ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УБОРКИ ПОДСОЛНЕЧНИКА
ПСП-670
“Falcon 670”

Руководство по эксплуатации
Каталог деталей и сборочных единиц

ПСП-670.00.00.000 РЭ

Версия 3

Настоящие руководство по эксплуатации (далее РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц (далее КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации приспособления для уборки подсолнечника **ПСП-670 "Falcon 670"** (далее – приспособление) и его модификаций, а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

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

Приспособление изготовлено для использования на сельскохозяйственных работах. Любое другое применение приспособления является использованием не по назначению. За ущерб, возникший вследствие этого, изготовитель ответственности не несет.

Использование неоригинальных или непроверенных запасных частей и дополнительных устройств может отрицательно повлиять на конструктивно заданные свойства приспособления 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.

Термины «спереди», «сзади», «справа» и «слева» следует понимать всегда исходя из 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 приспособления 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 приспособления 9
2.1 Состав изделия 9
2.2 Технологический процесс 9
2.3 Жатка 10
2.4 Корпус 10
2.5 Режущие аппараты 10
2.6 Шнек 11
2.7 Лифтеры 12
2.8 Транспортеры стеблей 14
2.9 Транспортёры семян 15
2.10 Привод ПСП-670-05, ПСП-670-51 18
3 Техническая характеристика 23
4 Техника безопасности 24
4.1 Требования безопасности при выгрузке, подготовке к работе, работе, техническом обслуживании 24
4.2 Таблички 25
4.3 Перечень критических отказов 27
4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных 28
обстоятельств 28
4.4.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала 28
4.4.2 Непредвиденные обстоятельства 29
4.4.3 Действия персонала 29
5 Органы управления 31
6 Досборка, наладка и обкатка 31
6.1 Переоборудование комбайна 31
6.1.1 Демонтаж составных частей комбайна 31
6.2 Навешивание приспособления на комбайн 31
6.2.1 Подготовка к навеске 31
6.2.2 Навешивание приспособления ПСП-670 31
6.2.3 Навешивание приспособления ПСП-670-05 33
6.2.4 Навешивание приспособления ПСП-670-51 34
6.2.5 Навешивание приспособления ПСП-670-55 37
6.3 Обкатка приспособления 40
6.3.1 Подготовка к обкатке 40
6.3.2 Обкатка на холостом ходу 40
6.3.3 Обкатка в работе 40
6.4 Замена транспортера семян 41
7 Правила эксплуатации и регулировки 44
7.1 Подготовка поля 44
7.2 Выбор режимов работы 44
7.2.1 Регулировка очистки 44
7.2.2 Настройка высоты среза 45
7.2.3 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов 45
7.3 Уборка подсолнечника 45
8 Техническое обслуживание 47
8.1 Общие указания 47
8.2 Выполняемые при обслуживании работы 47
8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО 47
8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1 47
8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению 48
8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении 49
8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения 49
8.2.6 Смазка приспособления 49
9 Транспортирование 53
10 Правила хранения 54
11 Перечень возможных неисправностей и указания по их 55
устранению 55
12 Предельное состояние 56
13 Вывод из эксплуатации и утилизация 57

Приложение А (обязательное) Комплект запасных частей 58
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ 59
ИЛЛЮСТРАЦИИ И ПЕРЕЧЕНЬ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ 61
Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670 64
Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670-55 66
Жатка ПСП-610.01.00.000 69
Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01 73
Лифтер ПСП-810.01.04.000 77
Делитель ПСП-810.01.03.030 80
Установка щитков ПСП-610.01.11.000 83
Опора ПСП-1210.01.00.650. Опора ПСП-1210.01.00.650-01 87
Корпус жатки ПСП-610.01.01.000 93
Шнек ПСП-610.01.01.020 99
Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070. Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080 102
Звездочка ПСП—10МГ.01.01.620 104
Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55 104
Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А 106
Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130 108
Звездочка натяжная 54-2-48-1 110
Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670 -05 113
Жатка ПСП-620.01.00.000 116
Установка щитков ПСП-620.01.11.000 120
Корпус жатки ПСП-620.01.01.000 127
Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.090 133
Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01 135
Рамка переходная ПСП-810.50.00.000А 137
Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670 -51 139
Рамка переходная ПСП-620.51.00.000 141
НОМЕРНОЙ УКАЗАТЕЛЬ 142

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1 Общие сведения

Приспособление ПСП-670 предназначено для уборки подсолнечника в агрегате с самоходным зерноуборочным комбайном.

Приспособление в агрегате с комбайном выполняет следующие операции:

- срез растений;
- вымолот семян из корзинок;
- сепарацию вороха, сбор очищенных семян в бункер;
- измельчение и разбрасывание стеблей и обмолоченных корзинок по полю.

Уборку подсолнечника предпочтительно производить комбайном, оборудованным измельчителем соломы.

Приспособление изготавливается в нескольких исполнениях, в зависимости от комбайна с которым агрегатируется. Исполнения приспособлений и условное обозначение комбайнов, на которые они навешиваются указаны в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Обозначение приспособлений	Условное название комбайна для агрегатирования
ПСП-670	СК-5МЭ-1 "Нива-Эффект"
ПСП-670-05	"Acros"; "Дон-1500Б"; "Vector"
ПСП-670-51	РСМ-083 серии С 300
ПСП-670-55	СК-5МЭ-1 "Нива-Эффект"

Также следует пользоваться инструкцией по эксплуатации на зерноуборочные комбайны, с которым агрегатируется приспособление.

Общий вид приспособлений представлен на рисунках 1.1-1.4.

Перечень запасных частей к приспособлениям указан в приложении А.

1-жатка, 2-наклонная камера; 3-карданный вал

Рисунок 1.1 - Общий вид приспособления ПСП-670

1-жатка, 2-карданный вал; 3-рамка переходная

Рисунок 1.2 - Общий вид приспособления ПСП-670-05

1-жатка, 2-карданный вал; 3-рамка переходная

Рисунок 1- Общий вид приспособления ПСП-670-51

1-жатка,; 2-карданный вал

Рисунок 1- Общий вид приспособления ПСП-670-55

2 Устройство и работа приспособления

2.1 Состав изделия

Приспособление ПСП-670 включает в себя жатку, наклонную камеру, приводной карданный вал.

Приспособление ПСП-670-05, ПСП-670-51 включает в себя жатку, рамку переходную, приводной карданный вал.

Приспособление ПСП-670-55 включает в себя жатку, приводной карданный вал.

Жатка приспособления представляет собой навесную фронтальную машину ручьевого типа.

2.2 Технологический процесс

Технологический процесс протекает следующим образом. При движении агрегата по полю стебли подсолнечника делителями 1 (рисунок 2.1), направляются в каналы, образованные лифтерами 2, где лапками транспортеров стеблей 4 подаются к режущим аппаратам 5.

Каналы между лифтерами имеют такую форму, при которой корзинки подсолнечника наклоняются над ленточными транспортерами семян 3.

Срезанные корзинки и осыпавшиеся семена ленточными транспортерами подаются к шнеку 6, который транспортирует их к центру жатки и подает в наклонную камеру комбайна, транспортером которой корзинки подаются под молотильный барабан, на подбарабанье, где происходит их обмолот.

1-делитель лифтера; 2-лифтер; 3-транспортер семян; 4-транспортер стеблей; 5-режущий аппарат; 6-шнек

Рисунок 2.1 - Технологическая схема работы приспособления

Комбайн, работающий с приспособлением для уборки подсолнечника, должен быть оборудован цепным приводом или редуктором для понижения частоты вращения молотильного барабана от 270 до 320 об/мин с целью предотвращения дробления семян.

2.3 Жатка

Жатка предназначена для среза корзинок подсолнечника и транспортировки их в наклонную камеру комбайна. Основные сборочные единицы жатки показаны на рисунке 2.1.

2.4 Корпус

Корпус жатки состоит из рамы трубчатой конструкции, на которой закреплены боковины, соединенные между собой листовой обшивкой днища и ветровым щитом, верхняя часть которого изготовлена из проволочной сетки (для улучшенного обзора рабочих органов жатки). Листы днища и секции ветрового щита имеют дополнительное крепление по элементам рамы. К консольным боковым балкам рамы корпуса крепятся на кронштейнах натяжные звездочки транспортеров стеблей и успокоители цепи транспортера совместно с направляющей планкой. Направляющая планка, при движении транспортера под нагрузкой, ликвидирует стрелу прогиба цепи, предотвращая тем самым проскальзывание и сход стеблей с лапок. На основной балке рамы корпуса установлены редукторы с режущими аппаратами.

2.5 Режущие аппараты

Режущие аппараты предназначены для среза верхней части стебля с корзинкой подсолнечника. Каждый режущий аппарат состоит из диска 1 (рисунок 2.2), с приклепанными специальными ножами 4 и противорежущей пластины, закрепленной на стакане конического редуктора. К диску приварена шлицевая втулка 2, которой режущий аппарат крепится на вертикальном валу конического редуктора. На шлицевой втулке диска установлена фрикционная предохранительная муфта транспортера стеблей, состоящая из звездочки 6 транспортера и фрикционных накладок 3 и 7, сжатых тарельчатыми пружинами 8 и гайкой 9. Звездочка на шлицевую втулку насажена с втулками (подшипниками скольжения) 5.

При забивании стеблями подсолнечника каналов между лифтерами муфта срабатывает, и транспортер стеблей останавливается, а режущий диск продолжает работать.

Регулировка предохранительных муфт транспортеров стеблей производится закручиванием гаек с последующим сжатием тарельчатых пружин до обеспечения передачи крутящего момента от 40 до 42 Н·м.

Необходимо помнить, что при повороте гайки на небольшой угол, крутящий момент

муфты резко возрастает.

Зазоры между сегментами дисковых ножей и противорежущей пластиной, которые должны быть не более 1 мм, устанавливаются введением дополнительных шайб между ступицей диска и заплечиком вертикального вала конического редуктора.

1-диск; 2-втулка шлицевая; 3-фрикционная накладка; 4-нож; 5-втулка; 6-звездочка транспортера стеблей; 7-фрикционная накладка; 8-тарельчатая пружина; 9-гайка

Рисунок 2.2 - Режущий аппарат

2.6 Шнек

Шнек установлен в корпусе жатки так, что между спиралями и днищем обшивки имеется зазор, который увеличивается по направлению к ветровому щиту, образуя камеру, по которой спиралями правого 4 и левого 8 направления транспортируются корзинки подсолнечника к центру жатки (рисунок 2.3). Спирали, приваренные к цилиндрической трубе 5, заканчиваются вытянутыми полувитками для передачи массы к транспортеру наклонной камеры. Шнек имеет цапфы 2 и 6 с фланцами, которые крепятся болтами. К боковинам корпуса болтами закреплены подвижные пластины 1 с подшипниковыми опорами для цапф. С помощью тяг 9 регулируется зазор между шнеком и днищем жатки. На цапфе 6 с левой стороны шнека закреплена звездочка 7 привода шнека. Малая длина цапф и расположение звездочки внутри боковины корпуса жатки,

позволяют устанавливать в жатку уже целиком собранный и отрегулированный (с минимальным биением) шнек со звездочкой.

От перегрузки механизм привода защищает предохранительная муфта, расположенная в карданном вале привода.

От перегрузки механизм привода защищают предохранительные фрикционные муфты, расположенные на карданных валах привода. Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания **М=300 Н·м.**

ВНИМАНИЕ! РАБОТА С НЕИСПРАВИЛЬНО ОТРЕГУЛИРОВАННЫМИ МУФТАМИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ПОЛОМКАМ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.

1-пластина подвижная; 2-цапфа правая; 3-диск; 4-спираль правая; 5-труба шнека; 6-цапфа левая; 7-звездочка привода; 8-спираль левая; 9-тяга регулировочная

Рисунок 2.3 - Шнек

2.7 Лифтеры

Лифтеры, установленные с интервалами на кронштейнах рамы корпуса, образуют сходящиеся к центру жатки каналы, по которым корзинки подсолнечника подаются к режущим аппаратам транспортерами стеблей. Подача корзинок осуществляется с одновременным их наклоном над ленточными транспортерами с целью предотвращения потерь осыпающихся семян. На жатке установлены лифтеры трех исполнений - правые и левые, отличающиеся зеркальным изготовлением, и средний, который замыкает сходящиеся каналы и отличается от остальных конструктивным исполнением каркаса.

Лифтеры левые и правые состоят из делителя 1 и каркаса 3 (рисунок 2.4), в котором установлен ведомый ролик 2 (рисунок 2.5) ленточного транспортера семян. Ведомый ролик представляет собой цилиндрическую трубу с подшипниками качения, закрепленную на оси, которая связана с направляющими боковин лифтера регулировочными тя-

гами 5 (рисунок 2.5) и пружинами сжатия 6 (рисунок 2.4) для натяжения ленты транспортера. Натяжение производится регулировочными гайками 7 (рисунок 2.4).

К боковине лифтера прикреплена болтами опора 14 (рисунок 2.5) с ведомой натяжной звездочкой 13 транспортера стеблей, винтовой тягой 12 и пружиной 10 для натяжения цепи транспортера. К опоре крепится успокоитель 7 цепи транспортера.

Сверху над транспортером стеблей установлен на петлях защитный щиток 4 (рисунок 2.4, и 2.5), нависающий над каналом своей кромкой, для изгиба верхней части стебля с корзинкой над транспортером семян соседнего лифтера. Делитель закреплен на каркасе лифтера шарнирно, и имеет два положения – рабочее А - регулируемое, и запрокинутое Б – транспортное (см. рисунок 2.6). Рабочее положение делителя регулируется упором 8 (рисунок 2.4), в пределах его движения по пазам кронштейнов каркаса лифтера. Фиксируется упор в нужном положении болтокрепежом 9 на обоих кронштейнах каркаса лифтера.

1-делитель; 2-отлив; 3-каркас; 4-щиток; 5-тяга регулировочная; 6-пружина 7-гайка регулировочная; 8-упор; 9-болтокрепеж

Рисунок 2.4 – Лифтер

1-делитель; 2-ведомый ролик транспортера семян; 3-каркас; 4-щиток; 5-тяга регулировочная; 6-пружина; 7-успокоитель; 8-гайка; 9-упор; 10-пружина; 11-гайка регулировки сжатия пружины; 12-тяга винтовая; 13-ведомая звездочка транспортера стеблей; 14-опора

Рисунок 2.5 – Лифтер

А – рабочее; Б – транспортное (запрокинутое)

Рисунок 2.6 - Положения делителя

2.8 Транспортеры стеблей

Транспортеры предназначены для подвода корзинок подсолнечника к режущим аппаратам с одновременным уменьшением длины верхней части срезаемых стеблей.

Каждый транспортер состоит из втулочно-роликовой цепи 1 (рисунок 2.7) с приклепанными лапками 2 шагом 152,4 мм. Устанавливается транспортер на ведущую звездочку 3 режущего аппарата и натяжную звездочку 9 опоры каркаса лифтера.

1-цепь; 2-лапка; 3-ведущая звездочка; 4-тяга; 5, 8-гайка; 6 упор; 7-пружина; 9-натяжная звездочка; 10-опора

Рисунок 2.7 - Транспортер стеблей

Натяжение транспортера производится перемещением ведомой звездочки 9, винтовой тягой 4, по пазу опоры 10 лифтера и заключается в сжатии пружины 7, располо-

женной между упором 6 и гайкой тяги 8. Накручивая гайку 8, изменяем натяжение транспортера. Для автоматического натяжения транспортера стеблей оставляйте между упором и гайкой 5 зазор до 3 мм.

В правильно натянутом транспортере отклонение лапки должно быть в пределах от 10 до 15 мм при приложении на ее конце усилия 5 кг (рисунок 2.8). Помните, что перетяжка цепей транспортера приводит к их быстрому износу и может быть причиной аварии.

1-цепь; 2-лапка

Рисунок 2.8 - Контроль натяжения транспортеров стеблей

2.9 Транспортёры семян

Транспортеры предназначены для перемещения к шнеку жатки срезанных корзинок и осыпавшихся семян. Выполнены транспортеры из прорезиненной ленты, концы которой соединены шарнирными петлями. Ведущие валики транспортеров соединены с коническими редукторами в единый трансмиссионный вал, а ведомые закреплены на каркасах лифтеров.

Регулировка натяжения транспортера производится перемещением ведомого ролика 6 (рисунок 2.9), по пазам боковин лифтера 7 регулировочными тягами 5 и заключается в сжатии пружин 4. Натяжение лент транспортера контролируется зазором между витками пружин, который должен быть в пределах от 1,0 до 2,0 мм (рисунок 2.10).

Помните, что перетяжка лент транспортёров приводит к отрыву петель шарнирного соединения и может быть причиной аварии.

1-ведущий валик; 2-шарнирная петля; 3-прорезиненная лента; 4-пружина; 5-регулировочная тяга; 6-ведомый натяжной ролик; 7-боковина лифтера

Рисунок 2.9 - Транспортер семян

Рисунок 2.10 - Контроль натяжения транспортеров стеблей

2.10 Привод ПСП-670, ПСП-670-55

Привод шнека осуществляется цепной передачей 2 (рисунок 2.11) посредством карданного вала 1. Натяжение цепной передачи производится путем перемещения натяжной звездочки 3 по пазу каркаса жатки.

1-карданный вал; 2-цепь; 3-натяжная звездочка

Рисунок 2.11 Привод ПСП-670

1-карданный вал; 2-цепь; 3-натяжная звездочка

Рисунок 2.11 Привод ПСП-670-55

На кронштейнах балки рамы закреплены конические редукторы (рисунок 2.12) правого 3 и левого 10 вращения с режущими аппаратами, связанные между собой цилиндрическими валиками 9 транспортеров семян посредством зубчатых (шлицевых) муфт 7 для последовательной передачи крутящего момента. Привод редукторов осуществляется с двух сторон от конических угловых редукторов через цепные муфты 2, раздельно, по четыре редуктора с каждой стороны. Центральный валик 4 транспортера семян заканчивается цапфой, которая закреплена в подшипнике и не связана с соседним редуктором. Этот редуктор 6 отличается от остальных тем, что имеет односторонний выход горизонтального вала. На стаканах всех редукторов закреплены защитные кожухи 5, предохраняющие выходные концы валов от наматывания растительной массы и противорежущие пластины 8 режущих аппаратов.

В процессе эксплуатации приспособления без ремонта жатки и демонтажа редукторов дополнительная их регулировка не требуется. При необходимости разборки редуктора или его замены следует, перед креплением корпуса к опорному кронштейну, произвести регулировку соосности валов. Для этого нужно соединить концы валов редуктора с валиками транспортеров семян зубчатыми (шлицевыми) муфтами и установить на проточках муфт замковые кольца.

Затем прокрутить от руки последовательно соединенную группу редукторов при снятом приводном валу. Если во время вращения установленный редуктор будет «плавать» и между его основанием и опорным кронштейном будет появляться зазор, то подложите под его основание (на отверстия крепления) несколько шайб, чтобы ликвидировать перемещение редуктора. Толщину и количество шайб выбирайте в зависимости от величины зазора. После этого затяните крепление корпуса редуктора.

1-угловой редуктор; 2-цепная муфта; 3,6,10-конический редуктор; 5-кожух защитный; 7-муфта шлицевая; 8-противорежущая пластина; 9-валик транспортера семян

Рисунок 2.12 - Привод конических редукторов ПСП-670, ПСП-670-55

Конические редукторы предназначены для привода транспортеров стеблей и семян, а также режущих аппаратов. На жатке установлены однотипные редукторы привода рабочих органов с передаточным отношением равным единице, отличающиеся исполнением по сборке шестерни и горизонтального вала.

2.10 Привод ПСП-670-05, ПСП-670-51

К рабочим органам крутящий момент передается при помощи карданных передач и угловых редукторов (см. рисунок 2.11). Привод карданных валов жатки осуществляется непосредственно от трансмиссионного вала наклонной камеры комбайна, и регулировка их фрикционных предохранительных муфт на момент срабатывания М=300 Н·м.

.

1-цепь; 2- карданный вал; 3-натяжная звездочка

Рисунок 2.11 Привод ПСП-670-05

1-цепь; 2- карданный вал; 3-натяжная звездочка

Рисунок 2.11 Привод ПСП-670-51

На кронштейнах балки рамы закреплены конические редукторы (рисунок 2.12) правого 3 и левого 10 вращения с режущими аппаратами, связанные между собой цилиндрическими валиками 9 транспортеров семян посредством зубчатых (шлицевых) муфт 7 для последовательной передачи крутящего момента. Привод редукторов осуществляется с двух сторон от конических угловых редукторов через цепные муфты 2, раздельно, по три редуктора с каждой стороны. Центральный валик 4 транспортера семян закан-

чивается цапфой, которая закреплена в подшипнике и не связана с соседним редуктором. Этот редуктор 6 отличается от остальных тем, что имеет односторонний выход горизонтального вала. На стаканах всех редукторов закреплены защитные кожухи 5, предохраняющие выходные концы валов от наматывания растительной массы и противорежущие пластины 8 режущих аппаратов.

В процессе эксплуатации приспособления без ремонта жатки и демонтажа редукторов дополнительная их регулировка не требуется. При необходимости разборки редуктора или его замены следует, перед креплением корпуса к опорному кронштейну, произвести регулировку соосности валов. Для этого нужно соединить концы валов редуктора с валиками транспортеров семян зубчатыми (шлицевыми) муфтами и установить на проточках муфт замковые кольца.

Затем прокрутить от руки последовательно соединенную группу редукторов при снятом приводном валу. Если во время вращения установленный редуктор будет «плавать» и между его основанием и опорным кронштейном будет появляться зазор, то подложите под его основание (на отверстия крепления) несколько шайб, чтобы ликвидировать перемещение редуктора. Толщину и количество шайб выбирайте в зависимости от величины зазора. После этого затяните крепление корпуса редуктора.

Конические редукторы предназначены для привода транспортеров стеблей и семян, а также режущих аппаратов. На жатке установлены однотипные редукторы привода рабочих органов с передаточным отношением равным единице, отличающиеся исполнением по сборке шестерни и горизонтального вала.

1-Угловой редуктор; 2-Цепная муфта; 3,6,10-Конический редуктор; 4-Валик центральный; 5-Кожух защитный; 7-Муфта шлицевая; 8-Противорежущая пластина; 9-Валик транспортера семян

Рисунок 2.12 - Привод конических редукторов ПСП-670-05, ПСП-670-51

2.11 Наклонная камера ПСП-670

Приспособление ПСП-670 комплектуется оригинальной наклонной камерой. Наклонная камера предназначена для навески, управления и привода жатки, а также для подачи шляпок в молотилку. Элементы наклонной камеры приспособления унифицированы с наклонной камерой комбайна.

Наклонная камера (рисунок 2.13) состоит из штампосварного корпуса 1 коробчатой формы, в котором на подшипниковых опорах установлены верхний и нижний валы. На валах закреплены звездочки, которые приводят цепной планчатый транспортер 6. На валу с правой (по ходу комбайна) стороны установлен шкив 2, через который передается крутящий момент от комбайна, а с другой звездочка 3, посредством которой через цепную передачу крутящий момент передается на контрприводной вал 4 привода жатки. В нижней части корпуса установлены упоры для гидроцилиндров комбайна. Также на наклонной камере установлена рамка 5, на которую навешивается жатка. Сзади, на выходе из наклонной камеры, шарнирно установлен щиток 7 закрывающий полость камнеуловителя при агрегатировании приспособления с молотилкой комбайна.

1-корпус; 2-шкив; 3-звездочка; 4-вал; 5-рамка; 6-транспортер

Рисунок 2.13 - Наклонная камера

3 Техническая характеристика

Основные технические параметры и характеристики указаны в таблице 3.1

Таблица 3.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение			
Марка		ПСП-670	ПСП-670-05	ПСП-670-51	ПСП-670-55
Тип	навесное				
Габаритные размеры: - длина - ширина - высота	мм	3020 4400 1700	3210 4400 1800	3210 4400 1800	3020 4400 1700
Рабочая ширина захвата	м	4,2			
Производительность за 1 ч основного времени при урожайности 20 ц/га, не менее	т/ч	4,5			
Число рядков, обрабатываемых машиной	шт.	6			
Ширина междурядий	см	70			
Режущие аппараты	сегментно-дисковые				
Диаметр дисковых ножей	мм	350			
Количество транспортеров стеблей	шт.	6			
Количество транспортеров семян	шт.	5			
Привод жатки	карданный, через конические редукторы				
Частота вращения приводного вала	об/мин	от 500 до 530			
Рабочая скорость движения	км/ч	от 5 до 9			
Масса сухого приспособления (конструкционная), не более	кг	1400			
Обслуживающий персонал	чел.	1 (оператор)			

4 Техника безопасности

4.1 Требования безопасности при выгрузке, подготовке к работе, работе, техническом обслуживании

При обслуживании приспособления 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.

При выгрузке приспособления с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТОЯТЬ ПОД СТРЕЛКОЙ КРАНА.

При работе приспособления в агрегате с комбайном необходимо соблюдать следующие требования безопасности:

- не допускать к работе лиц, не имеющих документов, подтверждающих прохождение ими курсов механизаторов, не прошедших инструктаж по технике безопасности и не изучивших правил эксплуатации приспособления и комбайна;
- 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;
- при поворотах и разворотах скорость необходимо уменьшить до 3-4 км/ч;
- своевременно очищать приспособление от растительных остатков;

ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ КРЕПЛЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И КОМБАЙНА.

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

- периодически проверять регулировку предохранительных муфт на величину крутящего момента. При пробуксовке предохранительных муфт немедленно остановить комбайн и устранить неисправности;
- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** очистка ветрового щита от нависших стеблей подсолнечника без использования чистика; - не допускать перегрева подшипников, редукторов, своевременно устранять неисправности;

- укомплектовать агрегат первичными средствами пожаротушения – лопатой, шваброй и установить их на задней стенке жатки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ ВПЕРЕДИ ИЛИ СЗАДИ АГРЕГАТА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ;

- при переездах агрегата необходимо установить на шток гидроцилиндра подъема жатки транспортный упор с левой стороны.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- ПРОИЗВОДИТЬ ВСЕ ВИДЫ РЕГУЛИРОВОК И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ АГРЕГАТА ПРИ ВКЛЮЧЕННОМ ДВИГАТЕЛЕ ИЛИ ДО УСТАНОВКИ УПОРА НА ГИДРОЦИЛИНДР ПОДЪЕМА ЖАТКИ И ПРЕВОДА ОПОР ЖАТКИ В ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ;
- ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ БЕЗ ЩИТКОВ ОГРАЖДЕНИЙ;
- ОБГОНЯТЬ ТРАНСПОРТ, СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОТОРОГО ПРЕВЫШАЕТ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМУЮ СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ АГРЕГАТА;
- ПРОИЗВОДИТЬ САВРОЧНЫЕ РАБОТЫ В УБОРОЧНЫХ МАССИВАХ.

4.2 Таблички

В опасных зонах приспособления имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями (далее таблички), которые предназначены для обеспечения безопасности оператора комбайна и лиц, находящихся в зоне его работы. Места и значения табличек приведены в таблице 4.1 и на рисунке 4.1.

Таблица 4.1

№ п/п	Табличка/аппликация	Значение
1		РСМ-10Б.22.00.012-01 - Табличка «Знак строповки
2		142.22.03.032 – Аппликация «Световозвращатель белый»

№ п/п	Табличка/аппликация	Значение
3		КДК-184.22.00.012 - Табличка «Опасная зона»
4		РСМ-10.08.01.001 Светоотражатель красный
5		101.22.00.046 – Табличка предупреди-тельная
6		ПСП-10МГ.22.00.012 – Табличка «Натяжение транспортеров семян»
7		ПСП-10МГ.22.00.013 - Табличка «Натяжение транспортеров стеблей»
8		ПСП-1210.22.00.003 – Табличка

№ п/п	Табличка/аппликация	Значение
9		ПСП-10МГ.22.00.009А - Табличка «Схема строповки»
10		ПСП-10МГ.22.008 - Табличка «Правила по технике безопасности»
11		181.22.00.036 – Табличка предупреди-тельная

4.3 Перечень критических отказов

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

- отсутствие одного или нескольких ножей измельчителя, а так же части ножа при повышенной вибрации;
- неисправных предохранительных муфт;
- повышенном люфте подшипников приводных редукторов и редукторов русла;
- нарушении целостности шестерен редукторов;
- течи масла из редукторов;
- отсутствие или нарушение целостности защитных щитков 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 технического обслуживания - ЕТО, ТО-1, ТО-2;

Рисунок 4.1 - Места расположения табличек/аппликаций ПСП-670-05

- запускать жатку на режимах, не оговоренных в инструкции по эксплуатации;

- длительные переезды с навешенным на комбайн адаптером.

4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.4.1 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 устройства и 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.

4.4.2 Непредвиденные обстоятельства

Жатка работает только в агрегате с разрешенным изготовителем комбайном. При движении вальцы русел протягивают стебель и отрывают початок, шнек собирает початки к центру и подает в питающий аппарат комбайна, ножи измельчителя срезают стебель и измельчают его. 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.

4.4.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.4.2 , или иных действий, не характерных для нормальной работы жатки , необходимо отключить привод наклонной камеры , остановить комбайн и заглушить двигатель.

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ, ПРИВОДЫ МАШИНЫ ОСТАНАВЛИВАЮТСЯ НЕ СРАЗУ И НЕ ФИКСИРУЮТСЯ В СЛЕДСТВИИ 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 наклонную камеру 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.), могут попа-

дая 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 измельчителя, посторонний предмет попавший в русло жатки или под шнек 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 наклонной камеры и двигатель 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 Органы управления

Управление приспособлением осуществляется с помощью органов управления комбайном. В зависимости от состава уборочного агрегата следует пользоваться инструкцией по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегатируется приспособление.

6 Досборка, наладка и обкатка

Приспособление поставляется комплектно несколькими грузовыми местами: жатка, наклонная камера, ящик ЗИП.

При выгрузке установите жатку на ровной площадке, позволяющей свободный подъезд и маневрирование комбайна.

Строповать приспособление следует в местах обозначенных табличкой «Знак строповки».

6.1 Переоборудование комбайна

6.1.1 Демонтаж составных частей комбайна

Установите комбайн и приспособление в зоне действия мобильного грузоподъемного средства.

Перед навеской приспособления ПСП-670 снимите с комбайна и отправьте на хранение наклонную камеру.

Перед навеской приспособлений ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55 с наклонной камеры демонтируйте передние щитки.

6.2 Навешивание приспособления на комбайн

6.2.1 Подготовка к навеске

Поставьте жатку на ровной площадке так, чтобы перед жаткой было свободное пространство не менее трех метров, а за ней осталось место для маневра комбайна. Освободите жатку от припакованных сборочных единиц.

6.2.2 Навешивание приспособления ПСП-670

Для агрегатирования комбайна с приспособлением необходимо заменить штатную наклонную камеру на оригинальную ППК-41.20.00.000-01.

В наклонной камере ППК-41.20.00.000-01 изменено (по сравнению со штатной наклонной камерой ЖКС 04.000):

1) Изменен цепной привод жатки:

- Цепь с шагом 19,05 заменена на усиленную цепь с шагом 25,4;

- Изменено передаточное отношение цепной передачи (ведущая звездочка Z=23, а ведомая Z=20);
- Ведомая звездочка совмещена с фланцем для крепления карданного вала;
- Изменена натяжная звездочка и успокоители для работы с цепью 25,4.

2) Демонтированы блоки пружин и рычаги вывешивания жатки, вместо них установлены тяги крепления переходной рамки.
3) Со стороны крепления к комбайну на наклонную камеру установлен щиток. Щиток перекрывает пространство камнеуловителя.

При установке оригинальной наклонной камеры на комбайн, щиток сводной стороны должен опираться на подбарабанье (рисунок 6.1)

Рисунок 6.1

Для навески жатки подъехать комбайном к выгрузному окну проставки так, чтобы верхняя труба 1 рамки наклонной камеры уперлась ограничительной плоскостью ловителя 2. При подъеме наклонной камеры ее верхняя балка с фиксатором входит в ловитель, и жатка зависает на корпусе наклонной камеры. Зафиксируйте жатку нижними фиксаторами 4. Установите переходник 3 и карданный вал 5 привода жатки.

1-верхняя труба; 2-ловитель; 3-переходник; 4-фиксатор; 5-карданный вал

Рисунок 6.2

6.2.3 Навешивание приспособления ПСП-670-05

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рисунок 6.3):

- отрегулируйте задние стойки приспособления на длину 290 мм, а передние на длину 600 мм;
- подведите комбайн к приспособлению, так, чтобы верхняя труба наклонной камеры 1 оказалась под зацепами жатки 3, при этом она должна занять положение между ловителями жатки 2;
- поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;
- зафиксируйте жатку снизу с обеих сторон фиксаторами 4 и зафиксируйте их пружинными шплинтами 5;
- установите тяги 7 для фиксации приспособления относительно корпуса наклонной камеры. Закрепите их на рамке 8 и корпусе наклонной камеры комбайна согласно рисунку 6.4;
- присоедините приводные карданные валы жатки 6 (рисунок 6.3) к валу наклонной камеры;
- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.

1-Верхняя труба наклонной камеры; 2-Ловители жатки;3-Зацеп; 4-Фиксатор; 5-Шплинт; 6-Карданный вал 7-Тяга; 8-Рамка наклонной камеры

Рисунок 6. 3

Рисунок 6.4 - Установка тяг на наклонную камеру комбайнов «ACROS»

6.2.4 Навешивание приспособления ПСП-670-51

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке:

- отрегулируйте задние стойки приспособления на длину 290 мм, а передние на длину 600 мм;

- подведите комбайн к приспособлению, так, чтобы верхняя труба наклонной камеры 1 (рисунок 6.5) оказалась под зацепами жатки 2, при этом она должна занять положение между ловителями жатки 3;

- поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;

- зафиксируйте жатку снизу с обеих сторон, так что бы штыри наклонной камеры 4 вошли в отверстия переходной рамки;

- в то же отверстие установите ушко 1, закрепив осью 2 из комплекта тяги шайбой и шплинтом от наклонной камеры (рисунок 6.7);

- демонтируйте штатные тяги наклонной камеры и штатную ось 1 (рисунок 6.6) с двух сторон наклонной камеры. Шайбу, шплинт оставьте для дальнейшего крепления;

- установите тяги 3 (рисунок 6.7) для фиксации приспособления относительно корпуса наклонной камеры. Закрепите их на рамке 4 штатным креплением наклонной камеры и корпусе наклонной камеры через уши 1, зафиксировав осью и шайбой со шплинтом из комплекта тяг;

- присоедините приводные карданные валы жатки 7 (рисунок 6.2) к валу наклонной камеры;

- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;

- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.

1-Верхняя труба наклонной камеры; 2-Зацеп; 3-Ловители жатки; 4-Штырь наклонной камеры; 5-Тяга; 6-Рамка наклонной камеры; 7-Карданный вал; 8-Крпус наклонной камеры

Рисунок 6.5

Рисунок 6.6

1-ушко; 2-2-ось; 3-тяга; 4-рамка

Рисунок 6.7 - Установка тяг на наклонную камеру комбайнов РСМ-083 серии С 300

6.2.5 Навешивание приспособления ПСП-670-55

Для агрегатирования комбайна с приспособлением необходимо доработать штатную наклонную камеру ЖКС-04.000 по комплекту доработки ППК-41.20.07.000-01 (см. рисунок 6.8).

В наклонной камере ППК-41.20.00.000-01 изменено (по сравнению со штатной наклонной камерой ЖКС 04.000):

4) Изменен цепной привод жатки:

- Цепь с шагом 19,05 заменена на усиленную цепь с шагом 25,4;
- Изменено передаточное отношение цепной передачи (ведущая звездочка Z=23, а ведомая Z=20);
- Ведомая звездочка совмещена с фланцем для крепления карданного вала;
- Изменена натяжная звездочка и успокоители для работы с цепью 25,4.

5) Демонтированы блоки пружин и рычаги вывешивания жатки, вместо них установлены тяги крепления переходной рамки.

6) Со стороны крепления к комбайну на наклонную камеру установлен щиток. Щиток перекрывает пространство камнеуловителя.

При установке оригинальной наклонной камеры на комбайн, щиток сводной стороны должен опираться на подбарабанье (рисунок 6.1)

Для навески жатки подъехать комбайном к выгрузному окну проставки так, чтобы верхняя труба 1 рамки наклонной камеры уперлась ограничительной плоскостью ловителя 2. При подъеме наклонной камеры ее верхняя балка с фиксатором входит в ловитель, и жатка зависает на корпусе наклонной камеры. Зафиксируйте жатку нижними фиксаторами 4. Установите переходник 3 и карданный вал 5 привода жатки.

1-корпус; 2-шкив; 3-звездочка; 4-вал; 5-рамка; 6-транспортер

Рисунок 6.8 – Вид наклонной камеры после доработки по комплекту ППК-41.20.07.000-01

6.3 Обкатка приспособления

6.3.1 Подготовка к обкатке

Перед началом работы необходимо тщательно осмотреть приспособление и проверить:

- затяжку резьбовых соединений;
- крепление корпусов подшипников, затяжку корпусов подшипников и крепление деталей на валах;
- натяжение транспортеров стеблей, натяжение лент транспортеров семян;
- натяжение цепных передач;
- зазор между сегментами режущих аппаратов и противорезами;
- наличие смазки в редукторах жатки.

Провести необходимые регулировки рабочих органов.

При необходимости смазать приспособление согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ.

Подготовить молотилку комбайна и измельчитель или копнитель к работе согласно руководству по эксплуатации комбайна.

6.3.2 Обкатка на холостом ходу

Запустите двигатель комбайна и поднимите жатку в транспортное положение.

На малых оборотах двигателя включите молотилку на несколько секунд и сразу выключите. Убедившись в отсутствии заеданий и стуков рабочих органов приспособления, прокрутите агрегат на малых оборотах. Если все рабочие органы работают устойчиво, постепенно увеличивайте число оборотов двигателя до номинальных и продолжайте обкатку. Продолжительность обкатки на месте - 2 ч.

Через каждые 30 мин выключайте рабочие органы и проверяйте нагрев подшипников и редукторов, осматривайте передачи и крепление механизмов приспособления.

Затем произведите обкатку на ходу. Делать это следует на ровной площадке, на скорости не более 5 км/ч, периодически поднимая и опуская жатку.

Продолжительность обкатки на ходу - 1 ч.

После обкатки на холостом ходу проведите техническое обслуживание, предусмотренное для подготовки к эксплуатационной обкатке приспособления в работе, аналогично содержанию ЕТО.

6.3.3 Обкатка в работе

Эксплуатационную обкатку приспособления производите в течение десяти часов работы под нагрузкой. Рабочая скорость агрегата первые 5-8 ч не должна превышать 5 км/ч при номинальной частоте вращения двигателя.

В последующие оставшиеся часы рабочую скорость агрегата увеличьте до 7-8 км/ч. На протяжении первых трех часов обкатки, через каждый час работы, останавливайте агрегат и проверяйте состояние рабочих механизмов приспособления, натяжение цепных передач, натяжение транспортеров стеблей, а также затяжку основных крепежных элементов.

В период эксплуатационной обкатки следите за качественными показателями работы агрегата, и проведите необходимые регулировки по его настройке для дальнейшей эксплуатации. После обкатки тщательно осмотрите приспособление, проверьте состояние механизмов и отдельных элементов, а затем проведите техническое обслуживание, аналогичное по содержанию ТО-1.

6.4 Замена транспортера семян

Для замены транспортера семян необходимо выполнить следующее:

1) Отпустить гайки натяжного устройства (см. рисунок 6.8);

Рисунок 6.8

2) Края петель 1 разжать, извлечь ось 2 для разъединения концов транспортера семян (рисунок 6.9).

1-Петля ПСХ-01.462; 2-Ось ПСП-810.01.01.601

Рисунок 6.9

3) Извлечь ленту 1 (рисунок 6.10) из каркаса лифтера, потянув ее за один край;

1-лента

Рисунок 6.10

4) Вставить ленту в обратном направлении, продевая через ведомый валик 1 сверху (рисунок 6.11), а затем через ведущий валик 2 снизу, так чтобы края петель ленты сошлись сверху лифтера.

1-валик ведомый ПСХ 01.500; 2-валик ведущий ПСХ 01.480

Рисунок 6.11

5) После соединения петель 1 ленты (рисунок 6.9) осью 2, края обжать, исключая выпадение оси.

6) Натянуть транспортер семян согласно п.2.9 настоящего РЭ.

7 Правила эксплуатации и регулировки

7.1 Подготовка поля

Комбайн, оборудованный приспособлением, обеспечивает наибольшую производительность и качественную уборку с минимальными потерями при соблюдении норм и правил посева, междурядной обработки и агротехнических сроков уборки, и следующих показателях:

- высота стеблестоя не более 230 см;
- высота расположения корзинок над землей не менее 60 см;
- урожайность не менее 20 ц/га;
- при влажности семян 12-14 %, стеблей не более 50 %, корзинок не более 60 %;
- засоренности поля на уровне среза не более 5 %;
-уклона поля не более 8°;
- отсутствие полеглых стеблей.

Поле должно быть ровным, без глубоких борозд, ям, и с полным отсутствием камней и металлических предметов.

В начале уборки поле необходимо обкосить со всех сторон и разбить на загонки. Ширина обкоса, поперек рядков посева подсолнечника, должна быть достаточной для разворота и въезда агрегата в убираемый массив. Прокосы загонок необходимо производить таким образом, чтобы крайний левый делитель жатки проходил по стыковому междурядью посева. Загонки большой ширины нецелесообразны, особенно при малой длине гона, так как в этом случае увеличиваются потери времени на холостой пробег агрегата. При длине гона более 1000 м рекомендуется проделать в загонках поперечные прокосы для подъезда транспорта под загрузку семян подсолнечника.

7.2 Выбор режимов работы

7.2.1 Регулировка очистки

Регулировка очистки, как и при уборке зерновых культур, производится изменением степени открытия верхнего и нижнего жалюзийных решет, количества воздуха, подаваемого вентилятором и наклона гребенок удлинителя решета. Для получения чистого вороха, на верхнем решете установите зазоры не более 12 мм, на нижнем - не более 8 мм, а на удлинителе верхнего решета - не более 14 мм. Наклон удлинителя решета должен быть, как и при уборке зерновых культур. Частоту вращения вентилятора очистки отрегулируйте на режим 650 об/мин, а жалюзи надставки удлинителя рекомендуется прикрыть полностью.

Зазор между бичами барабана и планками подбарабанья установите в пределах

30-45 мм на входе. Обороты барабана установите в пределах 270-320 об/мин.

Регулировка зазоров в молотильном аппарате и режима работы очистки, в конечном счете, сводится к тому, чтобы как можно меньше массы направить в домолачивающее устройство и тем самым разгрузить очистку.

7.2.2 Настройка высоты среза

В зависимости от высоты стеблестоя подсолнечника подобрать высоту среза. Для высокого стеблестоя жатку поднимают максимально вверх, а делители устанавливают в нижнее рабочее положение. При низком стеблестое делители переводят вверх (верхние рабочие положения), а жатку опускают вниз.

7.2.3 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов

Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания (пробуксовывания) М=300 Н·м (Регулировка достигается путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.

После длительного хранения приспособления (свыше одного месяца) необходимо ослабить пружины муфт, провернуть фрикционные диски друг относительно друга на несколько оборотов, затем отрегулировать муфты заново, т.к. фрикционные муфты имеют свойство «залипать».

7.3 Уборка подсолнечника

Уборка подсолнечника осуществляется вдоль рядков посева.

Перед началом уборки включите на полные обороты рабочие органы агрегата и начинайте заезд в убираемый массив. Следите за точностью движения агрегата по рядкам подсолнечника и за корзинками, которые не должны ложиться на транспортеры стеблей, а проходить выше наклонных плоскостей лифтеров. Срез корзинок должен осуществляться с небольшим отрезком стебля (150-500 мм). Этим обеспечивается высокое качество работы агрегата и минимальные потери. Если корзинки ложатся на транспортеры стеблей с упором на кромку наклонной плоскости лифтеров, необходимо уменьшить рабочую скорость или опустить жатку. При срезе корзинок с большими отрезками стеблей скорость необходимо увеличить или, при выровненном положении корзинок на поле, жатку поднять.

Во время уборки необходимо контролировать работу молотильного барабана по обмолоченным корзинкам, которые из молотилки должны выходить целыми, а не разбитыми на куски, и полностью очищенными от семян, за исключением центральной части, где семена щуплые. При уборке подсолнечника с повышенной влажностью и обнаружении недомолота зазоры между бичами барабана и планками подбарабанья следует не-

сколько уменьшить. Если корзинки выходят из молотилки разбитыми на мелкие куски, то зазоры необходимо увеличить, чтобы избежать повышенного дробления семян и увеличения сорности бункерного вороха из-за перегруженной очистки, а также увеличения схода полноценного зерна в потери. При небольших нагрузках на верхнее решето, когда воздушный поток достаточен, чтобы вынести большую часть легких примесей, жалюзи можно открыть больше.

Внимательно следите за работой механизмов приспособления и молотилки. Не допускайте забивания рабочих органов и при малейших признаках накопления растений на них останавливайте агрегат и очищайте. Очистку ветрового щита от нависших стеблей, а также очистку рабочих органов необходимо выполнять с помощью чистика из комплекта ЗИП комбайна. Для очистки подбарабанья от залегших стеблей необходимо поднять подбарабанье до минимальных зазоров и прокрутить барабан 20-30 сек во время выгрузки бункера комбайна.

При необходимости, производите регулировки в молотилке по инструкции комбайна.

8 Техническое обслуживание

8.1 Общие указания

Приспособление в течение всего срока службы должно 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 комбайну.

Техническое обслуживание комбайна производится в соответствии с иго ИЭ, и должно совмещаться с техническим обслуживанием приспособления.

Настоящие правила технического обслуживания обязательны при эксплуатации приспособления. Приспособление, не прошедшее очередного технического обслуживания, к работе не должно допускаться.

8.2 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.

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.

8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО

При проведении ЕТО выполните следующие виды работ:

-очистите от растительных остатков, при необходимости, ведущие звездочки транспортеров стеблей, ветровой щит;

-проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение транспортеров стеблей;

-проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение транспортеров семян;

-проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных передач.

Смажьте узлы трения согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ.

8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;

- проверьте и, при необходимости, подтяните резьбовые соединения лифтеров, режущих аппаратов;

- проверьте внешним осмотром крепление наружных сборочных единиц и, при необходимости, подтяните резьбовые соединения;

- смажьте узлы трения согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ.

8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

При постановке приспособления на хранение выполните следующие работы:

- демонтируйте приспособление с комбайна;
- установите на площадке для проведения технического обслуживания, откройте щиты ограждения;
- проведите операции ТО-1;
- очистите приспособление от пыли, пожнивных остатков, обдуйте их сжатым воздухом;
- произведите мойку наружных и внутренних поверхностей;
- проверьте техническое состояние, при необходимости, замените изношенные детали;
- ослабьте пружины механизмов натяжения транспортеров стеблей и семян;
- при хранении на открытых площадках снимите транспортеры семян, протрите насухо, припудрите тальком и сдайте в кладовую с указанием на бирке номера приспособления;
- поржавевшие поверхности обработайте преобразователем ржавчины;
- места с поврежденной окраской зачистите, протрите, обезжирьте и окрасьте;
- покройте антикоррозионным составом все неокрашенные металлические части, в том числе подвергающиеся в процессе работы полировке (днище жатки и др.);
- нанесите консервационную смазку на резьбовые поверхности натяжных устройств, звездочек, режущие аппараты и шнек жатки;
- снимите цепи, транспортеры стеблей и промойте их в промывочной жидкости (керосине, дизтопливе или бензине), погрузите в подогретое до "плюс" 80-90 °С дизельное масло и проварить в течение 15-20 мин;
- после просушки установите на приспособление в ослабленном состоянии;
- закройте щиты и ограждения;
- установите приспособление на опоры;
- сдайте на склад ЗИП, проставку, тягу, кожухи вентилятора, звездочку и цепь домолота.

8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

При техническом обслуживании проверьте:

- положение приспособления на подставках;
- комплектность;
- состояние антикоррозийных покрытий;
- состояние защитных устройств (целостность и прочность крепления щитков и крышек).

8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

- откройте щиты ограждения, удалите защитную смазку и пыль;
- отрегулируйте натяжение цепных передач;
- отрегулируйте предохранительные муфты;
- установите транспортеры семян;
- отрегулируйте натяжение транспортеров семян и стеблей;
- смажьте узлы приспособления согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ.

8.2.6 Смазка приспособления

В период эксплуатации смазку приспособления производите в соответствии с таблицами 8.1, 8.2 и рисунков 8.1 и 8.2.

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 приспособления и прокрутить на холостых оборотах от 2 до 10 мин.

Таблица 8.1 – Карта смазки

№ п/п	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Наименование и обозначение марок ГСМ		Кол-во точек смазки/ масса или объем ГСМ, кг	Количество сб. единиц в изделии	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч
		Основные	Дублирующие			
1	Карданные валы	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ$_1$-М$_2$4/12гд1-3)	3/0,1	4	10/50*
2	Боковые конические редукторы	Масло SAE 90EP	ТСп-14гип, ТАД-17и ГОСТ 23652	1/1,2	4	240 или 1 раз в сезон
3	Конические редукторы привода рабочих органов (комплектация Comer и Reduco)	Масло SAE 90EP	ТСп-14гип, ТАД-17и ГОСТ 23652	1/0,9	6	240 или 1 раз в сезон
	Конические редукторы привода рабочих органов (комплектация Staroselski)	Солидол Ж по ГОСТ 1033-79	-	1/0,5	6	50
4	Цепные привода, транспортеры стеблей	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	Смазка № 158М (МкМ$_1$-М$_2$4/12гд1-3)	1/0,20	8	1 раз в сезон проварить
5	Резьбовые детали натяжных устройств, шлицевые концы валов редукторов	Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5)	Микровосковой состав ЭВВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 7751	1,000	16	Срок хранения без переконсервации 1 год

*-согласно рисунку 8.2 и таблицы 8.2

Рисунок 8.1 - Места смазки приспособления ПСП-670-05

Рисунок 8.2 - Места и периодичность смазки карданного вала

Таблица 8.2

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	каждые 10
	каждые 50

9 Транспортирование

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

Транспортирование приспособления 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 20 кН (2000 кг).

Зачаливание и строповку приспособления производить согласно схеме строповки, указанной в разделе 4 настоящего РЭ, и прикрепленной на щите сзади жатки. Приспособление устанавливать только на собственные опоры.

При длительных переездах по пересеченной местности не рекомендуется транспортировать приспособление, навешенное на комбайн.

По дорогам общей сети, приспособление должно транспортироваться на специальной тележке.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- РАСПОЛАГАТЬ ПРОСТАВКУ НА ШНЕКЕ ЖАТКИ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ;

- ПРОПУСКАТЬ СТРОПОВОЧНЫЙ ТРОС СЗАДИ ВЕТРОВОГО ЩИТКА ЖАТКИ.

ВНИМАНИЕ! ЗА НЕИСПРАВНОСТИ, ПОЛУЧЕННЫЕ ПРИ НЕПРАВИЛЬНОМ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ИМЕЕТ ПРАВО СНЯТЬ МАШИНУ С ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

10 Правила хранения

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

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

Приспособление в заводской упаковке может храниться в закрытом помещении до одного года. При необходимости хранения приспособления более одного года или на открытой площадке под навесом на срок более двух 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.

ЗИП и составные части должны храниться на складе или в соответствии с правилами, изложенными в данном руководстве.

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

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

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

При постановке на хранение, хранении, снятии с хранения следует выполнить мероприятия по пунктам 8.2.3, 8.2.4, 8.2.5 соответственно.

Правила хранения согласно ГОСТ 7751-2009.

ВНИМАНИЕ! ПРИ НЕСОБЛЮДЕНИИ ПОТРЕБИТЕЛЕМ УСЛОВИЙ ХРАНЕНИЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ИМЕЕТ ПРАВО СНЯТЬ МАШИНУ С ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

11 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению при работе приспособления указаны в таблице 11.1.

Таблица 11.1

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	Остановка транспортера стеблей	Забился канал лифтера	Очистите канал, проверьте состояние фрикционной муфты на режущем аппарате. При необходимости подтяните гайку муфты. Проверьте натяжение цепи транспортера. При необходимости подтяните. Прокрутите жатку вхолостую в течение 2 мин
2	Остановка шнека жатки	Забился шнек, или под витки шнека попал толстый стебель	Очистите шнек. При наличии большого зазора между витками шнека и днищем жатки равномерно опустите подвижные пластины опор шнека относительно боковины жатки. Прокрутите жатку вхолостую в течение 2 мин
3	Остановка всех механизмов жатки с одной или обеих сторон	Пробуксовывает предохранительная фрикционная муфта карданного вала	Проверьте приспособление на наличие посторонних предметов, забиваний и т.п. Отрегулируйте предохранительную фрикционную муфту карданного вала на момент срабатывания М=600 Н·м. Прокрутите жатку вхолостую в течение 3 мин
4	Остановка транспортера семян	Ослабло натяжение ленты транспортера	Увеличьте натяжение ленты транспортера. Прокрутите машину вхолостую в течение 2 мин
		В замке ленты транспортера смещена ось	Поставить на место ось и зафиксировать ее

12 Предельное состояние

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, 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 затираний вращаться и выполнять технологический процесс,
- возможности безопасно эксплуатировать изделие,
- возможностей выставить требуемые для работы настройки.

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

При появление 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 обратится 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 отработанное 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.

Приложение А
(обязательное)
Комплект запасных частей

Перечень запасных частей приспособления приведен в таблице А.1.

Таблица А.1

Обозначение запасной части	Наименование запасной части	Количество шт.	Примечание
ПСХ.01.730	Транспортер семян	2	
ПСП-10.01.01.403	Нож	4	
	Болт М10-6g25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	Болт М12-6g50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	Болт М6х16.46.019 ГОСТ 7802-81	15	
	Болт М6х25.46.019 ГОСТ 7802-81	10	
	Заклепка 6х22.01.10кп.019 ГОСТ 10300-80	15	
	Пружина тарельчатая I-1-2-80х40х2.2 ГОСТ 3057-90	4	
	Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75	1	n=15 зв.
	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	1	n=100 зв.
	Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-97	1	
	Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	1	
ПСП-10.01.00.300	Транспортер семян	1	
	Цепь ТПР-19,5-31,8-VI-8 ТУ 23.2.57904-01-89	2	
	Ключ 7812-0376х9 ГОСТ 11737-93	1	
54-01205	Диск	2	Доп. замена на 2571116556 Накладка фрикцион-ная ТУ38.114418-93
61141	Шпонка	1	
	Цепь ASA 80HE (цепь усиленная по катало-гу Regina)	1	t=25,4; 136 звеньев, L=3454 мм
	Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80HE (по каталогу Regina)	2	t=25,4
	Звено переходное OFFSET LK M13 CHAIN ASA 80HE (по Каталогу Regina)	2	t=25,4
3518050-181030А	Комплект запасных частей одиночный к транспортеру цепному	1	

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из ниже следующих разделов:

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

В связи с тем, что конструкция изделия постоянно совершенствуется, 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 СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ УБОРКИ ПОДСОЛНЕЧНИКА

ПСП-670, ПСП-670-55

Рисунок 1 – Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670

Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1	1	ПСП-610.01.00.000	Жатка	1	Для ПСП-670, ПСП-670-55
	2	ППК-41.20.00.000-01	Наклонная камера	1	
	3	ПСП-610.00.00.100	Карданный вал	1	
	4	ПСП-610.00.00.090	Переходник	1	
	5		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	6		Болт М10-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	4	

Рисунок 2 – Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670-55

Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2	1	ПСП-610.01.00.000	Жатка	1	Для ПСП-670, ПСП-670-55
	2	ПСП-610.01.00.090	Переходник	1	
	3		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	4		Болт М10-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	4	
	5		Вал карданный с переходной муфтой (Lmin=940 мм, Lmax=1280 мм, Рабочий момент М==300 Н·м)	2	

Рисунок 3 – Жатка ПСП-610.01.00.000

Рисунок 4 – Жатка ПСП-610.01.00.000.

Жатка ПСП-610.01.00.000
Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
3, 4	1	ПСП-610.01.11.000	Установка щитов	1	Для ПСП-670, ПСП-670-55
	2	ПСП-610.01.01.000	Корпус жатки	1	Для ПСП-670, ПСП-670-55
	*3	ПСП-810.01.03.000	Лифтер	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	*4	ПСП-810.01.04.000	Лифтер	1	
	*5	ПСП-610.01.00.200	Балка	1	
	6	ПСП-810.01.03.000-01	Лифтер	2	
	7		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ7798-70	12	
	8		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	26	
	9	ПСП-810.01.00.492	Упор	1	
	10		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-7	18	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	30	
	12		Болт М8-6g*60.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	26	
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	15		Болт М8-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	16		Шайба С.12.х3.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	17	ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесъемник	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	18	ПСП-810.01.00.491	Кронштейн	6	
	19	ПСХ-01.730	Транспортер семян	5	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Жатка ПСП-610.01.00.000. Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
3, 4	20	ПСП-10М.01.00.360	Стеблесъемник	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	21	ПСП-10.01.00.436	Пластина	4	
	22		Болт М8*40.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	23	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	4	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	24	ПСП-810.01.00.492-01	Упор	1	
	25		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	26		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	27		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	12	
	28		БолтМ10-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	29		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ 23.2.2-79	4	
	30	ПСП-10МГ.01.00.601	Фиксатор	4	
	31	ПСП-1210.01.00.650	Опора	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	32	ПСП-1210.01.00.650-01	Опора	2	

Рисунок 5 –Лифтер ПСП-810.01.03.000

Рисунок 6 –Лифтер ПСП-810.01.03.000-01

Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01
Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
5, 6	1	ПСП-810.01.03.496-01	Уголок	1	
	2	ПСП-810.01.03.001	Отлив	2	
	3	ПСП-810.01.03.497	Прижим	2	
	4		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	19	
	5		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	19	
	6		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	7		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	8		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	9		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	10	ПСП-10М.01.03.608В	Ось	2	
	11		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	12	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	2	
	13		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	17	
	14	ПСП-810.01.03.100	Крышка	1	
	15	ПСП-810.01.03.040	Скат	1	
	16		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
	17	ПСП-810.01.03.240	Уголок	1	
	18		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	10	
	19		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	5	
	20		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	14	
	21		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	17	
	22	ПСП-10М.01.03.471	Накладка	1	
	23	ПСП-810.01.03.010	Каркас	1	
	24	ПСП-10М.01.03.611	Шайба	4	
	25	ПСХ03.054	Пружина	2	
	26	ПСХ01.840	Тяга	2	

Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01. Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
5, 6	27		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	28		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	29	ПСП-810.01.03.607	Ось	1	
	30	ПСП-810.01.03.080А	Петля	1	
	31	ПСП-810.01.03.030	Делитель	1	
	32		Шплинт 4*32.019 ГОСТ 397-79	2	
	33	ПСП-10М.01.00.611	Ось	2	
	34		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	35	ПСП-10М.01.00.522	Упор	1	
	36	ПСХ01.500	Ролик	1	
	37	ПСП-10.01.03.604	Ось	1	
	38	ПСП-810.01.03.270	Вилка	1	
	39		Шайба 16х3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	1	
	40	54-2-48-1	Звездочка	1	
	41		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	9	
	42		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	43	ПСП-10.01.03.428	Шайба	1	
	44	ПСП-10.01.03.436	Шайба	2	
	45	ПСП-10М.01.03.803	Втулка	1	
	46	54-80783Б	Втулка	1	
	47	ПСП-10М.01.03.130Б	Скат	1	
	48	54-62172	Втулка направляющая	1	
	49		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	50		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	51		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	52	54-60079	Пружина	1	

Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01. Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
5, 6	53		Болт М8-6g*65.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	54	ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	1	
	55	ПСП-810.01.03.431	Направляющая	1	
	56	ПСП-810.01.03.230	Кронштейн	1	
	57		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	1	
	58		Болт М8*35.46.019 ГОСТ 7802-81	1	
	59	ПСП-810.01.01.456	Прижим	1	
	60	ПСП-10.01.03.002	Отлив	1	
	61	ПСП-810.01.03.496	Уголок	1	
	62		Болт М6*20.46.019 ГОСТ 7802-81	13	
	63	ПСП-810.01.03.010-01	Каркас	1	
	64	ПСП-810.01.03.040-01	Скат	1	
	65	ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	1	
	66	ПСП-10М.01.03.130Б-01	Скат	1	
	67	ПСП-810.01.03.100-01	Крышка	1	
	68	ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	1	
	69	ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	1	

Рисунок 7 - Лифтер ПСП-810.01.04.000

Лифтер ПСП-810.01.04.000

Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7	1	ПСП-810.01.03.607	Ось	1	
	2	ПСП-810.01.03.080А	Петля	1	
	3		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	4		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	5	
	5		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	5	
	6		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	7		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	8	ПСХ01.840	Тяга	2	
	9		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	10	ПСП-10М.01.03.611	Шайба	4	
	11	ПСХ03.054	Пружина	2	
	12	ПСП-810.01.01.456	Прижим	1	
	13	ПСП-10.01.03.002	Отлив	1	
	14		Болт М6-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	13	
	15		Шайба С.6х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	13	
	16		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	15	
	17		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	13	
	18		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	19	ПСП-810.01.03.496-01	Уголок	1	
	20	ПСП-810.01.03.001	Отлив	2	
	21	ПСП-810.01.03.497	Прижим	1	
	22	ПСП-810.01.03.496	Уголок	1	
	23	ПСП-810.01.04.010	Боковина	1	
	24	ПСП-10М.01.03.471	Накладка	1	
	25	ПСХ01.500	Ролик	1	
	26	ПСП-810.01.03.030	Делитель	1	
	27	ПСП-10М.01.00.611	Ось	1	

Лифтер ПСП-810.01.04.000. Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7	28		Шайба С.10х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	29		Шплинт 4*32.019 ГОСТ 397-79	2	
	30	ПСП-10М.01.00.522	Упор	1	
	31		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	32		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	33		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	

Рисунок 8 – Делитель ПСП-810.01.03.030

Делитель ПСП-810.01.03.030
Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8	1	ПСП-810.01.03.200	Делитель	1	
	2		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	3	ПСП-810.01.03.110	Делитель	1	
	4		Шайба 10.01.019 ГОСТ6958-78	6	
	5		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	6		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	7		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	

Рисунок 9 – Установка щитков ПСП-610.01.11.000. Левая сторона

Рисунок 10 – Установка щитков ПСП-610.01.11.000. Правая сторона

Установка щитков ПСП-610.01.11.000
Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10	1	ПСП-1210.01.11.100	Щит ветровой	1	
	2		БолтМ10-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	16	
	3		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	14	
	4		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	57	
	5		Шайба С.10.01.019 ГОСТ11371-78	53	
	6		Шайба С.14х5.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	7	ПСП-610.01.11.412	Кронштейн	1	
	8		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	20	
	9	ПСП-610.01.11.100	Щит ветровой	2	
	10	ПСП-410.01.11.030	Щит	1	
	11	ПСП-810.01.11.405	Кронштейн	2	
	12		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	77	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	117	
	14		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	97	
	15		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	38	
	16	ПСП-810.01.11.090	Щит верхний	1	
	17	ПСП-810.01.11.431	Уголок	2	
	18	ПСП-810.01.11.150А	Щит боковой	1	
	19	ПСП-410.01.11.020	Щиток	1	
	20	ПСП-10М.01.00.609	Ось	8	
	21		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 3032-76	12	
	22		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	14	
	23		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	22	
	24	ПСП-810.01.11.415А	Щиток	1	
	25	ПСП-810.01.11.080А	Кронштейн	1	
	26		БолтМ8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	20	
	27		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	28	ПСП-810.01.11.030А	Боковина	1	

Установка щитков ПСП-610.01.11.000. Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10	29	ПСП-10М.01.00.604	Ось	2	
	30		Болт М10-6g*25.58.019 ГОСТ 7798-70	19	
	31	ПСП-10М.01.00.439В	Петля	2	
	32		Болт М10-6g*25.46.019 ГОСТ7802-81	8	
	33	ПСП-810.01.00.030	Делитель	1	
	34		Шплинт 4*22.019 ГОСТ 397-79	4	
	35	ПСП-10М.01.00.611	Ось	2	
	36		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	37		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	38		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	39		Гайка М12-6Н.6 ГОСТ5915-70	4	
	40	ПСП-810.01.11.020В	Уголок	1	
	41	ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	1	
	42	ПСП-810.01.11.070	Уголок	1	
	43	ПСП-810.01.11.413	Щиток	2	
	44	ПСП-810.01.11.404	Щит	1	
	45	ПСП-410.01.11.040	Щиток	1	
	46	ПСП-810.01.11.426А	Щиток	1	
	47	ПСП-810.01.11.425	Щиток	1	
	48	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	4	
	49	ПСП-810.01.11.457	Петля	2	
	50	ПСП-810.01.11.427	Петля	1	
	51		Болт М6-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	14	
	52		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	14	
	53	ПСП-410.01.11.020-01	Щиток	1	
	54	ПСП-810.01.11.150А-01	Щит боковой		
	55	ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	1	
	56	ПСП-810.01.11.060Б-01	Крышка	1	
	57	ПСП-810.01.11.427А-01	Петля		

Установка щитков ПСП-610.01.11.000. Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10	58	ПСП-410.01.11.030-01	Щит	1	
	59	ПСП-810.01.11.404-01	Щит	1	
	60	ПСП-810.01.11.070-01	Уголок	1	
	61	ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	1	
	62	ПСП-810.01.11.020В	Уголок	1	
	63	ПСП-810.01.11.030А-01	Боковина	1	
	64	ПСП-810.01.00.030-01	Делитель	1	
	65	ПСП-10М.01.00.522	Упор	2	
	66	ПСП-810.01.11.415А-01	Щиток	1	
	67	ПСП-810.01.11.060Б	Крышка	1	
	68	ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	1	
	69	ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	1	
	70	ПСП-610.01.11.412-01	Кронштейн	1	

Рисунок 11 – Опора ПСП-1210.01.00.650

Рисунок 12 – Опора ПСП-1210.01.00.650-01

Опора ПСП-1210.01.00.650. Опора ПСП-1210.01.00.650-01

Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
11, 12	1	ПСП-1210.01.00.660	Стойка	1	
	2	44Н-14025	Втулка	1	
	3	44-41151	Основание опоры	1	
	4	ПСП-1210.01.00.660-01	Стойка	1	

Рисунок 13 – ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки. Левая сторона

Рисунок 14 – ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки. Правая сторона

Рисунок 15 – ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки

Рисунок 16 – ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки

Рисунок 17 – ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки. Левая сторона

Корпус жатки ПСП-610.01.01.000

Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13, 14, 15, 16, 17	1	ПСП-610.01.01.020	Шнек	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	2		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ7802-81	18	
	3	ПСП-810.01.01.080	Уголок	1	
	4	ПСП-810.01.01.070	Уголок	1	
	5		Болт М12-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	6	ПСП-810.01.01.090А	Привод (z=18)	1	
	7		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	63	
	8		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	28	
	9		Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (n=100 зв.)	1	
	10		Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	1	
	11	ПСП-10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	12		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	18	
	13		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	18	
	14		Болт М10-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	15		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	14	
	16		Болт М10-6g*35.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	17	Н.027.01.050	Опора	2	
	18		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	14	
	19	ПСП-810.01.01.401А	Фланец	2	
	20	ППК-81.01.00.580Б	Кронштейн	1	
	21		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	31	
	22		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	66	
	23		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	24		Редуктор 9.311.661.00 Comer;u=1:1.93	1	

ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки. Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13, 14, 15, 16, 17	25		Вал кардааный 2005/560/37,1-37,1 фирма"La Magdalena" L_{min}=550 мм; L_{max}=680 мм	1	Доп. замена на вал кардааный 07.420.075.10 фирма"Comer" Рабочая длина Lmin=550 мм; L_{max}=680 мм
	26	ППК-81.01.00.580Б-01	Кронштейн	1	
	27	ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	28		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	29	ПСП-810.01.11.180А	Кронштейн	1	
	30	ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	1	
	31	ПСХ-01.398А	Шайба	24	(наибольшее кол-во)
	32	ПСХ-01.398А-01	Шайба	24	(наибольшее кол-во)
	33		Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75 (n=15 зв.)	2	
	34		Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	1	
	35	ПСП-810.01.01.080-01	Уголок	1	
	36	ПСП-810.01.01.070-01	Уголок	1	
	37	ПСП-810.01.11.180А-01	Кронштейн	1	
	38		Болт М10-6g*90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	39	ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	6	
	40	ПСП-10.01.01.618	Шайба	6	
	41	ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	6	Доп. замена на аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130
	42	ПСП-810.01.01.607	Втулка	6	
	43	ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	10	
	44	ПСХ-03.013-01	Пластина регулировочная	8	
	45	ПСХ-03.013-02	Пластина регулировочная	5	
	46		Шпонка 8*7*45 ГОСТ23360-78	6	
	47		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	48	

ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки. Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13, 14, 15, 16, 17	48	ПСП-10М.01.01.511А	Планка стопорная	12	
	49	ПСП-810.01.01.492	Противорез	6	
	50	ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	1	
	51	ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	1	
	52	ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	5	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	53	ПСХ-01.480	Валик	5	
	54	ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	2	
	55	ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	1	
	56		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	30	
	57		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	24	
	58	54-60079	Пружина	2	
	59	ПСП-810.01.03.270	Вилка	1	
	60	ПСП-10.01.03.604	Ось	2	
	61	54-2-48-1	Звездочка натяжная	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	62	54-80783Б	Втулка	2	
	63		Шайба С16х3.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	64	ПСП-10М.01.03.803	Втулка	2	
	65	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	66	ПСП-810.01.01.414Е	Накладкка	1	
	67		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	68	ПСП-810.01.01.040В	Балка	1	
	69	ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	4	
	70	ПСП-10М.01.01.220А	Опора	1	
	71	ПСП-10М.01.03.436	Шайба	32	
	72	ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	32	
	73	ПСП-10.01.03.428	Шайба	2	
	74	54-62172	Втулка направляющая	2	

ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки. Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13, 14, 15, 16, 17	75		Болт М12-6g*50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	76	ПСП-610.01.02.000	Каркас	1	
	77	ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	2	
	78	ПСП-810.01.01.440В	Щиток	1	
	79	ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	1	
	80	ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	1	
	81	ПСП-810.01.02.444	Ушко	2	
	82	ПСП-10МГ.01.01.070	Редуктор	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	83		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	84	ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	1	
	85		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	18	
	86	ПСП-810.01.03.431	Направляющая	1	
	87	ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	1	
	88		БолтМ8-6g*65.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	89		БолтМ8-6g*55.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	90		БолтМ8-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	91	ПСП-810.01.01.320	Стеблесьемник	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	92		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	93	ПСП-810.01.01.414Е-01	Накладкка	1	
	94	ПСП-810.01.01.040В-01	Балка	1	
	95	ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	1	
	96	ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	1	
	97	ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	1	
	98	ПСП-810.01.01.430В	Кронштейн	1	

ПСП-610.01.01.000 Корпус жатки. Для ПСП-670, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13, 14, 15, 16, 17	99	ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесьемник	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51,ПСП-670-55
	100	ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	1	
	101		Заглушка пластиковая60х80	2	

Рисунок 18 - Шнек ПСП-610.01.01.020

Шнек ПСП-610.01.01.020
Для ПСП-610, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
18	1		Болт М12-6g*65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	2	ПСП-1210.01.01.300	Звездочка	1	
	3		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	4	РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	6	
	5	ПСП-810.01.01.060	Цапфа (доп. замена на цапфу ПСП-810.01.01.609)	1	
	6	РСМ-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	5	
	7	ПСП-610.01.01.030	Шнек	1	
	8	ПСП-810.01.01.602	Цапфа	1	
	9	РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	5	
	10		Шайба 12Т 65 Г019 ГОСТ 6402-70	1	
	11		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	12		Шпонка 10*8*70 ГОСТ 23360-78	1	

Рисунок 19 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070

Рисунок 20 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080

Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070. Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080
Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19, 20	1	ПСХ 03.003	Венец	3	
	2	ПСХ01.021	Кольцо прижемное	4	
	3		Шпонка 8х7х35 ГОСТ 23360-78	5	
	4	S 0101956	Редуктор	2	
	5	ПСП-10М.01.01.570	Полумуфта (доп. зам. на полумуфту ПСП-10.01.01.604)	1	

Рисунок 21- Звездочка ПСП—10МГ.01.01.620

Звездочка ПСП—10МГ.01.01.620
Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
21	1	ПСП-10МГ.01.00.602	Ось	1	
	2		Шайба С20.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	3		Шайба С20х1.01.019 ГОСТ 10450-78	1	
	4	Н206.25.002	Втулка	1	
	5	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1	
	6	80443	Втулка	1	
	7		Шайба С14х3.01.019 ГОСТ11371-78	1	
	8		Гайка М14-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	2	

Рисунок 22 – Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А

Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22	1	ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	2	
	2		Редуктор Comer 9.311.663.00	1	
	3		Гайка М8.6Н.6.019 ГОСТ 5915-90	2	
	4		Винт В М8-6gх25.22.Н.019 ГОСТ1481-84	2	

Рисунок 23 - Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130

Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130
Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23	1	54-622 92	Гайка	1	Доп. замена на гайку М39х1.5-6Н.05.019 ГОСТ 11871-88
	2		Шайба 11872	1	
	3		Пружина тарельчатая I-1-2-80х40х2.2 ГОСТ 3057-79		
	4	ПСП-10.01.01.601	Шайба упорная	1	
	5	ПСП-10.01.01.005	Накладка фрикционная	2	
	6	ПСП-10.01.01.004	Втулка	1	
	7	Псп-10.01.01.602	Звездочка		
	8	ПСП-10.01.01.180	Звездочка	1	
	9		Заклепка 6×22.01.10кп.019 ГОСТ 10300-80	12	
	10	ПСП-10М.01.01.170	Диск	1	
	11	ПСП-10.01.01.403	Нож	4	
	12	ПСП-10.01.01.160	Диск ножевой	1	

Рисунок 24 – Звездочка натяжная 54-2-48-1

Звездочка натяжная 54-2-48-1
Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
24	1		Заклепка 4х18.01.10 кпЦ6хрГОСТ 10299-80	4	
	2	54-44515	Крышка	2	
	3		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	1	
	4	54-44299	Звездочка	1	

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ УБОРКИ ПОДСОЛНЕЧНИКА

ПСП-670-05, ПСП-670-51

Рисунок 25 – Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670-05

Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670 -05

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25	1	ПСП-610.01.00.000	Жатка	1	Для ПСП-670-05, ПСП-670-51
	2	ПСП-810.50.00.000А	Рамка переходная	1	
	3		Вал карданный с переходной муфтой (L_{min}=940 мм, L_{max}=1280 мм, Рабочий момент М==300 Н·м)	2	
	4	ПСП-610.10.00.000-05	Жатвенная часть	1	

Рисунок 26 - Жатка ПСП-620.01.00.000

Рисунок 27 - Жатка ПСП-620.01.00.000

Жатка ПСП-620.01.00.000
Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
26, 27	1	ПСП-620.01.11.000	Установка щитов	1	Для ПСП-670-05, ПСП-670-51,
	2	ПСП-620.01.01.000	Корпус жатки	1	
	3	ПСП-810.01.03.000	Лифтер	2	Для ПСП-670-05, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	4	ПСП-810.01.04.000	Лифтер	1	
	5	ПСП-610.01.00.200	Балка	1	
	6	ПСП-810.01.03.000-01	Лифтер	2	
	7		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ7798-70	12	
	8		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	26	
	9	ПСП-810.01.00.492	Упор	1	
	10		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-7	18	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	30	
	12		Болт М8-6g*60.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	26	
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	15		Болт М8-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	16		Шайба С.12.х3.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	17	ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесъемник	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	18	ПСП-810.01.00.491	Кронштейн	6	
	19	ПСХ-01.730	Транспортер семян	5	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	20	ПСП-10М.01.00.360	Стеблесъемник	2	
	21	ПСП-10.01.00.436	Пластина	4	
	22		Болт М8*40.46.019 ГОСТ 7802-81	4	

Жатка ПСП-620.01.00.000. Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
26, 27	23	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	4	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	24	ПСП-810.01.00.492-01	Упор	1	
	25		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	26		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	28		БолтМ10-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	29		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ 23.2.2-79	4	
	30	ПСП-10МГ.01.00.601	Фиксатор	4	
	31	ПСП-1210.01.00.650	Опора	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	32	ПСП-1210.01.00.650-01	Опора	2	

Рисунок 28 – Установка щитков ПСП-620.01.11.000. Левая сторона

Рисунок 29 – Установка щитков ПСП-620.01.11.000. Правая сторона сторона

Установка щитков ПСП-620.01.11.000
Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
28, 29	1	ПСП-810.01.11.110	Щит ветровой	1	
	2		Шайба С.14х5.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	3	ПСП-810.01.11.437А	Кронштейн	1	
	4	ПСП-620.01.11.100	Щит ветровой	2	
	5		Болт М10-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	16	
	6	ПСП-620.01.11.030	Щит	1	
	7	ПСП-810.01.11.431	Уголок	2	
	8		Шайба С.10.01.019 ГОСТ11371-78	111	
	9		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	109	
	10		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	20	
	11	ПСП-810.01.11.405	Кронштейн	1	
	12		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	120	
	13		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	80	
	14		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	100	
	15		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	38	
	16	ПСП-620.01.11.020	Щиток	1	
	17	ПСП-10М.01.00.609	Ось	8	
	18		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 3032-76	12	
	19		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	14	
	20		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	22	
	21	ПСП-810.01.11.090	Щит верхний	1	
	22	ПСП-810.01.11.415А	Щиток	1	
	23	ПСП-810.01.11.070	Уголок	1	
	24	ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	1	
	25		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	24	
	26		Болт М10-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	8	

Установка щитков ПСП-620.01.11.000. Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
28, 29	27	ПСП-810.01.00.030	Делитель	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	28		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ7798-70	14	
	29	ПСП-10М.01.00.522	Упор	2	
	30	ПСП-10М.01.00.611	Ось	2	
	31		Шплинт 4*22.019 ГОСТ 397-79	4	
	32	ПСП-10М.01.00.439В	Петля	2	
	33	ПСП-810.01.11.030А	Боковина	1	
	34	ПСП-10М.01.00.604	Ось	2	
	35	ПСП-810.01.11.404	Щит	1	
	36	ПСП-810.01.11.413	Щиток	2	
	37	ПСП-620.01.11.150	Щит боковой	1	
	38	ПСП-810.01.11.080А	Кронштейн	1	
	39		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	20	
	40		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	41	ПСП-810.01.11.419А	Щиток	1	
	42	ПСП-620.01.11.040	Щиток	1	
	43	ПСП-810.01.11.425	Щиток	2	
	44	ПСП-810.01.11.060Б	Крышка	1	
	45		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	46	ПСП-10М.01.03.457	Петля	2	
	47	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	4	
	48		Болт М6-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	14	
	49		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	14	
	50	ПСП-810.01.11.020В	Уголок	1	

Установка щитков ПСП-620.01.11.000. Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
28, 29	51	ПСП-810.01.11.427А	Петля	1	
	52		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	53		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	54		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	55		Гайка М12-6Н.6 ГОСТ 5915-70	4	
	56	ПСП-620.01.11.030-01	Щит	1	
	57	ПСП-810.01.11.405-01	Кронштейн	1	
	58	ПСП-620.01.11.020-01	Щиток	1	
	59	ПСП-810.01.11.090-01	Щит верхний	1	
	60	ПСП-810.01.11.415А-01	Щиток	1	
	61	ПСП-810.01.11.070-01	Уголок	1	
	62	ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	1	
	63	ПСП-810.01.00.030-01	Делитель	1	
	64	ПСП-810.01.11.030А-01	Боковина	1	
	65	ПСП-810.01.11.404-01	Щит	1	
	66	ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	1	
	67	ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	1	
	68	ПСП-620.01.11.230	Щиток	1	
	69	ПСП-810.01.11.060Б-01	Крышка	1	
	70	ПСП-810.01.11.427А-01	Петля	1	
	71	ПСП-620.01.11.150-01	Щит боковой	1	
	72	ПСП-810.01.11.020В-01	Уголок	1	

Рисунок 30 – Корпус жатки ПСП-620.01.01.000. Левая сторона

Рисунок 31 – Корпус жатки ПСП-620.01.01.000. Правая сторона

Рисунок 32 – Корпус жатки ПСП-620.01.01.000

Рисунок 33 – Корпус жатки ПСП-620.01.01.000

Корпус жатки ПСП-620.01.01.000
Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
30, 31, 32, 33	1	ПСП-610.01.01.020	Шнек	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	2		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	18	
	3	ПСП-810.01.01.070	Уголок	1	
	4	ПСП-810.01.01.080	Уголок	1	
	5		Болт М12-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	6	ПСП-810.01.01.090А	Привод (z=18)	1	
	7		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	63	
	8		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	28	
	9		Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	1	(n=120)
	10		Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	1	
	11		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	18	
	12		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	18	
	13		Болт М10-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	14	ПСП-810.01.01.401А	Фланец	2	
	15		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	14	
	16		Болт М10-6g*35.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	17	Н.027.01.050	Опора	2	
	18		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	14	
	19	ПСП-10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	1	
	20	ППК-81.01.00.580Б	Кронштейн	2	
	21		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	31	

Корпус жатки ПСП-620.01.01.000. Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
30, 31, 32, 33	22		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	69	
	23		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	24		Редуктор 9.311.661.00 Comer;u=1:1.93	1	
	25		Вал боковой карданный (L_{min}=510 L_{max}=590)	2	
	26	ППК-81.01.00.580Б-01	Кронштейн	2	
	27	ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	28		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	29	ПСП-810.01.11.180А	Кронштейн	1	
	30	ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	1	
	31	ПСХ-01.398А	Шайба	24	(наибольшее кол-во)
	32	ПСП-810.01.01.080-01	Уголок	1	
	33	ПСП-810.01.01.070-01	Уголок	1	
	34		Редуктор	1	
	35	ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	1	Для ПСП-670-05, ПСП-670-51
	36	ПСП-810.01.11.180А-01	Кронштейн	1	
	37	ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	1	
	38		Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75	2	
	39		Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	1	
	40	ПСХ-01.480	Валик	4	

Корпус жатки ПСП-620.01.01.000. Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
30, 31, 32, 33	41	ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	2	
	42		Болт М10-6g*90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	43	ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	6	
	44	ПСП-10.01.01.618	Шайба	6	
	45	ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	4	Доп. замена на аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130
	46	ПСП-810.01.01.607	Втулка	6	
	47	ПСП-810.01.01.492	Противорез	6	
	48	ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	3	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	49	ПСП-10МГ.01.01.070	Редуктор	2	
	50		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	24	
	51		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	30	
	52		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	48	
	53	ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	1	
	54	ПСП-810.01.02.444	Ушко	2	
	55	54-60079	Пружина	2	
	56	ПСП-810.01.03.270	Вилка	1	
	57	ПСП-10.01.03.604	Ось	2	
	58	54-2-48-1	Звездочка натяжная	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	59	54-80783Б	Втулка	2	
	60		Шайба С16х3.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	61	ПСП-10М.01.03.803	Втулка	2	

Корпус жатки ПСП-620.01.01.000. Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
30, 31, 32, 33	62	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	63	ПСП-810.01.01.040В	Балка	1	
	64		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	65	54-62172	Втулка направляющая	2	
	66	ПСП-10М.01.01.220А	Опора	1	
	67	ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	4	
	68	ПСП-10М.01.03.436	Шайба	32	
	69	ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	32	
	70	ПСП-10.01.03.428	Шайба	2	
	71		Болт М12-6g*50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	72	ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	1	
	73		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	18	
	74		БолтМ8-6g*65.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	75	ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	1	
	76	ПСП-810.01.03.431	Направляющая	1	
	77		Болт М8-6g*55.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	78		Болт М8-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	79	ПСП-810.01.01.320	Стеблесьемник	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	80		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	81	ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	1	

Корпус жатки ПСП-620.01.01.000. Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
30, 31, 32, 33	82	ПСП-810.01.01.430В	Кронштейн	1	
	83	ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесьемник	1	Для ПСП-670, ПСП-670-05, ПСП-670-51, ПСП-670-55
	84	ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	1	
	85	ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	1	
	86	ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	1	
	87	ПСП-810.01.01.040В-01	Балка	1	
	88	ПСП-620.01.02.000	Каркас	1	ПСП-670-05, ПСП-670-55
	89	ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	10	
	90	ПСХ-03.013-01	Пластина регулировочная	6	
	91	ПСХ-03.013-02	Пластина регулировочная	5	
	92	ПСП-10М.01.01.511А	Планка стопорная	12	
	93	ПСП-810.01.01.414Е-01	Накладкка	1	
	94	ПСП-810.01.01.414Е	Накладкка	1	
	95	ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	2	
	96	ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	1	
	97	ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	1	
	98	ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	1	
	99	ПСП-810.01.01.440В	Щиток	1	
	100	ПСП-10.01.01.310	Валец	1	
	101	Н.027.00.020	Опора	1	
	102	ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	1	
	103		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	

Рисунок 34 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.090

Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.090
Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
34	1	ПСХ 03.003	Венец	3	
	2	ПСХ01.021	Кольцо прижемное	4	
	3		Шпонка 8х7х35 ГОСТ 23360-78	5	
	6	S 0101955	Редуктор	1	

Рисунок 35 – Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01

Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01
Для ПСП-670-05, ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
35	1	ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	2	
	2		Редуктор Comer 9.311.663.00	1	
	3		Гайка М8.6Н.6.019 ГОСТ 5915-90	2	
	4		Винт В М8-6gх25.22.Н.019 ГОСТ1481-84	2	
	5		Редуктор Comer 9.311.664.00	1	

Рисунок 36 – Рамка переходная ПСП-810.50.00.000А

Рамка переходная ПСП-810.50.00.000А
Для ПСП-670-05

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
36	1		Болт М10-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	2		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	3	ПСП-810.50.00.416А	Щиток	1	
	4	ППК-81.10.00.040	Болт	2	
	5		Шайба 16х3.9.01.019 ГОСТ 6958-78	10	
	6	ППК-81.10.00.402	Шайба	2	
	7		Шайба 16Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	7	
	8		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	9	ПСП-810.50.00.010А	Рама	1	
	10		Шплинт 2.2.8*40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	11	ППК-81.50.00.602	Болт	2	
	12	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2	
	13		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	14		Болт М16-6g*120.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	15		Заглушка пластиковая 80х80	2	
	16	ППК-81.47.00.001-01	Планка	2	
	17	ППК-81.54.00.001	Планка	1	

Рисунок 37 – Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670-51

Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-670 -51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
37	1	ПСП-620.01.00.000	Жатка	1	ПСП-670-05, ПСП-670-55
	2	ПСП-620.51.00.000	Рамка переходная	1	
	3		Вал карданный с переходной муфтой (L_{min}=920 мм, L_{max}=1260 мм, Рабочий момент М=300 Н·м)	2	
	4	ПСП-610.10.00.000-51	Жатвенная часть	1	

Рисунок 38 – Рамка переходная ПСП-620.51.00.000

Рамка переходная ПСП-620.51.00.000
Для ПСП-670-51

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
38	1	ППК-81.10.00.040	Болт	7	
	2		Шайба С 16х3.9.01.019 ГОСТ 6958-78	14	
	3		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	9	
	4		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	9	
	5	ПСП-620.51.00.010	Рама	1	
	6	ППК-81.10.00.402	Шайба	2	
	7	ПСП-810.50.00.416А	Щиток	1	
	8		Болт М10-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	9		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	10		Заглушка пластиковая 80х80	2	
	11		Болт М16-6g*120.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	12	ППК-81.54.00.001	Планка	1	
	13	ППК-81.47.00.001-01	Планка	2	

НОМЕРНОЙ УКАЗАТЕЛЬ

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	Вал карданный с переходной муфтой (Lmin=940 мм, Lmax=1280 мм, Рабочий момент М==300 Н·м)	2
	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (n=100 зв.)	13, 14, 15, 16, 17
	Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	13, 14, 15, 16, 17
	Редуктор 9.311.661.00 Comer;u=1:1.93	13, 14, 15, 16, 17
	Вал кардааный 2005/560/37,1-37,1 фирма"La Magdalena" L_{min}=550 мм; L_{max}=680 мм	13, 14, 15, 16, 17
	Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75 (n=15 зв.)	13, 14, 15, 16, 17
	Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	13, 14, 15, 16, 17
	Заглушка пластиковая60х80	13, 14, 15, 16, 17
	Редуктор Comer 9.311.663.00	22
	Шайба 11872	23
	Пружина тарельчатая I-1-2-80х40х2.2 ГОСТ 3057-79	23
	Заклепка 4х18.01.10 кпЦ6хр ГОСТ 10299-80	24
	Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	24
	Вал карданный с переходной муфтой (L_{min}=940 мм, L_{max}=1280 мм, Рабочий момент М==300 Н·м)	25
	Редуктор 9.311.661.00 Comer;u=1:1.93	30, 31, 32, 33
	Вал боковой карданный (L_{min}=510 L_{max}=590)	30, 31, 32, 33
	Редуктор	30, 31, 32, 33
	Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75	30, 31, 32, 33
	Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	30, 31, 32, 33
	Редуктор Comer 9.311.663.00	35
	Редуктор Comer 9.311.664.00	35
	Заглушка пластиковая 80х80	36
	Вал карданный с переходной муфтой (L_{min}=920 мм, L_{max}=1260 мм, Рабочий момент М=300 Н·м)	37

54-80783Б	Втулка	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
54-62172	Втулка направляющая	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
54-60079	Пружина	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
54-44515	Крышка	24
54-44299	Звездочка	24
44-41151	Основание опоры	11, 12
44Н-14025	Втулка	11, 12
ПСП-1210.01.11.100	Щит ветровой	9, 10
ПСП-1210.01.01.300	Звездочка	18
ПСП-810.01.03.000-01	Лифтер	3, 4, 26, 27
ПСП-810.01.03.000	Лифтер	3, 4, 26, 27
ПСП-810.01.04.000	Лифтер	3, 4, 26, 27
ПСП-810.01.03.001	Отлив	5, 6, 7
ПСП-810.01.03.010-01	Каркас	5, 6
ПСП-810.01.03.010	Каркас	5, 6
ПСП-810.01.04.010	Боковина	7
ПСП-810.01.00.030-01	Делитель	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.00.030	Делитель	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.11.020В-01	Уголок	28, 29
ПСП-810.01.11.020В	Уголок	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.03.030	Делитель	5, 6, 7
ПСП-810.01.11.030А-01	Боковина	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.040В-01	Балка	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.030А	Боковина	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.040В	Балка	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.040-01	Скат	5, 6
ПСП-810.01.03.040	Скат	5, 6
ПСП-810.50.00.000А	Рамка переходная	25
ПСП-810.50.00.010А	Рама	36
ПСП-810.01.01.060	Цапфа (доп. замена на цапфу ПСП-810.01.01.609)	18
ПСП-810.01.11.060Б-01	Крышка	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.070-01	Уголок	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.060Б	Крышка	9, 10, 28, 29

ПСП-810.01.01.070	Уголок	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.070-01	Уголок	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.080-01	Уголок	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.070	Уголок	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.080	Уголок	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.080А	Петля	5, 6, 7
ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.11.080А	Кронштейн	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.090А	Привод (z=18)	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.090-01	Щит верхний	28, 29
ПСП-810.01.11.090	Щит верхний	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.03.100-01	Крышка	5, 6
ПСП-810.01.03.100	Крышка	5, 6
ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.110	Делитель	8
ПСП-810.01.11.110	Щит ветровой	28, 29
ПСП-610.10.00.000-51	Жатвенная часть	37
ПСП-810.01.11.150А-01	Щит боковой	9, 10
ПСП-810.01.11.150А	Щит боковой	9, 10
ПСП-810.01.11.180А-01	Кронштейн	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-620.01.00.000	Жатка	37
ПСП-810.01.11.180А	Кронштейн	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-620.01.01.000	Корпус жатки	26, 27
ПСП-620.01.02.000	Каркас	30, 31, 32, 33
ПСП-610.01.00.000	Жатка	1, 2, 25
ПСП-610.01.01.000	Корпус жатки	3, 4
ПСП-620.01.11.000	Установка щитов	26, 27
ПСП-610.01.02.000	Каркас	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-810.01.03.200	Делитель	8
ПСП-610.10.00.000-05	Жатвенная часть	25

ПСП-610.01.11.000	Установка щитов	3, 4
ПСП-620.01.11.020-01	Щиток	28, 29
ПСП-610.01.01.020	Шнек	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-620.01.11.020	Щиток	28, 29
ПСП-610.01.01.020	Шнек	30, 31, 32, 33
ПСП-620.01.11.030-01	Щит	28, 29
ПСП-610.01.01.030	Шнек	18
ПСП-620.01.11.030	Щит	28, 29
ПСП-810.01.03.230	Кронштейн	5, 6
ПСП-620.51.00.000	Рамка переходная	37
ПСП-620.01.11.040	Щиток	28, 29
ПСП-810.01.03.240	Уголок	5, 6
ПСП-1210.01.00.650-01	Опора	3, 4, 26, 27
ПСП-1210.01.00.650	Опора	3, 4, 26, 27
ПСП-620.51.00.010	Рама	38
ПСП-1210.01.00.660-01	Стойка	11, 12
ПСП-1210.01.00.660	Стойка	11, 12
ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.270	Вилка	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-610.00.00.090	Переходник	1, 2
ПСП-610.00.00.100	Карданный вал	1
ПСП-620.01.11.100	Щит ветровой	28, 29, 9, 10
ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесьемник	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.01.320	Стеблесьемник	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
54-622 92	Гайка	23
ПСП-620.01.11.150-01	Щит боковой	28, 29
ПСП-620.01.11.150	Щит боковой	28, 29
ПСП-610.01.00.200	Балка	3, 4, 26, 27
ПСП-810.01.01.401А	Фланец	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.404-01	Щит	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.414Е-01	Накладкка	13, 14, 15, 16, 17, 30,

		31, 32, 33
ПСП-810.01.11.404	Щит	9, 10
ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-810.01.01.414Е	Накладкка	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-810.01.11.404	Щит	28, 29
ПСП-810.01.11.405-01	Кронштейн	28, 29
ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.01.414Е	Накладкка	30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.405	Кронштейн	9, 10
ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-810.01.11.405	Кронштейн	28, 29
ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.413	Щиток	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.11.415А-01	Щиток	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.11.415А	Щиток	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	9, 10, 28, 29
ПСП-410.01.11.020-01	Щиток	9, 10
ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-810.01.11.419А	Щиток	28, 29
ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	30, 31, 32, 33
ПСП-410.01.11.020	Щиток	9, 10
ПСП-810.01.01.430В	Кронштейн	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-620.01.11.230	Щиток	28, 29
ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.431	Направляющая	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.425	Щиток	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33

ПСП-810.01.11.426А	Щиток	9, 10
ПСП-810.01.11.427А-01	Петля	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.427	Петля	9, 10, 28, 29
ПСП-410.01.11.030-01	Щит	9, 10
ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-410.01.11.030	Щит	9, 10
ПСП-810.01.01.440В	Щиток	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.431	Уголок	9, 10, 28, 29
ПСП-810.01.02.444	Ушко	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.11.437А	Кронштейн	28, 29
ПСП-410.01.11.040	Щиток	9, 10
ПСП-810.01.01.456	Прижим	5, 6, 7
ПСП-810.50.00.416А	Щиток	36, 28
ПСП-810.01.11.457	Петля	9, 10
ПСП-810.01.00.491	Кронштейн	3, 4, 26, 27
ПСП-810.01.00.492-01	Упор	3, 4, 26, 27
ПСП-810.01.00.492	Упор	3, 4, 26, 27
ПСП-810.01.01.492	Противорез	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.496-01	Уголок	5, 6, 7
ПСП-810.01.03.496	Уголок	5, 6, 7
ПСП-810.01.03.497	Прижим	5, 6, 7
ПСП-810.01.01.602	Цапфа	18
ПСП-810.01.01.607	Втулка	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.607	Ось	5, 6, 7
ПСП-610.01.11.412-01	Кронштейн	9, 10
ПСП-610.01.11.412	Кронштейн	9, 10
ППК-81.47.00.001-01	Планка	36, 38
ППК-81.10.00.040	Болт	36, 38
ППК-81.54.00.001	Планка	36, 38
ППК-41.20.00.000-01	Наклонная камера	1
ПСП-10.01.03.002	Отлив	5, 6, 7
ПСП-10.01.01.004	Втулка	23
ПСП-10.01.01.005	Накладка фрикционная	23
54-2-48-1	Звездочка	5, 6
54-2-48-1	Звездочка натяжная	13, 14, 15, 16, 17, 21,

		30, 31, 32, 33
ПСХ 03.003	Венец	19, 20, 34
ПСХ-03.013-02	Пластина регулировочная	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСХ-03.013-01	Пластина регулировочная	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ППК-81.50.00.040	Фиксатор	36
ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСХ01.021	Кольцо прижемное	19, 20, 34
Н206.25.002	Втулка	21
Н.027.00.020	Опора	30, 31, 32, 33
ПСХ03.054	Пружина	5, 6, 7
ПСП-10МГ.01.01.070	Редуктор	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	9, 10, 28, 29
ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	9, 10, 28, 29
ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	13, 14, 15, 16, 17
ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	30, 31, 32, 33
Н.027.01.050	Опора	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10М.01.03.130Б-01	Скат	5, 6
ПСП-10М.01.03.130Б	Скат	5, 6
ПСП-10.01.01.160	Диск ножевой	23
ПСП-10М.01.01.170	Диск	23
ПСП-10.01.01.180	Звездочка	23
ПСП-10М.01.01.220А-	Опора	13, 14, 15,

01		16, 17
ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	30, 31, 32, 33
ПСП-10М.01.01.220А	Опора	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	3, 4, 13, 14, 15, 16, 17, 26, 27, 30, 31, 32, 33
ПСП-10.01.01.310	Валец	30, 31, 32, 33
ППК-81.10.00.402	Шайба	36, 38
ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесъемник	3, 4, 26, 27
ПСП-10М.01.00.360	Стеблесъемник	3, 4, 26, 27
ПСП-10.01.01.403	Нож	23
ПСХ-01.398А-01	Шайба	13, 14, 15, 16, 17
ПСХ-01.398А	Шайба	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10.01.03.428	Шайба	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10.01.00.436	Пластина	5, 6, 3, 4, 26, 27
ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10М.01.00.439В	Петля	9, 10, 28, 29
ПСП-10М.01.03.436	Шайба	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10М.01.03.452А	Петля	5, 6, 9, 10, 28, 29
ПСП-10М.01.03.457	Петля	28, 29
ПСП-10М.01.03.471	Накладка	5, 6, 7
ПСХ-01.480	Валик	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	18
РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	18
РСМ-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	18
ППК-81.01.00.580Б-01	Кронштейн	13, 14, 15, 16, 17,

		30, 31, 32, 33
ПСХ01.500	Ролик	5, 6, 7
ППК-81.01.00.580Б	Кронштейн	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10М.01.01.511А	Планка стопорная	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10М.01.00.522	Упор	5, 6, 7, 9, 10, 28, 29
ПСП-10М.01.01.570	Полумуфта (доп. зам. на полумуфту ПСП-10.01.01.604)	19, 20
ППК-81.50.00.602	Болт	36
ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	30, 31, 32, 33
ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10МГ.01.00.601	Фиксатор	3, 4, 26, 27
ПСП-10МГ.01.00.602	Ось	21
ПСП-10.01.01.601	Шайба упорная	23
Псп-10.01.01.602	Звездочка	23
ПСП-10М.01.00.604	Ось	9, 10, 28, 29, 5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10.01.03.604	Ось	
ПСП-10.01.03.604	Ось	
ПСП-10М.01.00.609	Ось	9, 10, 28, 29
ПСП-10М.01.03.608В	Ось	5, 6, 7, 9, 10, 28, 29
ПСП-10М.01.00.611	Ось	
ПСП-10М.01.03.611	Шайба	5, 6, 7
ПСП-10.01.01.618	Шайба	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	22, 35
ПСХ-01.730	Транспортер семян	3, 4, 26, 27
ПСП-10М.01.03.803	Втулка	5, 6, 13, 14, 15, 16, 17, 30, 31, 32, 33
ПСХ01.840	Тяга	5, 6, 7

80443	Втулка	21
S 0101955	Редуктор	34, 19, 20