

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УБОРКИ КУКУРУЗЫ ППК-870 "Argus 870"

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

ППК-81.00.00.000 РЭ

Версия 5

Настоящее руководство по эксплуатации (далее РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц (далее КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации приспособления для уборки кукурузы ППК-870 «Argus 870», и его модификаций. А также для составления заявок на запасные части, необходимых при техническом обслуживании и ремонте машин.

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

Также следует пользоваться руководством по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегатируется приспособление.

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.....	6
1 Общие сведения.....	7
2 Устройство и работа приспособления.....	9
2.1 Состав изделия	9
2.2 Технологический процесс.....	9
2.3 Устройство составных частей жатки.....	10
2.3.1 Русло.....	10
2.3.2 Каркас жатки	14
2.3.3 Шнек початков.....	14
2.3.4 Делители и капоты.....	15
2.3.5 Гидрооборудование и регулировка отрывочных пластин	17
2.4 Битер ППК-81.40.00.000/-01	18
2.5 Проставка ППК-81.50.00.000/-01	19
2.6 Проставка ППК-81.54.00.000. Проставка ППК-81.55.00.000/-01	20
2.7 Наклонная камера ППК-8.20.00.000.....	20
2.8 Проставка ППК-8.02.00.000	21
2.9 Привод	22
3 Техническая характеристика	24
4 Требования безопасности.....	25
4.1 Требования при разгрузке, подготовке к работе, работе, техническом обслуживании	25
4.2 Таблички.....	26
4.3 Перечень критических отказов.....	28
4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств	29
4.4.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	29
4.4.2 Непредвиденные обстоятельства	30
4.4.3 Действия персонала	30
5 Органы управления	32
6 Досборка, наладка и обкатка.....	32
6.1. Досборка приспособления - установка проставки на жатку.....	32
6.2 Переоборудование комбайна для работы с приспособлением	33
6.2.1 Переоборудование комбайна для работы с приспособлением.....	33
ППК-870-39.....	33
6.2.1.1 Демонтаж составных частей комбайна	33
6.2.1.2 Установка составных сменных частей приспособления ПДК-10А на комбайн	33
6.2.2 Переоборудование комбайна для работы с приспособлениями	41
ППК-870-01/-01ЕГР и ППК-870-02/-02ЕГР.....	41
6.2.2.1 Демонтаж составных частей комбайна	41
6.2.2.2 Установка планчатого битера и монтажной рамки	41
6.2.3 Переоборудование комбайна для работы с приспособлениями	43
ППК-870-11, ППК-870-16/-16ЕГР и ППК-870-49ЕГР ("TORUM")	43
6.2.3.1 Демонтаж составных частей комбайна	43
6.2.3.2 Установка планчатого битера.....	43
6.3 Навешивание приспособления на комбайн.....	47
6.3.1 Навешивание приспособления ППК-870-39	47
6.3.2 Навешивание приспособлений ППК-870-01/-01ЕГР и ППК-870-02/-02ЕГР.....	48
6.3.3 Навешивание приспособлений ППК-870-11, ППК-870-15/-15ЕГР и	49
ППК-870-16/-16ЕГР	49

6.4 Обкатка приспособления.....	49
6.4.1 Подготовка к обкатке.....	49
6.4.2 Обкатка вхолостую (без нагрузки)	50
6.4.3 Обкатка в работе (под нагрузкой).....	50
7 Правила эксплуатации и регулировки	52
7.1 Подготовка поля	52
7.2 Порядок работы	52
7.3 Агротехнические условия	53
7.4 Регулировки приспособления	54
7.4.1 Регулировка высоты среза и положения делителей жатки.....	54
7.4.2 Регулировка русла	55
7.4.2.1 Регулировка отрывочных пластин	55
7.4.2.2 Регулировка ножей протягивающих вальцов.....	55
7.4.2.3 Установка зазора между чистиками и вальцами	57
7.4.2.4 Регулировка натяжения подающих цепей	57
7.4.3 Регулировка предохранительных фрикционных муфт	57
7.4.3.1 Регулировка предохранительной муфты привода шнека початков	57
7.4.3.2 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов	58
7.4.4 Регулировка нижнего вала наклонной камеры по виду убираемой культуры .	58
7.4.5 Регулировка натяжения клинового приводного ремня	59
7.4.6 Регулировка натяжения приводных цепей	60
7.5 Переоборудование жатки для уборки подсолнечника	60
7.5.1 Установка защитных щитов.....	60
7.5.2 Установка ловителей на капоты	61
7.5.3 Установка режущих аппаратов.....	61
7.6 Установка комплекта приминателей стерни	62
8 Техническое обслуживание	63
8.1 Общие указания	63
8.2 Выполняемые при обслуживании работы	63
8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	63
8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1.....	64
8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	64
8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	65
8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	66
8.2.6 Смазка приспособления	66
9 Транспортирование	70
10 Правила хранения	71
11 Перечень возможных неисправностей и методы их	72
устранения	72
12 Критерии предельных состояний	74
13 Вывод из эксплуатации и утилизация	75
Приложение А Комплект ЗИП	76
Каталог деталей и сборочных единиц	77
Иллюстрации и перечень сборочных единиц и деталей	79
Приспособление ППК-870.....	81
Жатка ППК-81.01.00.000В-02	88
Муфта ППК-870.01.00.310А.....	94
Делитель ППК-81.01.00.040А	96
Делитель ППК-81.01.04.000А. Делитель ППК-81.01.04.000А-01.....	99
Русло ППК-81.01.06.000А	104
Натяжник ППК-81.01.06.110Б.....	111

Русло ППК-81.01.06.500. Русло ППК-81.01.06.500-01	114
Проставка ППК-81.50.00.000.....	116
Битер ППК-81.40.00.000-01.....	118
Проставка ППК-81.63.00.000В.....	121
Проставка ППК-81.47.00.000.....	123
Проставка ППК-81.49.00.000.....	125
Проставка ППК-81.55.00.000А.....	127
Номерной указатель	128

Руководство по эксплуатации

1 Общие сведения

Приспособление для уборки кукурузы ППК-870 «Argus 870» (далее – приспособление), предназначено, в агрегате с самоходным зерноуборочным комбайном, для уборки кукурузы технической спелости на продовольственное и фуражное зерно на равнинных полях с уклоном не более 8°.

Приспособление в агрегате с комбайном должно выполнять следующие операции:

- отделение початков кукурузы от стеблей с подачей в молотилку комбайна;
- срезание, измельчение и разбрасывание листостебельной массы по полю.

Общий вид приспособления ППК-870-01 представлен на рисунке 1.

Исполнения приспособления и модели комбайнов, на которые оно навешиваются, представлены в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Исполнение	Модель комбайна
ППК-870-01	«ДОН-1500Б» с порядкового № 097199, «ACROS» до порядкового №»12039 с наклонной камерой 142.03.00.000
ППК-870-01 ЕГР	
ППК-870-02	"Vector" с порядкового №01645
ППК-870-02 ЕГР	
ППК-870-11	«TORUM» без СКРП
ППК-870-15	«ACROS-540» с СКРП, «ACROS-590 plus» с СКРП
ППК-870-15 ЕГР	
ППК-870-16	«TORUM» с СКРП, с наклонной камерой 181.03.10.000А производство до 2014 г
ППК-870-16 ЕГР	
ППК-870-35	«PCM-161», «PCM-171» (2015 года выпуска)
ППК-870-35 ЕГР	
ППК-870-39	"Дон 1500Б" до порядкового №097198 включительно
ППК-870-47	«ACROS 550» с порядкового №12040 с усиленной наклонной камерой 142.03.30.000, Пружинное копирование «Vector-410,420,425», с наклонной камерой 101.03.30.000
ППК-870-47 ЕГР	
ППК-870-49 ЕГР	«TORUM-750,760,765,780» с СКРП с усиленной наклонной камерой 181.03.40.000 (производства с 2014 г), «ACROS-595 plus» с СКРП с наклонной камерой 152.03.10.000

Комбайн для работы с приспособлением должен быть оборудован для уборки кукурузы согласно его руководству по эксплуатации.

С приспособлением поставляются комплекты:

ППК-81.00.00.330 - Комплект защиты передних колес комбайна от стерни (по отдельному заказу);

ППК-81.01.06.550 - Комплект установки дополнительных ребер для вальцов русла жатки (по отдельному заказу);

ППК-81.43.00.000 - Комплект переоборудования наклонной камеры комбайна Torum (для ППК-870-11);

ППК-81.44.00.000 - Комплект переоборудования наклонной камеры комбайна Torum с СКРП (для ППК-870-16/-16ЕГР);

ППК-81.30.00.000 – Комплект переоборудования комбайна (для ППК-870-39);

ППК-81.49.01.000 – Комплект переоборудования наклонной камеры комбайна Torum с СКРП 214 года выпуска (для ППК-870-49ЕГР);

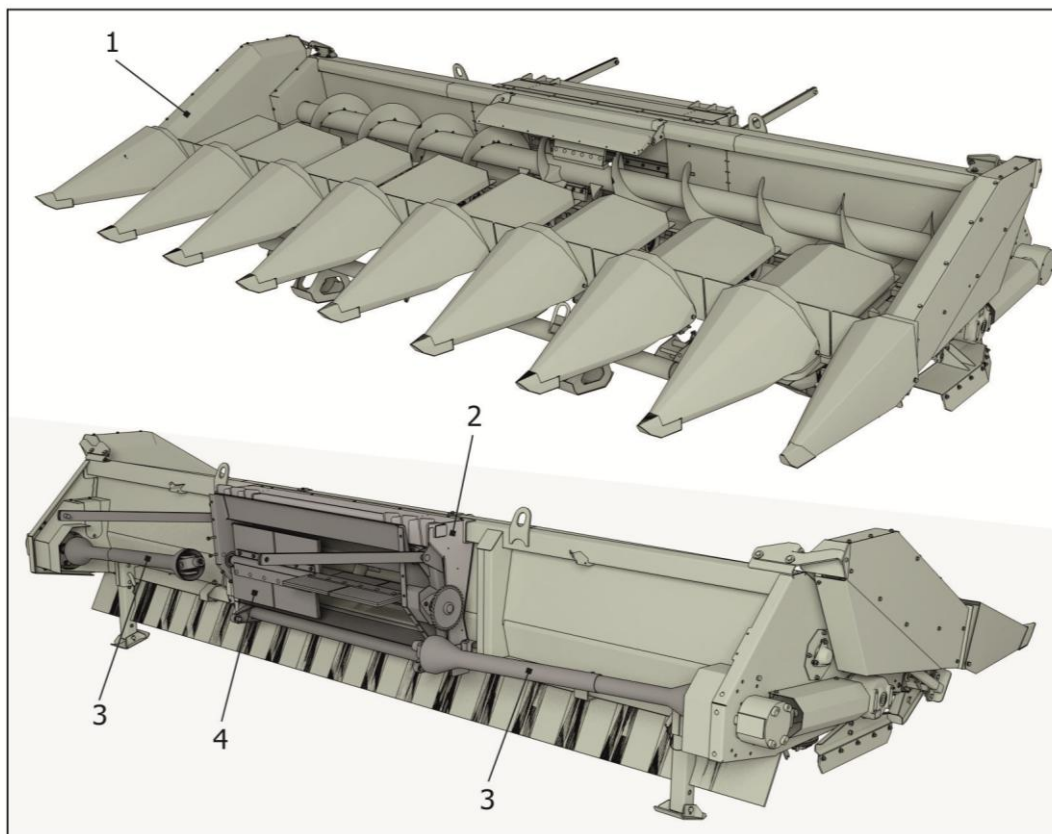
ПСП-1210.40.00.000 – Комплект тяг (для ППК-870-47/-47ЕГР).

Перечень запасных частей к приспособлению указан в приложении А.

2 Устройство и работа приспособления

2.1 Состав изделия

Приспособление состоит из жатки 1 (рисунок 2.1), проставки 2, карданных валов 3, битера 4 (для моделей ППК-870-01/-01ЕГР, ППК-870-02/-02ЕГР) и наклонной камеры (для ППК-870-39).



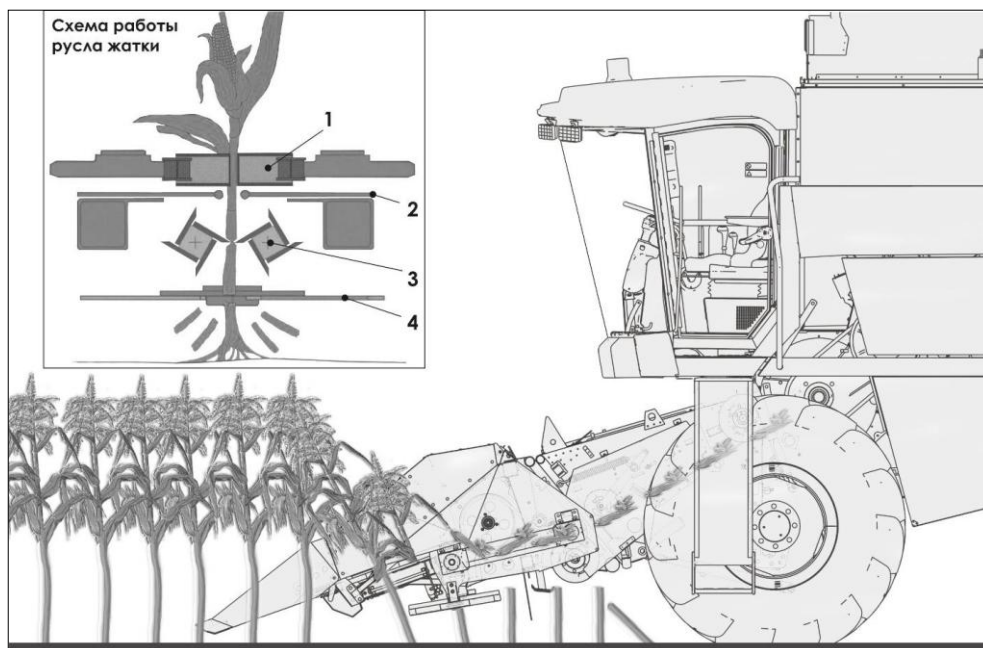
1-Жатка; 2-Проставка; 3-Карданный вал; 4-Битер
Рисунок 2.1 - Общий вид приспособления ППК-870-01

2. Технологический процесс

Технологическая схема работы приспособления представлена на рисунке 2.2.

Агрегат с опущенной в рабочее положение початкотделяющей жаткой движется по рядкам растений кукурузы так, чтобы делители жатки направлялись примерно посередине междурядий. Стебли с початками, разделяемые делителями и капотами, попадают в русла. Вращаясь навстречу друг другу, вальцы 3 захватывают и протягивают стебли между отрывочными пластинами 2. Последние отрывают початки от стеблей. Початки транспортируются подающими цепями с лапками 1 русел в шнек початков, и далее транспортером наклонной камеры в молотильный аппарат комбайна.

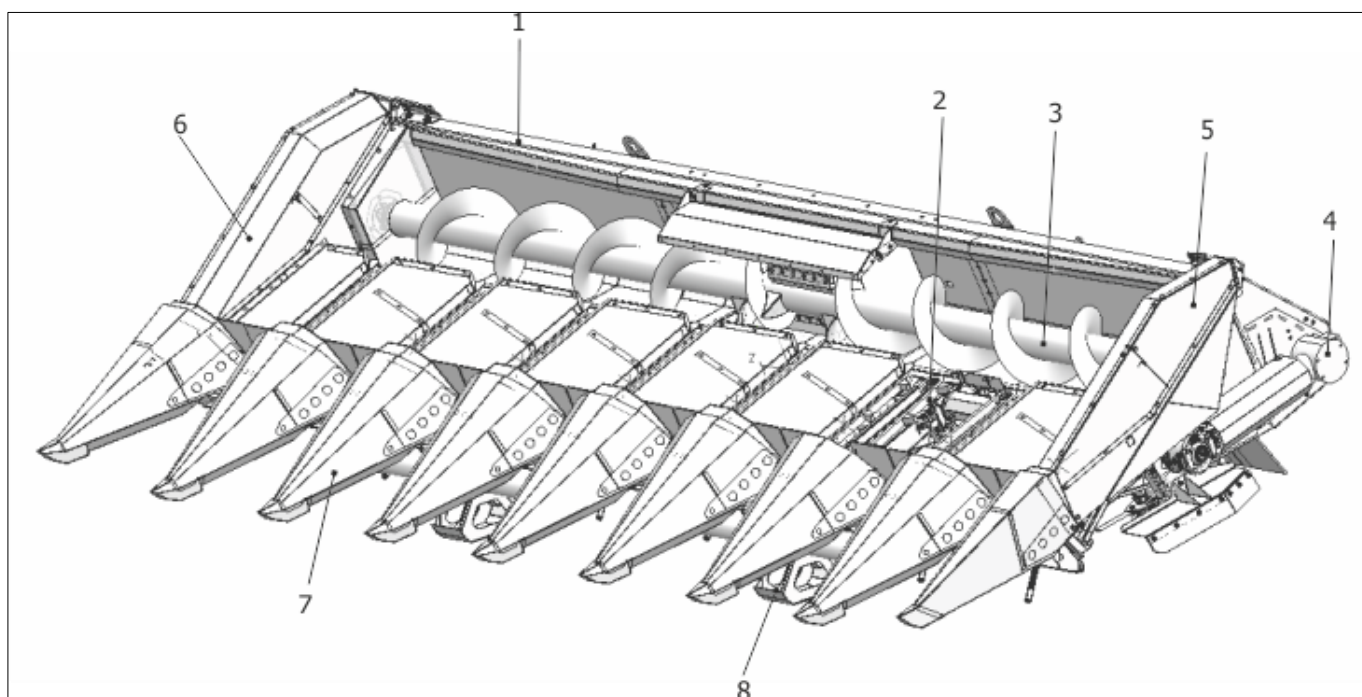
Стебли кукурузы срезаются, измельчаются и разбрасываются на поле измельчающим аппаратом 4 русла.



1-Подающая цепь; 2-Отрывочная пластина; 3-Протягивающий валец; 4-Измельчающий аппарат
Рисунок 2.2 - Технологическая схема работы приспособления

2.3 Устройство составных частей жатки

Жатка состоит из каркаса 1 (рисунок 2.3), на котором установлены: русла 2, шнек 3, редуктора 4, делители 5, 6, и 7. К руслам закреплены две траверсы 8.



1-Рама; 2-Русло; 3-Шнек; 4-Редуктор; 5, 6, 7-Капот; 8-Траверса
Рисунок 2.3 - Жатка

2.3.1 Русло

Русло (початкоотделяющий аппарат) (рисунок 2.4) является основным рабочим органом приспособления и служит для отделения початков от стеблей, подачи их в шнек початков и измельчения стеблей. Русло состоит из П-образной рамы 1, вдоль длинных сторон кото-

рой, расположены два протягивающих вальца 2, двух отрывочных пластин 3 и 4, установленных над вальцами двух контуров подающих цепей 5, натяжных звездочек подающих цепей 6 и редуктора привода русла 7, установленного на поперечной стороне рамы. В передней части рамы имеются съемные опоры 8, которые, вместе с измельчителем, могут быть сняты при уборке полеглых посевов, для более низкого хода делителей. Передняя часть вальца опирается на подшипник со сферическим наружным кольцом, заключенный в регулируемой опоре 9. Задняя часть вальца, через втулку с пазами, опирается на сферическую шлицевую опору 10, одетую на шлицевой вал редуктора привода русел.

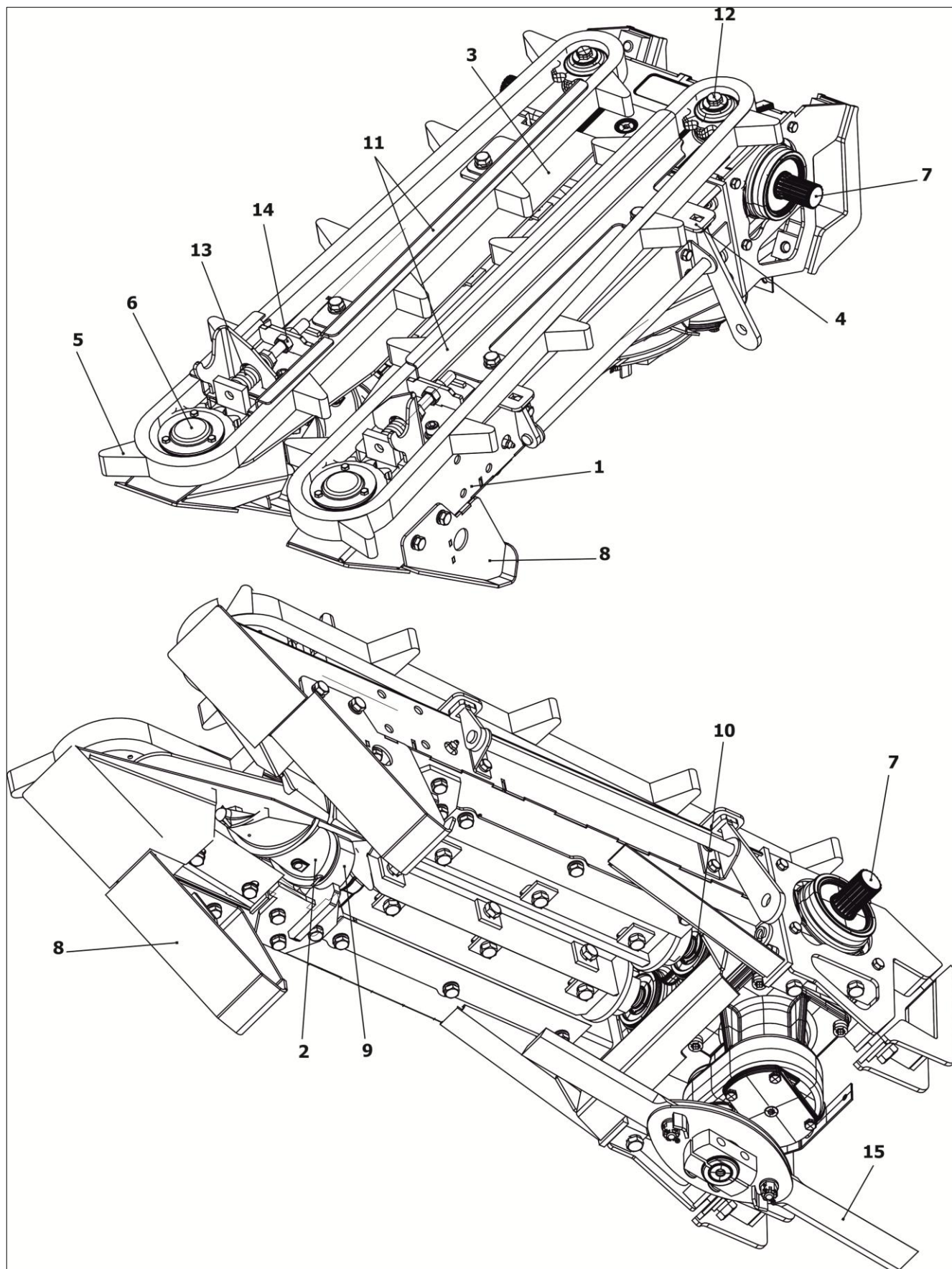
Отрывочные пластины 3 и 4 (рисунок 2.4) выполнены из листовой стали. В передней части пластин имеется скос с плавным переходом к рабочей кромке, и в паре со второй пластиной образует своеобразный клин, который сводит и направляет стебли между вальцами. Левая пластина - подвижная в поперечном направлении, и в процессе работы обеспечивает необходимую ширину зазора между пластинами. С помощью механизма управления подвижные левые пластины на всех руслах передвигаются одновременно на одинаковую величину зазора.

Подающие цепи 5 представляют собой вытянутые вдоль рамы русла роликовые замкнутые (без соединительного звена) цепи со специальными лапками. Рабочая ветвь цепи движется вдоль успокоителя 11, закрепленного на раме русла. Подающие цепи устанавливаются на звездочки со смещением одна относительно другой на $\frac{1}{2}$ шага специальных лапок.

Привод подающих цепей осуществляется от редуктора, на вертикальных валах которого закреплены ведущие звездочки 12. Ведомые звездочки являются натяжными и находятся под постоянным воздействием пружин 13 натяжного устройства, закрепленного на раме русла. Усилие натяжения цепей регулируется величиной сжатия пружин 13 до размера 68 мм гайками 14.

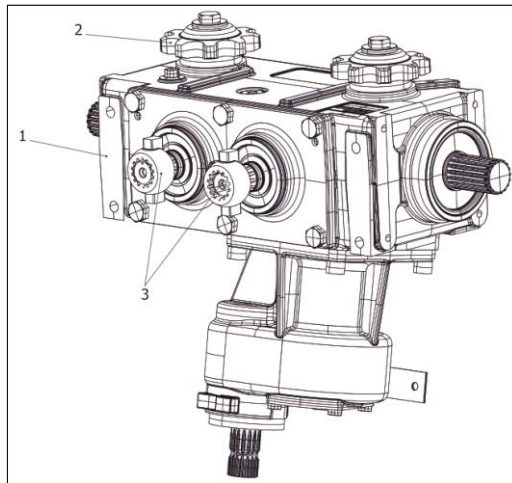
Для скашивания и измельчения стеблей кукурузы предназначен измельчающий аппарат 15 (рисунок 2.4).

Редуктор привода русла 7 (рисунок 2.4) крепится на раме и предназначен для привода вальцев и подающих цепей. Набор его деталей (см. рисунок 2.5) в литом корпусе с полужидкой смазкой представляет собой специальный угловой редуктор.



1-Рама; 2-Валец; 3, 4-Пласина отрывочная; 5-Цепь; 6-Звездочка натяжная; 7-Редуктор; 8-Опора съемная;
 9-Опора регулируемая; 10-Опора сферическая; 11-Успокаитель; 12-Звездочка ведущая; 13-Пружина;
 14-Гайка; 15-Аппарат измельчающий

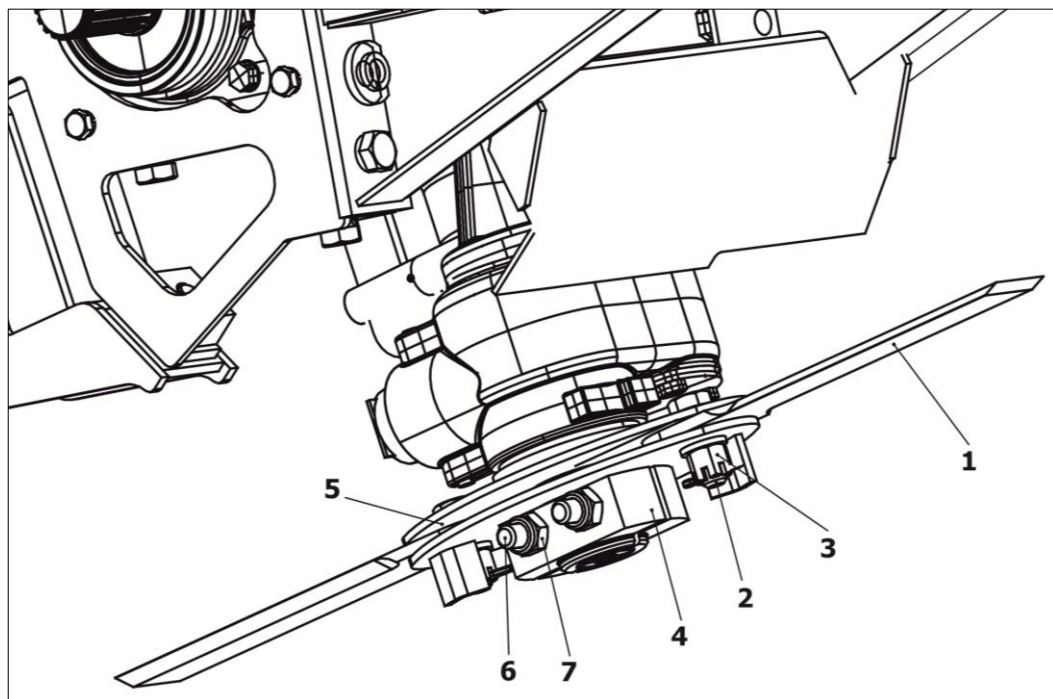
Рисунок 2.4 - Русло



1-Редуктор; 2-Звездочка привода подающей цепи; 3-Опора сферическая
Рисунок 2.5 - Редуктор привода русла

Измельчающий аппарат включает в себя: два ножа 1 (рисунок 2.6), которые через втулки крепятся с помощью болта 2 и гайки 3, между шлицевой клеммой 4 и диском 5. Гайка должна быть зашплинтована. Шлицевая клемма крепится на редуктора при помощи болтов 6 и гаек 7.

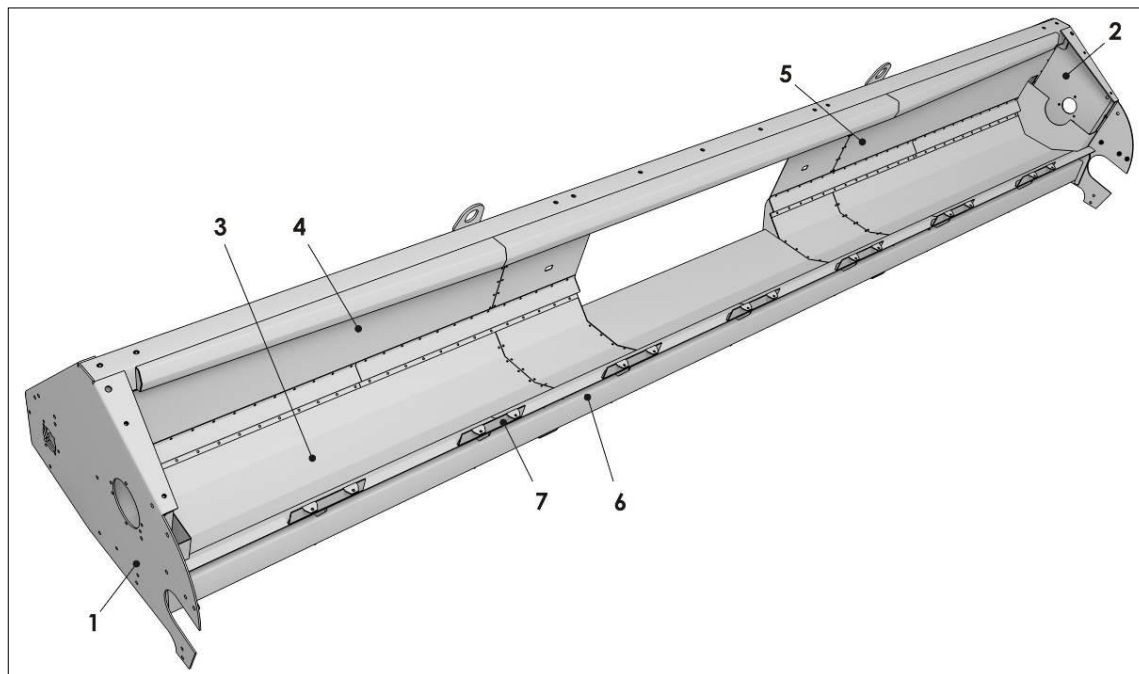
ВНИМАНИЕ! ПРИ ВЫХОДЕ ИЗ СТРОЯ ОДНОГО НОЖА ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ (ИЗЛОМ) КАТЕГОРИЧЕСКИ **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** ПРОДОЛЖАТЬ РАБОТУ. ДАННЫЙ ОТКАЗ ПРИВЕДЕТ К ПРЕЖДЕВРЕМЕННОМУ ИЗНОСУ ПОДШИПНИКА ВАЛА ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ. ВЫШЕДШИЙ ИЗ СТРОЯ НОЖ – ЗАМЕНИТЬ.



1-Нож; 2-Болт; 3-Гайка; 4-Шлицевая клемма; 5-Диск; 6-Болт; 7-Гайка;
Рисунок 2.6 - Измельчающий аппарат

2.3.2 Каркас жатки

Каркас является основным несущим элементом жатки и представляет собой объемную сварную конструкцию, которая включает в себя: правую 1 (рисунок 2.7) и левую 2 боковины, днище 3, ветровые щиты 4, 5, раму 6. На боковинах каркаса выполнены карманы. На раме 6 приварены кронштейны 7 крепления капотов и делителей.



1-Правая боковина; 2-Левая боковина; 3-Днище; 4,5-Ветровой щит; 6-Рама;
7-Кронштейн крепления капотов и делителей

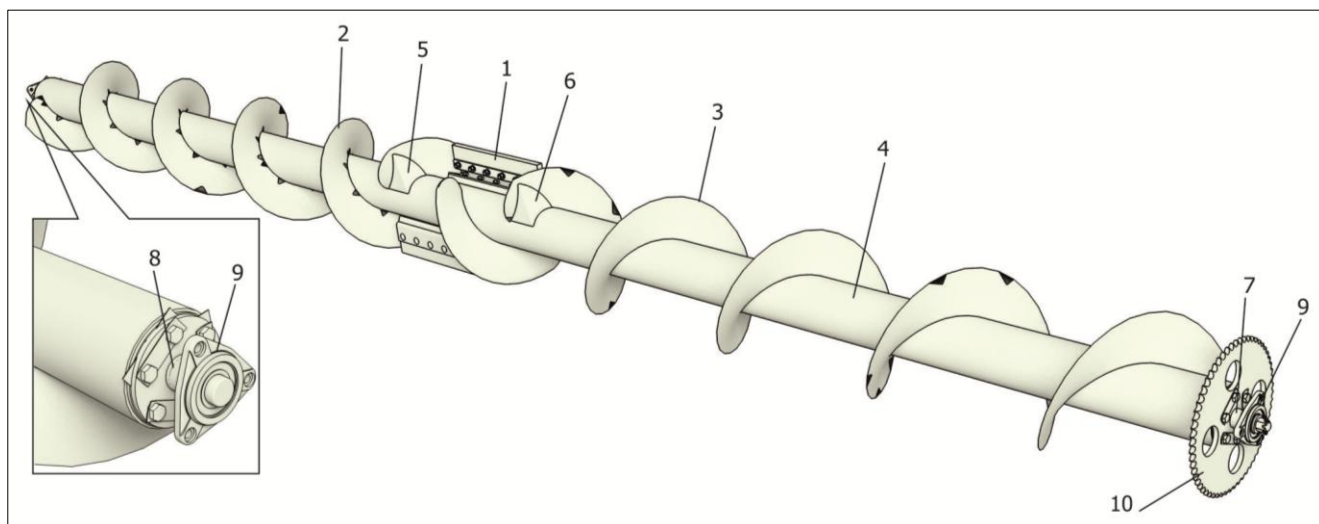
Рисунок 2.7 - Каркас жатки

2.3.3 Шнек початков

Шнек предназначен для транспортирования початков к центру жатки и подачи их в проставку приспособления или наклонную камеру комбайна.

Особенность шнека является наличие в центральной части съемных резиновых лопастей 1 (рисунок 2.8), для улучшения качества работы шнека.

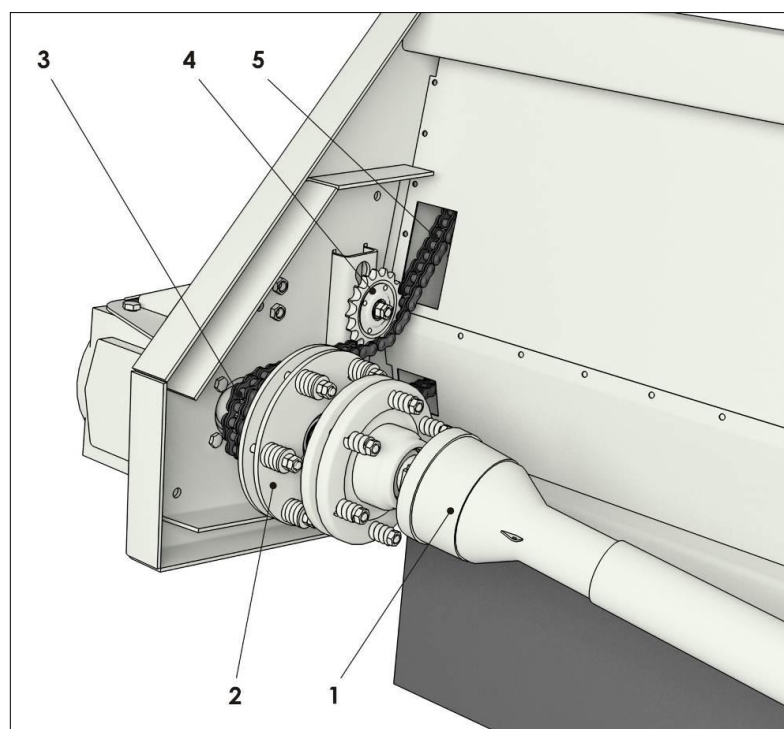
Шнек установлен в корпусе жатки так, что между спиралями и днищем обшивки имеется зазор, который увеличивается по направлению к ветровому щиту, образуя камеру, по которой спиралями правого 2 и левого 3 направления транспортируются початки к центру жатки. Спирали, приваренные к цилиндрической трубе 4, передают початки на витки 5 и 6 для передачи их в проставку приспособления. Шнек имеет цапфы 7, 8, которые крепятся болтами к трубе шнека. Опирается шнек на две подшипниковые опоры 9. На цапфе 7 с левой стороны шнека закреплена звездочка 10 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.



1-Лопасть; 2-Спираль правая; 3-Спираль левая; 4-Труба шнека; 5-Виток правый; 6-Виток левый; 7, 8-Цапфа; 9-Подшипниковая опора; 10-Звездочка

Рисунок 2.8 - Шнек початков

Привод шнека осуществляется цепной передачей 5 (рисунок 2.9) посредством карданного вала 1, через предохранительную фрикционную муфту 2. Натяжение цепной передачи производится путем перемещения натяжной звездочки 4 по пазу каркаса жатки.



1-Карданный вал с предохранительной муфтой; 2-Предохранительная фрикционная муфта; 3-Ведущая звездочка привода шнека; 4-Натяжная звездочка; 5-Приводная цепь

Рисунок 2.9 - Привод шнека

2.3.4 Делители и капоты

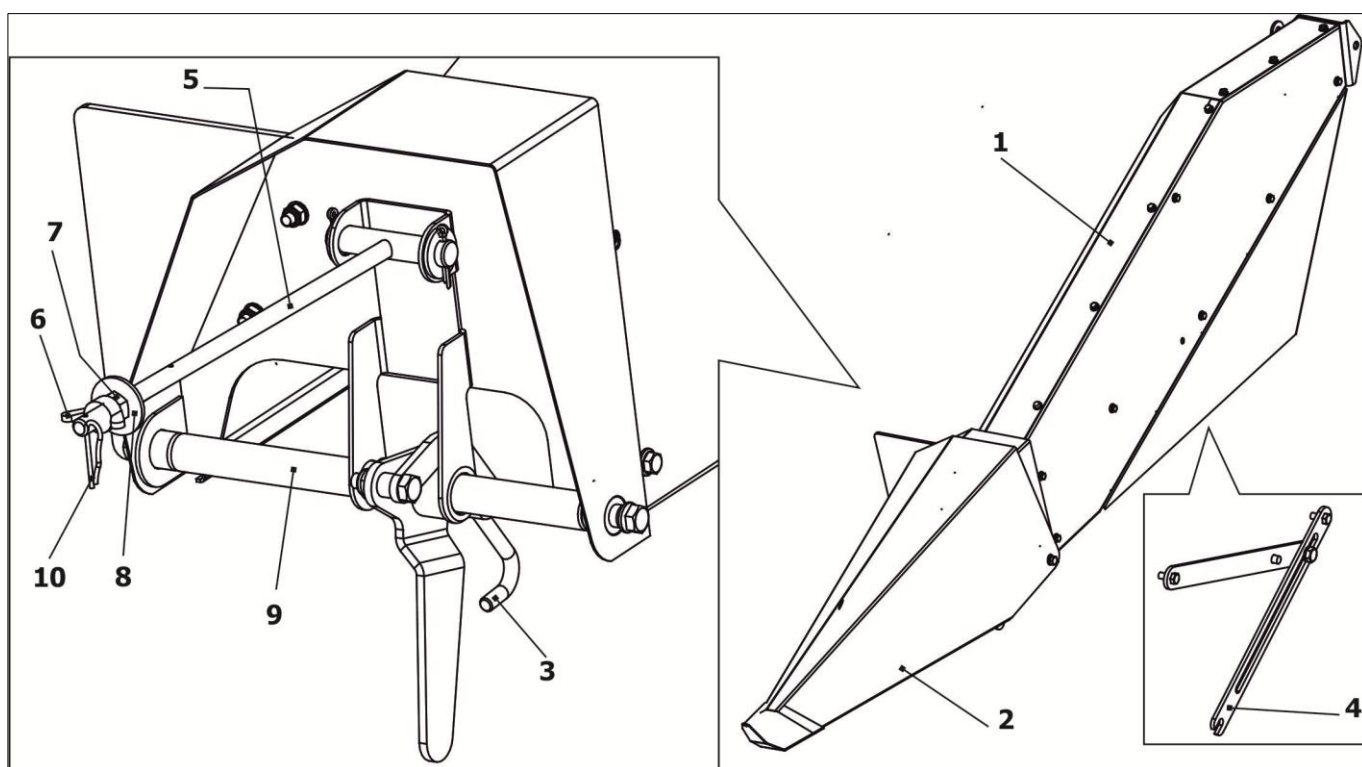
Делители и капоты служат для направления рядков растений в русла, а также защиты механизмов русел и приводов от засорения растительной массой.

На жатке установлены боковые и центральные капоты и делители.

Боковые капоты установлены на каркасе жатки. Капоты центральные установлены в промежутках между руслами и закреплены в петлях на раме. Для удобства обслуживания русел, капоты 1 (рисунок 2.10, 2.11) вместе с делителями 2 могут подниматься вверх. Чтобы поднять капот, освободите зацеп 3 капота, поднимите капот вверх. От опускания капота предусмотрена опора 4. Перевод капота в рабочее положение производится в обратном порядке. Слегка нажмите на капот 1, опустите последний и закрепите его зацепом 3.

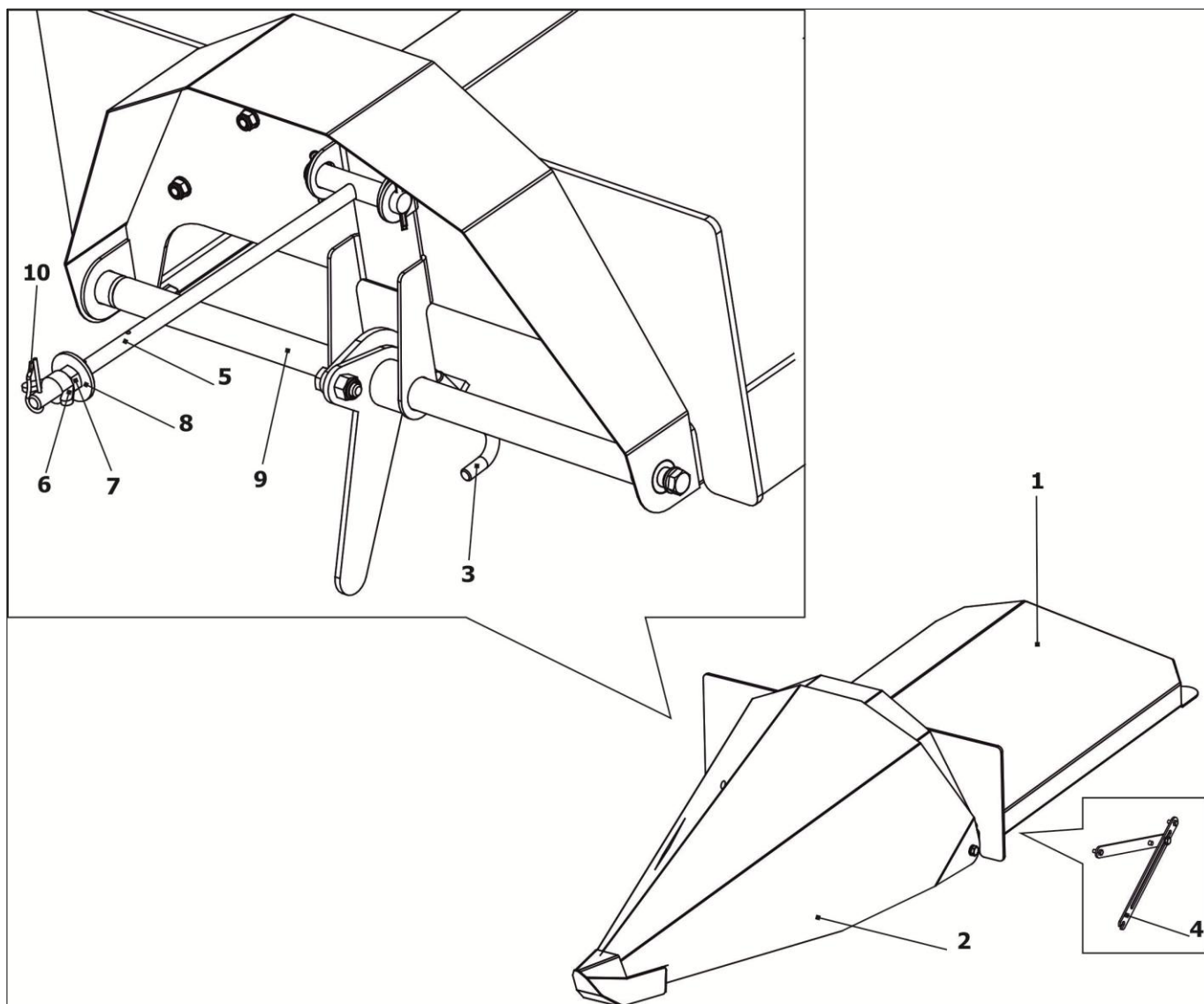
Делители установлены впереди капотов и предназначены для подъема полеглых стеблей и пониклых початков и ввода их в русла.

Делители 2 закреплены шарнирно на рамках капотов 1. В верхней части делитель опирается на шарнирно закрепленный рычаг 5. Рычаг 5 имеет три фиксированных положения. С помощью гайки 6, гайки 7, сферической шайбы 8 делитель может поворачиваться вокруг оси 9, тем самым изменяется положение носка делителя относительно почвы. От проворачивания гайка 6 фиксируется шплинтом 10.



1-Капот; 2-Делитель; 3-Зацеп 4-Опора; 5-Рычаг; 6,7-Гайка; 8-Шайба; 9-Ось; 10-Шплинт

Рисунок 2.10 - Боковой делитель и капот



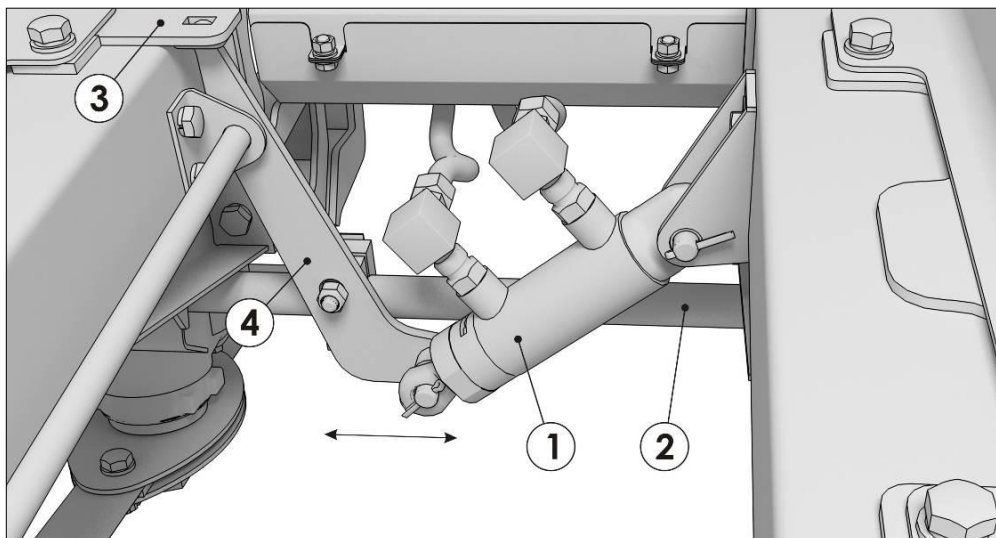
1-Капот; 2-Делитель; 3-Зацеп; 4-Опора; 5-Рычаг; 6-Гайка; 6,7-Гайка; 8-Шайба; 9-Ось; 10-Шплинт
Рисунок 2.11-Центральные делитель и капот

2.3.5 Гидрооборудование и регулировка отрывочных пластин

Гидрооборудование предназначено для регулирования зазора между отрывочными пластинами всех русел жатки одновременно и включает в себя: гидроцилиндр, рукава высокого давления, трубки, штуцера переходные и полумуфты.

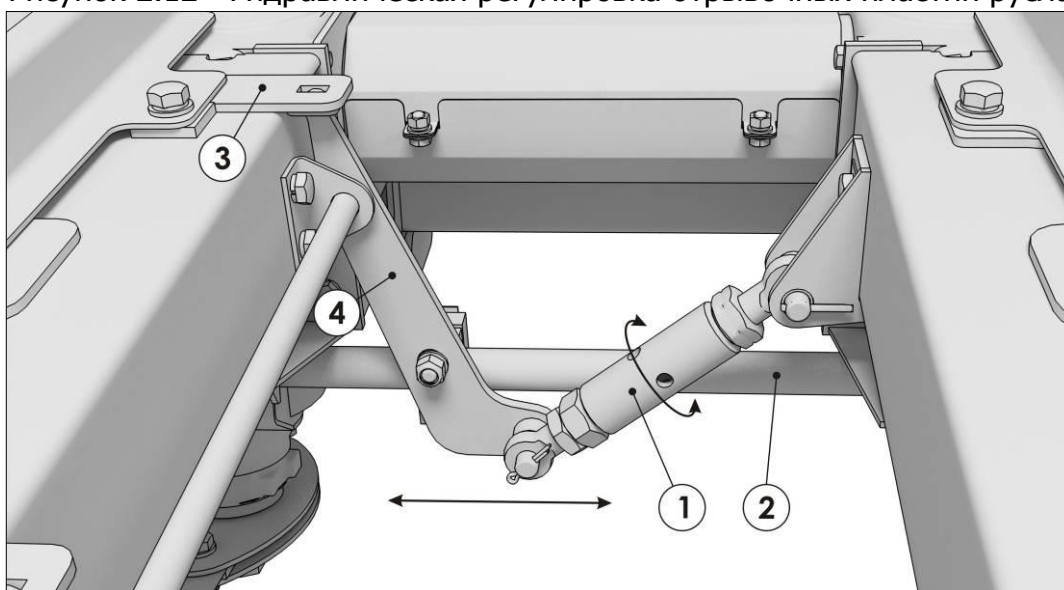
При увеличении давления в той, или иной полости гидроцилиндра 1 (рисунок 2.12) штанга 2 передвигается, и тем самым через поводки 4 передвигает подвижные отрывочные пластины 3 русел жатки на необходимую величину.

Альтернативный способ регулирования зазора между отрывочными пластинами русел - ручное управление при помощи механической тяги 1 (рисунок 2.13), которая может быть установлена на любую модель приспособления по отдельному заказу потребителя.



1-Гидроцилиндр; 2-Штанга; 3-Отрывочная пластина; 4-Поводок

Рисунок 2.12 - Гидравлическая регулировка отрывочных пластин русла



1-Тяга; 2-Штанга; 3-Отрывочная пластина; 4-Поводок

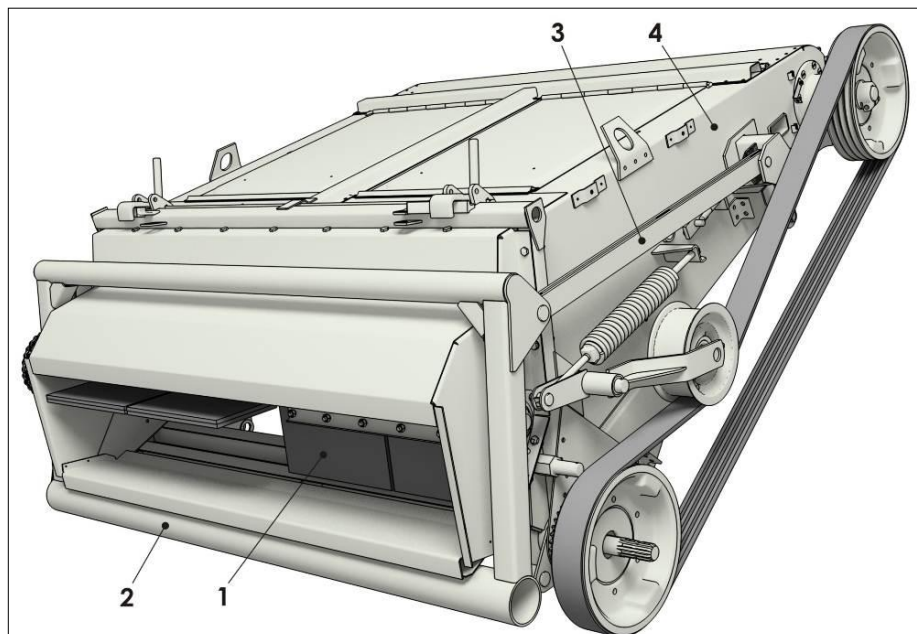
Рисунок 2.13 - Механическая регулировка отрывочных пластин русла

2.4 Битер ППК-81.40.00.000/-01

Битер ППК-81.40.00.000/-01 входит отдельной составной частью в комплект поставки приспособлений ППК-870-01/-01ЕГР, ППК-870-02/-02ЕГР.

Битер состоит непосредственно из самого битера 1 (рисунок 2.14), монтажной рамки 2 с тягами 3.

Кукурузный битер и монтажная рамка устанавливаются на наклонную камеру комбайна вместо штатного зернового пальчикового битера и штатной монтажной рамки комбайна.

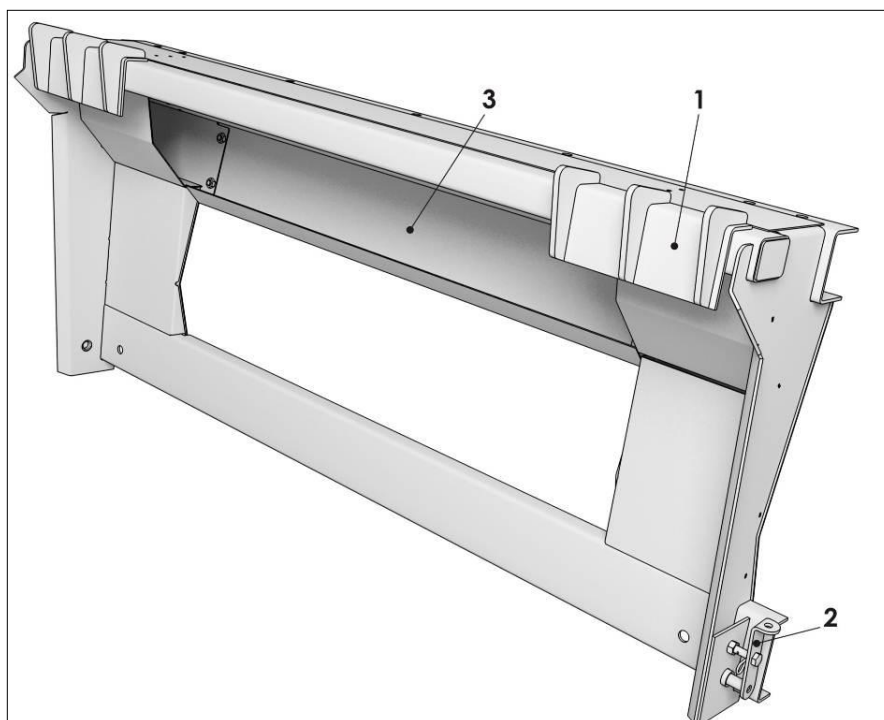


1-Битер; 2-Монтажная рамка; 3-Тяга; 4-Наклонная камера комбайна
Рисунок 2.14 - Битер ППК-81.40.00.000 с монтажной рамкой

2.5 Проставка ППК-81.50.00.000/-01

Проставка ППК-81.50.000/-01 предназначена для соединения жатки с наклонной камерой комбайна.

Приспособления ППК-870-01, ППК-870-02 комплектуются проставкой ППК-81.50.000 (см.рисунок 2.15). Приспособления ППК-870-01ЕГР, ППК-870-02ЕГР комплектуются проставкой ППК-81.50.000-01.

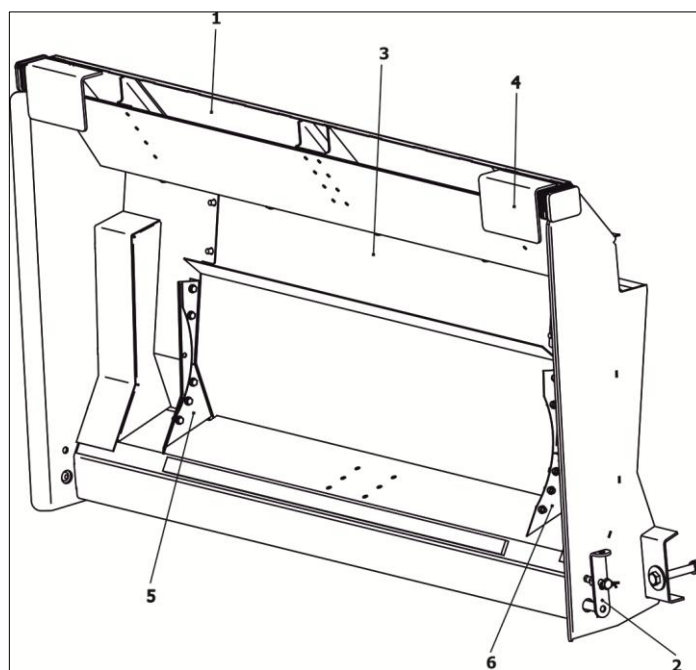


1-Ловитель; 2-Фиксатор; 3-Щиток
Рисунок 2.15 - Проставка ППК-81.50.00.000

2.6 Проставка ППК-81.54.00.000. Проставка ППК-81.55.00.000/-01

Проставки ППК-81.54.00.000 и ППК-81.55.000/-01 предназначены для соединения жатки с наклонной камерой комбайна.

Приспособление ППК-870-11 комплектуется проставкой ППК-81.54.00.000. Приспособления ППК-870-15/-16 комплектуются проставкой ППК-81.55.00.000 (рисунок 2.16), приспособления ППК-870-15ЕГР/-16ЕГР комплектуются проставкой ППК-81.55.00.000-01.



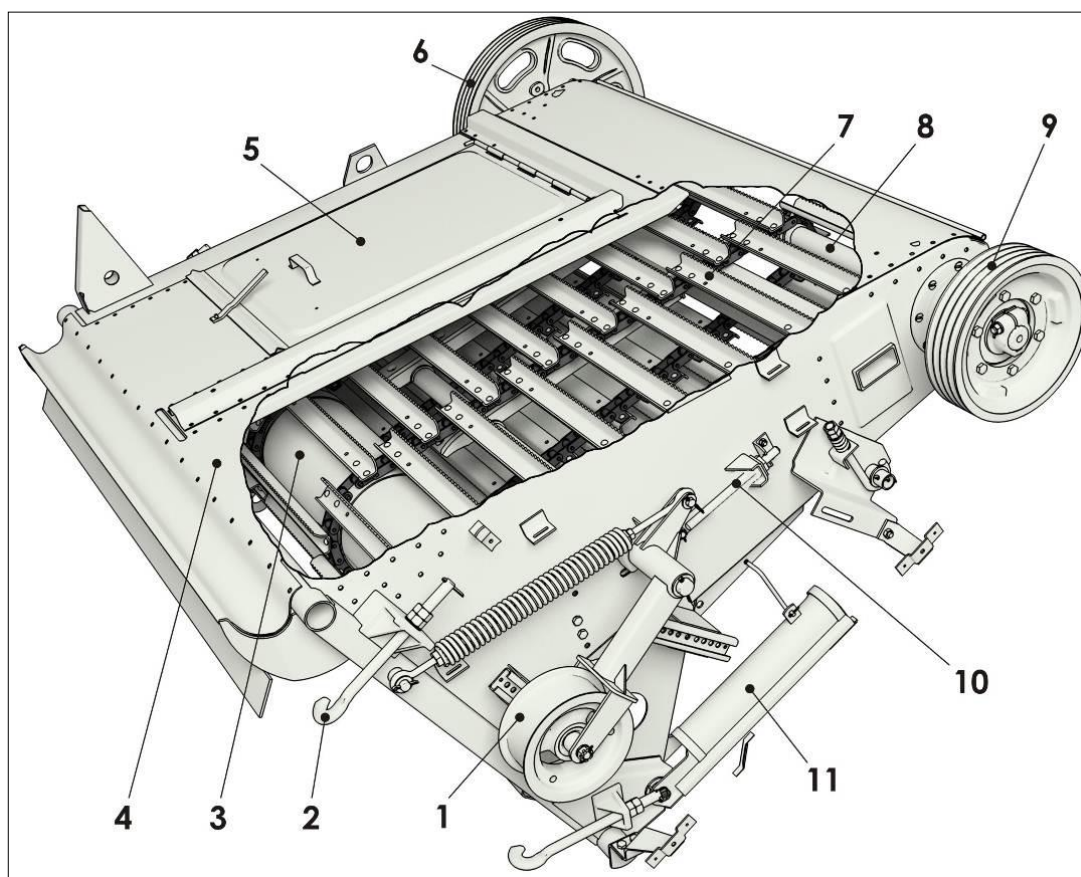
1-Рама; 2-Фиксатор; 3, 5, 6-Щиток; 4-Ловитель
Рисунок 2.16 – Проставка ППК-81.55.00.000

2.7 Наклонная камера ППК-8.20.00.000

Оригинальной наклонной камерой комплектуются приспособление ППК-870-39. Наклонная камера предназначена для навески, управления и привода початкособирающей жатки, а также для подачи початков в молотилку.

Наклонная камера состоит из штампованного корпуса 4 (рисунок 2.17) коробчатой формы, в котором на подшипниковых опорах установлены верхний 8 и нижний валы 3. На валах закреплены звездочки, которые приводят цепной планчатый транспортер 7. На валу 8 с одной стороны установлен шкив 6, через который передается крутящий момент от комбайна, а с другой шкив 9, посредством которого передается крутящий момент на проставку и далее на жатку. Натяжение цепных транспортеров регулируется устройствами 10, расположенными на обеих сторонах корпуса наклонной камеры. Шкивом 1 производится натяжение клиноременной передачи привода проставки и жатки. В нижней части корпуса установлены упоры для гидроцилиндров комбайна, один для рабочего положения, другой для рабочего. Крюки 2 предназначены для крепления проставки к наклонной камере.

Регулировки наклонной камеры описаны в п. 6.4 настоящего РЭ.

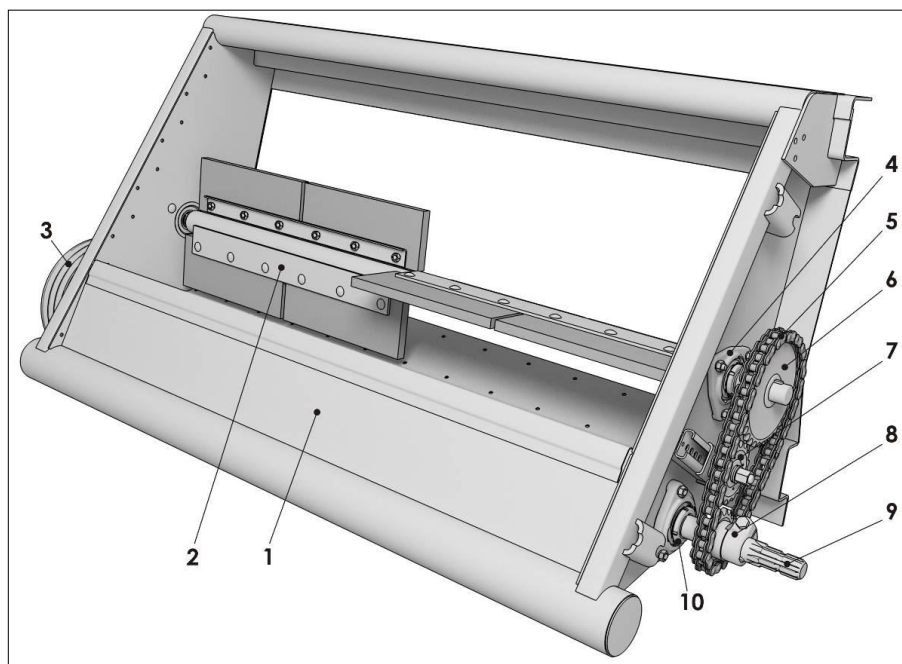


1-Шкив натяжной; 2-Крюк; 3-Нижний вал; 4-Корпус; 5-Крышка; 6-Шкив; 7-Транспортер цепной планчатый; 8-Верхний вал; 9-Шкив; 10-Натяжное устройство транспортеров;
11-Упор под гидроцилиндр комбайна

Рисунок 2.17 - Наклонная камера ППК-8.20.00.000

2.8 Проставка ППК-8.02.00.000

Проставка ППК-8.02.00.000 представляет собой сварную каркасную конструкцию, предназначенную для соединения каркаса жатки с наклонной камерой. В каркасе проставки 1 (рисунок 2.18) расположен эластичный бита 2, которым срезанная масса от шнека жатки подается к транспортеру наклонной камеры. Привод битера проставки осуществляется цепной передачей 5 от вала 9, который в свою очередь приводится клиноременной передачей от наклонной камеры через шкив 3. Натяжение цепной передачи осуществляется при помощи натяжной звездочки 7. Перемещая ее по пазу направляющей, изменяем натяжение цепи. К раме жатки проставка крепится с помощью болтовых соединений.



1-Каркас; 2- Битер; 3-Шкив; 4, 10-Подшипниковая опора; 5- Цепь; 6-Звездочка;
7- Натяжная звездочка; 8-Ведущая звездочка; 9-Вал

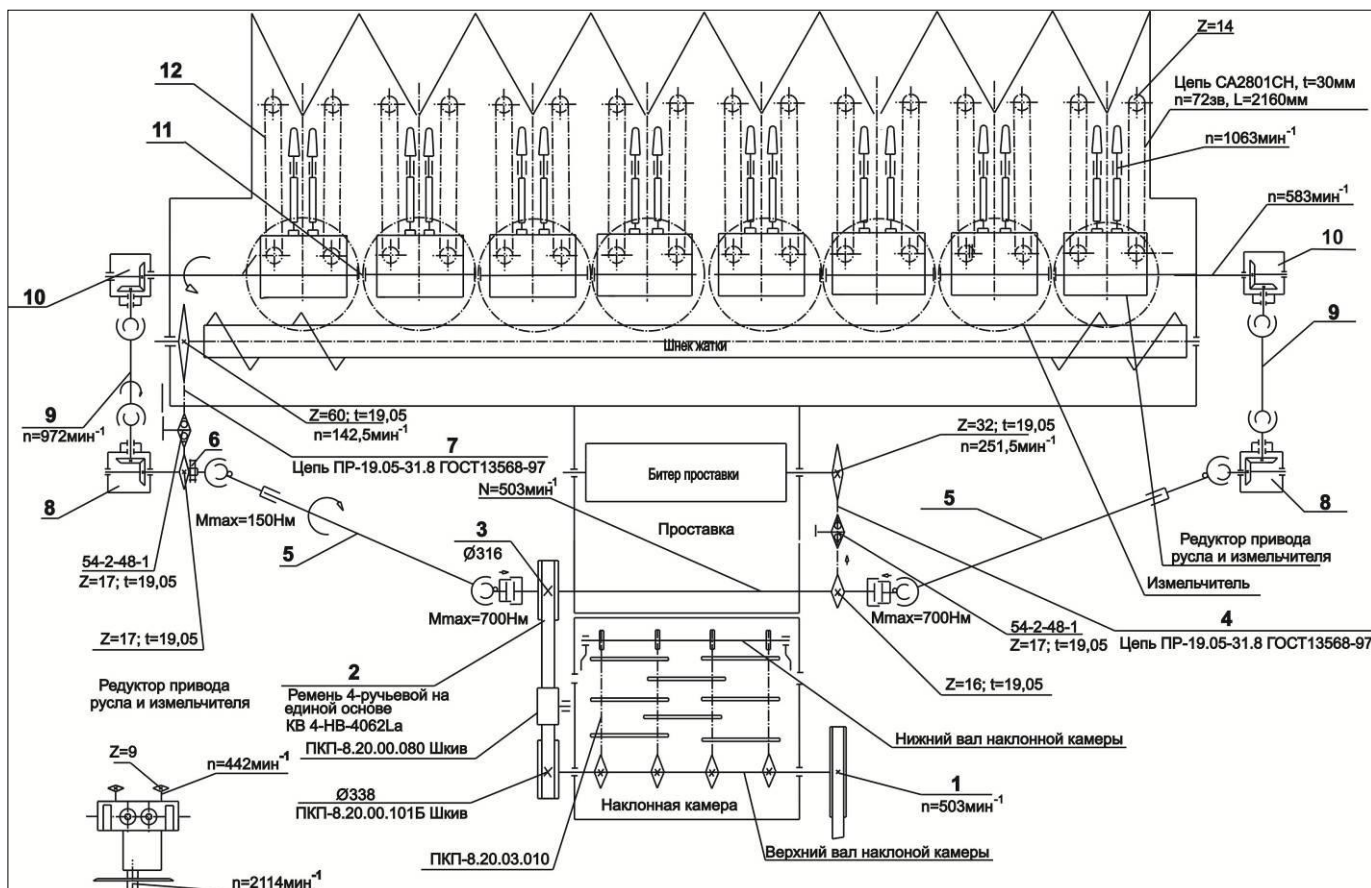
Рисунок 2.18 - Проставка ППК-8.02.00.000

2.9 Привод

Кинематическая схема представлена на рисунке 2.19.

Крутящий момент от комбайна передается на шкив 1 наклонной камеры. Далее через клиноременную передачу 2 на шкив 3 и вал проставки (или трансмиссионный вал наклонной камеры комбайна). От вала проставки, через карданные передачи 5, крутящий момент передается на конические редукторы 8, через предохранительную фрикционную муфту 6 на привод шнека 7, и цепной передачей 4 на вал битера проставки. От конических редукторов 8, через карданные передачи 9 и конические редукторы 10, мощность передается на редукторы привода русел. Между редукторами передача крутящего момента осуществляется цепными муфтами 11. Редуктор привода русла приводит подающие цепи 12, протягивающие вальцы и измельчающий аппарат.

Приспособления ППК-870-01/-02/-11/-15/-16 имеют одинаковую кинематическую схему с базовой моделью и агрегатируются только с комбайнами, у которых частота вращения приводного вала от 500 до 530 об/мин.



3 Техническая характеристика

Технические данные приспособления приведены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Наименование показателя	Значение
Тип	Навесное
Производительность*, т/ч: -за 1ч основного времени	20
Ширина захвата (конструкционная), м	5,6
Число убираемых рядков, шт.	8
Ширина междурядий, см	70
Масса сухого приспособления (без конструкционная), кг, не более	2800
Рабочая скорость движения, км/ч, до	9
Габаритные размеры приспособления в рабочем положении, мм, не более	3000 5800 1700
Количество обслуживающего персонала, чел.	1 (оператор)
Дробление зерна приспособлением, %	3-6
Полнота сбора початков*, %, не менее	98,2
Высота среза стеблей, см, не более	25
Потери семян приспособлением*, не более %	2,5
Оперативная трудоемкость технического обслуживания, чел.-ч, не более	0,22
Оперативная трудоемкость монтажа приспособления с учетом переоборудования молотилки, чел.-ч, не более	25
Наработка на отказ II гр. сложности*, ч, не менее	100
Назначенный срок службы, лет	8
Привод жатки	карданный, через конические редукторы

* - показатели указаны при соблюдении условий, изложенных в п. 6.3 данного руководства по эксплуатации.

4 Требования безопасности

4.1 Требования при разгрузке, подготовке к работе, работе, техническом обслуживании

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

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 необходимо еще раз убедиться в соответствии модификации приспособления комбайну и соответствии номинальной частоты вращения приводного вала комбайна требуемой для навешиваемой модели приспособления (см. таблицу 4.1 и рисунок 4.1).**

- перед запуском двигателя, включением рабочих органов или началом движения необходимо подать звуковой сигнал и приступить к выполнению этих приемов, лишь убедившись, что это никому не угрожает;

- при поворотах и разворотах скорость необходимо уменьшить до 3-4 км/ч;
- своевременно очищать приспособление от растительных остатков;
- периодически проверять регулировку предохранительных муфт на величину крутящего момента. При пробуксовке предохранительных муфт немедленно остановить комбайн и устранить неисправность;

- все виды регулировок, очистку от растительной массы и др. операции ТО, кроме обкатки приспособления, производите при заглушенном двигателе комбайна;

- не допускать перегрева подшипников, редукторов, своевременно устранять неисправности;

- не производить сварочные работы в уборочных массивах;

- укомплектовать агрегат первичными средствами пожаротушения – огнетушителем, лопатой и шваброй, а также всеми средствами санитарии (аптечкой, термосом с питьевой водой и др.)

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- очистка ветрового щита от нависших стеблей кукурузы без использования чистика;
- находиться впереди или сзади агрегата во время работы;
- работать без упора ограничения опускания жатки в рабочем положении.

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;
- эксплуатировать приспособление без щитков ограждения.

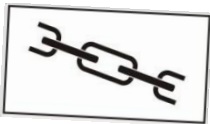
Остальные правила по технике безопасности и пожарной безопасности при расконсервации, монтаже, обкатке, работе и техническом обслуживании приспособления смотреть в ИЭ комбайна и дополнительных агрегатируемых изделий.

4.2 Таблички

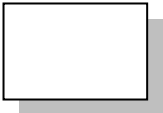
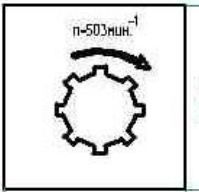
В опасных зонах жатки имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями (далее таблички), которые предназначены для обеспечения безопасности оператора комбайна и лиц, находящихся в зоне его работы. При потере четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить.

Места расположения табличек указаны на рисунке 4.1, обозначение и значения приведены в таблице 4.1.

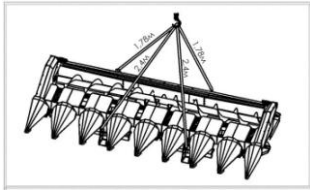
Таблица 4.1

Номер позиции на рисунке	Табличка/аппликация	Обозначение. Значение
1		РСМ-10Б.22.00.012-01 -Табличка «Знак строповки»
2		КДК-184.22.00.012 – Табличка "Опасная зона"

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунке	Табличка/аппликация	Обозначение. Значение
3		142.22.03.032 – Аппликация "Световозвращатель белый"(50x50)
4		ППК-41.01.22.012-01 - Аппликация
5		ППК-81.01.22.025А – Аппликация "Argus"
6		ЖТТ -22.009 – Аппликация "Опасность для рук"
7		ППК-81.01.22.016 – Аппликация «Безопасная дистанция 50 м»
8		РСМ-100.72.00.009 - Светоотражатель
9		101.22.00.046-Табличка предупредительная
10		ПСП-810.22.00.003 – Аппликация «Ориентир белая 50x100»
11		ППК-81.01.22.007 - Табличка «n=530 мин ⁻¹ »
		«Внимание! Номинальное число оборотов ВОМ N=530 об/мин»

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунке	Табличка/аппликация	Обозначение. Значение
12		ППК-81.01.22.009Б - Аппликация «Схема строповки»
13		ПСП-10МГ.22.00.008 – Табличка «Требование по безопасности»
14		ППК-81.01.22.017А – Табличка паспортная
15		ЖТТ-22.002 – Аппликация «Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности»

4.3 Перечень критических отказов

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

- отсутствие одного или нескольких ножей измельчителя, а так же части ножа при повышенной вибрации;
- неисправных предохранительных муфт;
- повышенном люфте подшипников приводных редукторов и редукторов русла;
- нарушении целостности шестерен редукторов;
- течи масла из редукторов;
- отсутствие или нарушение целостности защитных щитков жатки;
- наличие трещин или разрушение несущего каркаса жатки.

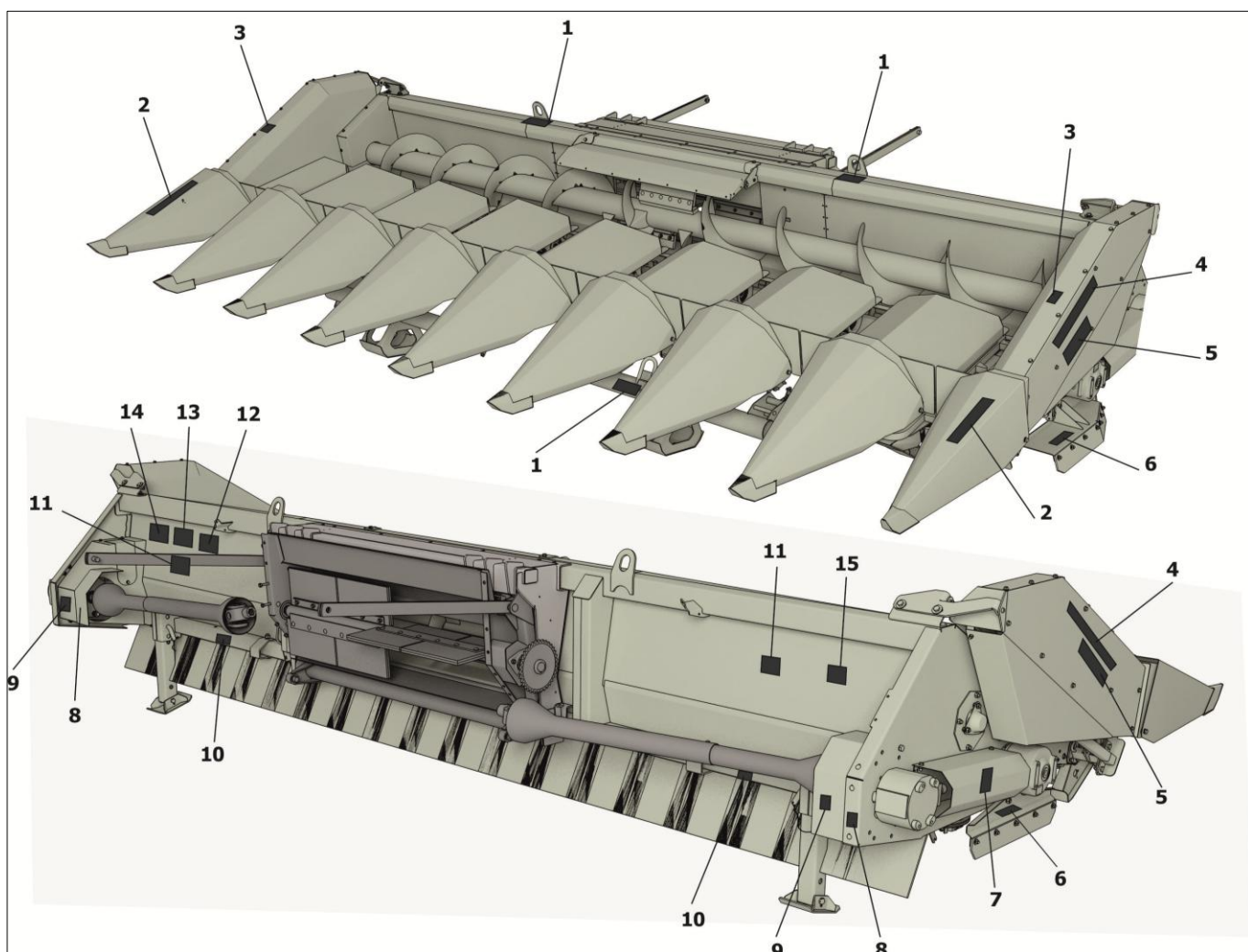


Рисунок 4.1 - Места расположения табличек, аппликаций

Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

- работа жатки без проведенного технического обслуживания - ЕТО, ТО-1, ТО-2;
- запускать жатку на режимах, не оговоренных в инструкции по эксплуатации;
- длительные переезды с навешенным на комбайн адаптером.

4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.4.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала

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

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

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

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

4.4.2 Непредвиденные обстоятельства

Жатка предназначена для уборки кукурузы на зерно. Жатка работает только в агрегате с разрешенным изготовителем комбайном. При движении вальцы русел протягивают стебель и отрывают початок, шнек собирает початки к центру и подает в питающий аппарат комбайна, ножи измельчителя срезают стебель и из мельчают его. Во время работы комбайна с жаткой могут возникнуть различные непредвиденные обстоятельства:

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

4.4.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.6.2, или иных действий, не характерных для нормальной работы жатки, необходимо отключить привод наклонной камеры, остановить комбайн и заглушить двигатель. **ВНИМАНИЕ!** ПОСЛЕ ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ, ПРИВОДЫ МАШИНЫ ОСТАНАВЛИВАЮТСЯ НЕ СРАЗУ И НЕ ФИКСИРУЮТСЯ В СЛЕДСТВИЕ СВОЕЙ ФУНКЦИИ. Произвести осмотр жатки для выявления неисправностей. Перед выполнением работ по осмотру, очистке и поиску причин, а также перед устранением функциональных неисправностей необходимо:

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

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

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

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

5 Органы управления

Управление приспособлением осуществляется с помощью органов управления комбайном. При работе на агрегате следует пользоваться инструкцией по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегатируется приспособление.

6 Досборка, наладка и обкатка.

Приспособление поставляется комплектно несколькими грузовыми местами: жатка с установленной на нее проставкой (все модели), наклонная камера (модель ППК-870-39), бита (модели ППК-870-01/-01ЕГР и ППК-87-02/-02ЕГР); ящик ЗИП и комплект сменных частей (по отдельному заказу).

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

Строповать жатку, проставку и наклонную камеру следует в местах обозначенных табличкой «Знак строповки» (рисунок 4.1).

6.1. Досборка приспособления - установка проставки на жатку

Для установки проставки на жатку приспособления необходимо:

- подвести проставку к жатке и совместить ловители проставки с балкой каркаса жатки (рисунок 6.1);
- совместить отверстия и закрепить проставку на каркасе жатки с помощью болток-репежа;
- установить карданные валы с обеих сторон жатки;
- На приспособление ППК-870-47/-47ЕГР установить комплект тяг ПСП-1210.40.00.000

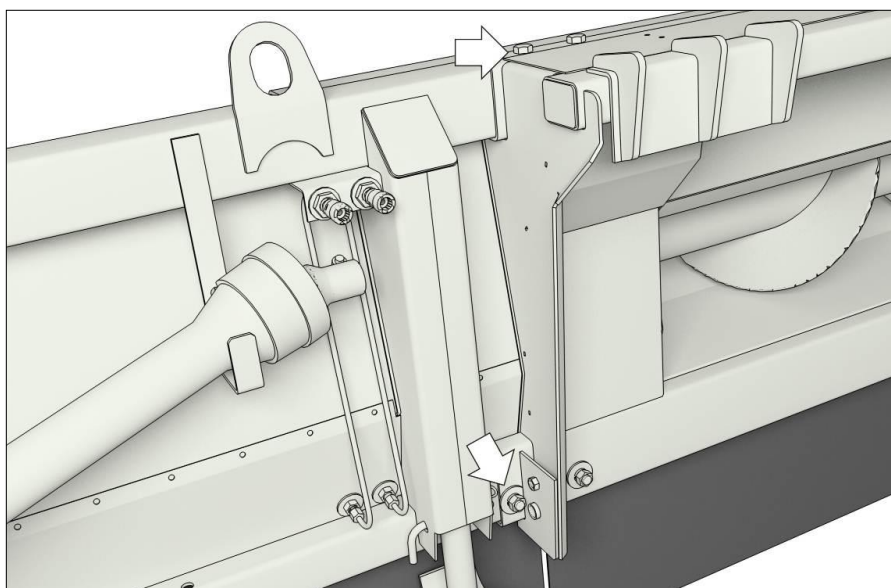


Рисунок 6.1 - Установка проставки на жатку

6.2 Переоборудование комбайна для работы с приспособлением

6.2.1 Переоборудование комбайна для работы с приспособлением

ППК-870-39

6.2.1.1 Демонтаж составных частей комбайна

Установите комбайн и приспособление в зоне действия мобильного грузоподъемного средства.

Снимите с комбайна и отправьте на хранение наклонную камеру и подкос молотилки.

Демонтируйте с комбайна поддон с противорезом измельчителя незерновой части урожая или демонтируйте днище и щиток сброса соломы из копнителя. Тяги заднего клапана привяжите к боковинам копнителя.

Демонтируйте из молотилки временно щит передней секции (камнеуловитель) вместе с деталями его крепления.

Демонтируйте из молотилки и отправьте на хранение подбарабанье и фартук соломотряса. Операции по демонтажу выполняйте в следующем порядке:

- ослабьте ремень привода вариатора барабана;
- положите на стрясную доску под подбарабаньем два деревянных бруска размерами 60x100x2000 мм;
- сбросьте подбарабанье в нижнее положение, закрепите проволокой 4-6 мм (или другим способом) заднюю планку подбарабанья к подбичнику барабана в двух крайних точках, выньте оси тяг подвесок подбарабанья;
- с помощью монтировки проворачивайте барабан против часовой стрелки до выхода подбарабанья из молотилки;
- застропите подбарабанье, пропустив одиночную стропу грузоподъемного устройства через люк передней площадки обслуживания двигателя и, приподняв его, отсоедините от барабана, опустите на транспортную тележку. Демонтированные подбарабанье и фартук соломотряса сдайте на хранение.

6.2.1.2 Установка составных сменных частей приспособления ПДК-10А на комбайн

Общие указания

Монтаж сменных частей выполняйте в порядке, обратном демонтажу заменяемых частей молотилки, при этом крепление производите, в основном, оставленными при молотилке крепежными деталями.

Установка сменного подбарабанья

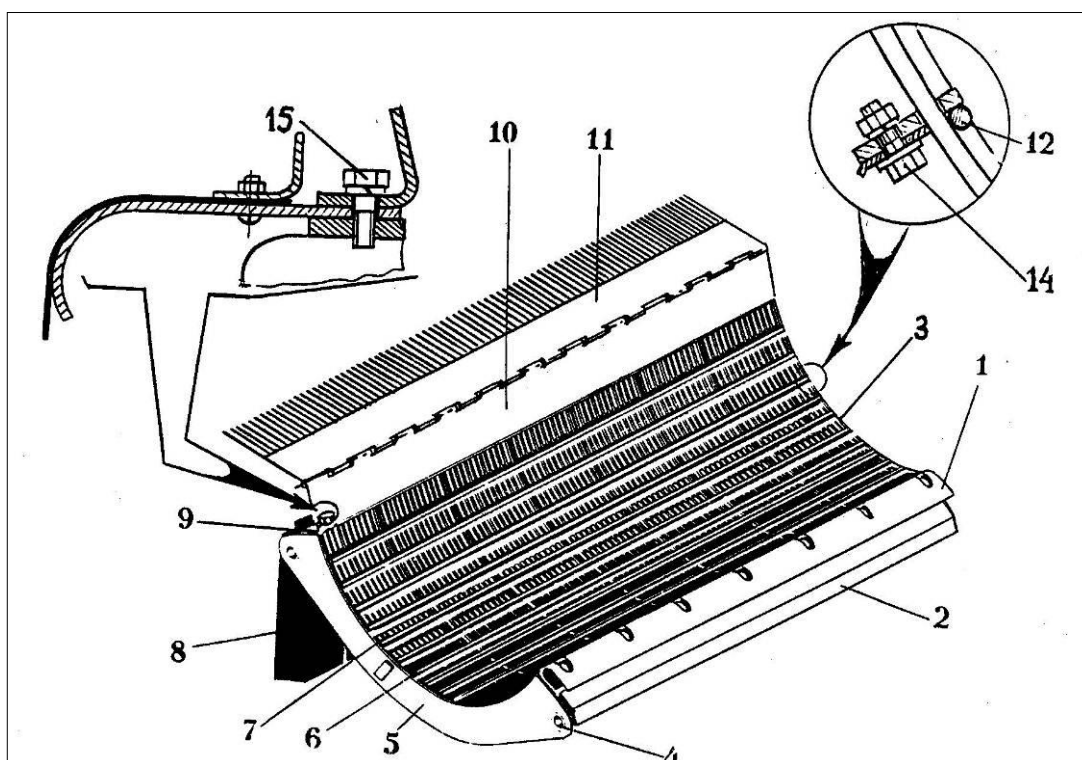
Установите фартук 8 (рисунок 6.2) и решетку предохранительную 11 на каркас 5 болтами с пружинными шайбами. Подвезите собранное подбарабанье под площадку обслуживания комбайна и застропите его. Затем проделайте все операции по демонтажу подбарабанья в обратном порядке. Закрепите его в молотилке комбайна. Монтируйте подбарабанье так, чтобы входной щиток 1 был направлен в сторону камнеуловителя. При пропуске предохранительной решетки между барабаном и соломотрясом поворачивайте ее в шарнирах через люк в передней секции молотилки. Удалите монтажную проволоку. Установите длину передних подвески $(582+3)$ мм, задних $(572+3)$ мм.

Вставьте оси тяг подвесок. Приподнимите подбарабанье рычагом из кабины до упора и уберите бруски со стрясной доски.

Совместите наблюдаемые деления шкалы «18» и «2» со стрелкой. Проверьте зазоры между барабаном и подбарабаньем, зазоры должны быть $(24+3)$ мм на входе и $(5+3)$ мм на выходе.

При несоответствии зазоров, установите их с помощью гаек, изменяя длину тяг подвески.

Регулировку зазоров выполняйте до установки цепного привода РСМ-10.24, так как его опора перекрывает левый смотровой лючок.

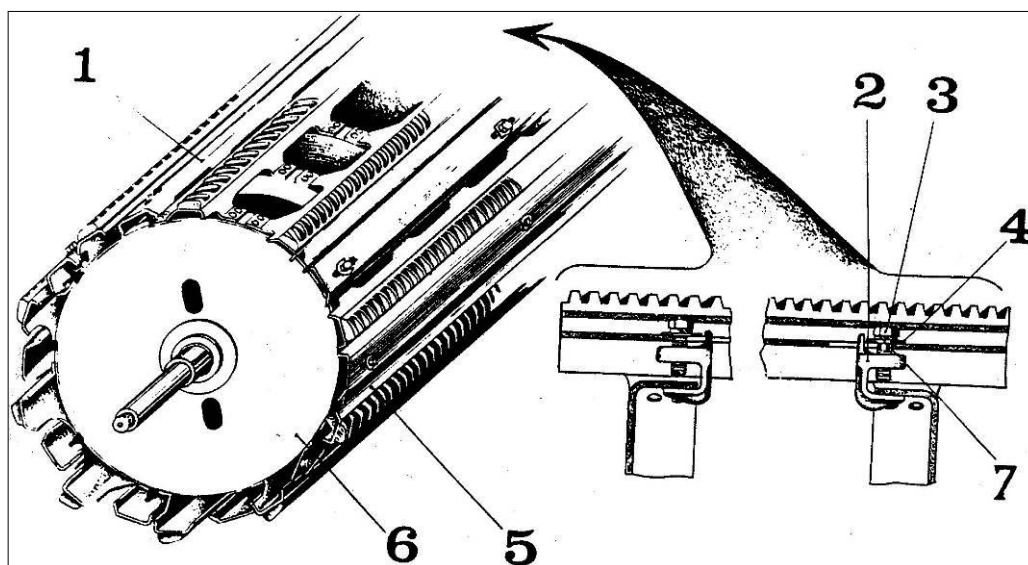


1-Щиток входной; 2-Щиток предохранительный; 3-Планка передняя; 4-Втулка; 5-Каркас; 6-Планка поперечная; 7-Пруток продольный; 8-Фартук деки; 9-Планка задняя; 10-Опора; 11-Решетка предохранительная; 12-Перекрытие; 13,14- Болт; 15-Винт

Рисунок 6.2 - Подбарабанье сменное

Установка комплекта щитков барабана

Возьмите из комплекта пару щитков одного номера (№1-5). Убедитесь по маркировке, что они принадлежат к одной группе (рисунок 6.3).



1-Щиток; 2-Скоба; 3-Болт; 4-Шайба; 5-Подбичник; 6-Диск барабана

Рисунок 6.3 - Установка комплекта щитков молотильного барабана

Если маркировка не сохранилась, взвесьте их – разница масс парных щитков не должна превышать 10 г. При необходимости отрегулируйте разницу масс сверлением отверстий диаметром 10 мм на поверхности более тяжелого щитка, затем краской пронумеровать пары всего комплекта.

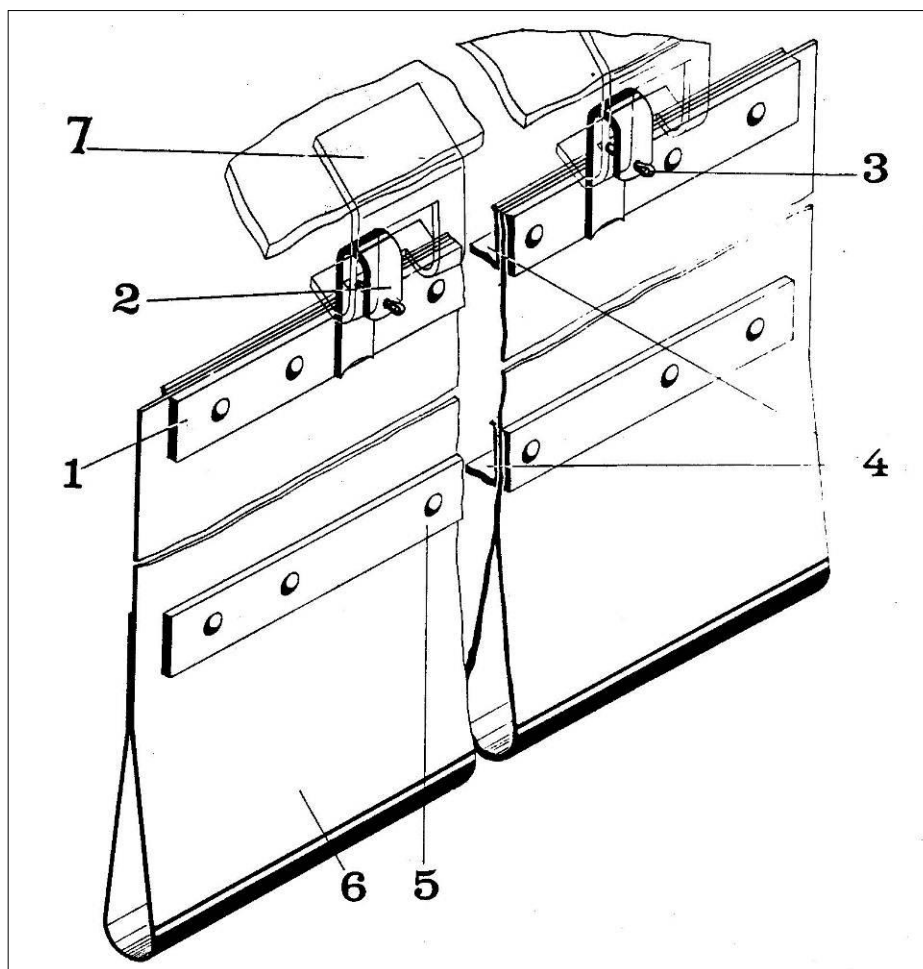
Возьмите пару щитков, отверните болты 3 до упора, положите один из щитков на барабан, как показано на рисунке, и заведите все скобы за борта дисков. Болты скоб должны упираться в края пазов, а торцы щитков не должны доходить до краев бичей на 5мм. Затяните болты равномерно крутящим моментом 30-40 Нм (37-40 кгс м). Болты обязательно должны быть законтрены пружинными шайбами.

Проверните молотильный барабан на 180° и установите второй щиток, парный установленному. Остальные щитки из комплекта проверяйте и устанавливайте аналогично.

После закрепления щитков убедитесь, что балансировка барабана не нарушена. Установите на прежнее место переходной щит (камнеуловитель).

На вал молотильного барабана установите цепной привод РСМ-10.24.00.000-01.

Подвесьте фартук (рисунок 6.4) крючками 2 на кронштейнах бункера и закрепите шплинтами 3 из состава приспособления.



1-Подвес; 2- Крючок; 3- Шплинт; 4-Жесткость; 5-Планка; 6-Полог; 7-Кронштейн бункера молотилки
Рисунок 6.4 - Установка фартука соломотряса

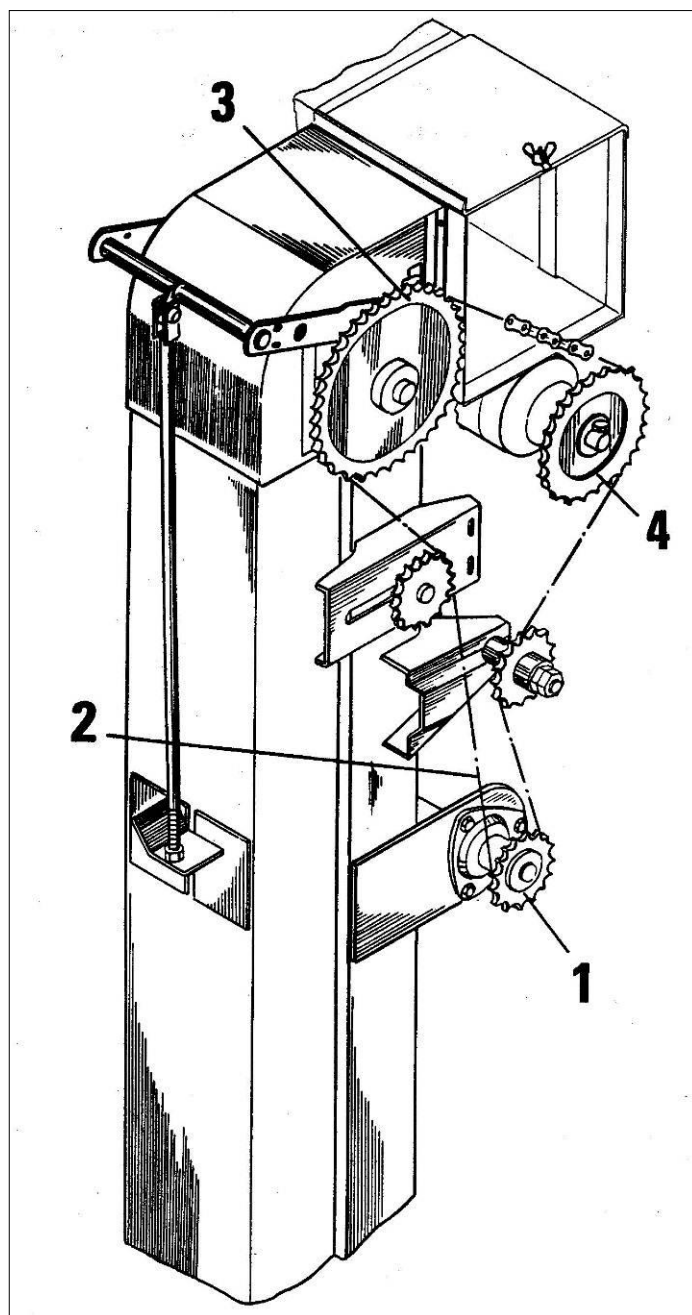
Переоборудование зернового тракта молотилки комбайна

Снимите приводную цепь 2 (рисунок 6.5) и замените звездочку ($z=40$) на звездочку 3 ($z=32$) на головке элеватора. На угловом редукторе шнека замените звездочку ($z=32$) на звездочку 4 ($z=25$). Оденьте и натяните приводную цепь 2.

Снимите крышку домолачивающего устройства, открутите болты крепления деки, снимите деку и сдайте ее на хранение. Установите в отверстия крышки три болта головкой с внутренней стороны и закрепите их гайками, подложив увеличенные плоские шайбы. Установите крышку на место.

Установка тяги коробки диапазонов и подкоса

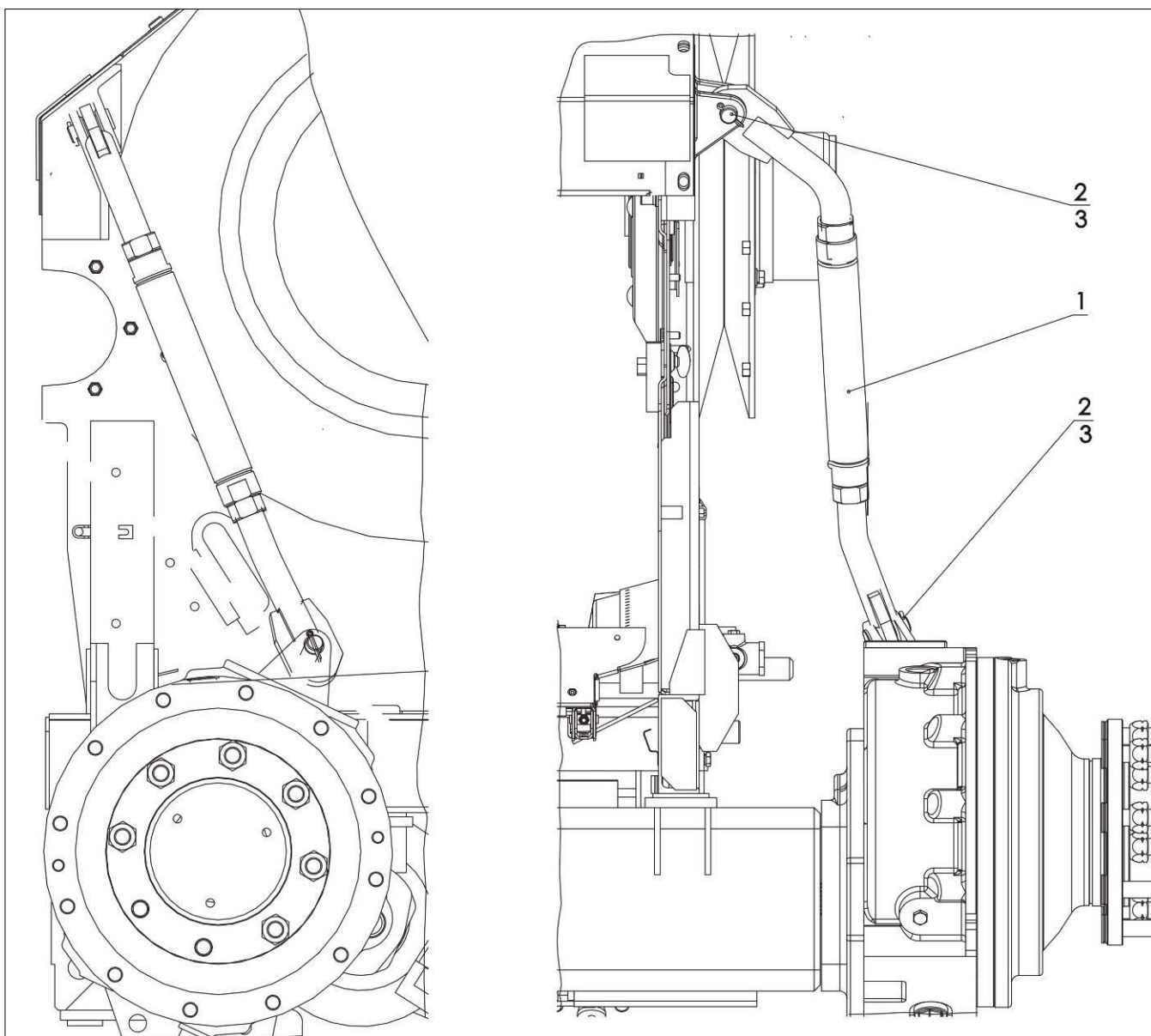
Перед установкой наклонной камеры на комбайн необходимо с левой стороны комбайна переставить тягу коробки диапазонов и подкос согласно рисунки 6.6, 6.7, 6.8 в зависимости от комплектации комбайна «Дон – 1500Б».



1- Ведущая звездочка; 2- Приводная цепь; 3-Звездочка головки элеватора; 4-Звездочка углового редуктора

Рисунок 6.5 - Переоборудование цепного привода элеватора

ВАЖНО! ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ НА ТО, ЧТО ПОДКОС И ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ КОРОБКОЙ ДИАПАЗОНОВ ДЛЯ ПЕРЕОБОРУДОВАНИЯ КОМБАЙНА «ДОН-1500Б» ПОСТАВЛЯЮТСЯ С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ.



1-Подкос РСМ-10Б.00.01.010-01; 2-Ось; 3-Шплинт

Рисунок 6.6 - Установка подкоса на комбайн «ДОН-1500Б» с мостом ведущих колес «CLAAS»

Установка на комбайн наклонной камеры приспособления

На трехточечной навесной системе грузоподъемного устройства (пропашного трактора) закрепите наклонную камеру при помощи имеющихся на ней кронштейнов, поднимите до уровня бугеля комбайна, вставьте посадочные места верхнего вала в пазы бугелей и закрепите снятыми крепежными деталями.

С наклонной камеры снимите трубу с роликами, для чего отпустите гайки на крюке, удерживающем трубу.

Выньте оси из кронштейнов крепления гидроцилиндров и, опуская корпус камеры, соедините его с головками плунжеров гидроцилиндров, снятыми деталями обратив особое внимание на крепление страхового упора.

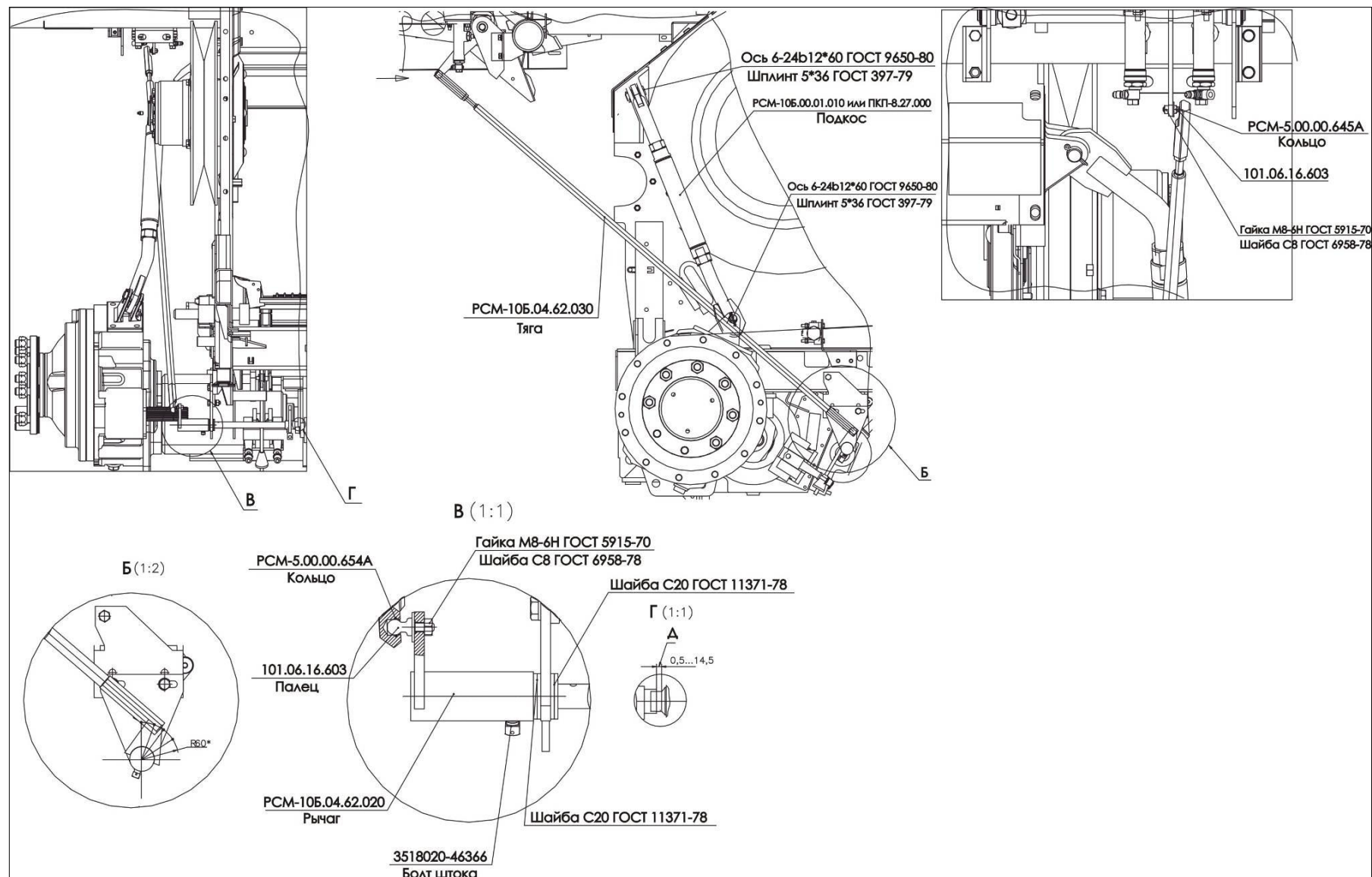


Рисунок 6.7 - Установка подкоса и тяги управления коробкой диапазонов на «ДОН-1500Б» РСМ-105.00.00.000Б-02,-06 с мостом ведущих колес ООО «Комбайновый завод «Ростсельмаш»

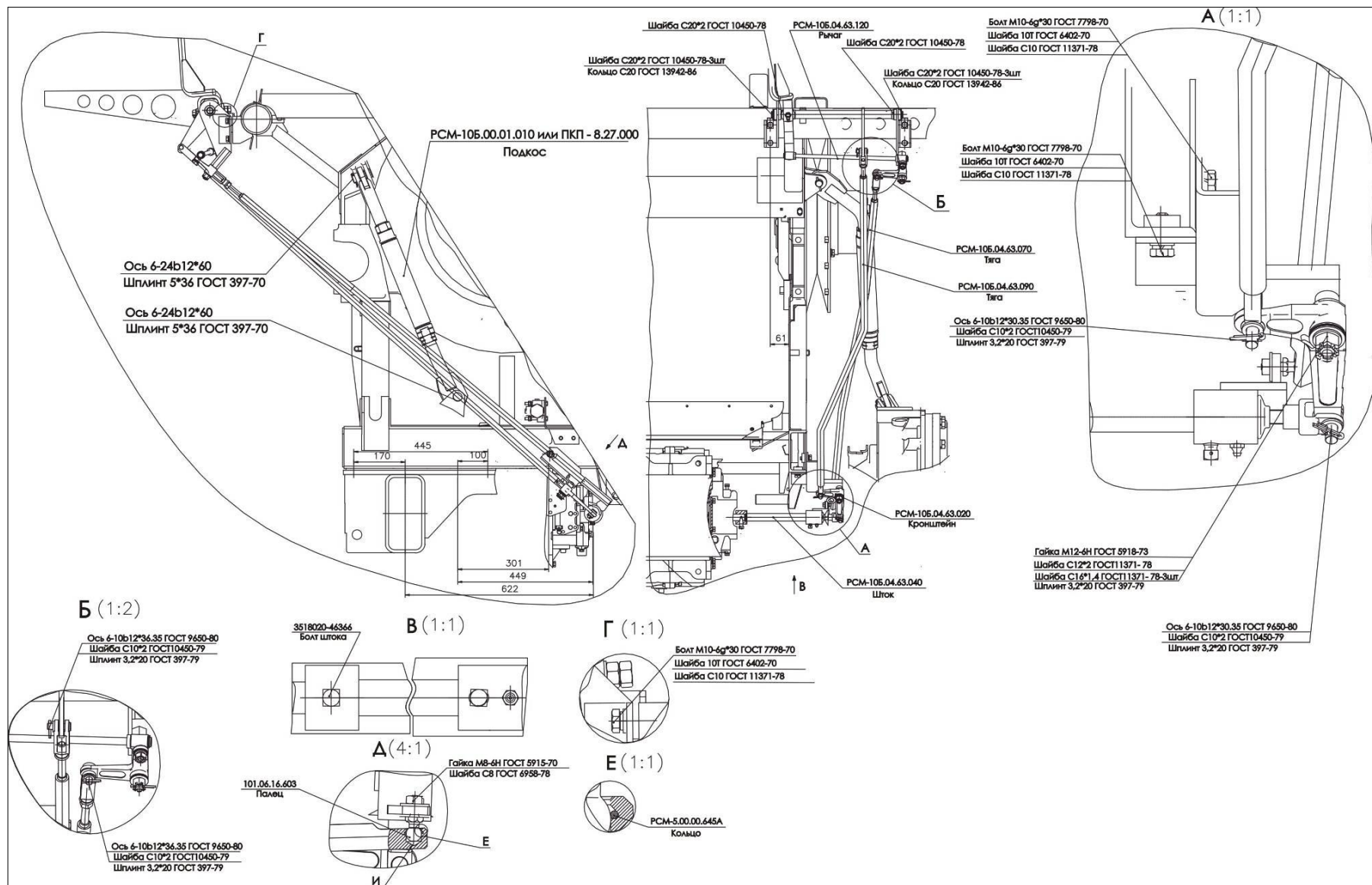


Рисунок 6.8 - Установка подкоса и тяги управления коробкой диапазонов на «ДОН-1500Б» РСМ-105.00.00.000Б-04,-08 с мостом ведущих колес ОАО «ТКЗ»

Отсоедините наклонную камеру от грузоподъемного устройства. Снимите с наклонной камеры защитные щитки, установите плоскостность шкивов правой стороны наклонной камеры и комбайна, передвигая шкив наклонной камеры по валу. Наденьте ремень и его кожухи из комплекта приспособления. Проведите регулировку привода в соответствии с инструкцией по эксплуатации комбайна.

Подтяните откидной лоток комбайна под наклонной камерой ближе к ее корпусу, вставьте в кронштейн подвижный крюк и трубу с роликами и, закручивая гайки, прижмите лоток к днищу каркаса.

6.2.2 Переоборудование комбайна для работы с приспособлениями ППК-870-01/-01ЕГР и ППК-870-02/-02ЕГР

6.2.2.1 Демонтаж составных частей комбайна

Установите комбайн и приспособление в зоне действия мобильного грузоподъемного средства.

Установите транспортный упор на гидроцилиндре наклонной камеры комбайна.

В соответствии с руководством по эксплуатации комбайна подготовьте наклонную камеру для работы с кукурузной жаткой - снимите с наклонной камеры комбайна и отправьте на хранение пальчиковый битер, штатную монтажную рамку, тяги и пружины механизма вывешивания.

6.2.2.2 Установка планчатого битера и монтажной рамки

- установите шпильки 11 (рисунок 6.10, вид Ж-Ж) на корпус наклонной камеры;
- установите планчатый битер (рисунки 6.10 и 6.9) на корпус наклонной камеры и закрепите штатными болтами наклонной камеры комбайна;
- установите цепной привод вала битера, используя штатную цепь и натяжную звездочку наклонной камеры комбайна;
- установите монтажную рамку с втулками из комплекта монтажных частей приспособления на штатные оси корпуса наклонной камеры;
- установите тяги для фиксации монтажной рамки относительно корпуса наклонной камеры. Закрепите их на монтажной рамке и корпусе наклонной камеры.

Дальнейшее переоборудование комбайна (молотилки, наклонной камеры, и т.д.) для работы в агрегате с кукурузной жаткой производите согласно его руководству по эксплуатации.

6.2.3 Переоборудование комбайна для работы с приспособлениями ППК-870-11, ППК-870-16/-16ЕГР и ППК-870-49ЕГР ("TORUM")

6.2.3.1 Демонтаж составных частей комбайна

Установите комбайн и приспособление в зоне действия мобильного грузоподъемного средства.

Установите транспортный упор на гидроцилиндре наклонной камеры комбайна. Двигатель заглушить.

В соответствии с руководством по эксплуатации комбайна подготовьте наклонную камеру для работы с кукурузной жаткой - снимите с наклонной камеры комбайна и отправьте на хранение пальчиковый битер, и тяги механизма вывешивания.

6.2.3.2 Установка планчатого битера

- замените штатные подшипниковые опоры наклонной камеры на прилагаемые к изделию;

- установите в них планчатый битер (рисунки 6.11 и 6.12, 6.13), при этом щит ППК-81.43.00.030 с правой стороны наклонной камеры устанавливается на два ближних отверстия;

- установите цепной привод вала битера, используя штатную цепь и предохранительную муфту со звездочкой наклонной камеры комбайна;

- установите тяги для фиксации монтажной рамки относительно корпуса наклонной камеры. Закрепите их на монтажной рамке и корпусе наклонной камеры.

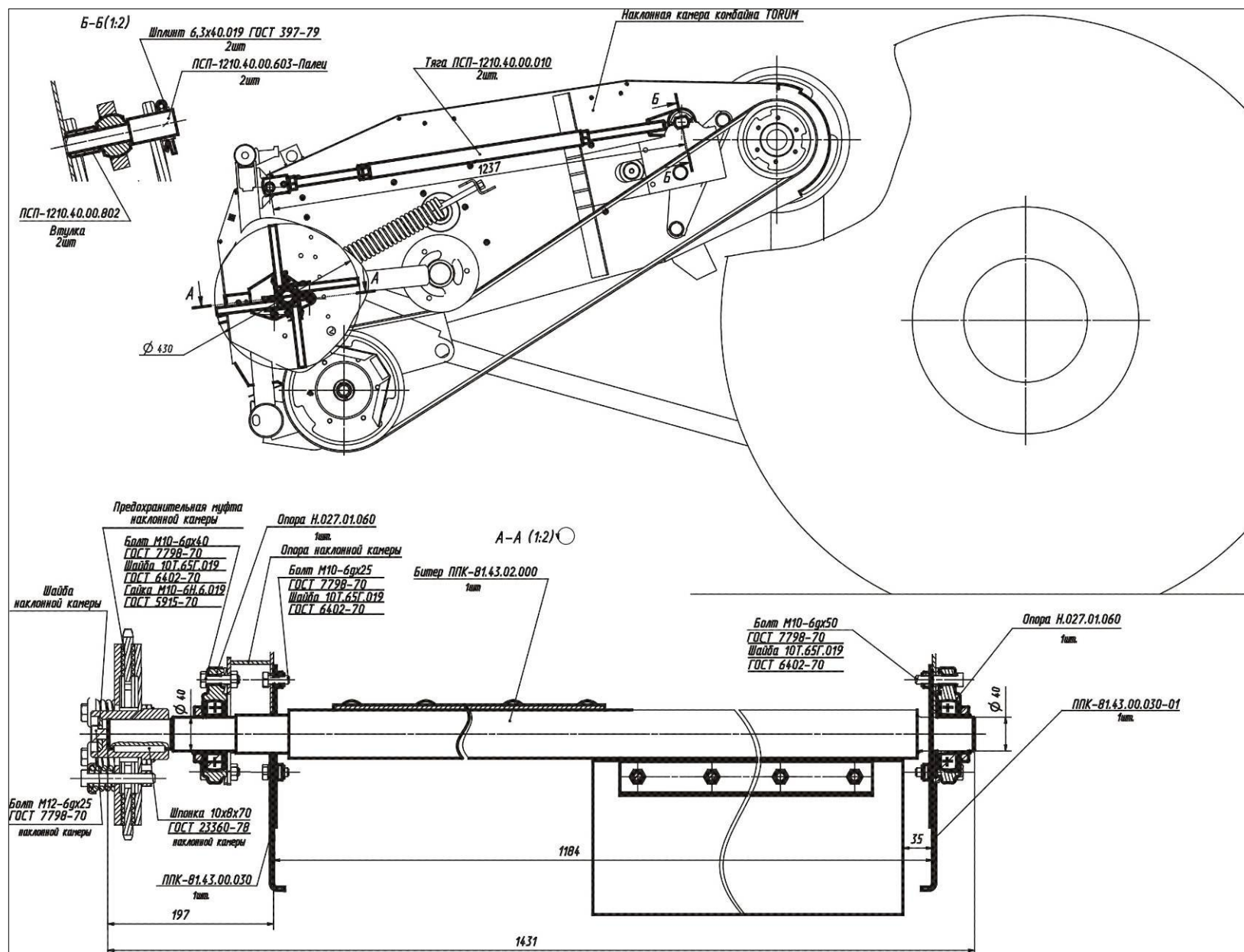


Рисунок 6.11 - Установка битера приспособления ППК-870-11

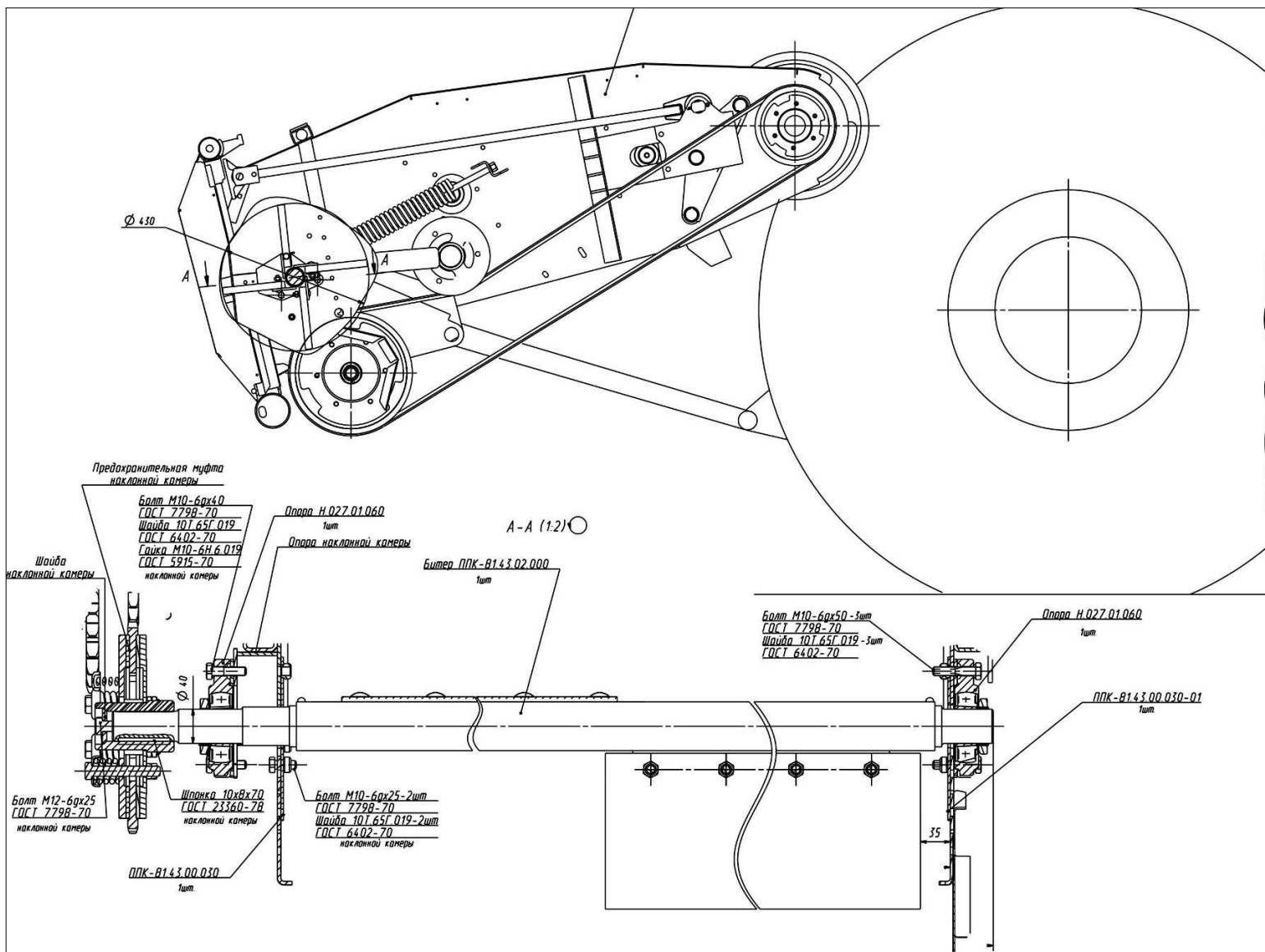
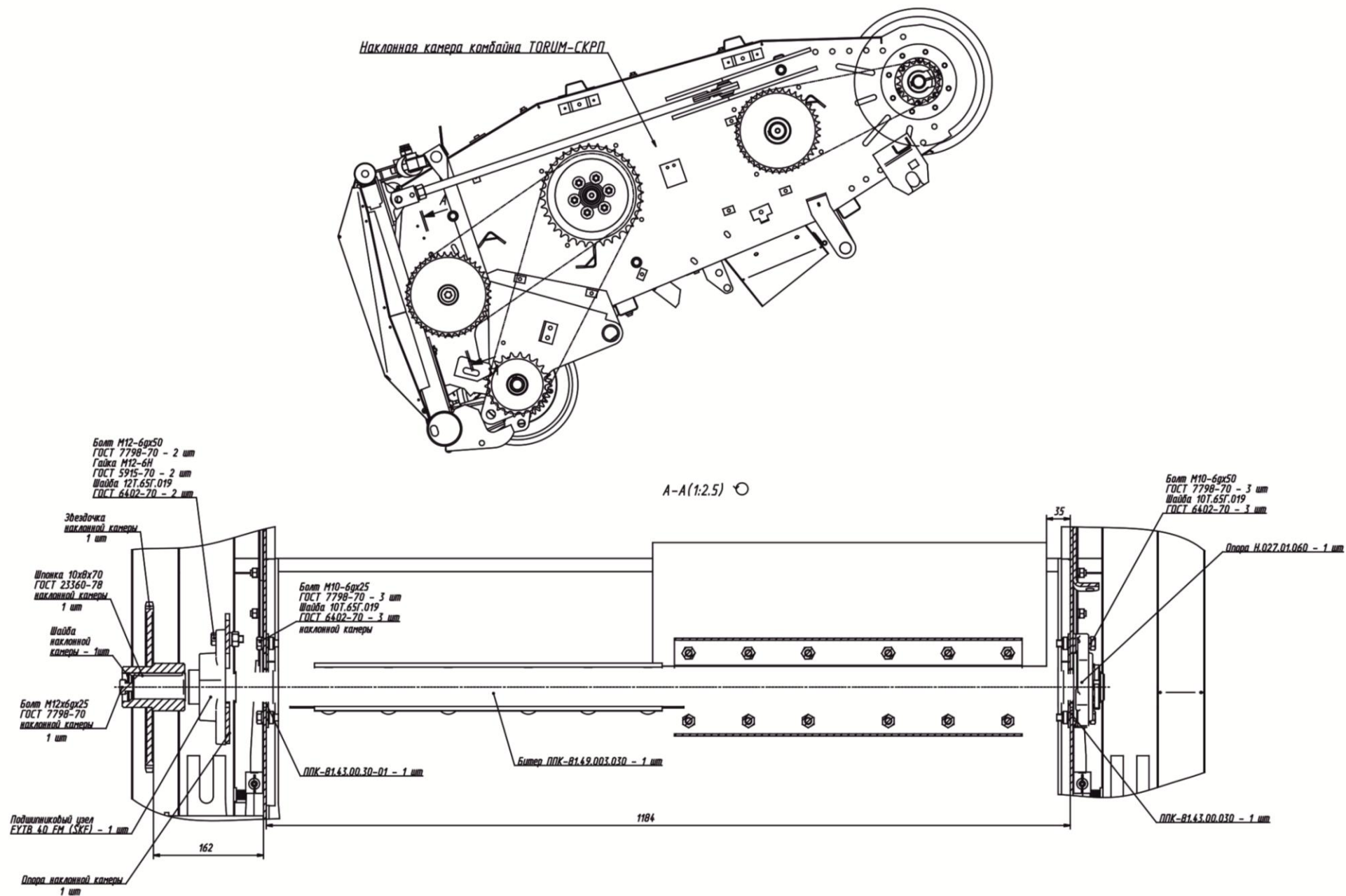


Рисунок 6.12 - Установка бitera приспособления ППК-870-16/-16ЕГР



6.13 - Установка битера приспособления ППК-870-49ЕГР

6.3 Навешивание приспособления на комбайн

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

6.3.1 Навешивание приспособления ППК-870-39

Для навески жатки подъехать комбайном к выгрузному окну проставки так, чтобы верхняя балка корпуса наклонной камеры уперлась ограничительной плоскостью ловителя, а ее фиксатор попал в щель ловителя. При подъеме наклонной камеры ее верхняя балка с фиксатором входит в ловитель, и жатка висит на корпусе наклонной камеры. Теперь заведите откидные тяги (рисунок 6.14) наклонной камеры в зацепы жатки и затяните гайки.

После этого нужно установить четырехручьевой ремень привода жатки, и произвести его натяжение (см. п.6.3 настоящего РЭ).

Подсоедините гидровыводы управления гидроцилиндрами выноса мотовила комбайна к гидровыводам жатки при помощи разъемных муфт.

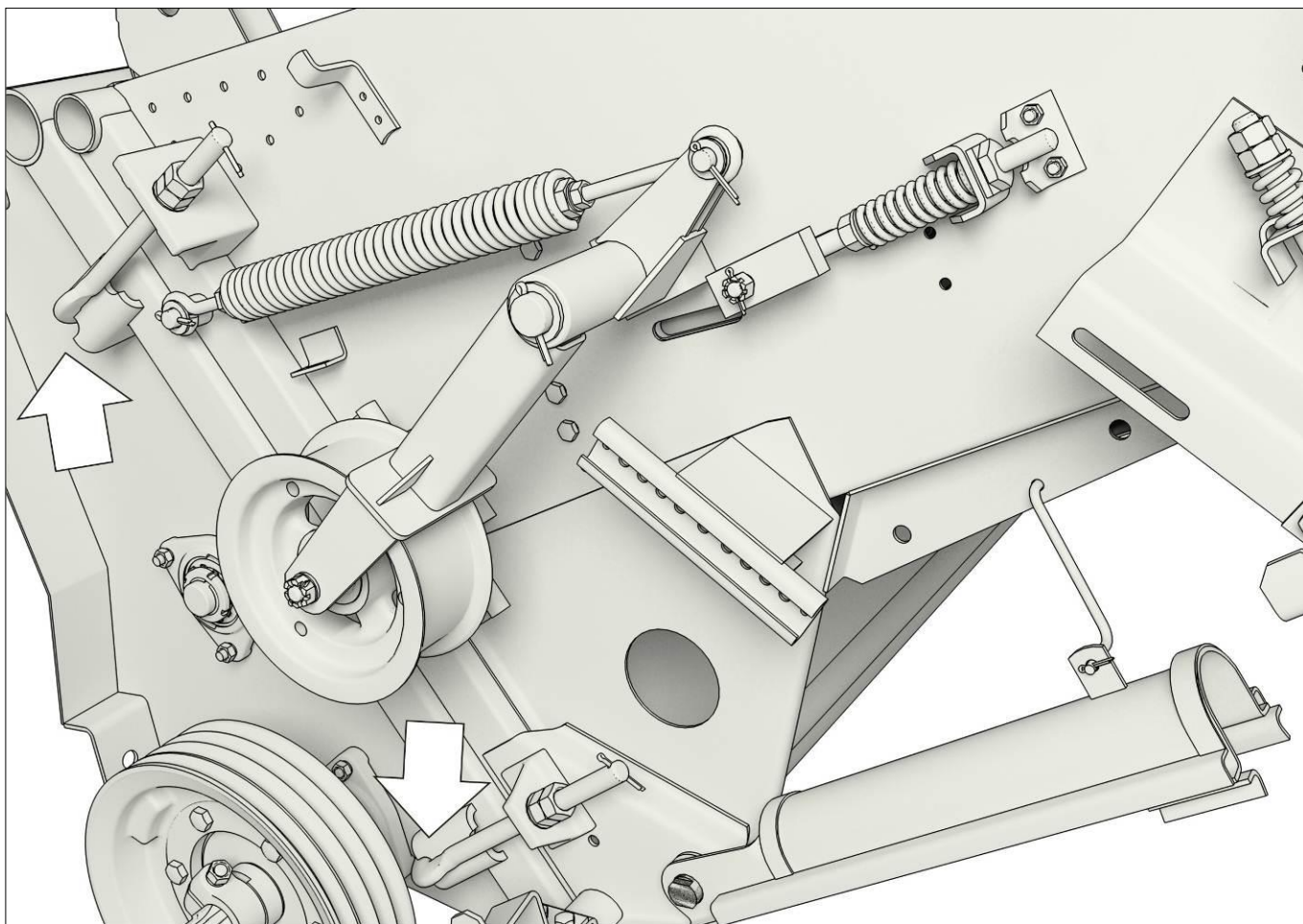


Рисунок 6.14 - Соединение проставки с наклонной камерой

6.3.2 Навешивание приспособлений ППК-870-01/-01ЕГР, ППК-870-02/-02ЕГР

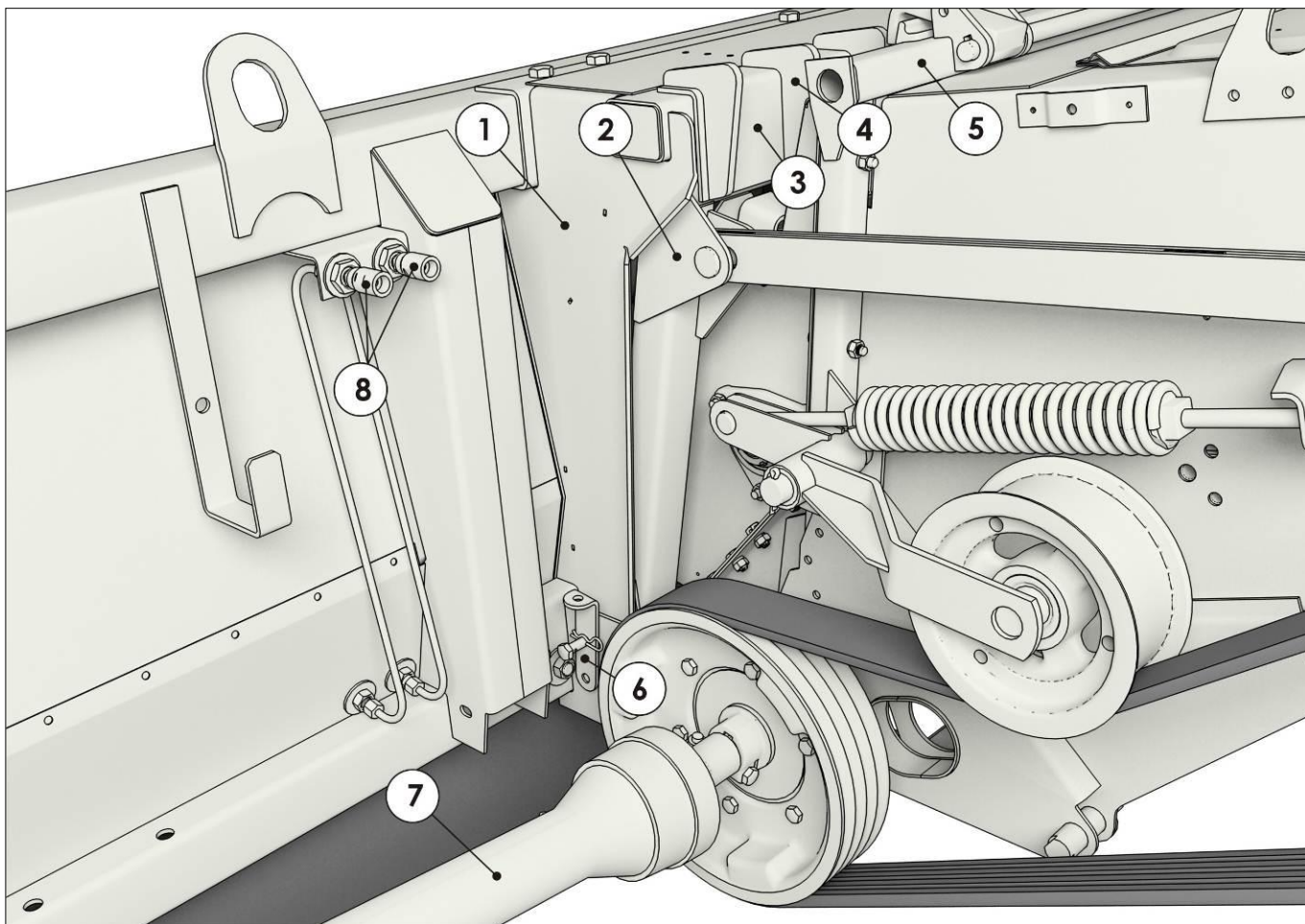
Для навешивания жатки подъехать комбайном к выгрузному окну проставки так, чтобы верхняя труба монтажной рамки была расположена ниже ловителей проставки, а верхняя балка корпуса наклонной камеры уперлась в ребро ловителя проставки.

При подъеме наклонной камеры верхняя балка монтажной рамки упирается в трубу проставки, жатка нижней трубой каркаса проставки упирается в нижнюю трубу монтажной рамки.

Установите нижние фиксаторы (рисунок 6.15) проставки в отверстия нижней трубы монтажной рамки и зафиксируйте быстросъемными шплинтами.

Установите карданные валы привода жатки.

Подсоедините гидровыводы управления гидроцилиндрами выноса мотовила комбайна к гидровыводам жатки при помощи разъёмных муфт 8.



1-Проставка; 2-Монтажная рамка; 3-Ловитель; 4-Ребро ловителя; 5-Балка наклонной камеры; 6-Фиксатор;
7-Карданный вал; 8-Разъёмные муфты

Рисунок 6.15 - Навешивание ППК-870-01/-01ЕГР и ППК-870-02/-02ЕГР

6.3.3 Навешивание приспособлений ППК-870-11, ППК-870-15/-15ЕГР и ППК-870-16/-16ЕГР

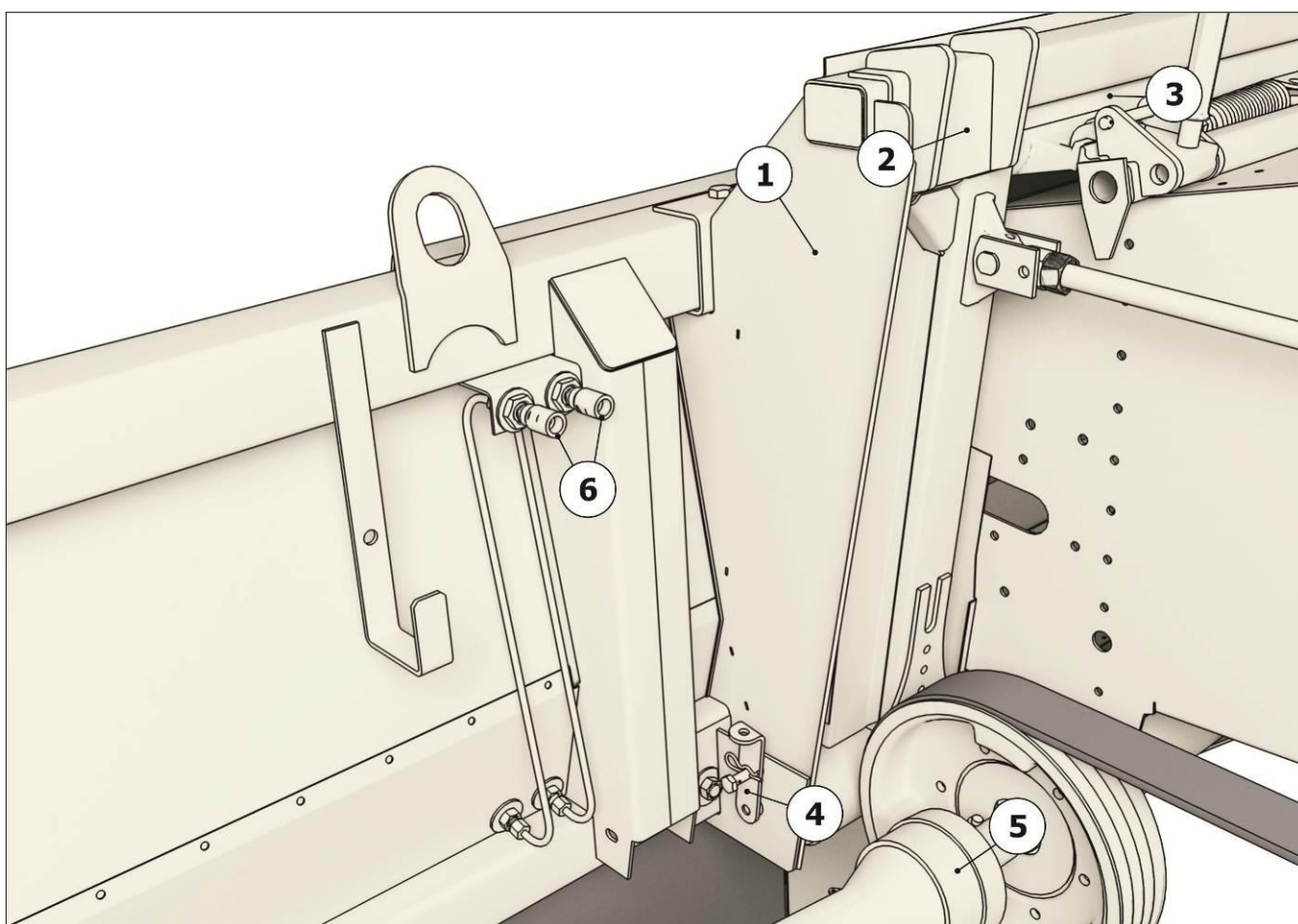
Для навешивания жатки подъехать комбайном к выгрузному окну проставки так, чтобы балка наклонной камеры была расположена ниже ловителей проставки.

При подъеме наклонной камеры жатка нижней трубой каркаса проставки упирается в нижнюю трубу наклонной камеры.

Установите нижние фиксаторы (рисунок 6.16) проставки в отверстия нижней трубы наклонной камеры и зафиксируйте быстросъемными шплинтами.

Установите карданные валы привода жатки.

Подсоедините гидровыводы управления гидроцилиндрами выноса мотовила комбайна к гидровыводам жатки при помощи разъёмных муфт 6.



1-Проставка 2- Ловитель; 3- Балка наклонной камеры; 4- Фиксатор; 5-Карданный вал;
6-Разъемная муфта

Рисунок 6.16 - Навешивание ППК-870-11/-15/-15ЕГР/-16/-16ЕГР

6.4 Обкатка приспособления

6.4.1 Подготовка к обкатке

При подготовке к обкатке выполните следующие действия:

- осмотрите и очистите приспособление от пыли и грязи, удалите консервационную смазку и др. материалы;
- проверьте и при необходимости отрегулируйте:
 - зазор между протягивающими вальцами и чистиком;
 - натяжение поликлинового ремня;
 - привод наклонной камеры приспособления от молотилки;
 - натяжение приводных роликовых цепей;
 - натяжение подающих цепей с лапками
- проверьте и, при необходимости, подтяните:
 - крепёжные соединения сборочных единиц приспособления, обратив особое внимание на крепление ножей, карданных валов.
- смажьте все механизмы приспособления согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ и проверьте уровень смазки в корпусах редукторов.
- осмотрите приспособление: не попали ли посторонние предметы в вальцы русел, режущий аппарат, шнек початков, наклонную камеру.

6.4.2 Обкатка вхолостую (без нагрузки)

Обкатку приспособления начинайте на малых оборотах двигателя комбайна, постепенно увеличивая их до номинальных, наблюдая за работой механизмов. Обкатайте приспособление в течение 20-30 мин. При этом машина должна работать без посторонних шумов, стуков и заеданий. При обкатке постоянно проверять нагрев корпусов подшипников и редукторов (температура подшипников не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 40 °С), состояние ременных и цепных передач (ремни и цепи не должны иметь повреждений и должны быть нормально натянуты), работу гидросистемы (подъем и опускание жатки должны осуществляться плавно без толчков и заеданий).

При необходимости повторно отрегулируйте натяжение ременных и цепных передач.

6.4.3 Обкатка в работе (под нагрузкой)

Для обкатки приспособления в работе выберите ровный участок поля с чистой кукурузой средней урожайности.

Продолжительность обкатки 8-10 ч при номинальных оборотах двигателя комбайна. При этом агрегат должен двигаться со скоростью 2-3 км/ч, частота вращения молотильного аппарата комбайна 450-550 об/мин.

Для обеспечения хорошей приработки составных частей следует постепенно повышать подачу початков в агрегат и довести ее до 75 % от номинальной.

На протяжении первых 2 ч обкатки через каждые 20-30 мин работы останавливайте агрегат и проверяйте нагрев корпусов подшипников, редукторов, предохранительных муфт.

Проехав 50-100 м, проверьте высоту среза стеблей, качественные показатели работы (потери, качество обмолота початков и чистоту зерна в бункере комбайна, качество измельчения стеблей). Высота стерни после прохода агрегата – не более 150 мм, зазор между отрывочными пластинами в задней части должен быть меньше среднего диаметра полноценного початка. Потери свободным зерном и початками за агрегатом не более 2,5 % от урожая зерна. Чистота зерна не менее 97 %.

При необходимости повторно отрегулируйте рабочие органы приспособления и дополнительного оборудования молотилки в соответствии с качественными показателями работы агрегата, конкретным состоянием урожая на поле, рекомендациями разделов настоящего РЭ, а также РЭ комбайна.

7 Правила эксплуатации и регулировки

7.1 Подготовка поля

Уборка кукурузы с минимальными потерями обеспечивается агрегатом при строгом соблюдении основных правил агротехники сева и возделывания урожая в нормальные агротехнические сроки, обеспечении минимальной засоренности и полеглости стеблей.

На поле не должно быть больших уклонов и неровностей. Необходимо очистить его от твердых и металлических предметов, которые могут попасть в режуще-измельчающий аппарат или русла жатки. Поливные каналы и глубокие борозды в местах переезда агрегатом должны быть засыпаны.

Перед уборкой поле со всех сторон должно быть обкошено и разбито на загоны. Ширина обкосов должна соответствовать ширине поворотных полос при посеве (10-12 м), а ширина прокосов между загонами должна быть достаточной для первого прохода агрегата, включая транспортное средство для отвоза собранного урожая. Прокосы целесообразно производить в период молочно восковой спелости початков кукурузы.

Ширину загона выбирайте из условий длины гона. При малой длине гона нецелесообразно разбивать поле на участки большой ширины, так как при этом увеличиваются потери времени на повороты. При длине гонов более 1000 м и урожае початков более 100 ц/га сделайте поперечные полосы – транспортные магистрали для уменьшения длины пути холостых переездов транспорта в ожидании выгрузки урожая из агрегата.

7.2 Порядок работы

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

Производительность агрегата резко снижается при уменьшении скорости движения, а также и при завышении ее, так как становится неустойчивым технологический процесс, ухудшаются качественные показатели уборки. При неблагоприятных агроклиматических условиях уборки (влажность в поверхностном слое почвы более 20 %, засоренность посевов значительная, пониклость и полеглость растений более 10 %, поражение початков совкой), следует снизить рекомендуемые скорости на 20-30 %.

Перед началом движения плавно включите привод молотилки, затем приспособления и раскрутите двигателем их рабочие органы до номинальных оборотов. Начинайте рабочее движение агрегата по рядкам кукурузы, постепенно увеличивая скорость до рабочей. Перед тем, как совершить поворот агрегата или выехать из рядков, необходимо приостано-

вить рабочее движение и прокрутить рабочие органы в течение 30-60 сек. для удаления технологического продукта.

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

Выгрузку зерна из бункера молотилки производите при остановке агрегата в конце гона или на поперечных прокосах.

Периодически проверяйте качество работы початкособирающей жатки по количеству зерна и початков, выбрасываемых на почву жаткой. Потери зерна не должны превышать 2,5 % от всего урожая зерна.

Для уменьшения потерь початками (в особенности маломерками), регулируйте, в основном, ширину рабочей щели между отрывочными пластинами и другие параметры русл (см. ниже).

Периодически проверяйте высоту стерни на поле, она не должна превышать 150 мм. Устанавливайте и регулируйте высоту среза растений в соответствии с рельефом поля.

Периодически проверяйте качество измельчения листостебельной массы. Своевременно заменяйте затупленные и поломанные ножи режуще-измельчающего аппарата.

7.3 Агротехнические условия

Приспособление, установленное на комбайн, выполняет устойчиво и производительно уборку кукурузы при следующих условиях:

- ширина междурядий – 70 см;
- отклонение стебля от оси рядка – до 5 см;
- количество растений – до 70 тыс. шт./га;
- высота стеблей растений – не более 3 м;
- положение стеблей – близкое к вертикальному;
- диаметр стебля по линии среза – не более 50 мм;
- влажность листостебельной массы – до 60 %;
- урожайность кукурузы в початках – до 200 ц/га;
- расстояние от початков до почвы – не менее 50 см;
- положение початков – близкое к вертикальному;
- длина початков – 12-40 см;
- влажность зерна – не более 30 %;
- уклон поля – не более 8°;
- степень засорения посевов и поражения их кукурузной совкой – слабая.

Допускается возможность уборки кукурузы с расположением початков на расстоянии ниже 50 см до почвы, но не менее 30 см.

Жатка, переоборудованная для уборки подсолнечника, обеспечивает наибольшую производительность и качественную уборку с минимальными потерями при соблюдении норм и правил посева, междурядной обработки и агротехнических сроков уборки – при высоте стеблестоя не более 230 см, высоте расположения корзинок над землей не менее 60 см, ярусность не должна превышать 60 см, урожайности 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.

При уборке больших площадей подсолнечника с целью снижения потерь рекомендуется использовать специализированные жатки ПСП-81 и ПСП-121.

7.4 Регулировки приспособления

7.4.1 Регулировка высоты среза и положения делителей жатки

Нижеуказанные регулировки выполняйте на относительно ровном участке поля (неровности поверхности опоры в пределах базы колес молотилки не более «плюс-минус» 25 мм) или на специально выровненной площадке с твердым покрытием.

При уборке прямостоящей кукурузы для регулирования высоты среза стеблей опустите жатку так, чтобы расстояние от кромки нижнего ножа до поверхности почвы было 100 мм. Вращая гайки 6 (рисунок 2.10 и 2.11), установите высоту носков центральных и боковых делителей над почвой 70 мм.

В дальнейшем установку жатки в рабочее положение производите визуально, опуская ее вниз до тех пор, пока расстояние от носков делителей до уровня почвы составит 50-100 мм.

При уборке полеглой кукурузы опустите жатку так, чтобы расстояние от ножа до поверхности почвы было 50-75 мм. Используя вышеуказанные регулировки центральных и боковых делителей, установите расстояние от их носков до уровня почвы 20-30 мм.

При этом далее установку жатки в рабочее положение производите визуально, опуская ее до положения, при котором носки делителей будут касаться поверхности почвы.

Проверять высоту среза можно, ориентируясь на высоту стерни, остающейся между колес комбайна после прохода агрегата. Рекомендуемая высота стерни над гребнем корневищ стебля – 150 мм. При значительной засоренности посевов, уборке пониклых стеблей допускается увеличение высоты среза до 250 мм.

7.4.2 Регулировка русла

ВНИМАНИЕ! КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ С ВЫШЕДШИМ ИЗ СТРОЯ НОЖОМ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ. ПРИ ПОВРЕЖДЕНИИ **ДАЖЕ ОДНОГО ИЗ НОЖЕЙ НЕОБХОДИМО НЕМЕДЛЕННО ПРЕКРАТИТЬ РАБОТУ, ЗАГЛУШИТЬ ДВИГАТЕЛЬ КОМБАЙНА И **ЗАМЕНИТЬ ОБА НОЖА** ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ С СОБЛЮДЕНИЕМ ВСЕХ **НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ** УКАЗАННЫХ В РЭ ЖАТКИ И КОМБАЙНА.**

7.4.2.1 Регулировка отрывочных пластин

Предварительно установлена на заводе ширина рабочей щели между отрывочными пластинами в самом узком месте в пределах 30 мм.

Для окончательной установки ширины рабочей щели (рисунок 7.1) при конкретной регулировке выберите на поле маленький полноценный початок (маломерок) и замерьте его диаметр посередине. Отрегулируйте ширину щели у задней части пластин на 3-6 мм меньше этого диаметра. Ширину рабочей щели между пластинами устанавливайте перемещением поперечной тяги, при помощи гидроцилиндра или тяги (см. п. 2.3.1.5 настоящего РЭ) в зависимости от комплектации приспособления.

При регулировке учитывайте, что чрезмерное уменьшение ширины щели приводит к сильному засорению вороха початков листьями и кусками стеблей (или даже забиванию русла), а чрезмерное увеличение ширины щели – к повреждению початков и повышенным потерям зерна.

Следите за затяжкой болтов крепления отрывочных пластин, ослабление которых может привести к самопроизвольному увеличению рабочей щели между пластинами.

Ширина рабочей щели между отрывочными пластинами должна быть одинаковой на всех руслах жатки. Разность ширины рабочих щелей русел приводит к увеличению потерь.

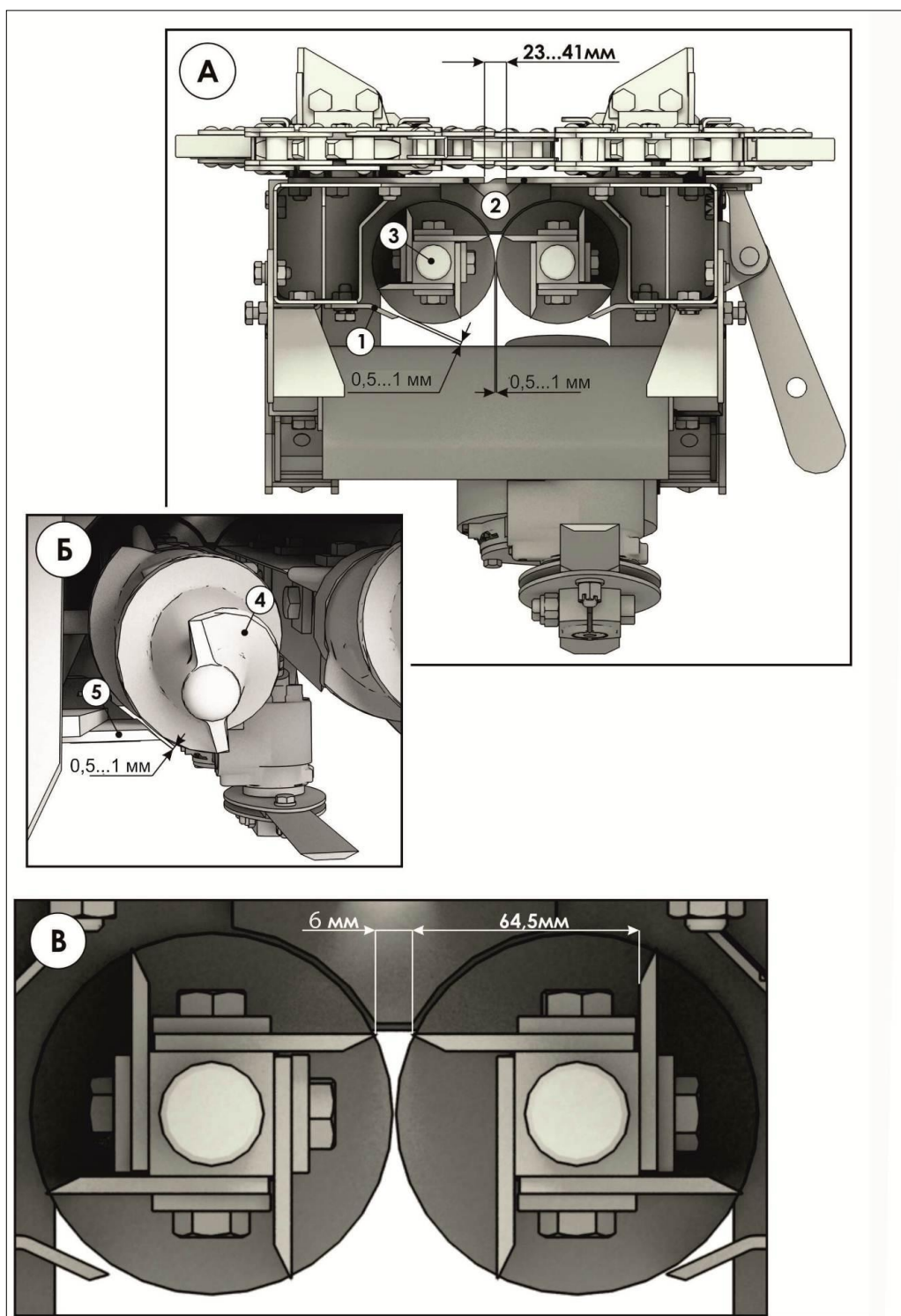
ВНИМАНИЕ! для исключения забивания русла растительной массой следите за тем чтобы, ширина рабочей щели между отрывочными пластинами на выходе (возле редуктора русла) была на 4-6 мм больше ширины рабочей щели на входе (возле натяжной звездочки).

7.4.2.2 Регулировка ножей протягивающих вальцев

Для обеспечения работы жатки с оптимальными характеристиками рабочий зазор между режущими кромками ножей должен составлять не более 2 мм в начале (на входе в русло) и не более 1 мм в конце (возле редуктора) (рисунок 7.1А). При этом режущие кромки должны быть острыми и без повреждений. Работа жатки с зазором более 3 мм между режущими кромками ножей и/или поврежденными режущими кромками не допус-

кается, так как при этом резко снижается производительность жатки и возникает опасность забивания русла.

Для регулировки ножа отпустите болты крепления и перемещайте нож в пазах до получения требуемого зазора 1-2 мм. При этом следите, чтобы расстояние от режущей кромки до плоскости соседнего ножа (рисунок 7.1В) составляло 64,5 мм у всех ножей одного вальца, с целью получения одинакового зазора между ножами и чистиком. После регулировки тщательно затяните болты крепления ножей.



1-Чистик; 2-Отрывочная пластина; 3-Протягивающий валец; 4- Конусный шнек вальца; 5-Чистик
Рисунок 7.1 - Регулировки русла

ВНИМАНИЕ! ПЕРИОДИЧЕСКИ СЛЕДИТЕ ЗА КРЕПЛЕНИЕМ НОЖЕЙ, ТАК КАК НЕДОСТАТОЧНАЯ ЗАТЯЖКА БОЛТОВ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СМЕЩЕНИЮ НОЖА, А ПРИ ЗАДЕВАНИИ НОЖЕЙ ВАЛЬЦЕВ ЗА ЧИСТИК ИЛИ ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ НОЖ – К АВАРИИ.

7.4.2.3 Установка зазора между чистиками и вальцами

Поочередно подведите режущие кромки всех ножей к чистику, замерьте щупом зазор по всей длине ножа. Он должен находиться в пределах от 0,5 до 1 мм (рисунок 7.1А).

ВНИМАНИЕ! ПЕРИОДИЧЕСКИ СЛЕДИТЕ ЗА КРЕПЛЕНИЕМ ЧИСТИКОВ, ТАК КАК НЕДОСТАТОЧНАЯ ЗАТЯЖКА БОЛТОВ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СМЕЩЕНИЮ ЧИСТИКОВ, А ПРИ ЗАДЕВАНИИ НОЖЕЙ ВАЛЬЦОВ ЗА ЧИСТИК – К АВАРИИ.

Зазор между конусным шнеком 4 вальца и чистиком 5 (рисунок 7.1Б) должен быть в пределах от 0,5 до 1,0 мм.

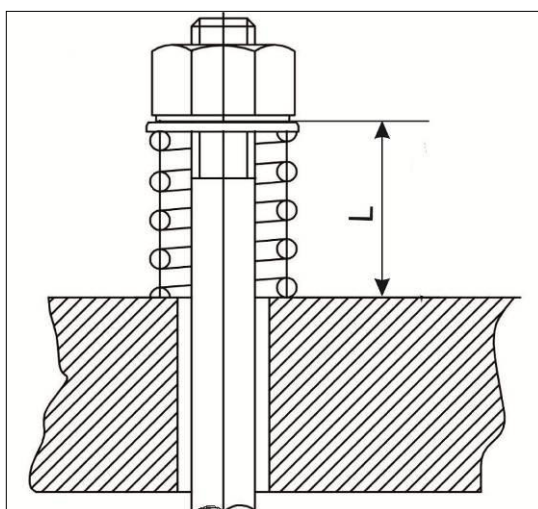
7.4.2.4 Регулировка натяжения подающих цепей

Длина пружины 13 (рисунок 2.4) натяжной звездочки в рабочем состоянии должна составлять 68 мм, что соответствует усилию натяжения 800 Н. Регулировку производить вращением гаек 10, сжимающих пружину.

7.4.3 Регулировка предохранительных фрикционных муфт

7.4.3.1 Регулировка предохранительной муфты привода шнека початков

Муфта должна быть отрегулирована на момент срабатывания $M=200 \text{ Н}\cdot\text{м}$, что соответствует длине пружин $L= 32,5 \text{ мм} \pm 0,1 \text{ мм}$ (рисунок 7.2). Изменение момента достигается путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается. Длина всех пружин должна быть одинаковой.



L – длина пружины

Рисунок 7.2 - Величина сжатия пружин предохранительный муфты

7.4.3.2 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов

Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания (пробуксовывания)

$M=750 \text{ Н}\cdot\text{м}$ длина пружины должна составлять $L=32,7 \text{ мм} \pm 0,1 \text{ мм}$.

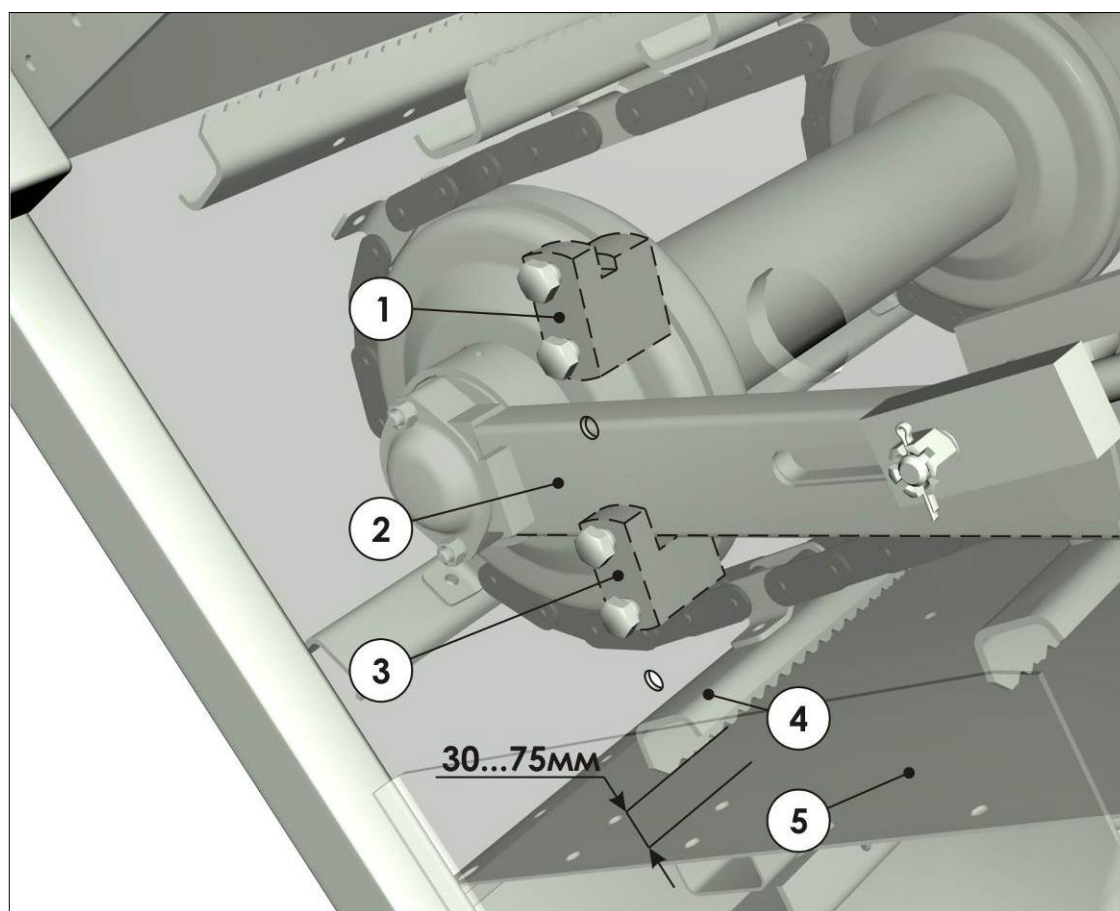
Регулировка достигается путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.

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

7.4.4 Регулировка нижнего вала наклонной камеры по виду убираемой культуры

Нижний вал наклонной камеры может быть установлен в двух положениях. Изменение положений достигается перемещением рычага 2 и упоров 1 и 3 (рисунок 7.3, 7.4).

При уборке кукурузы рычаг нижнего вала наклонной камеры и упоры, должны быть установлены, как показано на рисунок 7.3. При таком положении зазор между гребенками транспортера 4 и днищем 5 должен быть в пределах от 30 до 75 мм.

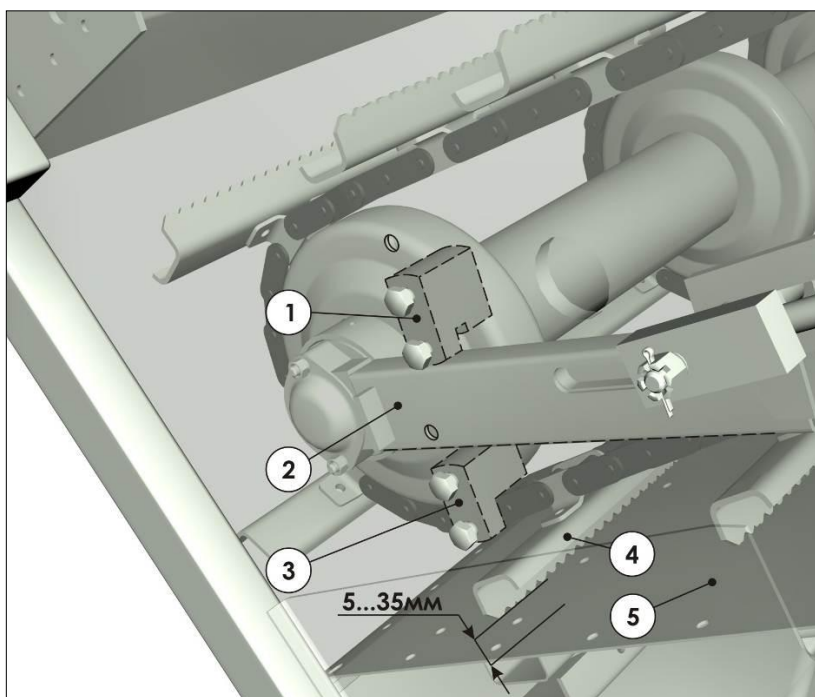


1-Верхний упор; 2-Рычаг; 3-Нижний упор; 4-Гребенка; 5-Днище наклонной камеры

Рисунок 7.3 - Регулировка нижнего вала наклонной камеры при уборке кукурузы

При уборке зерновых колосовых культур рычаг нижнего вала и упоры, должны быть установлены, как показано на рисунок 7.3. При этом зазор между гребенками и днищем должен быть в пределах от 5 до 35 мм.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ УБОРКИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ КУЛЬТУР НЕОБХОДИМО УБЕДИТЬСЯ В ПРАВИЛЬНОСТИ УСТАНОВКИ РЫЧАГА НИЖНЕГО ВАЛА НАКЛОННОЙ КАМЕРЫ И УПОРОВ В СООТВЕТСТВИИ С РИСУНКОМ 7.3 7.4. НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ПРАВИЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО ВАЛА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ИЗМЕНЕНИЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА МАШИНЫ, А ТАКЖЕ К ПОЛОМКЕ ТРАНСПОРТЕРА НАКЛОННОЙ КАМЕРЫ.



1-Верхний упор; 2-Рычаг; 3-Нижний упор; 4-Гребенка; 5-Днище наклонной камеры

Рисунок 7.4 - Регулировка нижнего вала наклонной камеры при уборке зерновых колосовых

7.4.5 Регулировка натяжения клинового приводного ремня

Натяжение приводного ремня приспособления поддерживается автоматически постоянным за счет подпружиненных натяжных устройств (шкивов). Ремень требует проверки натяжения один раз в сезон, а также при потере им тяговой способности.

Таблица 7.1

Контур	Усилие Q, Н		f, мм
	Новый ремень	Приработанный	
Привод жатки	60	50	от 15 до 40

Для проверки натяжения ременного контура зацепите пружинным динамометром за середину ведущей ветви ремня, потяните его внутрь контура с усилием Q (см. таблицу 7.1).

Замерьте стрелу прогиба ремня f , если она отличается от данных, приведенных ниже, отрегулируйте натяжение ремня изменением длины пружины.

7.4.6 Регулировка натяжения приводных цепей

Возьмите отвертку или вороток, вставьте его между роликами цепи и наклоните в сторону движения цепи. При правильном натяжении звено цепи должно повернуться на угол 20-30°. Регулировку натяжения приводных цепей выполняйте перемещением натяжных звездочек.

7.5 Переоборудование жатки для уборки подсолнечника

Приспособление может быть использовано для уборки подсолнечника, после переоборудования початкособирающей жатки.

Для этого, по отдельному заказу потребителя, к приспособлению может поставляться комплект сменных частей для переоборудования жатки приспособления, который включает в себя: комплект защитных щитов, комплект ловителей, комплект режущих аппаратов.

Потребитель, по желанию, может не использовать комплекты защитных щитов и ловителей, но это может привести к значительным потерям при уборке подсолнечника.

7.5.1 Установка защитных щитов

Защитные щиты необходимы для предотвращения заваливания срезанных стеблей с корзинками за корпус жатки. Установку щитов производить согласно рисунок 7.5.

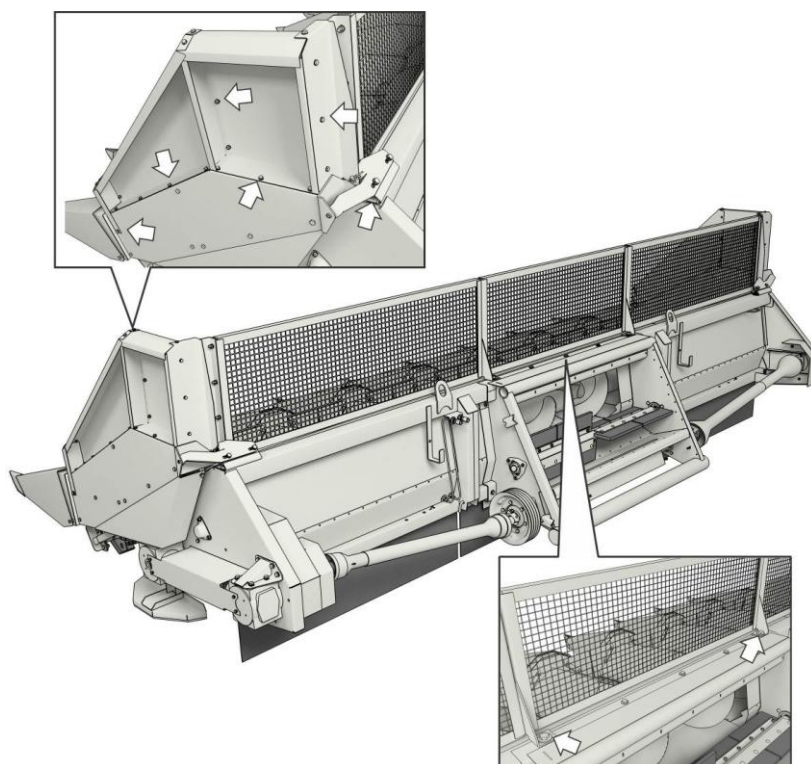


Рисунок 7.5 - Установка защитных щитов

7.5.2 Установка ловителей на капоты

Установку ловителей на капоты производить согласно рисунка 7.6.

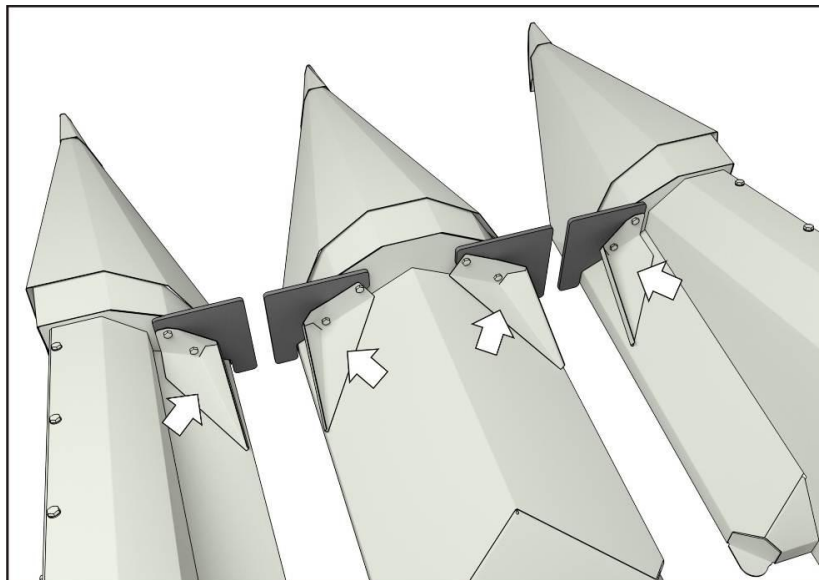
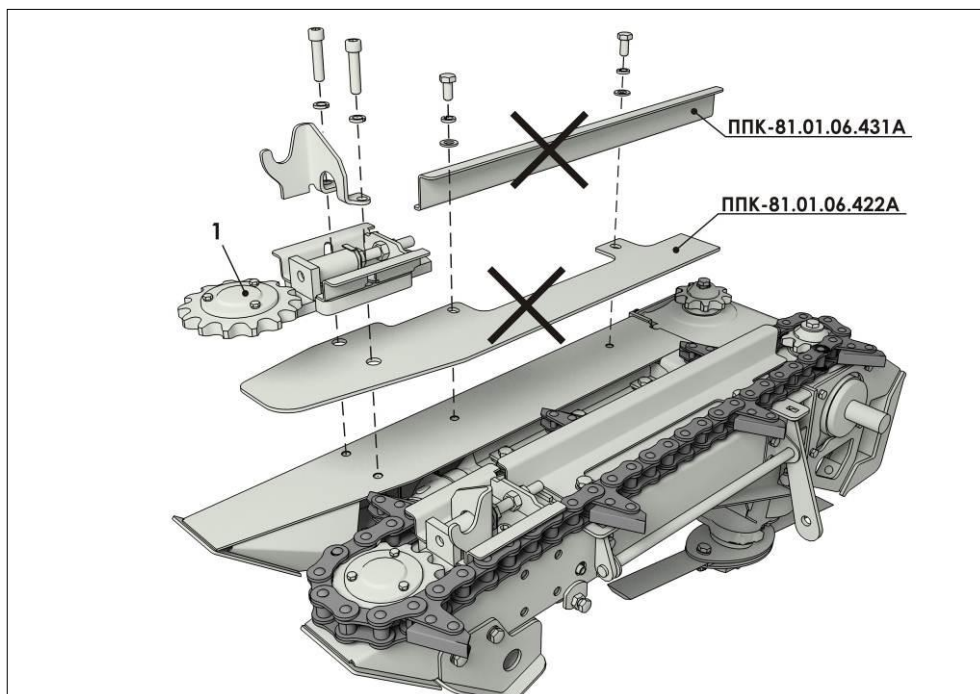


Рисунок 7.6 - Установка ловителей на капоты

7.5.3 Установка режущих аппаратов

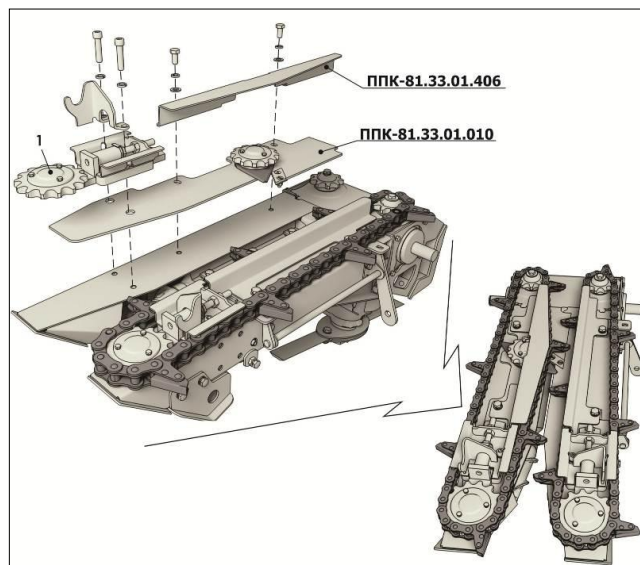
Для установки режущих аппаратов на русла жатки необходимо демонтировать с них неподвижную пластину ППК-81.01.06.422А и успокоитель ППК-81.01.06.431А, предварительно сняв подающую цепь и натяжник 1 (рисунок 7.7).



1-Натяжник цепи

Рисунок 7.7 - Демонтаж деталей русла

Вместо них, используя тот же болтокрепёж, установить режущий аппарат ППК-81.33.01.010, и успокоитель ППК-81.33.01.406. Установить обратно натяжник 1 (рисунок 7.8) и подающую цепь, надев ее также на звездочку режущего аппарата.

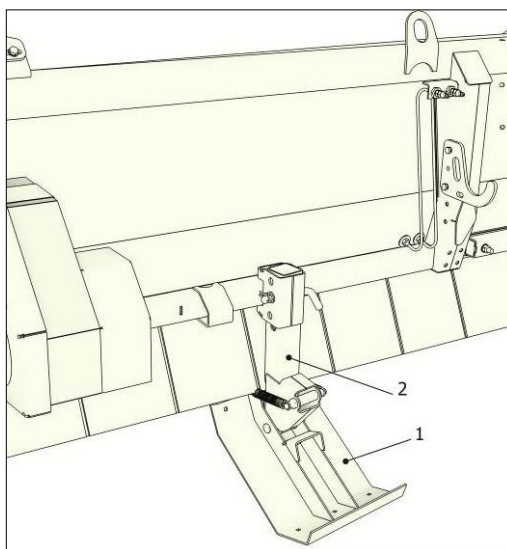


1-Натяжник цепи

Рисунок 7.8 - Установка режущих аппаратов

7.6 Установка комплекта приминателей стерни

Для защиты передних колес комбайна от постоянного воздействия стерни, потребитель может установить комплект приминателей стерни 1 (рисунок 7.9), поставляемый по отдельному заказу. Крепятся приминатели с двух сторон жатки к кронштейну на нижней балке жатки. Регулировку высоты осуществлять перемещением узла внутри трубы 2.



1-Комплект приминателей стерни; 2-Труба

Рисунок 7.9 – Комплект приминателей стерни

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 допускается.

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 (сезонное техобслуживание).

Техническое обслуживание при хранении.

Техническое обслуживание при снятии с хранения.

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

8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО

При проведении ЕТО выполните следующие виды работ:

- очистите приспособление от грязи и растительных остатков, все составные части изделия должны быть чистыми;
- откройте боковые и центральные капоты и очистите поверхность русел, подающие цепи, пружины натяжения подающих цепей;
- проверьте состояние крепления русел, режущего аппарата, ножей вальцов и чистиков, корпусов подшипников приводных валов, карданных передач, при необходимости подтяните и законтрите; все резьбовые соединения должны быть затянуты;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение приводных цепей и клиновых ремней;

- проверьте, что смазка не вытекает из редукторов; устраните течи, при необходимости долейте смазку в редукторы; смазку производите согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ;
- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления; устраните обнаруженные недостатки и неисправности; приспособление должно работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;
- проверьте внешним осмотром крепление ножей и подшипников режущего аппарата, чистиков, редукторов и др. элементов силовых передач (валы, шкивы, звездочки, муфты);
- крепления должны быть исправными, резьбовые крепления должны быть затянуты;
- проверьте состояние ножей режущего аппарата, при необходимости, замените поломанные и затупленные или заточите их, ножи не должны иметь видимых изломов, деформации, режущая кромка должна быть острой;
- смажьте механизмы приспособления согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ масленки и пробки должны быть очищены от грязи;
- редукторы должны быть заправлены до уровня контрольных отверстий;
- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления;
- устраните обнаруженные недостатки и неисправности; приспособление должно работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

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

- очистите приспособление от пыли и грязи, остатков растительной массы, обмойте и обдуйте сжатым воздухом; очистку производите снаружи и внутри, открывая все крышки, защитные кожухи, капоты и производя, по необходимости, частичную разборку (за исключением редукторов). Приспособление должно быть чистым и сухим;
- проверьте техническое состояние приспособления и определите возможность его дальнейшей эксплуатации; устраните обнаруженные неисправности, замените изношенные детали;
- проверьте и, при необходимости, подтяните крепление составных частей приспособления, обратив особое внимание на крепление ножей режущего аппарата; резьбовые соединения должны быть затянуты и надежно законтрены;

- разгрузите пружины натяжных устройств подающих цепей русел, приводных цепей и ремней, предохранительных муфт;
- снимите приводные и подающие цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в масле; установите цепи на места в приспособлении без натяжения; цепи должны быть чистыми, проварены в горячем (80-90 °С) моторном масле в течение 20 мин; при хранении приспособления на открытой площадке, цепи после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;
- снимите натяжные устройства подающих цепей, очистите, промойте и смажьте тонким слоем Литол-24 ГОСТ 21150-87 все сопрягаемые и трущиеся поверхности натяжного устройства и рамы русла;
- ослабьте натяжение приводного ремня; при хранении приспособления на открытой площадке, снимите и промойте приводной ремень в мыльной воде, просушите, присыпьте тальком и сдайте на склад; температура хранения 0-25 °С; ремень храните на вешалках в расправленном состоянии;
- проверьте, нет ли течи смазки из редукторов; устраните обнаруженные течи, при необходимости, долейте смазку в редукторы (при продолжительности работы 360-480 ч за сезон замените смазку в корпусах);
- в местах установки манжет допускается омасливание валов без каплепадения;
- смазка должна быть залита до уровня контрольных отверстий;
- сапуны редукторов должны быть герметизированы (перед сменой смазки промойте внутренние полости редукторов);
- произведите полную смазку подшипников приспособления;
- зачистите и обезжирьте места поврежденной окраски; восстановите окраску на таких местах путем нанесения лакокрасочного покрытия или покройте эти места защитно-восковым составом;
- нанесите защитную смазку на все неокрашенные и несмазанные поверхности приспособления, детали трения, шлицевые соединения, зубья звездочек приводных и подающих цепей, резьбовые поверхности регулируемых механизмов, а также детали, которые подвергаются истиранию в работе.

8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

При техническом обслуживании проверьте:

- положение составных частей, комплектность приспособления. Устраните обнаруженные недостатки и неисправности; жатка, проставка и наклонная камера должны быть

комплектными, находиться в устойчивом положении, без перекосов на поверхности хранения;

- проверьте состояние защитных покрытий на поверхностях приспособления и, в случаях обнаружения следов коррозии, очистите пораженную поверхность, окрасьте ее или покройте защитной смазкой; состояние приспособления в закрытых помещениях проверяйте через каждые 2 месяца, а при хранении на открытых площадках и под навесом – ежемесячно.

8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

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

8.2.6 Смазка приспособления

В период эксплуатации смазку приспособления производите в соответствии с таблицами 8.1-8.3 и рисунками 8.1, 8.2.

Необходимо:

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

ВАЖНО! Семейство жаток для уборки кукурузы ППК предназначено в основном для работы при температуре воздуха выше нуля (до «плюс» 40 °С). В случае необходимости допускается жатки эксплуатировать при отрицательных температурах до «минус» 10 °С.

На заводе редуктора жаток заправлены маслом типа SAE 90EP либо его аналогом ТАД-17 (ТМ-5-18), которые обеспечивают работоспособность жатки в указанном диапазоне температур.

Если вы все же решили использовать жатку семейства ППК при значительных отрицательных температурах до «минус» 30 °С, то для исключения преждевременного выхода из строя вашей жатки, а также для облегчения пуска жатки **обязательно произведите**

замену масла в боковых редукторах и редукторах русел на масло с меньшей вязкостью.

Используйте рекомендуемые масла (и их заменители) согласно таблице 8.3.

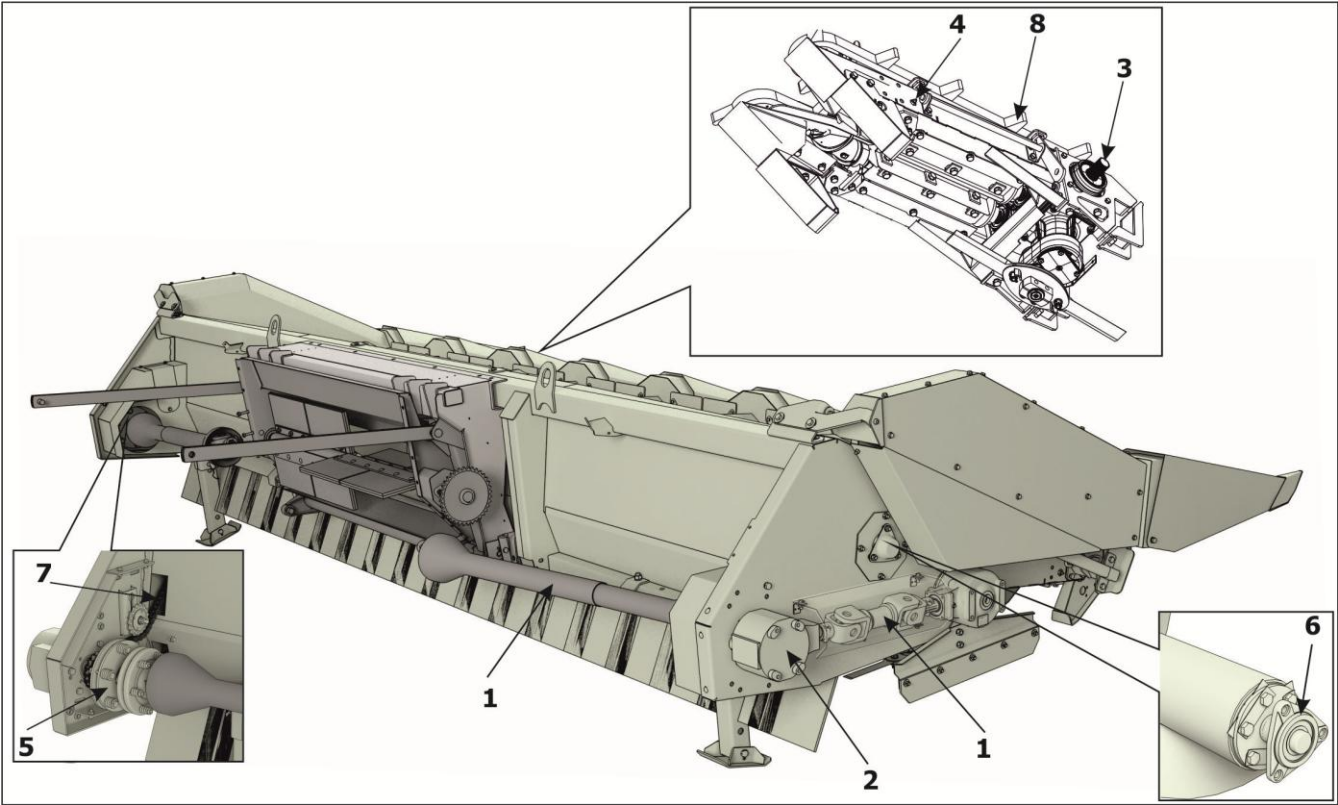


Рисунок 8.1 - Схема смазки приспособления

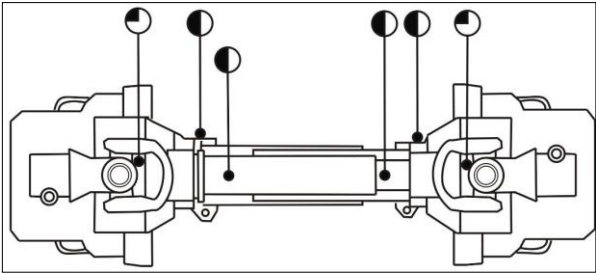


Рисунок 8.2 - Места смазки карданного вала

Таблица 8.1

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	Каждые 10
	Каждые 50

Таблица 8.2 – Карта смазки

№ позиции	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Количество сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марки ГСМ		Кол-во точек/ Масса ГСМ заправляемых в изделие при смене или пополнении, кг	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие			
1	Карданные валы жатки	4	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3) ГОСТ 21150 - 87	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3) ТУ 38.301-40-25-94 или по ТУ производителя	8/0,010	50	
2	Редукторы привода жатки (боковые)	4	Любое масло типа SAE 90EP	ТСп-14 гип, ТАД-17и ГОСТ 23652	4/1,000	240 или 1 раз в сезон	
3	Редукторы привода русл	8			16/2,000	240 или 1 раз в сезон	
4	Подшипниковые опоры вальцов русла	16	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3) ГОСТ 21150 - 87	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3) ТУ 38.301-40-25-94 или по ТУ производителя	16/0,050	50	
5	Устройство предохранительное шнека	1			1/0,020	240 или 1 раз в сезон	
6	Подшипниковые опоры шнека	2			2/0,020	50	
	Подшипниковые опоры леникса ременной передачи	1			1/0,020	50	
7	Цепь привода шнека	1	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	-	1/0,100	50	1 раз в сезон проварить
8	Цепь транспортера стеблей	16			16/0,200		
	Цепь привода битера проставки	1			1/0,100		
	Резьбовые детали натяжного устройства, шлицевые концы валов редукторов	18	Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5)	Микровосковой состав ЭВВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 7751	18/0,020	Консервация	Срок хранения без переконсервации один год

Таблица 8.3

Наименование показателей	Масла, используемые в ППК при температу- ре воздуха от плюс 40 °С до минус 10 °С		Масла, используемые в ППК при температу- ре воздуха от плюс 40 °С до минус 30 °С		Количество на одну жатку, литров
	Основное	Дублирующее	Основное	Дублирующее	
	SAE 90EP	ТАД-17 (ТМ-5 18)	Shell Omala S4 GX 150	ROSTSELMASH G- PROFI OUTPUT 150	
Класс вязкости/ класс SAE	90	90	S4 GX 150	S4 GX 150	19
Индекс вязкости	100	100	163	140	
Температура, С° застывания	-25	-25	-45	-40	

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 (ЖИ) 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 30 кН (3000 кг).

Зачаливание и строповку приспособления производить согласно схеме строповки, изображенной на рисунке 9.1 и на табличке, прикрепленной на щите сзади жатки. Приспособление устанавливать только на собственные опоры.

При длительных переездах по пересеченной местности и дорогам общей сети, приспособление должно транспортироваться на специальной тележке. Транспортирование жатки может производиться на транспортной тележке ППА-4000, производства АО «Клевер».

Установку и фиксацию жатки на транспортной тележке производить согласно РЭ тележки.

ВНИМАНИЕ! КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАСПОЛОГАТЬ ПРОСТАВКУ И НАКЛОННУЮ КАМЕРУ НА ШНЕКЕ ЖАТКИ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ.

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

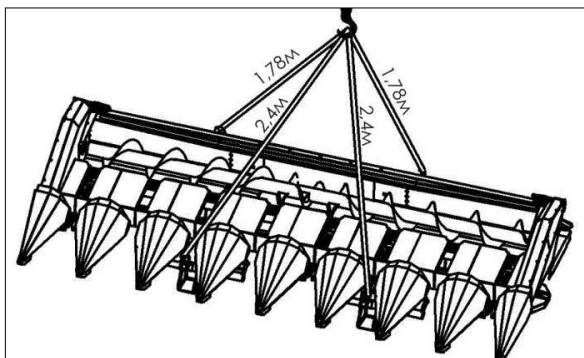


Рисунок 9.1 - Схемы строповки

10 Правила хранения

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

Открытые площадки и навесы для хранения 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 дополнительного оборудования молотилки для агрегатирования с приспособлением 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 приемосдаточным актом, с приложением описи сборочных единиц и деталей, демонтированных для хранения на складе и ЗИП.

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

Состояние приспособления следует проверять в период хранения: в закрытых помещениях не реже одного раза в два 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.

11 Перечень возможных неисправностей и методы их устранения

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

Таблица 11.1

Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Забивание русла растительной массой	Большая засоренность поля	Увеличьте ширину рабочей щели русла
	Недостаточная ширина рабочей щели между отрывочными пластинами, неправильно установлены отрывочные пластины	Установите ширину рабочей щели на выходе на 4-6 мм больше чем на входе
	Большой зазор между ножами вальцев и чистиками	Установите зазоры 2-4 мм между вальцами и чистиками
	Большой рабочий зазор между режущими кромками ножей протягивающих вальцов	Установите зазор 1-2 мм между режущими кромками ножей протягивающих вальцев
	Тупые кромки ножей	Заточите или замените ножи
	Попадание постороннего предмета между ножами	Удалите посторонний предмет
Спадание подающей цепи русла с натяжной звездочки	Слабое натяжение цепи, не плоскостность звездочек, контура подающей цепи русла из-за деформации рамы русла	Отрегулируйте натяжение подающей цепи, установите длину пружины натяжной звездочки в сжатом состоянии 60 мм. Устраните деформацию или замените русло
Повреждение и потери початков жаткой	Большой зазор между отрывочными пластинами	Установите зазор в задней части отрывочных пластин на 3-6 мм меньше диаметра маломерного полноценного початка, выбранного на убираемом поле
Выход из строя ножей протягивающих вальцев	Попадание посторонних предметов между ножами	Замените нож
	Задевание ножа за чистик	Установите зазоры 1-1,5 мм между вальцами и чистиками
	Большой зазор между ножами и чистиком	Проверьте затяжку болтов крепления ножей и чистиков

Продолжение таблицы 11.1

Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Остановка шнека	Забивание растительной массой пространства между шнеком и днищем	Очистите шнек
	Срабатывание предохранительной муфты шнека	Отрегулируйте предохранительную муфту
Остановка техпроцесса на левой или правой стороне жатки	Забивание одного из русел	Проверьте и очистите русло
	Срабатывание предохранительной муфты левого/правого приводного карданного вала	Отрегулируйте предохранительную муфту

12 Критерии предельных состояний

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

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

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

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

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

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

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

13 Вывод из эксплуатации и утилизация

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

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

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

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

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

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

Приложение А
(обязательное)
Комплект ЗИП

Перечень запасных частей и инструмента указан в таблице А.1.

Таблица А.1

Обозначение	Наименование	Кол-во
Запасные части		
ППК-81.01.06.453	Нож	4
ППК-81.01.03.451Б	Нож	2
ППК-81.01.03.603А	Опора	2
РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	2
	Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-97 (15 зв.)	2
	Звено С-2ПР-15.875-45.4 ГОСТ 13568-97	2
	Штифт А10х60С2Г ГОСТ 14229-93	2
	Подшипник US 206 2S.T.C18 фирма "FKL"	2
	Подшипник 180205 ГОСТ 8882-75	2
	Цепь СА 2801СН 72зв. фирма "Regina" (Италия)	2
ППК-870.01.00.407	Звездочка z=21	1
Инструмент		
	Ключ 7812-0376х9 ГОСТ 11373-93	1

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

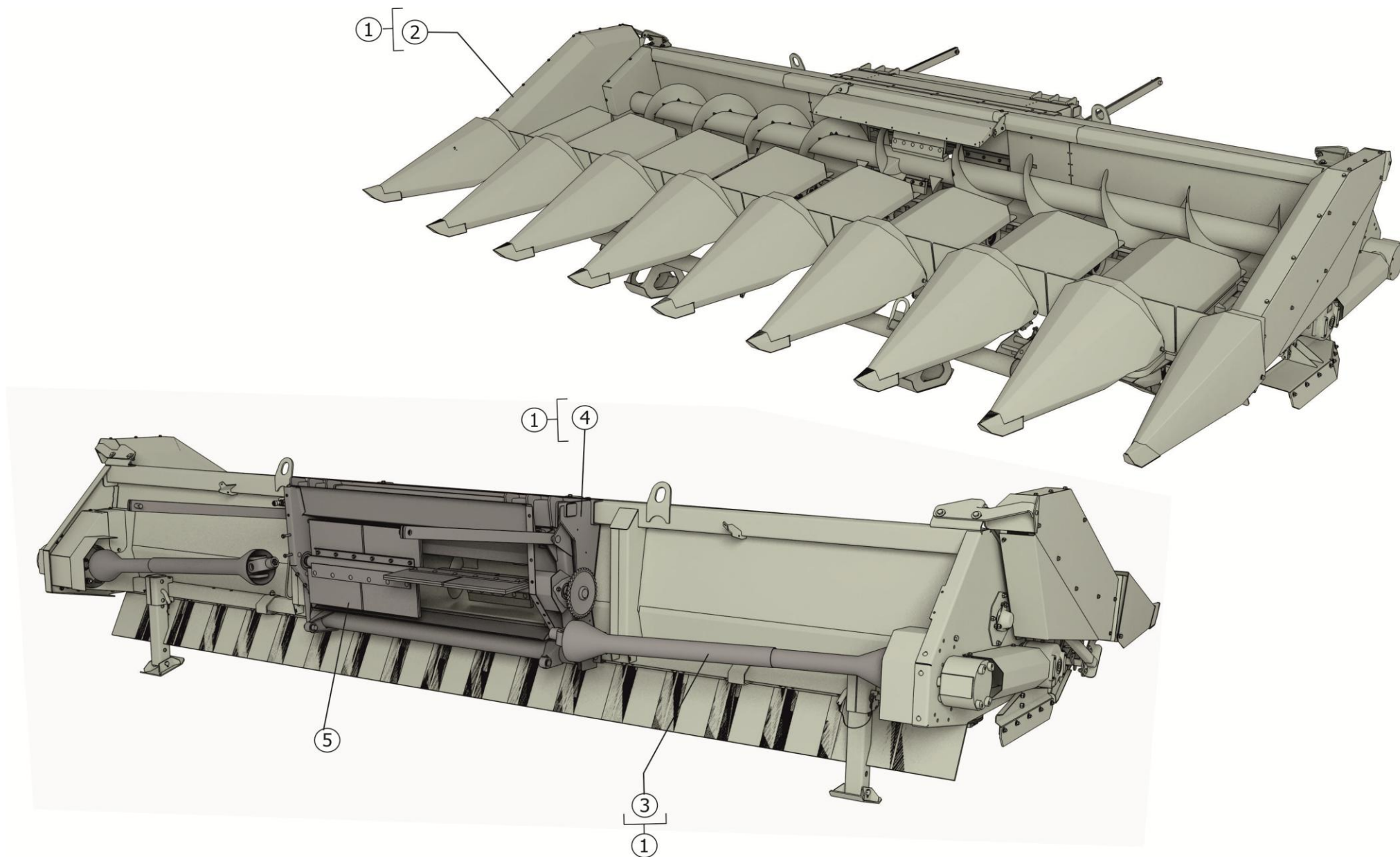


Рисунок 1 – Приспособление ППК-870

Приспособление ППК-870

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сбороч- ных единиц, деталей	Количество на исполнение шт.								
				-01	-01 ЕГР	-02	-02 ЕГР	-11	-15	-15 ЕГР	-16	-16 ЕГР
1	1	ППК-81.10.00.000-01	Жатвенная часть	1	-	1	-	-	-	-	-	-
		ППК-81.10.00.000-02	Жатвенная часть	-	1	-	1	-	-	-	-	-
		ППК-81.10.00.000-11	Жатвенная часть	-	-	-	-	1	-	-	-	-
		ППК-81.10.00.000-15	Жатвенная часть	-	-	-	-	-	1	-	1	-
		ППК-81.10.00.000-16	Жатвенная часть	-	-	-	-	-	-	1	-	1
	2	ППК-81.01.00.000В-02	Жатка	1	1	-	-	1	1	1	-	-
		ППК-81.01.00.000В-07	Жатка	-	-	1	1	-	-	-	1	1
	3		Вал карданный 1035/1500/КН/х355-52 фирма "La Magdalena" (L _{MIN} =1500 мм, L _{MAX} =2020 мм)	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	4	ППК-81.50.00.000	Проставка	1	-	1	-	-	-	-	-	-
		ППК-81.50.00.000-01	Проставка	-	1	-	1	-	-	-	-	-
		ППК-81.54.00.000А	Проставка	-	-	-	-	1	-	-	-	-
		ППК-81.55.00.000А	Проставка	-	-	-	-	-	1	-	1	-
		ППК-81.55.00.000А-01	Проставка	-	-	-	-	-	-	1	-	1
	5	ППК-81.40.00.000	Битер	1	1	-	-	-	-	-	-	-
		ППК-81.40.00.000-01	Битер	-	-	1	1	-	-	-	-	-

Приспособление ППК-870

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сбороч- ных единиц, деталей	Количество на исполнение шт.					
				-35	-35 ЕГР	-39	-47	-47 ЕГР	-49 ЕГР
1	1	ППК-81.10.00.000	Жатвенная часть	-	-	1	-	-	-
		ППК-81.10.00.000-34	Жатвенная часть	1	-	-	-	-	-
		ППК-81.10.00.000-35	Жатвенная часть	-	1	-	-	-	-
		ППК-81.10.00.000-46	Жатвенная часть	-	-	-	1	-	-
		ППК-81.10.00.000-47	Жатвенная часть	-	-	-	-	1	-
		ППК-81.10.00.000-49	Жатвенная часть	-	-	-	-	-	1
	2	ППК-81.01.00.000В-02	Жатка	1	-	-	1	-	-
		ППК-81.01.00.000В-07	Жатка	-	1	-	-	1	1
		ППК-81.01.00.000В	Жатка	-	-	1	-	-	-
	3		Вал карданный 1035/1500/КН/х355-52 фирма "La Magdalena" (L _{MIN} =1500 мм, L _{MAX} =2020 мм)	2	2	2	2	2	2
	4	ППК-81.63.00.000В	Проставка	1	1	-	-	-	-
		ППК-81.47.00.000	Проставка	-	-	-	1	1	-
		ППК-81.49.00.000	Проставка	-	-	-	-	-	1
		ППК-8.02.00.000	Проставка	-	-	1	-	-	-
На рисунке не по- казано		ППК-8.20.00.000	Камера наклонная	-	-	1	-	-	-

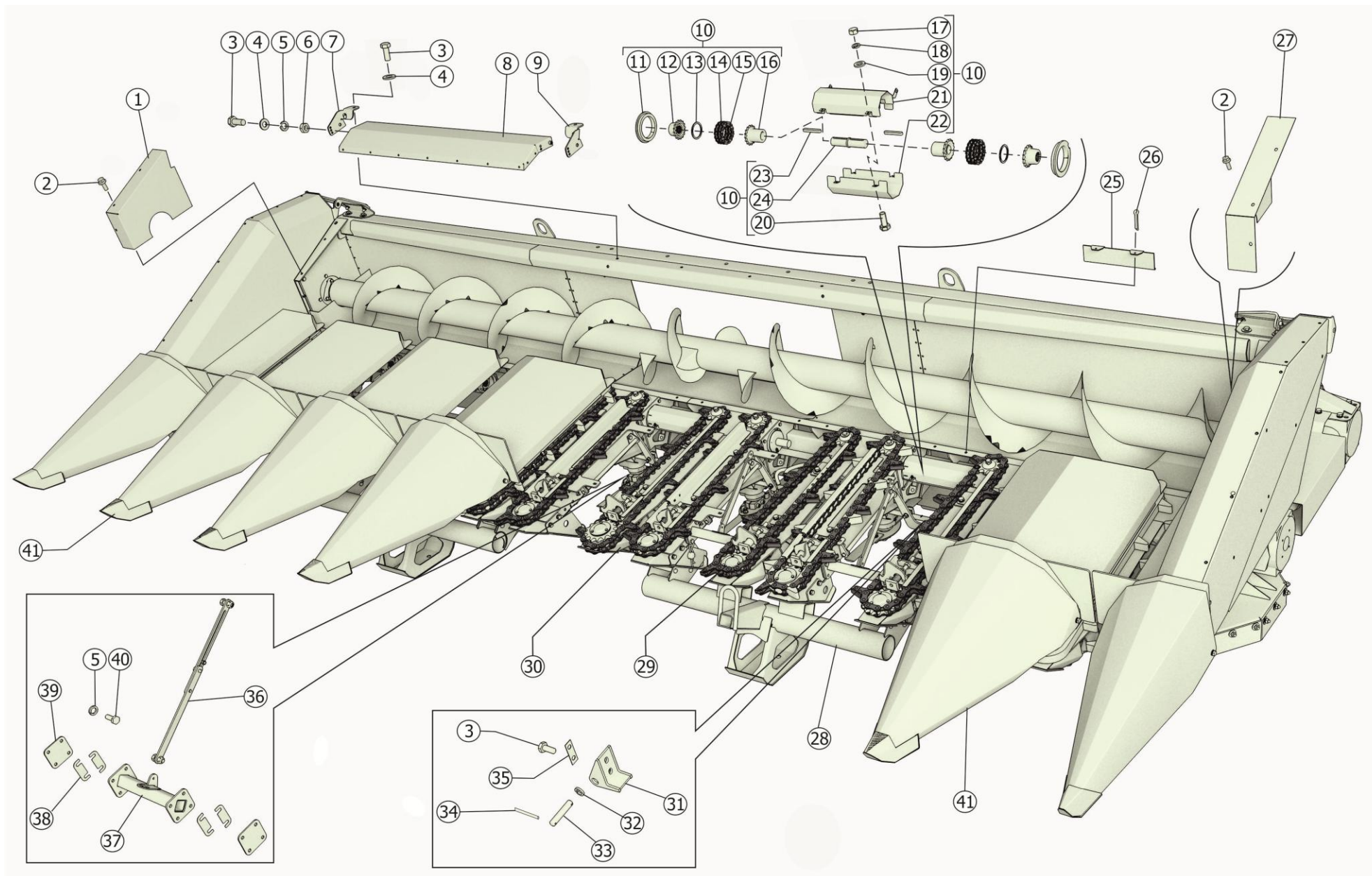


Рисунок 2 – Жатка ППК-81.01.00.000В-02

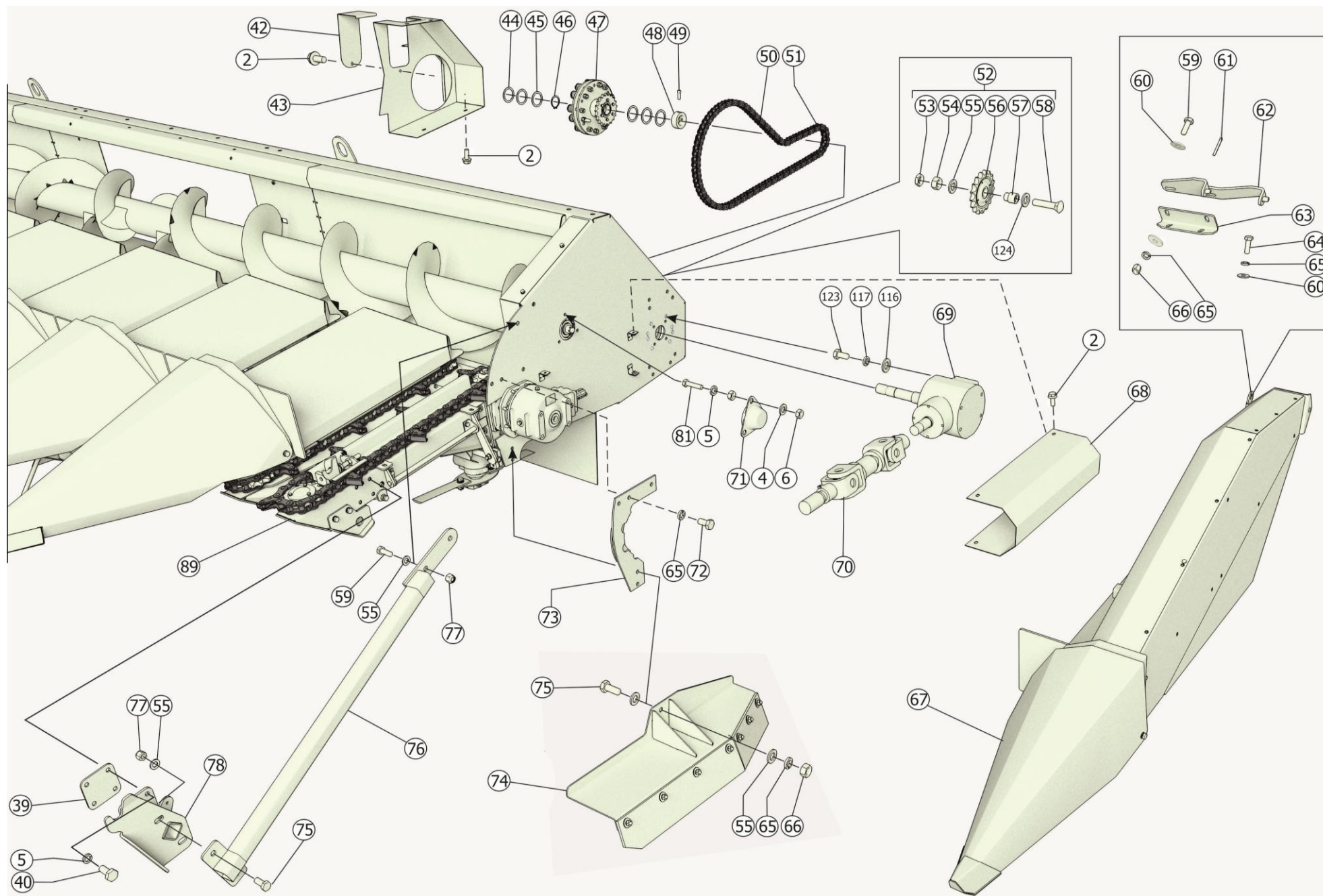


Рисунок 3 – Жатка ППК-81.01.00.000В-02

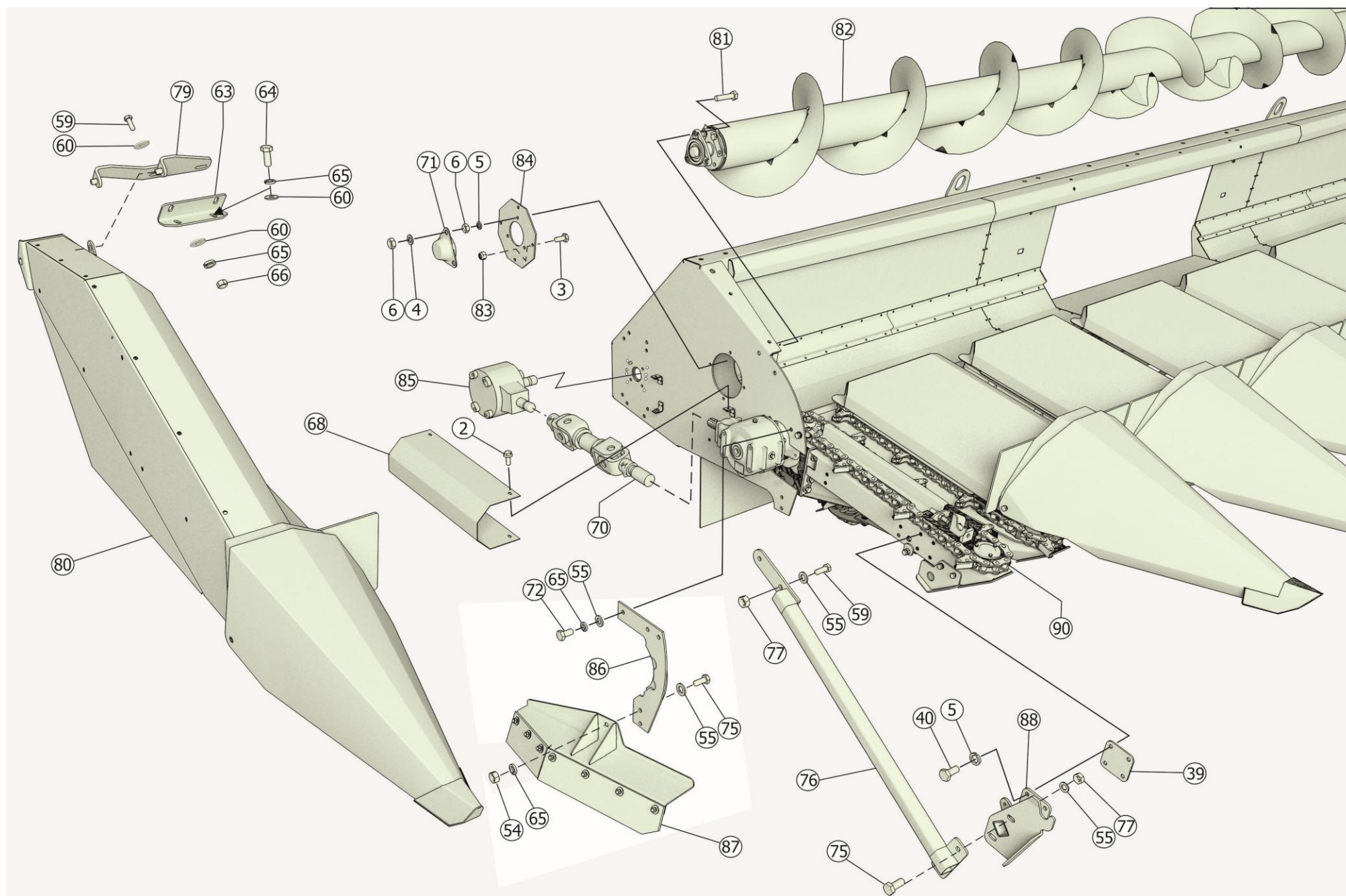


Рисунок 4 – Жатка ППК-81.01.00.000В-02. Правая сторона

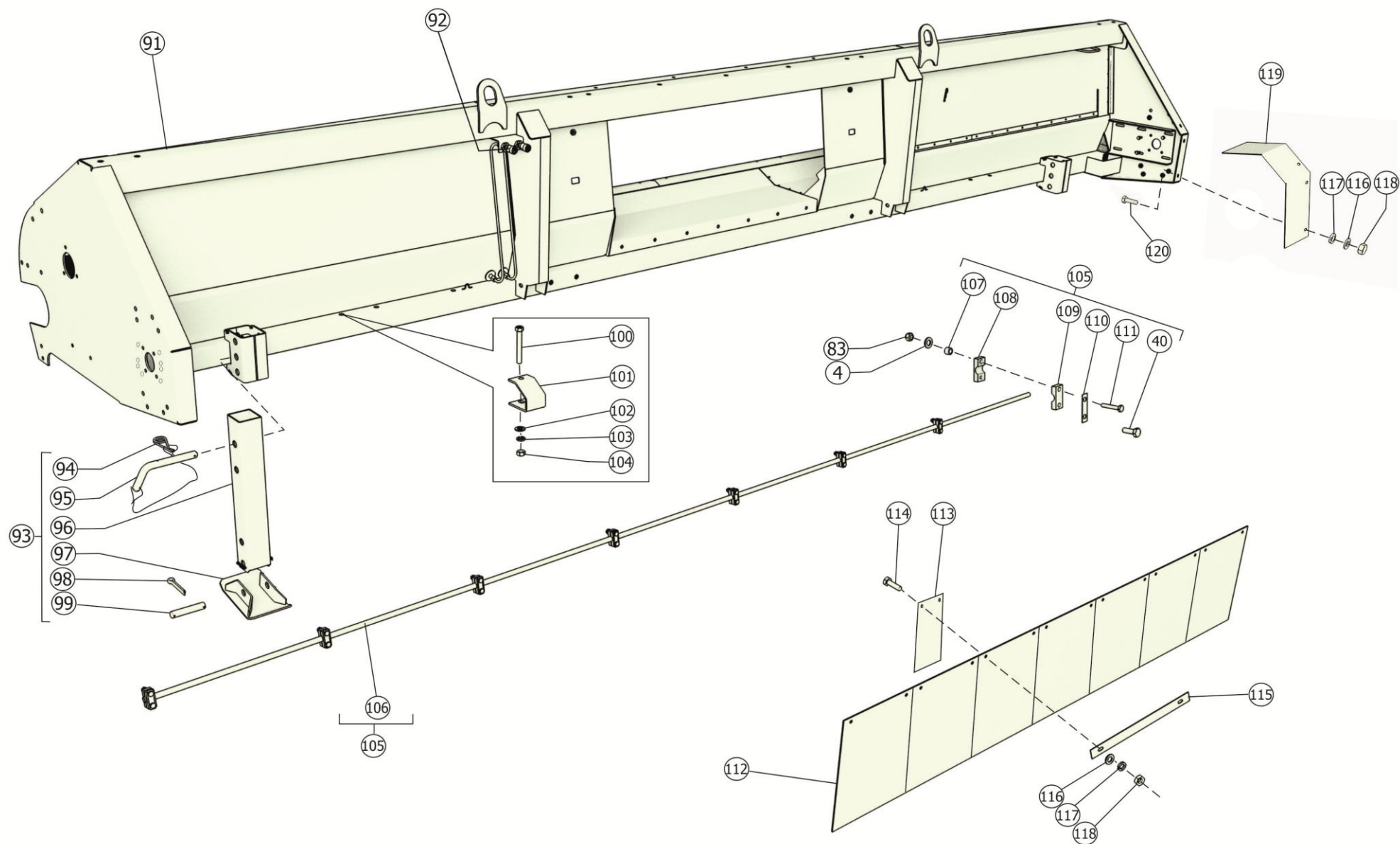


Рисунок 5 – Жатка ППК-81.01.00.000В-02

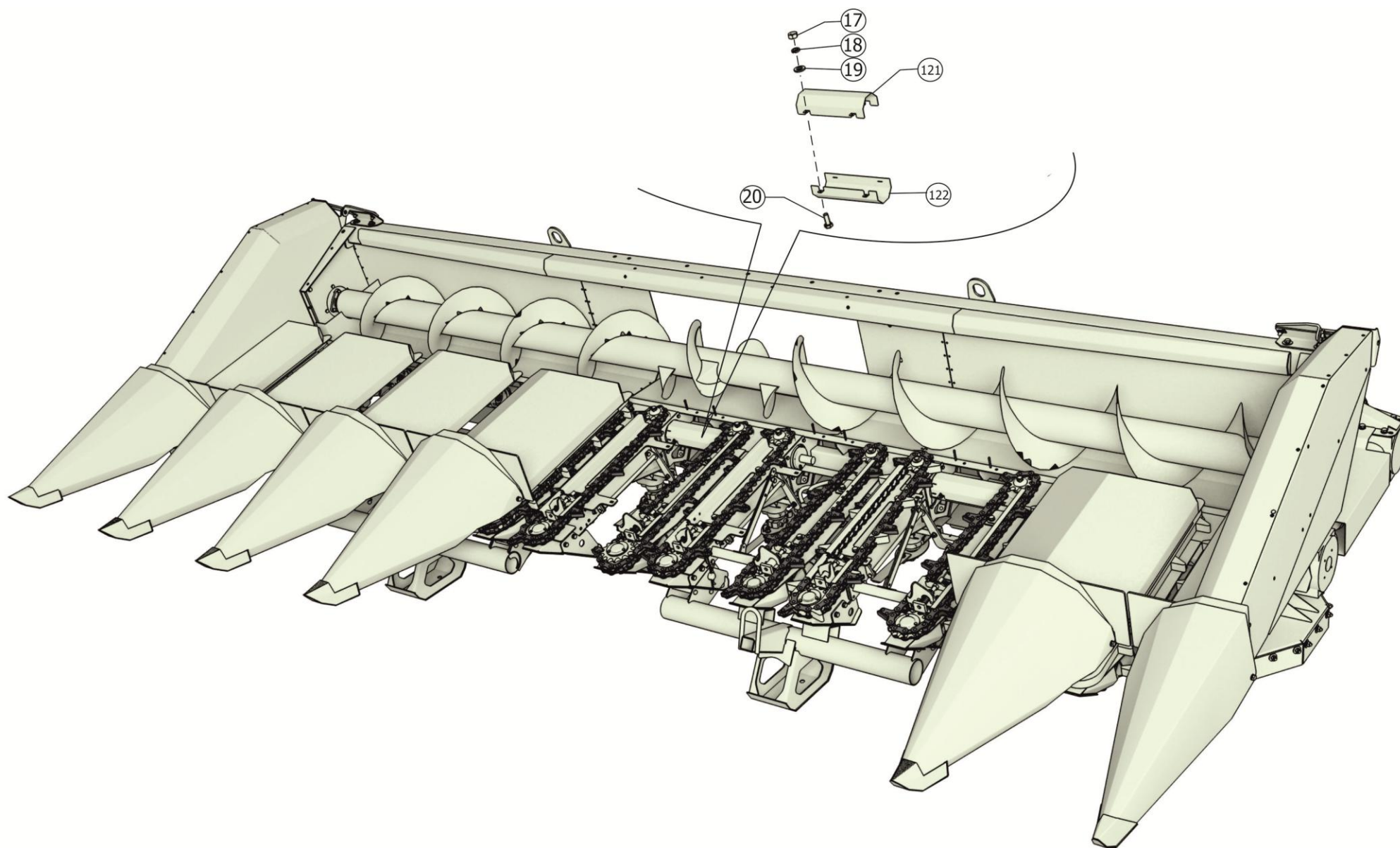


Рисунок 6 – Жатка ППК-81.01.00.000В-02

Жатка ППК-81.01.00.000В-02

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4, 5, 6	1	ППК-81.01.00.461-01	Кожух	1	
	2		Болт М8х20.88 DIN 6921	19	
	3		Болт М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	28	
	4		Шайба С10.01.019 ГОС 11378-78	24	
	5		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	92	
	6		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	28	
	7	MS-870.01.11.030-01	Кронштейн	1	
	8	MS-870.01.11.404	Козырек	1	
	9	MS-870.01.11.030	Кронштейн	1	
	10	ППК-870.01.00.390А	Установка полумуфты русел	6	
	11	ППК-870.01.00.007А	Втулка	2	
	12	ППК-870.01.00.607А	Полумуфта	2	
	13		Кольцо стопорное DIN 471-35*1,5	2	
	14		Цепь 2ПР-19,05-64 ГОСТ 13568-97	2	
	15		Звено С-2ПР-19,05-64 ГОСТ 13568-97	2	
	16	ППК-870.01.00.608	Полумуфта	2	
	17		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	18		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	19		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	20		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	21	ППК-870.01.00.444А	Щиток	1	
	22	ППК-870.01.00.443	Кожух	2	
	23		Шпонка 10*8*70 ГОСТ 23360-78	2	
	24	ППК-81.01.00.618	Вал	1	
	25	ППК-81.01.02.446В	Кронштейн	7	
	26		Шплинт 6.3х36.019 ГОСТ 397-79	14	

Жатка ППК-81.01.00.000В-02

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4, 5, 6	27	ППК-81.01.00.461	Кожух	1	
	28	ППК-81.00.00.070Д	Траверса	2	
	29	ППК-81.01.06.000А-03	Русло	1	
	30	ППК-81.01.06.000А	Русло	5	
	31	ППК-81.01.00.460	Кронштейн	1	
	32		Шайба С14х3.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	33		Ось 2-14В12х65.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	1	
	34		Штифт А4х26.65С2 Гост 14229-78	3	
	35	ППК-81.01.00.469	Прокладка	1	
	36	ППК-81.00.00.190А	Опора	9	Доп. замена на пружина газовая 11.6308010-70 ТУ РБ 00232147.068-99 со- вместно с гайкой М8-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70
	37	ППК-81.01.00.010	Распорка	7	
	38	ППК-81.01.00.407	Прокладка регулировочная	84	
	39	ППК-81.01.00.401	Прокладка	16	
	40		Болт М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	64	
	41	ППК-81.01.00.040А	Делитель	7	
	42	ППК-81.01.00.405	Щиток	1	
	43	ППК-81.01.00.650Б	Кожух	1	
	44	ППК-81.01.00.478-01	Кольцо	3	
	45	ППК-81.01.00.478	Кольцо	3	
	46		Кольцо стопорное 35 DIN 471	19	
	47	ППК-870.01.00.310А	Муфта	1	
	48	ППК-121.01.00.654	Втулка	1	
	49		Винт М8-6gx16.22Н ГОСТ 14876-93	2	
	50		Цепь ПР-19.05-31.8 ГОСТ 13568-97	1	n=101 звеньев

Жатка ППК-81.01.00.000В-02

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4, 5, 6	51		Звено С-ПР-19.5-31.8 ГОСТ 13568-75	1	
	52	ППК-81.01.00.400	Звездочка	1	
	53		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	1	
	54		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	55		Шайба С12.01.019 ГОС 11378-78	27	
	56	54-2-48-1	Звездочка	1	
	57	ППК-81.01.00.625	Втулка	1	
	58		Болт М12х50.36.016 ГОСТ 7802-81	1	
	59		Болт М12-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	60		Шайба С12.01.019 ГОС 6958-78	16	
	61		Шплинт 4х32.019 ГОСТ 397-79	2	
	62	ППК-81.01.00.570	Петля	1	
	63	ППК-81.01.00.426А	Кронштейн	2	
	64		Болт М12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	65		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	34	
	66		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	9	
	67	ППК-81.01.04.000А	Делитель	1	
	68	ППК-81.01.00.526	Кожух	2	
	69		Редуктор 9.304.528.00 (левый) по каталогу "Comer"	1	
	70		Вал карданный 1005/440/37.1-37.1 фирма "La Magdalena" Испания (рабочая длина Lmin=440 мм, Lmax=480 мм)	2	
	71	РСМ-10.08.07.016М	Колпачок	2	
	72		Болт М12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	73	ППК-81.01.00.770А	Накладка	1	
	74	ППК-81.80.00.200В	Щиток левый	1	
	75		Болт М12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	24	
	76	ППК-81.01.00.420	Кронштейн	2	

Жатка ППК-81.01.00.000В-02

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4, 5, 6	77		Гайка М12 DIN 985 Zp	8	
	78	ППК-81.01.00.00.410А	Распорка	1	
	79	ППК-81.01.00.570-01	Петля	1	
	80	ППК-81.01.04.000А-01	Делитель	1	
	81		Болт М10-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	82	ППК-81.01.01.000А	Шнек	1	
	83		Гайка М10 DIN 985 Zp	12	
	84	ППК-81.01.00.452	Накладка	1	
	85		Редуктор 9.304.521.10 (правый) по каталогу Comer	1	
	86	ППК-81.01.00.770А-01	Накладка	1	
	87	ППК-81.80.00.200А-01	Щиток правый	1	
	88	ППК-81.01.00.00.410А-01	Распорка	1	
	89	ППК-81.01.06.500	Русло	1	
	90	ППК-81.01.06.500-01	Русло	1	
	91	ППК-81.01.02.000В	Каркас	1	
	92	ППК-81.01.05.000-03	Установка гидрооборудования	1	Жатка ППК-81.01.00.000В-02
		ППК-81.01.05.000-04			Жатка ППК-81.01.00.000В-07
	93	ППК-81.00.00.140А	Стойка	2	
	94	44-60252	Шплинт	4	
	95	3518050-16419	Штырь	2	
	96	ППК-81.00.00.804	Труба	1	
	97	ППК-121.01.00.550	Опора	1	
	98		Шплинт 5x36.019 ГОСТ 397-79	2	
	99		Ось 2-22h11x115.35Ц9хрГОСТ 9650-80	1	
	100	ППК-81.00.00.100	Болт М16x120.88 Zinc 931	2	
	101	ППК-81.01.02.456Б	Опора	2	
	102		Шайба С16.01.019 ГОСТ 11371-78	2	

Жатка ППК-81.01.00.000В-02

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3, 4, 5, 6	103		Шайба 16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	104		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	105	ППК-81.01.00.490А	Тяга	1	
	106	ППК-81.01.00.814А	Поводок	1	
	107	ППК-81.01.00.634	Втулка	8	
	108	ППК-81.01.00.626А-01	Полуклемма	8	
	109	ППК-81.01.00.626А	Полуклемма	8	
	110	ППК-81.01.00.413	Кронштейн	8	
	111		Болт М10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	112	ППК-81.01.00.001Е	Фартук	19	
	113	ППК-81.01.00.002В	Фартук	18	
	114		Болт М8-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	38	
	115	ППК-81.01.00.403Б	Пластина	19	
	116		Шайба С8х1,4.01.019 ГОС 11378-78	41	
	117		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	51	
	118		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	41	
	119	ППК-81.01.00.660	Кожух	1	
	120		Болт М8х20.45.016 ГОСТ 7802-81	3	
	121	ППК-81.01.00.443А	Кожух	1	
	122	ППК-81.01.00.443А -01	Кожух	1	
	123		Болт М8-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	124		Шайба С14.01.019 ГОСТ 6958-78	1	

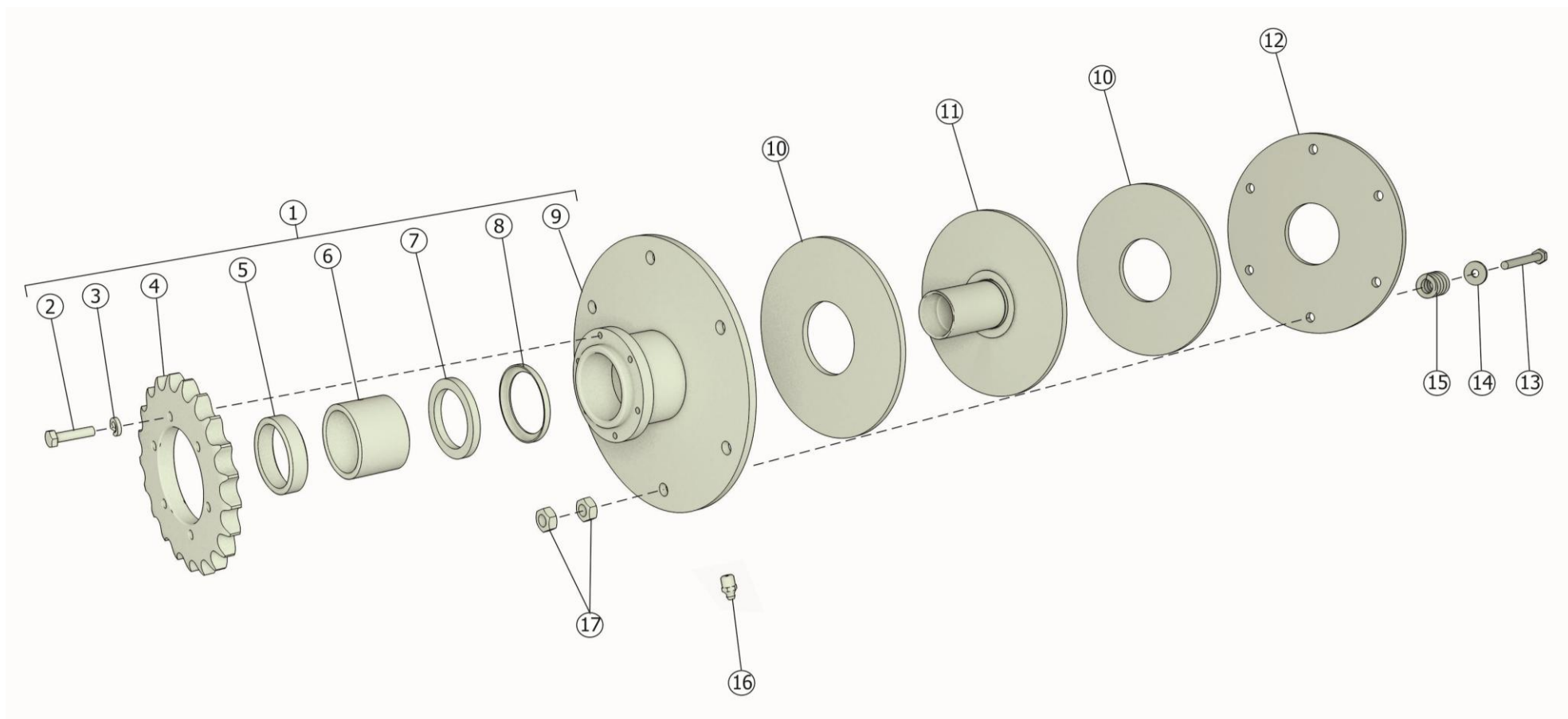


Рисунок 7 - Муфта ППК-870.01.00.310А

Муфта ППК-870.01.00.310А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
7	1	ППК-870.01.00.340А	Звездочка	1	
	2		Болт М6-6g*25.109.40Х.016 ГОСТ 7798-70	6	
	3		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	4	ППК-870.01.00.406	Звездочка	1	z=19
	5	ППК-121.01.00.001	Втулка	1	
	6	РСМ-10.08.01.009	Втулка	1	
	7		Кольцо СП 57-44-6 ГОСТ 6308-71	1	
	8	РСМ-10.08.01.521	Обойма	1	
	9	ППК-870.01.00.350	Звездочка	1	
	10	РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	2	
	11	ППК-121.01.00.370	Ступица трения	1	
	12	РСМ-10.08.01.513А	Диск нажимной	1	
	13		Болт М10-6g*90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	14		Шайба С 10*3.01.019 ГОСТ 6958-78	6	
	15	РСМ-10.08.01.624	Пружина	6	
	16		Масленка 1.3.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	
	17		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	12	

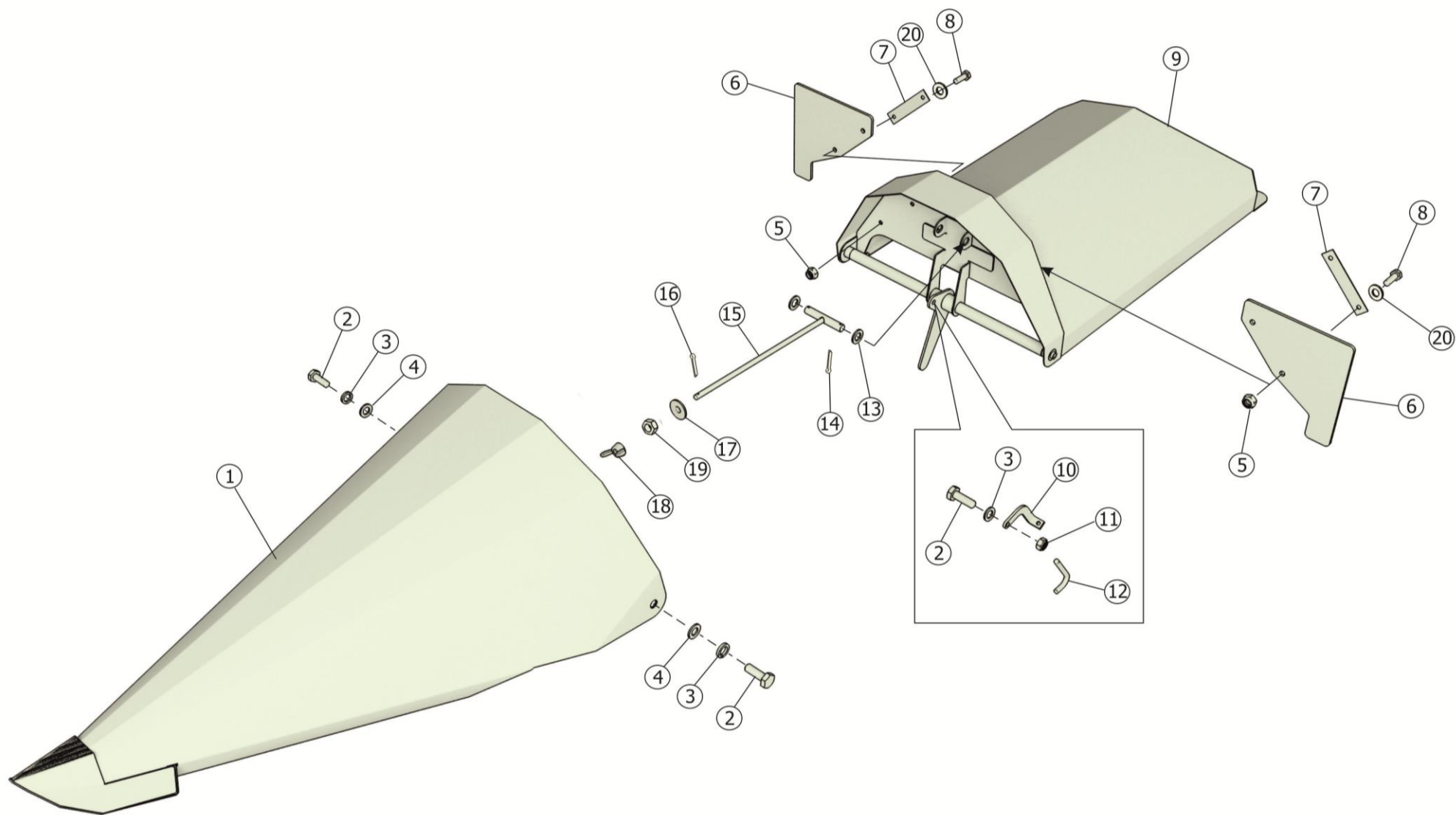


Рисунок 8 - Делитель ППК-81.01.00.040А

Делитель ППК-81.01.00.040А

Номер рисунка	Номер по- зиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8	1	ППК-81.01.00.050	Делитель	1	
	2		Болт М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	3		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	4		Шайба С10.01.019 ГОС 11378-78	3	
	5		Гайка М8 DIN 985 зр	4	
	6	ППК-81.01.00.021	Отражатель	2	
	7	ППК-81.01.00.408Б	Накладка	2	
	8		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	9	ППК-81.01.00.140А	Капот	1	
	10	ППК-81.01.00.421-01	Рычаг	1	
	11		Гайка М10 DIN 985 зр	1	
	12	ППК-81.01.00.603А	Зацеп	1	
	13		Шайба С16.01.019 ГОС 11378-78	2	
	14		Шплинт 4x28.019 ГОСТ 397-79	2	
	15	ППК-81.01.00.130Б	Рычаг	1	
	16		Шплинт 2.2,8x40.019 ОСТ 23.2.2-79	1	
	17	ППК-81.01.00.631Б	Шайба	1	
	18		Гайка М10.6.019 ГОСТ 3032-76	1	
	19		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	20		Шайба С8.01.019 ГОС 11378-78	4	

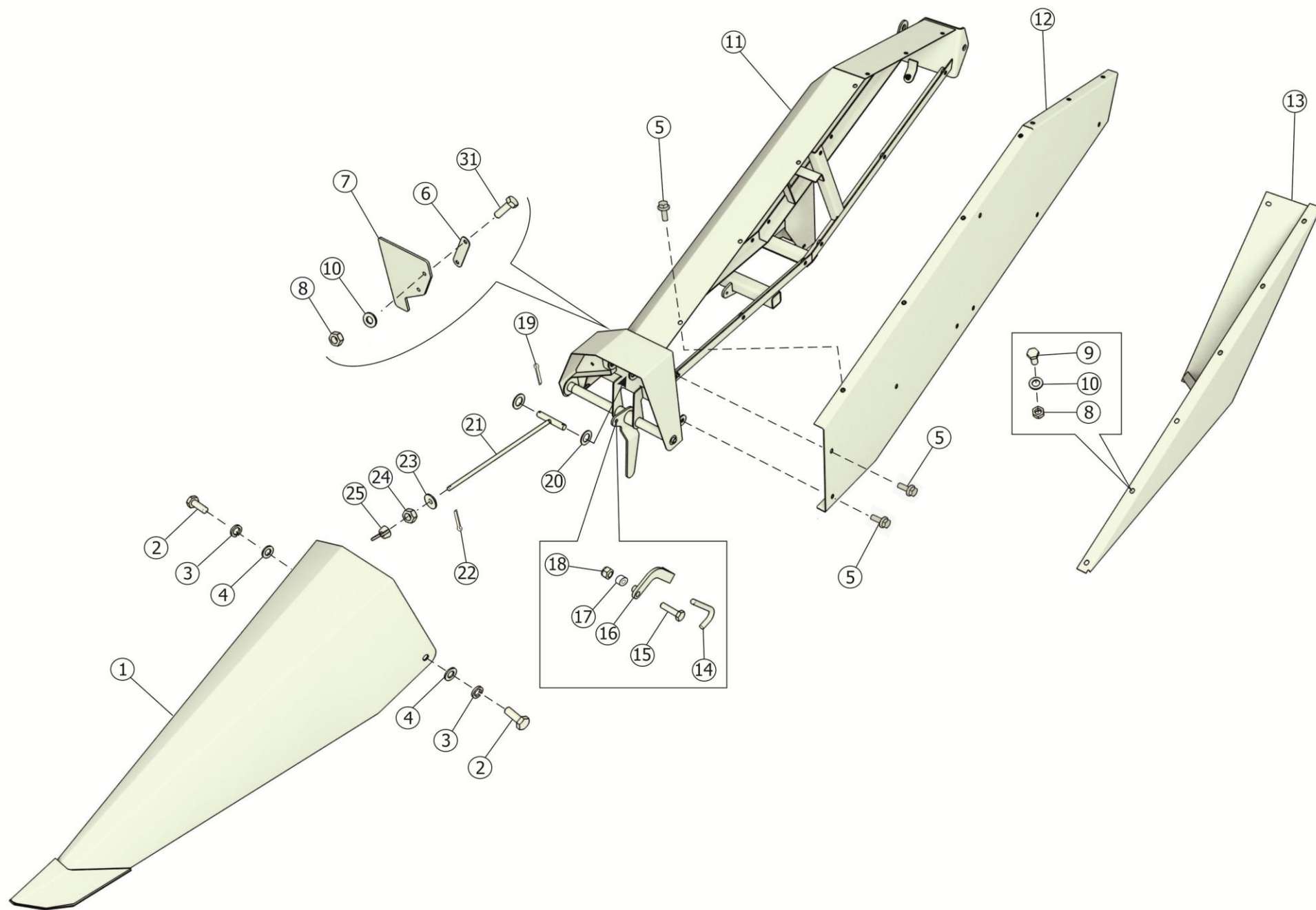


Рисунок 9 – Делитель ППК-81.01.04.000А

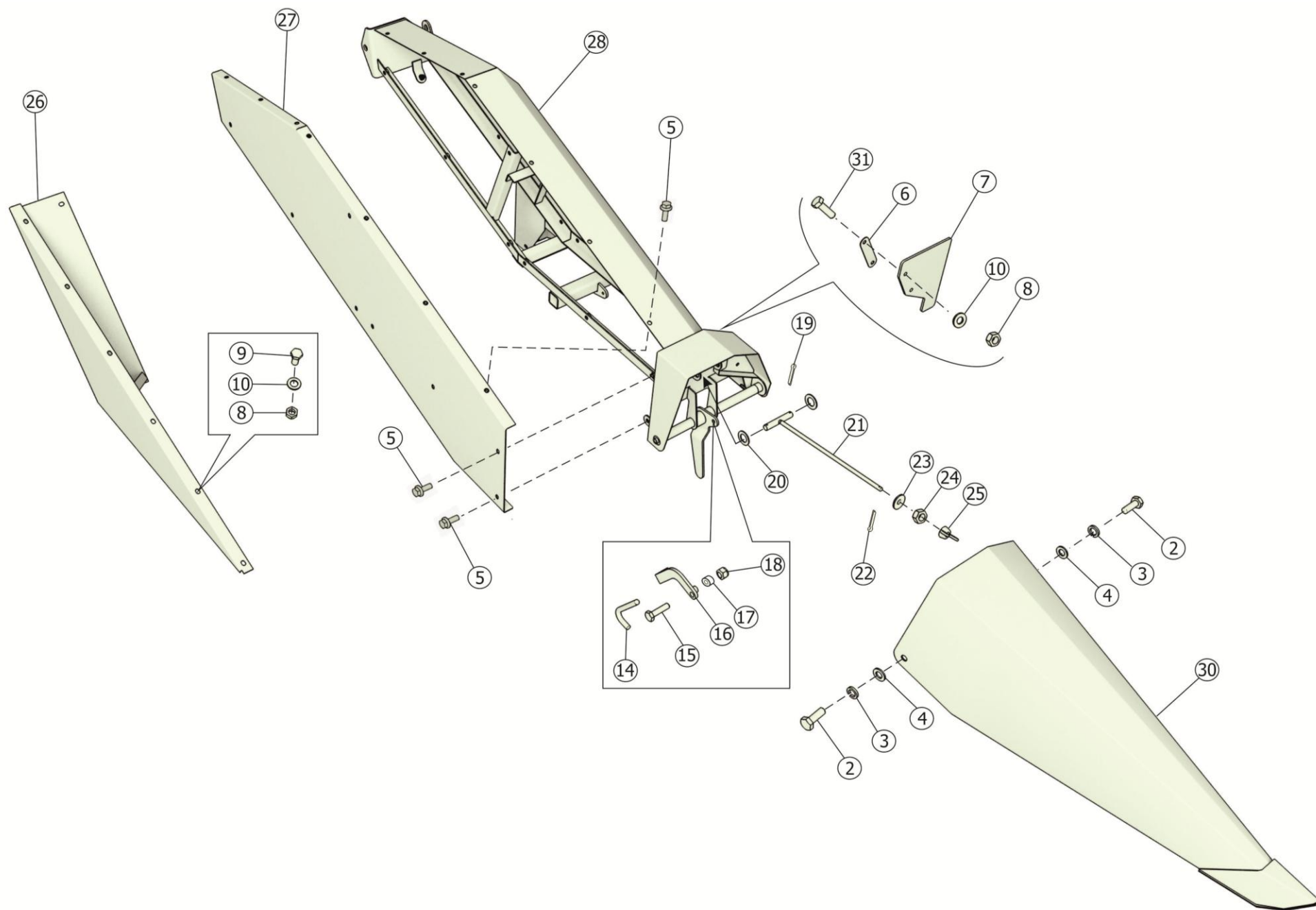


Рисунок 10 – Делитель ППК-81.01.04.000А-01

Делитель ППК-81.01.04.000А. Делитель ППК-81.01.04.000А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9, 10	1	ППК-81.01.04.020А	Делитель боковой	1	
	2		Болт М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	3		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	4		Шайба С10.01.019 ГОС 11378-78	2	
	5		Болт М8х20.10.9 DIN 6921	14	
	6	ППК-81.01.00.415А	Накладка	2	
	7	ППК-81.01.04.001	Отражатель	1	
	8		Гайка М8 DIN 985 зр	10	
	9		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	10		Шайба С8х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	9	
	11	ППК-81.01.04.010А	Капот	1	
	12	ППК-81.01.04.080А	Кожух	1	
	13	ППК-81.01.04.040А	Щиток	1	
	14	ППК-81.01.00.603А	Зацеп	1	
	15		Болт М10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	16	ППК-81.01.00.421	Рычаг	1	
	17	ППК-81.01.00.634	Втулка	1	
	18		Гайка М10 DIN 985 зр	1	
	19		Шплинт 4х32.019 ГОСТ 397-79	2	
	20		Шайба С18.01.019 ГОС 11378-78	2	
	21	ППК-81.01.00.130Б	Рычаг	1	
	22		Шплинт 2.2,8х40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	23	ППК-81.01.00.631Б	Шайба	1	
	24		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	25		Гайка М12.6.019 ГОСТ 3032-76	1	
	26	ППК-81.01.04.040А-01	Щиток	1	
	27	ППК-81.01.04.080А-01	Кожух	1	
	28	ППК-81.01.04.010А-01	Капот	1	
	29	ППК-81.01.00.421-01	Рычаг	1	
	30	ППК-81.01.04.020А-01	Делитель боковой	1	
	31		Болт М8-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	

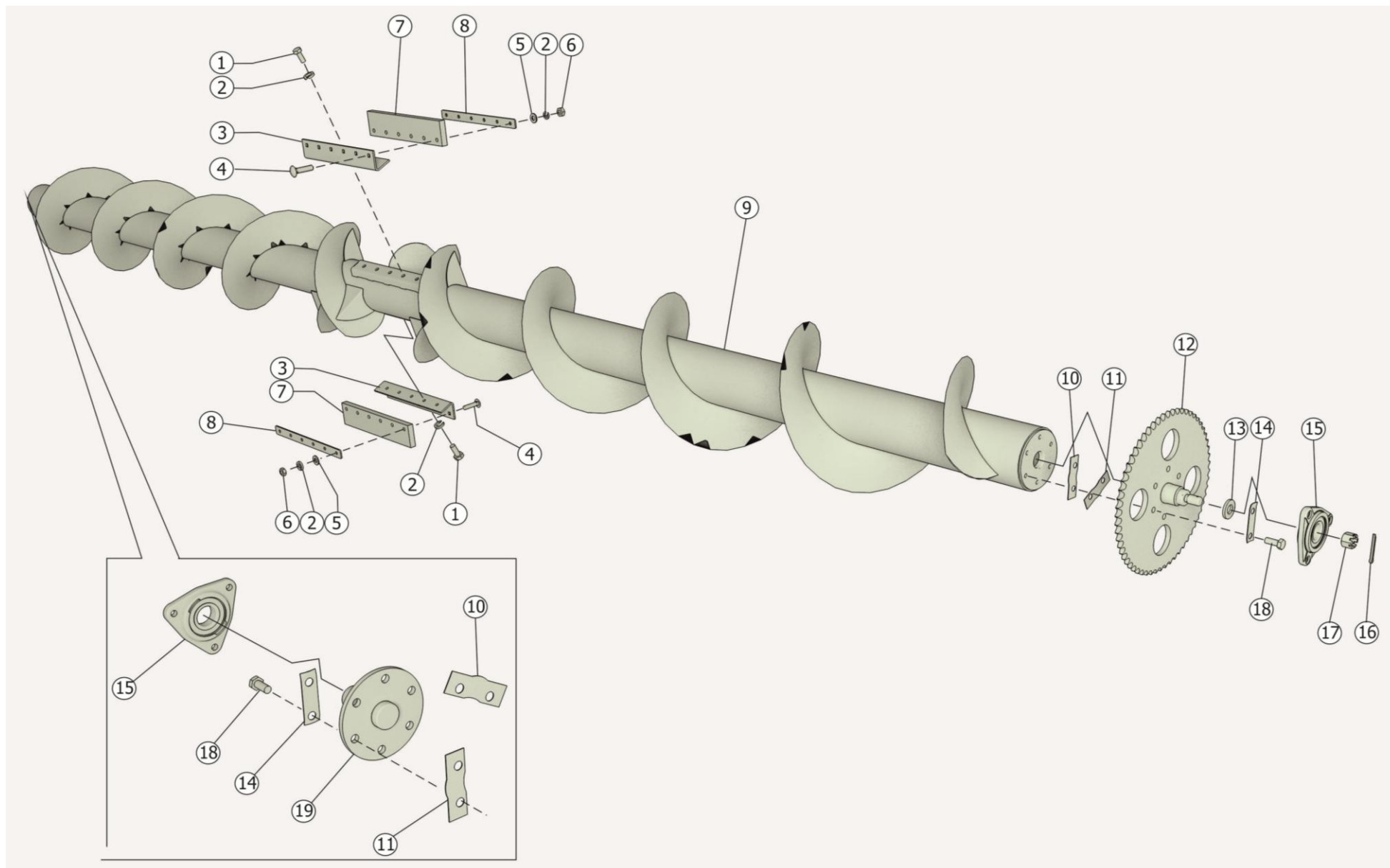


Рисунок 11 – Шнек ППК-81.01.01.000А

Шнек ППК-81.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
11	1		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	2		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	22	
	3	ППК-81.01.01.422	Уголок	2	
	4		Болт М10-6g*45.46.019 ГОСТ 7802-81	12	
	5		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	6		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	12	
	7	ППК-81.01.01.001	Лопасть	2	
	8	ППК-81.01.01.423	Планка	2	
	9	ППК-81.01.01.010Б	Шнек	1	
	10	ППК-81.01.01.411-01	Прокладка регулировочная	2	
	11	ППК-81.01.01.411	Прокладка регулировочная	2	
	12	ППК-81.01.01.401	Шайба	1	
	13	ППК-81.01.01.030	Звездочка	1	
	14	ППК-81.01.01.412	Пластина стопорная	6	
	15	Н.027.01.040-04	Опора	2	
	16		Шплинт 4*36.019 ГОСТ 397-79	1	
	17		Гайка М20-6Н.5.019 ГОСТ 2528-73	1	
	18		Болт М12-6g*30.58 ГОСТ 7798-70	12	
	19	ППК-81.01.01.020	Цапфа	1	

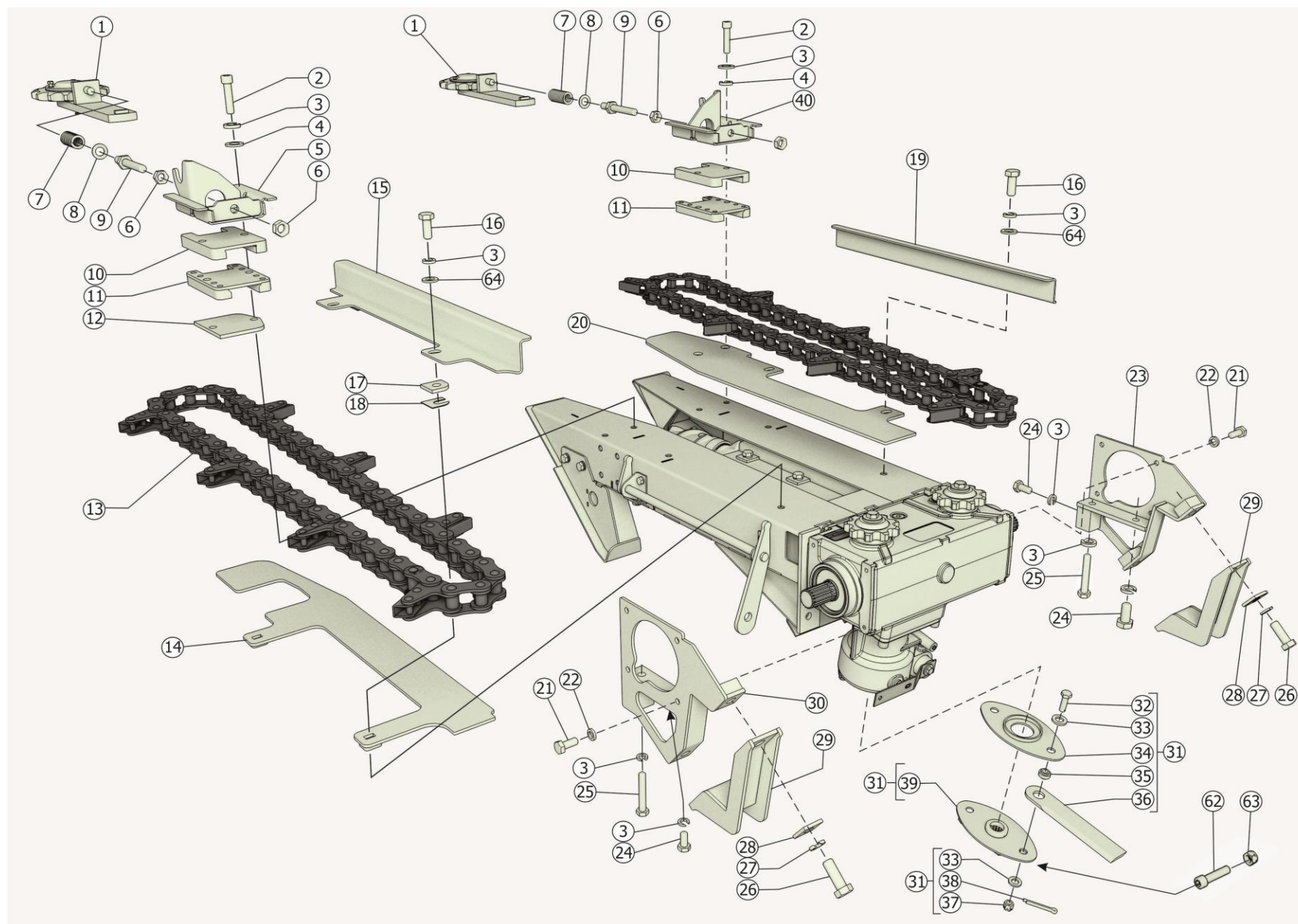


Рисунок 12 – Русло ППК-81.01.06.000А

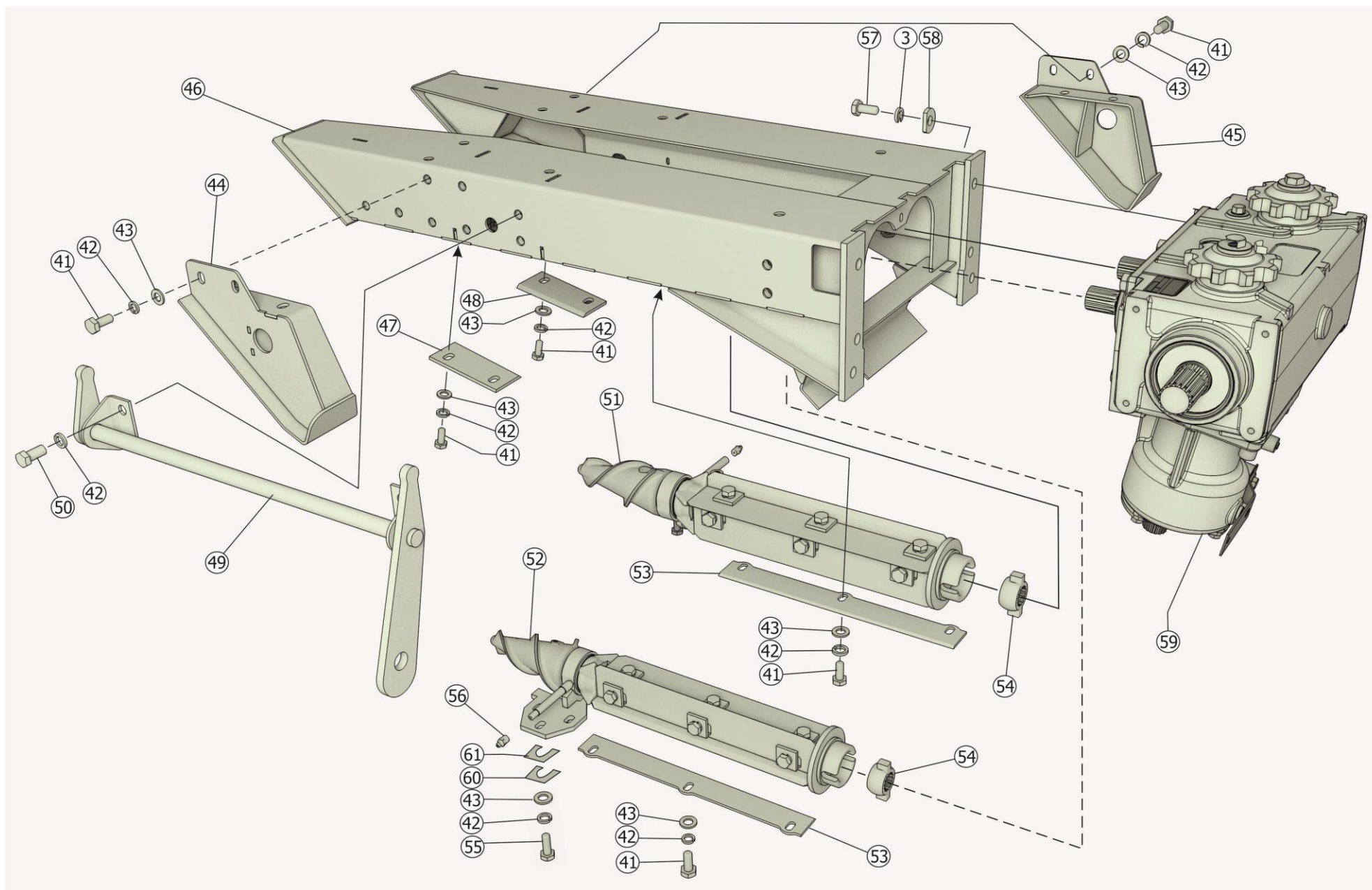


Рисунок 13 – Русло ППК-81.01.06.000А

Руслó ППК-81.01.06.000А

Номер рисунка	Номер по- зиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12 13	1	ППК-81.01.06.110Б	Натяжник	2	
	2		Винт М12-6gx50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	3		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	20	
	4		Шайба С12.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	5	ППК-81.01.06.120Б	Успокоитель	1	
	6		Гайка М14-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	7	ППК-81.01.06.603	Пружина	2	
	8		Шайба С16.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	9	ППК-81.01.06.230	Болт	2	
	10	ППК-81.01.06.301	Прижим	2	Доп. замена на при- жим ППК- 81.01.06.030
	11	ППК-81.01.06.030	Прижим	2	Доп. замена на ППК- 81.01.06.301
	12	ППК-81.01.06.408	Накладка	1	
	13		Цепь СА 2801 (n=72 зв. L=2160 мм фирма "Regina industria" Италия	1	
	14	ППК-81.01.06.050А	Пластина	1	
	15	ППК-81.01.06.431Б	Успокоитель	1	
	16		Болт М12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	17	ППК-81.01.06.432	Шайба	2	
	18	ППК-81.01.06.455	Шайба регулировочная	2	
	19	ППК-81.01.06.431-01	Успокоитель	1	
	20	ППК-81.01.06.422Б	Пластина	1	

Номер рисунка	Номер по- зиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13	21		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	22		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	8	
	23	ППК-81.01.03.020	Кронштейн	1	
	24		Болт М12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	25		Болт М12-6gx75.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	26		Болт М16-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	27		Шайба 16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	
	28	ППК-81.01.03.452	Шайба	4	
	29	ППК-81.01.03.030	Кронштейн	2	
	30	ППК-81.01.03.020-01	Кронштейн	1	
	31	ППК-81.01.16.110	Аппарат измельчающий	1	
	32		Болт М12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	33		Шайба С12х3.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	34	ППК-81.01.06.260	Диск	1	
	35	ППК-81.01.03.616А	Втулка	2	
	36	ППК-870.01.06.451	Нож	2	
	37		Гайка М12-6Н.04.35.019 ГОСТ 5918-73	4	
	38		Шплинт 3,2х25.019 ГОСТ 397-79	2	
	39	ППК-81.01.03.130А	Клемма	1	
	40	ППК-81.01.06.120Б-01	Успокоитель	1	
	41		Болт М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	42		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	24	
	43		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	20	
	44	ППК-81.80.00.300-01	Носок	1	
	45	ППК-81.80.00.300	Носок	1	
	46	ППК-81.01.06.010А	Рама	1	
	47	ППК-81.01.06.437А	Чистик	1	
	48	ППК-81.01.06.437А-01	Чистик	1	

Русло ППК-81.01.06.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13	49	ППК-81.01.06.060	Поводок	1	Для русел ППК-81.01.06.000А/-01/-02
		ППК-81.01.06.060-01	Поводок		Для русла ППК-81.01.06.000А-03
	50		Болт М10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7796-70	4	
	51	ППК-81.01.06.040-01	Валец	1	
	52	ППК-81.01.06.040	Валец	1	
	53	ППК-81.01.46.434	Чистик	2	
	54	ППК-81.01.03.603В	Кронштейн	2	
	55		Болт М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	56		Масленка 12Ц6хрГОСТ 19853-74	2	
	57		Болт М12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7796-70	4	
	58	ППК-81.01.06.465	Шайба	4	
	59		Редуктор русла центральный 9.170.160.10 по каталогу "Comer"	1	Для русел ППК-81.01.06.000А/-03
			Редуктор русла левый 9.170.162.10 по каталогу "Comer"		Для русла ППК-81.01.06.000А-01
			Редуктор русла правый 9.170.161.10 по каталогу "Comer"		Для русла ППК-81.01.06.000А-02
	60	ПКС-01.398А	Шайба	3	
	61	ПКС-01.398А-01	Шайба	3	
	62		Винт М12-6gx70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	63		Гайка М12 DIN 985 Zp	2	
	64		Шайба С12х2.01.019 ГОСТ 11371-78	4	

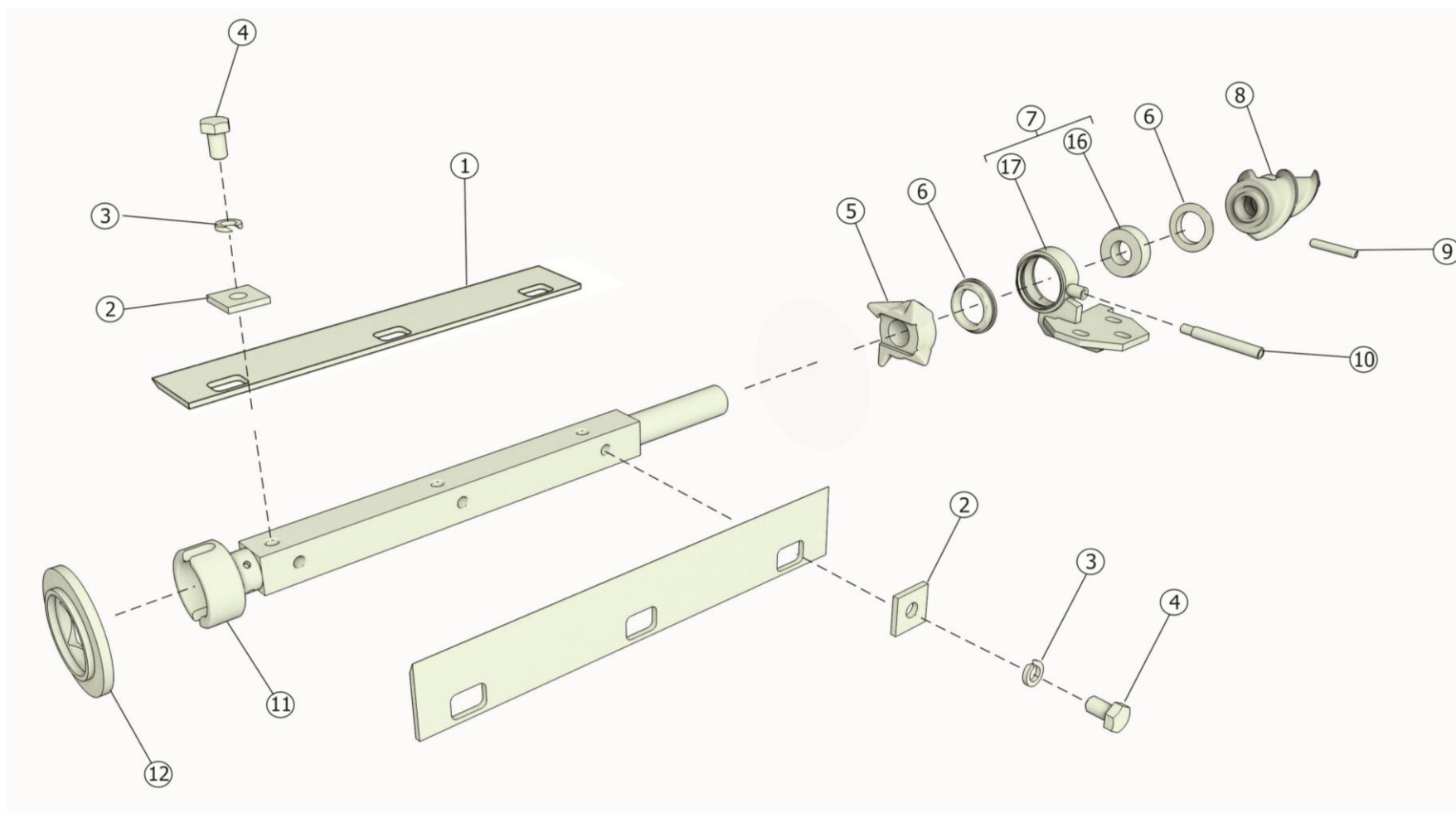


Рисунок 14 – Валец ППК-81.01.06.040

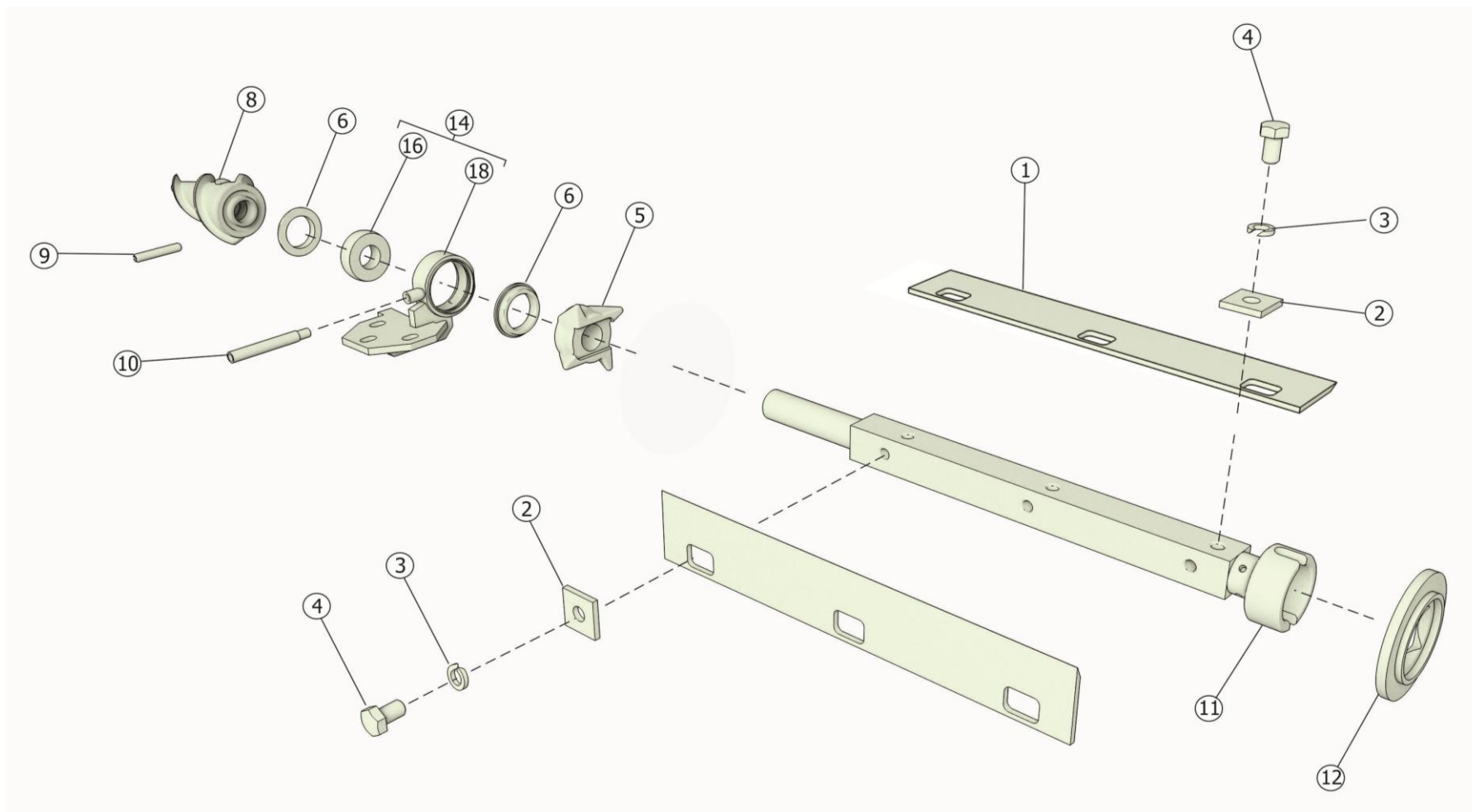


Рисунок 15 – Валец ППК-81.01.06.040-01

Валец ППК-81.01.06.040. Валец ППК-81.01.06.040-01

Номер рисунка	Номер по- зиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15	1	ППК-81.01.06.453	Нож	4	
	2	ППК-81.01.03.402	Шайба	12	
	3		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	12	
	4		Болт М12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	5	ППК-81.01.03.201	Проставка	1	
	6	ППК-81.01.03.605Б	Крышка	2	
	7	ППК-81.01.06.100Б	Опора	1	
	8	ППК-81.01.03.202А	Шнек	1	
	9		Штифт А10х60.65Г ГОСТ 14229-93	1	
	10	ППК-870.01.06.611	Трубка	1	
	11	ППК-81.01.03.060	Вал	1	
	12	ППК-81.01.06.001А	Защитная шайба	1	
	13	ППК-81.01.03.202А-01	Шнек	1	
	14	ППК-81.01.06.100Б-01	Опора	1	
	15	ППК-81.01.03.201-01	Проставка	1	
	16		Подшипник US 206 2S.T.C18	2	фирма FKL
	17	ППК-81.01.06.180В	Опора	1	
	18	ППК-81.01.06.180В-01	Опора	1	

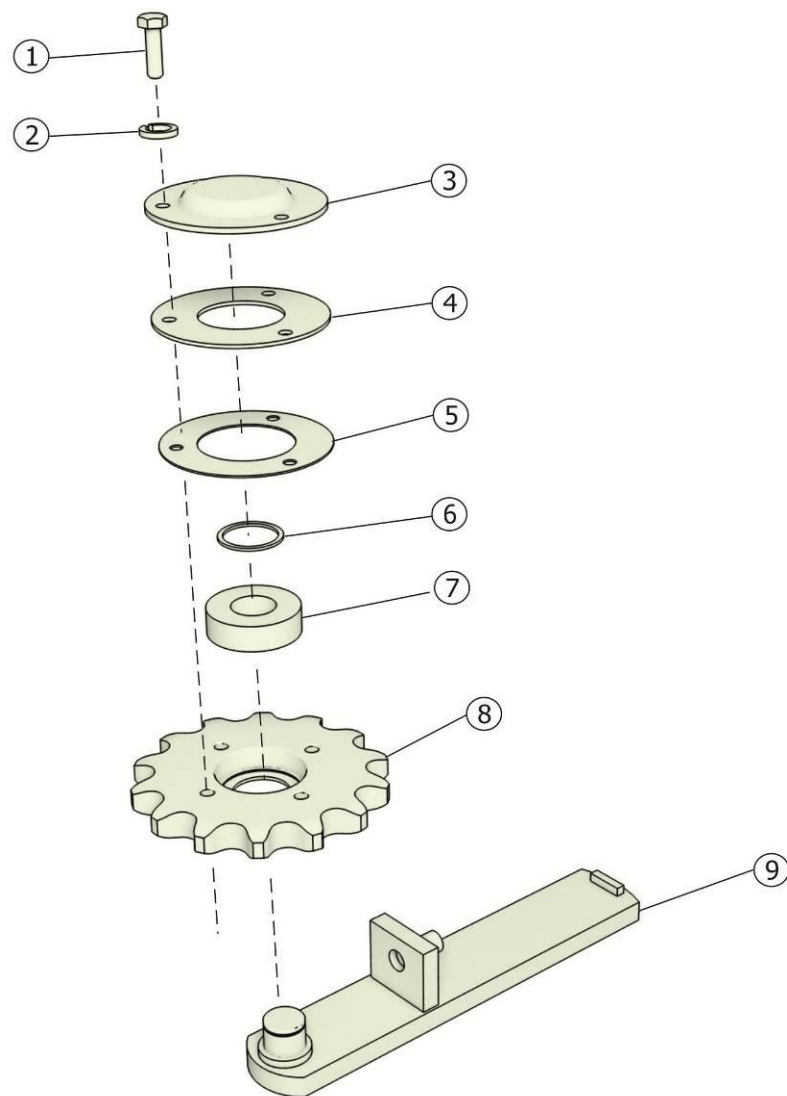


Рисунок 16 – Натяжник ППК-81.01.06.110Б

Натяжник ППК-81.01.06.110Б

Номер рисунка	Номер по- зиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16	1		Болт М6-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	2		Шайба 6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	3	
	3	ППК-81.01.06.466	Крышка	1	
	4	ППК-81.01.06.489	Шайба	1	
	5	ППК-81.01.06.488	Шайба	1	
	6		Кольцо стопорное наружное А25 DIN 471	1	
	7		Подшипник 180205 ГОСТ 8882-90	1	
	8	ППК-81.01.06.612А	Звездочка	1	
	9	ППК-81.01.06.200	Ползушка	1	

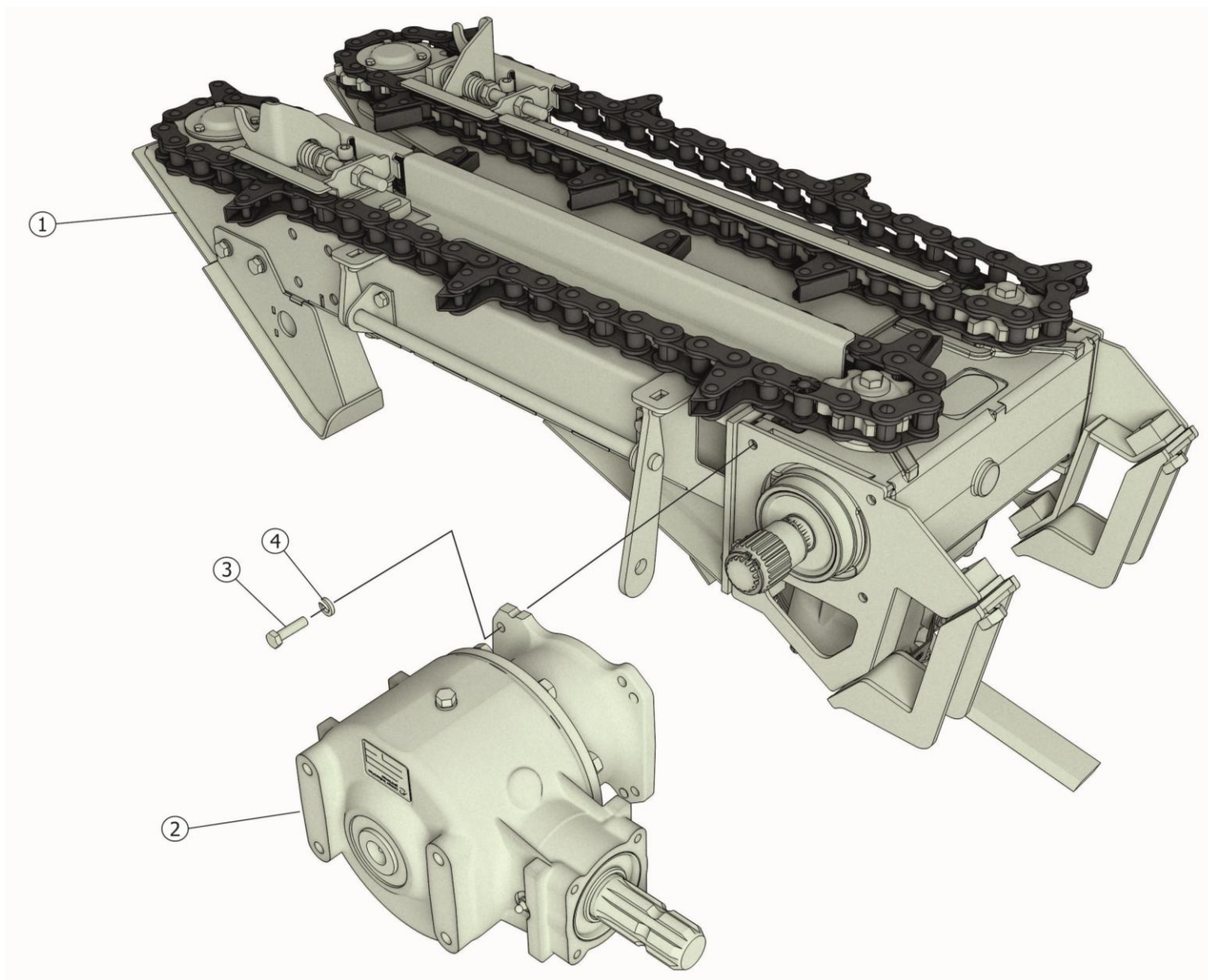


Рисунок 17 - Русло ППК-81.01.06.500

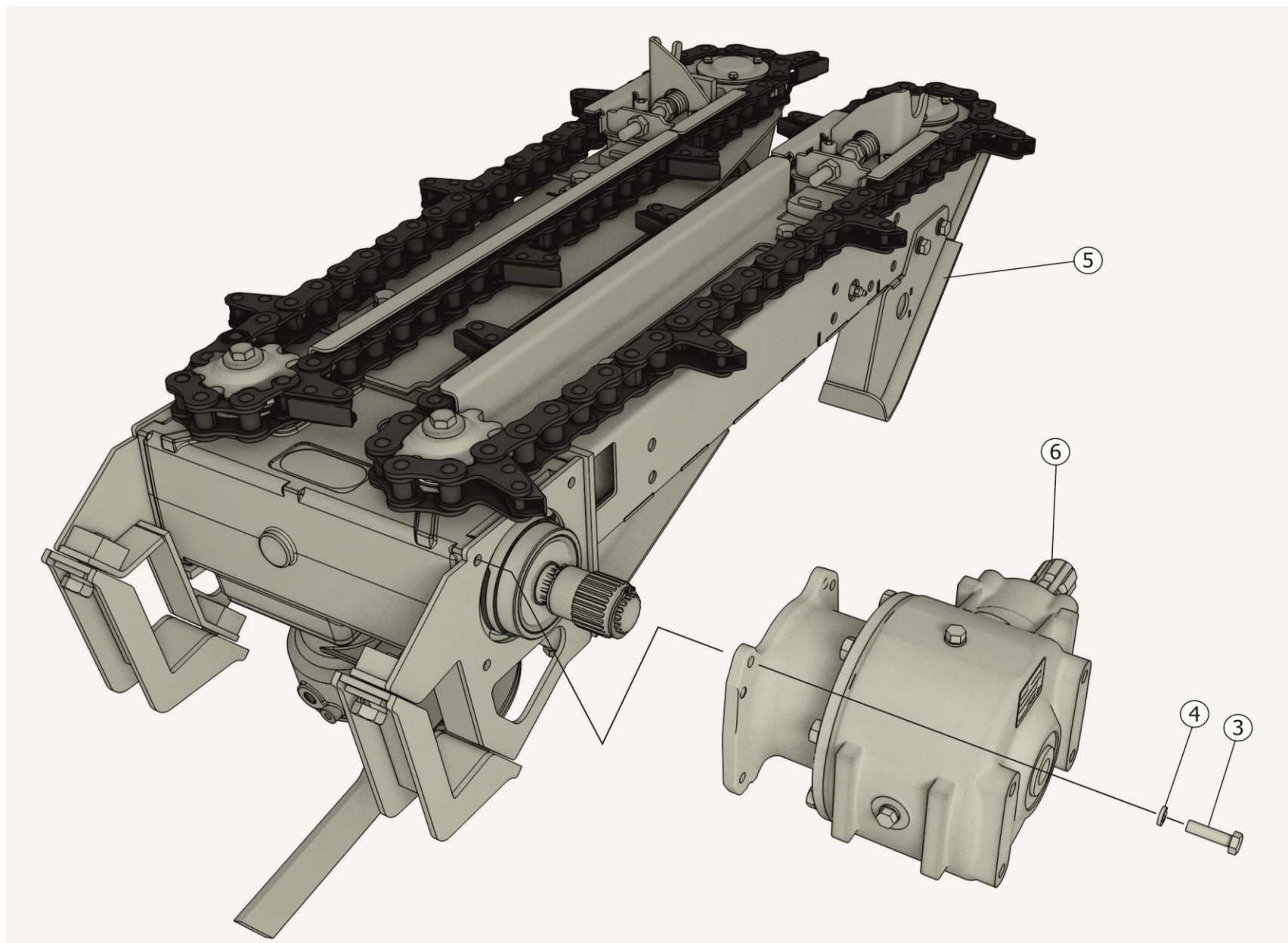


Рисунок 18 - Русло ППК-81.01.06.500-01

Русло ППК-81.01.06.500. Русло ППК-81.01.06.500-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
17, 18	1	ППК-81.01.06.000А-01	Русло	1	
	2		Редуктор 9.304.531.00	1	
	3		Болт М8-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	4		Шайба 8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	8	
	5	ППК-81.01.06.000А-02	Русло	1	
	6		Редуктор 9.304.529.10	1	

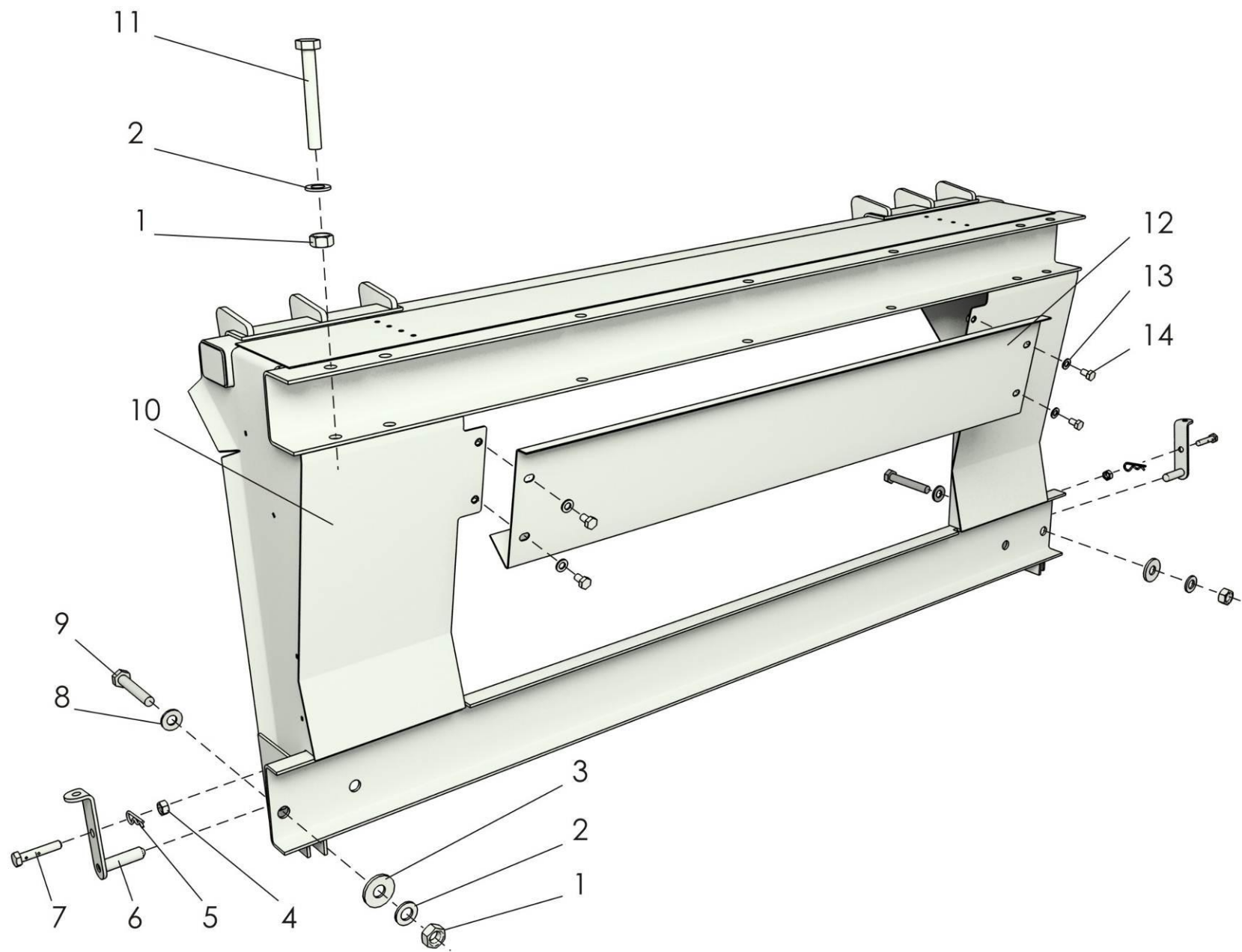


Рисунок 19 - Проставка ППК-81.50.00.000

Проставка ППК-81.50.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	1		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	2		Шайба 16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	7	
	3	ППК-81.10.00.402	Шайба	2	
	4		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	5		Шплинт 2.2,8х40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	6	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2	
	7	ППК-81.50.00.602	Болт	2	
	8		Шайба С16х3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	9		Болт М16-6gx120.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	10	ППК-81.50.00.010	Проставка	1	Для ППК-81.50.00.000
		ППК-81.50.00.010			Для ППК-81.50.00.000-01
	11	ППК-81.10.00.040	Болт	5	
	12	ППК-81.50.00.413	Щиток	1	
	13		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	14		Болт М10-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	

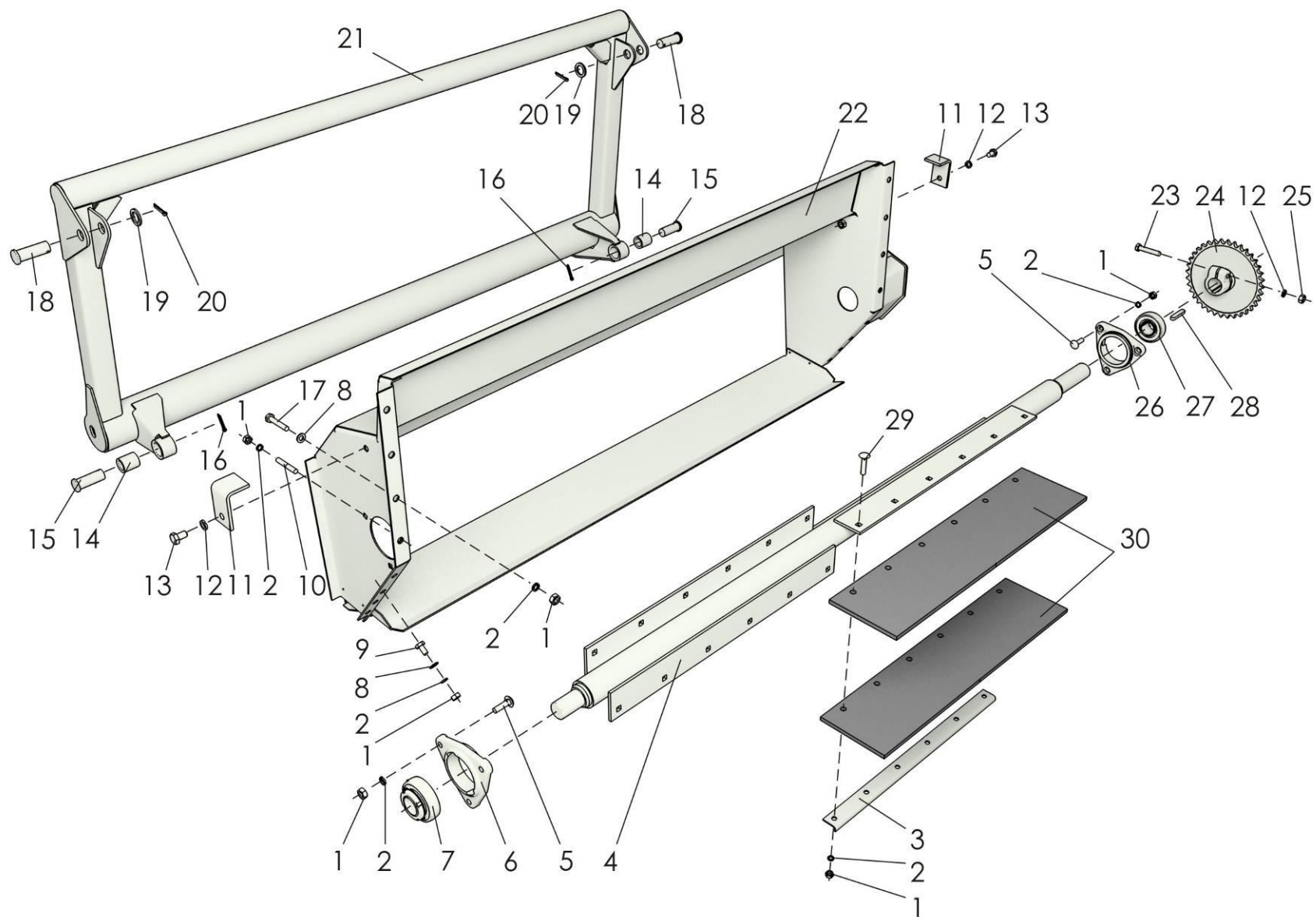


Рисунок 20 - Битер ППК-81.40.00.000-01

Битер ППК-81.40.00.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
20	1		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	47	
	2		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	47	
	3	ПСП-10МГ.06.03.404	Накладка	4	
	4	ППК-81.42.00.060-01	Вал битера	1	
	5		Болт М10х35.88.35.019 ГОСТ 7802-81	6	
	6	Н.027.105	Корпус подшипника	1	
	7		Подшипник 1680207К10С17 ТУ 37.006.084-90	1	
	8		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	16	
	9		Болт М10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	10		Шпилька М10-6gx65.58.019 ГОСТ 22032- 74	1	
	11	ППК-81.42.00.411	Упор	2	
	12		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	13		Болт М12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	14	ППК-81.40.00.601	Втулка	2	
	15		Ось 6-25b12x65.35.С9хр ГОСТ 9650-80	2	
	16		Шплинт 6,3x45.019 ГОСТ 397-79	2	
	17		Болт М10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	18		Ось 6-25b12x70.35.С9хр ГОСТ 9650-80	2	
	19		Шайба С24.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	20		Шплинт 6,3x45.019 ГОСТ 397-79	2	
	21	ППК-81.41.00.000-01	Рамка	1	
	22	ППК-81.42.00.010-01	Корпус	1	
	23		Болт М12-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
20	24	142.03.03.080	Звездочка	1	
	25		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	26	Н.027.106	Корпус подшипника	1	
	27		Подшипник 1680208К10С17 ТУ 37.006.084-90	1	
	28		Шпонка 12х8х63 ГОСТ23360-78	1	
	29		Болт М10х45.88.35.019 ГОСТ 7802-81	24	
	30	ПСП-10МГ.06.03.002А	Лопасть	16	

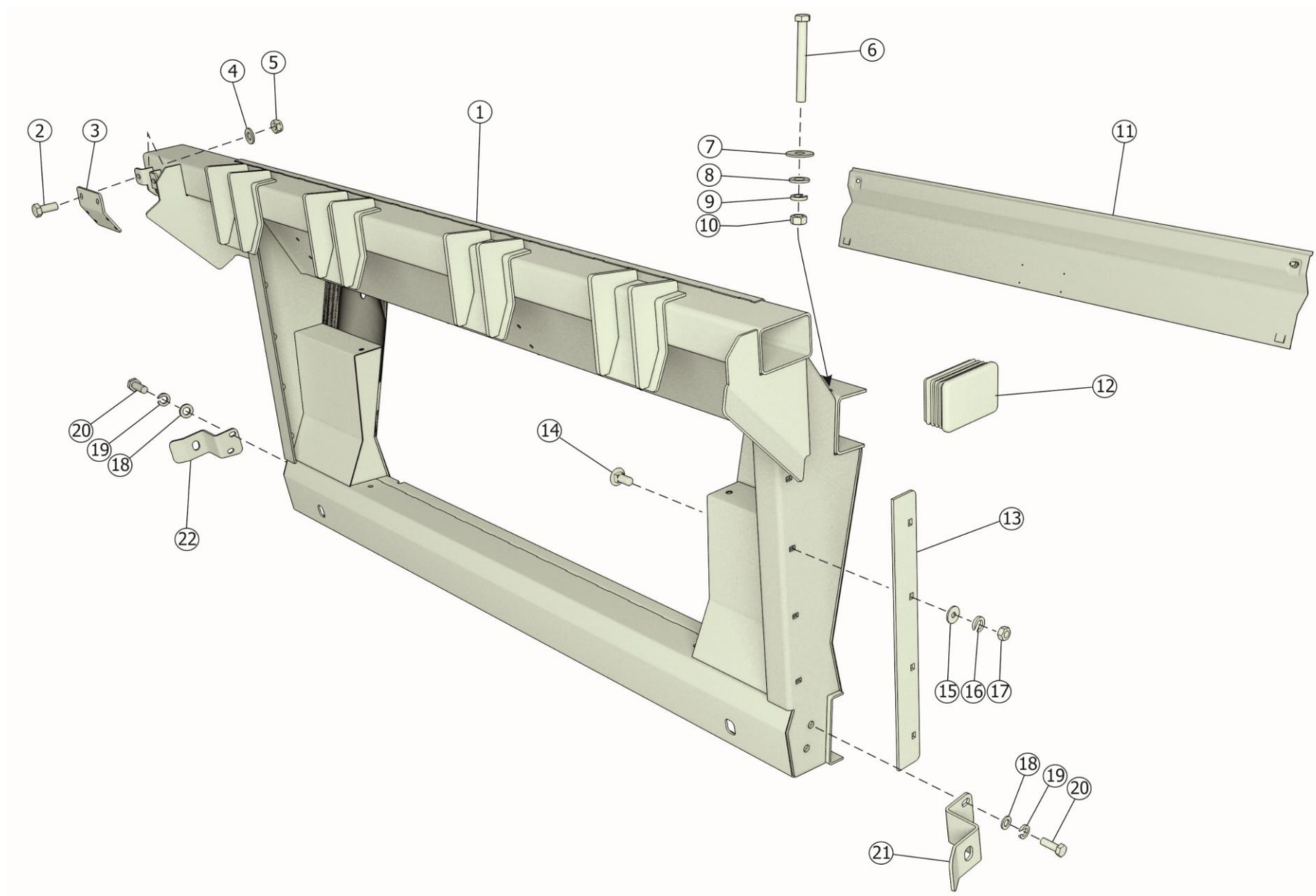


Рисунок 21 - Проставка ППК-81.63.00.000В

Проставка ППК-81.63.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
21	1	ППК-81.63.00.010Г	Каркас	1	
	2		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	3	081.27.09.402	Кронштейн	1	
	4		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	5		Гайка М10 DIN 985	2	
	6		Болт М16*140.88.35.019 DIN 931	7	
	7		Шайба 16.01.019 ГОСТ 6958-78	9	
	8		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	9	
	9		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	7	
	10		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	11	РСМ-10.08.01.340А	Крышка	1	
	12		Заглушка пластиковая 120 х80	2	
	13	ППК-81.63.00.001	Щиток	2	
	14		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7802-81	8	
	15		Шайба 8.01.019 ГОСТ 6958-78	8	
	16		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	
	17		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	18		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	19		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	20		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	21	ППК-81.63.00.432-01	Ловитель	1	
	22	ППК-81.63.00.432	Ловитель	1	
	Комплект сменных частей				
		ППК-81.63.00.427	Ловитель	1	Диаметр стержня 35мм
		ППК-81.63.00.427-01	Ловитель	1	

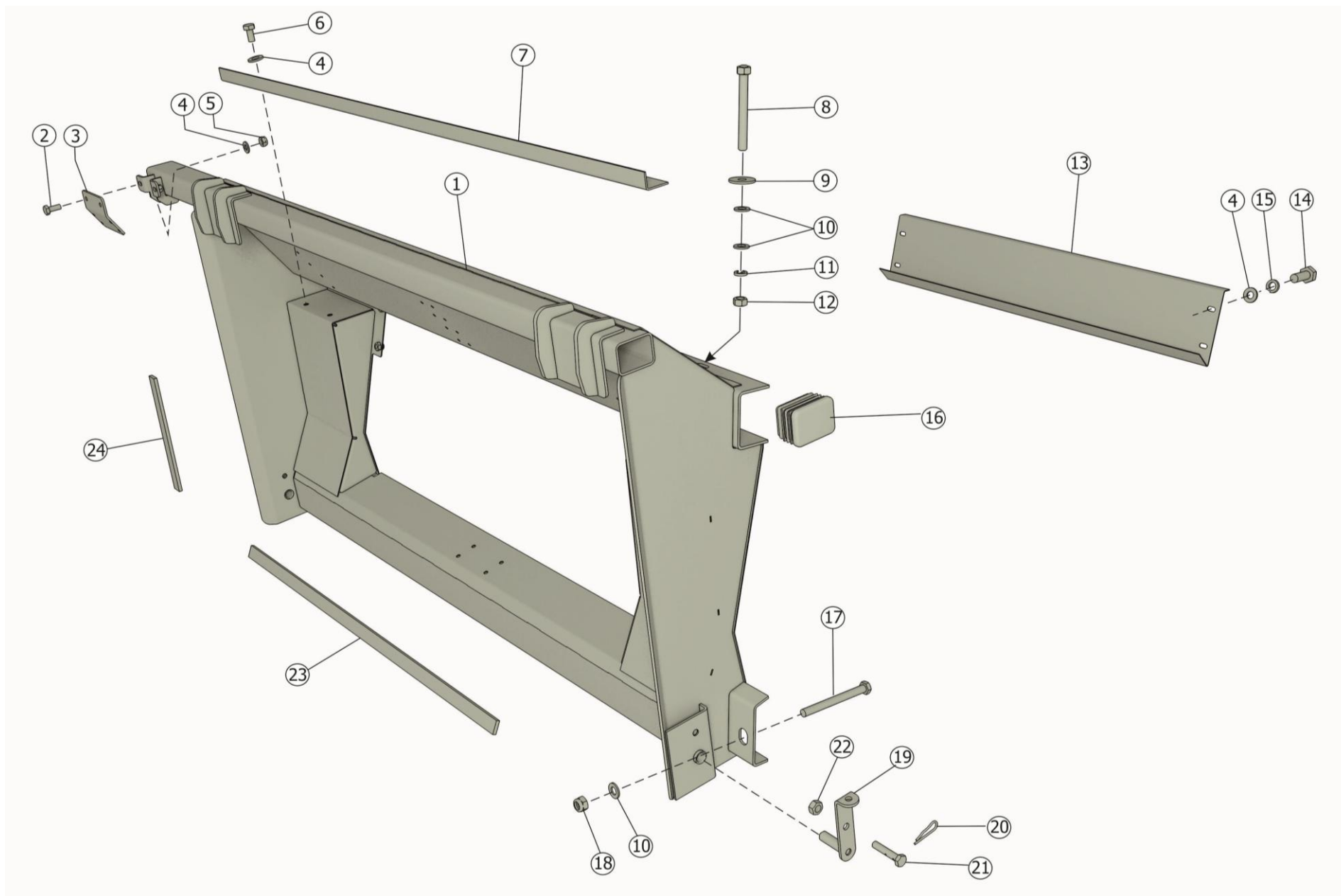


Рисунок 22 - Проставка ППК-81.47.00.000

Проставка ППК-81.47.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
22	1	ППК-81.47.00.010	Рама проставки	1	
	2		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	2	
	3	081.27.09.402	Кронштейн	1	
	4		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	5		Гайка М10 DIN 985 Zp	2	
	6		Болт М10-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	8	
	7	ППК-81.49.00.421	Уголок	1	
	8	ППК-81.10.00.040	Болт	5	
	9		Шайба С 16*3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	5	
	10		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	11		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	5	
	12		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	5	
	13	ППК-81.50.00.413	Щиток	1	
	14		Болт М10-6g*16.88.019(S16) ГОСТ 7798-70	4	
	15		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	16		Заглушка пластиковая 60 x 80	2	
	17		Болт М16-6g*170.88.019 ГОСТ 7798-70	2	
	18		Гайка М16 DIN 985	2	
	19	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2	
	20		Шплинт 2.2,8*40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	21	ППК-81.50.00.602-01	Болт	2	
	22		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	23	ППК-81.54.00.001	Планка	1	
	24	ППК-81.47.00.001	Планка	1	

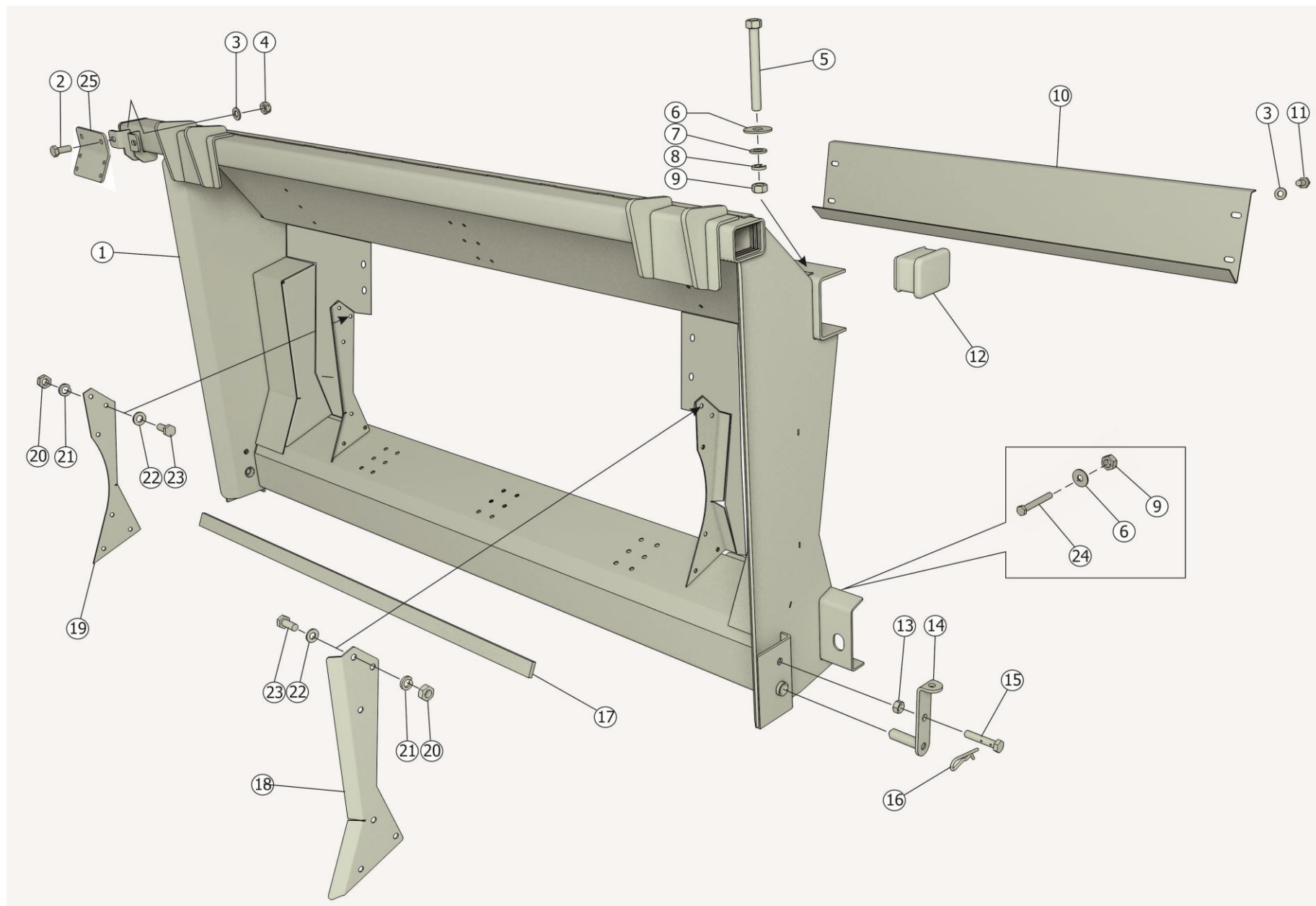


Рисунок 23 - Рамка переходная ППК-81.49.00.000

Проставка ППК-81.49.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
23	1	ППК-81.49.00.010	Рама	1	
	2		Болт М10-6g*25.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	3		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	4		Гайка М10 DIN 985	2	
	5	ППК-81.10.00.040	Болт	5	
	6		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 6958-78	5	
	7		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	5	
	8		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	5	
	9		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	10	ППК-81.50.00.413	Щиток	1	
	11		Болт М10-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	4	
	12		Заглушка пластиковая 60 x 80	2	
	13		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	14	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2	
	15	ППК-81.50.00.602-01	Болт	2	
	16		Шплинт 2,2.8x40.019 ОСТ23.2.2-79	2	
	17	ППК-81.54.00.001	Планка	1	
	18	ППК-81.49.00.412	Щиток	1	
	19	ППК-81.49.00.412-01	Щиток	1	
	20		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	12	
	21		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	22		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	12	
	23		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	24		Болт М16-6g*120.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	25	081.27.09.402	Кронштейн	1	

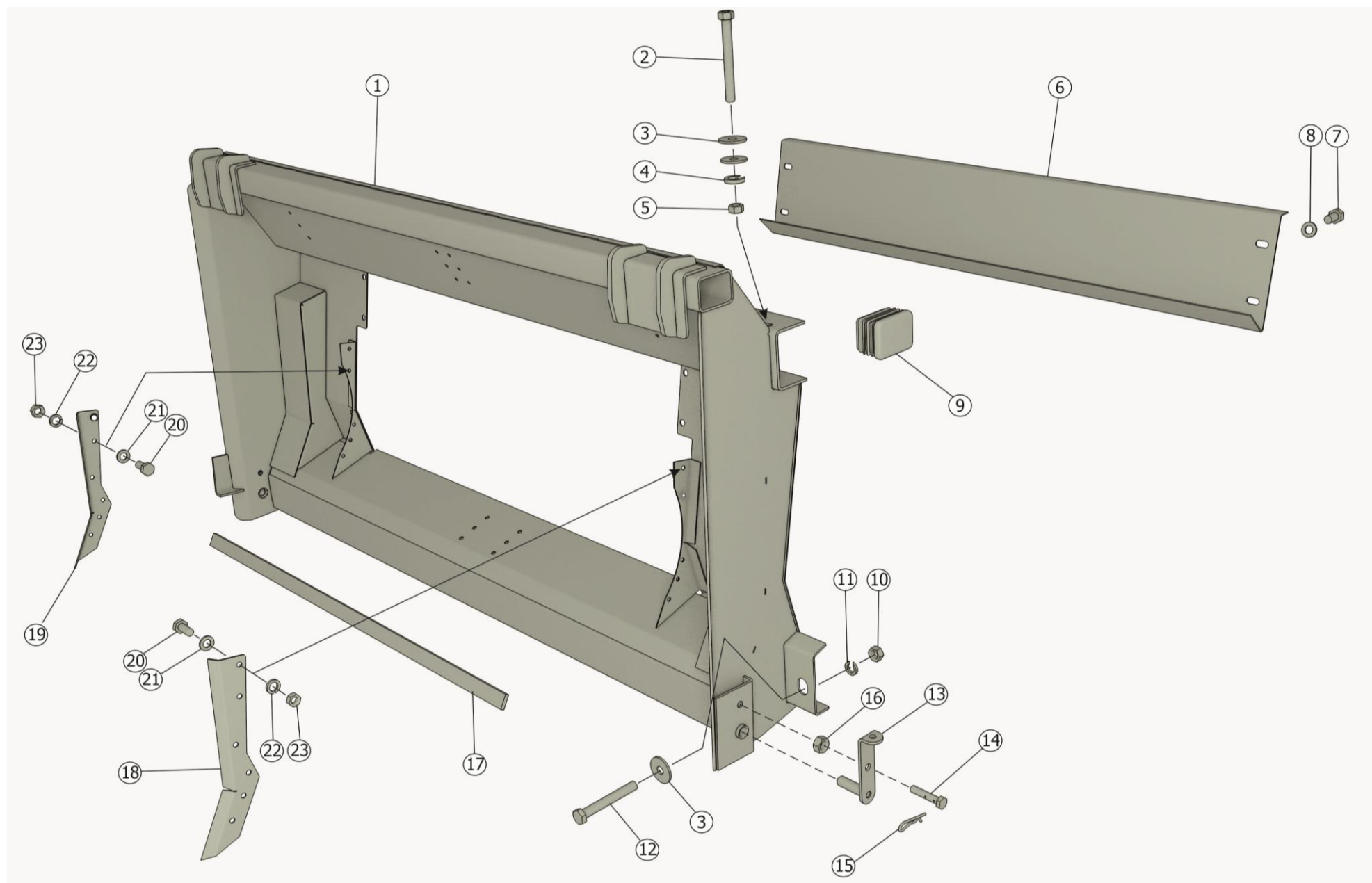


Рисунок 24 - Проставка ППК-81.55.00.000А

Проставка ППК-81.55.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, дета- лей	Количество, шт.	Примечание
24	1	ППК-81.55.00.000	Рама	1	Для ППК-81.55.00.000А
		ППК-81.55.00.000-01	Рама		Для ППК-81.55.00.000А-01
	2	ППК-81.10.00.040	Болт	5	
	3		Шайба С 16*3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	10	
	4		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	5	
	5		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	5	
	6	ППК-81.50.00.413	Щиток	1	
	7		Болт М10-6g*16.88.019(S16) ГОСТ 7798-70	4	
	8		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	9		Заглушка пластиковая 60 х 80	2	
	10		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	11		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	12		Болт М16-6g*120.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	13	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2	
	14	ППК-81.50.00.602-01	Болт	2	
	15		Шплинт 2,2.8x40.019 ОСТ23.2.2-79	2	
	16		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	17	ППК-81.54.00.001	Планка	1	
	18	ППК-81.55.00.416	Щиток	1	
	19	ППК-81.55.00.416-01	Щиток	1	
	20		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	12	
	21		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	22		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	12	
	23		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	

Номерной указатель

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
	Вал карданный 1005/440/37.1-37.1 фирма "La Magdalena" Испания (рабочая длина L _{min} =440 мм, L _{max} =480 мм)	2, 3, 4, 5, 6
	Редуктор русла центральный 9.170.160.10 по каталогу "Comer"	12 13
	Редуктор русла правый 9.170.161.10 по каталогу "Comer"	12 13
	Редуктор русла левый 9.170.162.10 по каталогу "Comer"	12 13
	Редуктор 9.304.528.00 (левый) по каталогу "Comer"	2, 3, 4, 5, 6
	Редуктор 9.304.521.10 (правый) по каталогу Comer	2, 3, 4, 5, 6
	Редуктор 9.304.531.00	17, 18
	Редуктор 9.304.529.10	17, 18
44-60252	Шплинт	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.007A	Втулка	2, 3, 4, 5, 6
MS-870.01.11.030-01	Кронштейн	2, 3, 4, 5, 6
MS-870.01.11.030	Кронштейн	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.310A	Муфта	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.340A	Звездочка	7
ППК-870.01.00.340A	Звездочка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.350	Звездочка	7
ППК-870.01.00.350	Звездочка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.390A	Установка полумуфты русел	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.407	Звездочка	7
ППК-870.01.00.407	Звездочка	2, 3, 4, 5, 6
MS-870.01.11.404	Козырек	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.443	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.444A	Щиток	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.06.451	Нож	12 13
ППК-870.01.00.607A	Полумуфта	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.00.608	Полумуфта	2, 3, 4, 5, 6
ППК-870.01.06.611	Трубка	14, 15
ППК-121.01.00.001	Втулка	7
ППК-121.01.00.001	Втулка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.01.000A	Шнек	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.001E	Фартук	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.01.001	Лопасть	11
ППК-81.01.02.000B	Каркас	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.002B	Фартук	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.000A-03	Русло	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.04.000A-01	Делитель	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.04.000A	Делитель	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.000A-02	Русло	17, 18

ППК-81.01.04.001	Отражатель	9, 10
ППК-81.01.05.000	Установка гидрооборудования	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.000А-01	Русло	17, 18
ППК-81.01.06.000А	Русло	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.001А	Защитная шайба	14, 15
ППК-81.01.00.010	Распорка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.01.010Б	Шнек	11
ППК-81.01.04.010А-01	Капот	9, 10
ППК-81.01.04.010А	Капот	9, 10
ППК-81.01.06.010А	Рама	12 13
ППК-81.01.00.021	Отражатель	8
ППК-81.01.01.020	Цапфа	11
ППК-81.01.03.020-01	Кронштейн	12 13
ППК-81.01.04.020А-01	Делитель боковой	9, 10
ППК-81.01.03.020	Кронштейн	12 13
ППК-81.01.04.020А	Делитель боковой	9, 10
ППК-81.01.01.030	Звездочка	11
ППК-81.01.03.030	Кронштейн	12 13
ППК-81.01.06.030	Прижим	12 13
ППК-81.41.00.000-01	Рамка	20
ППК-81.01.00.040А	Делитель	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.04.040А-01	Щиток	9, 10
ППК-81.01.04.040А	Щиток	9, 10
ППК-81.01.06.040-01	Валец	12 13
ППК-81.01.06.040	Валец	12 13
ППК-81.10.00.040	Болт	19
ППК-81.01.00.050	Делитель	8
ППК-81.42.00.010-01	Корпус	20
ППК-81.01.06.050А	Пластина	12 13
ППК-81.50.00.010	Проставка	19
ППК-81.01.03.060	Вал	14, 15
ППК-81.01.06.060-01	Поводок	12 13
ППК-81.01.06.060	Поводок	12 13
ППК-81.00.00.070Д	Траверса	2, 3, 4, 5, 6
ПСР-10МГ.06.03.002А	Лопасть	20
ППК-81.01.04.080А-01	Кожух	9, 10
54-2-48-1	Звездочка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.04.080А	Кожух	9, 10
РСМ-10.08.01.009	Втулка	7
РСМ-10.08.01.009	Втулка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.50.00.040	Фиксатор	19
ППК-81.00.00.100	Болт М16х120.88 Zinc 931	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.42.00.060-01	Вал битера	20
РСМ-10.08.07.016М	Колпачок	2, 3, 4, 5, 6
РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	7
РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.100Б-01	Опора	14, 15
ППК-81.01.06.100Б	Опора	14, 15
ППК-81.01.03.110	Аппарат измельчающий	12 13
ППК-81.01.06.110Б	Натяжник	12 13

ППК-81.01.06.120Б-01	Успокоитель	12 13
ППК-81.01.06.120Б	Успокоитель	12 13
ППК-81.01.00.130Б	Рычаг	8
ППК-81.01.00.130Б	Рычаг	9, 10
ППК-81.01.03.130А	Клемма	12 13
ППК-81.00.00.140А	Стойка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.140А	Капот	8
Н.027.01.040-04	Опора	11
ППК-81.00.00.190А	Опора	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.03.201-01	Проставка	14, 15
ППК-81.01.03.201	Проставка	14, 15
ППК-81.01.03.202А-01	Шнек	14, 15
ППК-81.01.03.202А	Шнек	14, 15
ППК-81.01.06.200	Ползушка	16
Н.027.105	Корпус подшипника	20
Н.027.106	Корпус подшипника	20
ППК-81.01.06.230	Болт	12 13
ППК-81.01.06.260	Диск	12 13
ППК-81.00.00.300В	Щиток левый	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.301	Прижим	12 13
142.03.03.080	Звездочка	20
ППК-81.00.00.320А	Щиток правый	2, 3, 4, 5, 6
ППК-121.01.00.370	Ступица трения	7
ППК-121.01.00.370	Ступица трения	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.80.00.300-01	Носок	12 13
ППК-81.80.00.300	Носок	12 13
ППК-81.01.00.400	Звездочка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.401	Прокладка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.01.401	Шайба	11
ППК-81.01.00.403Б	Пластина	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.405	Щиток	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.03.402	Шайба	14, 15
ППК-81.01.00.407	Прокладка регулировочная	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.408Б	Накладка	8
ППК-81.01.00.00.410А-01	Распорка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.00.410А	Распорка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.01.411-01	Прокладка регулировочная	11
ППК-81.10.00.402	Шайба	19
ППК-81.01.01.411	Прокладка регулировочная	11
ППК-81.01.01.412	Пластина стопорная	11
ППК-81.01.00.413	Кронштейн	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.408	Накладка	12 13
ППК-81.01.00.415А	Накладка	9, 10
ППК-81.01.00.421-01	Рычаг	8
ППК-81.01.00.421-01	Рычаг	9, 10
ППК-81.01.00.420	Кронштейн	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.421	Рычаг	9, 10
ППК-81.01.01.422	Уголок	11
ППК-81.01.01.423	Планка	11
ППК-81.01.00.426А	Кронштейн	2, 3, 4, 5, 6

ППК-81.01.06.422Б	Пластина	12 13
ППК-81.01.06.431-01	Успокоитель	12 13
ППК-81.01.06.431Б	Успокоитель	12 13
ППК-81.01.06.432	Шайба	12 13
ППК-81.01.00.443А -01	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.437А-01	Чистик	12 13
ППК-81.01.00.443А	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.437А	Чистик	12 13
ППК-81.01.02.446В	Кронштейн	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.452	Накладка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.42.00.411	Упор	20
ППК-81.01.03.452	Шайба	12 13
ППК-81.01.02.456Б	Опора	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.453	Нож	14, 15
ППК-81.01.00.461-01	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.460	Кронштейн	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.461	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.455	Шайба регулировочная	12 13
ППК-81.50.00.413	Щиток	19
ППК-81.01.00.469	Прокладка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.465	Шайба	12 13
ППК-81.01.06.466	Крышка	16
ПКС-01.398А-01	Шайба	12 13
ППК-81.01.00.478-01	Кольцо	2, 3, 4, 5, 6
ПКС-01.398А	Шайба	12 13
ППК-81.01.00.478	Кольцо	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.46.434	Чистик	12 13
ПСП-10МГ.06.03.404	Накладка	20
ППК-81.01.00.490А	Тяга	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.488	Шайба	16
ППК-81.01.06.489	Шайба	16
ППК-81.01.06.500-01	Русло	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.500	Русло	2, 3, 4, 5, 6
ППК-121.01.00.550	Опора	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.526	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.570-01	Петля	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.570	Петля	2, 3, 4, 5, 6
РСМ-10.08.01.513А	Диск нажимной	7
РСМ-10.08.01.513А	Диск нажимной	2, 3, 4, 5, 6
РСМ-10.08.01.521	Обойма	7
РСМ-10.08.01.521	Обойма	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.603А	Зацеп	8
ППК-81.01.00.603А	Зацеп	9, 10
ППК-81.01.03.603В	Кронштейн	12 13
ППК-81.01.03.605Б	Крышка	14, 15
ППК-81.01.06.603	Пружина	12 13
ППК-121.01.00.654	Втулка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.612А	Звездочка	16
ППК-81.01.00.618	Вал	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.03.616А	Втулка	12 13

ППК-81.01.00.625	Втулка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.626А-01	Полуклемма	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.626А	Полуклемма	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.631Б	Шайба	8
ППК-81.01.00.631Б	Шайба	9, 10
ППК-81.01.00.634	Втулка	9, 10
ППК-81.01.00.634	Втулка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.40.00.601	Втулка	20
ППК-81.01.00.650Б	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.50.00.602	Болт	19
ППК-81.01.00.660	Кожух	2, 3, 4, 5, 6
РСМ-10.08.01.624	Пружина	7
РСМ-10.08.01.624	Пружина	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.770А-01	Накладка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.770А	Накладка	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.00.00.804	Труба	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.00.814А	Поводок	2, 3, 4, 5, 6
3518050-16419	Штырь	2, 3, 4, 5, 6
ППК-81.01.06.180В	Опора	14, 15
ППК-81.01.06.180В-01	Опора	14, 15
ППК-81.63.00.010Г	Каркас	21
081.27.09.402	Кронштейн	21, 22, 23
РСМ-10.08.01.340А	Крышка	21
ППК-81.63.00.001	Щиток	21
ППК-81.63.00.432-01	Ловитель	21
ППК-81.63.00.432	Ловитель	21
ППК-81.47.00.010	Рама проставки	21
ППК-81.50.00.413	Щиток	22, 23, 24
ППК-81.50.00.040	Фиксатор	22, 23, 24
ППК-81.50.00.602-01	Болт	22, 23
ППК-81.54.00.001	Планка	22
ППК-81.47.00.001	Планка	22
ППК-81.49.00.010	Рама	23
ППК-81.54.00.001	Планка	23, 24
ППК-81.49.00.412	Щиток	23
ППК-81.49.00.412-01	Щиток	23
ППК-81.55.00.000	Рама	24
ППК-81.55.00.000-01	Рама	24
ППК-81.55.00.416	Щиток	24
ППК-81.55.00.416-01	Щиток	24