



SUMMERS®

Руководство по эксплуатации ДИСКОВОЙ БOROНЫ МОДЕЛИ SUPERCOUNTER PLUS

ВАЖНО

ОПЕРАТОР ОТВЕЧАЕТ ЗА
РЕГУЛИРОВКУ АГРЕГАТА, Т.К.
АГРЕГАТ НЕ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С
ЗАВОДА В ГОТОВОМ «ДЛЯ РАБОТЫ
В ПОЛЕ» ВИДЕ .



ВНИМАНИЕ

СЛЕДУЕТ ПРОЧИТАТЬ И ПОНЯТЬ
РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРЕЖДЕ, ЧЕМ
ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДАННЫЙ
АГРЕГАТ.

SUMMERS MANUFACTURING CO., INC.

ВЕБ-СТРАНИЦА: www.summersmfg.com

Мэддок, Северная Дакота 58348
Дэвилз Лэйк, Северная Дакота 58301

(701) 438-2855
(701) 662-5391

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Руководство состоит из четырех основных разделов: Техника безопасности, Сборка, Эксплуатация и техническое обслуживание, и Комплектующие детали. В разделе по Сборке представлены подробные инструкции по правильной сборке Вашей модели дисковой борона Summers SUPERCOUNTER. Раздел по Эксплуатации представляет информацию по правильной эксплуатации и техническому обслуживанию Вашего агрегата Summers SUPERCOUNTER. Полная раскладка комплектующих деталей представлена в разделе Комплектующие детали.

Детали указываются на каждом рисунке с производственным номером из каталога Summers. Следует использовать номер детали при заказе заменяющих деталей у своего дилера Summers. См. последний раздел руководства на описание каждого номера детали.

Направления “правый” и “левый” в данном руководстве определяются при обозревании агрегата сзади.

Политикой компании является улучшение собственной продукции, где это только возможно и практично. Мы сохраняем за собой право производить изменения или улучшения в дизайне или конструкции деталей в любое время, не принимая обязательств производить такие изменения на продукции, поставленной ранее.

Компания Summers Mfg. Co., Inc. настоятельно рекомендует, чтобы каждый оператор дисковой борона SUPERCOUNTER **ПРОЧИТАЛ и ПОНЯЛ** Руководство по эксплуатации прежде, чем использовать агрегат. Кроме того, данное Руководство по эксплуатации должно после этого **ПЕРЕСМАТРИВАТЬСЯ**, по крайней мере, **ЕЖЕГОДНО**.

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимо снижать скорость, уменьшать глубину резания и использовать минимум балласта при работе в каменистых условиях. **НЕ ПОВОРАЧИВАТЬ** в каменистых условиях, если лезвия дисков агрегата SUPERCOUNTER находятся в земле. Агрегату будет нанесен вред, если скорость в каменистых условиях будет превышать 5 миль/час. **Такого рода повреждения НЕ ПОКРЫВАЮТСЯ гарантией.**

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛОВ



Раздел 1: ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Раздел 2: ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

Раздел 3: ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИИ

Раздел 4: КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ

РЕГИСТРАЦИЯ ВЛАДЕЛЬЦА

| | |
|-----------------------|------------------------------------|
| Наименование _____ | Размер _____ |
| Адрес _____ | Серийный номер _____ |
| Город _____ | (расположен у сцепного устройства) |
| Штат / Провинц. _____ | Дата приобретения _____ |
| Почтовый код _____ | Дилер _____ |

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1 - ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

| | |
|--|-----------|
| Обозначение опасности и Инструкции по общей безопасности | 1-1 |
| Таблички техники безопасности | 1-2 - 1-6 |

РАЗДЕЛ 2 - СБОРКА

| | |
|--|-------------|
| Общие инструкции по безопасности сборки | 2-1 |
| 15-фут. и 30-фут. модели SUPERCOULTER с широким центром..... | 2-2 – 2-3 |
| 23-фут. модель дисковой бороны SUPERCOULTER | 2-4 – 2-5 |
| 30-фут. модель SUPERCOULTER с узким центром | 2-6 – 2-7 |
| 40-фут. модель дисковой бороны SUPERCOULTER | 2-8 – 2-9 |
| Инструкции по сборке для всех размеров..... | 2-10 |
| Гидравлически регулируемая сцепка | 2-11 – 2-12 |
| Схема 3-брусовой навесной бороны модели M104..... | 2-13 - 2-18 |
| Схема роликового измельчителя..... | 2-19 - 2-22 |

РАЗДЕЛ 3 - ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

| | |
|--|-----|
| Запуск и работа гидравлики | 3-1 |
| Техническое обслуживание и эксплуатация в поле..... | 3-2 |
| Транспортировка, спецификации, стандартные и дополнительные характеристики | 3-3 |
| Выявление неисправностей и хранение | 3-4 |

РАЗДЕЛ 4 - КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ

| | |
|---|------|
| Дисковая борона SUPERCOULTER – 15-фут. и 30-фут. модели с широким центром | 4-3 |
| SUPERCOULTER – 23-фут. и 30-фут. модели с узким центром | 4-4 |
| SUPERCOULTER – 40-фут. модель | 4-5 |
| SUPERCOULTER, Гидравлика – 15-фут. и 30-фут. модели с широким центром | 4-6 |
| SUPERCOULTER – Гидравлика – 23-фут. с узким центром | 4-7 |
| SUPERCOULTER – Гидравлика – 30-фут. модель с узким центром | 4-8 |
| SUPERCOULTER, Гидравлика – 40-фут. модель | 4-9 |
| SUPERCOULTER – Гидравлика складывания крыльев – 23- и 30фут. модели с узким центром..... | 4-10 |
| SUPERCOULTER – Гидравлика подъема крыльев – 30-фут. модель с широким центром и 40-фут. модель | 4-11 |
| SUPERCOULTER – Секции в сборе | 4-12 |
| Комплект световых сигналов 8K8100 | 4-13 |
| Навесная борона – Несущая опора в сборе | 4-14 |
| Секция навесной бороны M104, 3-брусовая | 4-15 |
| Компоненты ступицы и оси | 4-16 |
| Ступица 614 с GBGI уплотнением | 4-17 |
| Гидравлически регулируемая сцепка | 4-18 |
| Опция задней сцепки..... | 4-19 |
| Роликовый измельчитель..... | 4-20 |

РАЗДЕЛ 5 - НОМЕРА КОМПЛЕКТУЮЩИХ ДЕТАЛЕЙ

| | |
|------------------------------------|-----------|
| Номера деталей и их описание | 5-1 - 5-5 |
|------------------------------------|-----------|




ОБОЗНАЧЕНИЕ ОПАСНОСТИ



Данный знак используется с целью указания на возможную опасность и необходимость предосторожности во избежание телесных травм. Данный знак обозначает:

ВНИМАНИЕ! БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! ВНИМАНИЕ ОПАСНОСТЬ!

Определение каждого **сигнального слова** используется вместе со знаком **обозначения опасности**.

| | |
|--|--|
|  ОПАСНОСТЬ | указывает на неизбежно рискованную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к фатальному исходу или серьезной травме. Это сигнальное слово используется только при наиболее экстремальных ситуациях. |
|  ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ | указывает на потенциально рискованную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к фатальному исходу или серьезной травме. |
|  ВНИМАНИЕ | указывает на потенциально рискованную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к минимальным или небольшим травмам. Оно может также использоваться для предупреждения о необходимости соблюдения техники безопасности. |

ИНСТРУКЦИИ ПО ОБЩЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

1. ПРОЧИТАТЬ и ПОНЯТЬ Руководство по эксплуатации прежде, чем использовать агрегат. Пересматривать его после этого, по крайней мере, ежегодно.
2. Перед работой с агрегатом УБЕДИТЬСЯ в том, что все предохранительные устройства и щитки на месте.
3. ДЕРЖАТЬ руки, ноги, волосы и одежду подальше от движущихся частей.
4. Прежде, чем осуществлять обслуживание, регулировку или технический уход за агрегатом, следует ЗАГЛУШИТЬ двигатель, установить все рычаги управления на нейтраль, задействовать стояночный тормоз, извлечь ключ зажигания и дождаться остановки всех движущихся частей.
5. БЫТЬ ПРЕДЕЛЬНО ОСТОРОЖНЫМ при работе с гидросистемой под высоким давлением.
6. НЕ ДОПУСКАТЬ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ НА АГРЕГАТ.

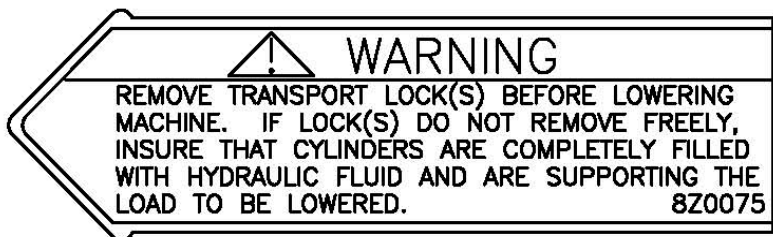
БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ

1. ПЕРЕВОЗИТЬ АГРЕГАТ ТОЛЬКО на безопасной скорости. Быть предельно осторожным при поворотах и встречном транспорте.
2. ИСПОЛЬЗОВАТЬ предохранительную обвязочную цепь между тягой трактора и сцепкой агрегата при его транспортировке по дорогам общего пользования.
3. ВСЕГДА использовать транспортные фиксаторы при транспортировке агрегата по дорогам общего пользования.
4. СЛЕДОВАТЬ местным дорожным правилам по освещению, маркировке и крупным габаритам при транспортировке агрегата по автомагистралям.
5. ЧАЩЕ проверять наличие следующего сзади транспорта, особенно при поворотах.

ТАБЛИЧКИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ (НАКЛЕЙКИ)

1. СОДЕРЖАТЬ ТАБЛИЧКИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ В ЧИСТОТЕ.
2. ЗАМЕНЯТЬ отсутствующие таблички или те, которые невозможно прочитать. Новые наклейки можно приобрести у своего дилера Summers путем заказа правильного номера детали (PN), указанного на самой наклейке.

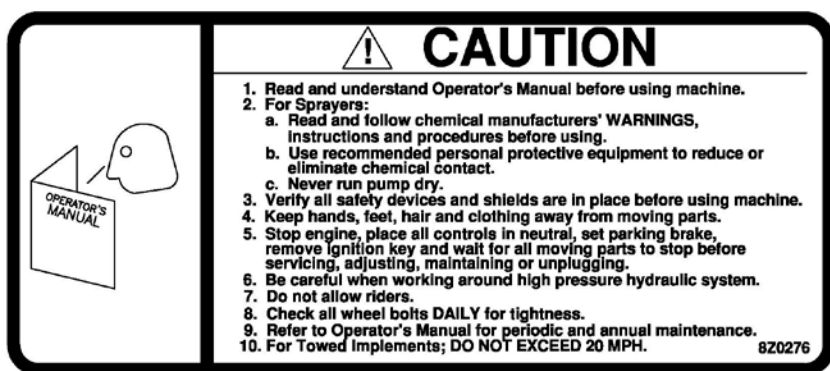
1. ТАБЛИЧКА ПО СНЯТИЮ ТРАНСПОРТНЫХ ФИКСАТОРОВ (PN 8Z0075)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Снимать транспортный фиксатор(ы) перед опусканием агрегата. Если фиксатор(ы) свободно не снимается, следует убедиться в том, что цилиндры полностью заполнены гидросмесью и поддерживают груз, который необходимо опустить.

2. ТАБЛИЧКА С ОБЩИМИ МЕРАМИ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ (PN 8Z0276)

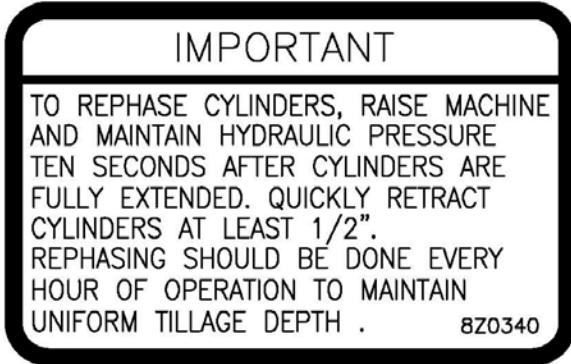


ВНИМАНИЕ!

1. Прочитать и понять Руководство по эксплуатации перед использованием агрегата.
2. Для опрыскивателей:
 - a. Прочитать предупреждения, инструкции и описания процедур от производителей химикатов прежде, чем использовать агрегат.
 - b. Использовать рекомендуемое персональное защитное снаряжение для уменьшения или предотвращения контакта с химикатами.
 - c. Никогда не запускать насос сухим.

3. Перед работой с агрегатом убедиться в том, что все предохранительные устройства и щитки на месте.
4. Держать руки, ноги, волосы и одежду подальше от движущихся частей.
5. Прежде, чем осуществлять обслуживание, регулировку, технический уход или отключение агрегата, следует заглушить двигатель, установить все рычаги управления на нейтраль, задействовать стояночный тормоз, извлечь ключ зажигания и дождаться остановки всех движущихся частей.
6. Быть предельно осторожным при работе с гидросистемой под высоким давлением.
7. Не допускать посторонних лиц на агрегат.
8. Проверять все колесные болты ЕЖЕДНЕВНО на затянутость.
9. Сверяться с Руководством по эксплуатации по периодическому и ежегодному тех.уходу.
10. Для агрегатов на прицепе: НЕ ПРЕВЫШАТЬ 20 МИЛЬ/Ч.

3. ТАБЛИЧКА ПО СИНХРОНИЗАЦИИ ЦИЛИНДРОВ (PN 8Z0340)



ВАЖНО!

Для синхронизации цилиндров необходимо поднять агрегат и поддерживать гидравлическое давление в течение 10 секунд после того, как цилиндры будут уже полностью подняты. Затем быстро втянуть цилиндры на 1/2 дюйма (1,25 см). Синхронизация должна проводиться каждый час работы для поддержки одинаковой глубины обработки.

4. ТАБЛИЧКА ПО УСТАНОВКЕ ЗАМКОВ ЦИЛИНДРОВ (PN 8Z0342)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Во избежание травм следует устанавливать замки цилиндров прежде, чем транспортировать или технически обслуживать агрегат.

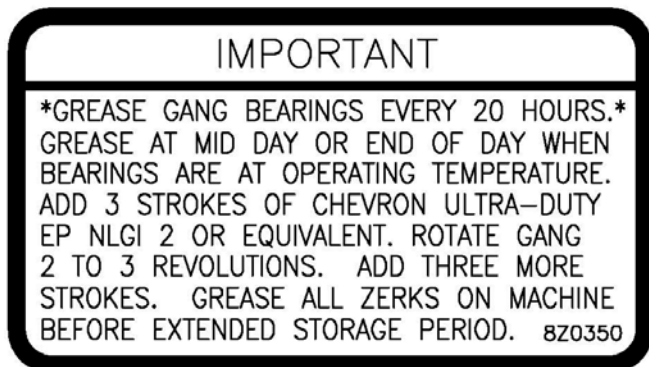
5. ТАБЛИЧКА ПО РАБОТЕ С КРЫЛЬЯМИ (PN 8Z0344)



ОПАСНОСТЬ!

Во избежание травм или фатального исхода следует держаться подальше от агрегата в процессе поднятия и опускания крыльев. Технический или гидравлический сбой может способствовать быстрому падению крыльев.

6. СМАЗКА ПОДШИПНИКОВ СЕКЦИЙ (PN 8Z0350)

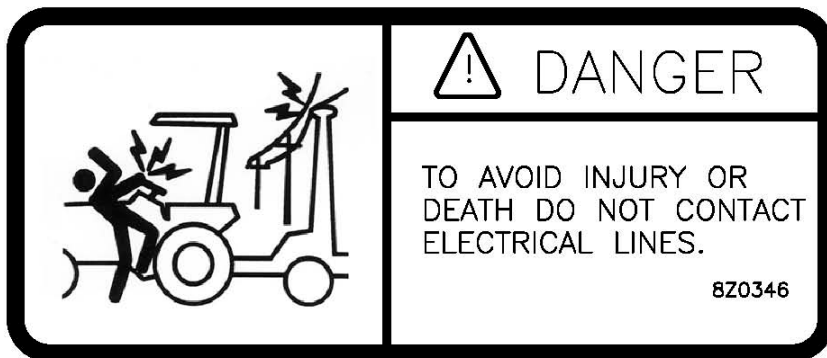


ВАЖНО!

Необходимо смазывать подшипники секций каждые 20 часов.

Следует смазывать их в середине дня или в конце, когда подшипники еще в рабочей температуре. Добавьте 3 мазка смазки «Chevron Ultra-Duty EP NLGI 2» или его эквивалент. Затем необходимо прокрутить секцию на 2-3 оборота. Добавить ещё 3 мазка. Следует смазывать все места смазки перед длительным хранением машины.

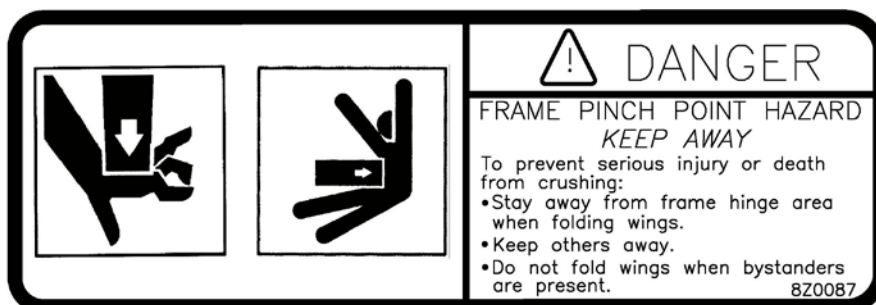
7. ТАБЛИЧКА, УКАЗЫВАЮЩАЯ НА ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОТОКОМ (PN 8Z0346)



ОПАСНОСТЬ!

Во избежание травм или фатального исхода необходимо избегать контакта с электролиниями.

8. PINCH POINT DECAL (PN 8Z0087)



ОПАСНОСТЬ!

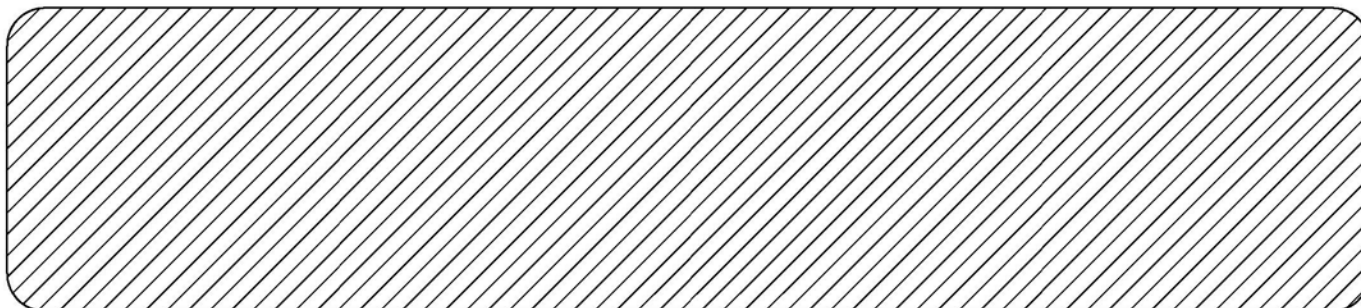
РИСК ТОЧКИ ЗАЩЕМЛЕНИЯ РАМОЙ.

ДЕРЖИТЕСЬ ПОДАЛЬШЕ!

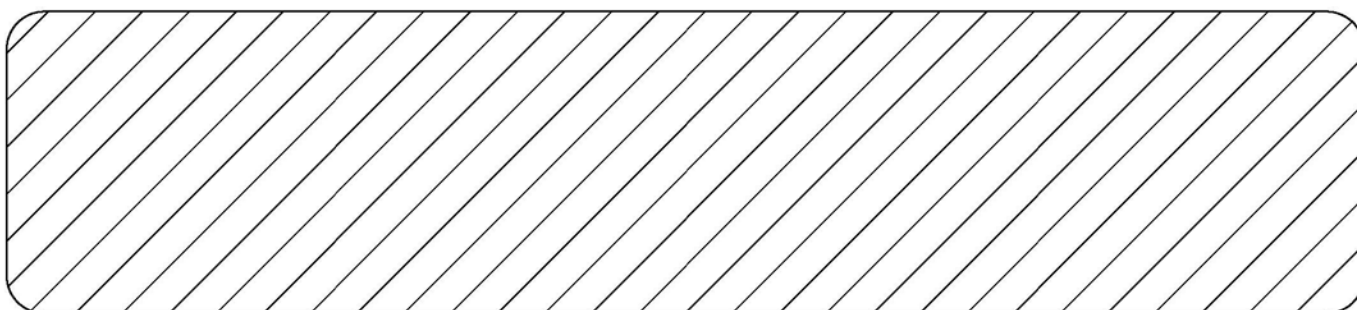
Для предотвращения серьезных травм или фатального исхода от защемления:

- Необходимо держаться подальше от шарнирной области рамы при складывании крыльев.
- Не следует допускать и посторонних лиц.
- Не складывать крылья в присутствии посторонних.

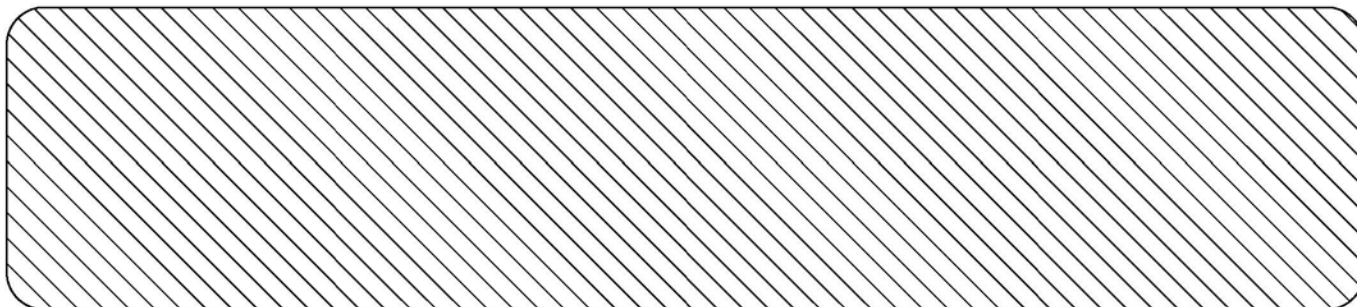
9. ОТРАЖАТЕЛЬ ЖЕЛТОГО ЦВЕТА (PN 8Z0800)



10. ОТРАЖАТЕЛЬ КРАСНО-ОРАНЖЕВОГО ЦВЕТА (PN 8Z0805)



11. ОТРАЖАТЕЛЬ КРАСНОГО ЦВЕТА (PN 8Z0810)



РАБОТА СВЕТОВЫХ СИГНАЛОВ

Комплект фар Summers оснащен 7-полюсным электроразъемом, что соответствует спецификации SAE J560. Для защиты 7-полюсного разъема следует держать его под пылезащитным колпаком (8K8067), когда агрегат не присоединен к буксирующему транспортному средству.

На большинстве буксирующихся машин БЕЗ стоп-сигналов:

Желтые фары загораются вместе с проблесковыми или поворотными сигналами.

Красные фары загораются вместе со стояночным, дорожным или полевым освещением машины.

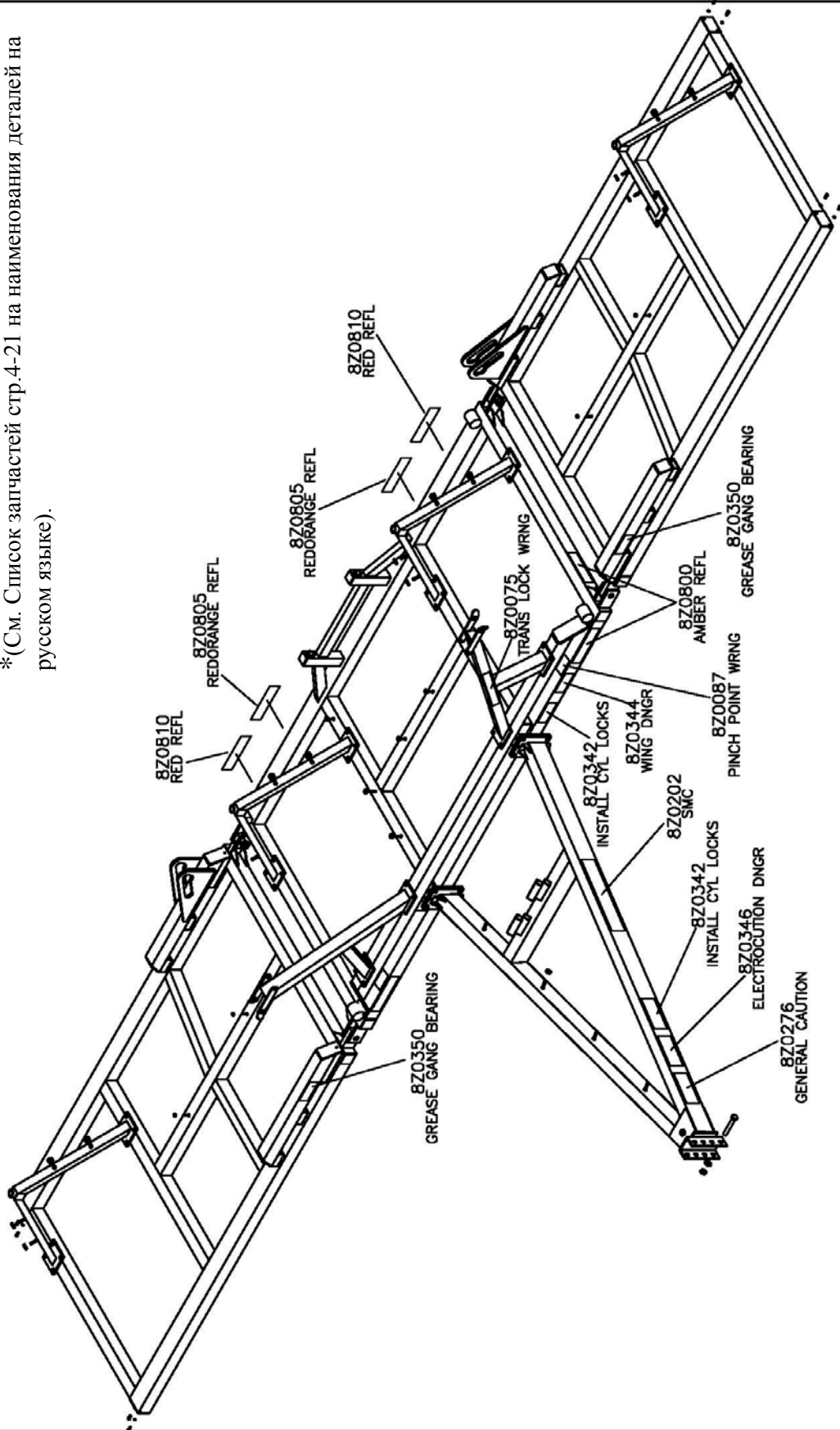
На большинстве буксирующихся машин СО стоп-сигналами:

Желтые фары загораются вместе с проблесковыми, поворотными сигналами или при задействовании тормоза.

Красные фары загораются со стояночным или дорожным освещением машины

**Расположение табличек дисковой бороны
SUPERCOUNTER**

*(См. Список запчастей стр.4-21 на наименования деталей на русском языке).



ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ СБОРКЕ



ВЫ ОТВЕТСТВЕННЫ за безопасную сборку агрегата.



БЛОКИРОВАТЬ ВСЕ ПОДНЯТЫЕ ЧАСТИ агрегата. Убедиться в том, что агрегат после блокировки устойчив.



НЕ ДОПУСКАТЬ ДЕТЕЙ или иных неуполномоченных лиц на территорию сборки агрегата.



ВСЕГДА ПРОВЕРЯТЬ ПОДЪЕМНЫЕ ЦЕПИ И ТРОСЫ на наличие повреждений и изношенность.



НОСИТЬ ЛИЧНОЕ ЗАЩИТНОЕ СНАРЯЖЕНИЕ, которое включает каску, защиту для глаз, рукавицы и ботинки со стальным передним окаймлением и нескользящей подошвой.



УДОСТОВЕРИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО ПОДЪЕМНОЕ УСТРОЙСТВО ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ РАБОТЫ С СООТВЕТСТВУЮЩИМ ГРУЗОМ..



Ни в коей мере **НЕ МОДИФИЦИРОВАТЬ** оборудование и не заменять детали. Неразрешенная модификация может ухудшить работу и/или безопасность агрегата.



Прежде, чем осуществлять обслуживание или регулировку агрегата, необходимо **ЗАГЛУШИТЬ ДВИГАТЕЛЬ**, установить все рычаги управления на нейтраль, задействовать стояночный тормоз и дождаться остановки всех движущихся частей.



ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОДХОДЯЩИЕ ПОДЪЕМНЫЕ УСТРОЙСТВА для компонентов, работа с которыми может травмировать.



Прежде, чем осуществлять тех.обслуживание или отсоединять агрегат от трактора, необходимо **УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО ДАВЛЕНИЕ в гидросистемах ПОНИЖЕНО.**



БЫТЬ ПРЕДЕЛЬНО ОСТОРОЖНЫМ при сборке, тех.обслуживании или регулировке агрегата.

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ 15-ФУТ. И 30-ФУТ. МОДЕЛЕЙ SUPERCOUNTER С ШИРОКИМ ЦЕНТРОМ

Следует обращаться к иллюстрации на следующей странице, к разделу комплектующих деталей и следовать данным этапам при сборке агрегатов.

Агрегат необходимо собирать в просторном помещении, достаточном для сборки машины в рабочем виде.

У 15-фут. модели дисковой бороны Supercoultter нет складывающихся крыльев, необходимо следовать инструкциям только по центральной секции при сборке 15-фут. модели.



ВНИМАНИЕ: В целях безопасности следует всегда блокировать оборудование при работе с ним.

ОСНОВНАЯ РАМА

См. стр. 4-3 при сборке основной рамы.

Необходимо разместить центральную раму на устойчивые опоры на расстоянии примерно 3 фута (91 см) от пола. Соединить болтами раму от сцепки до центра вместе с гидравлически регулируемой сцепкой, как показано на стр. 2-11, 2-12 и 4-18. Расположение литой части сцепки (8D0720) необходимо будет отрегулировать для соответствия с высотой тягового бруса трактора. Подсоединить рамы левого и правого крыла, используя штифты и плоские шайбы диаметром в 1-1/2 дюйма. Закрепить штифты через кольцо 7/16" x 3-1/2" болтами и контргайками.

ПОДЪЕМНЫЕ РЫЧАГИ

Установить шарниры подъемных рычагов (8T4100) на переднюю часть крепежных труб задней секции в местах, указанных на схеме. Закрепить 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Полностью не затягивать, шарниры должны соскальзывать в сторону для осуществления следующего этапа в сборке. Установить собранные подъемные рычаги в центре и на крыльях, используя штифты диаметром 1-1/2" x 19", и закрепить 7/16" x 3-1/2" болтами и стопорными гайками. Полностью затянуть крепежные изделия.

Вставить ось и ступицу в сборе. Нанести противозадирный состав хорошего качества на оси прежде, чем вставлять их в приемные трубки. Закрепить 1/2 x 3-3/4" болтами, стопорными шайбами и гайками. Установить шины и колеса в сборе, закрепить 9/16" колесными болтами (необходимый момент закрутки - 122 фт-фнт).

А-ОБРАЗНЫЕ РАМЫ

Установить А-образные рамы в сборе (8J4220) над собранными подъемными рычагами, как показано на рисунке. Центральная часть А-образной рамы в сборе должна находиться на 17-1/2" (дюйма) от передней части задней крепежной трубы секции. Закрепить А-образные рамы в сборе 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Затем установить регулируемые болты цилиндров. Примечание: использовать 1" I.D. рымболты крепежа цилиндра (8K1682C) для 8" ходовых цилиндров основного подъема. Установить гайки так, чтобы болты оказались в середине регулировки. Они будут отрегулированы непосредственно для полевых условий позже. Убедиться в том, что отверстия крепежа цилиндров выровнены при затяжке рымболтов.

ТРАНСПОРТНЫЙ ФИКСАТОР

Установить транспортные фиксаторы (8T4325) на передний центральный связной элемент. Закрепить транспортные фиксаторы 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Не затягивать гайки, необходимо будет отрегулировать транспортный фиксатор после того, как крылья будут сложены в транспортное положение. Установить держатели транспортных фиксаторов (8T4380) на внешней трубе центральной рамы. Закрепить держатели 1/2" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками.

ОСНОВНАЯ ПОДЪЕМНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

См. стр. 4-6 при сборке основной подъемной гидросистемы.

Присоединить цилиндры к регулировочным болтам и подъемным рычагам, как показано на рисунке. Обратит внимание на различные размеры цилиндров. Убедиться в том, что все цилиндры находятся на их правильном месте. Вставить все фитинги в цилиндры. Провести шланги, как показано. Использовать зажимы предназначенные специально для крепежа шлангов к раме. Затянуть все фитинги. Гидрошланги имеют обыкновение расширяться и укорачиваться при нагнетании давления, поэтому необходимо оставить провес между всеми крепежными зажимами и не перезатягивать их.

ВАЖНО: Оставлять достаточную длину шланга в точках поворота во избежание защемления или растягивания шланга.

ГИДРОСИСТЕМА ПОДЪЕМА КРЫЛЬЕВ

См. стр. 4-11 при сборке системы подъема крыльев.

Установить цилиндры подъема крыльев к регулировочным болтам и провести шланги, как показано. Спозиционировать регулировочные болты, начиная с концевых гаек так, чтобы они были вровень с болтом. Заполнить цилиндры подъема крыльев маслом путем выдвигания и втягивания цилиндров прежде, чем присоединять штоковые камеры цилиндров к крыльям.

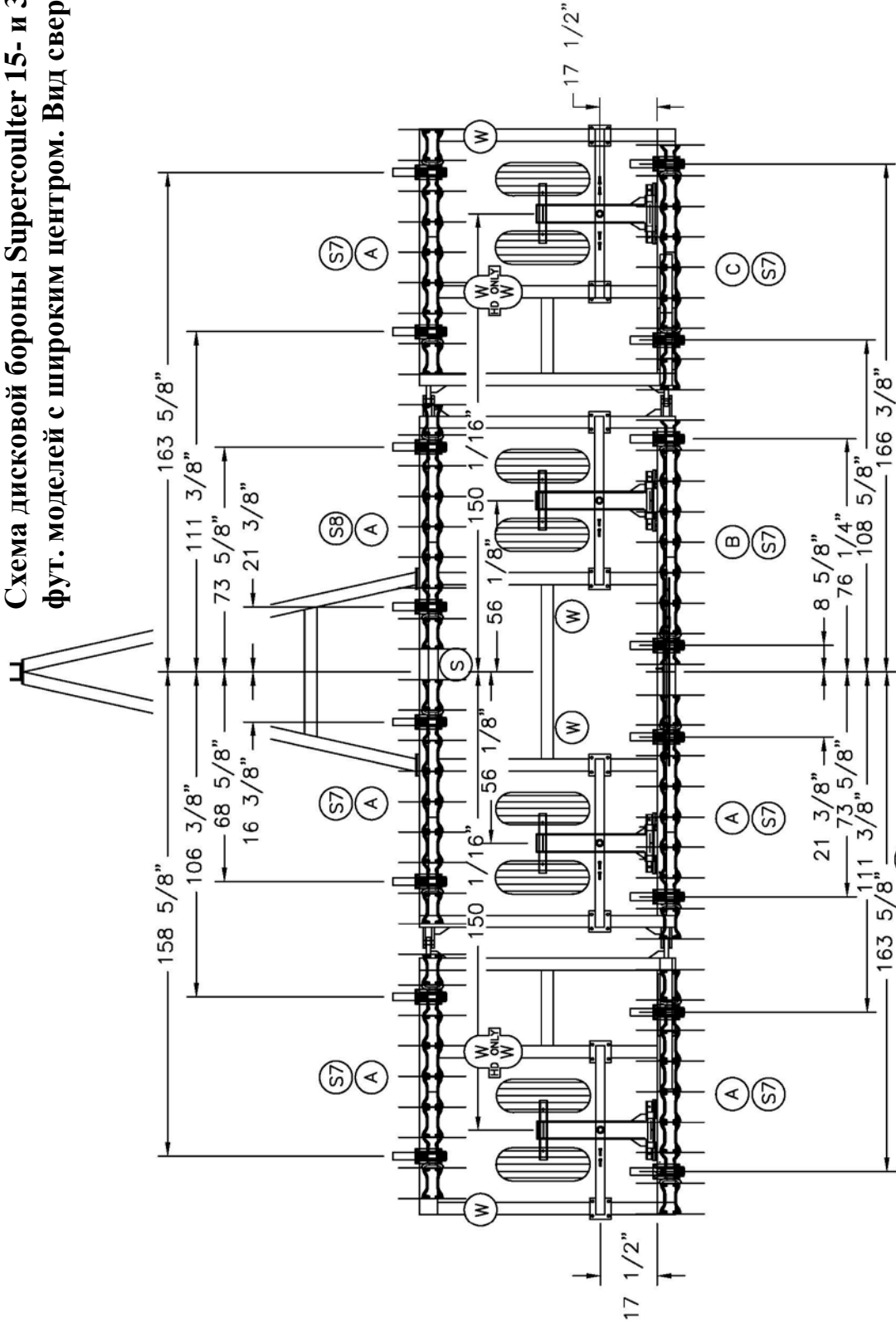
Как только цилиндры будут заполнены маслом и будут нормально циклировать, необходимо подсоединить штоковые камеры цилиндров к пазу подъема крыльев. Не перезатягивать стопорную гайку. Шарнирный болт ДОЛЖЕН вращаться свободно. Поднять крылья путем полного втягивания цилиндров.



ВНИМАНИЕ: Стоять на расстоянии от агрегата при любом поднятии или опускании крыльев.

При полностью втянутых цилиндрах необходимо затягивать концевую (внутреннюю) регулировочную гайку до тех пор, пока крыло не окажется на 3-1/2" круглых стопорах крыльев. Продолжать затягивать внутреннюю регулировочную гайку до тех пор, пока болт штока не будет контактировать с внутренней частью паза подъема крыльев. Затем необходимо затянуть внешнюю гайку для закрепления на месте. Задвинуть транспортные фиксаторы (8T4325) к крыльям и затянуть гайки. Опустить крылья снова в рабочее положение для сборки секций.

Схема дисковой борозы Supercoultter 15- и 30-фут. моделей с широким центром. Вид сверху.



(S) = BETWEEN GANG SCRAPER

- (W) = WEIGHT LOCATIONS
- (A) = 8J2290 [9 BLADE W/BRG IN 2&3]
- (B) = 8J2292 [9 BLADE W/BRG IN 1&2]
- (C) = 8J2294 [9 BLADE W/BRG IN 1&2/2&3]
- (S7) = 8J3276 [SCRAPER MNTG TUBE - 76"]
- (S8) = 8J3286 [SCRAPER MNTG TUBE - 86"]

Перевод англ. слов и обозначений.

Weight locations=Нахождение грузов

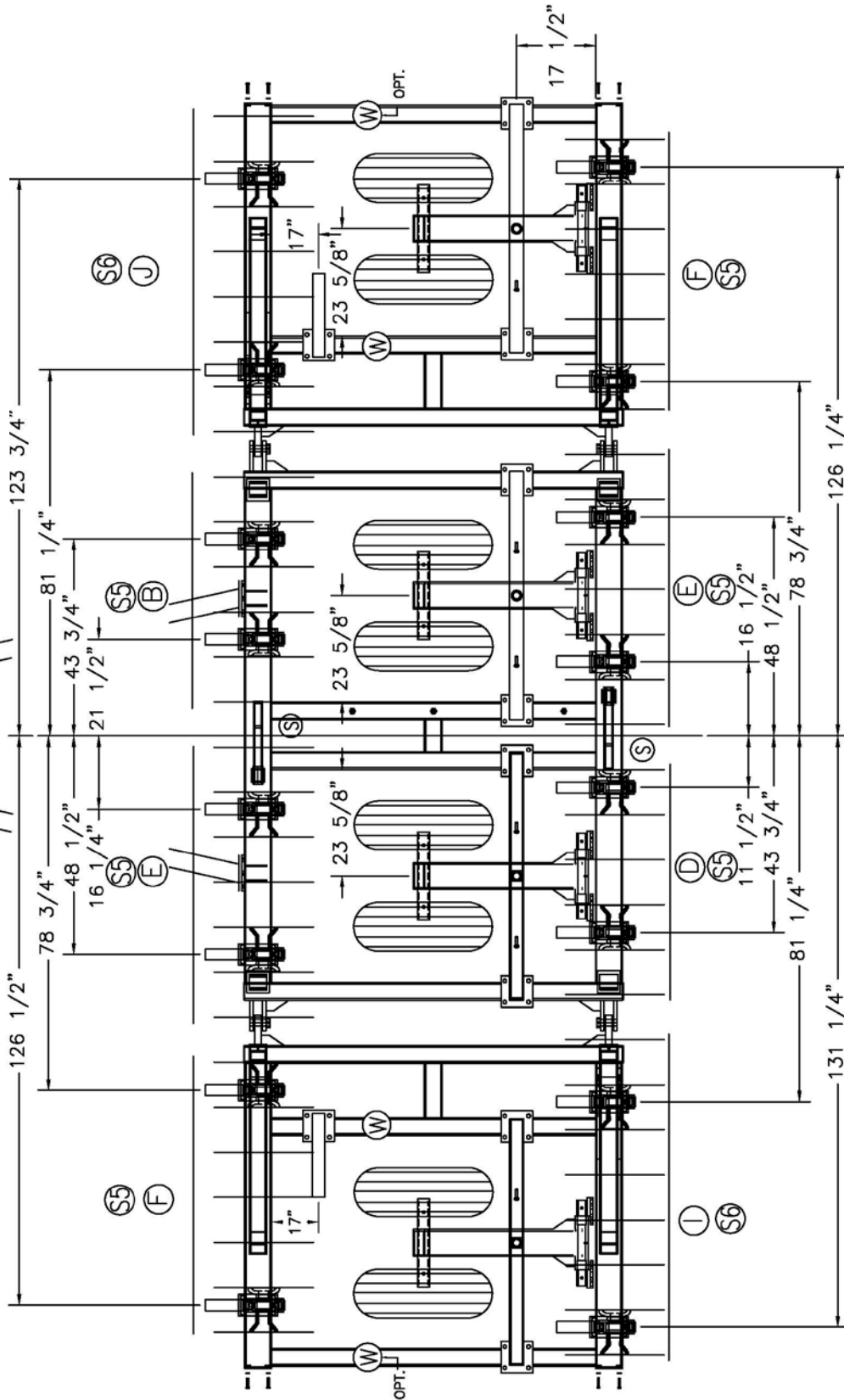
Blade w/brg=Лезвие диска с подшип.

Scraper mntg tube=Крепежная трубка скребка

Between gang scraper=Между скребком секции

Примечание: Номера деталей секций с плоскими лезвиями дисков заканчиваются на "F", а с рифленными - на "Г".

Схема Supercoulter 23-фут. модели.
Вид сверху.



- Ⓜ = WEIGHT LOCATIONS
- Ⓟ = 8J2260 (6 BLADE W/BRG 2&3)
- Ⓠ = 8J2264 (6 BLADE W/BRG 2&3/1&2)
- Ⓡ = 8J2270 (7 BLADE W/BRG 2&3)
- Ⓢ = 8J2272 (7 BLADE W/BRG 1&2)
- Ⓣ = 8J2284 (8 BLADE W/BRG 1&2/2&3)
- Ⓤ = 8J2286 (8 BLADE W/BRG 2&3 OFFSET)
- Ⓟ = 8J3256 (SCRAPER MNTG TUBE - 56")
- Ⓠ = 8J3266 (SCRAPER MNTG TUBE - 66")
- Ⓡ = SCRAPER - BETWEEN GANGS

Примечание: Номера деталей секций с плоскими лезвиями дисков заканчиваются на "Г", а с рифленными - на "Т".

*См. предыдущую стр. на перевод англ. слов и обозначений.

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ 23-фут. МОДЕЛИ SUPERCOUNTER

Следует обращаться к иллюстрации на следующей странице, к разделу деталей и следовать данным этапам при сборке агрегатов. Агрегат необходимо собирать в просторном помещении, достаточном для сборки машины в рабочем виде.



ВНИМАНИЕ: В целях безопасности следует всегда блокировать оборудование при работе с ним.

ОСНОВНАЯ РАМА

См. стр. 4-4 при сборке основной рамы.

Необходимо разместить центральную раму на устойчивые опоры на расстоянии примерно 3 фута (91 см) от пола. Соединить болтами раму от сцепки до центра вместе с гидравлически регулируемой сцепкой, как показано на стр. 2-11, 2-12 и 4-18. Расположение литой части сцепки (8D0720) необходимо будет отрегулировать для соответствия с высотой тягового бруса трактора. Подсоединить рамы левого и правого крыла, используя штифты и плоские шайбы диаметром в 1-1/2 дюйма. Закрепить штифты через кольцо 7/16" x 3-1/2" болтами и контргайками.

ПОДЪЕМНЫЕ РЫЧАГИ

Установить шарниры подъемных рычагов (8T4100) на переднюю часть крепежных труб задней секции в местах, указанных на схеме. Закрепить 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Полностью не затягивать, шарниры должны соскальзывать в сторону для осуществления следующего этапа в сборке. Установить собранные подъемные рычаги в центре и на крыльях, используя штифты диаметром 1-1/2" x 19", и закрепить 7/16" x 3-1/2" болтами и стопорными гайками. Полностью затянуть крепежные изделия.

Вставить ось и ступицу в сборе. Нанести противозадирный состав хорошего качества на оси прежде, чем вставлять их в приемные трубки. Закрепить 1/2 x 3-3/4" болтами, стопорными шайбами и гайками. Установить шины и колеса в сборе, закрепить 9/16" колесными болтами (необходимый момент закрутки - 122 фт-фнт).

А-ОБРАЗНЫЕ РАМЫ

Установить А-образные рамы в сборе (8J4220) над собранными подъемными рычагами, как показано на рисунке. Центральная часть А-образной рамы в сборе должна находиться на 17-1/2" (дюйма) от передней части задней крепежной трубы секции. Закрепить А-образные рамы в сборе 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Затем установить регулируемые болты цилиндров. Примечание: использовать 1" I.D. рымболты крепежа цилиндра (8K1682C) для 8" ходовых цилиндров основного подъема. Установить гайки так, чтобы болты оказались в середине регулировки. Они будут отрегулированы непосредственно для полевых условий позже. Убедиться в том, что отверстия крепежа цилиндров выровнены при затяжке рымболтов.

ТРАНСПОРТНЫЙ ФИКСАТОР

Установить транспортные фиксаторы (8T4325) на передний центральный связной элемент. Закрепить транспортные фиксаторы 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Не затягивать гайки, необходимо будет отрегулировать транспортный фиксатор после того, как крылья будут сложены в транспортное положение. Установить держатели транспортных фиксаторов (8T4380) на внешней трубе центральной рамы. Закрепить держатели 1/2" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Установить укороченные трубки (8J4275) над рамами крыльев расположенными на одной линии с верхним центральным связным элементом, как показано на предыдущей странице. Закрепить 3/4" U-образ. болтами, стопорными шайбами и гайками.

ОСНОВНАЯ ПОДЪЕМНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

См. стр. 4-7 при сборке основной подъемной гидросистемы.

Присоединить цилиндры к регулировочным болтам и подъемным рычагам, как показано на рисунке. Обратите внимание на различные размеры цилиндров. Убедиться в том, что все цилиндры находятся на их правильном месте. Вставить все фитинги в цилиндры. Провести шланги, как показано. Использовать зажимы предназначенные специально для крепежа шлангов к раме. Затянуть все фитинги. Гидрошланги имеют обыкновение расширяться и укорачиваться при нагнетании давления, поэтому необходимо оставить провес между всеми крепежными зажимами и не перезатягивать их.

ВАЖНО: Оставлять достаточную длину шланга в точках поворота во избежание защемления или растягивания шланга.

ГИДРОСИСТЕМА ПОДЪЕМА КРЫЛЬЕВ

См. стр. 4-10 при сборке системы подъема крыльев.

Установить цилиндры подъема крыльев к регулировочным болтам и провести шланги, как показано. Спозиционировать регулировочные болты, начиная с концевых гаек так, чтобы они были вровень с болтом. Заполнить цилиндры подъема крыльев маслом путем выдвигания и втягивания цилиндров прежде, чем присоединять штоковые камеры цилиндров к крыльям.

Как только цилиндры будут заполнены маслом и будут нормально циклировать, необходимо подсоединить штоковые камеры цилиндров к пазу подъема крыльев. Не перезатягивать стопорную гайку. Шарнирный болт ДОЛЖЕН вращаться свободно. Поднять крылья путем полного втягивания цилиндров.



ВНИМАНИЕ: Стоять на расстоянии от агрегата при любом поднятии или опускании крыльев.

При полностью втянутых цилиндрах необходимо затягивать концевую (внутреннюю) регулировочную гайку до тех пор, пока крыло не окажется на 3-1/2" круглых стопорах крыльев. Продолжать затягивать внутреннюю регулировочную гайку до тех пор, пока болт штока не будет контактировать с внутренней частью паза подъема крыльев. Затем необходимо затянуть внешнюю гайку для закрепления на месте. Задвинуть транспортные фиксаторы (8T4325) к укороченным трубкам крыльев и затянуть гайки. Опустить крылья снова в рабочее положение для сборки секций.

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ 30-фут. МОДЕЛИ SUPERCOUNTER С УЗКИМ ЦЕНТРОМ

Следует обращаться к иллюстрации на следующей странице, к разделу деталей и следовать данным этапам при сборке агрегатов. Агрегат необходимо собирать в просторном помещении, достаточном для сборки машины в рабочем виде.



ВНИМАНИЕ: В целях безопасности следует всегда блокировать оборудование при работе с ним..

ОСНОВНАЯ РАМА

См. стр. 4-4 при сборке основной рамы.

Необходимо разместить центральную раму на устойчивые опоры на расстоянии примерно 3 фута (91 см) от пола. Соединить болтами раму от сцепки до центра вместе с гидравлически регулируемой сцепкой, как показано на стр. 2-11, 2-12 и 4-18. Расположение литой части сцепки (8D0720) необходимо будет отрегулировать для соответствия с высотой тягового бруса трактора. Подсоединить рамы левого и правого крыла, используя штифты и плоские шайбы диаметром в 1-1/2 дюйма. Закрепить штифты через кольцо 7/16" x 3-1/2" болтами и контргайками. Установить скобы подъема крыльев (8J4240) в центра.

ПОДЪЕМНЫЕ РЫЧАГИ – 8J4140 (2" ресивер-ЗЕЛЕНЫЙ) КРЫЛО, 8J4145 (2-1/2" ресивер-ЧЕРНЫЙ) ЦЕНТР

Установить шарниры подъемных рычагов (8T4100) на переднюю часть крепежных труб задней секции в местах, указанных на схеме. Закрепить 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Полностью не затягивать, шарниры должны соскальзывать в сторону для осуществления следующего этапа в сборке. Установить собранные подъемные рычаги в центре и на крыльях, используя штифты диаметром 1-1/2" x 19", и закрепить 7/16" x 3-1/2" болтами и стопорными гайками. Полностью затянуть крепежные изделия.

Вставить ось и 6-ти болтовую ступицу в сборе на крылья. Вставить ось и 8-ми болтовую ступицу в сборе в центре. Нанести противозадирный состав хорошего качества на оси прежде, чем вставлять их в приемные трубки. Закрепить 1/2 x 3-3/4" болтами (1/2 X 4-1/2" в центре), стопорными шайбами и гайками. Установить шины и колеса в сборе, закрепить 9/16" колесными болтами (крылья – необходимый момент закрутки 122 фт/фнт) и колесными гайками (центральная секция - необходимый момент закрутки 170 фт-фнт).

А-ОБРАЗНЫЕ РАМЫ

Установить А-образные рамы в сборе (8J4220) над собранными подъемными рычагами, как показано на рисунке. Центральная часть А-образной рамы в сборе должна находиться на 17-1/2" (дюйма) от передней части задней крепежной трубы секции. Закрепить А-образные рамы в сборе 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Затем установить регулируемые болты цилиндров. Примечание: использовать 1" I.D. рымболты крепежа цилиндра (8K1682C) для 8" ходовых цилиндров основного подъема. Установить гайки так, чтобы болты оказались в середине регулировки. Они будут отрегулированы непосредственно для полевых условий позже. Убедиться в том, что отверстия крепежа цилиндров выровнены при затяжке рымболтов.

ТРАНСПОРТНЫЙ ФИКСАТОР

Установить транспортные фиксаторы (8T4325) на передний центральный связной элемент. Закрепить транспортные фиксаторы 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Не затягивать гайки, необходимо будет отрегулировать транспортный фиксатор после того, как крылья будут сложены в транспортное положение. Установить держатели транспортных фиксаторов (8T4380) на внешней трубе центральной рамы. Закрепить держатели 1/2" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Установить укороченные трубки (8J4275) над рамами крыльев расположенными на одной линии с верхним центральным связным элементом, как показано на следующей странице. Закрепить 3/4" U-образ. болтами, стопорными шайбами и гайками.

ОСНОВНАЯ ПОДЪЕМНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

См. стр 4-8 при сборке основной подъемной гидросистемы.

Присоединить цилиндры к регулировочным болтам и подъемным рычагам, как показано на рисунке. Обратите внимание на различные размеры цилиндров. Убедиться в том, что все цилиндры находятся на их правильном месте. Вставить все фитинги в цилиндры. Провести шланги, как показано. Использовать зажимы предназначенные специально для крепежа шлангов к раме. Затянуть все фитинги. Гидрошланги имеют обыкновение расширяться и укорачиваться при нагнетании давления, поэтому необходимо оставить провес между всеми крепежными зажимами и не перезатягивать их.

ВАЖНО: Оставлять достаточную длину шланга в точках поворота во избежание защемления или растягивания шланга.

ГИДРОСИСТЕМА ПОДЪЕМА КРЫЛЬЕВ

См. стр. 4-10 при сборке системы подъема крыльев.

Установить цилиндры подъема крыльев к регулировочным болтам и провести шланги, как показано. Спозиционировать регулировочные болты, начиная с концевых гаек так, чтобы они были вровень с болтом. Заполнить цилиндры подъема крыльев маслом путем выдвигания и втягивания цилиндров прежде, чем присоединять штоковые камеры цилиндров к крыльям.

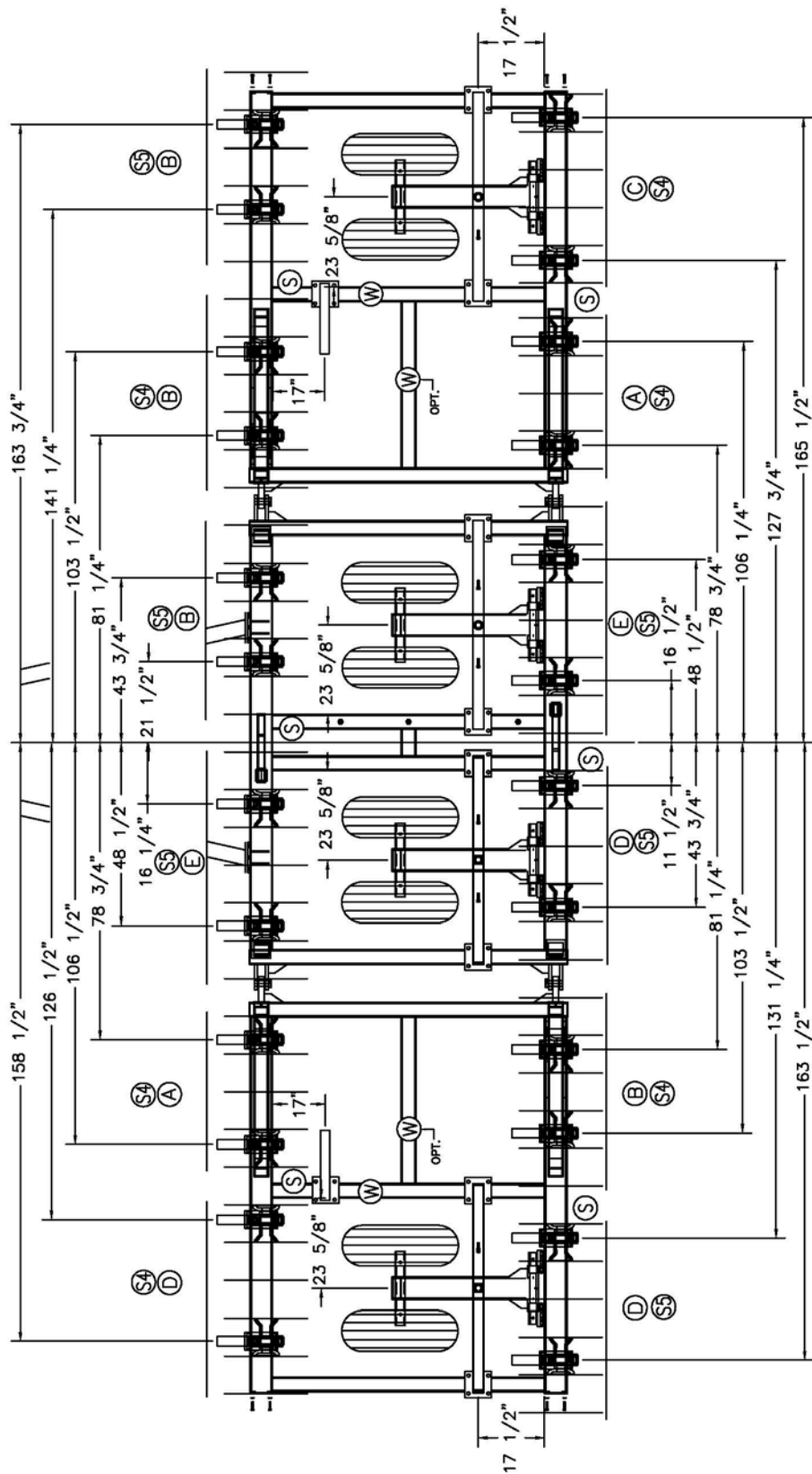
Как только цилиндры будут заполнены маслом и будут нормально циклировать, необходимо подсоединить штоковые камеры цилиндров к пазу подъема крыльев. Не перезатягивать стопорную гайку. Шарнирный болт ДОЛЖЕН вращаться свободно. Поднять крылья путем полного втягивания цилиндров.



ВНИМАНИЕ: Стоять на расстоянии от агрегата при любом поднятии или опускании крыльев.

При полностью втянутых цилиндрах необходимо затягивать концевую (внутреннюю) регулировочную гайку до тех пор, пока крыло не окажется на 3-1/2" круглых стопорах крыльев. Продолжать затягивать внутреннюю регулировочную гайку до тех пор, пока болт штока не будет контактировать с внутренней частью паза подъема крыльев. Затем необходимо затянуть внешнюю гайку для закрепления на месте. Задвинуть транспортные фиксаторы (8T4325) к укороченным трубкам крыльев и затянуть гайки. Опустить крылья снова в рабочее положение для сборки секций.

Схема дисковой бороны Supercoultter 30-фут. модели с узким центром. Вид сверху.



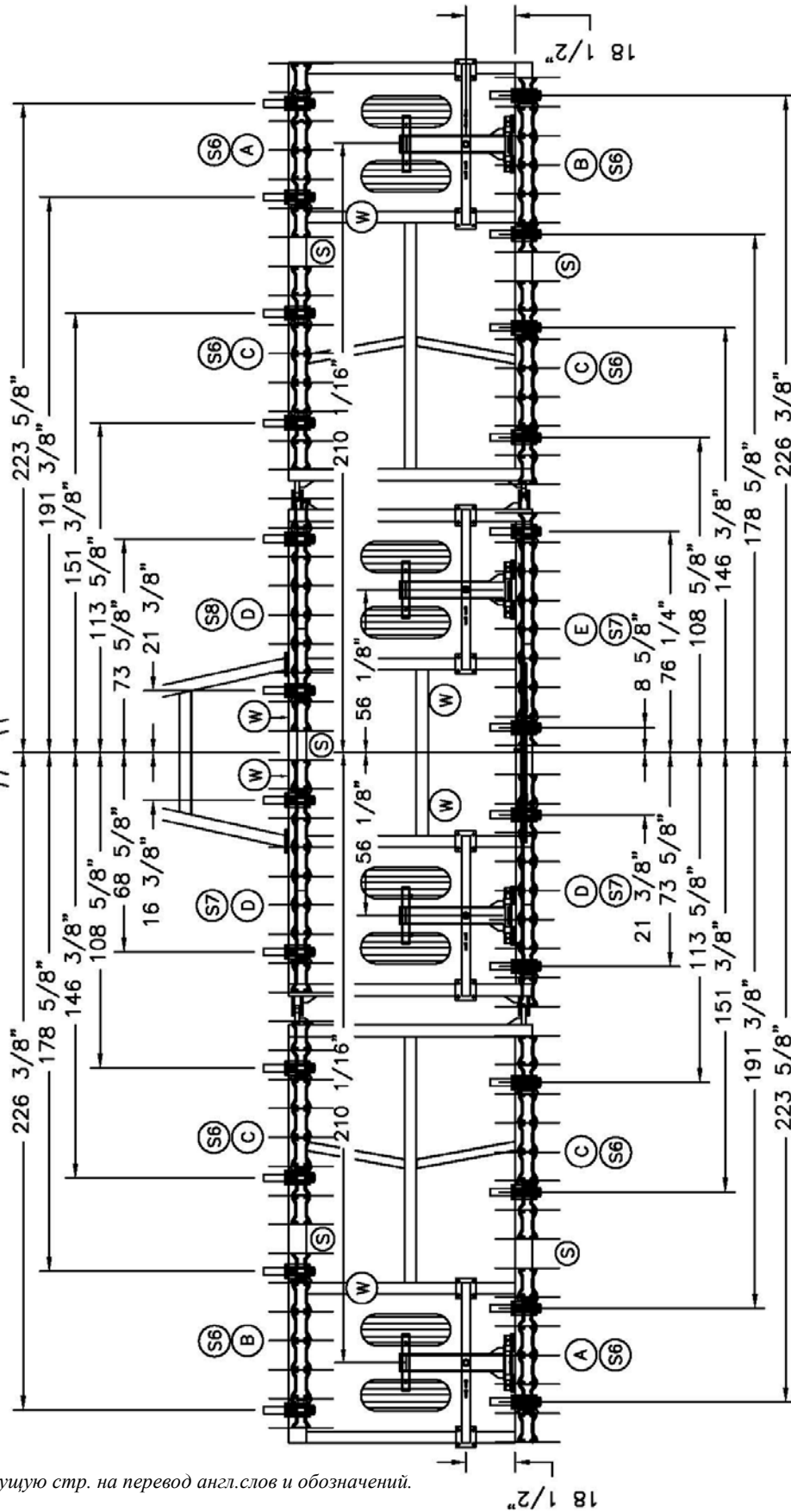
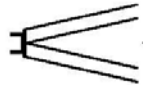
Примечание: Номера деталей секций с плоскими лезвиями дисков заканчиваются на "F", а с рифленными – на "Г".

Ⓢ = SCRAPER – BETWEEN GANGS

- WEIGHT LOCATIONS**
- Ⓢ = 8J2252 (5 BLADE W/BRG 1&2)
 - Ⓢ = 8J2260 (6 BLADE W/BRG 2&3)
 - Ⓢ = 8J2282 (6 BLADE W/BRG 1&2)
 - Ⓢ = 8J2264 (6 BLADE W/BRG 2&3/1&2)
 - Ⓢ = 8J2270 (7 BLADE W/BRG 2&3)
 - Ⓢ = 8J3246 (SCRAPER MNTNG TUBE – 46")
 - Ⓢ = 8J3256 (SCRAPER MNTNG TUBE – 56")

Перевод англ. слов и обозначений:
 Weight locations=Нахождение грузов
 Blade w/brg=Лезвие диска с подшип.
 Scraper mntng tube=Крепеж-трубка скребка
 Scraper -b/n gangs=Скребок между секциями

**Схема Supercoultter 40-фут. модели.
Вид сверху.**



*См. предыдущую стр. на перевод англ. слов и обозначений.

- (W) = WEIGHT LOCATIONS
- (A) = 8J2270 [7 BLADE W/BRG IN 2&3]
- (B) = 8J2272 [7 BLADE W/BRG IN 1&2]
- (C) = 8J2280 [8 BLADE W/BRG IN 2&3]
- (D) = 8J2290 [9 BLADE W/BRG IN 2&3]
- (E) = 8J2292 [9 BLADE W/BRG IN 1&2]

- (S) = SCRAPER - BETWEEN GANGS
- (S6) = 8J3266 [SCRAPER MNTG TUBE - 66"]
- (S7) = 8J3276 [SCRAPER MNTG TUBE - 76"]
- (S8) = 8J3286 [SCRAPER MNTG TUBE - 86"]

Примечание: Номера деталей секций с плоскими лезвиями дисков заканчиваются на "F", а с рифленными - на "Г".

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ 40-фут. МОДЕЛИ SUPERCOUNTER

Следует смотреть иллюстрации на предыдущей странице, раздел деталей и следовать данным этапам при сборке агрегатов. Агрегат необходимо собирать в просторном помещении, достаточном для сборки машины в рабочем виде.



ВНИМАНИЕ: В целях безопасности следует всегда блокировать оборудование при работе с ним.

ОСНОВНАЯ РАМА

См. стр. 4-5 при сборке основной рамы.

Необходимо разместить центральную раму на устойчивые опоры на расстоянии примерно 3 фута (91 см) от пола. Соединить болтами раму от сцепки до центра вместе с гидравлически регулируемой сцепкой, как показано на стр. 2-11, 2-12 и 4-18. Расположение литой части сцепки (8D0720) необходимо будет отрегулировать для соответствия с высотой тягового бруса трактора при сохранении уровня секций в рабочем положении. Подсоединить рамы левого и правого крыла, используя штифты и плоские шайбы диаметром в 1-1/2 дюйма. Закрепить штифты через кольцо 7/16" x 3-1/2" болтами и контргайками.

ПОДЪЕМНЫЕ РЫЧАГИ – 8J4140 (2" ресивер-ЗЕЛЕНый) КРЫЛО, 8J4145 (2-1/2" рсвр-ЧЕРНЫЙ) ЦЕНТР

Установить шарниры подъемных рычагов (8T4100) на переднюю часть крепежных труб задней секции в местах, указанных на схеме. Закрепить 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Полностью не затягивать, шарниры должны соскальзывать в сторону для осуществления следующего этапа в сборке. Установить собранные подъемные рычаги в центре и на крыльях, используя штифты диаметром 1-1/2" x 19", и закрепить 7/16" x 3-1/2" болтами и стопорными гайками. Полностью затянуть крепежные изделия.

Вставить ось и 6-ти болтовую ступицу в сборе на крылья. Вставить ось и 8-ми болтовую ступицу в сборе в центре. Нанести противозадирный состав хорошего качества на оси прежде, чем вставлять их в приемные трубки. Закрепить 1/2 x 3-3/4" болтами (1/2 X 4-1/2" в центре), стопорными шайбами и гайками. Установить шины и колеса в сборе, закрепить 9/16" колесными болтами (крылья – необходимый момент закрутки 122 фт/фнт) и колесными гайками (центральная секция - необходимый момент закрутки 170 фт-фнт).

А-ОБРАЗНЫЕ РАМЫ

Установить А-образные рамы в сборе (8J4220) над собранными подъемными рычагами, как показано на рисунке. Центральная часть А-образной рамы в сборе должна находиться на 18-1/2" (дюйма) от передней части задней крепежной трубы секции. Закрепить А-образные рамы в сборе 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Затем установить регулируемые болты цилиндров. Примечание: использовать 1" I.D. рымболты крепежа цилиндра (8K1682C) для 8" ходовых цилиндров основного подъема. Установить гайки так, чтобы болты оказались в середине регулировки. Они будут отрегулированы непосредственно для полевых условий позже. Убедиться в том, что отверстия крепежа цилиндров выровнены при затяжке рымболтов.

ТРАНСПОРТНЫЙ ФИКСАТОР

Установить транспортные фиксаторы (8T4325) на передний центральный связной элемент. Закрепить транспортные фиксаторы 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Не затягивать гайки, необходимо будет отрегулировать транспортный фиксатор после того, как крылья будут сложены в транспортное положение. Установить держатели транспортных фиксаторов (8T4380) на внешней трубе центральной рамы. Закрепить держатели 1/2" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками.

ОСНОВНАЯ ПОДЪЕМНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

См. стр.4-9 при сборке основной подъемной гидросистемы.

Присоединить цилиндры к регулировочным болтам и подъемным рычагам, как показано на рисунке. Обратит внимание на различные размеры цилиндров. Убедиться в том, что все цилиндры находятся на их правильном месте. Вставить все фитинги в цилиндры. Провести шланги, как показано. Использовать зажимы предназначенные специально для крепежа шлангов к раме. Затянуть все фитинги. Гидрошланги имеют обыкновение расширяться и укорачиваться при нагнетании давления, поэтому необходимо оставить провес между всеми крепежными зажимами и не перезатягивать их.

ВАЖНО: Оставлять достаточную длину шланга в точках поворота во избежание защемления или растягивания шланга.

ГИДРОСИСТЕМА ПОДЪЕМА КРЫЛЬЕВ

См. стр. 4-11 при сборке системы подъема крыльев.

Установить цилиндры подъема крыльев к регулировочным болтам и провести шланги, как показано. Спозиционировать регулировочные болты, начиная с концевых гаек так, чтобы они были вровень с болтом. Заполнить цилиндры подъема крыльев маслом путем выдвигания и втягивания цилиндров прежде, чем присоединять штоковые камеры цилиндров к крыльям.

Как только цилиндры будут заполнены маслом и будут нормально циклировать, необходимо подсоединить штоковые камеры цилиндров к пазу подъема крыльев. **Не перезатягивать стопорную гайку. Шарнирный болт ДОЛЖЕН вращаться свободно.** Поднять крылья путем полного втягивания цилиндров.



ВНИМАНИЕ: Стоять на расстоянии от агрегата при любом поднятии или опускании крыльев.

При полностью втянутых цилиндрах необходимо затягивать концевую (внутреннюю) регулировочную гайку до тех пор, пока крыло не окажется на 3-1/2" круглых стопорах крыльев. Продолжать затягивать внутреннюю регулировочную гайку до тех пор, пока болт штока не будет контактировать с внутренней частью паза подъема крыльев. Затем необходимо затянуть внешнюю гайку для закрепления на месте. Задвинуть транспортные фиксаторы (8T4325) к крыльям и затянуть гайки. Опустить крылья снова в рабочее положение для сборки секций.

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ МОДЕЛЕЙ ВСЕХ РАЗМЕРОВ

ЗАДНЯЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА (15-, 30-фут. модели с широким центром и 40-фут. модель только)

Установить крепежную скобу (8J4300) и опорную стойку (8L2200) к задней центральной части основной рамы, используя 3/4" U-образные болты, стопорные шайбы и гайки. Опустить опорную стойку и закрепить штифтом и шпилькой для стабилизации рамы во время сборки.

УСТАНОВКА СЕКЦИЙ

См. схемы секций на стр. 2-3, 2-4, 2-7 и 2-8, и иллюстрацию на стр. 4-12.

При подвешивании секций следует начинать с центральной части и продолжать по направлению к внешней стороне. Положение секций очень важно, необходимо использовать соответствующую секцию в сборе для каждой правильной точки положения. Осторожно поднять секцию в сборе к раме, ближе к правильной точке положения секции. Присоединить C-образные стойки к раме, используя (2) 3/4" U-образные болты, установочную пластину со штифтом, плоскую установочную пластину, стопорные шайбы и гайки. После того, как обе C-образные стойки будут установлены на каждой секции, необходимо задвинуть секции на место в правильном положении и затянуть все крепежи.

УСТАНОВКА СКРЕБКОВ

Присоединить установочные трубки скребков к опорным кронштейнам скребков (8J0200), используя 3/4" U-образные болты (8K5505), плоское распорное кольцо (8K4420), стопорные шайбы и гайки. Присоединить пластины скребков (8J0190) к установочным трубкам посредством 3/4" U-образных болтов (8K5505), плоских шайб (только для нижних отверстий), стопорных шайб и гаек. Сцентрировать между дисками агрегата.

КОМПЛЕКТЫ ГРУЗОВ

Если полевые условия потребуют, необходимо установить 1/2 грузовых комплектов (6 грузов с установочными уголками и крепежными деталями) в местах, указанных на стр. 2-3, 2-4, 2-7 и 2-8. Установить 1/2 грузовых комплектов путем расположения установочных уголков на расстоянии примерно 9" друг от друга. Закрепить 3/4" U-образными болтами, стопорными шайбами и гайками. Полностью затянуть крепежные детали на одном установочном уголке. Затем закрутить вручную крепежные детали на втором установочном уголке, он должен свободно скользить. Вставить один 1" x 10-1/2" болт через оба установочных уголка (верхнее отверстие, если груз лежит горизонтально), закручивать 1" гайку на этот болт до тех пор, пока резьба не станет вровень с внешней стороной гайки. Расправить установочные уголки настолько, насколько позволят 1" болт и гайка. Поднять грузы (8K9230) в правильное положение, задвинуть отверстие с пазом груза на 1" болт. Продолжать задвигать груз за угол прорези до тех пор, пока он не достигнет конца прорези, в этом положении отверстие без паза сравняется со вторым отверстием в установочных уголках. Повторить процедуру с остальными грузами. Вставить второй 1" x 10-1/2" болт через уголки и грузы. Закрепить второй 1" болт посредством стопорной шайбы и гайки, полностью затянуть. Когда второй 1" болт будет затянут, необходимо снять гайку с первого болта и добавить туда стопорную шайбу. Полностью затянуть все оставшиеся гайки. Возможно понадобится отрегулировать положение грузов и их количество для соответствия полевым условиям.

| Ширина агрегата | Стандрт. № грузовых комплектов (8K9250) | Стандрт. № индивид.грузов (8K9230) | Макс. № комплектов грузов* (8K9250) |
|----------------------|---|------------------------------------|-------------------------------------|
| 15' | 1 | 12 | 4 |
| 23' | 1 | 12 | 3 |
| 30' с шир.центром | 2 | 24 | 3 |
| 30' с узк.центром | 1 | 12 | 4 |
| 30' тяжелой нагрузки | 6 | 72 | 7 |
| 40' | 2 | 24 | 3 |

* Для максимального груза необходимо минимальное гидрав.давление трактора в 2750 PSI.

Внимание: Каждый груз (8K9230) весит 70# (фунтов). Следует быть предельно осторожным при работе с ними.

Если на агрегате SUPERCOULTER установлены навесные бороны или иные дополнительные устройства, СЛЕДУЕТ снять эквивалентный вес комплектных грузов.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

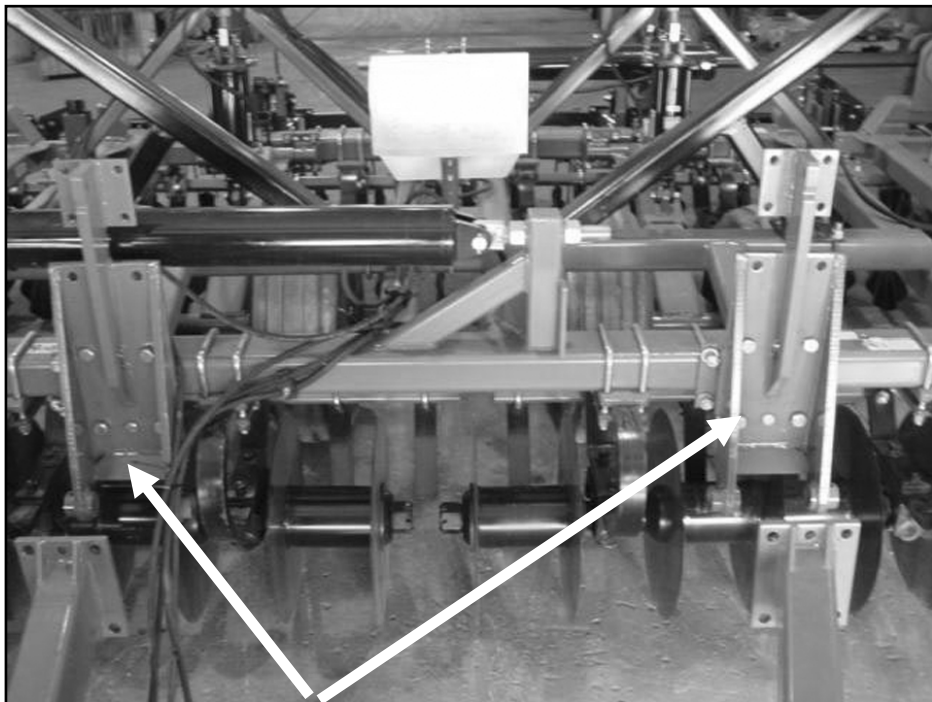
Необходимо установить крепежную скобу и знак ТХТ (тихоходный транспорт) на центральной части агрегата. Установить таблички (наклейки) в местах, указанных на стр. 1-6. Установить комплект световых сигналов, см. стр. 4-13.

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ГИДРАВ.СЦЕПКИ SUPERCOUNTER

Смотреть схемы и фотографии комплектующих деталей, и следовать этим этапам при установке гидравлической сцепки на дисковую борону Summers модели SuperCoultter. Агрегат SuperCoultter должен находиться на ровном месте, позволяющем сборку агрегата в рабочем положении.

⚠ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ПОДЪЕМНОЕ УСТРОЙСТВО для комплектующих, которые могут принести травмы.

⚠ ВНИМАНИЕ: В целях безопасности следует всегда блокировать оборудование при работе с ним.



УСТАНОВКА ГИДРАВ.СЦЕПКИ ОДНОВРЕМЕННО СО СБОРКОЙ SUPERCOUNTER:

- Для обеспечения стабильности гидравлическую сцепку можно установить ПОСЛЕ того, как секции будут установлены на агрегате SuperCoultter.
- Опустить агрегат SuperCoultter так, чтобы секции оставались на плоской ровной поверхности.
- Следует начинать с этапа сборки 3.

УСТАНОВКА ГИДР.СЦЕПКИ НА УЖЕ СУЩЕСТВУЮЩЕМ АГРЕГАТЕ SUPERCOUNTER (МОДИФИКАЦ. КОНСТРУКЦИЯ):

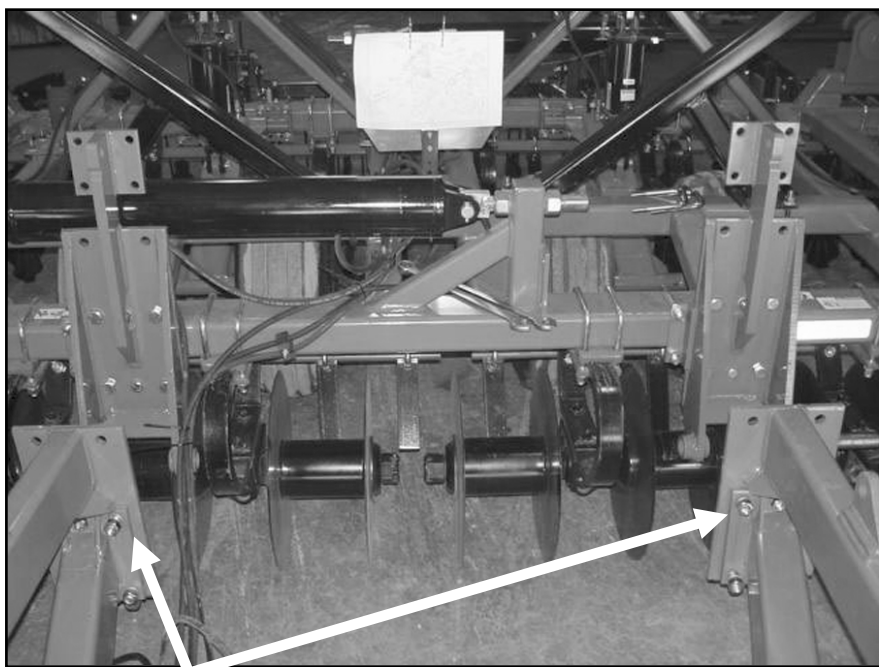
- Для обеспечения стабильности прежде, чем гидр.сцепка будет установлена, необходимо, чтобы крылья SuperCoultter были сложены вниз в рабочее положение, а секции опущены на плоскую ровную поверхность.
- Начинать с этапа сборки 1.

А. Установить и затянуть 8J8940 (Центр.шкворень в сборе).

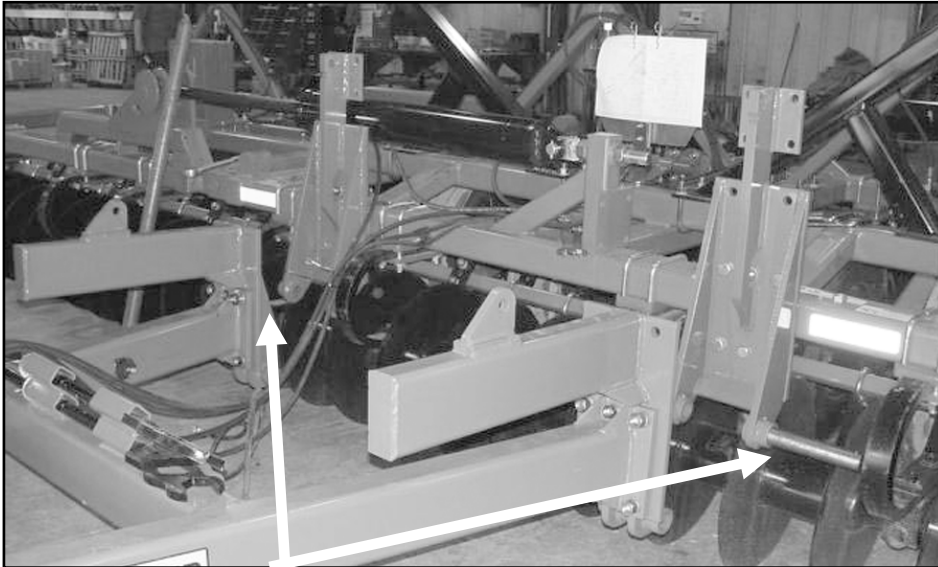
Этап 1: Ослабить крепежи гидрошланга и проводки комплекта световых сигналов на сцепке агрегата SuperCoultter. Для предотвращения помех в установке гидросцепки необходимо отвести все шланги и проводку в центре SuperCoultter назад к задней части машины.

Этап 2: Поддерживать сцепку и отсоединить сцепку SuperCoultter от центральной секции путем снятия крепежных болтов. Продвинуть сцепку примерно на 4 фута вперед и установить на надежные опоры.

Этап 3: Присоединить 2 центральных шкворня в сборе (8J8940) к передней части центральной секции (Фото А). Угловые соединительные болты должны быть диаметром в 7/8". Если на данном агрегате SuperCoultter есть болты диаметром только 3/4" на указанных местах, то необходимо просверлить отверстия диаметром 7/8". После того, как все болты и и-образные болты будут установлены, следует их надежно затянуть. Использовать плоскую шайбу вдобавок к стопорной шайбе и гайке поверх отверстий с пазами.



В. Установить 8J8920 (Шкворень сцепки в сборе).



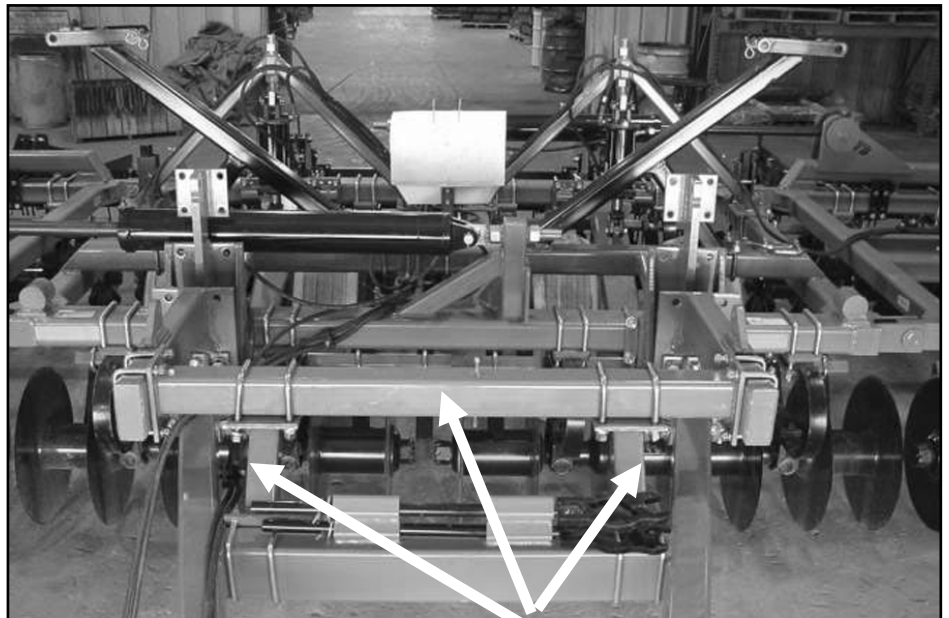
Этап 4: Повторно проверить то, что опоры сцепки стабильны и выдержат нагрузки, когда будет добавлен вес в 250# (фнт.) к задней части. Присоединить 2 шкворня сцепки в сборе (8J8920) к задней части сцепки (Фото В). И снова, угловые соединительные болты должны быть диаметром в 7/8". Отверстия в 3/4" должны быть просверлены до диаметра в 7/8". Не затягивать полностью соединительные болты.

Этап 5: Поднять сцепку SuperCoulter с опор, установить и соединить центральный шкворень со шкворнем сцепки в сборе посредством штифтов диам.1-3/4" (Фото С). Закрепить 1-3/4" штифты посредством 7/16" x 3-1/2" болтами и контргайками.

С. Позиие сцепки – штифт.

Этап 6: Установить опорные скобы (Фото D). Поперечина (8J8860) может быть установлена вместе с трубой, расположенной в более высокой или низкой позиции. Использовать ориентиром те координаты, при которых опускает.скобы (8J8870) присоединяться к поперечной трубе сцепки. После того, как все опорные скобы будут в правильном положении, необходимо надежно затянуть все соединительные болты и u-образные болты. Следует начать с соединительных болтов для шкворней сцепки в сборе.

Этап 7: Установить гидроцилиндры, фитинги и шланги (Фото Е). Провести подлинные гидрошланги и проводку вместе со шлангами гидросцепки к передней части сцепки. Закрепить зажимами и нейлоновыми стяжками.



D. Установить скобы.



E. Установить гидравлику.

**Схема навесной бороны M104 Supercoultter 15-фут.
модели . Вид сверху.**

Примечание: Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

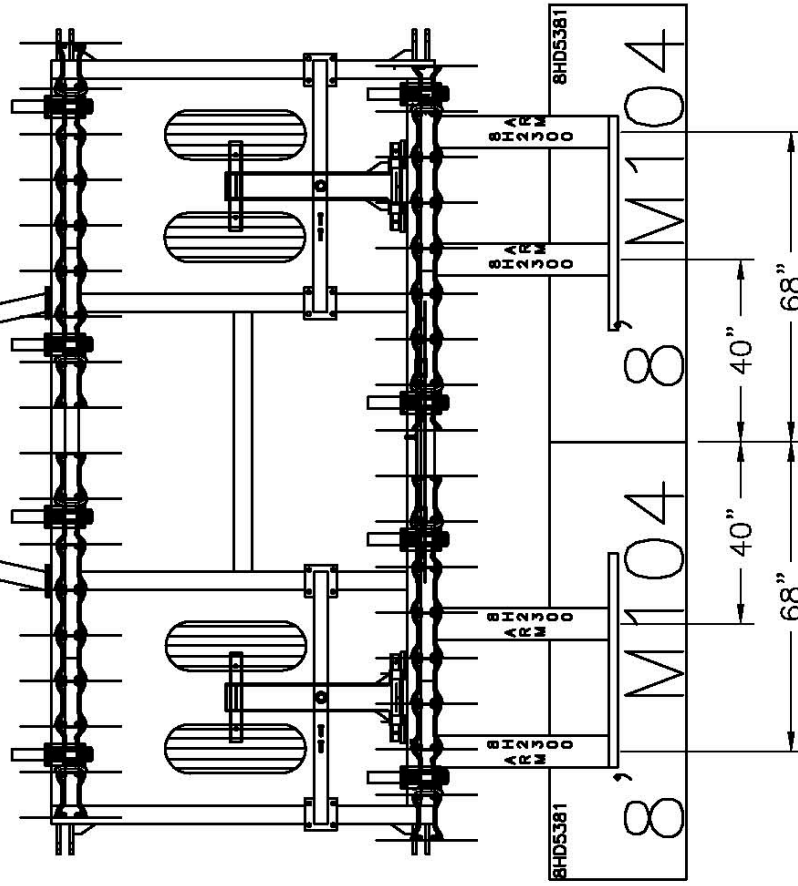


Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной скобе. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.

Схема навесной бороны M104 Supercoultter 23-фут. модели.

Примечание: Вес, кроме грузов весом 24, должны быть сняты при установке доп. навесной бороны M104.

Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

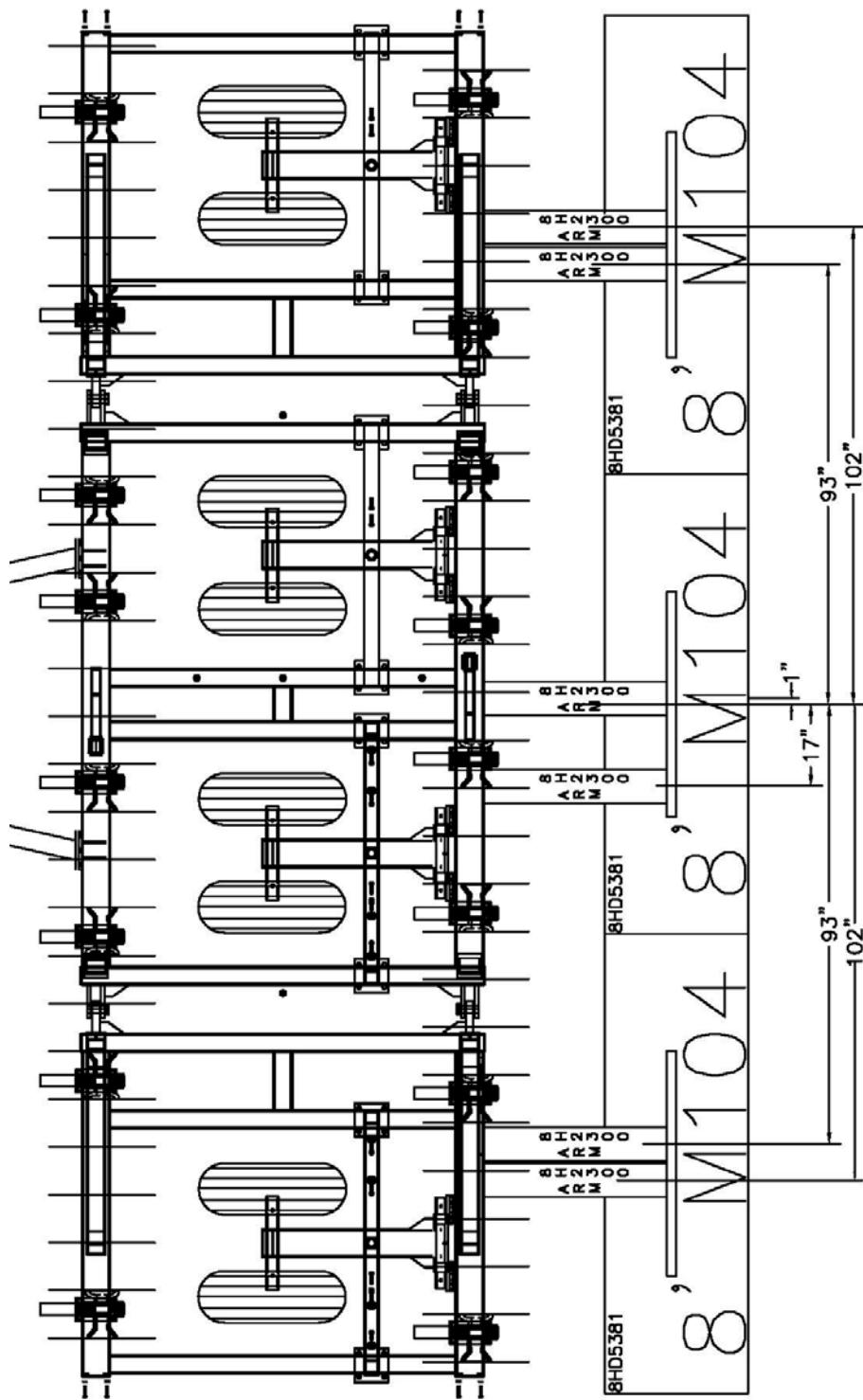


Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной скобе. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.

Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить скобы при необходимости.

Схема навесной бороны M104 Supercoulter 30-фут. модели с узким центром.

Примечание: Вес, кроме грузов весом 24, должны быть сняты при установке доп. навесной бороны M104.

Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

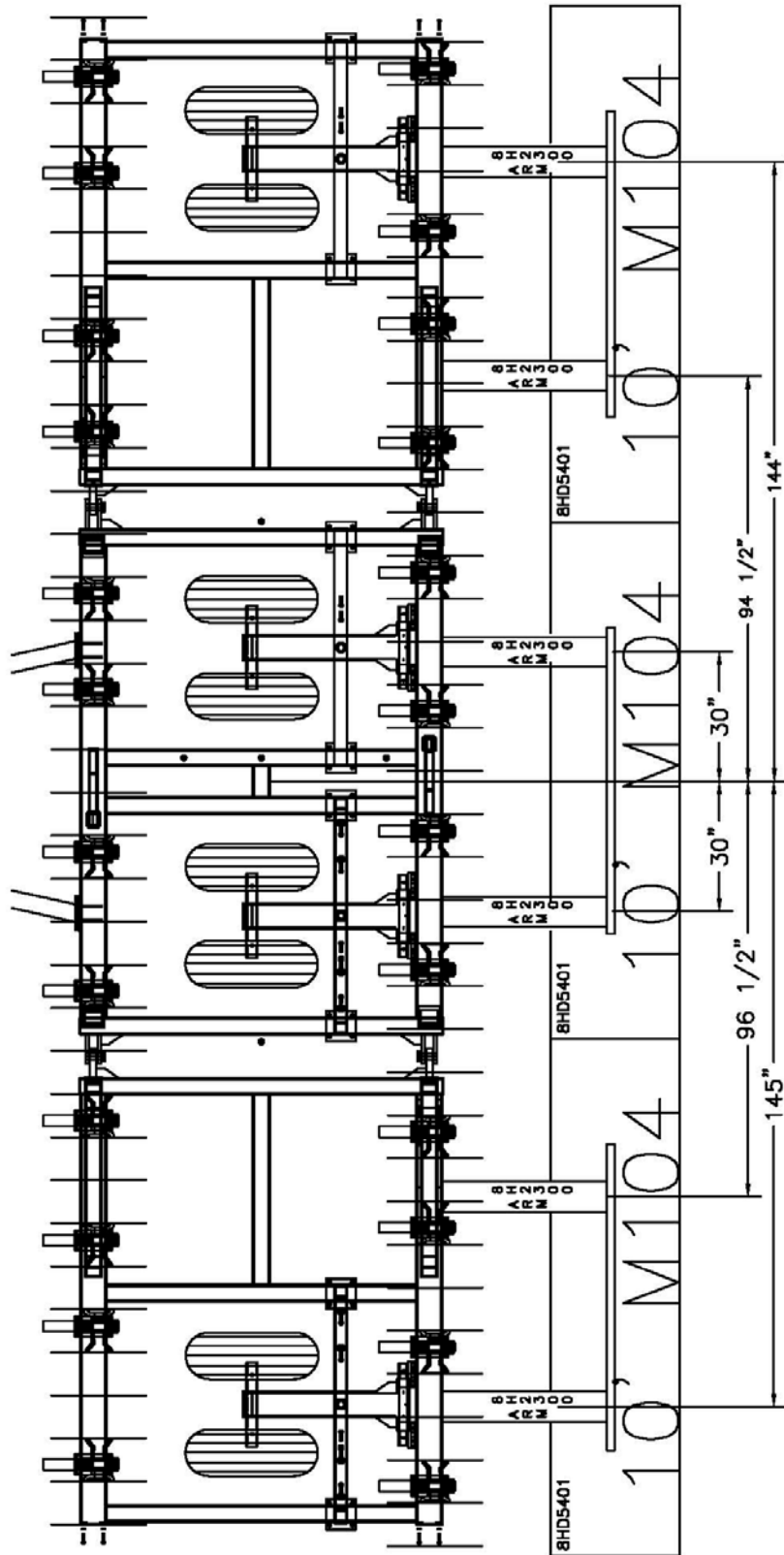


Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной скобе. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.

Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить скобы при необходимости.

8/20/03

8J9029

Схема навесной бороны M104 Supercoultter 30-фут. модели с широким центром. Вид сверху.

Примечание: Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

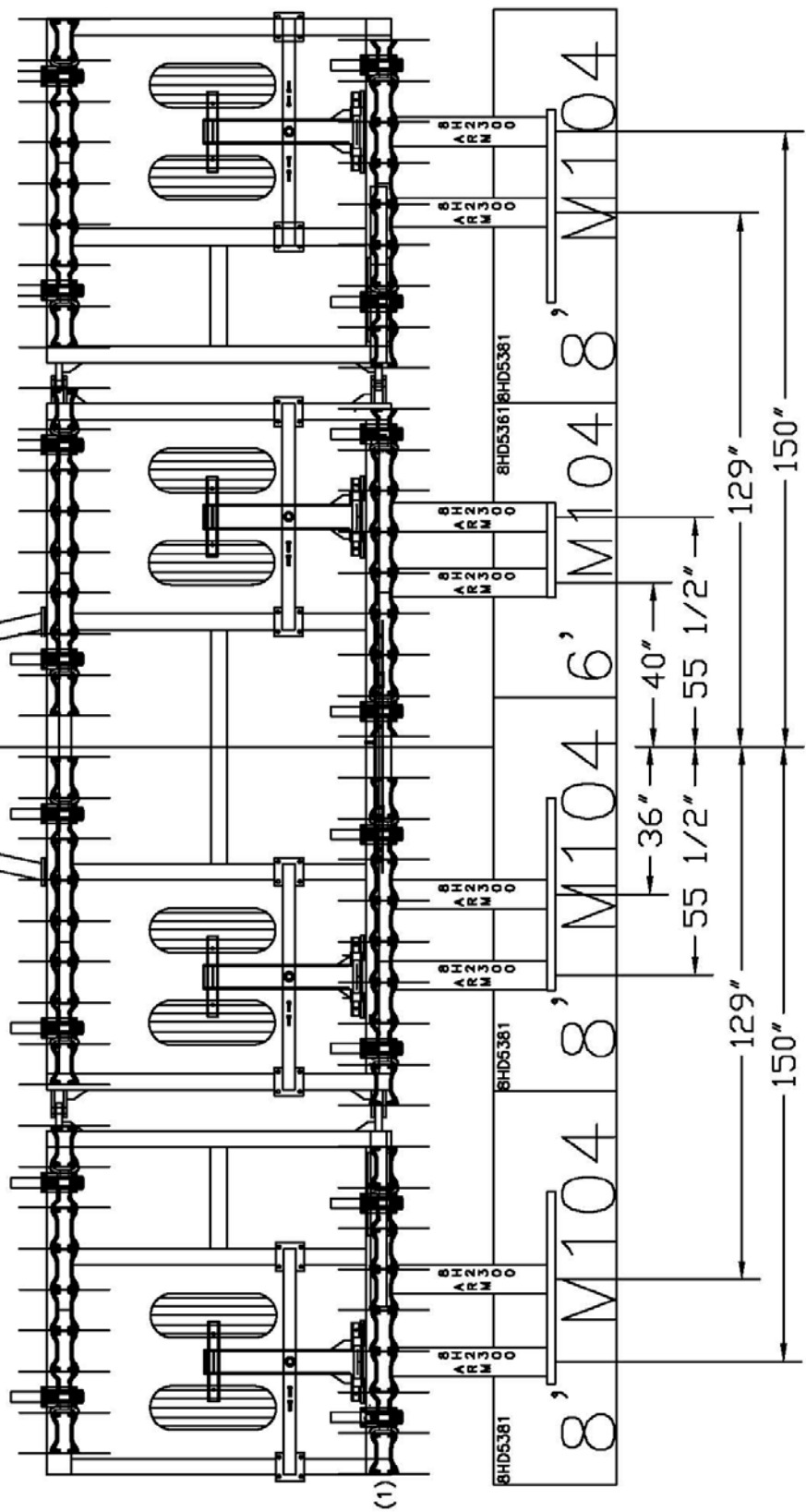


Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной скобе. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.

Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить скобы при необходимости.

Схема навесной бороны M104 Supercoultter 40-фут. модели. Вид сверху.

Необходимо расположить грузы максимум на 184 дюйма от центра агрегата с полным набором навесных борон M104.

Примечание: Все, кроме грузов весом 24, должны быть сняты при установке доп. навесной бороны M104.

Расположение данных грузов должно быть симметрично по сторонам. Следует расположить грузы по направлению к передней части каждого крыла или к центральной секции, основанной относительно индивидуальных полевых требований и требований глубины проникновения.

Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

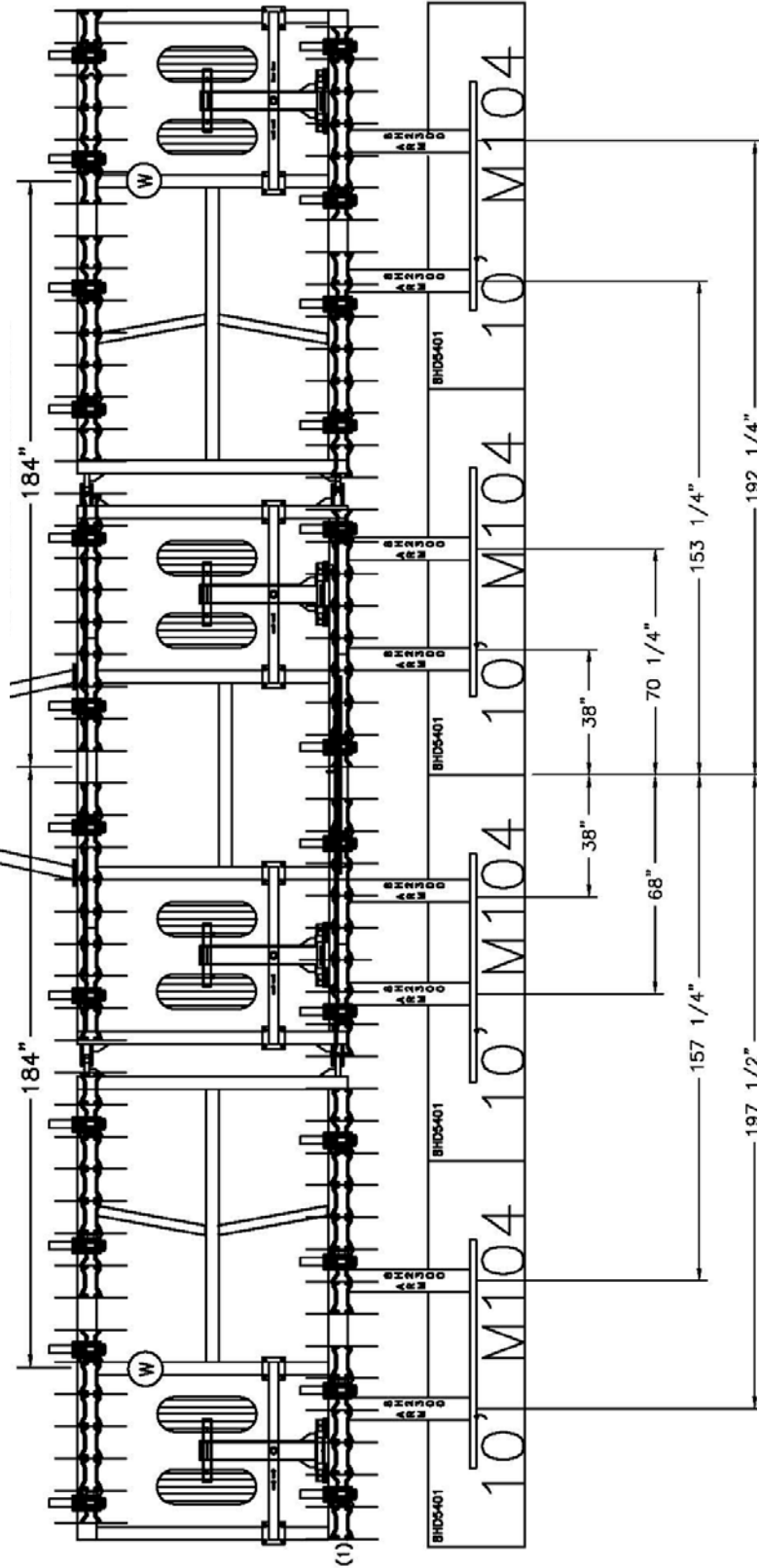


Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной скобе. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.

Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить скобы при необходимости.

8J9040

8/21/03

Схема навесной бороны M104 Superscourter 40-фут. модели (узк. центр навес.бороны). Вид сверху.

Примечание: Одинаковый вес грузовых комплектов должен быть снят при установке навесных борон M104. Расположение данных грузов должно быть симметрично по сторонам.

Следует расположить грузы по направлению к передней части каждого крыла или к центральной секции, основанной относительно индивидуальных полевых требований и требований глубины проникновения.

Пластины скрепок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скрепка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

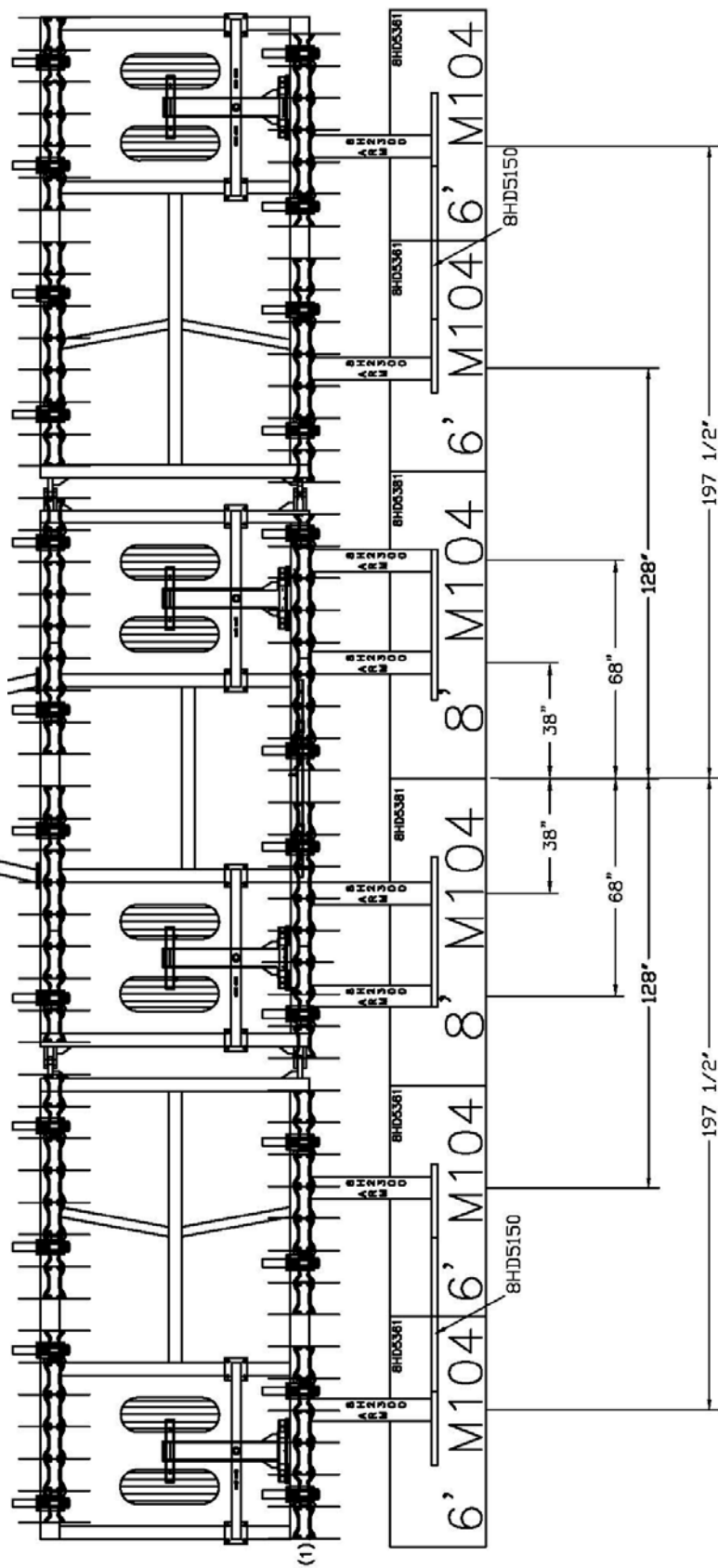


Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной скобе. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.

Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить скобы при необходимости.

Лезвия ролик-измельчителей спроектированы так, чтобы заходить в почву вертикально, а выходить из нее горизонтально. 4- и 5-фут. ролик-измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8Н2310 в положении назад (накладкой назад). 7-фут. ролик-измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8Н2300 в положении вперед (накладками к перед.части). Отсоединить подшипники и прокрутить навесную раму при необходимости для правильного расположения лезвий волчков.

Схема навесного измельчителя Supercoultter 23-фут. модели.

Примечание: Следует расположить грузы как можно дальше на агрегате для балансировки доп.веса роликового измельчителя.

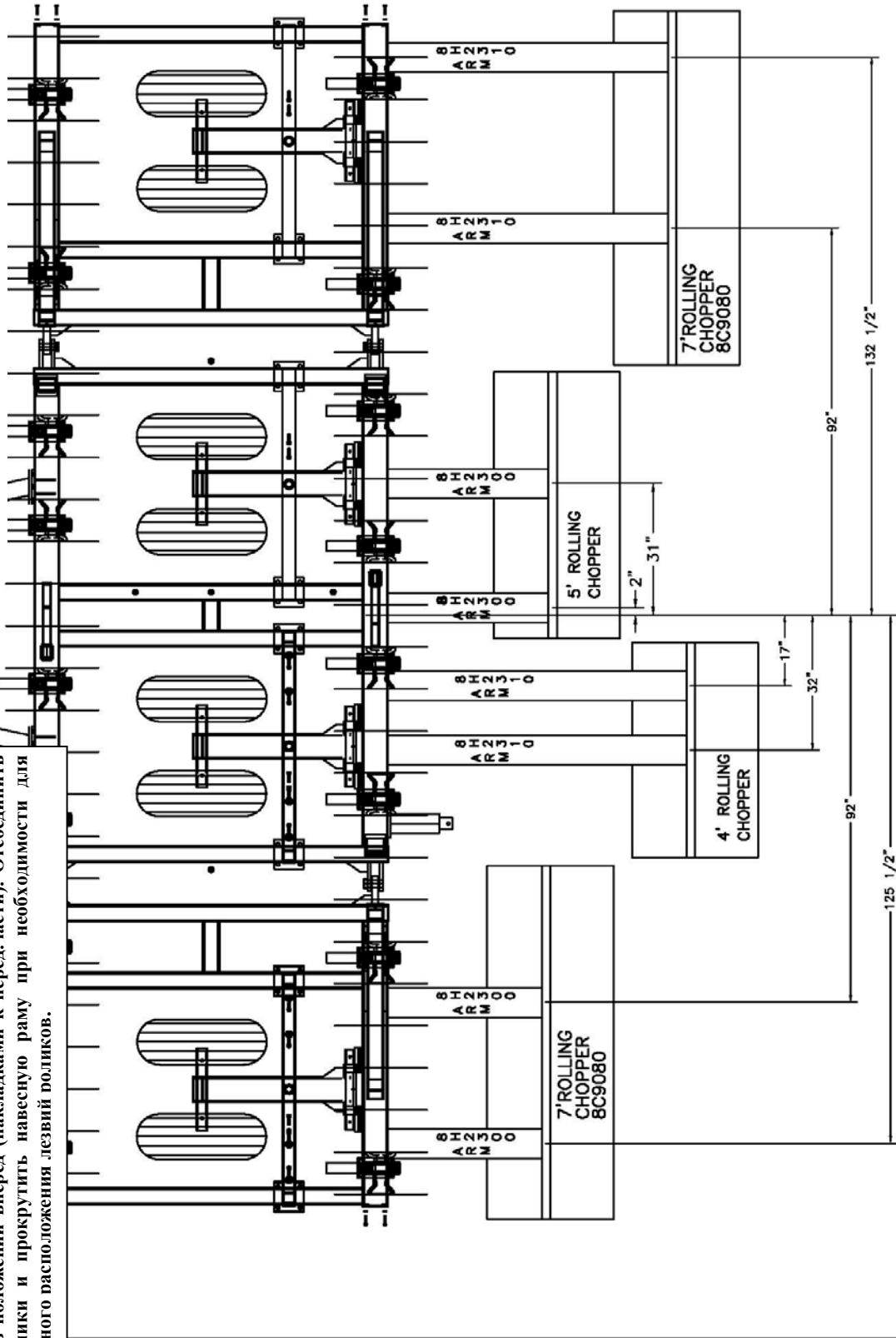


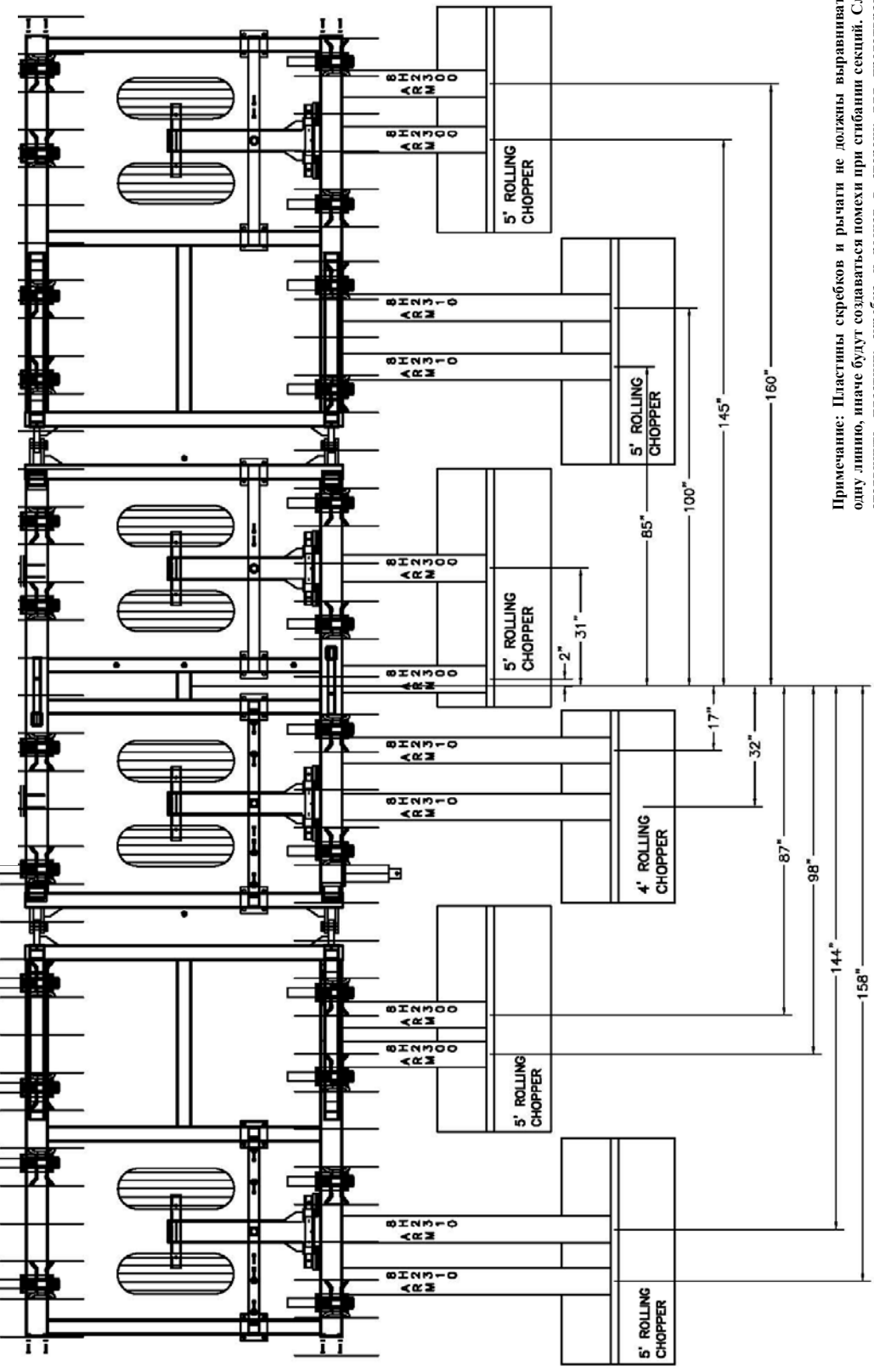
Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной скобе. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.
 Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо стопону для предотвращения поломки.
 Примечание: Пластины скрепок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, шпаче будут создаваться помехи при стибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения поломки.

Лезвия ролик-измельчителей спроектированы так, чтобы заходить в почву вертикально, а выходить из нее горизонтально. 4- и 5-фут. ролик-измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8H2310 в положении назад (накладкой назад). 7-фут. ролик-измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8H2300 в положении вперед (накладками к перед. части). Отсоединить подшипники и прокрутить навесную раму при необходимости для правильного расположения лезвий.

if required for correct blade orientation.

Схема навес-измельчителя Supercoultter 30-фут. модели с узк.центром.

Примечание: Следует расположить грузы как можно дальше на агрегате для балансировки доп.веса ролик-измельчителя.



Примечание: Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной схеме. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию. Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить скобы при необходимости.

3/29/07 8J9129

Схема навес.измельчителя Superscouler 15- и 30-фут. модели с шир.центром. Вид сверху.

Лезвия ролик-измельчителей спроектированы так, чтобы заходить в почву вертикально, а выходить из нее горизонтально. 4- и 5-фут. ролик-измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8H2310 в положении назад (накладкой назад). 7-фут. ролик-измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8H2300 в положении вперед (накладками к перед.части). Отсоединить подлинники и прокрутить навесную раму при необходимости для правильного расположения лезвий.

Примечание: Следует расположить грузы как можно дальше на агрегате для балансировки доп.веса роликового измельчителя.

Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций. Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

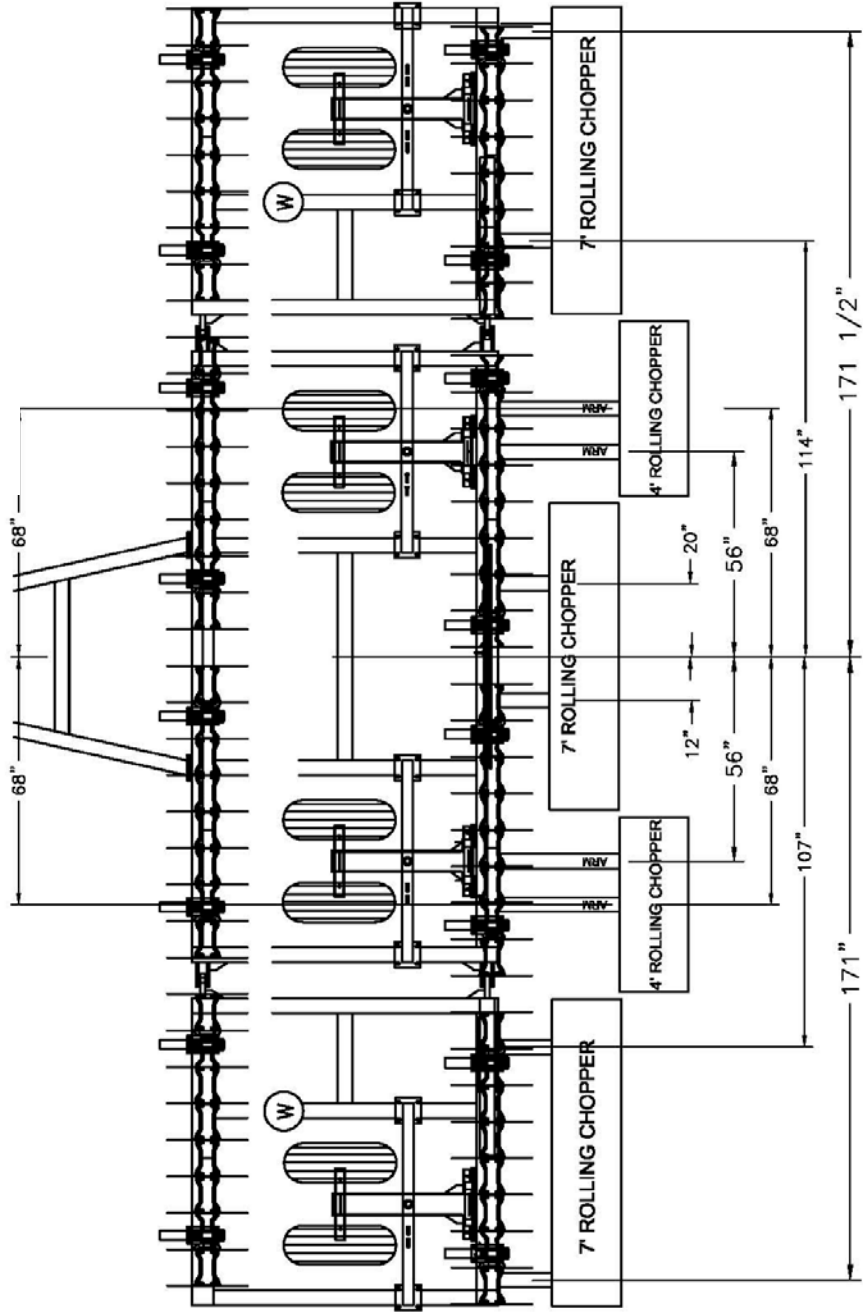


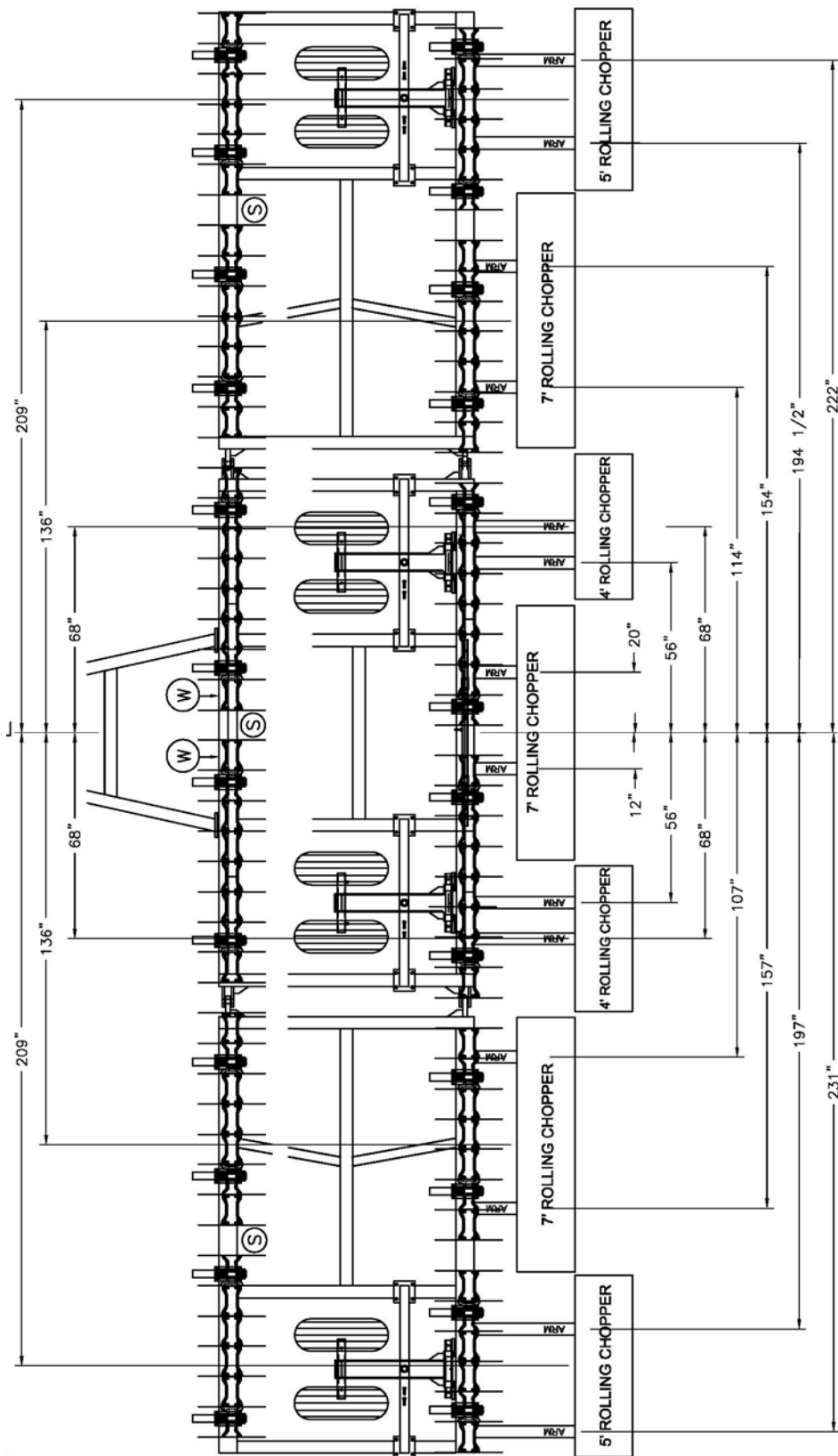
Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной схеме. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.

Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных борон, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить скобы при необходимости.

Схема Supercoultter 40-фут. модели с ролик. измельчителями - Вид сверху.

Лезвия ролик.измельчителей спроектированы так, чтобы заходить в почву вертикально, а выходить из нее горизонтально. 4- и 5-фут. ролик.измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8Н2310 в положении назад (накладкой назад). 7-фут. ролик.измельчители в сборе устроены для установки на рычагах 8Н2300 в положении вперед (накладками к перед.части). Отсоединить подшипники и прокрутить навесную раму при необходимости для правильного расположения лезвий ролика.

Примечание: Следует расположить грузы как можно дальше на агрегате для балансировки доп.веса ролик.ового измельчителя.



Примечание: Пластины скребок и рычаги не должны выравниваться в одну линию, иначе будут создаваться помехи при сгибании секций.
) Следует отодвинуть пластину скребка и рычаг в сторону для предотвращения помех.

Схема расположения монтажных анкерных болтов должна соответствовать установочной схеме. Следует поворачивать пластину при необходимости. 8x0101 (включая) 5/8"x8" болты используются для монтажа рычагов к оборудованию.
 Примечание: Следует поднимать машину медленно в первый раз после установки навесных боров, необходимо следить за наличием каких-либо помех при этом. Переустановить, скобы или подшипники.

РАЗДЕЛ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЗАПУСК И РАБОТА ГИДРАВЛИКИ

ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС ЗАПУСКА ПОДЪЕМНЫХ ГИДРОЦИЛИНДРОВ ДИСКОВ.БОРОНЫ SUPERCOULTER

Данный агрегат SUPERCOULTER имеет гидравлическую подъемную систему Master-Slave (контур между главным и раб.цилиндрами). Следует полностью выдвинуть цилиндры и ПОДДЕРЖИВАТЬ ГИДРАВ.ДАВЛЕНИЕ в течение 30 секунд для проверки выхода всего воздуха из системы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Как только масло накачивается в основание главного цилиндра, масло выгоняется из штоков.камеры в основание каждого рабочего цилиндра. Чтобы компенсировать малый объем масла в шток.камере главного цилиндра, каждый рабочий цилиндр на 1/2" (1,2 см) меньше в диаметре. Когда цилиндры полностью выдвинуты, избыток масла проходит через синхронизирующий паз на каждом цилиндре, чтобы уравнять систему. SCV рычаг на тракторе должен удерживаться в течение нескольких секунд для того, чтобы завершить проход масла через систему. См. диаграмму ниже.

ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС ЗАПУСКА ДЛЯ ПОДЪЕМ. ГИДРАВ. ЦИЛИНДРОВ КРЫЛЬЕВ

Подъемные гидравлические цилиндры крыльев на данном агрегате должны быть заполнены маслом перед подъемом крыльев.

Наилучшим способом для этого является отсоединение штоковой камеры цилиндров от крыльев и подсоединение шлангов к муфтам трактора. Следует убедиться в том, что бак трактора наполнен гидрав.маслом, рекомендованным производителем. Выдвигать и втягивать цилиндры до тех пор, пока весь воздух не будет выведен из системы. Из-за количества масла, требуемого для заполнения цилиндров и линий, может понадобиться дополнительное масло. После того, как цилиндры будут заполнены маслом, необходимо переподсоединить штоковые камеры цилиндров к крыльям. Не нужно перезатягивать стопорную гайку. Шарнирные болты ДОЛЖНЫ вращаться свободно.



ВНИМАНИЕ: Стоять на расстоянии от агрегата при любом поднятии или опускании крыльев.

Прежде, чем опускать крылья, следует снять предохранительные стопорные штифты и поместить их в положение хранения. После того, как крылья будут опущены, необходимо полностью выдвинуть цилиндры

ПЕРЕД ПЕРВОНАЧАЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

1. После получения или сборки Вашего агрегата SUPERCOULTER, рекомендуется проверить весь агрегат дважды так, чтобы болты были надежно затянуты.

2. Убедиться в том, что все смазочные фитинги на месте и правильно смазаны.

3. Накачать все шины до рекомендуемого давления накачки (см. Тех.обслуживание) и проверить колесные болты.

ПОСЛЕ ПЕРВЫХ ДВУХ ЧАСОВ ЭКСПЛУАТАЦИИ

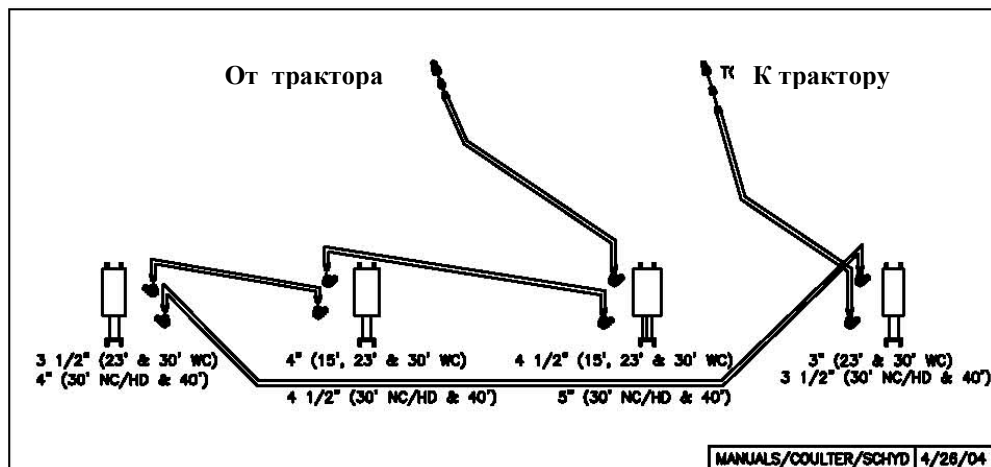
1. Повторно проверить затяжку колесных болтов и затянуть шпindelевые гайки, если в подшипниках наблюдается боковой люфт.

2. Проверить оси секций на затяжку. Эта процедура должна повторяться ежедневно в течение первых двадцати часов эксплуатации. Оси секций должны затягиваться на 1200 фт-фнт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Есть 1/4" распорная деталь (PN 8X0366), которая должна быть установлена после затяжки шпindelевой гайки помимо стопорного болта.

3. Крепежные болты подшипников и С-образных стоек должны проверяться на затяжку. Данная процедура также должна повторяться ежедневно в течение первых двадцати часов эксплуатации.

4. Скрепки следует проверять и перезатягивать при необходимости.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПОДШИПНИКИ СЕКЦИЙ:

Примечание: Для удобства доступы для смазки имеются спереди и сзади от держателей подшипников. Оба доступа ведут к подшипнику, и необходимо смазывать только один.

Для предотвращения загрязнения необходимо убедиться в том, что соединительная муфта и доступ для смазки чисты.

Для продления срока службы подшипников следует смазывать подшипники в середине или в конце дня, когда подшипники имеют рабочую температуру.

Каждые 20 часов: Необходимо добавить три мазка (прибл. 4 мл.) смазки на подшипники секций. Провернуть секции на 2-3 оборота. Добавить еще три мазка смазки.

ОБЩЕЕ:

Поддерживать момент закрутки дисковых секций на 1200 фт. фнт.

Ежедневно: Смазывать все шарнирные соединения. Проверять все колесные болты/гайки на затяжку. Рекомендуемый момент закрутки приведен ниже:

| Ступица | Момент закрутки |
|----------------|-----------------|
| 614 – 6 болтов | 122 фт-фнт |
| 812 – 8 болтов | 170 фт-фнт |

Затягивать шпindelевые гайки, если в подшипниках наблюдается какой-либо боковой люфт.

Сезонно: Прочищать и перебирать колес.подшипники.

НАКАЧКА ШИН: Рекомендуемая накачка шин дана ниже:

| Размер | Слой | Давление |
|-----------------|------|----------|
| 11L x 15 | 10 | 44 psi |
| 11L x 15 (Opt.) | LRF | 85 psi |
| 12.5L x 15 | LRF | 90 psi |

ЭКСПЛУАТАЦИЯ В ПОЛЕ

Следующие процедуры должны выполняться при эксплуатации дисковой бороны Summers SUPERCOUNTER в поле.

1. Подсоединить агрегат SUPERCOUNTER к трактору, используя стяжной штифт с предохранителем и обвязочной цепью. Втянуть домкрат и установить его в положение хранения. Подсоединить гидравлику и комплект световых сигналов.

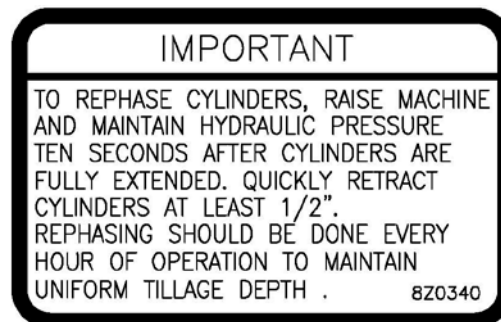
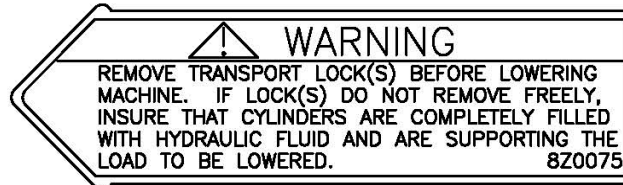
2. Снять предохранительные стопорные штифты крыльев и транспортные замки, поместить их в положение хранения. СМ. В ПРАВОЙ КОЛОНКЕ ЗНАКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЙ ОБ ОПАСНОСТИ. (См.перевод в начальном разделе о безопасности).

3. При агрегате SUPERCOUNTER, находящемся на ровной поверхности поля, необходимо опустить его на необходимую рабочую глубину. Выровнять передние и задние секции путем регулировки высоты литой сцепной части (8D0720) или посредством гидравлики – при помощи опции гидравлической сцепки.

4. Когда агрегат будет находиться на ровной поверхности поля, нужно выровнять крылья с центральной секцией путем регулировки рымболта с резьбой над каждым гидроцилиндром. Данная регулировка будет эффективна, если только вес будет поддерживаться колесами. Если агрегат не работает равномерно, и вес не поддерживается шинами, то необходимо изменить балласт.

Важно: Перед регулировкой рымболтов необходимо удалить давление с цилиндров. Расположить агрегат поверх земли, заглушить трактор и снижать давление путем прокручивания дистанционного рычага гидравлики. Когда рымболты будут перезакручиваться, следует убедиться в том, что штифты штоковой камеры и основания цилиндра выровнены.

ПРИМЕЧАНИЕ: Следует снизить скорость, уменьшить глубину резания и использовать минимум балласта при работе в каменистых условиях. НЕ ПОВОРАЧИВАТЬ в каменистых условиях, если лезвия дисков агрегата SUPERCOUNTER находятся в земле. Агрегату будет нанесен вред, если скорость в каменистых условиях будет превышать 5 миль/час. Такого рода повреждения НЕ ПОКРЫВАЮТСЯ гарантией.



ТРАНСПОРТИРОВКА

Дисковая борона Summers SUPERCOULTER оснащена ручными замками крыльев и центральных подъемных цилиндров. Следующая процедура должна выполняться при подготовке агрегата SUPERCOULTER к транспортировке.

1. Удостовериться в том, что замки крыльев находятся в положении хранения.
2. Поднять крылья, используя гидравл.контроль.
3. Установить предохранительные замки на крыльях и на центральных подъемных цилиндрах.
4. **ИСПОЛЬЗОВАТЬ** предохранительную обвязочную цепь между тягой трактора и сцепкой агрегата SUPERCOULTER при его

транспортировке на дорогах общего пользования.

5. Проверить колесные болты / гайки после первых 20 миль транспортировки по дороге и каждые 60 миль после этого.
6. Тащить агрегат на буксире на умеренной скорости, не превышающей 20 миль/час.

Всегда использовать эмблему ASAE "Тихоходного транспорта" и предохранительные световые сигналы при транспортировке по дороге или автомагистрали. Следовать всем местным и государственным правилам по стандартам световых сигналов и максимальной ширине. Транспортировать только в дневные часы.

СПЕЦИФИКАЦИИ

| РАЗМЕР | ПРИБЛ. ТРАНСПОРТ. | | ТРАНСПОРТ. | СТАНДАРТ. ВЕС | МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ | | МАКСИМ.* ВЕС (фнт.) |
|---------------------|-------------------|-------------------|---------------------------------------|---------------|--------------------|---------------------|---------------------|
| | ТРАНСПОРТ. ШИРИНА | ТРАНСПОРТ. ВЫСОТА | ТРАНСПОРТ. ДЛИНА БЕЗ НАВЕС.БОРОН M104 | | БЕЗ M104 | МАКСИМ.* ВЕС (фнт.) | |
| 15' | 15'1" | 5'8" | 20' | 8475# | 74-129 | 11,175# | |
| 23' | 15'8" | 10'3" | 20' | 14,145# | 112-197 | 15,945# | |
| 30' с узк.центром | 15'4" | 14'0" | 20' | 16,450# | 147-257 | 18,250# | |
| 30' с шир.центром | 19'6" | 10'9" | 20' | 16,700# | 147-257 | 18,500# | |
| | | | | | с опц.втулкой 812 | | |
| 30' WC тяж.нагрузки | 19'6" | 10'9" | 20' | 20,450# | 140-270 | 21,350# | |
| 40' | 19'6" | 16' | 20' | 20,850# | 196-343 | 21,750# | |

*Как того потребуют полевые условия, грузовые комплекты можно будет добавлять или снимать. НЕ ПРЕВЫШАТЬ МАКСИМАЛЬНОГО ВЕСА АГРЕГАТА. Если установлены навесные бороны или иное оборудование, СЛЕДУЕТ снять соответствующий вес грузовых комплектов.

Дополнительный балласт не рекомендуется при работе в каменистых условиях.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вес агрегата НЕ ДОЛЖЕН ПРЕВЫШАТЬ нормы нагрузки шин, колес и ступиц.

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- * ДИСКОВЫЕ ЛЕЗВИЯ ДИАМЕТРОМ .256"x22" ИЛИ 13-РИФЛ. X ШАГОМ 1.25", ТУРБО ИЛИ ПЛОСКИЕ
- * МЕЖДУРЯДЬЕ СЕКЦИЙ 78" ОТ ЦЕНТРА К ЦЕНТРУ
- * ОСИ СЕКЦИЙ ДИАМЕТРОМ 2" С МЕХАНИЗМОМ УСТАНОВЛЕННЫМ, ЗАЩИЩЕННЫМ, ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ С ТРОЙНЫМ УПЛОТНЕНИЕМ ПОВТОРНО СМАЗЫВАЮТСЯ И САМОЦЕНТРИРУЮТСЯ ПО ХОДУ СГИБАНИЯ СЕКЦИЙ
- * 8"-ХОДОВЫЕ СИНХРОНИЗИРУЮЩИЕСЯ ПОДЪЕМНЫЕ ЦИЛИНДРЫ
- * ЛЕЗВИЯ С ИНТЕРВАЛОМ 10" НА 5" ЭФФЕКТИВНОГО ПОКРЫТИЯ
- * КОВАННЫЕ ЧУГУННЫЕ ПОЛУЗОЛОТНИКИ
- * СВАРНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ЗОЛОТНИКИ
- * 8-БОЛТОВ. МОЩНЫЕ ВТУЛКИ НА 30-фут. NC И 40-фут. ЦЕНТР.СЕКЦИИ ТОЛЬКО С ШИНАМИ 12.5L X 15
- * 6-БОЛТОВ. МОЩНЫЕ ВТУЛКИ НА 30-фут. NC И 40фут. КРЫЛЬЯХ С ШИНАМИ 11L X 15
- * 6-БОЛТОВ. МОЩНЫЕ ВТУЛКИ НА 15-, 23- И 30-фут. WC С ШИНАМИ 11L X 15
- * ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ ОБВЯЗОЧНАЯ ЦЕПЬ ДЛЯ БУКСИРОВКИ
- * КОМПЛЕКТ СВЕТОВЫХ СИГНАЛОВ
- * ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СЦЕПКА

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- * 3-БРУСОВАЯ НАВЕСНАЯ БОРОНА SUMMERS МОДЕЛИ M104 ИЛИ РОЛИКОВЫЙ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЬ
- * 8-БОЛТОВ. МОЩНЫЕ ВТУЛКИ С ШИНАМИ 12.5L X 15 LRF НА 15-, 23- И 30-фут. С ШИР.ЦЕНТРОМ
- * 8-БОЛТОВ. МОЩНЫЕ ВТУЛКИ С ШИНАМИ 12.5L X 15 LRF НА 30-фут. С УЗК.ЦЕНТРОМ И 40-фут.КРЫЛОМ
- * ЗАДНЯЯ СЦЕПКА 15-, 30- WC И 40-фут.ТОЛЬКО БЕЗ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СЦЕПКИ

ХРАНИЕ

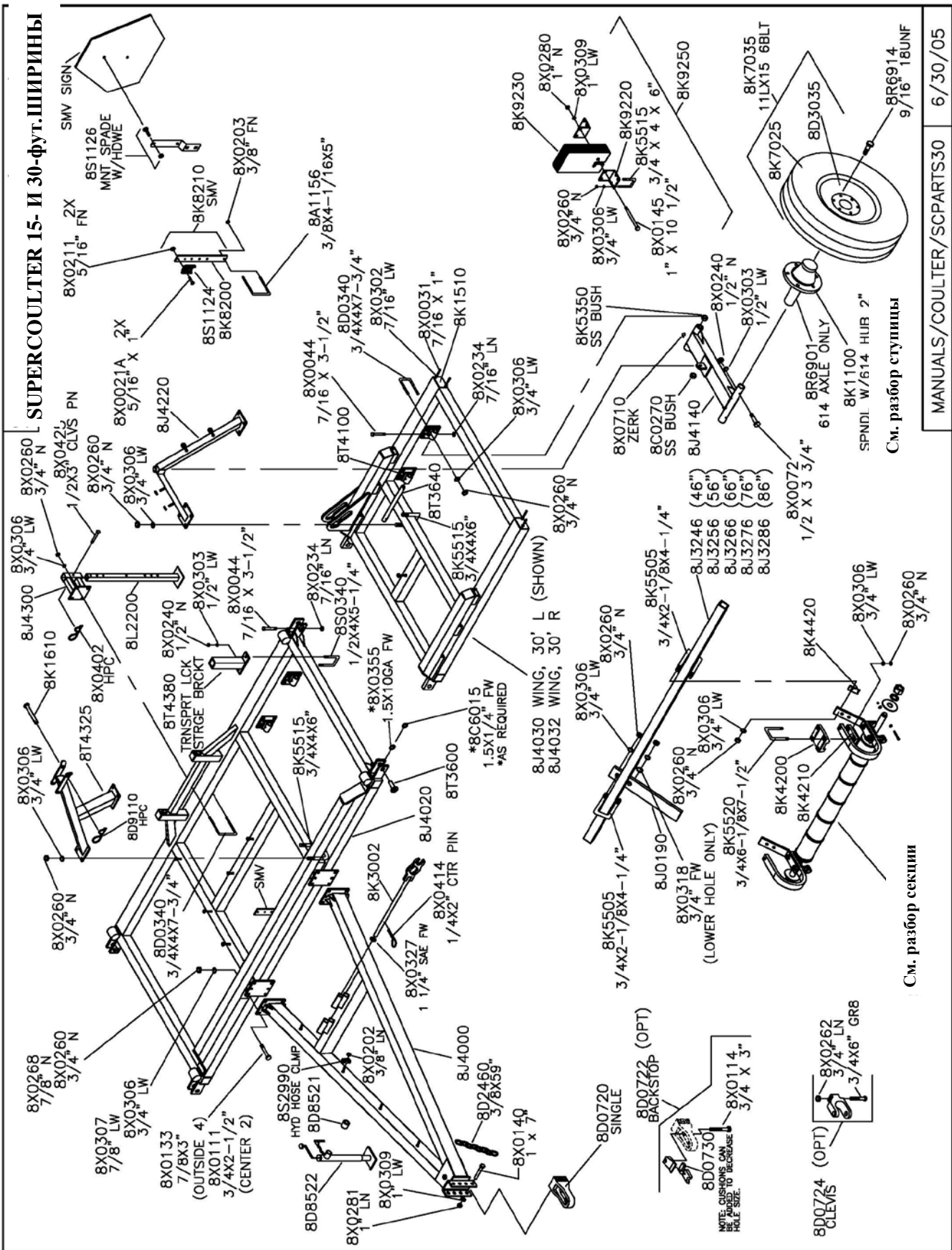
Надлежащая обработка оборудования для предупреждения появления ржавчины перед размещением его на хранение не только продлит срок службы, но и поможет поддерживать оптимальную работоспособность на последующие сезоны.

Нижеследующий перечень содержит рекомендации по поставке агрегата на хранение.

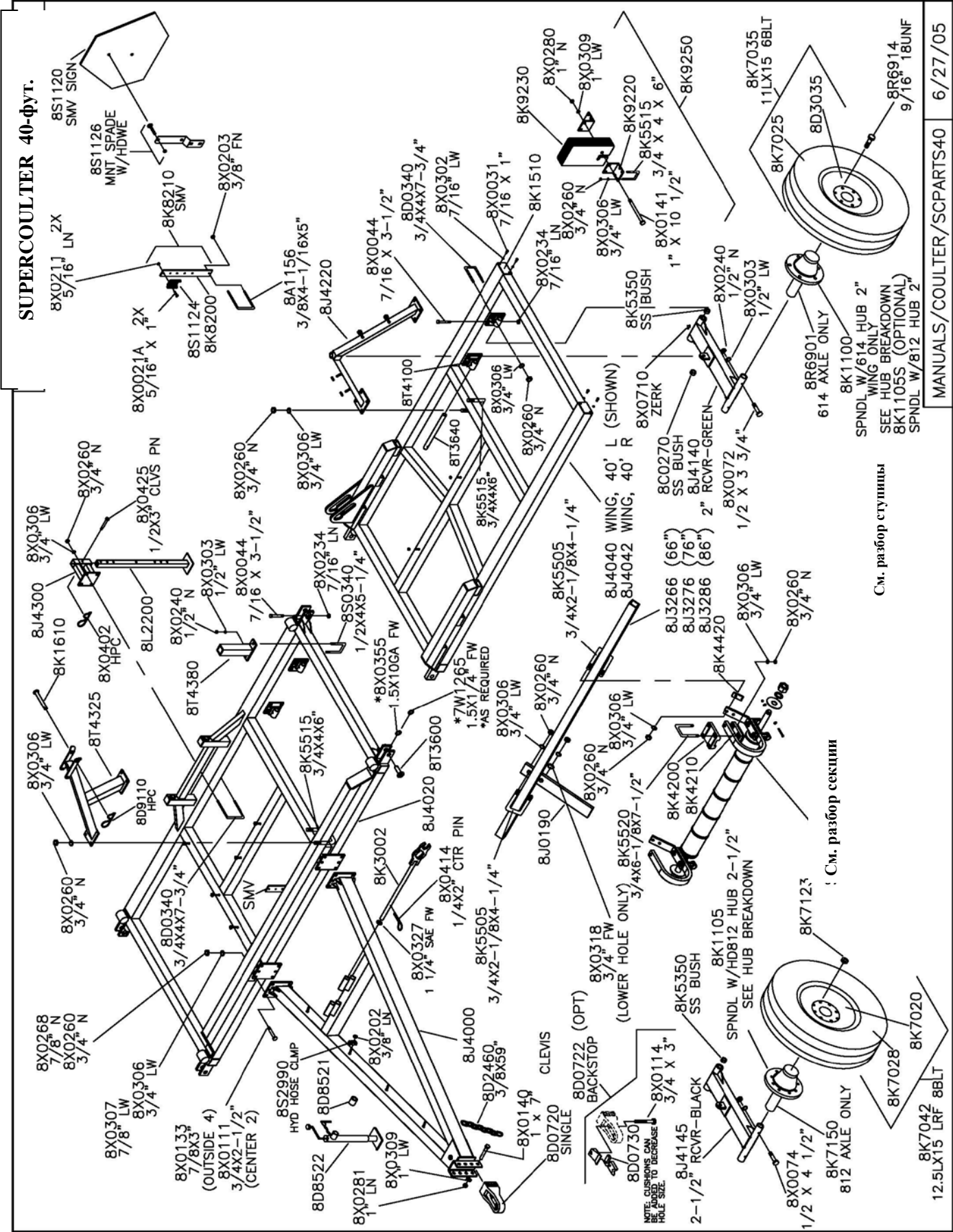
1. Прочистить весь агрегат. Удалить с агрегата всю грязь и излишек смазки.
2. Снова пересмотреть агрегат SUPERCOULTER тщательно на наличие поврежденных или изношенных деталей, треснувших или сломанных лезвий дисков, и на наличие незатянутых болтов.
3. Колесные подшипники должны прочищаться и перебираться каждый год.
4. Смазывать все смазочные места.
5. Поставить агрегат SUPERCOULTER на опоры для снятия веса с шин.
6. Если агрегат опущен на землю, следует установить доски под лезвия дисков.
7. Отсоединить штоки и полностью втянуть цилиндры для предотвращения ржавления осей и последующего повреждения уплотнений. Если они оставляются вытянутыми, необходимо покрыть штоки смазкой для предотвращения коррозии. Прежде, чем втягивать цилиндры следует удалить смазку.
8. В целях безопасности не следует хранить агрегат со сложенными вверх крыльями.
9. Очистить и нанести защитное покрытие тяжелого масла или смазки на части, соприкасающиеся с почвой, для предотвращения ржавления.
10. Закрасить места, где красочное покрытие было содрано или изношено.

| НО. | ПРОБЛЕМА | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | СТР. |
|-----|--|--|--|--------------------------|
| 1. | Секции забиваются. | Слишком влажные полевые условия. | Необходимо, чтобы подсохло. | 3-2 |
| | | | Отрегулировать агрегат так, чтобы задние секции работали глубже. | |
| 2. | Плохое заглобление, центральная секция. | Агрегат работает не ровно от передней части до задней. | Выровнить агрегат путем регулировки расположения сцепной части или гидравлически с дополнит. гидрав. сцепкой. | 3-2 |
| | | Колеса не дают агрегату проникать в землю. | Отрегулировать центральные цилиндры для того, чтобы поднять колеса с земли. | 3-2 |
| | | Сухие/твердые почвенные условия. | Добавить или переместить грузовые комплекты 8K9250. НЕ ПРЕВЫШАТЬ вес в 700# (фнт.) на каждый фут ширины агрегата ИЛИ нормы нагрузки шин, колес или ступиц. | 2-3 – 2-10, 4-3 – 4-5 |
| 3. | Гидравлические цилиндры не синхронизированы. | Гидравлика сбилась или воздух проник в систему. | При полностью вытянутых гидроцилиндрах необходимо удерживать рычаг управления гидравликой в течение нескольких секунд для синхронизации цилиндров. | 3-1, 3-2 |
| 4. | Крылья не заглобляются. | Сухие/твердые почвенные условия. | Отрегулировать цилиндры крыльев, чтобы приподнять колеса с земли. | 3-2 |
| | | | Добавить или переместить грузовые комплекты 8K9250. НЕ ПРЕВЫШАТЬ вес в 700# (фнт.) на каждый фут ширины агрегата ИЛИ нормы нагрузки шин, колес или ступиц. | 2-3 – 2-10, 4-3 – 4-5 |
| 5. | Болты секций не остаются затянутыми. | Секции не затягивались в течение продолжительного времени. | Разобрать секцию, прочистить и заменить изношенные детали. | 4-12 |

РАЗДЕЛ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ДЕТАЛЕЙ



*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21



SUPERCOULTER 40-фут.

См. разбор ступицы

См. разбор секции

8R6901
614 AXLE ONLY

8K1100
SPNDL W/614 HUB 2"
SEE HUB BREAKDOWN

8K1105S (OPTIONAL)
SPNDL W/812 HUB 2"

8K7028
8K7020

8K7042 LRF 8BLT

12.5LX15 8BLT

MANUALS/COULTER/SCPARTS40 6/27/05

*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

SUPERSOULTER С ГИДРАВЛИКОЙ ШИР.ЦЕНТРОМ 15-, 30-ФУТ. СТНДРТ И 30-ФУТ. ТЯЖ.НАГРУЗКИ

Бурты контроля хода
для вала шпин-дра диам.2"

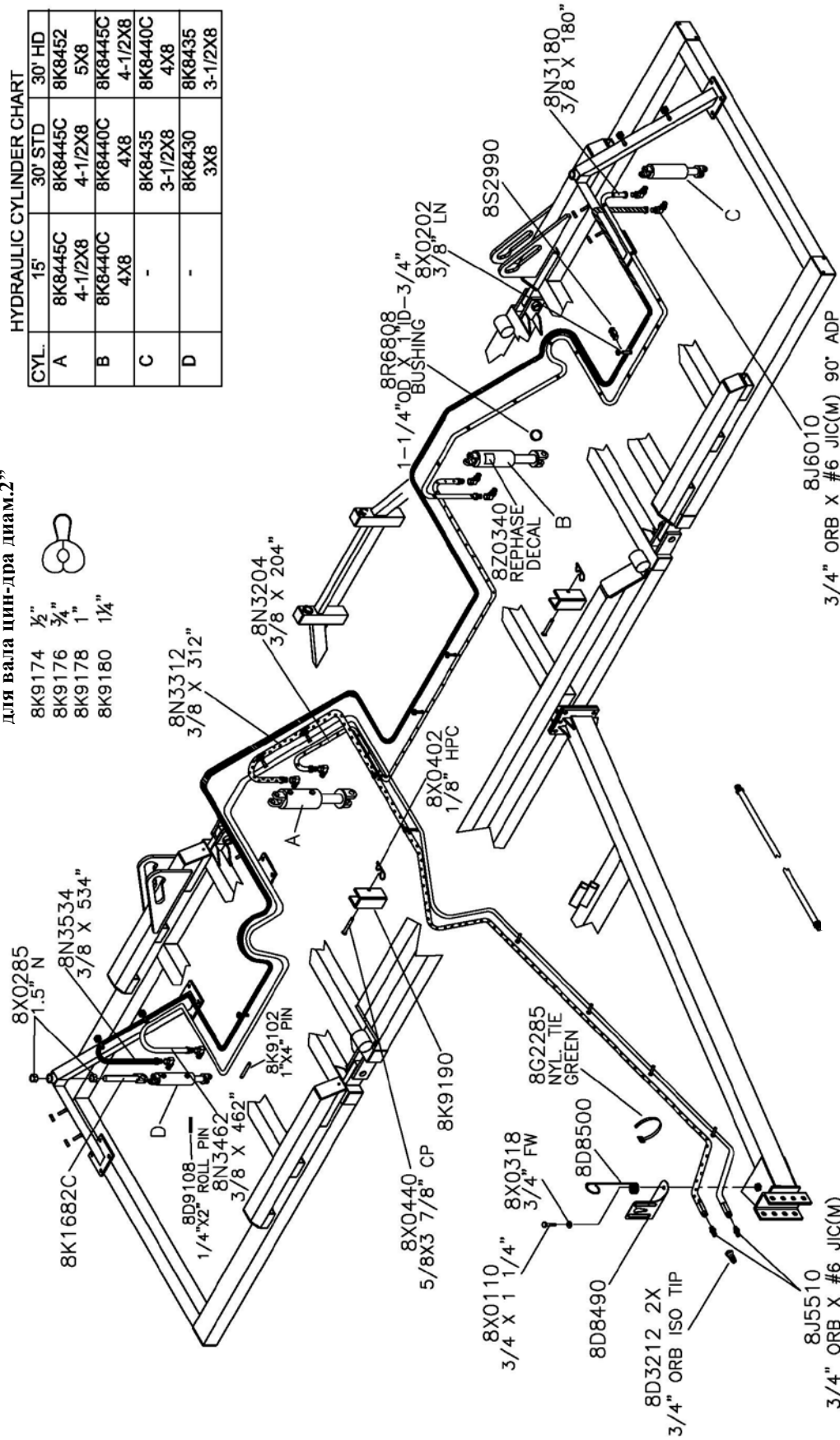
| | |
|--------|--------|
| 8K9174 | 1/2" |
| 8K9176 | 3/4" |
| 8K9178 | 1" |
| 8K9180 | 1 1/4" |



Таблица гидравл.цилиндров

HYDRAULIC CYLINDER CHART

| CYL. | 15' | 30' STD | 30' HD |
|------|--------------------|--------------------|--------------------|
| A | 8K8445C 4-1/2X8 | 8K8445C 4-1/2X8 | 8K8452 5X8 |
| B | 8K8440C 4X8 | 8K8440C 4X8 | 8K8445C 4-1/2X8 |
| C | - | 8K8435 3-1/2X8 | 8K8440C 4X8 |
| D | - | 8K8430 3X8 | 8K8435 3-1/2X8 |



Только 15' – 8N3360

3/8x360"

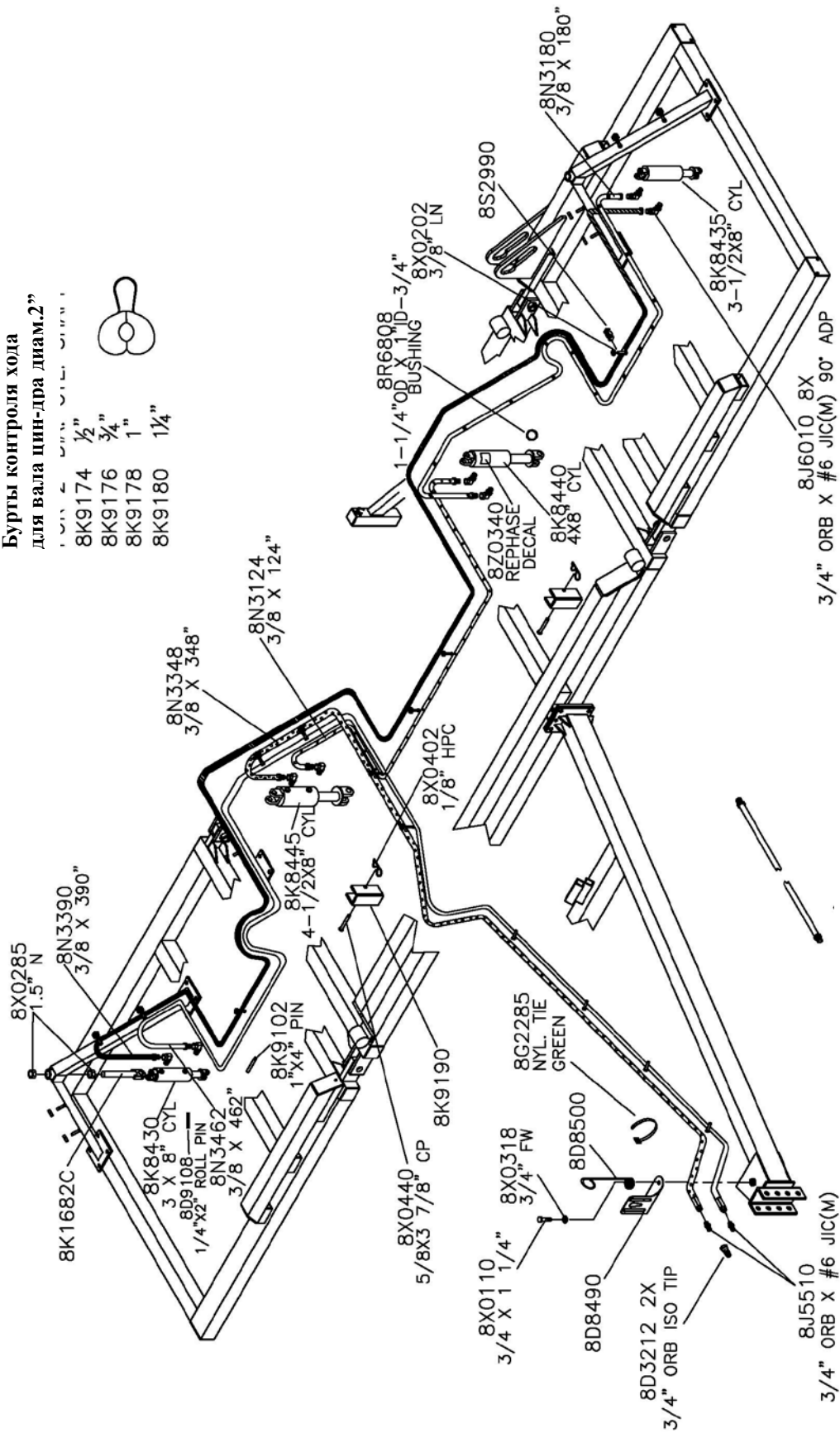
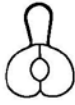
возврат с шпин-дра 4x8"
к трактору

* См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

ГИДРАВЛИКА SUPERCOULTER 23-фут. С УЗК.ЦЕНТРОМ

Бурты контроля хода
для вала шил-дра диам.2"

- 8K9174 1/2"
- 8K9176 3/4"
- 8K9178 1"
- 8K9180 1 1/4"



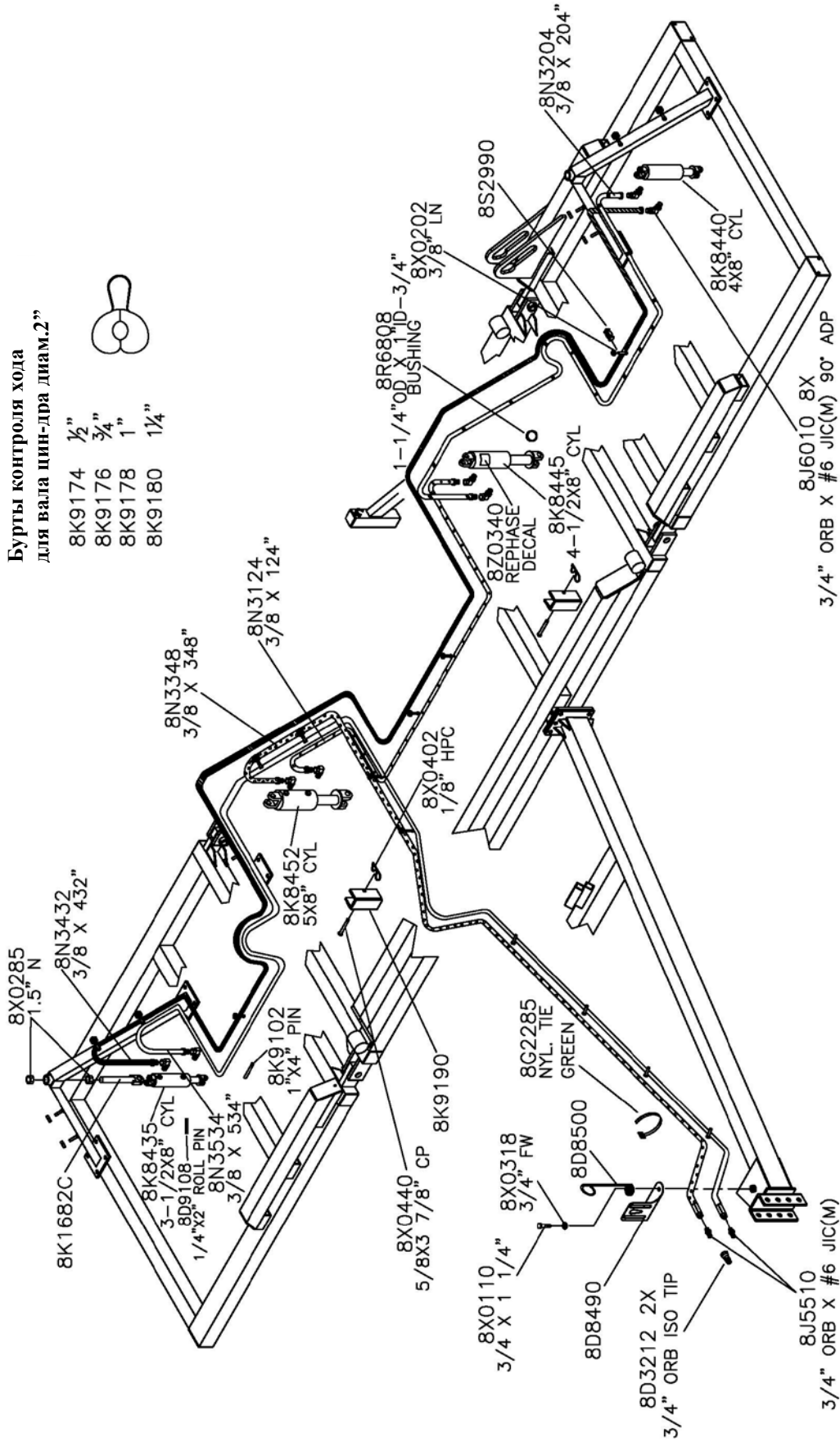
Только 11' - 8N3360
3/8x360"
возврат с шил-дра 4x8"
к трактору

*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21
4-7

ГИДРАВЛИКА SUPERCOUALTER 30-фут. С УЗК.ЦЕНТРОМ

Бурты контроля хода
для вала шпин-дра диам.2"

- 8K9174 1/2"
- 8K9176 3/4"
- 8K9178 1"
- 8K9180 1 1/4"




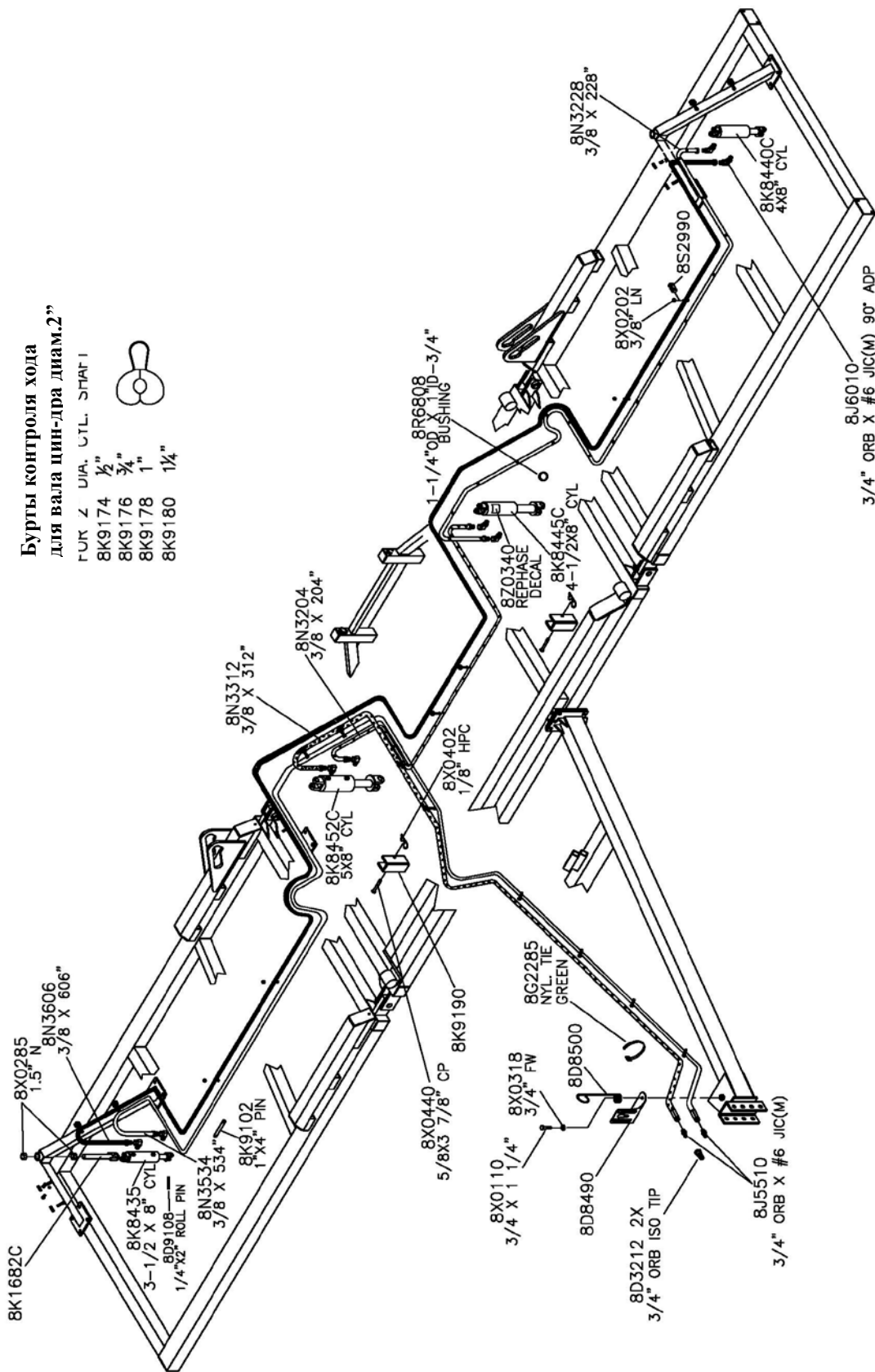
*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

ГИДРАВЛИКА SUPERCOUALTER 40-ФУТ. МОДЕЛЬ

Бурты контроля хода
для вала шпин-дра диам.2"

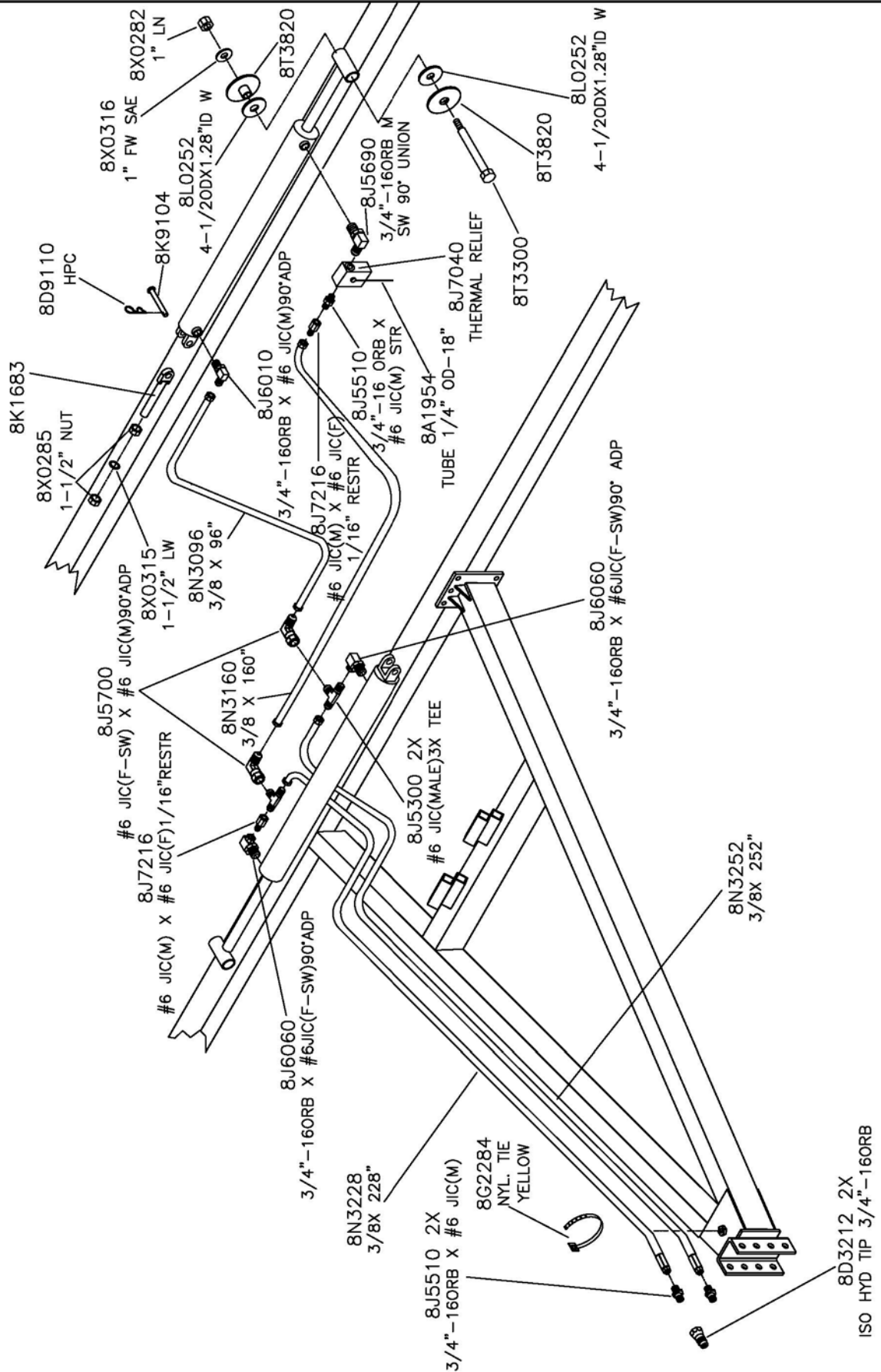
FOR 2 DIA. CTL. SHAFT

8K9174 1/2"
8K9176 3/4"
8K9178 1"
8K9180 1 1/4"

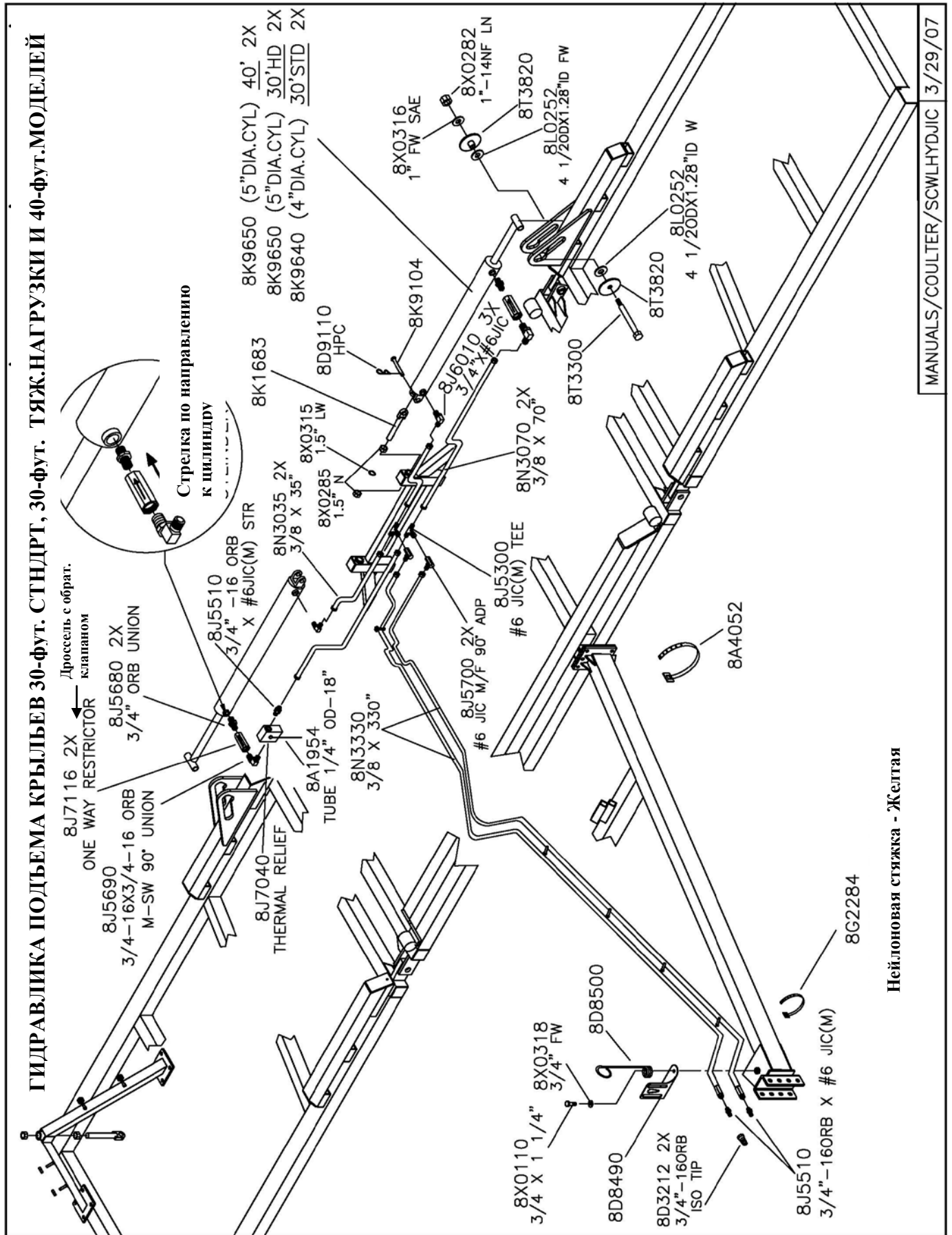



*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

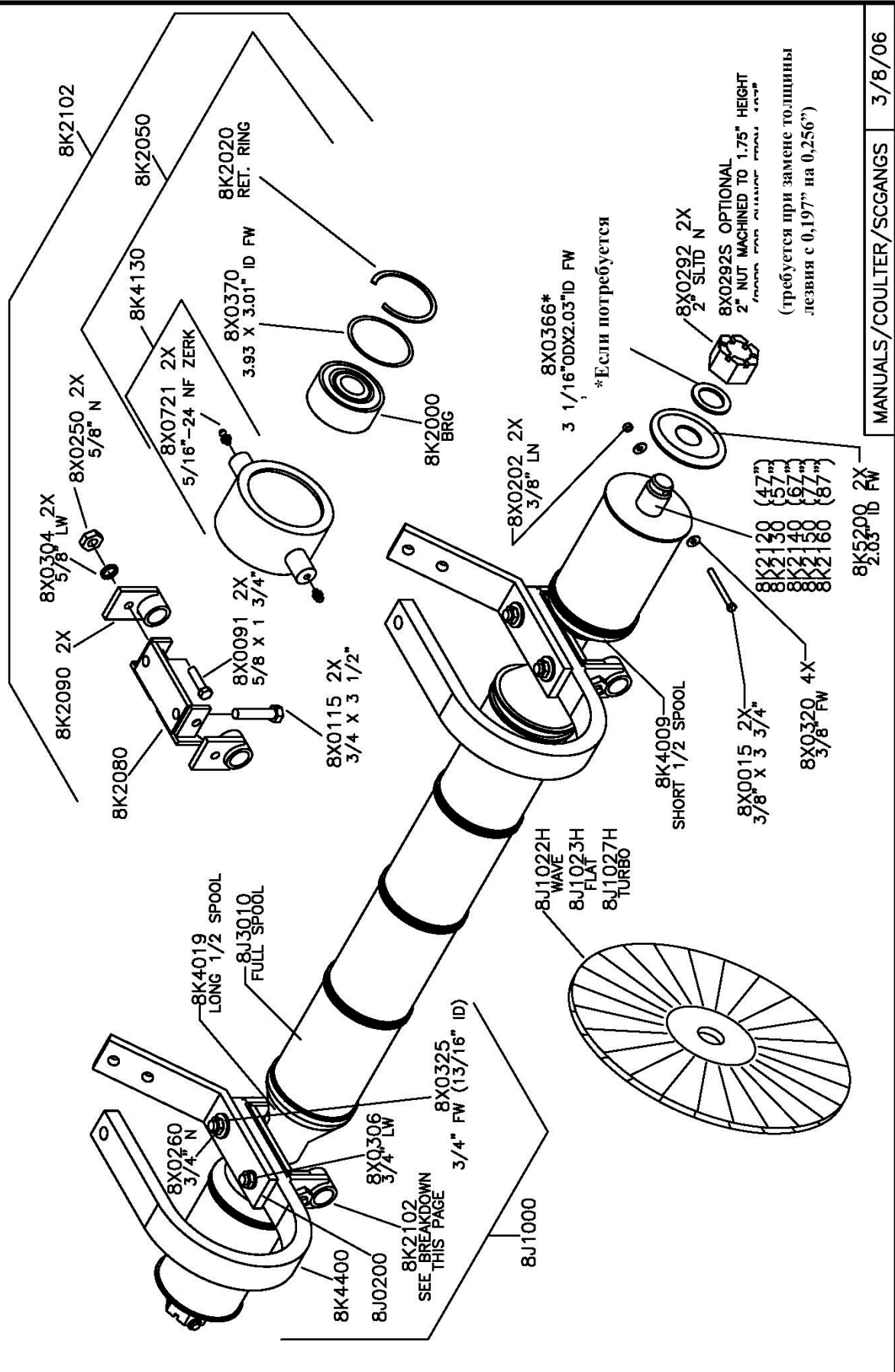
ГИДРАВЛИКА СКЛАДЫВАНИЯ КРЫЛЬЕВ 23- И 30-ФУТ. МОДЕЛЕЙ С УЗКЦЕНТРОМ



*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

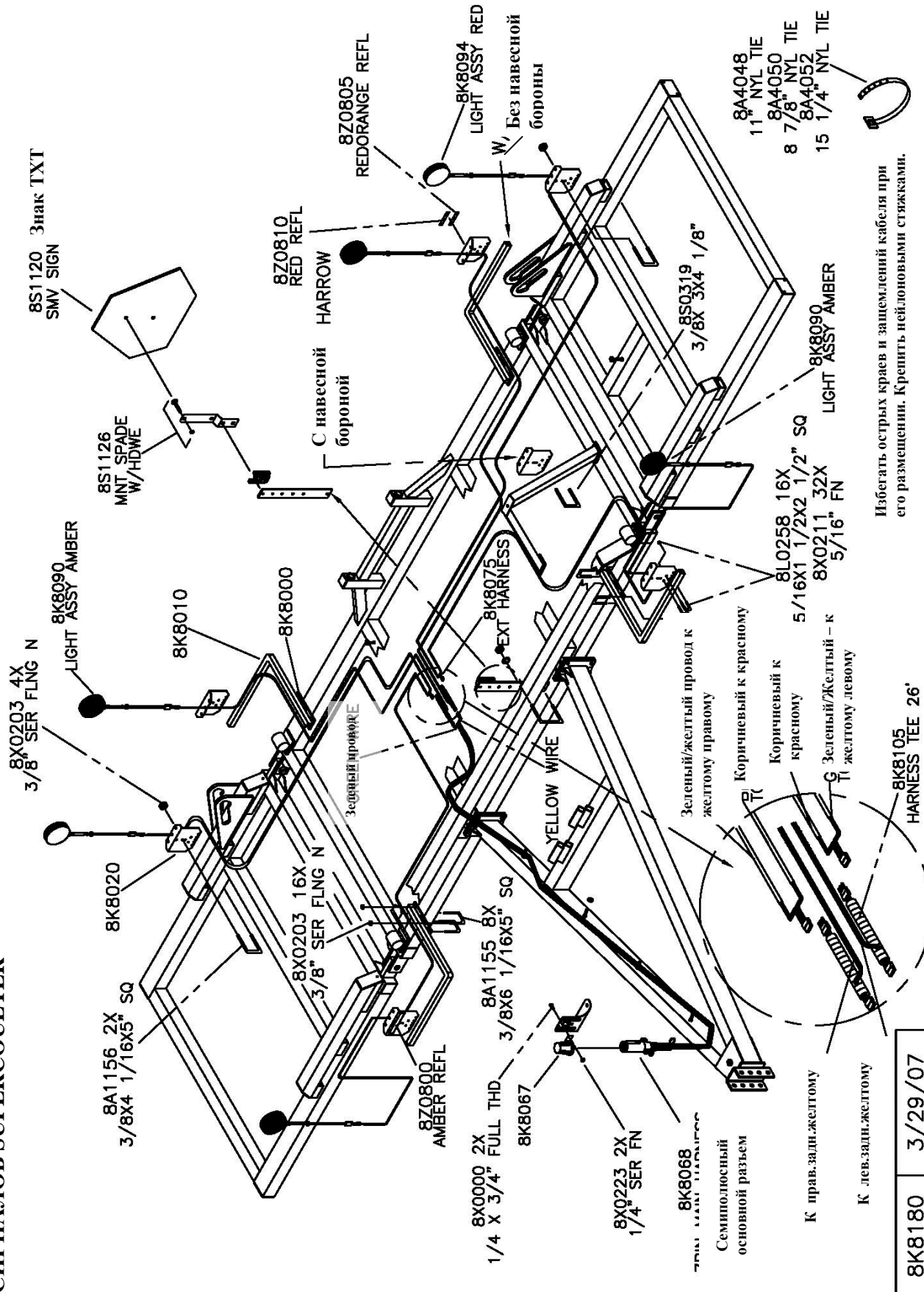


СЕКЦИИ В СБОРЕ АГРЕГАТА SUPERCOULTER



*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

КОМПЛЕКТ КРЕПЕЖА СВЕТОВЫХ СИГНАЛОВ SUPERCOULTER

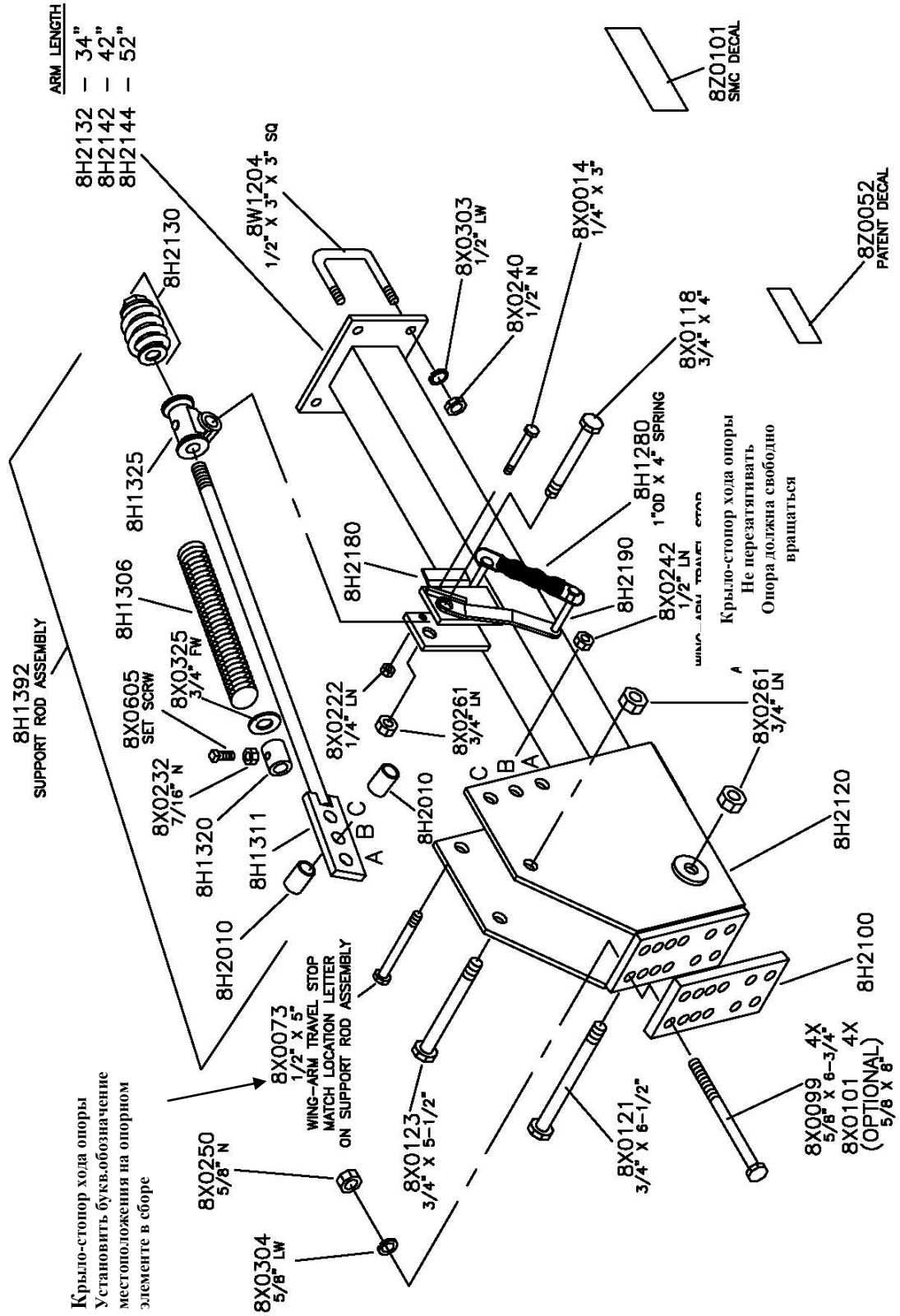


Избегать острых краев и защемлений кабеля при его размещении. Крепить нейлоновыми стяжками.

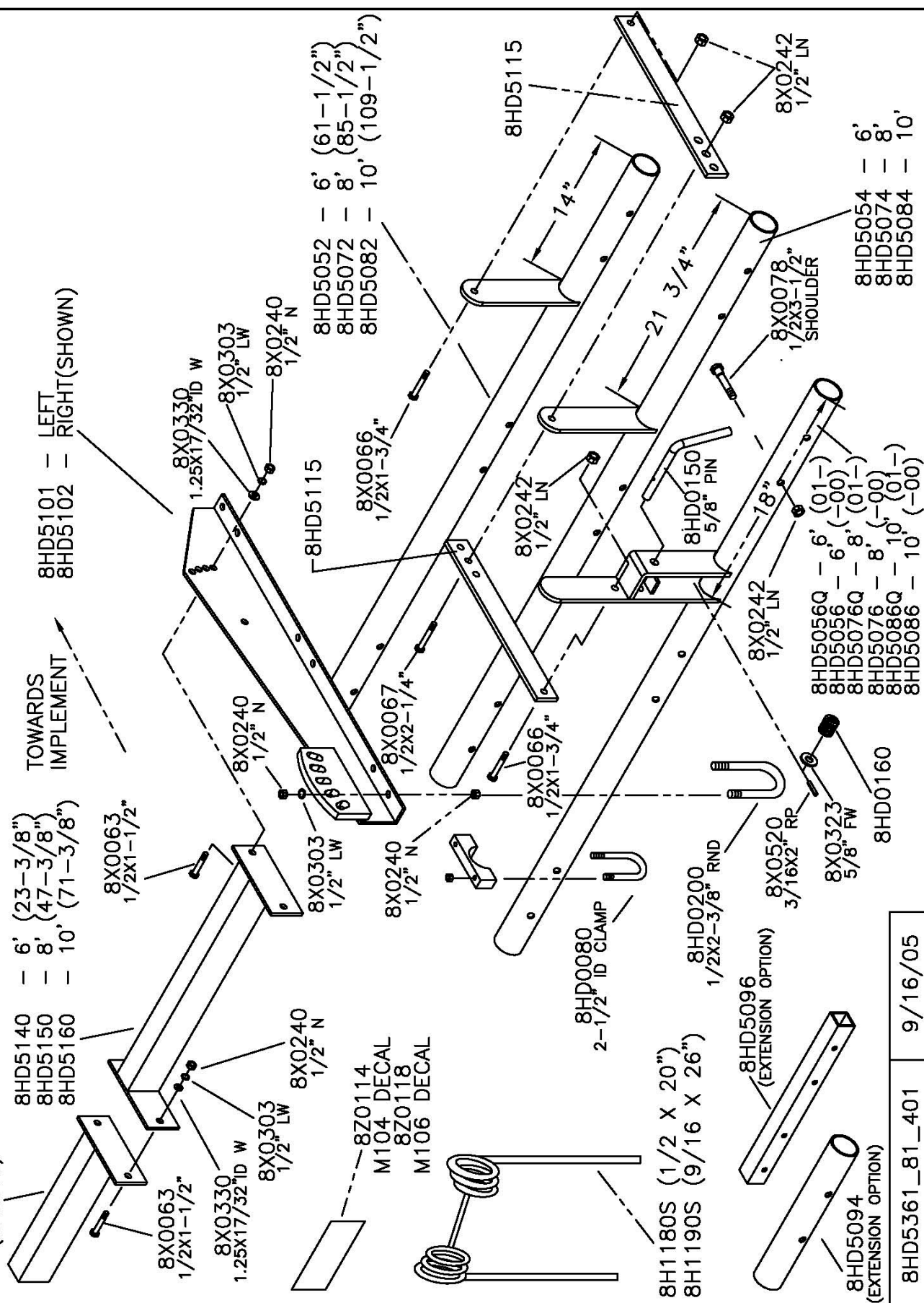
8K8180 3/29/07

*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

НАВЕСНАЯ БОРНА – НЕСУЩАЯ ОПОРА В СБОРЕ M94/104/106

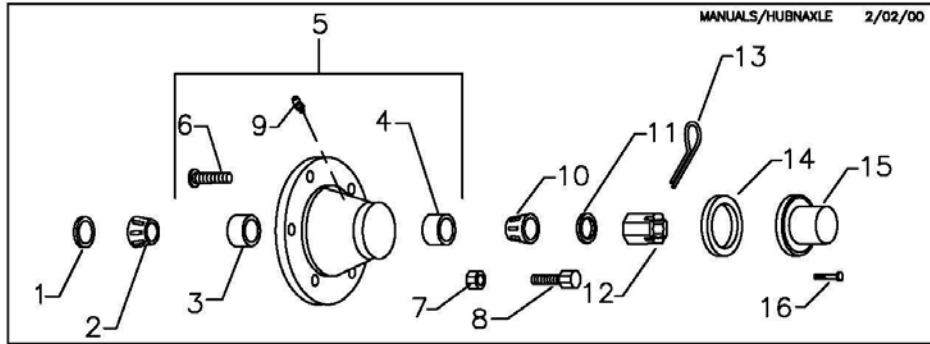


6-, 8- и 10-фут. 3-БРУСОВАЯ СЕКЦИЯ В СБОРЕ МОДЕЛИ 104/106



*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

| | |
|----------------|---------|
| 8HD5361_81_401 | 9/16/05 |
|----------------|---------|



КОМПОНЕНТЫ СТУПИЦЫ И ОСИ

Примечания по сборке:

А. Прежде, чем тащить агрегат на буксире, необходимо запаковать колесные подшипники и заполнить 1/2 часть ступицы смазкой для подшипников высокого качества.

В. Затянуть осевую гайку до 45 фт.-фнт., ослабить гайку до тех пор, пока первая прорезь не выровняется с отверстием в оси, затем следует установить шплинт и загнуть его для фиксации.

Обозначение:
SMC
Промыш-сть
Номер детали
Номер детали или размер

| HUB | 1. SEAL | 2. INNER BEARING | 3. INNER RACE | 4. OUTER RACE | 5. HUB ASSY | 6. WHEEL STUD | 7. WHEEL NUT | 8. WHEEL BOLT | 9. HUB ZERK | 10. OUTER BEARING | 11. AXLE WASHER | 12. AXLE NUT | 13. COTTER PIN | 14. HUB CAP GASKET | 15. HUB CAP | 16. HUB CAP BOLT |
|--------------|----------------------------|------------------|---------------|---------------|-------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------------|-----------------|--------------|----------------|--------------------|-------------|------------------|
| H413 | 8D5120 | 8D5117 | 8D5336 | 8D5330 | M6527850 | N/A | N/A | 8D5114 | 8X0708 | 8D5118 | 8X0317 | 8D5112 | 8X0410 | N/A | M6527846 | N/A |
| | SE11 | LM67048 | LM67010 | LM11910 | H413 | | | WB10 | 1/4-28NF | LM11949 | 3/4" I.D. | 3/4"-16 | 8/16X1" | | DC24 | |
| H511 | 8D5120 | 8D5117 | 8D5336 | 8D5330 | 8D5111 | N/A | N/A | 8D5114 | 8X0721 | 8D5118 | N/A | 8D5112 | 8X0410 | N/A | 8D5113 | N/A |
| | SE11 | LM67048 | LM67010 | LM11910 | H511 | | | WB10 | 5/16-24NF | LM11949 | | 3/4"-16 | 3/16X1" | | DC12 | |
| H517 | 8D5220 | 8D5217 | 8D5332 | 8D5336 | 8D5211 | 8D5215 | 8D5214 | N/A | 8X0721 | 8D5117 | 8S5219 | 8D5212 | 8X0415 | N/A | 8D5213 | N/A |
| | SE13-OLD | LM48548 | LM48510 | LM67010 | H517 | WB16 | 1/2-20UNF | | 5/16-24NF | LM67048 | 7/8" I.D. | 7/8"-14 | 3/16X1-1/2" | | DC13 | |
| H611 | 8D5221 | 8D5317 | 8D5334 | 8D5336 | 8D5311 | N/A | N/A | 8D5114 | 8X0708 | 8D5117 | 8D5319 | 8D5312 | 8X0415 | N/A | 8D5213 | N/A |
| | SE13 | LM29749 | LM29710 | LM67010 | H611 | | | WB10 | 1/4-28NF | LM67048 | 1" I.D. | 1"-14 | 3/16x1-1/2" | | DC13 | |
| H614 | 8R6922** | 8R6917 | 8R6925 | 8D5332 | 8R6911 | N/A | N/A | 8R6914 | 8X0708 | 8D5217 | 8D5319 | 8D5312 | 8X0415 | N/A | 8R6913 | N/A |
| | SE57 | LM603049 | LM603011 | LM48510 | H614 | | | WB12 | 1/4-28NF | LM48548 | 1" I.D. | 1"-14 | 3/16x1-1/2" | | DC15 | |
| HD812 | ***8K7127 SEAL SE77 | 8K7117 | 8K7130 | 8K7132 | 8K7111 | 8K7115-9/16** | 8K7116-9/16** | N/A | 8X0708 | 8K7118 | 8D5319 | 8D5312 | 8X0415 | N/A | 8K7113 | N/A |
| | 8K7128 SLEEVE SE77-1 | LM3780 | LM3720 | LM2720 | HD812 | WB41 | WB40 | | 1/4-28NF | LM2790 | 1" I.D. | 1"-14 | 3/16X1-1/2" | | DC17 | |
| | | | | | | WB46 | WB118 | | | | | | | | | |
| H1010 LT | 8K7220 | 7K7217 | 8K7230 | 8K7232 | 8K7211 | 8K7215 | 8K7216 | N/A | 8X0708 | 8K7218 | 8X0328 | 8D5314 | 8X0414 | 8K7212 | 8K7213 | 8K7214 |
| | SE48 | 39585 | 39520 | 453A | H1010-9 | WB51 | WB52 | | 1/4-28NF | 460 | 1.312 I.D. | 1-1/4"-12 | 1/4X2" | SE49 | DC27 | WB53 |
| H1010 HVY | 8K7221 | 8K7219 | 8K7231 | 8K7232 | 8K7210 | 8K7215 | 8K7216 | N/A | 8X0708 | 8K7218 | 8X0328 | 8D5314 | 8X0414 | 8K7212 | 8K7213 | 8K7214 |
| | SE67 | 33275 | 33462 | 453A | H1010-11 | WB51 | WB52 | | 1/4-28NF | 460 | 1.312 I.D. | 1-1/4"-12 | 1/2X2" | SE49 | DC27 | WB53 |

*До 1997

** GBGI (не показано), 8R6921 тройн.кромка (показано)

***Пред-2006 8K7120 (SE17)

0=Ступица; 1=Уплотнение; 2=Внутр.подшипник;

3=Внутр.дорожка; 4=Внешн.дорожка; 5=Ступица в сборе; 6=Колесная шпилька;

7=Колесная гайка; 8=Колесный болт; 9=Масленка ступицы; 10=Внеш.подшипник; 11=Шайба оси;

12=Гайка оси; 13=Шплинт; 14=Прокладка крышки ступицы; 15=Крышка ступицы; 16=Болт крышки ступицы.

N/A=Не подходит.

614 СТУПИЦА С GBGI УПЛОТНЕНИЕМ

Инструкции по установке уплотнения в сборе 8R6922 (3х-элементный-GBGI) на ступицу H614:

Опора уплотнения (2 - 8R6927)

Вдавить опору уплотнения (2) на ось $5/8'' (+1/32'', -0'')$ за фиксирующее плечо внутреннего подшипника. Опора будет контактировать с машинным ходом на оси.

А. Если опора уплотнения не вдавлена достаточно далеко на ось, опора уплотнения будет обтираться на ступице.

В. Если опора уплотнения вдавлена слишком далеко на ось, она станет причиной нежелательного контакта между резиновым уплотнением (3) и опорой внутреннего уплотнения (1), приведя к загрязнению подшипника и его поломке.

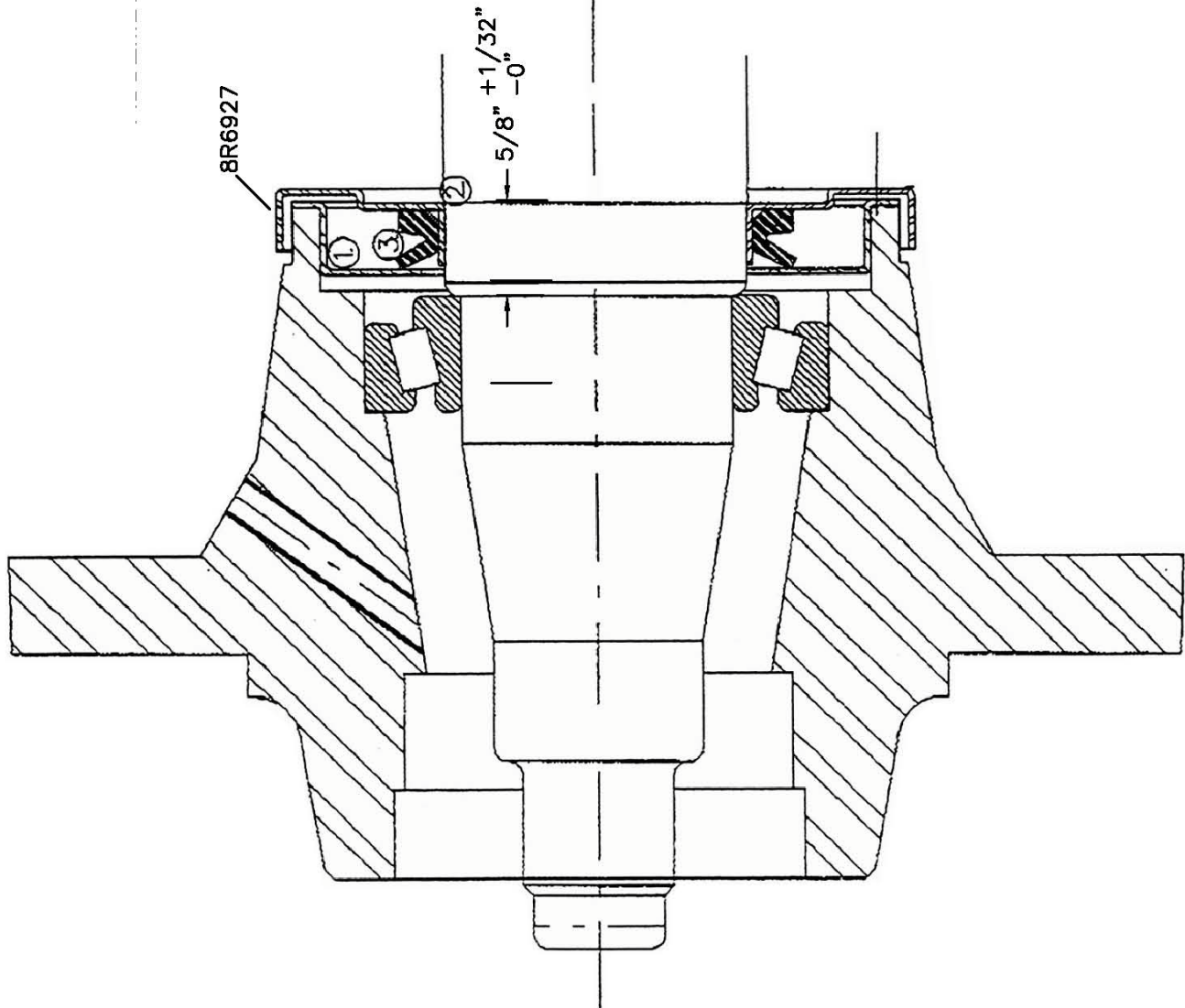
ПРИМЕЧАНИЕ: Нанести тонкий слой смазки на поверхность контртела (1) при установке уплотнения.

Контртело уплотнения (1-8R6924)

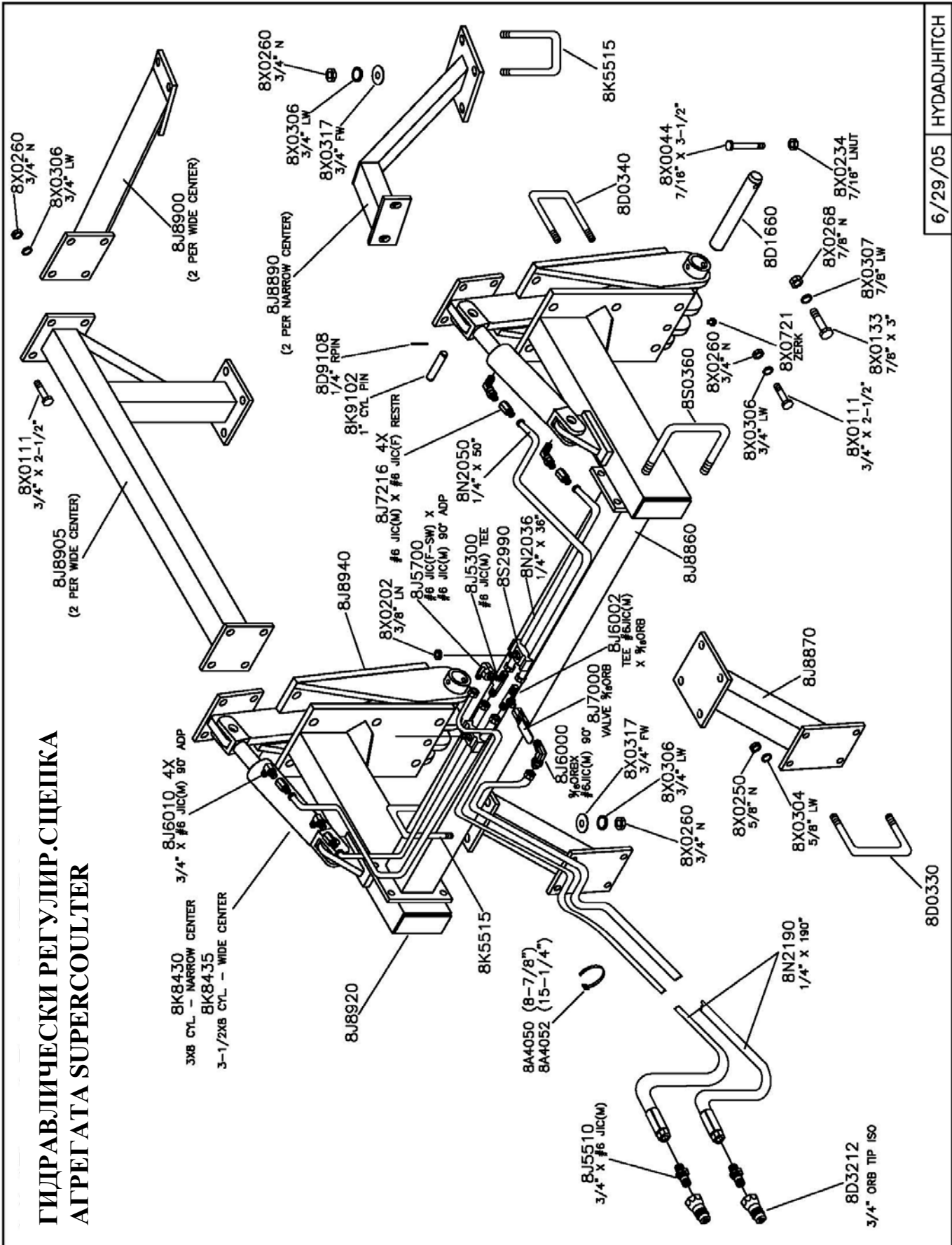
Вдавливать контртело уплотнения в ступицу до тех пор, пока плечо не будет контактировать со ступицей ($1/2''$).

Призматическое уплотнение (3-8R6923 (A-994))

Растягивать призматическое уплотнение поверх опоры уплотнения до тех пор, пока его задняя часть не сядет на спинку плеча опоры уплотнения и не будет ровно лежать по всей поверхности.

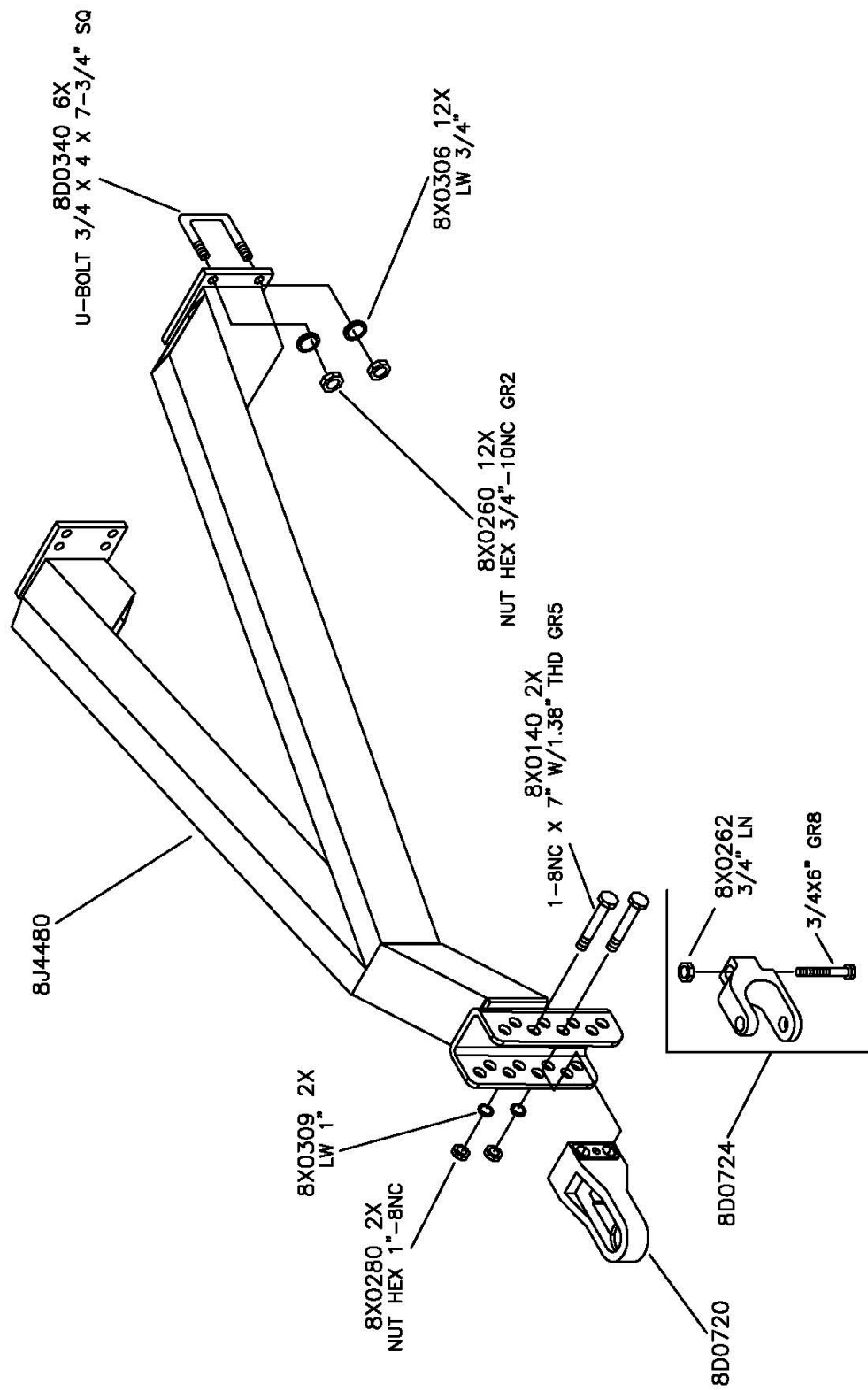


**ГИДРАВЛИЧЕСКИ РЕГУЛИР. СЦЕПКА
АГРЕГАТА SUPERCOULTER**



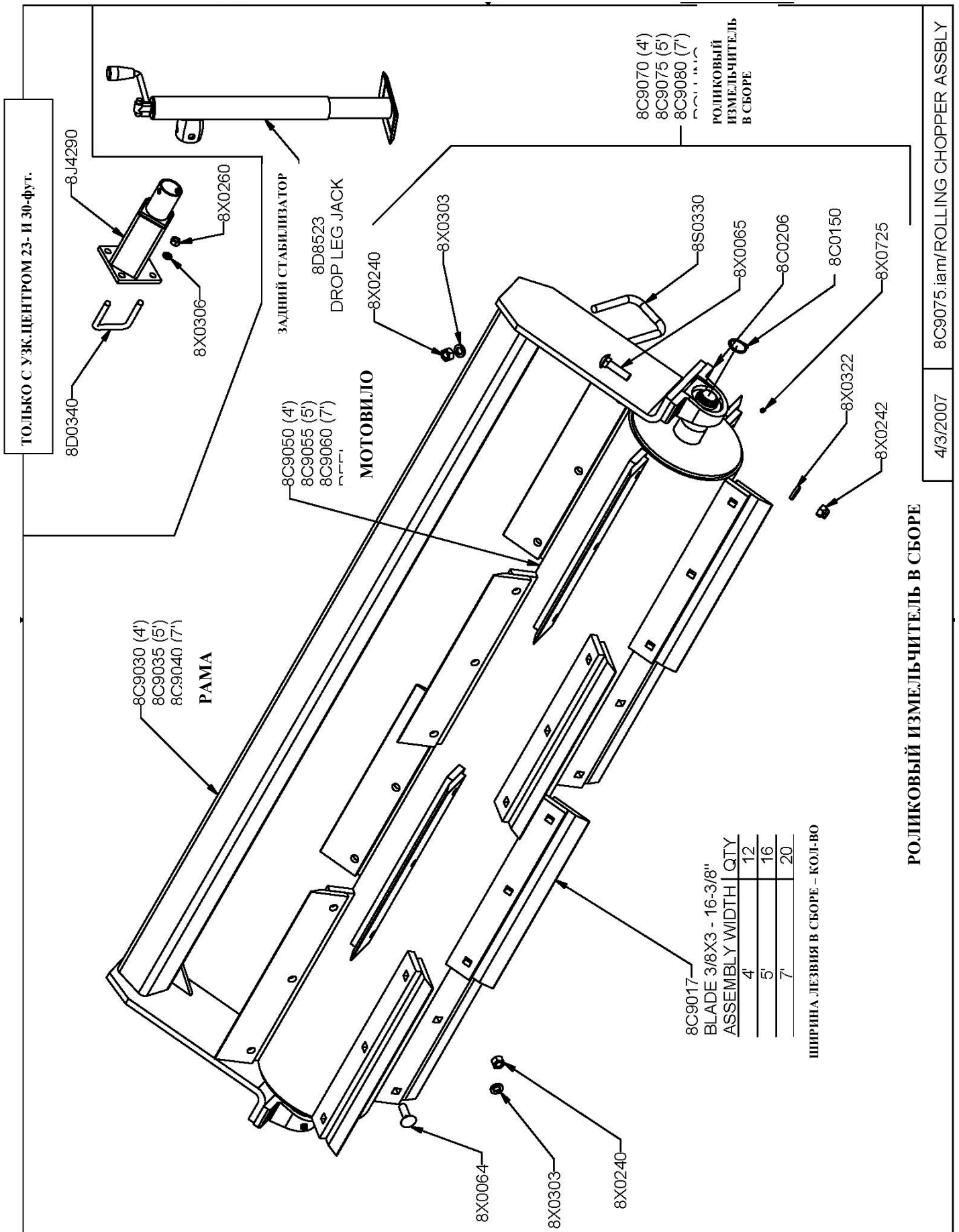
6/29/05 HYDADJHITCH

* См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21



ОПЦИЯ ЗАДНЕЙ СЦЕПКИ – ТОЛЬКО МОДЕЛИ SUPERCOOLER 15-, 30- WC И 40-фут.

8/21/03 REAR HITCH OPTION – 15', 30' WC & 40' SUPERCOOLER ONLY



*См. наименования деталей на русском языке на стр.4-21

Каталож. код Описание

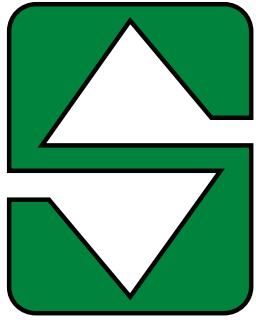
| | | | |
|---------|--------------------------------------|----------|-------------------------------------|
| 8A1155 | U-БОЛТ 3/8 X 6-1/16 X 5" KB | 8H1311 | ОПОРН.ШТАНГА СВРЧ.В СБОРЕ 79- |
| 8A1156 | U-БОЛТ 3/8 X 4-1/16 X 5" KB | 8H1320 | КОЛЬЦО УСТАНОВОЧ. 79- |
| 8A1157 | U-БОЛТ 3/8 X 4-1/16 X 7" KB | 8H1325 | ЧУГУН ШРНР НАВЕС.БОРОНА |
| 8A4048 | НЕЙЛОНОВ.СТЯЖКА .18 X 11" | 8H2120 | УСТВЧ.КРОНШТЕЙН M94/104/106 |
| 8A4050 | НЕЙЛОНОВ.СТЯЖКА .30 X 8-7/8" | 8H2130 | РЕГУЛ.ГАЙКА С ПРЖН.ОПОРОЙ 88- |
| 8A4052 | НЕЙЛОНОВ.СТЯЖКА .30 X 15-1/4" | 8H2132 | НЕСУЩИЙ РЫЧАГ 34" DSK M94/104/106 |
| 8C1700 | U-БОЛТ 3/8 X 2 X 4-7/8" KB | 8H2142 | НЕСУЩИЙ РЫЧАГ 42" M94/104/106 |
| 8C1710 | U-БОЛТ 3/8 X 8 X 9" KB | 8H2180 | ЗАЖИМ С ШРНР.АВТ.ЗАМКОМ |
| 8C1720 | U-БОЛТ 1/2 X 2-5/8 X 3-3/4" KB | 8H2190 | РУЧКА СО ШТФТ АВТ.ЗАМОК 94-106 |
| 8C1740 | U-БОЛТ 1/2 X 4-1/4 X 7-1/4" КРГ | 8H2315 | УДЛИН.НЕУСЦ.РЫЧАГ 6" M94/04/06 |
| 8C1750 | U-БОЛТ 3/4 X 3 X 5-1/2" KB | 8HD0080 | ЗАЖИМ ТРУБЫ 2-1/2" ID ПЛОСК ZDI |
| 8C1755 | U-БОЛТ 3/4 X 6 X 6" KB | 8HD0150 | РЕГУЛ.ШТИФТ 5/8X9.75" ZDI95- |
| 8C1760 | U-БОЛТ 3/4 X 8 X 6" KB | 8HD0160 | ПРУЖИНА УГЛА НАКЛОНА ЗУБ. ZINC95- |
| 8C1780 | U-БОЛТ 7/8 X 8 X 10" KB | 8HD0200 | U-БОЛТ 1/2 X 2-3/8X 3-9/16" КРГ |
| 8C6010 | ШАЙБА 3-1/16OD X 1.03ID X 1/4 | 8HD5052 | 1-я ТРУБА С РЧГМ 6' 104/6 3OR4BR |
| 8C6015 | ШАЙБА 3-1/16OD X 1.53ID X 1/4 | 8HD5054 | 2-я ТРУБА С РЧГМ 6' 104/6 3OR4BR |
| 8C9017 | ЛЕЗВИЕ 3/8 X 3- 16-3/8" ЗСТР 06- | 8HD5056Q | 3-я ТРУБА С РЧГМ 3BR104/6QADJ00- |
| 8C9030 | РАМА 3"KB 4' РОЛИК.ИЗМЧТЛЬ 06- | 8HD5057 | 3-я ТРУБА С РЧГМ 6' 104/6 4BR 98- |
| 8C9035 | РАМА 3"KB 5' РОЛИК.ИЗМЧТЛЬ 06- | 8HD5058Q | 4-я ТРУБА С РЧГМ 4BR104/6 QADJ02- |
| 8C9040 | РАМА 3"KB 7' РОЛИК.ИЗМЧТЛЬ 07- | 8HD5072 | 1-я ТРУБА С РЧГ 104/6 3OR4BR |
| 8C9050 | МОТОВИЛО ТОЛЬКО 4' РЛК.ИЗМЛЬ 06- | 8HD5074 | 2-я ТРУБА С РЧГ 8' 104/6 3OR4BR |
| 8C9055 | МОТОВИЛО ТОЛЬКО 5' РЛК.ИЗМЛЬ 06- | 8HD5076Q | 3-я ТРУБА С РЧГ8' 3BR104/6 QADJ00- |
| 8C9060 | МОТОВИЛО ТОЛЬКО 7' РЛК.ИЗМЛЬ 07- | 8HD5077 | 3-я ТРУБА С РЧГ 8' 104/6 4BR 98- |
| 8D0330 | U-БОЛТ 5/8 X 6-1/16 X 5-5/8"KB | 8HD5078Q | 4-я ТРУБА С РЧГ8' 4BR104/6 QADJ02- |
| 8D0340 | U-БОЛТ 3/4 X 4 X 7-3/4" KB | 8HD5082 | 1-я ТРУБА С РЯГ10' 104/6 3OR4BR |
| 8D0350 | U-БОЛТ 3/4 X 4 X 10" KB | 8HD5084 | 2-я ТРУБА С РЧГ10' 104/6 3OR4BR |
| 8D0720 | СЦЕП.ЭЛМНТ ЧУГУН ЗСТД ПКРШ. | 8HD5086Q | 3-я ТРУБА С РЧГ10' 3BR104/6 QADJ00- |
| 8D0722 | УПОР ПРИЦЕПН УСТР С КРЕПЕЖОМ | 8HD5087 | 3-я ТРУБА С РЧГ10' 104/6 4BR 98- |
| 8D0724 | СЦЕПНАЯ СЕРЬГА ВАРИАНТ.ЗСТД99- | 8HD5088Q | 4-я ТРУБА С РЧГ10' 4BR104/6 QADJ02- |
| 8D0730 | УРЕТАН ПОДУШКА ПР/ТРЕН СЦЕПКИ | 8HD5094 | УДЛИН.ТРУБА2.375"ODX.148- 12" 01- |
| 8D2460 | ПРЕДОХР.ОБВЯЗ.ЦЕПЬ 3/8" X 4' 20200# | 8HD5096 | УДЛИН.ТРУБА1.5SQ11GA-23-3/4"01- |
| 8D2470 | ПРЕДОХР.ОБВЯЗ.ЦЕПЬ 7/16" X 5' 30400# | 8HD5101 | БОК.ПЛАСТИНА 1/4"ЗБРС 104/6 ЛЕВ00- |
| 8D3035 | КОЛЕС.15 X 8" 6 БОЛТ-VLV GRD | 8HD5102 | БОК.ПЛАСТИНА 1/4"ЗБРС 104/6 ПРАВ00- |
| 8D3130 | U-БОЛТ 3/8 X 1-3/4 X 2-1/2"КРГ | 8HD5105 | БОК.ПЛАСТИНА5/16"4БРС 104/6 ЛЕВ00- |
| 8D3150 | U-БОЛТ 1/2 X 3 X 7-1/4" KB | 8HD5106 | БОК.ПЛАСТИНА5/16"4БРС 104/6 ПРВ00- |
| 8D3152 | U-БОЛТ 1/2 X 3-3/8 X 7-1/4" KB | 8HD5115 | СОЕДИНИТ.ТЯГА (3/8X2-17.5) 00- |
| 8D3212 | ВСТАВН.НАКОНЕЧНИК 3/4"-16 ORB ISO | 8HD5120 | СОЕДИНИТ.ТЯГА (3/8X2X30.5) 93- |
| 8D8490 | ДРЖТЛЬ НАКОНЕЧН ПИОНЕР/ISO BNT 97- | 8HD5140 | ПОПЕРЕЧ.ТРУБА С ПЛОСК. 6' M104/106 |
| 8D8500 | ДЕРЖАТЕЛЬ ГИДРОШЛАНГА ЧЕРН. 91- | 8HD5150 | ПОПЕР.ТРУБА С ПЛОСК 8' M104/106 |
| 8D8521 | ШПУЛЬКА ДОМКРАТА 3 X 2.56- 1-29/32" | 8HD5160 | ПОПЕР.ТРУБА С ПЛОСК. 10' M104/06 |
| 8D8522 | 5000 ФНТ ДОМКРАТ 15" СТЕРЖ.ПДМ | 8J0190 | СКРЕБОК ПЛОСК SUPRCOULTR 00- |
| 8D8523 | 8000 ФНТ ДОМКРАТ ШТРГ5/8X4.25ПЛЦ | 8J0200 | УСТ.ПЛОСК.СКРЕБОК SPRCLTR 00- |
| 8D9108 | РОЛИК.ШТИФТ 1/4 X 2" ЖЛТ ZNC | 8J1022H | ЛЕЗВИЕ ДИСК ВОЛН.256X22"04- |
| 8G8010 | U-БОЛТ 3/8 X 1-5/16 X 2-1/4"KB | 8J1023H | ЛЕЗВИЕ ДИСК ПЛОСК.256X22"04- |
| 8G8018 | U-БОЛТ 3/8 X 4 X 6-1/16" KB | 8J1027H | ЛЕЗВИЕ ДИСКА ТУРБО.256X22"05- |
| 8G8020 | U-БОЛТ 3/8 X 2-9/16 X 3-1/2"KB | 8J3010 | ШПУЛЬКА 10" ПОЛН.СВРЧ.ДИСК. 00- |
| 8G8022 | U-БОЛТ 1/2 X 4 X 3-1/8" KB | 8J3246 | УТС.ТРУБКА СКРЕБКА -46"SCLTR03- |
| 8H1180S | ЗУБ БОРОНЫ 1/2 X 20" M104/KPT | 8J3256 | УСТ.ТРУБКА СКРЕБ. -56"SCLTR00- |
| 8H1280 | УДЛ.ПРУЖИНЫ 1"OD X 4"ДЛИН. | 8J3266 | УСТ.ТРУБКА СКРЕБ. -66"SCLTR00- |
| 8H1306 | ПРУЖИНА СРЕД. 1.5"OD-15" 50#1" | 8J3276 | УСТ.ТРУБКА СКРЕБ. -76"SCLTR00- |
| | | 8J3286 | УСТ.ТРУБКА СКРЕБ -86"SCLTR04- |
| | | 8J4000 | СЦЕПКА SUPERCOULTER 00- |

| | | | |
|--------|--------------------------------------|---------|---|
| 8J4015 | ЦЕНТР.РАМА УЗКИЙ SPRCLTR03- | 8J8920 | ЩАРНИР СЦП.В СБОРЕ ГИДР.СЦПК 03- |
| 8J4020 | ЦЕНТР РАМА ШИРОК. SPRCLTR 00- | 8J8940 | ШАРНИР В СБР ЦНТР.ГИДР.СЦПК. 03- |
| 8J4030 | КРЫЛО 30' ШИР.ЦЕНТР SC ЛЕВ.00- | 8K1100 | СТУПЦ. И ОСЬ В СБОРЕ 614(GVBI-2"ПРИЕМ.) |
| 8J4032 | КРЫЛО 30' ШИР.ЦЕНТР SC ПРАВ.00- | 8K1105 | СТУПЦ.И ОСЬ В СБР TH812(2.5"ПРИЕМ.) |
| 8J4040 | КРЫЛО 40' SUPRCOULTR ЛЕВ. 00- | 8K1105S | СТУПЦ.И ОСЬ В СБР TH812 (2"ПРИЕМ.) |
| 8J4042 | КРЫЛО 40' SUPRCOULTR ПРАВ.00- | 8K1610 | ШТИФТ 3/4 X 6-1/4"ПРЕДОХР.ЗАМОК 84- |
| 8J4123 | КРЫЛО 23' УЗК.ЦЕНТР SPRCLTR03- | 8K1660 | ШТИФТ 1-1/2 X 15-1/2" УТВЕРД.84- |
| 8J4130 | КРЫЛО 30' УЗК.ЦНТР SPRCLTR03- | 8K1682C | ЦИЛ.БОЛТВОЛТ 1.5"ДИАМ.Х1"РЫМ10-3/8YZ |
| 8J4140 | РЫЧАГ ПОДЪЕМА SUPRCLTR 2"ID ЗЛН 00- | 8K1683 | ЦИЛ.БОЛТ1.5"X1.25"РЫМХ10-3/8YZ |
| 8J4145 | РЫЧАГ ПОДЪЕМА SPRCLTR 2.5"ID ЧРН04- | 8K1830 | КОРПУС СТПЦОДОМЕТР ДСК/НЖ СЕКЦ |
| 8J4220 | КРЕПЕЖ ЦЛНДРА SUPRCOULTR 00- | 8K2000 | ПОДШИПНИК 211 X 2.02" ID 84- |
| 8J4240 | СКОБА 30'УЗК.ЦНТР ПДМ.КРЫЛА03- | 8K2020 | УПОР.КОЛЬЦО ПОДШИП.СЕКЦИИ 84- |
| 8J4275 | КОРОТ.ТРУБА ТРАНСП.ЗАМОК УЗК.ЦНТ03- | 8K2050 | КОРПУС С/211 ПОДШИП-ОМ |
| 8J4290 | ЗАДН.КРНШТН КРПЖ ДМКРТА УЗК.ЦНТ 07- | 8K2080 | ОСНВНИЕ УСТ.ПОДШИП СВЕРЛ. |
| 8J4300 | ЗАДН.КРНШТН КРПЖ ДМКРТ/НЖКИ 01- | 8K2090 | ТРУБЧ ШАРНИР МНТЖ СКОБЫ ПДШИПН |
| 8J4470 | СКОБА СЦЕПКИ SPRCLTR ЗПРАВ 03- | 8K2102 | ПОДШИП.В СБР С/211ПОДШИП И СКБ. |
| 8J4480 | ЗАДН.СЦЕПКА РАМЫ SUPRCLTR 03- | 8K2120 | СЕКЦ.ТЯГА 2" ДИАМ. X 47" |
| 8J5100 | #6 JIC(M) X #6 JIC(M) СОЕДИНЕНИЕ | 8K2130 | СЕКЦ.ТЯГА 2" ДИАМ. X 57" |
| 8J5110 | #10 JIC(M) X #10 JIC(M) СОЕДИНЕНИЕ | 8K2140 | СЕКЦ.ТЯГА 2" ДИАМ. X 67" |
| 8J5200 | #10 JIC(F) X #6 JIC(M) 6-ГРАН.ПРОКЛ. | 8K2150 | СЕКЦ.ТЯГА 2" ДИАМ. X 77" |
| 8J5300 | #6 JIC (MALE) 3X ТРОЙНИК | 8K2160 | СЕКЦ.ТЯГА 2" ДИАМ. X 87" |
| 8J5310 | #10 JIC (MALE) 3X ТРОЙНИК | 8K2170 | СЕКЦ.ТЯГА 2" ДИАМ. X 97" |
| 8J5500 | 9/16"-18 ORB X #6 JIC(M) STR | 8K3002 | СЕКЦ.ГАЕЧ.КЛЮЧ 3-1/8" 6-ГРН.ЧЕРН00- |
| 8J5510 | 3/4"-16 ORB X #6 JIC(M) STR | 8K4009 | ШПУЛЬКА ПОЛ.КРТК CLTR DCTL 00- |
| 8J5520 | 3/4"-16 ORB X #10 JIC(M) STR | 8K4019 | ШПУЛЬКА ПОЛ.ДЛИН. CLTR DCTL 00- |
| 8J5540 | 7/8"-14 ORB X #10 JIC(M) STR | 8K4130 | КОЛЕНО КРПСА КОДШИП.ЧУГУН. |
| 8J5600 | 9/16"-18 ORB X #6 JIC(F-SW)STR | 8K4200 | ЗАЖИМ КРПЖ СЕКЦ.С ШИП.ЧУГ.ЗСТР. |
| 8J5620 | 3/4"-16 ORB X #6 JIC(F-SW)STR | 8K4210 | ЗАЖИМ КРПЖ.СЕКЦ. ЧУГ.ЗСТР. |
| 8J5680 | 3/4"-16 ORB X 3/4"-16ORB СОЕДИНЕНИЕ | 8K4300 | ЗАЖИМ КРПЖ.СКРБК.ЧУГ.ЗСТР. |
| 8J5690 | 3/4-16X3/4-16 ORB M-SW90*СОЕД-НИЕ | 8K4400 | ПРУЖ.СТОЙКА КРПЖ.СЕКЦ 2.5"X1.25 |
| 8J5700 | #6 JIC(F-SW) X #6 JIC(M)90*АДАП-Р | 8K4420 | ЗАЖИМ 1/2 X 2 - 4-1/4" |
| 8J5710 | #10 JIC(F-SW)X#10 JIC(M)90*АДАП-Р | 8K5350 | СТАЛ.ПРОКЛДКА 2"ODX1.5"ID- 2" |
| 8J6010 | 3/4" -16 ORB X #6 JIC(M)90*АДАП-Р | 8K5505 | U-БОЛТ 3/4 X 2-1/8 X 4-1/4" КВ |
| 8J6020 | 3/4"-16 ORB X #10 JIC(M)90*АДАП-Р | 8K5515 | U-БОЛТ 3/4 X 4 X 6" КВ |
| 8J6026 | 7/8"-14 ORB X #6 JIC(M)90*АДАП-Р | 8K5520 | U-БОЛТ 3/4 X 6-1/8 X 7-1/2" КВ |
| 8J6060 | 3/4"-16ORB X #6JIC(F-SW)90*АДАП-Р | 8K7016 | КОЛЕС. 15 X 8" 8 БОЛТ-3ЦТ.КЛПН |
| 8J7000 | ГИДР.ШАР.КЛАПАН 9/16"-18ORB(2X) | 8K7020 | КОЛЕС. 15 X 10" 8 БОЛТ-3ЦТ.КЛП |
| 8J7040 | СИСТЕМА ТЕРМ.РАЗГРУЗКИ 4000PSI | 8K7025 | ШИНА 11L X 15" 10PLY FARM UTIL |
| 8J7116 | 3/4"-16 ORB(2X)1WAY 1/16"ОГРН-ЛЬ | 8K7026 | ШИНА 11L X 15" LRF TBLS HWYSRV |
| 8J7216 | #6JIC(M)X6JIC(F)1/16"ОГРН-ЛЬ ЗЛТ. | 8K7028 | ШИНА 12.5L X 15" LRF TL HWYSRV |
| 8J7232 | #6JIC(M)X6JIC(F)1/32"ОГРН-ЛЬ СРБР. | 8K7111 | ВТУЛКА HD812 С КРШ. И ZRK 8БЛТЗКРОМ |
| 8J8635 | ЗАЖИМ ТН ВЫХЛП. 3-1/2" 06- | 8K7113 | КОЛПАК ВТУЛКИ HD812 DC17 |
| 8J8640 | ЗАЖИМ ТН ВЫХЛП. 4" 06- | 8K7117 | ПОДШИПНИК ВНУТР. HD812 LM3780 |
| 8J8655 | КРЕПЕЖ .03 X 3/4- 5" 06- | 8K7118 | ПОДШИПНИК ВНЕШН. HD812 LM2790 |
| 8J8660 | КРЕПЕЖ.03X3/4- 5-1/2"06- | 8K7120 | УПЛОТНЕНИЕ 2-1/2"ID HD812 SE17 -06 |
| 8J8680 | ПЛОСК. 3/16 X 1-1/2- 9-3/8" 06- | 8K7122 | ШПИЛЬКА КОЛЕСА 5/8-18UNFX2.5"97- |
| 8J8690 | УНМВ 1/4X2.5- 18" W/HLS 06- | 8K7123 | ГАЙКА КОЛЕСН.БОЛТА 5/8-18UNF 97- |
| 8J8860 | СКОБ. ПОПЕР. ГИДР. СЦЕПКА ДОП.03- | 8K7127 | УПЛОТ-НИЕ ТРОЙН.КРОМ.ВНЕШ.HD812 06- |
| 8J8870 | СКОБ. ОПСК. ГИДР. СЦЕПКА ДОП. 03- | 8K7128 | УПЛОТ-НИЕ ВТУЛКИ ДЛЯ 3X КРОМ.812 06- |
| 8J8890 | СКОБ.УЗК.ЦНТР ЗПР ГИДР.СЦПКА03- | 8K7130 | КОЛЬЦО ВНУТРЕН. HD812 LM3720 |
| 8J8900 | СКОБ.ШИР.ЦНТР ЗПР ГИДР.СЦПКА03- | 8K7132 | КОЛЬЦО ВНЕШ. HD812 LM2720 |
| 8J8905 | УДЛИН-ЛЬ ШИР.ЦНТР ЗАДН.ПРАВ.03- | 8K7150 | ОСЬ HD812 X 11.5" (2.5"ДИАМ.) |

| | | | |
|---------|--|--------|--------------------------------------|
| 8K7150S | ОСЬ HD812X 11.5" (2" ДИАМ. ПРИЕМ.) | 8N3150 | 3/8X 150" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8000 | ПЛОСК. КРНШТН СВЕТ. /8X3.5-11.38" | 8N3156 | 3/8X 156" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8010 | ТРУБКА КРНШТ СВЕТ. 1.5SQ55.5"00- | 8N3160 | 3/8X 160" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8020 | УСТАНОВ. КРНШТН СВЕТ. 00- | 8N3180 | 3/8X 180" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8060 | УДЛИН. ПРДКА 12' ЗПЛС С ППАК. -07 | 8N3204 | 3/8X 204" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8067 | ПР-ПЫЛ. КОЛПАК ДЛЯ 7ПЛС. РАЗЪЕМА00- | 8N3216 | 3/8X 216" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8068 | ГЛАВ. ПРВДК 7ПЛС С ППАК. КРТ. -07 | 8N3228 | 3/8X 228" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8075 | УДЛИН. ПРВДК НЕТЯГ. С ПАК. 00-07 | 8N3252 | 3/8X 252" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8088 | ЛИНЗА ТОЛЬКО ЖЕЛТ. СВЕТ. СИГНАЛ 00- | 8N3288 | 3/8X 288" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8090 | ЖЕЛТ. СВТ. СГНЛ 2ПРВД С ПЕРПЛ. 00-07 | 8N3312 | 3/8X 312" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8092 | ЛИНЗА ТОЛЬКО КРАСН. СВТ. СГНЛ 00- | 8N3330 | 3/8X 330" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8094 | КРАСН. СВТ. СГНЛ 2ПРВД С ПРПЛ. 00-07 | 8N3348 | 3/8X 348" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8095 | КРАСН. СВТ. СГНЛ 3ПРВД. С ПРПЛ 05- | 8N3360 | 3/8X 360" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8105 | УДЛ. ПРВДКА Т 26' 2ПРВД. С ПРПЛ. -07 | 8N3390 | 3/8X 390" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8200 | СКОБА КРПЖА ЗНК ТХТ 4-8" РАМА8- | 8N3432 | 3/8X 432" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8220 | КРНШТН ПРВДКИ. 25X1.75-18.4" 04- | 8N3462 | 3/8X 462" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8430 | ГИДР. ЦЛНДР 3" ДИАМ. X 8" СНХРЗ 1.5" ШТОК | 8N3534 | 3/8X 534" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8435 | ГИДР. ЦЛНДР 3.5 X 8" СНХРЗ 1.75" ШТОК | 8N3570 | 3/8X 570" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8440C | ГИДР. ЦЛНДР 4" ДИАМ X 8" СНХРЗ 2" ШТОК | 8N3606 | 3/8X 606" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI |
| 8K8445C | ГИДР. ЦЛНДР 4.5 X 8" СНХРЗ 2" ШТОК | 8N4016 | 1/2X 16" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8452C | ГИДР. ЦЛНДР 5" ДИАМ. X 8" СНХРЗ 2.125" ШТК | 8N4060 | 1/2X 60" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8600 | КМПЛКТ УПЛОТНЕНИЙ 3 X 8" STD 89- | 8N4114 | 1/2X 114" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8610 | КМПТ УПЛОТНЕНИЙ 3.5X8" STD 1.75" ТЯГ 90- | 8N4120 | 1/2X 120" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8620 | КМПЛКТ УПЛОТНЕНИЙ 4 X 8" STD 89- | 8N4138 | 1/2X 138" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8630 | КМПЛКТ УПЛОТНЕНИЙ 4.5 X 8" STD 89- | 8N4198 | 1/2X 198" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8642 | КМП УПЛОТНЕНИЙ 5 X 8" STD 2&2.125" ШТК | 8N4216 | 1/2X 216" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8650 | КМПТ УПЛОТНЕНИЙ 4X36" STD (8K9640ЦИЛ) 90- | 8N4228 | 1/2X 228" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K8660 | КМПТ УПЛОТНЕНИЙ 5X36" STD (8K9650ЦИЛ) 89- | 8N4546 | 1/2X 546" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K9102 | ШТИФТ 1 X 4" ЦИЛ-ДЛЯ/4" РОЛ. ШТФТ | 8N4624 | 1/2X 624" ГИДР. ШЛАНГ #10FJX3000PSI |
| 8K9106 | ШТИФТ 1-1/4 X 4-3/8" ЗАКАЛЕН. | 8R6808 | СТАЛЬН. ПРОКЛАДКА 1.25 X 1" ID-.75" |
| 8K9174 | КОНТРОЛЬ ХОДА 1/2" 2" ШТОК 96- | 8R6810 | СТАЛЬН. ПРОКЛАДКА 1.62X1.25" ID- 1" |
| 8K9176 | КОНТРОЛЬ ХОДА 3/4" 2" ШТОК 96- | 8R6901 | ОСЬ H614 STR 2" CR X 9-1/2" |
| 8K9178 | КОНТРОЛЬ ХОДА 1" ТНСК 2" ШТК 96- | 8R6911 | СТУПИЦА H614 С/КРШ. ИЗРК 6-БОЛТ GBGI |
| 8K9180 | КОНТРОЛЬ ХОДА 1-1/4" 2" ШТОК 96- | 8R6913 | КРЫШКА СТУПИЦЫ H614 И H618 |
| 8K9190 | ТРСНПРТ. ЗАМОК 7.5" (2" ШТК) 85- | 8R6914 | КОЛЕСН. БОЛТ 9/16"-18 UNF |
| 8K9220 | УГОЛОК 6X6X1/2- 6.25" КОМПЛ. ГРЗВ | 8R6917 | ПОДШИПНИК ВНУТРЕН. 614 |
| 8K9230 | ГРУЗ ЗСТР 1.25" X 70# | 8R6921 | УПЛОТН. HD 2" ID (ТРОЙН. КРМК) H614 |
| 8K9640 | ГИДР. ЦЛНДР 4 X 36" C/3" СТОП. ТРУБА | 8R6922 | САЛЬНИК В БСОРЕ GBGI H614 СТПЦА 00- |
| 8K9650 | ГИДР. ЦЛНДР 5 X 36" C/3" СТОП. ТРУБА | 8R6923 | УПЛОТН-Е ТОЛЬКО GBGI H614 СТПЦА 00- |
| 8L0260 | U-БОЛТ 3/8 X 1-3/4 X 3" KB | 8R6924 | КОНТРТЕЛО GBGI H614 СТПЦА 00- |
| 8L0262 | U-БОЛТ 5/16 X 1 X 2" KB | 8R6925 | КОЛЬЦО ВНУТР. H614 LM603011 |
| 8L0266 | U-БОЛТ 1/2 X 3-1/2 X 5" KB | 8R6927 | ОПОРА УПЛОТН-ИЯ GBGI H614 ОСЬ |
| 8N3018 | 3/8X 18" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S0315 | U-БОЛТ 3/8 X 3 X 4-1/8" КРУГЛ. |
| 8N3028 | 3/8X 28" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S0319 | U- БОЛТ 3/8 X 3 X 4-1/8" KB |
| 8N3035 | 3/8X 35" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S0330 | U- БОЛТ 1/2 X 3 X 4-1/4" KB |
| 8N3048 | 3/8X 48" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S0340 | U- БОЛТ 1/2 X 4 X 5-1/4" KB |
| 8N3060 | 3/8X 60" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S0360 | U- БОЛТ 5/8 X 6 X 4-1/2" KB |
| 8N3070 | 3/8X 70" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S1120 | ЗНАК ТИХОХОД. ТРСНПРТА (ТХТ) |
| 8N3084 | 3/8X 84" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S1124 | ГНЕЗДО КРПЖА ЗНАКА «ТХТ» ZDI |
| 8N3096 | 3/8X 96" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S1126 | УСТ. ПЛАСТИНА С КРПЖМ ЗН. «ТХТ» |
| 8N3124 | 3/8X 124" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S2980 | ЗАЖИМ ГДР. ШЛНГА –МАЛ –НЕЙЛОН. |
| 8N3136 | 3/8X 136" ГИДР. ШЛАНГ #6FJX3000PSI | 8S2990 | ЗАЖИМ ГИДР. ШЛНГА –БОЛЬШ. –НЕЙЛОН. |

| | | | |
|---------|---------------------------------------|---------|-----------------------------------|
| 8T0606 | ГАЕЧ.КЛЮЧ 1-1/2" ОТКР 1" КОР. 98- | 8X0068 | БОЛТ 1/2-13NC X 2-1/2" GR5 ZDI |
| 8T0608 | ГАЕЧ.КЛЮЧ 1" ОТКР. 1-1/2" КОР. 98- | 8X0069 | БОЛТ 1/2-13NC X 3" GR5 ZDI |
| 8T2986 | ЗАЖИМ 1/2" ПРВДКИ С РЕЗ.СПНК. | 8X0070 | БОЛТ 1/2-13NC X 3-1/4" GR5 ZDI |
| 8T2988 | ЗАЖИМ 3/8" ПРВДКИ С РЕЗ.СПНК. | 8X0071 | БОЛТ 1/2-13X 3" ПЛЕЧО GR2 ZDI |
| 8T2990 | ЗАЖИМ ГИР.ШЛНГА С РЕЗ.СПНК | 8X0072 | БОЛТ 1/2-13NC X 3-3/4" GR5 ZDI |
| 8T3300 | ШАРНИРНЫЙ БОЛТ СШНК И ПДМ.КРЛ. YZ | 8X0073 | БОЛТ 1/2-13NC X 5" GR5 ZDI |
| 8T3620 | ШТИФТ 1-1/2 X 12-1/2" ЗАКАЛЕН И ЦИНК. | 8X0074 | БОЛТ 1/2-13NC X 4-1/2" GR5 ZDI |
| 8T3640 | ШТИФТ 1-1/2 X 19" ЗАКАЛЕН. 98- | 8X0075 | БОЛТ 1/2-13NC X 6" GR5 ZDI |
| 8T3800 | ШАЙБА70D W/1.75OD ВТЛК.X1.27"ID | 8X0076 | БОЛТ 1/2-13NC X 5-1/2" GR5 ZDI |
| 8W1895 | НИЛАТРОН 1"ODX .76"ID- 1-1/2" | 8X0077 | БОЛТ 1/2-13NC X 7-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0000 | БОЛТ 1/4-20X3/4"ПЛС.ПЗБ.GR5 ZDI | 8X0078 | БОЛТ 1/2-13X3.5"ПЛЕЧО GR2ZDI |
| 8X0000B | БОЛТ 1/4-20NC X 1" GR5 ZDI | 8X0080 | БОЛТ 1/2-13NC X 11" GR5 ZDI |
| 8X0001 | БОЛТ 3/8-16NC X 3/4" GR5 ZDI | 8X0082 | БОЛТ 1/2-13NC X 6-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0002 | БОЛТ 3/8-16NC X 1" GR5 ZDI | 8X0083 | БОЛТ 1/2-13NC X 8" GR5 ZDI |
| 8X0003 | БОЛТ 1/4-20NC X 4-1/2" GR5 ZDI | 8X0084 | БОЛТ 1/2-13NC X 9" GR5 ZDI |
| 8X0004 | БОЛТ 3/8-16NC X 1-1/4" GR5 ZDI | 8X0087 | БОЛТ 5/8-11NC X 1-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0005 | БОЛТ 1/4-20NC X 3-3/4" GR5 ZDI | 8X0090 | БОЛТ 5/8-11NC X 2-1/4" GR5 ZDI |
| 8X0006 | БОЛТ 3/8-16NC X 2-1/2" GR5 ZDI | 8X0091 | БОЛТ 5/8-11NC X 1-3/4" GR5 ZDI |
| 8X0007 | БОЛТ 3/8-16NC X 1-1/2" GR5 ZDI | 8X0092 | БОЛТ 5/8-11NC X 2-3/4" GR5 ZDI |
| 8X0007B | БОЛТ 3/8-16NC X 1-3/4" GR5 ZDI | 8X0093 | БОЛТ 5/8-11NC X 2" GR5 ZDI |
| 8X0008 | БОЛТ 3/8-16NC X 2" GR5 ZDI | 8X0095 | БОЛТ 5/8-11NC X 5" GR5 ZDI |
| 8X0009 | БОЛТ 1/4-20NC X 2" GR5 ZDI | 8X0096 | БОЛТ 5/8-11NC X 4" GR5 ZDI |
| 8X0010 | БОЛТ 1/4-20NC X 1-1/4" GR5 ZDI | 8X0098 | БОЛТ 5/8-11X 3.5" ПОЛН.ПЗБ.GR5ZDI |
| 8X0013 | БОЛТ 1/4-20NC X 2-1/2" GR5 ZDI | 8X0099 | БОЛТ 5/8-11X6.75"C/3.5P3BGR5ZDI |
| 8X0014 | БОЛТ 1/4-20NC X 3" GR5 ZDI | 8X0101 | БОЛТ 5/8-11NC X 8" GR5 ZDI |
| 8X0015 | БОЛТ 3/8-16NC X 3-3/4" GR5 ZDI | 8X0102 | БОЛТ 5/8-11NC X 9" GR5 ZDI |
| 8X0016 | БОЛТ 3/8-16NC X 3" GR5 ZDI | 8X0107 | БОЛТ 3/4-10NC X 2" GR5 ZDI |
| 8X0017 | БОЛТ 3/8-16NC X 5" GR5 ZDI | 8X0110 | БОЛТ 3/4-10NC X 1-1/4" GR5 ZDI |
| 8X0019 | БОЛТ 3/8-16NC X 4-1/2" GR5 ZDI | 8X0111 | БОЛТ 3/4-10NC X 2-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0020 | БОЛТ 3/8-16X3.5" ПОЛН.ПЗБ.GR5 ZDI | 8X0112 | БОЛТ 3/4-10NC X 2-1/4" GR5 ZDI |
| 8X0021 | БОЛТ 5/16-18NC X 3/4" GR5 ZDI | 8X0113 | БОЛТ 3/4-10NC X 5" GR5 ZDI |
| 8X0021A | БОЛТ 5/16-18NC X 1" GR5 ZDI | 8X0114 | БОЛТ 3/4-10NC X 3" GR5 ZDI |
| 8X0021B | БОЛТ 5/16-18NC X 1-1/4"GR5 ZDI | 8X0115 | БОЛТ 3/4-10NC X 3-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0023 | БОЛТ 5/16-18NC X 2" GR5 ZDI | 8X0115A | БОЛТ 3/4NCX 3.5"ПОЛН.ПЗБ. GR5ZDI |
| 8X0030 | БОЛТ 5/16-18NC X 5" GR5 ZDI | 8X0115B | БОЛТ 3/4-10NC X 3-1/2" GR8 ZDI |
| 8X0031 | БОЛТ 7/16-14NC X 1" GR5 ZDI | 8X0116 | БОЛТ 3/4-10NC X 6" GR5 ZDI |
| 8X0033 | БОЛТ 7/16X1.25 5/8"ПЗБ. GR5 ZDI | 8X0117 | БОЛТ 3/4-10NC X 7" GR5 ZDI |
| 8X0034 | БОЛТ 7/16X1.75 W/1"ПЗБ. GR5 ZDI | 8X0118 | БОЛТ 3/4-10NC X 4" GR5 ZDI |
| 8X0036 | БОЛТ 7/16-14NC X 2" GR5 ZDI | 8X0118A | БОЛТ 3/4-10NC X 4-1/4" GR5 ZDI |
| 8X0038 | БОЛТ 7/16-14NC X 2-1/2"GR5 ZDI | 8X0119 | БОЛТ 3/4-10NC X 7-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0041 | БОЛТ 7/16-14NC X 3" GR5 ZDI | 8X0120 | БОЛТ 3/4-10NC X 9" GR5 ZDI |
| 8X0044 | БОЛТ 7/16-14NC X 3-1/2"GR5 ZDI | 8X0121 | БОЛТ 3/4-10NC X 6-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0045 | БОЛТ 7/16-14NC X 4-1/2"GR5 ZDI | 8X0122 | БОЛТ 3/4-10NC X 4-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0046 | БОЛТ 7/16-14NC X 7-1/4"GR5 ZDI | 8X0123 | БОЛТ 3/4-10NC X 5-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0047 | БОЛТ 7/16-14NC X 6" GR5 ZDI | 8X0125 | БОЛТ 3/4-10NC X 10" GR5 ZDI |
| 8X0061 | БОЛТ 1/2-13NC X 1-1/4" GR5 ZDI | 8X0130 | БОЛТ 7/8-9NC X 2" GR5 ZDI |
| 8X0062 | БОЛТ 1/2-13NC X 2" GR5 ZDI | 8X0132 | БОЛТ 7/8-9NC X 2-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0063 | БОЛТ 1/2-13NC X 1-1/2" GR5 ZDI | 8X0133 | БОЛТ 7/8-9NC X 3" GR5 ZDI |
| 8X0064 | ФКСР.БОЛТ 1/2-13NC X 1-1/2" GR5 ZDI | 8X0138 | БОЛТ 1-8NC X 5-1/2" GR5 ZDI |
| 8X0065 | ФКСР.БОЛТ 1/2-13NC X 2" GR5 ZDI | 8X0139 | БОЛТ 1-8NC X 3" GR5 ZDI |
| 8X0066 | БОЛТ 1/2-13NC X 1-3/4" GR5 ZDI | 8X0140 | БОЛТ 1-8NCX7" C/1.5"ПЗБ.GR5ZDI |
| 8X0067 | БОЛТ 1/2-13NC X 2-1/4" GR5 ZDI | 8X0143 | БОЛТ 1-8NC X 5" GR5 ZDI |

| | | | |
|---------|-------------------------------------|--------|--------------------------------------|
| 8X0144 | БОЛТ 1-8NC X 9-1/2" GR5 ZDI | 8X0329 | ШАЙБА ПЛОСК. 5/16"(3/8" ID) ZDI |
| 8X0145 | БОЛТ 1-8NC X 10-1/2" GR5 ZDI | 8X0330 | ШАЙБА 1.25 X 17/32" ID ZDI |
| 8X0149 | БОЛТ 1-8NC X 18" GR5 ZDI | 8X0331 | ШАЙБА 1.25 X 15/32" ID ZDI |
| 8X0201 | ГАЙКА ШЕСТИГРАН. 3/8"-16NC GR2 ZDI | 8X0332 | ШАЙБА ПЛОСК. 1/4 (5/16" ID) ZDI |
| 8X0202 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 3/8"-16NC GR2 ZDI | 8X0355 | ОБР.ВТУЛКА 2.25X1.5IDX10GA PLN |
| 8X0203 | ГАЙКА СЕР.ФЛНЦ 3/8"-16NC GR2ZDI | 8X0361 | ОБР.ВТУЛКА 2.5X1.75IDX10GA PLN |
| 8X0210 | ГАЙКА ШЕСТИГР. 5/16"-18NC GR2 ZDI | 8X0364 | ОБР.ВТУЛКА 3.5 X2.5IDX14GA PLN |
| 8X0211 | ГАЙКА СЕР.ФЛНЦ 5/16"-18NC GR2ZDI | 8X0366 | ШАЙБА 3-1/16"OD X 2"ID X 1/4" |
| 8X0212 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 5/16"-18NC GR2 ZDI | 8X0368 | ШАЙБА SAE FLAT 1-1/2" PLN |
| 8X0220 | ГАЙКА ШЕСТИГРАН. 1/4"-20NC GR2 ZDI | 8X0370 | ШАЙБА 3.934 X 3.016"ID X 14GA |
| 8X0222 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 1/4"-20NC GR2 ZDI | 8X0400 | ШПИЛЬКА 1/8 X 1-15/16" |
| 8X0223 | ГАЙКА СЕР.ФЛНЦ 1/4"-20NC GR2ZDI | 8X0402 | ШПИЛЬКА 1/8 X 2-9/16" |
| 8X0232 | ГАЙКА ШЕСТИГР. 7/16"-14NC GR2 ZDI | 8X0414 | ШПЛИНТ 1/4 X 2" ZDI |
| 8X0234 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 7/16"-14NC GR2 ZDI | 8X0415 | ШПЛИНТ 3/16 X 1-1/2" |
| 8X0240 | ГАЙКА ШЕСТИГР 1/2"-13NC GR2 ZDI | 8X0418 | ШПЛИНТ 5/16 X 2-1/2" ZDI |
| 8X0242 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 1/2"-13NC GR2 ZDI | 8X0422 | ШПЛИНТУЕМ.ШТИФТ 1/2 X 2-1/4" ZDI |
| 8X0246 | ГАЙКА СЕР.ФЛНЦ 1/2"-13NC GR2 YZ | 8X0425 | ШПЛИНТУЕМ.ШТИФТ 1/2 X 3" ZDI |
| 8X0250 | ГАЙКА ШЕСТИГР 5/8"-11NC GR2 ZDI | 8X0428 | ШПЛИНТУЕМ.ШТИФТ 1/2 X 5-1/4" ZDI |
| 8X0251 | КОНТРГАЙКА 5/8"-11NC GR2 ZDI | 8X0432 | ШПЛИНТУЕМ.ШТИФТ 1/2 X 6" ZDI |
| 8X0253 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 5/8"-11NC GR2 ZDI | 8X0440 | ШПЛИНТУЕМ.ШТИФТ 5/8 X 3-7/8" ZDI |
| 8X0256 | ГАЙКА СЕР.ФЛНЦ 5/8"-11NC GR2 YZ | 8X0462 | ШПЛИНТУЕМ.ШТИФТ3/8 X 3" С ДР ZDI |
| 8X0259 | КОНТРГАЙКА 3/4"-10NC GR2 ZDI | 8X0520 | РОЛИК.ШТИФТ 3/16 X 2"ZDI OR CAD-Y |
| 8X0260 | ГАЙКА ШЕСТИГР. 3/4"-10NC GR2 ZDI | 8X0605 | УСТ.ВИНТ КВ.ГЛВК 7/16-14X 1" ZDI |
| 8X0261 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 3/4"-10NC GR2 ZDI | 8X0614 | УСТ.ВИНТ КВ.ГЛВК 5/8-11 X 2" PLN |
| 8X0265 | ГАЙКА ЦНТР.ЗАМОК3/4"-10NC GR2 ZDI | 8X0632 | УСТ.ВИНТ.ПАТРОН 7/16-14X 1.5"PLN |
| 8X0266 | ГАЙКА СЕР.ФЛНЦ 3/4"-10NC GR2 YZ | 8X0640 | УСТ.ВИНТ КВ.ГЛВК 1/2-13X 1.5"PLN |
| 8X0268 | ГАЙКА ШЕСТИГР 7/8"-9NC GR2 ZDI | 8X0665 | УСТ.ВИНТ КВ.ГЛВК 3/4-10X4.5" ZDI |
| 8X0269 | КОНТРГАЙКА 7/8"-9NC GR2 ZDI | 8X0708 | МАСЛЕНКА 1/4"-28 NF STR ZDI |
| 8X0270 | ГАЙКА ЦНТР.ЗАМОК 7/8"-9NC GR2 ZDI | 8X0710 | МАСЛЕНКА 1/4"-28 NF 90 DEG ZDI |
| 8X0277 | КОНТРГАЙКА 1"-8NC GR2 ZDI | 8X0721 | МАСЛЕНКА 5/16"-24 NF STR ZDI |
| 8X0278 | КНТРГАЙКА ВЕРХ.ЗАМК1"-8NC GR2 ZDI | 8X0725 | МАСЛЕНКА 1/8" MPT STR ZDI |
| 8X0280 | ГАЙКА ШЕСТИГР 1"-8NC GR2 ZDI | 8X0727 | МАСЛЕНКА 1/8" MPT 90 DEG ZDI |
| 8X0281 | ГАЙКА NY-ЗАМОК 1"-8NC GR2 ZDI | 8Z0075 | НАКЛЕЙКА ТРАНСП ЗАМОК ПРЕДУПР |
| 8X0282 | ГАЙКА ВЕРХ.ЗАМОК 1"-14NF GR2 ZDI | 8Z0079 | НАКЛЕЙКА "SUMMERS" 5X20" |
| 8X0283 | КОНТРГАЙКА 1.25"-7NC GR2 ZDI | 8Z0087 | "ПРЕДУПР"ТОЧКИ ЗАЩЕМЛЕН.03- |
| 8X0284 | ГАЙКА ШЕСТИГР 1.25"-7NC GR2 ZDI | 8Z0101 | НАКЛЕЙКА "SUMMERS"М94/04/06 2.25X9 |
| 8X0285 | ГАЙКА ШЕСТИГР 1.5"-6NC GR2 ZDI | 8Z0114 | НАКЛЕЙКА ID M104 01- |
| 8X0286 | КОНТРГАЙКА 1.5"-6NC GR2 ZDI | 8Z0138 | НАКЛЕЙКА ИДЕН. SUPERCOULTER PLUS 01- |
| 8X0290 | ГАЙКА ШЕСТИГР.ПАЗ 1.25"-7NC GR2 ZDI | 8Z0202 | НАКЛЕЙКА "SUMMERS" 4 X 13.5" |
| 8X0292 | ГАЙКА ТЯЖ.6-ГРАН.ПАЗ 2"-4.5 GR2 PLN | 8Z0276 | НАКЛЕЙКА "ОБЩ.ПРЕДОСТЕРЕЖ." 91- |
| 8X0292S | ГАЙКА ШЕСТИГР.ПАЗ 2"NC МАШН. 1.75" | 8Z0340 | НАКЛЕЙКА "СИНХР ЦИЛИНДР." |
| 8X0300 | СТОПОРН.ШАЙБА 5/16" YLW ZNC | 8Z0342 | НАКЛЕЙКА "УСТАНОВ.ЗАМКОВ ЦИЛИНДР." |
| 8X0301 | СТОПОРН.ШАЙБА 3/8" YLW ZNC | 8Z0344 | НАКЛЕЙКА "ОПАСНОСТЬ КРЫЛА" |
| 8X0302 | СТОПОРН.ШАЙБА 7/16" YLW ZNC | 8Z0346 | НАКЛЕЙКА "ПОРАЖЕНИЕ ЭЛ.ТОКОМ" |
| 8X0303 | СТОПОРН.ШАЙБА 1/2" YLW ZNC | 8Z0350 | НАКЛЕЙКА"СМАЗКА СЕКЦ. ПОДШИПН."04- |
| 8X0304 | СТОПОРН.ШАЙБА 5/8" YLW ZNC | 8Z0800 | ЯНТАРН.(ЖЕЛТЫЙ) ОТРЖТЛЬ КЛЕЯЩ.-98- |
| 8X0306 | СТОПОРН.ШАЙБА 3/4" YLW ZNC | 8Z0805 | КРАСНО-ОРАНЖЕВ. ОТРАЖ-ЛЬ КЛЕЯЩ 99- |
| 8X0307 | СТОПОРН.ШАЙБА 7/8" YLW ZNC | 8Z0810 | КРАСНЫЙ ОТРАЖАТ-ЛЬ КЛЕЯЩ. 98- |
| 8X0308 | СТОПОРН.ШАЙБА 1/4" YLW ZNC | 8Z1070 | РУКОВ-ВО ПО ЭКСП-ЦИИ SUPRCOULTR 00- |
| 8X0309 | СТОПОРН.ШАЙБА 1" YLW ZNC | | |
| 8X0311 | СТОПОРН.ШАЙБА 1-1/4" YLW ZNC | | |
| 8X0315 | СТОПОРН.ШАЙБА 1-1/2" YLW ZNC | | |
| 8X0316 | ШАЙБА SAE ПЛОСК. 1" ZDI | | |
| 8X0317 | ШАЙБА SAE ПЛОСК. 3/4" ZDI | | |
| 8X0320 | ШАЙБА ПЛОСК. 3/8 (7/16" ID) ZDI | | |
| 8X0323 | ШАЙБА SAE ПЛОСК. 5/8" ZDI | | |
| 8X0327 | ШАЙБА SAE ПЛОСК. 1-1/4" ZDI | | |
| 8X0328 | ШАЙБА 2.5 OD X1.312 ID-1/4"BL | | |



SUMMERS®

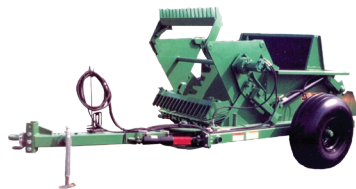
... Field Tested TOUGH!



Почвообработка



Камнеподборщик



Прикатывающие катки



Культиваторы/Бороны



Навесное оборудование



Опрыскиватели



1-800-732-4347 • www.summersmfg.com