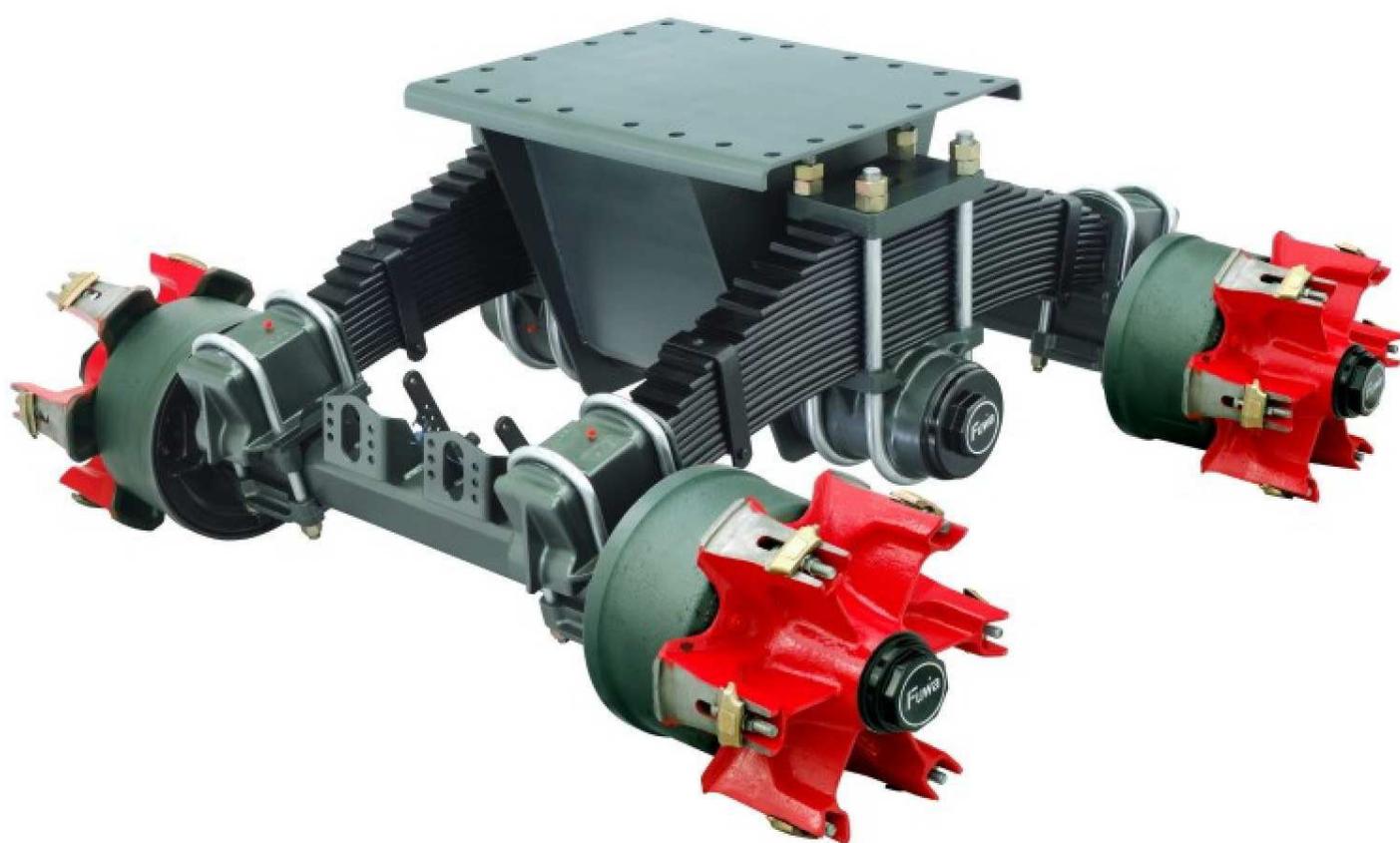


Инструкция Пользователя

Агро Буги (Тележка без реактивных штанг)



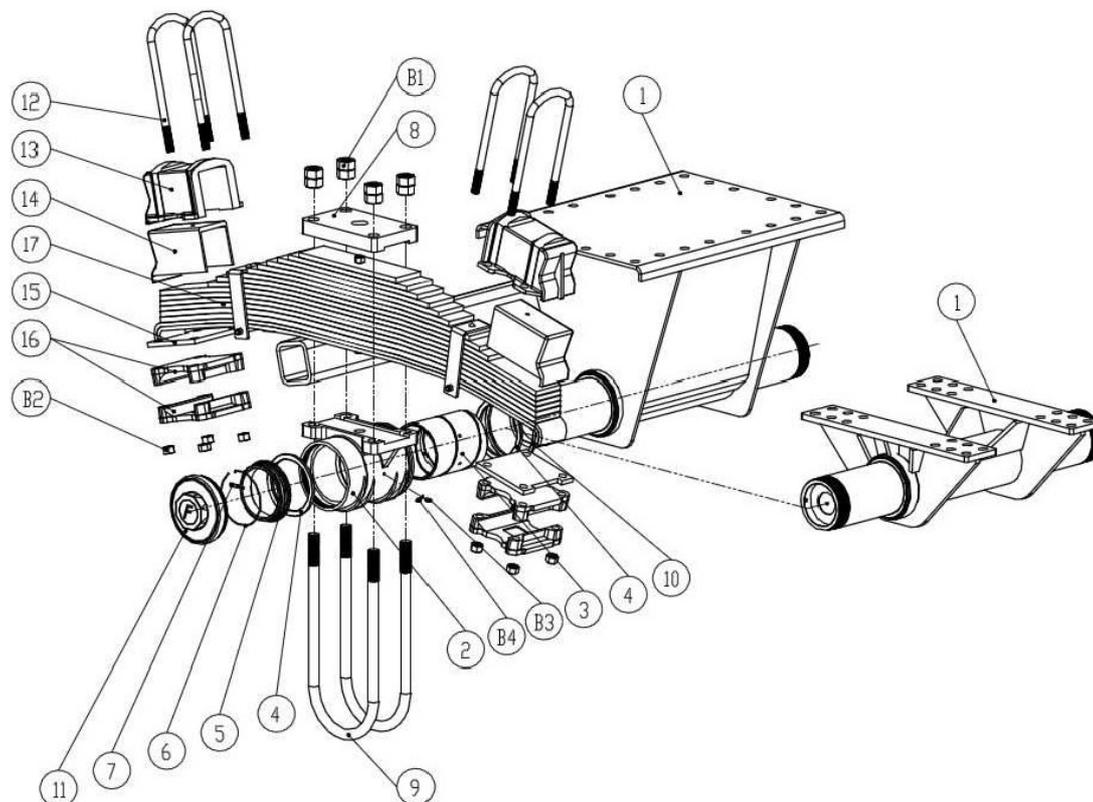
Содержание

Введение	2
Общий вид и детализовка	3
Установка	5
Выверка Оси	6
Окончательная инспекция	6
Сервисные интервалы	7
Указания по сварке	8
Зажим оси	9

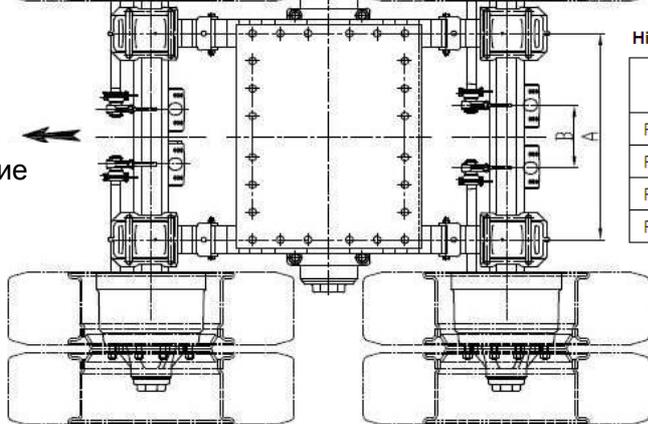
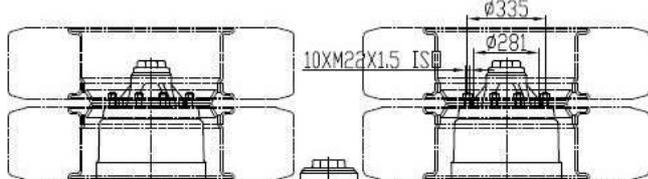
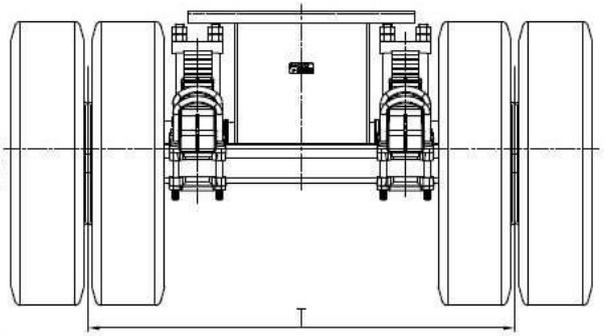
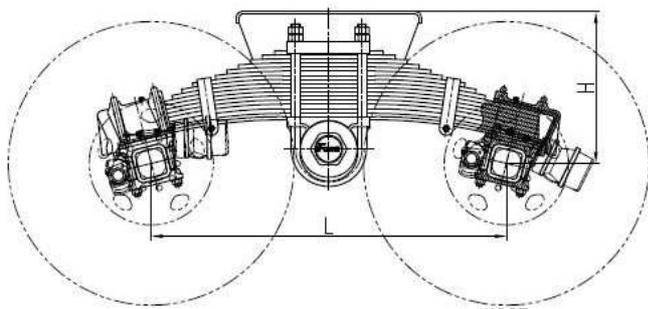
Введение

Подвеска является важнейшим компонентом прицепа. Агро Буги тележка компании ФУВА произведена в соответствии со всеми стандартами и подвергается строжайшей инспекции. Для обеспечения безопасной и длительной эксплуатации подвески, ВАЖНО установить ее на прицеп, следуя инструкциям. Также необходимо соблюдать указания по обслуживанию и сервису. Пожалуйста, ознакомьтесь внимательно с инструкцией ниже перед установкой и эксплуатацией.

Общий Вид и Детализировка



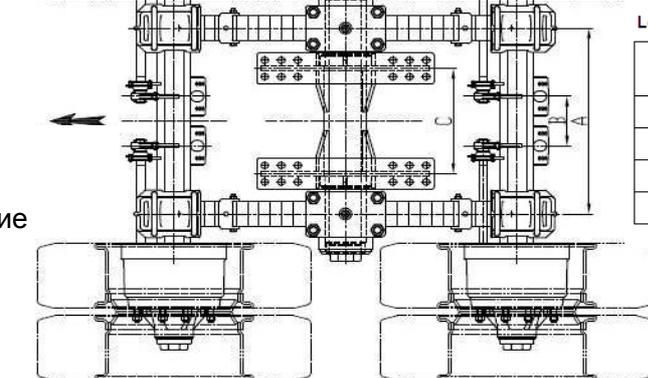
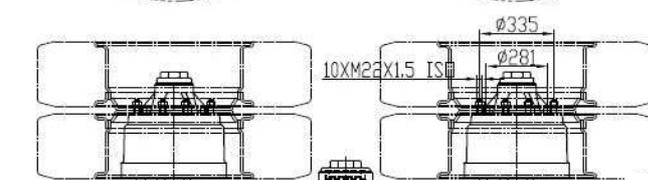
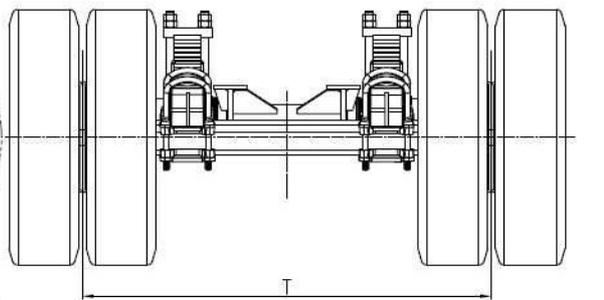
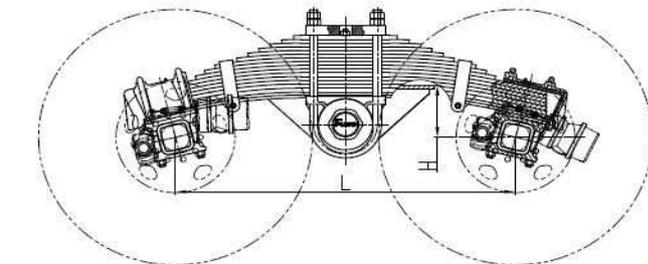
Ном ер No.	Название	Тип							
		FW24-U675	FW24-U250	FW28-U660	FW28-U250	FW31-U660	FW31-U250	FW36-U760	FW36-U250
1	Тумба оси	FW24-0100	FW\241250-0100	FW31-0100	FW311250-0100	FW31-0100	FW311250-0100	FW36-0100	FW361250-
2	Сухарь(палец)	FW24-0200	FW\24-0200	FW31-0200	FW31-0200	FW31-0200	FW31-0200	FW\31-0200	FW31-0200
3	Бронзовые втулки	FW24-0300	FW\24-0300	FW\31-0300	FW31-0300	FW31-0300	FW31-0300	FW\31-0300	FW31-0300
4	Износные кольца	FW24-0400	FW24-0400	FW31-0400	FW31-0400	FW31-0400	FW31-0400	FW\31-0400	FW31-0400
5	Гайки оси	FW24-0500	FW\24-0500	FW31-0500	FW31-0500	FW31-0500	FW31-0500	FW31-0500	FW31-0500
6	Фиксатор гайки	FW24-0600	FW\24-0600	FW\31-0600	FW\31-0600	FW31-0600	FW31-0600	FW31-0600	FW\31-0600
7	Шпилька	FW31-0700	FW31-0700	FW\31-0700	FW31-0700	FW31-0700	FW31-0700	FW31-0700	FW\31-0700
8	Пластина подвески	FW\24-0800	FW\24-0800	FW31-0800	FW31-0800	FW31-0800	FW31-0800	FW\31-0800	FW\31-0800
9	U-болты подвески	FW24-0900	FW\24-0900	FW28-0900	FW28-0900	FW31-0900	FW31-0900	FW36-0900	FW\36-0900
10	Прокладки	FW24-1000	FW\24-1000	FW\31-1000	FW\31-1000	FW31-1000	FW31-1000	FW\31-1000	FW\31-1000
11	Крышка ступицы	FW24-1100	FW24-1100	FW31-1100A	FW31-1100A	FW31-1100A	FW31-1100A	FW31-1100A	FW31-1100A
12	U- болты оси	FW24-1200	FW\24-1200	FW31-1200	FW\31-1200	FW31-1200	FW31-1200	FW\31-1200	FW31-1200
13	Упругий Разъем	FW24-1300	FW\24-1300	FW\31-1300	FW31-1300	FW31-1300	FW31-1300	FW\31-1300	FW\31-1300
14	Упругая прокладка	FW24-1400	FW\24-1400	FW\31-1400	FW\31-1400	FW31-1400	FW31-1400	FW\31-1400	FW\31-1400
15	Платы	FW24-1500	FW\24-1500	FW31-1500	FW\31-1500	FW31-1500	FW31-1500	FW31-1500	FW31-1500
16	Седло рессоры	FW24-1600	FW24-1600	FW\31-1600	FW31-1600	FW31-1600	FW31-1600	FW31-1600	FW31-1600
17	Рессорные листы	FW24-1700	FW24-1700	FW28-1700	FW28-1700	FW31-1700	FW31-1700	FW\36-1700	FW\36-1700
B1	Гайки	M36X4	M36X4	M36X4	M36X4	M36X4	M36X4	M36X4	M36X4
B2	Самоконтрящ. гайки	M24X3	M24X3	M24X3	M24X3	M24X3	M24X3	M24X3	M24X3
B3	Смазочный ниппель	M10X1	M10X1	M10X1	M10X1	M10X1	M10X1	M10X1	M10X1
B4	заглушки	FWBB-0516	FW88-0516	FWBS-0516	FWBB-0516	FWBB-0516	FWBB-0516	FW\88-0516	FWBS-0516



High Mount Type

Type	A(mm)	T(mm)	L(mm)	H(mm)	B(mm)	Capacity up to 105km/h(kg)	Recommended Tyre
FW24-980/675	980	1850	1500	675	354	24,000	12.00R20
FW28-900/660	900	1850	1500	660	354	28,000	12.00R20
FW31-900/660	900	1850	1500	660	354	32,000	12.00R24
FW36-900/760	900	1850	1650	760	354	40,000	14.00R20

Примечание: выше приведены стандартные размеры, для тележки с высокой установкой, остальные по требованию.



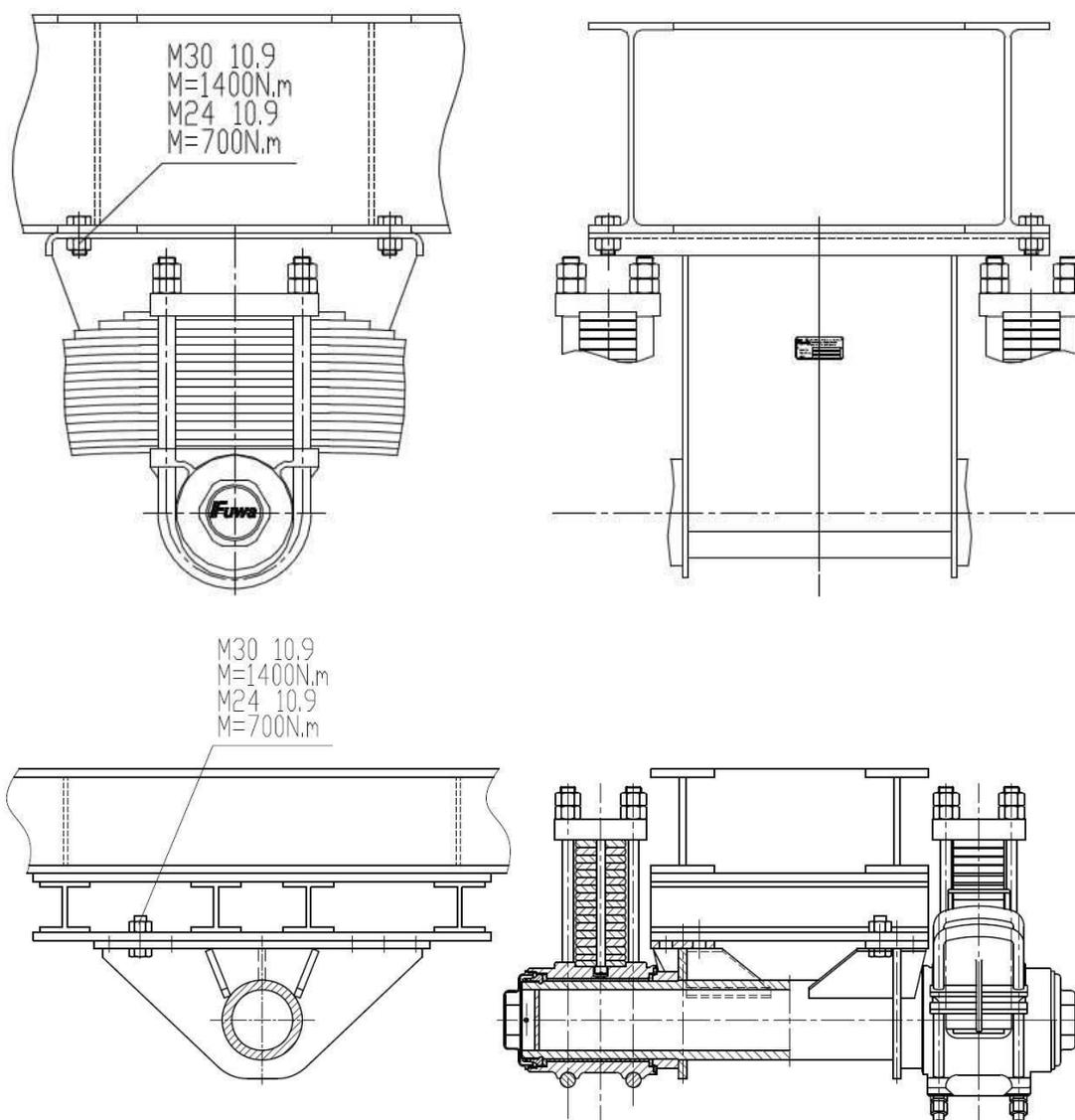
Low Mount Type

Type	A(mm)	T(mm)	L(mm)	H(mm)	B(mm)	C(mm)	Capacity up to 105km/h(kg)	Recommended Tyre
FW24-980/250	980	1850	1500	250	240	635	24,000	12.00R20
FW28-900/250	900	1850	1500	250	240	510	28,000	12.00R20
FW31-900/250	900	1850	1500	250	240	510	32,000	12.00R24
FW36-900/250	900	1850	1650	250	240	510	40,000	14.00R20

Примечание: выше приведены стандартные размеры, для тележки с низкой установкой остальные по требованию.

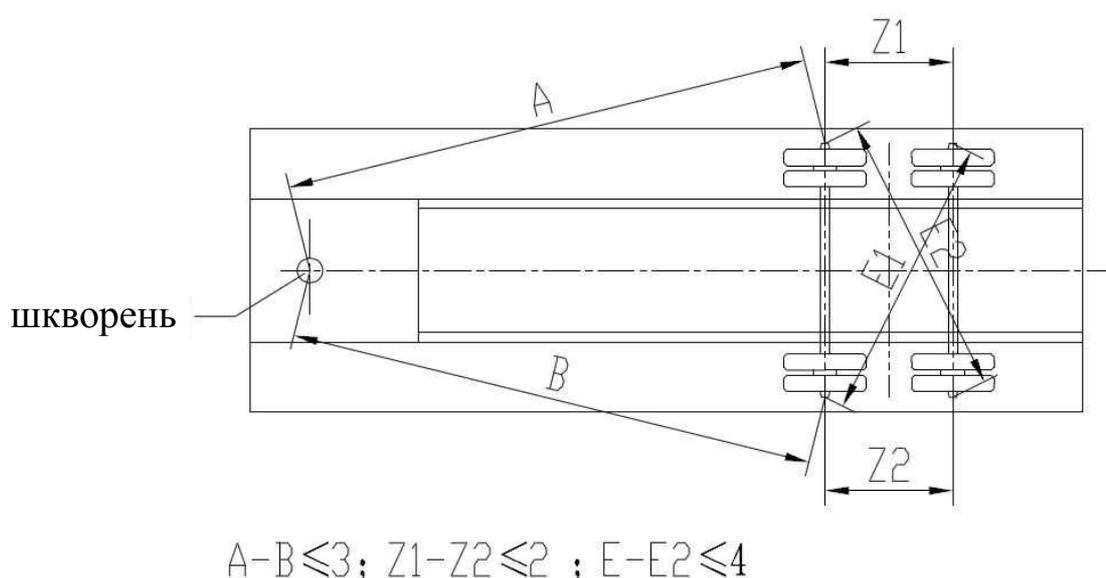
Установка

1. Ниже приведена стандартная рама и схема установки тележки с высокой и низкой установкой. Определите позицию установки и закрепите тележку четырьмя болтами и гайками с четырех углов тумбы, усилие затяжки гаек 150-200Н/м² для выверки оси (см ниже). Гайки и болты выбирает установщик.
2. После выверки оси, закрепите оставшиеся болты и затяните гайки требуемым усилием



Выверка Оси

Расстояние от центра шкворня до центра передней оси (A и B) должны быть одинаковыми (допуск 3мм), а Z1 и Z2 с допуском 2мм. После выверки, приварите металлические части по периметру тумбы оси, чтобы установочные пластины были напротив балки рамы(шасси)



Окончательная инспекция

Необходим Визуальный осмотр после установки, с целью выявления положения всех деталей соответственно, так как неверное положение компонентов может привести к уменьшению срока службы.

Сервисные Интервалы

Изначально, после 2х недель

- ⌚ Проверьте все усилия затяжки динамометрическим ключом(ВАЖНО). Приподнимите прицеп, чтобы ослабить давление на подшипники и в смазочных втулках подвески и в упругом разъеме до появления свежей смазки.

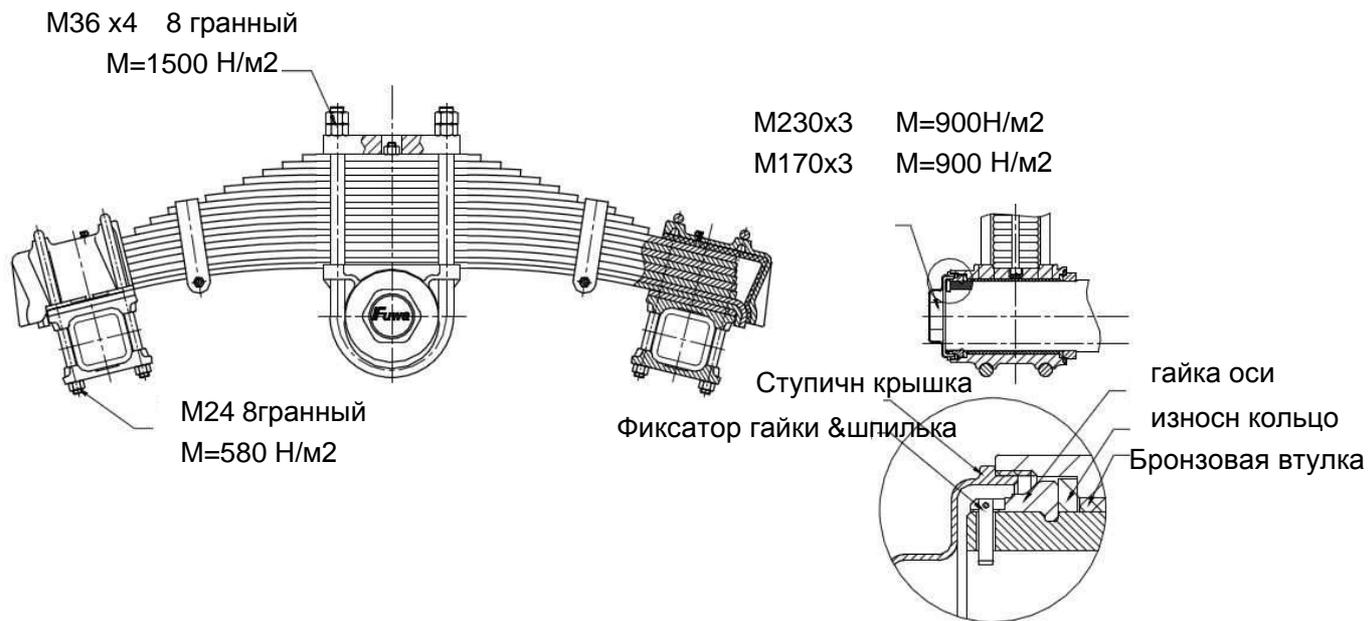
Каждые 6 недель

- ⌚ Приподнимите прицеп, чтобы ослабить давление на подшипники и смазочные втулки подвески и в упругом разъеме до появления свежей смазки.

Каждые 26 недель

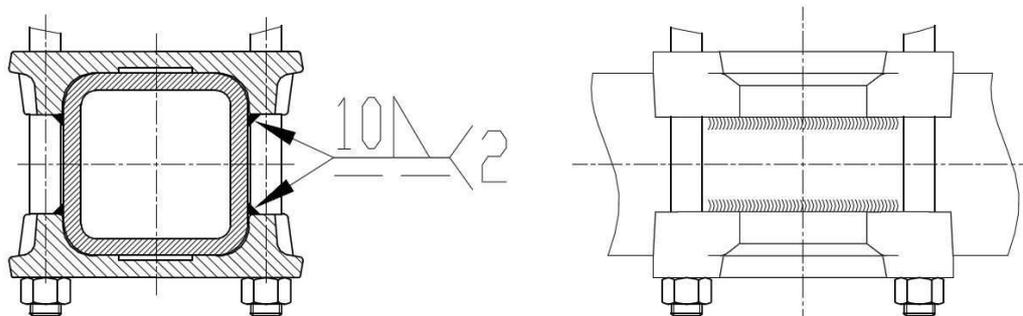
- ⌚ Проверяйте и смазывайте.
- ⌚ Проверяйте все усилия затяжки динамометрическим ключом (ВАЖНО).
- ⌚ Проверяйте втулки подвески на износ или повреждение и заменяйте при необходимости.
- ⌚ Проверяйте листы рессоры на износ, появление трещин и коррозии и заменяйте при необходимости.
- ⌚ Проверяйте установочные кронштейны, упругий разъем, упругие прокладки на износ, повреждение и заменяйте при необходимости.
- ⌚ Проверяйте износ шин и положение оси по необходимости. Необходима выверка оси при задевании колеса о бордюр или другое препятствие, после аварии или замены рессор.

ПРИМЕЧАНИЕ: В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ ИНТЕРВАЛЫ СОКРАЩАЮТСЯ.



Указания по сварке

При установке или ремонте осей, возможно появляется необходимость приварить посадочное место (плату) подвески на балку . Варите как указано ниже.



Перевод и адаптация выполнена компанией АРКО ООО, права защищены.
The translation and verification made by ARCO LLC, rights reserved

ВАЖНО для всех сварочных работ!

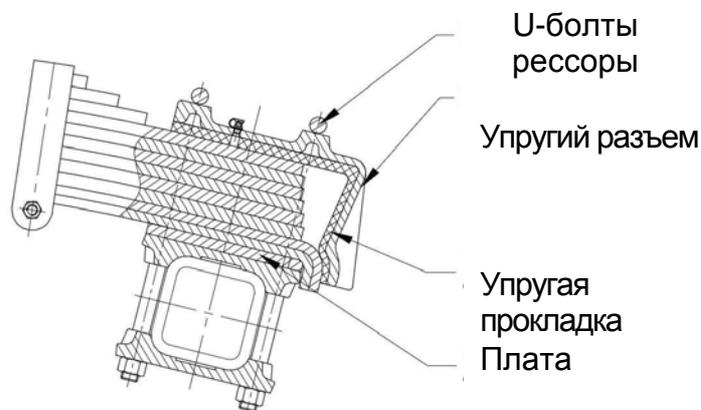
- ⌚ Посадочное место под рессору должно крепиться как можно ближе к балке оси
- ⌚ Сварочная поверхность на балке должна быть чистой от смазки, краски , влаги и примесей.
- ⌚ Листы рессоры, резиновые подушки и другие легко повреждаемые детали должны быть защищены от брызг во время всех сварочных работ.
- ⌚ Заземляющий зажим ни при каких условиях не должен соприкасаться с листовой рессорой или ступицей.

Зажим Оси

Ось закрепляется на листовую рессору посредством следующего:

U-болты рессоры, упругие зажимы, упругие прокладки и рессорные прокладки.

После выверки оси, затяните U-болты рессоры усилием 580 н/м2





Guangdong FUWA Engineering Manufacturing Co. Ltd

Add: NO.9 Gangkou Road, Leliu Town, Shunde District,
Foshan City, Guangdong Province, China

Tel: (+86 757) 2219 1226

Fax: (+86 757) 2219 1224

Website: www.fuwa.cn

Email: export@fuwa.cn

Guangdong FUWA Heavy Industries Co.,Ltd

Add: No.1 Santai Road North, Taishan city, Jiangmen
Guangdong Province, China

Tel: (+86 750) 5966 989

Fax: (+86 750) 5966 980

Website: www.fuwa.cn

Email: export@fuwa.cn

Версия: 07/2014