Agregat hydrauliczny Podwieszany Ciągnikowy

„Agregat hydrauliczny podwieszany ciągnikowy stanowi maszynę nieukończoną w rozumieniu Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE i jest przeznaczony do wbudowania w maszynę końcową. Nie może być oddany do użytkowania do momentu integracji z maszyną finalną i potwierdzenia jej zgodności z obowiązującymi przepisami.”



Spis Treści

WSTĘP 3

1 OPIS AGREGATU 3

2 BEZPIECZEŃSTWO 5

2.1 WYMAGANE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I ZABEZPIECZENIA 5

2.2 UŻYWANIE STANOWISKA ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM 6

2.3 MODYFIKACJE 6

2.4 TRANSPORT 6

2.5 NIEBEZPIECZEŃSTWO ZWIĄZANE Z WYSOKĄ TEMPERATURĄ 7

2.6 PRZESTRZEŃ ROBOCZA 7

2.7 KWALIFIKACJE 7

2.8 ŚRODKI OCHRONY DLA OPERATORA 7

3 MONTOWANIE AGREGATU 7

3.1 TRANSPORT 7

3.2 WYMAGANIA DOTYCZĄCE WARUNKÓW I ŚRODOWISKA PRACY 8

4 KONSERWACJA 8

4.1 KONSERWACJA, PRZEGLĄDY I NAPRAWY 8

4.2 HARMONOGRAM OKRESOWYCH KONSERWACJI 8

5 DANE TECHNICZNE 9

5.1 RYSUNKI Z WYMIARAMI 9

5.2 PARAMETRY TECHNICZNE 9

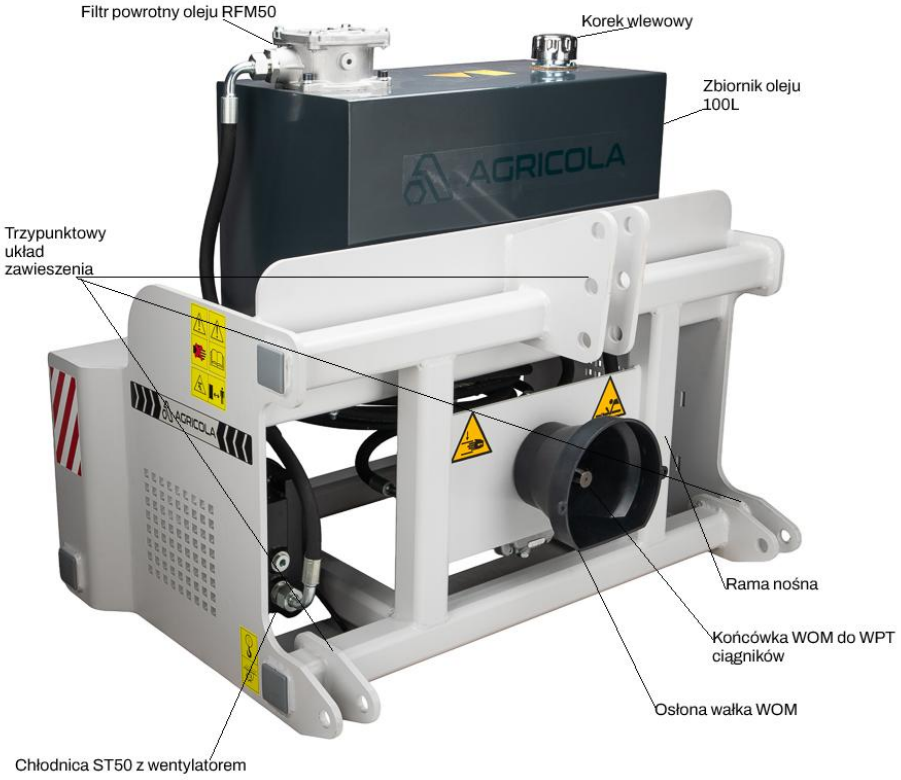
Wstęp

Niniejsza Dokumentacja przeznaczona jest dla Użytkowników tego urządzenia. Ze względu na charakter pracy urządzenia zobowiązuje się użytkowników do dokładnego zapoznania się z jej treścią co ułatwia poprawne montowanie agregatu oraz pozwoli w sposób prawidłowy wykonywać czynności obsługi codziennej i okresowej.

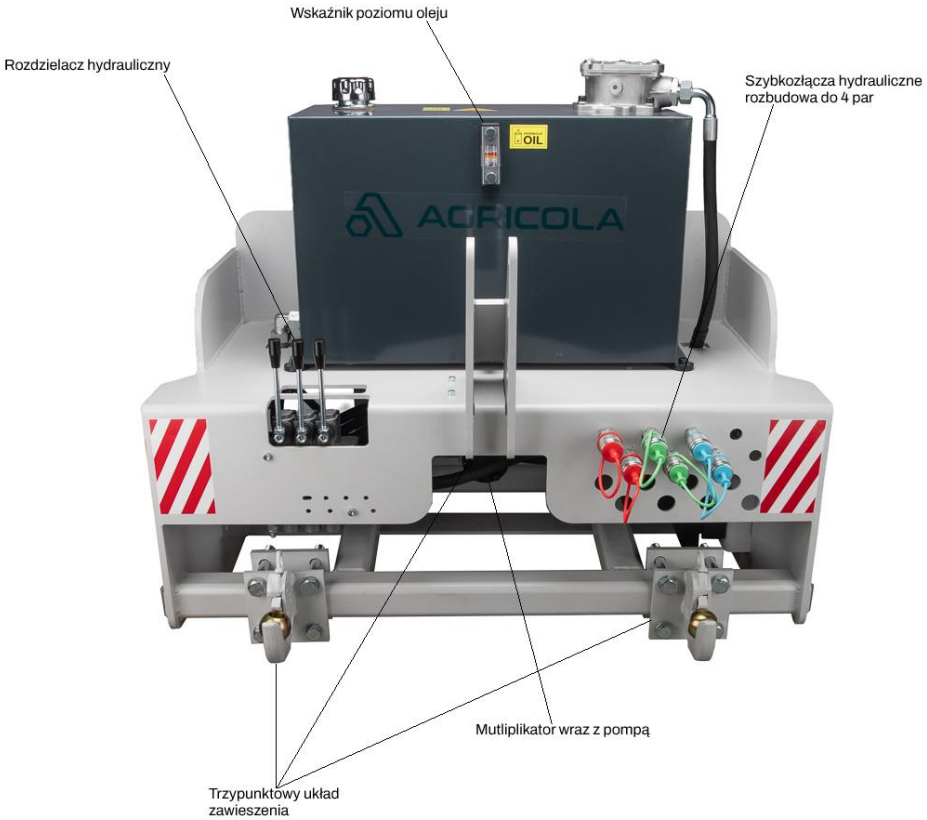
1 Opis Agregatu

Agregat hydrauliczny podwieszany ciągnikowy jest przeznaczony do zasilania olejem współpracujących z ciągnikiem maszyn i urządzeń, które wymagają wydajnego źródła napędu hydraulicznego. Agregat zapewnia ciągłe hydrauliczne zasilanie maszyn przyczepianych z przodu, z boku lub z tyłu ciągnika i pozwala na rozszerzenie asortymentu maszyn współpracujących.

Na ramie nośnej agregatu z trzypunktowym układem zawieszenia znajduje się zbiornik oleju o pojemności 100L ze wskaźnikiem oleju oraz filtrem powrotnym RFM50, chłodnicy oleju St50 z wentylatorem (rys.1) multiplikator z zamontowaną pompą oleju, rozdzielaczem hydraulicznym 3- sekcyjnym. Agregat wyposażony jest też w zależności od specyfikacji do czterech par szybkozłączy hydraulicznych do zasilania podczepionych do agregatu urządzeń hydraulicznych (rys.2). Agregat może też być wyposażony w multiplikator z końcówką wałka odbioru mocy (WOM) w celu podłączenia maszyny napędzanej wałkiem przegubowo-teleskopowym (opcja).



Rys. 1 Widok z przodu



Rys. 2 Widok z tyłu



Rys. 3 widok z boku

2 Bezpieczeństwo

Ten rozdział powinien być przeczytany przez wszystkie osoby, które obsługują agregat hydrauliczny i które pracują w pobliżu stanowiska

2.1 Wymagane środki ostrożności i zabezpieczenia

Pracownik powinien przed przystąpieniem do pracy ocenić czy maszyna nadaje się do pracy. Sprawdzone powinny być wszystkie elementy hydrauliczne (pompa, przewody, chłodnica, rozdzielacz, szybkozłącza) czy nie ma widocznych uszkodzeń, wycieków oraz dokonana powinna być weryfikacja stanu oleju w zbiorniku.

UWAGA ! Przy kontroli należy zwrócić szczególna uwagę na napęd WOM powinien być wyłączony jest on niebezpieczny ze względu na duże siły.

UWAGA ! Niespełnienie tego zalecenia może spowodować doznanie dotkliwych obrażeń.

2.2 *Używanie stanowiska zgodnie z przeznaczeniem*

Użytkowanie agregatu musi odpowiadać wszystkim zaleceniom i ostrzeżeniom zawartym w niniejszym podręczniku

Agregat służy wyłącznie do zasilania współpracujących z ciągnikiem urządzeń wymagających wydajnego źródła napędu hydraulicznego i zapewnia hydrauliczne zasilanie maszyn.

Agregat nie może być używany w następujących sytuacjach:

- W warunkach zagrożenia wybuchem
- W mobilnych , przenośnych systemach morskich i powietrznych.
- W pomieszczeniach gospodarczych
- W sytuacjach gdzie elementy wyposażenia będą narażone na wysokie temperatury lub wilgotność

2.3 *Modyfikacje*

Czasem zachodzi konieczność zmodyfikowania stanowiska. Niestety wiele prostych w naszego punktu widzenia modyfikacji może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia, stworzyć zagrożenie dla ludzi, obniżyć jego wydajności , niezawodności lub czasu bezawaryjnej pracy. Poniżej przedstawione są informacje o dopuszczalnych zmianach i przeróbkach

a) Niedopuszczalne modyfikacje:

- Modyfikacje wymagające wiercenia, cięcia elementów konstrukcyjnych
- Modyfikacje jakichkolwiek elementów układu hydraulicznego
- Istotne zmiany i modyfikacje układu mechanicznego

2.4 *Transport*

Zawsze należy używać odpowiednich urządzeń do transportu i przenoszenia urządzenia. Więcej informacji na temat transportu, przenoszeniu i instalacji w Rozdziale 3

UWAGA ! Nie należy się zbliżać do agregatu podczas jego transportu lub przenoszenia

2.5 *Niebezpieczeństwo związane z wysoką temperaturą*

UWAGA ! Istnieje możliwość wystąpienia groźnych oparzeń. Nie wolno dotykać elementów napędowych, hydraulicznych tuz po tym jak automat pracował intensywnie w środowisku o podwyższonej temperaturze.

2.6 *Przestrzeń robocza*

Podczas pracy agregatu nie wolno przebywać wewnątrz przestrzeni lub przebywać bezpośrednio na agregacie.

2.7 *Kwalifikacje*

UWAGA ! Użytkownik rozpoczynający pracę powinien:

- Otrzymać instrukcje użytkowania
- Przeczytać instrukcję
- Zrozumieć instrukcję
- Postępować zgodnie z instrukcją

2.8 *Środki ochrony dla operatora*

Należy wokół agregatu umieścić widoczne znaki ostrzegawcze tak aby każdy pracujący w pobliżu wiedział ze musi zastosować odpowiednie środki ostrożności.

3 Montowanie agregatu

3.1 *Transport*

Nimniejsze urządzenie powinno być transportowane w kontrolowanych warunkach ma Europalecie.

Do celów rozładunkowych i transportowych ze względu na masę należy używać wózka widłowego z zachowaniem środków bezpieczeństwa. Agregat należy transportować w pozycji stojącej w czystym i suchym

środowisku. Podczas transportu należy zabezpieczyć przed wyrwaniem takie elementy jak przewody hydrauliczne.

3.2 Wymagania dotyczące warunków i środowiska pracy

Użytkowanie agregatu musi być przeprowadzone tak, aby zachowane były przedstawione poniżej warunki środowiska pracy. (Tabela 1)

Tabela 1 Wymagania środowiskowe

Temperatura otoczenia	10° C - 35°C
Wilgotność	5 – 90% ,bez kondensacji pary wodnej
Wysokość	Do 2000 m n.p.m

4 Konserwacja

4.1 Konserwacja, przeglądy i naprawy

Wszystkie ewentualne naprawy powinny być wykonywane z użyciem części zamiennych zakupionych bezpośrednio u producenta lub powinny być zgodne z dokumentacja konstrukcyjną. Gwarantuje to bezpieczne i właściwe działanie agregatu.

4.2 Harmonogram okresowych konserwacji

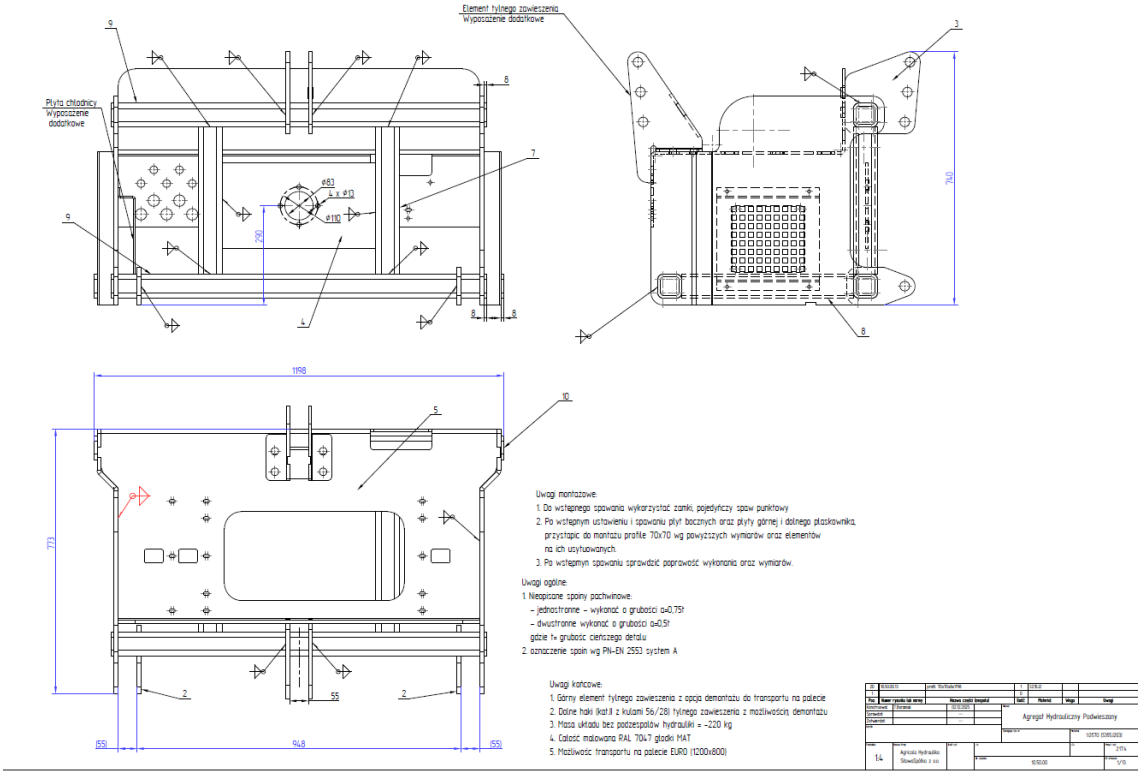
W tabeli 2 zostały przedstawione okresowe czynności wraz z zalecanym okresem ich przeprowadzania.

Element	Okres
Sprawdzenie połączeń hydraulicznych	Przed każdym użytkowaniem
Sprawdzenie stanu oleju	Przed każdym użytkowaniem
Sprawdzenie stanu węży hydraulicznych	Przed każdym użytkowaniem
Kontrola stanu połączeń tylnego mocowania	Przed każdym użytkowaniem
Czyszczenie układu filtracji	Co 12 miesięcy
Wymiana łożysk tocznych w multiplikatorze	Co 10000 h
Wymiana filtra oleju	Co 12 miesięcy
Czyszczenie poszczególnych stanowisk	Po każdym użytkowaniu

UWAGA ! Częstotliwość tych procedur zależy od intensywności pracy urządzenia. W razie potrzeby należy skorygować okresy konserwacji

5 Dane techniczne

5.1 Rysunki z wymiarami



5.2 Parametry techniczne

Parametr	Wartość
Wydajność pompy MAX	30-100 litrów/ min (w zależności od grupy pompy)
Masa	~ 250 kg bez medii
Olej hydrauliczny HL46	~100 litrów
Napęd WOM	~540 obr/min
Min zapotrzebowanie w moc	35 KM
Ciśnienie nominalne	160 bar
Temperatura otoczenia	10° - 35°C
Wilgotność	5 – 90% ,bez kondensacji pary wodnej
Długość	773 mm
Szerokość	1198 mm
Wysokość	690 mm (bez zbiornika)