СТОЛБОСТАВ НАВЕСНОЙ
СН-140

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

Настоящие руководство по эксплуатации (далее РЭ) и каталог деталей и сборочных единиц (далее КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации столбостава навесного СН-140 (далее - столбостав), а также для составления заявок на запасные части.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!

Любое другое использование столбостава является использованием не по назначению. За ущерб, возникший вследствие этого, изготовитель ответственности не несет.

Для предотвращения опасных ситуаций все лица, работающие на данной машине или проводящие на ней работы по техническому обслуживанию, ремонту или контролю должны выполнять указания настоящего руководства по эксплуатации.

Использование неоригинальных или непроверенных запасных частей и дополнительных устройств может отрицательно повлиять на конструктивно заданные свойства столбостава или его работоспособность и тем самым отрицательно сказаться на активной или пассивной безопасности движения и охране труда (предотвращение несчастных случаев).

За ущерб и повреждения, возникшие в результате использования непроверенных деталей и дополнительных устройств, самовольного проведения изменений в конструкции машины потребителем, ответственность производителя полностью исключена.

В исполнении гарантийных обязательств владельцу машины может быть отказано в случае случайного или намеренного попадания инородных предметов, веществ и т.п. во внутренние, либо внешние части изделия.

В связи с постоянно проводимой работой по улучшению качества и технологичности своей продукции, производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию машины, которые не будут отражены в опубликованном материале.

По всем интересующим Вас вопросам в части конструкции и эксплуатации столбостава навесного обращаться в центральную сервисную службу:

344065, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону,
ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22

Горячая линия +7 (863) 252-40-03

Web: www.KleverLtd.ru

E-mail: service@kleverltd.com

Содержание

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 4

1 Общие сведения 5

2 Техническая характеристика..... 5

3 Требования безопасности..... 6

3.1 Общие требования 6

3.2 Требования безопасности при работе, регулировке и техническом обслуживании 6

3.3 Требования безопасности при транспортировании..... 7

3.4 Таблички (аппликации) со знаками и надписями 8

4 Досборка. Подготовка к работе.....11

4.1 Досборка 11

4.2 Монтаж 16

5 Правила эксплуатации и регулировки.....20

5.1 Подготовка столбостава к эксплуатации.....20

5.2 Работа органов управления.....21

5.3 Вбивание свай 21

5.4 Направляющая сваи (опция) 22

5.5 Переоборудование низкого молота в высокий (опция) 24

6 Техническое обслуживание 27

7 Транспортирование.....29

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ..... 30

Общий вид.....33

Гидравлическая система 36

Гидроцилиндр 39

Гидроцилиндр 41

Направляющая сваи 43

СТОЛБОСТАВ НАВЕСНОЙ
СН-140

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТОЛБОСТАВА ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1 Общие сведения

Столбостав предназначен для запрессовки в почву шпалерных столбов и кольев на виноградниках, ягодниках, в шпалерных садах, на пастбищах, фермах, строительных площадках. Эксплуатируется вместе с энергосредством.

2 Техническая характеристика

Техническая характеристика столбостава представлена в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Производительность насоса	л/мин	30
Масса молота	кг	141
Ударная сила	кг	45 360*
Максимальная/минимальная высота подъема молота	мм	2670/1090
Максимальный/минимальный ход молота	мм	1570/410
Диапазон наклона молота по вертикали	градус	15° вперед / 15° назад
Диапазон наклона молота по горизонтали	градус	22° влево / 22° вправо
Привод		от ВОМ энергосредства
Масса	кг	515
Срок службы	лет	7

3 Требования безопасности

3.1 Общие требования

При обслуживании столбостава руководствуйтесь Едиными требованиями к конструкции тракторов и сельскохозяйственных машин по безопасности и гигиене труда (ЕТ-IV) и Общими требованиями безопасности по ГОСТ Р 53489-2009.

Аптечка первой помощи должна находиться в доступном месте, и вы должны знать, как ею пользоваться. Огнетушитель должен храниться на видном и доступном месте, и вы должны знать, как им пользоваться. Надевайте соответствующую защитную одежду. Комплект защитной одежды может включать (но не ограничиваться) следующее:

- каска;
- защитная обувь на нескользкой подошве;
- защитные очки или маска;
- рукавицы;
- средства защиты органов слуха.

Одежда должна быть плотно прилегающей, без развевающихся концов.

3.2 Требования безопасности при работе, регулировке и техническом обслуживании

Перед началом работы убедитесь, что все защитные кожухи находятся на своих местах.

Не устанавливайте столбостав на энергосредство весом менее 1360 кг. Эксплуатация или транспортировка столбостава на тракторе весом менее 1360 кг может привести к опрокидыванию трактора. Не устанавливайте столбостав на трактор без системы защиты при опрокидывании.

При наклоне, подъеме или понижении молота, никто не должен находиться рядом со столбоставом.

Если выдвижная мачта установлена или свайной молот снабжен грузом, добавьте груз к коробке противовеса, чтобы обеспечить безопасный и устойчивый режим работы столбостава.

Только работники, имеющие опыт в эксплуатации столбостава могут находиться рядом или управлять им.

Не кладите руку на сваю во время работы.

Всегда используйте держатель свай, чтобы поместить сваю под молот.

Не используйте клапан для остановки молота, за исключением крайней необходимости. Большое гидравлическое давление может повредить гидравлическую систему.

Прикрепите предохранительную цепь к трактору или транспортному устройству перед использованием столбостава.

Всегда держитесь подальше от приводного вала механизма отбора мощности во время его работы. Перед подключением (или отключением) гидравлического насоса к (или от) ВОМ энергосредства, выключите ВОМ и заглушите двигатель энергосредства.

Убедитесь, что защитная панель ВОМ энергосредства установлена.

Держитесь в стороне от опорной стойки и гидравлической раздвижной сцепки. Всегда опускайте опору столбостава на землю, когда оставляете столбостав или когда он не эксплуатируется.

Перед запуском поместите всё управление энергосредства и энергосредства в нейтральное положение.

Всегда используйте ручной держатель свай или опциональную опору для сваи, чтобы поместить сваю под молот для вбивания. Использование одного из данных устройств может предотвратить повреждения кисти или руки.

Перед установкой молота убедитесь, что в коробке противовеса прицепной машины минимум 113 кг.

Не курите и не допускайте появления источника искр или открытого огня во время использования легко воспламеняющихся смазочных материалов или жидкостей.

Перед подачей давления в гидравлическую систему, убедитесь, что все соединения затянуты, и компоненты не повреждены.

Выключайте питание перед регулировкой, обслуживанием или чисткой столбостава.

Всегда втягивайте все цилиндры, выключайте двигатель энергосредства, отключайте отбор мощности и блокируйте тормоза энергосредства перед смазкой столбостав.

Не храните столбостав с поднятым молотом.

3.3 Требования безопасности при транспортировании

ВНИМАНИЕ! ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ СТОЛБОСТАВА, НЕ ПРИВЫШАЙТЕ СКОРОСТЬ 40 км/ч.

ВНИМАНИЕ! ВТЯНИТЕ ВСЕ ЦИЛИНДРЫ ПЕРЕД ТРАНСПОРТИРОВКОЙ СТОЛБОСТАВА

При транспортировании столбостава по дороге общего пользования в ночное или дневное время суток, используйте вспомогательное освещение и приспособления.

Переключайте трактор на пониженную передачу при транспортировке столбостава по спуску или крутому склону.

Поднимайте сцепку медленно и не выше буксира при агрегатировании с транспортным средством. Не перемещайте столбостав вручную. Убедитесь, что столбостав должным образом соеденен с транспортным средством.

3.4 Таблички (аппликации) со знаками и надписями

В опасных зонах столбостава имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями (далее таблички).

Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. При потере ими четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить. Если производится замена деталей, на которых имеются таблички, то новые детали следует снабжать соответствующими табличками. Таблички с обозначением и наименованием для заказа приведены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Табличка/аппликация	Обозначение. Описание
	ЖТТ-22.002 – Аппликация «Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности»
	ЖТТ-22.003 – Аппликация «Внимание! При ТО выключить зажигание трактора!»

	ЖТТ-22.004 **-** Аппликация «Внимание! Вращающиеся детали!»
	ЖТТ -22.005 – Аппликация «Тех. обслуживание! Смотри инструкцию!»
	ЖТТ -22.006 – Аппликация "Частота вращения ВОМ 540 оборотов в мин"
	ЖТТ -22.009 – Аппликация "Опасность для рук"
	ЖТТ-22.011 – Аппликация «Внимание! Опасность для ног»
	ППТ-041.22.011-Табличка предупредительная

	РСМ-10Б.22.00.012 – Табличка «Знак строповки»

4 Досборка. Подготовка к работе

ВНИМАНИЕ! Используйте подъемник для подъема тяжелых компонентов. Попытка поднять тяжелые компоненты в одиночку может привести к серьезным травмам

4.1 Досборка

Досборку производите в следующей последовательности:

1) (См. рисунок 4.1)

Соедините 2 золотниковых клапана, стрелка 1, и одиночный золотниковый клапан, срелка 2, с одним штуцером (1) 3/4" Н.Т.Д. х 2", стрелка 3. Затем прикрепите три рычага управления (3), стрелка 4, к двум клапанам. Прикрепите ручки так, чтобы они были направлены вверх. Прикрепите узел клапана к верхней части кронштейна клапана, стрелка 5, четырьмя шестигранными болтами и гайками (4) 3/8" х 2" N.C., стопорными шайбами и плоскими шайбами. Поместите плоские шайбы на нижнюю часть крепежной пластины клапана. Затяните болты.

2) (См. рисунок 4.2)

Прикрепите край гильзы цилиндра а 2" х 8", стрелка 1, к кронштейну цилиндра, стрелка 2, опорного гидравлического стержня. Поместите отверстия так, чтобы их лицевая часть смотрела из молота. Прикрепите край вала этого же цилиндра к кронштейну, стрелка 3, под поворотным столом. Прикрепите край гильзы другого цилиндра 2” х 8”, стрелка 4, к кронштейну цилиндра, стрелка 5, на поворотном столе. Поместите отверстия так, чтобы их лицевая часть была направлена к гидравлическим клапанам. Прикрепите край вала цилиндра к кронштейну, стрелка 6, на молоте. Закрепите каждый цилиндр двумя осями (2). Закрепите каждую ось двумя шплинтами (2).

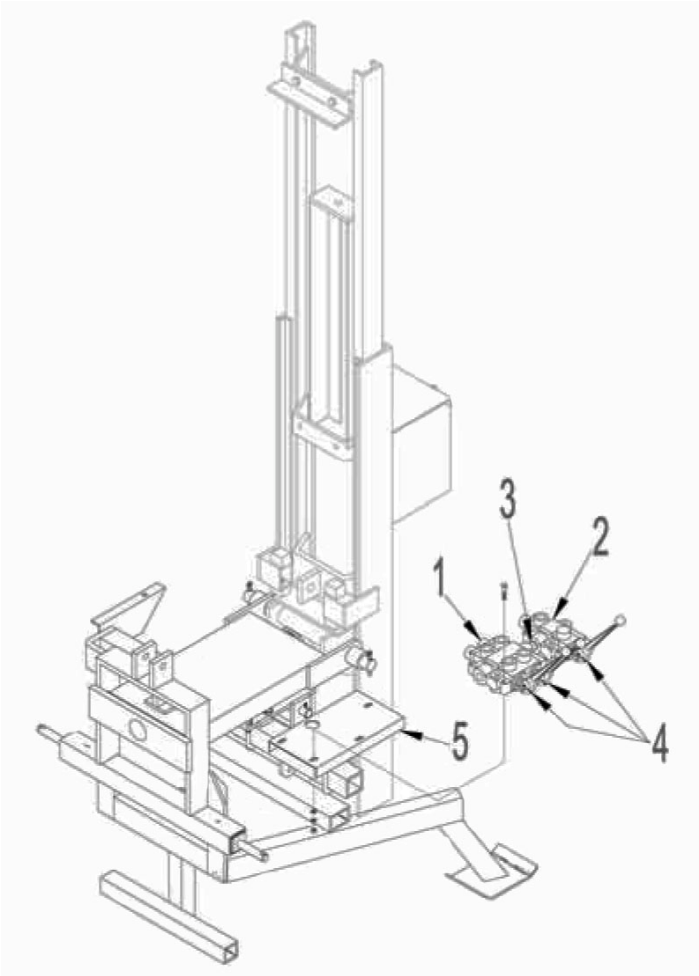
1
2
3
4
5

Рисунок 4.1

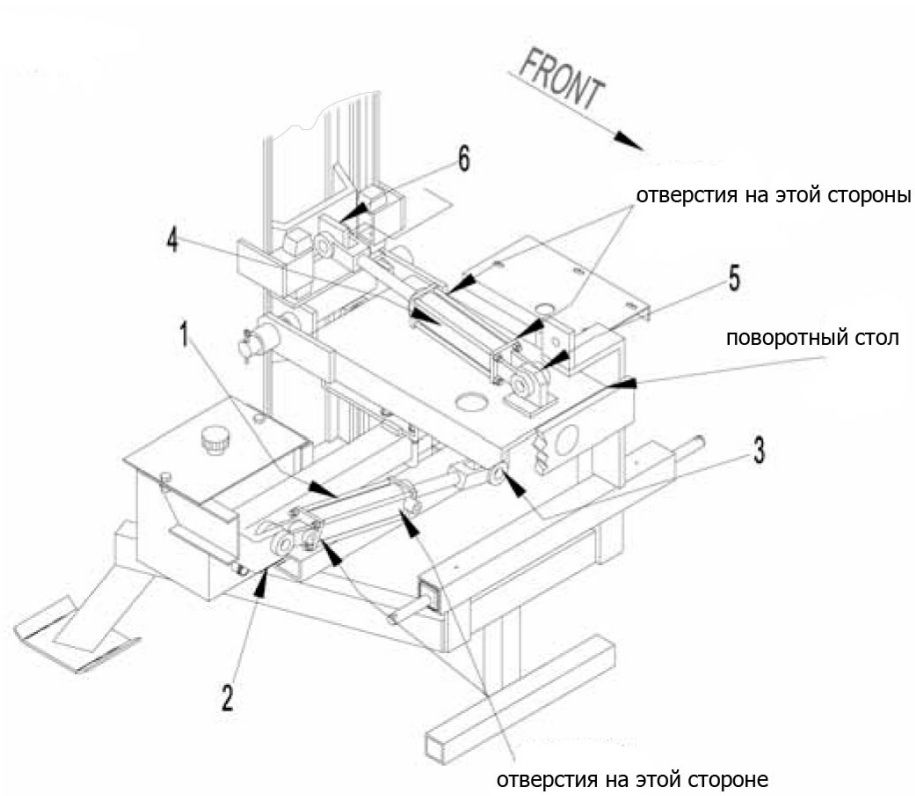
FRONT
6
отверстия на этой стороны
4
5
1
поворотный стол
3
2
отверстия на этой стороне

Рисунок 4.2

3) (См. рисунок 4.3) Прикрепление гидравлических шлангов и фитингов

ВНИМАНИЕ!

Не используйте тефлоновую ленту для уплотнения гидравлических шлангов и фитингов. Если кусочки ленты попадут в гидравлическую систему, они могут закупорить гидравлическую систему.

ВНИМАНИЕ!

Чистота – необходимый фактор для предотвращения загрязнения при подсоединении компонентов гидравлической системы. Обращайтесь с фитингами осторожно.

Прикрепите шланги и крепления к гидравлическому насосу, фильтру, клапанам, цилиндрам и масляному баку.

ВНИМАНИЕ!

Убедитесь что штекеры-гнезда поворотных адаптеров 3/8" с суженным отверстием, (окрашенным в черный цвет), установлены в наклонный цилиндр молота 2" x 8" и поворотный цилиндр молота 2" x 8". На один цилиндр приходится два отверстия.

Прикрепите удерживающий рычаг к насосу шестигранными болтами и гайками (2) 3/8" x 1-1/2" N.C. и стопорными шайбами. Закрепите, как показано на рисунке 4.3. Установите ключ 3/16" в вал насоса, затем проведите адаптер механизма отбора мощности над валом. Закрепите, затянув установочный винт.

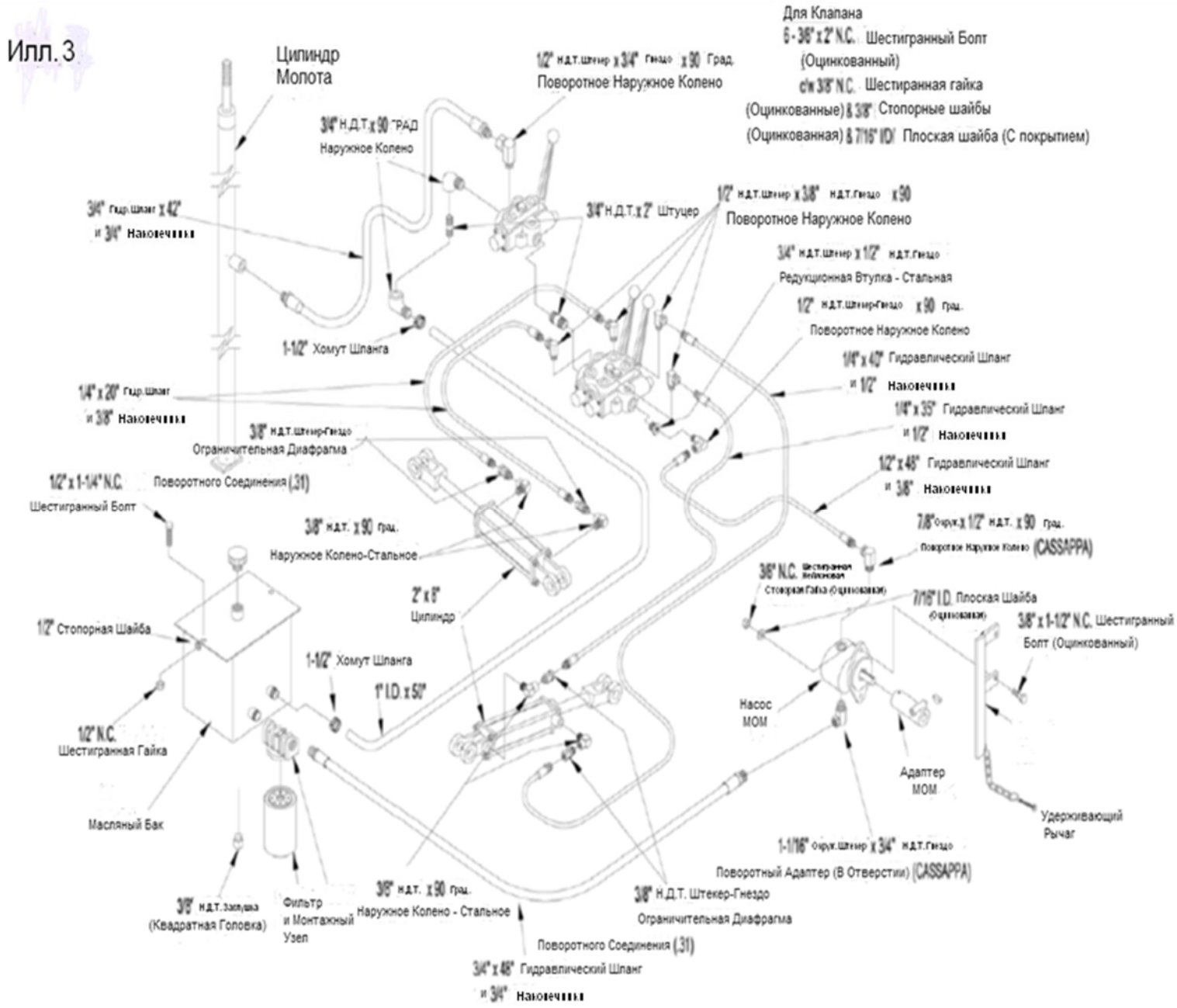
Илл. 3
Цилиндр Молота
1/2" н.д.т.шнир x 3/4" гнездо x 90 Град.
Поворотное Наружное Колено
Для Клапана
6 - 3/8" x 2" N.C. Шестигранный Болт
(Оцинкованный)
c/w 3/8" N.C. Шестиранная гайка
(Оцинкованные) & 3/8" Стопорные шайбы
(Оцинкованная) & 7/16" ID Плоская шайба (С покрытием)
3/4" Н.Д.Т. x 90 °РАД
Наружное Колено
3/4" гидр.Шланг x 42"
и 3/4" Наконечник
3/4" Н.Д.Т. x 2" Штуцер
1/2" н.д.т.шнир x 3/8" н.д.т.гнездо x 90
Поворотное Наружное Колено
3/4" н.д.т.шнир x 1/2" н.д.т.гнездо
Редукционная Втулка - Стальная
1/2" н.д.т.шнир-гнездо x 90 град.
Поворотное Наружное Колено
1-1/2" Хомут Шланга
1/4" x 42" Гидравлический Шланг
и 1/2" Наконечник
1/4" x 28" Гидр.Шланг
и 3/8" Наконечник
1/4" x 35" Гидравлический Шланг
и 1/2" Наконечник
3/8" н.д.т.шнир-гнездо
Ограничительная Диафрагма
1/2" x 48" Гидравлический Шланг
и 3/8" Наконечник
1/2" x 1-1/4" N.C.
Шестигранный Болт
Поворотного Соединения (.31)
3/8" н.д.т. x 90 град.
Наружное Колено-Стальное
7/8" окруж. x 1/2" н.д.т. x 90 град.
Поворотное Наружное Колено (CASSAPPA)
3/8" N.C. Шестиранная
Стопорная Гайка (Оцинкованная)
7/16" I.D. Плоская Шайба
(Оцинкованная)
2" x 8"
Цилиндр
1/2" Стопорная Шайба
3/8" x 1-1/2" N.C. Шестигранный
Болт (Оцинкованный)
1-1/2" Хомут Шланга
1" I.D. x 50"
Насос
МОМ
1/2" N.C.
Шестигранная Гайка
Адаптер
МОМ
Удерживающий
Рычаг
Масляный Бак
1-1/16" окруж.шнир x 3/4" н.д.т.гнездо
Поворотный Адаптер (В Отверстии) (CASSAPPA)
3/8" н.д.т.заглушка
(Квадратная Головка)
Фильтр
и Монтажный
Узел
3/8" н.д.т. x 90 град.
Наружное Колено - Стальное
3/8" Н.Д.Т. Штекер-Гнездо
Ограничительная Диафрагма
Поворотного Соединения (.31)
3/4" x 48" Гидравлический Шланг
и 3/4" Наконечник

Рисунок 4.3

4.2 Монтаж

Монтаж производите в следующей последовательности:

1) (См. рисунок 4.4)

Поместите оба внутренних патрубка сцепки, стрелка 1, так, чтобы отверстие “A” совпадало с отверстием во внешнем патрубке. Установите болт 1/2" x 3" в отверстие, закрепите его стопорной гайкой 1/2". Поместите каждый нижний рычаг трехточечной навесной системы над стяжным штифтом, стрелка 1. Закрепите стопорным штифтом, который идет в комплекте трехточечной навесной системы энергосредства.

ВНИМАНИЕ! Для сцепки установите втулки 1-1/8" O.D. x 1-3/4" над стяжными штифтами

2) Поместите оба внутренних патрубка сцепки, стрелка 1, чтобы отверстие “B” совпадало с отверстием во внешнем патрубке. Установите болт 1/2" x 3-1/2" в отверстие, закрепите его стопорной гайкой 1/2". Поместите каждый нижний рычаг трехточечной навесной системы над стяжным штифтом, стрелка 1. Закрепите шплинтами.

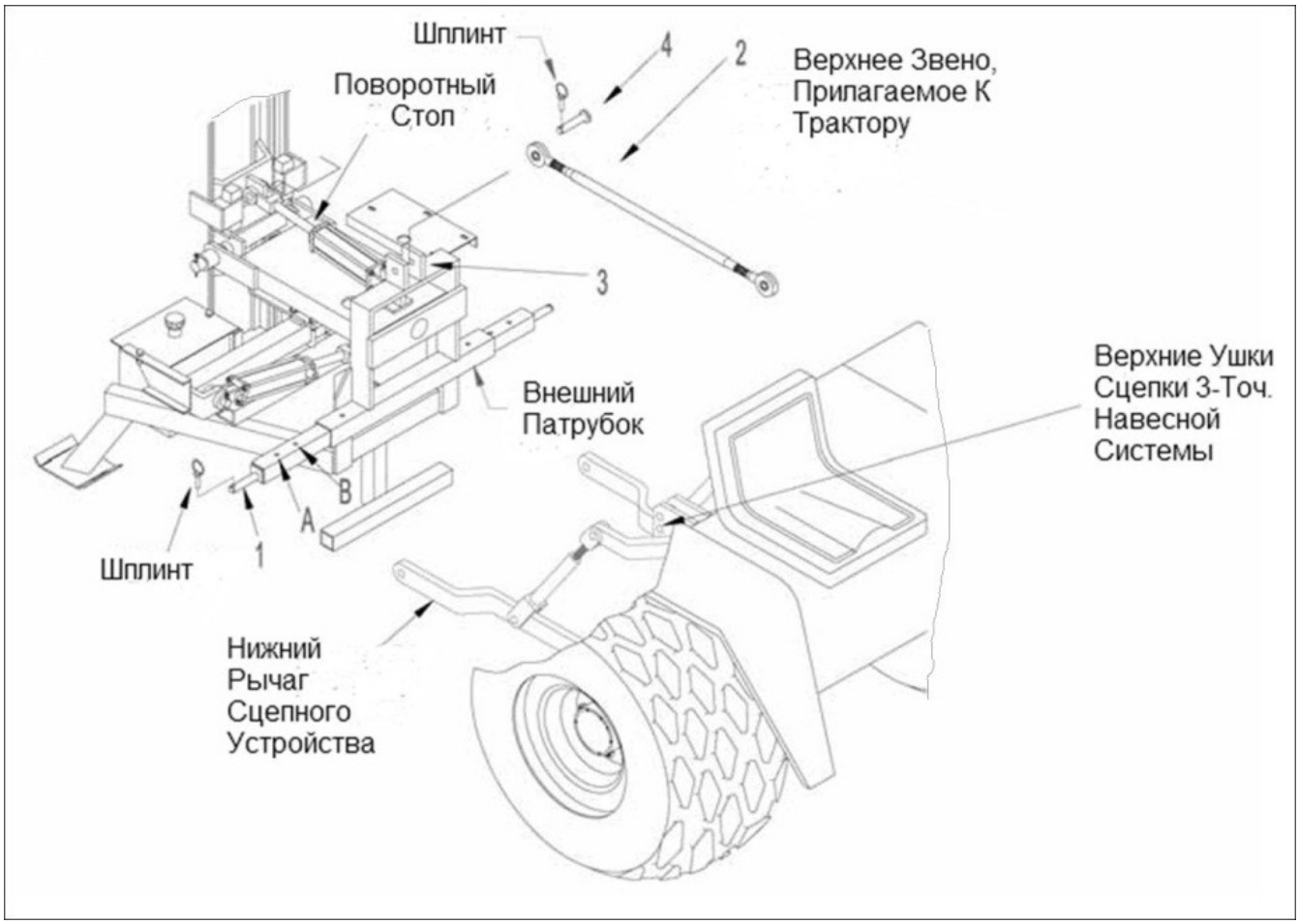

Рисунок 4.4

ВНИМАНИЕ!

Будьте предельно осторожны при сокращении верхнего звена, стрелка 2 (см. рисунок 4.4.). Чрезмерный поворот может привести к контакту молота с задней частью энергосредства, когда столобоства поднят со сложенным молотом. Это может привести к серьезным повреждениям энергосредства и травмам оператора.

3) (См рисунок 4.4) Подсоединение верхнего звена

Прикрепите верхнее звено с помощью оси, стрелка 2, (поставляется с энергосредством) к верхним ушкам трактора = трехточечной навесной системе. Выберите отверстие, которое обеспечит наиболее удобное положение столобостава при поднятии для транспортирования. Выбор неверного отверстия в верхнем ушке трехточечной навесной системы энергосредства может привести к удару оператора, или повреждению трактора. Используйте ось, поставленный с энергосредством. Установите противоположный край верхнего звена, стрелка 2, между верхними ушками, стрелка 3, рамы столобостава. Закрепите осью, стрелка 4. Закрепите ось шплинтом.

ВНИМАНИЕ! Для сцепки Категории II установите втулку 1" O.D. x 1-15/16" в верхнее звено, стрелка 2

4) Регулировка лимита трехточечной навесной системы

Для безопасной работы столобостава, необходимо отрегулировать верхний и нижний пределы трехточечной навесной системы следующим образом:

Отрегулируйте нижний предел так, чтобы стойки столобостава оставались на земле. Верхнее звено можно настроить так, чтобы все стойки оставались на земле.

Установите верхний предел так, чтобы у столобостава оставалось некоторое расстояние от подошвы до земли для транспортирования. Чтобы отрегулировать верхний предел, сначала сложите молот в положение для транспортирования, затем медленно поднимите столобостав с помощью трехточечной навесной системы. Будьте особенно осторожны при работе с трехточечной навесной системой. Убедитесь, что при активации система не поднимает столобостава автоматически до максимальной высоты. Для начала, установите верхний предел на ½ или менее от максимальной подъемной высоты, затем отрегулируйте в соответствии с требованиями. Следите за положением молота во время подъема столобостава. Когда столобостав достигнет нужной безопасной высоты, молот должен находиться на расстоянии от сиденья оператора и задней части энеросредства.

ВНИМАНИЕ!

При подъеме столобостава (с помощью навесной системы) в первый раз, поднимайте его медленно. Убедитесь, что нет сгибов. Также проследите, чтобы опора молота не соприкасалась с задней частью трактора и не ударила оператор аттрактора при складывании молота для транспортировки.

ВНИМАНИЕ!

Оператор всегда должен наблюдать за движением молота и узла опоры при подъеме и складывании столбостава при транспортировании. Если верхнее звено трехточечной навесной системы было отрегулировано слишком коротко и/или верхний предел трехточечной навесной системы настроен слишком высоко, молот и опора могут ударить оператора или заднюю часть трактора, что может привести к серьезным травмам или смерти оператора или повреждениям трактора (см. рисунок 4.4).

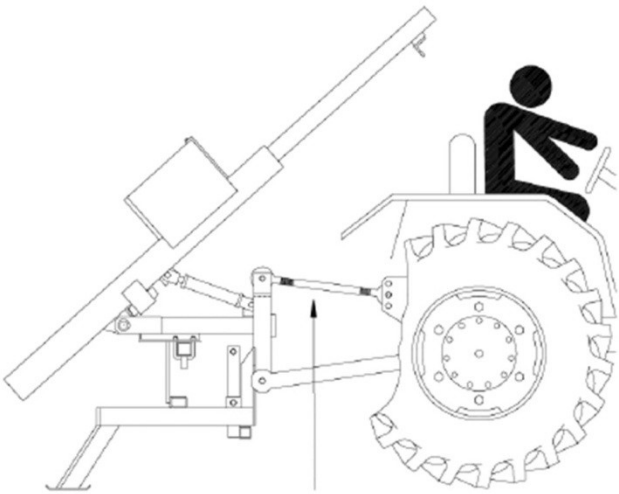

Рисунок 4.4

5) Прикрепление насоса (см. рисунок 4.5)

Когда удерживающий рычаг находится слева, стрелка 1, поместите шлицевой адаптер насоса, стрелка 2, на вал отбора мощности энергосредства.

Проведите I-образный болт цепи удерживающего рычага, стрелка 3, через соответствующее отверстие в сцепном устройстве. Закрепите плоской шайбой и стопорной гайкой.

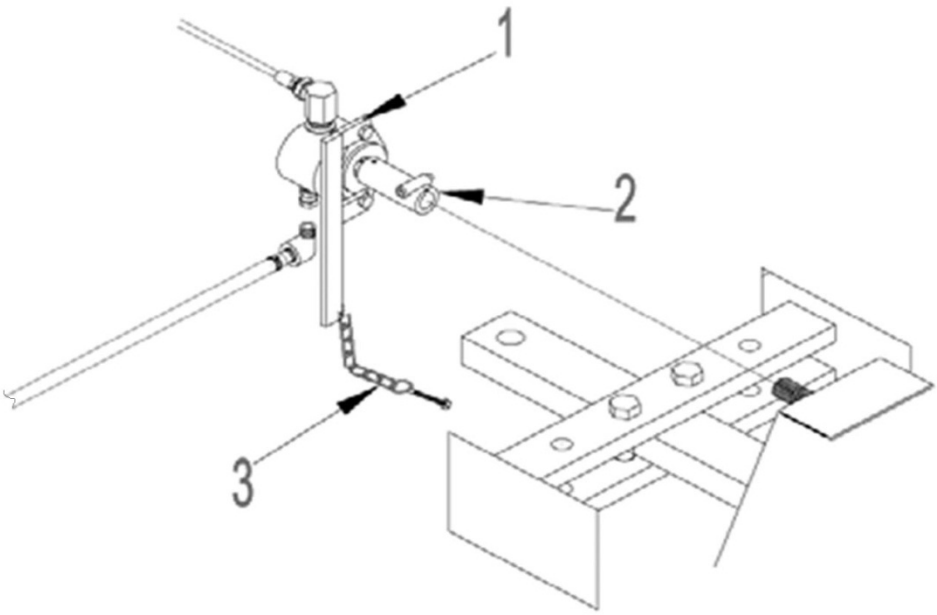

Рисунок 4.5

6) Заполнение гидравлической системы

А – Заполните масляный бак гидравлическим маслом;

В – Включите ВОМ для запуска насоса. Используя рычаги управления гидравлическим клапаном, закачайте гидравлическое масло во все цилиндры. Расширяйте и втягивайте цилиндры, пока они окончательно не заполнятся маслом. Добавьте масло в бак при необходимости. Уровень масла должен быть на расстоянии 24.5 мм от верхней части бака.

ВНИМАНИЕ! Перед подачей давления в гидравлическую систему, убедитесь, что все соединения затянуты, и компоненты не повреждены

ВНИМАНИЕ! Убедитесь, что все болты и гидравлические фитинги затянуты, и все шплинты вставлены в штифты. Узел может быть поврежден, если один из компонентов будет ослаблен

ВНИМАНИЕ! Убедитесь, что все оси наклонного цилиндра молота правильно установлены и закреплены шплинтами. Если ось цилиндра выпадет, и молот упадет, то это может привести к серьезным травмам оператора или рядом стоящих людей

5 Правила эксплуатации и регулировки

ВНИМАНИЕ!

Оператор всегда должен наблюдать за движением молота и узла опоры при подъеме и складывании столбоства для транспортирования. Если верхнее звено трехточечной навесной системы было отрегулировано слишком коротко и/или верхний предел трехточечной навесной системы настроен слишком высоко, молот и опора могут привести к серьезным травмам или повреждениям энергосредства (см рисунок 5.1).

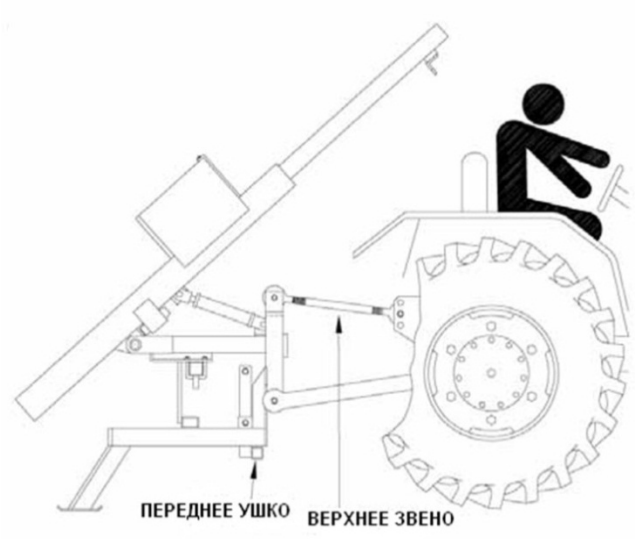

Рисунок 5.1

5.1 Подготовка столбостава к эксплуатации

1) Проверьте уровень масла в масляном баке. Уровень масла должен быть на расстоянии 1 дюйма от верхней части бака. Если необходимо дополнить, используйте масло ESSO Hydro 56 или другой сорт гидравлического масла, одобренный для использования в гидравлических системах.

2) Убедитесь, что резиновые амортизаторы на верхнем и нижнем упорах молота находятся на позиции и в хорошем состоянии.

3) Убедитесь, что обе стороны скольжения молота, смазаны, перед тем, как активировать органы управления.

4) Проверьте затяг всех болтов и гидравлических фитингов.

5) Убедитесь, что все оси надежно закреплены шплинтами, особенно штифты трехточечной навесной системы.

5.2 Работа органов управления

Три рычага управления контролируют (см. рисунок 5.2) следующим образом:

- Рычаг, стрелка 1, поднимает и опускает молот.

- Рычаг, стрелка 2, наклоняет молот ВНУТРЬ и НАРУЖУ.

- Рычаг, стрелка 3, вращает молот влево или вправо, если смотреть с задней стороны энергосредства.

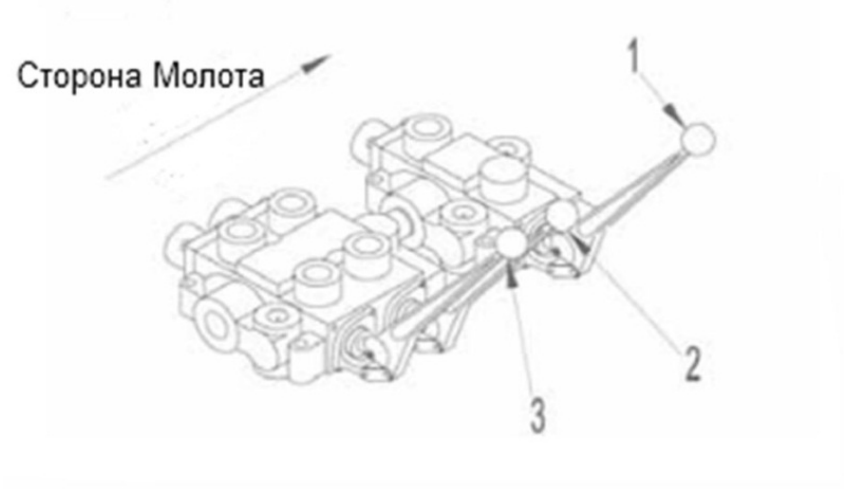

Рисунок 5.2

5.3 Вбивание свай

1) (См. рисунок 5.3) Перед началом вбивания свай, совершите полный оборот двух наклонных цилиндров. Если столбастав не использовался в течение определенного периода времени, наклонный цилиндр молота может сползти, образуя пустоту в цилиндрах. Это движение цилиндра вызвано недостатком давления масла в цилиндрах, когда столбостав не используется. Чтобы уплотнения поршня удерживали масло, должно быть достаточно гидравлического давления в цилиндрах, чтобы деформировать уплотнение. Такая деформация оттолкнет уплотнение к стенке цилиндра и поршневой группе, обеспечивая маслостойкость уплотнения.

Оборот наклонных цилиндров заполнит пустоту в цилиндрах и, тем самым, предотвратит движение цилиндров во время вбивания свай.

При эксплуатации наклонного цилиндра, потяните или передвиньте рычаги клапанов на максимальное положение. НЕ ДЕРГАЙТЕ РЫЧАГИ. Хаотичное изменение положения или удержание рычагов клапана в частично открытой позиции приведет к появлению пустоты в наклонных цилиндрах.

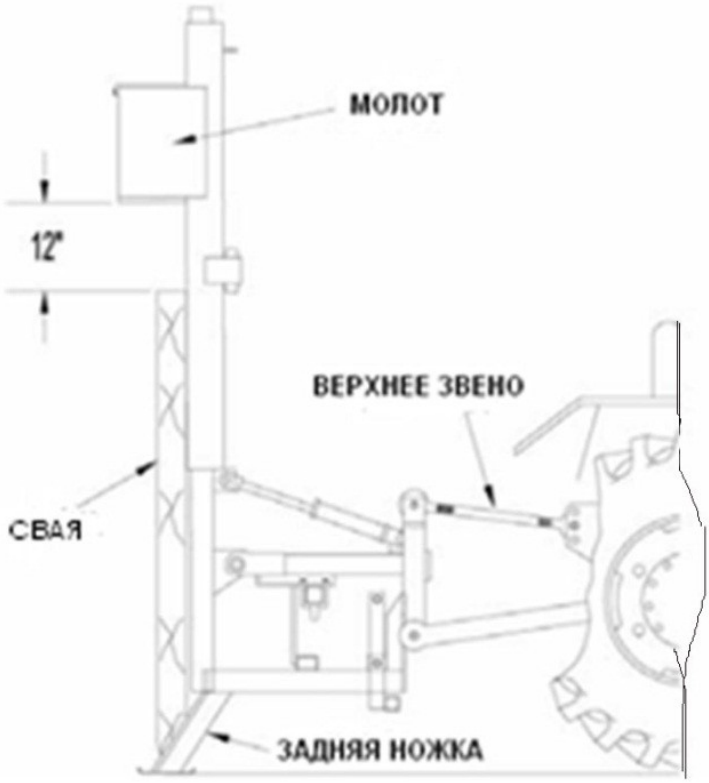

Рисунок 5.3

2) Поместите энергосредство и столбостав на место, где должны вбиваться сваи.

3) С помощью трехточечной навесной системы опустите столбостав так, чтобы задние ножки опоры стояли на земле.

4) Включите ВОМ для запуска насоса.

5) Наклоните и поверните молот с помощью рычагов клапана, стрелка 2 и 3, как показано на рисунке 5.2. Данные рычаги поместят молот в нужное рабочее положение.

6) Поднимите молот, примерно, на 300 мм над сваей, как показано на рисунке 5.3.

ВНИМАНИЕ! Убедитесь, что никто не стоит рядом перед эксплуатацией или передвижением столбостава

ВНИМАНИЕ! Всегда держитесь на расстоянии от работающего ВОМ. Захват одежды, волос или конечностей приводным валом МОМ может привести к серьезным травмам или смерти

7) Расположите сваю под молотом. Используя ручной держатель свай, поместите сваю под молот. Начните вбивать (см. рисунок 5.4А).

5.4 Направляющая сваи (опция)

(См. рисунок 5.4Б-5.4В)

Шаг 1 – Поместите направляющий рычаг в открытое положение и расположите сваю под молотом. На рисунке 5.4Б направляющие рычаг показан в открытой позиции.

Шаг 2 – Замкните направляющую сваи над сваей так, чтобы направляющие штифты удерживали сваю (см. рисунок 5.4В).

Шаг 3 - При необходимости ослабьте стопорный болт и отрегулируйте направляющий рычаг ВНУТРЬ и НАРУЖУ так, чтобы направляющие штифты надежно удерживали сваю. Затяните стопорный болт (см. рисунок 5.4В).

Шаг 4 – Начните вбивать сваи.

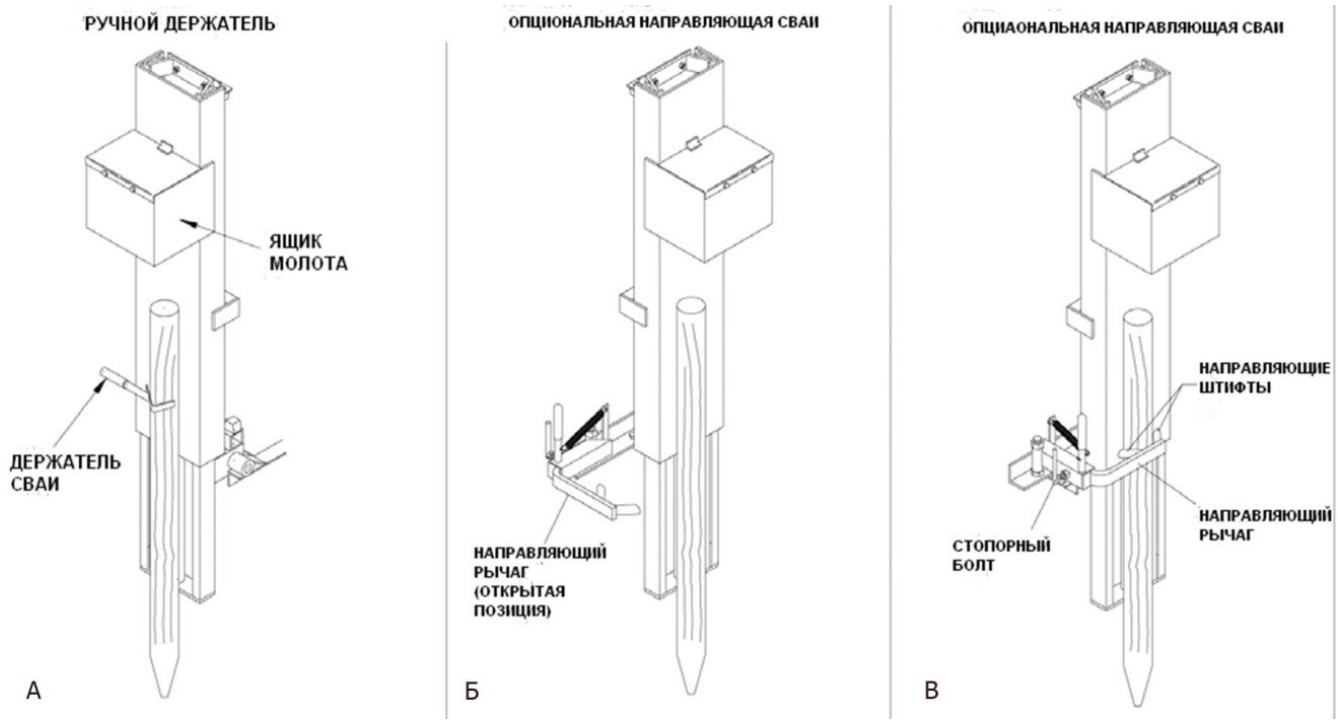

Рисунок 5.4

8) Нажмите на рычаг клапана молота, стрелка 1 (рисунок 5.2), чтобы сбросить молот на сваю. Поднимайте молот на 300 мм, для начала вбивания сваи и затем, при необходимости, увеличивайте высоту подъёма.

ВНИМАНИЕ! Не применяйте чрезмерную силу при работе с рычагом клапана. Съемные кронштейны могут быть повреждены, если слишком сильно нажать на рычаг сброса молота.

ВНИМАНИЕ! Не рекомендуется добавлять балласт на ящик молота

5.5 Переоборудование низкого молота в высокий (опция)

1) См. рисунок 5.5. После установки столбостава на энергосредства, установите молот в вертикальное положение, затем поднимите так, чтобы резиновые амортизаторы были над кронштейном, стрелка 5. Затем установите защитный блок между нижней частью молота и нижней частью опоры.

2) Удалите верхний уголок железного упора буфера, стрелка 1, с кронштейна, стрелка 6, на верхней части опоры. Затем установите такой же упор буфера, нижний кронштейн, стрелка 5, в центр опоры. Поместите бампер, как показано на рисунке. Закрепите шестигранными болтами и гайками (2) 1/2" x 1-1/2" и фиксаторами.

3) Удалите защитный блок и опустите молот так, чтобы резиновые амортизаторы остались на упоре буфера, стрелка 6.

4) Вставьте удлинение опоры, стрелка 2, в верхнюю часть опоры. Прикрепите к кронштейну, стрелка 7, шестигранными болтами и гайками (2) 1/2" x 1-1/2" и стопорными шайбами.

5) Удалите гайку с верхней части цилиндра молота и втяните вал в цилиндр.

6) Установите подъемный разделитель, стрелка 3, внутри подъемной скобы молота, как показано на рисунке. Закрепите верх подъемного разделителя шестигранным болтом и гайкой (1) 3/4" x 2" и стопорной шайбой. Прикрепите центр подъемного разделителя к передней части подъемной скобы молота одним опорным диском (1), стрелка 4, и одним болтом и гайкой (1) 1/2" x 1-3/4", и стопорной шайбой. Поместите опорный диск, стрелка 4, над передней частью подъемной скобы молота.

7) Затем установите вал цилиндра молота в отверстие в нижней части подъемного разделителя, стрелка 3. Закрепите вал тремя гайками (3) 3/4", одной стопорной гайкой 3/4" на верхней части подъемного разделителя и двумя зажимными гайками (2) 3/4" на нижней части подъемного разделителя. Поверните гайку так, чтобы 1/4" резьбы была видна над гайкой. Затем затяните верхнюю зажимную гайку на нижней части подъемного разде-

лителя. Затем заблокируйте верхнюю зажимную гайку, затянув на ней нижнюю зажимную гайку, деталь “А”.

ВНИМАНИЕ! Чрезмерная высота поднятия молота может привести к неустойчивости энергосредства и столбостава

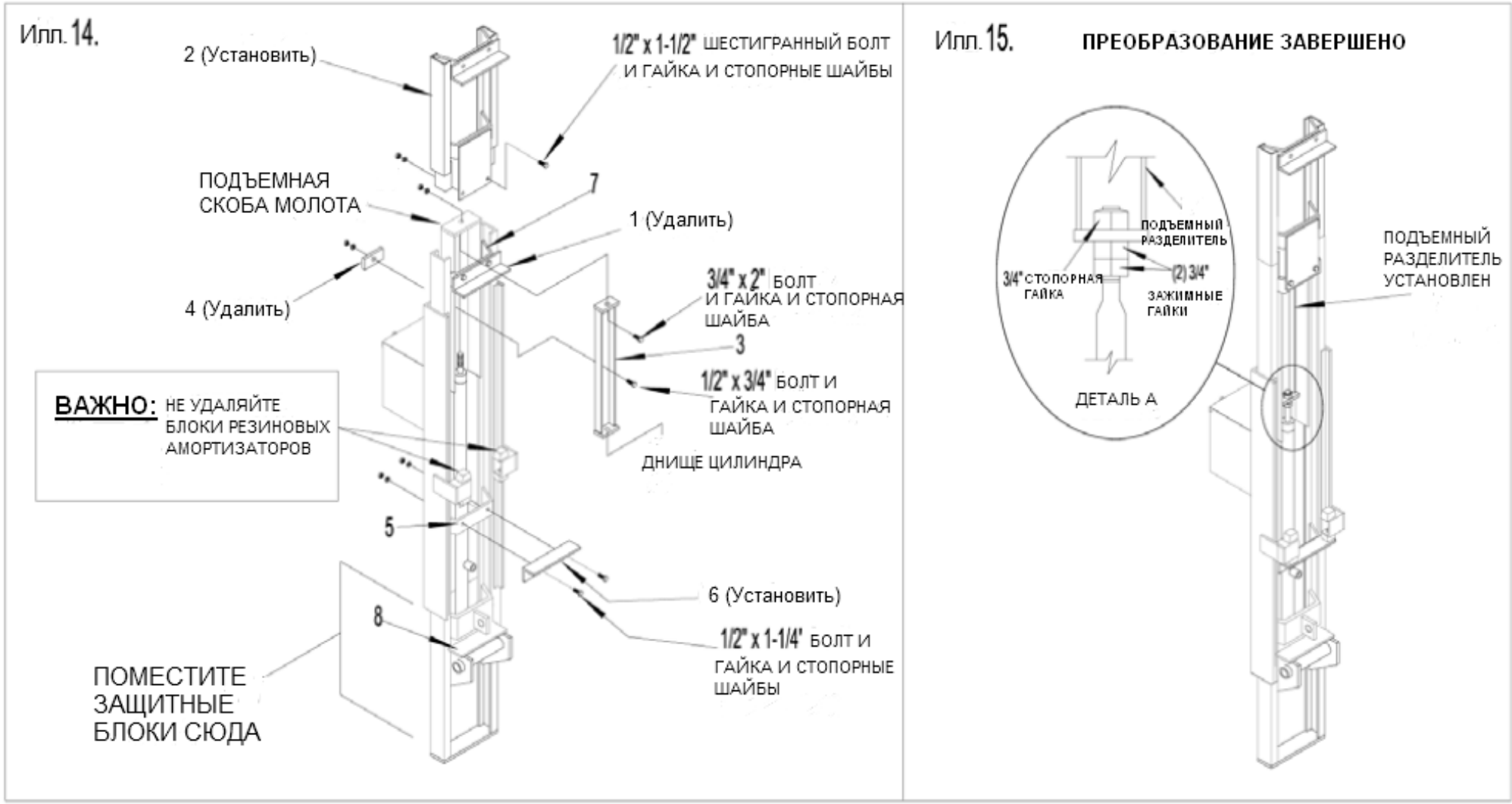
Илл. 14.
2 (Установить)
1/2" x 1-1/2" ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ И ГАЙКА И СТОПОРНЫЕ ШАЙБЫ
ПОДЪЕМНАЯ СКОБА МОЛОТА
7
1 (Удалить)
4 (Удалить)
3/4" x 2" БОЛТ И ГАЙКА И СТОПОРНАЯ ШАЙБА
3
1/2" x 3/4" БОЛТ И ГАЙКА И СТОПОРНАЯ ШАЙБА
ВАЖНО: НЕ УДАЛЯЙТЕ БЛОКИ РЕЗИНОВЫХ АМОРТИЗАТОРОВ
ДНИЩЕ ЦИЛИНДРА
5
6 (Установить)
8
1/2" x 1-1/4" БОЛТ И ГАЙКА И СТОПОРНЫЕ ШАЙБЫ
ПОМЕСТИТЕ ЗАЩИТНЫЕ БЛОКИ СЮДА
Илл. 15.
ПРЕОБРАЗОВАНИЕ ЗАВЕРШЕНО
ПОДЪЕМНЫЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ
3/4" СТОПОРНАЯ ГАЙКА
(2) 3/4" ЗАЖИМНЫЕ ГАЙКИ
ДЕТАЛЬ А
ПОДЪЕМНЫЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ УСТАНОВЛЕН

Рисунок 5.5

6 Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ! ВЫКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ И ТОРМОЗА ЭНЕРГОСРЕДСТВА ПЕРЕД ТЕХНИЧЕСКИМ ОБСЛУЖИВАНИЕМ СТОЛБОСТАВА

Смазку столбостава проводить следующим образом:

- Смазывать поворотные оси молота каждые 50 ч эксплуатации;

- Смазывать горизонтальную направляющую каждые 50 ч эксплуатации;

- Поднимать молот и смазывать обе стороны скольжения молота каждые 10 ч эксплуатации;

- Заменять колесные подшипники и втулки уплотнения каждые 150 ч работы или 1 раз в год. Упаковка подшипников должна быть с высоким качеством смазки.

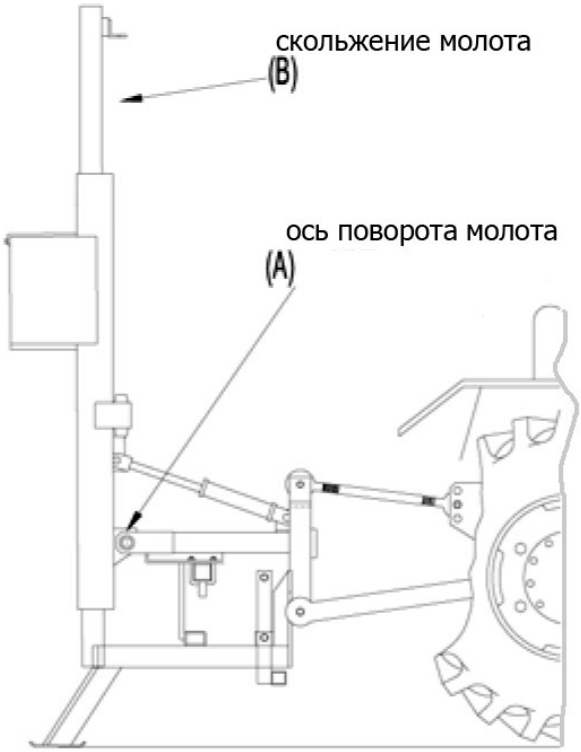

Рисунок 6.1

ВНИМАНИЕ! НЕ СМАЗЫВАЙТЕ И НЕ РЕГУЛИРУЙТЕ СТОЛБОСТАВ ВО ВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ МОЛОТ, КОГДА ОН ПОЛНОСТЬЮ ИЛИ ЧАСТИЧНО ПОДНЯТ

Проверяйте периодически уровень масла в баке. Уровень масла должен быть 25,4 мм от верхней части резервуара.

Меняйте масляный фильтр каждые 200 ч эксплуатации.

Проверяйте затяжку болтов крепления колеса.

Затяните подшипники колес следующим образом:

-снимите пылезащитный колпачок, шплинт;

-затяните шлицевую гайку, пока не начнет немного заедать у подшипника после того как установка будет готова;

- следите, чтобы давление в шинах было 0,20 МПа. Проверьте затяжку болтов и затяните при необходимости;

- убедитесь, что все шплинты вставлены в штифты или установлены шпильки.

В начале сезона необходимо:

- очистить грязь или смазку, скопившуюся на движущихся деталях;

- проверить столбостав на наличие ослабленных или недостающих деталей и отрегулировать при необходимости. Заменить изношенные или поврежденные детали.

При подготовке к хранению необходимо:

-привести гидроцилиндры в сжатое положение;

-опустить молот в нижнее положение;

-очистить и смазать все точки смазки и стороны скольжения молота;

- заменить изношенные и поврежденные детали;

- проверить наличие ослабленных болтов и затянуть при необходимости;

- убедиться, что шплинты штифтов или шпильки установлены;

-отсоединить столбостав от транспортного средства.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПОДАЧЕЙ ДАВЛЕНИЯ В СИСТЕМУ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВСЕ СОЕДИНЕНИЯ ЗАТЯНУТЫ, ТРУБЫ, И ОТВЕРСТИЯ НЕ ИЗНОШЕНЫ

7 Транспортирование

Перед транспортированием столбостава выполните следующее (см. рисунок 7.1):

1) Опустите цилиндр молота вниз;

2) Поверните молот, активировав нижний цилиндр, стрелка 1, так, чтобы верх молота был на позиции 12 ч. (Вид с задней части трактора);

3) Наклоните молот на себя, втянув верхний наклонный цилиндр, стрелка 2;

4) Отключите ВОМ;

5) Поднимите столбостав с помощью трехточечной навесной системы.

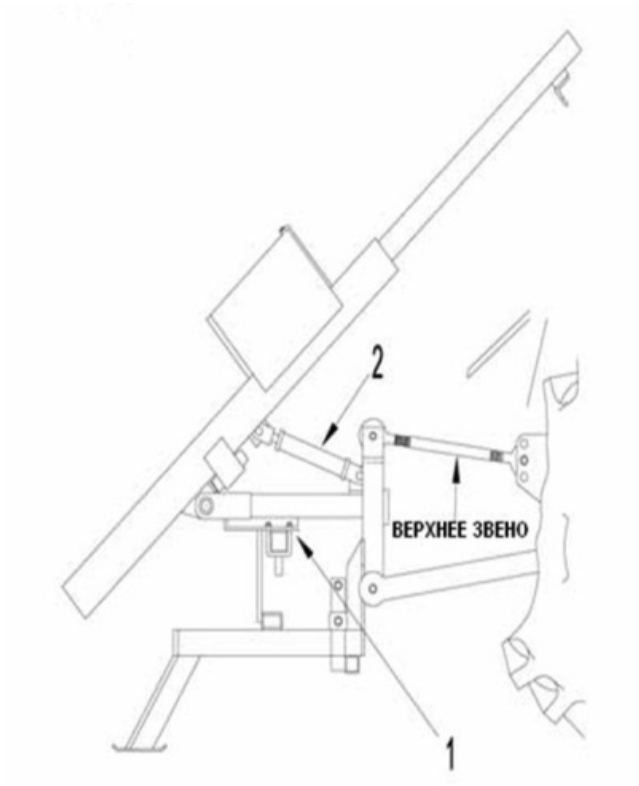

Рисунок 7.1

СТОЛБОСТАВ НАВЕСНОЙ
СН-140

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

Правила пользования каталогом

Приведенная в каталоге номенклатура деталей охватывает все детали и сборочные единицы, которые могут потребоваться при эксплуатации и ремонте.

В каталоге дан рисунок и спецификации сборочных единиц с входящими в них деталями.

В каталог включены неразъемные сборочные единицы (сварные и т. п.) без перечисления входящих в них деталей. Спецификация деталей представляет собой таблицу, включающую позицию на рисунке, обозначение и наименование сборочной единицы или детали.

В связи с тем, что конструкция изделия постоянно совершенствуется, обозначения и конструкция отдельных сборочных единиц и деталей могут отличаться от опубликованного материала.

Для заказа необходимой детали (узла) достаточно найти на рисунке номер позиции этой детали (узла), а по спецификации выписать обозначение и наименование.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право изменения в ходе технического развития.

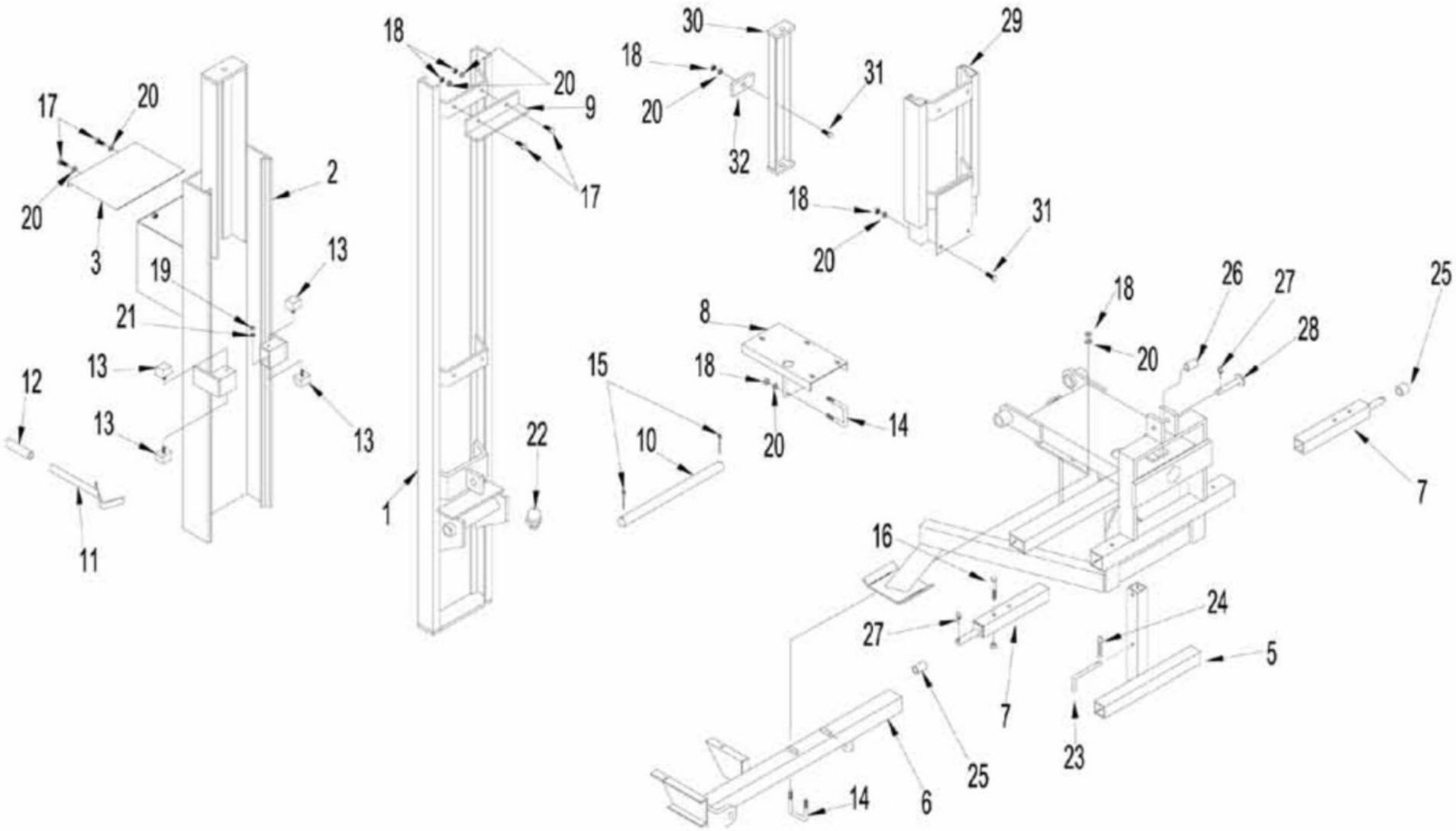

Рисунок 1 – Общий вид

Общий вид

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
1	1	P80761	Узел Опоры	1
	2	P80762	Узел Молота	1
	3	P80650	Крышка Молота	1
	4	P80800	Стойка и Узел Стола	1
	5	P80799	Передняя Ножка - Стойка	1
	6	P80754	Опора Нижнего Цилиндра	2
	7	P80755	Внутренний Патрубок Сцепки	1
	8	P80756	Кронштейн Пластины Клапана	1
	9	P80757	Упор Буфера	1
	10	PH80661	Шарнирный Палец (Опора)	1
	11	P80601	Держатель Сваи	1
	12	P80602	Прорезиненная Вставка – Держатель Сваи	1
	13	PH80628	Резиновый Упорный Блок	4
	14	M80010	U-образный Болт 1/2" x 3-1/16" C-C x 3-9/16"	4
	15	BP37200	Шплинт 3/8" x 2"	2
	16	BO50035B	Шестигранный Болт 1/2" x 3-1/2" N.C.	2
	17	O50012	Шестигранный Болт 1/2" x 1-1/4" N.C.	4
	18	BN050	Шестигранная Гайка 1/2" N.C.	15
	19	BN037	Шестигранная Гайка 3/8" N.C.	4
	20	BW050L	Стопорная Шайба 1/2"	15
	21	BW037L	Стопорная Шайба 3/8"	4
	22	10GN1	Смазка Zirk 1/4 - 28	1
	23	P80767	Стопорный Штифт – Передняя Ножка	1
	24	DR129	Шпилька – Шплинт	1
	25	P80768	Нижняя Втулка Кат. II	2
	26	P80769	Верхняя Втулка Кат. II	1

	27	DH12517	Шплинт - 7/16" x 1-3/4" (11.18 x 44.45мм)	2
	28	P80770	Кат. I–Штифт Верхнего Звена-3/4" x 3-7/8" (19.05 x 98.55мм)	1

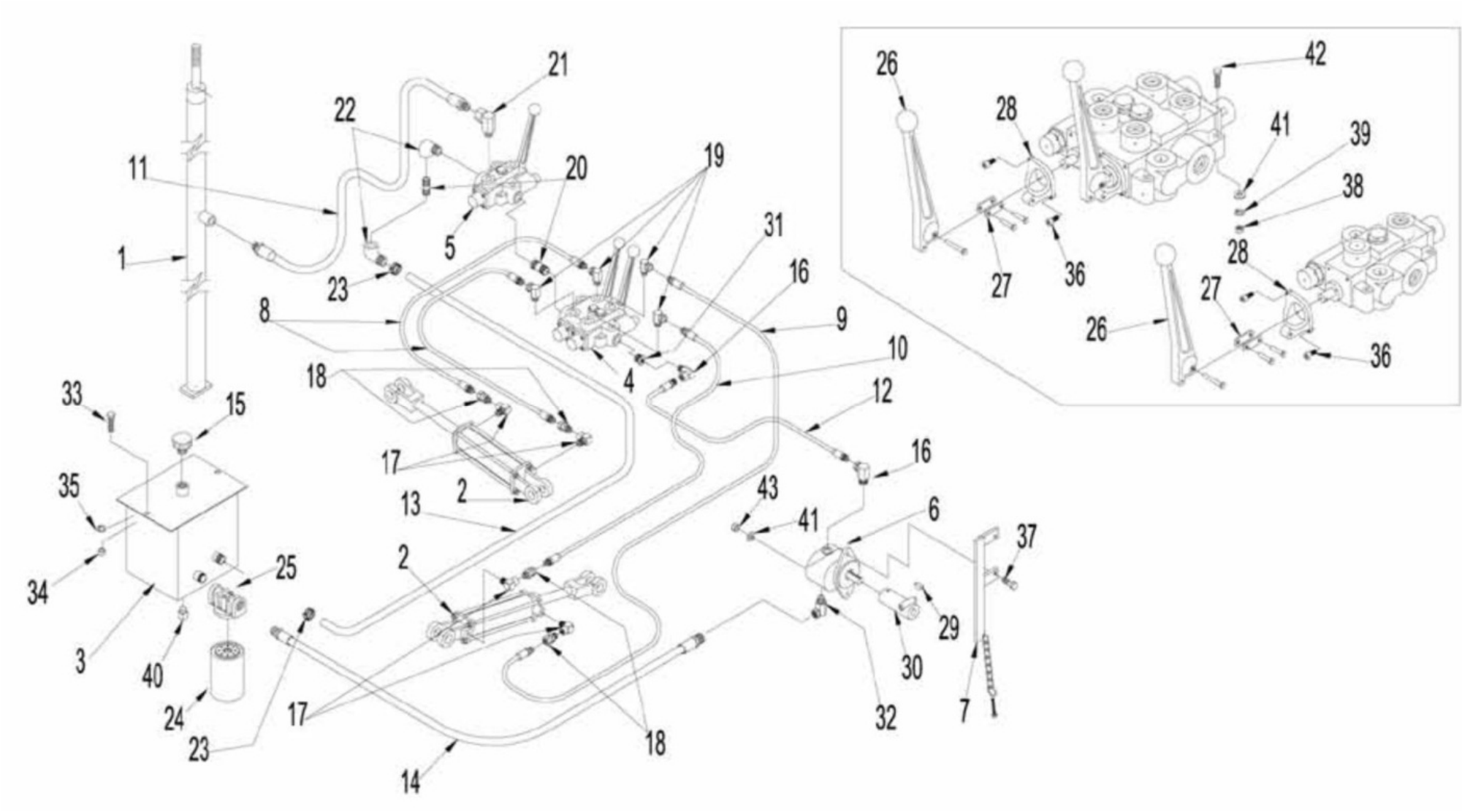

Рисунок 2 – Гидравлическая система

Гидравлическая система

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
2	1	281	Цилиндр Молота - 1-5/8" Диа. x 64-15/16" Ход и Гайки и Подушка Опоры	1
	2	283	2" x 8" Цилиндр и Штифты	2
	3	P80513	Бак Гидравлического Масла	1
	4	P80750	2 Золотниковый Гидравлический Клапан Управления	1
	*	P80529	Набор Уплотнений – Трехходовой 2 Золотниковый Клапан	---
	**	P80528	Набор Уплотнений – Трехходовой Клапан с Одним Золотником	---
	5	P80682	Гидравлический Клапан Управления с Одним Золотником	1
	6	P80703	Насос МОМ и Круглые Порты (Cassappa)	1
	***	P80517	Набор Уплотнений – Насос (Cassappa)	--
	7	P80512	Удерживающий Рычаг	1
	8	L2929	Гидравлический Шланг 1/4" x 20" и Наконечники 3/8"	2
	9	L2909	Гидравлический Шланг 1/4" x 40" и Наконечники 3/8"	1
	10	L2907	Гидравлический Шланг 1/4" x 35" и Наконечники 3/8"	1
	11	P3033	Гидравлический Шланг 3/4" x 42" и Наконечники 3/4"	1
	12	P4329	Гидравлический Шланг 1/2" x 48" и Наконечники 1/2"	1
	13	P4327	1" Топливный Шланг x 50" Длина (Нет Концов)	1
	14	P4503	3/4" x 48" Гидравлический Шланг и 3/4" Наконечники	1
	15	P80510	Крышки Сапуна	1
	16	P80706	7/8" Круг. Штекер x 1/2" НДТ x 90 Град. Поворотное Наружное Колено	1
	17	DL5283	3/8" НДТ x 90 Град. Наружное Колено (Стальное)	1
	18	P80704	3/8" Штекер-Гнездо Ограничительной Диафрагмы Поворотного Соединения (0.31)	6
	19	P80675	1/2" НДТ Штекер x 3/8" НДТ Гнездо x 90 Град. Поворотное Наружное Колено	4

	20	P80693	3/4" НДТ x 2" Штуцер	2
	21	P80694	1/2" НДТ Штекер x 3/4" НДТ Гнездо x 90 Град Принимающее Поворотное Наружное Колено	6
	22	P80695	3/4" НДТ x 90 Град. Поворотное Наружное Колено	1
	23	A70728	1-1/2" Зажим Шланга	2
	24	P80700	Масляный Фильтр	1
	25	P80699	Крепление Фильтра	1
	26	P80680	Ручка – Клапан	1
	27	P80679	Набор Звеньев	3
	28	P80685	Съемный Кронштейн – Трехходовой	3
	29	P80588	3/16" Сегментная Шпонка	3
	30	P80687	540 Адаптер MOM - 3/4" Диаметр	1
	31	P80698	3/4" НДТ Штекер x 1/2" НДТ Гнездо Редукционная Втулка – Стальная	1
	32	P80708	1-1/16" Круг. Штекер x 3/4" НДТ Гнездо Поворотный Адаптер	1
	33	BO50012	1/2" x 1-1/4" NC Колпачковый Винт	2
	34	BN050L	1/2" NC Шестигранная Нейлоновая Стопорная Гайка	2
	35	BW050L	1/2" Стопорная Шайба	2
	36	P80676	1/4" NC x 1/2" Колпачковый Винт с Торцевой Головкой	6
	37	BO37015	3/8" x 1-1/2" NC Шестигранный Болт	7
	38	BN037	3/8" NC Шестигранная Гайка	7
	39	BW037L	3/8" Стопорная Шайба	7
	40	P80584	3/8" НДТ Заглушка – Квадратная Головка	1
	41	BW13705606F	9/16" ID Плоская Шайба	2
	42	BO37020	3/8" x 2" NC Шестигранный Болт	2

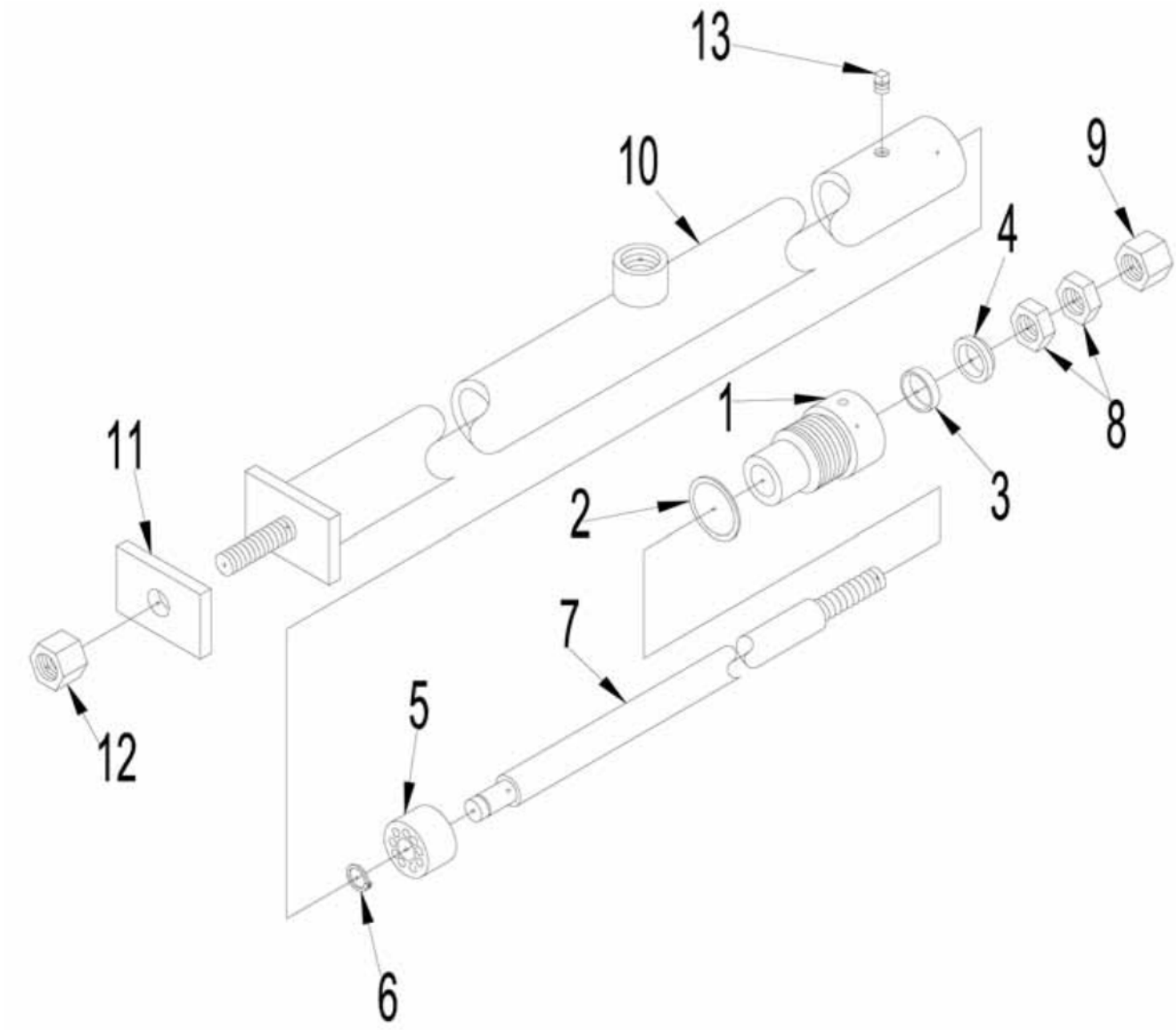

Рисунок 3- Гидроцилиндр

Гидроцилиндр

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3	1	16HP1	1-5/8" Внеш.Д x 7/8" Внут.Д Торцевая Крышка (N5)	1
	2	10OR5	1-3/4" Внеш.Д x 1-1/2" Внут.Д x 1/8" Уплотнительное Кольцо	1
	3	1ORS8	7/8" Внут. Д. Уплотнение Штока	1
	4	10WS8	7/8" Внут. Д. Грязесъемник	1
	5	16PB1	1-5/8" Диа. Направляющая Штока	1
	6	10RR1	5/8" Диа. Стопорное Кольцо Вала	1
	7	10SH56	7/8" Диа. x 73-1/8" Длинный Шток Цилиндра	1
	8	10NU7	3/4" - 16 UNF Шестигранная Зажимная Гайка (Класс 2)	2
	9	10NU8	3/4" - 16 UNF Шестигранная Нейлоновая Стопорная Гайка (Класс 5)	1
	10	16TU1	1-5/8" x 69-1/4" Рабочий Цилиндр	1
	11	P80522	3/8" x 2-1/4" x 3-1/4" Подушка Опоры	1
	12	10NU9	5/8" - 18 UNF Шестигранная Нейлоновая Стопорная Гайка (Класс 5)	1
	13	P80705	1/8" НДТ Заглушка с Квадратной Головкой	1

Набор уплотнений - №1608N5

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
100R25	1-3/4" Внеш.Д x 1-1/2" Внут.Д x 1/8" плотнительное Кольцо	1
100R8	7/8" Внут. Д. Уплотнение Штока	1
10WS8	7/8" Внут. Д. Грязесъемник	1

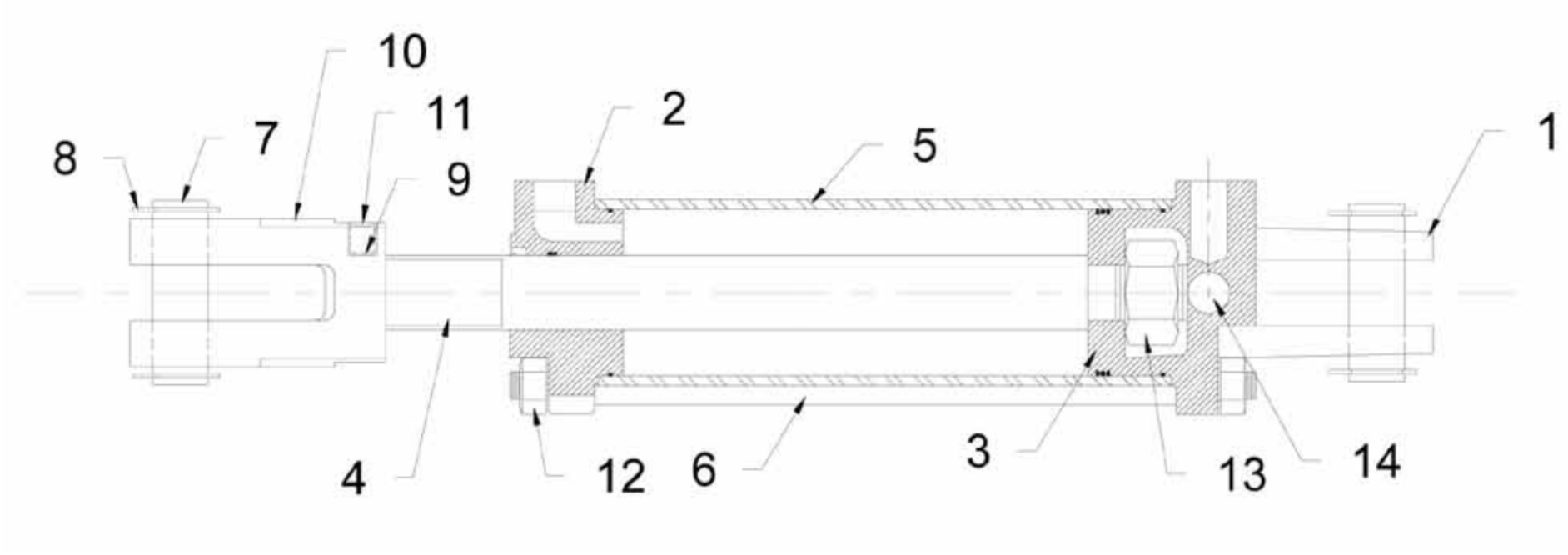

Рисунок 4 - Гидроцилиндр

Гидроцилиндр

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
4	1	492805	Крышка Захватной Скобы (для Штифта 1")	1
	2	492806	Крышка Шатуна	1
	3	492548	2" Диа. Поршень	1
	4	492581	Шатун (8" Ход)	1
	5	491608	Труба (8" Ход)	1
	6	492216	Стяжная Тяга (8" Ход)	4
	7 и 8	640091	Штифт (2) (для 1" Диа.)	2
	9	498006	Третий Фиксатор	1
	10	492650	Вилка Штока (для Штифта 1")	1
	11	148390	Установочный Винт	1
	12	128230	Гайка – Стяжная Тяга	8
	13	129090	Гайка – Поршень	1
	14	196530	Заглушка	1
	**	639572	Набор Уплотнений (Шатун Диа. 1-1/8")	1

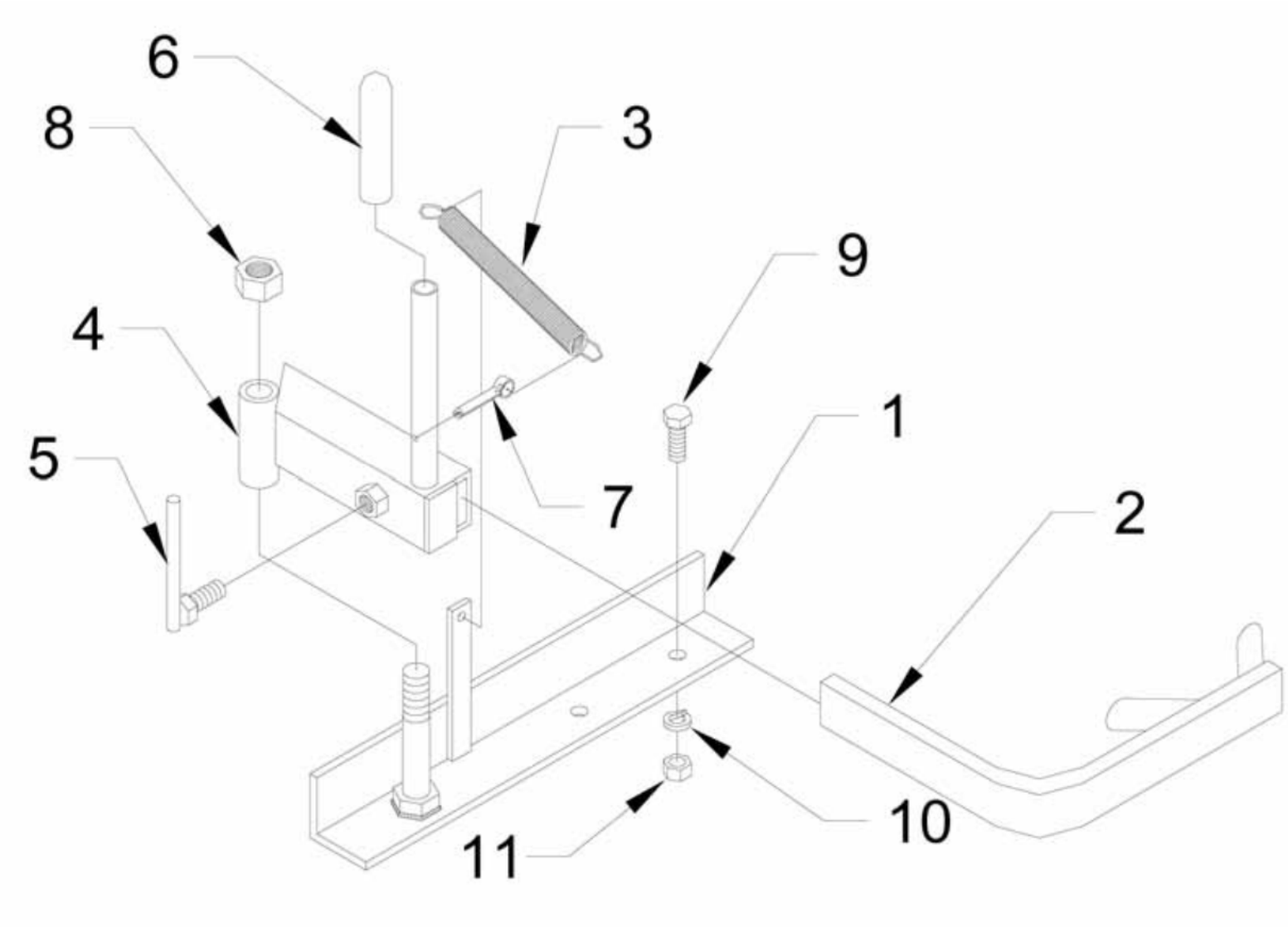

Рисунок 5 - Направляющая сваи (Опция)

Направляющая сваи

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
5	1	P80732	Установочный Крнштейн	1
	2	P80733	Рычаг, Удерживающий Сваю	1
	3	A70157	Пружина Растяжения	1
	4	P80734	Привод Манипулятора	1
	5	P80735	Запорный Болт	1
	6	P80602	Прорезиненная Вставка	1
	7	BP25200	1/4" x 2" Шплинт	1
	8	BN100L	1" NC Шестигранная Нейлоновая Стопорная Гайка	1
	9	BO62015	5/8" x 1-1/2" Шестигранный Болт	1
	10	BW062L	5/8" Стопорные Шайбы	1
	11	BN062	5/8" Шестигранная Гайка	1