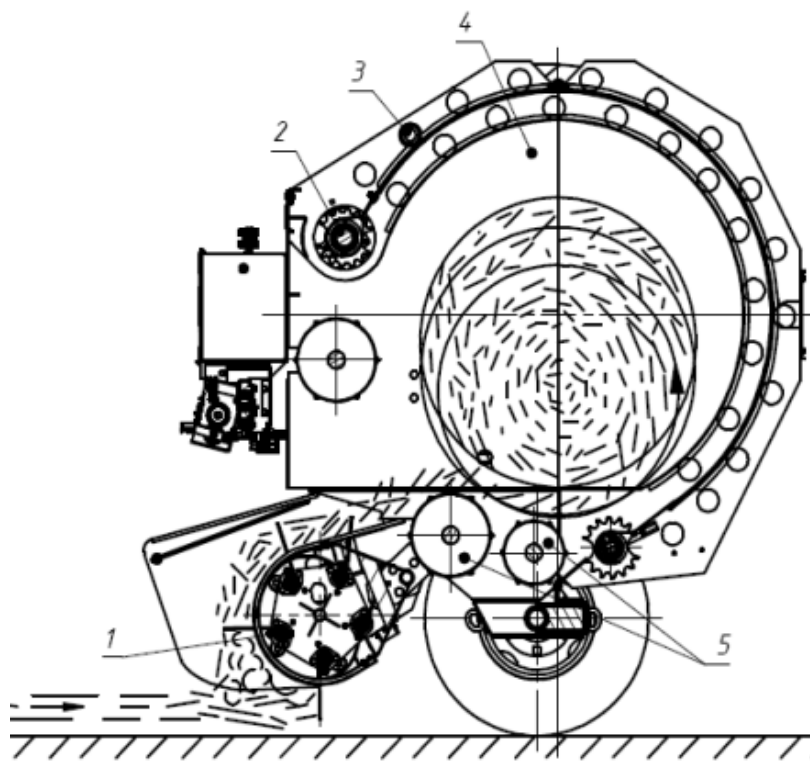


**Схема работы, устройство, регулировки,
неисправности ПР-150М**

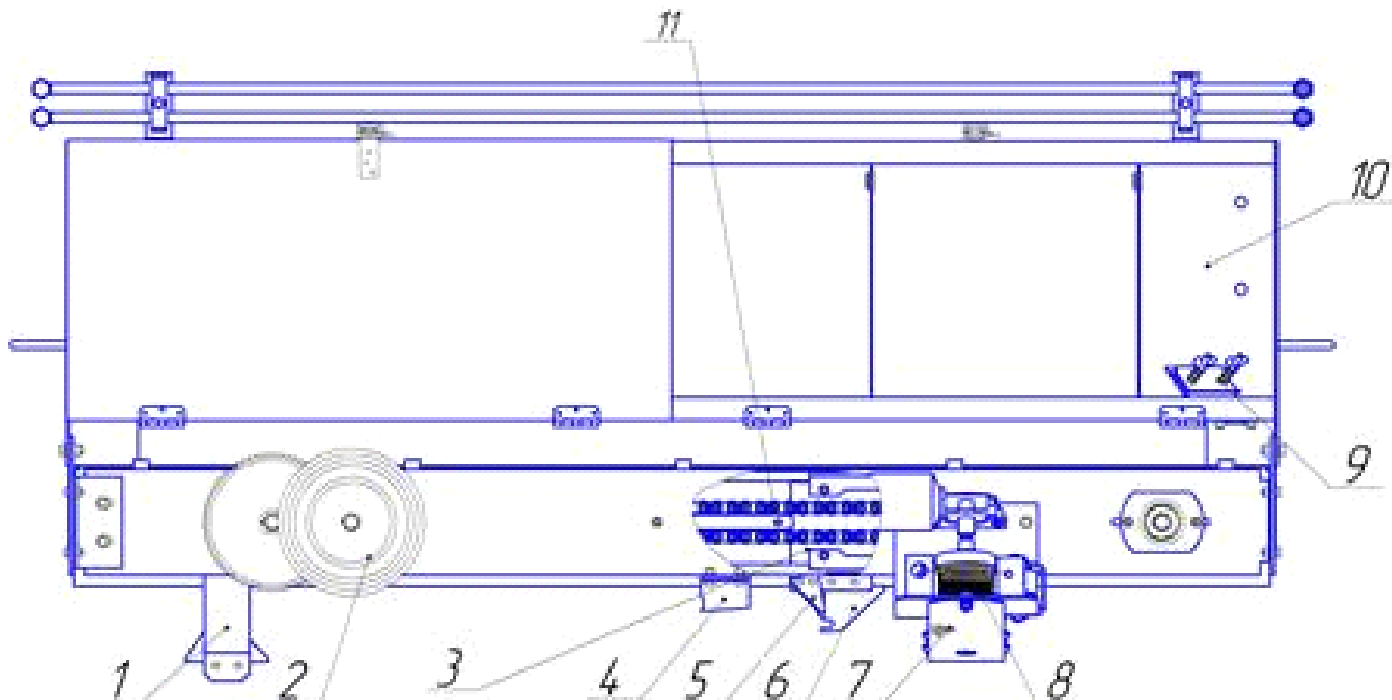
**Технологическая схема работы пресс-подборщика в режиме
прессования сена представлена на рисунке**



1 - подборщик; 2 – вал ведущий; 3 - механизм прессования;
4 – камера прессования; 5-вал ведомый

Для работы пресс-подборщика используется тяговое усилие трактора. Привод рабочих органов осуществляется от вала отбора мощности трактора (ВОМ) через карданный вал. При работе пресс-подборщика в агрегате с трактором валок сена (соломы) должен располагаться с правой стороны трактора. При движении агрегата, масса из валка подхватывается пружинными пальцами подборщика 1 и подается в камеру прессования 4, где ведущим валом 2, ведомыми вальцами 5 и скалками механизма прессования 3, закручивается в рулон. Для контроля заданной плотности прессования в формируемом рулоне служит датчик подающий сигнал на пульт управления предупреждающий тракториста о конце прессования рулона и необходимости запуска обмотки шпагата в камеру прессования из механизма обмотки.

Обматывающий аппарат (механизм)



- 1 – поводок неподвижный; 2 - шкив; 3 - каретка; 4- упор; 5—нож; 6 – поводок-;
7 – ручной механизм подачи шпегата; 8 – электропривод механизма подачи шпегата; 9 - тормоз шпегата; 10 – ящик для установки бобин; 11-цепной контур;

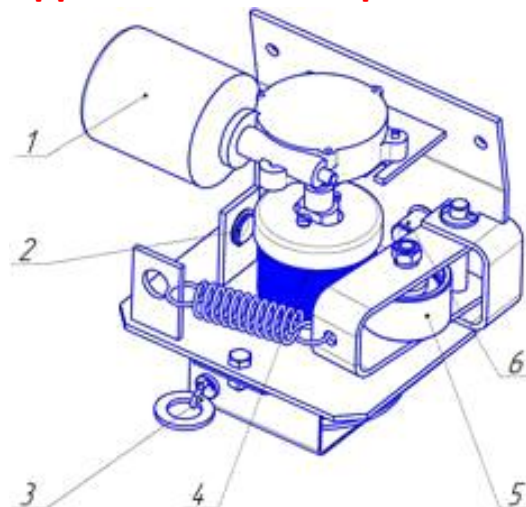
Обматывающий аппарат производит обмотку спрессованного рулона сена, начиная с левого края дальше поводок 4 ведет нитку до правого края рулона, там перехватывается неподвижным поводком 1 и обматывается правый край, а в этот момент поводок 4 возвращается на центр обрезают шпегат по центру рулона ножом 3 и 6. В результате получается ровный хорошо обмотанный рулон с двух сторон.

Частота обмотки шпегатом может регулироваться за счет изменения намотки на разный диаметр шкива 2 (на шкиве 4 ручья):

- при обмотке на малом диаметре шкива увеличивается скорость обмотки и уменьшается частота обмотки и расход шпегата, предназначен для длинного сена;
- при обмотке на большом диаметре шкива уменьшается скорость обмотки и увеличивается частота обмотки и расход шпегата, предназначен для короткого сена или соломы.

Если во время обмотки из ящика подается шпегат без натяжки, то необходимо настроить тормоз шпегата 9, затянув равномерно гайки на пружинках натяжения, если излишне натянут шпегат и происходит его обрыв, то требуется ослабить пружинки на тормозе шпегата 9.

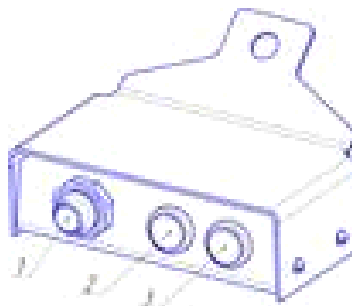
Привод обматывающего аппарата



1 – электродвигатель; 2 - глазок; 3 – трос ручного механизма подачи шпагата;
4 – ролик; 5 – ролик прижимной; 6 – глазок

Обматывающий аппарат имеет электрический привод совместно с механическим, запуск производится с пульта управления из кабины трактора или требуется 2-3 потягивания тросика привода из кабины трактора. При достижении настроенной плотности прессования подается сигнал на пульт управления и механизатору требуется только нажать на кнопку запуска обматывающего аппарата.

Пульт управления проводится в кабину трактора

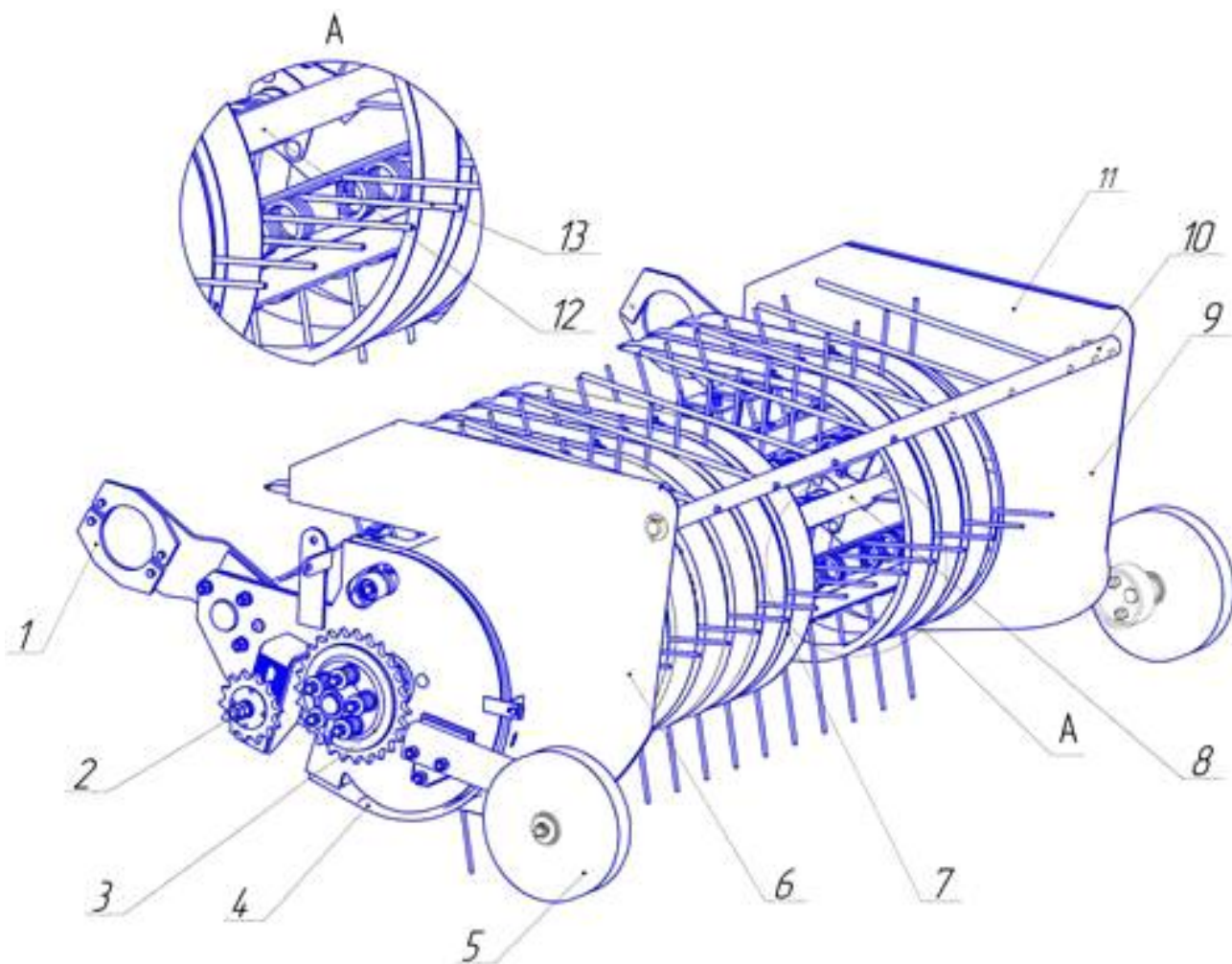


1 - кнопка включения обмотки, 2 - лампочка сигнализатора плотности (красная),
3 – контрольная лампочка (зеленая)

Пульт управления обматывающим аппаратом поставляется с жгутом проводов и вилками для подключения к розетке пресс-подборщика и трактора, подключается и протягивается через заднее окно трактора в кабину, механизатору требуется закрепить в удобном для работы месте на панели трактора.

Подборщик (подбирающий механизм)

Подбирающий механизм предназначен для подбора сена или соломы и подачи, их в прессовальную камеру. Подборщик включает в себя муфту предохранительную 3, ось граблины 12, на которых установлены пружинные пальцы 13. Движение пружинных пальцев подборщика происходит вдоль направляющих дорожек 7 (далее по тексту - скат). Справа установлена боковина с беговой дорожкой 4, а по бокам щиты 6 и 9, к которым крепится решетка прижимная 10.



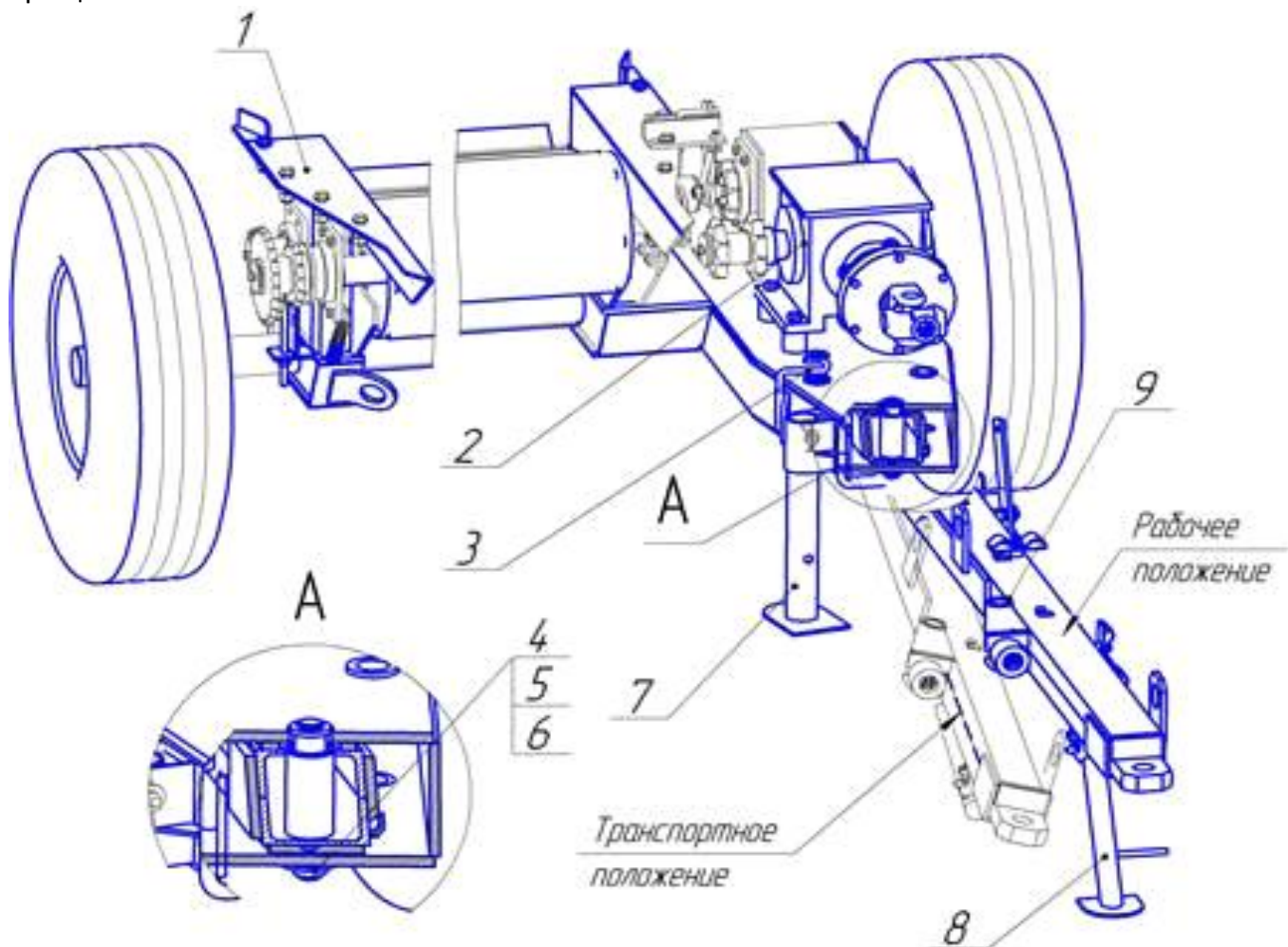
1 - установочный кронштейн; 2 - звездочка натяжная; 3 - муфта предохранительная; 4 - беговая дорожка; 5 - колесо; 6 – щиток левый; 7 - скат; 8 - вал с дисками; 9 - щиток правый; 10 - решётка прижимная; 11 - щиток правый; 12 - ось граблины; 13 - пружинный палец;

Опорные колеса 5 обеспечивают копирование рельефа во время работы пресс-подборщика, так же могут работать как отбойник, **регулируются по высоте за счет вращения эксцентрика** на оси каждого колеса, требуется настройка левого и правого колеса на одно положение.

На приводном валу подборщика **установлена муфта предохранительная фрикционная 3**, предназначенная для ограничения крутящего момента передаваемого на подборщик, защищая от повреждения в момент попадания посторонних предметов.

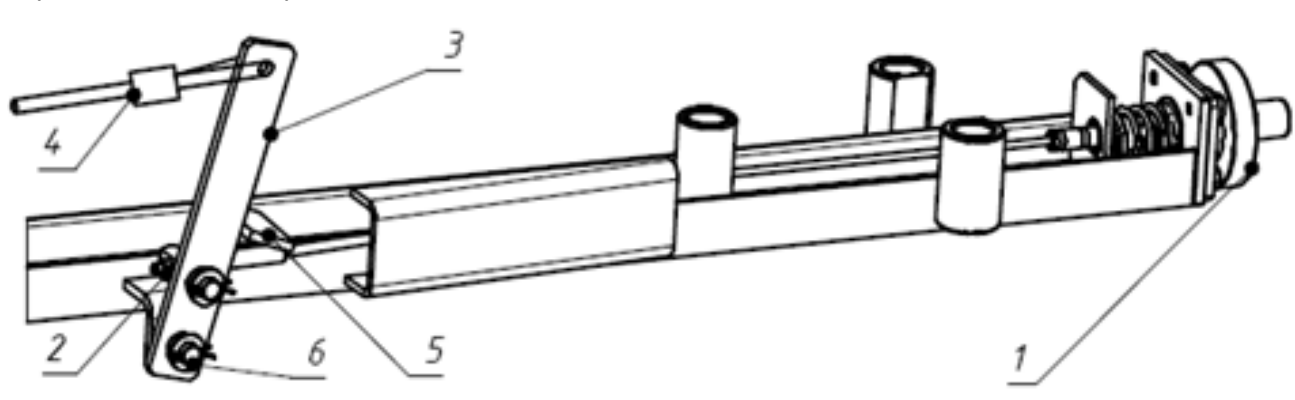
Сница (дышло)

Сница 3 служит для присоединения пресс-подборщика к трактору, расположена сбоку машины. На заднем конце сницы закреплен механизм фиксации 1 фиксирующий ее в рабочем или транспортном положении. Регулировка осуществляется контргайкой 2 до достижения размера 30-40 мм, вылет стержня механизма фиксации 1. Рычаг 3 в свою очередь опирается на упор 5, вращаясь на оси 6.



1 – рама с колесным ходом; 2 – редуктор; 3 – страховочный штырь; 4 – штырь; 5 – шайба; 6 – шплинт 7 – опора; 8 – опора; 9 – сница.

Управление механизмом фиксации 1 осуществляется с рабочего места тракториста, при помощи тяги 4 (троса) соединенной с рычагом 3, предварительно освободив страховочный штырь 3.



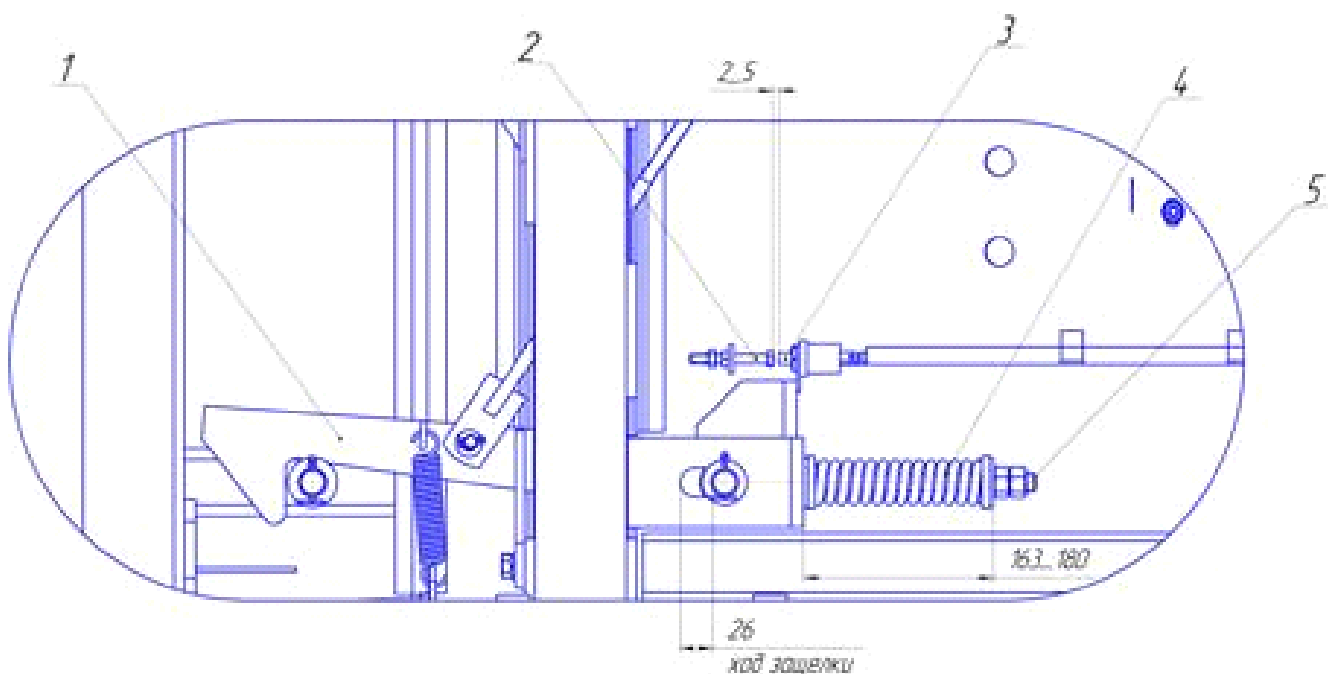
1 – фиксирующий механизм; 2 – контргайка; 3 – рычаг; 4 – трос; 5 – упор; 6 – ось.

Регулировка плотности прессования

В зависимости от прессуемой массы изменяют плотность прессования посредством сжатия пружин 4 на величину А на рисунке ниже. При регулировке вращая гайку 6 необходимо произвести предварительное сжатие пружин на величину 15 мм от длины пружины в свободном положении.

Величина А может меняться от 163 до 189 мм. При сжатии пружин плотность прессования увеличивается (величина А уменьшается), при снижении сжатия пружин плотность прессования уменьшается (величина А увеличивается).

Ход защелки связывается с зазором h между тягой механизма плотности прессования 2 и кнопкой сигнализации 3. При меньшем зазоре, ход защелки 1 меньше – плотность меньше, при большем зазоре - плотность выше. Для обеспечения необходимой плотности прессования зазор h необходимо выдерживать от 2 до 3 мм. При заполнении камеры и достижения требуемой плотности прессования пружины 4 сжимаются, и защелки 1 перемещаются по пазу, при этом сжимает за собой пружину 4.



1 - защёлка; 2 - регулировочный болт; 3 - выключатель ВК 322; 4 – пружина; 5-гайка.

Подготовка к работе

Для подготовки к работе потребуется 30-60 минут времени и нужно сделать следующие работы:

- ✿ установить скатную доску - 4 оси фиксируются шплицевым соединением сзади на приваренные кронштейны к раме пресс-подборщика;
- ✿ прицепить дышло к прицепному устройству трактора и зацепить страховочный трос;
- ✿ соединить гидравлику пресс-подборщика к гидравлике трактора рукавами высокого давления - 2 штуки на открывание и закрывание камеры прессования, 1 штука на поднятие

подбирающего механизма (РВД поставляются с завода без БРС);

- ✿ присоединить карданный вал сначала к пресс подборщику, потом к трактору защитный кожух каждой из половин закрепить страховочной цепью. Кардан поставляется 8*8 шлицов, длина соответствует для тракторов МТЗ, Т-25 и других тракторов с похожей компоновкой навески трактора, для трактора Т-40 с длиной навеской может поставляться отдельно по спецзаказу с доплатой 4 т.р. (во время эксплуатации требуется смазка внутренней части кардана и крестовин)
- ✿ подключить пульт управления - один конец к розетке пресс-подборщика второй к розетке трактора, через заднее окно завести в кабину трактора и закрепить его на панели приборов или в ином удобном месте;
- ✿ с правой стороны открыть дверь пресс-подборщика, перевести фиксатор гидроцилиндра подбирающего механизма в рабочее положение, поворотом ручки на 90 градусов;
- ✿ установить 1 или 2 бобины шпагата в ящик и согласно схемы заправки шпагата протянуть шпагат через шкив и привод обматывающего аппарата (во избежание проскальзывания шпагата сделать 2 оборота вокруг одного ручья шкива);
- ✿ завести трактор и проверить работоспособность всех систем пресс-подборщика:
 - включить вал отбора мощности на 540 об/мин;
 - поднять опустить подбирающий механизм;
 - нажать на кнопку подачи шпагата, для проверки протяжки нитки (если шпагат от ящика до шкива идет с провисанием, то требуется натянуть пружинки на тормозе шпагата);
 - открыть камеру прессования в момент вращения привода (прессующий механизм должен остановиться, если продолжает вращаться, то нужно проверить натяжения троса на размыкателе привода с правой стороны);
- ✿ смазать все приводные цепи (маслом в момент вращения приводных цепей);
- ✿ в поле запрессовать 2-3 рулона сена после чего проверить плотность рулона, может потребоваться дополнительная регулировка плотности прессования при уборке разных видов трав (при недостаточной плотности провести регулировку);
- ✿ через 6-8 часов работы требуется проверить все болтовые соединения и при необходимости протянуть, в том числе на шарнирах камеры прессования;
- ✿ необходимо один раз в 48 часов снять кронштейны натяжников приводных цепей и смазать ось вращения литолом;
- ✿ каждые 24 часа работы про шприцевать все места смазки движущихся деталей.