



Раздвижная выглаживающая плита 475



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

XCMG CONSTRUCTION MACHINERY CO., LTD.

Раздвижная выглаживающая плита 475

Руководство по эксплуатации

					Составлено		
					Проверено		
					Утверждено		
					Одобрено		
Код	Номер	Изменение номера	Подпись	Дата	Используется с	Подпись	Дата

Представительство по производству

дорожной техники компании XCMG Construction Machinery Co., Ltd

Введение

Искренне благодарим вас за доверие и признание XCMG и за использование гидравлических раздвижных выравнивающих плит 475.

Выполняйте техническое обслуживание и эксплуатацию строго в соответствии с руководством по эксплуатации, чтобы поддерживать хорошее техническое состояние выравнивающей плиты 475.

Руководство по эксплуатации и другие сопроводительные технические документы поставляются вместе с гидравлической раздвижной плитой 475. Сохраняйте их в течение всего срока службы машины.

XCMG оставляет за собой право на редактирование руководства по эксплуатации в случае улучшения технологии без предварительного уведомления. Мы надеемся на понимание клиентов.

Представительство по производству дорожной техники
компании XCMG Construction Machinery Co., Ltd

Содержание

1. Общие сведения.....	1
1.1 Защитные устройства.....	1
1.2 Обозначение типа.....	2
1.3 Погрузка краном.....	2
2. Технические данные	3
2.1 Механические компоненты	3
2.2 Гидравлические компоненты	5
2.3 Электрическая система нагрева.....	6
2.4 Газовая система нагрева	6
2.5 Принцип работы (см. рис. 2-2).....	7
3. Монтаж выглаживающей плиты.....	10
3.1 Процесс монтажа	10
3.2 Электрическое соединение (система нагрева).....	10
3.3 Гидравлическое соединение.....	11
4. Подготовка к эксплуатации	12
4.1 Регулировка щита трамбующего бруса	12
4.2 Регулировка боковых балок рамы.....	13
4.3 Регулировка поперечного уклона дорожного полотна (см. рис. 4-2)	13
4.4 Внутренняя регулировка раздвижных секций по высоте	14
4.5 Монтаж дополнительных уширителей (см. рис. 4-7).....	18
5. Введение в эксплуатацию.....	21
5.1 Нагрев трамбующих брусьев и плит рабочего органа.....	21
5.2 Эксплуатация трамбующего бруса	21
5.3 Приостановка работы	21
5.4 Завершение работы	21
6. Эксплуатация.....	23
6.1 Настройка толщины укладываемого слоя.....	23
6.2 Настройка скорости трамбующего бруса.....	23
7. Техническое обслуживание	25
7.1 Техническое обслуживание выглаживающей плиты	25
7.2 Техническое обслуживание гидравлических компонентов	26
7.3 Расположение кабелей	27
7.4 Расположение кабелей нагревательных стержней для трамбующего бруса (см. рис. 7-1).....	27
7.5 Техническое обслуживание и использование газовой системы нагрева.....	28
8. Приложения	30
8.1 Принципиальная схема гидравлических компонентов	30
8.2 Принципиальная схема электрооборудования.....	31
8.3 Список запасных деталей, подверженных износу в течение одного года.....	32

1. Общие сведения

1.1 Защитные устройства

На асфальтоукладчиках, оснащенных выглаживающими плитами 475, установлены защитные устройства в соответствии с правилами техники безопасности (см. рисунок 1-1). После выполнения работ по техническому обслуживанию или ремонту защитные устройства должны быть установлены обратно в надлежащем порядке.

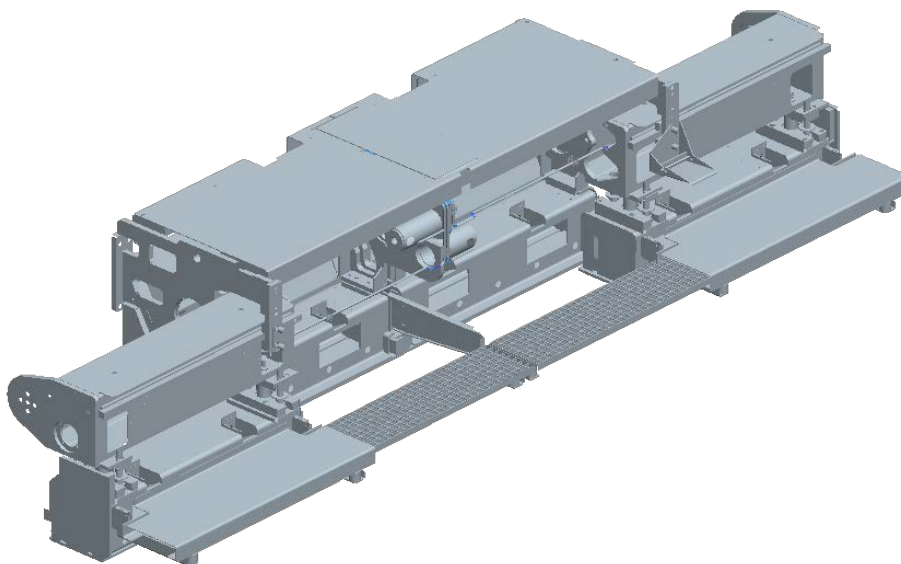


Рис.1-1

Примечания

- I. Нельзя наступать на рамы раздвижной выглаживающей плиты в процессе эксплуатации.
- II. При увеличении ширины расширяющегося винта передние ограничительные пластины винтового туннеля также должны быть

увеличены, чтобы соответствовать ширине расширяющегося винта.

1.2 Обозначение типа

475 означает: 475 (базовая ширина 2,5 м, ширина расширения 4,75 м)

1.3 Погрузка краном

Используйте кран для погрузки выглаживающей плиты 475 с базовой шириной 2,5 м (см. таб. 1-1).

Таб. 1-1

Тип выглаживающей плиты	Размер (мм)	Размер упаковки (мм)	Вес (кг)
Базовая 475	2500	3000 × 1290 × 1050	2550
Расширенная 625	625	625 × 570 × 630	355

2. Технические данные

2.1 Механические компоненты

Выглаживающая плита 475 состоит из двух частей, формирующих основной рабочий орган, и оснащена двумя уширителями (см. рис. 2-1).

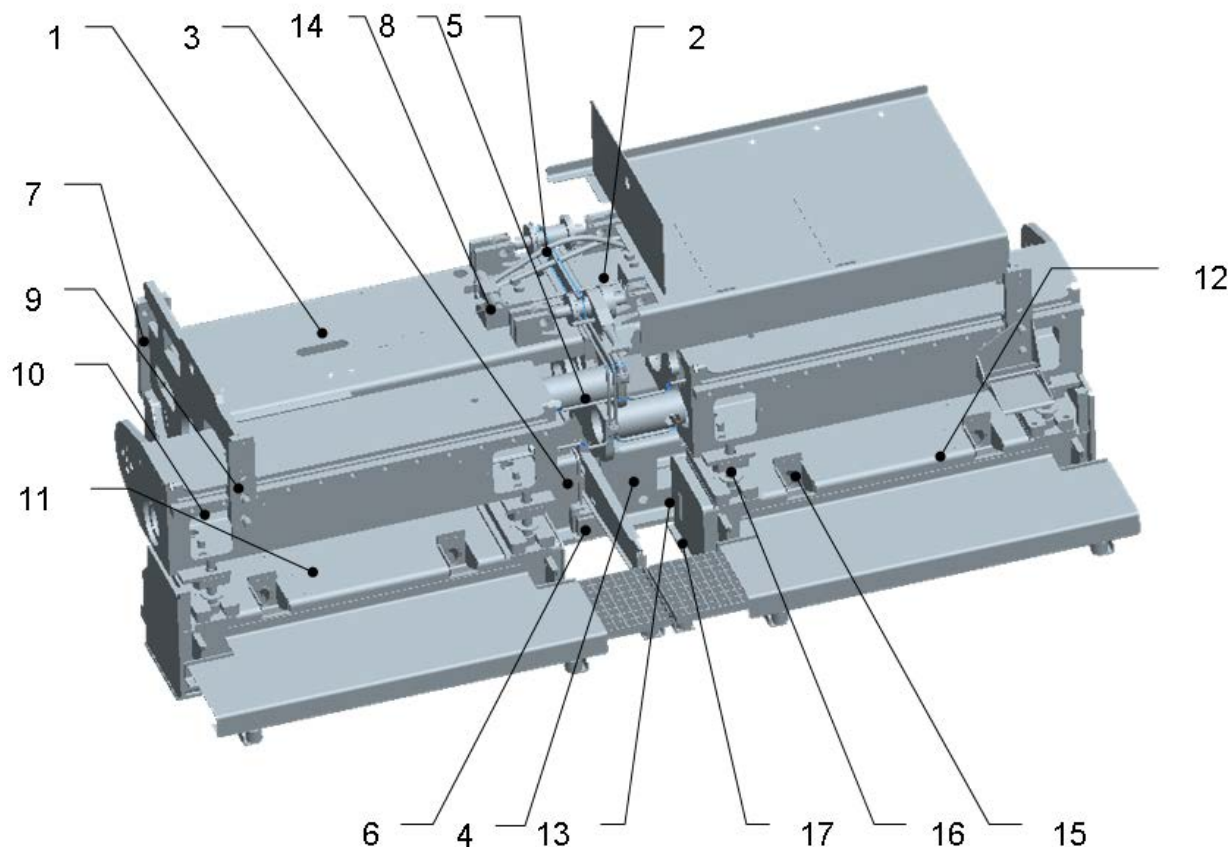


Рис. 2-1

1. Основная рама, левая сторона
2. Основная рама, правая сторона
3. Левая часть основной секции
4. Правая часть основной секции
5. Механизм регулировки поперечного уклона дорожного полотна
6. Шарнир

7. Фланец
8. Телескопический цилиндр (в том числе, опорный цилиндр)
9. Блокировочный механизм
10. Направляющая
11. Раздвижная секция, левая сторона
12. Раздвижная секция, правая сторона
13. Трамбующий брус (основная секция и раздвижные секции)
14. Гидравлический клапан
15. Система нагрева
16. Механизм регулировки высоты
17. Нижняя плита (основная секция и раздвижные секции)

Части основной секции плиты (3 и 4) прочно соединены с разъемной рамой (1 и 2) при помощи шарнирного соединения (6) и механизма регулировки поперечного уклона дорожного полотна (5).

Секции основного блока плиты (3 и 4) соединены скользящим соединением с раздвижными секциями (12 и 13) при помощи телескопического цилиндра (включая опорный цилиндр) (8), блокировочного механизма (9) и направляющей (10).

Обе части основной секции плиты (3 и 4), а также две раздвижные секции (11 и 12) оснащены трамбующим брусом (13) и механизмом импульсной вибрации. Кроме того, в раздвижные секции встроен внутренний механизм регулировки высоты (16).

Трамбующие брусы (13) и нижняя плита (17), расположенные в основной и раздвижных секциях, нагреваются при помощи нагревательных стержней (или газовой системы нагрева). Система используется для нагрева вышеупомянутых элементов перед началом выполнения работ и для поддержания их в нагретом состоянии во время возможного прерывания процесса укладки дорожного покрытия при размещении горячего битумного материала.

Выглаживающая плита в сборе монтируется к разделенным боковым балкам рамы асфальтоукладчика при помощи фланцевых соединений (7).

2.2 Гидравлические компоненты

Трамбующий брус. Управление подачей масла под давлением для работы трамбующего бруса выполняется с асфальтоукладчика. Кулачковый вал трамбующего бруса в основной секции приводится в движение с помощью гидравлического двигателя и клиновидных ремней. Трамбующие брусья в раздвижных секциях работают при помощи гидравлических двигателей с прямым фланцевым соединением. Для регулировки скорости трамбующего бруса (настройки частоты) используется установленный клапан управления потоком.

Механизм импульсной вибрации. Управление подачей масла под давлением для создания вибрации также выполняется с асфальтоукладчика. Управление вибраторами осуществляется при помощи поворотного клапана, приводимого в действие гидравлическим двигателем. Частота вибраторов —

это функция нескольких вращений поворотного клапана. Импульсы, передаваемые с заданной частотой, воздействуют на вибраторы через гидроцилиндры. Регулировка гидравлического давления выполняется при помощи регулируемых клапанов сброса давления, установленных на выглаживающей плите (см. принципиальную схему гидравлических компонентов).

2.3 Электрическая система нагрева

Трамбующий брус и секции плиты нагреваются при помощи нагревательных стержней. Подключение и отключение системы нагрева выполняется при помощи выключателя, установленного на укладчике (см. принципиальную схему электрооборудования).

2.4 Газовая система нагрева

Для подогрева выглаживающей плиты 475Q используется газовый подогрев (пропан). При использовании сжиженного газа в качестве газового топлива возможны случаи затруднения его воспламенения по той причине, что сжиженный топливный газ является смешанным и процент содержания примесей неравномерен. Для обеспечения постоянного нагрева мы настоятельно рекомендуем клиентам использовать пропан в качестве горючего газа.

Подсоедините редукционный клапан к газовому баллону. Существует два пути прохождения газа от редукционного клапана. Левый путь соединяется с тройником на раме основной секции через шланг, а газ поступает к газовым

контурам левой и правой части основной секции соответственно. Правый путь соединяется с воспламенителем через шланг. Отрегулируйте редукционный клапан в соответствии с актуальными условиями работы, включите выключатель воспламенителя и газовый выключатель, управляющий частями сгорания, и подожгите все отверстия горелки, затем выключите воспламенитель. Тепло, выделяемое при сжигании газа, осуществляет нагрев выглаживающей плиты.

2.5 Принцип работы (см. рис. 2-2)

Выглаживающая плита состоит из двух шарнирно закрепленных основных секций и двух раздвижных секций. Все узлы (основная и раздвижные секции, левая и правая стороны) оснащены трамбуемым брусом.

Принцип предварительного уплотнения:

Предварительное уплотнение материала дорожного покрытия осуществляется при помощи трамбуемого бруса (1), при этом трамбуемый брус перемещается вверх и вниз за счет работы эксцентрикового вала. Частота ударов трамбуемого бруса может быть отрегулирована бесступенчато, вне зависимости от плотности материала дорожного покрытия.

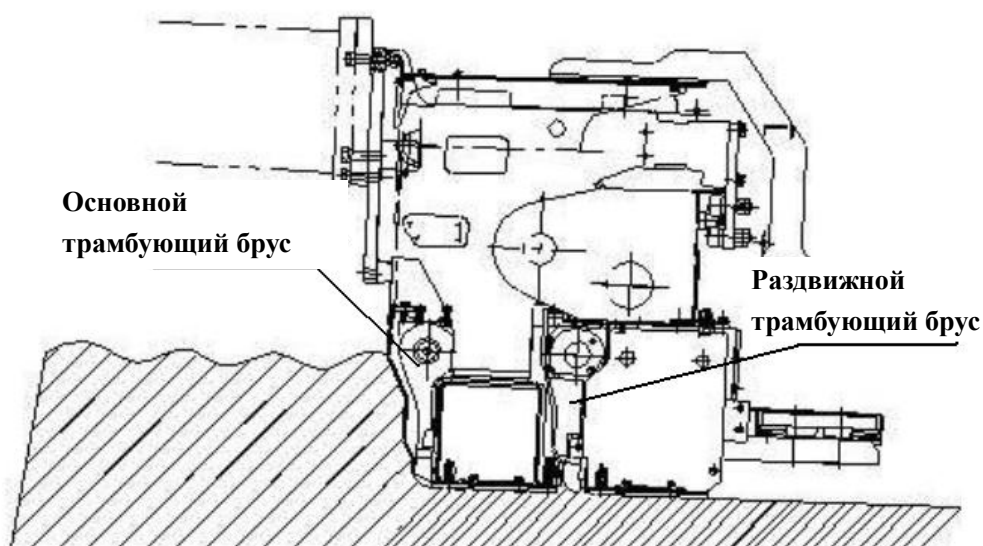


Рис. 2-2

2.6 Технические данные

Базовая ширина:	2,5 м
Рабочая ширина:	до 4,75 м
Соответствующая рабочая ширина:	до 6,0 м (с уширителями 625)
Толщина поверхности:	до 300 мм
Регулировка толщины:	гидравлически, бесступенчато, вручную
Поперечный уклон дорожного полотна:	до 3% вручную
Привод трамбующего бруса:	гидравлический
Диапазон частоты колебаний трамбующего бруса:	0–25 Гц

Настройка частоты колебаний

трамбующего бруса:

гидравлически, бесступенчато,
вручную при помощи
клапана управления потоком

Длина хода поршня:

4 мм

Режим нагрева:

при помощи электрических
нагревательных стержней

Ширина плиты:

300 мм

3. Монтаж выглаживающей плиты

Базовая ширина рабочего органа равна 2,5 м и соответствует ширине для транспортировки. Плита присоединяется к разделенным боковым балкам рамы при помощи винтового фланцевого соединения. Данный тип крепления обеспечивает быструю замену выглаживающей плиты 475 на обычную стандартную модель. Для последующей установки выглаживающей плиты 475 доступны комплекты для переоборудования.

3.1 Процесс монтажа

При установке обратите внимание на следующее:

(1) Гидроцилиндры с левой и правой стороны спереди двигателя должны быть одинаковы по высоте. Стрелы с обеих сторон должны находиться в одном и том же положении. При подсоединении со стороны стрелы не должно присутствовать натяжение.

(2) Очистите соединительный фланец, смажьте его смазкой и соедините с выглаживающей плитой при помощи указанных болтов (болты M20 × 110, гайки и прокладки), момент затяжки: 417–500 Н·м.

3.2 Электрическое соединение (система нагрева)

Электрическое соединение системы нагрева для трамбующих брусьев и плиты должно быть выполнено в соответствии с электрической схемой (включая раздвижную часть). Из соображений безопасности любые работы по подключению должны выполняться, только когда асфальтоукладчик остановлен и электрическая цепь системы нагрева разомкнута. Выключатель

для отключения системы нагрева установлен на тяговой машине.

3.3 Гидравлическое соединение

Гидравлические компоненты для работы трамбующего бруса и механизма импульсной вибрации должны быть подключены в соответствии со схемой.

4. Подготовка к эксплуатации

Для транспортировки асфальтоукладчика или перемещения между полосами движения на строительной площадке необходимо заблокировать выглаживающую плиту (боковые балки рамы устанавливаются на блокирующие устройства). Подъем и опускание выглаживающей плиты возможны, только когда машина находится в режиме «Укладка» (см. руководство по эксплуатации асфальтоукладчика).

4.1 Регулировка щита трамбующего бруса

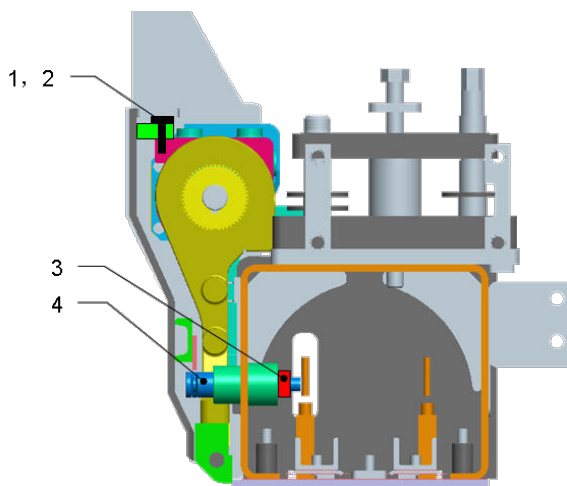


Рис. 4-1

Щиты трамбующего бруса на выглаживающей плите и на дополнительных раздвижных секциях должны быть отрегулированы таким образом, чтобы между щитом и трамбующим брусом присутствовал зазор шириной примерно 2 мм (см. рис. 4-1).

Процесс регулировки:

1) Выньте фиксирующий болт (1) и шайбу (2), затем ослабьте гайку (3). Поворачивайте штифт с винтовой резьбой (4), пока расстояние между щитом

и трамбующим брусом не составит 1–2 мм. Затем затяните гайку (3) снова и заблокируйте фиксирующий болт (1) и гайку (2).

4.2 Регулировка боковых балок рамы

Корректная регулировка боковых балок рамы описана в руководстве по эксплуатации для соответствующего укладчика. Она включает в себя надлежащее крепление на стыковых накладках (одинаково с левой и правой стороны), а также корректную регулировку гидроцилиндров нивелирования спереди.

4.3 Регулировка поперечного уклона дорожного полотна (см. рис. 4-2)

Если дорога должна иметь поперечный уклон, его величину можно отрегулировать при помощи механизма для регулировки поперечного уклона дорожного полотна.

При рабочей ширине 2,5 м выглаживающая плита может быть поднята посередине максимум на 4 см. Набор высоты указан на шкале в мм относительно рабочей ширины 2,5 м. В то же время на шкале указывается соответствующий уклон секций плиты в процентах.

Для начальной установки желаемой толщины асфальтового покрытия рекомендуется поместить выглаживающую плиту на две опоры (предпочтительно деревянные брусья). Толщина опор должна превышать желаемую толщину поверхности с учетом припуска на последующее уплотнение.

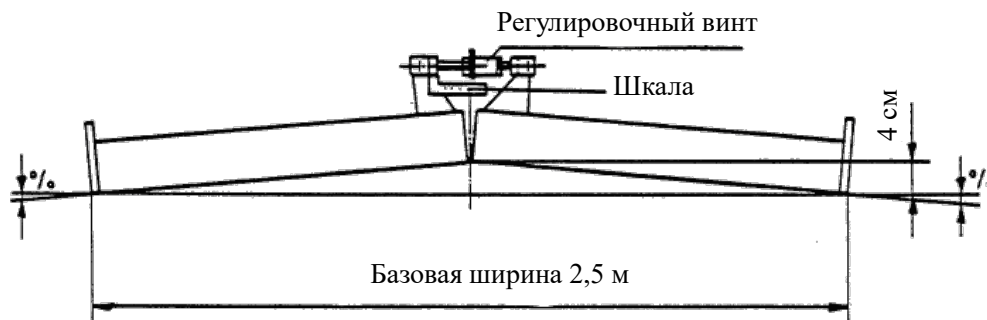


Рис. 4-2

4.4 Внутренняя регулировка раздвижных секций по высоте

Внутренний механизм регулировки раздвижных секций по высоте изначально служит для выравнивания уровня раздвижных секций и основной секции рабочего органа. Внутренний механизм регулировки также может использоваться в процессе укладки дорожного покрытия (см. рис. 4-3).



Рис. 4-3

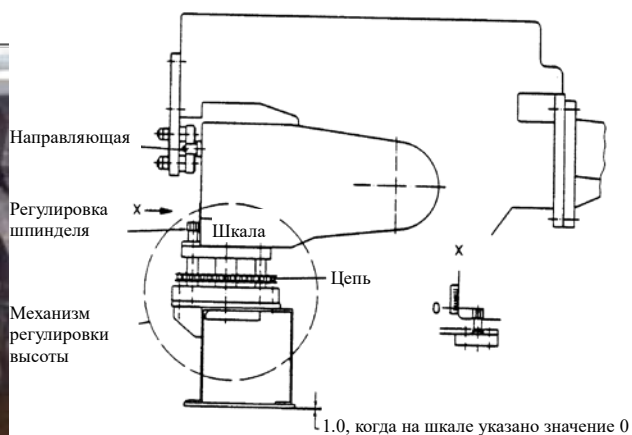


Рис. 4-4

Каждый из механизмов регулировки (по два в каждой раздвижной секции) состоит из двух шпинделей с резьбовым концом, соединенных при помощи цепи. При ослаблении цепи и регулировке шпинделей будет выполнена коррекция уровня раздвижных секций.

Ослабьте болт 1. При вращении длинного штифта 2 по часовой стрелке

плита выглаживания в раздвижной секции поднимется относительно основной плиты или выпадет.

Отрегулируйте длинный штифт 2, убедитесь, что плита раздвижной секции находится там же, где плита основной секции, затем затяните болт 1.

На рис. 4-4 показаны основные регулировки раздвижных секций по отношению к основной секции, выполняемые в нашей мастерской до поставки.

Внимание! При проверке основной регулировки раздвижных секций или при выполнении повторной регулировки необходимо выполнить измерение под направляющей при помощи линейки. Это относится как к раздвинутому, так и к собранному состоянию рабочего органа.

Примечание. Измерение выполняется под направляющей.

Настройка плиты в горизонтальное положение является предпочтительной при укладке тонких слоев.

Для укладки толстых слоев горизонтальное положение плиты должно быть изменено на наклонное при помощи соответствующей регулировки гидроцилиндров спереди таким образом, чтобы материал дорожного покрытия вытягивался под пластинами в виде клина. Таким образом достигается разница в высоте между выравнивающими краями основной секции и выравнивающими краями раздвижных секций (см. рис. 4-5).

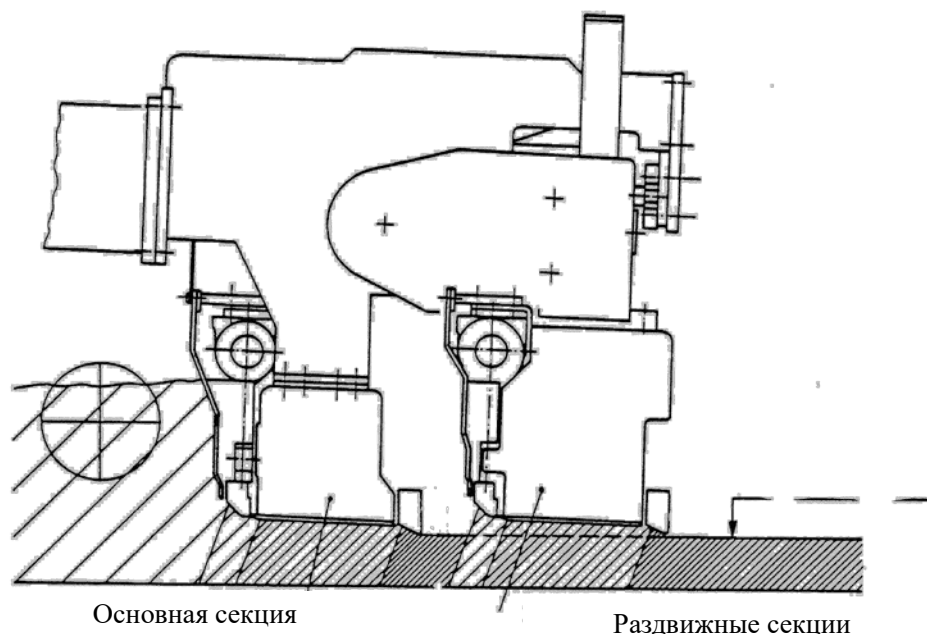


Рис. 4-5

Данная разница в высоте должна быть устранена при помощи внутреннего механизма для вертикальной регулировки раздвижных секций, так как в противном случае дорожное покрытие не будет ровным из-за образования «ступенек».

В начале выполнения работ рекомендуется отрегулировать задние кромки раздвижных секций таким образом, чтобы они находились несколько выше задних кромок основной секции. После начала работ регулировка должна выполняться постепенно, пока на дорожном покрытии не исчезнут «ступеньки».

Кроме того, следует следить, чтобы материал дорожного покрытия не скапливался между основной секцией и раздвижными секциями, расположенными за ней. Материал, скопившийся ранее, следует удалить во избежание появления следов материала на готовом дорожном покрытии.

Внутренний механизм регулировки раздвижных секций по высоте также служит для обеспечения адаптации по уровню в случае различной степени износа между плитой основной секции и плитами раздвижных секций.

Скользящая направляющая (см. рис. 4-6)

Скользящая направляющая, устанавливаемая при выполнении работ без отклонений, должна подвергаться регулярной проверке и регулировке. Зазор между ползунами и направляющей шиной из брусковой стали, образовавшийся по причине износа, может сделать невозможным выполнение основной регулировки. Однако безупречная укладка дорожного покрытия может быть гарантирована только в том случае, когда раздвижные секции, как описано выше, установлены под углом.

Регулировка скользящей направляющей (см. рис. 4-6):

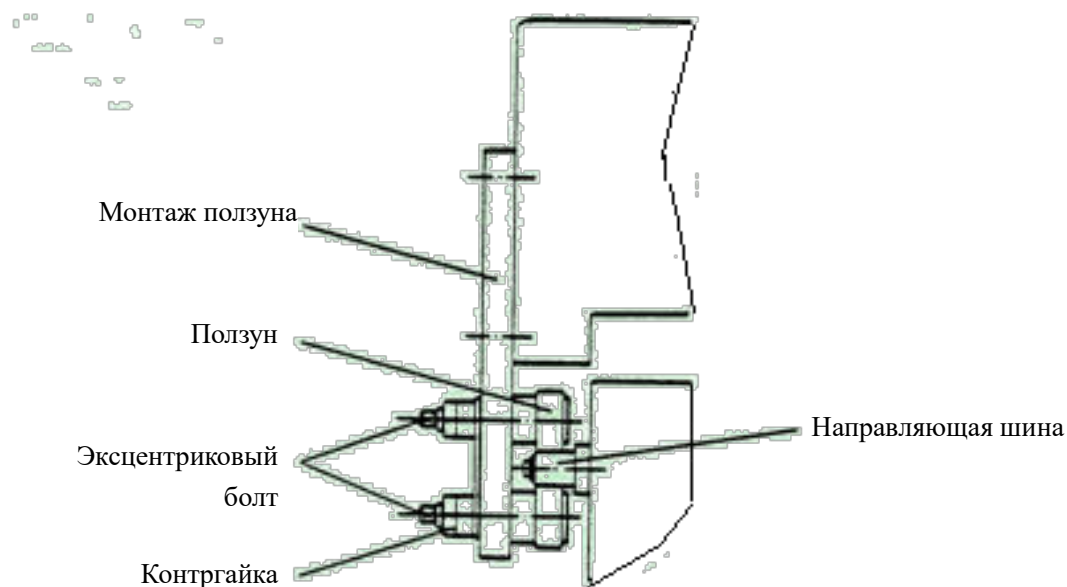


Рис. 4-6

После ослабления контргайки положение ползуна может быть

отрегулировано в соответствии с направляющей шиной при помощи эксцентриковых болтов таким образом, чтобы люфт был минимальным, но, тем не менее, достаточным для обеспечения свободного скольжения. После выполнения регулировки соответствующий эксцентриковый болт должен быть заблокирован при помощи контргайки.

4.5 Монтаж дополнительных уширителей (см. рис. 4-7)

Благодаря наличию дополнительных уширителей рабочая ширина выглаживающей плиты может быть увеличена, как показано на рисунке ниже.

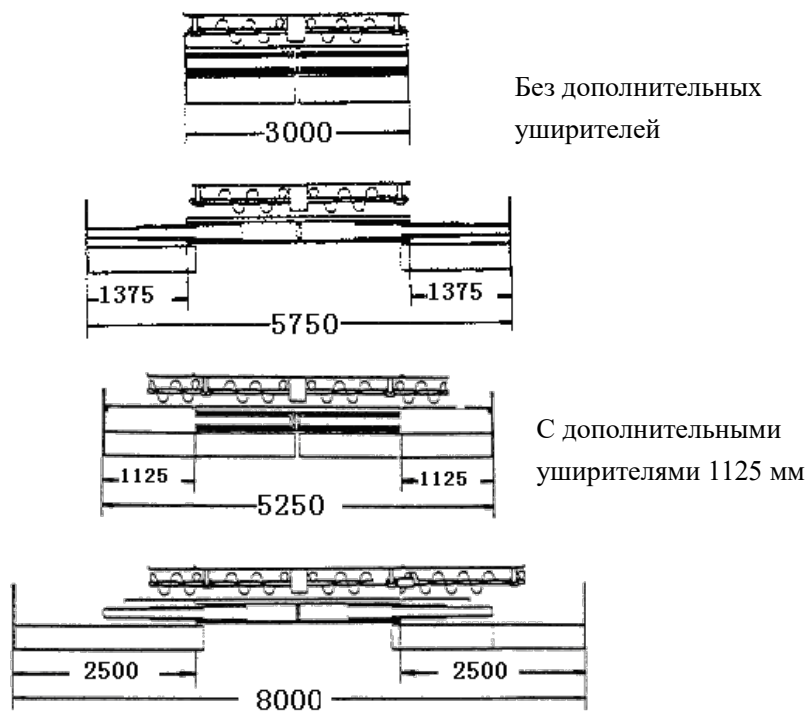


Рис. 4-7

Этапы установки уширительной секции:

(1) Соедините раму уширительной секции с телескопической частью плиты при помощи болтов и убедитесь, что передние края основания находятся на плоскости (см. рис. 4-8).

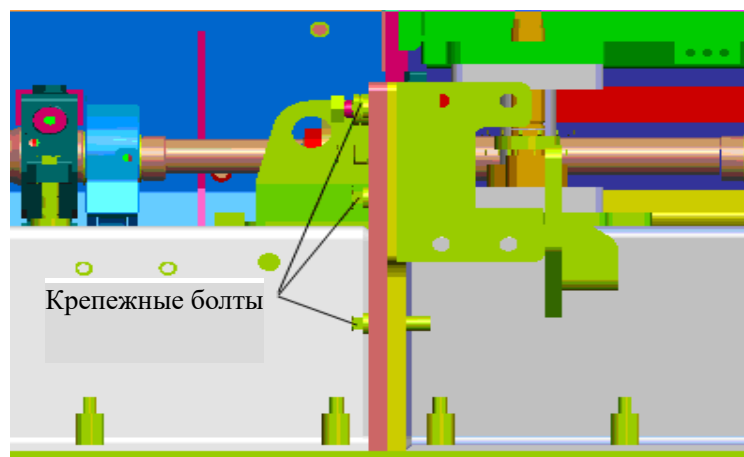


Рис. 4-8

Из-за различных условий использования уширительной секции и основной секции плиты после определенного периода времени образуется разница в толщине по причине различного износа основания (А и В). Учитывайте разницу в толщине и компенсируйте ее при подсоединении уширительной секции.

На рис. 4-10 показано регулирующее устройство для уширительной секции, при помощи которого регулируется ее высота.

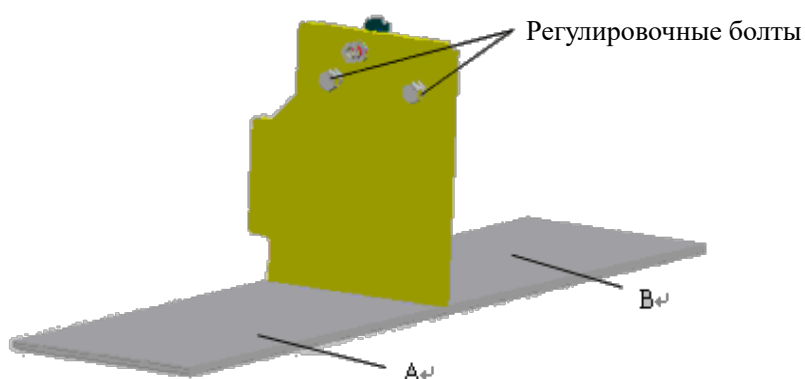


Рис. 4-9

(2) Соединение эксцентрикового вала вибрационного устройства (промежуточного вала); разность фаз каждого сегмента составляет 180° (см.

рис. 4-10).

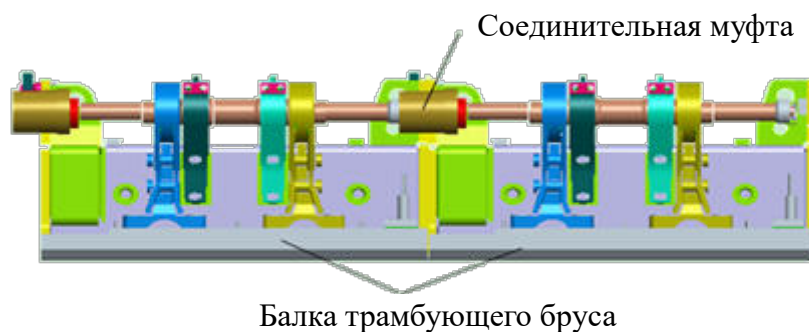


Рис. 4-10

(3) Установка и демонтаж передней панели (выполняется, как описано в разделе **4.1 «Регулировка щита трамбующего бруса»**).

(4) Подсоединение отражателей. Обратите внимание, что соединение должно быть прочным, и отрегулируйте винт таким образом, чтобы его нижняя панель и нижняя часть находились в одной плоскости.

(5) Подсоединение электрической системы нагрева. Вставьте вилку уширительной секции в разъем и убедитесь, что провод не должен быть натянут.

(6) Подсоединение газовой системы нагрева. Подсоедините шланг системы газового подогрева, соединяющий уширительную секцию с тройником сопла телескопического сегмента, и затяните заданным моментом, чтобы не допустить утечек газа или поломок.

5. Введение в эксплуатацию

Выглаживающая плита может быть введена в эксплуатацию только после полной проверки всех органов управления, защитных устройств и установок.

Необходимо соблюдать данные инструкции для выглаживающей плиты и инструкции по эксплуатации асфальтоукладчика.

5.1 Нагрев трамбующих брусьев и плит рабочего органа

Для подсоединения электрической системы нагрева дизельный двигатель должен быть переведен на рабочую скорость, чтобы генератор мог обеспечивать полное рабочее напряжение.

5.2 Эксплуатация трамбующего бруса

Для получения более подробной информации по эксплуатации трамбующего бруса см. раздел 4.2, а также руководство по эксплуатации для соответствующего укладчика.

При выполнении функциональной проверки трамбующего бруса всегда начинайте с самой низкой скорости.

5.3 Приостановка работы

Данный процесс описан в руководстве по эксплуатации асфальтоукладчика. Необходимо добавить, что электрическая система нагрева должна оставаться включенной, чтобы поддерживать рабочее состояние выглаживающей плиты.

5.4 Завершение работы

Подробная информация представлена в соответствующей главе руководства по эксплуатации асфальтоукладчика, а также в разделе 7

«Техническое обслуживание» данного руководства по эксплуатации
выглаживающей плиты.

6. Эксплуатация

Контроль во время эксплуатации ограничивается проверкой корректности регулировок, описанной в разделе 4 «Подготовка к эксплуатации», и выполнением сброса, если это необходимо.

Изменение настроек возможно в процессе укладки дорожного покрытия.

6.1 Настройка толщины укладываемого слоя

Установка положения шарниров тяговых балок рамы спереди определяет высоту края выглаживающей плиты (принцип «плавающей» плиты) и желаемую толщину слоя. См. также руководство по эксплуатации асфальтоукладчика.

При ручном управлении необходимы постоянный надзор и периодические коррекции. При автоматическом управлении с использованием электронной установки для выравнивания изменение высоты выполняется автоматически.

6.2 Настройка скорости трамбующего бруса

Скорость вращения вибрационного устройства играет решающую роль в равномерности и компактности дорожного покрытия. Вибрационная скорость вращения зависит от различных факторов (например, компонент, компактность, температура материалов дорожного покрытия, скорость укладки дорожного покрытия, толщина дорожного покрытия и т. д.).

Рекомендуемая скорость вибрации: каждые 5 мм хода выполняется один вибрационный удар. Например, когда скорость укладки дорожного покрытия

составляет 2 м/мин, вибрационная скорость вращения составляет 400 об/мин.

Когда скорость укладки дорожного покрытия составляет 1 м/мин, вибрационная скорость вращения составляет 200 об/мин.

7. Техническое обслуживание

Надлежащее техническое состояние выглаживающей плиты играет решающую роль в качестве и скорости укладки. Правильное техническое обслуживание и ежедневное обслуживание способствуют повышению эксплуатационной безопасности и продлению срока службы выглаживающей плиты.

7.1 Техническое обслуживание выглаживающей плиты

Техническое обслуживание после завершения работ

Чтобы поддерживать постоянную высокую производительность выглаживающей плиты, необходимо ежедневно после завершения работ производить очистку следующих деталей.

Пластины плиты и трамбуемый брус между щитом трамбуемого бруса и рамой (на основной секции и на раздвижных секциях), а также нажимная планка между основной секцией и раздвижными секциями (с левой и правой стороны).

При укладке битумного материала вышеупомянутые детали укладчика должны быть тщательно обрызганы при помощи пистолета-распылителя, при этом трамбуемая балка должна двигаться медленно, а нажимная планка должна работать со скоростью 50–70 ц/с при давлении ниже 50 бар. В качестве распыляемого вещества необходимо использовать дизельное масло; убедитесь, что дизельное масло не попадает на дорожное покрытие. Также можно использовать другие распыляемые вещества, не оказывающее вредного

воздействия.

Техническое обслуживание с регулярными интервалами

Подшипники трамбующего бруса должны смазываться через каждые 20–50 часов работы. Когда трамбующий брус работает на высокой скорости при периодической длине хода 8 мм, рекомендуется выполнять техническое обслуживание через каждые 20 часов работы.

Следует избегать чрезмерного смазывания из-за большого числа оборотов. Перед выполнением смазки пресс-масленки должны быть тщательно очищены. Следует проверить и при необходимости натянуть клиновидные ремни путем смещения двигателя, чтобы они отступали примерно на 12–15 мм при надавливании большим пальцем. Слишком ослабленные или слишком натянутые клиновидные ремни подвергаются преждевременному износу. В первые часы работы необходимо проверять натяжение ремней несколько раз и при необходимости регулировать, так как ремни обычно незначительно растягиваются в начале использования.

7.2 Техническое обслуживание гидравлических компонентов

При выполнении работ на гидравлической установке (техническое обслуживание, ремонт или замена) чистота имеет первостепенное значение. Перед демонтажем необходимо тщательно очистить компонент и все соединения. Незавинченные и незакрытые разъемы должны быть защищены от попадания грязи. Только при соблюдении данных условий последующая сборка будет выполнена должным образом.

Как минимум раз в месяц вся гидравлическая система должна подвергаться визуальному осмотру. Особое внимание следует уделить утечкам и коррозии в системе трубопроводов, перекручиванию шлангов, корректному подсоединению гидравлических компонентов и т. д. (см. также руководство по эксплуатации для укладчика дорожного покрытия).

7.3 Расположение кабелей

Электрический нагревательный стержень особенно подходит для контактного нагрева. Слой ржавчины на нагревательном стержне должен удаляться раз в квартал. Расположение кабеля должно быть плотным и компактным. Из-за возвратно-поступательного движения на телескопическом сегменте, а также во избежание трения и разрыва кабеля нагревательный стержень оснащен гибким кабель-каналом, в котором свободно перемещается кабель и не допускается его повреждение при растяжении.

7.4 Расположение кабелей нагревательных стержней для трамбующего бруса (см. рис. 7-1)

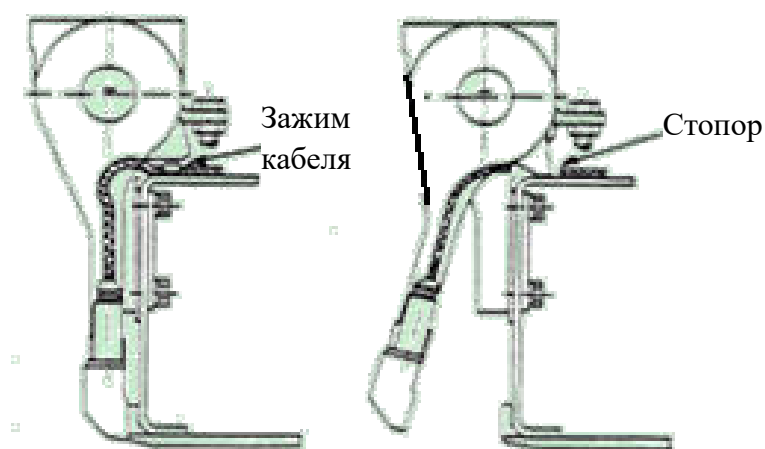


Рис. 7-1

При установке нагревательных стержней для трамбующего бруса и нажимной планки убедитесь, что фиксация кабеля при помощи зажима выполняется в месте, указанном выше. Кабель не должен быть слишком коротким, чтобы в случае подъема трамбующего бруса (рисунок справа) до тех пор, пока кулачок не упрется в раму, он оставался ослабленным и не натянутым. Тем не менее, кабель не должен быть слишком ослаблен, иначе в процессе эксплуатации трамбующего бруса может возникнуть провисание.

7.5 Техническое обслуживание и использование газовой системы нагрева

При установке деталей газовой системы нагрева запрещено использовать смазку. Убедитесь, что можно легко зажечь отверстие на стороне сопла горелки, а не на передней части сопла, и закройте все клапаны после того, как устройства нагрева перестанут работать. Проверьте уплотнения клапанов во избежание утечки газа. Не допускайте перегрева или переохлаждения газового баллона.

Примечания

© На всех соединениях и гайках газовой системы нагрева используется медный винт с левой резьбой. Чрезмерный момент затяжки может стать причиной поломки соединений и гаек. Обратите на это внимание в процессе демонтажа.

© Если сопло не воспламеняется или заблокировано, запрещается стучать по нему, так как это может привести к разрушению воздуховыпускного крана, соединения и гаек.

Для обеспечения безопасности газовой системы нагрева ежедневно проверяйте следующее:

1. Присутствие газа в редукционном клапане; проверьте на наличие утечки с помощью мыльной пены или жидкости, приготовленной с нейтральным моющим средством с содержанием воды 10–20%.
2. После подачи газа убедитесь, что газ (или давление) может регулироваться непрерывно.
3. После подачи газа убедитесь в отсутствии утечек газа из перепускного клапана.
4. Убедитесь, что сопло не засорено.

Если возникают вышеупомянутые ситуации или поврежден датчик давления, это значит, что присутствует утечка газа в выпускном отверстии редукционного клапана, когда рукоятка регулировки давления откручена, и детали должны быть заменены.

8. Приложения

8.1 Принципиальная схема гидравлических компонентов

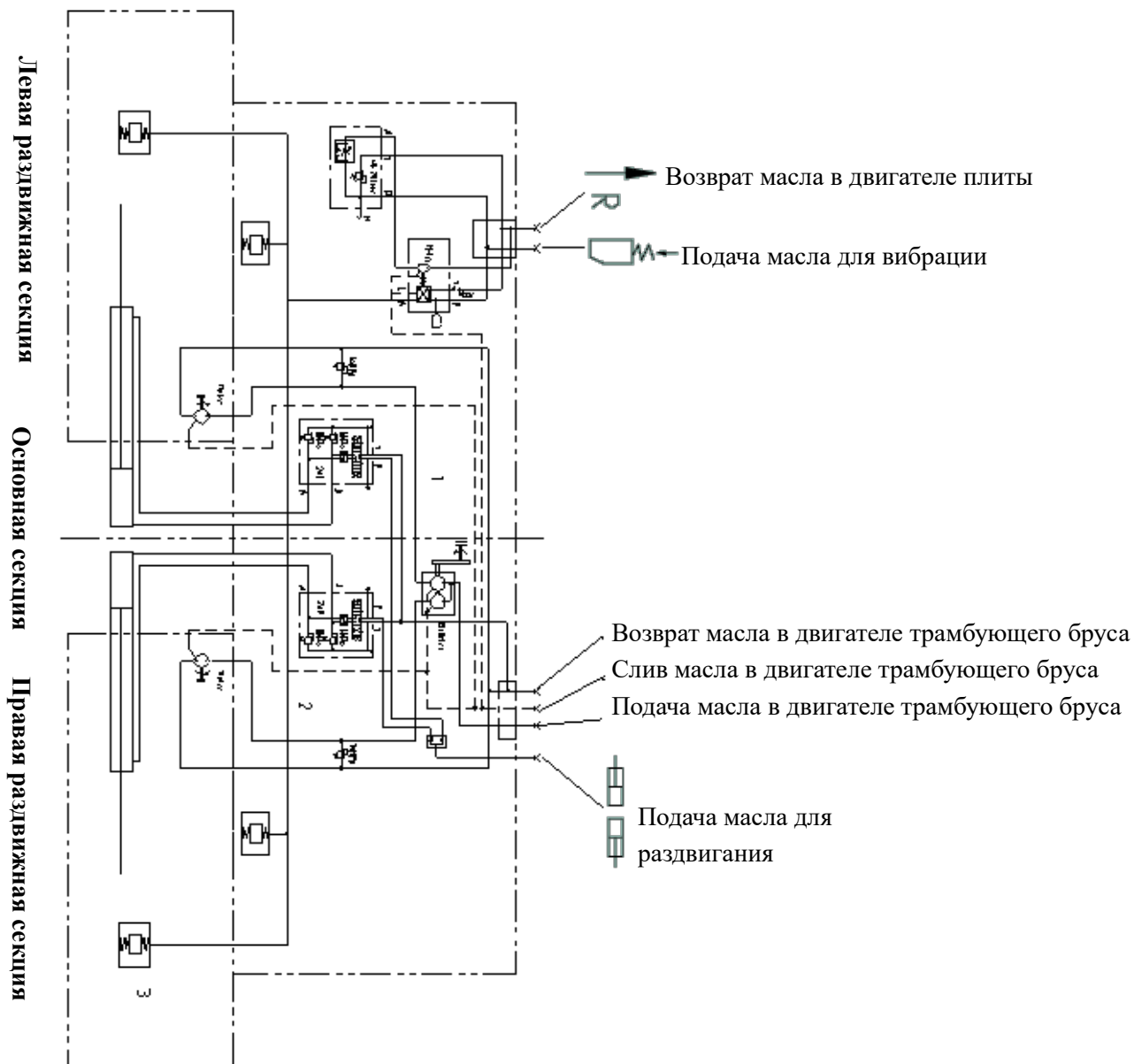


Рис. 8-1

8.2 Принципиальная схема электрооборудования

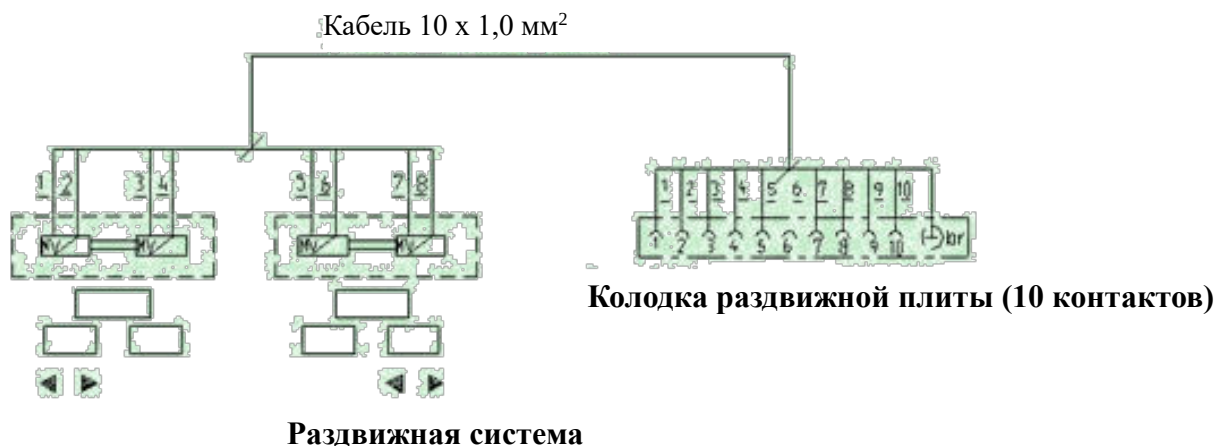


Рис. 8-2

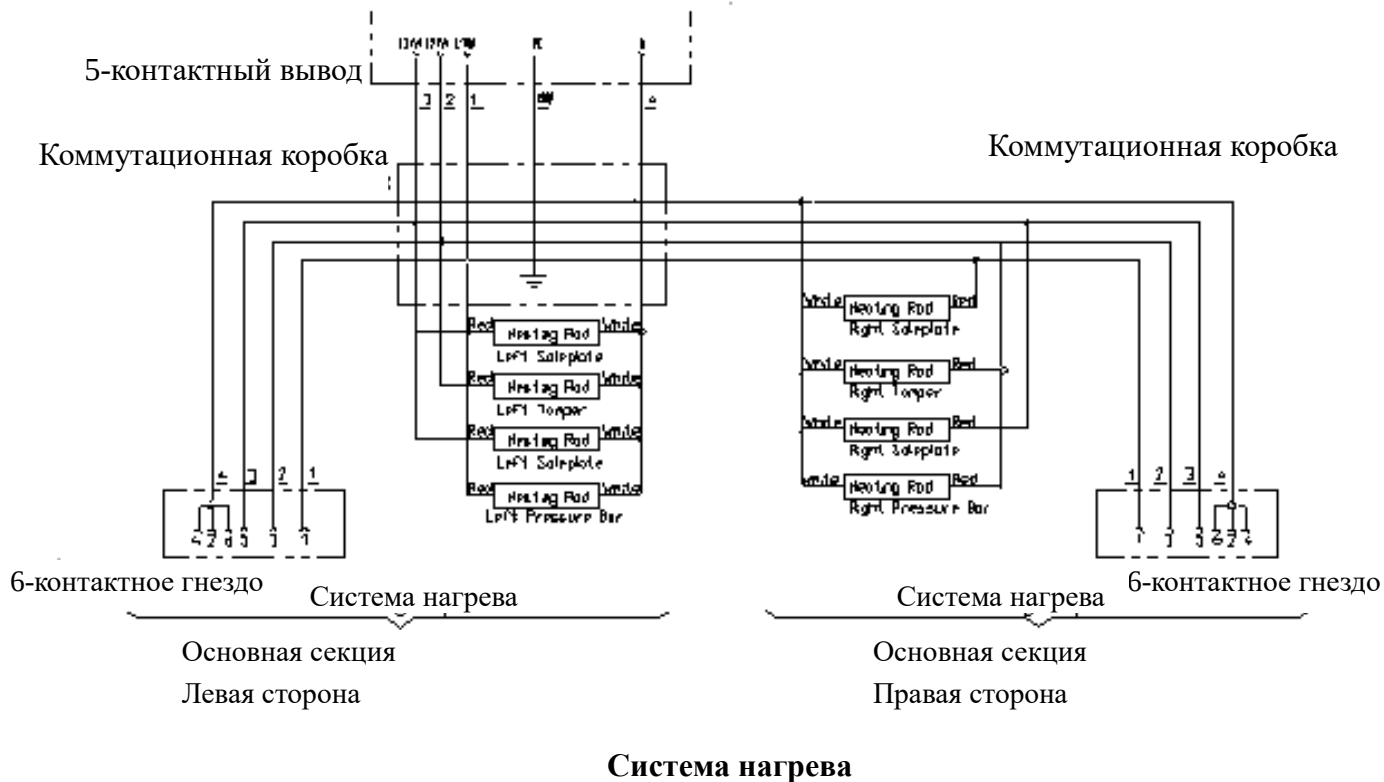


Рис. 8-3

8.3 Список запасных деталей, подверженных износу в течение одного года

Позиция	Описание	Код	Единица	Кол-во	Примечания
1	Правая скользящая пластина	475.6.13	Шт.	1	
2	Левая скользящая пластина	475.6.14	Шт.	1	
3	Левая скользящая пластина	475.7.1.2	Шт.	1	
4	Правая скользящая пластина	475.8.1.2	Шт.	1	
5	Левая пластина трамбующего бруса	475.6.3.1.1	Шт.	1	
6	Правая пластина трамбующего бруса	475.6.3.2.1	Шт.	1	
7	Левая пластина трамбующего бруса	475.7.3.1.1	Шт.	1	
8	Правая пластина трамбующего бруса	475.8.3.1.1	Шт.	1	
9	Узкий клиновидный ремень	DIN7753SPA807	Шт.	2	
10	Втулка	75SD-50	Шт.	4	
11	Опорная плита	625.1.1.3	Шт.	2	
12	Левый трамбующий брус	625.1.3.1.2	Шт.	1	
13	Правый трамбующий брус	625.2.3.1.1	Шт.	1	
14	Подузел горелки	475.11.1A	Шт.	4	Для газового нагрева
15	Подузел горелки	ET.9.1	Шт.	6	Для газового нагрева

Для заметок



Адрес: NO.1 TaoShan Road, Jinshanqiao Developing Zone, Xuzhou, Jiangsu, China (Китай)

Тел.: +86-0516-87928888 87938000

Факс: +86-0516-87738107

Индекс: 221004

Тел. сервисного отдела (асфальтоукладчик): +86-0516-87938756

Факс сервисного отдела: +86-0516-85857433

Тел. отдела обеспечения качества: +86-0516-87938979

Тел. отдела поставки запчастей: +86-0516-87938863

Все права защищены, нарушение будет преследоваться по закону.

Первая версия, февраль 2014 г.