



ЗАО ВСЕВОЛОЖСКИЙ РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

СЦЕПКА МК10

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 00.55.00 РЗ

1. Назначение изделия.

Сцепка МК10 используется для присоединения орудий к легким агрегатам и настройки рабочих параметров навесных орудий производства ЗАО «Всеволожский ремонтно-механический завод» [ЗАО «ВРМЗ»] предназначенных для применения со сцепкой данной конструкции. Устанавливается на сцепное устройство агрегата. Толщина стоек орудий применяемых для работы со сцепкой МК10 – 10 мм, диаметр отверстий в стойках 10,5-11 мм. Подбор сцепок к конкретной марке и модели агрегата на официальном сайте www.vrmz.org, www.vrmz.pф.

2. Устройство и технические характеристики.

Сцепки МК10 состоят из сварного корпуса, и узла крепления в сцепном устройстве агрегата. ЗАО «ВРМЗ» производит сцепки МК10 моделей: МК10.2Р200, МК10.3Р200, МК10.2Р250, МК10.3Р250, МК10.2Р300, МК10.3Р300 и МК10.2Р.

Модели МК10.2Р200 и МК10.3Р200 имеют укороченный корпус, модели МК10.2Р250, МК10.3Р250 – средний, модели МК10.2Р300, МК10.3Р300 – удлиненный, а модель МК10.2Р предназначена для определенных моделей легких агрегатов со специфическими крепежными системами.

Конструкции сцепок моделей МК10.2Р200, МК10.2Р250, МК10.2Р300 и МК10.2Р предусматривает регулировку рабочей высоты стойки орудия и угла наклона стойки орудия в вертикальной плоскости вдоль продольной оси сцепки [угол заглабления], т.е. имеют 2 регулировки.

Конструкции сцепок моделей МК10.3Р200, МК10.3Р250, МК10.3Р300 имеют 3 регулировки. В конструкции корпуса предусмотрен фланец с радиусными пазами и крепежными соединениями. Третья регулировка сцепки позволяет компенсировать боковой наклон агрегата при вспашке. Болтовые соединения и радиусные пазы во фланце корпуса позволяют поворачивать корпус сцепки относительно узла крепления [фланца, скобы] в пределах $\pm 27,5^\circ$ и фиксировать его в нужном положении.

Для регулировки заглабления орудия сцепки МК10 могут быть оснащены скобой или винтом. Регулировка заглабления орудия скобой – ступенчатая. Регулировка винтом – плавная. Скоба или винт на сцепке могут быть взаимозаменяемы [дополнительная опция на сайте ЗАО «ВРМЗ»]. Пределы регулировки угла заглабления регулировочной скобой для орудий со стойкой с размерами сечения 10x36 мм – $70^\circ \dots 110^\circ$, для орудий со стойкой сечением 10x50 мм – $75^\circ \dots 115^\circ$. Пределы регулировки угла заглабления винтом для орудий со стойкой сечением 10x36 и 10x50 мм – $55^\circ \dots 113^\circ$. Диаметры крепежных отверстий в регулировочной скобе, щеках корпуса сцепки и упорной пластине – 10,5 мм.

Для сцепок, оснащенных винтом, наименование модели будет дополнено аббревиатурой «В»: МК10.2Р200В, МК10.3Р200В, МК10.2Р250В, МК10.3Р250В, МК10.2Р300В, МК10.3Р300В.

Для сцепок, оснащенных скобой, наименование модели будет дополнено аббревиатурой «С»: МК10.2Р200С, МК10.3Р200С, МК10.2Р250С, МК10.3Р250С, МК10.2Р300С, МК10.3Р300С, МК10.2РС.

3. Комплектность.

В комплект сцепки входит: сцепка – 1 шт; руководство по эксплуатации – 1 шт.

4. Установка сцепки на агрегат и навесных орудий на сцепку.

- установите на агрегат соответствующие требуемому виду обработки почвы грунтозащепы или колеса из комплекта агрегата;
- установите и закрепите сцепку в сцепном устройстве агрегата упорной пластиной или винтом вверх, см. рисунок 1, 4 [при необходимости увеличения рабочей высоты стойки навесного орудия возможна установка сцепки упорной пластиной (винтом) вниз, см. рисунок 2];

- установите стойку навесного орудия между щек корпуса сцепки, выставьте и зафиксируйте (крепежом из состава сцепки) требуемую рабочую высоту стойки навесного орудия совмещением соответствующих отверстий в стойке и щеках корпуса сцепки;
- разверните регулировочную скобу или винт из транспортного положения в рабочее [см. рисунок 1, 2, 3, 4], и отрегулируйте угол заглабления орудия совмещением соответствующих отверстий в стойке и регулировочной скобе (ступенчато), либо вращением регулировочного винта (плавно). Заданный угол заглабления зафиксируйте крепежом из состава сцепки;

- [только для сцепок моделей МК10.3Р200, МК10.3Р250, МК10.3Р300, см. рисунок 3, 4] при необходимости [для компенсации бокового наклона агрегата при работе с плугом], установите нужный угол бокового наклона стойки навесного орудия поворотом на требуемый угол относительно продольной оси сцепки корпуса сцепки с установленным навесным орудием, предварительно ослабив болтовые соединения на фланце корпуса сцепки;

- по окончании установки и регулировки надежно затяните все крепежные соединения.

5. Техника безопасности.

Регулярно проверяйте исправность сцепки, надежность затяжки резьбовых соединений. При работе, регулировке, обслуживании сцепки используйте защитные перчатки.

6. Техническое обслуживание и хранение.

По окончании работы произведите осмотр и очистку сцепки. Обработайте резьбовые соединения и детали, не имеющие лакокрасочного покрытия, смазкой типа «Литол-24». Хранить изделие рекомендуется в сухом проветриваемом помещении, защищенном от воздействия атмосферных осадков. Не допускается хранение изделия в одном помещении с химически активными веществами.

7. Гарантийные обязательства.

Завод-изготовитель гарантирует соответствие качества изделия действующей конструкторской и технической документации. Гарантийный срок эксплуатации со дня продажи через розничную сеть при соблюдении потребителем требований по эксплуатации и хранению – 12 месяцев.

Предприятие-изготовитель не несет ответственности по гарантии, если:

- истек гарантийный срок эксплуатации;
- предьявленное изделие разукомплектовано;
- отсутствует руководство по эксплуатации или отметка торгующей организации о продаже (штамп и дата продажи) в руководстве;
- изделие использовалось не по назначению;
- потребитель заменял (дорабатывал) детали изделия на детали, не предусмотренные конструкцией;
- изделие вышло из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований разделов по эксплуатации и техническому обслуживанию, изложенных в руководстве по эксплуатации изделия, небрежного с ним обращения или нанесения механических повреждений;
- изделие подвергалось таким внешним факторам, как природные явления, стихийные или экологические бедствия.

Сцепка МК10, модели МК10.2Р300С (две регулировки)

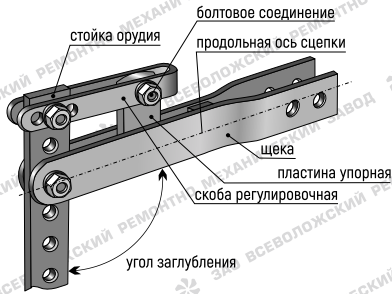


Рисунок 1. Установка сцепки опорной пластиной вверх (стандартно).

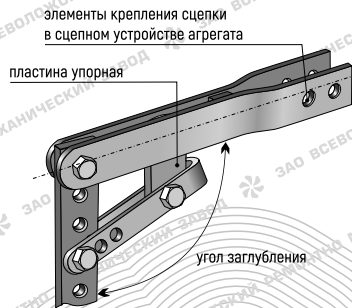


Рисунок 2. Установка сцепки опорной пластиной вниз

Сцепки МК10, моделей МК10.3Р200С и МК10.3Р200В (три регулировки)

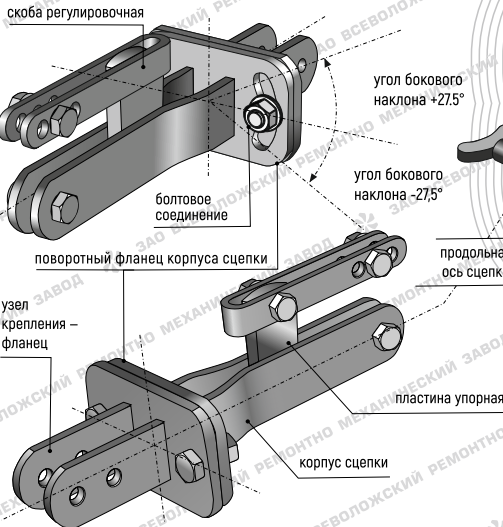


Рисунок 3. МК10.3Р200С (ступенчатая регулировка скобой)

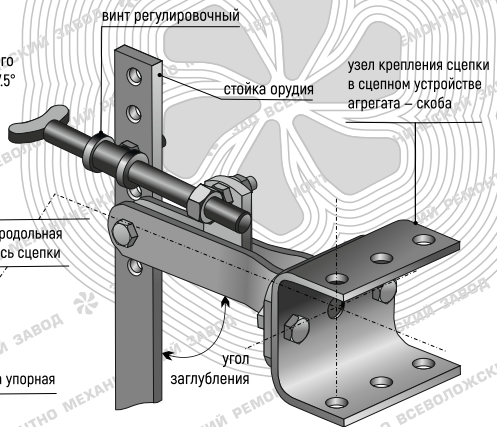


Рисунок 4. МК10.3Р200В (плавная регулировка винтом).



ЗАО ВСЕВОЛОЖСКИЙ РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

СЦЕПКА МК10

изготовлена в соответствии с конструкторской документацией и признана годной к эксплуатации.

Продавец: _____
подпись _____ расшифровка _____

Представитель _____
ОТК: _____ подпись _____ расшифровка _____

Дата продажи: « ____ » _____ 20__ г.

Дата выпуска: « ____ » _____ 20__ г.

М. П.

Гарантия не распространяется на расходные материалы (крепежные детали).
Предприятие-изготовитель имеет право без предварительного уведомления вносить изменения в конструкцию изделия с целью улучшения его потребительских качеств. Рекламации направлять по адресу:

188640, Ленинградская область, Всеволожский р-н, г. Всеволожск,
«Производственная зона города Всеволожска», Южное шоссе, N 144, литер А,
ЗАО «Всеволожский ремонтно-механический завод»,
E-mail: vrmz@mail.ru