

ЖАТКИ СОЕВЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ “Float Stream 703” “Float Stream 704”

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

ЖСУ-703.00.00.000 РЭ

Версия 4



Содержание

Руководство по эксплуатации	5
1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	7
2 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЖАТКИ	9
2.1 Описание устройства и работы жатки	9
2.2 Устройство и работа составных частей	13
2.2.1 Мотовило.....	13
2.2.2 Шнек	14
2.2.3 Режущий аппарат.....	14
2.2.4 Делители	15
2.3 Гидросистема жатки без единого гидроразъема	16
2.3.1 Гидросистема управления мотовилом	16
2.3.2 Гидросистема привода мотовила	17
2.4 Гидросистема жатки с единым гидроразъемом	18
2.4.1. Гидросистема управления мотовила	18
2.4.2 Гидросистема привода мотовила	19
2.5 Предохранительные устройства	20
3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	21
3.1 Основные технические данные.....	21
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	22
4.1 Требования техники безопасности при погрузке-разгрузке	22
4.2 Требования при подготовке к работе, работе, техническом обслуживании	22
4.3 Меры противопожарной безопасности	23
4.4 Таблички.....	24
4.5 Перечень критических отказов	27
4.6 Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии.....	27
4.7 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств.....	28
4.7.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	28
4.7.2 Непредвиденные обстоятельства	28
4.7.3 Действия персонала	28
5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ. ДОСБОРКА, РЕГУЛИРОВКА	30
5.1 Распаковка и досборка жатки	30
5.2 Установка и регулировка мотовила	33
5.2.1 Регулировка при уборке в режиме «с жестким ножом»	33
5.3 Установка и регулировка шнека	37
5.4 Навеска жатки на комбайн с рычажно-пружинным копированием	40
5.4.1 Досборка наклонной камеры с пружинным копированием при монтаже жатки	40
5.4.2 Монтаж жатки на комбайн	42
5.4.3 Регулировка механизма рычажно-пружинного копирования и вывешивание жатки	44
5.4.3.1 Поперечное копирование	44
5.4.3.2 Продольное копирование в режиме «с жестким ножом»	44
5.4.3.3 Продольное копирование для уборки в режиме «с плавающим ножом»	44
5.5 Навеска жатки на комбайн с электро-гидравлической системой копирования рельефа почвы (СКРП)	45
5.5.1 Положение датчиков в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои	45
5.5.2 Переоборудование жатки с электрогидравлическим СКРП с уборки сои на уборку зерновых в режиме «с жестким ножом»	48
5.5.3 Переоборудование жатки с электро-гидравлическим СКРП с уборки зерновых в режиме «с жестким ножом» на уборку сои в режиме	50
«с плавающим ножом»	50
5.5.4 Регулировка системы электро-гидравлического копирования жатки	53
5.6 Пуск и обкатка жатки.....	57
5.6.1 Пуск жатки	57
5.6.2 Обкатка жатки	57
5.7 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях.....	58
5.8 Работа жатки без копирования рельефа	59
5.9 Регулировка и порядок работы жатки с рычажно-пружинным	59
копированием рельефа	59
5.9.1 Регулировка и работа жатки с рычажно-пружинной системой копированием рельефа в режиме «с жестким ножом»	59

5.9.2 Регулировка и порядок работы жатки с копированием рельефа в режиме «с плавающим ножом»	61
5.10 Регулировка и порядок работы жатки с электро-гидравлической системой копирования рельефа почвы (СКРП)	62
5.10.1 Регулировка и работа жатки с СКРП в режиме «с жестким ножом» для уборки зерновых	62
5.10.2 Регулировка и работа жатки с СКРП в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои	64
5.11 Работа жатки при уборке полеглых хлебов и на полях, засоренных камнями и на мягких почвах	65
5.12 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с редуктором Pro-Drive	66
5.13 Подключение гидросистемы жатки без единого гидроразъема к гидросистеме комбайна	66
5.14 Подключение гидросистемы жатки с единым гидроразъемом к гидросистеме комбайна	67
5.15 Регулировка и натяжение передач	69
5.15.1 Регулировка и натяжение ременной передачи привода режущего аппарата	69
5.15.2 Регулировка и натяжение цепных передач	70
5.16 Переоборудование жатки для уборки льна	71
5.17 Переоборудование жатки для уборки низкостебельных культур	71
5.18 Переоборудование жатки для уборки полеглых, спутанных, прибитых градом зерновых и зернобобовых культур	71
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	72
6.1 Общие указания по организации работ	72
6.2 Виды и периодичность технического обслуживания	72
6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания	73
6.4 Смазка жатки	77
7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	81
7.1 Общие требования	81
7.2 Установка жатки на тележку ТТ-4000	82
7.3 Установка жатки на тележку РСМ-142.29/РСМ-142.29-01	84
7.4 Установка жатки на тележку РСМ-142.29-02/РСМ-142.29-03	88
7.5 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном	88
8 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ	90
9 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И УКАЗАНИЯ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ	92
10 ПРЕДЕЛЬНЫЕ СОСТОЯНИЯ ЖАТКИ	93
11 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	94
12 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИЯ	95
ПРИЛОЖЕНИЕ А ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	96
ПРИЛОЖЕНИЕ Б ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР	98
ПРИЛОЖЕНИЕ В РЕМЕННЫЕ И ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ	101
ПРИЛОЖЕНИЕ Г СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ	104
Каталог деталей и сборочных единиц	106
1 Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц жатки “Float Stream 703”	108
Жатка соевая универсальная “Float Stream 703”. Жатка соевая универсальная “Float Stream 703-01”.	110
Корпус ЖСУ-703.01.00.000. Корпус ЖСУ-703.01.00.000-01	113
Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б. Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б-01	118
Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б. Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б-01	119
Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500	122
Распорка ЖСУ-701.01.03.540Б	126
Распорка ЖСУ-900.01.03.560А	128
Шкив ЖСУ-701.01.03.610	130
Установка башмаков ЖСУ-703.01.04.000	132
Установка опор подвижных ЖСУ-703.01.05.000А	134
Установка датчиков автоконтура ЖСУ-703.01.08.000	138
Установка шнека ЖСУ-703.01.01.000	141
Шнек ЖСУ-703.01.01.010	144
Привод шнека ЖСУ-701.01.09.000А	147
Установка мотвила ЖСУ-701.03.00.000-01	152
Мотовило ЖСУ-701.03.01.000	157
Эксцентрик 081.27.03.410. Эксцентрик 081.27.03.410-01	160
Граблина ЖСУ-701.03.01.120Б	162
Установка щитков ЖСУ-703.11.00.000Б	165

Щит правый ЖСУ-701.11.02.010В. Щит левый ЖСУ-701.11.01.010Г	169
Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000	172
Делитель левый ЖСУ-900.12.01.000. Делитель правый ЖСУ-900.12.02.000	174
2 Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц жатки "Float Stream 704"	175
Жатка соевая универсальная "Float Stream 704"	177
Установка щитков ЖСУ-704.11.00.000А	181
Корпус ЖСУ-704.01.00.000	185
Установка башмаков ЖСУ-704.01.04.000	188
Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000	194
Опора ЖСУ-900.00.00.070	198
Фиксатор ЖСУ-701.00.00.110А	200
3 Номерной указатель	201

Руководство по эксплуатации

Настоящие руководство по эксплуатации (далее РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц (далее КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации, монтажу, хранению и транспортированию, жатки соевой универсальной **"Float Stream 703"** и ее модификаций, жатки соевой универсальной **"Float Stream 704"** (далее – жатка). А также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

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

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

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

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Жатка предназначена в агрегате с самоходными зерноуборочными комбайнами VECTOR, ACROS, TORUM, РСМ-161 (далее комбайн) для уборки сои, зерновых колосовых, зернобобовых, крупяных культур на равнинных полях с уклоном не более 8°.

Эксплуатация жатки допускается только на рекомендованной культуре. Комбайн должен быть переоборудован для уборки соответствующего вида культуры. При оснащении специальным дополнительным комплектом жатка может применяться для уборки льна.

В процессе эксплуатации жатки необходимо также руководствоваться эксплуатационной документацией комбайна.

Обозначения жатки и применяемость к комбайнам указаны в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Обозначение жатки	Система копирования рельефа почвы (СКРП)	Единый гидроразъем (ЕГР)	Применяемость к комбайну
Жатка соевая универсальная «Float Stream 703»	Электрогидравлическое	есть	ACROS, VECTOR, TORUM
Жатка соевая универсальная «Float Stream 703-01»	Рычажно-пружинная	нет	ACROS, VECTOR, TORUM
Жатка соевая универсальная «Float Stream 704»	Электрогидравлическое	есть	PCM-161

Для транспортирования жаток между полями и по дорогам общего назначения используются только тележки производства АО «Клевер», с применением прилагаемых к жатке комплектов для транспортирования.

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 приведена в приложении Г.

Комплекты, прилагаемые к жатке и поставляемые по отдельному заказу в таблице 1.2.

Обозначение комплекта	Наименование комплекта	Обозначение жатки		
		«Float Stream 703»	«Float Stream 703-01»	«Float Stream 704»
081.27.11.040	Комплект монтажных частей для навески жатки	нет	есть	нет
* ЖСУ-700.19.00.000	Комплект сменных частей для уборки низкостебельных культур	есть	есть	есть
* ЖСУ-700.20.00.000	Комплект сменных частей для уборки льна	есть	есть	есть
ЖСУ-703.33.02.000	Комплект для погрузки (траверса)	есть	есть	есть
ЖСУ-703.01.05.600	Комплект упоров для транспортирования	есть	есть	есть
ЖСУ-703.33.01.000	Комплект для установки на тележку РСМ-142.29.00.000 и тележку РСМ-142.29.00.000-01	есть	есть	есть
ЖСУ-703.33.03.000А	Комплект для установки на тележку ТТ-4000	есть	есть	нет
* ЖСУ-700.00.00.910	Комплект переоборудования гидросистемы жатки "Float Stream" под быстросъемное соединение	есть	есть	нет
* ЖСУ-500.03.30.000-03	Комплект для установки граблин с металлическими пальцами	есть	есть	есть
ЖСУ-703.33.03.000А	Комплект для установки на тележку ТТ-4000	нет	нет	есть
* Комплекты, поставляемые по отдельному заказу				

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 и электрооборудование.

В процессе работы корпус жатки навешен на наклонную камеру комбайна и может копировать поверхность земли при помощи башмаков 17, 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 12.

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 пружин наклонной камеры комбайна, либо при помощи СКРП комбайна.

Благодаря очень 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.

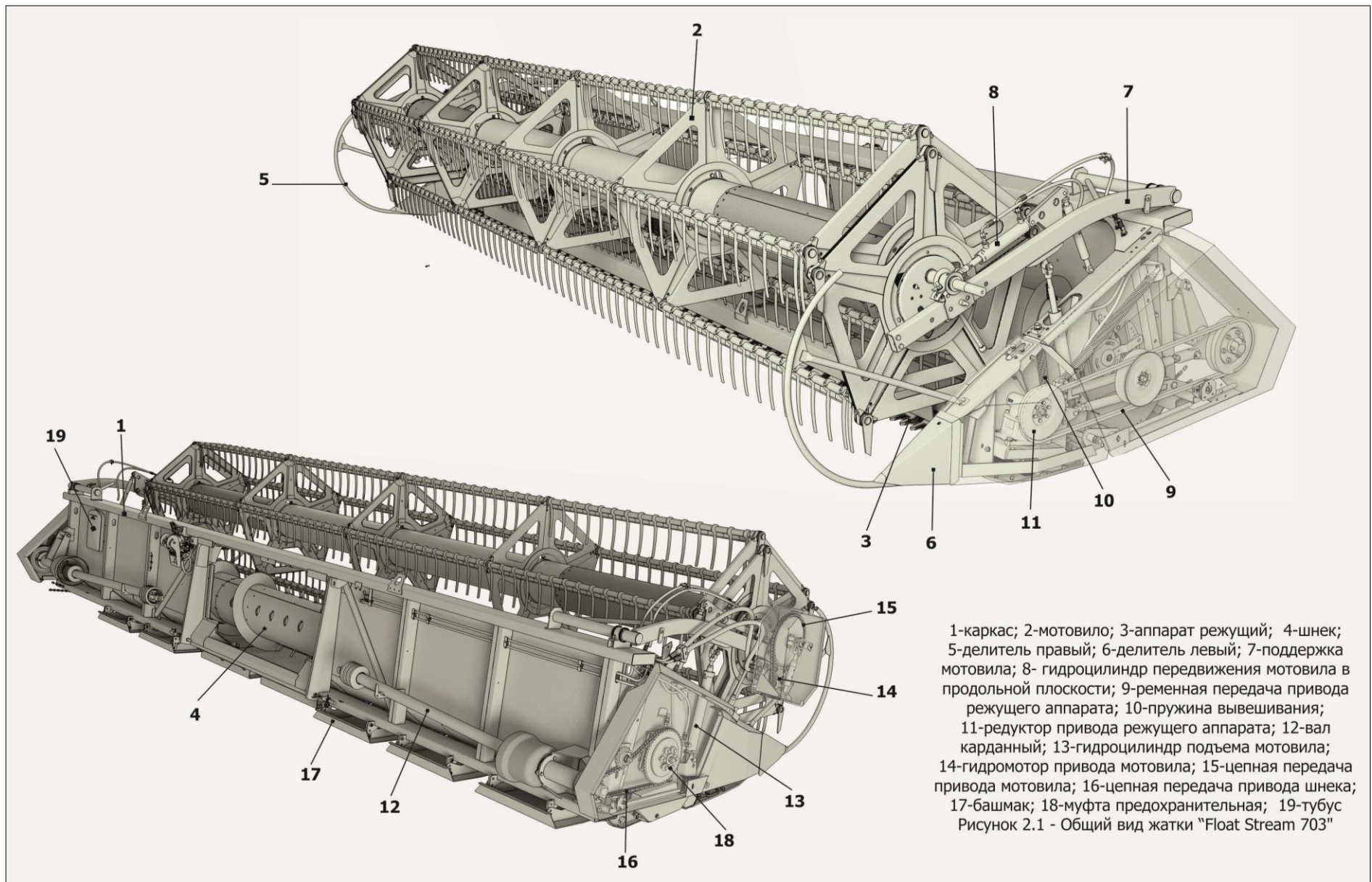
В режиме **«с плавающим ножом»** (рисунок 2.2.б) дополнительно к копированию корпусом жатки осуществляется копирование режущим аппаратом с гибким ножевым брусом.

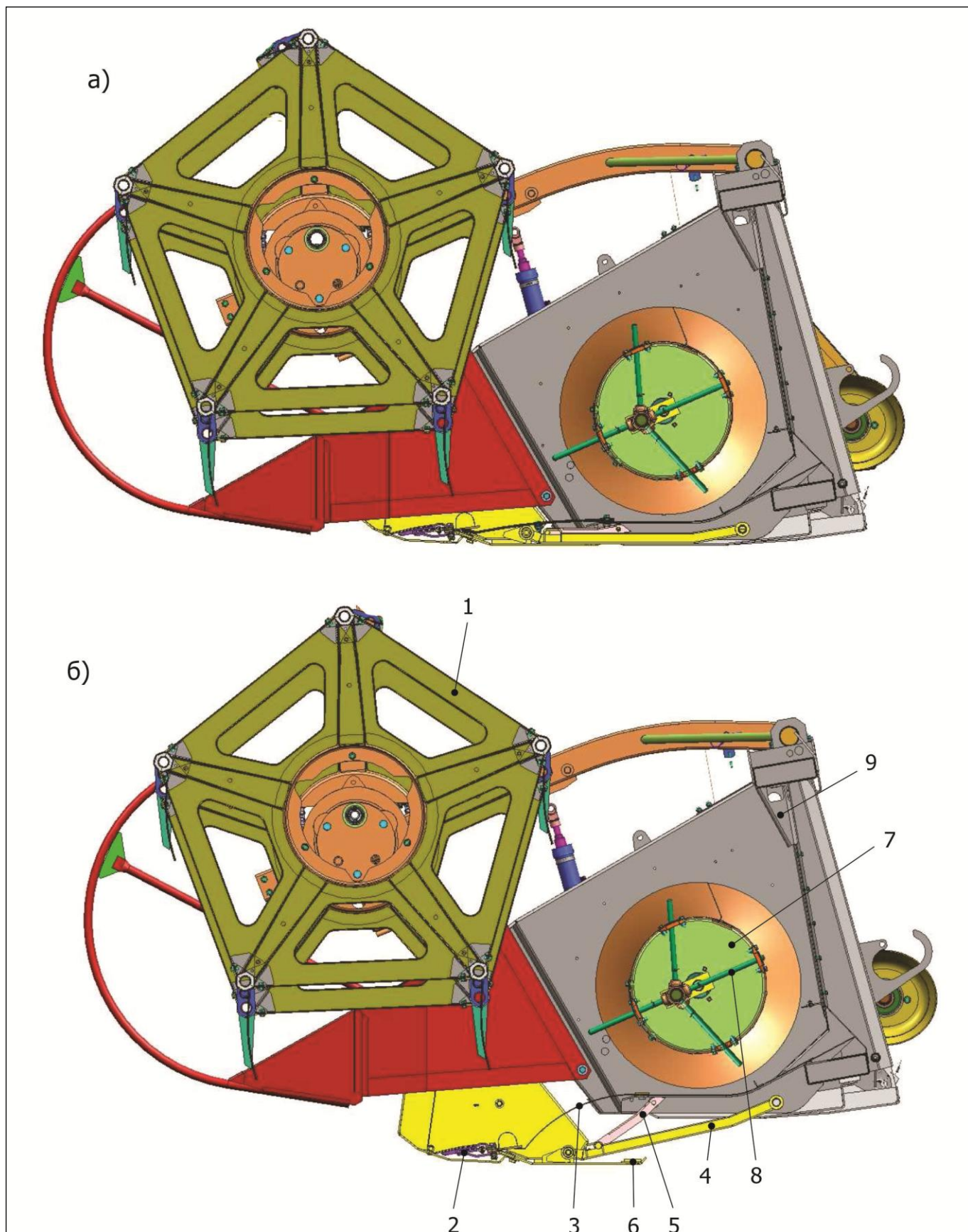
Режим **«с плавающим ножом»** предназначен для уборки культур, где особенно требуется минимальная высота среза.

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. В основной комплектации жатки при отгрузке с завода установлены камнеотбойники средней высоты.

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 мотовила.

Для уборки льна может быть установлен специальный сменный комплект, приобретаемый по отдельному заказу. В комплект для уборки льна входит нож со специальными сегментами.





а) «с жестким ножом»; б) «с плавающим ножом»

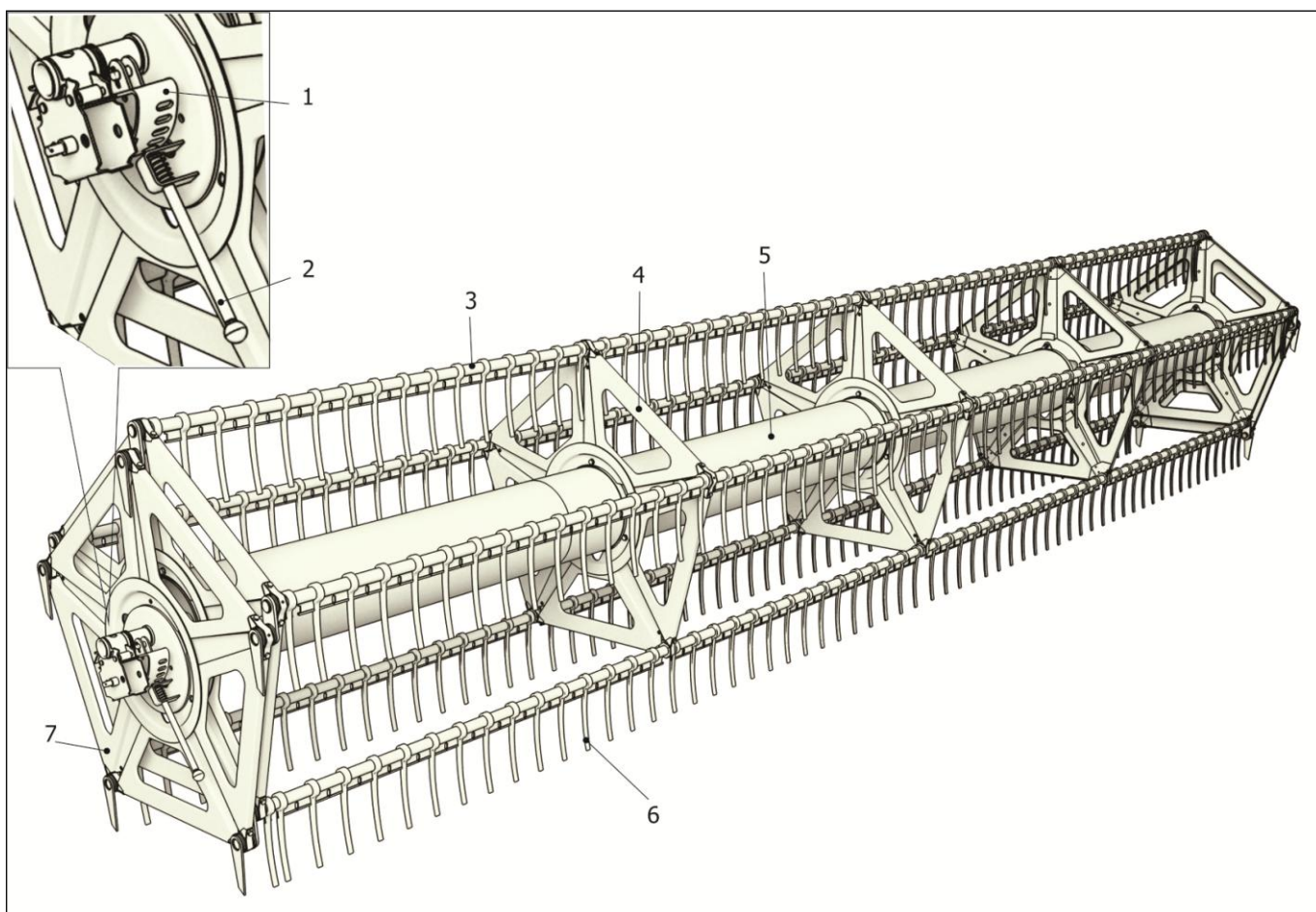
1 – мотовило; 2 – режущий аппарат; 3 – пружинный щиток дна; 4.5 – рычаг; 6 – башмак режущего аппарата; 7 – шнек; 8 – пальцы шнека; 9 – корпус жатки

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 7 в подшипниках скольжения. Привод мотовила осуществляется через цепную передачу гидромотором. 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 взаимодействуют два (левый и правый) эксцентрика 7. Эксцентрики обеспечивают 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.

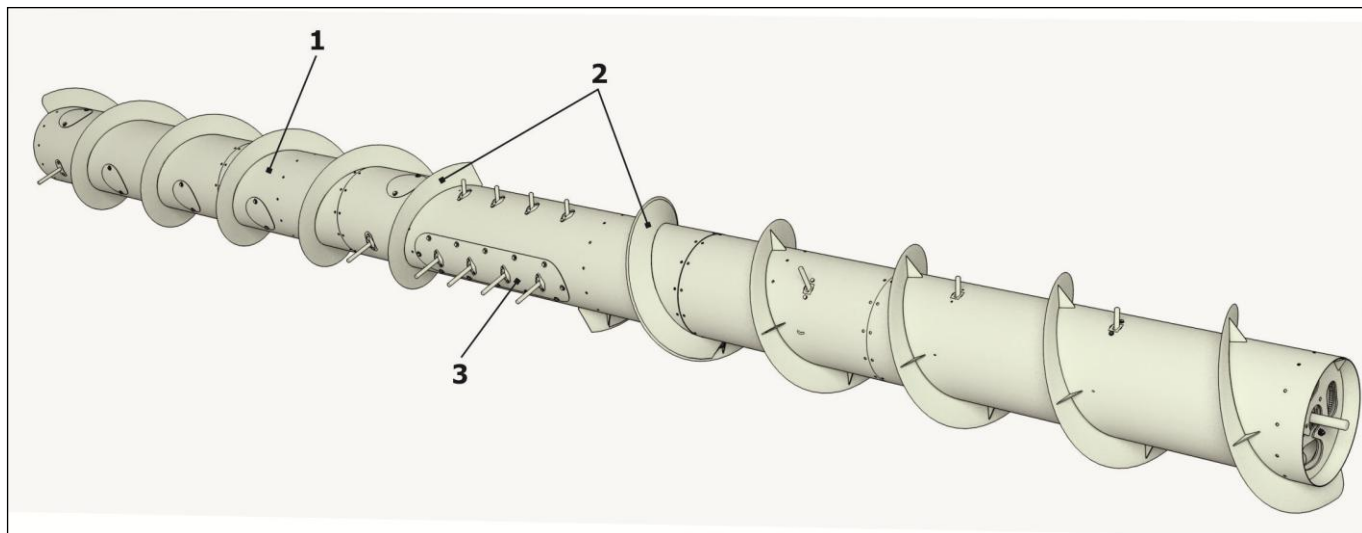


1-сектор; 2-рукоятка; 3-граблина; 4-крестовина; 5-труба мотовила; 6-палец; 7-эксцентрик

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 расположен 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

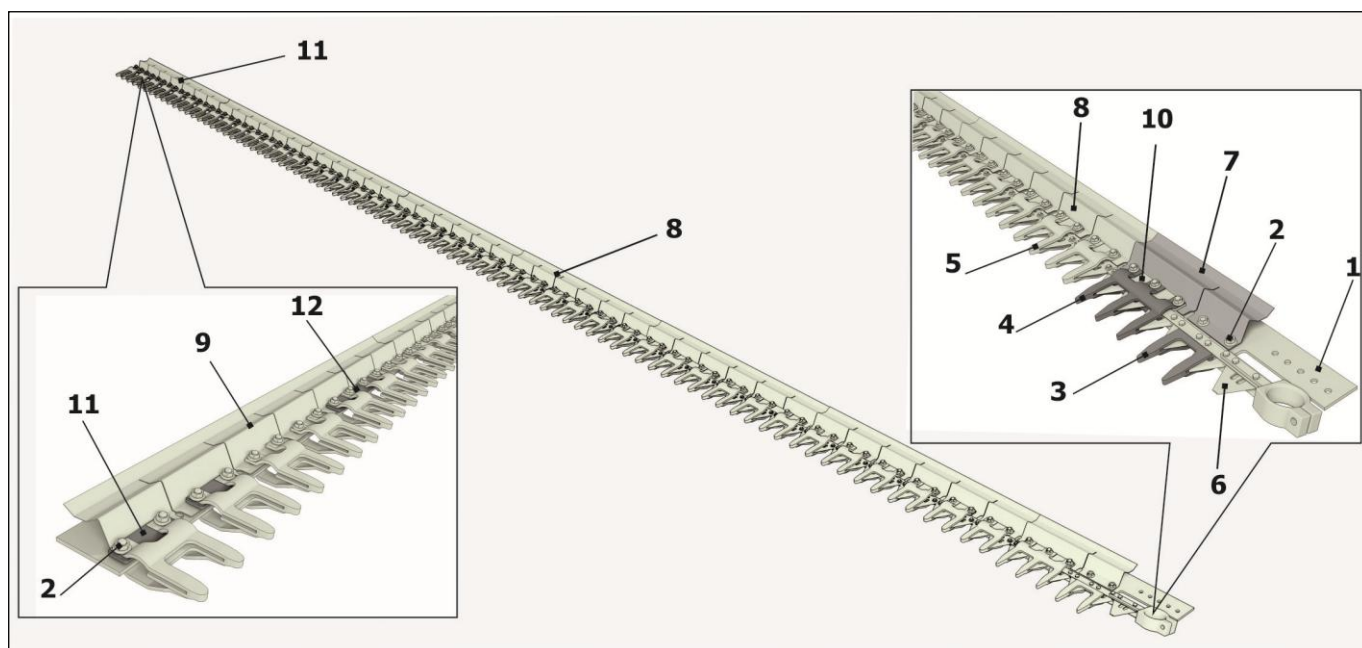
Привод шнека осуществляется цепной передачей 16 (рисунок 2.1) от приводного карданного вала 12 через предохранительную муфту 18. Муфта должна при нормальных условиях должна быть отрегулирована на момент срабатывания (М) $600 \text{ Н}\cdot\text{м} \pm 60 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($(60 \pm 6) \text{ кгсм}$). 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, как уменьшена до 160 об/мин, установкой сменной ведущей звездочки с 16 зубьями, так и увеличена до 200 об/мин установкой сменной ведущей звездочки с 20 зубьями, которые упакованы в ЗИП жатки.

2.2.3 Режущий аппарат

Режущий аппарат (рисунок 2.5) сегментно–пальцевого типа представляет собой гибкий брус 1, к которому при помощи болтокрепежа 2 крепятся штампованные пальцы 3, 4 и 5, нож 6, камнеотбойники 7, 8, 9 и 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 установлены две пружины для вывешивания редуктора привода ножа.

Для правильной установки пальцев необходимо, чтобы суммарная 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.



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

Рисунок 2.5 – Режущий аппарат к жатке «Float Stream 703»

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 только корпусом жатки при помощи пружин, либо гидроцилиндров наклонной камеры комбайна.

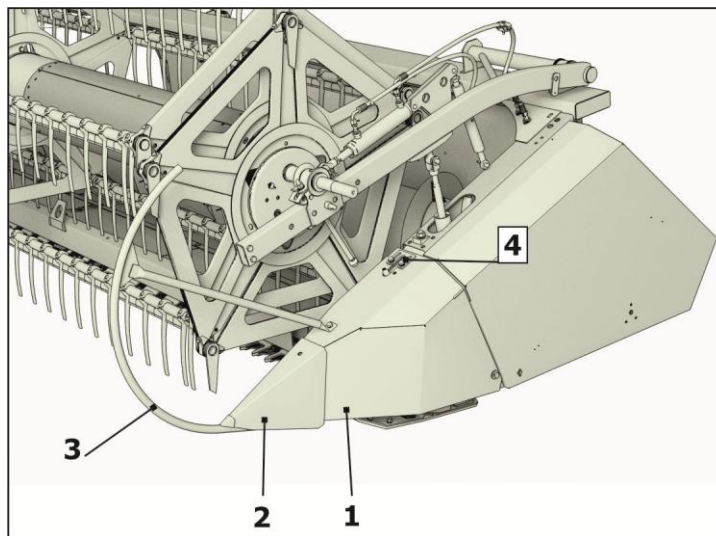
В режиме «**с плавающим ножом**» гибкий брус режущего аппарата может вертикально перемещаться относительно каркаса жатки в диапазоне от 0 до 100 мм, копируя небольшие неровности поля. Копирование обеспечивается башмаками, закрепленными непосредственно под брусом режущего аппарата. Независимая подвеска 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 9 (рисунок 2.1) редуктором Pro-Drive 11.

2.2.4 Делители

На жатке установлено два подвижных делителя 5 и 6 (рисунок 2.1). Каждый делитель состоит из корпуса делителя 1, 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 3 используется для уборки полеглых культур. Короткий заостренный носок делителя 2 применяется для уборки прямостоящих культур.



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

Рисунок 2.6 – Делитель

2.3 Гидросистема жатки 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 управления мотовилом

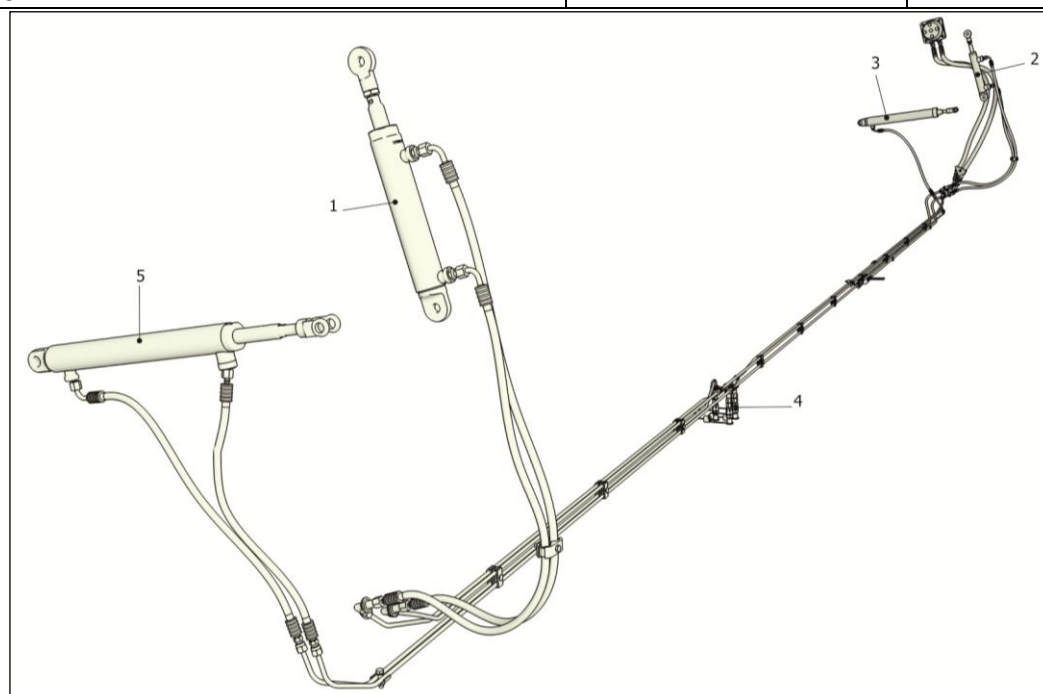
В состав гидросистемы управлением мотовилом входят:

- гидроцилиндры подъема и опускания мотовила 3 и 5 (рисунок 2.7);
- гидроцилиндры выноса мотовила 1 и 2;
- система гибких и жестких трубопроводов;
- быстросъемные соединения.

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 грубее 12



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

Рисунок 2.7 – Гидросистема управления мотовилом

2.3.2 Гидросистема привода мотовила

В состав гидросистемы привода мотовила входят:

- гидромотор привода мотовила 1 (рисунок 2.8);
- система гибких и жестких трубопроводов;
- быстросъемные соединения.

Технические данные гидросистемы привода мотовила представлены в таблице 2.2.

Таблица 2.2

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



1-гидромотор привода мотовила; 2-места присоединения к гидросистеме комбайна

Рисунок 2.8 – Гидросистема привода мотовила

2.4 Гидросистема жатки 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 2.8);
- 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 2.8) привода мотовила;
- система гибких и жестких трубопроводов;
- единый гидроразъем 2.

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

Технические данные гидросистемы привода мотовила жатки с единым гидроразъемом представлены в таблице 2.2. Место расположения единого гидроразъема на жатке показано на рисунке 2.9.



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

Рисунок 2.8 - Гидросистема жатки с единым гидроразъемом



1- единый гидроразъем

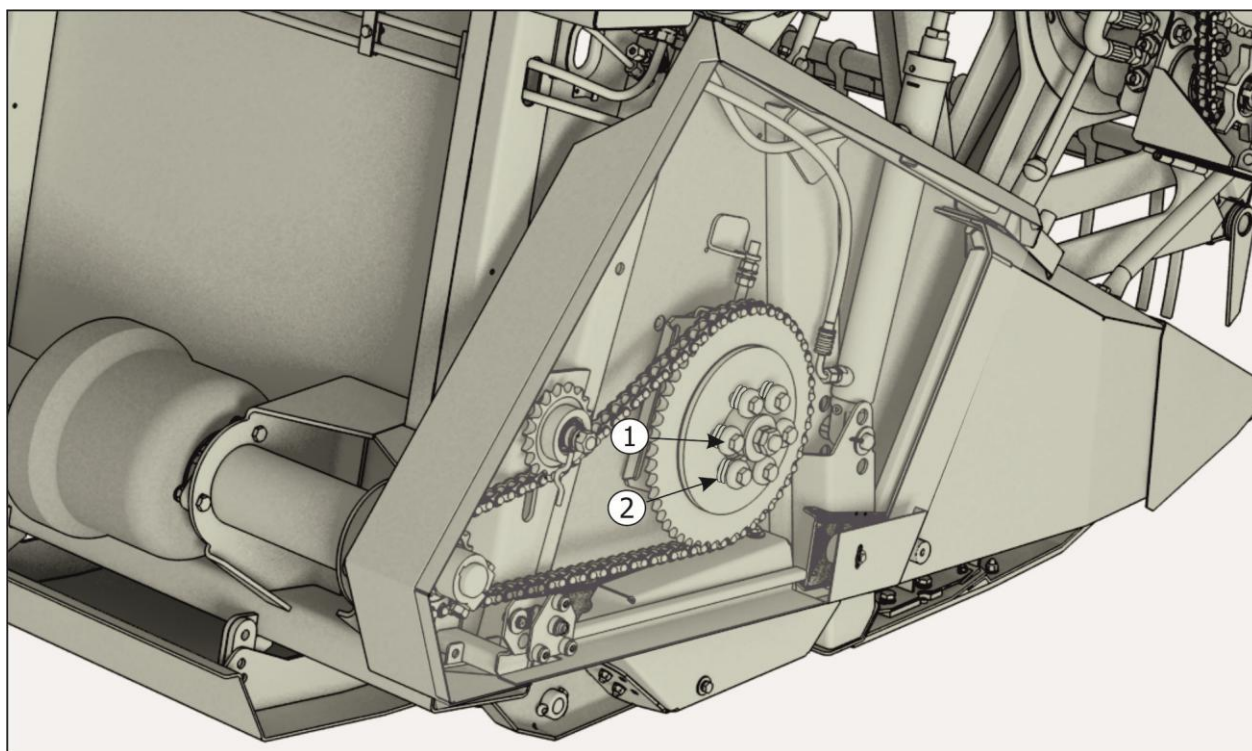
Рисунок 2.9 – Место расположения единого гидроразъема

2.5 Предохранительные устройства

В конструкции жатки предусмотрена предохранительная муфта 18 (рисунок 2.1), установленное на валу шнека жатки с правой стороны жатки. Муфта шнека жатки должна быть отрегулирована на момент срабатывания (М) (пробуксовывания) $600 \text{ Н}\cdot\text{м} \pm 60 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($(60 \pm 6) \text{ кгс}\cdot\text{м}$). 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 ВЫПОЛНЕНИЯ ОБЩЕГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ФРИКЦИОННЫХ МУФТ ОДИН РАЗ В ГОД ОБРАТИТЕСЬ К ВАШЕМУ ДИЛЕРУ КОМПАНИИ АО «КЛЕВЕР».



1- муфта; 2-пружина

Рисунок 2.10 – 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.

3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

3.1 Основные технические данные

Основные технические данные жатки представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Тип	фронтально-шнековая, симметричная, копирующая рельеф поля в продольном и поперечном направлениях	
Габаритные размеры жатки в рабочем положении, не более:		
- длина	мм	3200
- ширина	мм	7500
- высота	мм	2400
Ширина захвата (по носкам делителей)	м	7
Минимальная установочная высота среза в режиме «с плавающим ножом»	мм	30
Установочная высота среза в режиме «с жестким ножом»	мм	40-70-100
Мотовило		лопастное, эксцентриковое с пружинными пальцами
- частота вращения мотовила	об/мин	от 14 до 55
Режущий аппарат		гибкий, шарнирно подвешенный на рычагах относительно рамы, со стальными штампованными пальцами
- скорость резания	ход/мин	1260
Шнек		с эксцентриковым пальчиковым механизмом
- частота вращения шнека	об/мин	180; 160
Управление рабочими органами:		электروهидравлическое (с рабочего места комбайнера)
- подъем и опускание жатки;		
- вертикальное и горизонтальное перемещение мотовила;		
- изменение частоты вращения мотовила		
Делители		торпедные, шарнирные
Автоматическое копирование рельефа поля в поперечном и продольном направлениях		рычажно-пружинным механизмом уравнивания
Потребляемая мощность, не более	кВт	30
Масса (конструкционная), не более	кг	2350
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
- транспортная на комбайне	км/ч	12
Назначенный срок службы, не менее	лет	10

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Требования техники безопасности при погрузке-разгрузке

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 инструкции по эксплуатации комбайна.

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 на транспортные средства и выгрузку из них производите с помощью грузоподъемного устройства грузоподъемностью не менее 3000 кг.

4.2 Требования при подготовке к работе, работе, техническом обслуживании

ВНИМАНИЕ! Жатка имеет в конструкции вращающиеся рабочие органы повышенной опасности, в связи с этим необходимо строго соблюдать следующие меры безопасности при подготовке машины к работе и во время работы:

- при монтаже, демонтаже, а также техническом обслуживании жатки руководствуйтесь правилами техники безопасности при производстве слесарно-сборочных работ;
- допускаются к обслуживанию машины только механизаторы, тщательно изучившие техническое описание и руководство по эксплуатации жатки, имеющие соответствующую квалификацию и прошедшие инструктаж по технике безопасности;
- одежда должна быть плотно прилегающей, без развевающихся концов.

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 отвер-

ствия, расположенные на подпорках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии. Перед отсоединением жатки необходимо зафиксировать рычаги механизма вывешивания в транспортное положение и установить лапы жатки.

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! ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ЖАТКИ ПРИ УТЕРЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ ПОДВИЖНЫХ ОПОР.

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

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.

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 подпорках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии;
- поднять жатку вверх и зафиксировать ее крюками в транспортном положении.

4.3 Меры противопожарной безопасности

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

4.4 Таблички

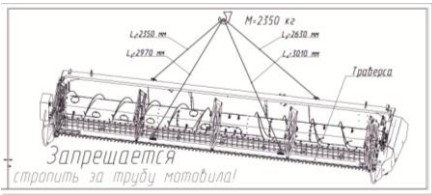
В опасных зонах жатки имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями (далее таблички), которые предназначены для обеспечения безопасности оператора комбайна и лиц, находящихся в зоне его работы.

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

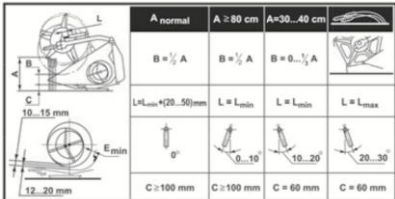
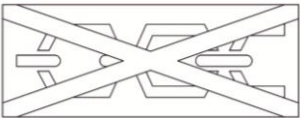
Если производится замена деталей, на которых имеются таблички, то новые детали следует снабжать соответствующими табличками.

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

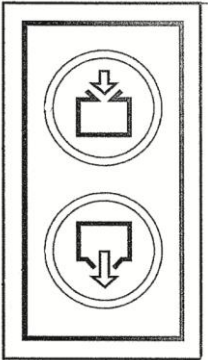
Таблица 4.1

Номер на рисунке	Табличка/Аппликация	Обозначение/Значение
1		081.27.22.034 – Табличка запрещающая
		«Внимание! Опасность захватывания пальцами шнека!»
2		ЖСУ-703.22.00.007 - Аппликация "Схема строповки"
3		ЖТТ -22.009 – Аппликация «Опасность для рук»
4		ЖТТ-22.002 – Аппликация
		«Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности»
5		РСМ-10Б.22.00.012 – Табличка «Знак строповки»

Продолжение таблицы 4.1

Номер на рисунке	Табличка/Аппликация	Обозначение/Значение
6		ЖСУ-701.22.00.029 – Аппликация «Регулировка высоты среза»
7		ЖСУ-701.22.00.028 – Аппликация «Регулировка мотовила»
8		142.22.03.031 - Аппликация «Световозвращатель красный»
9		ЖСУ-703.22.001Б/ЖСУ-704.22.001Б – Табличка паспортная
10		ЖСУ-500.22.00.007-02 - Аппликация "Float Stream"
11		ПСП-810.22.00.003 Аппликация "Ориентир белая 50x100"
12		МСМ-100.72.22.001 - Аппликация
13		ЖСУ-900.22.00.014 Табличка "Строповка запрещена"

Продолжение таблицы 4.1

Номер на рисунке	Табличка/Аппликация	Обозначение/Значение
14		081.27.22.024-01 - Аппликация "Схема подключения гидроагрегатов"
15		081.27.22.035 - Аппликация "Схема подключения гидроагрегатов"

4.5 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.

4.6 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.

4.7 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.7.1 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.

4.7.2 Непредвиденные обстоятельства

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

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

4.7.3 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.

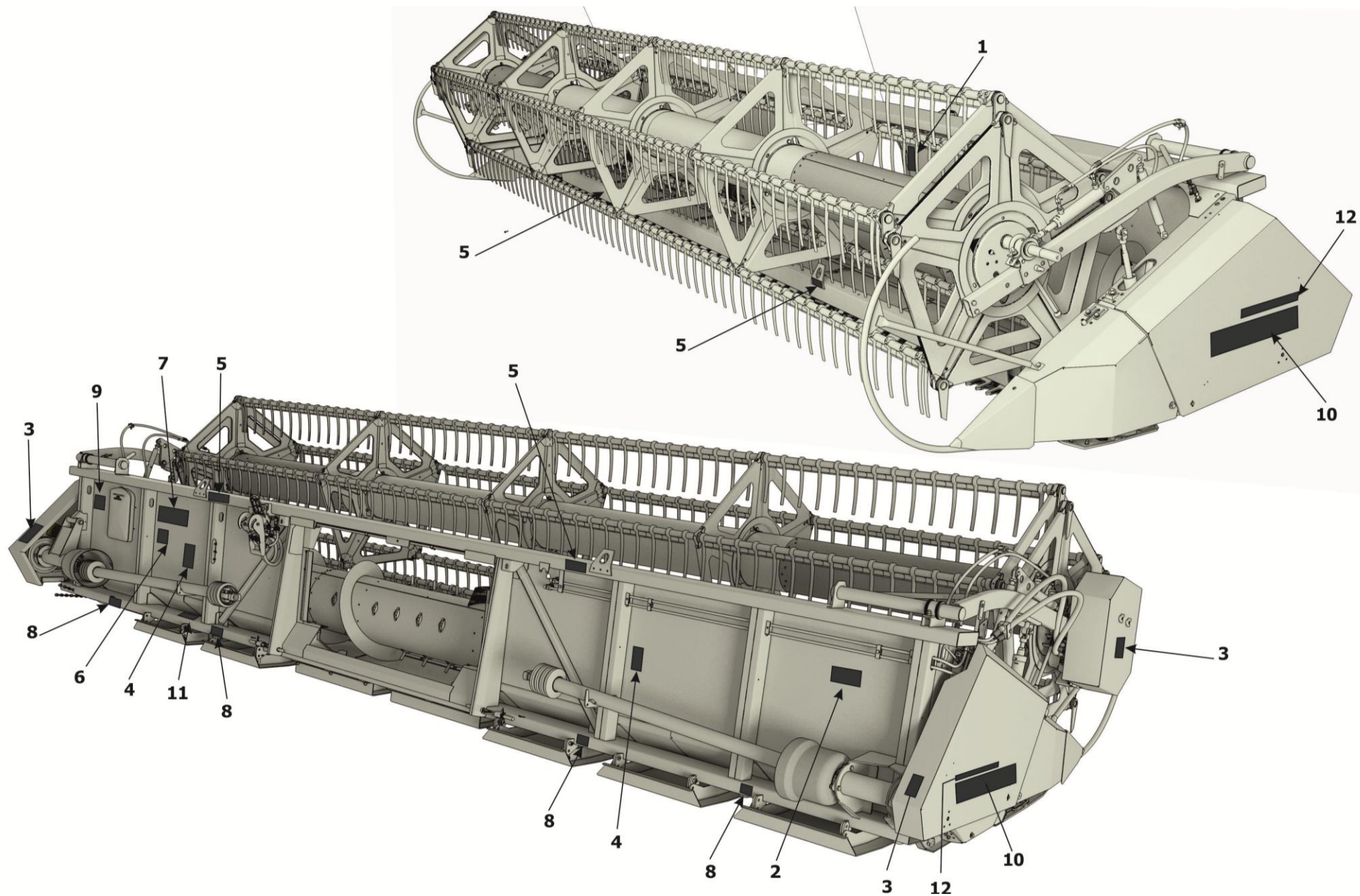


Рисунок 4.1 – Места расположения табличек/аппликаций

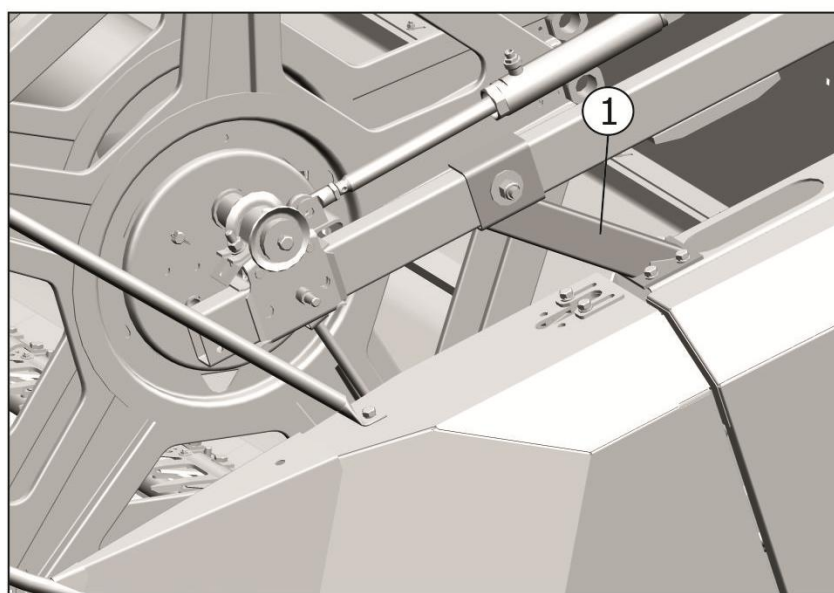
5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ. ДОСБОРКА, РЕГУЛИРОВКА

5.1 Распаковка и досборка жатки

5.1.1 Перед навеской жатки на комбайн необходимо на ровной твердой площадке, 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 М10х35 DIN 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).

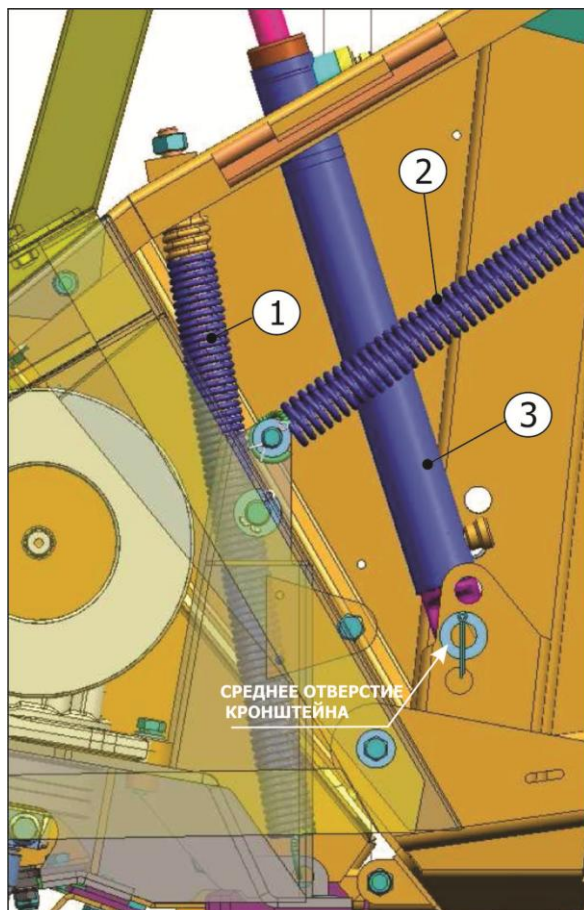


1-опора транспортная

Рисунок 5.1

Установить на оси левый и правый гидроцилиндры перемещения мотовила на среднее отверстие кронштейна (рисунок 5.2).

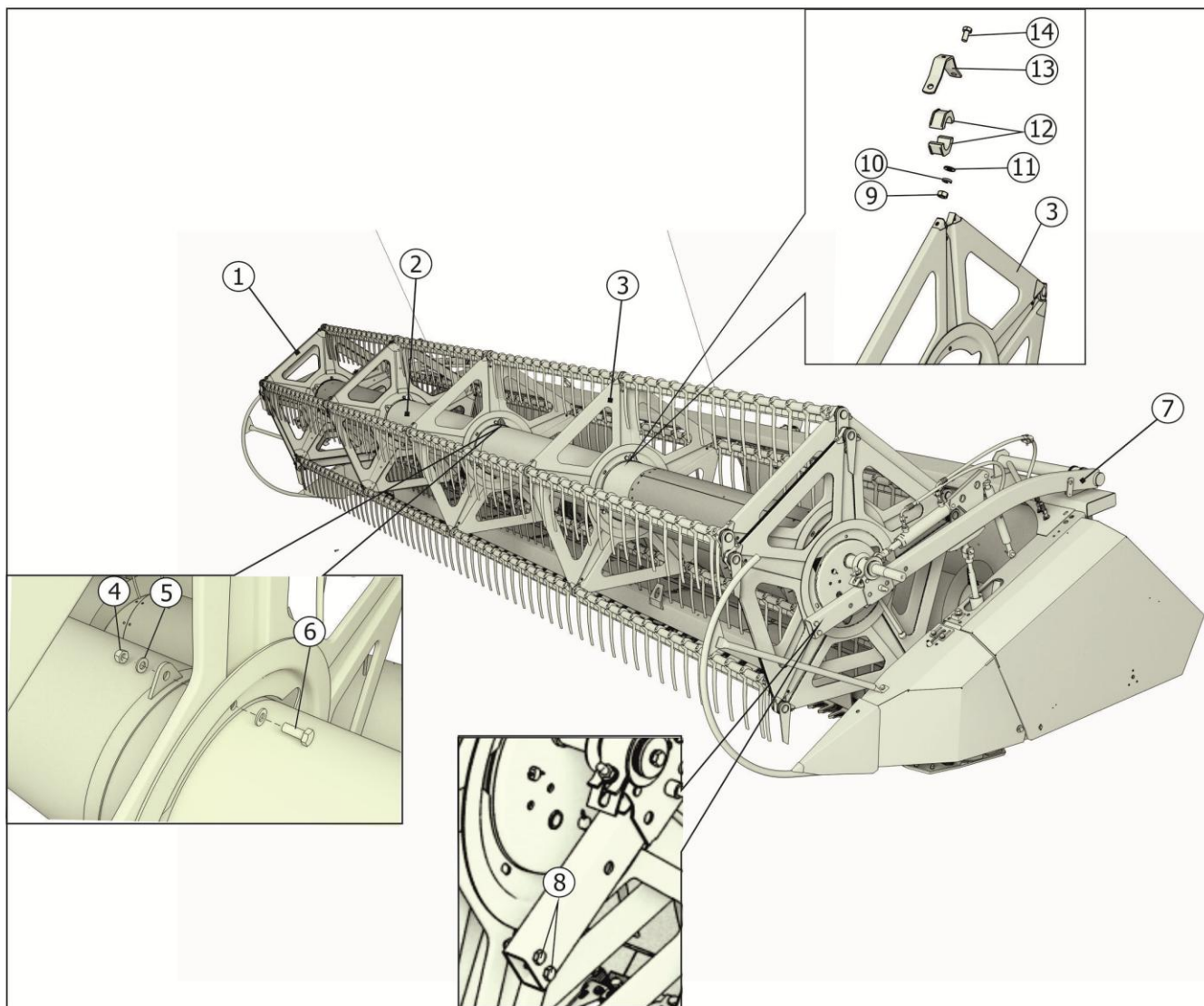
Установить на левой боковине корпуса и предварительно натянуть переднюю пружину 1 вывешивания редуктора привода ножа в соответствии с рисунком 5.2.



1 – передняя вертикальная пружина; 2 – верхняя поперечная пружина; 3-гидроцилиндр
 Рисунок 5.2 – Пружина уравнивания редуктора привода ножа

5.1.4 Распаковать делители и установить жатку в соответствии с рисунком 5.3.

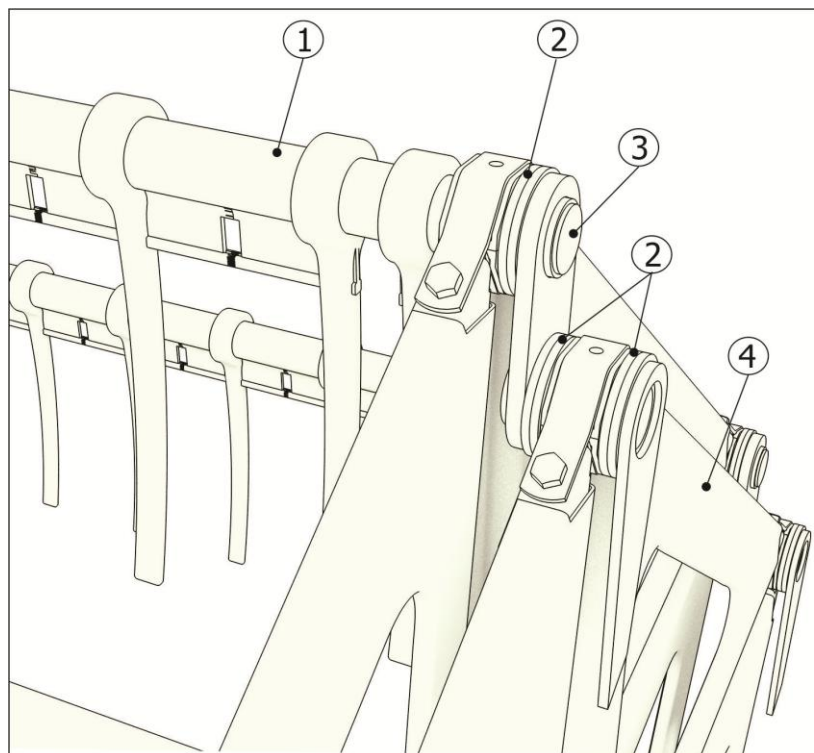
5.1.5 Отсоединить от ветрового щита связку граблин. Распаковать ящик ЗИП и достать из него полуподшипники 12, скобы 13, болты 14 (М8х16), гайки 9 (М8), шайбы 11 (С8х1,4) и шайбы 10 (8Т.65Г). Закрепить вынутыми из ящика деталями граблины 1 (рисунок 5.3) на крестовинах 3 мотовила, после монтажа граблин отрегулировать (при необходимости) их прямолинейность, для чего ослабить болты 6 крепления крестовин 3 к трубе 2 мотовила, провернуть 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 мотвила; 12 - полуподшипник; 13 - скоба

Рисунок 5.3 - Сборка и установка мотвила

Регулировку установки граблины на крестовинах мотвила 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 граблин

5.2 Установка и регулировка мотовила

5.2.1 Регулировка при уборке в режиме «с жестким ножом»

Положение мотовила по высоте и выносу необходимо отрегулировать с помощью гидроцилиндров в зависимости от условий уборки и вида убираемой культуры. **Наклон граблин** мотовила установить с помощью подпружиненных рукояток, размещенных на эксцентриках мотовила. На жатке **эксцентрики** расположены с **двух сторон**.

ВНИМАНИЕ! ЗАТЕРАНИЕ ЭКСЦЕНТРИКА ЗА ОТСЕКATEЛИ НЕ ДЛПУСКАЕТСЯ. РЕГУЛИРОВКУ ПРОИЗВОДИТЬ СОГЛАСНО РИСУНКУ 5.4.

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 на уборке 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 прямой 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 срезаемых 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 при уборке сои в режиме «с плавающим ножом»

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

При уборке сои в режиме «с гибким ножом» 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 на уборке сои указаны в таблице 5.2.

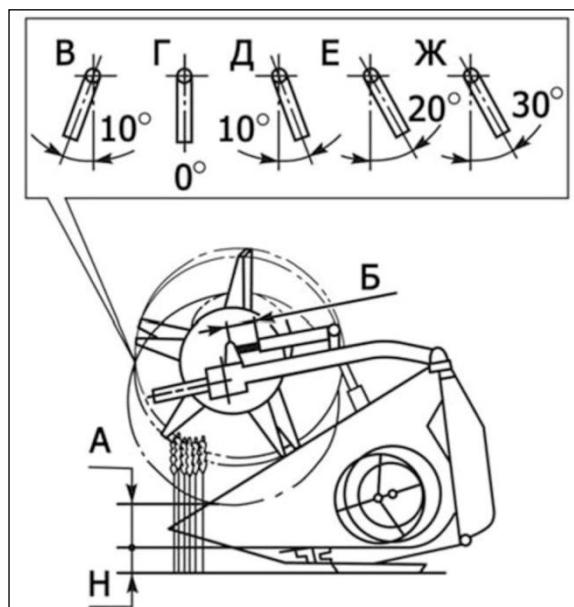


Рисунок 5.5 - Положения граблин мотовила

Таблица 5.2

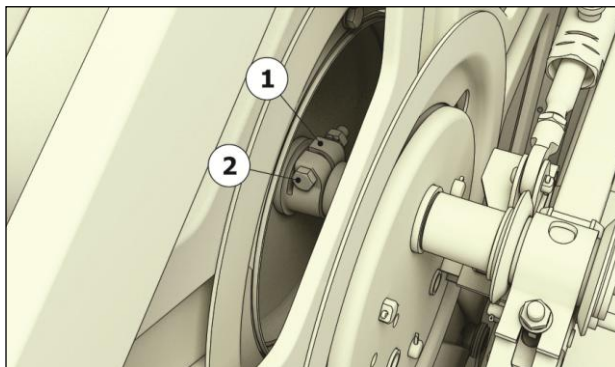
Состояние массива	Высота А траектории граблин	Высота Б штоков гидроцилиндров, мм	Положение граблин	Высота среза стеблей Н, мм
Нормальный прямой или частично пологий	От 1/3 длины срезаемых стеблей до уровня среза	От 0 до 50	Г	30
Низкорослый (от 30 до 40 см)	Минимальная, до уровня среза	Штоки полностью 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 поломка ножа.

При досборке и после обкатки мотовила проконтролировать затяжку болта 2 (рисунок 5.6) на клемме 1 крепления приводной цапфы. При необходимости затянуть, момент за-

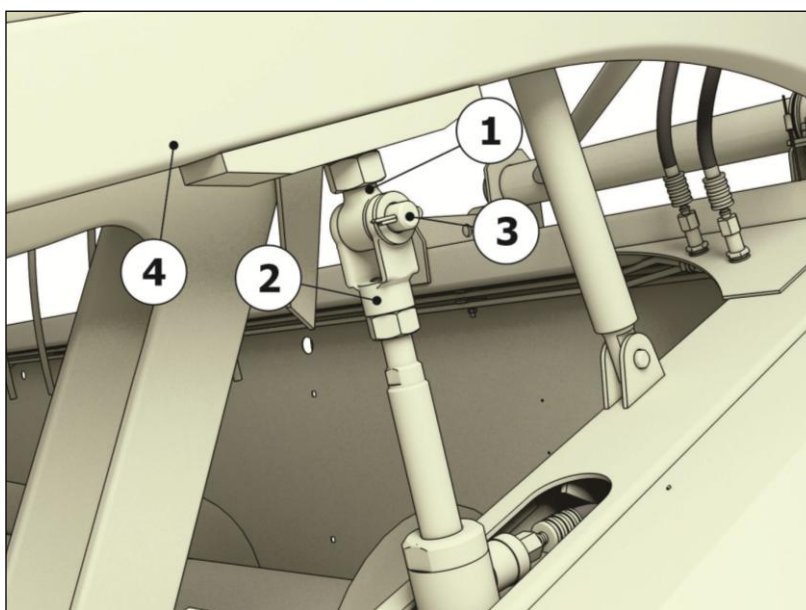
тяжки от 85 до 95 Н·м. Момент затяжки контролировать с периодичностью 1 раз в неделю (50 ч, ТО-1).



1 – клемма; 2 – болт

Рисунок 5.6 - Контроль затяжки клеммы мотовила

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.



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

Рисунок 5.7 - Регулировка положения мотовила

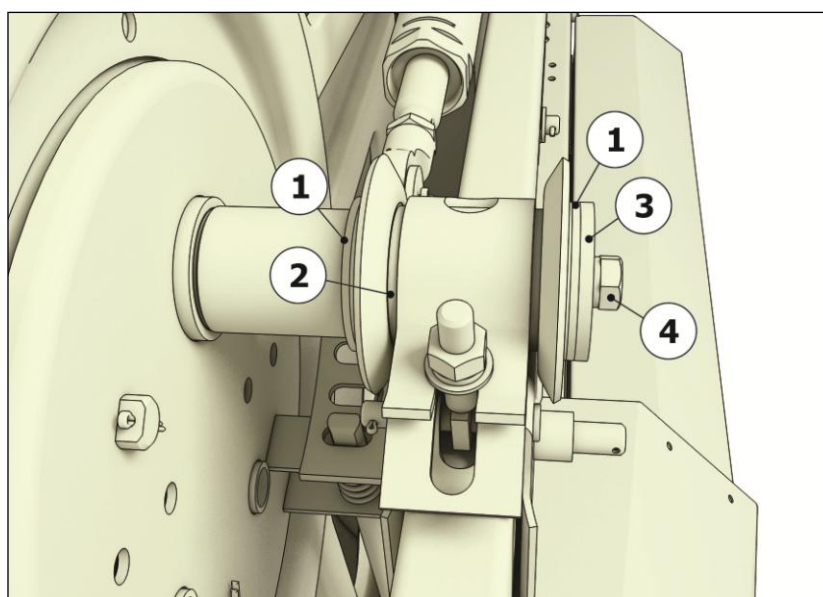
При задевании крайними граблями мотовила боковин каркаса жатки необходимо переместить мотовило относительно боковин путем перестановки регулировочных шайб 2 (рисунок 5.4).

Для этого необходимо выполнить следующее:

- 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.

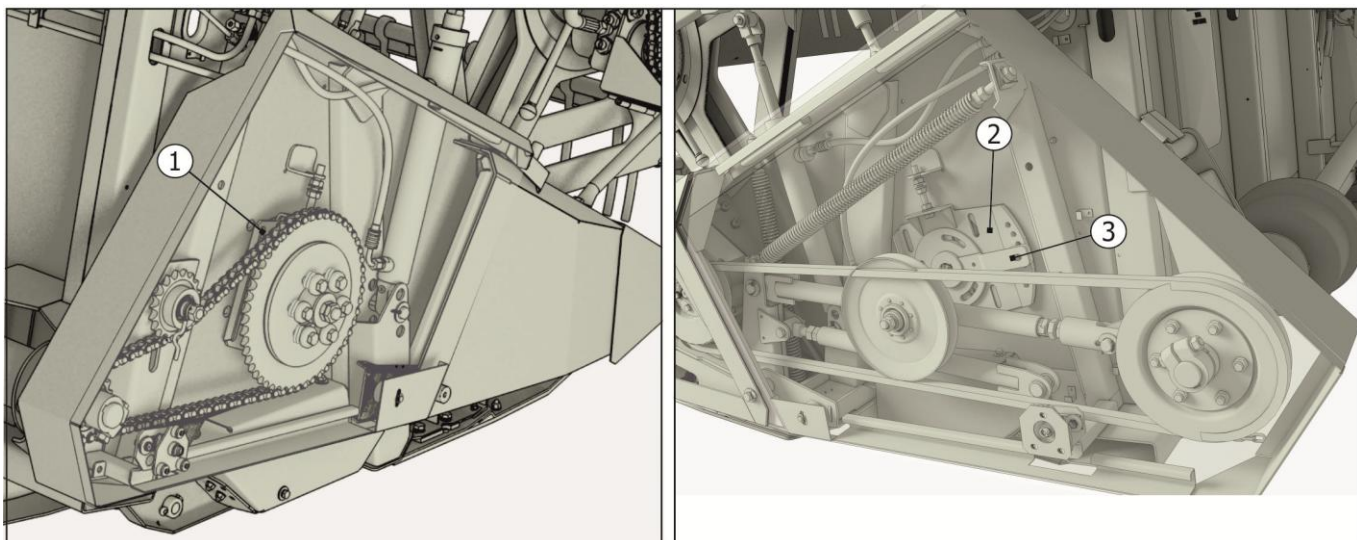


1 - шайба регулировочная; 2 – подшипник; 3 - шайба специальная; 4 - болт торцевой

Рисунок 5.8 - Регулировка положения мотовила относительно боковин каркаса жатки

5.3 Установка и 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

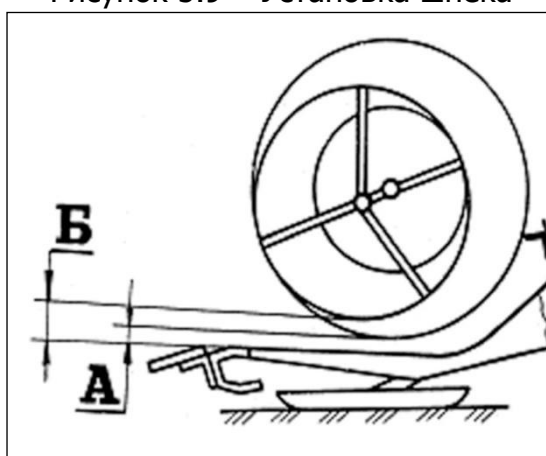
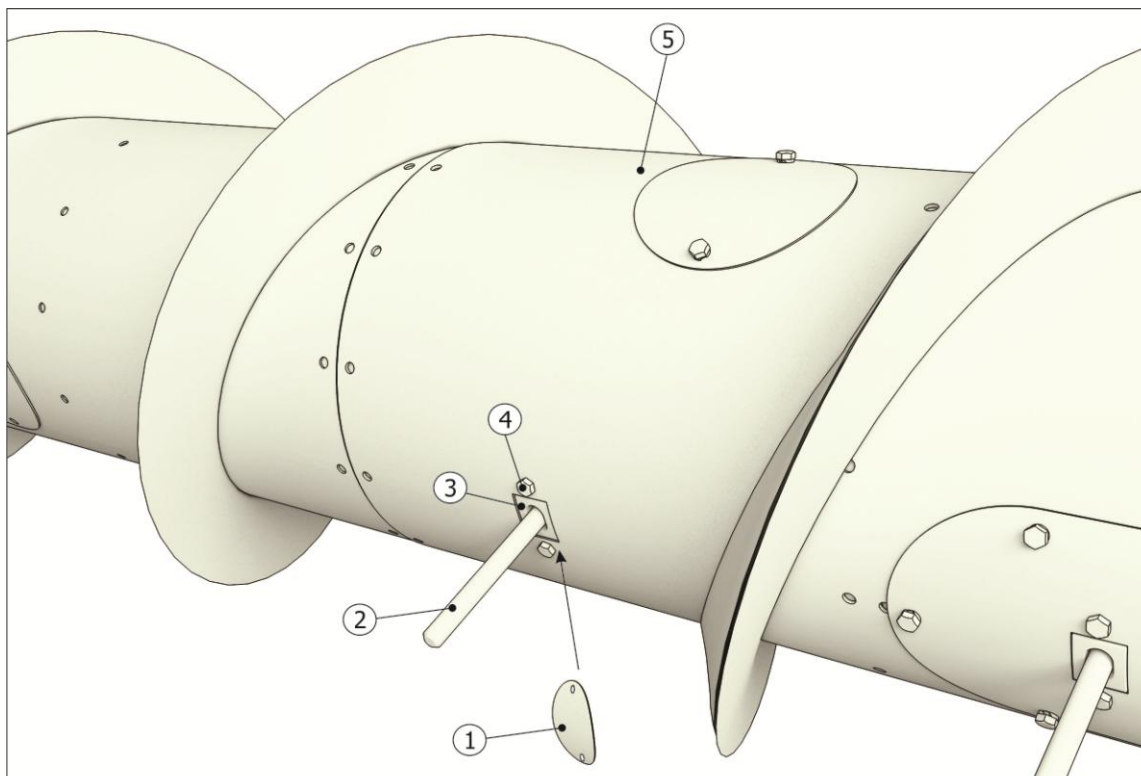


Рисунок 5.10 – Зазоры

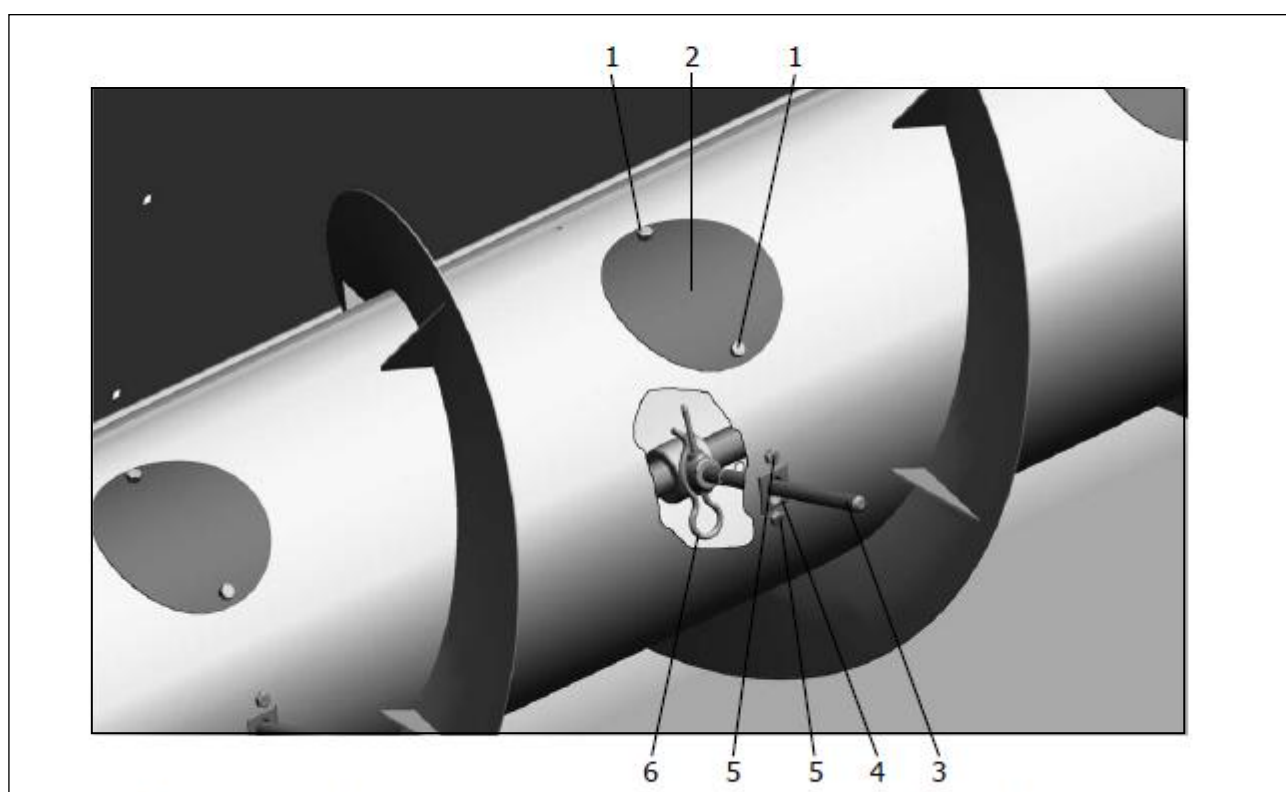
Для увеличения активности шнека (увеличения объема поступающей массы на наклонную камеру комбайна) необходимо снять пальцы шнека 2 (рисунок 5.11) и заглушить отверстие крышкой 1 из комплекта ЗИП. Снятие пальцев осуществляется по всей длине шнека, за исключением центральной части шнека (зоны пальчикового аппарата 4 (рисунок 2.4)).

Для демонтажа пальцев и установки крышек необходимо:

- раскрутить болтокрепеж 1 (рисунок 5.12) и снять крышку 2;
- демонтировать палец 3, вытянув фиксатор 6;
- раскрутить болтокрепеж 5 и демонтировать глазок 4;
- на место глазка 3 (рисунок 5.11) установить и зафиксировать болтокрепежом 4 крышку 1 изнутри трубы шнека 5;
- установить крышку 2 (рисунок 5.12) на штатное место и закрепить ее болтокрепежом 1.



1- крышка; 2 - палец шнека; 3 - глазок; 4 - болтокрепеж; 5 - шнек
Рисунок 5.11



1,5 - болтокрепеж; 2 - крышка; 3 - палец шнека; 4 - глазок пальца; 6 - фиксатор;
Рисунок 5.12

5.4 Навеска жатки на комбайн с рычажно-пружинным копированием

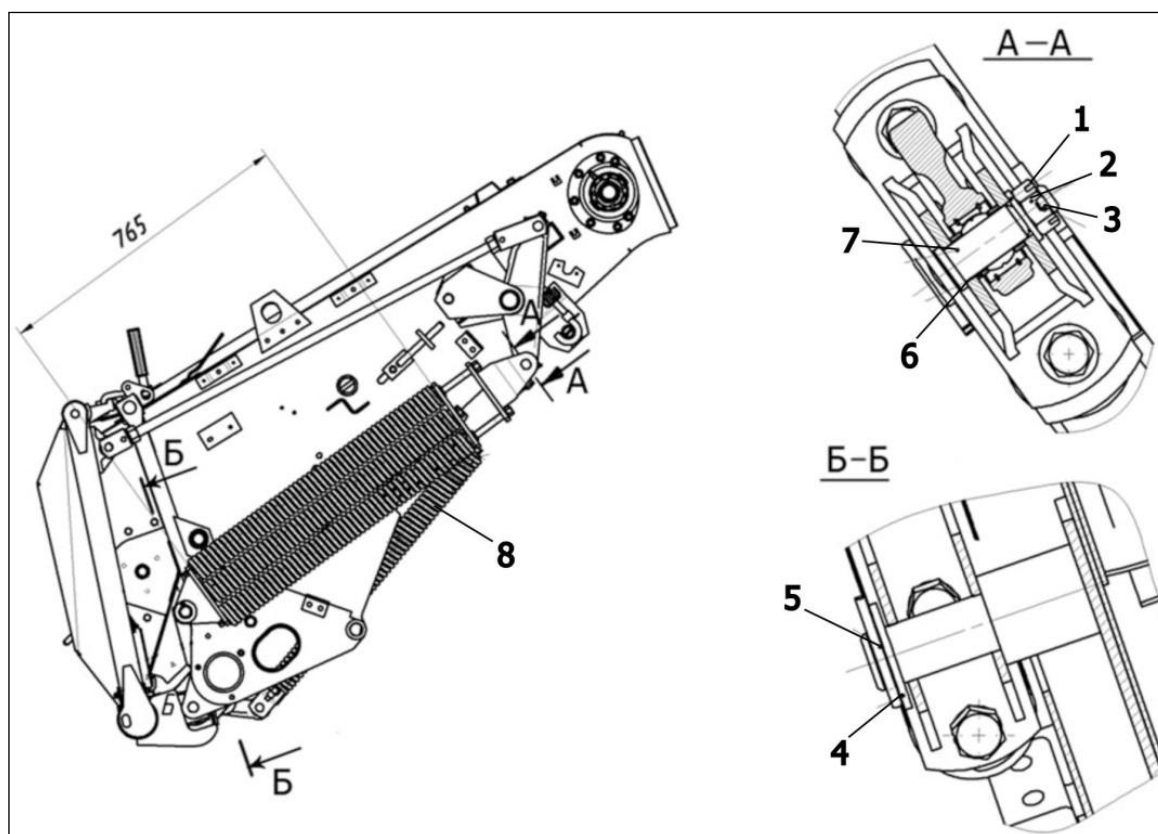
ВНИМАНИЕ! МОНТАЖ ЖАТКИ НА КОМБАЙН НЕОБХОДИМО ПРОВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КОМБАЙНА.

5.4.1 Досборка наклонной камеры с пружинным копированием при монтаже жатки

При навеске жатки на комбайн с рычажно-пружинным копированием необходимо переоборудовать наклонную камеру комбайна. При этом используется комплект монтажных частей для навески жатки 081.27.11.040, входящий в комплектацию изделия.

Досборка наклонной камеры и монтаж жатки выполняются на ровной чистой площадке. На наклонную камеру с левой и правой стороны согласно (рисунку 5.13) установите блоки пружин. Блоки пружин для жаток разной ширины захвата и массы отличаются по количеству пружин, поэтому устанавливать необходимо только блоки 081.27.11.040, имеющие три сдвоенные пружины (рисунок 5.14), которыми укомплектована жатка. В нижней части наклонной камеры установлен блок нижних пружин 8 (рисунок 5.13) предназначен для поперечного вывешивания жатки.

Для справки: Блоки пружин 081.27.11.040 применяются для зерновой жатки РСМ 081.27 шириной захвата 9 м и массой около 2300 кг.



1 - шайба С 16; 2 - гайка М16; 3 - шплинт 4х25; 4 - шплинт 5х45; 5 - шайба С30; 6 - втулка 142.03.00.821;
7 - палец 142.03.00.628; 8 – блок нижних пружин

Рисунок 5.13 - Установка блоков пружин на наклонную камеру комбайна

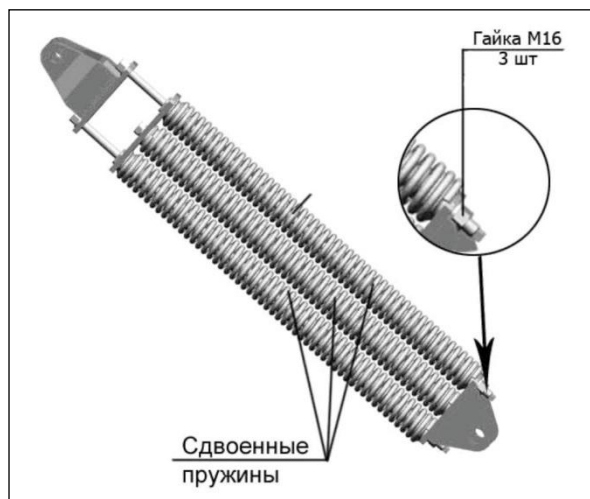
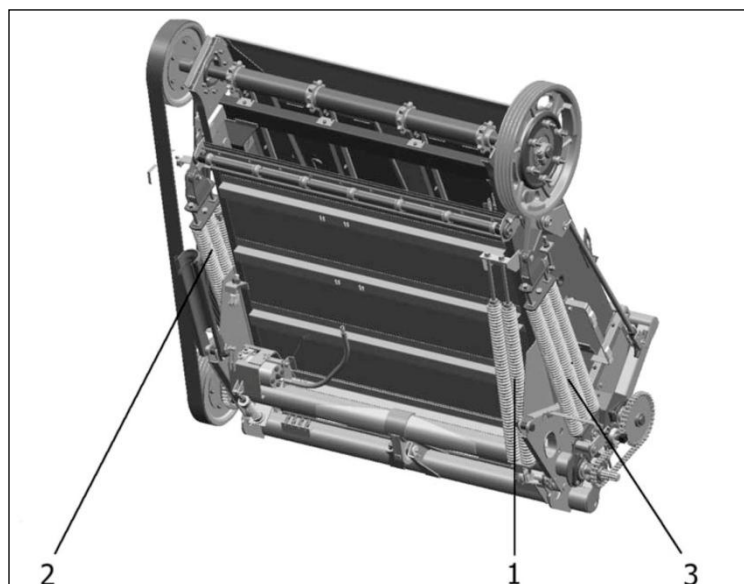


Рисунок 5.14 - Блок пружин

Слегка ослабьте нижний блок пружин 1 (рисунок 5.15), расположенный справа под днищем наклонной камеры. Окончательную регулировку нижнего блока пружин проводите при вывешивании жатки.

ВНИМАНИЕ! ПРИ НЕОТРУЛИРОВАННЫХ ПРУЖИНАХ НИЖНЕГО БЛОКА НЕВОЗМОЖНО УСТАНОВИТЬ ЖАТКУ БЕЗ ПЕРЕКОСА В ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.

Произведите предварительное натяжение боковых блоков пружин 2 и 3, расположенных по бокам наклонной камеры. Предварительная длина пружин правого и левого блока должна быть одинаковая и составлять примерно 765 мм. Дальнейшую регулировку длины пружин проводите при вывешивании жатки.

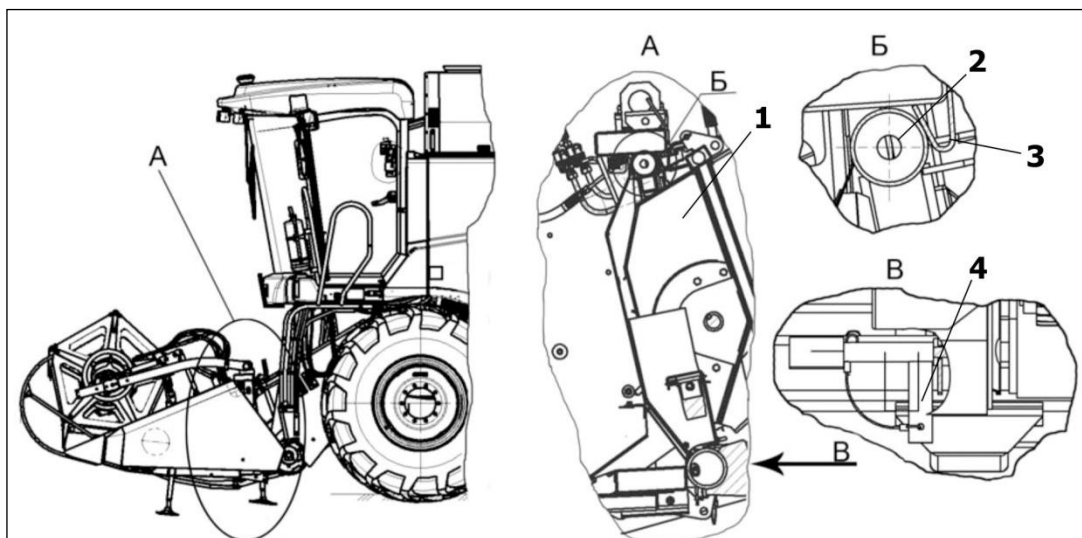


1 - блок пружин нижний; 2,3 - блоки пружин боковые
Рисунок 5.15 - Блоки пружин наклонной камеры

5.4.2 Монтаж жатки на комбайн

Монтаж жатки на комбайн производится в следующей последовательности:

1) Подведите комбайн так, чтобы верхняя труба переходной рамки наклонной камеры 2 (рисунок 5.16) располагалась под ловителем 3 на трубе каркаса жатки, приподнимите жатку и с помощью двух фиксаторов 4, расположенных в нижней части корпуса жатки, жестко соедините ее с рамкой через овальные отверстия в рамке. Фиксаторы заблокируйте шплинтами.



1 - наклонная камера; 2- верхняя труба переходной рамки наклонной камеры; 3 – ловитель; 4 – фиксатор
Рисунок 5.16 - Монтаж жатки на комбайн

2) Установите опоры жатки в гнезда за ветровым щитом опорными поверхностями вверх согласно рисунку 5.17 (жатка "Float Stream 704").

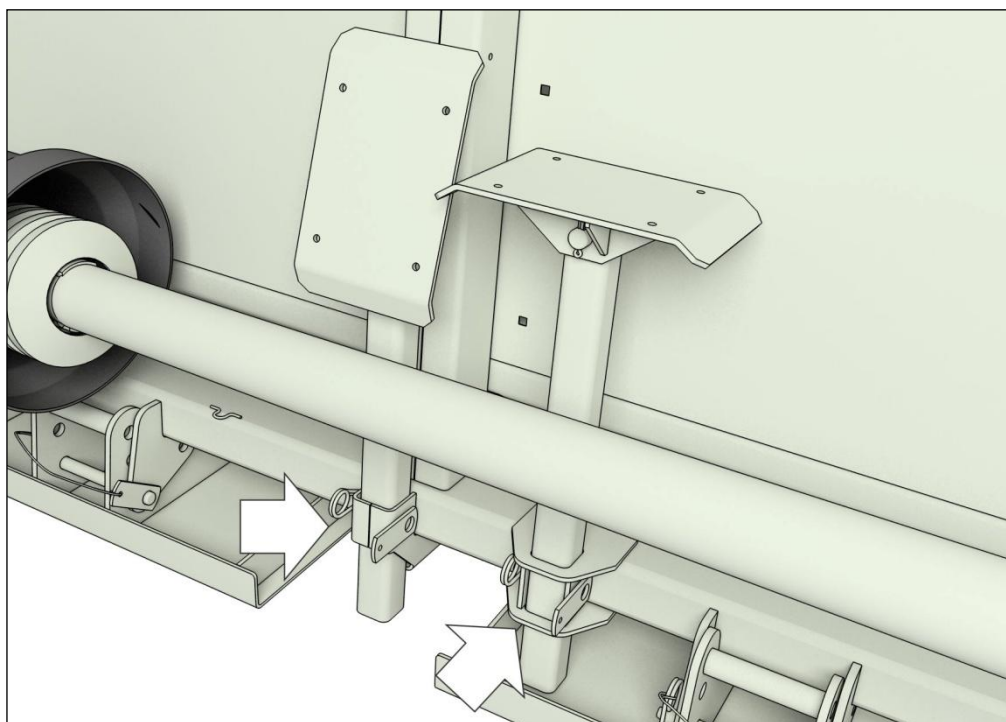
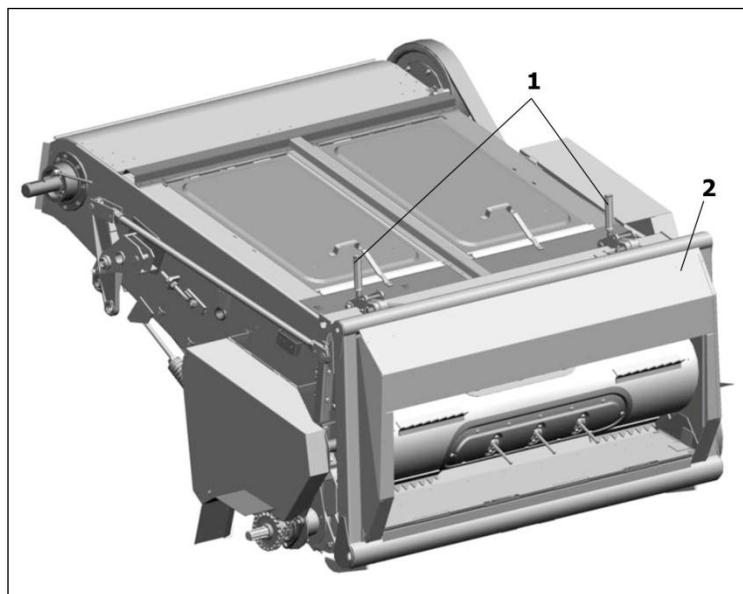


Рисунок 5.17 - Установка опор при рабочем положении жатки "Float Stream 704"

3) Опустите жатку до упора днища в землю, расфиксируйте переходную рамку 2 (рисунок 5.18), переведя крюки 1 в верхнее положение. Зафиксируйте крюки в верхнем положении.

4) Поднимите жатку так, чтобы между днищем жатки и землей был 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»).



1 - крюки; 2 - переходная рамка

Рисунок 5.19 – Фиксация рамки наклонной камеры

Опустите вывешенную жатку на землю. Соедините трубопроводы управления мотовилом с гидросистемой комбайна. Соедините электрооборудование жатки с электросистемой комбайна. Демонтируйте строповочную балку, 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).

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

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).

5.4.3 Регулировка механизма рычажно-пружинного копирования и вывешивание жатки

5.4.3.1 Поперечное копирование

Поперечное копирование отрегулировано правильно, если жатка, приподнятая над землей от 150 до 200 мм, расположена в горизонтально (без поперечного наклона) и ее одинаково легко приподнимать и опускать (покачивать из стороны в сторону), взявшись за левый (правый) делитель.

5.4.3.2 Продольное копирование в режиме «с жестким ножом»

Продольное копирование для уборки в режиме «с жестким ножом» отрегулировано правильно если в крайнем нижнем положении (в конце диапазона копирования корпуса) давление копирующих башмаков на почву минимальное и взявшись за носки левого и правого делителя жатку можно приподнять с усилием 100-150 Н на каждом делителе.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ЖАТКИ ПРИ УТЕРЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ ПОДВИЖНЫХ ОПОР.

5.4.3.3 Продольное копирование для уборки в режиме «с плавающим ножом»

ВНИМАНИЕ! ДЛЯ РАБОТЫ КОМБАЙНА С ЖАТКОЙ В РЕЖИМЕ «С ПЛАВАЮЩИМ НОЖОМ» НЕОБХОДИМО ПРАВИЛЬНО ОТРЕГУЛИРОВАТЬ РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ЖАТКИ, ПРУЖИНЫ ПРОДОЛЬНОГО КОПИРОВАНИЯ И ДАВЛЕНИЯ ЖАТКИ НА ПОЧВУ.

В рабочем положении на уборке «с плавающим ножом» жатка должна быть полностью вывешена на пружинах корпус жатки и его задние башмаки (установленные в крайнее верхнее положение) при этом не касаются земли, расстояние от поверхности земли до задних башмаков должно составлять примерно от 60 до 80 мм. При этом корпус жатки должен занимать примерно среднее положение в диапазоне копирования (расстояние между верхней трубой корпуса жатки и трубой корпуса наклонной камеры должно быть в пределах от 120 до 140 мм. Режущий аппарат и передние башмаки жатки при этом нахо-

дятся в плавающем положении и опущены на землю. В таком положении жатки высота среза будет постоянной минимальной, а режущий аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 140 мм относительно корпуса жатки. При больших неровностях полностью вывешенная жатка будет иметь возможность копировать рельеф корпусом без «зарываний» и нарушений техпроцесса уборки.

Продольное копирование отрегулировано правильно, если в рабочем положении жатка вывешена на пружинах так, что задние копирующие башмаки установлены выше уровня почвы, а передние башмаки с режущим аппаратом расположены примерно в середине диапазона копирования.

5.5 Навеска жатки на комбайн с электро-гидравлической системой копирования рельефа почвы (СКРП)

ВНИМАНИЕ! МОНТАЖ ЖАТКИ НА КОМБАЙН НЕОБХОДИМО ПРОВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КОМБАЙНА.

Навеска жатки на комбайн с электро-гидравлической системой копирования рельефа почвы (далее СКРП) и регулировка ее составных частей аналогична навеске жатки на комбайн с рычажно-пружинным копированием, однако имеет некоторые особенности.

Жатка для комбайнов оснащенных СКРП имеет систему датчиков и копиров, которые обеспечивают копирование и работу жатки в двух режимах:

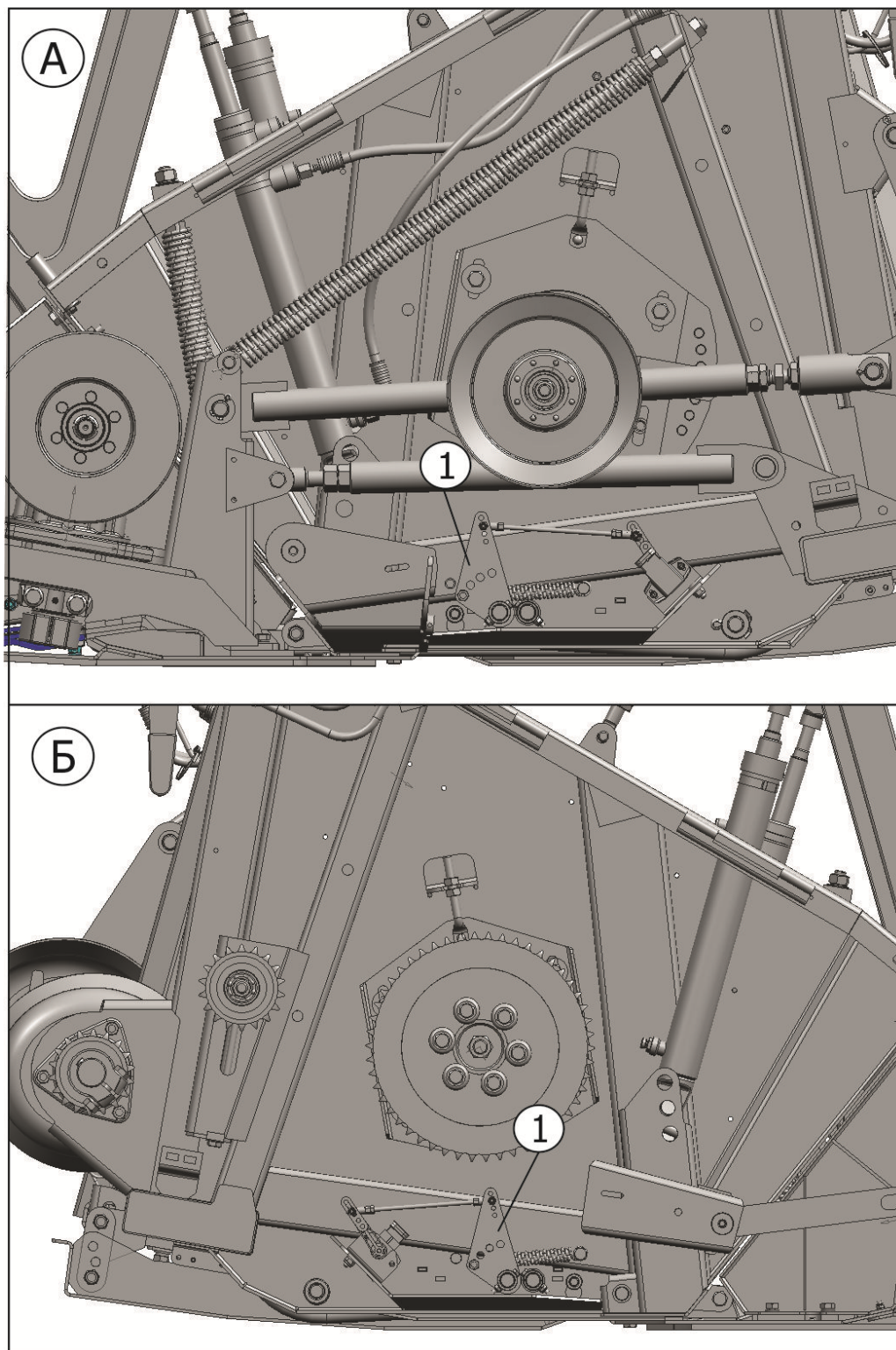
- 1) уборка зерновых в режиме «с жестким ножом»;
- 2) уборка сои в режиме «с плавающим ножом».

Система датчиков 1 и копиров жатки состоит из двух электрических датчиков положения, расположенных на левой и правой боковине каркаса (рисунок 5.20); электрического жгута; системы валов рычагов и тяг; копиров для сои, а также копиров для зерновых.

5.5.1 Положение датчиков в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои

Жатка отгружается потребителю с настройкой системы датчиков и копиров на режим «с плавающим ножом» для уборки сои (см. рисунки 5.20-5.21).

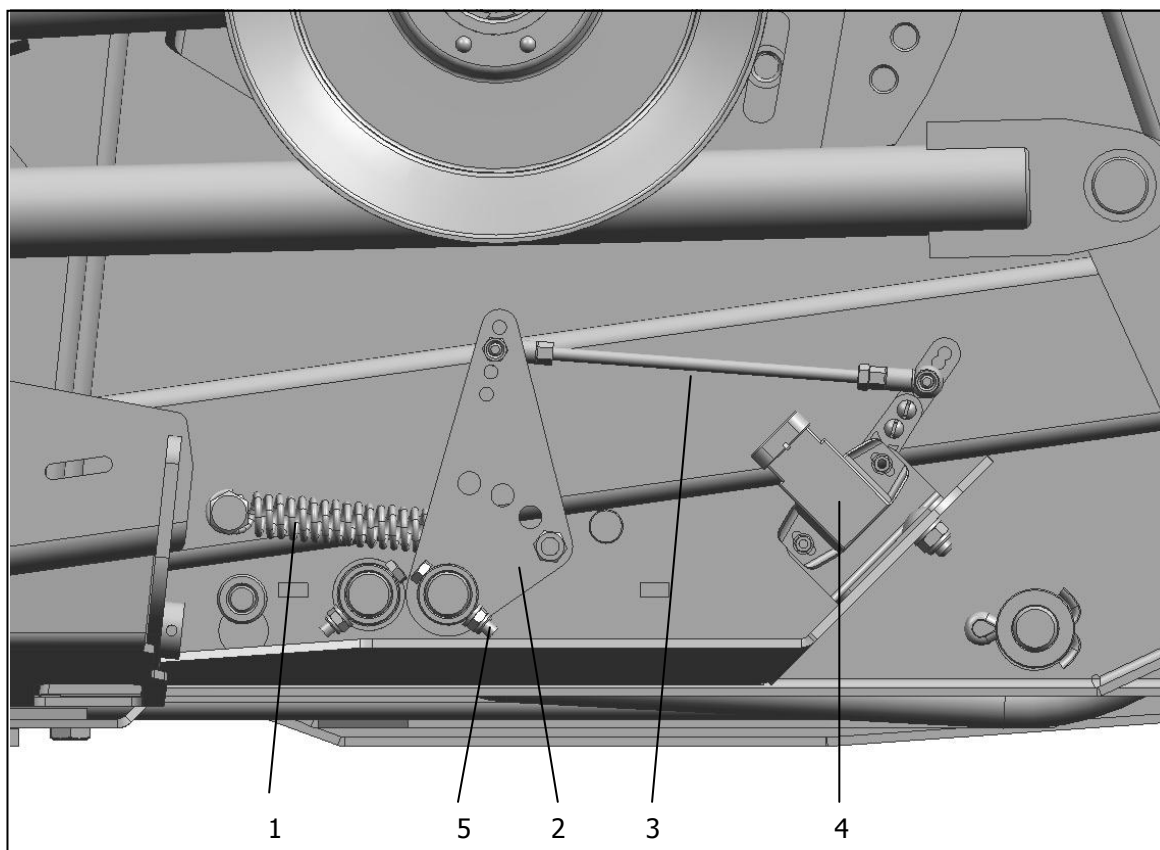
ВНИМАНИЕ! Жатка отгружается потребителю с закрепленными (поджатыми) к каркасу передними плавающими опорами и подвижными боковинами. Для работы в режиме «с плавающим ножом» необходимо демонтировать крепление и перевести режущий аппарат в плавающее положение (рисунок 5.22).



1-система датчиков

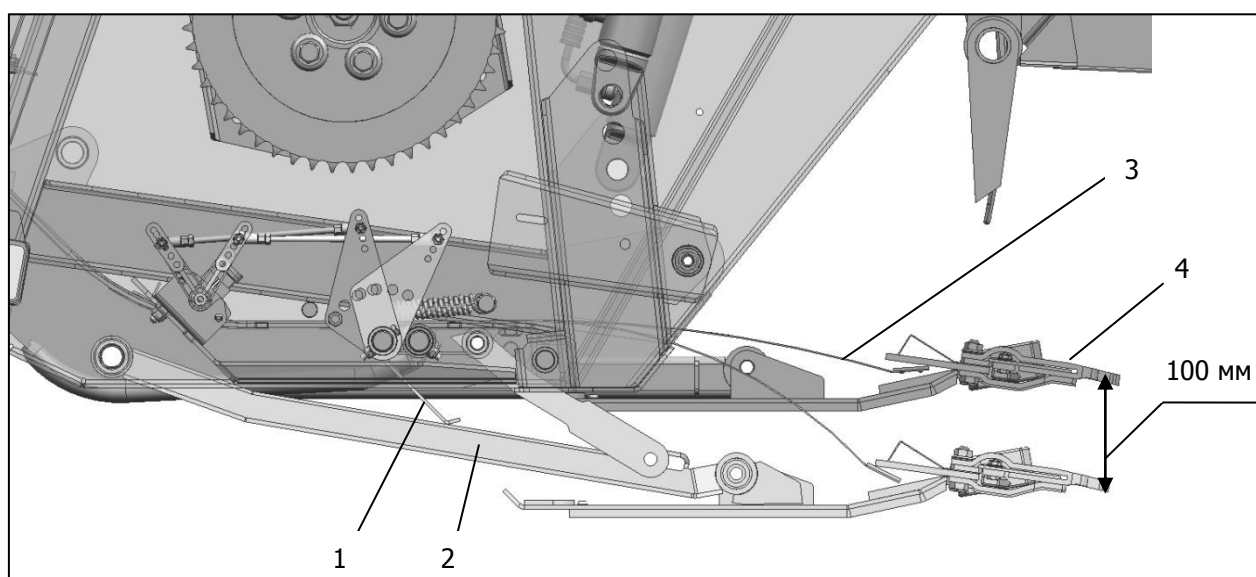
А-левая сторона жатки; Б – правая сторона жатки

Рисунок 5.20 – Система датчиков и копиров СКРП



1- пружина; 2 - рычаг; 3 - тяга; 4 - тяга; 5 - крепление

Рисунок 5.21 – Положение датчиков в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои на левой боковине жатки



1 – копир для работы в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои; 2 – рычаг подвески режущего аппарата; 3 – пружинное днище жатки; 4 – режущий аппарат

Рисунок 5.22 – Диапазон перемещения и крайние положения датчиков в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои на правой боковине жатки

Для работы на уборке зерновых в режиме «с жестким ножом» жатку с системой датчиков необходимо переоборудовать (перенастроить) с режима «с плавающим ножом» для уборки сои на режим для уборки зерновых «с жестким ножом».

5.5.2 Переоборудование жатки с электрогидравлическим СКРП с уборки сои на уборку зерновых в режиме «с жестким ножом»

Переоборудование следует проводить с двух сторон жатки, на правой и левой боковинах каркаса.

При уборке зерновых используются специальные копиры «для зерновых» (по два копира с каждой стороны жатки в задней части жатки), а при уборке сои - специальные копиры «для сои» (6 или 8 копиров под днищем жатки в передней ее части).

Для переоборудования необходимо:

1) – пружину 1 демонтировать и переставить в положение для уборки зерновых как показано на рисунке 5.24;

2) - зафиксировать передние опоры и подвижные боковины режущего аппарата на каркасе жатки болтокрепезом (рисунок 5.23) , при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.24;

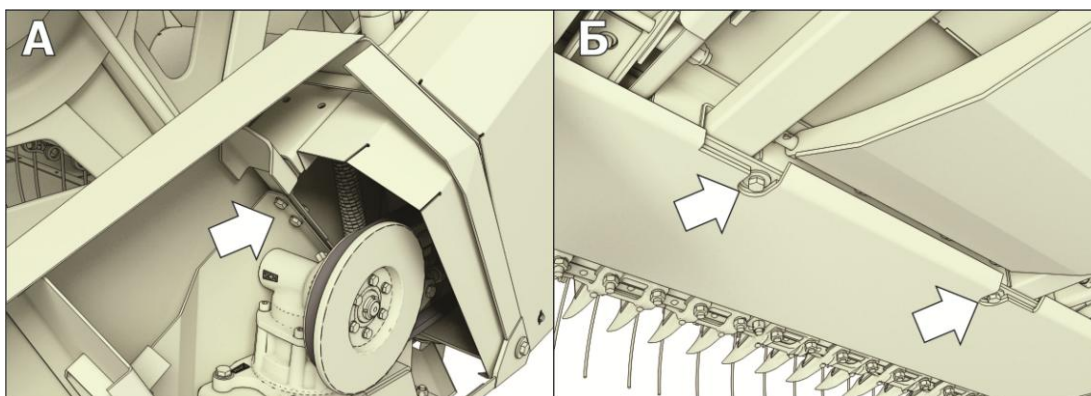


Рисунок 5.23 - Установка копирования режущего аппарата

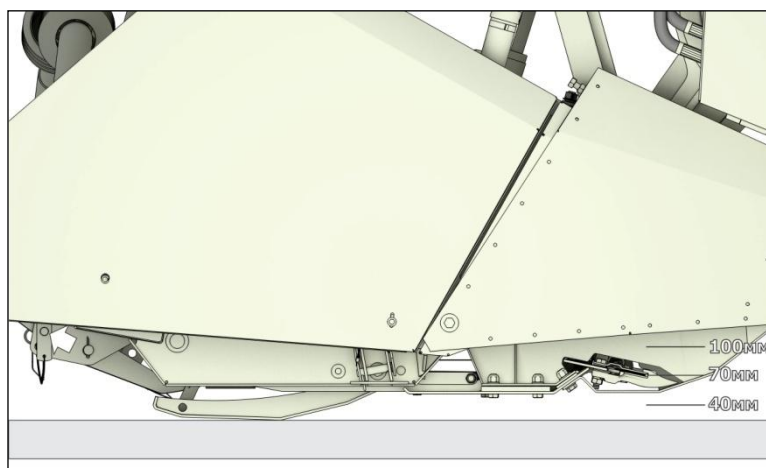
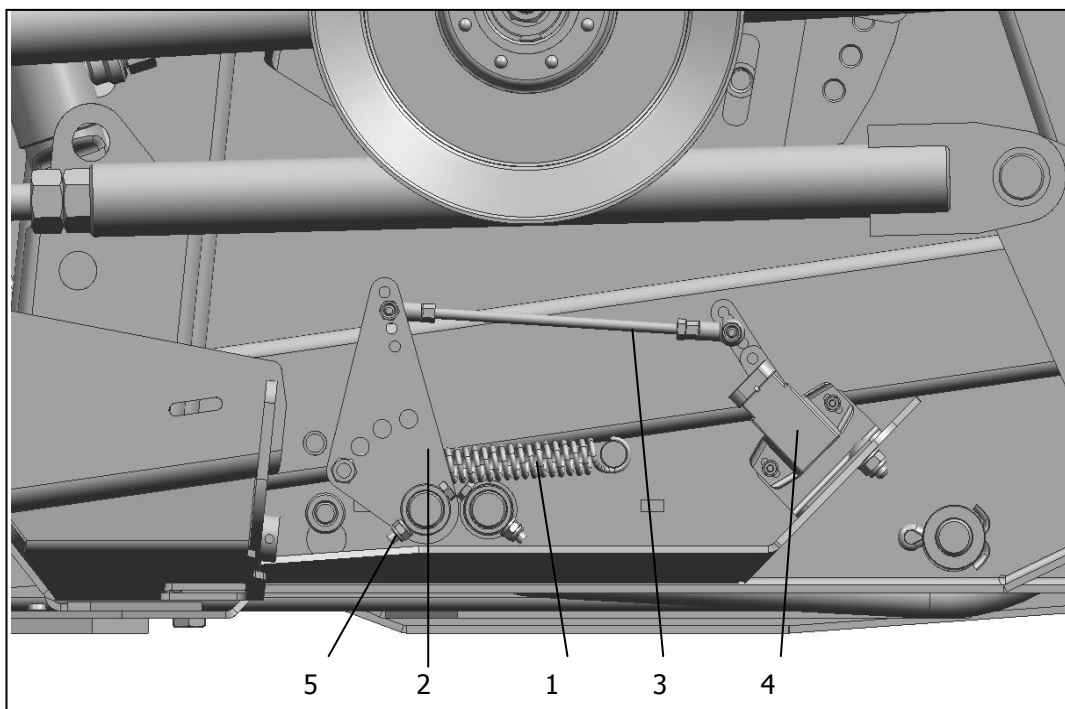


Рисунок 5.24 - Положение режущего аппарата при уборке «с жестким ножом»

- 3) - отсоединить тягу 3 (рисунок 5.21) от рычага 2;
- 4) – удалить болты крепления 5 рычага 2 и снять рычаг 2 с вала копиров для сои;
- 5) – перевернуть рычаг и установить его на вал копиров для зерновых (рисунок 5.24), соединить с пружиной 1 и закрепить его болтами;
- 6) – соединить тягу 3 с рычагом 2 (рисунок 5.25, 5.26);
- 7) – освободить цепи и опустить задние копирующие дуги в крайнее нижнее положение на всю длину цепи как показано на рисунке 5.27.
- 8) – отрегулировать систему копирования в соответствии п. 5.5.4.



1- пружина; 2 - рычаг; 3 - тяга; 4 - тяга; 5 - крепление

Рисунок 5.25 - Положение датчиков в режиме «с жестким ножом» для уборки зерновых на левой стороне

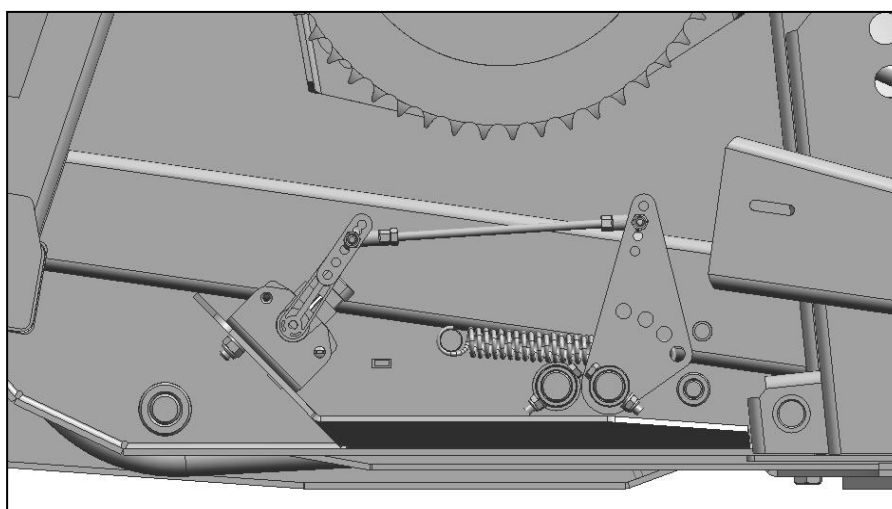


Рисунок 5.26 - Положение датчиков в режиме «с жестким ножом» для уборки зерновых на правой стороне

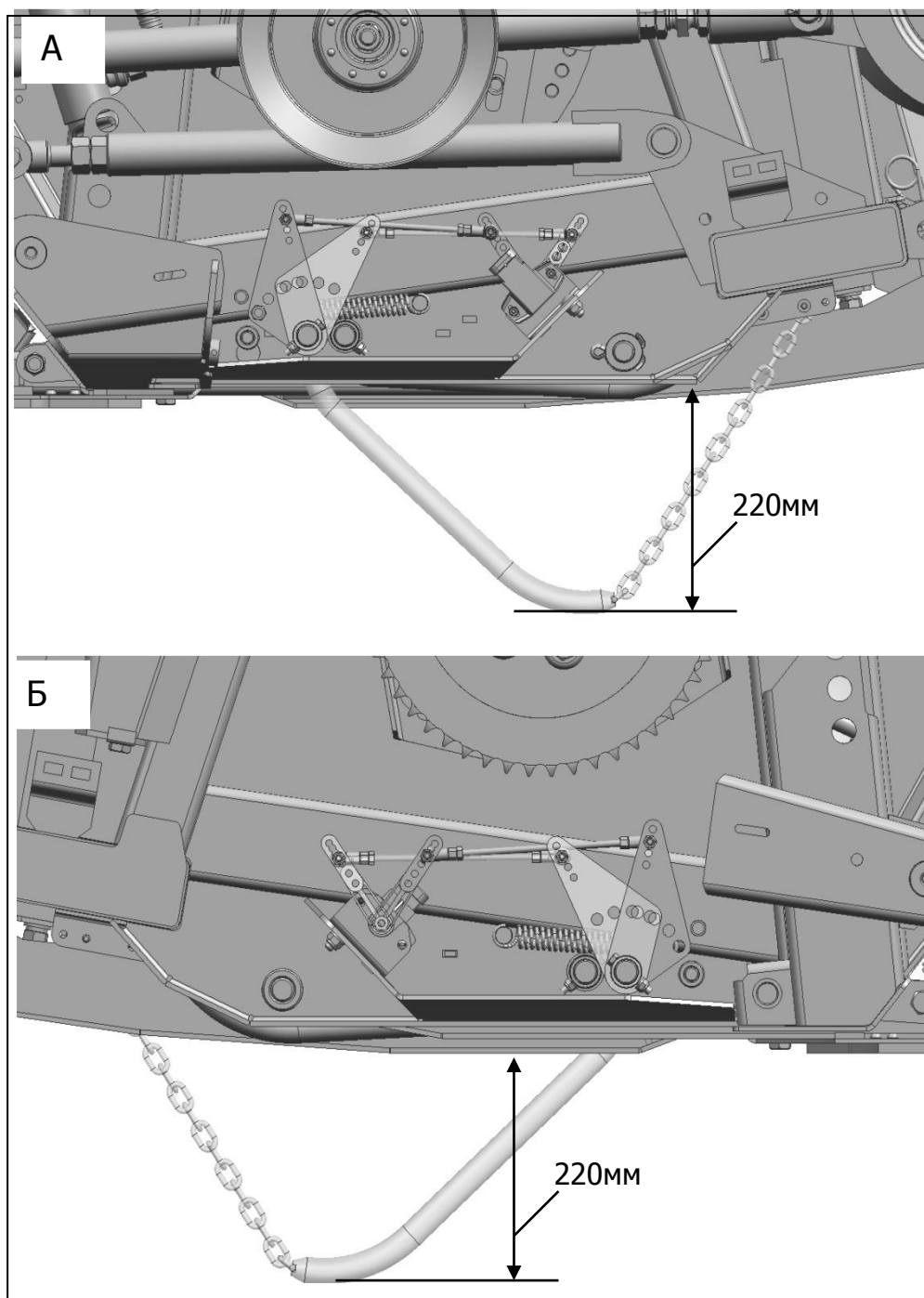


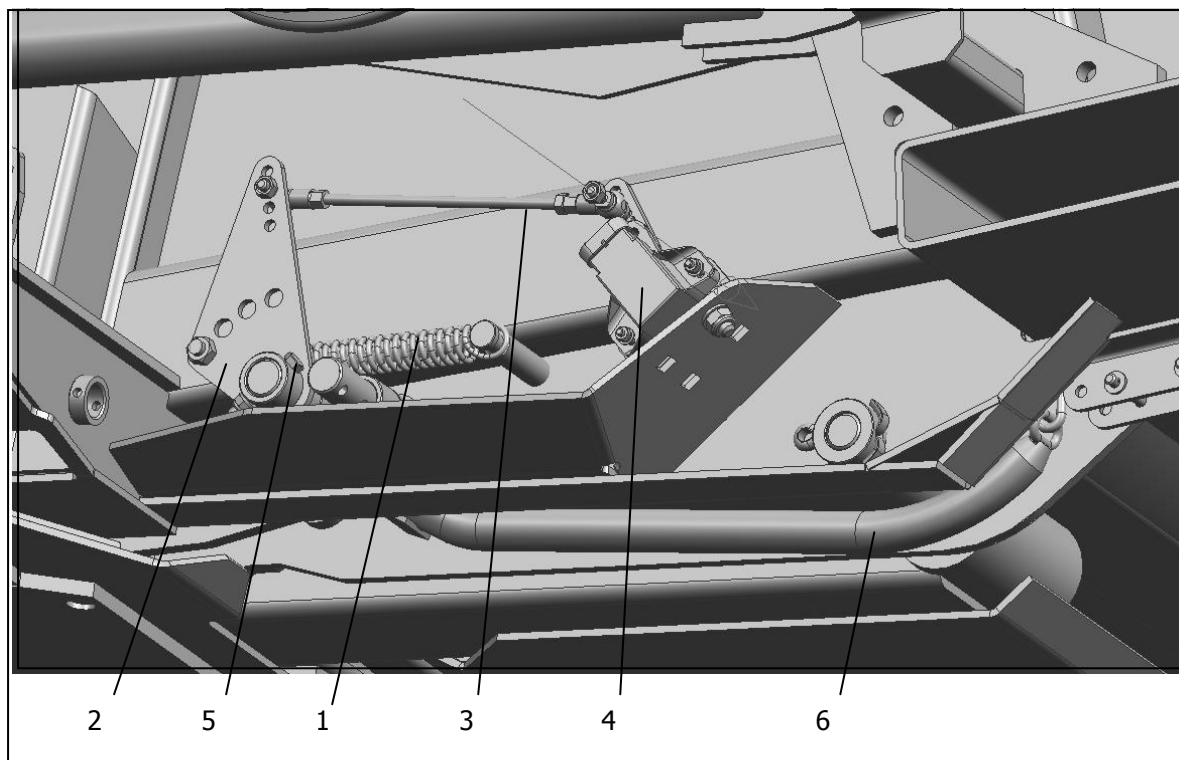
Рисунок 5.27 – Положение датчиков для уборки зерновых в режиме «с жестким ножом»

5.5.3 Переоборудование жатки с электро-гидравлическим СКРП с уборки зерновых в режиме «с жестким ножом» на уборку сои в режиме «с плавающим ножом»

Переоборудование следует проводить в следующей последовательности:

- 1) установить задние опорные башмаки на минимальную высоту среза в крайнее верхнее положение
- 2) открепить болтокрепёж крепления подвижных боковин режущего аппарата к каркасу с обеих сторон жатки (рисунок 5.24);

3) открепить болтокрепеж крепления подвижных опор режущего аппарата к каркасу (рисунок 5.23) по всей ширине жатки, при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.29. В этом случае высота среза 40 мм будет постоянной, а режущий аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 100 мм относительно корпуса жатки;



1- пружина; 2 - рычаг; 3 - тяга; 4 - тяга; 5 - крепление; 6 - копирная дуга
Рисунок 5.28 – Положение датчиков для уборки зерновых в режиме «с жестким ножом»

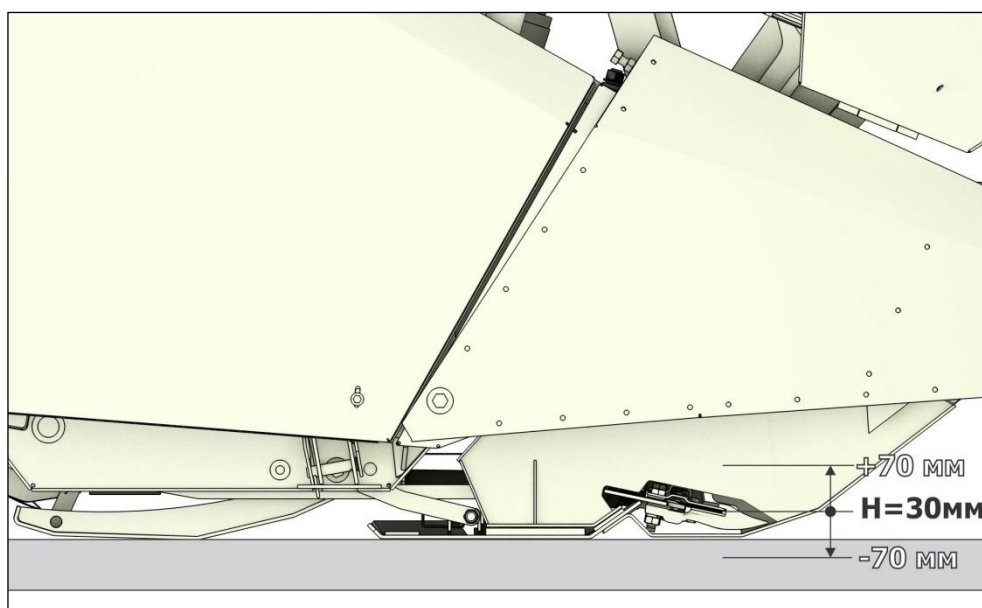
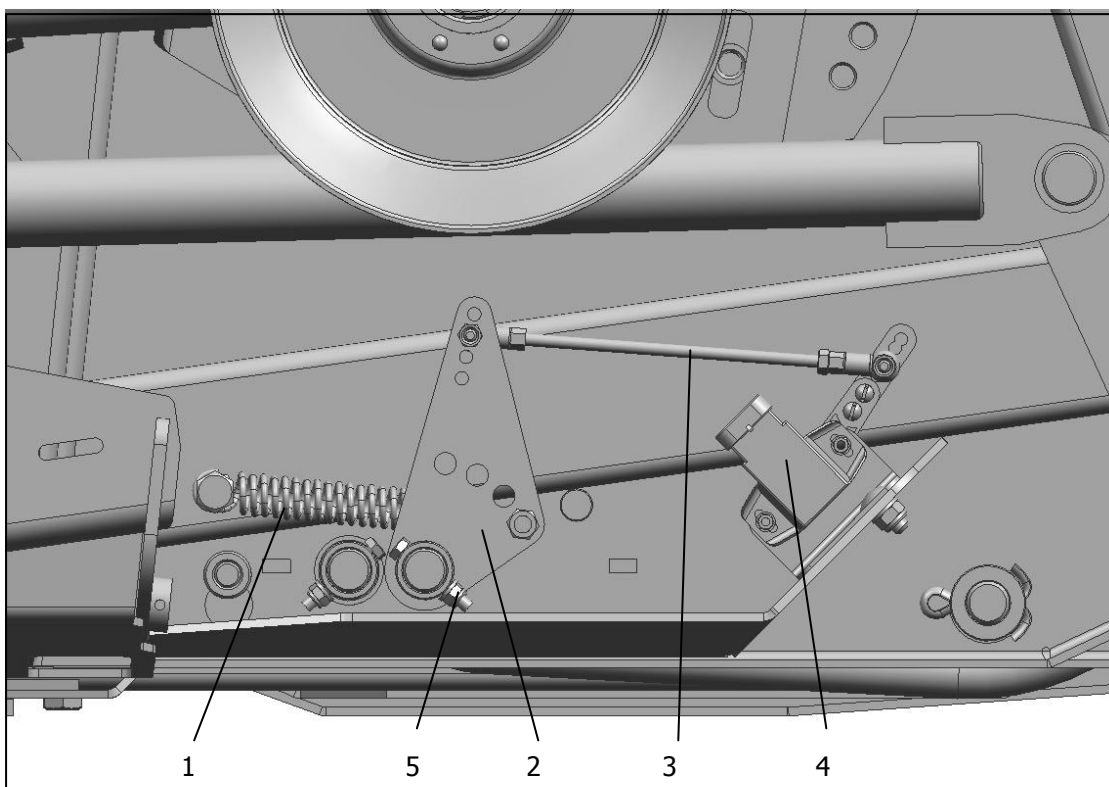


Рисунок 5.29 - Положение режущего аппарата при уборке в режиме «с плавающим ножом»

- 4) – отсоединить тягу 3 (рисунок 5.25; 5.28) от рычага 2;
- 5) – пружину 1 демонтировать и переставить в положение для уборки сои как показано на рисунке 5.30;
- 6) – поднять задние копирующие дуги 6 (копиры для зерновых) в крайнее верхнее положение и зафиксировать их (рисунок 5.28);
- 7) – удалить болты крепления 5 и снять рычаг 2 с вала копиров для зерновых;
- 8) – перевернуть рычаг и установить его на вал копиров для сои (рисунок 5.30), закрепить его болтами и соединить с пружиной 1;
- 9) – соединить тягу 3 с рычагом 2 (рисунок 5.30);
- 10) – отрегулировать систему копирования в соответствии п.5.5.4.



1- пружина; 2 - рычаг; 3 - тяга; 4 - тяга; 5 - крепление

Рисунок 5.30 – Положение датчиков в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои с левой стороны жатки

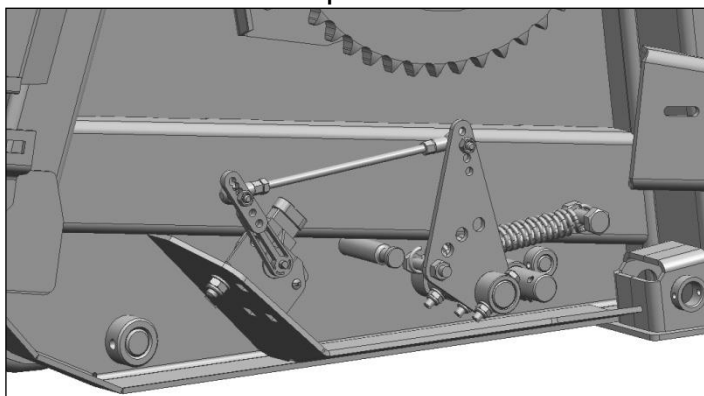


Рисунок 5.31 – Положение датчиков для уборки сои в режиме «с плавающим ножом» с правой стороны жатки

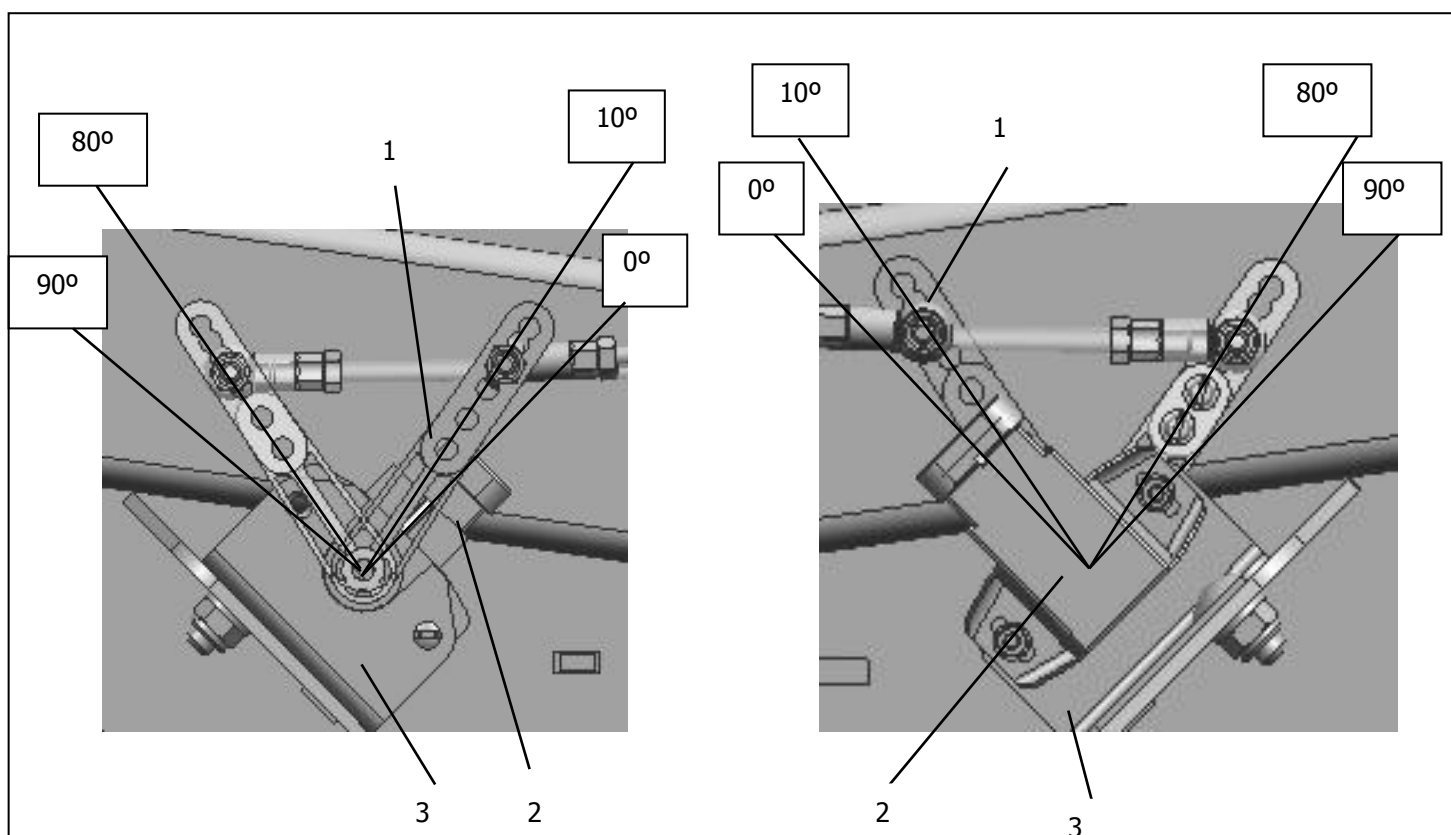
5.5.4 Регулировка системы электро-гидравлического копирования жатки

После установки жатки на комбайн, оборудованный электро-гидравлической СКРП необходимо провести регулировку напряжений датчиков положения системы копирования.

Выходные сигналы датчиков левых и правых копиров жатки должны быть в диапазоне от 0,7 до 4,3 В.

Полный рабочий диапазон угла поворота датчика составляет от 0 до 90°, что соответствует напряжению от 0,5 до 4,5 В.

При настройке необходимо следить, чтобы положение флажка датчика было внутри рабочего диапазона с некоторым запасом. При изготовлении на предприятии система копирования настроена так, что угол поворота флажка датчика составляет примерно 80-10=70° (рисунок 5.32).



1- рычаг датчика; 2 - датчик положения; 3 – кронштейн крепления датчика
Рисунок 5. 32 – Рабочий диапазон датчика положения

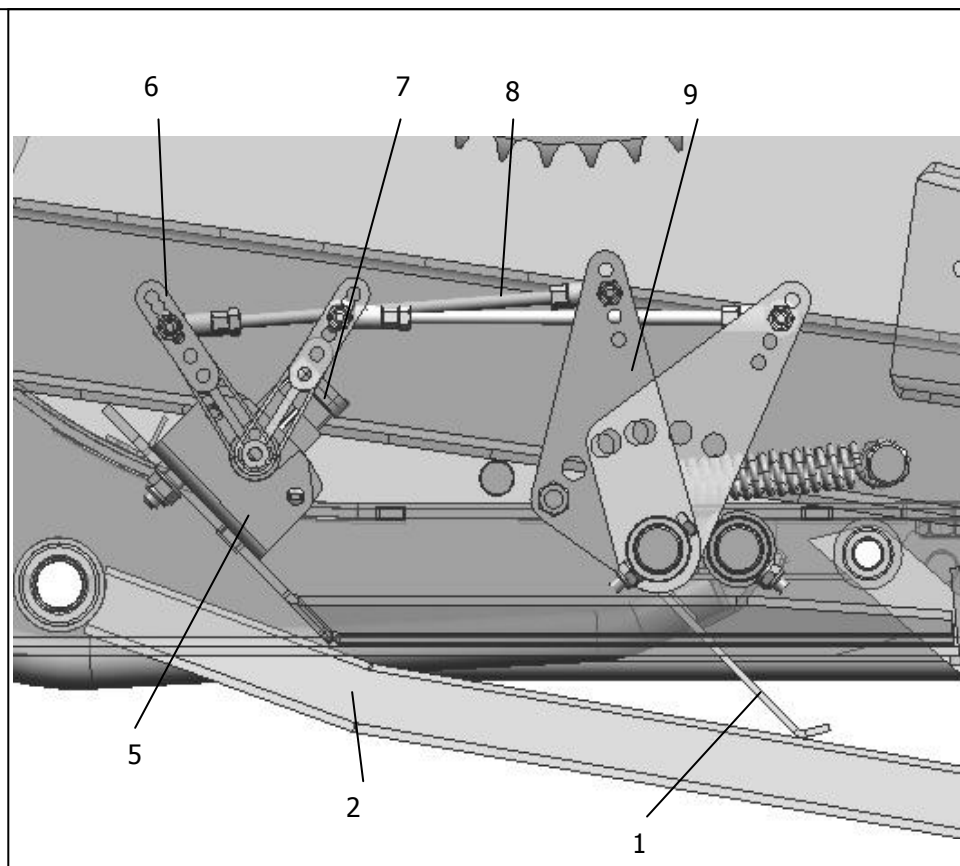
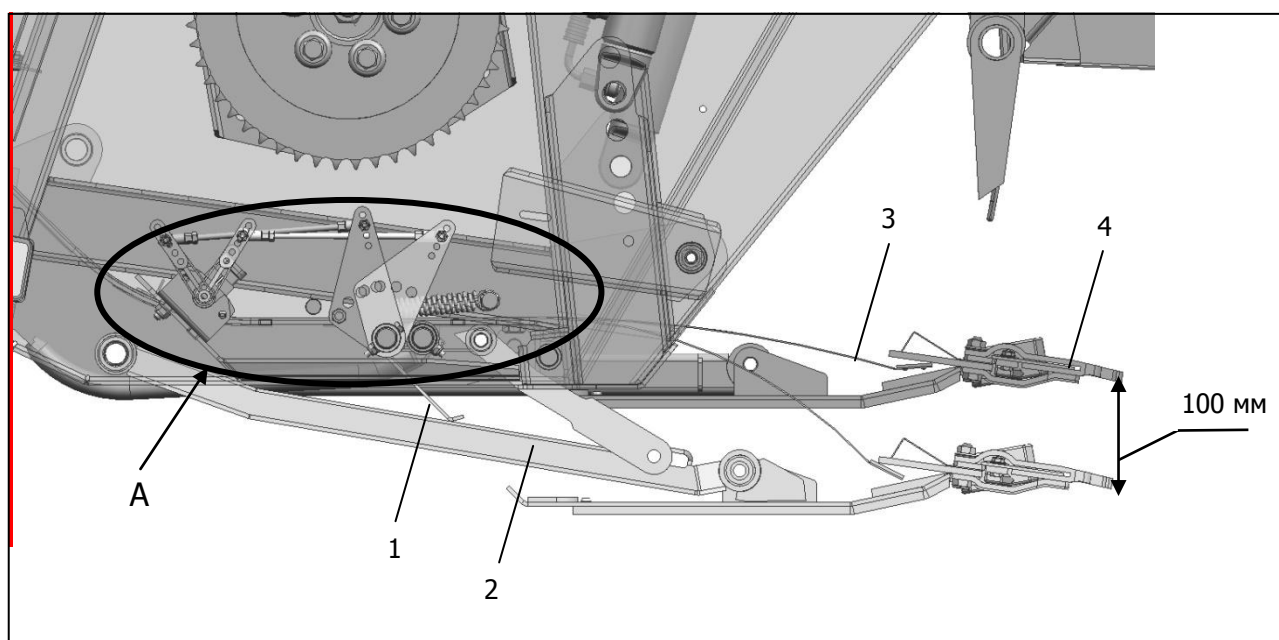
Величину выходного сигнала датчиков жатки необходимо контролировать по панели информационной согласно инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию комбайна.

Регулировку сигнала с датчиков в крайних положениях выполнять следующим образом:

1) Режим для уборки сои:

-- Жатка и система копирования настроены на уборку сои в соответствии с рисунком 5.33;

- Крайние положения копиров для сои - передние опоры с режущим аппаратом прижаты/отжаты от днища жатки;
- Изменение ширины диапазона напряжения производить перемещением тяги 8 по отверстиям в планке 6 и/или рычаге 9. Перемещение ближе к центру вращения датчика 7 вызывает расширение диапазона напряжений. Перемещения дальше от центра вызывает сужение диапазона напряжений;
- Изменение крайних значений диапазона напряжений производить с помощью поворота датчика 7 относительно кронштейна 5;

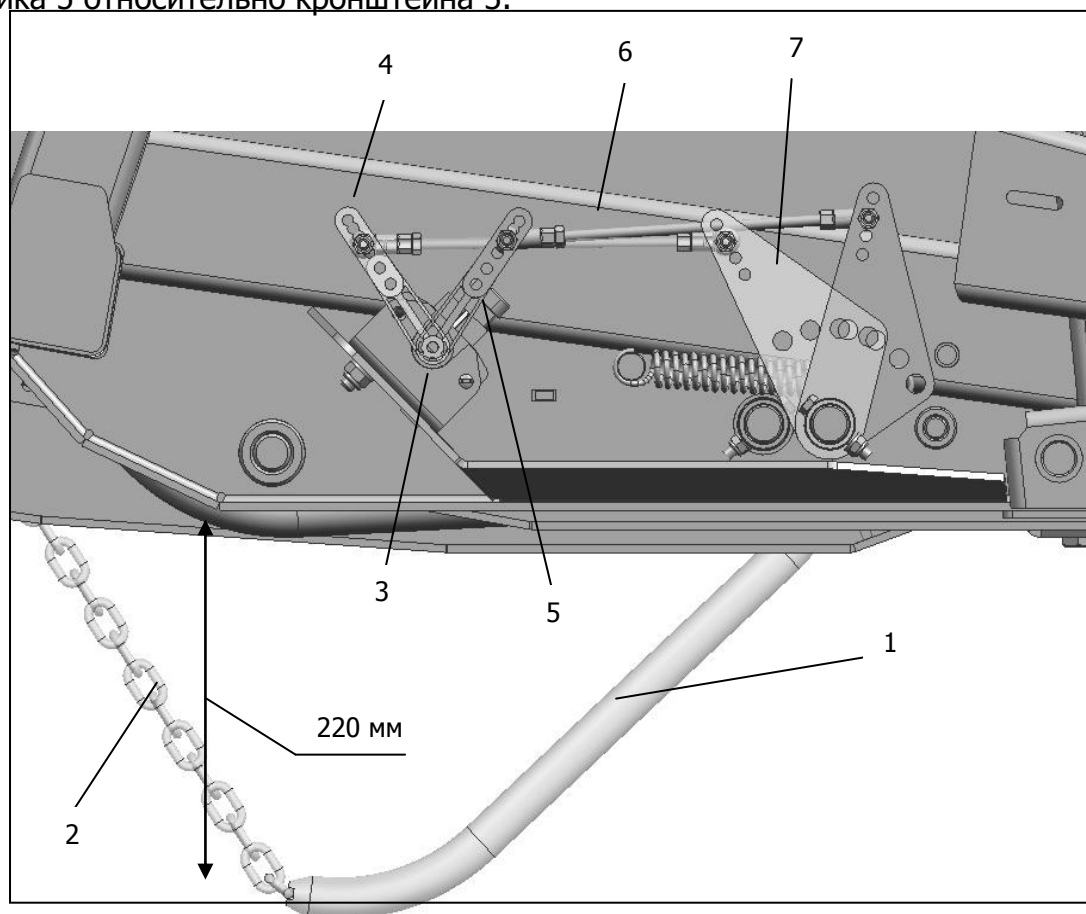


1 – копир для работы в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои; 2 – рычаг подвески режущего аппарата; 3 – пружинное днище жатки; 4 – режущий аппарат; 5 – кронштейн крепления датчика; 6 – рычаг датчика; 7 – датчик положения; 8 – тяга; 9 – рычаг

Рисунок 5.33 – Положение датчиков для уборки сои в режиме «с плавающим ножом» с правой стороны жатки

2) Режим для уборки зерновых:

- Жатка и система копирования настроены на уборку зерновых в соответствии с рисунком 5.34.
- Крайние положения копиров для зерновых - копирные дуги прижаты/отжаты от дна жатки;
- Изменение ширины диапазона напряжения производить перемещением тяги 6 по отверстиям в планке 4. Перемещение ближе к центру вращения датчика 5 вызывает расширение диапазона напряжений. Перемещения дальше от центра вызывает сужение диапазона напряжений.
- Изменение крайних значений диапазона напряжений производить с помощью поворота датчика 5 относительно кронштейна 3.



1 – копир для работы в режиме «с жестким ножом» для уборки зерновых; 2 - цепь 3 – кронштейн крепления датчика; 4 – планка рычага датчика; 5 – датчик положения; 6 – тяга; 7 – рычаг

Рисунок 5.34 – Положение датчиков для уборки зерновых в режиме «с жестким ножом» с правой стороны

5.6 Пуск и обкатка жатки

5.6.1 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.

5.6.2 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).

5.7 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях

Для обеспечения равномерной подачи срезанной массы от шнека к наклонной камере необходимо провести установку зазоров А (рисунки 5.9) между спиралями шнека и днищем жатки, а также Б (рисунок 5.9) 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 5.9) между шнеком и днищем от 10 мм до 15 мм, а также зазор Б между пальцами пальчикового механизма и днищем от 12 мм 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 убиваемым 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.

5.8 Работа жатки без копирования рельефа

Для работы без копирования рельефа поля корпусом жатки необходимо:

- поднять жатку в верхнее положение, зафиксировать режущий аппарат на каркасе жатки болтокрепежом, затем зафиксировать жатку в транспортном положении и повернуть вал с крюками на крышке наклонной камеры;
- опустить жатку на необходимую высоту среза (не менее 100 мм), при этом башмаки жатки не должны касаться поверхности почвы, а режущий аппарат должен быть зафиксирован в положении «с жестким ножом».

5.9 Регулировка и порядок работы жатки с рычажно-пружинным копированием рельефа

5.9.1 Регулировка и работа жатки с рычажно-пружинной системой копированием рельефа в режиме «с жестким ножом»

Для регулировки жатки с копированием рельефа в режиме «с жестким ножом», т.е. с копированием корпуса жатки, но без копирования режущего аппарата необходимо:

- зафиксировать режущий аппарат и подвижные боковины на каркасе жатки болтокрепежом (рисунок 5.35), при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.36;
- поднять жатку полностью вверх и освободить ее от замыкания в транспортном положении;
- откинуть крюки вверх и зафиксировать их от опускания;
- установить задние опорные башмаки в одно из фиксированных положений в зависимости от требуемой высоты среза и условий работы (рисунок 5.37).

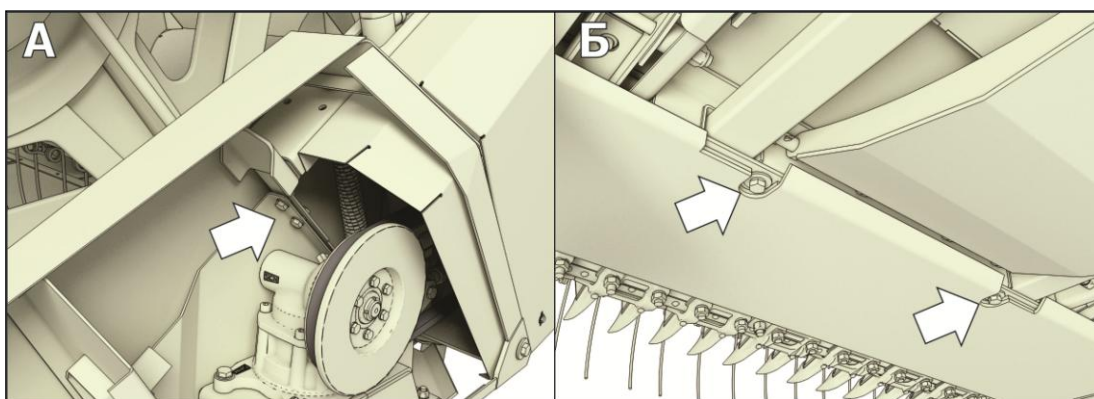


Рисунок 5.35 – Крепление режущего аппарата и подвижных боковин к каркасу жатки

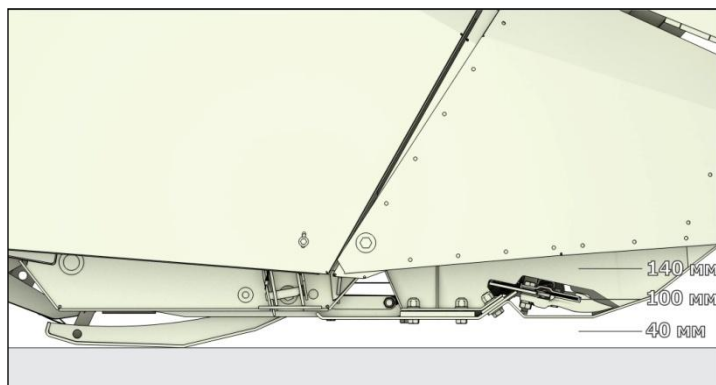
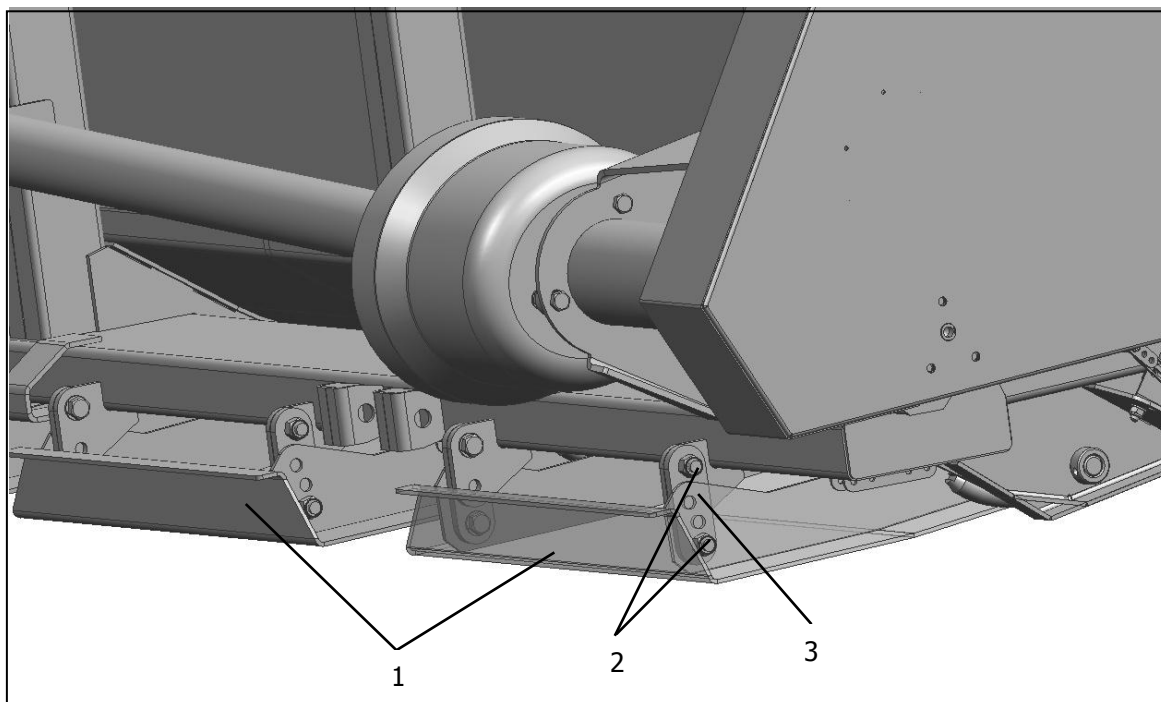
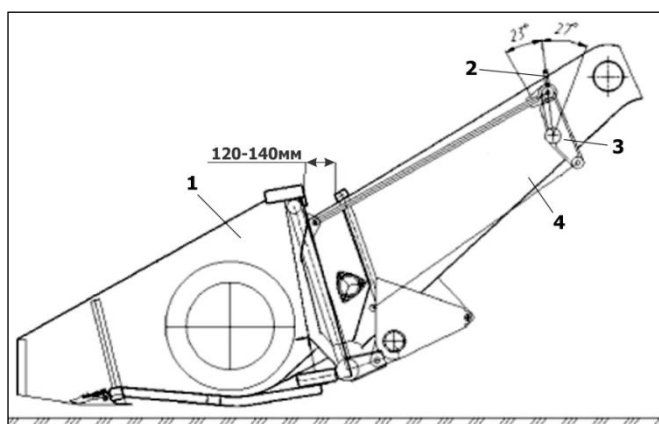


Рисунок 5.36 - Положение режущего аппарата при уборке «с жестким ножом»



1 – опора задняя; 2 – болты крепления; 3 – планка
Рисунок 5.37 - Установка высоты среза

- установить жатку в рабочее положение расстояние от 120 до 140 мм между верхней трубой и трубой на корпусе наклонной камеры (рисунок 5.38).
- проверить вывешивание жатки на пружинах в соответствии с п. 5.4.3.



1 – жатка; 2 – магнитодержатель; 3 – подвижный рычаг механизма вывешивания; 4 – наклонная камера
Рисунок 5.38 - Рабочее положение жатки с рычажно-пружинным копированием

5.9.2 Регулировка и порядок работы жатки с копированием рельефа в режиме «с плавающим ножом»

Перед уборкой в режиме «с плавающим ножом» с копированием рельефа почвы корпусом жатки и режущим аппаратом одновременно, необходимо:

- установить задние опорные башмаки на минимальную высоту среза в крайнее верхнее положение;
- открепить болтокрепёж крепления подвижных боковин режущего аппарата к каркасу с обеих сторон жатки;
- открепить болтокрепёж крепления подвижных опор режущего аппарата к каркасу по всей ширине жатки, при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.39. В этом случае высота среза 40 мм будет постоянной, а режущий аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 100 мм относительно корпуса жатки;
- проверить пружины уравнивания редуктора привода ножа (рисунок 5.2). При необходимости отрегулировать пружины так, чтобы в крайнем нижнем положении легко от руки можно было поднять левый передний башмак жатки вместе с редуктором;
- вывесить жатку и установить в рабочее положение расстояние от 120 до 140 мм между верхней трубой и трубой на корпусе наклонной камеры (рисунок 5.38).

ВНИМАНИЕ! Для работы комбайна с жаткой в режиме «с плавающим ножом» необходимо правильно отрегулировать рабочее положение жатки, пружины продольного копирования и давление жатки на почву.

В режиме «с плавающим ножом» жатка должна быть на пружинах полностью вывешена - корпус жатки и его задние башмаки (установленные в крайнее верхнее положение) при этом не касаются земли, расстояние от поверхности земли до задних башмаков должно составлять примерно от 60 до 80 мм. При этом корпус жатки должен занимать примерно среднее положение в диапазоне копирования расстояние между верхней трубой корпуса жатки и трубой корпуса наклонной камеры должно быть в пределах от 120 до 140 мм (рисунок 5.20). Режущий аппарат и передние башмаки жатки при этом находятся в плавающем положении и опущены на землю. В таком положении жатки высота среза будет постоянной минимальной, а режущий аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 100 мм относительно корпуса жатки. При больших неровностях полностью вывешенная жатка будет иметь возможность копировать рельеф корпусом без зарываний и нарушений техпроцесса уборки.

Продольное копирование отрегулировано правильно, если в рабочем положении жатка вывешена на пружинах так, что задние копирующие башмаки установлены выше уровня

почвы, а передние башмаки с режущим аппаратом расположены примерно в середине диапазона копирования.

ВНИМАНИЕ! При работе в режиме «с плавающим ножом» на уборке сои для снижения потерь необходимо правильно настроить мотовило жатки и соблюдать скоростной режим.

Для уборки сои с минимальными потерями рекомендуется двигаться со скоростью около 4-6 км/ч, но не более 7 км/ч.

При уборке сои ось мотовила 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 в зависимости от условий уборки. Так при скорости движения комбайна 6 км/ч скорость планок мотовила должна быть в диапазоне от 7,5 до 9,0 км/ч, что соответствует скорости вращения мотовила 35 - 43 об/мин.

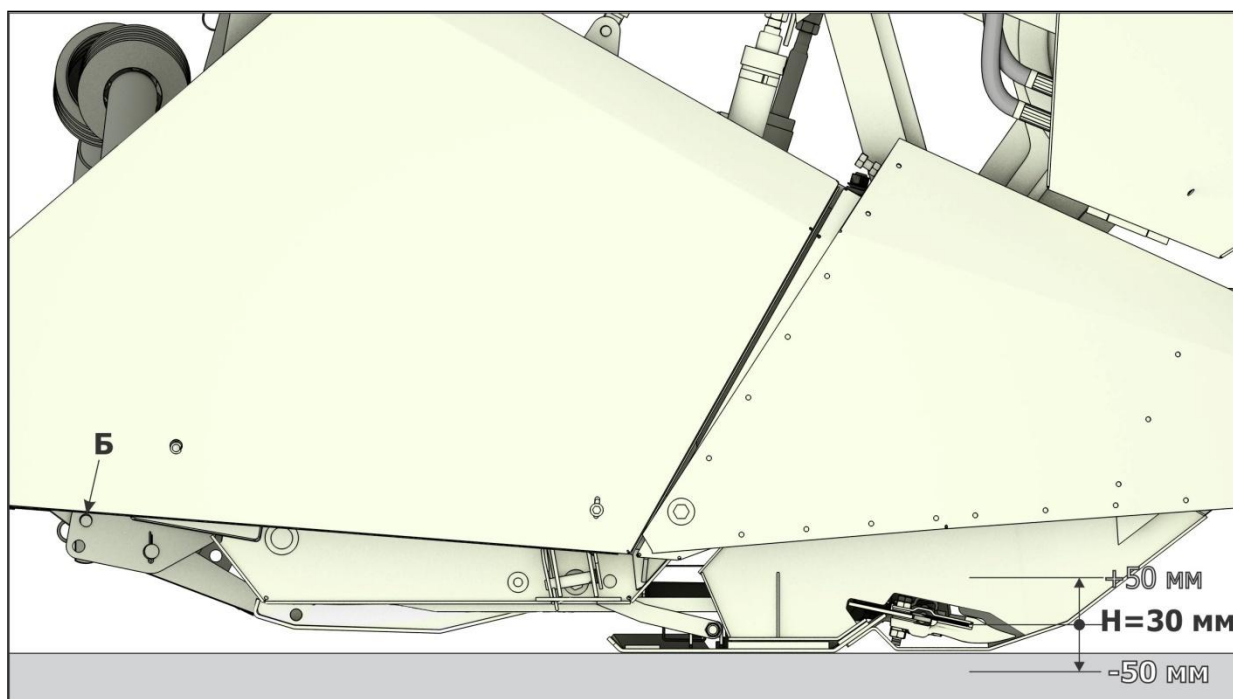


Рисунок 5.39 - Положение режущего аппарата при уборке в режиме «с плавающим ножом»

5.10 Регулировка и порядок работы жатки с электро-гидравлической системой копирования рельефы почвы (СКРП)

5.10.1 Регулировка и работа жатки с СКРП в режиме «с жестким ножом» для уборки зерновых

Для регулировки жатки с СКРП в режиме для уборки зерновых «с жестким ножом», т.е. с копированием корпуса жатки, но без копирования режущего аппарата необходимо:

1) - зафиксировать передние опоры и подвижные боковины режущего аппарата на каркасе жатки болтокрепёжом, при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.36;

2) - установить задние опорные башмаки на минимальную высоту среза в крайнее верхнее положение - максимально близко к днищу жатки,;

3) – отсоединить тягу 3 рисунок 5.21 от рычага 2;

4) – пружину 1 демонтировать и переставить в положение для уборки зерна как показано на рисунке 5.24;

5) – удалить болты крепления 5 и снять рычаг 2 с вала копиров для сои;

6) – перевернуть рычаг и установить его на вал копиров для зерновых (рисунок 5.24), соединить с пружиной и закрепить болтами;

7) – соединить тягу 3 с рычагом 4 (рисунок 5.24, 5.25);

8) – освободить цепи и опустить копирные задние дуги в крайнее нижнее положений на всю длину цепи как показано на рисунке 5.26 и 5.27.

Далее необходимо провести регулировку напряжений датчиков положения системы копирования.

Выходные сигналы датчиков левых и правых копиров жатки должны быть в диапазоне от 0,7В до 4,3 В.

Величину выходного сигнала датчиков жатки необходимо контролировать по панели информационной согласно инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию комбайна.

Регулировку сигнала с датчиков в крайних положениях выполнять следующим образом:

- Жатка и система копирования настроены на уборку зерновых (рисунок 5.34);
- Задние опорные башмаки установлены на минимальную высоту среза в крайнее верхнее положение;
- Крайние положения копиров для зерновых - копирные дуги прижаты/отжаты от днища жатки;
- Изменение ширины диапазона напряжения производить перемещением тяги 6 по отверстиям в планке 4. Перемещение ближе к центру вращения датчика 5 вызывает расширение диапазона напряжений. Перемещения дальше от центра вызывает сужение диапазона напряжений;
- Изменение крайних значений диапазона напряжений производить с помощью поворота датчика 5 относительно кронштейна 3;

- После регулировки датчиков установить задние опорные башмаки в одно из фиксированных положений башмаков в зависимости от требуемой высоты среза и условий работы.

5.10.2 Регулировка и работа жатки с СКРП в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои

Для регулировки жатки с СКРП в режиме для уборки сои в режиме «с плавающим ножом», т.е. с копированием корпуса жатки и с копирования режущего аппарата необходимо:

- 1) - установить задние опорные башмаки на минимальную высоту среза в крайнее верхнее положение максимально близко к днищу жатки;
- 2) - открепить болтокрепёж крепления подвижных боковин режущего аппарата к каркасу с обеих сторон жатки (рисунок 5.24А);
- 3) - открепить болтокрепёж крепления подвижных опор режущего аппарата к каркасу (рисунок 5.23Б) по всей ширине жатки, при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.29. В этом случае высота среза 40 мм будет постоянной, а режущий аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 100 мм относительно корпуса жатки;
- 4) – отсоединить тягу 3 (рисунок 5.24, 5.28) от рычага 2;
- 5) – пружину 1 демонтировать и переставить в положение для уборки сои, как показано на рисунке 5.30;
- 6) – поднять задние копирные дуги 6 (копиры для зерновых) в крайнее верхнее положение и зафиксировать их (рисунок 5.28);
- 7) – удалить болты крепления 5 и снять рычаг 2 с вала копиров для зерновых;
- 8) – перевернуть рычаг и установить его на вал копиров для сои (рисунок 5.30), закрепить его болтами и соединить с пружиной 1;
- 9) – соединить тягу 3 с рычагом 2 (рисунок 5.30);
- 9) – поднять задние копирные дуги в крайнее верхнее положение и зафиксировать их при помощи цепи.

Далее необходимо провести регулировку напряжений датчиков положения системы копирования.

Выходные сигналы датчиков левых и правых копиров жатки должны быть в диапазоне от 0,7В до 4,3В.

Величину выходного сигнала датчиков жатки необходимо контролировать по панели информационной согласно ИЭ комбайна.

Регулировку сигнала с датчиков в крайних положениях выполнять следующим образом:

-- Жатка и система копирования настроены на уборку сои в соответствии с рисунком 5.33;

- Крайние положения копиров для сои - передние опоры с режущим аппаратом прижаты/отжаты от днища жатки;

- Изменение ширины диапазона напряжения производить перемещением тяги 8 по отверстиям в планке 6 и/или рычаге 9. Перемещение ближе к центру вращения датчика 7 вызывает расширение диапазона напряжений. Перемещения дальше от центра вызывает сужение диапазона напряжений;

- Изменение крайних значений диапазона напряжений производить с помощью поворота датчика 7 относительно кронштейна 5.

Для управления жаткой комбайн оснащен СКРП, существуют три режима работы:

- поддержание давления адаптера на грунт;
- поддержание высоты среза (по копирам);
- поддержание положения камеры наклонной.

ВАЖНО! Рекомендуется осуществлять уборку урожая в режиме «поддержания высоты среза (по копирам)».

Детальные рекомендации по использованию режимов смотри в ИЭ комбайна.

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:

- установить комплект высоких камнеотбойников, поставляемый по отдельному заказу;

- 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 Подключение гидросистемы жатки без единого гидроразъема к гидросистеме комбайна

В конструкции жатки и комбайна установлены быстросъемные полумуфты, предназначенные для соединения гидросистем жатки и комбайна. Соединение гидросистем осуществлять 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 ру-

кавах 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 опорам 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 ПРИ ПОДНЯТОМ И НЕЗАФИКСИРОВАННОМ ШТЫРЯМИ МОТОВИЛОМ.

5.14 Подключение гидросистемы жатки с единым гидроразъемом 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.

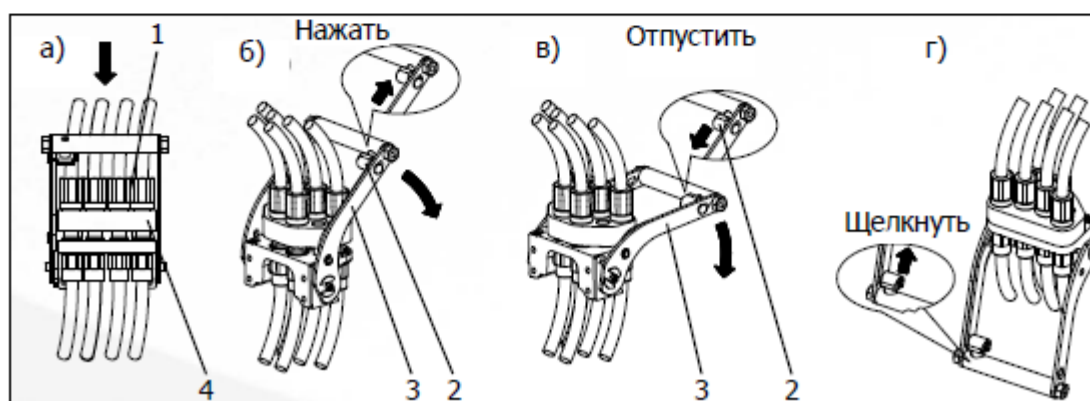
Перед соединением гидросистем заглушить двигатель. С неподвижной части гидроразъема жатки снять крышку защитную, путем нажатия предохранительной кнопки и поворота рукоятки неподвижной части гидроразъема до упора. Отстыковать подвижную часть гидроразъема, установленную на комбайне. Плоскую сопрягаемую 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 5.40а) в отверстия на неподвижной части единого гидроразъема⁴ и подвиньте подвижную часть, пока поверхности полумуфт не соединятся;
- нажмите красную предохранительную кнопку 2 (рисунок 5.40б), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении неподвижной части единого гидроразъема;
- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.40в) отпустите красную предохранительную кнопку 2;
- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.40г), 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 единого гидроразъема

Рисунок 5.40

Перед отсоединением гидросистемы жатки от гидросистемы комбайна необходимо мотовило опустить, переместить по опорам до совмещения отверстий в ползунках с отверстиями в опорах⁸ 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 5.41а), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении подвижной части единого гидроразъема 2;
- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.41б) отпустите красную предохранительную кнопку 1;

- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.41в), в конце хода ручки фиксатор автоматически замкнется;

Теперь единый разъем разомкнут и подвижную часть единого гидроразъема 2 (рисунок 5.41г) можно установить обратно на кронштейн комбайна.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

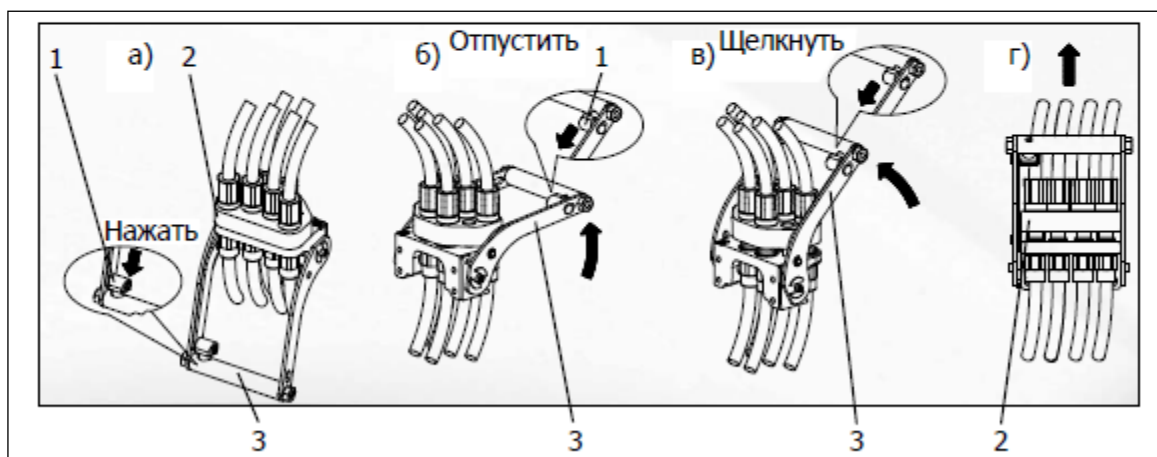
- ДВИГАТЬ РУКОЯТКУ НЕПОДВИЖНОЙ ЧАСТИ ГИДРОРАЗЪЕМА, НЕ НАЖАВ НА КРАСНУЮ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНУЮ КНОПКУ.

- ИСПОЛЬЗОВАТЬ УДЛИНИТЕЛИ ИЛИ ДРУГИЕ ИНСТРУМЕНТЫ, ЧТОБЫ ПОВЕРНУТЬ 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 единого гидроразъема; 3 - рукоятка

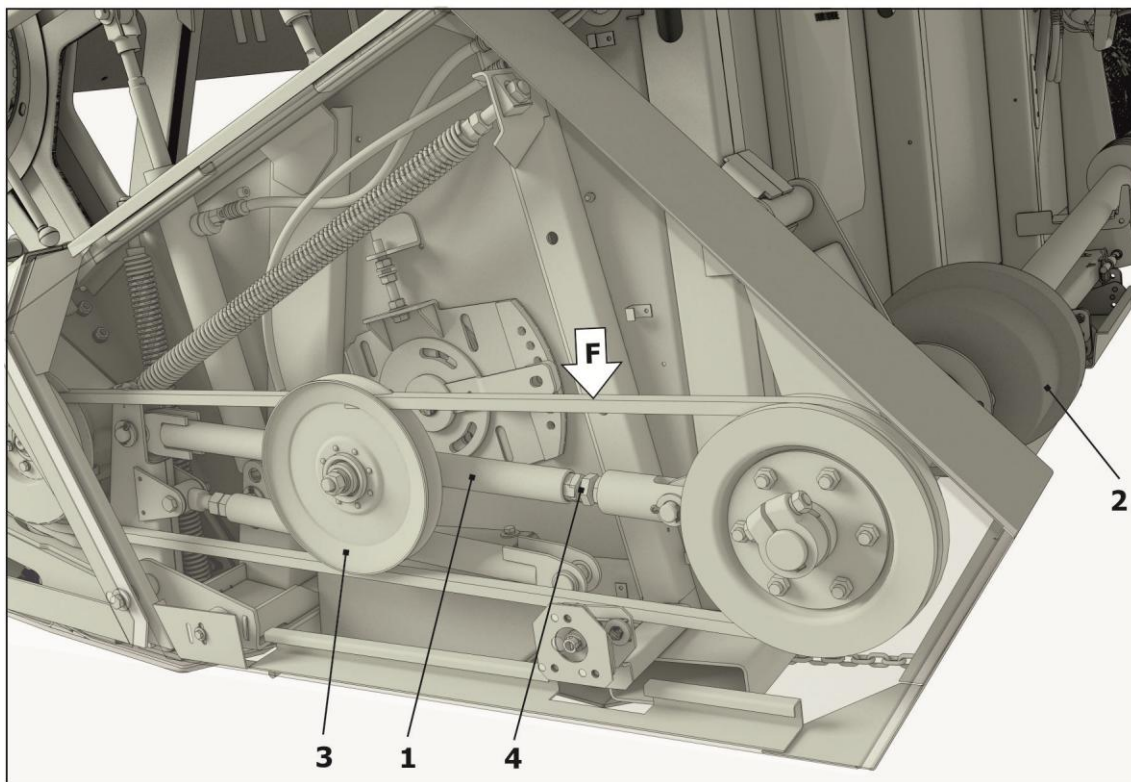
Рисунок 5.41

5.15 Регулировка и натяжение передач

5.15.1 Регулировка и натяжение ременной передачи привода режущего аппарата

Натяжение ременной передачи привода режущего аппарата осуществлять изменением длины тяги 1 (рисунок 5.42) при помощи регулировочного винта 4.

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



F – усилие

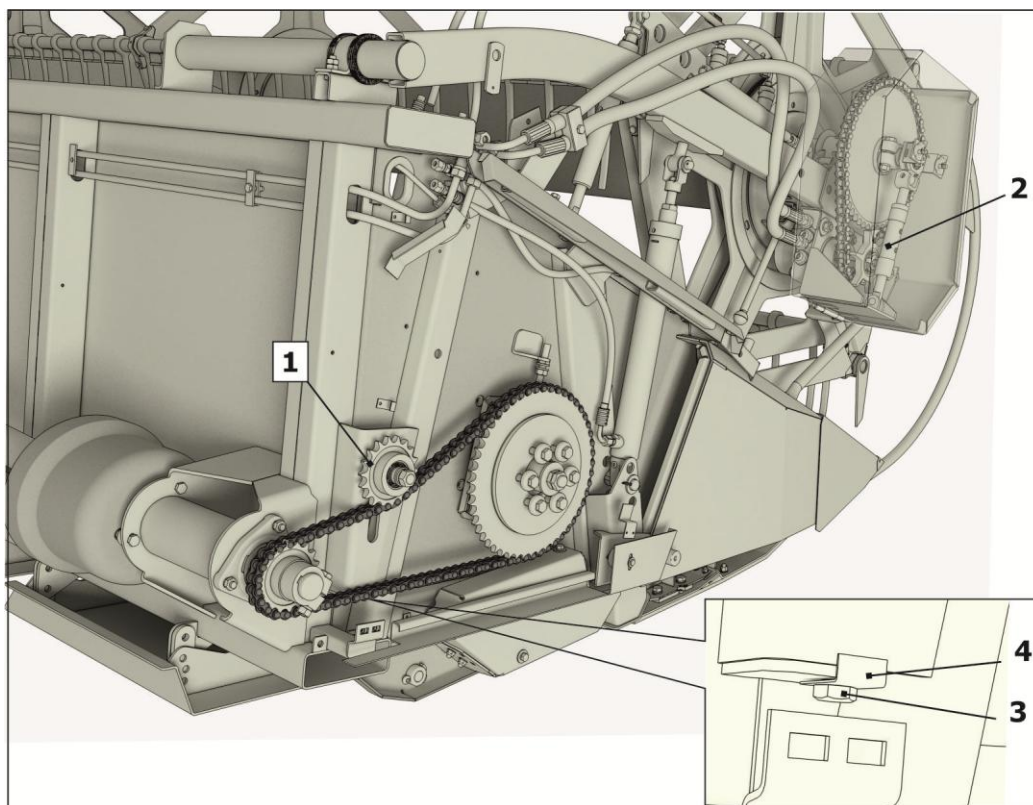
1 – тяга; 2 – контрпривод; 3 – шкив; 4-винт регулировочный

Рисунок 5.42 - Регулировка натяжения ремня

5.15.2 Регулировка и натяжение цепных передач

Натяжение цепной передачи привода шнека осуществляется при помощи натяжной звездочки 1 (рисунок 5.43) 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. Затем зацепить одну сторону шайбы за кронштейн каркаса, а другую сторону шайбы завернуть на головку болта.

Натяжение цепной передачи привода мотовила 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 5.43 - Регулировка натяжения цепных передач

5.16 Переоборудование жатки для уборки льна

Переоборудование осуществляется путем установки на жатку комплекта сменных частей для уборки льна ЖСУ-700.20.00.000, поставляемого по отдельному заказу.

5.17 Переоборудование жатки для уборки низкостебельных культур

Переоборудование осуществляется путем установки на жатку комплекта сменных частей для уборки низкостебельных культур ЖСУ-700.19.00.000, поставляемого по отдельному заказу .

5.18 Переоборудование жатки для уборки полеглых, спутанных, прибитых градом зерновых и зернобобовых культур

Переоборудование осуществляется путем установки на жатку комплекта стеблеподъемников, предназначенного для мягкого подъема стеблей полеглых, спутанных, прибитых градом зерновых и зернобобовых культур, поставляемого по отдельному заказу (входит в состав ЗИП).

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.

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 жатки.

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 экс-

плуатации 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	Чистик
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	

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
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 (камнеотбойники), шнек, транспортер наклонной камеры, мотовило должны быть сухими и чистыми	Чистик
Поднимите жатку, установите на опоры, проверьте и, при необходимости, произведите замену составных частей режущего аппарата	Все рабочие органы должны быть исправны	Из комплекта ЗИП
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 мотовила	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	

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
Тщательно очистите от пыли, грязи, растительных и пож- нивных остатков и масла	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Установка для подго- товки техники к хра- нению, чистик, обти- рочный материал, промывочная жид- кость
Откройте все щиты огражде- ния, люки шнека	Должен быть обеспечен доступ к рабочим органам	Комплект инструмен- та, 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 рас- твор Лабомид-203 концентрации от 20 до 30 г/л и др. по ГОСТ 7751-85
Демонтируйте цепи, привод- ные ремни, ножи режущего аппарата.* Произведите дефектовку, ре- монт 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 про- мойте теплой мыльной водой, просушите и свяжите в ком- плект. Ножи режущего аппарата очистите от механических за- грязнений	Комплект инструмен- та, прилагаемый к комбайну
Произведите осмотр техниче- ского состояния жатки, вы- полните операции ТО-1 и уст- раните неисправности соглас- но разделу 9	Визуально. Резьбовые соедине- ния затянуть с соответствующим крутящим моментом	Комплект инструмен- та, прилагаемый к комбайну
Восстановите поврежденную окраску на деталях и сбороч- ных единицах	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Лакокрасочные мате- риалы
Демонтированные детали и сборочные единицы установи- те на прежние места	Все рабочие органы должны быть исправны	Комплект инструмен- та, прилагаемый к комбайну
Штоки гидроцилиндров необ- ходимо втянуть полностью	Все рабочие органы должны быть исправны	-
Ослабьте пружины предохра- нительной муфты шнека		Ключи

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
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
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	Чистик, 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 смазывать. 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	Передние и задние шарниры рычага ЖСУ-900.01.05.080	1	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	4/0,080	Не реже чем 1 раз в сезон	
6	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			
6	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	
	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

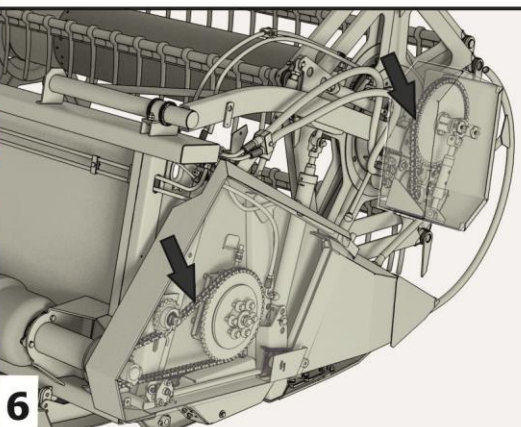
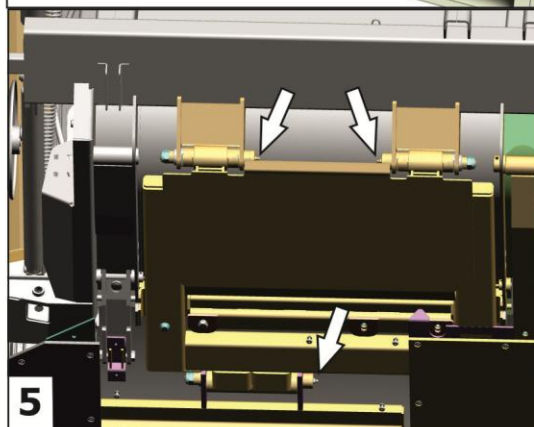
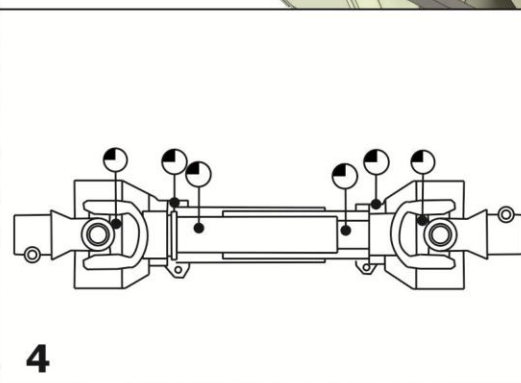
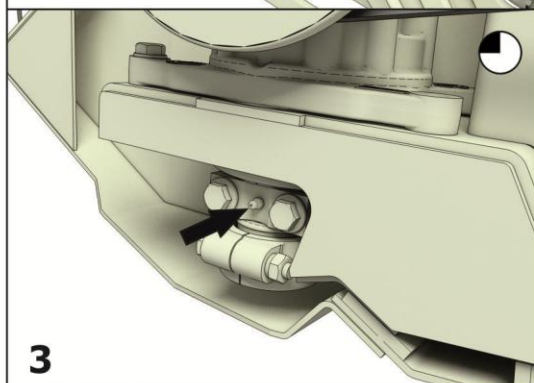
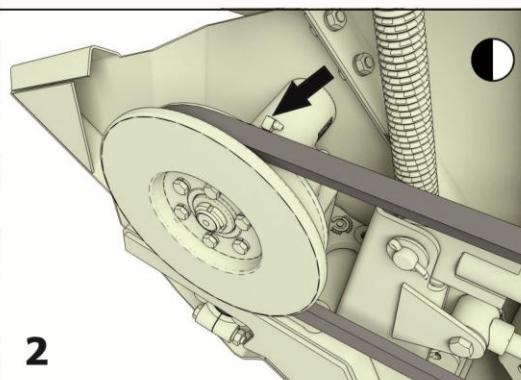
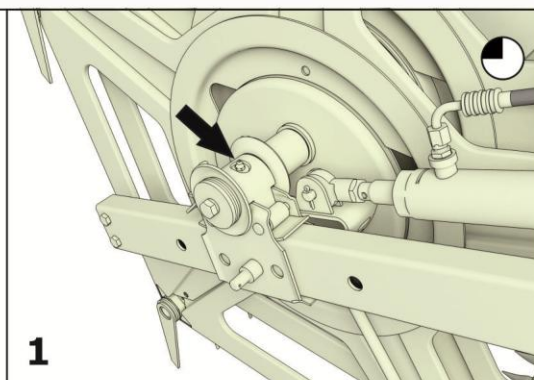
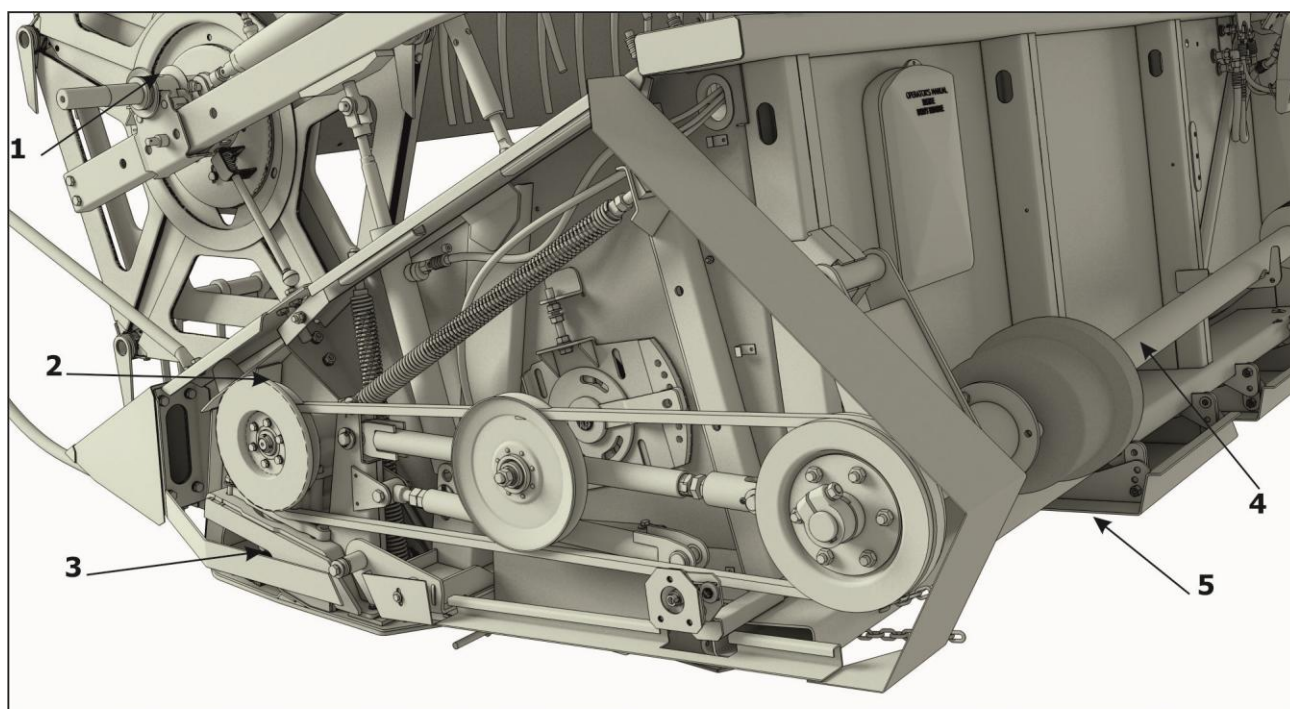


Рисунок 6.1 - Точки смазки жатки

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. При перевозке в транспортном положении - на жатке должны быть установлены растяжки, входящие в комплект сменных частей жатки. Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 3 тонн с обязательным использованием траверсы (рисунок 7.1), которая установлена на режущий аппарат жатки и входит в комплект поставки. 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-700.33.02.000.

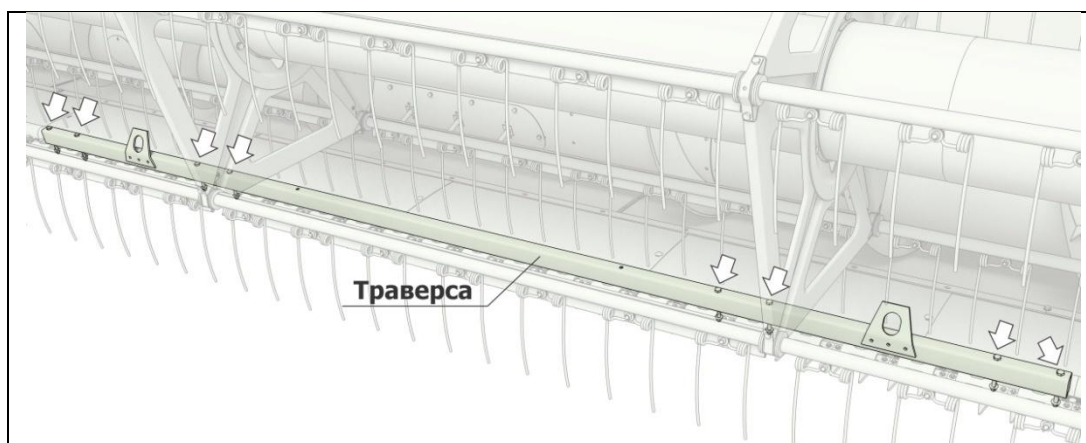


Рисунок – 7.1 Установка траверсы на жатку

Перед транспортированием жатки на тележке или в агрегате с комбайном необходимо передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на supports 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 (рисунок 5.37) и закреплены.

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

Перевозка жатки в хозяйство производится автомобильным транспортом грузоподъемностью не менее 3 т. Для перевозки жатки применяют тележки транспортные ТТ-4000 и РСМ-142.29, а также комплекты для транспортирования (опоры для установки жатки на соответствующую тележку), прилагаемые к жатке. Транспортирование на тележке осуществляется со скоростью - не более 20 км/ч. За неисправности, полученные при неправильном транспортировании жатки, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

Принимая жатку от транспортной организации, производите детальный осмотр и проверку комплектности жатки.

ВНИМАНИЕ! Транспортируйте 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, установленной на специальной тележке производить только на тележках ТТ-4000 или РСМ-142.29 производства ООО «Клевер» с применением комплектов для транспортирования:

- ЖСУ-703.33.03.000А для тележки ТТ-4000;
- ЖСУ-703.33.01.000 для тележки РСМ-142.29; РСМ-142.29-01;
- ЖСУ-700.33.04.000 для тележки РСМ-142.29-02; РСМ-142.29-03.

7.2 Установка жатки на тележку ТТ-4000

Перед установкой жатки на тележку необходимо:

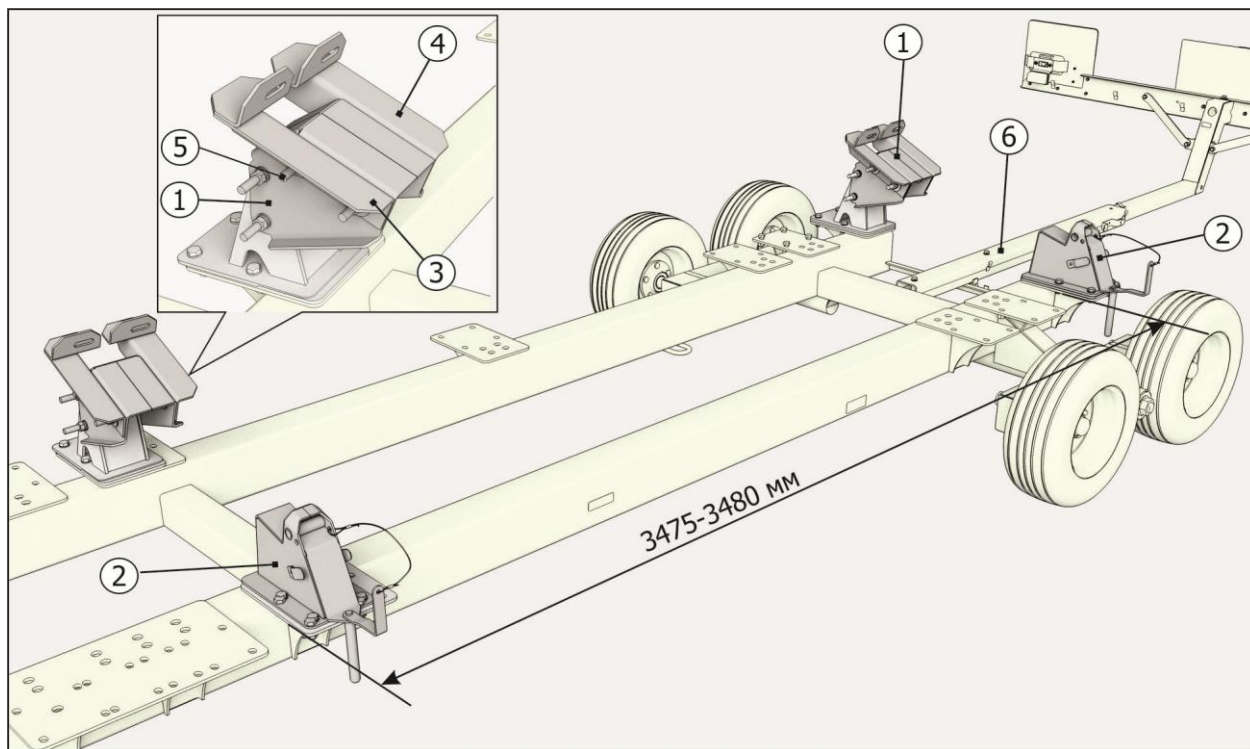
1) установить опоры 1 и 2 из комплекта ЖСУ-703.33.03.000А таким образом, чтобы расстояние между опорами составило от 3475 до 3480 мм, как показано на рисунке 7.2;

При установке опор 1 (рисунок 7.2), ложементов 2 использовать болтокрепёж тележки ТТ-4000. Консоли 3 и 4 установить в опоры 1, используя болтокрепёж 5 из комплекта ЖСУ-703.33.03.000 для тележки ТТ-4000.

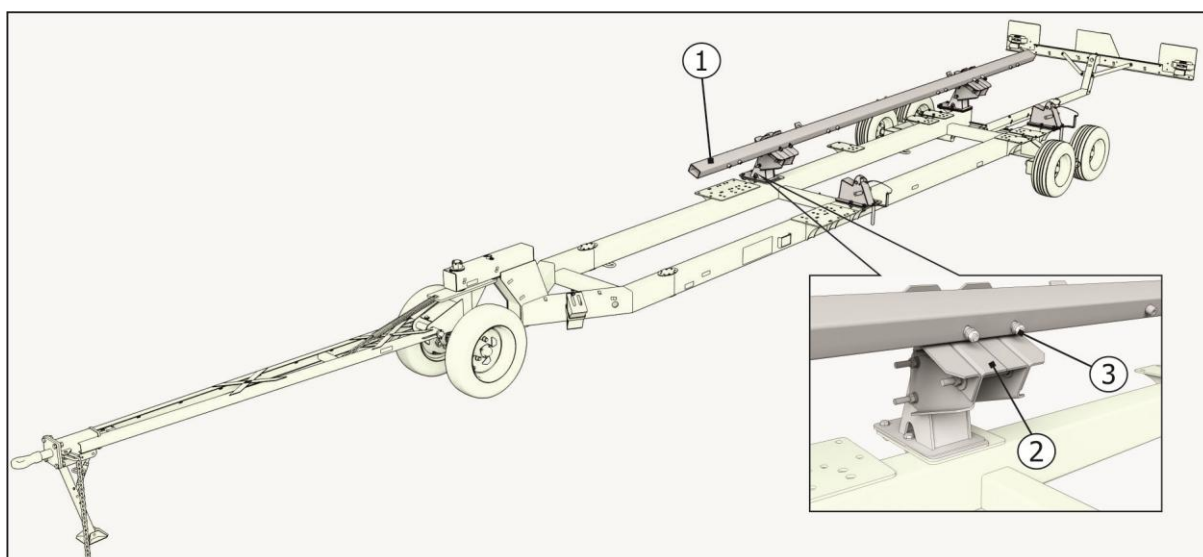
2) демонтировать с жатки транспортную траверсу 1 и установить ее на передние опоры 2 тележки в соответствии с рисунком 7.3. Для крепления траверсы использовать болтокрепёж 3 из комплекта ЖСУ-700.33.02.000.

Панель светосигнального оборудования тележки 5 (рисунок 7.2) необходимо установить в крайнее заднее положение.

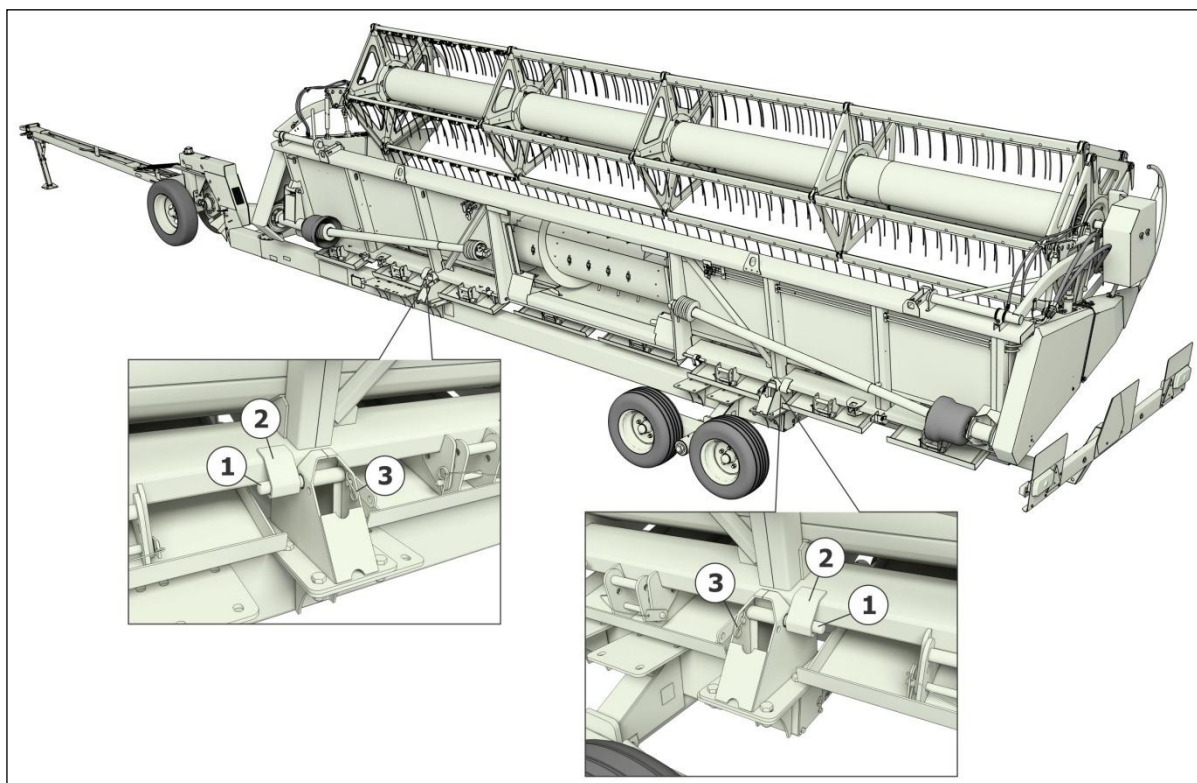
ВНИМАНИЕ! ФИКСАТОРЫ 1 ОБЯЗАТЕЛЬНО ЗАМКНУТЬ ШПЛИНТАМИ 3 (рисунок 7.4).



1, 2 -опора; 3, 4 – консоль; 5 – болтокрепёж кронштейнов; 6 – панель светосигнального оборудования
Рисунок 7.2 - Подготовка тележки ТТ-4000 для установки жатки



1 - опора передняя; 2 - ложемент; 3 - кронштейн внутренний; 4 - траверса; 5 - болтокрепёж траверсы
Рисунок 7.3-Установка траверсы



1 – фиксатор; 2 – опора; 3 – шплинт

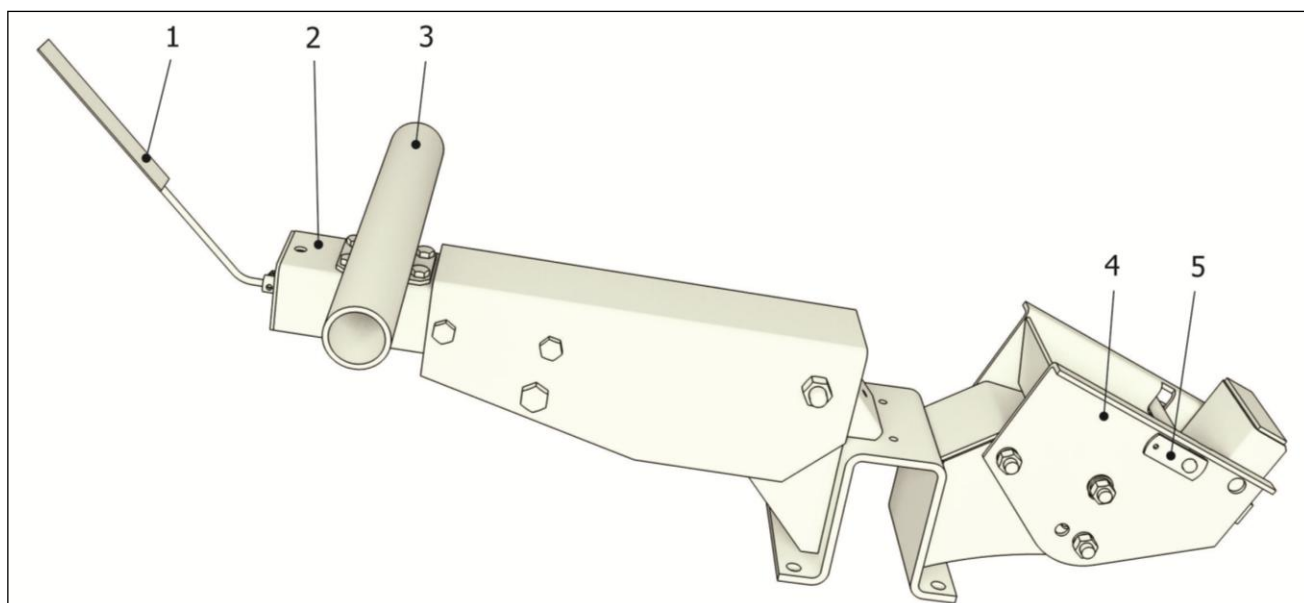
Рисунок 7.4 - Установка жатки на тележку ТТ-4000

7.3 Установка жатки на тележку РСМ-142.29/РСМ-142.29-01

Перед установкой жатки необходимо подготовить тележку РСМ-142.29/РСМ-142.29.-01:

1) Демонтировать с обеих опор тележки следующие составные части: ориентир 1 (рисунок 7.5), ложемент 2, упор 3, кронштейн 4, фиксатор 5;

После демонтажа внешний вид оставшихся на тележке опор должен соответствовать рисункам 7.6 и 7.7.



1- ориентир; 2 - ложемент; 3 - упор; 4 - кронштейн; 5 - фиксатор

Рисунок 7.5 – Опора тележки

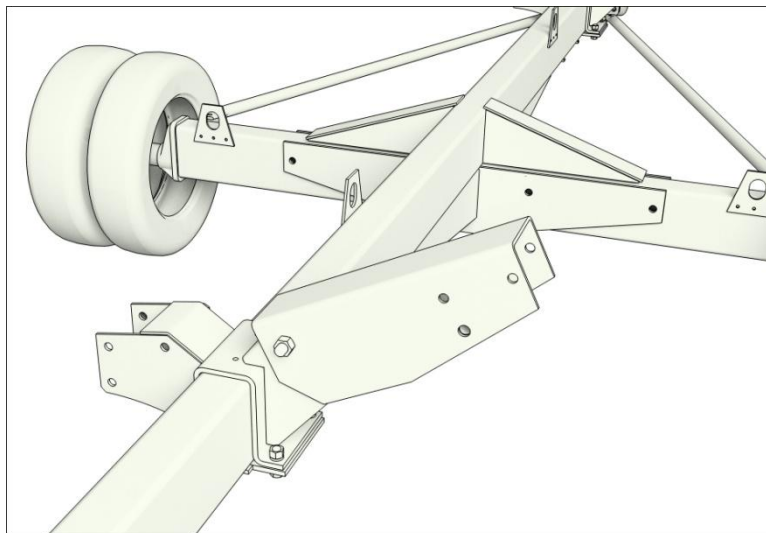


Рисунок 7.6 – Опоры после демонтажа

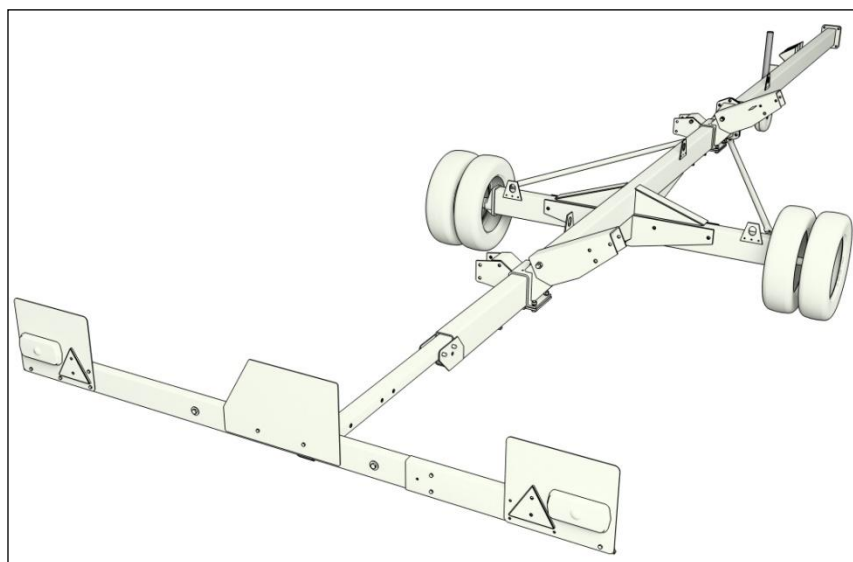


Рисунок 7.7 – Тележка после демонтажа

2) После демонтажа необходимо из комплекта ЖСУ-703.33.01.000 установить на полученные опоры тележки следующие сборочные единицы:

- установить кронштейны 1 и ложементы 2 (рисунок 7.8) из комплекта ЖСУ-703.33.01.000;
- установить задний ложемент 2 на расстоянии $L_1=1500$ мм от балки ходовых колес тележки;
- установить передний ложемент 2 на расстоянии $L_1=3450$ мм от заднего ложемента;
- установить требуемый наклон опор 2 (рисунок 7.9) при помощи регулировочного винта 1. Длина винта должна составлять 288 мм. При этом угол наклона опор 2 будет составлять 64^0

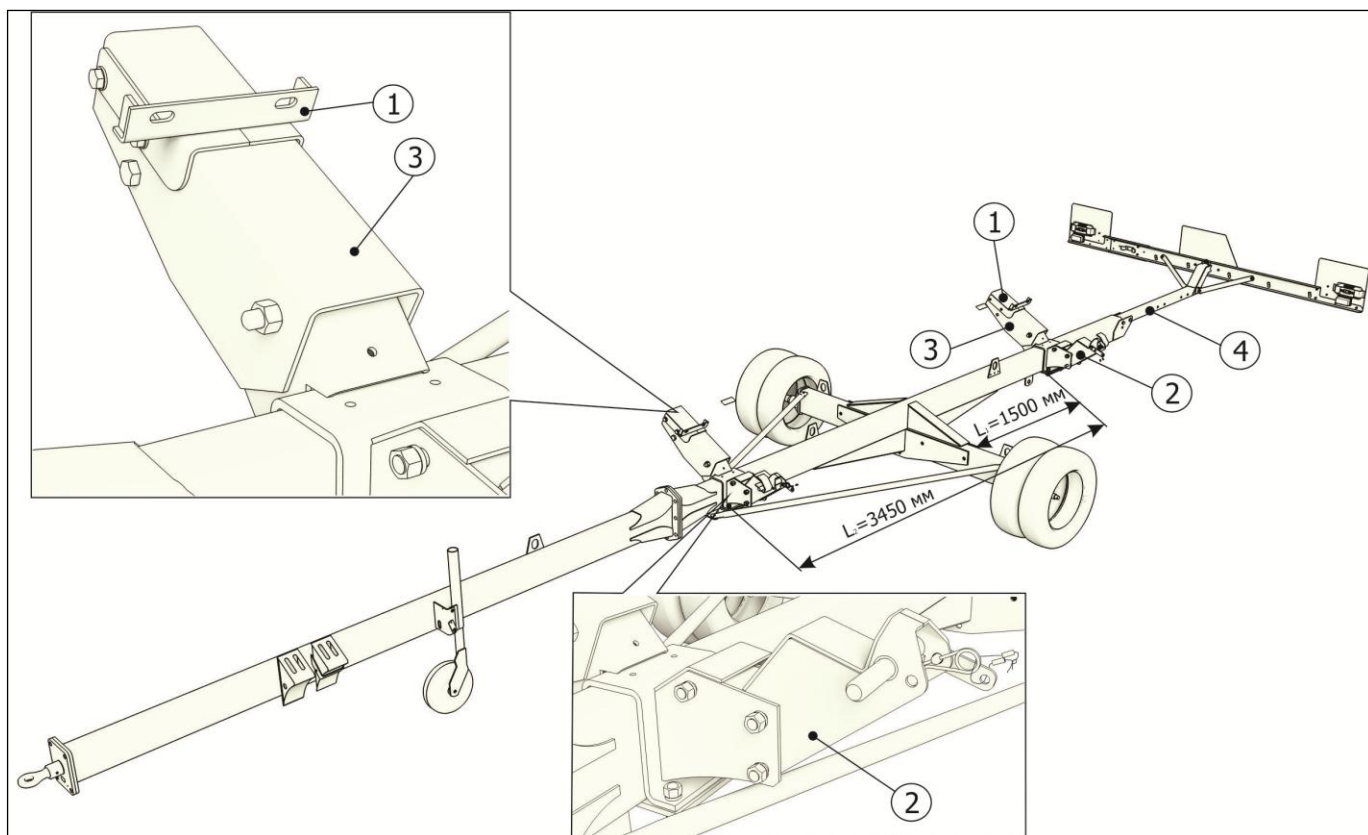
- демонтировать с жатки транспортную траверсу 1 (рисунок 7.10) и установить ее на передние кронштейны 4 тележки. Крепление траверсы использовать из комплекта ЖСУ-700.33.02.000А.

При установке ложементов 3, кронштейнов 4 использовать болтокрепезиз комплекта ЖСУ-703.33.01.000 для тележки РСМ-142.29/РСМ-142.29.-01 (рисунок 7.10).

Панель светосигнального оборудования тележки необходимо установить в крайнее заднее положение.

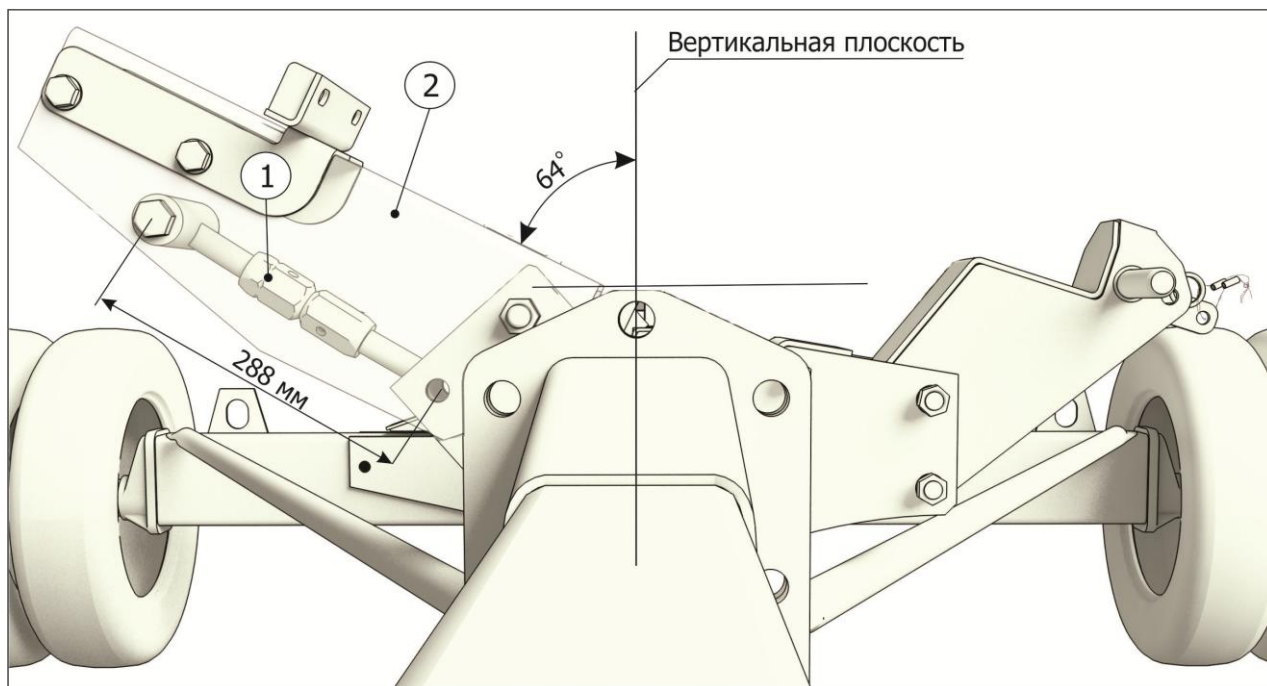
Жатку необходимо установить на тележку таким образом, чтобы фиксаторы тележки 1 (рисунок 7.11) можно было свободно задвинуть в опоры 2 жатки.

ВНИМАНИЕ! ФИКСАТОРЫ 1 ОБЯЗАТЕЛЬНО ЗАМКНУТЬ ШПЛИНТАМИ 3 (рисунок 7.11).

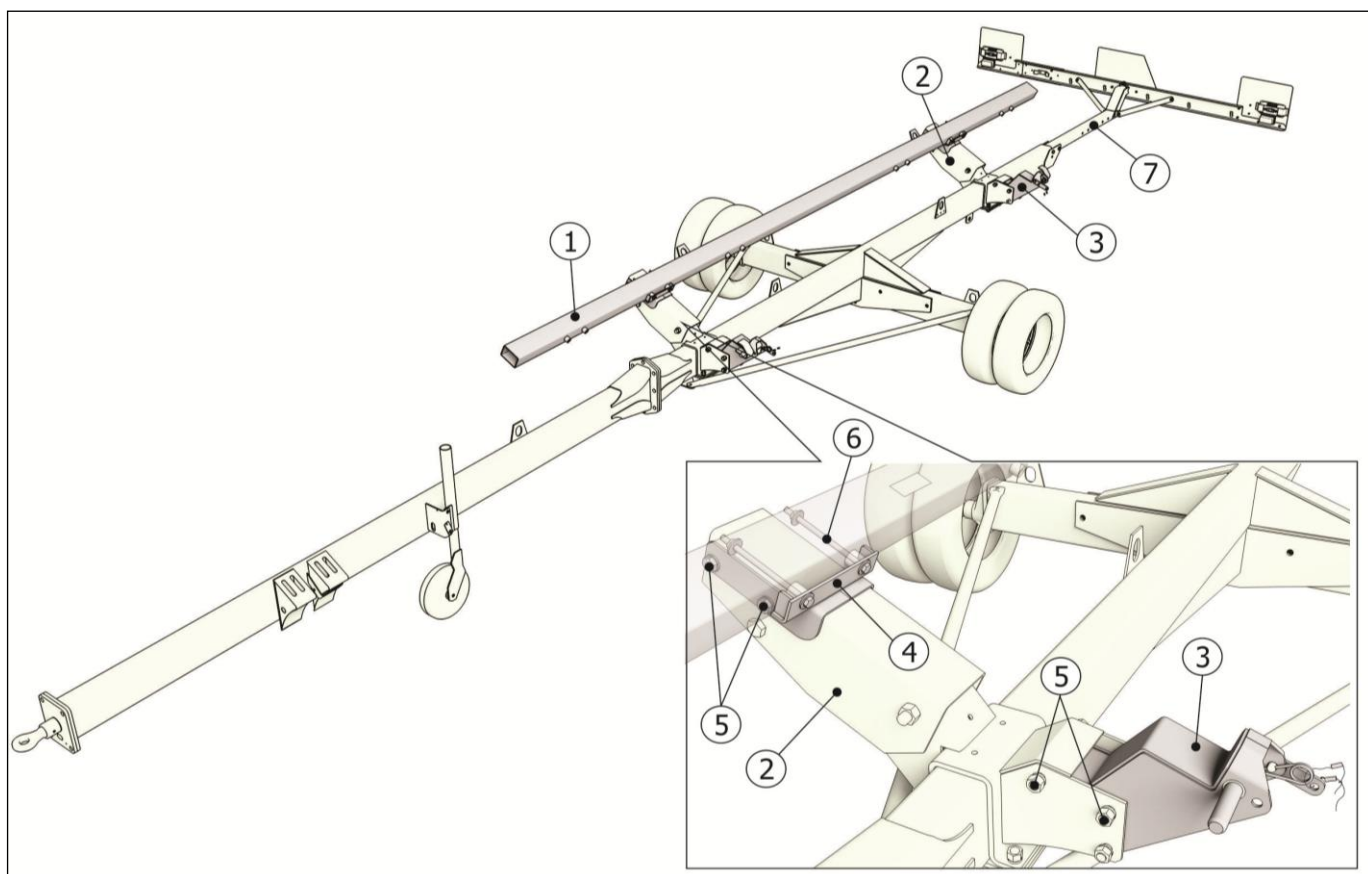


1 – кронштейн; 2 – ложемент; 3 – опора тележки; 4 – панель светосигнального оборудования;
L1, L2 – расстояние

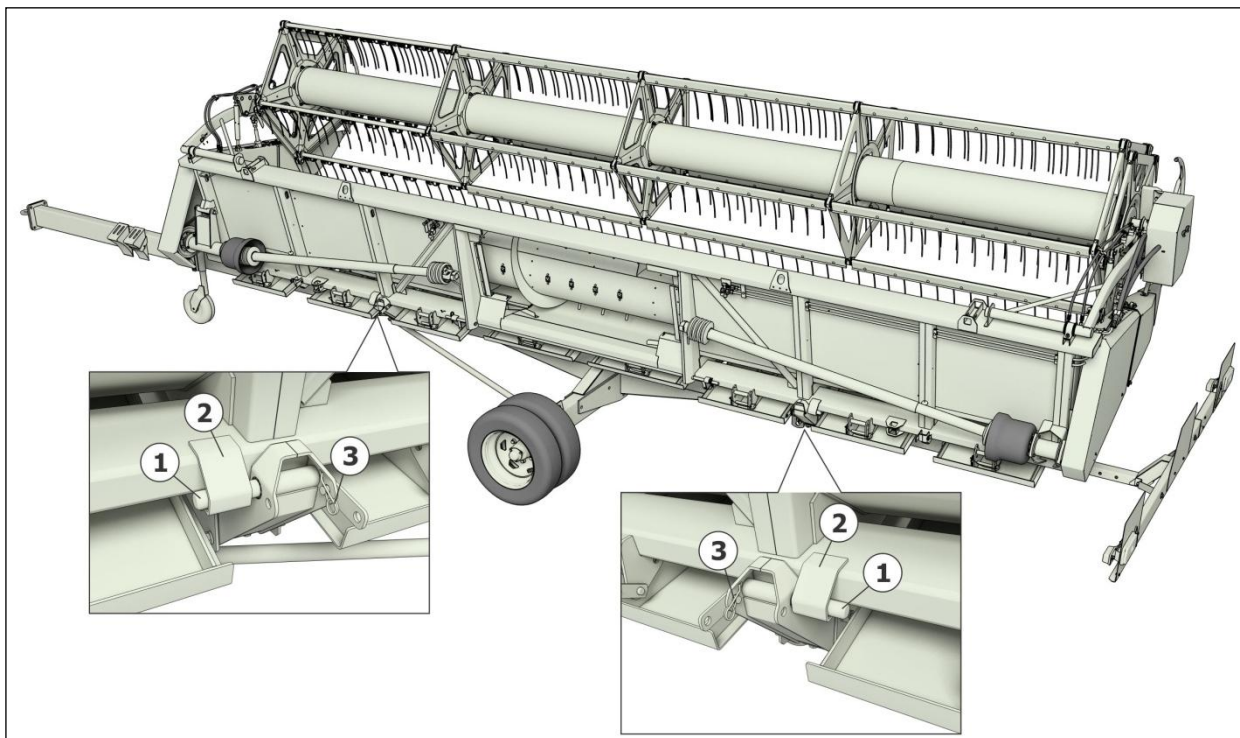
Рисунок 7.8 - Подготовка тележки РСМ-142.29 для установки жатки



1 - винт регулировочный; 2 - опора тележки
Рисунок 7.9



1 - траверса; 2 - опора тележки; 3 - ложемент; 4 - кронштейн; 5 - крепеж опор; 6 - крепление траверсы;
7 - панель светосигнального оборудования
Рисунок 7.10 - Установка траверсы



1 – фиксатор; 2 – опора; 3 - шплинт

Рисунок 7.11 - Установка жатки на тележку РСМ-142.29

7.4 Установка жатки на тележку РСМ-142.29-02/РСМ-142.29-03

Перед установкой жатки необходимо подготовить тележку РСМ-142.29-02/РСМ-142.29-03:

- Демонтировать (полностью) с тележки обе опоры 142.29.14.000;
- Установить опоры 142.29.12.000 из комплекта ЖСУ-700.33.04.000 взамен демонтированных.
- Далее необходимо следовать п.7.3.

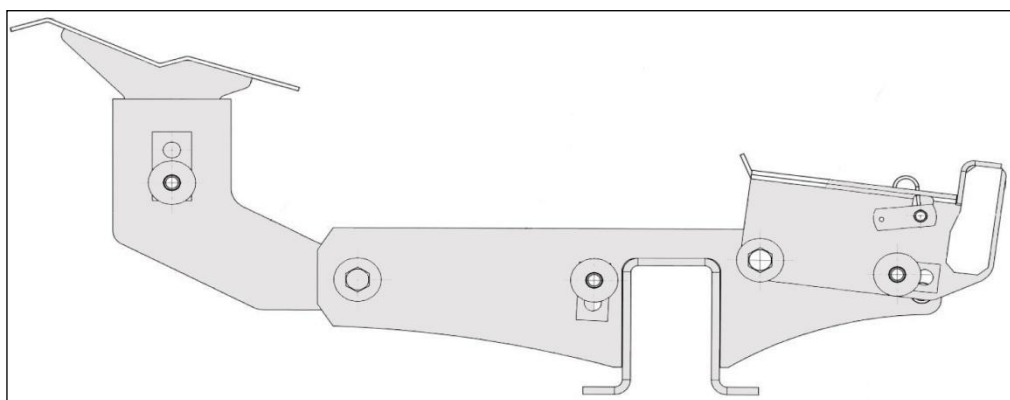


Рисунок 7.12 – Опора 142.29.14.000

7.5 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном

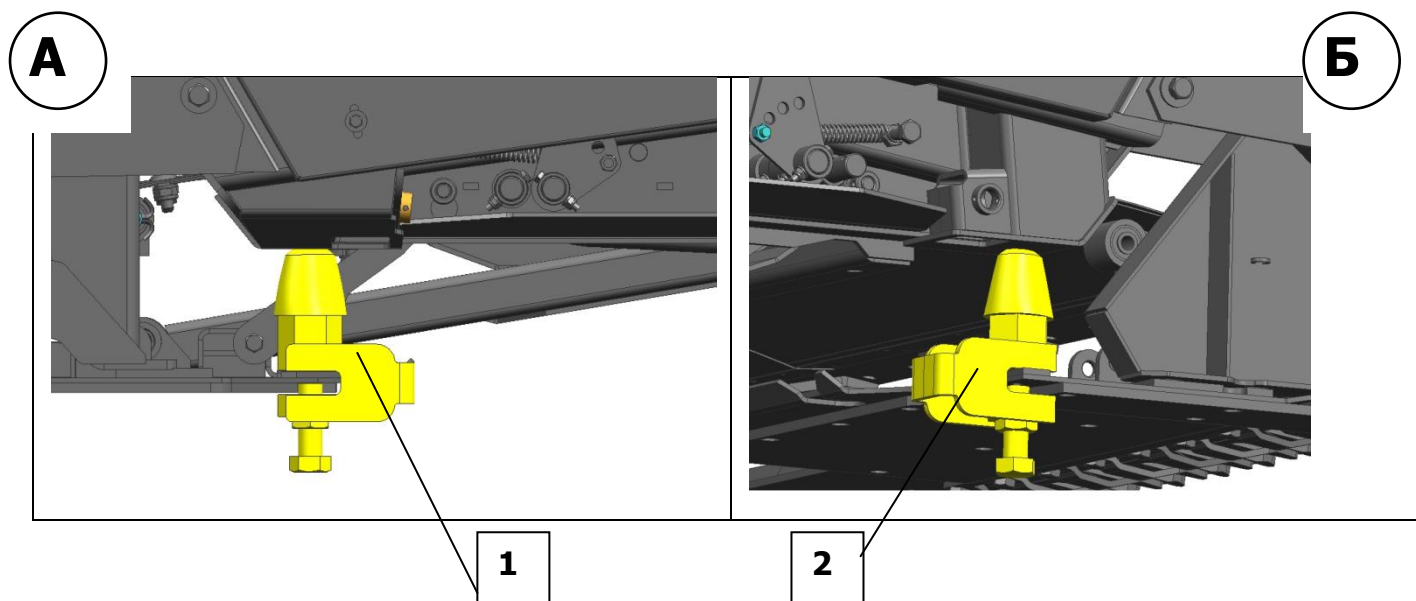
При транспортировании жатки в агрегате с комбайном режущий аппарат и передние башмаки жатки должны быть установлены в положение для уборки

**«с жестким ножом» и жестко закреплены болтокрепежом (рисунок 5.36) к кар-
касу жатки.**

**Скорость транспортирования жатки с жестко закрепленным режущим аппа-
ратом в агрегате с комбайном должна быть не более 12 км/ч, при этом транс-
портный 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 скоро-
сти.** При этом **обязательно** **следует установить упоры-ограничители** на крайние
плавающие опоры с двух сторон жатки в соответствии с рисунком 7.13.

**Скорость транспортирования жатки с «плавающим» режущим аппаратом в
агрегате с комбайном должна быть не более 6 км/ч, а расстояние транспорти-
ровки не должно превышать 2 км.** При этом на крайних плавающих опорах с двух
сторон жатки, в соответствии с рисунком 7.13, **должны быть установлены упоры** - ог-
раничители из ЗИП жатки. Транспортный упор наклонной камеры комбайна должен быть
опущен на шток гидроцилиндра.



А- левая сторона жатки; Б – правая сторона жатки; 1,2 – упоры для транспортирования

Рисунок 7.13 –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! ТРАНСПОРТИРОВКА ЖАТКИ с «плавающим» режущим аппаратом
АГРЕГАТЕ С КОМБАЙНОМ без упоров-ограничителей на крайних подвижных опорах
жатки ЗАПРЕЩЕНА и может привести к поломке и потере работоспособности жатки.**

8 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

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

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 РЭ.

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.

С целью сохранения эстетического внешнего вида жатки необходимо осуществлять разгрузку и хранение жаток на приспособлениях для перемещения адаптеров ППА-4000, ППА-700, или на деревянных брусках, согласно рисунку 8.1.

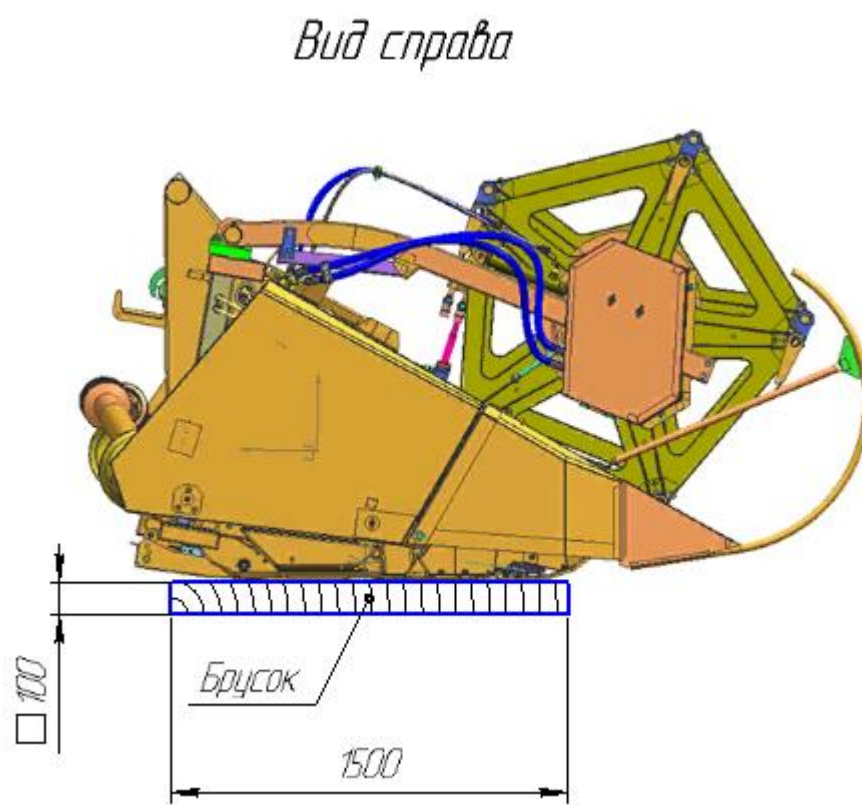
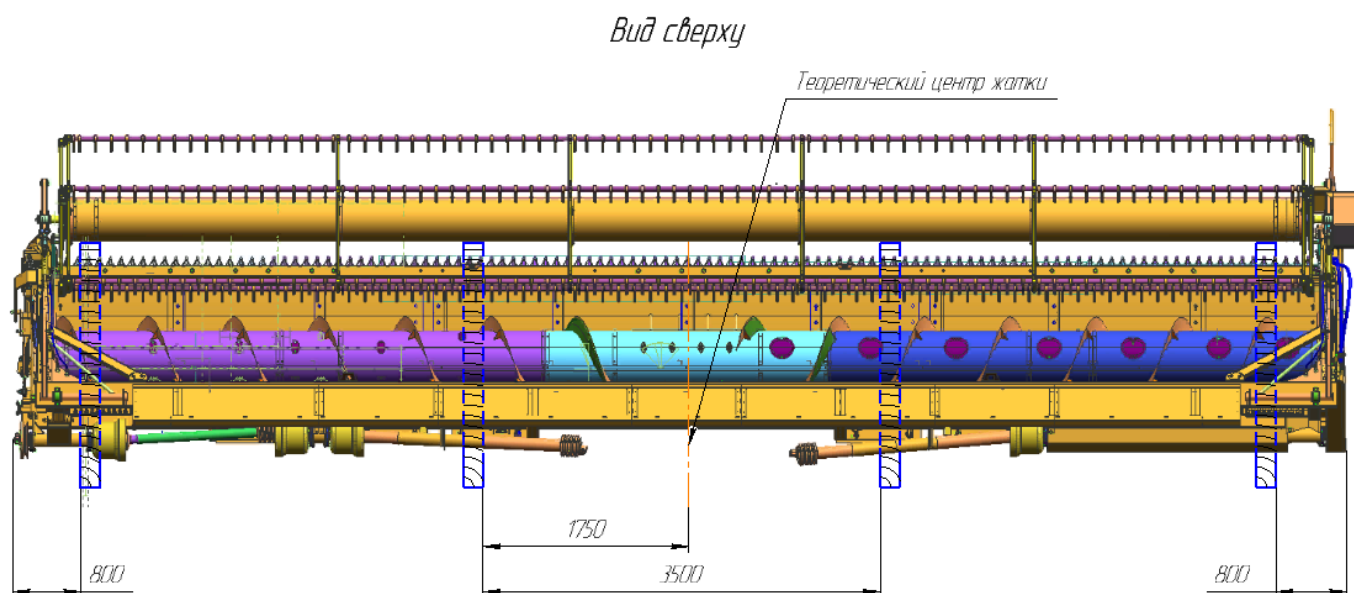


Рисунок 8.1

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 спиралью шнека 2) Отрегулируйте зазор между спиралью 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 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

ВНИМАНИЕ! ОСОБО ВАЖНО! МАШИНА, НЕ ПОСТАВЛЕННАЯ НА ГАРАНТИЙНЫЙ УЧЕТ, ГАРАНТИЙНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕ ПОДЛЕЖИТ.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие жатки нормативной документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим РЭ.

Гарантийный срок эксплуатации 24 месяца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не может быть дольше 36 месяцев с момента реализации его с предприятия-изготовителя.

Условия постановки на гарантийное обслуживание и правила гарантийного обслуживания установлены в сервисной книжке, входящей в комплект документации, прилагаемый к изделию.

Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые детали, указанные в таблице 11.1.

Таблица 11.1

Наименование	Обозначение
ЖСУ-701.01.01.607	Палец
	Палец первый VO 12, укороченный номер16517.01 "Schumacher"
	Палец двойной 12мм, короткий номер17744.01 "Schumacher"
	Палец тройной 12 мм, укороченный номер 16541.01 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224016 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224017 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224018 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224019 "Schumacher"
	Глазок шнека «New Holland» арт.53354 "Schumacher"
13961	Гайка M6 DIN 6923
10931	Болт зубчатый 6x16
10961.03	Сегмент Pro-Cut с грубой насечкой
54-01073	Накладка предохранительной муфты шнека

12 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИЯ

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

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

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

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

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ
(обязательное)

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

Таблица А.1

Обозначение запасной части	Наименование Запасной части	Количе- ство, шт.	Примечание
1	2	3	4
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-703.01.09.030	Звездочка	1	z=20; t=19.05 входит в привод шнека 01.09.000А
ЖСУ-701.01.01.607	Палец	15	
ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	6	
081.27.21.416	Крышка	10	
3518050-16476	Фиксатор	2	Доп. замена на РСМ- 10.08.01.674А
РСМ-10.08.01.674А	Фиксатор	2	Доп. замена на 3518050-16476
ЖСУ-703.01.03.550	Брус	1	Доп. замена на ЖСУ- 703.01.03.501П
ЖСУ- 703.01.03.501П	Брус	1	Доп. замена на ЖСУ- 703.01.03.550
ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	6	
	Глазок шнека «New Hol- land» арт.53354 "Schumacher"	15	
	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	
	Палец первый VO 12, укороченный номер 16517.01 "Schumacher"	1	
	Палец двойной 12 мм, короткий номер 17744.01 "Schumacher"	2	
	Палец тройной 12 мм, укороченный номер 16541.01 "Schumacher"	1	
	Пластиковый палец 1600.0930-224016 "Schumacher"	5	
	Пластиковый палец 1600.0930-224017 "Schumacher"	2	

	Пластиковый палец 1600.0930-224018 "Schumacher"	2	
	Пластиковый палец 1600.0930-224019 "Schumacher"	2	
	Стеблеподъемник "Sch ProFlex Lifter", "Schu- macher"	15	Доп. замена на Стеб- леподъемник 47.65.1
47.65.1	Стеблеподъемник	15	Доп. замена на Стеб- леподъемник "Sch ProFlex Lifter", Schumacher"
081.27.15.060	Комплект запасных частей гидрооборудования	1	
	Комплект запасных частей режущего аппарата к жат- ке 7м Schumacher № 19114	1	
ЖСУ-703.01.09.050	Комплект для увеличения числа оборотов шнека	1	
	Шплинт 2.2x28.019 ОСТ23.2.2-79	10	Доп. замена на Шплинт 2x28. Zinc DIN11024
	Шплинт 2x28. Zinc DIN11024	10	Доп. замена на Шплинт 2.2x28.019 ОСТ23.2.2-79
	Болт М6-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	30	Установка глазков
	Шайба 6.01.08кп.019 ГОСТ 6958-78	22	Установка глазков
	Болт М10-6g*35.88.019 ГОСТ 7798-70	9	Для рычага ЖСУ-900. 01.05.090
	Болт М10-6g*50.88.019 ГОСТ 7798-70	15	
	Гайка самоконтрящаяся М6 DIN982	30	
	Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	30	
	Шайба контактная d10zn form М ОПМ 104003	9	
	Шуруп 2-4x16.016 ГОСТ 1144-80	30	

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР

(обязательное)

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, Н·м	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 1680205ЕК10Т2С17 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

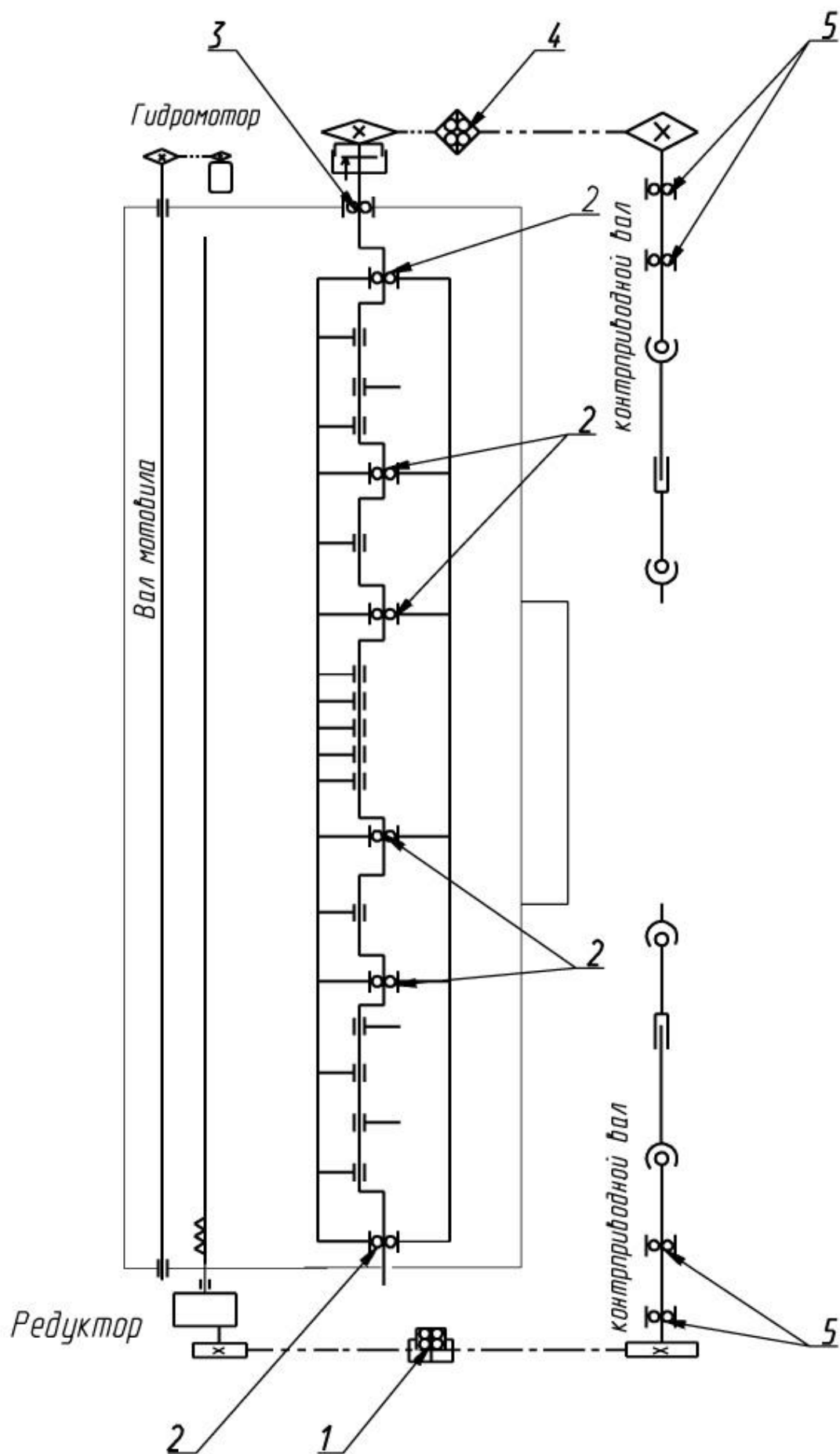


Рисунок Б.1 – Схема расположения подшипников

ПРИЛОЖЕНИЕ В РЕМЕННЫЕ И ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ

(обязательное)

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.

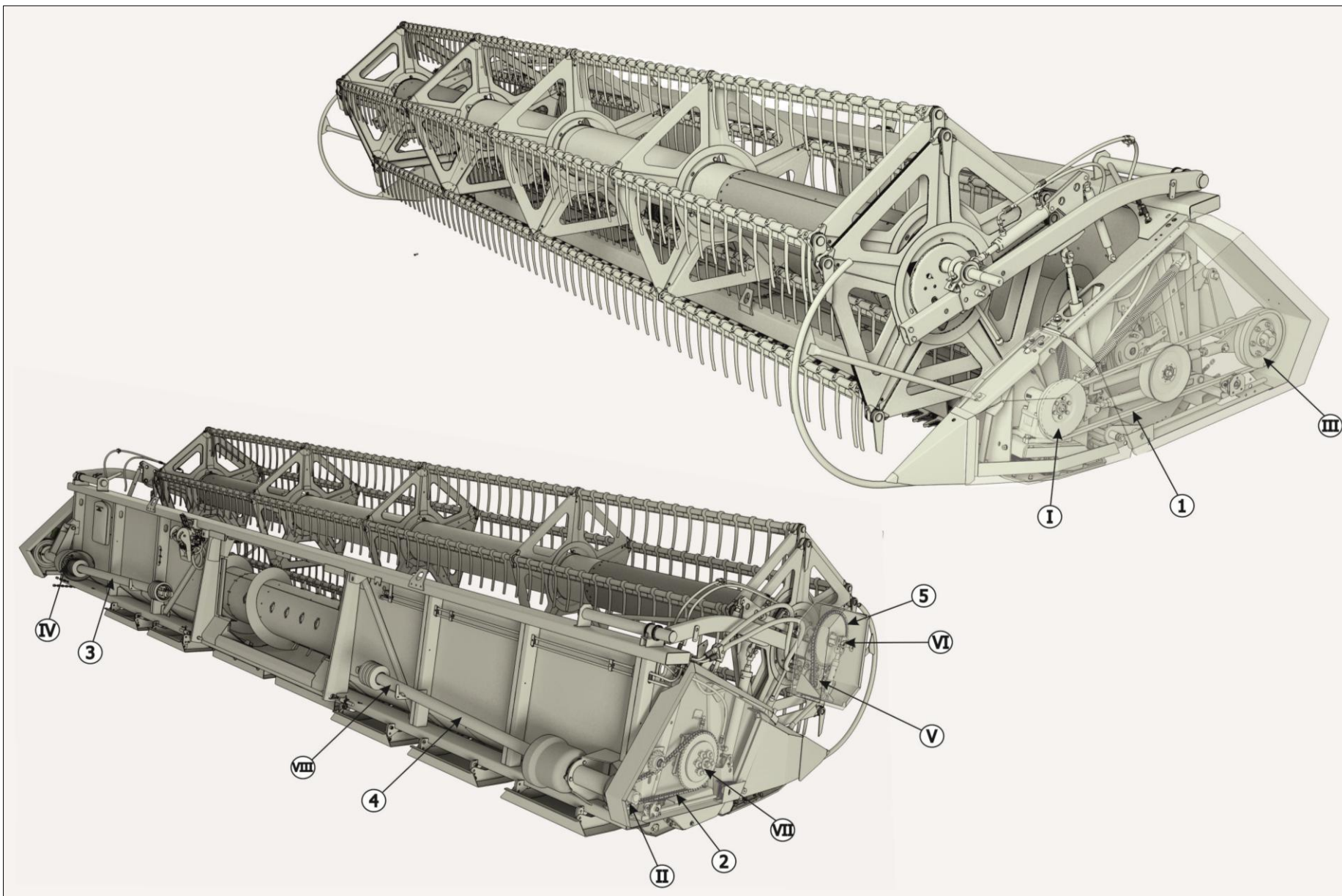
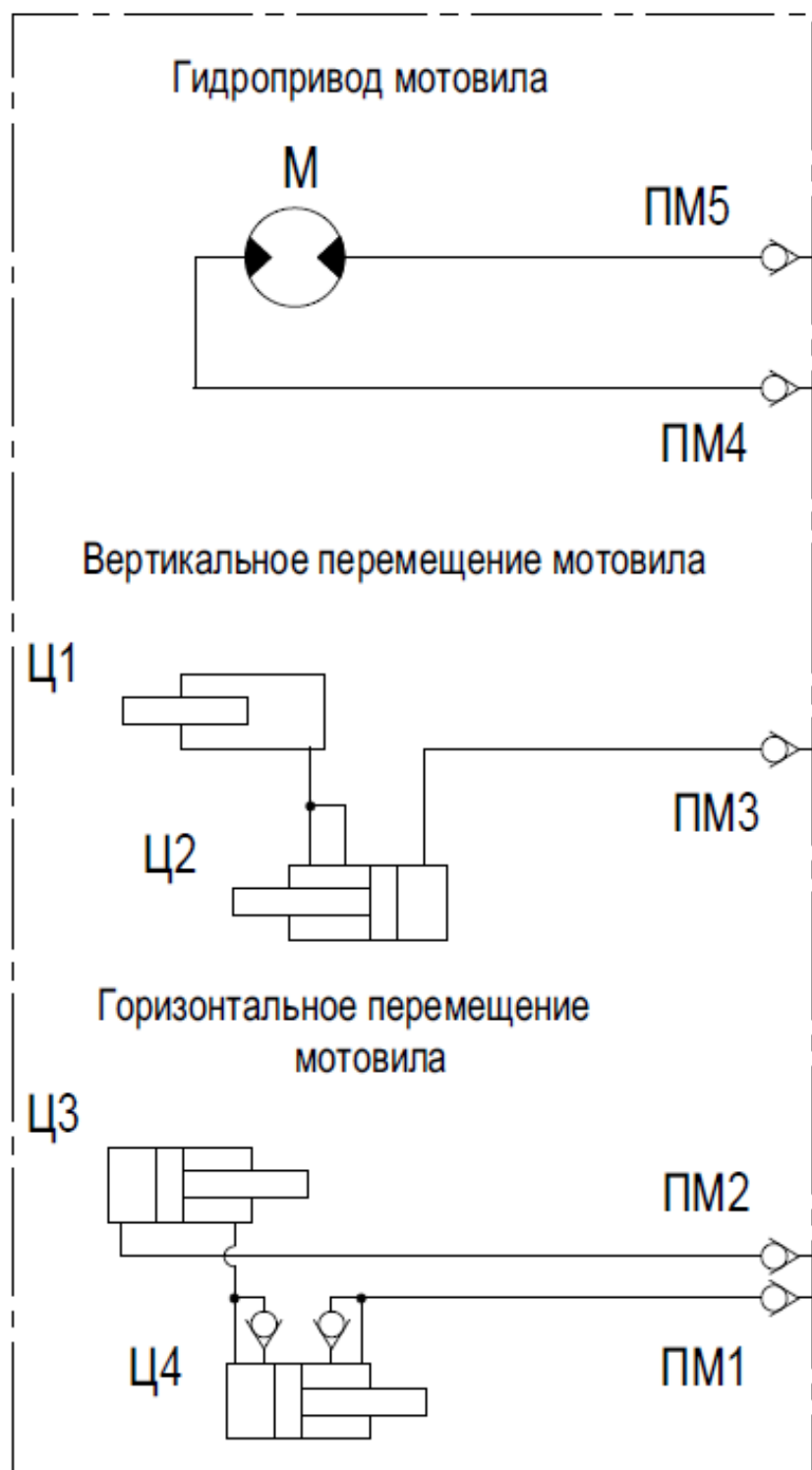


Рисунок В.1 – Схема ременных и цепных передач

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 и10-20 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 ре-жущего 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 карданный10.016.2000-36 (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
 (обязательное)



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 TY01-006 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 TY23.1.282-86 или Гидроцилиндр ГА-81000-09-01 TY4785-001-07512714-2002 (ГЦ-01.000 TY) или Гидроцилиндр ЦХП 032/0340/00.01.A (CHP32/340/0001A)	1	Фирма HES PLC
Ц2	Гидроцилиндр ЦХБ 040/025/0360/00.01.B (CHB 40/25/360/0001B)	1	
Ц3	Гидроцилиндр ЦХБ 032/020/0180/00.01.B (CHB 32/20/180/0001B)	1	
	Гидроцилиндр ЕДЦГ049.000-03 TY 4785-010-05785856-2004 или Цилиндр гидравлический ЦГ40.16.000-07 ЦГС32.16.000TY или Гидроцилиндр ГЦ40.180.16.000A-02 TY4785-001-07512714-2002 (ГЦ-01.000 TY) или Гидроцилиндр ЦХБ 040/025/0180/01.01.A (CHB 40/25/180/0101A)	1	Фирма HES PLC

Каталог деталей и сборочных единиц

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из следующих разделов:

- 1 Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц "Float Stream 703";
- 2 Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц "Float Stream 704";
- 3 Номерной указатель.

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

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

1 Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц жатки “Float Stream 703”

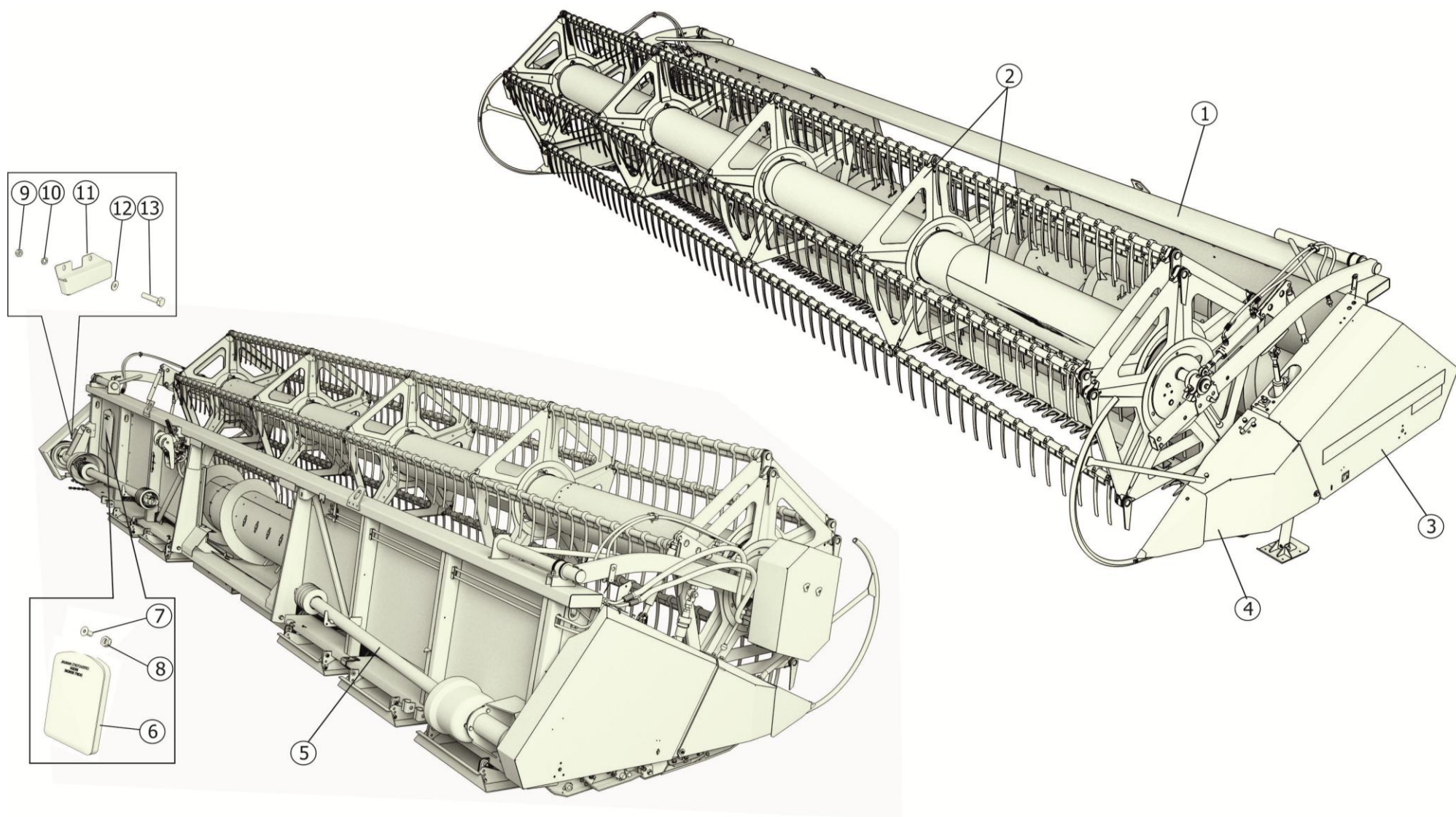


Рисунок 1 – Жатка соевая универсальная "Float Stream 703". Общий вид

Жатка соевая универсальная "Float Stream 703". Жатка соевая универсальная "Float Stream 703-01".

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество на исполнение шт.		Примечание
				"Float Stream 703"	"Float Stream 703-01"	
1	1	ЖСУ-703.01.00.000	Корпус	1	--	
		ЖСУ-703.01.00.000-01		--	1	
	2	ЖСУ-701.03.00.000-01	Мотовило	1	1	
	3	ЖСУ-703.11.00.000Б	Установка щитов	1	1	
	4	ЖСУ-900.12.00.000А	Установка делителей	1	1	
	5		Вал карданный 10.016.2000-36	2	2	Доп. замена на вал карданный 10.016.3000-36
	6		Тубус ВА 101	1	1	
	7		Винт МВ-16-4,8-Zinc	4	4	
	8		Гайка М8 DIN 985 Zp	4	4	
	9		Болт М10-6g*30.58.019 ГОСТ7798-70	2	2	
	10		Шайба С.10.01.01 ГОСТ 11371-78	2	2	
	11	ЖСУ-900.00.00.405	Крышка	1	1	
	12		Шайба 10Т 65G 019 ГОСТ6402-70	2	2	
	13		Гайка М10-6Н.5.019 ГОСТ5915-70	2	2	

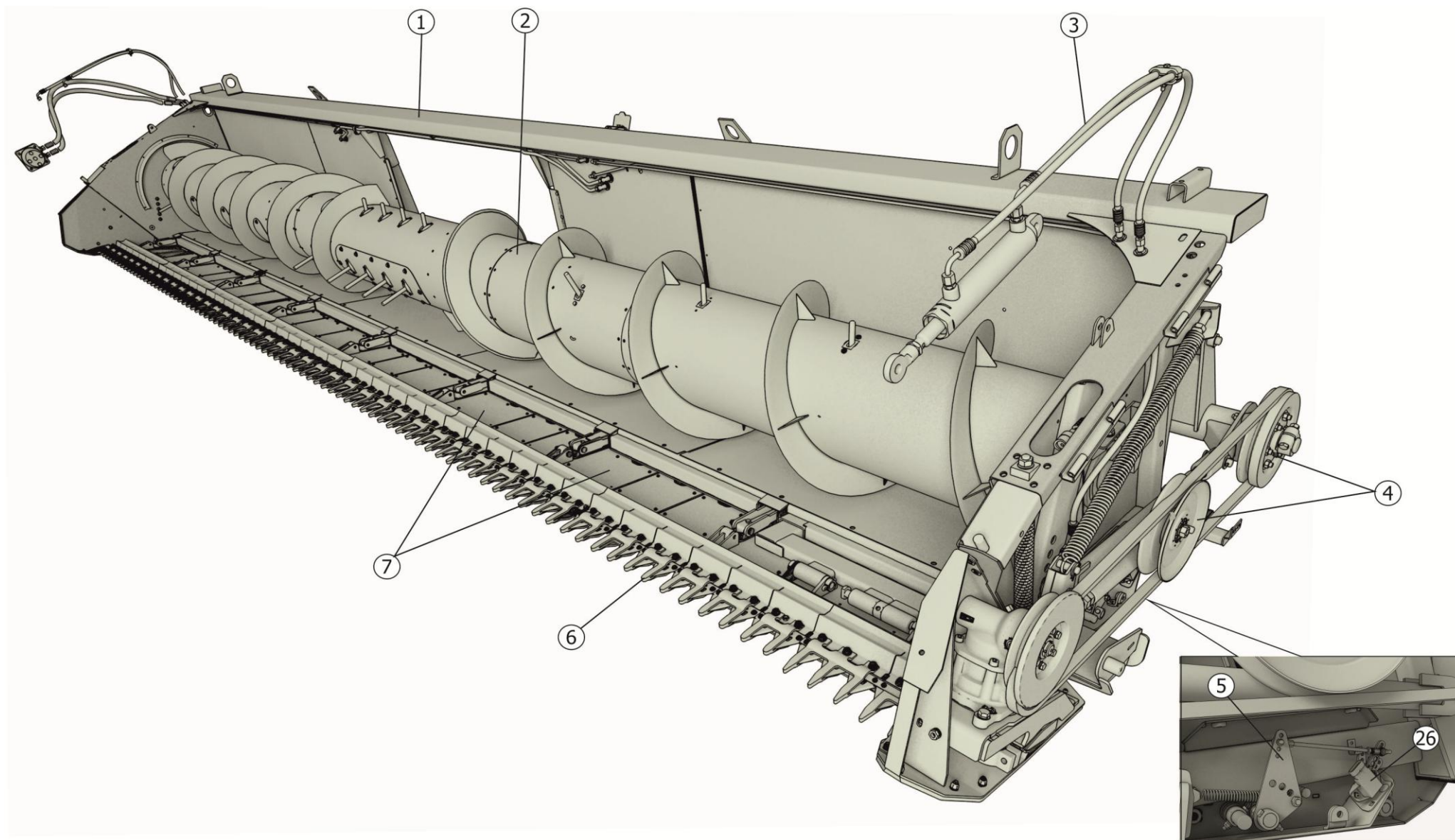


Рисунок 2 – Корпус ЖСУ-703.01.00.000

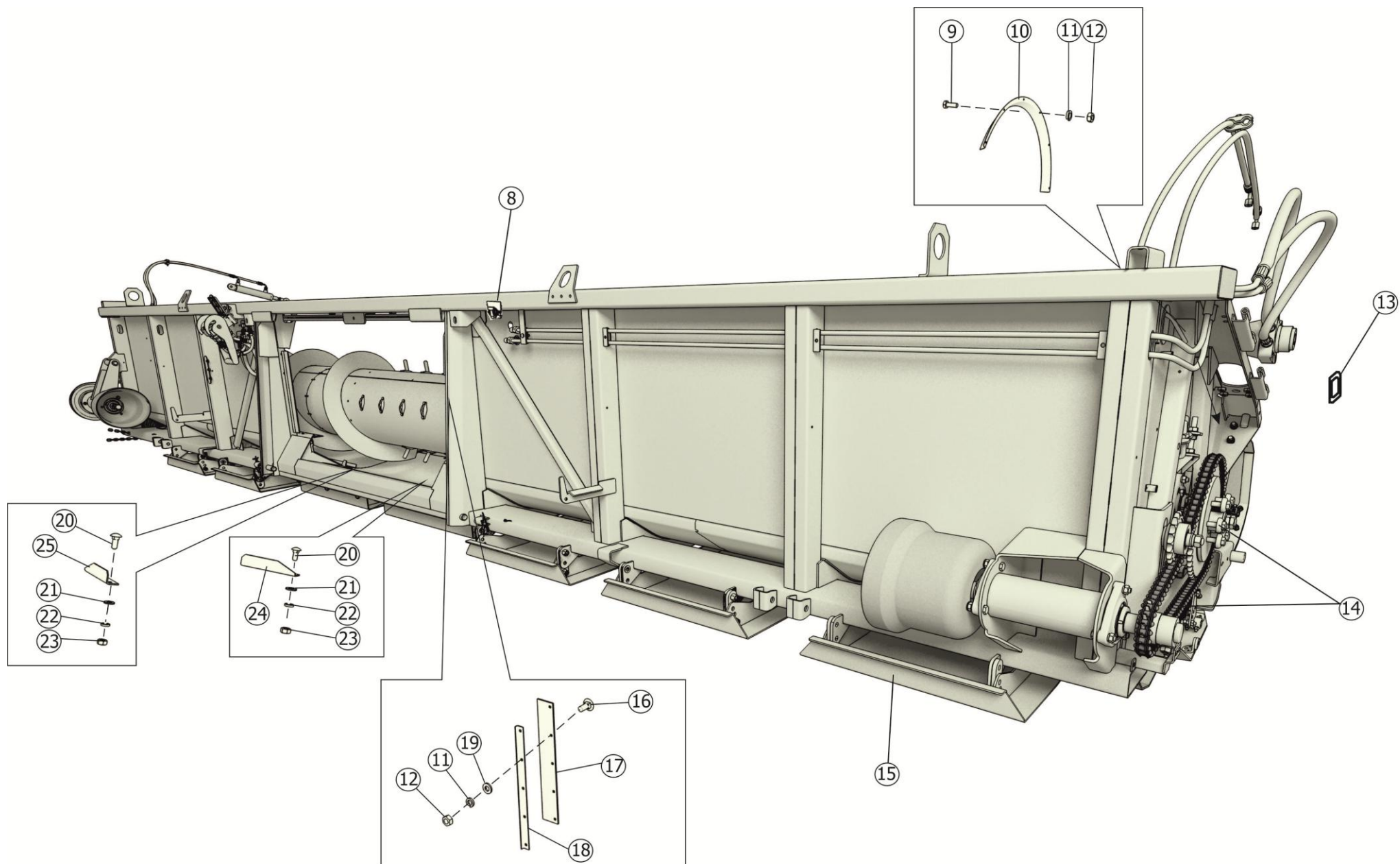


Рисунок 3 – Корпус ЖСУ-703.01.00.000

Корпус ЖСУ-703.01.00.000. Корпус ЖСУ-703.01.00.000-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3	1	ЖСУ-703.01.02.000	Каркас	1	
	2	ЖСУ-701.01.01.000	Установка шнека	1	
	3	ЖСУ-700.27.09.810	Гидрооборудование жатки	1	Применение - корпус ЖСУ-703.01.00.000 (с ЕГР)
		ЖСУ-700.27.09.800			Применение - корпус ЖСУ-703.01.00.000-01 (без ЕГР)
	4	ЖСУ-703.01.03.500	Привод режущего аппарата	1	
	5	ЖСУ-703.01.08.000	Установка датчиков автоконтуров		Применение - корпус ЖСУ-703.01.00.000
	6	ЖСУ-703.01.03.010Б	Аппарат режущий	1	Доп. замена на аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б-01
	7	ЖСУ-703.01.05.000А	Установка опор подвижных	1	
	8	081.27.10.010-11	Монтаж жгутов жатки	1	Применение - корпус ЖСУ-703.01.00.000
		081.27.10.010-02			Применение - корпус ЖСУ-703.01.00.000-01
	9		Болт М6-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	10	ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	2	
	11		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	22	
	12		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	22	

Корпус ЖСУ-703.01.00.000. Корпус ЖСУ-703.01.00.000-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
2, 3	13	ЖСУ-701.01.00.002	Резинка Уплотнитель профиль 00001-7501716-00-0 по каталогу ЗАО "Уралэласто-техника" L=170 мм	2	
	14	ЖСУ-701.01.09.000А	Привод шнека	1	
	15	ЖСУ-703.01.04.000	Установка башмаков	1	
	16		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ7802-81	10	
	17	081.27.00.001	Ремешок	2	
	18	081.27.00.436	Уголок	2	
	19		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	20		Болт М8*20.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	21		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	22		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	23		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	24	081.27.00.482-01	Уголок	1	
	25	081.27.00.482-01	Уголок	1	
	26		Пластмассовый хвостовик фирмы "Shlemmer" №7807768	2	

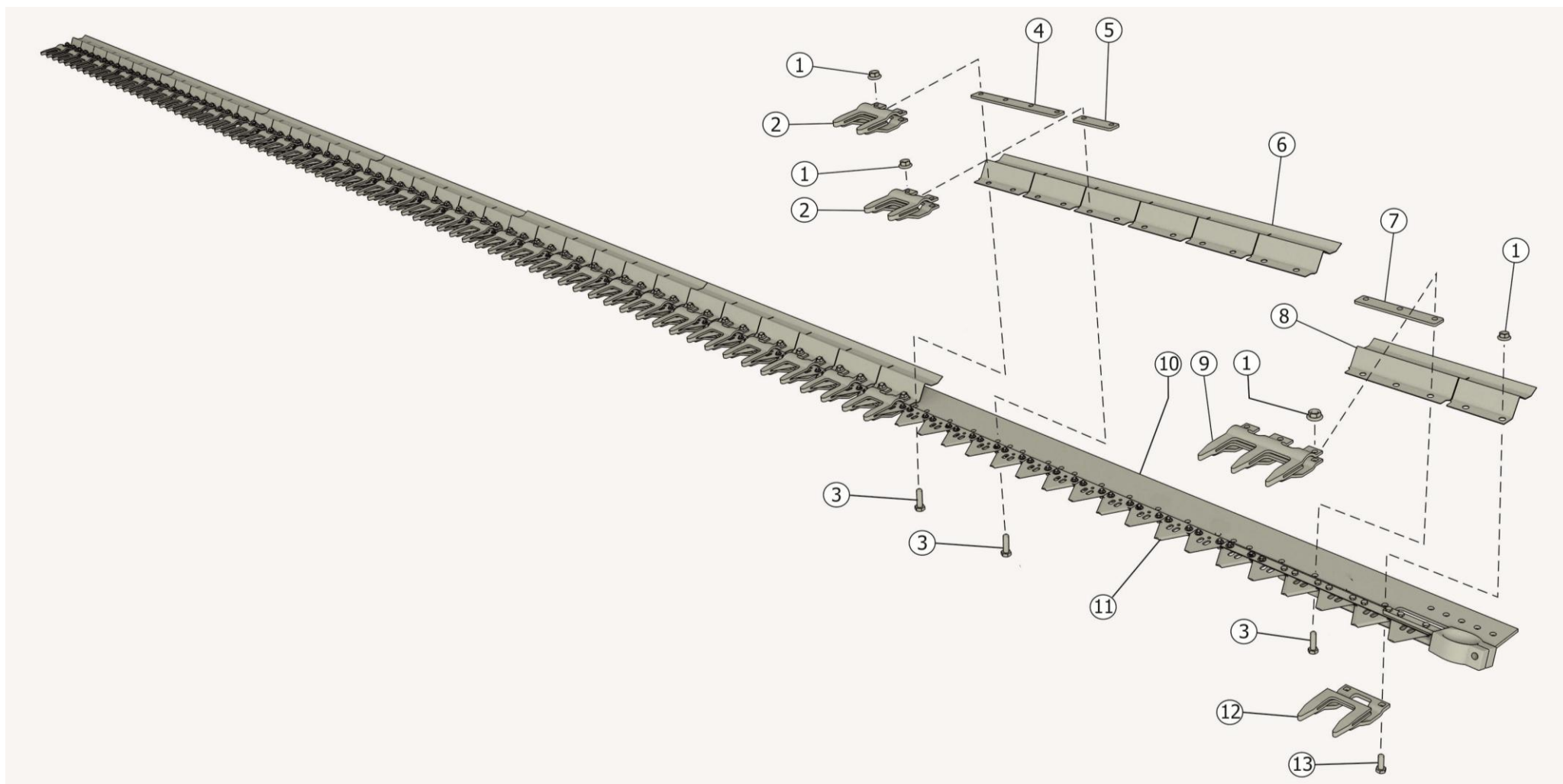


Рисунок 4 - Аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б



Рисунок 5 - Аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б

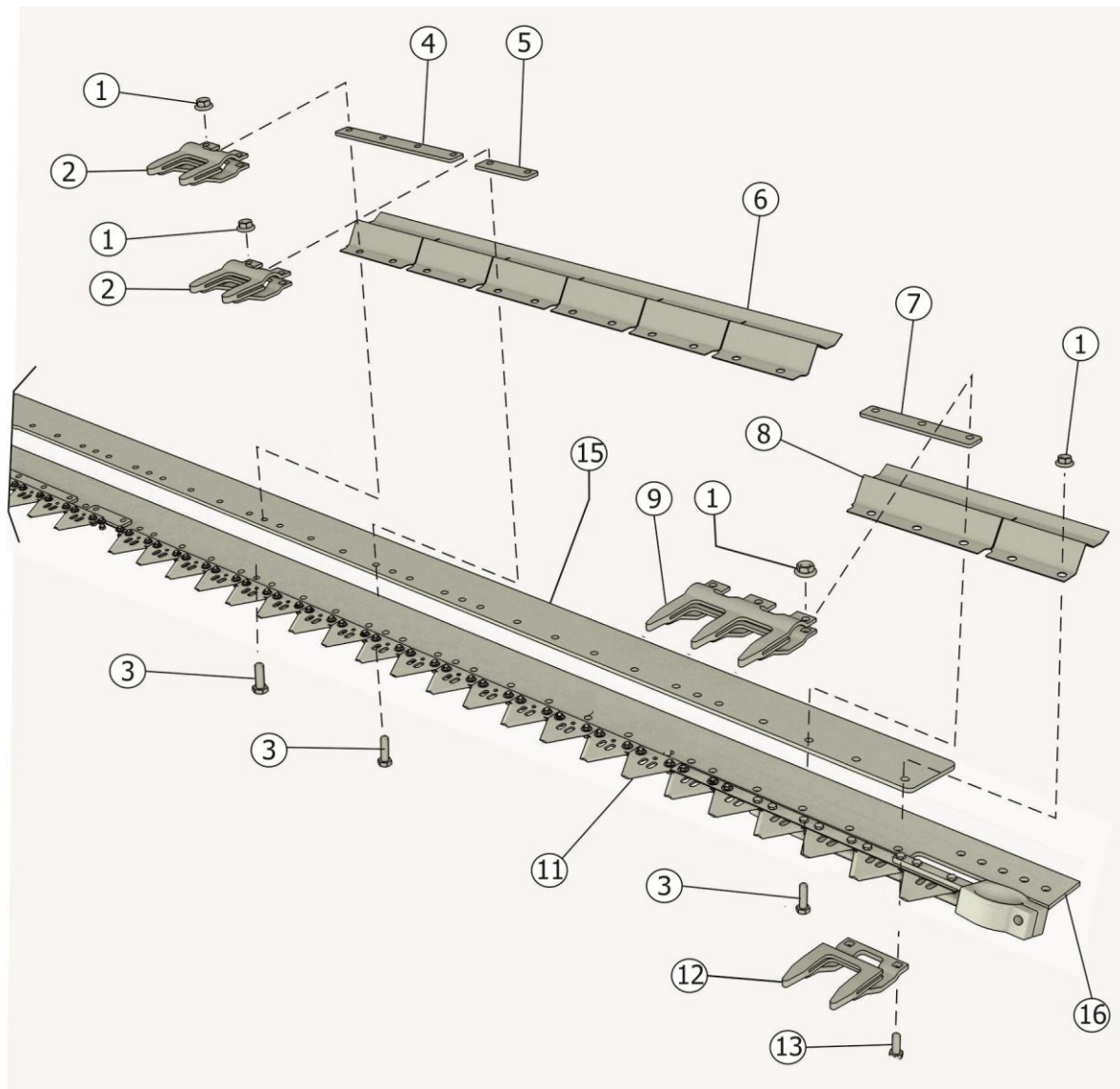


Рисунок 6 - Аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б-01

Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б. Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5, 6	1		Гайка М10, DIN 6923, номер 13955 "Schumacher"	91	
	2		Болт М10х35-8.8, DIN 933, номер 13014 "Schumacher"	91	
	3		Палец двойной 12 мм, короткий номер 17744.01 "Schumacher"	43	
	4		Пластина трения 4 отв., Easy Cut II, номер 10743.01 "Schumacher"	16	Применение –аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б
	5		Пластина трения 2 отв., Easy Cut II, номер 17013.01 "Schumacher"	11	Применение –аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б
	6	ЖСУ-900.01.03.457Г	Камнеотбойник	6	
	7		Пластина трения 3 отв., Easy Cut II, номер 17016.01 "Schumacher"	1	Применение –аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б
	8	ЖСУ-900.01.03.459Г	Камнеотбойник	1	
	9		Палец тройной 12 мм, укороченный номер 16541.01 "Schumacher"	1	
	10	ЖСУ-703.01.03.501П	Брус	1	
	11		Нож -23ft (7,00м), номер 18131 "Schumacher"-gsu2013	1	
	12		Палец первый VO 12, укороченный номер 16517.01 "Schumacher"	1	
	13		Болт М10х30-8.8, DIN 933	2	
	14	ЖСУ-500.01.03.456	Камнеотбойник	1	

Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б. Аппарат режущий ЖСУ-701.01.03.010Б-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5, 6	15	ЖСУ-703.70.00.550А	Усиливающая накладка	1	Применение –аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б-01
	16	ЖСУ-703.01.03.550	Брус	1	Применение –аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б-01
		ЖСУ-703.01.03.501П			Применение –аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б

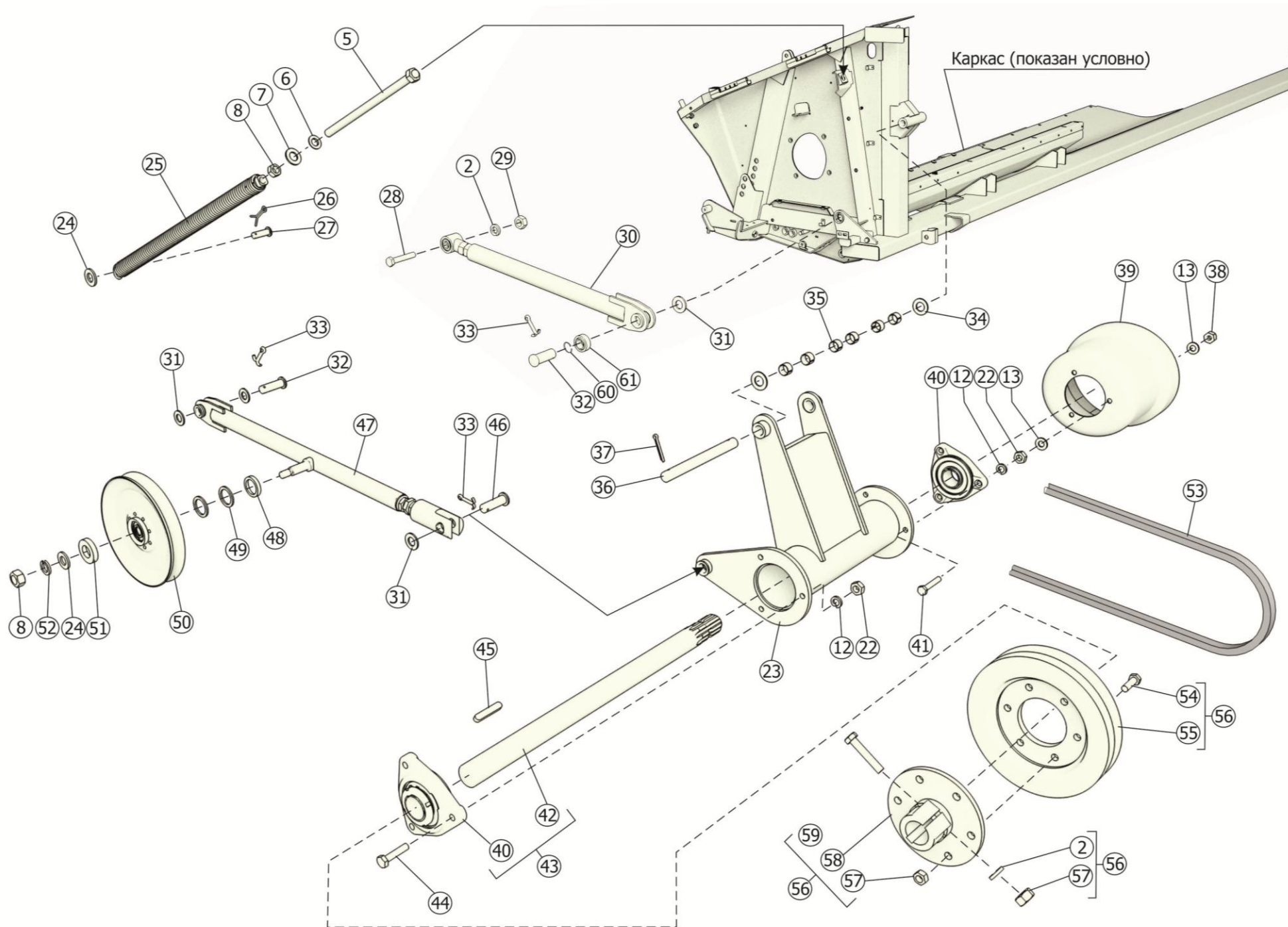


Рисунок 8 - Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500. Вид слева

Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	1		Болт М12*1,25-6g*50.109.019 ГОСТ7798-70	1	
	2		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	3		Шайба С.12.01.019 ГОСТ11371-78	3	
	4		Редуктор Pro-Drive 85MVv GKF RS20 15515.04	4	
	5	ЖСУ-701.01.03.630	Шпилька	5	
	6		Шайба 7019-0395 ГОСТ 13438-68	6	
	7	ЖСУ-701.01.03.424А	Шайба	7	
	8		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	9	ЖСУ-701.01.03.650	Пружина	9	
	10	ЖСУ-703.01.03.510А	Опора	10	
	11		Болт М10-6g*25.109.019 ГОСТ 7798-70	11	
	12		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	12	
	13		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	13	
	14	ЖСУ-701.01.03.455-01	Прокладка	14	
	15	ЖСУ-701.01.03.455	Прокладка	15	
	16		Болт М10-6g*35.88.019 ГОСТ 7798-70	16	
	17		Болт М10-6g*30.109.019 ГОСТ 7798-70	17	
	18		Шайба CS, 10-20-1.6, NF E 25-511	18	
	19		Шайба CS, 6-14-1.3, NF E 25-511	19	
	20		Болт М6-6g*18.10.9.35.019 ГОСТ7798-70	20	
	21	ЖСУ-703.01.05.300А	Опора делителя левая	21	
	22		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	22	
	23	ЖСУ-701.01.03.530	Корпус	23	
	24		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	24	
	25	ЖСУ-701.01.03.640А	Пружина	25	
	26		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	26	
	27		Ось 6-16b12x50.35.Ц9хр ГОСТ9650-80	27	
	28		Болт М12-6g*70.88.019 ГОСТ 7798-70	28	
	29		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	29	
	30	ЖСУ-900.01.03.560А	Распорка	30	

Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	31		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	31	
	32		Ось 6-20b12x60.35.Ц9хр ГОСТ9650-80	1	
	33		Шплинт 5*32.019 ГОСТ 397-79	3	
	34		Шайба С.20x2.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	35		Втулка 2015 КУ ГОСТ 28773-90	6	
	36	ЖСУ-701.01.03.607	Ось	1	
	37		Шплинт 5*50.019 ГОСТ 397-79	1	
	38		Гайка М10-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	4	
	39	ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	1	
	40	Н.027.01.060	Опора	2	
	41		Болт М10х60.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	42	ЖСУ-701.01.03.609	Вал	1	
	43	ЖСУ-701.01.03.600	Вал контрприводной	1	
	44		Болт М10-6g*45.88 Zinc DIN 933	3	
	45		Шпонка 12*8*63 ГОСТ 23360-78	1	
	46		Ось6-20b12x65.35.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
	47	ЖСУ-701.01.03.540Б	Распорка	1	
	48	ЖСУ-701.01.03.426	Шайба	1	
	49	ЖСУ-701.01.03.425	Шайба регулировочная	4	
	50	ЖСУ-701.01.03.610	Шкив	1	
	51	ЖСУ-701.01.03.427	Шайба	1	
	52		Шайба 16Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	1	
	53		Ремень С(В) - 3000 IV ГОСТ 1284.1-89 (доп. замена на Ремень SPC 3000 Lp Ausf.00 Optibelt	1	Доп. замена на Ремень SPC 3000 Lp Ausf.00 Optibelt
	54		Болт М12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	55	081.27.00.101	Шкив	1	
	56	081.27.00.250	Шкив	1	
	57		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	58	081.27.00.260	Ступица	1	

Привод режущего аппарата ЖСУ-703.01.03.500					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	59		Болт М 12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	60		Кольцо стопорное DIN 472-3511,5	6	
	61		Подшипник Ш20ГОСТ 3635-73	1	

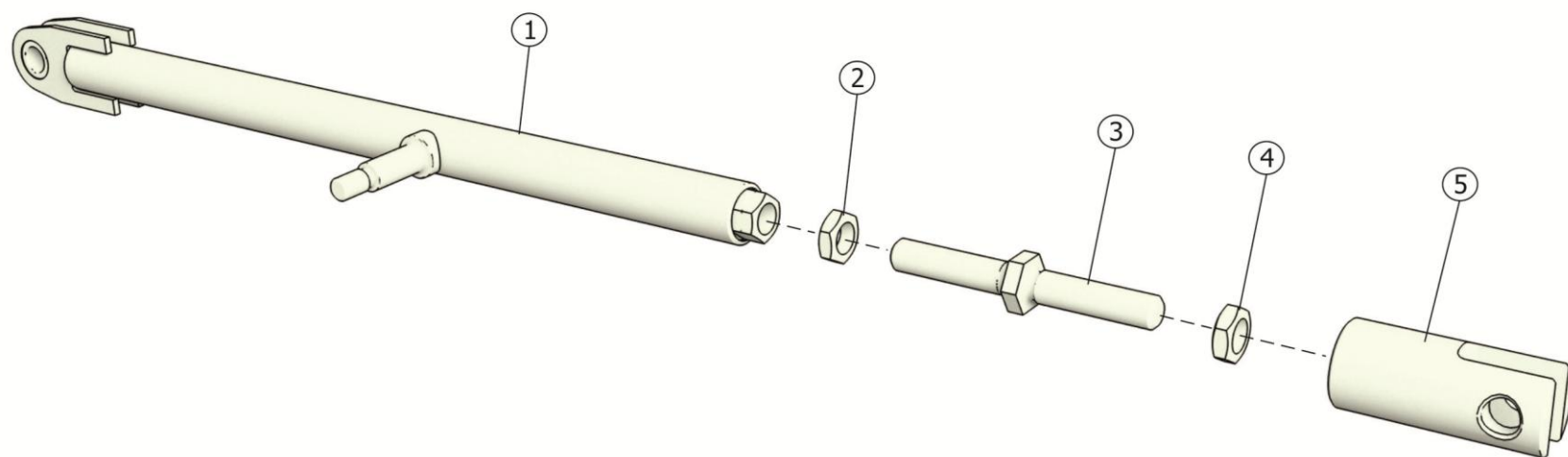


Рисунок 9 – Распорка ЖСУ-701.01.03.540Б

Распорка ЖСУ-701.01.03.540Б					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9	1	ЖСУ-701.01.03.550Б	Распорка	1	
	2		Гайка М20LN-6Н.05.019 ГОСТ5916-70	1	
	3	ЖСУ-701.01.03.604А	Ось	1	
	4		Гайка М20-6Н.05.019 ГОСТ 5916-70	1	
	5	ЖСУ-701.01.03.603	Вилка	1	

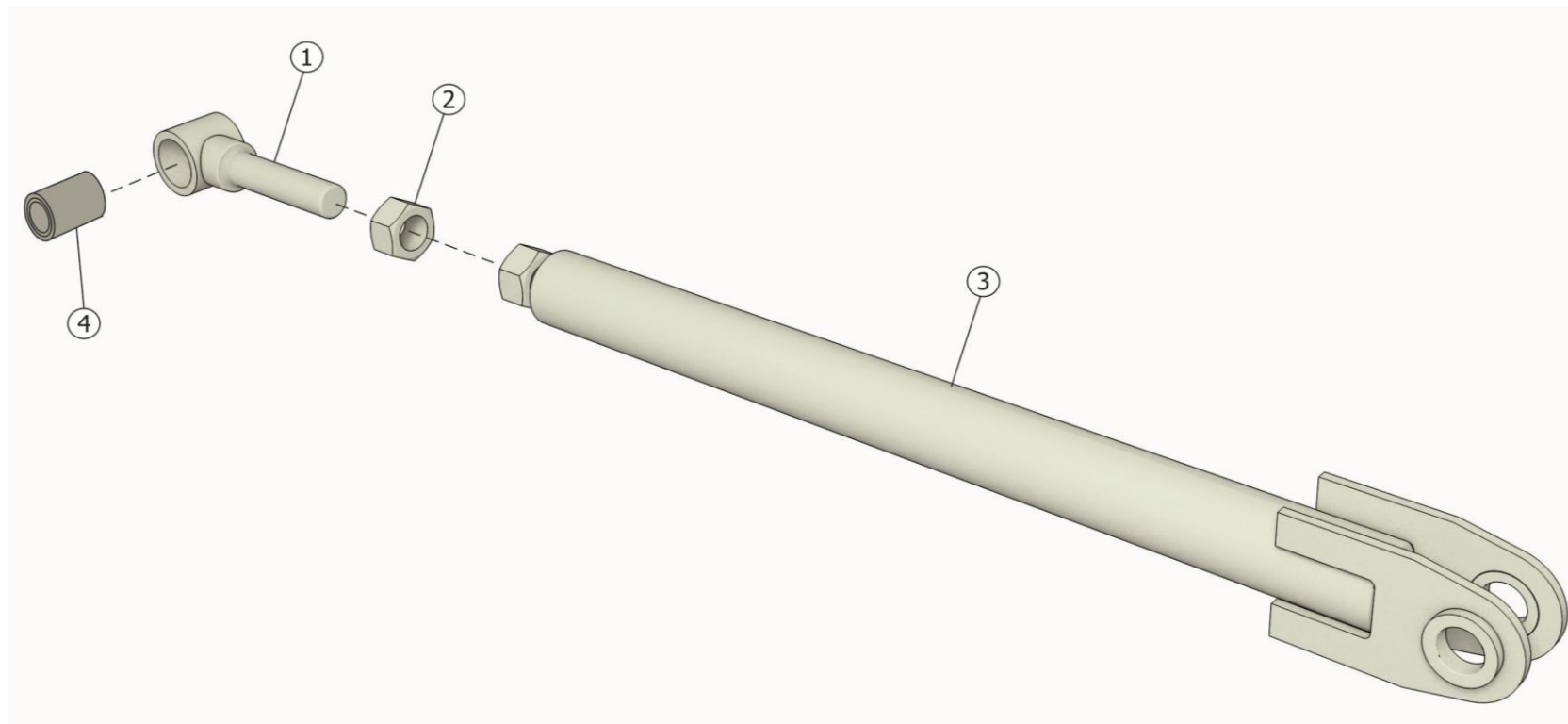


Рисунок 10 – Распорка ЖСУ-900.01.03.560А

Распорка ЖСУ-900.01.03.560А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10	1	ЖСУ-701.01.03.580	Распорка	1	
	2		Гайка М 20-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	3	ЖСУ-900.01.03.570А	Корпус	1	
	4		Сайлентблок 001 18 169 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	1	

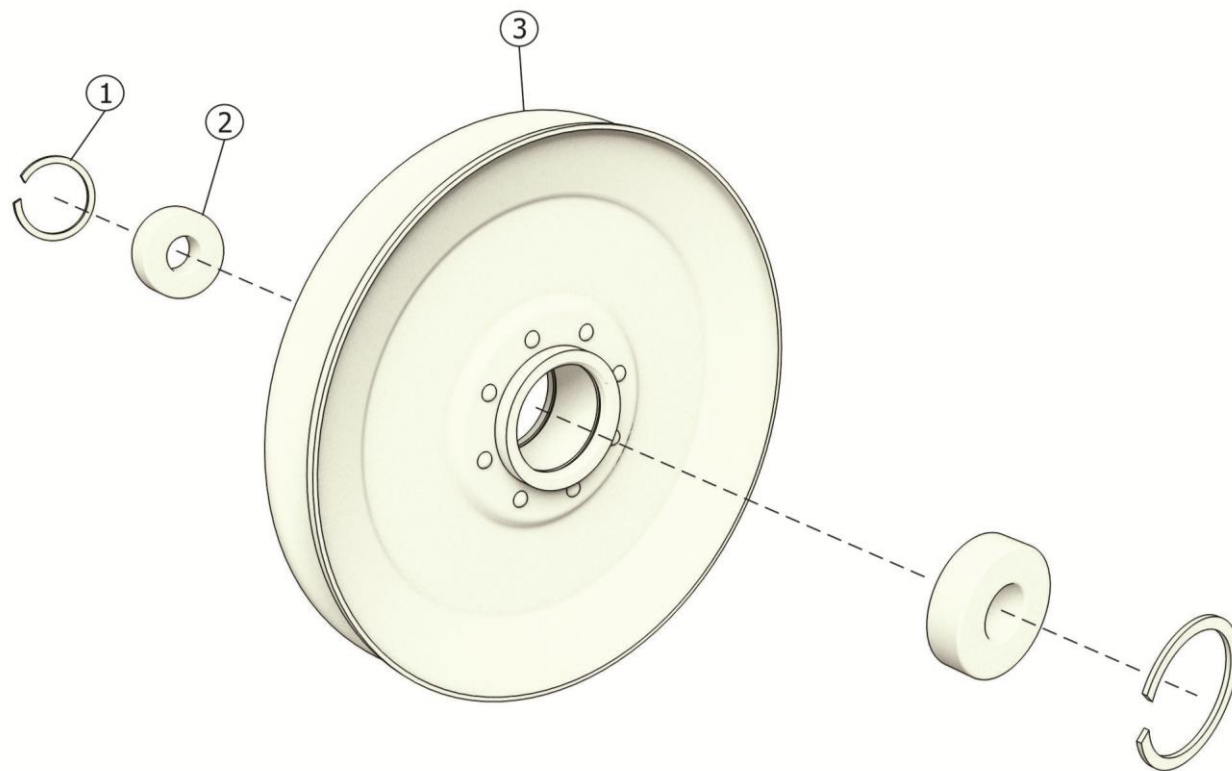


Рисунок 11 – Шкив ЖСУ-701.01.03.610

Шкив ЖСУ-701.01.03.610					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
11	1		Кольцо С47 ГОСТ 13941-86	2	
	2		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	2	
	3	ЖСУ-701.01.03.620	Шкив	1	
	4				

Установка башмаков ЖСУ-703.01.04.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12	1		Гайка М12 DIN 985 Zp	20	
	2	ЖСУ-703.01.04.406А	Пластина	10	
	3		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	38	
	4		Болт М12-6g*40.88. Zinc DIN 933	10	
	5		Болт М12х35.Zinc DIN 933	10	
	6	ЖСУ-703.01.04.030А	Башмак	5	
	7		Ось 6-12bх80.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	14	
	8		Шплинт3,2*20.019 ГОСТ 397-79	14	
	9		Шпилька М12-6g*25.58 ГОСТ 22032-76	6	
	10		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	11		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	12	ЖСУ-703.01.04.040А	Башмак	2	

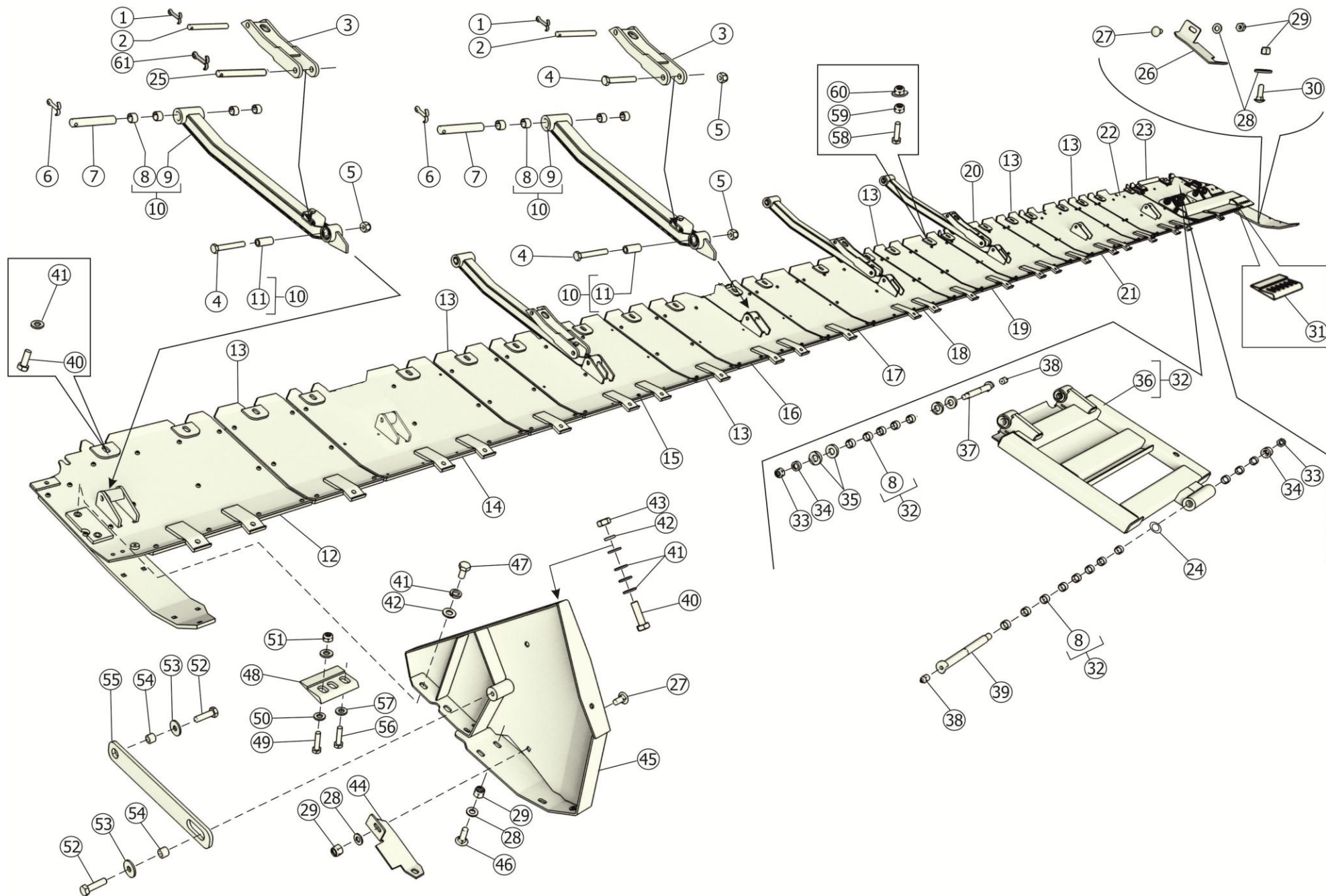


Рисунок 13 – Установка опор подвижных ЖСУ-703.01.05.000А

Установка опор подвижных ЖСУ-703.01.05.000А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13	1		Шплинт 5*32.019 ГОСТ397-79	9	
	2	ЖСУ-701.01.05.605А	Ось	9	
	3	ЖСУ-703.01.05.150	Рычаг	9	
	4		Болт М12-6g*80.109.40Х.019 ГОСТ 7805-70	15	
	5		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	15	
	6		Шплинт 8*50.019 ГОСТ397-79	11	
	7	ЖСУ-701.01.05.609	Ось	7	
	8		Втулка 2015 КУ ГОСТ 28773-90	26	
	9	ЖСУ-900.01.05.160	Рычаг	1	
	10	ЖСУ-900.01.05.090	Рычаг	9	
	11		Сайлентблок 001 18 169 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	1	
	12	ЖСУ-900.01.05.060	Опора	1	
	13	ЖСУ-703.01.05.040Б	Опора	6	
	14	ЖСУ-900.01.05.020-03	Опора	1	
	15	ЖСУ-900.01.05.020-04	Опора	1	
	16	ЖСУ-900.01.05.020-02	Опора	1	
	17	ЖСУ-703.01.05.030Б-01	Опора	1	
	18	ЖСУ-900.01.05.050	Опора	1	
	19	ЖСУ-703.01.05.030Б	Опора	1	
	20	ЖСУ-900.01.05.020-01	Опора	1	
	21	ЖСУ-900.01.05.020	Опора	1	
	22	ЖСУ-900.01.05.070	Опора	1	
	23	ЖСУ-900.01.05.010	Опора	1	
	24		Шайба С.20.01.019 ГОСТ11371-78	2	По потребности
	25		Ось 6-12h11.70.40.9ХЦр ГОСТ 9650-80	2	
	26	ЖСУ-703.01.05.425-01	Кронштейн	1	
	27		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7802-81	2	
	28		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	12	
	29		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	12	

Установка опор подвижных ЖСУ-703.01.05.000А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13	30		Болт М8*25.88.019 ГОСТ 7802-81	12	
	31	ЖСУ-703.01.05.013	Накладка	1	
	32	ЖСУ-900.01.05.080Б	Рычаг	1	
	33		Гайка М16 DIN 985	3	
	34	ЖСУ-900.01.05.611	Втулка	3	
	35	ЖСУ-900.01.05.619А	Шайба	8	
	36	ЖСУ-900.01.05.140	Рычаг	1	
	37	ЖСУ-900.01.05.607Г	Ось	2	
	38		Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ19853-74	4	
	39	ЖСУ-900.01.05.608Г	Ось	1	
	40		Болт М10-6g*35.88.019 ГОСТ7798-70	28	
	41		Шайба С.10.01.019 ГОСТ6958-78	26	
	42		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	43		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	44	ЖСУ-703.01.05.425	Кронштейн	1	
	45	ЖСУ-703.01.05.310	Опора делителя правая	1	
	46		Болт М8*25.88.019 ГОСТ7802-81	12	
	47		Болт М10-6g*20.88.019 ГОСТ7798-70	2	
	48	ЖСУ-703.01.05.012	Накладка	1	
	49		Болт М6-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	2	
	50		Шайба С.6.01.019 ГОСТ11371-78	5	
	51		Гайка М6 DIN 985	2	
	52		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ7798-70	2	
	53		Шайба 10.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	54	ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	2	
	55	ЖСУ-701.01.05.451	Планка	1	
	56		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ7798-70	1	
	57		Шайба CS, 6-12-1.2, NF E 25-511	1	
	58		Болт М10х35-8.8,DIN 933, номер 13014 "Schumacher"	25	

Установка опор подвижных ЖСУ-703.01.05.000А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13	59		Гайка М10-6Н.5.016 ГОСТ2526-70	25	
	60		Гайка М10 DIN 6927	25	
	61		Шплинт 3,2*28.019 ГОСТ397-79	2	

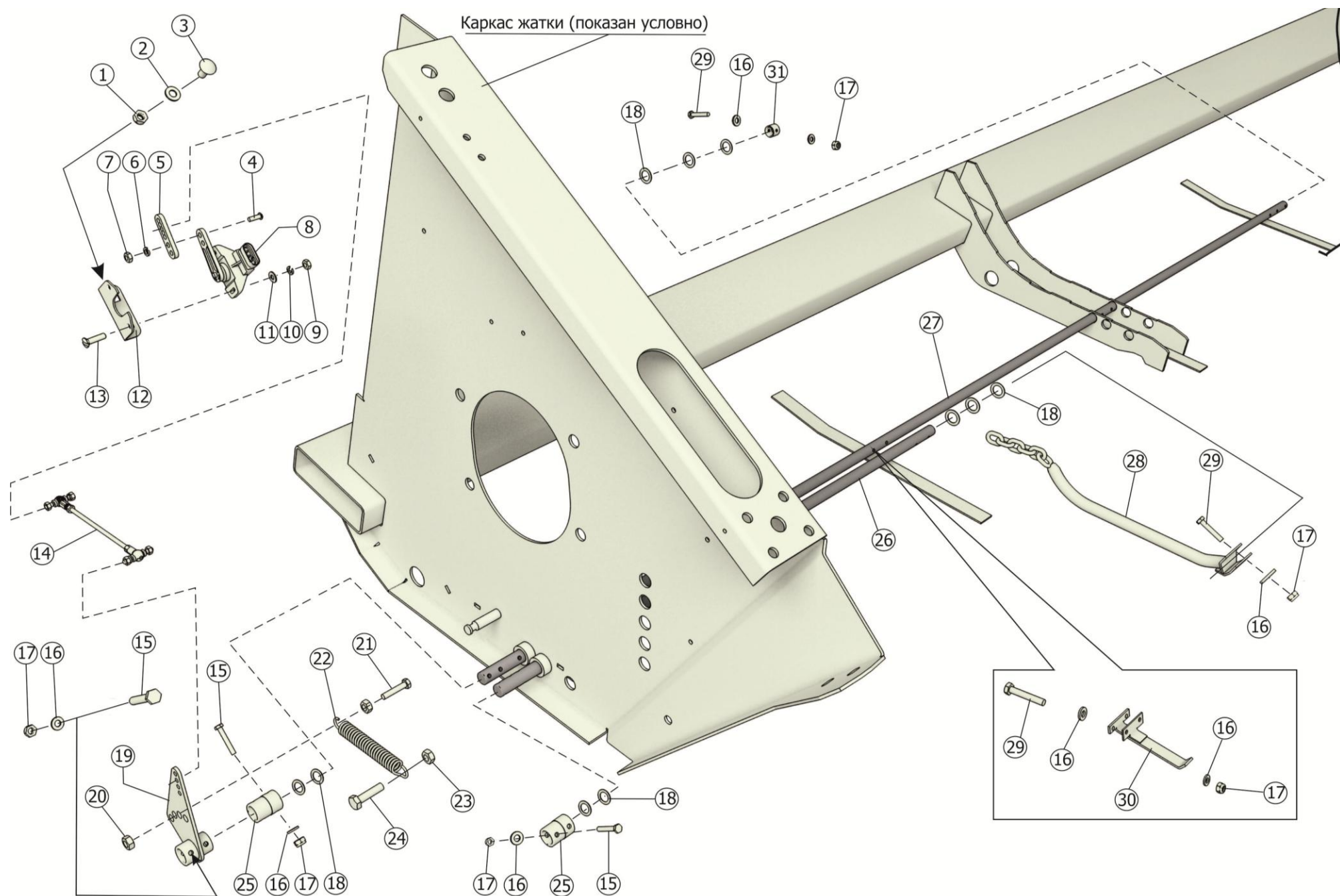


Рисунок 14 – Установка датчиков автоконтура ЖСУ-703.01.08.000

Установка датчиков автоконтура ЖСУ-703.01.08.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14	1		Гайка М8 DIN 985 Zp	4	
	2		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	3		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	4		Винт В.М5-6gx16.48.019 ГОСТ17473-80	4	Доп. замена на винт с цилиндрической скругленной головкой DIN 7985 - М5х16-4.8-Н- zinc plated)
	5	081.27.07.431	Флажок	2	
	6		Шайба 5Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	Доп. замена на шайба пружинная DIN 127-B5-FSt-zinc plated)
	7		Гайка М5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	Доп. замена на гайка шестигранная DIN 934-M5-8-zinc plated)
	8		Датчик Elobau 424A17A090B01	2	
	9		Гайка М4-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	10		Шайба 4Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	11		Шайба С.4.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	12	ЖСУ-703.01.08.407	Кронштейн	2	
	13		Винт В.М4-6g*16.48.019 ГОСТ 17474-80	4	
	14	ЖСУ-703.01.08.090	Тяга	2	
	15		Болт М6-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	16		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	36	
	17		Гайка М6 DIN 985 Zp	46	
	18	ЖСУ-703.01.08.408	Шайба	19	
	19	ЖСУ-703.01.08.100	Кронштейн	2	
	20		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	21		Болт М8-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	

Установка датчиков автоконтура ЖСУ-703.01.08.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14	22	ЖСУ-703.01.08.604А	Пружина	2	
	23		Болт М10-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	24		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	2	
	25	ЖСУ-703.01.08.801	Втулка	4	
	26	ЖСУ-703.01.08.607-01	Ось	1	
	27	ЖСУ-703.01.08.603-01	Ось	1	
	28	ЖСУ-703.01.08.120	Рычаг	4	
	29		Болт М6-6g*35.88.019 ГОС Т7798-70	26	
	30	ЖСУ-703.01.08.110	Рычаг	8	
	31	ЖСУ-703.01.08.802	Втулка	2	
	32	ЖСУ-703.01.08.603	Ось	1	На рисунке не показано
	33	ЖСУ-703.01.08.607	Ось	1	

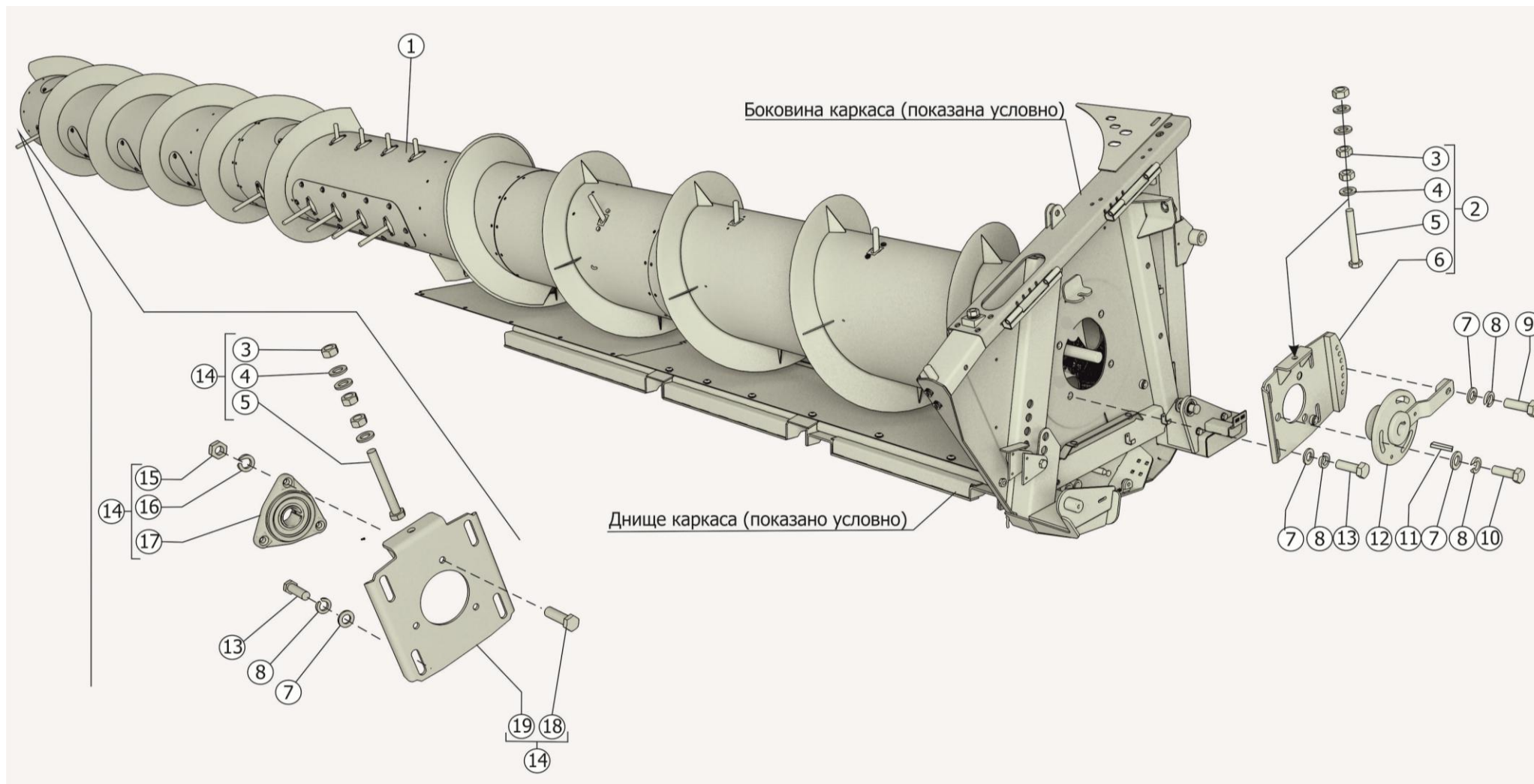


Рисунок 15 – Установка шнека ЖСУ-703.01.01.000

Установка шнека ЖСУ-703.01.01.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
15	1	ЖСУ-703.01.01.010	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	8	
	5		Болт М12х100.88.Zinc DIN 933	2	
	6	ЖСУ-900.01.01.130	Плита	1	
	7		Шайба С.12.01.019ГОСТ 11371-78	20	По потребности
	8		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	12	
	9		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	10		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	11		Шпонка 2-8*7*56 ГОСТ 23360-78	1	
	12	ЖСУ-701.01.01.360Б	Рукоятка	1	
	13		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	8	
	14	ЖСУ-900.01.01.100	Плита	1	
	15		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3	
	16		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-7	3	
	17	Н.027.01.050	Опора	1	
	18		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7796-70	3	
	19	ЖСУ-900.01.01.110	Плита	1	

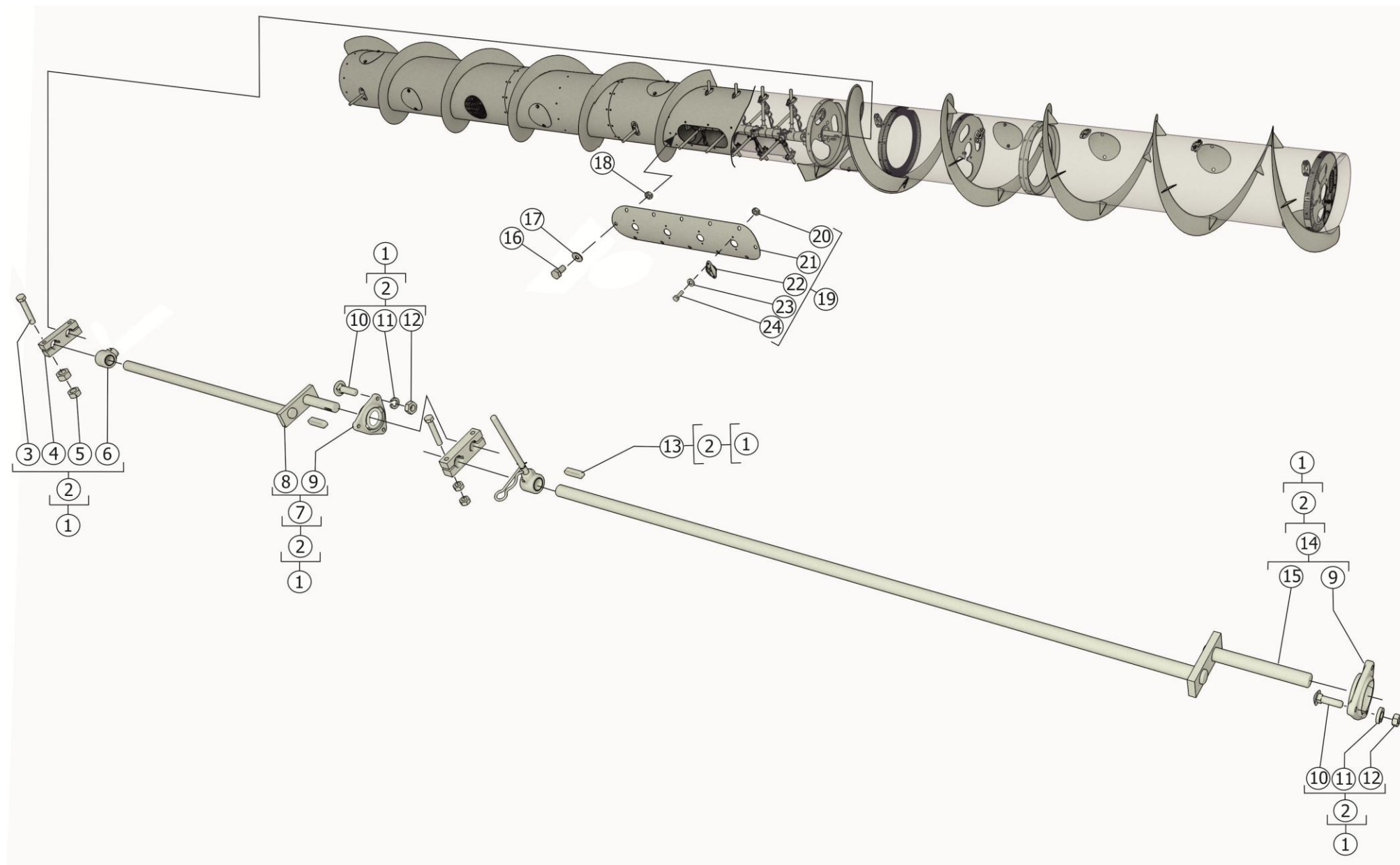


Рисунок 16 – Шнек ЖСУ-703.01.01.010. Левая сторона

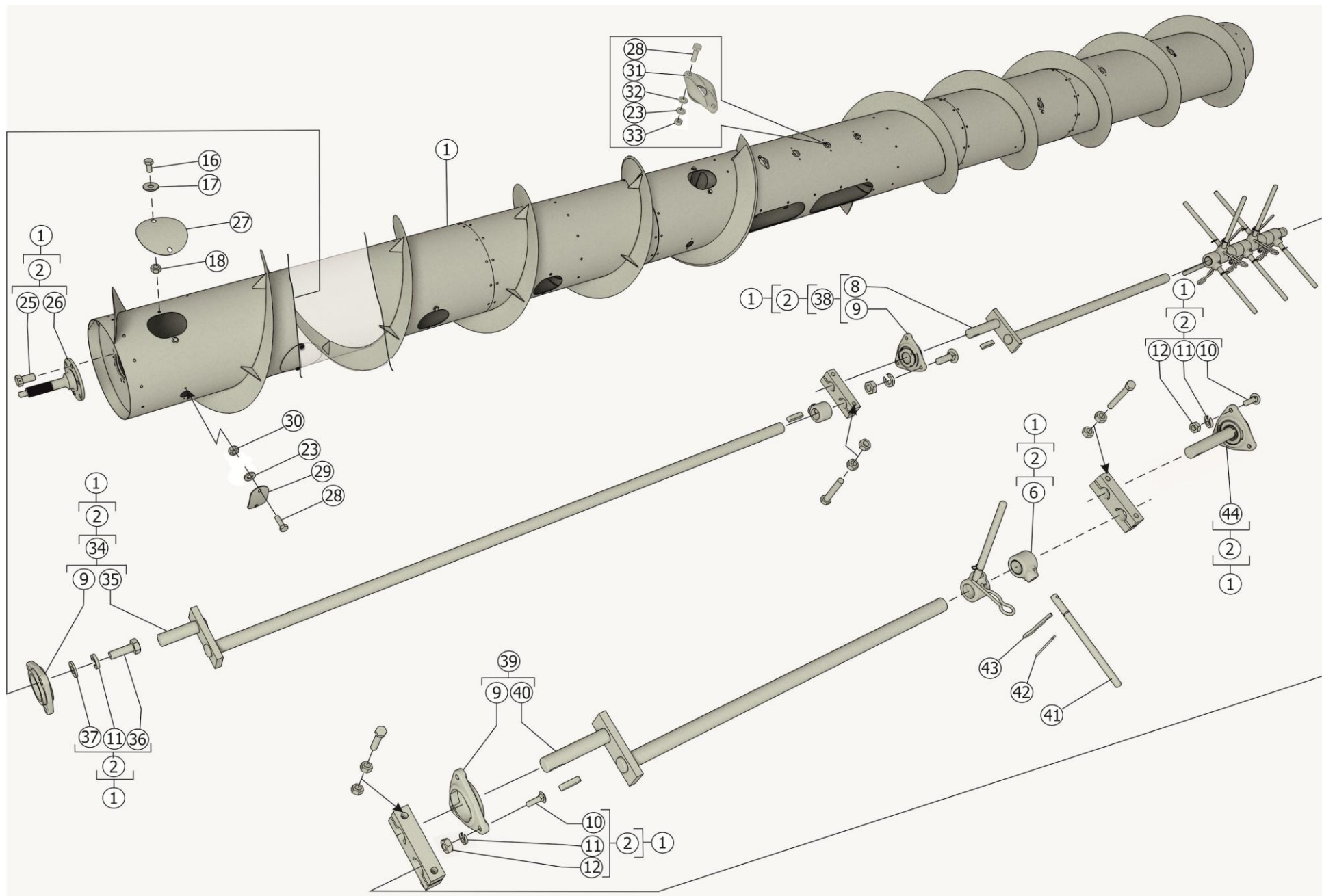


Рисунок 17 – Шнек ЖСУ-703.01.01.010. Правая сторона

Шнек ЖСУ-703.01.01.010					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16, 17	1	ЖСУ-703.01.01.020	Шнек		
	2	ЖСУ-703.01.01.040	Труба шнека		
	3		Болт М12-6g*70.88.019 ГОСТ 7798-70	10	
	4	081.27.21.501	Полоса	5	
	5		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	20	
	6	142.03.07.190	Втулка ползуна	25	
	7	081.27.21.200	Кривошип	1	
	8	081.27.21.280	Кривошип	2	
	9	Н.027.01.040	Опора	4	
	10		Болт М10*35.46.019 ГОСТ 7802-81	15	
	11		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	18	
	12		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	15	
	13		Шпонка 8*7*32 ГОСТ 23360-78	10	
	14	ЖСУ-701.01.01.240А	Кривошип	1	
	15	ЖСУ-701.01.01.270А	Кривошип	1	
	16		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	32	
	17		Шайба CS, 8-22-1.6, NF E 25-511	32	
	18		Гайка заклепочная Rivkle 2330 608 0233	32	
	19	ЖСУ-703.01.01.090	Крышка	1	
	20		Гайка самоконтрящаяся М6 DIN 982	8	
	21	ЖСУ-703.01.01.413	Крышка	1	
	22		Глазок шнека "New Holland" Арт.53354 "Шу-макер"	4	
	23		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	50	
	24		Болт М6-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	8	
	25	3518050-16594А	Болт	6	
	26	ЖСУ-701.01.01.604	Вал шнека	1	
	27	ЖСУ-703.01.01.414	Крышка	10	

Шнек ЖСУ-703.01.01.010					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16, 17	28		Болт М6х20.88 Zinc DIN 933	42	
	29	ЖСУ-900.01.01.416	Крышка	10	
	30		Гайка М6-6 Zinc DIN 934	20	
	31		Глазок шнека "New Holland" Арт.53354 "Шу- махер"	11	
	32		Шайба 6.01.08кп.019 ГОСТ 6958-78	22	
	33		Гайка самоконтрящаяся М6 DIN 982	22	
	34	ЖСУ-701.01.01.220	Кривошип	1	
	35	ЖСУ-701.01.01.250	Кривошип	1	
	36		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	37		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	38	081.27.21.200-01	Кривошип	1	
	39	081.27.21.230-01	Кривошип	1	
	40	081.27.21.260-01	Кривошип	1	
	41	ЖСУ-701.01.01.607	Палец	15	
	42		Шплинт 2.2*28.019 ОСТ 23.2.2-79	25	Доп. замена на шплинт пружинный 2мм Р1026-1
	43	3518050-16476	Фиксатор	25	Доп. замена на фик- сатор РСМ- 10.08.01.647А
	44	081.27.21.210	Ось	1	

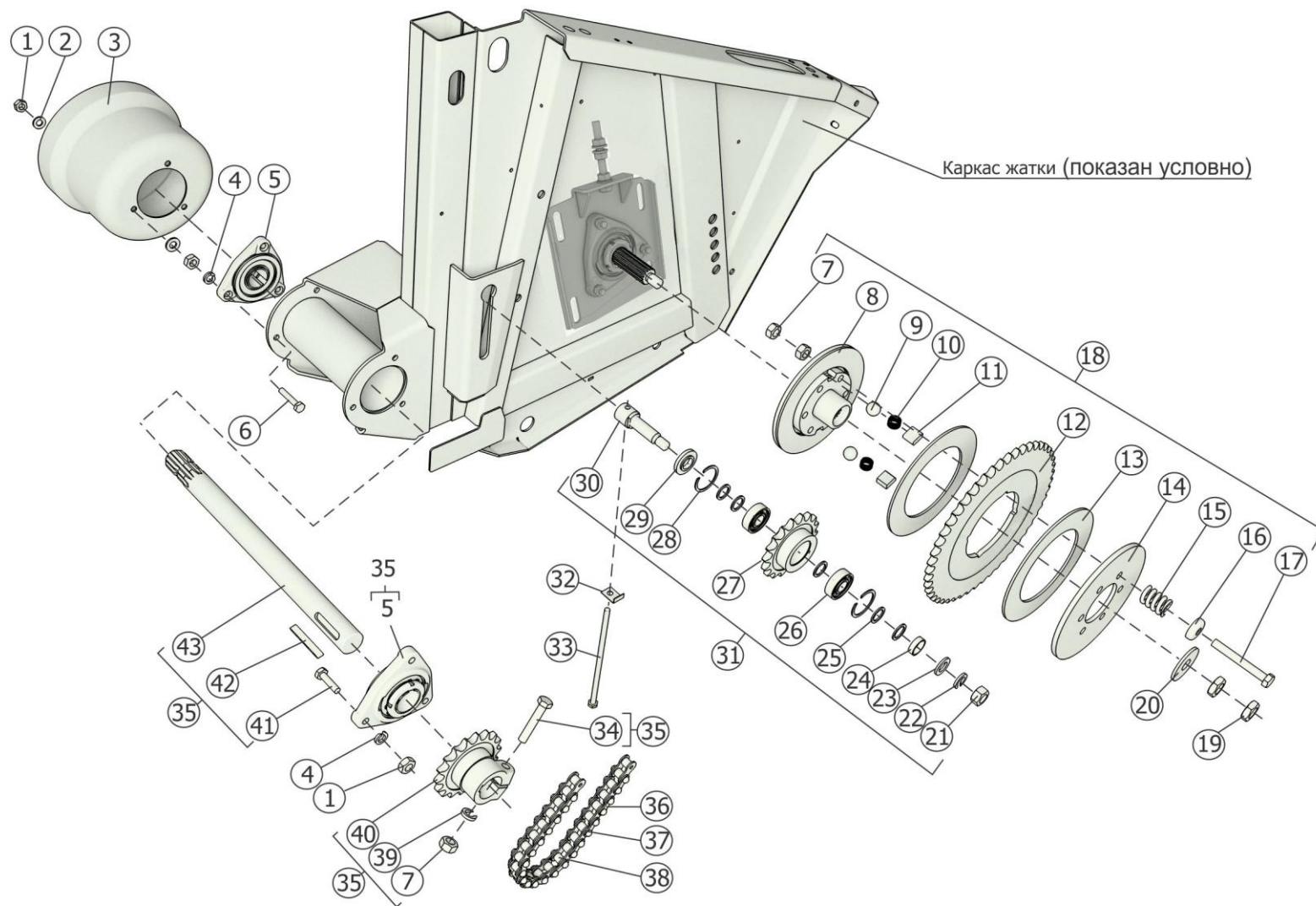


Рисунок 18 – Привод шнека ЖСУ-701.01.09.000А

Привод шнека ЖСУ-701.01.09.000А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
18	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 (доп. зам. на шарик 8.731-20 ГОСТ 3722-81)	2	
	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 (доп. зам. на накладку 54-01069)	2	
	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 1 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	
	25	42136	Шайба регулировочная	5	
	26		Подшипник 180204 С17 ГОСТ 8882-75	2	
	27	54-1-2-30-1	Звездочка	1	

Привод шнека ЖСУ-701.01.09.000А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
18	28		Кольцо С47 ГОСТ 13941-86	2	
	29	54-61775А	Шайба	1	
	30	54-60514	Ось	1	
	31	081.27.00.320	Звездочка (z=18;t=19,05)	1	
	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-701.01.09.010А	Вал	1	
	36		Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75 (n=90 зв. L=1714,5 мм)	1	
	37		Звено цепи С-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	1	
	38		Звено цепи П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	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	
	43	ЖСУ-701.01.09.601А	Вал	1	

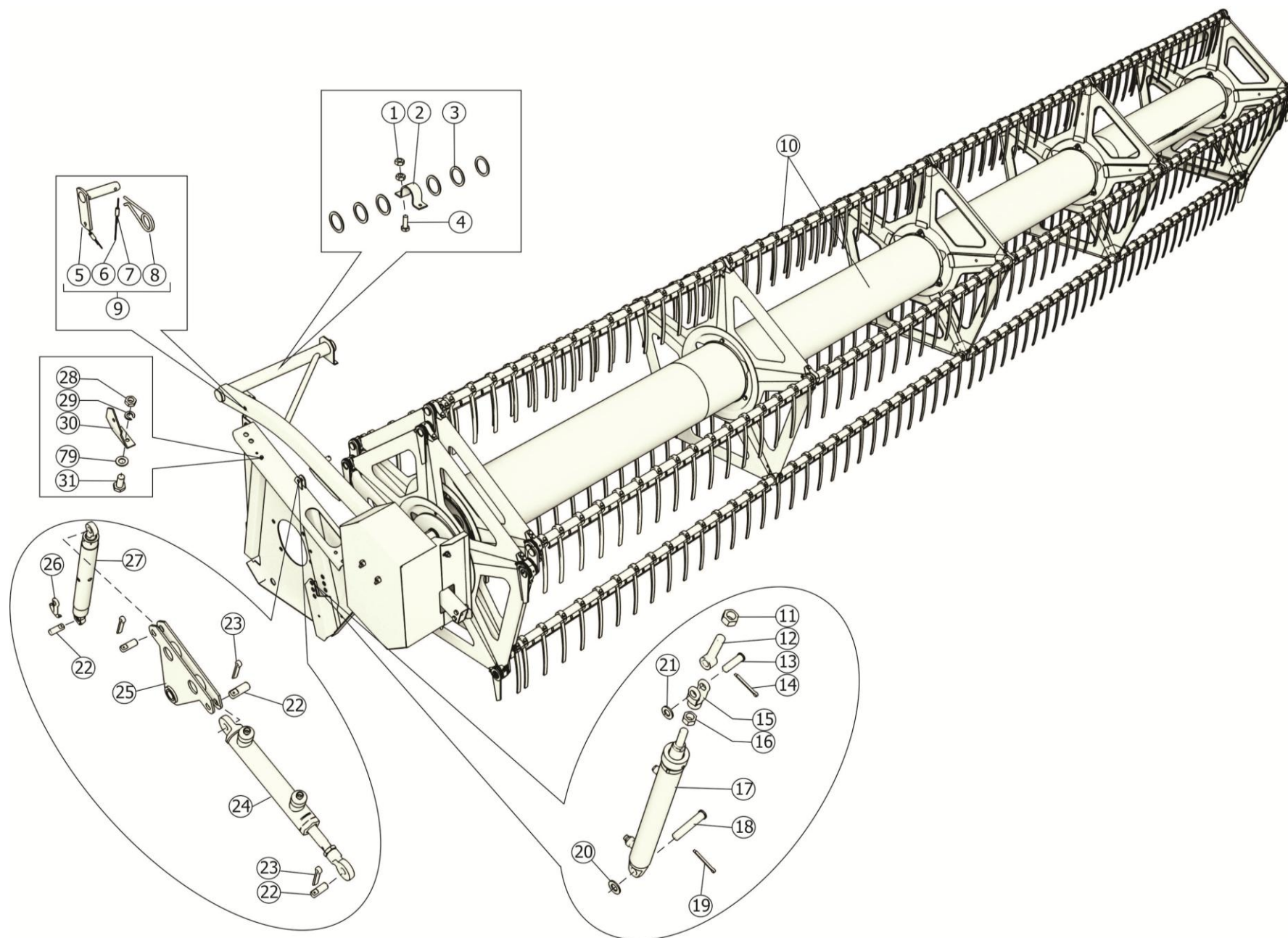


Рисунок 19 – Установка мотовила ЖСУ-701.03.00.000-01. Вид справа

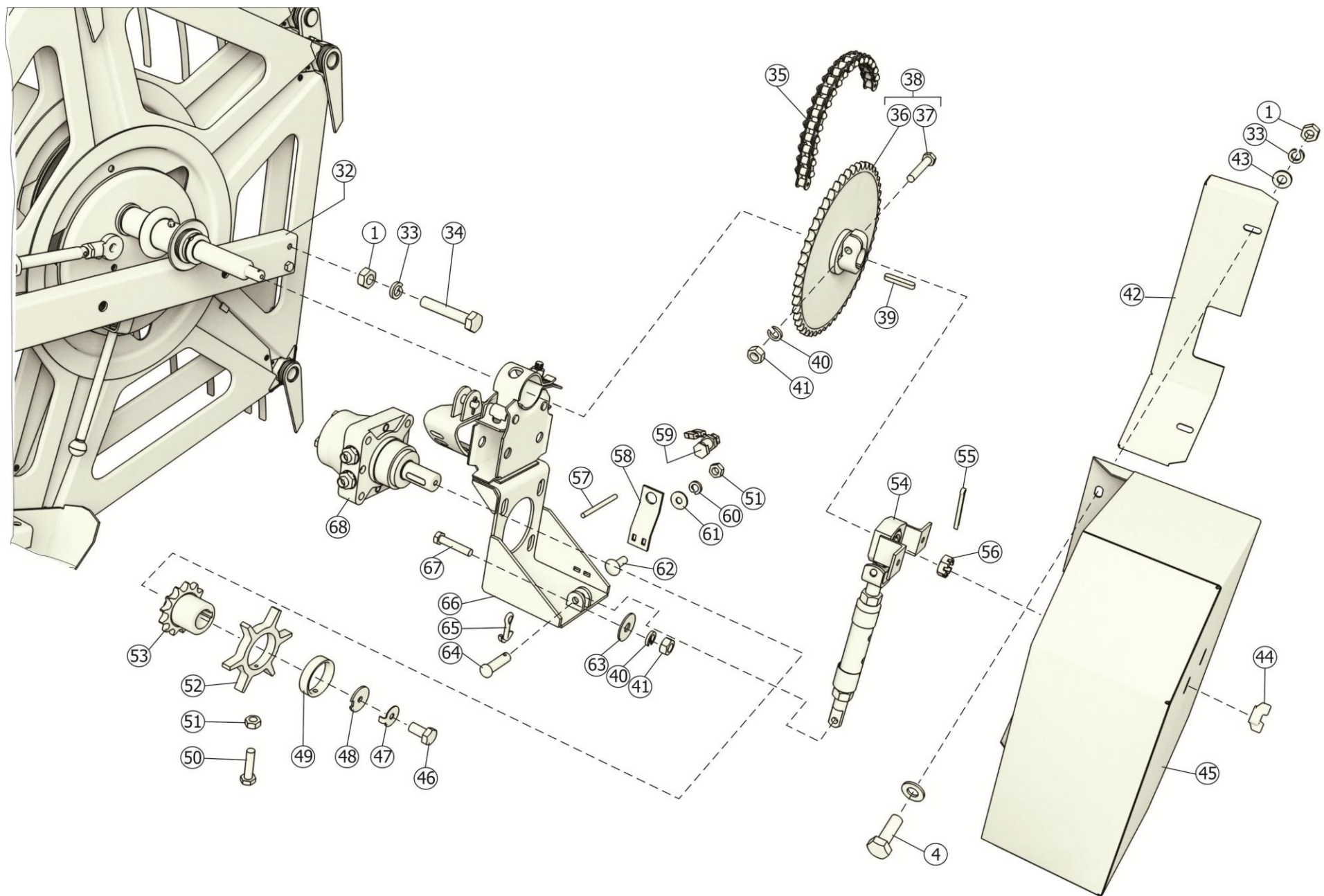


Рисунок 20 – Установка мотовила ЖСУ-701.03.00.000-01. Вид справа

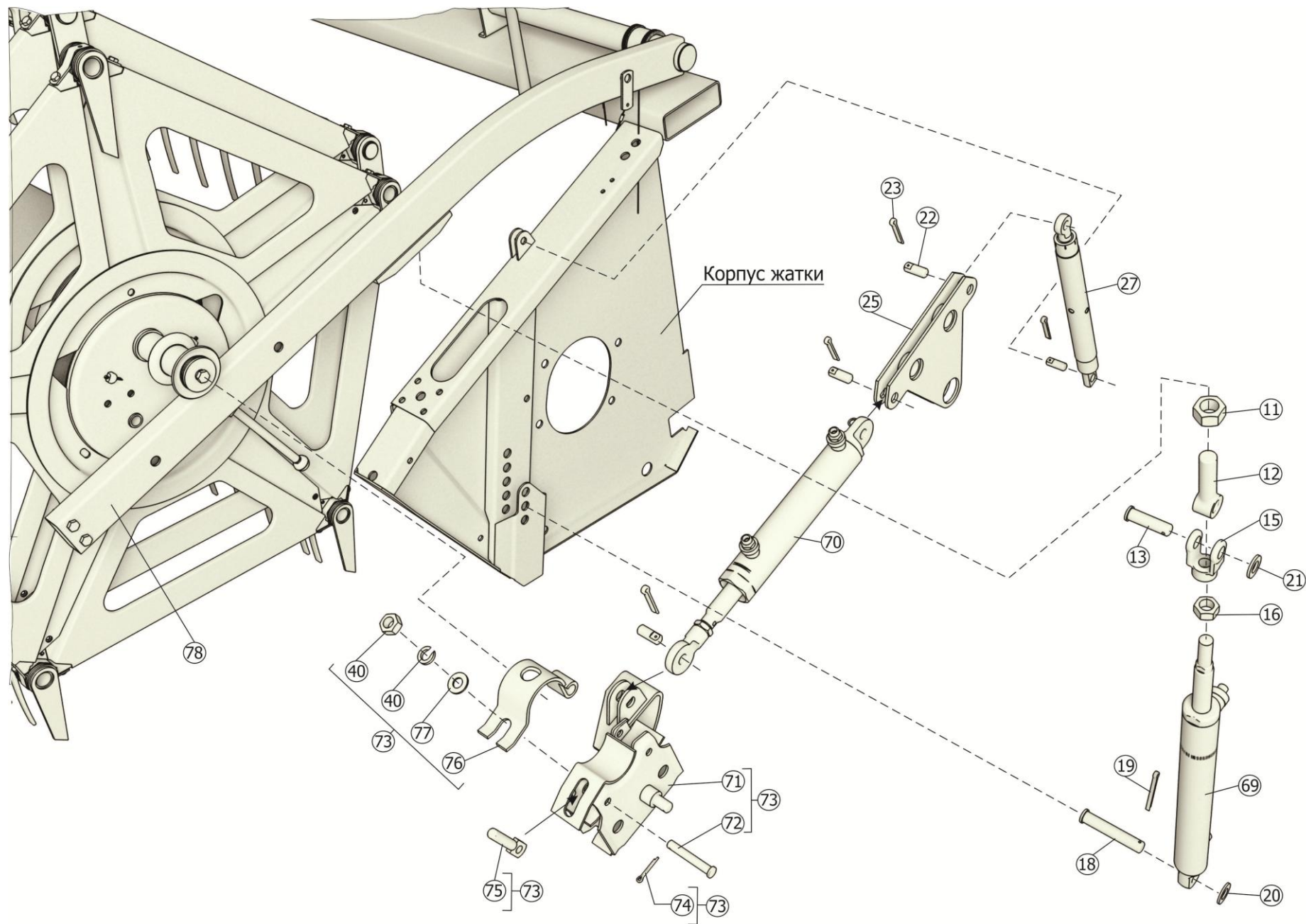


Рисунок 21 – Установка мотовила ЖСУ-701.03.00.000-01. Вид слева-

Установка мотовила ЖСУ-701.03.00.000-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19, 20, 21	1		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	14	
	2	3518050-15347	Хомут	2	
	3	3518050-14172	Шайба	12	
	4		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	6	
	5	081.27.00.940	Фиксатор	1	
	6	РСМ-10Б.01.01.014А-05	Поводок	1	
	7	РСМ -10.01.01.809А	Трубка	2	
	8	44-60252	Шплинт быстросъемный	1	
	9	081.27.00.930	Фиксатор	2	
	10	ЖСУ-700.03.01.000	Мотовило	1	
	11		Гайка М20*1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	12	081.27.00.618	Болт	2	
	13		Ось 6-16b12x55.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	2	
	14		Шплинт4*25.019 ГОСТ397-79	2	
	15	3518090-96001А	Вилка	2	
	16		Гайка М18*1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	17	081.27.09.520	Гидроцилиндр	1	
	18		Ось 6-20b12x105.35.Ц9Хр ГОСТ9650-80	2	
	19		Шплинт 4*40.019 ГОСТ 397-79	2	
	20		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	21		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	22	081.27.00.625	Палец	8	
	23		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	8	
	24		Цилиндр гидравлический специальный ЦГС 32.16.000-04 ЦГС32.16.000-ТУ	1	Доп. замена на гидроцилиндр ЦХБ 032/020/0180/00.01.А(СНВ 32/20/180/0001А
	25	081.27.00.160	Рычаг	2	
	26		Шплинт 5*32.019 ГОСТ 397-79	2	
	27	ЖСУ-701.03.00.300	Тяга	2	

Установка мотовила ЖСУ-701.03.00.000-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19, 20, 21	28		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	29		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	30	081.27.00.478	Кронштейн	1	
	31		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	2	
	32	081.27.00.010	Поддержка	1	
	33		Шайба 10Т 65 Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	34		Болт М10-6g*55.88.019 ГОСТ7798-70	4	
	35	081.27.00.450	Цепь	1	
	36	081.27.00.340	Звездочка	1	
	37		Болт М12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	38	081.27.00.230	Звездочка	1	
	39		Шпонка10*8*56 ГОСТ 23360-78	1	
	40		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	41		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	42	ЖСУ-701.03.00.200	Щиток	1	
	43		Шайба 10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	44	54-2-157-01	Гайка специальная	2	
	45	ЖСУ-701.03.00.100	Кожух	1	
	46		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ 7798-70	1	
	47	101.03.00.405	Шайба	1	
	48	101.03.00.406	Шайба	1	
	49	081.27.00.822	Втулка	1	
	50		Болт М6-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	1	
	51		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3	
	52	РСМ-10.10.30.012А-03	Звездочка	1	
	53	081.27.00.660	Звездочка (доп. замена на 081.27.00.664)	1	
	54	081.27.00.480	Растяжка	1	
	55		Шплинт 3,2*36.019 ГОСТ397-79	1	
	56		Гайки М20*1,5-6Н.6.019ГОСТ 5935-73	1	

Установка мотовила ЖСУ-701.03.00.000-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19, 20, 21	57	081.27.00.624	Ось	1	
	58	081.27.00.545	Кронштейн	1	
	59		Преобразователь первичный ПрП-1А17МО.082.021 ТУ	1	
	60		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	61		Шайба С 6.01.08кп.019 ГОСТ 6958-78	2	
	62		Болт М6*20.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	63		Шайба 12*2.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	64		Ось 6-10b12x36.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	1	
	65		Шплинт 3,2*16.019 ГОСТ 397-79	1	
	66	PCM-081.27.00.370	Ползун	1	
	67		Болт М12-6g*60.88.019 ГОСТ 7798-70	4	
	68	081.27.09.540	Гидромотор	1	Доп. замена на гид- ромотор 081.27.09.560, 081.27.09.570
	69	081.27.09.530	Гидроцилиндр	1	
	70	081.27.09.510	Гидроцилиндр	1	
	71	081.27.00.360	Ползун левый	1	
	72		Ось 6-10 b12x65.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	2	
	73	081.27.00.350	Ползун	1	
	74		Шплинт 2,5x16.019 ГОСТ 397-79	2	
	75	10.27.01.604	Болт	1	
	76	3518050-14173	Хомут верхний	1	
	77		Шайба С.12x2.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	78	081.27.00.010-01	Поддержка	1	
	79		Шайба С8.01.019 ГОСТ 6958-78	2	

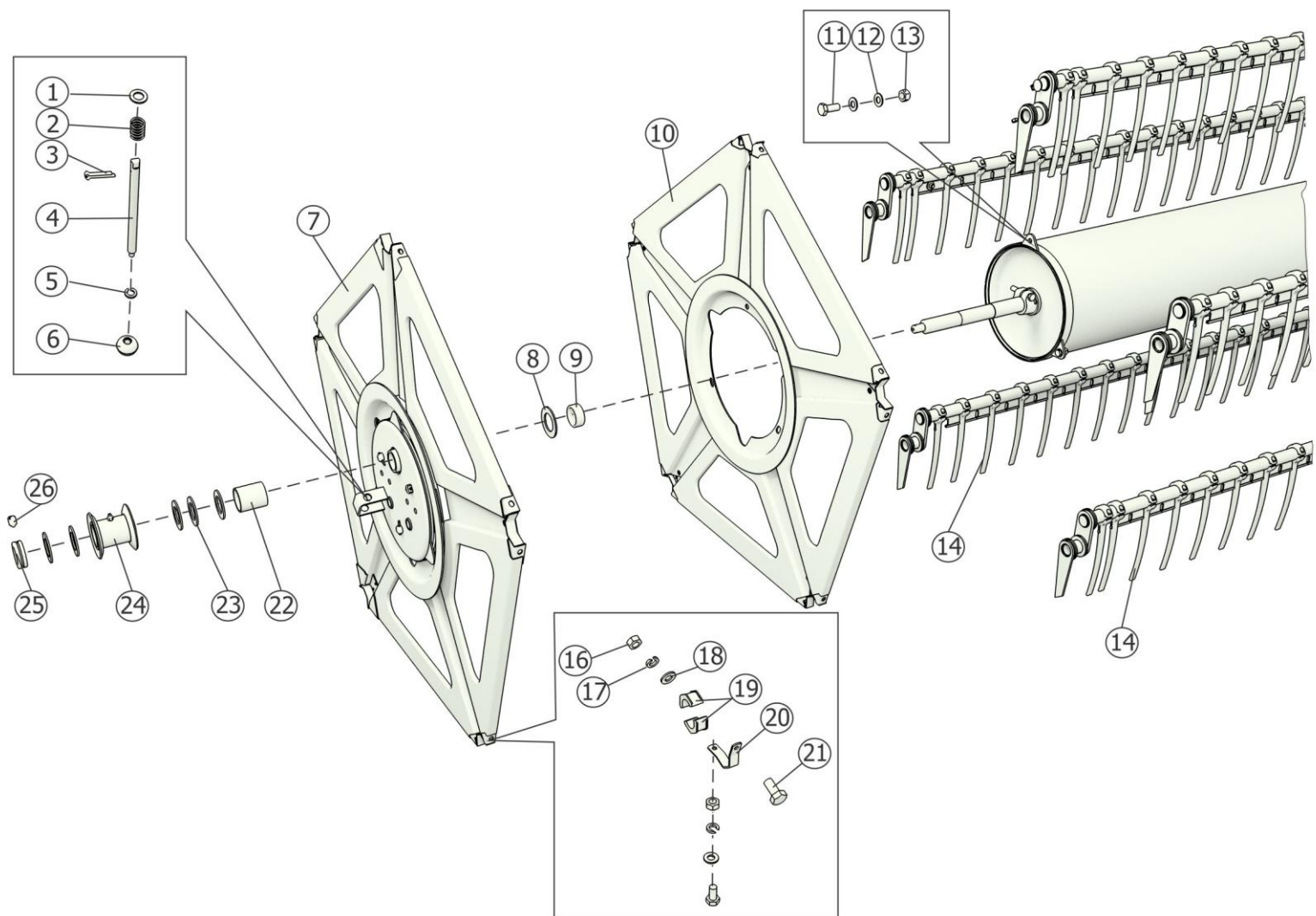


Рисунок 22 – Мотовило ЖСУ-701.03.01.000. Вид справа

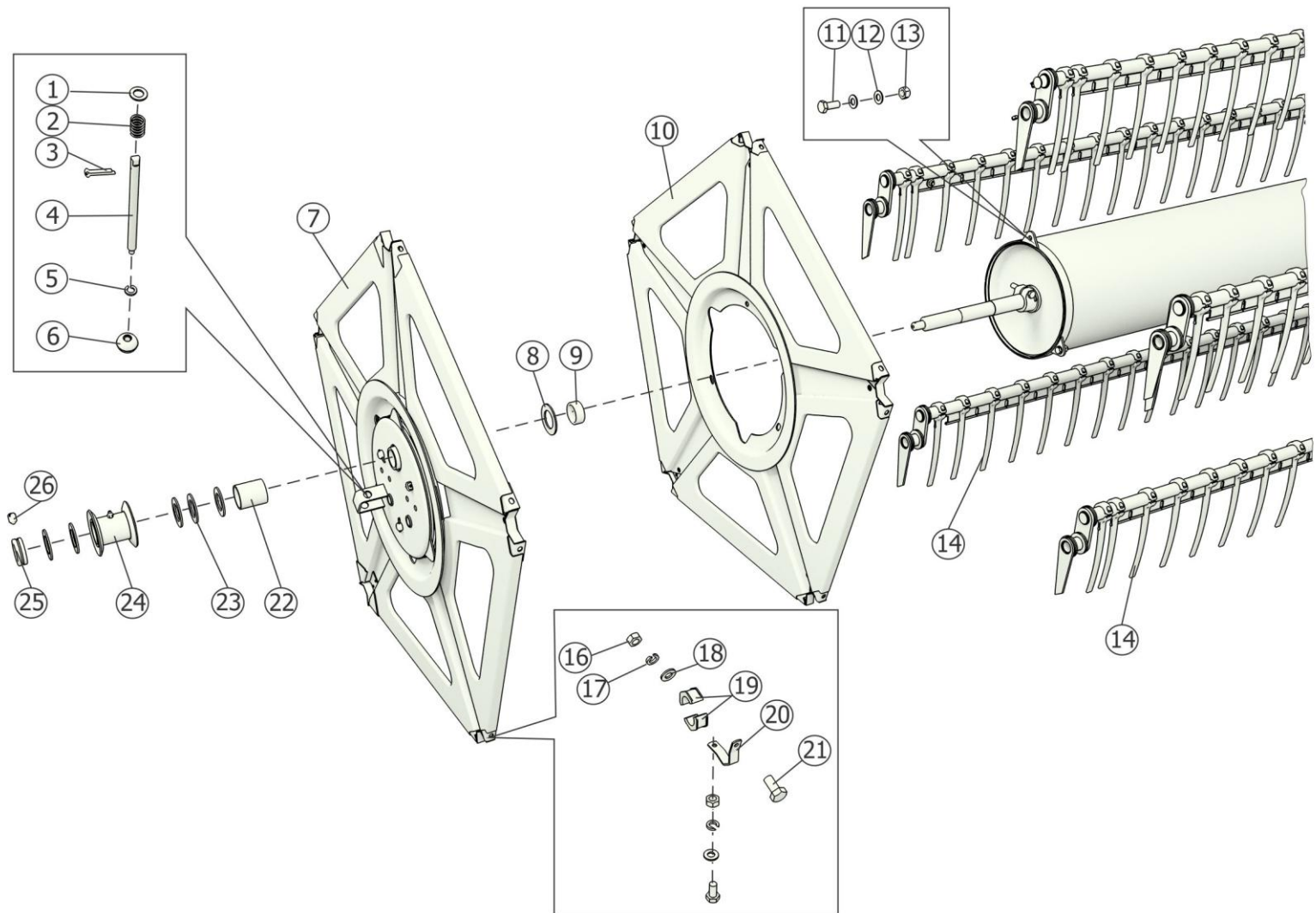


Рисунок 23 – Мотовило ЖСУ-701.03.01.000. Вид слева

Мотовило ЖСУ-701.03.01.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22, 23	1		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-70	2	
	2	54-61416А	Пружина	2	
	3		Шплинт 4х25.019 ГОСТ 397-79	2	
	4	081.27.03.601	Рычаг	2	
	5		Шайба 10Т65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	6	Н.067.044	Ручка	2	
	7	081.27.03.410-01	Экцентрик	1	
	8	РСМ-100.66.00.431	Шайба	2	
	9	РСМ -10.05.08.007	Втулка	2	
	10	081.27.03.510	Крестовина	5	
	11		Болт М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	15	
	12		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-70	30	
	13		Гайка шестигранная ISO 7042-М10-81	15	
	14	ЖСУ-701.03.01.120Б	Граблина	5	
	15	081.27.03.500-04	Труба мотовила	1	
	16		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	70	
	17		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	70	
	18		Шайба С.8х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	70	
	19	ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	70	
	20	081.27.03.502	Скоба	35	
	21		Болт М8-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	70	
	22	081.27.03.002	Кожух	2	
	23		Шайба А 36х3.01.019 ГОСТ 10450-78	11	
	24	3518050-11360	Подшипник	2	
	25	3518050-16564А	Кольцо установочное	1	
	26		Винт В.М8-6gx12.22Н.019 ГОСТ 1476-93	1	
	27		Болт М12-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	

Мотовило ЖСУ-701.03.01.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22, 23	28		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	29	РСМ-100.05.03.413	Шайба	1	
	30	081.27.03.410	Экцентрик	1	

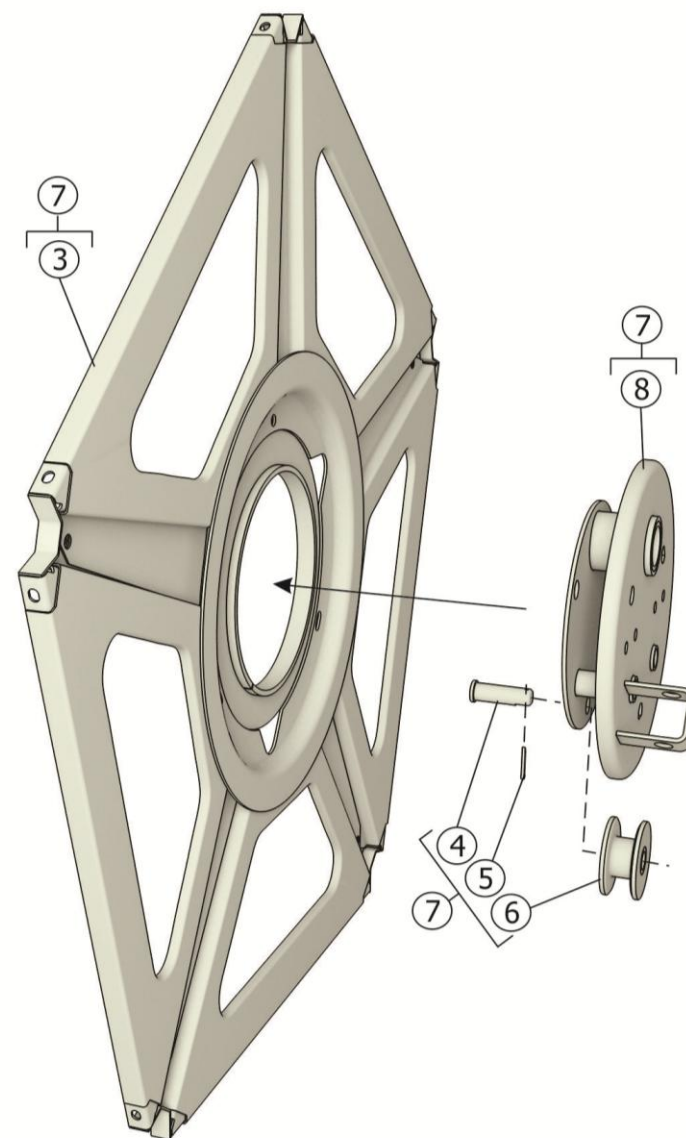
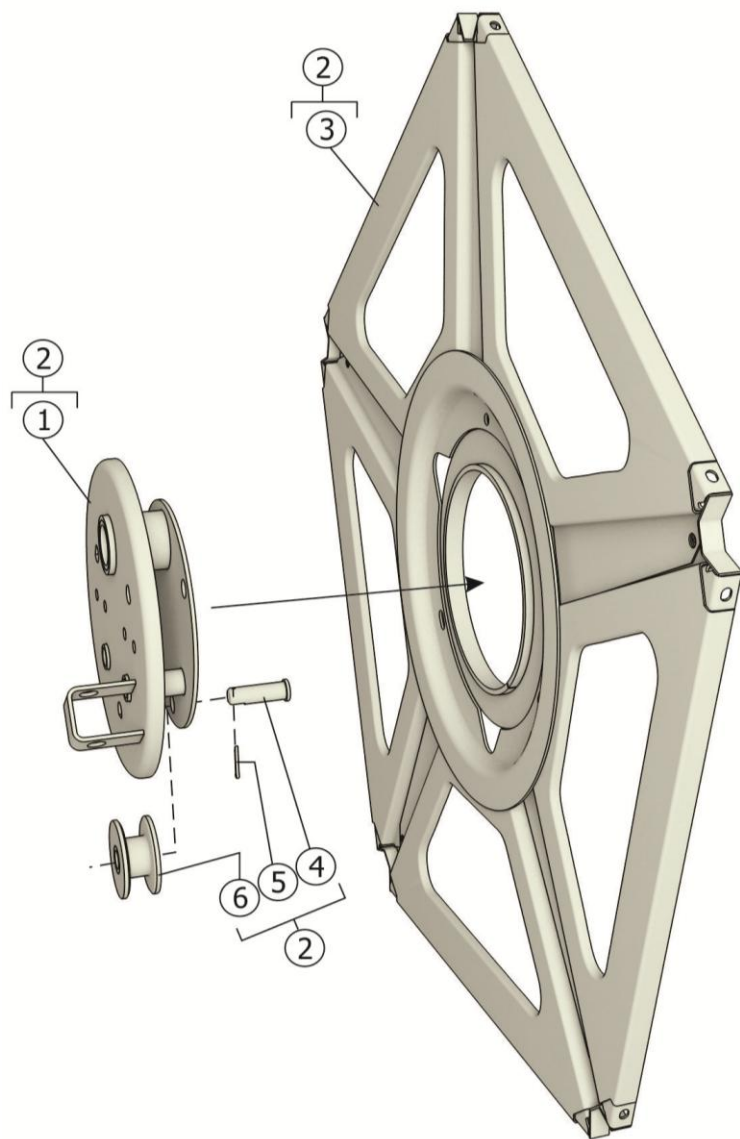


Рисунок 24 – Эксцентрик 081.27.03.410. Эксцентрик 081.27.03.410-01

Эксцентрик 081.27.03.410. Эксцентрик 081.27.03.410-01					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
24	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 3,2х25.019 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	

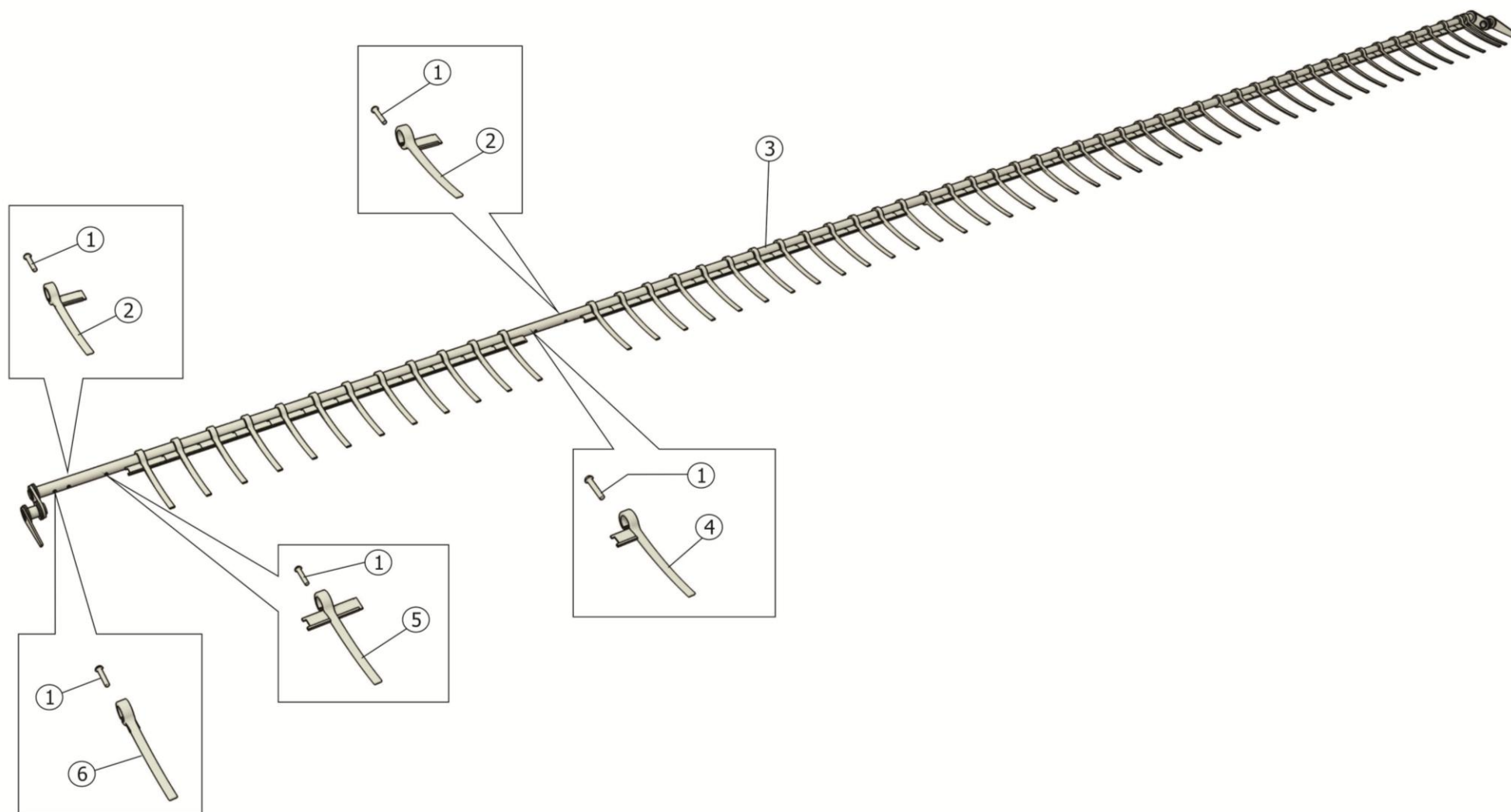


Рисунок 25 – ЖСУ-701.03.01.120Б Граблина

Граблина ЖСУ-701.03.01.120Б					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25	1		Шуруп 2-4х16.016 ГОСТ1144-80	60	
	2	1600.0930-224017	Пластиковый палец "Schumacher"	4	
	3	ЖСУ-700.03.01.200А	Граблина	1	
	4	1600.0930-224018	Пластиковый палец "Schumacher"	4	
	5	1600.0930-224016	Пластиковый палец "Schumacher"	50	
	6	1600.0930-224019	Пластиковый палец "Schumacher"	2	

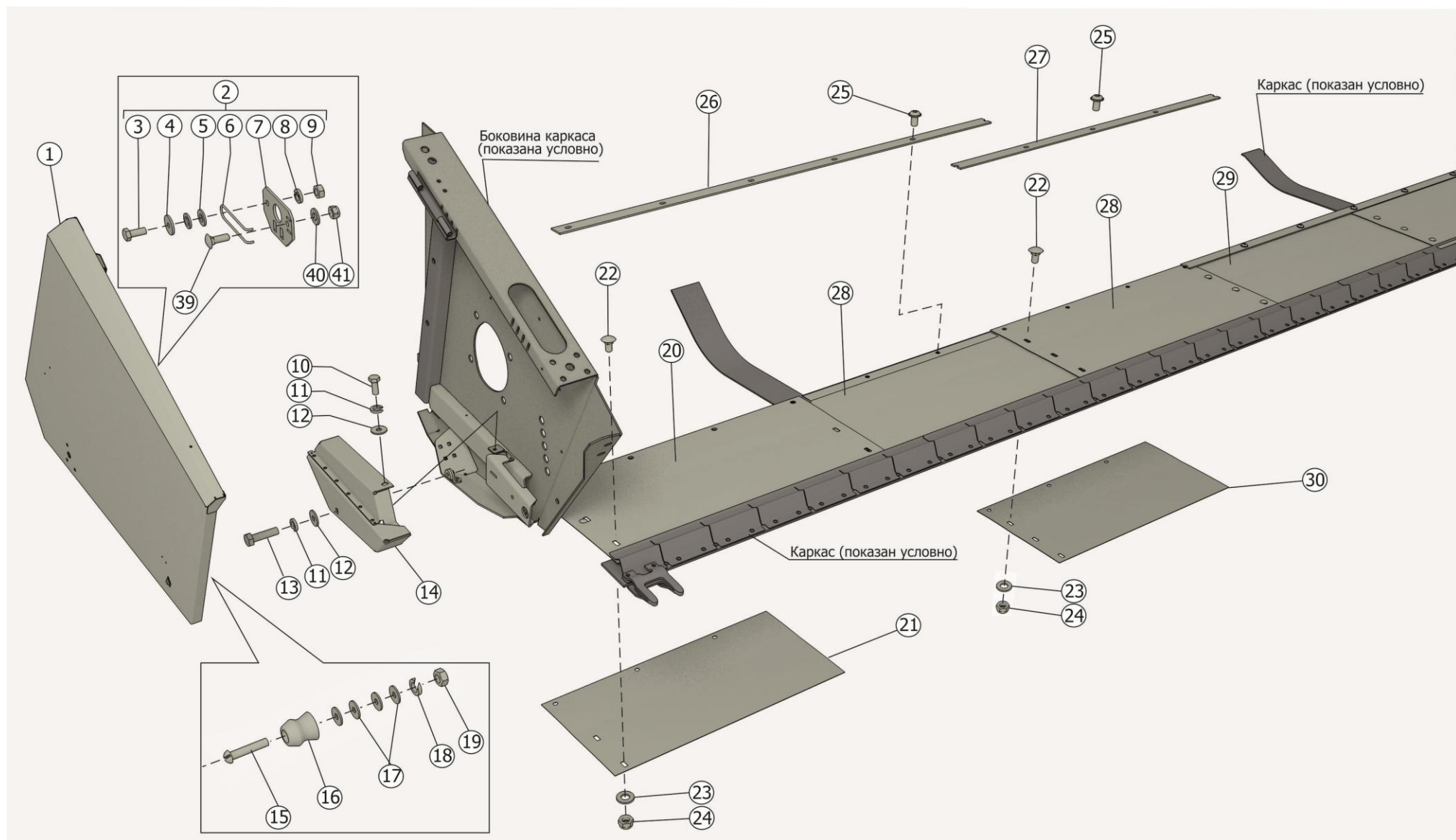


Рисунок 26 - Установка щитков ЖСУ-703.11.00.000Б. Правая сторона

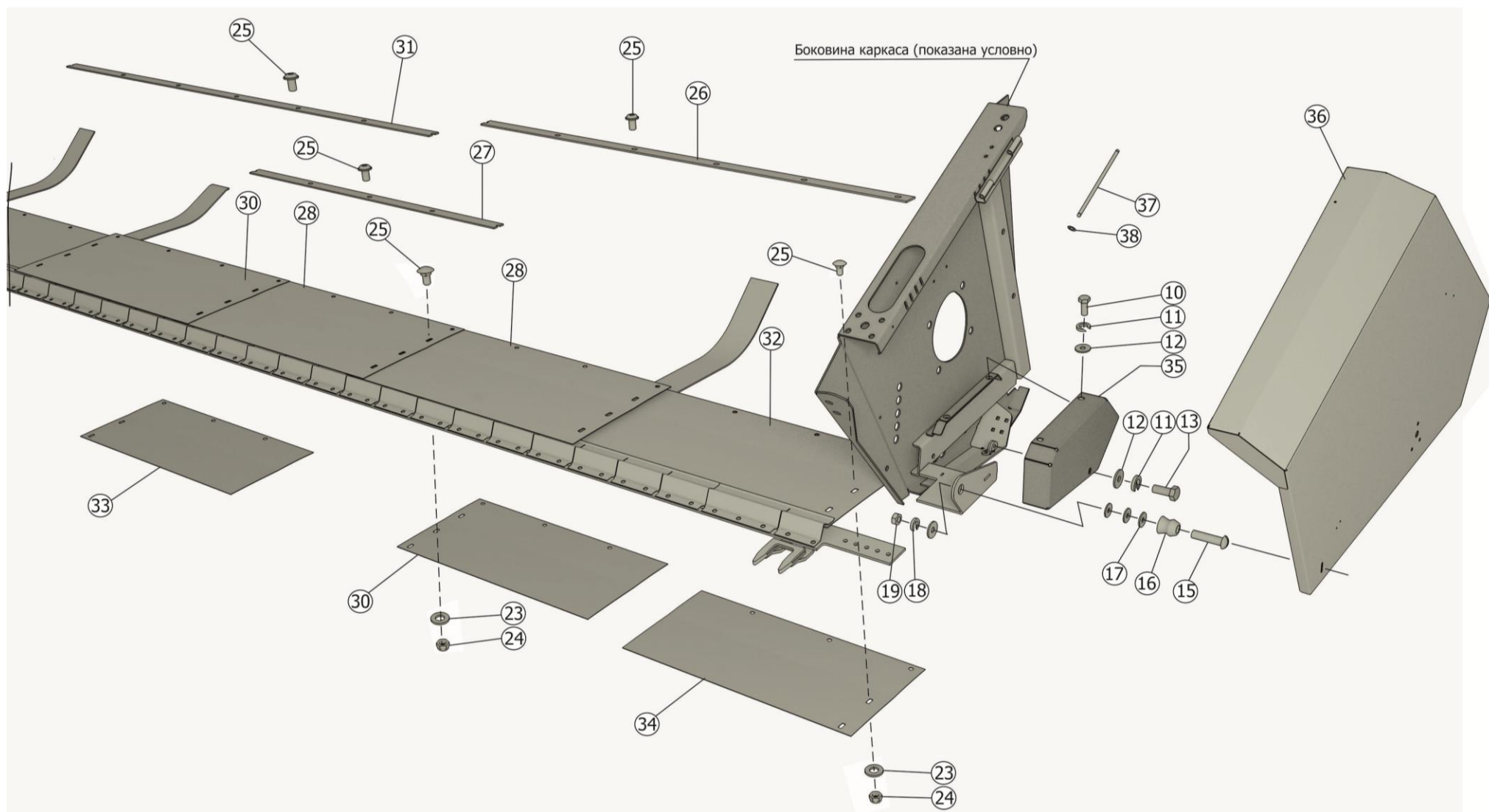


Рисунок 27 - Установка щитков ЖСУ-703.11.00.000Б. Левая сторона

Установка щитков ЖСУ-703.11.00.000Б					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
26, 27	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*20.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	11		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	5	
	12		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 6958-78	5	
	13		Болт М8*30.88.019 ГОСТ 7798-70	2	
	14	ЖСУ-900.11.00.110	Щиток СКРП	1	
	15		Винт В.М6-6g*30.48.019 ГОСТ17473-80	2	
	16	А37.02.022	Фиксатор	2	
	17		Шайба С 6.01.08кп.019 ГОСТ6958-78	8	
	18		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	19		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	20	ЖСУ-900.11.00.435А-01	Днище	1	
	21	ЖСУ-900.11.00.444А-01	Днище	1	
	22		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	27	
	23		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	27	
	24		Гайка М10 DIN 985	27	
	25		Винт М10x25.10.9 Zn ISO 7380	25	
	26	ЖСУ-703.11.00.407	Накладка	2	
	27	ЖСУ-703.11.00.408	Накладка	2	

Установка щитков ЖСУ-703.11.00.000Б					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
26, 27	28	ЖСУ-900.11.00.437А	Днище	4	
	29	ЖСУ-900.11.00.439А	Днище	2	
	30	ЖСУ-900.11.00.446А	Днище	2	
	31	ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	1	
	32	ЖСУ-900.11.00.435А	Днище	1	
	33	ЖСУ-900.11.00.447А	Днище	1	
	34	ЖСУ-900.11.00.444А	Днище	1	
	35	ЖСУ-900.11.00.456А	Щиток	1	
	36	ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	1	
	37	ЖСУ-703.11.00.623	Ось	4	
	38		Шайба d5x0,7 DIN 6799	8	
	39		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	40		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	41		Гайка М8 DIN 985	4	

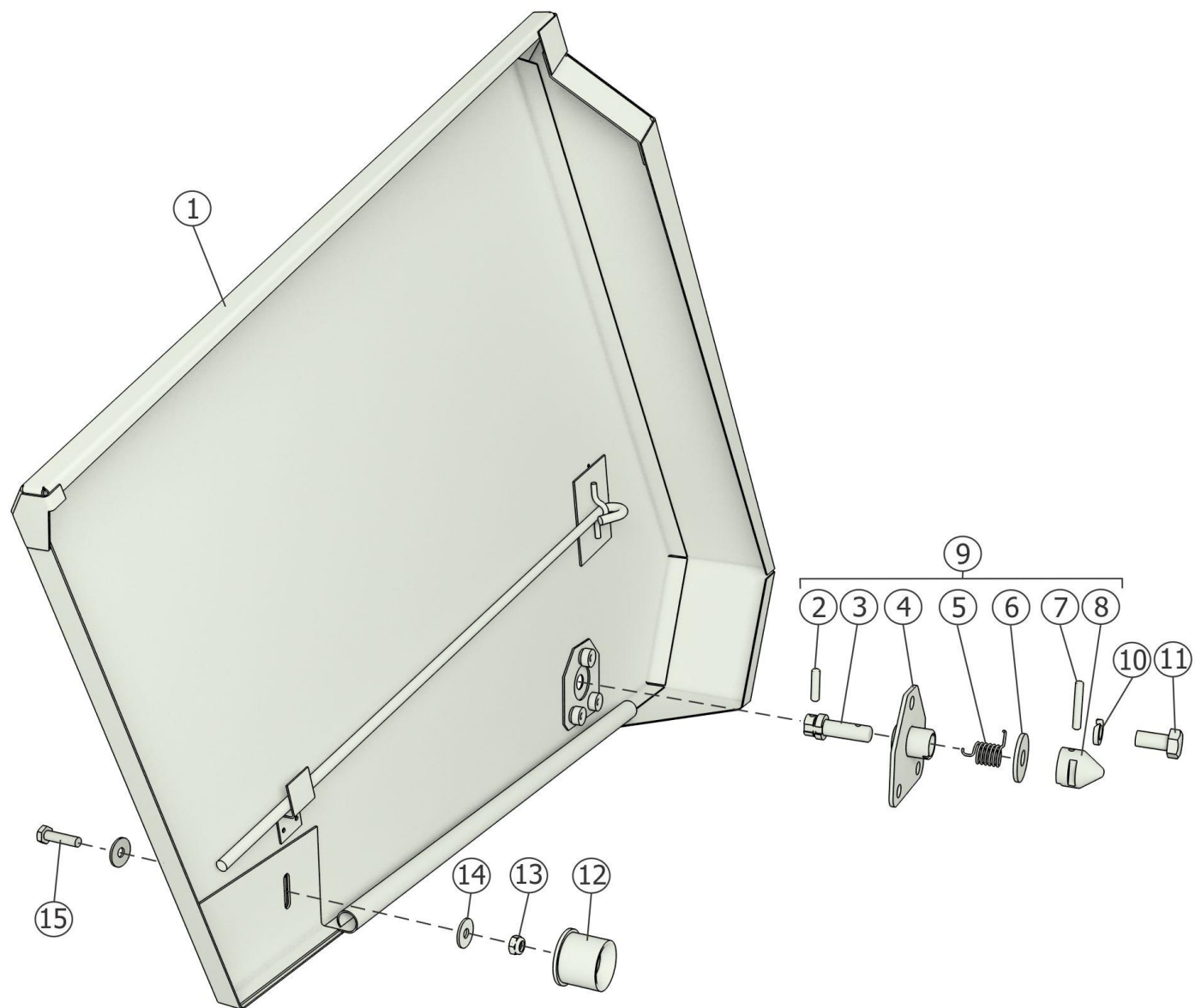


Рисунок 28 – Щит правый ЖСУ-701.11.02.010В

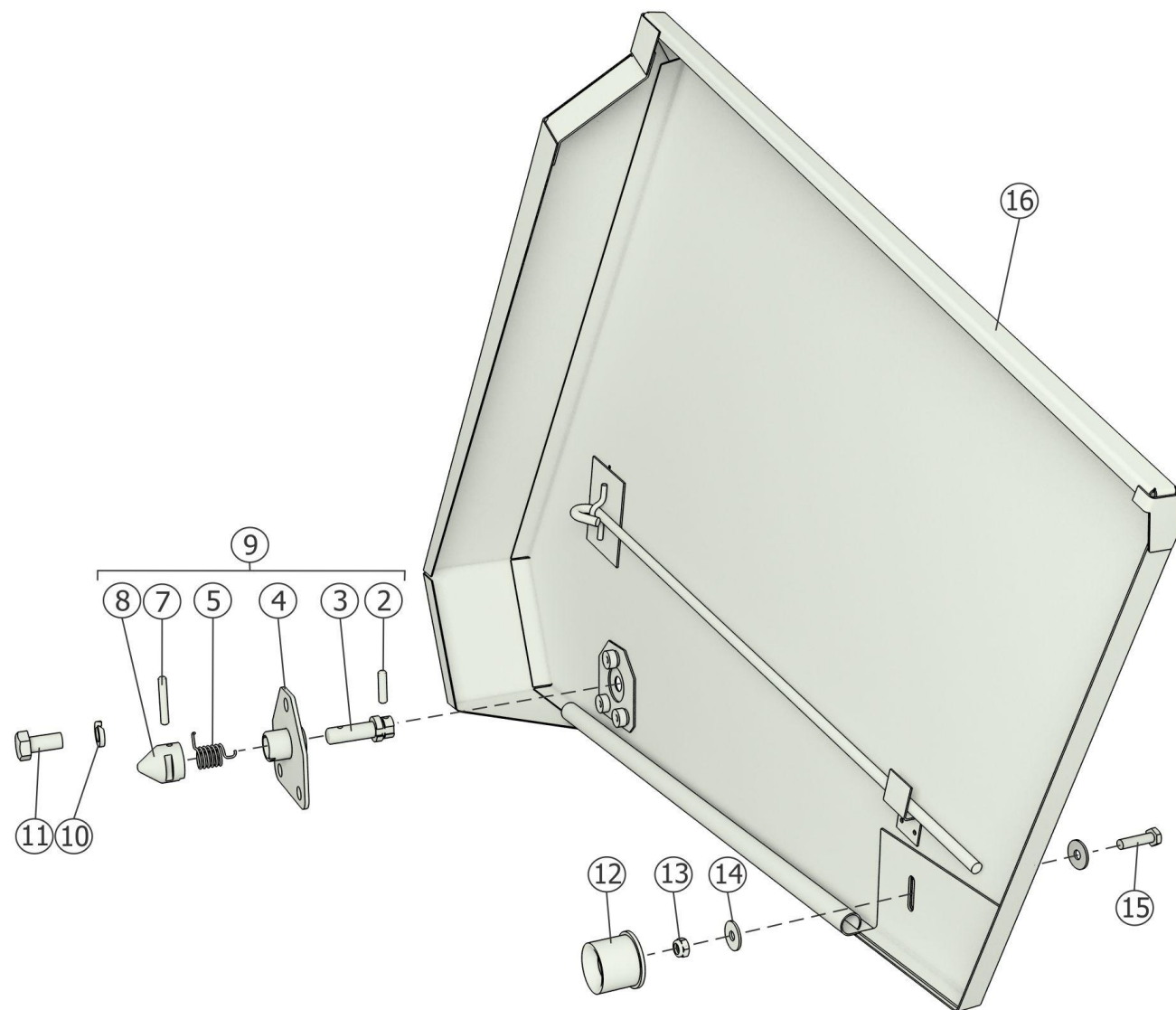


Рисунок 29— Щит левый ЖСУ-701.11.01.010Г

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
28, 29	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 ГОСТ 7798-70	1	
	16	ЖСУ-701.11.01.020А	Щиток	1	

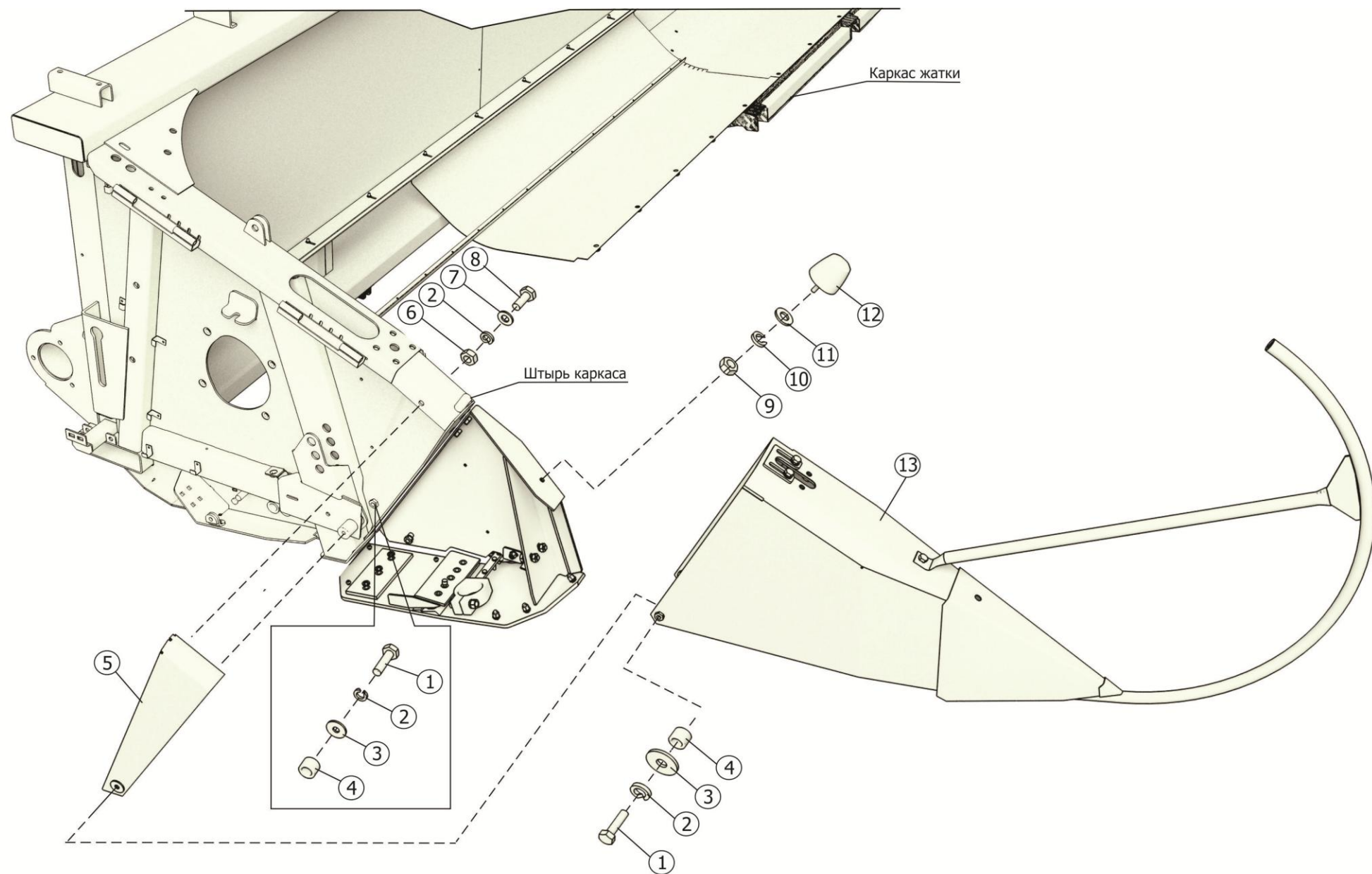


Рисунок 30 – Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000.Правая сторона

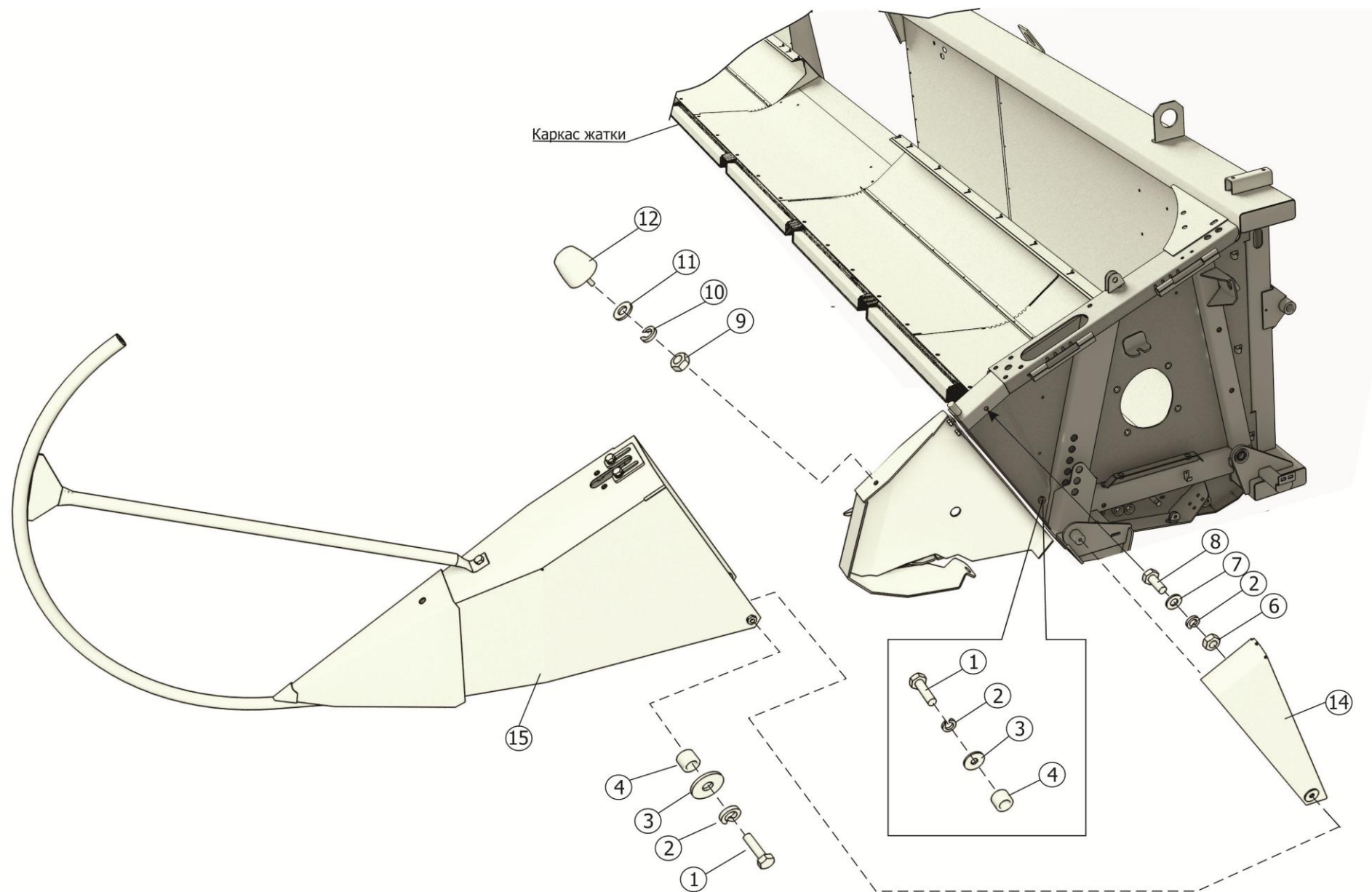


Рисунок 31– Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000. Левая сторона

Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
30, 31	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	

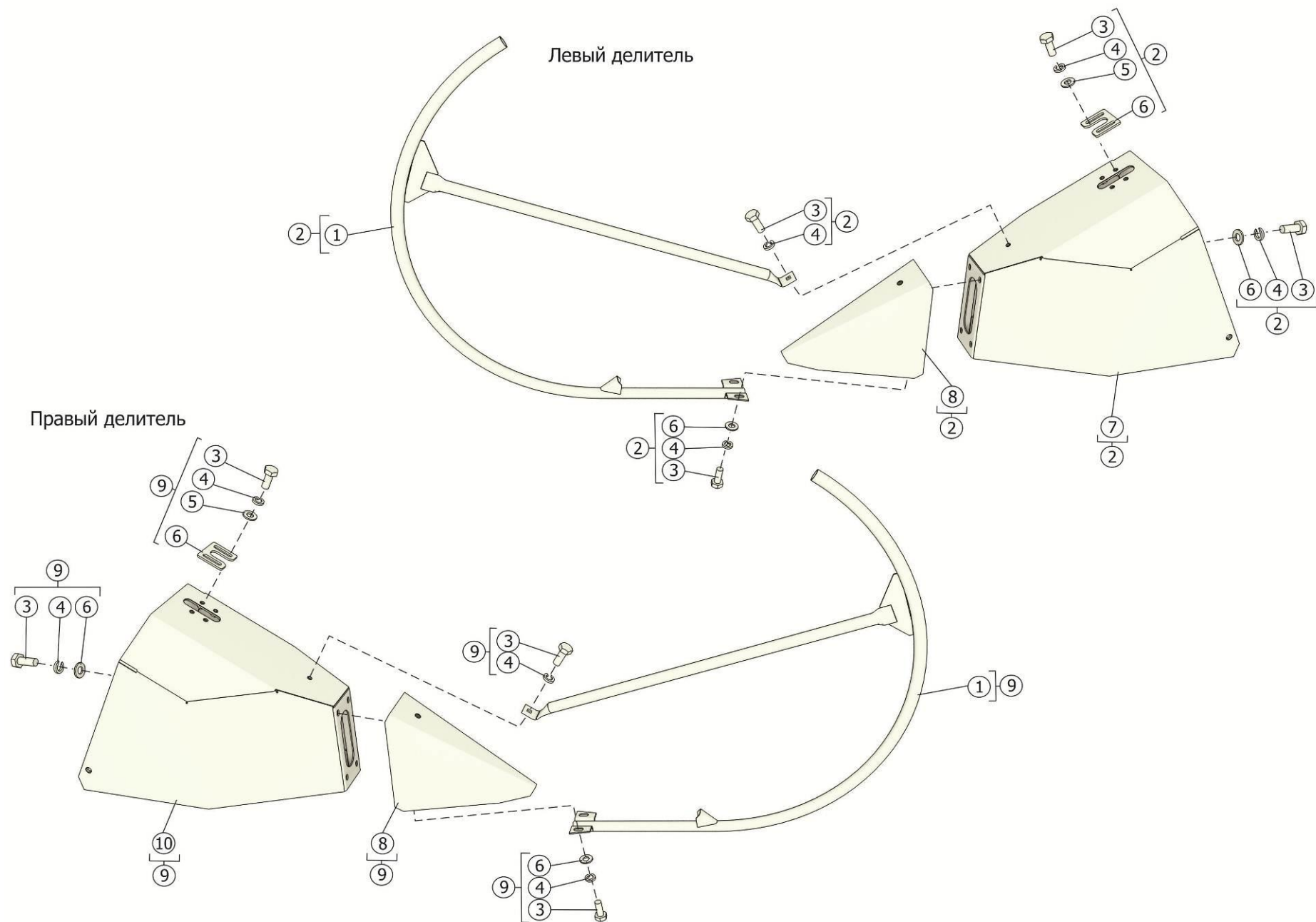


Рисунок 32-Делитель левый ЖСУ-900.12.01.000. Делитель правый ЖСУ-900.12.02.000

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
32	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	

2 Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц жатки “Float Stream 704”

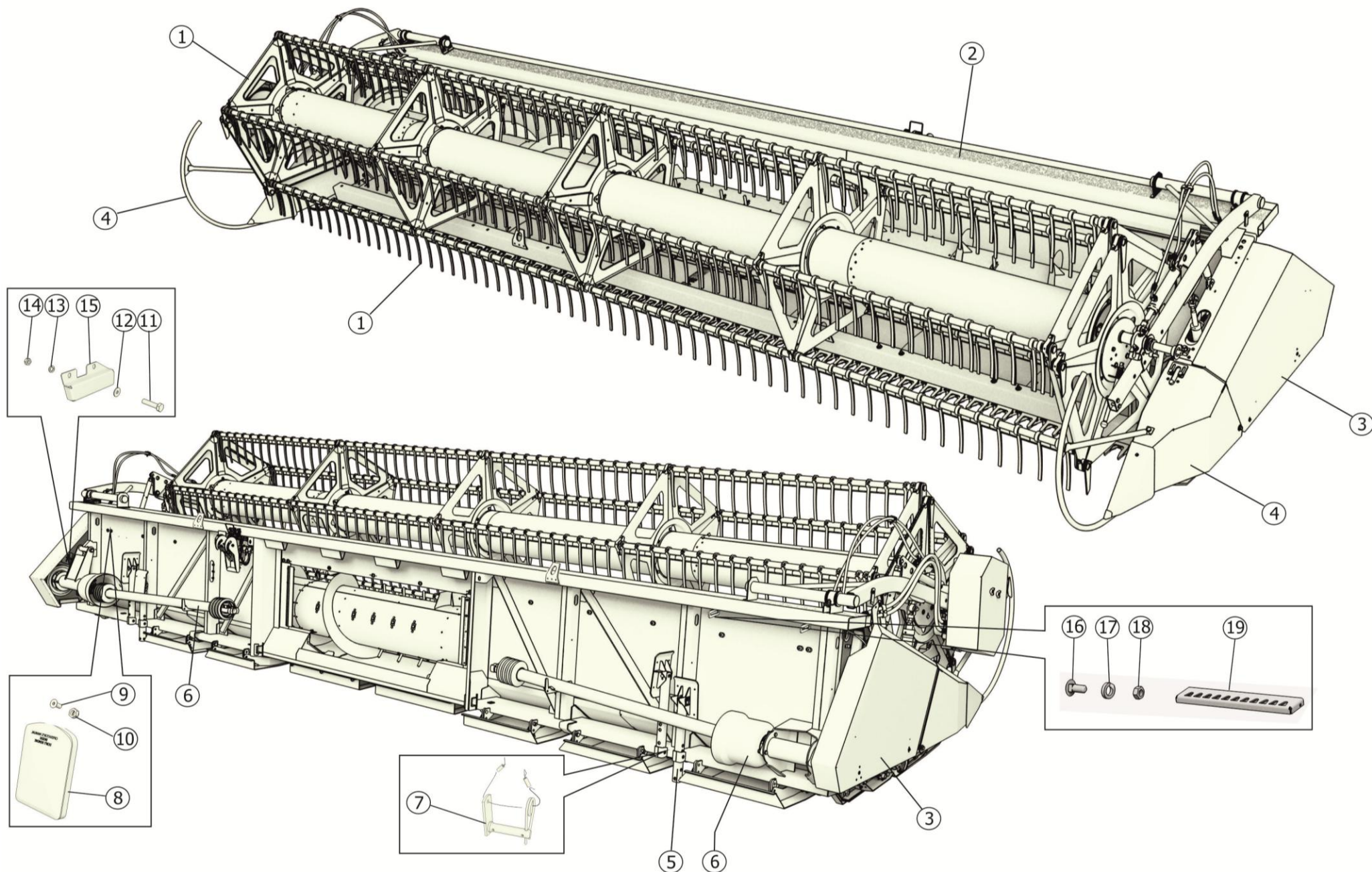


Рисунок 33 - Жатка соевая универсальная "Float Stream 704". Общий вид

Жатка соевая универсальная "Float Stream 704"					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
33	1	ЖСУ-701.03.00.000-01	Мотовило	1	
	2	ЖСУ-704.01.00.000	Корпус	1	
	3	ЖСУ-704.11.00.000А	Установка щитов	1	
	4	ЖСУ-900.12.00.000	Установка делителей	1	
	5	ЖСУ-900.00.00.070	Опора	1	
	6		Вал карданный 10.016.2000-36	2	Доп. замена на вал карданный 10.016.3000-36
	7	ЖСУ-701.00.00.110А	Фиксатор	4	
	8		Тубус ВА 101	1	
	9		Винт МВ-16-4,8-Zinc DIN 697	4	
	10		Гайка М8 DIN 985 Zp	4	
	11		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	2	
	12		Шайба С.10.01.01 ГОСТ 11371-78	2	
	13		Шайба 10Т 65G 019 ГОСТ 6402-70	2	
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	15	ЖСУ-900.00.00.405	Крышка	1	
	16		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	17		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	18		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	19	ЖСУ-704.01.02.320А	Кронштейн для стеблеподъемников	1	

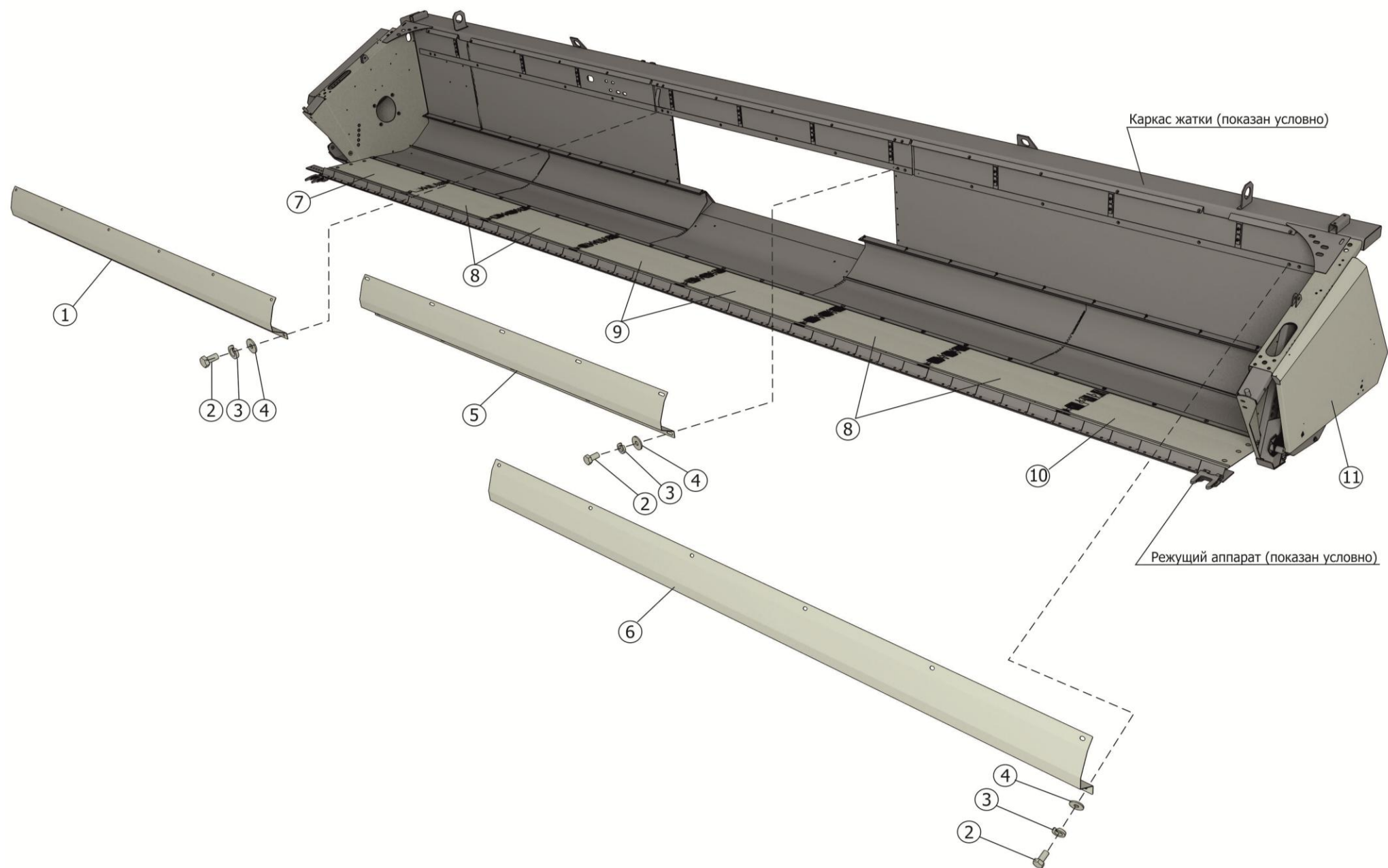


Рисунок 34 - Установка щитков ЖСУ-704.11.00.000А

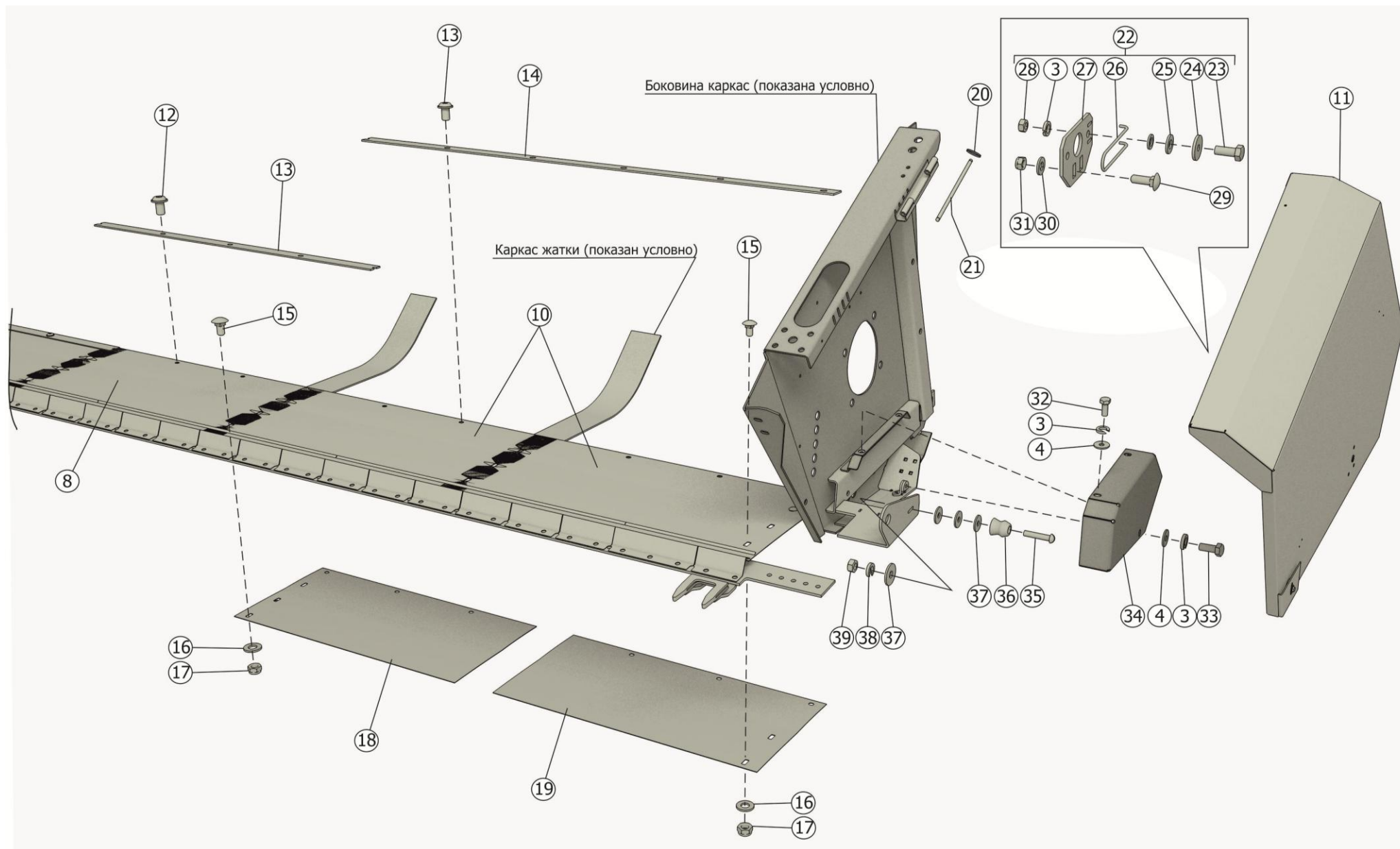


Рисунок 35 - Установка щитков ЖСУ-704.11.00.000А. Левая сторона

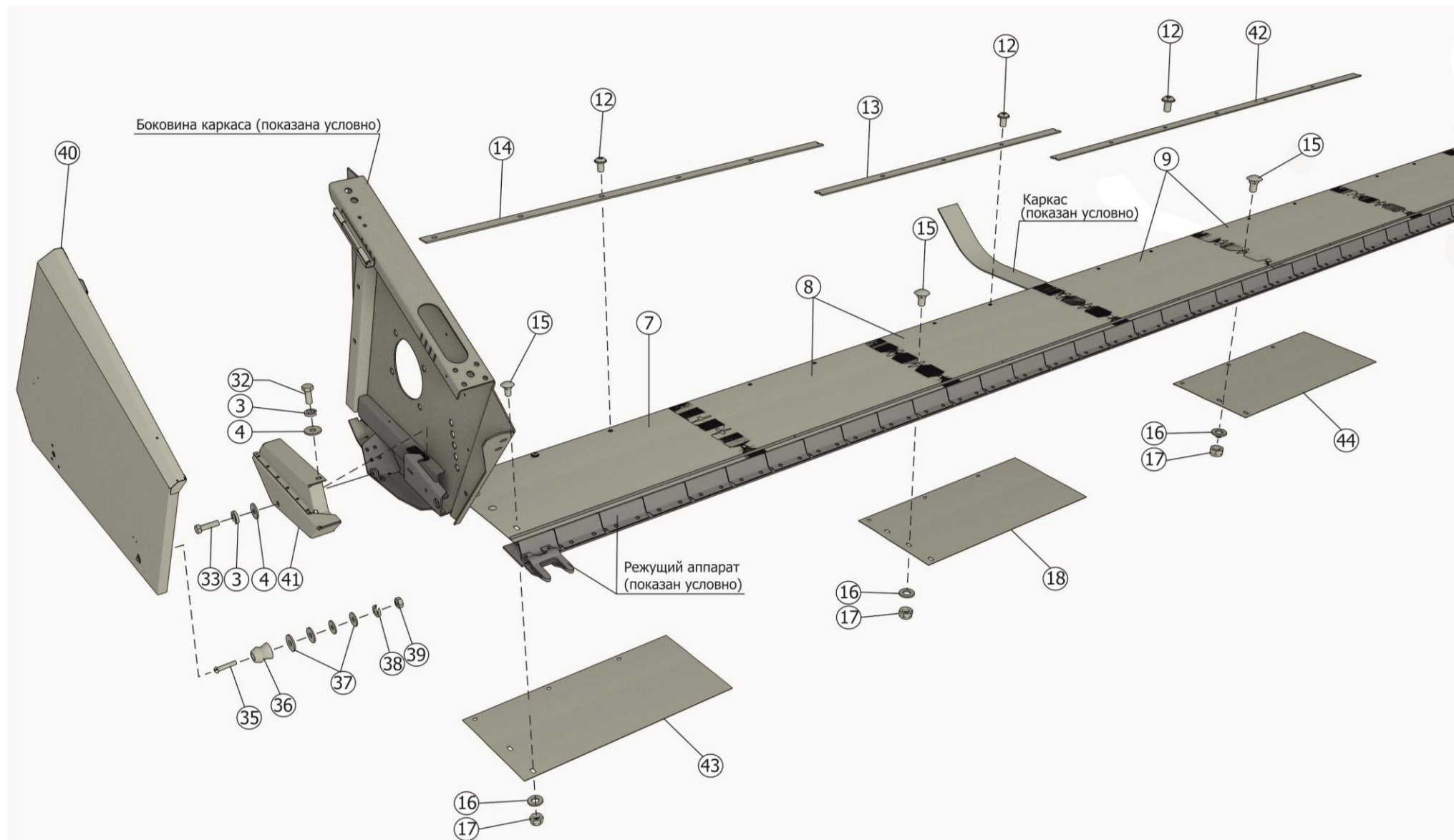


Рисунок 36- Установка щитков ЖСУ-704.11.00.000А. Правая сторона

Установка щитков ЖСУ-704.11.00.000А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
34, 35, 36	1	161.27.07.190-02	Щиток	1	
	2		Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	34	
	3		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	42	
	4		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 6958-78	39	
	5	161.27.07.414-01	Щиток	1	
	6	161.27.07.190-03	Щиток	1	
	7	ЖСУ-900.11.00.435А-01	Днище	1	
	8	ЖСУ-900.11.00.437А	Днище	4	
	9	ЖСУ-900.11.00.439А	Днище	2	
	10	ЖСУ-900.11.00.435А	Днище	1	
	11	ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	1	
	12		Винт М10х25.10.9 Zn ISO 7380	25	
	13	ЖСУ-703.11.00.408	Накладка	2	
	14	ЖСУ-703.11.00.407	Накладка	2	
	15		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	27	
	16		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	27	
	17		Гайка М10 DIN 985	27	
	18	ЖСУ-900.11.00.446А	Днище	2	
	19	ЖСУ-900.11.00.444А	Днище	1	
	20		Шайба d5x0,7 DIN 6799	8	
	21	ЖСУ-703.11.00.623	Ось	4	
	22	081.27.00.970	Стопор	2	
	23		Болт М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	24	PCM-10.04.13.422	Шайба	2	
	25		Шайба С 10x2.01.019 ГОСТ 10450-78	4	
	26	081.27.00.663	Шплинт	1	
	27	081.27.00.442	Кронштейн	1	
	28		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	

Установка щитков ЖСУ-704.11.00.000А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
34, 35, 36	29		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	30		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	31		Гайка М8 DIN 985	4	
	32		Болт М8*20.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	33		Болт М8*30.88.019 ГОСТ 7798-70	2	
	34	ЖСУ-900.11.00.456А	Щиток	1	
	35		Винт В.М6-6g*30.48.019 ГОСТ17473-80	2	
	36	А37.02.022	Фиксатор	2	
	37		Шайба С 6.01.08кп.019 ГОСТ6958-78	8	
	38		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	39		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	40	ЖСУ-701.11.02.010В	Щит правый	1	
	41	ЖСУ-900.11.00.110	Щиток СКРП	1	
	42	ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	1	
	43	ЖСУ-900.11.00.444А-01	Днище	1	
	44	ЖСУ-900.11.00.447А	Днище	1	

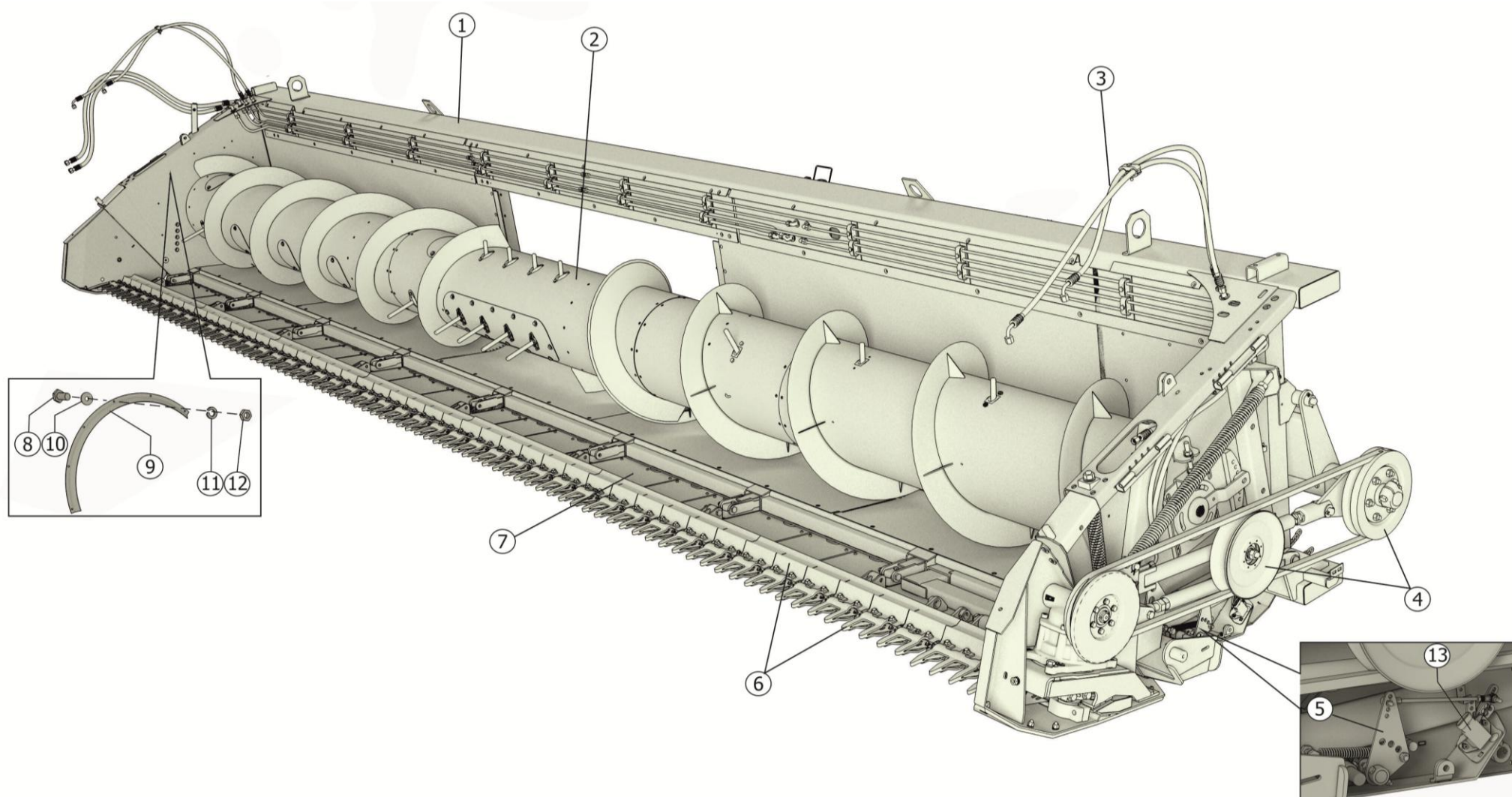


Рисунок 37 – Корпус ЖСУ-704.01.00.000

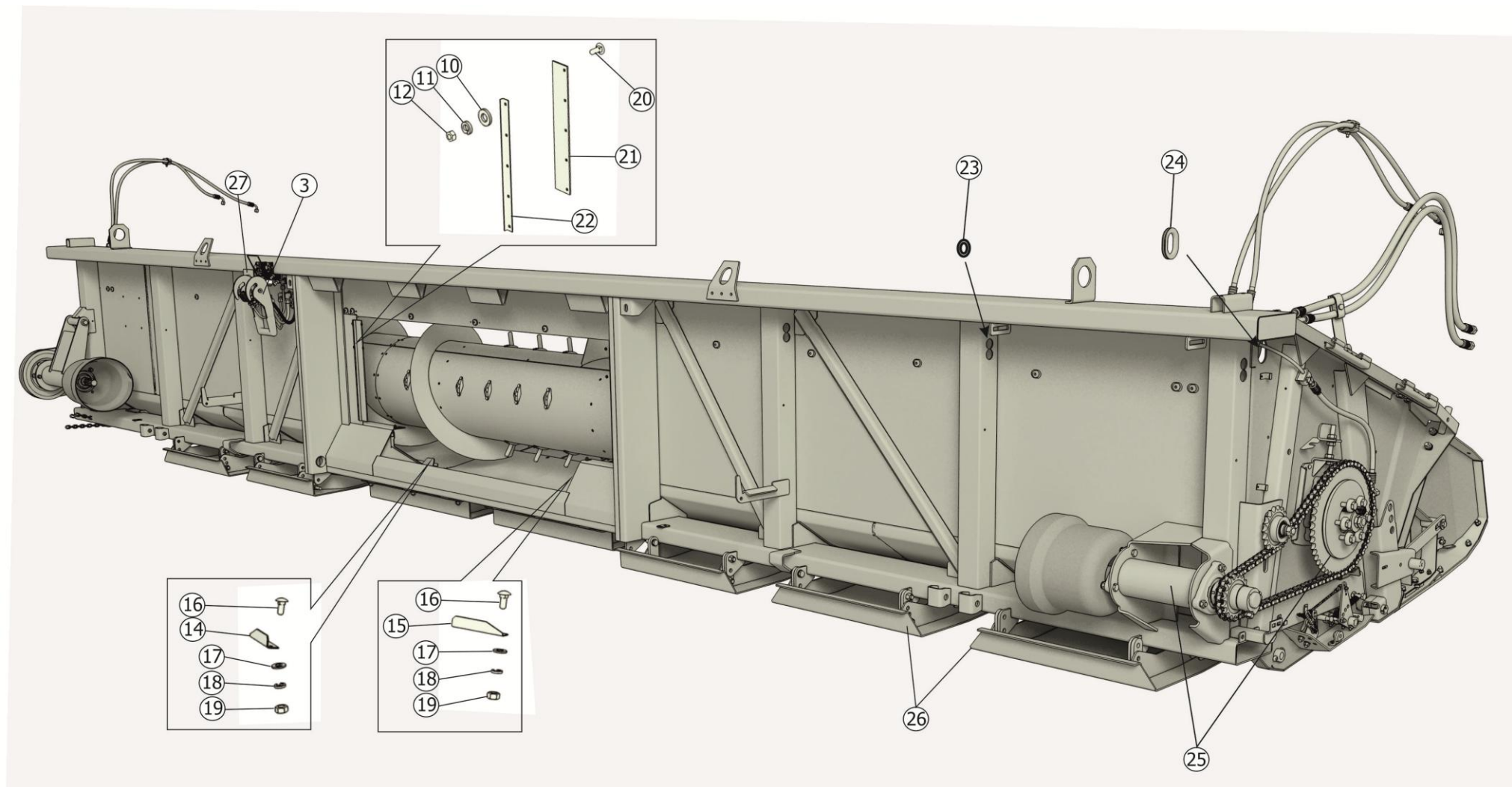


Рисунок 38 – Корпус ЖСУ-704.01.00.000

Корпус ЖСУ-704.01.00.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
37, 38	1	ЖСУ-704.01.02.000А	Каркас	1	
	2	ЖСУ-701.01.01.000	Установка шнека	1	
	3	ЖСУ-704.09.00.000	Гидрооборудование жатки	1	
	4	ЖСУ-703.01.03.500	Привод режущего аппарата		
	5	ЖСУ-703.01.08.000	Установка датчиков автоконтур	1	
	6	ЖСУ-703.01.03.010Б	Аппарат режущий	1	Доп. замена на Аппарат режущий ЖСУ-703.01.03.010Б-01
	7	ЖСУ-703.01.05.000А	Установка опор подвижных	1	
	8		Болт М6-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	9	ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	2	
	10		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	11		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	22	
	12		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	22	
	13		Пластмассовый хвостовик фирмы "Shlemmer" №7807768	2	Совместно с электрооборудованием жатки 161.27.10.100
	14	081.27.00.482	Уголок	1	
	15	081.27.00.482-01	Уголок	1	
	16		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	17		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	18		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	19		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	20		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ 7802-81	10	
	21	081.27.00.001	Ремешок	2	
	22	081.27.00.436	Уголок	2	
	23	ЖСУ-600.09.00.002	Втулка	12	

Корпус ЖСУ-704.01.00.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
37, 38	24	ЖСУ-701.01.00.002	Резинка Уплотнитель профиль 00001-7501716-00-0 по каталогу ЗАО"Уралэластотехника"L=17 0мм	2	
	25	ЖСУ-701.01.09.000А	Привод шнека	1	
	26	ЖСУ-704.01.04.000	Установка башмаков	1	
	27	161.27.10.100	Электрооборудование жатки	1	
	28	181.09.21.004	Спираль защитная	1	На рисунке не показано

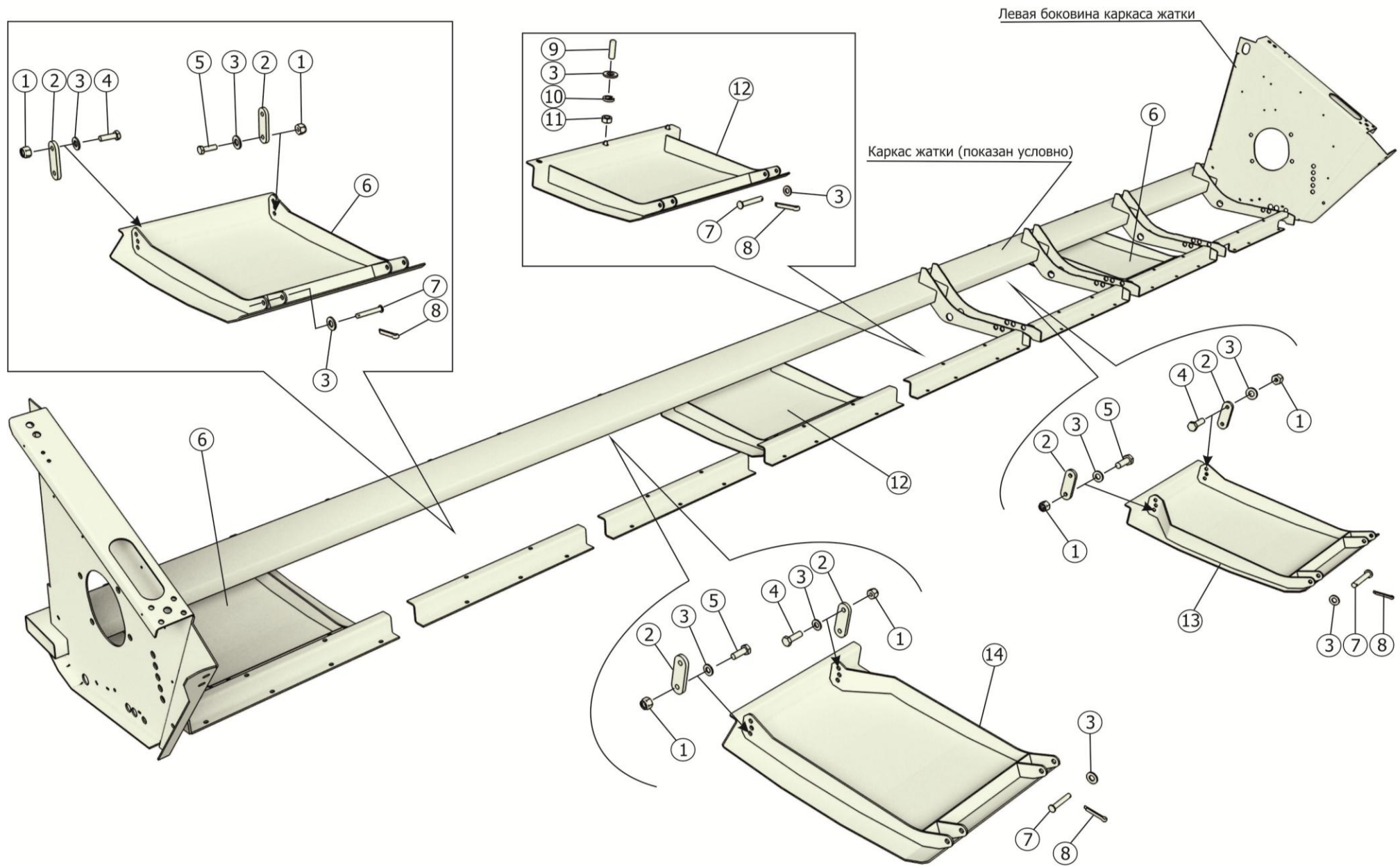


Рисунок 39 – Установка башмаков ЖСУ-704.01.04.000

Установка башмаков ЖСУ-704.01.04.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
39	1		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	10	
	2	ЖСУ-703.01.04.406	Пластина	10	
	3		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	4		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	10	
	5		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ7798-70	10	
	6	ЖСУ-703.01.04.030	Башмак	3	
	7		Ось6-12bх80.35.Ц9хр ГОСТ9650-80	14	
	8		Шплинт3,2*20.019 ГОСТ397-7	14	
	9		Шпилька М12-6g*25.58.019 ГОСТ22032-76	6	
	10		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	11		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	6	
	12	ЖСУ-703.01.04.040	Башмак	2	
	13	ЖСУ-704.01.04.030	Башмак	1	
	14	ЖСУ-704.01.04.030-01	Башмак	1	

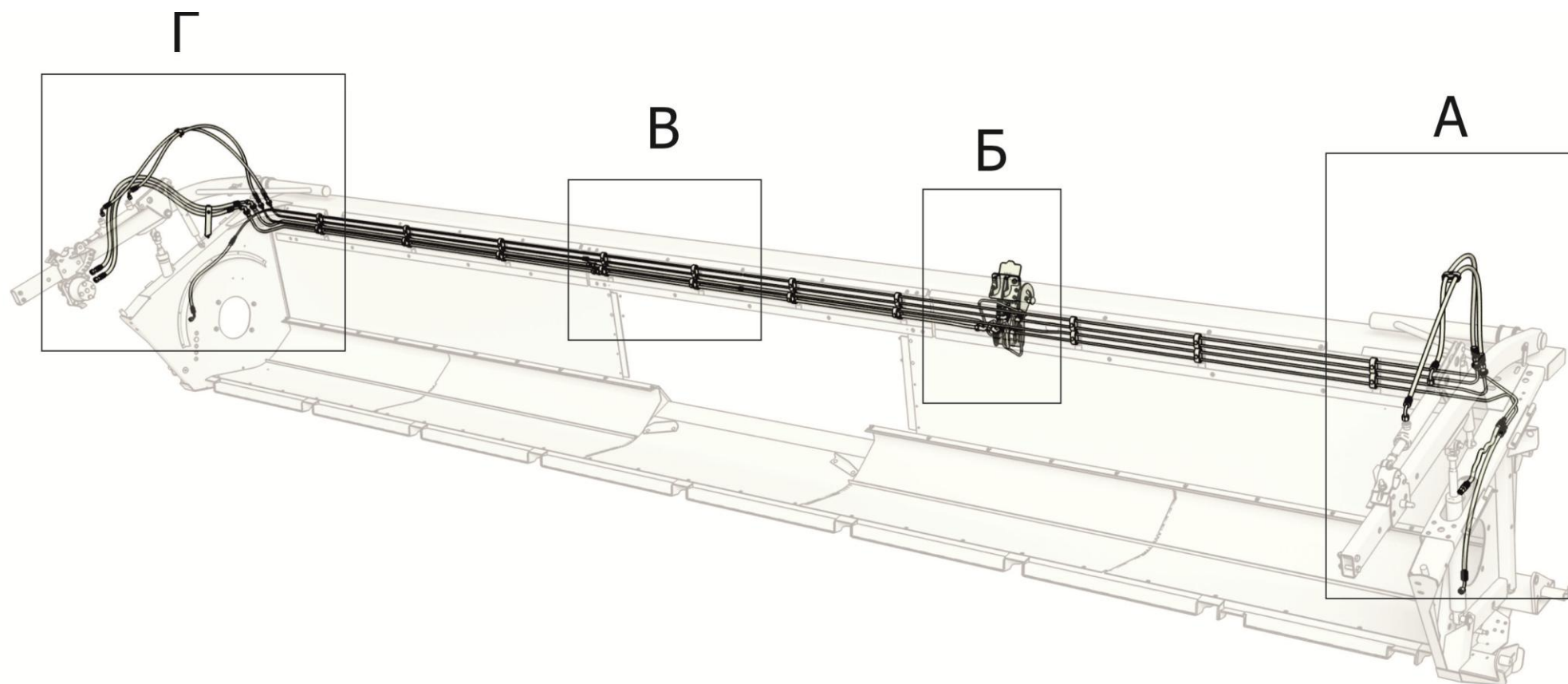


Рисунок 40 - Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000

A

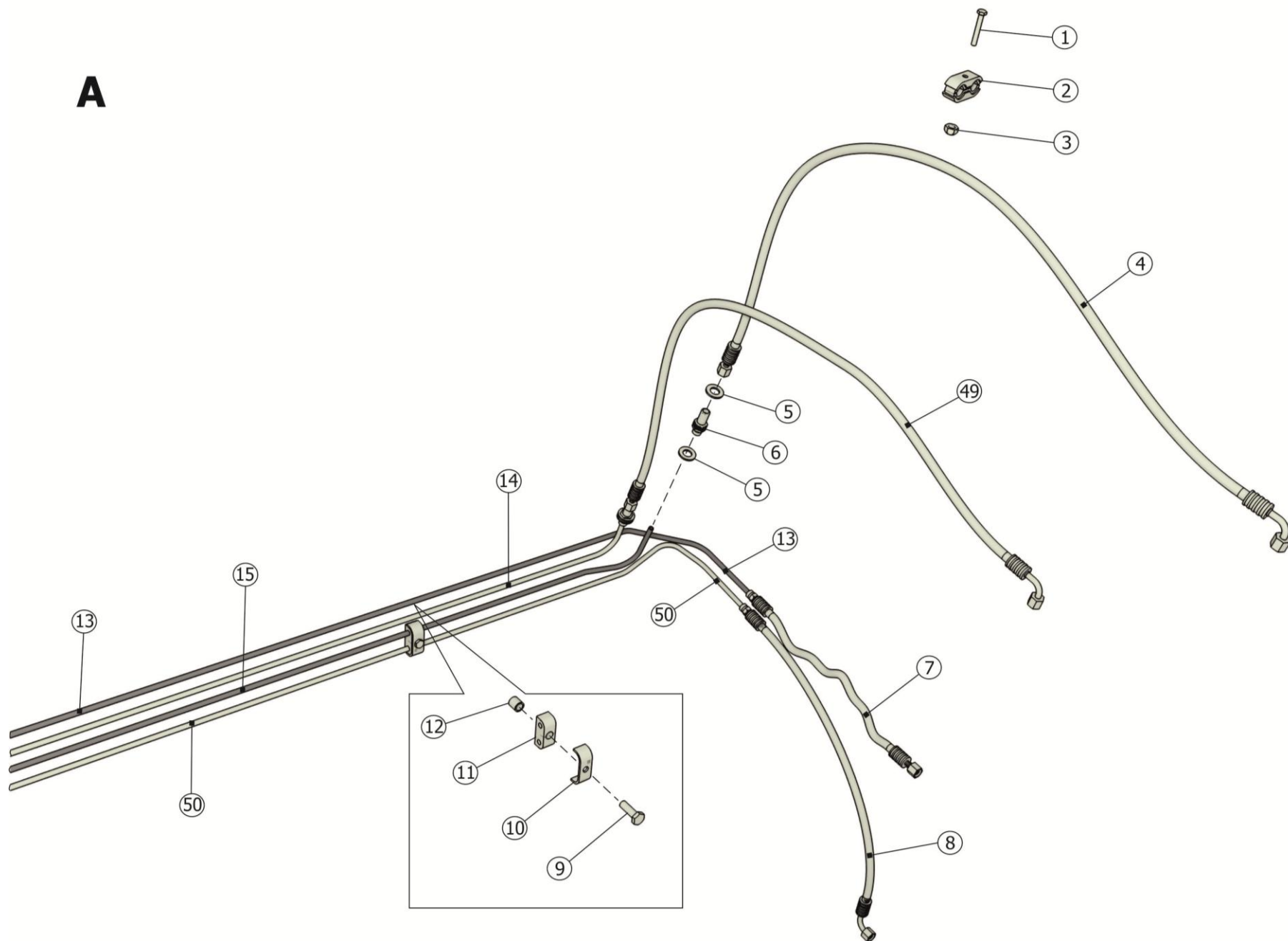


Рисунок 41 - Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000

Б 

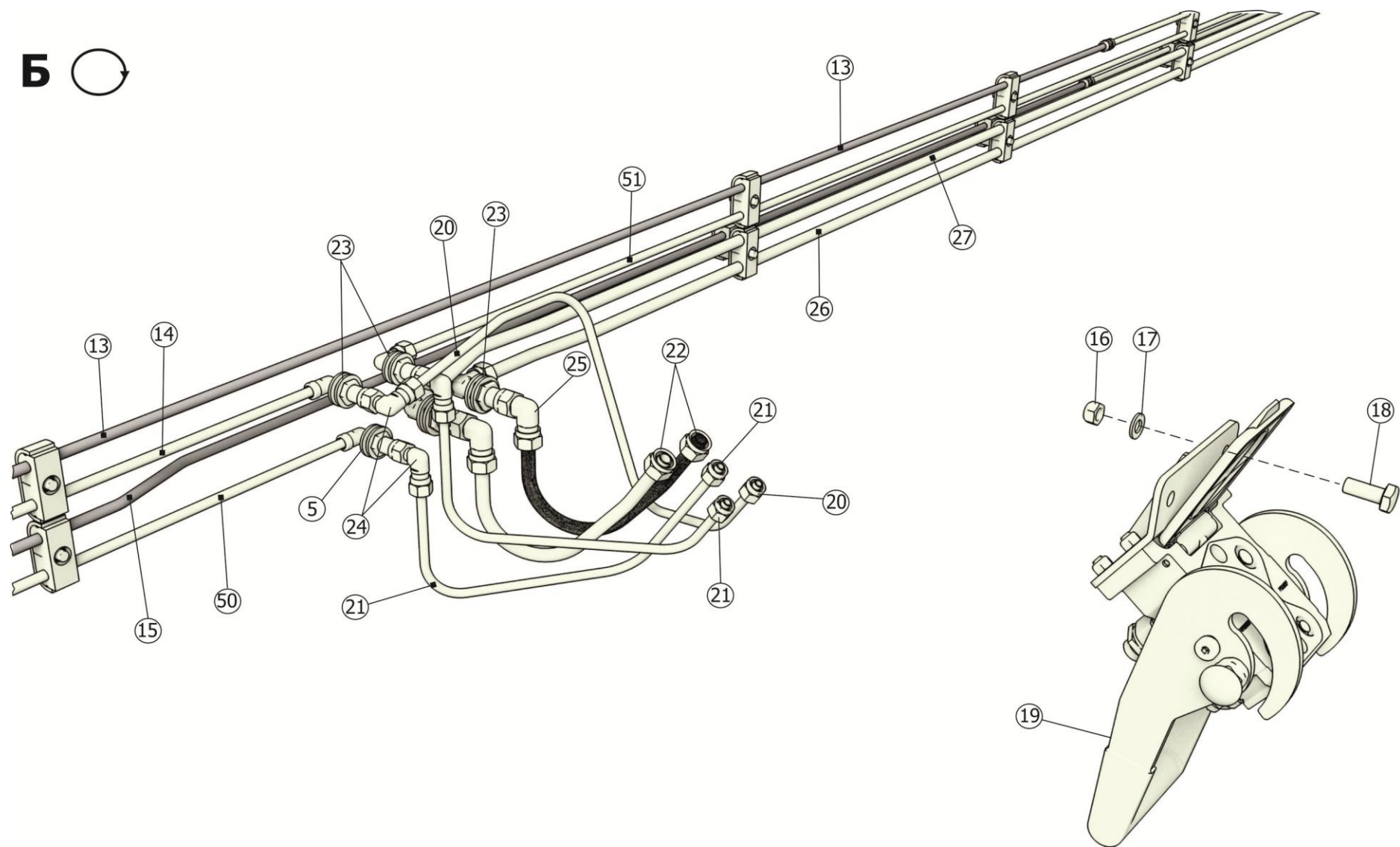


Рисунок 42 - Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000

B

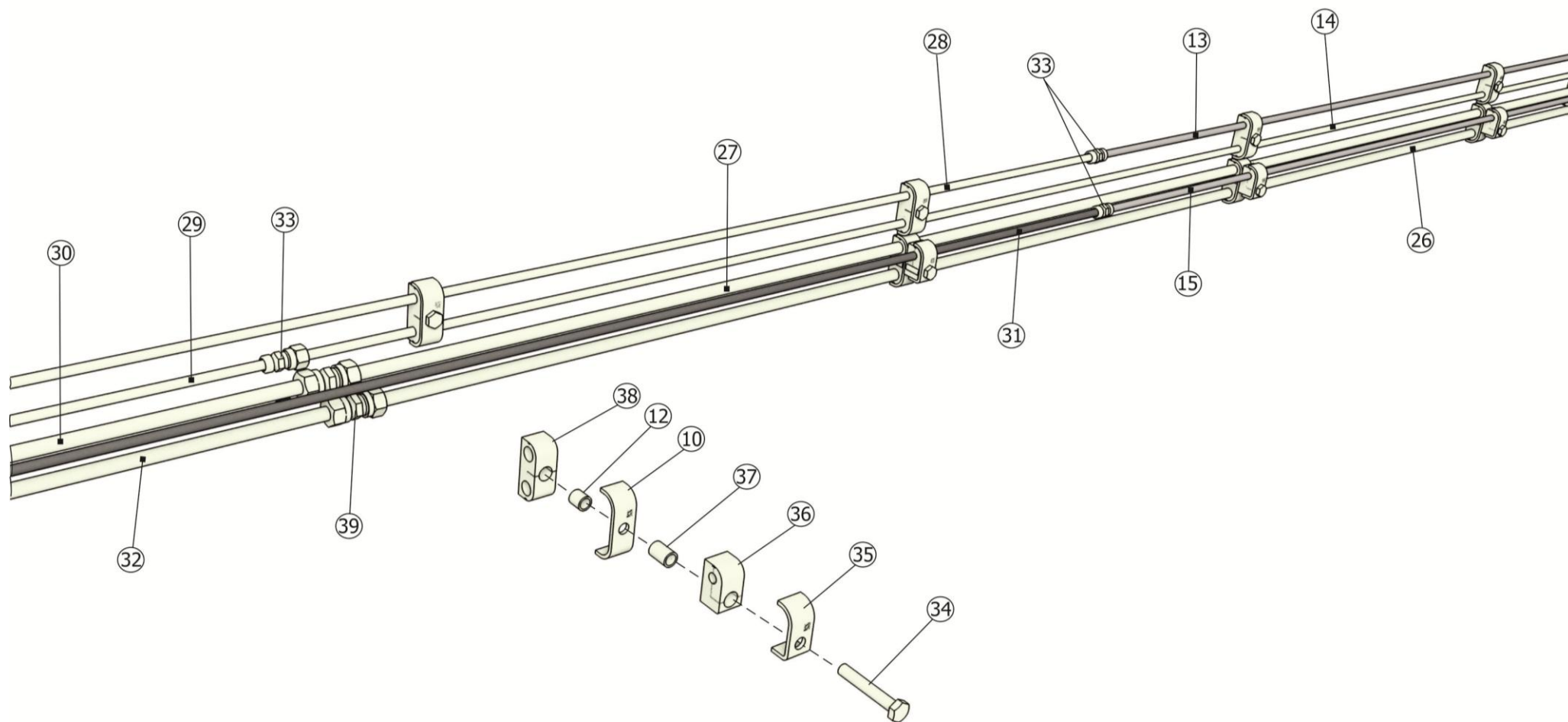


Рисунок 43 - Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000

Г

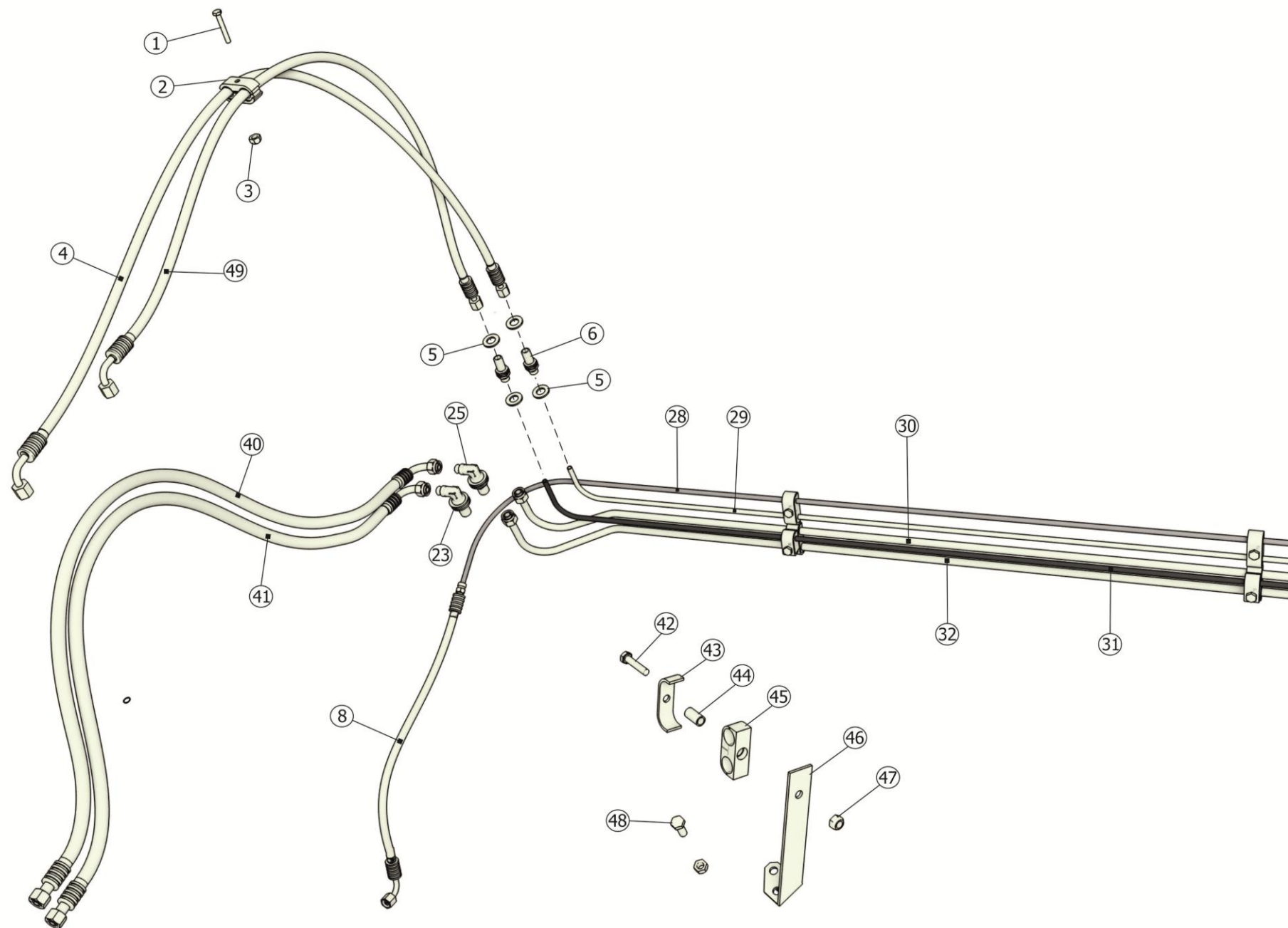


Рисунок 44 - Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000

Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
40, 41, 42, 43, 44	1		Болт с шестигранной головкой DIN 931- M6x40-8.8-zinc plated	2	Доп. замена на Болт M6-6gx40.48.019 ГОСТ7798-70)
	2		Зажим LNGF 312,7/12,7 PA+2 x DPL VERZ	2	
	3		Гайка шестигранная ISO 7042-M6-8-zinc plated	2	
	4		РВД.6.A2L.A3L.1210.1SN ТУ 4791-001- 00166887-2002	2	
	5		Шайба DIN 125-A 15-200 HV-zinc plated	14	Доп. замена на шай- бу С.14.01.019 ГОСТ11371-78
	6		Штуцер проходной SV08LOMDCF	4	
	7		РВД.6.A2L.B2.410.1SN ТУ 4791-001-00166887- 2002	1	
	8		РВД.6.A3L.B2.610.1SN ТУ 4791-001-00166887- 2002	3	
	9		Болт с шестигранной головкой DIN 933- M8x25-8.8-flZnyc (flZnncL)-480h	14	
	10		НакладкаLBBU-DP 1D M8-U5/16 W3 (1130022187)	21	
	11		Корпус зажимаLBBU 108/08 SA M8-U5/16 (1130023498)	14	
	12		ВтулкаLBBU-HUE 1/1D SP M8-U5/16 W3 (1130022886)	20	
	13	161.27.09.220	Трубопровод	1	
	14	161.27.09.060	Трубопровод	1	
	15	161.27.09.710	Трубопровод	12	
	16		Гайка шестигранная ISO 7042-M10-8-zinc plated	2	

Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
40, 41, 42, 43, 44	17		Шайба DIN 125-A 10,5-200 HV-flZnyc (flZnnCL)-480h	2	
	18		Болт с шестигранной головкой DIN 933-M10x25-8.8-flZnyc (flZnnCL)-480h	2	
	19	161.27.09.100	Разъем единый	1	
	20		РВД.6.A2L.A2L.420.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	21		РВД.6.A2L.A2L.370.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	2	
	22		РВД.10.A2L.A2L.300.2SN ТУ 4791-001-00166887-2002	2	
	23		Шайба DIN 125-A 19-200 HV-zinc plated	14	Доп. замена на шайбу С.18.01.019 ГОСТ11371-78
	24		Угольник WSV08LOMDCF	3	
	25		Угольник WSV12LOMDCF	4	
	26	161.27.09.120	Трубопровод	1	
	27	161.27.09.110	Трубопровод	1	
	28	ЖСУ-704.09.01.210	Трубопровод	1	
	29	161.27.09.240	Трубопровод	1	
	30	161.27.09.080	Трубопровод	1	
	31	161.27.09.050	Трубопровод	1	
	32	161.27.09.090	Трубопровод	1	
	33		Штуцер проходной G08LCFX	3	
	34		Болт с шестигранной головкой DIN 931-M8x45-8.8-flZnyc (flZnnCL)-480h	7	
	35		Накладка LBBU-DP 1 M8-U5/16 W3 (1130022183)	8	

Гидрооборудование ЖСУ-704.09.00.000					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
40, 41, 42, 43, 44	36		Корпус зажима LBBU 108 SA M8-U5/16 (1130023472)	8	
	37		Втулка LBBU-HUE 1/1D PM M8-U5/16 W3 (1130022786)	7	
	38		Корпус зажима LBBU 112/12 SA M8-U5/16 (1130022741)	20	
	39		Штуцер проходной G12LCFX	2	
	40		РВД.10.A2L.A3L.1260.2SN ТУ 4791-001- 00166887-2002	1	
	41		РВД.10.A2L.A3L.1210.2SN ТУ 4791-001- 00166887-2002	1	
	42		Болт с шестигранной головкой DIN 931- M8x40-8.8-flZnyc(flZnncl)-480h	1	
	43		Накладка LBBU-DP 2D M8-U5/16 W3 (1130022189)	1	
	44		Втулка LBBU-HUE 2/2D PM M8-U5/16 W3(1130022787)	1	
	45		Корпус зажима LBBU 219/19 SA M8-U5/16 (1130023778)	1	
	46	161.27.09.402	Кронштейн	1	
	47		Гайка шестигранная ISO 7042-M8-5-zinc plated	3	
	48		Болт с шестигранной головкой DIN 933- M8x20-8.8-flZnyc(flZnncl)-480h	2	
	49		РВД.6.A2L.A3L.1110.1SN ТУ 4791-001- 00166887-2002	2	
	50	161.27.09.230	Трубопровод	1	
	51	161.27.09.140	Трубопровод	1	

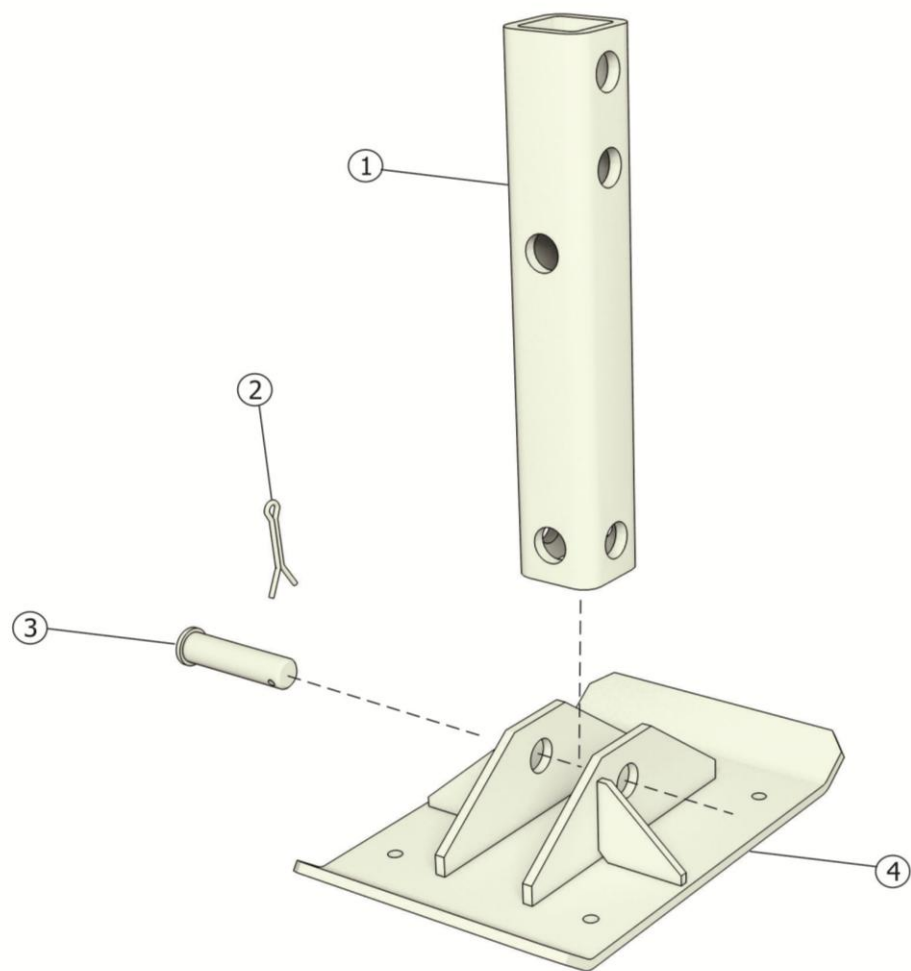


Рисунок 45 – Опора ЖСУ-900.00.00.070

Опора ЖСУ-900.00.00.070

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
45	1	ЖСУ-900.00.00.803	Стойка	1	
	2		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	1	
	3		Ось6-16b12x65.35.Ц15 ГОСТ 9650-80	1	
	4	081.27.00.150	Основание	1	

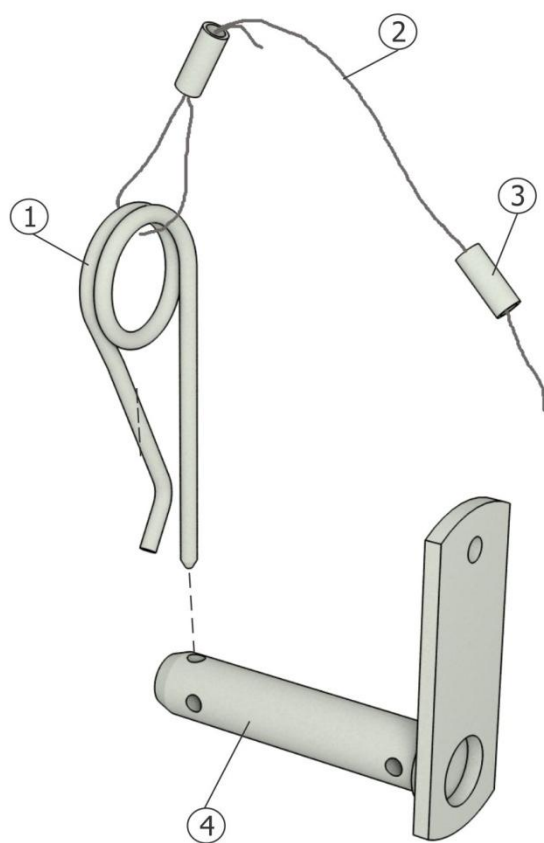


Рисунок 46 – Фиксатор ЖСУ-701.00.00.110А

Фиксатор ЖСУ-701.00.00.110А					
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количес- во, шт.	Примечание
46	1	44-60252	Шплинт быстросъемный	1	
	2	РСМ-10.01.01.014А-05	Поводок (доп. замена на канат 1,6-Г-1-Ж-Н-1570, 037 м)	1	
	3	РСМ-10.01.01.809А	Трубка	2	
	4	ЖСУ-701.00.00.120А	Фиксатор	1	

3 Номерной указатель

Номерной указатель

Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Номер рисунка
	Втулка 2015 KU ГОСТ 28773-90	13
	Втулка LBBU-HUE 1/1D PM M8-U5/16 W3 (1130022786)	40, 41, 42, 43, 44
	Втулка LBBU-HUE 2/2D PM M8-U5/16 W3(1130022787)	40, 41, 42, 43, 44
	ВтулкаLBBU-HUE 1/1D SP M8-U5/16 W3 (1130022886)	40, 41, 42, 43, 44
	Глазок шнека "New Holland" Арт.53354 "Шумахер"	16, 17
	Датчик Elobau 424A17A090B01	14
	Зажим LNGF 312,7/12,7 PA+2 x DPL VERZ	40, 41, 42, 43, 44
	Звено цепи П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	18
	Звено цепи С-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	18
	Корпус зажима LBBU 108 SA M8-U5/16 (1130023472)	40, 41, 42, 43, 44
	Корпус зажима LBBU 112/12 SA M8-U5/16 (1130022741)	40, 41, 42, 43, 44
	Корпус зажима LBBU 219/19 SA M8-U5/16 (1130023778)	40, 41, 42, 43, 44
	Корпус зажимаLBBU 108/08 SA M8-U5/16 (1130023498)	40, 41, 42, 43, 44
	Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ19853-74	13
	Накладка LBBU-DP 2D M8-U5/16 W3 (1130022189)	40, 41, 42, 43, 44
	НакладкаLBBU-DP 1D M8-U5/16 W3 (1130022187)	40, 41, 42, 43, 44
	Нож -23ft (7,00м), номер 18131 "Schumacher"-gsu2013	4, 5, 6
	Палец двойной 12 мм, короткий номер 17744.01 "Schumacher"	4, 5, 6
	Палец первый VO 12, укороченный номер 16517.01 "Schumacher"	4, 5, 6
	Палец тройной 12 мм, укороченный номер 16541.01 "Schumacher"	4, 5, 6
	Пластина трения 2 отв., Easy Cut II, номер 17013.01 "Schumacher"	4, 5, 6
	Пластина трения 3 отв., Easy Cut II, номер 17016.01 "Schumacher"	4, 5, 6
	Пластина трения 4 отв.,Easy Cut II,номер 10743.01"Schumacher"	4, 5, 6
	Пластмассовый хвостовик фирмы "Shlemmer" №7807768	37, 38
	Подшипник 180204 C17 ГОСТ 8882-75	18
	Преобразователь первичный ПрП-	19, 20, 21

	1A17MO.082.021 TY	
	PВД.10.A2L.A3L.1260.2SN TY 4791-001-00166887-2002	40, 41, 42, 43, 44
	PВД.10.A2L.A3L.1210.2SN TY 4791-001-00166887-2002	40, 41, 42, 43, 44
	PВД.6.A2L.A3L.1210.1SN TY 4791-001-00166887-2002	40, 41, 42, 43, 44
	PВД.6.A2L.A3L.1110.1SN TY 4791-001-00166887-2002	40, 41, 42, 43, 44
	PВД.6.A2L.B2.410.1SN TY 4791-001-00166887-2002	40, 41, 42, 43, 44
	PВД.6.A3L.B2.610.1SN TY 4791-001-00166887-2002	40, 41, 42, 43, 44
	Ремень C(B) - 3000 IV ГОСТ 1284.1-89 (доп. замена на Ремень SPC 3000 Lp Ausf.00 Optibelt	
	Сайлентблок 001 18 169 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	10
	Сайлентблок 001 18 169 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	13
	Тубус BA 101	1
	Тубус BA 101	32
	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75 (n=90 зв. L=1714,5 мм)	18
	Цилиндр гидравлический специальный ЦГС 32.16.000-04 ЦГС32.16.000-ТУ (доп. замена на гидроцилиндр ЦХБ 032/020/0180/00.01.A(CHB 32/20/180/0001A))	19, 20, 21
	Штуцер проходной SV08LOMDCF	40, 41, 42, 43, 44
	Штуцер проходнойG12LCFX	40, 41, 42, 43, 44
081.27.00.001	Ремешок	2, 3
081.27.00.001	Ремешок	37, 38
081.27.00.010	Поддержка	19, 20, 21
081.27.00.010-01	Поддержка	19, 20, 21
081.27.00.101	Шкив	7, 8
081.27.00.160	Рычаг	19, 20, 21
081.27.00.230	Звездочка	19, 20, 21
081.27.00.250	Шкив	7, 8
081.27.00.260	Ступица	7, 8
081.27.00.270	Звездочка (z=18;t=19,05)	18
081.27.00.320	Звездочка (z=18;t=19,05)	18
081.27.00.340	Звездочка	19, 20, 21
081.27.00.350	Ползун	19, 20, 21
081.27.00.360	Ползун левый	19, 20, 21
081.27.00.416	Фланец	18
081.27.00.418	Сухарик	18
081.27.00.419	Звездочка	18
081.27.00.436	Уголок	2, 3
081.27.00.436	Уголок	37, 38
081.27.00.442	Кронштейн	26, 27

081.27.00.442	Кронштейн	33
081.27.00.442	Кронштейн	34, 35, 36
081.27.00.450	Цепь	19, 20, 21
081.27.00.478	Кронштейн	19, 20, 21
081.27.00.480	Растяжка	19, 20, 21
081.27.00.482	Уголок	37, 38
081.27.00.482-01	Уголок	2, 3
081.27.00.482-01	Уголок	2, 3
081.27.00.482-01	Уголок	37, 38
081.27.00.534	Шайба	28, 29
081.27.00.545	Кронштейн	19, 20, 21
081.27.00.618	Болт	19, 20, 21
081.27.00.624	Ось	19, 20, 21
081.27.00.625	Палец	19, 20, 21
081.27.00.651	Палец	28, 29
081.27.00.652	Ловитель	28, 29
081.27.00.660	Звездочка (доп. замена на 081.27.00.664)	19, 20, 21
081.27.00.663	Шплинт	26, 27
081.27.00.663	Шплинт	33
081.27.00.663	Шплинт	34, 35, 36
081.27.00.822	Втулка	19, 20, 21
081.27.00.930	Фиксатор	19, 20, 21
081.27.00.940	Фиксатор	19, 20, 21
081.27.00.950	Замок	28, 29
081.27.00.960	Плита	28, 29
081.27.00.970	Стопор	26, 27
081.27.00.970	Стопор	33
081.27.00.970	Стопор	34, 35, 36
081.27.03.002	Кожух	22, 23
081.27.03.410	Эксцентрик	24
081.27.03.410	Экцентрик	22, 23
081.27.03.410-01	Эксцентрик	24
081.27.03.410-01	Экцентрик	22, 23
081.27.03.430	Механизм регулировочный	24
081.27.03.430-01	Механизм регулировочный	24
081.27.03.500-04	Труба мотовила	22, 23
081.27.03.502	Скоба	22, 23
081.27.03.510	Крестовина	22, 23
081.27.03.510-01	Крестовина	24
081.27.03.601	Рычаг	22, 23
081.27.07.431	Флажок	14
081.27.09.510	Гидроцилиндр	19, 20, 21
081.27.09.520	Гидроцилиндр	19, 20, 21
081.27.09.530	Гидроцилиндр	19, 20, 21
081.27.09.540	Гидромотор (доп. замена на гидромотор 081.27.09.560, 081.27.09.570)	19, 20, 21
081.27.10.010-02		2, 3
081.27.10.010-11	Монтаж жгутов жатки	2, 3
081.27.21.200	Кривошип	16, 17
081.27.21.200-01	Кривошип	16, 17
081.27.21.210	Ось	16, 17

081.27.21.230-01	Кривошип	16, 17
081.27.21.260-01	Кривошип	16, 17
081.27.21.280	Кривошип	16, 17
081.27.21.501	Полоса	16, 17
10.27.01.604	Болт	19, 20, 21
101.03.00.405	Шайба	19, 20, 21
101.03.00.406	Шайба	19, 20, 21
142.03.07.190	Втулка ползуна	16, 17
1600.0930-224016	Пластиковый палец "Schumacher"	25
1600.0930-224017	Пластиковый палец "Schumacher"	25
1600.0930-224018	Пластиковый палец "Schumacher"	25
1600.0930-224019	Пластиковый палец "Schumacher"	25
161.27.07.190-02	Щиток	33
161.27.07.190-02	Щиток	34, 35, 36
161.27.07.190-03	Щиток	33
161.27.07.190-03	Щиток	34, 35, 36
161.27.07.414-01	Щиток	33
161.27.07.414-01	Щиток	34, 35, 36
161.27.09.060	Трубопровод	40, 41, 42, 43, 44
161.27.09.140	Трубопровод	40, 41, 42, 43, 44
161.27.09.220	Трубопровод	40, 41, 42, 43, 44
161.27.09.230	Трубопровод	40, 41, 42, 43, 44
161.27.09.402	Кронштейн	40, 41, 42, 43, 44
161.27.09.710	Трубопровод	40, 41, 42, 43, 44
161.27.10.100	Электрооборудование жатки	37, 38
181.09.21.004	Спираль защитная	37, 38
3518050-11360	Подшипник	22, 23
3518050-11590	Ролик	24
3518050-14172	Шайба	19, 20, 21
3518050-14173	Хомут верхний	19, 20, 21
3518050-15347	Хомут	19, 20, 21
3518050-16402A	Ось	24
3518050-16476	Фиксатор	16, 17
3518050-16564A	Кольцо установочное	22, 23
3518050-16594A	Болт	16, 17
3518060-14932	Шайба	18
3518090-96001A	Вилка	19, 20, 21
42136	Шайба регулировочная	18
44-60252	Шплинт быстросъемный	19, 20, 21
54-01017	Обойма	28, 29
54-01073	Накладка (доп. зам. на накладка 54-01069)	18
54-1-2-30-1	Звездочка	18
54-2-157-01	Гайка специальная	19, 20, 21
54-60514	Ось	18
54-61416A	Пружина	22, 23

54-61775A	Шайба	18
H.027.01.050	Опора	15
A37.02.022	Фиксатор	26, 27
A37.02.022	Фиксатор	34, 35, 36
ЖКС01.622	Пружина	18
ЖСУ-500.01.03.456	Камнеотбойник	4, 5, 6
ЖСУ-600.09.00.002	Втулка	37, 38
ЖСУ-700.03.01.000	Мотовило	19, 20, 21
ЖСУ-700.03.01.200A	Граблина	25
ЖСУ-700.27.09.800		2, 3
ЖСУ-700.27.09.810	Гидрооборудование жатки	2, 3
ЖСУ-701.00.00.110A	Фиксатор	32
ЖСУ-701.01.00.002	Резинка Уплотнитель профиль 00001-7501716-00-0 по каталогу ЗАО "Уралэластотехника" L=170 мм	2, 3
ЖСУ-701.01.00.002	Резинка Уплотнитель профиль 00001-7501716-00-0 по каталогу ЗАО"Уралэластотехника" L=170 мм	37, 38
ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	2, 3
ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	37, 38
ЖСУ-701.01.01.000	Установка шнека	2, 3
ЖСУ-701.01.01.000	Установка шнека	37, 38
ЖСУ-701.01.01.220	Кривошип	16, 17
ЖСУ-701.01.01.240A	Кривошип	16, 17
ЖСУ-701.01.01.250	Кривошип	16, 17
ЖСУ-701.01.01.270A	Кривошип	16, 17
ЖСУ-701.01.01.360Б	Рукоятка	15
ЖСУ-701.01.01.604	Вал шнека	16, 17
ЖСУ-701.01.01.607	Палец	16, 17
ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	18
ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	7, 8
ЖСУ-701.01.03.424A	Шайба	7, 8
ЖСУ-701.01.03.425	Шайба регулировочная	7, 8
ЖСУ-701.01.03.426	Шайба	7, 8
ЖСУ-701.01.03.427	Шайба	7, 8
ЖСУ-701.01.03.455	Прокладка	7, 8
ЖСУ-701.01.03.455-01	Прокладка	7, 8
ЖСУ-701.01.03.530	Корпус	7, 8
ЖСУ-701.01.03.540Б	Распорка	7, 8
ЖСУ-701.01.03.550Б	Распорка	9
ЖСУ-701.01.03.580	Распорка	10
ЖСУ-701.01.03.600	Вал контрприводной	7, 8
ЖСУ-701.01.03.603	Вилка	9
ЖСУ-701.01.03.604A	Ось	9
ЖСУ-701.01.03.607	Ось	7, 8
ЖСУ-701.01.03.609	Вал	7, 8
ЖСУ-701.01.03.610	Шкив	7, 8
ЖСУ-701.01.03.620	Шкив	11
ЖСУ-701.01.03.630	Шпилька	7, 8
ЖСУ-701.01.03.640A	Пружина	7, 8
ЖСУ-701.01.03.650	Пружина	7, 8

ЖСУ-701.01.05.451	Планка	13
ЖСУ-701.01.05.605А	Ось	13
ЖСУ-701.01.05.609	Ось	13
ЖСУ-701.01.09.000А	Привод шнека	2, 3
ЖСУ-701.01.09.000А	Привод шнека	37, 38
ЖСУ-701.01.09.010А	Вал	18
ЖСУ-701.01.09.401	Шайба	18
ЖСУ-701.01.09.601А	Вал	18
ЖСУ-701.01.09.602	Болт	18
ЖСУ-701.01.09.880	Доработка муфты 081.27.00.880 1 z=50;t=19, 05	18
ЖСУ-701.01.09.900	Ступица	18
ЖСУ-701.03.00.000-01	Мотовило	1
ЖСУ-701.03.00.000-01	Мотовило	32
ЖСУ-701.03.00.100	Кожух	19, 20, 21
ЖСУ-701.03.00.200	Щиток	19, 20, 21
ЖСУ-701.03.00.300	Тяга	19, 20, 21
ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	22, 23
ЖСУ-701.03.01.120Б	Граблина	22, 23
ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	26, 27
ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	33
ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	34, 35, 36
ЖСУ-701.11.01.020А	Щиток	28, 29
ЖСУ-701.11.02.010В	Щит правый	26, 27
ЖСУ-701.11.02.010В	Щит правый	34, 35, 36
ЖСУ-701.11.02.020А	Щиток	28, 29
ЖСУ-701.12.00.001	Упор	30, 31
ЖСУ-701.12.00.150	Делитель	32
ЖСУ-701.12.00.160	Делитель	32
ЖСУ-701.12.00.401	Пластина	32
ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	13
ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	30, 31
ЖСУ-701.12.01.030	Вставка	30, 31
ЖСУ-701.12.02.030	Вставка	30, 31
ЖСУ-703.01.00.000	Корпус	1
ЖСУ-703.01.00.000-01		1
ЖСУ-703.01.01.010	Шнек	15
ЖСУ-703.01.01.020	Шнек	16, 17
ЖСУ-703.01.01.040	Труба шнека	16, 17
ЖСУ-703.01.01.090	Крышка	16, 17
ЖСУ-703.01.01.413	Крышка	16, 17
ЖСУ-703.01.01.414	Крышка	16, 17
ЖСУ-703.01.02.000	Каркас	2, 3
ЖСУ-703.01.03.010Б	Аппарат режущий	2, 3
ЖСУ-703.01.03.010Б	Аппарат режущий	37, 38
ЖСУ-703.01.03.500	Привод режущего аппарата	2, 3
ЖСУ-703.01.03.500	Привод режущего аппарата	37, 38
ЖСУ-703.01.03.501П	Брус	4, 5, 6
ЖСУ-703.01.03.510А	Опора	7, 8
ЖСУ-703.01.03.550	Брус	4, 5, 6
ЖСУ-703.01.04.000	Установка башмаков	2, 3

ЖСУ-703.01.04.030	Башмак	39
ЖСУ-703.01.04.030А	Башмак	12
ЖСУ-703.01.04.040	Башмак	39
ЖСУ-703.01.04.040А	Башмак	12
ЖСУ-703.01.04.406	Пластина	39
ЖСУ-703.01.04.406А	Пластина	12
ЖСУ-703.01.05.000А	Установка опор подвижных	2, 3
ЖСУ-703.01.05.000А	Установка опор подвижных	37, 38
ЖСУ-703.01.05.012	Накладка	13
ЖСУ-703.01.05.013	Накладка	13
ЖСУ-703.01.05.030Б	Опора	13
ЖСУ-703.01.05.030Б-01	Опора	13
ЖСУ-703.01.05.040Б	Опора	13
ЖСУ-703.01.05.150	Рычаг	13
ЖСУ-703.01.05.300А	Опора делителя левая	7, 8
ЖСУ-703.01.05.310	Опора делителя правая	13
ЖСУ-703.01.05.425	Кронштейн	13
ЖСУ-703.01.05.425-01	Кронштейн	13
ЖСУ-703.01.08.000	Установка датчиков автоконтура	37, 38
ЖСУ-703.01.08.000	Установка датчиков автоконтуров	2, 3
ЖСУ-703.01.08.090	Тяга	14
ЖСУ-703.01.08.100	Кронштейн	14
ЖСУ-703.01.08.110	Рычаг	14
ЖСУ-703.01.08.120	Рычаг	14
ЖСУ-703.01.08.407	Кронштейн	14
ЖСУ-703.01.08.408	Шайба	14
ЖСУ-703.01.08.603	Ось	14
ЖСУ-703.01.08.603-01	Ось	14
ЖСУ-703.01.08.604А	Пружина	14
ЖСУ-703.01.08.607	Ось	14
ЖСУ-703.01.08.607-01	Ось	14
ЖСУ-703.01.08.801	Втулка	14
ЖСУ-703.01.08.802	Втулка	14
ЖСУ-703.11.00.000Б	Установка щитов	1
ЖСУ-703.11.00.407	Накладка	26, 27
ЖСУ-703.11.00.407	Накладка	33
ЖСУ-703.11.00.407	Накладка	34, 35, 36
ЖСУ-703.11.00.408	Накладка	26, 27
ЖСУ-703.11.00.408	Накладка	33
ЖСУ-703.11.00.408	Накладка	34, 35, 36
ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	26, 27
ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	34, 35, 36
ЖСУ-703.11.00.623	Ось	26, 27
ЖСУ-703.11.00.623	Ось	33
ЖСУ-703.11.00.623	Ось	34, 35, 36
ЖСУ-703.70.00.550А	Усиливающая накладка	4, 5, 6
ЖСУ-704.01.00.000	Корпус	32
ЖСУ-704.01.02.000А	Каркас	37, 38
ЖСУ-704.01.02.320А	Кронштейн для стеблеподъемников	32
ЖСУ-704.01.04.000	Установка башмаков	37, 38

ЖСУ-704.01.04.030	Башмак	39
ЖСУ-704.01.04.030-01	Башмак	39
ЖСУ-704.09.00.000	Гидрооборудование жатки	37, 38
ЖСУ-704.11.00.000А	Установка щитов	32
ЖСУ-900.00.00.070	Опора	32
ЖСУ-900.00.00.405	Крышка	1
ЖСУ-900.00.00.405	Крышка	32
ЖСУ-900.01.01.100	Плита	15
ЖСУ-900.01.01.110	Плита	15
ЖСУ-900.01.01.120	Плита	15
ЖСУ-900.01.01.130	Плита	15
ЖСУ-900.01.01.416	Крышка	16, 17
ЖСУ-900.01.03.457Г	Камнеотбойник	4, 5, 6
ЖСУ-900.01.03.459Г	Камнеотбойник	4, 5, 6
ЖСУ-900.01.03.560А	Распорка	7, 8
ЖСУ-900.01.03.570А	Корпус	10
ЖСУ-900.01.05.010	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.020	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.020-01	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.020-02	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.020-03	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.020-04	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.050	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.060	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.070	Опора	13
ЖСУ-900.01.05.080Б	Рычаг	13
ЖСУ-900.01.05.090	Рычаг	13
ЖСУ-900.01.05.140	Рычаг	13
ЖСУ-900.01.05.160	Рычаг	13
ЖСУ-900.01.05.607Г	Ось	13
ЖСУ-900.01.05.608Г	Ось	13
ЖСУ-900.01.05.611	Втулка	13
ЖСУ-900.01.05.619А	Шайба	13
ЖСУ-900.11.00.110	Щиток СКРП	26, 27
ЖСУ-900.11.00.110	Щиток СКРП	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.435А	Днище	26, 27
ЖСУ-900.11.00.435А	Днище	33
ЖСУ-900.11.00.435А	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.435А-01	Днище	26, 27
ЖСУ-900.11.00.435А-01	Днище	33
ЖСУ-900.11.00.435А-01	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.437А	Днище	26, 27
ЖСУ-900.11.00.437А	Днище	33
ЖСУ-900.11.00.437А	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.439А	Днище	26, 27
ЖСУ-900.11.00.439А	Днище	33
ЖСУ-900.11.00.439А	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.444А	Днище	26, 27

ЖСУ-900.11.00.444А	Днище	33
ЖСУ-900.11.00.444А	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.444А-01	Днище	26, 27
ЖСУ-900.11.00.444А-01	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.446А	Днище	26, 27
ЖСУ-900.11.00.446А	Днище	33
ЖСУ-900.11.00.446А	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.447А	Днище	26, 27
ЖСУ-900.11.00.447А	Днище	34, 35, 36
ЖСУ-900.11.00.456А	Щиток	26, 27
ЖСУ-900.11.00.456А	Щиток	34, 35, 36
ЖСУ-900.12.00.000	Установка делителей	32
ЖСУ-900.12.00.000А	Установка делителей	1
ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	30, 31
ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	32
ЖСУ-900.12.01.010	Делитель левый	32
ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	30, 31
ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	32
ЖСУ-900.12.02.010	Делитель правый	32
Н.021.01.003	Пружина	18
Н.027.01.040	Опора	16, 17
Н.027.01.060	Опора	18
Н.027.01.060	Опора	7, 8
Н.067.044	Ручка	22, 23
РСМ -10.01.01.809А	Трубка	19, 20, 21
РСМ -10.05.08.007	Втулка	22, 23
РСМ-081.27.00.370	Ползун	19, 20, 21
РСМ-10.04.13.422	Шайба	26, 27
РСМ-10.04.13.422	Шайба	33
РСМ-10.04.13.422	Шайба	34, 35, 36
РСМ-10.04.29.801А	Втулка	18
РСМ-10.10.30.012А-03	Звездочка	19, 20, 21
РСМ-100.05.03.413	Шайба	22, 23
РСМ-100.66.00.431	Шайба	22, 23
РСМ-10Б.01.01.014А-05	Поводок	19, 20, 21
РСМ-10Б.04.36.602А	Пружина	28, 29