

ЖАТКА СОЕВАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ “Float Stream 500”

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

ЖСУ-500.00.00.000 РЭ

Версия 3

Настоящее руководство по эксплуатации (далее РЭ) содержит техническое описание, основные сведения по устройству, монтажу, эксплуатации, хранению и транспортированию жатки соевой универсальной **“Float Stream 500”** (далее жатка), а также указания, необходимые для правильной и безопасной ее эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ ВСЕМ ЛИЦАМ, РАБОТАЮЩИМ НА ЭТОЙ МАШИНЕ, ОБСЛУЖИВАЮЩИМ ЕЕ И ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ РЕМОНТ ИЛИ КОНТРОЛЬ, СЛЕДУЕТ ИЗУЧИТЬ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, ОБРАТИВ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ НА РАЗДЕЛ «ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ».

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

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

В процессе эксплуатации на поле должны отсутствовать глубокие борозды, пни, куски проволоки, строительные отходы и другие предметы, которые могут привести к поломкам жатки. 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 рабочего направления движения агрегата.

В связи с постоянно проводимой работой по улучшению качества и технологичности своей продукции, производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию машины, которые не будут отражены в опубликованном материале.

По всем интересующим Вас вопросам в части конструкции и эксплуатации жатки обращаться в центральную сервисную службу:

344065, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону,

ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22

тел. / факс(863) 252-40-03

Web: www.KleverLtd.com E-mail: service@kleverltd.com

Содержание

Руководство по эксплуатации	5
1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	6
1.1 Назначение, применяемость жатки	6
1.2 Агротехнические условия	6
2 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЖАТКИ	8
2.1 Описание устройства и работы жатки	8
2.2 Устройство и работа составных частей.....	11
2.2.1 Мотовило	11
2.2.2 Шнек	11
2.2.3 Режущий аппарат	12
2.2.4 Делители.....	14
2.3 Гидросистема жатки ЖСУ-500 без единого гидроразъема	15
2.3.1 Гидросистема привода и управления мотовилом.....	15
2.4 Гидросистема жатки ЖСУ-500-01 с единым гидроразъемом	16
2.4.1. Гидросистема управления мотовила	16
2.4.2 Гидросистема привода мотовила	17
3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	18
3.1 Основные технические данные.....	18
3.2 Предохранительные устройства	19
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	20
4.1 Общие требования безопасности	20
4.2 Требование безопасности при транспортировании	20
4.3 Требования безопасности при монтаже, демонтаже, техническом обслуживании и работе жатки	20
4.4 Меры противопожарной безопасности	21
4.5 Таблички.....	22
4.6 Перечень критических отказов.....	22
4.7 Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии	25
4.8 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств	28
4.8.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	28
4.8.2 Непредвиденные обстоятельства	28
4.8.3 Действия персонала	28
5 ДОСБОРКА. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ. РЕГУЛИРОВКА.....	29
5.1 Распаковка и досборка жатки.....	29
5.2 Установка и регулировка мотовила	31
5.2.1 Регулировка мотовила при уборке зерновых	31
5.2.2 Регулировка мотовила при уборке сои	32
5.3 Регулировка шнека.....	36
5.4 Агрегатирование жатки с комбайном	37
5.5 Подключение гидросистемы жатки ЖСУ-500 без ЕГР к гидросистеме.....	39
комбайна	39
5.6 Подключение гидросистемы жатки ЖСУ-500-01 с ЕГР к гидросистеме комбайна..	40
5.7 Переоборудование жатки с уборки зерновых на уборку сои.....	43
5.8 Переоборудование жатки с уборки сои на уборку зерновых.....	43
5.9 Пуск и обкатка жатки	44
5.9.1 Пуск жатки	44
5.9.2 Обкатка жатки	45
5.10 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях	45

5.11 Работа жатки при уборке полеглых хлебов и на полях, засоренных камнями и на мягких почвах.....	46
5.12 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с редуктором	47
Pro-Drive	47
5.13 Регулировка и натяжение передач	47
5.13.1 Регулировка и натяжение ременной передачи привода режущего аппарата	47
5.13.2 Регулировка и натяжение цепных передач.....	48
5.14 Переоборудование жатки для уборки низкостебельных культур	49
5.15 Снятие жатки с комбайна	49
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	51
6.1 Общие указания по организации работ	51
6.2 Виды и периодичность технического обслуживания.....	51
6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания	52
6.4 Смазка жатки	56
7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	60
7.1 Общие требования	60
7.2 Установка жатки на приспособление ППА-4000-01.....	61
7.3 Установка жатки на приспособление ППА-700	63
7.4 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном	65
7.5 Транспортирование жатки при вертикальной погрузке	66
8 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ	71
9 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И УКАЗАНИЯ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ	72
10 ПРЕДЕЛЬНЫЕ СОСТОЯНИЯ ЖАТКИ.....	73
11 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИЯ	74
12 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	76
ПРИЛОЖЕНИЕ А ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	77
ПРИЛОЖЕНИЕ Б ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР	79
ПРИЛОЖЕНИЕ В РЕМЕННЫЕ И ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ.....	82
ПРИЛОЖЕНИЕ Г СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ	84
Каталог деталей и сборочных единиц	86
Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц.....	88
Жатка соевая универсальная "Float Stream 500" - ЖСУ-500.00.00.000	91
Установка шнека ЖСУ-500.01.01.000А	94
Шнек ЖСУ-500.01.01.010А.....	97
Привод шнека ЖСУ-500.01.09.000.....	100
Установка башмаков ЖСУ-500.01.04.000.....	103
Установка опор подвижных ЖСУ-500.01.05.000В	106
Аппарат режущий ЖСУ-500.01.03.010В.....	111
Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500Б.....	114
Установка мотвила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000.....	122
Мотовило ЖСУ-500.03.01.000	130
Граблина ЖСУ-500.03.01.120.....	134
Установка щитов ЖСУ-500.11.00.000Б	137
Установка щитов ЖСУ-500.11.00.000Б	138
Щит правый ЖСУ-701.11.02.010В. Щит левый ЖСУ-701.11.01.010Г	141
Установка делителей ЖСУ-500.12.00.000.....	144
Делитель левый ЖСУ-900.12.01.000. Делитель правый ЖСУ-900.12.02.000....	146
Номерной указатель	147

Руководство по эксплуатации

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

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Назначение, применяемость жатки

Жатка предназначена в агрегате с самоходным зерноуборочным комбайном (далее комбайн) для уборки сои, зерновых колосовых и зернобобовых, крупяных культур на равнинных полях с уклоном не более 8°.

Жатка агрегируется с комбайном S300 необорудованным электрогидравлической системой копирования рельефа почвы (далее СКРП). В процессе эксплуатации жатки необходимо также использовать РЭ комбайна.

Обозначение жатки и применяемость к комбайнам указаны в таблице 1.1.

Исполнение жатки	СКРП	ЕГР	Применяемость к комбайну
Жатка соевая универсальная «Float Stream 500»	Рычажно-пружинная	нет	PCM-083(S300)
Жатка соевая универсальная «Float Stream 500-01»	Рычажно-пружинная	есть	PCM-083(S300)

Комбайн должен быть переоборудован для уборки соответствующего вида культуры.

Жатка комплектуется:

- Комплектом для установки на тележку ППА-4000-01;
- Комплектом для установки на тележку ППА-700;
- Комплектом упоров для транспортировки;
- Комплектом для погрузки (траверса);
- Комплектом монтажных частей для навески жатки;
- Комплектом для установки граблин с металлическими пальцами.

Перечень запасных частей к жатке указан в приложении А. Указания по эксплуатации подшипниковых опор, перечень и схема расположения подшипников приведены в приложении Б. Кинематическая схема и параметры передач указаны в приложении В. Гидравлическая схема и перечень элементов приведены в приложении Г.

1.2 Агротехнические условия

Комбайн, оборудованный жаткой, обеспечивает наибольшую производительность и качественную уборку с минимальными потерями при соблюдении норм и правил посева, агротехнических сроков уборки.

Агротехнические условия при уборке зерновых:

- убираемая культура должна быть прямостоящей (степень полеглисти не более 20 %), урожайность не менее 40 ц/га, масса 1000 зерен не менее 40 г, влажность соломы от 10

до 30 %, влажность зерна от 10 до 20 %, содержание сорной примеси общей срезаемой массе не более 1 % (при отношении массы зерна к массе соломы 1:1,5);

- длина гона должна составлять не менее 1000 м, уклон поля – не более 2°, твердость почвы на глубине до 10 см при влажности до 20 % должна быть не менее 1 МПа, камни размером более 20 мм и посторонние предметы на поле не допускаются, колебания глубины борозд относительно их среднего уровня на ширине колес комбайна должно быть не более 30 мм;

- уборку производить не позднее 7 дней со дня полного созревания пшеницы.

Агротехнические условия при уборке бобовых:

- убираемая культура должна быть прямостоящей (степень полеглости не более 15 %), урожайность не менее 20 ц/га, влажность соломы от 10 до 20 %, влажность зерна от 12 до 15 %, содержание сорной примеси общей срезаемой массе не более 1 % (при отношении массы зерна к массе соломы 1:1,5);

- длина гона должна составлять не менее 1000 м, уклон поля – не более 2°, твердость почвы на глубине до 10 см, при влажности до 20 % должна быть не менее 10 кПа, камни размером более 20 мм и посторонние предметы на поле не допускаются, колебания глубины борозд относительно их среднего уровня на ширине колес комбайна должно быть не более 30 мм.

- уборку производить не позднее 7 дней со дня полного созревания сои.

2 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЖАТКИ

2.1 Описание устройства и работы жатки

Основными частями жатки являются: каркас 1 (рисунок 2.1), мотовило 2, режущий аппарат 3, шнек 4, делители 5 и 6, гидрооборудование 7, щитки 8 и 9, опоры 10, опоры подвижные 11, башмаки 12, и электрооборудование.

В процессе работы корпус жатки навешен на наклонную камеру комбайна и может копировать поверхность земли при помощи башмаков 12, установленных на днище в задней части жатки. Перестановкой башмаков по отверстиям кронштейнов регулируется высота среза (регулировки смотрите ниже).

Навешивается жатка на наклонную камеру комбайна непосредственно своим каркасом. Привод жатки осуществляется от наклонной камеры комбайна через два карданных вала 13 и 14.

Особенностью жатки является наличие гибкого днища состоящего из ряда пружинных щитков и шарнирно установленного гибкого ножевого бруса, что дает возможность работы жатки в двух режимах:

- **«с жестким ножом»;**
- **«с плавающим ножом».**

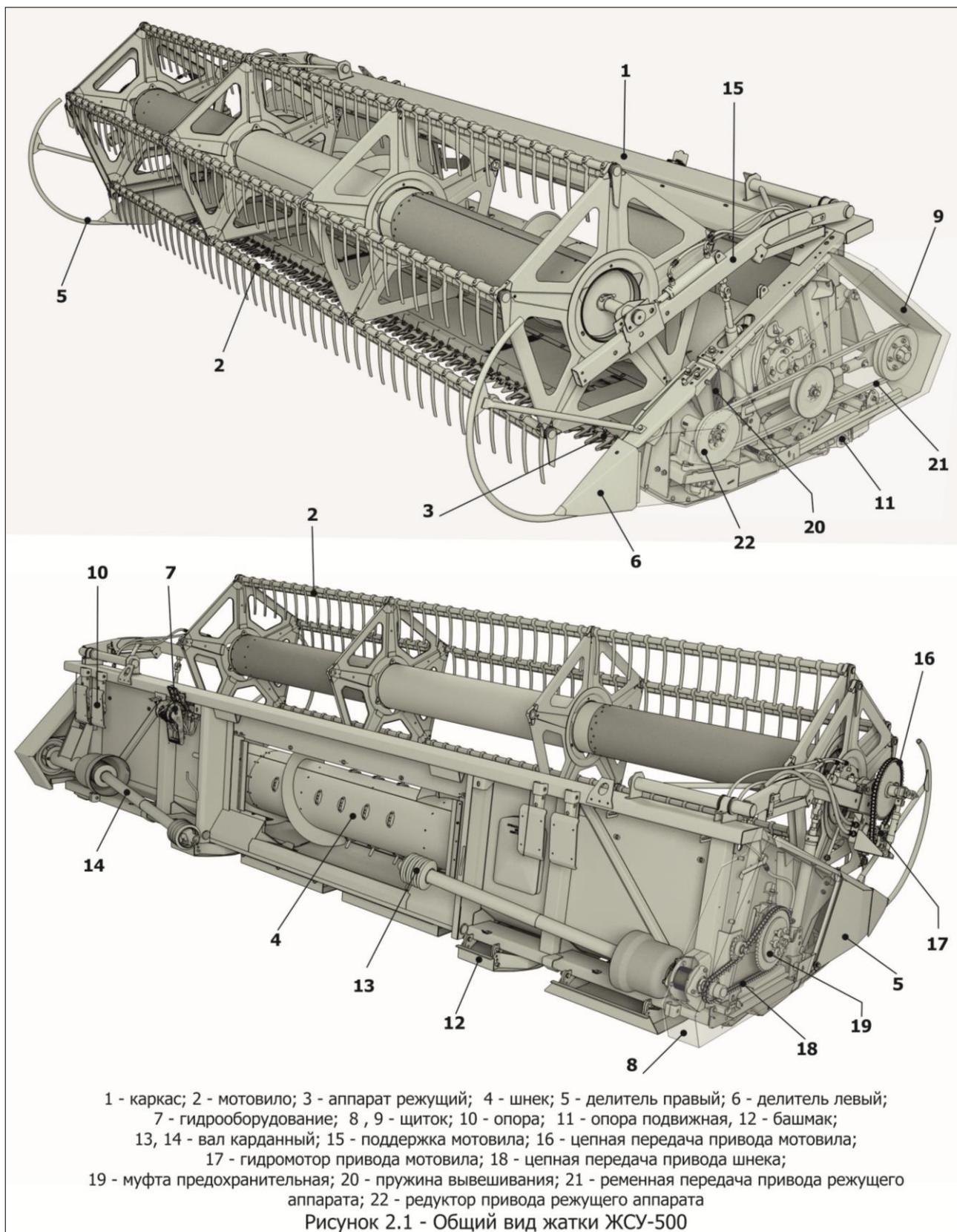
В режиме **«с жестким ножом»** (рисунок 2.2.а) режущий брус жестко зафиксирован на каркасе жатки. Копирование (продольное и поперечное) осуществляется только корпусом жатки, либо при помощи СКРП комбайна.

Благодаря небольшому углу атаки режущего аппарата (около 8^0), а также сплошному закрытому днищу жатка даже в режиме «с жестким ножом» осуществляет достаточно низкий срез и не «зарывается» на слабых и влажных почвах.

Режим **«с жестким ножом»** предназначен как для уборки зерновых, так и любых других культур включая сою, при определенных агротехнических условиях.

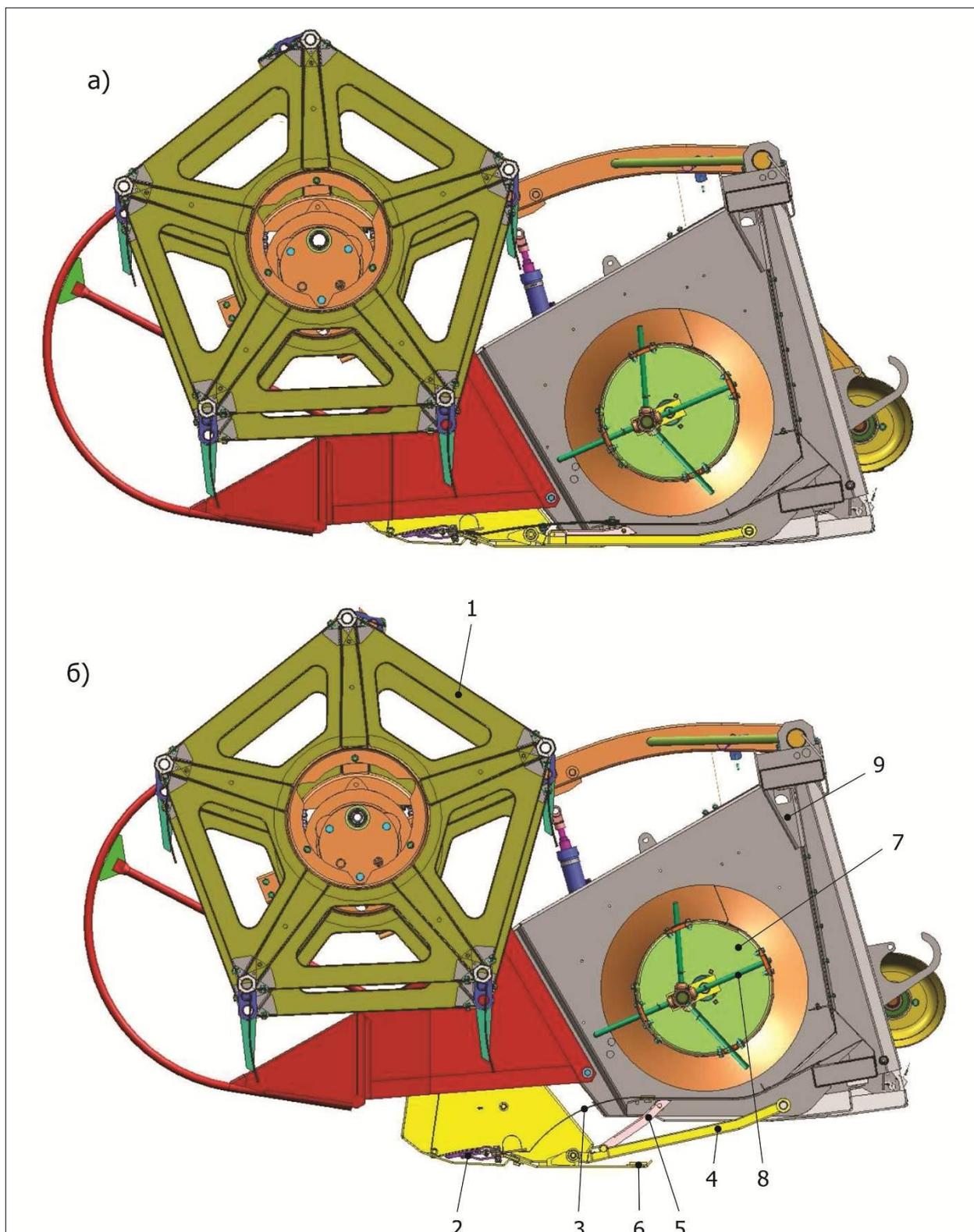
В режиме **«с плавающим ножом»** (рисунок 2.2.б) дополнительно к копированию корпусом жатки осуществляется копирование режущим аппаратом с гибким ножевым брусом.

Режим **«с плавающим ножом»** предназначен для уборки культур, где особенно требуется минимальная высота среза.



Технологический процесс протекает следующим образом: мотовило подводит порцию стеблей к режущему аппарату, срезанные стебли транспортируются шнеком к центру жатки, захватываются выдвигающимися пальцами и перемещаются в наклонную камеру комбайна. На брус режущего аппарата установлены камнеотбойники, которые предназначены для предотвращения попадания камней в молотилку комбайна.

Для уборки низкостебельных культур на полях с отсутствием камней может быть установлен специальный сменный комплект, приобретаемый по отдельному заказу. В комплект для уборки низкостебельных культур входят сплошные неметаллические планки мотвила.



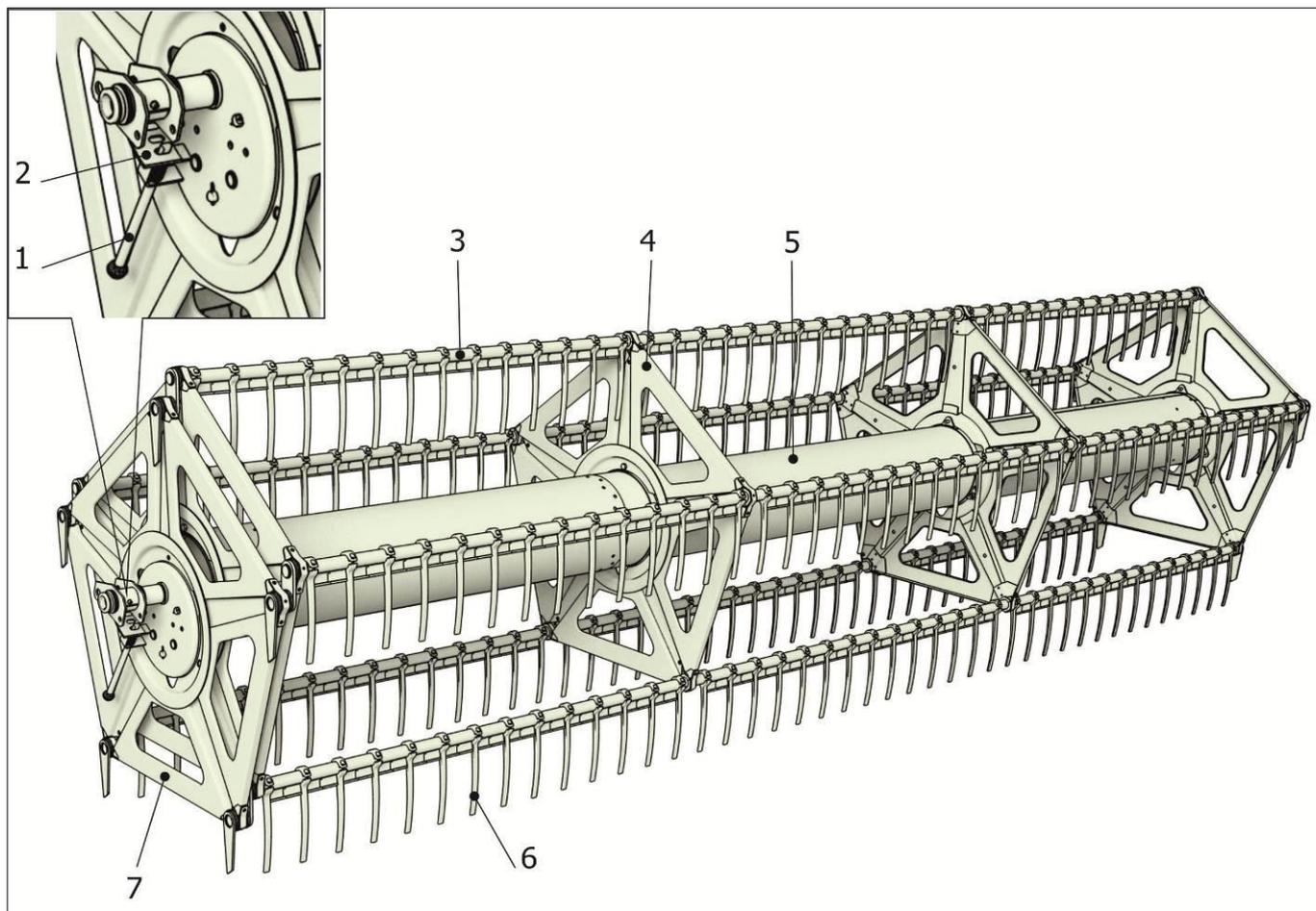
а) «с жестким ножом»; б) «с плавающим ножом»
 1 – мотвило; 2 – режущий аппарат; 3 – пружинный щиток днища; 4.5 – рычаг; 6 – башмаки режущего аппарата; 7 – шнек; 8 – пальцы шнека; 9 – корпус жатки

Рисунок 2.2 - Схема работы жатки

2.2 Устройство и работа составных частей

2.2.1 Мотовило

Мотовило 2 (рисунок 2.1) обеспечивает подвод растений к режущему аппарату, удержание их в момент среза и подачу к шнеку. Мотовило установлено на подпорках 15 в подшипниках скольжения. Привод мотовила осуществляется через цепную передачу 16 гидромотором 17. В процессе работы мотовила граблины могут занимать различное положение от «плюс» 15° (наклон вперед) до «минус» 30° (наклон назад). Наклон граблин обеспечивается автоматически, благодаря особой конфигурации сектора 1 (рисунок 2.3), с которым взаимодействует эксцентрик 7. Эксцентрик обеспечивает заданный наклон граблин 3, при вращении мотовила. Наклон граблин 3 меняется автоматически, при перемещении мотовила в горизонтальном направлении (при выносе мотовила) и обеспечивает подвод растений к режущему аппарату, удержание их в момент среза и подачу к шнеку.



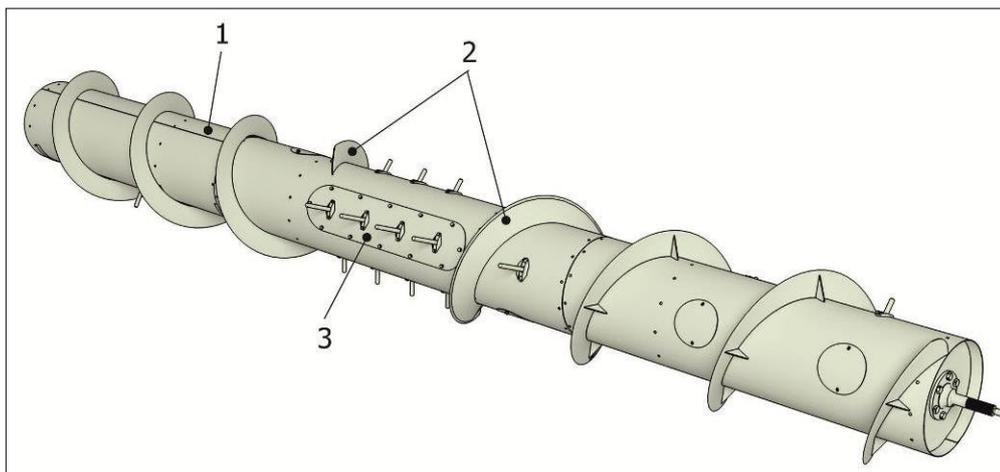
1 - сектор; 2 - рукоятка; 3 - граблина; 4 - крестовина; 5 - труба мотовила; 6 - палец; 7 - эксцентрик

Рисунок 2.3 – Мотовило

2.2.2 Шнек

Шнек состоит из трубы 1 (рисунок 2.4), на которую наварены правая и левая винтовые ленты 2 для подачи массы к центральному окну жатки. В средней части шнека располо-

жен пальчиковый аппарат 3 для отбора массы в центральной части жатки и передачи ее в наклонную камеру комбайна.



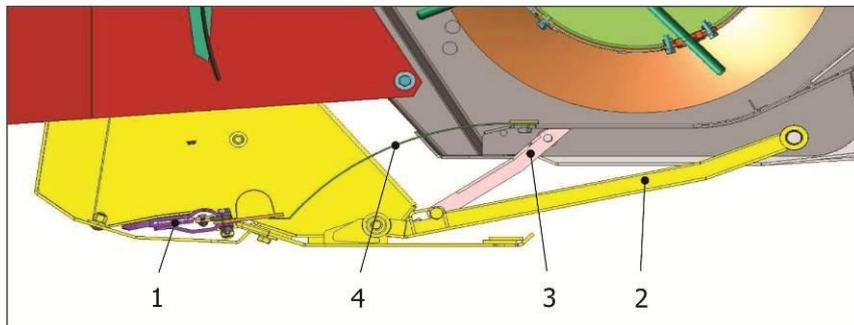
1 -труба; 2 - правая и левая винтовая лента; 3 - аппарат пальчиковый
Рисунок 2.4 – Шнек

Привод шнека осуществляется цепной передачей 18 (рисунок 2.1) от приводного карданного вала 12 через предохранительную муфту 19. Муфта должна при нормальных условиях должна быть отрегулирована на момент срабатывания (М) $600 \text{ Н}\cdot\text{м} \pm 60 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($(60\pm 6) \text{ кгсм}$). Частоту вращения шнека можно изменить в зависимости от агротехнических условий работы уборки путем установки сменной ведущей звездочки. С завода жатка отгружается со звездочкой, имеющей 18 зубьев, что соответствует частоте вращения шнека 180 об/мин. Частота вращения шнека может быть увеличена до 200 об/мин установкой сменной ведущей звездочки с 20 зубьями, которые упакованы в ЗИП жатки.

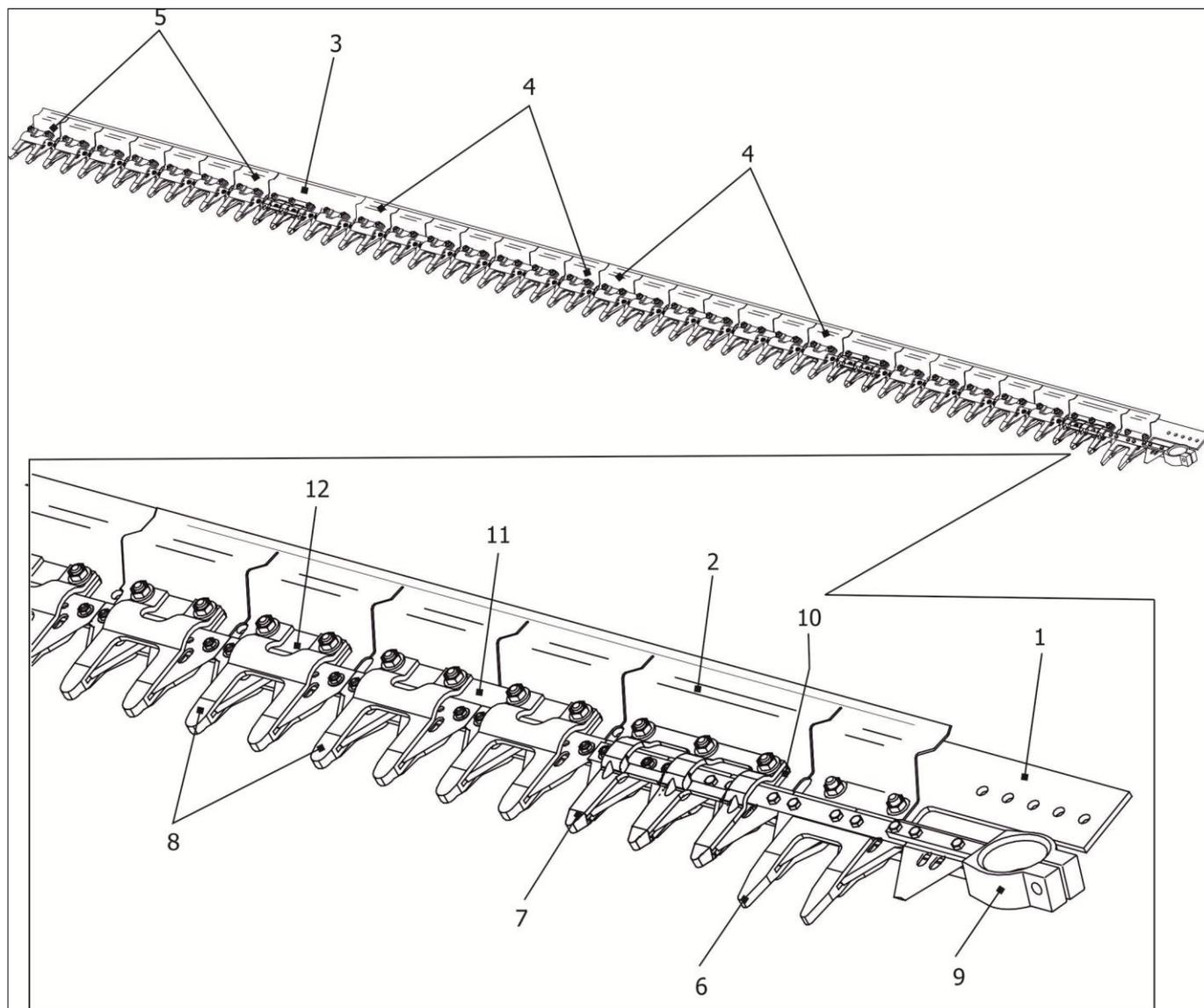
Возможна комплектация жатки с предохранительной муфтой на карданном вале. Тогда вместо предохранительной муфты устанавливается звездочка.

2.2.3 Режущий аппарат

Режущий аппарат сегментно–пальцевого типа представляет собой гибкий брус 1 (рисунок 2.5), к которому при помощи болтокрепежа крепятся камнеотбойники 2, 3, 4, 5, штампованные пальцы 6, 7, 8, нож 9, пластины трения 10, 11 12. Установлен режущий аппарат на корпусе жатки с помощью шарнирных подпружиненных рычагов. В качестве пружины служат гибкие щитки днища изготовленные из пружинной стали. Кроме того на левой боковине жатки установлена пружина 20 (рисунок 2.1) для вывешивания редуктора привода ножа.



1 – режущий аппарат; 2,3 – рычаг; 4 – пружинные щитки днища
Рисунок 2.5 – Установка режущего аппарата



1 - брус; 2, 3, 4, 5 – камнеотбойник; 6, 7, 8 – палец; 7 – камнеотбойник; 10, 11, 12 – пластина трения;
9 - нож

Рисунок 2.6 – Режущий аппарат

Камнеотбойники изготовлены из стали толщиной **2 мм** и кроме своей главной функции – задержки камней, выполняют также роль подкладки необходимой для установки пальцев режущего аппарата. Для правильной установки пальцев необходимо, чтобы сум-

марная толщина гибкого бруса, пластины трения и камнеотбойника составляла **12 мм**, поэтому камнеотбойник не может быть ни при каких условиях просто демонтирован с жатки, а должен быть заменен на аналогичный и обязательно изготовленный из стали толщиной **2 мм**.

Брус режущего аппарата может занимать два положения (см. рисунок 2.2.):

- в режиме работы « **с жестким ножом** » - брус жестко зафиксирован на каркасе жатки;
- в режиме « **с плавающим ножом** » - брус свободно перемещается относительно каркаса жатки.

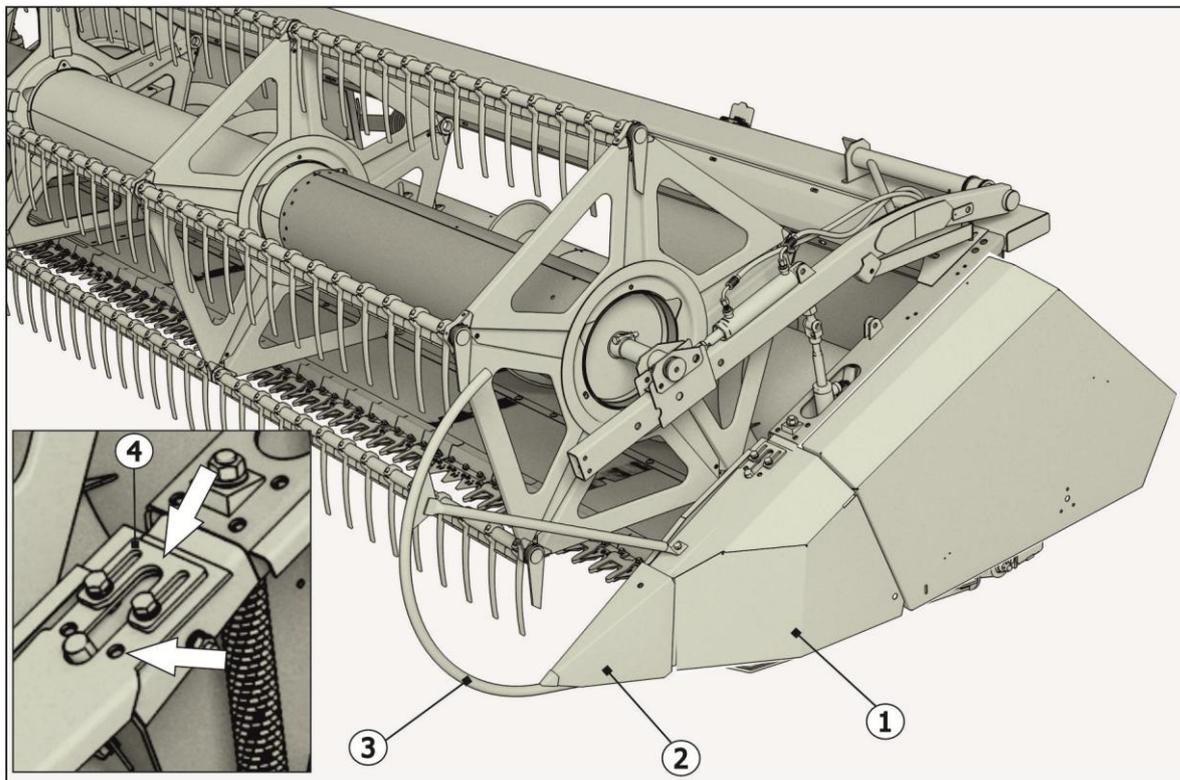
В режиме « **с жестким ножом** » режущий брус жестко зафиксирован на каркасе жатки. Копирование (продольное и поперечное) осуществляется при помощи СКРП комбайна.

В режиме « **с плавающим ножом** » гибкий брус режущего аппарата может вертикально перемещаться относительно каркаса жатки в диапазоне от 0 до 100 мм, копируя небольшие неровности поля. Копирование обеспечивается башмаками, закрепленными непосредственно под брусом режущего аппарата. Независимая подвеска рычагов, гибкость днища и режущего бруса позволяют также огибать неровности в поперечном направлении и стабильно обеспечивать минимальную высоту среза.

Привод режущего аппарата осуществляется через клиноременную передачу 20 (рисунок 2.1) редуктором Pro-Drive 21.

2.2.4 Делители

На жатке установлено два подвижных делителя 5 и 6 (рисунок 2.1). Каждый делитель состоит из корпуса делителя 1 (рисунок 2.7), носка делителя 2 и трубы делителя 3. Корпус делителя установлен шарнирно и имеет возможность качания вверх/вниз относительно корпуса жатки. Величина качания регулируется перемещением пластины 4 с пазами. Съемная труба делителя 4 используется для уборки полеглых культур. Короткий заостренный носок делителя применяется для уборки прямостоящих культур.



1 – корпус делителя; 2 – носок делителя; 3 – труба делителя; 4 - пластина регулировочная
Рисунок 2.7 – Делитель

2.3 Гидросистема жатки ЖСУ-500 без единого гидроразъема

Гидросистема жатки без единого гидроразъема состоит из:

- гидросистемы управления мотовилом;
- гидросистемы привода мотовила;

Подключение гидросистемы жатки без единого гидроразъема к гидросистеме комбайна осуществляется через быстросъемные соединения. Для удобства и правильности подключения каждая полумуфта имеет соответствующую цветовую маркировку на защитных колпачках. Подача жидкости в гидросистему осуществляется насосом гидросистемы комбайна.

2.3.1 Гидросистема привода и управления мотовилом

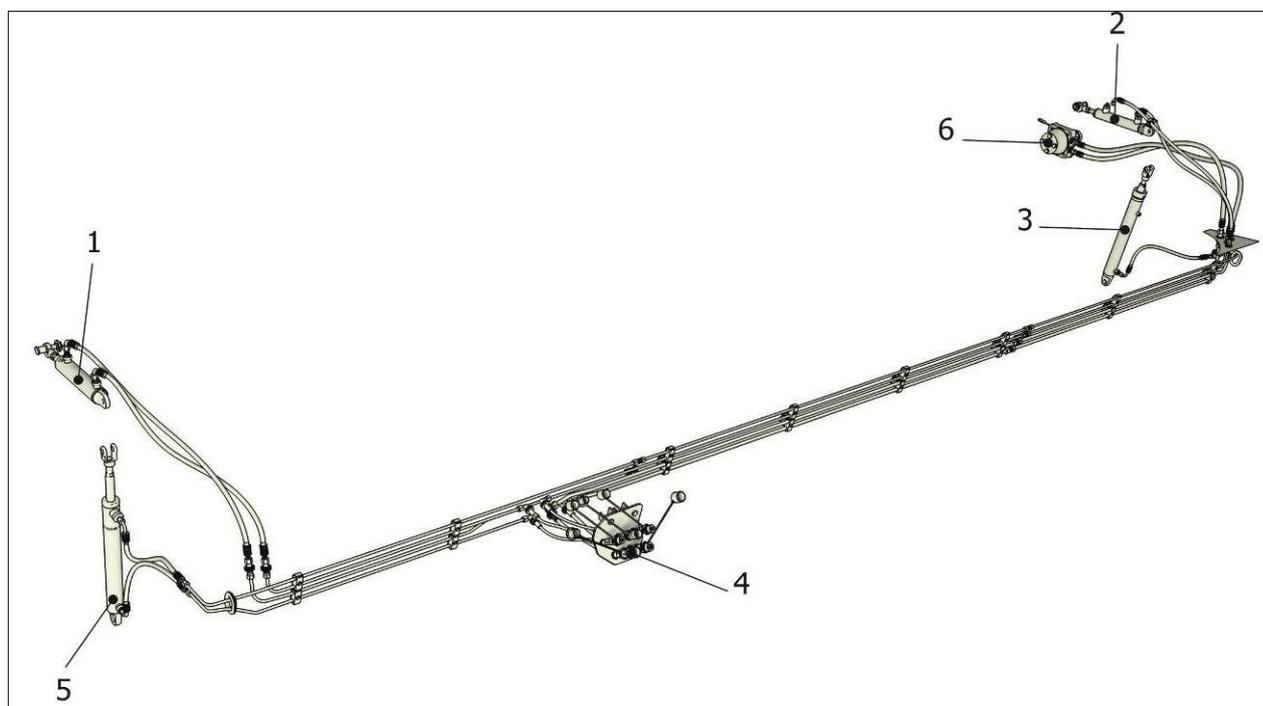
В состав гидросистемы управлением мотовилом входят:

- гидроцилиндры подъема и опускания мотовила 3 и 5 (рисунок 2.8);
- гидроцилиндры выноса мотовила 1 и 2;
- система гибких и жестких трубопроводов;
- быстросъемные соединения;
- гидромотор привода мотовила.

Технические данные гидросистемы управления мотовила указаны в таблице 2.1

Таблица 2.1

Наименование показателя	Единица измерения	Показатель
Максимальное давление в гидросистеме управления мотовилом	МПа	16
Класс чистоты рабочей жидкости по ГОСТ 17216-2001	-	Не более 12
Рабочий объем гидромотора	см ³	80



1,2 – гидроцилиндр выноса мотовила; 3,5 - гидроцилиндр подъема/опускания мотовила;
4 - место присоединения к гидросистеме комбайна; 6 - гидромотор

Рисунок 2.8 – Гидросистема управления мотовилом

2.4 Гидросистема жатки ЖСУ-500-01 с единым гидроразъемом

Гидросистема жатки с единым гидроразъемом состоит из:

- гидросистемы управлением мотовилом;
- гидросистемы привода мотовила.

Подключение гидросистемы жатки с единым гидроразъемом к гидросистеме комбайна осуществляется посредством единого гидравлического разъема, благодаря чему обеспечивается надежное соединение и функционирование гидросистемы.

2.4.1. Гидросистема управления мотовила

В состав гидросистемы управления мотовилом входят:

- гидроцилиндры подъема и опускания мотовила 5 и 6 (рисунок 2.9);
- гидроцилиндры горизонтального выноса мотовила 1 и 4;
- система гибких и жестких трубопроводов;
- единый гидроразъем 2.

Управление мотовилом подразумевает собой его горизонтальное и вертикальное перемещение.

Горизонтальное перемещение мотовила осуществляется за счет подачи рабочей жидкости в гидроцилиндры горизонтального выноса мотовила 1 и 4.

Вертикальное перемещение мотовила осуществляется за счет подачи рабочей жидкости в гидроцилиндры подъема и опускания мотовила 5 и 6.

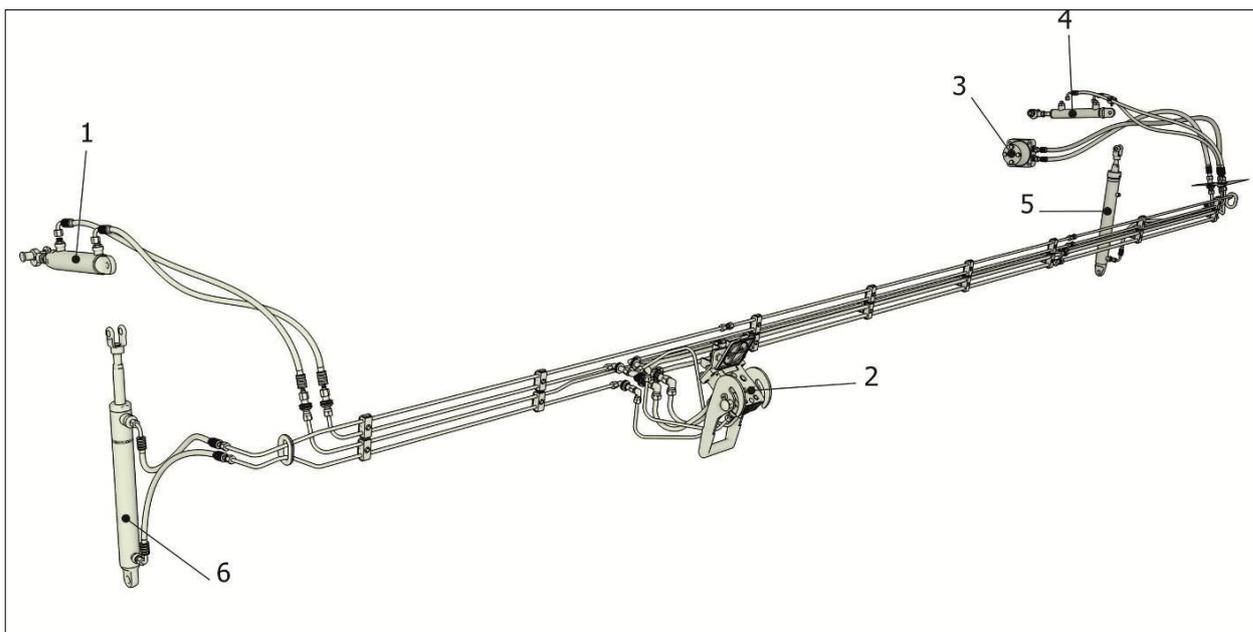
Технические данные гидросистемы управления мотовила жатки с единым гидроразъемом указаны в таблице 2.1.

2.4.2 Гидросистема привода мотовила

В состав гидросистемы привода мотовила входят:

- гидромотор 3 (рисунок 2.9) привода мотовила;
- система гибких и жестких трубопроводов;
- единый гидроразъем 2.

Вращение осуществляется гидромотором 2, который запитан от насоса переменной производительности гидросистемы комбайна



1, 4 - гидроцилиндры горизонтального выноса мотовила; 2 - единый гидроразъем;
3 - гидромотор; 5, 6 - гидроцилиндры подъема/опускания мотовила

Рисунок 2.9 - Гидросистема жатки с единым гидроразъемом

3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

3.1 Основные технические данные

Основные технические данные жатки представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

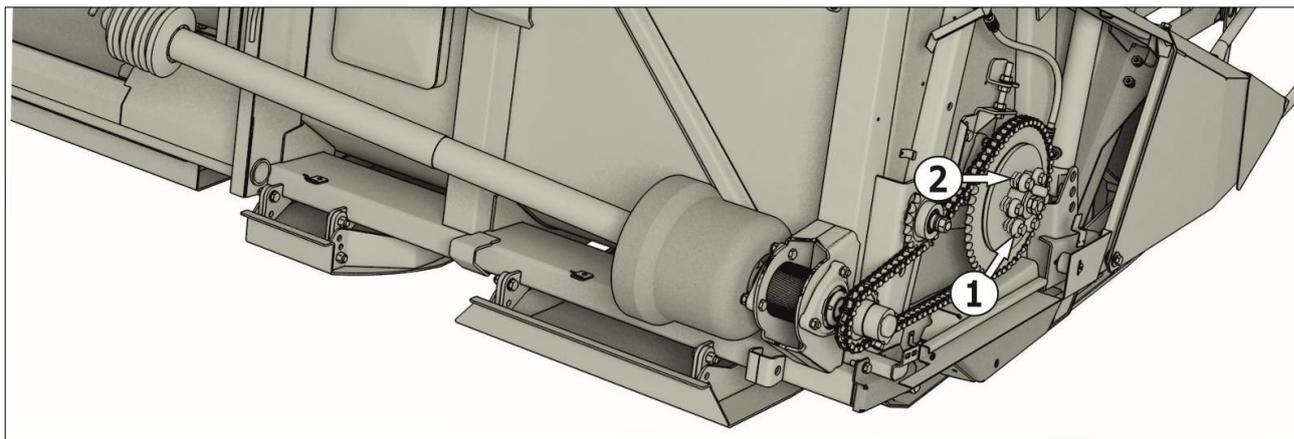
Наименование	Единица измерения	Значение
Условное название	"Float Stream 500" "Float Stream 500-01"	
Габаритные размеры в рабочем положении, не более:		
- длина	мм	3200
- ширина	мм	5500
- высота	мм	2400
Ширина захвата (по носкам делителей)	м	5
Высота среза с копированием*	мм	50-300
Высота среза без копирования*	мм	50-1000
Потребляемая мощность, не более	кВт	30
Конструкционная масса для выполнения технологического процесса, не более	кг	1700
Скорость движения, не более:		
- рабочая:		
- в режиме «с жестким ножом»	км/ч	9
- в режиме «с плавающим ножом»	км/ч	7
- транспортная:		
- на тележке	км/ч	20
- на комбайне	км/ч	12
Назначенный срок службы изделия, не менее	лет	10
Оперативная трудоемкость досборки, не более	чел.-ч	1,0
Суммарные потери за жаткой, при уборке сои, не более*	%	2,5
Суммарные потери за жаткой, при уборке зерновых колосовых и других культур, не более:*		
- прямостоящего хлебостоя (полеглость до 20 %)	%	0,5
- полеглого хлебостоя (полеглость от 20 до 80 %)	%	1,5
Наработка на отказ II группы сложности единичного изделия, не менее*	ч.	100
Производительность при работе жатки в режиме «с плавающим ножом» на прямом комбайнировании сои за 1 ч основного времени, не менее	га	1,2
Производительность при работе жатки в режиме «с жестким ножом» на прямом комбайнировании сои за 1 ч основного времени, не менее	га	2,1
Производительность при работе жатки в режиме «с жестким ножом» на прямом комбайнировании пшеницы за 1 ч основного времени, не менее	га	2,4
* Потребительские свойства изделия		

3.2 Предохранительные устройства

В конструкции жатки предусмотрено предохранительное устройство (муфта), установленное на валу шнека жатки с правой стороны. Муфта шнека жатки должна быть отрегулирована на момент срабатывания (М) $600 \text{ Н}\cdot\text{м} \pm 60 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($(60\pm 6) \text{ кгс}\cdot\text{м}$). Регулировка проводится путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается. В правильно отрегулированной муфте длина всех пружин должна быть одинаковой.

ВНИМАНИЕ! ДО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЖАТКИ В ПЕРВЫЙ РАЗ И ПОСЛЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ ЖАТКИ (СВЫШЕ ОДНОГО МЕСЯЦА) НЕОБХОДИМО ОСЛАБИТЬ ПРУЖИНЫ МУФТ, ПРОВЕРНУТЬ ФРИКЦИОННЫЕ ДИСКИ ДРУГ ОТНОСИТЕЛЬНО ДРУГА НА НЕСКОЛЬКО ОБОРОТОВ, ЗАТЕМ ОТРЕГУЛИРОВАТЬ МУФТУ ЗАНОВО, Т.К. ФРИКЦИОННЫЕ ДИСКИ МУФТ ИМЕЮТ СВОЙСТВО «ЗАЛИПАТЬ».

ВНИМАНИЕ! ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ФРИКЦИОННЫХ МУФТ НЕОБХОДИМО ОДИН РАЗ В ГОД ОБРАЩАТЬСЯ К ВАШЕМУ ДИЛЕРУ КОМПАНИИ АО «КЛЕВЕР».



1- муфта; 2-пружина

Рисунок 3.1 – Предохранительная муфта шнека

Предохранительная муфта имеет оригинальную конструкцию. При включении реверса (например, для устранения забивания) муфта блокируется и устранение забивания осуществляется крутящим моментом значительно большим, чем настройка муфты. При этом крутящий момент на валу шнека ограничивается моментом на валу гидромотора реверса наклонной камеры комбайна.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Общие требования безопасности

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

Соблюдайте правила техники безопасности агрегата в целом, изложенные в РЭ комбайна.

4.2 Требование безопасности при транспортировании

При выгрузке жатки с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

Погрузку жатки в транспортное средство и выгрузку производить с помощью грузоподъемного устройства грузоподъемностью не менее 2500 кг.

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

Жатка имеет в конструкции вращающиеся рабочие органы повышенной опасности, в связи с этим необходимо строго соблюдать меры безопасности при подготовке машины к работе и во время работы и техническом обслуживании.

К обслуживанию машины допускаются только механизаторы, тщательно изучившие РЭ жатки, имеющие соответствующую квалификацию и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

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

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

ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ КРЕПЛЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ ЖАТКИ И КОМБАЙНА.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ РЯДОМ С АГРЕГАТОМ ЖАТКИ И КОМБАЙНА ВО ВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ.

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

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

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПОД ПОДНЯТОЙ ЖАТКОЙ ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ПРИ НАЛИЧИИ НАДЕЖНЫХ ПОДСТАВОК. ПРИ ПОДНЯТОЙ НАКЛОННОЙ КАМЕРЕ КОМБАЙНА НА

ПОРШЕНЬ ГИДРОЦИЛИНДРА ПОДЪЕМА НАКЛОННОЙ КАМЕРЫ УСТАНОВИТЬ ОПОРУ-ОГРАНИЧИТЕЛЬ.

ВНИМАНИЕ! ЗАМЕНУ СЕГМЕНТОВ НОЖА РЕЖУЩЕГО АППАРАТА ПРОИЗВОДИТЬ В РУКАВИЦАХ.

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

При обслуживании и ремонте режущего аппарата и шнека необходимо передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на подержках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии. Перед отсоединением жатки необходимо зафиксировать рычаги механизма вывешивания в транспортное положение и установить лапы жатки.

При возникновении в жатке повышенной вибрации и посторонних нехарактерных шумов, стуков и т.п. немедленно выключить машину. Работать на неисправной жатке категорически запрещается.

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

При поворотах и разворотах необходимо уменьшить скорость от 3 до 4 км/ч и поднять жатку в транспортное положение.

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

При переездах комбайна с навешенной жаткой необходимо:

- выключить вращение рабочих органов жатки;
- передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на подержках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии;
- поднять жатку вверх и зафиксировать ее крюками в транспортном положении.

4.4 Меры противопожарной безопасности

Неукоснительно выполняйте правила пожарной безопасности, изложенные в РЭ комбайна.

Не допускайте подтекания масла из гидросистемы.

Не допускайте перегрева трущихся частей режущего аппарата и мотовила, своевременно производите смазку.

Не допускайте наматывания растительной массы на рабочие органы, своевременно производите их очистку.

Используйте средства пожаротушения, прилагаемые к комбайну.

Место проведения сварочных или других работ, связанных с использованием огня, должно быть оснащено противопожарными средствами.

4.5 Таблички

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

Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течении всего срока службы изделия. При потере ими четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров, таблички необходимо заменить.

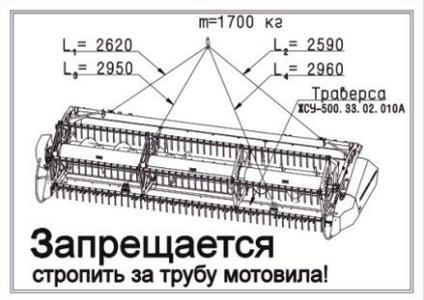
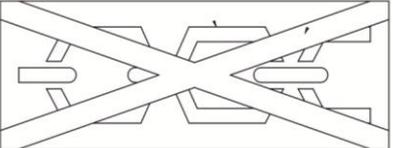
Места расположения табличек указаны на рисунках 4.1, 4.2, обозначение и значения приведены в таблице 4.1.

4.6 Перечень критических отказов

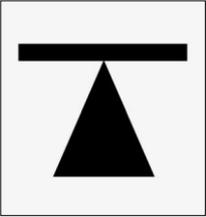
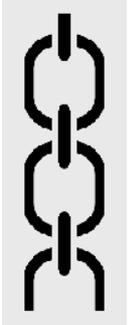
С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается эксплуатация жатки при следующих отказах:

- отсутствие одного или нескольких ножей, а так же части ножа при повышенной вибрации;
- неисправных предохранительных муфт;
- повышенном люфте подшипников режущего бруса;
- нарушении целостности шестерен режущего бруса;
- течи масла из режущего бруса;
- отсутствие или разрушение пружин уравнивающего бруса;
- наличие трещин или разрушение несущего каркаса жатки.

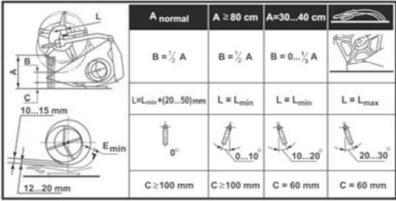
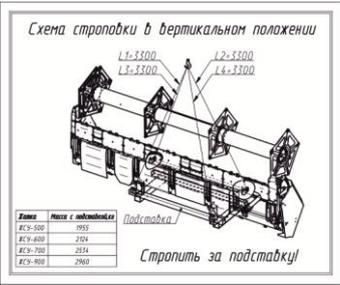
Таблица 4.1

Номер на рисунках 4.1-4.2	Табличка/Аппликация	Обозначение/Значение
1		ЖСУ-500.22.00.001В - Табличка паспортная
2		ЖСУ-500.22.00.007 – Аппликация "Float Stream"-
3		ЖСУ-500.22.00.009А - Аппликация "Схема строповки"
4		ЖСУ-900.22.00.014 - Табличка "Строповка запрещена"
5		ЖСУ-701.22.00.029 – Аппликация «Регулировка высоты среза»

Продолжение таблицы 4.1

Номер на рисунках 4.1-4.2	Табличка/Аппликация	Обозначение/Значение
6		ЖТТ-22.002 – Аппликация
		«Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности»
7		ЖТТ -22.009 – Аппликация «Опасность для рук»
8		PCM-10Б.22.01.001 – Табличка (установка домкрата)
9		PCM-10Б.22.00.012 – Табличка «Знак строповки»

Продолжение таблицы 4.1

Номер на рисунках 4.1-4.2	Табличка/Аппликация	Обозначение/Значение																
10	 <table border="1" data-bbox="595 338 863 539"> <thead> <tr> <th>A normal</th> <th>A ≥ 80 cm</th> <th>A=30...40 cm</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$B = \frac{1}{2} A$</td> <td>$B = \frac{1}{2} A$</td> <td>$B = 0... \frac{1}{2} A$</td> <td></td> </tr> <tr> <td>$L = L_{min} + (20...50)mm$</td> <td>$L = L_{min}$</td> <td>$L = L_{min}$</td> <td>$L = L_{max}$</td> </tr> <tr> <td>$C = 100 mm$</td> <td>$C = 100 mm$</td> <td>$C = 60 mm$</td> <td>$C = 60 mm$</td> </tr> </tbody> </table>	A normal	A ≥ 80 cm	A=30...40 cm		$B = \frac{1}{2} A$	$B = \frac{1}{2} A$	$B = 0... \frac{1}{2} A$		$L = L_{min} + (20...50)mm$	$L = L_{min}$	$L = L_{min}$	$L = L_{max}$	$C = 100 mm$	$C = 100 mm$	$C = 60 mm$	$C = 60 mm$	081.22.00.028 – Аппликация «Регулировка мотовила»
A normal	A ≥ 80 cm	A=30...40 cm																
$B = \frac{1}{2} A$	$B = \frac{1}{2} A$	$B = 0... \frac{1}{2} A$																
$L = L_{min} + (20...50)mm$	$L = L_{min}$	$L = L_{min}$	$L = L_{max}$															
$C = 100 mm$	$C = 100 mm$	$C = 60 mm$	$C = 60 mm$															
11		081.27.22.034 – Табличка запрещающая																
		«Внимание! Опасность захватывания пальцами шнека!»																
12		142.22.03.031 - Аппликация «Световозвращатель красный»																
13		МСМ-100.72.22.001 – Аппликация																
14	 <p data-bbox="539 1283 831 1305">Схема строповки в вертикальном положении</p> <p data-bbox="539 1312 770 1346">$L1=3300$ $L2=3300$ $L3=3300$ $L4=3300$</p> <table border="1" data-bbox="528 1473 635 1541"> <thead> <tr> <th>Модель</th> <th>Масса с подставкой, кг</th> <th>Подставка</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>КСУ-500</td> <td>1955</td> <td></td> </tr> <tr> <td>КСУ-600</td> <td>2124</td> <td></td> </tr> <tr> <td>КСУ-700</td> <td>2314</td> <td></td> </tr> <tr> <td>КСУ-900</td> <td>2960</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="651 1507 815 1529">Стропить за подставку!</p>	Модель	Масса с подставкой, кг	Подставка	КСУ-500	1955		КСУ-600	2124		КСУ-700	2314		КСУ-900	2960		ЖСУ-500.22.00.008 - Аппликация "Схема строповки"	
Модель	Масса с подставкой, кг	Подставка																
КСУ-500	1955																	
КСУ-600	2124																	
КСУ-700	2314																	
КСУ-900	2960																	

4.7 Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

- работа жатки без проведенного ЕТО, ТО-1, ТО-2;
- запускать жатку на режимах, не оговоренных в инструкции по эксплуатации;
- работать с отключенной системой копирования;
- навешивать жатку и работать на комбайне, не оборудованном системой копирования;
- длительные переезды с навешенным на комбайн жаткой.

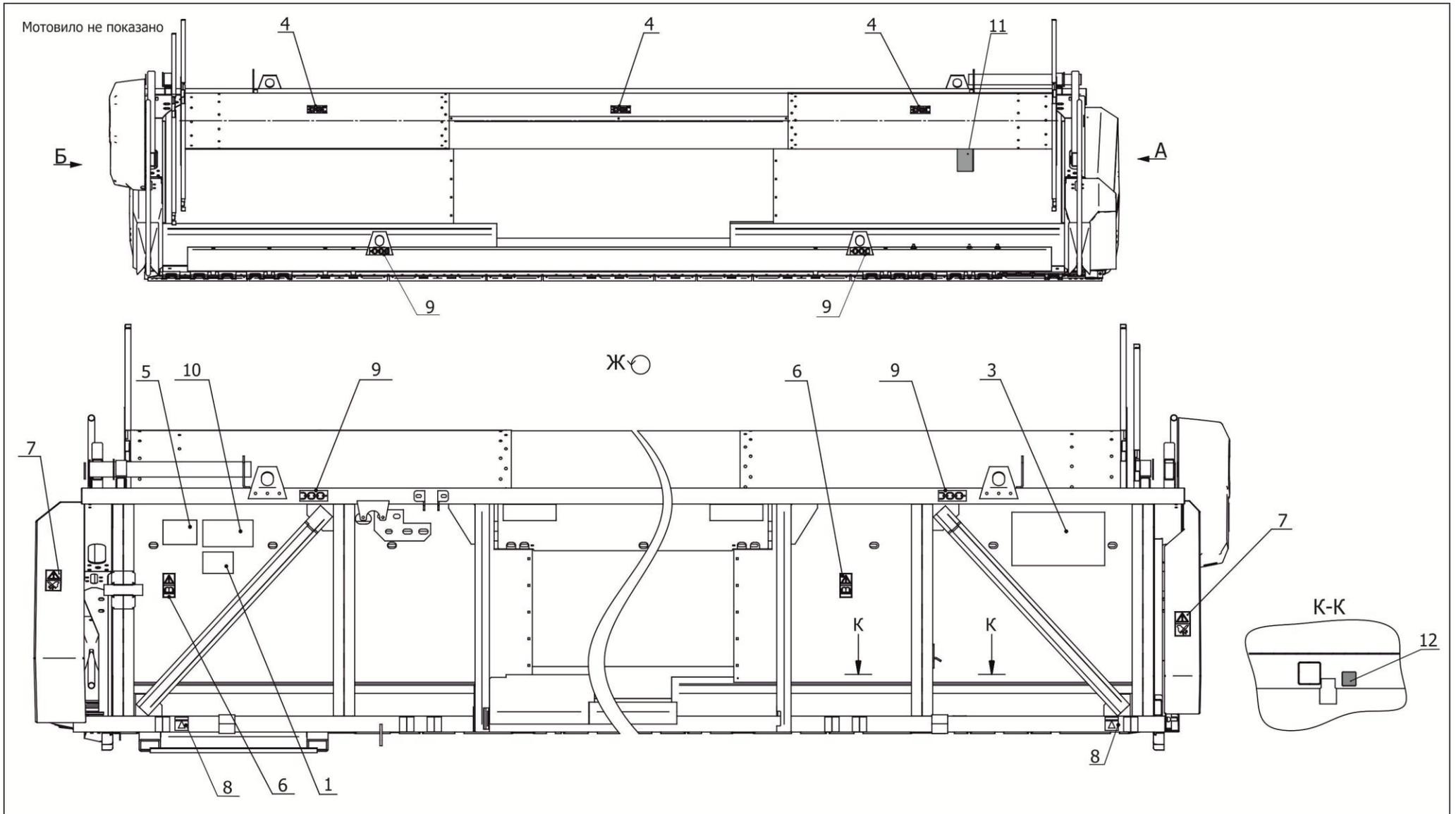


Рисунок 4.1 – Схема расположения табличек, аппликаций

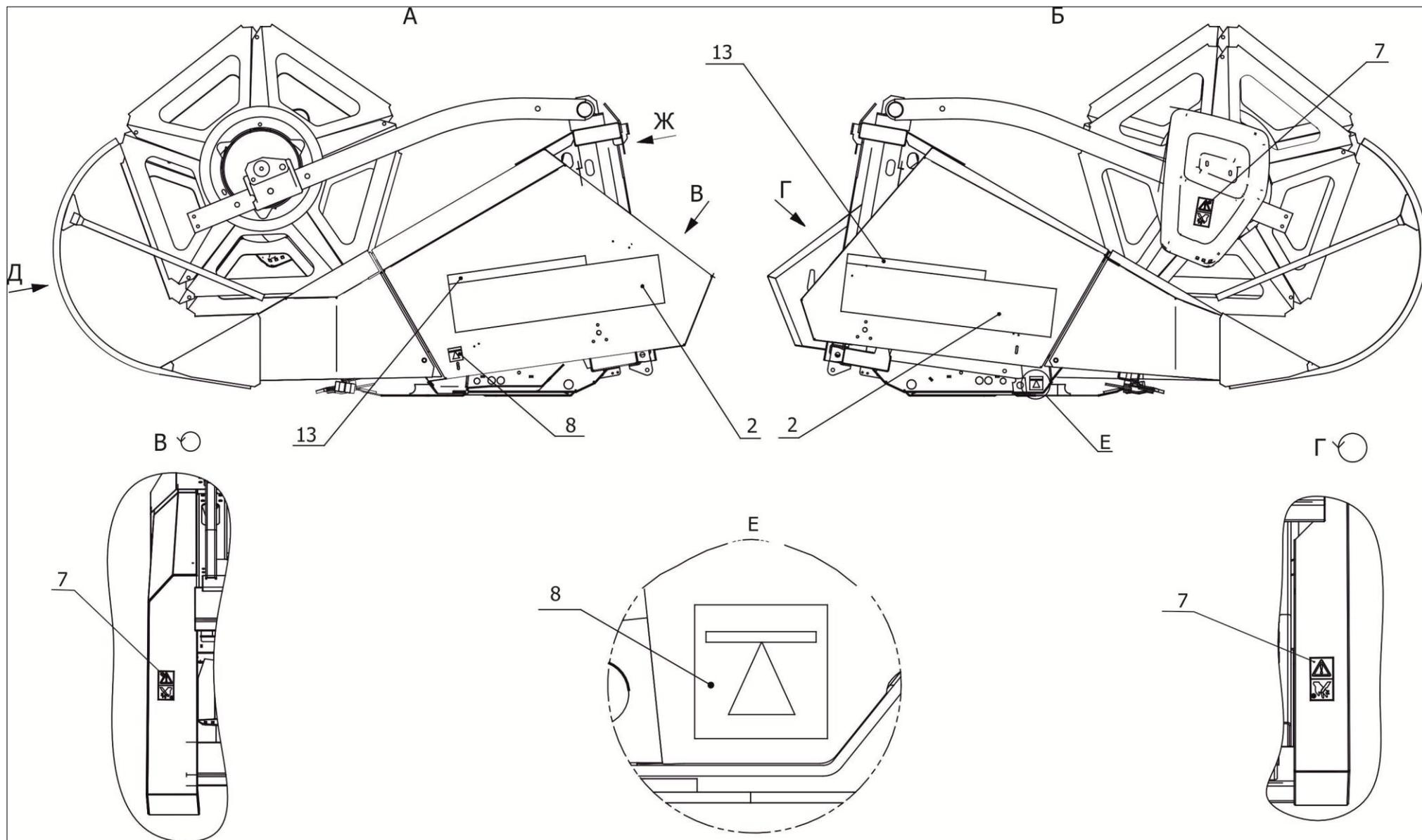


Рисунок 4.2 – Схема расположения табличек, аппликаций

4.8 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.8.1 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.

4.8.2 Непредвиденные обстоятельства

Во время переезда комбайна с жаткой могут возникнуть различные непредвиденные обстоятельства:

- необычный стук или лязг;
- неожиданная сильная вибрация;
- появление резких запахов, дыма.

4.8.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.4.2 , или иных действий, не характерных для нормальной работы приспособления, то необходимо остановить комбайн и заглушить двигатель. 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;
- снять адаптер с комбайна.

Перед проведением ремонтных работ защитите кисти рук и тело при помощи соответствующих средств защиты.

После того как вы нашли причину необычного стука или вибрации, оцените возможность ее устранения в полевых условиях, соблюдая технику безопасности как при ТО машины. Если нет, то необходимо закончить работу и устранять причину остановки в специализированной мастерской.

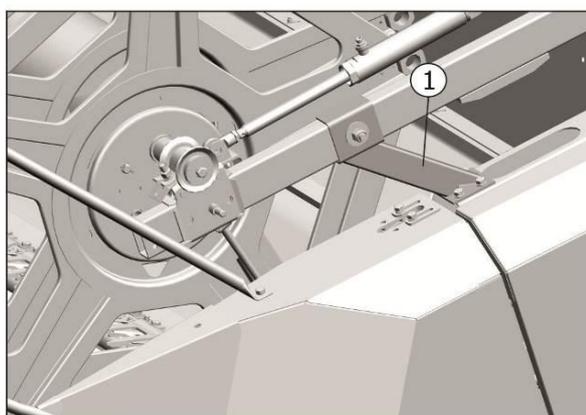
5 ДОСБОРКА. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ. РЕГУЛИРОВКА

5.1 Распаковка и досборка жатки

5.1.1 Перед навеской жатки на комбайн необходимо на ровной твердой площадке установить жатку на опорные стойки, при этом на боковинах установить удлиненные стойки, на нижней задней трубе корпуса жатки – короткие, распаковать и установить демонтированные при транспортировке составные части.

5.1.2 Демонтировать с переднего бруса жатки траверсу. Длинные болты крепления траверсы уложить в ящик с ЗИПом, а на их место установить короткие болты М10 из ЗИП жатки. Траверсу установить на тележку для перевозки жатки в соответствии с разделом 7 настоящего РЭ в качестве опорного бруса.

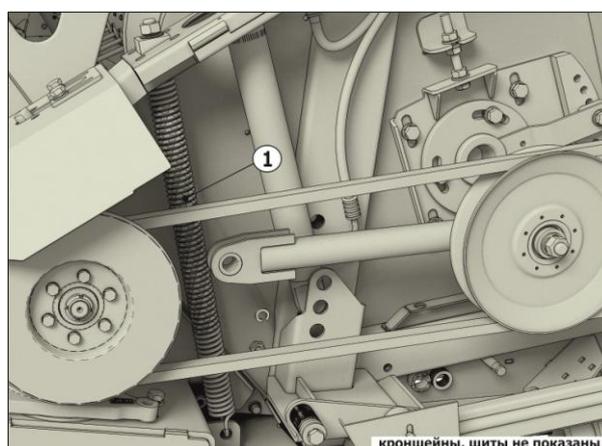
5.1.3 Демонтировать транспортные опоры мотовила 1 (рисунок 5.1).



1 - опора транспортная

Рисунок 5.1

5.1.4 Установить на оси левый и правый гидроцилиндры перемещения мотовила. Установить на левой боковине корпуса и предварительно натянуть пружину вывешивания редуктора привода ножа 1 (рисунок 5.2) таким образом, чтобы редуктор вместе с рычагом слегка приподнялся под действием натяжения пружины. Длина растянутой пружины при уборке сои составит около 500 мм.

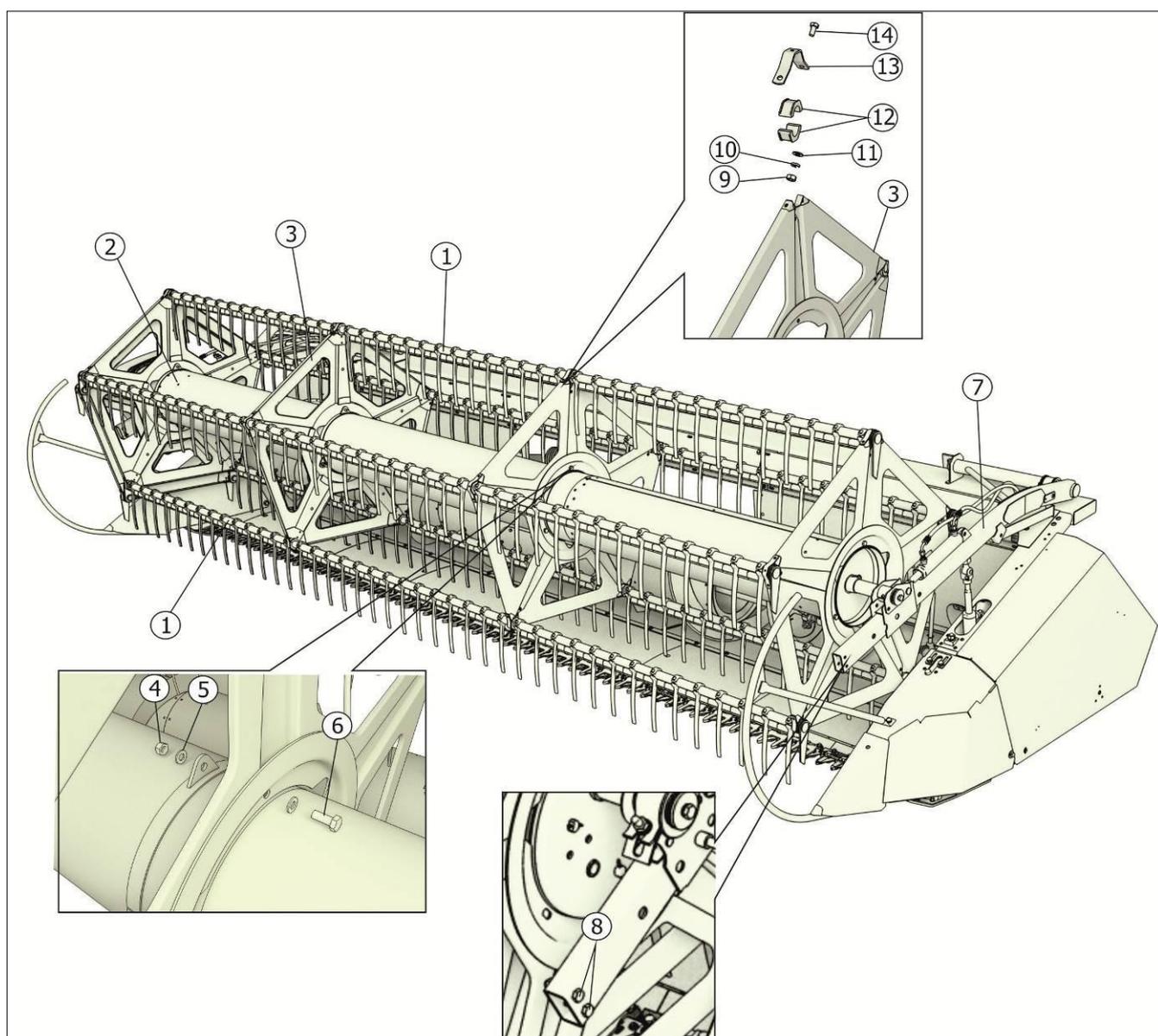


1 – пружина

Рисунок 5.2 – Пружина уравнивания редуктора привода ножа

5.1.5 Распаковать делители и установить жатку.

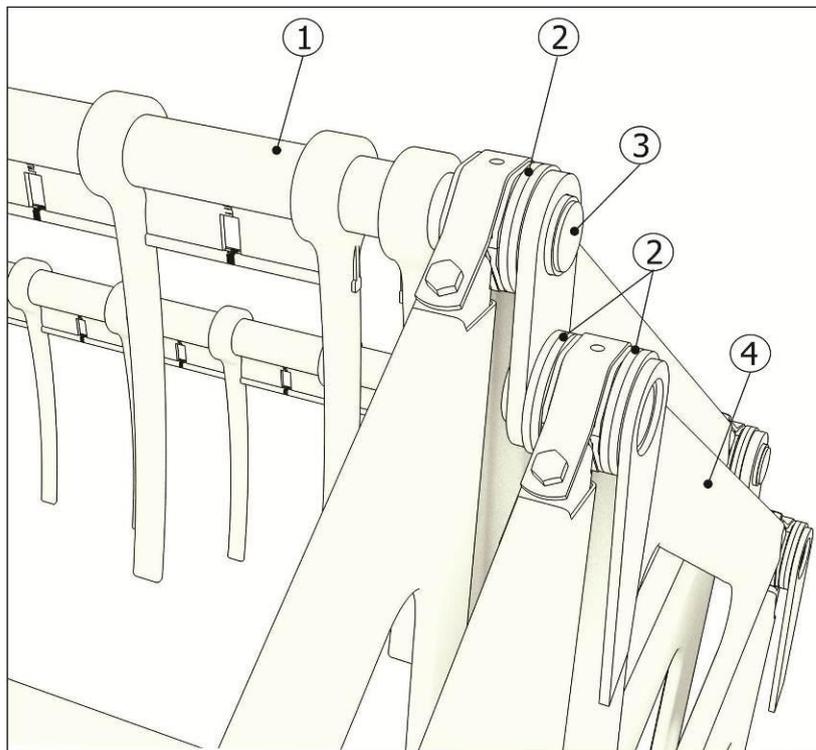
5.1.6 Отсоединить от ветрового щита связку граблин. Распаковать ящик ЗИП и достать из него полуподшипники 12, скобы 13, болты 14 (М8х16), гайки 9 (М8), шайбы 11 (С8х1,4) и шайбы 10 (8Т.65Г). Закрепить вынутыми из ящика деталями граблины 1 (рисунок 5.3) на крестовинах 3 мотовила, после монтажа граблин отрегулировать (при необходимости) их прямолинейность, для чего ослабить болты 6 крепления крестовин 3 к трубе 2 мотовила, повернуть мотовило вручную от 3 до 5 оборотов, обеспечить соосность подшипников граблин. Затем затянуть гайками 4 крепление (болты 6 и шайбы 5) крестовин к трубе мотовила.



1 - граблина; 2 - труба; 3 - крестовина; 4, 9 - гайка; 5, 10, 11 - шайба; 6, 8, 14 - болт; 7 - труба поддержки мотовила; 12 - полуподшипник; 13 - скоба

Рисунок 5.3 - Сборка и установка мотовила

Регулировку установки граблины на крестовинах мотовила и эксцентрика производить перестановкой шайб 2 (рисунок 5.4), расположенных на граблине 1. При регулировке необходимо обращать внимание на взаимное расположение крестовины эксцентрика 4 и выступающей части трубы граблины 3 (не должно быть задевания). При этом с одной из сторон от полуподшипника должно быть не менее одной шайбы.



1-граблина; 2-шайба; 3-выступающая часть трубы граблины; 4-крестовина эксцентрика
Рисунок 5.4 – Регулировка граблей

5.2 Установка и регулировка мотовила

5.2.1 Регулировка мотовила при уборке зерновых

Положение мотовила по высоте и выносу необходимо отрегулировать с помощью гидроцилиндров в зависимости от условий уборки и вида убираемой культуры. **Наклон граблей** мотовила установить с помощью подпружиненных рукояток, размещенных на эксцентрике мотовила.

Положение мотовила и его частота вращения должны быть выбраны с таким расчетом, чтобы граблины мотовила активно захватывали (поднимали), стебли, подводили их к режущему аппарату и шнеку.

Рекомендации по установке мотовила при уборке зерновых в режиме «с жестким ножом» указаны в таблице 5.1 и на рисунке 5.7, 5.8. Скорость вращения мотовила устанавливается в зависимости от скорости движения комбайна. Скорость планок мотовила должна превышать скорость комбайна в 1,2 – 1,5 раза в зависимости от условий уборки.

Так при скорости движения комбайна 7 км/ч скорость планок мотовила должна быть в диапазоне от 8.4 до 10,5 км/ч.

Для справки: Скорость планок мотовила, при скорости вращения мотовила 20 об/мин, составляет примерно 4.25 км/ч, при скорости 50 об/мин – около 10,6 км/ч, а при максимальной скорости вращения 55 об/мин – около 11,66 км/ч.

Таблица 5.1

Состояние массива	Высота А траектории граблин	Высота Б штоков гидроцилиндров, мм	Положение граблин	Высота среза стеблей Н, мм
Нормальный прямостоящий или частично полеглый	1/2 длины срезанных стеблей	От 0 до 50	Г	100
Высокий (свыше 80 см)	1/2 длины срезанных стеблей	Штоки полностью находятся в гидроцилиндре	В, Г	100
Низкорослый (от 30 до 40 см), соя	От 1/3 длины срезанных стеблей до уровня среза	Штоки полностью находятся в гидроцилиндре	Д	40
Полеглый	Концы граблин должны касаться поверхности почвы	Штоки выдвинуты на максимальную величину	Е, Ж	40

5.2.2 Регулировка мотовила при уборке сои

ВНИМАНИЕ! Расположение и скорость мотовила влияют на потери урожая при уборке.

При уборке сои ось мотовила (см. рисунок 5.5) должна быть впереди режущего аппарата примерно на 150-300 мм и как можно ниже, мотовило должно касаться сои только при срезе. Положение граблин должно быть близко к вертикальному. Скорость планок мотовила должна превышать скорость комбайна в 1,25–1,5 раза. Рекомендации по установке мотовила при уборке сои в режиме **«с плавающим ножом»** указаны в таблице 5.2.

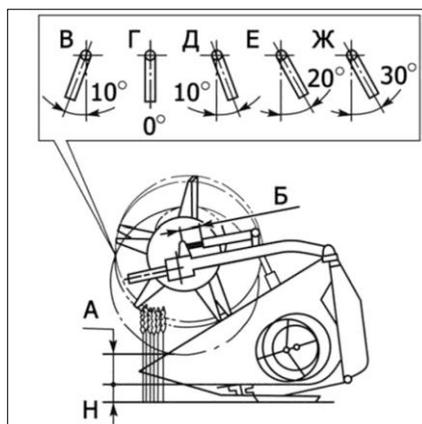


Рисунок 5.5 - Положения граблин мотовила

Таблица 5.2

Состояние массива	Высота А траектории граблин	Высота Б штоков гидроцилиндров, мм	Положение граблин	Высота среза стеблей Н, мм
Нормальный прямостоящий или частично полеглый	От 1/3 длины срезаемых стеблей до уровня среза	От 0 до 50	Г	30
Низкорослый (от 30 до 40 см)	Минимальная, до уровня среза	Штоки полностью находятся в гидроцилиндре	Г, Д	30

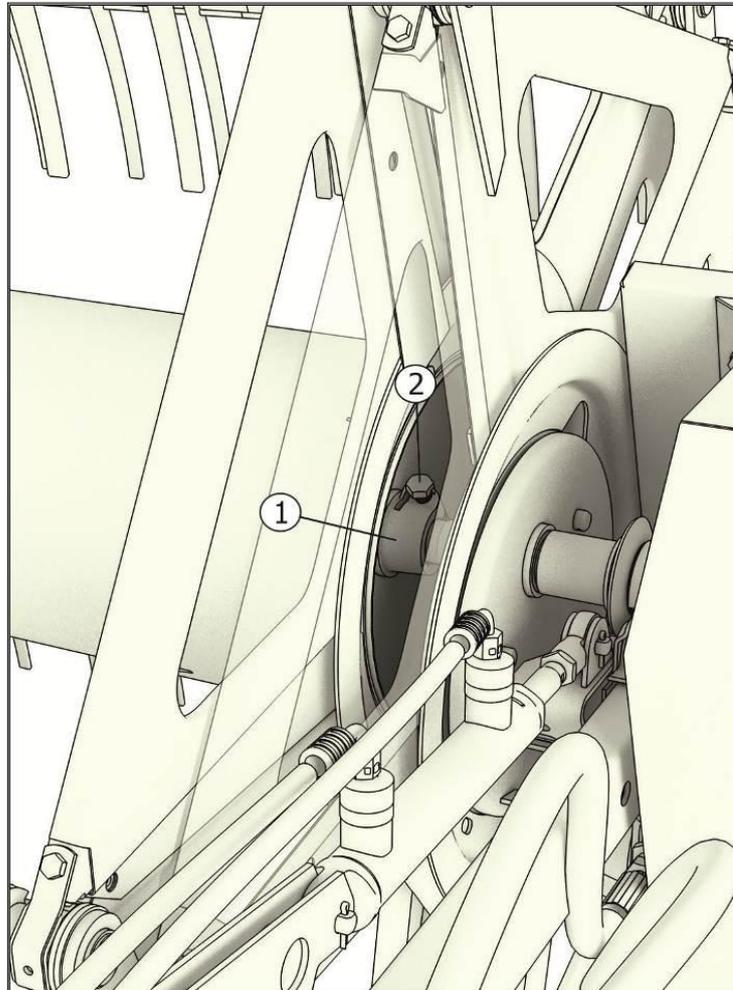
ВНИМАНИЕ! ПРИ ЛЮБЫХ ПОЛОЖЕНИЯХ МОТОВИЛА ЗАЗОР МЕЖДУ ПАЛЬЦАМИ ГРАБЛИН И РЕЖУЩИМ АППАРАТОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 25 ММ. Если зазор меньше или мотовило перекошено относительно режущего аппарата, необходимо отрегулировать его положение путем вращения винтов 1 (рисунок 5.7) на supports 4 мотовила. Ось 3 крепления вилки гидроцилиндра 2 к винту 1 должна быть перпендикулярна трубе поддержки мотовила.

ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОЛОМКИ! При работе «с плавающим ножом» режущий аппарат перемещается относительно корпуса днища жатки. Положение мотовила необходимо регулировать **ТОЛЬКО** при максимально поднятом вверх режущем аппарате. В противном случае велика вероятность попадания пальцев граблин в режущий аппарат и срезания пальцев мотовила.

При досборке и после обкатки мотовила проконтролировать затяжку болта 2 (рисунок 5.6) на клемме 1 крепления приводной цапфы. При необходимости затянуть, **момент затяжки от 85 до 95 Н·м**. Момент затяжки контролировать с периодичностью 1 раз в неделю (**50 ч, ТО-1**).

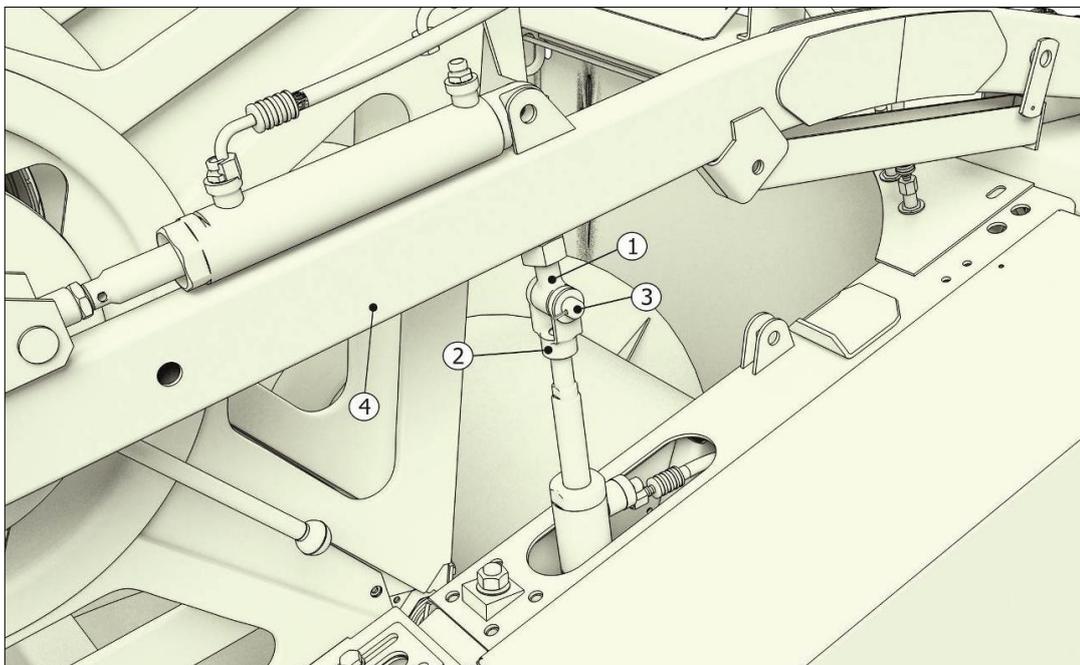
Ежесменно, перед началом работы необходимо проверять синхронность работы гидроцилиндров подъема мотовила и перемещения его по горизонтали: при работающем двигателе необходимо несколько раз поднять и опустить мотовило, а также переместить его вперед и назад.

При задевании крайними граблинами мотовила боковин каркаса жатки необходимо отрегулировать положение граблин путем перемещении шайб 2 (рисунок 5.4), или отрегулировать положение граблин, перемещением мотовила относительно боковин путем перестановки регулировочных шайб 2 (рисунок 5.8).



1 – клемма; 2 - болт

Рисунок 5.6 - Контроль затяжки клеммы мотовила



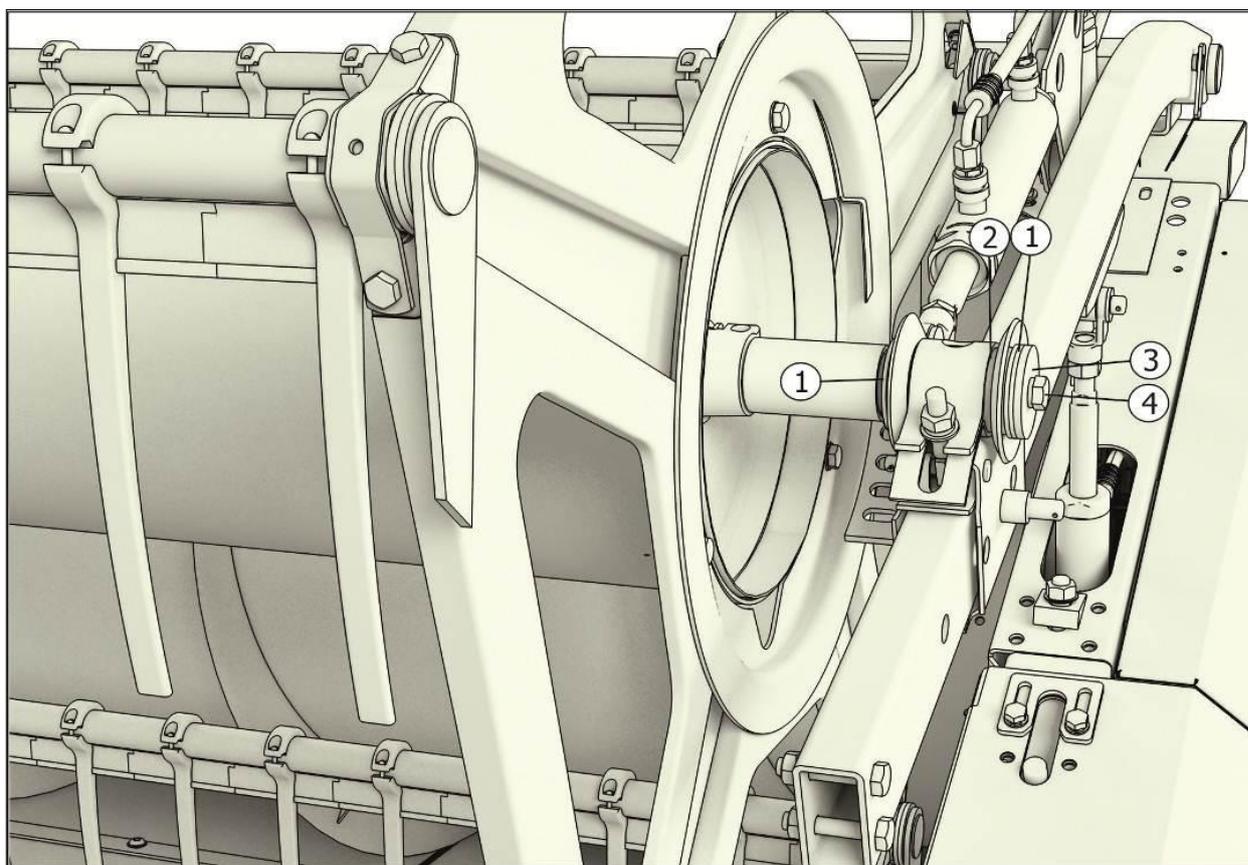
1 – винт; 2 - вилка гидроцилиндра; 3 – ось; 4 – поддержка

Рисунок 5.7 - Регулировка положения мотовила

Для этого необходимо выполнить следующее (см. рисунок 5.8):

- отпустить откидные болты крепления подшипников мотовила и повернуть крышки;
- с правой стороны мотовила снять ограждение цепного привода мотовила, цепь и звездочку с вала мотовила;
- с помощью грузоподъемного устройства приподнять мотовило;
- с левой стороны мотовила открутить болт торцевой 4, снять регулировочные шайбы 1 и подшипник 2, переставить шайбы в сторону увеличения зазора между граблинами и левой боковиной, затем установить подшипник обратно на место;
- закрепить подшипник от осевого смещения шайбой специальной 3 и болтом торцевым 4 на торце вала мотовила;
- опустить мотовило на поддержки, закрепить крышки подшипников откидными болтами, затем установить звездочку и цепь, отрегулировать натяжение цепи и закрепить ограждение цепного привода;
- прокрутить мотовило и убедиться в его правильной регулировке.

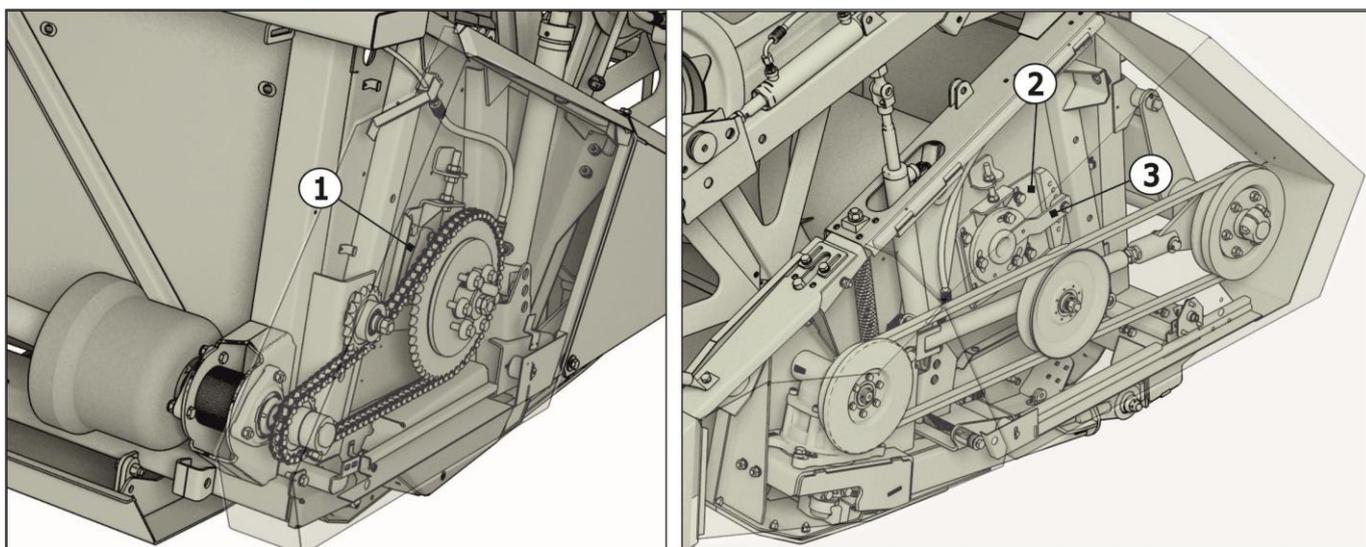
ВНИМАНИЕ! КАСАНИЕ КРАЙНИХ ГРАБЛИН И ГИДРОЦИЛИНДРОВ ПОДЪЕМА МОТОВИЛА К БОКОВИНАМ ЖАТКИ В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.



1 - шайба регулировочная; 2 – подшипник; 3 - шайба специальная; 4 - болт торцевой
Рисунок 5.8 - Регулировка положения мотовила относительно боковин каркаса жатки

5.3 Регулировка шнека

Положение шнека установить путем перемещения регулируемых опор 1, 2 (рисунок 5.9) с левой и правой стороны жатки. Положение пальцев регулировать при помощи рукоятки 3 с левой стороны жатки. После регулировки расстояние **А** (рисунок 5.10) между витками шнека и днищем жатки должно составлять 10-15 мм, а расстояние **Б** между пальцами и днищем жатки 12-20 мм. При уборке высокорослых культур зазор **Б** может быть увеличен до 20-30 мм.



1, 2 – опора подвижная; 3 – рукоятка регулировки пальцев
Рисунок 5.9 – Установка шнека

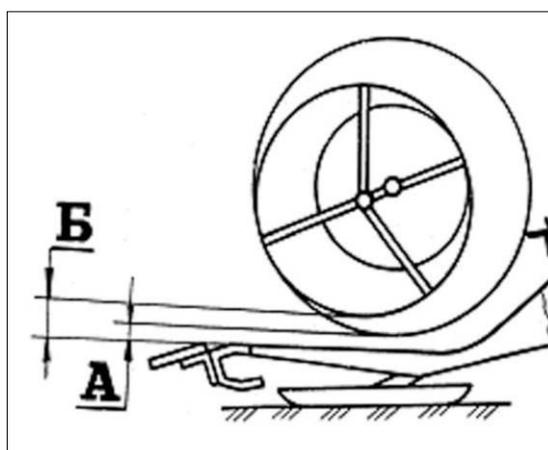


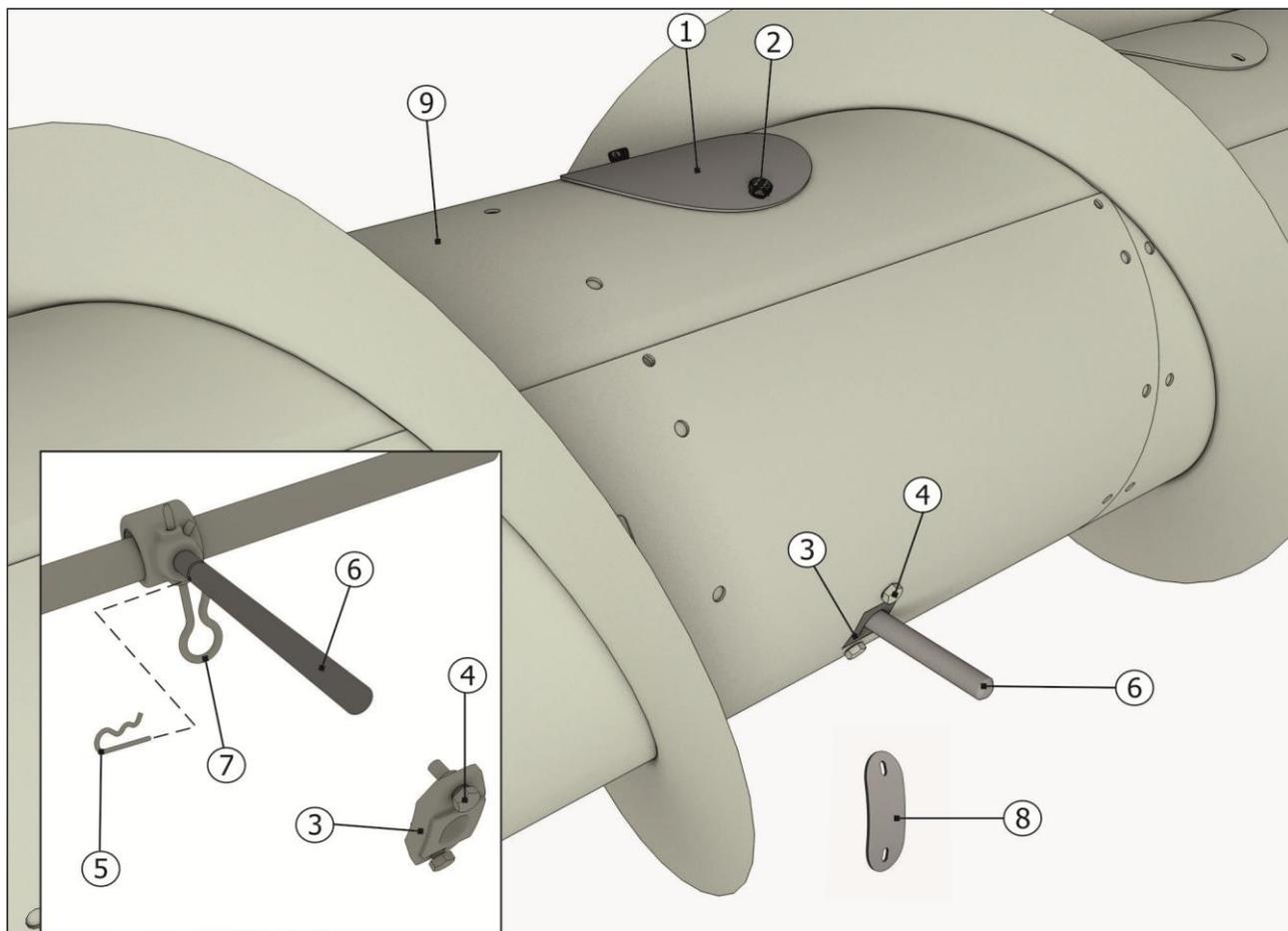
Рисунок 5.10 – Зазоры

Для увеличения активности шнека (увеличения объема поступающей массы в наклонную камеру комбайна) необходимо:

- демонтировать крышку 1 (рисунок 5.11), раскрутив болтокрепез 2;
- установить глазок 3 с помощью болтокрепеза 4;
- установить шплинт 5 в палец 6;
- установить палец 6, зафиксировав фиксатором 7.

Для снижения активности шнека необходимо:

- раскрутить болтокрепеж 2 и снять крышку 1;
- демонтировать палец 5, вытянув фиксатор 7;
- раскрутить болтокрепеж 4 и демонтировать глазок 3;
- на место глазка 3 установить и зафиксировать болтокрепежом 4 крышку 8 изнутри трубы шнека 9;
- установить крышку 1 на штатное место, закрепив болтокрепежом 2.



1-крышка; 2,4 -болтокрепеж; 3-глазок;5 –шплинт; 6-палец; 7 – фиксатор; 8 – крышка; 9-шнек

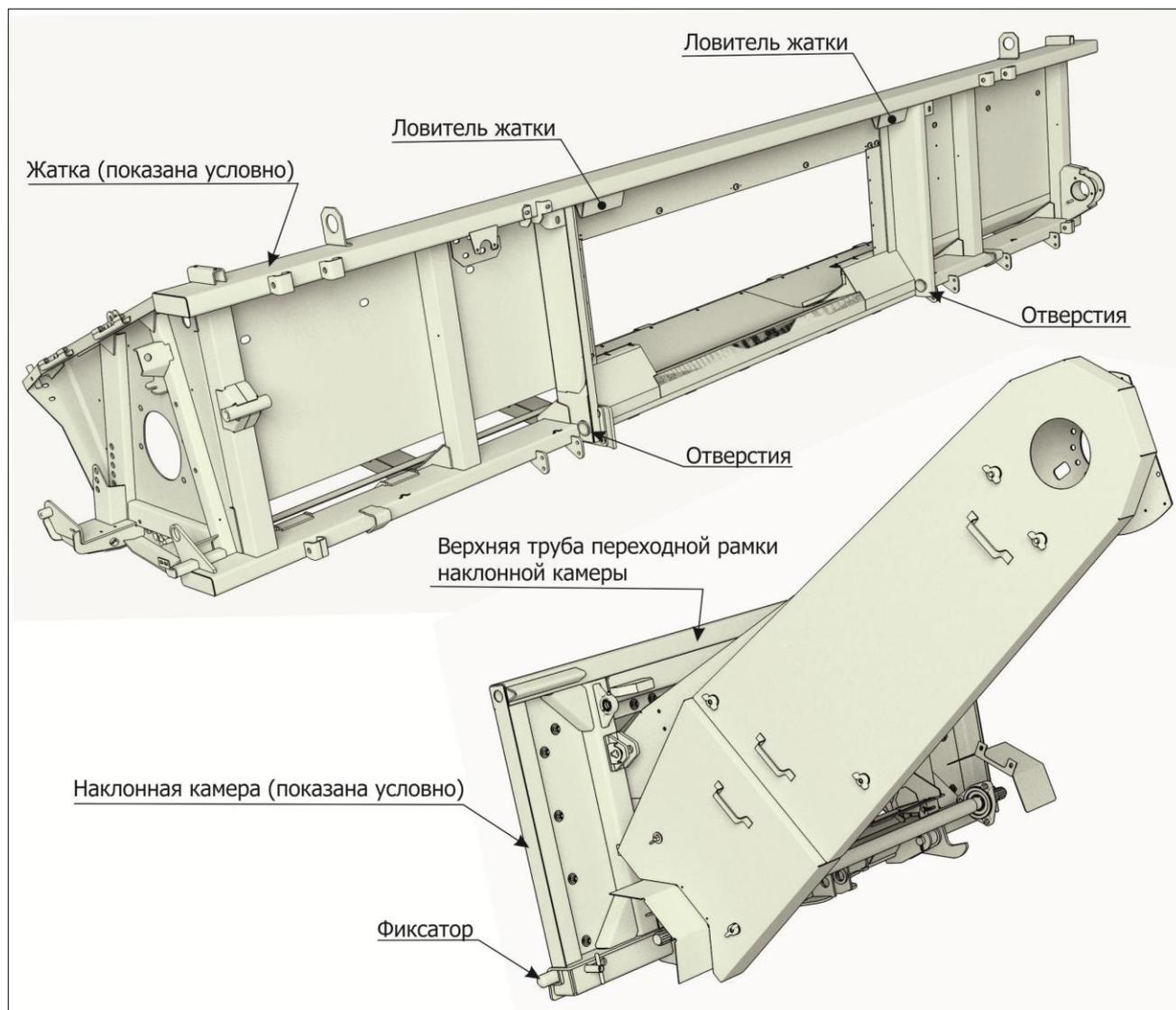
Рисунок 5.11

5.4 Агрегатирование жатки с комбайном

ВНИМАНИЕ! МОНТАЖ ЖАТКИ НА КОМБАЙН НЕОБХОДИМО ПРОВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С РЭ КОМБАЙНА.

Монтаж жатки на комбайн производится в следующей последовательности:

- 1) Подведите комбайн так, чтобы верхняя труба переходной рамки наклонной камеры (рисунок 5.12) расположилась под ловителями жатки. Приподнимите жатку и с помощью двух фиксаторов, расположенных в нижней части корпуса жатки, соедините ее с рамкой через овальные отверстия в рамке жатки;



1 - наклонная камера; 2 - верхняя труба переходной рамки наклонной камеры; 3 – ловитель; 4 – фиксатор

Рисунок 5.12 - Монтаж жатки на комбайн

3) Поднимите жатку так, чтобы между дном жатки и землей было расстояние от 200 до 400 мм. Вывесите жатку, для чего отрегулируйте поперечное и продольное копирование жатки при помощи нижнего, левого и правого боковых блоков пружин. Регулировку проводите при зафиксированном режущем аппарате (жатка в положении «с жестким ножом»);

2) Установите опоры жатки согласно рисунку 5.13;

4) Опустите вывешенную жатку на землю. Соедините трубопроводы управления мотопилкой с гидросистемой комбайна. Соедините электрооборудование жатки с электросистемой комбайна. Демонтируйте траверсу, расположенную на режущем аппарате жатки. Присоедините карданные валы жатки к валу контрпривода наклонной камеры. Задние башмаки установите на минимальную высоту среза 40 мм (см. ниже);

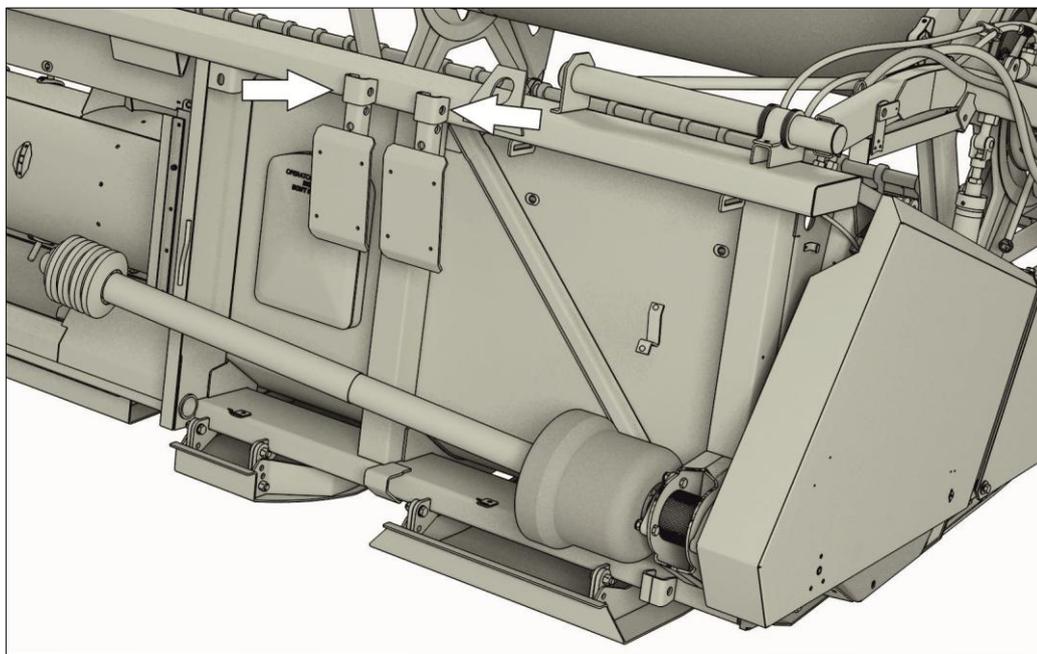


Рисунок 5.13 -- Установка опор при рабочем положении жатки

5) Мотовило установите в нижнее положение по высоте и среднее положение по горизонтальному перемещению на supports. При наличии перекосов мотовила прокачайте гидросистему, для чего несколько раз переместите мотовило по высоте и горизонтали, если при прокачке не исчезнет перекоп по высоте или горизонтали, то открутите на полборота штуцер гидроцилиндра, который отстает в движении, слейте часть масла вместе с воздухом, попавшим в гидроцилиндр, затем закрутите штуцер. Мотовило должно перемещаться по горизонтали и вертикали без перекосов;

6) Проверьте режущий аппарат жатки:

- Проверьте наличие масла в механизме привода режущего аппарата.

- Головка основания ножа не должна соприкасаться с верхним фланцем или нижней шайбой на валу редуктора.

- Затяжку болтов и смазку редуктора производить в соответствии с руководством по эксплуатации редуктора Pro-Drive. Момент затяжки болтового соединения клеммного зажима на головке ножа должен быть в пределах от 50 до 60 Н·м. **ВНИМАНИЕ! ЗАТЯЖКА МОМЕНТОМ БОЛЕЕ 60 Н·м ПРИВОДИТ К ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ ПОДШИПНИКА КРИВОШИПА.** Момент затяжки болтов крепления корпуса редуктора к плите опоры должен быть в пределах от 115 до 125 Н·м. Момент затяжки контролировать с периодичностью 1 раз в неделю (50 ч ТО-1).

5.5 Подключение гидросистемы жатки ЖСУ-500 без ЕГР к гидросистеме комбайна

В конструкции жатки и комбайна установлены быстроразъемные полумуфты, предназначенные для соединения гидросистем жатки и комбайна. Соединение гидросистем осу-

ществлять только после навески жатки на комбайн. Соединение и отсоединение гидросистем жатки и комбайна допускается только в местах установки полумуфт.

Перед соединением гидросистем заглушить двигатель, с полумуфт жатки снять заглушки (колпачки) и от фальшбонок комбайна отстыковать полумуфты, установленные на рукавах высокого давления. Полумуфты и заглушки полумуфт тщательно протереть чистой тканью.

Гидросистемы соединять стыковкой полумуфт комбайна и жатки между собой, руководствуясь цветовой маркировкой:

- для гидросистемы управления мотовилом красный цвет – линия выноса мотовила, синий цвет – линия обратного хода мотовила, зеленый цвет – линия подъема и опускания мотовила;

- для гидросистемы привода мотовила красный цвет - линия нагнетания, зеленый цвет – линия слива.

Заглушки полумуфт жатки и комбайна соединить друг с другом для исключения попадания грязи в процессе эксплуатации.

Перед отсоединением гидросистемы жатки от гидросистемы комбайна необходимо мотовило опустить, переместить по опоркам до совмещения отверстий в ползунах с отверстиями в опорах и закрепить ползуны на опорах фиксаторами. Заглушить двигатель комбайна. Отстыковать полумуфты жатки и комбайна, протереть их и заглушки чистой тканью. На полумуфты установить заглушки для предохранения от попадания грязи.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ОТСОЕДИНЯТЬ ГИДРОСИСТЕМУ ЖАТКИ ОТ ГИДРОСИСТЕМЫ КОМБАЙНА ПРИПОДНЯТОМ И НЕЗАФИКСИРОВАННОМ ШТЫРЯМИ МОТОВИЛОМ.

5.6 Подключение гидросистемы жатки ЖСУ-500-01 с ЕГР к гидросистеме комбайна

В конструкции жатки и комбайна установлен единый гидроразъем, предназначенный для соединения гидросистем жатки и комбайна. Соединение и отсоединение гидросистем жатки и комбайна допускается только в местах установки единого гидроразъема.

ВНИМАНИЕ! СОЕДИНЕНИЕ ГИДРОСИСТЕМ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ТОЛЬКО ПОСЛЕ НАВЕСКИ ЖАТКИ НА КОМБАЙН.

Перед соединением гидросистем заглушить двигатель. С неподвижной части гидроразъема жатки снять крышку защитную, путем нажатия предохранительной кнопки и поворота рукоятки неподвижной части гидроразъема до упора. Отстыковать подвижную часть гидроразъема, установленную на комбайне. Плоскую сопрягаемую поверхность

муфт подвижной и неподвижной частей единого гидроразъема тщательно протереть чистой тканью или продуть сухим сжатым воздухом.

Соединение гидросистем комбайна и жатки осуществлять в следующей последовательности:

- вставьте направляющие штифты подвижной части единого разъема 1 (рисунок 5.14а) в отверстия на неподвижной части единого гидроразъема 4 и подвиньте подвижную часть, пока поверхности полумуфт не соединятся;

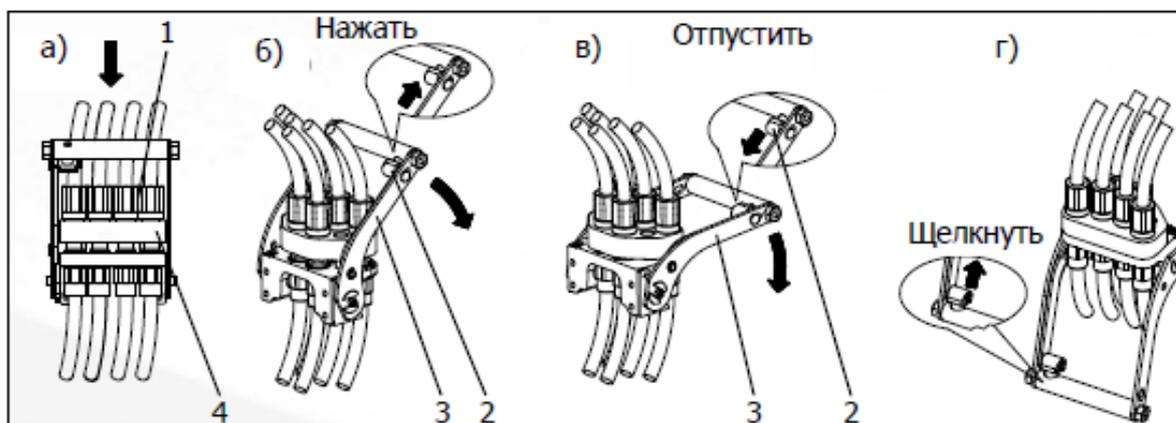
- нажмите красную предохранительную кнопку 2 (рисунок 5.14б), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении неподвижной части единого гидроразъема;

- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.14в) отпустите красную предохранительную кнопку 2;

- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.14г), в конце хода ручки фиксатор автоматически замкнется.

Теперь единый разъем закрыт и готов к работе.

ВНИМАНИЕ! ПРИ СОЕДИНЕНИИ ПОДВИЖНОЙ И НЕПОДВИЖНОЙ ЧАСТЕЙ ГИДРОРАЗЪЕМА МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ ПРИЛАГАТЬ ТОЛЬКО НА ПОСЛЕДНЕМ ЭТАПЕ СОЕДИНЕНИЯ.



1 - подвижная часть единого гидроразъема; 2 - кнопка предохранительная; 3-рулетка;
4 - неподвижная часть ЕГР

Рисунок 5.14

Перед отсоединением гидросистемы жатки от гидросистемы комбайна необходимо мотовило опустить, переместить по опорам до совмещения отверстий в ползунах с отверстиями в опорах и закрепить ползуны на опорах фиксаторами. Заглушить двигатель комбайна.

ВНИМАНИЕ! ОТСОЕДИНЕНИЕ ГИДРОСИСТЕМ ЖАТКИ И КОМБАЙНА ПРОИЗВОДИТЬ ДО ОТСОЕДИНЕНИЯ САМОЙ ЖАТКИ ОТ КОМБАЙНА.

Отсоединение единого гидроразъема и комбайна осуществлять в следующей последовательности:

- нажмите красную предохранительную кнопку 1 (рисунок 5.15а), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении подвижной части единого гидроразъема 2;
- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.15б) отпустите красную предохранительную кнопку 1;
- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.15в), в конце хода ручки фиксатор автоматически замкнется;

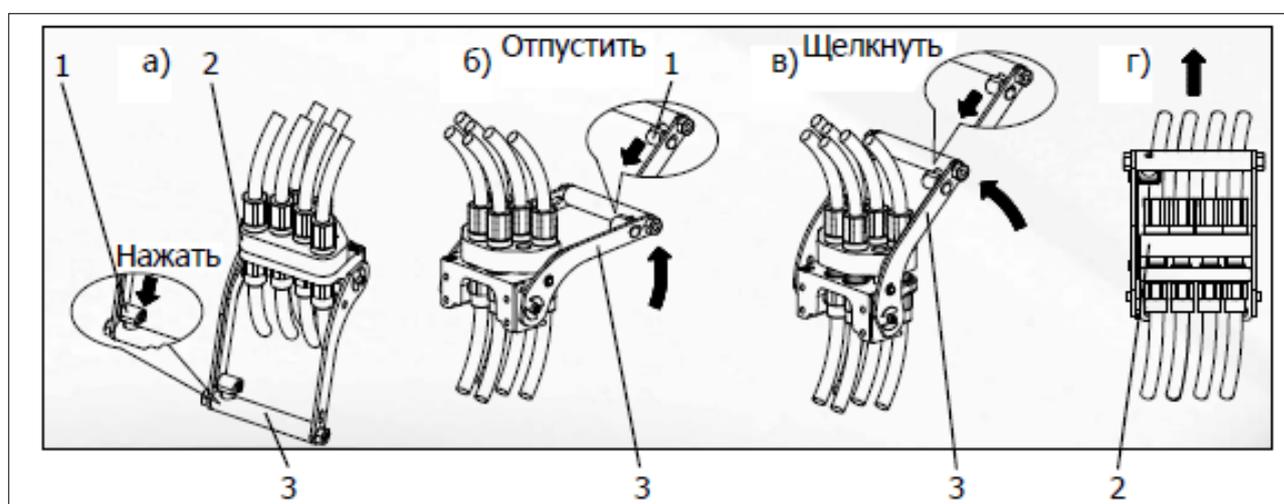
Теперь единый разъем разомкнут и подвижную часть единого гидроразъема 2 (рисунок 5.15г) можно установить обратно на кронштейн комбайна.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- ДВИГАТЬ РУКОЯТКУ НЕПОДВИЖНОЙ ЧАСТИ ГИДРОРАЗЪЕМА, НЕ НАЖАВ НА КРАСНУЮ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНУЮ КНОПКУ.
- ИСПОЛЬЗОВАТЬ УДЛИНИТЕЛИ ИЛИ ДРУГИЕ ИНСТРУМЕНТЫ, ЧТОБЫ ПОВОЕРНУТЬ РУКОЯТКУ.
- СОЕДИНЯТЬ ПОДВИЖНУЮ И НЕПОДВИЖНУЮ ЧАСТИ ГИДРОРАЗЪЕМА, ЕСЛИ МЕЖДУ НИМИ ЕСТЬ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ИЛИ ДРУГИЕ ПОСТОРОННИЕ ПРЕДМЕТЫ.

После расстыковки протереть чистой тканью сопрягаемые поверхности единого разъема. На неподвижную часть гидроразъема жатки установить крышку защитную для предохранения от попадания грязи.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ! ОТСОЕДИНЯТЬ ГИДРОСИСТЕМУ ЖАТКИ ОТ ГИДРОСИСТЕМЫ КОМБАЙНА С ПОДНЯТЫМ И НЕЗАФИКСИРОВАННЫМ ФИКСАТОРАМИ МОТОВИЛОМ.



1 - предохранительная кнопка; 2 - подвижная часть ЕГР; 3 - рукоятка
Рисунок 5.15

5.7 Переоборудование жатки с уборки зерновых на уборку сои

Для уборки сои в режиме «с плавающим ножом» жатку необходимо переоборудовать.

Переоборудование следует проводить в следующей последовательности:

1) установить задние опорные башмаки на минимальную высоту среза в крайнее верхнее положение

2) открепить болтокрепеж крепления подвижных опор режущего аппарата к каркасу по всей ширине жатки, при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.16. В этом случае высота среза 30 мм будет постоянной, а режущий аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 100 мм относительно корпуса жатки;

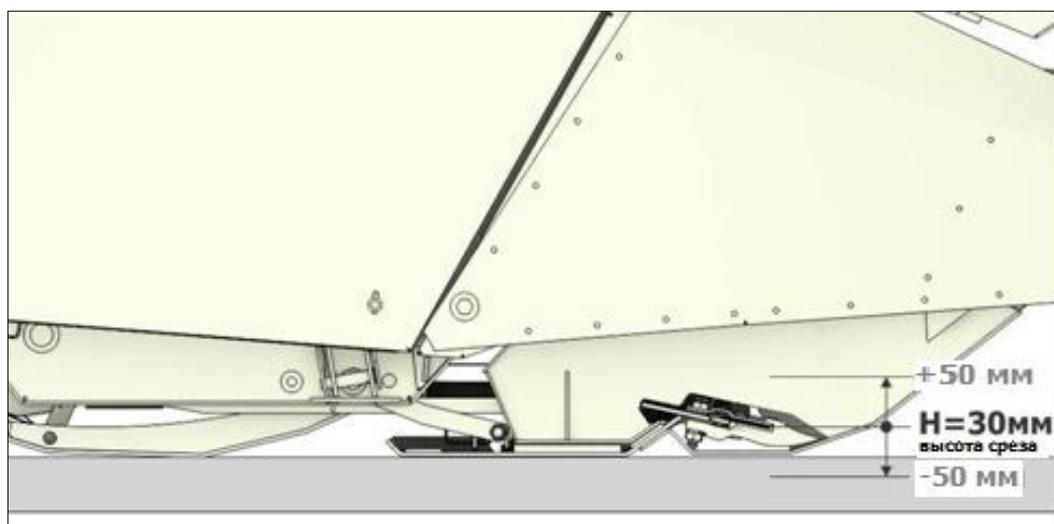


Рисунок 5.16 - Положение режущего аппарата при уборке сои в режиме «с плавающим ножом»

5.8 Переоборудование жатки с уборки сои на уборку зерновых

Для работы на уборке зерновых в режиме с «жестким ножом» жатку необходимо переоборудовать.

Для переоборудования необходимо:

- зафиксировать передние опоры и подвижные боковины режущего аппарата на каркасе жатки болтокрепежом (рисунок 5.17), а также установить дополнительные шайбы между подвижной боковиной и каркасом. При этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.18. Для облегчения монтажа допускается установить жатку на тележку.

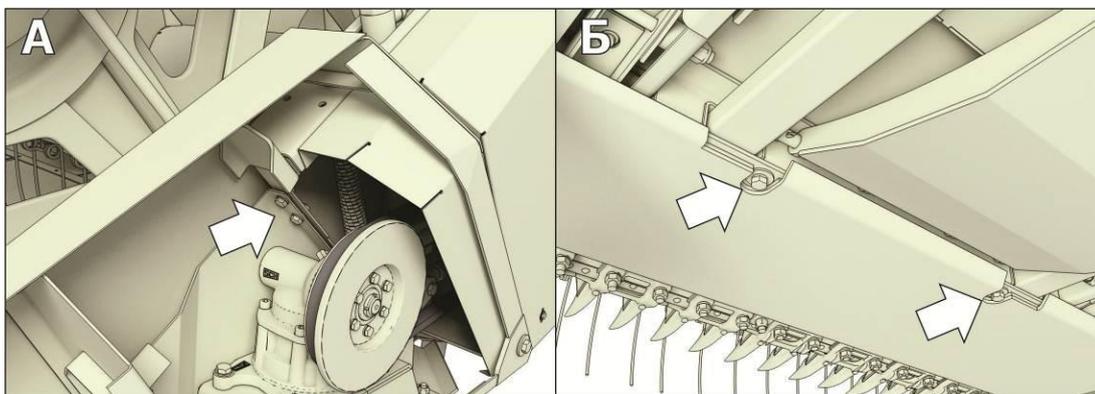


Рисунок 5.17 - Установка копирования режущего аппарата

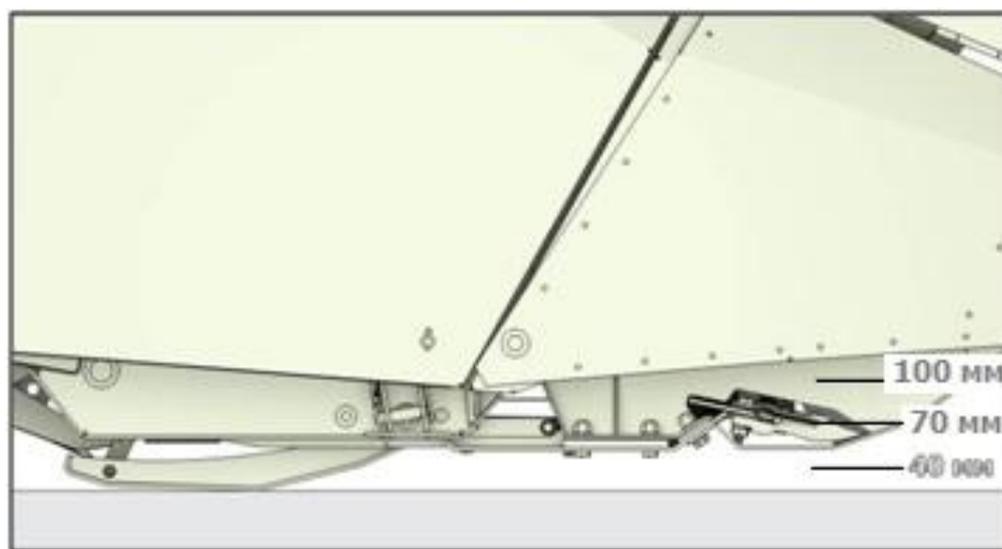


Рисунок 5.18 - Положение режущего аппарата при уборке зерновых в режиме «с жестким ножом»

5.9 Пуск и обкатка жатки

5.9.1 Пуск жатки

Перед пуском жатки убедитесь в полной безопасности включения рабочих органов, в отсутствии посторонних предметов на жатке, проверьте крепление щитов ограждения. Проверьте правильность натяжения приводных ремней и цепей, при необходимости отрегулируйте их натяжение согласно данным приведенным в таблице В.1. **Проверьте надежность затяжки всех резьбовых соединений.** Запустите двигатель комбайна и при частоте его вращения 600-800 об/мин включите рабочие органы, наблюдая за правильностью работы и взаимодействия механизмов. При отсутствии посторонних стуков, щелчков, затираний доведите число оборотов двигателя до номинальных. Через 30 мин после пуска выключите рабочие органы жатки, заглушите двигатель и произведите тщательный осмотр жатки, проверьте состояние и отрегулируйте натяжение цепных и ременных передач согласно разделу 5 настоящего РЭ, проверьте и при необходимости подтяните резьбовые соединения, смажьте узлы трения согласно п.6.4.

5.9.2 Обкатка жатки

Обкатайте жатку в холостом режиме на пониженных оборотах рабочих органов в течение 2 ч с постепенным повышением оборотов до номинальных. Убедитесь в правильной работе жатки и ее гидросистемы. Через каждые 30 мин останавливайте двигатель комбайна и проводите осмотр жатки. В процессе осмотра проверьте степень нагрева корпусов подшипников, герметичность трубопроводов гидросистемы, натяжение ремней и цепей. При обнаружении недостатка необходимо остановить обкатку и устранить причину неполадки. Дальнейшая обкатка в работе проводится в поле в течение 60 моточасов.

ВНИМАНИЕ! ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ХОРОШЕЙ ПРИРАБОТКИ ТРУЩИХСЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ В ПЕРИОД ОБКАТКИ СЛЕДУЕТ ПОСТЕПЕННО ПОВЫШАТЬ НАГРУЗКУ И ДОВЕСТИ ЕЁ ДО 75 % ОТ НОМИНАЛЬНОЙ.

В течение первой рабочей смены рекомендуется производить пробное скашивание урожая при загрузке жатки на 30–50 %, при этом через каждые 2 ч работы необходимо:

- проверять и при необходимости регулировать натяжение цепных и ременных передач;

- проверять и при необходимости подтягивать резьбовые соединения крепления механизма привода режущего аппарата к корпусу жатки. Момент затяжки болтов крепления корпуса редуктора к плите опоры от 115 до 125 Н·м;

- проверять зазор между концами пружинных пальцев граблин мотовила и пальцами режущего аппарата при полностью сомкнутых гидроцилиндрах горизонтального и вертикального перемещения мотовила;

- проверять синхронность работы гидроцилиндров вертикального и горизонтального перемещения мотовила, при необходимости осуществлять прокачку гидроцилиндров, для чего несколько раз полностью поднять-опустить или передвинуть вперед-назад мотовило;

- проверять и при необходимости подтягивать резьбовые соединения мотовила;

- проверять и при необходимости устранять подтекание жидкости из гидросистемы жатки.

Через каждые 10 ч обкатки необходимо проводить ежесменное техническое обслуживание (ЕТО).

5.10 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях

Для обеспечения равномерной подачи срезанной массы от шнека к наклонной камере необходимо провести установку зазоров А (рисунки 5.10) между спиралью шнека и днищем жатки, а также Б между пальцами шнека и днищем жатки. При установке зазоров контролируйте значения А и Б в месте наибольшего сближения витков шнека с днищем жатки.

Зазор А (рисунок 5.10) между шнеком и днищем от 10 до 15 мм, а также зазор Б между пальцами пальчикового механизма и днищем от 12 до 20 мм являются исходными при нормальных условиях уборки. Если имеются случаи забивания шнека хлебной массой, то указанные зазоры следует изменить до оптимальных значений, в соответствии с убираемым фоном культуры.

Периодически необходимо проверять отсутствие щелей в соединениях наклонной камеры с переходной рамкой. В местах сопряжения боковых щитков зазоры допускаются до 1,5 мм. В местах прилегания уплотнений переходного щита зазоры не допускаются.

При забивании жатки срезанной массой для реверса рабочих органов необходимо включить гидромотор реверса, управление которым осуществляется из кабины комбайна с рабочего места оператора. При этом мотовило должно быть остановлено и поднято.

ВНИМАНИЕ! ПРИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УДАЛИТЬ ЗАБИВАНИЕ ЖАТКИ СРЕЗАННОЙ МАССОЙ ИЛИ ВСЮ ГРЯЗЬ ПРИ ПОМОЩИ СИСТЕМЫ РЕВЕРСА, ЖАТКУ НЕОБХОДИМО ОЧИСТИТЬ ВРУЧНУЮ.

Для удаления забившейся массы и грязи вручную необходимо выполнить следующее:

- отключить привод жатки;
- полностью поднять мотовило;
- заглушить двигатель и дождаться полной остановки движущихся деталей;
- удалить забившуюся массу или грязь вручную.

ВНИМАНИЕ! УДАЛЕНИЕ ЗАБИВШЕЙСЯ МАССЫ И ОЧИСТКУ ПРОИЗВОДИТЬ В РУКАВИЦАХ.

5.11 Работа жатки при уборке полеглых хлебов и на полях, засоренных камнями и на мягких почвах

При уборке полеглых хлебов и на полях, засоренных камнями и на мягких почвах рекомендуется настроить жатку следующим образом:

- при работе на мягких или каменистых почвах для исключения попадания земли и камней в режущий аппарат опустить все задние копирующие башмаки и увеличить высоту среза (степень опускания башмаков определяется оператором по протеканию технологического процесса и по попаданию земли и камней в режущий аппарат);
- вкрутить вилки в штоки гидроцилиндров подъема мотовила с таким расчетом, **чтобы между пальцами граблин и режущим аппаратом был зазор 25 мм** (межосевое расстояние левого гидроцилиндра должно быть 606 мм, правого – 668 мм);
- переместить мотовило в переднее крайнее положение на полный ход штоков гидроцилиндров;

- установить частоту вращения мотовила от 20 до 30 об/мин, а скорость движения комбайна – от 1,5 до 2,2 км/ч.

При работе на каменистых почвах, с целью снижения травмирования шнека крупными камнями, допускается снизить крутящий момент, путем ослабления всех пружин муфты, согласно таблице 5.4. После выполнения этой операции необходимо законтрить гайки.

Таблица 5.4

Передаваемый крутящий момент, Н·м	Пружины
600	Заводская настройка
500	Открутить гайки на 0,5 оборота
400	Открутить гайки на 1 оборот
300	Открутить гайки на 1,5 оборотов

Для мягкого подъема стеблей полеглых, спутанных, прибитых градом зерновых и зернобобовых культур рекомендуется использовать комплект стеблеподъемников, поставляемый по отдельному заказу.

5.12 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с редуктором

Pro-Drive

Головка основания ножа не должна соприкасаться с верхним фланцем или нижней шайбой на валу редуктора.

Затяжку болтов и смазку редуктора производить в соответствии с РЭ редуктора Pro-Drive.

Момент затяжки болтового соединения клеммного зажима на головке ножа должен быть в пределах от **50 до 60 Н·м**.

ВНИМАНИЕ! ЗАТЯЖКА МОМЕНТОМ БОЛЕЕ 60 Н·м ПРИВОДИТ К ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ ПОДШИПНИКА КРИВОШИПА.

Момент затяжки болтов крепления корпуса редуктора к плите опоры должен быть в пределах от **115 до 125 Н·м**. Момент затяжки контролировать с периодичностью **1 раз в неделю** (50 ч ТО-1).

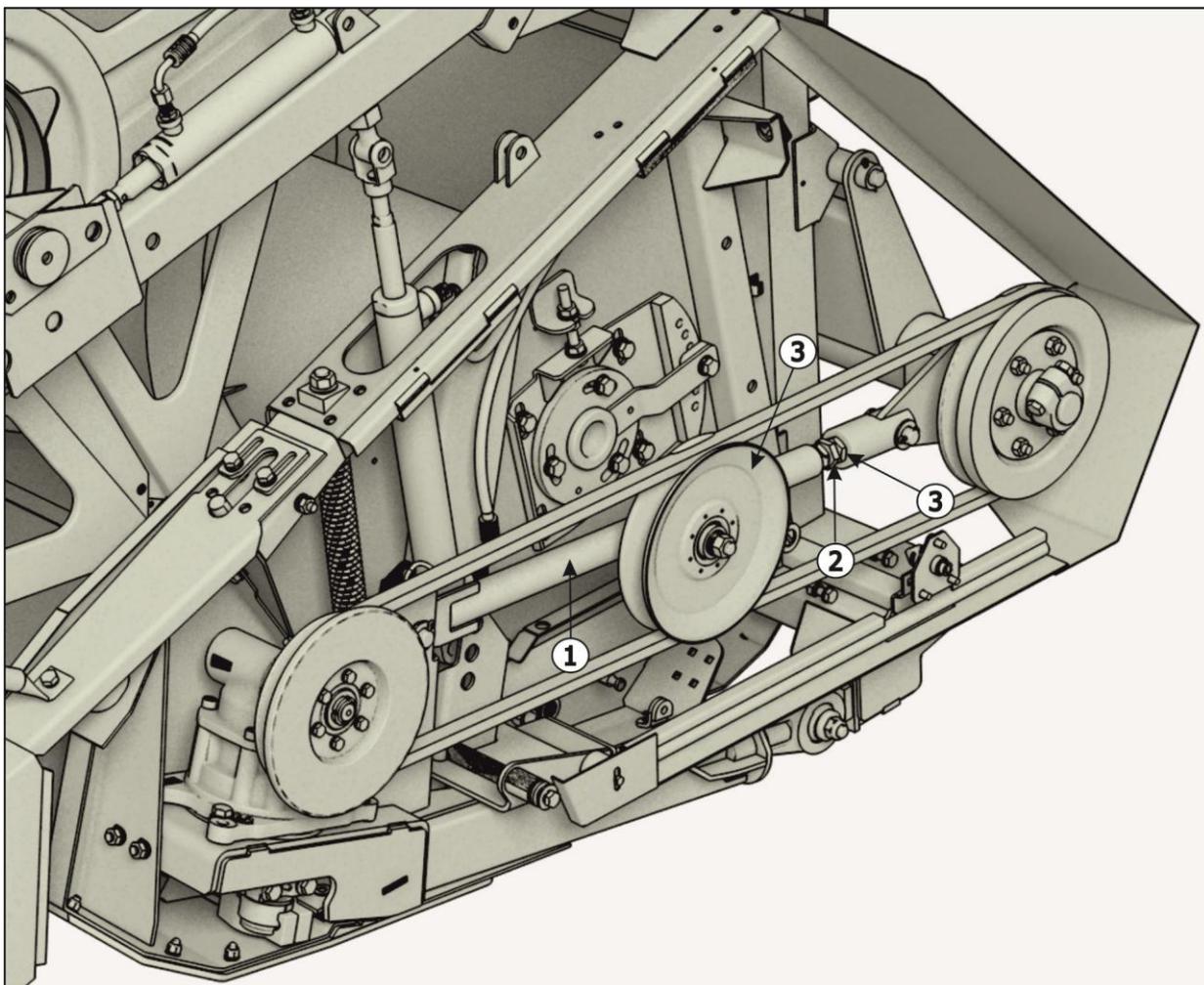
ВНИМАНИЕ! БУДЬТЕ ПРЕДЕЛЬНО ОСТОРОЖНЫ, РАБОТАЯ С ГРАБЛИНАМИ МОТОВИЛА, НОЖЕВЫМИ СЕГМЕНТАМИ И НОЖЕВЫМИ ПАЛЬЦАМИ. ЗАГЛУШИТЕ ДВИГАТЕЛЬ КОМБАЙНА И ОТСОЕДИНИТЕ ПРИВОДНЫЕ КАРДАННЫЕ ВАЛЫ.

5.13 Регулировка и натяжение передач

5.13.1 Регулировка и натяжение ременной передачи привода режущего аппарата

Натяжение ременной передачи привода режущего аппарата осуществлять изменением длины распорки 1 (рисунок 5.19) при помощи регулировочного винта 2.

В правильно натянутой ременной передаче при усилии на ремень $F = 60 \text{ Н}$ (6 кгс), прогиб ремня должен составить от 35 до 40 мм. После натяжения регулировочный винт зафиксировать стопорной гайкой 3. Шкив 4 неподвижно закреплен на распорке и выполняет роль успокоителя ремня.

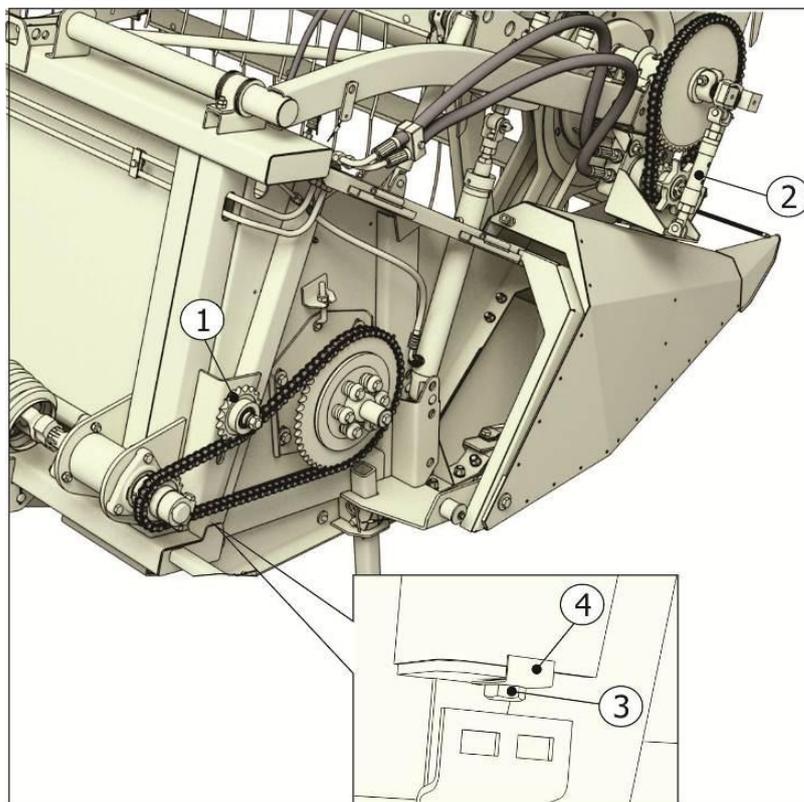


1 – тяга; 2 – контрпривод; 3 – шкив; F – усилие; 4 – винт регулировочный
Рисунок 5.19 - Регулировка натяжения ремня

5.13.2 Регулировка и натяжение цепных передач

Натяжение цепной передачи привода шнека осуществляется при помощи натяжной звездочки 1 (рисунок 5.20) и винта 3. В правильно натянутой цепной передаче при усилии от 10 до 20 кг, приложенном в середине ведущей ветви прогиб цепи должен составить от 5 до 7 мм. После регулировки винт 3 законтрить стопорной шайбой 4.

Натяжение цепной передачи привода мотвила осуществляется тягой 2. В правильно натянутой цепной передаче при усилии от 10 до 20 кг, приложенном в середине ведущей ветви прогиб цепи должен составить от 4 до 5 мм.



1 - звездочка натяжная; 2 – тяга; 3-винт; 4 - шайба стопорная
 Рисунок 5.20 - Регулировка натяжения цепных передач

5.14 Переоборудование жатки для уборки низкостебельных культур

Переоборудование осуществляется путем установки на жатку комплекта сменных частей для уборки низкостебельных культур, поставляемого по отдельному заказу в соответствии с прилагаемой к комплекту документацией.

5.15 Снятие жатки с комбайна

- Отсоединить ЕГР (ЖСУ-500) или полумуфты (ЖСУ-500-01), электрическую вилку, карданные валы.
- Установить жатку на стояночные опоры.
- Потянуть рукоятку 1 (рисунок 5.21) на себя на левой стороне наклонной камеры машины.
- Фиксаторы на обеих сторонах наклонной камеры больше не входят в отверстия стойки жатки.

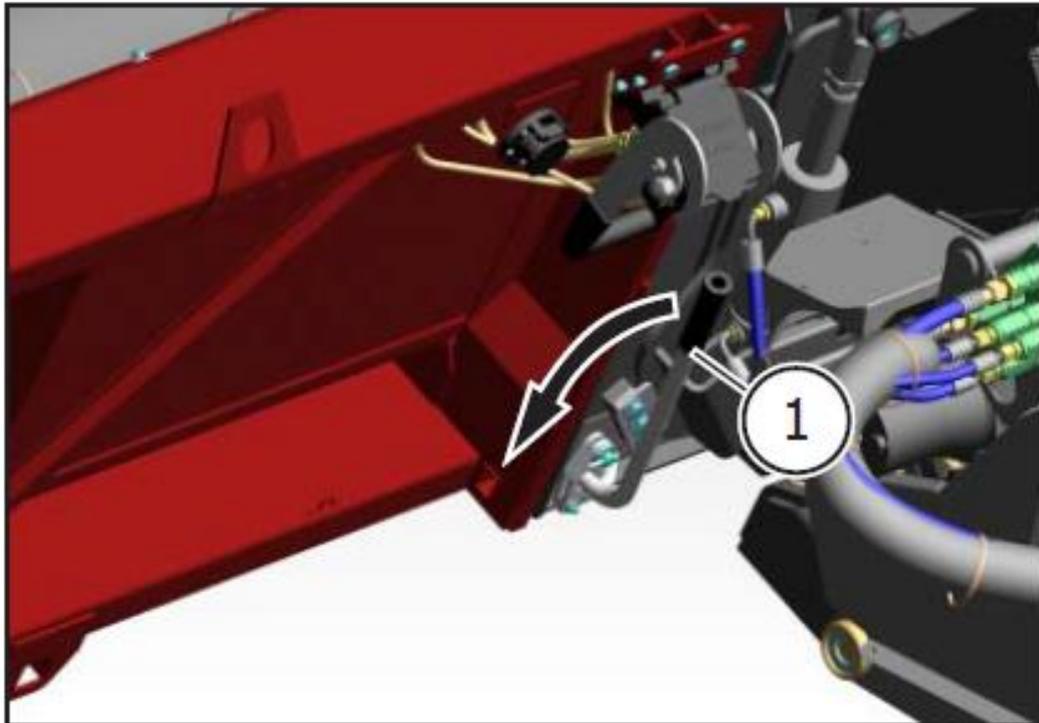


Рисунок 5.21

- Полностью опустить наклонную камеру комбайна, чтобы верхняя труба переходной рамки наклонной камеры 1 (рисунок 5.22) вышла из под ловителя 2 на трубе каркаса жатки.

- Осторожно отъехать от жатки.

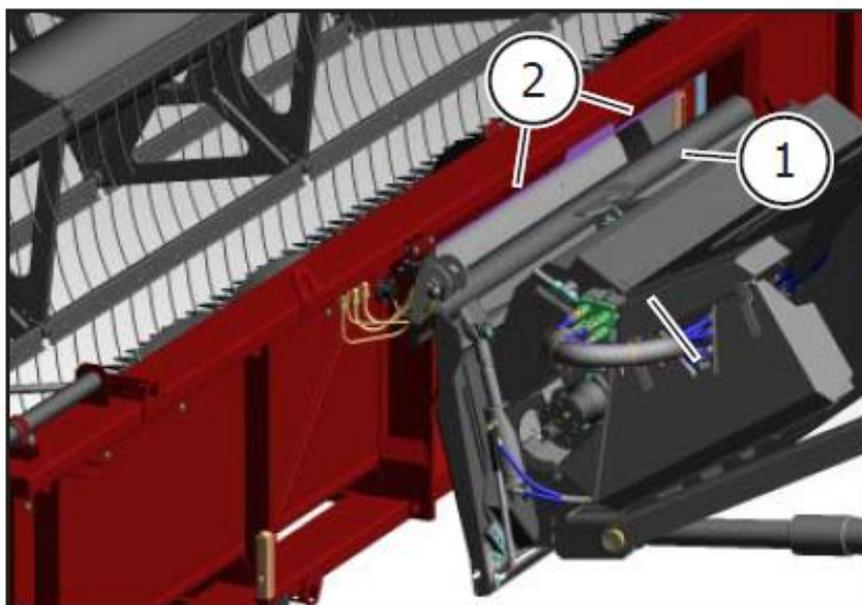


Рисунок 5.22

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Общие указания по организации работ

Жатка в течение всего срока службы должна содержаться в технически исправном состоянии. Технически исправное состояние достигается путем своевременного проведения технического обслуживания. Обнаруженные неисправности должны быть устранены. Необходимый инструмент для проведения технического обслуживания входит в комплект инструмента, прилагаемого к комбайну.

Техническое обслуживание осуществляется специализированной службой или механизатором.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЖАТКИ БЕЗ ПРОВЕДЕНИЯ ОЧЕРЕДНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

6.2 Виды и периодичность технического обслуживания

Устанавливаются следующие виды технического обслуживания:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО);
- первое техническое обслуживание (ТО-1);
- техническое обслуживание (ТО) перед длительным хранением;
- ТО в период длительного хранения;
- ТО при снятии с хранения.

Устанавливается следующая периодичность проведения технического обслуживания:

- ЕТО проводится через каждые 8-10 ч работы (после смены);
- ТО-1 проводится через каждые 50 ч работы (1 раз в неделю);
- ТО перед длительным хранением проводится после окончания уборочных работ;
- ТО в период длительного хранения проводится не реже одного раза в два месяца;
- ТО при снятии с длительного хранения проводится перед началом уборочных работ.

Допускается отклонение от срока проведения ТО-1 до 10 % от установленной периодичности.

Техническое обслуживание должно проводиться согласно плану, разрабатываемому на каждый месяц, квартал, год.

Проведение каждого технического обслуживания должно регистрироваться с указанием даты проведения, вида технического обслуживания и наработки с момента начала эксплуатации новой или капитально отремонтированной жатки. Запись производится в сервисной книжке комбайна.

6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания

Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания, указан в таблице 6.1.

Таблица 6.1

Содержание работ	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
1	2	3
ЕТО		
Очистите открытые участки рабочих органов (мотовила, режущего аппарата, шнека, транспортера наклонной камеры) от скопления грязи, растительных и пожнивных остатков	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Воздухом, используя пневматическую систему комбайна
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте синхронность работы гидроцилиндров подъема мотовила и параллельность установки его относительно режущего аппарата по вертикали и горизонтали	Все рабочие органы должны быть исправны и отрегулированы	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение цепных и ременной передач, плоскостность контуров согласно разделу 5	Звездочки и шкивы должны находиться в одной плоскости	
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п. 6.4	
ТО-1		
Проверьте и, при необходимости, подтяните крепления составных частей	Болтовые соединения должны быть затянуты	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Очистите составные части от грязи, растительных и пожнивных остатков	Режущий аппарат, шнек, транспортер наклонной камеры, мотовило должны быть сухими и чистыми	Воздухом, используя пневматическую систему комбайна
Поднимите жатку, установите на опоры, проверьте и, при	Все рабочие органы должны быть исправны	Из комплекта ЗИП

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
необходимости, произведите замену составных частей режущего аппарата		
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных и ременной передач; плоскостность контуров согласно п.5.15	Звездочки и шкивы должны находиться в одной плоскости	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Проверьте и, при необходимости, отрыхтуйте витки шнека	Вмятины не допускаются	
Проверьте затяжку клемм основания режущего аппарата с редуктором Pro-Drive и крепление редуктора к плите опоры.	Согласно РЭ редуктора Pro-Drive и п.5.12	
Проверить затяжку болта 2 (рисунок 5.6) на клемме крепления приводной цапфы двигателя	Согласно п. 5.2	
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте механизм уравнивания жатки натяжением блока пружин	Жатка должна быть в уравновешенном положении	
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п. 6.4. Попадание смазки на рабочие поверхности шкивов и фрикционных накладок предохранительных муфт не допускается	Ветошь, шприц рычажно-плунжерный
ТО перед длительным хранением		
Доставьте жатку на специально отведенное для технического обслуживания и мойки место	Жатка в собранном или демонтированном состоянии	
Тщательно очистите от пыли, грязи, растительных и пожнивных остатков и масла	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Установка для подготовки техники к хранению, обтирочный материал, промывочная жидкость
Откройте все щиты ограждения, люки шнека	Должен быть обеспечен доступ к рабочим органам	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Произведите мойку частей жатки с последующей сушкой	Все составные части жатки должны быть сухими и чистыми	Моечная установка ОМ-5359 или ОМ-5361, моющий раствор Лабомид-203

		концентрации от 20 до 30 г/л и др. по ГОСТ 7751-85
Демонтируйте цепи, приводные ремни, ножи режущего аппарата.* Произведите дефектовку, ремонт и законсервируйте	Наличие грязи в соединениях элементов цепи не допускается. Допустимое отклонение – 4 %. Цепь промойте промывочной жидкостью, проварите в автоле 20 мин при температуре от плюс 80 °С до плюс 90 °С, скатайте в рулон. Приводные ремни промойте теплой мыльной водой, просушите и свяжите в комплект. Ножи режущего аппарата очистите от механических загрязнений	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Произведите осмотр технического состояния жатки, выполните операции ТО-1 и устраните неисправности согласно разделу 9	Визуально. Резьбовые соединения затянуть с соответствующим крутящим моментом	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Восстановите поврежденную окраску на деталях и сборочных единицах	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Лакокрасочные материалы
Демонтированные детали и сборочные единицы установите на прежние места	Все рабочие органы должны быть исправны	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Штоки гидроцилиндров необходимо втянуть полностью	Все рабочие органы должны быть исправны	-
Ослабьте пружины предохранительной муфты шнека		Ключи
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п. 6.4. Попадание смазки на рабочие поверхности шкивов и фрикционных накладок предохранительных муфт не допускается	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
ТО в период длительного хранения		
Проверить сохранность составных частей жатки	Визуально	-
Проверить сохранность антикоррозионных покрытий. При необходимости восстановите поврежденную окраску на деталях и сборочных единицах	Визуально. Все составные части должны быть сухими и чистыми	Лакокрасочные материалы
Замена масла гидросистемы	Смену масла выполнять не реже чем через каждые 12 месяцев хранения, путем установки адаптера на комбайн и обкатки с вращением всех гидромоторов в течение 5 мин и пятикратного перемещения штоков всех гидроцилиндров из одного крайнего положения в другое. Допускается произвести обкатку адаптера (для замены масла) на стенде предприятия изготовителя. При обкатке должен быть обеспечен требуемый уровень чистоты масла	
ТО при снятии с хранения		
Расконсервируйте и очистите от пыли	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Воздухом, используя пневматическую систему комбайна. Обтирочный материал, промывочная жидкость
Установить все демонтированные части		Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Отрегулируйте предохранительную муфту шнека	Ослабьте пружины и прокрутите муфту с целью устранения «залипания» дисков Установите требуемый момент срабатывания согласно таблицы 5.4	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Смажьте жатку в соответствии с требованиями ТО-1	Масленки должны быть чистыми, смазку нагнетать до ее появления из зазора	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
*При хранении жатки на открытых площадках		

6.4 Смазка жатки

Все трущиеся поверхности необходимо правильно и своевременно смазать. Достаточная и своевременная смазка увеличивает сроки эксплуатации и надежность жатки. Смазку производить в соответствии с таблицами 6.2, 6.3 и схемой смазки, представленной на рисунке 6.1.

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

Для равномерного распределения смазки включить рабочие органы жатки и прокрутить их на холостых оборотах от 2 до 10 мин.

Перед вводом в эксплуатацию жатки и после снятия с длительного хранения необходимо смазать смазкой Литол-24 поверхности полуподшипников в местах сопряжения с трубами граблин мотовила.

Перед постановкой жатки на длительное хранение необходимо шлицевые поверхности приводных валов, поверхности вилок карданных валов смазать смазкой Литол-24.

Таблица 6.2

№ позиции	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Кол-во сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ		Кол-во точек/ Масса ГСМ заправляемых в изделие при смене или пополнении, кг	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие			
1	Подшипники мотовила	2	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	2/0,020	50	
2	Шестерни редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20 15515.01	1	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	1/0,00175	50	
3	Подшипники кривошипа редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20 15515.01	1	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	1/0,0035	10	
4	Валы карданные: Подшипники игольчатые крестовин	2	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	4/0,072	50	
	Рабочая поверхность телескопической пары		Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	2/0,080	50	
	Опоры защитных кожухов		Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	2/0,040	50	
5	Цепи приводные	2	Масло НИГРОЛ ТУ 38.101529–75	Масло трансмиссионное ТАп-15В (ТМ-3-18) или Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	2/0,150	Не реже чем 1 раз в сезон проварить	

Продолжение таблицы 6.2

№ позиции	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Кол-во сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ		Кол-во точек/ Масса ГСМ заправляемых в изделие при смене или пополнении, кг	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие			
	Гидравлическая система		Масло МГЕ-46 Ростсельмаш 12	Масло гидравлическое ЛУКОЙЛ ГЕЙЗЕР ЛТ 46 или Масло ТНК Гидравлик HVLP 46	3,200	Не реже чем 1 раз в год при хранении	Чистота масла должна быть не хуже 12 класса по ГОСТ 17216-2001
	Шлицевые концы валов	2	Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5)	Микровосковой состав ЭВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 7751	2/0,1	Срок хранения без переконсервации один год	Консервация

Таблица 6.2- Периодичность смазки

	Каждые 10 ч
	Каждые 50 ч
	Не реже чем 1 раз в сезон

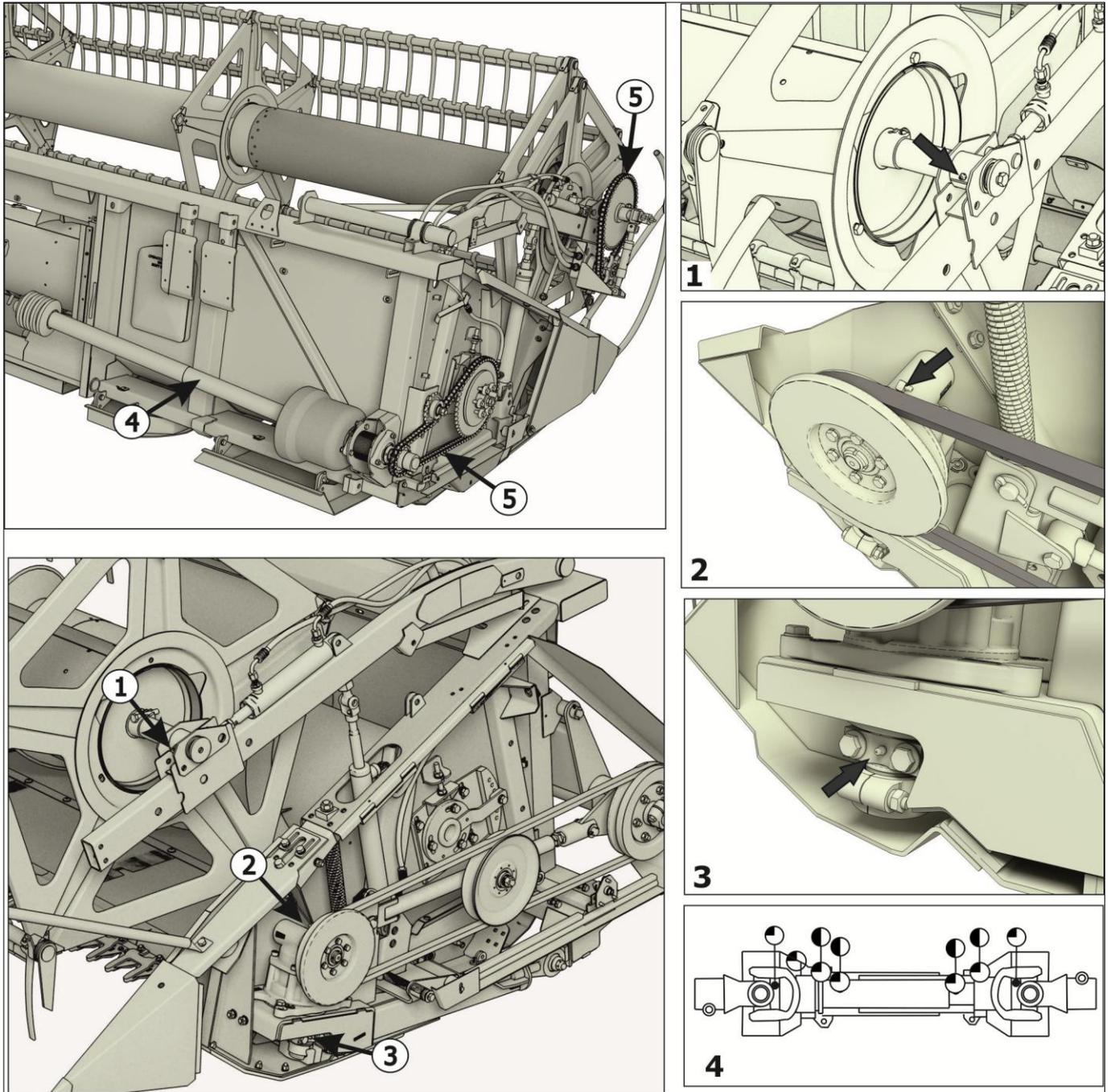


Рисунок 6.1 - Точки смазки жатки

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

7.1 Общие требования

Жатка транспортируется железнодорожным или автомобильным транспортом в соответствии с правилами, действующими на этих видах транспорта. Размещение и крепление изделия должны соответствовать Техническим условиям погрузки и крепления грузов. При транспортировании должны быть обеспечены сохранность окраски и упаковки. Во время транспортирования жатка должна быть надежно закреплена. Принимая жатку от транспортной организации, производите детальный осмотр и проверку комплектности жатки.

ВАЖНО! Транспортирование жаток можно осуществлять двумя способами:

- при горизонтальном положении жатки (за траверсу на режущем аппарате);
- при вертикальном положении жатки (см.п.7.5).

При перевозке на жатке должны быть установлены транспортные опоры (рисунок 5.1), входящие в комплект сменных частей жатки. Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 3 т, с обязательным использованием траверсы (рисунок 7.1), которая установлена на режущий аппарат жатки и входит в комплект поставки.

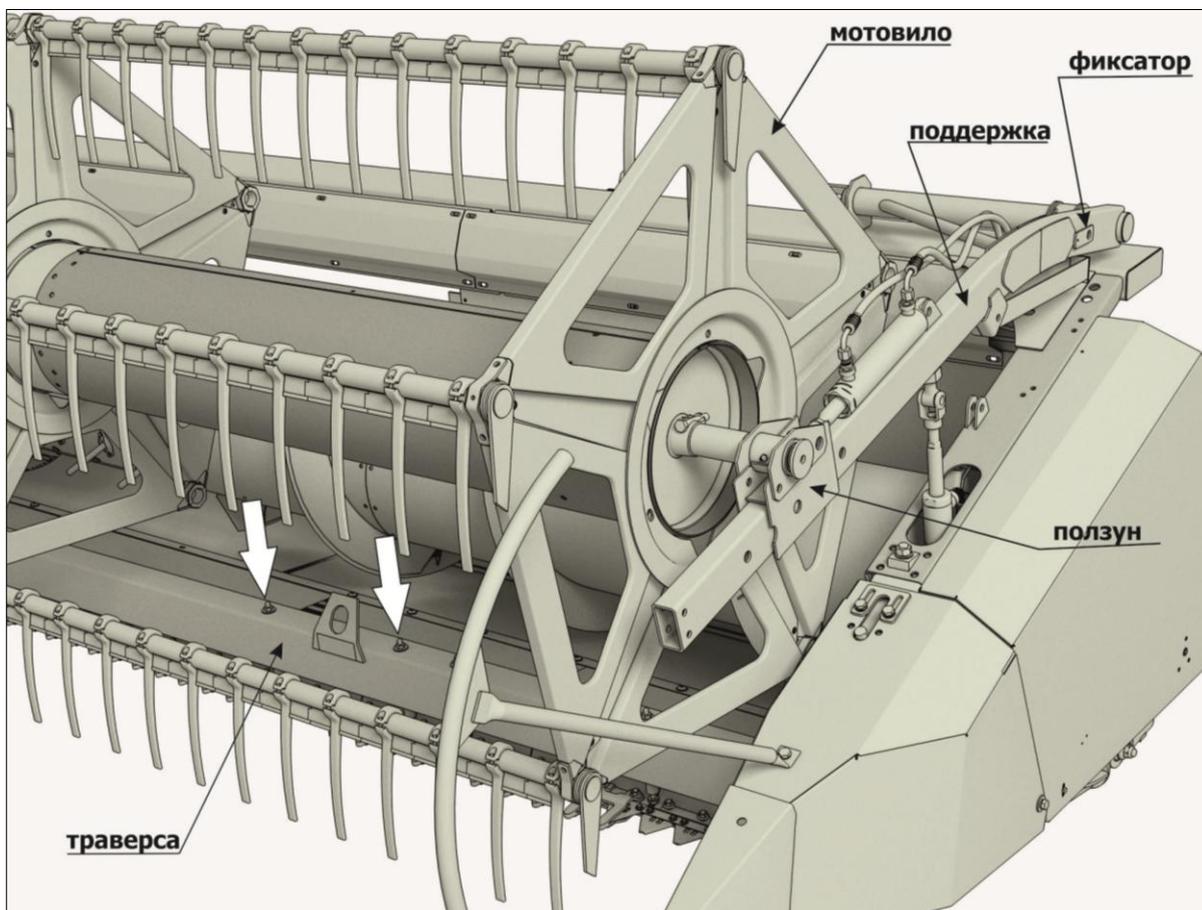


Рисунок 7.1

Если траверса была снята, то её необходимо установить на жатку согласно рисунку 7.1. Для этого необходимо в местах, указанных стрелками снять болтокрепёж опор режущего аппарата и уложить в ящик с ЗИПом, установить траверсу, и закрепить её прилагаемым к траверсе болтокрепёжом из комплекта для погрузки ЖСУ-500.33.02.000А.

Перед транспортированием жатки на тележке или в агрегате с комбайном необходимо передвинуть мотовило в крайнее верхнее (см. рисунок 7.1), ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на подержках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии.

Режущий аппарат и передние башмаки жатки при ее погрузке/разгрузке и транспортировании должны быть установлены в положение для уборки «с жестким ножом» и жестко закреплены болтокрепёжом (рисунок 5.36) к каркасу жатки. Задние башмаки жатки при транспортировании на тележке должны быть установлены в крайнее верхнее положение и закреплены.

Перевозка жатки в хозяйство производится автомобильным транспортом грузоподъемностью не менее 3 т. Транспортирование осуществлять со скоростью - не более 20 км/ч. **ВАЖНО! Необходимо транспортировать жатку в хозяйства при закрытых бортах кузова автомобиля или прицепа. Погрузочные места должны быть увязаны в кузове и не должны выступать над бортами более чем на треть своей высоты.**

Транспортирование жатки производить на:

- приспособление для перемещения адаптеров ППА-4000-01;
- приспособление для перемещения адаптеров ППА-700,

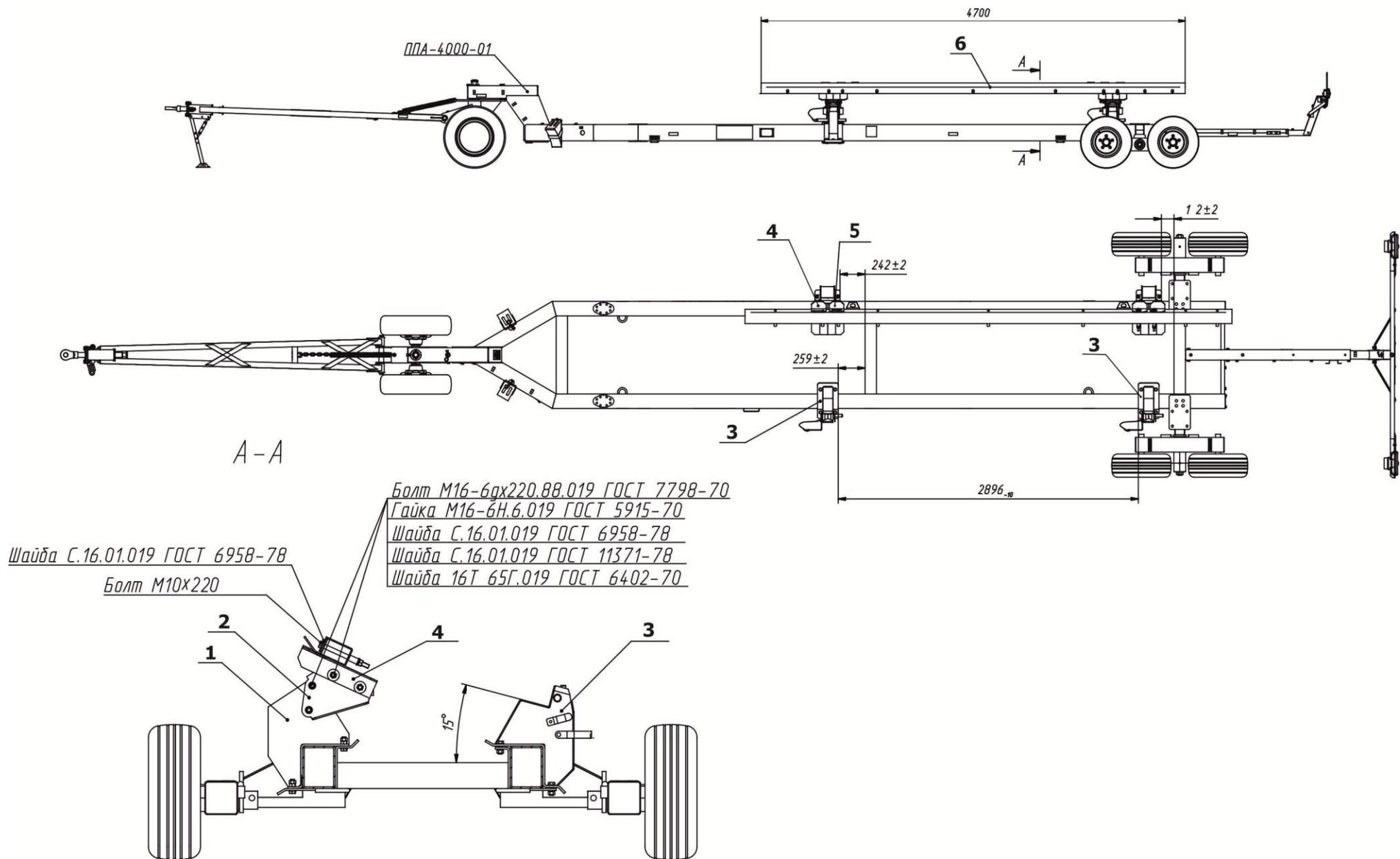
с применением комплектов для транспортирования:

- ЖСУ-500.33.03.000А;
- ЖСУ-500.33.01.000.

7.2 Установка жатки на приспособление ППА-4000-01

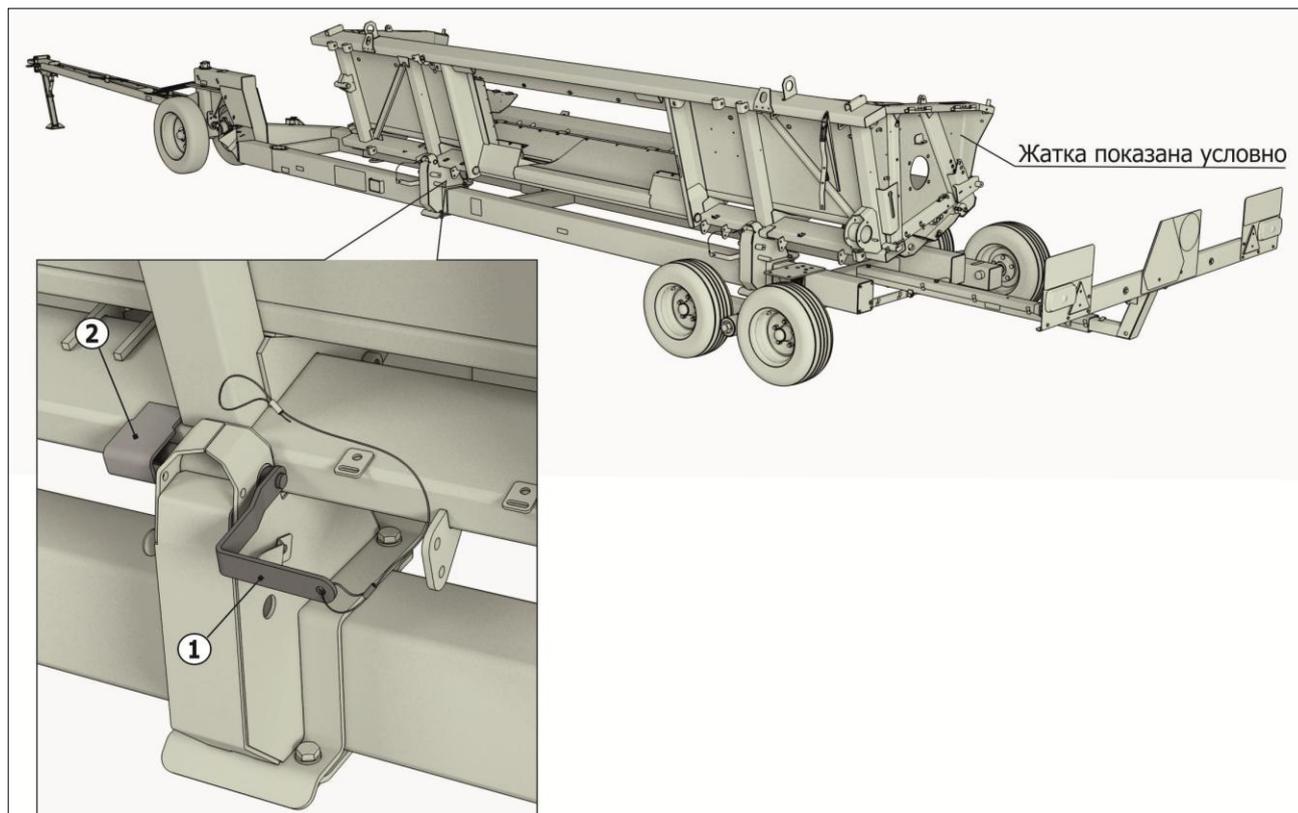
Перед установкой жатки на приспособление необходимо:

- 1) Установить опоры 1, 2, 3, консоли 4 и 5 из комплекта ЖСУ-500.33.03.000А, как показано на рисунке 7.2;
- 2) Демонтировать с жатки траверсу. Установить траверсу 6 на передние опоры тележки в соответствии с рисунком 7.2.



1, 2, 3 - опора; 4, 5 - консоль; 6 - траверса;
 Рисунок 7.2 – Схема установки комплекта ЖСУ-500.33.03.000А на приспособление ППА-4000-01

Жатку необходимо установить на тележку таким образом, чтобы фиксаторы опор 1 (рисунок 7.3) можно было свободно задвинуть в скобы жатки 2.



1 – фиксатор опор; 2 – скоба жатки

Рисунок 7.4 - Установка жатки на тележку ППА-4000-01

7.3 Установка жатки на приспособление ППА-700

1) Установить опоры 1, 2, консоли 3 и 4 из комплекта ЖСУ-500.33.01.000, как показано на рисунке 7.5;

2) Демонтировать с жатки траверсу. Установить траверсу 5 на передние опоры тележки в соответствии с рисунком 7.5.

3) Жатку необходимо установить на тележку таким образом, чтобы фиксаторы опор 1 (рисунок 7.6) можно было свободно задвинуть в скобы жатки 2. **ВНИМАНИЕ!** ФИКСАТОРЫ 1 ОБЯЗАТЕЛЬНО ЗАМКНУТЬ ШПЛИНТАМИ 3.

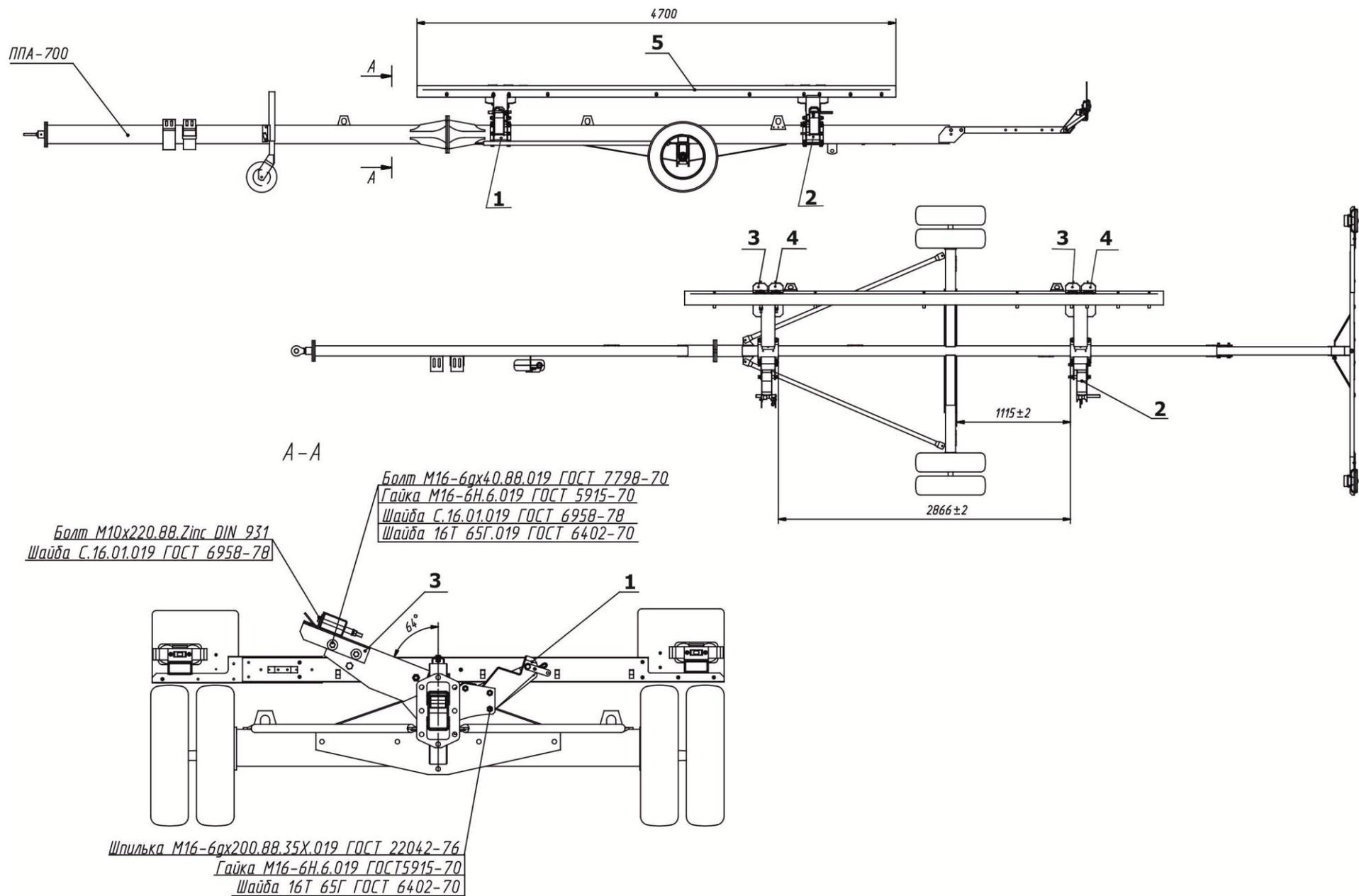
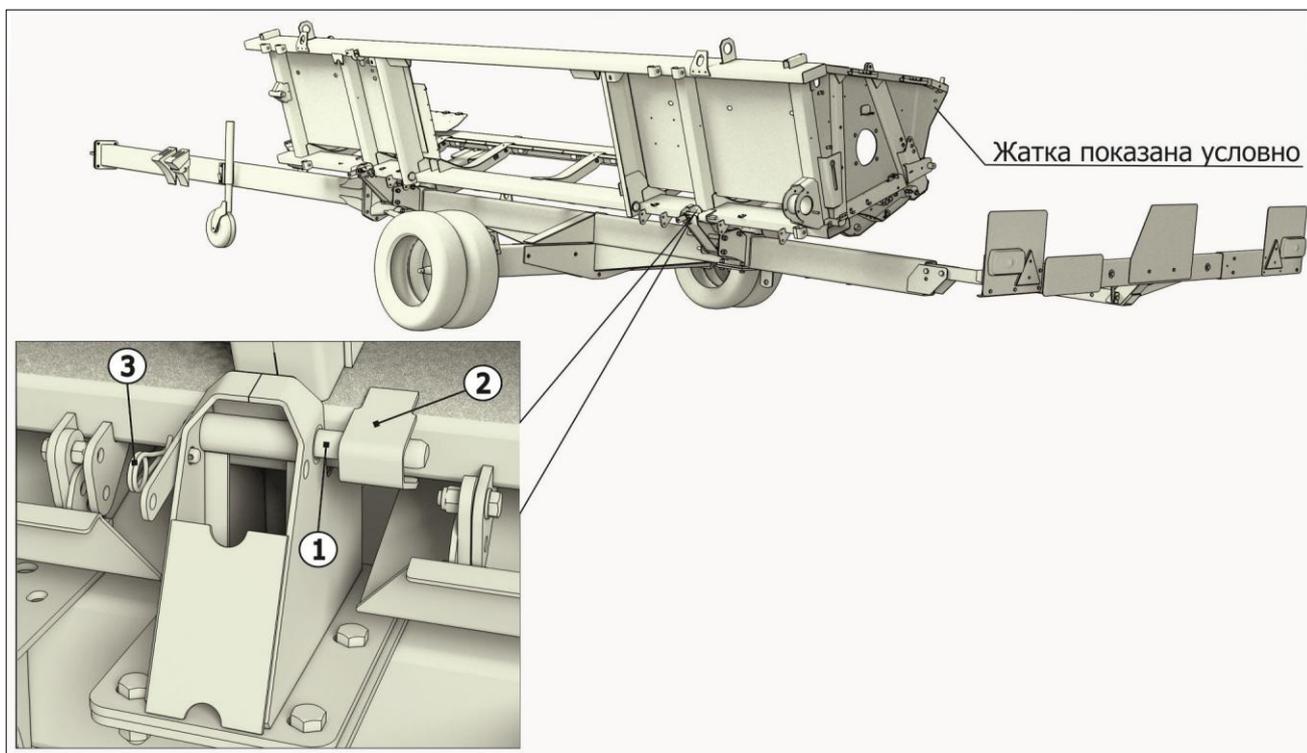


Рисунок 7.5 - - Схема установки комплекта ЖСУ-500.33.01.000 на приспособление ППА-700



1 – фиксатор; 2 – скоба жатки; 3 - шплинт
 Рисунок 7.6 - Установка жатки на тележку ППА-700

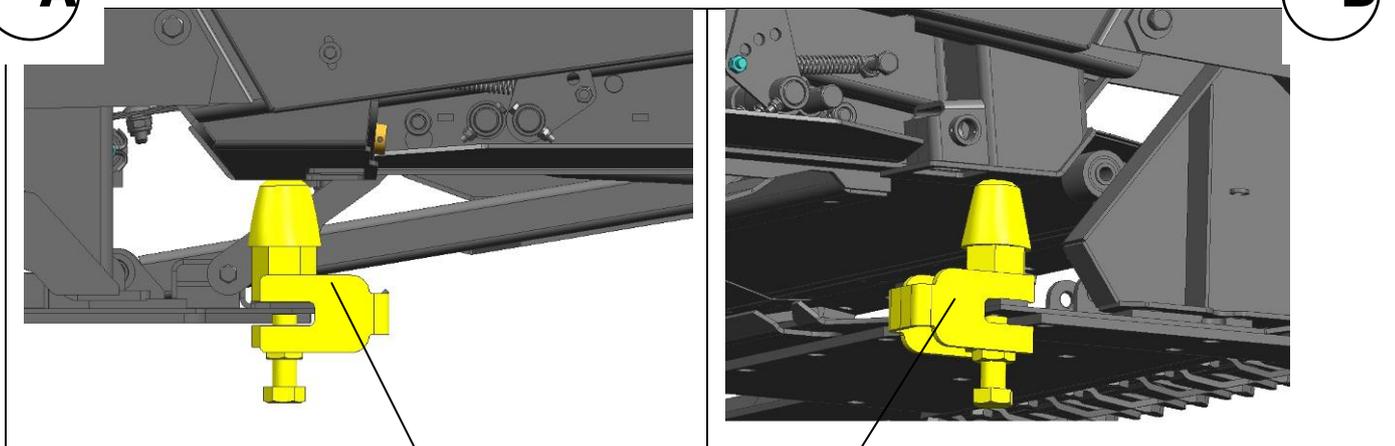
7.4 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном

При транспортировании жатки в агрегате с комбайном режущий аппарат и передние башмаки жатки должны быть установлены в положение для уборки «с жестким ножом» и жестко закреплены болтокрепезом к каркасу жатки.

Скорость транспортирования жатки с жестко закрепленным режущим аппаратом в агрегате с комбайном должна быть не более 12 км/ч, при этом транспортный упор наклонной камеры комбайна должен быть опущен на шток гидроцилиндра.

Транспортирование жатки с «плавающим» режущим аппаратом в агрегате с комбайном допускается только на короткие расстояния и на минимальной скорости. При этом обязательно следует установить упоры-ограничители на крайние плавающие опоры с двух сторон жатки в соответствии с рисунком 7.7.

Скорость транспортирования жатки с «плавающим» режущим аппаратом в агрегате с комбайном должна быть не более 6 км/ч, а расстояние транспортировки не должно превышать 2 км. При этом на крайних плавающих опорах с двух сторон жатки, в соответствии с рисунком 7.7, должны быть установлены упоры - ограничители из ЗИП жатки. Транспортный упор наклонной камеры комбайна должен быть опущен на шток гидроцилиндра.

А**Б****1****2**

А - левая сторона жатки; Б – правая сторона жатки; 1.2 – упоры для транспортирования
 Рисунок 7.7 – Установка упоров для транспортирования жатки в режиме «с плавающим ножом»

ВНИМАНИЕ! ТРАНСПОРТИРОВКА ЖАТКИ с «плавающим» режущим аппаратом АГРЕГАТЕ С КОМБАЙНОМ со скоростью более **6 км/ч** вызывает повышенные нагрузки на узлы и механизмы жатки, что может привести к поломке и потере работоспособности жатки.

ВНИМАНИЕ! ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ ЖАТКИ с «плавающим» режущим аппаратом В АГРЕГАТЕ С КОМБАЙНОМ без **упоров-ограничителей** на крайних подвижных опорах жатки **ЗАПРЕЩЕНА** и может привести к поломке и потере работоспособности жатки.

7.5 Транспортирование жатки при вертикальной погрузке

7.5.1 Для компактной перевозки жаток применяется погрузочная рамка ЖСУ-500.33.11.200 (см. рисунок 7.8).

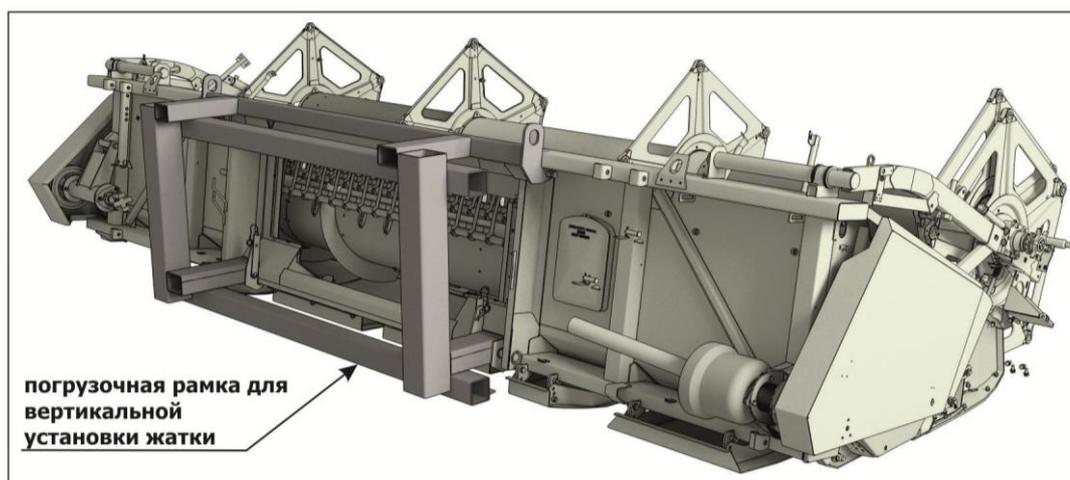


Рисунок 7.8

Для установки погрузочной рамки на жатку необходимо:

- 1) установить зацепы двухветвевых строп в верхние уши рамки (см. рисунок 7.9);

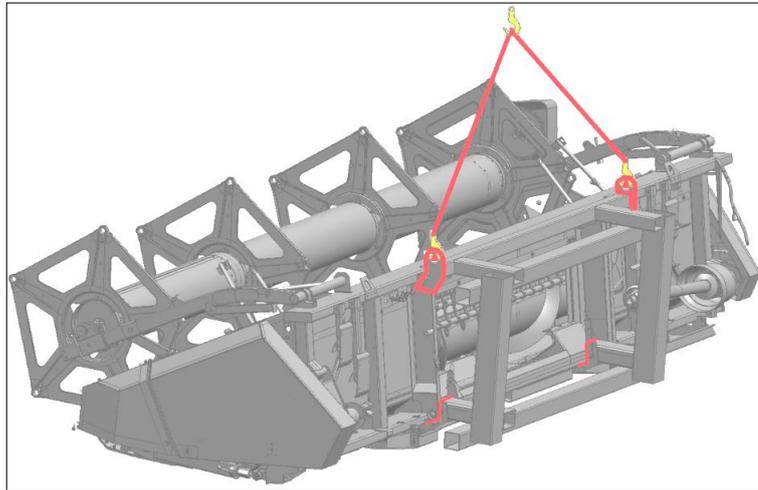
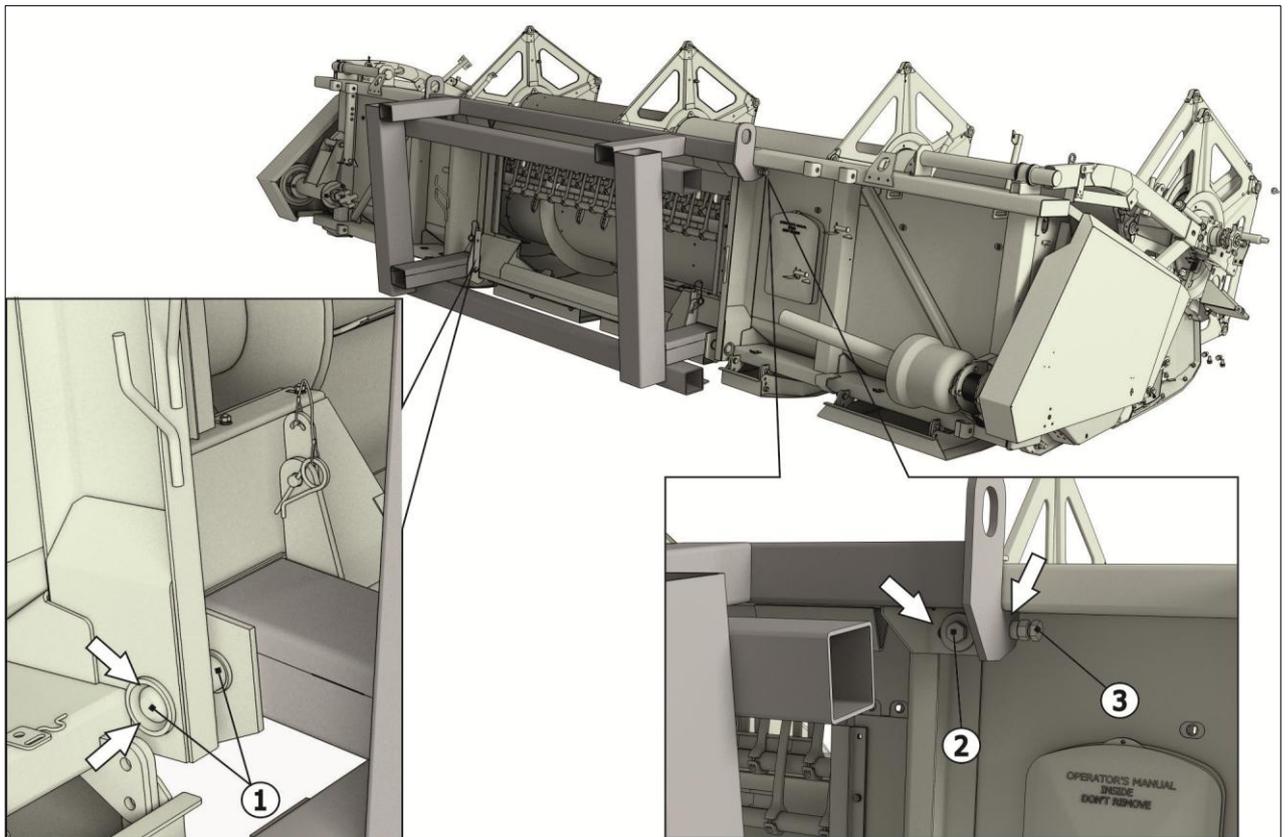


Рисунок 7.9



1 – фиксатор погрузочной рамки; 2 – болтокрепёж; 3 - болт

Рисунок 7.10

- 2) подвести погрузочную рамку к жатке грузоподъемным средством, до прилегания нижних упоров к трубе жатки в приемном окне;
- 3) состыковать погрузочную рамку с жаткой. Завести пальцы фиксатора погрузочной рамки 1 в отверстия каркаса жатки;
- 4) совместить отверстия на кронштейне жатки с отверстием подставки, установить болтокрепёж 2 (из комплекта «ЖСУ-500.33.11.200»);
- 5) зафиксировать болт 3 с правой стороны жатки – для исключения горизонтального перемещения и люфта.

7.5.2 Для перевода жатки из горизонтального положения в вертикальное необходимо:

1) Установить четыре стропы (длина строп указана на рисунке 7.11). **ВАЖНО:** Передние стропы определены более короткими, что в процессе поднятия жатки, позволяет поднимать сначала переднюю часть жатки, затем заднюю часть, постепенно изменяя угол к горизонту. Таким образом жатка совершает поворот относительно задней нижней трубы подставки на $\approx 80^\circ$ (рисунок 7.12). При медленном опускании жатки вниз, это позволяет установить жатку в вертикальное положение (рисунок 7.13).

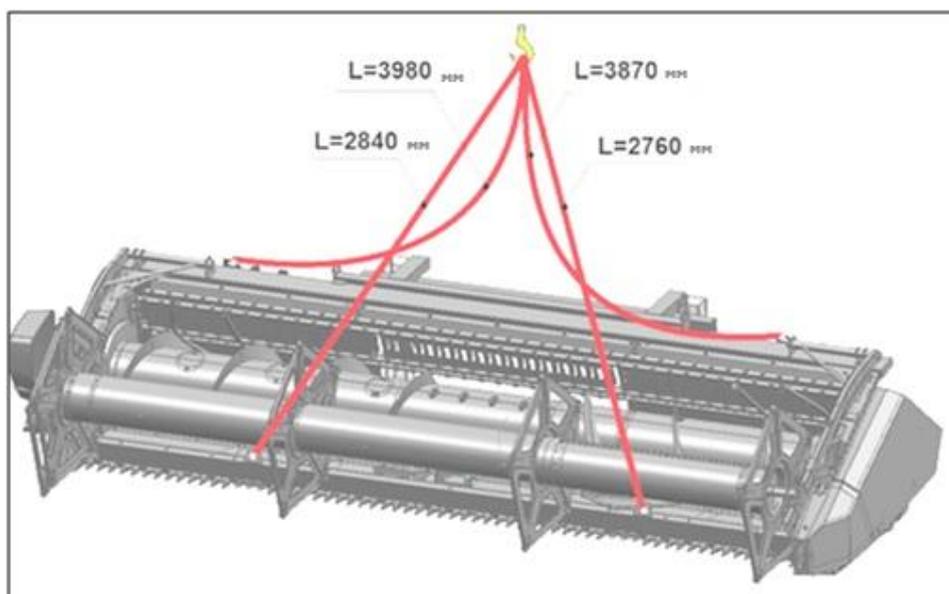


Рисунок 7.11

2) Застропить жатку, медленно поднимая её вверх, следя за тем, чтобы стропы не касались деталей жатки во избежание перетирания и обрыва (см. рисунок 7.12);

3) Установить жатку на ровную поверхность (см. рисунок 7.13).

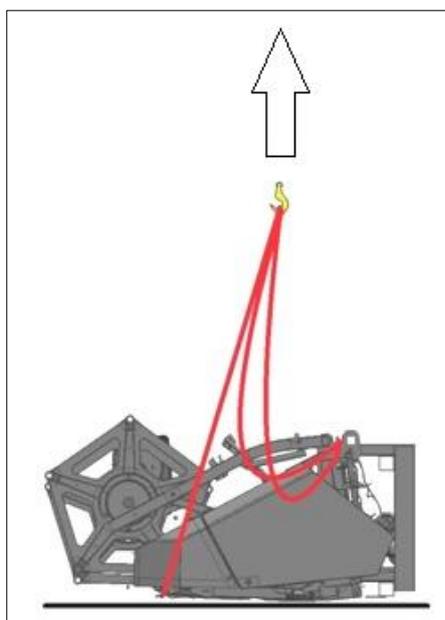


Рисунок 7.12

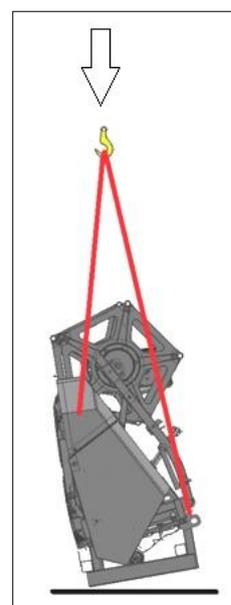


Рисунок 7.13

7.5.3 Для установки жатки на общую подставку ЖСУ-701.33.11.100 необходимо:

1) Отсоединить стропы разных длин (см.рисунок 7.11), затем установить стропы одинаковых длин 3300 мм в петли рамки (см. рисунок 7.14). **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** СТРОПИТЬ ЗА ЭЛЕМЕНТЫ ЖАТКИ!;

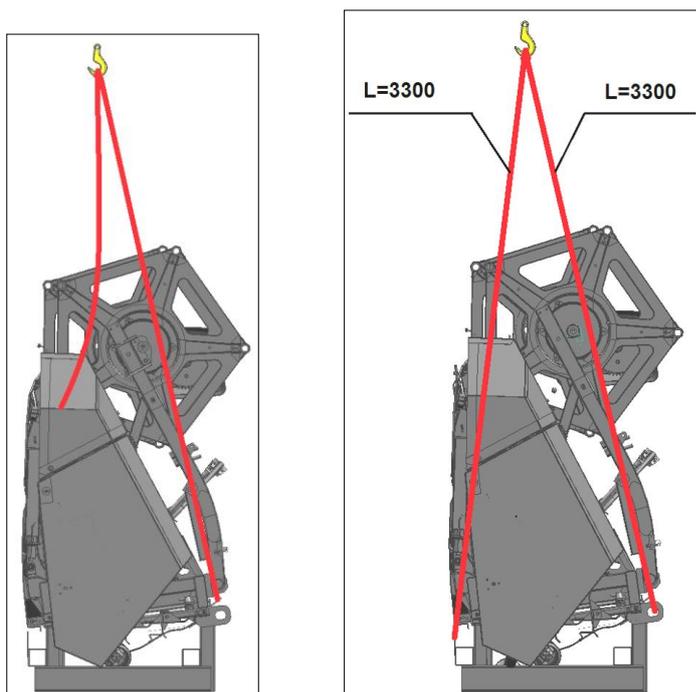


Рисунок 7.14

2) установить жатку в общую подставку (рисунок 7.15);

3) обвязать жатки проволокой между собой (через отверстия ушей на траверсах обеих жаток), обвязать поддержки мотовила (рисунок 7.16).

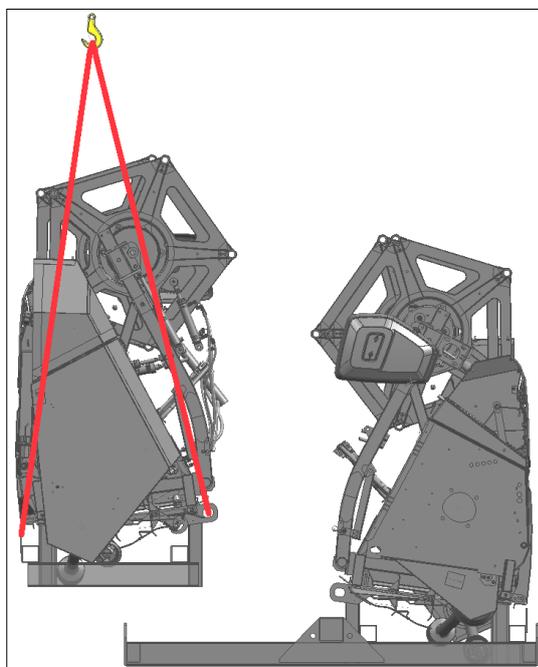


Рисунок 7.15

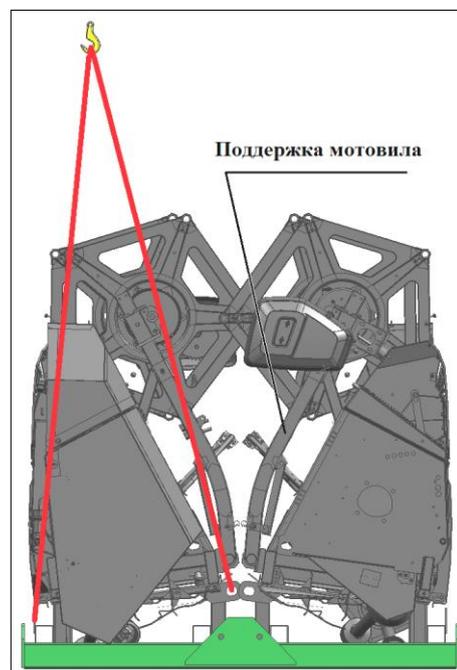


Рисунок 7.16

3) Для дальнейшего транспортирования двух жаток на общей подставке в кузове автомобильного транспорта, необходимо отсоединить четыре стропы длиной 3300 мм от рамки ЖСУ-500.33.11.200, и закрепить стропы длиной 5000 на общую подставку ЖСУ-701.33.11.100.

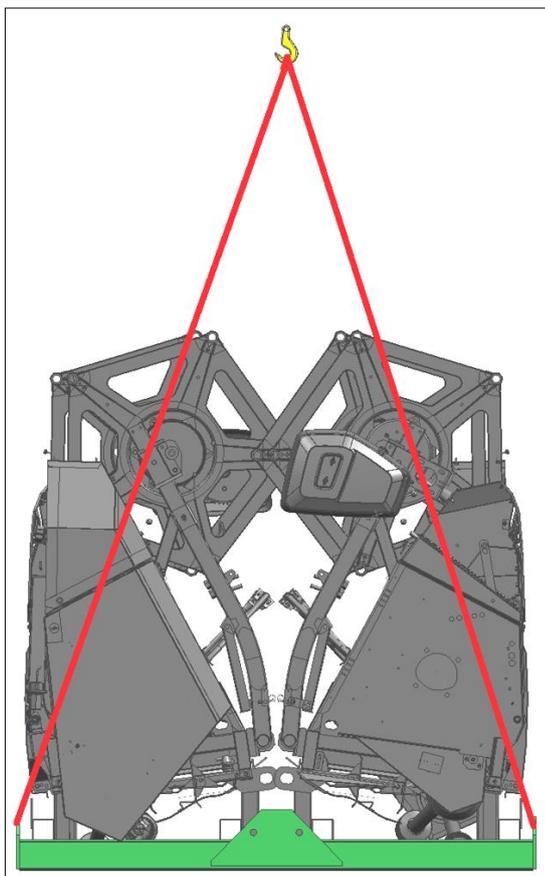


Рисунок 7.17

7.5.4 Все разгрузочные операции выполнять в обратном порядке. **ВНИМАНИЕ!** НЕОБХОДИМО ПРЕДОХРАНИТЬ СТРОПЫ ОТ СОПРИКОСНОВЕНИЯ С НОЖАМИ РЕЖУЩЕГО АППАРАТА. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОКЛАДЫВАТЬ ДЕРЕВЯННЫЕ БРУСКИ В МЕСТАХ КОНТАКТА СТРОП С РЕЖУЩИМ АППАРАТОМ.

8 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Хранение, консервация и подготовка к работе жатки производятся в соответствии с требованиями ГОСТ 7751-2009 и настоящего руководства по эксплуатации.

Жатка должна храниться в закрытом помещении.

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

Не допускается хранить жатку и запасные части к ней в помещениях, содержащих (выделяющих) пыль, примеси агрессивных паров и газов.

Жатку необходимо ставить на длительное хранение не позднее 10 дней с момента окончания работ.

При подготовке жатки к длительному хранению, проведении технического обслуживания при длительном хранении и снятии с длительного хранения необходимо выполнить работы согласно п. 6.3; 6.4 настоящего руководства по эксплуатации.

Длительное хранение предусматривает выполнение всего комплекса работ по консервации и противокоррозионной защите.

Факт постановки на длительное хранение и снятия с хранения оформляют приемосдаточным актом или соответствующими записями в специальном журнале.

При несоблюдении потребителем условий хранения жатки, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

9 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И УКАЗАНИЯ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ

Возможные неисправности жатки и методы их устранения приведены в таблице 9.1.

Таблица 9.1

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Метод устранения
1	Режущий аппарат некачественно подрезает стебли, имеются случаи заклинивания ножа	1) Проверьте скорость движения комбайна, при необходимости уменьшите 2) Проверьте и при необходимости замените выкрошенные или поломанные режущие элементы 3) Проверьте натяжение ремней привода режущего аппарата
2	Режущий аппарат стучит	1) Проверьте крепление корпуса механизма привода ножа на жатке 2) Проверьте и отрегулируйте зазоры между основанием головки ножа и направляющей
3	Наматывание стеблей на шнек, стебли перебрасываются шнеком вперед, вверх на мотовило	1) Отрегулируйте зазор между днищем жатки и спиральями шнека 2) Отрегулируйте зазор между спиральями шнека и отсекателем 3) Отрегулируйте положение подбирающих пальцев шнека
4	Затрудненная уборка полеглой культуры	1) Снизьте скорость движения комбайна. 2) Установите стеблеподъемники или настройте мотовило для подбора культуры
5	Неравномерная подача массы в наклонную камеру Масса скапливается перед ножами и поступает на шнек пучками	1) Для равномерной подачи массы на шнек установите мотовило ниже и ближе к шнеку 2) Отрегулируйте положение подбирающих пальцев шнека
6	Забивается шнек или наклонная камера	1) Отрегулируйте расположение мотовила, шнека и пальцев шнека 2) Проверьте натяжение ремней привода наклонной камеры и привода жатки 3) Отрегулируйте рабочую скорость комбайна

При устранении неисправностей применяйте комплект инструмента и принадлежностей, прилагаемый к комбайну.

10 ПРЕДЕЛЬНЫЕ СОСТОЯНИЯ ЖАТКИ

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

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

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

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

В случае затруднений определения критической деформаций необходимо 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.

11 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИЯ

По достижении назначенного срока службы и назначенного срока хранения жатки должны быть изъяты из эксплуатации эксплуатирующей организацией с целью его оценки технического состояния и принятия решения о его направлении в ремонт или проверки и установки новых назначенных сроков, или списания и утилизации.

♦ В случае принятия решения о дальнейшей эксплуатации жаток за установку новых назначенных сроков службы и хранения несёт ответственность эксплуатирующая организация.

♦ Списанные жатки подлежат утилизации, которая производится в следующей последовательности:

- слить жидкости из гидросистемы;
- разобрать изделие по узлам и деталям;
- отсортировать детали по группам: чёрный металл, цветной металл, резинотехнические изделия;
- произвести дефектовку изделий;
- годные металлические детали - использовать для технологическо-ремонтных работ, изношенные - сдать на металлолом.

♦ Демонтированные дефектные детали жаток, масла и т. п. 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 использования, хранения и утилизации.

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

♦ После выработки ресурса гидросистемы необходимо провести её демонтаж для утилизации выделенных групп составных частей и комплектующих, обращение с которыми следует осуществлять как с отходами производства и потребления согласно закону РФ «Об охране окружающей природной среды» от 10.01. 2002 № 7-ФЗ (ред. от 29.12.2015) и закону РФ «Об отходах производства и потребления» от 24.06.1998 № 89-ФЗ (ред. от 29.12.2015).

- ♦ Упаковочные материалы и пластмассы, помеченные с указанием материала, использовать вторично, передать в места вторичного использования и не смешивать с бытовым мусором.

- ♦ Эксплуатирующие материалы, такие как гидравлическая жидкость, требуют обращения как специальные отходы, и поэтому их следует собрать в специальные ёмкости для хранения и дальнейшей утилизации.

- ♦ В зависимости от степени износа отдельные детали могут быть использованы для ремонта аналогичных узлов, а остальные металлические детали сдаются в отходы.

- ♦ Резинотехнические изделия демонтируются и сдаются на соответствующую переработку или склад запчастей.

- ♦ Утилизация жаток должна производиться на специализированных предприятиях.

- ♦ Вышедшие из строя и отработавшие свой ресурс детали должны передаваться на специализированное предприятие, имеющие лицензию на переработку отходов.

- ♦ Утилизация жаток должна производиться в соответствии с действующими нормами и экологическими требованиями.

- ♦ При работе по утилизации и разборке жаток необходимо соблюдать требования инструкций по технике безопасности при работе на ремонтном оборудовании и руководства по эксплуатации в части «Требований безопасности».

12 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

В целях предотвращения загрязнения окружающей среды при сборке, эксплуатации, обслуживании и утилизации жатки, необходимо соблюдать нормативы допустимых выбросов и сбросов веществ и микроорганизмов, а также принимать меры по обезвреживанию загрязняющих веществ, в том числе их нейтрализации, снижению уровня шума и иного негативного воздействия на окружающую среду (см. Федеральный закон «Об охране окружающей среды» от 10.01.2002 N 7-ФЗ).

Для предотвращения загрязнения атмосферы, почвы и водоёмов надлежит должным образом производить утилизацию упаковочных материалов, ветоши и консервационных материалов, смазочных материалов и гидравлической жидкости. Утилизацию необходимо проводить в соответствии с действующими экологическими нормативными документами, установленными органами местного самоуправления, для обеспечения благоприятной окружающей среды и экологической безопасности.

В случае отсутствия 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

**ПРИЛОЖЕНИЕ А
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

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

Таблица А.1

Обозначение запасной части	Наименование запасной части	Кол.-во, шт.	Примечание
101.01.00.430	Ключ	1	
ЖСУ-701.01.09.020	Звездочка	1	z=16; t=19.05 входит в привод шнека 01.09.000А
ЖСУ-500.01.03.550	Палец	11	
ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	6	
ЖСУ-500.00.00.601	Ось фиксатора	2	для НК комбай- на S300 NOVA
ЖСУ-900.01.01.416	Крышка	6	
3518050-16476	Фиксатор	2	
РСМ-10.08.01.674А	Фиксатор	2	Доп. замена на Фиксатор 3518050-16476
	Глазок шнека "New Holland" Арт.53354 "Шумахер"	11	
	Шплинт 2.2x28.019 ОСТ23.2.2-79	11	Доп. замена на Шплинт 2x28. Zinc DIN11024
	Шплинт 2x28. Zinc DIN11024	11	
	Болт М6x20.88 Zinc DIN 933	22	Установка глаз- ков
	Болт М10-6g*50.88.019 ГОСТ 7798- 70	11	
	Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	22	Установка глаз- ков
	Гайка самоконтрящаяся М6 DIN982	22	Установка глаз- ков
	Шуруп 2-4x16.016 ГОСТ 1144-80	22	
	Звено С-ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01	2	
	Звено П-ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01	1	
	Пластиковый палец 1600.0930- 224016 "Шумахер"	5	
	Пластиковый палец 1600.0930- 224017 "Шумахер"	2	
	Пластиковый палец 1600.0930-224018 "Шумахер"	2	

Продолжение таблицы А.1

Обозначение запасной части	Наименование запасной части	Кол.-во, шт.	Примечание
	Пластиковый палец 1600.0930-224018 "Шумахер"	2	
	Пластиковый палец 1600.0930-224019 "Шумахер"	2	
	Стеблеподъемник "Sch ProFlex Lifter", "Schumacher"	11	Доп. замена на Стеблеподъемник 47.65.1
47.65.1	Стеблеподъемник	11	
081.27.15.060	Комплект запасных частей гидрооборудования	1	
	Комплект запасных частей режущего аппарата к жатке 5 м Schumacher № 19113	1	

ПРИЛОЖЕНИЕ Б ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР

Неправильная эксплуатация подшипников качения снижает надежность их работы. Одним из основных признаков качественной работы подшипниковых опор является отсутствие резкого шума и повышенного нагрева. Независимо от температуры окружающей среды нагрев подшипников, смазанных смазкой Литол-24, не должен превышать 100 °С.

Основными причинами нагрева и преждевременного выхода из строя подшипников является неправильный монтаж и демонтаж, загрязнения, попадающие в подшипник вместе со смазкой при монтаже, обслуживании или повреждении уплотнений, недостаток или избыток смазочного материала. В ряде сборочных единиц жатки установлены шарикоподшипники с двусторонними уплотнениями, которые крепятся на валу конусными закрепительными втулками или эксцентричным стопорным кольцом, а также имеют стопорный штифт на наружной сферической поверхности от проворота в корпусе. При их эксплуатации обращайтесь внимание на следующее:

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

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

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

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

Таблица А.1

Диаметр вала, мм	20	25	30	35	40	45
Момент затяжки, Нм	80-100	110-130	140-170	180-220	230-280	290-340

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

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

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

Не допускается:

- затягивать или отпускать гайки на крепежных втулках с помощью бородка или зубила, что приводит к деформации торцов гайки, резьбы и снижению надежности крепления подшипника на валу;

- перегибать лепестки стопорной шайбы в сторону подшипника, так как они могут задевать сепаратор или встроенное уплотнение;

- деформировать уплотнения, так как это приводит к вытеканию смазки или выпадению встроенных уплотнений; промывать подшипники с двусторонними уплотнениями в растворителях и направлять струю воды на подшипник при мойке платформы-подборщика, так как растворители и вода могут попасть в полость подшипника.

Перечень подшипников приведен в таблице Б.2.

Схема расположения подшипников приведена на рисунке Б.1.

Таблица Б.2

Номер позиции на рисунке Б.1	Наименование	Место установки	Количество	
			на сборочную единицу	на машину
1	Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	Натяжной шкив привода режущего аппарата	2	2
2	Подшипник 168205ЕК10Т2С17 или 168205ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	Опора: -левой оси шнека -оси шнека -правая ось шнека	1 4 1	6
3	Подшипник 168207ЕК10Т2С17 или 168207К7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	Правая опора шнека жатки	1	1
4	Подшипник 180204АС17 ГОСТ 8882-75	Натяжная звездочка привода шнека	2	2
5	Подшипник 168208К10С27 или 168208С17 ТУ ВНИПП.016-03	Опора: -правая контрприводного вала -левая контрприводного вала	2 2	4

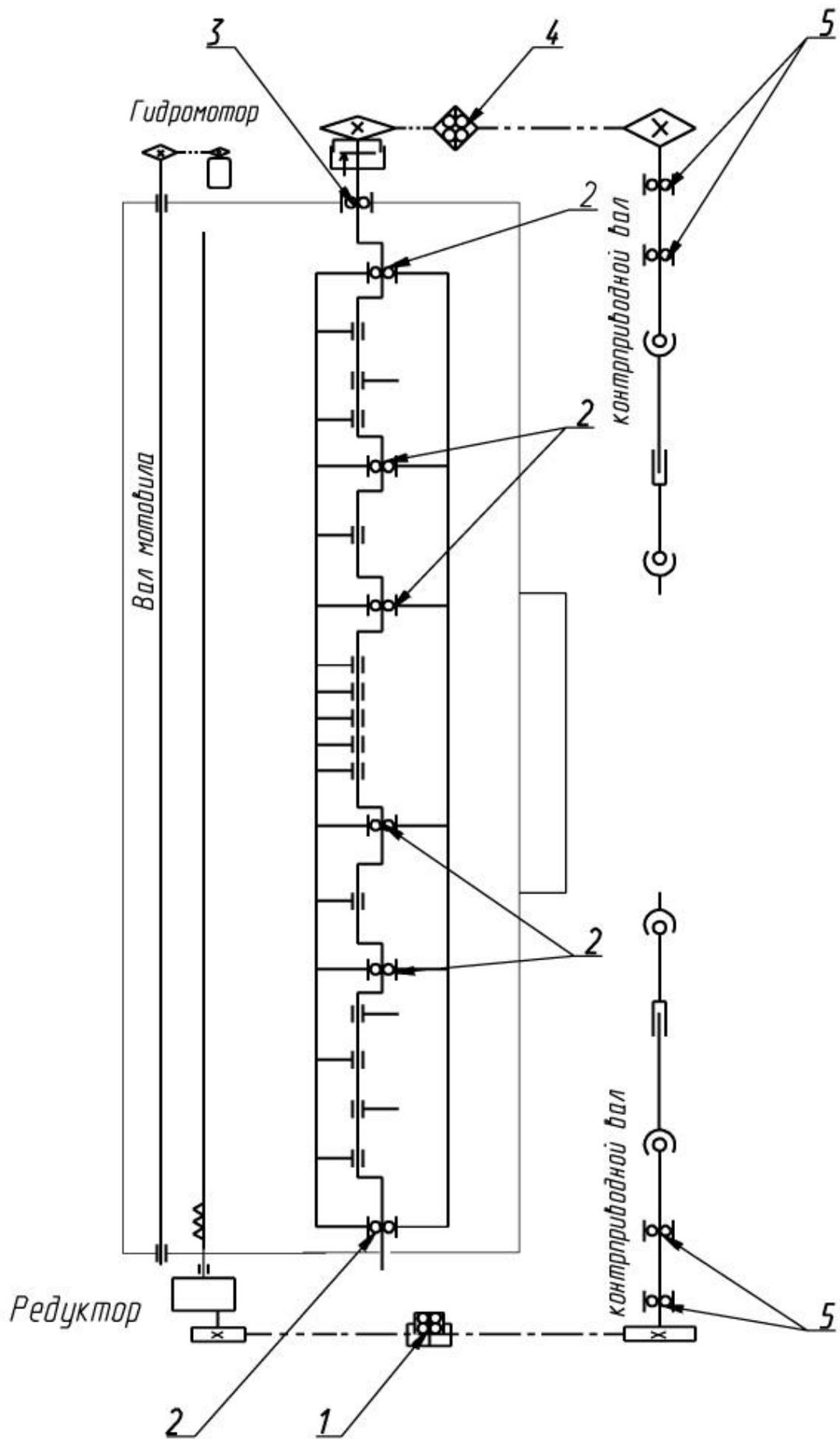


Рисунок Б.1 – Схема расположения подшипников

ПРИЛОЖЕНИЕ В РЕМЕННЫЕ И ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ

Схема передач жатки представлена на рисунке В.1. Параметры передач приведены в таблице В.1.

Для проверки натяжения ремня необходимо замерить прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60 Н (6 кгс) в перпендикулярном к ней направлении.

Контроль натяжения цепей осуществляется от нагрузки 10-20 Н (1-2 кгс) в середине ведущей ветви цепи в перпендикулярном к ней направлении. Проводится он через каждые 50 моточасов работы агрегата по нормам, приведенным в таблице В.1.

В цепных приводах натяжение осуществляется перемещением натяжной звездочки.

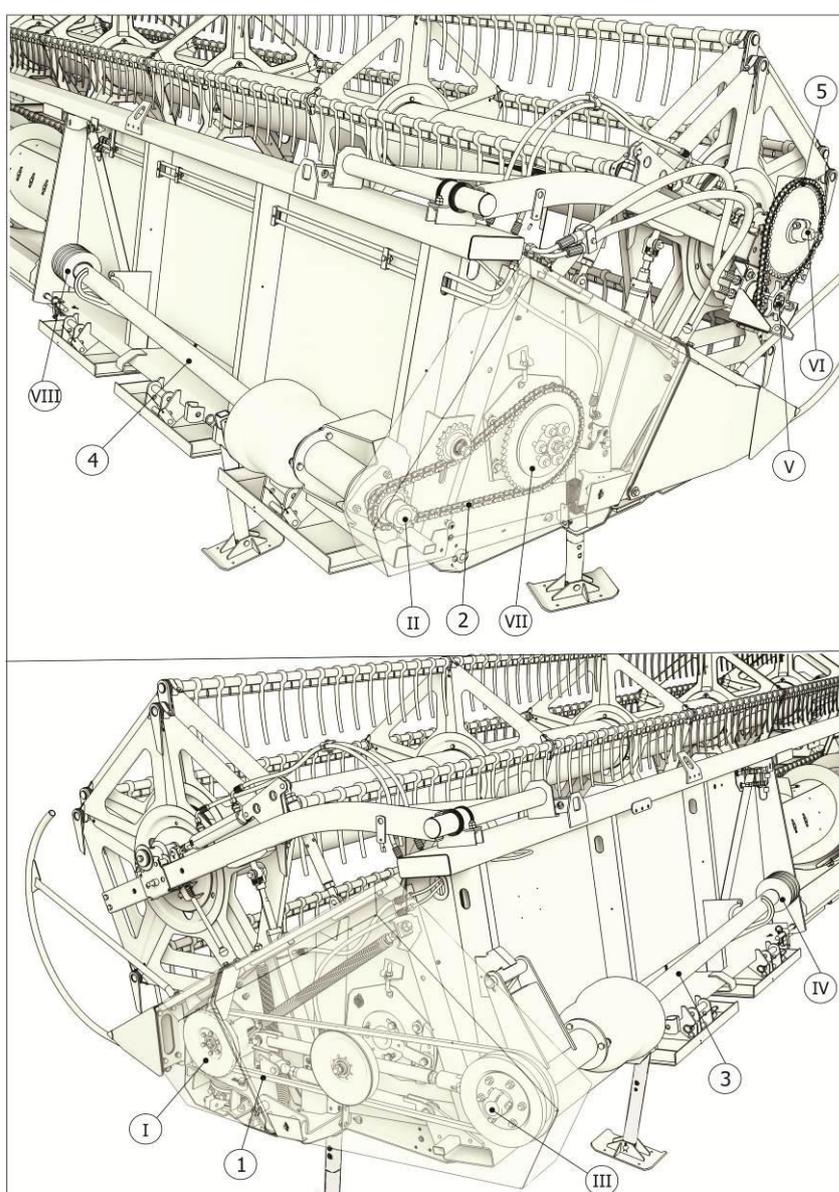
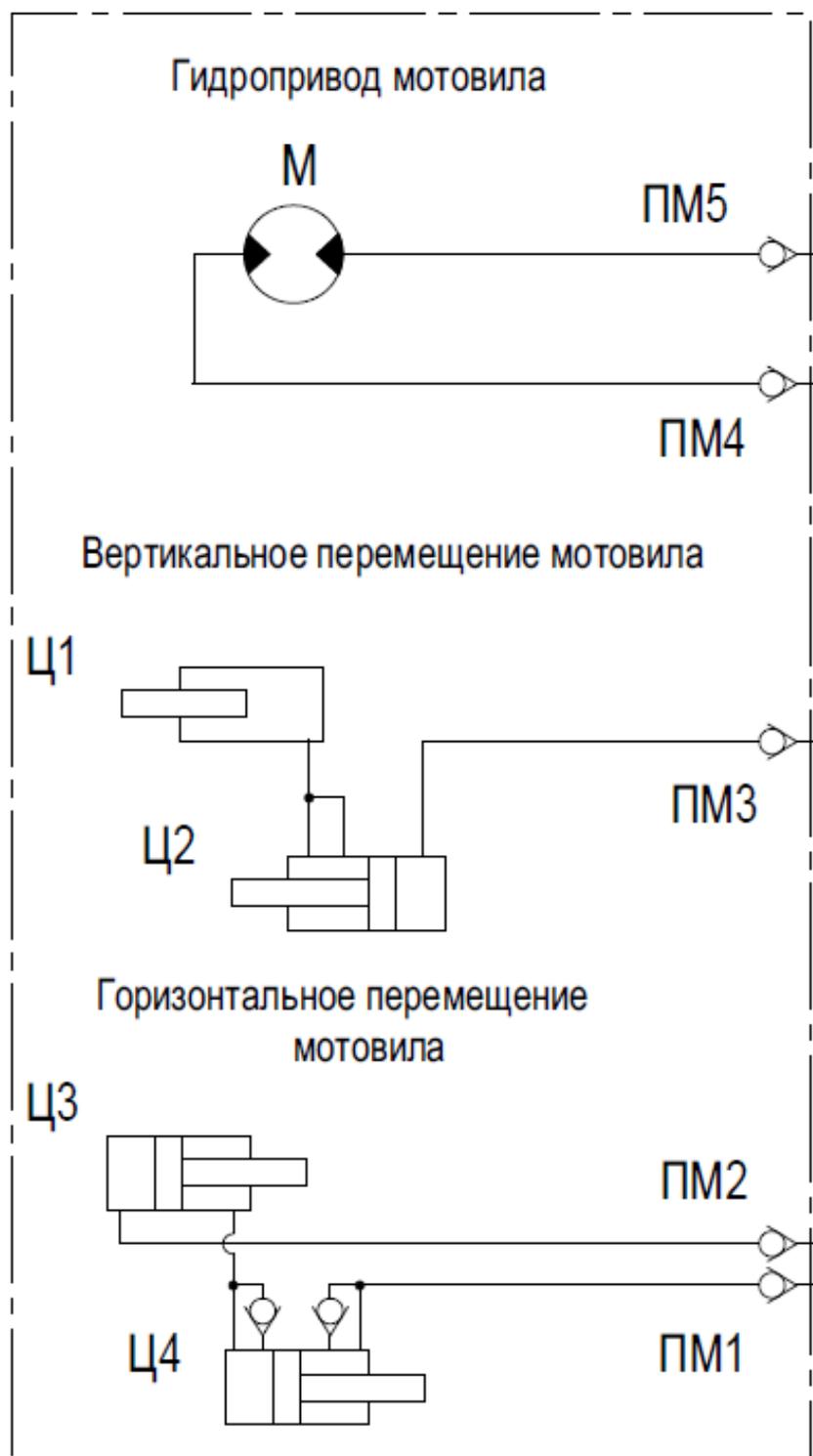


Рисунок В.1 – Схема ременных и цепных передач

Таблица В.1

Номер позиции передачи на рисунке В.1	Наименование передачи	Расчетный диаметр шкива в мм или число зубьев звездочки		Частота вращения вала, об/мин		Обозначение ремня, цепи	Прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60 Н(6 кгс) для ремней и 10-20 Н(1-2 кгс) для цепей, мм	Примечание	Периодичность проверки натяжения передач
		ведущего звена	ведомого	ведущего	ведомого				
Левая сторона									
1	От контрпривода жатки III на механизм привода режущего аппарата I	250	210	505	505	Ремень С(В) - 3000 IV ГОСТ 1284.1-89 (доп. замена на Ремень SPC 3000 Lp Ausf.00 Optibelt	35-40	Редуктор Pro-Drive	Через каждые 50 моточасов
2	От контрпривода жатки II на шнек жатки VII	18	50	505	182	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75 (n=91 зв. L=1733,5 мм)	5-7		Через каждые 50 моточасов
3	От контрпривода наклонной камеры IV на контрпривод жатки III	-	-	505	505	Вал карданный 10.016.2000-36 (Доп. замена на Вал карданный 10.016.3000-36)			Через каждые 50 моточасов
		-	-	505	505				
		-	-	505	505				
		-	-	505	505				
4	От контрпривода наклонной камеры VIII на контрпривод жатки II			505	505				
Правая сторона									
5	От гидромотора V на вал мотовила VI	13	50	58-212	15-55	Цепь ПР-19,05-37,8 ТУ23.2.05790417-014-01 59 звеньев	4-5		Через каждые 50 моточасов

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ



Перечень элементов схемы гидравлической принципиальной приведен в таблице Г.1.

Таблица Г.1

Обозначение на схеме	Наименование	Кол.-во	Примечание
М	Гидромотор планетарный RW 80 CBM ТУ01-006 или Гидромотор OMRW 80 N 8_11036132_5	1	Фирма Danfoss
ПМ1, ПМ2, ПМ3	Полумуфта	3	
ПМ4, ПМ5	Полумуфта	2	
Ц1	Гидроцилиндр ГА-81000-12 ТУ23.1.282-86 или Гидроцилиндр ГА-81000-09-01 ТУ4785-001- 07512714-2002 (ГЦ-01.000 ТУ) или Гидроцилиндр ЦХП 032/0340/00.01.А (СНР32/340/0001А)	1	Фирма HES PLC
Ц2	Гидроцилиндр ЦХБ 040/025/0360/00.01.Б (СНВ 40/25/360/0001В)	1	
Ц3	Гидроцилиндр ЦХБ 032/020/0180/00.01.Б (СНВ 32/20/180/0001В)	1	
	Гидроцилиндр ЕДЦГ049.000-03 ТУ 4785-010-05785856-2004 или Цилиндр гидравлический ЦГ40.16.000-07 ЦГС32.16.000ТУ или Гидроцилиндр ГЦ40.180.16.000А-02 ТУ4785-001- 07512714-2002 (ГЦ-01.000 ТУ) или Гидроцилиндр ЦХБ 040/025/0180/01.01.А (СНВ 40/25/180/0101А	1	Фирма HES PLC

Каталог деталей и сборочных единиц

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из следующих разделов:

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

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

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

Для облегчения определения места детали, когда известно только ее обозначение, в каталоге приведен «Номерной указатель», в котором все детали расположены в порядке номеров с указанием рисунка, на котором деталь изображена.

В связи с тем, что конструкция изделия постоянно совершенствуется, обозначения и конструкция отдельных сборочных единиц и деталей могут отличаться от опубликованного материала.

Для заказа необходимой детали (узла) достаточно найти на рисунке номер этой детали (узла), а по спецификации выписать обозначение, наименование и необходимое количество для заказа.

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

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

Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц

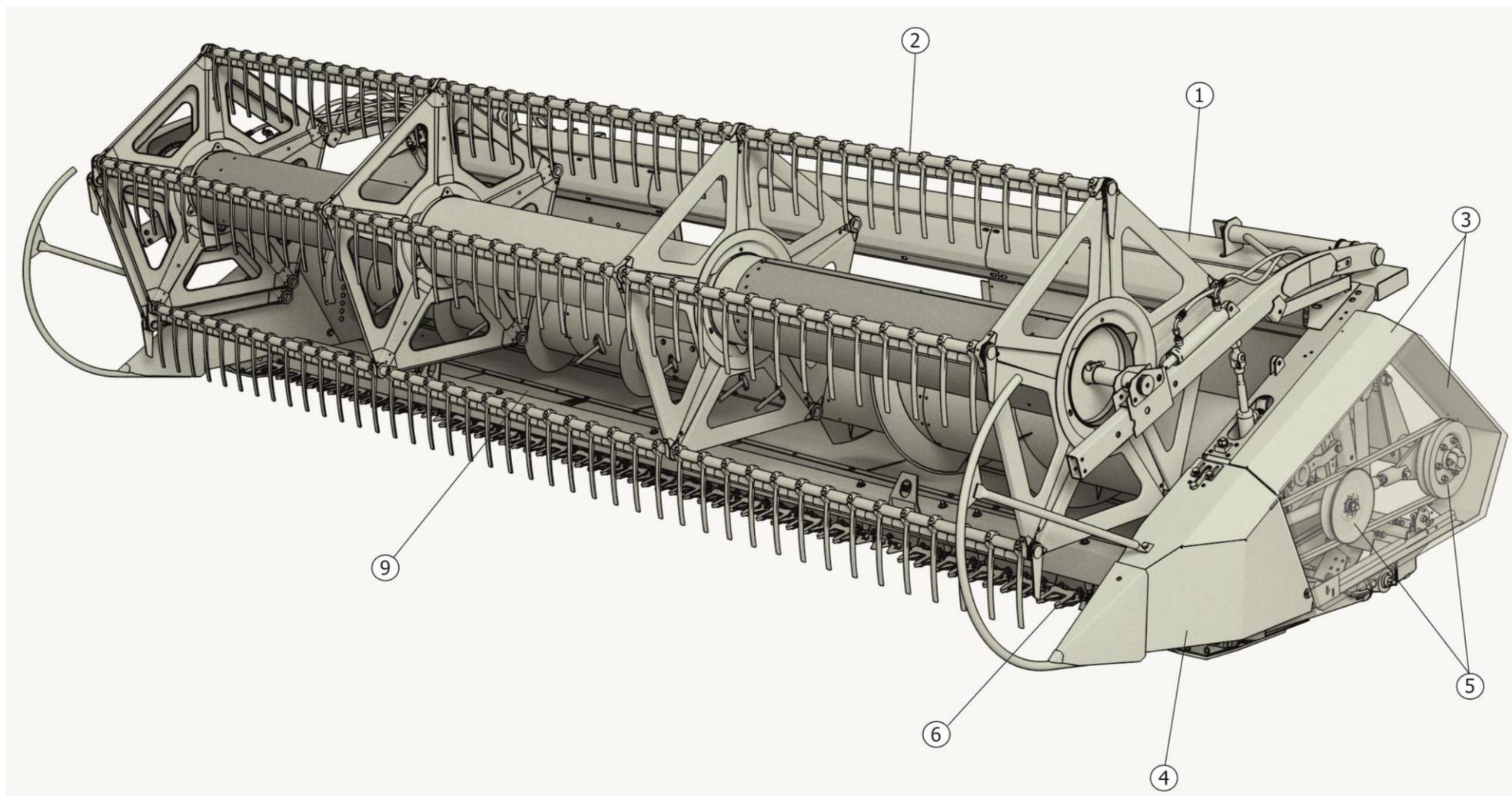


Рисунок 1 - Жатка соевая универсальная "Float Stream 500" - ЖСУ-500.00.00.000

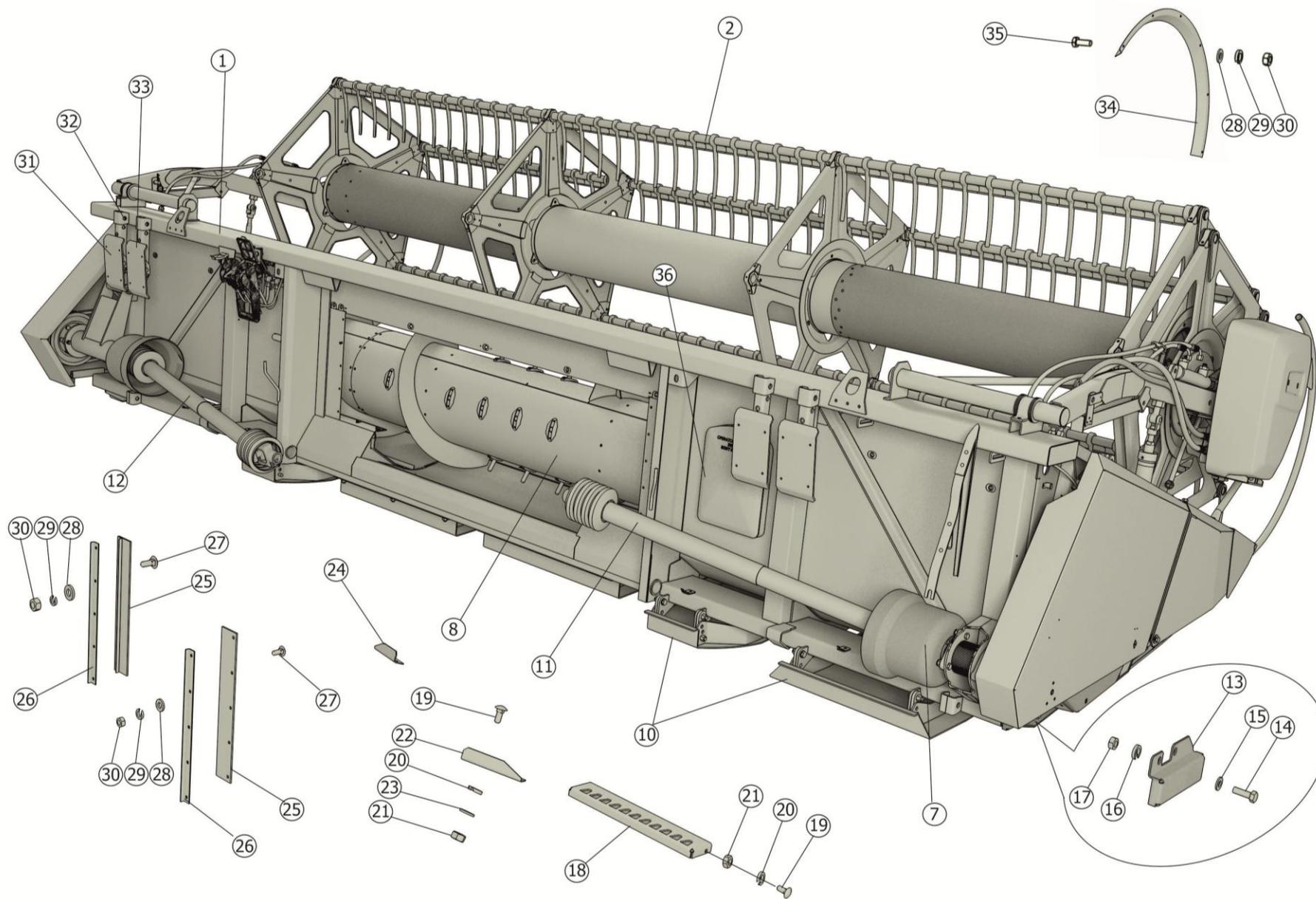


Рисунок 2 - Жатка соевая универсальная "Float Stream 500" - ЖСУ-500.00.00.000

Жатка соевая универсальная "Float Stream 500" - ЖСУ-500.00.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1, 2	1	ЖСУ-500.01.02.000А	Каркас	1	
	2	ЖСУ-500.03.00.000	Установка мотoviла и гидрооборудования жатки	1	"Float Stream 500"
		ЖСУ-500.03.00.000-01			"Float Stream 500-01"
	3	ЖСУ-500.11.00.000Б	Установка щитов	1	
	4	ЖСУ-500.12.00.000	Установка делителей	1	
	5	ЖСУ-703.01.03.500Б	Привод режущего аппарата	1	
	6	ЖСУ-500.01.03.010В	Аппарат режущий	1	
	7	ЖСУ-500.01.09.000	Привод шнека	1	
	8	ЖСУ-500.01.01.000А	Установка шнека	1	
	9	ЖСУ-500.01.05.000В	Установка опор подвижных	1	
	10	ЖСУ-500.01.04.000	Установка башмаков	1	
	11		Вал карданный 10.016.6000-25С	1	
	12		Вал карданный 10.016.6000-37С	1	
	13	ЖСУ-900.00.00.405	Крышка	1	
	14		Болт М10-6g*30.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	15		Шайба С.10.01.01 ГОСТ 11371-78	2	
	16		Шайба 10Т 65G 019 ГОСТ 6402-70	2	
	17		Гайка М10-6Н.5.019 ГОСТ 5915-70	52	
	18	ЖСУ-500.01.02.310А	Кронштейн для стеблеподъемников	1	
	19		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	6	
	20		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	21		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	22	081.27.00.482-01	Уголок	1	
23		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4		

Жатка соевая универсальная "Float Stream 500" - ЖСУ-500.00.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1, 2	24	081.27.00.482	Уголок	1	
	25	081.27.00.001	Ремешок	2	
	26	081.27.00.436	Уголок	2	
	27		Болт М6-6g*16.46.35.019 ГОСТ 7802-81	10	
	28		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	29		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	22	
	30		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	22	
	31	ЖСУ-900.00.00.070	Опора	2	
	32	ЖСУ-701.00.00.110А	Фиксатор	4	
	33	ЖСУ-703.00.00.070	Опора	2	
	34	ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	2	
	35		Болт М6-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	36		Тубус ВА/101	1	Доп. замена на Тубус МР01900
	37		Винт М8-16-4,8-Н Zinc DIN 967	4	На рисунке не показано
	38		Гайка М8 DIN 985 Zp	4	
	39		Пломба 10/6,7 ТУ 480-00-2949526-027-89	1	
	40	083.27.10.000-01	Электрооборудование жатки	1	

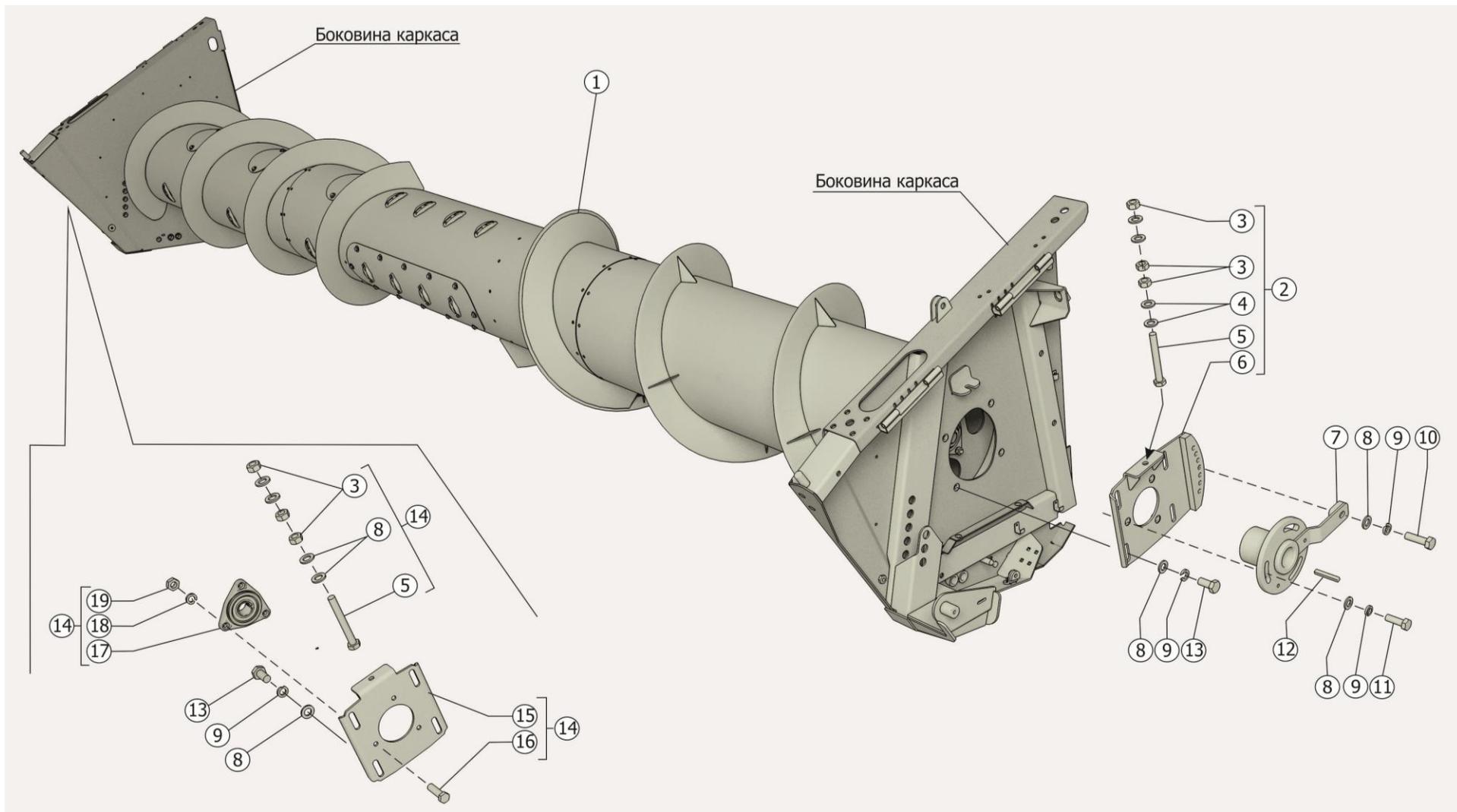


Рисунок 3 - Установка шнека ЖСУ-500.01.01.000А

Установка шнека ЖСУ-500.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
3	1	ЖСУ-500.01.01.010А	Шнек	1	
	2	ЖСУ-900.01.01.120	Плита	1	
	3		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	4		Шайба С.12х2.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	5		Болт М12х100.88.Zinc DIN 933	2	
	6	ЖСУ-900.01.01.130	Плита	1	
	7	ЖСУ-900.01.01.360А	Рукоятка	1	
	8		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	24	
	9		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	12	
	10		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	11		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	12		Шпонка 2-8*7*56 ГОСТ 23360-78	1	
	13		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	14	ЖСУ-900.01.01.100	Плита	1	
	15	ЖСУ-900.01.01.110	Плита	1	
	16		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7796-70	3	
	17	Н.027.01.050	Опора	1	
	18		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	3	
	19		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3	

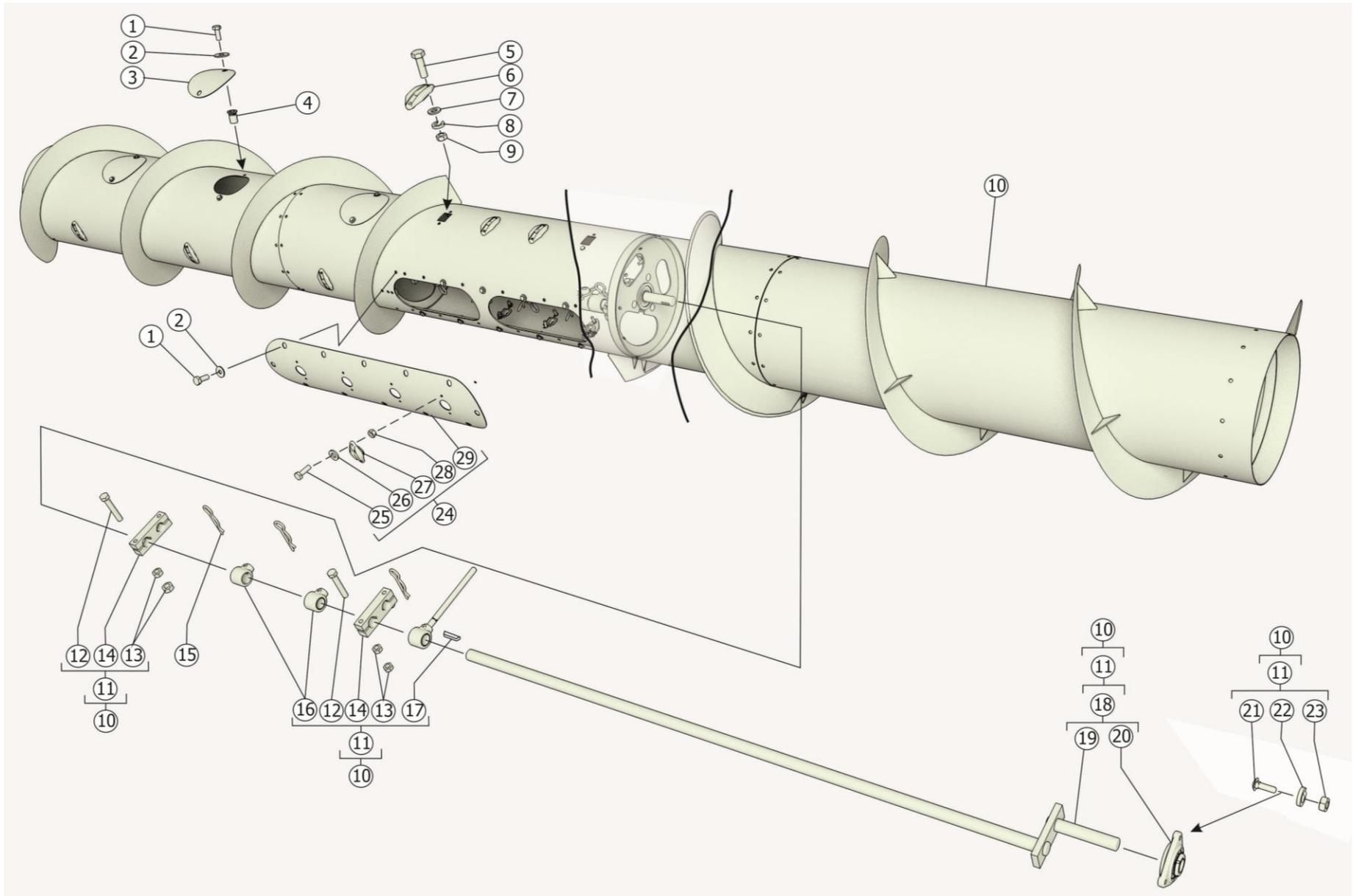


Рисунок 4 - Шнек ЖСУ-500.01.01.010А

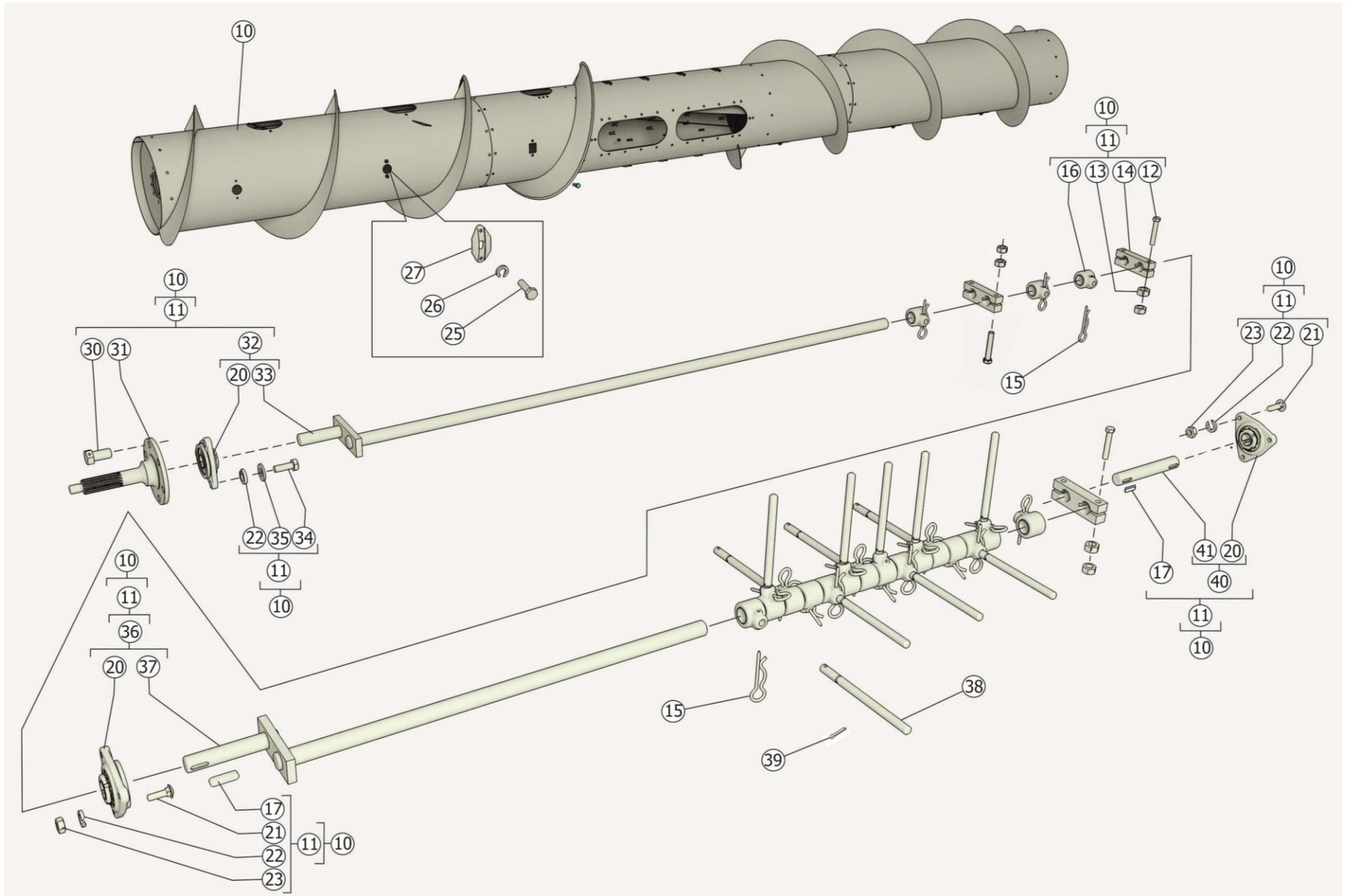


Рисунок 5 - Шнек ЖСУ-500.01.01.010А

Шнек ЖСУ-500.01.01.010А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	1		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	24	
	2		Шайба СS, 8-22-1.6, NF E 25-511	24	
	3	ЖСУ-703.01.01.414	Крышка	6	
	4		Гайка заклепочная Rivkle 2330 608 0233	8	
	5		Болт М6х20.88 Zinc DIN 933	24	
	6	ЖСУ-901.01.01.001	Глазок шнека	13	
	7		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	34	
	8		Шайба 6.01.08кп.019 ГОСТ 6958-78	34	
	9		Гайка самоконтрящаяся М6 DIN 982	34	
	10	ЖСУ-500.01.01.020А	Шнек	1	
	11	ЖСУ-500.01.01.040А	Труба шнека	1	
	12		Болт М12-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	13		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	20	
	14	081.27.21.501	Полоса	3	
	15	3518050-16476	Фиксатор	21	Доп. замена на РСМ-10.08.01.647А
	16	142.03.07.190	Втулка ползуна	21	
	17		Шпонка 8*7*32 ГОСТ 23360-78	6	
	18	ЖСУ-500.01.01.230А	Кривошип	1	
	19	ЖСУ-500.01.01.280А	Кривошип	1	
	20	Н.027.01.040	Опора	3	
	21		Болт М10*35.46.019 ГОСТ 7802-81	15	
	22		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	18	
	23		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	15	
	24	ЖСУ-703.01.01.090	Крышка	1	
	25		Болт М6-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	8	

Шнек ЖСУ-500.01.01.010А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	26		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	16	
	27		Глазок шнека "New Holland" Арт.53354 "Шумахер"	8	
	28		Гайка самоконтрящаяся М6 DIN 982	4	
	29	ЖСУ-703.01.01.413	Крышка	1	
	30	3518050-16594А	Болт	6	
	31	ЖСУ-701.01.01.604	Вал шнека	1	
	32	ЖСУ-500.01.01.210	Кривошип	1	
	33	ЖСУ-500.01.01.290	Кривошип	1	
	34		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	35		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	36	081.27.21.230-01	Кривошип	1	
	37	081.27.21.260-01	Кривошип	1	
	38	ЖСУ-701.01.01.607	Палец	21	
	39		Шплинт 2.2*28.019 ОСТ 23.2.2-79	21	Доп.замена на Шплинт пружинный 2 мм Р1026-1или на Шплинт 2,0x28.Zinc DIN 11024
	40	081.27.21.210	Ось	1	
41	081.27.21.604	Ось	1		

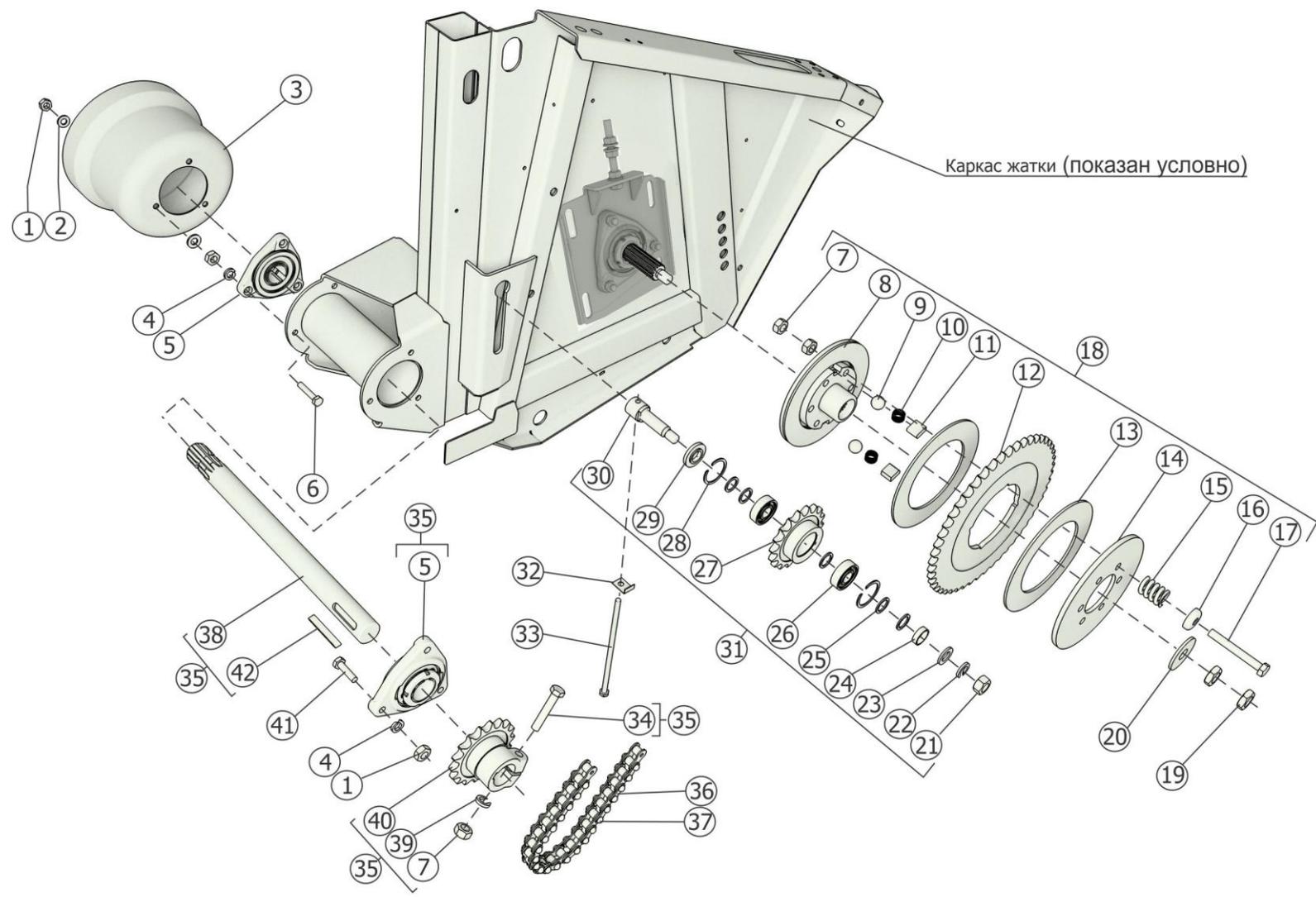


Рисунок 6 - Привод шнека ЖСУ-500.01.09.000

Привод шнека ЖСУ-500.01.09.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	1		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	9	
	2		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	3	ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	1	
	4		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	5	Н.027.01.060	Опора	2	
	6		Болт М10-6g*55.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	7		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	8	ЖСУ-701.01.09.900	Ступица	1	
	9		Шарик Б8,731-100 ГОСТ 3722-81	2	Доп. зам. на шарик 8.731-20 ГОСТ 3722-81
	10	Н.021.01.003	Пружина	2	
	11	081.27.00.418	Сухарик	2	
	12	081.27.00.419	Звездочка	1	
	13	54-01073	Накладка	2	Доп. замена. на накладку 54-01069)
	14	081.27.00.416	Фланец	1	
	15	ЖКС01.622	Пружина	2	
	16	3518060-14932	Шайба	6	
	17		Болт М12-6g*90.88.019 ГОСТ 7798-70	6	
	18	ЖСУ-701.01.09.880	Доработка муфты 081.27.00.880 z=50;t=19, 05	1	
	19		Гайка М20*1,5-6Н.06.019 ГОСТ 5916-70	2	
	20		Шайба С 20.06.019 ГОСТ 6958-78	1	
	21		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	22		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	23		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	24	РСМ-10.04.29.801А	Втулка	1	

Привод шнека ЖСУ-500.01.09.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	25	42136	Шайба регулировочная	5	
	26		Подшипник 180204 С17 ГОСТ 8882-75	2	
	27	54-1-2-30-1	Звездочка	1	
	28		Кольцо С47 ГОСТ 13941-86	2	
	29	54-61775А	Шайба	1	
	30	54-60514	Ось	1	
	31	081.27.00.320	Звездочка	1	z=18; t=19,05
	32	ЖСУ-701.01.09.401	Шайба	1	
	33	ЖСУ-701.01.09.602	Болт	1	
	34		Болт М12-6g*65.88.019 ГОСТ7798-70	1	
	35	ЖСУ-501.01.09.010	Вал	1	
	36		Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	1	n=91 зв. L=1733 мм
	37		Звено цепи С-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	1	
	38	ЖСУ-500.01.09.601	Вал	1	
	39		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	1	
	40	081.27.00.270	Звездочка (z=18;t=19,05)	1	
	41		Болт М10-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
42		Шпонка 12*8*63 ГОСТ 23360-78	1		

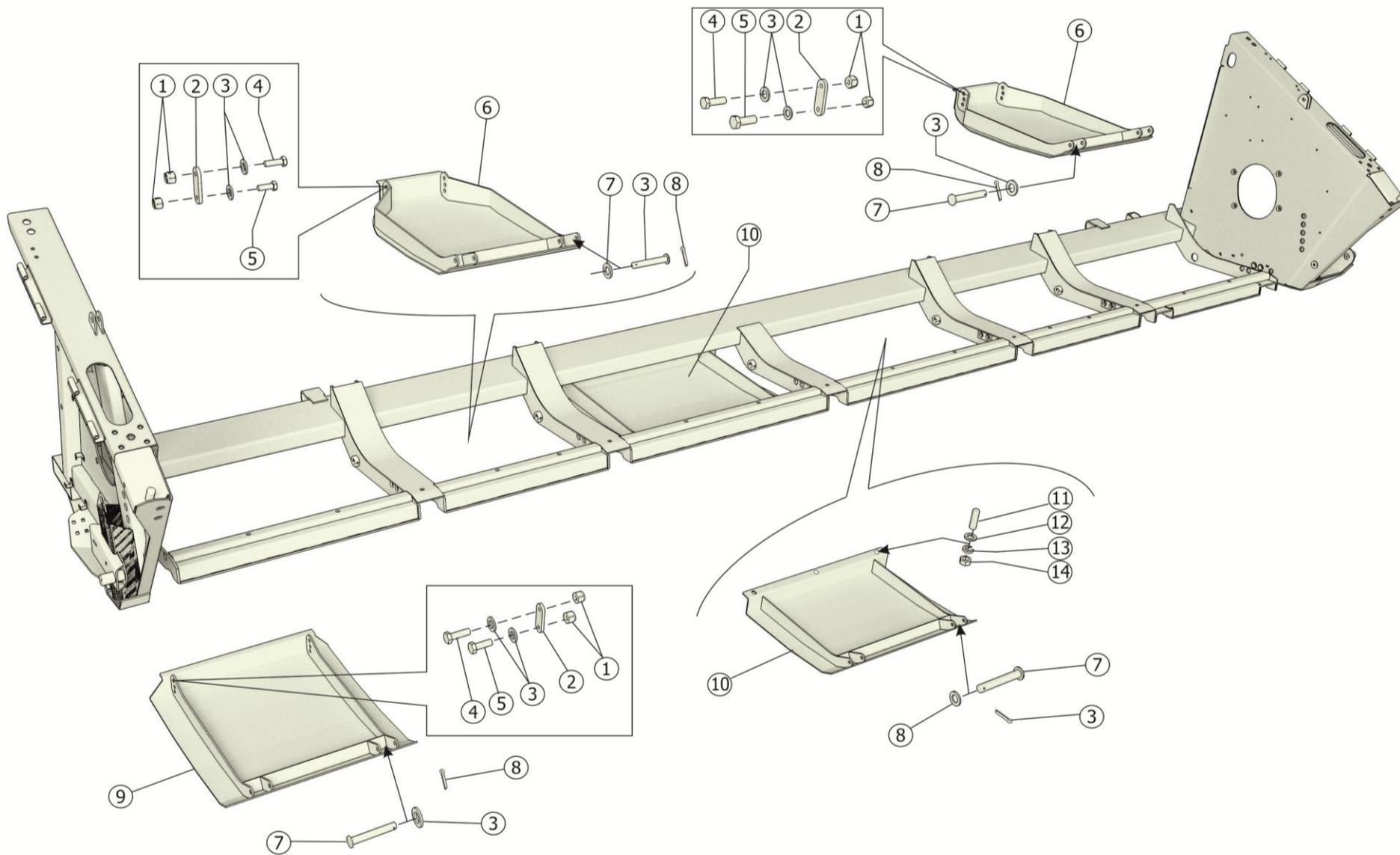


Рисунок 7 - Установка башмаков ЖСУ-500.01.04.000

Установка башмаков ЖСУ-500.01.04.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7	1		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	10	
	2	ЖСУ-703.01.04.406	Пластина	6	
	3		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	32	
	4		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	5		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	6	ЖСУ-500.01.04.030А	Башмак	1	
	7		Ось 6-12bх80.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	14	
	8		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	14	
	9	ЖСУ-703.01.04.030	Башмак	1	
	10	ЖСУ-703.01.04.040	Башмак	2	
	11		Шпилька М12-6g*25.58.019 ГОСТ 22032-76	6	
	12		Шайба С 12х3,9.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	13		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	14		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	

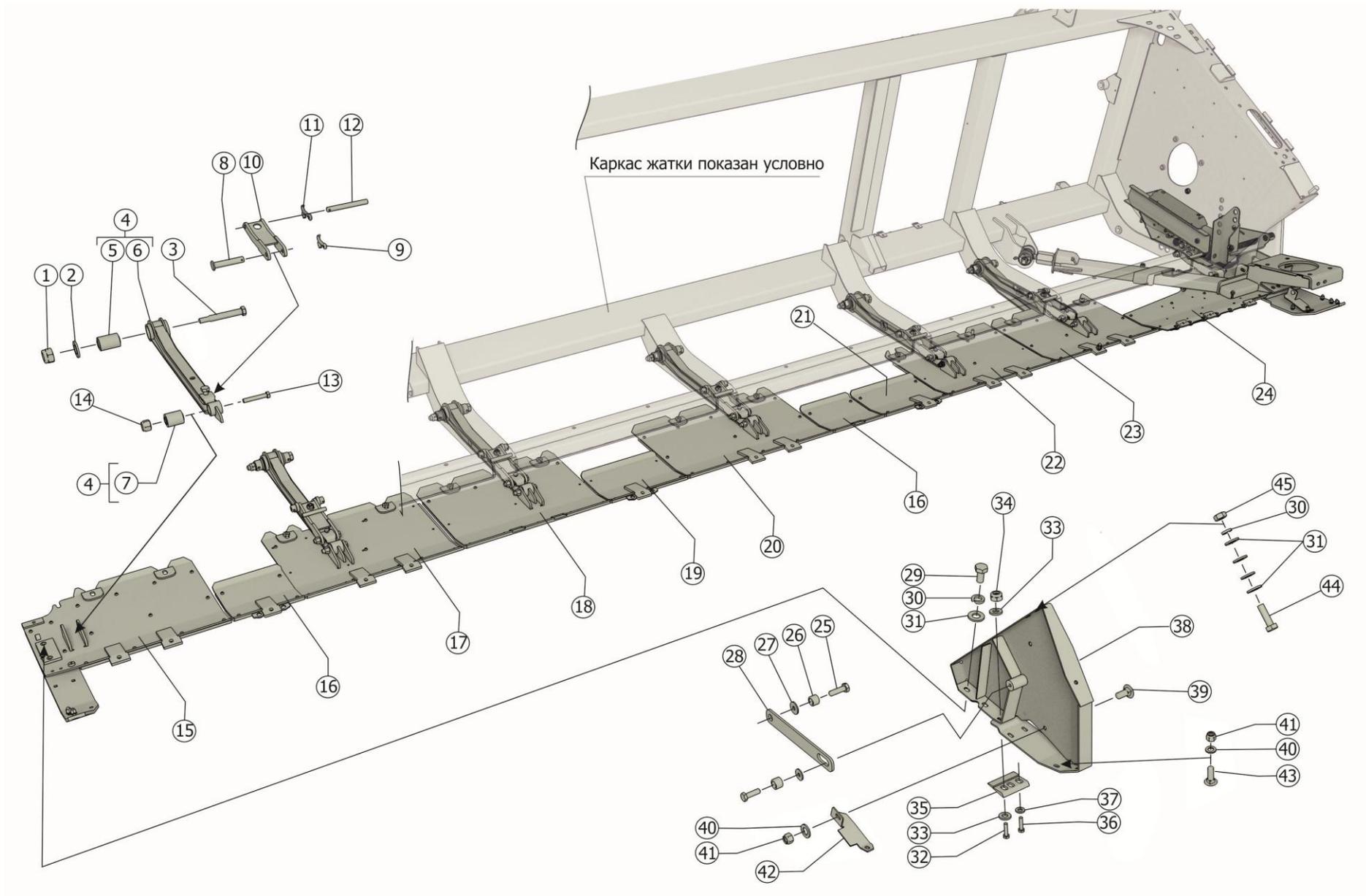


Рисунок 8 - Установка опор подвижных ЖСУ-500.01.05.000В

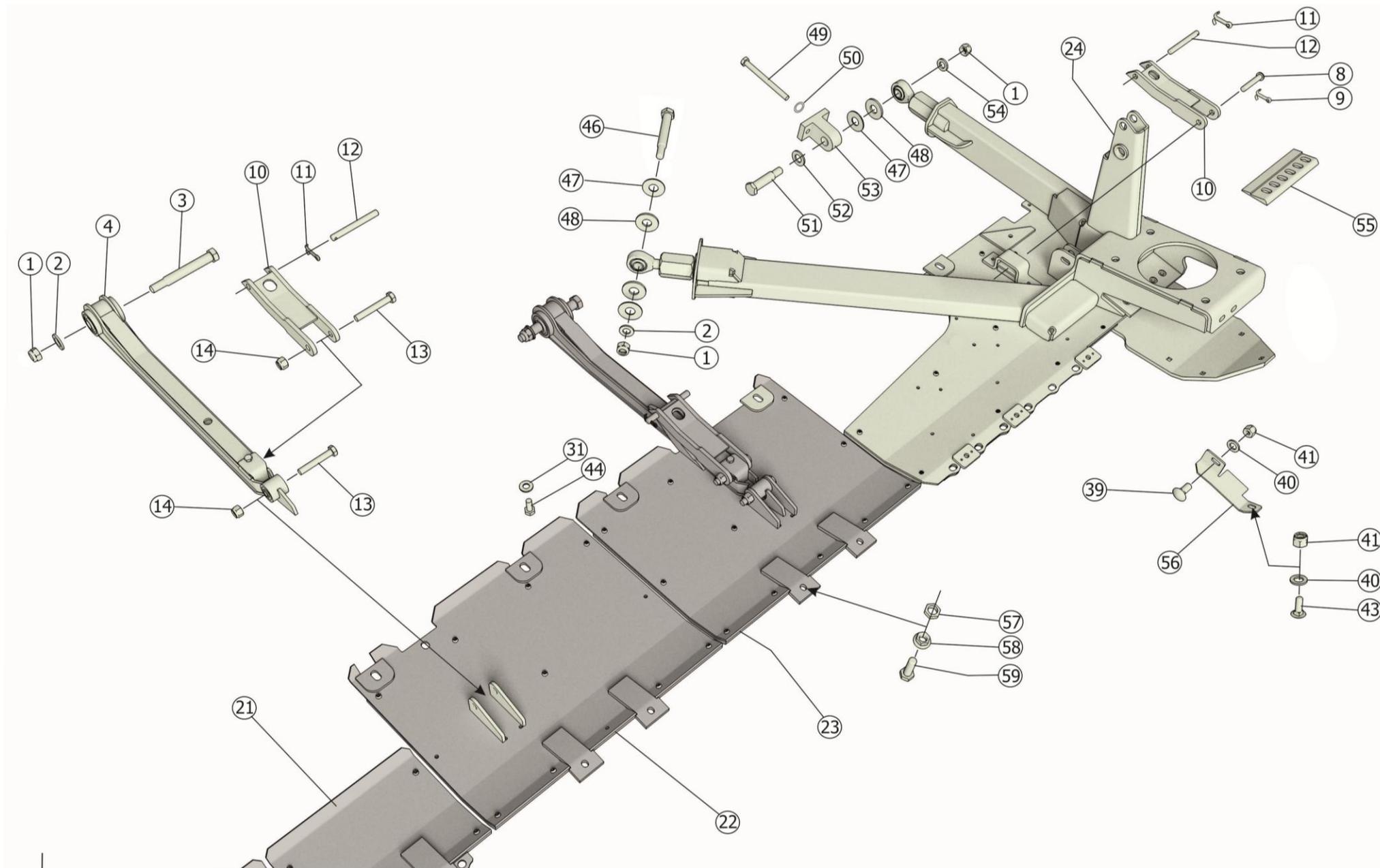


Рисунок 9 - Установка опор подвижных ЖСУ-500.01.05.000В

Установка опор подвижных ЖСУ-500.01.05.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8, 9	1		Гайка шестигранная FS M16 ГОСТ Р ИСО 7042-10-Zn8 (ТУ 459560-003-8626665-2017)	8	
	2		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	7	
	3	ЖСУ-901.01.05.601	Ось	4	
	4	ЖСУ-901.01.05.090	Рычаг	6	Доп. замена на ЖСУ-901.01.05.090-01
	5		Сайлентблок 001 18 127 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	1	
	6	ЖСУ-901.01.05.160	Рычаг	1	
	7		Сайлентблок 001 18 169 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	1	
	8		Ось 6-12b12x70.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	2	
	9		Шплинт 3,2*28.019 ГОСТ 397-79	2	
	10	ЖСУ-900.01.05.150А	Рычаг	7	
	11		Шплинт 5*32.019 ГОСТ 397-79	7	
	12	ЖСУ-701.01.05.605А	Ось	7	
	13		Болт М12-6g*80.109.40Х.019 ГОСТ 7805-70	11	
	14		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	11	
	15	ЖСУ-900.01.05.060	Опора	1	
	16	ЖСУ-901.01.05.040А	Опора	2	
	17	ЖСУ-900.01.05.020-03	Опора	1	
	18	ЖСУ-900.01.05.020-02	Опора	1	
	19	ЖСУ-901.01.05.030А-01	Опора	1	
	20	ЖСУ-900.01.05.050	Опора	1	
	21	ЖСУ-901.01.05.030А	Опора	1	
	22	ЖСУ-900.01.05.020-01	Опора	1	

Установка опор подвижных ЖСУ-500.01.05.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8, 9	23	ЖСУ-900.01.05.070	Опора	1	
	24	ЖСУ-901.01.05.190А	Опора	1	
	25		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	26	ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	2	
	27		Шайба 10.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	28	ЖСУ-701.01.05.451	Планка	1	
	29		Болт М10-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	30		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	31		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	23	
	32		Болт М6-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	33		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	5	
	34		Гайка М6 DIN 985	2	
	35	ЖСУ-703.01.05.012	Накладка	1	
	36		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	37		Шайба CS, 6-12-1.2, NF E 25-511	1	
	38	ЖСУ-703.01.05.310	Опора делителя	1	
	39		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7802-81	2	
	40		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	41		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	12	
	42	ЖСУ-703.01.05.425	Кронштейн	1	
	43		Болт М8*25.88.019 ГОСТ 7802-81	12	
	44		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	19	
	45		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	2	
	46	ЖСУ-901.01.05.601-01	Болт специальный	1	
	47	ЖСУ-901.46.00.401-01	Шайба	3	
	48	ЖСУ-901.46.00.401	Шайба	3	
	49		Болт М12-6gx140.109.40X.019 ГОСТ 7805-70	2	
	50		Шайба CS.12-24-1.8 NF E 25-511	2	

Установка опор подвижных ЖСУ-500.01.05.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8, 9	51	ЖСУ-901.46.00.603	Болт специальный	3	
	52		Шайба А.20.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	53	ЖСУ-901.01.05.435	Кронштейн	1	
	54	ЖСУ-901.46.00.401-02	Шайба	1	
	55	ЖСУ-703.01.05.013	Упор	1	
	56	ЖСУ-901.01.05.427	Кронштейн	1	
	57		Гайка М10-6Н.5.016 ГОСТ 2526-70	17	
	58		Гайка М10 DIN 985	17	
	59		Болт М10х35-8.8, DIN 933, номер 13014 "Schumacher"	17	

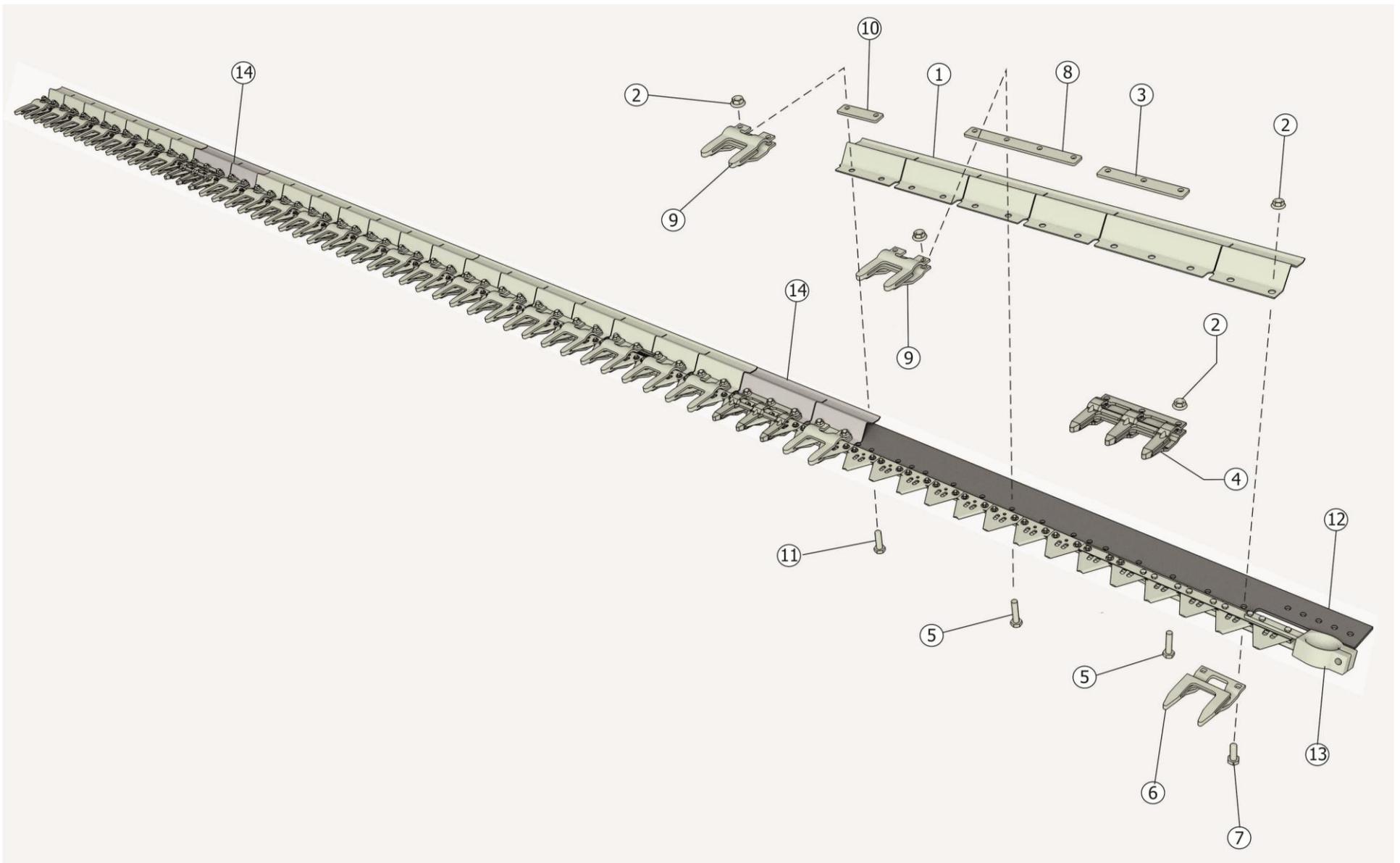


Рисунок 10 - Аппарат режущий ЖСУ-500.01.03.010В

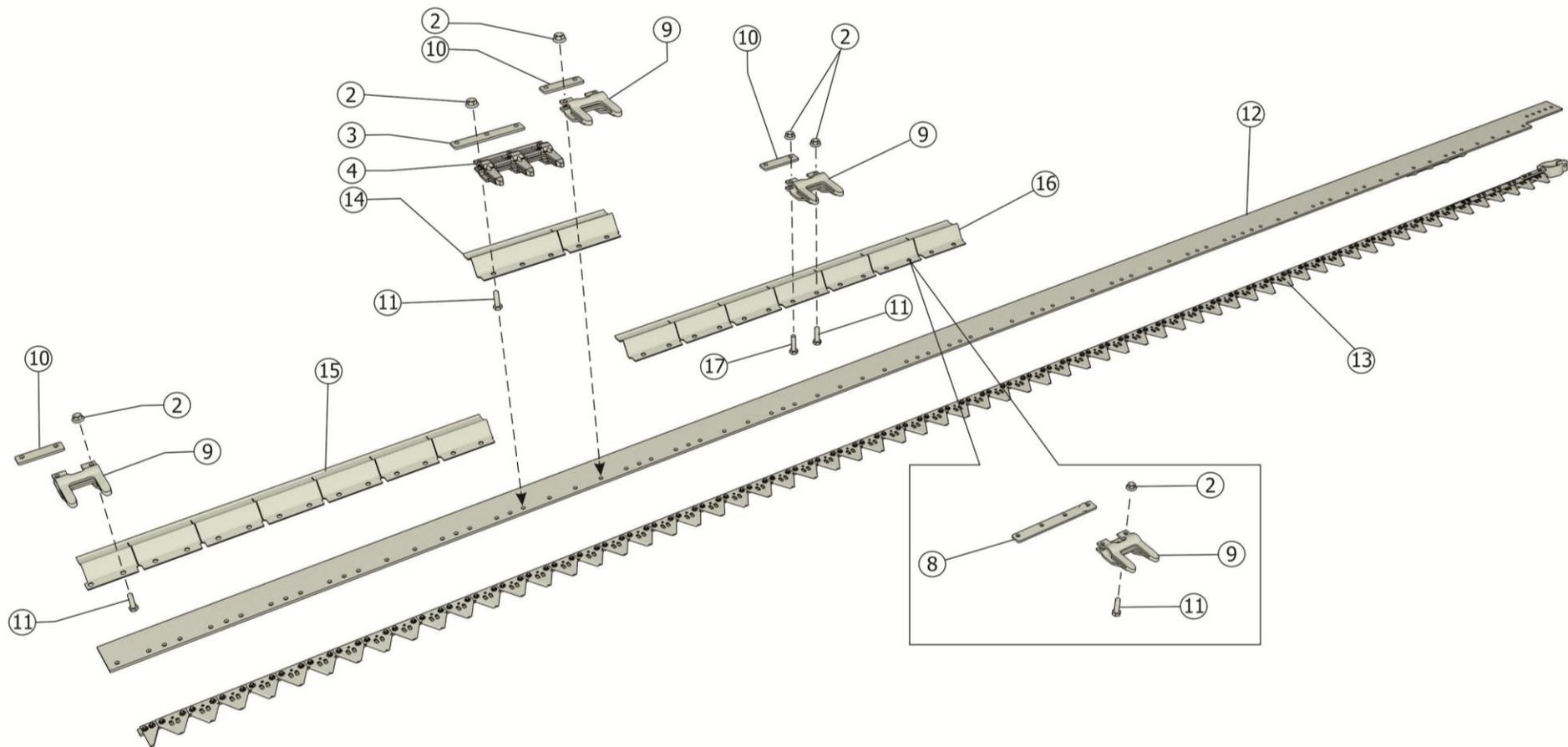


Рисунок 11 - Аппарат режущий ЖСУ-500.01.03.010В

Аппарат режущий ЖСУ-500.01.03.010В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10, 11	1	ЖСУ-500.01.03.459А	Камнеотбойник	1	
	2		Гайка М10, DIN 6923, номер 13955 "Schumacher"	65	
	3		Пластина трения Зотв., Easy Cut II, номер 17015.01 "Schumacher"	3	s=5мм
	4		Палец тройной 12 мм, короткий номер 19092 "Schumacher"	3	
	5		Болт М10-6gx45.88.019 ГОСТ 7798-70	6	
	6		Палец первый 12мм короткий, номер 17750.01 "Schumacher"	1	
	7		Болт М10x30-8.8, DIN 933	2	
	8		Пластина трения 4отв., Easy Cut II, номер 10742.01 "Schumacher"	7	s=5мм
	9		Палец двойной 12 мм, короткий номер 17744.01 "Schumacher"	27	
	10		Пластина трения 2отв., Easy Cut II, номер 17012.01 "Schumacher"	13	
	11		Болт М10x35-8.8, DIN 933, номер 13014 "Schumacher"	49	
	12	ЖСУ-500.01.03.501П	Брус	1	
	13		Нож -5,00м, номер 17553.01 "Schumacher"	1	
	14	ЖСУ-901.01.03.458А	Камнеотбойник	2	
	15	ЖСУ-500.01.03.456А	Камнеотбойник	1	
	16	ЖСУ-500.01.03.457А	Камнеотбойник	2	
	17		Болт М10-6gx40.88.019 ГОСТ 7798-70	8	

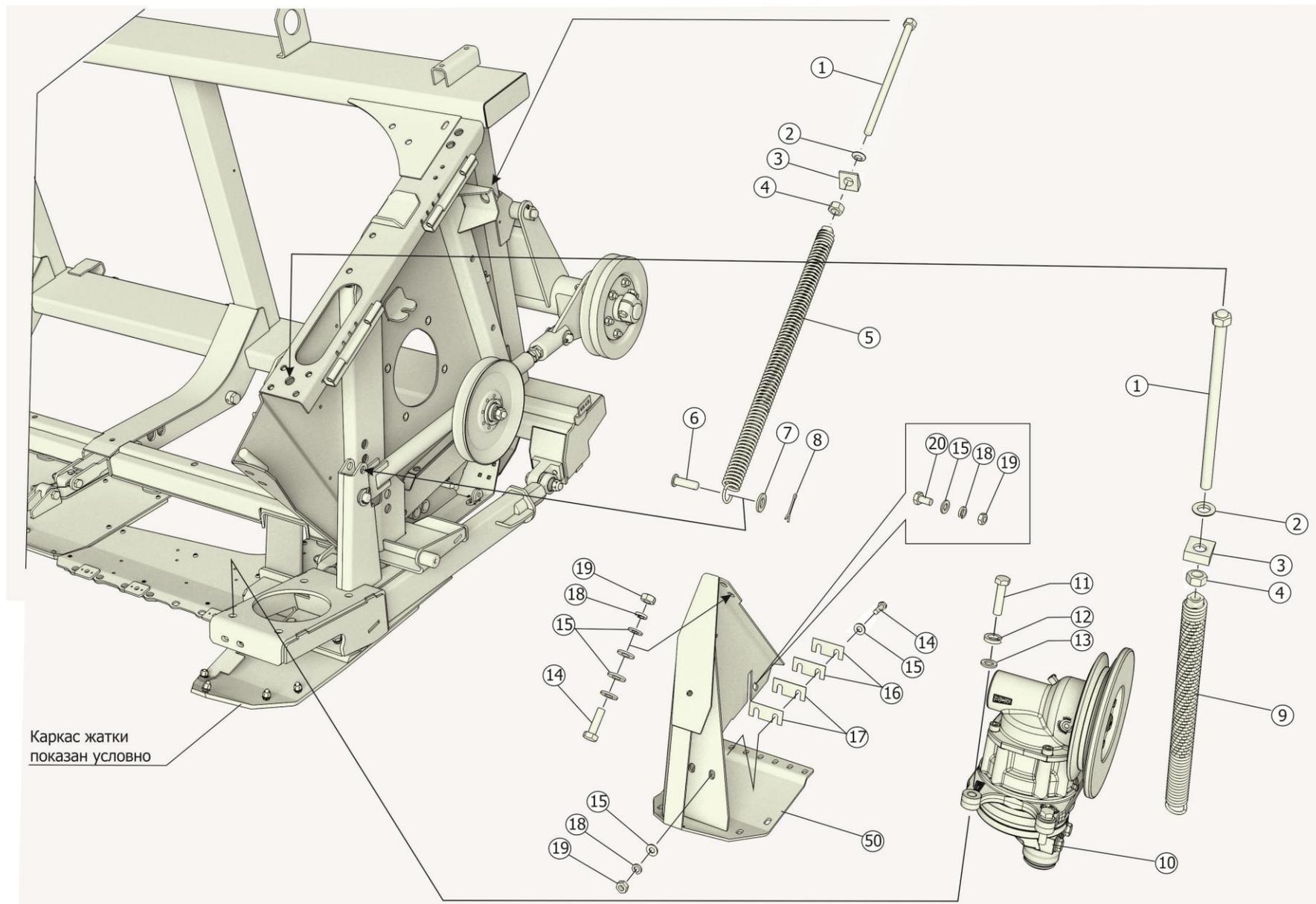


Рисунок 12 - Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500Б

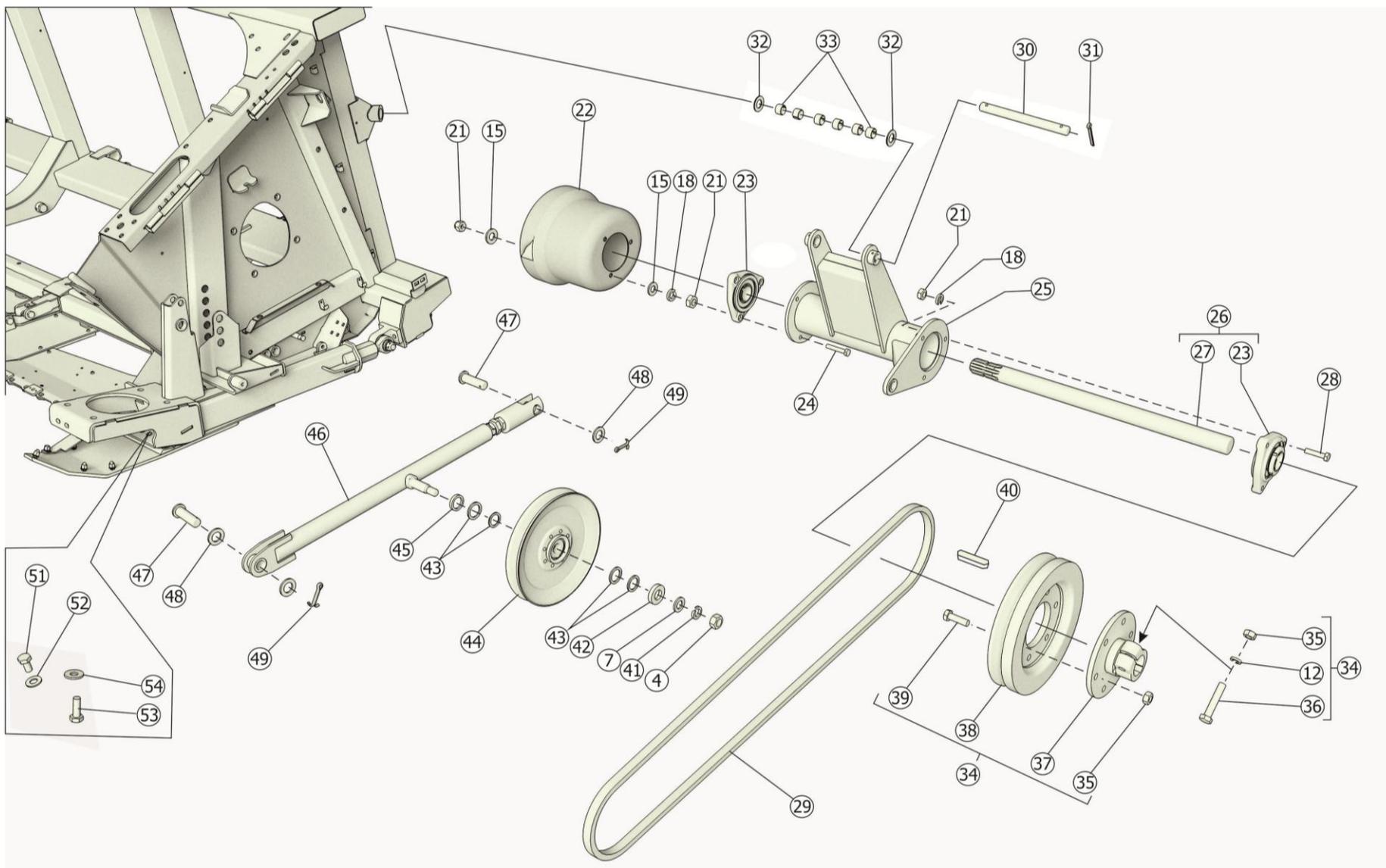


Рисунок 13 - Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500Б

Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13	1	ЖСУ-701.01.03.630	Шпилька	2	
	2		Шайба 7019-0395 ГОСТ 13438-68	2	
	3	ЖСУ-701.01.03.424	Шайба	2	
	4		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3	
	5	ЖСУ-701.01.03.640А	Пружина	1	
	6		Ось 6-16b12x50.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	1	
	7		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	8		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	1	
	9	ЖСУ-701.01.03.650	Пружина	1	
	10		Редуктор Pro-Drive 85MVv GKF RS20 15515.04	1	
	11		Болт М12*1,25-6g*50.109.019 ГОСТ 7798-70	4	
	12		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	
	13		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	14		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	15		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	19	
	16	ЖСУ-701.01.03.455	Прокладка	2	
	17	ЖСУ-701.01.03.455-01	Прокладка	2	
	18		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	18	
	19		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	9	
	20		Болт М10-6g*30.10.9.019 ГОСТ 7798-70	1	
	21		Гайка М10-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	4	
	22	ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	1	
	23	Н.027.01.060	Опора	1	
	24		Болт М10x60.88.Zinc DIN 933	3	
	25	ЖСУ-701.01.03.530	Корпус	1	
	26	ЖСУ-701.01.03.600	Вал контрприводной	1	
	27	ЖСУ-701.01.03.609	Вал	1	

Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13	28		Болт М10-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	29		Ремень С (В) - 3000 IV ГОСТ 1284.1-89	1	Доп. Замена на Ремень SPC 3000 Lp Ausf.00 Optibelt
	30	ЖСУ-701.01.03.607	Ось	1	
	31		Шплинт 5*50.019 ГОСТ 397-79	1	
	32		Шайба С.20x2.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	33		Втулка 2015 КУ ГОСТ 28773-90	6	
	34	081.27.00.250	Шкив	1	
	35		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	36		Болт М 12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	37	081.27.00.260	Ступица	1	
	38	081.27.00.101	Шкив	1	
	39		Болт М12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	40		Шпонка 12*8*63 ГОСТ 23360-78	1	
	41		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	42	ЖСУ-701.01.03.427	Шайба	1	
	43	ЖСУ-701.01.03.425	Шайба	4	
	44	ЖСУ-701.01.03.610	Шкив	1	
	45	ЖСУ-701.01.03.426	Шкив	1	
	46	ЖСУ-701.01.03.540Б	Распорка	1	
	47		Ось 6-20b12x65.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
48		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	4		
49		Шплинт 5*32.019 ГОСТ 397-79	3		

Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13	50	ЖСУ-901.01.05.300А	Опора делителя левая	1	
	51		Болт М10-6g*20.10.9.Zinc DIN 933	5	
	52		Шайба CS.10-20-1.6 NF E25-511	5	
	53		Болт М6-6g*18.10.9.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	54		Шайба CS, 6-14-1.3, NF E 25-511	6	

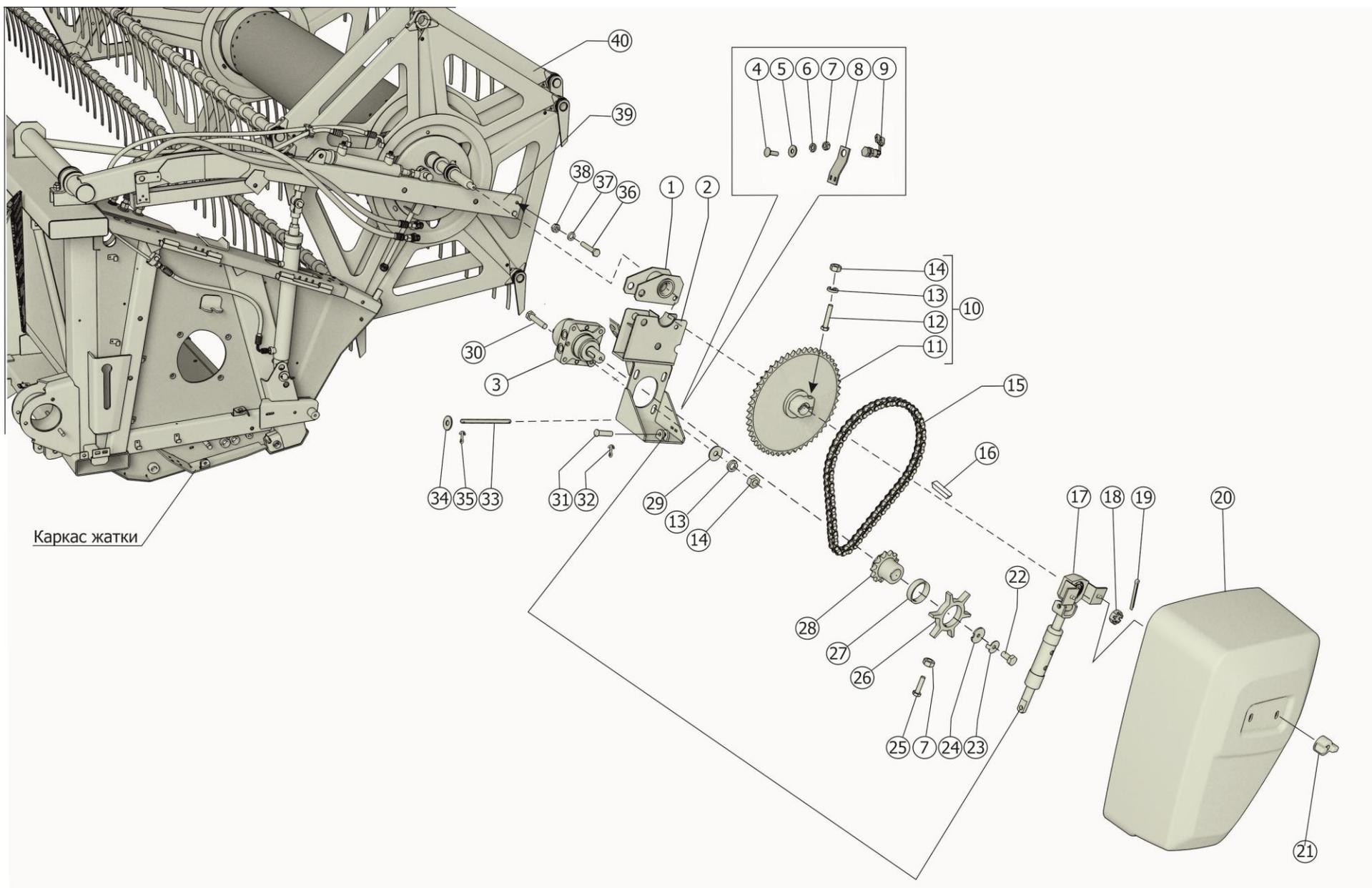


Рисунок 14- Установка мотвила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000 (вид справа)

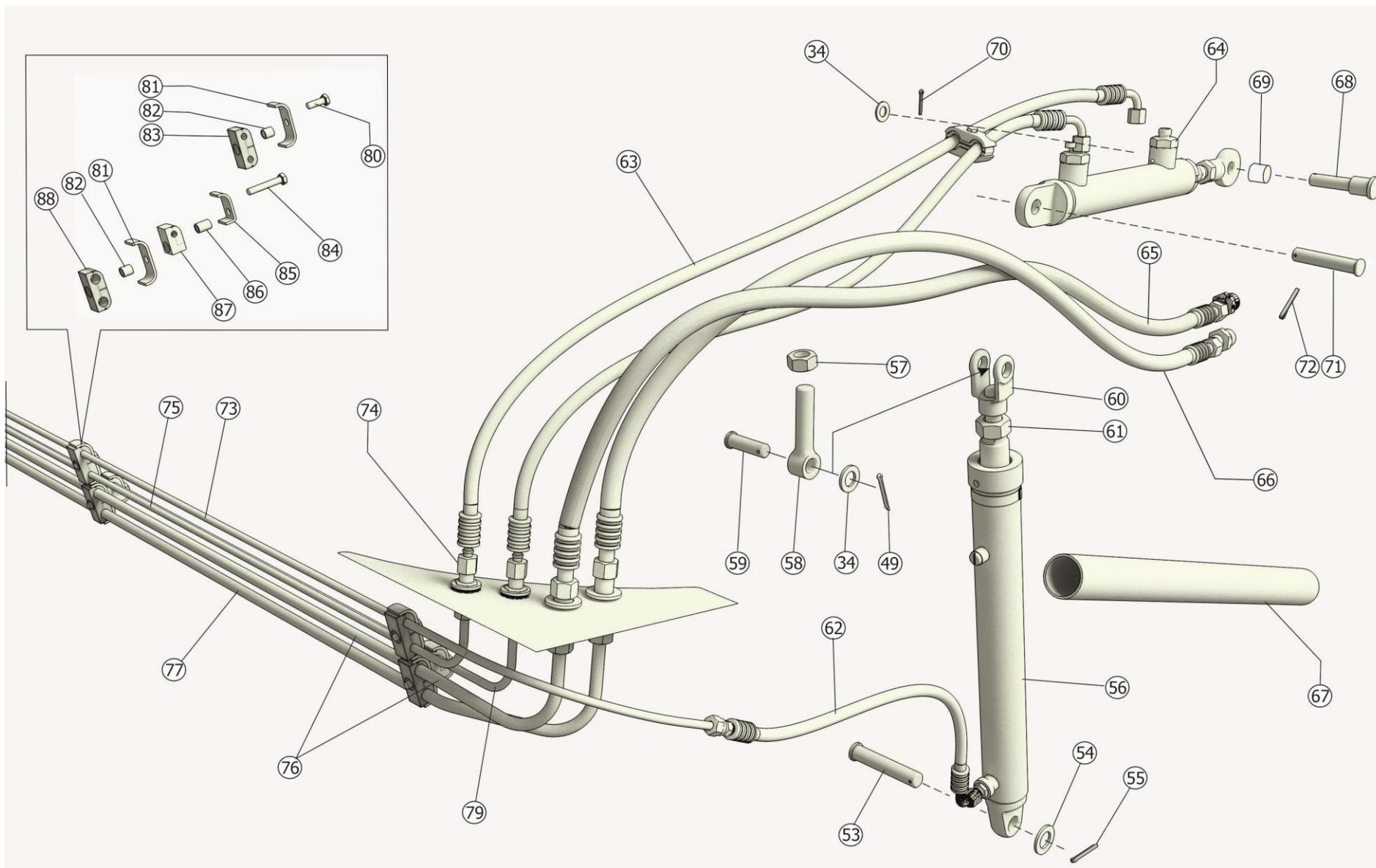


Рисунок 15 - Установка мотовила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000 (вид справа)

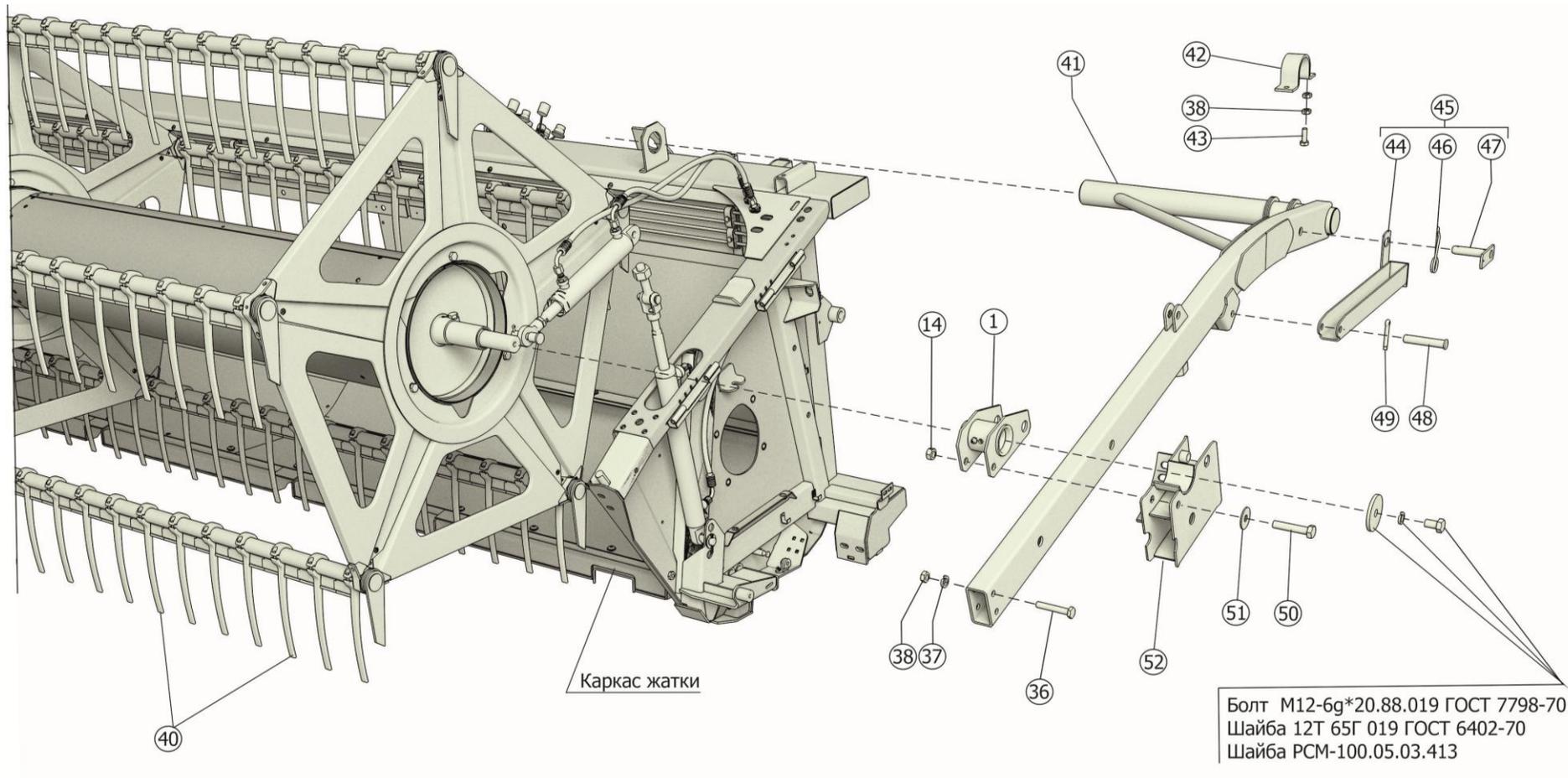


Рисунок 16 - Установка мотовила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

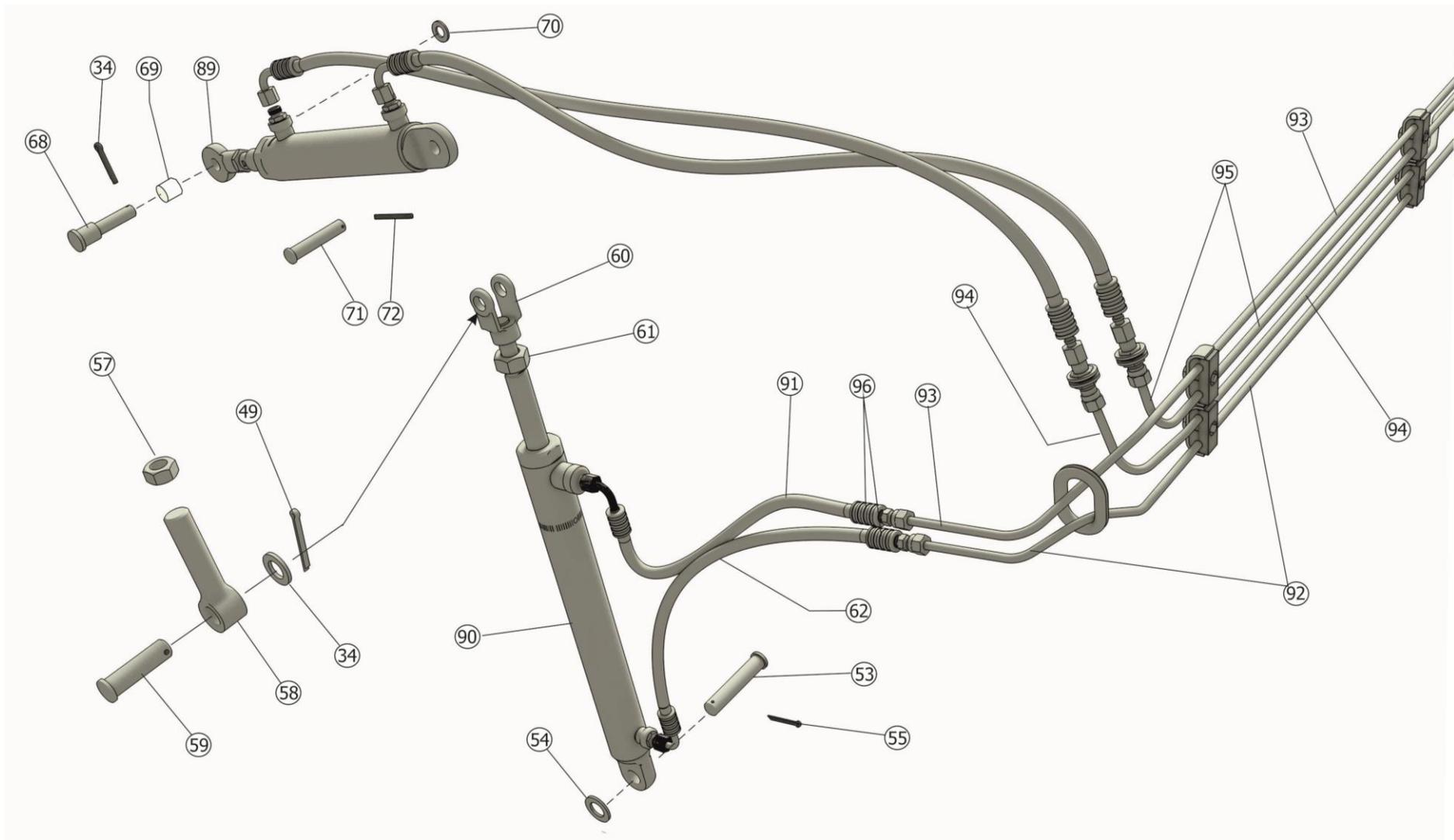


Рисунок 17 - Установка мотовила и гидроборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000 (вид слева)

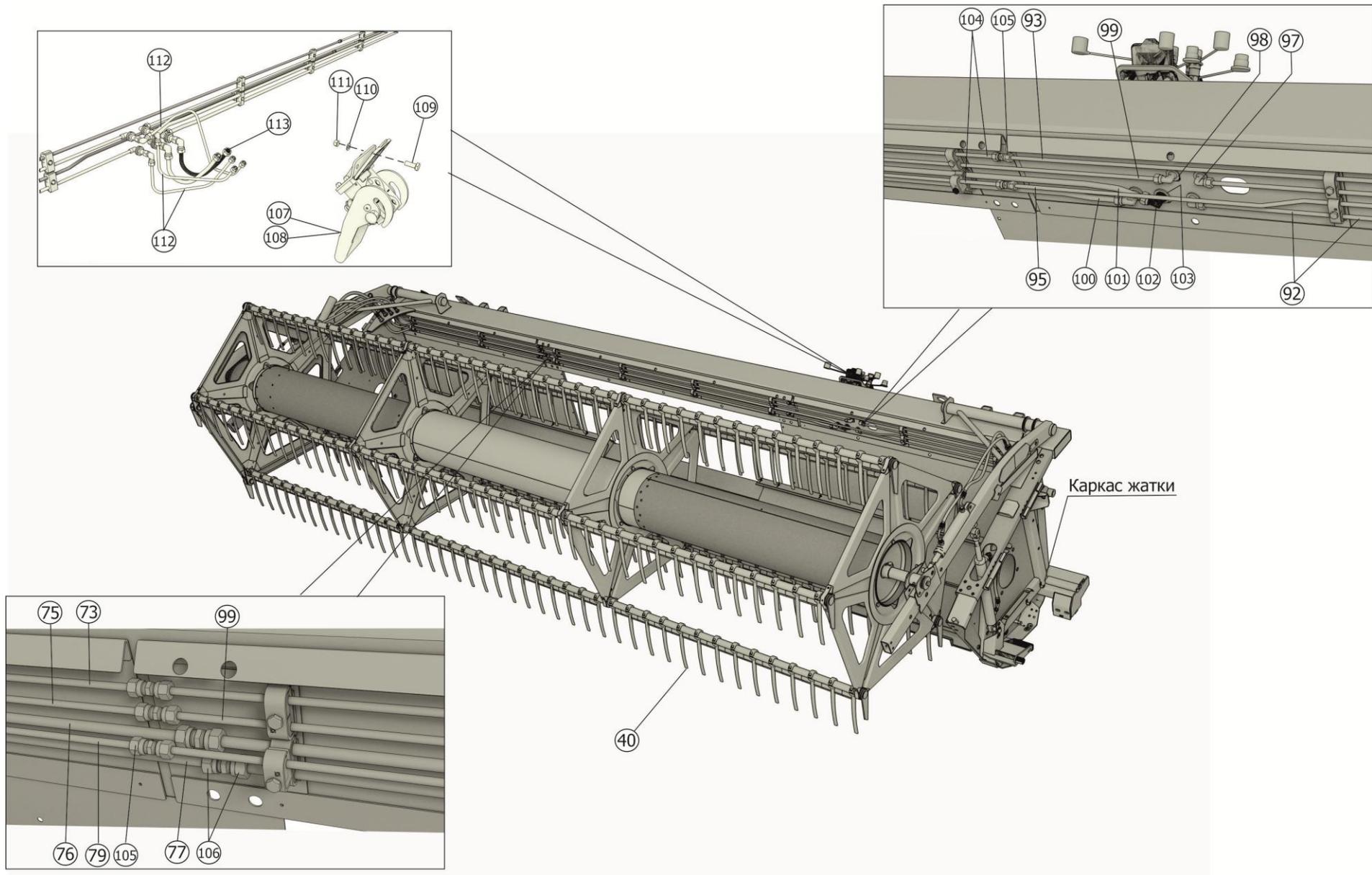


Рисунок 18 - Установка мотвила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

Установка мотвила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15, 16, 17, 18	1	9-18.05.670	Опора	2	
	2	9-18.00.730	Ползун	1	
	3	081.27.09.540	Гидромотор	1	Доп. замена на 081.27.09.560 или 081.27.09.570
	4		Болт М6-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81		
	5		Шайба С 6.01.08кп.019 ГОСТ 6958-78	2	
	6		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	7		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3	
	8	081.27.00.545	Кронштейн	1	
	9		Преобразователь первичный ПрП-1А 17МО.082.021 ТУ	1	
	10	081.27.00.230	Звездочка	1	
	11	081.27.00.340	Звездочка	1	
	12		Болт М12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	13		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	14		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	15	081.27.00.450	Цепь	1	
	16		Шпонка 10*8*56 ГОСТ 23360-78	1	
	17	081.27.00.480	Растяжка	1	
	18		Гайки М20-6Н.6.019 ГОСТ 5935-73	1	
	19		Шплинт 3,2*36.019 ГОСТ 397-79	1	
	20	161.27.30.300	Кожух	1	
	21	54-2-157-01	Гайка специальная	2	
	22		Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	

Установка мотовила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15, 16, 17, 18	23	101.03.00.405	Шайба	1	
	24	101.03.00.406	Шайба	1	
	25		Болт М6-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	26	PCM-10.10.30.012A-03	Звездочка	1	
	27	081.27.00.822	Втулка	1	
	28	081.27.00.664	Звездочка	1	Доп.замена на Звездочка 081.27.00.660
	29		Шайба 12*2.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	30		Болт М12-6g*60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	31		Ось 6-10b12x36.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	1	
	32		Шплинт 3,2*16.019 ГОСТ 397-79	1	
	33	161.27.07.601	Ось	1	
	34		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	35		Шплинт	2	
	36		Болт М10-6g*55.88.019 ГОСТ 7798-70	4	
	37		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	38		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	12	
	39	083.27.00.010	Поддержка	1	
	40	ЖСУ-500.03.01.000	Мотовило	1	
	41	083.27.00.010-01	Поддержка	1	
	42	3518050-15347	Хомут	2	
	43		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	44	9-18.00.180	Кронштейн	2	
	45	081.27.00.930	Фиксатор	1	
46	40-60252	Шплинт быстросъемный	1		
47	081.27.00.940	Фиксатор	1		
48		Ось 6-12b12x60.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	2		
49		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	2		

Установка мотовила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15, 16, 17, 18	50		Болт М12-6g*80.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	51		Шайба 12WGR1518182	2	
	52	9-18.00.030	Ползун	1	
	53		Ось 6-20b12x105.35.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
	54		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	55		Шплинт 4*40.019 ГОСТ 397-79	2	
	56	081.27.09.520	Гидроцилиндр	1	
	57		Гайка М20*1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	58	081.27.00.618	Болт	2	
	59		Ось 6-16b12x55.35.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
	60	3518090-96001А	Вилка	2	
	61		Гайка М18*1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	62		РВД.6.А3L.Б2.660.1SN	2	
	63		РВД.6.А2L.А3L.1210.1SN	2	
	64		Цилиндр гидравлический специальный ЦГС 32.16.000-04 ЦГС 32.16.000-ТУ	1	Доп. замена на Гидроцилиндр ЦХБ 032/020/0180/00.01.Б (СНВ 32/20/180/0001Б)
	65		РВД.12.А2.А3.1310.21/63 ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	66		РВД. 12.А2.А3.1260.21/63 ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	67	181.09.21.004	Лента	1	
68	9-18.00.604	Палец	2		
69	9-18.00.605	Втулка	2		
70		Шплинт DIN94-4x22-St-zinc plated	2		
71		Ось 6-14b12x30.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	2		

Установка мотовила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15, 16, 17, 18	72		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	2	
	73	ЖСУ-500.09.01.210	Трубопровод	1	
	74		Штуцер проходной SV08LOMDCF	4	
	75	<i>ЖСУ-500.09.01.240</i>	Трубопровод	1	
	76	ЖСУ-500.09.01.080	Трубопровод	1	
	77	ЖСУ-500.09.01.090	Трубопровод	1	
	78	3518050-10077	Отбойник	2	
	79	ЖСУ-500.09.01.050	Трубопровод	1	
	80		Болт с шестигранной головкой DIN 933-M8x25-8.8-flZнyc(flZnncL)- 480h	11	
	81		Накладка LBBU-DP 1D M8-U5/16 W3	16	
	82		Втулка LBBU-HUE 1/1D SP M8-U5/16 W3	20	Доп. замена на LBBU-HUE 1/1D SP M8-U5/16 W3 (ф.Stauff)
	83		Корпус зажима LBBU 108/08 SA M8-U5/16	10	Доп. замена на LBBU 108/08 SA M8-U5/16 (ф.Stauff)
	84		Болт с шестигранной головкой DIN 931-M8x50-8.8.zinc plated	6	
	85		Накладка LBBU-DP 1 M8-U5/16 W3	7	Доп. замена на LBBU-DP 1 M8-U5/16 W3 (ф.Stauff)
86		Втулка LBBU-HUE 1/1D PM M8-U5/16 W3	6	LBBU-HUE 1/1D PM M8-U5/16 W3 (ф.Stauff)	

Установка мотовила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15, 16, 17, 18	87		Корпус зажима LBBU 108 SA M8-U5/16	7	
	88		Корпус зажима LBBU 112/12 SA M8-U5/16	6	LBBU 112 SA M8-U5/16 (ф.Stauff)
	89	081.27.09.510	Гидроцилиндр	1	
	90	081.27.09.530	Гидроцилиндр	1	
	91		РВД.6.А3L.Б2.550.1SN	1	
	92	ЖСУ-500.09.01.230	Трубопровод	1	
	93	ЖСУ-500.09.01.220	Трубопровод	1	
	94	ЖСУ-500.09.01.060	Трубопровод	1	
	95	ЖСУ-500.09.01.070	Трубопровод	1	
	96		Штуцер проходной SV12LOMDCF	2	
	97		Угольник WSV08LOMDCF	3	
	98		Шайба DIN 125-A15-200HV-zinc plated	14	
	99	161.27.09.140	Трубопровод	1	
	100	161.27.09.120	Трубопровод	1	
	101	161.27.09.110	Трубопровод	1	
	102		Угольник WSV12LOMDCF	3	
	103		Шайба DIN 125-A19-200HV-zinc plated	14	
	104	161.27.09.130	Трубопровод	2	
	105		Штуцер проходной G08LCFX	5	Доп.замена на FI-G-08L-W3 (ф.Stauff)
106		Штуцер проходной G12LCFX	2		
107*	S300.27.09.350	Пакет полумуфт	1	"Float Stream 500"	
108**	ЖСУ-900.09.00.970	Разъём единый		"Float Stream 500-01 Доп.замена на Разъём единый 161.27.09.100"	

Установка мотвила и гидрооборудования жатки ЖСУ-500.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15, 16, 17, 18	109		Болт с шестигранной головкой DIN 931- M10x25-8.8-flzныс(flznncl)- 480h	2	
	110		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	111		Гайка шестигранная ISO 7042-M10-8-zinc plated	2	
	112		РВД.6.A2L.A2L.460.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	3	
	113		РВД.10.A2L.A2L.460.2SN ТУ 4791-001-00166887-2002	2	

Примечание: *- Пакет полумуфт S300.27.09.350 устанавливается на "Float Stream 500".

** - Разъём единый ЖСУ-900.09.00.970 устанавливается на "Float Stream 500-01".

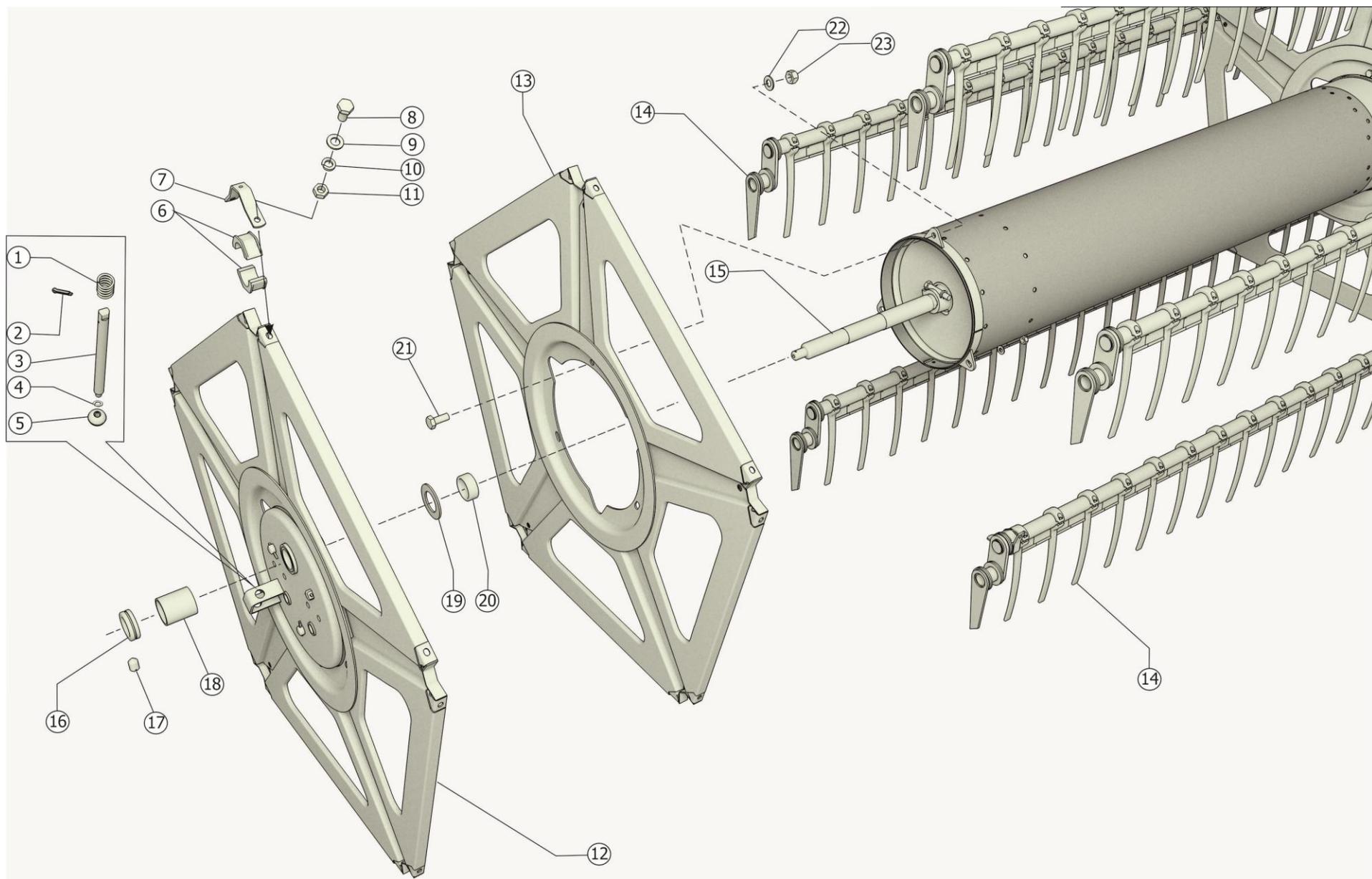


Рисунок 19 - Мотовило ЖСУ-500.03.01.000

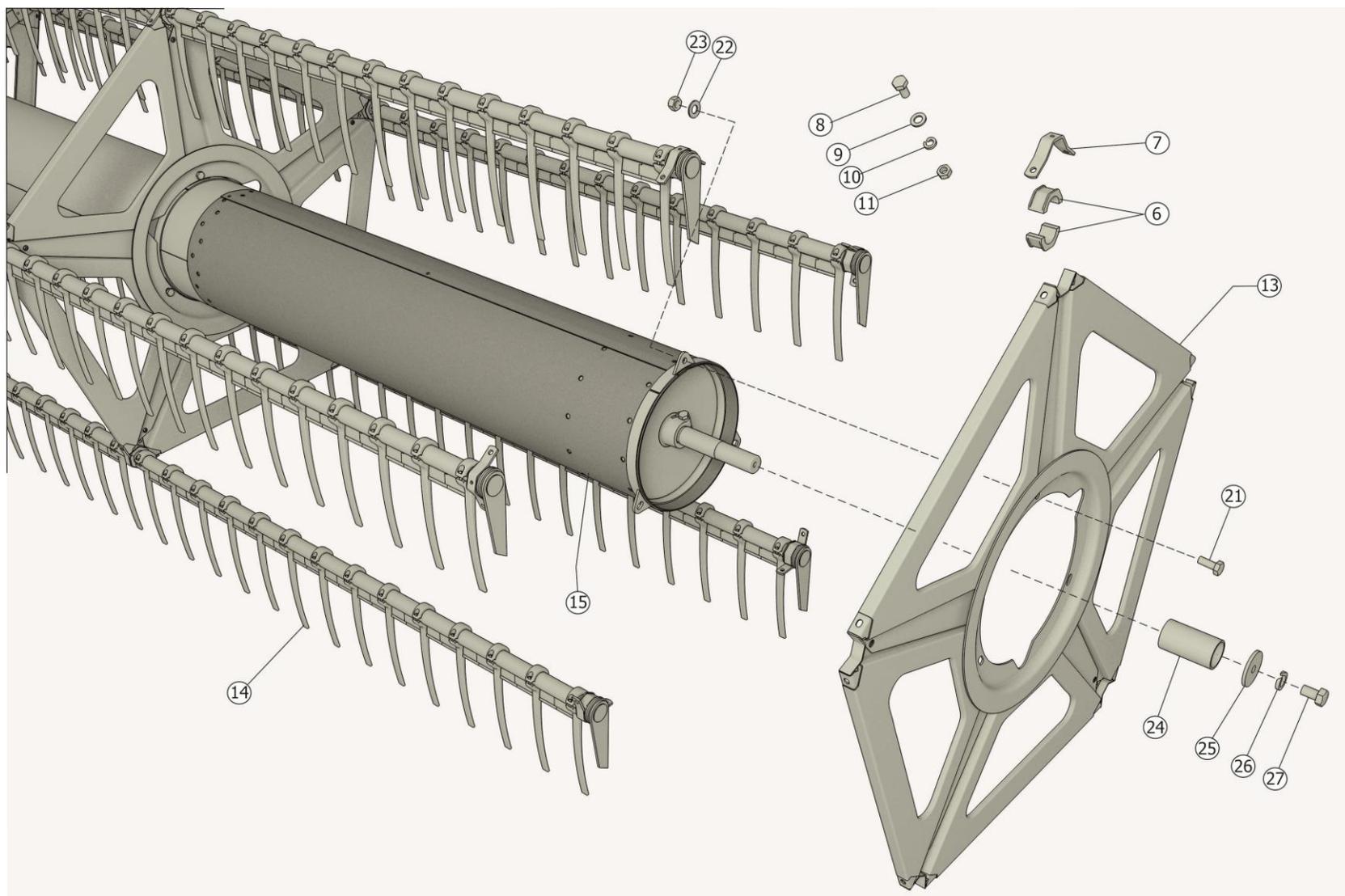


Рисунок 20 - Мотовило ЖСУ-500.03.01.000

Мотовило ЖСУ-500.03.01.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19, 20	1	54-61416А	Пружина	1	
	2		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	1	
	3	081.27.03.601	Рычаг	1	
	4		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	5	Н.067.044	Ручка	1	
	6	ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	50	
	7	081.27.03.502	Скоба	25	
	8		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	50	
	9		Шайба С.8x1.4.01.019 ГОСТ 11371-78	50	
	10		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	50	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	50	
	12	081.27.03.410-01	Эксцентрик	1	
	13	081.27.03.510	Эксцентрик	4	
	14	ЖСУ-500.03.01.120	Граблина	5	
	15	081.27.03.500	Труба мотовила	1	
	16	3518050-16564А	Кольцо установочное	1	
	17		Винт В.М8-6g*12.22Н.019 ГОСТ 1476-93	1	
	18	081.27.03.002	Кожух	1	
	19	PCM-100.66.00.431	Шайба	1	
	20	PCM-10.05.08.007	Втулка	1	
	21		Болт М10-6g*30.58.019 ГОСТ 7798-70	12	
	22		Шайба С.10x3.01.019 ГОСТ 11371-78	24	
	23		Гайка ISO 7042-М10-8	12	
	24	081.27.03.003	Кожух	1	
	25	PCM-100.05.03.413	Шайба	1	
	26		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	27		Болт М12-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	1	

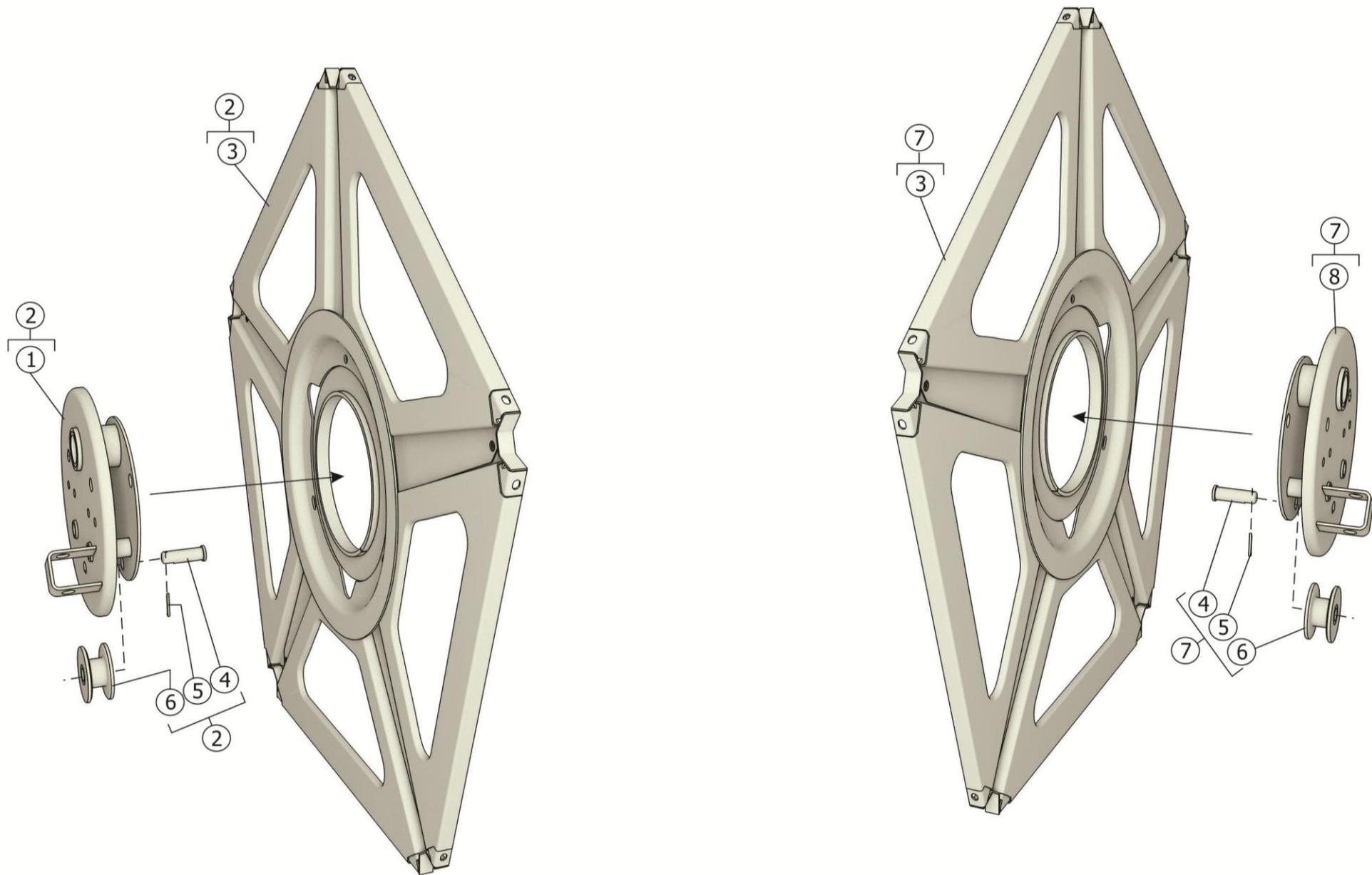


Рисунок 21 – Эксцентрик 081.27.03.410. Эксцентрик 081.27.03.410-01

Эксцентрик 081.27.03.410. Эксцентрик 081.27.03.410-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
21	1	081.27.03.430	Механизм регулировочный	1	
	2	081.27.03.410	Эксцентрик	1	
	3	081.27.03.510-01	Крестовина	2	
	4	3518050-16402А	Ось	2	
	5		Шплинт 3,2x25.019 ГОСТ 397-79	3	
	6	3518050-11590	Ролик	3	
	7	081.27.03.410-01	Эксцентрик	1	
	8	081.27.03.430-01	Механизм регулировочный	1	

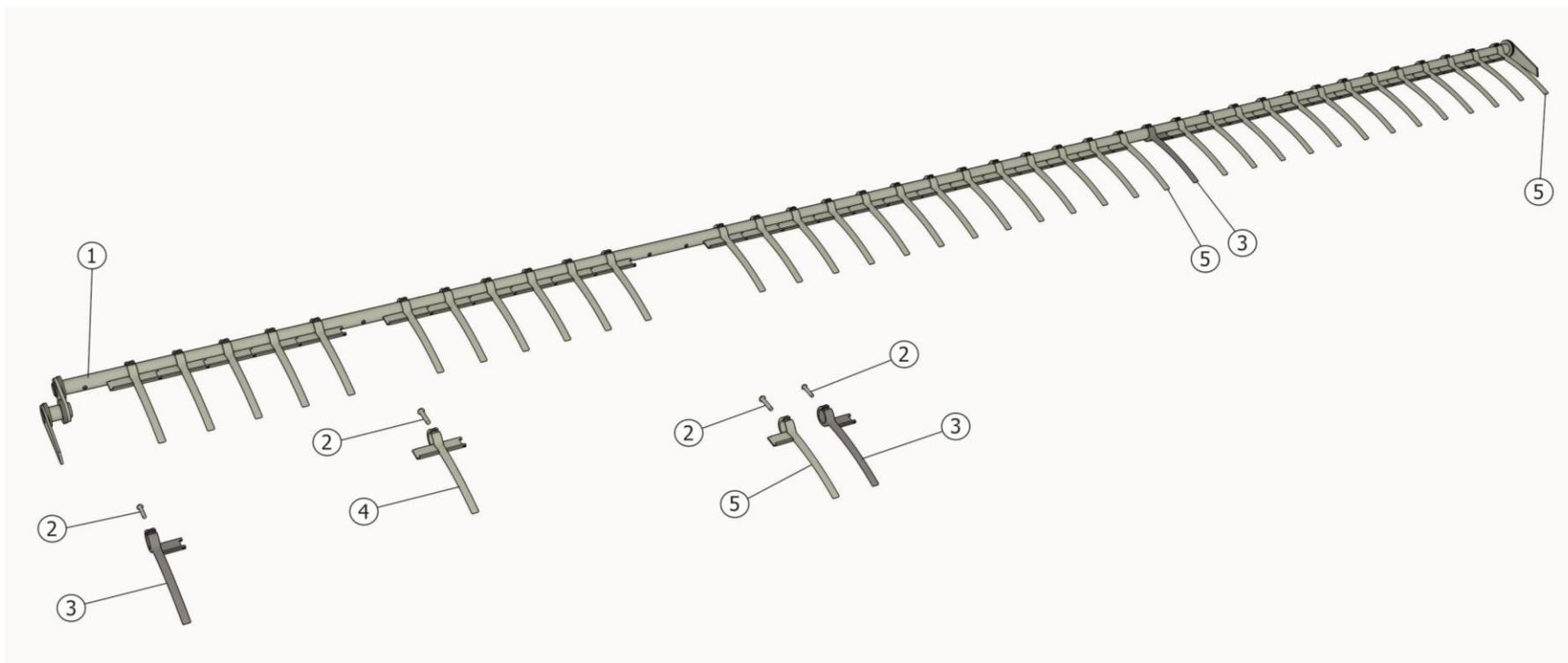


Рисунок 22- Граблина ЖСУ-500.03.01.120

Граблина ЖСУ-500.03.01.120

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22	1	ЖСУ-500.03.01.200	Граблина	1	
	2		Шуруп 2-4x16.016 ГОСТ1144-80	42	
	3	1600.0930-224017	Пластиковый палец "Schumacher"	3	
	4	1600.0930-224016	Пластиковый палец "Schumacher"	36	
	5	1600.0930-224018	Пластиковый палец "Schumacher"	3	

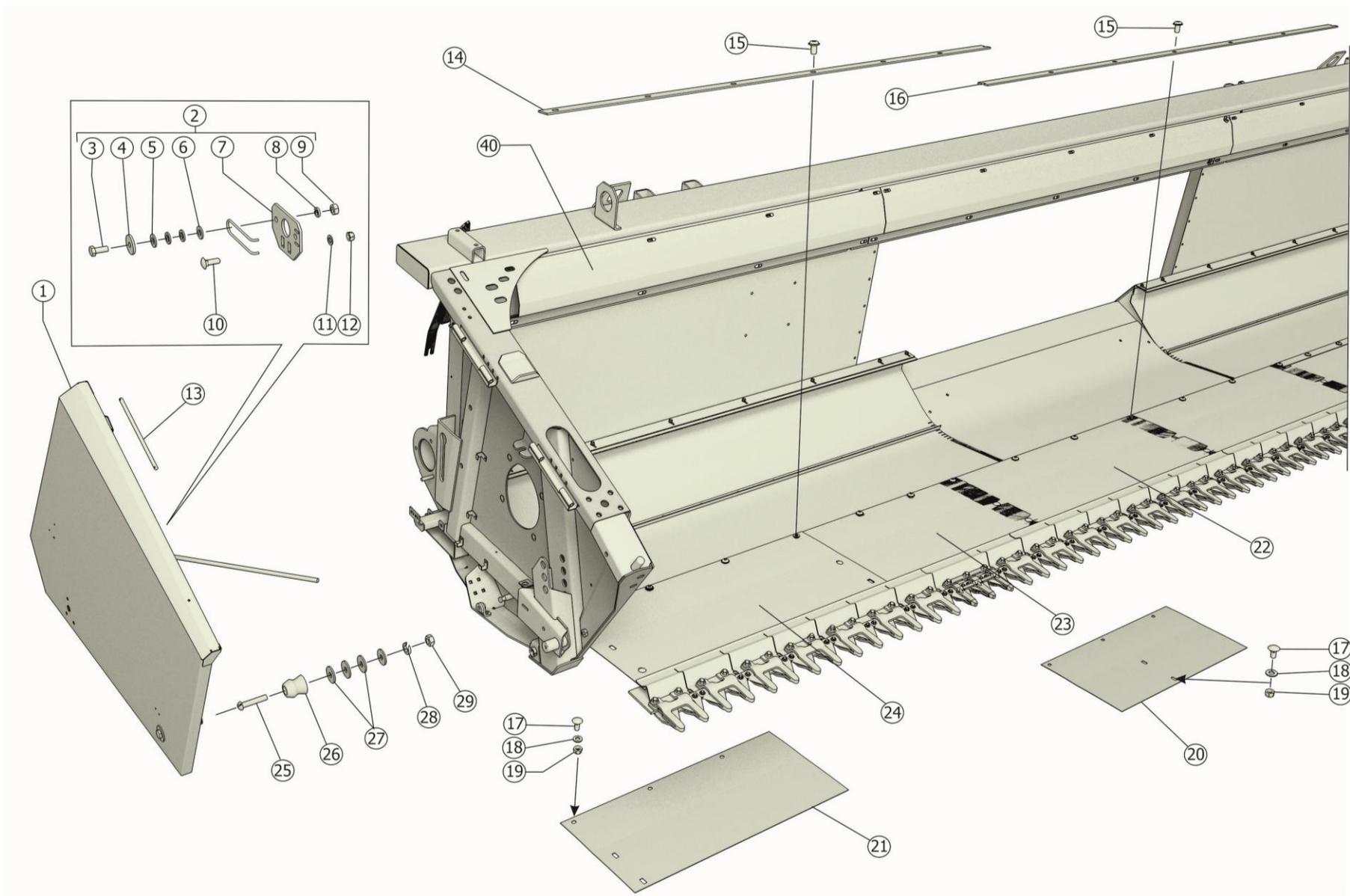


Рисунок 23 - Установка щитов ЖСУ-500.11.00.000Б

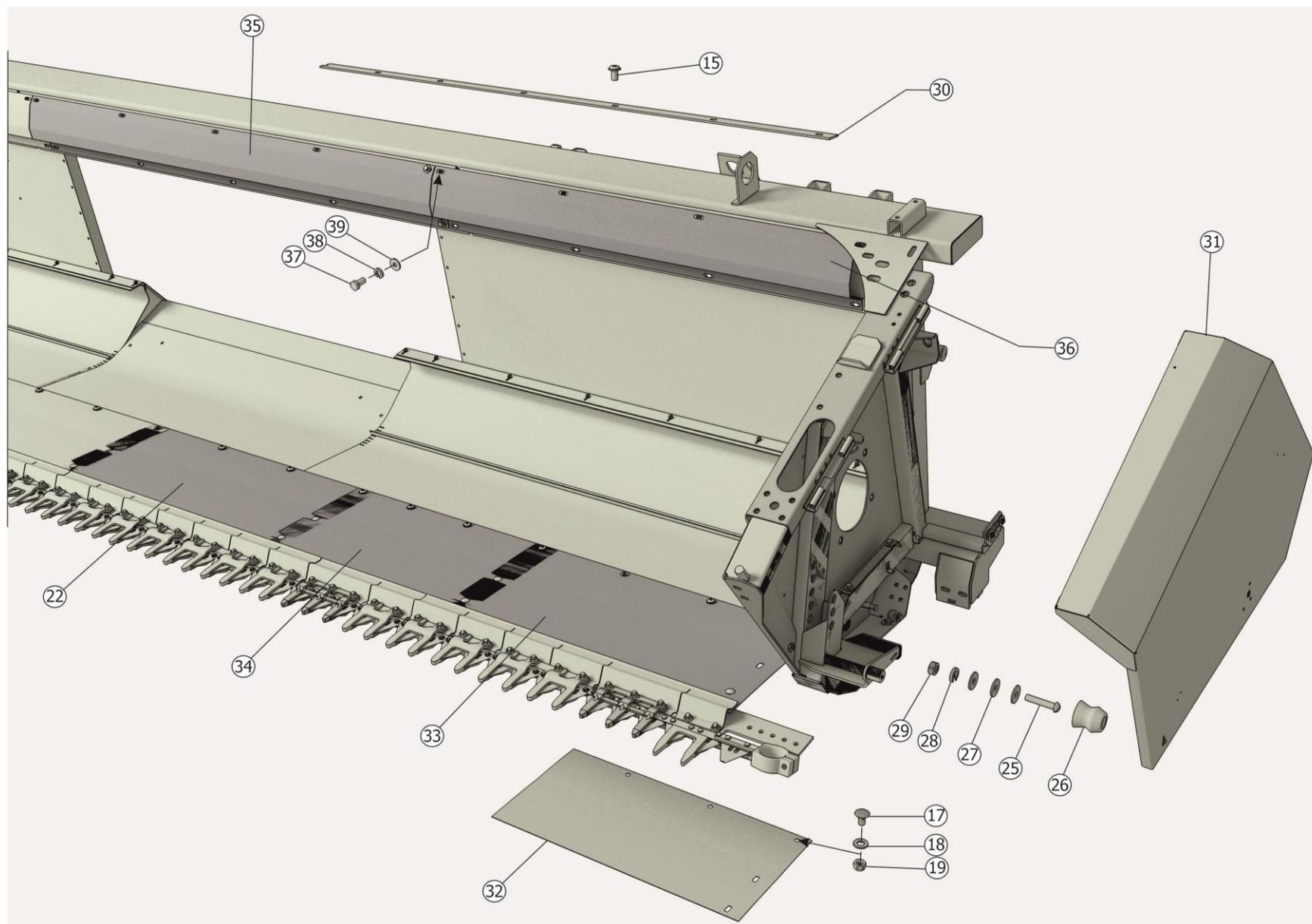


Рисунок 24 - Установка щитов ЖСУ-500.11.00.000Б

Установка щитов ЖСУ-500.11.00.000Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23, 24	1	ЖСУ-701.11.02.010В	Щит правый	1	
	2	081.27.00.970	Стопор	2	
	3		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	4	РСМ-10.04.13.422	Шайба	2	
	5		Шайба С 10x2.01.019 ГОСТ 10450-78	4	
	6	081.27.00.663	Шплинт	1	
	7	081.27.00.442	Кронштейн	1	
	8		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	3	
	9		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	10		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	11		<i>Шайба d5x0,7 DIN 6799</i>	4	
	12		Гайка М8 DIN 985	4	
	13	ЖСУ-703.11.00.623	Ось	1	
	14	ЖСУ-500.11.00.407	Накладка	1	
	15		Винт М10x25.10.9 Zn ISO 7380	19	
	16	ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	1	
	17		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	14	
	18		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	14	
	19		Гайка М10 DIN 985	14	
	20	ЖСУ-500.11.00.439А	Днище	1	
	21	ЖСУ-901.11.00.444	Днище	1	
	22	ЖСУ-901.11.00.439	Днище	2	
	23	ЖСУ-500.11.00.431А-01	Днище	1	
	24	ЖСУ-901.11.00.435 -01	Днище	1	
	25		Винт ВМ6-6g*30.48.019 ГОСТ 17473-80	2	
	26	А 37.02.022	Фиксатор	2	
	27		Шайба С 6.01.019 ГОСТ 6958-78	8	

Установка щитов ЖСУ-500.11.00.000Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23, 24	28		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	29		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	30	ЖСУ-500.11.00.407	Накладка	1	
	31	ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	1	
	32	ЖСУ-901.11.00.444-01	Днище	1	
	33	ЖСУ-901.11.00.435	Днище	1	
	34	ЖСУ-500.11.00.431А	Днище	1	
	35	161.27.07.414-01	Щиток	1	
	36	ЖСУ-500.11.00.190	Щит	1	
	37		Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	26	
	38		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	26	
	39		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	26	
	40	ЖСУ-500.11.00.190-01	Щит	1	

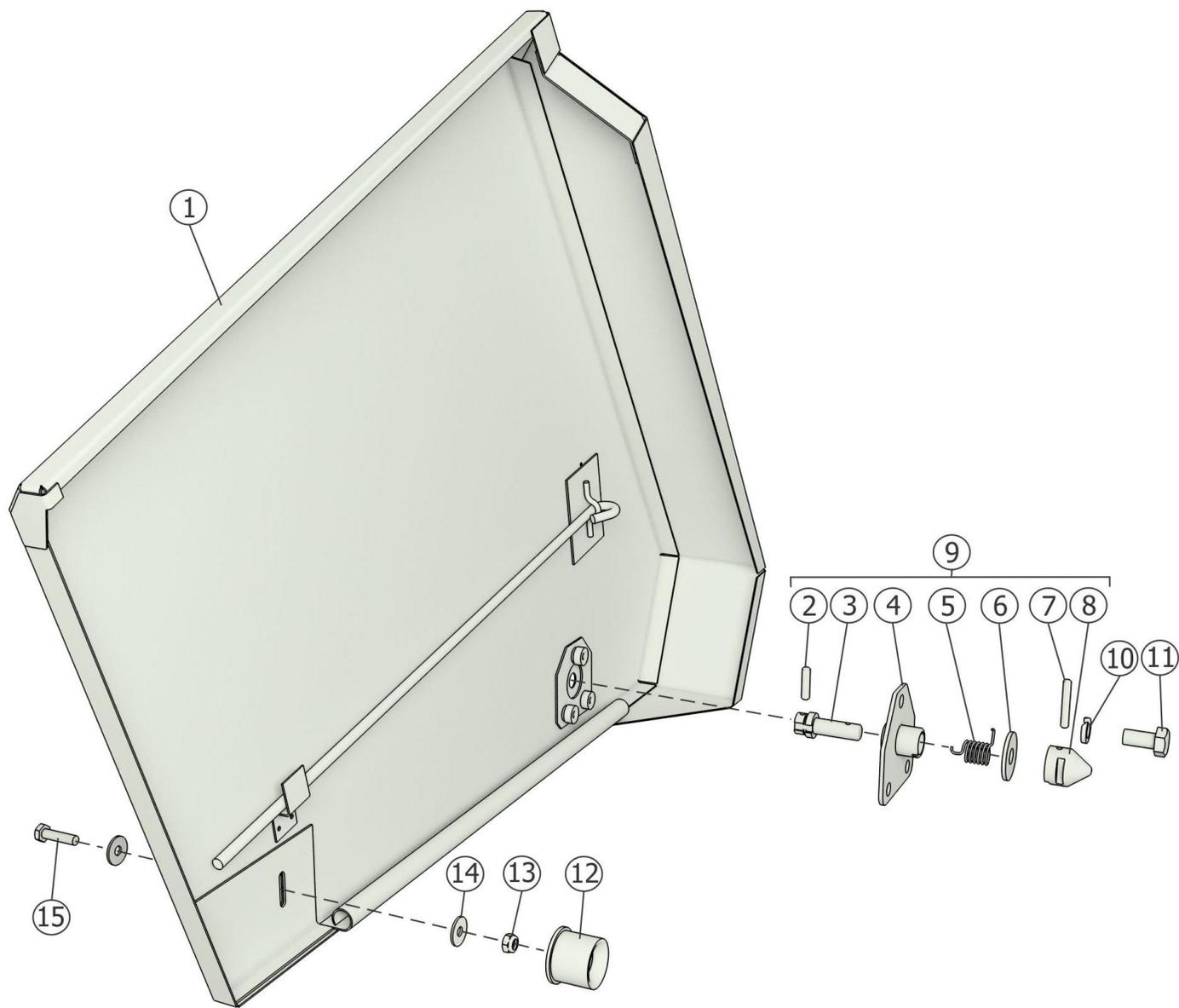


Рисунок 25 – Щит правый ЖСУ-701.11.02.010В

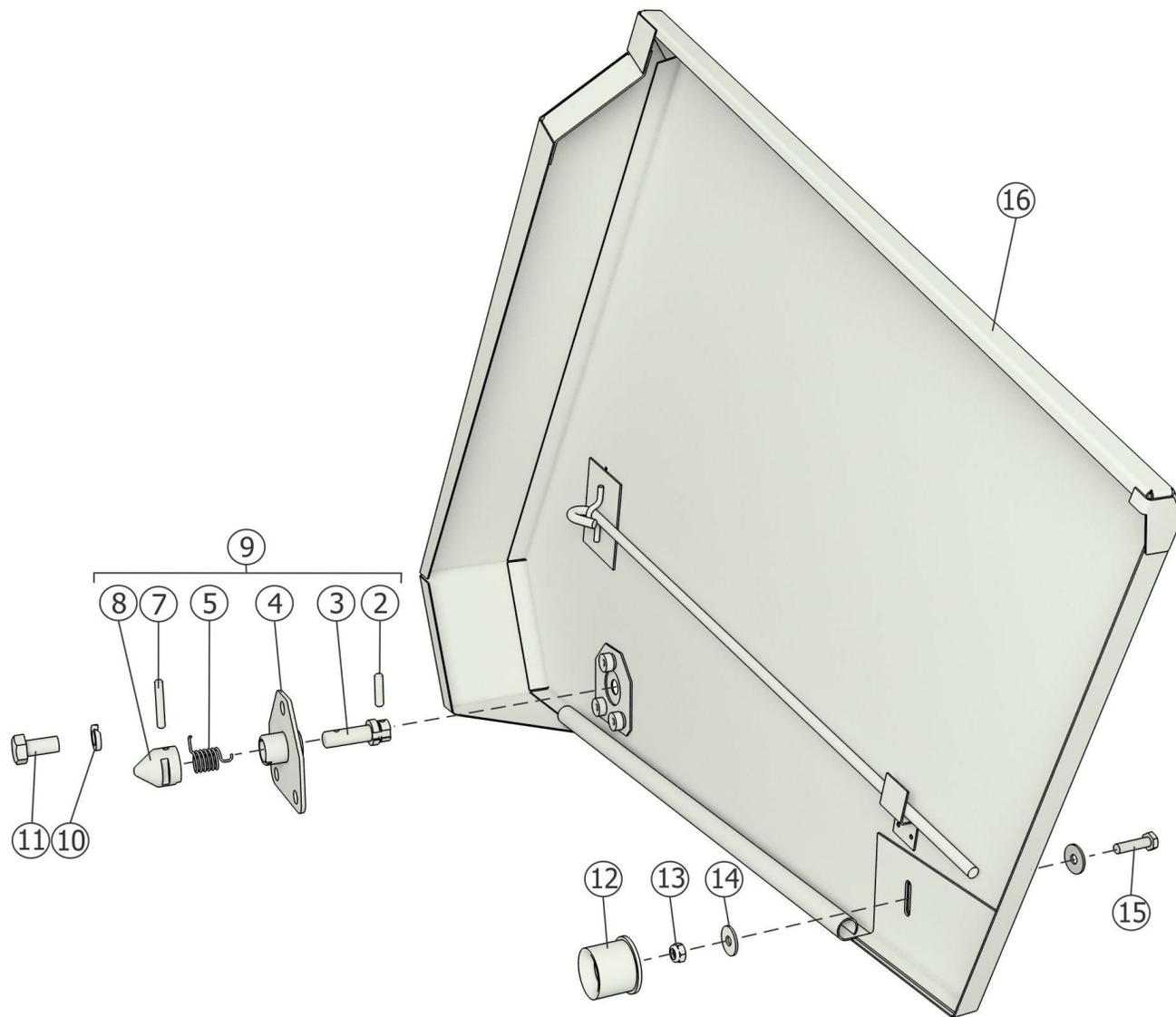


Рисунок 26 – Щит левый ЖСУ-701.11.01.010Г

Щит правый ЖСУ-701.11.02.010В. Щит левый ЖСУ-701.11.01.010Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25, 26	1	ЖСУ-701.11.02.020А	Щиток	1	
	2		Штифт 4 х 16 ГОСТ 3128-70	1	
	3	081.27.00.651	Палец	1	
	4	081.27.00.960	Плита	1	
	5	РСМ-10Б.04.36.602А	Пружина	1	
	6	081.27.00.534	Шайба	1	
	7		Штифт 4 х 26 ГОСТ 3128-70	1	
	8	081.27.00.652	Ловитель	1	
	9	081.27.00.950	Замок	1	
	10		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	3	
	11		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	12	54-01017	Обойма	1	
	13		Гайка М6 DIN 985	1	
	14		Шайба С.6х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	15		Болт М6-6g*25.88.019 ГОСТ7798-70	1	
	16	ЖСУ-701.11.01.020А	Щиток	1	

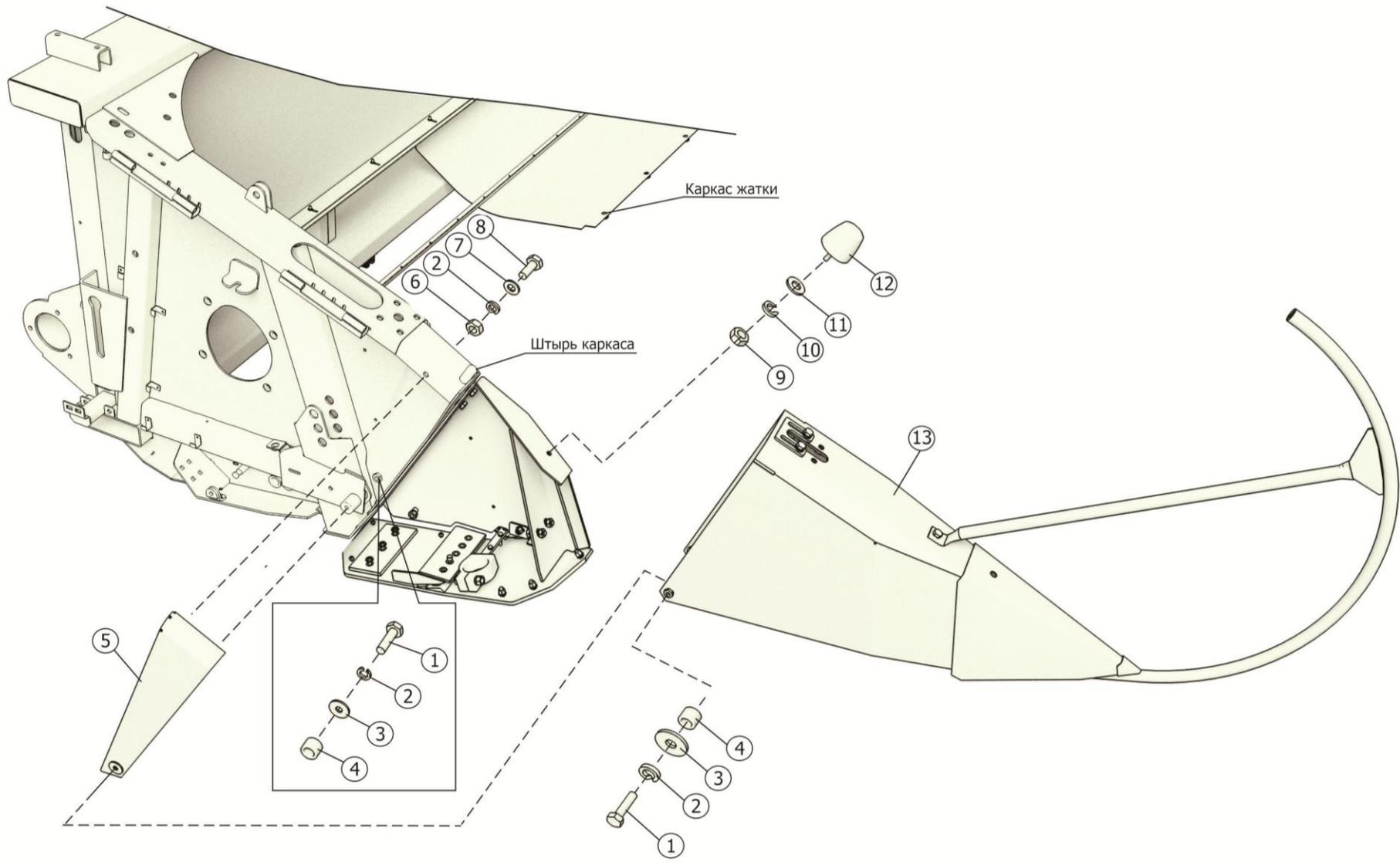


Рисунок 27 – Установка делителей ЖСУ-500.12.00.000

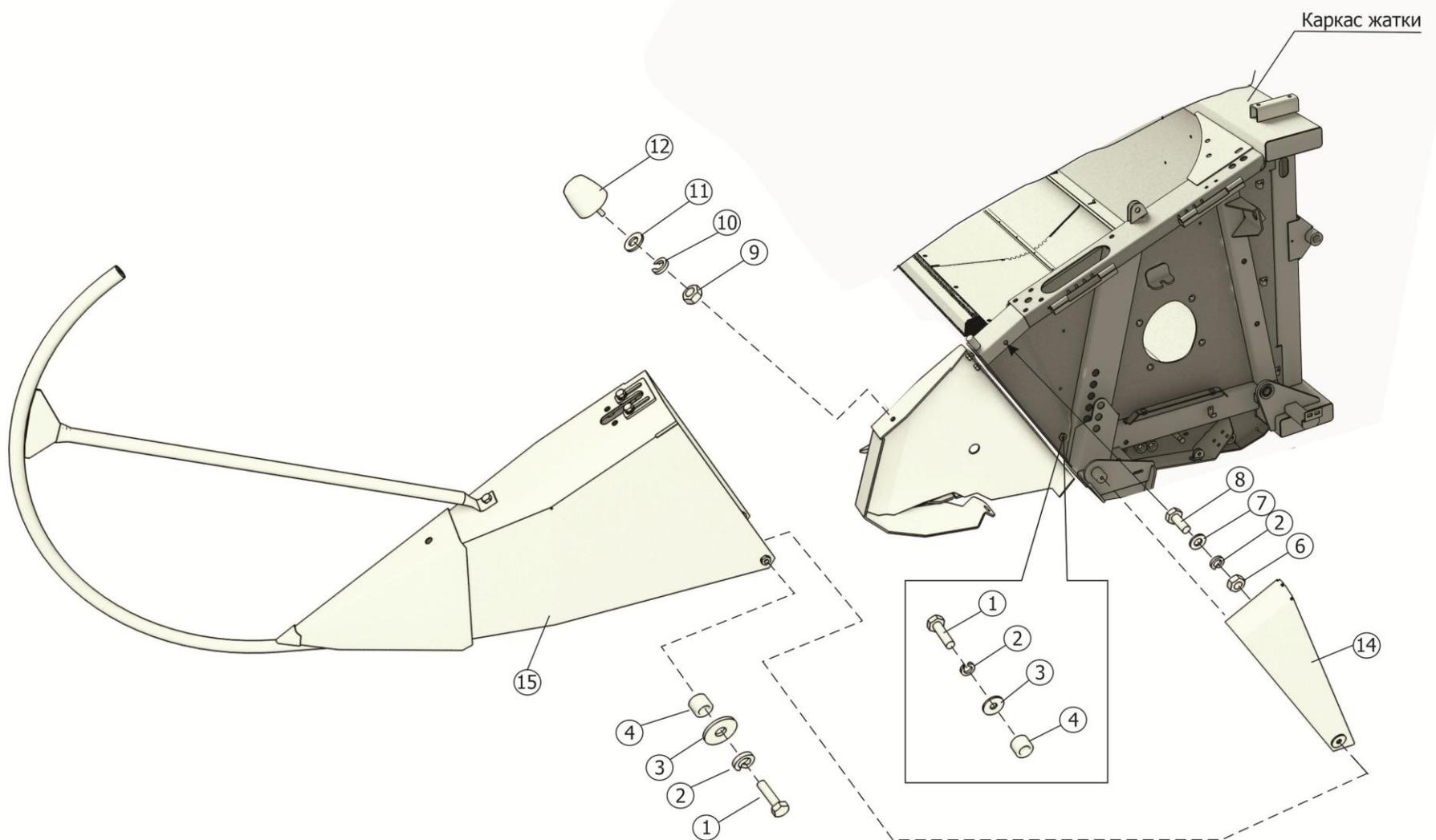


Рисунок 28 - Установка делителей ЖСУ-500.12.00.000

Установка делителей ЖСУ-500.12.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
27, 28	1		Болт М10-6g*35.88.019 ГОСТ7798-70	4	
	2		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	6	
	3		ШайбаС 10.01.019 ГОСТ6958-78	4	
	4	ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	4	
	5	ЖСУ-701.12.02.030	Вставка	1	
	6		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	2	
	7		ШайбаС.10.01.019 ГОСТ11371-78	2	
	8		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ7798-70	2	
	9		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	2	
	10		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	11		ШайбаС.8.01.019 ГОСТ11371-78	2	
	12	ЖСУ-701.12.00.001	Упор	1	
	13	ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	1	
	14	ЖСУ-701.12.01.030	Вставка	1	
	15	ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	1	

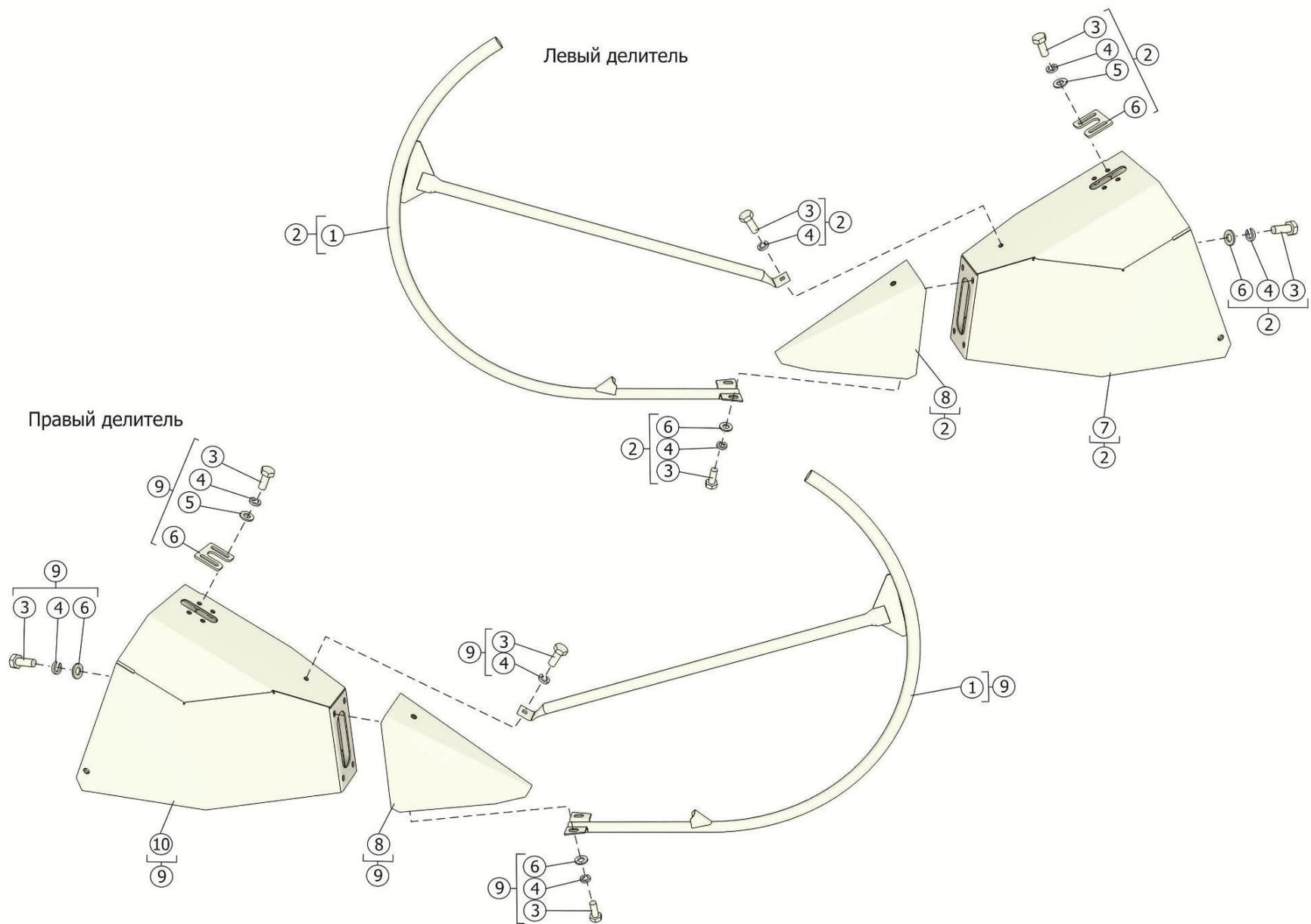


Рисунок 29-Делитель левый ЖСУ-900.12.01.000. Делитель правый ЖСУ-900.12.02.000

Делитель левый ЖСУ-900.12.01.000. Делитель правый ЖСУ-900.12.02.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
29	1	ЖСУ-701.12.00.160	Делитель	2	
	2	ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	1	
	3		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	18	
	4		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	18	
	5		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	16	
	6	ЖСУ-701.12.00.401	Пластина	2	
	7	ЖСУ-701.12.00.150	Делитель	2	
	8	ЖСУ-900.12.01.010	Делитель левый	1	
	9	ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	1	
	10	ЖСУ-900.12.02.010	Делитель правый	1	

Номерной указатель

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
	Вал карданный 10.016.6000-37С	1, 2
	Вал карданный 10.016.6000-25С	1, 2
	Редуктор Pro-Drive 85MVv GKF RS20 15515.04	12, 13
1600.0930-224018	Пластиковый палец "Schumacher"	22
1600.0930-224017	Пластиковый палец "Schumacher"	22
1600.0930-224016	Пластиковый палец "Schumacher"	22
54-61775А	Шайба	6
54-61416А	Пружина	19, 20
54-60514	Ось	6
40-60252	Шплинт быстросъемный	14, 15, 16, 17, 18
54-01073	Накладка	6
54-01017	Обойма	25, 26
ЖСУ-901.01.01.001	Глазок шнека	4, 5
ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	29
ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	27, 28
ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	29
ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	27, 28
ЖСУ-900.01.05.020-03	Опора	8, 9
ЖСУ-900.12.01.010	Делитель левый	29
ЖСУ-900.01.05.020-02	Опора	8, 9
ЖСУ-900.12.02.010	Делитель правый	29
ЖСУ-900.01.05.020-01	Опора	8, 9
ЖСУ-901.01.05.030А-01	Опора	8, 9
ЖСУ-901.01.05.030А	Опора	8, 9
ЖСУ-901.01.05.040А	Опора	8, 9
ЖСУ-900.01.05.050	Опора	8, 9
ЖСУ-900.01.05.060	Опора	8, 9
ЖСУ-900.00.00.070	Опора	1, 2
ЖСУ-900.01.05.070	Опора	8, 9
ЖСУ-901.01.05.090	Рычаг	8, 9
ЖСУ-900.01.01.100	Плита	3
ЖСУ-900.01.01.110	Плита	3
ЖСУ-900.01.01.120	Плита	3
ЖСУ-900.01.01.130	Плита	3
ЖСУ-900.01.05.150А	Рычаг	8, 9
ЖСУ-901.01.05.160	Рычаг	8, 9
ЖСУ-901.01.05.190А	Опора	8, 9
ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	6
ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	12, 13
ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	19, 20
ЖСУ-701.12.00.001	Упор	27, 28
ЖСУ-703.01.05.012	Накладка	8, 9
ЖСУ-703.01.05.013	Упор	8, 9

ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	23, 24
ЖСУ-701.11.02.010В	Щит правый	23, 24
ЖСУ-701.11.01.020А	Щиток	25, 26
ЖСУ-703.01.04.030	Башмак	7
ЖСУ-701.11.02.020А	Щиток	25, 26
ЖСУ-703.01.04.040	Башмак	7
ЖСУ-701.12.01.030	Вставка	27, 28
ЖСУ-701.12.02.030	Вставка	27, 28
ЖСУ-703.00.00.070	Опора	1, 2
ЖСУ-703.01.01.090	Крышка	4, 5
ЖСУ-901.01.05.300А	Опора делителя левая	12, 13
ЖСУ-701.00.00.110А	Фиксатор	1, 2
ЖСУ-701.12.00.150	Делитель	29
ЖСУ-900.01.01.360А	Рукоятка	3
ЖСУ-701.12.00.160	Делитель	29
ЖСУ-500.03.00.000-01		1, 2
ЖСУ-500.01.01.000А	Установка шнека	1, 2
ЖСУ-500.01.02.000А	Каркас	1, 2
ЖСУ-500.03.00.000	Установка мотовила и гидрооборудования жатки	1, 2
ЖСУ-500.03.01.000	Мотовило	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-500.01.04.000	Установка башмаков	1, 2
ЖСУ-900.00.00.405	Крышка	1, 2
ЖСУ-500.01.05.000В	Установка опор подвижных	1, 2
ЖСУ-500.01.09.000	Привод шнека	1, 2
ЖСУ-500.11.00.000Б	Установка щитов	1, 2
ЖСУ-500.12.00.000	Установка делителей	1, 2
ЖСУ-500.01.01.010А	Шнек	3
ЖСУ-500.01.03.010В	Аппарат режущий	1, 2
ЖСУ-501.01.09.010	Вал	6
ЖСУ-500.01.01.020А	Шнек	4, 5
ЖСУ-901.01.05.427	Кронштейн	8, 9
ЖСУ-500.01.04.030А	Башмак	7
ЖСУ-901.01.05.435	Кронштейн	8, 9
ЖСУ-500.01.01.040А	Труба шнека	4, 5
ЖСУ-901.46.00.401-02	Шайба	8, 9
ЖСУ-901.11.00.435 -01	Днище	23, 24
ЖСУ-901.46.00.401-01	Шайба	8, 9
ЖСУ-901.11.00.435	Днище	23, 24
ЖСУ-901.46.00.401	Шайба	8, 9
ЖСУ-901.11.00.439	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.444-01	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.444	Днище	23, 24
ЖСУ-500.09.01.050	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-901.01.03.458А	Камнеотбойник	10, 11
ЖСУ-500.09.01.060	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-500.09.01.070	Трубопровод	14, 15, 16, 17,

		18
ЖСУ-500.09.01.080	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-500.09.01.090	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-703.01.05.310	Опора делителя	8, 9
ЖСУ-500.03.01.120	Граблина	19, 20
ЖСУ-500.11.00.190-01	Щит	23, 24
ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	1, 2
ЖСУ-500.11.00.190	Щит	23, 24
ЖСУ-500.03.01.200	Граблина	22
ЖСУ-901.01.05.601-01	Болт специальный	8, 9
ЖСУ-901.01.05.601	Ось	8, 9
ЖСУ-703.01.04.406	Пластина	7
ЖСУ-701.01.09.401	Шайба	6
ЖСУ-703.01.01.413	Крышка	4, 5
ЖСУ-500.01.01.210	Кривошип	4, 5
ЖСУ-701.12.00.401	Пластина	29
ЖСУ-703.01.01.414	Крышка	4, 5
ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	23, 24
ЖСУ-500.09.01.210	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-701.01.03.424	Шайба	12, 13
ЖСУ-703.01.05.425	Кронштейн	8, 9
ЖСУ-701.01.03.425	Шайба	12, 13
ЖСУ-701.01.03.426	Шкив	12, 13
ЖСУ-701.01.03.427	Шайба	12, 13
ЖСУ-500.09.01.220	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-500.01.01.230А	Кривошип	4, 5
ЖСУ-500.09.01.230	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-901.46.00.603	Болт специальный	8, 9
<i>ЖСУ-500.09.01.240</i>	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-701.01.05.451	Планка	8, 9
ЖСУ-701.01.03.455-01	Прокладка	12, 13
ЖСУ-701.01.03.455	Прокладка	12, 13
ЖСУ-500.01.01.280А	Кривошип	4, 5
ЖСУ-500.01.01.290	Кривошип	4, 5
ЖСУ-703.01.03.500Б	Привод режущего аппарата	1, 2
ЖСУ-500.01.02.310А	Кронштейн для стеблеподъемников	1, 2
ЖСУ-701.01.03.530	Корпус	12, 13
ЖСУ-701.01.03.540Б	Распорка	12, 13
54-2-157-01	Гайка специальная	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-701.01.03.600	Вал контрприводной	12, 13
ЖСУ-701.01.01.604	Вал шнека	4, 5
ЖСУ-701.01.01.607	Палец	4, 5
ЖСУ-701.01.05.605А	Ось	8, 9

ЖСУ-701.01.03.607	Ось	12, 13
ЖСУ-701.01.09.602	Болт	6
ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	8, 9
ЖСУ-701.01.03.609	Вал	12, 13
ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	27, 28
ЖСУ-701.01.03.610	Шкив	12, 13
ЖСУ-500.11.00.407	Накладка	23, 24
ЖСУ-500.11.00.407	Накладка	23, 24
ЖСУ-703.11.00.623	Ось	23, 24
ЖСУ-701.01.03.630	Шпилька	12, 13
ЖСУ-500.11.00.431А-01	Днище	23, 24
ЖСУ-500.11.00.431А	Днище	23, 24
ЖСУ-701.01.03.640А	Пружина	12, 13
ЖСУ-500.11.00.439А	Днище	23, 24
ЖСУ-701.01.03.650	Пружина	12, 13
ЖСУ-500.01.03.456А	Камнеотбойник	10, 11
ЖСУ-500.01.03.457А	Камнеотбойник	10, 11
ЖСУ-500.01.03.459А	Камнеотбойник	10, 11
ЖСУ-500.01.03.501П	Брус	10, 11
РСМ-10.05.08.007	Втулка	19, 20
54-1-2-30-1	Звездочка	6
9-18.00.030	Ползун	14, 15, 16, 17, 18
Н.021.01.003	Пружина	6
РСМ-10.10.30.012А-03	Звездочка	14, 15, 16, 17, 18
А 37.02.022	Фиксатор	23, 24
Н.027.01.040	Опора	4, 5
Н.027.01.050	Опора	3
ЖСУ-900.09.00.970	Разъём единый	14, 15, 16, 17, 18
Н.027.01.060	Опора	6
Н.027.01.060	Опора	12, 13
081.27.00.001	Ремешок	1, 2
ЖСУ-500.01.09.601	Вал	6
Н.067.044	Ручка	19, 20
081.27.03.002	Кожух	19, 20
081.27.03.003	Кожух	19, 20
083.27.10.000-01	Электрооборудование жатки	1, 2
083.27.00.010-01	Поддержка	14, 15, 16, 17, 18
083.27.00.010	Поддержка	14, 15, 16, 17, 18
9-18.00.180	Кронштейн	14, 15, 16, 17, 18
ЖСУ-701.01.09.880	Доработка муфты 081.27.00.880 z=50;t=19, 05	6
ЖСУ-701.01.09.900	Ступица	6
081.27.00.101	Шкив	12, 13
181.09.21.004	Лента	14, 15, 16, 17,

		18
161.27.09.110	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
161.27.09.120	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
PCM-100.05.03.413	Шайба	19, 20
161.27.09.130	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
161.27.09.140	Трубопровод	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.230	Звездочка	14, 15, 16, 17, 18
081.27.21.210	Ось	4, 5
142.03.07.190	Втулка ползуна	4, 5
081.27.21.230-01	Кривошип	4, 5
081.27.00.250	Шкив	12, 13
081.27.00.260	Ступица	12, 13
081.27.00.270	Звездочка (z=18;t=19,05)	6
S300.27.09.350	Пакет полумуфт	14, 15, 16, 17, 18
081.27.21.260-01	Кривошип	4, 5
PCM-100.66.00.431	Шайба	19, 20
081.27.00.320	Звездочка	6
PCM-10.04.13.422	Шайба	23, 24
081.27.00.340	Звездочка	14, 15, 16, 17, 18
101.03.00.405	Шайба	14, 15, 16, 17, 18
101.03.00.406	Шайба	14, 15, 16, 17, 18
161.27.30.300	Кожух	14, 15, 16, 17, 18
081.27.03.410-01	Эксцентрик	21
081.27.03.410-01	Эксцентрик	19, 20
081.27.03.410	Эксцентрик	21
081.27.00.416	Фланец	6
081.27.00.418	Сухарик	6
081.27.00.419	Звездочка	6
081.27.03.430-01	Механизм регулировочный	21
081.27.03.430	Механизм регулировочный	21
081.27.00.436	Уголок	1, 2
081.27.00.442	Кронштейн	23, 24
081.27.00.450	Цепь	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.480	Растяжка	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.482-01	Уголок	1, 2
081.27.00.482	Уголок	1, 2
9-18.00.604	Палец	14, 15, 16, 17, 18

9-18.00.605	Втулка	14, 15, 16, 17, 18
161.27.07.414-01	Щиток	23, 24
081.27.03.500	Труба мотовила	19, 20
081.27.03.502	Скоба	19, 20
081.27.03.510-01	Крестовина	21
081.27.03.510	Эксцентрик	19, 20
ЖКС01.622	Пружина	6
081.27.09.510	Гидроцилиндр	14, 15, 16, 17, 18
081.27.21.501	Полоса	4, 5
РСМ-10Б.04.36.602А	Пружина	25, 26
081.27.09.520	Гидроцилиндр	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.534	Шайба	25, 26
081.27.09.530	Гидроцилиндр	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.545	Кронштейн	14, 15, 16, 17, 18
081.27.09.540	Гидромотор	14, 15, 16, 17, 18
9-18.05.670	Опора	14, 15, 16, 17, 18
081.27.03.601	Рычаг	19, 20
9-18.00.730	Ползун	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.618	Болт	14, 15, 16, 17, 18
081.27.21.604	Ось	4, 5
081.27.00.651	Палец	25, 26
081.27.00.652	Ловитель	25, 26
081.27.00.663	Шплинт	23, 24
081.27.00.664	Звездочка	14, 15, 16, 17, 18
161.27.07.601	Ось	14, 15, 16, 17, 18
РСМ-10.04.29.801А	Втулка	6
081.27.00.822	Втулка	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.930	Фиксатор	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.940	Фиксатор	14, 15, 16, 17, 18
081.27.00.950	Замок	25, 26
081.27.00.960	Плита	25, 26
081.27.00.970	Стопор	23, 24
42136	Шайба регулировочная	6
3518090-96001А	Вилка	14, 15, 16, 17, 18
3518050-16594А	Болт	4, 5

3518050-16564A	Кольцо установочное	19, 20
3518050-16476	Фиксатор	4, 5
3518050-16402A	Ось	21
3518050-15347	Хомут	14, 15, 16, 17, 18
3518060-14932	Шайба	6
3518050-11590	Ролик	21
3518050-10077	Отбойник	14, 15, 16, 17, 18