

ЖАТКА ДЛЯ УБОРКИ ТРАВ МСМ-100.70 "Grass Header 500D"

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

МСМ-100.70.00.000 РЭ

Версия 3

Настоящие руководство по эксплуатации и каталог запасных частей предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации жатки для уборки трав МСМ-100.70 "Grass Header 500D" (далее – жатка) и ее модификаций, а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!

Применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом.

Любое другое использование жатки 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 читать и выполнять указания настоящего руководства по эксплуатации.

Также следует пользоваться инструкцией по эксплуатации на самоходный кормоуборочный комбайн, с которым агрегируется жатка.

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

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

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

Технические характеристики, размеры и масса даны без обязательств. Термины «спереди», «сзади», «справа» и «слева» следует понимать всегда исходя из направления движения агрегата вперёд.

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.

Обоснование безопасности и сертификат соответствия выпускаемой продукции находятся на сайте предприятия-изготовителя АО «КЛЕВЕР». Для перехода на сайт воспользуйтесь QR-кодом, расположенным в паспорте изделия.

По всем интересующим Вас вопросам в части конструкции и эксплуатации жатки для уборки трав 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 Техническая характеристика	7
3 Устройство и работа жатки	8
4 Устройство и работа составных частей жатки	9
5 Требования безопасности	14
5.1 Меры безопасности при транспортировании жатки в хозяйства	14
5.2 Меры безопасности при подготовке жатки к работе	14
5.3 Правила пожарной безопасности	15
5.4 Таблички	15
5.5 Непредвиденные обстоятельства	20
6 Подготовка к работе	22
6.1 Установка жатки	22
6.2 Проверка правильности сборки	23
6.3 Пуск, регулирование и обкатка	23
7 Порядок работы	25
8 Техническое обслуживание	28
8.1 Общие требования	28
8.2 Виды и периодичность проведения технического обслуживания	28
8.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания	28
8.4 Смазка	29
9 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению	33
10 Транспортирование	34
11 Хранение	35
12 Предельные состояния жатки	36
13 Вывод из эксплуатации и утилизация	37
14 Требования охраны окружающей среды	38
Приложение А Эксплуатация подшипниковых опор	39
Приложение Б Ременные и цепные передачи	44
Каталог деталей и сборочных единиц	46
Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц	48
Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000	52
Механизм уравнивания РСМ - 100.70.00.050/РСМ - 100.70.00.050-01	59

Блок пружин РСМ - 100.70.00.550.....	62
Подвеска РСМ - 100.70.00.520А	63
Звездочка натяжная МСМ - 100.70.00.080	64
Щиток МСМ - 100.70.00.140.....	66
Замок 081.27.00.950	67
Контрпривод МСМ - 100.70.00.240Б.....	69
Звездочка натяжная РСМ - 100.70.00.310	70
Звездочка натяжная РСМ - 100.70.00.330	71
Успокоитель РСМ - 100.70.00.370	72
Мотовило РСМ - 100.70.03.000В	74
Граблина РСМ - 100.70.03.290	76
Граблина РСМ - 100.70.03.300	78
Опора РСМ - 100.70.03.190А.....	79
Шнек МСМ - 100.70.04.030А	80
Устройство предохранительное РСМ - 100.70.04.300.....	82
Аппарат режущий РСМ - 100.70.05.340Б.....	84
Шкив 081.27.00.300.....	85
Стопор 081.27.00.970	86
Устройство предохранительное мотовила 3518050-11310А	88
Проставка РСМ - 100.70.02.000Г	90
Битер МСМ - 100.70.02.040.....	92
Звездочка натяжная МСМ - 100.70.02.200	93
Устройство предохранительное РСМ - 10.27.01.850М	95
Номерной указатель	96

Руководство по эксплуатации

1 Общие сведения

Жатка предназначена в агрегате с самоходным кормоуборочным комбайном для уборки сеянных и естественных трав, тонкостебельных культур высотой до 1,5 м.

Исполнения жаток указаны в таблице 1.1

Таблица 1.1

Обозначение жатки	Условное наименование	Агрегатирование с комбайном
МСМ-100.70	"Grass Header 500D"	РСМ-100 «Дон 680М» (с металлодетектором)
МСМ-100.70-01	"Grass Header 500D"	РСМ-100 «Дон 680М» (без металлодетектора)
МСМ-100.70-02	"Grass Header 500D"	F-1300 (КЗ «РСМ»)

Жатка агрегируется с самоходным кормоуборочным комбайном «Дон-680М» (далее - комбайн).

Указания по эксплуатации подшипниковых опор и перечень подшипников приведены в приложении А. Кинематическая схема и параметры передач указаны в приложении Б.

2 Техническая характеристика

Основные параметры и технические характеристики жатки приведены в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Наименование	Единица измерения	Значение	
Марка		МСМ-100.70 МСМ-100.70-01	МСМ-100.70-02
Габаритные размеры:			
- длина	мм	2548±8	2242±8
- ширина	мм	5333±12	5328±12
- высота	мм	1352±6	1271±6
Ширина захвата	м	4,95	
Масса сухая конструкционная	мм	1800±50	1650±50
Рабочая скорость движения, не более	км/ч	10	
Величина копирования:	мм		
- в продольном направлении		+200±15 минус 60±10	
- в поперечном направлении		±200±15	
Высота среза		50±15	
Мотовило		Четырехлопастное грабельное	
Частота вращения	с ⁻¹ (об/мин)	1,23 (73,8)	
Режущий аппарат		Одноножевой сегментного типа со стальными сдвоенными пальцами открытого типа без вкладышей	
- шаг сегмента ножа	мм	76,82	
- ход ножа	мм	85	
- привод ножей	мм	планетарный редуктор	
- частота колебания ножей (двойных ходов)	с ⁻¹ (об/мин)	9,6 (573)	
Шнек			
- диаметр цилиндра	мм	300	
- диаметр спирали	мм	600	
- шаг спирали	мм	600	
- частота вращения	с ⁻¹ (об/мин)	2,7 (167,8)	
Битер проставки		Шестилопастный	
- диаметр	мм	400	
- частота вращения	с ⁻¹ (об/мин)	2,99 (179,9)	
Назначенный срок службы	лет	9	

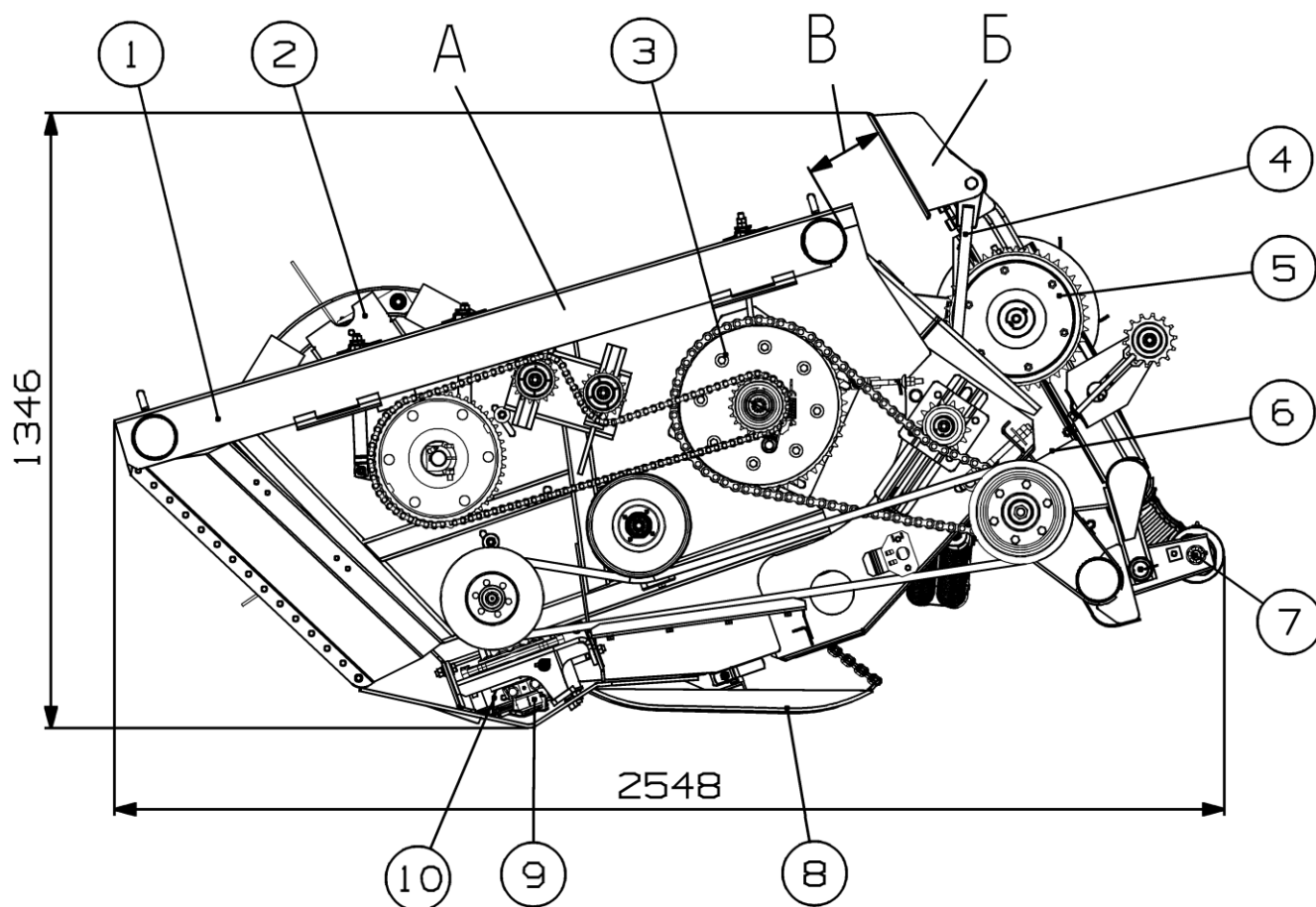
3 Устройство и работа жатки

В соответствии с рисунком 4.1 жатка состоит из жатвенной части А и проставки Б, соединенных между собой центральным шарниром 7 и подвесками 4 механизма уравнивания. Проставка жатки жестко соединяется с питателем комбайна с помощью расположенных на питателе ловителя и откидных болтов – двух верхних и двух нижних. Привод рабочих органов жатки осуществляется от нижнего вала отбора мощности питателя слева: привод жатвенной части – карданным телескопическим валом, привод бitera проставки – цепной передачей.

Технологический процесс протекает следующим образом. Мотовило 2 подводит порцию стеблей к режущему аппарату 9. Срезанные стебли транспортируются шнеком 3 к центру жатки и перемещаются к битеру 5 проставки, который по днищу 6 подает массу в вальцы питателя комбайна.

4 Устройство и работа составных частей жатки

Жатвенная часть в соответствии с рисунком 4.1 состоит из корпуса 1, четырех лопастного грабельного мотовила 2, режущего аппарата 9, шнека 3. Крайние башмаки 8 служат для установки необходимой высоты среза.

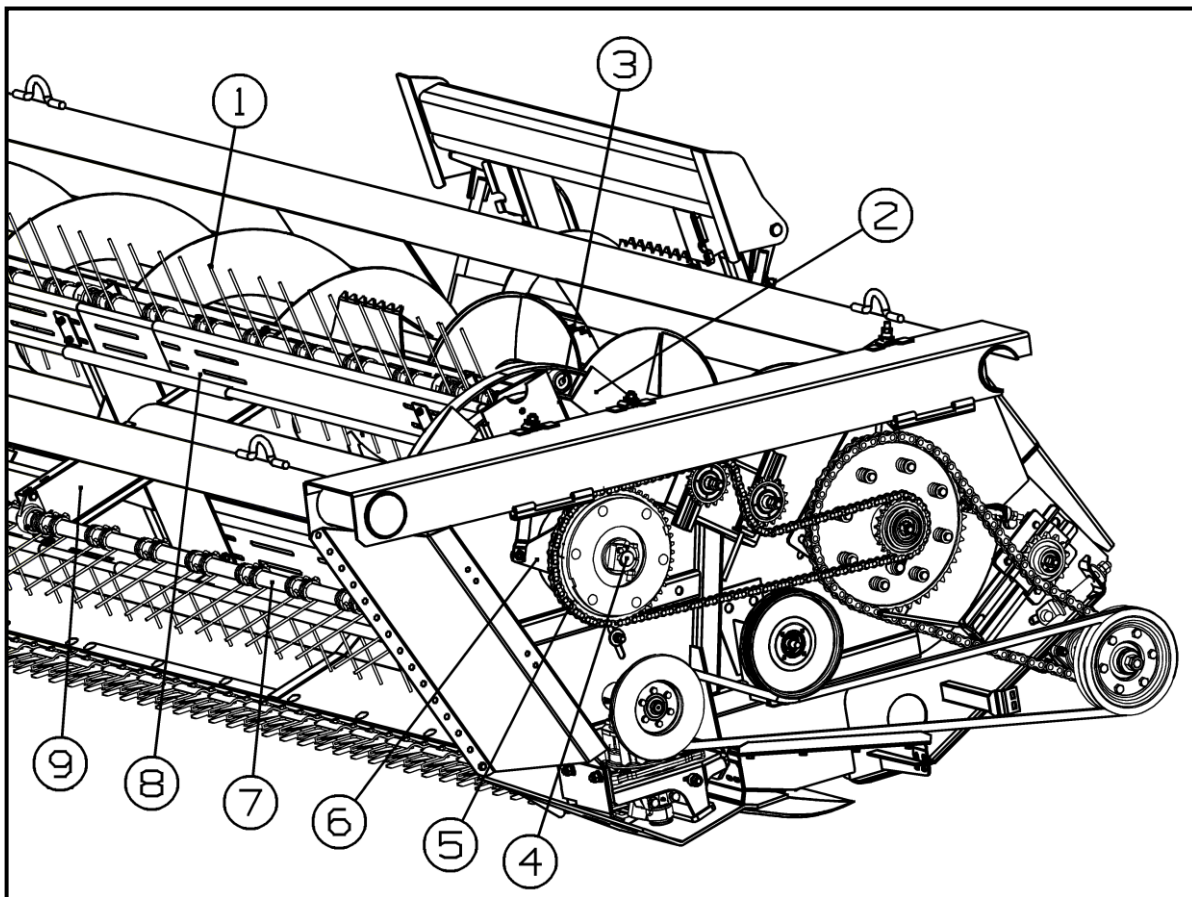


1 – корпус; 2 – мотовило; 3 – шнек; 4 – подвеска; 5 – битер; 6 – днище; 7 – центральный шарнир; 8 – башмак; 9 – режущий аппарат; 10 – противорез; А – жатвенная часть; Б – проставка; В – расстояние между верхней трубой жатки и упорами на верхней трубе проставки

Рисунок 4.1 - Жатка

В соответствии с рисунком 4.2 мотовило состоит из четырех граблин 7 с пружинными зубьями 1 и металлическими планками 8, которые крепятся к крестовинам 9, приваренным к валу 4 мотовила. Вал мотовила установлен в опорах 6, которые крепятся к боковинам корпуса жатки.

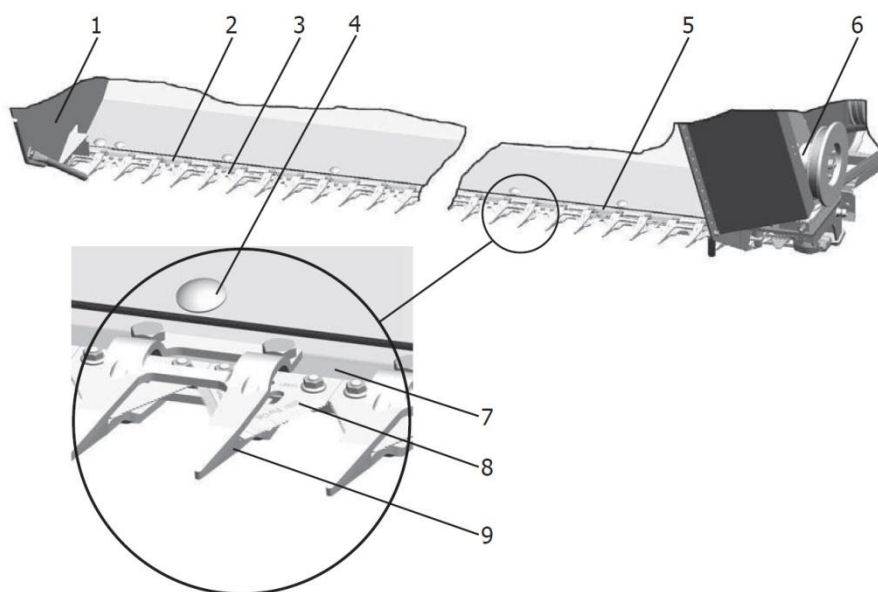
На левой стороне каждой граблины приварены поводки, на которых устанавливаются ролики 3. Ролики перемещаются по направляющей дорожке 2 и придают пружинным зубьям определенное положение, обеспечивающее подвод растений к режущему аппарату, удержание их в момент среза и подачу к шнеку. На левой цапфе вала мотовила закреплена звездочка 5 с предохранительной муфтой. Мотовило приводится во вращение цепной передачей от шнека.



1 – пружинный зуб; 2 – дорожка; 3 – ролик; 4 – вал; 5 – звездочка с предохранительной муфтой;
6 – опора; 7 – граблина; 8 – планка; 9 – крестовина

Рисунок 4.2 – Мотовило

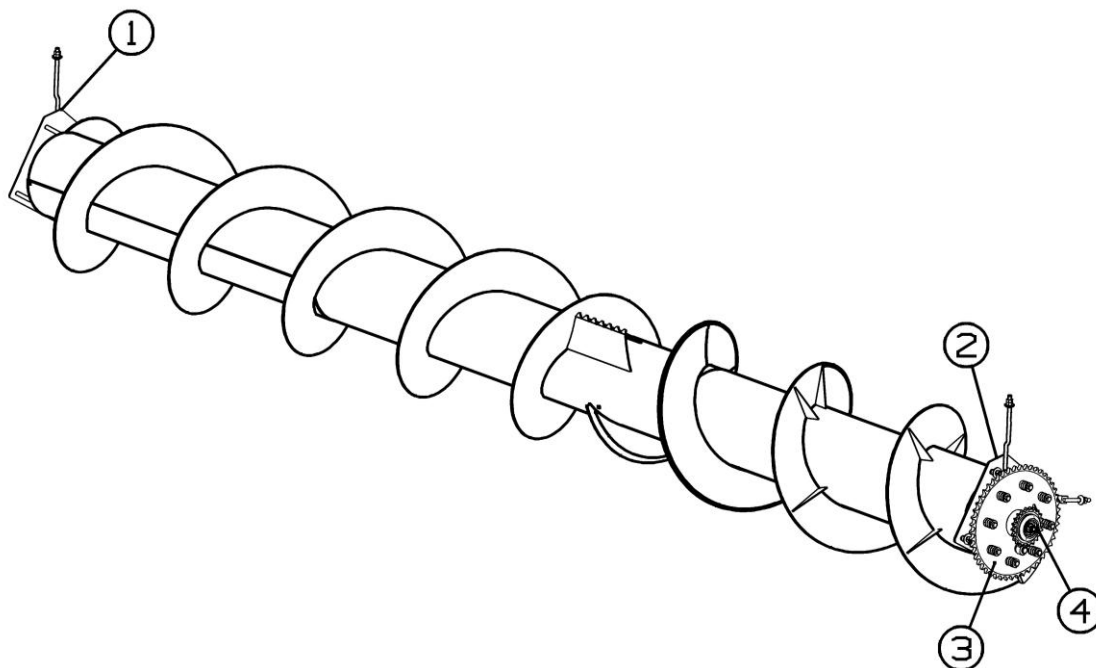
Режущий аппарат включает нож 3 (рисунок 4.3), брус 2, брус 5 с закрепленными на них пальцами 9. Болтами 4 брус 2 и брус 5 закреплены на каркасе жатки 1. Нож состоит из сегментов 8, закрепленных на ножевой полосе 7. Основание ножа режущего аппарата закреплено на кривошипе редуктора 6.



1 – каркас жатки; 2, 5 – брус; 3 – нож; 4 – болт; 6 – редуктор; 7 – ножевая полоса; 8 – сегмент; 9 – палец

Рисунок 4.3 – Режущий аппарат

В соответствии с рисунком 4.4 шнек установлен на опорах 1 и 2, которые крепятся к боковинам корпуса жатки. На левой цапфе шнека установлены две звездочки: звездочка с предохранительной муфтой 3 и звездочка с обгонной муфтой 4, исключающей вращение мотвила и его повреждение при обратном вращении шнека (реверсе).



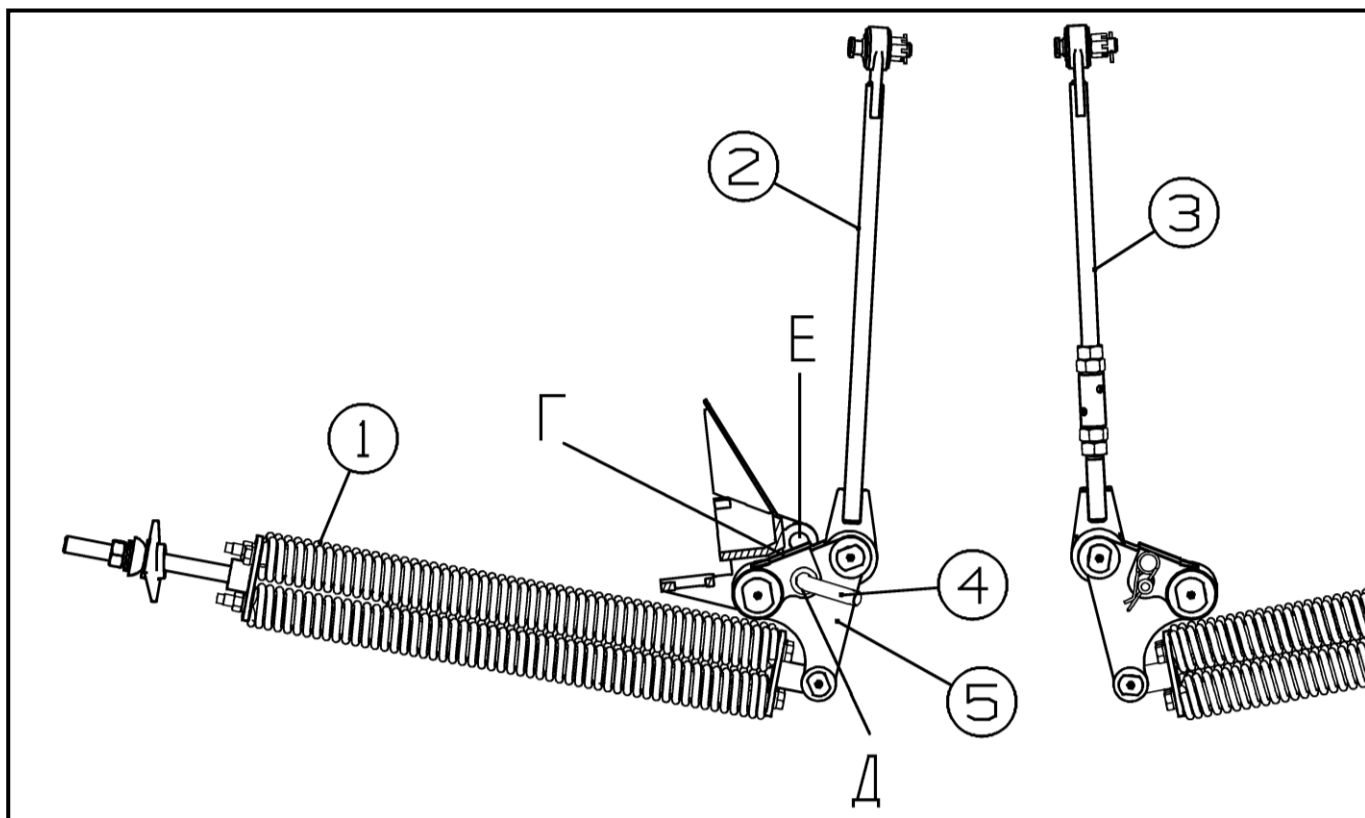
1, 2 – опоры; 3 – звездочка с предохранительной муфтой; 4 – звездочка с обгонной муфтой

Рисунок 4.4 – Шнек

В соответствии с рисунком 4.5 механизм уравнивания состоит из двух рычажно-пружинных систем, расположенных на корпусе жатки. Основу каждой системы составляет блок пружин 1, рычаг 5, подвеска (левая 2 или правая 3) и съемный штырь 4.

Подвеска правая 3 пружинной системы – регулируемая. Это необходимо для выравнивания корпуса жатки при монтаже ее с проставкой.

Корпус жатки соединен с проставкой шарнирно. В сочетании с уравнивающим механизмом корпус имеет возможность перемещаться в продольном и поперечном направлениях. Эти перемещения ограничиваются упорами рычагов механизма уравнивания.



1 – блок пружин; 2 – подвеска левая; 3 – подвеска правая; 4 – штырь; 5 – рычаг; Г – упоры;
Д, Е - отверстия

Рисунок 4.5 – Механизм уравнивания

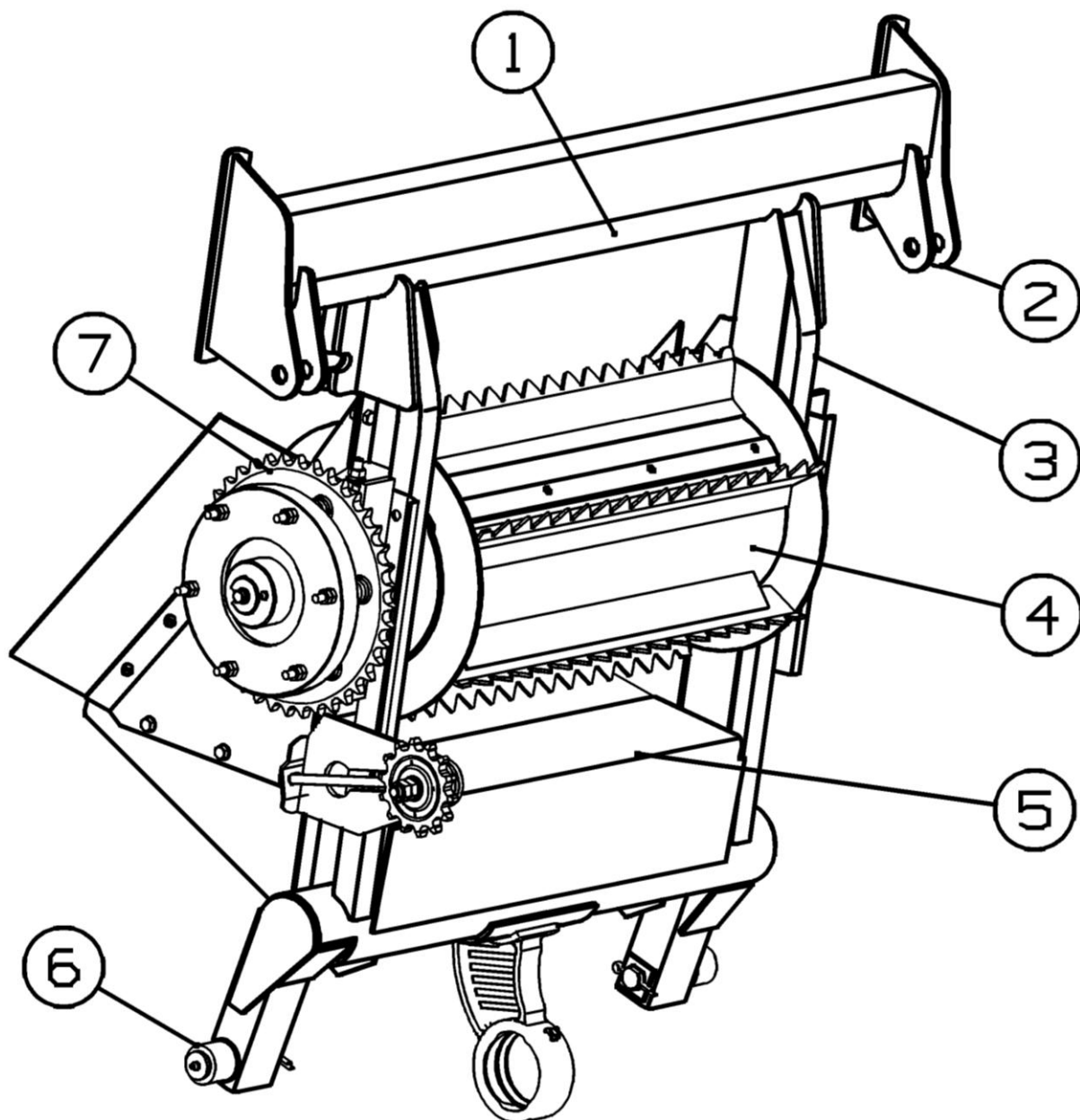
В соответствии с рисунком 4.6 проставка состоит из корпуса 3 и битера 4. Верхняя несущая труба 1 корпуса является элементом стыковки с ловителем питателя комбайна при навеске, на ней же расположены и щеки 2 для соединения с подвесками уравнивающего механизма. На боковинах проставки и на нижней трубе имеются гнезда для соединения проставки с помощью откидных болтов с питателем комбайна.

По днищу 5 проставки с помощью битера 4 масса передается к вальцам питателя.

Привод битера осуществляется с левой стороны через звездочку 7 (с предохранительной фрикционной муфтой) цепной передачей от нижнего вала отбора мощности питателя.

От бокового смещения жатка ограничивается упорными роликами 6 проставки, взаимодействующими с упорами жатвенной части.

Привод жатвенной части осуществляется от питателя комбайна через карданную телескопическую передачу на контрпривод. От контрпривода вращение цепью передается на шнек, а с помощью клиноременной передачи – на шкив вала привода режущего аппарата. Вращательное движение вала преобразуется в возвратно-поступательное движение ножей при помощи планетарного редуктора.



1 – верхняя несущая труба; 2 – щека; 3 – корпус; 4 – битер; 5 – днище; 6 – упорный ролик;
7 – звездочка с предохранительной муфтой

Рисунок 4.6 – Проставка

5 Требования безопасности

При работе с жаткой необходимо руководствоваться «Правилами техники безопасности при работе на тракторах, сельскохозяйственных и специализированных машинах».

5.1 Меры безопасности при транспортировании жатки в хозяйства

5.1.1 Погрузку жатки на транспортные средства и выгрузку из них производите с помощью погрузчика грузоподъемностью не менее 2 т.

5.1.2 Зачаливание жатки производите четырьмя стропами за специально предусмотренные петли на верхних трубах жатки. Перед подъемом убедитесь, что жатка освобождена от крепящих растяжек.

5.1.3 Транспортируйте жатку при закрытых бортах кузова автомобиля или прицепа.

5.1.4 Погрузочные места должны быть увязаны в кузове и не должны выступать над бортами более, чем на треть своей высоты.

5.2 Меры безопасности при подготовке жатки к работе

5.2.1 При монтаже, а также техническом обслуживании жатки руководствуйтесь правилами техники безопасности при производстве слесарно-сборочных работ.

5.2.2 Монтаж производится одним рабочим (комбайнером).

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

5.2.4 Запрещается начинать работу, не убедившись в полной исправности всех сборочных единиц в агрегате. Перед началом работы проверьте крепление защитных ограждений жатки и комбайна.

5.2.5 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.

5.2.6 При снятии жатки с комбайна не оставляйте на комбайне карданный вал или часть его. Установите карданный вал на крюк корпуса жатки.

5.2.7 Все работы проводить при выключенном двигателе комбайна и отключенном приводе жатки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ находиться рядом с агрегатом во время его работы!

ВНИМАНИЕ! После выключения привода жатки режущие элементы некоторое время продолжают вращаться.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работа жатки при отсутствии хотя бы одного ножа режущего аппарата;
- установка жатки башмаками на почву при движении агрегата.

5.2.8 При поворотах и разворотах необходимо уменьшать скорость до 3-4 км/ч и поднимать жатку в транспортное положение.

5.3 Правила пожарной безопасности

5.3.1 Неукоснительно выполняйте правила пожарной безопасности, изложенные в инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию комбайна.

5.3.2 Всевозможные затирания вращающихся и подвижных частей жатки не допускаются.

5.3.3 Используйте средства пожаротушения, прилагаемые к комбайну.

5.4 Таблички

В опасных зонах жатки имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями (далее таблички), которые предназначены для обеспечения безопасности комбайнера и лиц, находящихся в зоне его работы. Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. При потере ими четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить.

Таблички, обозначения и наименования табличек для заказа, места их расположения на жатке приведены на рисунке 5.1 и в таблице 5.1.

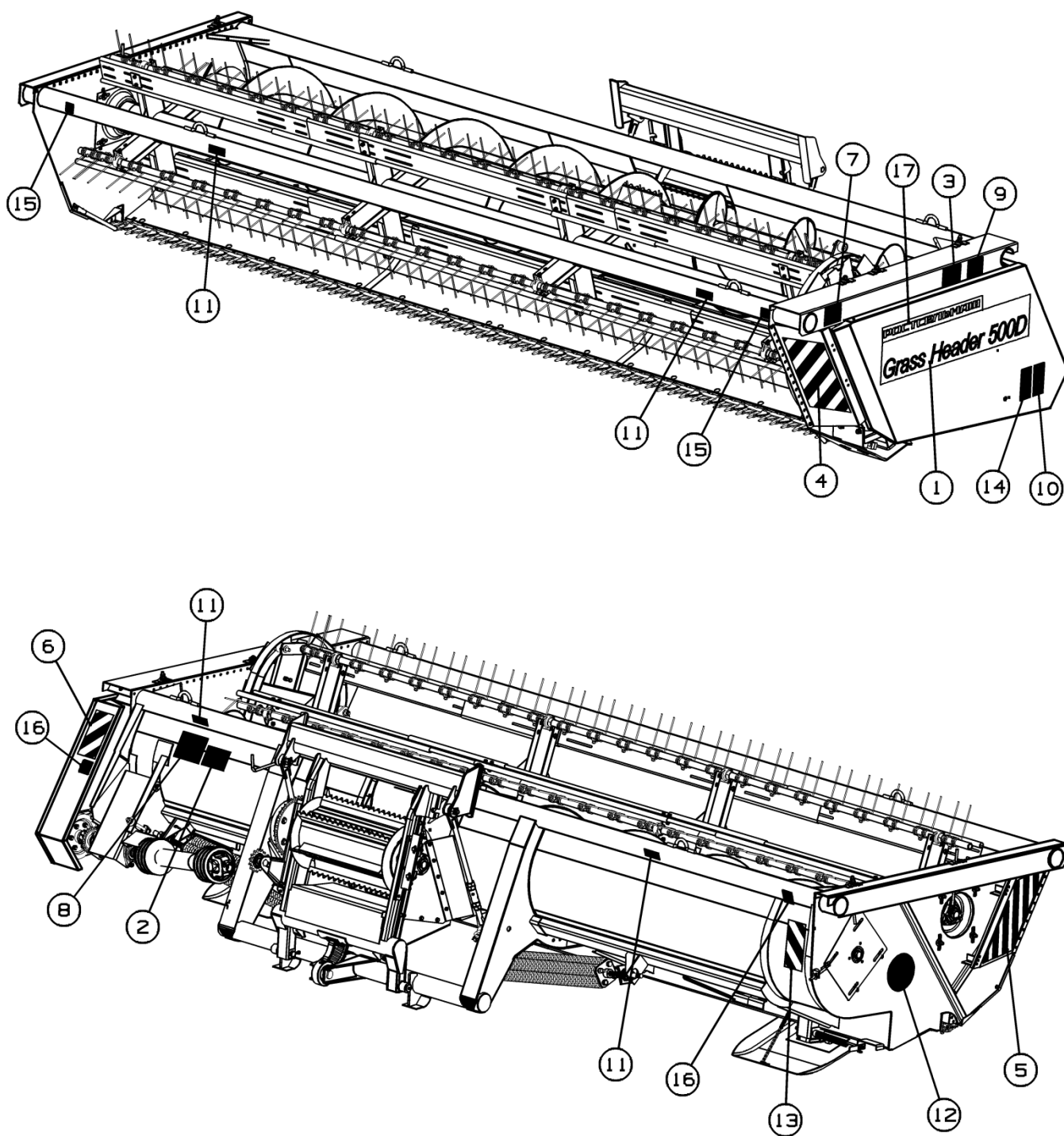
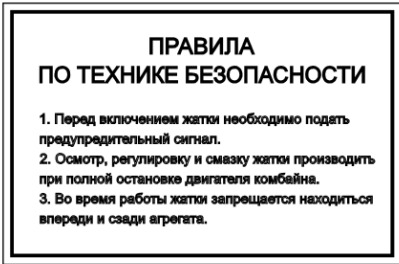
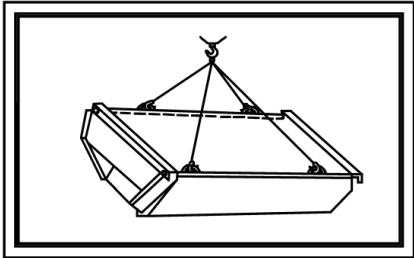
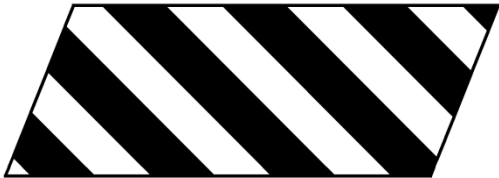
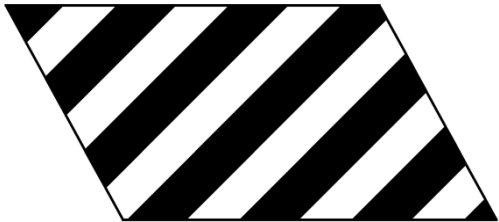
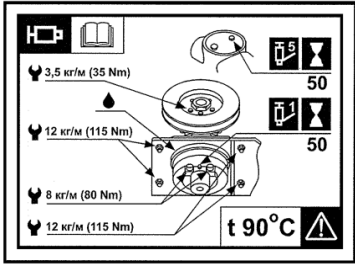
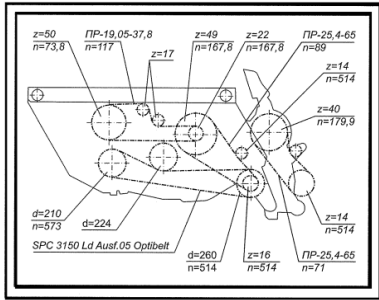
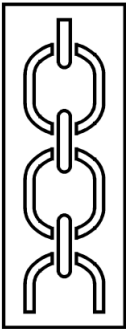


Рисунок 5.1 - Места расположения табличек/аппликаций

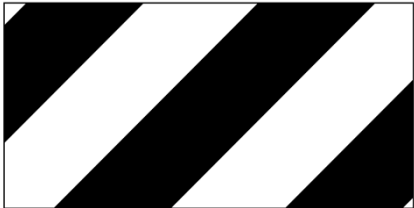
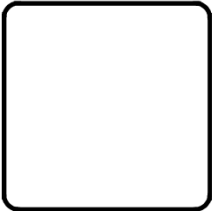
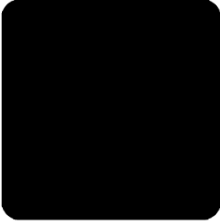
Таблица 5.1

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение/Наименование
1		МСМ-100.70.22.021А - Аппликация «Grass Header 500 D»
2		МСМ-100.70.22.022 - Табличка
3		РСМ-100.70.22.001Б - Аппликация «Схема строповки»
4		РСМ-100.70.22.011 - Аппликация «Зебра»
5		РСМ-100.70.22.012 - Аппликация «Зебра»
6		РСМ-100.70.22.013 – Аппликация «Зебра»

Продолжение таблицы 5.1

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение/Наименование
7		PCM-100.70.22.014 - Аппликация
8		PCM-100.70.22.015 – Аппликация «Кинематическая схема»
9		MCM-100.70.00.005B – Табличка паспортная
10		PCM-105.22.01.008 - Табличка
11		PCM-105.22.00.012-01 – Табличка «Знак строповки»

Продолжение таблицы 5.1

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение/Наименование
12		РСМ-10.22.00.007 - Аппликация «Знак ограничения скорости»
13		РСМ-10.27.00.017-01 – Аппликация «Зебра»
14		181.22.00.036 – Табличка предупредительная
15		ПСП-10МГ.22.00.014 Светоотражатель 70х70 белый
16		РСМ-10.08.01.001 – Светоотражатель Светоотражательная пленка ТУ 6-10-891-84 (70х70), красного цвета
17		КИН-2.7.22.007А-01 Аппликация – «Ростсельмаш»

5.5 Непредвиденные обстоятельства

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.

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных выше в п.5.5, или иных действий, не характерных для нормальной работы жатки, то необходимо отключить привод питателя, остановить комбайн и заглушить двигатель.

ВНИМАНИЕ! После остановки двигателя приводы машины останавливаются не сразу и не фиксируются вследствие своей функции. 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 соответствующих средств защиты. Находящиеся под высоким давлением жидкости (топливо, гидравлическое масло и др.), попав на кожу, могут 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 или сегмент, посторонний предмет, попавший в режущий аппарат жатки. Если это возможно – устраните причину, в полевых условиях, соблюдая технику безопасности как при 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 комбайнер 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.

6 Подготовка к работе

6.1 Установка жатки

6.1.1 Установка жатки на комбайн может производиться как с тележки, так и с земли.

6.1.2 Установите жатку на ровной площадке.

6.1.3 Если установка производится с тележки, освободите и откиньте фиксирующие крючки – два спереди жатки и два сзади.

6.1.4 Подведите к жатке комбайн и его ловителем поднимите жатку за верхнюю трубу проставки.

6.1.5 Соедините проставку жатки с питателем комбайна откидными болтами. Нижние болты для этого нужно вынуть из ушек питателя, вставить в зацепы проставки и затем установить обратно в ушки питателя.

6.1.6 Освободите рычаги механизма уравнивания от фиксирующих штырей. Штыри поместите в отверстия стоек. До освобождения рычагов от штырей не опускайте жатку на землю, чтобы избежать поломок подвесок.

6.1.7 Опустите жатку на землю на башмак так, чтобы расстояние В (рисунок 4.1) между верхней трубой жатки и упорами на верхней трубе проставки было равным $(150+15)$ мм.

6.1.8 Соедините вилку карданного вала со шлицами вала отбора мощности питателя комбайна.

6.1.9 Соедините цепью звездочку привода битера со звездочкой $Z=14$ вала отбора мощности питателя.

6.1.10 Отрегулируйте натяжение пружин механизма уравнивания так, чтобы усилие на каждый крайний башмак было от 300 до 500 Н (от 30 до 50 кгс). Регулировку следует производить натяжением блоков пружин на величину L (рисунок 6.1).

6.1.11: На жатке установлены три предохранительные муфты:

- предохранительная муфта шнека 3 (рисунок 4.4), момент срабатывания $M=900Н*м$;
- предохранительная муфта мотвила 5 (рисунок 4.2), момент срабатывания $M=600Н*м$;
- предохранительная муфта битера проставки 7 (рисунок 4.6), момент срабатывания $M=600Н*м$;

Предохранительные муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания (пробуксовывания). Регулировка достигается путем равномерного поджатия - ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.

ВНИМАНИЕ! Так как фрикционные диски предохранительных муфт имеют свойства "залипать", необходимо после длительного хранения жатки (свыше одного месяца) ослабить пружины муфт. Провернуть фрикционные диски относительно друг друга на несколько оборотов. Затем отрегулировать муфты заново.

6.2 Проверка правильности сборки

6.2.1 Проверьте правильность натяжения приводных цепей и ремней, при необходимости отрегулируйте натяжение.

6.2.2 Проверьте надежность затяжки всех резьбовых соединений.

6.3 Пуск, регулирование и обкатка

6.3.1 Перед пуском агрегата убедитесь в полной безопасности включения рабочих органов, в отсутствии посторонних предметов на жатке; проверьте крепление щитов ограждения.

6.3.2 Запустите двигатель комбайна и при частоте его вращения от 500 до 600 об/мин включите рабочие органы, наблюдая за правильностью работы и взаимодействия механизмов. При отсутствии посторонних стуков, щелчков, затираний доведите число оборотов двигателя до нормальных.

6.3.3 Через 30 мин после пуска выключите рабочие органы жатки, заглушите двигатель и произведите тщательный осмотр жатки, состояние цепных и ременных передач. Устраните замеченные недостатки.

6.3.4 Обкатка жатки производится в поле на кошени травы в течение одной смены. Во время обкатки внимательно следите за работой механизмов и при необходимости вовремя устраните недостатки. После обкатки проверьте затяжку всех резьбовых соединений.

6.3.5 В процессе обкатки уточняются следующие эксплуатационные регулировки:

- зазоры между пружинными зубьями мотовила и шнеком, между пружинными зубьями и пальцами режущего аппарата, приведенные на рисунке 6.2, и между торцами планок мотовила и правой боковиной жатки;
- зазоры между сегментами ножа и пальцами режущего аппарата, а также между сегментами и противорежущими пластинами у делителей;
- положение сегментов относительно пальцев режущего аппарата;
- зазоры между шнеком и уголковым и нижним чистиками.

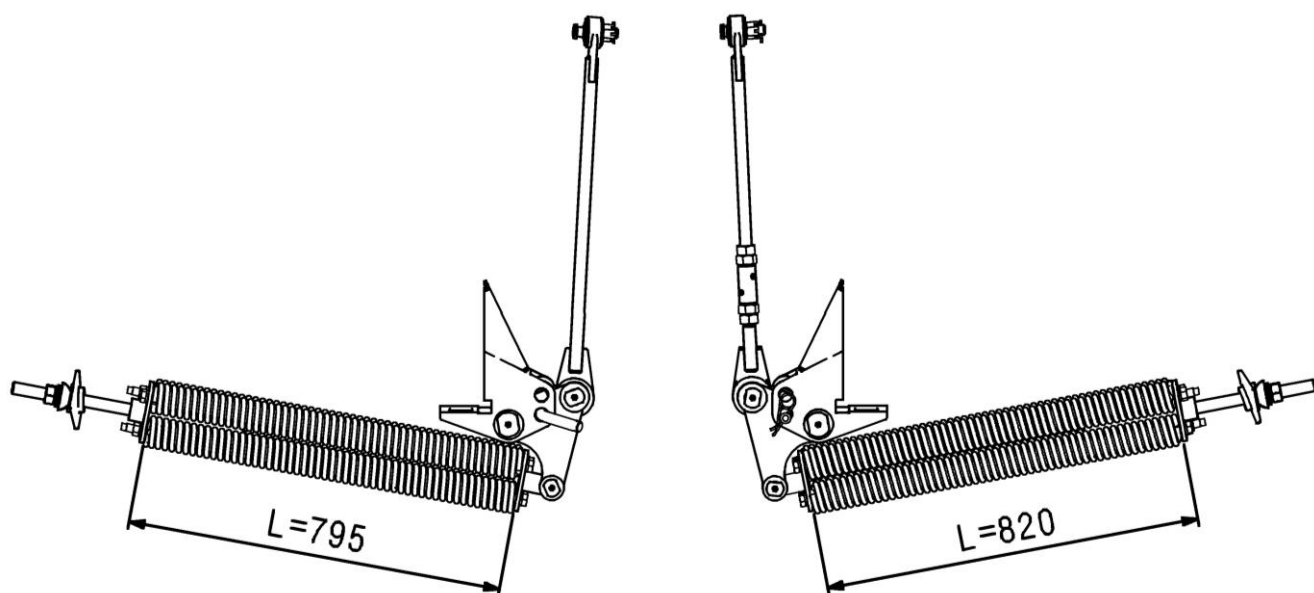


Рисунок 6.1 – Натяжка блоков пружин механизма уравновешивания

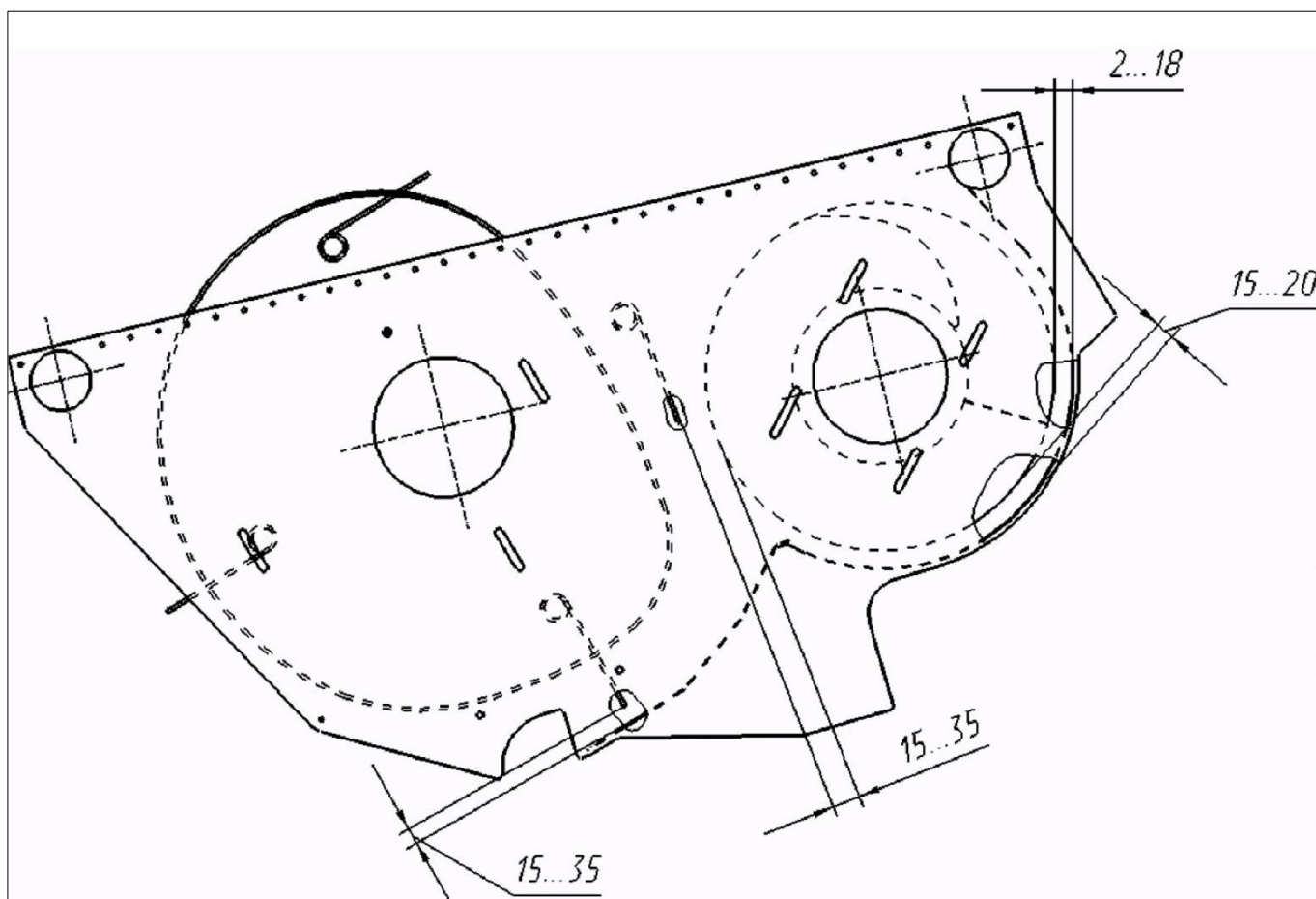


Рисунок 6.2 - Схема регулировок мотовила и шнека

7 Порядок работы

7.1 С помощью механизма уравнивания жатвенная часть может занимать три различных положения: транспортное, рабочее с копированием рельефа поля, рабочее без копирования рельефа поля (башмаки не касаются почвы).

7.1.1 Перед выездом в поле или при переезде на другие участки установите жатку в транспортное положение. Для этого необходимо поднять жатку, тогда упоры Г (рисунок 4.5) рычагов прижмутся к упорам кронштейнов, а отверстия Д в рычагах и кронштейнах совместятся. Установите в них фиксирующие штыри 4.

7.1.2 Для перевода жатки в рабочее положение с копированием рельефа поля необходимо поднять жатку, вынуть фиксирующие штыри и установить их в отверстия стойки.

7.1.3 Для перевода жатки из транспортного положения в рабочее без копирования рельефа поля необходимо поднять жатку, вынуть фиксирующие штыри 4, опустить жатку на землю так, чтобы упоры Г рычагов 5 опустились ниже отверстия Е, и вставить в эти отверстия фиксирующие штыри 4.

ВНИМАНИЕ! Подъехав к участку работы, переведите жатку в рабочее положение.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ опускать жатку в транспортном положении на землю во избежание поломки подвесок.

7.2 В зависимости от рельефа поля, наличия камней, плотности и влажности почвы необходимо выбрать оптимальную высоту среза, установив ее с помощью башмаков.

7.3 Опустите жатку на башмаки так, чтобы расстояние В между верхней трубой жатки и упорами на верхней трубе проставки, в соответствии с рисунком 4.1, было (150+15) мм.

7.4 В процессе работы комбайна с жаткой следите, чтобы:

- жатка работала на полную величину захвата;
- режущий аппарат жатки не наезжал на препятствия и не захватывал землю;
- не происходило наматывания растений на шнек;
- верхняя труба жатки не касалась упоров верхней трубы проставки;
- при разворотах комбайна жатка была поднята в верхнее положение.

7.5 При снятии жатки с комбайна необходимо установить механизм уравнивания в транспортное положение. Если жатка устанавливается на тележку, необходимо, кроме этого, крайние башмаки поднять вверх, в положение низкого среза. Установка жатки на тележку и электромонтажная схема тележки показаны на рисунках 7.1, 7.2, 7.3.

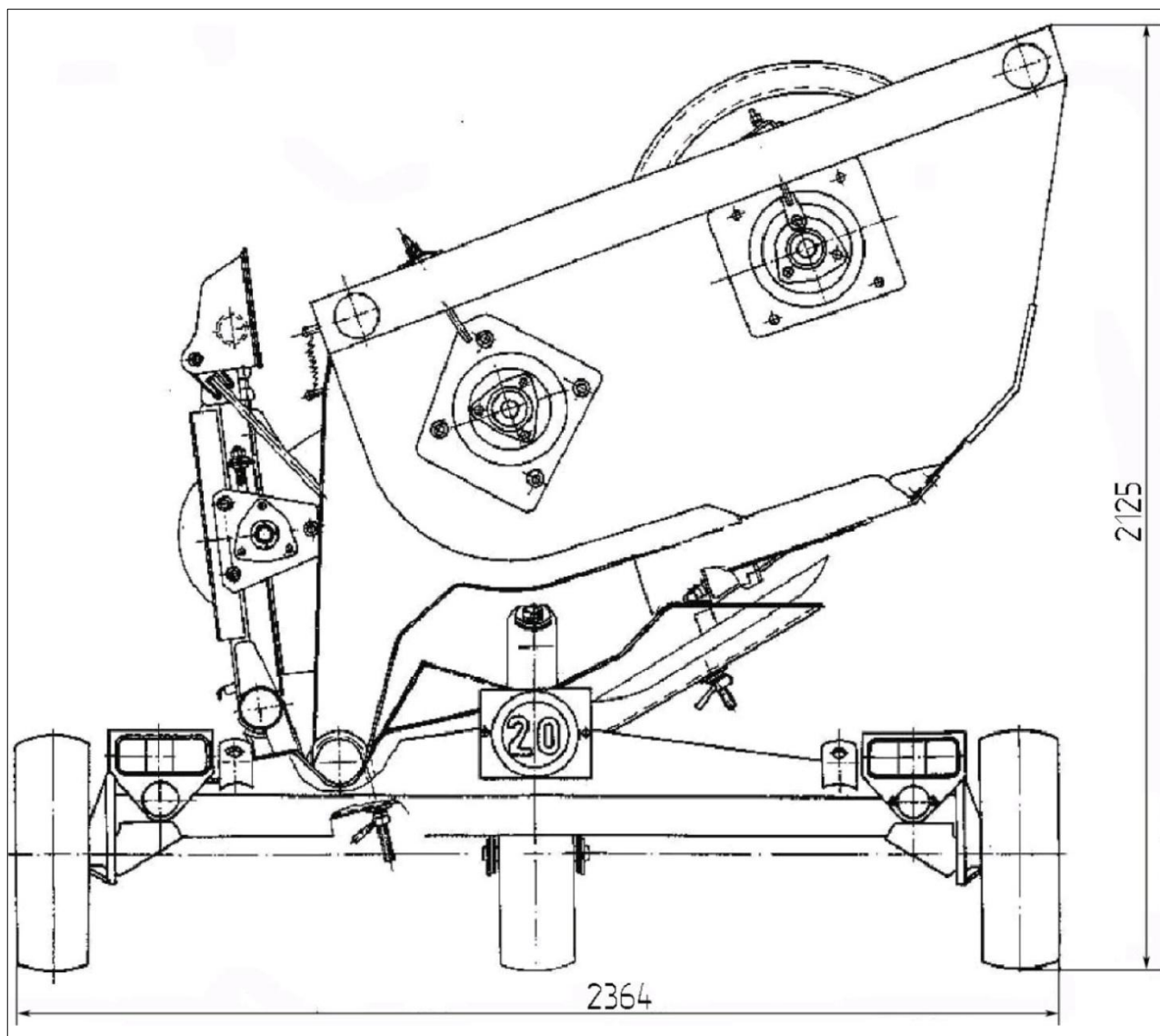


Рисунок 7.1 – Жатка с тележкой (вид сзади)

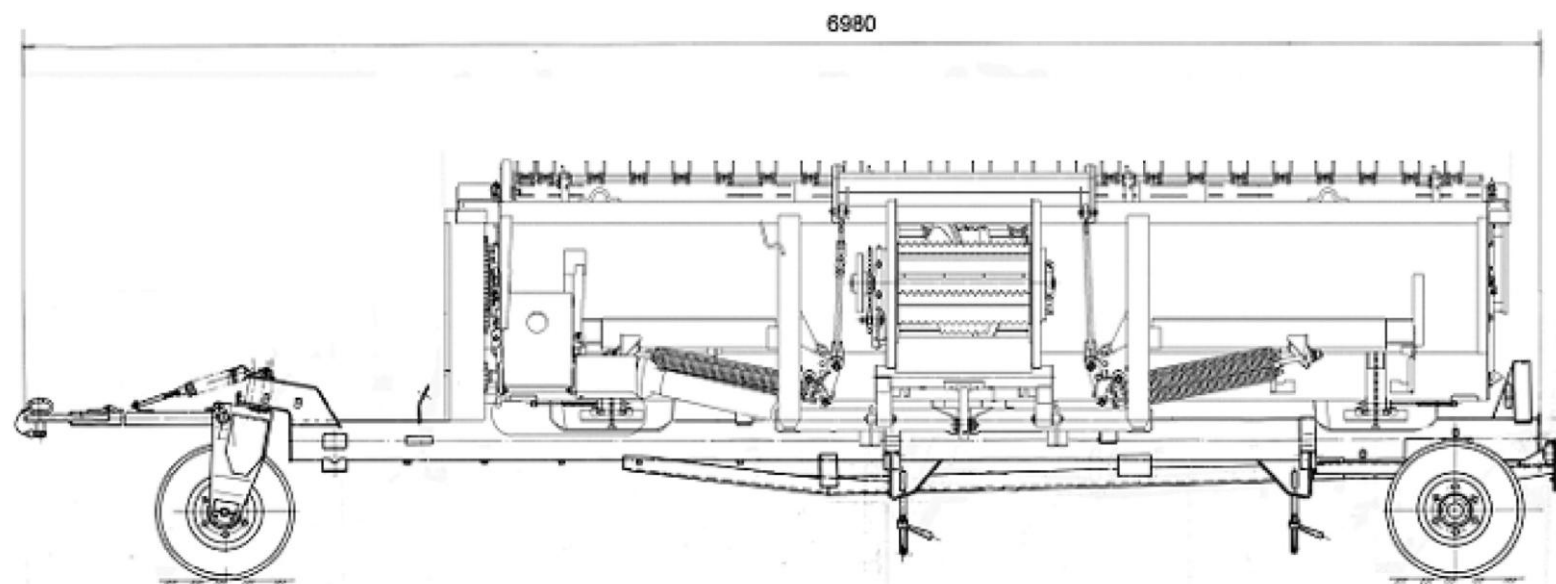


Рисунок 7.2 – Жатка с тележкой (вид слева)

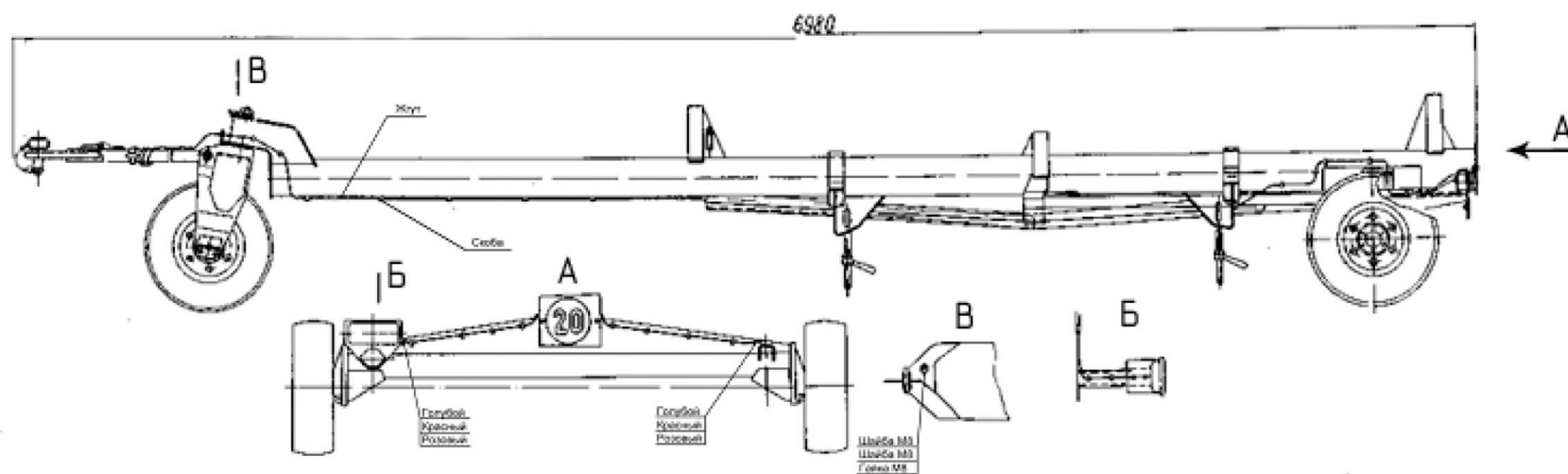


Рисунок 7.3 – Электромонтажная схема тележки

8 Техническое обслуживание

8.1 Общие требования

Жатка в течение всего срока службы должна содержаться в технически исправном состоянии. Технически исправное состояние достигается путем своевременного технического обслуживания, состоящего из комплекса планово-предупредительных мероприятий, способствующих содержанию в исправном состоянии узлов жатки. Обнаруженные неисправности должны быть устранены. Необходимый инструмент для технического обслуживания входит в комплект инструмента, прилагаемого к комбайну. Эксплуатация жатки без проведения технического обслуживания не допускается.

8.2 Виды и периодичность проведения технического обслуживания

Виды и периодичность проведения технического обслуживания:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО), через каждые 8-10 ч работы (после смены);
- первое техническое обслуживание (ТО-1), через каждые 60 ч работы;
- техническое обслуживание при постановке на хранение (или после 240 ч наработки).

8.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания

8.3.1 При ЕТО выполните следующее:

- очистите от грязи и растительных остатков рабочие органы жатки;
- проверьте путем наружного осмотра состояние и надежность крепления узлов и деталей;
- проверьте на холостом ходу плавность вращения рабочих органов.

Устраните обнаруженные недостатки.

8.3.2 При ТО-1:

- проведите все виды работ по ЕТО;
- выполните смазку:
 - направляющей дорожки роликов граблин;
 - верхних шарниров подвесок;
 - верхней масленки корпуса редуктора привода режущего аппарата;
 - нижней части редуктора подшипника кривошипа;
 - рабочей поверхности телескопической пары карданного вала;
- проверьте и при необходимости отрегулируйте рабочие органы.

8.3.3 Техническое обслуживание при постановке на хранение

Очистите жатку от грязи и растительных остатков и промойте моющим средством. Проверьте наружным осмотром техническое состояние жатки и возможность ее дальнейшей эксплуатации без ремонта.

Поверхности с поврежденным лакокрасочным покрытием окрасьте эмалью ПФ-188 ТУ2312-116-05744283-2004.

Выполните смазку:

- центрального шарнира проставки;
- втулки звездочки привода битера;
- роликов упорных проставки;
- нижних шарниров подвесок;
- подшипников оси рычага механизма уравнивания;
- подшипников оси блока пружин;
- втулки предохранительного устройства шнека;
- втулки предохранительного устройства мотовила.

Жатку установите под навес на опоры.

8.3.4 Трудоемкость при различных видах технического обслуживания указана в таблице 8.1.

Таблица 8.1

Вид технического обслуживания	Трудоемкость, чел/ч
ЕТО	От 0,08 до 0,10
ТО-1	От 0,1 до 0,2
Техническое обслуживание при постановке на хранение	От 1,0 до 1,2

8.4 Смазка

Все трущиеся поверхности необходимо правильно и своевременно смазать.

Достаточная и своевременная смазка увеличивает сроки эксплуатации и надежность жатки. Смазку производить в соответствии с рисунком 8.1 и таблицей 8.2.

Смазочные материалы должны находиться в чистой посуде, шприц – в чистом состоянии. Перед смазкой масленки должны быть протерты чистой ветошью.

НЕОБХОДИМО:

- применять основные смазочные материалы, указанные в таблице 8.2 (Литол-24 ГОСТ21150-87), или дублирующую смазку №158М ТУ 38.301-40-25-94;
- для равномерного распределения смазки включить рабочие органы жатки и прокрутить их на холостых оборотах от 2 до 10 мин.

На схеме смазки показаны точки смазки жатки с периодичностью 60 и 240 ч работы.

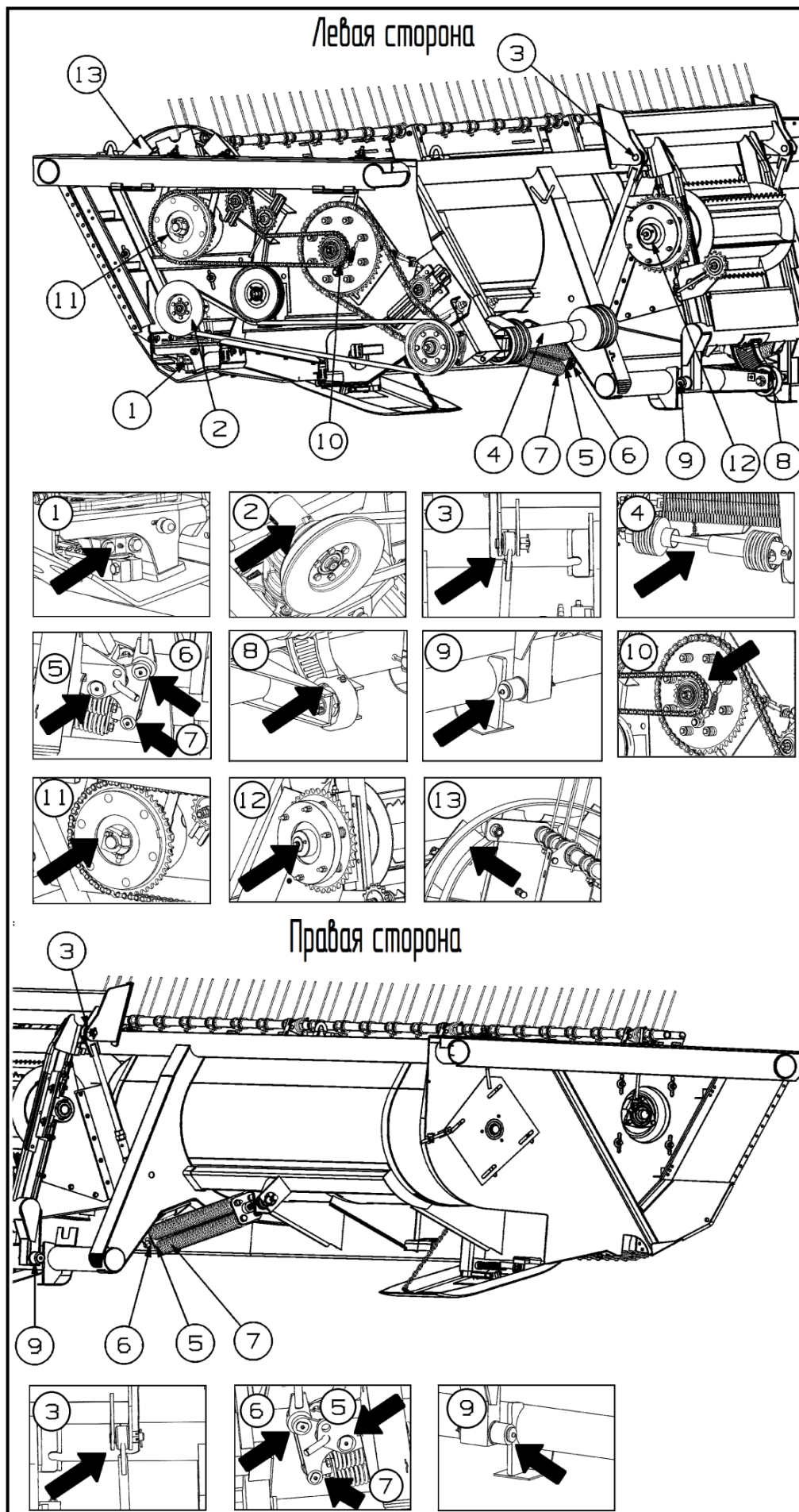


Рисунок 8.1 – Схема смазки жатки

Таблица 8.2 – Схема смазки

Номер позиции на схеме смазки	Наименование точек смазки	Наименование, марка и обозначение стандарта на смазочные материалы		Количество точек смазки (объем в л, масса в кг ГСМ, заправляемых в машину при смене смазки)	Периодичность смазки, моточас	Примечание
		смазка при эксплуатации	смазка при хранении			
1	Подшипники кривошипа редуктора Pro-Drive 85MVv GKF RS20 15515.02	PARAGON EPI (фирмы DEA)		0,00035(1)	10	
2	Подшипник шестерни редуктора Pro-Drive 85MVv GKF RS20 15515.02	PARAGON EPI		0,00165(1)	50	
3	Верхние шарниры подвесок механизма уравнивания	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2 (0,010)	60	
4	Рабочая поверхность телескопической пары карданного вала	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	1 (0,020)	60	
5	Нижние шарниры подвесок левого и правого механизмов уравнивания	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	2 (0,024)	240	
6	Роликовые подшипники оси рычага левого и правого механизмов уравнивания	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	2 (0,032)	240	
7	Роликовые подшипники оси блока пружин левого и правого механизмов уравнивания	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	2 (0,024)	240	

Продолжение таблицы 8.2

Номер позиции на схеме смазки	Наименование точек смазки	Наименование, марка и обозначение стандарта на смазочные материалы		Количество точек смазки (объем в л, масса в кг ГСМ, заправляемых в машину при смене смазки)	Периодичность смазки, моточас	Примечание
		смазка при эксплуатации	смазка при хранении			
8	Центральный шарнир проставки	Смазка Литол-24 ГОСТ21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1 (0,060)	240	
9	Ролики упорные проставки	Смазка Литол ГОСТ21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	2 (0,024)	240	
10	Устройство предохранительное шнека	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	1 (0, 006)	240	Для смазки предварительно снять звездочки
11	Устройство предохранительное мотовила	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	1 (0,006)	240	
12	Устройство предохранительное битера	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	1 (0,006)	240	
13	Направляющая дорожка роликов мотовила	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	Смазка Литол ГОСТ 21150-87	1 (0,060)	60	

9 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Основные возможные неисправности и методы их устранения указаны в таблице 9.1.

Таблица 9.1

Неисправность, внешнее проявление	Метод устранения, необходимые регулировки и испытания	Применяемый инструмент и принадлежности
Неровный срез растений, остаются нескошенные стебли: - износ или поломка сегментов, противорежущих пластин, пальцев; - изгиб или поломка пружинных зубьев мотовила	- Замените новыми изношенные или поломанные сегменты, противорежущие пластины или пальцы. Отрегулируйте зазоры между сегментами и пальцами и между сегментами и противорезами. - Выпрямите или замените новыми поврежденные зубья	Ключи Молоток Зубило Бородок
Интенсивно изнашиваются копирующие башмаки: - не отрегулирован механизм уравнивания	- Отрегулируйте натяжение пружин механизма уравнивания (рисунок 6.1)	Ключи
Попадание земли на жатку: - не отрегулирован механизм уравнивания - установленная высота среза не соответствует плотности почвы и микрорельефу поля	- Отрегулируйте натяжение пружин механизма уравнивания - Установите копирующие башмаки в положение, исключающее попадание земли на жатку	Ключи
Выброс массы впереди жатки (мотовило перебрасывает массу через себя): - неправильное взаимное расположение мотовила и шнека	- Отрегулируйте положение мотовила и шнека	Ключи
Шнек останавливается или проскальзывает: - перегрузка комбайна из-за превышения скорости - разрегулирована предохранительная муфта шнека или попала смазка на фрикционные накладки	- Производите скашивание на меньших скоростях - Отрегулируйте муфту ($M_{кр} = (90 + 10)$ кгс м), проверьте состояние предохранительной муфты и при необходимости очистите рабочие поверхности от повышенной смазки	Ключи
Мотовило не вращается: - попадание на поддон посторонних предметов или скопление растений - разрегулирована предохранительная муфта мотовила или попала смазка на фрикционные накладки	- Устраните причины, мешающие вращению (удалите посторонние предметы, скопление растений и т.д.) - Отрегулируйте муфту ($M_{кр} = (60 + 10)$ кгс м), проверьте состояние предохранительной муфты и при необходимости очистите рабочие поверхности от попавшей смазки	Ключи
Стук в приводе режущего аппарата	Проверьте крепление корпуса механизма привода ножа на жатке Проверьте и отрегулируйте зазоры между основанием головки ножа и направляющей	Ключи

10 Транспортирование

Жатка транспортируется с завода железнодорожным транспортом в собранном виде на открытых железнодорожных платформах. Перевозка другими видами транспорта выполняется по отдельным заказам.

Во время транспортирования грузовое место должно быть надежно закреплено.

Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 2 т.

Перевозка жатки с железнодорожной станции в хозяйство производится автомобильным транспортом грузоподъемностью не менее 3 т.

По дорогам общей сети, жатка должна транспортироваться на специальной тележке. Транспортирование на тележке осуществляется со скоростью не более 20км/ч.

Скорость транспортирования жатки в агрегате с комбайном - не более 12 км/ч, при этом транспортный упор должен быть опущен на шток гидроцилиндра.

11 Хранение

11.1 При подготовке жатки к хранению следует руководствоваться «Правилами по технике безопасности при работе на тракторах, сельскохозяйственных и специальных машинах».

Хранение жатки, консервация и подготовка к работе производятся согласно ГОСТ 7751-85 и настоящему руководству по эксплуатации.

Жатка должна храниться в закрытом помещении.

Допускается хранение жатки под навесом или на открытой оборудованной площадке, при обязательном выполнении комплекса работ по консервации и установке на хранение.

11.2 Подготовка к хранению

При подготовке к хранению необходимо:

- очистить жатку от грязи и растительных остатков;
- установить запасные детали, если в этом есть необходимость;
- снять ремень, протереть насухо, припудрить тальком и сдать в кладовую с указанием на бирке номера жатки. При последующей сборке ремни ставить на ту жатку, с которой они были сняты;
- снять цепи, промыть в керосине или бензине. После просушки погрузить их в подогретый автол на 15-20 мин. Цепи сдать в кладовую отдельной связкой с указанием на бирке номера жатки. При последующей сборке цепи поставить на ту жатку, с которой они были сняты;
- покрыть противокоррозионным составом все неокрашенные металлические части жатки;
- места с поврежденной окраской зачистить, протереть, обезжирить и окрасить;
- промыть жатку и после просушки протереть ветошью, слегка смоченной жидким маслом;
- ослабить натяжные пружины уравнивающего устройства и предохранительных муфт до свободного состояния.

Исключить хранение в одном помещении с жаткой и запасными частями к ней материалов и имущества, вызывающих коррозию (кислоты, щелочи, соли и другие химикаты, аккумуляторы).

12 Предельные состояния жатки

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, режущего аппарата, карданных валов и пр. 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 деформации 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.

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 отработанные рабочие 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 Требования охраны окружающей среды

Жатка в части охраны окружающей среды на всех стадиях жизненного цикла (производство, эксплуатация и хранение) должны 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 жатки.

Слив масла на землю и в водоёмы не допускается.

Мойка жатки должна осуществляться на специальных площадках, оборудованных отстойниками.

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

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

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

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

Утилизация жатки должна производиться на специализированных предприятиях.

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

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

Приложение А

Эксплуатация подшипниковых опор

Неправильная эксплуатация подшипников качения снижает надежность их работы. Одним из основных признаков качественной работы подшипниковых опор является отсутствие резкого шума и повышенного нагрева.

Независимо от температуры окружающей среды нагрев подшипников, смазанных смазкой Литол-24, не должен превышать 100 °С.

Основными причинами нагрева и преждевременного выхода из строя подшипников является неправильный монтаж и демонтаж, загрязнения, попадающие в подшипник вместе со смазкой при монтаже, обслуживании или повреждении уплотнений, недостаток или избыток смазочного материала.

В ряде сборочных единиц жатки установлены шарикоподшипники с двусторонними уплотнениями, которые крепятся на валу конусными закрепительными втулками или эксцентричным стопорным кольцом, а также имеют стопорный штифт на наружной сферической поверхности от проворота в корпусе. При их эксплуатации обращайтесь внимание на следующее:

- при демонтаже подшипника на конусной закрепительной втулке с вала отверните гайку, совместив ее с торцом закрепительной втулки, и коротким резким ударом, через специальную оправку, выбейте втулку из внутреннего кольца. Легкие удары могут привести к деформации резьбовой части втулки. Во избежание сдвига вала на противоположной опоре поставьте в торец вала упор;

- при замене подшипника разовой смазки со стопорным штифтом на наружном сферическом кольце во избежание повреждения или среза головки штифта подшипник ориентируйте в корпусе так, чтобы штифт попадал в тот же паз, в котором он находился после заводской сборки;

- гайку на закрепительную втулку устанавливайте большей фаской к стопорной шайбе, усики которой не должны касаться уплотнения;

- затяжку гаек закрепительных втулок производите только специальным динамометрическим ключом с моментом затяжки согласно таблице А.1.

Таблица А.1

Диаметр шейки вала (внутренний диаметр за- крепительной втулки), мм	25	35	40
Предельные значения момента затяжки, Нм	110-130	180-220	230-280

Завышенные моменты затяжки могут вызвать заклинивание подшипников, и даже разрыв внутреннего кольца; заниженные – снижают надежность крепления на валу.

Совмещение уса стопорной шайбы с пазом гайки производите поворотом гайки в направлении увеличения момента затяжки.

Затяжку гаек крепежных втулок производите только после затяжки крепежа корпуса. Несоблюдение этого может вызвать дополнительные осевые нагрузки в подшипниках и привести к нагреву.

Не допускается:

- передавать усилия через тела качения при монтаже подшипников на вал или в корпус, или при их демонтаже;
- затягивать или отпускать гайки на крепежных втулках с помощью бородка или зубила, что приводит к деформации торцов гайки, резьбы и снижению надежности крепления подшипника на валу;
- перегибать лепестки стопорной шайбы в сторону подшипника, так как они могут задевать за сепаратор или встроенное уплотнение;
- деформировать уплотнения, так как это приводит к вытеканию смазки или выпадению встроенных уплотнений;
- промывать подшипники с двусторонними уплотнениями в растворителях и направлять струю воды на подшипник при мойке жатки, так как растворители и вода могут попасть в полость подшипника.

Перечень подшипников указан в таблице А.2.

Таблица А.2

№ позиции на рисунке Б.1	Тип подшипника габаритные размеры, мм d x D x B	Обозначение подшипника, ГОСТ, ТУ	Место установки	Кол. под- шипни- ков на из- делие
1	2	3	4	5
1	Шариковый с отверстием и канавкой для смазки во внутреннем кольце 30 x 47 x 22	ШС30 ГОСТ 3635-78	Головка подвески механизма уравнивания (нижняя)	2
2	Шариковый радиальный однорядный с одной защитной шайбой 15 x 35 x 11	60202 ГОСТ 7242-81	Ролик мотовила	8
3	Роликовый игольчатый с одним наружным штампованным кольцом 25 x 32 x 25	942/25К ГОСТ 4060-78	Блок пружин механизма уравнивания	2
4	Роликовый игольчатый с одним наружным штампованным кольцом 40 x 50 x 32	942/40 ГОСТ 4060-78	Рычаги механизма уравнивания	4
5	Шариковый радиальный однорядный с двусторонним уплотнением 20 x 47 x 14	180204AC17 ГОСТ 8882-75	Звездочка натяжная привода мотовила Звездочка натяжная привода шнека Шкив натяжной контрпривода	6
6	Шариковый радиальный однорядный с двусторонним уплотнением 25 x 52 x 15	180205AC17 ГОСТ 8882-75	Натяжная звездочка привода бitera проставки	1
7	Игольчатый карданный с одним наружным кольцом 22 x 35 x 26,5	804704K2C10 ТУ ВНИПП.065-99	Вал карданный телескопический	8
8	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями 35 x 72 x 20	1580207 ЕК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03 или 1580207 ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03 или 1580207 А1К7.Р6Q6/L19 ТУ ВНИПП.016-03	Правая опора шнека	1

Продолжение таблицы А.2

1	2	3	4	5
9	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями 45 x 85 x 21	1580209 ЕК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03 или 1580209 ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	Контрпривод жатки	2
10	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями 55 x 100 x 23	1580211 ЕНК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03 или 1580211 ЕК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	Шарнир центральный уравновешивания жатки	1
11	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 40 x 85 x 39	1680208 ЕК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03 или 1680208 ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	Опоры вала мотвила Контрпривод жатки Битер проставки Левая опора шнека	6
12	Подшипник головки ножа	Арт. № 12766	Планетарный редуктор	1

Фактически в жатке могут применяться подшипники с теми же основными обозначениями, что и в перечне, но с другими дополнительными индексами слева от основного обозначения – 6, У, 2В0 и справа от основного обозначения – А, Б, Г, Д, Е, Л, К, К1, К2, К3..., С2, С4, С5, С10, С17, С27, Т, Ш, У, а также подшипники с международным обозначением, например: 1580207 А1К7.Р6Q6/Л19 ЗАО «ВПЗ». Шарикоподшипники со сферической посадочной поверхностью наружного кольца предпочтительно применять с индексом К7 или К10.

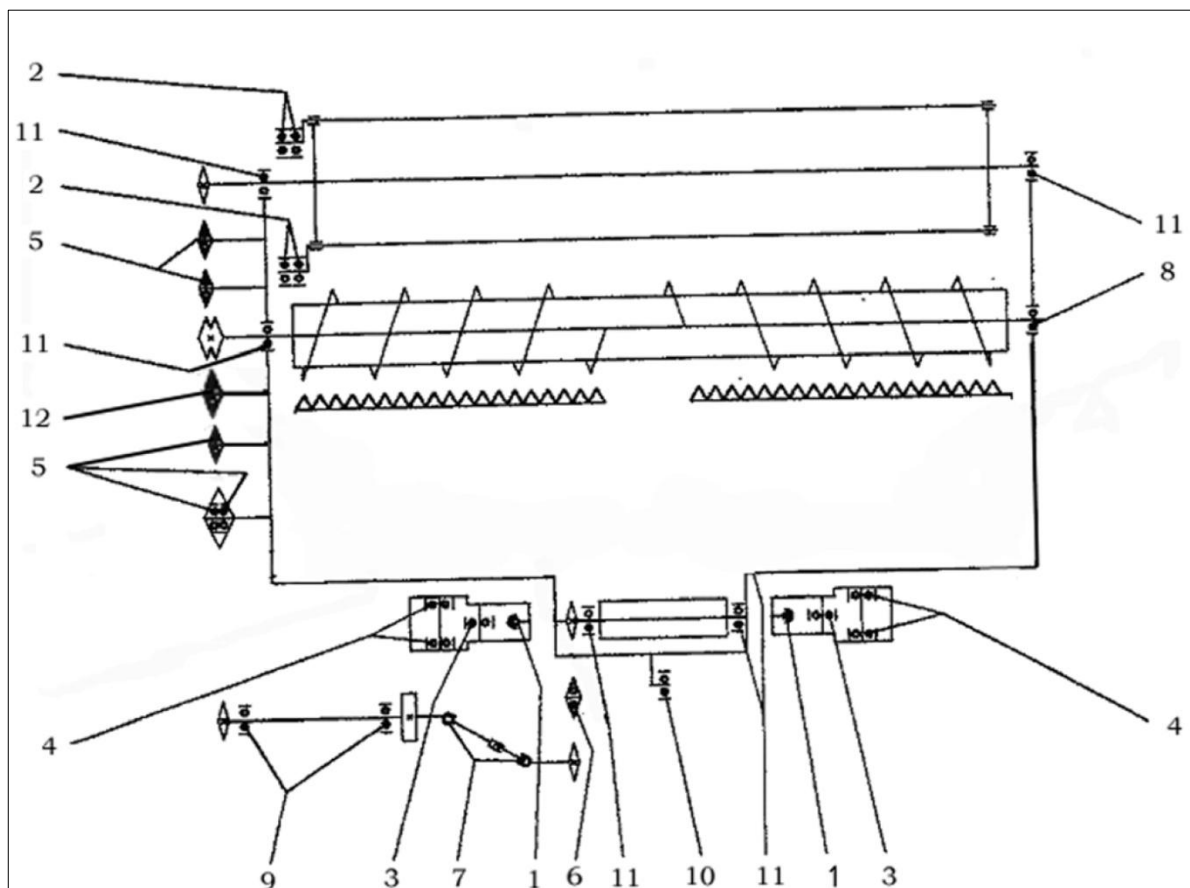


Рисунок А.1 – Схема расположения подшипников жатки

Приложение Б

Ременные и цепные передачи

Схема передач жатки приведена на рисунке Б.1. Параметры передач, нормы натяжения и периодичность проверки приведены в таблице Б.1.

Для проверки натяжения ремня необходимо замерить прогиб от усилия 60 Н (6 кгс) в середине ведущей ветви в перпендикулярном к ней направлении. Натяжение ремня контролируется через каждые 60 моточасов работы комбайна. Контроль натяжения цепей осуществляется при нагрузке от 10 до 20Н (от 1 до 2 кгс) в середине ведущей ветви цепи в перпендикулярном к ней направлении. Проводится он через каждые 60 часов работы комбайна по нормам, приведенным в таблице Б.1.

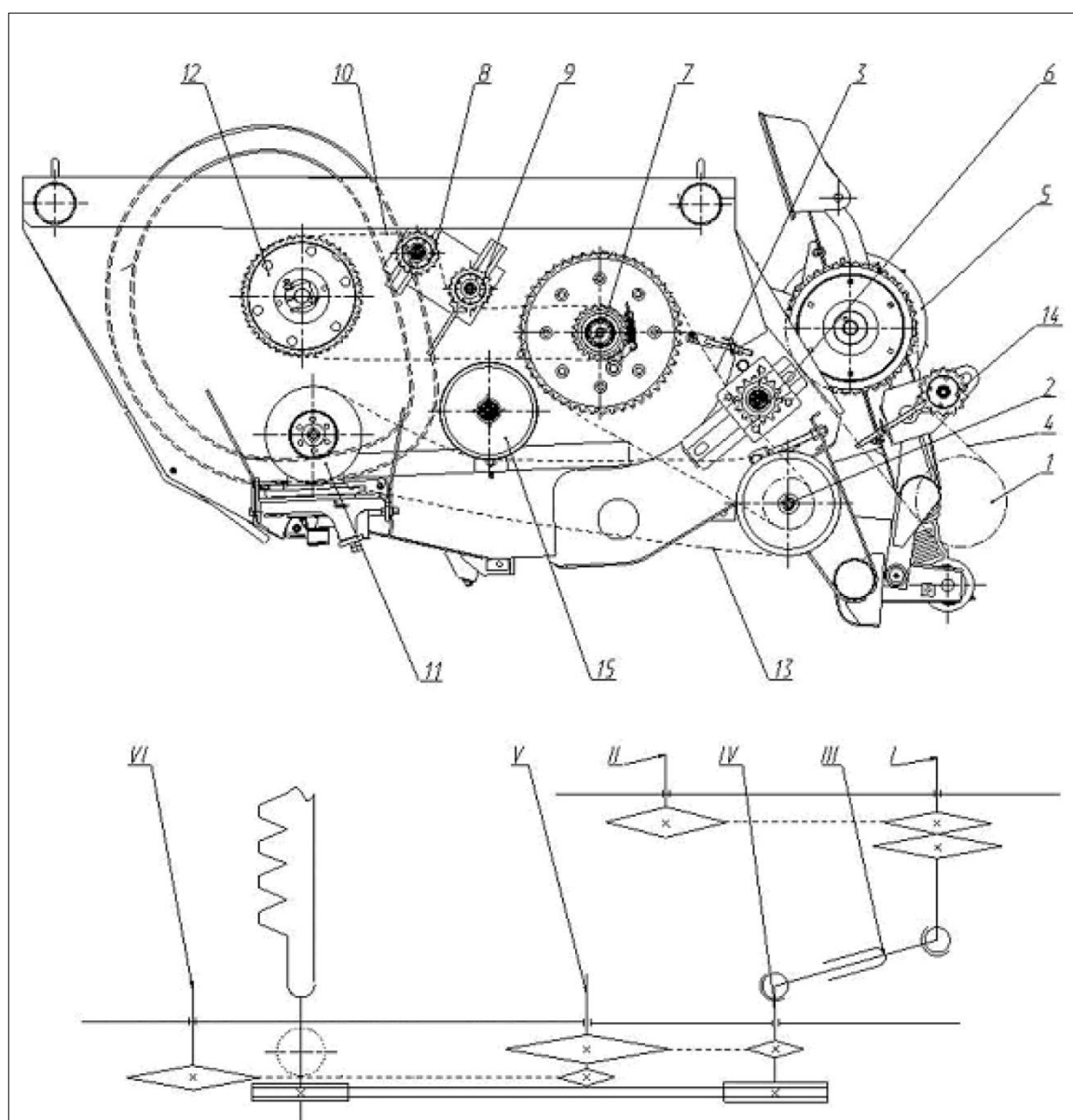


Рисунок Б.1 – Схема кинематическая (левая сторона)

Таблица Б.1

Номер позиции передачи на рисунке В.1	Наименование передачи	Диаметр шки- ва, мм, или число зубьев звездочки		Частота вра- щения вала, об/мин		Обозначение ремня, цепи	Прогиб в се- редине веду- щей ветви от усилия 60 Н (6 кгс) для ремней и от 10 до 20 Н (от 1 до 2 кгс) для цепей, мм	Периодичность проверки натя- жения передачи, средство для на- тяжения (номер позиции пере- дачи на рисунке В.1)
		веду- щего звена	ведо- мого звена	веду- щего	ведо- мого			
4	От нижнего вала пи- тателя 1 комбайна на битер проставки 5	14	40	514	179,9	Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 n=72 Звено С-ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 n=1	от 13 до 19	Через каждые 60 моточасов, звездочка 14
13	От вала контрприво- да 2 на вал привода режущего аппарата 11	315	224	514	573	PCM 6201385 Ремень SPC 3150 Ld Ausf.05 Optibelt	от 4 до 6	Через каждые 60 моточасов, вал контрприво- да 2 и шкив на- тяжной 15
3	От вала контрприво- да 2 на вал шнека 7	16	49	514	167,8	Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 n=89 Звено С-ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 n=1	от 13 до 19	Через каждые 60 моточасов, звездочка 6
10	От вала шкива 7 на вал мотовила 12	22	50	167,8	73,8	Цепь ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01 n=117 Звено С-ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01 n=1	от 9 до 14	Через каждые 60 моточасов, звездочки 8,9

Каталог деталей и сборочных единиц

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из следующих разделов:

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

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

В разделе **«Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц»** даны рисунки и спецификации сборочных единиц с входящими в них деталями. Все детали обозначены номерами позиций в возрастающем порядке в пределах одной сборочной единицы. В этих пределах одним и тем же деталям присвоены одинаковые номера позиций. В каталог включены неразъемные сборочные единицы (сварные и т. п.) без перечисления входящих в них деталей. Спецификация каталога представляет собой таблицу, включающую номер рисунка, позицию на рисунке, их обозначение, наименование и количество.

Для облегчения определения места детали, когда известно только ее обозначение, в каталоге приведен раздел **«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.

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

Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц

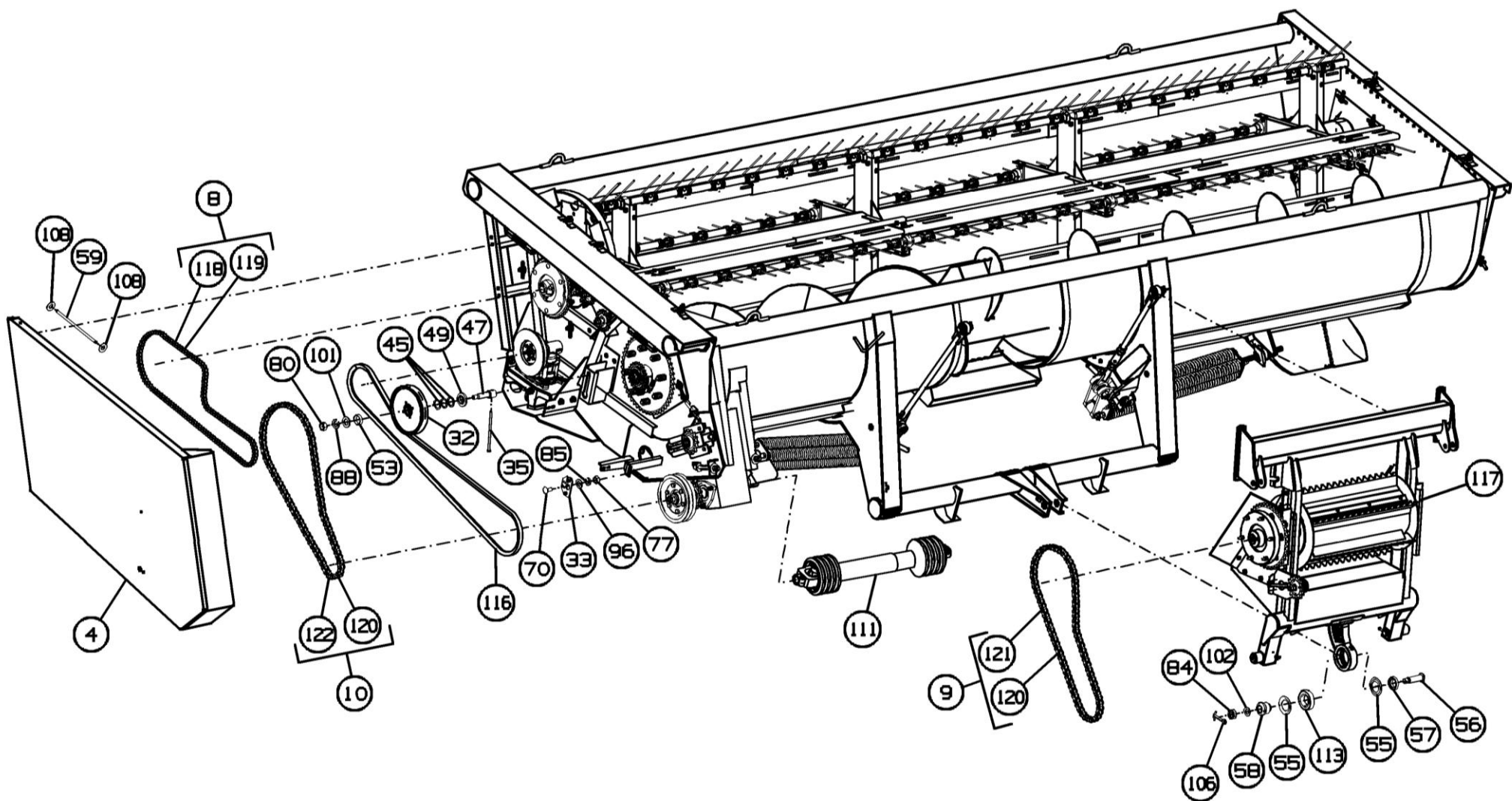


Рисунок 1 - Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

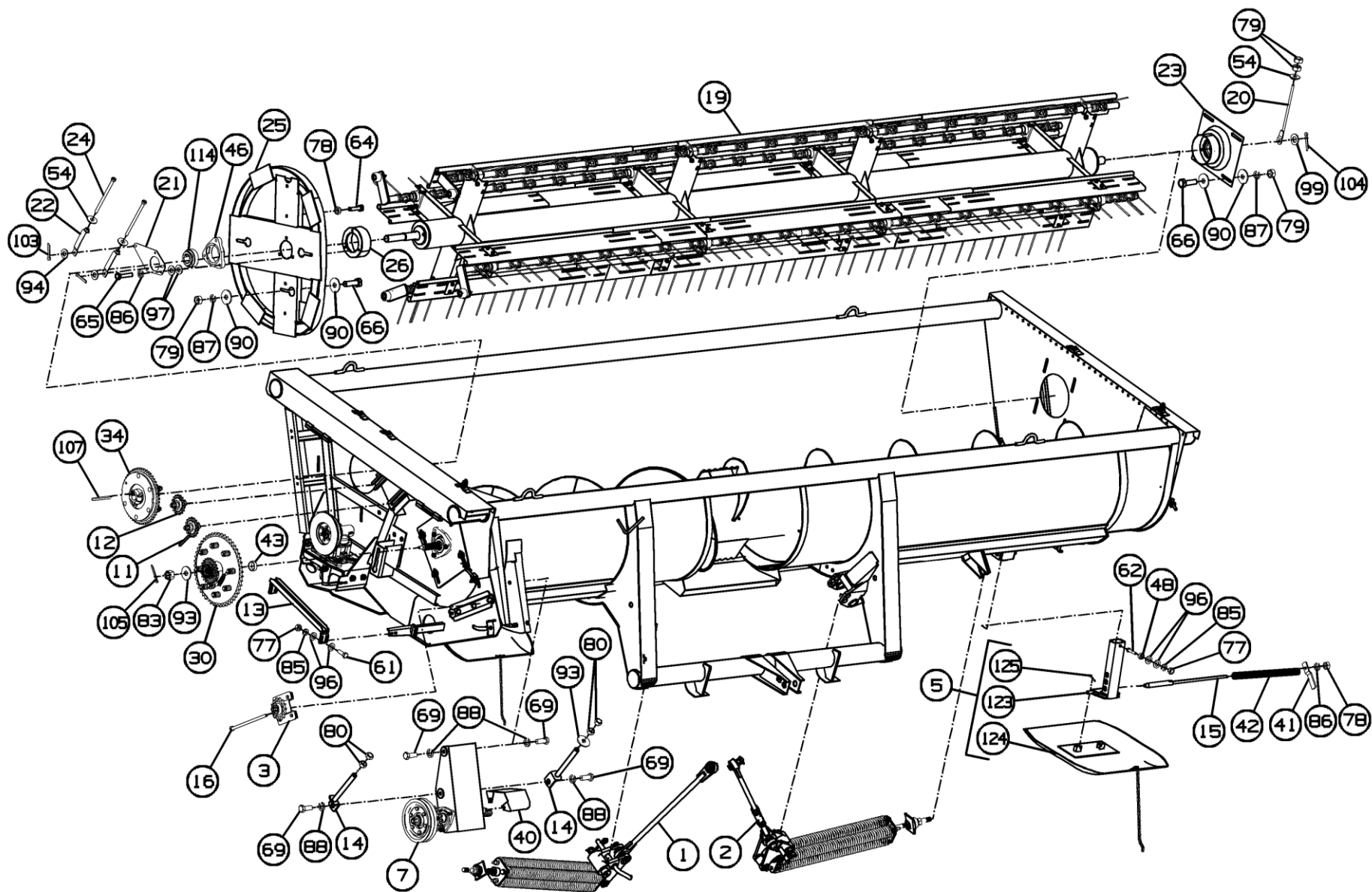


Рисунок 2 - Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

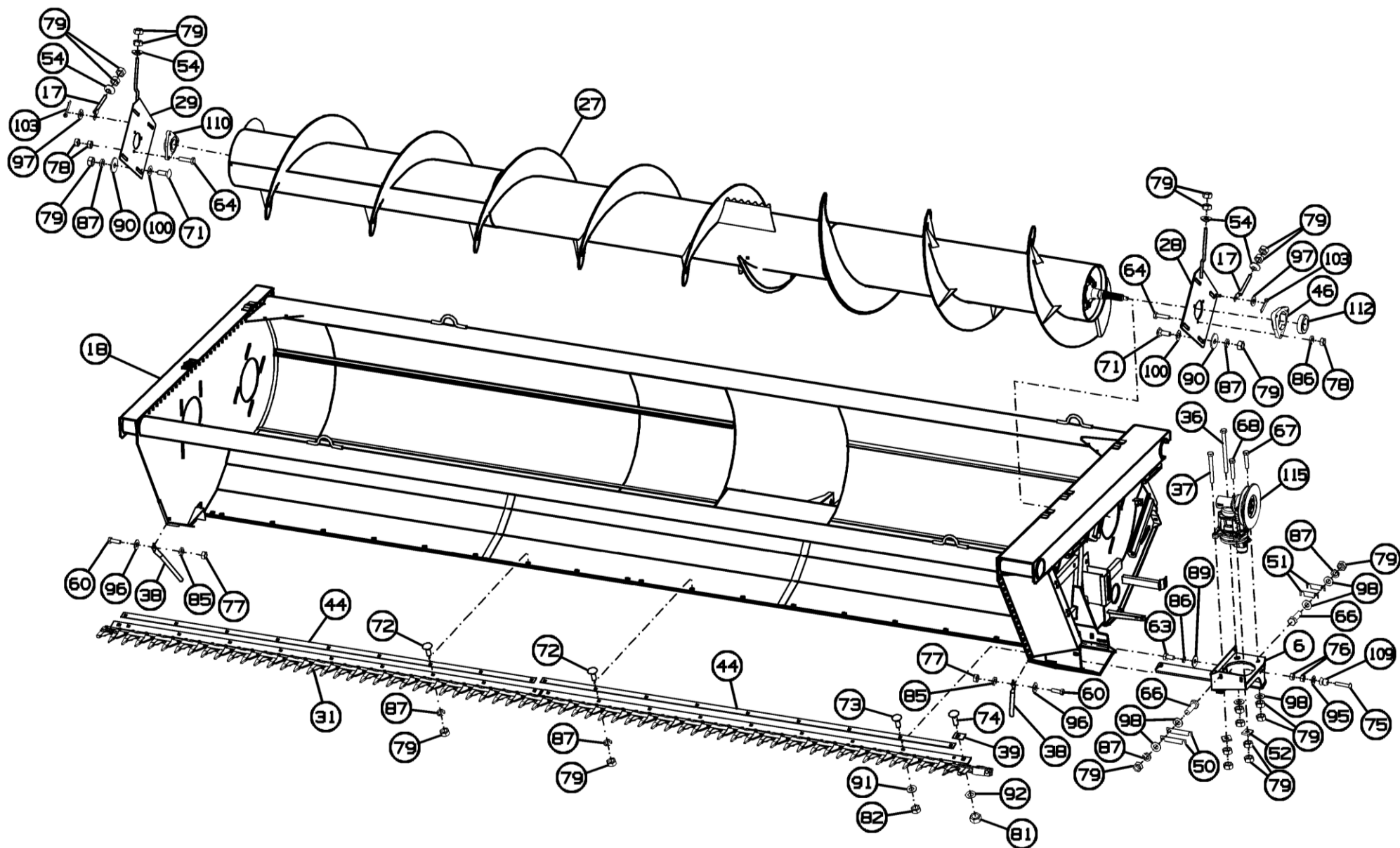


Рисунок 3 - Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1,2,3	1	РСМ-100.70.00.050	Механизм уравнивания	1	
	2	РСМ-100.70.00.050-01	Механизм уравнивания	1	
	3	МСМ-100.70.00.080	Звездочка натяжная	1	
	4	МСМ-100.70.00.140	Щиток	1	
	5	РСМ-100.70.00.190А	Башмак	2	
	6	МСМ-100.70.00.220	Подставка	1	
	7	МСМ-100.70.00.240Б	Контрпривод	1	
	8	РСМ-100.70.00.250	Цепь	1	
	9	РСМ-100.70.00.260	Цепь	1	
	10	РСМ-100.70.00.260-01	Цепь	1	
	11	РСМ-100.70.00.310	Звездочка натяжная	1	
	12	РСМ-100.70.00.330	Звездочка натяжная	1	
	13	РСМ-100.70.00.370	Успокоитель	1	
	14	РСМ-100.70.00.410	Тяга	2	
	15	РСМ-100.70.00.490	Штырь	2	
	16	РСМ-100.70.00.560	Болт	1	
	17	РСМ-100.70.00.610	Тяга	2	
	18	РСМ-100.70.01.000А	Каркас	1	
	19	РСМ-100.70.03.000В	Мотовило	1	
	20	РСМ-100.70.03.080	Тяга	1	
	21	РСМ-100.70.03.150	Пластина	1	
	22	РСМ-100.70.03.160	Тяга	2	
	23	РСМ-100.70.03.190А	Опора	1	
	24	РСМ-100.70.03.200	Болт	2	
	25	РСМ-100.70.03.410	Дорожка	1	
	26	РСМ-100.70.03.440	Защита	1	
	27	МСМ-100.70.04.030А	Шнек	1	

Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1,2,3	28	РСМ-100.70.04.180А	Плита шнека	1	
	29	РСМ-100.70.04.190Б	Плита шнека	1	
	30	РСМ-100.70.04.300	Устройство предохранительное	1	
	31	РСМ-100.70.05.340Б	Аппарат режущий	1	
	32	081.27.00.300	Шкив	1	
	33	081.27.00.970	Стопор	1	
	34	3518050-11310А	Устройство предохранительное мотовила	1	
	35	РСМ-100.70.00.910Т	Болт	1	Доп. замена на Болт М10-6gx200- 190.88.35.019 ГОСТ 7798-70
	36	РСМ-100.70.00.920Т	Болт	1	Доп. замена на Болт М12-6gx160- 110.88.35.019 ГОСТ 7798-70
	37	РСМ-100.70.00.950Т	Болт	1	Доп. замена на Болт М12-6gx95.88.35.019 ГОСТ 7798-70
	38	МСМ-100.70.00.590	Направитель	2	
	39	МСМ-100.70.00.404	Шайба	1	
	40	РСМ-100.70.00.472А	Кожух	1	
	41	РСМ-100.70.00.507	Рукоятка	2	
	42	РСМ-100.70.00.627	Пружина	2	
	43	РСМ-100.70.04.807	Втулка	1	
	44	РСМ-100.70.05.526	Накладка	2	
	45	42136	Шайба регулировочная	5	

Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1,2,3	46	54-20185	Корпус подшипника	2	
	47	МСМ-100.70.00.651	Ось	1	
	48	54-60832	Втулка	2	
	49	54-61775А	Шайба	1	
	50	МСМ-100.70.00.434А	Прокладка	6	Наиб. кол-во
	51	081.27.00.417	Прокладка	4	
	52	РСМ-10.01.45.541	Шайба	2	
	53	РСМ-10.04.29.801А	Втулка	1	
	54	РСМ-10.05.00.621	Шайба сферическая	7	
	55	РСМ-100.58.00.407	Шайба защитная	2	
	56	РСМ-100.58.00.611	Ось	1	
	57	РСМ-100.58.00.612	Кольцо	1	
	58	РСМ-100.58.00.613	Втулка	1	
	59	ЖСУ-703.11.00.623	Ось	2	
	60		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	61		Болт М8-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	62		Болт М8-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	63		Болт М10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	64		Болт М10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	7	
	65		Болт М10-6gx50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	66		Болт М12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	11	
	67		Болт М12-6gx55.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	68		Болт М12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	69		Болт М16-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	70		Болт М8x20.88.019 ГОСТ 7802-81	2	
	71		Болт М12x30.88.019 ГОСТ 7802-81	8	
	72		Болт М12x35.88.35.019 ГОСТ 7802-81	16	

Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1,2,3	73		Болт М12х50.88.019 ГОСТ 7802-81	2	
	74		Болт М16х50.88.019 ГОСТ 7802-81	1	
	75		Винт В.М6-6gx30.48.019 ГОСТ 17473-80	1	
	76		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	77		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	78		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	14	
	79		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	58	
	80		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	5	
	81		Гайка М16 DIN 980-V	1	
	82		Гайка М12 DIN 980-V	2	
	83		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5918-73	1	
	84		Гайка М24-6Н.04.35.019 ГОСТ 5919-73	1	
	85		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	10	
	86		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	10	
	87		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	31	
	88		Шайба 16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	5	
	89		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	90		Шайба С.12х5.01.019 ГОСТ 6958-78	22	
	91		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 6958-78	7	
	92		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 6958-78	1	
	93		Шайба С.16х3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	94		Шайба С.10х2.01.019 ГОСТ 10450-78	4	
	95		Шайба С.6х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	96		Шайба С.8х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	15	
	97		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	8	Доп. замена на Шайба С.10х4.01.019 ГОСТ 11371-78

Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1,2,3	98		Шайба С.12х2.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	99		Шайба С.14.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	100		Шайба С.16х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	101		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	102		Шайба С.24х3,9.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	103		Шплинт 3,2х20.019 ГОСТ 397-79	4	
	104		Шплинт 4х22.019 ГОСТ 397-79	1	
	105		Шплинт 4х40.019 ГОСТ 397-79	1	
	106		Шплинт 5х45.019 ГОСТ 397-79	1	
	107		Шпонка 2-10х8х105 ГОСТ 23360-78	1	
	108		Шайба 25х0,7 DIN 6799	4	
	109	A 37.02.022	Фиксатор	1	
	110	H.027.01.040-04	Опора	1	
	111		Вал карданный с защитным кожухом 10.040.3000-05	1	
	112		Подшипник 1580209 ЕК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	1	Доп. замена на Подшип- ник 1580209 ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03
	113		Подшипник 1580211 ЕНК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	1	Доп. замена на Подшип- ник 1580211 ЕК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03
	114		Подшипник 1680208 ЕК10Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	1	Доп. замена на Подшип- ник 1680208 ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03
	115		Редуктор Pro-Drive 85 MVvGKF RS20 15515.041	1	

Жатка для уборки трав МСМ - 100.70.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1,2,3	116		PCM 6201385 Ремень SPC 3150 Ld Ausf.05 Optibelt	1	
	117	PCM-100.70.02.000Г	Проставка	1	
	118		Цепь ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=2228,85	1	n=117 зв.
	119		Звено С-ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01	1	
	120		Звено С-ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01	2	
	121		Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=1803,4	1	n=71 зв.
	122		Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=2260,6	1	N=89 зв.
	123	PCM-100.70.00.180	Стойка башмака	2	
	124	PCM-100.70.00.230	Башмак	2	
	125		Шплинт 6,3x36.019 ГОСТ 397-79	4	

Механизм уравнивания РСМ - 100.70.00.050/РСМ - 100.70.00.050-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4	1	РСМ-100.70.00.460	Рычаг	2	
	2	РСМ-100.70.00.550	Блок пружин	2	
	3	РСМ-100.70.00.425	Шайба	4	
	4	РСМ-100.70.00.609	Ось рычага	2	
	5	МСМ-100.70.00.613	Ось	2	
	6	РСМ-100.70.00.623	Ось рычага	2	
	7	РСМ-100.70.00.631	Ось	2	
	8	РСМ-100.70.00.809	Втулка	4	
	9	РСМ-10.02.02.007А	Кольцо	4	
	10	55К-60098А	Кольцо сферическое	2	
	11		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5918-73	2	
	12		Гайка М20-6Н.6.019 ГОСТ 5918-73	6	
	13		Шайба С.20х5.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	14		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	15		Шайба С.20х3,9.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	16		Шплинт 4х36 ГОСТ 397-79	8	
	17		Кольцо 025-031-36-2-2 ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73	4	
	18		Кольцо С32 ГОСТ 13941-86	4	
	19		Кольцо С47 ГОСТ 13941-86	4	
	20		Маслёнка 1.2.Ц6 ГОСТ 19853-74	6	
	21		Подшипник 942/25К ГОСТ 4060-78	2	
	22		Подшипник ШСП30 ТУ 37.553.130-90	2	
	23	РСМ-100.70.00.510	Подвеска	1	Для РСМ-100.70.00.050
	24	РСМ-100.70.00.520А	Подвеска	1	Для РСМ-100.70.00.050-01

Механизм уравнивания РСМ - 100.70.00.050/РСМ - 100.70.00.050-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4	25	МСМ-100.70.00.130	Штырь со шплинтом	2	
	26	МСМ-100.70.00.440	Фиксатор	2	
	27	44-60252	Шплинт быстросъемный	2	
	28	РСМ-10Б.01.01.014А-03	Поводок	2	
	29	РСМ-100.70.00.302	Рычаг	2	
	30	3518050-18107А	Втулка	2	
	31		Подшипник 942/40 ГОСТ 4060-78	4	

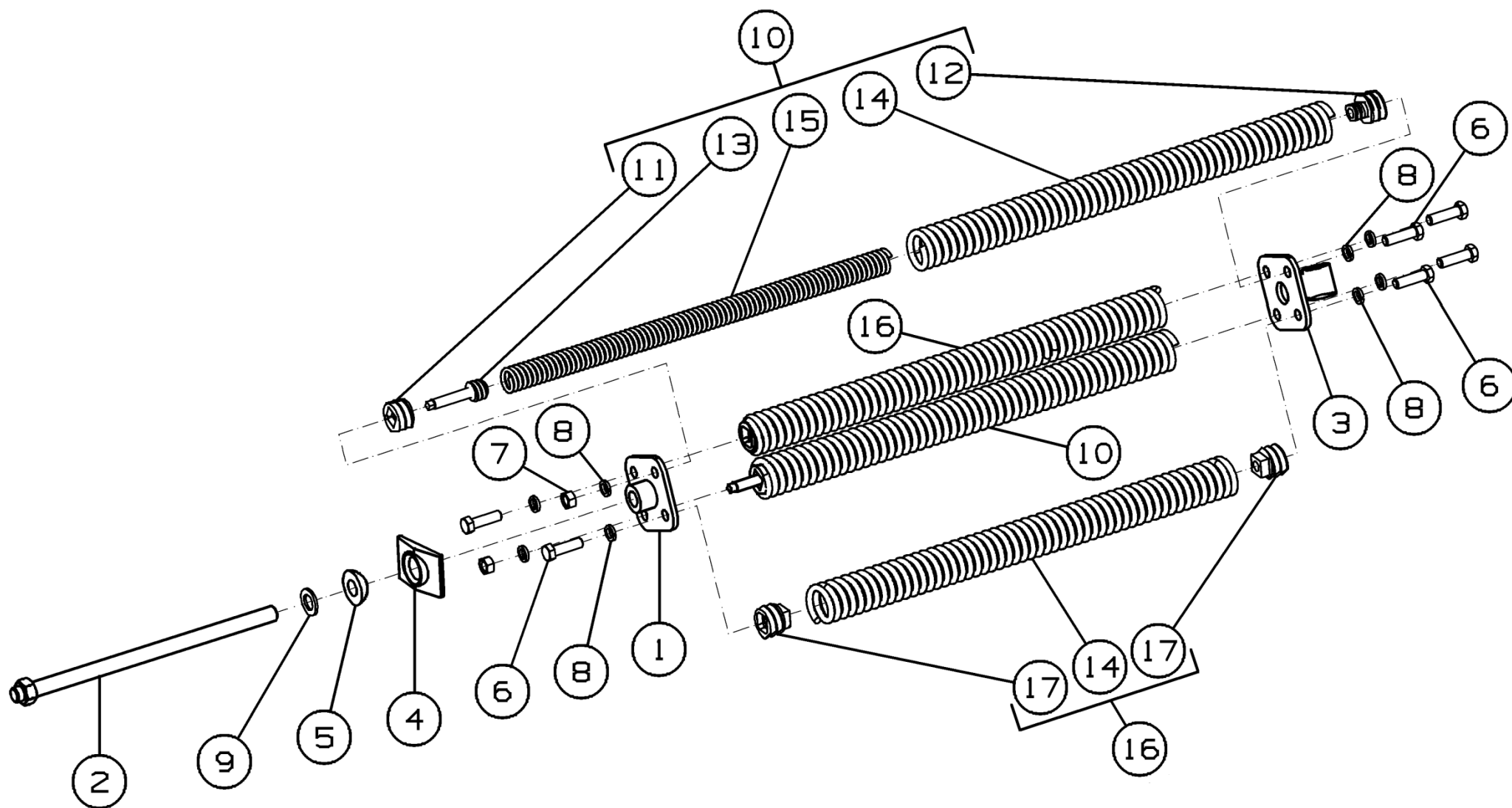


Рисунок 5 - Блок пружин РСМ - 100.70.00.550

Блок пружин РСМ - 100.70.00.550

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
5	1	РСМ-100.70.00.290	Упор	1	
	2	МСМ-100.70.00.300	Болт	1	
	3	РСМ-100.70.00.480	Обойма	1	
	4	РСМ-100.70.00.301	Опора	1	
	5	РСМ-100.70.00.629	Шайба	1	
	6		Болт М16-6gx55.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	7		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	8		Шайба 16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	8	
	9		Шайба С.24x3,9.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	10	3518050-13600	Пружина сдвоенная	2	
	11	3518050-11043А	Пробка	2	
	12	3518050-11045А	Пробка двойная	2	
	13	3518050-16345	Пробка специальная	2	
	14	3518050-16407	Пружина	4	
	15	3518050-16408	Пружина внутренняя	2	
	16	3518050-13730	Пружина одинарная	2	
	17	3518050-11044	Пробка	4	

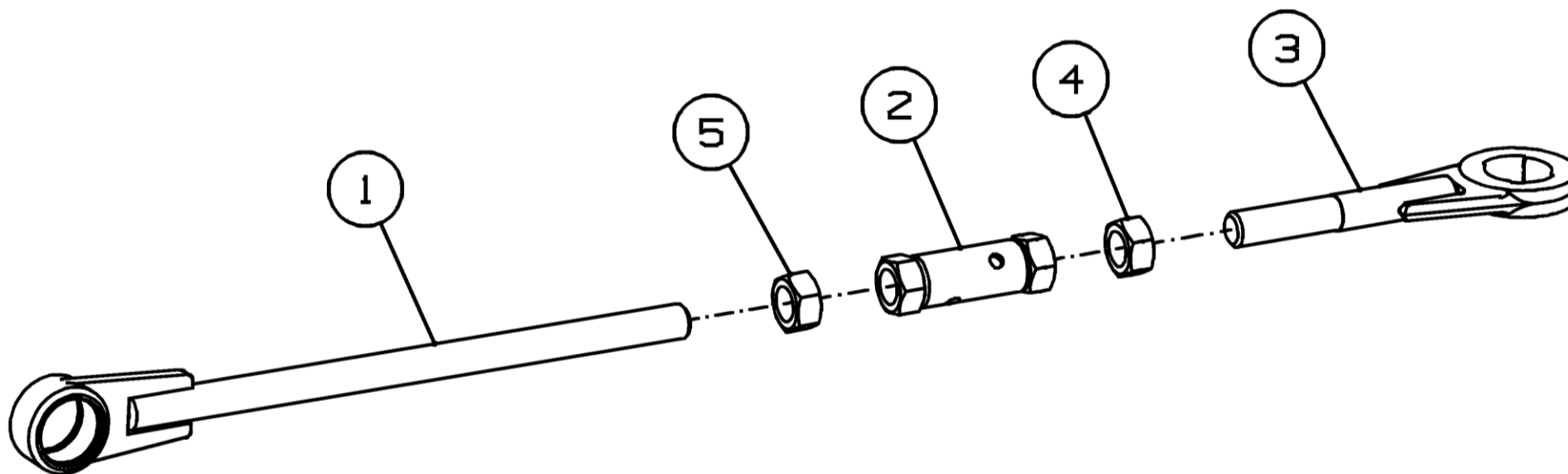


Рисунок 6 - Подвеска РСМ - 100.70.00.520А

Подвеска РСМ - 100.70.00.520А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	1	PCM-100.70.00.530А	Подвеска	1	
	2	3518050-13570Т	Гайка стяжная	1	
	3	3518050-13580А-01	Подвеска нижняя правая	1	
	4		Гайка М24-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	5		Гайка М24ЛН-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	

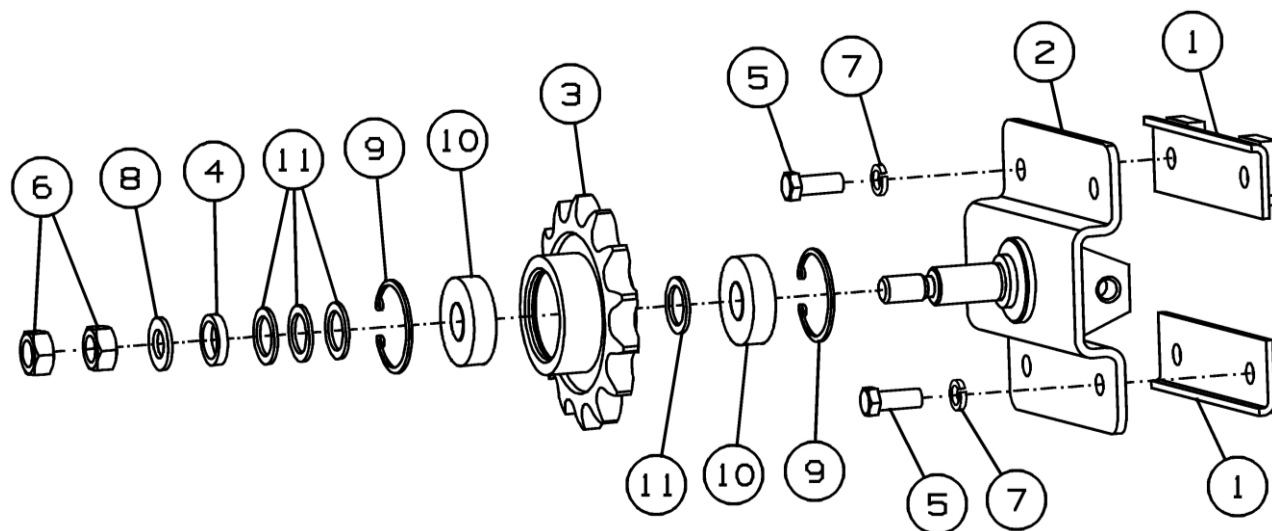


Рисунок 7 - Звездочка натяжная МСМ - 100.70.00.080

Звездочка натяжная МСМ - 100.70.00.080

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7	1	РСМ-100.70.00.090	Прижим	2	
	2	МСМ-100.70.00.100	Опора	1	
	3	РСМ-100.40.01.450	Звездочка	1	
	4	80443	Втулка	1	
	5		Болт М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	6		Гайка М14-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	7		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	
	8		Шайба С.14х3.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	9		Кольцо С47 ГОСТ 13943-86	2	
	10		Подшипник 180204С17 ГОСТ 8882-75	2	
	11	Н.206.30.003	Кольцо	4	

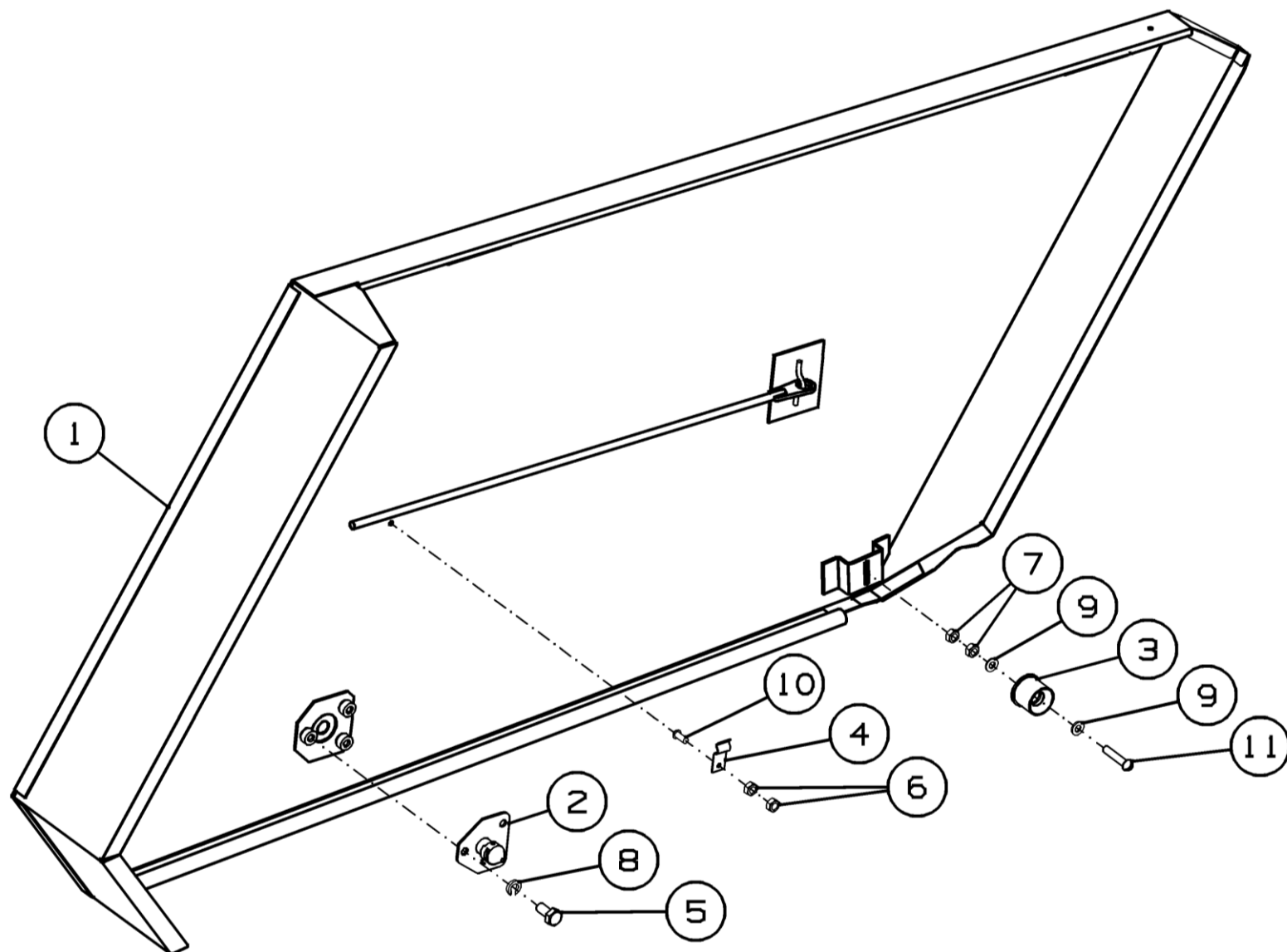


Рисунок 8 - Щиток МСМ - 100.70.00.140

Щиток МСМ - 100.70.00.140

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8	1	МСМ-100.70.00.150	Щиток	1	
	2	081.27.00.950	Замок	1	
	3	54-01017	Обойма	1	
	4	54-40126	Прижим	1	
	5		Болт М8-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	6		Гайка М5-6Н.6.019 ГОСТ 5927-70	2	
	7		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	8		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	3	
	9		Шайба С.6x1,4.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	10		Винт В.М5-6gx12.48.019 ГОСТ 17473-80	1	
	11		Винт В.М6-6gx30.48.019 ГОСТ 17473-80	1	

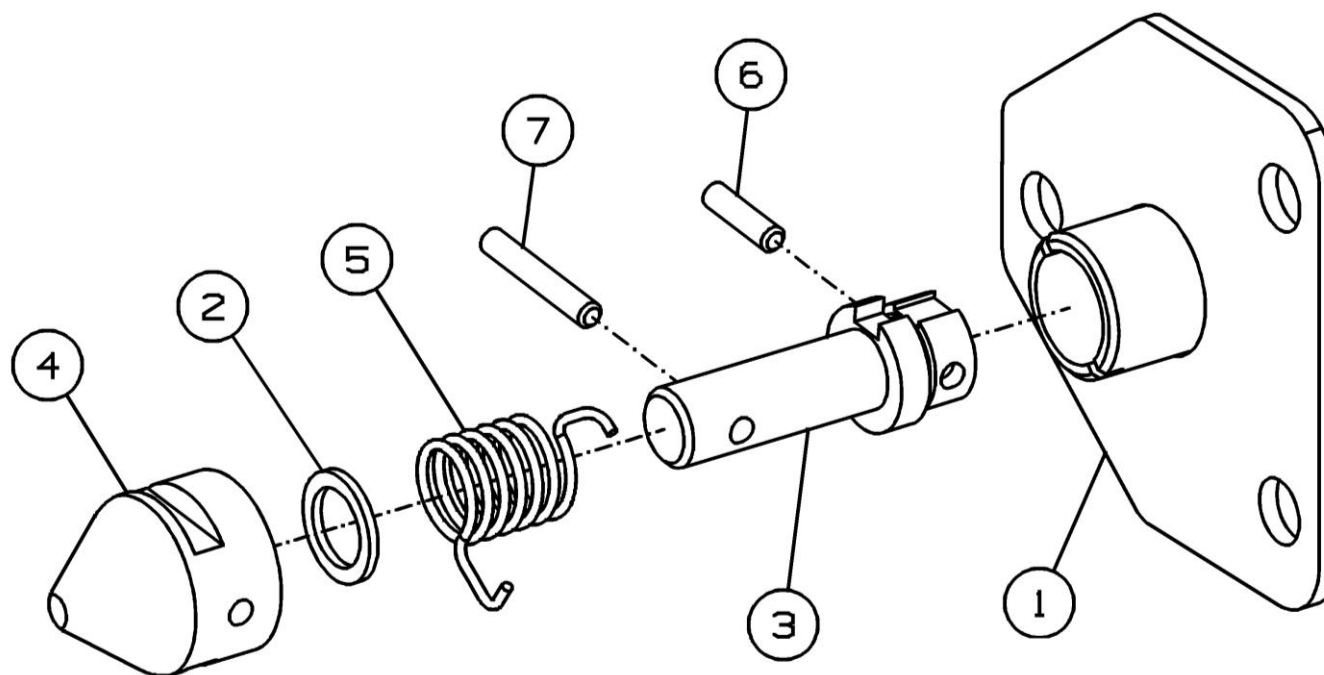


Рисунок 9 - Замок 081.27.00.950

Замок 081.27.00.950

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9	1	081.27.00.960	Плита	1	
	2	081.27.00.534	Шайба	1	
	3	081.27.00.651	Палец	1	
	4	081.27.00.652	Ловитель	1	
	5	PCM-10Б.04.36.602А	Пружина	1	
	6		Штифт 4x16 ГОСТ 3128-70	1	
	7		Штифт 4x26 ГОСТ 3128-70	1	

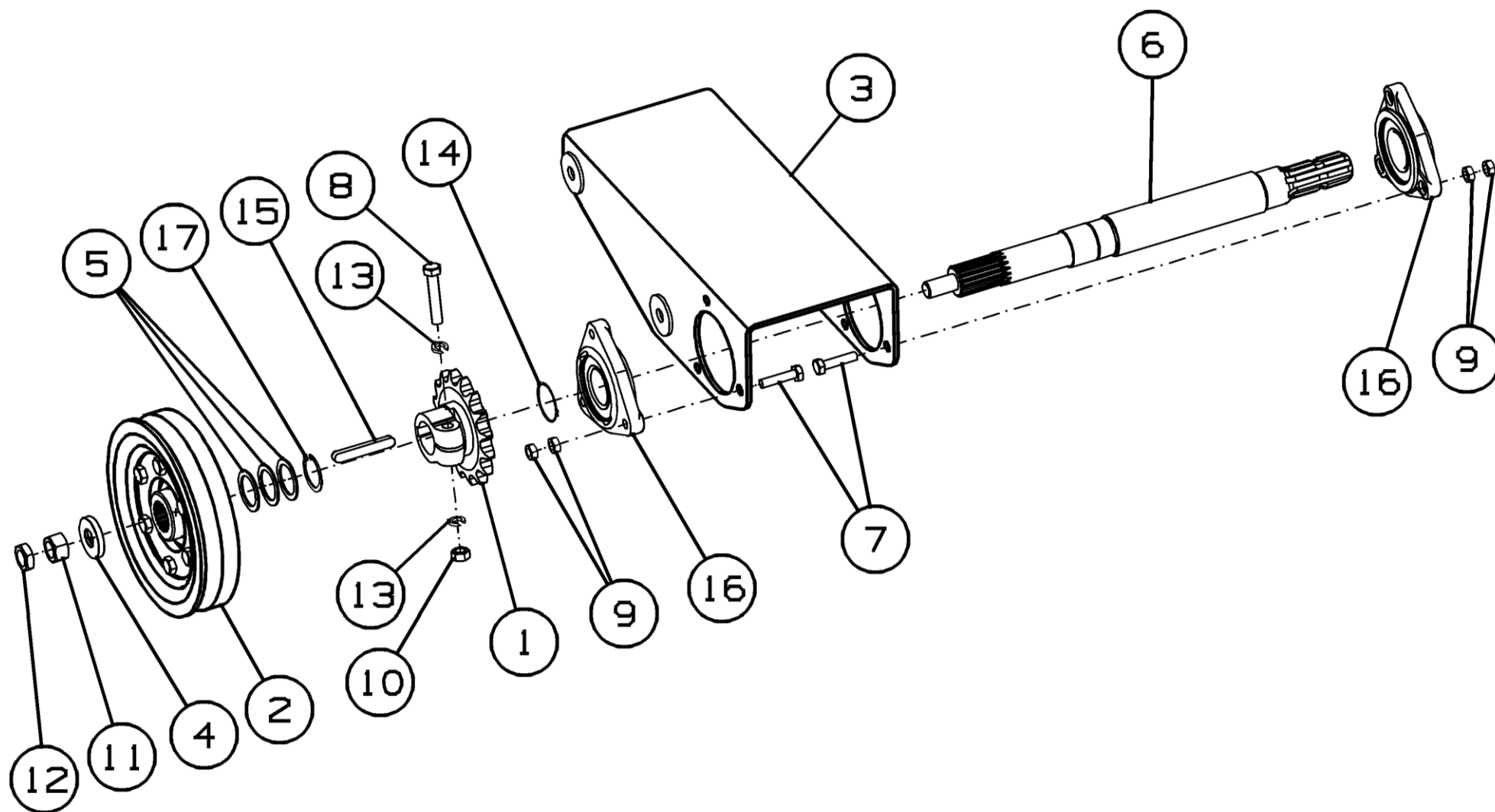


Рисунок 10 - Контрпривод МСМ - 100.70.00.240Б

Контрпривод МСМ - 100.70.00.240Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10	1	РСМ-100.70.00.280	Звездочка	1	
	2	РСМ-100.70.00.350	Шкив	1	
	3	МСМ-100.70.00.420	Кронштейн	1	
	4	РСМ-100.70.00.432	Шайба	1	
	5	РСМ-100.70.00.441	Шайба	3	Наиб. кол-во
	6	РСМ-100.70.00.644	Вал	1	
	7		Болт М10-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	8		Болт М12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	9		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	10		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	11		Гайка М20x1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	12		Гайка М20x1,5-6Н.04.35.019 ГОСТ 5916-70	1	
	13		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	14		Кольцо В45 ГОСТ 13942-86	1	
	15		Шпонка 12x8x80 ГОСТ 23360-78	1	
	16	Н.027.01.060-04	Опора	2	
	17		Кольцо упорное DIN 471-38x1,75	1	

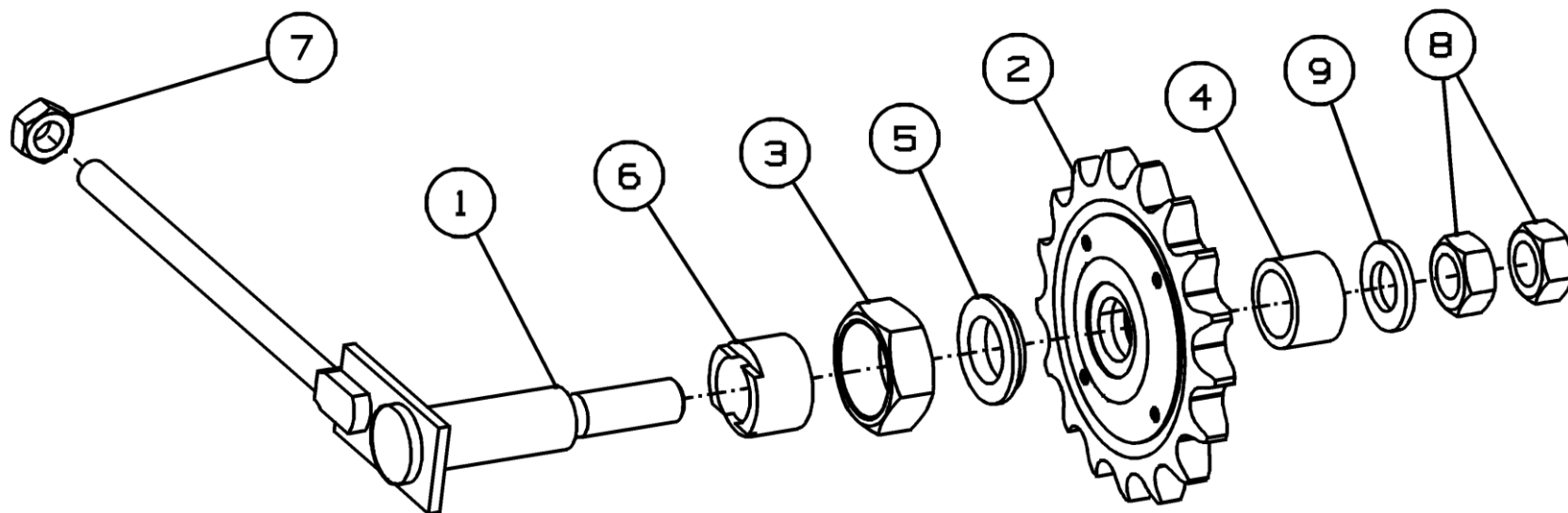


Рисунок 11 - Звездочка натяжная РСМ - 100.70.00.310

Звездочка натяжная РСМ - 100.70.00.310

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
11	1	РСМ-100.70.00.320	Тяга	1	
	2	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1	
	3	РСМ-10.01.30.652	Гайка	1	
	4	РСМ-10.01.30.802Б	Втулка	1	Доп. замена на РСМ-10.01.00.003-03 Втулка
	5	РСМ-10.01.30.019	Втулка	1	
	6	РСМ-10.01.30.841А	Втулка	1	
	7		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	8		Гайка М14-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	9		Шайба С.14х3.01.019 ГОСТ 11371-78	1	

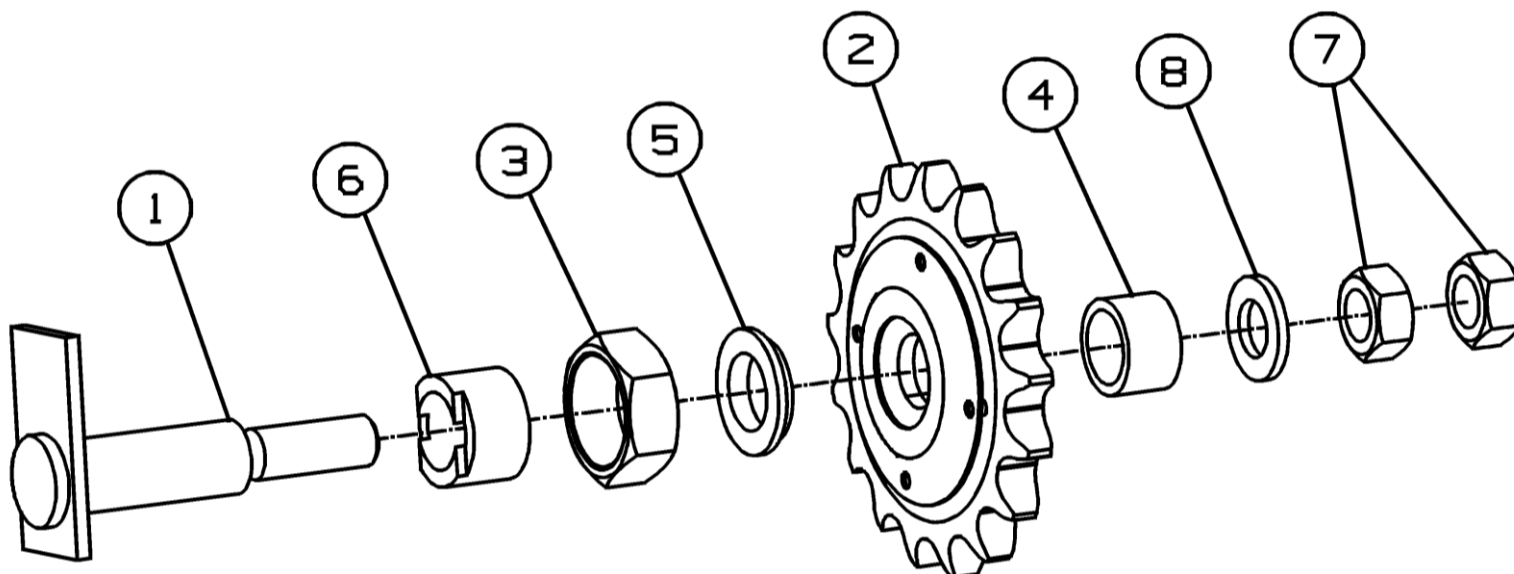


Рисунок 12 - Звездочка натяжная РСМ - 100.70.00.330

Звездочка натяжная РСМ - 100.70.00.330

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12	1	РСМ-100.70.00.340	Ось	1	
	2	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1	
	3	РСМ-10.01.30.652	Гайка	1	
	4	РСМ-10.01.30.802Б	Втулка	1	Доп. замена на РСМ-10.01.00.003-03 Втулка
	5	РСМ-10.01.30.019	Втулка	1	
	6	РСМ-10.01.30.841А	Втулка	1	
	7		Гайка М14-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	8		Шайба С.14х3.01.019 ГОСТ 11371-78	1	

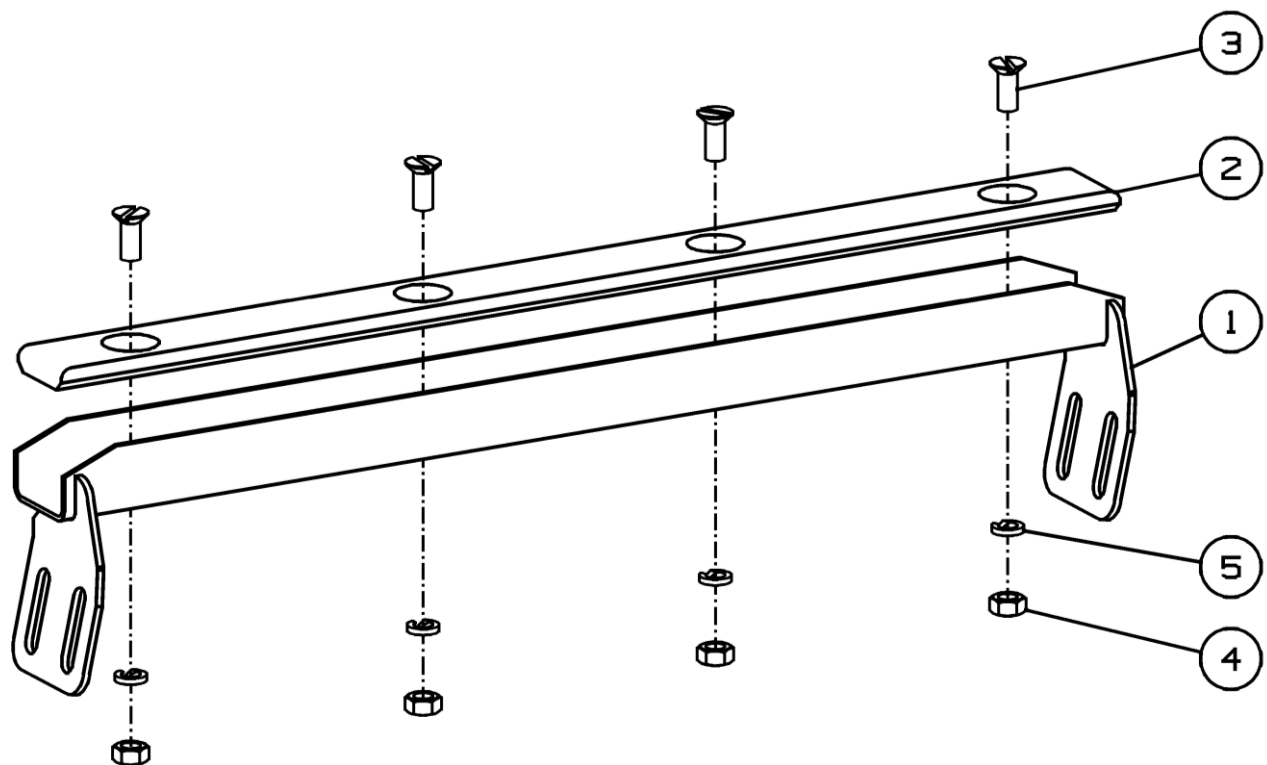


Рисунок 13 - Успокоитель РСМ - 100.70.00.370

Успокоитель РСМ - 100.70.00.370

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13	1	PCM-100.70.00.380	Успокоитель	1	
	2	PCM-100.70.00.001	Накладка	1	
	3		Винт В.М8-6gx20.48.019 ГОСТ 17475-80	4	
	4		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	5		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	

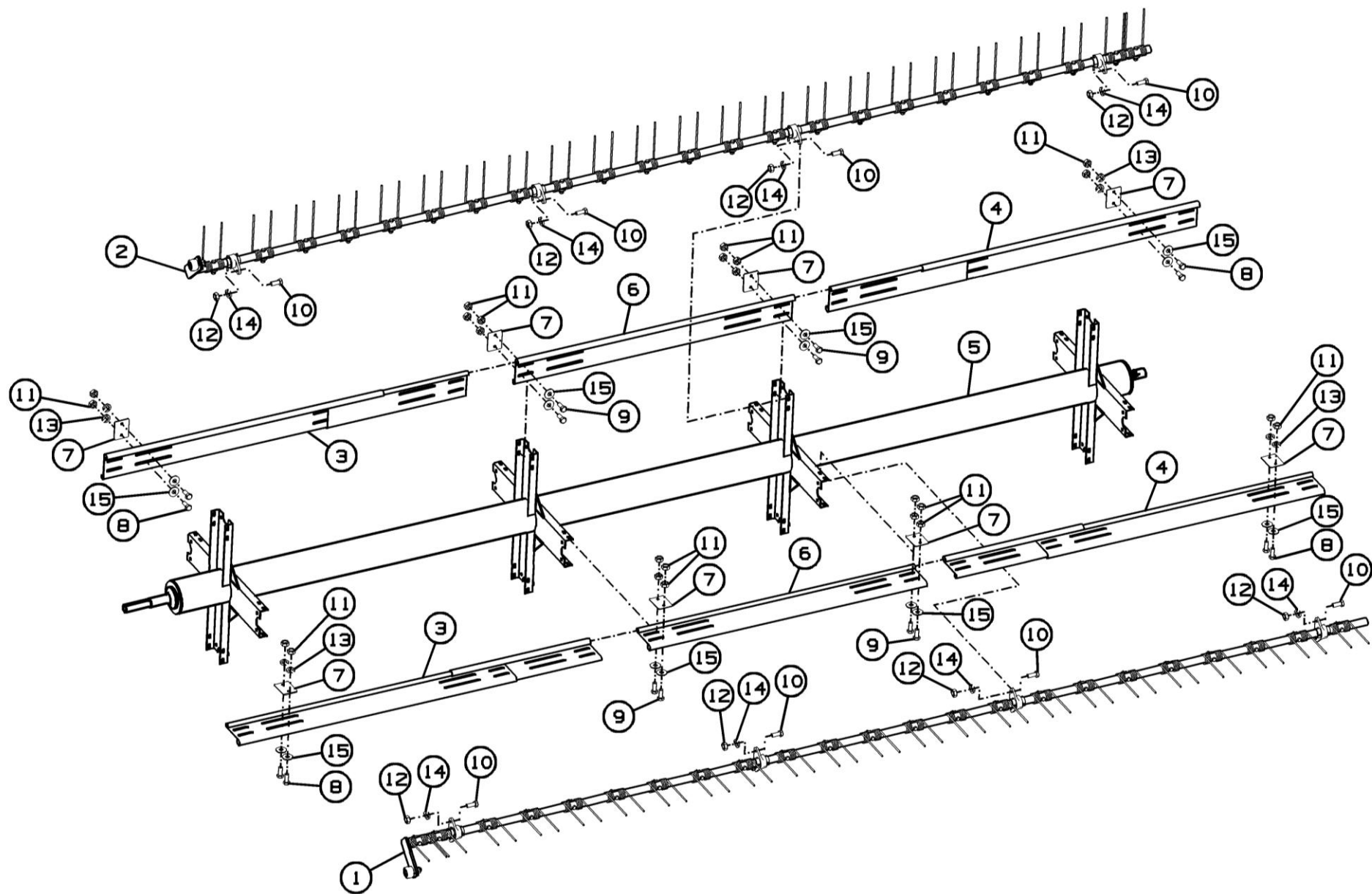


Рисунок 14 - Мотовило РСМ - 100.70.03.000В

Мотовило РСМ - 100.70.03.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14	1	РСМ-100.70.03.290	Граблина	2	
	2	РСМ-100.70.03.300	Граблина	2	
	3	РСМ-100.70.03.280	Планка	4	
	4	МСМ-100.70.03.580	Планка	4	
	5	РСМ-100.70.03.530	Вал	1	
	6	РСМ-100.70.03.413А	Планка	4	
	7	КИС 02.03.501А	Накладка	16	
	8		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	9		Болт М8-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	10		Болт М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	32	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	48	
	12		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	32	
	13		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	16	
	14		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	32	
	15		Шайба С.8x1,4.01.019 ГОСТ 6958-78	32	

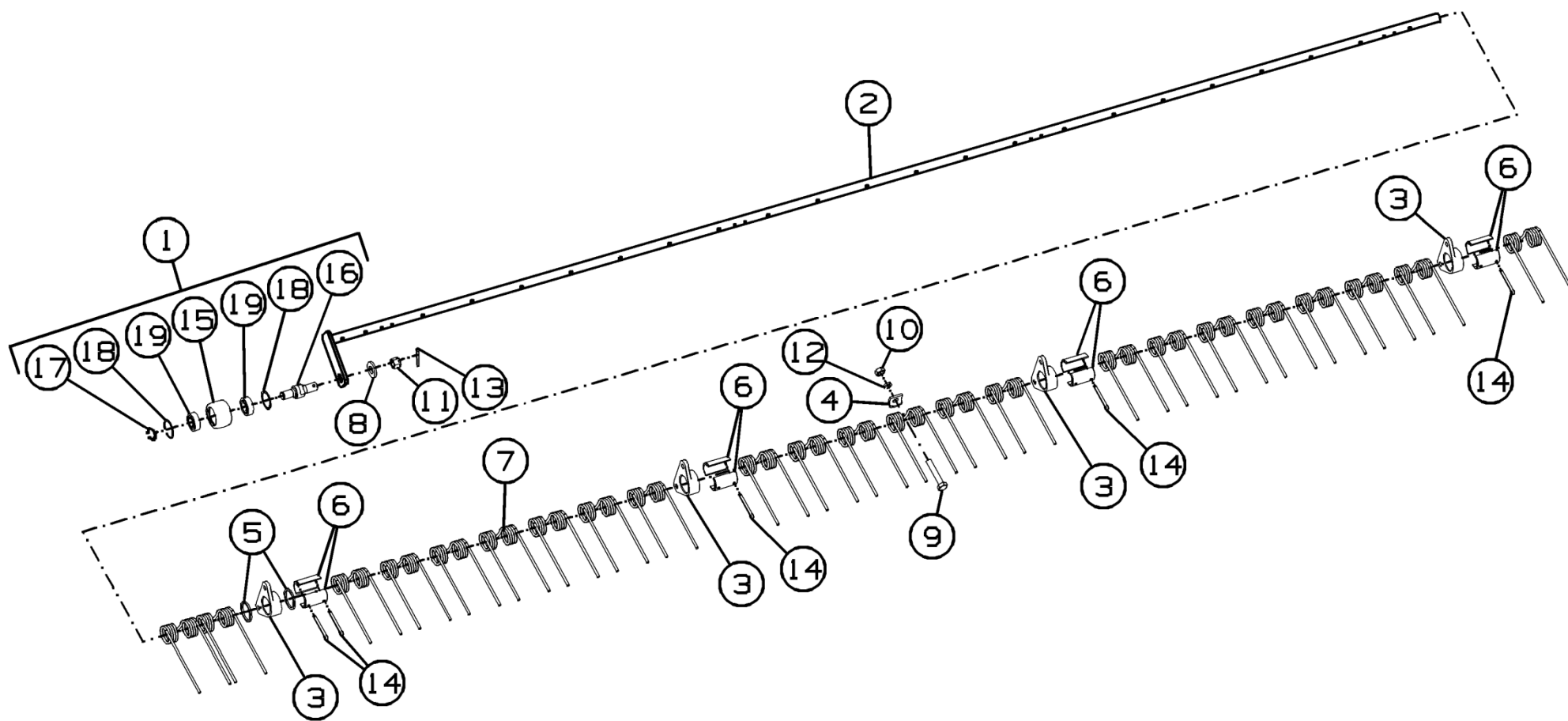


Рисунок 15 - Граблина РСМ - 100.70.03.290

Граблина РСМ - 100.70.03.290

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
15	1	МСМ-100.70.03.270	Ролик	1	
	2	РСМ-100.70.03.310	Держатель	1	
	3	КИС 02.03.102В	Опора	4	
	4	КИС 02.03.404Б	Шайба	23	
	5	КИС 02.03.405Б	Кольцо	2	
	6	КИС 02.03.009	Вкладыш	8	
	7	ПБ 16.01.607	Зуб пружинный	23	
	8	КУЖ 02.01.422	Шайба специальная	1	
	9		Болт М10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	23	
	10		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	23	
	11		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5918-73	1	
	12		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	23	
	13		Шплинт 4x32.019 ГОСТ 397-79	1	
	14		Шплинт 6,3x63.019 ГОСТ 397-79	5	
	15	МСМ-100.72.02.603Б	Ролик	1	
	16	КИС 02.03.605А	Палец ролика	1	
	17		Кольцо В15 ГОСТ 13942-86	1	
	18		Кольцо стопорное DIN 472-35x1,5	2	
	19		Подшипник 60202 ГОСТ 7242-70	2	

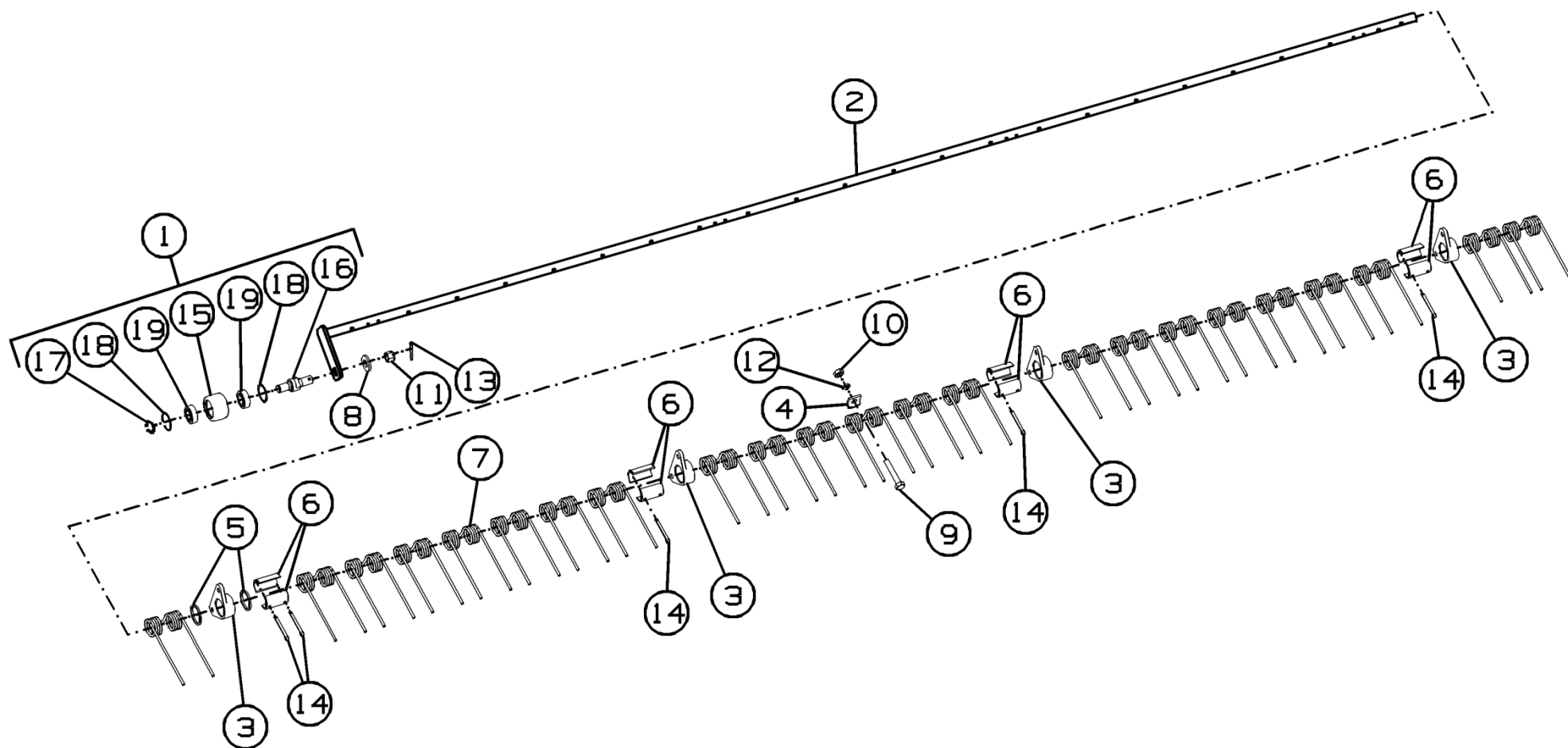


Рисунок 16 - Граблина РСМ - 100.70.03.300

Граблина РСМ - 100.70.03.300

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16	1	МСМ-100.70.03.270	Ролик	1	
	2	РСМ-100.70.03.310-01	Держатель	1	
	3	КИС 02.03.102В	Опора	4	
	4	КИС 02.03.404Б	Шайба	23	
	5	КИС 02.03.405Б	Кольцо	2	
	6	КИС 02.03.009	Вкладыш	8	
	7	ПБ 16.01.607	Зуб пружинный	23	
	8	КУЖ 02.01.422	Шайба специальная	1	
	9		Болт М10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	23	
	10		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	23	
	11		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5918-73	1	
	12		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	23	
	13		Шплинт 4x32.019 ГОСТ 397-79	1	
	14		Шплинт 6,3x63.019 ГОСТ 397-79	5	
	15	МСМ-100.72.02.603Б	Ролик	1	
	16	КИС 02.03.605А	Палец ролика	1	
	17		Кольцо В15 ГОСТ 13942-86	1	
	18		Кольцо стопорное DIN 472-35x1,5	2	
	19		Подшипник 60202 ГОСТ 7242-70	2	

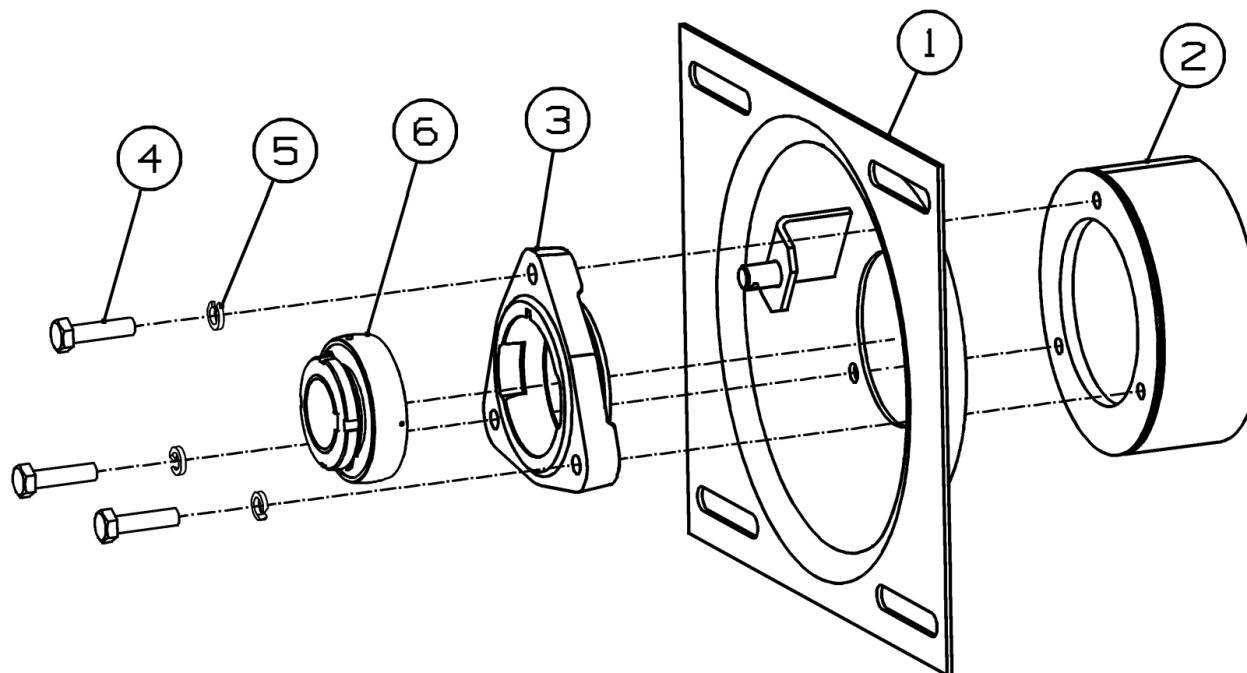


Рисунок 17 - Опора РСМ - 100.70.03.190А

Опора РСМ - 100.70.03.190А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
17	1	PCM-100.70.03.220	Опора	1	
	2	PCM-100.70.03.440	Защита	1	
	3	54-20185	Корпус подшипника	1	
	4		Болт М10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	5		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	3	
	6		Подшипник 1680208 ЕК10Т2С17 ТУ 37.006.084-90	1	

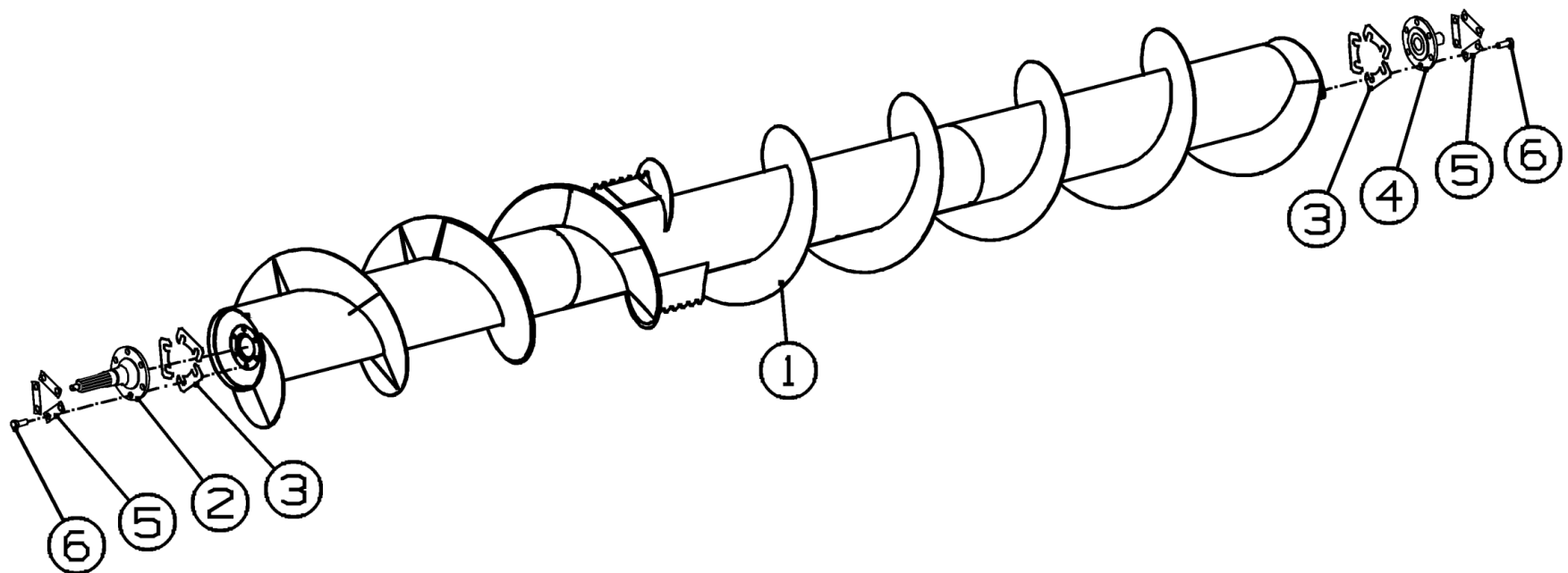


Рисунок 18 - Шнек МСМ - 100.70.04.030А

Шнек МСМ - 100.70.04.030А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
18	1	РСМ-100.70.04.010А	Шнек	1	
	2	МСМ-100.70.04.210А	Цапфа	1	Доп. замена на РСМ-100.70.04.602 Цапфа
	3	РСМ-100.70.04.505	Прокладка	6	
	4	РСМ-100.70.04.601	Цапфа	1	
	5	РСМ-100.72.01.461	Пластина	6	
	6		Болт М16-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	

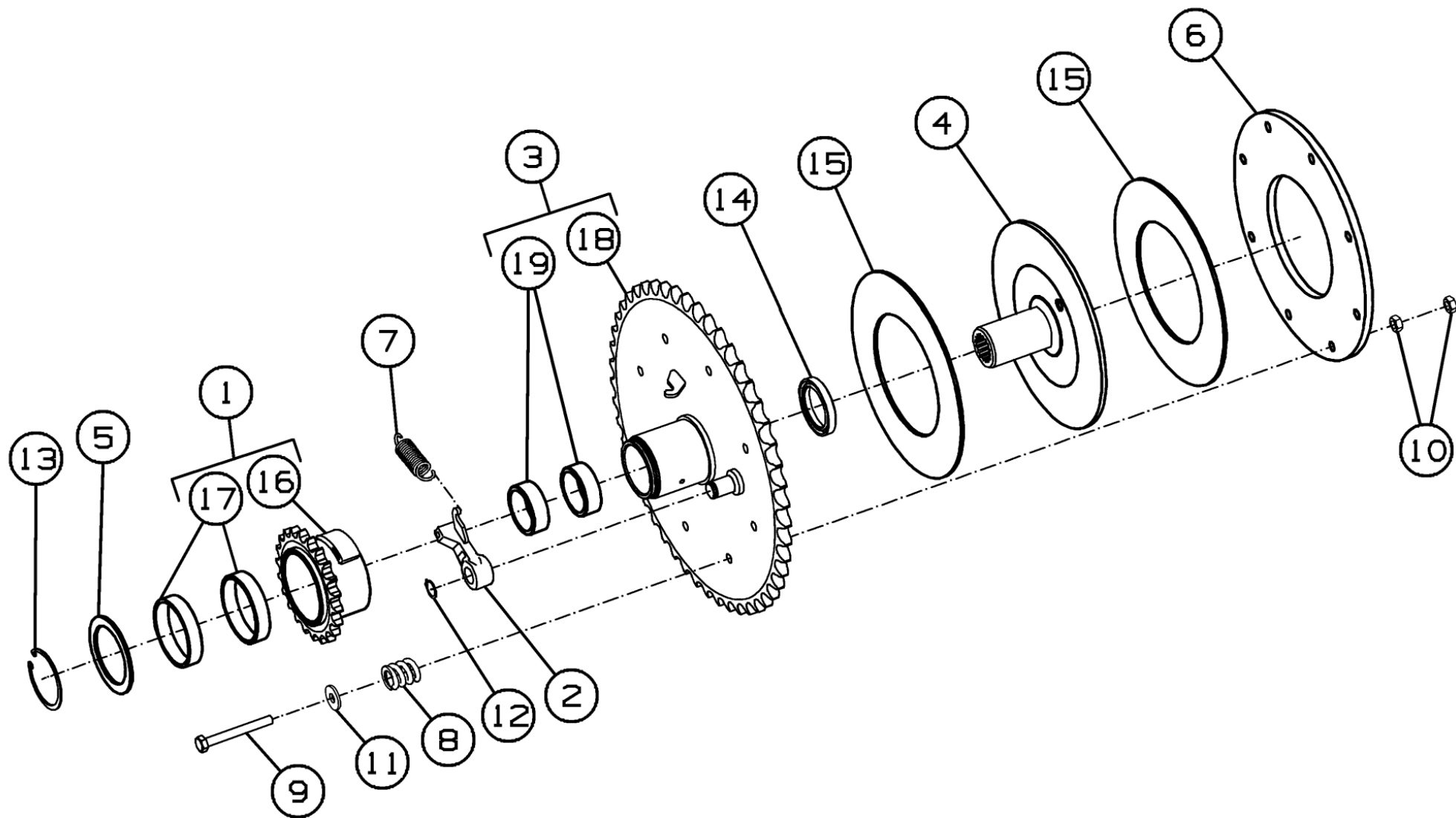


Рисунок 19 - Устройство предохранительное РСМ - 100.70.04.300

Устройство предохранительное РСМ - 100.70.04.300

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	1	РСМ-100.70.04.240	Звездочка	1	
	2	РСМ-100.70.04.250	Упор	1	
	3	РСМ-100.70.04.310	Звездочка	1	
	4	РСМ-100.70.04.330	Ступица	1	
	5	РСМ-100.70.04.436	Шайба	1	
	6	РСМ-100.70.04.442	Диск	1	
	7	44-60269А	Пружина	1	
	8	ЖКС 01.622	Пружина	8	
	9		Болт М10-6gx90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	10		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	16	
	11		Шайба С.10x3.01.019 ГОСТ 6958-78	8	
	12		Кольцо С20 ГОСТ 13942-86	1	
	13		Кольцо С72 ГОСТ 13940-86	1	
	14		Манжета 1,2-50x70-1 ГОСТ 8752-79	1	
	15		Накладка фрикционная 451-1601138-02 ТУ 38.114484-95	2	
	16	РСМ-100.70.04.270	Звездочка	1	
	17	РСМ-100.70.04.001	Кольцо направляющее	2	
	18	РСМ-100.70.04.320	Звездочка	1	
	19	ПКС 12.001	Втулка	2	

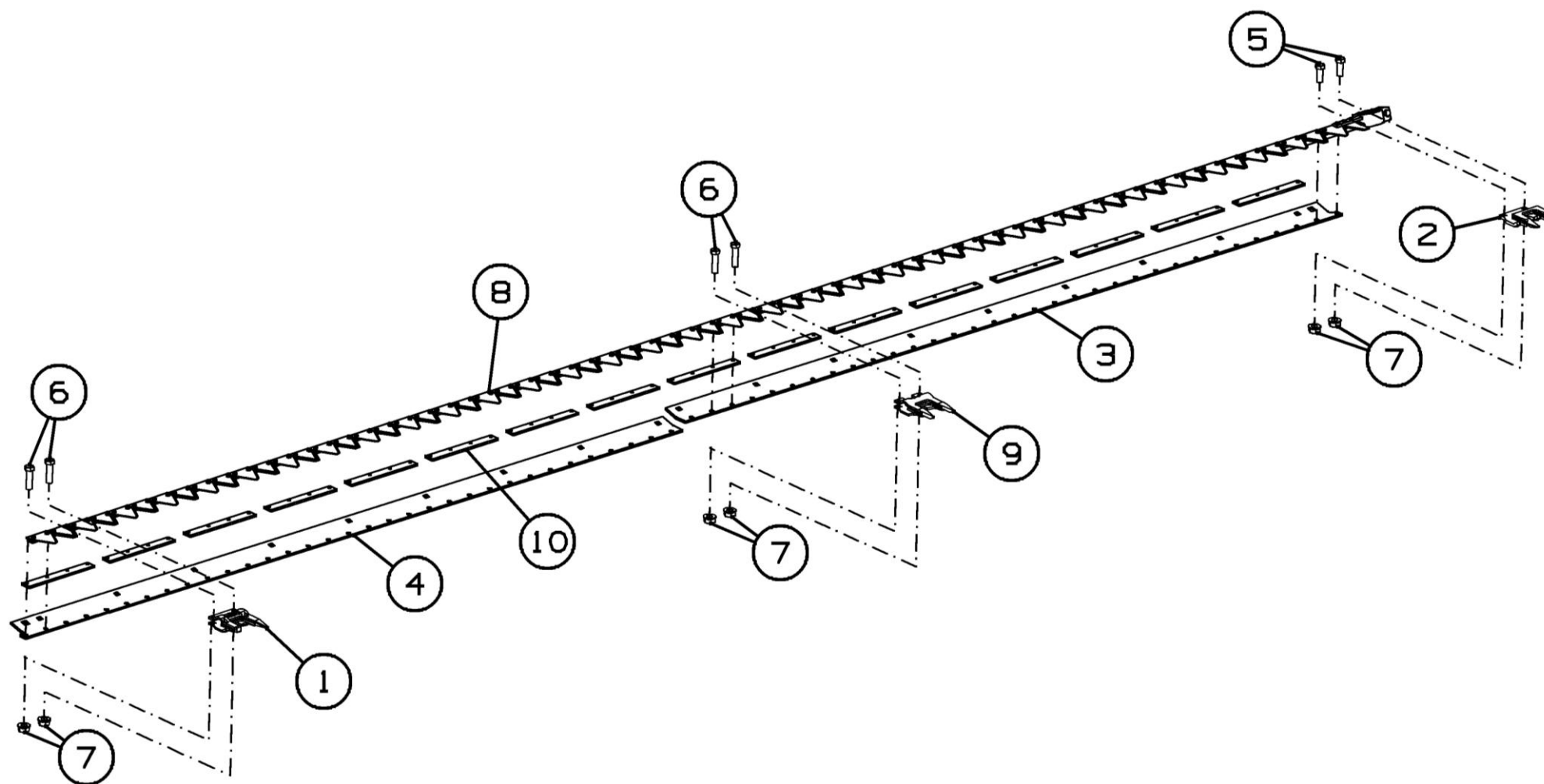


Рисунок 20 - Аппарат режущий РСМ - 100.70.05.340Б

Аппарат режущий РСМ - 100.70.05.340Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20	1	РСМ-100.70.05.402	Палец двойной	1	
	2	РСМ-100.70.05.403	Палец двойной	1	
	3	РСМ-100.70.05.529	Брус	1	
	4	РСМ-100.70.05.529-01	Брус	1	
	5		Болт шестигранный М10х25-8.8 10030	2	
	6		Болт шестигранный М10х35-8.8 13014	64	
	7		Гайка шестигранная М10 13955	66	
	8		Нож 17930	1	
	9		Палец двойной 12 мм. Easy Cut II 16500.01	31	
	10		Направляющая планка 6мм. 4 отв. 10743.01	16	

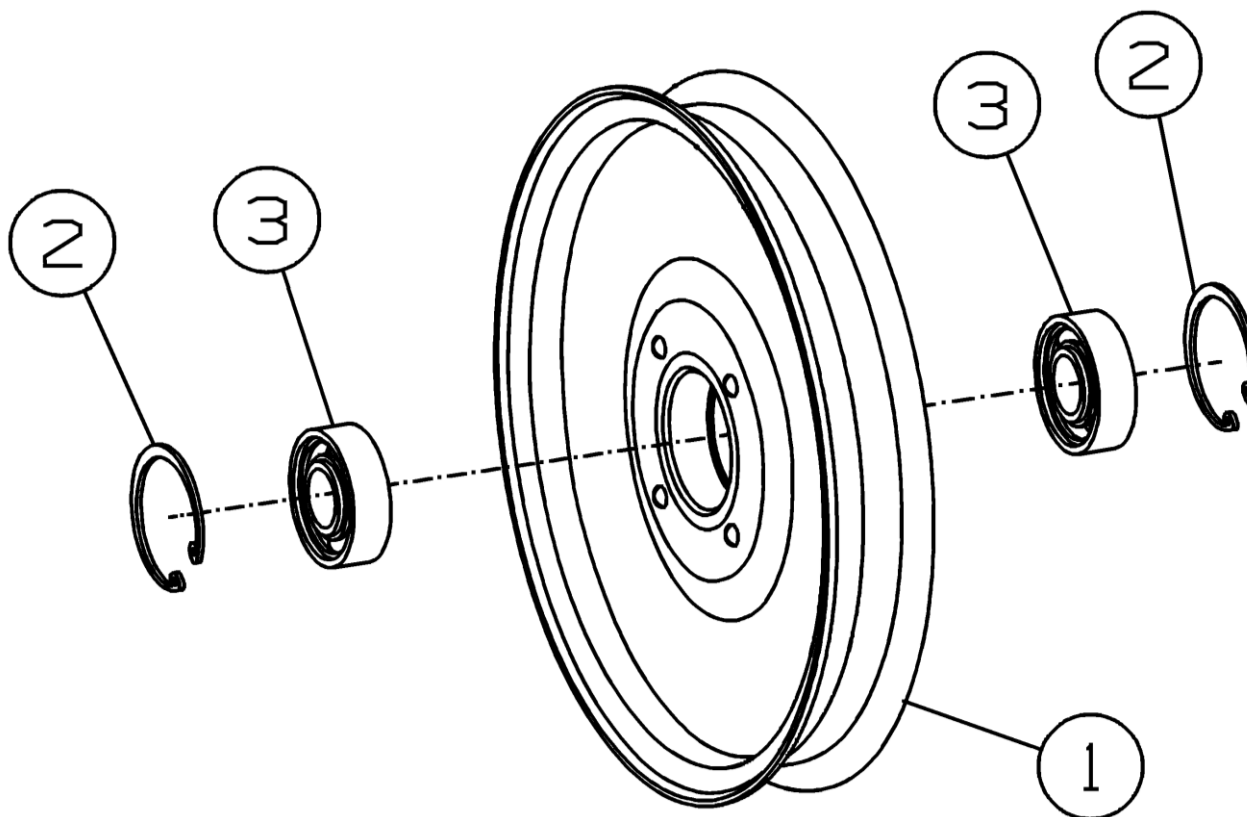


Рисунок 21 - Шкив 081.27.00.300

Шкив 081.27.00.300

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
21	1	081.27.00.310	Шкив	1	
	2		Кольцо С47 ГОСТ 13941-86	2	
	3		Подшипник 180204С17 ГОСТ 8882-75	2	

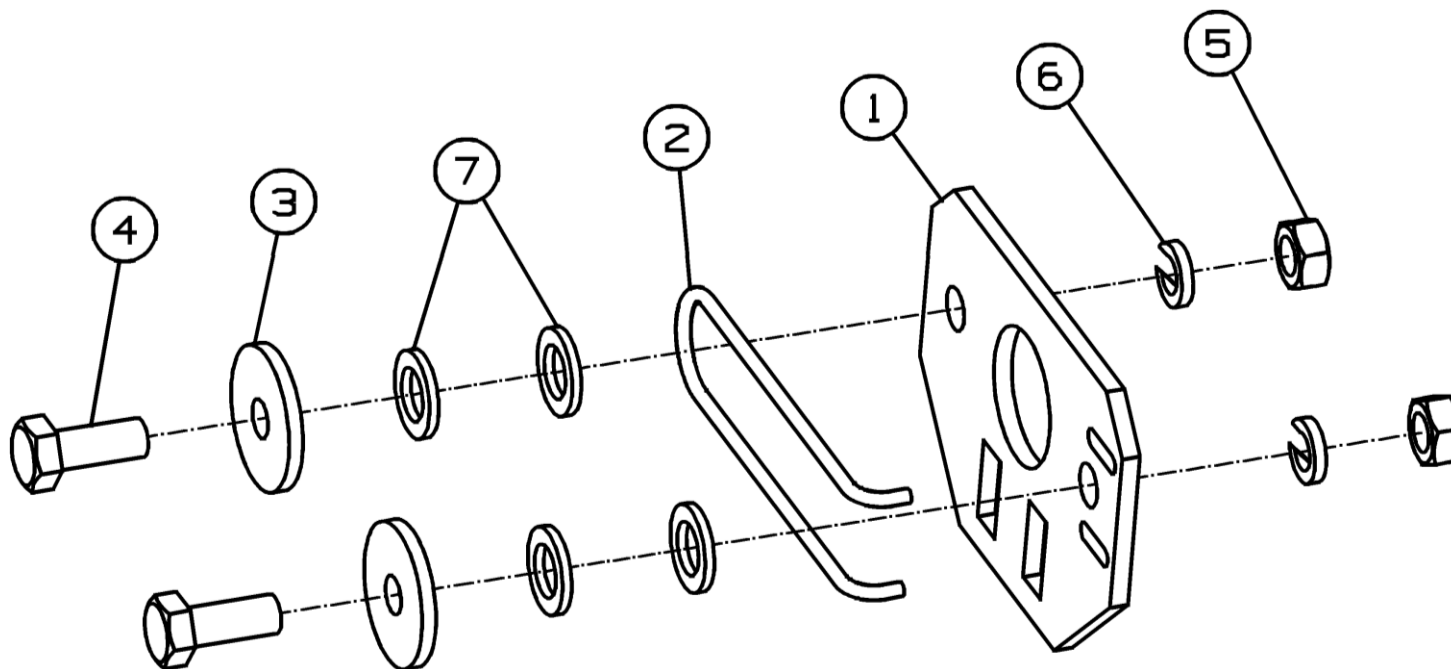


Рисунок 22 - Стопор 081.27.00.970

Стопор 081.27.00.970

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22	1	081.27.00.442	Кронштейн	1	
	2	081.27.00.663	Шплинт	1	
	3	PCM-10.04.13.422	Шайба	2	
	4		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	5		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	6		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	7		Шайба С.10x2.01.019 ГОСТ 10450-78	4	

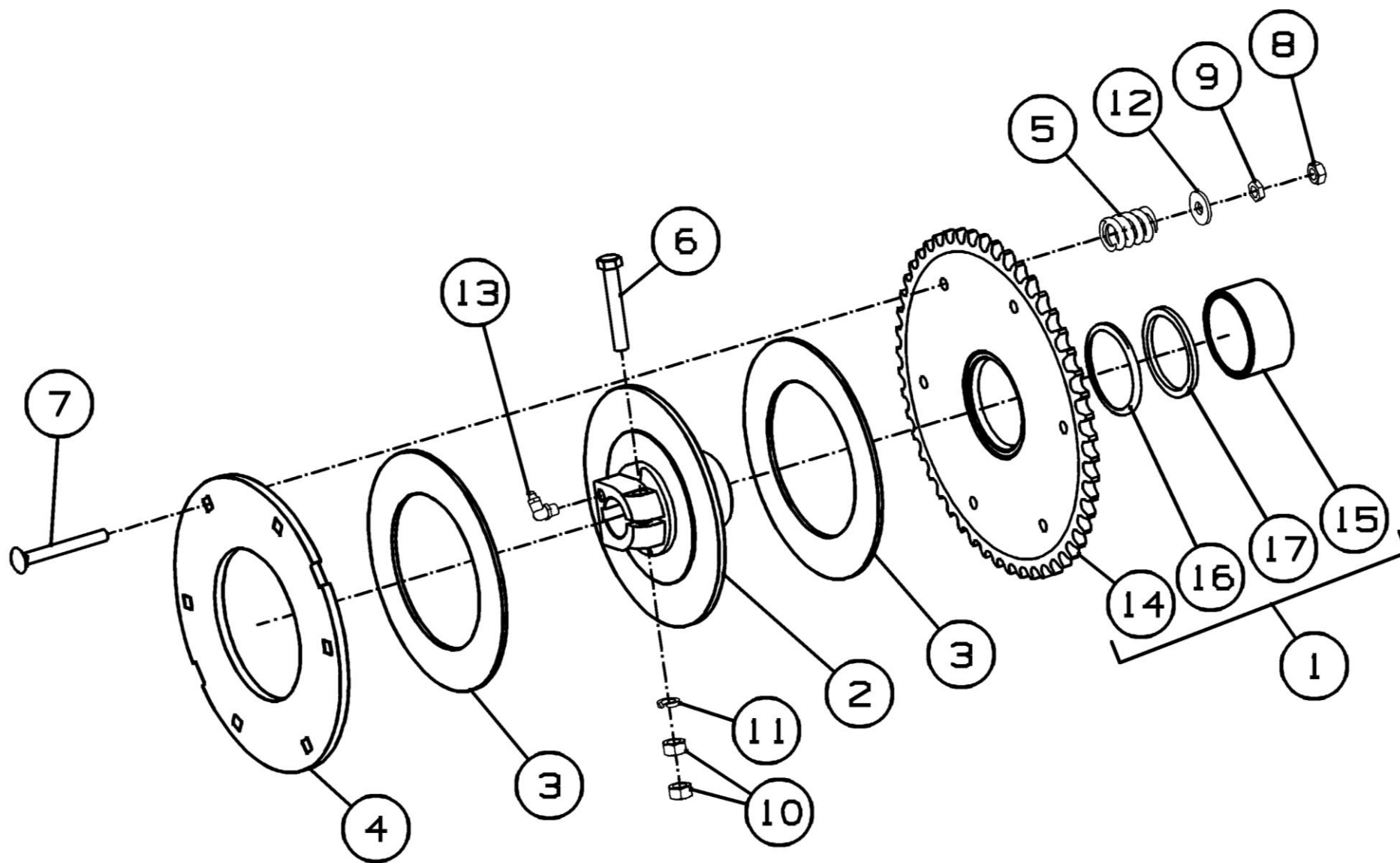


Рисунок 23 - Устройство предохранительное мотвила 3518050-11310А

Устройство предохранительное мотовила 3518050-11310А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23	1	3518050-11320А	Звездочка	1	
	2	3518050-11980А	Диск ведущий	1	
	3	54-01069	Накладка фрикционная	2	Доп. замена на 54-01073 Накладка
	4	54-44561	Диск нажимной	1	
	5	ЖКС 01.622	Пружина	6	
	6		Болт М12х1,25-6gx75.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	7		Болт М10х90.46.019 ГОСТ 7802-81	6	Доп. замена на Болт М10-6gx90.88.35.019 ГОСТ 7798-70
	8		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	9		Гайка М10-6Н.04.019 ГОСТ 5916-70	6	
	10		Гайка М12х1,25.6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	11		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	1	
	12		Шайба С.10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	6	
	13		Масленка 2.3.90.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	
	14	3518050-11330Б	Звездочка	1	
	15	54-01071А	Втулка	1	
	16	54-44562	Обойма	1	
	17		Кольцо СП-80-67-5 ГОСТ 6308-71	1	

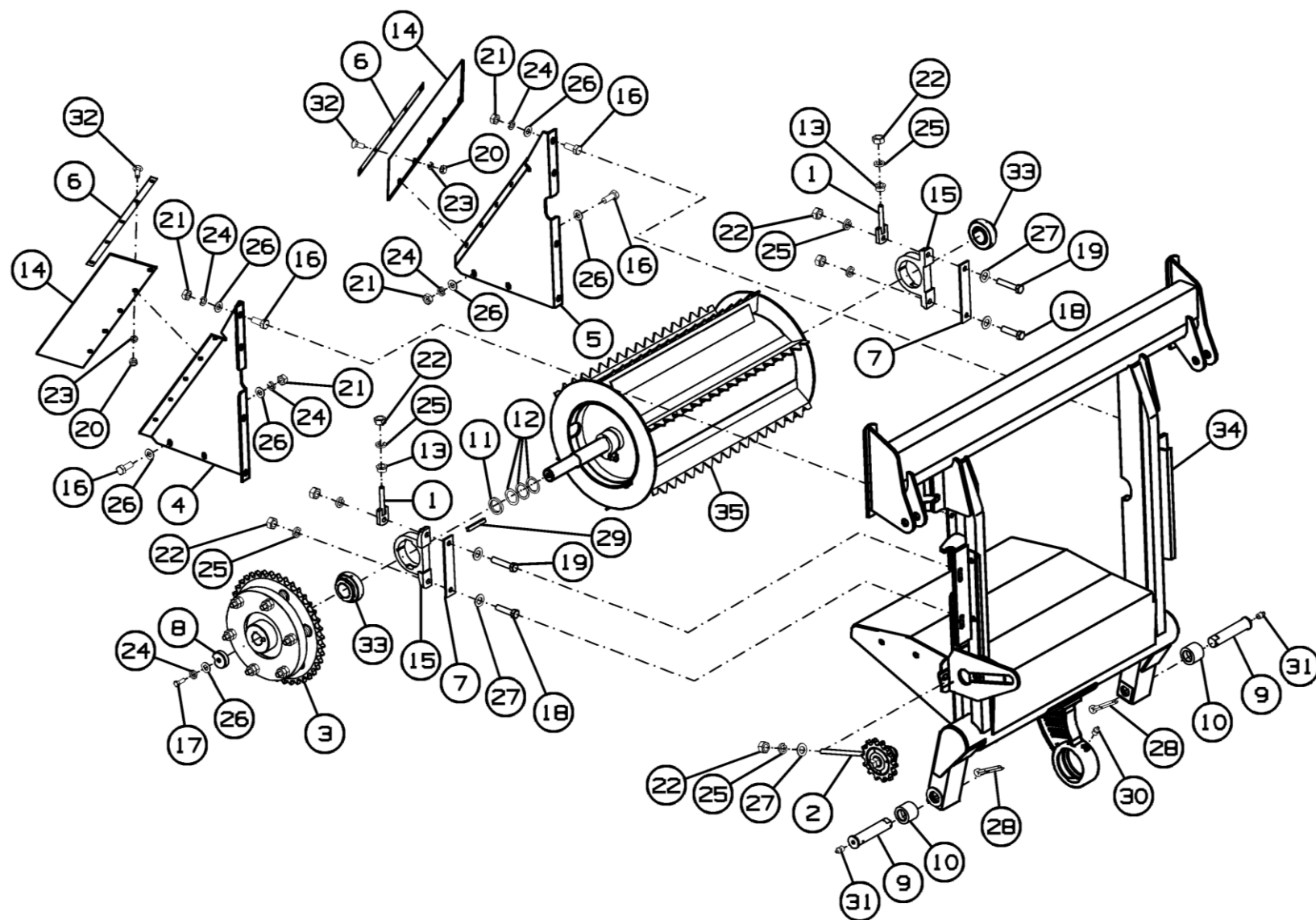


Рисунок 24 - Проставка РСМ - 100.70.02.000Г

Проставка РСМ - 100.70.02.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
24	1	РСМ-100.70.02.180	Тяга	2	
	2	МСМ-100.70.02.200	Звездочка натяжная	1	
	3	РСМ-10.27.01.850М	Устройство предохранительное	1	
	4	РСМ-100.70.02.449	Приставка боковины	1	
	5	РСМ-100.70.02.449-01	Приставка боковины	1	
	6	РСМ-100.70.02.502	Полоса	2	
	7	РСМ-100.70.02.423	Планка	2	
	8	МСМ-100.70.02.615	Шайба специальная	1	
	9	РСМ-100.70.02.605	Палец	2	
	10	РСМ-100.70.02.606	Ролик	2	
	11	КРП-302.03.629	Кольцо	1	
	12	КРП-302.03.629-01	Кольцо	4	Наиб. кол-во
	13	РСМ-100.70.02.804	Втулка	2	
	14	РСМ-100.70.02.001	Ремень	2	
	15	РСМ-10Б.01.01.203	Корпус подшипника	2	
	16		Болт М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	17		Болт М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	18		Болт М12-6gx50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	19		Болт М12-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	20		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	10	
	21		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	22		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	23		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	10	
	24		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	13	
	25		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	7	
	26		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	17	
	27		Шайба С.12x2.01.019 ГОСТ 11371-78	5	

Проставка РСМ - 100.70.02.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
24	28		Шплинт 5x36.019 ГОСТ 397-79	2	
	29		Шпонка 2-10x8x70 ГОСТ 23360-78	1	
	30		Масленка 1,2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	
	31		Масленка 1,3.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	2	
	32		Болт М8х20 ТУ 23.46.17472.06-91	10	
	33		Подшипник 1680208С17 ТУ 37.006.084-90	2	Доп. замена на Под- шипник 1680208Т2С17 ТУ 37.006.084-90
	34	РСМ-100.70.02.010Г	Каркас	1	
	35	МСМ-100.70.02.040	Битер	1	

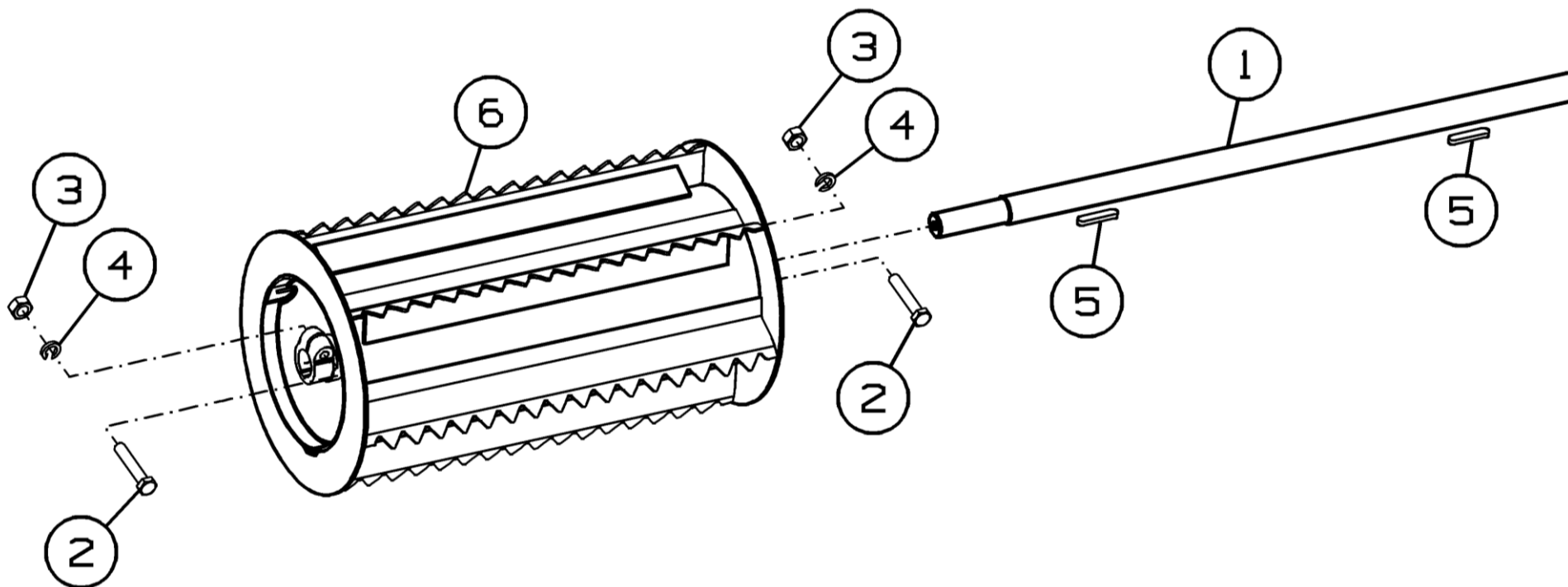


Рисунок 25 - Битер МСМ - 100.70.02.040

Битер МСМ - 100.70.02.040

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25	1	МСМ-100.70.02.612	Вал	1	
	2		Болт М12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	3		Гайка М12.6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	4		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	5		Шпонка 12x8x63 ГОСТ 23360-78	2	
	6	РСМ-100.70.02.050	Битер	1	

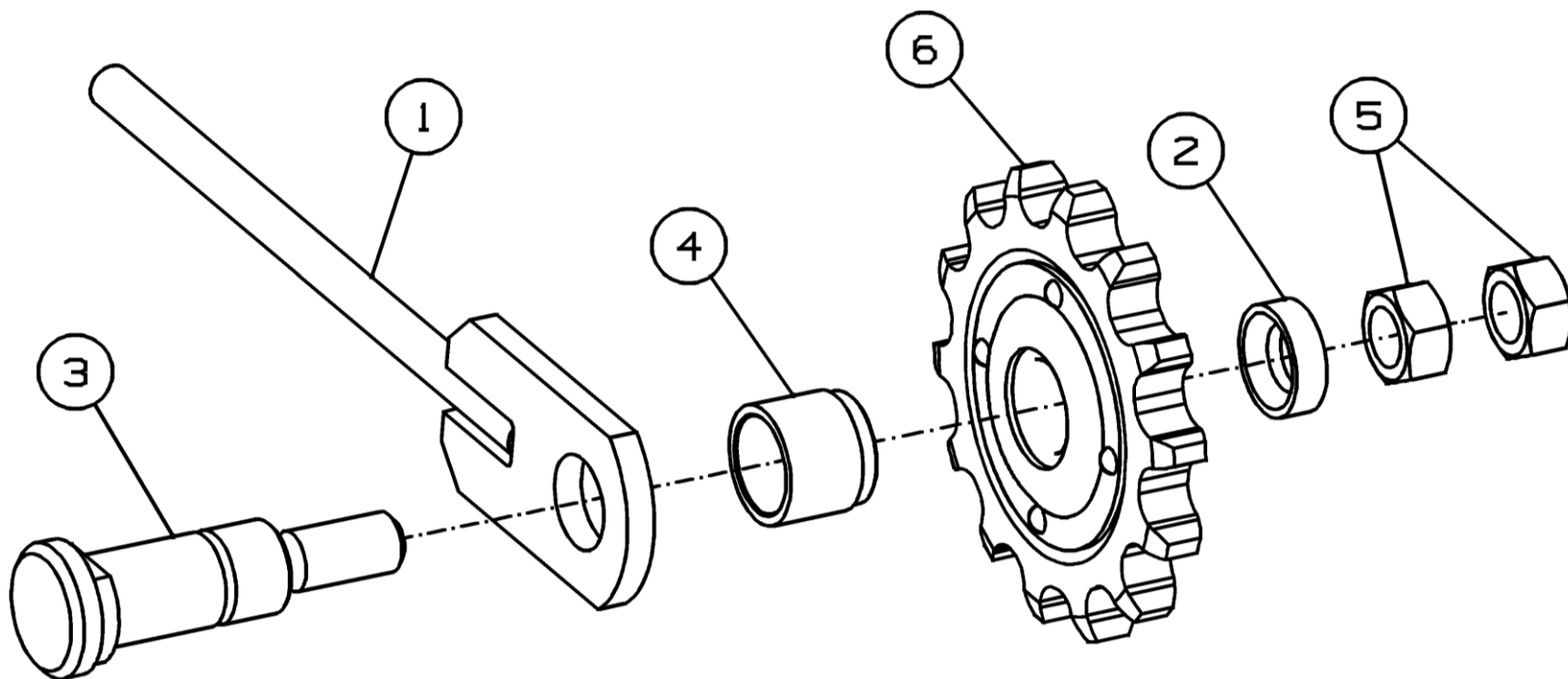


Рисунок 26 - Звездочка натяжная МСМ - 100.70.02.200

Звездочка натяжная МСМ - 100.70.02.200

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
26	1	РСМ-100.70.02.210	Тяга	1	
	2	МСМ-100.70.02.808	Втулка	1	
	3	РСМ-100.70.02.609	Ось	1	
	4	РСМ-100.70.02.807	Втулка	1	
	5		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	6	Н206.13.000А	Звездочка натяжная	1	

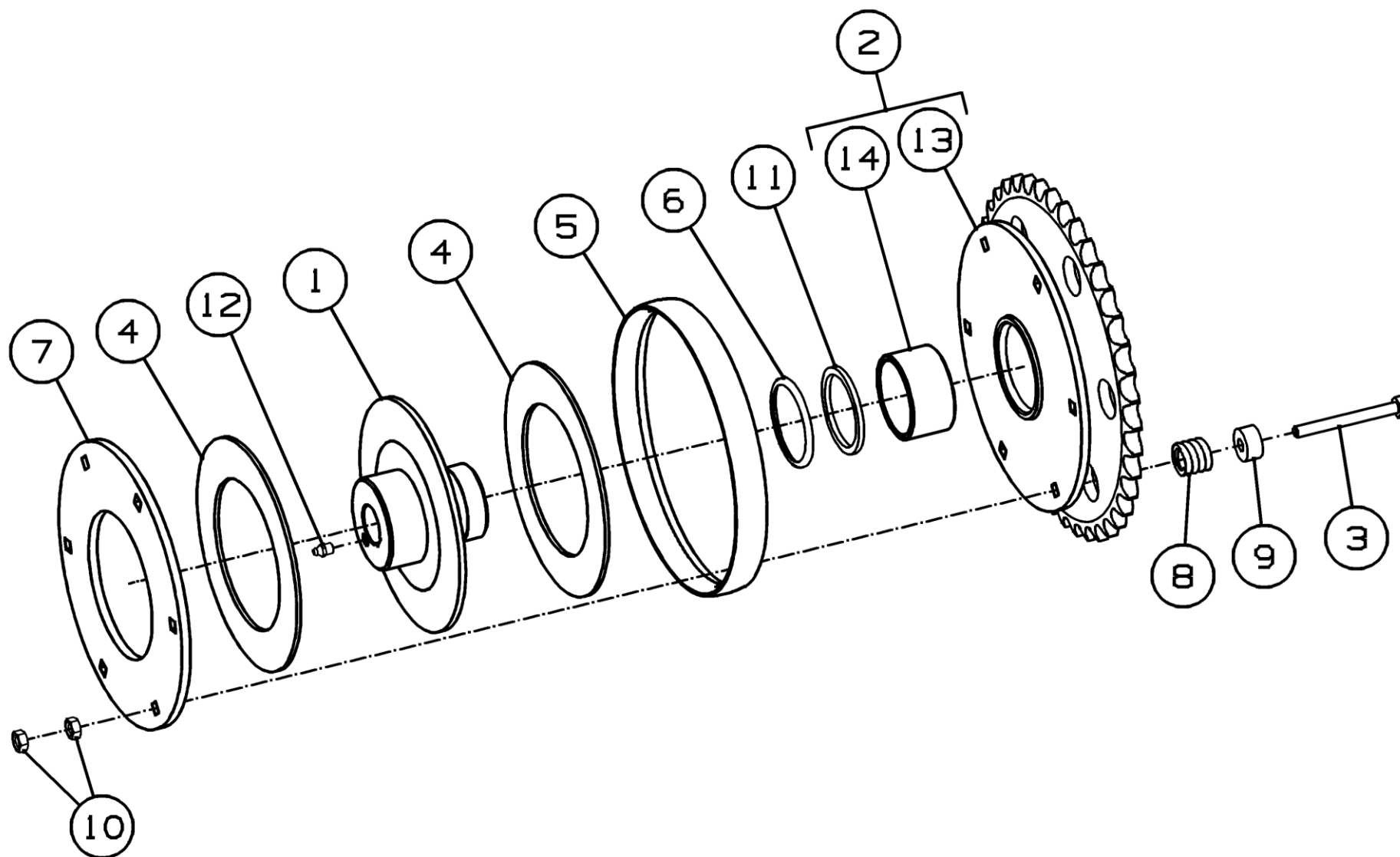


Рисунок 27 - Устройство предохранительное РСМ - 10.27.01.850М

Устройство предохранительное РСМ - 10.27.01.850М

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
27	1	РСМ-10.27.01.840М	Диск ведущий	1	
	2	МСМ-100.70.02.460	Звездочка	1	
	3	РСМ-100.70.02.930Т	Болт	6	Доп. замена на Болт М10-6gx100.88.35.019 ГОСТ 7798-70
	4	54-01069	Накладка фрикционная	2	Доп. замена на 54-01073 Накладка
	5	РСМ-100.72.01.003	Кожух	1	
	6	54-44562	Обойма	1	
	7	54-44561	Диск нажимной	1	
	8	РСМ-10.08.01.624-01	Пружина	6	
	9	3518050-10052	Втулка	6	
	10		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	11		Кольцо СП 80-67-5 ГОСТ 6308-71	1	
	12		Масленка 1.3.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	
	13	3518050-12470Б	Звездочка	1	
	14	54-01071А	Втулка	1	

Номерной указатель

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
42136	Шайба регулировочная	1,2,3
80443	Втулка	7
081.27.00.300	Шкив	1,2,3
081.27.00.310	Шкив	21
081.27.00.417	Прокладка	1,2,3
081.27.00.442	Кронштейн	22
081.27.00.534	Шайба	9
081.27.00.651	Палец	9
081.27.00.652	Ловитель	9
081.27.00.663	Шплинт	22
081.27.00.950	Замок	8
081.27.00.960	Плита	9
081.27.00.970	Стопор	1,2,3
3518050-10052	Втулка	27
3518050-11043A	Пробка	5
3518050-11044	Пробка	5
3518050-11045A	Пробка двойная	5
3518050-11310A	Устройство предохранительное мотовила	1,2,3
3518050-11320A	Звездочка	23
3518050-11330Б	Звездочка	23
3518050-11980A	Диск ведущий	23
3518050-12470Б	Звездочка	27
3518050-13570Т	Гайка стяжная	6
3518050-13580A-01	Подвеска нижняя правая	6
3518050-13600	Пружина сдвоенная	5
3518050-13730	Пружина одинарная	5
3518050-16345	Пробка специальная	5
3518050-16407	Пружина	5
3518050-16408	Пружина внутренняя	5
3518050-18107A	Втулка	4
44-60252	Шплинт быстросъемный	4
44-60269A	Пружина	19
54-01017	Обойма	8
54-01069	Накладка фрикционная	23,27
54-01071A	Втулка	23,27
54-20185	Корпус подшипника	1,2,3,17
54-2-48-1	Звездочка натяжная	11,12
54-40126	Прижим	8
54-44561	Диск нажимной	23,27
54-44562	Обойма	23,27
54-60832	Втулка	1,2,3
54-61775A	Шайба	1,2,3
55K-60098A	Кольцо сферическое	4

Продолжение номерного указателя

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
A 37.02.022	Фиксатор	1,2,3
ЖКС 01.622	Пружина	19,23
ЖСУ-703.11.00.623	Ось	1,2,3
КИС 02.03.009	Вкладыш	15,16
КИС 02.03.102В	Опора	15,16
КИС 02.03.404Б	Шайба	15,16
КИС 02.03.405Б	Кольцо	15,16
КИС 02.03.501А	Накладка	14
КИС 02.03.605А	Палец ролика	15,16
КРП-302.03.629	Кольцо	24
КРП-302.03.629-01	Кольцо	24
КУЖ 02.01.422	Шайба специальная	15,16
МСМ-100.70.00.080	Звездочка натяжная	1,2,3
МСМ-100.70.00.100	Опора	7
МСМ-100.70.00.130	Штырь со шплинтом	4
МСМ-100.70.00.140	Щиток	1,2,3
МСМ-100.70.00.150	Щиток	8
МСМ-100.70.00.220	Подставка	1,2,3
МСМ-100.70.00.240Б	Контрпривод	1,2,3
МСМ-100.70.00.300	Болт	5
МСМ-100.70.00.404	Шайба	1,2,3
МСМ-100.70.00.420	Кронштейн	10
МСМ-100.70.00.434А	Прокладка	1,2,3
МСМ-100.70.00.440	Фиксатор	4
МСМ-100.70.00.590	Направитель	1,2,3
МСМ-100.70.00.613	Ось	4
МСМ-100.70.00.651	Ось	1,2,3
МСМ-100.70.02.040	Битер	24
МСМ-100.70.02.200	Звездочка натяжная	24
МСМ-100.70.02.460	Звездочка	27
МСМ-100.70.02.612	Вал	25
МСМ-100.70.02.615	Шайба специальная	24
МСМ-100.70.02.808	Втулка	26
МСМ-100.70.03.270	Ролик	15,16
МСМ-100.70.03.580	Планка	14
МСМ-100.70.04.030А	Шнек	1,2,3
МСМ-100.70.04.210А	Цапфа	18
МСМ-100.72.02.603Б	Ролик	15,16
Н.027.01.040-04	Опора	1,2,3
Н.027.01.060-04	Опора	10
Н.206.30.003	Кольцо	7
Н206.13.000А	Звездочка натяжная	26
ПБ 16.01.607	Зуб пружинный	15,16

Продолжение номерного указателя

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
ПКС 12.001	Втулка	19
РСМ-10.01.30.019	Втулка	11,12
РСМ-10.01.30.652	Гайка	11,12
РСМ-10.01.30.802Б	Втулка	11,12
РСМ-10.01.30.841А	Втулка	11,12
РСМ-10.01.45.541	Шайба	1,2,3
РСМ-10.02.02.007А	Кольцо	4
РСМ-10.04.13.422	Шайба	22
РСМ-10.04.29.801А	Втулка	1,2,3
РСМ-10.05.00.621	Шайба сферическая	1,2,3
РСМ-10.08.01.624-01	Пружина	27
РСМ-10.27.01.840М	Диск ведущий	27
РСМ-10.27.01.850М	Устройство предохранительное	24
РСМ-100.40.01.450	Звездочка	7
РСМ-100.58.00.407	Шайба защитная	1,2,3
РСМ-100.58.00.611	Ось	1,2,3
РСМ-100.58.00.612	Кольцо	1,2,3
РСМ-100.58.00.613	Втулка	1,2,3
РСМ-100.70.00.001	Накладка	13
РСМ-100.70.00.050	Механизм уравнивания	1,2,3
РСМ-100.70.00.050-01	Механизм уравнивания	1,2,3
РСМ-100.70.00.090	Прижим	7
РСМ-100.70.00.180	Стойка башмака	1,2,3
РСМ-100.70.00.190А	Башмак	1,2,3
РСМ-100.70.00.230	Башмак	1,2,3
РСМ-100.70.00.250	Цепь	1,2,3
РСМ-100.70.00.260	Цепь	1,2,3
РСМ-100.70.00.260-01	Цепь	1,2,3
РСМ-100.70.00.280	Звездочка	10
РСМ-100.70.00.290	Упор	5
РСМ-100.70.00.301	Опора	5
РСМ-100.70.00.302	Рычаг	4
РСМ-100.70.00.310	Звездочка натяжная	1,2,3
РСМ-100.70.00.320	Тяга	11
РСМ-100.70.00.330	Звездочка натяжная	1,2,3
РСМ-100.70.00.340	Ось	12
РСМ-100.70.00.350	Шкив	10
РСМ-100.70.00.370	Успокоитель	1,2,3
РСМ-100.70.00.380	Успокоитель	13
РСМ-100.70.00.410	Тяга	1,2,3
РСМ-100.70.00.425	Шайба	4
РСМ-100.70.00.432	Шайба	10
РСМ-100.70.00.441	Шайба	10

Продолжение номерного указателя

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
PCM-100.70.00.460	Рычаг	4
PCM-100.70.00.472A	Кожух	1,2,3
PCM-100.70.00.480	Обойма	5
PCM-100.70.00.490	Штырь	1,2,3
PCM-100.70.00.507	Рукоятка	1,2,3
PCM-100.70.00.510	Подвеска	4
PCM-100.70.00.520A	Подвеска	4
PCM-100.70.00.530A	Подвеска	6
PCM-100.70.00.550	Блок пружин	4
PCM-100.70.00.560	Болт	1,2,3
PCM-100.70.00.609	Ось рычага	4
PCM-100.70.00.610	Тяга	1,2,3
PCM-100.70.00.623	Ось рычага	4
PCM-100.70.00.627	Пружина	1,2,3
PCM-100.70.00.629	Шайба	5
PCM-100.70.00.631	Ось	4
PCM-100.70.00.644	Вал	10
PCM-100.70.00.809	Втулка	4
PCM-100.70.00.910Т	Болт	1,2,3
PCM-100.70.00.920Т	Болт	1,2,3
PCM-100.70.00.950Т	Болт	1,2,3
PCM-100.70.01.000A	Каркас	1,2,3
PCM-100.70.02.000Г	Проставка	1,2,3
PCM-100.70.02.001	Ремень	24
PCM-100.70.02.010Г	Каркас	24
PCM-100.70.02.050	Битер	25
PCM-100.70.02.180	Тяга	24
PCM-100.70.02.210	Тяга	26
PCM-100.70.02.423	Планка	24
PCM-100.70.02.449	Приставка боковины	24
PCM-100.70.02.449-01	Приставка боковины	24
PCM-100.70.02.502	Полоса	24
PCM-100.70.02.605	Палец	24
PCM-100.70.02.606	Ролик	24
PCM-100.70.02.609	Ось	26
PCM-100.70.02.804	Втулка	24
PCM-100.70.02.807	Втулка	26
PCM-100.70.02.930Т	Болт	27
PCM-100.70.03.000В	Мотовило	1,2,3
PCM-100.70.03.080	Тяга	1,2,3
PCM-100.70.03.150	Пластина	1,2,3
PCM-100.70.03.160	Тяга	1,2,3
PCM-100.70.03.190A	Опора	1,2,3

Продолжение номерного указателя

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
PCM-100.70.03.200	Болт	1,2,3
PCM-100.70.03.220	Опора	17
PCM-100.70.03.280	Планка	14
PCM-100.70.03.290	Граблина	14
PCM-100.70.03.300	Граблина	14
PCM-100.70.03.310	Держатель	15
PCM-100.70.03.310-01	Держатель	16
PCM-100.70.03.410	Дорожка	1,2,3
PCM-100.70.03.413A	Планка	14
PCM-100.70.03.440	Защита	1,2,3,17
PCM-100.70.03.530	Вал	14
PCM-100.70.04.001	Кольцо направляющее	19
PCM-100.70.04.010A	Шнек	18
PCM-100.70.04.180A	Плита шнека	1,2,3
PCM-100.70.04.190Б	Плита шнека	1,2,3
PCM-100.70.04.240	Звездочка	19
PCM-100.70.04.250	Упор	19
PCM-100.70.04.270	Звездочка	19
PCM-100.70.04.300	Устройство предохранительное	1,2,3
PCM-100.70.04.310	Звездочка	19
PCM-100.70.04.320	Звездочка	19
PCM-100.70.04.330	Ступица	19
PCM-100.70.04.436	Шайба	19
PCM-100.70.04.442	Диск	19
PCM-100.70.04.505	Прокладка	18
PCM-100.70.04.601	Цапфа	18
PCM-100.70.04.807	Втулка	1,2,3
PCM-100.70.05.340Б	Аппарат режущий	1,2,3
PCM-100.70.05.402	Палец двойной	20
PCM-100.70.05.403	Палец двойной	20
PCM-100.70.05.526	Накладка	1,2,3
PCM-100.70.05.529	Брус	20
PCM-100.70.05.529-01	Брус	20
PCM-100.72.01.003	Кожух	27
PCM-100.72.01.461	Пластина	18
PCM-10Б.01.01.014А-03	Поводок	4
PCM-10Б.01.01.203	Корпус подшипника	24
PCM-10Б.04.36.602А	Пружина	9
	Вал карданный с защитным кожухом 10.040.3000-05	1,2,3
	Редуктор Pro-Drive 85 MVvGKF RS20 15515.041	1,2,3
	PCM 6201385 Ремень SPC 3150 Ld Ausf.05 Optibelt	1,2,3

Продолжение номерного указателя

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
	Цепь ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=2228,85	1,2,3
	Звено С-ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01	1,2,3
	Звено С-ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01	1,2,3
	Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=1803,4	1,2,3
	Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=2260,6	1,2,3
	Накладка фрикционная 451-1601138-02 ТУ 38.114484-95	19
	Нож 17930	20
	Палец двойной 12 мм. Easy Cut II 16500.01	20
	Направляющая планка 6мм. 4 отв. 10743.01	20