

ПЛАТФОРМА-ПОДБОРЩИК МСМ-100.72 “For Up 300D”

**Руководство по эксплуатации
Каталог деталей и сборочных единиц**

Версия 3

МСМ-100.72.00.000 РЭ

Настоящие руководство по эксплуатации (далее РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц (далее КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации платформы-подборщика МСМ-100.72 "For Up 300D" (далее – платформа-подборщик) и его модификаций. А также для оформления заявок на запасные части при ремонте и техническом обслуживании.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!

Платформа-подборщик предназначен исключительно для использования на сельскохозяйственных работах. Любое другое использование машины является использованием не по назначению. За ущерб, возникший вследствие этого, изготовитель ответственности не несет.

Для предотвращения опасных ситуаций все лица, работающие на данной машине или проводящие на ней работы по техническому обслуживанию, ремонту или контролю должны выполнять указания настоящего руководства по эксплуатации.

Использование неоригинальных или непроверенных запасных частей и дополнительных устройств может отрицательно повлиять на конструктивно заданные свойства платформы-подборщика или её работоспособность и тем самым отрицательно сказаться на активной или пассивной безопасности движения и охране труда (предотвращение несчастных случаев).

За ущерб и повреждения, возникшие в результате использования непроверенных деталей и дополнительных устройств, самовольного проведения изменений в конструкции машины потребителем ответственность производителя полностью исключена.

В исполнении гарантийных обязательств владельцу машины может быть отказано в случае случайного или намеренного попадания инородных предметов, веществ и т.п. во внутренние, либо внешние части изделия.

Термины «спереди», «сзади», «справа» и «слева» следует понимать всегда исходя из рабочего направления движения агрегата вперед.

В связи с постоянно проводимой работой по улучшению качества и технологичности своей продукции, производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию машины, которые не будут отражены в опубликованном материале.

По всем интересующим Вас вопросам в части конструкции и эксплуатации платформы-подборщика обращаться в центральную сервисную службу:

344065, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону, ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22

тел. /факс(863) 252-40-03

Web: www.KleverLtd.com

E-mail: service@kleverltd.com

Содержание

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	4
1 Общие сведения	5
2 Техническая характеристика	6
3 Устройство и работа изделия	7
3.1 Устройство составных частей	7
3.1 Технологический процесс работы платформы-подборщика.....	8
4 Требования безопасности.....	10
5 Досборка, наладка и обкатка.....	16
5.1 Монтаж и досборка платформы-подборщика	16
5.2 Навешивание платформы-подборщика на комбайн, подготовка к работе и регулировка	16
5.3 Обкатка платформы-подборщика	18
6 Правила эксплуатации.....	19
7 Техническое обслуживание	20
7.1 Общие указания	20
7.2 Выполняемые при обслуживании работы	20
7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	20
7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1.....	21
7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	21
7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	22
7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	22
7.2.6 Смазка платформы-подборщика.....	23
8 Транспортирование	25
9 Хранение	26
10 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению.....	27
11 Гарантии изготовителя	28
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ.....	29
Правила пользования каталогом	30
Общий вид	33
Блок пружин.....	35
Платформа	37
Контрпривод	39
Шнек (левая сторона)	41
Шнек (правая сторона)	43
Привод шнека	45
Устройство предохранительное.....	47
Муфта (МСМ-100.72-01)	49
Подборщик.....	51
Нормализатор	53
Дорожка.....	54
Устройство подбирающее.....	56
Номерной указатель.....	57

Руководство по эксплуатации

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЛАТФОРМЫ-ПОДБОРЩИКА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1 Общие сведения

Платформа-подборщик в агрегате с кормоуборочным комбайном (далее - комбайном) предназначена для подбора валков скошенной подвяленной травяной массы (влажностью до 65 %) и подачи её к питающему аппарату комбайна.

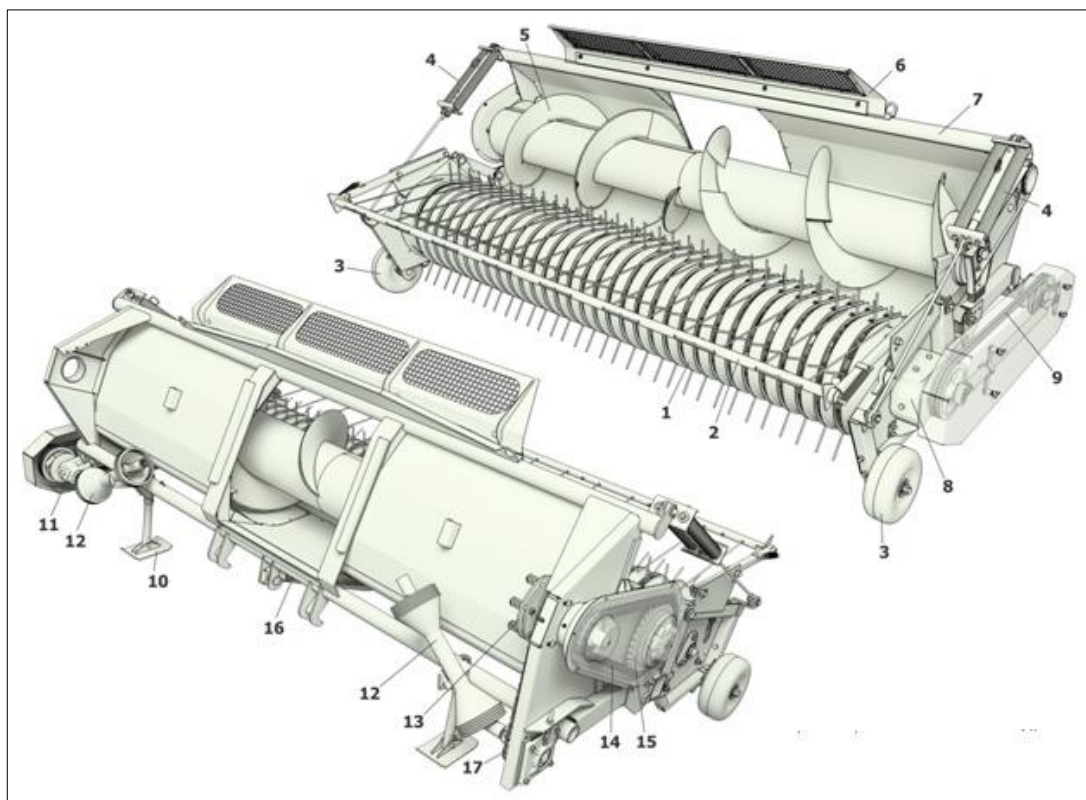
Платформа-подборщик применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом. Уклон убираемых участков не более 9°.

Платформа-подборщик МСМ-100.72 "For Up 300D" агрегируется с комбайном «Дон-680».

Платформа-подборщик МСМ-100.72-01 "For Up 300D" агрегируется с комбайном «РСМ-1401».

Также следует пользоваться инструкцией по эксплуатации на самоходные кормоуборочные комбайны «Дон-680» и «РСМ-1401».

Основные узлы платформы-подборщика представлены на рисунке 1.1.



- 1-Подбирающее устройство; 2-Нормализатор; 3-Опорное колесо; 4-Блок пружин; 5-Шнек; 6-Козырек; 7-Каркас; 8-Редуктор; 9-Клиноременная передача; 10-Опора; 11-Контропривод; 12-Карданный вал; 13-Муфта предохранительная фрикционная; 14-Цепная передача привода шнека; 15-Муфта обгонная реверсивная; 16-Сцепка; 17-Цепная передача

Рисунок 1.1 – Общий вид платформы-подборщика МСМ-100.72

2 Техническая характеристика

Основные технические данные платформы-подборщика представлены в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение	
		МСМ–100.72.00.000	МСМ–100.72.00.000-01
Тип подбирающего механизма		барабанно-грабельный	
Габаритные размеры: - длина - ширина - высота	мм	1800 3525 1280	
Ширина захвата	м	3,0	
Тип пальцев		пружинные, сдвоенные	
Тип шнека		обычный	реверсивный
Частота вращения шнека	C^{-1} (об/мин)	2,89 (173,4)	3,37 (202,3)
Частота вращения подбирающего устройства	C^{-1} (об/мин)	1,85 (111)	2,16(129,5)
Диапазон продольного и поперечного копирования по колесу, не менее	мм	± 200	
Масса сухая конструктивная	кг	950 $\pm$ 25	
Назначенный срок службы	лет	9	

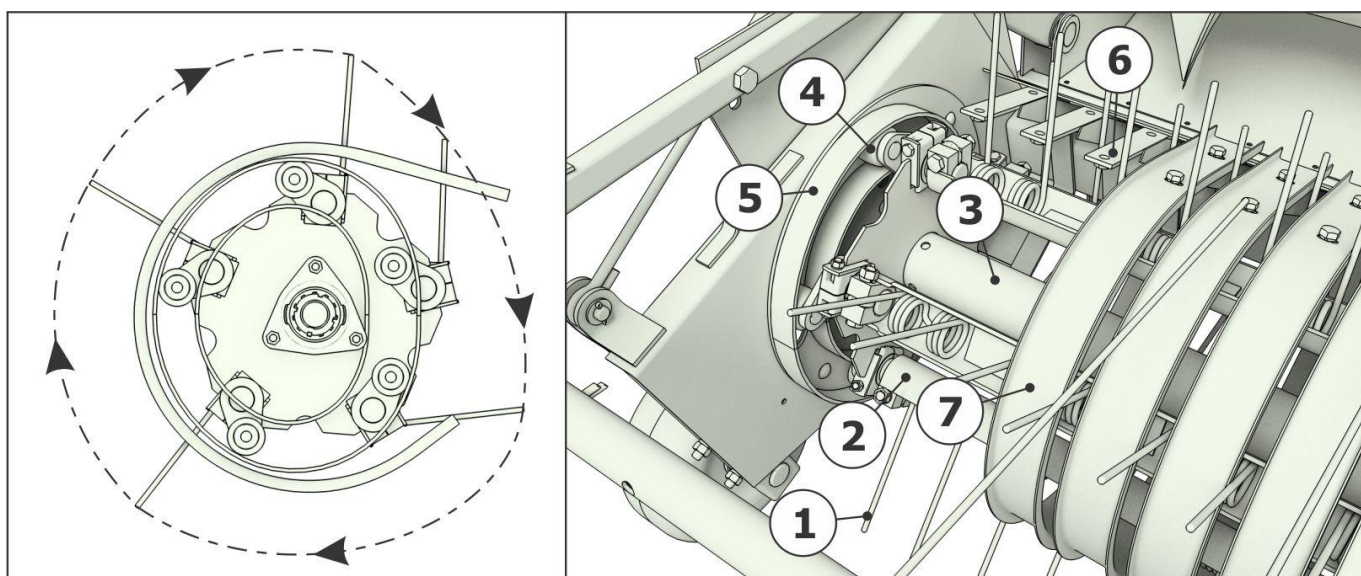
3 Устройство и работа изделия

3.1 Устройство составных частей

Платформа-подборщик (рисунок 1.1) состоит из каркаса 7, подбирающего устройства 1, нормализатора 2, шнека 5, двух опорных (копирующих) колес 3, блоков пружин 4, козырька 6.

Несущим элементом платформы-подборщика является каркас 7 (рисунок 1.1), который представляет собой объемную сварную конструкцию.

Подбирающий механизм (рисунок 2.1) состоит из вала 3, на котором, через подшипниковые опоры, закреплены четыре держателя 2, на которых установлены подбирающие пальцы 1. На концах держателей установлены эксцентрики 4, которые, двигаясь по беговой дорожке 5, придают концам подбирающих пальцев необходимую траекторию движения. Пальцы двигаются в щелях, образованных скатами 7, которые в свою очередь закреплены на каркасе 6. Привод подбирающего механизма осуществляется клиноременной передачей 9 (рисунок 1.1) от карданного вала через контрпривод 11 и редуктор 8. В конструкцию ступицы шкива контрпривода вмонтирована муфта обратного хода, предотвращающая поломку подбирающего устройства при реверсировании рабочих органов комбайна.



1-Палец подбирающий; 2-Держатель; 3-Вал; 4-Эксцентрик; 5-Дорожка беговая; 6-Каркас; 7-Скат

Рисунок 2.1 - Механизм подбирающий

Нормализатор 2 (рисунок 1.1) предотвращает вспушивание и срыв подбираемого продукта. Он представляет собой трубу с закрепленными на ней продольными пальцами нормализатора, образующими решетку, которая прижимает травяную массу к подбирающему устройству. Усилие прижима нормализатора обеспечивается двумя пружинами.

Шнек 5 (рисунок 1.1) - двухвитковый однозаходный установлен в каркасе платформы на подшипниковых опорах при помощи специальных рычагов. В процессе работы может перемещаться в вертикальной плоскости (подниматься и опускаться относительно каркаса) в пределах зоны, ограниченной резиновыми подушками, закрепленными на рычаге шнека и боковине каркаса платформы-подборщика. Привод шнека осуществляется от цепных передач 14 и 17, от карданного вала 12 через предохранительную фрикционную муфту 13. На модификации МСМ-100.72-01 привод шнека осуществляется через обгонную реверсивную муфту 15, предохраняющую шнек от поломок при включенном реверсе комбайна. На модификации МСМ-100.72 привод шнека осуществляется от звёздочки, обгонная муфта отсутствует.

Опорные колеса 3 консольно закреплены на вертикальных стойках. Перестановкой вертикальных стоек колес в швеллере боковины, вверх или вниз, регулируется расстояние от концов пальцев подбирающего устройства до поверхности земли (регулировки см. ниже).

Давление колес платформы-подборщика на почву обеспечивается и регулируется с помощью блоков пружин 4 разгружающего механизма и должно составлять (40 ± 20) кг.

Сцепка 16 предназначена для шарнирного соединения подбирающего устройства с каркасом платформы. При помощи сцепки осуществляется продольное и поперечное копирование подборщика относительно платформы. Сцепка представляет собой треугольную рамку, в вершине которой устанавливается шаровой подшипник.

Козырек 6 предназначен для предотвращения закидывания массы шнеком через каркас платформы.

3.2 Технологический процесс работы платформы-подборщика

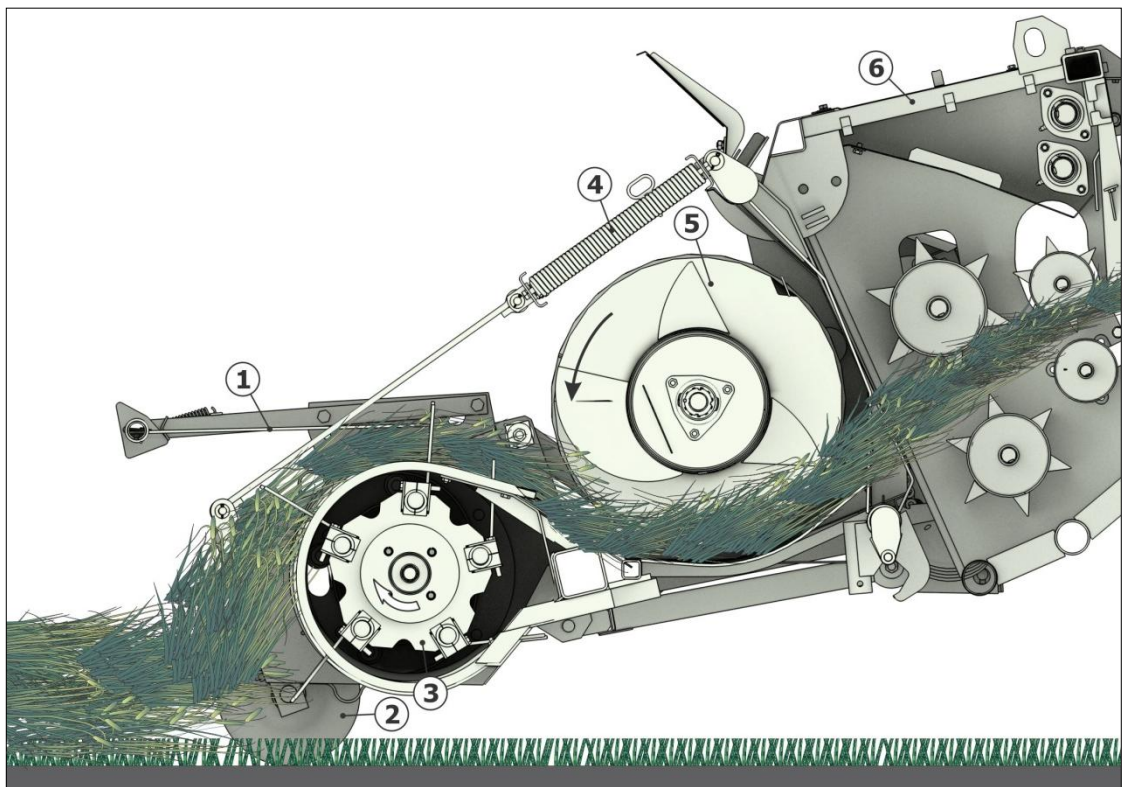
Технологический процесс работы платформы-подборщика показан на рисунке 2.2.

Платформа-подборщик агрегатируется с самоходными кормоуборочными комбайнами РСМ-1401 и РСМ-1701 и их модификациями. Агрегат движется по полю таким образом, чтобы валок располагался между опорными колесами 2 платформы-подборщика.

Подбирающее устройство 3 своими пальцами подхватывает валок, прочесывает стерню, поднимает провалившиеся в нее стебли и подает подобранную массу к шнеку 5 платформы-подборщика.

Предварительно нормализатор 1 прижимает валок, препятствует его вспушиванию и срыву ветром, и прижимает массу к подбирающему устройству.

Далее масса сужается к центру платформы-подборщика витками шнека 5 и подается в питатель 6 комбайна.



1-Нормализатор; 2-Опорное колесо; 3-Устройство подбирающее; 4-Разгрузочный механизм; 5-Шнек;
6-Питатель комбайна

Рисунок 2.2 - Технологический процесс работы платформы-подборщика

4 Требования безопасности

При обслуживании платформы-подборщика руководствуйтесь Едиными требованиями к конструкции тракторов и сельскохозяйственных машин по безопасности и гигиене труда (ЕТ-IV) и Общими требованиями безопасности по ГОСТ Р 53489-2009.

Соблюдайте правила техники безопасности агрегата в целом, изложенные в инструкции по эксплуатации кормоуборочного комбайна.

При выгрузке платформы-подборщика с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

- производить строповку в обозначенных местах;
- перед подъемом убедиться, что платформа-подборщик освобождена от крепящих растяжек.

Погрузку платформы-подборщика на транспортные средства и выгрузку из них производите с помощью грузоподъемного устройства грузоподъемностью не менее 1100 кг.

ВНИМАНИЕ! Платформа-подборщик имеет вращающиеся рабочие органы повышенной опасности, в связи с этим необходимо строго соблюдать следующие меры безопасности при подготовке машины к работе и во время работы.

Допускаются к обслуживанию машины только механизаторы, тщательно изучившие техническое описание и руководство по эксплуатации платформы-подборщика.

Аптечка первой помощи и огнетушитель должны находиться на видном и доступном месте, и механизатор должен знать, как ими пользоваться.

Одежда механизатора должна быть плотно прилегающей, не иметь развевающихся концов.

Во избежание возгорания содержите машину в чистоте. Всевозможные затирания вращающихся и подвижных частей платформы – подборщика не допускаются.

Проверяйте подбирающее устройство на отсутствие посторонних предметов.

Запуск, регулировку и обслуживание платформы-подборщика производите согласно рекомендациям руководства по эксплуатации.

Установить перед работой все защитные ограждения. Работать без ограждений запрещается.

Во время обкатки, запуска и последующей работы, запрещается нахождение посторонних лиц в непосредственной близости к платформе-подборщику.

Перед запуском двигателя, включением рабочих органов или началом движения необходимо подавать звуковой сигнал и приступать к выполнению этих приемов, лишь убедившись, что это никому не угрожает.

Периодически проверять регулировку предохранительных муфт на величину крутящего момента срабатывания. При пробуксовке предохранительной муфты немедленно остановить комбайн и устранить причину срабатывания муфты. **Затяжка предохранительных муфт на не срабатывание не допускается.**

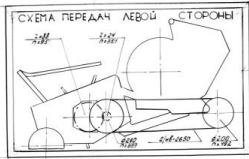
Соблюдайте правила противопожарной безопасности. Следите за тем, чтобы комбайн, на котором вы работаете, был оборудован огнетушителем. Не проливайте масло на платформу-подборщик при смазке.

Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

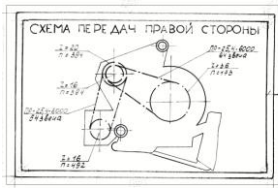
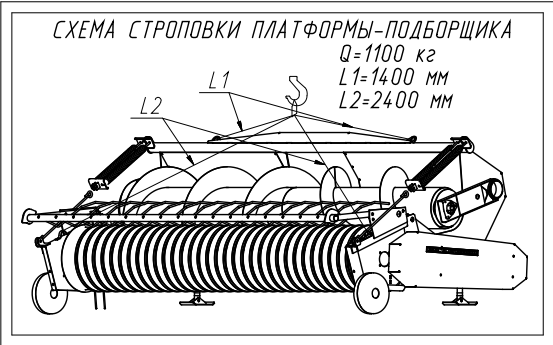
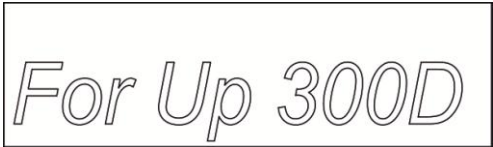
- производить все виды регулировок и технического обслуживания и ремонта во время работы агрегата и при включенном двигателе комбайна;
- эксплуатировать платформу-подборщик без щитков ограждения;
- превышать, установленные для этой машины, рабочую и транспортную скорости движения.

В опасных зонах платформа-подборщика имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями (далее таблички), которые предназначены для обеспечения безопасности оператора комбайна и лиц, находящихся в зоне его работы. Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. При потере ими четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить. Места расположения табличек указаны на рисунке 4.1, 4.2 обозначение и значения приведены в таблице 4.1

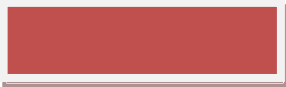
Таблица 4.1

Номер позиции на рисунках 3.1, 3.2	Аппликация, табличка	Обозначение и наименование аппликации, таблички. Расшифровка
1		MCM-100.72.00.017Г - Табличка паспортная
2		PCM-100.72.00.006А - Табличка

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунках 3.1, 3.2	Аппликация, табличка	Обозначение и наименование аппликации, таблички. Расшифровка
3		PCM-100.72.00.007A - Табличка
4		МСМ-100.72.00.008 – Табличка «Схема строповки»
5		PCM-8.08.22.002 - Табличка
6		PCM-10Б.22.00.012 - Табличка "Знак строповки"
7		ЖКС 06.009 - Табличка "Документация"
9		МСМ-100.72.22.018 - Табличка "For Up 300D"

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунках 3.1, 3.2	Аппликация, табличка	Обозначение и наименование аппликации, таблички. Расшифровка
12		181.22.00.036 - Табличка предупредительная
13		PCM-100.72.00.009 - Светоотражатель Пленка светоотражающая 40x60 красного цвета ТУ-6-10-89184
14		МСМ-100.72.22.001 - Аппликация
15		МСМ-100.72.22.001-01 - Аппликация
16		КСД-00.00.019 - Аппликация "Световозвращатель белый"

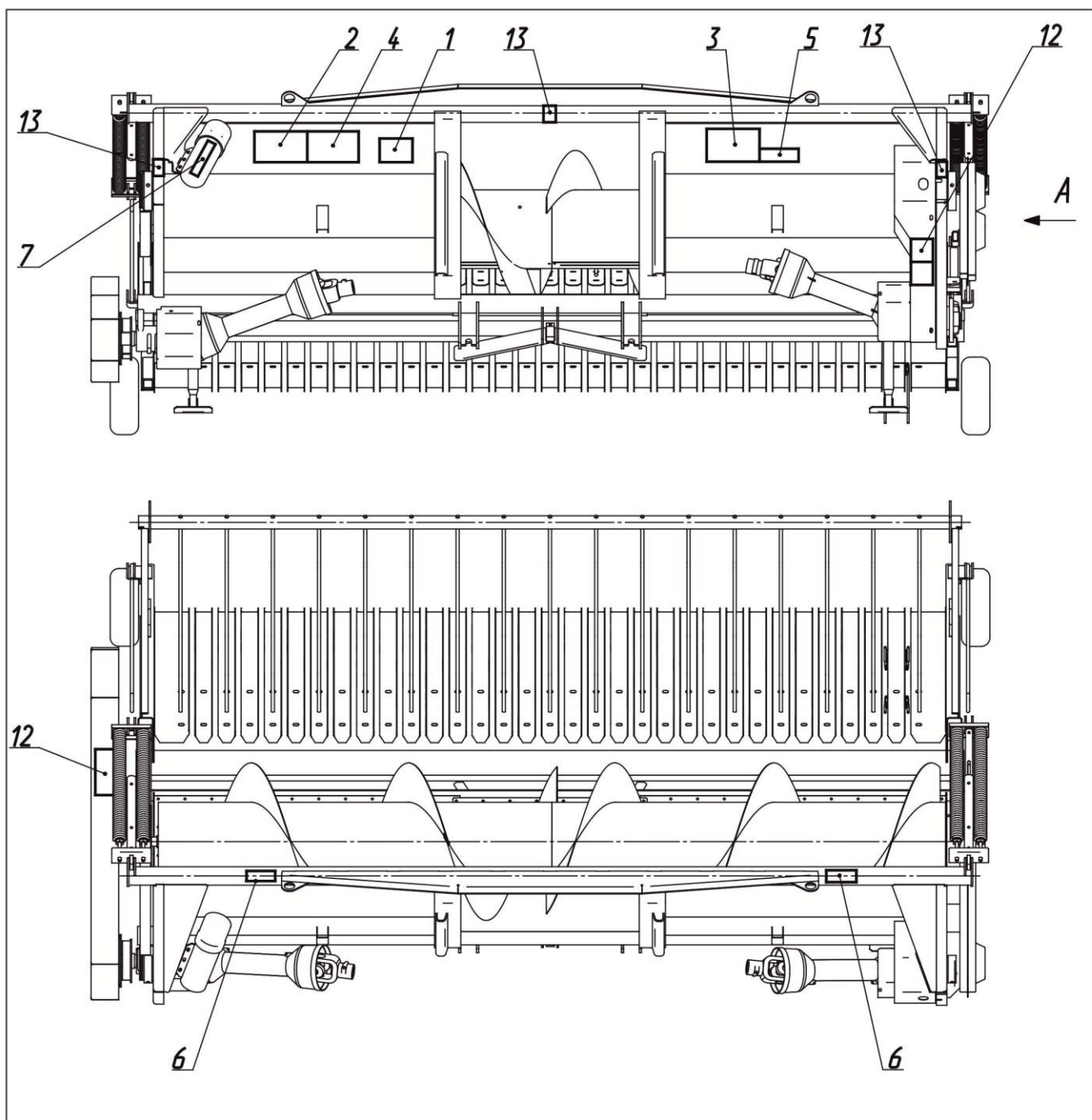


Рисунок 4.1 – Месторасположение табличек на платформе-подборщике

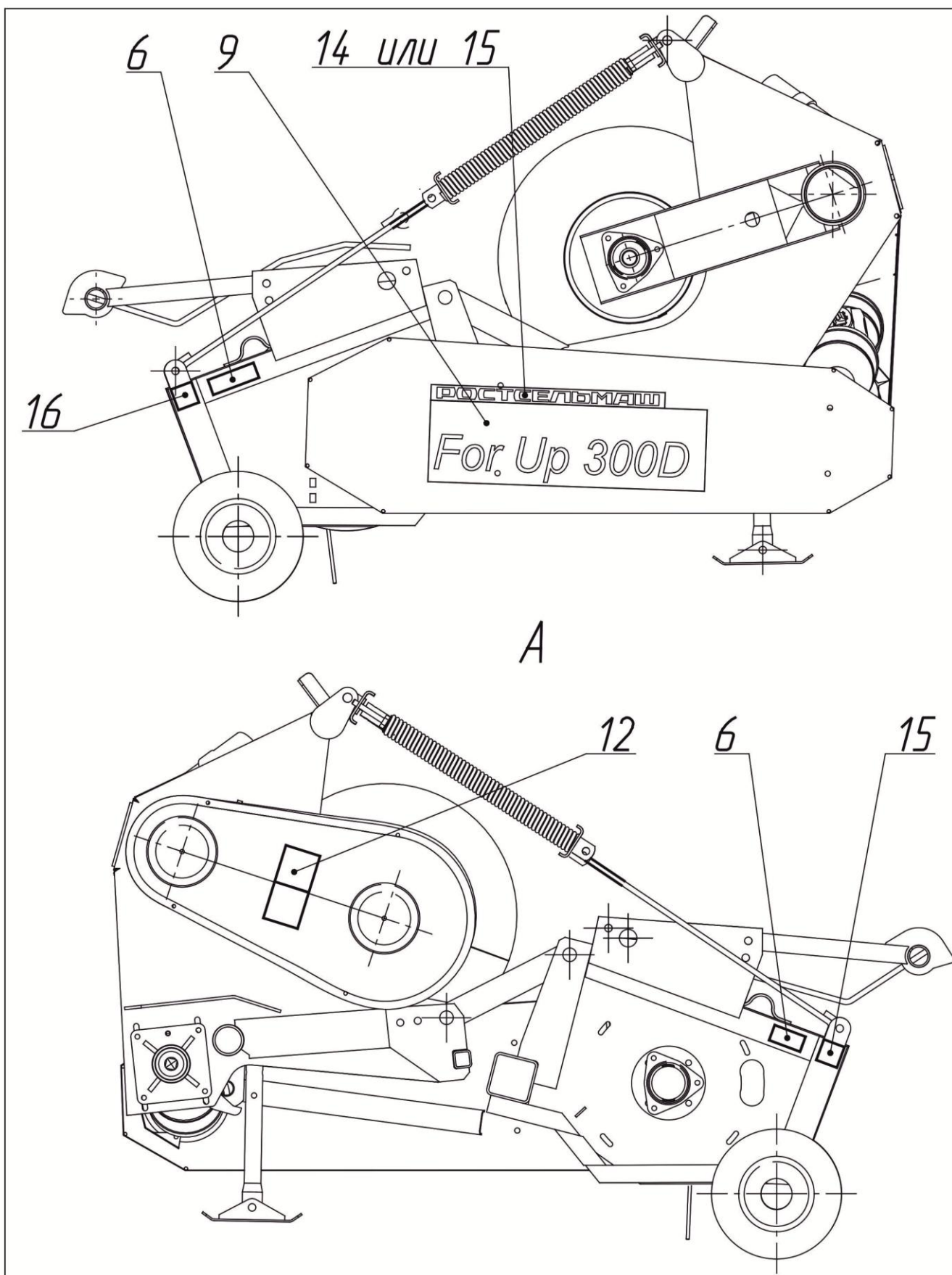


Рисунок 4.2 – Месторасположение табличек на платформе-подборщике

5 Досборка, наладка и обкатка

5.1 Монтаж и досборка платформы-подборщика

Перед началом эксплуатации платформы-подборщика проведите её расконсервацию, путём удаления смазки с наружных законсервированных поверхностей, протирая их ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 8505, ГОСТ 3134, ГОСТ 443, затем просушите или протрите ветошью насухо.

Снять с платформы-подборщика припакованные узлы и детали и комплект ЗИП.

5.2 Навешивание платформы-подборщика на комбайн, подготовка к работе и регулировка

Установите платформу-подборщик на ровной площадке.

Подведите комбайн к платформе-подборщику и его ловителем поднимите машину за верхнюю трубу.

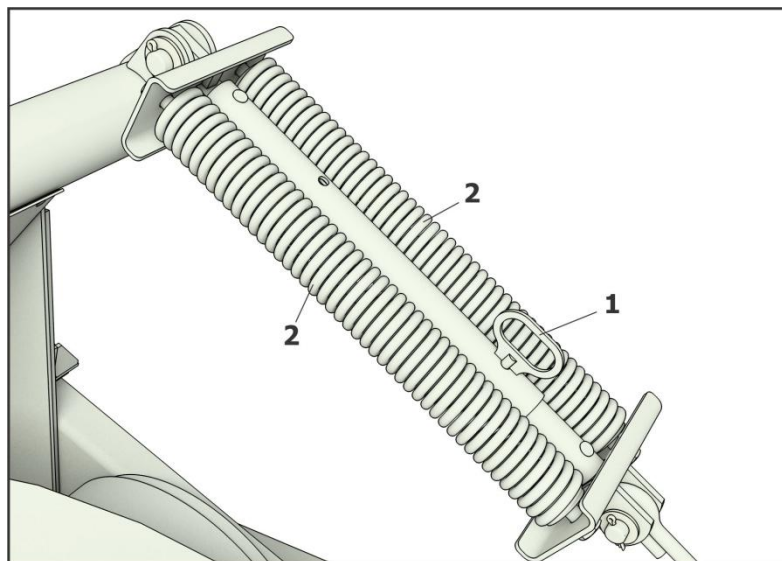
Соедините платформу-подборщик за нижние кронштейны с питателем комбайна откидными болтами.

Установите шарниры карданных валов на шлицевые концы приводного вала питателя. Шарниры устанавливать до характерного щелчка замкнувшегося фиксатора в вилке шарнира карданного вала.

Уберите опоры 10 (рисунок 1.1) платформы-подборщика.

Установите опоры сверху, зафиксировав осями.

Опустите платформу-подборщик на землю. На разгружающем механизме переставьте фиксаторы 1 (рисунок 5.1) в нижнее (рабочее) отверстие, показанное на рисунке.



1-Фиксатор; 2-Пружина

Рисунок 5.1 - Рабочее положение фиксаторов разгружающего механизма

Отрегулируйте натяжение пружин 2 разгружающего механизма таким образом, чтобы усилие на каждое опорное колесо было в пределах (40 ± 20) кг.

Проверьте правильность натяжения приводных цепей и ремня. При необходимости отрегулируйте их натяжение.

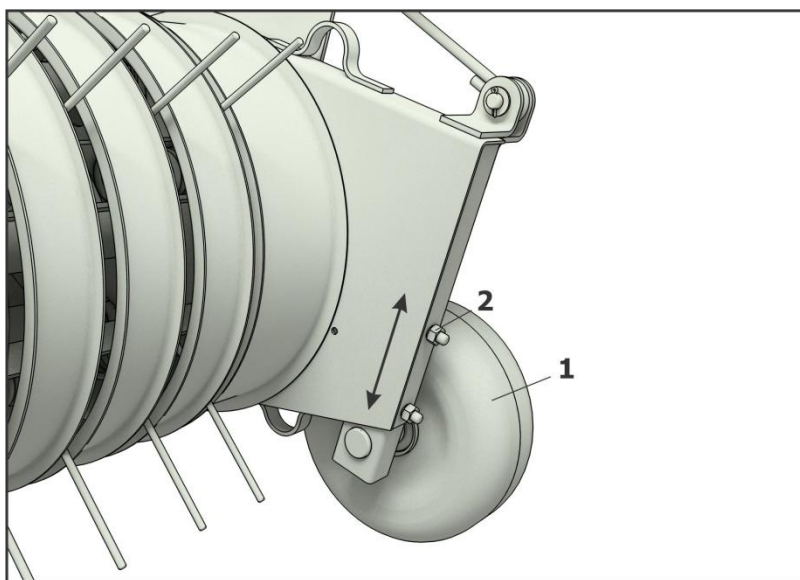
В правильно отрегулированной клиноременной передаче при приложении усилия (F) в 60 Н посередине ведущей ветви, оба ремня должны иметь прогиб в пределах от 10 до 15 мм.

В правильно отрегулированной цепной передаче при приложении усилия (F) от 10 до 20 Н посередине ведущей ветви, цепь должна иметь прогиб в пределах от 13 до 19 мм.

Проверьте, и при необходимости отрегулируйте предохранительную фрикционную муфту привода шнека на момент срабатывания (M) $220 \text{ Н} \cdot \text{м} \pm 30 \text{ Н} \cdot \text{м}$ (длина пружин 35,7 мм).

Проверьте, и при необходимости отрегулируйте предохранительную обгонную муфту привода шнека (для МСМ-100.72-01) на момент срабатывания (M) $300 \text{ Н} \cdot \text{м} \pm 30 \text{ Н} \cdot \text{м}$ (длина пружин (39 ± 1) мм).

Проверьте расстояние от концов подбирающих пальцев до поверхности поля. Для подбора валков средней и высокой урожайности это расстояние должно быть не менее 40 мм. Регулировка производится перестановкой опорных колес 1 (рисунок 5.2) в боковинах подборщика.



1-Опорное колесо; 2- Болтокрепёж
Рисунок 5.2 Регулировка опорных колес

Проверьте надежность затяжки всех резьбовых соединений.

Проверьте наличие и правильность установки пружинных подбирающих пальцев.

Проверьте наличие трансмиссионного масла в редукторе привода подбирающего устройства. При необходимости добавьте до уровня.

5.3 Обкатка платформы-подборщика

Перед обкаткой необходимо произвести все работы по подготовке машины к работе, выполнить мероприятия по навешиванию, регулировке и смазке платформы-подборщика, указанные в данном РЭ.

Перед пуском агрегата убедитесь в полной безопасности включения рабочих органов, в отсутствии посторонних предметов на платформе-подборщике, проверьте крепление щитов ограждения.

Запустите двигатель комбайна, включите рабочие органы, наблюдая за правильностью работы и взаимодействия механизмов. При отсутствии посторонних стуков, щелчков, затираний доведите обороты приводного вала до номинальных $n=574$ об/мин.

Через 30 мин после пуска выключите рабочие органы платформы-подборщика, заглушите двигатель и произведите тщательный осмотр машины, состояние цепных, ременных и карданных передач и проверьте:

- затяжку болтовых соединений;
- температура нагрева корпуса редуктора и корпусов подшипниковых узлов не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 50° .

Обкатка платформы-подборщика производится в поле на подборе валков в течение одной смены. Во время обкатки внимательно следите за работой механизмов и, при необходимости, вовремя устраняйте недостатки. После обкатки проверьте затяжку всех резьбовых соединений.

В процессе обкатки уточняются следующие эксплуатационные регулировки:

- зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью почвы. В случае появления потерь следует уменьшить зазор перестановкой опорных колес. Не допускайте зарывания подбирающих пальцев в почву. Это приводит к выходу из строя пальцев и засорению массы почвой;
- зазор между прутками пальцевого прижима нормализатора и скатами. При торможении валка прижимом, его (прижим) необходимо приподнять. Помните при этом, что чрезмерный зазор приводит к забрасыванию массы на шнек платформы-подборщика.

6 Правила эксплуатации

В процессе работы комбайна с платформой-подборщиком следите, чтобы:

- подбирающее устройство не наезжало на препятствия и не захватывало землю;
- не происходило наматывания растений на шнек;
- подбирающим устройством не был захвачен какой-либо посторонний предмет, который мог бы повредить платформу-подборщик и рабочие органы комбайна.

Перед выездом в поле или при переездах на другие участки замкните разгружающий механизм фиксаторами, переставив их в верхнее отверстие (см. рисунок 5.1).

Подъехав к валку в продольном направлении, опустите платформу-подборщик на опорные колеса. Переставьте фиксаторы разгружающего механизма в рабочее положение (в нижнее отверстие). Включите рабочие органы комбайна, передачу и плавно ведите комбайн так, чтобы валок располагался по центру подборщика.

7 Техническое обслуживание

7.1 Общие указания

Платформа-подборщик в течение всего срока службы должна содержаться в технически исправном состоянии, которое обеспечивается системой мероприятий по техническому обслуживанию, носящему планово-предупредительный характер.

Необходимый инструмент для технического обслуживания входит в комплект инструмента, прилагаемый к кормоуборочному комбайну.

Техническое обслуживание комбайнов производится в соответствии с их ИЭ комбайна, и должно совмещаться с техническим обслуживанием платформы-подборщика.

Настоящие правила технического обслуживания обязательны при эксплуатации платформы-подборщика. Платформа-подборщик, не прошедшая очередного технического обслуживания, к работе не допускается.

7.2 Выполняемые при обслуживании работы

Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) - через каждые 8-10 ч работы под нагрузкой.

Первое техническое обслуживание (ТО-1) - через каждые 60 ч работы под нагрузкой.

Техническое обслуживание при постановке на хранение (сезонное техобслуживание), либо при наработке 240 ч.

Техническое обслуживание при хранении.

Техническое обслуживание при снятии с хранения.

Техническое обслуживание в период длительного хранения проводится через каждые два месяца при хранении в закрытом помещении, ежемесячно - при хранении на открытых площадках и под навесом.

7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО

При проведении ЕТО выполните следующие виды работ:

- очистите платформу-подборщик от грязи и растительных остатков, все составные части изделия должны быть чистыми;
- откройте боковые щиты и очистите цепи, натяжные устройства;
- проверьте состояние крепления подбирающих пальцев, чистиков, корпусов подшипников, карданных передач, при необходимости подтяните и законтрите; все резьбовые соединения должны быть затянуты;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение приводных цепей и ремней;
- произведите смазку узлов платформы-подборщика согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ;

- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов платформы-подборщика;
- устраните обнаруженные недостатки и неисправности;
- платформа-подборщик должна работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;
- проверьте внешним осмотром крепление подбирающих пальцев и подшипников подбирающего устройства, чистиков, редуктора и других элементов силовых передач (валы, шкивы, звездочки, муфты);
- крепления должны быть исправными, резьбовые крепления должны быть затянуты;
- смажьте механизмы платформы-подборщика согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ, маслянки и пробки должны быть очищены от грязи;
- проведите регулировки платформы-подборщика, предусмотренные п.7.2 настоящего РЭ;
- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления; устраните обнаруженные недостатки и неисправности;
- приспособление должно работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

При постановке платформы-подборщика на хранение после окончания сезона проведите следующие работы:

- очистите платформу-подборщик от пыли и грязи, остатков растительной массы, обмойте и обдуйте сжатым воздухом;
- очистку производите снаружи и внутри, открывая все крышки, защитные кожухи и производя, по необходимости, частичную разборку. Машина должна быть чистой и сухой;
- проверьте техническое состояние платформы-подборщика - устраните обнаруженные неисправности, замените изношенные детали;
- проверьте и, при необходимости, подтяните крепление составных частей платформы-подборщика, резьбовые соединения должны быть затянуты и надежно законтрены;
- разгрузите пружины натяжных устройств и разгружающего механизма, приводных цепей и предохранительных муфт;
- снимите приводные цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в масле;

- цепи должны быть чистыми, проварены в горячем (80-90 °С) моторном масле в течение 20 мин;
- установите цепи на места в платформе-подборщике без натяжения;
- при хранении платформы-подборщика на открытой площадке, цепи после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;
- проверьте, нет ли течи смазки из редуктора; устраните обнаруженные течи, при необходимости, долейте смазку в редуктор (при продолжительности работы 360-480 ч за сезон замените смазку в корпусе редуктора);
- произведите полную смазку платформы-подборщика согласно 7.2.6 настоящего РЭ;
- зачистите и обезжирьте места поврежденной окраски;
- восстановите окраску на таких местах путем нанесения лакокрасочного покрытия или покройте эти места защитно-восковым составом;
- нанесите защитную смазку на все неокрашенные и несмазанные поверхности платформы-подборщика, детали трения, шлицевые соединения, зубья звездочек приводных цепей, резьбовые поверхности регулируемых механизмов, а также детали, которые подвергаются истиранию в работе.

7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

При техническом обслуживании проверьте:

- положение составных частей, комплектность платформы-подборщика. Устраните обнаруженные недостатки и неисправности;
- проверьте состояние защитных покрытий на поверхностях платформы-подборщика и, в случаях обнаружения следов коррозии, очистите пораженную поверхность, окрасьте ее или покройте защитной смазкой;
- состояние платформы-подборщика в закрытых помещениях проверяйте через каждые 2 месяца, а при хранении на открытых площадках и под навесом – ежемесячно.

7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

- получите со склада сданные для хранения составные части платформы-подборщика, его ЗИП (составные части платформы-подборщика должны быть комплектными согласно описи и акту передачи изделия на хранение);
- расконсервируйте машину, установите все снятые ранее узлы и детали, проведите работы по досборке, монтажу, навешиванию и регулировке платформы-подборщика согласно настоящему РЭ.

• **ВНИМАНИЕ!** По окончании уборочного сезона, либо при наработке 240 ч необходимо заменить комплект (30 шт.) полуподшипников РСМ-100.72.02.015А граблин подбирающего механизма.

7.2.6 Смазка платформы-подборщика

В период эксплуатации смазку платформы-подборщика производите в соответствии с таблицей 7.1 и рисунками 7.1 и 7.2;

Необходимо:

- применять основную смазку Литол-24 ГОСТ 21150-87 или дублирующую Смазку № 158М ТУ 38.301-40-25-94;
- перед смазкой удалять загрязнения с масленок;
- для равномерного распределения смазки включить рабочие органы платформы-подборщика и прокрутить на холостых оборотах от 2 до 10 мин.

Таблица 7.1

Объекты смазки	Поз. на (рисунке 7.1)	Кол-во точек смазки/объём, кг	Вид смазки	Периодичность смазки, ч
Карданные валы	1	12/0,05	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87	10/60*
Шарниры рычагов шнека	2	1/0,05		60
Опора сцепки	3	1/0,05		60
Шарниры рычагов крепления подборщика	4	4/0,05		60
Муфта привода шнека	5	1/0,05		60
Редуктор	6	1/ до вытекания из контрольного отверстия	Масло трансмиссионное ТАП-15В ГОСТ 23652-79 или любое класса SAE-90EP	240 или 1 раз в сезон
Цепи		2	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	1 раз в сезон проварить
Консервация резьбовых деталей натяжных устройств, шлицевых концов валов			Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5) или Микровосковой состав ЭВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 7751	Срок хранения без пере-консервации 1 год

*- согласно рисунку 7.1 и таблицы 7.2

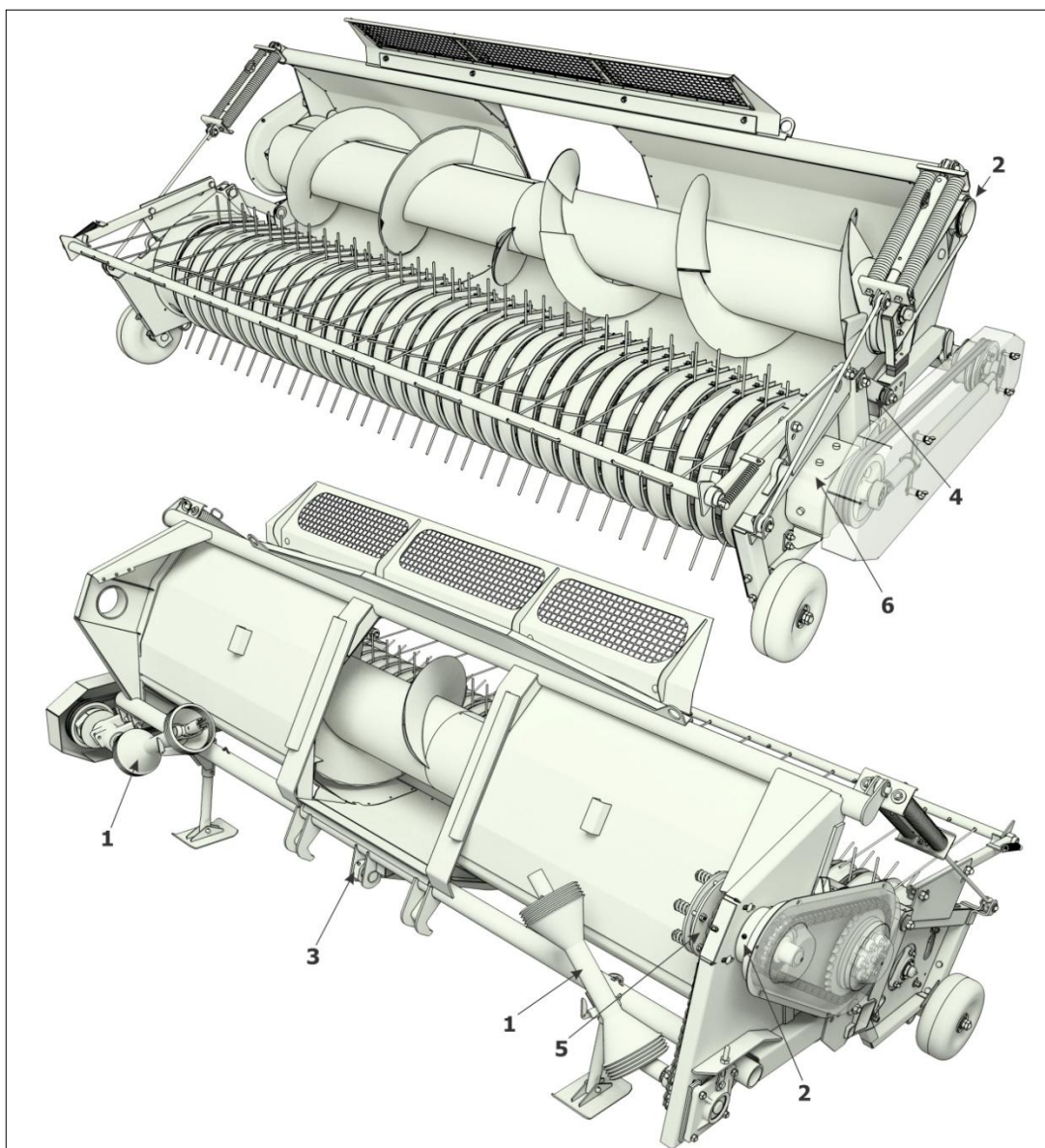


Рисунок 7.1 - Объекты смазки платформы-подборщика

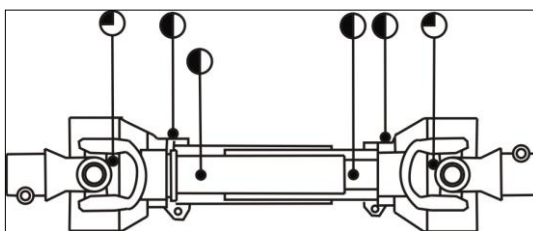


Рисунок 7.2 - Места смазки карданного вала

Таблица 7.2

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	каждые 10
	каждые 60

8 Транспортирование

Платформа-подборщик может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом при доставке её к местам эксплуатации в условиях в части воздействия климатических факторов внешней среды - 7 (ЖІ) по ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов - Ж по ГОСТ 23170.

Транспортирование платформы-подборщика железнодорожным транспортом производится на открытых платформах в пределах установленного габарита погрузки.

Во время транспортирования грузовые места должны быть надежно закреплены.

Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 11 кН (1100 кг).

Зачаливание и строповку платформы-подборщика производить согласно схеме строповки (рисунок 8.1), прикрепленной на заднем левом щите каркаса платформы. Платформу-подборщик устанавливать только на собственные опоры.

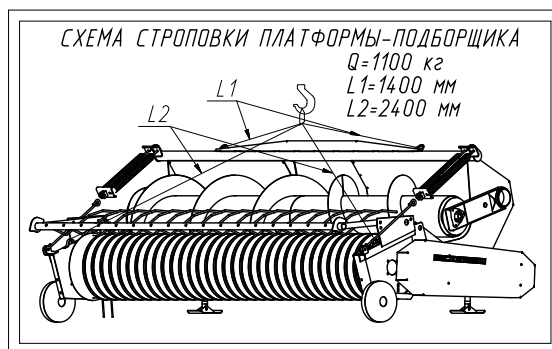


Рисунок 8.1 –Табличка «Схема строповки

За неисправности, полученные при неправильном транспортировании платформы-подборщика, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

9 Хранение

Хранение платформы-подборщика осуществляется на специально оборудованных машинных дворах, открытых площадках, под навесами и в закрытых помещениях. Место хранения должно располагаться на расстоянии не менее 50 м от жилых, складских, производственных помещений и мест складирования огнеопасной сельскохозяйственной продукции и не менее 150 м от мест хранения ГСМ.

Открытые площадки и навесы для хранения платформы-подборщика необходимо располагать на ровных, сухих, незатопляемых местах с прочной поверхностью или с твердым покрытием. Уклон поверхности хранения не более 3°. Место хранения должно быть опахано и обеспечено противопожарными средствами.

Платформа-подборщик в заводской упаковке может храниться в закрытом помещении до 1 года. При необходимости хранения более 1-го года или на открытой площадке под навесом на срок более 2-х месяцев, а также, после сезона эксплуатации, следует выполнить соответствующее техническое обслуживание с обязательным выполнением работ по консервации, герметизации и снятию отдельных составных частей, требующих складского хранения.

При хранении платформы-подборщика должны быть обеспечены условия для удобного её осмотра и обслуживания, а в случае необходимости – быстрого снятия с хранения. Постановка на длительное хранение и снятие с хранения оформляется приемо-сдаточным актом, с приложением описи сборочных единиц и деталей, демонтированных для хранения на складе и ЗИП.

На длительное хранение платформа-подборщик необходимо ставить не позднее 10 дней с момента окончания сезона его эксплуатации.

Состояние платформы-подборщика следует проверять в период хранения: в закрытых помещениях не реже 1 раза в 2 месяца, на открытых площадках (под навесом) – ежемесячно.

При постановке на хранение, хранении, снятии с хранения следует выполнить мероприятия по пунктам 7.2.3, 7.2.4, 7.2.5 настоящего РЭ соответственно. Остальные правила хранения согласно ГОСТ 7751-2009.

При несоблюдении потребителем условий хранения платформы-подборщика, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

10 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности платформы-подборщика и методы их устранения приведены в таблице 6.1.

Таблица 6.1

Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Платформа-подборщик допускает потери	Большой зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью земли	Отрегулировать зазор согласно п. 5.2 настоящего РЭ
	Излом подбирающих пальцев	Заменить изломанные пальцы
	Чрезмерно сильное или слабое усилие на прижиме нормализатора	Отрегулировать усилие на прижиме нормализатора
	Слишком высокая рабочая скорость движения	Снизить скорость
Повышенный износ подбирающих пальцев, наличие в подбираемой массе земли	Малый зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью земли	Отрегулировать зазор согласно п. 7.2.2 настоящего РЭ
Остановка шнека платформы-подборщика	Сработала предохранительная муфта	Обнаружить и устранить причину срабатывания предохранительной муфты (попадание постороннего предмета, забивание массой и др.)
Чрезмерный нагрев редуктора	В полости редуктора имеется недостаточное количество смазки	Проверьте уровень смазки и при необходимости добавьте смазку в редуктор

11 Гарантии изготовителя

ВНИМАНИЕ! ОСОБО ВАЖНО! МАШИНА, НЕ ПОСТАВЛЕННАЯ НА ГАРАНТИЙНЫЙ УЧЕТ, ГАРАНТИЙНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕ ПОДЛЕЖИТ.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие Платформы-подборщика нормативной документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим РЭ.

Гарантийный срок эксплуатации 24 месяца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не может быть дольше 36 месяцев с момента реализации его с предприятия-изготовителя.

Условия постановки на гарантийное обслуживание и правила гарантийного обслуживания установлены в сервисной книжке, входящей в комплект документации, прилагаемый к изделию.

Назначенный срок службы изделия - 9 лет.

Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые детали:

Таблица 7.1

Наименование	Обозначение
Подшипники	Все
Диски фрикционные	Все
Полуподшипники	PCM-100.72.02.015A
Палец подбирающий	PCM-100.72.02.654M
Ремень	2/НВ-2650 ТУ 38.105.1998-91
Смазочные материалы	Масло, Литол 24 ГОСТ 21150
Документация	РЭ, ПС, сервисная книжка и товаросопроводительная документация

Гарантия на 1 год распространяется на следующие единицы:

Таблица 7.2

Наименование	Обозначение
Цепи	Все
Карданный вал	2003.700.КН.25.23-93.8
Карданный вал	C10.016.046.061.115.115
Карданный вал	C10.016.037.044.115.115
Редуктор	6005.431.040

Каталог деталей и сборочных единиц

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из ниже следующих разделов:

- Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц;
- Номерной указатель.

Приведенная в каталоге номенклатура деталей охватывает все детали и сборочные единицы, которые могут потребоваться при эксплуатации и ремонте.

В разделе «Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц» даны рисунки и спецификации сборочных единиц с входящими в них деталями. Все детали обозначены номерами позиций в возрастающем порядке в пределах одной сборочной единицы. В этих пределах одним и тем же деталям присвоены одинаковые номера позиций. В каталог включены неразъемные сборочные единицы (сварные и т. п.) без перечисления входящих в них деталей. Спецификация каталога представляет собой таблицу, включающую номер рисунка, позицию на рисунке, их обозначение, наименование и количество. Для облегчения определения места детали, когда известно только ее обозначение, в каталоге приведен «Номерной указатель», в котором все детали расположены в порядке номеров с указанием рисунка, на котором деталь изображена.

В связи с тем, что конструкция изделия постоянно совершенствуется, обозначение и конструкция отдельных сборочных единиц и деталей могут отличаться от опубликованного материала.

Для заказа необходимой детали (узла) достаточно найти на рисунке номер этой детали (узла), а по спецификации выписать обозначение, наименование и необходимое количество для заказа.

Термины «спереди», «сзади», «справа» и «слева» следует понимать всегда исходя из направления движения вперед.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право изменения конструкции изделия в ходе технического развития.

Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц

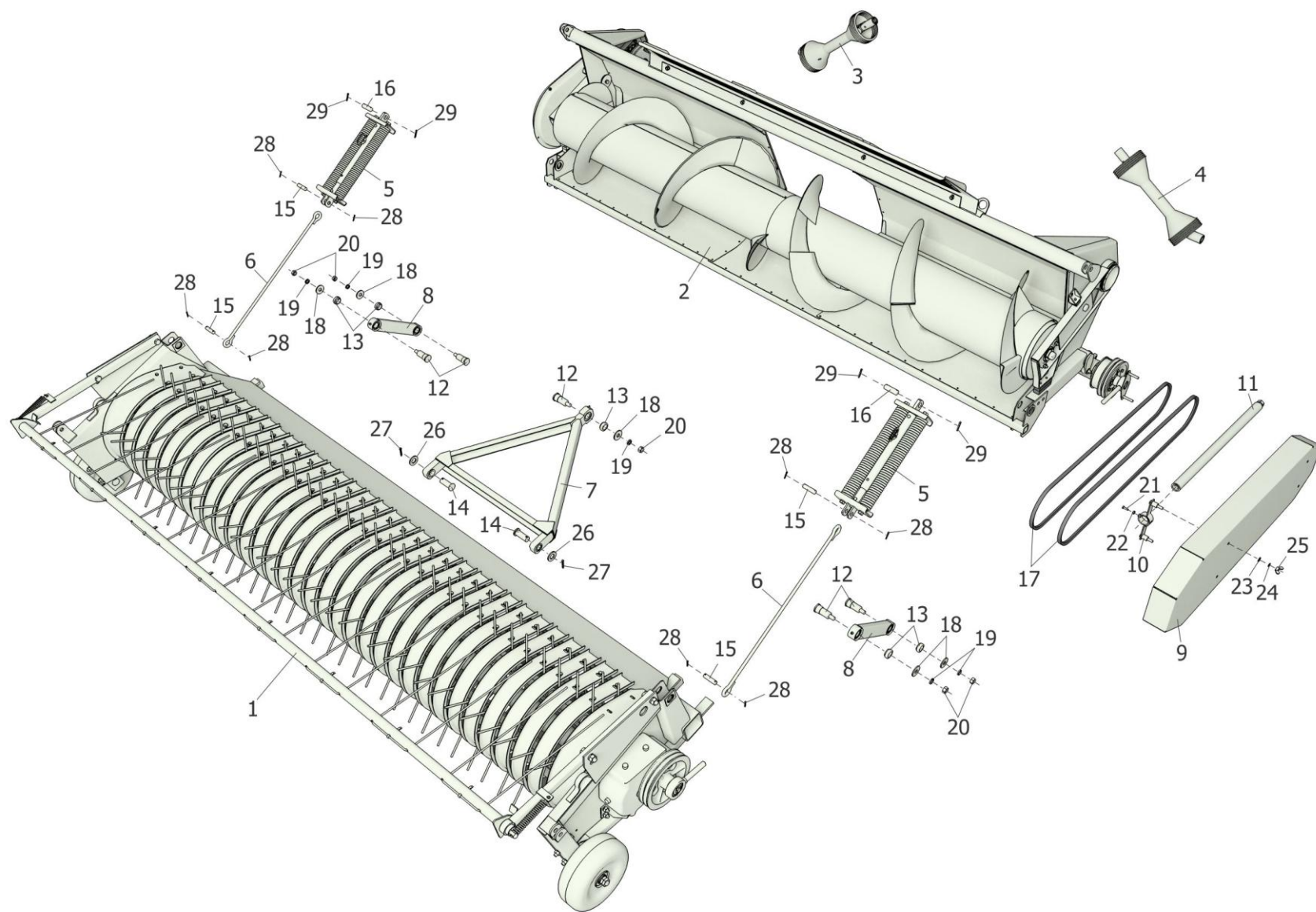


Рисунок 1 - Общий вид

Общий вид

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
1	1	PCM-100.72.02.000Д	Подборщик	1
	2	MCM-100.72.01.000А (MCM-100.72)	Платформа	1
		MCM-100.72.01.000А-01 (MCM-100.72-01)	Платформа	1
	3	10.016.2000-15 (MCM-100.72)	Карданный вал	1
		10.016.2000 (MCM-100.72-01)	Карданный вал	1
	4	10.016.2000-15	Карданный вал	1
	5	MCM-100.72.00.140	Блок пружин	2
	6	MCM-100.72.00.602	Шпренгель	2
	7	PCM-100.72.02.380М	Сцепка	1
	8	MCM-100.72.01.740	Рычаг	2
	9	PCM-100.72.00.401М-02	Щиток	1
	10	MCM-100.72.00.050Б	Опора щитка	1
	11	PCM-100.72.00.060М	Распорка	1
	12	MCM-100.72.01.645А	Ось	5
	13	PCM-10.02.02.806М	Втулка	5
	14	6-25h12x65.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	2
	15	2-16h12x50.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	4
	16	2-20h12x50.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	2
	17	2/НВ-2650 ТУ 38.105.1998-91	Ремень	2
	18	C16x3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	5
	19	16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	5
	20	M16-6Н.8.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	21	M10-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	22	M10-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	1
	23	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	24	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	25	M10-6Н.6.019 ГОСТ 3032-76	Гайка	4
	26	C27x3,9.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	27	6,3x36.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	28	4x28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	8
	29	5x40.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	4

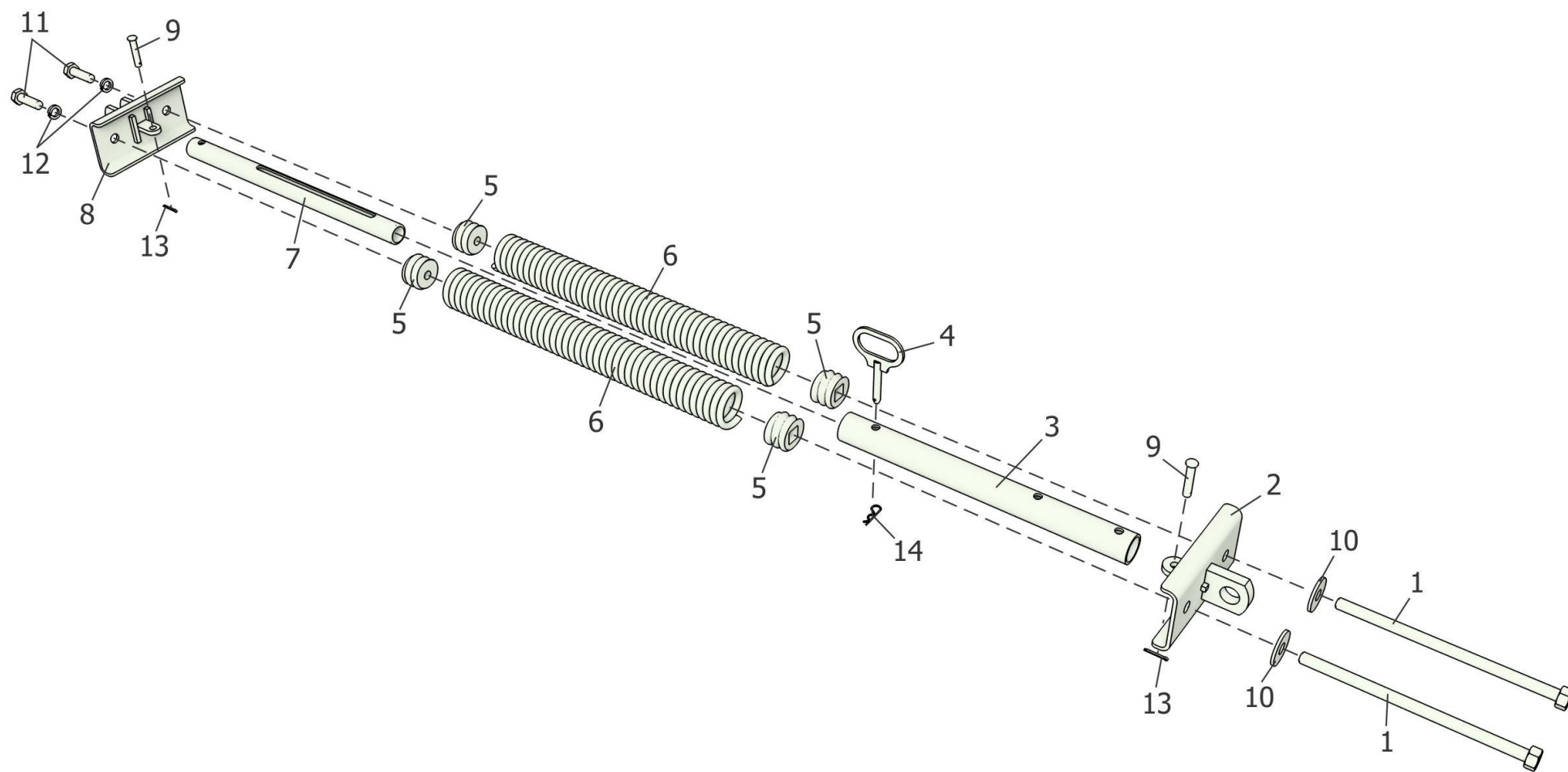


Рисунок 2 - Блок пружин

Блок пружин

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
2	1	PCM-100.72.01.530M	Болт	2
	2	MCM-100.72.01.550-02	Кронштейн	1
	3	MCM-100.72.01.843	Труба наружная	1
	4	MCM-100.72.00.150	Фиксатор	1
	5	PCM-10.12.00.101A-01	Пробка	4
	6	PCM-10.12.00.616	Пружина	2
	7	MCM-100.72.01.844A	Труба внутренняя	1
	8	MCM-100.72.01.550-01	Кронштейн	1
	9	6-8h11x40.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	2
	10	C12.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	11	M12-6gx40.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	12	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	13	2x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	14	2.2x28.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт пружинный	1

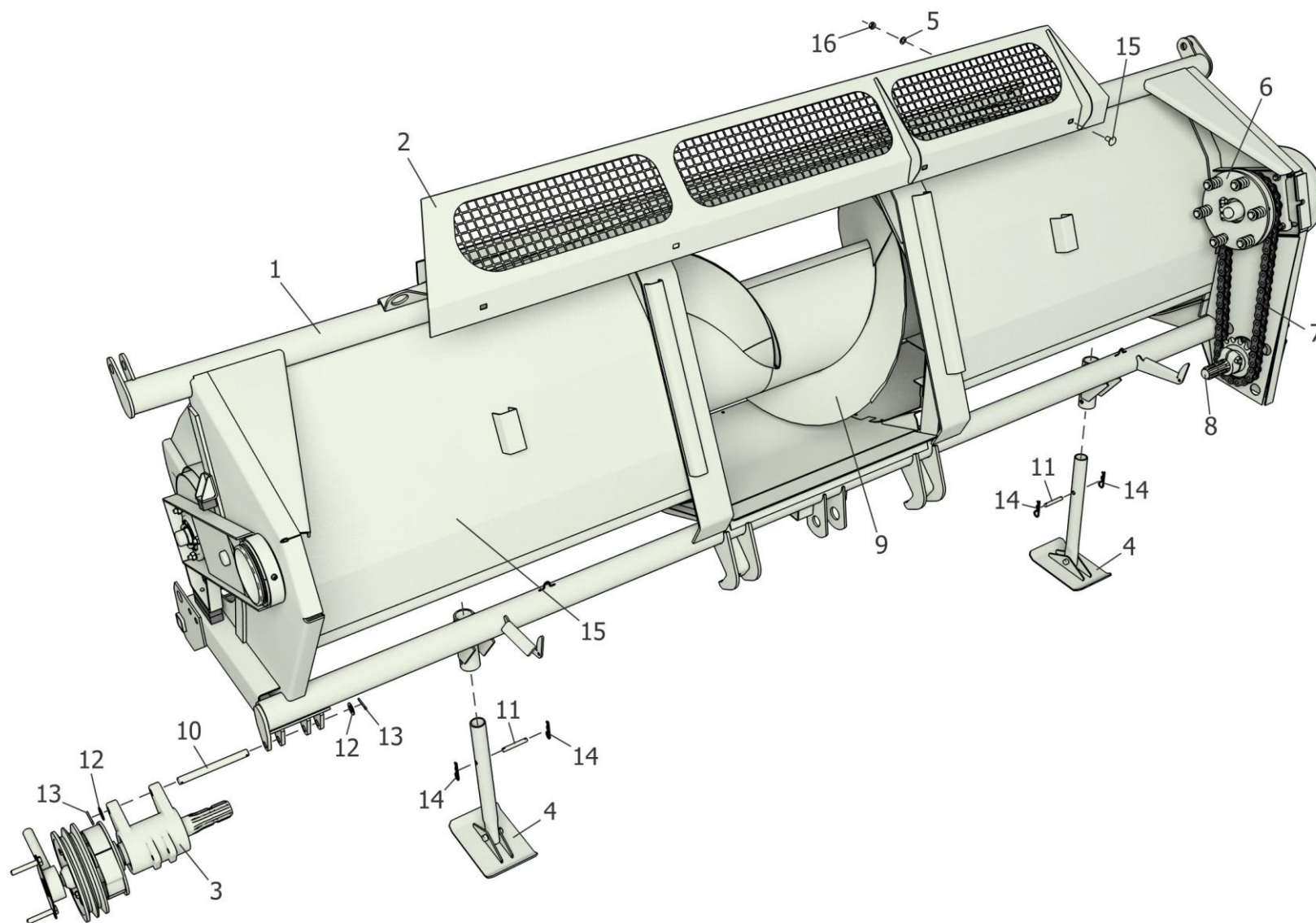


Рисунок 3 - Платформа

Платформа

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3	1	МСМ-100.72.01.010А (для МСМ-100.72)	Каркас платформы	1
		МСМ-100.72.01.010А-01 (для МСМ-100.72-01)	Каркас платформы	1
	2	ПКМ-320.01.00.030 (для МСМ-100.72-01)	Щиток	1
	3	РСМ-100.72.01.110МА-01	Контрпривод	1
	4	РСМ-100.72.01.380А	Опора	2
	5	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	6	РСМ-100.72.01.090МА	Вал	1
	7	ПР-25,4-65 (55зв)	Цепь	1
	8	РСМ-100.72.01.710	Вал	1
	9	МСМ-100.72.01.020А (МСМ-100.72)	Шнек	1
		МСМ-100.72.01.020А-01 (МСМ-100.72-01)	Шнек	1
	10	РСМ-100.72.01.611МА	Ось	1
	11	2-10h11x70.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	2
	12	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	13	4x28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	14	2,8x40.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт пружинный	4
	15	М10x30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	16	М10 DIN 985Zp	Гайка	4

Контрпривод

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
4	1	PCM-10.08.01.104B	Корпус	1
	2	PCM-100.72.01.608MA-01	Вал	1
	3	180508K2C17 ГОСТ 8882-75	Подшипник	2
	4	PCM-10.08.01.816A-01	Втулка	1
	5	80 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	2
	6	PCM-100.72.01.803M	Втулка	1
	7	10x8x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	8	ПКМ-320.01.01.458	Шайба	6max
	9	PCM-100.72.01.806Д	Втулка	1
	10	52 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	1
	11	180205 ГОСТ 8882-75	Подшипник	1
	12	PCM-100.72.01.080MA	Опора	1
	13	PCM-100.72.01.250MA	Опора	1
	14	C20x2.01.019 ГОСТ 10450-78	Шайба	1
	15	M20x1,5-6H.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	2
	16	PCM-100.72.01.210	Муфта	1
	17	PCM-100.72.01.656	Штифт	1
	18	C14x3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	19	MCM-100.72.01.280	Фиксатор	1
	20	MCM-100.72.01.633	Пружина	1
	21	PCM-100.72.01.104	Шкив	1
	22	PCM-100.33.03.402	Шайба регулировочная	1
	23	50 DIN 471	Кольцо стопорное наружное	1
	24	PCM-10.24.00.001	Втулка	2
	25	PCM-100.72.01.230	Ступица	1
	26	PCM-100.72.01.220	Ступица	1
	27	PCM-100.72.01.600	Дорожка	1
	28	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	29	M12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6

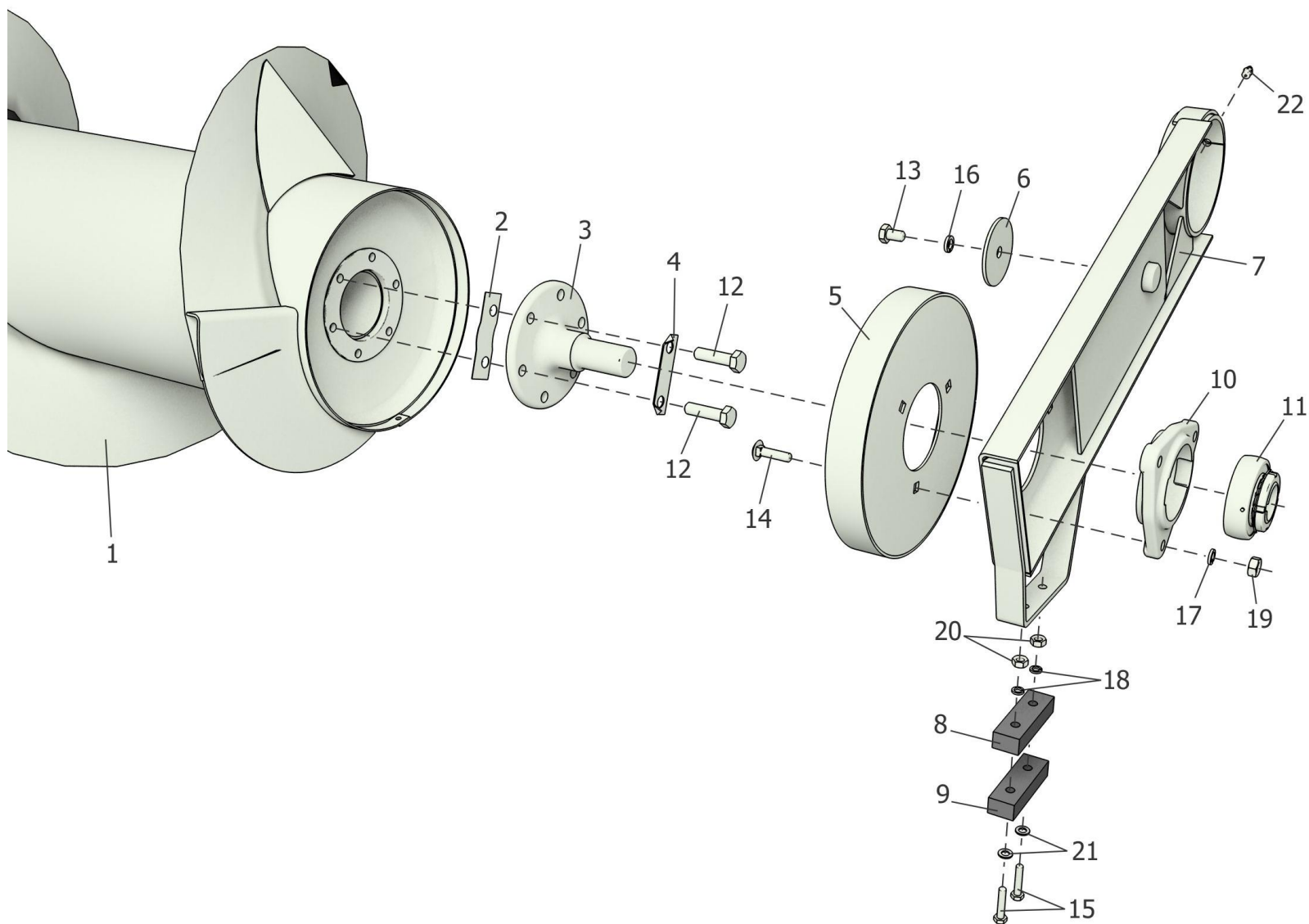


Рисунок 5 - Шнек (левая сторона)

Шнек (левая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
5	1	МСМ-100.72.01.030Г (МСМ-100.72)	Шнек	1
		МСМ-100.72.01.030Г-01 (МСМ-100.72-01)	Шнек	1
	2	РСМ-10.08.01.498/ РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	5max
	3	РСМ-100.72.01.647МА-01	Цапфа	1
	4	РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	3
	5	МСМ-100.72.01.4007А	Шайба	1
	6	МСМ-100.72.01.770	Диск	1
	7	МСМ-100.72.01.790А-01	Рычаг	1
	8	МСМ-100.72.01.002	Подушка	1
	9	МСМ-100.72.01.001	Подушка	1
	10	Н.027.105	Корпус подшипника	1
	11	1680207К7Т2С17	Подшипник	1
	12	М12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	13	М12-6gx20.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	14	М10x40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	15	М8-6gx40.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	16	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	17	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	18	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	19	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	3
	20	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	2
	21	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	22	1.2.Ц6хр ГОСТ 19853-74	Маслёнка	1

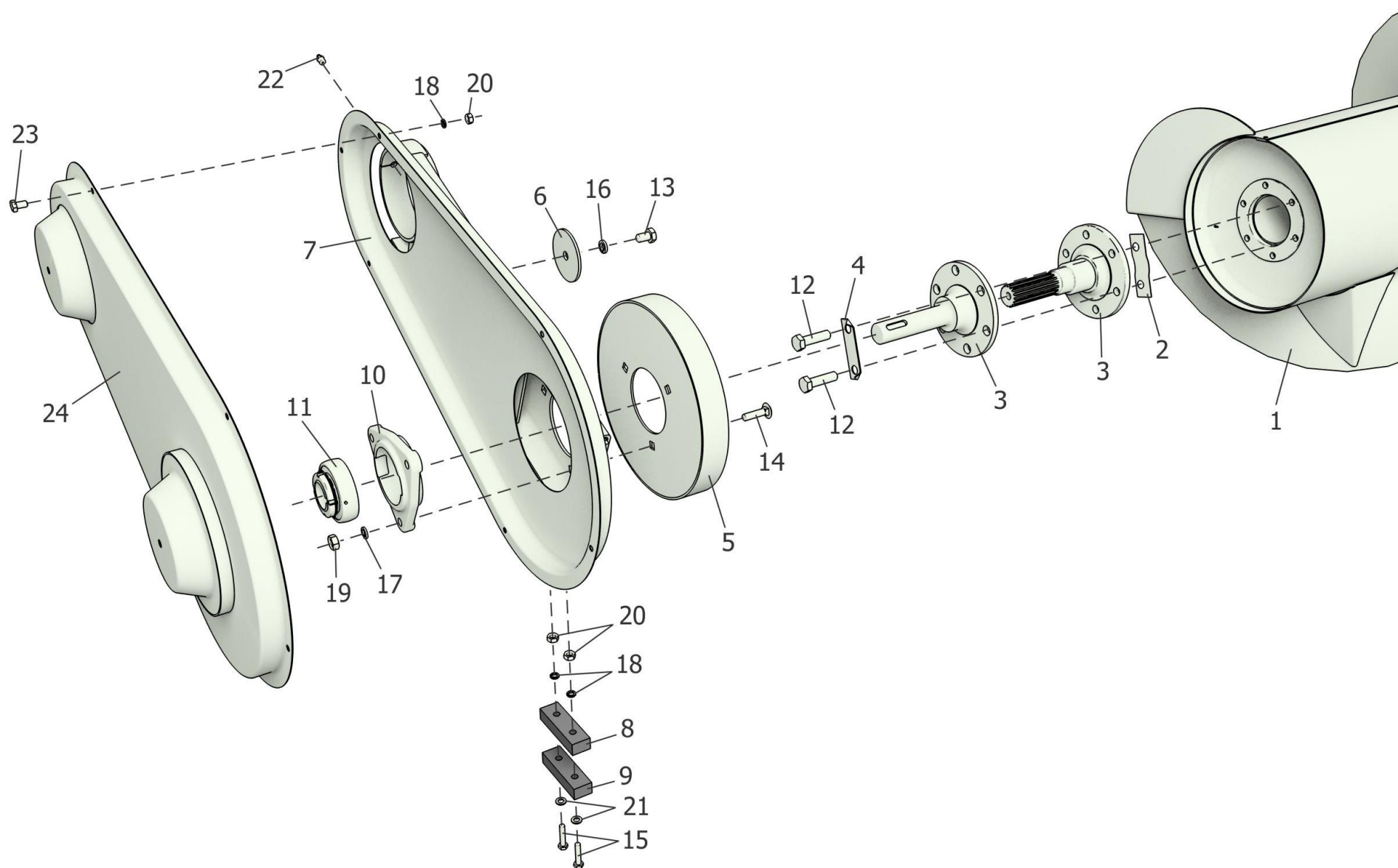


Рисунок 6 - Шнек (правая сторона)

Шнек (правая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
6	1	МСМ-100.72.01.030Г (МСМ-100.72)	Шнек	1
		МСМ-100.72.01.030Г-01 (МСМ-100.72-01)	Шнек	1
	2	РСМ-10.08.01.498/ РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	5max
	3	РСМ-100.72.01.628М (МСМ-100.72)	Цапфа (со шпонпазом)	1
		ПКМ-320.01.07.607 (МСМ-100.72-01)	Цапфа (со шлицами)	1
	4	РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	3
	5	МСМ-100.72.01.4007	Шайба	1
	6	МСМ-100.72.01.770	Диск	1
	7	МСМ-100.72.01.120	Рычаг	1
	8	МСМ-100.72.01.002	Подушка	1
	9	МСМ-100.72.01.001	Подушка	1
	10	Н.027.105	Корпус подшипника	1
	11	1680207K7T2C17 (МСМ-100.72)	Подшипник	1
		1726208-2RS1 (МСМ-100.72-01)	Подшипник	
	12	M12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	13	M12-6gx20.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	14	M10x40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	15	M8-6gx40.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	16	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	17	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	18	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	19	M10-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	3
	20	M8-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	8
	21	C8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	22	1.2.Ц6хр ГОСТ 19853-74	Маслёнка	1
	23	M8-6gx14.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	24	РСМ-100.72.01.930М (МСМ-100.72)	Щиток	1
		МСМ-100.72.01.940 (МСМ-100.72-01)	Щиток	1

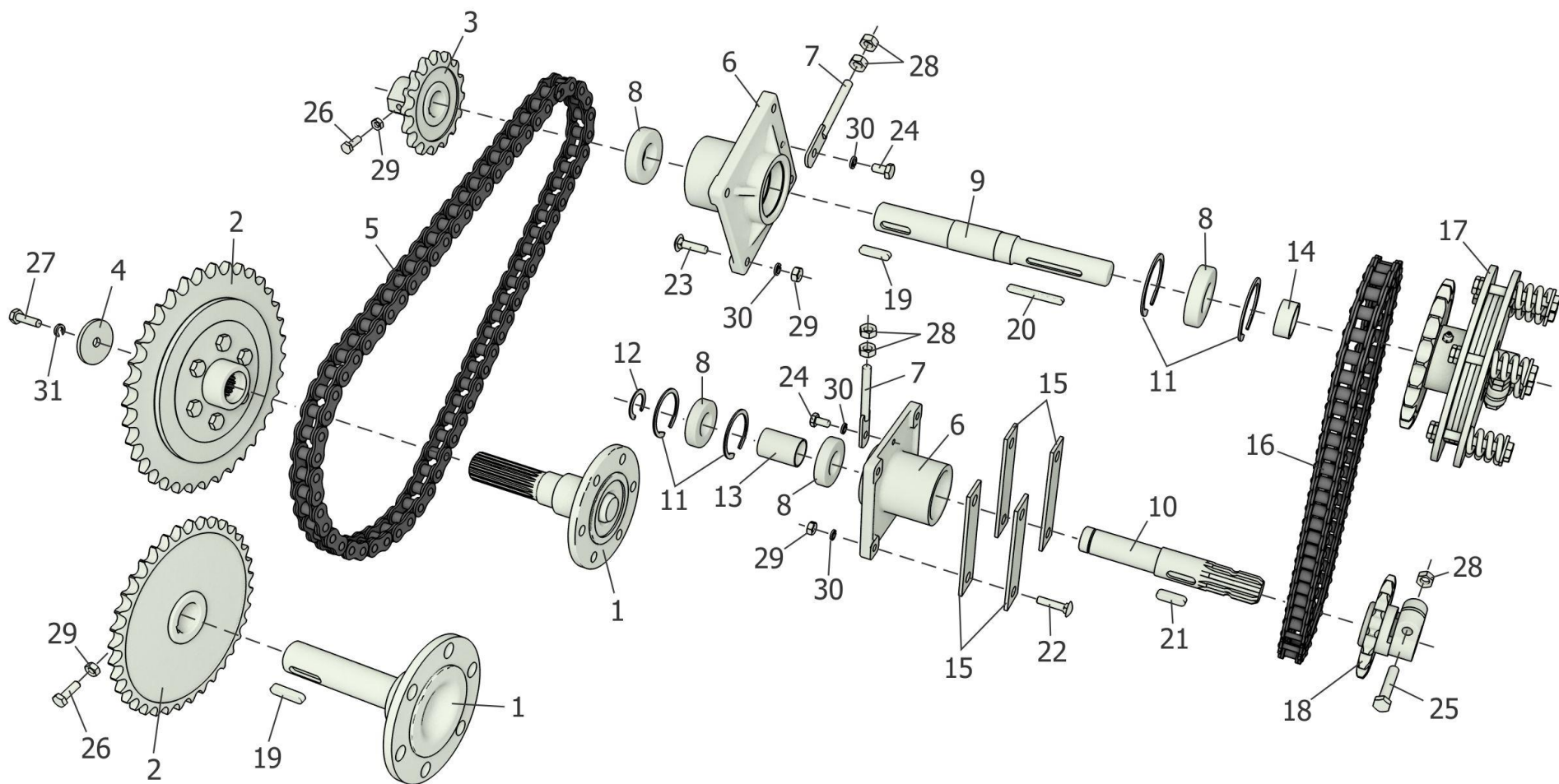


Рисунок 7 - Привод шнека

Привод шнека

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
7	1	PCM-100.72.01.628M (MCM-100.72)	Цапфа (со шпонпазом)	1
		ПКМ-320.01.07.607 (MCM-100.72-01)	Цапфа (со шлицами)	1
	2	H.022.030-42 (MCM-100.72)	Звёздочка	1
		MCM-100.72.01.480 (MCM-100.72-01)	Муфта	1
	3	H.022.030-33	Звёздочка	1
	4	ПКМ-320.01.01.481	Шайба	1
	5	ПР-25,4-65 (63зв)	Цепь	1
	6	PCM-100.72.01.101A	Корпус	2
	7	MCM-100.72.01.960	Тяга	2
	8	180207A C17 ГОСТ 8882-75	Подшипник	4
	9	PCM-100.72.01.601MA	Вал	1
	10	PCM-100.72.01.639	Вал	1
	11	72 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	4
	12	35 DIN 472	Кольцо стопорное наружное	1
	13	PCM-100.72.01.803-01	Втулка	1
	14	MCM-100.72.01.847	Втулка	1
	15	PCM-100.72.01.545	Полоса	4
	16	ПР-25,4-65 (55зв)	Цепь	1
	17	PCM-100.72.01.420M	Устройство предохранительное	1
	18	PCM-100.72.01.650	Звёздочка	1
	19	10x8x50 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	20	8x7x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	21	12x8x40 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	22	M10x40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	23	M10x45.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	24	M8-6gx20.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	25	M12-6gx65.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	26	M8-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	27	M12x1,25-6gx35.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	28	M12-6H.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	5
	29	M10-6H.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	10
	30	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	10
	31	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1

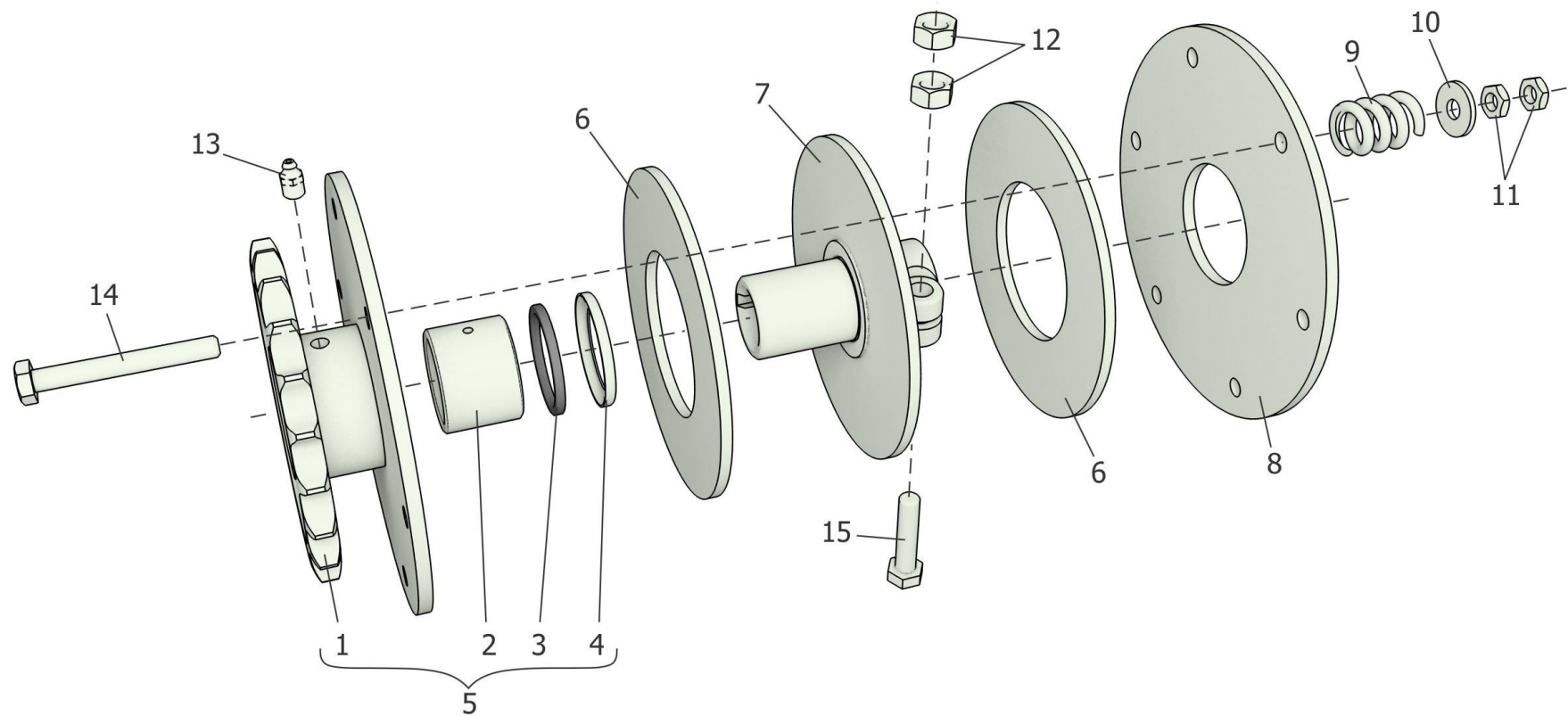


Рисунок 8 - Устройство предохранительное

Устройство предохранительное

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
8	1	PCM-100.72.01.720M	Звёздочка	1
	2	PCM-10.08.01.009	Втулка	1
	3	СП 57-44-6 ГОСТ 6308-71	Кольцо	1
	4	PCM-10.08.01.521	Обойма	1
	5	PCM-100.72.01.430M	Звёздочка	1
	6	PCM-10.08.01.026 или 54-00793	Накладка сцепления	2
	7	PCM-10.08.01.680	Ступица трения	1
	8	PCM-10.08.01.513A	Диск нажимной	1
	9	PCM-10.08.01.624-01	Пружина	6
	10	C10x3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	6
	11	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	12
	12	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	13	1.2.Ц6хр ГОСТ 19853-74	Маслёнка	1
	14	M10-6gx80.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	15	M12-6gx55.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6

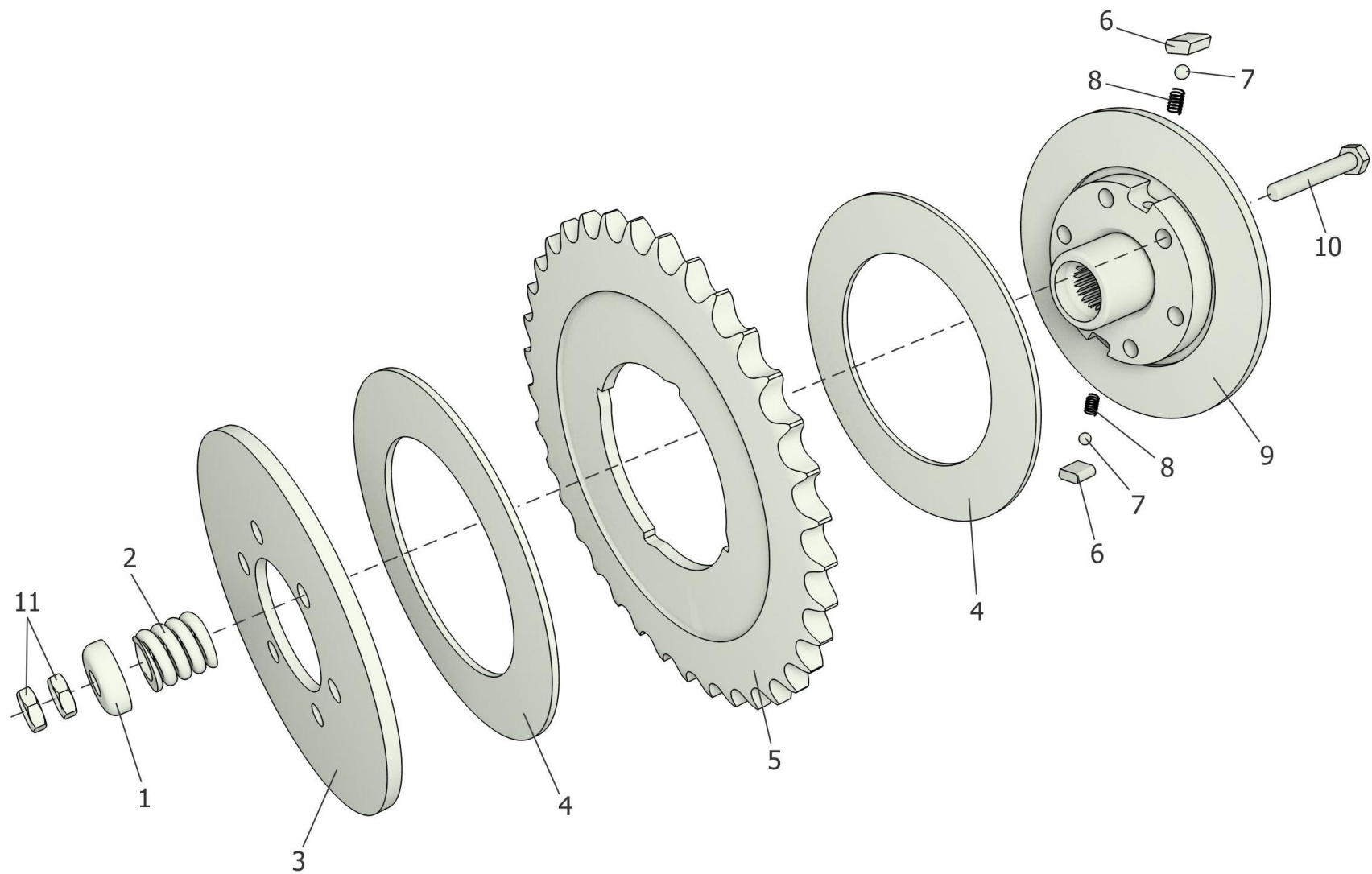


Рисунок 9 - Муфта (МСМ-100.72-01)

Муфта (МСМ-100.72-01)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9	1	3518060-14932	Шайба	6
	2	ЖКС 01.622	Пружина	6
	3	081.27.00.416	Фланец	1
	4	54-01069	Накладка	2
	5	ПКМ-320.01.01.488	Звёздочка	1
	6	081.27.00.418	Сухарик	2
	7	Б 8,731-100 или 8,731-20	Шарик	2
	8	Н.021.01.003	Пружина	2
	9	МСМ-100.72.01.490	Доработка ступицы	1
	10	M12-6gx80.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	11	M12-6H.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	12

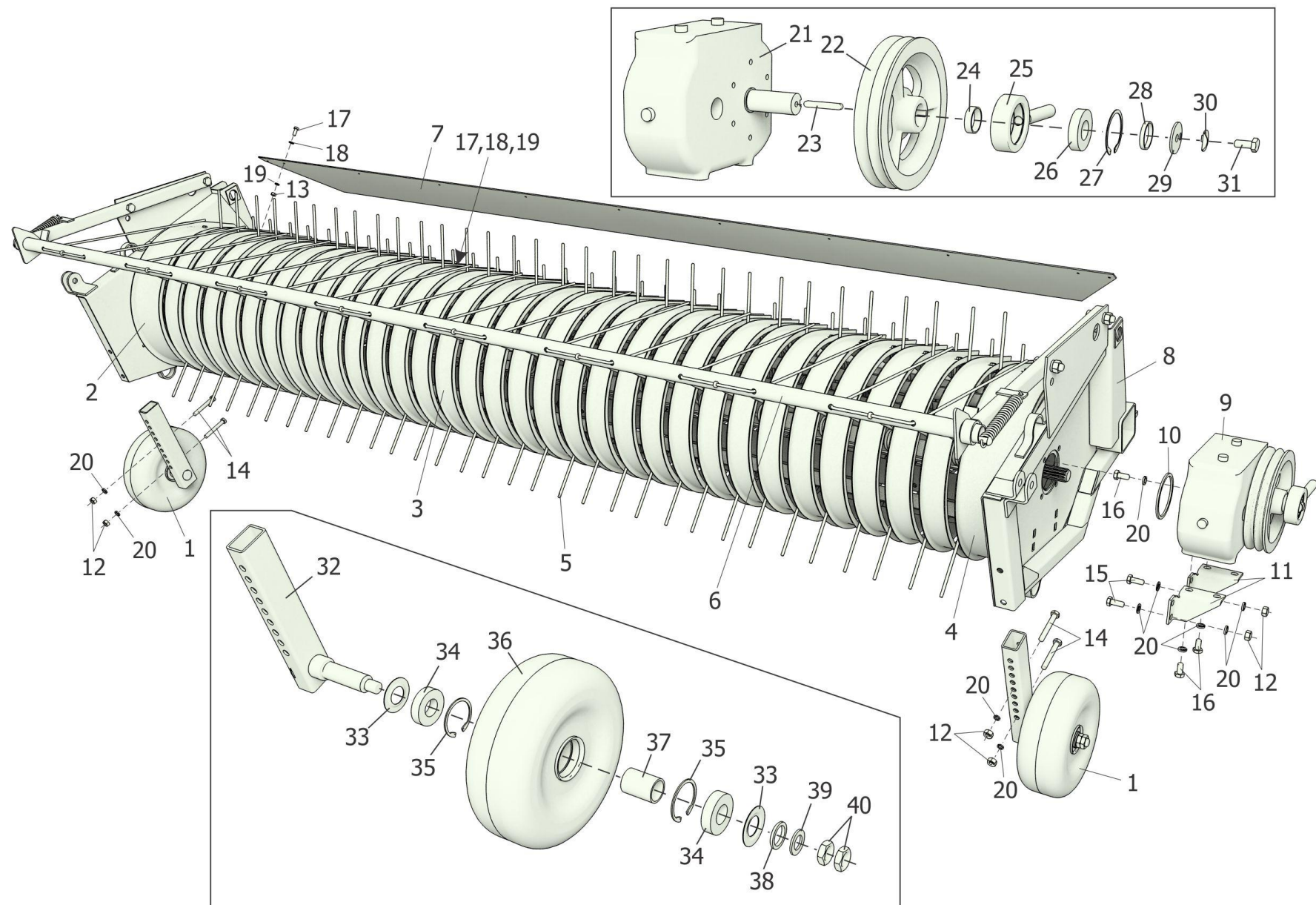


Рисунок 10 - Подборщик

Подборщик

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
10	1	PCM-100.72.02.430M	Колесо	2
	2	PCM-100.72.02.413MA	Скат боковой	1
	3	PCM-100.72.02.412A	Скат	31
	4	PCM-100.72.02.413MA-01	Скат боковой	1
	5	MCM-100.72.02.510	Устройство подбирающее	1
	6	MCM-100.72.02.570B	Прижим	1
	7	PCM-100.72.02.016	Щиток	1
	8	MCM-100.72.02.010B	Рама	1
	9	MCM-100.72.12.050	Редуктор (в сборе)	1
	10	MCM-100.72.12.406	Кольцо (по потребности)	1
	11	MCM-100.72.12.408	Кронштейн	2
	12	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	13	M8-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	11
	14	M12-6gx90.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	15	M12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	16	M12-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	17	M8-6gx20.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	110
	18	C8x1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	110
	19	8T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	110
	20	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	20
	21	6005.431.040	Редуктор	1
	22	MCM-100.72.12.130 или MCM-100.72.12.101	Шкив	1
	23	3-10x8x40 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	24	MCM-100.72.12.801	Втулка	1
	25	MCM-100.72.12.250	Корпус подшипника	1
	26	180107 ГОСТ 8882-75	Подшипник	1
	27	62 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	1
	28	MCM-100.72.12.801-01	Втулка	1
	29	MCM-100.72.12.415	Шайба	1
	30	MCM-100.72.12.416	Шайба	1
	31	M10-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	32	PCM-100.72.02.800M	Стойка	1
	33	MCM-10.08.07.497	Шайба защитная	2
	34	180206 C27 ГОСТ 8882-75	Подшипник	2
	35	62 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	2
	36	PCM-100.72.02.810M	Колесо	1
	37	PCM-100.72.02.822M	Втулка	1
	38	PCM-100.72.02.823M	Втулка	1
	39	C20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	40	M20x1,5-6H.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	2

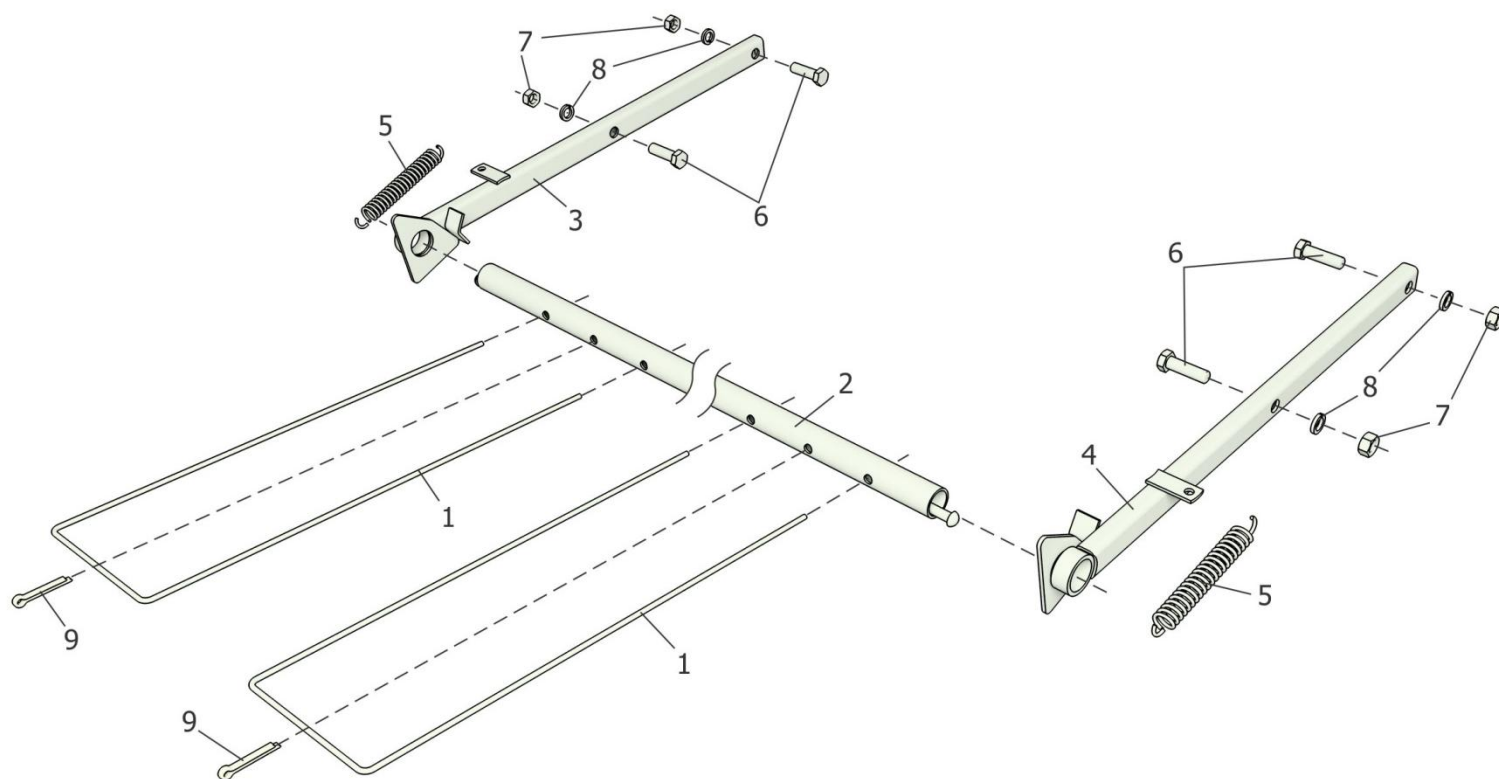


Рисунок 11 – Нормализатор

Нормализатор

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
11	1	MCM-100.72.02.646-01	Палец	8
	2	MCM-100.72.02.590	Труба	1
	3	PCM-100.72.02.600Б-01	Стойка	1
	4	PCM-100.72.02.600Б	Стойка	1
	5	54-60926	Пружина	2
	6	M16-6gx55.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	7	M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	8	16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	9	MCM-100.72.02.601	Шплинт специальный	8

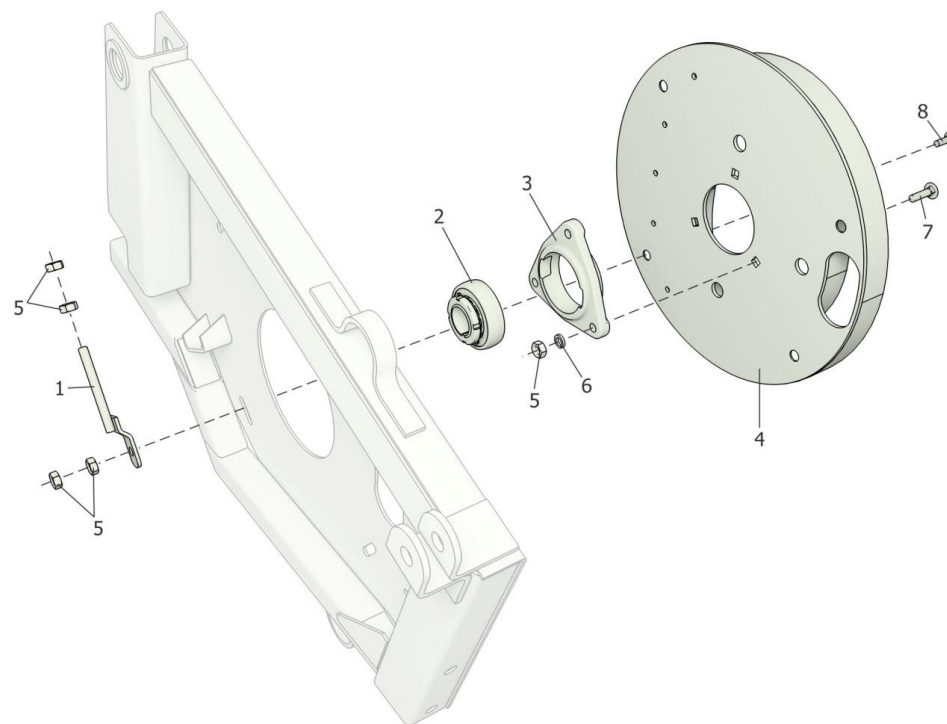


Рисунок 12 - Дорожка

Дорожка

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
12	1	MCM-100.72.02.620	Натяжник	1
	2	1680207K7T2C17	Подшипник	1
	3	H.027.105	Корпус подшипника	1
	4	PCM-100.72.02.080МБ	Дорожка	1
	5	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	13
	6	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	7	M10x40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	8	M10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7786-81	Болт	4

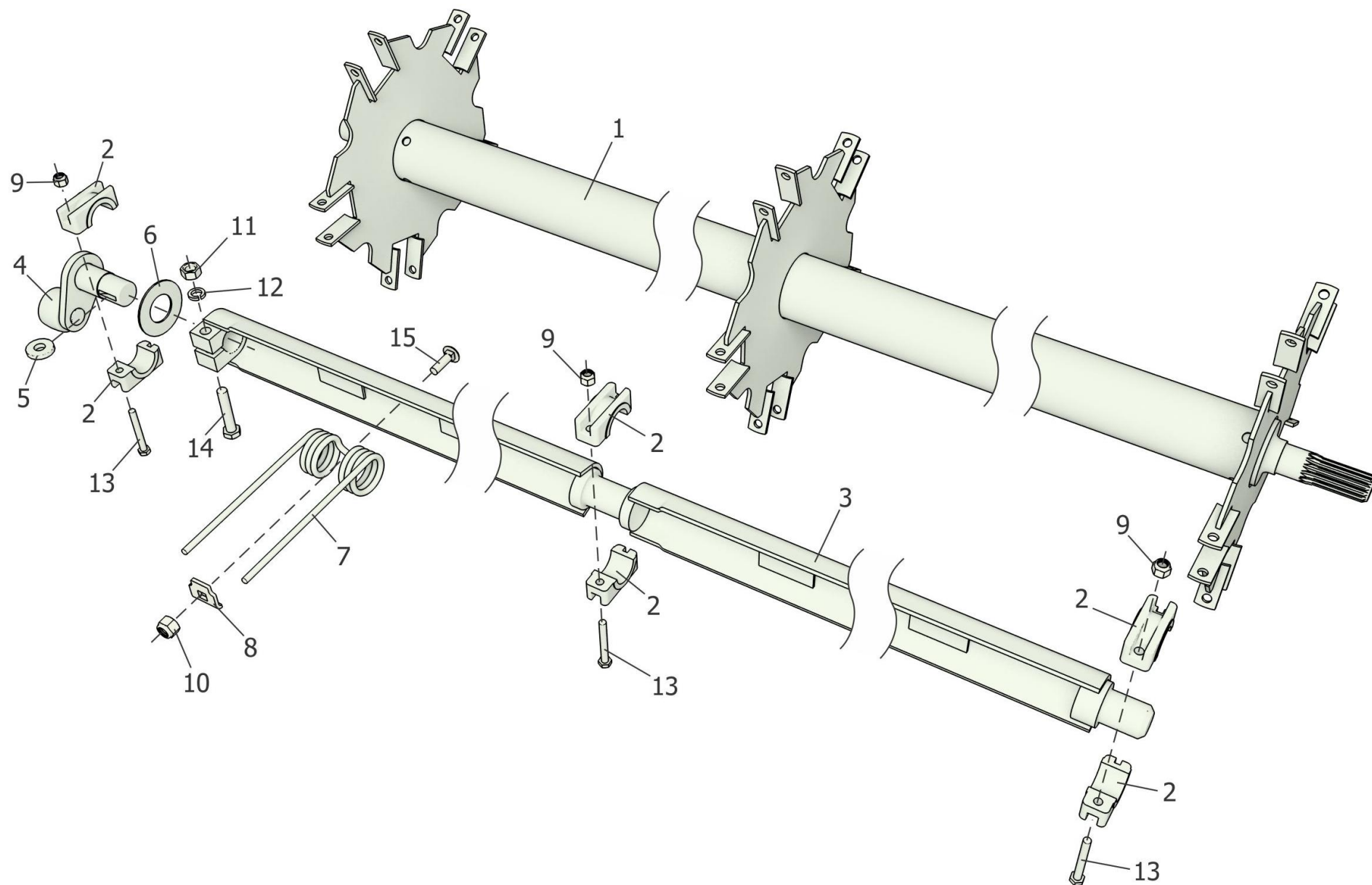


Рисунок 13 - Устройство подбирающее

Устройство подбирающее

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
13	1	PCM-100.72.02.520MA	Вал с дисками	1
	2	PCM-100.72.02.015A	Полуподшипник	30
	3	MCM-100.72.02.550	Держатель	5
	4	MCM-100.72.02.760A	Эксцентрик	5
	5	60144	Шпонка	5
	6	C36x2.01.019 ГОСТ 10450-78	Шайба (по потребности)	5max
	7	PCM-100.72.02.654M	Палец подбирающий	80
	8	PCM-100.72.02.485Б	Шайба пальца	80
	9	M10 DIN 985	Гайка	15
	10	M10-6H.5NF ГОСТ P.50273-90	Гайка	80
	11	M12x1,25-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	12	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	5
	13	M10-6gx70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	15
	14	M12x1,25-6gx65.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	5
	15	M10x35.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	80

Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	Тубус для документации	3
081.27.00.416	Фланец	9
081.27.00.418	Сухарик	9
10.016.2000	Карданный вал	1
10.016.2000-15	Карданный вал	1
10x8x50 ГОСТ 23360-78	Шпонка	7
10x8x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	4
12x8x40 ГОСТ 23360-78	Шпонка	7
1680207K7T2C17	Подшипник	5,6,12
180107 ГОСТ 8882-75	Подшипник	10
180205 ГОСТ 8882-75	Подшипник	4
180206 С27 ГОСТ 8882-75	Подшипник	10
180207А С17 ГОСТ 8882-75	Подшипник	7
180508K2C17 ГОСТ 8882-75	Подшипник	4
2/НВ-2650 ТУ 38.105.1998-91	Ремень	1
2-10h11x70.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	3
2-16h12x50.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	1
2-20h12x50.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	1
3-10x8x40 ГОСТ 23360-78	Шпонка	10
35 DIN 472	Кольцо стопорное наружное	7
3518060-14932	Шайба	9
50 DIN 471	Кольцо стопорное наружное	4
52 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	4
54-01069	Накладка	9
54-60926	Пружина	11
6005.431.040	Редуктор	10
60144	Шпонка	13
62 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	10
6-25h12x65.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	1
6-8h11x40.35.019 ГОСТ 9650-80	Ось	2
72 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	7
80 DIN 472	Кольцо стопорное внутреннее	4
8x7x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	7
Б 8,731-100 или 8,731-20	Шарик	9
ЖКС 01.622	Пружина	9
МСМ-10.08.07.497	Шайба защитная	10
МСМ-100.72.00.050А	Опора щита	1
МСМ-100.72.00.140	Блок пружин	1
МСМ-100.72.00.150	Фиксатор	2
МСМ-100.72.00.602	Шпренгель	1

МСМ-100.72.01.000А	Платформа	1
МСМ-100.72.01.000А-01	Платформа	1
МСМ-100.72.01.001	Подушка	5,6
МСМ-100.72.01.002	Подушка	5,6
МСМ-100.72.01.010А	Каркас платформы	3
МСМ-100.72.01.010А-01	Каркас платформы	3
МСМ-100.72.01.020А	Шнек	3
МСМ-100.72.01.020А-01	Шнек	3
МСМ-100.72.01.030Г	Шнек	5,6
МСМ-100.72.01.030Г-01	Шнек	5,6
МСМ-100.72.01.120	Рычаг	6
МСМ-100.72.01.280	Фиксатор	4
МСМ-100.72.01.4007	Шайба	5,6
МСМ-100.72.01.480	Муфта	7
МСМ-100.72.01.490	Доработка ступицы	9
МСМ-100.72.01.550-01	Кронштейн	2
МСМ-100.72.01.550-02	Кронштейн	2
МСМ-100.72.01.633	Пружина	4
МСМ-100.72.01.645А	Ось	1
МСМ-100.72.01.740	Рычаг	1
МСМ-100.72.01.770	Диск	5,6
МСМ-100.72.01.790А-01	Рычаг	5
МСМ-100.72.01.843	Труба наружная	2
МСМ-100.72.01.844А	Труба внутренняя	2
МСМ-100.72.01.847	Втулка	7
МСМ-100.72.01.940	Щиток	6
МСМ-100.72.01.960А	Тяга	7
МСМ-100.72.02.010Б	Рама	10
МСМ-100.72.02.016	Щиток	10
МСМ-100.72.02.510	Устройство подбирающее	10
МСМ-100.72.02.550	Держатель	13
МСМ-100.72.02.570В	Прижим	10
МСМ-100.72.02.590	Труба	11
МСМ-100.72.02.601	Шплинт специальный	11
МСМ-100.72.02.620	Натяжник	12
МСМ-100.72.02.646-01	Палец	11
МСМ-100.72.02.760А	Эксцентрик	13
МСМ-100.72.12.050	Редуктор (в сборе)	10
МСМ-100.72.12.101	Шкив	10
МСМ-100.72.12.130	Шкив	10
МСМ-100.72.12.250	Корпус подшипника	10
МСМ-100.72.12.406	Кольцо (по потребности)	10
МСМ-100.72.12.408	Кронштейн	10

МСМ-100.72.12.415	Шайба	10
МСМ-100.72.12.416	Шайба	10
МСМ-100.72.12.801	Втулка	10
МСМ-100.72.12.801-01	Втулка	10
Н.021.01.003	Пружина	9
Н.022.030-33	Звёздочка	7
Н.022.030-42	Звёздочка	7
Н.027.105	Корпус подшипника	5,6,12
ПКМ-320.01.00.030	Щиток	3
ПКМ-320.01.01.458	Шайба	4
ПКМ-320.01.01.481	Шайба	7
ПКМ-320.01.01.488	Звёздочка	9
ПКМ-320.01.07.607	Цапфа (со шлицами)	6,7
ПР-25,4-65 (55зв)	Цепь	3,7
ПР-25,4-65 (63зв)	Цепь	7
РСМ-10.02.02.806М	Втулка	1
РСМ-10.08.01.009	Втулка	8
РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	8
РСМ-10.08.01.104В	Корпус	4
РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	5,6
РСМ-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	5,6
РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	5,6
РСМ-10.08.01.513А	Диск нажимной	8
РСМ-10.08.01.521	Обойма	8
РСМ-10.08.01.624-01	Пружина	8
РСМ-10.08.01.680	Ступица трения	8
РСМ-10.08.01.816А-01	Втулка	4
РСМ-10.12.00.101А-01	Пробка	2
РСМ-10.12.00.616	Пружина	2
РСМ-10.24.00.001	Втулка	4
РСМ-100.33.03.402	Шайба регулировочная	4
РСМ-100.72.00.060М	Распорка	1
РСМ-100.72.00.401М-02	Щиток	1
РСМ-100.72.01.080МА	Опора	4
РСМ-100.72.01.090МА	Вал	3
РСМ-100.72.01.101МА	Корпус	7
РСМ-100.72.01.104	Шкив	4
РСМ-100.72.01.110М-01	Контрпривод	3
РСМ-100.72.01.210	Муфта	4
РСМ-100.72.01.220	Ступица	4
РСМ-100.72.01.230	Ступица	4
РСМ-100.72.01.250МА	Опора	4
РСМ-100.72.01.380А	Опора	3

PCM-100.72.01.420M	Устройство предохранительное	7
PCM-100.72.01.430M	Звёздочка	8
PCM-100.72.01.530M	Болт	2
PCM-100.72.01.545	Полоса	7
PCM-100.72.01.600	Дорожка	4
PCM-100.72.01.601MA	Вал	7
PCM-100.72.01.608M-01	Вал	4
PCM-100.72.01.611MA	Ось	3
PCM-100.72.01.628M	Цапфа (со шпонпазом)	6,7
PCM-100.72.01.639	Вал	7
PCM-100.72.01.647MA-01	Цапфа	5
PCM-100.72.01.650	Звёздочка	7
PCM-100.72.01.656	Штифт	4
PCM-100.72.01.710	Вал	3
PCM-100.72.01.720M	Звёздочка	8
PCM-100.72.01.803-01	Втулка	7
PCM-100.72.01.803M	Втулка	4
PCM-100.72.01.806	Втулка	4
PCM-100.72.01.930M	Щиток	6
PCM-100.72.02.000Д	Подборщик	1
PCM-100.72.02.015A	Полуподшипник	13
PCM-100.72.02.080МБ	Дорожка	12
PCM-100.72.02.380M	Сцепка	1
PCM-100.72.02.412A	Скат	10
PCM-100.72.02.413MA	Скат боковой	10
PCM-100.72.02.413MA-01	Скат боковой	10
PCM-100.72.02.430M	Колесо	10
PCM-100.72.02.485МБ	Шайба пальца	13
PCM-100.72.02.520MA	Вал с дисками	13
PCM-100.72.02.600Б	Стойка	11
PCM-100.72.02.600Б-01	Стойка	11
PCM-100.72.02.654M	Палец подбирающий	13
PCM-100.72.02.800M	Стойка	10
PCM-100.72.02.810M	Колесо	10
PCM-100.72.02.822M	Втулка	10
PCM-100.72.02.823M	Втулка	10
СП 57-44-6 ГОСТ 6308-71	Кольцо	8