

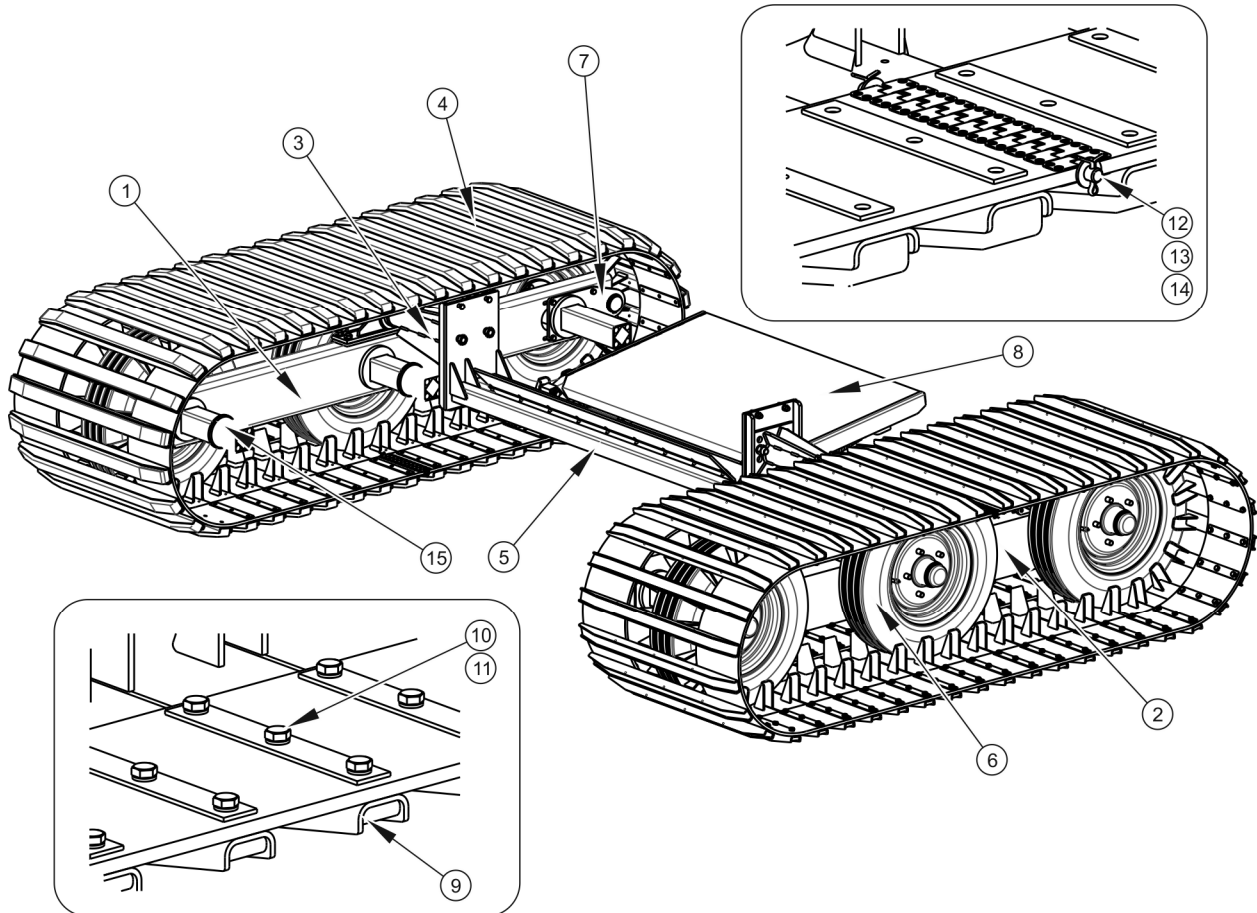
ZAŁĄCZNIK

B

**ZAWIESZENIE
GAŚNIENICOWE Z500G**

W wyposażeniu opcjonalny istnieje możliwość zamontowania do prasy belującej zawieszenia gąsienicowego. Prasa belująca w takiej kompletacji może pracować na podmokłych i trudnodostępnych terenach zalewowych.

B1. BUDOWA ZAWIESZENIA GĄSIENICOWEGO



RYСУNEK 1.1 Zawieszenie gąsienicowe

(1) wahacz prawy, (2) wahacz lewy, (3) półoś, (4) gąsienica, (5) poprzeczka, (6) koło, (7) napinacz, (8) platforma, (9) belka gąsienicy, (10) śruba, (11) podkładka, (12) przetyczka, (13) podkładka, (14) zawleczka, (15) półoś

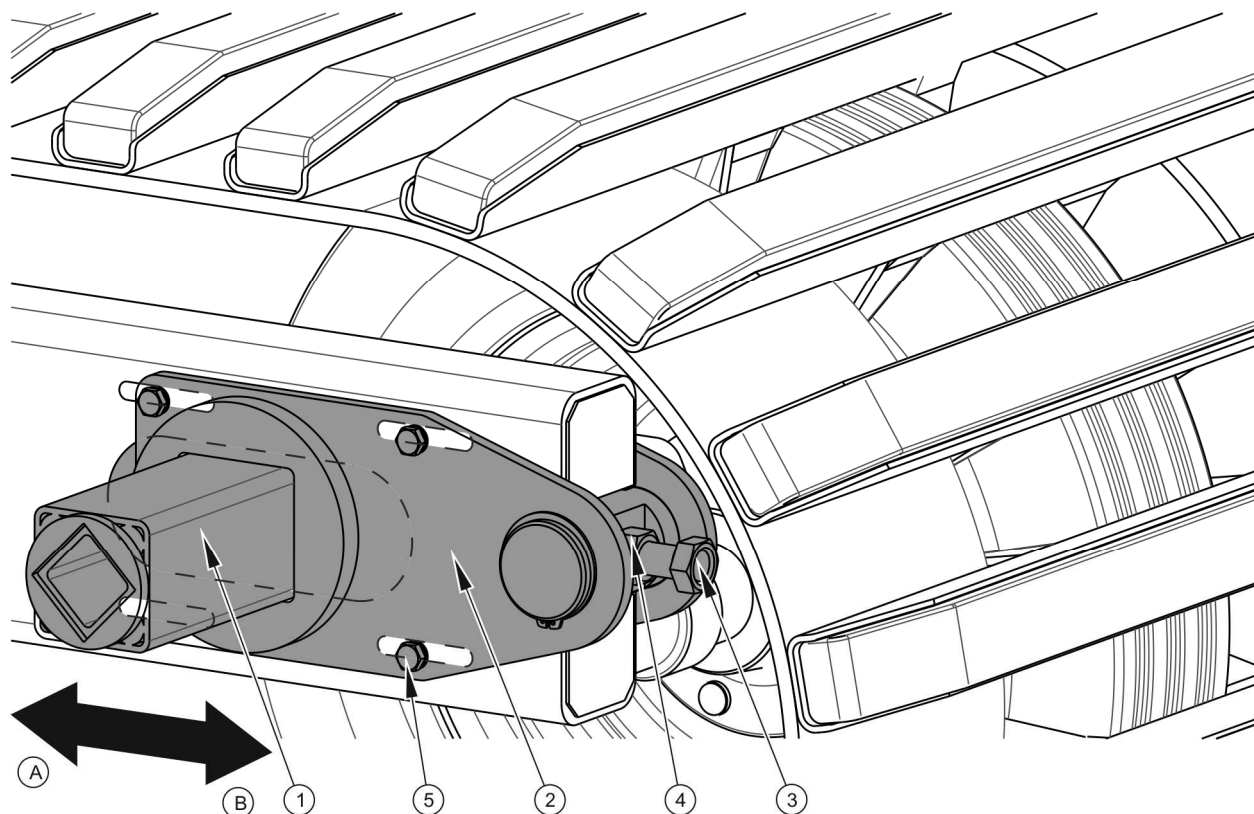
Zawieszenie gąsienicowe składa się z dwóch wahaczy (1) i (2). Na każdym z wahaczy znajdują się po trzy półosi (15), na których osadzono koła jezdne (6). Dwie pierwsze półosi przyspawane są do wahaczy, natomiast trzecia z półosi została przykręcona i wyposażona w mechanizm naciągowy (7). Na kołach (6) znajdują się gąsienice (4). Wahacze (1) i (2) przykręcone są za pomocą śrub do półosi (3). Obie półosi połączone są ze sobą poprzeczką (5), na której zamontowano platformę do wyładunku balotów (8). Gąsienica (4)

składa się z gumowych taśm, do których przykręcono w zależności od kompletacji prasy zestaw stalowych lub gumowych belek (9). Belki skręcone są za pomocą śrub (10) wraz z podkładkami (11). Każda z gąsienic posiada zabezpieczenie umożliwiające rozpięcie ich w przypadku naprawy, konserwacji czy awarii.

B2. OBSŁUGA TECHNICZNA ZAWIESZENIA

B2.1 OBSŁUGA NAPINACZY GĄSIENIC

W celu prawidłowej pracy zawieszenia gąsienicowego należy zadbać o odpowiedni naciąg obu gąsienic jezdnych. Wahacze wyposażone są w mechanizmy napinające umiejscowione w tylnej części zawieszenia. Każdy z wahaczy posiada oddzielny mechanizm napinający.



RYSUNEK 1.2 Napinacz gąsienicy

(1) napinacz prawy, (2) pokrywa napinacza, (3) śruba napinająca, (4) nakrętka kontruująca, (5) śruba, (A) kierunek luzowania naciągu gąsienicy, (B) kierunek naciągu gąsienicy

W celu regulacji napięcia gąsienicy należy wykonać poniższe czynności:

- ➔ Ustawić maszynę na płaskim, utwardzonym podłożu i zabezpieczyć ją przed przetoczeniem.

- ➔ Poluzować śruby (5).
- ➔ Zluzować nakrętkę kontruującą (4),
- ➔ Za pomocą śruby (3) ustawić odpowiednie napięcie gąsienicy.
 - ⇒ Obrót śruby (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara powoduje zwiększenie naciągu gąsienicy – kierunek (B).
 - ⇒ Obrót śruby (3) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara skutkuje zmniejszeniem naciągu gąsienicy – kierunek (A).
- ➔ Po wyregulowaniu napięcia gąsienicy dokręcić nakrętkę kontruującą (4).
- ➔ Dokręcić śruby (5).

B2.2 DEMONTAŻ I MONTAŻ GĄSIENIC

Aby zdemontować gąsienice należy wykonać poniższe czynności:

- ➔ Ustawić maszynę i ciągnik do jazdy na wprost na płaskim, utwardzonym podłożu i zabezpieczyć zestaw przed przetoczeniem.
- ➔ Zluzować napinacz gąsienicy – patrz punkt (A2.1).
- ➔ Rozpiąć zabezpieczenie gąsienicy – rysunek (1.1).
 - ⇒ Wyjąć zawlecarki (14) i podkładki (13), wysunąć przetyczkę (12).
- ➔ Podłączyć prasę do ciągnika i zjechać maszyną z gąsienicy do przodu lub podnieść prasę po stronie demontowanej gąsienicy. Wyciągnąć gąsienice.

Podczas montażu gąsienicy zachować poniższą kolejność:

- ➔ Ustawić maszynę i ciągnik do jazdy na wprost na płaskim, utwardzonym podłożu i zabezpieczyć zestaw przed przetoczeniem.
- ➔ Cofając zestawem najechać na gąsienicę zwracając uwagę na odpowiednie ułożenie kół jednych (6) względem gąsienicy. – rysunek (1.1) lub podnieść prasę po stronie zakładanej gąsienicy i wsunąć gąsienice. Przed opuszczeniem prasy zwrócić uwagę na poprawne ułożenie kół jednych (6) względem gąsienicy.
- ➔ Spiąć zabezpieczenie gąsienicy.
 - ⇒ Włożyć przetyczkę (12) i zabezpieczyć ją z obu stron za pomocą podkładek (13) i zawleczek (14).

- ➔ Napiąć gaśnicę za pomocą napinacza – patrz punkt (A2.1).
- ➔ Sprawdzić poprawność montażu, wykonać przejazd próbny.



WSKAZÓWKA

Podczas montażu i demontażu gaśnic wymaga jest pomoc drugiej osoby.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przy pracach związanych z obsługą gaśnic zwrócić szczególną ostrożność ze względu na możliwość zmiżdżenia kończyn.

B2.3 WYMIANA BELKI GAŚNICY

Należy dbać o kompletność i odpowiedni stan techniczny belek gaśnic (9) – rysunek (1.1). Niekompletne lub uszkodzone belki należy wymienić na nowe wg poniższych wytycznych:

- ➔ Ustawić maszynę i ciągnik do jazdy na wprost na płaskim, utwardzonym podłożu i zabezpieczyć zestaw przed przetoczeniem.
- ➔ Sprawdzić kompletność i stan techniczny belek, sprawdzić połączenia śrubowe belek z gaśnicą.
- ➔ Uszkodzoną belkę wymienić na nową odkręcając śruby (10).

B2.4 SMAROWANIE ZAWIESZENIA

Smarowanie prasy należy wykonywać przy pomocy smarownicy ręcznej lub nożnej, wypełnionej zalecanym środkiem smarnym. Przed rozpoczęciem pracy należy w miarę możliwości usunąć stary smar oraz inne zanieczyszczenia. Po zakończeniu pracy, nadmiar smaru należy wytrzeć.

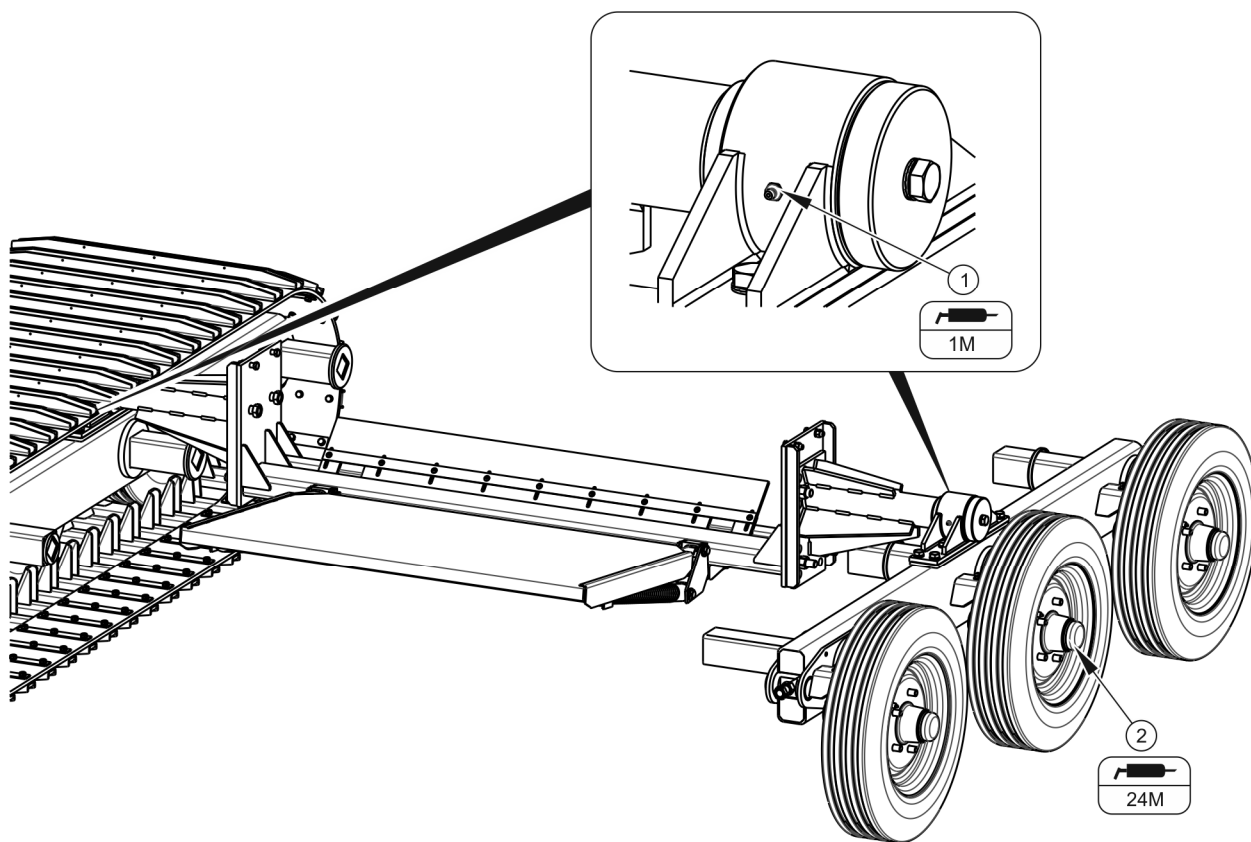
Wymianę smaru w łożyskach piast półosi jezdnych należy powierzyć wyspecjalizowanym punktom serwisowym, wyposażonym w odpowiednie narzędzia. Zgodnie z zaleceniami producenta osi jezdnych, należy zdemontować całą piastę, wyjąć łożyska oraz poszczególne pierścienie uszczelniające. Po dokładnym umyciu oraz przeprowadzeniu oględzin zamontować nasmarowane elementy. W razie konieczności łożyska oraz uszczelnienia należy wymienić na nowe.

Puste opakowania po smarze lub oleju należy utylizować zgodnie z zaleceniami producenta środka smarnego.

TABELA 1.1 Harmonogram smarowania przyczepy

LP.	PUNKT SMARNY	ILOŚĆ PUNKTÓW SMARNYCH	RODZAJ SMARU	CZĘSTOTLIWOŚĆ
1	Łożyska piast	6	A	24M
2	Łożysko wahacza	2	B	1M

okresy smarowania – M miesiąc, D – dzień



RYSUNEK 1.3 Punkty smarne zawieszenia gaśnicowego

TABELA 1.2 Zalecane środki smarne

OZNACZENIE Z TAB. (5.4)	OPIS
A	smar stały maszynowy ogólnego przeznaczenia (litowy, wapniowy),
B	smar stały do elementów mocno obciążonych z dodatkiem MOS_2 lub grafitu



W trakcie użytkowania prasy użytkownik jest zobowiązany do przestrzegania instrukcji smarowania zgodnie z harmonogramem smarowania.