

Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию

Мультипроцессор
VTN MT





МУЛЬТИПРОЦЕССОР

СЕРИИ МТ

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

ЗАПРЕЩЕНО:	3
ТЕРМИНОЛОГИЯ:	4
ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	4
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
ГАРАНТИЯ	7
ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	8
ОТВЕТСТВЕННОСТЬ	9
ПРИМЕНЕНИЕ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ	10
ПЕРЕД ЗАПУСКОМ	11
ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	13
УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	13
ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ	13
МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ	14
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРЕПЛЕНИЙ :	15
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	16
ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ МОДЕЛЕЙ «МТ35 – 45 – 55»	17
ОБСЛУЖИВАНИЕ НОЖЕЙ	18
НАКОНЕЧНИК И РЕЖУЩИЕ КРОМКИ	19
ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕЗВИЙ	20
ПРОЦЕСС СМАЗКИ МОДЕЛИ	23
ОБСЛУЖИВАНИЕ ЧЕЛЮСТЕЙ	28
ПРОТИВОИЗНОСНЫЕ ПОКРЫТИЯ	29
ЭКОЛОГИЯ	31
УКАЗАНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ	31
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	31
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА	32

Данное руководство пользователя предназначено для конечного пользователя, обслуживающего персонала, операторов и механиков.

Руководство является неотъемлимой частью оборудования и включает в себя информацию о использовании, технические характеристики, инструкции для корректного перемещения, установки, регулировки и обслуживания.

Руководство пользователя:

- является неотъемлимой частью оборудования в течении всего срока эксплуатации;
- должно храниться в защищенном и легкодоступном месте;
- должно изучаться во избежание проблем в использовании и хранении оборудования;
- должно изучаться для корректного и своевременного периодического обслуживания оборудования.

Компания "Решке Рус" оставляет за собой право вносить изменения и обновления в данное руководство пользователя.

Данные изменения не затронут предыдущие версии оборудования и руководства пользователя. При продаже оборудования, рекомендуется передача руководства пользователя новому владельцу.

Запрещено:

- ненадлежащее использование;
- использование оборудования необученным персоналом;
- некорректное подключение;
- некорректное обслуживание;
- несанкционированное изменение конструкции;
- установка неоригинальных запасных частей;
- несоблюдение указаний;

Нечелесообразное использование может привести к травмам рабочих и поломкам оборудования.

ВНИМАНИЕ: перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с настоящей инструкцией.

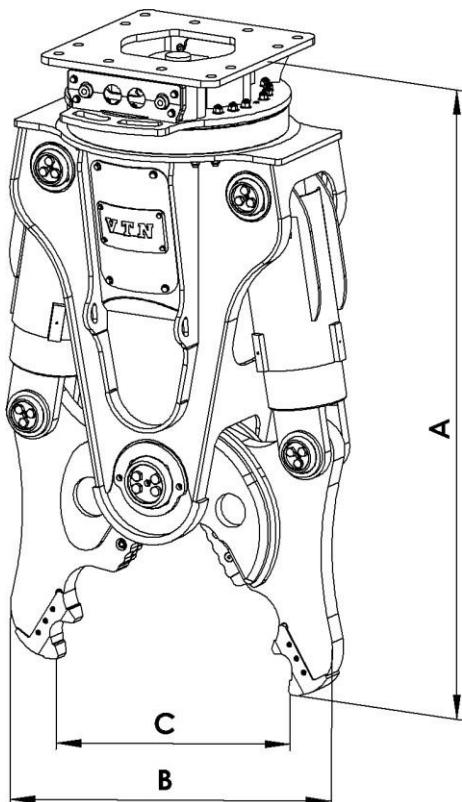
ТЕРМИНОЛОГИЯ:

оборудование: устройство VTN, к которому относится инструкция.

машина: экскаватор, на котором должно быть установлено оборудование.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Гидравлические ножницы, предназначенные для разрушения, резки, перемещения материалов различного типа в полной безопасности. Используются в качестве сменного оборудования к гидравлическим экскаваторам.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Оборудование произведено в различных модификациях, предназначенных для различных классов машин:

МОДЕЛЬ		МТ03	МТ05	МТ10	МТ15	МТ20	МТ25	МТ35	МТ45	МТ55
ПОТОК ВРАЩЕНИЯ	л/мин	5-15	5-15	5-15	15-25	15-25	15-25	50-60	60-70	60-70
ДАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	бар	120	120	120	120	120	120	120	120	120
ОТКР./ЗАКР. ПОТОК	л/мин	30-50	70-110	90-140	150-200	170-210	250-300	300-350	350-450	400-500
ОТКР./ЗАКР. ДАВЛЕНИЕ	бар	180-220	220-350	350	350	350	350	350	350	350
ВРАЩЕНИЕ		360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°
МАССА ТЕЛА	кг	270	540	795	1170	1480	1860	2470	3550	3930
МАССА ЭКСКАВАТОРА	т	4-6	6-10	11-15	16-21	22-27	26-33	34-46	46-58	58-70

D - Универсальные челюсти

Модель	Челюсти	вес в сборе	вес челюсти	A	B	C	Длина ножей	Сила сжатия	Металл круглого сечения
MT03	D	380	110	1175	375	305	85	20	15
MT05	D	675	135	1395	545	385	150	35	20
MT10	D	1025	230	1590	630	445	150	50	25
MT15	D	1525	355	2010	750	585	150	60	30
MT20	D	2000	520	2085	850	625	200	80	35
MT25	D	2560	700	2265	1085	710	200	90	40
MT35	D	3385	915	2525	1205	825	300	110	45
MT45	D	4724	1171	2725	1310	850	300	120	50
MT55	D	5517	1581	2905	1545	945	300	130	50

P - Челюсти для измельчения

Модель	Челюсти	вес в сборе	вес челюсти	A	B	C	Длина ножей	Сила сжатия	Металл круглого сечения
MT05	P	685	145	1360	440	331	85	40	20
MT10	P	1060	265	1570	545	396	85	50	25
MT15	P	1610	440	1970	605	512	150	65	30
MT20	P	2075	595	2045	665	524	150	90	35
MT25	P	2720	860	2220	900	633	150	100	40
MT35	P	3625	1155	2409	1010	773	150	110	45
MT45	P	5086	1533	2660	1065	731	200	130	50
MT55	P	5917	1981	2876	1125	797	200	160	50

R - Комбинированные челюсти

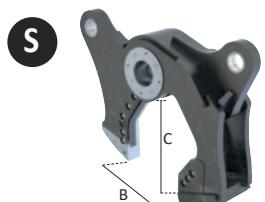
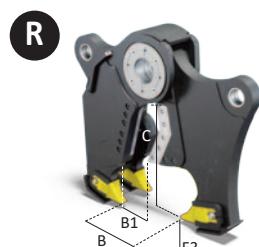
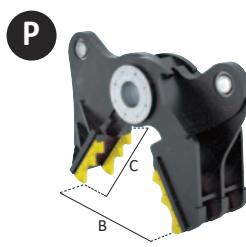
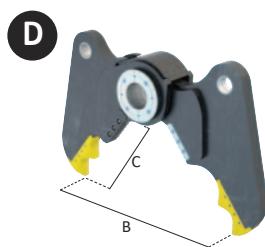
Модель	Челюсти	вес в сборе	вес челюсти	A	B/B1	C	Сила сжатия	Металл круглого сечения	Балка I	Балка II
MT05	R	685	145	1430	508 / 263	397	35	20	100	50
MT10	R	1060	265	1615	642 / 307	455	50	25	120	70
MT15	R	1670	500	2020	704 / 385	586	60	30	160	120
MT20	R	2135	655	2120	832 / 439	651	80	35	240	180
MT25	R	2720	860	2305	1087 / 516	730	90	40	270	200
MT35	R	3570	1100	2580	1190 / 606	854	100	45	330	240
MT45	R	5178	1625	2795	1302 / 662	906	115	50	400	260
MT55	R	6136	2200	3018	1466 / 795	1115	135	50	450	280

S - Челюсти для резки стали

Модель	Челюсти	В сборе	Челюсти	A	B	C	Сила сжатия	Металл круглого сечения	Листовой металл	Балка I	Балка II
		кг	кг	мм	мм	мм	т	мм	мм	мм	мм
MT03	S	385	115	1160	170	255	25	30	-	-	-
MT05	S	670	130	1360	230	292	50	30	5	120	70
MT10	S	1025	230	1540	300	322	65	35	8	140	100
MT15	S	1570	400	1980	325	481	75	40	10	180	140
MT20	S	2090	610	2110	395	556	100	50	12	270	200
MT25	S	2550	690	2230	550	540	120	60	15	330	240
MT35	S	3410	940	2475	580	629	140	65	20	360	280
MT45	S	4882	1329	2740	663	724	150	70	25	450	300
MT55	S	5804	1868	2937	743	784	180	80	30	500	320

T - Челюсти для жести

Модель	Челюсти	В сборе	Тело	Челюсти	A	B	C	Сила сжатия	Листовой металл
		кг	кг	кг	мм	мм	мм	т	мм
MT15	T	1580	955	625	1970	250	364	80	10
MT20	T	1885	1225	660	2020	300	364	115	15
MT25	T	2320	1490	830	2145	340	394	140	20
MT35	T	3060	2020	1040	2325	375	394	155	25
MT45	T	4317	2967	1350	2547	482	441	175	30
MT55	T	5233	3200	2033	2778	511	486	200	35



ГАРАНТИЯ

Данные гарантийные условия являются эксклюзивными условиями, предоставляемыми **компанией "Решке Рус"** и является частичным замещением юридической гарантии.

Компания **"Решке Рус"** предоставляет гарантию на всю линейку оборудования; гарантийный срок не может быть приостановлен или продлен при простое оборудования или во время гарантийного ремонта.

"Решке Рус" берет на себя гарантийные обязательства по ремонту или замене оборудования, исключительно после признания компанией **"Решке Рус"** производственного или структурного дефекта. Возврат оборудования возможен только после согласования с компанией "Решке Рус".

Расходы по возврату оборудования берет на себя покупатель, срок устранения дефектов зависит от количества требуемых ремонтных работ. Расходы по гарантийному ремонту, выполненному другими сервисными центрами, в полной мере ложатся на покупателя. Покупатель оставляет за собой право на расторжения контракта, обсуждение возможных скидок и возмещение возможного ущерба.

Клиент обязан сообщить о поломках в течении 8 дней, в противном случае гарантия не будет признана производителем.

Гарантия распространяется на первоначальную конфигурацию оборудования, включая аксессуары.

Гарантийные изменения не изменяют первоначальные гарантийные сроки и обязательства.

Гарантия исключена при:

- а)** Повреждениях оборудования во время транспортировки;
- б)** Нецелесообразном и неавторизованном использовании оборудования;
- в)** Невыполнении технического обслуживания;
- г)** Поломках, причиненных в следствии пожара, небрежности, несчастных случаев и других причин, не связанных с конструктивными характеристиками оборудования;
- д)** Дефектах, выявленных из-за выполнения ремонта неавторизованным сервисным центром;
- е)** Использовании неоригинальных запасных частей;
- ё)** Ущербе, причиненном в следствии несоблюдения инструкций, указанных в руководстве пользователя;
- ж)** Типичном износе расходных частей оборудования;
- з)** Осложнениях, вызванных неустраниением неполадок в срок;
- и)** Полного или частичного невыполнения финансовых обязательств.

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Оборудование произведено для РЕЗКИ МЕТАЛЛА (см. Таблицу) И РАЗРУШЕНИЯ/ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ бетонных конструкций.

Челюсти "для Дерева" предназначены исключительно для резки ДРЕВЕСИНЫ.

Оборудование снабжено системой вращения для корректного направления резки.

ОГРАНИЧЕНИЯ:

НЕ ДОПУСТИМО ВРАЩЕНИЕ в процессе резки.

НЕ ДОПУСТИМО ВИБРАЦИОННОЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ в процессе резки.

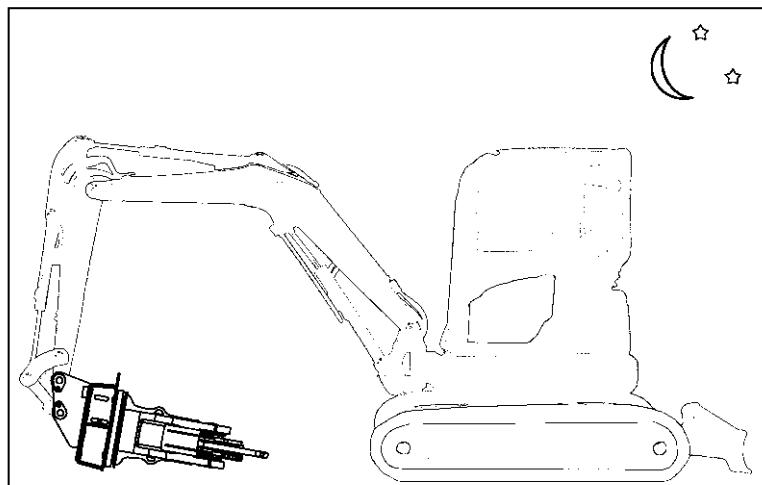
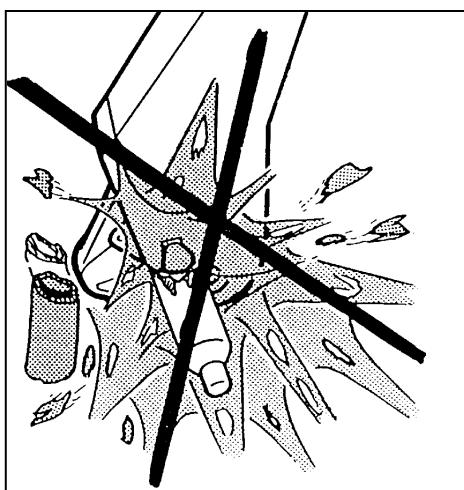
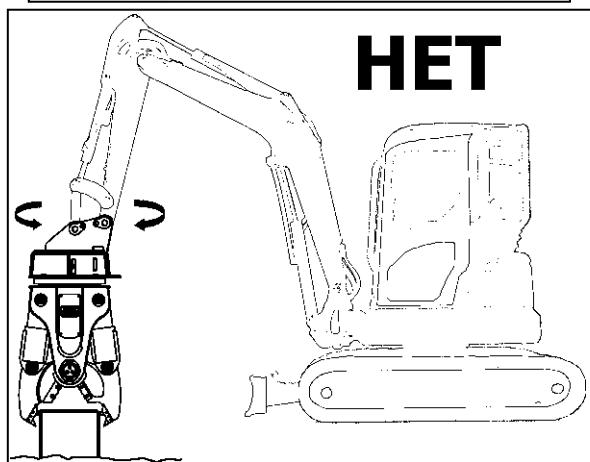
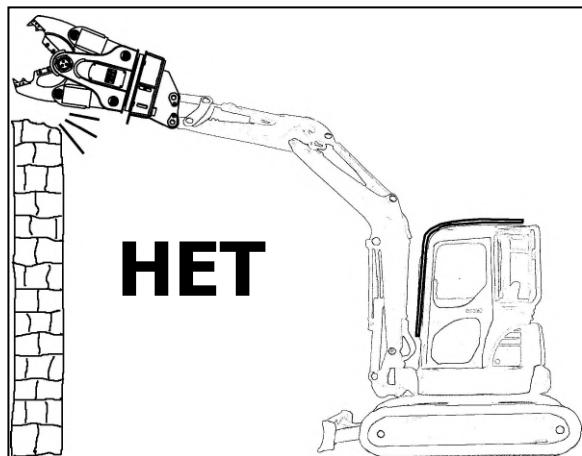
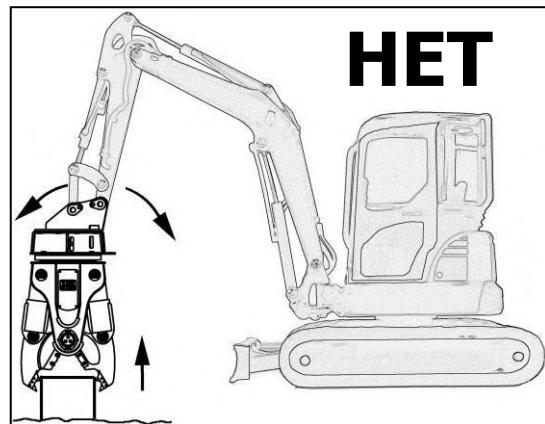
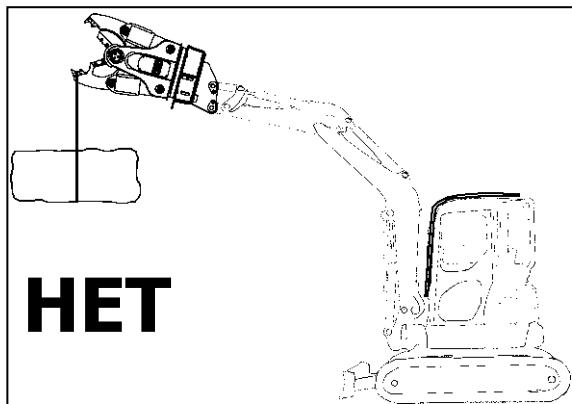
НЕ ДОПУСТИМО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

НЕ ДОПУСТИМО УДАРЯТЬ ИЛИ НАЖИМАТЬ на материал в процессе применения оборудования .

НЕ ДОПУСТИМО ДАВЛЕНИЕ оборудованием на материал.

НЕ ДОПУСТИМО ПОДНЯТИЕ оборудованием материала.

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УБЕДИТЕСЬ В БЕЗОПАСНОСТИ ТРУБ И СОСУДОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ, ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПРОВОДКИ ИЛИ СОСУДОВ С ОГНЕОПАСНЫМИ ВЕЩЕСТВАМИ.



ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Ответственность за соблюдение следующих норм безопасности лежит на тех, кто выполняет следующие действия:

- Перемещение и установка
- Регулировка
- Эксплуатация
- Ремонт
- Обслуживание
- Вывод из эксплуатации и утилизация

Несоблюдение правил техники безопасности может привести к повреждению машины или ее частей, а так же к травмам обслуживающего персонала.

НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Следующие описания имеют цель определить набор моделей поведения и правил, которые должны соблюдаться при выполнении мероприятий, перечисленных в пункте "Ответственность", с целью обеспечения максимального уровня безопасности.

ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Системы защиты

Все специальные барьеры, двери, облицовка и т.п. предназначенные для обеспечения целостности машины и физической безопасности рабочих.

Обслуживающий персонал

Лица, прошедшие обучение по нормам и правилам эксплуатации оборудования. Уполномоченные выполнять обязанности и несущие ответственность.

Перемещение и установка

Любое движение оборудования, либо его части, вручную либо с помощью специальных устройств.

Установкой является механический, гидравлический и электрический монтаж оборудования в производственной среде, в соответствии с требованиями безопасности Директивы по машинному оборудованию.

Запуск

Пуск оборудования и функциональный контроль.

Экстренные случаи

Чрезвычайные меры или набор действий, необходимые для немедленного и внезапного прекращения работы оборудования.

Обслуживание

Техническое обслуживание, очистка, проверка, смазка, периодическая замена частей (механических, электрических) оборудования, необходимые для правильного функционирования.

Вывод из эксплуатации и утилизация

Вывод из эксплуатации и удаление оборудования из производственной среды.

Демонтаж и утилизация компонентов оборудования.

Некорректное использование

злоупотребление в использовании оборудования за пределами значений, указанных в данном руководстве.

Рабочее пространство

Пространство, на котором используется оборудование.

ПРИМЕНЕНИЕ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещена эксплуатация экскаватора без установленных систем защиты. Защитное стекло и сеть для защиты кабины должны быть в обязательном порядке установлены. Требуется установка защиты от падающих предметов при работе на высоте, так же советуется воздерживаться от перемещения предметов на высоте.

Используйте оборудование на расстоянии не менее 16 м от линий электропередач. Должны быть приняты все меры предосторожности перед использованием экскаватора в близости от линий электропередач, высоковольтных линий или генераторов. Не рекомендуется использование оборудования в непосредственной близости от линий электропередач. Информируйте энергетическую компанию при работе вблизи линий электропередач.

Необходимо отключить линии электропередач перед началом работы.

Практика в использовании и в техническом обслуживании оборудования непосредственно влияет на безопасность оператора и рабочих.

Работайте со здравым смыслом и старайтесь не создавать опасные ситуации для себя и других.

Не используйте оборудование при признаках опасности.

Экскаваторы, используемые для сноса сооружений на большой высоте, должны быть оборудованы гидравлическим потоком с приоритетом потока к основным клапанам.

При тестировании оборудование требует больших объемов масла с более низким давлением для открытия и закрытия челюсти. Если экскаватор не оборудован приоритетным потоком гидравлической подачи, открытие челюсти может замедлить или препятствовать другим функциям экскаватора.

Оборудование не нарушает стабильность экскаватора при корректном использовании.

Ознакомьтесь с характеристиками экскаватора и со структурой объекта во избежание опрокидывания.

Рекомендуется использование противовеса на экскаваторах.

Факторы, влияющие на стабильность:

- состояние грунта
- угол наклона
- вес навесного оборудования
- наличие материала в навесном оборудовании
- действия оператора

Перед запуском

Необходимо оповестить всех присутствующих на объекте прежде чем приступить к работе. Убедитесь в отсутствии людей и оборудования в радиусе действия и эксплуатации оборудования. Проверьте расположение объектов во всех направлениях, в том числе над местом работы. Располагайтесь должным образом в кресле оператора.

Приступайте к работе только после ознакомления с руководством пользователя навесного оборудования и экскаватора.

Определите соответствующие команды для каждой функции до начала работы экскаватора.

Выполните первые маневры последовательно, при пониженных оборотах двигателя. Повторите все маневры несколько раз для улучшения навыков перед началом работы.

- Все виды деятельности, перечисленные в пункте **“Ответственность”** относятся исключительно к обслуживающему персоналу.
- Обслуживающий персонал, работающий в зоне действия оборудования должен **ВСЕГДА** использовать следующие средства индивидуальной защиты:
 - Защитная обувь;
 - Спецодежда;
 - Наушники для защиты слуха;
 - Защитный шлем;
 - Защитные перчатки;
 - Защитные очки;
- Сотрудники не должны есть или пить в рабочих зонах;
- Персонал не должен курить в рабочих зонах;
- Запрещено использование оборудования в состоянии наркотического или алкогольного опьянения;
- Все виды деятельности, перечисленные в пункте **“Ответственность”** относятся исключительно к обслуживающему персоналу.

Избегайте любые риски защемления. Не используйте одежду или аксессуары, которые могут стать причиной травм при контакте с оборудованием.

Находитесь подальше от движущихся частей оборудования.

Держите руки и ноги на соответствующих органах маневрирования.

Определите точки крепления и поворота оборудования, во избежание контактов с ними.

О любой травме немедленно оповещайте работодателя и органы здравоохранения.

Перед выполнением любой из видов деятельности, перечисленных в пункте **“Ответственность”**, убедитесь:

- в отсутствии аномальных или потенциально опасных условий в рабочей зоне;
- в отсутствии ограничивающих видимость объектов;
- в наличии и корректной установке всех систем защиты;
- в том, что экологические и эксплуатационные условия работы не превышают рекомендуемые пределы (-16 °C ÷ + 45 °C).

Проверьте оборудование

Перед каждой сменой, не торопитесь, проверьте оборудование и убедитесь в том, что все системы в хорошем рабочем состоянии.

Проверьте следующее:

- наличие указателей опасности и проведения работ, проверьте из визуальное состояние.
- нанесение смазки всех необходимых механизмов.
- состояние/наличие лезвий и ножей на оборудовании.
- уровень масла в гидравлической системе экскаватора.
- состояние гидравлических соединений экскаватора и оборудования.
- корректную работу органов маневрирования.
- состояние и наличие болтов на корпусе оборудования.

Ознакомление с объектом

Проверьте свободные зоны в рабочем радиусе действия. Местохождение людей на безопасном расстоянии. Определите местоположение линий электропередач, подземных или других соединений перед началом эксплуатации оборудования

Проверьте состояние грунта. Избегайте скользкого или нестабильного грунта.

Ознакомления с правилами

На всех объектах существуют нормы, которые должны соблюдаться для правильной эксплуатации и технического обслуживания оборудования. Перед началом работы на новом объекте, проконсультируйтесь с работодателем и координатором безопасности на объекте.

Ознакомьтесь с правилами дорожного движения на объекте. Оператор должен знать и распознавать символы, знаки и сигналы, сделанные от руки, с помощью флага, свистка, сирены или звонка.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

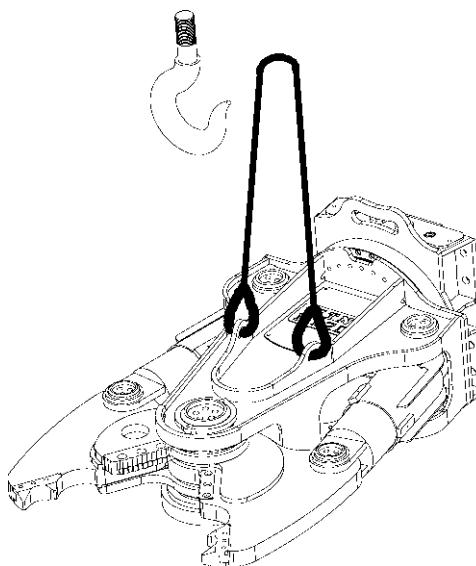
Для дополнительной информации о весе и габаритах оборудования ознакомьтесь с предыдущей схемой.

Учитывая вес и размеры оборудования, его транспортировка и перемещение должны выполняться квалифицированным персоналом.

Если в процессе разгрузки/перемещения оператор не имеет возможности визуально маневрировать грузом, он должен быть поддержан другим оператором-ассистентом, находящимся на земле вне опасности от возможного падения оборудования.

На оборудовании присутствуют отверстия для подъёмных крюков. Перед перемещением убедитесь что эти крючки надёжно закреплены.

Грузоподъёмность крюков и канатов используемых для перемещения должны соответствовать весу оборудования.



УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ: перед установкой оборудования необходимо тщательно проверить целостность самого оборудования, которое могло быть повреждено при транспортировке.

В частности важно удостовериться в целостности шлангов и других гидравлических систем.

ВАЖНО НАЛИЧИЕ НА МАШИНЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ С ЗАКРЫТЫМ ЦЕНТРОМ

Для безопасности обслуживающего персонала, установка оборудования должна выполняться на достаточно обширном и свободном пространстве.

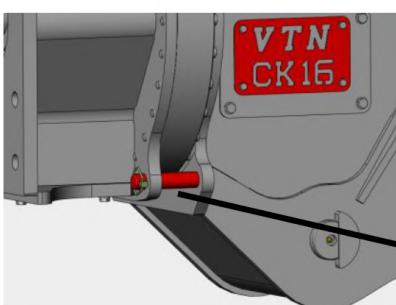
ВНИМАНИЕ: не допустимо использование оборудования при температуре ниже -16°C и выше 45°C.

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

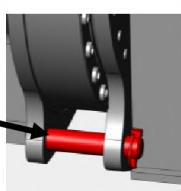
Во время работы оператор должен находиться на борту машины-оператора, его расположение должно быть указано производителем спецтехники.

Убедитесь в отсутствии кого-либо в радиусе 30 метров от работающей спецтехники.

Любая установка оборудования должна осуществляться в присутствии оператора на борту машины, тщательно убедитесь в отсутствии посторонних лиц в радиусе 30 метров вокруг места проведения работ.



ВНИМАНИЕ:
для безопасного проведения технического
обслуживания и перемещения, заблокируйте
ротатор с помощью штифта
безопасности



МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Для проведения монтажных работ оборудование должно быть установлено на устойчивой поверхности, двигатель машины-оператора должен быть отключён и установлен стояночный тормоз.

При отсутствии креплений на оборудовании, обязанностью и задачей клиента является установка данных креплений на оборудование с соблюдением всех стандартов и норм безопасности.

Монтажник, оператор и другой обслуживающий персонал должны использовать средства индивидуальной защиты предусмотренные законодательством страны, в которой будет использоваться оборудование.



В случае инцидентов, Компания VTN Europe снимает с себя любую ответственность связанную с невыполнением со стороны обслуживающего персонала всех необходимых норм безопасности.

Монтаж:

Крепёжный механизм данного оборудования эквивалентен механизму креплений стандартного ковша машины-оператора, на которую будет установлено оборудование, для детального изучения механизма механического крепления обратитесь к руководству по эксплуатации машины.

Подключение гидравлической системы производится путём соединения двух гидравлических фитингов, установленных на оборудовании, с двумя соответствующими фитингами экскаватора.

Эта операция выполняется как с фитингами системы вращения, так и с фитингами открытия/закрытия челюстей.

ВНИМАНИЕ:

СИСТЕМА ВРАЩЕНИЯ подключается к ПОДАЧЕ и соответственно к ОБРАТКЕ.

ОТКРЫТИЕ/ЗАКРЫТИЕ подключается к ПОДАЧЕ и соответственно ОБРАТКЕ.

ВАЖНО, ОБЕ СИСТЕМЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕНЫ ОТДЕЛЬНО.

ВНИМАНИЕ, ДАВЛЕНИЕ И ОБЪЁМ ПОДАЧИ МАСЛА НА ВЫХОДЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ХАРАКТЕРИСТИКАМ УСТАНАВЛИВАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ НЕ ИЗУЧИВ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ДАВЛЕНИЕ И ОБЪЁМ ПОДАЧИ НА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ МАШИНЫ-ОПЕРАТОРА.

Демонтаж:

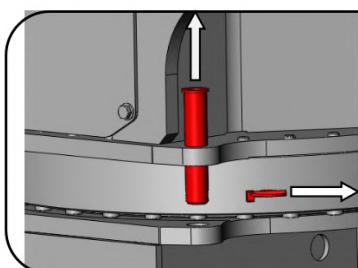
Перед выполнением демонтажа убедитесь в стабильном положении оборудования.

а) Поставьте машину на стояночный тормоз и выключите двигатель.

б) Убедитесь в отсутствии давления в гидравлической системе.

в) Отсоедините гидравлические соединения машины от соединений оборудования

г) Отсоедините крепёжные пальцы в соответствии с руководством по эксплуатации экскаватора.

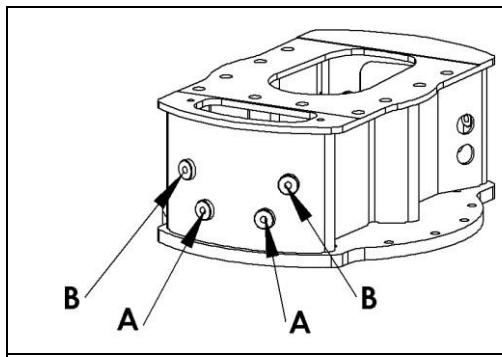


ВНИМАНИЕ: Перед началом работы, извлеките транспортировочный штифт, как показано на рис.

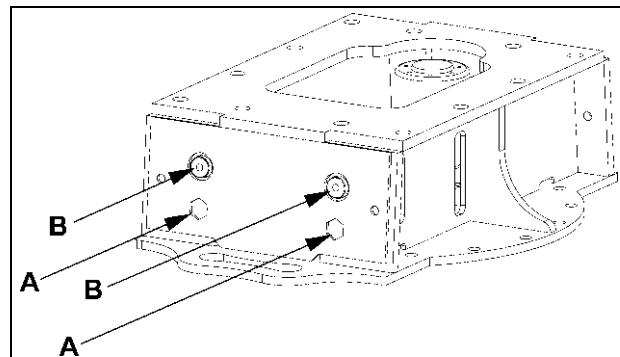
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРЕПЛЕНИЙ :

Со ссылкой на следующую схему:

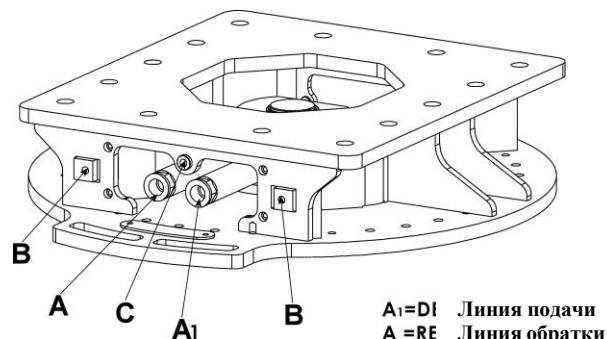
МТ03



МТ05 – МТ10



МТ15 – МТ20 – МТ25 – МТ35 – МТ45 – МТ55



МОДЕЛЬ		МТ03	МТ05	МТ10	МТ15	МТ20	МТ25	МТ35	МТ45	МТ55
Размер А		3/8"	1/2"	3/4"	3/4"	1"	1"	1"	1" 1/4	1" 1/4
Размер В		1/4"	1/4"	1/4"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"
Размер С		/	/	/	/	/	/	/	/	/
Поток вращения	л/мин.	5-15	5-15	5-15	15-25	15-25	15-25	50-60	60-70	60-70
Давление вращения	бар	120	120	120	120	120	120	120	120	120
Откр./закр. поток	л/мин.	30-50	70-110	90-140	150-200	170-210	250-300	300-350	350-450	400-500
Откр./закр давление	бар	180-220	220-350	350	350	350	350	350	350	350

А-А открытие - закрытие

В-В гидравлическое вращение

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

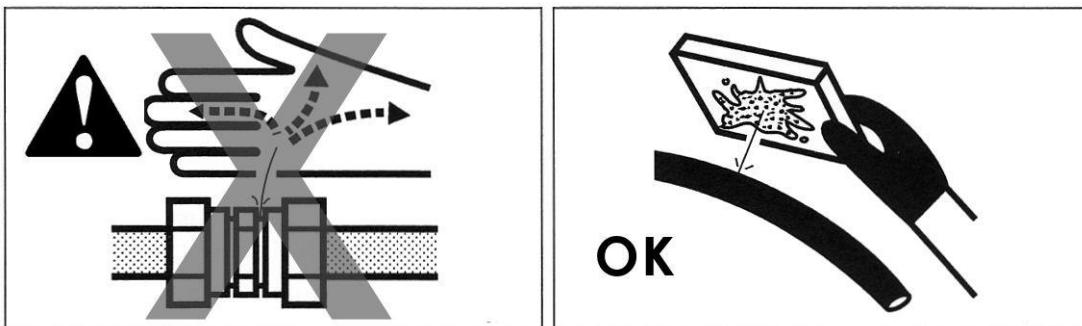
ВНИМАНИЕ: ЛЮБАЯ ОПЕРАЦИЯ, ТРЕБУЮЩАЯ ПРЯМОГО ВМЕШАТЕЛЬСТВА ОПЕРАТОРА (ИНСПЕКЦИЯ, ОБСЛУЖИВАНИЕ) ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ ОБОРУДОВАНИИ, МАШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ ПОСТАВЛЕНА НА СТОЯНОЧНЫЙ ТОРМОЗ, ДВИГАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫКЛЮЧЕН. КРОМЕ ТОГО ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО НАХОДИТЬСЯ НА ЗЕМЛЕ В БЕЗОПАСНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

ВНИМАНИЕ: МОНТАЖНИК, ОПЕРАТОР И ДРУГОЙ ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ ПЕРСОНАЛ ДОЛЖНЫ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ, ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ СТРАНЫ, В КОТОРОЙ БУДЕТ ИСПОЛЬЗОВАНО ОБОРУДОВАНИЕ.

ВНИМАНИЕ: В СЛУЧАЕ ИНЦИДЕНТОВ, КОМПАНИЯ "РЕШКЕ РУС" СНИМАЕТ С СЕБЯ ЛЮБУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СВЯЗАННУЮ С НЕВЫПОЛНЕНИЕМ ВСЕХ НЕОБХОДИМЫХ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ ОБСЛУЖИВАЮЩИМ ПЕРСОНАЛОМ.

ВНИМАНИЕ: ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

ВНИМАНИЕ: Даже небольшие подтёки гидравлической жидкости под большим давлением могут навредить человеческой коже. НЕ приближаться лицом к месту возможной утечки жидкости. Чтобы выявить точное место потери жидкости, поднесите лист бумаги к подозрительному месту и после этого проверьте сам лист. В случае соприкосновения жидкости с поверхностью тела обратитесь немедленно за медицинской помощью.



Для безопасной работы оборудования очень важна своевременная инспекция и техническое обслуживание:



ВАЖНО

ПЕРЕД КАЖДЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ:

Проверить целостность оборудования .

Проверить целостность гидравлических шлангов и фиксацию фитингов.

КАЖДЫЕ 40 ЧАСОВ РАБОТЫ ОБОРУДОВАНИЯ

Проверить целостность и степень фиксации гаек в соответствии с нижеуказанной таблицей.

ВНИМАНИЕ: В случае выхода оборудования из строя, обратитесь за помощью к производителю или к другому квалифицированному лицу.

Запрещено при любых обстоятельствах вносить изменения в конструкцию или изменять функции оборудования.

- В связи с сертификацией UNI ISO 4406, УРОВЕНЬ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ЖИДКОСТИ ДОЛЖЕН БЫТЬ РАВЕН КЛАССУ 19/15 ИЛИ НИЖЕ;
- По сертификации ISO 16889, ЖИДКОСТЬ ДОЛЖНА ПРОНИКАТЬ В ЦИЛИНДР ЧЕРЕЗ СПЕЦИАЛЬНЫЙ НАПОРНЫЙ ФИЛЬТР с характеристиками в соответствии с UNI ISO 7744;
- При работе температура масла НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 70 °C.

ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ МОДЕЛЕЙ «МТ35 – 45 – 55»

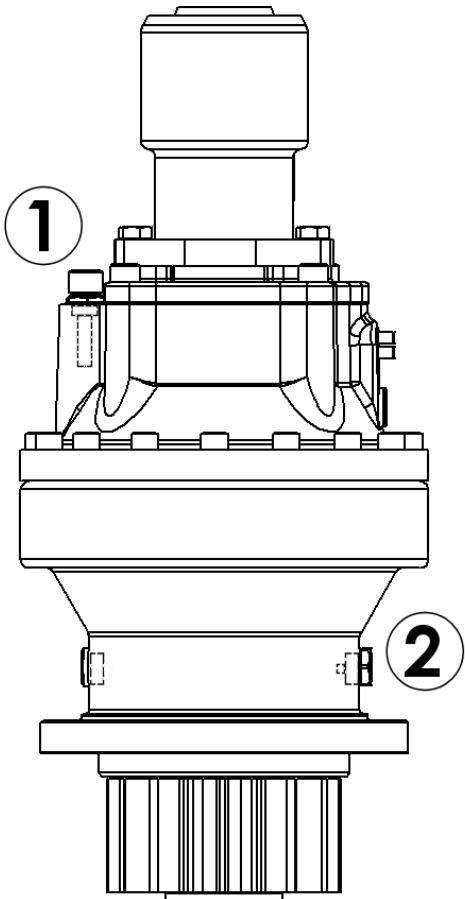
Первая замена масла должна быть выполнена после 100 часов работы оборудования, впоследствии масло должно быть заменено каждые 2500 часов или каждые 12 месяцев. Эти условия могут меняться в зависимости от реальных условий эксплуатации. При замене масла советуется выполнить промывку картера с помощью специальной жидкости, информацию о жидкости можно получить у производителя масла. Для предотвращения осадка, масло необходимо сливать в горячем виде. Каждый месяц проверяйте уровень масла. Если количество недостающего масла превышает 10%, проверьте всю систему на наличие утечек. Не допустимо смешивание различных типов масла, даже одной и той же марки. Так же не допустимо смешивание синтетического масла с минеральным.

СЛИВ МАСЛА

Подложите ёмкость под сливную пробку.
Открутите сливную пробку и слейте масло.
Масло в горячем состоянии сливаются быстрее.
После завершения слива закройте сливную пробку.

ЗАЛИВКА МАСЛА

Открутите заливную пробку.
Залейте около 2,2 кг. масла (заливайте масло пока не заполнится редуктор).
Закрутите заливную пробку.
Масло, поставляемое с оборудованием: AGIP BLASIA 220.



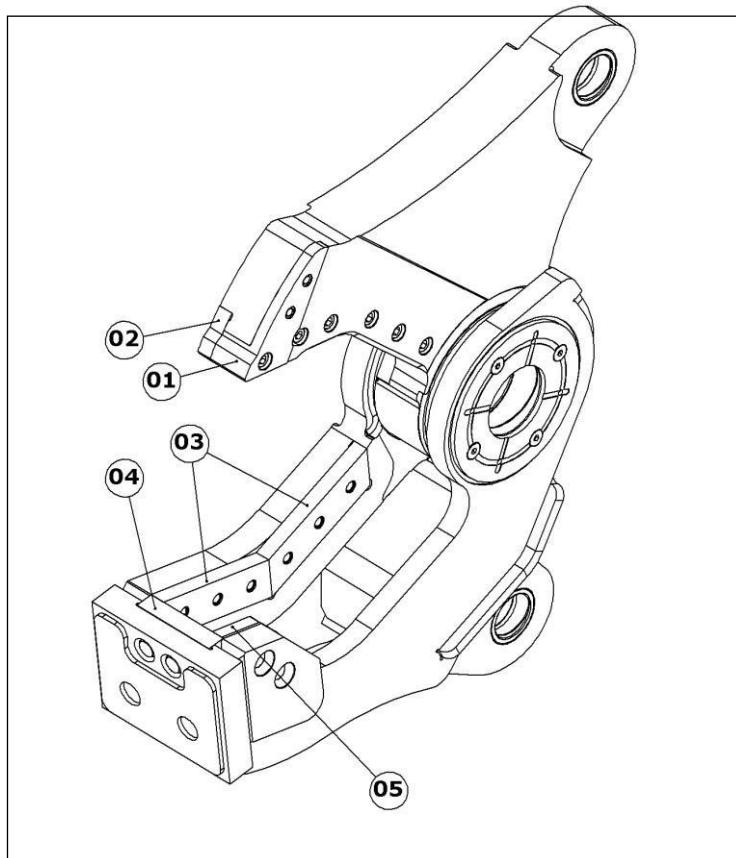
- 1** **Заливная пробка, уровень масла и сливной клапан**
- 2** **Магнитная пробка, слив масла**

ОБСЛУЖИВАНИЕ НОЖЕЙ

Уход за ножами и их посадочными местами сильно влияет на производительность.

Чтобы добиться максимальной производительности резки и продлить срок службы заменяемых компонентов, выполняйте проверки, регулировки и техническое обслуживание в указанной последовательности.

- 1- Наконечник - заменяйте по мере износа режущих кромок.
- 2- Верхняя режущая кромка - поверните, установите толщину до допуска и замените, когда режущие кромки изношены. Все четыре лезвия идентичны на ножницах с двумя направляющими лезвиями.
- 3- Нижние режущие кромки - поверните, установите толщину до допуска и замените, если режущие кромки изношены. Все четыре лезвия идентичны на ножницах с двумя направляющими лезвиями.
- 4- Режущая кромка - поверните или замените, если она изношена.
- 5- Направляющая кромка - повернуть, установить регулировочную шайбу до допуска и заменить в случае износа



ПРИМЕЧАНИЕ. При каждом повороте или замене ножей очень важно тщательно очищать режущие кромки и седла от грязи, масла или жира. Это обеспечивает правильное положение между седлом и лезвием. Это также позволит более точно измерить зазор.

НАКОНЕЧНИК И РЕЖУЩИЕ КРОМКИ

Уход за режущими кромками и режущими кромками критически важен для производительности и безопасной эксплуатации ножниц. Не правильный зазор между лезвиями может вызвать закусывание материала и поломку лезвия или челюсти.

Используйте следующую процедуру для проверки на износ:

- Медленно закройте губки, пока кончик не совместится с верхним краем переднего лезвия.

- Проверить расстояние щупом толщиномером. Допустимый зазор составляет 0,5 мм.

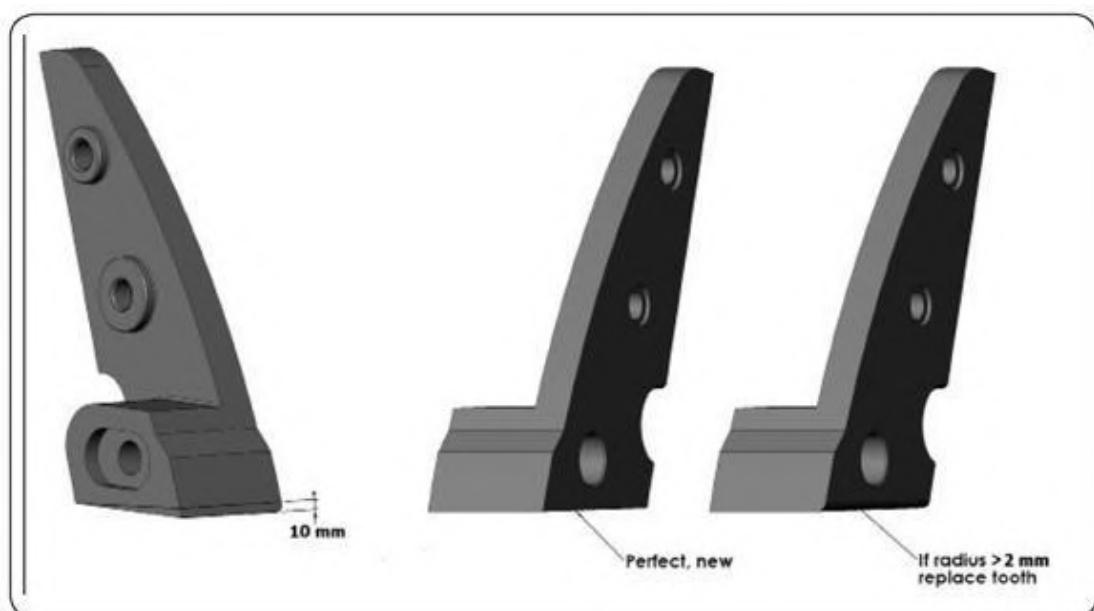
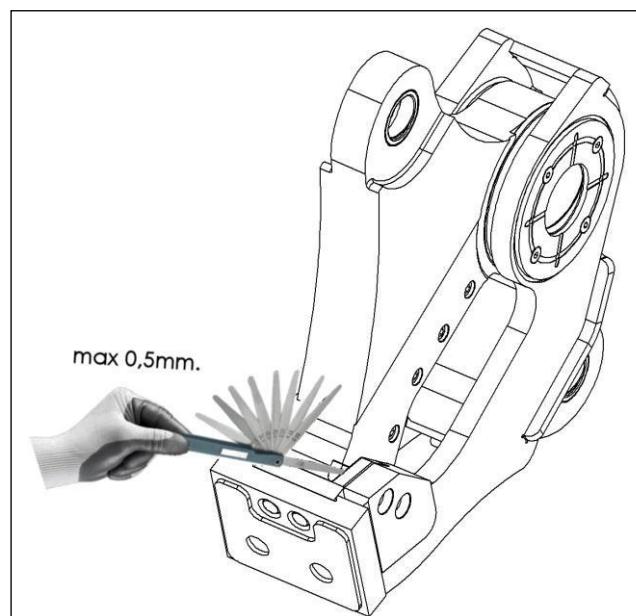
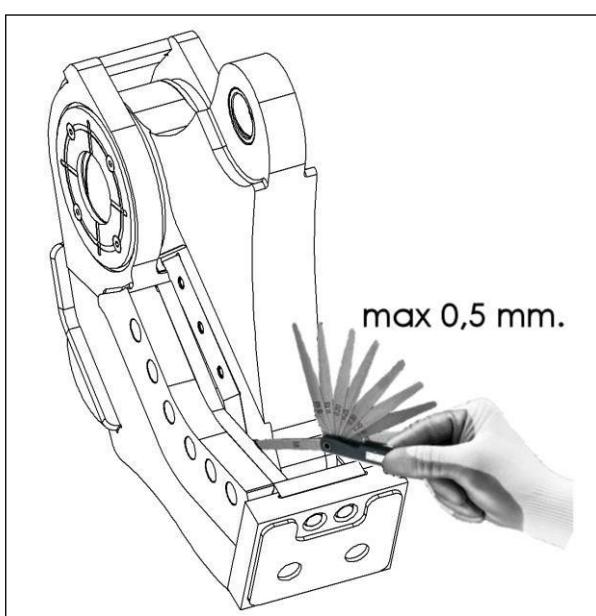
- Проверьте состояние наконечника с помощью линейки или угольника.

- Проверить профиль.

Необходимо заменить сильно изношенные режущие кромки. Хотя слегка изношенные лезвия можно заточить шлифовальным кругом. Это можно повторять до тех пор, пока не будет удалено максимум 10 мм (0,4 дюйма) материала с нижнего края стойки.

- Ширина режущей кромки сверху вниз может иметь фаску 2 мм всего. Нижние края можно носить с максимальным радиусом 7,5 мм.

- Типичное использование требует замены режущих кромок примерно через 200 м. часов; и замените наконечник примерно через 40 часов. Это только общие рекомендации. Заменить режущие кромки по мере износа, не в зависимости от часов работы.



Процедура замены

- 1- Снимите нож с помощью ударного ключа или трещотки и мультипликатора (Усилитель крутящего момента).
- 2- Удалите пыль и мусор с посадочных мест наконечников; протрите тряпкой и растворителем.
- 3- Немного исправьте деформации краев посадочных мест лезвий. Не шлифуйте поверхность посадочных мест лезвий.
- 4- Установите новый чистый нож.
- 5- Вручную затяните смазанные болты ножей, чтобы они оставались на месте; протолкните резец вверх и внутрь до упора.
- 6- Затяните болты до 1/3 конечного значения крутящего момента.
- 7- Убедитесь, что есть плотный контакт с посадочным местом резца.
- 8- С помощью щупа толщиномера проверьте наличие зазоров от 0,05 до 0,25 мм на стыке резца с просверленной поверхностью. Если зазор очень узкий, проверка может быть выполнена путем освещения режущих кромок снизу фонариком, чтобы увидеть, проходит ли свет. Если нет, снимите лезвия, слегка отшлифуйте поверхности и повторите шаги 5.

1. Затяните болты сначала до 2/3 конечного значения крутящего момента, а затем до конечного значения по схеме перекрестного затяжки.

Болты пробивного наконечника необходимо смазать и затянуть. Требуется соответствующая сила зажима, чтобы наконечники не двигались на своих местах.

Чрезмерная затяжка может привести к чрезмерной нагрузке на стержни болта и снижению их силы затяжки. Наличие незакрепленных болтов может вызвать эрозию опорных поверхностей.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕЗВИЙ

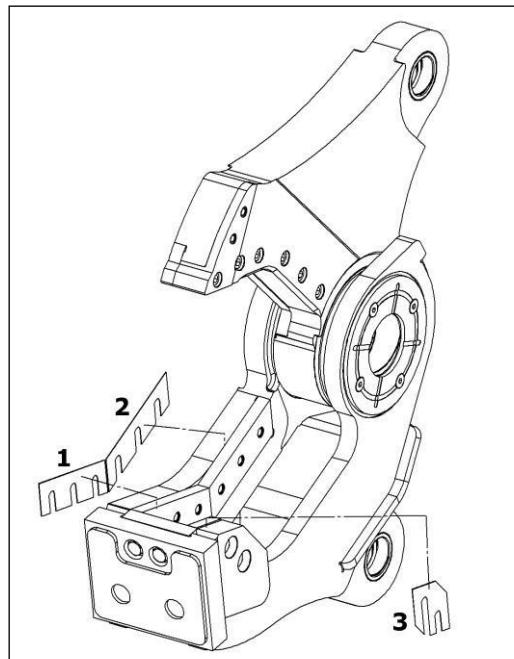
Направляющие режущие кромки.

После настройки проверьте допуски направляющих кромок. При необходимости отрегулируйте направляющие кромки, чтобы зазор оставался в пределах указанных значений. Замените направляющие режущие кромки, если требуется толщина более 2 мм, чтобы зазор кромки оставался в пределах допусков. Направляющие кромки, по одной с каждой стороны нижней челюсти, позволяют поддерживать больший зазор от наконечника до направляющего лезвия, чем зазор между основными режущими кромками. Трение и нагревание могут привести к расширению кромок, уменьшение допуска до такой степени, что это может вызвать столкновение с режущей кромкой. Поэтому в большинстве случаев рекомендуется использовать более широкий зазор на направляющих кромках.

Регулировка направляющих кромок

Медленно закройте челюсть, чтобы верхний прокалывающий наконечник начал обходить направляющие лезвия. Остановите челюсть и проверьте зазор между направляющими кромками и вершиной наконечника. Медленно приведите в действие челюсти, останавливая их в различных точках на наконечнике, чтобы каждый раз проверять зазор. При необходимости установите прокладки на направляющие кромки, чтобы зазор оставался в пределах перечисленных допусков. Чтобы установить регулировочные прокладки, ослабьте краевые болты и вставьте регулировочные прокладки между направляющими краями и посадкой режущей кромки.

Снова затяните болты и снова проверьте калибр.



Вращение направляющих кромок

Снимите краевые болты, направляющие кромки и прокладки. Поверните лезвия встык и из стороны в сторону; переустановить и затянуть болты. Проверьте зазор, при необходимости установите прокладку. Если поверхности направляющих кромок сильно изношены, режущие кромки нельзя повернуть, приводя неровные поверхности в соприкосновение с посадочными местами направляющих режущих кромок.

Неровные поверхности не имеют адекватной опоры и могут сломаться, что может привести к повреждению посадочных мест направляющих кромок.

Замена направляющих кромок

Снимите направляющие кромки и прокладки. Установите новую направляющую кромку без регулировочных шайб. При необходимости проверьте зазор и установите регулировочную проставку.

Важно!

Правильный уход за режущими кромками необходим для получения оптимальной производительности ножниц. Вращение режущих кромок продлевает срок их службы и улучшает производительность резки. Регулировка прокладок для соблюдения допусков режущей кромки помогает предотвратить застrevания.

Ножи с тупой режущей кромкой усложняют работу гидравлической системы экскаватора и могут вызвать повреждение конструкции ножниц.

Проверяйте режущие кромки каждые 8 (восемь) часов работы. Снова затяните ослабленные болты и замените сломанные болты.

Исправляйте любые неровности, такие как зазубрины или выступающие кромки, в конце каждого рабочего дня, чтобы избежать риска деформации верхней челюсти, чрезмерного износа режущих кромок или чрезмерной нагрузки на верхнюю и нижнюю челюсти.

Используйте средства индивидуальной защиты, в том числе перчатки, защитные очки, защитную обувь и соответствующую одежду.



Для безопасного обслуживания лезвий требуются два человека, один для того, чтобы удерживать лезвие в устойчивом положении во время работы.

другой ослабляет болты.

Лезвия тяжелые и могут выпасть не с места, если не будут должным образом поддерживаться.

Присутствующие на территории люди должны оставаться на расстоянии.

Никогда не ударяйте по лезвиям инструментами из закаленной стали.

Лезвие может расколоться, выбросив острый мусор.

Удаление лезвий

Ослабляйте болты на одном лезвии настолько, чтобы ослабить лезвия.

Если лезвия не расшатываются, вставьте латунный пробойник в сквозное отверстие в нижней челюсти.

Стучите по охотнику за шипами молотком, пока лезвие не освободится.

Осторожно снимите болты и лезвия.

Вращение лопастей

Поверните лезвия, когда режущие кромки изношены до зазора 3 мм.

Рекомендуются интервалы ротации примерно 40-80 часов, в зависимости от обрабатываемого материала. Для тонких материалов могут потребоваться более короткие интервалы вращения.

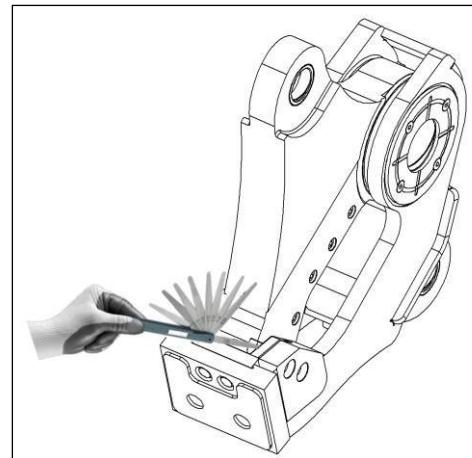
Лезвия необходимо заменить, когда все четыре режущие кромки изношены до зазора 3 мм.

Повседневная процедура измерения толщины кромки

Медленно закройте челюсти, пока лезвия не начнут смыкаться. Остановите челюсть и проверьте зазор с помощью щупа.

Медленно приведите в действие челюсти, продолжая проверять зазор в различных точках по всей длине режущих кромок. Примечание: зазор будет однородным по всей длине режущие кромки, если они были правильно повернуты и установлены регулировочные шайбы.

Если кромочный зазор превышает максимальное указанное значение 0,5 мм, установите регулировочные шайбы на нижние режущие кромки. Режущие кромки необходимо заменить, если их толщина превышает 1,5 мм.



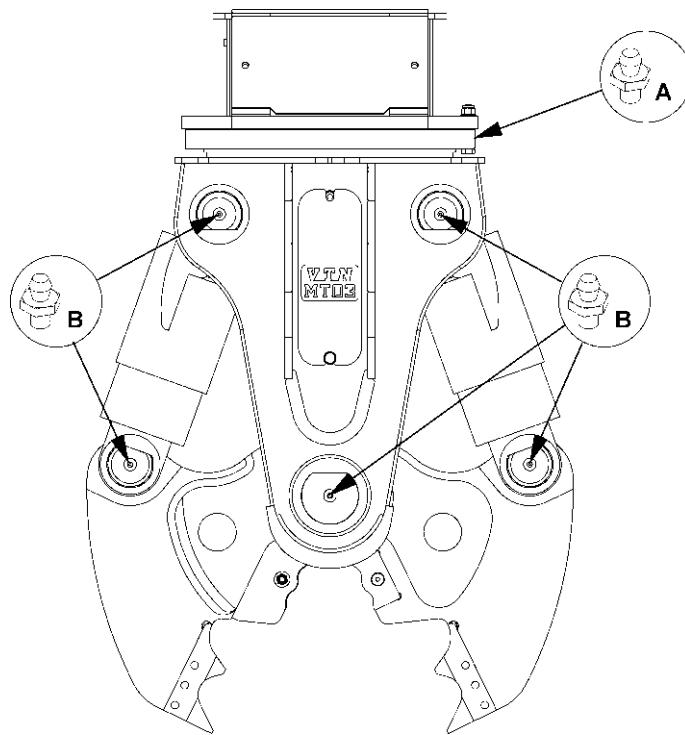
Процедура прокладки

Ослабьте болты режущей кромки.

Установите прокладки между режущими кромками и посадочными пластинами по мере необходимости для достижения требуемых допусков.

Затяните болты требуемым моментом в соответствии со спецификацией и еще раз проверьте допуски. Не используйте толщину более 1,5 мм.

ПРОЦЕСС СМАЗКИ МОДЕЛИ «МТ03»

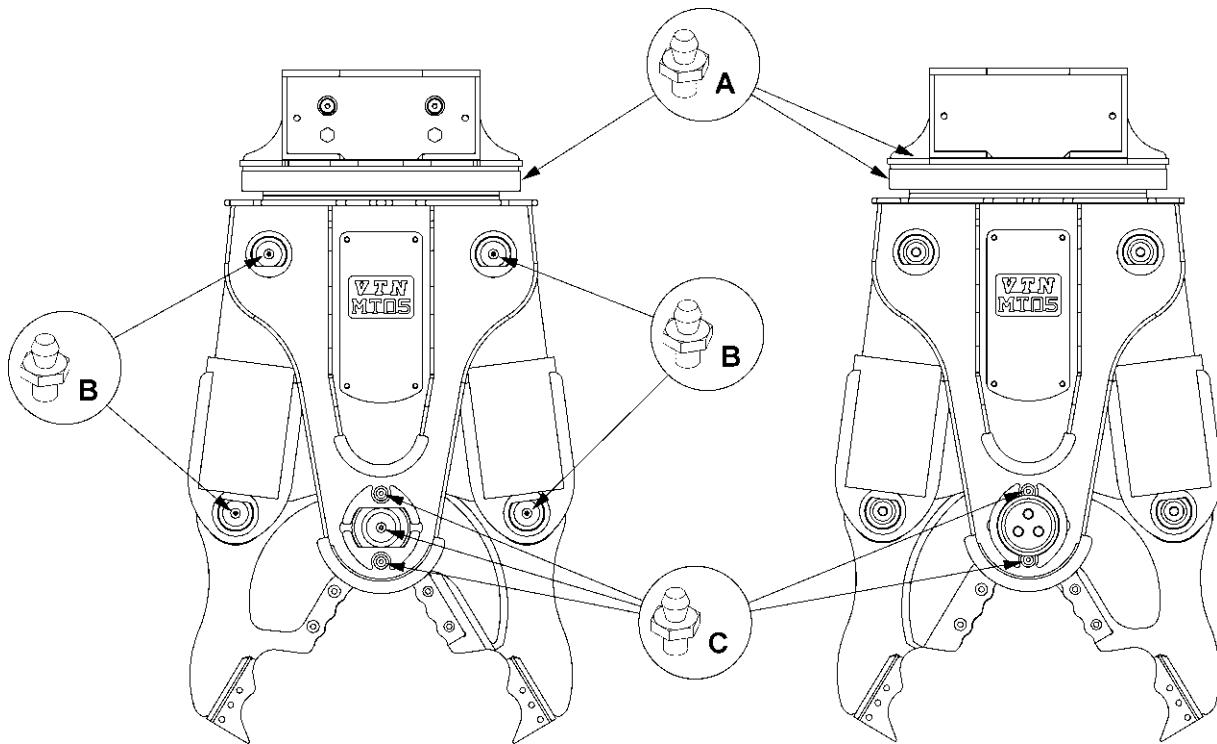


КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ ТОЧКИ **В** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 8 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ В СВЯЗИ С РЕЗКОЙ ПЕРЕМЕНОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ.

ПРОЦЕСС СМАЗКИ МОДЕЛИ «МТ05»

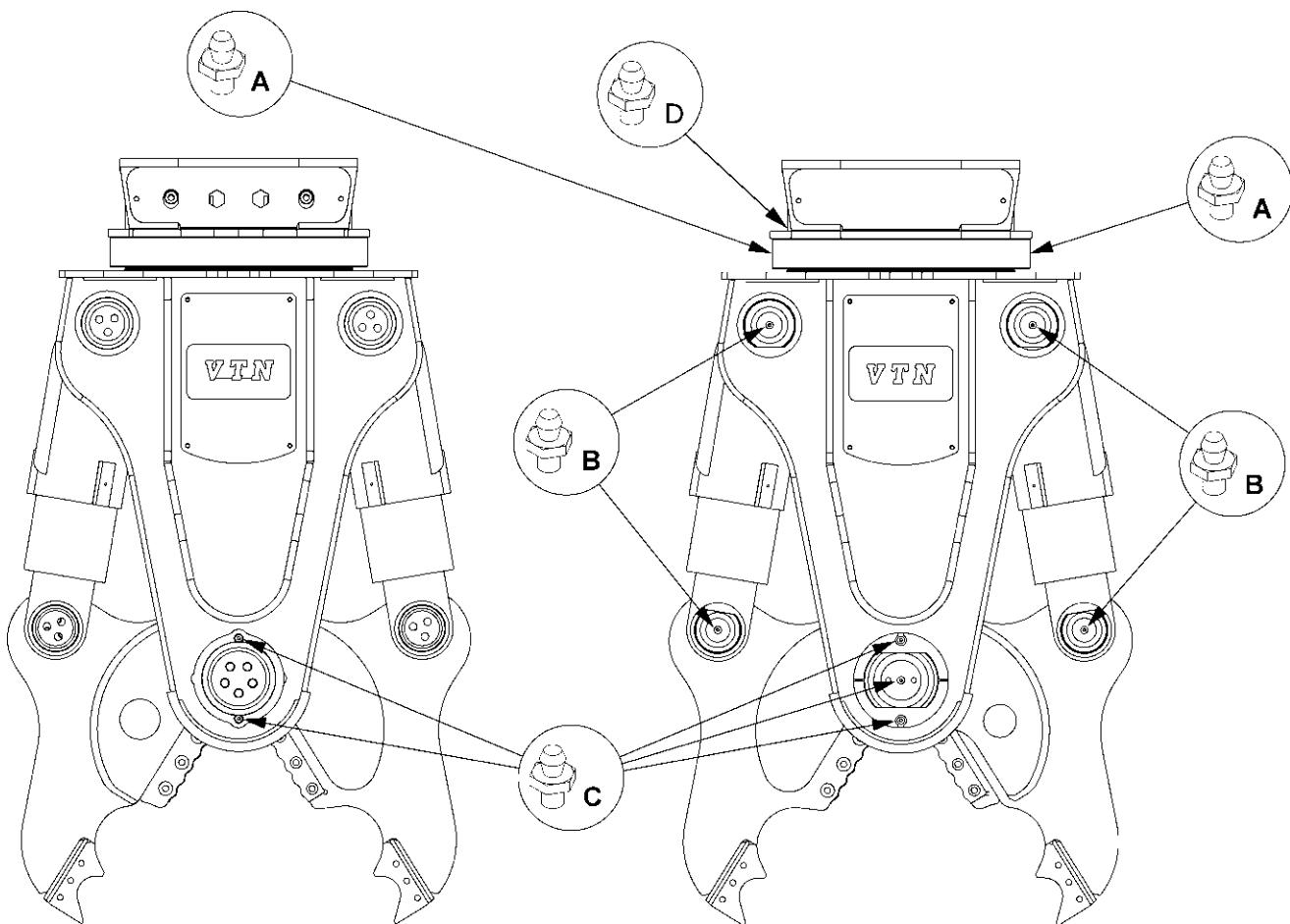


КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ ТОЧКИ **В** И **С** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 20 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ В СВЯЗИ С РЕЗКОЙ ПЕРЕМЕННОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ.

ПРОЦЕСС СМАЗКИ МОДЕЛИ «МТ10»



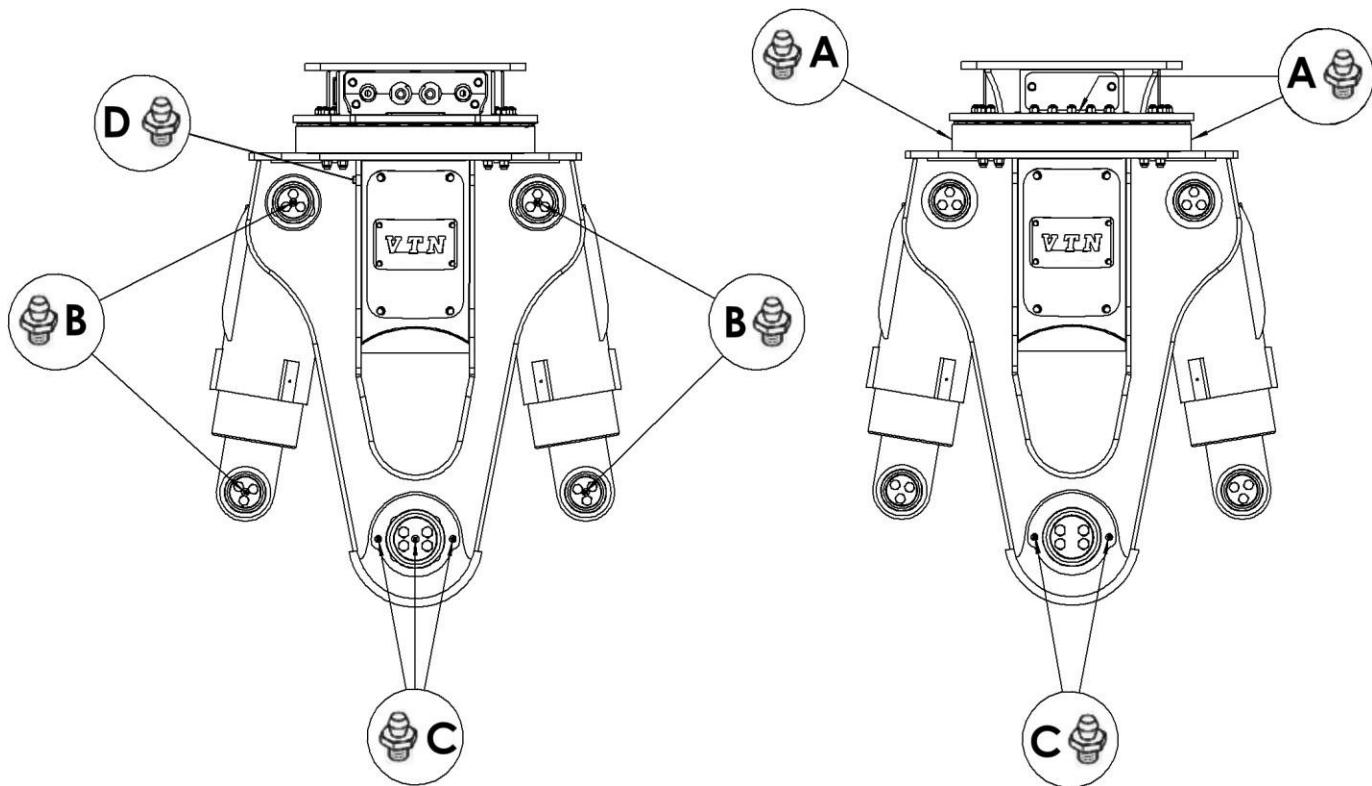
КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ ТОЧКИ **В** И **С** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 20 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 40 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **Д** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ В СВЯЗИ С РЕЗКОЙ ПЕРЕМЕННОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ.

ПРОЦЕСС СМАЗКИ МОДЕЛЕЙ «МТ15-МТ20-МТ25»



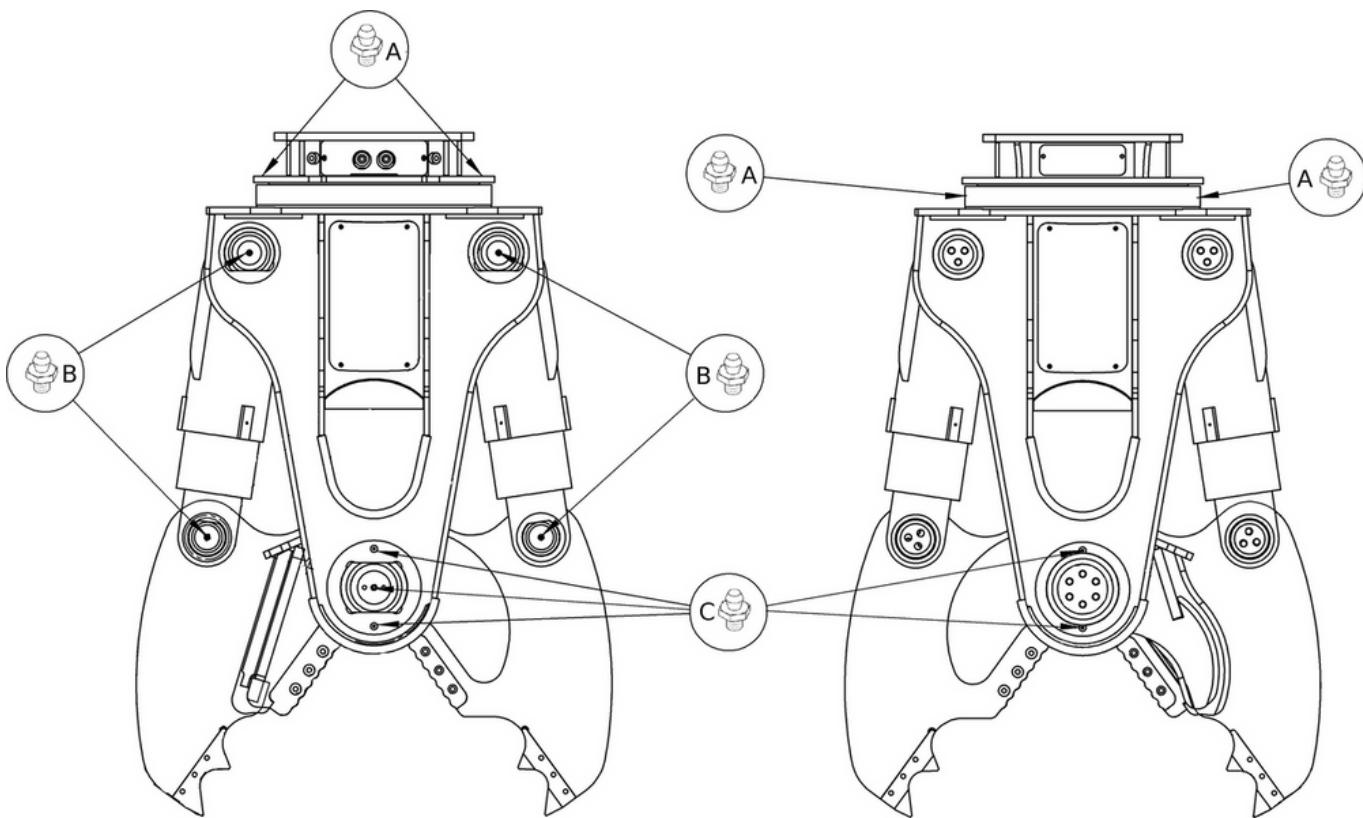
КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ ТОЧКИ **В** И **С** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 40 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 40 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **Д** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ В СВЯЗИ С РЕЗКОЙ ПЕРЕМЕННОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ.

ПРОЦЕСС СМАЗКИ МОДЕЛЕЙ «МТ35-МТ45-МТ55»



КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ ТОЧКИ **В** И **С** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 20 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ В СВЯЗИ С РЕЗКОЙ ПЕРЕМЕННОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ЧЕЛЮСТЕЙ

ВИДЫ ЧЕЛЮСТЕЙ	МТ03	МТ05	МТ10	МТ15	МТ20	МТ25	МТ35	МТ45	МТ55
 "S" РЕЗКА СТАЛИ	OK								
 "P" ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ	X	OK							
 "R" КОМБИНИРОВАННЫЕ	X	OK							
 "T" ЦИСТЕРНЫ	X	X	X	OK	OK	OK	OK	OK	OK
 "D" УНИВЕРСАЛЬНЫЕ	OK								



ВНИМАНИЕ

Проверяйте степень крепления всех болтов на всех челюстях каждые 8 часов работы.

ПРОТИВОИЗНОСНЫЕ ПОКРЫТИЯ

ВЫПОЛНЯЙТЕ ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ МЕТАЛЛА НА ЧЕЛЮСТЯХ КАЖДЫЕ 250 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ИЛИ РАНЬШЕ ЕСЛИ ЭТО НЕОБХОДИМО. ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ НАНОСИТСЯ С ПЕРВОЙ ПОПЫТКИ, ЕГО ТОЛЩИНА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 2/2.5 ММ.

Особенности проволки:

Ø 1.2 мм.

Твёрдость: 58-62 HRc

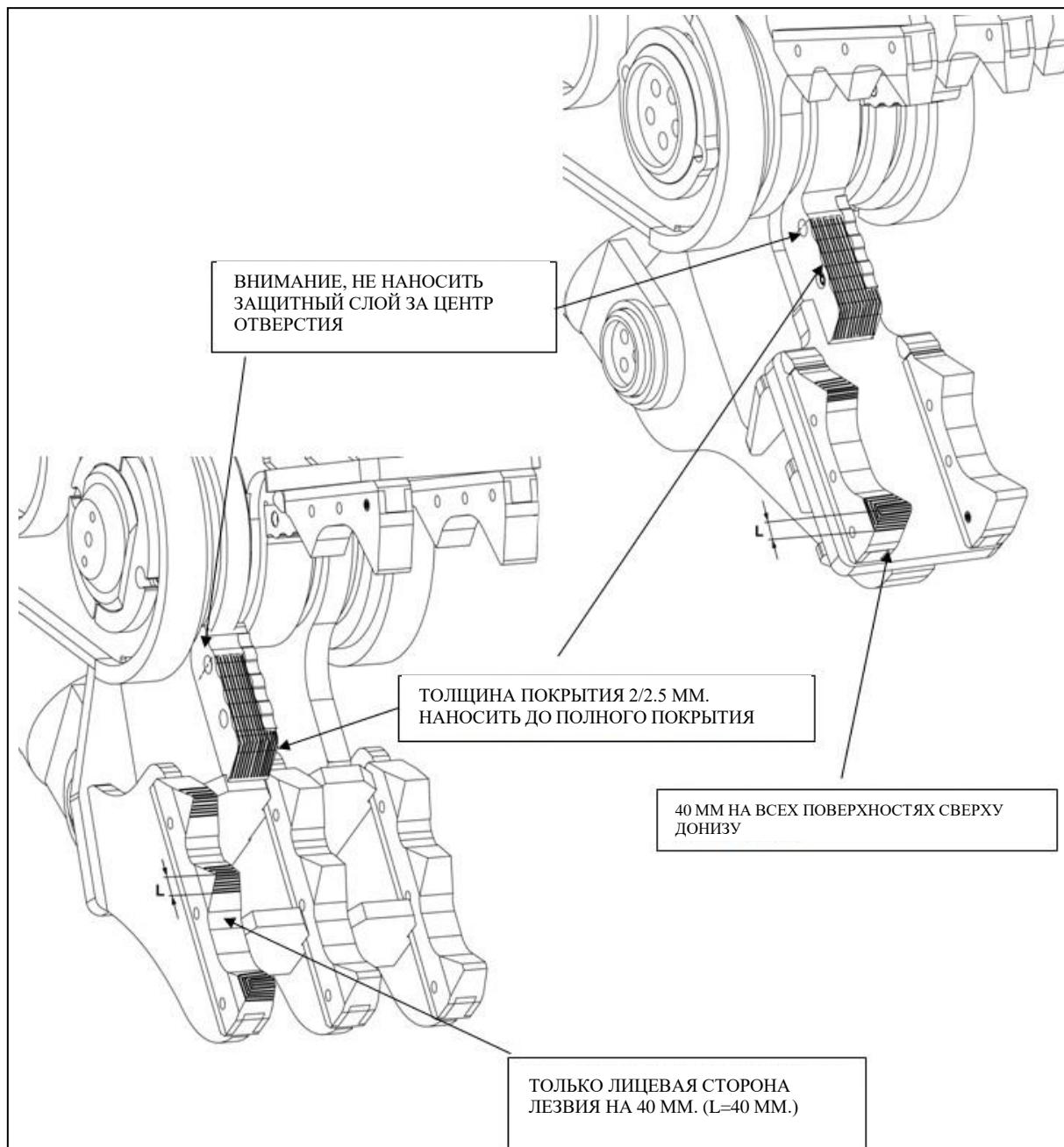
Температурное сопротивление: 200°C

DIN8555 MSG6-GZ-60

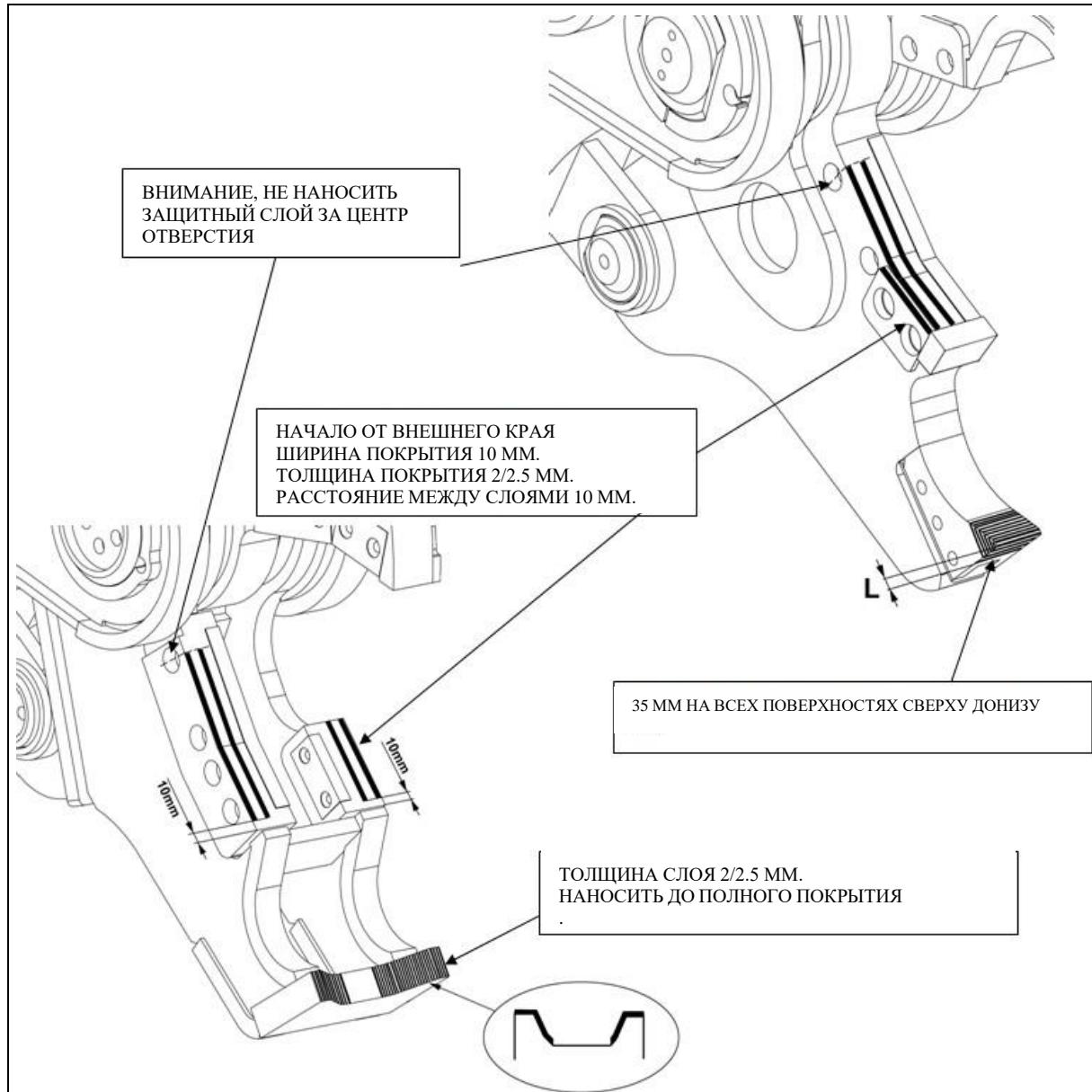
Werkst.N.1.4718

Ниже приведены способы выполнения и направление нанесения защитного слоя:

ЧЕЛЮСТИ БЕТОНОЛОМА



ЧЕЛЮСТИ КОМБИ



УТИЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

⚠ ВНИМАНИЕ

Перед утилизацией оборудования рекомендуется сделать его неработоспособным, удалив различные компоненты. Демонтаж должен выполняться квалифицированным персоналом.

Любое перемещение оборудования должно выполняться с помощью средств перемещения, с соответственной грузоподъёмностью.

⚠ ВНИМАНИЕ

Опустошите систему от гидравлической жидкости.

ЭКОЛОГИЯ

⚠ ВНИМАНИЕ

Утилизация упаковочных материалов оборудования, запасных частей, смазки и гидравлического масла должна быть выполнена с уважением к окружающей среде и в соответствии с действующим законодательством.

УКАЗАНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ

- Металл, алюминий, медь, пластик, резина, масло подлежат переработке или утилизации в специальных центрах.
- Слив масла в канализацию строго запрещен.
- Запрещено сливать масло в землю.
- Соблюдайте нормативы и законы по переработке опасных веществ таких как нефть, топливо, растворители, использованные фильтры и батареи.

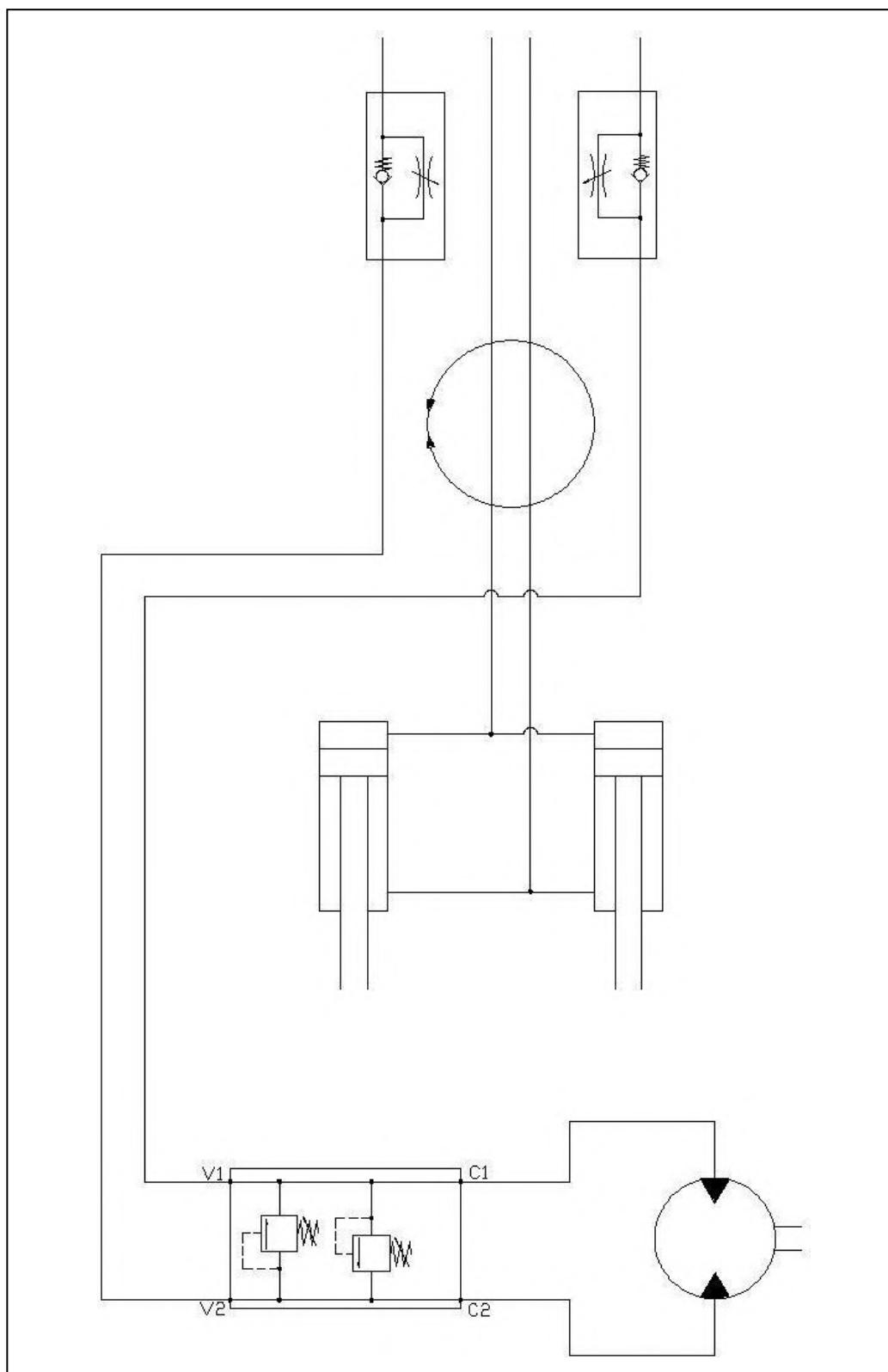


ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

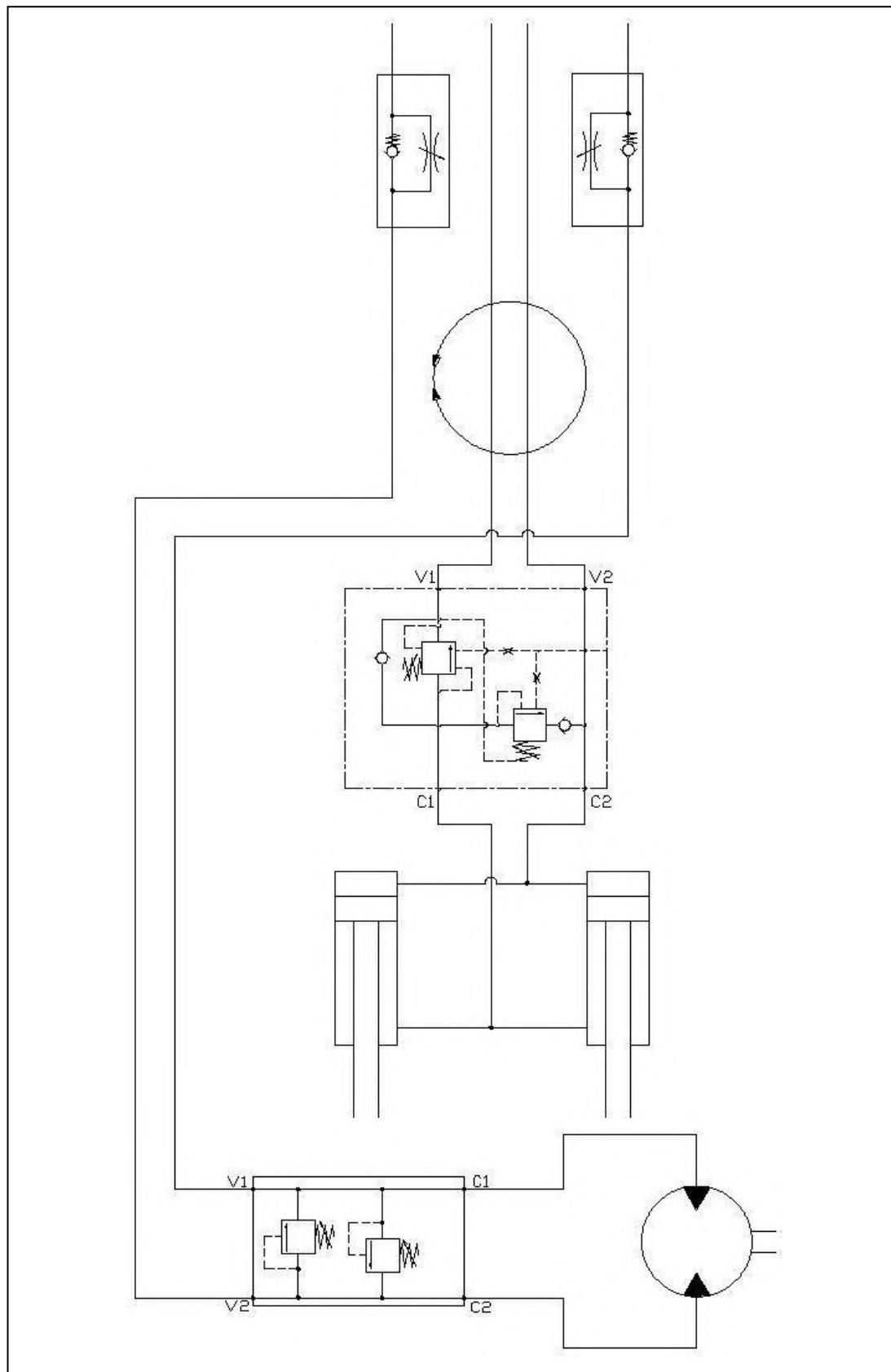
Для получения требуемых запасных частей необходимо указать модель оборудования и серийный номер, указанный в декларации, приложенной к данному руководству. Вы можете заказать запасные части, обратившись к компании "Решке Рус" или на сервисной странице нашего сайта <https://reschke.ru/servisnaya-sluzhba/>.

или по номеру телефона - 8 (800) 250-17-02

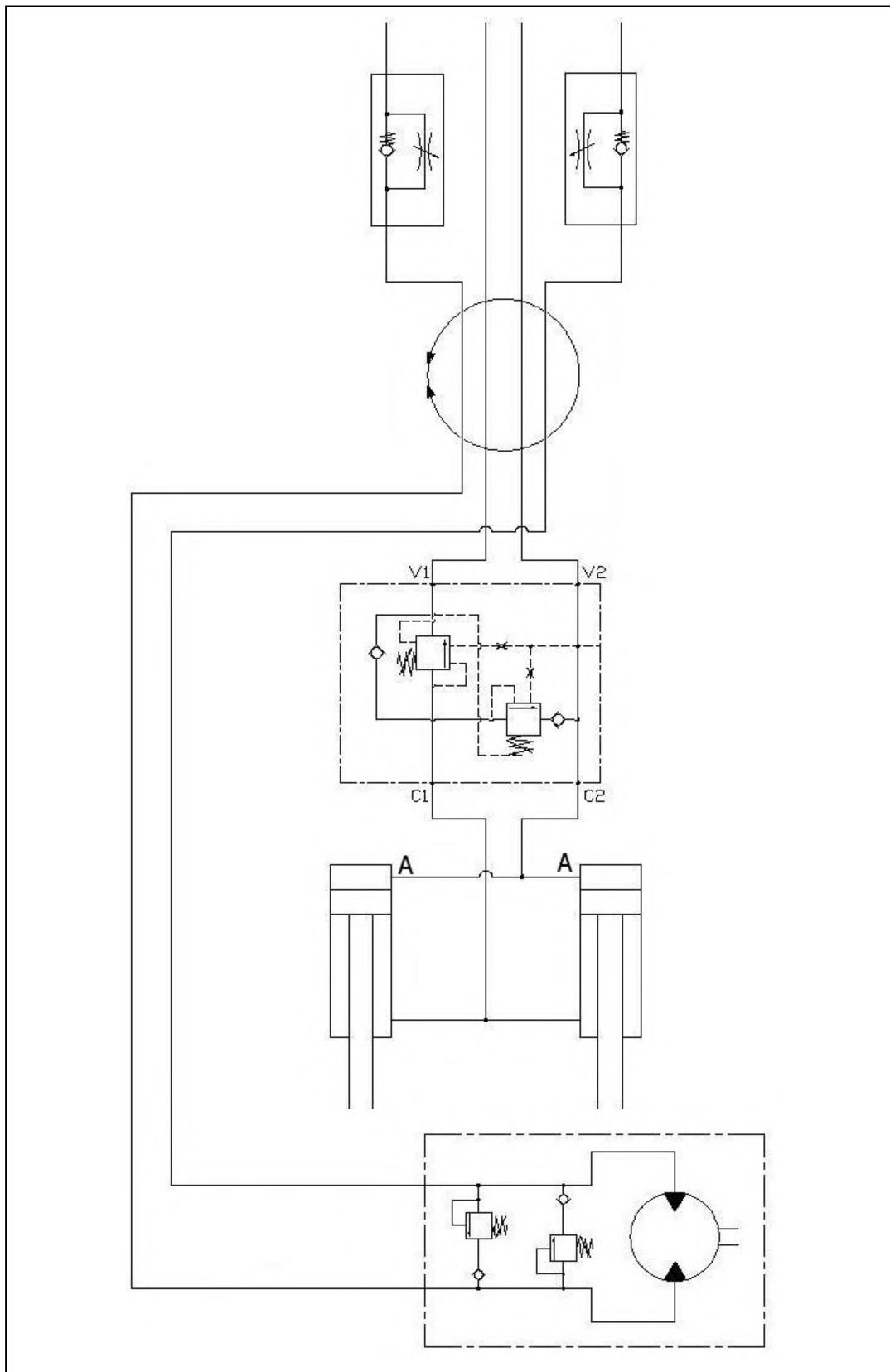
**ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА
"МТ 03 – 05"**



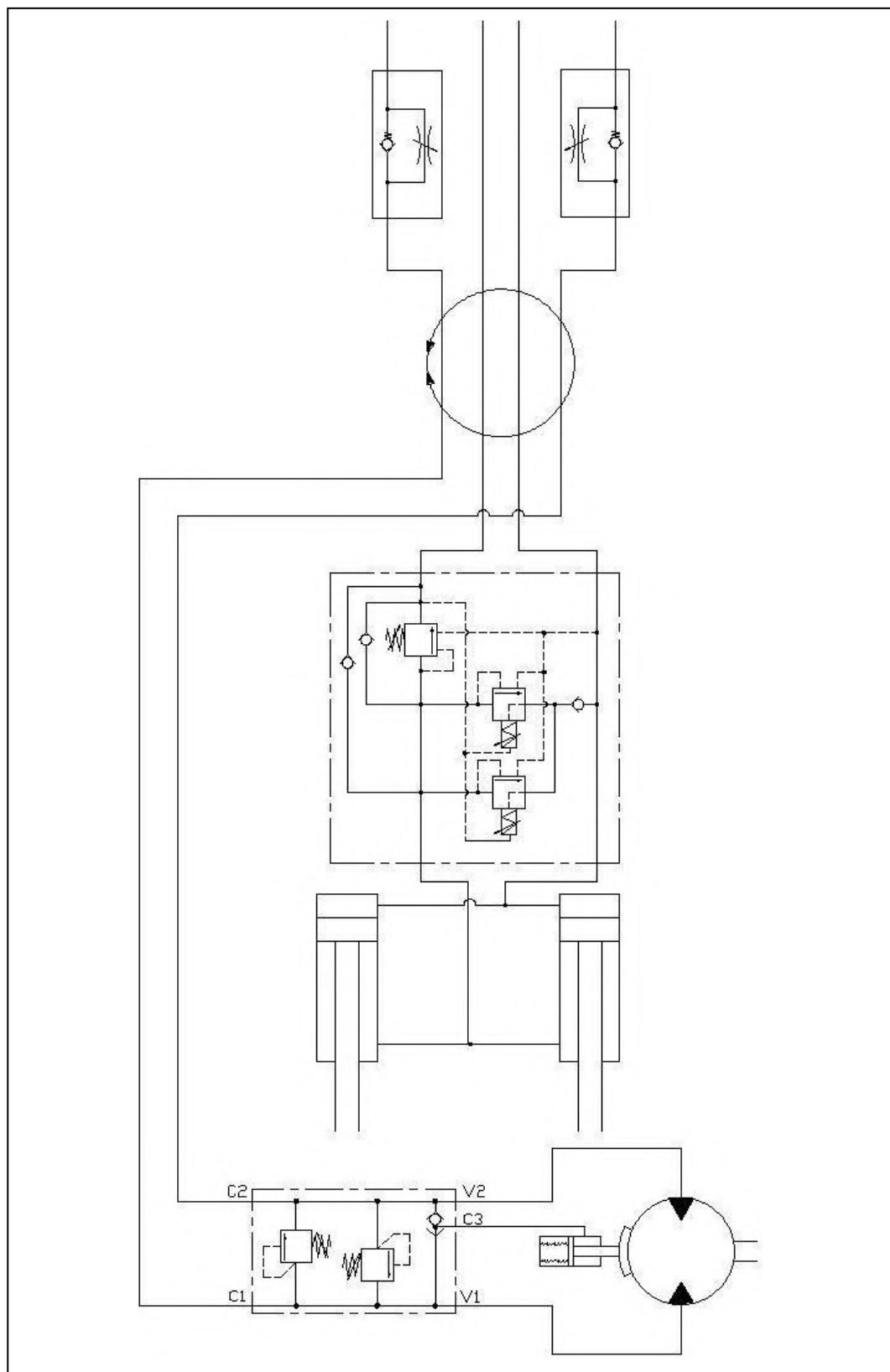
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА "МТ 10"



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА " МТ 15 – 20 – 25 "



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА "МТ 35 – 45 - 55"

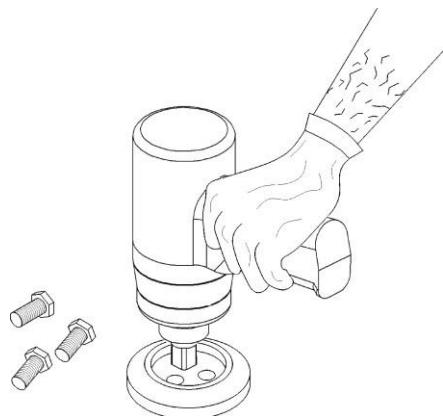


ПРАВИЛА ЗАТЯГИВАНИЯ ГАЕК И БОЛТОВ

ЗНАЧЕНИЯ **M** ОТНОСЯТСЯ К СЛЕДУЮЩИМ ПРАВИЛАМ:

- Болты с шестигранной головкой типа UNI 5737 – UNI 5739 – UNI 5740, болты с цилиндрической головкой UNI 5931 и UNI 6107, болты с потайной головкой и внутренним шестигранником UNI 5933.
- Затяжка должна выполняться медленно с помощью динамометрического ключа.
- Диаграмма основывается на статистическом коэффициенте трения $\mu = 0,14$. Для иного коэффициента трения μ_x , величина затягивания по диаграмме должна быть умножена на фактор коррекции.

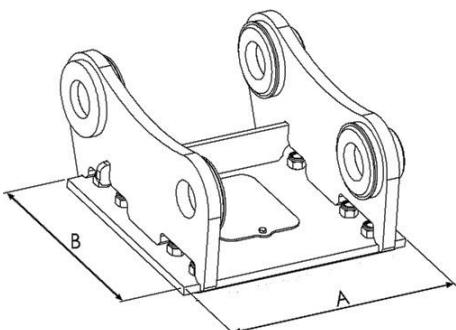
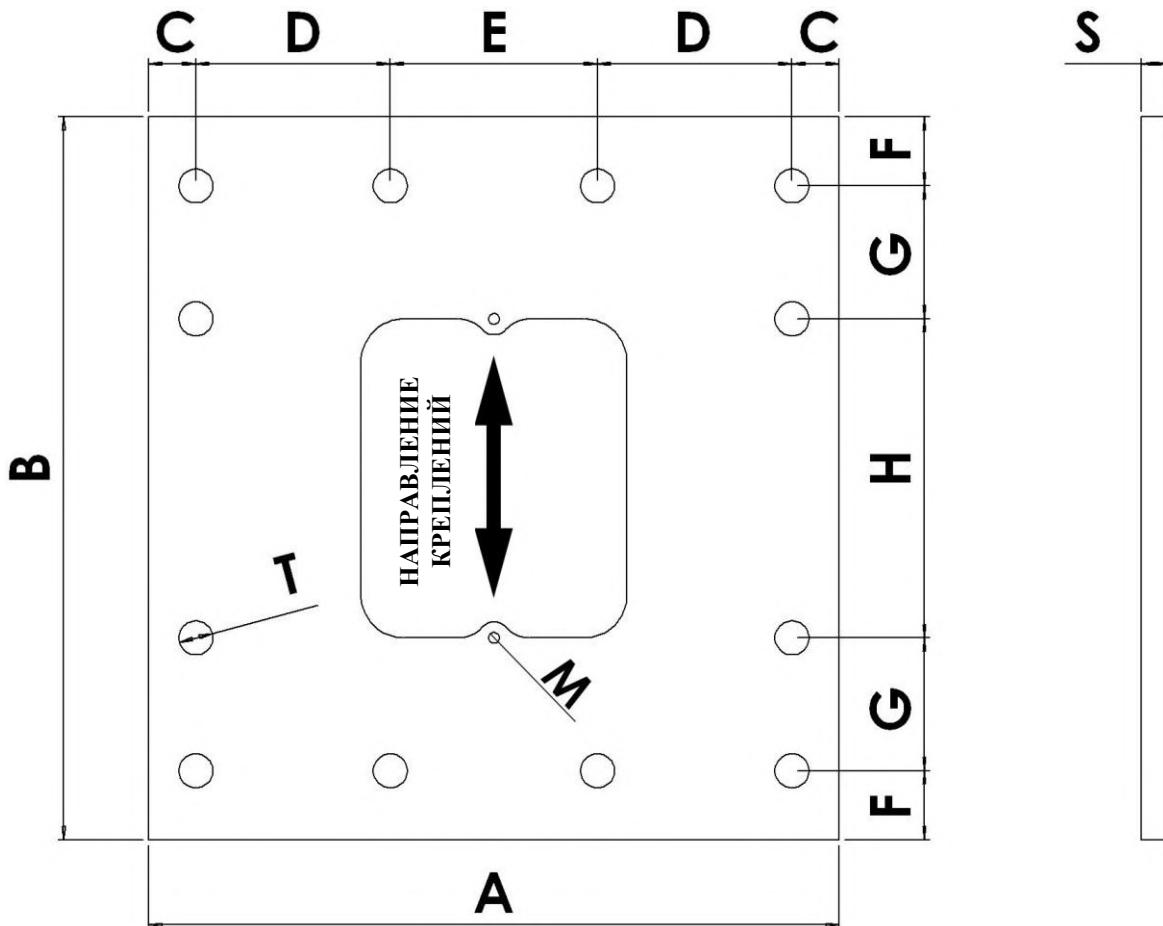
$$k = \frac{0.14}{\mu_x}$$



1 Нм = 0,102 кгм

NORMA		8.8		10.9		12.9	
БОЛТ M	ШЕСТИ ГР. ММ	ШАГ ШИРОК. ММ	УЗКИЙ ММ	ШАГ ШИРОК. НМ	УЗКИЙ НМ	ШАГ ШИРОК. НМ	УЗКИЙ НМ
M8	13	1,25	1,0	25	27	35	38
M10	17	1,5	1,25	50	53	70	74
M12	19	1,75	1,5	85	89	119	125
M14	22	2,0	1,5	135	148	190	208
M16	24	2	1,5	212	226	298	318
M18	27	2,5	2,0	290	310	402	436
M20	30	2,5	2,0	413	436	580	614
M22	34	2,5	2,0	568	597	798	840
M24	36	3,0	2,0	714	781	1.004	1.098
M27	41	3,0	2,0	1.050	1.139	1.477	1.602
M30	46	3,5	2,0	1.429	1.590	2.009	2.236
M33	50	3,5	2,0	1.941	2.136	2.729	3.004
M36	55	4,0	3,0	2.497	2.652	3.511	3.730

Данные в таблице относятся к стандарту DIN 267.



Модель	Размеры										
	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	G (мм)	H (мм)	S (мм)	T (мм)	БОЛТ
МТ03	310	350	20	95	80	30/60	80	100	15	18	M16
МТ05	405	560	22.5	100	160	40	160	160	22	15	M20
МТ10	405	560	22.5	100	160	40	160	160	22	15	M20
МТ15	650	680	44.5	183	195	65	125	300	25	32	M30
МТ20	650	680	44.5	183	195	65	125	300	25	32	M30
МТ25	650	680	44.5	183	195	65	125	300	25	32	M30
МТ35	720	800	70	175	230	50	137.5	425	30	39	M36
МТ45	720	800	70	175	230	50	137.5	425	30	39	M36
МТ55	720	800	70	175	230	50	137.5	425	30	39	M36

ДЛЯ ЗАМЕТОК



ООО “Решке Рус”

Телефон: 8-800-250-17-02
(бесплатный по России)

E-mail: info@reschke.ru

Адрес:
153531,
Ивановская Обл.,
м.р-н Ивановский,
с.п. Подвязновское,
тер. Почтовая, стр. 9

