

**ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
ДЛЯ УБОРКИ
ПОДСОЛНЕЧНИКА
ПСП-870
"Falcon 870"**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ**

ПСП-870.00.00.000 РЭ

Версия 4

Настоящие руководство по эксплуатации с каталогом деталей и сборочных единиц предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации приспособления для уборки подсолнечника ПСП-870 "Falcon 870", (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.

Любое другое использование является использованием не по назначению. За ущерб, возникший вследствие этого, изготовитель ответственности не несет.

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

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	8
2.1 Состав изделия	8
2.2 Технологический процесс	8
2.3 Жатка	9
2.4 Корпус	9
2.5 Режущие аппараты	9
2.6 Шнек.....	10
2.7 Лифтеры.....	11
2.8 Транспортеры стеблей.....	13
2.9 Транспортиёры семян	15
2.10 Привод.....	16
3 Техническая характеристика	18
4 Требования безопасности	19
5 Органы управления	24
6 Досборка, наладка и обкатка	24
6.1 Переоборудование комбайна	24
6.1.1 Демонтаж составных частей комбайна.....	24
6.2.1 Подготовка комбайнов «ДОН-1500Б» и РСМ-101 «Вектор» к навешиванию приспособлений ПСП-870-03/-39	24
6.2.1.1 Переоборудование молотильного аппарата	24
6.2.1.2 Переоборудование домолачивающего устройства.....	24
6.2.1.3 Установка цепного привода	25
6.2.1.4 Переоборудование наклонной камеры	26
6.3 Установка проставки на ПСП-870-03, ПСП-870-39.....	27
6.4 Навешивание приспособлений на комбайн	28
6.4.1 Навешивание ПСП-870-03/-39	28
6.4.2 Навешивание ПСП-870-05	29
6.4.3 Навешивание ПСП-870-13	31
6.4.4 Навешивание ПСП-870-35	31
6.5 Обкатка приспособления	32
6.5.1 Подготовка к обкатке.....	32
6.5.2 Обкатка на холостом ходу.....	33
6.5.3 Обкатка в работе	33
6.6 Замена транспортера семян	34
7 Правила эксплуатации и регулировки.....	37
7.1 Подготовка поля.....	37
7.2 Выбор режимов работы	37
7.2.1 Регулировка очистки.....	37
7.2.2 Настройка высоты среза	38
7.2.3 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов	38
7.3 Уборка подсолнечника.....	38
8 Техническое обслуживание	40
8.1 Общие указания.....	40
8.2 Выполняемые при обслуживании работы.....	40
8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	40
8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1	40
8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	41
8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	42
8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	42
8.2.6 Смазка приспособления	42
9 Транспортирование	45
10 Правила хранения	46
11 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению	47
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ	48
ИЛЛЮСТРАЦИИ И ПЕРЕЧЕНЬ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ	50
Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01	59
Лифтер ПСП-810.01.04.000.....	63
Установка щитов ПСП-810.01.11.000А	67
Установка щитов ПСП-810.01.11.000А	68

Установка щитов ПСП-810.01.11.000А	69
Корпус ПСП-810.01.01.000А	75
Корпус ПСП-810.01.01.000А	76
Корпус ПСП-810.01.01.000А	77
Корпус ПСП-810.01.01.000А	78
Корпус ПСП-810.01.01.000А	79
Шнек ПСП-610.01.01.020	81
Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070. Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080	84
Звездочка ПСП—10МГ.01.01.620	86
Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А	88
Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01	90
Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130	92
Звездочка натяжная 54-2-48-1.....	94
Рамка переходная ПСП-810.50.00.000А.....	96
Рамка переходная ПСП-810.35.00.000.....	98
Рамка переходная ПСП-810.55.00.000А.....	100
Проставка ПСП-810.06.00.000/-01.....	102
НОМЕРНОЙ УКАЗАТЕЛЬ	103

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

1 Общие сведения

Настоящее руководство по эксплуатации содержит основные сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках изделия, указания по техническому обслуживанию, транспортированию и хранению приспособления, а также указания, необходимые для ее правильной и безопасной эксплуатации.

Приспособление ПСП-870 предназначено для уборки подсолнечника во всех зонах его возделывания при влажности семян 12-20 %, корзинок 50-68 %. Высота расположения корзинок над землей должна быть не менее 60 см, засоренность поля – не более 5 %, а его уклон – не более 8°.

Комбайн с приспособлением (в дальнейшем агрегат) обеспечивает: срез растений, вымолот семян из корзинок, сепарацию вороха, сбор очищенных семян в бункер, измельчение и разбрасывание стеблей и обмолоченных корзинок по полю.

Приспособление ПСП-870 предназначено для уборки подсолнечника в составе агрегата с зерноуборочным комбайном. Также следует пользоваться руководством по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегатируется приспособление.

Уборку подсолнечника предпочтительно производить комбайном, оборудованным измельчителем соломы.

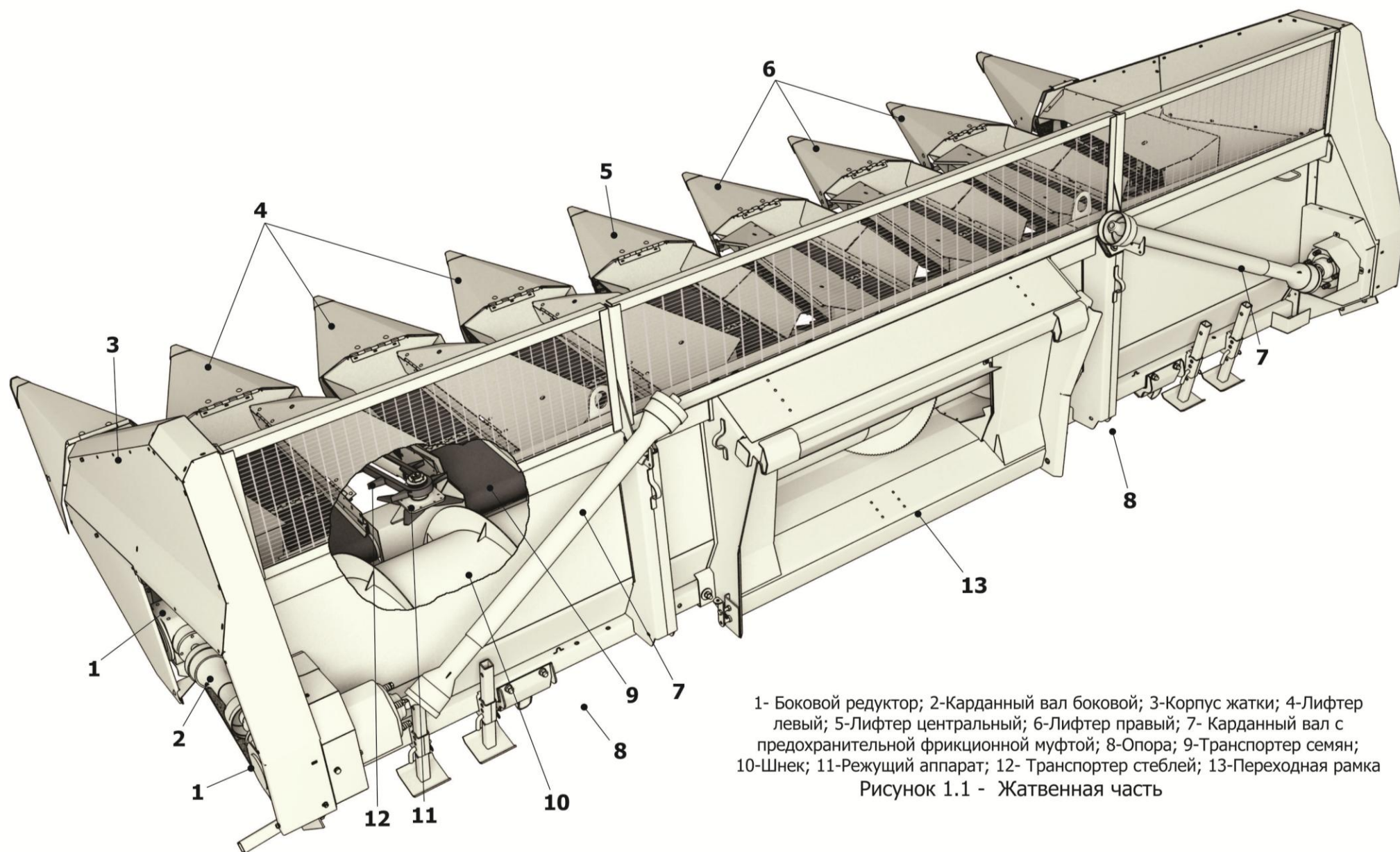
Исполнения приспособления и виды комбайнов, на которые они навешиваются, представлены в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Исполнение	Модель комбайна
ПСП-870-03	"VECTOR" до порядковым номером №01644 включительно
ПСП-870-05	"ACROS 530...580", "ДОН-1500Б" начиная с порядкового номера № 097199, "VECTOR" начиная с порядкового номера № 01645
ПСП-870-13	"TORUM" оснащенный СКРП, "ACROS Plus" оснащенный СКРП
ПСП-870-35	"PCM-161", "PCM-171" (2015 г. выпуска)
ПСП-870-39	"Дон-1500Б" до порядковым номером №097198 включительно

Базовым исполнением является ПСП-870-05 (изображено на рисунке 1). Остальные исполнения отличаются специальными проставками и переходными рамками для навешивания на различные виды наклонных камер комбайнов.

Общий вид приспособления представлен на рисунке 1.1.



2 Устройство и работа приспособления

2.1 Состав изделия

Приспособление состоит из жатвенной части. Жатвенная часть включает в себя:

- жатку;
- рамку переходную;
- карданный вал;
- проставку (для ПСП-870-03/-39).

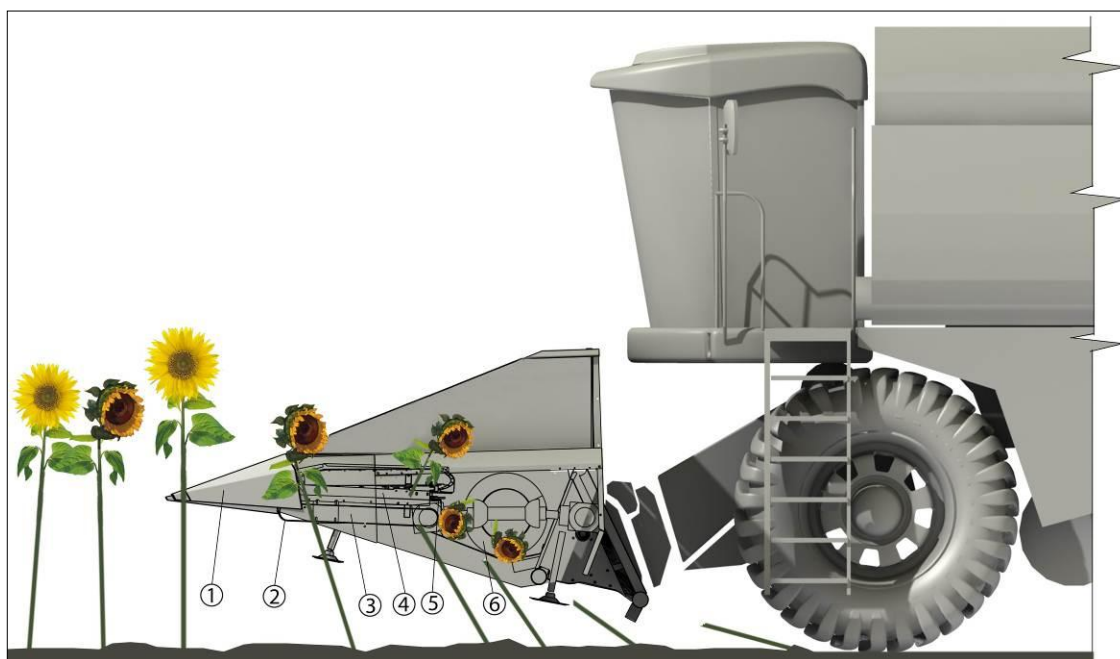
Жатка приспособления представляет собой навесную фронтальную машину ручьевого типа.

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-Делители лифтеров; 2-Лифтеры; 3-Транспортеры семян; 4-Транспортеры стеблей; 5-Режущие аппараты; 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 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

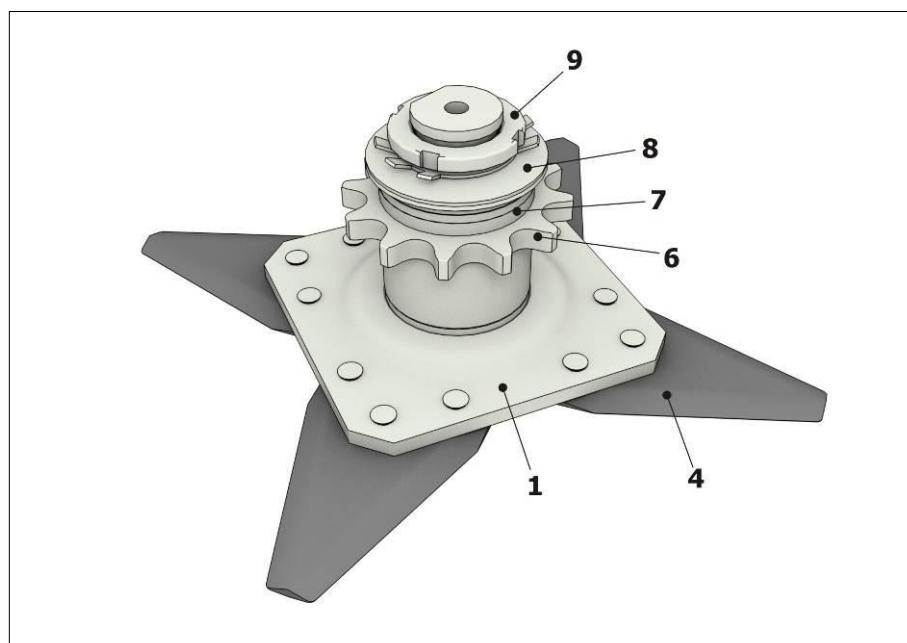
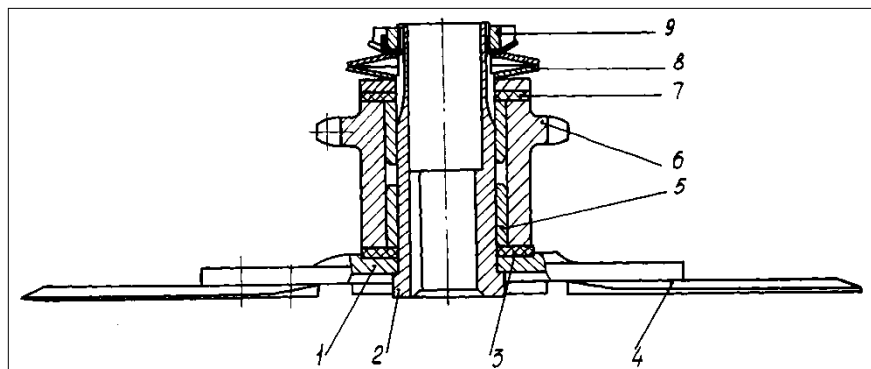
Режущие аппараты предназначены для среза верхней части стебля с корзинкой подсолнечника. Каждый режущий аппарат состоит (рисунок 2.2) из диска 1, с приклепанными специальными ножами 4 и противорежущей пластины, закрепленной на стакане конического редуктора. К диску приварена шлицевая втулка 2, которой 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

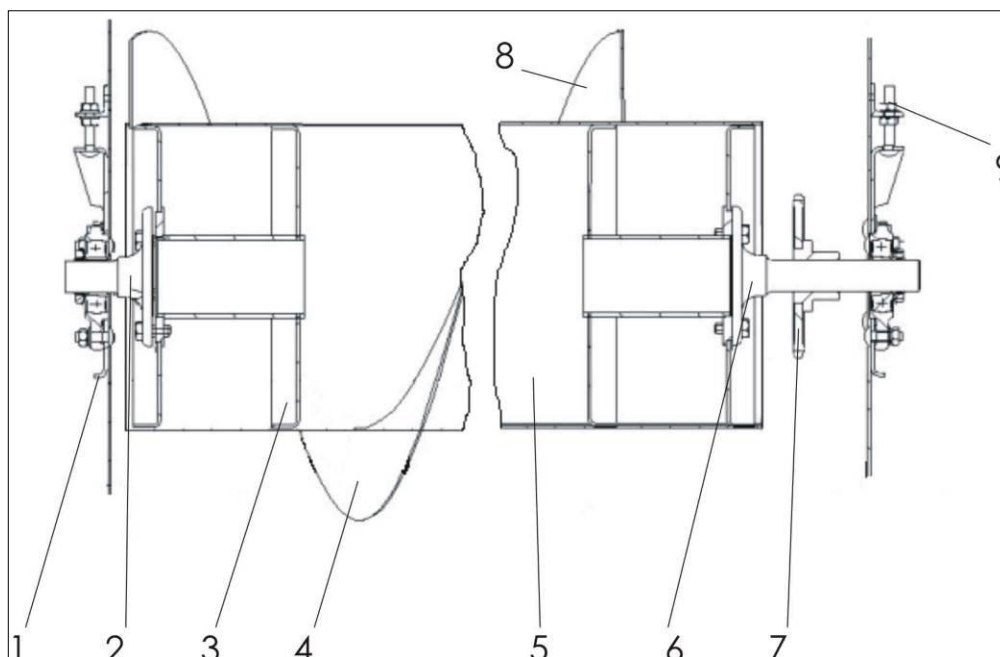
Шнек установлен в корпусе жатки так, что между спиралью и днищем обшивки имеется зазор, который увеличивается по направлению к ветровому щиту, образуя камеру, по которой спиралью правого 4 и левого 8 направления транспортируются корзинки подсолнечника к центру жатки (рисунок 2.3). Спираль, приваренная к цилиндрической трубе 5, заканчивается 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 **$M=300 \text{ Н}\cdot\text{м}$** .

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

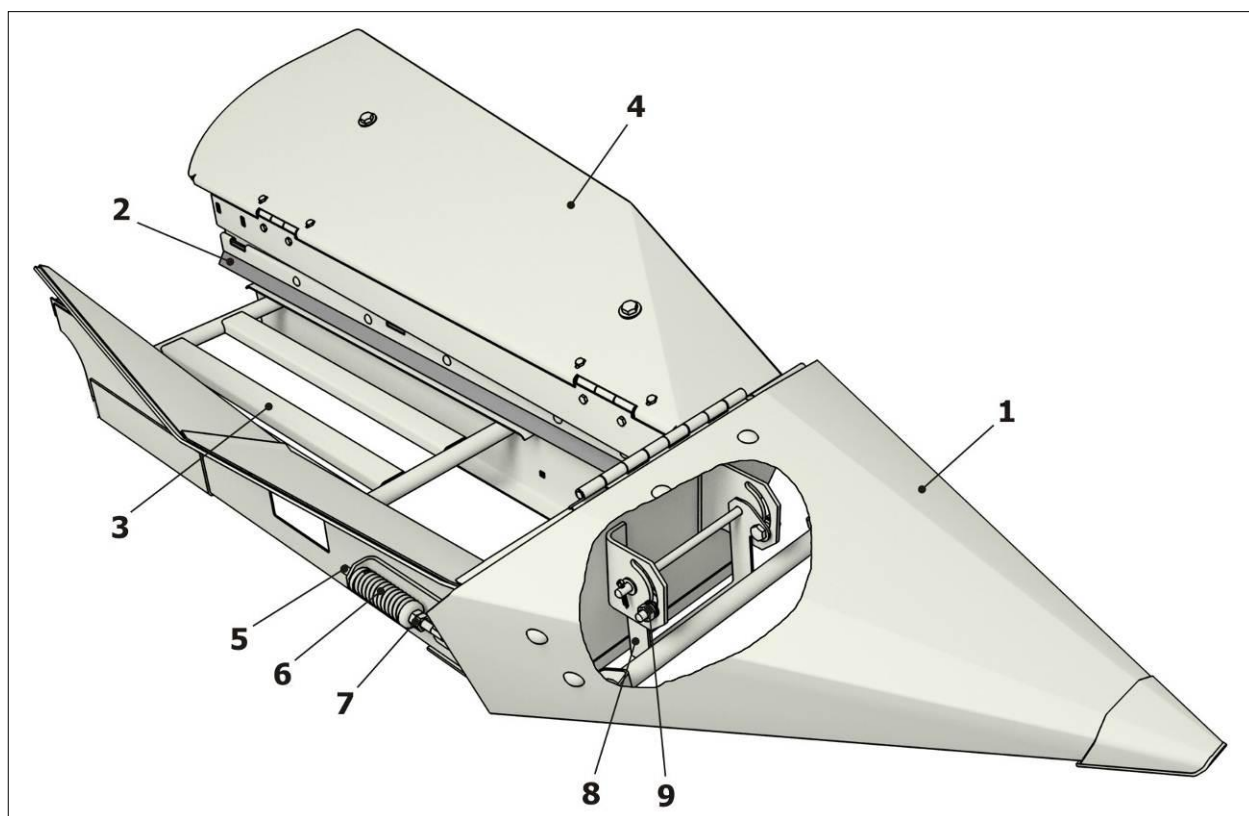
Лифтеры, установленные с интервалами на кронштейнах рамы корпуса, образуют сходящиеся к центру жатки каналы, по которым корзинки подсолнечника подаются к режущим аппаратам транспортерами стеблей. Подача корзинок осуществляется с одновременным их наклоном над ленточными транспортерами с целью предотвращения 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 тягами 5 (рисунок 2.4) и пружинами сжатия 6 (рисунок 2.4) для натяжения ленты транспортера. Натяжение производится регулировочными гайками 7 (рисунок 2.4).

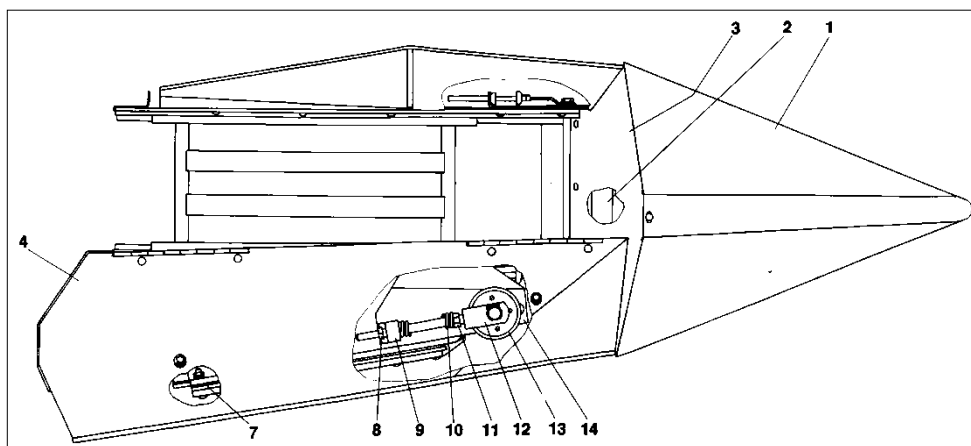
К боковине лифтера прикреплены болтами опора 14 (рисунок 2.5) с ведомой натяжной звездочкой 13 транспортера стеблей, винтовой тягой 12 и пружиной 10 для натяжения цепи транспортера. К опоре крепится успокоитель 7 цепи транспортера.

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 1 (рисунок 2.4) закреплен на каркасе лифтера шарнирно, и имеет два положения – рабочее А - регулируемое, и запрокинутое Б – транспортное (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.

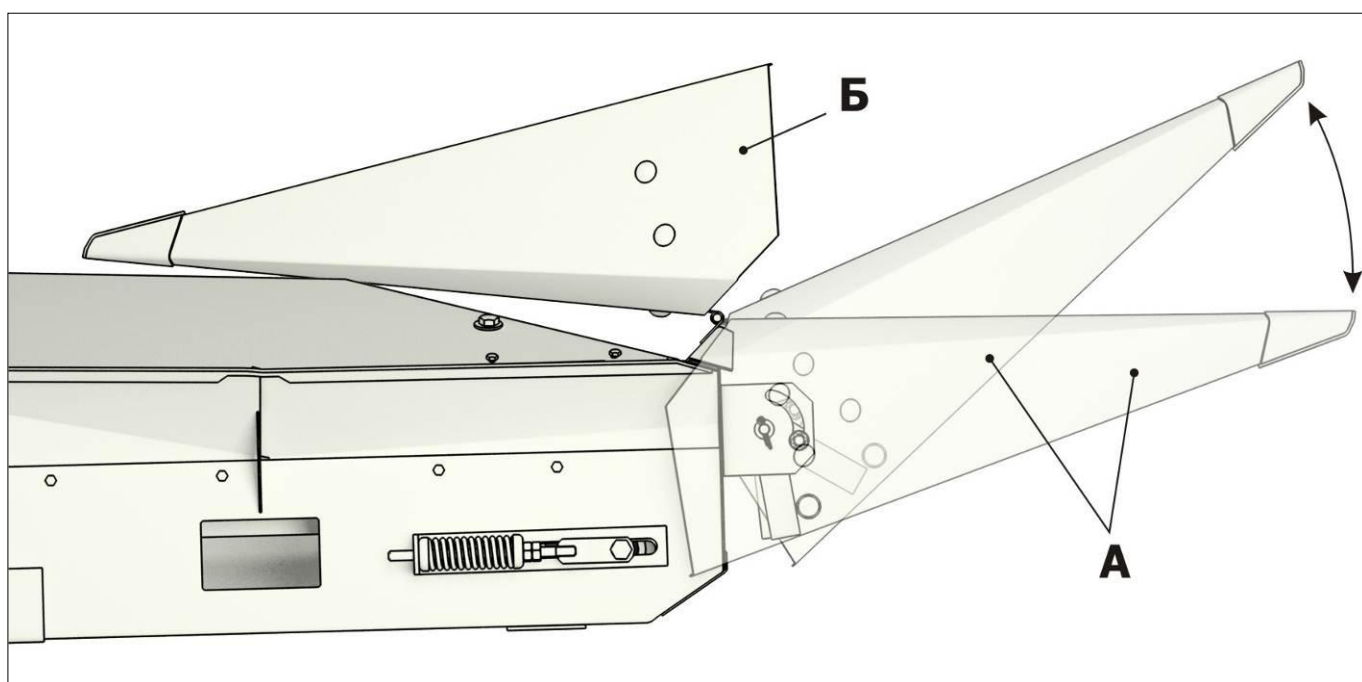


1-Делитель; 2-Отлив; 3-Каркас; 4-Щиток; 5-Тяга регулировочная; 6-Пружина 7-Гайки регулировочные;
8-Упор; 9-Болтокрепеж

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



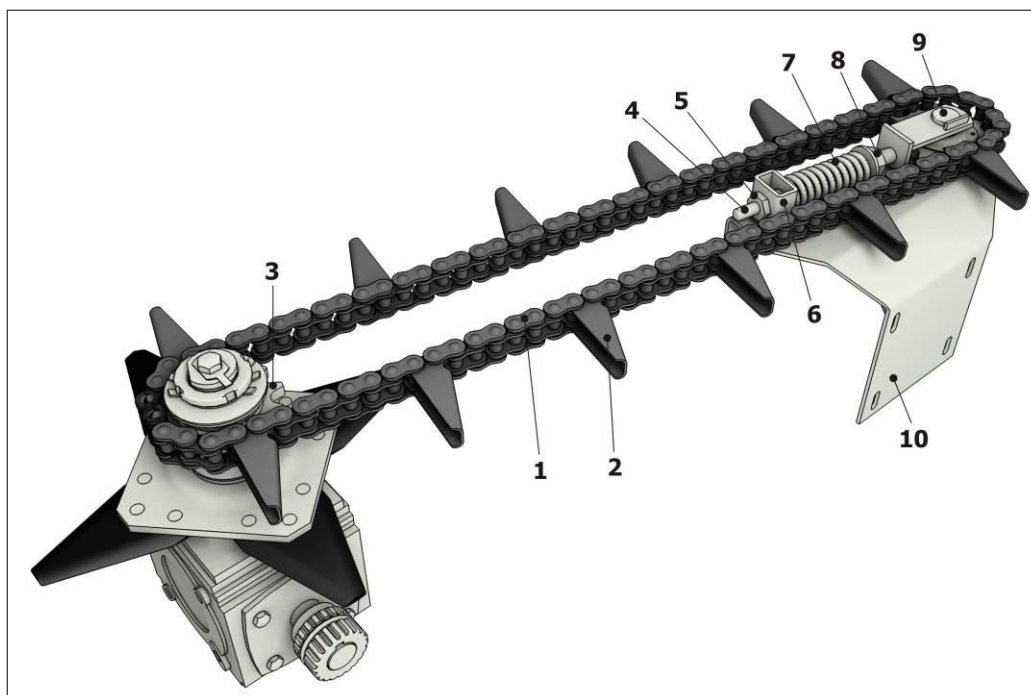
А – рабочее; Б – транспортное (запрокинутое)

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.

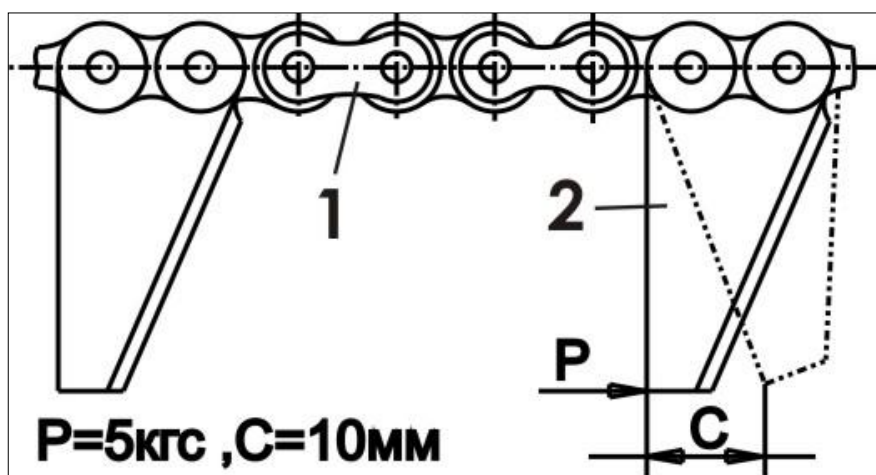
Каждый транспортер (рисунок 2.7) состоит из втулочно-роликовой цепи 1 с прикрепленными лапками 2 шагом 152,4 мм. Устанавливается транспортер на ведущую звездочку 3 режущего аппарата и натяжную звездочку 9 опоры каркаса лифтера.



1-Цепь; 2-Лапка; 3-Ведущая звездочка; 4-Тяга; 5-Гайка; 6- Упор; 7- Пружина; 8-Гайка; 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, расположенной 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.



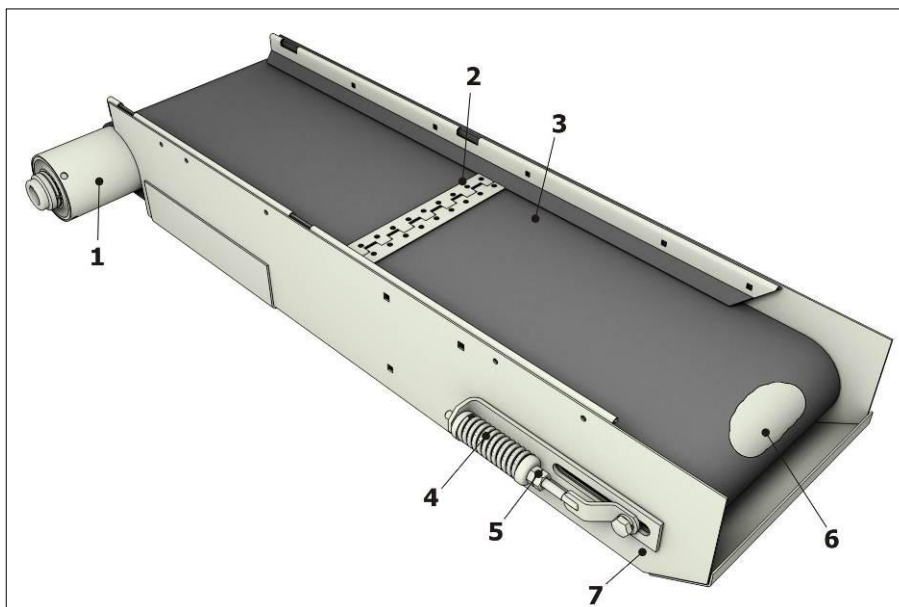
1-Цепь; 2-Лапка

Рисунок 2.8 - Контроль натяжения транспортеров стеблей

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.

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.



1-Ведущий валик; 2-Шарнирная петля; 3-Прорезиненная лента; 4-Пружина; 5-Регулировочная тяга; 6-Ведомый натяжной ролик; 7-Боковина лифтера

Рисунок 2.9 - Транспортёр семян

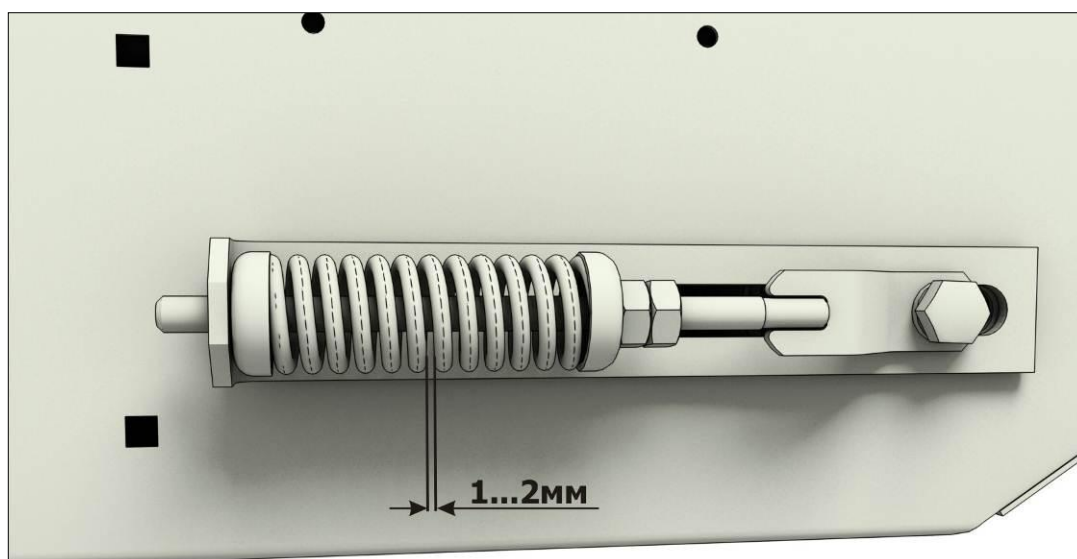
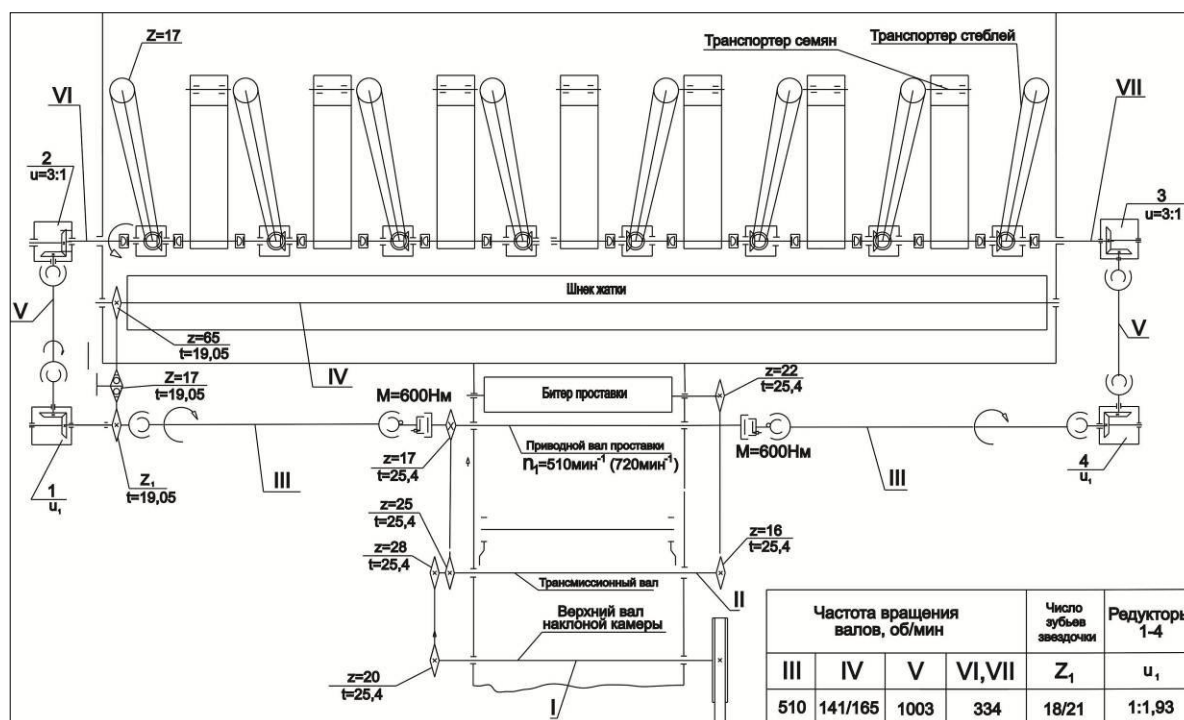


Рисунок 2.10 - Контроль натяжения транспортеров стеблей

Регулировка натяжения транспортера производится перемещением ведомого ролика 6 (рисунок 2.9), по пазам боковин лифтера 7 регулировочными тягами 5 и заключается в

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

К рабочим органам крутящий момент передается при помощи карданных передач и угловых редукторов. На рисунке 2.11 представлена кинематическая схема приспособления ПСП-870-39. Отличием кинематических схем других исполнений от изображенного, является привод карданных валов III жатки непосредственно от трансмиссионного вала наклонной камеры комбайна, и регулировка их фрикционных предохранительных муфт на момент срабатывания $M=300 \text{ Н}\cdot\text{м}$.

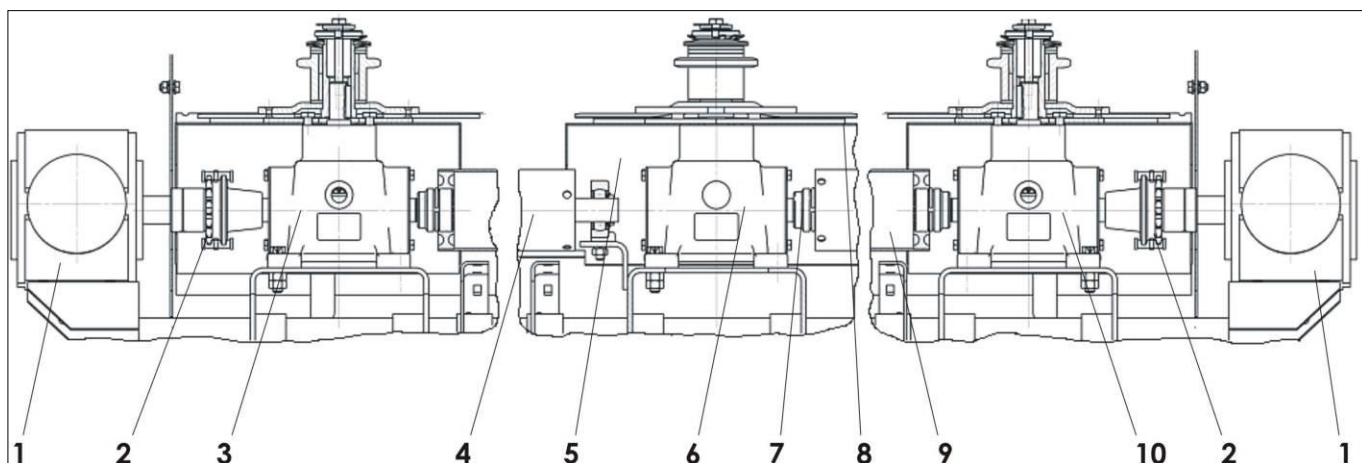


На кронштейнах балки рамы закреплены конические редукторы (рисунок 2.12) правого 3 и левого 10 вращения с режущими аппаратами, связанные между собой цилиндрическими валиками 9 транспортеров семян посредством зубчатых (шлицевых) муфт 7 для последовательной передачи крутящего момента. Привод редукторов осуществляется с двух сторон от конических угловых редукторов через цепные муфты 2, отдельно, 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; 4-Валик центральный; 5-Кожух защитный; 7-Муфта шлицевая; 8-Противорежущая пластина; 9-Валик транспортера семян

Рисунок 2.12 - Привод конических редукторов

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

3 Техническая характеристика

Технические данные приведены в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Тип		Навесное
Габаритные размеры, мм		
-длина		3360
-ширина		6020
-высота		1850
Производительность за 1 ч основного времени при урожайности 20 ц/га, не менее	т/ч	6,5
Количество убираемых рядков	шт	8
Ширина междурядий	см	70
Потребляемая мощность, ориентировочная	кВт (л.с.)	24 (32)
Скорость движения		
-рабочая	км/ч	от 5 до 9
Масса сухого приспособления (конструкционная), не более	кг	2000
Обслуживающий персонал	чел.	1 (оператор)

4 Требования безопасности

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.

Соблюдайте правила техники безопасности агрегата в целом, изложенные в инструкции по эксплуатации зерноуборочного комбайна. 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 3-4км/ч; своевременно очищать приспособление от растительных остатков;
- 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 производить сварочные работы в уборочных массивах;
- 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 ОГРАЖДЕНИЯ;

- ОБГОНЯТЬ ТРАНСПОРТ, СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОТОРОГО ПРЕВЫШАЕТ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМУЮ СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ АГРЕГАТА.

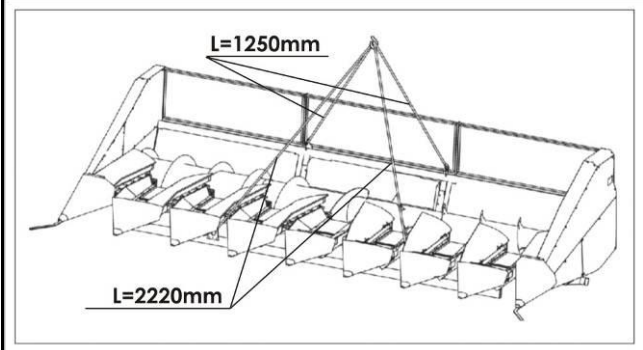
Остальные правила по технике безопасности и пожарной безопасности при расконсервации, монтаже, обкатке, работе и техническом обслуживании приспособления смотреть в ИЭ комбайна.

В опасных зонах приспособления имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями, которые предназначены для обеспечения безопасности оператора комбайна и лиц, находящихся в зоне его работы.

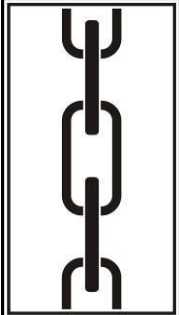
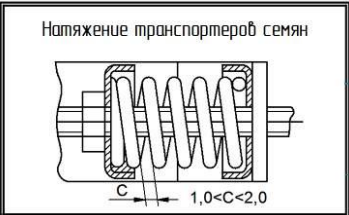
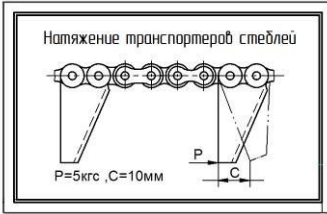
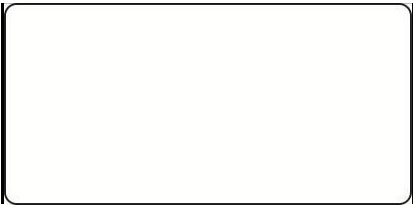
Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия.

Таблички, обозначения и наименования табличек для заказа, места их расположения на приспособлении приведены в таблице 4.1 и на рисунке 4.1.

Таблица 4.1

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение. Значение
1		ПСП-1210.22.00.003 - Табличка «Внимание! Номинальное число оборотов приводного вала от 500 до 530 об/мин»
2	1. ПЕРЕД ВКЛЮЧЕНИЕМ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ НЕОБХОДИМО ПОДАВАТЬ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ СИГНАЛ. 2. ОСМОТР, РЕГУЛИРОВКУ И СМАЗКУ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКЕ ДВИГАТЕЛЯ КОМБАЙНА. 3. ПРИ РАБОТЕ ПОД ЖАТКОЙ НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ ЕЕ НА ОПОРЫ И ЗАФИКСИРОВАТЬ ТРАНСПОРТНЫЙ УПОР. 4. ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ ВПЕРЕДИ И СЗАДИ АГРЕГАТА. 5. ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПРИ ОТСУТСТВИИ ХОТЯ БЫ ОДНОГО НОЖА РОТОРА ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ.	ПСП-10МГ.22.00.008 – Табличка «Правила по технике безопасности»
3		ПСП-10МГ.22.00.009А - Табличка «Схема строповки»
4		ПСП-10.22.00.004-01 - Табличка «Опасная зона»

Продолжение таблицы 4.1

5		PCM-10Б.22.00.012-01 - Табличка «Знак строповки»
6		101.22.00.046 – Табличка предупредительная
7		ПСП-10МГ.22.00.012 – Табличка Натяжение транспортеров семян
8		ПСП-10МГ.22.00.013 – Табличка Натяжение транспортеров стеблей
9		PCM-10.08.01.001 - Светоотражатель красный
10		ПСП-10МГ.22.00.014 – «Светоотражатель белый»
11		ПСП-810.22.00.003 - Аппликация «Ориентир белая»

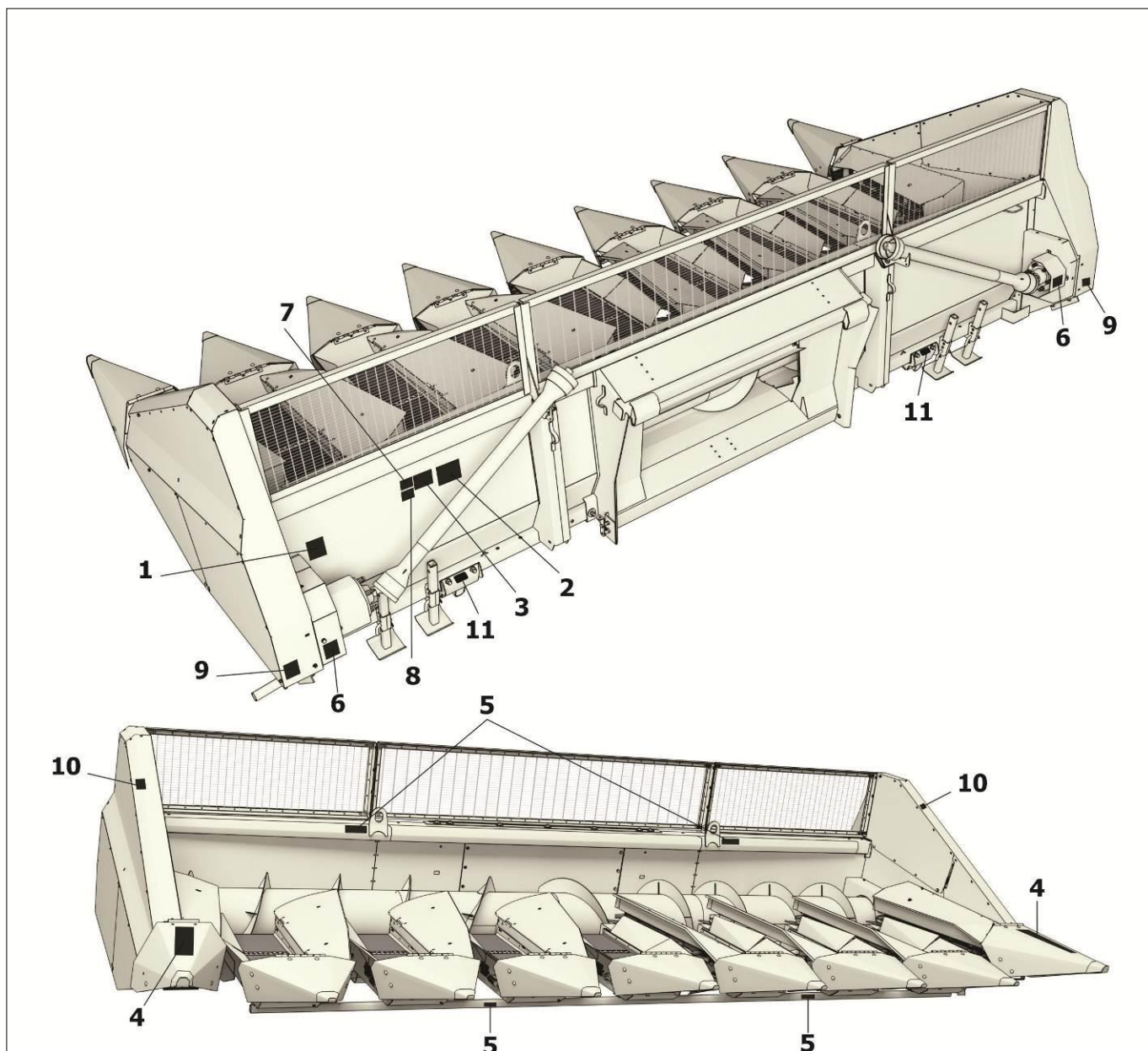


Рисунок 4.1 - Места расположения табличек

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 в следующей комплектации: жатвенная часть (жатка с переходной рамкой), проставка (для ПСП-870-03/39), комплект ЗИП и сменных частей (по отдельному заказу). При выгрузке установите жатку на ровной площадке, позволяющей свободный подъезд и маневрирование комбайна.

Строповать жатку следует за съёмные проушины, имеющиеся на съёмной балке лифтеров при открытых щитках в местах прохождения строповочных тросов и раме жатки.

6.1 Переоборудование комбайна

6.1.1 Демонтаж составных частей комбайна

Установите комбайн и приспособление в зоне действия мобильного грузоподъемного средства.

В соответствии с руководством по эксплуатации комбайна подготовьте наклонную камеру для работы с жаткой для уборки подсолнечника - снимите с наклонной камеры комбайна тяги механизма вывешивания.

Перед навеской приспособления ПСП-870-05, с наклонной камеры демонтируйте передние щитки.

6.2.1 Подготовка комбайнов «ДОН-1500Б» и РСМ-101 «Вектор» к навешиванию приспособлений ПСП-870-03/-39

6.2.1.1 Переоборудование молотильного аппарата

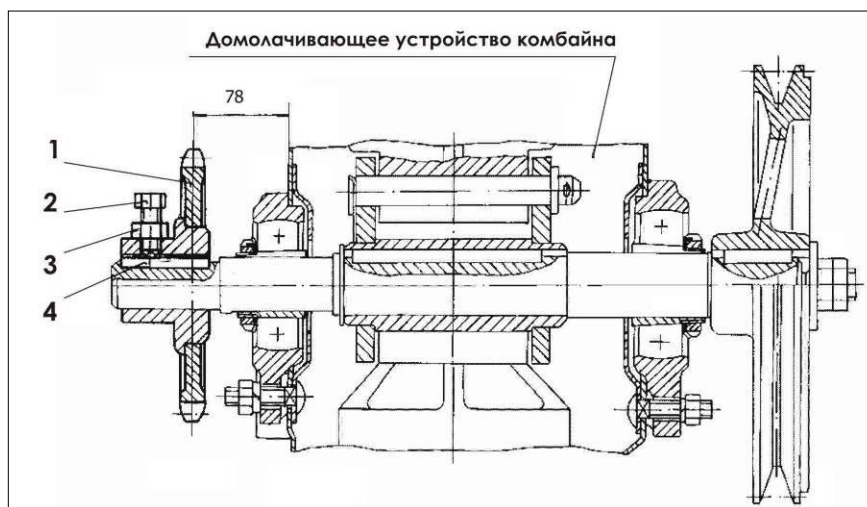
С целью предотвращения дробления семян подсолнечника в молотильном аппарате комбайна установите зазоры между декой и барабаном: 40-45 мм на входе, и 25-27 мм на выходе.

6.2.1.2 Переоборудование домолачивающего устройства

Проведите переоборудование домолачивающего устройства:

- снимите деку с крышки, а отверстия в крышке заглушите болтокрепёжом деки;
- установите крышку на место;
- демонтируйте приводной ремень барабана домолачивающего устройства и закрепите его на обечайке и натяжном ролике;

- установите на вал барабана с наружной стороны звездочку 1 с числом зубьев $z=20$ (рисунок 6.1), на размер 78 мм от боковины устройства до оси венца звездочки;
- установите приводную цепь, с числом звеньев $n=81$ и проведите ее натяжение.



1-Звездочка; 2-Стопорный винт; 3-Гайка; 4-Шпонка

Рисунок 6.1 - Домолачивающее устройство комбайна

6.2.1.3 Установка цепного привода

При уборке подсолнечника на комбайне необходимо установить специальный цепной привод для снижения частоты вращения молотильного барабана, который должен быть укомплектован двухрядными звездочками ($z=16$, $z=32$, $z=48$).

Перед установкой привода запустите двигатель, и гидравликой максимально раздвиньте вариаторный шкив, установленный на валу отбойного битера, затем отключите управление гидроцилиндра вариатора. Произведите демонтаж сборочных единиц и деталей комбайна:

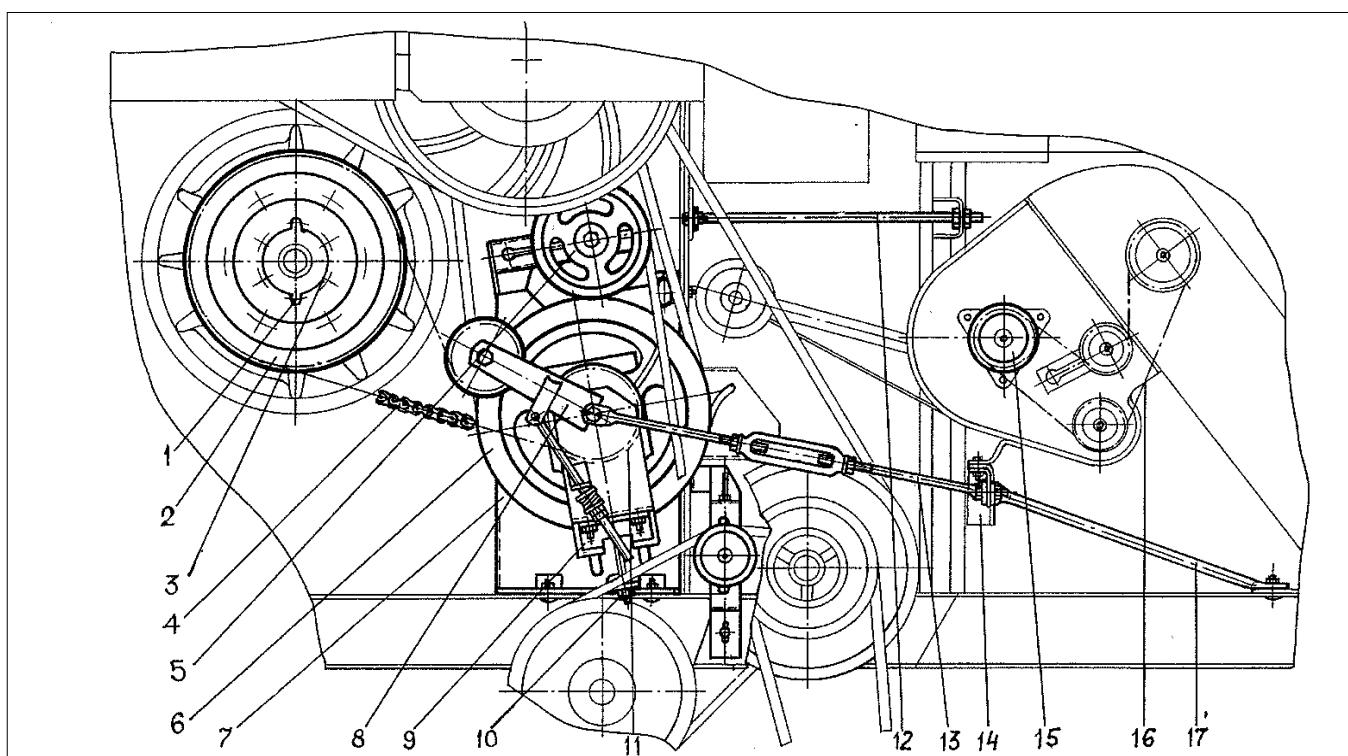
- натяжного устройства привода вентилятора;
- кронштейна натяжного ролика привода очистки;
- шпренгеля леникса привода молотилки;
- вариаторного ремня (только со шкива молотильного барабана);
- болтов крепления (4 болта) в торце вариатора барабана, оставив на месте два болта 1 (рисунок 6.2), диаметрально противоположных;

Установите на комбайне:

- кронштейн с натяжным роликом привода очистки;
- прутковую связь 17 кронштейна леникса привода молотилки;
- плиту 7 цепного привода, предварительно демонтировав с нее наружную опору 11 совместно с рычагом 8 натяжной звездочки.

- вариаторный ремень, накинув его на шкив 6 привода, предварительно ослабив крепление ползуна 9 в овальных отверстиях;
- наружную опору 11 с рычагом 8 натяжной звездочки, демонтированную с цепного привода, и произведите натяжение вариаторного ремня регулировочным винтом 10, после чего закрепите ползун;
- кронштейн на опорный угольник домолачивающего устройства и соедините его прутковой связью 12 со швеллером молотилки;
- звездочку 2 на торец вариатора молотильного барабана, закрепив ее через освободившееся отверстие 3 (M12x1, 5x40) и стопорными шайбами;
- двухрядную цепь 4 и произведите ее натяжение.

Натяжным шкивом 5, установленным в плите привода, произведите натяжение ремня привода вентилятора.



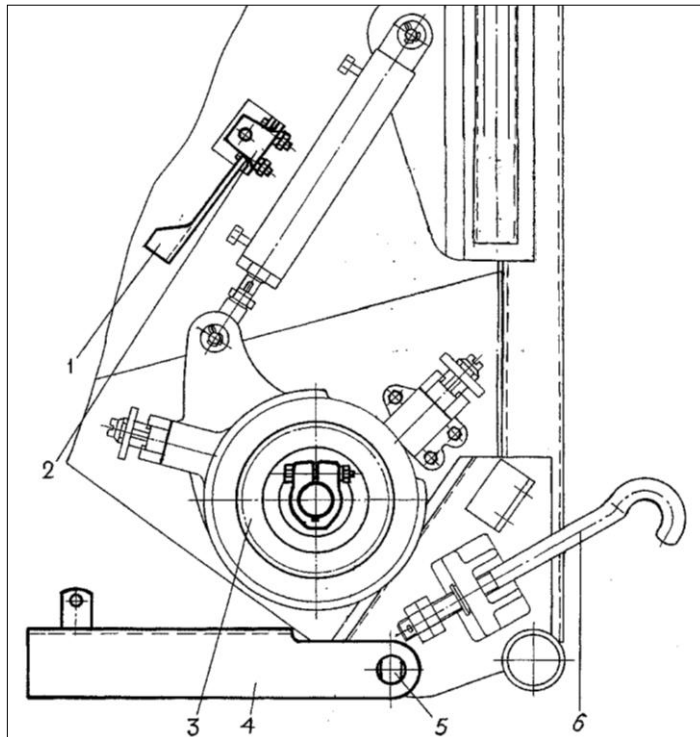
1-Болт; 2-Звездочка; 3-Болт; 4-Цепь; 5-Шкив натяжной; 7-Плита; 8-Рычаг; 9-Ползун; 10-Винт регулировочный; 11-Опора; 12-Связь; 13-Растяжка; 14-Кронштейн; 15-Звездочка; 16-Цепь; 17-Связь

Рисунок 6.2 - Установка цепного привода

6.2.1.4 Переоборудование наклонной камеры

На правой боковине наклонной камеры произведите следующее переоборудование:

- освободите от оси правый гидроцилиндр подъема жатки в месте крепления с наклонной камерой, предварительно оперев наклонную камеру на подставку;
- соедините гидроцилиндр с наклонной камерой совместно с упором приспособления 4 осью 6 (рисунок 6.3).

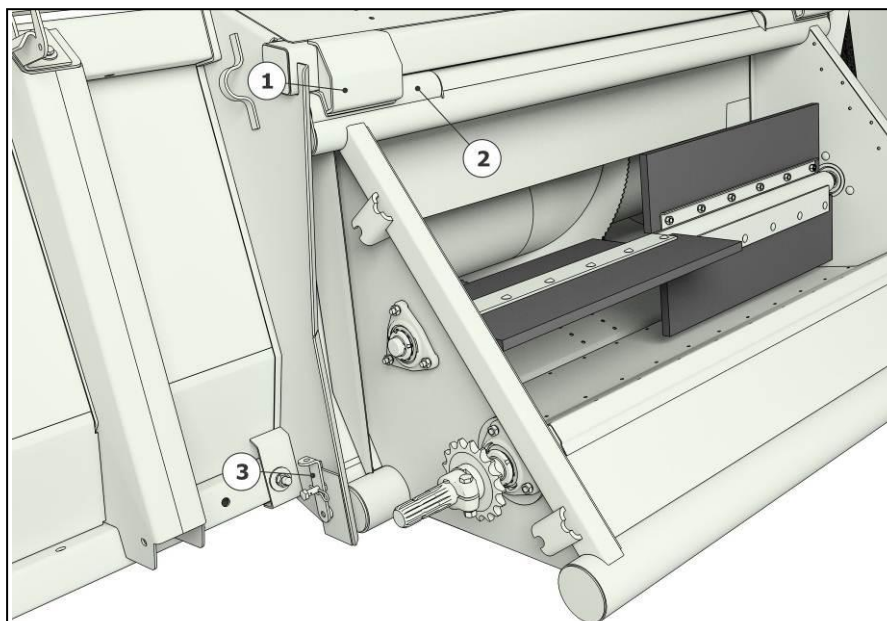


1-Кронштейн; 2-Кронштейн; 3-Звездочка; 4-Упор; 5-Натяжное устройство; 6-Ось
Рисунок 6.3 - Боковина правая наклонной камеры

6.3 Установка проставки на ПСП-870-03, ПСП-870-39

Для установки проставки на жатвенную часть приспособления необходимо:

- подвести проставку к жатке таким образом, чтобы верхняя труба проставки 2 оказалась в ловителях жатки 1 (рисунок 6.4);
- состыковать проставку с жаткой (путем поднятия проставки или ее поворота) и зафиксировать ее фиксаторами 3. Фиксаторы зашплинтовать.



1-Ловитель; 2-Труба; 3-Фиксатор

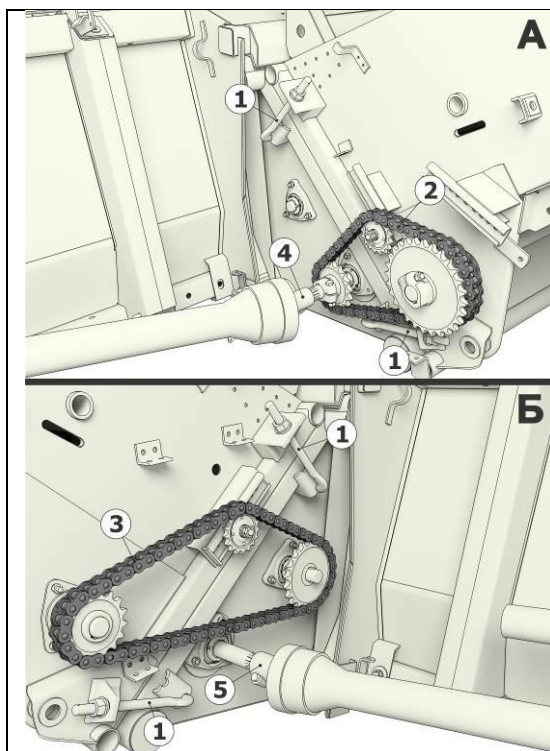
Рисунок 6.4 - Установка проставки на приспособления ПСП-870-03/-39

6.4 Навешивание приспособлений на комбайн

6.4.1 Навешивание ПСП-870-03/-39

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;
- опустите наклонную камеру так, чтобы ее захват оказался несколько ниже поперечной трубы корпуса проставки;
- подведите комбайн к приспособлению до совмещения захвата с трубой и поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением максимально вверх;
- притяните жатку к наклонной камере стяжными крюками 1 (рисунок 6.5 вид А и Б) с гайками;
- установите приводную цепь 2 на звездочку трансмиссионного вала наклонной камеры и звездочку приводного вала приспособления;
- установите приводную цепь 3 (рисунок 6.5 вид Б) на звездочку трансмиссионного вала наклонной камеры и звездочку приводного вала битера проставки;
- установите шарниры карданных валов 4 и 5 (рисунок 6.5 вид А и Б) на приводной вал приспособления;
- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.



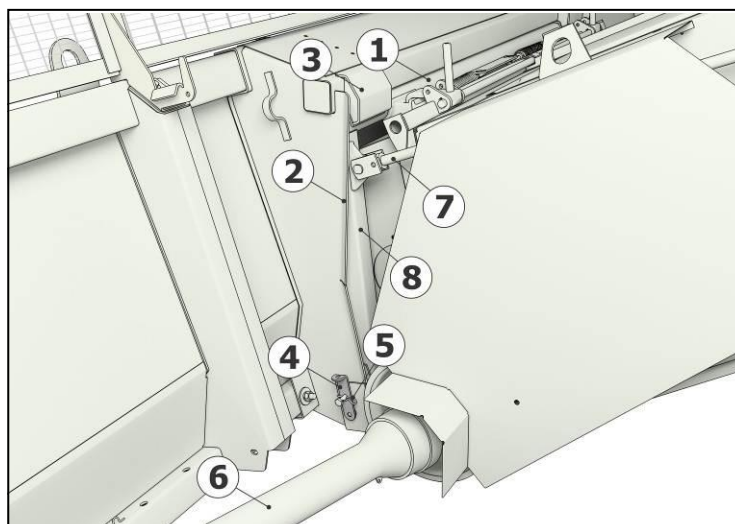
1-Крюк; 2, 3-Цепной привод; 4, 5-Карданный вал

Рисунок 6.5 - Навешивание ПСП-870-03/-39 на комбайн

6.4.2 Навешивание ПСП-870-05

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рисунок 6.6):

- 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 рисунков 6.7 и 6.8;
- присоедините приводные карданные валы жатки 6 (рисунок 6.6) 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 6.6 - Навешивание приспособления ПСП-870-05 на комбайн

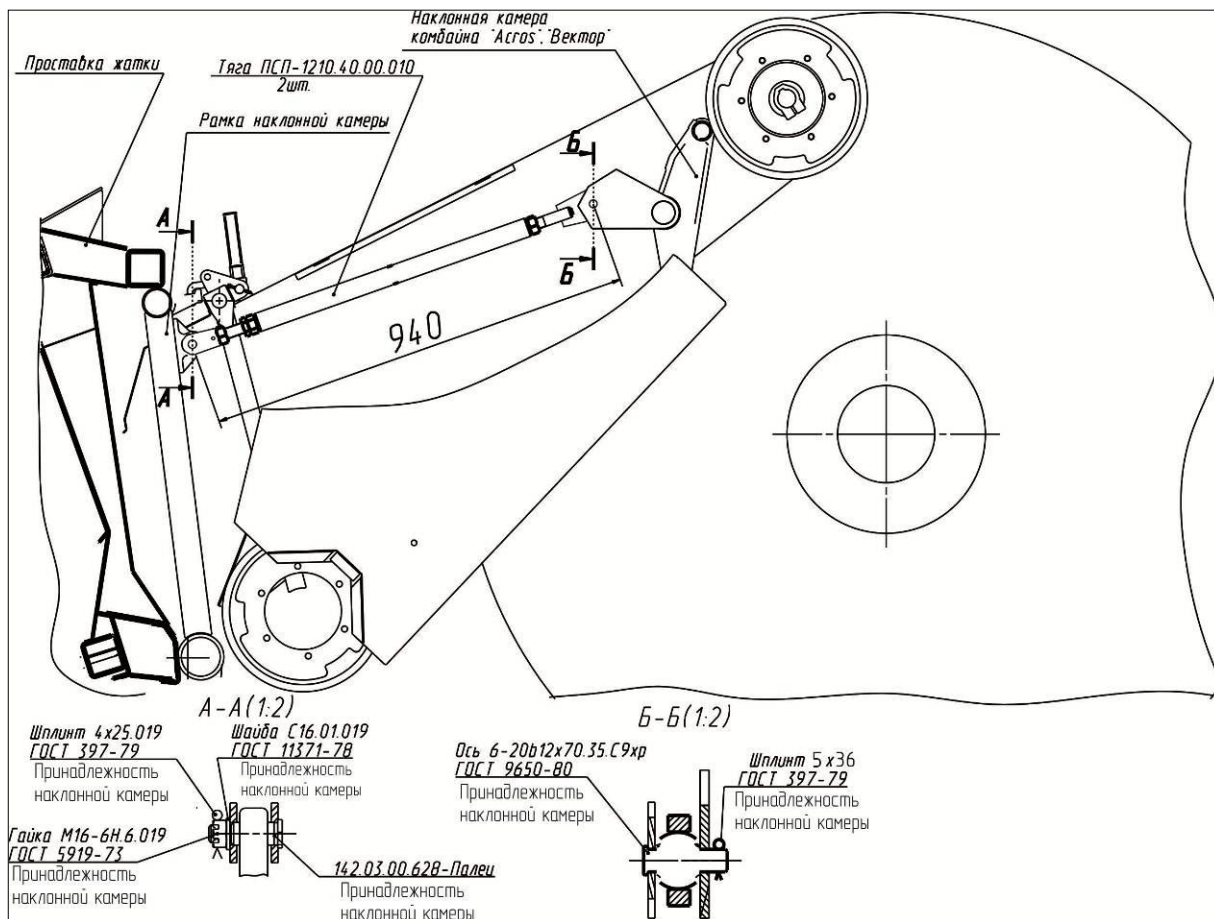


Рисунок 6.7 - Установка тяг на наклонную камеру комбайнов «ACROS» и «Вектор»

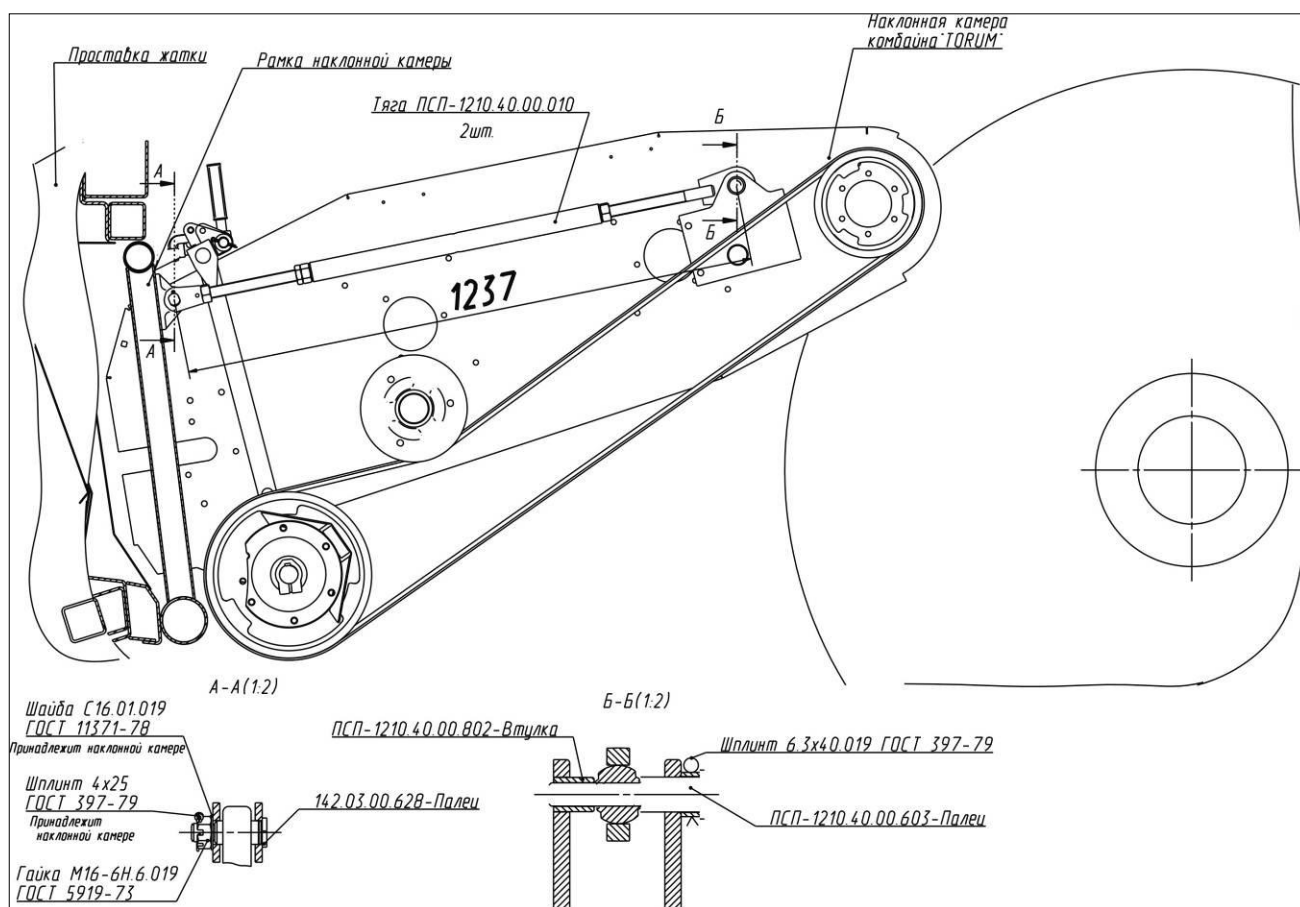
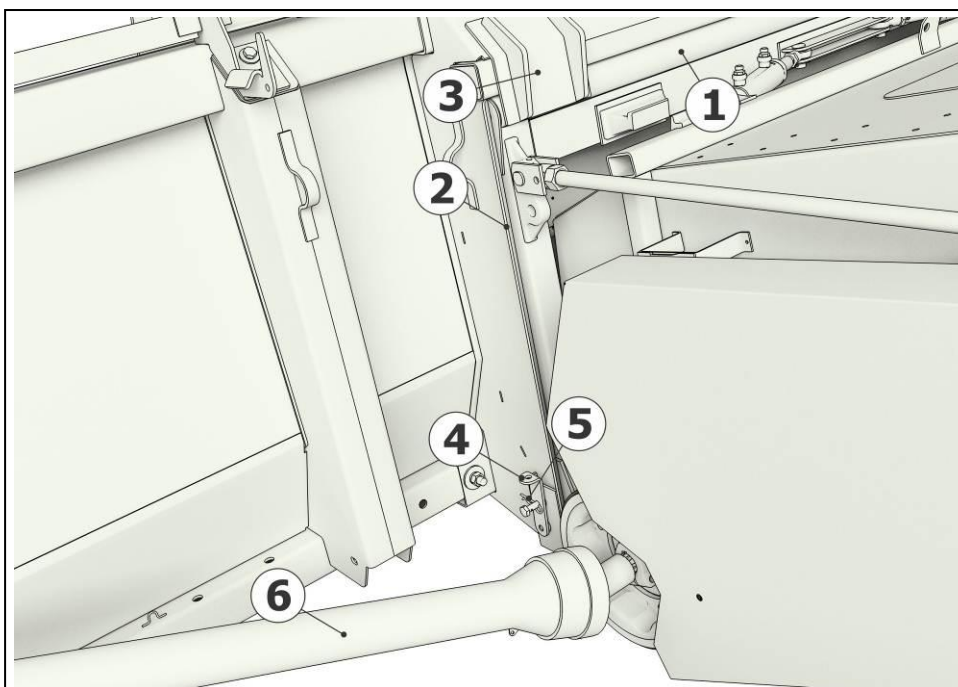


Рисунок 6.8 - Установка тяг на наклонную камеру комбайна «TORUM»

6.4.3 Навешивание ПСП-870-13

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рисунок 6.9):

- 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;
- присоедините приводные карданные валы жатки 6 к валу наклонной камеры;
- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.



1-Верхняя труба наклонной камеры; 2-Ловитель жатки; 3-Зацеп; 4-Фиксатор; 5-Шплинт; 6-Карданный вал
Рисунок 6.9 - Навешивание приспособления ПСП-870-13 на комбайн

6.4.4 Навешивание ПСП-870-35

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рисунок 6.10):

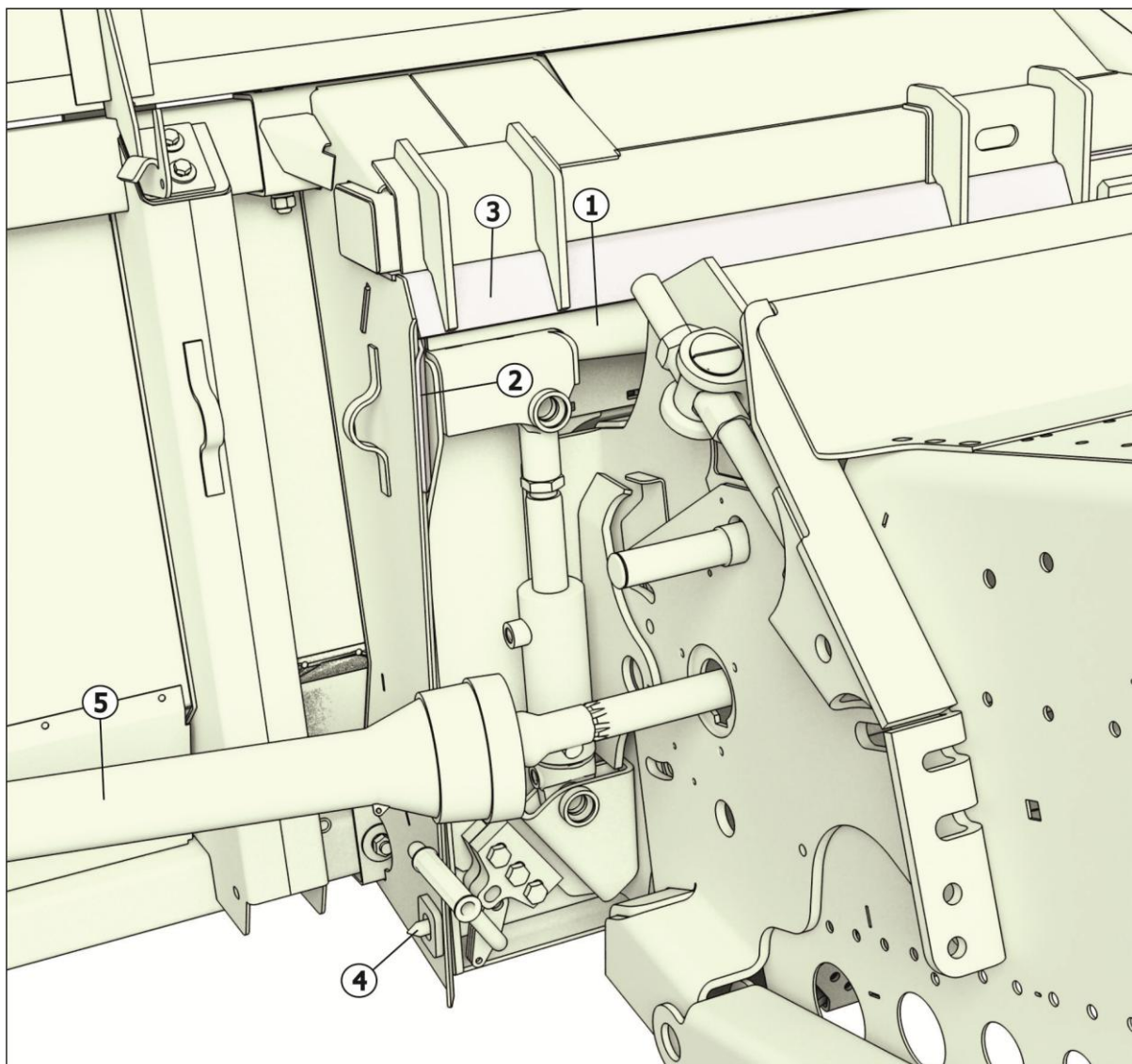
- отрегулируйте задние стойки приспособления на длину 290 мм, а передние на длину 600 мм;

- 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;

1- жатку снизу с обеих сторон фиксаторами 4 наклонной камере комбайна;

- присоедините приводные карданные валы жатки 5 (рисунок 6.10) к валу наклонной камеры;

- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;



1-Верхняя труба наклонной камеры; 2-Ловитель жатки; 3-Зацеп; 4-Фиксатор; 5-Карданный вал
Рисунок 6.10 – Навешивание приспособления ПСП-870-35 на комбайн

6.5 Обкатка приспособления

6.5.1 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.

6.5.2 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.

6.5.3 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.

6.6 Замена транспортера семян

Для замены транспортера семян необходимо выполнить следующее:

- 1) Отпустить гайки натяжного устройства (см. рисунок 6.11);

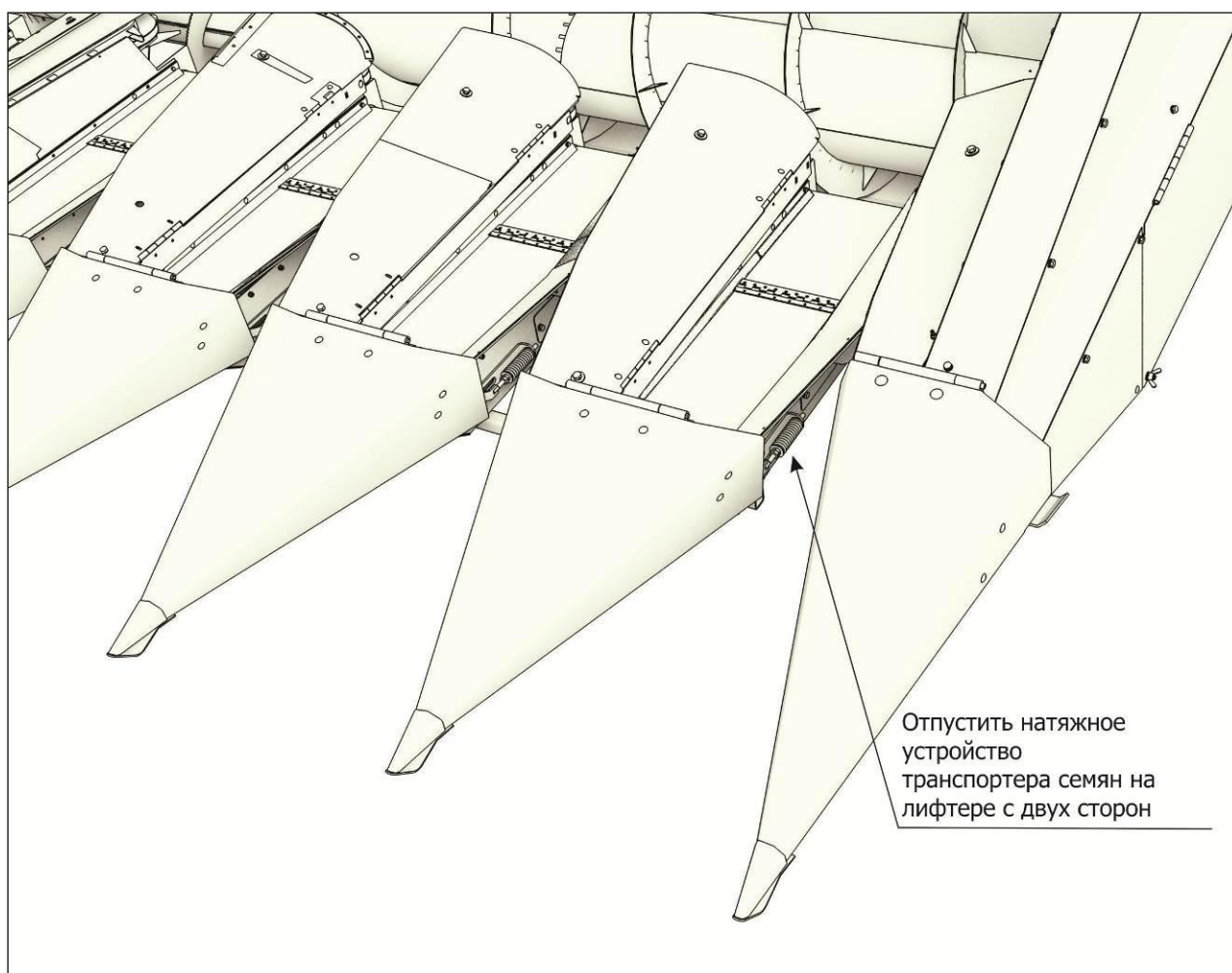
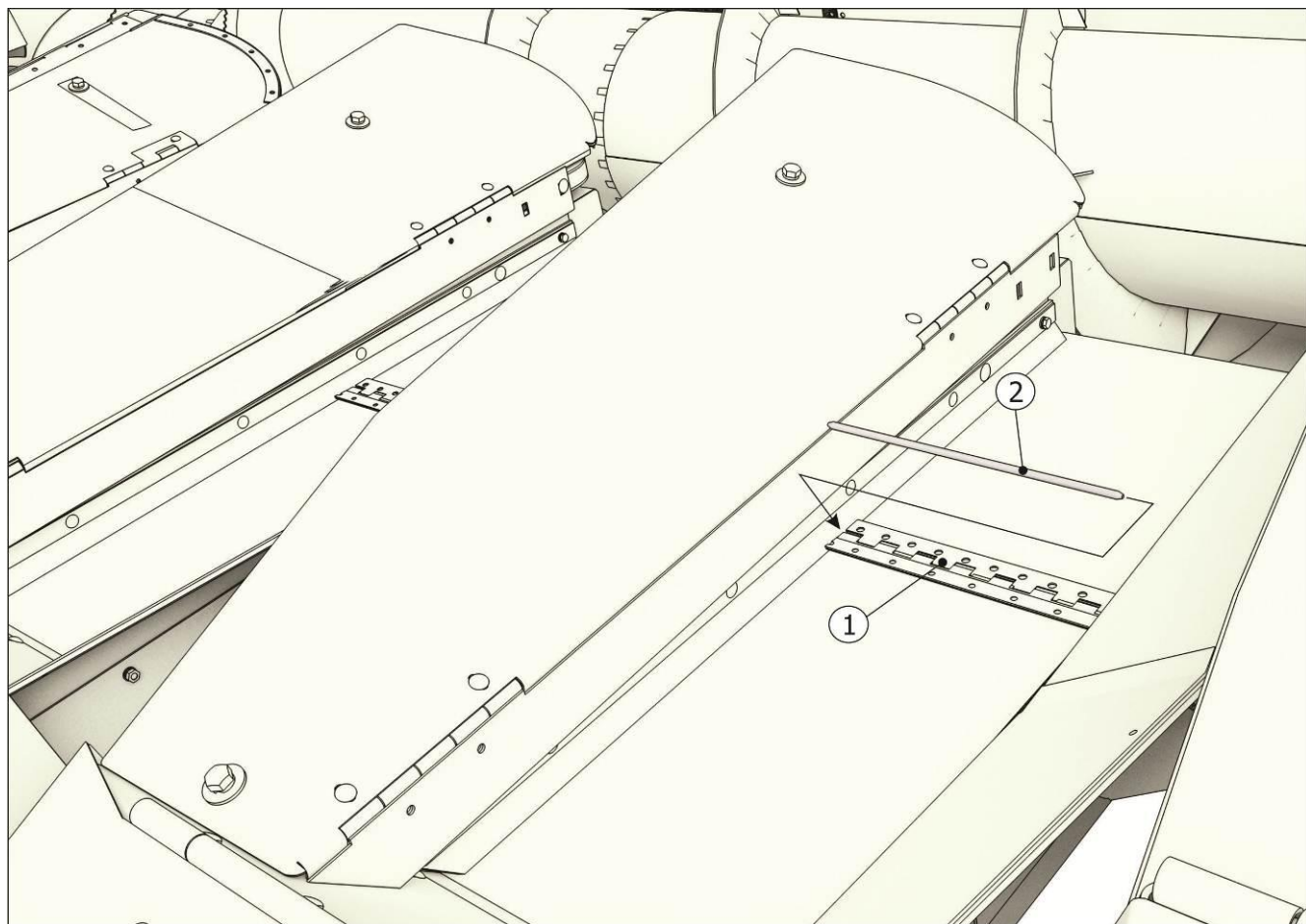


Рисунок 6.11

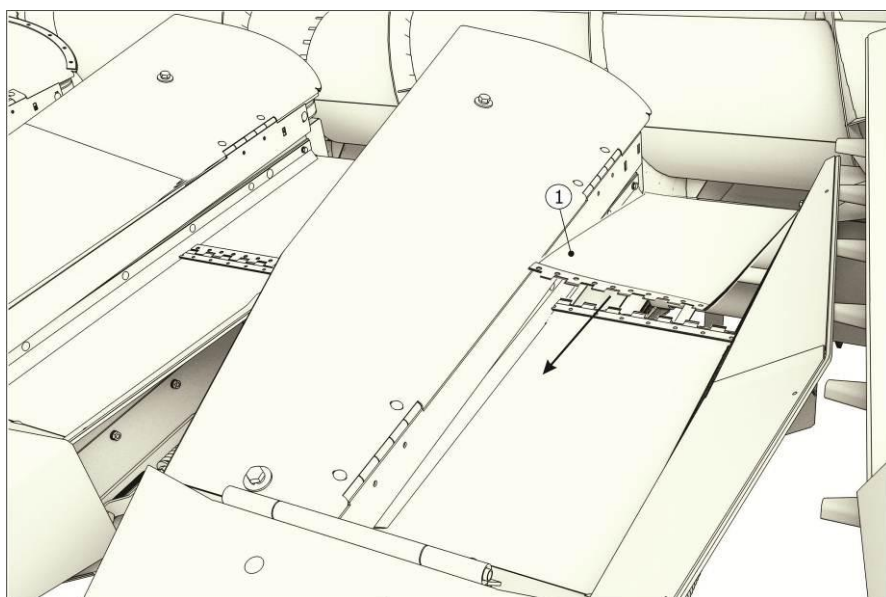
- 2) Края петель 1 разжать, извлечь ось 2 для разъединения концов транспортера семян (рисунок 6.12).



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

Рисунок 6.12

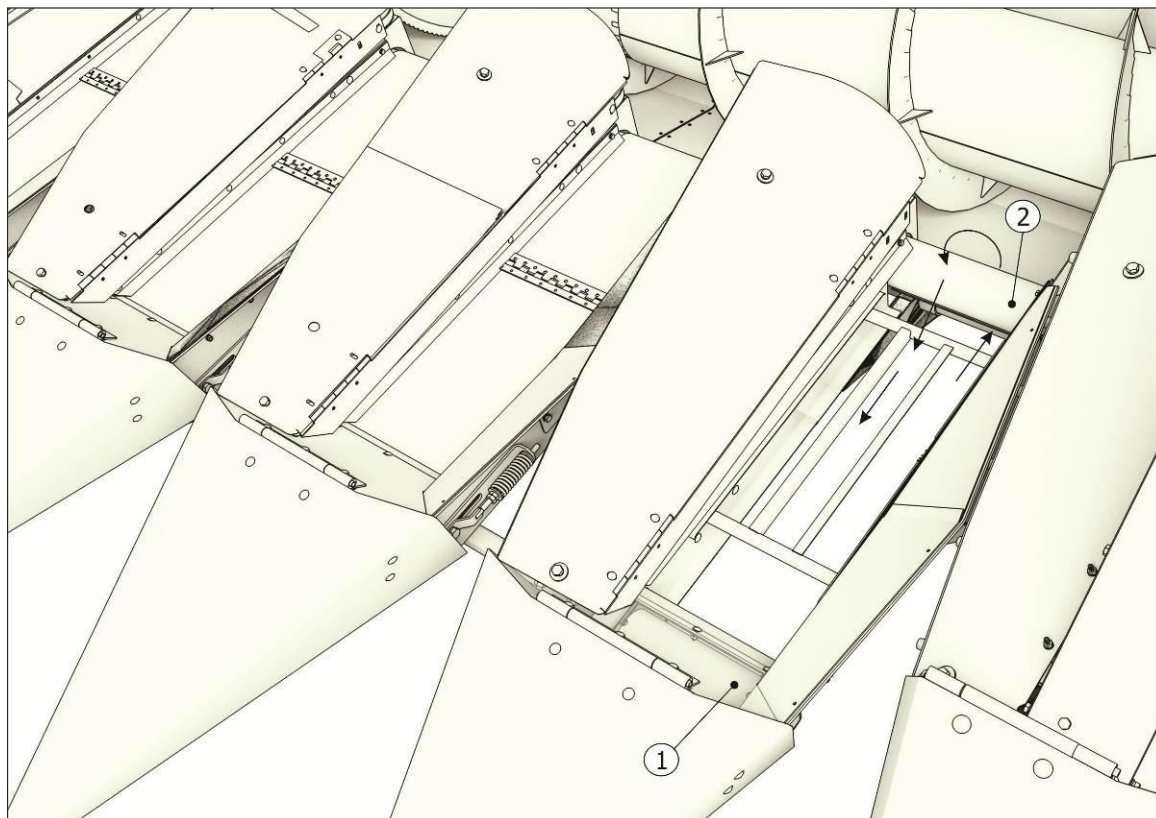
- 3) Извлечь ленту 1 (рисунок 6.13) из каркаса лифтера, потянув ее за один край;



1-лента

Рисунок 6.13

4) Вставить ленту в обратном направлении, продевая через ведомый валик 1 сверху (рисунок 6.14), 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 6.14

5) После соединения петель 1 ленты (рисунок 6.11) 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 показателей:

- 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 % и отсутствии 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) $M=300 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (для модификации ПСП-870-01 $M=600 \text{ Н}\cdot\text{м}$). 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, повернуть 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 несколько 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 зерноуборочному комбайну.

Техническое обслуживание комбайнов производится в соответствии с их инструкцией по эксплуатации 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 картой таблицами 8.1, 8.2 и рисунком 8.1.

Необходимо:

- применять основную смазку Литол-24 ГОСТ 21150-87 или дублирующую Смазку № 158М ТУ 38.301-40-25-94;
- перед смазкой удалять загрязнения с масленок;
- для равномерного распределения смазки включить рабочие органы 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	8	240 или 1 раз в сезон
	Конические редукторы привода рабочих органов (комплектация Staroselski)	Солидол Ж по ГОСТ 1033-79	-	1/0,5	8	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	10	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	18	Срок хранения без переконсервации один год

*-согласно рисунку 25 и таблицы 8.2

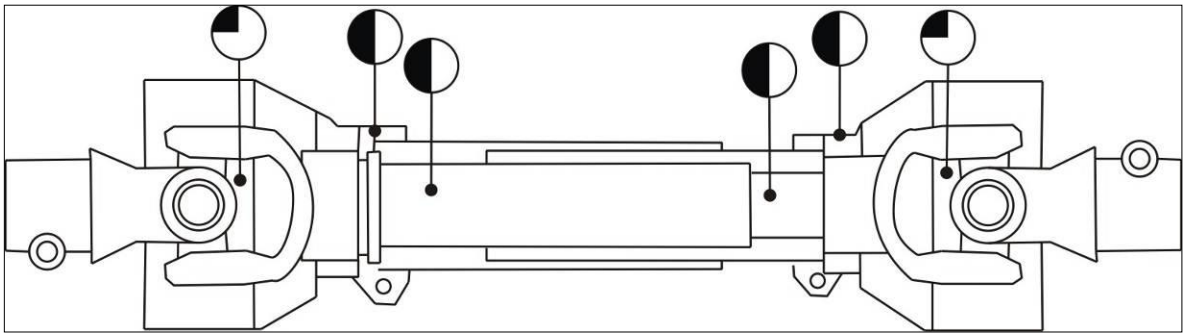


Рисунок 8.1- Места и периодичность смазки карданного вала

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 (ЖІ) 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 п. 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 3°. 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 приспособлений указаны в таблице 11.1.

Таблица 11.1

Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
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
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
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 $M=600\text{Нм}$. Прокрутите жатку вхолостую в течение 3 мин
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

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из ниже следующих разделов:

- иллюстрации и перечень сборочных 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 сборочных единиц и деталей» 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), по спецификации выписать обозначение, наименование и необходимое количество.

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

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

ИЛЛЮСТРАЦИИ И ПЕРЕЧЕНЬ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ

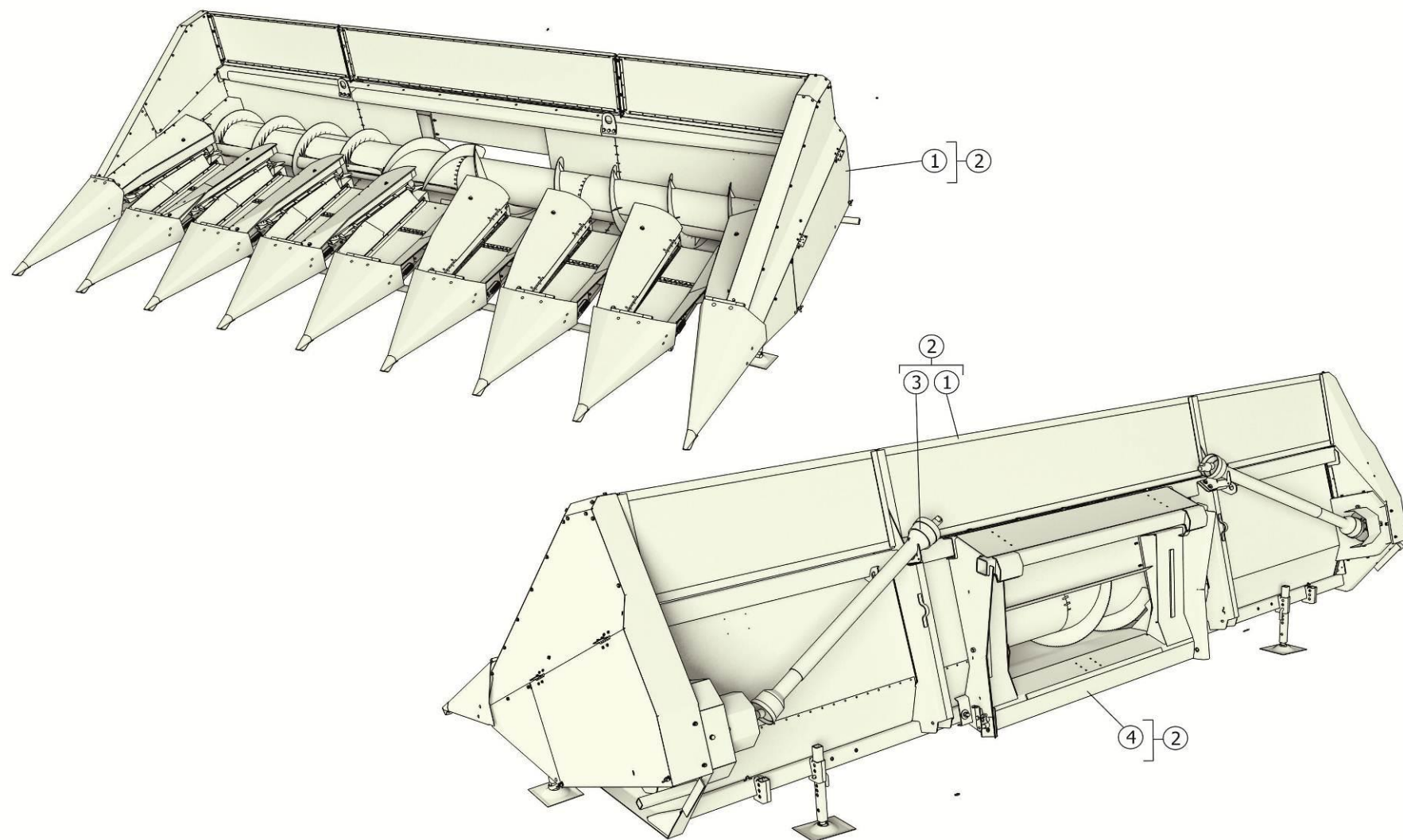


Рисунок 1 – Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-870-05

Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-870-05

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1	1	ПСП-810.01.00.000А	Жатка	1	
	2	ПСП-810.10.00.000-05	Жатвенная часть	1	
	3		Вал карданный фирма "Comer" 07.464.002.10 L _{max} =1450 мм, L _{min} =1900 мм	2	Доп. замена на вал карданный 2005/1350/КН/37.28- 96 фирма "La Magdolena" L _{min} =1450 мм, L _{max} =1900 мм
	4	ПСП-810.50.00.000А	Рамка переходная	1	

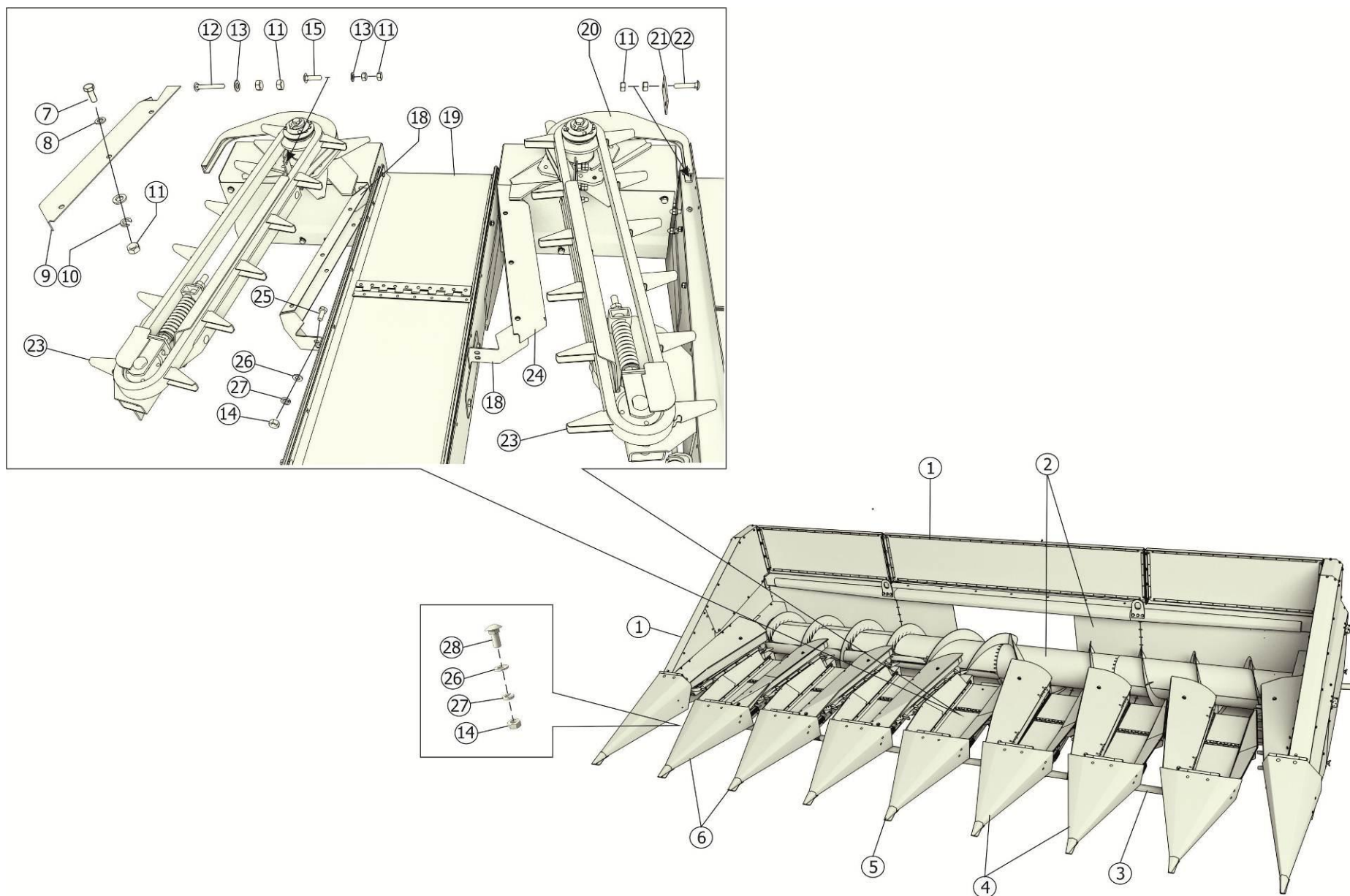


Рисунок 2 – Жатка ПСП-810.01.00.000А

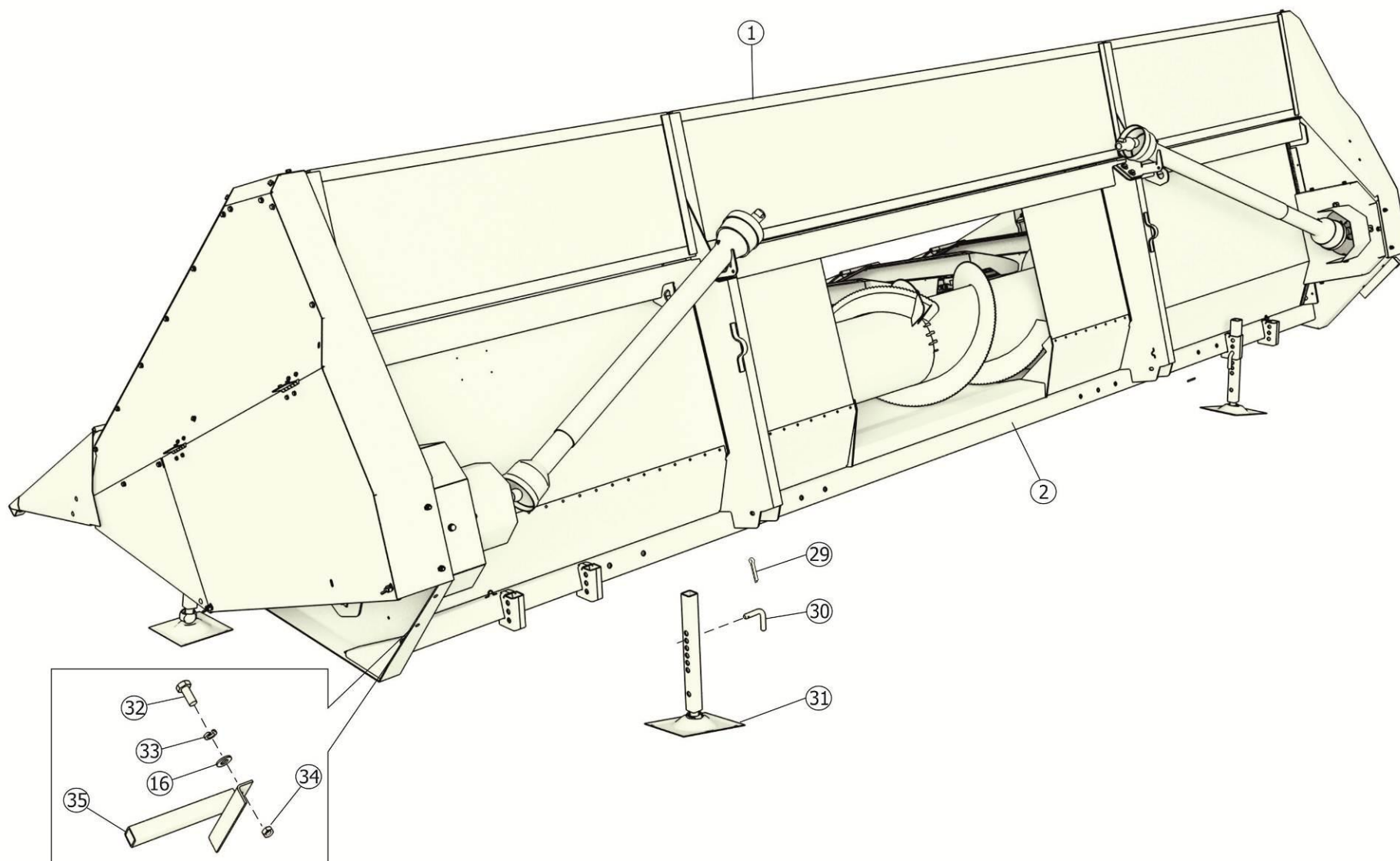


Рисунок 3 – Жатка ПСП-810.01.00.000А

Жатка ПСП-810.01.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3	1	ПСП-810.01.11.000А	Установка щитов	1	
	2	ПСП -810.01.01.000 А	Корпус жатки	1	
	3	ПСП-10МГ.01.00.200А	Балка	1	
	4	ПСП-810.01.03.000	Лифтер	3	
	5	ПСП-810.01.04.000	Лифтер	3	
	6	ПСП-810.01.03.000-01	Лифтер	3	
	7		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	8		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	18	
	9	ПСП-1210.01.00.405	Упор	1	
	10		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-7	6	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	54	
	12		Болт М8-6g*60.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	18	
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	42	
	15		Болт М8-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	16		Шайба С.12.х3.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	17	ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесьемник	3	
	18	ПСП-1210.01.00.250	Кронштейн	8	
	19	ПСХ-01.730	Транспортер семян	7	
	20	ПСП-10М.01.00.360	Стеблесьемник	3	
	21	ПСП-10.01.00.436	Пластина	6	
	22		Болт М8*40.46.019 ГОСТ 7802-81	12	
	23	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	6	
	24	ПСП-1210.01.00.405-01	Упор	1	
	25		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	26		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	42	
	27		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	42	

Жатка ПСП-810.01.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3	28		Болт М10-6g*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-10МГ.01.00.650	Опора	4	
	32		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	33		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	34		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	35	ПСП-1210.01.01.200	Упор	2	

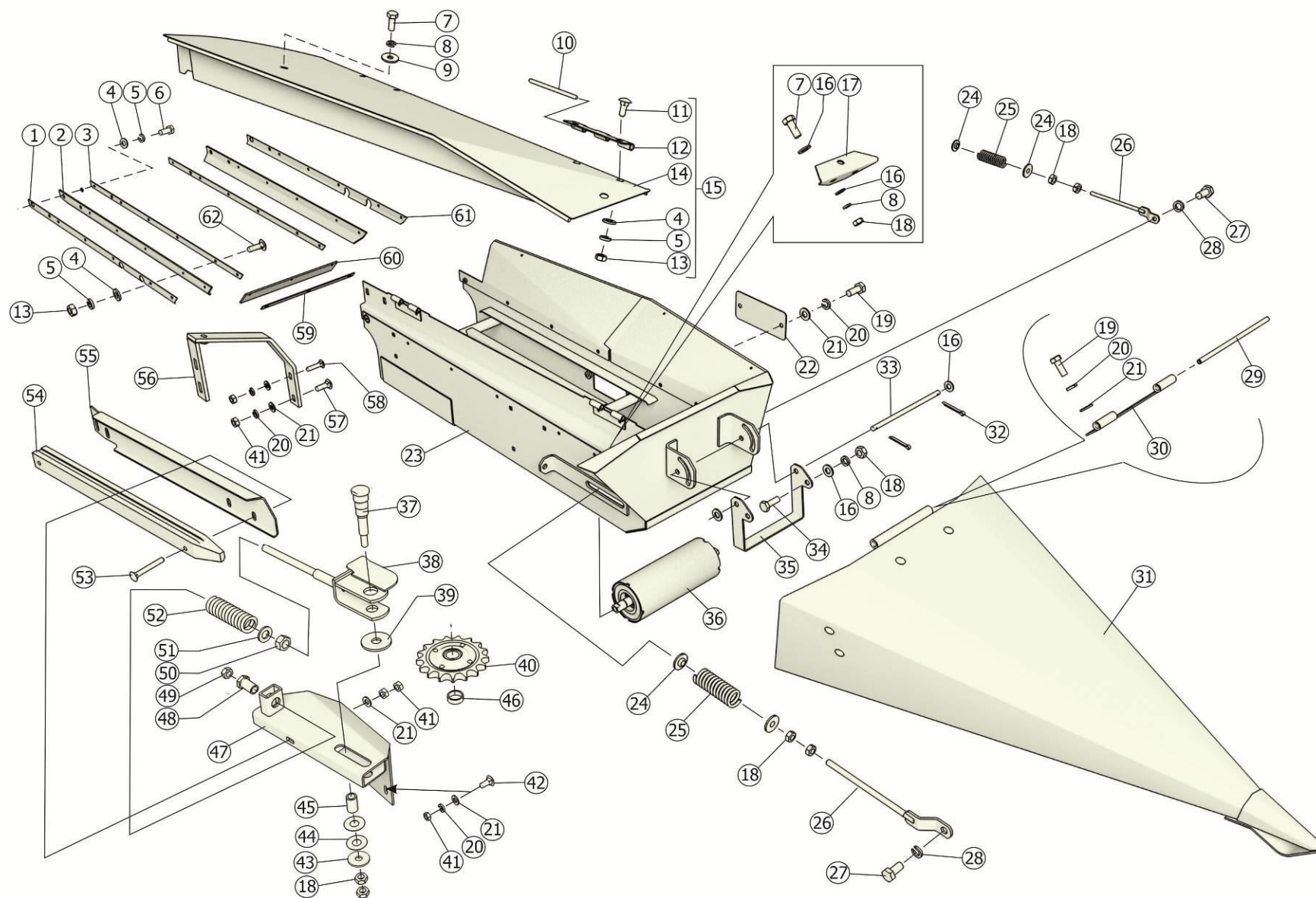


Рисунок 4 –Лифтер ПСП-810.01.03.000

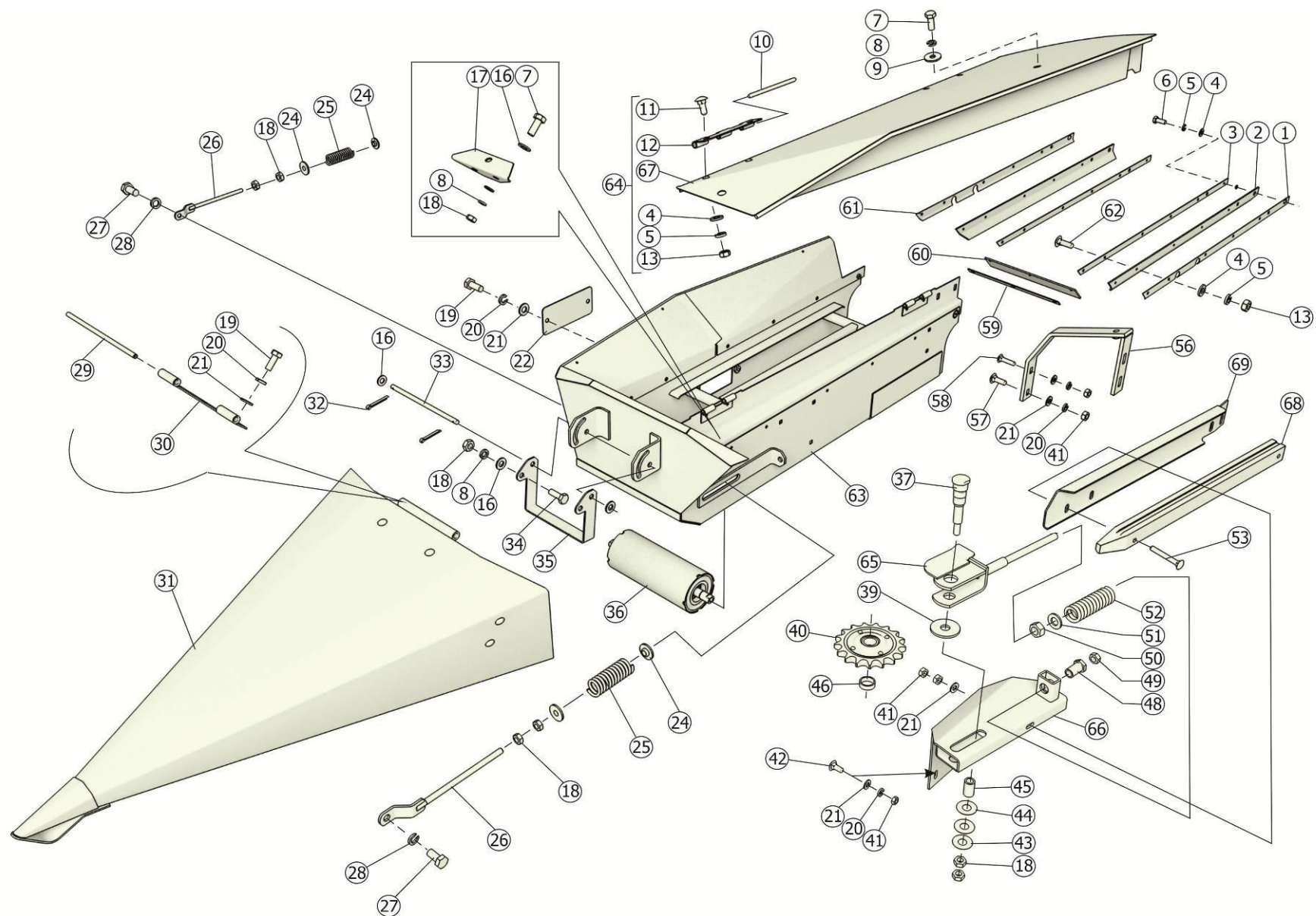


Рисунок 5 –Лифтер ПСП-810.01.03.000-01

Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	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

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	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

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	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	

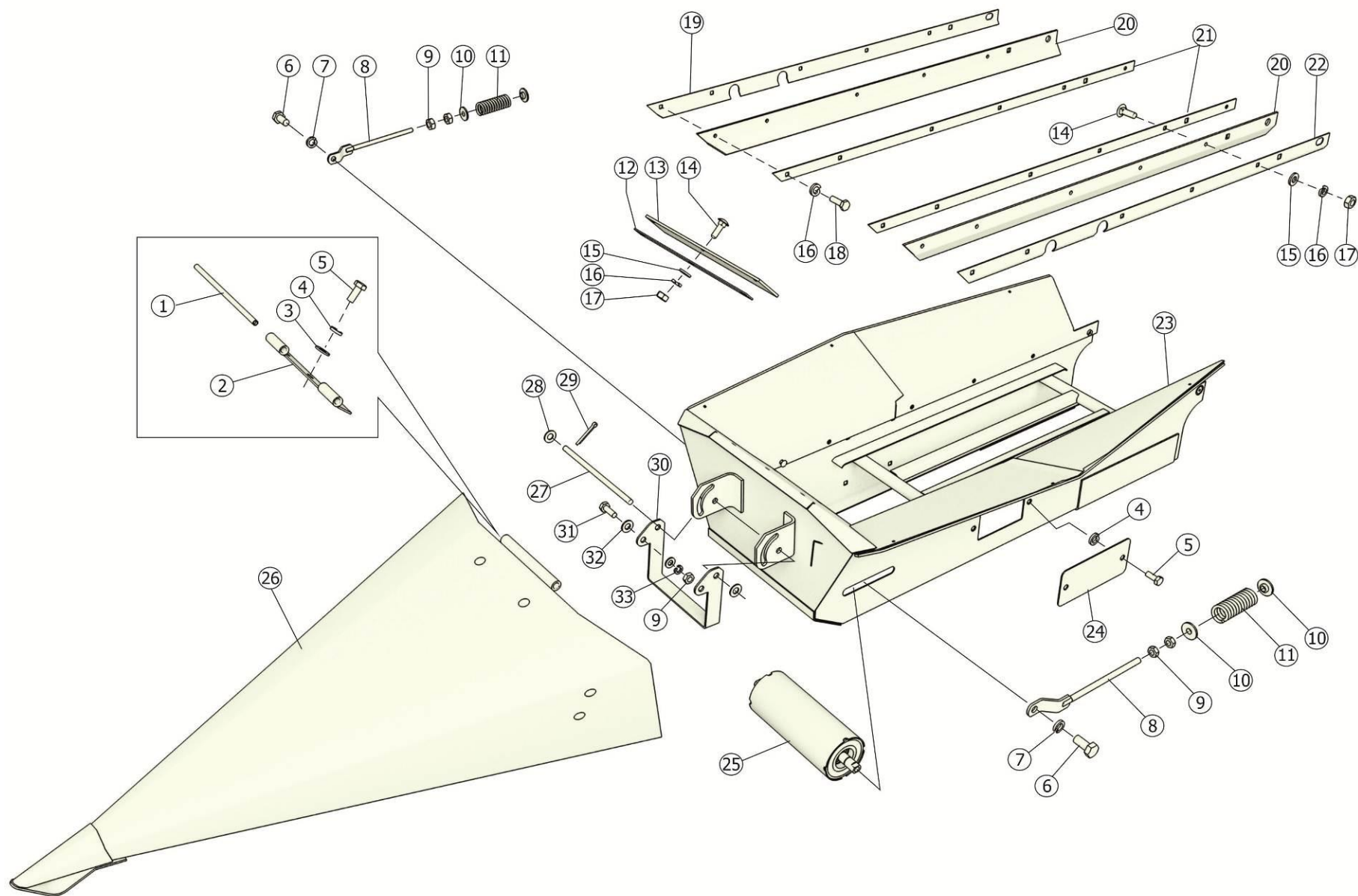


Рисунок 6 - Лифтер ПСП-810.01.04.000

Лифтер ПСП-810.01.04.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	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

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	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	

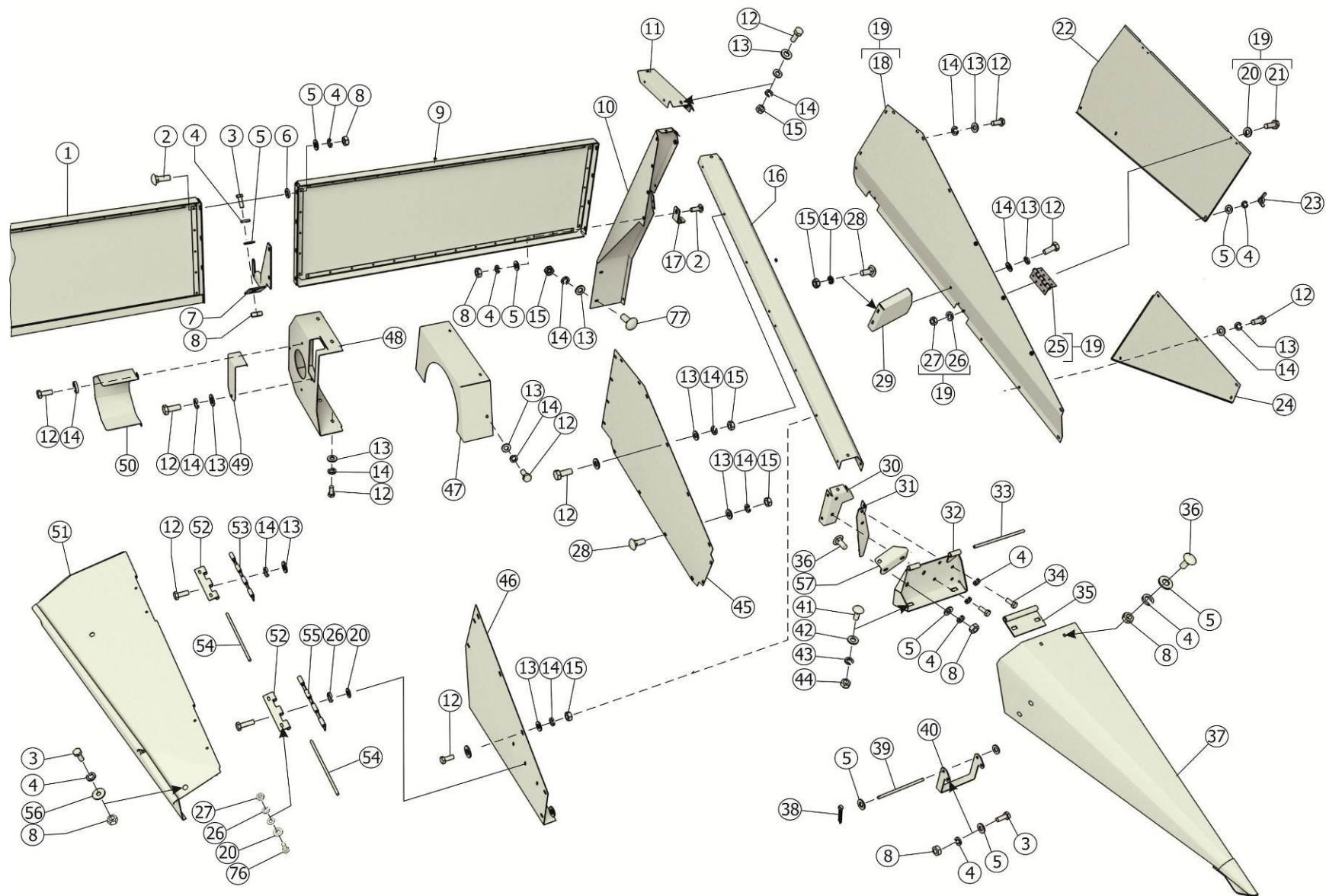


Рисунок 7 – Установка щитов ПСП-810.01.11.000А. Левая сторона

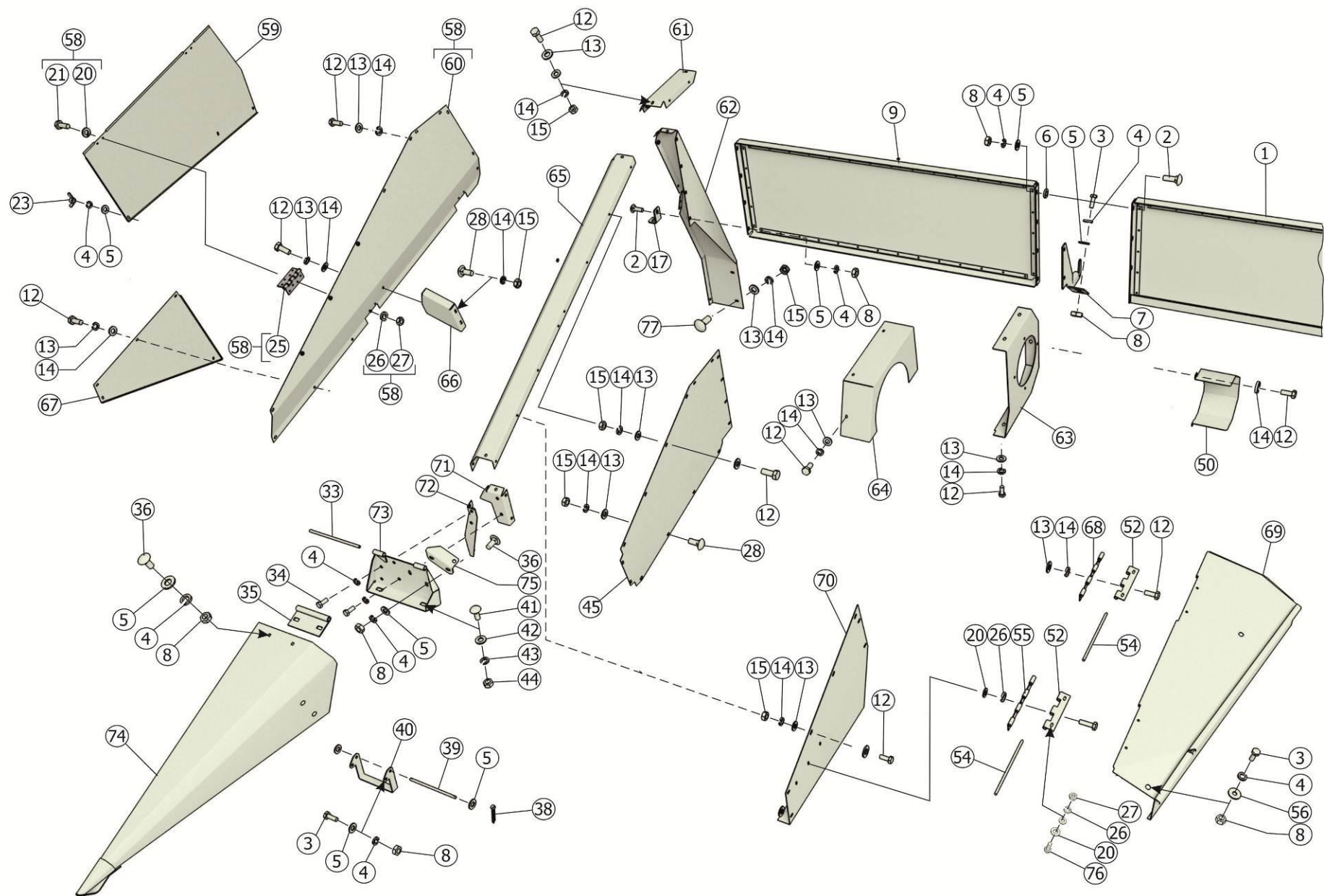


Рисунок 8 – Установка щитов ПСП-810.01.11.000А. Правая сторона

Установка щитов ПСП-810.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	1	ПСП-810.01.11.110	Щит ветровой	1	
	2		Болт М10-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	16	
	3		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	4		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	50	
	5		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	56	
	6		Шайба С.14x5.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	7	ПСП-810.01.11.437А	Кронштейн	1	
	8		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	32	
	9	ПСП-810.01.11.100	Щит ветровой	2	
	10	ПСП-810.01.11.120А	Щит задний	1	
	11	ПСП-810.01.11.040	Щит верхний	1	
	12		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	87	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	84	
	14		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	109	
	15		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	34	
	16	ПСП-810.01.11.090	Щит верхний	1	
	17	ПСП-810.01.11.431	Уголок	2	
	18	ПСП-810.01.11.402Г	Щит боковой	1	
	19	ПСП-810.01.11.150Б	Щит боковой	1	
	20		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	16	
	21		Болт М6-6gx16.46.019 ГОСТ 7802-70	16	
	22	ПСП-810.01.11.417Д	Щиток	1	
	23	54-2-157-02	Гайка специальная	4	Доп. замена на Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 3032-76
	24	ПСП-810.01.11.415А	Щиток	1	
	25	100-70-84	Петля	2	
	26		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	22	

Установка щитов ПСП-810.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	27		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	14	
	28		БолтМ8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	16	
	29	ПСП-810.01.11.080А	Кронштейн	1	
	30	ПСП-810.01.11.070	Кронштейн	1	
	31	ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	1	
	32	ПСП-810.01.11.030А	Боковина	1	
	33	ПСП-10М.01.00.604	Ось	2	
	34		Болт М10-6g*25.58.019 ГОСТ 7798-70	24	
	35	ПСП-10М.01.00.439В	Петля	2	
	36		Болт М10-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	37	ПСП-810.01.00.030	Делитель	1	
	38		Шплинт 4*22.019 ГОСТ 397-79	4	
	39	ПСП-10М.01.00.611	Ось	2	
	40	ПСП-10М.01.00.522	Упор	2	
	41		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	42		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
	43		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	8	
	44		Гайка М12-6Н.6 ГОСТ5915-70	4	
	45	ПСП-810.01.11.413	Щиток	2	
	46	ПСП-810.01.11.404	Щит	1	
	47	ПСП-810.01.11.419А	Щиток	1	
	48	ПСП-810.01.11.130А	Щиток	1	
	49	ПСП-810.01.11.426А	Щиток	1	
	50	ПСП-810.01.11.425	Щиток	2	
	51	ПСП-810.01.11.060Б	Крышка	1	
	52	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	4	
	53	ПСП-810.01.11.427А	Петля	1	
	54	ПСП-10М.01.00.609-01	Ось	4	
	55	ПСП-10М.01.03.457	Петля	2	

Установка щитов ПСП-810.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	56		Шайба С10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	57	ПСП-810.01.11.020В	Уголок	1	
	58	ПСП-810.01.11.150Б-01	Щит боковой	1	
	59	ПСП-810.01.11.441-01	Щиток	1	
	60	ПСП-810.01.11.402Г-01	Щит боковой	1	
	61	ПСП-810.01.11.040-01	Щит верхний	1	
	62	ПСП-810.01.11.120А-01	Щит задний	1	
	63	ПСП-810.01.11.050	Щиток	1	
	64	ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	1	
	65	ПСП-810.01.11.090-01	Щит верхний	1	
	66	ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	1	
	67	ПСП-810.01.11.415А-01	Щиток	1	
	68	ПСП-810.01.11.427А-01	Петля	1	
	69	ПСП-810.01.11.060Б-01	Крышка	1	
	70	ПСП-810.01.11.404-01	Щит	1	
	71	ПСП-810.01.11.070-01	Кронштейн	1	
	72	ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	1	
	73	ПСП-810.01.11.030А	Боковина	1	
	74	ПСП-810.01.00.030-01	Делитель	1	
	75	ПСП-810.01.11.020В-01	Уголок	1	
	76		Болт М6-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	8	
	77		БолтМ8-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	

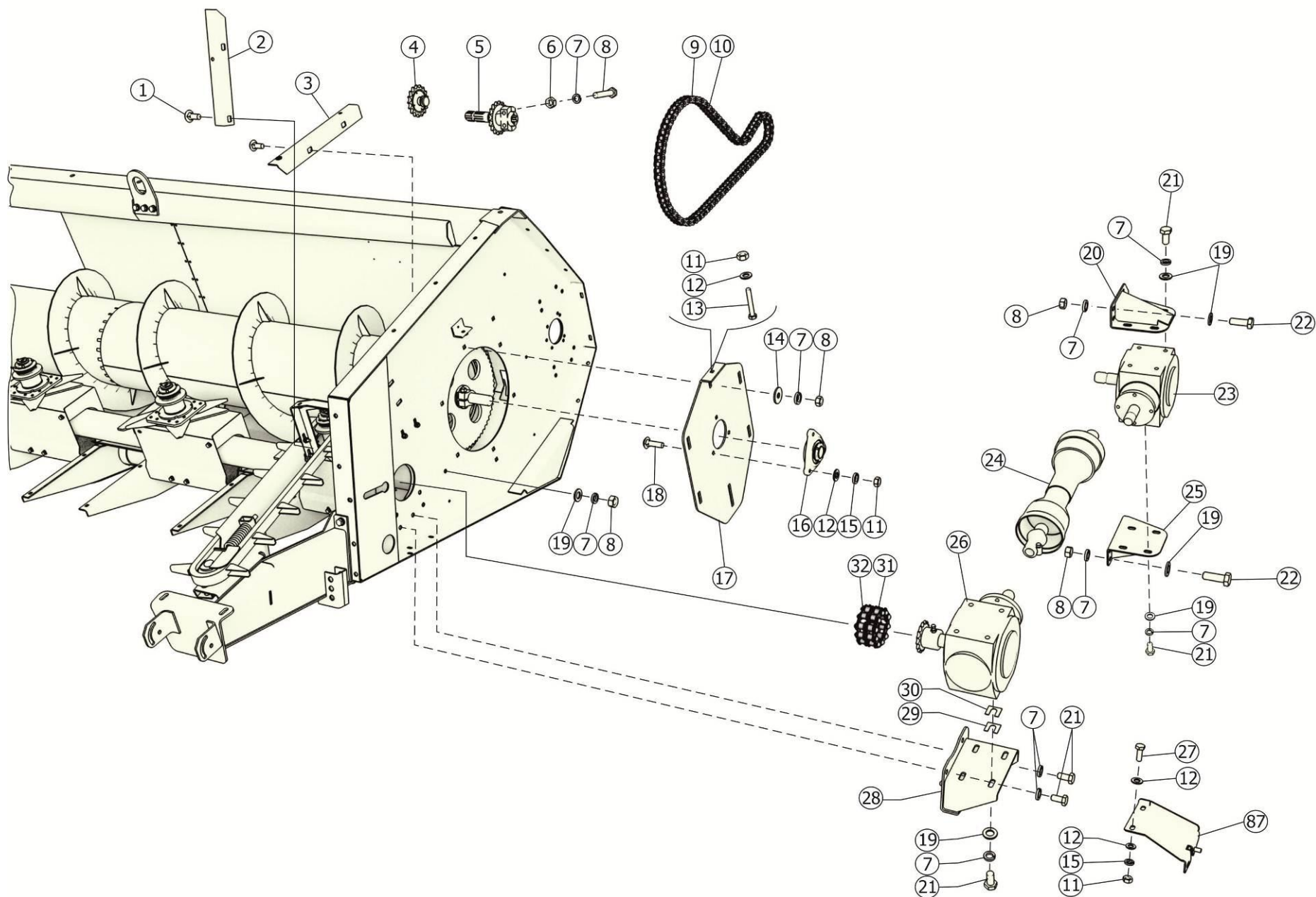


Рисунок 9 – Корпус ПСП-810.01.01.000А. Вид слева

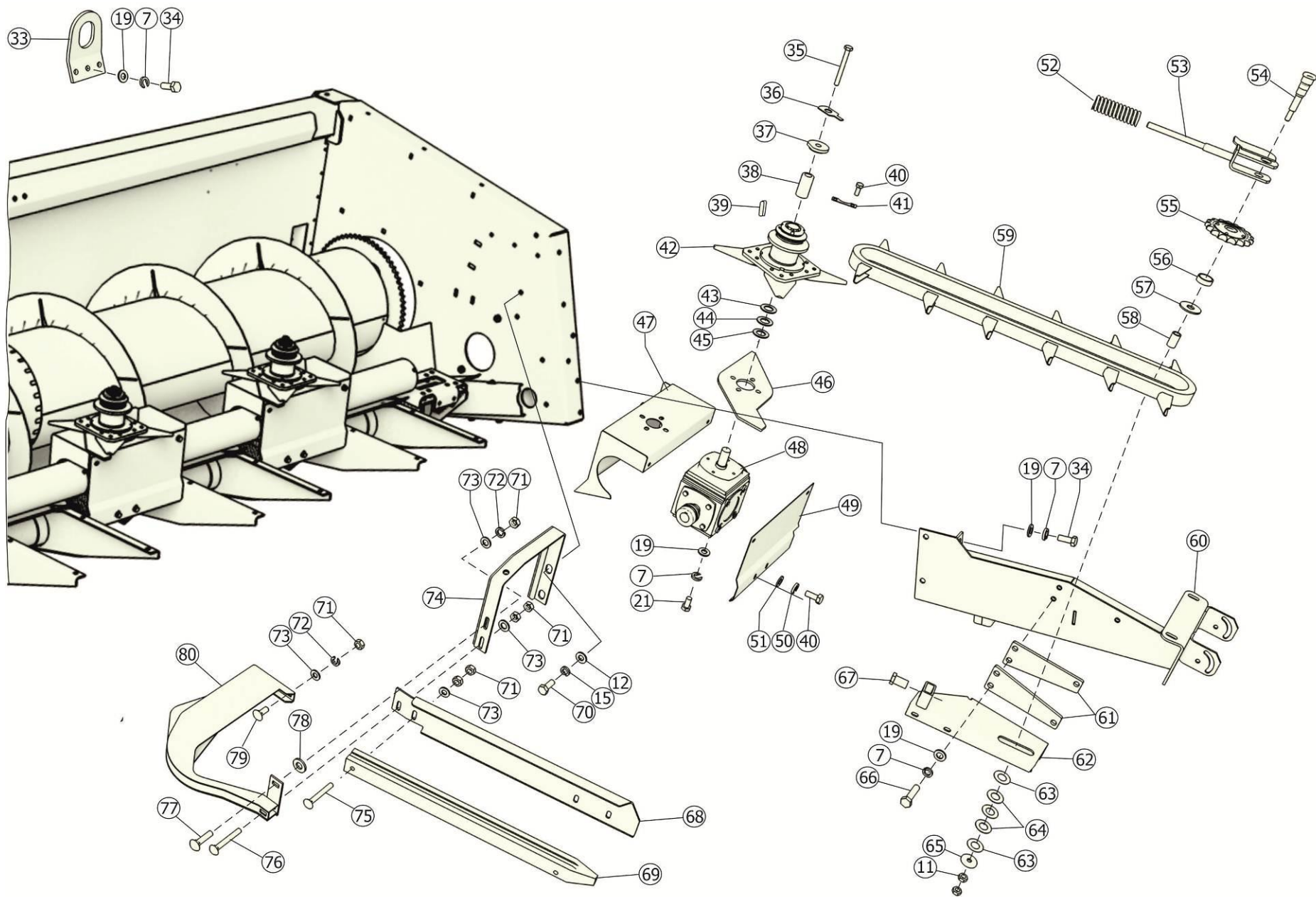


Рисунок 10 – Корпус ПСП-810.01.01.000А

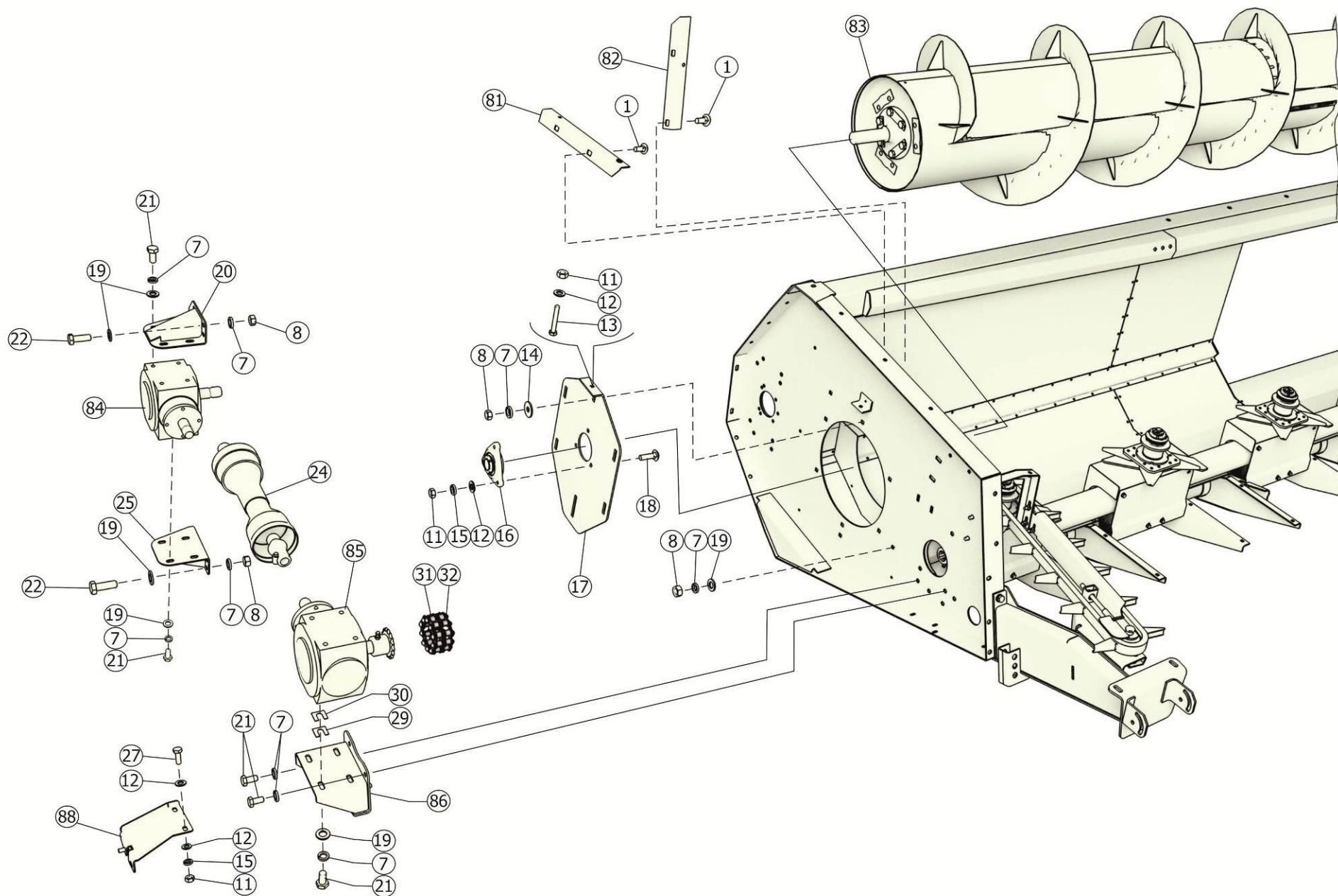


Рисунок 11 – Корпус ПСП-810.01.01.000А. Вид справа

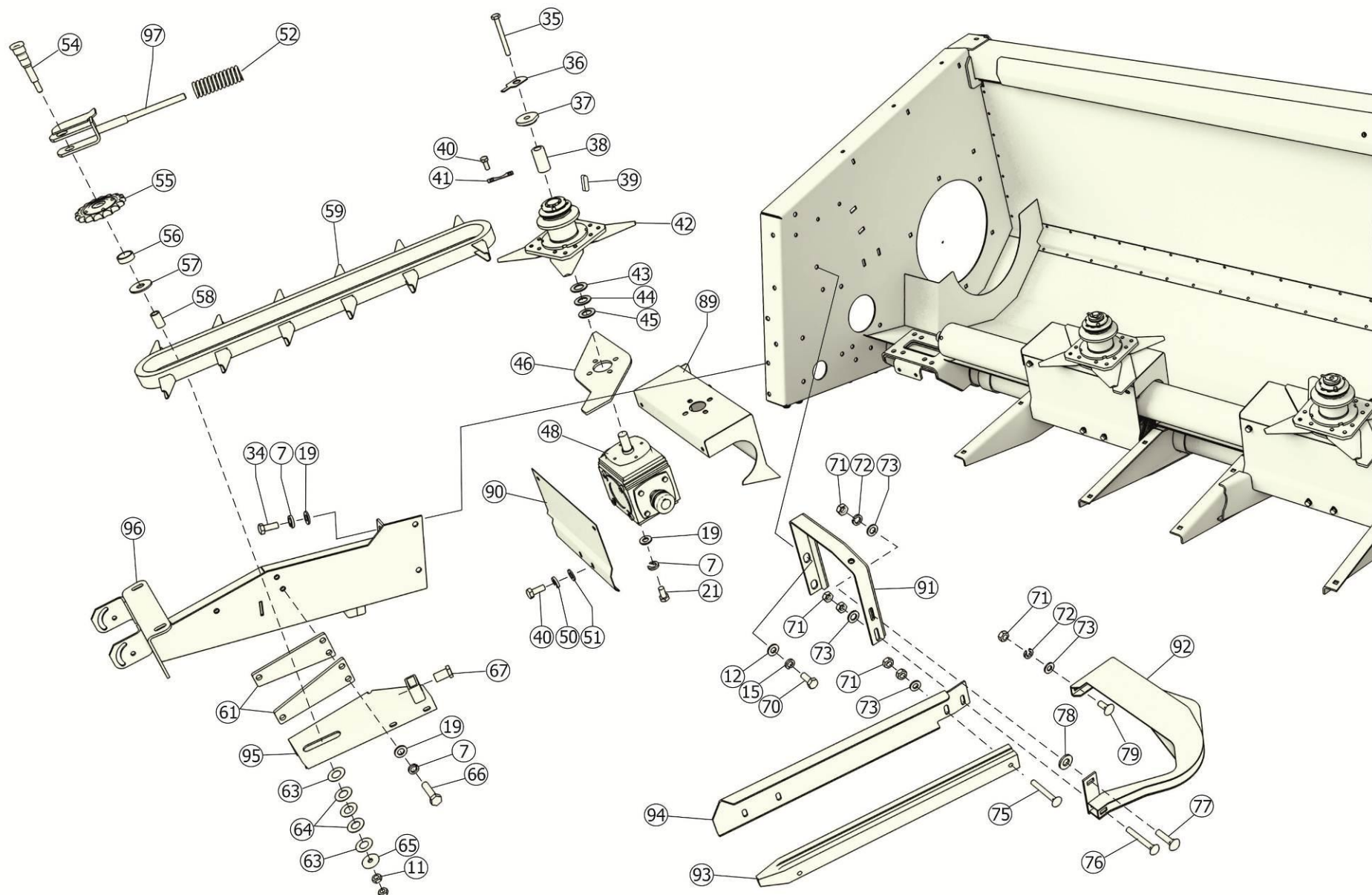


Рисунок 12 – Корпус ПСП-810.01.01.000А

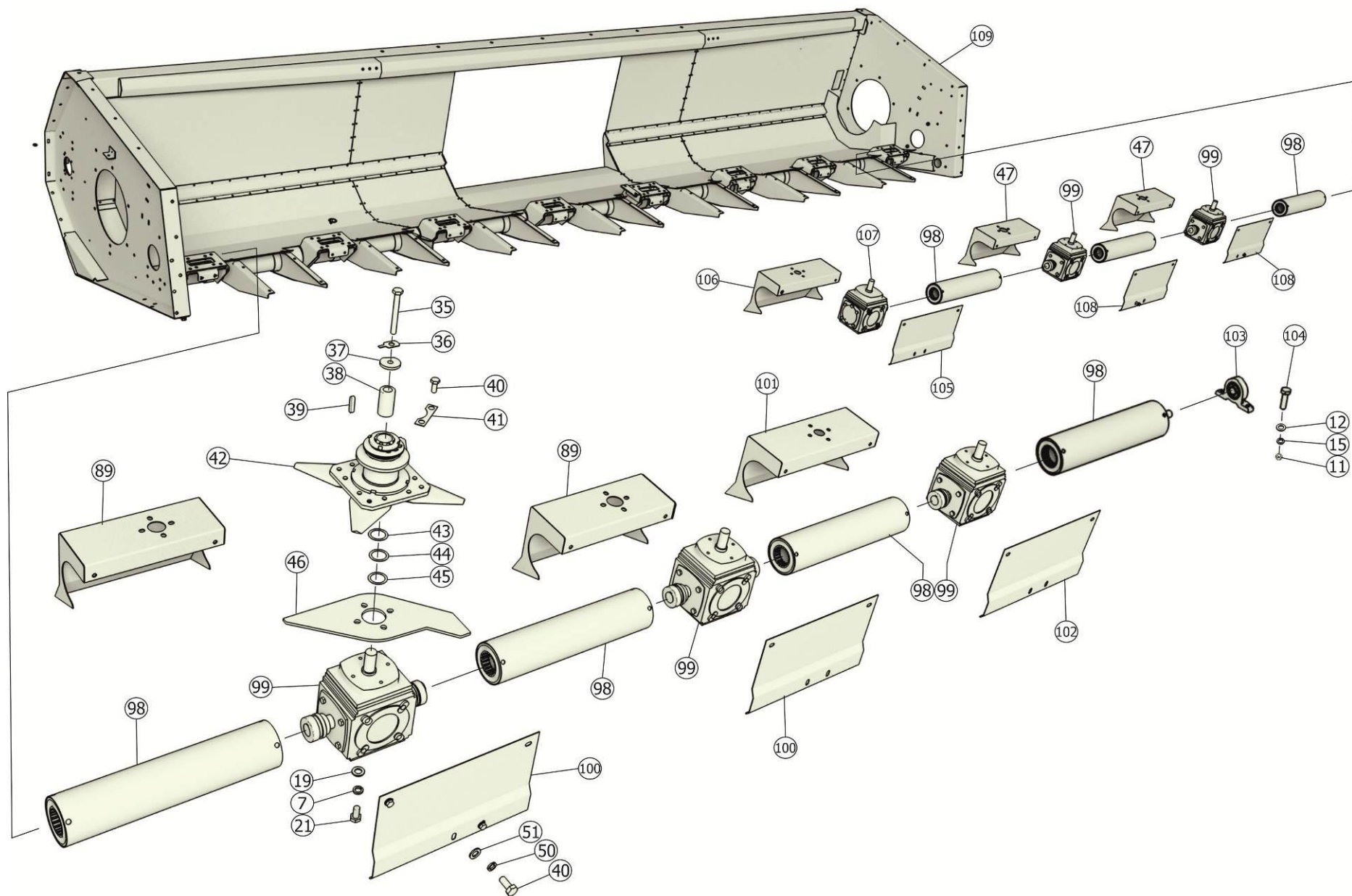


Рисунок 13 – Корпус ПСП-810.01.01.000А

Корпус ПСП-810.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13	1		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ7802-81	19	
	2	ПСП-810.01.01.080	Уголок	1	
	3	ПСП-810.01.01.070	Уголок	1	
	4	ПСП-10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	1	
	5	ПСП-810.01.01.090А	Привод (z=18)	1	
	6		Болт М12-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	7		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	124	
	8		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	36	
	9		Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (n=98 зв.)	1	
	10		Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	1	
	11		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	24	
	12		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	28	
	13		Болт М10-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	14		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	16	
	15		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	20	
	16	Н.027.01.050	Опора	2	
	17	ПСП-810.01.01.401А	Фланец	2	
	18		Болт М10-6g*35.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	19		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	22	
	20	ППК-81.01.00.580Б	Кронштейн	2	
	21		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	66	
	22		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	23		Редуктор 9.311.661.100 Comer	1	
	24		Вал кардаанный 2005/560/37,1-37,1 фирма"La Magdalena" Рабочая длина L _{min} =550 мм; L _{max} =680 мм	2	Доп. замена на вал кардаанный 07.420.075.10 фирма"Comer" Рабочая длина L _{min} =550 мм; L _{max} =680 мм

Корпус ПСП-810.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13	25	ППК-81.01.00.580Б-01	Кронштейн	2	
	26	ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	1	
	27		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	28	ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	1	
	29	ПСХ-01.398А	Шайба	16 (наибольшее кол-во)	
	30	ПСХ-01.398А-01	Шайба	16 (наибольшее кол-во)	
	31		Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75 (n=15 зв.)	2	
	32		Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	1	
	33	ПСП-810.01.02.444	Ушко	2	
	34		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	35		Болт М10-6g*90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	36	ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	8	
	37	ПСП-10.01.01.618	Шайба	8	
	38	ПСП-810.01.01.607	Втулка	8	
	39		Шпонка 8*7*45 ГОСТ23360-78	8	
	40		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	64	
	41	ПСП-10М.01.01.511А	Планка стопорная	16	
	42	ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	8	Доп. замена на аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130
	43	ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	10	
	44	ПСХ-03.013-01	Пластина регулировочная	8	
	45	ПСХ-03.013-02	Пластина регулировочная	5	

Корпус ПСП-810.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13	46	ПСП-810.01.01.492	Противорез	8	
	47	ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	3	
	48	ПСП-10МГ.01.01.070	Редуктор	2	
	49	ПСП-810.01.01.414Е	Накладка	1	
	50		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	56	
	51		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	54	
	52	54-60079	Пружина	2	
	53	ПСП-810.01.03.270	Вилка	1	
	54	ПСП-10.01.03.604	Ось	2	
	55	54-2-48-1	Звездочка натяжная	2	
	56	54-80783Б	Втулка	2	
	57		Шайба С16х3.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	58	ПСП-10М.01.03.803	Втулка	2	
	59	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2	
	60	ПСП-810.01.01.040В	Балка	1	
	61	ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	2	
	62	ПСП-10М.01.01.220А	Опора	1	
	63	ПСП-10М.01.03.436	Шайба	32	
	64	ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	32	
	65	ПСП-10.01.03.428	Шайба	2	
	66		Болт М12-6g*50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	67	54-62172	Втулка направляющая	2	
	68	ПСП-810.01.03.431	Направляющая	1	
	69	ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	1	
	70		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	71		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	30	
	72		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	56	

Корпус ПСП-810.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13	73		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	54	
	74	ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	1	
	75		Болт М8-6g*65.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	76		Болт М8-6g*55.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	77		Болт М8-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	78		Шайба С.12х3.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	79		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	18	
	80	ПСП-810.01.01.320	Стеблесьемник	1	
	81	ПСП-810.01.01.080-01	Уголок	1	
	82	ПСП-810.01.01.070-01	Уголок	1	
	83	ПСП-610.01.01.020	Шнек	1	
	84		Редуктор 9.311.661.200 Comer	1	
	85	ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	1	
	86	ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	1	
	87	ПСП-810.01.11.180А	Кронштейн	1	
	88	ПСП-810.01.11.180А-01	Кронштейн	1	
	89	ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	3	
	90	ПСП-810.01.01.414Е-01	Накладка	1	
	91	ПСП-810.01.01.430В	Кронштейн	1	
	92	ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесьемник	1	
	93	ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	1	
	94	ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	1	
	95	ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	1	
	96	ПСП-810.01.01.040В-01	Балка	1	
	97	ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	1	
	98	ПСХ-01.480	Валик	6	
	99	ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	5	
	100	ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	2	

Корпус ПСП-810.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13	101	ПСП-810.01.01.440В	Щиток	1	
	102	ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	1	
	103	Н.027.00.020	Опора	1	
	104		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	105	ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	1	
	106	ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	1	
	107	ПСП-10МГ.01.01.090	Редуктор	1	
	108	ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	2	
	109	ПСП-810.01.02.000-01	Каркас	1	

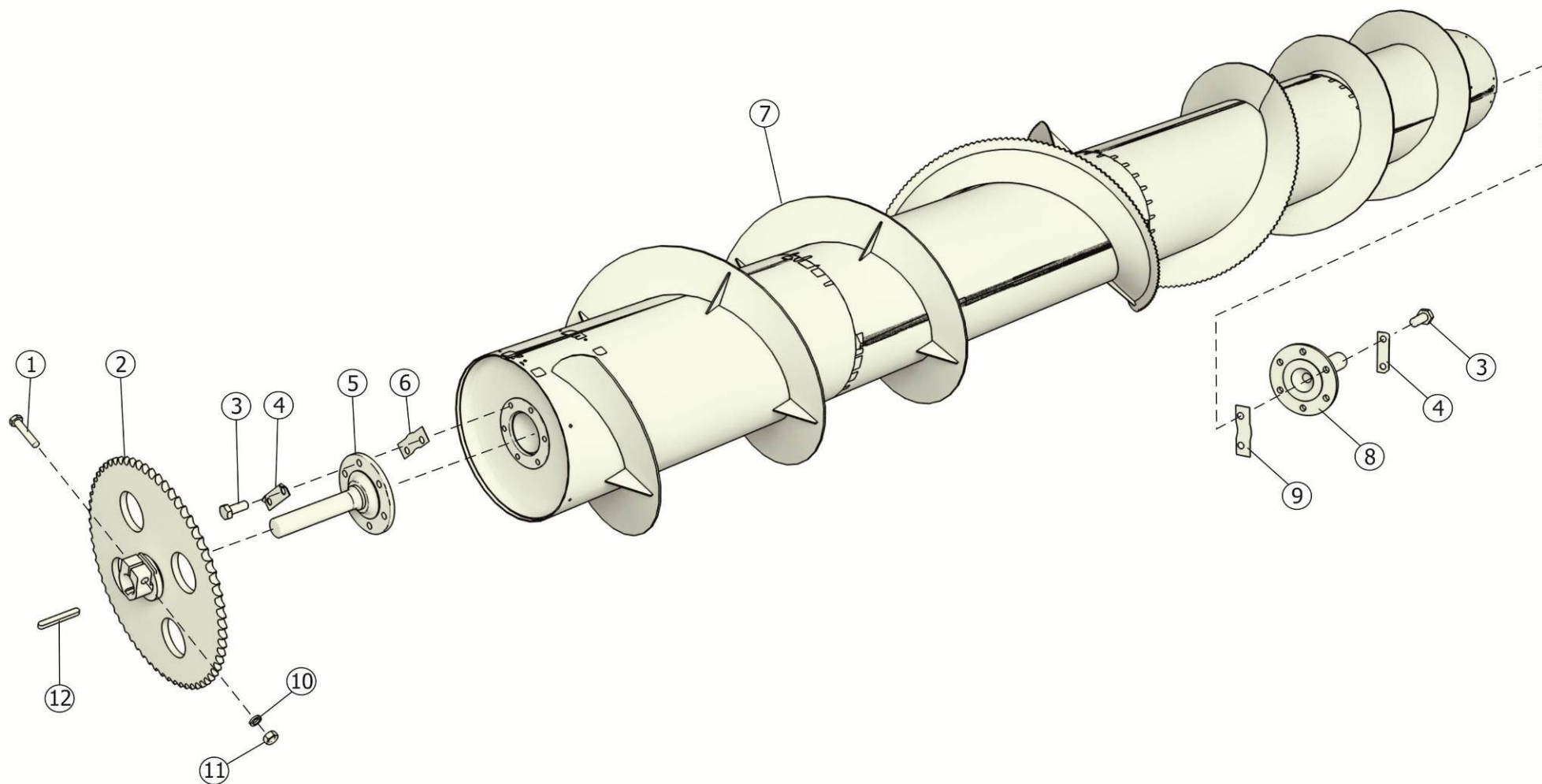


Рисунок 14 - Шнек ПСП-610.01.01.020

Шнек ПСП-610.01.01.020

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14	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	

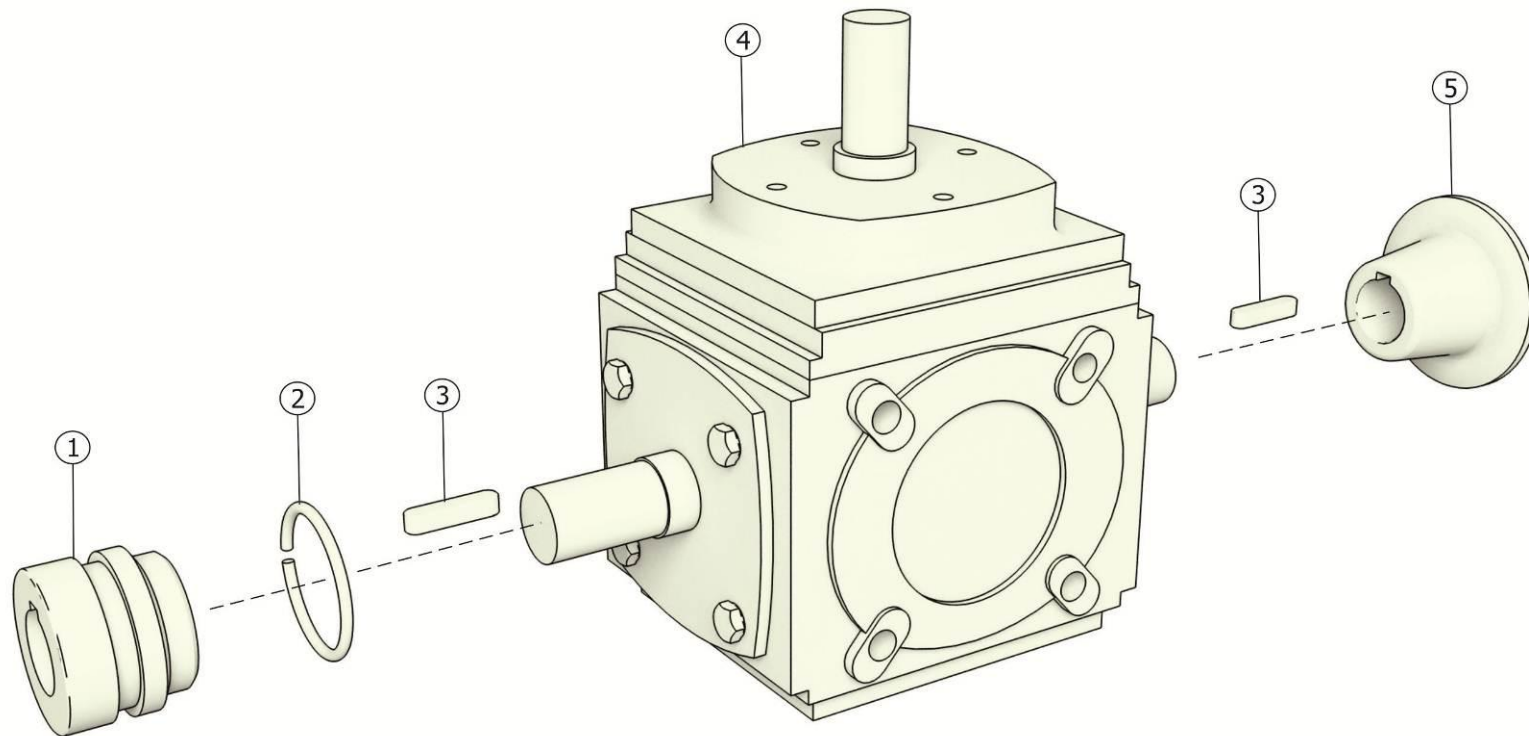


Рисунок 15 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070

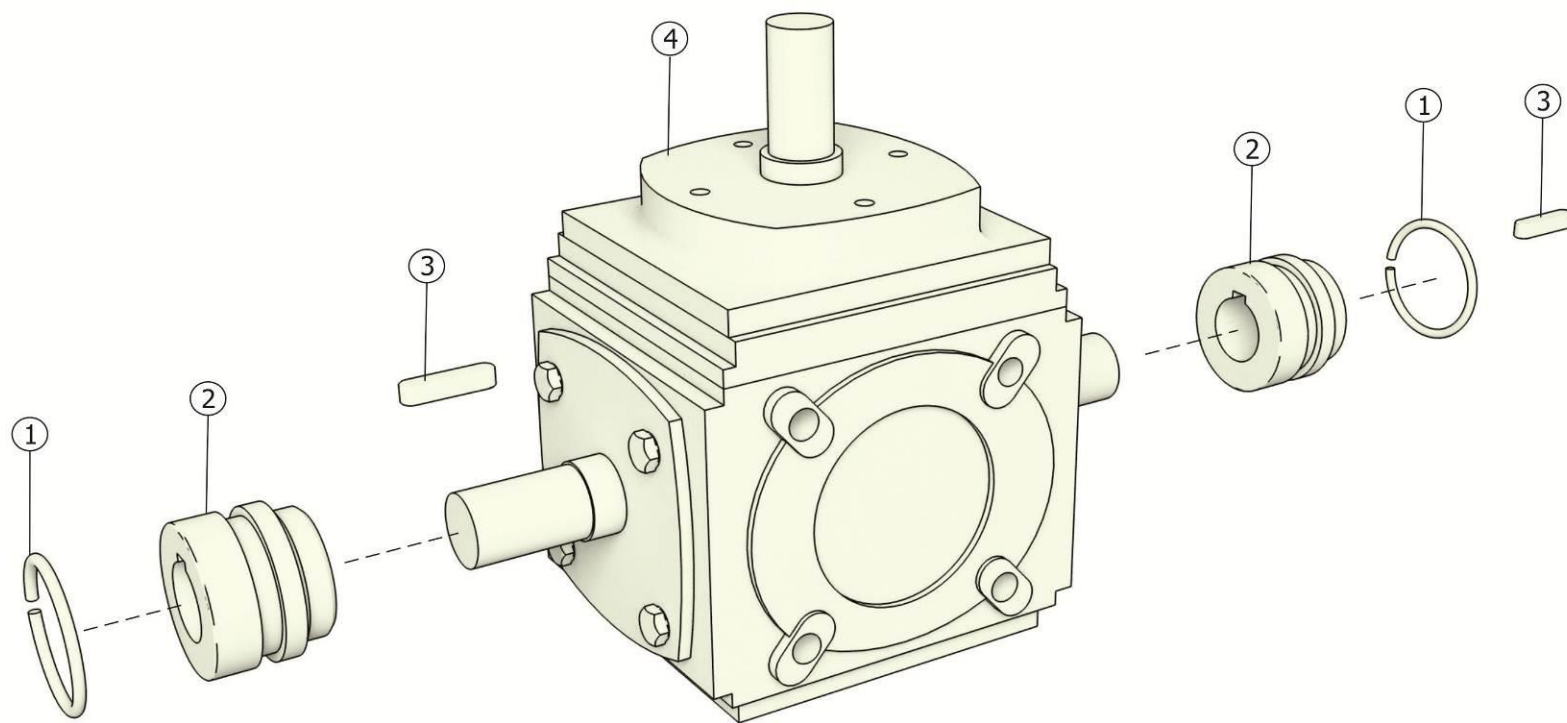


Рисунок 16 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080

Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070. Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
15, 16	1	ПСХ 03.003	Венец	3	
	2	ПСХ01.021	Кольцо прижимное	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	

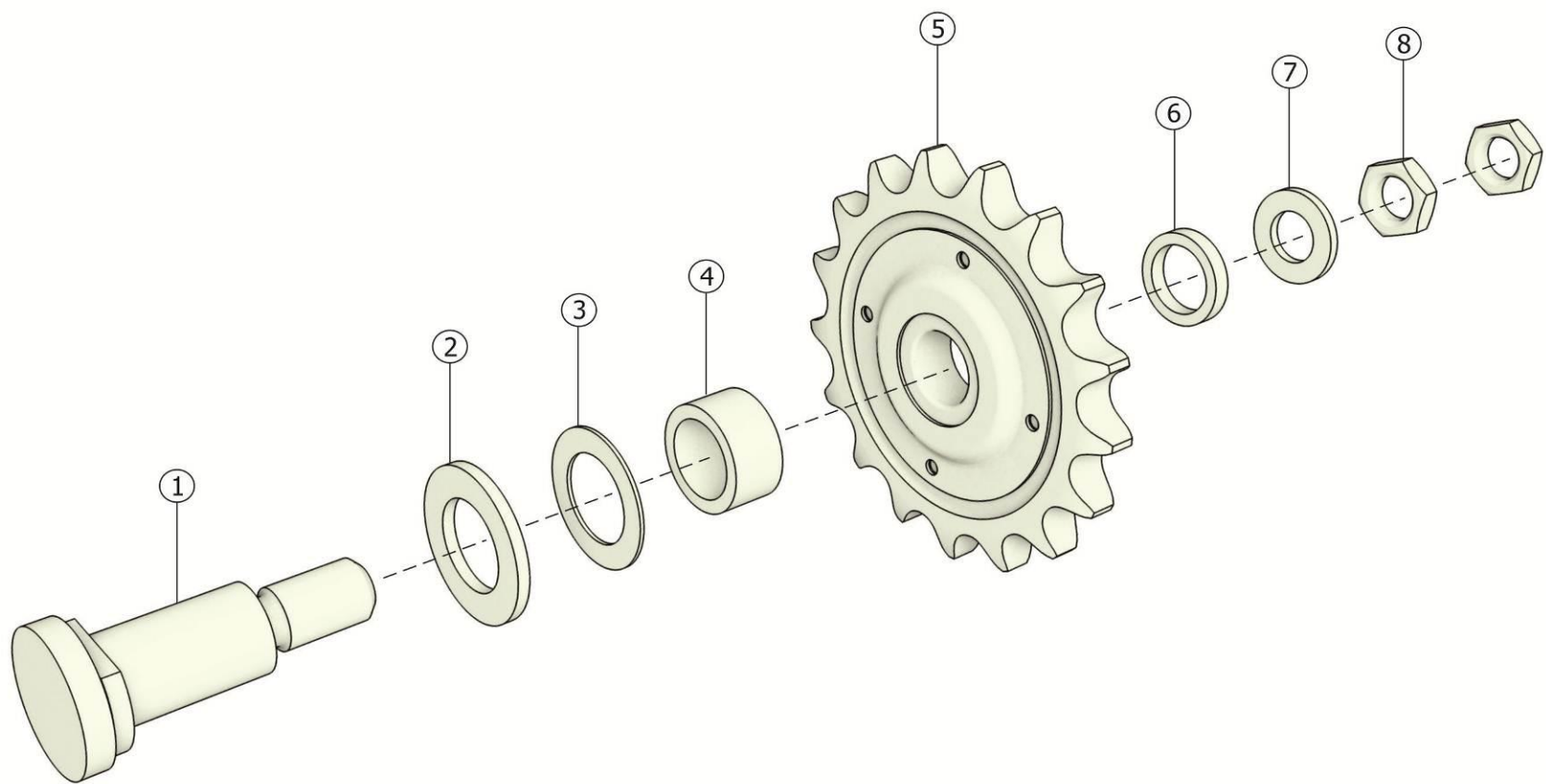


Рисунок 17- Звездочка ПСП—10МГ.01.01.620

Звездочка ПСП—10МГ.01.01.620

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
17	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	

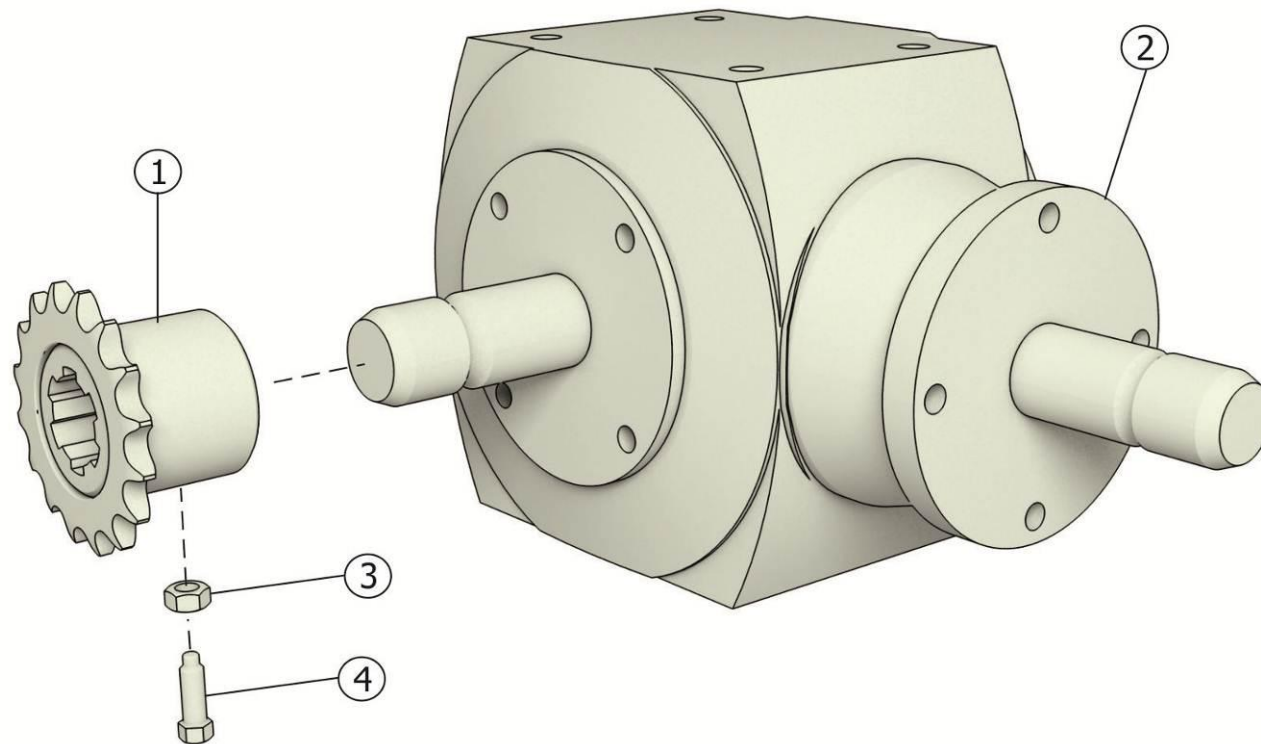


Рисунок 18 – Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А

Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
18	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 М8-6gx25.22.Н.019 ГОСТ1481-84	2	

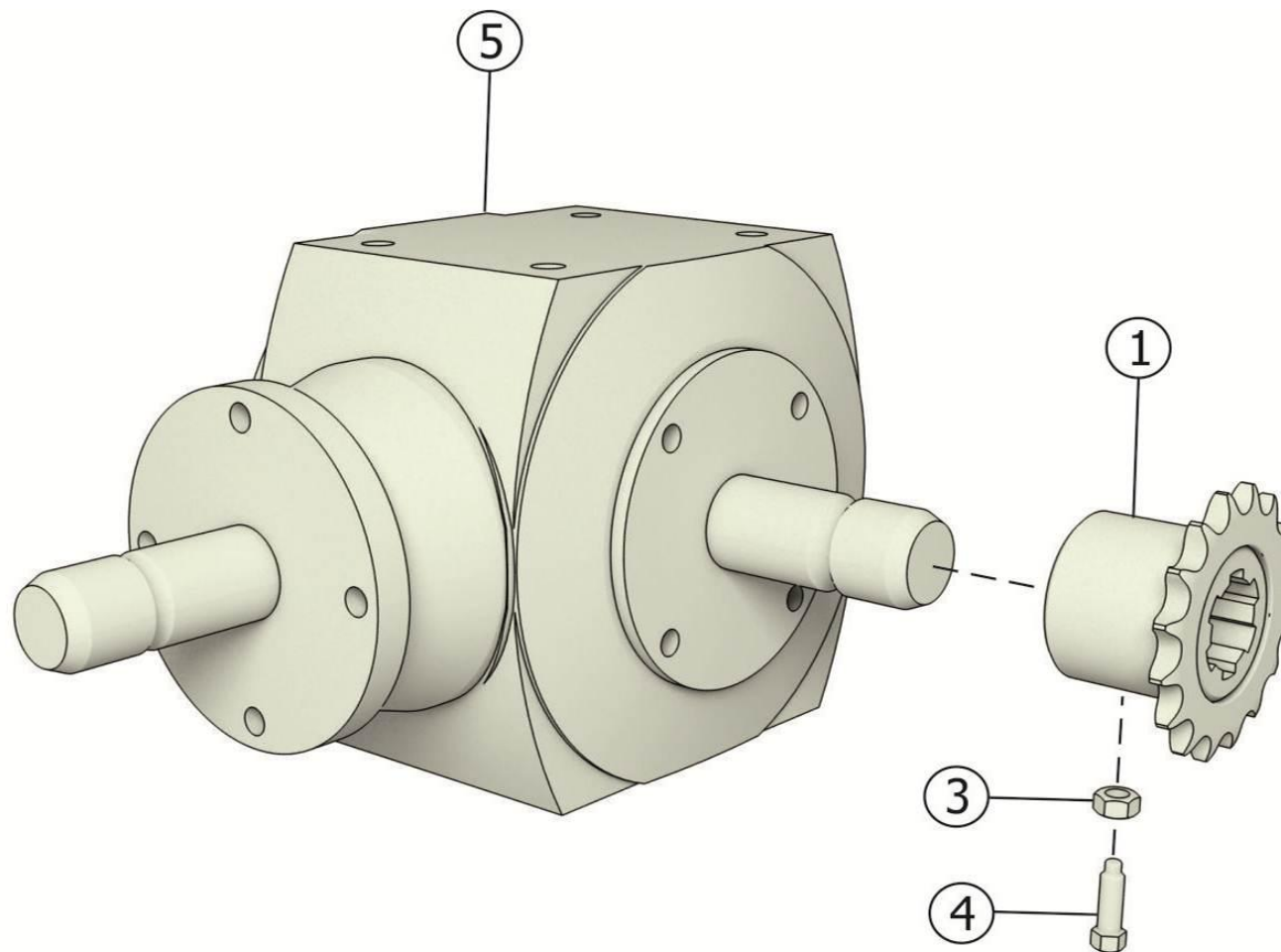


Рисунок 19 – Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01

Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	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 М8-6gx25.22.Н.019 ГОСТ1481-84	2	
	5		Редуктор Comer 9.311.664.00	1	

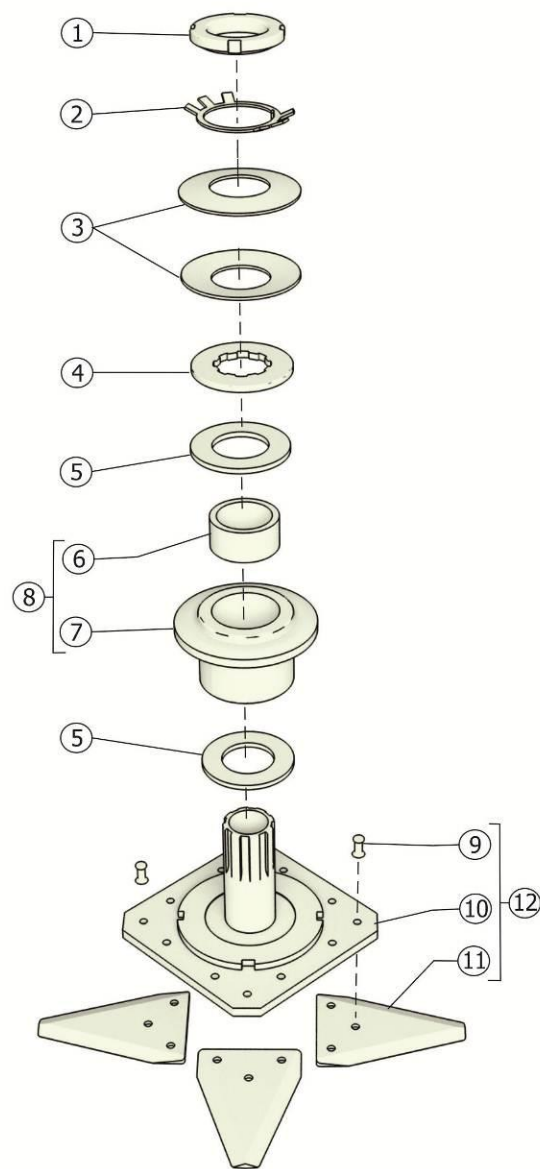


Рисунок 20 - Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130

Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20	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	

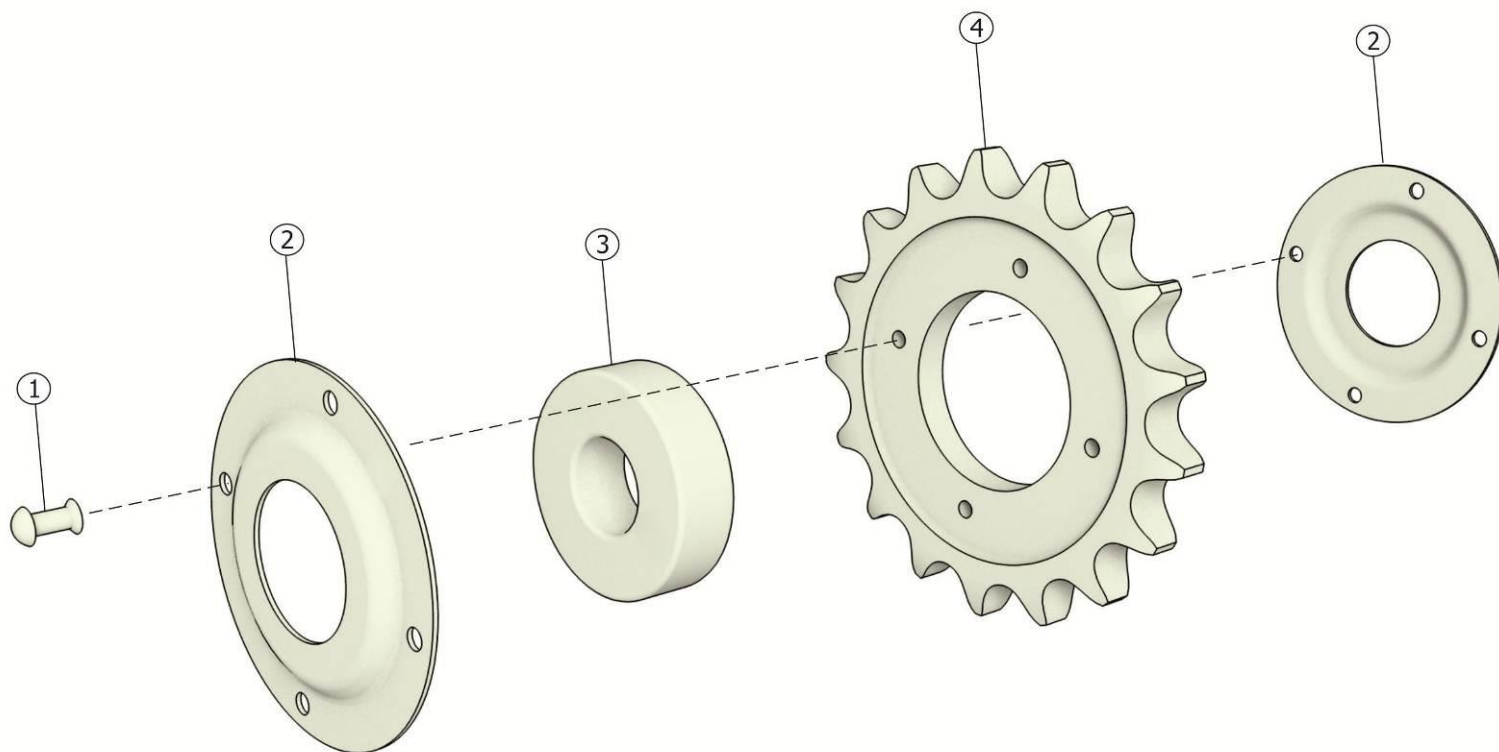


Рисунок 21 – Звездочка натяжная 54-2-48-1

Звездочка натяжная 54-2-48-1

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
21	1		Заклепка 4x18.01.10 кпЦ6хрГОСТ 10299-80	4	
	2	54-44515	Крышка	2	
	3		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	1	
	4	54-44299	Звездочка	1	

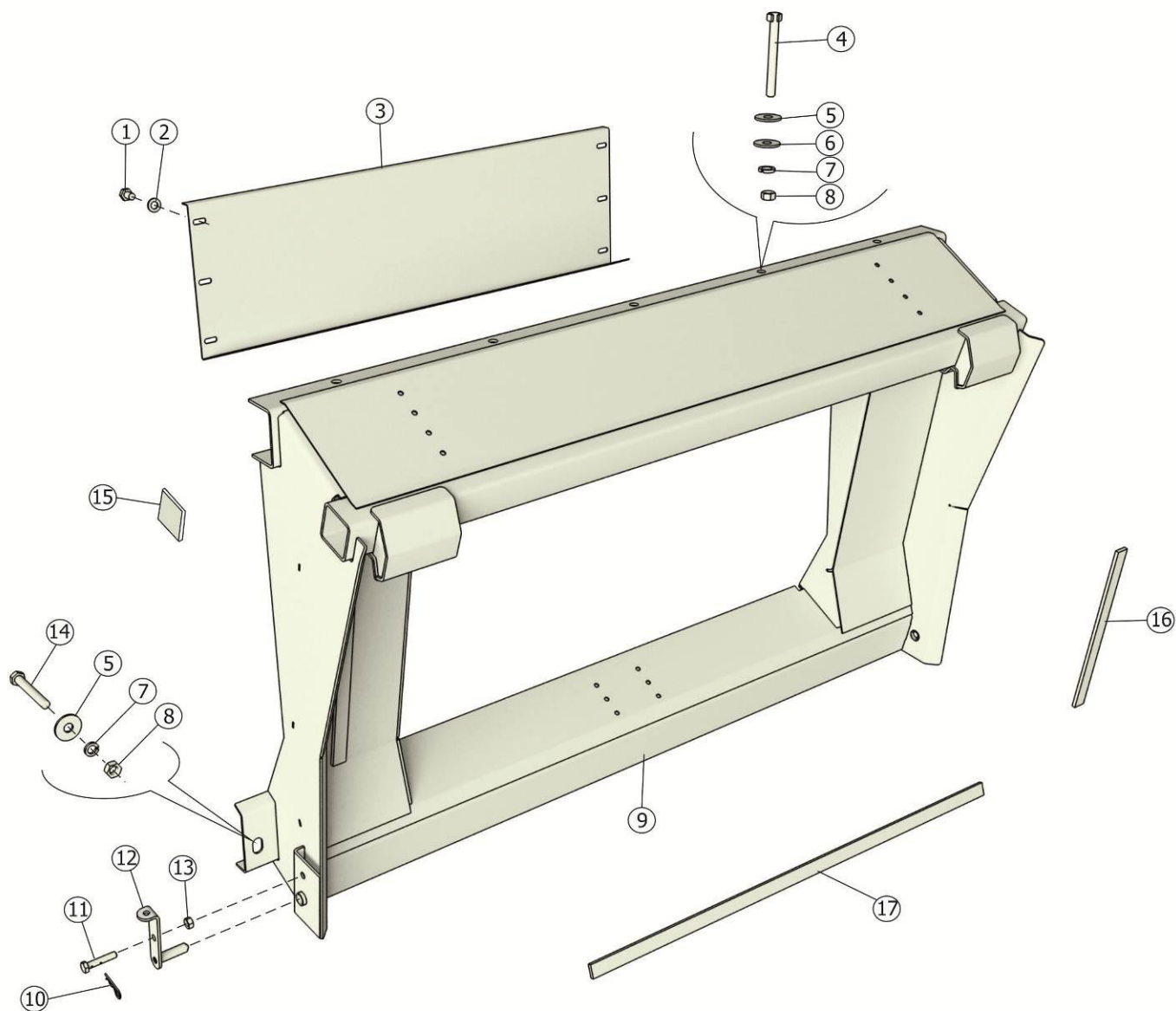


Рисунок 22 - Рамка переходная ПСП-810.50.00.000А для ПСП-810-03/-05/-39

Рамка переходная ПСП-810.50.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22	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	

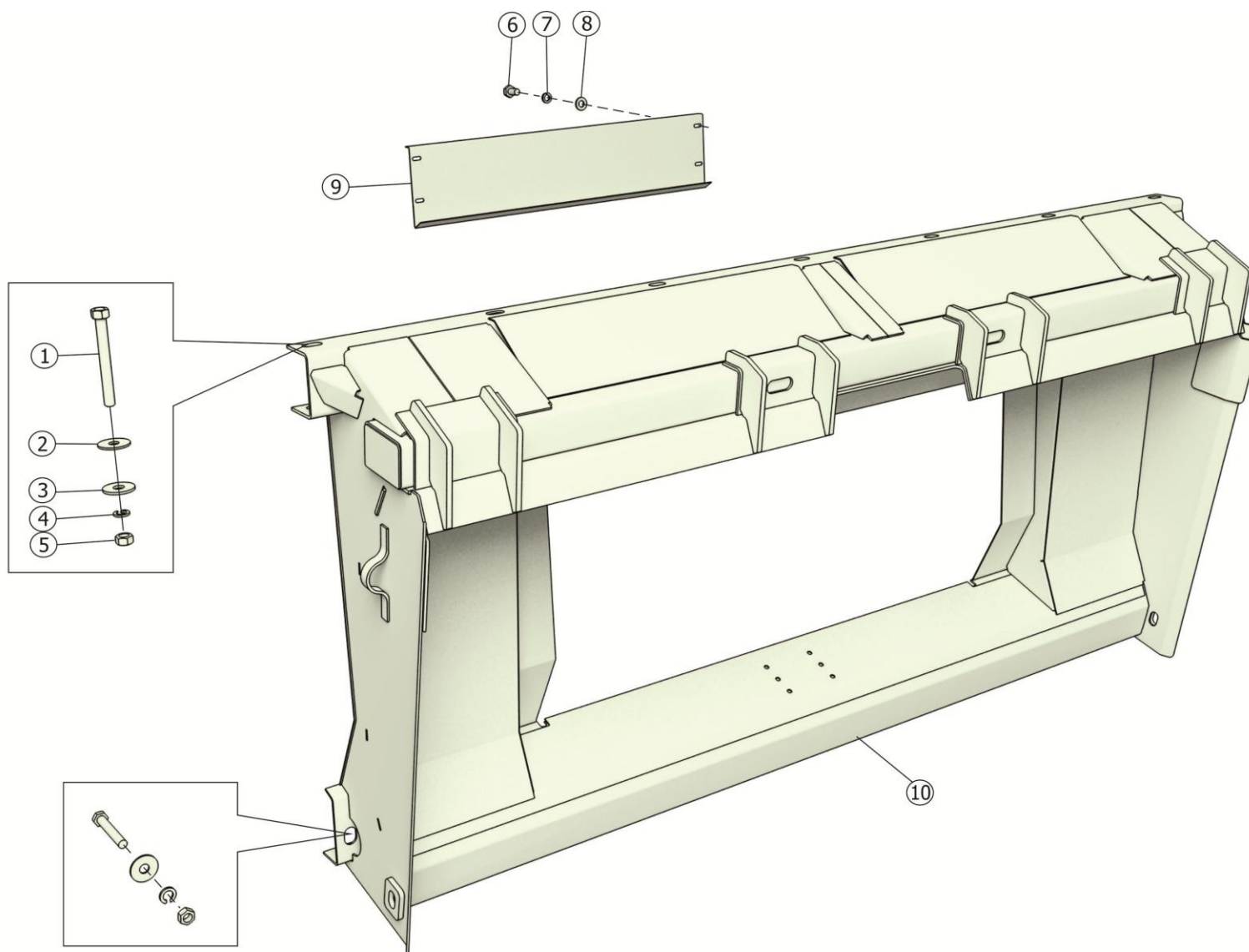


Рисунок 23 - Рамка переходная ПСП-810.35.00.000 для ПСП-810-35

Рамка переходная ПСП-810.35.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23	1	ППК-81.10.00.040	Болт	7	
	2		Шайба С 16*3,9.01.019 ГОСТ6958-78	7	
	3		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	9	
	4		Шайба 16Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	9	
	5		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	9	
	6		Болт М10-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	4	
	7		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	8		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	9	ПСП-810.55.00.416А	Щиток	1	
	10	ПСП-810.35.00.010	Рама	1	

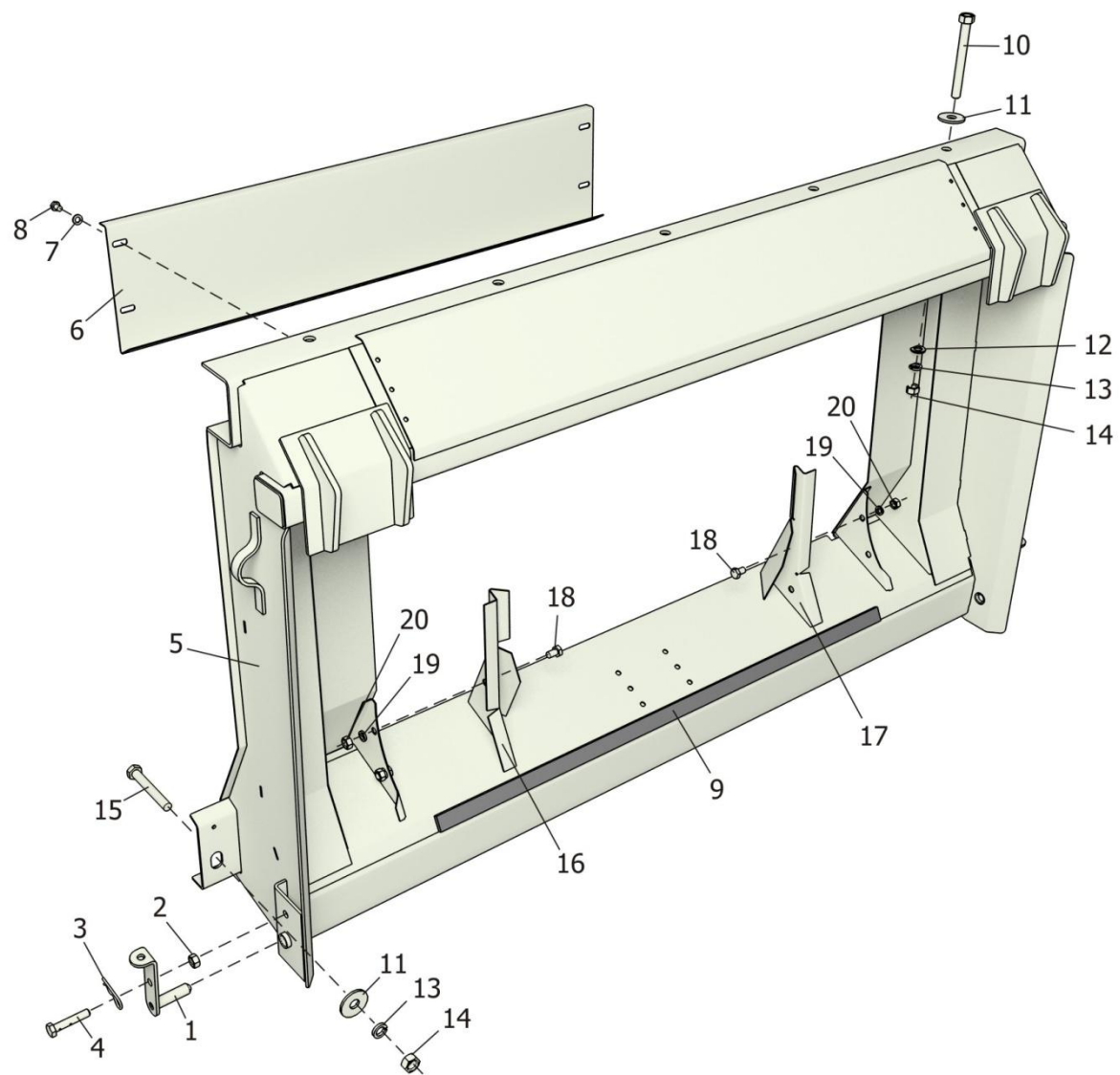


Рисунок 24 - Рамка переходная ПСП-810.55.00.000А для ПСП-810-13

Рамка переходная ПСП-810.55.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание24
24	1	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2	
	2		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	3		Шплинт 2.2,8×40 ОСТ 23.2.2-79	2	
	4	ППК-81.50.00.602	Болт	2	
	5	ПСП-810.55.00.010А	Рама	1	
	6	ПСП-810.55.00.416А	Щиток	1	
	7		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	8		Болт М10-6g×16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	9	ППК-81.54.00.001	Планка	1	
	10	ППК-81.10.00.040	Болт	5	
	11		Шайба С16х3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	7	
	12		Шайба С16.01.019 ГОСТ 11371-78	5	
	13		Шайба 16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	7	
	14		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	15		Болт М16-6g×12088.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	16	ПСП-810.55.00.418-01	Щиток	1	
	17	ПСП-810.55.00.418	Щиток	1	
	18		Болт М12-6g×20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	19		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	
	20		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	

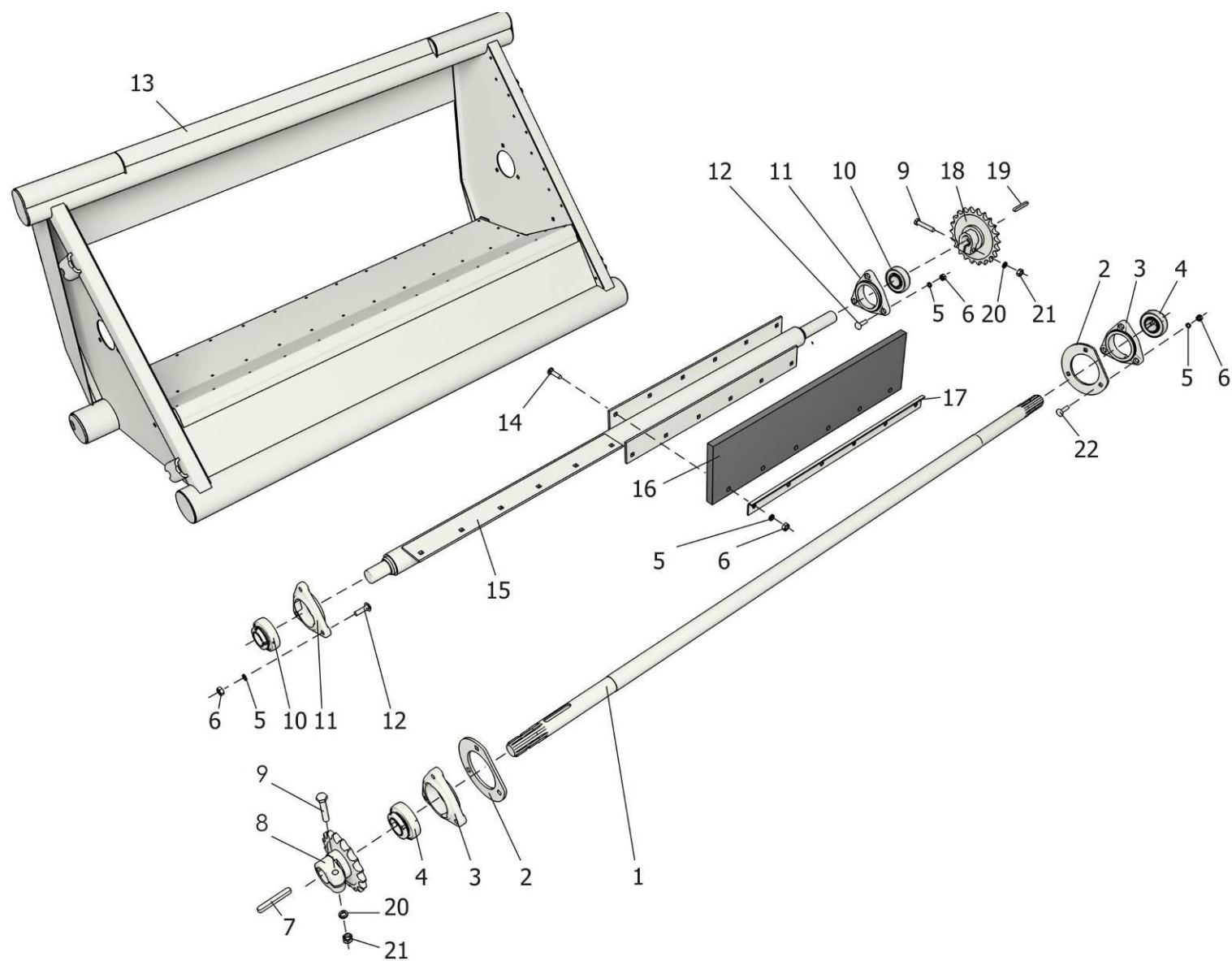


Рисунок 25 - Проставка ПСП-810.06.00.000/-01 для ПСП-810-03/-39

Проставка ПСП-810.06.00.000/-01

Номер рисунка	Номер позици и	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25	1	ПСП-810.06.06.060	Вал	1	Для ПСП-810-39
		ПСП-810.06.06.060-01			Для ПСП-810-03
	2	ПСП-810.06.01.446	Накладка	2	
	3	Н.027.106	Опора	2	
	4		Подшипник 1680208Н ГОСТ 8882-75	2	
	5		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	36	
	6		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	36	
	7		Шпонка 12×8×80 ГОСТ 23360-78	1	
	8	ПСП-810.06.03.040	Звездочка	1	
	9		Болт М12-6g×65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	10	1	Подшипник 680207ЕК10Т2С17	2	
	11	Н.027.105	Опора	2	
	12		Болт М10×35.46.016 ГОСТ 7802-81	6	
	13	ПСП-810.06.01.000	Каркас проставки	1	Для ПСП-810-39
		ПСП-810.06.01.000-01			Для ПСП-810-03
	14		Болт М10×40 ТУ 23.4617472.05-91	24	
	15	ППК-8.02.02.010	Вал битера	1	Для ПСП-810-39
		ППК-8.02.02.010-01			Для ПСП-810-03
	16	ПСП-10МГ.06.03.001А	Лопасть	4	Для ПСП-810-39
		ПСП-10МГ.06.03.002А			Для ПСП-810-03
	17	ПСП-10М.06.03.403	Накладка	4	Для ПСП-810-39
		ПСП-10М.06.03.404			Для ПСП-810-03
	18	3518060-18720	Звездочка	1	
	19		Шпонка 10×8×70 ГОСТ 23360-78	1	
	20		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	21		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	22		Болт М10×45.46.016 ГОСТ 7802-81	6	

НОМЕРНОЙ УКАЗАТЕЛЬ

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	Вал кардаанный 2005/560/37,1-37,1 фирма"La Magdalena" Рабочая длина Lmin=550 мм; Lmax=680 мм	9, 10, 11, 12, 13
	Вал карданный фирма "Comer" 07.464.002.10 Lmax =1450 мм, Lmin=1900 мм	1
	Заглушка пластиковая 80x80	22
	Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	9, 10, 11, 12, 13
	Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	21
	Редуктор Comer 9.311.664.00	19
	Редуктор 9.311.661.100 Comer	9, 10, 11, 12, 13
	Редуктор 9.311.661.200 Comer	9, 10, 11, 12, 13
	Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75 (n=15 зв.)	9, 10, 11, 12, 13
100-70-84	Петля	7, 8
3518060-18720	Звездочка	25
54-2-157-02	Гайка специальная	7, 8
54-2-48-1	Звездочка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 17
54-44299	Звездочка	21
54-44515	Крышка	21
54-60079	Пружина	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
54-62172	Втулка направляющая	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
54-80783Б	Втулка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
80443	Втулка	17
S 0101956	Редуктор	15, 16
H.027.00.020	Опора	9, 10, 11, 12, 13
H.027.01.050	Опора	9, 10, 11, 12, 13
H.027.105	Опора	25
H.027.106	Опора	25
H206.25.002	Втулка	17
ППК-8.02.02.010	Вал битера	24
ППК-8.02.02.010-01		24
ППК-81.01.00.580Б	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ППК-81.01.00.580Б-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ППК-81.10.00.040	Болт	22
ППК-81.10.00.402	Шайба	22
ППК-81.47.00.001-01	Планка	22
ППК-81.50.00.040	Фиксатор	22
ППК-81.50.00.602	Болт	22
ППК-81.54.00.001	Планка	22
ПСП -810.01.01.000 А	Корпус жатки	1
ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2, 3, 9, 10, 11, 12,

		13
ПСП-10.01.00.436	Пластина	2, 3
ПСП-10.01.01.004	Втулка	20
ПСП-10.01.01.005	Накладка фрикционная	20
ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10.01.01.160	Диск ножевой	20
ПСП-10.01.01.180	Звездочка	20
ПСП-10.01.01.403	Нож	20
ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10.01.01.601	Шайба упорная	20
Псп-10.01.01.602	Звездочка	20
ПСП-10.01.01.618	Шайба	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10.01.03.002	Отлив	4, 5, 6
ПСП-10.01.03.428	Шайба	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10.01.03.436	Шайба	4, 5
ПСП-10.01.03.604	Ось	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10М.01.00.360	Стеблесьемник	2, 3
ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесьемник	2, 3
ПСП-10М.01.00.439В	Петля	7, 8
ПСП-10М.01.00.522	Упор	4, 5, 6, 7, 8
ПСП-10М.01.00.604	Ось	7, 8
ПСП-10М.01.00.609-01	Ось	7, 8
ПСП-10М.01.00.611	Ось	4, 5, 6, 7, 8
ПСП-10М.01.01.170	Диск	20
ПСП-10М.01.01.220А	Опора	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10М.01.01.511А	Планка стопорная	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10М.01.01.570	Полумуфта	15, 16
ПСП-10М.01.03.130Б	Скат	4, 5
ПСП-10М.01.03.130Б-01	Скат	4, 5
ПСП-10М.01.03.436	Шайба	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10М.01.03.452А	Петля	4, 5, 7, 8
ПСП-10М.01.03.457	Петля	7, 8
ПСП-10М.01.03.471	Накладка	4, 5, 6
ПСП-10М.01.03.608В	Ось	4, 5
ПСП-10М.01.03.611	Шайба	4, 5, 6
ПСП-10М.01.03.803	Втулка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10М.06.03.403	Накладка	25
ПСП-10М.06.03.404		25
ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10МГ.01.00.200А	Балка	1
ПСП-10МГ.01.00.601	Фиксатор	2, 3
ПСП-10МГ.01.00.602	Ось	17
ПСП-10МГ.01.00.650	Опора	2, 3
ПСП-10МГ.01.01.070	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13

ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10МГ.01.01.090	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	18
ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	19
ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	7, 8
ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-10МГ.06.03.001А	Лопасть	24
ПСП-10МГ.06.03.002А		24
ПСП-1210.01.01.200	Упор	2, 3
ПСП-1210.01.01.300	Звездочка	14
ПСП-610.01.01.020	Шнек	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-610.01.01.030	Шнек	14
ПСП-810.01.00.000А	Жатка	1
ПСП-810.01.00.030	Делитель	7, 8
ПСП-810.01.00.030-01	Делитель	7, 8
ПСП-810.01.00.491	Кронштейн	2, 3
ПСП-1210.01.00.405	Упор	2, 3
ПСП-1210.01.00.405-01	Упор	2, 3
ПСП-810.01.01.040В	Балка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.040В-01	Балка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.060	Цапфа	14
ПСП-810.01.01.070	Уголок	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.070-01	Уголок	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.080	Уголок	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.080-01	Уголок	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.090А	Привод (z=18)	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.320	Стеблесьемник	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесьемник	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.401А	Фланец	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.414Е	Накладка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.414Е-01	Накладка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.430В	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.440В	Щиток	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.456	Прижим	4, 5, 6
ПСП-810.01.01.492	Противорез	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.01.602	Цапфа	14
ПСП-810.01.01.607	Втулка	9, 10, 11, 12, 13

ПСП-810.01.02.000-01	Каркас	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.02.444	Ушко	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.03.000	Лифтер	2, 3
ПСП-810.01.03.000-01	Лифтер	2, 3
ПСП-810.01.03.001	Отлив	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.010	Каркас	4, 5
ПСП-810.01.03.010-01	Каркас	4, 5
ПСП-810.01.03.030	Делитель	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.040	Скат	4, 5
ПСП-810.01.03.040-01	Скат	4, 5
ПСП-810.01.03.080А	Петля	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.100	Крышка	4, 5
ПСП-810.01.03.100-01	Крышка	4, 5
ПСП-810.01.03.230	Кронштейн	4, 5
ПСП-810.01.03.240	Уголок	4, 5
ПСП-810.01.03.270	Вилка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.03.431	Направляющая	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.03.496	Уголок	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.496-01	Уголок	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.497	Прижим	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.607	Ось	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.04.000	Лифтер	2, 3
ПСП-810.01.04.010	Боковина	6
ПСП-810.01.11.000А	Установка щитов	1
ПСП-810.01.11.020В	Уголок	7, 8
ПСП-810.01.11.020В-01	Уголок	7, 8
ПСП-810.01.11.030А	Боковина	7, 8
ПСП-810.01.11.040	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.040-01	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.050	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.060Б	Крышка	7, 8
ПСП-810.01.11.060Б-01	Крышка	7, 8
ПСП-810.01.11.070	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.070-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.080А	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.090	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.090-01	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.100	Щит ветровой	7, 8
ПСП-810.01.11.110	Щит ветровой	7, 8

ПСП-810.01.11.120А	Щит задний	7, 8
ПСП-810.01.11.120А-01	Щит задний	7, 8
ПСП-810.01.11.130А	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.150Б	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.150Б-01	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.180А	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.11.180А-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13
ПСП-810.01.11.402Г	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.402Г-01	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.404	Щит	7, 8
ПСП-810.01.11.404-01	Щит	7, 8
ПСП-810.01.11.413	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.415А	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.415А-01	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.417Д	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.419А	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.425	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.426А	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.427А	Петля	7, 8
ПСП-810.01.11.427А-01	Петля	7, 8
ПСП-810.01.11.431	Уголок	7, 8
ПСП-810.01.11.437А	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.441-01	Щиток	7, 8
ПСП-810.06.01.000	Каркас проставки	25
ПСП-810.06.01.000-01		25
ПСП-810.06.01.446	Накладка	25
ПСП-810.06.03.040	Звездочка	25
ПСП-810.06.06.060	Вал	25
ПСП-810.06.06.060-01		25
ПСП-810.10.00.000-05	Жатвенная часть	1
ПСП-810.35.00.010	Рама	23
ПСП-810.50.00.000А	Рамка переходная	1
ПСП-810.50.00.010А	Рама	22
ПСП-810.50.00.416А	Щиток	22
ПСП-810.55.00.416А	Щиток	23
ПСХ 03.003	Венец	15, 16
ПСХ01.021	Кольцо прижимное	15, 16
ПСХ-01.398А	Шайба	9, 10, 11, 12, 13
ПСХ-01.398А-01	Шайба	9, 10, 11, 12, 13
ПСХ-01.480	Валик	9, 10, 11, 12, 13
ПСХ01.500	Ролик	4, 5, 6
ПСХ-01.730	Транспортер семян	2, 3
ПСХ01.840	Тяга	6
ПСХ01.840	Тяга	4, 5
ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	9, 10, 11, 12, 13
ПСХ-03.013-01	Пластина регулировочная	9, 10, 11, 12, 13
ПСХ-03.013-02	Пластина регулировочная	9, 10, 11, 12, 13
ПСХ03.054	Пружина	4, 5, 6
РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	14

PCM-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	14
PCM-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	14