

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Список деталей и узлов смесителя-кормораздатчика TRIOLET™ SOLOMIX 2 тип 12VL

Рис.1. Дышло, кронштейны, контрнож.

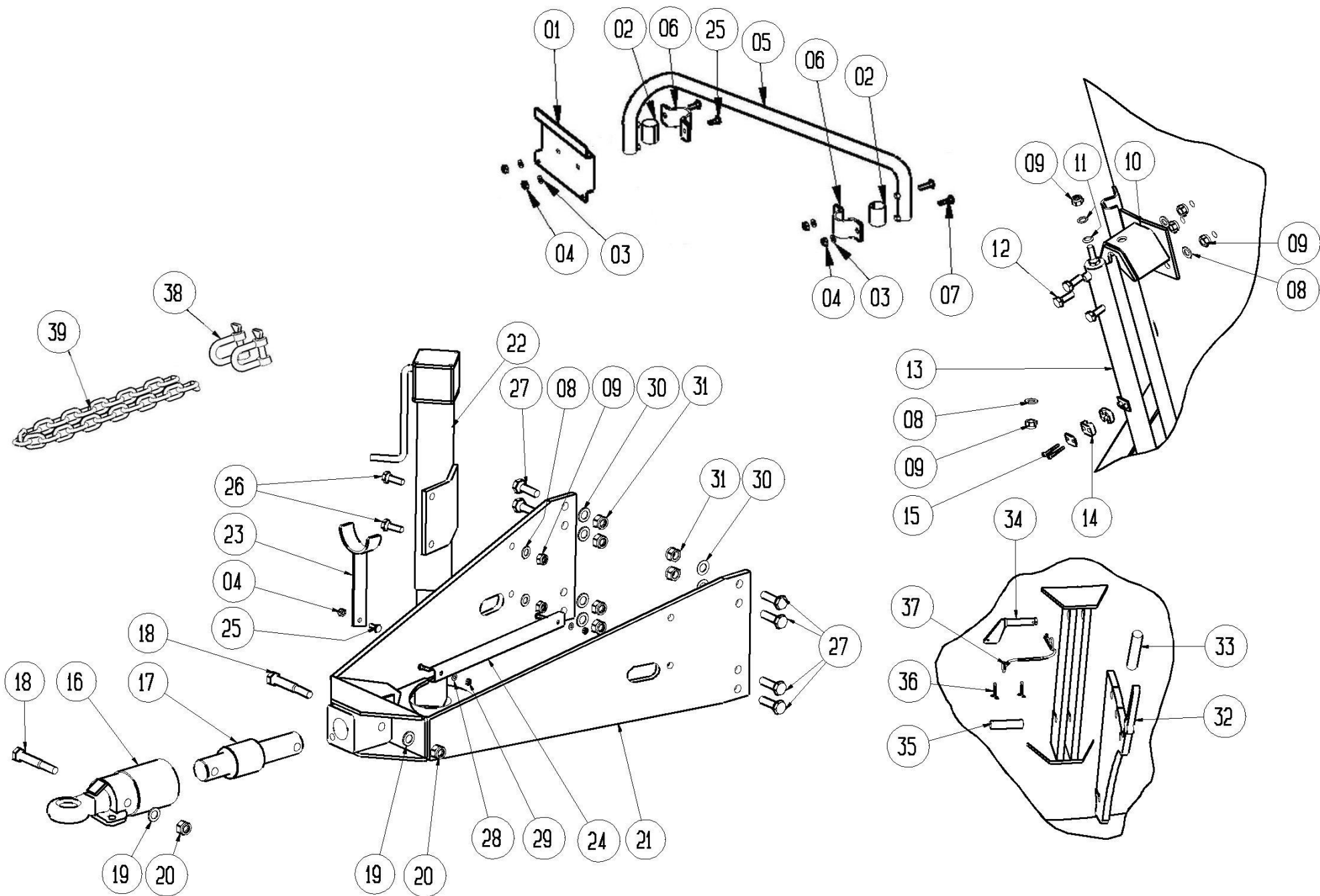


Таблица 1.

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
01	C12ВЛ.00.113	40730	Кронштейн	1
02	C12ВЛ.00.116	60454	Втулка	2
03		85110	Шайба 10 DIN 125	6
04		86210	Гайка самостоп. M10 DIN 985	7
05	C12ВЛ.00.320	13864	Кронштейн дисплея	1
06	C12ВЛ.00.112	43762	Скоба	2
07		81036	Болт M10x35.8.8 DIN 933	1
08		85116	Шайба 16 DIN 125	6
09		86216	Гайка самостоп. M16 DIN 985	7
10	C12ВЛ.00.250	13396	Кронштейн гидроцил.	1
11		85259	Шайбы сферические	2
12		81641	Болт M16x40.8.8 DIN 933	3
13		51229	Гидроцилиндр	1
14		90721	Кронштейн в сборе	1
15		84480	Болт M6x45.8.8 DIN 912	2
16	C12ВЛ.00.160-02	12474-1-rus	Крюк тяговый	1
17	C12.90.001	90743	Тензобалка	1
18		82013	Болт M20x130.12.9 DIN 931	2
19		85120	Шайба 20 DIN 125	2
20		86220	Гайка самостоп. M20 DIN 985	2
21	C12ВЛ.02.00-1	12719	Тяга транспортная	1
22	C12ВЛ.03.000	13213	Опора стояночная	1
23	C103К.00.010	11709	Кронштейн	1
24	C7.00.021	40431	Профиль	1
25		81026	Болт M10x25.8.8 DIN 933	3
26		81646	Болт M16x45.8.8 DIN 933	2
27		82061	Болт M20x70.8.8 DIN 933	8
28		85108	Шайба 8 DIN 125	2

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
29		86208	Гайка самостоп. M8 DIN 985	2
30		85120	Шайба 20 DIN 125	82
31		86220	Гайка самостоп. M20 DIN 985	2
32	C12ВЛ.00.083	42084	Нож	2
33		60301	Ручка резиновая	2
34		90490	Штифт фиксирующий	2
35	C7.00.005	25332	Ось ножа	2
36		88239	Шплинт	4
37		90282	Связь	2
38		5210477	Скоба D=16	2
39	C103К.00.053		Цепь страховочная	1

Рис.2. Балка с колесами, ручной стояночный тормоз.

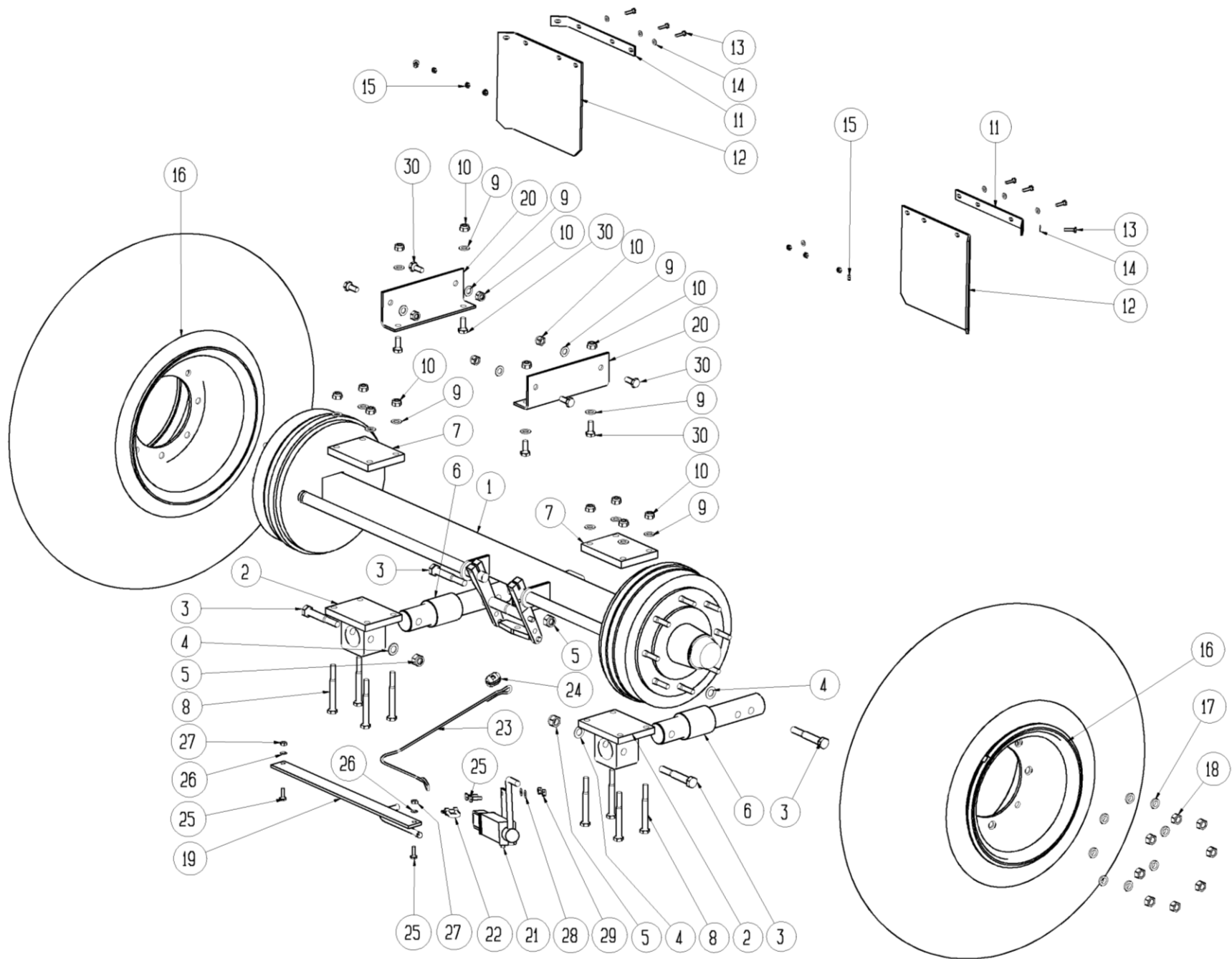


Таблица 2

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
01		90855	Колесная ось с тормозами	1
02	C12ВЛ.00.010	11945	Блок	2
03		82013	Болт М20х130.12.9 DIN 931	4
04		85120	Шайба 20 DIN 125	4
05		86220	Гайка самостоп. М20 DIN 985	4
06	C10.90.001	90447	Тензобалка	2
07	C12ВЛ.00.002	25221	Пластина	2
08		81615	Болт М16х140.10.9 DIN 931	8
09		85116	Шайба 16 DIN 125	16
10		86216	Гайка самостоп. М16 DIN 985	16
11	C12ВЛ.00.011	28242	Планка	2
12		60376	Брызговик	2
13		80831	Болт М8х30.8.8 DIN 933	8
14		85108	Шайба 8 DIN 125	8
15		86208	Гайка самостоп. М8 DIN 985	8
16		90873	Колесо 315/80 R22.5 18PR	2
16а		90884	Диск в сборе 9.0х22.5 220/275/8М20	2
16б		90883	Шина 315/80-22.5 18PR	2
17		90521	Шайба	16
18		90519	Гайка колесная М18х1.5 Н=18	16
19	C12ВЛ.00.020	12711	Направляющая троса	1
20	C12ВЛ.00.004	27866	Уголок	2
21	C103К.11.100-2	11997-2	Шпиндель с кронштейном	1
22		39139	Замок	1
23		79082	Трос L=3170	1
24		90430	Зажим	1
25		81031	Болт М10х30.8.8 DIN 933	4
26		85010	Шайба пруж. 10 DIN 127	2
27		86110	Гайка М10 DIN 934	2
28		85110	Шайба 10 DIN 125	2
29		86210	Гайка самостоп. М10 DIN 985	2
30		81636	Болт М16х35.8.8 DIN 933	4

Рис.2а. Колесная ось с тормозами

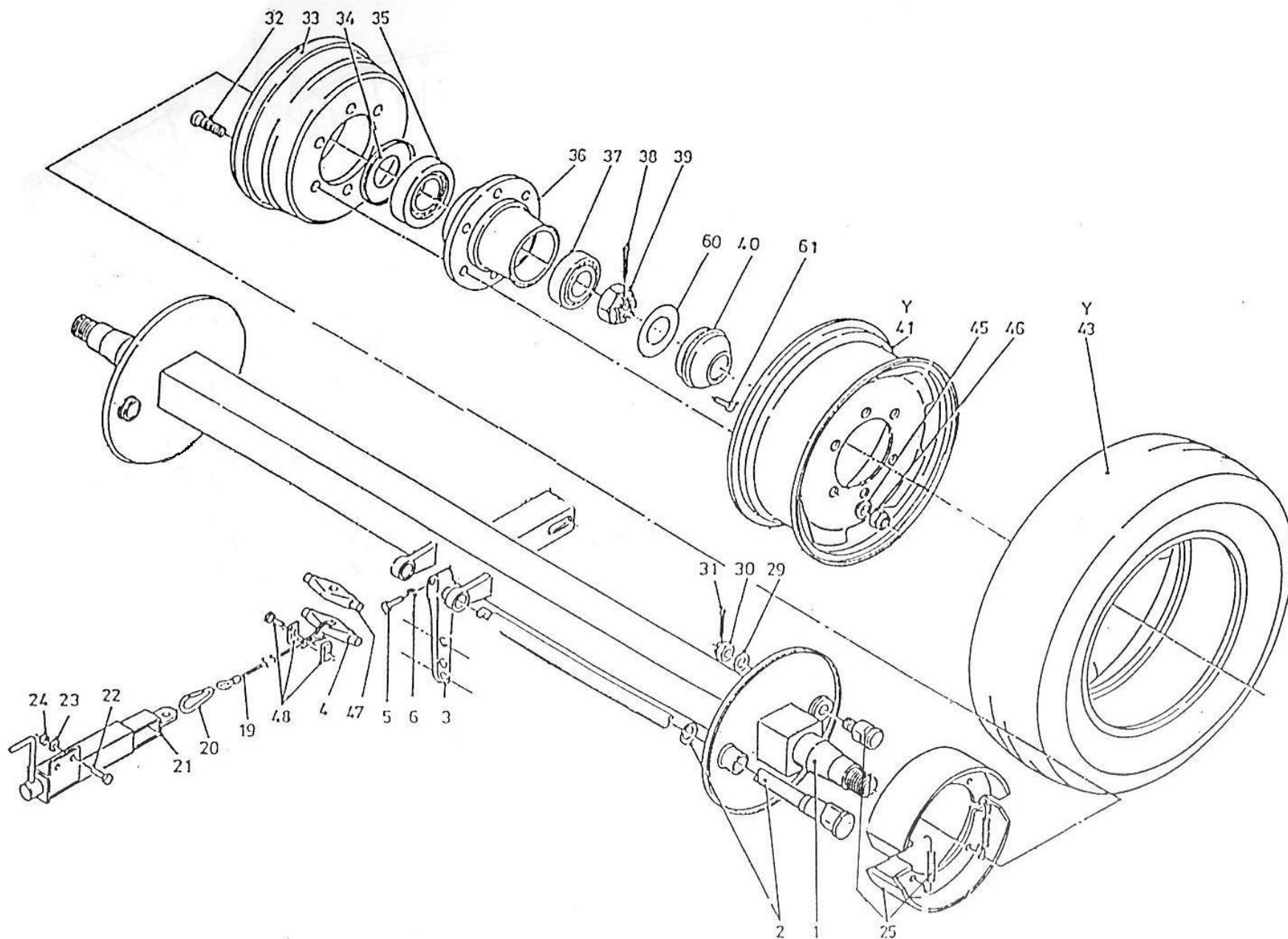


Таблица 2а

Поз.	Обозначение	№ заказа		Кол-во
1		90855	Колесная ось с тормозами L=1700	1
2А		90744	L=520	2
2В		90755	L=770	2
3		90507		2
4		90506		1
5		81060	M10x60	2
6		86110	M10	2
19		79082	L=3170	1
20		39139		1
21	C103K.11.100-2	11997-2		1
22		81031	M10x30	2
23		85110	M10	2
24		86210	M10	2
25		90939		2
29		90703		2
30		90704		2
31		90524		2
32		84938	M18x1.5 L=74/81	16
33		90722		2
34		90503		2
35		70132	32215	2
36		90941		2
37		70131	32212	2
38		90522		2
39		90697		2
40		90505		2
41		90884	9.0 x 22.5	2
43		90883	315/80 -22.5	2
45		90521		16
46		90519	M18 x1.5 H=18	16
47		31747		1
48		90430		1
60		90698		2
61		80812	M8x12	6
У		90873	315/80 – 22.5	2

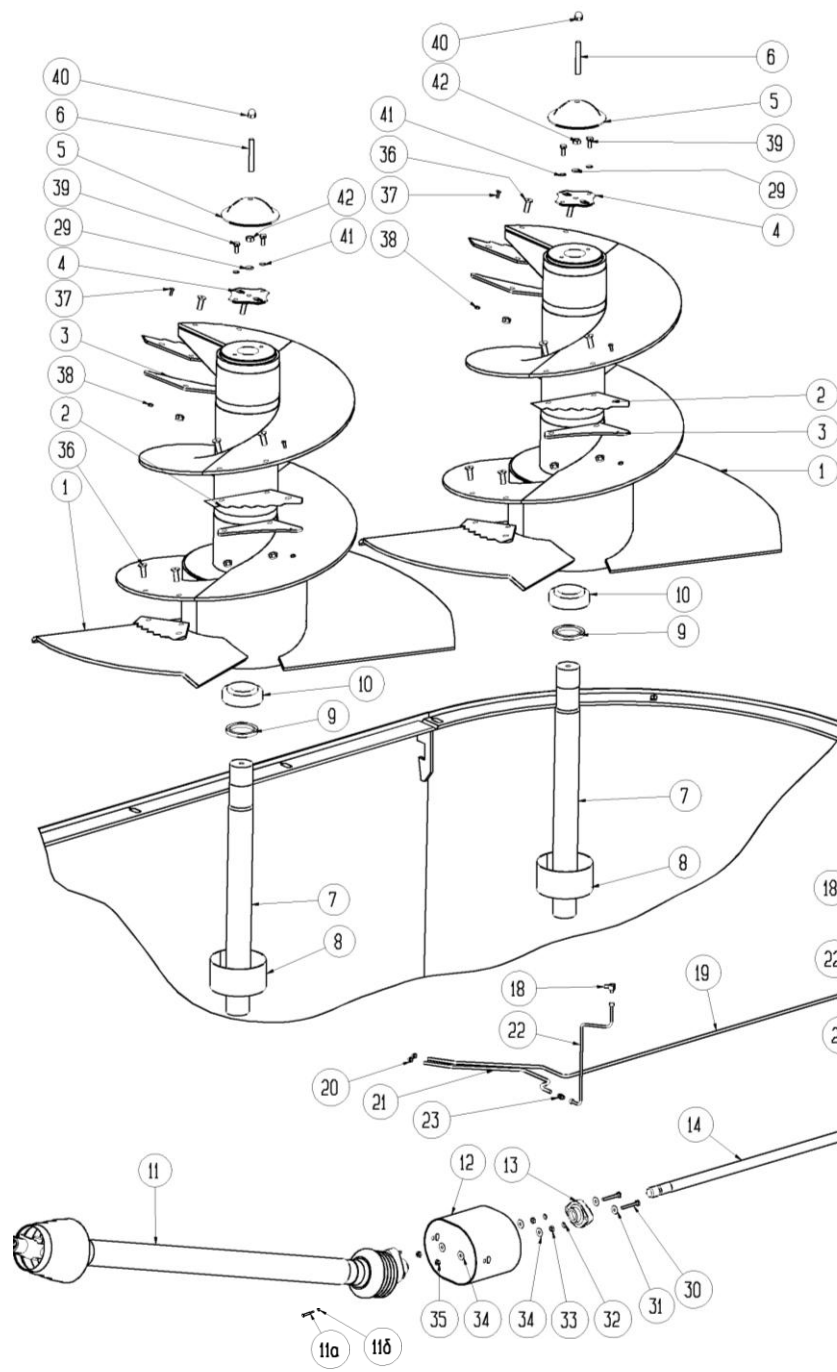
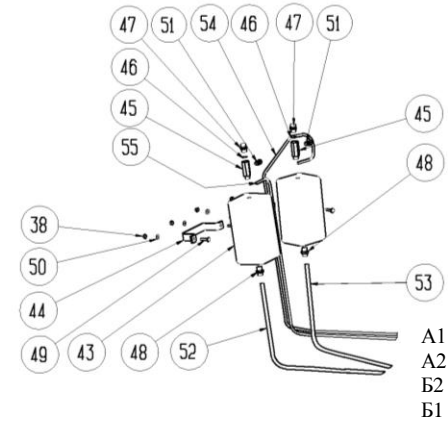


Рис.3. Привод шнека.



A1
A2
Б2
Б1

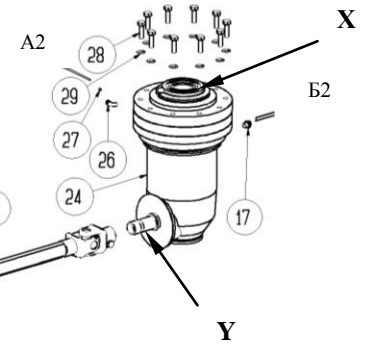
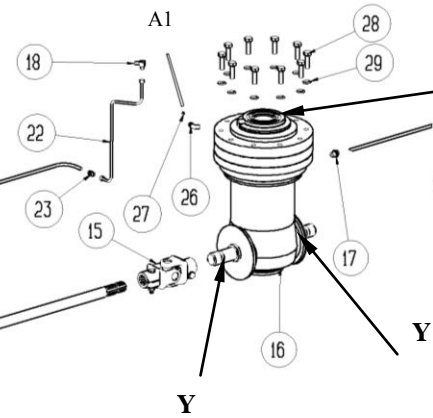


Таблица 3

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
01	C12ВЛ.08.000-1	13595	Шнек 12ВЛ	2
02	31841 (31841 / 44099)		Нож 190x350x8	8 (2/6)
03		29291	Опора ножа	4 (0)
04	C12ВЛ.08.025	29210	Пластина фиксирующая	2
05	C12ВЛ.08.024	29209	Крышка	2
06	C10.08.025	84072	Шпилька М16x120	2
07	C12ВЛ.08.022	31686	Вал приводной	2
08	C12ВЛ.08.026	51894	Подшипник скольжения	2
09		70145	Манжета	2
10		70143	Подшипник	2
11		94117	Карданный вал WWE2480-SD25-1610	1
11a		80860	Болт М8x60.8.8 DIN 931	1+10
116		86208	Гайка самостоп. М8 DIN 985	1+10
12		90499	Защитный кожух	1
13		70059	Подшипник в корпусе	1
14		32062	Вал	1
15		90686	Шарнир	1
16		94021	Редуктор	1
17		X50112	Штуцер	2
18		50120	Штуцер угловой	2
19		52623	Шланг 1/4" 3400мм	1
20		89518	Прессмасленка	2
21		50957	Шланг 1/4" 1520мм	1
22		52655	Трубка	2
23		50275	Соединитель	2
24		94022	Редуктор	1
25		90854	Кардан 1 3/8x6 – 1 3/8x6	1
26		50201	Соединитель угловой	2
27	C103K.00.041	50278	Втулка	2
28		81650	Болт М16x50.8.8 DIN 931	20
29		85016	Шайба пруж. 16 DIN 127	22

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
30		81071	Болт М10x70.8.8 DIN 933	2
31			Шайба 10 увелич. DIN 440R	2
32		85010	Шайба пруж. 10 DIN 127	2
33		86110	Гайка М10 DIN 934	2
34		85113	Шайба 10 увелич. DIN 9021	4
35		86210	Гайка самостоп. М10 DIN 985	2
36		84121 (84121 / 84953)	Болт М16x45.10.9 DIN 7991	16 (4/12)
37		84101	Болт М8x25.10.9 DIN 7991	4 (0)
38		86208	Гайка самостоп. М8 DIN 985	8
39		81231	Болт М12x30.8.8 DIN 933	4
40		86937	Гайка колпачковая М16	2
41		85012	Шайба пруж. 12 DIN 127	4
42		86116	Гайка М16 DIN 934	2
43		90904	Бачок расширительный 2.5л	2
44	C163K.01.049-1	28845-1	Кронштейн	2
45		50176	Соединитель Т обр.	2
46		85215	Кольцо	2
47		90567	Сапун	2
48		X50112	Штуцер	2
49		80831	Болт М8x30.8.8 DIN 933	4
50		85108	Шайба М8 DIN 125	4
51		50285	Соединитель	2
52		W50665	Шланг 3/8" D12 1850мм	1
53		W50659	Шланг 3/8" D12 2700мм	1
54		52675	Трубка	1
55		52676	трубка	1
X		70163	Сальник + кольцо (комплект)	2
Y		05476	Сальник + кольцо (комплект)	4

Рис.4. Поперечный транспортер

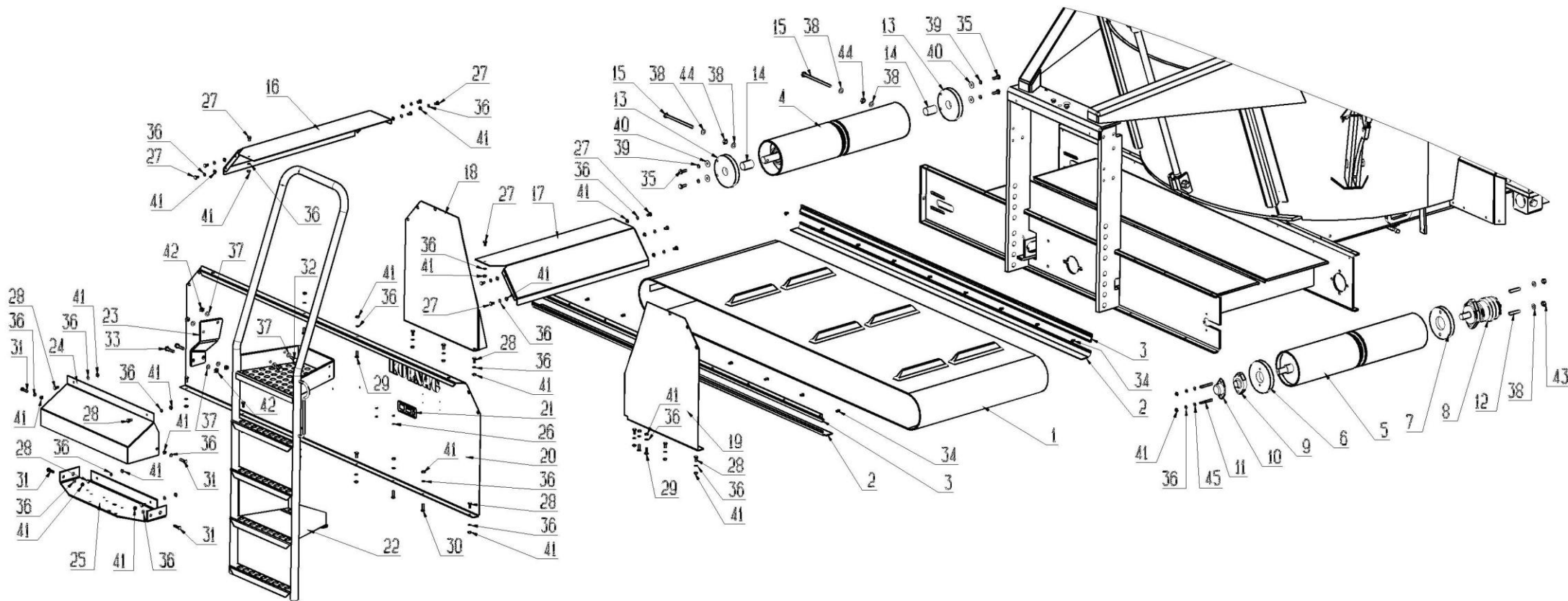


Таблица 4

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
1		60334	Лента транспортерная	1
2		60333	Кожух резиновый	2
3		90745	Кронштейн	2
4	C7.09.000	11941	Ролик	1
5	C7.09.010	11940	Ролик	1
6	C7.09.013-01	32190-01	Фланец	1
7	C7.09.012-01	31709-01	Фланец	1
8		51130	Гидромотор OMP-125	1
9		70084	Подшипник в корпус FLCTE25	1
10		60470	Крышка	1
11		84172	Винт M8x70 DIN916	2
12		84108	Винт M12x60 DIN916	2
13	C7.09.016	60290	Фланец	2
14	C7.09.015	25207	Втулка	2
15		81223	Болт M12x180	2
16	C12ВЛ.00.121	27050	Кожух	1
17	C12ВЛ.00.121-01	27051	Кожух	1
18	C12ВЛ.00.122-01	27864	Пластина	1
19	C12ВЛ.00.122	27863	Пластина	1
20	C12ВЛ.00.123	27054	Пластина передняя	1
21	C12ВЛ.00.105-01		Табличка	1
22	C12ВЛ.04.000-1	13107	Трап	1
23	C12ВЛ.00.012-01	29490	Кронштейн	1
24	C12ВЛ.00.030	12721	Кожух	1
25	C12ВЛ.00.016	29202	Пластина опорная	1
26			Заклепка 3x12	4
27		80812	Болт M8x16.8.8 DIN 933	10
28		80821	Болт M8x20.8.8 DIN 933	15
29		80826	Болт M8x25.8.8 DIN 933	4
30		80831	Болт M8x30.8.8 DIN 933	2
31		80836	Болт M8x35.8.8 DIN 933	4
32		81036	Болт M10x35.8.8 DIN 933	2
33		81045	Болт M10x45.8.8 DIN 931	2
34		84710	Болт M6x12 DIN 7500	18
35		81031	Болт M10x30.8.8 DIN 933	4
36		85108	Шайба 8 DIN 125	37
37		85110	Шайба 10 DIN 125	6
38		85112	Шайба 12 DIN 125	6
39		85010	Шайба пруж. 10 DIN 127	4
40		85113	Шайба 10 увелич. DIN 9021	4

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
41		86208	Гайка самостоп. M8 DIN 985	37
42		86210	Гайка самостоп. M10DIN985	4
43		86212	Гайка самостоп. M12DIN985	2
44		86112	Гайка M12 DIN 934	2
45	C12ВЛ.00.117		Втулка	2

Рис.5. Натяжной ролик.

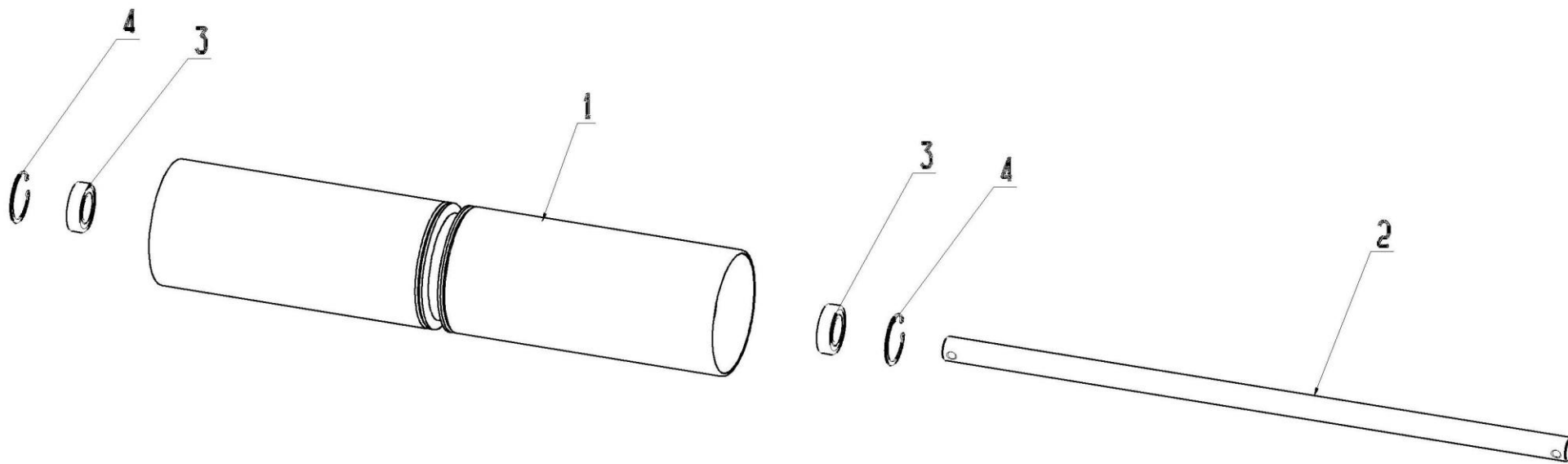


Таблица 5

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
1	C7.09.020	11979	Ролик	1
2	C7.09.014	25200	Ось	1
3		70010	Подшипник 6206-2RS	2
4		87162	Кольцо стопорное	2

Рис.6. Гидравлическая система смесителя

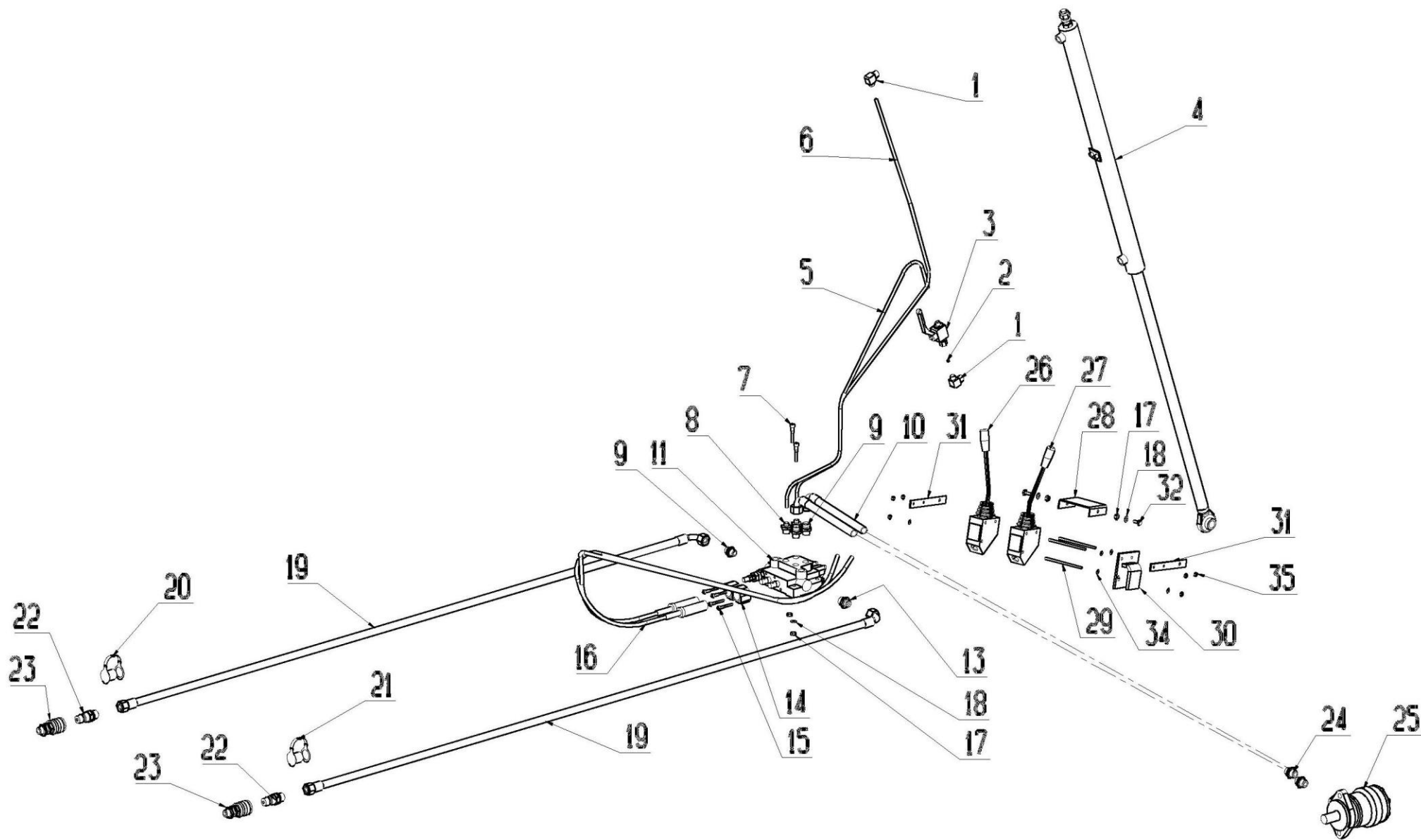
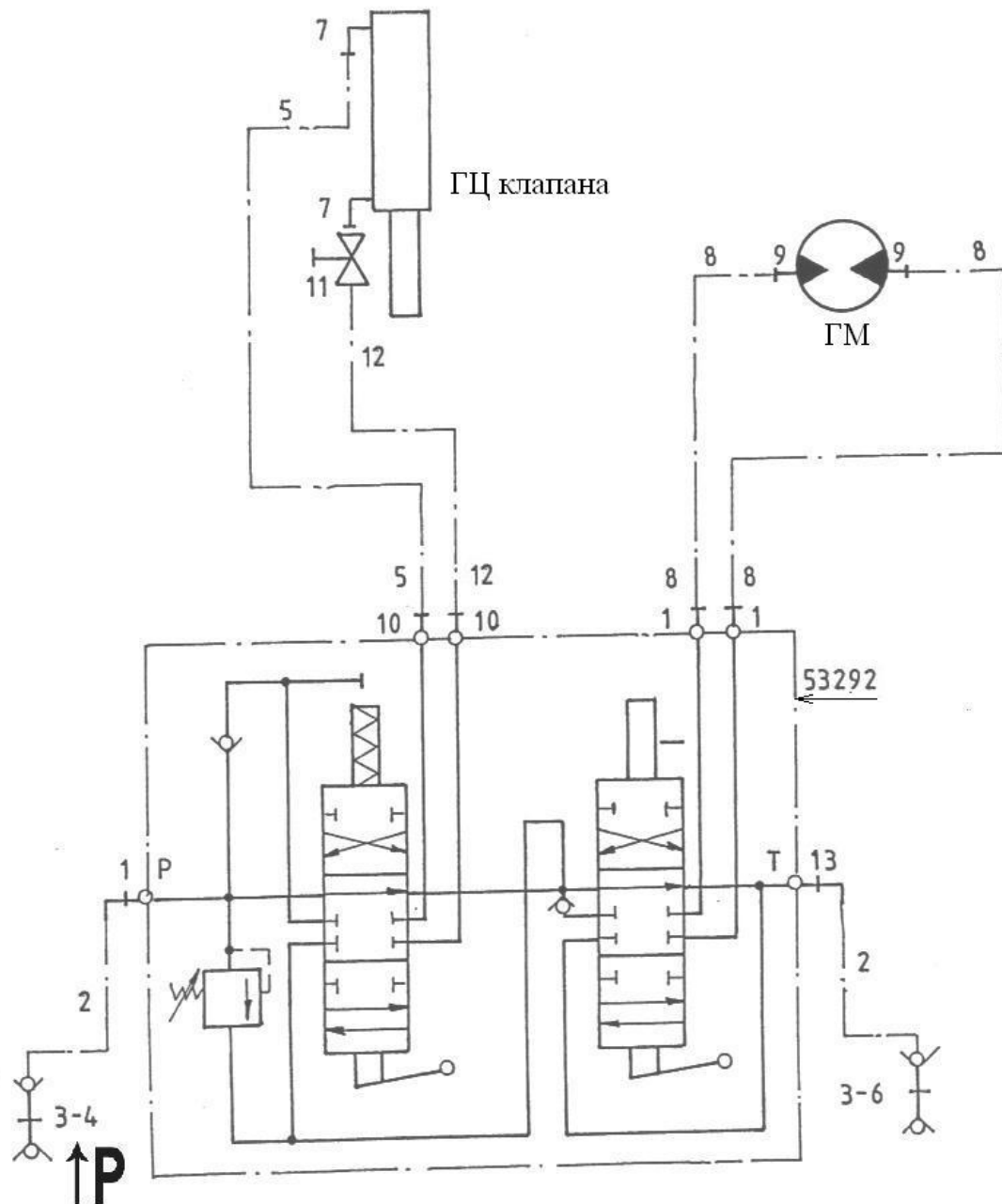


Таблица 6.

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
1		X50335	Штуцер угловой	2
2	C103K.00.051	30726	Дроссель	1
3		51027	Кран	1
4		51229	Гидроцилиндр	1
5		W50700	Шланг гидравлический 1/4 D=8 L=1800	1
6		W50650	Шланг гидравлический 1/4 D=8 L=1000	1
7		84419	Болт M8x45 DIN 912	2
8		X50114	Штуцер	2
9		X50102	Штуцер	3
10		W50643	Шланг гидравлический 1/2 D=15 L=2500	2
11		53292	Блок	1
13		X50142	Штуцер	1
14		53231	Соединительный элемент	2
15		84480	Болт M6x45 DIN912	4
16		79060	Тросс	2
17		86208	Гайка самостоп. M8 DIN 985	4
18		85108	Шайба 8 DIN 125	4
19		W50726	Шланг гидравлический 1/2 D=15 L=2000	2
20		53303	Крышка красная	1
21		53326	Крышка синяя	1
22		53301	Быстроразъемная полумуфта	2
23		53358	Быстроразъемная полумуфта	2
24		X50117	Штуцер	2
25		51130	Гидромотор OMP-125	1
26		53127	Блок управления	1
27		53129	Блок управления	1
28	C103K.00.038	23167	Кронштейн	1

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
29		84042	Шпилька M6x120	3
30		11139	Кронштейн	1
31		22244	Полоса	2
32		80816	Болт M8x16.8.8 DIN 933	2
34		85106	Шайба M6 DIN 125	5
35		86206	Гайка самостоп. M6 DIN 985	6

Рис.7. Схема гидравлическая.



Поз.	Обозначение	№ заказа	Кол-во
1		X50102	3
2	½" 2000RH	W50726	2
3		53301	2
4		53303	1
5	¼" 1800RH	W50700	1
6		53326	1
7		X50335	2
8	½" 2500RH	W50643	2
9		X50117	2
10		X50114	2
11		51027	1
12	¼" 1000RH	W50650	1
13		X50142	1

51229

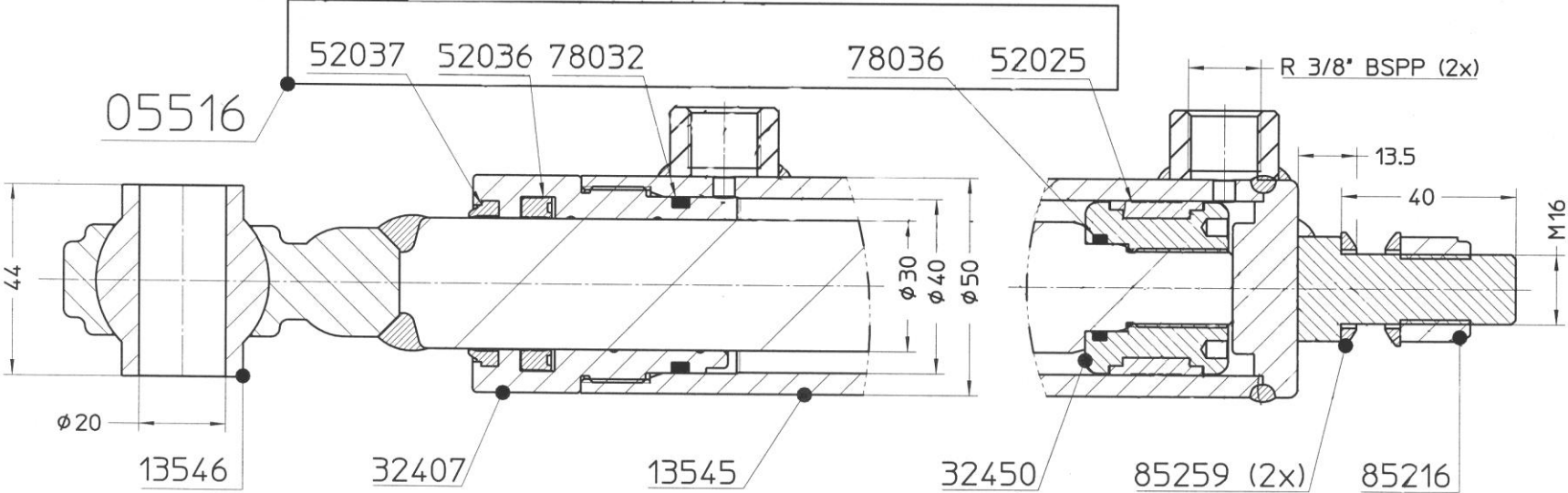
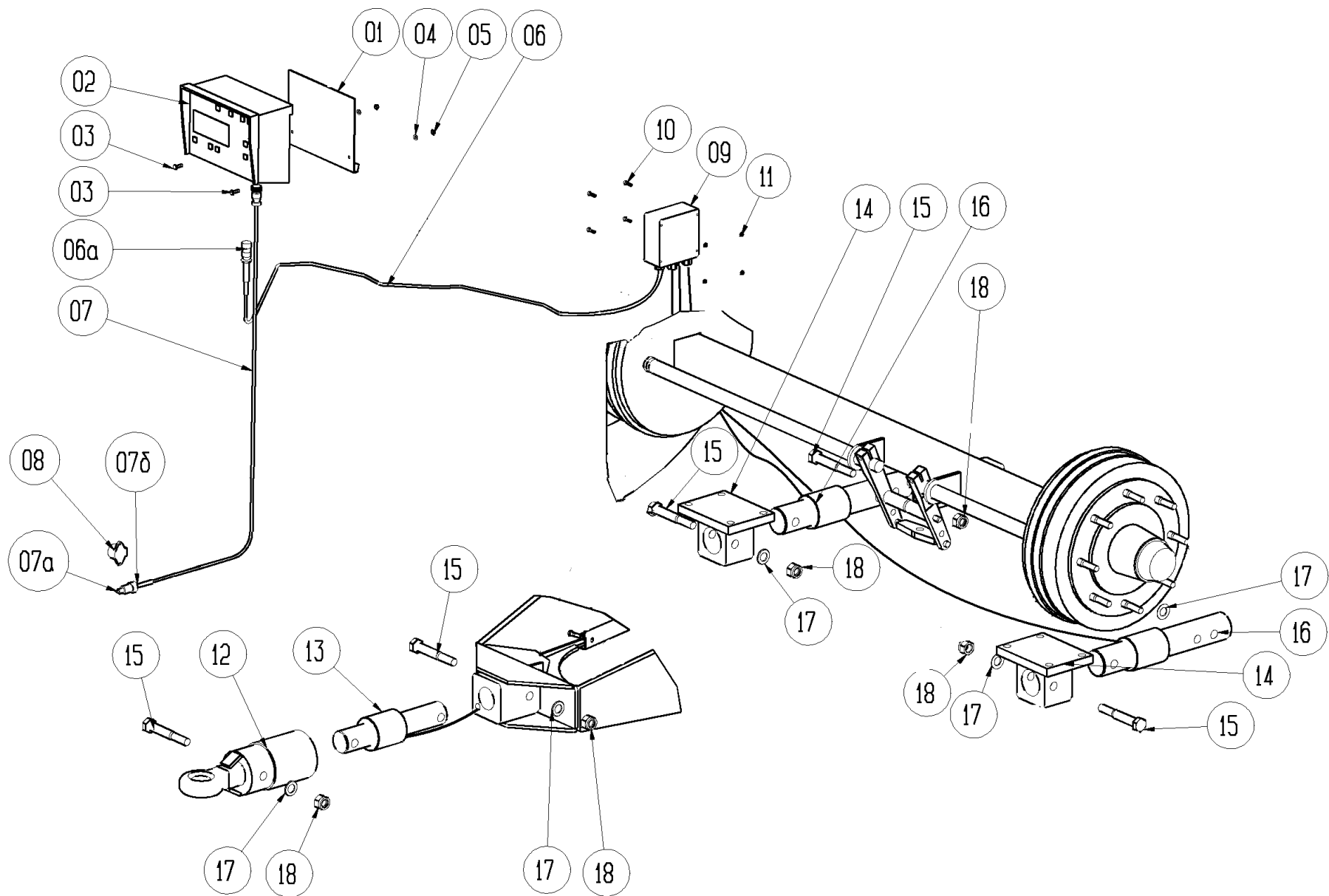


Рис.8. Электронное взвешивающее устройство



Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
01	C103K.00.020	12038	Кронштейн дисплея	1
02		94007	Компьютер весов.EZ2000	1
03		80621	Болт М6х20.8.8 DIN 933	2
04		85106	Шайба 6 DIN 125	2
05		86206	Гайка самостоп. М6 DIN 985	2
06		90719	Кабель	1
06а		98218	Штекер	1
07		90483	Кабель	1
07а		98238		1
07б		98239		1
08		98237	Кронштейн	1
09		90451	Соединительная коробка	1
10		84445	Болт М5х20 DIN 912	4
11		86505	Гайка самостоп. М5 DIN 985	4
12	C12ВЛ.00.160-01	12474	Крюк тяговый	1
13	C12.90.001	90743	Тензобалка	1
14	C12ВЛ.00.010	11945	Блок	2
15		82013	Болт М20х130.12.9 DIN 931	6
16	C10.90.001	90447	Тензобалка	2
17		85120	Шайба 20 DIN 125	6
18		86220	Гайка самостоп. М20 DIN 985	6

Таблица 8

Рис.9. Пневматическая тормозная система

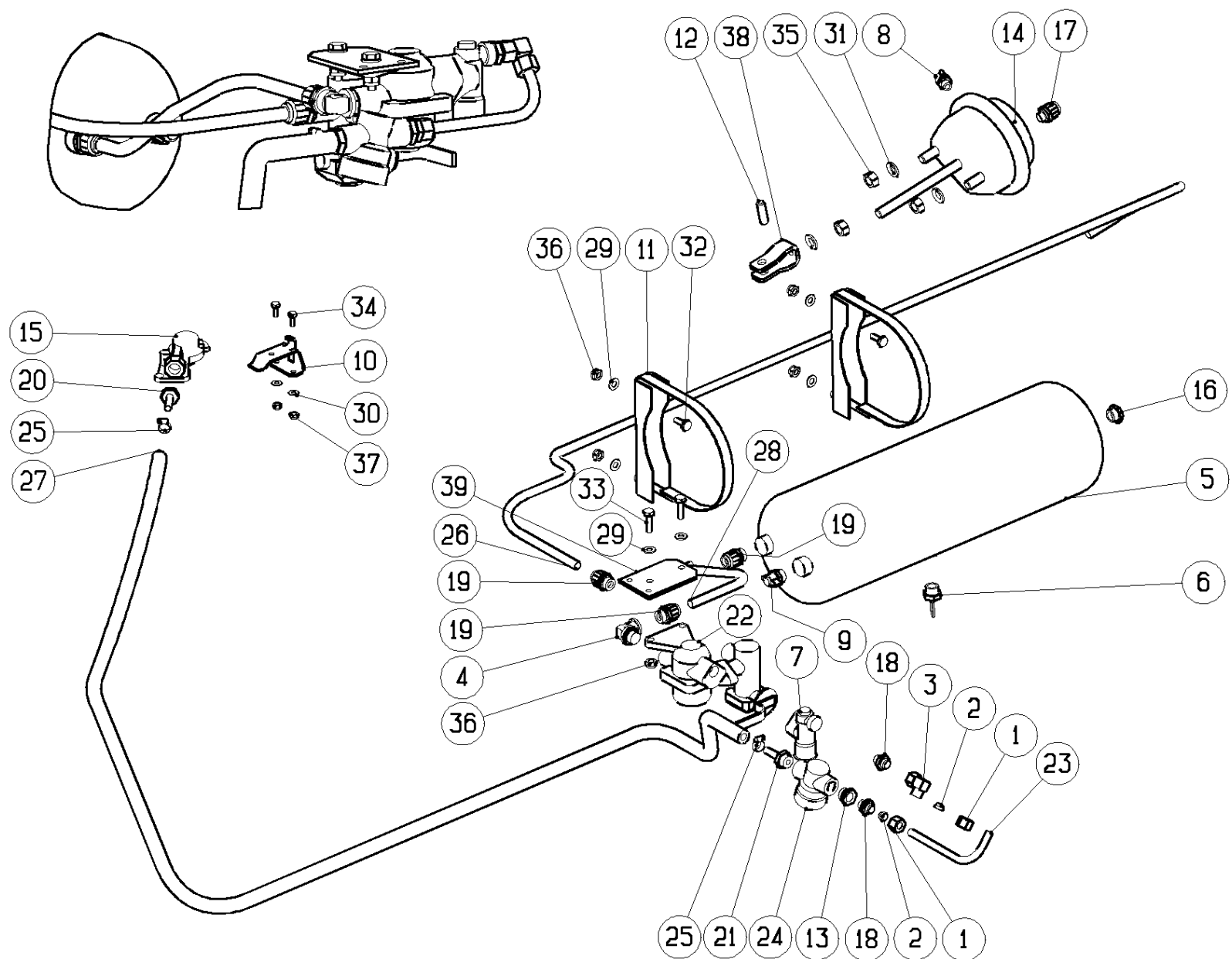


Таблица 9

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
01			Гайка накидная D12	2
02			Кольцо D12	2
03		50122	Штуцер угловой	1
04		50188	Штуцер угловой M22xM22	1
05		90643	Бак 20л	1
06		53342	Клапан дренажный M22x1.5	1
07		53339	Клапан спуск.	1
08		53348	Контрольное соединение M16x1.5	1
09		53344	Контрольное соединение M22x1.5	1
10		94139	Кронштейн	1
11		12185	Кронштейн бака	2
12		31890	Ось	1
13		50186	Переходник	1
14		90811	Пневмоцилиндр	1
15		53354	Пневморазъем	1
16		53345	Пробка M22x1.5	1
17		50185	Соединитель M16x1.5 - D15x1.5	1
18		50111	Штуцер M16xM18	2
19		50184	Соединитель M22x1.5 - D15x1.5	3
20		53337	Соединитель шланга M16xD12мм	1
21		53396	Соединитель шланга M22xD12мм	1
22		53355 + 53341	Тормозной клапан с регулятором	1
23		52610	Трубка D12	1
24		53338	Фильтр	1
25		90641	Хомут	2
26		52627	Шланг D15x1.5 L=3000	1
27		50990	Шланг пневмоторм. L=4800	1
28		52626	Шланг D15x1.5 L=750	1
29		85110	Шайба 10 DIN 125	6
30		85108	Шайба 8 DIN 125	2

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
31		85016	Шайба пруж. 16 DIN 127	3
32		81026	Болт M10x25.8.8 DIN 933	2
33		81036	Болт M10x35.8.8 DIN 933	2
34		80821	Болт M8x20.8.8 DIN 933	2
35		903423	Гайка M16 x 1.5 DIN 934	3
36		86210	Гайка самостоп. M10 DIN 985	6
37		86208	Гайка самостоп. M8 DIN 985	2
38	C103K.05.006	5482	Скоба регулировочная	1
39	C12ВЛ.05.001	26531	Кронштейн	1

Рис.10. Световая сигнализация

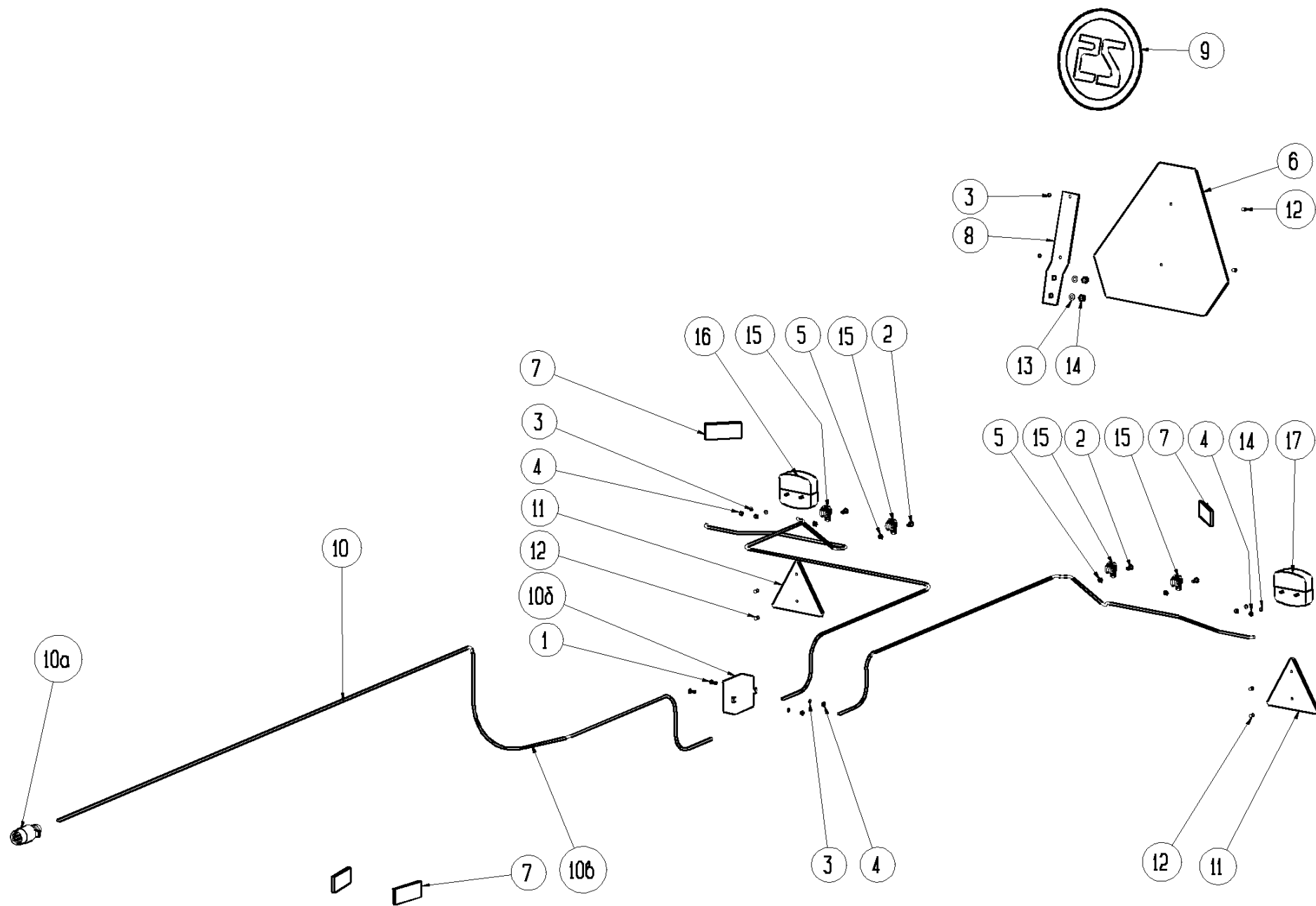


Таблица 10

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
1		80516	Болт М5х16.8.8 DIN 933	2
2		80616	Болт М6х16.8.8 DIN 933	4
3		85105	Шайба 5 DIN 125	8
4		86205	Гайка самостоп. М5 DIN 985	6
5		86206	Гайка самостоп. М6 DIN 985	4
6		90411	Треугольник световозвр.	1
7		90412	Световозвращатель	4
8		90638	Кронштейн	1
9		91130	Наклейка 25км/ч	1
10		98171	Штекер+кабель+коробка	1
10а		98007	Штекер	1
10б		98141	Соединительная коробка	1
10в		98137	Кабель +соединитель	1
11		90410	Треугольник световозвр. красный	2
12			Заклепка 4.8х16	6
13		85108	Шайба 8 DIN 125	2
14		86208	Гайка самостоп. М8 DIN 985	2
15		90457	Крепеж	4
16		98139	Поворотник зад.прав.+кабель 6м+ламп.	1
17		98140	Поворотник зад.лев.+кабель 6м+ламп.	1

Рис.11. Карданный вал

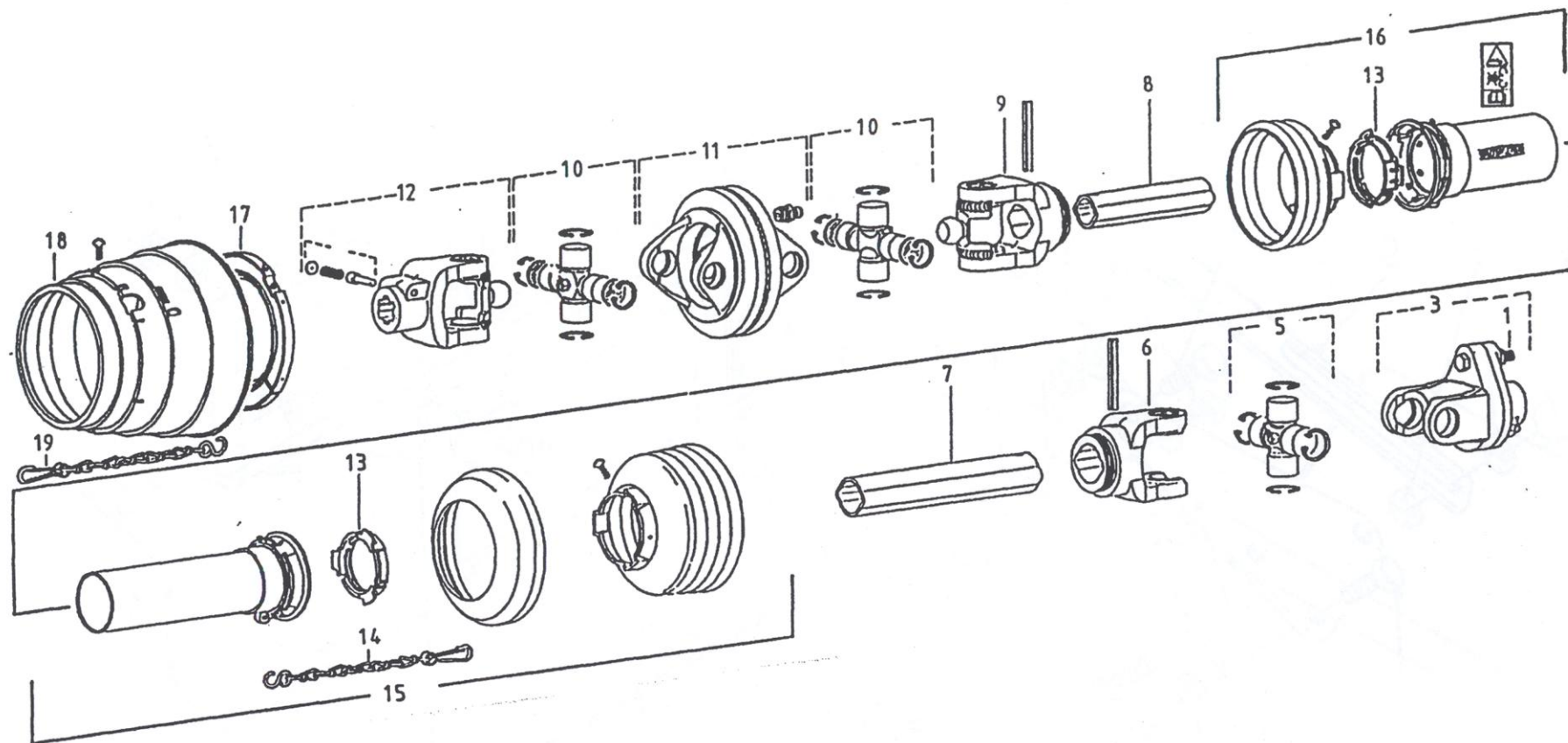


Таблица 11

Поз.	Обозначение	№ заказа	Наименование	Кол-во
1		80860	Болт М8х60.8.8 DIN 931	1
3		94063	1 3/8" x 6	1
5		90582		1
6		90616		1
7		94100		1
8		90818		1
9		90806		1
10		94066		2
11		90812		1
12		35.10.123	8х32х38	1
13		90619		2
14		90266		1
15		94058		1
16		94099		1
17		94064		1
18		94065		1
19		94062		1

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

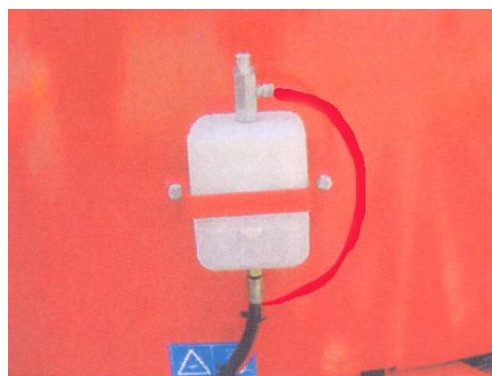
ЗАМЕНА МАСЛА В ПЛАНЕТАРНОМ РЕДУКТОРЕ

Уважаемый клиент,

Представляем Вам инструкцию по замене масла в планетарном редукторе привода смесителя.

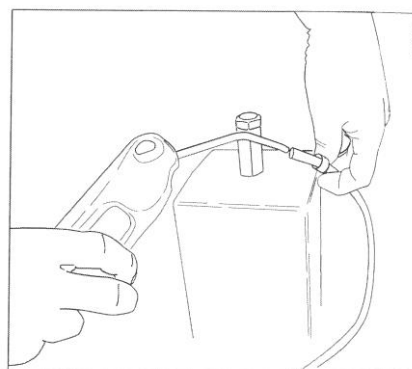
В качестве специального инструмента рекомендуется использовать вакуумный насос (заказ № 05495).

1. Слить масло из редуктора через сливную пробку (см. руководство по эксплуатации).
 - отсоединить воздухо-отводную трубку от вентиляционного клапана масляного бачка
 - снять вентиляционный клапан с масляного бачка



Attention

Внимание! Для ускорения слива масла, а также для контроля отсутствия масла в редукторе, перед заполнением, продуйте систему сжатым воздухом через трубку от вентиляционного клапана бачка (красная).

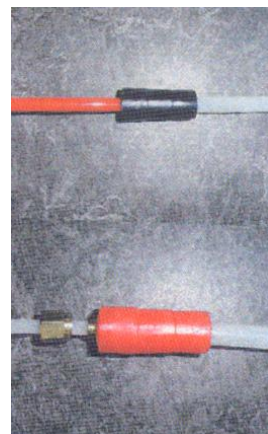


2. Заполнить бачок соответствующим маслом (см. руководство).



3. Соединить вентиляционный шланг с вакуумным насосом со стороны всасывания с помощью муфт (поставляются отдельно):

- муфта черного цвета для вент. шланга 8 мм
- муфта красного цвета для вент. шланга 6 мм



4. Закачать вакуумным насосом масло из масляного бачка в редуктор. Периодически доливать масло в бачок.

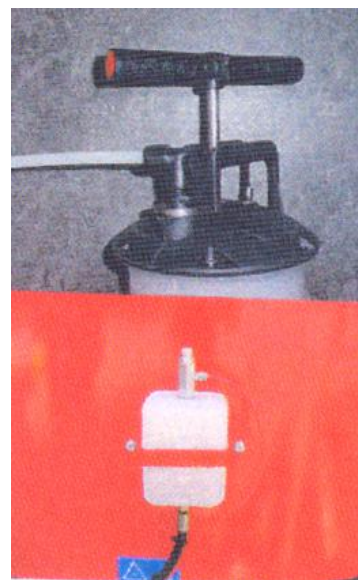
Продолжать качать до тех пор, пока из воздухо-отводной трубки не будет выходить масло без воздушных пузырьков.

В этом случае редуктор полный.



5. Выпустить вакуум через перепускной клапан вверху насоса и вновь установить воздухо-отводную трубку и вентиляционный ниппель на масляный бачок.

В холодных условиях уровень масла должен находиться между отметками «минимум» и «максимум», обозначенными на масляном бачке.



Проверить уровень масла перед использованием машины и затем регулярно; уровень не должен меняться (в редукторе могут остаться воздушные пузырьки).



МАСЛО ДЛЯ ПЛАНЕТАРНОГО РЕДУКТОРА

Характеристики	SHELL OMALA 220	BP ENERGOL GR-XP 220	Mobil Gear SHC XMP 220
Плотность при t =15 °С кг/л	0,895	0,907	0,859
Вязкость при t = 40° С мм ² /с	220	220	220
Вязкость при t=100°С мм ² /с	19,5	18,7	28,3
Индекс вязкости	100	95	166
Точка воспламенения °С	199	199	240
Температура замерзания °С	-18	-21	-45
Заменители			
Марка	Минеральные масла	Синтетические масла	
SHELL	OMALA 220	OMALA HD220	
CASTROL	ALPHA SP220	ALPHASYN T220	
BP	ENERGOL GR-XP 220	ENERSYN EP-XF 220	
CHEVRON	Gear Compound EP220	Tegra Synth-Gear Lubricant 220	
TEXACO	MEROPA 220	PINNACLE EP220	
MOBIL	MOBILGEAR 630	Mobil Gear SHC XMP220	
TOTAL	CARTER EP 220	CARTER SH 220	

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШНЕКА

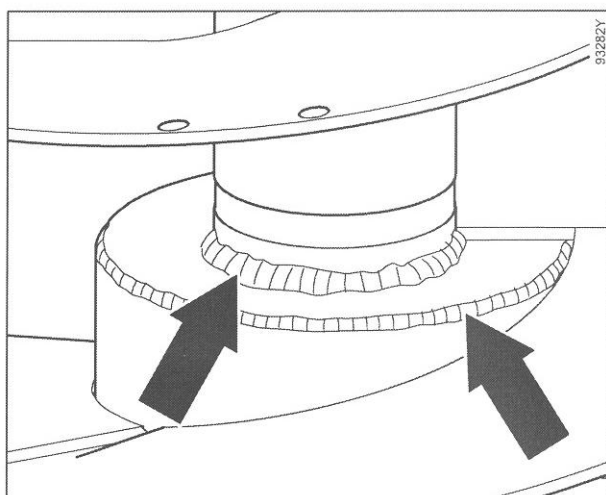
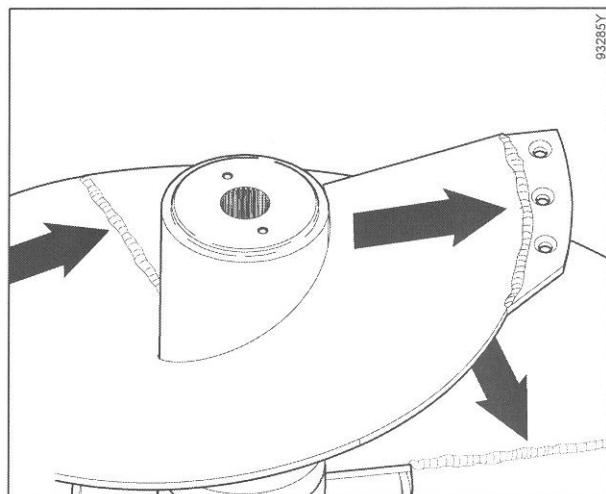
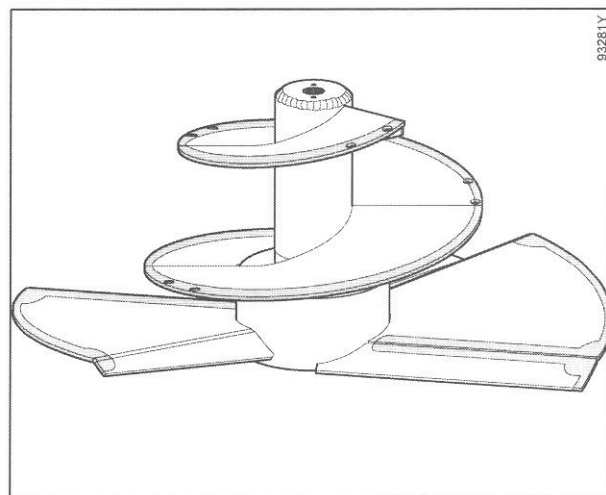
Уважаемый клиент,

Представляем Вам инструкцию по техническому обслуживанию шнека смесителя.

1. В случае сильного износа кромок шнека можно провести наплавку по ободу шнека и на двух нижних лопастях. На рисунке показаны места наплавки. В качестве предупреждающей меры можно сделать наплавку на сварные швы, соединяющие сегменты.

2. В тяжелых условиях эксплуатации проверяйте состояние сварных швов каждые 2 месяца. По мере износа сварные швы сегментов шнека могут утончаться, а в связи с постоянной работой на изгиб (из-за ножей) швы могут разойтись. Это особенно касается верхнего сварного шва, крепления пластины к сегменту. При нарушении целостности шва – заварите.

3. Еще одно место контроля сварных швов: крепление элементов стойки шнека. При обнаружении трещин – заварите.



СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Руководство по замене редукторов смесителя-кормораздатчика

Уважаемый клиент,

Представляем Вам инструкцию по замене редукторов смесителя.

1. Демонтаж шнека.

Открутить колпачковую гайку А (рис.1), снять крышку В, открутить гайку + шайбу С, шпильку D, и болты F (M16x1,5) крепления пластины E.

Резьбовые отверстия M16x1,5 в шлицевой втулке шнека можно использовать для крепления приспособления для зачаливания (рис.2).

Внимание! При подъеме шнека соблюдайте меры безопасности и правила поведения при проведении погрузо-разгрузочных работ с краном. Никогда не стойте и не проходите под шнеком!

Необходимая грузоподъемность крана для подъема шнеков смесителя **12VL - 800кг.**

2. Демонтаж приводного вала.

Установить в приводной вал кронштейн (кольцо с приваренным болтом с резьбой M16x1,5) (рис.3). Приподнять вал. Снять внутренне подшипниковое кольцо с сепаратором. Аккуратно обернуть подшипник бумагой или материей, чтобы избежать попадания пыли. Демонтировать вал.

3. Демонтаж редуктора.

Отсоединить карданный вал и / или крестовину от входного / выходного вала редуктора (рис.4). Установить под редуктор домкрат. В опоре шнека имеется 10 отверстий А через которые открутить болты (M16x50) крепления редуктора. С помощью домкрата опустить редуктор.

Вес редукторов для **12VL – 195 кг.**

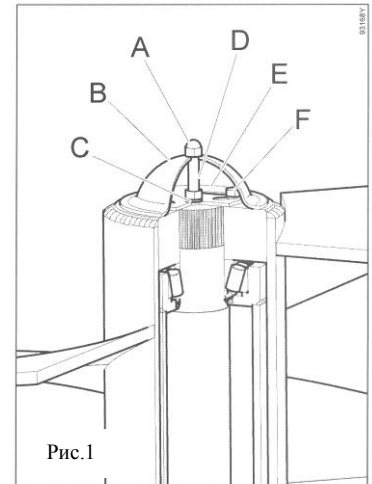


Рис.1

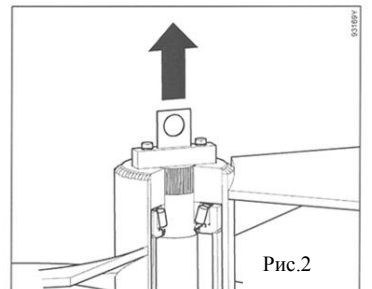


Рис.2

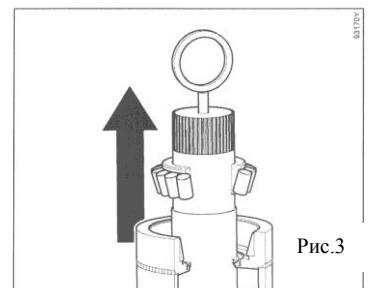


Рис.3

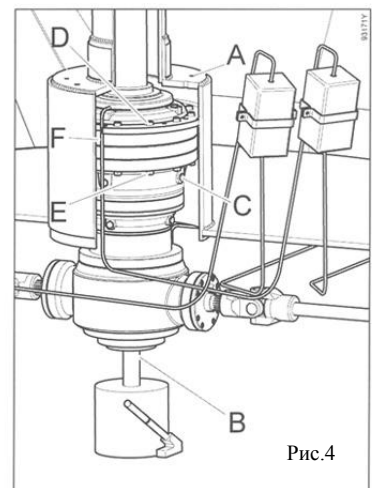
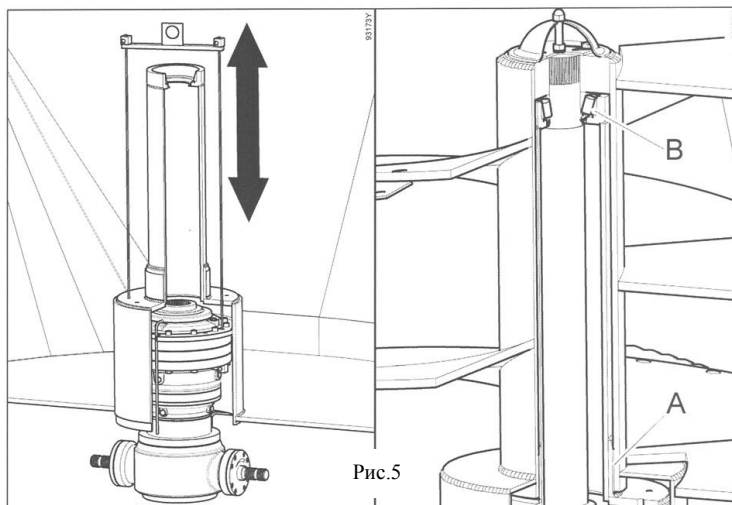


Рис.4

В качестве альтернативы домкрату можно использовать стальные тросы или шпильки (рис.5).

4. Установка редуктора.

Перед установкой редуктора проверить трубку и шланг от расширительного бачка к редуктору на наличие повреждений и изломов. При обнаружении повреждений - заменить. Установить красную трубку с втулкой F (рис.4) от сапуна расширительного бачка в верхний соединитель редуктора, а шланг присоединить к штуцеру в нижней части. Проверить, чтобы все заглушки С (рис.4) были затянуты.



Внимание! Для упрощения заливки масла в редуктор после сборки, рекомендуется предварительно залить масло в редуктор (~8,5л) через отверстие с заглушкой С (рис.4), для чего положить редуктор на бок.

При помощи домкрата (тросов или шпилек) установить редуктор на место и зафиксировать болтами М16х50.

5. Установка ведущего вала и шнека.

Установить приводной вал в редуктор. При установке обратить внимание на манжету, установленную в опору шнека. Проверить целостность манжеты. При обнаружении повреждений – заменить. Проверить и установить конический подшипник в верхней части приводного вала. Заполнить полости подшипника Литолом 24 ГОСТ 21150-87.

Проверить состояние подшипника скольжения А (рис.5) запрессованного в шнек. В случае повреждения или износа заменить подшипник. Смазать подшипник скольжения Литолом 24 ГОСТ 21150-87. Установить шнек на конический подшипник совместив шлицы вала и втулки шнека. Зазор между шнеком и основанием смесительной камеры должен быть ~ 10мм. Установить болты F (рис.1). Ввернуть шпильку D. Гайкой С через шайбу и пластину Е притянуть приводной вал к пластине. Установить крышку В и зафиксировать колпачковой гайкой А.

6. Заливка масла в редуктор.

Заполнить редуктор маслом в соответствии с руководством по эксплуатации и приложением 2.

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Руководство по ремонту и натяжению поперечного транспортера смесителя-кормораздатчика

Уважаемый клиент,

Предлагаем Вам инструкцию по ремонту и натяжению поперечного транспортера смесителя.

В ремкомплект для ремонта поперечного транспортера шириной 720мм (заказ № 05329) входят:

- комплект медных гвоздей;
- замок из нержавеющей стали G2 L=685мм;
- штифт соединительный из нержавеющей стали $\varnothing 2,5$ мм L=695мм;
- подкладка 750x100x10мм

Рекомендации по ремонту поперечного транспортера:

1. Обрежьте транспортерную ленту под прямым углом с обеих сторон от порыва. Желательно присоединять замок к неповрежденной части ленты (без порывов, дыр, остатков старого замка). Отрежьте достаточный кусок ленты, чтобы можно было вставить замок.

2. Вставьте концы ленты в карманы замка, соединенные штифтом, до квадратной канавки для штифта (верх – с W-образным краем). Теперь прижмите карманы замка молотком, так чтобы они плотно сцепились с лентой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для обеспечения прямолинейности хода транспортерной ленты следите за тем, чтобы концы ленты и карманы замка стояли строго перпендикулярно оси хода ленты.

3. Подсоединив карман к ленте, подложите деревянную подкладку под замок и пробейте медные гвозди сквозь верхнюю пластину кармана, ленту и нижнюю пластину кармана (сделайте отверстия в ленте при необходимости). Соединительный штифт $\varnothing 2.5$ мм теперь можно вытащить из замка.

4. Когда гвозди будут забиты, снимите ленту с замком с подкладки и переверните. Плотно прижмите карманы замка при помощи пробойника, устанавливая его вокруг гвоздей.

5. Срежьте концы гвоздей снизу ленты, так чтобы они выступали не более, чем на 2-3 мм из нижней пластины замка, и забейте их молотком на твердой поверхности (например, металл) в выемки на нижней пластине, так чтобы гвозди были заподлицо с пластиной.

6. Закрепив карманы замка по обоим краям транспортной ленты, установите транспортер на смеситель и соедините карманы замка соединительным штифтом Ø2.5 мм.

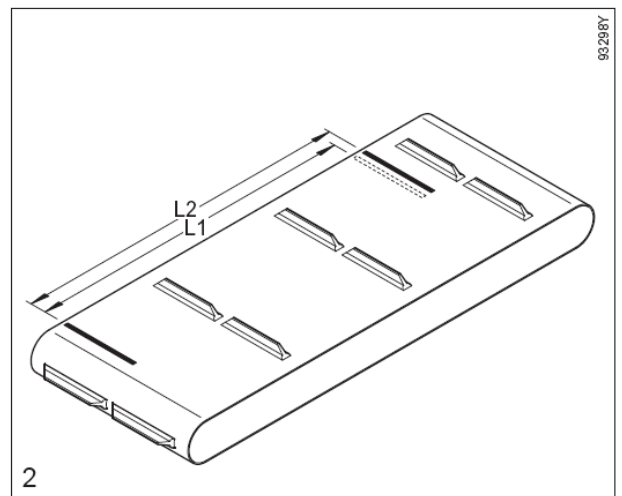
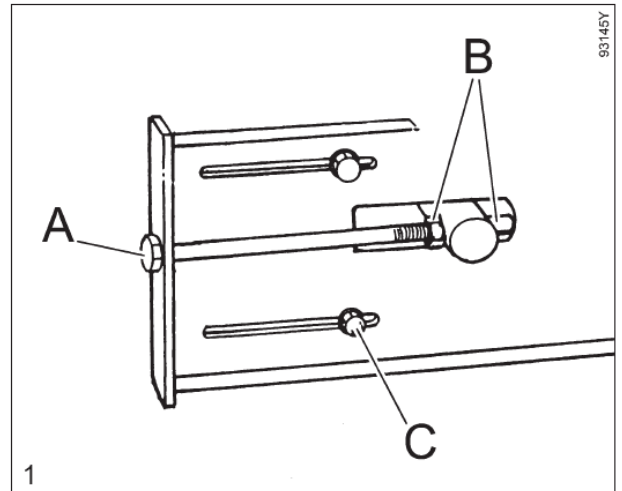
Натяжение поперечного транспортера.

В правой передней части смесителя с двух сторон от поперечного транспортера расположены болты (рис.1) позволяющие регулировать натяжение транспортера или выровнять его смещение относительно рамы. Для того чтобы провести регулировку натяжения транспортера необходимо:

- ослабить по два болта С (рис.1) с обеих сторон от транспортера;
- отвернуть контргайки В;
- закручивая болты А, натянуть транспортер.
- затянуть контргайки В;
- затянуть болты С.

Поперечный транспортер должен быть незначительно натянут. Натяжение транспортера должно быть одинаково с двух сторон. При обнаружении перекаса транспортера натяните транспортер с той стороны в сторону которой происходит смещение.

Лучшим способом осуществить правильное натяжение поперечного транспортера это нанести маркером две метки на расстоянии 1 метр (L1, рис.2) на ненатянутой транспортной ленте. Затем натянуть транспортер до тех пор пока размер между метками не увеличится на 5мм (L2, рис2)



Примечание: Не перетягивайте поперечный транспортер. Это приведет к ускоренному износу транспортера и к перегрузке приводного ролика.

Примечание: Регулярно проверяйте состояние боковых резиновых кожухов поперечного транспортера. Сразу же заменяйте их, если они изношены или повреждены.



EZ2400(V)

Руководство по эксплуатации



Ft. Atkinson, Wisconsin USA



Panningen, the Netherlands

www.digi-star.com

СОДЕРЖАНИЕ

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ В КАБИНЕ ПОГРУЗЧИКА – CAB CONTROL (БЕСПРОВОДНОЙ)	1
ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ	2
Очистка	2
Зарядка аккумулятора и сварочные работы	2
ОБЗОР ИНДИКАТОРА СИСТЕМЫ ВЗВЕШИВАНИЯ	3
ЭКСПЛУАТАЦИЯ	5
Включение индикатора системы взвешивания	5
Обнуление индикатора	5
Загрузка компонентов с использованием Tare и Net/Gross	5
Опция печать	7
Опция таймер	7
Опции M+, RM и CM	8
Распечатка весов из памяти	10
Расчет среднего веса	10
Распечатка среднего веса	11
ДРУГИЕ ФУНКЦИИ	13
Удержание веса	13
ПЕЧАТЬ	13
Яркость подсветки	13
Кнопки Function и Select	14
МЕНЮ 1 – 4 И КАЛИБРОВКА	15
УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	17
ИНСТАЛЛЯЦИЯ	18
Крепление индикатора	18
Направление установки тензодатчиков	18
Подключение кабелей	19
Подключение тензодатчиков к соединительной коробке	20
Изменение кода конфигурации и калибровки	20
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	21
Радиопередача данных (DDL)	21
Приемопередатчик	21
Удаленный дисплей	21
ПРИЛОЖЕНИЕ A1: ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС	22

All rights reserved. Reproduction of any part of this manual in any form whatsoever without Digi-Star's express written permission is forbidden. The contents of this manual are subject to change without notice. All efforts have been made to assure the accuracy of the contents of this manual. However, should any errors be detected, Digi-Star would greatly appreciate being informed of them. The above notwithstanding, Digi-Star can assume no responsibility for any errors in this manual or their consequence.

© Copyright! 2008 Digi-Star, Fort Atkinson (U.S.A.).

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ В КАБИНЕ ПОГРУЗЧИКА – CAB CONTROL (БЕСПРОВОДНОЙ)



Возможности

- Беспроводной пульт управления на погрузчике с возможностью полного контроля индикатора системы взвешивания смесителя.
- Благодаря Cab Control водителю погрузчика всегда доступны показания системы взвешивания.
- Обеспечение более аккуратной загрузки ингредиентов.

Функции

- Связь с несколькими смесителями.
- Ручной переход к следующему ингредиенту.

Характеристики

- Встроенный радиоканал 2.4 ГГц
- Радиус действия до 1000 футов (300 м)
- 24 канала
- Питание от 12 или 24 В прямой ток

>>Дополнительную информацию можно получить на www.digi-star.com

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ



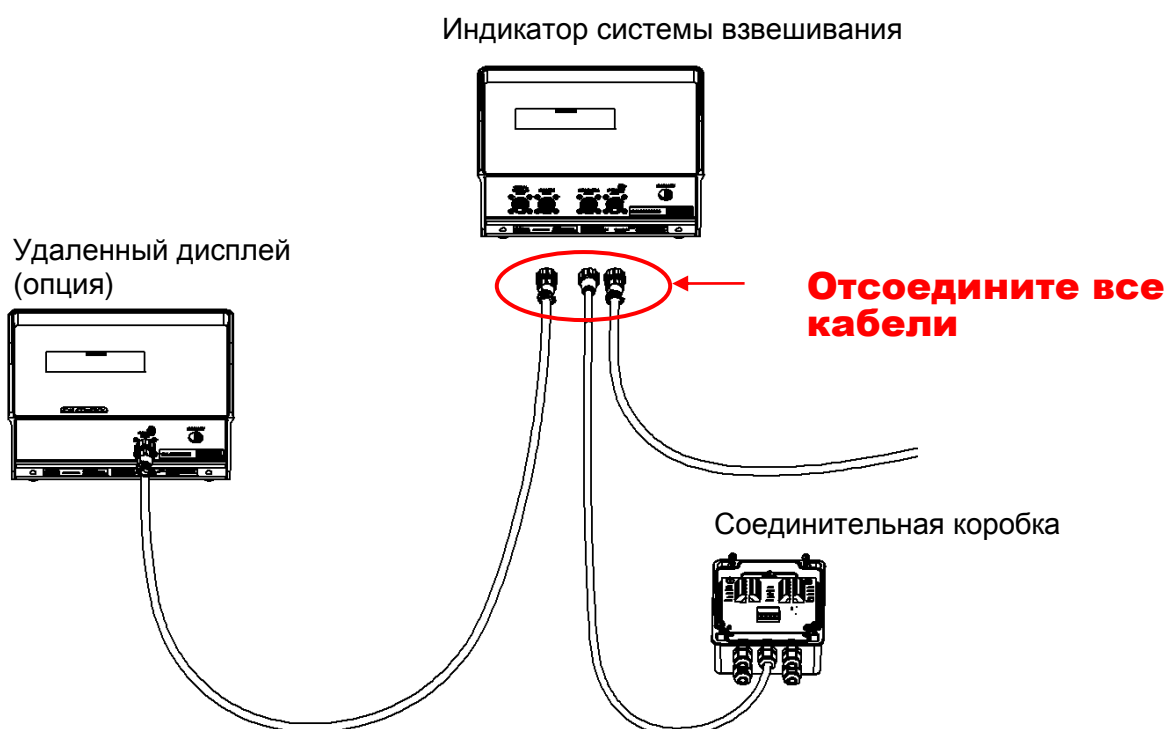
Внимание

Очистка

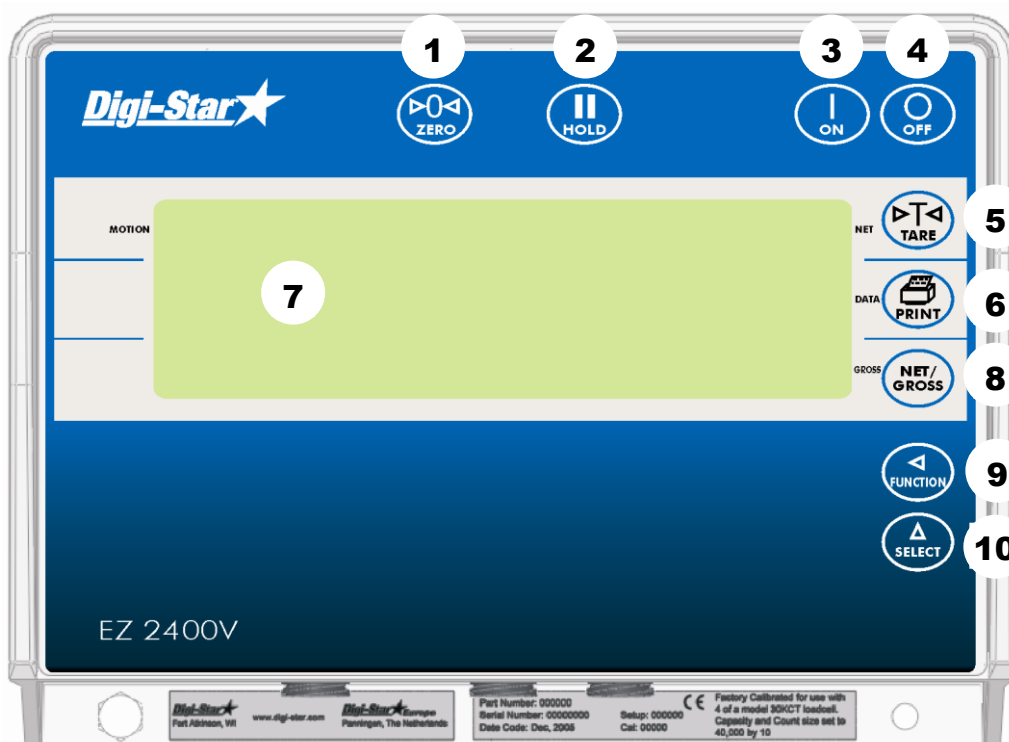
Запрещено использовать для очистки индикатора воду под давлением (установки высокого давления, шланги).










Зарядка аккумулятора и сварочные работы

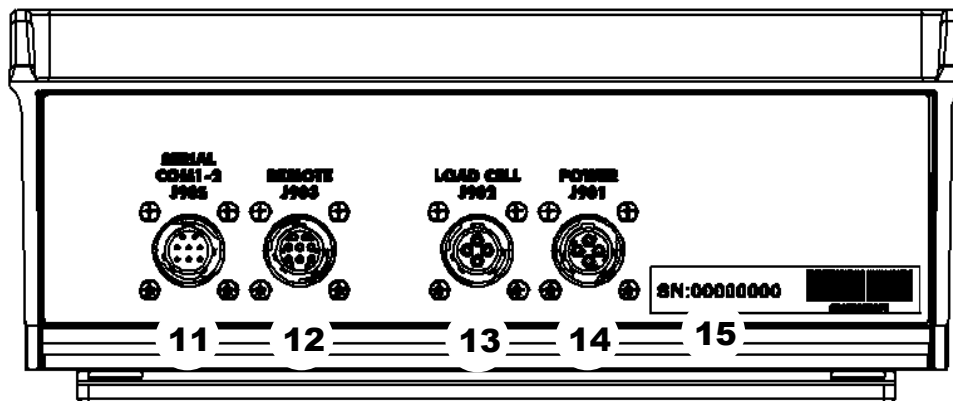
Перед зарядкой аккумулятора или проведением сварочных работ отсоедините все кабели от индикатора системы взвешивания. В случае если кабели останутся подключенными, индикатор системы взвешивания или подключенные тензодатчики могут выйти из строя.



ОБЗОР ИНДИКАТОРА СИСТЕМЫ ВЗВЕШИВАНИЯ



1.  – нажать и удерживать в течение 3 секунд для обнуления индикатора системы взвешивания.
2.  – удержание отображаемого веса при перемещении смесителя.
3.  – включение индикатора системы взвешивания. Нажатие во включенном состоянии – запуск самотестирования.
4.  – выключение индикатора системы взвешивания.
5.  – временно обнулить индикатор системы взвешивания [Режим нетто].
6.  – запомнить или отправить на печать отображаемый вес.
7. Дисплей – отображает текущие значения и параметры.
8.  – переключение между весом НЕТТО и БРУТТО.
9.  – выполнить выбранную задачу.
10.  – отобразить дополнительные задачи.



11. Серийный порт/ Порт принтера – опция, подключение к устройствам ввода/вывода ПК и прочим цифровым устройствам.
12. Удаленный порт – опция, подключение удаленного дисплея.
13. Порт тензодатчиков – подключение кабеля соединительной коробки.
14. Порт питания – подключение кабеля питания.
15. Серийный номер

>>Инструкция по инсталляции приведена на стр. 18, 19 and 20.

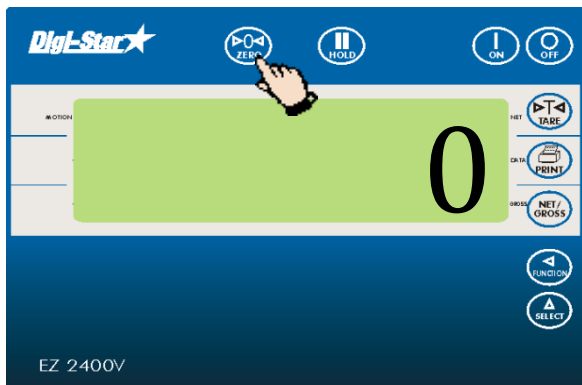
ЭКСПЛУАТАЦИЯ


Включение индикатора системы взвешивания



Нажмите .

Обнуление индикатора





Нажмите и удерживайте  в течение 3 секунд.

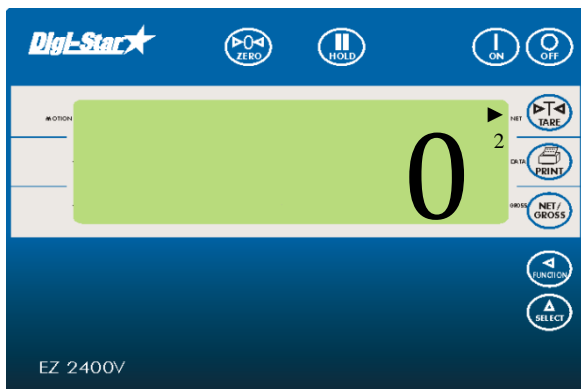
Загрузка компонентов с использованием Tare и Net/Gross



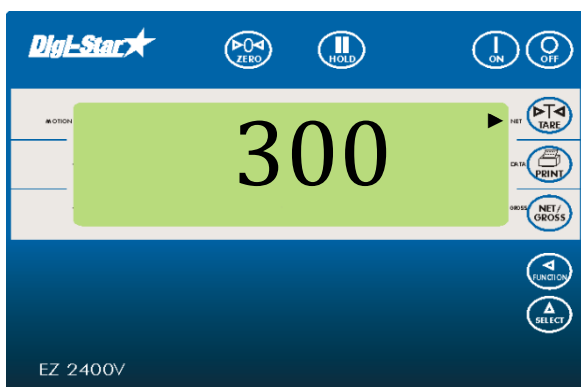
Если вы хотите загрузить дополнительный компонент, нажмите  для временного обнуления системы.

Нажмите  для вывода общего веса всех произведенных загрузок.

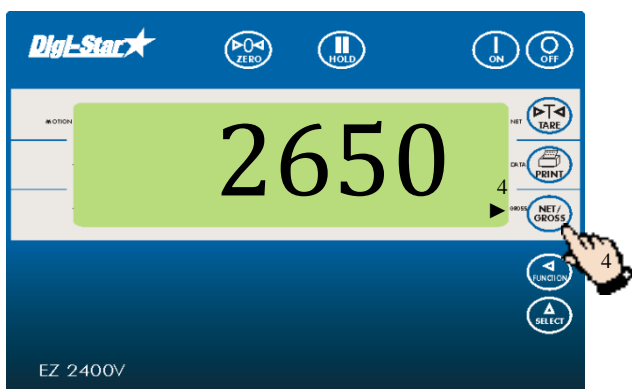
1. После загрузки первого компонента, нажмите  для временного обнуления индикатора.



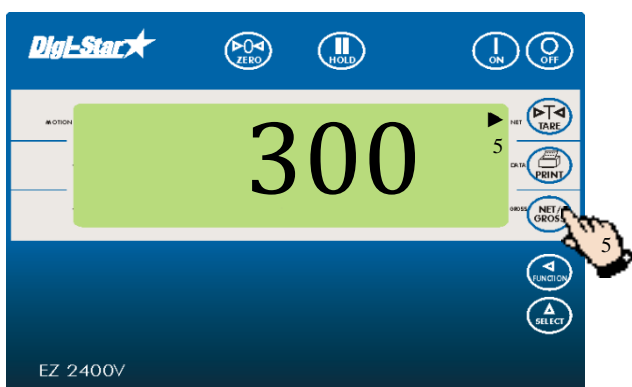
2. На дисплее высвечивается 0. В правом верхнем углу дисплея мигающая стрелка указывает на TARE (вес нетто).



3. Добавьте следующий компонент.

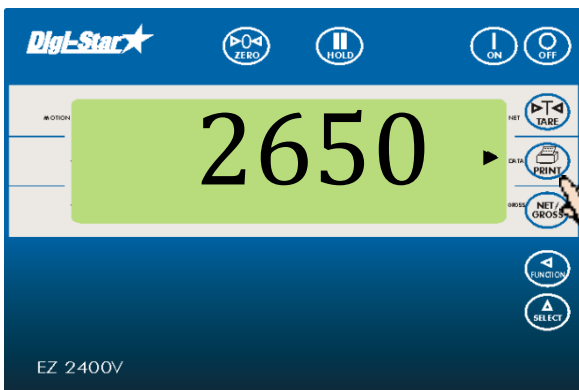


4. Нажмите **NET/GROSS** для вывода общего веса загруженных компонентов. В этом примере: $2350 \text{ кг} + 300 \text{ кг} = 2650 \text{ кг}$. В правом нижнем углу дисплея мигающая стрелка указывает на GROSS (вес брутто).




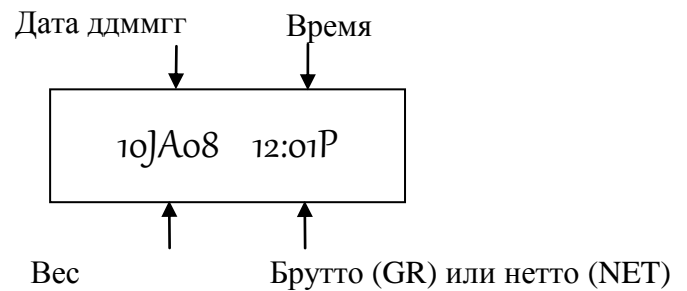
5. Нажмите **NET/GROSS** снова для возврата в режим взвешивания Нетто. В правом верхнем углу дисплея мигающая стрелка указывает на TARE (вес нетто).
6. Для загрузки дополнительных компонентов повторите шаги с 1 по 5.

Опция печать



ВНИМАНИЕ! Для распечатки необходимо установить опцию – серийный порт (порт принтера).



7. Нажмите . Индикатор отправляет данные на принтер или ПК. Пример формата вывода приведен ниже:

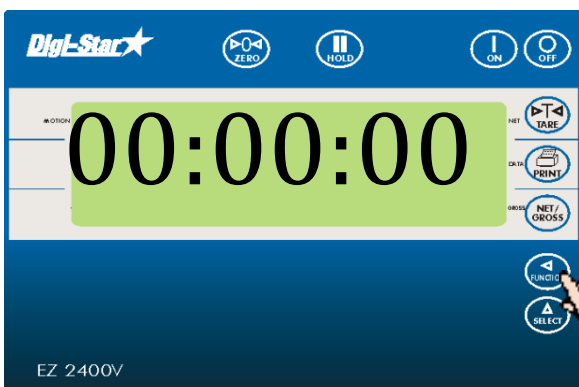


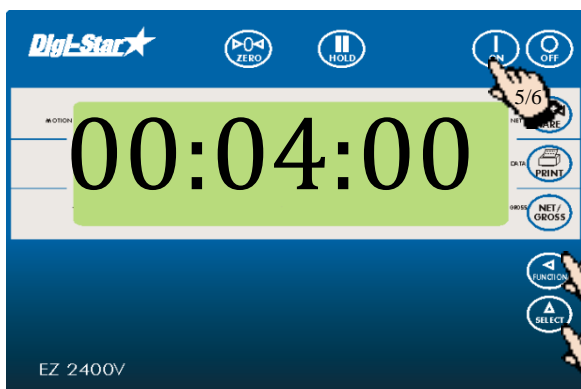
Опция таймер







С помощью опции таймер можно задавать время смешивания. По истечении времени (таймер на нуле) индикатор издает громкий звуковой сигнал.

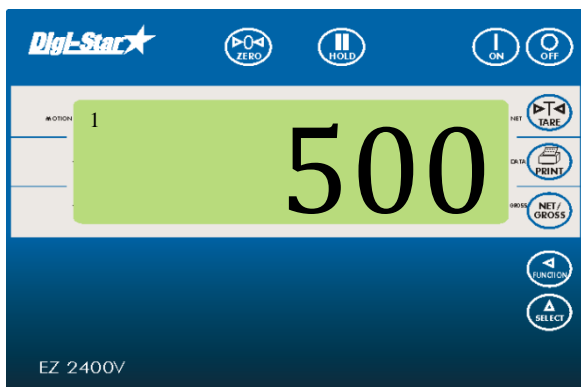
1. Нажимайте  пока не высветится слово TIMER.
2. Нажмите  для вывода времени в формате чч:мм:сс.





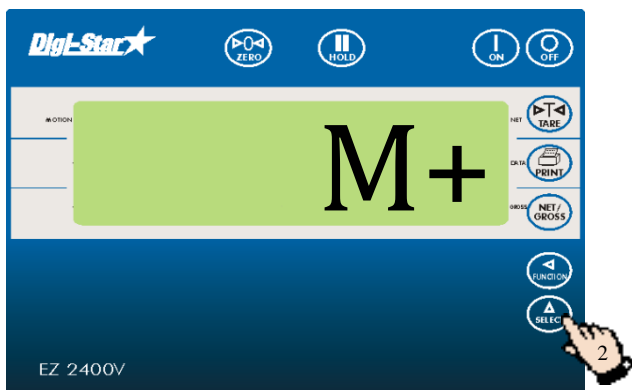
3. При помощи  перейдите на раздел для редактирования (часы, минуты или секунды). Активная цифра начинает мигать.
4. Нажимайте  пока не наберете нужное значение.
5. Нажмите  для запуска таймера.
6. Когда таймер дойдет до нуля, нажмите  для прерывания звукового сигнала.


Опции M+, RM и CM

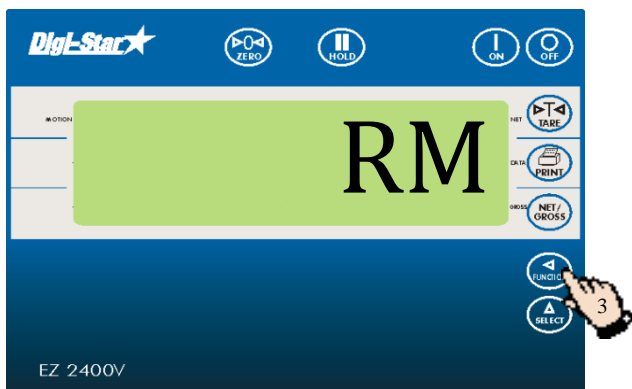



Эти опции можно использовать, например, для взвешивания осей прицепа или смесителя поочередно.

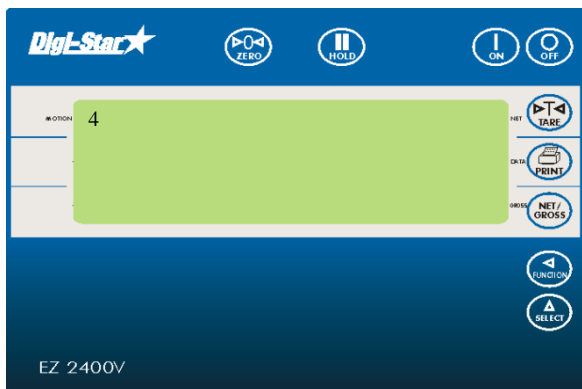
1. Поместите первый вес на взвешивающую платформу. Например, 500 кг.



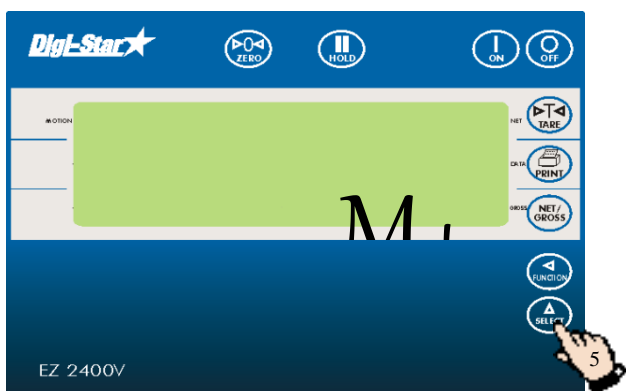
2. Нажимайте  пока не высветится M+.




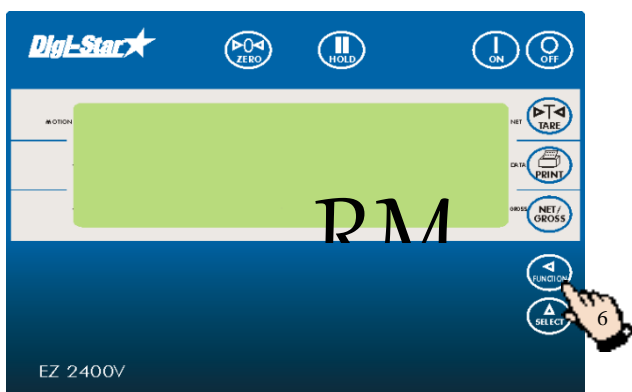
3. Нажмите . На короткое время высвечивается 500 Kg и RM. 500 кг будут добавлены в память и индикатор вернется в режим взвешивания брутто.




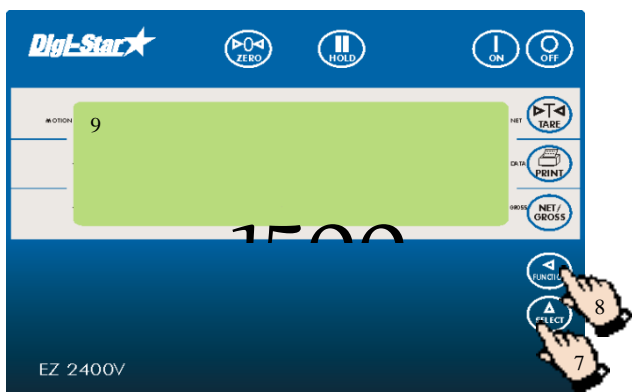
- Поместите следующий вес на взвешивающую платформу. Например: 1000 кг.





- Нажимайте , пока не высветится M+.

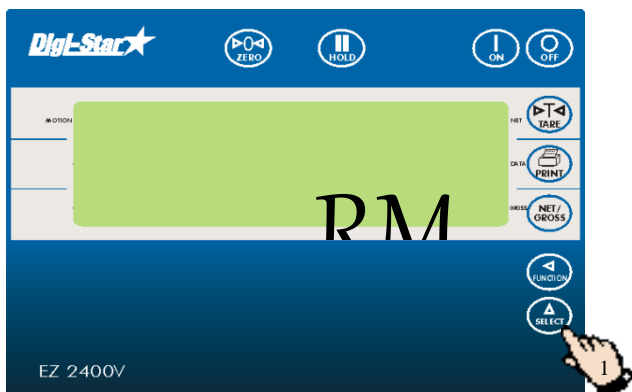


- Нажмите . Индикатор добавляет 100 кг к 500 кг в памяти. На дисплее мигает RM и индикатор возвращается в режим взвешивания брутто.




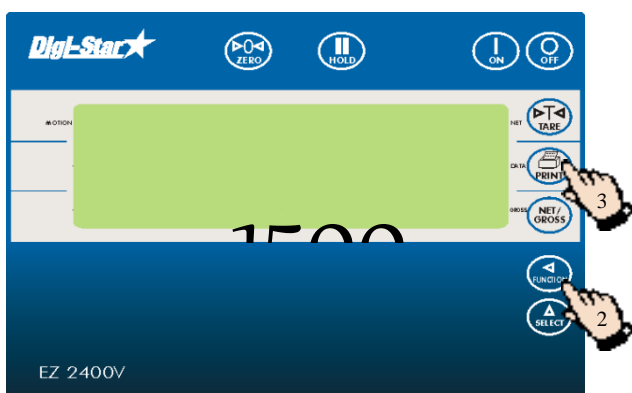
- Нажимайте , пока не высветится RM.
- Нажмите .
- Сумма обоих весов, 1500 кг, выводится на дисплей. Индикатор в режиме взвешивания брутто.

Распечатка весов из памяти



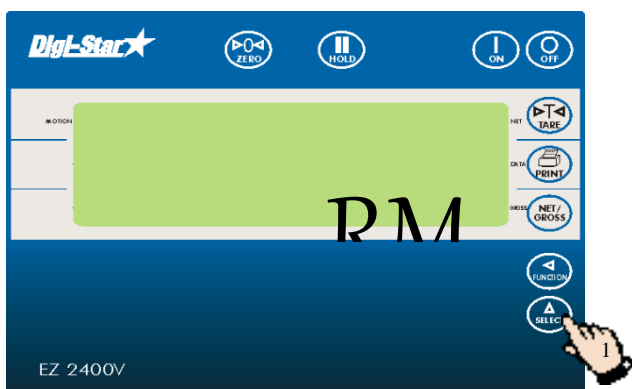
ВНИМАНИЕ! Для распечатки необходимо наличия опции – серийный порт / порт принтера.


1. Нажимайте , пока не высветится RM.




2. Нажмите  для вывода веса в памяти. Например: 1500 кг.
3. Нажмите  когда на дисплее появится вес.

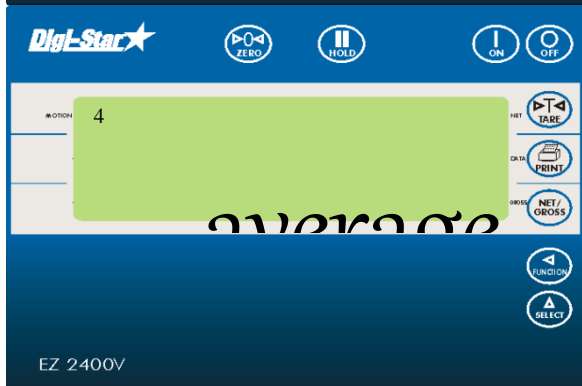
Расчет среднего веса



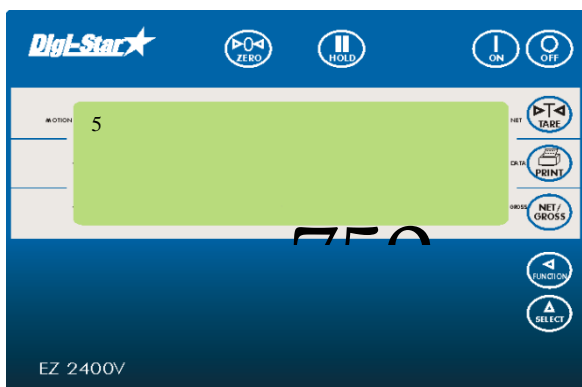
1. Нажимайте , пока не высветится RM.



- Нажмите  два раза в течение трех секунд для расчета среднего веса.
- На дисплее высвечивается COUNT 2, что показывает расчет среднего веса из двух значений. В этом примере, индикатор рассчитывает среднюю величину из 1000 кг и 500 кг.

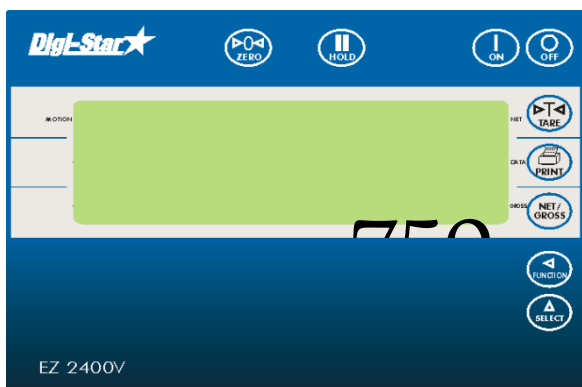



- Высвечивается *averag* (среднее).



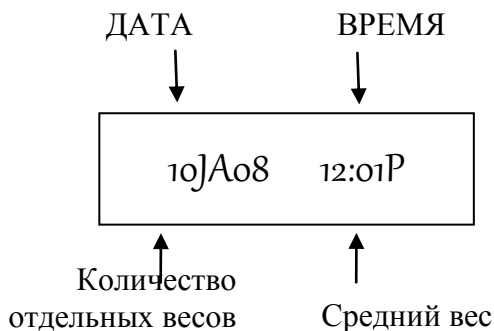
- Дисплей показывает средний вес из двух. После вывода среднего веса, индикатор возвращается в режим взвешивания брутто.

Распечатка среднего веса



- Нажмите , когда высветится средний вес.

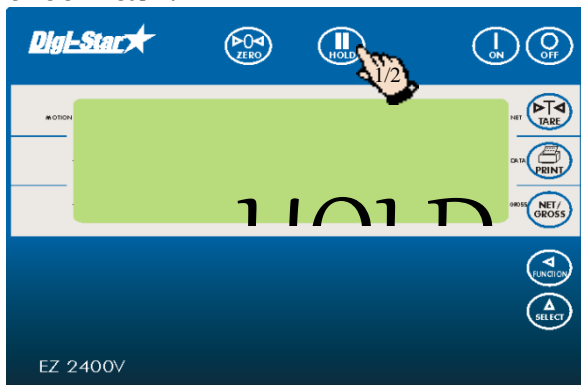
Пример формата вывода приведен ниже:






ДРУГИЕ ФУНКЦИИ

Удержание веса

В режиме Hold выводимый вес остается на дисплее при перемещении смесителя.

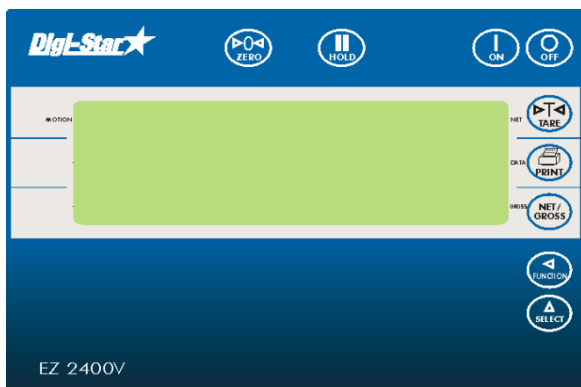


1. Нажмите  для удержания веса.
2. Нажмите  для возврата в обычный режим взвешивания.

Если в режиме Hold производится дозагрузка, нажмите  для выхода из режима hold.

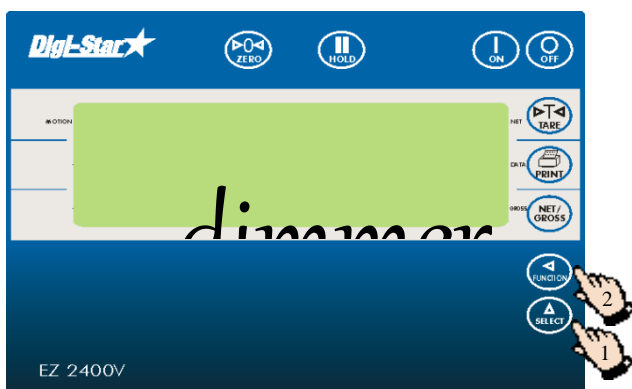
ПЕЧАТЬ




Примечание: для распечатки данных должна быть установлена опция серийный порт / порт принтера.



См. техническое руководство D3648 на www.digi-star.com



Яркость подсветки



1. Нажмите , пока не высветится *dimmer*.
2. Нажмите  для уменьшения яркости подсветки на 60%.
Нажмите  снова для установки полной яркости.

Кнопки Function и Select



1. С помощью  можно выбрать следующие опции:
 - Timer:** Таймер времени смешивания
 - M+:** Добавление веса к общему весу в памяти.
 - RM:** Вывод веса из памяти
 - CM:** Очистка памяти
 - Dimmer:** Регулировка яркости подсветки
 - Menu:** Просмотр меню 1, 2, 3 и 4 и калибровка. См. стр. 14 и 15.
 - Setup:** Изменение кодов setup (параметров) и cal (калибровки) – см. стр. 20.
 - Help:** Подробности функции последней нажатой кнопки.
2. Когда высветится необходимая опция, нажмите  для входа в эту опцию.

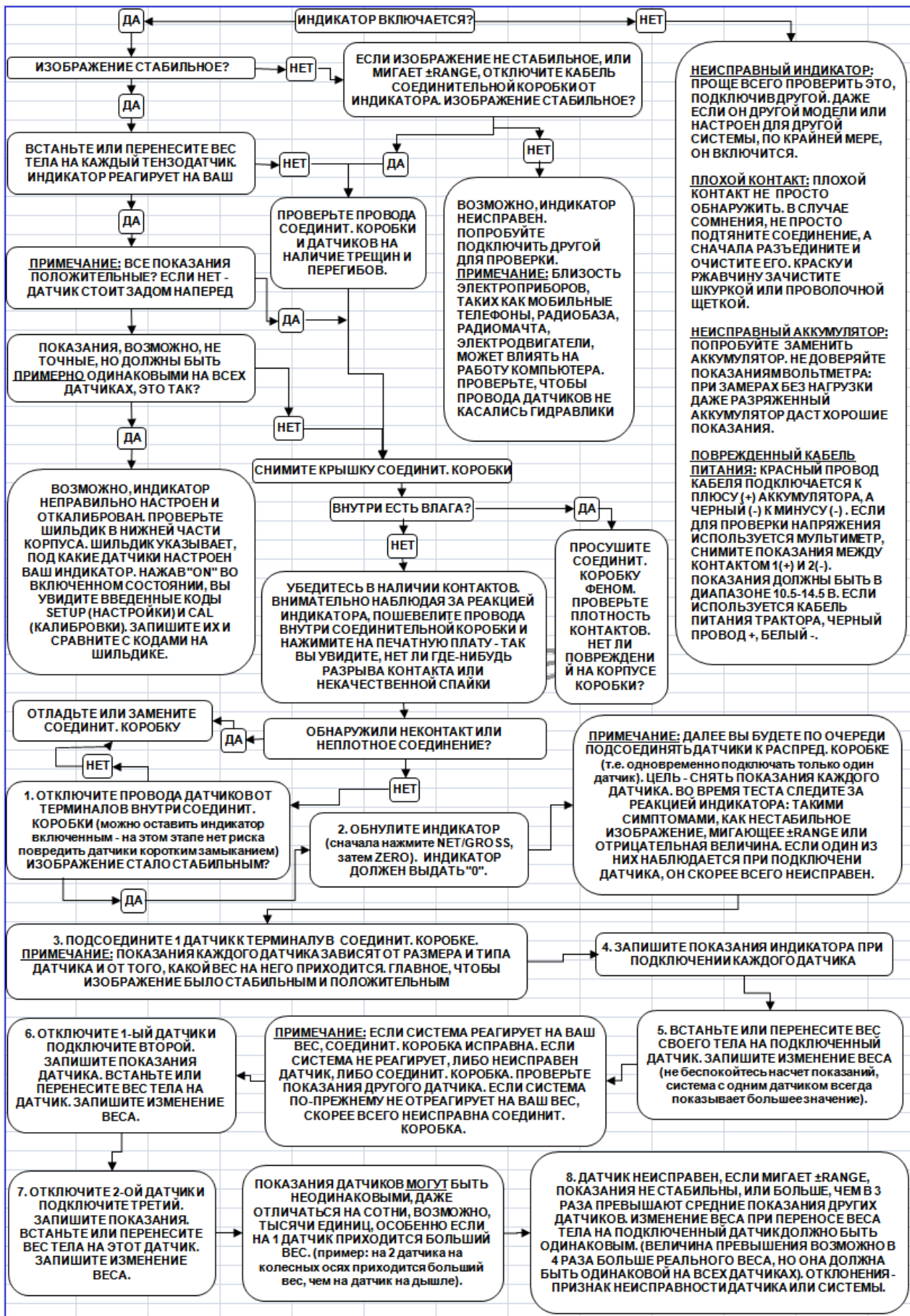
МЕНЮ 1 – 4 И КАЛИБРОВКА

1. Нажимайте , пока на дисплее не высветится MENU.
 2. Нажмите .
 3. Нажимайте для выбора Меню 1, 2, 3, 4 или для калибровки.
 4. Нажмите для доступа в выбранное меню и отображения первого параметра меню.
 5. а) Нажмите для перехода к следующему параметру без редактирования текущего или
 б) Нажмите для выбора необходимых вариантов для данного параметра.
 6. Нажмите для сохранения изменений и выберите следующий параметр меню.
- Примечание: Нажмите и удерживайте . Затем нажмите для выхода из меню.

Параметр [отображение на дисплее]	Код доступа	Варианты [на дисплее] (жирно=по умолчанию)	Описание
МЕНЮ 1. БАЗОВЫЕ ФУНКЦИИ БОЛЬШИНСТВА ИНДИКАТОРОВ			
ЯЗЫК [LANGAG]	101	Английский [ENGLISH] Голландский [NEDERL] Французский [FRANCS] Немецкий [DEUTSH] Итальянский [ITAL] Португальский [PORT] Испанский [ESPAN] Датский [DANSK] Венгерский [MAGYAR] Vesta [VESTA]	Язык вывода на дисплей параметров и текстовых надписей.
ИН НАСТРОЙКИ ИНДИКАТОРА [SCALID]	108	NEW EZ (НОВЫЙ EZ)	Идентификационный номер индикатора [номер кормораздатчика].
МЕНЮ 2. ВРЕМЯ, ПЕЧАТЬ, КОММУНИКАЦИИ И ВЗВЕШИВАНИЕ			
ФОРМАТ ВРЕМЕНИ [TIME F]	201	24 HR (24 ЧАСА) AM/PM (12 ЧАСОВ)	Формат времени: 12 часов или 24 часа
ВРЕМЯ [TIME]	202	XX:XX:XX	Задайте время при помощи кнопок Select и Function
ФОРМАТ ДАТЫ [DATE F]	203	1-мм-дд 2-мм/дд/гг 3-мм/дд/гггг 4-дд-мм 5-дд/мм/гг 6-дд/мм/гггг 7-ддммгг 8-ддммгггг	Формат даты.

Параметр [отображение на дисплее]	Код доступа	Варианты [на дисплее] (жирно=по умолчанию)	Описание
ДАТА [DATE]	204	Enter (Введите XXXXXX).	Задайте дату с помощью Select и Function
НОМЕР ИНДИКАТОРА [SCL NO]	231		Номер индикатора для коммуникации с Cab control.
УДАЛЕННЫЙ ДИСПЛЕЙ [RMDISP]	234		Тип удаленного дисплея.
МЕНЮ 3. ПАРАМЕТРЫ КАЛИБРОВКИ ИНДИКАТОРА			
ЕД-ЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ [lb-kg]	303	LB(ФУНТЫ)/KG(КГ)	Измерение в фунтах или кг.
МЕНЮ 4. ПРОГРАММИРОВАНИЕ, РАЦИОНЫ, СЧЕТЧИК			
НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С EZ2400			
КАЛИБРОВКА			
КОД КОНФИГУРАЦИИ [SETUP]	871		Ввод единиц измерения (1-4 фунты или 5-8 кг), коэффициента (1-9), чувствительности (1-9) и максимального веса * 1000.
КОД КАЛИБРОВКИ [CAL]	872		Отображаемый вес при 0.4мВ/В для данных тензодатчиков.

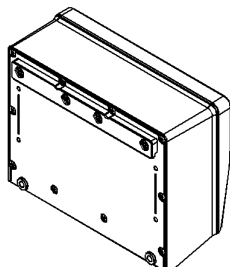
УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



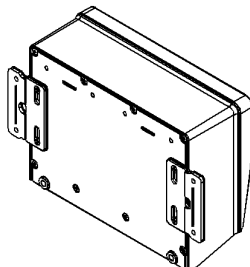
ИНСТАЛЛЯЦИЯ

Крепление индикатора

Крепление на стандартном кронштейне



Крепление на крыле трактора (стандартная комплектация)



Крепление на суппорте (опция)

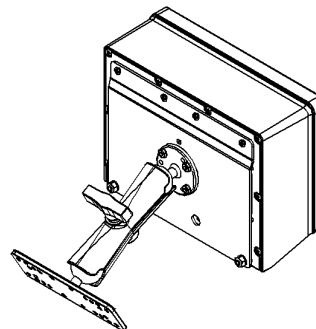


Рисунок 1: Крепление индикатора системы взвешивания

Кронштейны крепления на стандартном кронштейне и крыле трактора входят в стандартную комплектацию.

Крепление на суппорте (опция) входит в отдельный комплект RAM.

Направление установки тензодатчиков



Соблюдайте направление стрелки при установке тензодатчиков.

Подключение кабелей

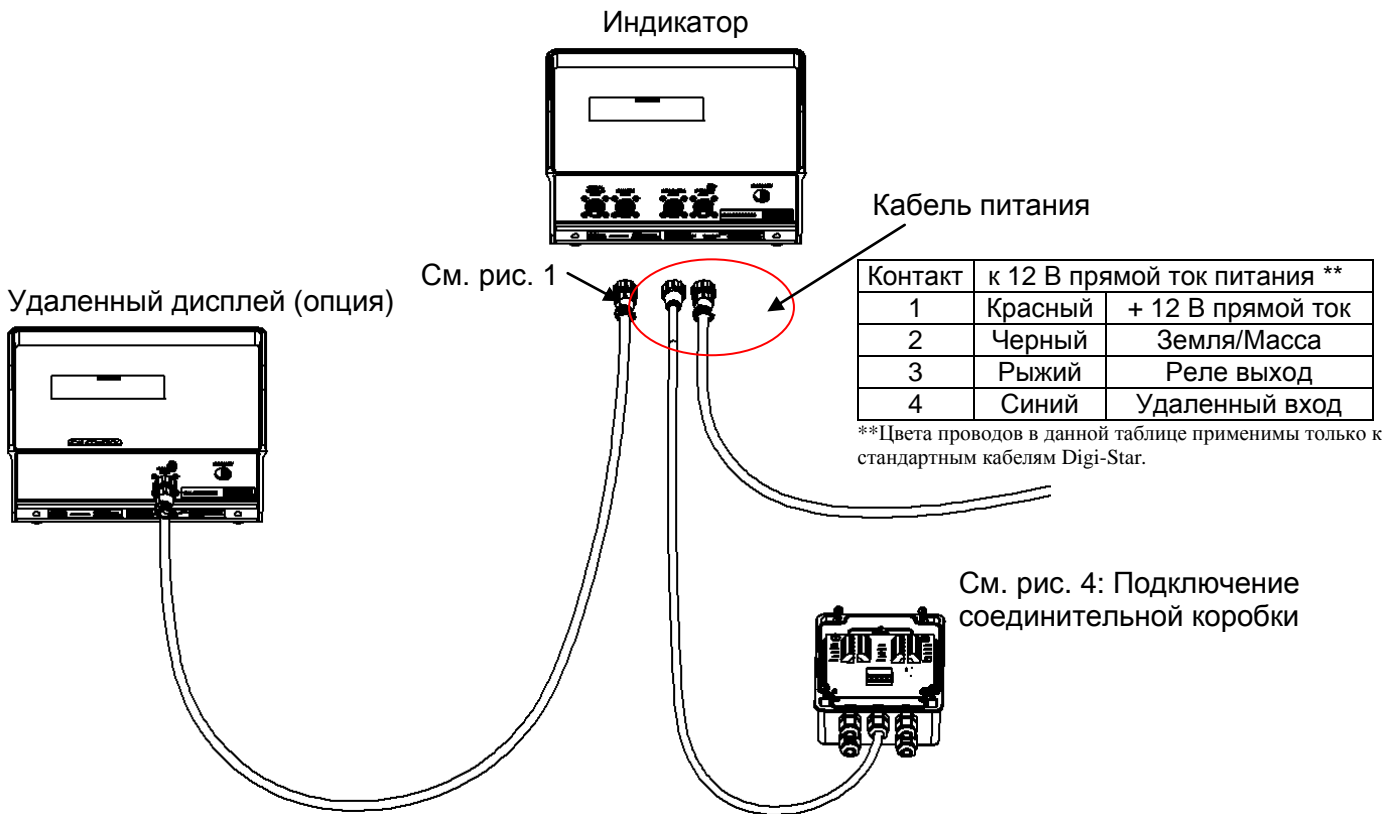


Рис. 2: Схема подключения индикатора системы взвешивания

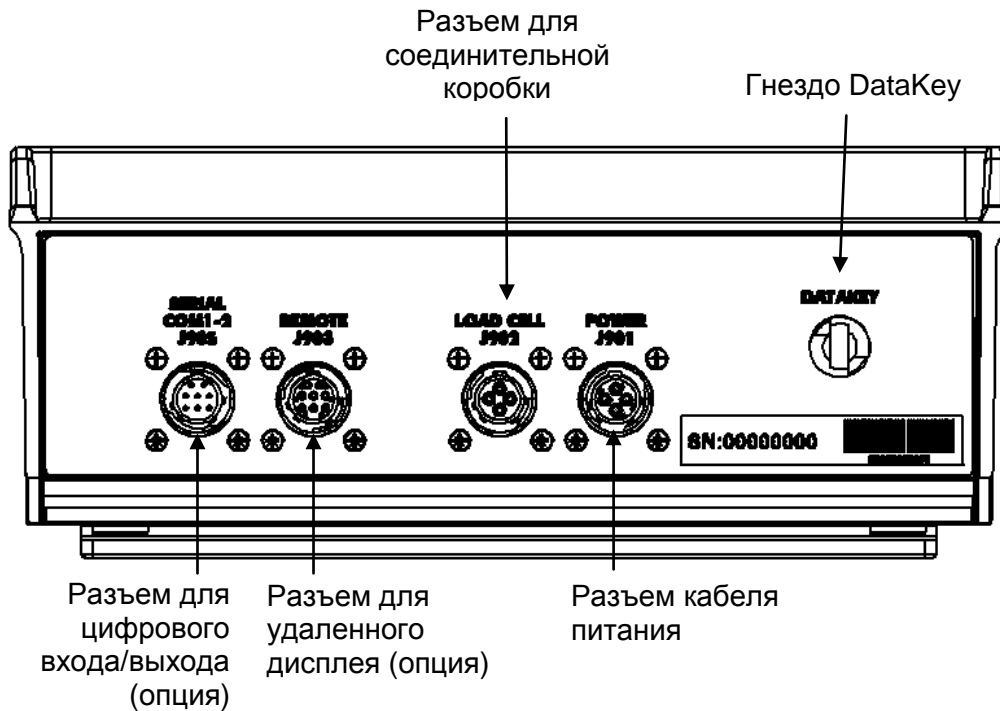


Рис. 3: Разъемы на нижней панели

Подключение тензодатчиков к соединительной коробке

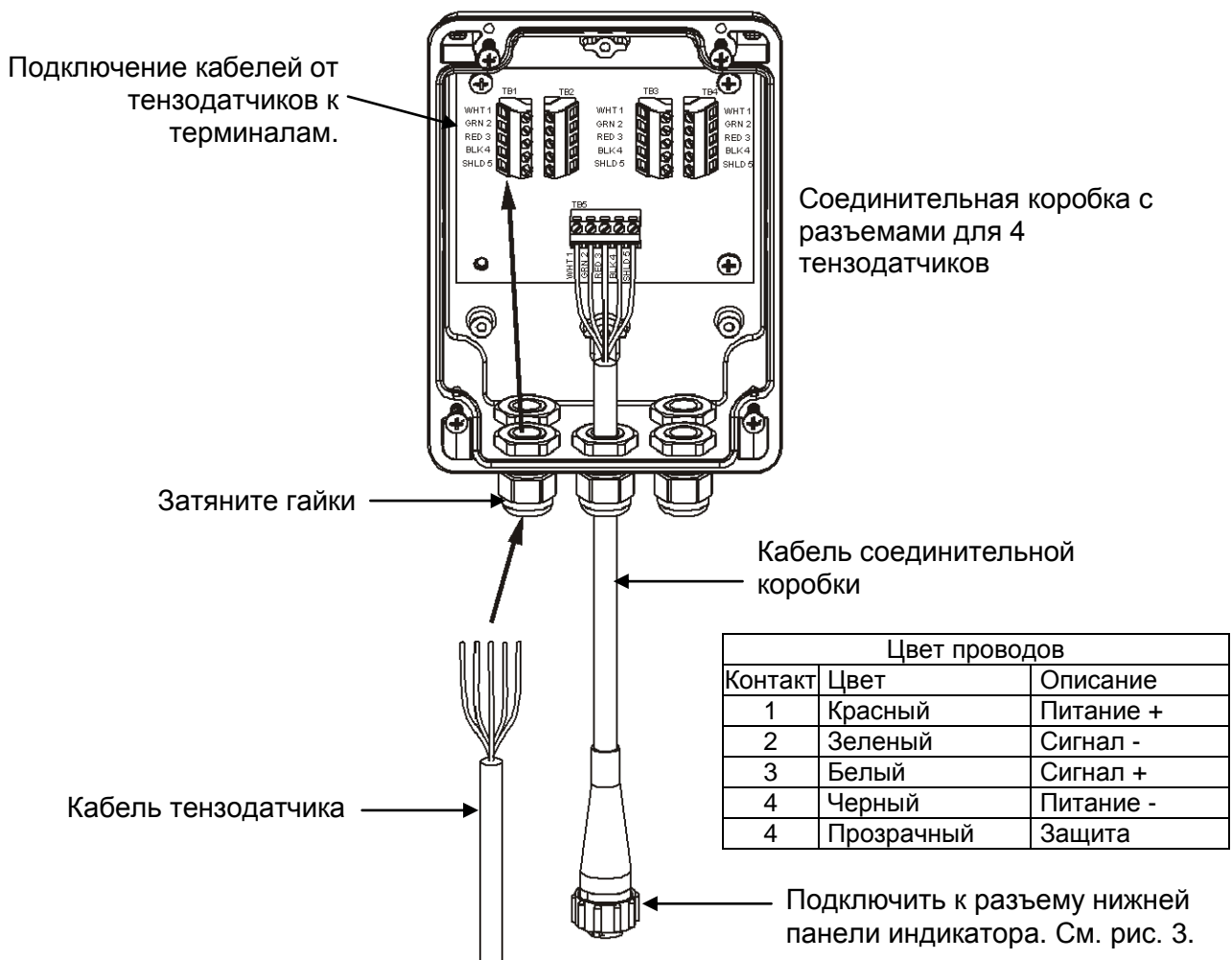
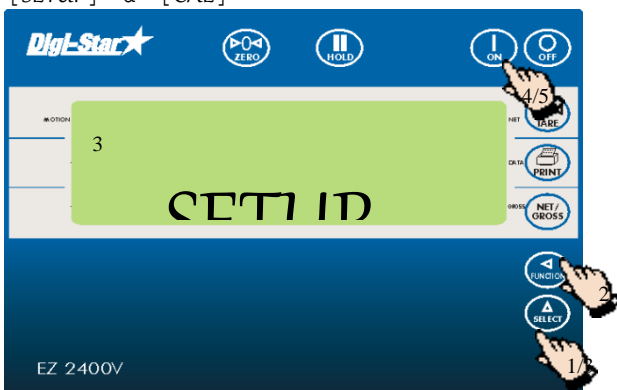










Рис. 4: Подключение соединительной коробки

Изменение кода конфигурации и калибровки

[SETUP] & [CAL]



1. Нажимайте , пока на дисплее не высветится SETUP.
2. Нажмите .
3. На дисплее отображается 6-значный код конфигурации (sETUP). При помощи  выберите цифру для редактирования. Нажмите  для редактирования цифры.

4. Нажмите  для сохранения нового кода конфигурации. На дисплее отображается код калибровки (cAL). При помощи  и  отредактируйте код калибровки (cAL).
5. Нажмите  для сохранения код калибровки и возврата в обычный режим взвешивания.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Радиопередача данных (DDL)



К-т для передачи данных.

Позволяет осуществлять передачу данных с индикатора на ПК.

ВНИМАНИЕ! Эта опция требует оборудования индикатора устройством коммуникации (опция).

Приемопередатчик



Передатчик (см. слева) с приемником, встроенным в индикатор системы взвешивания.

Может использоваться для удаленного ручного перехода во время загрузки ингредиентов и раздачи по группам.

Устройство также может применяться для удаленного обнуления индикатора системы взвешивания.

Радиус действия около 50 м.

Удаленный дисплей



Малый удаленный дисплей RD440 с размером знаков 2,5 см.

Удаленный дисплей с подсветкой RD2400V и размером знаков 4,3 см.

Удаленный ЖК дисплей RD4000 с размером знаков 10 см.

ПРИЛОЖЕНИЕ А1: ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Application of Council Directive(s)	2004/108/EEC
Manufacturer's Name	Digi-Star, LLC
Manufacturer's Address	790 West Rockwell Avenue, Fort Atkinson, WI 53538
European Representative Name	Digi-Star Europe B.V.
European Representative Address	J.F. Kennedylaan 235, 5981 WX Panningen (NL)

Model name EZ2400, EZ2400V, EZ3400, EZ3400V, EZ3600, EZ3600V, EZ4600, SW2600EID, SW4600EID, RD2400V, CAB CONTROL 2400\2400V\3400\3400V\3600\3600V

Conformance to:

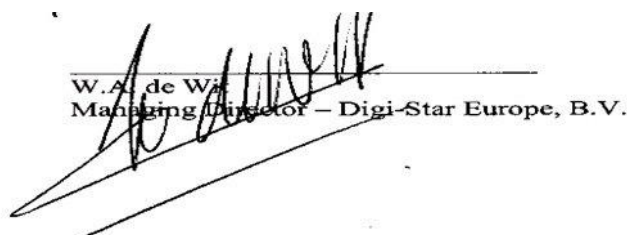
- EN 61326 - electrical equipment for measurement, control и laboratory use (see Report Number 307245.)
- EN 55011 - for Class B ISM equipment for industrial, scientific, и medical equipment (see Report Number 307245).

Beginning serial N°: 1001
Year of Manufacture: 2008

We, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directive(s).

Manufacturer

Legal representative in Europe



W. de Wit
Managing Director – Digi-Star Europe, B.V.

Signature

Name: Kevin Klubertanz
Position: Director of Engineering
Place: Fort Atkinson, WI U.S.A.
Date : 15 March 2008

Signature

Name: Wim de Wit
Position: Managing Director
Place: Panningen, the Netherlands
Date: 15 March 2008