

ЖАТКА РОТОРНАЯ НАВЕСНАЯ ЖРН-604 “Grass Header 600”

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

ЖРН-604.00.00.000 РЭ

Версия 6

Настоящее руководство по эксплуатации (далее РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц (далее КДС) содержит основные сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках **жатки роторной навесной ЖРН-604 "Grass Header 600"** (далее - жатка), указания по техническому обслуживанию, транспортированию, хранению, и безопасной эксплуатации, а также данные для составления заявок на запасные части.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО! Жатка применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом. Уклон убираемых участков не более 9°. На поле не должно быть глубоких борозд, пней, кусков проволоки, строительных отходов и других предметов, которые могут привести к поломкам жатки.

Жатка выполнена исключительно для использования на сельскохозяйственных работах. Применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом.

Любое другое использование 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 жатки 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.

Технические характеристики, размеры и масса даны без обязательств.

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

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 жатки 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	5
1 Общие сведения.....	6
2 Устройство и работа жатки	7
2.1 Описание устройства	7
2.2 Технологический процесс работы жатки	7
3 Техническая характеристика.....	9
4 Требования безопасности	10
4.1 Требование безопасности при транспортировании	10
4.2 Требования безопасности при монтаже, демонтаже, техническом обслуживании и работе жатки	10
4.3 Меры противопожарной безопасности	11
4.4 Таблички, аппликации	12
4.5 Перечень критических отказов	19
4.6 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств.....	19
4.6.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала.....	19
4.6.2 Непредвиденные обстоятельства	19
4.6.3 Действия персонала	20
5 Досборка, наладка и обкатка	22
5.1 Монтаж и досборка жатки.....	22
5.2 Навешивание жатки на комбайн и снятие с комбайна.....	22
5.3 Переоборудование комбайна	22
5.3.1 Демонтаж стяжек, установленных в нижней части питающего аппарата комбайна.....	22
5.3.2 Демонтаж блока звездочек.....	23
5.3.3 Установка комплекта переоборудования	24
5.4 Установка противовесов	27
5.5 Навешивание жатки.....	33
5.6 Обкатка жатки	37
6 Правила эксплуатации и регулировки	38
6.1 Общие требования.....	38
6.2 Порядок работы	38
6.3 Агротехнические условия.....	39
6.4 Замена ножей режущего аппарата.....	39
6.5 Регулировки жатки	41
6.5.1 Установка высоты среза.....	41
6.5.2 Установка комплекта башмаков для увеличения высоты среза.....	44
6.5.3 Установка дополнительных копирующих башмаков	47
6.5.3.1 Установка центральных нерегулируемых башмаков	47
6.5.3.2 Установка дополнительных регулируемых башмаков	49
6.5.4 Регулировка зазора между шнеком и днищем каркаса жатки	51
6.5.5 Регулировка чистиков.....	51
6.5.6 Регулировка положения гребенок шнека	53
6.5.7 Предохранительные муфты карданных валов	53
6.5.8 Регулировка натяжения приводных цепей	54
6.5.9 Регулировка оборотов шнека	55
6.5.10 Регулировка роторов режущих аппаратов.....	56
7 Техническое обслуживание.....	58
7.1 Общие указания.....	58
7.2 Выполняемые при обслуживании работы.....	58

7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО	58
7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1	59
7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению	59
7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	60
7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	60
7.2.6 Смазка жатки.....	60
7.2.6.1 Смазка режущих аппаратов	66
8 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению	68
9 Критерии предельных состояний	69
10 Правила хранения.....	70
11 Транспортирование.....	71
12 Гарантии изготовителя.....	72
13 Вывод из эксплуатации и утилизация.....	73
14 Требование охраны окружающей среды.....	74
Приложение А (обязательное) Перечень запасных частей.....	75
Приложение Б (обязательное) Схема кинематическая принципиальная	76
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ	77
Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц.....	79
Жатка роторная навесная ЖРН-604.00.00.000А	81
Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А.....	85
Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А.....	86
Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А.....	87
Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А.....	88
Пружина ЖРН-604.02.02.020	90
Установка шнека ЖРН-604.03.00.000А	92
Установка шнека ЖРН-604.03.00.000А	93
Шнек ЖРН-604.03.01.000А	95
Установка брусьев режущих и башмаков опорных ЖРН-604.04.00.000А	97
Установка брусьев режущих и башмаков ЖРН-604.04.01.000А	99
Установка башмаков центральных нерегулируемых ЖРН-604.04.03.000А.....	101
Установка башмаков центральных регулируемых ЖРН-604.04.04.000А	103
Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А.....	107
Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А.....	108
Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А.....	109
Звездочка натяжная ЖРН-604.06.00.070	111
Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А.....	115
Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А.....	116
Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А.....	117
Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А.....	118
Щиток ЖРН-604.10.00.110А.....	120
Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А.....	121
Щит ЖРН-604.10.00.150А	123
Щиток левый ЖРН-604.10.00.230А	125
Щиток ЖРН-604.10.00.300А.....	127
Щиток ЖРН-604.10.00.300А.....	128
Комплект переоборудования комбайна ЖРН-604.27.00.000А	130
Комплект противовесов ЖРН-604.28.00.000А	132
Комплект переоборудования тележки для перевозки ЖРН-604.13.00.000Б	134
Ложе ЖРН-604.13.00.040А.....	136
Опора ЖРН-604.13.00.100А	138
Номерной указатель.....	139

Руководство по эксплуатации

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЖАТКИ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1 Общие сведения

Жатка в агрегате с самоходным кормоуборочным комбайном (далее - комбайном) предназначена для скашивания зелёных сеяных и естественных трав, применяемых в животноводстве в качестве кормов.

Жатка агрегатируется с комбайнами РСМ-1401 (производства 2017 года с заводского номера №000385). Комбайн должен быть оборудован системой копирования рельефа поля (далее СКРП), и усиленным питающим аппаратом. Также следует пользоваться РЭ на комбайн РСМ-1401.

С жаткой поставляются комплекты:

- ЖРН-604.13.00.000Б – Комплект переоборудования тележки для перевозки ЖРН-604;
- ЖРН-604.25.00.000А - Комплект для испытаний (по требованию);
- ЖРН-604.27.00.000А - Комплект переоборудования комбайна;
- ЖРН-604.28.00.000А - Комплект противовесов;
- ЖРН-604.04.04.000А - Установка башмаков центральных регулируемых (по отдельному заказу);
- ЖРН-604.04.03.000А - Установка башмаков центральных нерегулируемых (по отдельному заказу);
- ЖРН-604.04.02.000А - Установка башмаков опорных (по отдельному заказу).

Перечень запасных частей к жатке указан в Приложении А. Кинематическая схема жатки представлена в Приложении Б.

2 Устройство и работа жатки

2.1 Описание устройства

Жатка состоит из каркаса 1 (рисунок 2.1), двух режущих аппаратов 2 и 3, шнека 4, четырех регулируемых опорных башмаков 5, фартуков 6, рама с механизмом копирования 7, щитков 8, стеблеопускателя 9, привода шнека 10, привода режущего аппарата 11.

Несущим элементом жатки является каркас 1, который представляет собой объемную сварную конструкцию.

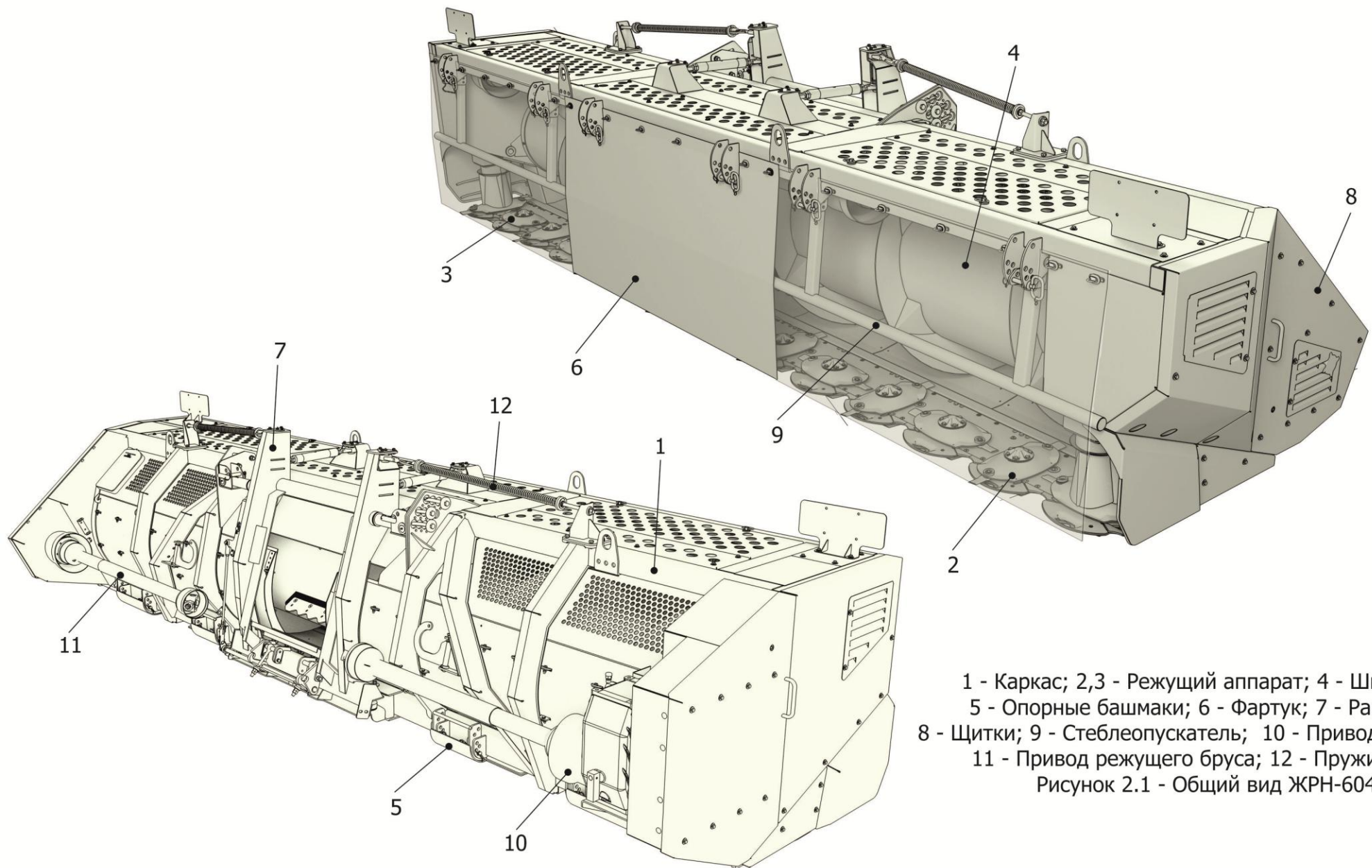
Рабочими органами жатки являются два режущих аппарата 2 и 3, состоящих из брусьев, роторов и режущих ножей, и шнек 4. Каждый режущий аппарат имеет семь вращающихся роторов, на которых шарнирно закреплено по два режущих ножа. Шнек 4 двухвальный однозаходный установлен в каркасе жатки на подшипниковых опорах.

В процессе работы жатка копирует поверхность земли при помощи опорных и передних башмаков. Копирование в продольном направлении осуществляется с помощью системы копирования комбайна, в поперечном направлении пружинами 12. Высота среза регулируется подъёмом или опусканием опорных башмаков 5 и наклоном рамы 7. Имеется также комплект передних башмаков увеличения высоты среза (регулировки см. ниже).

Агрегатирование жатки с комбайном осуществляется посредством рамы 7. Привод жатки осуществляется от питателя комбайна через два карданных вала 10, 11 с предохранительными фрикционными муфтами.

2.2 Технологический процесс работы жатки

Комбайн с навешенной жаткой движется по полю. При этом режущие аппараты жатки скашивают зеленую массу и подают на шнек. Шнек направляет скошенную массу к центру жатки и подает её в питатель комбайна.



1 - Каркас; 2,3 - Режущий аппарат; 4 - Шнек;
 5 - Опорные башмаки; 6 - Фартук; 7 - Рама;
 8 - Щитки; 9 - Стеблеопускатель; 10 - Привод шнека;
 11 - Привод режущего бруса; 12 - Пружина
 Рисунок 2.1 - Общий вид ЖРН-604

3 Техническая характеристика

Основные технические данные жатки представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Габаритные размеры жатки, не более:		
- длина	мм	1900
- ширина	мм	6300
- высота	мм	1600
Рабочая скорость движения, не более	км/ч	10
Диапазон регулирования высоты среза	мм	40-120
Ширина захвата (конструкционная)	мм	5950
Потребляемая мощность, не более	кВт	100
Частота вращения приводного вала комбайна	об/мин	595
Привод режущего аппарата		редукторы и валы карданные
Число роторов жатки	шт.	14
Частота вращения роторов	об/мин	3137±20
Количество ножей на роторе	шт.	2
Диаметр шнека	мм	900±10
Частота вращения шнека	об/мин	в диапазоне от 79 до 180*
Привод шнека		цепной и коробка переключения скоростей
Диапазон поперечного копирования	град	«плюс/минус» 4
Полнота сбора зеленой массы в процессе кошения	%	98
Оперативная трудоемкость ежесменного технического обслуживания, не более	чел./ч	0,1
Наработка на отказ II-й группы сложности	ч	100
Масса	кг	3250±100
Назначенный срок службы изделия	лет	12

* В зависимости от включенной передачи и установленного комплекта звездочек. Для регулировки необходимо заменить звездочки цепной передачи.

** Масса жатки указана в серийной комплектации – без дополнительных опорных башмаков.

4 Требования безопасности

При обслуживании жатки 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.

4.1 Требование безопасности при транспортировании

При выгрузке жатки с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

Погрузку жатки на транспортные средства и выгрузку из них производить с помощью грузоподъемного устройства грузоподъемностью не менее 3500 кг.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТОЯТЬ ПОД СТРЕЛОЙ КРАНА.

ВНИМАНИЕ! ПРИ УСТАНОВКЕ ЖАТКИ НА ТЕЛЕЖКУ, ИЛИ СНЯТИИ НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ ПРОТИВООТКАТНЫЕ УПОРЫ ПОД КОЛЕСА ТЕЛЕЖКИ.

4.2 Требования безопасности при монтаже, демонтаже, техническом обслуживании и работе жатки

К работе на агрегате жатки с комбайном допускаются лица, имеющие необходимые знания по устройству и эксплуатации жатки и комбайна, прошедшие инструктаж по технике безопасности.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАЧИНАТЬ РАБОТУ, НЕ УБЕДИВШИСЬ В ПОЛНОЙ ИСПРАВНОСТИ ВСЕХ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ЖАТКИ И КОМБАЙНА.

ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ КРЕПЛЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ ЖАТКИ И КОМБАЙНА.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРЬТЕ НАДЕЖНОСТЬ СОЕДИНЕНИЯ ЖАТКИ С КОМБАЙНОМ.

Перед пуском в работу жатки необходимо убедиться в надёжности крепления скашивающих ножей во избежание их самопроизвольного отрыва при работе.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ЖАТКИ ПРИ ОТСУТСТВИИ ХОТЯ БЫ ОДНОГО СЕГМЕНТА НОЖА РЕЖУЩЕГО АППАРАТА.

Проверяйте крепление и состояние ножей режущего аппарата через каждые 4 ч работы жатки.

ВНИМАНИЕ! ЗАМЕНУ СЕГМЕНТОВ НОЖА РЕЖУЩЕГО АППАРАТА ПРОИЗВОДИТЬ В РУКАВИЦАХ.

Проверяйте надёжность крепления роторов.

Проверяйте пространство под роторами на отсутствие посторонних предметов и намазывания массы.

Во время обкатки, запуска и последующей работы, запрещается нахождение посторонних лиц на расстоянии менее 50 м от жатки.

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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ РЯДОМ С АГРЕГАТОМ ЖАТКИ И КОМБАЙНА ВОВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ.

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПО РЕМОНТУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ПРОВОДИТЬ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ ПРИВОДЕ ЖАТКИ И ВЫКЛЮЧЕННОМ ДВИГАТЕЛЕ КОМБАЙНА.

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ВЫКЛЮЧЕНИЯ ПРИВОДА ЖАТКИ РАБОЧИЕ ОРГАНЫ НЕКОТОРОЕ ВРЕМЯ ПРОДОЛЖАЮТ ВРАЩАТЬСЯ.

ВНИМАНИЕ! ПРИ НАВЕШИВАНИИ ЖАТКИ И ЗАКРЕПЛЕНИИ ЕЁ НА ПИТАТЕЛЕ КРЮКАМИ ОТКИДНЫМИ БОЛТАМИ ПОСТАВЬТЕ ГИДРОЦИЛИНДРЫ ПИТАТЕЛЯ НА СТОПОР.

ВНИМАНИЕ! ЕСЛИ ВЫ ОСТАВЛЯЕТЕ ЖАТКУ НА ТЕЛЕЖКЕ (ОТДЕЛЬНО ОТ КОМБАЙНА) – УСТАНОВИТЕ ПРОТИВООТКАТНЫЕ УПОРЫ ПОД КОЛЕСА ТЕЛЕЖКИ.

При возникновении в жатке повышенной вибрации и посторонних нехарактерных шумов, стуков и т.п. немедленно выключить машину.

Периодически проверяйте регулировку предохранительных муфт на величину крутящего момента срабатывания. При срабатывании предохранительных муфт необходимо остановить комбайн, установить и устранить причину срабатывания. Затягивать муфты сверх установленного данным РЭ момента срабатывания категорически запрещено.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ ПОВОРОТЫ И РАЗВОРОТЫ КОМБАЙНА ПРИ ПРИКАСАНИИ ПОЧВЫ БАШМАКАМИ ЖАТКИ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРЕВЫШАТЬ, УСТАНОВЛЕННЫЕ ДЛЯ ЭТОЙ МАШИНЫ, РАБОЧУЮ И ТРАНСПОРТНУЮ СКОРОСТЬ.

4.3 Меры противопожарной безопасности

Соблюдайте правила противопожарной безопасности:

- следите за тем, чтобы комбайн, на котором вы работаете, был оборудован огнетушителем;
- не допускайте наматывания растительной массы на рабочие органы, своевременно производите их очистку специальным чистиком, входящим в комплект жатки;
- не допускайте перегрева трущихся частей режущего аппарата, своевременно производите смазку;
- не проливайте масло на жатку при смазке.

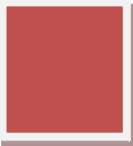
4.4 Таблички, аппликации

В опасных зонах жатки имеются аппликации и таблички, которые предназначены для обеспечения безопасности оператора комбайна и лиц, находящихся в зоне его работы. Аппликации и таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. Вид, обозначение и наименование аппликаций и табличек указан в таблице 4.1. Месторасположение на жатке представлено на рисунках 4.1 и 4.2.

Таблица 4.1

Номер позиции на рисунке	Вид таблички, аппликации	Обозначение аппликации, таблички. Описание
1		142.29.22.012-01 – Аппликация «Зебра 423x158»
2		142.22.03.032 - Аппликация "Световозвращатель белый"
3		РСМ-10Б.22.00.012 – Табличка «Знак строповки»
4		ЖТТ-22.014 - Аппликация
5		142.29.22.012 – Аппликация «Зебра 423x158»
6		142.29.22.033 - Аппликация "Световозвращатель желтый 30x100"

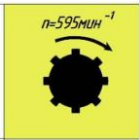
Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунке	Вид таблички, аппликации	Обозначение аппликации, таблички. Описание
7		ЖТТ-22.004 – Аппликация
		«Внимание! Вращающиеся детали!»
8		ЖТТ-22.011 - Аппликация
		«Внимание! Опасность для ног»
9		ЖРН-604.22.00.004А - Аппликация
10		142.22.03.031- Аппликация «Свето-возвращатель красный»
11		ЖТТ -22.009 – Аппликация
		"Опасность для рук"
12		ЖТТ-22.007– Аппликация
		«Внимание! Опасно вращающиеся детали»

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунке	Вид таблички, аппликации	Обозначение аппликации, таблички. Описание																																																														
13		ЖТТ 22.012 - Аппликация																																																														
		«Внимание! Нахождение посторонних лиц ближе 50 м запрещено!»																																																														
14		ЖРН-604.22.00.005А – Аппликация "Схема переключения скорости вращения шнека"																																																														
15	Регулировка угла наклона режущего аппарата <table><thead><tr><th rowspan="2">Угол наклона, град</th><th rowspan="2">Высота среза, мм</th><th colspan="2">Длина тяг, мм</th><th rowspan="2">Установка башмаков задних</th></tr><tr><th>L1</th><th>L2</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="5">Без дополнительных башмаков на режущем аппарате</td></tr><tr><td>3,6</td><td>44,5</td><td>554</td><td>394</td><td>Б2+К1</td></tr><tr><td>4</td><td>43,5</td><td>562</td><td>402</td><td>Б2+К1</td></tr><tr><td>5</td><td>39</td><td>605</td><td>445</td><td>Б3+К4</td></tr><tr><td>6</td><td>34</td><td>648</td><td>488</td><td>Б2+К3</td></tr><tr><td>6,6</td><td>31</td><td>673</td><td>513</td><td>Б1+К2</td></tr><tr><td colspan="5">С дополнительными башмаками на режущем аппарате</td></tr><tr><td>3</td><td>74</td><td>554</td><td>394</td><td>Б3+К4</td></tr><tr><td>4</td><td>70</td><td>600</td><td>440</td><td>Б3+К4</td></tr><tr><td>5</td><td>67</td><td>643</td><td>483</td><td>Б1+К2</td></tr><tr><td>5,7</td><td>65</td><td>673</td><td>513</td><td>Б1+К2</td></tr></tbody></table>	Угол наклона, град	Высота среза, мм	Длина тяг, мм		Установка башмаков задних	L1	L2	Без дополнительных башмаков на режущем аппарате					3,6	44,5	554	394	Б2+К1	4	43,5	562	402	Б2+К1	5	39	605	445	Б3+К4	6	34	648	488	Б2+К3	6,6	31	673	513	Б1+К2	С дополнительными башмаками на режущем аппарате					3	74	554	394	Б3+К4	4	70	600	440	Б3+К4	5	67	643	483	Б1+К2	5,7	65	673	513	Б1+К2	ЖРН-604.22.00.006А - Табличка "Регулировка угла наклона режущего аппарата"
Угол наклона, град	Высота среза, мм			Длина тяг, мм			Установка башмаков задних																																																									
		L1	L2																																																													
Без дополнительных башмаков на режущем аппарате																																																																
3,6	44,5	554	394	Б2+К1																																																												
4	43,5	562	402	Б2+К1																																																												
5	39	605	445	Б3+К4																																																												
6	34	648	488	Б2+К3																																																												
6,6	31	673	513	Б1+К2																																																												
С дополнительными башмаками на режущем аппарате																																																																
3	74	554	394	Б3+К4																																																												
4	70	600	440	Б3+К4																																																												
5	67	643	483	Б1+К2																																																												
5,7	65	673	513	Б1+К2																																																												
16		ЖРН-604.22.00.002 - Табличка "Схема строповки"																																																														

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунке	Вид таблички, аппликации	Обозначение аппликации, таблички. Описание
17		ЖРН-604.22.00.003 - Табличка "Правила по технике безопасности"
18		ЖКС-06.009 – Табличка "Документация"
19		ПК-300.22.00.007 – Табличка
20		ЖТТ-22.005 - Аппликация
		«Тех. обслуживание! Смотри инструкцию!»
21		ЖТТ-22.003 – Аппликация
		«Внимание! При ТО выключить зажигание трактора!»
22		ЖТТ-22.002- Табличка
		Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности»
23		ЖРН-605.22.00.007 - Аппликация

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на ри- сунке	Вид таблички, аппликации	Обозначение аппликации, таб- лички. Описание
24		ЖРН-604.22.00.001 - Табличка паспортная
25		ППР-150.22.00.005- Аппликация «Световозвращатель»

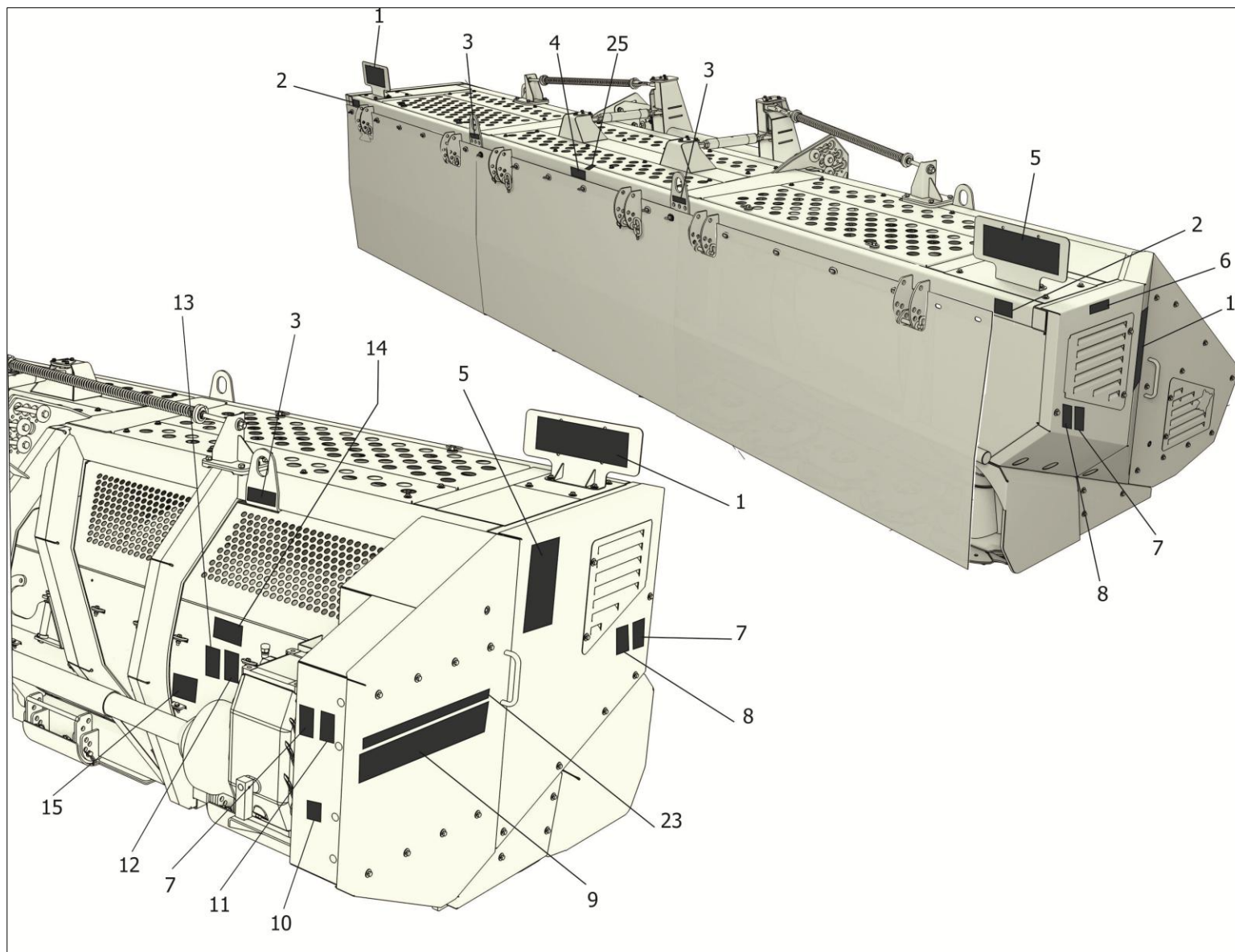


Рисунок 4.1 - Места расположения табличек, аппликаций на ЖРН-604

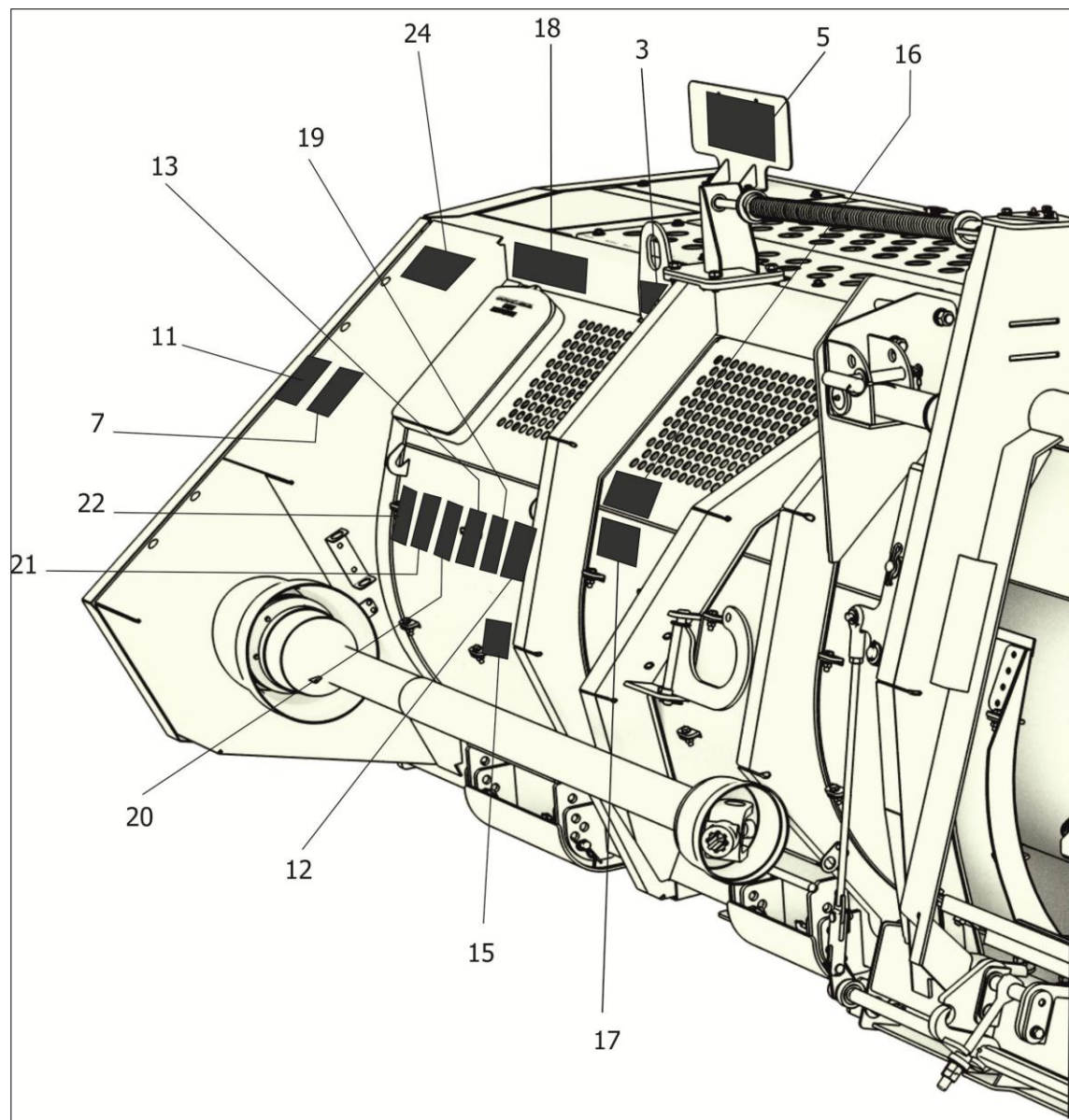


Рисунок 4.2 - Места расположения табличек, аппликаций на ЖРН-604

4.5 Перечень критических отказов

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается эксплуатация жатки при следующих отказах:

- отсутствие одного или нескольких ножей, а так же части ножа при повышенной вибрации;
- неисправных предохранительных муфт;
- повышенном люфте подшипников режущего аппарата;
- нарушении целостности шестерен режущего аппарата;
- течи масла из режущего аппарата и (или) редуктора;
- отсутствие или разрушение пружин уравнивающего механизма;
- отсутствие или нарушение целостности защитного фартука жатки;
- наличие трещин или разрушение несущего каркаса жатки.

Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

- работа жатки без проведенного ЕТО, ТО-1;
- запускать жатку на режимах, не оговоренных в РЭ;
- работать с отключенной системой копирования;
- навешивать жатку и работать на комбайне, не оборудованном системой копирования;
- длительные переезды с навешенным на комбайн адаптером.

4.6 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.6.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала

Эксплуатацию машины и выполнение работ на машине допускается осуществлять только лицам:

- достигшим установленного законом возраста;
- прошедшие обучение в региональном сервисном центре по изучению правил эксплуатации машины.

Ответственность несет пользователь машины. При эксплуатации машины следует соблюдать соответствующие внутригосударственные предписания.

Досборка, техническое обслуживание и ремонт жатки должны производиться в специализированных мастерских персоналом, прошедшим соответствующую подготовку.

4.6.2 Непредвиденные обстоятельства

Роторная жатка предназначена для уборки различных кормовых культур. Жатка работает только в агрегате с разрешенным изготовителем комбайном. При движении ножи жатки скашивают траву, а шнек собирает ее к центру и подает в питающий аппарат ком-

байна. Во время работы комбайна с жаткой могут возникнуть различные непредвиденные обстоятельства:

- необычный стук или лязг;
- неожиданная сильная вибрация;
- резкая остановка приводов, срабатывание предохранительных муфт;
- появление резких запахов, дыма.

4.6.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных выше, или иных действий, не характерных для нормальной работы жатки, необходимо отключить привод питателя, остановить комбайн и заглушить двигатель. **ВНИМАНИЕ!** ПОСЛЕ ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ, ПРИВОДЫ МАШИНЫ ОСТАНАВЛИВАЮТСЯ НЕ СРАЗУ, И НЕ ФИКСИРУЮТСЯ. Произвести осмотр жатки для выявления неисправностей. Перед выполнением работ по осмотру, очистке и поиску причин, а также перед устранением функциональных неисправностей необходимо:

- выключить выключатель АКБ;
- опустить жатку и/или аппарат питающий полностью;
- обязательно дождаться пока все движущиеся части машины остановятся полностью, прежде чем касаться их;
- обеспечить невозможность запуска машины или проворачивания приводов другими лицами.

Необходимо помнить, что ремонтные работы в гидравлической системе допускается проводить лишь в специальных мастерских. Перед проведением ремонтных работ защитите кисти рук и тело при помощи средств индивидуальной защиты. Находящиеся под высоким давлением жидкости (топливо, гидравлическое масло и др.), могут попадая на кожу вызвать раздражения или ожоги. В этом случае необходимо вымыть пораженные участки кожи водой с мылом и при необходимости обратится к врачу. При попадании указанных жидкостей в глаза немедленно промыть глаза большим количеством теплой воды и обратиться к врачу. В случае проникновения масла, находящегося под давлением под кожу, необходимо немедленно обратиться к врачу.

После того как вы нашли причину необычного стука или вибрации, оцените возможность ее устранения в полевых условиях. Причинами могут быть: оторвавшийся нож с тарелки диска, посторонний предмет попавший в режущий аппарат жатки. Если это возможно – устраните причину, в полевых условиях, соблюдая технику безопасности как при техническом обслуживании (далее ТО) машины. Если нет, то необходимо закончить работу и устранять причину остановки в специализированной мастерской.

В некоторых случаях при попадании посторонних предметов в жатку, может произойти резкая остановка привода и срабатывание предохранительных муфт. Если оператор этого сразу не увидит, то от сильного нагрева фрикционных накладок с предохранительных муфт пойдет дым. Необходимо сразу же остановиться, выключить привод питателя и двигателя и принять меры предотвращающие возникновение пожара в соответствии с инструкцией на комбайн. Нельзя сразу же прикасаться к корпусам муфт это может привести к ожогу. Необходимо убедиться, что ничего не горит и не тлеет, дать возможность муфтам остыть, а затем проводить осмотр и оценку неисправности.

5 Досборка, наладка и обкатка

5.1 Монтаж и досборка жатки

Перед началом эксплуатации жатки проведите её расконсервацию, путём удаления смазки с наружных законсервированных поверхностей, протирая их ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78, ГОСТ 443-76, затем просушите или протрите ветошью насухо.

Необходимо снять с жатки припакованные узлы и детали и комплект ЗИП.

5.2 Навешивание жатки на комбайн и снятие с комбайна

Навешивание жатки должно производиться со специальной тележки или с грунта. Перед навешиванием жатки необходимо выполнить переоборудование комбайна (п. 5.3) и установить на задний бампер комплект противовесов (п.5.4).

5.3 Переоборудование комбайна

Для навески жатки на комбайн необходимо выполнить следующие работы по переоборудованию комбайна (комплект переоборудования ЖРН-604.27.00.000А поставляется с жаткой):

- 1) демонтаж стяжек;
- 2) установку комплекта переоборудования.

5.3.1 Демонтаж стяжек, установленных в нижней части питающего аппарата комбайна

Демонтаж нижней стяжки 1 (рисунок 5.1) производить в следующей последовательности:

- 1) извлечь шплинт 2;
- 2) снять шайбу 3;
- 3) извлечь ось 4;
- 4) повторить пункты 1-3 для демонтажа второй стяжки;
- 5) упаковать все демонтированные детали в комплект ЗИП комбайна.

ВНИМАНИЕ! ДЕМОНТАЖ ВЕРХНИХ СТЯЖЕК 5 НЕ ТРЕБУЕТСЯ.

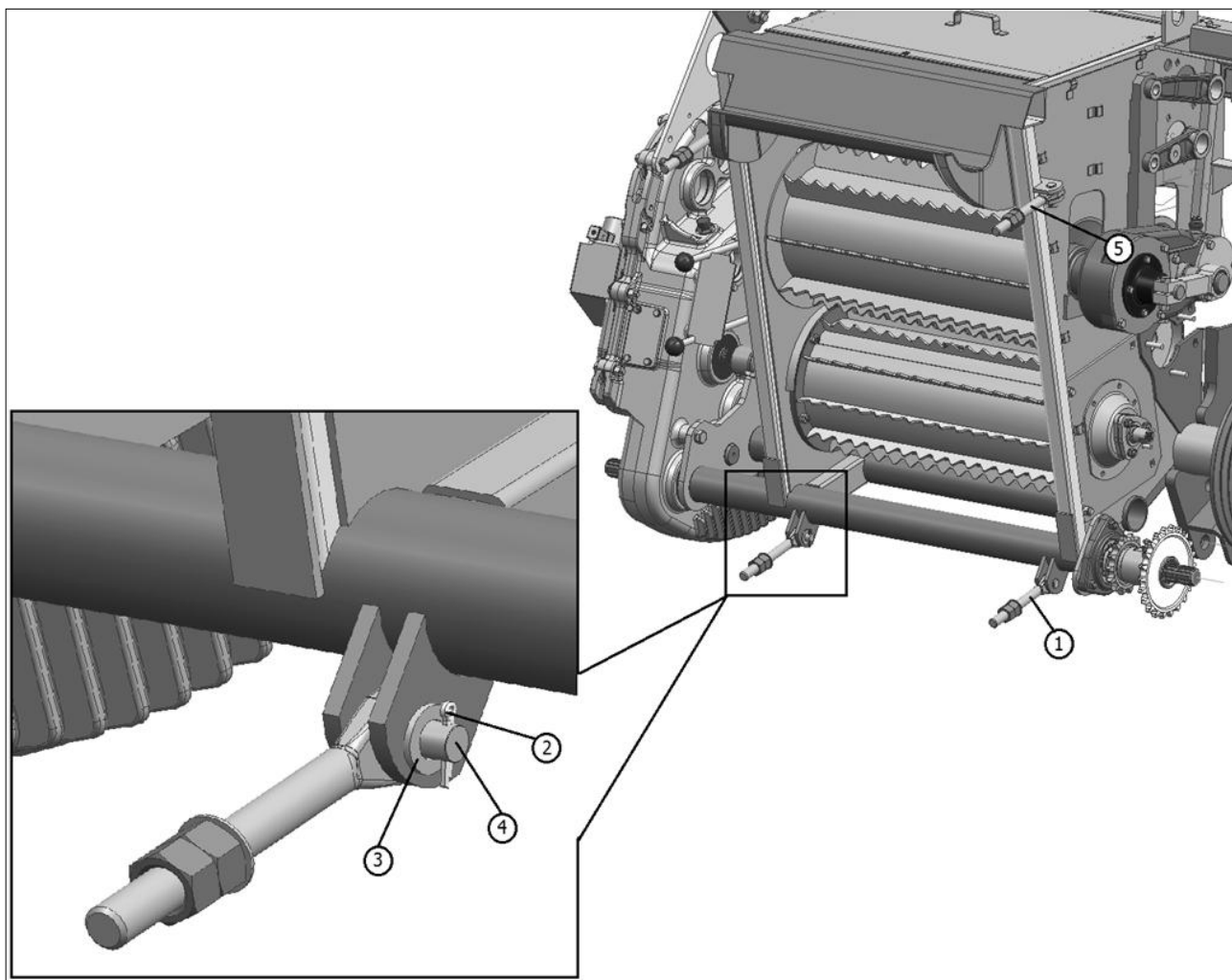
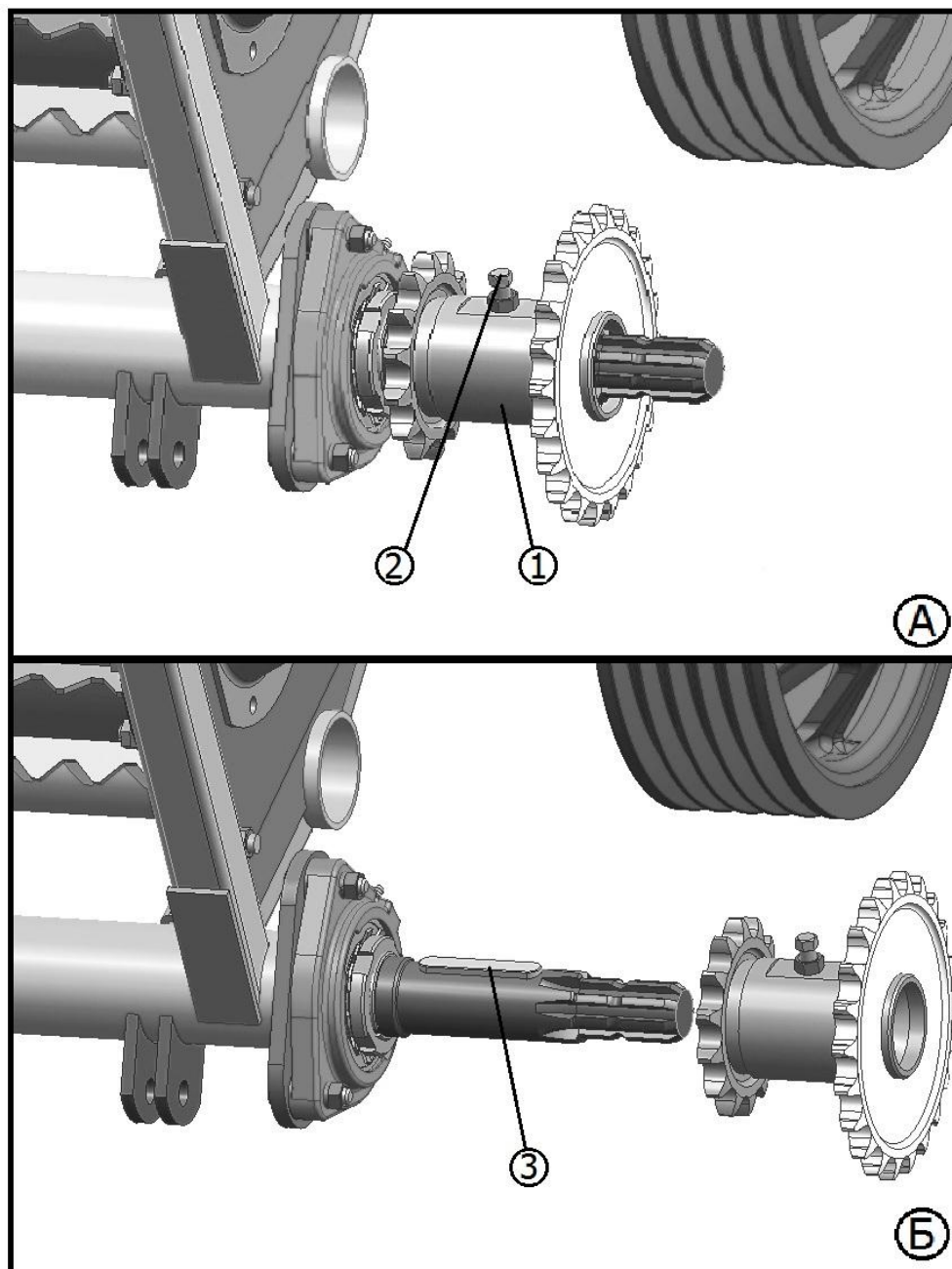


Рисунок 5.1.1

5.3.2 Демонтаж блока звездочек

Демонтаж блока звездочек 1 (рисунок 5.1.1) производить в следующей последовательности:

1. Выкрутить винт 2 (рисунок 5.1.1А);
2. Снять блок звездочек 1 с вала;
3. **ВНИМАНИЕ!** Не забудьте извлечь шпонку 3 (рисунок 5.1.1Б);
4. Упаковать все демонтированные детали в комплект ЗИП комбайна.

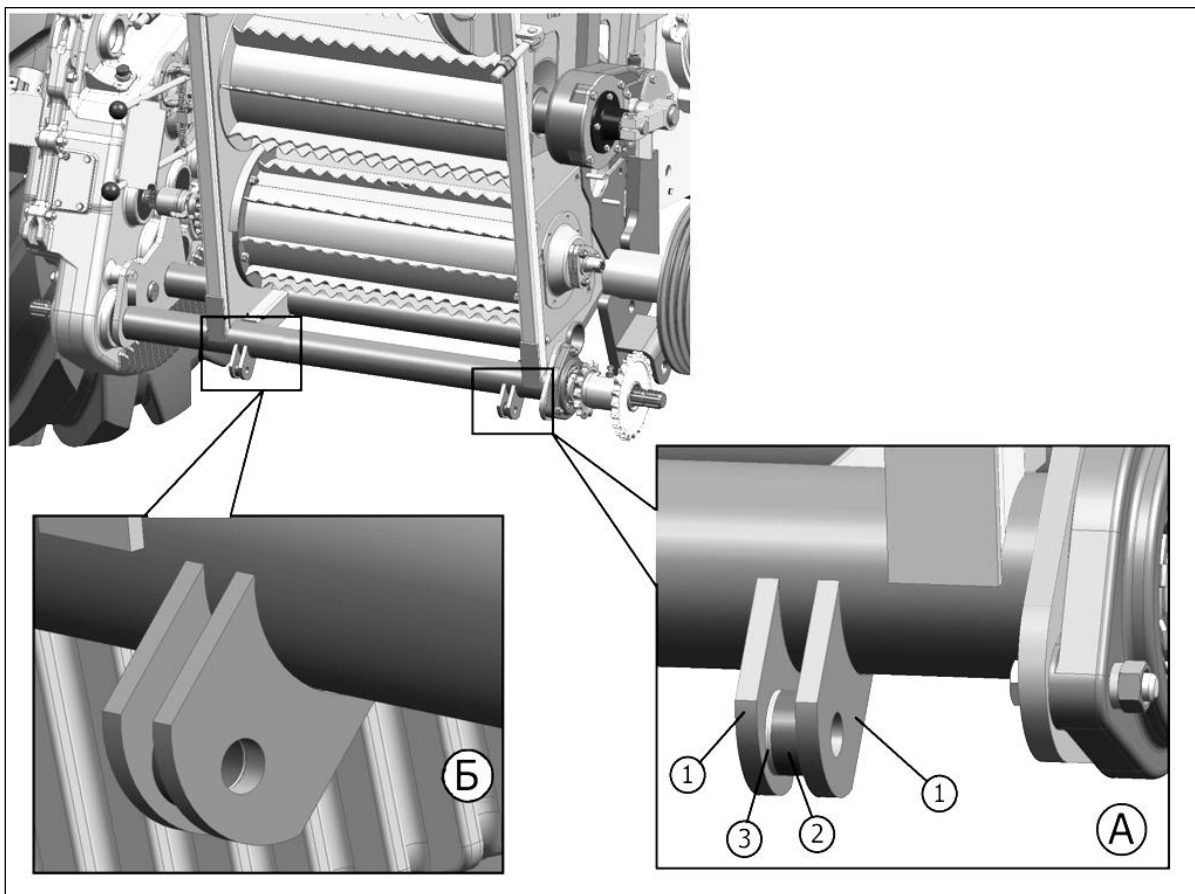


1 - Блок звездочек; 2 – Винт; 3 - Шпонка
Рисунок 5.2

5.3.3 Установка комплекта переоборудования

Выполнить следующее:

- 1) Установить втулку 2 между кронштейнами 1 (рисунок 5.2А);
- 2) Отверстие втулки 2 (рисунок 5.2А) должно быть соосно с отверстием в кронштейне (рисунок 5.2Б);
- 3) Зазор между втулкой 2 (рисунок 5.2А) и кронштейном 1 должен быть минимален, для уменьшения зазора установить необходимое количество шайб 3 между втулкой 2 и кронштейном 1;
- 4) Повторить пункты 1-3 для установки втулки с другой стороны;



1 - Кронштейн; 2 – Втулка; 3 – Шайба

Рисунок 5.2

5) На вал 1 (рисунок 5.3) надеть эксцентриковые втулки 2. Втулки должны свободно вращаться на валу;

6) Установить вал с эксцентриковыми втулками 1 (рисунок 5.4) установить между кронштейнами питающего аппарата 2;

7) Установить болт 3 в отверстие вала 1 (рисунок 5.4А), предварительно подложить под головку болта стопорную пластину 4;

8) Предварительно затянуть болт 3 (рисунок 5.4А);

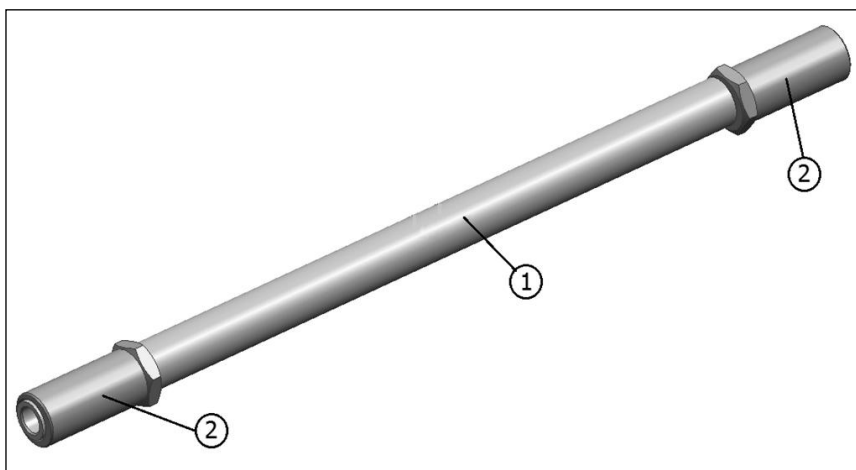
9) Зазор между валом 1 и кронштейном 2 (рисунок 5.4) должен быть минимален. Для уменьшения зазора установить необходимое количество шайб 5 (рисунок 5.5Б) между валом и кронштейном;

10) Установить болт 3 в отверстие вала 1 (рисунок 5.4Б), предварительно подложить под головку болта стопорную пластину 4;

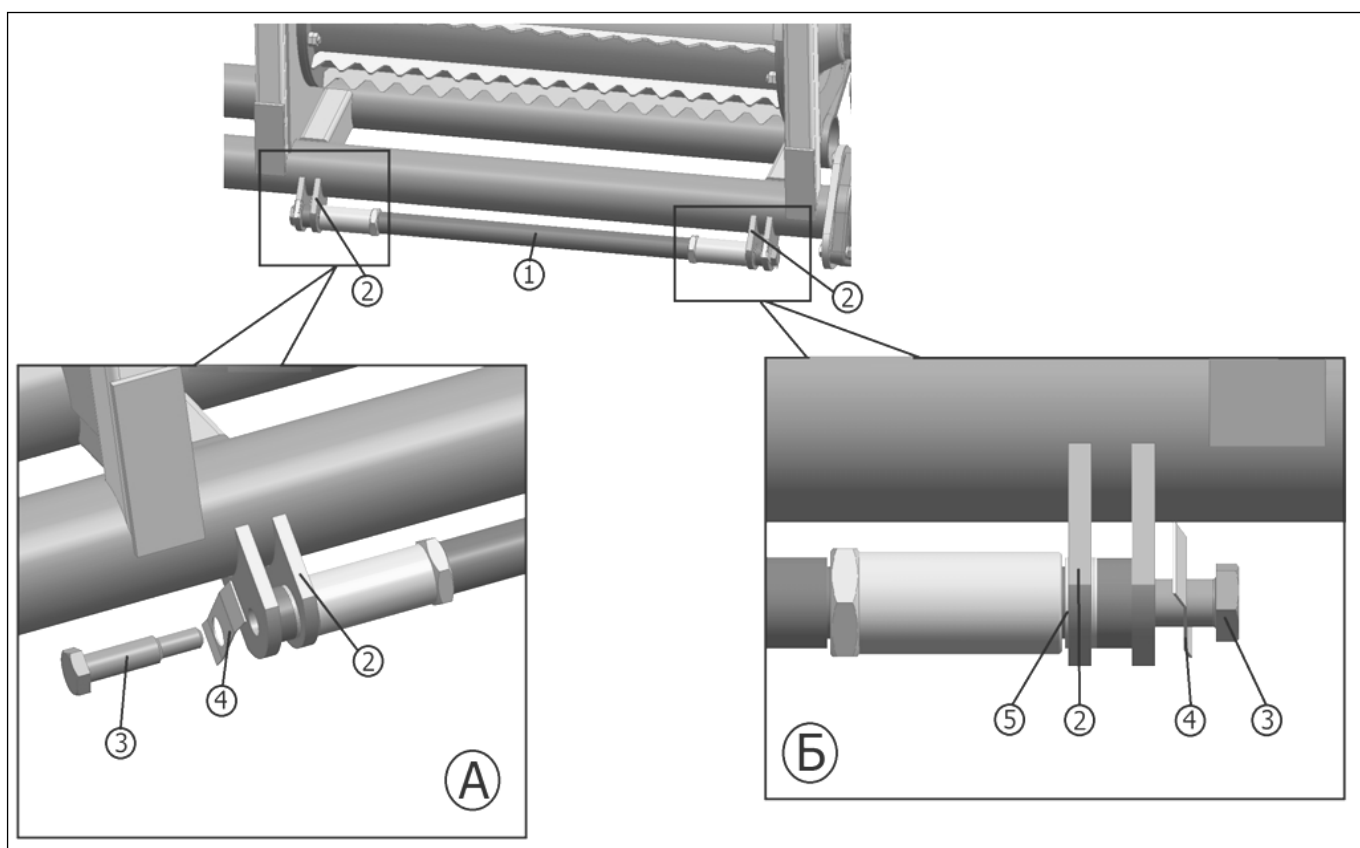
11) Затянуть болты 3 (рисунок 5.4) с обеих сторон;

12) Эксцентриковые втулки 2 должны свободно вращаться на валу 1 (рисунок 5.3);

13) После затяжки болтов 1 (рисунок 5.5) зафиксировать головку болта, деформировав стопорную пластину 2.



1 – Вал; 2 - Втулка
Рисунок – 5.3



1 – Вал с эксцентриковыми втулками; 2 – Кронштейн; 3 – Болт; 4 – Стопорная пластина; 5 - Шайба
Рисунок 5.4

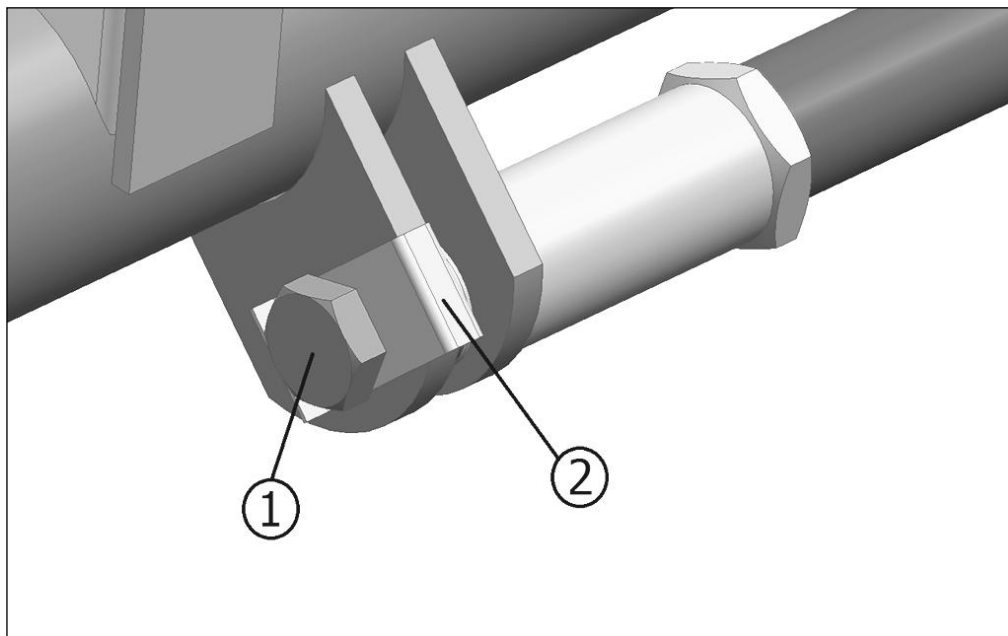


Рисунок - 5.5

5.4 Установка противовесов

Для корректной работы комбайна с жаткой необходимо на задний бампер комбайна установить комплект противовесов массой 800 кг (комплект противовесов ЖРН-604.28.00.000А поставляется с жаткой).

Порядок установки противовесов:

1) На нижней пластине заднего бампера комбайнов, начиная с 2017 года выпуска, имеются четыре отверстия диаметром 17 мм (рисунок 5.6);

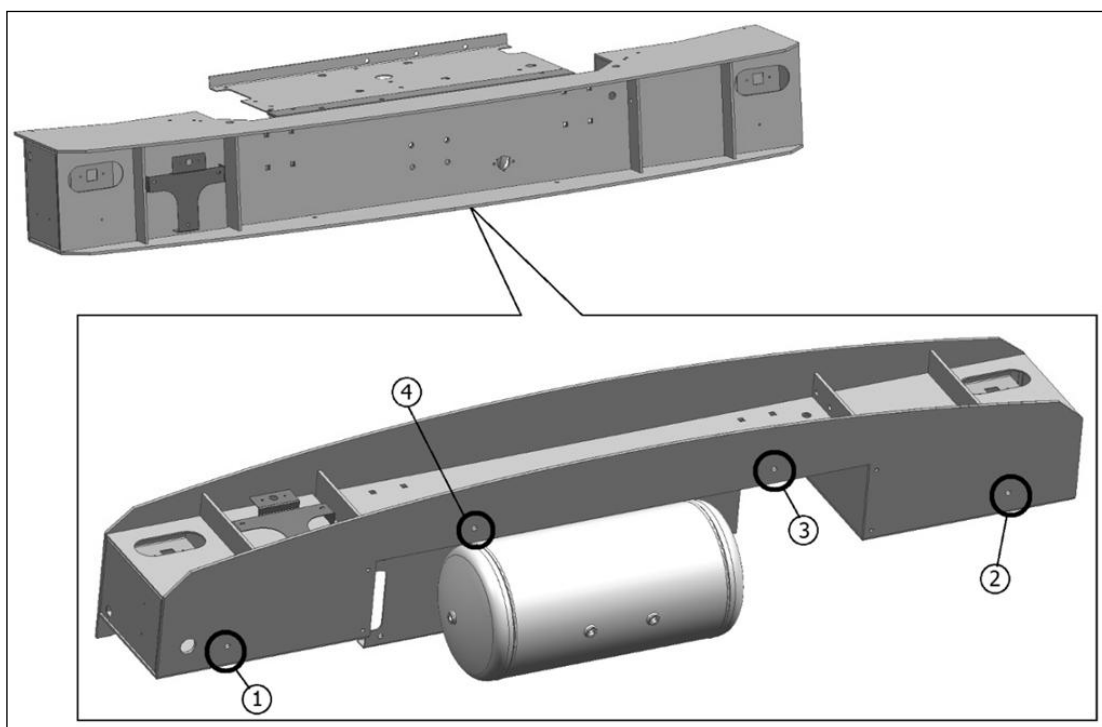


Рисунок 5.6

2) На комбайнах, выпущенных до 2017 года, для установки противовесов необходимо просверлить четыре отверстия диаметром 17 мм, согласно рисунку 5.7;

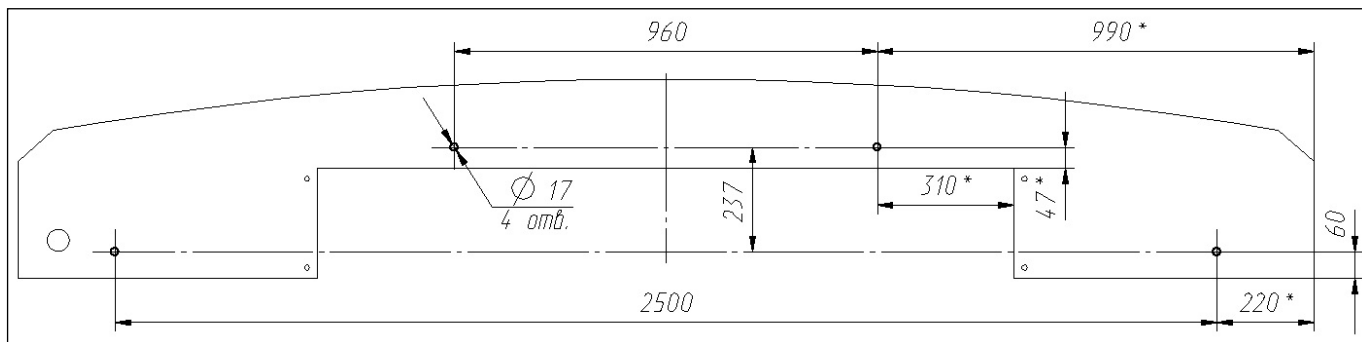
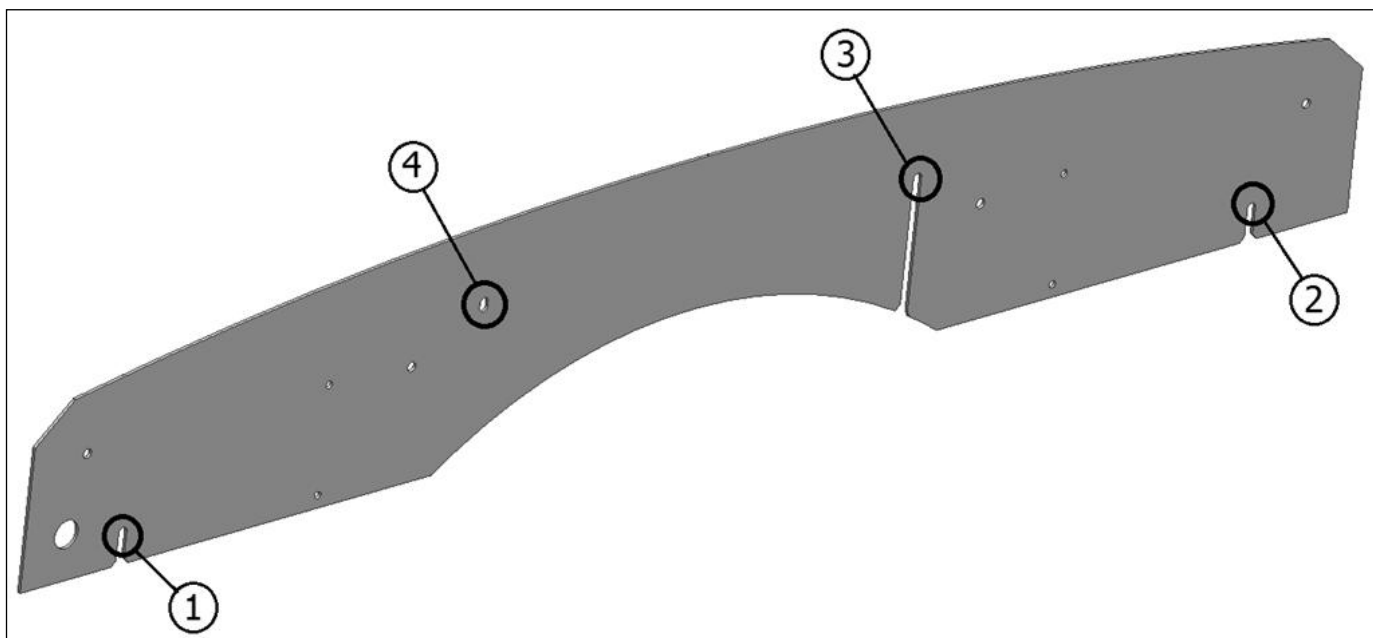


Рисунок 5.7

3) Для разметки положения отверстий допускается использовать один из листов противовесов (рисунок 5.8).



1, 2, 3, 4 - Отверстие
Рисунок 5.8

Центры трех отверстий в бампере должны совпадать с вершинами пазов в листах противовесов, а центр четвертого отверстия с центром отверстия №4 (рисунок 5.9);

4) Комплект противовесов, для удобства транспортировки, поставляется потребителю в виде пачки листов, скрепленных болтовым соединением (рисунок 5.9)

Перед началом установки противовесов, разобрать пачку листов – раскрутить все болтовые соединения;

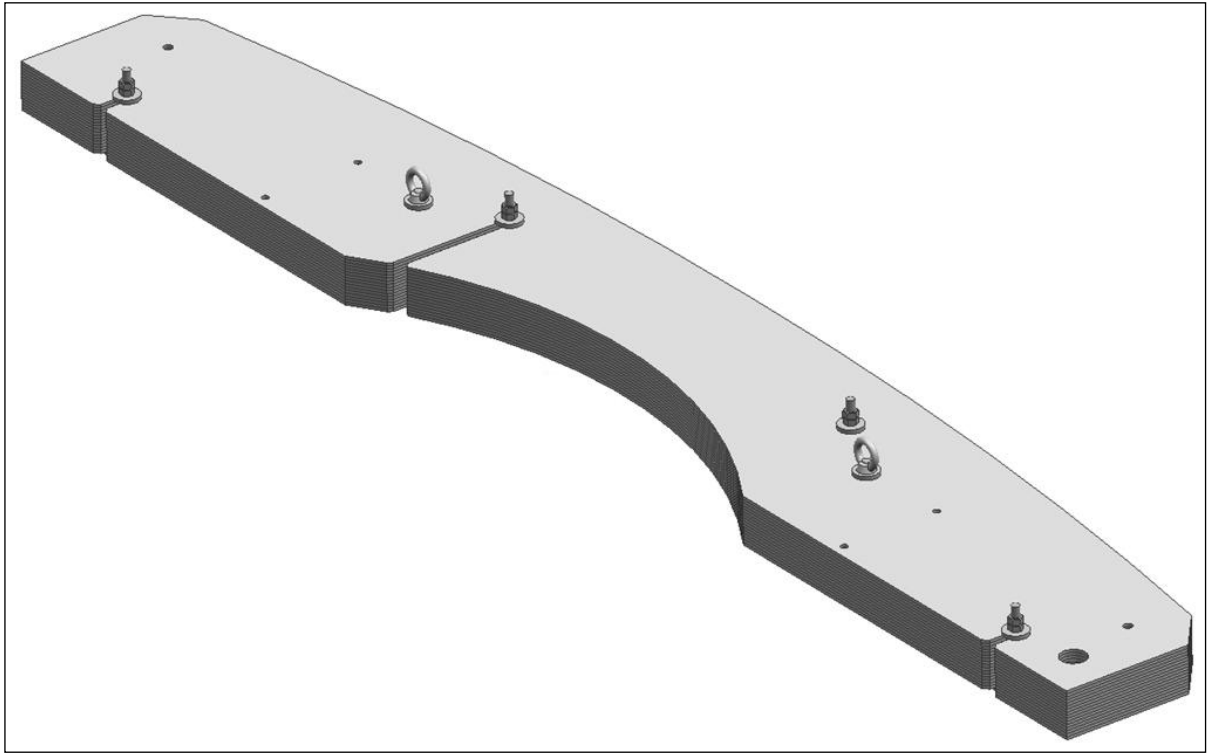


Рисунок 5.9

5) В отверстия 1, 2 и 3 на нижней пластине заднего бампера комбайна (рисунок 5.6) установить болты (болты М16х160) 1-3 (рисунок 5.10). Болты должны быть установлены головкой вниз. На болт одевается большая (диаметр шайбы 80 мм) шайба 4 (рисунок 5.10). Под гайку 6 подкладывается малая (диаметр шайбы 50 мм) шайба 5 (рисунок 5.10). Гайка 6 накручивается на болт так, чтобы расстояние между бампером и большой шайбой было 105-110 мм (рисунок 5.10);

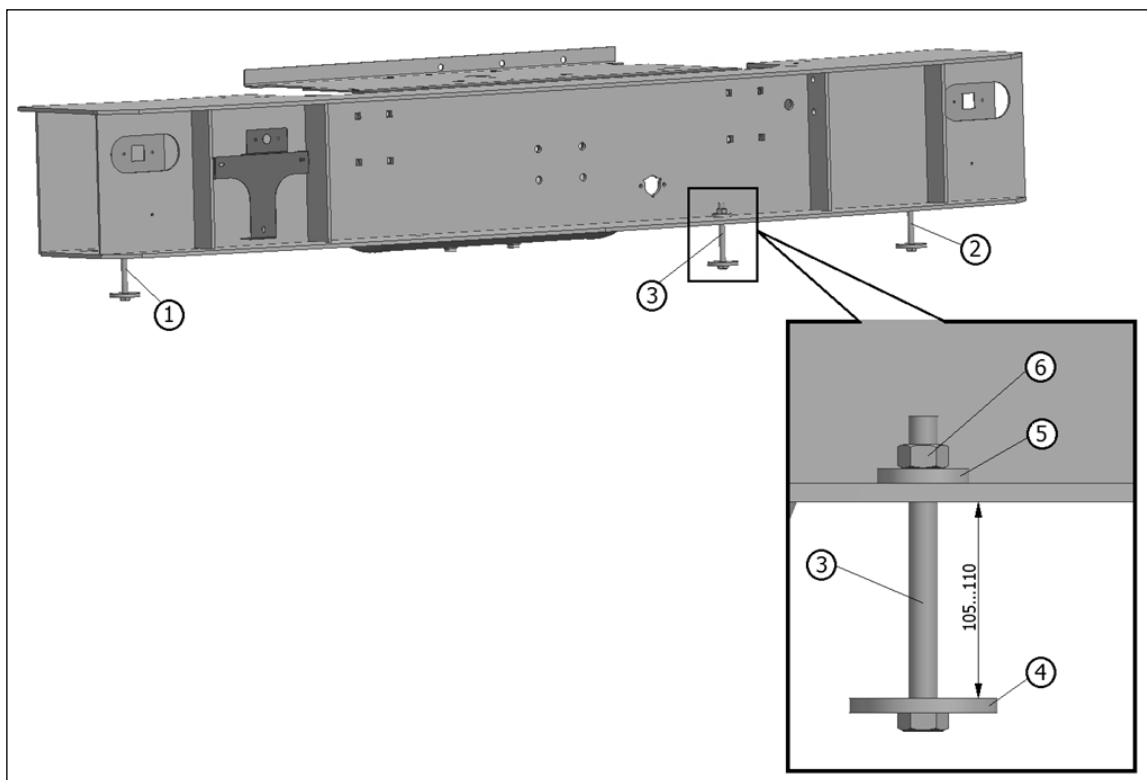


Рисунок 5.10

6) На шайбы 4 (рисунок 5.10) положить лист противовеса 1, так чтобы болты 3 проходили в пазы 2 (рисунок 5.11);

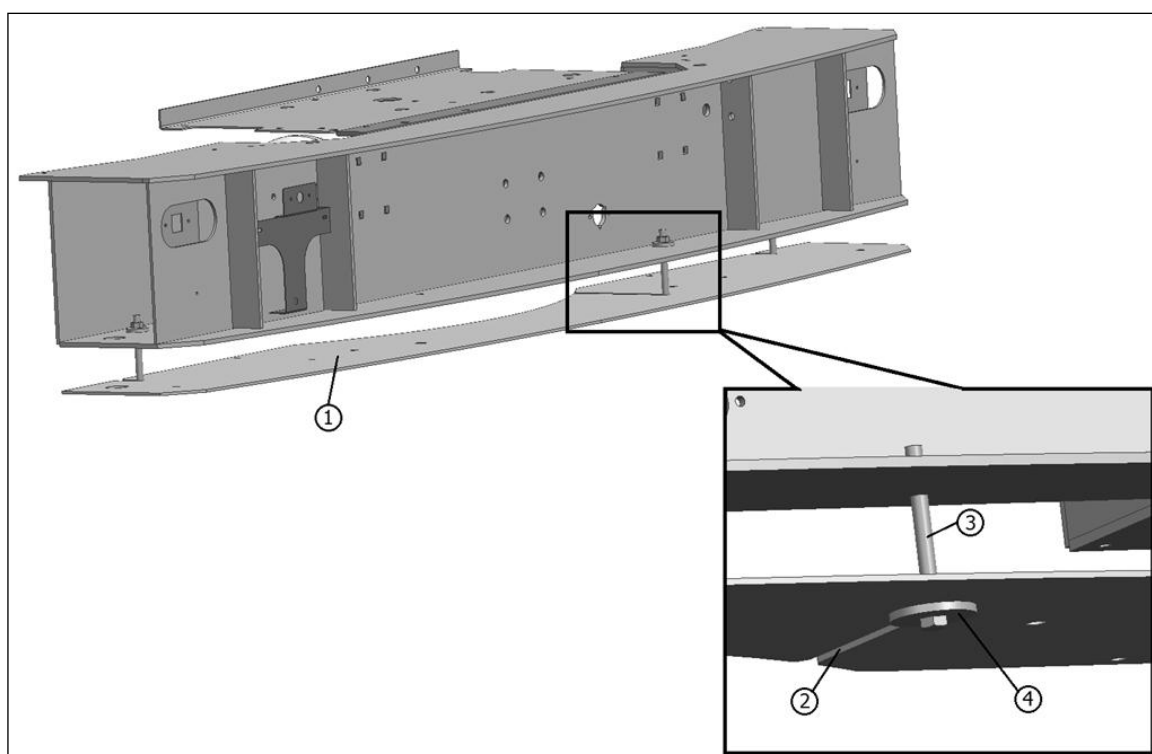
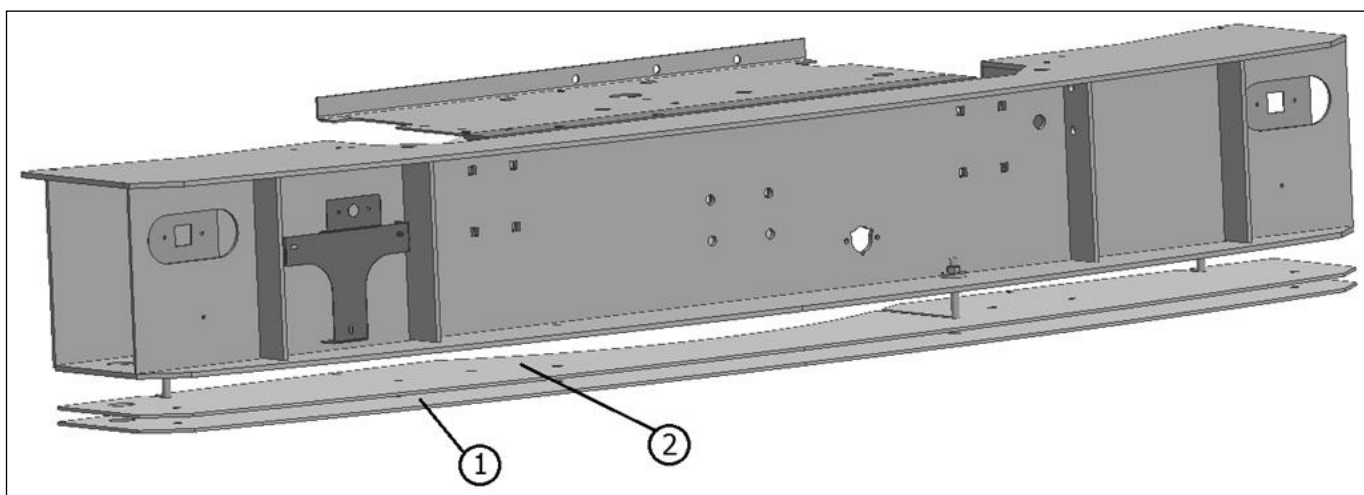


Рисунок 5.11

7) На лист 1 положить лист 2 (рисунок 5.12), соблюдая условие – болты 3 должны проходили в пазы 2 (рисунок 5.11);



1,2 -Лист
Рисунок 5.12

8) Повторить пункт 7 – установить все листы противовесов (16 шт.);

9) В отверстие в листах противовеса 4 (рисунок 5.8) установить болт М16х160 (рисунок 5.13), болт должен пройти в отверстие 4 в бампере комбайна (рисунок 5.6). Болт 1 установить с шайбами 2, 3 и гайкой 4 (рисунок 5.13);

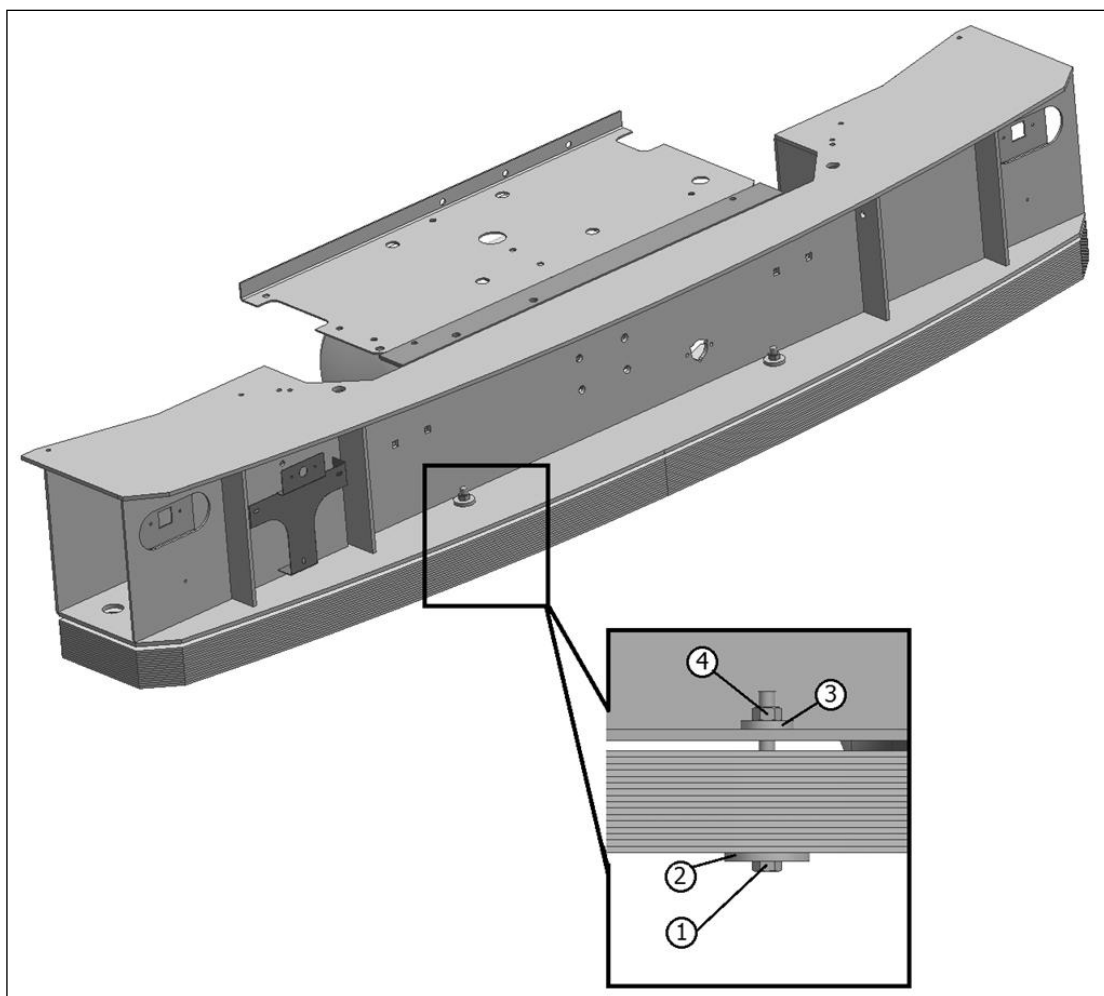


Рисунок 5.13

10) Равномерно затянуть все гайки удерживающие листы противовесов. Листы должны быть плотно прижаты к бамперу комбайна (рисунок 5.14);

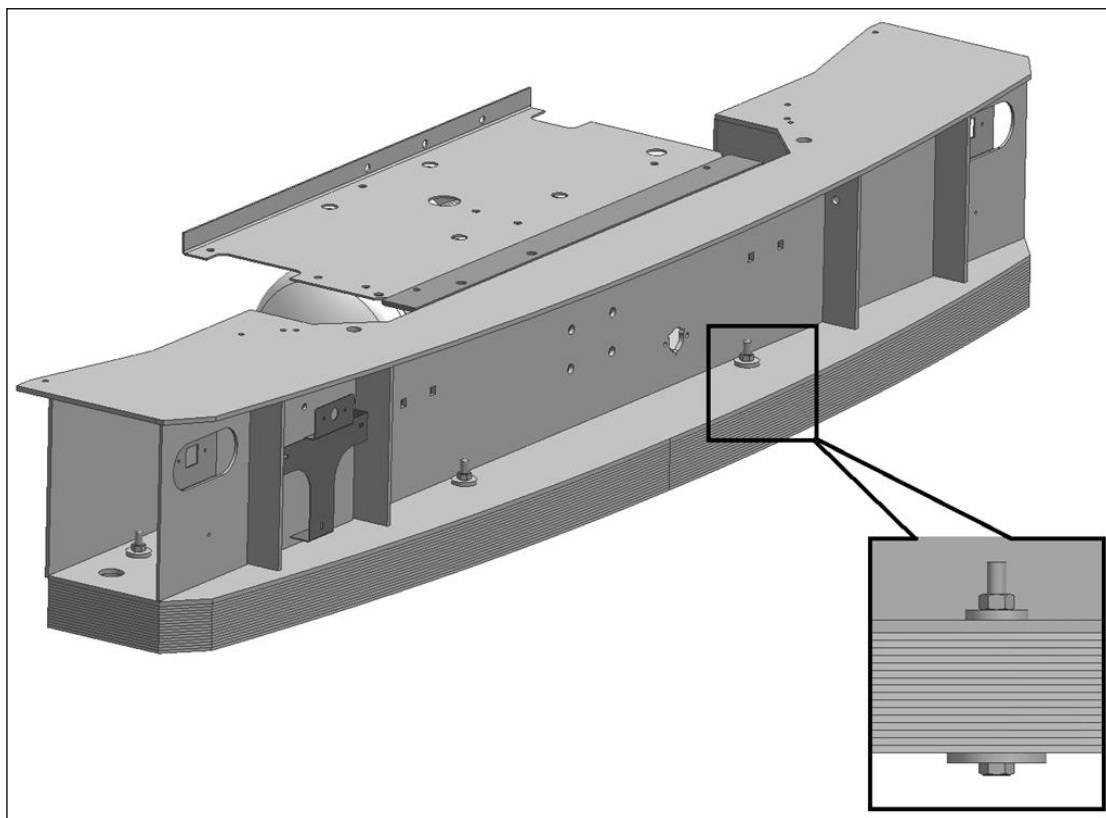


Рисунок - 5.14

11) Установить на все болты контргайки и затянуть их (рисунок 5.15).

ВНИМАНИЕ! ЕСЛИ КОМБАЙН АГРЕГАТИРУЕТСЯ С ДРУГИМ АДАПТЕРОМ ПРОТИВОВЕСЫ НЕОБХОДИМО СНЯТЬ.

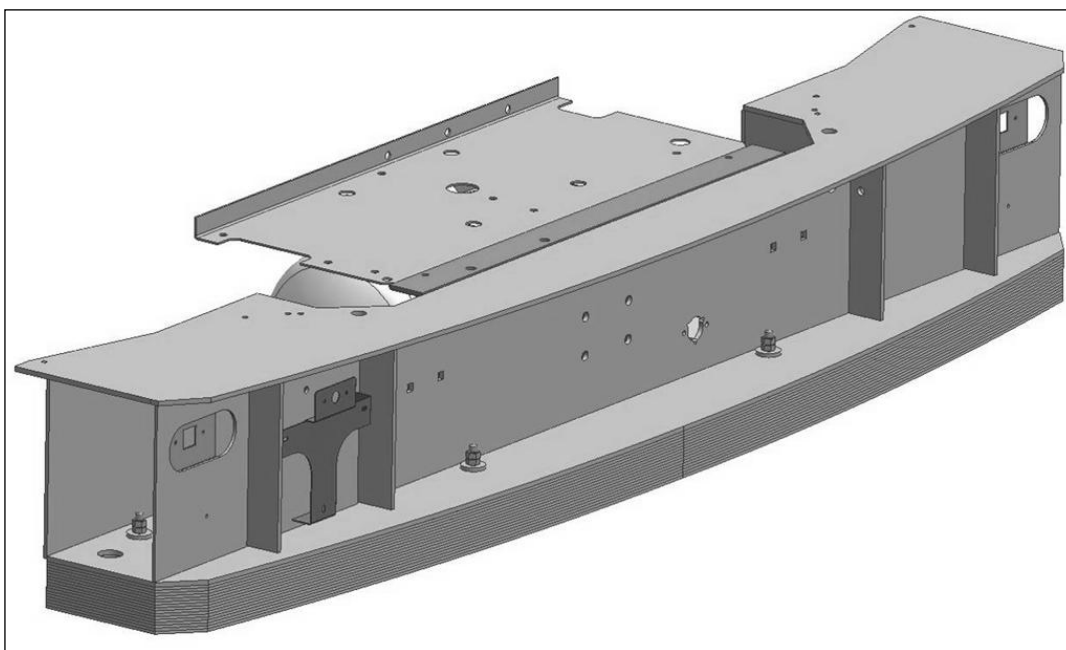
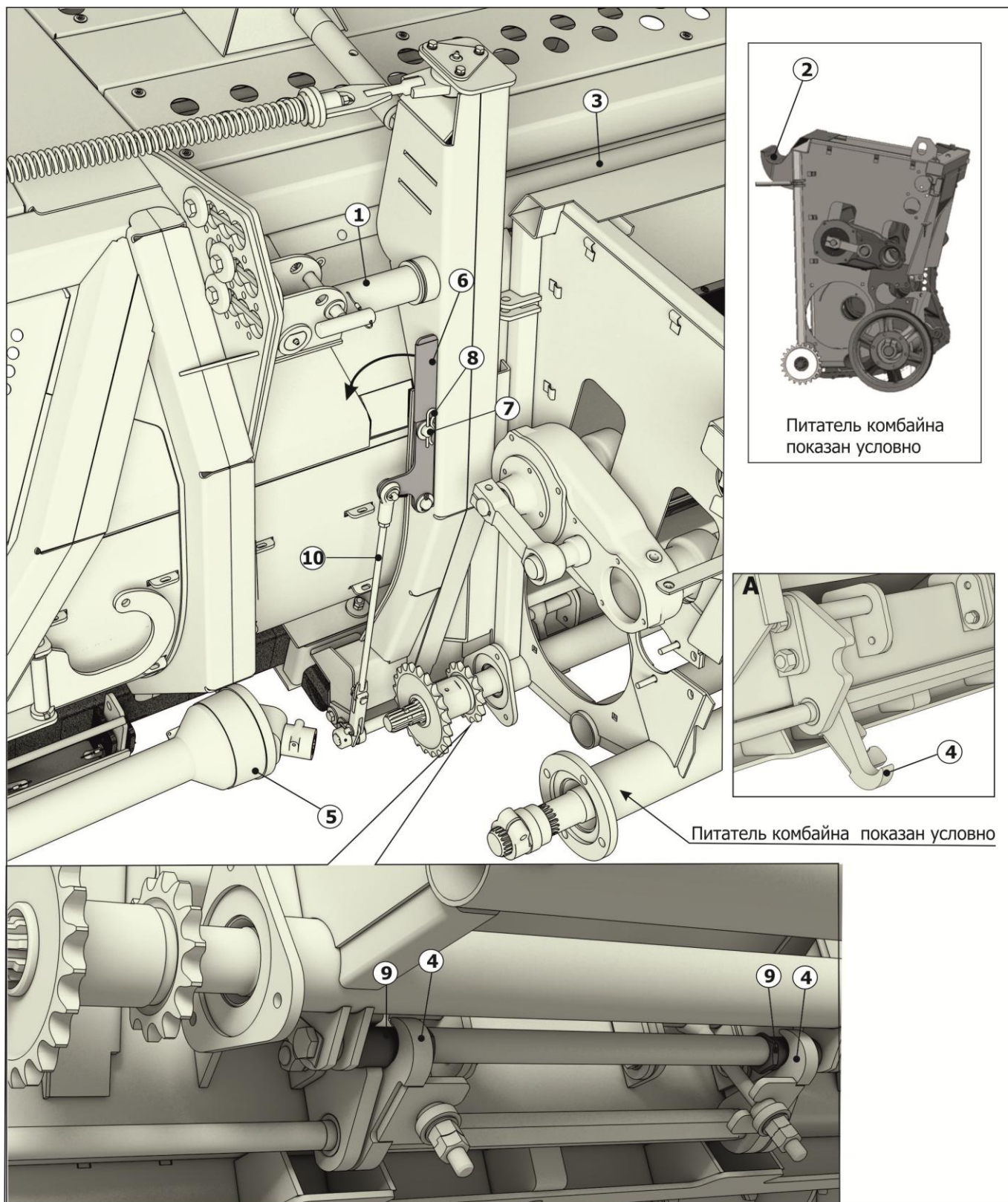


Рисунок 5.15

5.5 Навешивание жатки

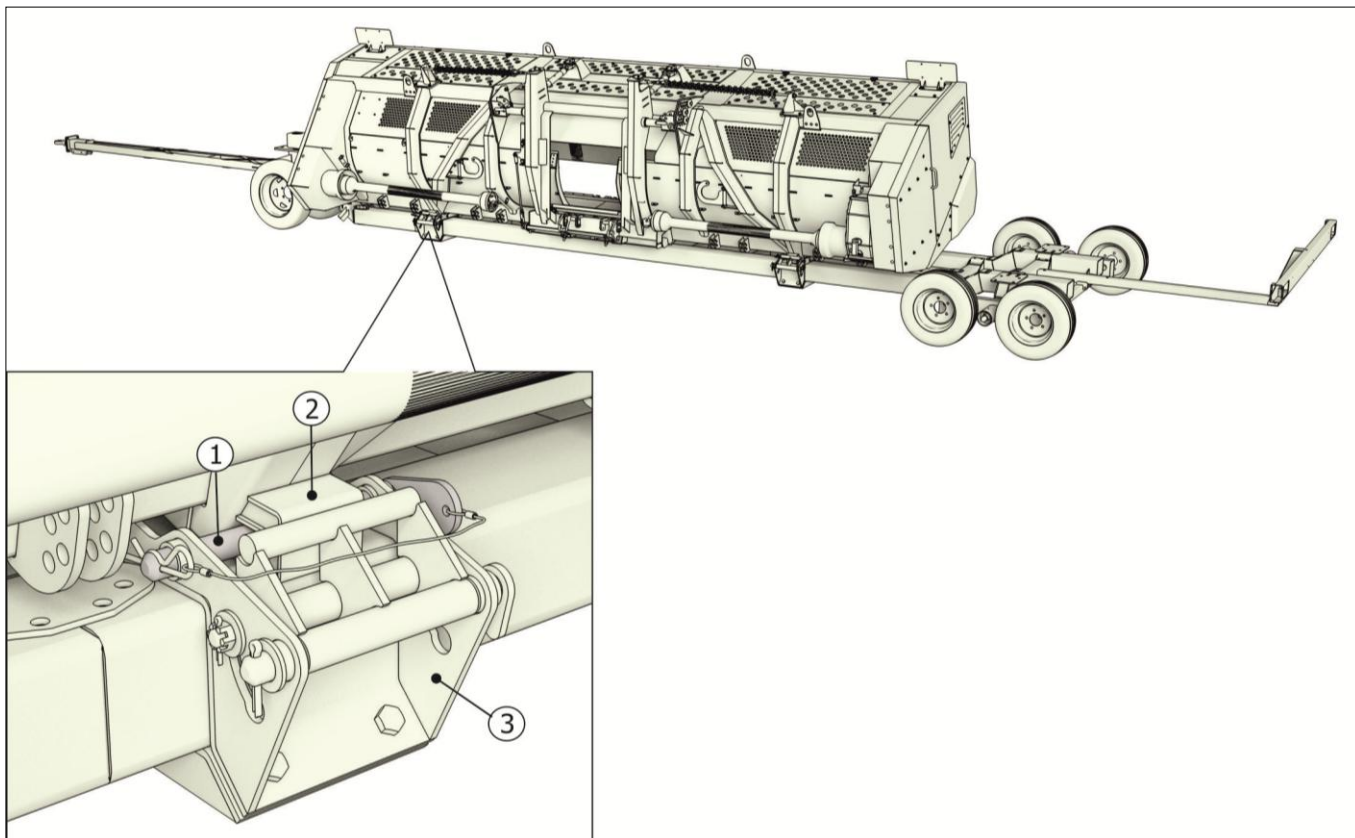
Перед навешиванием жатки на комбайн убедитесь, что рамка навески жатки зафиксирована стопорным механизмом 1 (рисунок 5.16), крюки 4 (рисунок 5.16А) опущены вниз, рукоять 6 должна быть наклонена в сторону.



1 - Стопорный механизм; 2 – Ловитель питателя; 3 – Верхняя труба навески; 4 – Крюк; 5 - Карданный вал;
6 - Рукоять; 7 - Ось; 8- Шплинт; 9 - Втулка

Рисунок 5.16 - Навешивание жатки на комбайн

Если жатка находится на тележке, отсоедините жатку от неё. Для этого расшплинтуйте и извлеките пальцы 1 (рисунок 5.17) из отверстий кронштейна жатки 2.



1 - Палец; 2 – Кронштейн жатки; 3 - Опора
Рисунок 5.17 – Снятие жатки с тележки

Подведите комбайн к жатке и заведите ловитель питателя 2 (рисунок 5.16) под верхнюю трубу навески 3. Отсоедините жатку от тележки. Поднимите жатку питателем комбайна. Закрепите жатку снизу на питателе комбайна крюками 4 – для этого поднимите рукоять 6 в вертикальное положение и зафиксируйте ее на оси 7 шплинтом 8. Присоедините карданные валы 5 к шлицевым валам питателя комбайна по обе стороны жатки.

ВАЖНО! Крюк 4 в положении, когда рукоять 6 выходит в верхнем положении, должен плотно (с минимальными зазорами) обхватывать втулку 9, для обеспечения минимального зазора необходимо изменить длину тяги 10.

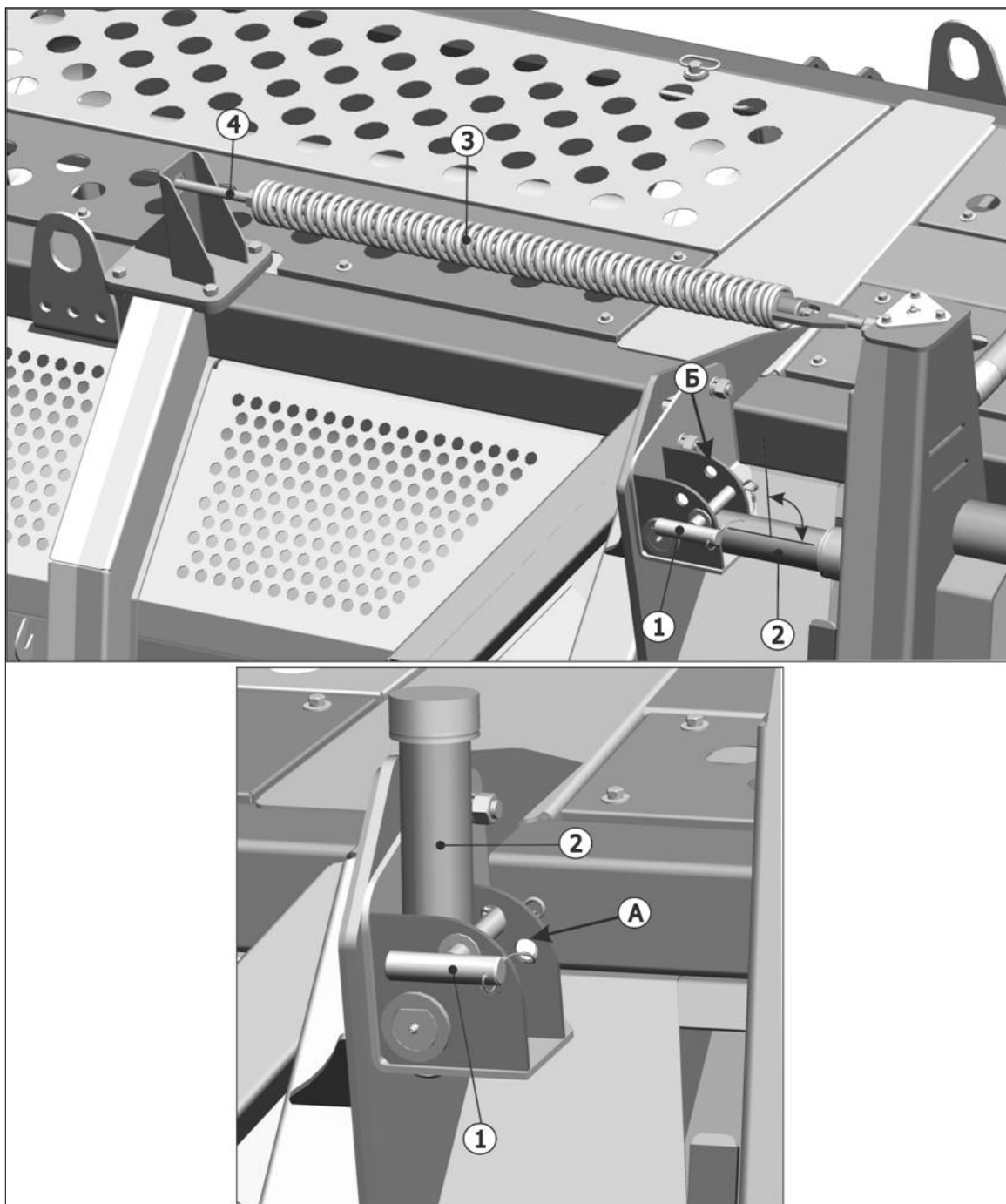
Для разблокировки спорного механизма жатки вытащите рукоятку 1 (рисунок 5.18), поднимите упор 2 вертикально вверх, зафиксируйте упор 2 в вертикальном положении, установив рукоять 1 в отверстие Б, повторите все действия с другой стороны жатки.

Перед началом работы необходимо разблокировать механизм поперечного копирования жатки – разблокировать рамку навески. Для разблокировки спорного механизма рамки навески жатки вытащите рукоятку 1 (рисунок 5.18), поднимите упор 2 вертикально

вверх, зафиксируйте упор 2 в вертикальном положении, установив рукоять 1 в отверстие Б, повторите все действия с другой стороны жатки.

Давление жатки на почву регулируется системой копирования комбайна.

Уравновесьте жатку в горизонтальном положении с помощью пружин уравнивания 3 (рисунок 5.18). Для этого натяните правую и левую пружины, вращая винты 4 рожковым гаечным ключом размером 24. При этом имейте в виду, что центр масс жатки может быть немного смещён относительно продольной оси комбайна. Поэтому пружину уравнивания 3, находящуюся на стороне наклона надо натянуть сильнее.



1 - Рукоятка; 2 - Упор; 3 - Пружина; 4 - Винт

Рисунок 5.18 - Регулировка рычагов уравнивания

Снятие жатки с комбайна проводится в обратном порядке. Для этого надо выбрать ровную горизонтальную площадку. Задние опорные башмаки должны находиться в крайнем верхнем положении. Если жатка устанавливается на тележку, то питатель необходимо поднять в крайнее верхнее положение и подвести комбайн к тележке таким образом, чтобы кронштейн жатки 2 (рисунок 5.17) попали между ловителями опор 3.

После этого жатка опускается на опоры тележки и фиксируется пальцами 1 (рисунок 5.17).

Для удобства позиционирования жатки при установке ее на тележку, на каркасе жатки (на передней верхней трубе – посередине) наклеена светоотражающая желтая аппликация (рисунок 5.19).

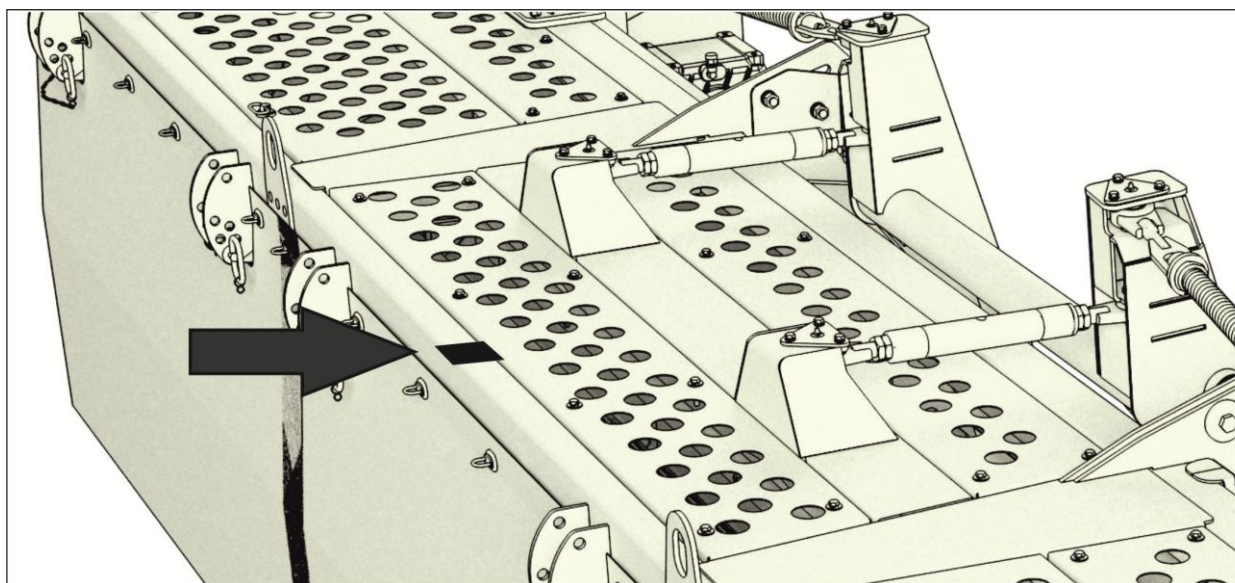


Рисунок 5.19 – Светоотражающая желтая аппликация

При установке жатки на тележку (наезде) следует совмещать желтую аппликацию на каркасе жатки с маркером, установленным на тележке (рисунок 5.20).

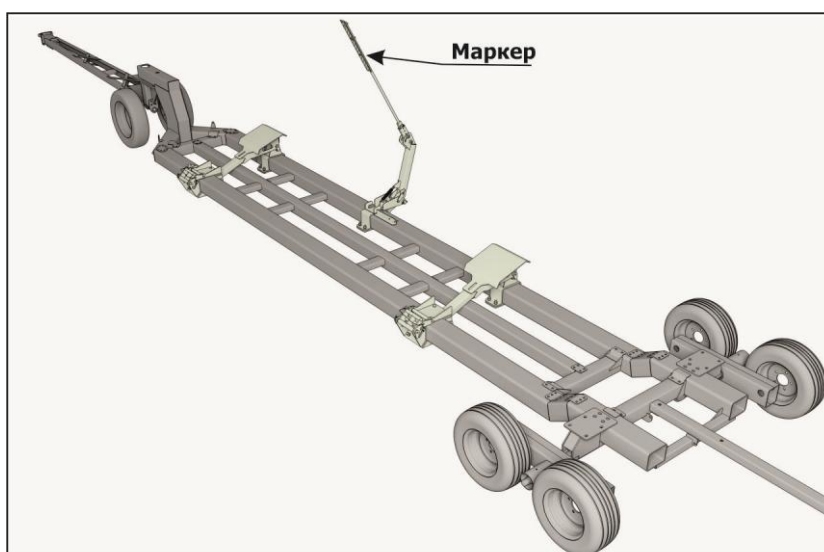


Рисунок 5.20 – Маркер на тележке

ВНИМАНИЕ! ПРИ УСТАНОВКИ ЖАТКИ НА ТЕЛЕЖКУ НЕОБХОДИМО ПЕРЕВЕСТИ ЗАДНИЕ ОПОРНЫЕ БАШМАКИ В КРАЙНЕЕ ВЕРХНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ: Перед снятием жатки необходимо приподнять её гидроцилиндрами питателя и застопорить механизм поперечного копирования. Если в дальнейшем не предполагается использовать жатку длительное время, все пружины механизма копирования следует ослабить до минимума.

5.6 Обкатка жатки

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

Перед пуском агрегата убедитесь в полной безопасности включения рабочих органов, в отсутствии посторонних предметов на жатке и в режущем аппарате, проверьте крепление и фиксацию щитов ограждения.

Запустите двигатель комбайна, установите частоту его вращения 1000 об/мин. Включите рабочие органы, наблюдая за правильностью работы и взаимодействия механизмов. При отсутствии посторонних стуков, шумов, затирааний и вибрации доведите обороты двигателя до номинальных 2000 об/мин.

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

- затяжку болтовых соединений;
- температура нагрева корпусов редукторов, режущего режущего аппарата и корпусов подшипниковых узлов не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 50°.

Обкатка жатки производится в поле на кошении зеленой массы 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.

6 Правила эксплуатации и регулировки

6.1 Общие требования

В процессе работы комбайна с жаткой следите, чтобы:

- режущий аппарат не наезжал на препятствия и не захватывал землю;
- не происходило наматывания растений на шнек;
- режущим аппаратом не был захвачен какой-либо посторонний предмет, который мог бы повредить жатку и рабочие органы комбайна.

При ровном рельефе местности работайте на скорости до 10 км/ч, на неровных участках скорость рекомендуется уменьшать до 5 км/ч (при выборе скорости также необходимо учитывать урожайность травяной массы и высоту травостоя).

Перед заходом на делянку необходимо развить обороты машины до рабочих.

Проверьте заданные параметры технологического процесса. Высота среза проверяется с помощью линейки, ширина захвата – с помощью рулетки, давление башмаков на почву – с помощью динамометра.

Режущий аппарат жатки должен работать на всю ширину захвата.

Перед препятствием жатку необходимо приподнять, предварительно отключив приводной вал.

Для удобства эксплуатации и безопасности в конструкции жатки предусмотрены съемные тенты, откидные верхние и боковые щиты.

6.2 Порядок работы

Для эффективного использования агрегата правильно выбирайте рабочие скорости его движения применительно к урожайности, рельефу и влажности почвы поля, состоянию убираемых растений и величине мощности двигателя комбайна.

Производительность агрегата резко снижается при уменьшении скорости движения, а также и при завышении ее, так как становится неустойчивым технологический процесс, ухудшаются качественные показатели уборки. При неблагоприятных агроклиматических условиях уборки, следует снизить рекомендуемые скорости на 20-30 %.

Перед началом движения плавно включите привод измельчителя, затем жатки и раскрутите двигателем их рабочие органы до номинальных оборотов. Начинайте рабочее движение агрегата по полю, постепенно увеличивая скорость до рабочей.

При поворотах, разворотах и выезде из ряда поднимайте жатку в транспортное положение, снизив скорость движения агрегата до 3-4 км/ч.

При коротких остановках во время рабочего движения (ожидание очередной машины для погрузки измельченной массы), когда привод жатки не целесообразно отключать, следует отъехать назад на 1 – 1,5 м от еще нескошенной массы, это предотвратит скопление скошенной массы на режущем аппарате.

Периодически проверяйте качество кошения – появление непрокосов и потерю уже скошенной массы. Потери не должны превышать 2 %.

Периодически проверяйте высоту стерни на поле. Устанавливайте и регулируйте высоту среза растений в соответствии с рельефом поля.

Периодически проверяйте качество среза массы. Своевременно заменяйте затупленные и поломанные ножи режущего аппарата.

6.3 Агротехнические условия

Жатка, установленная на комбайн, выполняет устойчиво и производительную уборку при следующих условиях:

- высота стеблей растений – от 1 до 4 м;
- полеглость – не более 0%;
- влажность скашиваемой массы – от 70 до 80 %;
- урожайность – не менее 20 т/га;
- влажность почвы – не более 20 %;
- уклон поля – не более 8°;
- засорение поля посторонними предметами – не допускается.

Допускается возможность уборки при полеглости растений до 5 %, при этом направление рабочего движения должно быть противоположно направлению полеглости.

Допускается уборка растений с высотой стебля от 0,5 м, при этом возможны появления непрокосов.

6.4 Замена ножей режущего аппарата

Диски, болты ножей и ножи изготовлены из специальных сталей. Поэтому, чтобы обеспечить надежность, долговечность и безопасность работы рабочих органов жатки, ножи, болты, диски и гайки должны заменяться оригинальными деталями, указанными в каталоге запасных частей.

Замена ножей производится в случае если:

- 1) нож погнут;
- 2) ширина ножа **B** менее 30 мм (рисунок 6.1), (мерить в 10 мм от края диска ротора);
- 3) длина ножа **L** менее 100 мм;
- 4) диаметр посадочного отверстия **D** ножа более 23 мм.

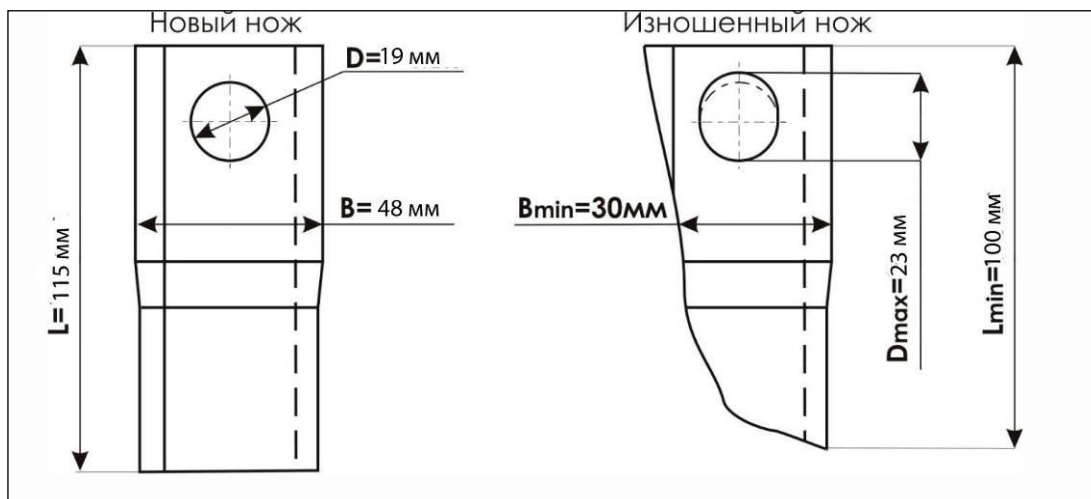
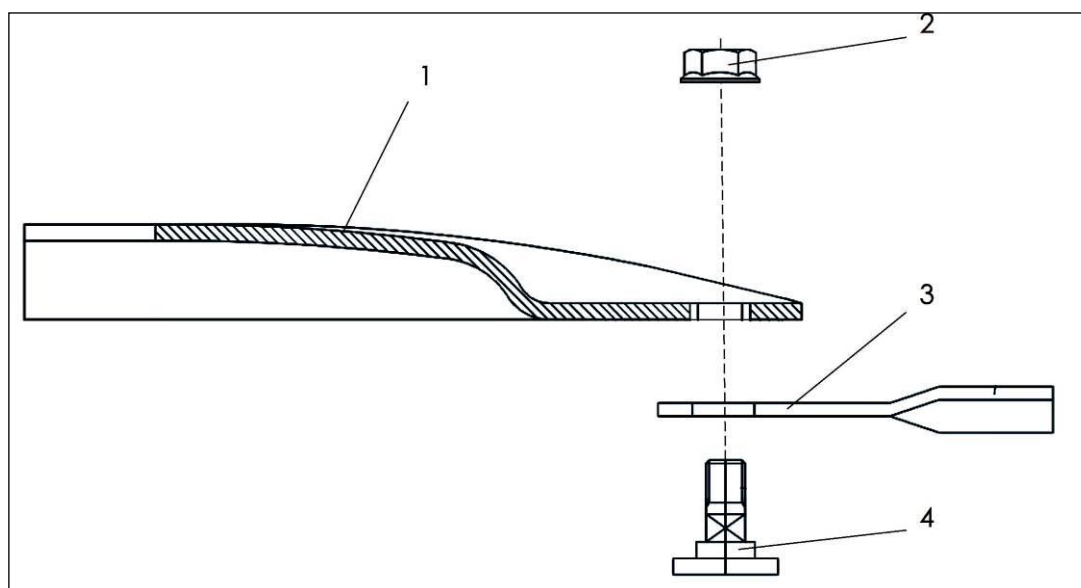


Рисунок 6.1 - Предельно допустимые размеры ножей

ВНИМАНИЕ! ПРИ ЗАМЕНЕ НОЖЕЙ СЛЕДУЕТ УЧИТЫВАТЬ СЛЕДУЮЩЕЕ:

- ножи менять попарно;
- устанавливать ножи, учитывая направление вращения;
- устанавливать только оригинальные ножи;
- момент затяжки гайки крепления ножа $M=95 \text{ Нм}$.

Замену ножей производить согласно рисунков 6.2-6.3.



1 – Ротор; 2 – Гайка; 3 – Нож; 4 – Болт

Рисунок 6.2 – Крепление скашивающего ножа к ротору

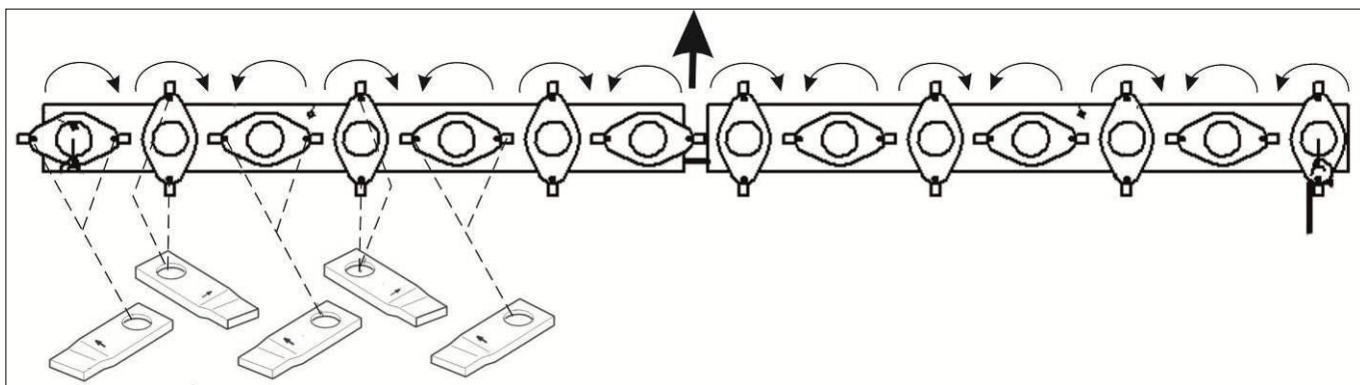


Рисунок 6.3 - Схема замены скашивающих ножей

Болт крепления ножа подлежит замене, в случае если:

- 1 - болт деформирован;
- 2 - болт сильно изношен с одной стороны;
- 3 - диаметр посадочного места ножа менее 15 мм.

Гайка крепления ножа (рисунок 6.4) подлежит замене, в случае если:

- 1 - гайка использовалась более 5 раз;
- 2 - высота гайки меньше половины ширины шестигранника.

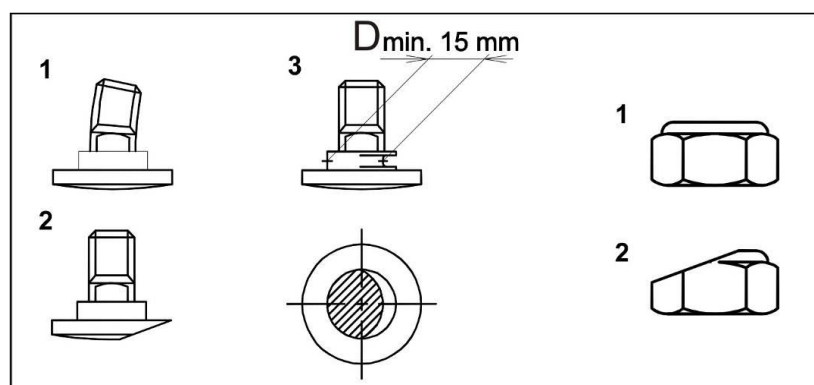


Рисунок 6.4 - Замена болтов и гаек крепления ножей

ВНИМАНИЕ! РЕГУЛЯРНО ПРОВЕРЯЙТЕ БОЛТЫ И ГАЙКИ КРЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ. ВСЕГДА ПРОВЕРЯЙТЕ ЭТИ ДЕТАЛИ ПОСЛЕ СТОЛКНОВЕНИЯ С ПРЕПЯТСТВИЯМИ, ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ НОЖА И ПОСЛЕ ПЕРВЫХ ЧАСОВ РАБОТЫ ЖАТКИ.

6.5 Регулировки жатки

6.5.1 Установка высоты среза

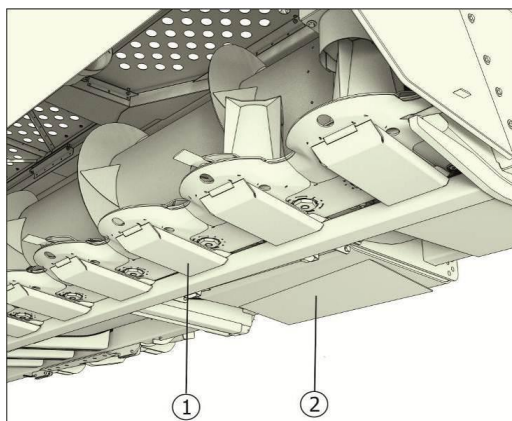
На жатку могут быть установлены передние башмаки 1 (рисунок 6.5) для увеличения высоты среза. При работе жатка должна опираться на режущий аппарат или (если башмаки установлены) на передние башмаки и касаться почвы задними башмаками 2.

С установленными передними башмаками теоретическая высота среза составляет 73 – 54 мм, без них – 32 – 44 мм.

ВНИМАНИЕ! ВЫСОТА СРЕЗА ЯВЛЯЕТСЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ ВЕЛИЧИНОЙ - ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ КАК РАССТОЯНИЕ ОТ ТВЕРДОЙ РОВНОЙ ПЛОЩАДКИ, НА КОТОРУЮ УСТАНОВЛЕНА ЖАТКА, ДО КОНЧИКА РЕЖУЩЕГО НОЖА. ПРИ РАБОТЕ ЖАТКИ, ВЫСОТА СРЕЗАННОЙ ТРАВЫ МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ ОТ УКАЗАННОЙ НА ТАБЛИЧКЕ (рисунок 6.8)

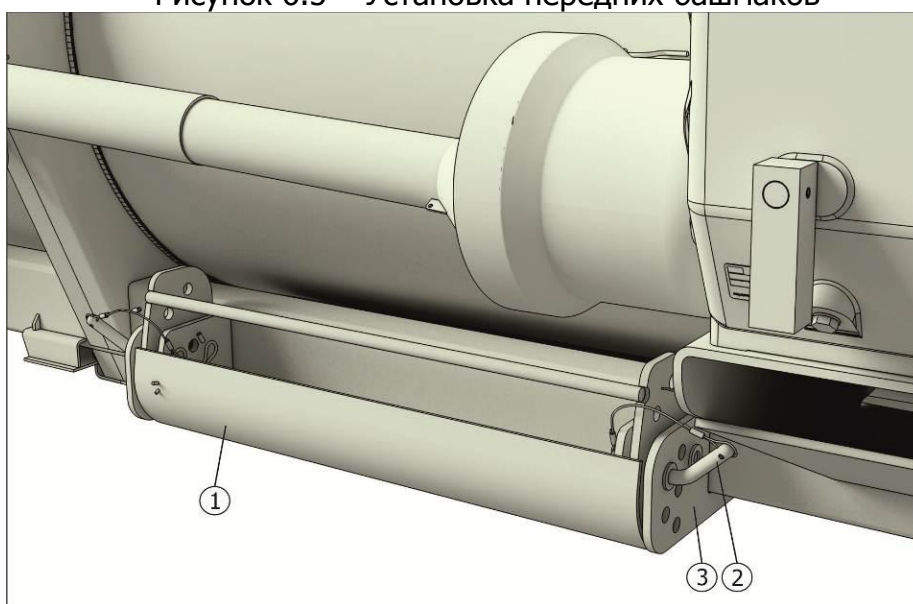
При работе жатка должна опираться на передние башмаки и касаться почвы задними башмаками 2. Задние башмаки 1 (рисунок 6.6) жатки могут опускаться перестановкой штыря 2 в отверстиях кронштейнов 3. Чем ниже опущены задние башмаки, тем больше наклонён корпус жатки при работе, тем ниже срез.

ВАЖНО: Для косьбы с самым низким срезом (30-50 мм) на выровненных полях рекомендуется снять передние башмаки. При работе с передними башмаками низкого среза задние опорные башмаки должны быть подняты в крайнее верхнее положение.



1 – Башмак передний; 2 - Башмак задний

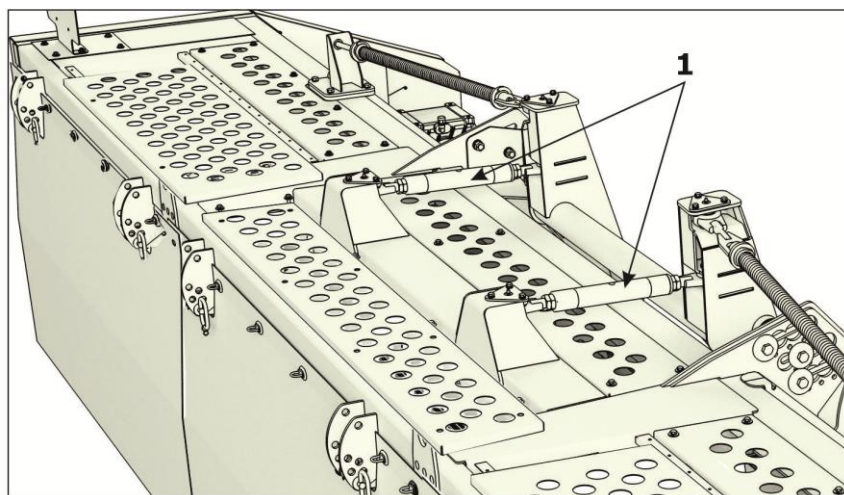
Рисунок 6.5 – Установка передних башмаков



1 - Башмак задний; 2 – Штырь; 3 - Кронштейн

Рисунок 6.6 - Регулировка наклона режущих брусьев

Для регулировки угла наклона режущего аппарата, и высоты среза соответственно, необходимо изменять длину тяг 1 (рисунок 6.7). При увеличении длины тяг жатка наклоняется вперед – угол наклона режущих брусьев увеличивается, высота среза уменьшается. При уменьшении длин тяг – высота среза увеличивается.



1 – тяга регулировочная

Рисунок 6.7 – Регулировка наклона режущих брусьев

ВНИМАНИЕ! ДЛИНЫ ТЯГ 1 ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОДИНАКОВЫМИ (см. рисунок 6.7). Для корректной работы системы копирования комбайна, жатка должна опираться на передние башмаки и касаться почвы задними башмаками. Поэтому следует изменять установку задних башмаков при изменении длин тяг (рисунок 6.6, 6.7). Таблица соответствия длин тяг и положения задних башмаков расположена на задней стенке жатки (см. рисунок 6.8, 4.1, 4.2).

Регулировка угла наклона режущего аппарата

Угол наклона, град	Высота среза, мм*	Длина тяг, мм		Установка башмаков задних
		L1	L2	
Без дополнительных башмаков на режущем аппарате				
3,6	44,5	554	394	B2+K1
4	43,5	562	402	B2+K1
5	39	605	445	B3+K4
6	34	648	488	B2+K3
6,6	31	673	513	B1+K2
С дополнительными башмаками на режущем аппарате				
3	74	554	394	B3+K4
4	70	600	440	B3+K4
5	67	643	483	B1+K2
5,7	65	673	513	B1+K2

*Расчетное расстояние от режущих ножей до ровной поверхности.

Рисунок 6.8 – Таблица регулировки наклона режущего аппарата

ВНИМАНИЕ! УКАЗАННЫЕ В ТАБЛИЦЕ ВЫСОТА СРЕЗА И НАКЛОН РЕЖУЩЕГО АППАРАТА ЯВЛЯЮТСЯ РАСЧЕТНЫМИ ДАННЫМИ, ОПРЕДЕЛЯЮТСЯ НА РОВНОЙ, ТВЕРДОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ. Высота среза растений при уборке может отличаться от указанных в таблице из-за неровностей поля, продавливания мягкого грунта, наклона убираемой массы и т.п.

6.5.2 Установка комплекта башмаков для увеличения высоты среза

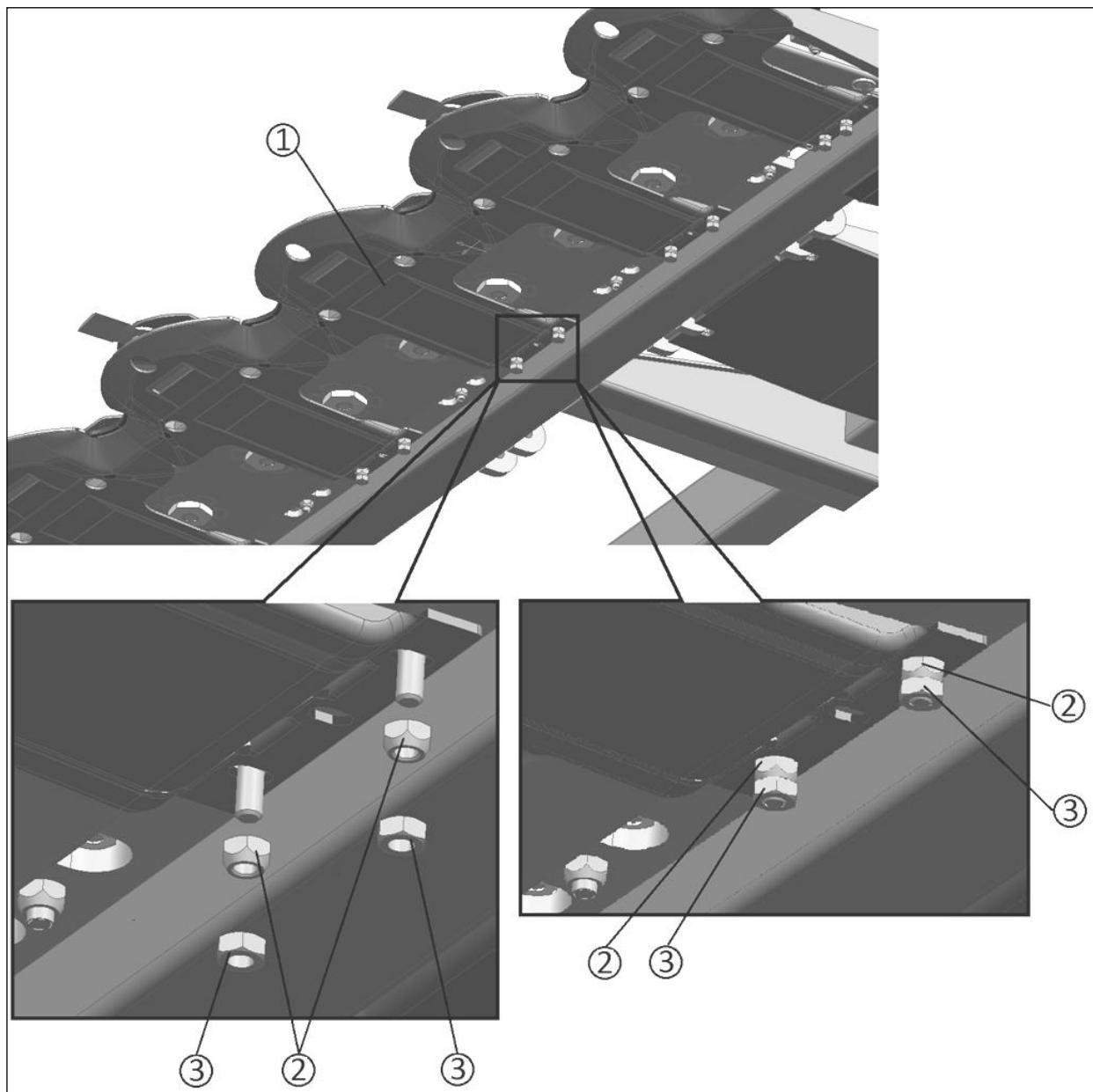
Жатка с завода выпускается оборудованной режущими брусьями, обеспечивающие кошение травяной массы. В случае если необходимо увеличить высоты среза растений (например, этого требует технологии растениеводства и кормозаготовки, работа ведется на полях со сложным микрорельефом и т.п.) под режущие брусья можно установить дополнительные башмаки. Установка дополнительных башмаков позволит увеличить высоту среза, при этом сохранит углы наклона всего режущего аппарата, позволяющие производить качественное кошение. Комплект башмаков для увеличения высоты среза поставляется отдельно, но по дополнительному заказу потребителя может быть установлен на заводе производителе.

ВНИМАНИЕ! УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ БАШМАКОВ УВЕЛИЧИТ МАССУ ЖАТКИ, ЧТО МОЖЕТ ОТРАЗИТЬСЯ НА СКОРОСТИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КОМБАЙНА, ЕГО УПРАВЛЯЕМОСТИ И ПОТРЕБОВАТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РЕГУЛИРОВОК ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КОРЕКТНОГО ПРОЦЕССА УБОРКИ.

Для установки башмаков необходимо:

1) Поднять жатку для доступа к днищу жатки, установить жатку на подставки. Подставки должны обеспечивать безопасность работы под жаткой и не препятствовать доступу к нижней поверхности брусьев.

2) Открутить гайки 2 и 3 (рисунок 6.9) крепящие опоры бруса 1 сзади. Гайка 2 – самоконтрящаяся цельнометаллическая, она будет необходима при дальнейшей монтаже башмаков. Гайка 3 – обычная шестигранная, служит только для защиты резьбы и при установленных башмаках увеличения высоты среза не требуется.

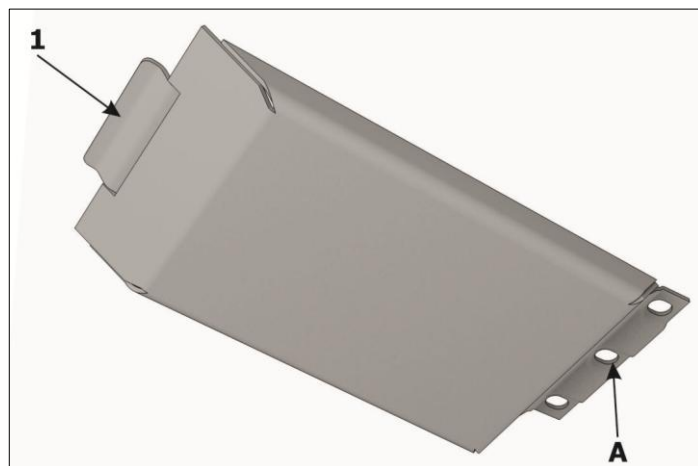


1 – Опора режущего бруса; 2 – Гайка цельнометаллическая самоконтрящаяся; 3 - Гайка
Рисунок 6.9 – Гайки крепления опор брусьев

3) Башмак увеличения высоты среза (рисунок 6.10) имеет в передней части отогнутый носок 1 и три отверстия А.

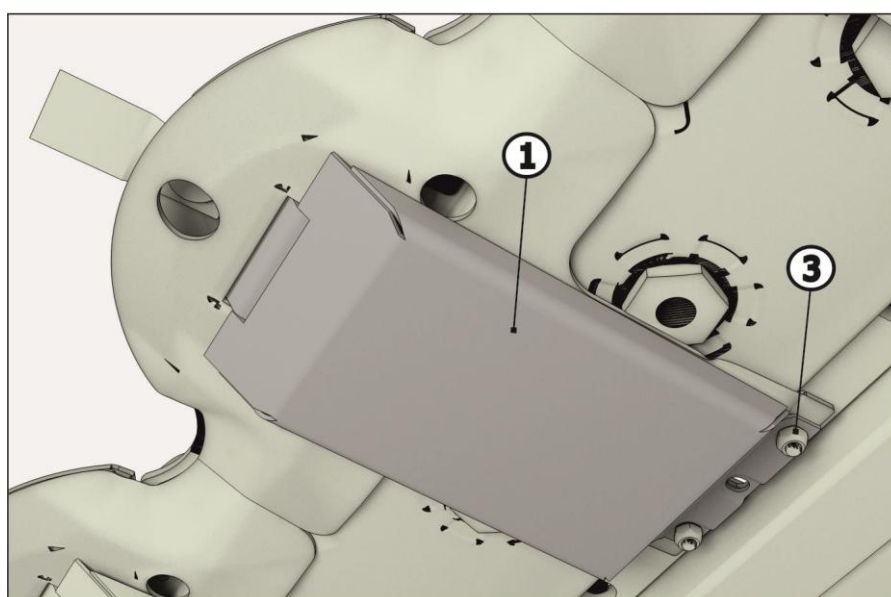
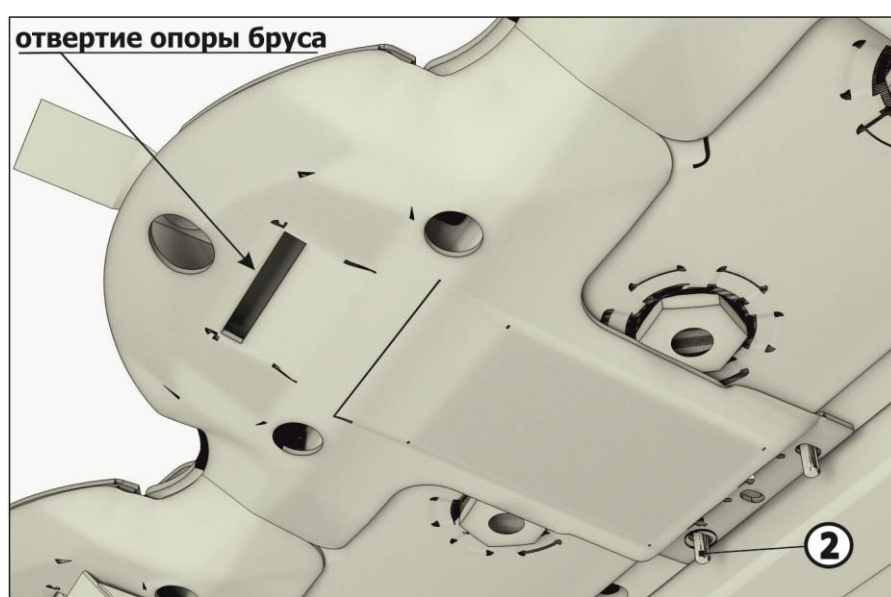
Для установки башмаков 1 (рисунок 6.11) необходимо завести носок башмака в отверстие опоры бруса и повернув башмак одеть на винты 2, крепящие брус к каркасу жатки. Затянуть демонтированные самоконтрящиеся гайки 3 (рисунок 6.11).

4) Повторить все операции для оставшихся башмаков увеличения высоты среза. Общее количество башмаков – 14 штук (башмаки устанавливаются под каждым ротором брусьев).



1 – Носок; А - Отверстие

Рисунок 6.10 – Башмак увеличения высоты среза



1 – Башмак; 2 – Винт; 3 - Гайка

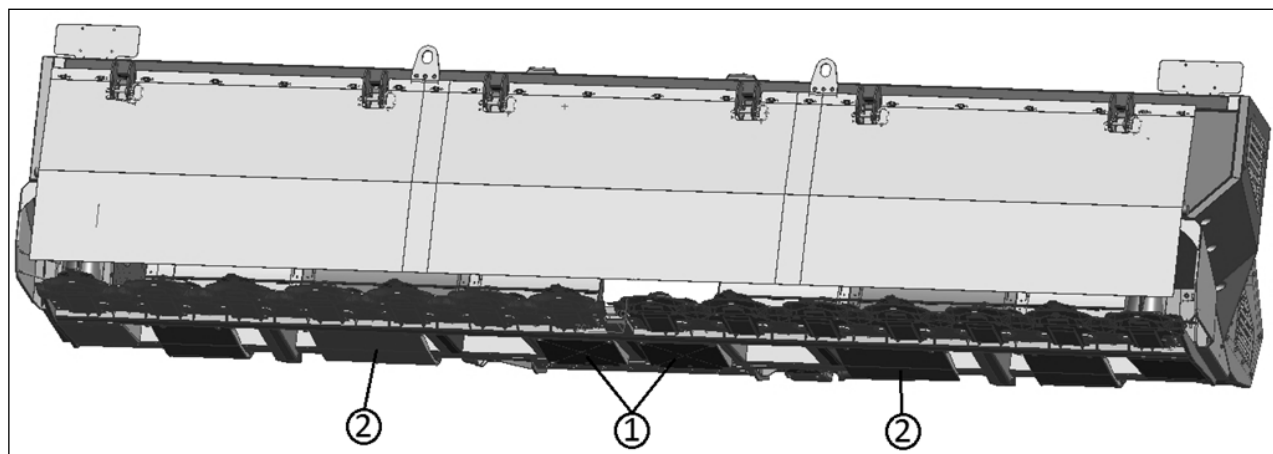
Рисунок 6.11 – Установка башмаков увеличения высоты среза

6.5.3 Установка дополнительных копирующих башмаков

В случае если работа жатки проходит на полях со сложным микрорельефом рекомендуется установить дополнительные копирующие башмаки на днище жатки. Это улучшит работу системы копирования рельефа, т.к. неровности поверхности будут восприниматься большей площадью днища жатки, и защитит рабочие органы и каркас жатки при случайном наезде на препятствия. Комплект башмаков поставляется отдельно, но по дополнительному заказу потребителя может быть установлен на заводе производителя.

ВНИМАНИЕ! УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ БАШМАКОВ УВЕЛИЧИТ МАССУ ЖАТКИ, ЧТО МОЖЕТ ОРАЗИТЬСЯ НА СКОРОСТИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КОМБАЙНА, ЕГО УПРАВЛЯЕМОСТИ И ПОТРЕБОВАТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РЕГУЛИРОВОК ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КОРЕКТНОГО ПРОЦЕССА УБОРКИ.

Комплект башмаков устанавливается на днище жатки и состоит из 2-х нерегулируемых башмаков 1 (рисунок 6.12), устанавливаемых в центре, и 2-х регулируемых башмаков 2.



1 – Нерегулируемые центральный опорный башмак; 2 – Регулируемый опорный башмак

Рисунок 6.12 – Дополнительные копирующие башмаки

Для установки башмаков необходимо поднять жатку для доступа к днищу жатки, установить жатку на подставки. Подставки должны обеспечивать безопасность работы под жаткой и не препятствовать доступу к нижней поверхности жатки.

6.5.3.1 Установка центральных нерегулируемых башмаков

Центральный башмак (рисунок 6.13) устанавливается в центральной части жатки (стрелкой на рисунке обозначено направление движения жатки при кошении).

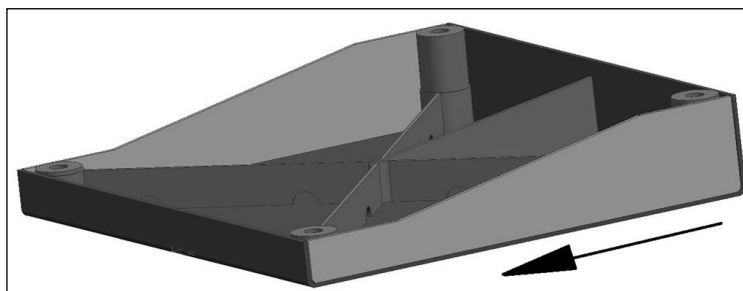
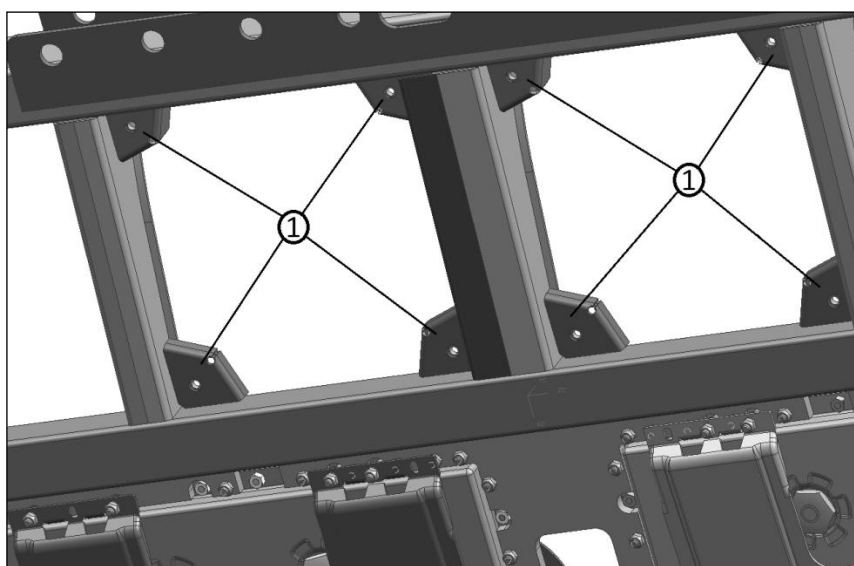


Рисунок 6.13 – Центральный нерегулируемый опорный башмак

Для установки башмаков на каркасе жатки приварены четыре (для каждого из двух башмаков) кронштейна с резьбовой втулкой 1 (рисунок 6.14).

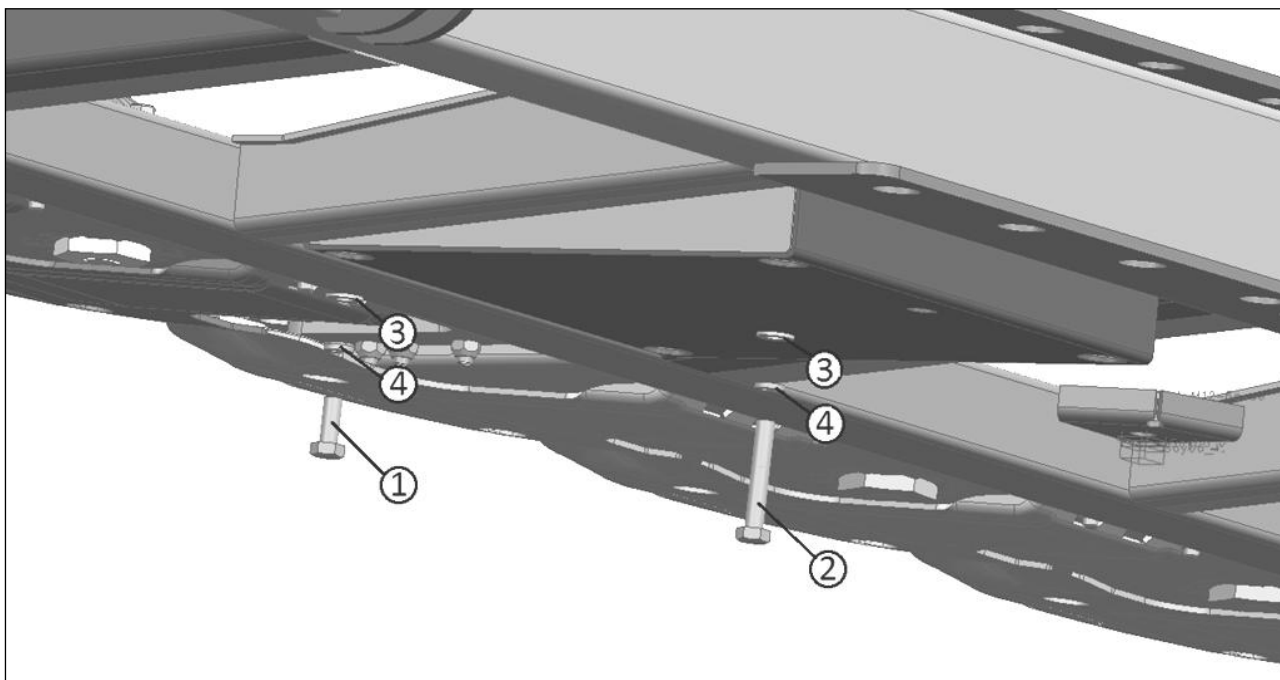


1 - Кронштейн

Рисунок 6.14 – Кронштейны для установки центральных башмаков

Для установки башмака приложите башмак к кронштейнам 1 (рисунок 6.14) снизу и закрепите болтами 1 и 2 (рисунок 6.15), предварительно установив под головки болтов гроверы 4 и шайбы 3. Болт 1 (M12x30) установите со стороны режущих брусьев (спереди) жатки, сзади установите болт 2 (M12x70). Закрепите башмак на все четыре болта.

Второй башмак устанавливается аналогично.



1,2 – Болт; 3 – Шайба; 4 - Гровер

Рисунок 6.15 – Установка центральных башмаков

6.5.3.2 Установка дополнительных регулируемых башмаков

Башмаки увеличивают площадь контакта жатки с поверхностью поля, тем самым работа системы копирования рельефа улучшается.

На рисунке 6.16 изображен башмак, устанавливаемый с левой стороны жатки, с правой стороны жатки устанавливается башмак, имеющий зеркальную конструкцию. Стрелкой показано направление движения жатки при косении.

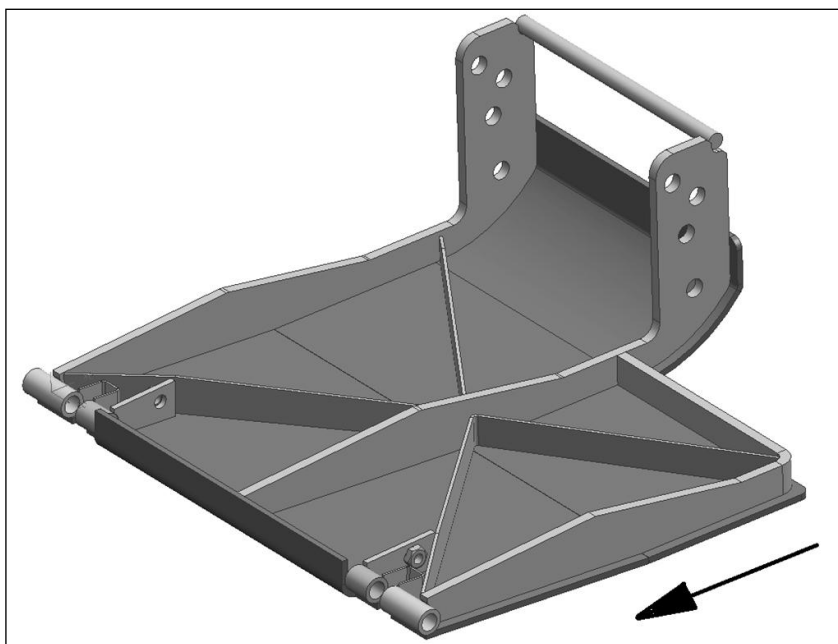
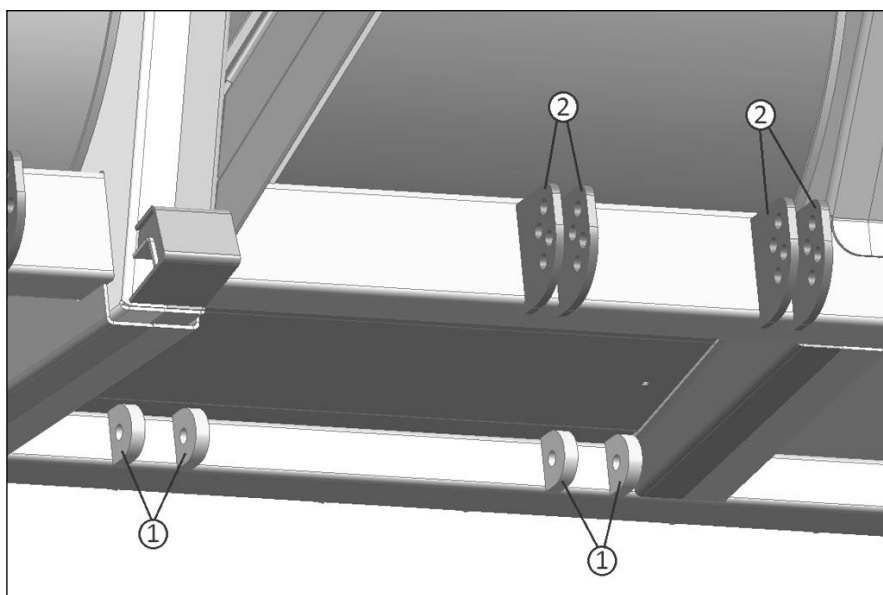


Рисунок 6.16 – Дополнительный регулируемый опорный башмак

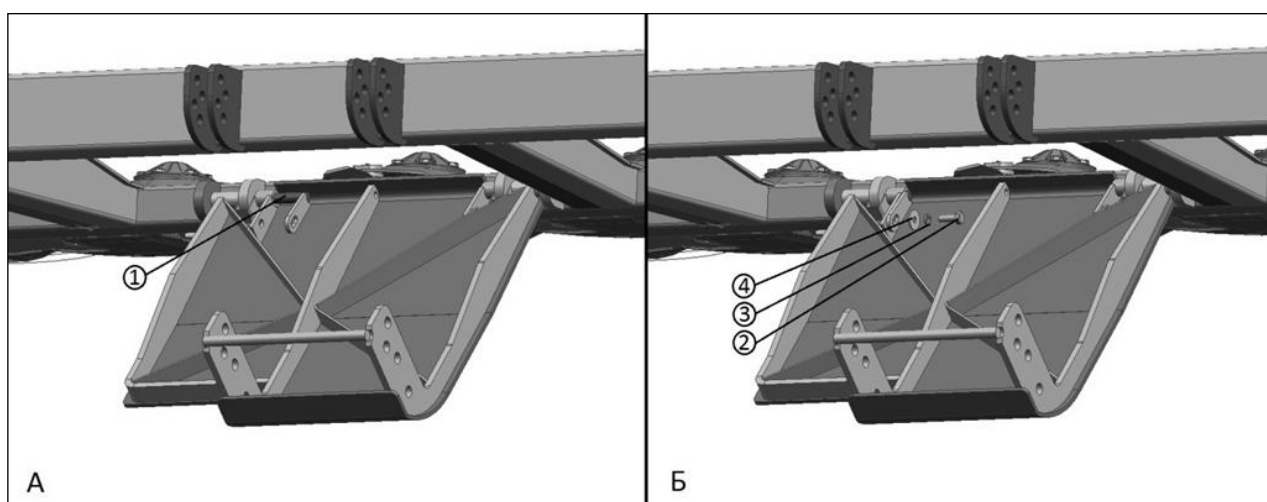
1) Башмаки устанавливаются на каркас жатки (рисунок 6.17) передней частью крепятся в проушинах 1, а задней фиксируются в одном из отверстий кронштейна 2.



1 – Проушина; 2 - Кронштейн

Рисунок 6.17 – Место установки дополнительного регулируемого башмака

2) Для установки башмака вставьте его между проушин 1 (рисунок 6.18) и зафиксируйте осью 1. Ось фиксируется на башмаке болтом 2 (М10х30), гровером 3 и шайбой 4.



1 – Ось; 2 – Болт; 3 – Гровер; 4 - Шайба

Рисунок 6.18 – Установка дополнительного регулируемого башмака

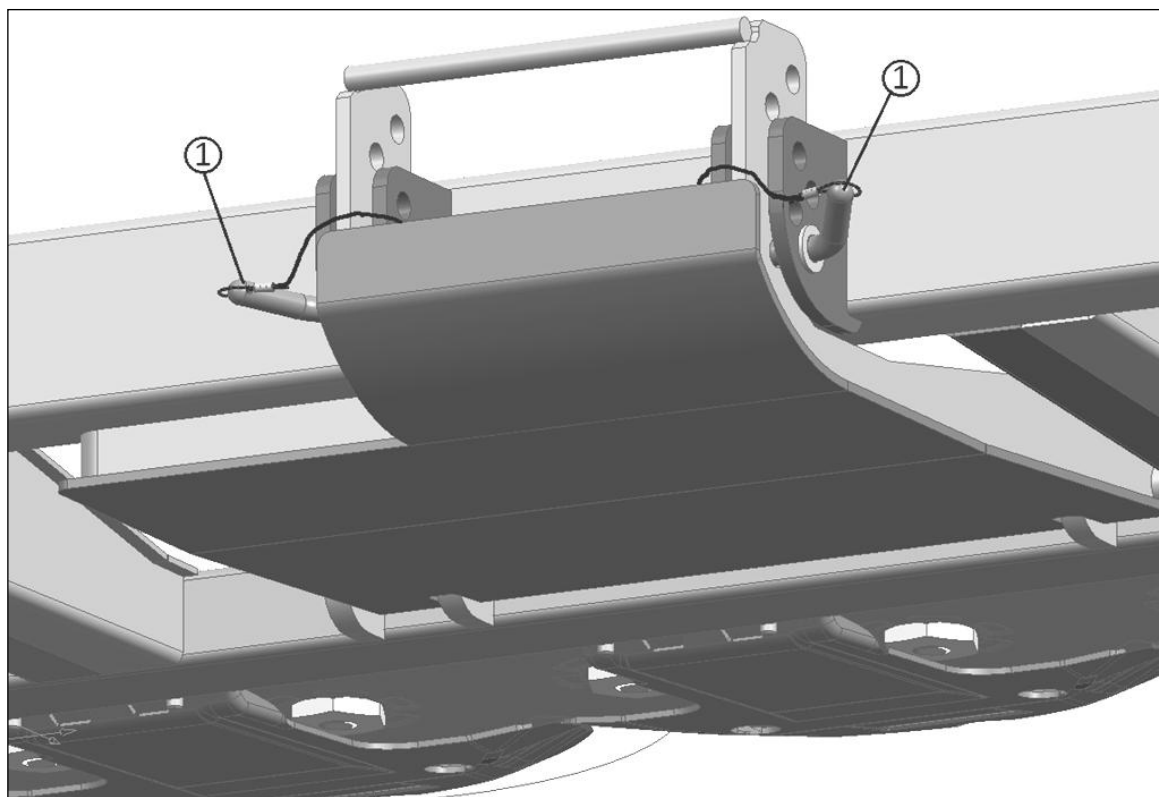
3) Установите ось и закрепите башмак с противоположной стороны.

4) Установите второй башмак аналогично.

5) Задняя часть башмаков фиксируется в отверстиях кронштейна 2 (рисунок 6.17) при помощи пальцев с пружинными шплинтами 1 (рисунок 6.19).

6) **ВНИМАНИЕ!** ПРУЖИННЫЕ ШПЛИТЫ СЛЕДУЕТ УСТАНАВЛИВАТЬ ВНУТРИ БАШМАКОВ. В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ШПЛИНТ МОЖЕТ ВЫСКОЧИТЬ ИЗ ОТВЕРСТИЯ ПАЛЬЦА, ПОД ДЕЙСТВИЕМ СТЕРНИ.

7) **ВНИМАНИЕ!** ВСЕ ЧЕТЫРЕ РЕГУЛИРУЕМЫХ БАШМАКА, В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ ЖАТКИ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ В ОДНОМ ПОЛОЖЕНИИ – ПАЛЬЦЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В ОДИНАКОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ. ДЛЯ УДОБСТВА РЕГУЛИРОВКИ НА ЗАДНЕЙ СТЕНКЕ ЖАТКИ ИМЕЕТСЯ ТАБЛИЧКА СО СХЕМОЙ РЕГУЛИРОВКИ.



1 – Ось с пружинным шплинтом

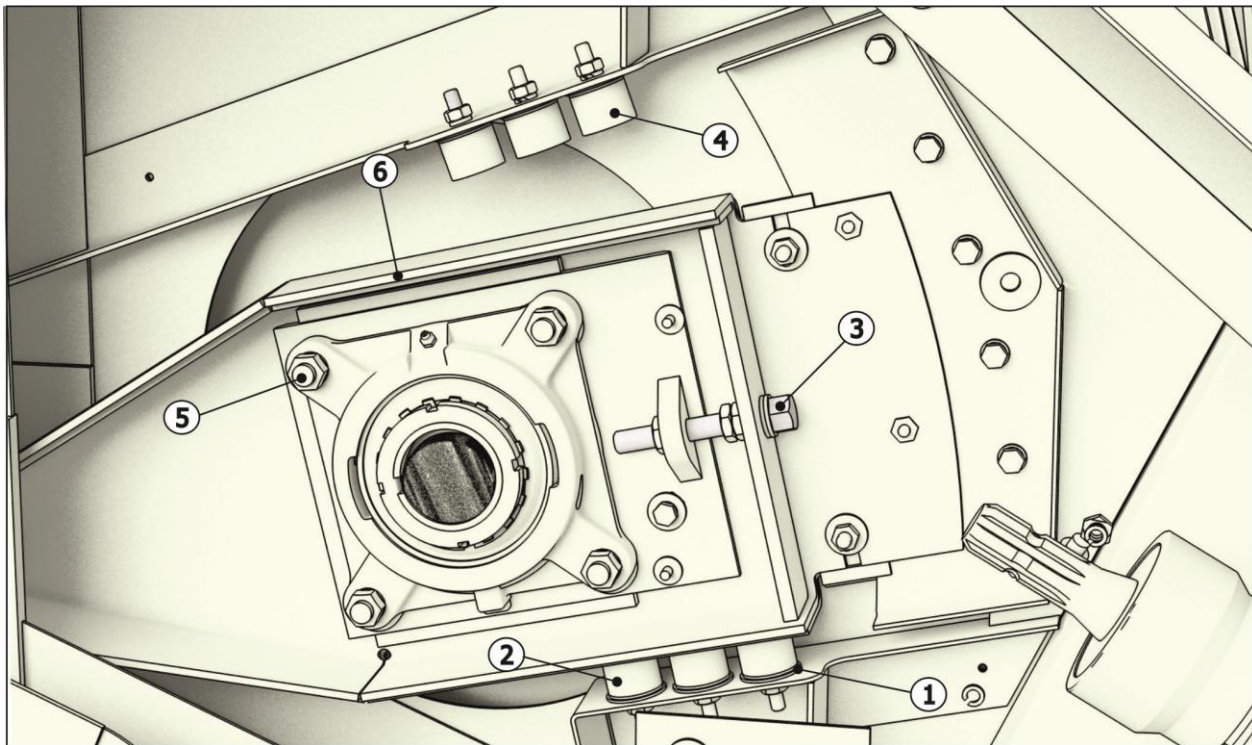
Рисунок 6.19 – Установка дополнительного регулируемого башмака

6.5.4 Регулировка зазора между шнеком и днищем каркаса жатки

Для увеличения зазора между днищем каркаса и шнеком необходимо изменить количество шайб 1 (рисунок 6.20) под буфером 2. В результате этого шнек поднимется выше. Для регулировки зазора между шнеком и задней стенкой каркаса необходимо ослабить болтокрепеж 5, и вращая болт 3 подвинуть шнек (вперед/назад).

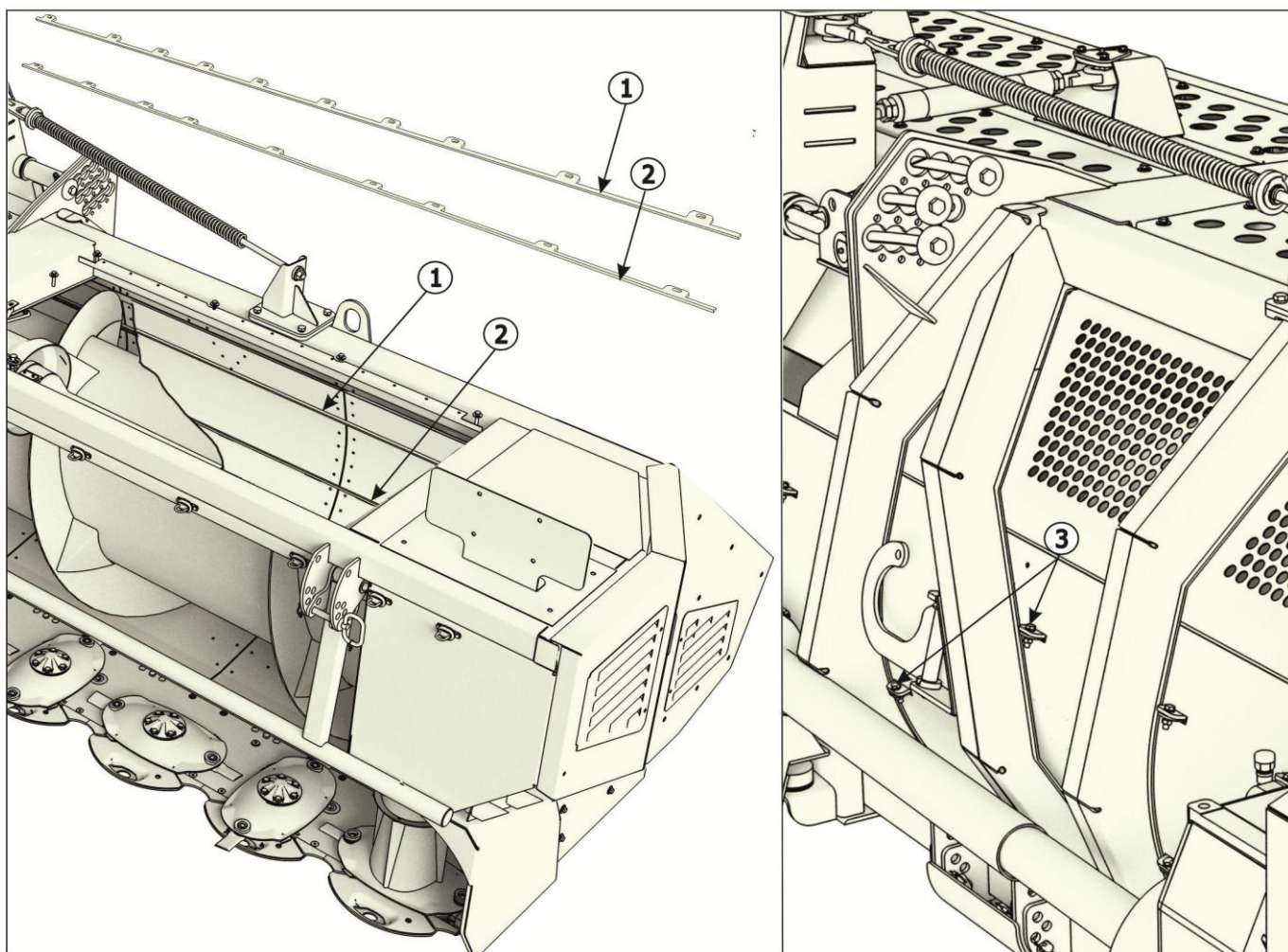
6.5.5 Регулировка чистиков

Для регулировки чистиков 1, 2 (рисунок 6.21) необходимо передвинуть их, предварительно отпустив болтокрепеж 2. Величина зазора должна составлять от 4 до 5 мм. После регулировки болтокрепеж чистика затянуть.



1 – Шайба; 2, 4 – Буфер; 3 – Болт; 5 – Болтокрепеж; 6 – Рычаг шнека

Рисунок 6.20 - Регулировка шнека

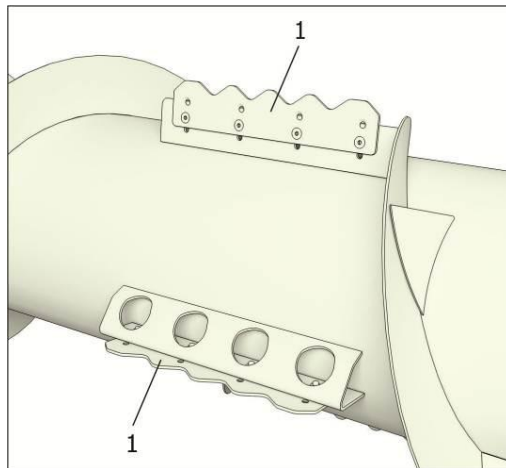


1 - Чистик; 2 - Болтокрепеж

Рисунок 6.21 – Регулировка чистиков

6.5.6 Регулировка положения гребенок шнека

В зависимости от вида, влажности, высоты и урожайности скашиваемой культуры гребенки шнека 1 (рисунок 6.22) можно переустанавливать по пазам (тем самым увеличивая или уменьшая величину окружности вращения подающих выступов). При необходимости можно перевернуть гребенки (для подачи массы плоской частью гребенки), или снять.



1 – Гребенка шнека
Рисунок 6.22 – Шнек

6.5.7 Предохранительные муфты карданных валов

Предохранительные муфты карданных валов настроены и проверены заводом-изготовителем. Муфта карданного вала привода шнека отрегулирована на момент срабатывания (пробуксовывания) $M=1600 \pm 15 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($(160 \pm 1,5) \text{ кгс}\cdot\text{м}$).

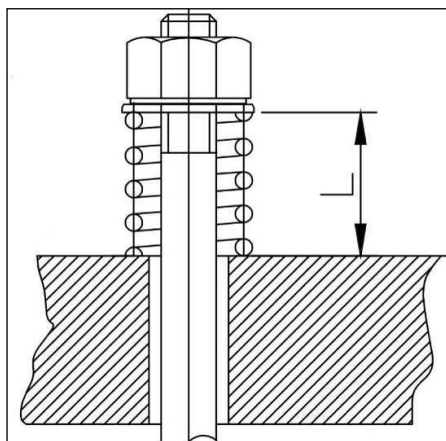
Муфта карданного вала привода режущего аппарата отрегулирована на момент срабатывания (пробуксовывания) $M=1000 \pm 15 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($(100 \pm 1,5) \text{ кгс}\cdot\text{м}$).

После длительных простоев и хранения необходимо перенастроить муфты, так как возможно «схватывание» дисков между собой.

Пружины сначала полностью отпускаются, потом, после проворачивания муфты на несколько оборотов затягиваются вновь. Длины пружин L (рисунок 6.23) должны быть:

- карданного вала привода шнека (правого) – от 32,5 до 33 мм;
- карданного вала привода режущего аппарата (левого) – от 33,5 до 34 мм.

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ ЖАТКИ (СВЫШЕ 1 МЕСЯЦА) НЕОБХОДИМО ОСЛАБИТЬ ПРУЖИНЫ МУФТ, ПРОВЕРИТЬ ФРИКЦИОННЫЕ ДИСКИ ДРУГ ОТНОСИТЕЛЬНО ДРУГА НА НЕСКОЛЬКО ОБОРОТОВ, ЗАТЕМ ОТРЕГУЛИРОВАТЬ МУФТЫ ЗАНОВО, ТАК КАК ФРИКЦИОННЫЕ МУФТЫ ИМЕЮТ СВОЙСТВО «ЗАЛИПАТЬ».



L – Длина пружины

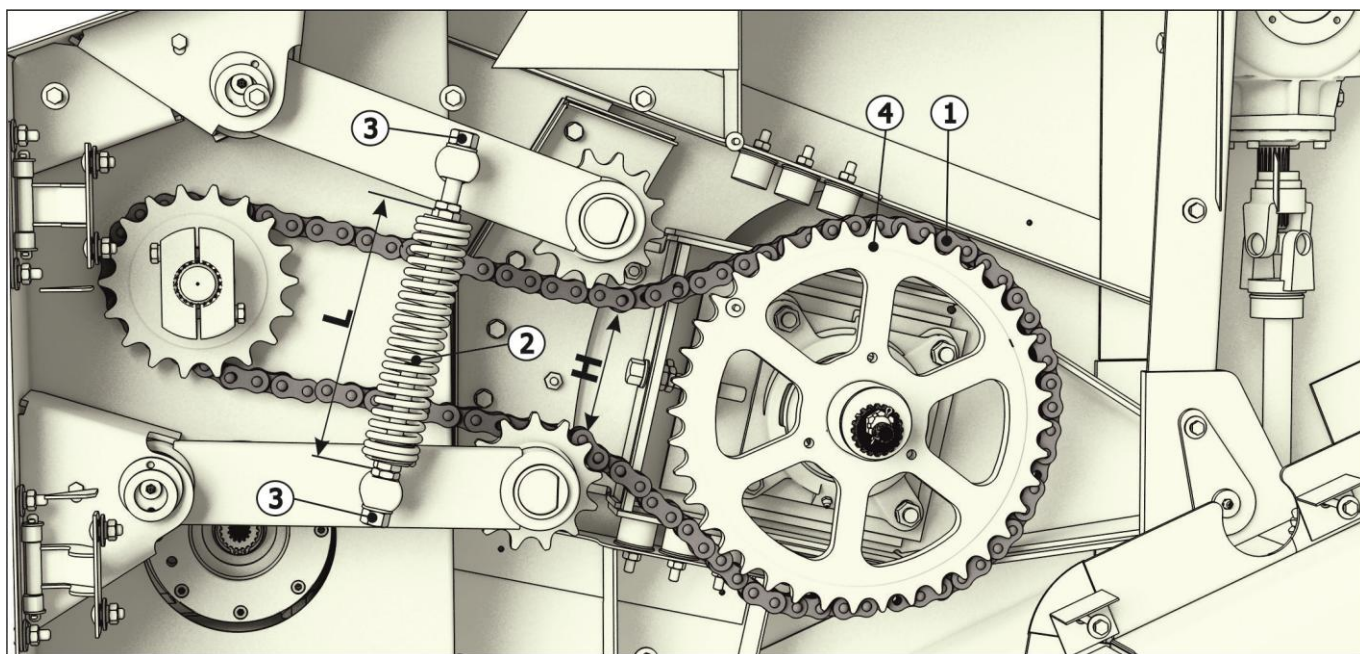
Рисунок 6.23 - Регулировка момента срабатывания предохранительной муфты

6.5.8 Регулировка натяжения приводных цепей

Натяжение цепи 1 привода шнека обеспечивается пружиной 2 (рисунок 6.24), регулировка производится гайками 3.

В правильно натянутой передаче длина пружины 2 должна быть в пределах от 230 до 240 мм.

ВНИМАНИЕ! СЛИШКОМ СИЛЬНОЕ НАТЯЖЕНИЕ ЦЕПЕЙ ПРИВОДИТ К ИХ БЫСТРОМУ ИЗНОСУ И ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ. ТАКЖЕ ПОВЫШЕННОМУ ИЗНОСУ В ДАННОМ СЛУЧАЕ ПОДВЕРГАЮТСЯ ЗВЕЗДОЧКИ, ВАЛЫ И ПОДШИПНИКОВЫЕ ОПОРЫ.



1 – Цепь; 2 – Пружина; 3 – Гайка; 4 – Звездочка

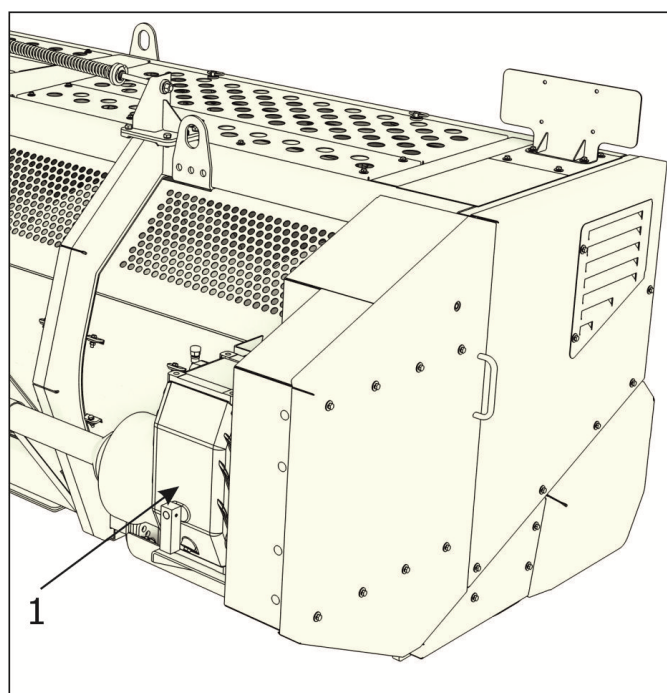
L – длина пружины; H – расстояние между ветвями цепи

Рисунок 6.24 - Натяжение цепи привода шнека

6.5.9 Регулировка оборотов шнека

В комплектации завода жатка выпускается с установленной звездочкой 4 ($n=40$ зубев) на шнеке (см. рисунок 6.24).

Также в комплекте с жаткой поставляются сменные звездочки, входящие в комплект ЗИП (см. приложение А, $n=50$ зубьев, $n=33$ зубьев). Для облегчения изменения оборотов шнека установлена коробка переключения скоростей 1 (две скорости) (рисунок 6.25). Изменяя передаточное отношение коробки скоростей и/или устанавливая другие сменные звездочки изменяется частота вращения шнека. Возможные обороты шнека приведены в приложении Б.



1-коробка переключения скоростей
Рисунок 6.25

Для удобства регулировки оборотов шнека на задней стенке жатки (возле коробки переключения скоростей) имеется аппликация (рисунок 6.26). На аппликации указаны обороты шнека в зависимости от сменной звездочки, установленной на цапфе шнека, и передаточного отношения коробки переключения скоростей.

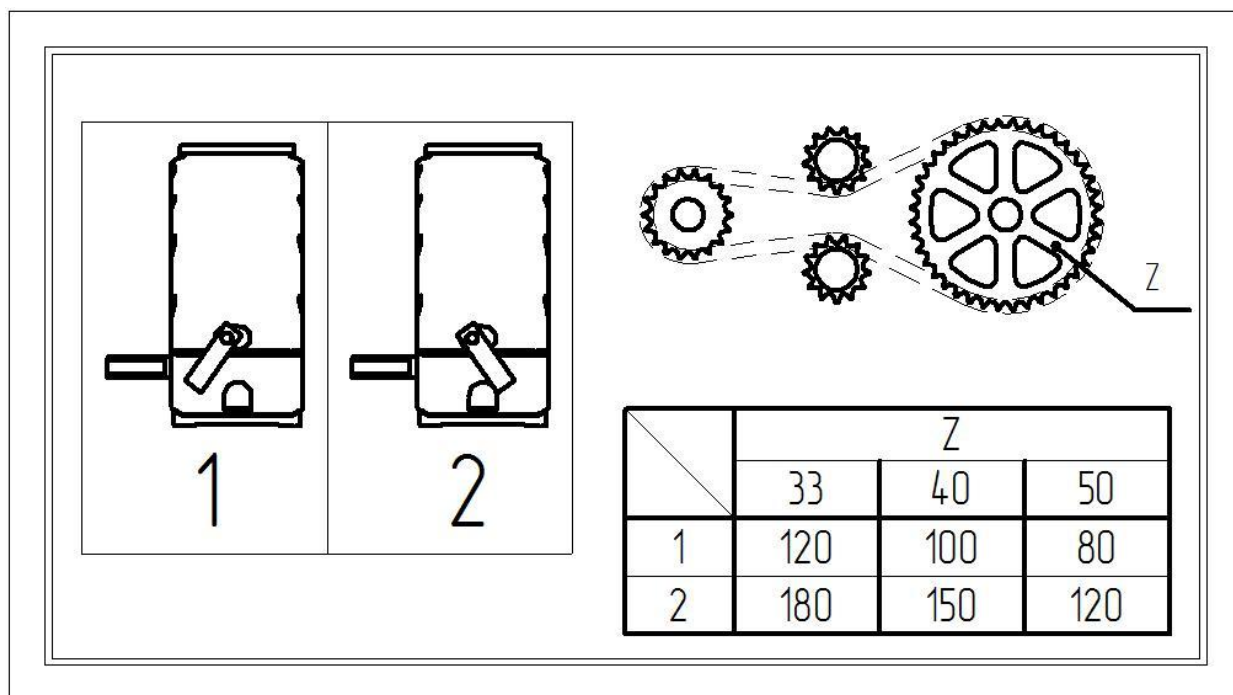


Рисунок 6.26 – Таблица регулировки оборотов шнека

ВНИМАНИЕ! ПРИ ЗАМЕНЕ ЗВЕЗДОЧЕК НЕОБХОДИМО ИЗМЕНИТЬ ДЛИНУ ЦЕПИ 1 (рисунок 6.24).

Для увеличения длины цепи предусмотрены переходные и соединительные звенья, участок цепи, входящие в комплект ЗИП.

Минимальную длину контура цепи проверить, подняв шнек максимально вверх (до соприкосновения рычагов шнека 6 (рисунок 6.20) с буферами 4. Когда шнек опущен ветви цепи не должны соприкасаться $H_{\min}=40$ мм (рисунок 6.24).

6.5.10 Регулировка роторов режущих аппаратов

Привод режущих аппаратов осуществляется по бокам жатки (см. приложение Б). Роторы режущих аппаратов установлены под углом 90° (см. рисунок 6.27) относительно друг друга, поэтому при вращении ножи соседних роторов не задевают друг друга.

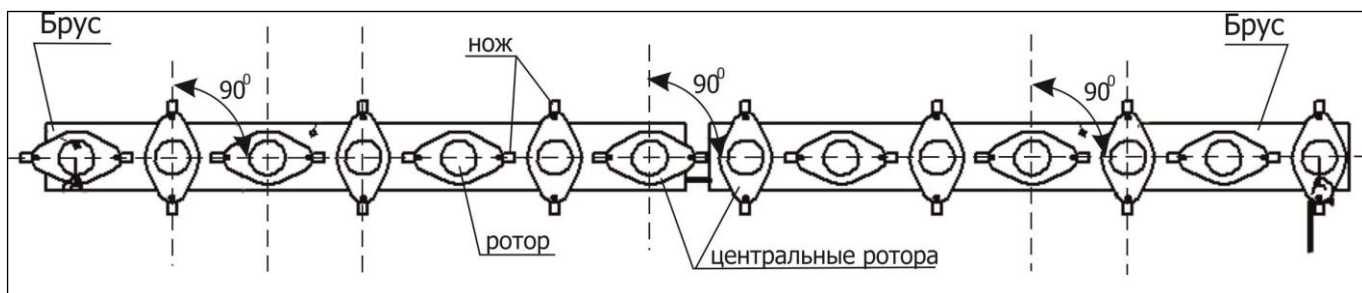
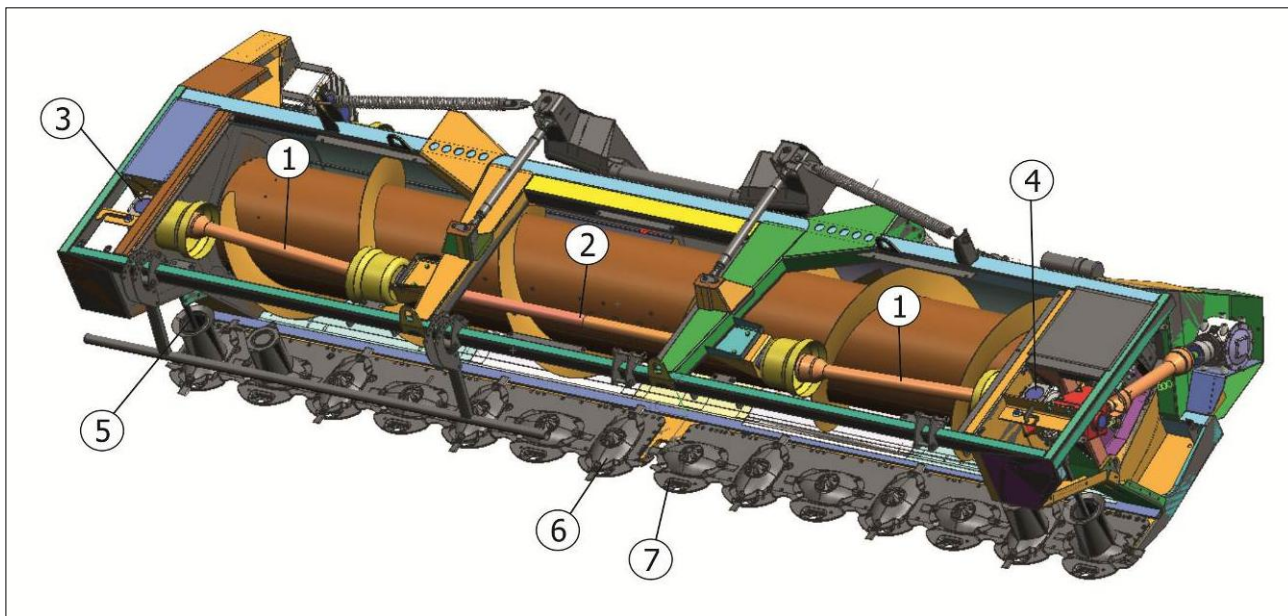


Рисунок 6.27 – Регулировка роторов режущих аппаратов

ВНИМАНИЕ! ПРИ СНЯТИИ И УСТАНОВКЕ РОТОРОВ НЕОБХОДИМО СТРОГО СОБЛЮДАТЬ ПОЛОЖЕНИЕ РОТОРА ОТНОСИТЕЛЬНО СОСЕДНИХ (рисунок 6.27).

ВНИМАНИЕ! ПРИ ПОДГОТОВКЕ К РАБОТЕ ПРИВОДА РЕЖУЩИХ АППАРАТОВ (ЗАМЕНЕ, СНЯТИИ, УСТАНОВКЕ КАРДАННЫХ ВАЛОВ 1 (рисунок 6.28), ВАЛА 2, РЕДУКТОРОВ 3, 4 И КАРДАННЫХ ВАЛОВ 5) НЕОБХОДИМО ВЫСТАВИТЬ ЦЕНТРАЛЬНЫЕ РОТОРЫ 6 и 7 ПОД УГЛОМ 90^0 ДРУГ ОТНОСИТЕЛЬНО ДРУГА.

Для удобства регулировки все шлицевые соединения имеют 21 зуб.



1, 5 – Карданный вал; 2 – Вал; 3, 4 – Редуктор; 6, 7 - Ротор
Рисунок 6.28 – Подготовка привода режущего аппарата

7 Техническое обслуживание

7.1 Общие указания

Жатка 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 и в ЗИП жатки (см. Приложение А).

Техническое обслуживание комбайна должно совмещаться с техническим обслуживанием жатки.

Настоящие правила технического обслуживания обязательны при эксплуатации жатки. Жатка, 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 50 ч работы под нагрузкой.

Техническое обслуживание при постановке на хранение (сезонное техобслуживание).

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 жатку от грязи и растительных остатков, все составные части изделия должны быть чистыми;
- откройте боковые щиты и очистите цепь, пружину натяжения цепи;
- проверьте состояние ножей, погнутые и изношенные заменить согласно п.6.4 настоящего РЭ;
- проверьте надёжность крепления роторов и ножей;
- проверьте состояние крепления, чистиков, корпусов подшипников, карданных передач, при необходимости подтяните и законтрите;
- все резьбовые соединения должны быть затянуты;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение приводной цепи;
- произведите смазку узлов жатки согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ;

- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов жатки;

устраните обнаруженные недостатки и неисправности;

жатка 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 роторов и ножей, чистиков, редукторов и др. элементов силовых передач (валы, звездочки, муфты);

- крепления должны быть исправными, резьбовые соединения должны быть затянуты;

- смажьте механизмы жатки согласно п.7.2.6 настоящего РЭ, масленки и пробки должны быть очищены от грязи;

- проведите регулировки жатки, предусмотренные п.6.5 настоящего РЭ;

- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления;

- устраните обнаруженные недостатки и неисправности;

- жатка должна работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

При постановке жатки на хранение после окончания сезона выполните следующие работы:

- очистите жатку 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 жатки;

- устраните обнаруженные неисправности, замените изношенные детали;

- проверьте и, при необходимости, подтяните крепление составных частей жатки, резьбовые соединения должны быть затянуты и надежно законтрены;

- разгрузите пружину натяжного устройства цепи, механизма уравнивания и предохранительных муфт;

- снимите приводную цепь, очистите ее, промойте промывочной жидкостью и проварите в масле;

- установите цепь на место в жатке без натяжения;

- цепи должны быть чистыми, проварены в горячем (от 80 до 90 °С) моторном масле в течение двадцати минут;
- при хранении жатки на открытой площадке, цепь после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;
- проверьте, нет ли течи смазки из редукторов и режущих аппаратов;
- устраните обнаруженные течи, при необходимости, долейте смазку в редукторы (при продолжительности работы от 360 до 480 ч за сезон замените смазку в редукторах);
- произведите полную смазку жатки 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 жатки, 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 жатки. Устраните обнаруженные недостатки и неисправности;
- проверьте состояние защитных покрытий на поверхностях жатки и, в случаях обнаружения следов коррозии, очистите пораженную поверхность, окрасьте ее или покройте защитной смазкой;
- состояние жатки в закрытых помещениях проверяйте через каждые два месяца, а при хранении на открытых площадках и под навесом – ежемесячно.

7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

После хранения расконсервируйте машину, установите все снятые ранее узлы и детали, проведите работы по досборке, монтажу, навешиванию и регулировке жатки согласно настоящему РЭ.

7.2.6 Смазка жатки

Все трущиеся поверхности необходимо правильно и своевременно смазать. Достаточная и своевременная смазка увеличивает сроки эксплуатации и надежность жатки. Смазку производить в соответствии с таблицей 7.1, 7.2 и объектами смазки, представленными на рисунках 7.1, 7.2 и 7.3.

Таблица 7.1 – Таблица смазки

№ позиции на рисунке 7.1	Наименование, сборочной единицы. Место смазки	Количество сборочных единиц в изделии, шт..	Наименование и обозначение марок ГСМ		Масса или иобъем в килограммах или литрах ГСМ, заправляемых в изделие при пополнении (кол. точек смазки или заправочных емкостей)	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие			
Смазки (в килограммах)							
1	Карданный вал 07.894.019.11 (привода шнека с предохранительной муфтой)	1	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 или по ТУ производителя (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,1 (6)	10	
2	Карданный вал 07.994.002.01 (привода роторов с предохранительной муфтой)	1	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,1 (6)	10	
3	Карданный вал 09.850.001.01 (привода роторов с обгонной муфтой)	1	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,1 (6)	10	
4	Карданные валы 09.824.024.01 приводов режущих аппаратов	2	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,1 (6)	10	
5	Карданный вал 27.220.025.01	2	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,1 (2)		

Продолжение таблицы 7.1

№ позиции на рисунке 7.1, 7.2	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Количество сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ		Масса или объем ГСМ заправляемых в изделие при смене или пополнении, кг (кол-во точек)	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие			
6	Ролики рамки навески, подшипник центрального шарнира, оси механизмов вывешивания, опоры механизма стопорения, оси рычагов натяжения цепей	1	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ - М ₂ 4/12Гд1-3)	1(15)	24	
Масла (в литрах)							
7	Редуктор 9.276.229.10 COMER	1	Shell Omala S4 GX 220	Total Carter SH 220	1,9 и 1,5	150 или 1 раз в сезон	
8	Редуктор 9.312.678.10	1	Shell Omala S4 GX 220	Total Carter SH 220	1,5	150 или 1 раз в сезон	
9	Цепь	1	Масло НИГРОЛЛ ТУ 38.101529 - 75	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ - М ₂ 4/12Гд1-3)	0,2(4)	150 (1 раз в сезон проварить)	
10	Редуктор 9.269.277.10 COMER	1	Shell Omala S4 GX 220	Total Carter SH 220	3,3	150 или 1 раз в сезон	

Продолжение таблицы 7.1

№ позиции на рисунке 7.1, 7.2	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Количе- ство сбороч- ных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ		Масса или объем ГСМ заправляе- мых в изделие при смене или пополнении, кг (кол-во точек)	Периодич- ность смены (по- полнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие Зарубежные *			
Смазки (в килограммах)							
11	Режущий аппарат	2	SAE 90EP	Масло трансмиссионное ТАД-17И ГОСТ 23652-79	4	Через каж- дые 100 ч	
12	Коробка переключения скоростей 5367.142.027	1	SAE 90EP	Масло трансмиссионное ТАД-17И ГОСТ 23652-79	9	150 или 1 раз в сезон	

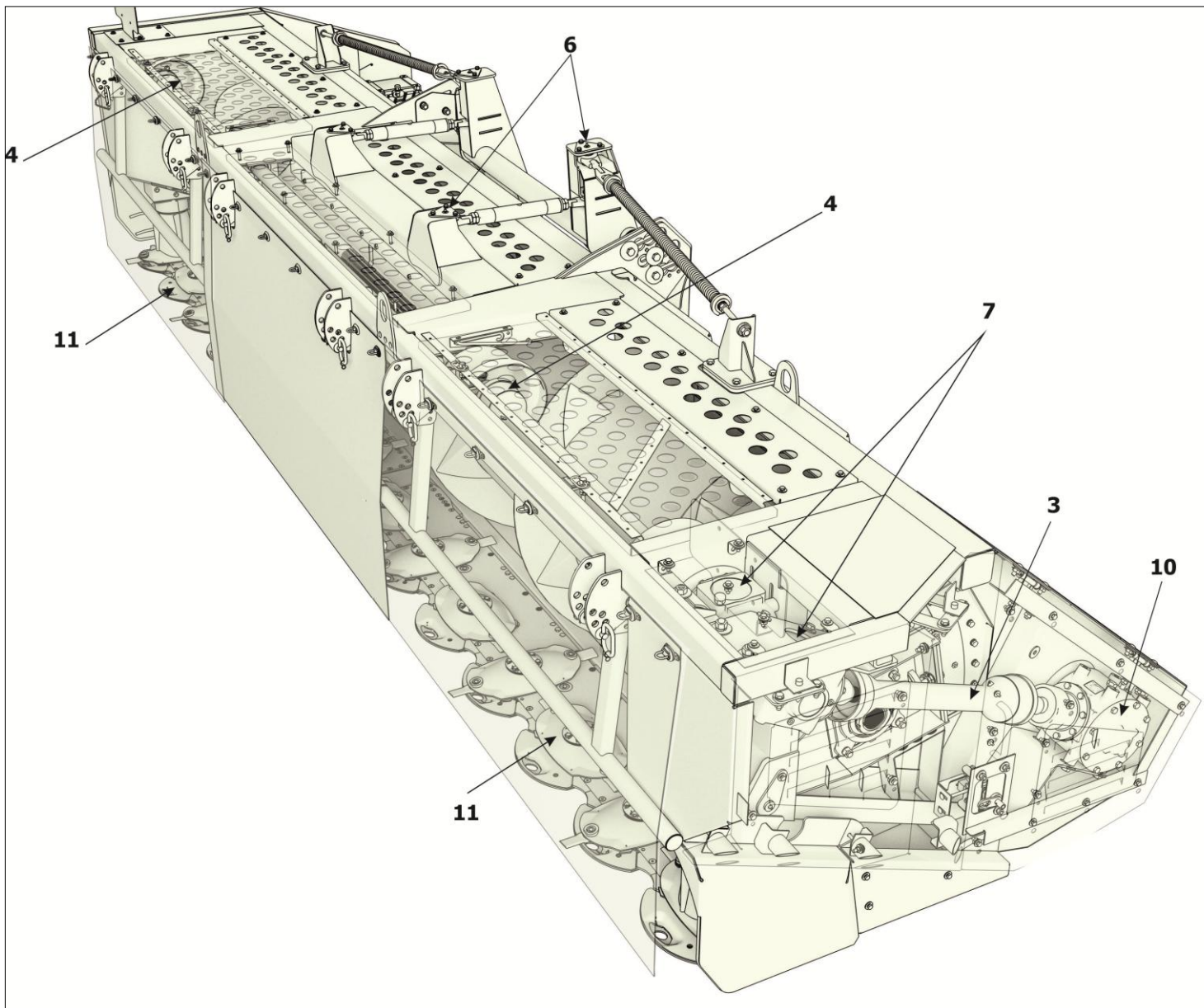


Рисунок 7.1 - Объекты смазки жатки

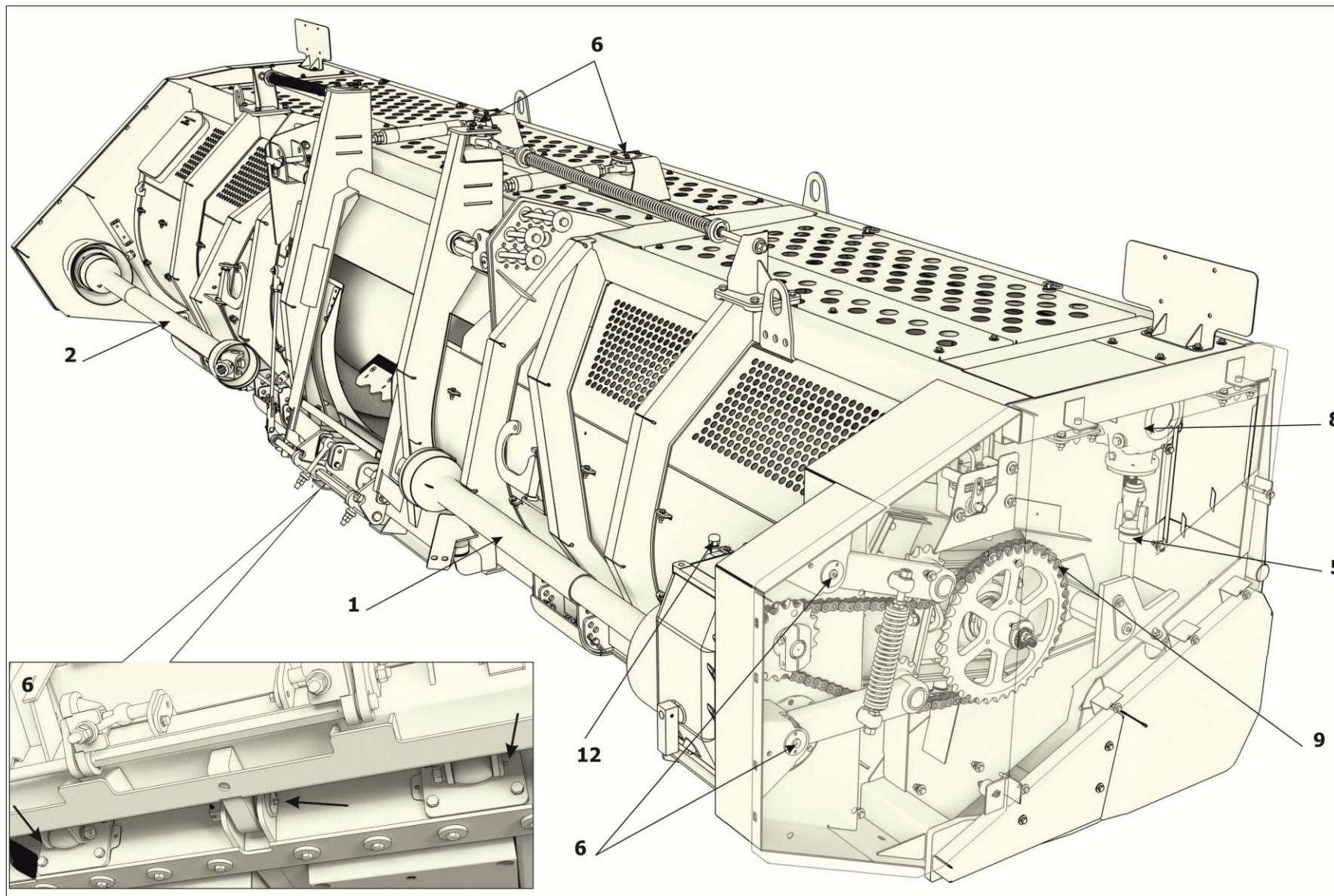


Рисунок 7.2 - Объекты смазки жатки

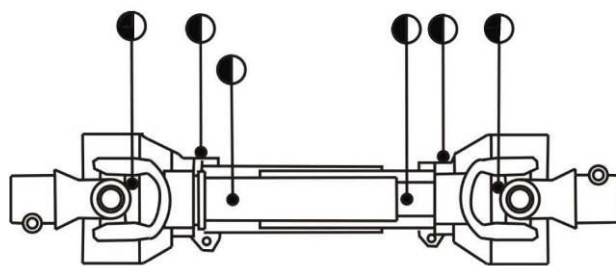


Рисунок 7.3 - Места смазки карданного вала

Таблица 7.2

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	Каждые 50

Смазочные материалы должны находиться в чистой посуде, шприц – в чистом состоянии. Перед смазкой масленки должны быть протерты чистой ветошью. Для равномерного распределения смазки включить рабочие органы жатки и прокрутить их на холостых оборотах от 2 до 10 мин.

Для доступа к местам смазки вертикальных карданных валов режущих аппаратов 5 (рисунок 7.1) необходимо открыть боковые щиты.

7.2.6.1 Смазка режущих аппаратов

Проверяйте постоянно уровень масла в режущих аппаратах.

Для проверки уровня:

- опустите жатку в рабочее положение;
- установите жатку на ровную поверхность;
- в таком положении жатка должна простоять в течение 15 мин для того, чтобы масло собралось в нижних частях брусков;
- снимите пробки заливных горловин брусков;
- уровень масла должен быть 7-8 мм от дна (рисунок 7.3).

Заливная горловина находится между первым и вторым дисками.

Меняйте масло после первых 50 ч работы, и далее через каждые 100 ч работы. Если машина отработала менее 100 ч за сезон, то масло необходимо заменить при снятии жатки с хранения.

Менять масло необходимо при рабочей температуре, что позволяет максимально освободить полость режущего аппарата от отработавшего масла.

Количество масла, заливаемого в каждый брус - 4 литра.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАЛИВАТЬ МАСЛА БОЛЬШЕ, ЧЕМ НЕОБХОДИМО. КАК НЕДОСТАТОЧНОЕ, ТАК И ИЗЛИШНЕЕ КОЛИЧЕСТВО МАСЛА В РЕЖУЩЕМ АППАРАТЕ ПРИВЕДЕТ К ЕГО ПЕРЕНАГРЕВУ И ПОСЛЕДУЮЩЕМУ ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ.

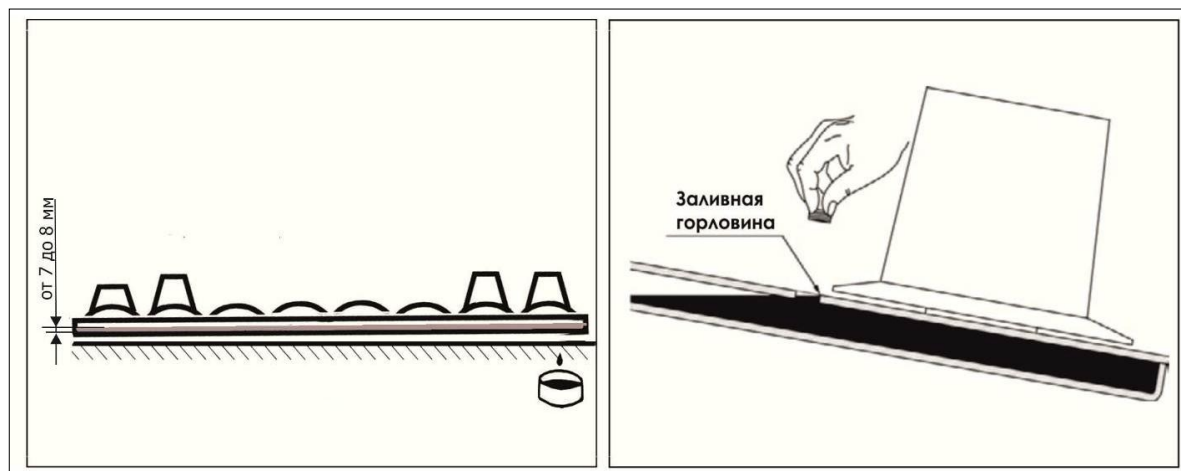


Рисунок 7.3 - Проверка уровня масла в режущем аппарате

8 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности жатки и методы их устранения приведены в таблице 8.1.

Таблица 8.1

Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
При кошении наблюдается сдирание дёрна башмаками. При кошении жатка зависает в воздухе после преодоления неровностей рельефа	Неправильно отрегулирован механизм копирования	Натяните или ослабьте пружины механизма копирования
	Неправильно отрегулирована СКРП комбайна	Произвести регулировку СКРП комбайна
Возник резкий металлический стук	При наезде на инородное тело скашивающий нож отогнулся вниз и задевает за режущий аппарат	Быстро выключите привод, и замените нож
Наблюдается течь смазки из картера режущего аппарата	Ослаблено крепление днища бруса к панели	Затяните болты днища бруса, при необходимости замените прокладку днища бруса
Чрезмерный нагрев одного из роторов режущего аппарата	Наматывание травы на вал под ротором	Снимите ротор и очистите вал
Жатка не прокашивает, и оставляет гребень	Сломался нож на роторе	Замените нож
Остановка рабочих органов жатки	Сработала предохранительная муфта карданного вала	Обнаружить и устранить причину срабатывания предохранительной муфты (попадание постороннего предмета, забивание массой и др.) и отрегулировать муфту согласно п.6.5.7 настоящего РЭ
Чрезмерный нагрев режущего аппарата	В полости режущего аппарата имеется недостаточное или чрезмерное количество масла	Установите уровень масла согласно п. 7.2.6.1 настоящего РЭ
Чрезмерный нагрев редукторов	В полости редуктора имеется недостаточное или чрезмерное количество масла	Установите уровень масла согласно п. 7.2.6.1 настоящего РЭ

9 Критерии предельных состояний

Жатка относится к ремонтируемым объектам и имеет предельное состояние двух видов:

- Первый вид – это вид, при котором происходит временное прекращении эксплуатации жатки по назначению и отправки ее на средний или капитальный ремонт. Это может произойти при выходе из строя деталей и узлов, не относящихся к каркасу жатки: редукторов, подшипниковых опор, шнека, режущих аппаратов, карданных валов и прочих деталей и узлов которые можно заменить после их выхода из строя.

- Второй вид – это вид, при котором происходит окончательное прекращении эксплуатации жатки по назначению и передача ее на применение не по назначению или утилизация. Это происходит при разрушении, появления трещин или деформации каркаса или рамки навески жатки. Критическая величина деформации каркаса или рамки определяется исходя из:

- возможностей движущихся узлов жатки свободно, без заеданий и затирааний вращаться и выполнять технологический процесс,
- возможности безопасно эксплуатировать изделие;
- возможностей выставить требуемые для работы настройки.

В случае затруднений определения критической деформаций необходимо обратиться в специализированный дилерский центр или в сервисную службу АО «Клевер».

При появлении любого количества трещин на каркасе или рамке навески жатки, необходимо остановить работу, доставить жатку в специализированную мастерскую для проведения осмотра и ремонта специалистом. При необходимости обратиться в сервисную службу АО «Клевер».

При разрушении каркаса или несущей рамки рекомендуем прекратить эксплуатацию жатки по назначению и утилизировать.

10 Правила хранения

Хранение жатки осуществляется на специально оборудованных машинных дворах, открытых площадках, под навесами и в закрытых помещениях. Место хранения должно располагаться 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 жатки 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.

Жатка в заводской упаковке может храниться в закрытом помещении до 1 года. При необходимости хранения более 1 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 жатки должны быть обеспечены условия для удобного её осмотра и обслуживания, а в случае необходимости - быстрого снятия с хранения.

На длительное хранение жатку необходимо ставить не позднее 10 дней с момента окончания сезона её эксплуатации.

Состояние жатки следует проверять в период хранения: в закрытых помещениях не реже 1-го 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 жатки, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

11 Транспортирование

Жатка 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 - по ГОСТ 23170.

Транспортирование жатки 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 50 кН (5000 кг).

Зачаливание и строповку жатки производить согласно схеме строповки (рисунок 8.1).

По дорогам общего пользования жатка должна транспортироваться на тележке.

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

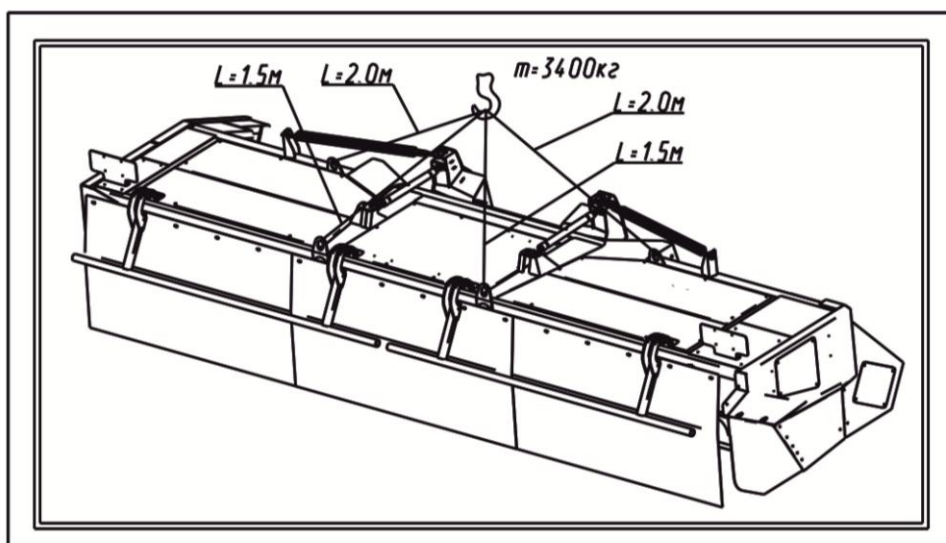


Рисунок 8.1 – Табличка "Схема строповки"

12 Гарантии изготовителя

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

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие ЖРН-600 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 - 12 лет.

Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые детали (см. таблицу 12.1):

Таблица 12.1

№п/п	Обозначение	Наименование
1	ЖРН-604.10.00.100А	Фартук
2		Нож левый
3		Нож правый
4		Болт крепления ножа
5		Гайка крепления ножа
6		Подшипники 680210 ГОСТ 24850-81
7		Подшипники 680314 НК7С17-ТУ ВНИПП.016-03
8		Масло SAE 90EP и
9		Масло Shell Omala S4 GX 220
10		Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87

Гарантия на 1 год распространяется на следующие единицы (см. таблицу 12.2):

Таблица 12.2

№ п/п	Обозначение	Наименование
1		Редуктор 9.276.229.10
2		Редуктор 9.312.678.10
3		Редуктор 9.269.277.10
4		Аппарат режущий 9.567.003.00
5		Аппарат режущий 9.567.002.00
6		Коробка переключения скоростей 5367.142.027
7		Цепь ASA 100HE

13 Вывод из эксплуатации и утилизация

При достижении конца срока эксплуатации адаптера или его компонентов и их передачи для утилизации, то утилизация компонентов должна быть выполнена надлежащим образом. При этом следует соблюдать предписания соответствующих местных органов власти.

Демонтированные дефектные детали адаптера и отработанное рабочее жидкости должны быть утилизированы в соответствии с действующими экологическими нормативными документами. При этом следует соблюдать предписания соответствующих местных органов власти.

При отсутствии регламентирующих норм следует обратиться к поставщикам масел, моющих средств и т. д. за информацией о воздействии последних на человека и окружающую среду, а также о безопасных способах их хранения, использования и утилизации.

Если действующее природоохранное законодательство не регламентирует вопросы по утилизации, то при утилизации адаптера следует руководствоваться здравым смыслом

Эксплуатационные материалы в машине требуют специальной утилизации, не допускается их попадание в окружающую среду:

- Упаковочные материалы использовать вторично, передавать в места вторичного использования и не смешивать с бытовым мусором.
- Пластмассы, помеченные с указанием материала использовать вторично, передавать в места вторичного использования и не смешивать с бытовым мусором.
- Эксплуатационные материалы, такие как масло и гидравлическая жидкость требуют обращения как специальные отходы, их следует собрать в специальные емкости для хранения и дальнейшей утилизации.

14 Требование охраны окружающей среды

Жатки в части охраны окружающей среды на всех стадиях жизненного цикла (производство, эксплуатация и хранение) должен соответствовать Федеральному Закону об охране окружающей среды № 07-ФЗ от 10.01.2002 года.

Должна быть исключена возможность каплепадения масел, её течи из гидросистемы и смазочного материала из системы смазки жаток.

Слив масла на землю и в водоёмы не допускается.

Мойка жаток должна осуществляться на специальных площадках, оборудованных отстойниками.

Вышедшие из строя детали и узлы не представляют опасности для окружающей среды и здоровья человека.

Жатки не содержат составных частей представляющих опасность для жизни и здоровья человека и окружающей среды, а также при подготовке к отправке на утилизацию.

Детали жаток, изготовленные с применением пластмассы и резины, могут быть утилизированы.

Материалы, из которых изготовлены детали и отдельные части жаток, поддающиеся внешней переработке, могут быть реализованы по усмотрению Потребителя.

Утилизация жаток должна производиться на специализированных предприятиях.

Вышедшие из строя и отработавшие свой ресурс детали жаток должны передаваться на специализированные предприятия, имеющие лицензию на переработку отходов.

Утилизация жаток должна проводиться в соответствии с действующими нормами и экологическими требованиями.

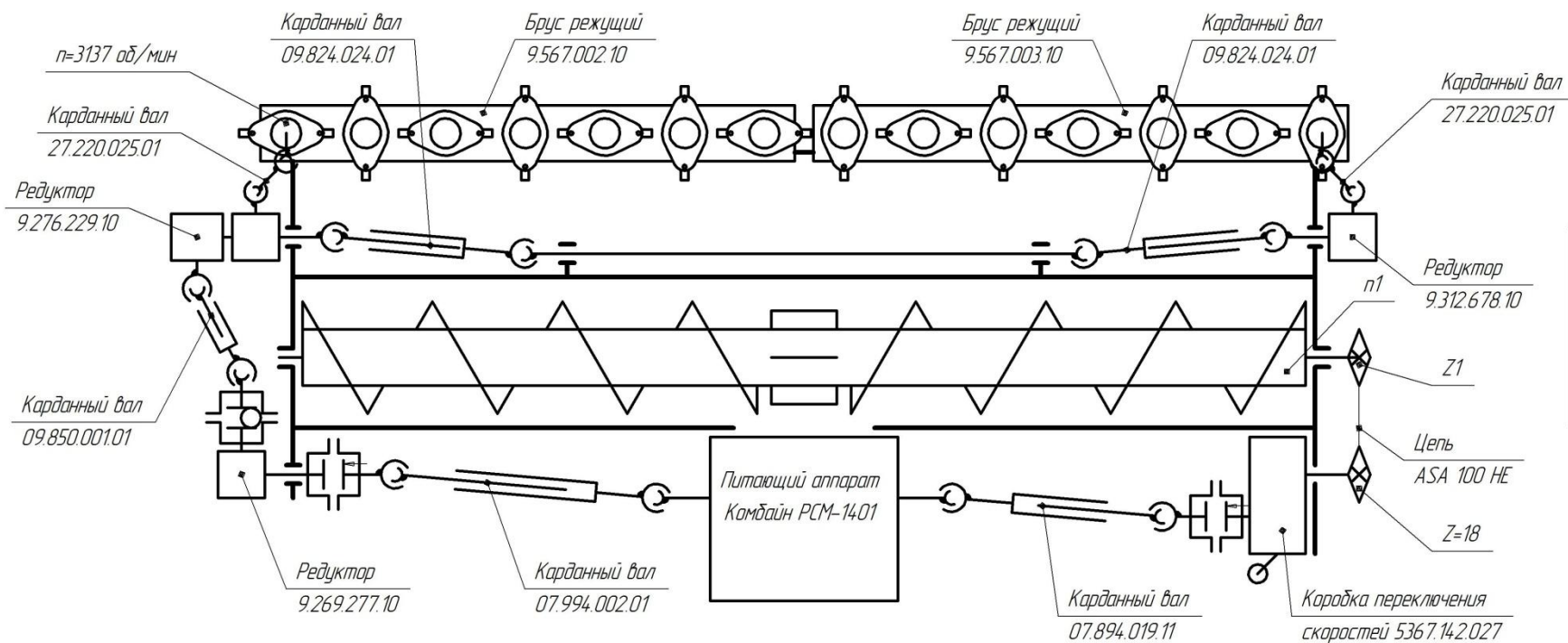
Приложение А
(обязательное)
Перечень запасных частей

Запасные части, поставляемые с жаткой, представлены в таблице А.1

Обозначение	Наименование	Количество, шт.
ЖРН-604.00.00.100	Съемник	1
ЖРН-604.00.00.150	Лом монтажный	1
ЖРН-604.00.00.210	Вороток	1
ЖРН-604.06.00.100-01	Звездочка	1
-02	Звездочка	1
101.01.00.430	Ключ	2
ЖРН-604.00.00.603	Упор	1
ЖРН-604.00.00.608А	Пробойник	1
ЖРН-604.00.00.611А	Чистик ручной	1
ЖРН-604.04.00.605	Болт	30
	Гайка М12-10 DIN 6923	30
	Нож левый 952 043.0	14
	Нож правый 952 042.0	14
	Диск 2.567.7081.00	2
	Опора диска 9.566.552.00	1
	Цепь ASA 100HE	22 зв.
	Звено соединительное CONN. LK M26 CHAIN ASA 100 HE	1
	Звено переходное OFFSET LK M23 CHAIN ASA 100 HE	1
	Ключ 6910-0614 НВ ГОСТ 25788-83 (торце- вой 13)	1
	Ключ 6910-0618 НВ ГОСТ 25788-83 (торце- вой 15)	1
	Ключ 6910-0623 НВ ГОСТ 25788-83 (торцевой 17)	1
	Ключ 7811-0463 С 1 Х9 ГОСТ 2839-80 (13х15)	1
	Ключ 7812-0376 Х9 ГОСТ 11737-93 (под внутренний шестигранник 8 мм)	1

Приложение Б (обязательное) **Схема кинематическая принципиальная**

ЖРН-604



Z1	Передаточное число коробки	n1, об/мин
33	1,8	180
33	2,7	120
40	1,8	149
40	2,7	99
50	1,8	119
50	2,7	79

Каталог деталей и сборочных единиц

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из следующих разделов:

- Иллюстрации и перечень деталей и сборочные единицы
- 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 сборочные единицы» 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, обозначения 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 вперёд.

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

Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц

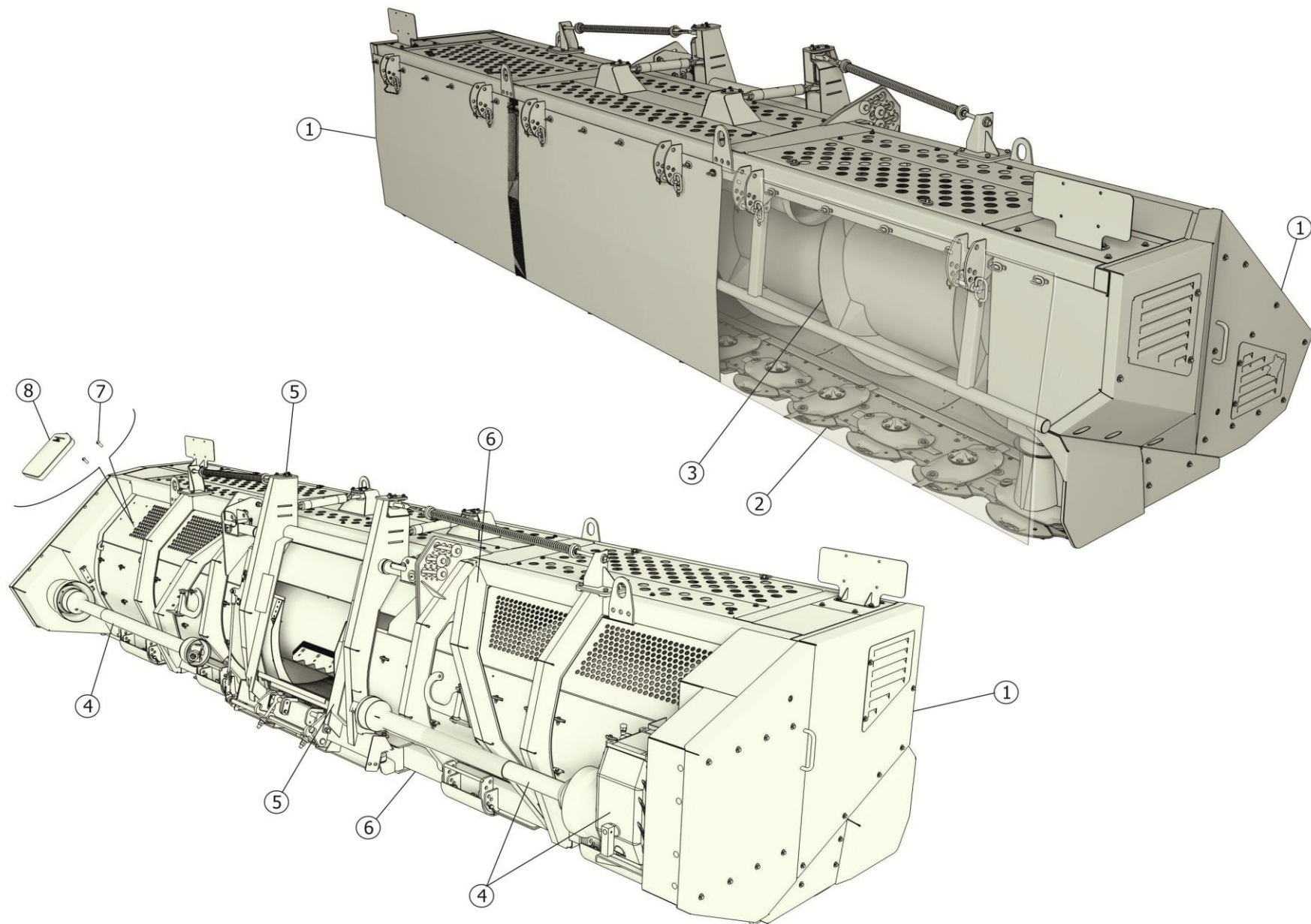


Рисунок 1 - Жатка роторная навесная ЖРН-604

Жатка роторная навесная ЖРН-604.00.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1	1	ЖРН-604.10.00.000А	Установка щитов	1	
	2	ЖРН-604.04.00.000А	Установка брусьев режущих и башмаков опорных	1	
	3	ЖРН-604.03.00.000А	Установка шнека	1	
	4	ЖРН-604.06.00.000А	Установка привода	1	
	5	ЖРН-604.02.00.000А	Установка рамы	1	
	6	ЖРН-604.01.00.000А	Каркас	1	
	7		Винт В.М8-6g*30.48.019 ГОСТ17475-80	4	
	8		Пенал для КДВА/101 -Portadocumenti Piatto A4 Meccanoplast	1	

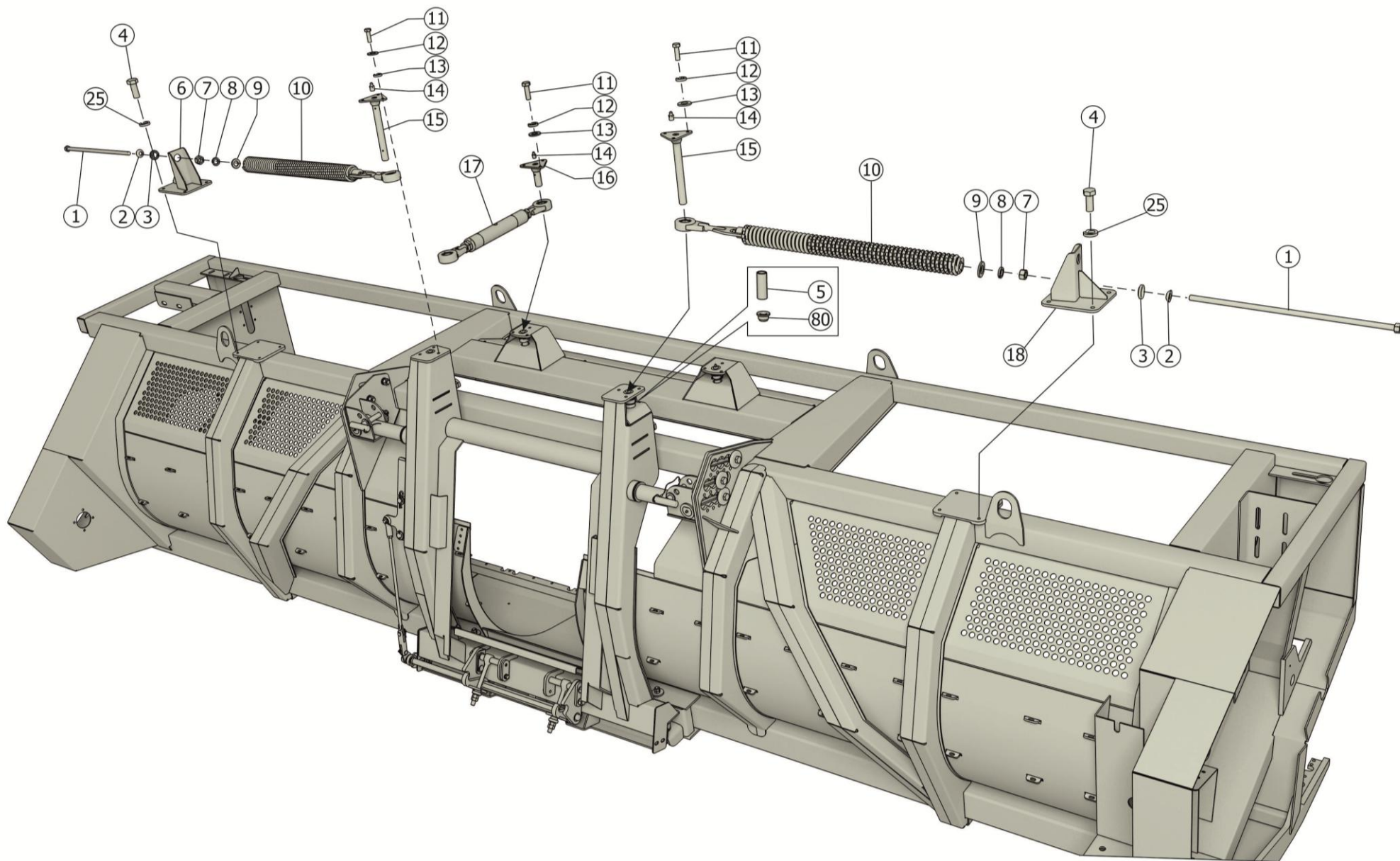


Рисунок 2 - Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А

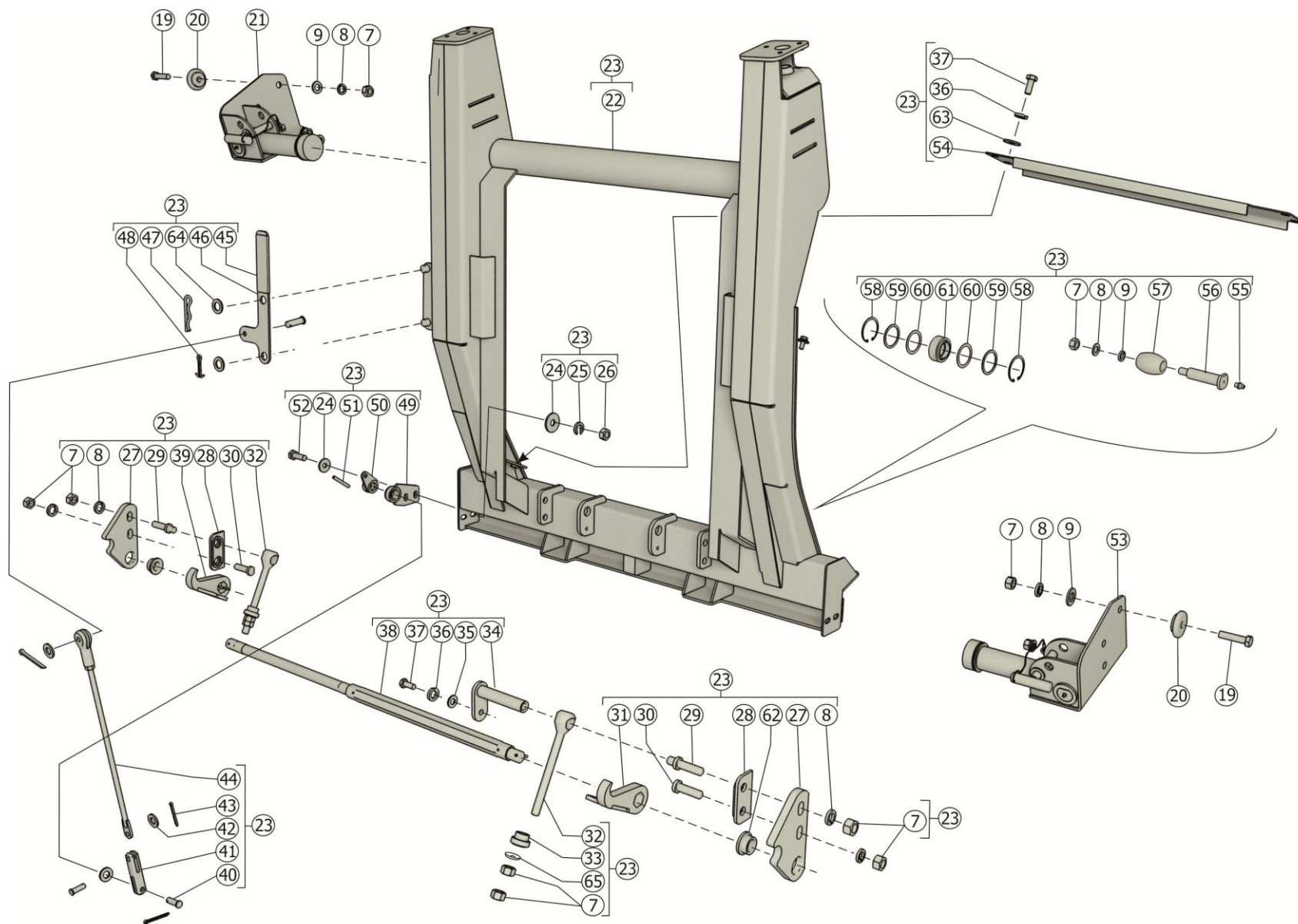


Рисунок 3 - Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А

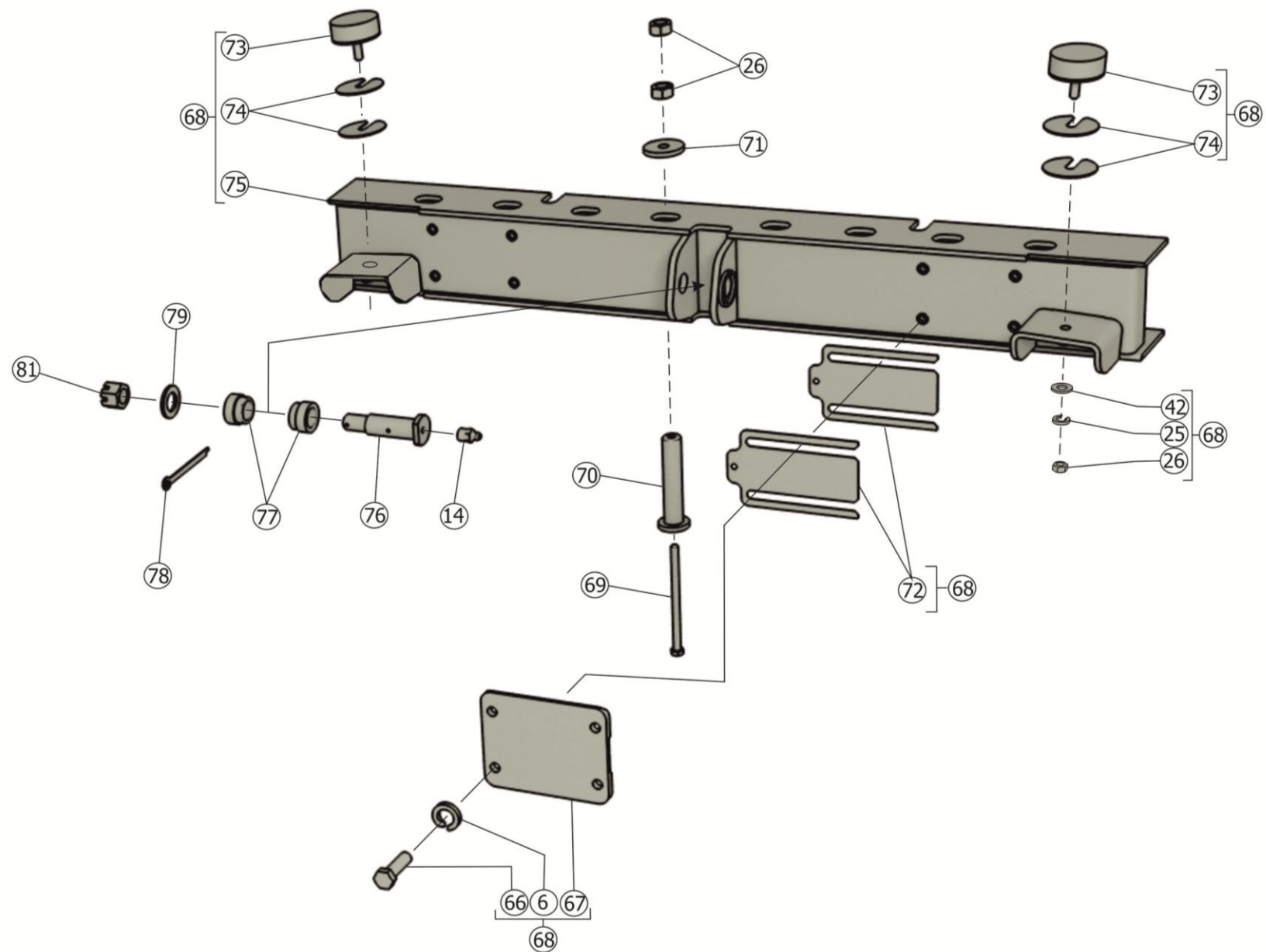


Рисунок 4 - Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А

Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4	1	ЖРН-604.02.00.170А	Болт	2	
	2	ЖРН-604.02.02.612	Шайба сферическая	2	
	3	ЖРН-604.02.02.611	Шайба	2	
	4		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ7798-70	8	
	5	ЖРН-604.02.00.801А	Втулка	2	
	6	ЖРН-604.02.00.090А	Кронштейн	1	
	7		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	18	
	8		Шайба 16Т 65Г019 ГОСТ6402-70	14	
	9		Шайба С.16.01.019 ГОСТ11371-78	10	
	10	ЖРН-604.02.02.020	Пружина	2	
	11		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	12	
	12		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	12	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	12	
	14		Масленка1.2.Ц6.хр ГОСТ19853-74	5	
	15	ЖРН-604.02.00.040А	Ось	2	
	16	ЖРН-604.02.00.040А-01	Ось	2	
	17	ЖРН-604.02.00.050А	Тяга	2	
	18	ЖРН-604.02.00.090А-01	Кронштейн	1	
	19		Болт М16-6g*65.88.35.019 ГОСТ7798-70	6	
	20	ЖРН-604.02.00.627А	Вставка	6	
	21	ЖРН-604.02.00.110А	Кронштейн	1	
	22	ЖРН-604.02.01.010А	Рама	1	
	23	ЖРН-604.02.01.000А	Рама	1	
	24		Шайба С 12.01.019 ГОСТ6958-78	4	
	25		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	26		Гайка М12-6Н.8.019 ГОСТ5915-70	18	
	27	ЖРН-604.02.01.457А	Кронштейн	2	

Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4	28	ЖРН-604.02.01.120А	Кронштейн	2	
	29	ЖРН-604.02.01.618А	Палец	2	
	30	ЖРН-604.02.01.618А-01	Палец	2	
	31	ЖРН-604.02.01.050А	Фиксатор	1	Доп. замена на ЖРН- 604.02.01.623А
	32	ЖРН-604.02.01.619А	Болт	2	
	33	ЖРН-604.02.01.621А	Втулка	2	
	34	ЖРН-604.02.01.110А	Рычаг	2	
	35		ШайбаС.10.01.019 ГОСТ11371-78	2	
	36		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	6	
	37		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	6	
	38	ЖРН-604.02.01.604А	Вал	1	
	39	ЖРН-604.02.01.050А-01	Фиксатор	1	Доп. замена на ЖРН- 604.02.01.623А- 01
	40		Ось6-12b12x36.Ц9хр ГОСТ9650-80	3	
	41	ЖРН-604.02.01.613А	Захват	1	
	42		Шайба С.12.01.019 ГОСТ11371-78	5	
	43		Шплинт3,2*32.019 ГОСТ397-79	3	
	44	ЖРН-604.02.01.160А	Тяга	1	
	45		Термоусаживающаяся трубка ТУТ40/20 1.0 черный ТУ 951613-01	1	
	46	ЖРН-604.02.01.461А	Рычаг	1	
	47		Шплинт 2.4,5*64.019 ОСТ23.2.2-79	1	
	48		Шплинт5*45.019 ГОСТ397-79	1	
	49	ЖРН-604.02.01.130А	Опора	1	

Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4	50	ЖРН-604.02.01.150А	Кронштейн	1	
	51		Штифт А.5*40.60С2 ГОСТ14229-93	3	
	52		Болт М12-6g*35.88.35 ГОСТ7798-70	2	
	53	ЖРН-604.02.00.110А–	Кронштейн	1	
	54	ЖРН-604.02.01.438А	Лист	1	
	55		Масленка1.1.Ц6.хр ГОСТ19853-74	2	
	56	ЖРН-604.02.01.624А	Ось	2	
	57	ЖРН-604.02.01.602А	Ролик	2	
	58		Кольцо С62 ГОСТ13943-86	2	
	59	142.03.00.418	Шайба	2	
	60	142.03.00.003	Кольцо	2	
	61		Подшипник ШС40 ГОСТ3635-78	1	
	62		Втулка (VTULKA_FLANCEVAJA_OLTEC_F_25354520)	2	
	63		Шайба10.01.019 ГОСТ6958-78	4	
	64		Шайба С.20.01.019 ГОСТ11371-78	2	
	65		Шайба 7019-0395 ГОСТ13438-68	2	
	66		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	8	
	67	ЖРН-604.02.02.431А	Опора	2	
	68	ЖРН-604.02.02.000А	Балка	1	
	69		Болт М12-6g*140.88.35.019 ГОСТ7798-70	8	
	70	ЖРН-604.02.00.601А	Втулка	2	
	71	ЖРН-604.02.00.401А	Шайба	8	
	72	ЖРН-604.02.02.432А	Полос	8	

Установка рамы ЖРН-604.02.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4	73	ППР-150.03.07.001	Буфер	2	
	74	ППР-150.03.07.444	Шайба	4	Доп. замена на ППР- 150.03.07.444-01
	75	ЖРН-604.02.02.010А	Балка	1	
	76	142.03.00.621	Ось	1	
	77	142.03.00.803	Втулка	2	
	78		Шплинт 5*50.019 ГОСТ397-79	1	
	79		Шайба С.24.01.019 ГОСТ11371-78	1	
	80	ЖРН-604.02.00.613А	Стопор	2	
	81		Гайка М24*2-6Н.6.019 ГОСТ5918-73	1	

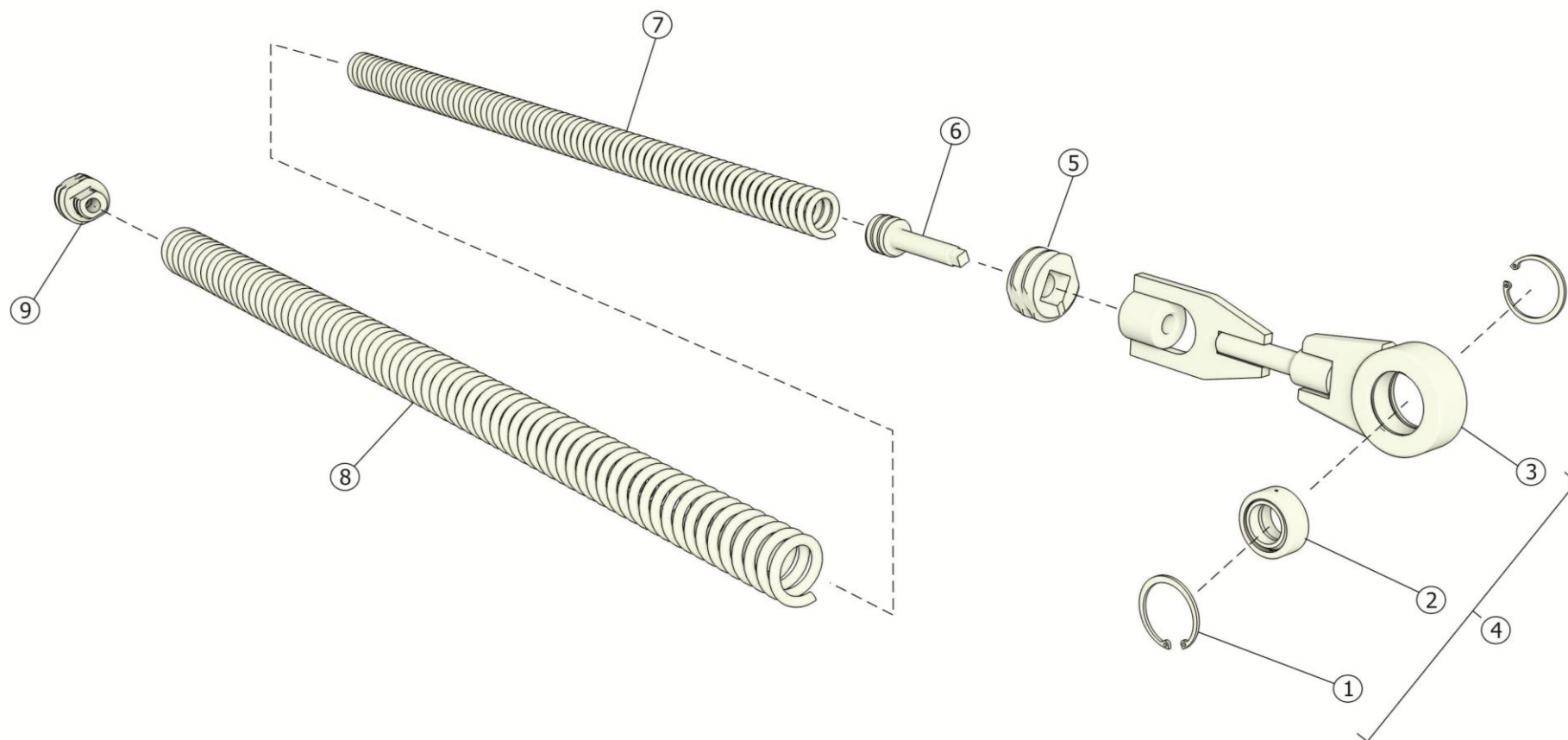


Рисунок 5 - Пружина ЖРН-604.02.02.020

Пружина ЖРН-604.02.02.020

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
5	1		Кольцо стопорное DIN 472-42*2	2	
	2		Подшипник ШС25 ГОСТ3635-78	1	
	3	ЖРН-604.02.02.110	Полутяга	1	
	4	ЖРН-604.02.02.100	Полутяга	1	
	5	3518050-11043А	Пробка	1	
	6	3518050-16345	Пробка специальная	1	
	7	3518050-16408	Пружина внутренняя	1	
	8	3518050-16407	Пружина	1	
	9	3518050-11045	Пробка двойная	1	

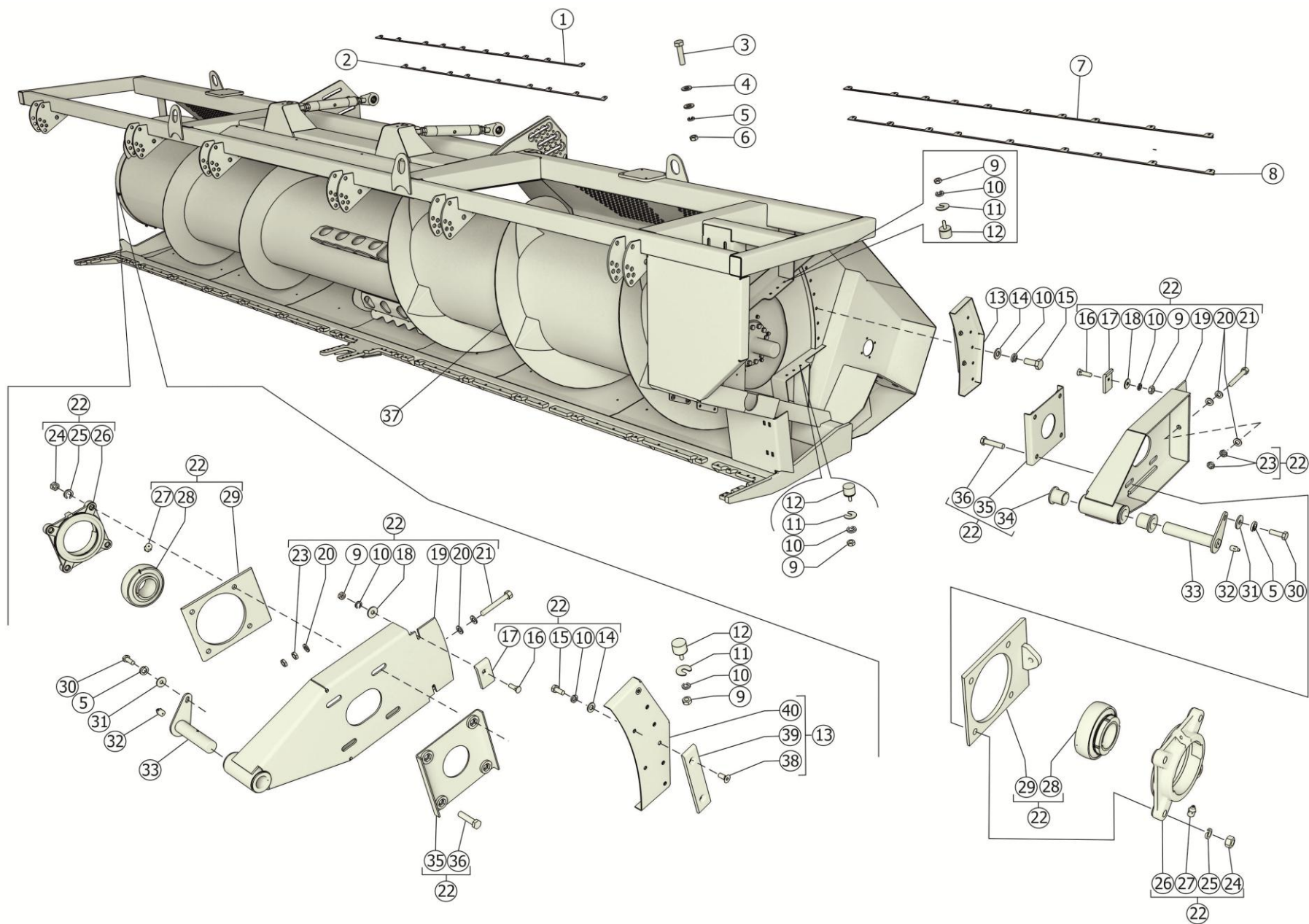


Рисунок 6 - Установка шнека ЖРН-604.03.00.000А

Установка шнека ЖРН-604.03.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	1	ЖРН-604.03.00.417А	Полоса	1	
	2	ЖРН-604.03.00.416А	Полоса	1	
	3		Болт М8-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	38	
	4		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	76	
	5		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	40	
	6		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	38	
	7	ЖРН-604.03.00.415А	Полоса	1	
	8	ЖРН-604.03.00.412А	Полоса	1	
	9		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ5915-70	14	
	10		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	26	
	11	ЖРН-604.03.00.413	Шайба	24	Наиб.кол.-во
	12	ПФ-307.01.01.002	Буфер	12	
	13	ЖРН-604.03.00.030А	Кронштейн	2	
	14		Шайба С.10.01.019 ГОСТ11371-78	12	
	15		Болт М10-6g*25.58.019 ГОСТ7798-70	12	
	16		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ7786-81	2	
	17	ЖРН-604.03.00.001А	Упор	2	
	18		Шайба С 10.01.019 ГОСТ6958-78	2	
	19	ЖРН-604.03.00.050А	Боковина	1	
	20		Шайба С.16.01.019 ГОСТ11371-78	3	
	21	ЖРН-604.03.00.606	Болт	1	
	22	ЖРН-604.03.00.040А	Опора	2	
	23		Гайка М16*1,5-7Н.06.019 ГОСТ5916-70	3	
	24		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	4	
	25		Шайба 16Т 65Г019 ГОСТ6402-70	4	

Установка шнека ЖРН-604.03.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, де- талей	Количество, шт.	Примечание
6	26		Корпус подшипника Н.027.116 ОСТ23.2.439-92	1	
	27		Масленка1.2.Ц6.хр ГОСТ19853-74	1	
	28		Подшипник 680314 НК7С17-ТУ ВНИПП.016-03	1	
	29	ЖРН-604.03.00.060	Опора	1	
	30		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	2	
	31		Шайба С 8.01.019 ГОСТ6958-78	2	
	32		Масленка1.2.Ц6.хр ГОСТ19853-74	2	
	33	ЖРН-604.03.00.160А	Кронштейн	2	
	34	ЖРН-604.03.00.603А	Втулка	2	Доп. замена на втулка (VTULKA_FLANCEVAJA_OLTEC _F_40506550)
	35	ЖРН-604.03.00.070	Накладка	1	
	36		Болт М16-6g*70.88.35.019 ГОСТ7798- 70	4	
	37	ЖРН-604.03.01.000А	Шнек	1	
	38		Винт М8*20 DIN 7991	2	
	39	ПК-301.01.01.001	Планка	1	
	40	ЖРН-604.03.00.090А	Кронштейн	1	

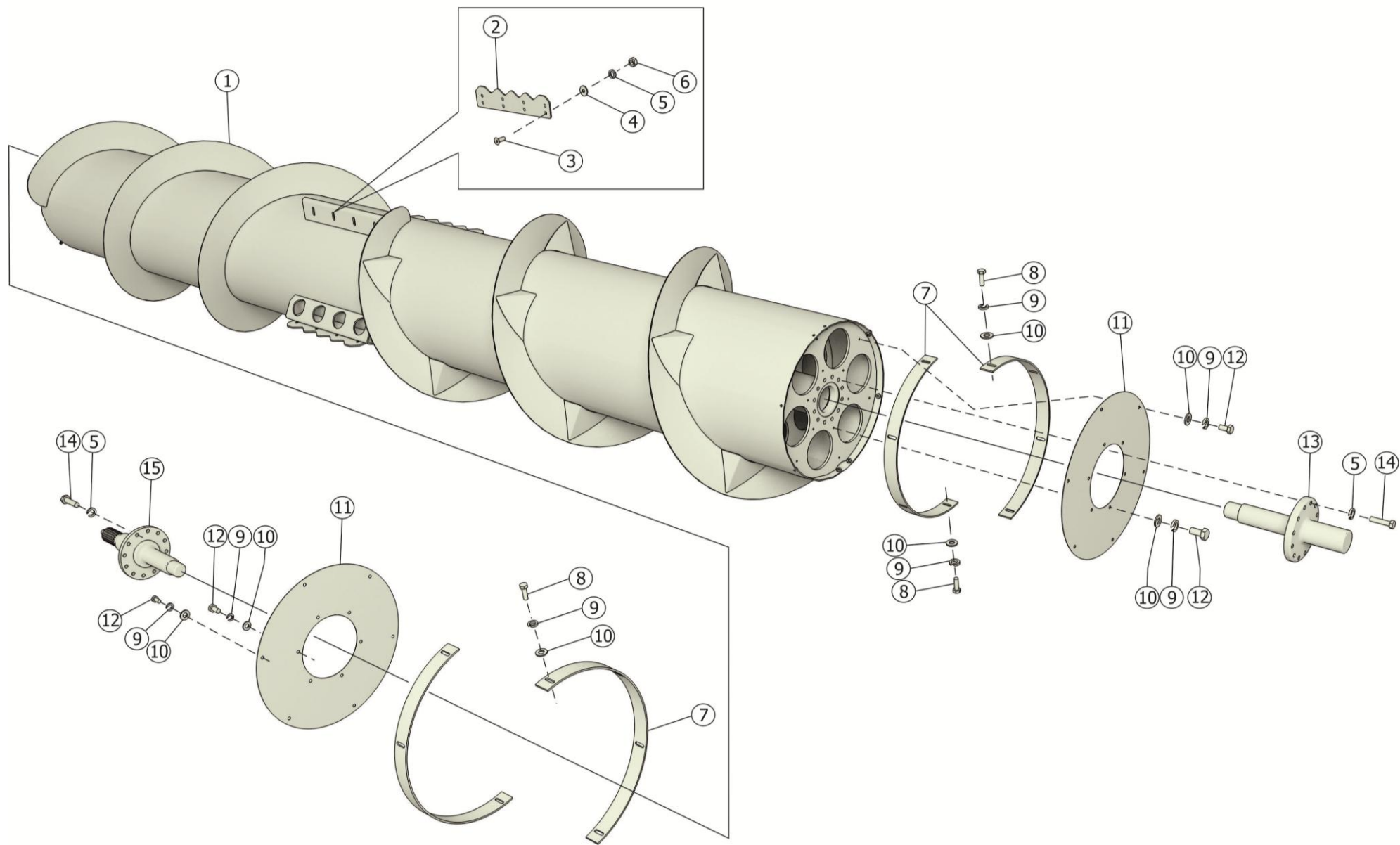


Рисунок 7 - Шнек ЖРН-604.03.01.000А

Шнек ЖРН-604.03.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7	1	ЖРН-604.03.01.010А	Шнек	1	
	2	ЖРН-604.03.01.402	Планка	1	
	3		Винт М12*35.10,9 DIN 7991	16	
	4		Шайба С 12.01.019 ГОСТ6958-78	16	
	5		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	40	
	6		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	16	
	7	ЖРН-604.03.01.405	Компенсатор	4	
	8		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	16	
	9		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	40	
	10		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	40	
	11	ЖРН-604.03.01.414	Диск	2	
	12		Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ7798-70	24	
	13	ЖРН-604.03.01.605	Цапфа	1	
	14		Болт М12-6g*50.88.35.019 ГОСТ7798-70	24	
	15	ЖРН-604.03.01.601	Цапфа	1	

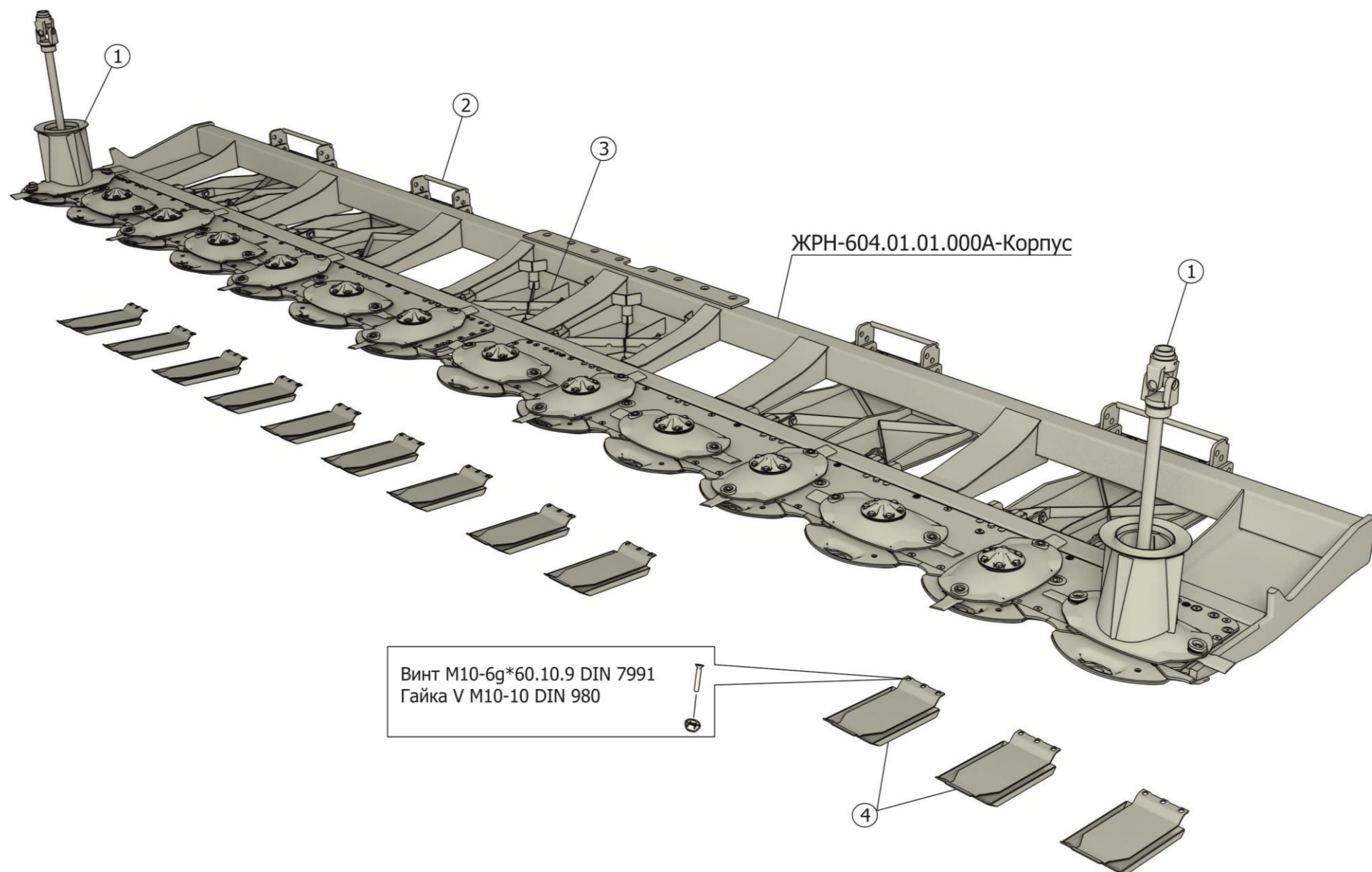


Рисунок 8 - Установка брусьев режущих и башмаков опорных ЖРН-604.04.00.000А

Установка брусьев режущих и башмаков опорных ЖРН-604.04.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8	1	ЖРН-604.04.01.000А	Установка брусьев режущих и башмаков	1	
	2	ЖРН-604.04.04.000А	Установка башмаков центральных регулируемых	1	
	3	ЖРН-604.04.03.000А	Установка башмаков центральных нерегулируемых	1	
	4	ЖРН-604.04.02.000А	Установка башмаков опорных	1	

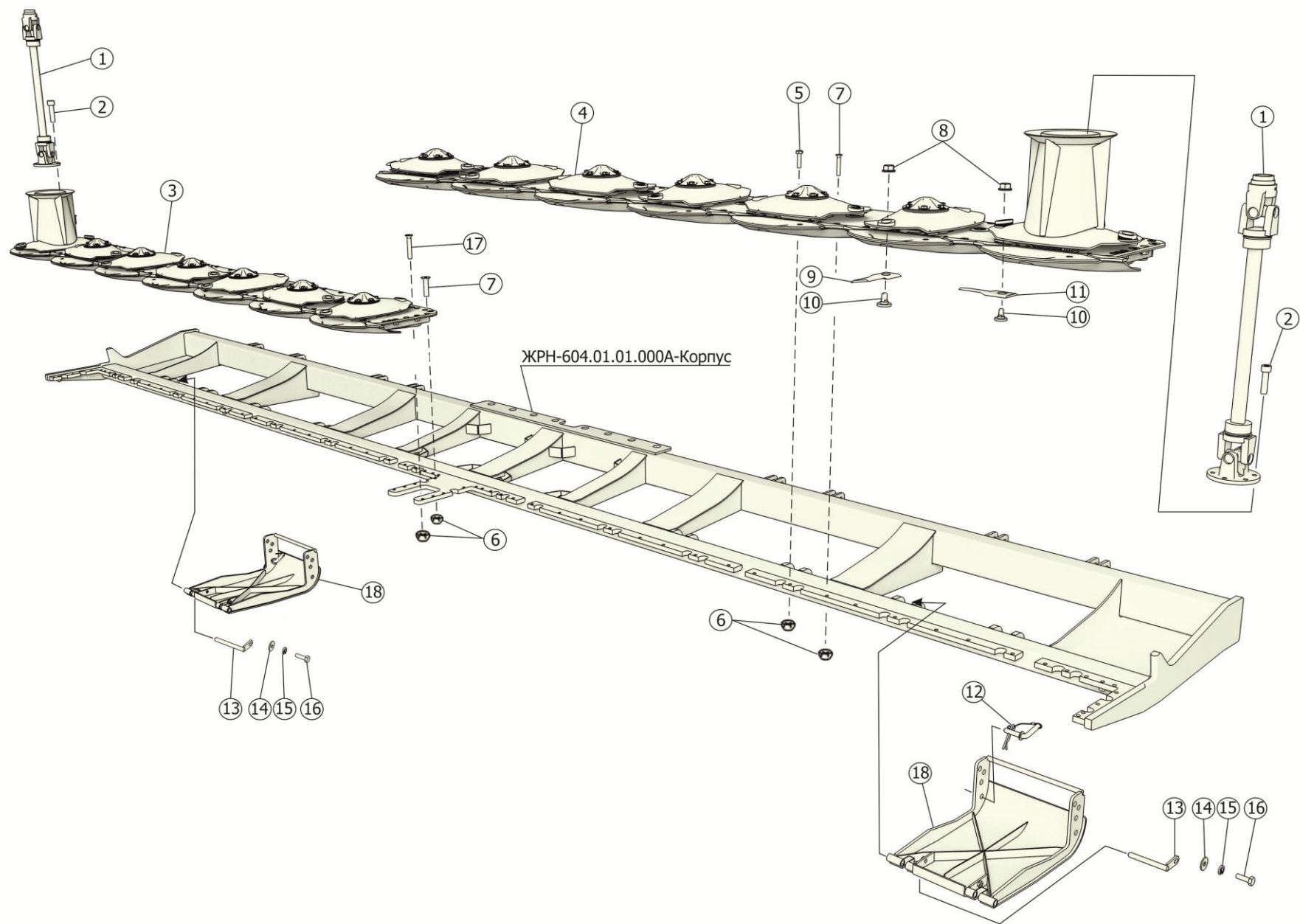


Рисунок 9 - Установка брусьев режущих и башмаков ЖРН-604.04.01.000А

Установка брусьев режущих и башмаков ЖРН-604.04.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9	1		Вал карданный 27.220.025.01 по катало- гу "Comer Industries"	2	
	2		Винт М10-6g*35.109.40X.019 ГОСТ 11738-84	12	
	3		Брус режущий 9.567.003.10 по катало- гу "Comer Industries"	1	
	4		Брус режущий 9.567.002.10 по катало- гу "Comer Industries"	1	
	5		Болт М10-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	6		Гайка V М10-10 DIN 980	78	
	7		Винт М10-6g*40.10,9 DIN 7991	38	
	8		Гайка М12-10 DIN 6923	28	
	9		Нож правый 952_042.0 по каталогу "Rasspe"	14	
	10	ЖРН-604.04.00.605	Болт	28	
	11		Нож левый 952_043.0 по каталогу "Rasspe"	14	
	12	ЖРН-604.04.01.100	Стопор	4	
	13	ЖРН-604.04.01.200	Стопор	4	
	14		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	15		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	16		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	17		Винт М10-6g*60.10,9 DIN 7991	28	
	18	ЖРН-604.04.01.010	Башмак	2	

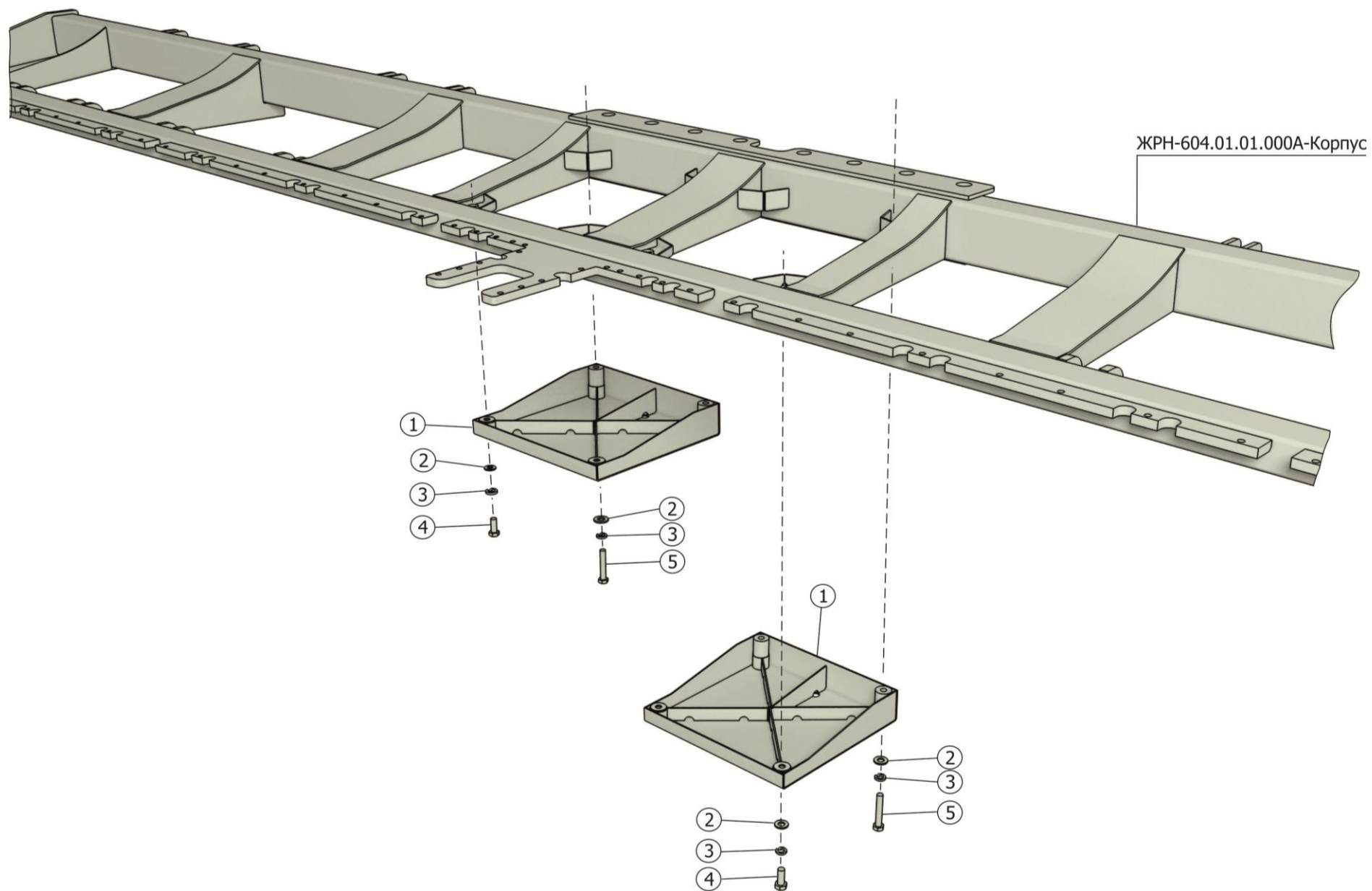


Рисунок 10 - Установка башмаков центральных нерегулируемых ЖРН-604.04.03.000А

Установка башмаков центральных нерегулируемых ЖРН-604.04.03.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10	1	ЖРН-604.04.03.100	Башмак центральныйнерегулируемый	2	
	2		Шайба С.12.01.019 ГОСТ11371-78	8	
	3		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	8	
	4		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ7798-70	4	
	5		Болт М12-6g*70.88.35.019 ГОСТ7798-70	4	

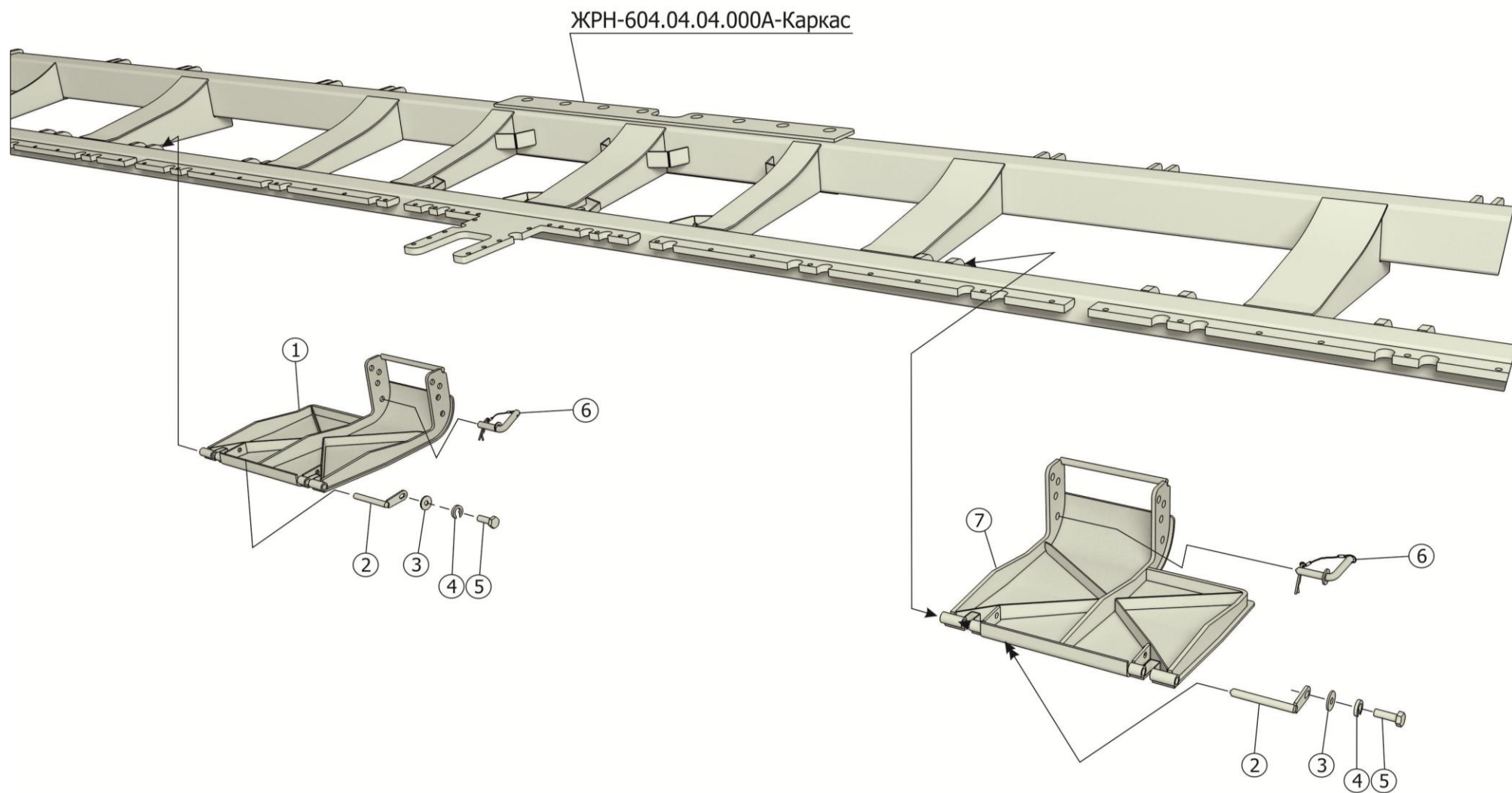


Рисунок 11 - Установка башмаков центральных регулируемых ЖРН-604.04.04.000А

Установка башмаков центральных регулируемых ЖРН-604.04.04.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
11	1	ЖРН-604.04.04.020-01	Башмак центральный регулируемый	1	
	2	ЖРН-604.04.01.200	Стопор	4	
	3		Шайба С 10.01.019 ГОСТ6958-78	4	
	4		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	4	
	5		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ7798-70	4	
	6	ЖРН-604.04.01.100	Стопор	4	
	7	ЖРН-604.04.04.020	Башмак центральный регулируемый	1	

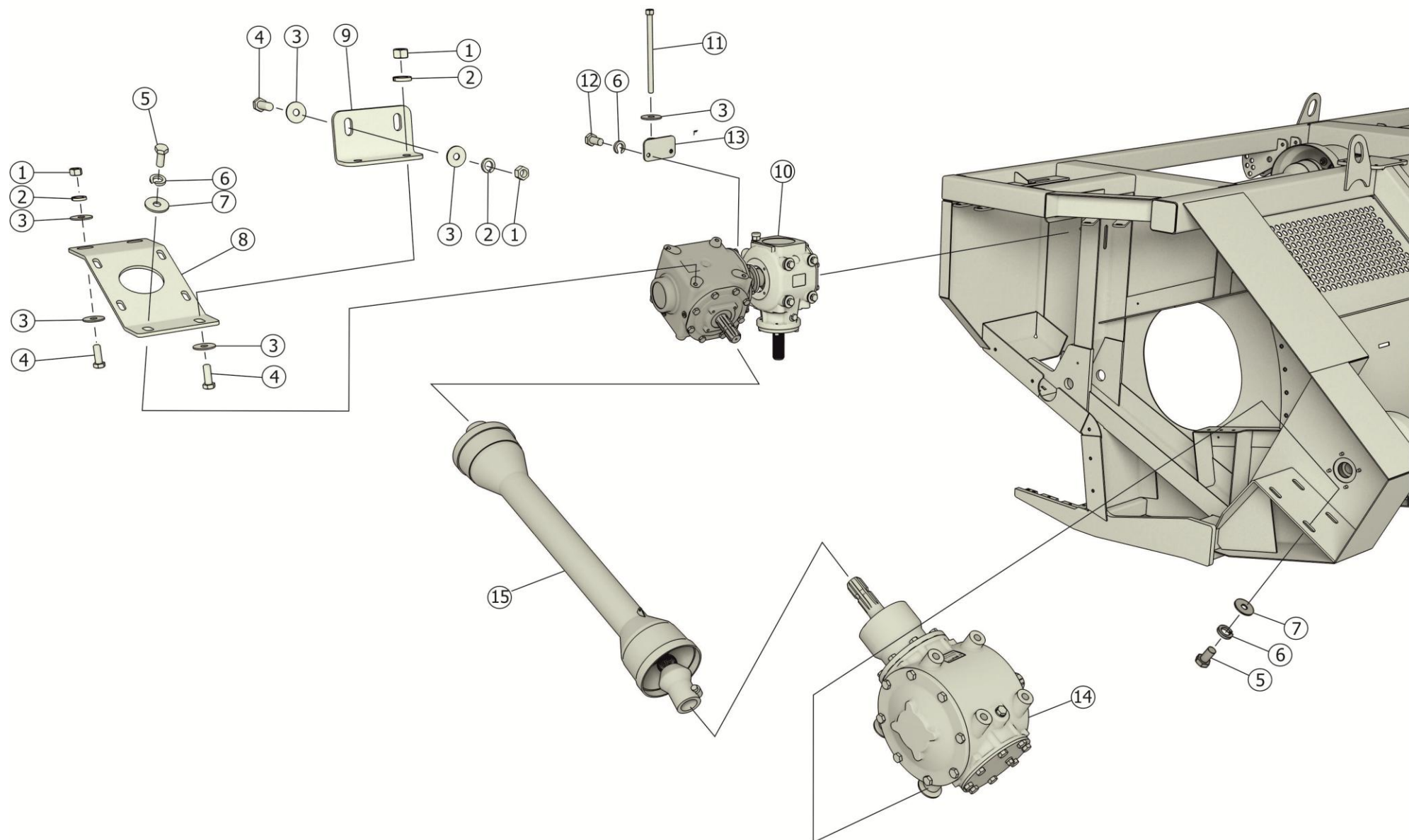


Рисунок 12 - Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А

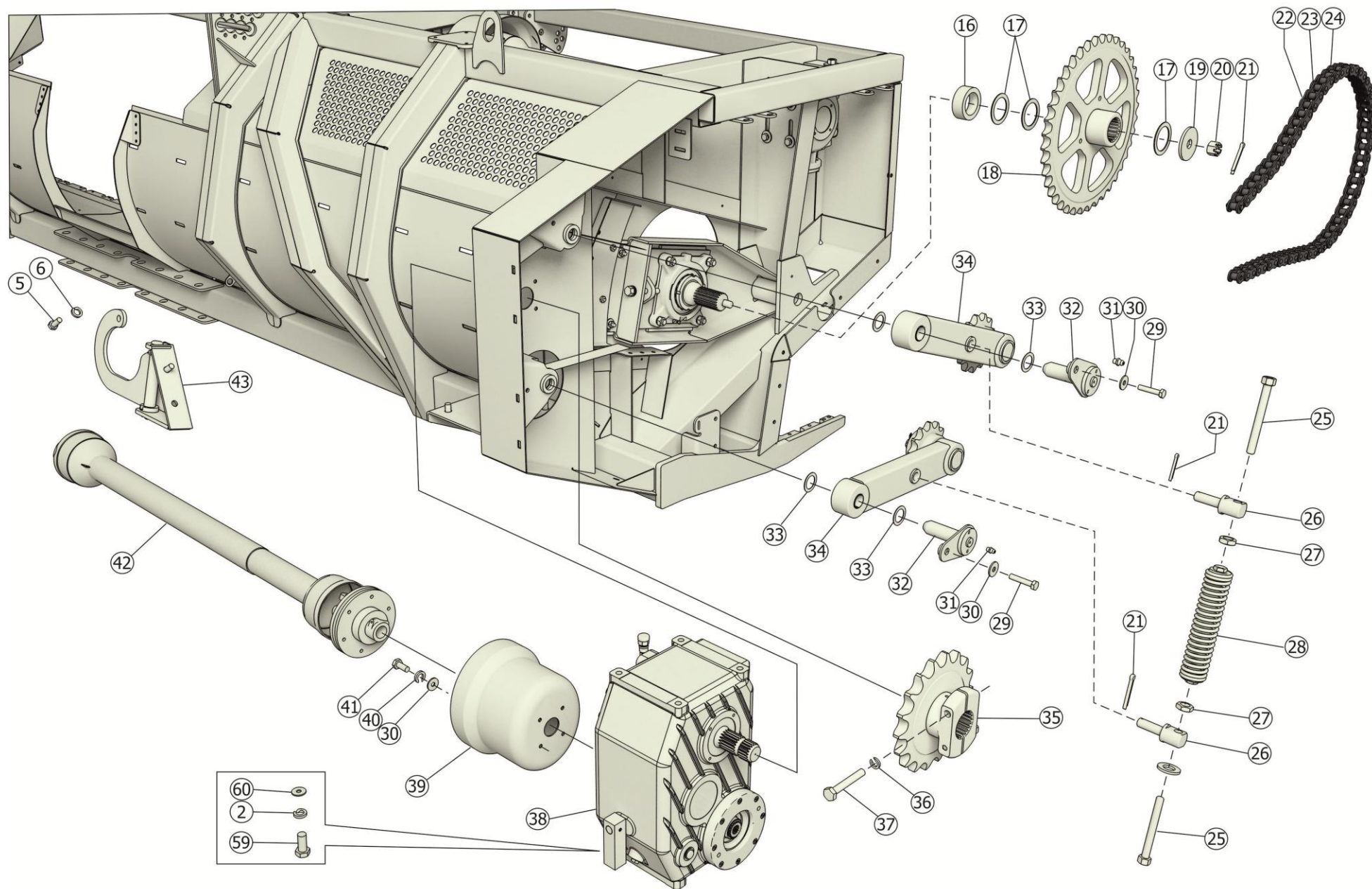


Рисунок 13 - Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А

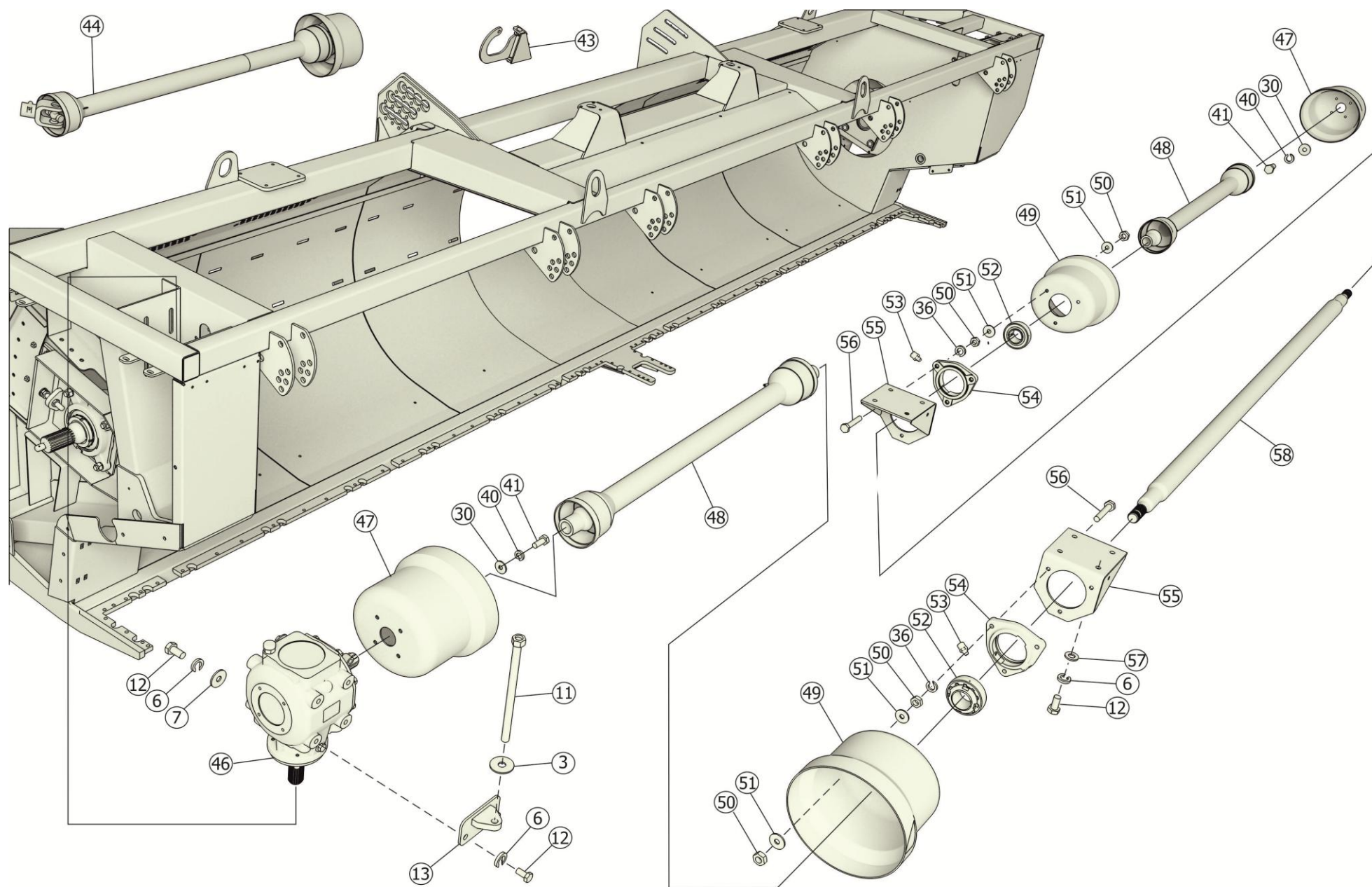


Рисунок 14 - Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А

Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13, 14	1		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	6	
	2		Шайба16Т 65Г019 ГОСТ6402-70	11	
	3		Шайба С 16.01.019 ГОСТ6958-78	19	
	4		Болт М16-6g*45.88.35.019 ГОСТ7798-70	7	
	5		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ7798-70	12	
	6		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	32	
	7		Шайба С 12.01.019 ГОСТ6958-78	16	
	8	ЖРН-604.06.00.414А	Кронштейн	1	
	9	ЖРН-604.06.00.417А	Уголок	1	
	10		Редуктор 9.276.229.10 по каталогу"Comer"	1	
	11	ЖРН-604.06.00.150	Тяга	2	
	12		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	20	
	13	ЖРН-604.06.00.140А	Кронштейн	2	
	14		Редуктор9.269.277.10 по каталогу"Comer"	1	
	15		Вал карданный09.850.001.01 по каталогу COMER	1	
	16	ЖРН-604.06.00.805	Втулка	1	
	17	ЖРН-604.06.00.423	Шайба	3	
	18	ЖРН-604.06.00.100	Звездочка	1	
	19	ЖРН-604.06.00.424	Шайба	1	
	20		Гайка М20-6Н.5.019 ГОСТ2528-73	1	
	21		Шплинт 4*32.019 ГОСТ397-79	3	
	22		Цепь ASA 100HE по каталогу REGINA	1	
	23		Звено соединительноеCONN. LK M 26 CHAIN ASA 100HE по каталогу"Regina"	1	
	24		Звено переходноеOFFSET LK M13 CHAIN ASA 100 по каталогу"Regina"	1	
	25	ЖРН-604.06.00.160А	Болт	2	
	26	ЖРН-604.06.00.616	Ось	2	

Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13, 14	27		Гайка М16-6Н.06.019 ГОСТ5916-70	2	
	28	ЖРН-604.06.00.170А	Пружина	2	
	29		Болт М8-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	2	
	30		ШайбаС 8.01.019 ГОСТ6958-78	18	
	31		Масленка1.1.Ц6.хр ГОСТ19853-74	2	
	32	ЖРН-604.06.00.120	Кронштейн	2	
	33	ЖРН-604.06.00.422	Шайба	10	
	34	ЖРН-604.06.00.070	Звездочка натяжная	2	
	35	ЖРН-604.06.00.110	Звездочка	1	
	36		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	8	
	37		Болт М10-6g*70.88.35.019ГОСТ7798-702	2	резьба до го- ловки
	38		Коробка переключения скоростей 5367.142.027 по каталогу"Comer"	1	
	39	ЖРН-604.06.00.003	Кожух	1	
	40		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	16	
	41		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ7798-70	16	
	42		Вал карданный07.894.019.11 по каталогу COMER	1	
	43	ЖРН-604.06.00.180А-01	Зацеп	1	
	44		Вал карданный07.994.002.01 по каталогу COMER	1	
	45	ЖРН-604.06.00.180А	Зацеп	1	
	46		Редуктор 9.312.678.10 по каталогу "Comer"	1	
	47	ЖРН-604.06.00.002	Кожух	3	
	48		Вал карданный09.824.024.01 по каталогу COMER	2	
	49	ЖРН-604.06.00.001	Кожух	2	

Установка приводов ЖРН-604.06.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13, 14	50		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	12	
	51		Шайба С 10*3.01.019 ГОСТ6958-78	12	
	52		Подшипник680210 ГОСТ24850-81	2	
	53		Масленка1.3.Ц6.хр ГОСТ19853-74	2	
	54	H027.108А	Корпус подшипника	1	
	55	ЖРН-604.06.00.130А	Кронштейн	2	
	56		Болт М10-6g*60.88.35.019 ГОСТ7798-70	6	
	57		Шайба С.12.01.019 ГОСТ11371-78	8	
	58	ЖРН-604.06.00.601	Вал	1	Доп. замена на вал ЖРН- 604.06.00.601_1
	59		Болт М16-6g*35.88.019 ГОСТ7798-70	4	
	60		ШайбаС.16.01.019 ГОСТ11371-78	4	

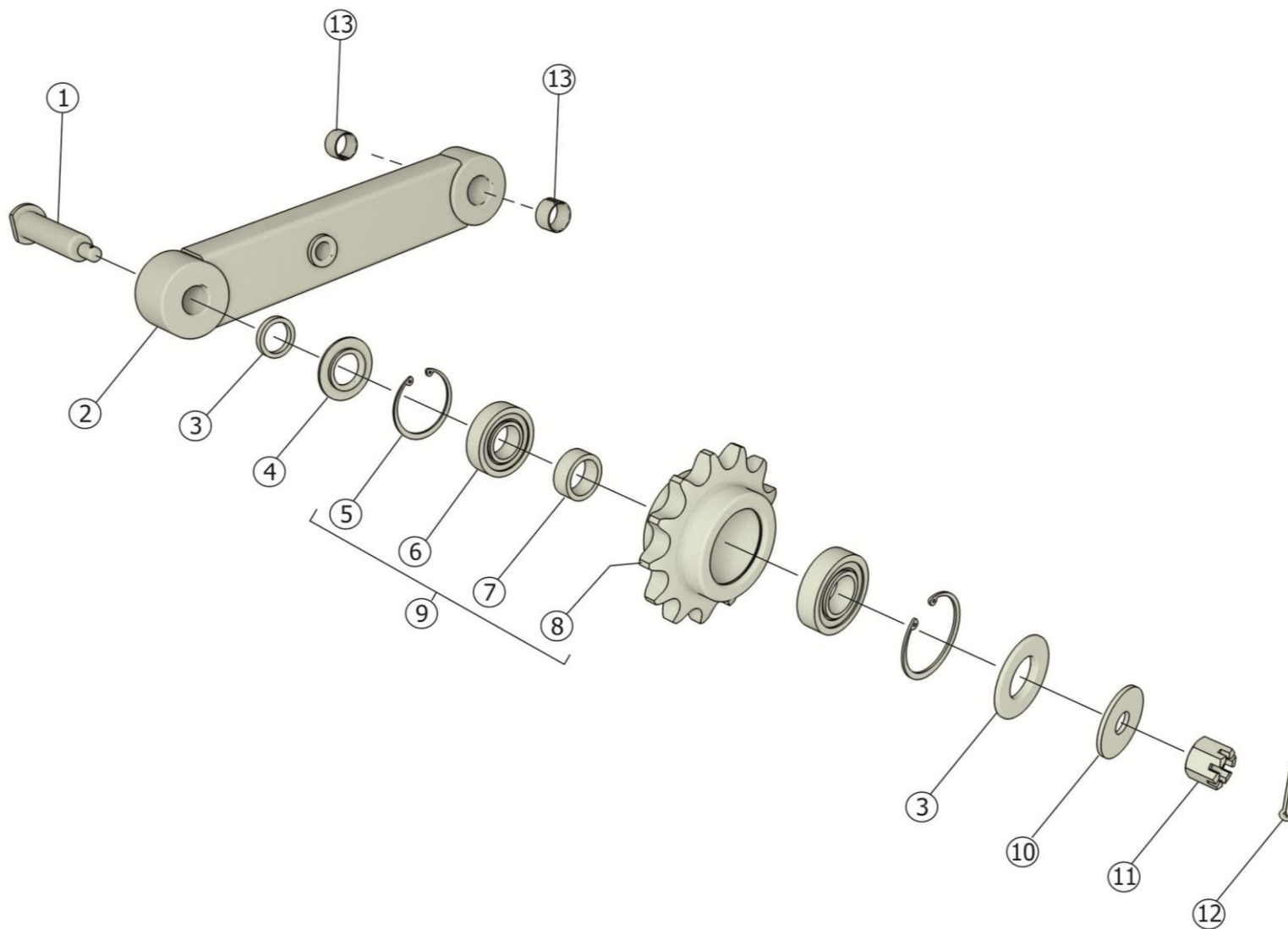


Рисунок 15 - Звездочка натяжная ЖРН-604.06.00.070

Звездочка натяжная ЖРН-604.06.00.070

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
15	1	ЖРН-604.06.00.606	Ос	1	
	2	ЖРН-604.06.00.080	Рычаг	1	
	3	ЖРН-604.06.00.421	Шайба	1	
	4	ЖРН-604.06.00.406	Шайба	1	
	5		Кольцо С62 ГОСТ13943-86	2	
	6		Подшипник80206 ГОСТ7242-81	2	
	7	ЖРН-604.06.00.804	Втулка	1	
	8	ЖРН-604.06.00.617	Звездочка	1	
	9	ЖРН-604.06.00.090	Звездочка		
	10		Шайба С 16.01.019 ГОСТ6958-78	1	
	11		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ5918-73	1	
	12		Шплинт4*32.019 ГОСТ397-79	1	
	13		Втулка3020 КУ ГОСТ28773-90	2	

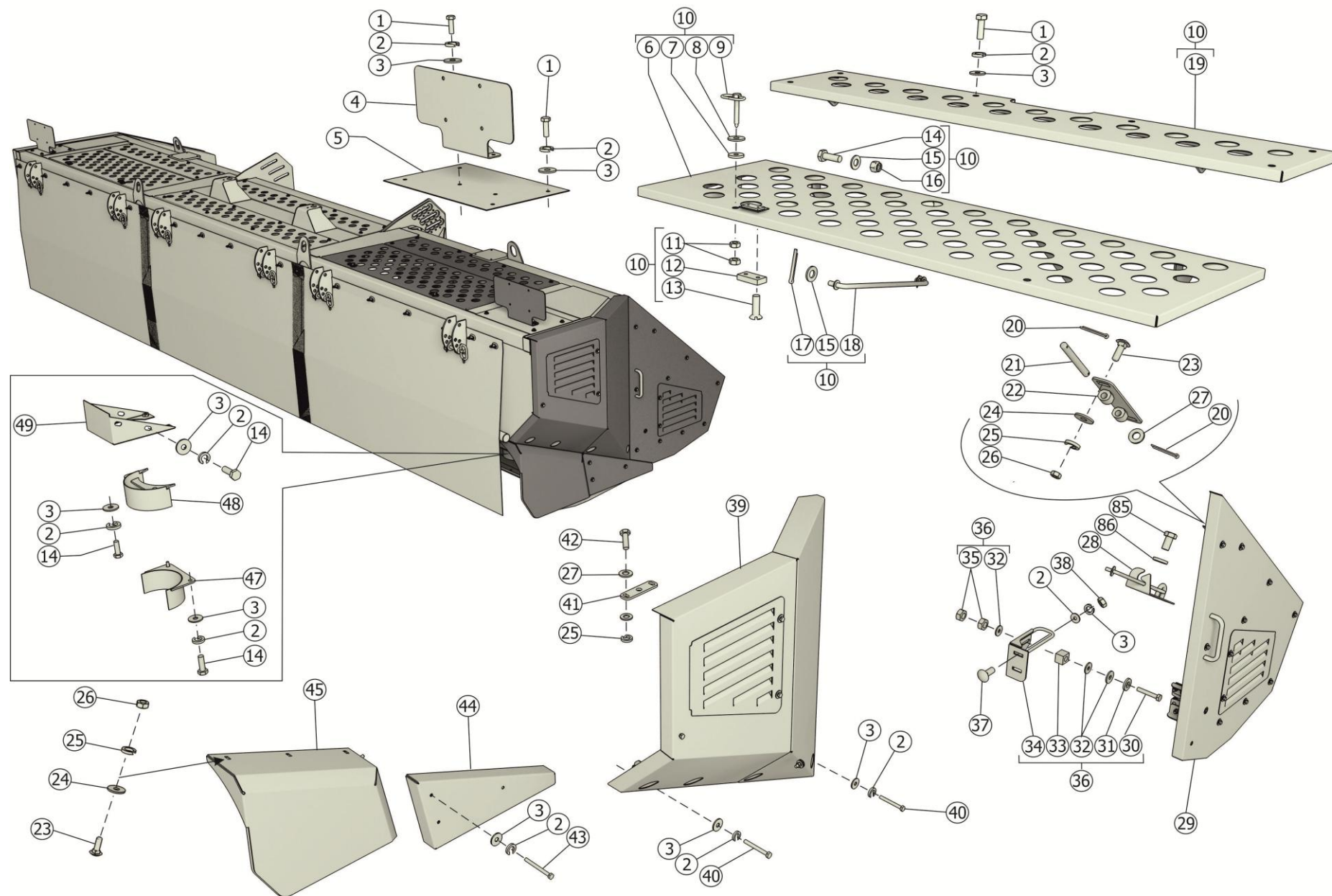


Рисунок 16 - Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

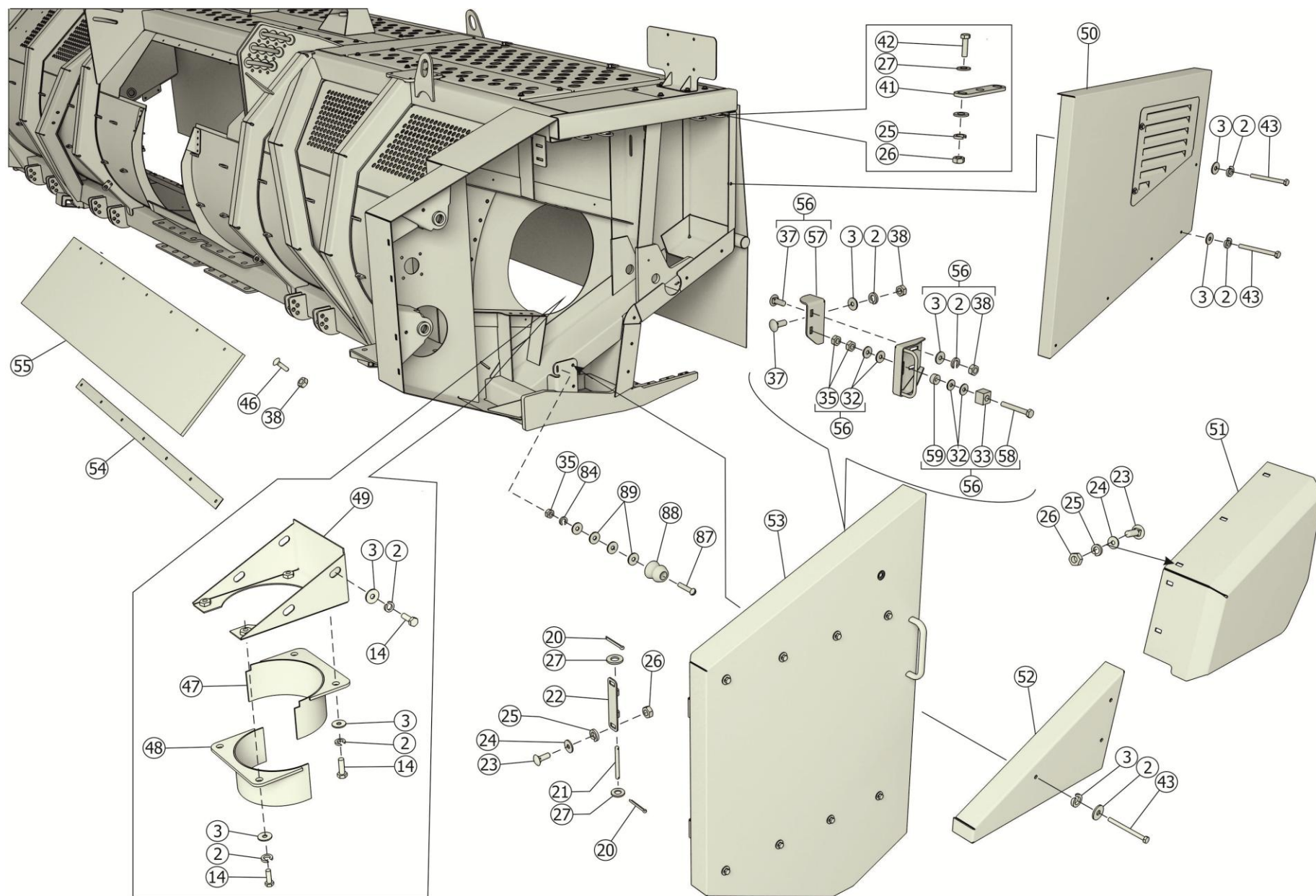


Рисунок 17 - Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

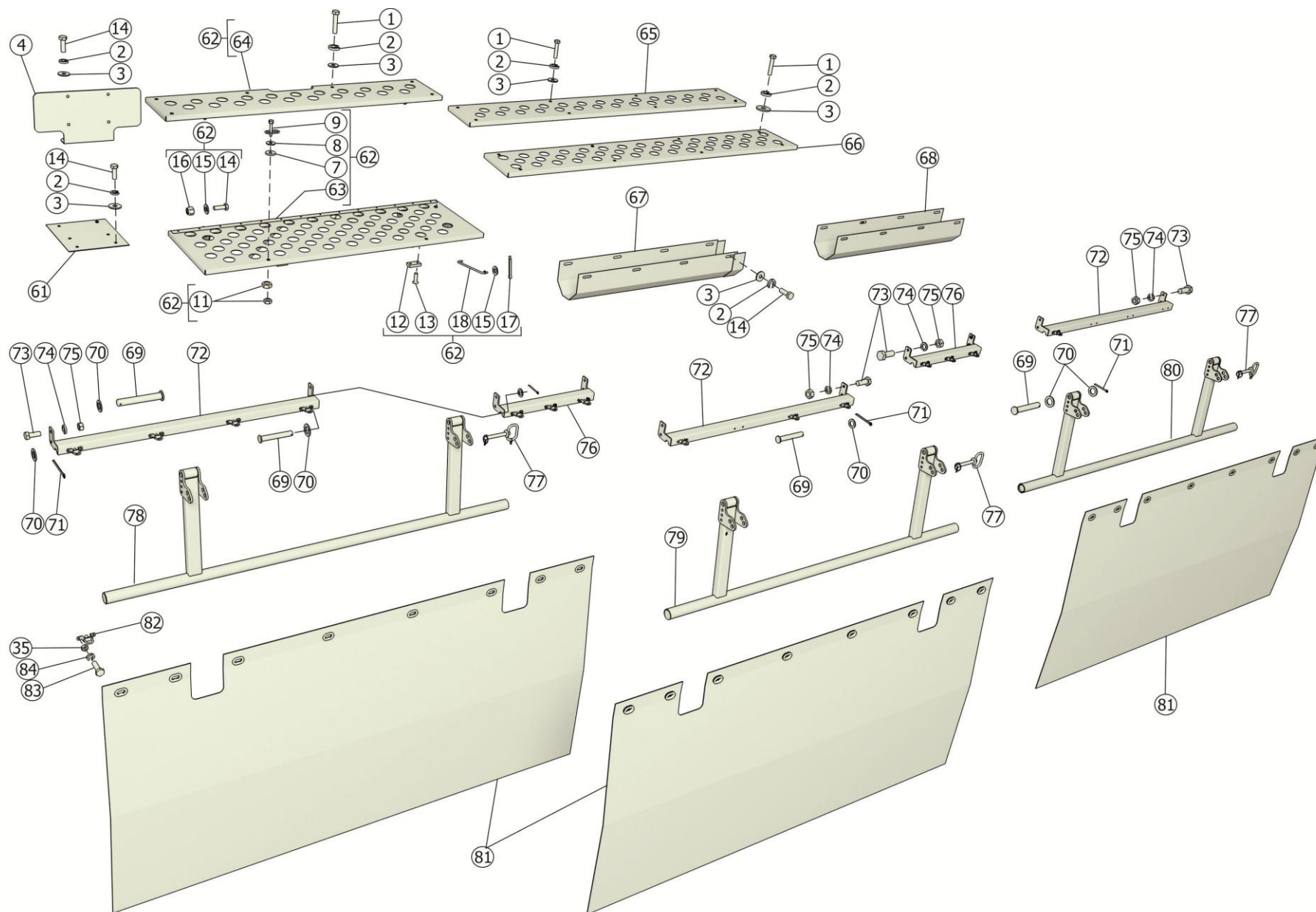


Рисунок 18 - Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16, 17, 18	1		Болт М8-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	28	
	2		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	94	
	3		Шайба С 8.01.019 ГОСТ6958-78	94	
	4	ЖРН-604.10.00.340	Экран	2	
	5	ЖРН-604.10.00.320А	Крышка	1	
	6	ЖРН-604.10.00.040А	Щит	1	
	7	КРФ-351.01.03.003	Шайба	2	
	8		Шайба С 10.01.019 ГОСТ6958-78	2	
	9	ЖРН-604.10.00.140-01	Фиксатор	2	
	10	ЖРН-604.10.00.030А	Щит	1	
	11		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ5915-70	4	
	12	ЖРН-604.10.00.001	Прокладка	2	
	13		ВинтМ6-6gx20.48.019 ГОСТ17475-80	4	
	14		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	44	
	15		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	4	
	16		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	2	
	17		Шплинт2*16.019 ГОСТ397-79	2	
	18	ЖРН-604.10.00.180	Тяга	1	
	19	ЖРН-604.10.00.050А	Щит	1	
	20		Шплинт 3,2*32.019 ГОСТ397-79	8	
	21	ЖРН-604.10.00.607А	Ось	4	
	22	ЖРН-604.10.00.350А	Петля	4	
	23		БолтМ10-6g*30.88.019 ГОСТ7802-81	18	
	24		ШайбаС 10.01.019 ГОСТ6958-78	18	
	25		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	26	
	26		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ5915-70	26	
	27		Шайба С.10.01.019 ГОСТ11371-78	24	
	28	ЖРН-604.10.00.540А	Упор	1	

Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16, 17, 18	29	ЖРН-604.10.00.300А	Щиток	1	
	30		Болт М6-6g*35.88.019 ГОСТ7798-70	1	
	31		Шайба С.6.01.019 ГОСТ11371-78	1	
	32		Шайба6.01.019 ГОСТ6958-78	12	
	33	РСМ-10.12.15.002	Прокладка	2	
	34	ЖРН-604.10.00.530А	Кронштейн	1	
	35		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	13	
	36	ЖРН-604.10.00.520А	Упор	1	
	37		БолтМ8-6g*25.88.019 ГОСТ7802-81	6	
	38		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	13	
	39	ЖРН-604.10.00.230А	Щиток левый	1	
	40		Болт М8-6g*70.88.35.019 ГОСТ7798-70	5	
	41	ЖРН-604.10.00.432А	Подкладка	4	
	42		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ7798-70	8	
	43		Болт М10-6g*90.88.35.019 ГОСТ7798-70	11	
	44	ЖРН-604.10.00.200А-01	Щиток	1	
	45	ЖРН-604.10.00.060А-01	Щиток	1	
	46		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	42	
	47	ЖРН-604.10.00.390А	Сектор	2	
	48	ЖРН-604.10.00.380А	Сектор	2	
	49	ЖРН-604.10.00.370А	Короб	2	
	50	ЖРН-604.10.00.150А	Щит	1	
	51	ЖРН-604.10.00.060А	Щиток	1	
	52	ЖРН-604.10.00.200А	Щиток	1	
	53	ЖРН-604.10.00.110А	Щиток	1	
	54	ЖРН-604.10.00.484А	Полоса	1	
	55	ЖРН-604.10.00.003А	Козырек	1	

Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16, 17, 18	56	ЖРН-604.10.00.220А	Фиксатор	1	
	57	ЖРН-604.10.00.407А	Кронштейн	1	
	58		Болт М6-6g*45.88.35.019 ГОСТ7798-70	1	
	59	ЖРН-604.10.00.615А	Втулка	1	
	60	ЖРН-604.10.00.510А	Фиксатор	1	
	61	ЖРН-604.10.00.330А	Лист	1	
	62	ЖРН-604.10.00.030А-01	Щит	1	
	63	ЖРН-604.10.00.050А-01	Щит	1	
	64	ЖРН-604.10.00.040А-01	Щит	1	
	65	ЖРН-604.10.00.472А	Щит	1	
	66	ЖРН-604.10.00.401А	Щит	1	
	67	ЖРН-604.10.00.400А	Кожух	1	
	68	ЖРН-604.10.00.462А	Кожух	1	
	69		Ось 6-20b12x130.Ц9хр ГОСТ9650-80	6	
	70		Шайба С.20.01.019 ГОСТ11371-78	12	
	71		Шплинт 5*50.019 ГОСТ397-79	6	
	72	ЖРН-604.10.00.070А	Кронштейн	3	
	73		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ7798-70	20	
	74		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	20	
	75		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	20	
	76	ЖРН-604.10.00.080А	Кронштейн	2	
	77		Ось с фиксаторомLS95067 (16x120)	6	
	78	ЖРН-604.10.00.450А-01	Рамка	1	
	79	ЖРН-604.10.00.450А	Рамка	1	
	80	ЖРН-604.10.00.450А-02	Рамка	1	
	81	ЖРН-604.10.00.100А	Тент	3	
	82		Застёжка поворотная40	4	
	83		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ7798-70	8	

Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16, 17, 18	84		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ6402-70	9	
	85		Болт М16-6g*30.88.35.019 ГОСТ7798-70	2	
	86		Шайба16Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	87		ВинтВМ6-6g*30.48.019 ГОСТ17473-80	1	
	88	A37.02.022	Фиксатор	1	
	89		Шайба6.01.019 ГОСТ6958-78	4	

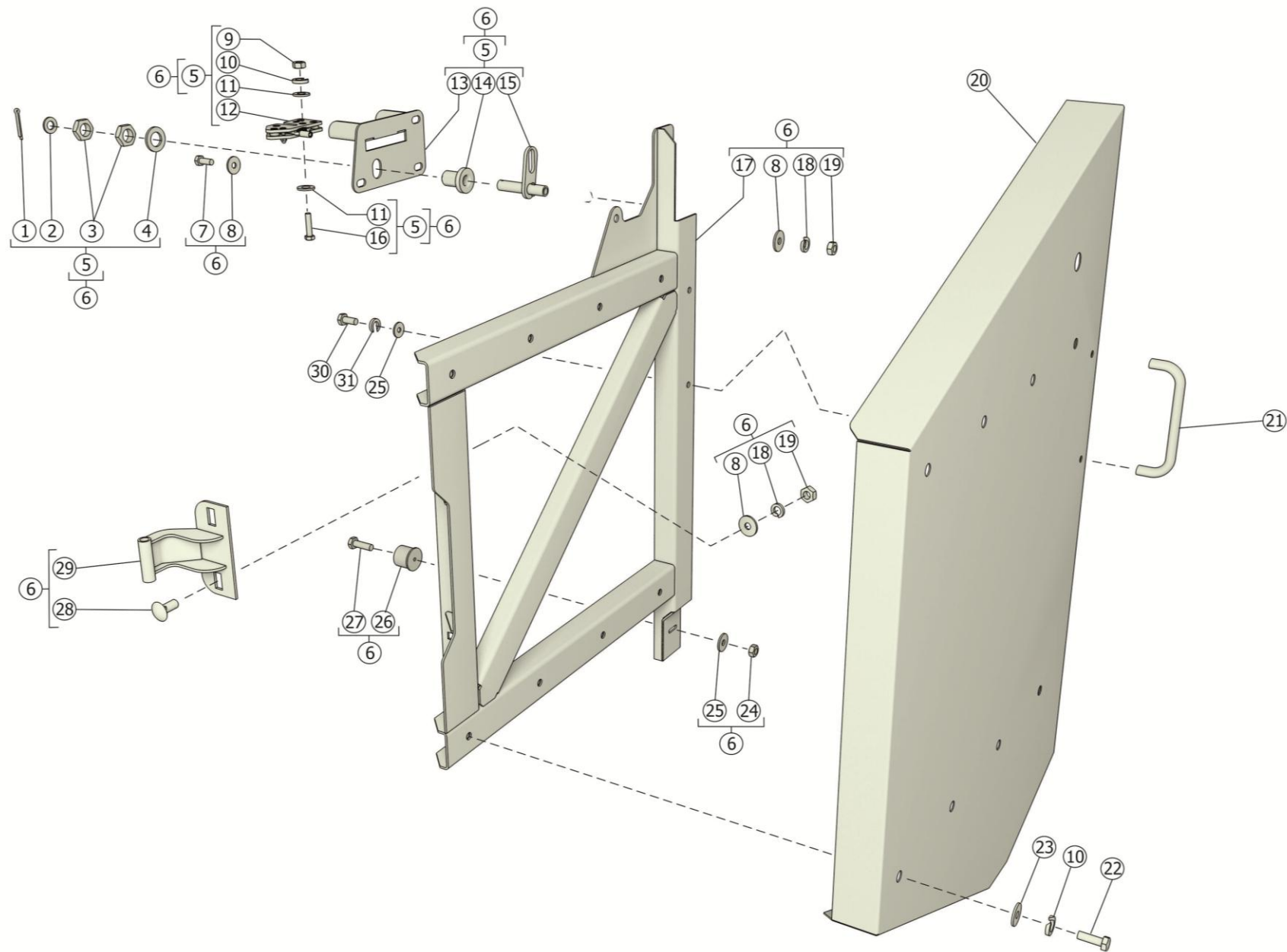


Рисунок 19 - ЩитокЖРН-604.10.00.110А

Щиток ЖРН-604.10.00.110А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	1		Шплинт 4*32.019 ГОСТ 397-79	1	
	2		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	3		Гайка М24*1,5-6Н.06.019 ГОСТ 5916-70	2	
	4		Шайба С.24.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	5	ЖРН-604.10.00.470А	Замок	1	
	6	ЖРН-604.10.00.120А	Каркас щитка	1	
	7		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	8		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	10	
	9		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3	
	10		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	11	
	11		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	12	101.01.00.410	Замок	1	
	13	ЖРН-604.10.00.480А	Кронштейн	1	
	14	ЖРН-604.10.00.611А	Втулка	1	
	15	ЖРН-604.10.00.490А	Защелка	1	
	16		Болт М8-6g*35.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	17	ЖРН-604.10.00.210А	Рамка	1	
	18		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	7	
	19		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	20	ЖРН-604.10.00.422А	Щиток	1	
	21		Ручка GN 565-20-160-SW	1	
	22		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	23		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	8	
	24		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	25		Шайба С 6.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	26	54-01017	Обойма	1	
	27		Болт М6-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	

Установка щитов ЖРН-604.10.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	28		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ7802-81	4	
	29	ЖРН-604.10.00.130А	Петля	2	
	30		Болт М6-6g*14.88.35.019ГОСТ7798-70	2	
	31		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	32		ШайбаС 6.01.019 ГОСТ6958-78		

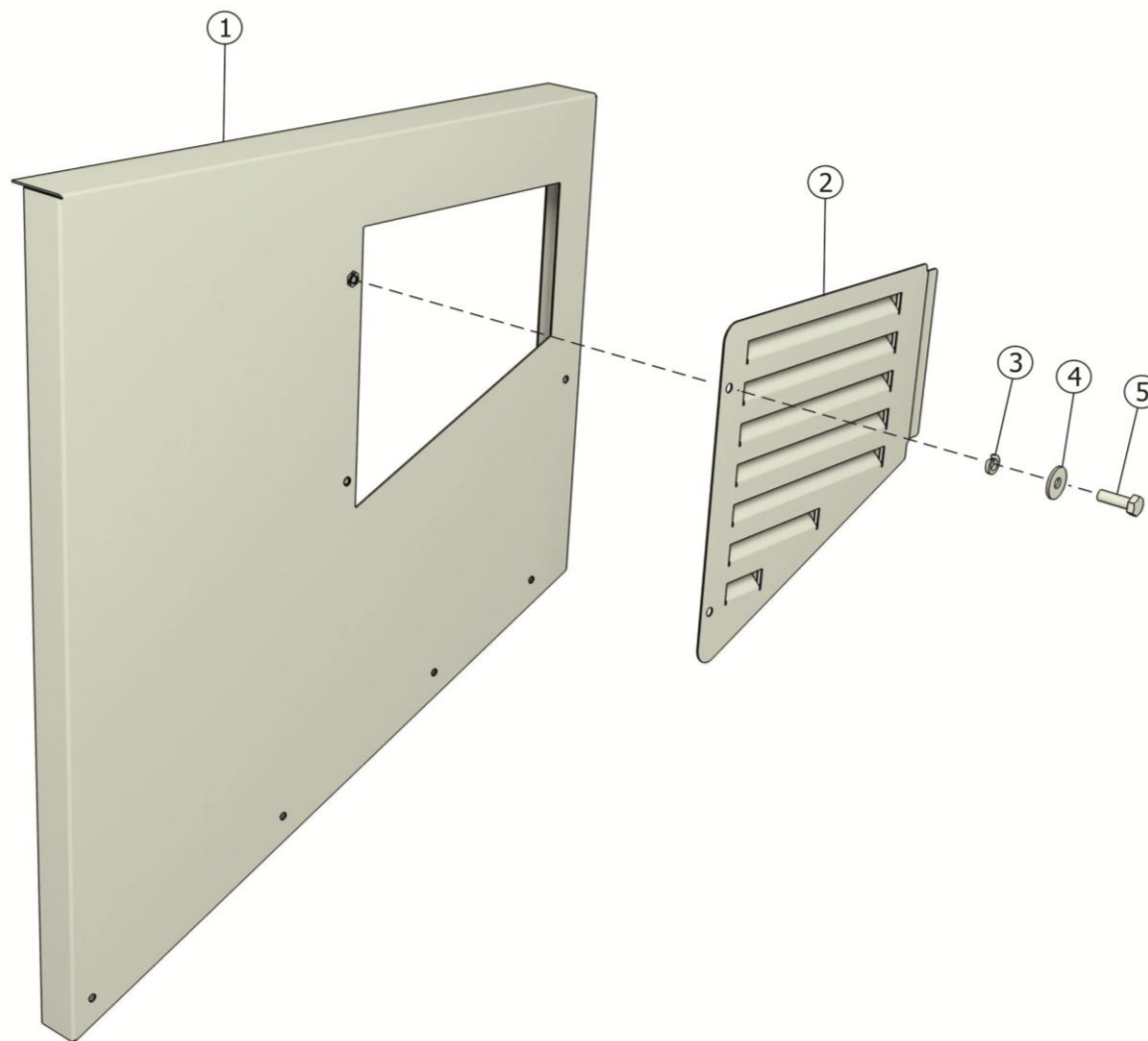


Рисунок 20 - Щит ЖРН-604.10.00.150А

Щит ЖРН-604.10.00.150А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20	1	ЖРН-604.10.00.160А	Щит	1	
	2	ЖРН-604.10.00.430А	Решётка	1	
	3		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	4		Шайба С 8.01.019 ГОСТ6958-78	2	
	5		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	2	

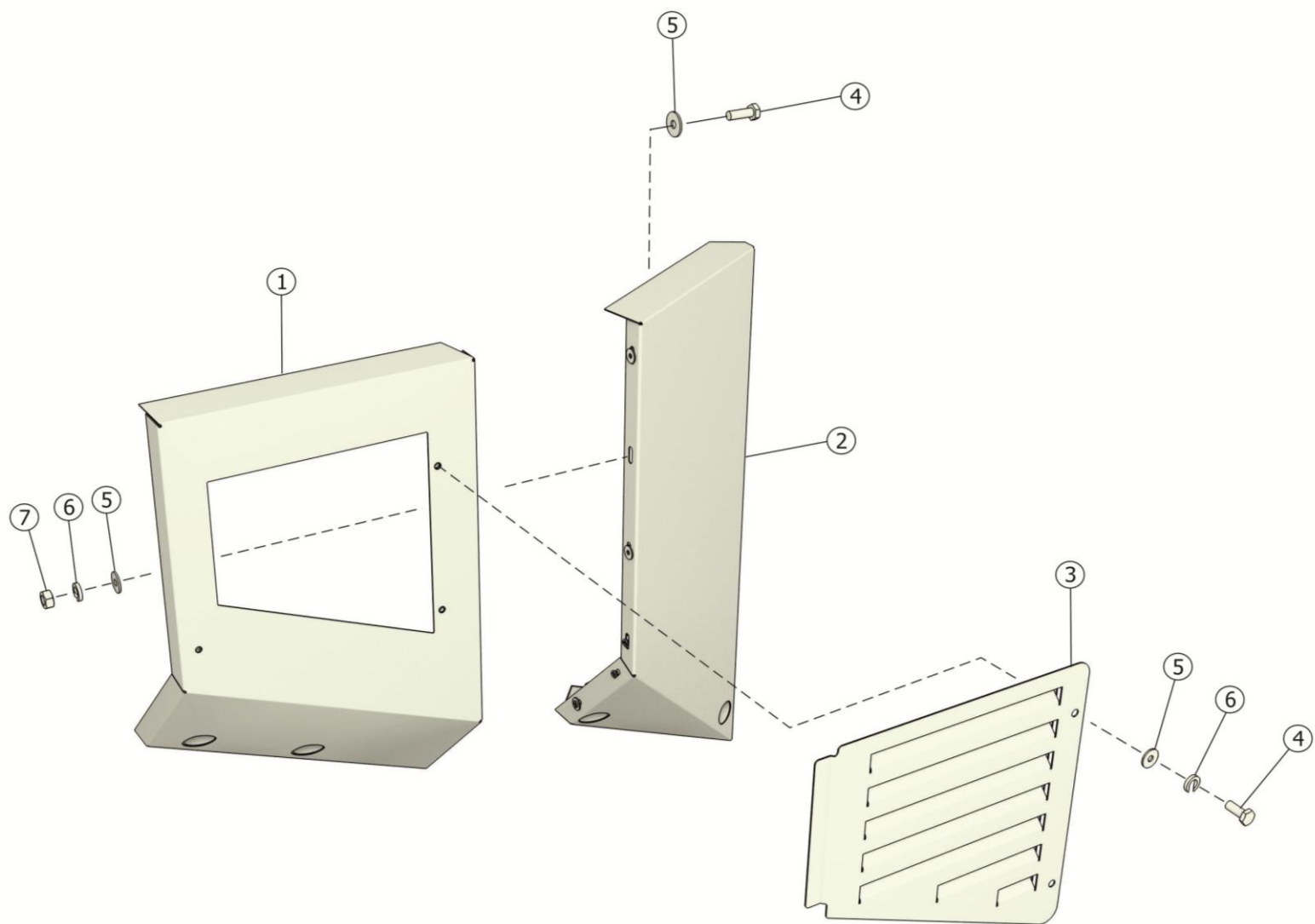


Рисунок 21 - Щиток левый ЖРН-604.10.00.230А

Щиток левый ЖРН-604.10.00.230А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
21	1	ЖРН-604.10.00.240А	Щиток	1	
	2	ЖРН-604.10.00.290А	Щиток	1	
	3	ЖРН-604.10.00.430А-01	Щиток	1	
	4		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	8	
	5		Шайба С 8.01.019 ГОСТ6958-78	14	
	6		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	8	
	7		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	6	

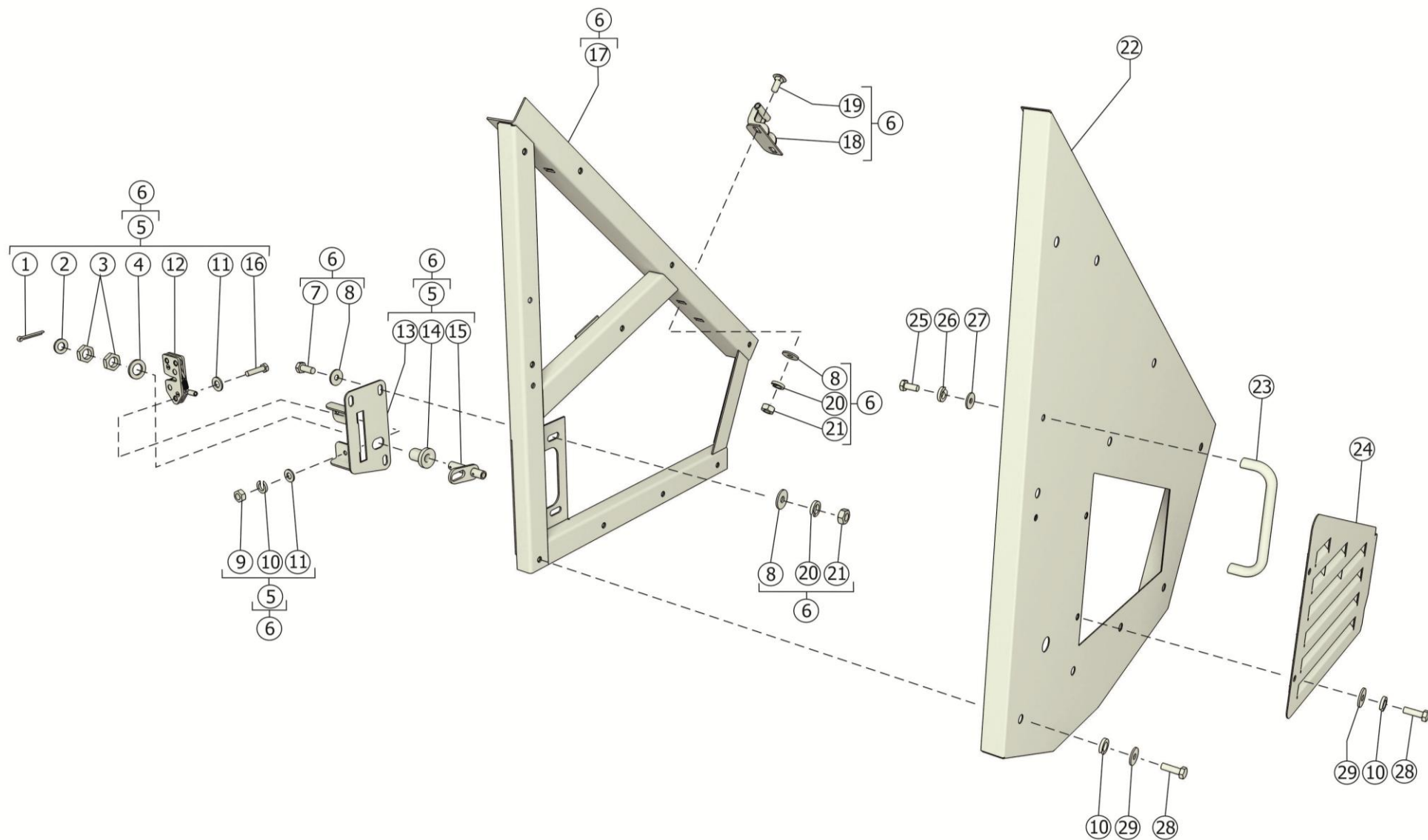


Рисунок 22 - Щиток ЖРН-604.10.00.300А

Щиток ЖРН-604.10.00.300А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22	1		Шплинт4*32.019 ГОСТ397-79	1	
	2		Шайба С.16.01.019 ГОСТ11371-78	1	
	3		Гайка М24*1,5-6Н.06.019 ГОСТ5916-70	2	
	4		Шайба С.24.01.019 ГОСТ11371-78	1	
	5	ЖРН-604.10.00.470А	Замок	1	
	6	ЖРН-604.10.00.310А	Каркас щитка	1	
	7		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	3	
	8		Шайба С 10.01.019 ГОСТ6958-78	10	
	9		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	3	
	10		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	23	
	11		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	3	
	12	101.01.00.410	Замок	1	
	13	ЖРН-604.10.00.480А	Кронштейн	1	
	14	ЖРН-604.10.00.611А	Втулка	1	
	15	ЖРН-604.10.00.490А	Защелка	1	
	16		Болт М8-6g*35.88.019 ГОСТ7798-70	3	
	17	ЖРН-604.10.00.460А	Каркас щитка	1	
	18	ЖРН-604.10.00.130А-01	Петля	2	
	19		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ7802-81	4	
	20		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	7	
	21		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ5915-70	7	
	22	ЖРН-604.10.00.360А	Щиток	1	
	23		РучкаGN 565-20-160-SW	1	
	24	ЖРН-604.10.00.440А	Решетка	1	
	25		Болт М6-6g*14.88.35.019 ГОСТ7798-70	2	
	26		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	27		ШайбаС 6.01.019 ГОСТ6958-78	2	

Щиток ЖРН-604.10.00.300А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22	28		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	12	
	29		Шайба С 8.01.019 ГОСТ6958-78	12	

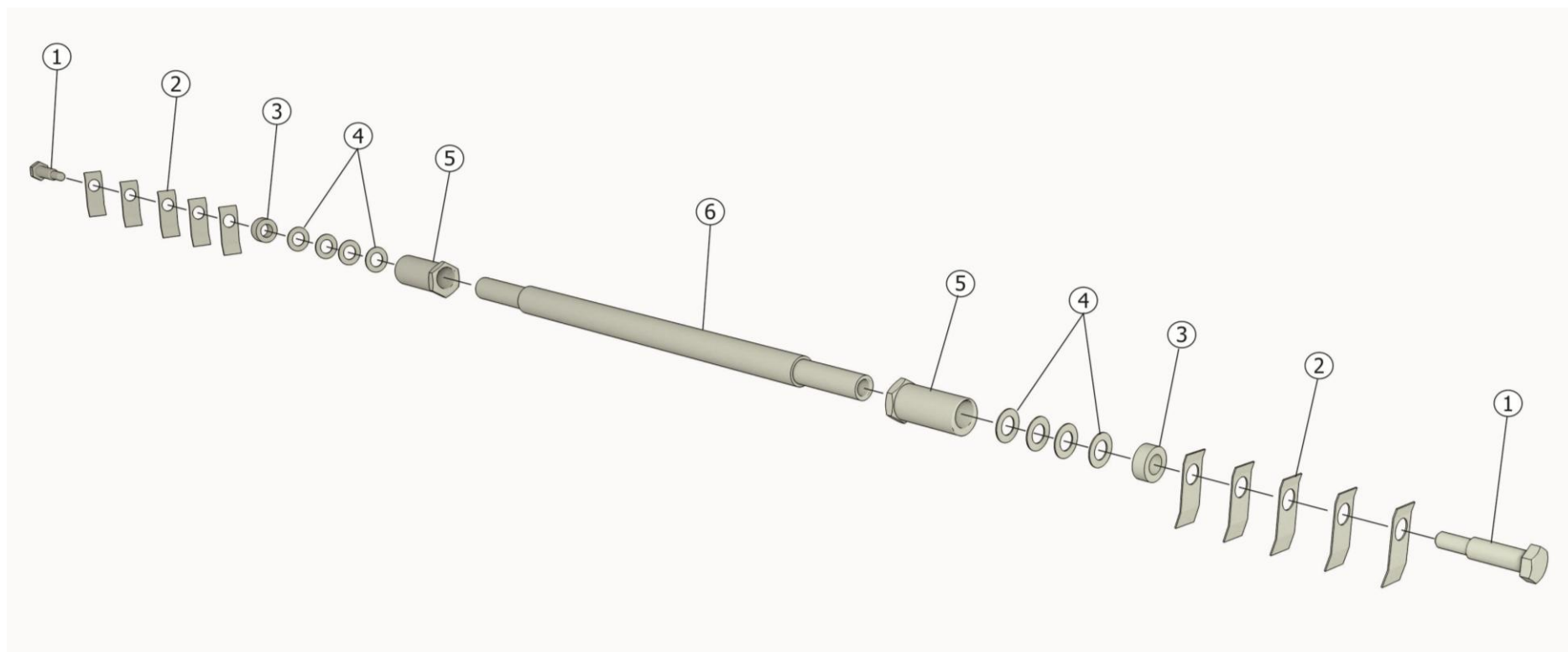


Рисунок 23 - Комплект переоборудования комбайна ЖРН-604.27.00.000А

Комплект переоборудования комбайна ЖРН-604.27.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23	1	ЖРН-604.02.00.624А	Болт	2	
	2	ЖРН-604.02.00.438А	Пластина стопорная	10	
	3	ЖРН-604.02.00.623А	Втулка	2	
	4	ЖРН-604.02.00.437А	Шайба	8	
	5	ЖРН-604.02.00.626А	Втулка	2	
	6	ЖРН-604.02.00.622А	Вал	1	

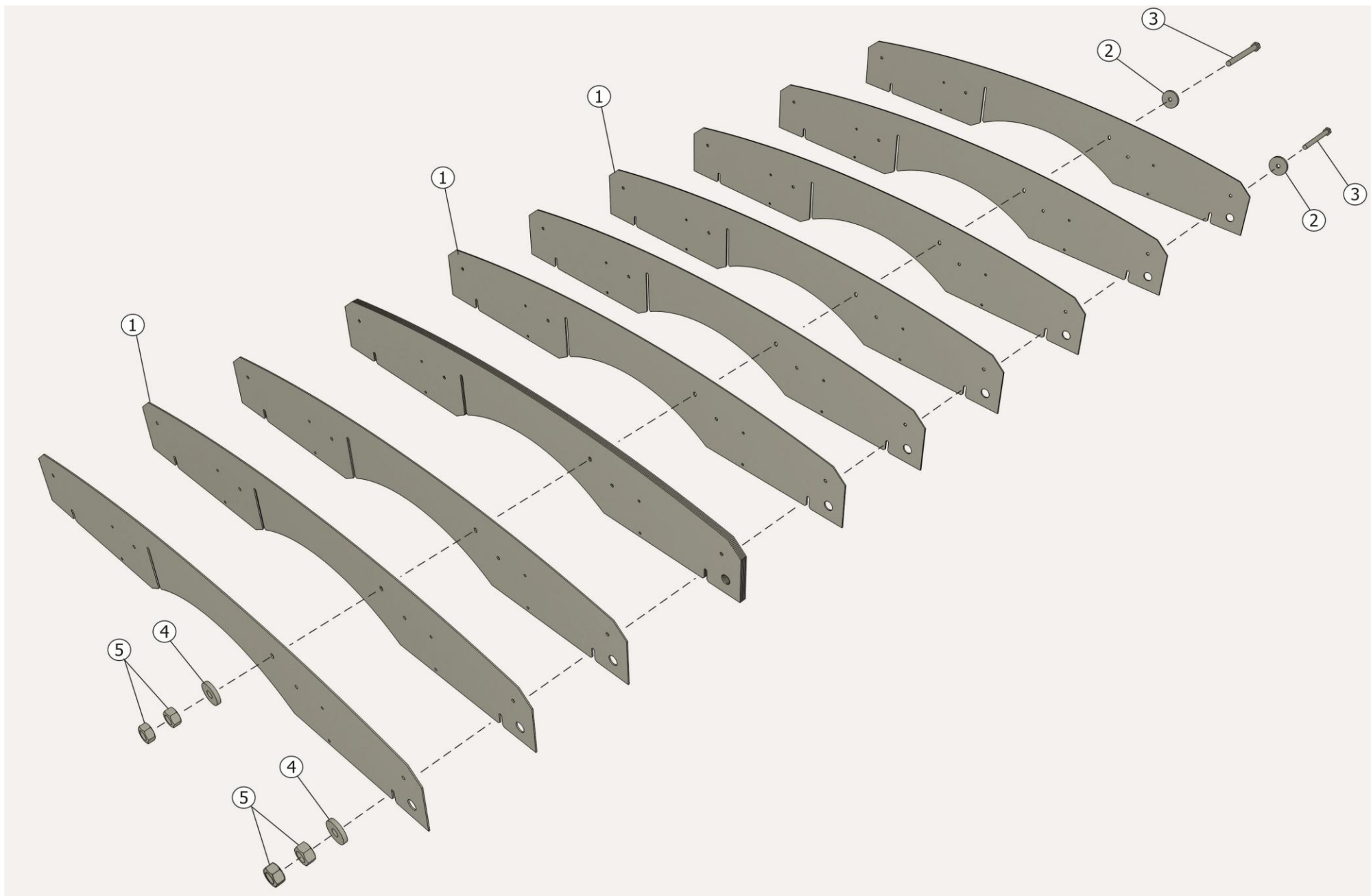


Рисунок 24 - Комплект противовесов ЖРН-604.28.00.000А

Комплект противовесов ЖРН-604.28.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
24	1	ЖРН-604.28.00.401А	Противовес	10	
	2	ЖРН-604.00.00.411-01	Шайба	6	
	3		Болт М16-6g*160.88.019 ГОСТ 7798-70	4	
	4	ЖРН-604.00.00.411	Шайба	6	
	5		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	

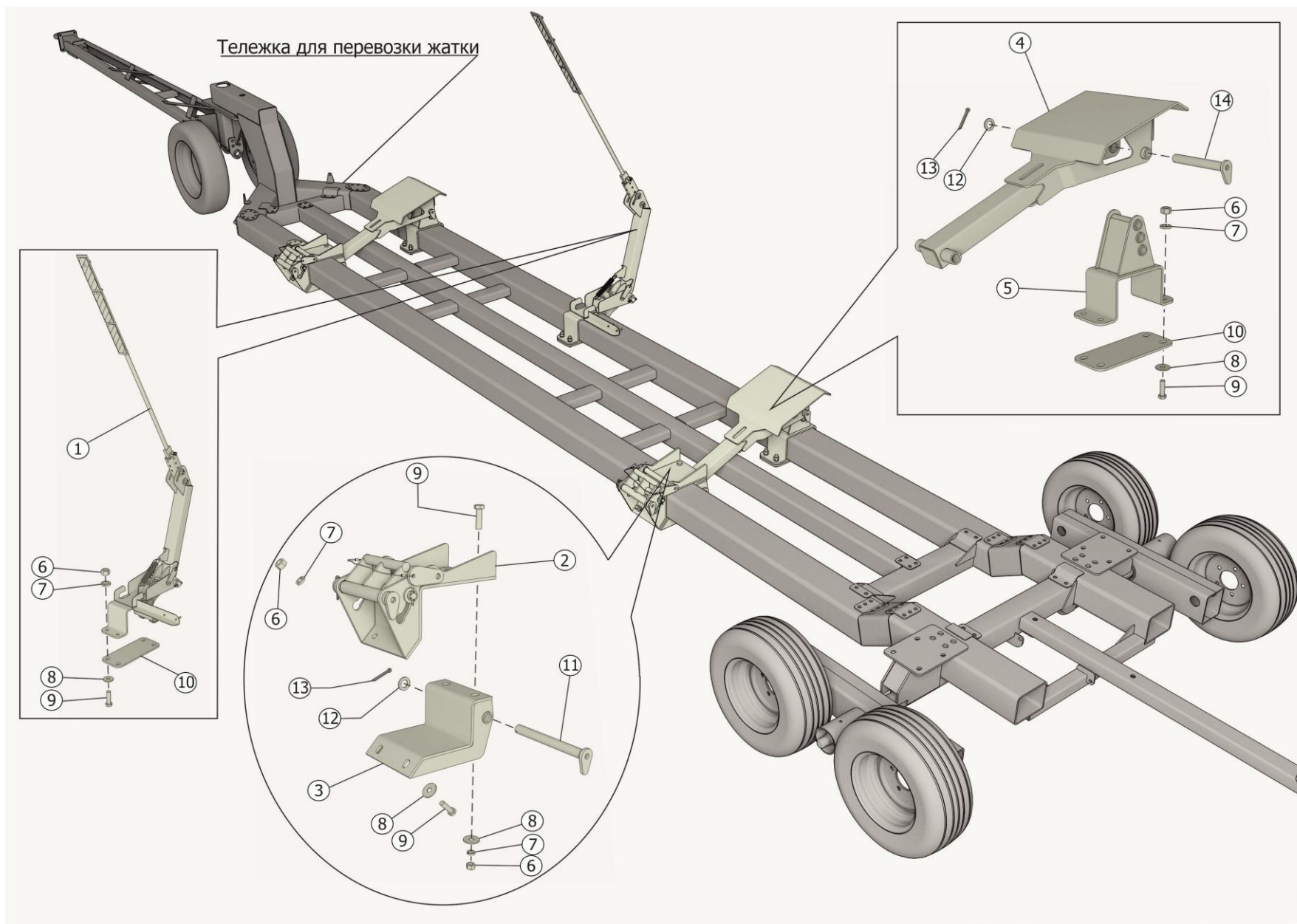


Рисунок 25 - Комплект переоборудования для перевозки ЖРН-604.13.00.000Б

Комплект переоборудования тележки для перевозки ЖРН-604.13.00.000Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25	1	ЖРН-604.13.00.100А	Опора	1	
	2	ЖРН-604.13.00.040А	Ложе	2	
	3	ЖРН-604.13.00.120А	Ложе	2	
	4	ЖРН-604.13.00.060А	Ложе	2	
	5	ЖРН-604.13.00.080А	Опора	2	
	6		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	20	
	7		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	20	
	8		<i>Шайба С 16.01.019 ГОСТ 6958-78</i>	20	
	9		Болт М16-6g*55.88.35.019 ГОСТ 7798-70	20	
	10	ЖРН-604.13.00.425А	Лист	2	
	11	ЖРН-604.13.00.150А-01	Стопор	2	
	12		Шайба С.24.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	13		Шплинт 6,3*50.019 ГОСТ 397-79	4	
	14	ЖРН-604.13.00.150А-02	Стопор	2	

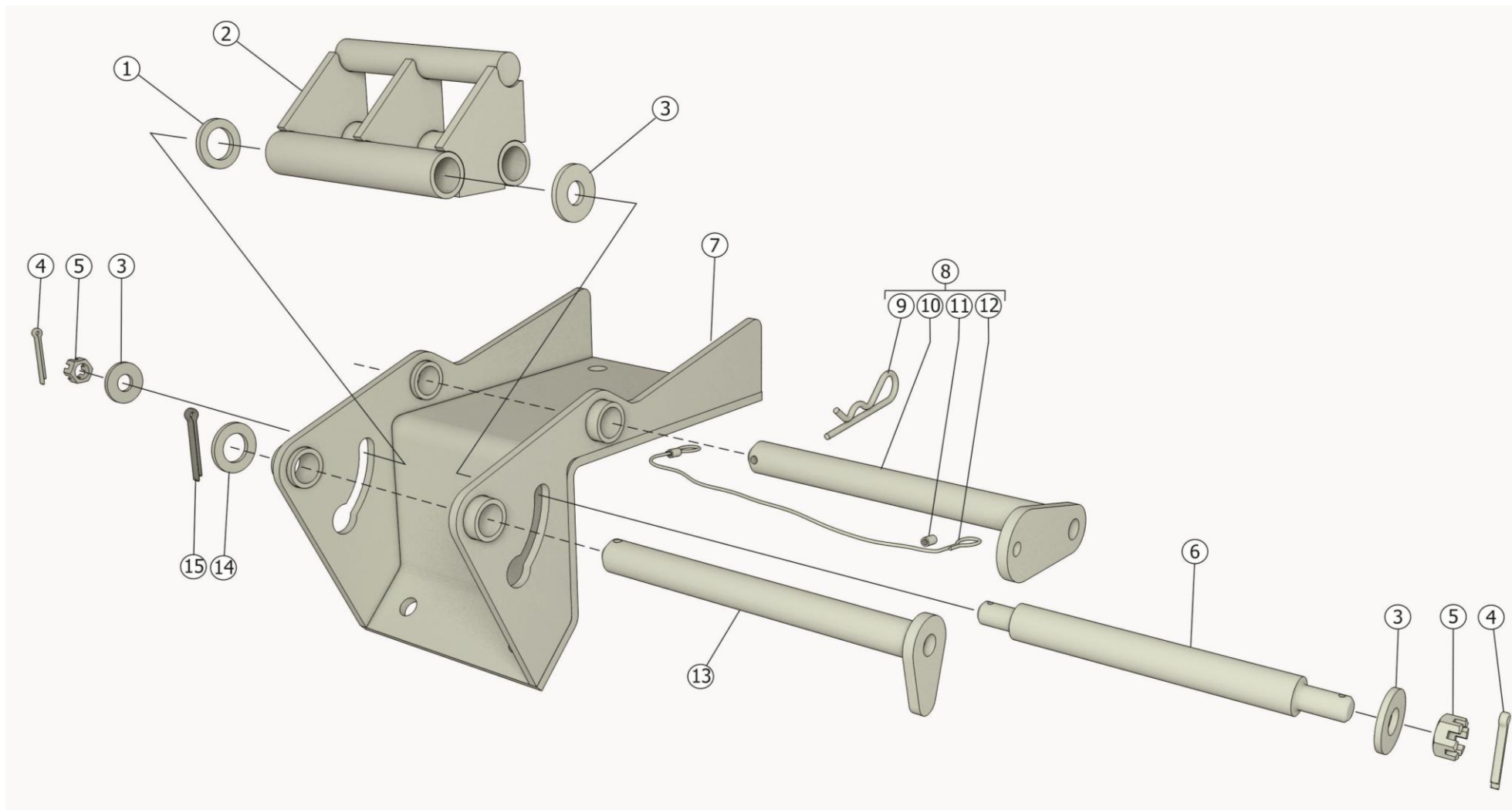


Рисунок 26 - Ложе ЖРН-604.13.00.040А

Ложе ЖРН-604.13.00.040А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
26	1	ЖРН-604.13.00.419А	Шайба	1	
	2	ЖРН-604.13.00.110А	Упор	1	
	3	ЖРН-604.13.00.421А	Шайба	3	
	4		Шплинт 4*32.019 ГОСТ 397-79	2	
	5		Гайки М16-6Н.6.019 ГОСТ 5935-73	2	
	6	ЖРН-604.13.00.604А	Ось	1	
	7	ЖРН-604.13.00.050А	Кронштейн	1	
	8	ЖРН-604.13.00.130А	Стопор	1	
	9		Шплинт 2.5*90.019 ОСТ 23.2.2-79	1	
	10	ЖРН-604.13.00.140А	Стопор	1	
	11	РСМ-10.01.01.809А	Трубка	1	
	12		Канат 1.6-Г-1-Ж-Н-1570	1	
	13	ЖРН-604.13.00.150А	Стопор	1	
	14		Шайба С.24.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	15		Шплинт 6,3*50.019 ГОСТ 397-79	1	

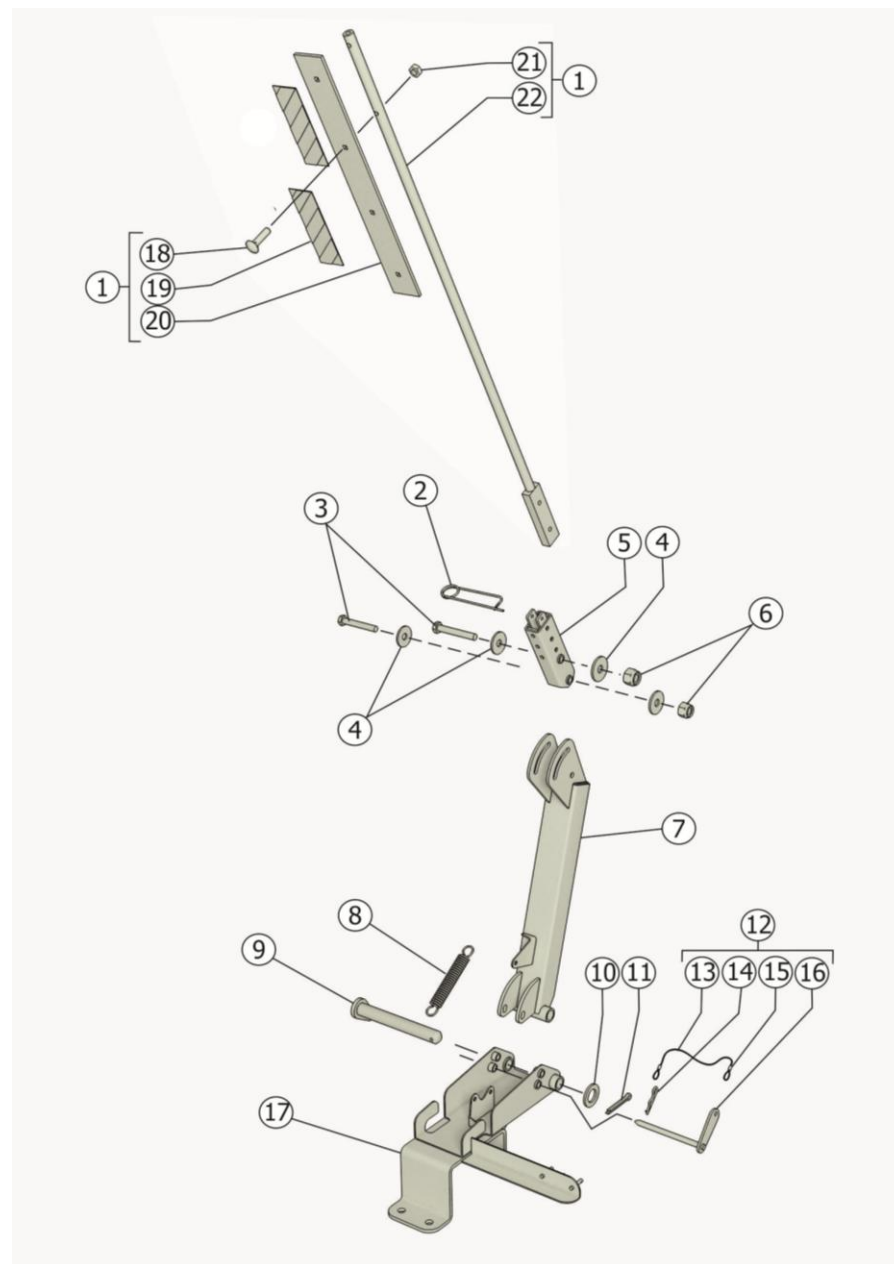


Рисунок 27- Опора ЖРН-604.13.00.100А

Опора ЖРН-604.13.00.100А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
27	1	ЖРН-604.13.00.210А	Маркер	1	
	2	ППР-122.00.602	Защёлка	1	
	3		Болт М12-6g*80.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	4		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	5	ЖРН-604.13.00.190А	Стойка	1	
	6		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2	
	7	ЖРН-604.13.00.180А	Рычаг	1	
	8	ППТ-041.01.634	Пружина	1	
	9	ЖРН-604.13.00.150А-02	Стопор	1	
	10		Шайба С.24.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	11		Шплинт 6,3*50.019 ГОСТ 397-79	1	
	12	ЖРН-604.13.00.230А	Фиксатор	1	
	13		Канат 1.6-Г-1-Ж-Н-1570	1	0,4 м
	14		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ 23.2.2-79	1	
	15	РСМ-10.01.01.809А	Трубка	2	
	16	ЖРН-604.13.00.240А	Фиксатор	1	
	17	ЖРН-604.13.00.170А	Опора	1	
	18		Болт М8*35.88.019 ГОСТ 7802-81	2	
	19	МЗС-90.22.006	Аппликация "Габариты"	3	
	20	ЖРН-604.13.00.437А	Пластина	1	
	21		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	22	ЖРН-604.13.00.220А	Стойка	2	

Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
101.01.00.410	Замок	19
101.01.00.410	Замок	22
142.03.00.003	Кольцо	2, 3, 4
142.03.00.418	Шайба	2, 3, 4
142.03.00.621	Ось	2, 3, 4
142.03.00.803	Втулка	2, 3, 4
3518050-11043A	Пробка	5
3518050-11045	Пробка двойная	5
3518050-16345	Пробка специальная	5
3518050-16407	Пружина	5
3518050-16408	Пружина внутренняя	5
54-01017	Обойма	19
A37.02.022	Фиксатор	16, 17, 18
ЖРН-604.01.00.000A	Каркас	1
ЖРН-604.02.00.000A	Установка рамы	1
ЖРН-604.02.00.040A	Ось	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.040A-01	Ось	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.050A	Тяга	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.090A	Кронштейн	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.090A-01	Кронштейн	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.110A	Кронштейн	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.110A–	Кронштейн	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.170A	Болт	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.401A	Шайба	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.601A	Втулка	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.613A	Стопор	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.627A	Вставка	2, 3, 4
ЖРН-604.02.00.801A	Втулка	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.000A	Рама	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.010A	Рама	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.050A	Фиксатор	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.050A-01	Фиксатор	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.110A	Рычаг	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.120A	Кронштейн	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.130A	Опора	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.150A	Кронштейн	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.160A	Тяга	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.438A	Лист	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.457A	Кронштейн	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.461A	Рычаг	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.602A	Ролик	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.604A	Вал	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.613A	Захват	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.618A	Палец	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.618A-01	Палец	2, 3, 4

ЖРН-604.02.01.619А	Болт	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.621А	Втулка	2, 3, 4
ЖРН-604.02.01.624А	Ось	2, 3, 4
ЖРН-604.02.02.000А	Балка	2, 3, 4
ЖРН-604.02.02.010А	Балка	2, 3, 4
ЖРН-604.02.02.020	Пружина	2, 3, 4
ЖРН-604.02.02.100	Полутяга	5
ЖРН-604.02.02.110	Полутяга	5
ЖРН-604.02.02.431А	Опора	2, 3, 4
ЖРН-604.02.02.432А	Полоз	2, 3, 4
ЖРН-604.02.02.611	Шайба	2, 3, 4
ЖРН-604.02.02.612	Шайба сферическая	2, 3, 4
ЖРН-604.03.00.000А	Установка шнека	1
ЖРН-604.03.00.001А	Упор	6
ЖРН-604.03.00.030А	Кронштейн	6
ЖРН-604.03.00.040А	Опора	6
ЖРН-604.03.00.050А	Боковина	6
ЖРН-604.03.00.060	Опора	6
ЖРН-604.03.00.070	Накладка	6
ЖРН-604.03.00.090А	Кронштейн	6
ЖРН-604.03.00.160А	Кронштейн	6
ЖРН-604.03.00.412А	Полоса	6
ЖРН-604.03.00.413	Шайба	6
ЖРН-604.03.00.415А	Полоса	6
ЖРН-604.03.00.416А	Полоса	6
ЖРН-604.03.00.417А	Полоса	6
ЖРН-604.03.00.603А	Втулка	6
ЖРН-604.03.00.606	Болт	6
ЖРН-604.03.01.000А	Шнек	6
ЖРН-604.03.01.010А	Шнек	7
ЖРН-604.03.01.402	Планка	7
ЖРН-604.03.01.405	Компенсатор	7
ЖРН-604.03.01.414	Диск	7
ЖРН-604.03.01.601	Цапфа	7
ЖРН-604.03.01.605	Цапфа	7
ЖРН-604.04.00.000А	Установка брусьев режущих и башмаков опорных	1
ЖРН-604.04.00.605	Болт	9
ЖРН-604.04.01.000А	Установка брусьев режущих и башмаков	8
ЖРН-604.04.01.010	Башмак	9
ЖРН-604.04.01.100	Стопор	9
ЖРН-604.04.01.100	Стопор	11
ЖРН-604.04.01.200	Стопор	9
ЖРН-604.04.01.200	Стопор	11
ЖРН-604.04.02.000А	Установка башмаков опорных	8
ЖРН-604.04.03.000А	Установка башмаков центральных нерегулируемых	8
ЖРН-604.04.03.100	Башмак центральныйнерегулируемый	10
ЖРН-604.04.04.000А	Установка башмаков центральных регу-	8

	лируемых	
ЖРН-604.04.04.020	Башмак центральный регулируемый	11
ЖРН-604.04.04.020-01	Башмак центральный регулируемый	11
ЖРН-604.06.00.000А	Установка привода	1
ЖРН-604.06.00.001	Кожух	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.002	Кожух	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.003	Кожух	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.070	Звездочка натяжная	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.080	Рычаг	15
ЖРН-604.06.00.090	Звездочка	15
ЖРН-604.06.00.100	Звездочка	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.110	Звездочка	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.120	Кронштейн	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.130А	Кронштейн	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.140А	Кронштейн	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.150	Тяга	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.160А	Болт	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.170А	Пружина	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.180А	Зацеп	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.180А-01	Зацеп	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.406	Шайба	15
ЖРН-604.06.00.414А	Кронштейн	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.417А	Уголок	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.421	Шайба	15
ЖРН-604.06.00.422	Шайба	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.423	Шайба	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.424	Шайба	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.601	Вал	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.606	Ос	15
ЖРН-604.06.00.616	Ось	12, 13, 14
ЖРН-604.06.00.617	Звездочка	15
ЖРН-604.06.00.804	Втулка	15
ЖРН-604.06.00.805	Втулка	12, 13, 14
ЖРН-604.10.00.000А	Установка щитов	1
ЖРН-604.10.00.001	Прокладка	1
ЖРН-604.10.00.003А	Козырек	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.030А	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.030А-01	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.040А	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.040А-01	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.050А	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.050А-01	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.060А	Щиток	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.060А-01	Щиток	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.070А	Кронштейн	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.080А	Кронштейн	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.100А	Тент	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.110А	Щиток	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.120А	Каркас щитка	19

ЖРН-604.10.00.130А	Петля	19
ЖРН-604.10.00.130А-01	Петля	22
ЖРН-604.10.00.140-01	Фиксатор	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.150А	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.160А	Щит	20
ЖРН-604.10.00.180	Тяга	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.200А	Щиток	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.200А-01	Щиток	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.210А	Рамка	19
ЖРН-604.10.00.220А	Фиксатор	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.230А	Щиток левый	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.240А	Щиток	21
ЖРН-604.10.00.290А	Щиток	21
ЖРН-604.10.00.300А	Щиток	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.310А	Каркас щитка	22
ЖРН-604.10.00.320А	Крышка	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.330А	Лист	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.340	Экран	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.350А	Петля	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.360А	Щиток	22
ЖРН-604.10.00.370А	Короб	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.380А	Сектор	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.390А	Сектор	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.400А	Кожух	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.401А	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.407А	Кронштейн	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.422А	Щиток	19
ЖРН-604.10.00.430А	Решётка	20
ЖРН-604.10.00.430А-01	Щиток	21
ЖРН-604.10.00.432А	Подкладка	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.440А	Решетка	22
ЖРН-604.10.00.450А	Рамка	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.450А-01	Рамка	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.450А-02	Рамка	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.460А	Каркас щитка	22
ЖРН-604.10.00.462А	Кожух	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.470А	Замок	19
ЖРН-604.10.00.470А	Замок	22
ЖРН-604.10.00.472А	Щит	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.480А	Кронштейн	19
ЖРН-604.10.00.480А	Кронштейн	22
ЖРН-604.10.00.484А	Полоса	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.490А	Защелка	19
ЖРН-604.10.00.490А	Защелка	22
ЖРН-604.10.00.510А	Фиксатор	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.520А	Упор	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.530А	Кронштейн	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.540А	Упор	16, 17, 18
ЖРН-604.10.00.607А	Ось	16, 17, 18

ЖРН-604.10.00.611А	Втулка	19
ЖРН-604.10.00.611А	Втулка	22
ЖРН-604.10.00.615А	Втулка	16, 17, 18
КРФ-351.01.03.003	Шайба	16, 17, 18
Н027.108А	Корпус подшипника	12, 13, 14
ПК-301.01.01.001	Планка	6
ППР-150.03.07.001	Буфер	2, 3, 4
ППР-150.03.07.444	Шайба	2, 3, 4
ПФ-307.01.01.002	Буфер	6
РСМ-10.12.15.002	Прокладка	16, 17, 18
ЖРН-604.02.00.624А	Болт	23
ЖРН-604.02.00.438А	Пластина стопорная	23
ЖРН-604.02.00.623А	Втулка	23
ЖРН-604.02.00.437А	Шайба	23
ЖРН-604.02.00.626А	Втулка	23
ЖРН-604.02.00.622А	Вал	23
ЖРН-604.28.00.401А	Противовес	24
ЖРН-604.00.00.411-01	Шайба	24
ЖРН-604.00.00.411	Шайба	24
ЖРН-604.13.00.100А	Опора	25
ЖРН-604.13.00.040А	Ложе	25
ЖРН-604.13.00.120А	Ложе	25
ЖРН-604.13.00.060А	Ложе	25
ЖРН-604.13.00.080А	Опора	25
ЖРН-604.13.00.425А	Лист	25
ЖРН-604.13.00.150А-01	Стопор	25
ЖРН-604.13.00.150А-02	Стопор	25
ЖРН-604.13.00.419А	Шайба	26
ЖРН-604.13.00.110А	Упор	26
ЖРН-604.13.00.421А	Шайба	26
ЖРН-604.13.00.604А	Ось	26
ЖРН-604.13.00.050А	Кронштейн	26
ЖРН-604.13.00.130А	Стопор	26
ЖРН-604.13.00.140А	Стопор	26
РСМ-10.01.01.809А	Трубка	26
ЖРН-604.13.00.150А	Стопор	26
ЖРН-604.13.00.210А	Маркер	26
ППР-122.00.602	Защёлка	27
ЖРН-604.13.00.190А	Стойка	27
ЖРН-604.13.00.180А	Рычаг	27
ППТ-041.01.634	Пружина	27
ЖРН-604.13.00.150А-02	Стопор	27
ЖРН-604.13.00.230А	Фиксатор	27
РСМ-10.01.01.809А	Трубка	27
ЖРН-604.13.00.240А	Фиксатор	27
ЖРН-604.13.00.170А	Опора	27
МЗС-90.22.006	Аппликация "Габариты"	27
ЖРН-604.13.00.437А	Пластина	27
ЖРН-604.13.00.220А	Стойка	27

