

**ЖАТКА СОЕВАЯ
УНИВЕРСАЛЬНАЯ
“Float Stream 900”**

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

ЖСУ-900.00.00.000 РЭ

Версия 3

Настоящие руководство по эксплуатации (далее РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц (далее КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации, монтажу, хранению и транспортированию, жатки соевой универсальной **"Float Stream 900"**, а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

ВАЖНО! 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 РЭ.

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 (превентирование несчастных случаев).

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

В процессе эксплуатации на поле должны отсутствовать глубокие борозды, пни, куски проволоки, строительные отходы и другие предметы, которые могут привести к поломкам жатки. В исполнении гарантийных обязательств, владельцу машины может быть отказано в случае случайного или намеренного попадания инородных предметов, веществ и т.п. во внутренние, либо внешние части изделия.

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

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

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

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

ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22

тел. /факс(863) 252-40-03

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

Содержание

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	6
1.1 Назначение, применяемость жатки	6
1.2 Агротехнические условия	7
2 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЖАТКИ	8
2.1 Описание устройства и работы жатки	8
2.2 Устройство и работа составных частей.....	11
2.2.1 Мотовило	11
2.2.2 Шнек.....	11
2.2.3 Режущий аппарат.....	12
2.2.4 Делители	13
2.3 Гидросистема жатки с единым гидоразъемом.....	14
3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	15
3.1 Основные технические данные.....	15
3.2 Предохранительные устройства	16
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	17
4.1 Требования безопасности при погрузке-разгрузке	17
4.2 Требования безопасности при подготовке к работе, при работе, техническом обслуживании.....	17
4.3 Меры противопожарной безопасности	18
4.4 Таблички.....	19
4.5 Перечень критических отказов.....	23
4.6 Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии	23
4.7 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств	23
4.7.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	23
4.7.2 Непредвиденные обстоятельства	23
4.7.3 Действия персонала.....	24
5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ. ДОСБОРКА, РЕГУЛИРОВКА	25
5.1 Распаковка и досборка жатки.....	25
5.2 Навеска жатки на комбайн	27
5.2.1 Монтаж жатки на комбайн	27
5.2.2 Положение датчиков.....	29
5.3 Подключение гидросистемы жатки к гидросистеме комбайна	31
5.4 Регулировка мотовила.....	33
5.4.1 Регулировка мотовила при уборке в режиме «с жестким ножом»	33
5.4.2 Регулировка мотовила при уборке сои в режиме «с плавающим ножом»	34
5.5 Регулировка шнека.....	37
5.6 Переоборудование жатки	39
5.6.1 Переоборудование жатки с уборки сои на уборку зерновых	39
5.6.2 Переоборудование жатки с уборки зерновых на уборку сои	42
5.7 Регулировка системы электро-гидравлического копирования жатки	45
5.8 Пуск и обкатка жатки	47
5.8.1 Пуск жатки.....	47
5.8.2 Обкатка жатки	48
5.9 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях	49
5.10 Работа жатки без копирования рельефа	49
5.11 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с редуктором	50
Pro-Drive	50
5.12 Регулировка и натяжение передач	50
5.12.1 Регулировка и натяжение ременной передачи привода режущего аппарата.....	50
5.12.2 Регулировка и натяжение цепных передач.....	51

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	53
6.1 Общие указания по организации работ	53
6.2 Виды и периодичность технического обслуживания	53
6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания	54
6.4 Смазка жатки	57
7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	61
7.1 Общие требования	61
7.2 Установка жатки на тележку ПА-4000	62
7.3 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном	64
8 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.....	66
9 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И УКАЗАНИЯ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ.....	68
11 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИЯ	70
12 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	71
ПРИЛОЖЕНИЕ А ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	72

Каталог деталей и сборочных единиц74

Правила пользования каталогом.....	75
Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц	76
Общий вид жатки "Float Stream 900".....	78
Корпус ЖСУ-901.01.00.000	81
Корпус ЖСУ-901.01.00.000	82
Аппарат режущий ЖСУ-901.01.03.010	85
Привод режущего аппарата ЖСУ-901.01.03.500	88
Распорка ЖСУ-701.01.03.540Б.....	92
Шкив ЖСУ-701.01.03.610	94
Установка башмаков ЖСУ-900.01.04.000	96
Опора ЖСУ-901.01.05.190	103
Установка датчиков автоконтура ЖСУ-900.01.08.000	106
Установка шнека ЖСУ-900.01.01.000A	109
Шнек ЖСУ-900.01.01.010	112
Привод шнека ЖСУ-900.01.09.000.....	115
Установка мотовила ЖСУ-900.03.00.000.....	120
Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000	125
Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000	126
Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000	127
Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000	130
Делитель левый ЖСУ-900.12.01.000. Делитель правый ЖСУ-900.12.02.000	132
Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000.....	138
Номерной указатель	142

Руководство по эксплуатации

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Назначение, применяемость жатки

Жатка соевая универсальная “Float Stream 900” (далее жатка) предназначена, в агрегате с самоходными зерноуборочным комбайном (далее комбайн) для уборки сои, зерновых колосовых, зернобобовых, крупяных культур на равнинных полях с уклоном не более 8°.

Жатка в зависимости от наличия системы копирования рельефа поля (далее СКРП) и единого гидроразъема (далее ЕГР) поставляется в различных исполнениях. Исполнения жаток и применяемость к комбайнам указаны в таблице 1.1.

Таблица 1.1.

Условное название жатки	СКРП	ЕГР	Применяемость к комбайну
«Float Stream 900»	Электрогидравлическое	есть	ACROS, VECTOR, TORUM
«Float Stream 900-01»	Электрогидравлическое	есть	PCM-161

Комбайн должен быть переоборудован для уборки соответствующего вида культуры. В процессе эксплуатации жатки необходимо также руководствоваться эксплуатационной документацией комбайна. Эксплуатация жатки допускается только на рекомендованной культуре.

Жатка комплектуется:

- ЖСУ-703.33.01.000 - Комплектом для установки на приспособление ППА-700-01 (поциальному заказу);
- ЖСУ-900.18.00.000A - Комплектом камнеотбойников (по отдельному заказу);
- ЖСУ-900.19.00.000 - Комплектом сменных частей для уборки низкорослых культур (по отдельному заказу);
- ЖСУ-900.20.00.000 - Комплектом сменных частей для уборки льна (по отдельному заказу);
- ЖСУ-901.33.02.000 - Комплектом для погрузки (траверса);
- ЖСУ-901.33.03.000 - Комплектом для установки на тележку ППА-4000 (по отдельному заказу);
- ЖСУ-703.01.05.600 - Комплектом упоров для транспортирования;
- ЖСУ-500.03.30.000-02 - Комплектом для установки граблин с металлическими пальцами (по отдельному заказу).

Перечень запасных частей к жатке указан в приложении А.

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

1.2 Агротехнические условия

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

Агротехнические условия при уборке зерновых:

- убираемая культура должна быть прямостоящей (степень полегости не более 20 %), урожайность не менее 40 ц/га, масса 1000 зерен не менее 40 г, влажность соломы от 10 до 30 %, влажность зерна от 10 до 20 %, содержание сорной примеси общей срезаемой массе не более 1 % (при отношении массы зерна к массе соломы 1:1,5);

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

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

Агротехнические условия при уборке бобовых:

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

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

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

2 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЖАТКИ

2.1 Описание устройства и работы жатки

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

В процессе работы корпус жатки навешен на наклонную камеру комбайна и может копировать поверхность земли при помощи башмаков 10, установленных на днище в задней части жатки. Перестановкой башмаков по отверстиям кронштейнов регулируется высота среза (регулировкисмотрите ниже).

Навешивается жатка на наклонную камеру комбайна непосредственно своим каркасом. Привод жатки осуществляется от наклонной камеры комбайна через два карданных вала 11.

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 8⁰), 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 бруском.

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

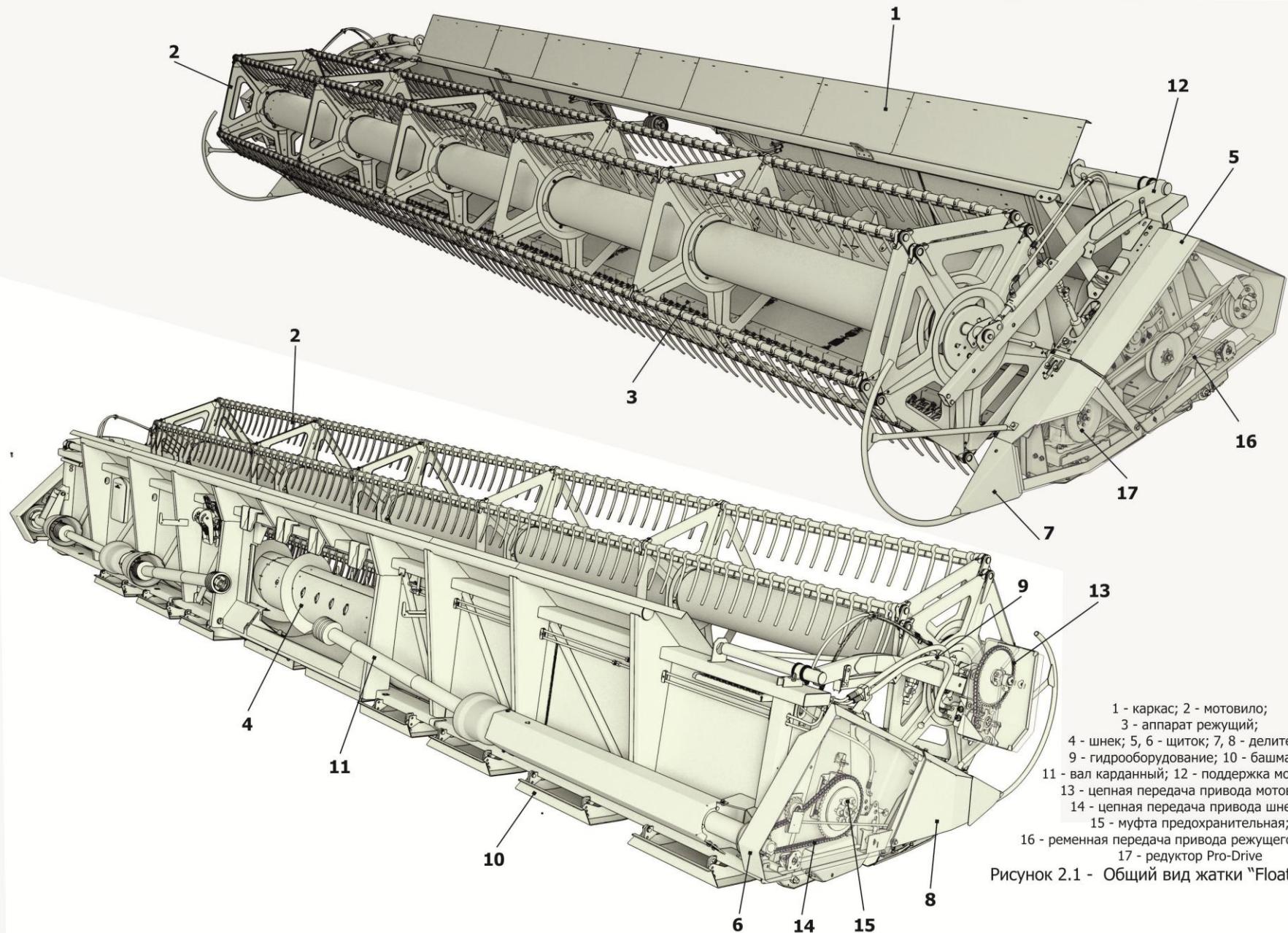
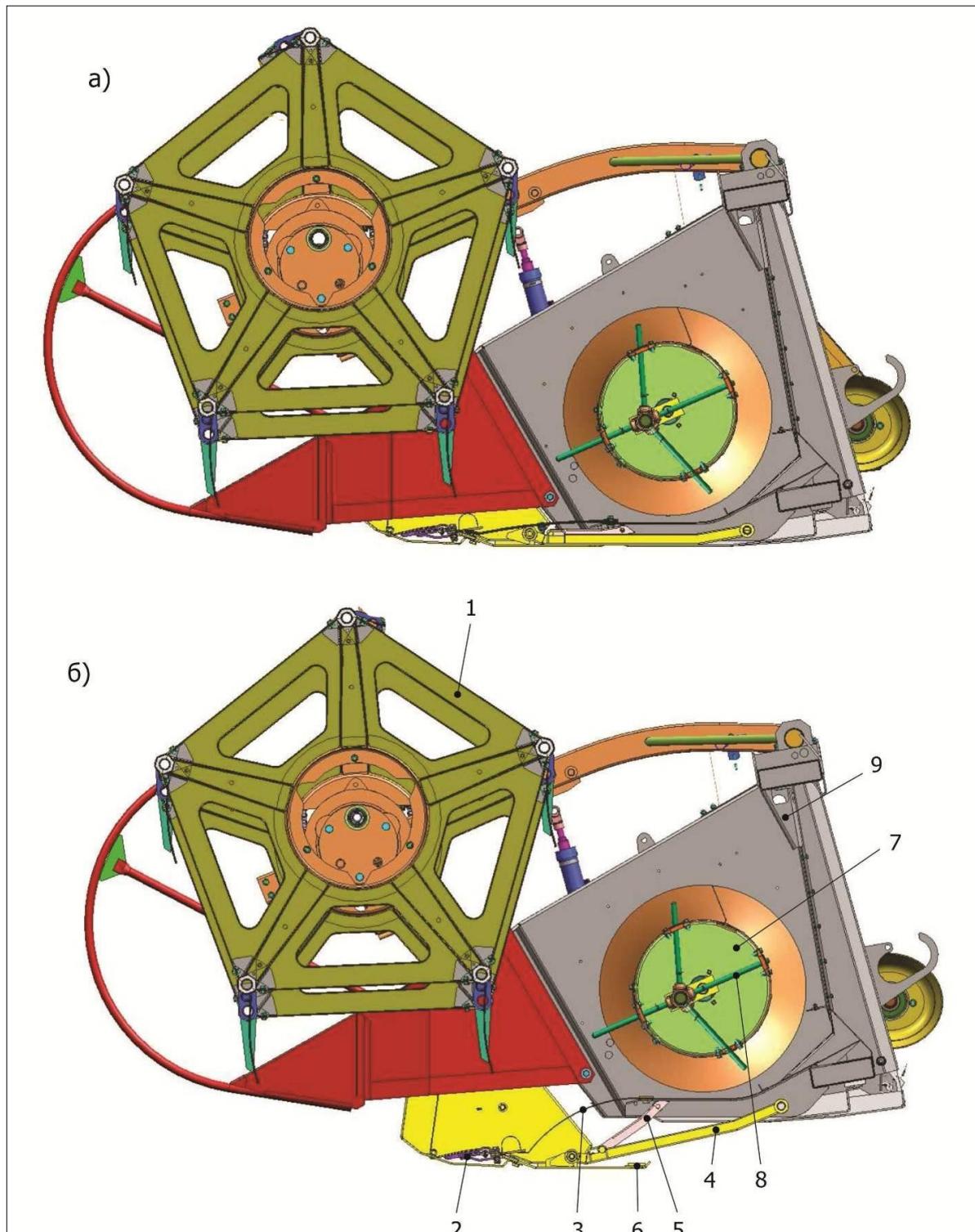


Рисунок 2.1 - Общий вид жатки "Float Stream 900"



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

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

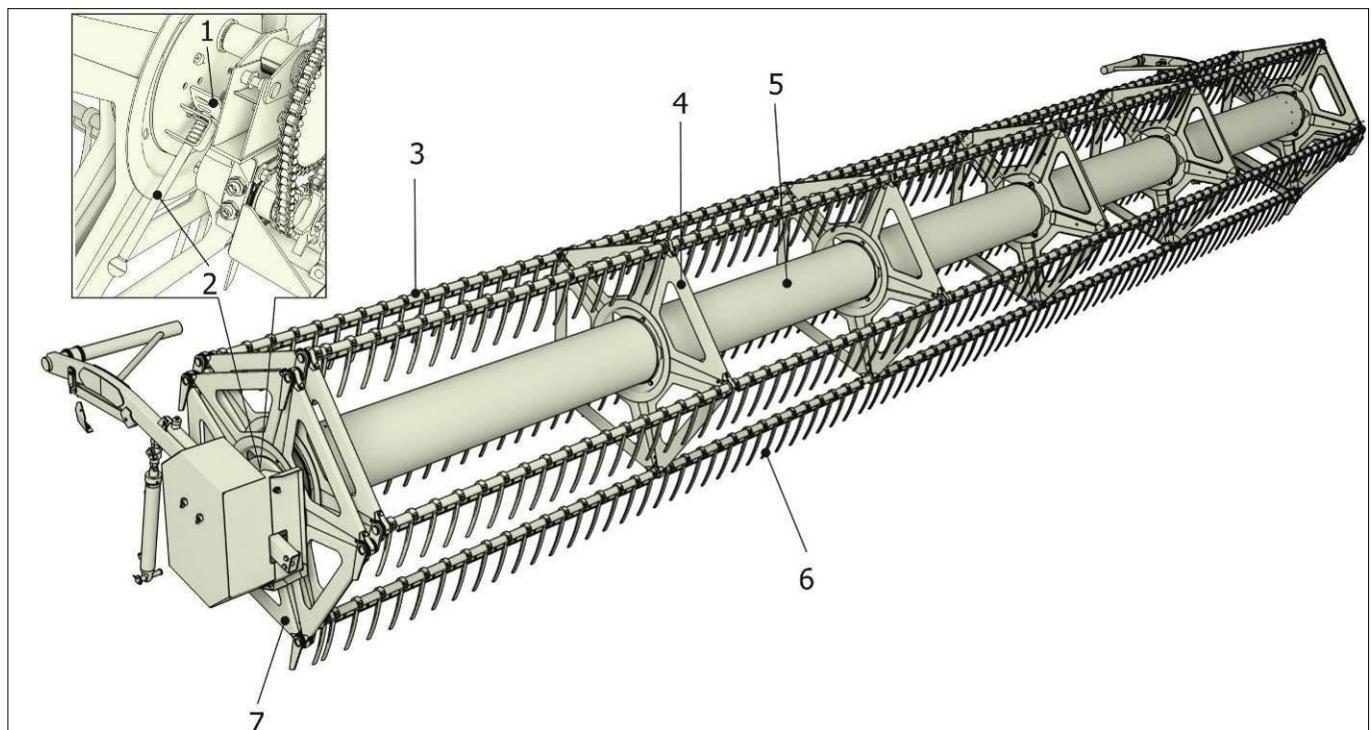
Рисунок 2.2 - Схема работы жатки

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 брусе 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.

2.2 Устройство и работа составных частей

2.2.1 Мотовило

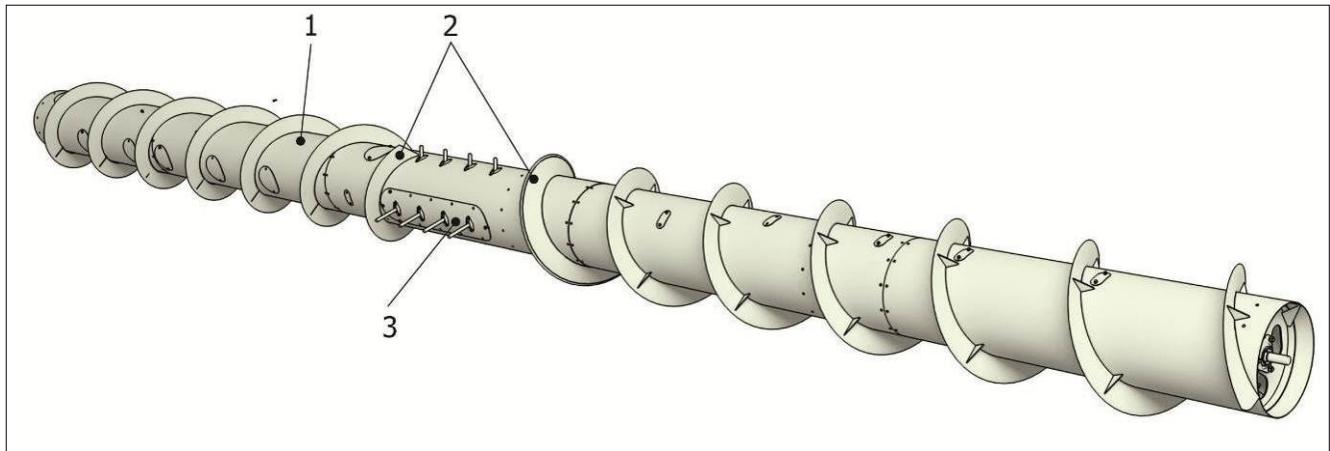
Мотовило 2 (рисунок 2.1) обеспечивает подвод растений к режущему аппарату, удержание их в момент среза и подачу к шнеку. Мотовило установлено на поддержках 12 в подшипниках скольжения. Привод мотовила осуществляется через цепную передачу 13 гидромотором. В процессе работы мотовила граблины могут занимать 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

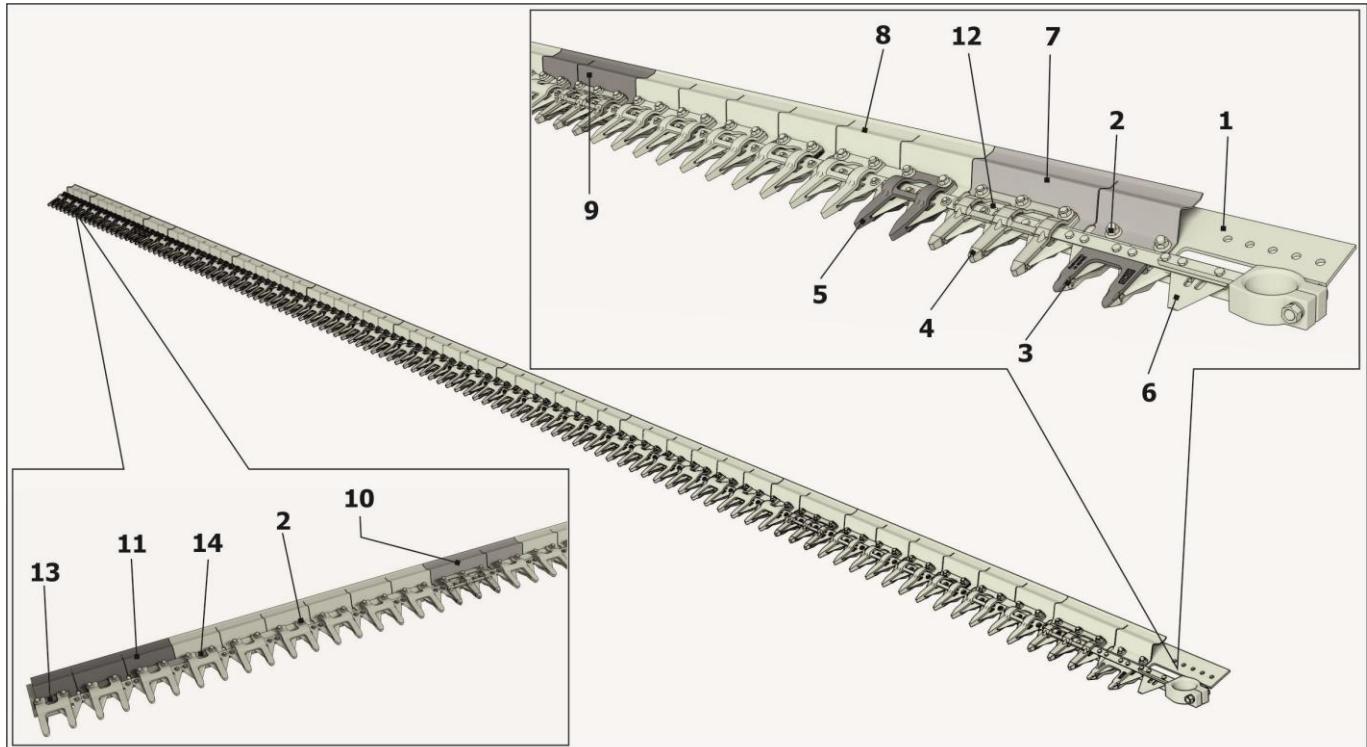
Рисунок 2.4 – Шнек

Привод шнека осуществляется цепной передачей 14 (рисунок 2.1) от приводного карданного вала 11 через предохранительную муфту 15. Муфта должна при нормальных условиях должна быть отрегулирована на момент срабатывания $M=600\pm60$ Нм (60 ± 6 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 штампосварные пальцы 3, 4 и 5, нож 6, камнеотбойники 7, 8, 9, 10, 11 и пластины трения 12, 13, 14. 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 - брус; 2 - болтокрепеж; 3, 4, 5 – палец; 6 – нож; 7, 8, 9, 10, 11 – камнеотбойник;
12, 13, 14 – пластина трения

Рисунок 2.5 – Режущий аппарат к жатке «Float Stream 900»

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.

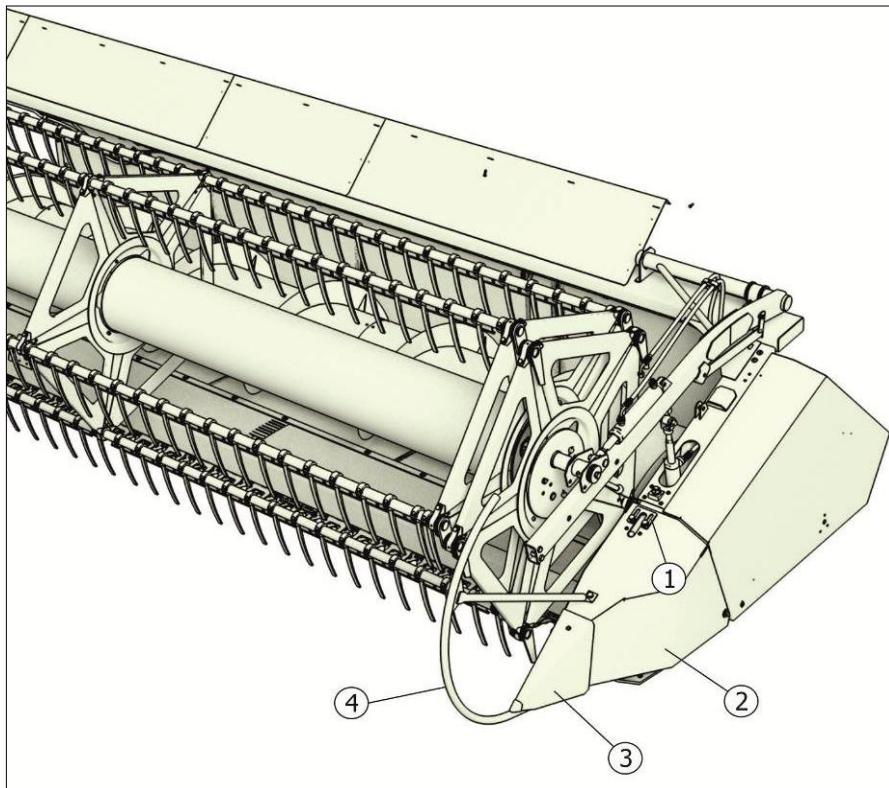
В режиме **«с плавающим ножом»** гибкий брус режущего аппарата может вертикально перемещаться относительно каркаса жатки в диапазоне от 0 до 100 мм, копируя небольшие неровности поля. Копирование обеспечивается башмаками, закрепленными непосредственно под бруском режущего аппарата. Независимая подвеска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

Привод режущего аппарата осуществляется через клиноременную передачу 16 (рисунок 2.1) редуктором Pro-Drive 17.

2.2.4 Делители

На жатке установлено два подвижных делителя 7 и 8 (рисунок 2.1). Каждый делитель состоит из корпуса делителя 2 (рисунок 2.7), носка делителя 3 и трубы делителя 4. Кор-

пус делителя установлен шарнирно и имеет возможность качания вверх/вниз относительно корпуса жатки. Величина качания регулируется перемещением пластины 1 с пазами. Съемная труба делителя 4 используется для уборки полеглых культур. Короткий заостренный носок делителя применяется для уборки прямостоящих культур.



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

2.3 Гидросистема жатки с единым гидроразъемом

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

3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

3.1 Основные технические данные

Основные технические данные жатки представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

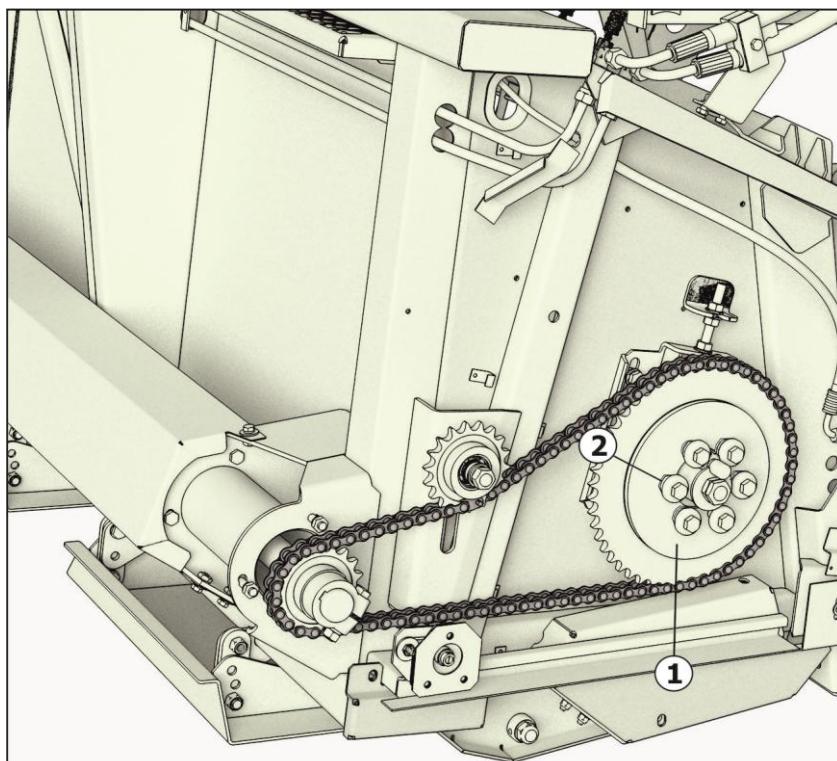
Наименование показателя	Единица измерения	Значение	
Условное название		«Float Stream 900»	«Float Stream 900-01»
Габаритные размеры жатки в рабочем положении, не более:			
- длина	мм	3200	
- ширина	мм	9500	
- высота	мм	2400	
Ширина захвата (по носкам делителей)	м	9	
Минимальная установочная высота среза в режиме «с плавающим ножом»	мм	30	
Установочная высота среза в режиме «с жестким ножом»	мм	40-70-100	
Мотовило		пятилопастное, эксцентриковое с пластиковыми пальцами от 14 до 55	
- частота вращения мотовила	об/мин		
Режущий аппарат		Сегментно-пальцевый со стальными штампосварными сдвоенными пальцами. Гибкий, шарнирно подвешенный на рычагах относительно рамы,	
- скорость резания	ход/мин	1260	
Шнек		Ленточный спиральный с эксцентриковым пальчиковым механизмом	
- тип		600	
- диаметр спирали	мм	200; 180; 160	
- частота вращения	об/мин		
Управление рабочими органами:		электрогидравлическое (с рабочего места комбайнера)	
- подъем и опускание жатки;			
- вертикальное и горизонтальное перемещение мотовила;			
- изменение частоты вращения мотовила			
Делители		прутковые	
Автоматическое копирование рельефа поля в поперечном и продольном направлениях		электрогидравлической системой	
Потребляемая мощность, не более	кВт	35	
Масса (конструкционная), не более	кг	2800	
Скорость движения, не более:			
- <i>рабочая</i> :			
- в режиме «с жестким ножом»;	км/ч	9	
- в режиме «с плавающим ножом»	км/ч	7	
- <i>транспортная</i> :			
- на тележке	км/ч	10	
- на комбайне	км/ч	12	
Назначенный срок службы, не менее	лет	10	

3.2 Предохранительные устройства

В конструкции жатки предусмотрено предохранительное устройство 1 (муфта), установленное на валу шнека с правой стороны жатки. Муфта шнека жатки должна быть отрегулирована на момент срабатывания (пробуксовывания) $M=600 \text{ Н}\cdot\text{м} \pm 60 \text{ Н}\cdot\text{м}$. Регулировка проводится путем поджатия/ослабления пружин муфты 2, 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 муфты

Рисунок 3.1 – Предохранительная муфта шнека

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

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Требования 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.

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 безопасности при подготовке к работе, при работе, техническом обслуживании

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

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;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ В НЕУДОБНОЙ, РАЗВИВАЮЩЕЙСЯ ОДЕЖДЕ!

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

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПОД ПОДНЯТОЙ ЖАТКОЙ ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ПРИ НАЛИЧИИ НАДЕЖНЫХ ПОДСТАВОК. ПРИ ПОДНЯТОЙ НАКЛОННОЙ КАМЕРЕ КОМБАЙНА НА ПОРШЕНЬ ГИДРОЦИЛИНДРА ПОДЪЕМА НАКЛОННОЙ КАМЕРЫ УСТАНОВИТЬ ОПОРУ-ОГРАНИЧИТЕЛЬ.

ВНИМАНИЕ! ЗАМЕНУ СЕГМЕНТОВ НОЖА РЕЖУЩЕГО АППАРАТА ПРОИЗВОДИТЬ В РУКАВИЦАХ.

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

При обслуживании и ремонте режущего аппарата и шнека необходимо передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на поддержках 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!

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.

Необходимо 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 поддержках 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 труящихся 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.

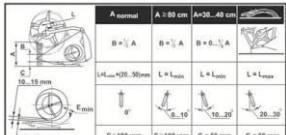
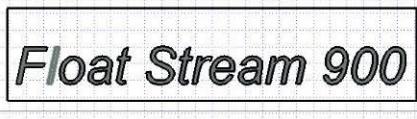
4.4 Таблички

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

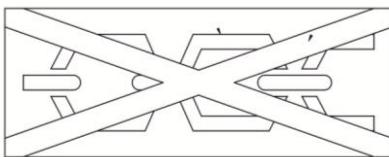
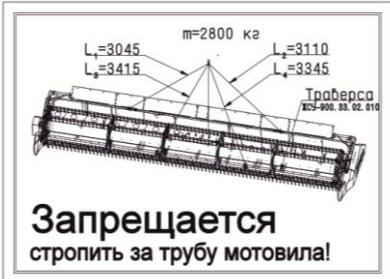
Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течении всего срока службы изделия. При потере ими четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить. Места расположения табличек указаны на рисунке 4.1, обозначение и значения приведены в таблице 4.1.

Номер на рисунке 4.1	Табличка, Аппликация	Обозначение. Значение
1		081.27.22.034 – Табличка запрещающая «Внимание! Опасность захватывания пальцами шнека!»
2		PCM-10Б.22.01.001 – Табличка «Точка опоры (установки домкрата)»
3		PCM-10Б.22.00.012 – Табличка «Знак строповки»

Продолжение таблицы 4.1

Номер на рисунке 4.1	Табличка. Аппликация	Обозначение. Значение
4		ЖТТ -22.009 – Аппликация «Опасность для рук»
5		ЖТТ-22.002 – Аппликация «Перед пуском в эксплуатацию внимательно прочтите руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности»
6		ЖСУ-081.27.22.028 – Аппликация «Регулировка мотовила»
7		ЖСУ-701.22.00.029 – Аппликация «Регулировка высоты среза»
8		142.22.03.031 – Аппликация «Световозвращатель красный»
9		ЖСУ-900.22.00.001B-01/ЖСУ-900.22.00.001B - Табличка паспортная
10		ЖСУ-900.22.00.007-03 – Аппликация "Float Stream 900"

Продолжение таблицы 4.1

Номер на рисунке 4.1	Табличка. Аппликация	Обозначение. Значение
11		ЖСУ-900.22.00.011 - Аппликация "Светоотражатель белый"
12		ЖСУ-900.22.00.014 - Табличка "Строповка запрещена"
13		ЖСУ-900.22.00.017А - Аппликация "Схема строповки"
14		МСМ-100.72.22.001 - Аппликация

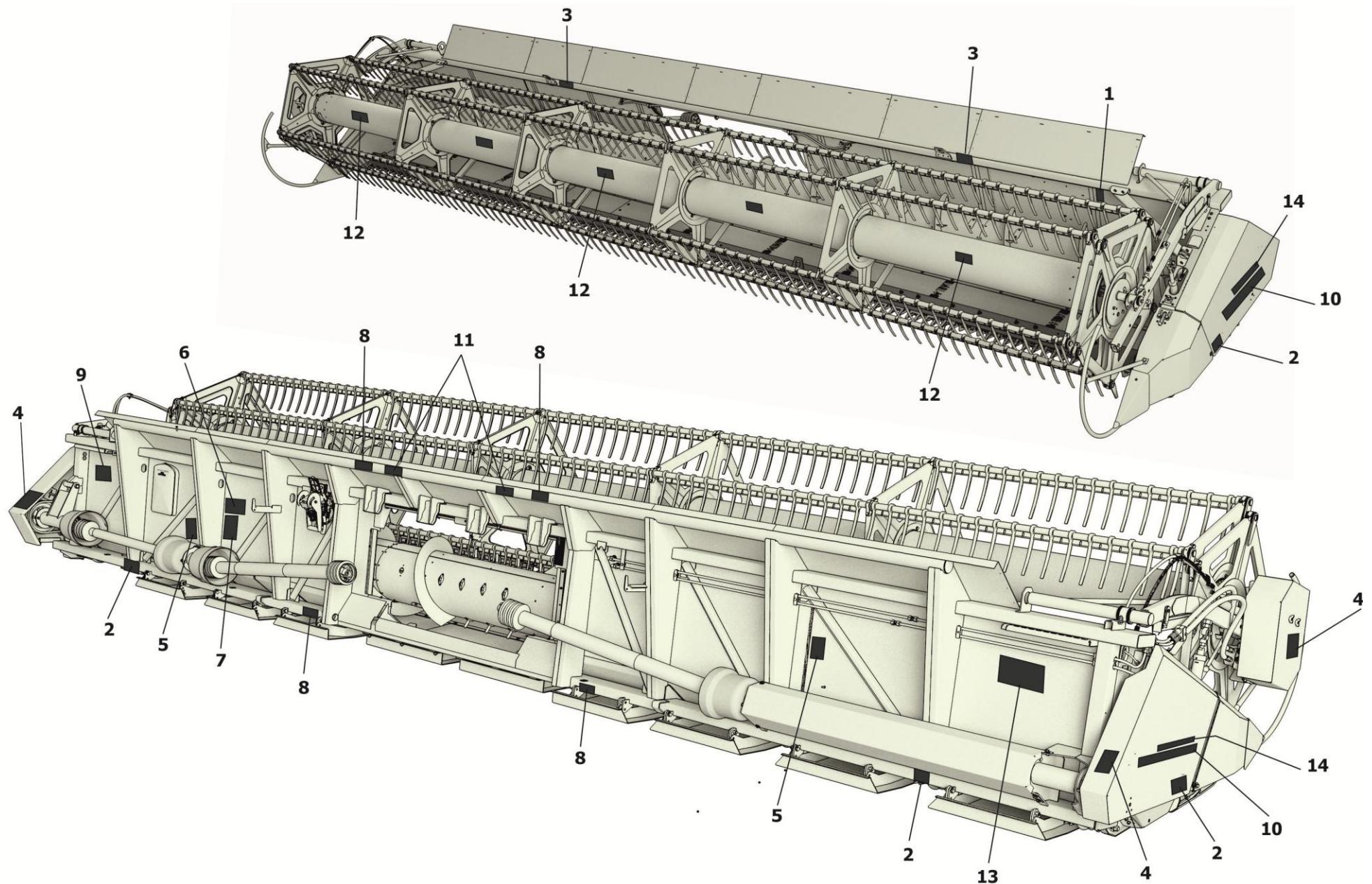


Рисунок 4.1 – Места расположения табличек/аппликаций

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 уравновешивающего 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.

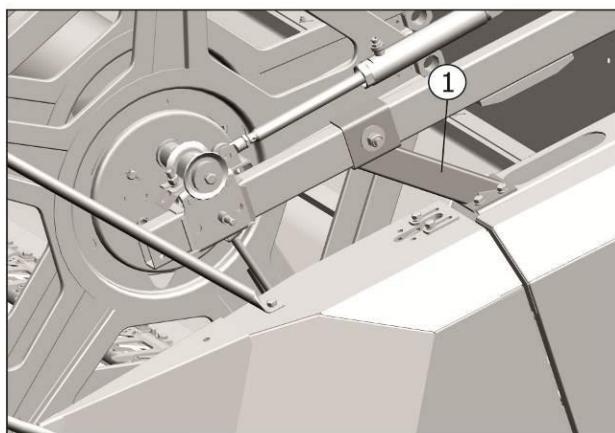
5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ. ДОСБОРКА, РЕГУЛИРОВКА

5.1 Распаковка и досборка жатки

5.1.1 Перед навеской жатки на комбайн необходимо на ровной твердой площадке установить жатку на башмаки, распаковать и установить демонтированные при транспортировке составные части.

5.1.2 Демонтировать с переднего бруса жатки траверсы. Длинные болты крепления траверсы уложить в ящик с ЗИПом, а на их место установить короткие болты M10x35 DIN из ЗИП жатки. Траверсу установить на тележку для перевозки жатки в соответствии с разделом 7 настоящего РЭ в качестве опорного бруса.

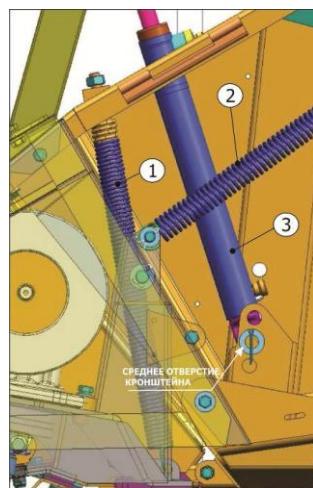
5.1.3 Демонтировать транспортные опоры мотовила 1 (рисунок 5.1).



1 - опора транспортная

Рисунок 5.1

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



1 – передняя вертикальная пружина; 2 – верхняя поперечная пружина; 3 - гидроцилиндр

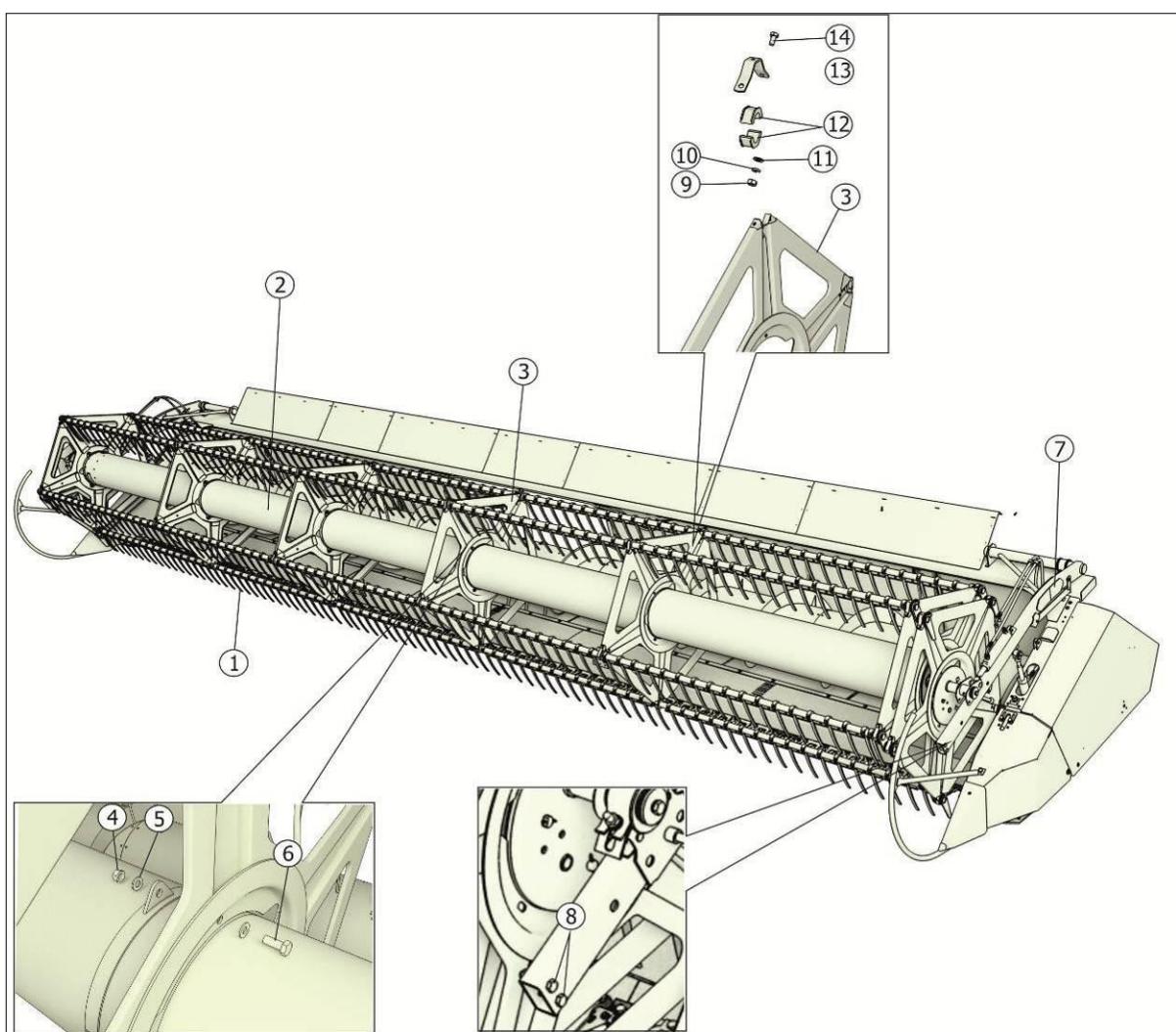
Рисунок 5.2 – Пружина уравновешивания редуктора привода ножа

Установить на левой боковине корпуса и предварительно натянуть переднюю пружину 1 вывешивания редуктора привода ножа (рисунок 5.2) таким образом, чтобы редуктор

вместе с рычагом слегка приподнялся под действием натяжения пружины. Длина растянутой пружины при уборке сои составит около 500 мм.

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 полуопоры 12, скобы 13, болты 14 (M8x16), гайки 9 (M8), шайбы 11 (C8x1,4) 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.

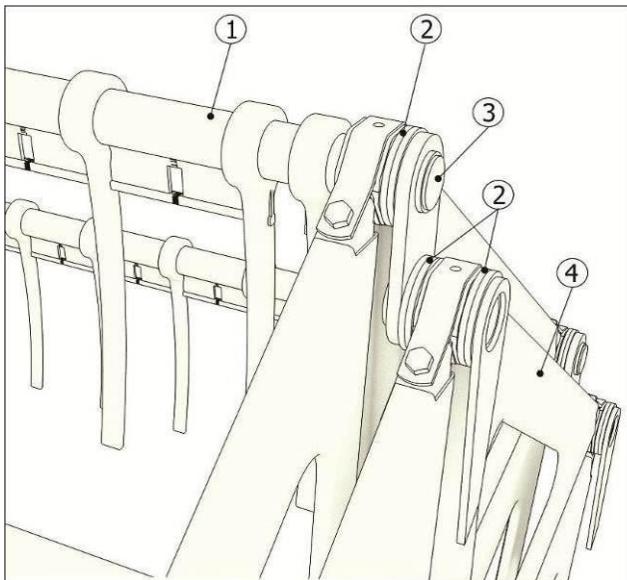


1 - граблина; 2 - труба; 3 - крестовина; 4, 9 - гайка; 5, 10, 11 - шайба; 6, 8, 14 - болт; 7 - труба поддержки мотовила; 12 - полуопоры; 13 - скоба

Рисунок 5.3 - Сборка и установка мотовила

Регулировку установки граблины на крестовинах мотовила и эксцентрика производить перестановкой шайб 2 (рисунок 5.4), расположенныхных 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 Навеска жатки на комбайн

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

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

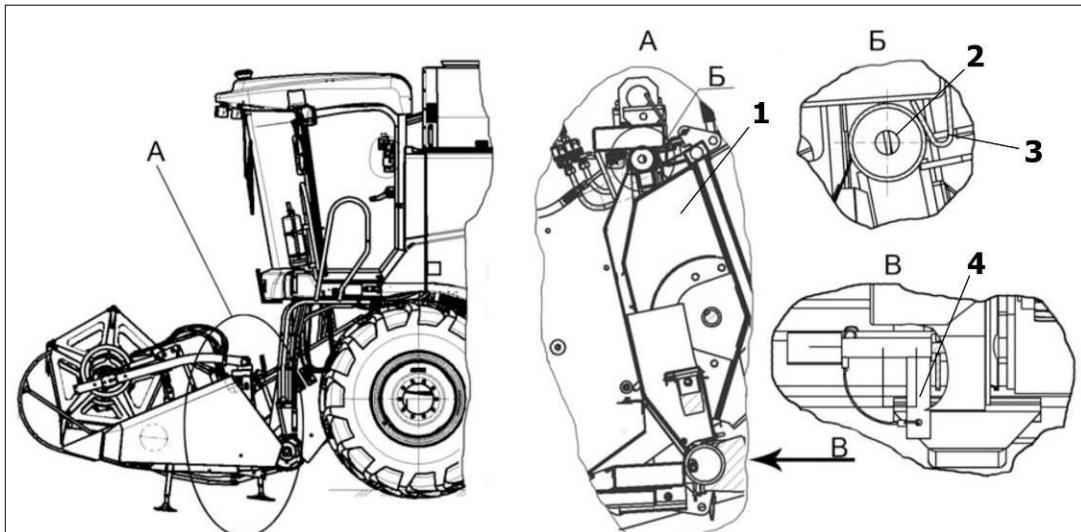
- 1) уборка зерновых в режиме «с жестким ножом»;
- 2) уборка сои в режиме «с плавающим ножом».

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

5.2.1 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 5.5) расположилась 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 5.5 - Монтаж жатки на комбайн

2) 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 поддержках. При наличии перекосов мотовила прокачайте гидросистему, для чего несколько раз переместите мотовило по высоте и горизонтали, если при прокачке не исчезнет перекос по высоте или горизонтали, то открутите на полуборота штуцер гидроцилиндра, который отстает в движении, слейте часть масла вместе с воздухом, попавшим в гидроцилиндр, затем закрутите штуцер. Мотовило должно перемещаться по горизонтали и вертикали без перекосов.

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.

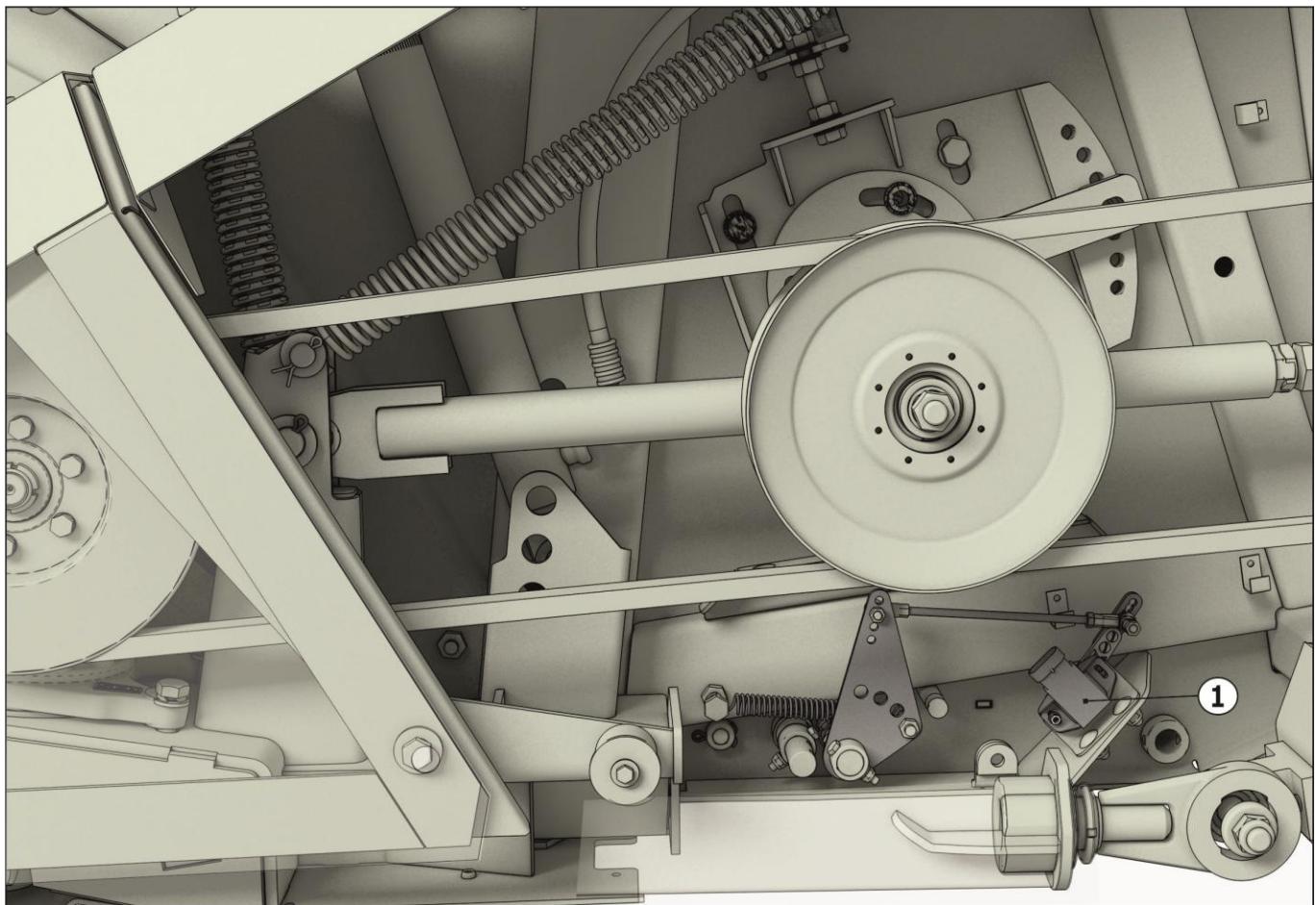
Момент затяжки болтов крепления корпуса редуктора к плите опоры должен быть в пределах **от 115 до 125 Н·м**. Момент затяжки контролировать с периодичностью 1 раз в неделю (50 ч ТО-1).

5.2.2 Положение датчиков

Жатка отгружается потребителю с настройкой системы датчиков автоконтура на режим «с плавающим ножом» для уборки сои (см. рисунки 5.6-5.8).

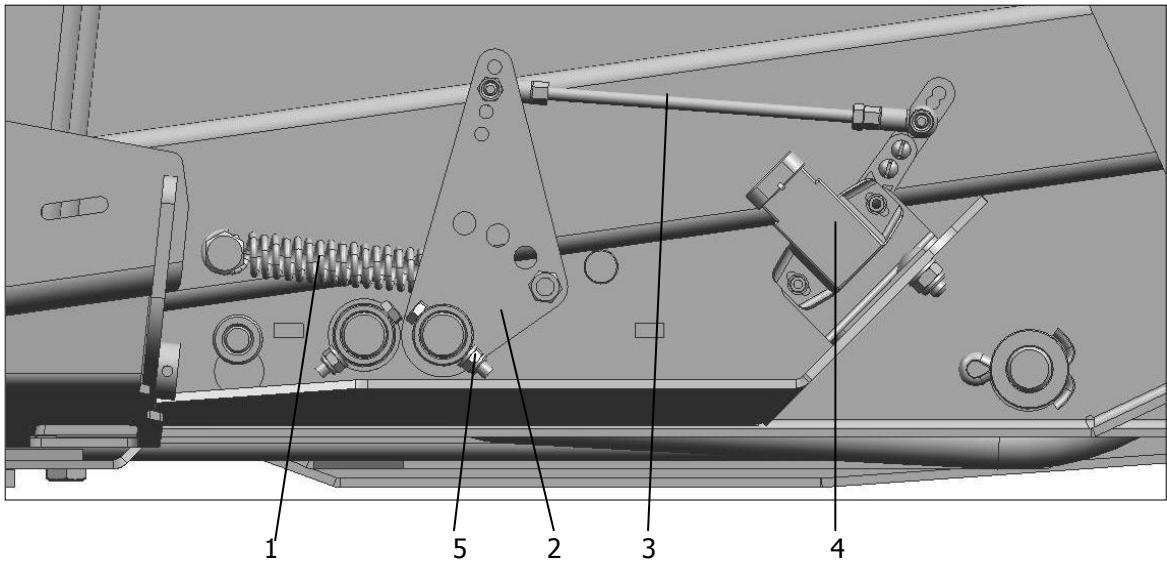
ВНИМАНИЕ! ЖАТКА ОТГРУЖАЕТСЯ ПОТРЕБИТЕЛЮ С ЗАКРЕПЛЕННЫМИ К КАРКАСУ ПЕРЕДНИМИ ПЛАВАЮЩИМИ ОПОРАМИ И ПОДВИЖНЫМИ БОКОВИНАМИ. ДЛЯ РАБОТЫ В РЕЖИМЕ «С ПЛАВАЮЩИМ НОЖОМ» НЕОБХОДИМО ДЕМОНТИРОВАТЬ КРЕПЛЕНИЕ И ПЕРЕВЕСТИ РЕЖУЩИЙ АППАРАТ В ПЛАВАЮЩЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ (рисунок 5.8).

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».



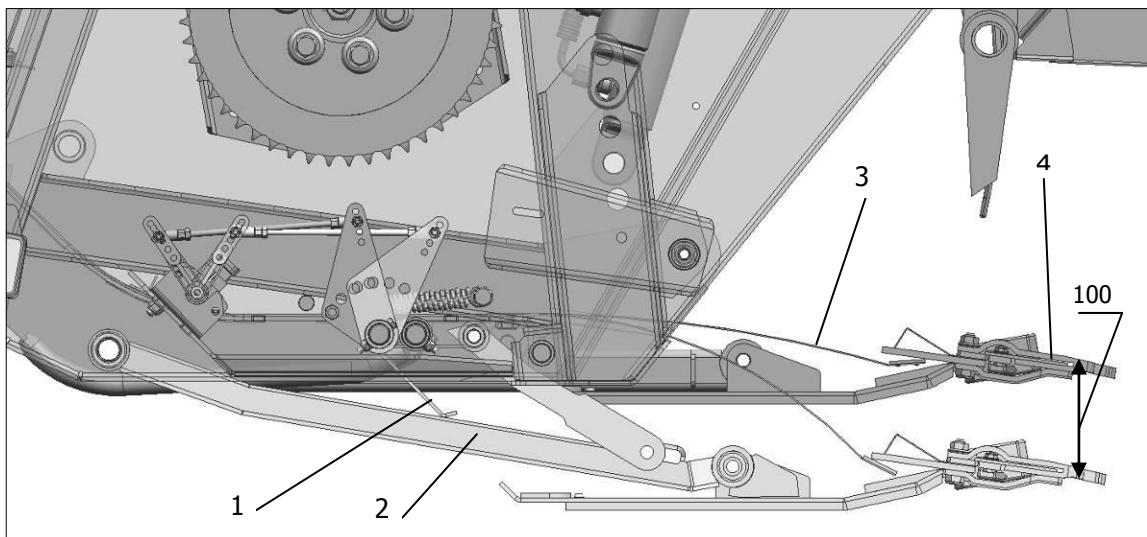
1 - система датчиков

Рисунок 5.6 – Системы датчиков автоконтура



1 - пружина; 2 - кронштейн; 3 - тяга; 4 - датчик; 5 - крепление

Рисунок 5.7 – 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 5.8 – Диапазон перемещения и крайние положения датчиков в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои на правой боковине жатки

5.3 Подключение гидросистемы жатки 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.

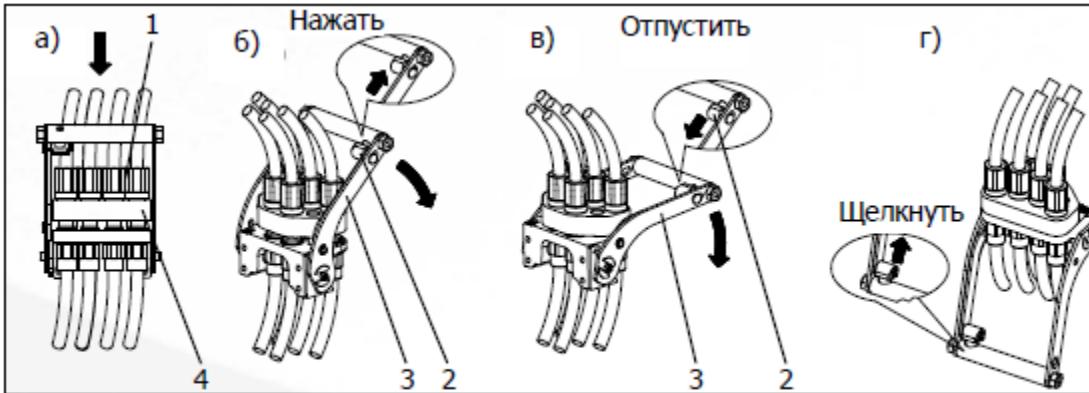
Перед соединением гидросистем заглушить двигатель. С неподвижной части гидроразъема жатки снять крышку защитную, путем нажатия предохранительной кнопки и поворота рукоятки неподвижной части гидроразъема до упора. Отстыковать подвижную часть гидроразъема, установленную на комбайне. Плоскую сопрягаемую поверхность муфта 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 5.9а) в отверстия на неподвижной части единого гидроразъема4 и подвиньте подвижную часть, пока поверхности полумуфт не соединятся;
- нажмите красную предохранительную кнопку 2 (рисунок 5.9б), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении неподвижной части единого гидроразъема;
- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.9в) отпустите красную предохранительную кнопку 2;
- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.9г), 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 5.9

Перед отсоединением гидросистемы жатки от гидросистемы комбайна необходимо мотовило опустить, переместить по поддержкам до совмещения отверстий в ползунах с отверстиями в поддержках и закрепить ползуны на поддержках 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 5.10а), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении подвижной части единого гидроразъема 2;
- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.10б) отпустите красную предохранительную кнопку 1;
- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.10в), в конце хода ручки фиксатор автоматически замкнется;

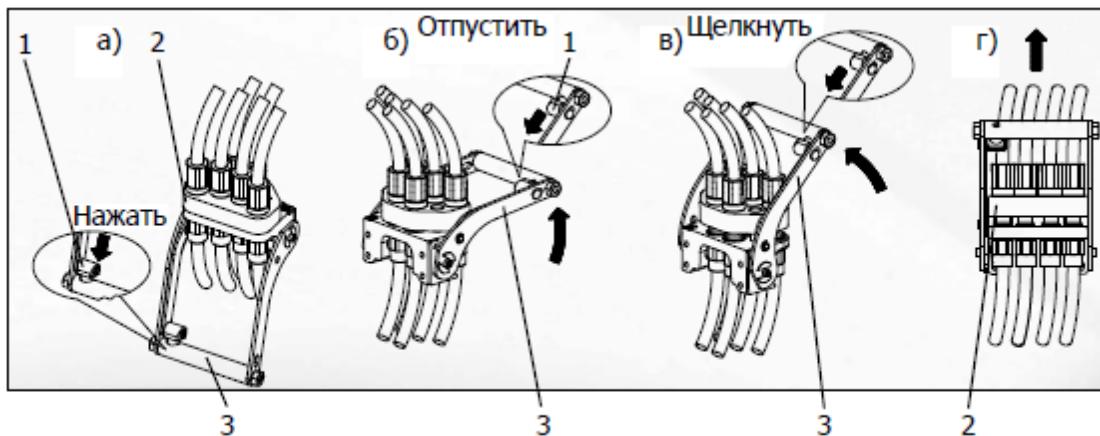
Теперь единый разъем разомкнут и подвижную часть единого гидроразъема 2 (рисунок 5.10г) можно установить обратно на кронштейн комбайна.

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 5.10

5.4 Регулировка мотовила

5.4.1 Регулировка мотовила 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**.

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 регулировке мотовила на уборке в режиме «с жестким ножом» указаны в таблице 5.1 и на рисунке 5.11. Скорость вращения мотовила устанавливается в зависимости от скорости движения комбайна. Скорость планок мотовила должна превышать скорость комбайна в 1,2 – 1,5 раза в зависимости от условий уборки. Так при скорости движения комбайна 7 км/ч скорость планок мотовила должна быть в диапазоне от 8,4 до 10,5 км/ч.

Для справки: Скорость планок мотовила, при скорости вращения мотовила 20 об/мин, составляет примерно 4,25 км/ч, при скорости 50 об/мин – около 10,6 км/ч, а при максимальной скорости вращения 55 об/мин – около 11,66 км/ч.

Таблица 5.1

Состояние массива	Высота А траектории граблин	Высота Б штоков гидроцилиндров, мм	Положение граблин	Высота среза стеблей Н, мм
Нормальный прямостоящий или частично полеглый	½ длины срезанных стеблей	От 0 до 50	Г	100
Высокий (свыше 80 см)	½ длины срезанных стеблей	Штоки полностью находятся в гидроцилиндре	В, Г	100
Низкорослый (от 30 до 40 см), соя	От 1/3 длины срезанных стеблей до уровня среза	Штоки полностью находятся в гидроцилиндре	Д	40
Полеглый	Концы граблин должны касаться поверхности почвы	Штоки выдвинуты на максимальную величину	Е, Ж	40

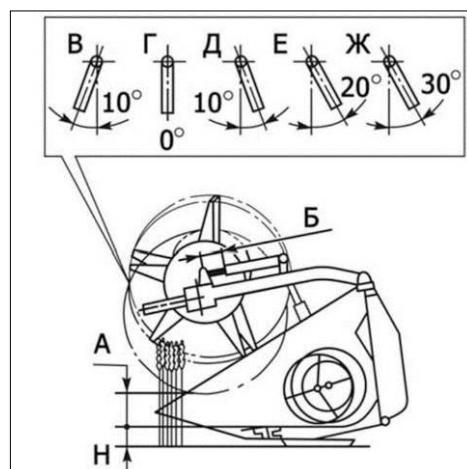


Рисунок 5.11 - Положения граблин мотовила

5.4.2 Регулировка мотовила при уборке сои в режиме «с плавающим ножом»

ВАЖНО! РАСПОЛОЖЕНИЕ И СКОРОСТЬ РАБОТЫ МОТОВИЛА ВЛИЯЮТ НА ПОТЕРИ УРОЖАЯ ПРИ УБОРКЕ.

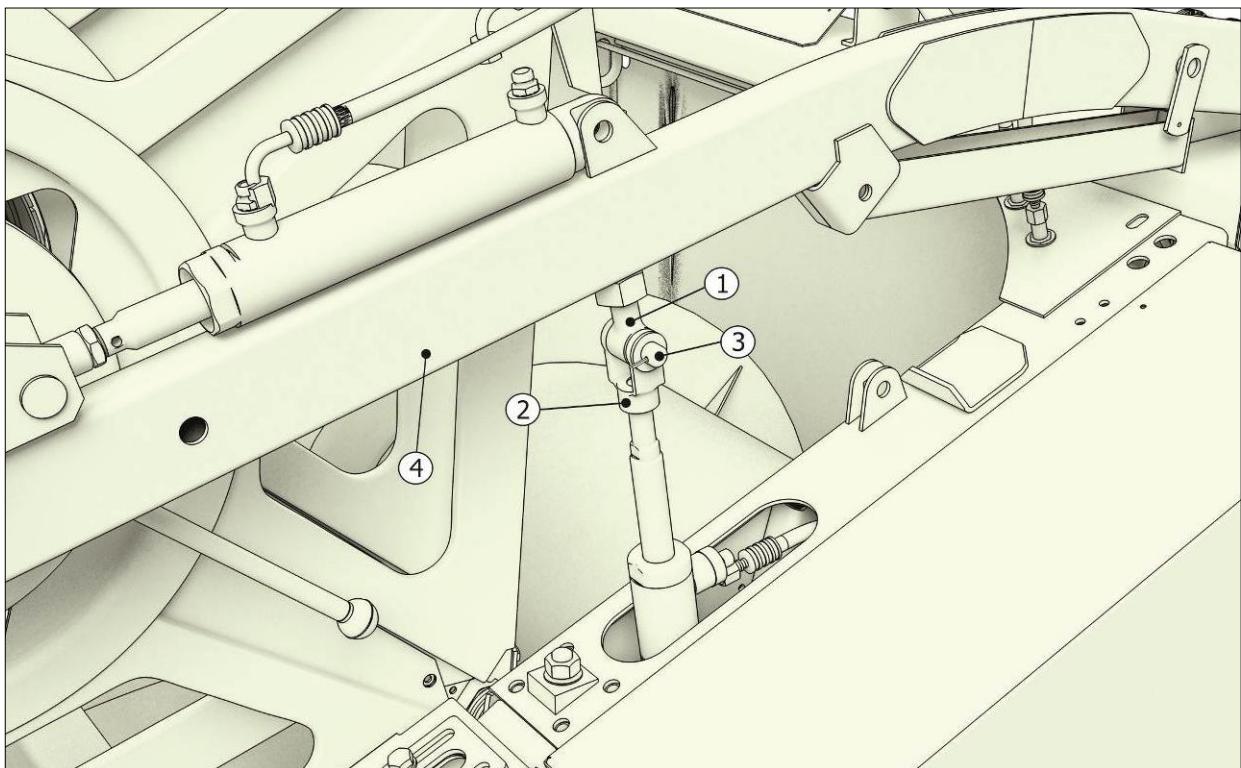
При уборке сои в режиме «с плавающим ножом» ось мотовила (см. рисунок 5.11) должна быть впереди режущего аппарата примерно на 150-300 мм и как можно ниже, мотовило должно касаться сои только при срезе. Положение граблин должно быть близко к вертикальному. Скорость планок мотовила должна превышать скорость комбайна в 1,25–1,5 раза. Рекомендации по установке мотовила на уборке сои указаны в таблице 5.2.

Таблица 5.2

Состояние массива	Высота А траектории граблин	Высота Б штоков гидроцилиндров, мм	Положение граблин	Высота среза стеблей Н, мм
Нормальный прямостоящий или частично полеглый	От 1/3 длины срезанных 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 5.12) на поддержках 4 мотовила. Ось 3 крепления вилки гидроцилиндра 2 к винту 1 должна быть перпендикулярна трубе поддержки мотовила.



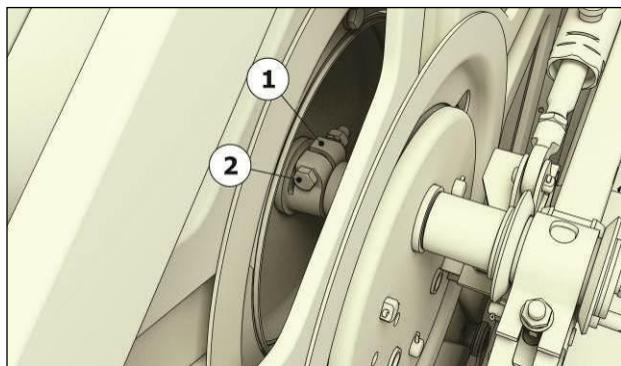
1 – винт; 2 - вилка гидроцилиндра; 3 – ось; 4 – поддержка

Рисунок 5.12 - Регулировка положения 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 5.13) на клемме 1 крепления приводной цапфы. При необходимости затянуть, **момент затяжки от 85 до 95 Нм**. Момент затяжки контролировать с периодичностью 1 раз в неделю (**50 ч, ТО-1**).

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



1 – клемма; 2 – болт

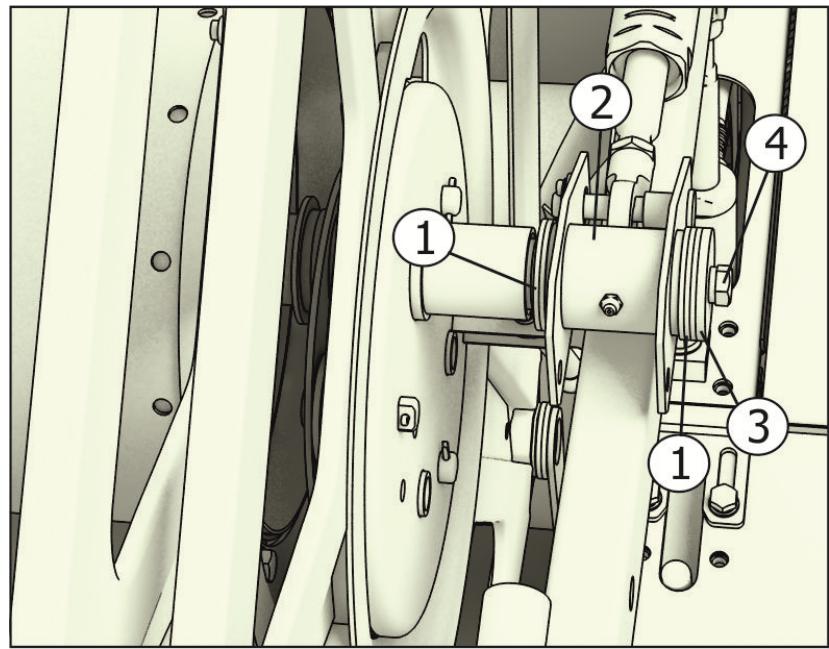
Рисунок 5.13 - Контроль затяжки клеммы мотовила

При задевании крайними граблинами мотовила боковин каркаса жатки необходимо переместить мотовило относительно боковин путем перестановки регулировочных шайб 2 (рисунок 5.14).

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.

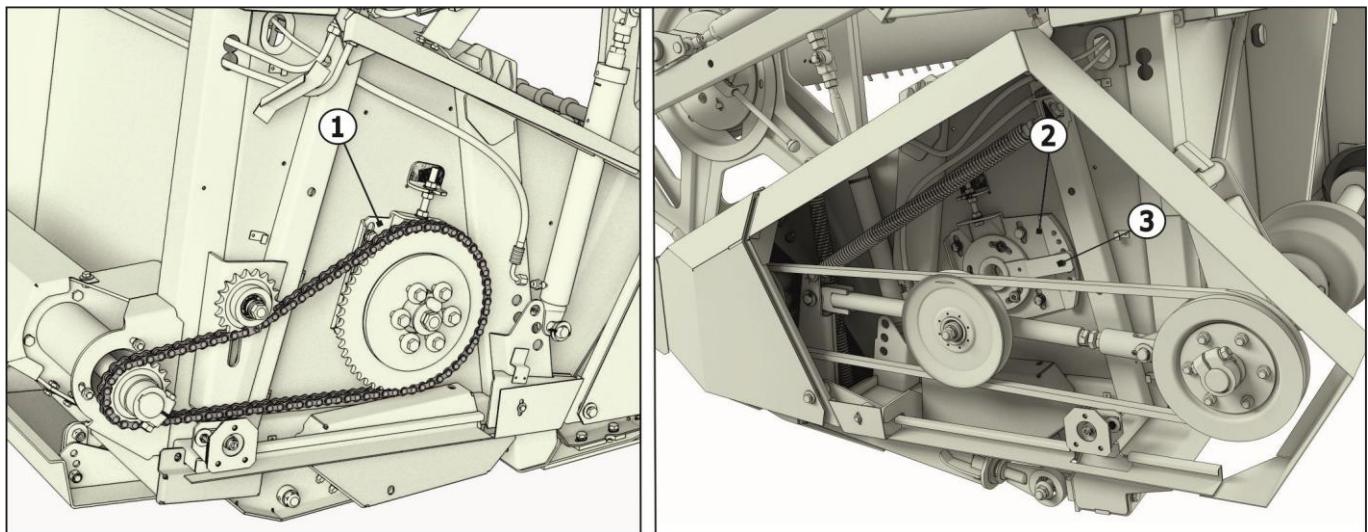
ВНИМАНИЕ! КАСАНИЕ КРАЙНИХ ГРАБЛИН И ГИДРОЦИЛИНДРОВ ПОДЪЕМА МОТОВИЛА К БОКОВИНАМ ЖАТКИ В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.



1 - шайба регулировочная; 2 – подшипник; 3 - шайба специальная; 4 - болт торцевой
Рисунок 5.14 - Регулировка положения мотовила относительно боковин каркаса жатки

5.5 Регулировка шнека

Положение шнека установить путем перемещения регулируемых опор 1, 2 (рисунок 5.15) с левой и правой стороны жатки. Положение пальцев регулировать при помощи рукоятки 3 с левой стороны жатки. После регулировки расстояние **А** (рисунок 5.16) 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 5.15 – Регулировка шнека

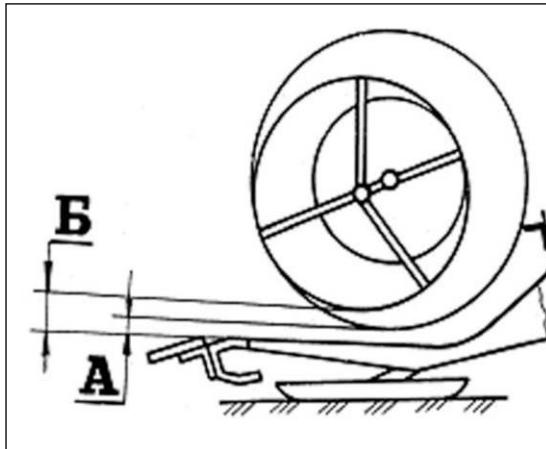


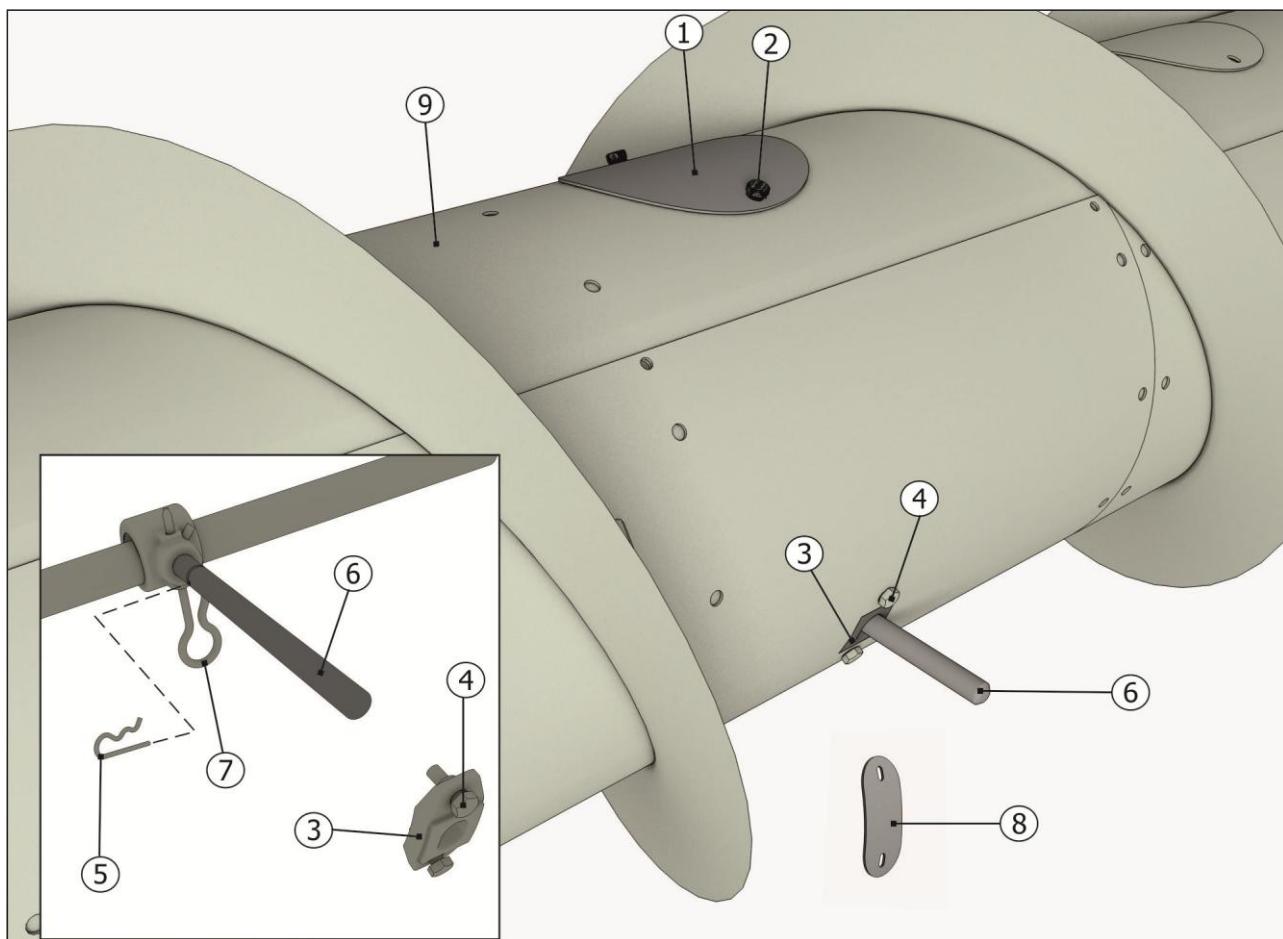
Рисунок 5.16 – Зазоры

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

- демонтировать крышку 1 (рисунок 5.17), раскрутив болтокрепеж 2;
- установить глазок 3 с помощью болтокрепежа 4;
- установить шплинт 5 в палец 6;
- установить палец 6, зафиксировав фиксатором 7.

Для снижения активности шнека необходимо:

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



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

Рисунок 5.17

5.6 Переоборудование жатки

5.6.1 Переоборудование жатки с уборки сои на уборку зерновых

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».

Для переоборудования необходимо:

- 1) зафиксировать передние опоры и подвижные боковины режущего аппарата на каркасе жатки болтокрепежом (рисунок 5.18) , при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.19;
- 2) пружину 1 демонтировать и переставить в положение для уборки зерновых как показано на рисунке 5.20;

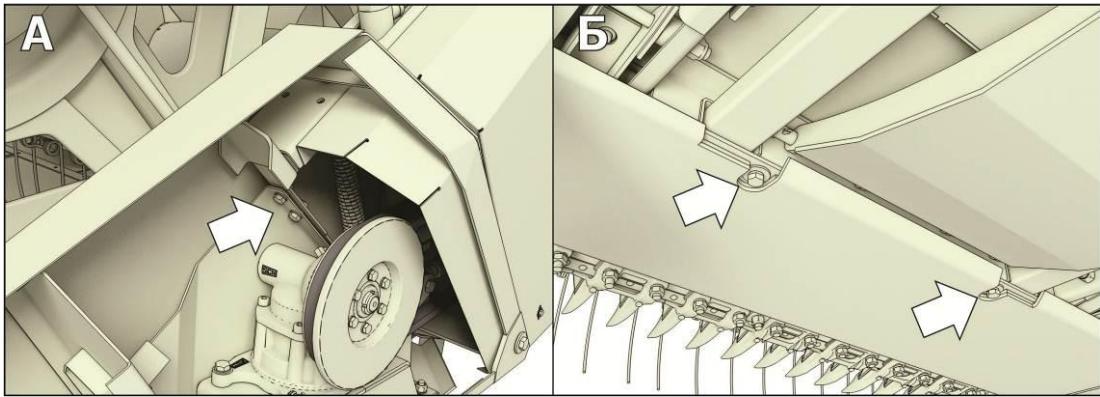


Рисунок 5.18 - Установка копирования режущего аппарата

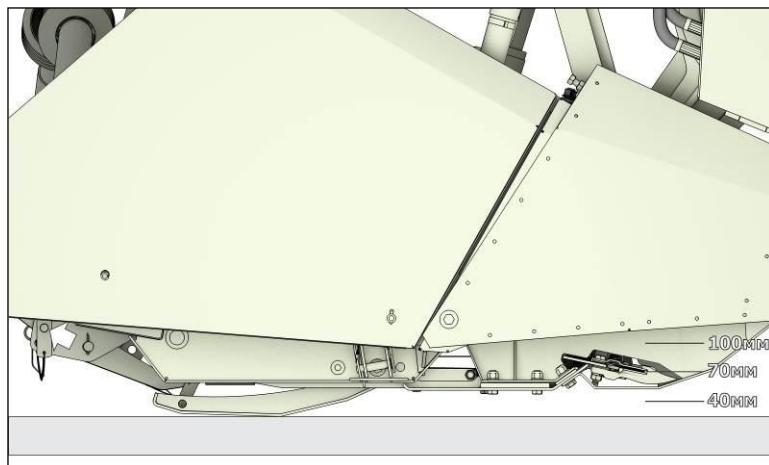
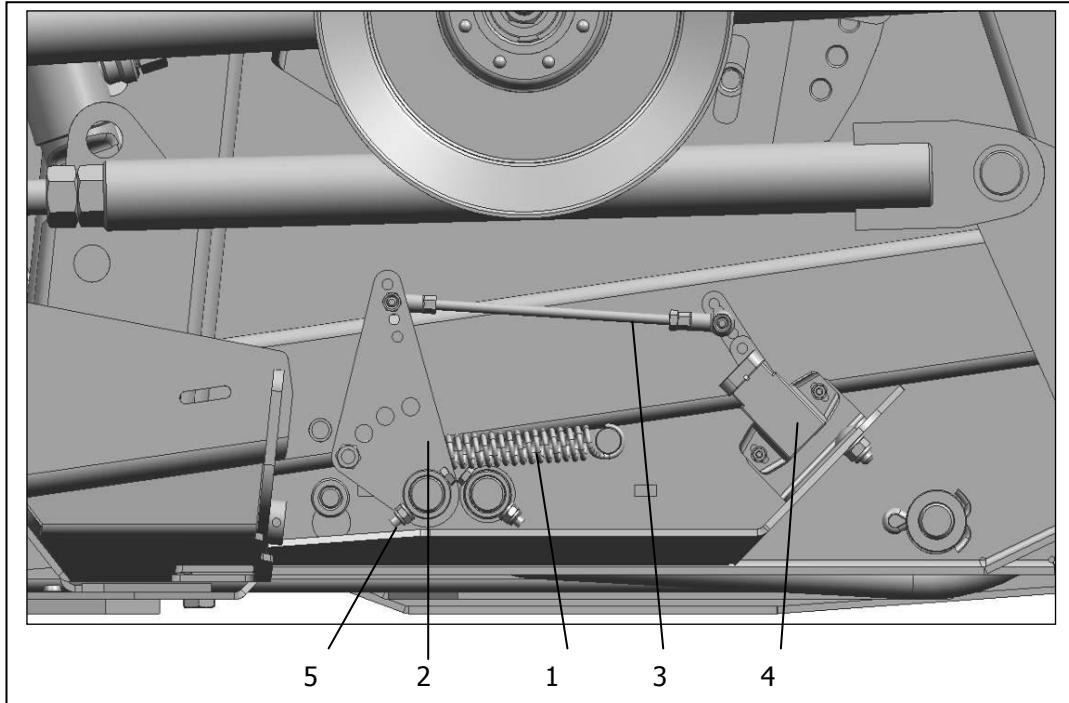


Рисунок 5.19 - Положение режущего аппарата при уборке «с жестким ножом»

- 3) отсоединить тягу 3 (рисунок 5.20) 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 5.19), и закрепить его болтами;
- 6) освободить цепи и опустить задние копирные дуги в крайнее нижнее положений на всю длину цепи как показано на рисунке 5.22.
- 7) соединить тягу 3 с рычагом 2 (рисунок 5.20, 5.21);
- 8) установить пружину 1;
- 9) отрегулировать систему копирования.



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

Рисунок 5.20 - Положение датчиков в режиме «с жестким ножом» для уборки зерновых на левой стороне

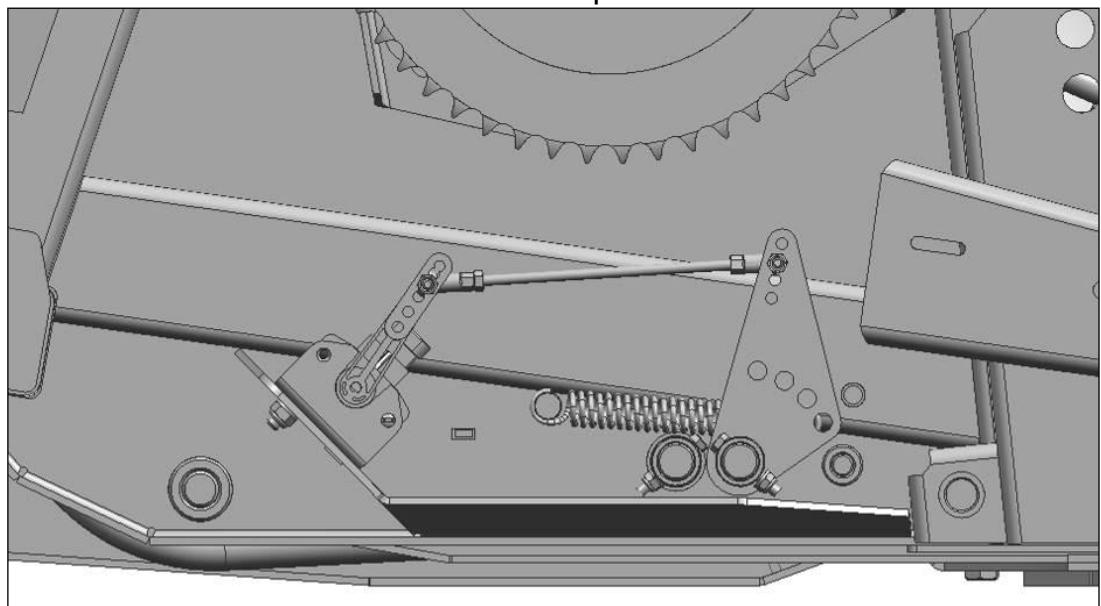


Рисунок 5.21 - Положение датчиков в режиме «с жестким ножом» для уборки зерновых на правой стороне

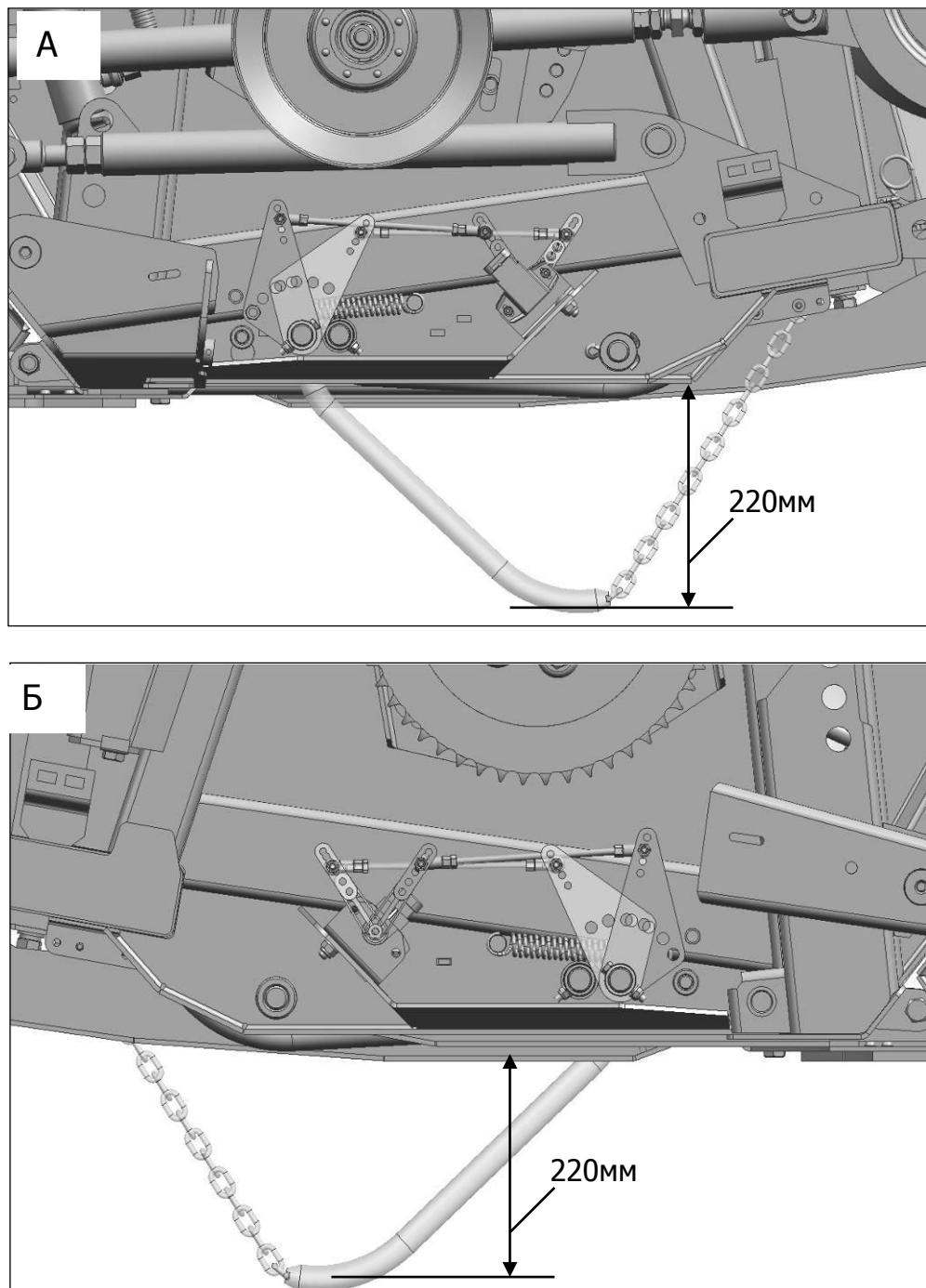


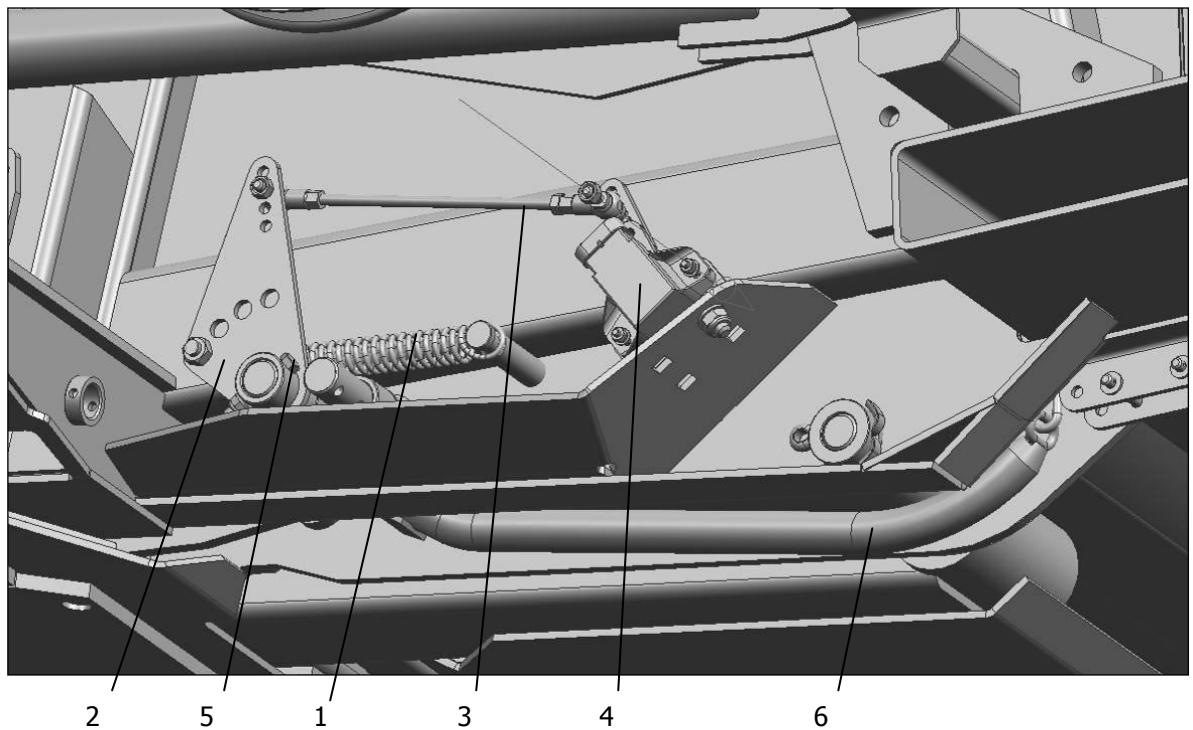
Рисунок 5.22 – Положение датчиков для уборки зерновых в режиме «с жестким ножом»

5.6.2 Переоборудование жатки с уборки зерновых на уборку сои

Переоборудование следует проводить в следующей последовательности:

- 1) установить задние опорные башмаки на минимальную высоту среза в крайнее верхнее положение
- 2) открепить болтотрепеж крепления подвижных боковин режущего аппарата к каркасу с обеих сторон жатки (рисунок 5.18);
- 3) открепить болтотрепеж крепления подвижных опор режущего аппарата к каркасу (рисунок 5.18) по всей ширине жатки, при этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 5.24. В этом случае высота среза 30 мм будет постоянной, а режущий

аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 100 мм относительно корпуса жатки;



1 - пружина; 2 - рычаг; 3 - тяга; 4 - датчик; 5 - крепление; 6 - копирная дуга
Рисунок 5.23 – Положение датчиков при уборке зерновых в режиме «с жестким ножом»

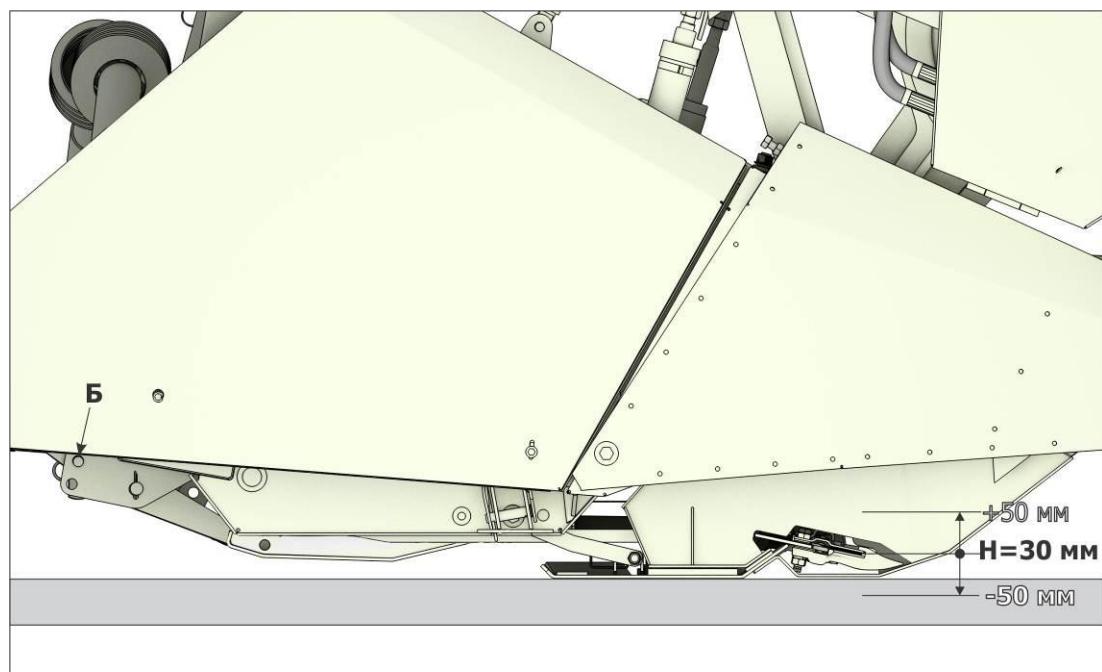
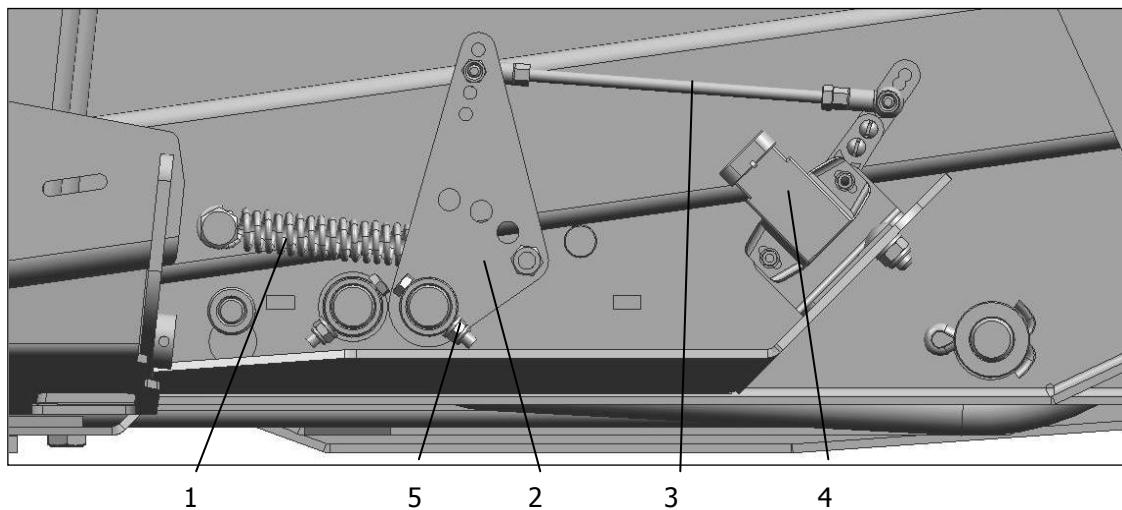


Рисунок 5.24 - Положение режущего аппарата при уборке сои в режиме «с плавающим ножом»

- 4) – отсоединить тягу 3 (рисунок 5.20; 5.23) от рычага 2;
- 5) – пружину 1 демонтировать и переставить в положение для уборки сои как показано на рисунке 5.25;
- 6) – поднять задние копирные дуги 6 (копиры для зерновых) в крайнее верхнее положение и зафиксировать их (рисунок 5.23);
- 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 5.25), закрепить его болтами и соединить с пружиной 1;
- 9) – соединить тягу 3 с рычагом 2 (рисунок 5.25);
- 10) – отрегулировать систему копирования.



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

Рисунок 5.25 – Положение датчиков для уборки сои в режиме «с плавающим ножом» с левой стороны жатки

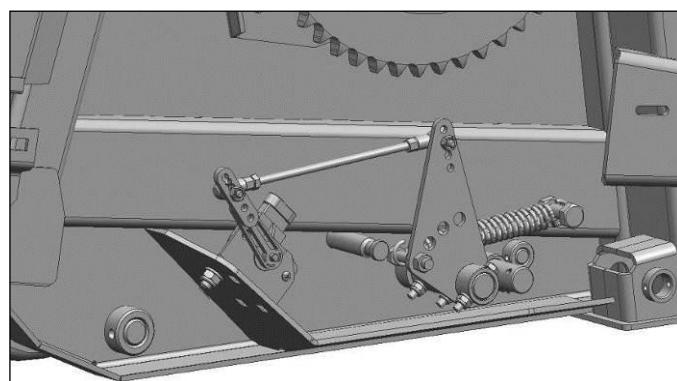


Рисунок 5.26 – Положение датчиков для уборки сои в режиме «с плавающим ножом» с правой стороны жатки

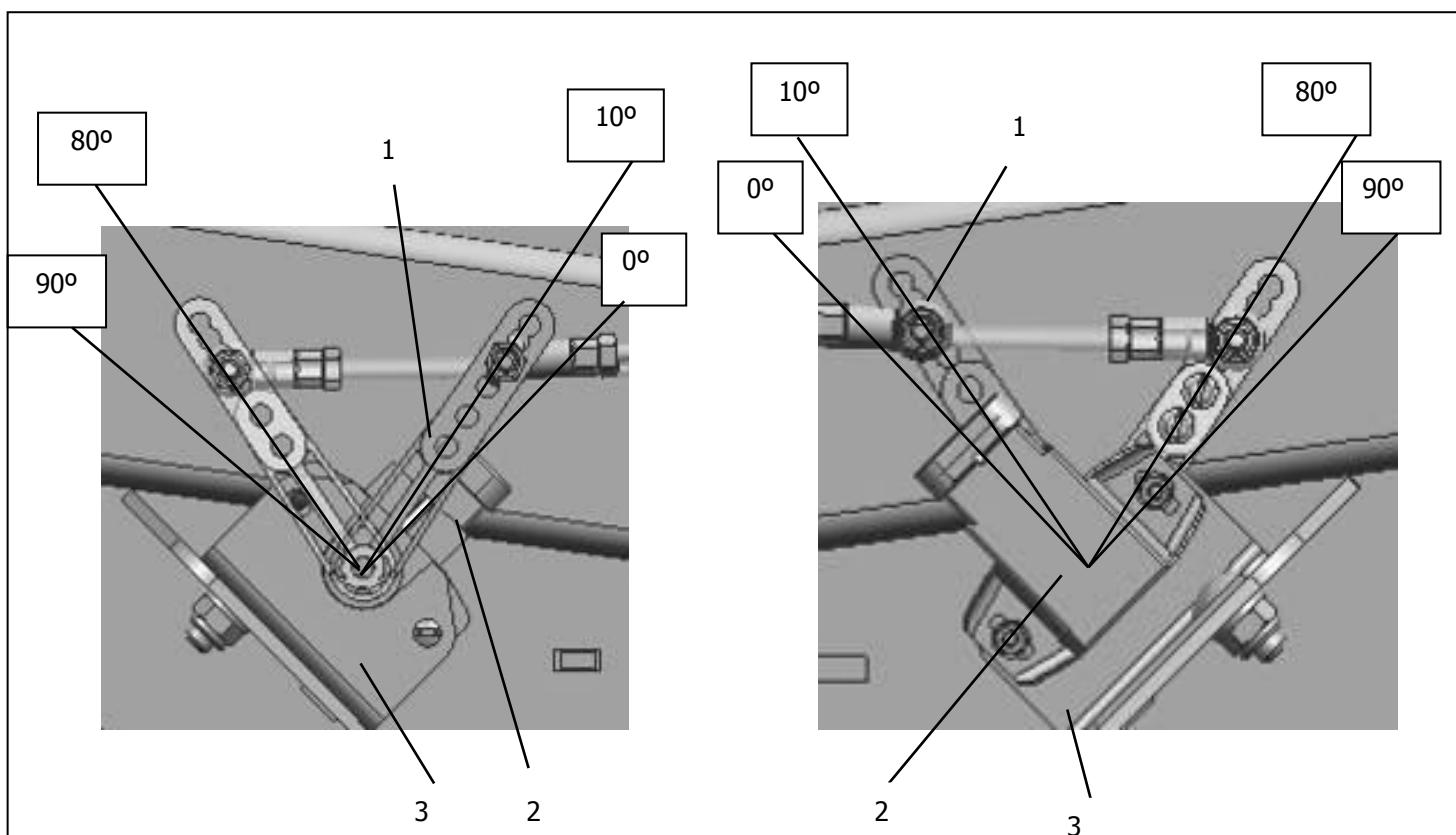
5.7 Регулировка системы электро-гидравлического копирования жатки

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 90⁰, что соответствует напряжению от 0,5 до 4,5 В.

При настройке необходимо следить, чтобы положение флагжка датчика было внутри рабочего диапазона с некоторым запасом. При изготовлении на предприятии система копирования настроена так, что угол поворота флагжка датчика составляет примерно 80-10=70⁰ (рисунок 5.27).



1 - рычаг датчика; 2 - датчик положения; 3 – кронштейн крепления датчика

Рисунок 5. 27 – 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:

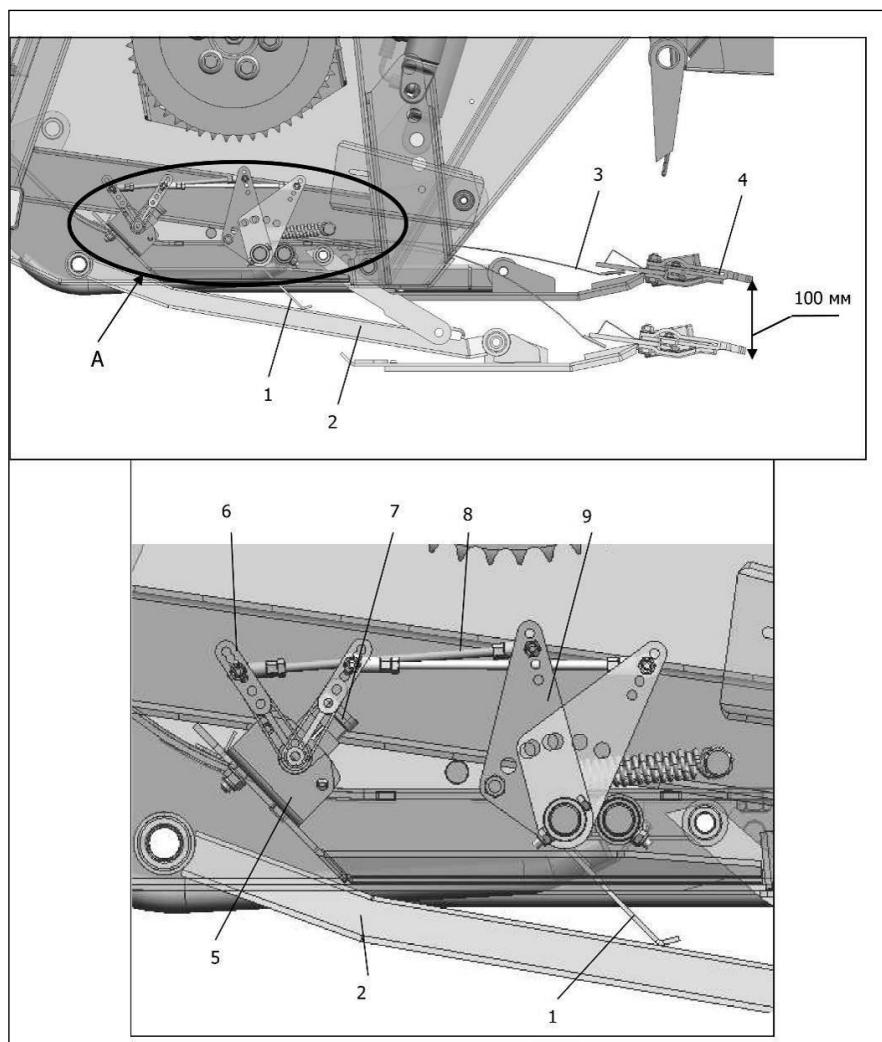
1) Режим для уборки сои:

-- Жатка и система копирования настроены на уборку сои в соответствии с рисунком 5.28;

- 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, либо изменяя длину тяги 8. 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;

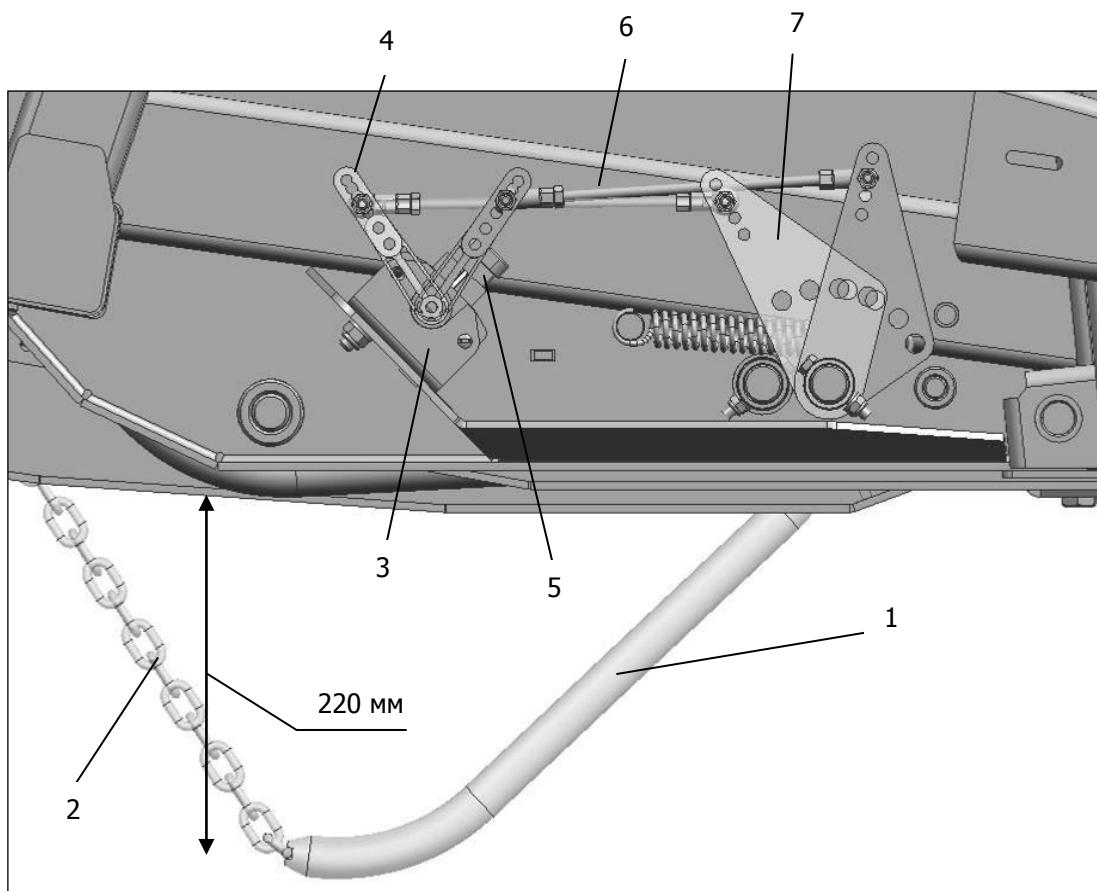


1 – копир для работы в режиме «с плавающим ножом» для уборки сои; 2 – рычаг подвески режущего аппарата; 3 – пружинное днище жатки; 4 – режущий аппарат; 5 – кронштейн крепления датчика; 6 – рычаг датчика; 7 – датчик положения; 8 – тяга; 9 – рычаг

Рисунок 5.28 – 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 5.29.
- 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, либо изменяя длину тяги 6. 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 5.29 – Положение датчиков для уборки зерновых в режиме «с жестким ножом» с правой стороны

5.8 Пуск и обкатка жатки

5.8.1 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 отре-

гулируйте 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.

5.8.2 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).

5.9 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях

Для обеспечения равномерной подачи срезанной массы от шнека к наклонной камере необходимо провести установку зазоров А (рисунки 5.16) между спиралью шнека и днищем жатки, а также Б между пальцами шнека и днищем жатки. При установке зазоров контролируйте значения А и Б в месте наибольшего сближения витков шнека с днищем жатки.

Зазор А (рисунок 5.16) 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 управляемым 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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ЖАТКИ ПРИ УТЕРЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ ПОДВИЖНЫХ ОПОР!

5.10 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».

5.11 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 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).

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

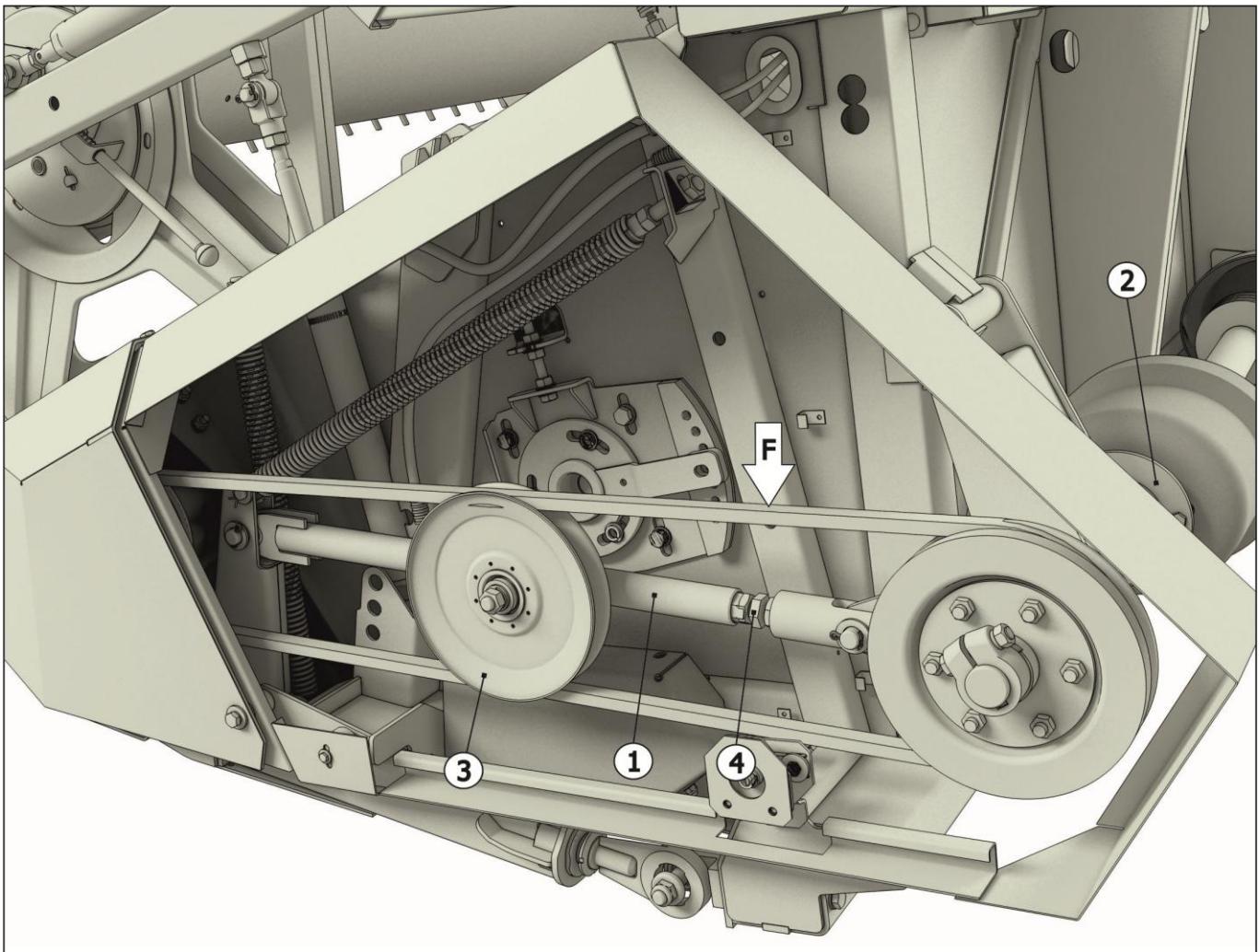
5.12 Регулировка и натяжение передач

5.12.1 Регулировка и натяжение ременной передачи привода режущего аппарата

Натяжение ременной передачи привода режущего аппарата осуществлять изменением длины тяги 1 (рисунок 5.30) при помощи регулировочного винта 4.

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

Шкив 3 неподвижно закреплен на тяге и выполняет роль успокоителя ремня.



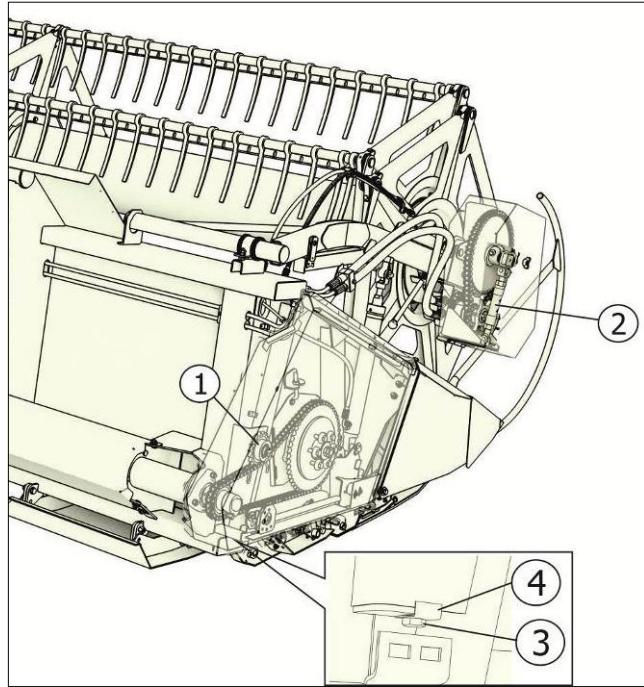
1 – тяга; 2 – контрпривод; 3 – шкив; F – усилие; 4 – винт регулировочный

Рисунок 5.30 - Регулировка натяжения ремня

5.12.2 Регулировка и натяжение цепных передач

Натяжение цепной передачи привода шнека осуществляется при помощи натяжной звездочки 1 (рисунок 5.31) и винта 3. В правильно натянутой цепной передаче при усилии от 10 до 20 кг, приложенном в середине ведущей ветви прогиб цепи должен составить от 5 до 7 мм. После регулировки винт 3 законтрить стопорной шайбой 4.

Натяжение цепной передачи привода 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 5.31 - Регулировка натяжения цепных передач

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 механиком-заторм.

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 (ETO);
- первое техническое обслуживание (TO-1);
- техническое обслуживание (TO) перед длительным хранением;
- TO в период длительного хранения;
- TO при снятии с хранения.

Устанавливается следующая периодичность проведения технического обслуживания:

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

Допускается отклонение от срока проведения TO-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
ETO		
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	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
ТО-1		
Проверьте и, при необходимости, подтяните крепления составных частей	Болтовые соединения должны быть затянуты	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Очистите составные части от грязи, растительных и пожнивных остатков	Режущий аппарат, шнек, транспортер наклонной камеры, мотовило должны быть сухими и чистыми	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

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных и ременной передач; плоскостность контуров согласно п.5.15	Звездочки и шкивы должны находиться в одной плоскости	
Проверьте и, при необходимости, отрихтуйте витки шнека	Вмятины не допускаются	
Проверьте затяжку клемм основания режущего аппарата с редуктором Pro-Drive и крепление редуктора к плате опоры.	Согласно руководству по эксплуатации редуктора Pro-Drive и п.5.12	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Проверить затяжку болта 2 (рисунок 5.6) на клемме крепления приводной цапфы мотовила	Согласно п. 5.2	
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте механизм уравновешивания жатки натяжением блока пружин	Жатка должна быть в уравновешенном положении	
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п. 6.4. Попадание смазки на рабочие поверхности шкивов и фрикционных накладок предохранительных муфт не допускается	Ветошь, шприц рычажно-плунжерный
ТО перед длительным хранением		
Доставьте жатку на специально отведенное для технического обслуживания и мойки место	Жатка в собранном или демонтированном состоянии	
Тщательно очистите от пыли, грязи, растительных и животных остатков и масла	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Установка для подготовки техники к хранению, чистик, обтирочный материал, промывочная жидкость
Откройте все щиты ограждения, люки шнека	Должен быть обеспечен доступ к рабочим органам	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Произведите мойку частей жатки с последующей сушкой	Все составные части жатки должны быть сухими и чистыми	Моечная установка ОМ-5359 или ОМ-5361, моющий раствор Лабомид-203 концентрации от 20 до 30 г/л и др. по ГОСТ 7751-85

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
Демонтируйте цепи, приводные ремни, ножи режущего аппарата.* Произведите дефектовку, ремонт и законсервируйте	Наличие грязи в соединениях элементов цепи не допускается. Допустимое отклонение – 4 %. Цепь промойте промывочной жидкостью, проварите в автоле 20 мин при температуре от плюс 80 °С до плюс 90 °С, скатайте в рулон. Приводные ремни промойте теплой мыльной водой, просушите и свяжите в комплект. Ножи режущего аппарата очистите от механических загрязнений	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Произведите осмотр технического состояния жатки, выполните операции ТО-1 и устраните неисправности согласно разделу 9	Визуально. Резьбовые соединения затянуть с соответствующим крутящим моментом	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Восстановите поврежденную окраску на деталях и сборочных единицах	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Лакокрасочные материалы
Демонтированные детали и сборочные единицы установите на прежние места	Все рабочие органы должны быть исправны	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну
Штоки гидроцилиндров необходимо втянуть полностью	Все рабочие органы должны быть исправны	-
Ослабьте пружины предохранительной муфты шнека		Ключи
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п. 6.4. Попадание смазки на рабочие поверхности шкивов и фрикционных наладок 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

Продолжение таблицы 6.1

1	2	3
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 смазать. Достаточная и своевременная смазка увеличивает сроки эксплуатации и надежность жатки. Смазку производить в соответствии с таблицами 6.2, 6.3 и схемой смазки, представленной на рисунке 6.1.

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

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

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

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

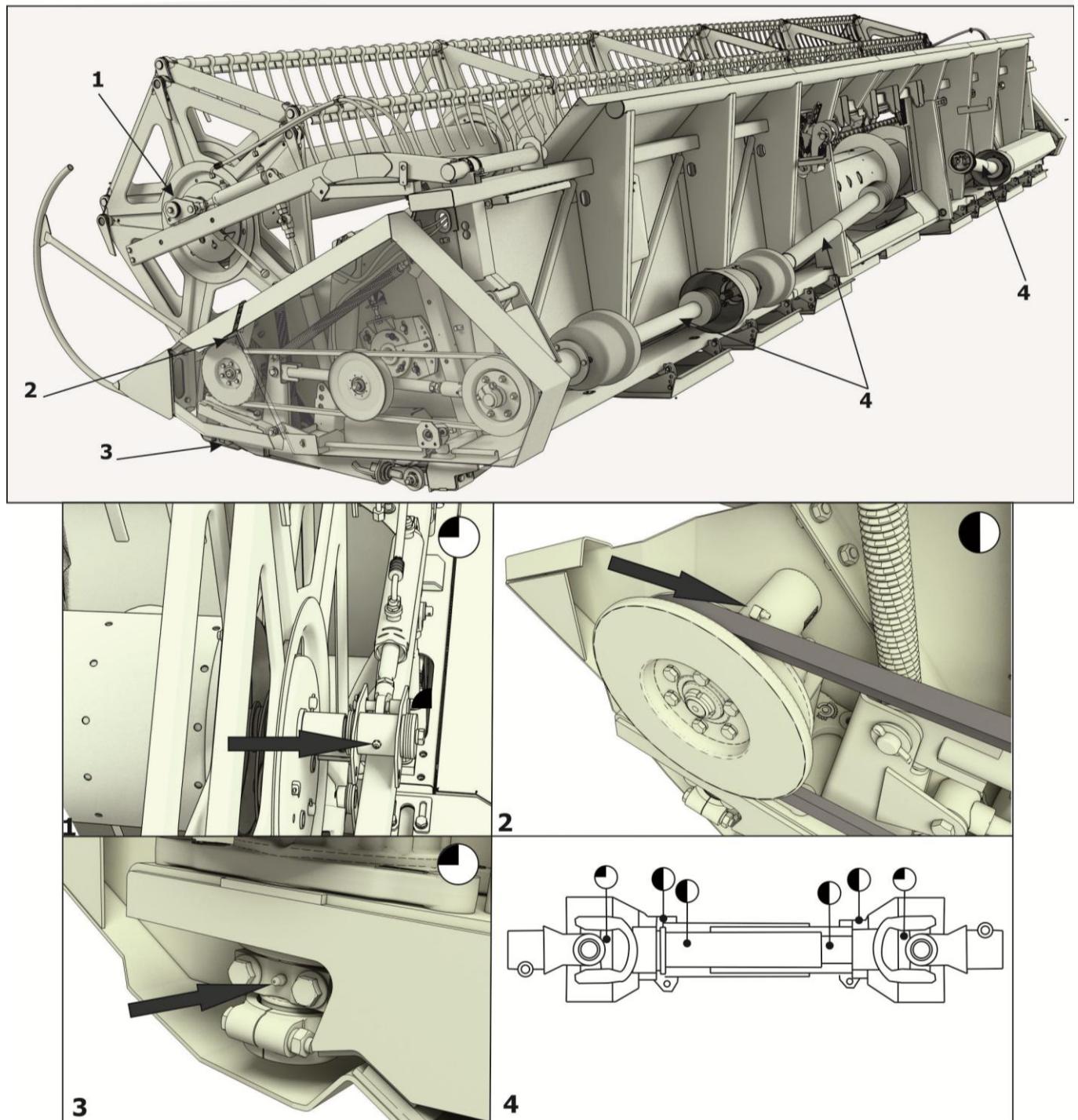


Рисунок 6.1 - Точки смазки жатки

Таблица 6.2

Номер позиции на схеме	Наименование, обозначение сборочной единицы. Место смазки	Количество сборочных единиц в изделии	ГСМ		Масса или объем в килограммах или литрах ГСМ, заправляемых в изделие при пополнении (кол. точек смазки или заправочных емкостей)	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Наименование и обозначение ГСМ	Нормативная документация			
1	2	3	4	5	6	7	8
Смазки (в килограммах)							
1	Подшипники мотовила	2	Смазка Литол-24 (Мли 4/12-3)	ГОСТ 21150-87	0.020 (2)	50	
2	Шестерни редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20 15515.01	1	Смазка Литол-24 (Мли 4/12-3 или PARAGON EP1)	ГОСТ 21150-87 K2 DIN 51502	0.00175 (1)	50	
3	Подшипники кривошипа редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20 15515.01	1	Смазка Литол-24 (Мли 4/12-3 или PARAGON EP1)	ГОСТ 21150-87 K2 DIN 51502	0.0035 (1)	10	
4	Валы карданные Подшипники игольчатые крестовин	2	Смазка Литол-24 (Мли 4/12-3)	ГОСТ 21150-87	0.072 (4)	50	
	Рабочая поверхность телескопической пары		Смазка Литол-24 (Мли 4/12-3)	ГОСТ 21150-87	0.080 (2)	50	
	Опоры защитных кожухов		Смазка Литол-24 (Мли 4/12-3)	ГОСТ 21150-87	0.040 (2)	50	

Продолжение таблицы 6.2

Масла (в литрах)							
1	2	3	4	5	6	7	8
5	Цепи приводные	2	Масло НИГРОЛ ТУ 38.101529-75 или Масло трансмиссионное ТАп-15В (ТМ-3-18)	ТУ 38.101529 – 75 ГОСТ 23652-79	0.150 (2)	Не реже чем 1 раз в сезон прова- рить	
6	Гидравлическая система		Масло МГЕ-46 Ростсельмаш 12 или Масло гидравлическое ЛУКОЙЛ ГЕЙЗЕР ЛТ 46 или Масло ТНК Гидравлик HVLP 46	ТУ 38.001347-00 ТУ 0253-010- 79345251-2008 ТУ 0253-028- 44918199-2006	3,200	Не реже чем 1 раз в год при хранении	Чистота масла должна быть не

Таблица 6.2- Периодичность смазки

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

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 транспортные опоры 1 (рисунок 5.1), входящие в комплект сменных частей жатки. Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 3т 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 болтокрепеж опор режущего аппарата и уложить в ящик с ЗИПом, установить траверсу, и закрепить её прилагаемым к траверсе болтокрепежом из комплекта для погрузки ЖСУ-900.33.02.000.

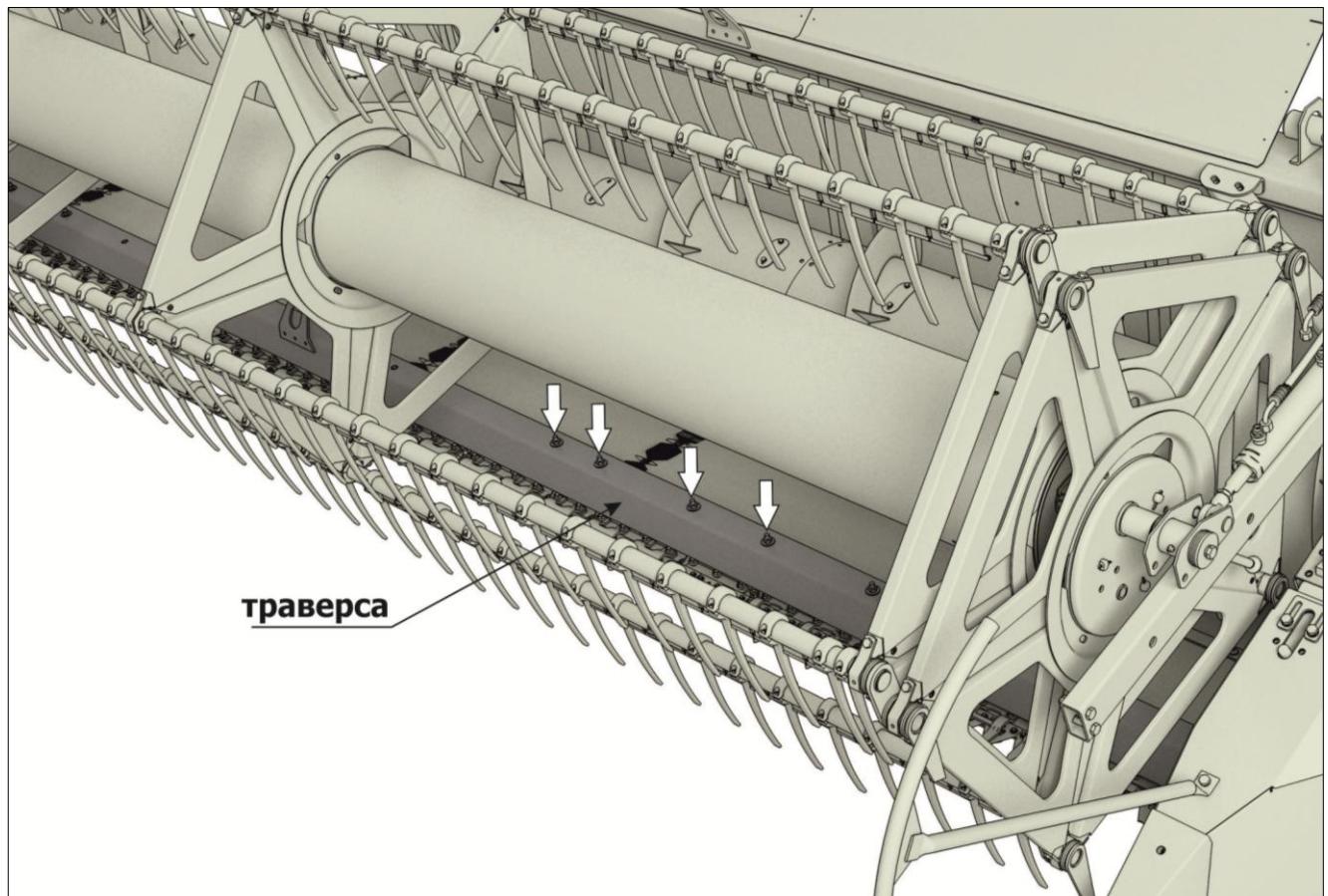


Рисунок – 7.1 Установка траверсы на жатку

Перед транспортированием жатки на приспособлении или в агрегате с комбайном необходимо передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и уст-

новить фиксаторы в отверстия, расположенные на поддержках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии.

ВНИМАНИЕ! РЕЖУЩИЙ АППАРАТ И ПОДВИЖНЫЕ ОПОРЫ ЖАТКИ ПРИ ЕЕ ПОГРУЗКЕ/РАЗГРУЗКЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ УБОРКИ С «ЖЕСТКИМ НОЖОМ» И ЖЕСТОКО ЗАКРЕПЛЕНЫ БОЛТОКРЕПЕЖОМ (РИСУНОК 5.31) К КАРКАСУ ЖАТКИ. ЗАДНИЕ БАШМАКИ ЖАТКИ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ НА ТЕЛЕЖКЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В КРАЙНЕЕ ВЕРХНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ (РИСУНОК 5.32) 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 Приспособление для перемещения адаптеров ППА-4000, с прилагаемым комплектом для установки ЖСУ-703.33.03.000. Транспортирование на приспособлении осуществляется со скоростью - не более 10 км/ч. За неисправности, полученные при неправильном транспортировании жатки, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

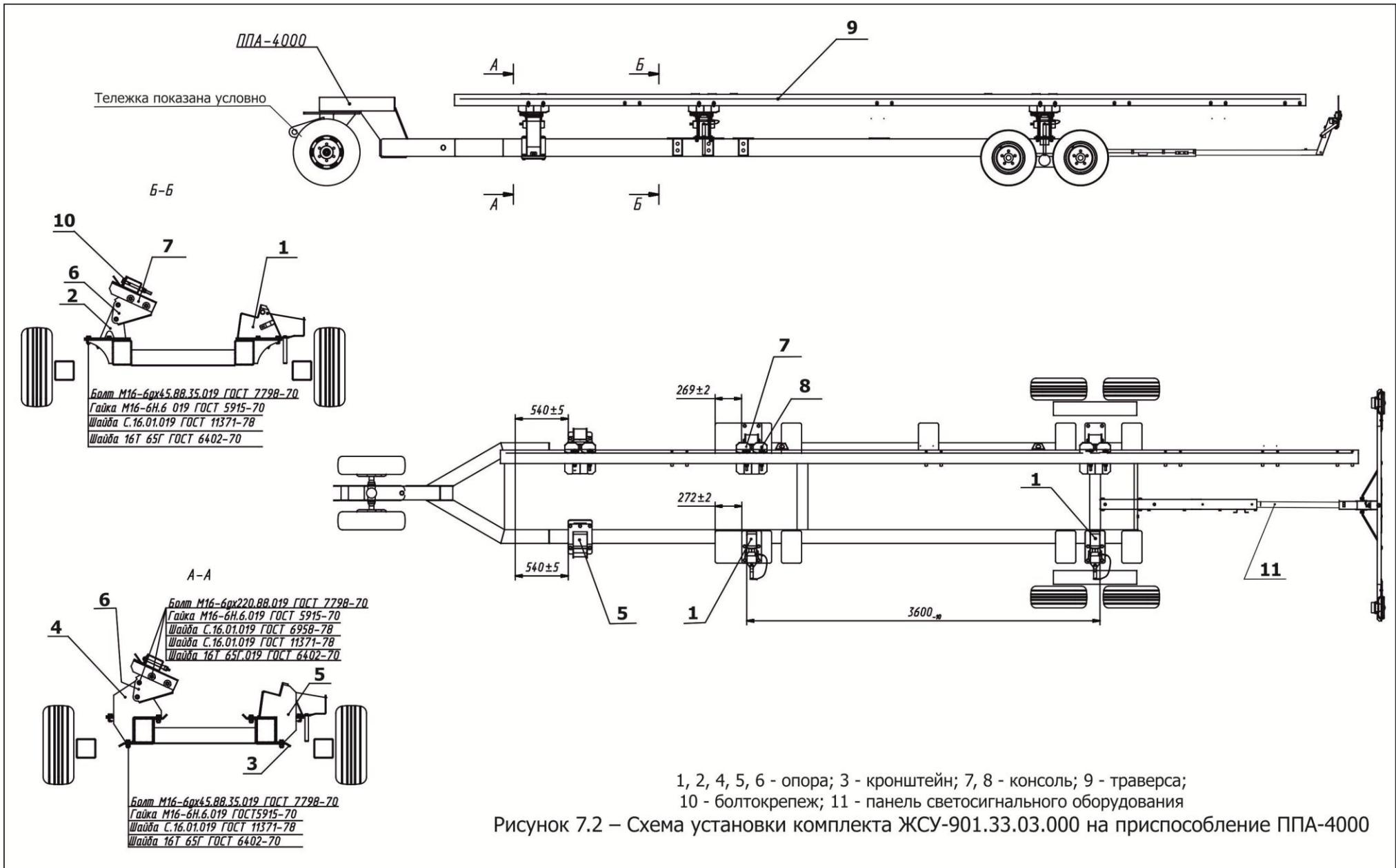
Принимая жатку от транспортной организации, производите детальный осмотр и проверку комплектности жатки.

ВНИМАНИЕ! ТРАНСПОРТИРУЙТЕ ЖАТКУ В ХОЗЯЙСТВА ПРИ ЗАКРЕПЛЕННЫХ БОРТАХ КУЗОВА АВТОМОБИЛЯ ИЛИ ПРИЦЕПА. ПОГРУЗЧНЫЕ МЕСТА ДОЛЖНЫ БЫТЬ УВЯЗАНЫ В КУЗОВЕ И НЕ ДОЛЖНЫ ВЫСТАУПАТЬ НАД БОРТАМИ БОЛЕЕ ЧЕМ НА ТРЕТЬ СВОЕЙ ВЫСОТЫ.

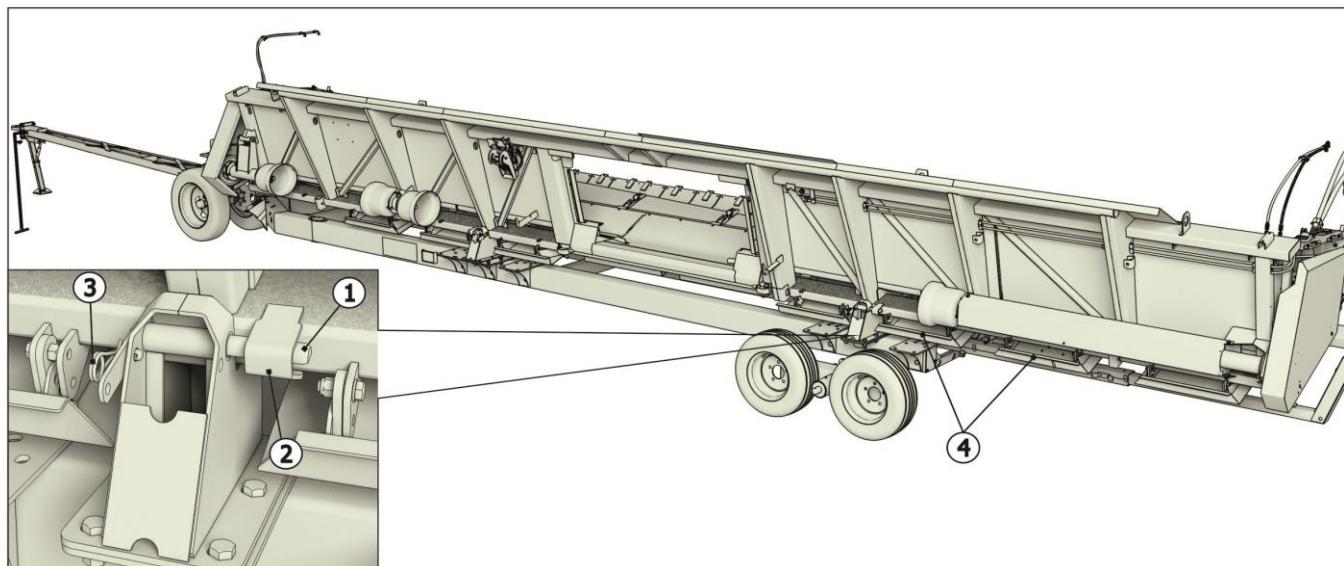
7.2 Установка жатки на приспособление ПА-4000

Перед установкой жатки на приспособление необходимо:

- 1) установить опоры 1, 2, кронштейны 3 из комплекта ЖСУ-901.33.03.000, как показано на рисунке 7.2. Затем опоры 4, 5, 6, консоли 7 и 8;
- 2) демонтировать с жатки транспортную траверсу и установить ее на передние опоры приспособления в соответствии с рисунком 7.3. Для крепления траверсы 9 использовать болтокрепеж 10 из комплекта ЖСУ-900.33.02.000.
- 4) панель светосигнального оборудования 11 установить в крайнее заднее положение;
- 3) перевести башмаки 4 (рисунок 7.3) в крайнее верхнее положение.



Жатку необходимо установить на тележку таким образом, чтобы фиксаторы тележки 1 (рисунок 7.3) можно было свободно задвинуть в опоры жатки 2. **ВНИМАНИЕ!**
ФИКСАТОРЫ 1 ОБЯЗАТЕЛЬНО ЗАМКНУТЬ ШПЛИНТАМИ 3.



1 – фиксатор тележки; 2 – опора жатки; 3 – шплинт; 4 - башмак
Рисунок 7.3 - Установка жатки на приспособление ППА-4000

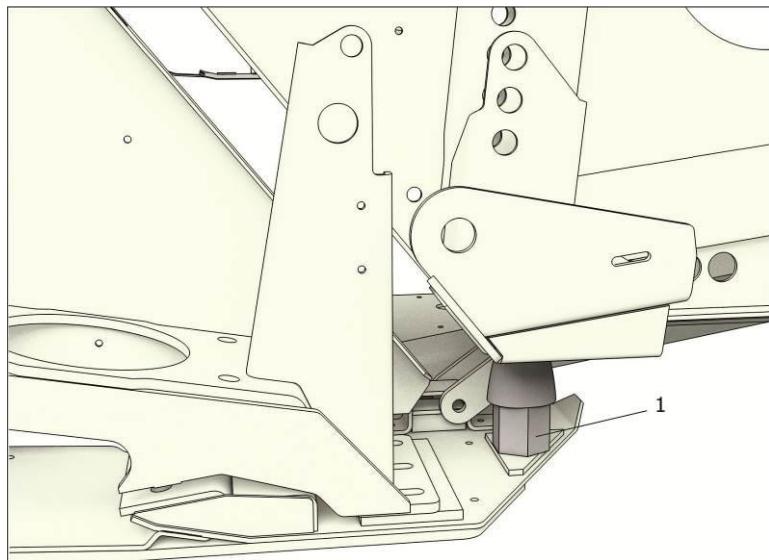
7.3 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном

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 5.31) к каркасу жатки.

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

Транспортирование жатки с «плавающим» режущим аппаратом в агрегате с комбайном допускается только на короткие расстояния и на минимальной скорости. При этом **обязательно** следует установить упоры-ограничители 1 на крайние плавающие опоры с двух сторон жатки в соответствии с рисунком 7.4.

Скорость транспортирования жатки с «плавающим» режущим аппаратом в агрегате с комбайном должна быть не более 6 км/ч, а расстояние транспортировки не должно превышать 2 км. При этом на крайних плавающих опорах с двух сторон жатки, в соответствии с рисунком 7.4, должны быть установлены упоры-ограничители из ЗИП жатки. Транспортный упор наклонной камеры комбайна должен быть опущен на шток гидроцилиндра.



1 – упор для транспортирования

Рисунок 7.4 – Установка упоров для транспортирования жатки в режиме «с плавающим ножом»

ВНИМАНИЕ! ТРАНСПОРТИРОВКА ЖАТКИ С «ПЛАВАЮЩИМ РЕЖУЩИМ АППАРАТОМ» В АГРЕГАТЕ С КОМБАЙНОМ СО СКОРОСТЬЮ БОЛЕЕ 6 КМ/Ч ВЫЗЫВАЕТ ПОВЫШЕННЫЕ НАГРУЗКИ НА УЗЛЫ И МЕХАНИЗМЫ ЖАТКИ, ЧТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛОМКЕ И ПОТЕРЕ РАБОТОСПОСОБНОСТИ ЖАТКИ.

ВНИМАНИЕ! ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ ЖАТКИ С «ПЛАВАЮЩИМ» РЕЖУЩИМ АППАРАТОМ ЖАТКИ В АГРЕГАТЕ С КОМБАЙНОМ БЕЗ УПОРОВ-ОГРАНИЧИТЕЛЕЙ ЗАПРЕЩЕНА, ТАК КАК ЭТО 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 руководства по эксплуатации.

Жатка должна храниться в закрытом помещении.

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

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

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

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

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

Факт постановки на длительное хранение и снятия с хранения оформляют приемо-сдаточным 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.

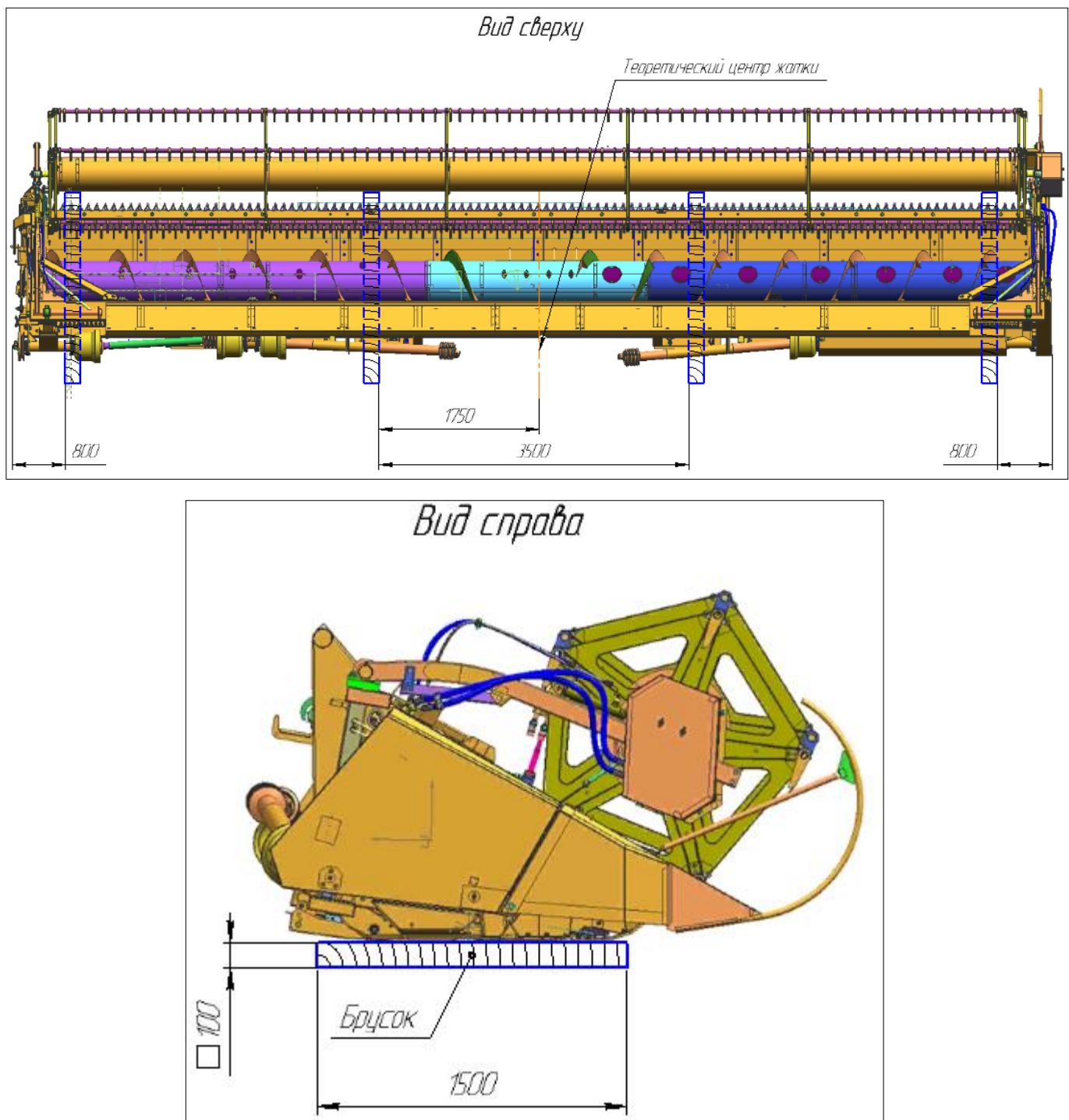


Рисунок 8.1

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 спиральями шнека 2) Отрегулируйте зазор между спиральями шнека и отсекателем 3) Отрегулируйте положение подбирающих пальцев шнека
4	Затрудненная уборка полеглой культуры	1) Снизьте скорость движения комбайна. 2) Установите стеблоподъемники 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 прекращение 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 прекращение эксплуатации жатки по назначению и передача ее на применение не по назначению или утилизация. Это происходит при разрушении, появления трещин или деформации каркаса или рамки навески жатки. Критическая величина деформации каркаса или рамки определяется исходя из:

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

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

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

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

11 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.

12 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Жатки в части охраны окружающей среды на всех стадиях жизненного цикла (производство, эксплуатация и хранение) должен соответствовать Федеральному Закону об охране окружающей среды № 07-ФЗ от 10.01.2002 года.

Должна быть исключена возможность каплепадений масел, её течи из гидросистемы и смазочного материала из системы смазки жаток.

Слив масла на землю и в водоёмы не допускается.

Мойка жаток должна осуществляться на специальных площадках, оборудованных отстойниками.

Вышедшие из строя детали и узлы не представляют опасности для окружающей среды и здоровья человека.

Жатки не содержат составных частей представляющих опасность для жизни и здоровья человека и окружающей среды, а также при подготовке к отправке на утилизацию.

Детали жаток, изготовленные с применением пластмассы и резины, могут быть утилизированы.

Материалы, из которых изготовлены детали и отдельные части жаток, поддающиеся внешней переработке, могут быть реализованы по усмотрению Потребителя.

Утилизация жаток должна производиться на специализированных предприятиях.

Вышедшие из строя и отработавшие свой ресурс детали жаток должны передаваться на специализированные предприятия, имеющие лицензию на переработку отходов.

Утилизация жаток должна проводиться в соответствии с действующими нормами и экологическими требованиями.

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	Количест-во, 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 900.01.09.000A
ЖСУ-703.01.08.110	Рычаг	10	
ЖСУ-701.01.01.607	Палец	17	
ЖСУ-701.03.01.001	Полуподшипник	6	
081.27.21.416	Крышка	2	
3518050-16476	Фиксатор	17	Доп. замена на фиксатор РСМ-10.08.01.674A
ЖСУ-900.01.03.550	Бруск	1	
	Глазок шнека «New Holland» арт.53354 "Schumacher"	17	
	Шплинт 2.2x28.019 ОСТ23.2.2-79	17	Доп. замена на Шплинт 2x28. Zinc DIN11024
	Болт М6-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	40	Установка глазков
	Шайба С.6.01.019 ГОСТ11371-78	40	Установка глазков
	Гайка самоконтрящаяся М6 DIN982	40	Установка глазков
	Шуруп2-4x16.016 ГОСТ1144-80	30	Установка глазков
	Звено С-ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01	2	
	Звено П-ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01	1	
	Пластиковый палец 1600.0930-224016 "Шумахер"	10	
	Пластиковый палец 1600.0930-224017 "Шумахер"	5	
	Пластиковый палец 1600.0930-224018 "Шумахер"	5	
	Пластиковый палец 1600.0930-224019 "Шумахер"	5	

	махер"		
	Стеблеподъемник "ProFlexLifter" ф."Шумахер"	20	
	Гайка специальная №10255 ф."Шумахер"	20	
	Гайка М10-6Н.5.016 ГОСТ2526-70	20	
Комплекты			
081.27.15.060	Комплект запасных час- тей гидрооборудования	1	
ЖСУ-703.01.09.050	Комплект для увеличения числа оборотов шнека	1	
	Комплект запасных час- тей режущего аппарата к жатке 9 м Schumaher № 19115	1	Совместно с косой № 17556

Каталог деталей и сборочных единиц

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из следующих разделов:

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

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

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

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

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

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

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

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

Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц

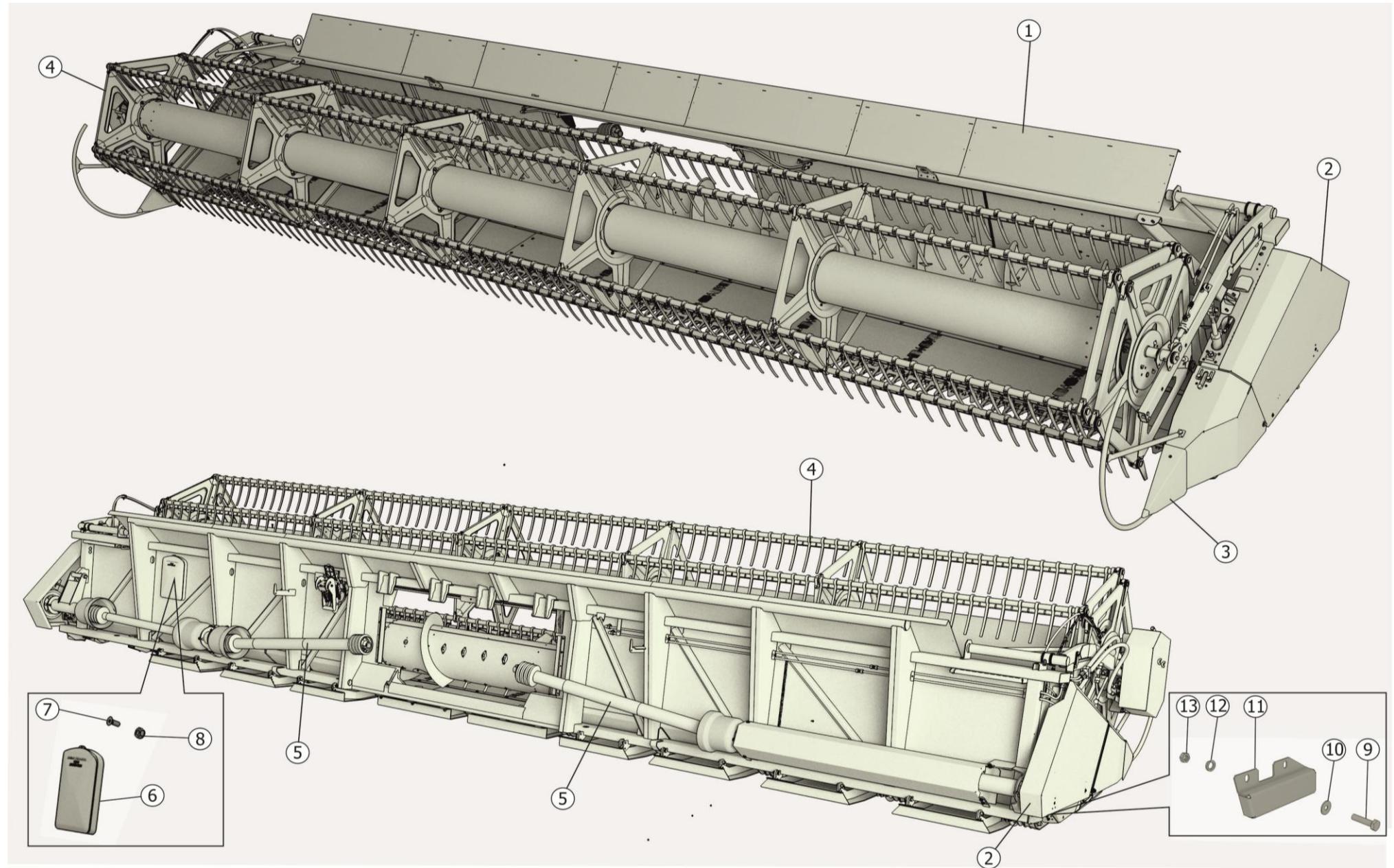


Рисунок 1 – Общий вид жатки “Float Stream 900”

Общий вид жатки "Float Stream 900"

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт. на исполнение		Примечание
				ЖСУ-901.00.00.000	-00	
1	1	ЖСУ-901.01.00.000	Корпус	1	-	На рисунке не показано
		ЖСУ-901.01.00.000-01		-	1	
	2	ЖСУ-901.11.00.000	Установка щитков	1	1	
	3	ЖСУ-900.12.00.000	Установка делителей	1	1	
	4	ЖСУ-900.03.00.000	Мотовило	1	1	
	5		Вал карданный 10.016.6000-37C	3	3	
	6		Тубус ВА101	1	1	
	7		Винт М8-16-4,8-HZinc	4	4	
	8		Гайка М8 DIN 985 Zр	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 65Г 019 ГОСТ6402-70	2	2	
	13		Гайка М10-6H.5.019 ГОСТ5915-70	2	2	
	14	ЖСУ-900.11.00.417	Щиток	-	1	
	15		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ7798-70	-	6	
	16		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ6402-70	-	6	
	17		Шайба С.8.01.01 ГОСТ 11371-78	-	6	

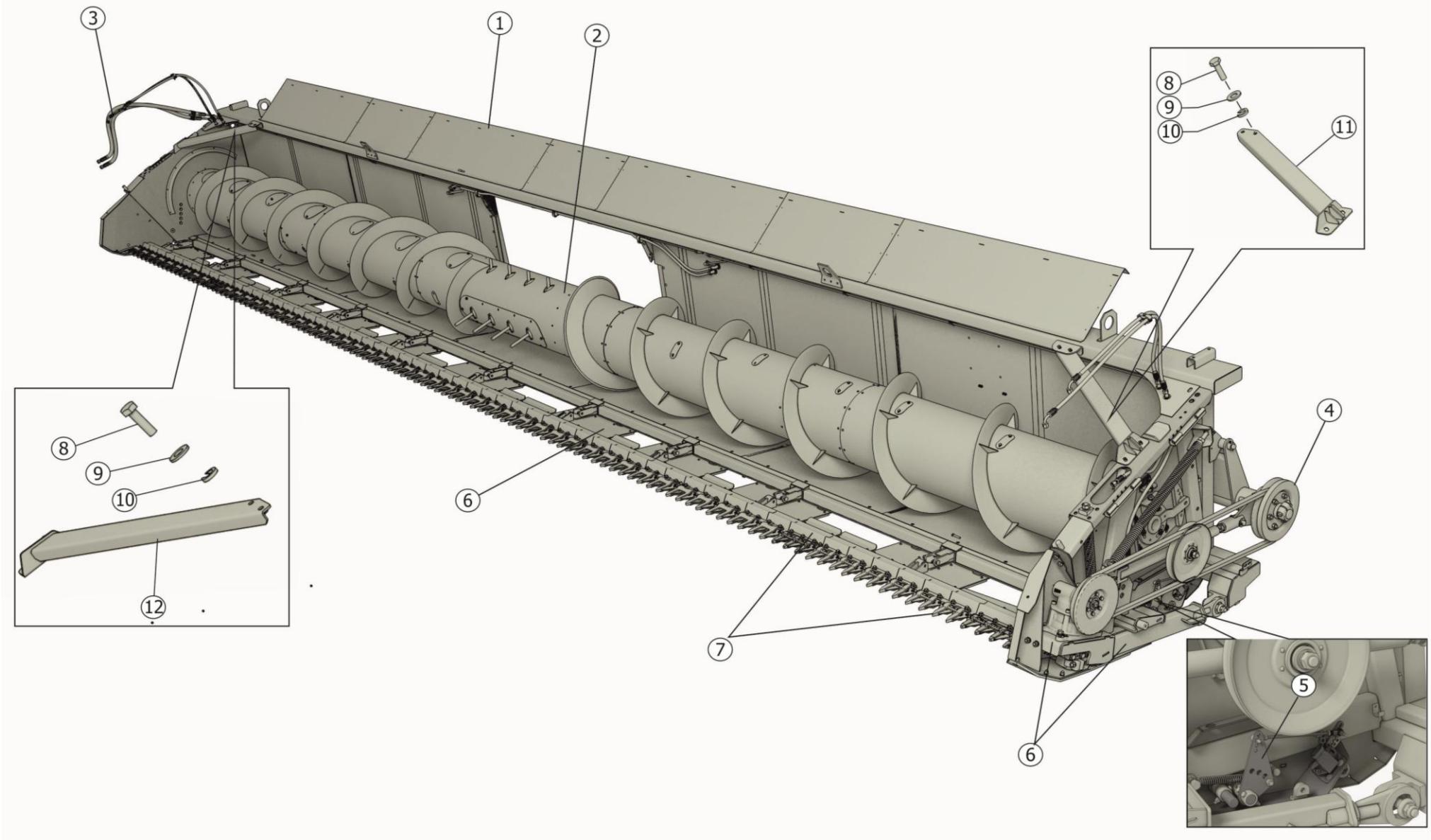


Рисунок 2 – Корпус ЖСУ-901.01.00.000

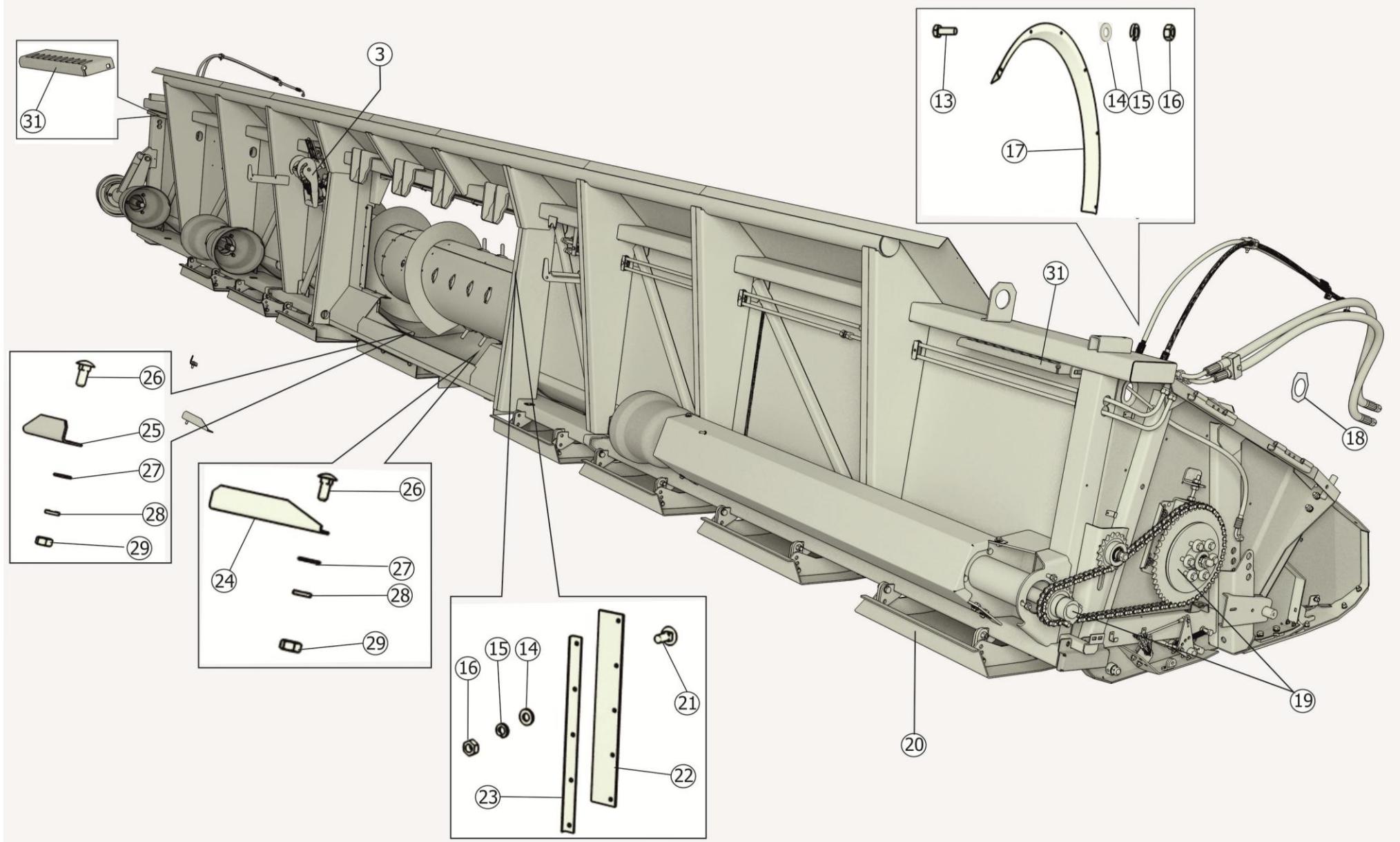


Рисунок 3 – Корпус ЖСУ-901.01.00.000

Корпус ЖСУ-901.01.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт. на исполнение ЖСУ-901.01.00.000		Примечание
				-00	-01	
2, 3	1	ЖСУ-901.01.02.000	Каркас	1	--	"АКРОС"
		ЖСУ-901.01.02.000-01		--	1	"PCM-161"
	2	ЖСУ-900.01.01.000A	Установка шнека	1	1	
	3	ЖСУ-900.09.00.000	Гидрооборудование жатки	1	1	
	4	ЖСУ-901.01.03.500	Привод режущего аппарата	1	1	
	5	ЖСУ-901.01.08.000	Установка датчиков автоконтура	1	1	
	6	ЖСУ-901.01.05.000	Установка опор подвижных	1	1	
	7	ЖСУ-901.01.03.010	Аппарат режущий	1	1	
	8		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	4	4	
	9		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	4	4	
	10		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	4	
	11	ЖСУ-901.01.02.450	Балка	1	1	
	12	ЖСУ-901.01.02.450-01	Балка	1	1	
	13	ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	2	2	
	14		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	12	
	15		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	10	10	
	16		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	22	22	
	17		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	22	22	
	18	3518050-10077	Отбойник	8	8	
	19	ЖСУ-900.01.09.000	Привод шнека	1	1	
	20	ЖСУ-900.01.04.000	Установка башмаков	1	1	
	21		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ 7802-81	10	10	
	22	081.27.00.001	Ремешок	2	2	
	23	081.27.00.436	Уголок	2	2	
	24	081.27.00.482-01	Уголок	1	1	
	25	081.27.00.482	Уголок	1	1	
	26		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	8	8	

Корпус ЖСУ-901.01.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт. на исполнение ЖСУ-901.01.00.000		Примечание
				-00	-01	
2, 3	27		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	4	
	28		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	8	
	29		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	8	
	30	081.27.10.010-11	Монтаж жгутов жатки	1	--	
	31	ЖСУ-900.01.02.320А	Кронштейн для стеблеподъемников	2	2	
	32	ЖСУ-600.09.00.002	Втулка	2	2	На рисунке не показано
	33		Пластмассовый хвостовик фирмы "Shlemmer" №7807768	2	2	

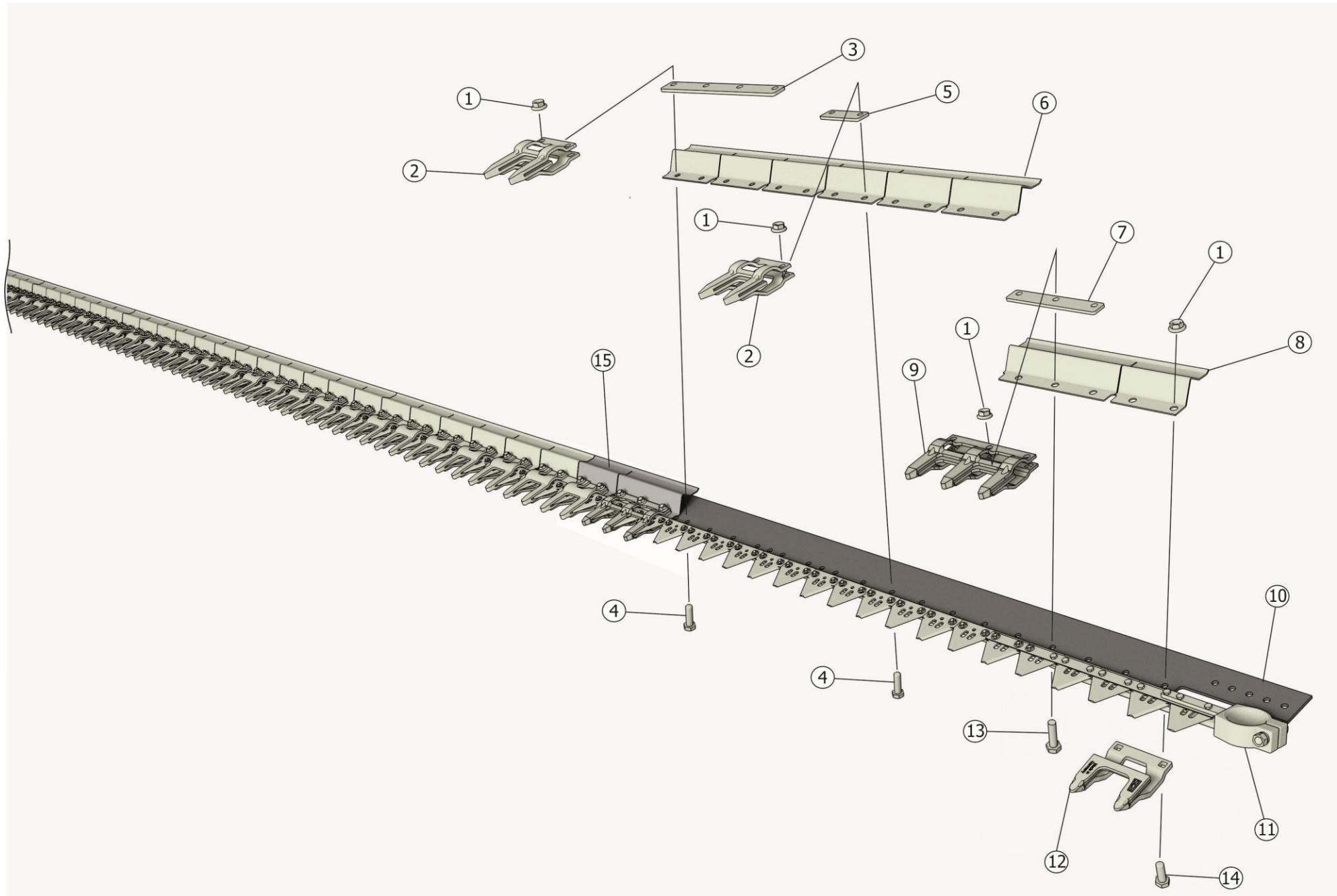


Рисунок 4 - Аппарат режущий ЖСУ-901.01.03.010

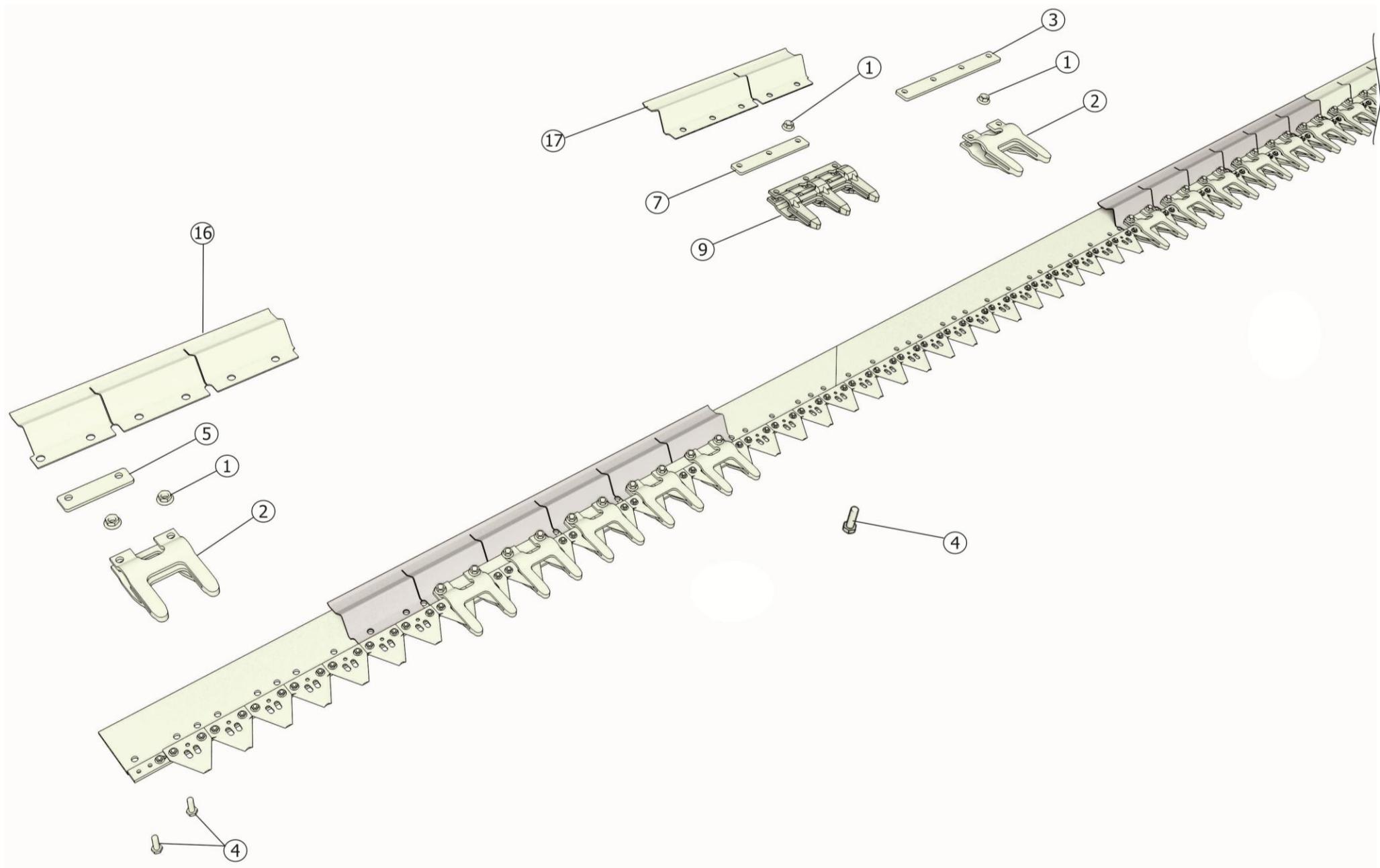


Рисунок 5 - Аппарат режущий ЖСУ-901.01.03.010

Аппарат режущий ЖСУ-901.01.03.010

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	1		Гайка M10, DIN 6923, номер 13955 "Schumacher"	110	
	2		Палец двойной 12 мм, короткий номер 17744.01 "Schumacher"	53	
	3		Пластина трения 4 отв.,Easy Cut II,номер 10742.01 "Schumacher"	20	s=5 мм
	4		Болт M10x35-8.8, DIN 933, номер 13014 "Schumacher"	110	
	5		Пластина трения 2 отв., Easy Cut II,номер 17012.01 "Schumacher"	14	s=5мм
	6	ЖСУ-901.01.03.457A	Камнеотбойник	8	
	7		Пластина трения 3 отв., Easy Cut II,номер 17015.01 "Schumacher"	3	s=5мм
	8	ЖСУ-901.01.03.459A	Камнеотбойник	1	
	9		Палец тройной 12 мм,короткий номер 19092 по каталогу "Schumacher"	1	
	10	ЖСУ-901.01.03.501	Брус	1	
	11		Нож -9,00м, номер 17556.01 по каталогу "Schumacher"	1	
	12		Палец первый VO 12, укороченный номер 16517.01 "Schumacher"	1	
	13		Болт M10-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	5	
	14		Болт M10x30-8.8, DIN 933	2	
	15	ЖСУ-901.01.03.458A-01	Камнеотбойник	1	
	16	ЖСУ-901.01.03.456A	Камнеотбойник	1	
	17	ЖСУ-901.01.03.458A	Камнеотбойник	1	

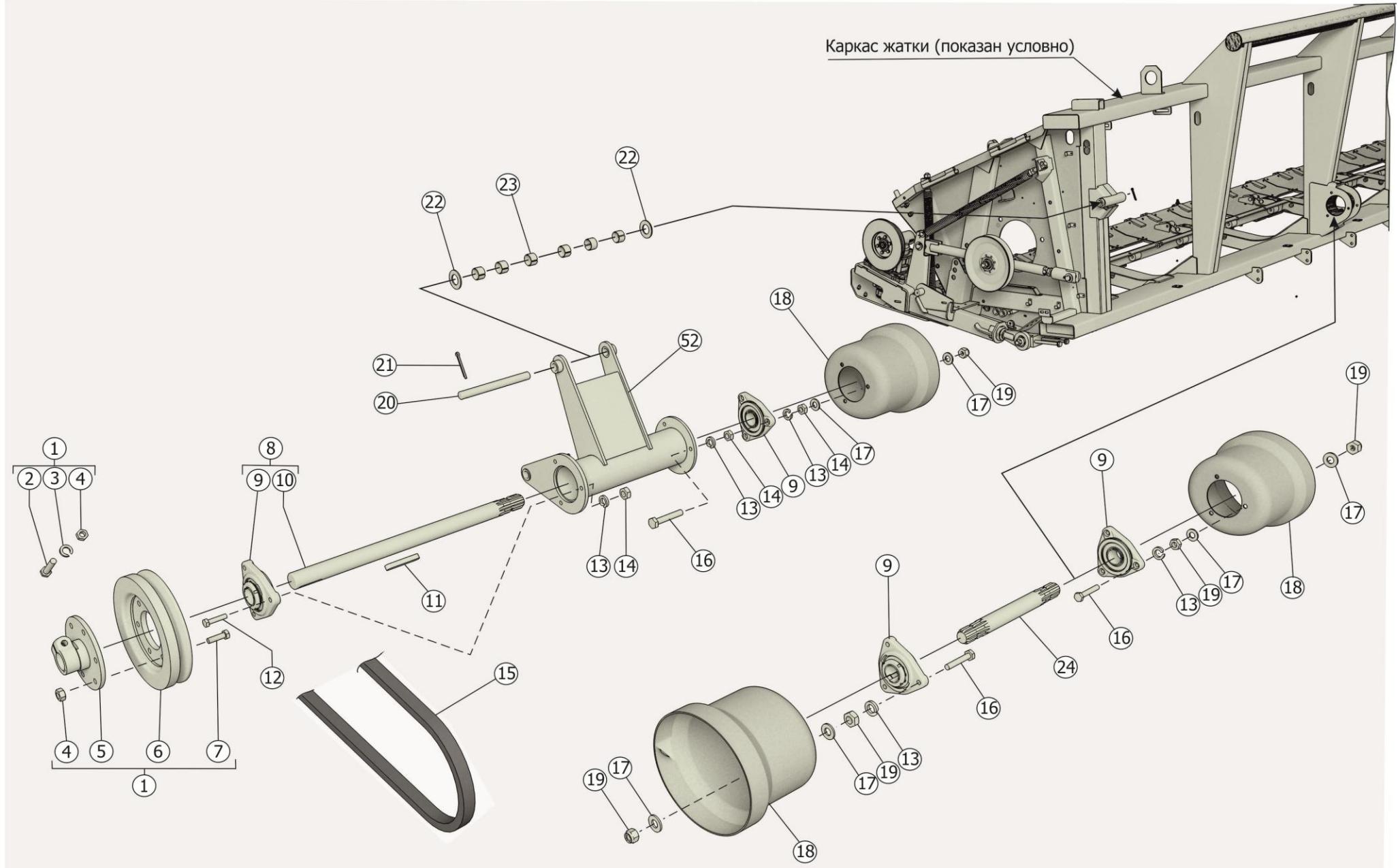


Рисунок 6 - Привод режущего аппарата ЖСУ-901.01.03.500

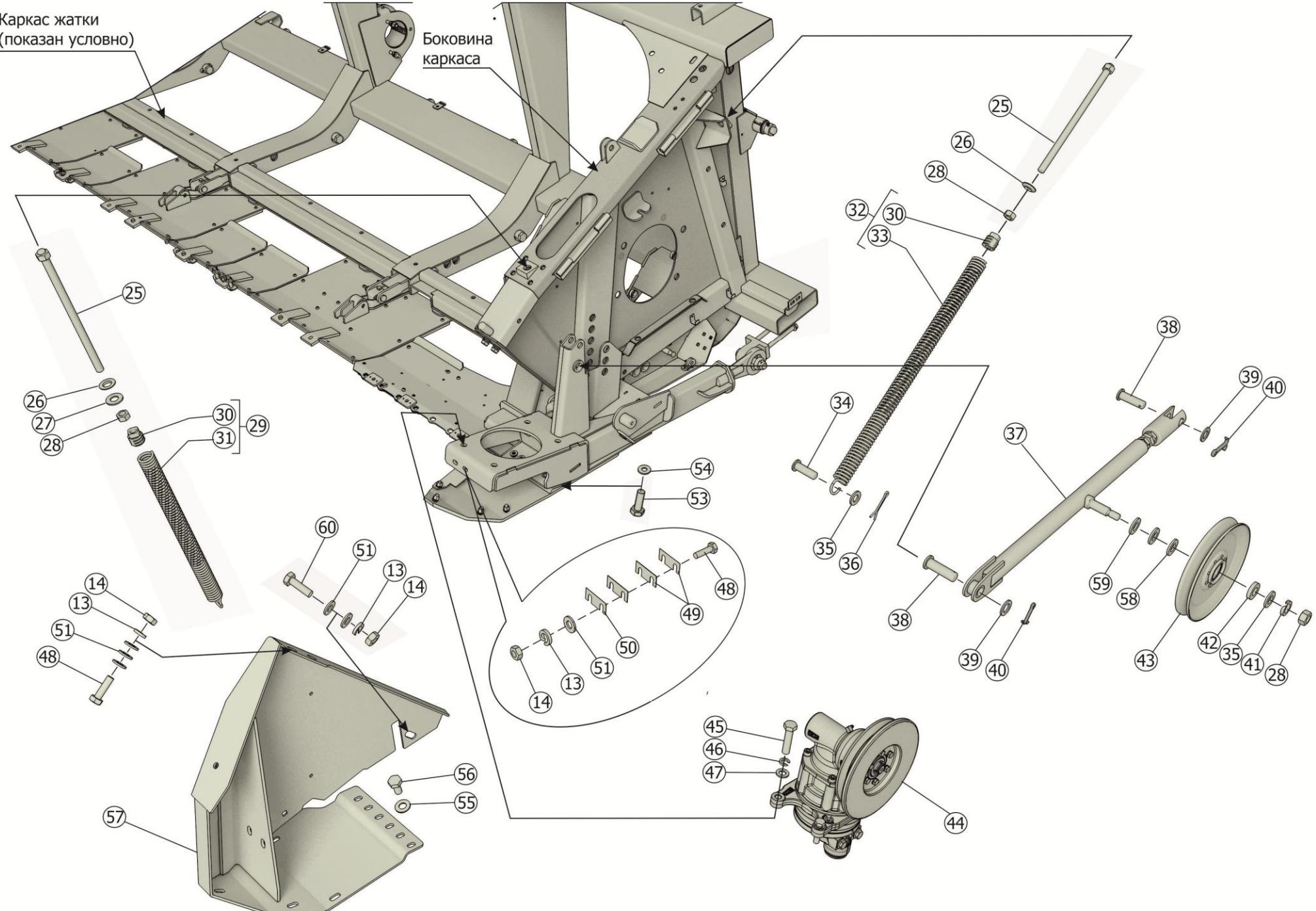


Рисунок 7 - Привод режущего аппарата ЖСУ-901.01.03.500

Привод режущего аппарата ЖСУ-901.01.03.500

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6, 7	1	081.27.00.250	Шкив	1	
	2		Болт М 12-6гх65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	3		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	5	
	4		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	5	081.27.00.260	Ступица	1	
	6	081.27.00.101	Шкив	1	
	7		Болт М12-6гх40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	8	ЖСУ-701.01.03.600	Вал контрприводной	1	
	9	Н.027.01.060	Опора	4	
	10	ЖСУ-701.01.03.609	Вал	1	
	11		Шпонка 12*8*63 ГОСТ 23360-78	1	
	12		Болт М10-6г*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	13		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	16	
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	16	
	15		Ремень С (В) - 3000 IV ГОСТ 1284.1-89	1	Доп. замена на Ремень SPC 3000 Lp Ausf.00 Optibelt
	16		Болт М10-6г*60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	9	
	17		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	30	
	18	ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	3	
	19		Гайка М10-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	9	
	20	ЖСУ-701.01.03.607	Ось	1	
	21		Шплинт 5*50.019 ГОСТ 397-79	1	
	22		Шайба С.20х2.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	23		Втулка 2015 КУ ГОСТ 28773-90	6	
	24	ЖСУ-900.01.03.601	Вал	1	
	25	ЖСУ-701.01.03.630	Шпилька	2	
	26		Шайба 7019-0395 ГОСТ 13438-68	2	

Привод режущего аппарата ЖСУ-901.01.03.500

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6, 7	27	ЖСУ-701.01.03.424	Шайба	1	
	28		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	29	ЖСУ-701.01.03.650	Пружина	1	
	30	ЖСУ-701.01.03.101	Пробка	2	
	31	ЖСУ-701.01.03.612	Пружина	1	
	32	ЖСУ-701.01.03.640А	Пружина	1	
	33	ЖСУ-701.01.03.602А	Пружина	1	
	34		Ось 6-16b12x50.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	1	
	35		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	36		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	1	
	37	ЖСУ-701.01.03.540Б	Распорка	1	
	38		Ось 6-20b12x65.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
	39		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	40		Шплинт 5*32.019 ГОСТ 397-79	3	
	41		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	42	ЖСУ-701.01.03.427	Шайба	1	
	43	ЖСУ-701.01.03.610	Шкив	1	
	44		Редуктор Pro-Drive 85MVv GKF RS20 15515.04	1	
	45		Болт М12*1,25-6g*50.109.019 ГОСТ 7798-70	4	
	46		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	47		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	48		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	49	ЖСУ-701.01.03.455	Прокладка	2	Наиб.кол.-во
	50	ЖСУ-701.01.03.455-01	Прокладка	2	Наиб.кол.-во
	51		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	30	
	52	ЖСУ-701.01.03.530	Корпус	1	
	53		Болт М6-6g*20.10.9.35.019 ГОСТ 7798-70	6	

Привод режущего аппарата ЖСУ-901.01.03.500

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6, 7	54		Шайба CS, 6-14-1.3, NF E 25-511	6	
	55		Болт M10-6g*20.10.9.Zinc DIN 933	5	
	56		Шайба CS.10-20-1.6 NF E25-511	5	
	57	ЖСУ-901.01.05.300A	Опора делителя левая	1	
	58	ЖСУ-701.01.03.425	Шайба регулировочная	4	Наибольшее кол.-во
	59	ЖСУ-701.01.03.426	Шайба	1	
	60		Болт M10-6g*30.10.9.Zinc DIN 933	1	

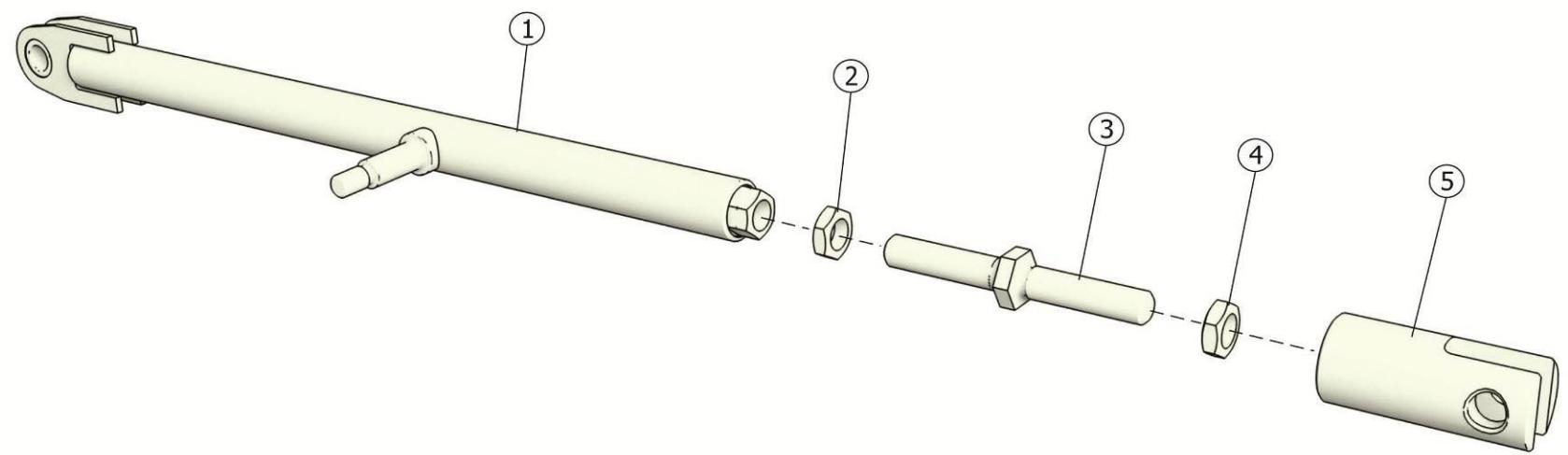


Рисунок 8 – Распорка ЖСУ-701.01.03.540Б

Распорка ЖСУ-701.01.03.540Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8	1	ЖСУ-701.01.03.550Б	Распорка	1	
	2		Гайка М20LH-6H.05.019 ГОСТ5916-70	1	
	3	ЖСУ-701.01.03.604А	Ось	1	
	4		Гайка М20-6H.05.019 ГОСТ 5916-70	1	
	5	ЖСУ-701.01.03.603	Вилка	1	

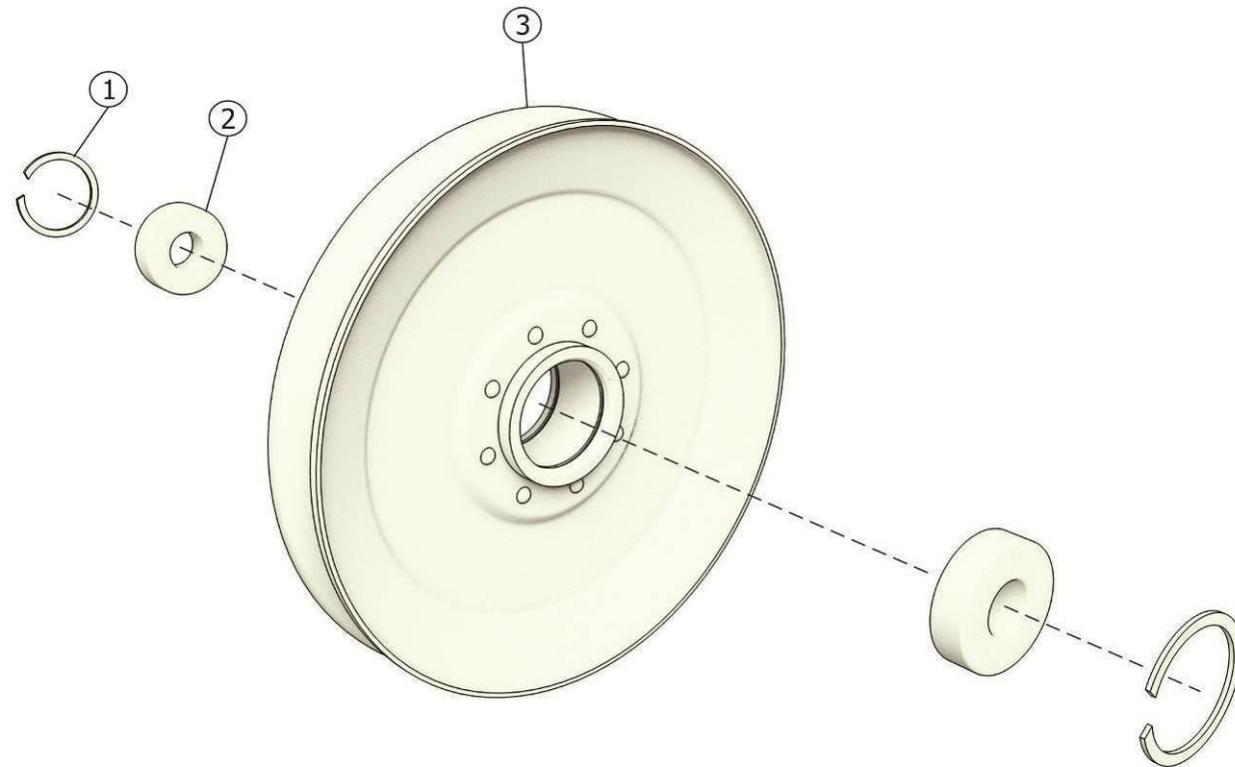


Рисунок 9 – Шкив ЖСУ-701.01.03.610

Шкив ЖСУ-701.01.03.610

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
9	1		Кольцо С47 ГОСТ 13941-86	2	
	2		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	2	
	3	ЖСУ-701.01.03.620	Шкив	1	

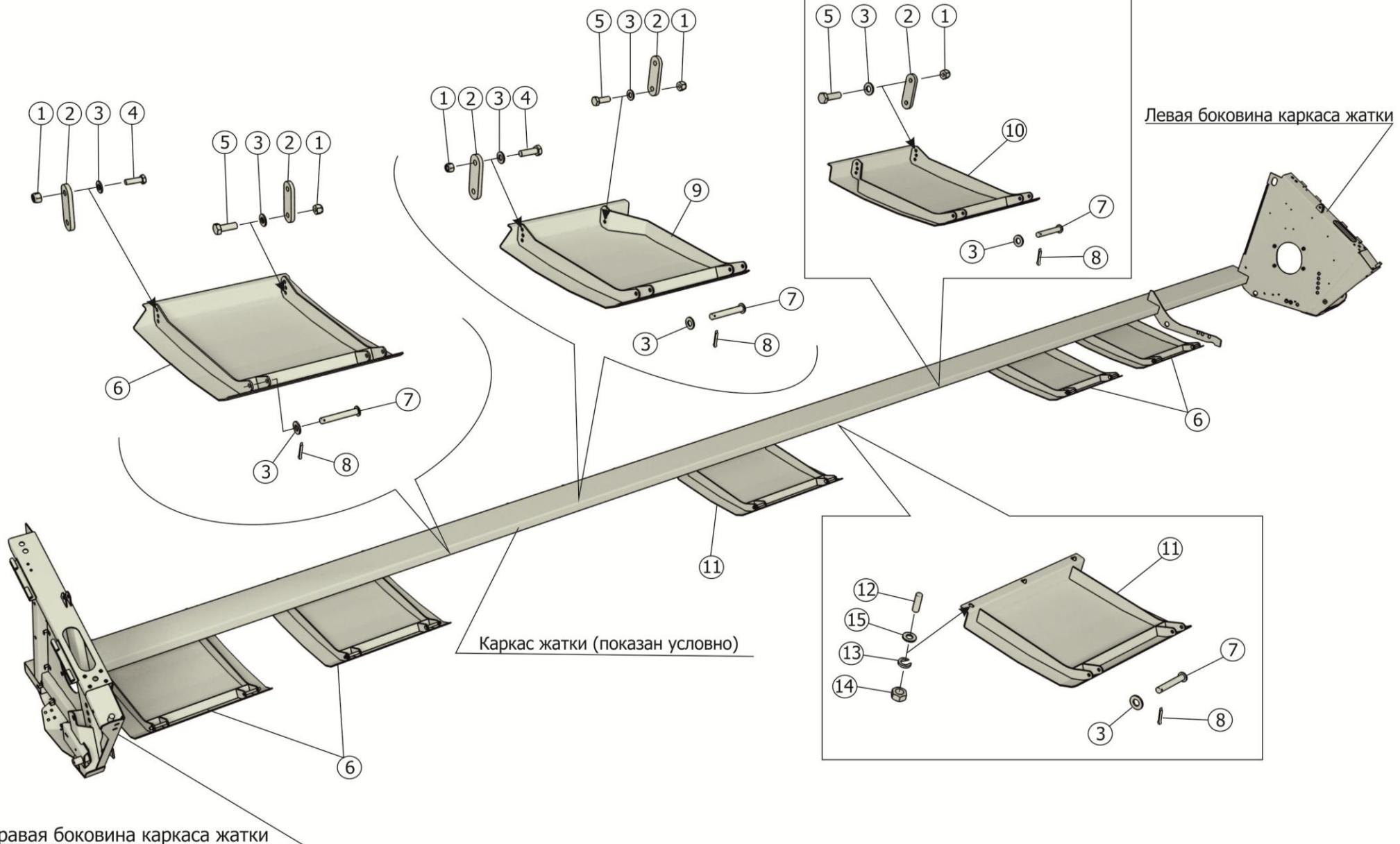


Рисунок 10 - Установка башмаков ЖСУ-900.01.04.000

Установка башмаков ЖСУ-900.01.04.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10	1		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	28	
	2	ЖСУ-703.01.04.406А	Пластина	14	
	3		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	46	
	4		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	14	
	5		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	14	
	6	ЖСУ-703.01.04.030	Башмак	5	
	7		Ось 6-12bx80.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	18	
	8		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	18	
	9	ЖСУ-704.01.04.030-01	Башмак	1	
	10	ЖСУ-704.01.04.030	Башмак	1	
	11	ЖСУ-703.01.04.040	Башмак	2	
	12		Шпилька М12-6g*25.58 ГОСТ 22032-76	6	
	13		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	14		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	15		Шайба С12x3,9.01.019 ГОСТ 11371-78	6	

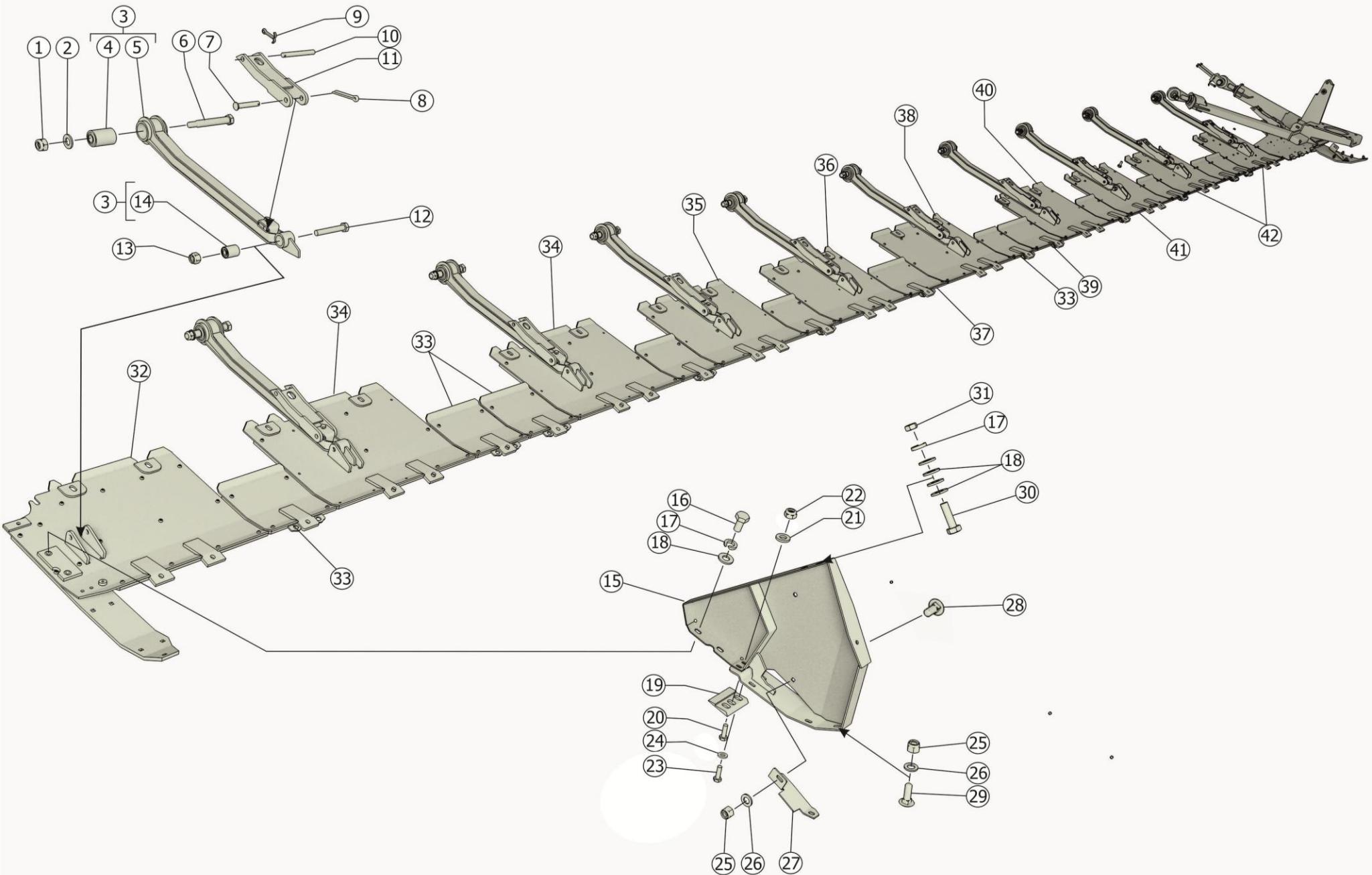


Рисунок 11 - Установка опор подвижных ЖСУ-901.01.05.000

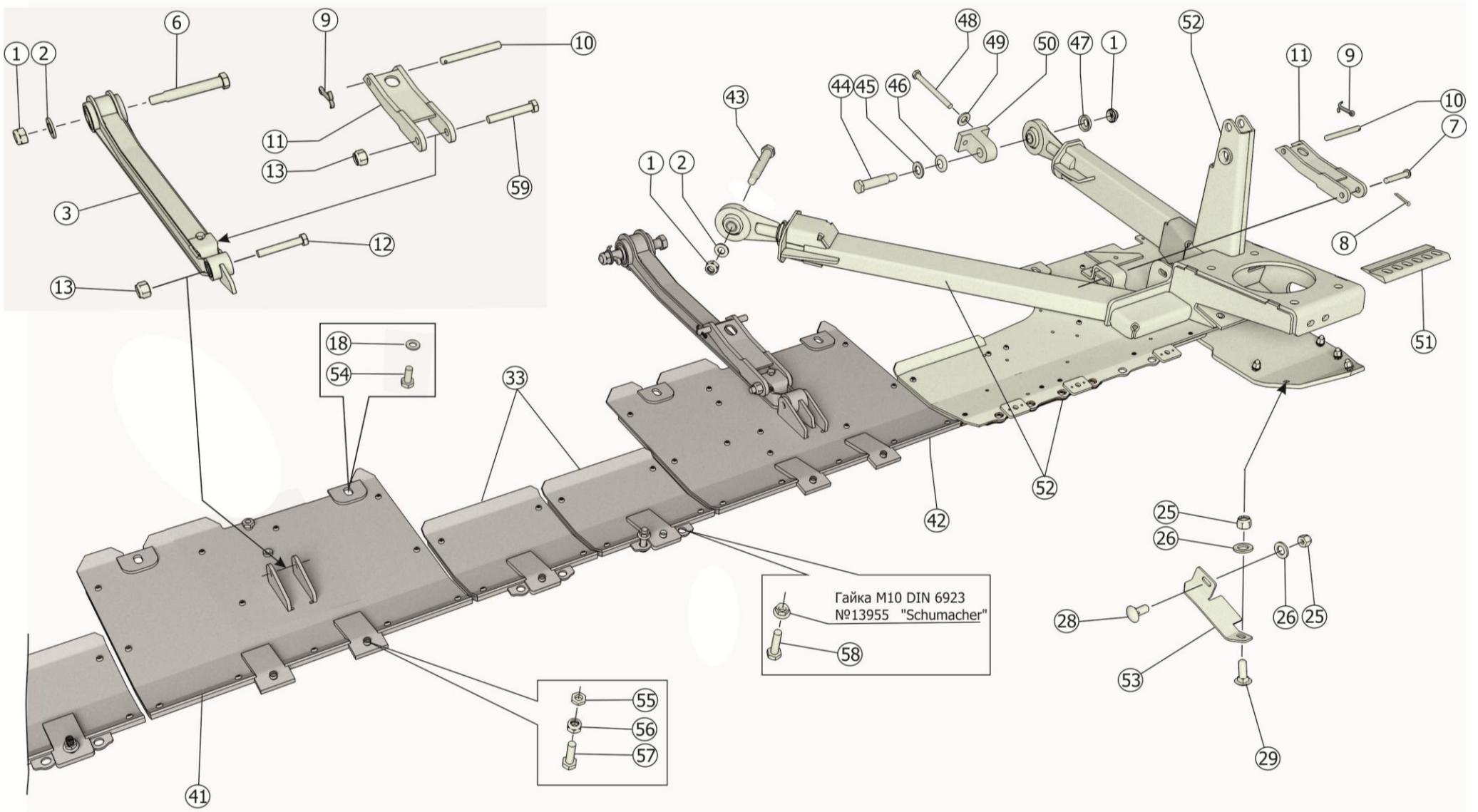


Рисунок 12 - Установка опор подвижных ЖСУ-901.01.05.000

Установка опор подвижных ЖСУ-901.01.05.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
11, 12	1		Гайка M16 DIN 985	12	
	2		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	11	
	3		Сайлентблок 001 18 127 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	1	
	4	ЖСУ-901.01.05.160	Рычаг	1	
	5	ЖСУ-901.01.05.090	Рычаг	10	Доп. замена на рычаг ЖСУ-901.01.05.090-01
	6	ЖСУ-901.01.05.601	Болт специальный	10	
	7		Ось 6-12h11x65.40.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
	8		Шплинт 3,2*28.019 ГОСТ 397-79	2	
	9		Шплинт 5*32.019 ГОСТ 397-79	22	
	10	ЖСУ-701.01.05.605А	Ось	11	
	11	ЖСУ-900.01.05.150А	Рычаг	11	
	12		Болт М12-6g*80.109.40Х.019 ГОСТ 7805-70	9	
	13		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	19	
	14		Сайлентблок 001 18 169 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	1	
	15	ЖСУ-901.01.05.310	Опора делителя	1	
	16		Болт М10-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	17		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	18		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	31	
	19	ЖСУ-703.01.05.012	Упор	1	
	20		Болт М6-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	21		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	22		Гайка М6 DIN 985	2	
	23		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	24		Шайба CS, 6-12-1.2, NF E 25-511	1	
	25		Гайка М8-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	12	
	26		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	12	

Установка опор подвижных ЖСУ-901.01.05.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
11, 12	27	ЖСУ-703.01.05.425	Кронштейн	1	
	28		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7802-81	2	
	29		Болт М8*25.88.019 ГОСТ 7802-81	12	
	30		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	31		Гайка М10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	32	ЖСУ-900.01.05.060	Опора	1	
	33	ЖСУ-901.01.05.040A	Опора	10	
	34	ЖСУ-900.01.05.020-03	Опора	2	
	35	ЖСУ-900.01.05.020-04	Опора	1	
	36	ЖСУ-900.01.05.020-02	Опора	1	
	37	ЖСУ-901.01.05.030A-01	Опора	1	
	38	ЖСУ-900.01.05.050	Опора	1	
	39	ЖСУ-901.01.05.030A	Опора	1	
	40	ЖСУ-900.01.05.020-01	Опора	1	
	41	ЖСУ-900.01.05.020	Опора	1	
	42	ЖСУ-900.01.05.070	Опора	2	
	43	ЖСУ-901.01.05.601-01	Болт специальный	1	
	44	ЖСУ-901.01.05.611	Болт специальный	1	
	45	ЖСУ-901.01.05.621	Шайба	1	
	46	ЖСУ-901.01.05.621-01	Шайба	1	
	47		Шайба А.20.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	48		Болт М12-6g*140.109.40Х.019 ГОСТ 7805-70	2	
	49		Шайба CS.12-24-1.8 NF E 25-511	2	
	50	ЖСУ-901.01.05.435	Кронштейн	1	
	51	ЖСУ-703.01.05.013	Упор	1	
	52	ЖСУ-901.01.05.190	Опора	1	
	53	ЖСУ-900.01.05.427	Кронштейн	1	

Установка опор подвижных ЖСУ-901.01.05.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
11, 12	54		Болт M10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	31	
	55		Гайка M10-6H.5.016 ГОСТ 2526-70	31	
	56		Гайка M10,DIN 985	31	
	57		Болт M10x35-8.8,DIN 933,номер 13014"Schumacher"	31	
	58		Болт M10x40-8.8,DIN 933	24	
	59		Болт M12-6g*75.109.40X.019 ГОСТ 7805-70	10	

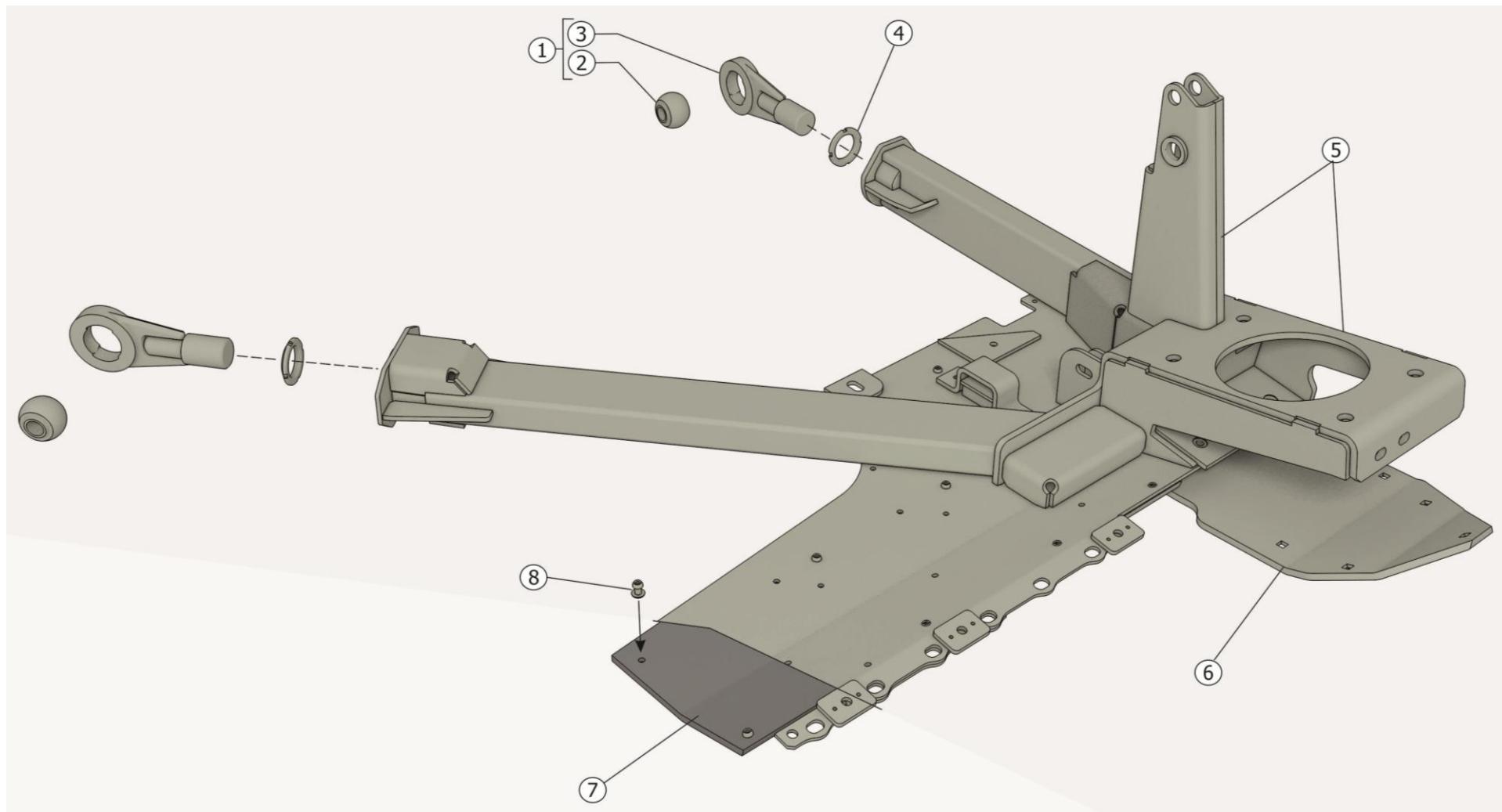


Рисунок 13 - Опора ЖСУ-901.01.05.190

Опора ЖСУ-901.01.05.190

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
13	1	ЖСУ-901.01.05.210	Шарнир	1	
	2	ЖСУ-901.01.05.220	Шарнир	1	
	3	55К-60098А	Кольцо сферическое	1	
	4		Гайка М36x1.5-6Н.019 ГОСТ 11871-88	2	
	5	ЖСУ-901.01.05.200	Опора	1	
	6	ЖСУ-703.01.05.001Б	Накладка	1	
	7	ЖСУ-901.01.05.002А	Накладка	1	
	8		Заклепка 6,4x15,5-AIA/St ГОСТ Р ИСО 15973-2005	14	

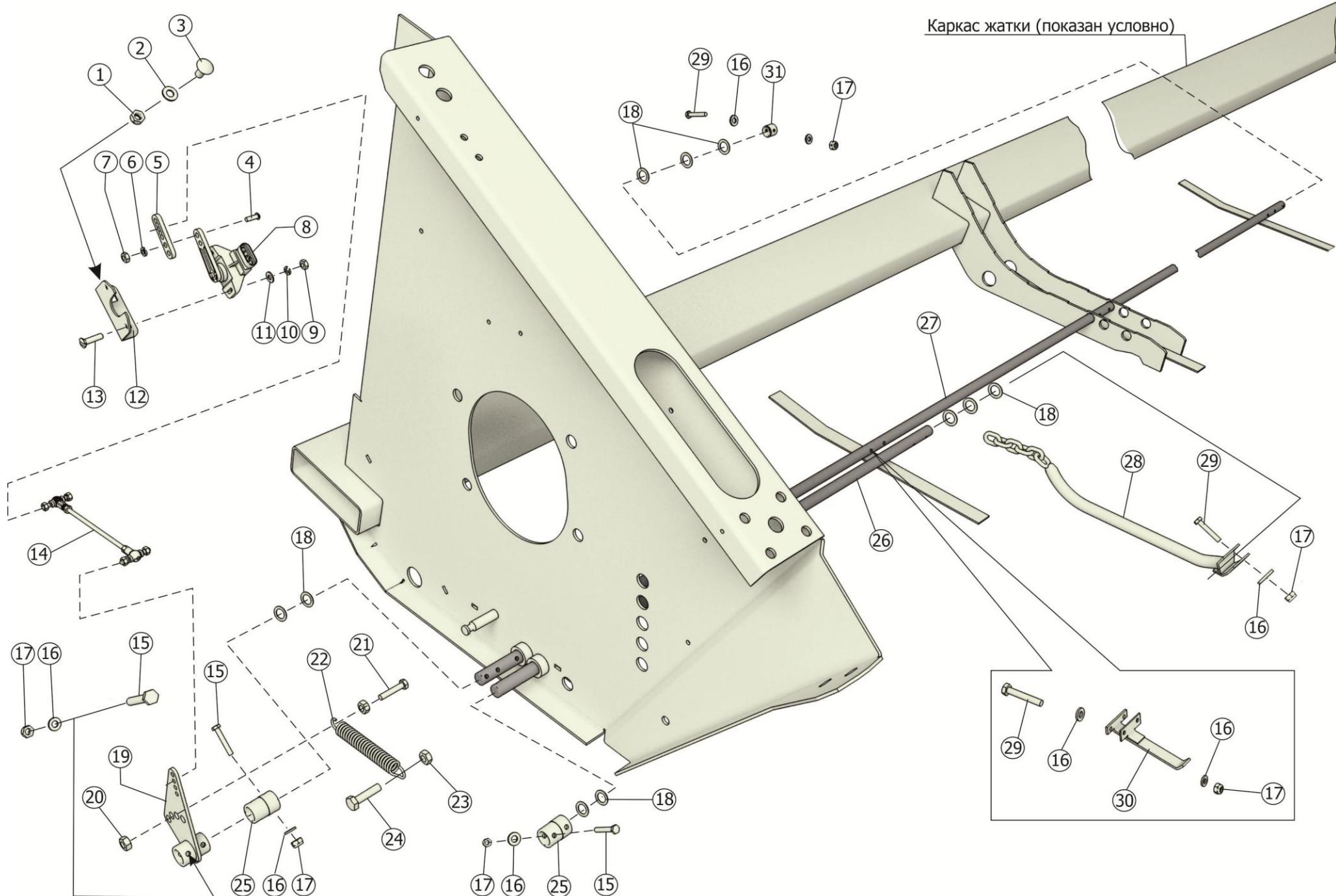


Рисунок 14 - Установка датчиков автоконтура ЖСУ-900.01.08.000

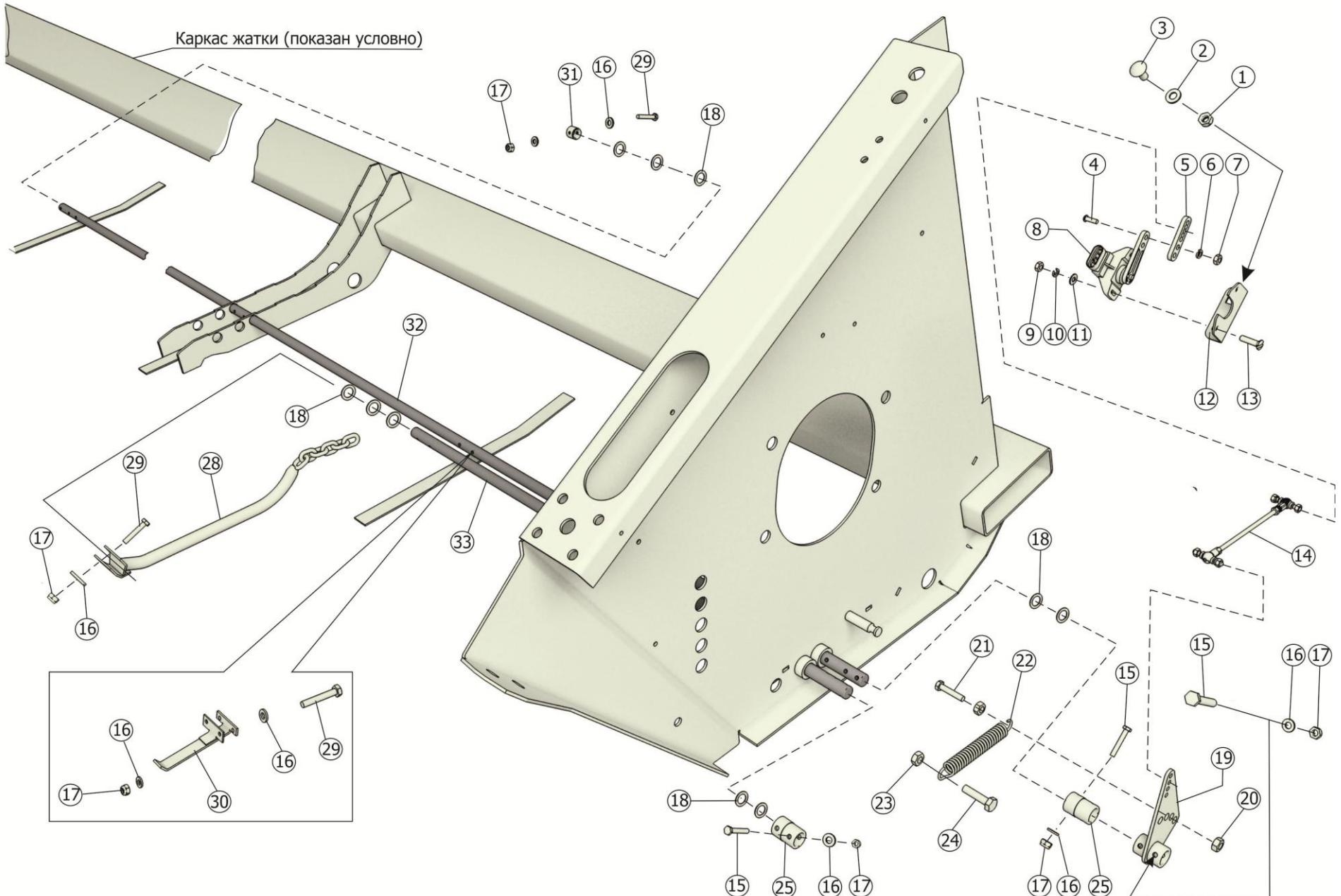


Рисунок 15 - Установка датчиков автоконтура ЖСУ-900.01.08.000

Установка датчиков автоконтура ЖСУ-900.01.08.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15	1		Гайка M8 DIN 985 Zр	4	
	2		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	3		Болт М8-6г*20.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	4		Винт В.М5-6gx16.48.019 ГОСТ17473-80	4	Доп. зам. на винт с цилиндрической скругленной головкой DIN 7985 - M5x16-4.8-H-zinc plated
	5	081.27.07.431	Флажок	2	
	6		Шайба 5Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	Доп. зам. на шайба пружинная DIN 127-B5-FSt-zinc plated
	7		Гайка М5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	Доп. зам. 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.М4-6г*16.48.019 ГОСТ 17474-80	4	
	14	ЖСУ-703.01.08.090	Тяга	2	
	15		Болт М6-6г*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	16		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	46	
	17		Гайка М6 DIN 985 Zр	46	

Установка датчиков автоконтура ЖСУ-703.01.08.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14, 15	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	
	22	ЖСУ-703.01.08.604А	Пружина	1	
	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-900.01.08.603-01	Ось	1	
	28	ЖСУ-703.01.08.120	Рычаг	4	
	29		Болт М6-6g*35.88.019 ГОС Т7798-70	30	
	30	ЖСУ-703.01.08.110	Рычаг	10	
	31	ЖСУ-703.01.08.802	Втулка	2	
	32	ЖСУ-900.01.08.603-	Ось	1	
	33	ЖСУ-703.01.08.607	Ось	1	

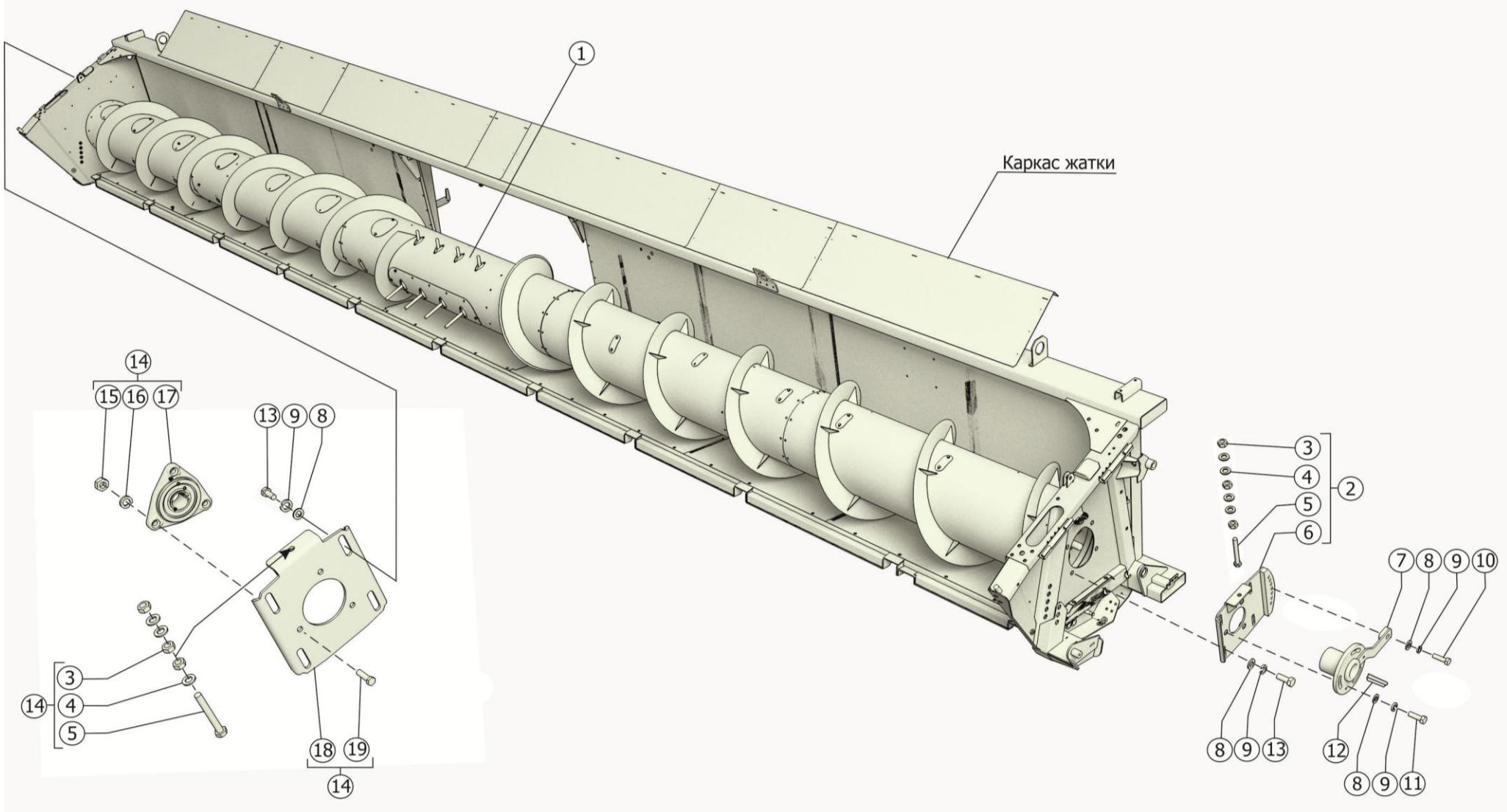


Рисунок 16 - Установка шнека ЖСУ-900.01.01.000А

Установка шнека ЖСУ-900.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16	1	ЖСУ-900.01.01.010	Шнек	1	
	2	ЖСУ-900.01.01.120	Плита	1	
	3		Гайка М12-6Н.8.019 ГОСТ 5915-70	6	
	4		Шайба С.12x2.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
	5		Болт М12x100.88.Zinc DIN 933	2	
	6	ЖСУ-900.01.01.130	Плита	1	
	7	ЖСУ-900.01.01.360А	Рукоятка	1	
	8		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	12	
	9		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	12	
	10		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	11		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	12		Шпонка 2-8*7*56 ГОСТ 23360-78	1	
	13		Болт М12-6g*25.88.019 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 6402-70	3	
	17	Н.027.01.050	Опора	1	
	18	ЖСУ-900.01.01.110	Плита	1	
	19		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7796-70	3	

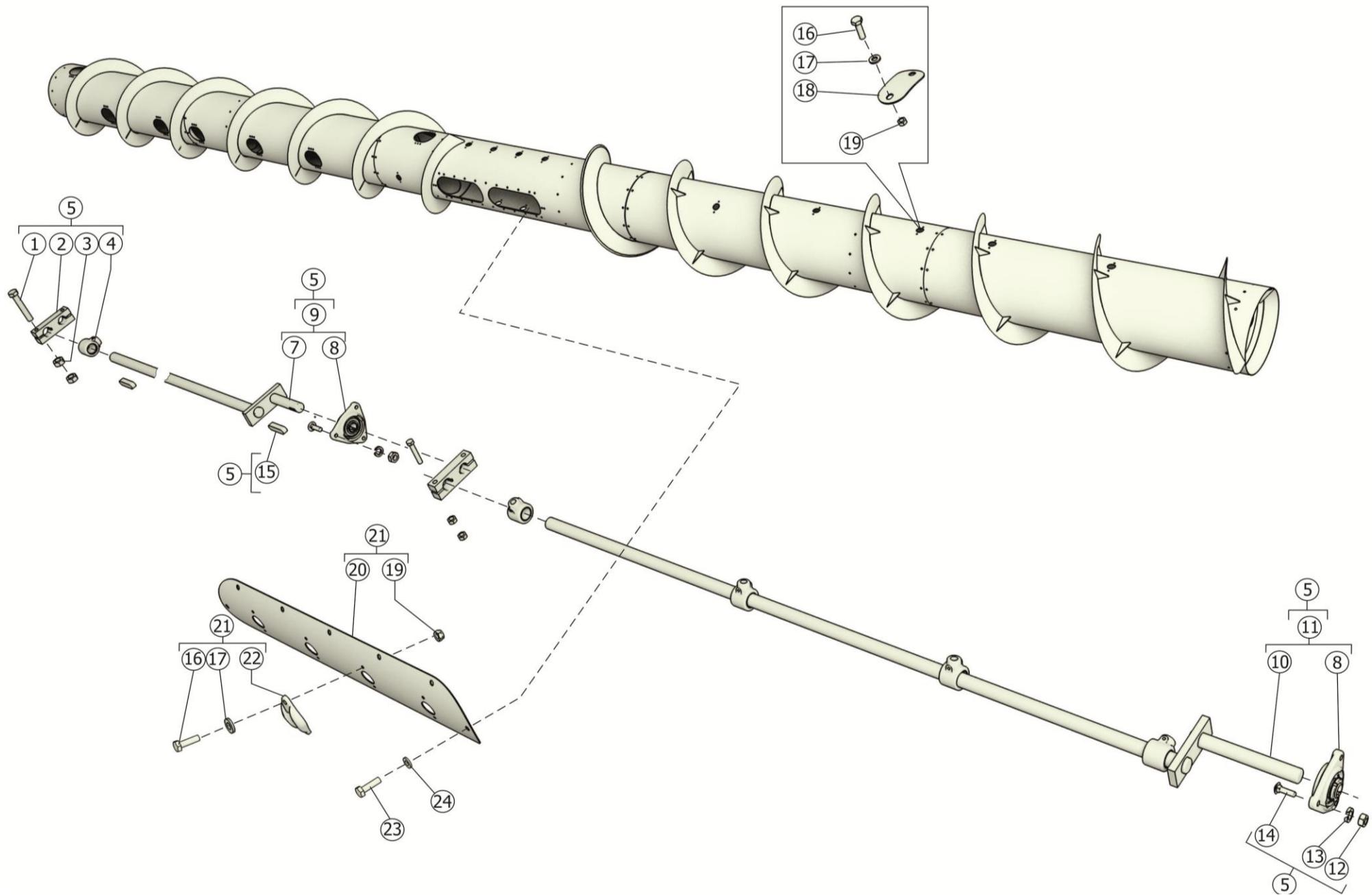


Рисунок 17 – Шнек ЖСУ-900.01.01.010. Левая сторона

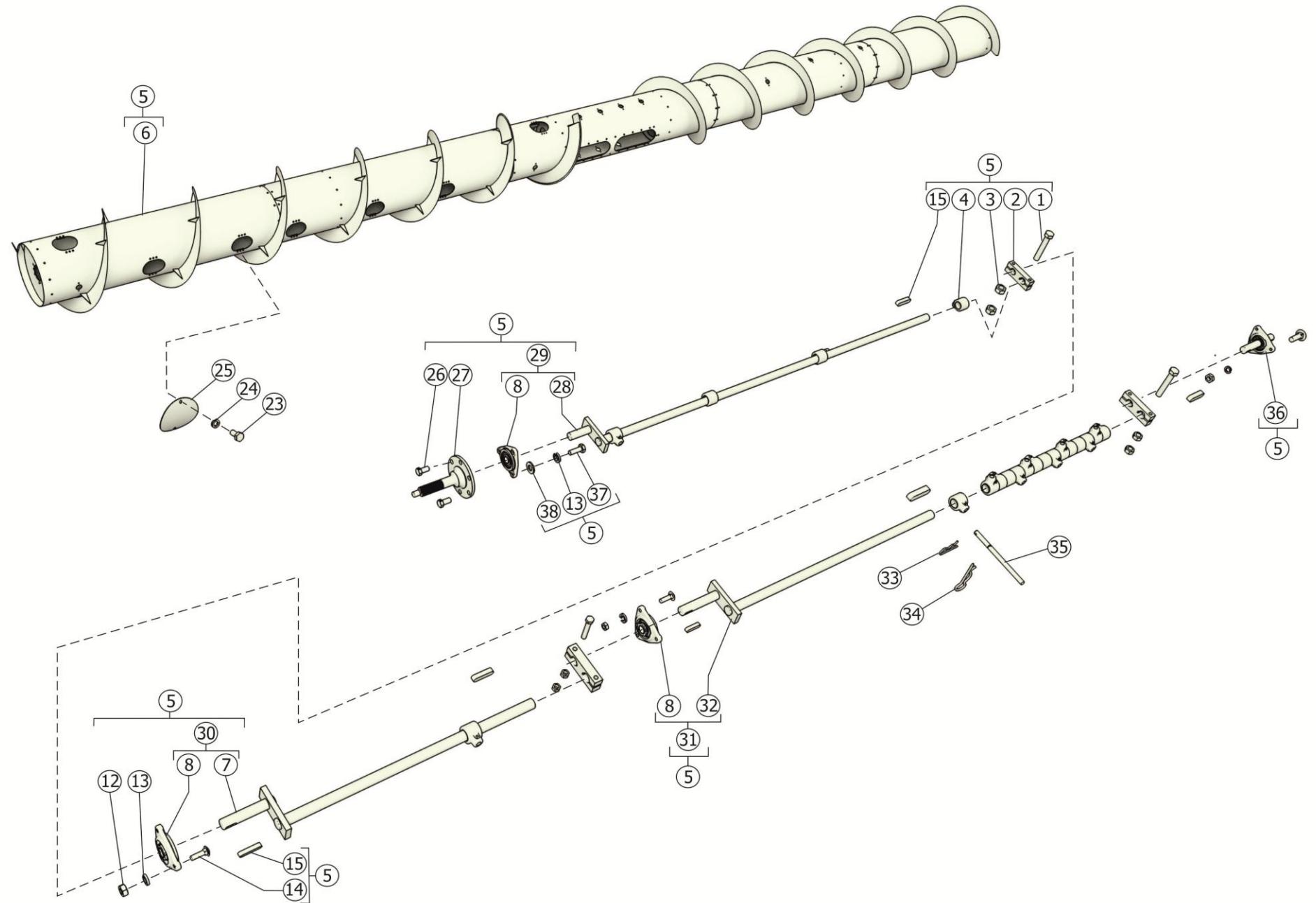


Рисунок 18 – Шнек ЖСУ-900.01.01.010. Правая сторона

Шнек ЖСУ-900.01.01.010

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
17, 18	1		Болт М12-6g*70.88.019 ГОСТ7798-70	10	
	2	081.27.21.501	Полоса	5	
	3		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	20	
	4	142.03.07.190	Втулка пальца	29	
	5	ЖСУ-900.01.01.030	Шнек	1	
	6	ЖСУ-900.01.01.050	Труба шнека	1	
	7	081.27.21.260-02	Кривошип	2	
	8	Н.027.01.040	Опора	4	
	9	ЖСУ-900.01.01.230-01	Кривошип	1	
	10	081.27.21.270-02	Кривошип	1	
	11	081.27.21.240-02	Кривошип	2	
	12		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	10	
	13		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	18	
	14		Болт М10*35.46.019 ГОСТ 7802-81	15	
	15		Шпонка 8*7*32 ГОСТ 23360-78	10	
	16		Болт М6-6g*20.88.019 ГОСТ7798-70	56	
	17		Шайба С.6.01.019 ГОСТ11371-78	56	
	18	ЖСУ-900.01.01.416	Крышка	14	
	19		Гайка самоконтрящаяся M6 DIN 982	56	
	20	ЖСУ-701.01.21.413	Крышка	1	
	21	ЖСУ-701.01.21.090А	Крышка	1	
	22		Глазок шнека «New Holland» арт.53354 «Шумахер»	11	
	23		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ7798-70	32	
	24		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	32	
	25	081.27.21.414	Крышка	10	
	26	3518050-16594A	Болт	6	
	27	ЖСУ-701.01.01.604	Вал шнека	1	
	28	081.27.21.250-02	Кривошип	1	
	29	081.27.21.220-02	Кривошип	1	

Шнек ЖСУ-900.01.01.010

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
17, 18	30	ЖСУ-701.01.01.230-04	Кривошип	1	
	31	ЖСУ-900.01.01.230	Кривошип	1	
	32	ЖСУ-701.01.01.260-01	Кривошип	1	
	33		Шплинт 2.2*28.019 ОСТ 23.2.2-79	15	Доп. замена на шплинт пружинный 2 мм Р1026-1, шплинт 2,0x28 DIN 11024
	34	3518050-16476	Фиксатор	15	Доп. замена на фиксатор РСМ-10.08.01.647А
	35	ЖСУ-701.01.01.607	Палец	15	
	36	081.27.21.210	Ось	1	
	37		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ7798-70	3	
	38		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	3	

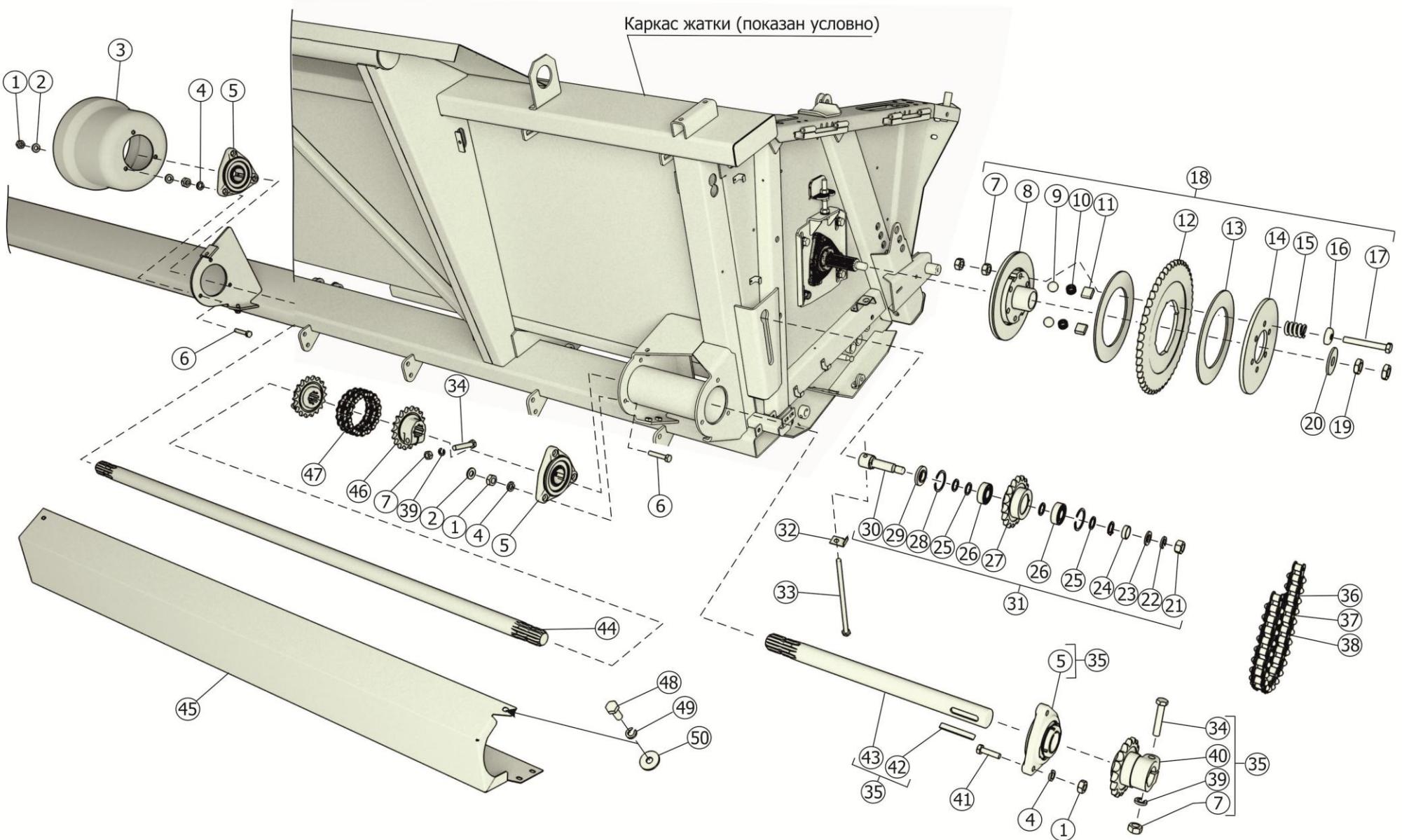


Рисунок 19 - Привод шнека ЖСУ-900.01.09.000

Привод шнека ЖСУ-900.01.09.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	1		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	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	H.027.01.060	Опора	3	
	6		Болт М10-6g*55.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	7		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	8	ЖСУ-701.01.09.900	Ступица	1	
	9		Шарик Б8,731-100 ГОСТ 3722-81	2	Доп. замена на шарик 8.731-20 ГОСТ 3722-81)
	10	H.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 накладка 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	PCM-10.04.29.801A	Втулка	1	
	25	42136	Шайба регулировочная	5	
	26		Подшипник 180204 С17 ГОСТ 8882-75	2	

Привод шнека ЖСУ-900.01.09.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	27	54-1-2-30-1	Звездочка	1	
	28		Кольцо С47 ГОСТ 13941-86	2	
	29	54-61775A	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	3	
	35	ЖСУ-701.01.09.010A	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 (L=	1	
	38		Звено цепи П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (n=91 зв.)	1	
	39		Шайба 12T 65Г019 ГОСТ 6402-70	3	
	40	081.27.00.270	Звездочка (z=18;t=19,05)	1	
	41		Болт М10-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	6	
	42		Шпонка 12*8*63 ГОСТ 23360-78	1	
	43	ЖСУ-701.01.09.601A	Вал	1	
	44	ЖСУ-900.01.03.601-01	Вал	1	
	45	ЖСУ-900.01.09.401	Щиток	1	
	46	081.27.00.400	Звездочка	2	
	47	081.27.00.640	Цепь	1	
	48		Болт M8-6g*20.88.35.019 ГОСТ7798-70	5	
	49		Шайба 8T 65Г019 ГОСТ6402-70	5	
	50		Шайба С 8.01.019 ГОСТ6958-78	5	

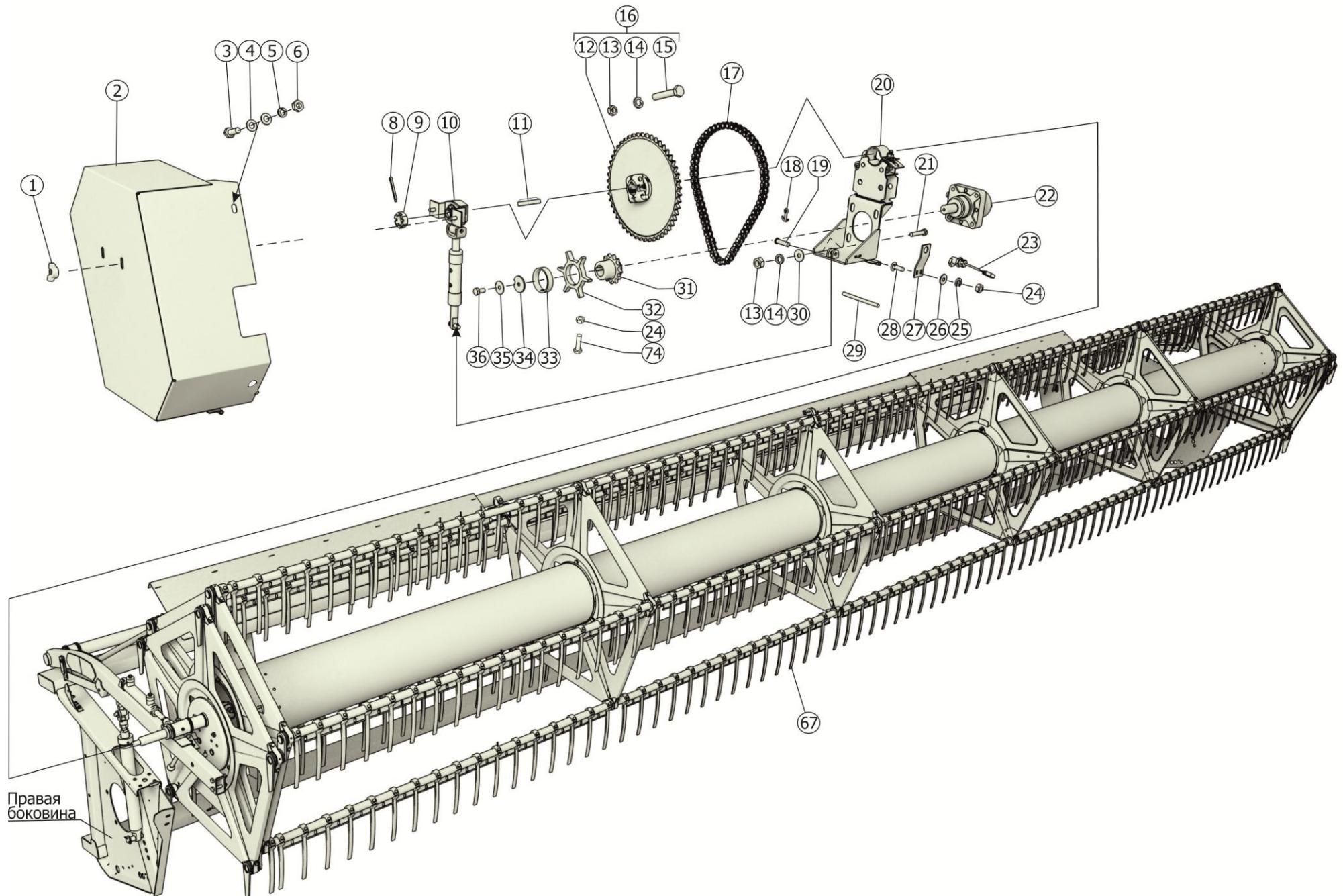


Рисунок 20 – Установка мотовила ЖСУ-900.03.00.000. Вид справа

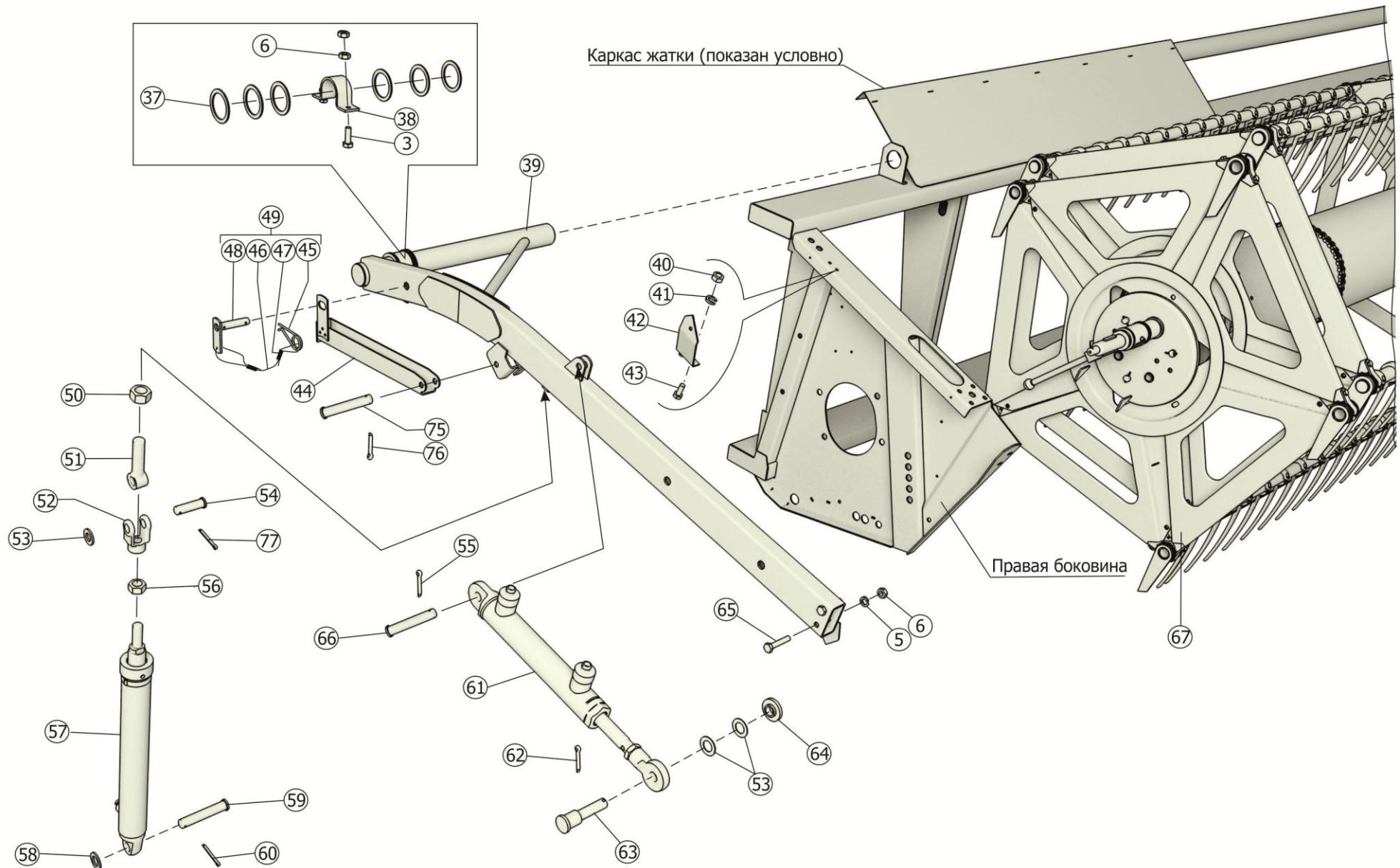


Рисунок 21– Установка мотовила ЖСУ-900.03.00.000. Вид справа

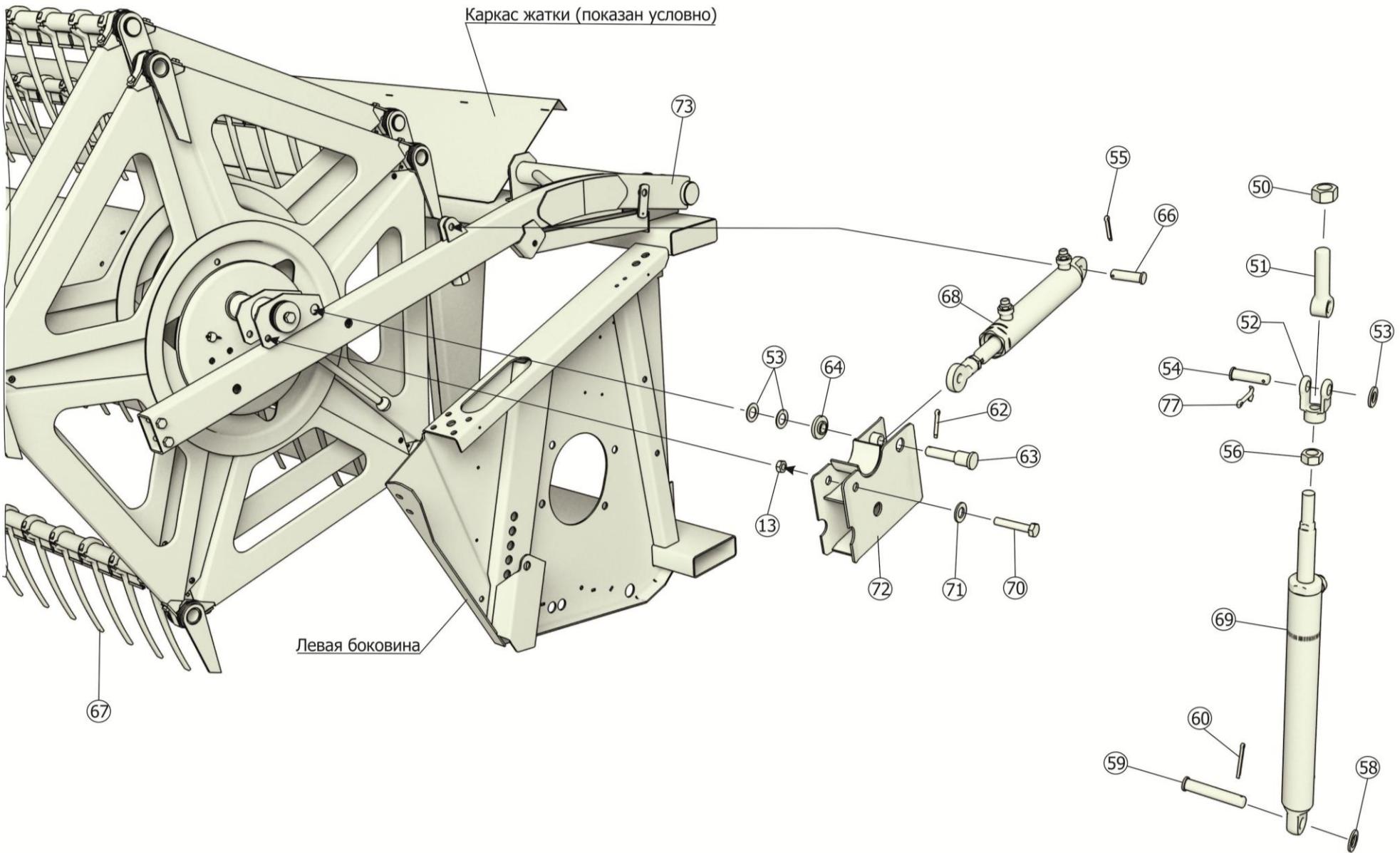


Рисунок 22 – Установка мотовила ЖСУ-900.03.00.000. Вид слева

Установка мотовила ЖСУ-900.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20, 21, 22	1	54-2-157-01	Гайка специальная	2	
	2	161.27.30.300	Кожух	1	
	3		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	6	
	4		Шайба 10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	5		Шайба 10Т 65 Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	6		Гайка М10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	14	
	8		Гайка М20-6H.6.019 ГОСТ5935-73	1	
	9		Шплинт 3,2*36.019 ГОСТ397-79	1	
	10	081.27.00.480	Растяжка	1	
	11		Шпонка 10*8*56 ГОСТ 23360-78	1	
	12	081.27.00.340	Звездочка	1	
	13		Гайка М12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	10	
	14		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	10	
	15		Болт М12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	16	081.27.00.230	Звездочка	1	
	17	081.27.00.450	Цепь	1	
	18		Шплинт 3,2*16.019 ГОСТ 397-79	1	
	19		Ось 6-10b12x36.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	1	
	20	9-18.00.730	Ползун	1	
	21		Болт М12-6g*60.88.019 ГОСТ 7798-70	4	
	22	081.27.09.540	Гидромотор (доп. замена на гидромотор 081.27.09.560, 081.27.09.570)	1	
	23		Преобразователь первичный ПрП-1А17МО.082.021 Ту	1	
	24		Гайка М6-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	3	
	25		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	3	
	26		Шайба С 6.01.019 ГОСТ6958-78	3	
	27	081.27.00.545	Кронштейн	1	
	28		Болт М6*20.46.019 ГОСТ 7802-81	2	

Установка мотовила ЖСУ-900.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20, 21, 22	29	081.27.00.624	Ось	1	
	30		Шайба 12*2.01.019 ГОСТ6958-78	4	
	31	081.27.00.660	Звездочка (доп. замена на 081.27.00.664)	1	
	32	PCM-10.10.30.012A-03	Звездочка	1	
	33	081.27.00.822	Втулка	1	
	34	101.03.00.406	Шайба	1	
	35	101.03.00.405	Шайба	1	
	36		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ 7798-70	1	
	37	3518050-14172	Шайба	12	
	38	3518050-15347	Хомут	2	
	39	081.27.00.010	Поддержка	1	
	40		Гайка М8-6H.6.019 ГОСТ5915-70	2	
	41		Шайба 8T 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	42	081.27.00.478	Кронштейн	1	
	43		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	44	9-18.00.180	Кронштейн	2	
	45	081.27.00.940	Фиксатор	1	
	46	PCM-10Б.01.01.014A-05	Поводок	1	
	47	PCM -10.01.01.809A	Трубка	1	
	48	44-60252	Шплинт быстросъемный	1	
	49	081.27.00.930	Фиксатор	1	
	50		Гайка М20*1,5-6H.6.019 ГОСТ5915-70	2	
	51	081.27.00.618	Болт	2	
	52	3518090-96001A	Вилка	2	
	53		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	54		Ось 6-16b12x55.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	2	
	55		Шплинт 4*25.019 ГОСТ397-79	4	
	56		Гайка М18*1,5-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	57	081.27.09.520	Гидроцилиндр	1	
	58		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	2	

Установка мотовила ЖСУ-900.03.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20, 21, 22	59		Ось 6-20b12x105.35.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
	60		Шплинт 4*40.019 ГОСТ397-79	2	
	61		Цилиндр гидравлический специальный ЦГС32.16.000-04 ЦГС32.16.000-ТУ (доп. замена на Гидроцилиндр ЦХБ 032/020/0180/00.01.А(СНВ 32/20/180/0001А)	1	
	62		Шплинт DIN94-4x22-St-zinc plated	2	
	63	9-18.00.604	Палец	2	
	64	9-18.00.605	Втулка	2	
	65		Болт М10-6g*55.88.019 ГОСТ7798-70	4	
	66		Ось 6-14b12x30.35.Ц9хр ГОСТ9650-80	4	
	67	9.03.000	Мотовило	1	
	68	081.27.09.510	Гидроцилиндр	1	
	69	081.27.09.530	Гидроцилиндр	1	
	70		Болт М12-6g*80.88.035.019 ГОСТ7798-70	2	
	71		Шайба 12ЦПК1518182	2	
	72	9-18.00.030	Ползун	1	
	73	081.27.00.010-01	Поддержка	1	
	74		Болт М6-6g*25.88.35.019 ГОСТ7798-70	1	
	75		Ось6-12b12x60.35.Ц9хр ГОСТ9650-80	2	
	76		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ397-79	8	
	77		Шплинт5*32.019 ГОСТ397-79		

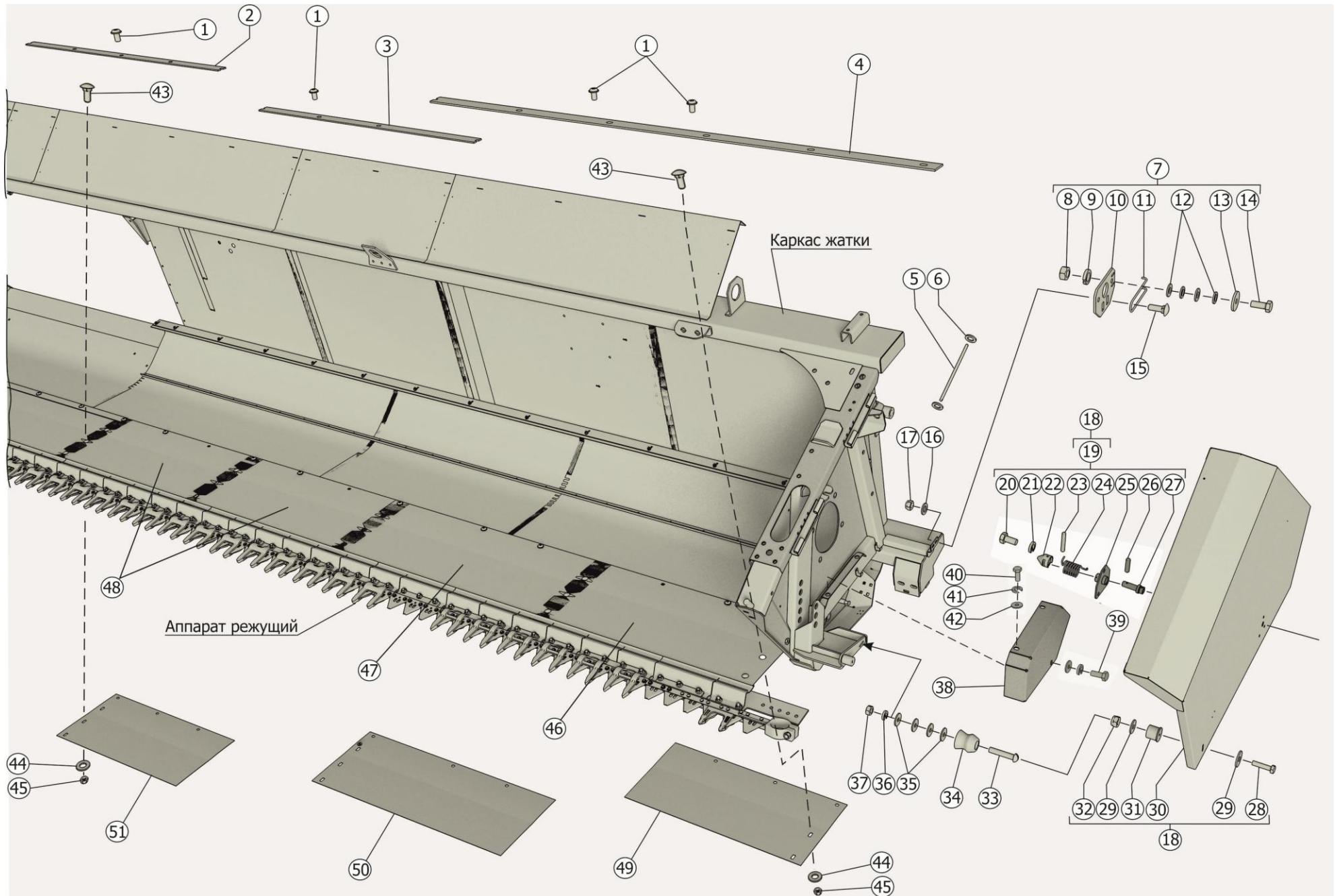


Рисунок 23 - Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000

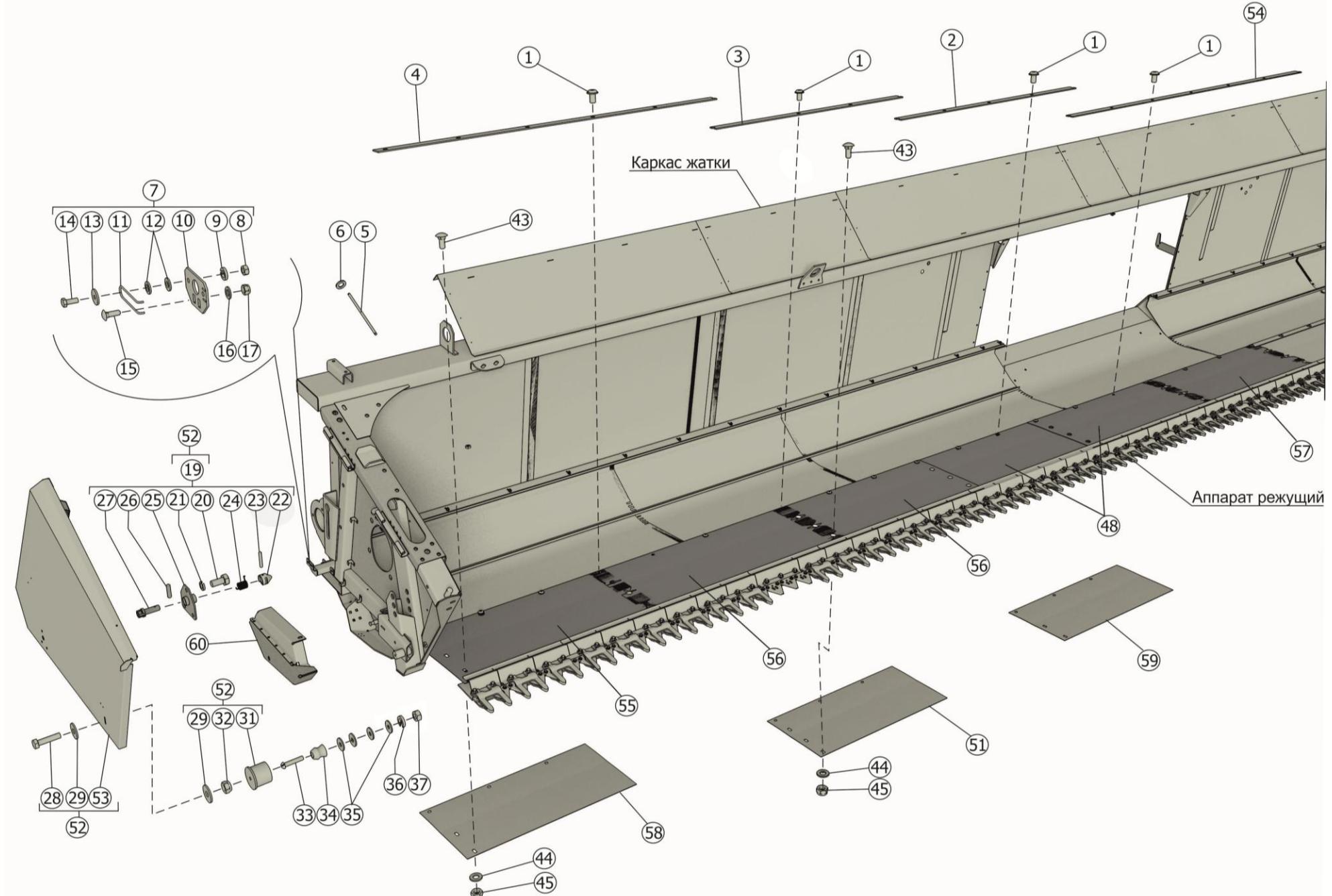


Рисунок 24 - Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000

Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23, 24	1		Винт M10x25.10.9 Zn ISO 7380	31	
	2	ЖСУ-703.11.00.408	Накладка	2	
	3	ЖСУ-900.11.00.408	Накладка	2	
	4	ЖСУ-703.11.00.407	Накладка	2	
	5	ЖСУ-703.11.00.623	Ось	4	
	6		Шайба d5x0,7 DIN6799	8	
	7	081.27.00.970	Стопор	2	
	8		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	9		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	
	10	081.27.00.442	Кронштейн	1	
	11	081.27.00.663	Шплинт	1	
	12		Шайба С 10x2.01.019 ГОСТ 10450-78	4	
	13	PCM-10.04.13.422	Шайба	2	
	14		Болт М8-6gх20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	15		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	16		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	17		Гайка М8 DIN 985	4	
	18	ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	1	
	19	081.27.00.950	Замок	2	
	20		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	21		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	3	
	22	081.27.00.652	Ловитель	1	
	23		Штифт 4 x 26 ГОСТ 3128-70	1	
	24	PCM-10Б.04.36.602А	Пружина	1	
	25	081.27.00.960	Плита	1	
	26		Штифт 4 x 16 ГОСТ 3128-70	1	
	27	081.27.00.651	Палец	1	
	28		Болт М6-6g*25.88.019 ГОСТ7798-70	2	
	29		Шайба С.6x1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	4	

Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23, 24	30	ЖСУ-701.11.02.020В	Щиток	1	
	31	54-01017	Обойма	2	
	32		Гайка М6 DIN 985	2	
	33		Винт В.М6-6г*30.48.019 ГОСТ 17473-80	2	
	34	A37.02.022	Фиксатор	1	
	35		Шайба С 6.01.08кп.019 ГОСТ 6958-78	8	
	36		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	37		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	38	ЖСУ-900.11.00.456А	Щиток	1	
	39		Болт М8*30.88.019 ГОСТ 7798-70	2	
	40		Болт М8*20.88.019 ГОСТ 7798-70	3	
	41		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	5	
	42		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 6958-78	5	
	43		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	33	
	44		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	33	
	45		Гайка М10 DIN 985	33	
	46	ЖСУ-901.11.00.435	Днище	1	
	47	ЖСУ-901.11.00.436	Днище	1	
	48	ЖСУ-901.11.00.437	Днище	4	
	49	ЖСУ-901.11.00.444	Днище	1	
	50	ЖСУ-901.11.00.445	Днище	1	
	51	ЖСУ-901.11.00.446	Днище	2	
	52	ЖСУ-701.11.02.010В	Щит правый	1	
	53	ЖСУ-701.11.02.020Г	Щиток	1	
	54	ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	1	
	55	ЖСУ-901.11.00.435-01	Днище	1	
	56	ЖСУ-901.11.00.436-01	Днище	1	
	57	ЖСУ-901.11.00.439	Днище	2	

Установка щитов ЖСУ-901.11.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23, 24	58	ЖСУ-901.11.00.444-01	Днище	1	
	59	ЖСУ-901.11.00.447	Днище	1	
	60	ЖСУ-900.11.00.110	Щиток СКРП	1	

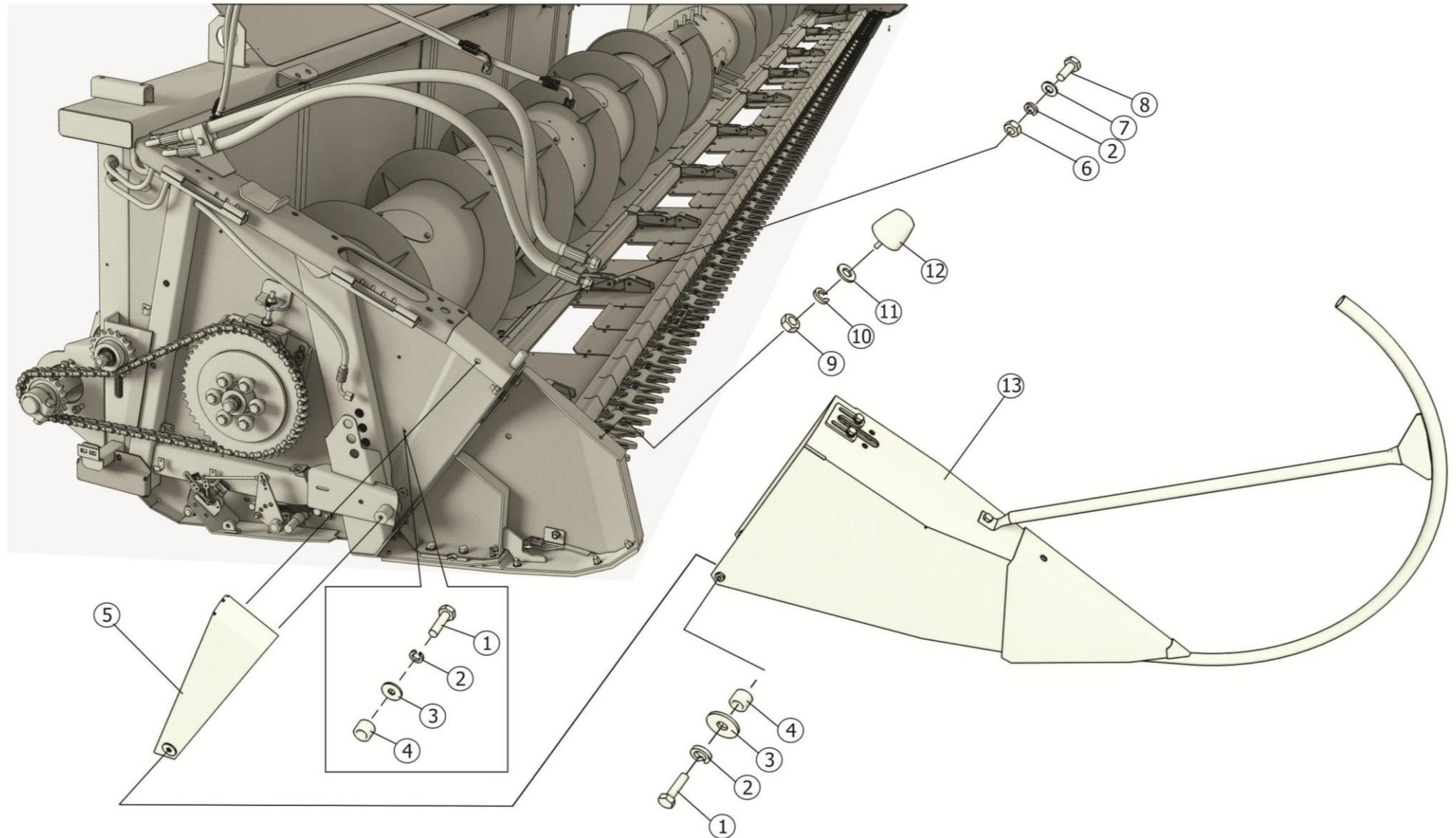


Рисунок 25 – Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000

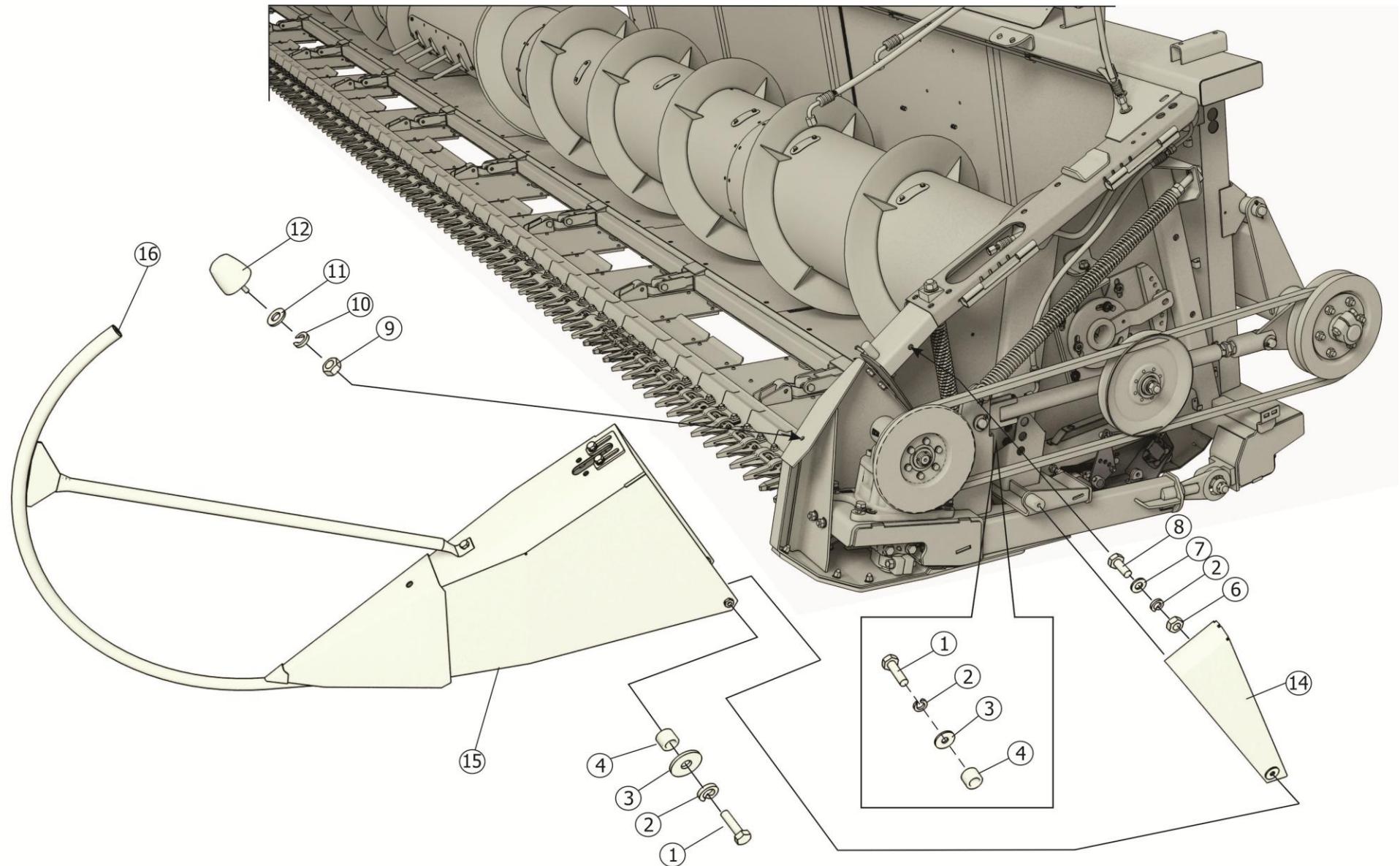


Рисунок 26 – Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000

Установка делителей ЖСУ-900.12.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25, 26	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		ШайбаШТ 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	

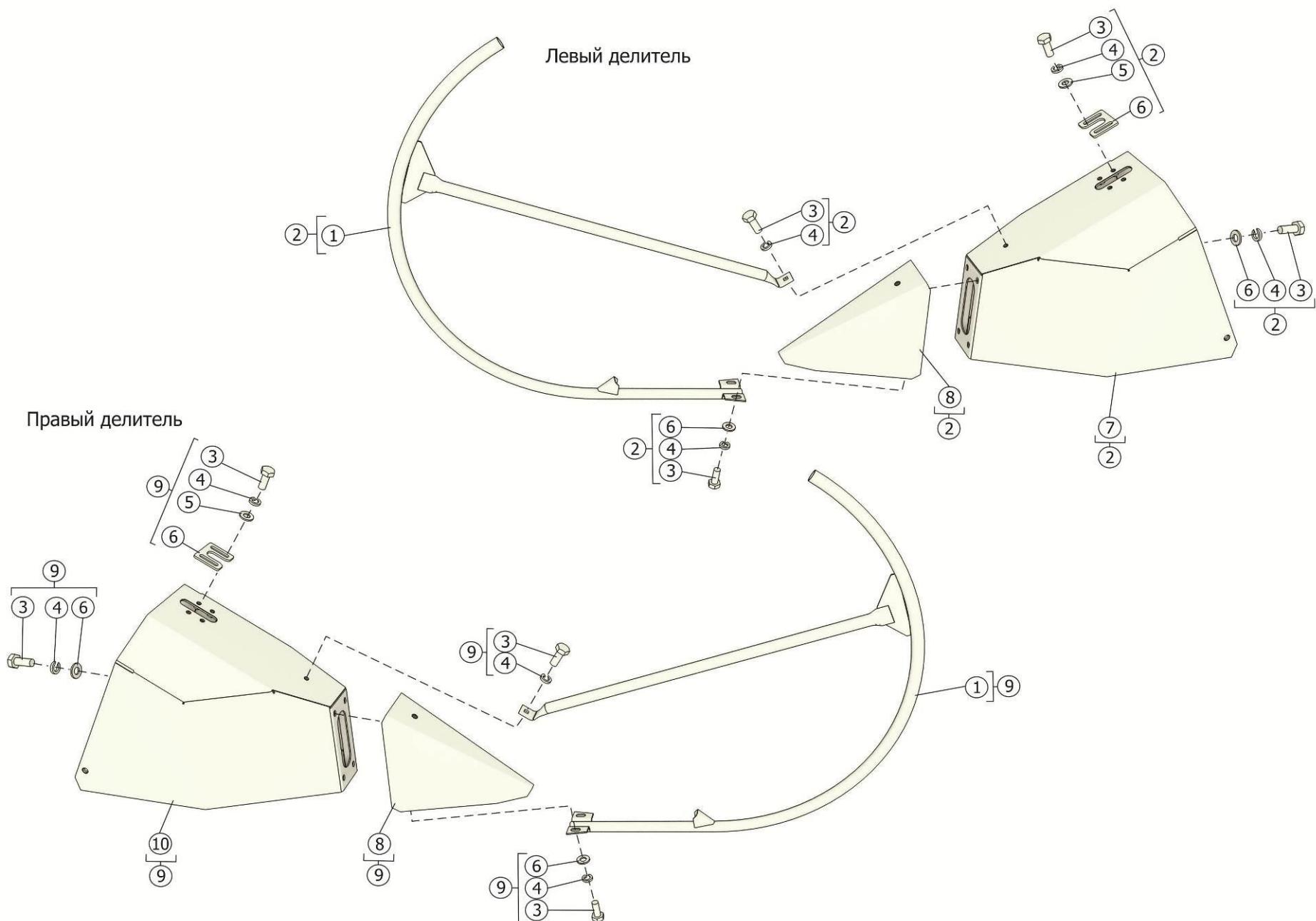


Рисунок 27 - Делитель левый ЖСУ-900.12.01.000. Делитель правый ЖСУ-900.12.02.000

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
27	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		Шайба10T 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	

—

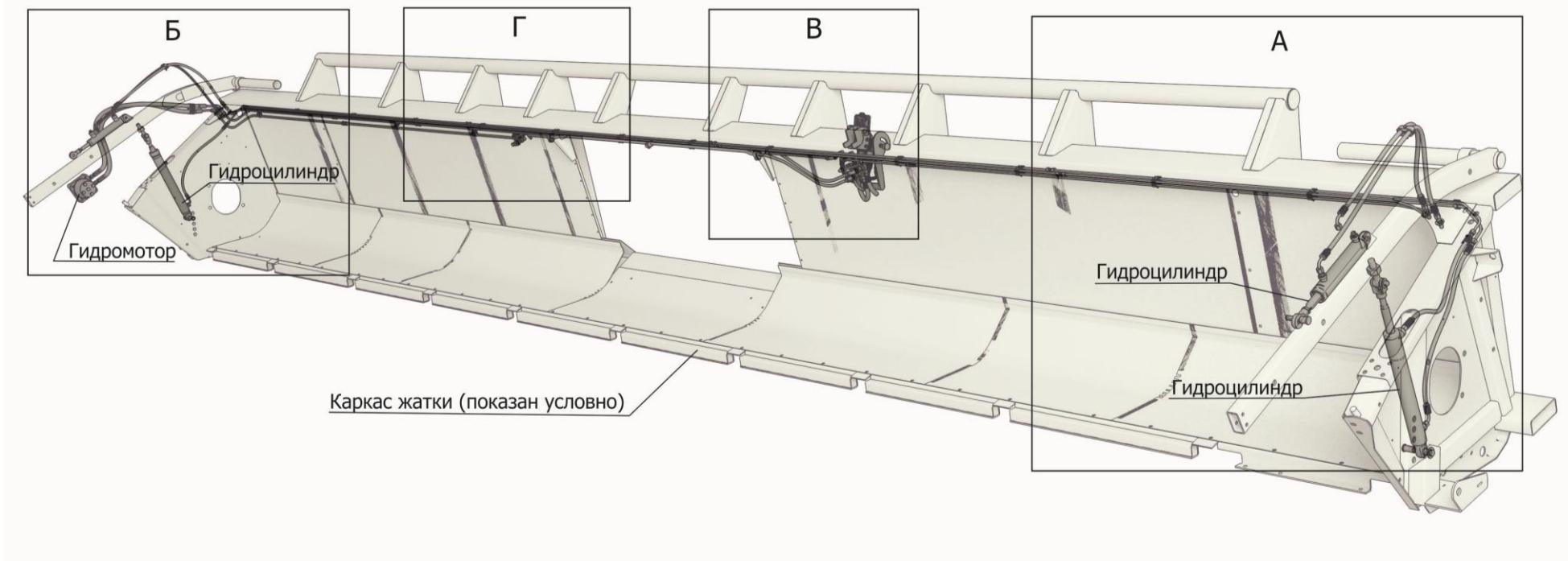


Рисунок 28 – Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000

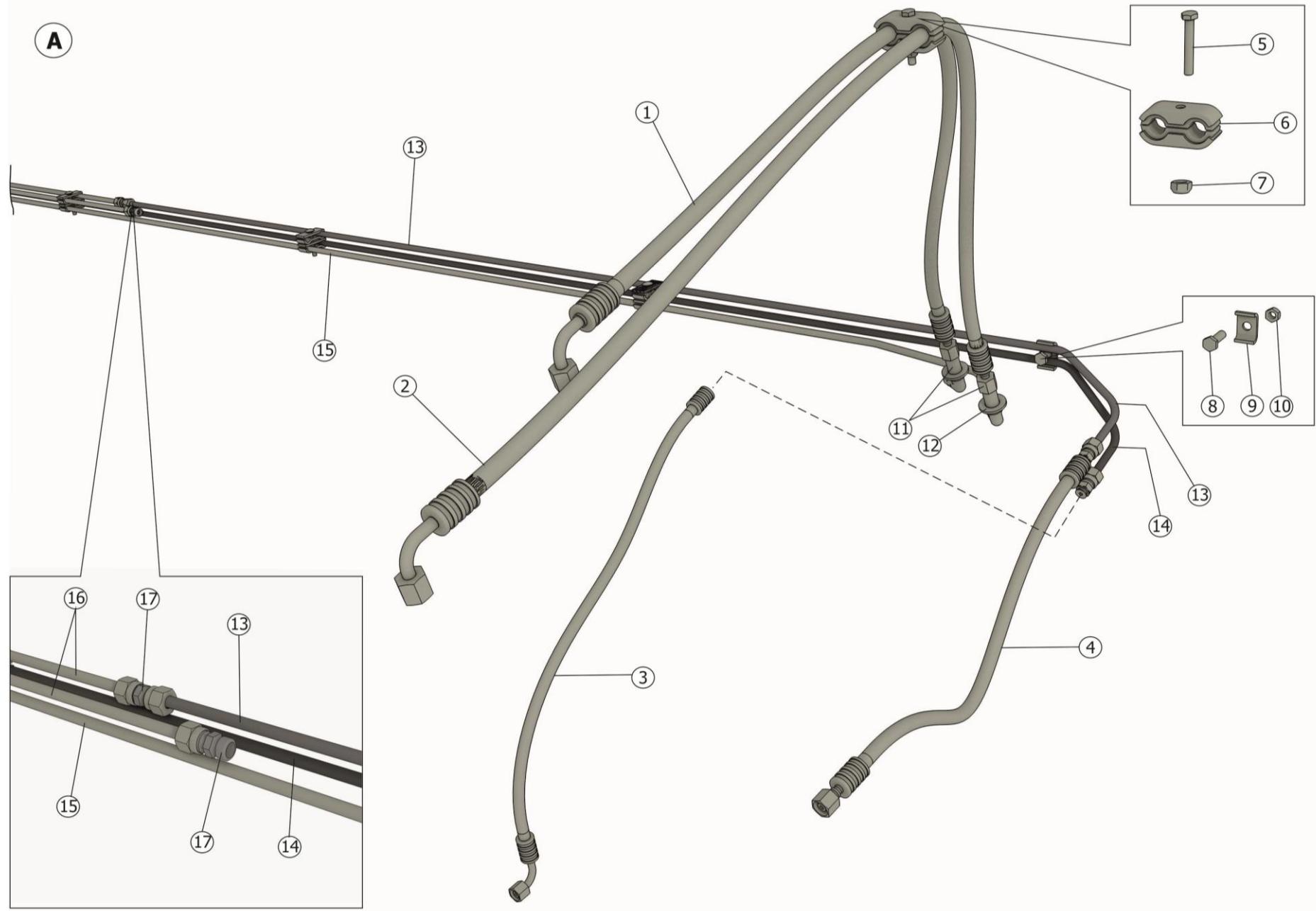


Рисунок 29 – Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000. Вид слева

5

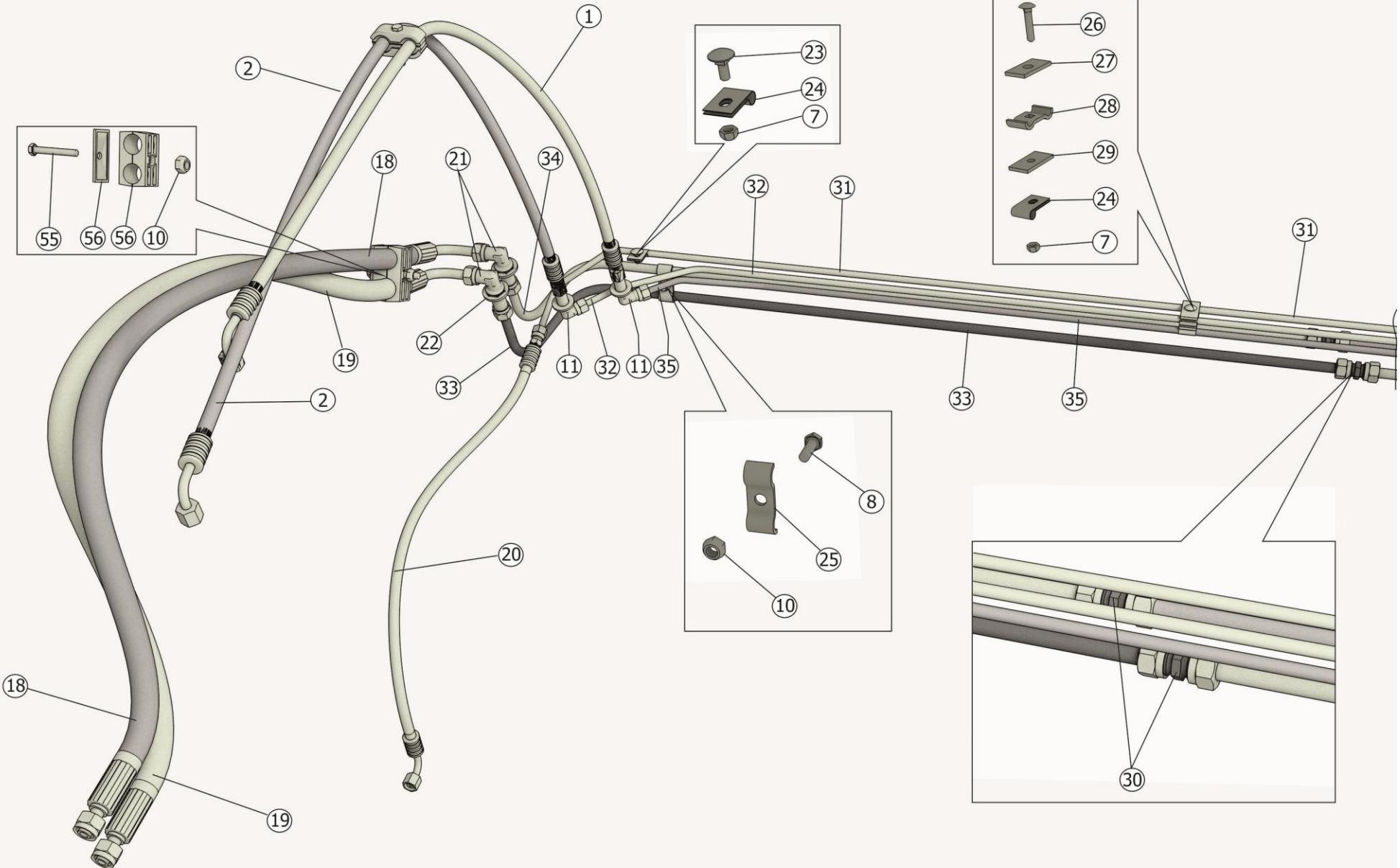


Рисунок 30 – Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000. Вид справа

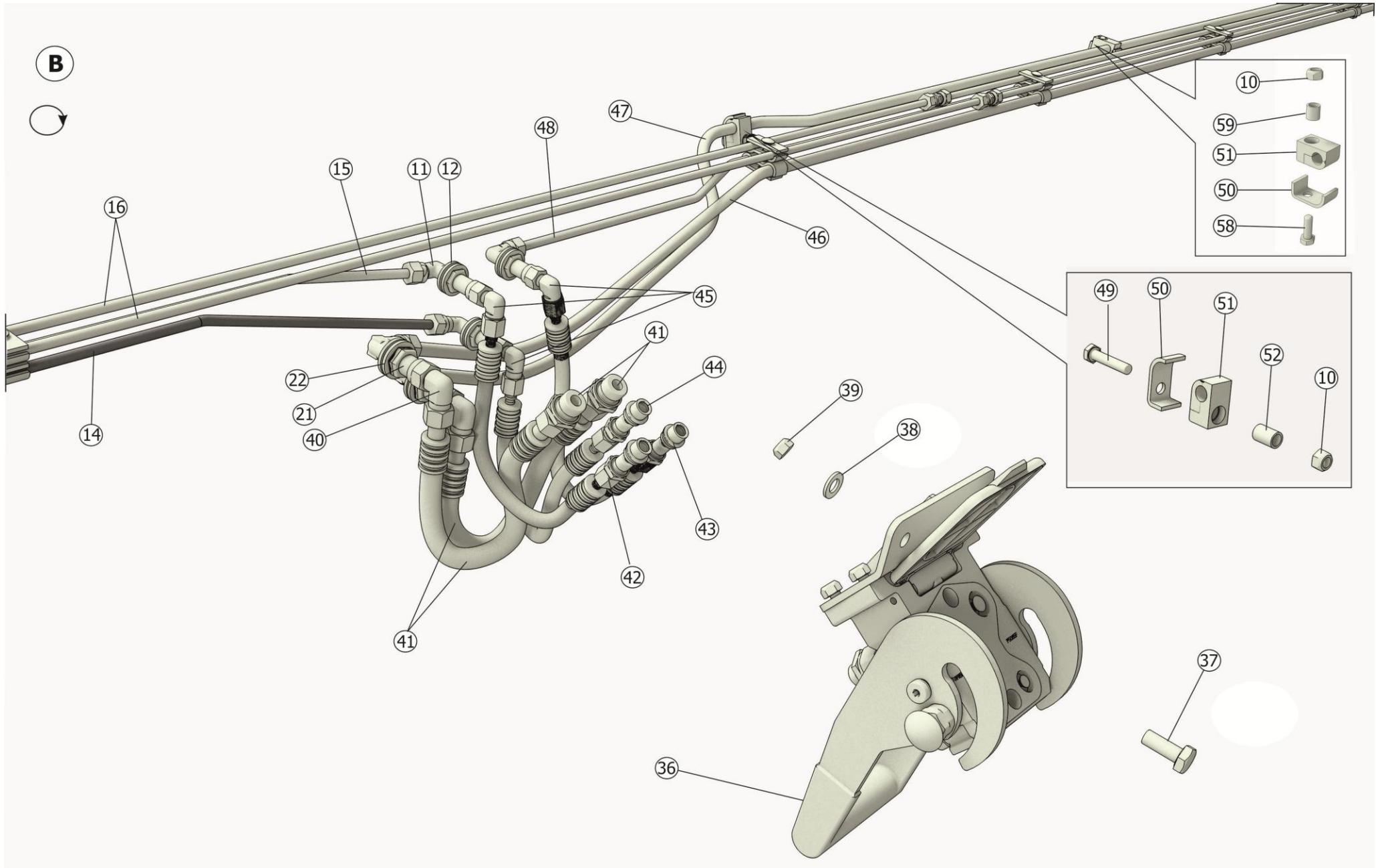


Рисунок 31 – Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000

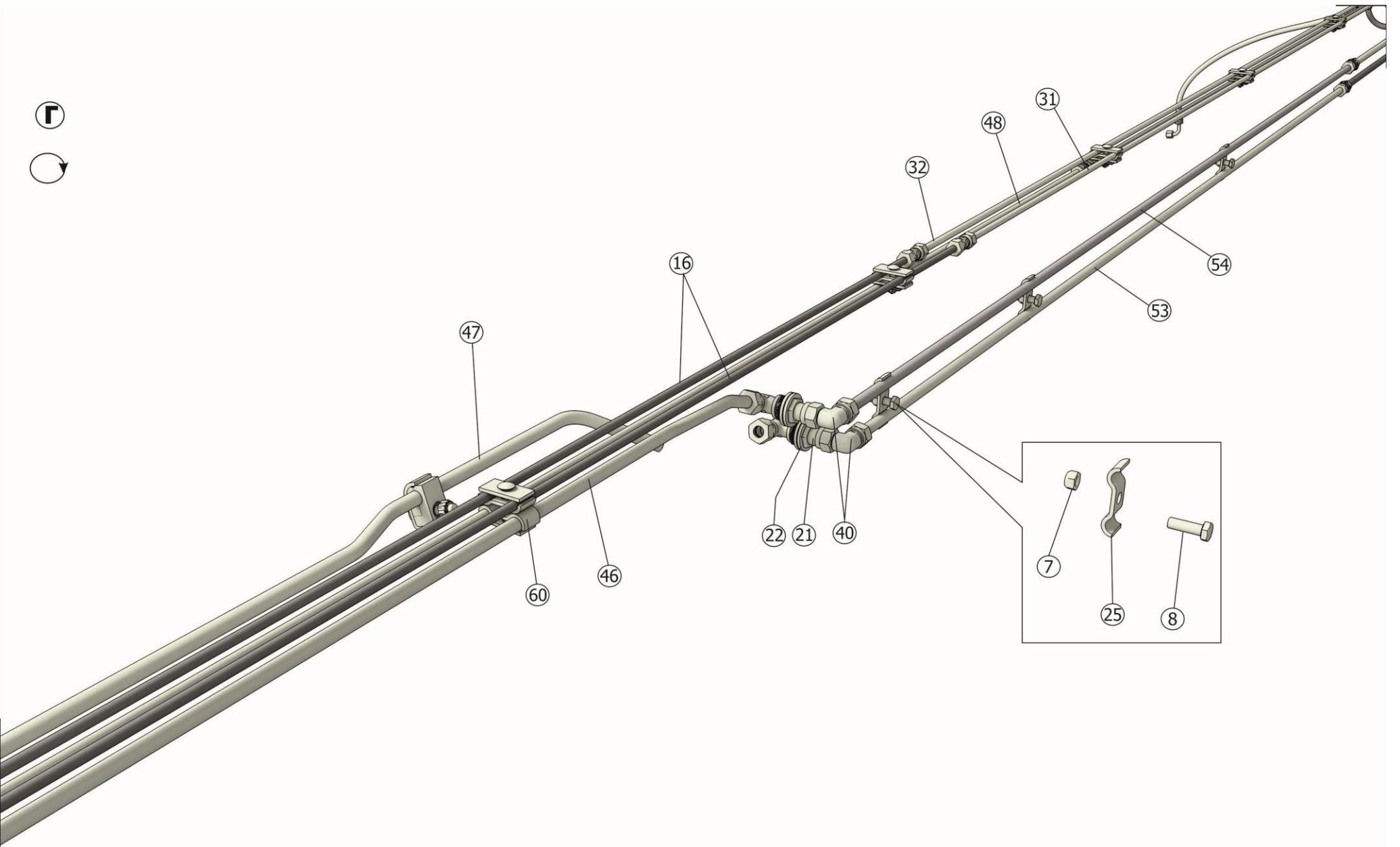


Рисунок 32 – Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000

Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
28, 29, 30, 31, 32	1		РВД.6.A2L.A3L.910.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	2	
	2		РВД.6.A2L.A3L.1110.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	2	
	3		РВД.6.A3L.B2.610.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	4		РВД.6.A3L.B2.660.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	5		Болт М6-6g*40.48.019 ГОСТ 7798-70	2	
	6		Зажим LNGF 312,7/12,7 PA+2 x DPL VERZ	2	Доп. замена на LNGF 312,7/12,7 PA-2xDPL W3 (ф.Stauff)
	7		Гайка шестигранная ISO 7042-M6-8-zinc plated	15	
	8		Болт с шестигранной головкой DIN 933-M8x25-8.8-flZnyc(flZnncl)- 480h	6	
	9	PCM-10.09.01.404A	Скоба	1	
	10		Гайка шестигранная ISO 7042-M8-5-zinc plated	9	
	11		Угольник WSV08LOMDCF	7	
	12		Шайба С.14.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	13	081.27.09.620-01	Трубопровод	1	
	14	ЖСУ-900.09.00.630	Трубопровод	1	
	15	ЖСУ-900.09.00.640	Трубопровод	1	

Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
28, 29, 30, 31, 32	16	081.27.09.720	Трубопровод	4	
	17		Штуцер проходной G08LCFX	7	
	18		РВД.12.А2.А3.1310.21/63 ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	19		РВД. 12.А2.А3.1260.21/63 ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	20		РВД.6.А3Л.Б2.710.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	21		Угольник WSV12LOMDCF	6	
	22		Шайба С.18.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	23		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ 7802-81	1	
	24	54-51452-02	Скоба	5	
	25	PCM-10.09.01.413	Скоба	5	
	26		Болт М6-6g*30.46.019ГОСТ 7802-81	4	
	27	PCM-10.09.05.507	Планка	16	
	28	081.27.09.503	Скоба	16	
	29	PCM-10.04.34.508	Накладка	8	
	30		Штуцер проходной G12LCFX	2	
	31	081.27.09.790	Трубопровод	1	
	32	081.27.09.650	Трубопровод	1	
	33	081.27.09.850	Трубопровод	1	
	34	081.27.09.840	Трубопровод	1	
	35	081.27.09.670-02	Трубопровод	1	
	36	ЖСУ-900.09.00.970	Разъем единый	1	
	37		Болт с шестигранной головкой DIN 933-M10x25-8.8-f1Znyc(f1Znncl)- 480h	2	
	38		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	39		Гайка шестигранная ISO 7042-M10-8-zinc plated	2	

Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
28, 29, 30, 31, 32	40		Угольник EW12LOMDCF	4	
	41		РВД.10.A2L.A7L.460.2SN ТУ 4791-001-00166887-2002	2	
	42		РВД.6.A2L.A2L.260.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	43		РВД.6.A2L.A2L.290.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	1	
	44	081.27.09.980	Трубопровод	1	
	45		Угольник EW08LOMDCF	3	
	46	ЖСУ-900.09.00.890	Трубопровод	1	
	47	ЖСУ-900.09.00.930	Трубопровод	1	
	48	ЖСУ-900.09.00.940	Трубопровод	1	
	49		Болт с шестигранной головкой DIN 933-M8x40- 8.8-flZnyc(flZnncl)- 480h	2	
	50		Накладка LBBU-DP 1 M8-U5/16W3 (1130022183)	3	Доп. замена на LBBU-DP 1 M8- U5/16 W3 (ф.Stauff)
	51		Корпус зажима LBBU 112 SAM8-U5/16 (1130023476)	3	Доп. замена на LBBU 112 SA M8- U5/16 (ф.Stauff)
	52		Втулка LBBU-HUE 1/1D PMM8-U5/16 W3 (1130022786)	2	Доп. замена на LBBU-HUE 1/1D PM M8-U5/16 W3 (ф.Stauff)
	53	ЖСУ-900.09.00.690	Трубопровод	1	
	54	081.27.09.690	Трубопровод	1	

Гидрооборудование жатки ЖСУ-900.09.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
28, 29, 30, 31, 32	55		Болт с шестигранной головкой DIN 931-M8x60-8.8-flZnyc(flZnncl)- 480h	1	
	56		Накладка GD 3D W3	1	
	57		Скоба 325/25 РАН	1	
	58		Болт AS M8x25-DIN 931/933-8.8-W3(1130021690)	1	
	59		Втулка LBBU-HUE 1/1D SP M8-U5/16 W3 (1130022886)	1	Доп. замена на LBBU-HUE 1/1D SP M8-U5/16 W3 (ф.Stauff)
	60	PCM-10.09.01.414	Скоба	4	
	61	3518050-10077	Окантовка	1	На рисунке не показано

Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	Датчик Elobau 424A17A090B01	14, 15
	Зажим LNGF 312,7/12,7 PA+2 x DPL VERZ	28, 29, 30, 31, 32
	Звено цепи П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (n=91 зв.)	19
	Звено цепи С-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (L=	19
	Корпус зажима LBBU 112 SAM8-U5/16 (1130023476)	28, 29, 30, 31, 32
	Накладка LBBU-DP 1 M8-U5/16W3 (1130022183)	28, 29, 30, 31, 32
	Нож -9,00м, номер 17556.01 по каталогу "Schumacher"	4, 5
	Палец первый VO 12, укороченный номер 16517.01 "Schumacher"	4, 5
	Палец тройной 12 мм, короткий номер 19092 по каталогу "Schumacher"	4, 5
	Пластина трения 3 отв., Easy Cut II, номер 17015.01 "Schumacher"	4, 5
	РВД. 12.A2.A3.1260.21/63 ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.10.A2L.A7L.460.2SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.12.A2.A3.1310.21/63 ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.6.A2L.A2L.260.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.6.A2L.A2L.290.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.6.A2L.A3L.910.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.6.A2L.A3L.1110.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.6.A3L.B2.610.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.6.A3L.B2.660.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	РВД.6.A3L.B2.710.1SN ТУ 4791-001-00166887-2002	28, 29, 30, 31, 32
	Редуктор Pro-Drive 85MVv GKF RS20 15515.04	6, 7
	Ремень С (В) - 3000 IV ГОСТ 1284.1-89	6, 7
	Сайлентблок 001 18 169 Ultra Bush 40 NR11 по каталогу Simrit	11, 12
	Тубус ВА101	1
	Угольник EW08LOMDCF	28, 29, 30, 31, 32
	Угольник EW12LOMDCF	28, 29, 30, 31,

		32
	Угольник WSV08LOMDCF	28, 29, 30, 31, 32
	Угольник WSV12LOMDCF	28, 29, 30, 31, 32
	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75 (n=90 зв. L=1714,5 мм)	19
	Штуцер проходной G08LCFX	28, 29, 30, 31, 32
	Штуцер проходной G12LCFX	28, 29, 30, 31, 32
081.27.00.001	Ремешок	2, 3
081.27.00.101	Шкив	6, 7
081.27.00.250	Шкив	6, 7
081.27.00.260	Ступица	6, 7
081.27.00.270	Звездочка (z=18;t=19,05)	19
081.27.00.320	Звездочка (z=18;t=19,05)	19
081.27.00.400	Звездочка	19
081.27.00.416	Фланец	19
081.27.00.418	Сухарик	19
081.27.00.419	Звездочка	19
081.27.00.436	Уголок	2, 3
081.27.00.442	Кронштейн	23, 24
081.27.00.482	Уголок	2, 3
081.27.00.482-01	Уголок	2, 3
081.27.00.640	Цепь	19
081.27.00.651	Палец	23, 24
081.27.00.652	Ловитель	23, 24
081.27.00.663	Шплинт	23, 24
081.27.00.950	Замок	23, 24
081.27.00.960	Плита	23, 24
081.27.00.970	Стопор	23, 24
081.27.07.431	Флажок	14, 15
081.27.09.503	Скоба	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.620-01	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.650	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.670-02	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.690	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.720	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.790	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.840	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.09.850	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32

081.27.09.980	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
081.27.10.010-11	Монтаж жгутов жатки	2, 3
081.27.21.210	Ось	17, 18
081.27.21.220-02	Кривошип	17, 18
081.27.21.240-02	Кривошип	17, 18
081.27.21.250-02	Кривошип	17, 18
081.27.21.260-02	Кривошип	17, 18
081.27.21.270-02	Кривошип	17, 18
081.27.21.414	Крышка	17, 18
081.27.21.501	Полоса	17, 18
142.03.07.190	Втулка пальца	17, 18
3518050-10077	Окантовка	28, 29, 30, 31, 32
3518050-10077	Отбойник	2, 3
3518050-16476	Фиксатор	17, 18
3518050-16594A	Болт	17, 18
3518060-14932	Шайба	19
42136	Шайба регулировочная	19
54-01017	Обойма	23, 24
54-01073	Накладка (доп. зам. на накладка 54-01069)	19
54-1-2-30-1	Звездочка	19
54-51452-02	Скоба	28, 29, 30, 31, 32
54-60514	Ось	19
54-61775A	Шайба	19
55K-60098A	Кольцо сферическое	13
H.027.01.050	Опора	16
A37.02.022	Фиксатор	23, 24
ЖКС01.622	Пружина	19
ЖСУ-701.01.00.401	Фланец опорный	2, 3
ЖСУ-701.01.01.230-04	Кривошип	17, 18
ЖСУ-701.01.01.260-01	Кривошип	17, 18
ЖСУ-701.01.01.604	Вал шнека	17, 18
ЖСУ-701.01.01.607	Палец	17, 18
ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	19
ЖСУ-701.01.03.001	Кожух	6, 7
ЖСУ-701.01.03.101	Пробка	6, 7
ЖСУ-701.01.03.424	Шайба	6, 7
ЖСУ-701.01.03.425	Шайба регулировочная	6, 7
ЖСУ-701.01.03.426	Шайба	6, 7
ЖСУ-701.01.03.427	Шайба	6, 7
ЖСУ-701.01.03.455	Прокладка	6, 7
ЖСУ-701.01.03.455-01	Прокладка	6, 7
ЖСУ-701.01.03.530	Корпус	6, 7
ЖСУ-701.01.03.540Б	Распорка	6, 7
ЖСУ-701.01.03.550Б	Распорка	8
ЖСУ-701.01.03.600	Вал контрприводной	6, 7
ЖСУ-701.01.03.602А	Пружина	6, 7
ЖСУ-701.01.03.603	Вилка	8

ЖСУ-701.01.03.604А	Ось	8
ЖСУ-701.01.03.607	Ось	6, 7
ЖСУ-701.01.03.609	Вал	6, 7
ЖСУ-701.01.03.610	Шкив	6, 7
ЖСУ-701.01.03.612	Пружина	6, 7
ЖСУ-701.01.03.620	Шкив	9
ЖСУ-701.01.03.630	Шпилька	6, 7
ЖСУ-701.01.03.640А	Пружина	6, 7
ЖСУ-701.01.03.650	Пружина	6, 7
ЖСУ-701.01.05.605А	Ось	11, 12
ЖСУ-701.01.09.010А	Вал	19
ЖСУ-701.01.09.401	Шайба	19
ЖСУ-701.01.09.601А	Вал	19
ЖСУ-701.01.09.602	Болт	19
ЖСУ-701.01.09.880	Доработка муфты 081.27.00.880 1 z=50;t=19, 05	19
ЖСУ-701.01.09.900	Ступица	19
ЖСУ-701.01.21.090А	Крышка	17, 18
ЖСУ-701.01.21.413	Крышка	17, 18
ЖСУ-701.11.01.010Г	Щит левый	23, 24
ЖСУ-701.11.02.010В	Щит правый	23, 24
ЖСУ-701.11.02.020Г	Щиток	23, 24
ЖСУ-701.11.02.020Г	Щиток	23, 24
ЖСУ-701.12.00.001	Упор	25, 26
ЖСУ-701.12.00.150	Делитель	27
ЖСУ-701.12.00.160	Делитель	27
ЖСУ-701.12.00.401	Пластина	27
ЖСУ-701.12.00.601	Втулка	25, 26
ЖСУ-701.12.01.030	Вставка	25, 26
ЖСУ-701.12.02.030	Вставка	25, 26
ЖСУ-703.01.04.030	Башмак	10
ЖСУ-703.01.04.040	Башмак	10
ЖСУ-703.01.04.406А	Пластина	10
ЖСУ-703.01.05.001Б	Накладка	13
ЖСУ-703.01.05.012	Упор	11, 12
ЖСУ-703.01.05.013	Упор	11, 12
ЖСУ-703.01.05.425	Кронштейн	11, 12
ЖСУ-703.01.08.090	Тяга	14, 15
ЖСУ-703.01.08.100	Кронштейн	14, 15
ЖСУ-703.01.08.110	Рычаг	14, 15
ЖСУ-703.01.08.120	Рычаг	14, 15
ЖСУ-703.01.08.407	Кронштейн	14, 15
ЖСУ-703.01.08.408	Шайба	14, 15
ЖСУ-703.01.08.604А	Пружина	14, 15
ЖСУ-703.01.08.607	Ось	14, 15
ЖСУ-703.01.08.607-01	Ось	14, 15
ЖСУ-703.01.08.801	Втулка	14, 15
ЖСУ-703.01.08.802	Втулка	14, 15
ЖСУ-703.11.00.407	Накладка	23, 24
ЖСУ-703.11.00.408	Накладка	23, 24
ЖСУ-703.11.00.409	Накладка	23, 24

ЖСУ-703.11.00.623	Ось	23, 24
ЖСУ-704.01.04.030	Башмак	10
ЖСУ-704.01.04.030-01	Башмак	10
ЖСУ-900.00.00.405	Крышка	1
ЖСУ-900.01.01.000А	Установка шнека	2, 3
ЖСУ-900.01.01.010	Шнек	16
ЖСУ-900.01.01.030	Шнек	17, 18
ЖСУ-900.01.01.050	Труба шнека	17, 18
ЖСУ-900.01.01.100	Плита	16
ЖСУ-900.01.01.110	Плита	16
ЖСУ-900.01.01.120	Плита	16
ЖСУ-900.01.01.130	Плита	16
ЖСУ-900.01.01.230	Кривошип	17, 18
ЖСУ-900.01.01.230-01	Кривошип	17, 18
ЖСУ-900.01.01.360А	Рукоятка	16
ЖСУ-900.01.01.416	Крышка	17, 18
ЖСУ-900.01.02.320А	Кронштейн для стеблеподъемников	2, 3
ЖСУ-900.01.03.601	Вал	6, 7
ЖСУ-900.01.03.601-01	Вал	19
ЖСУ-900.01.04.000	Установка башмаков	2, 3
ЖСУ-900.01.05.020	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.020-01	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.020-02	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.020-03	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.020-04	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.050	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.060	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.070	Опора	11, 12
ЖСУ-900.01.05.150А	Рычаг	11, 12
ЖСУ-900.01.05.427	Кронштейн	11, 12
ЖСУ-900.01.08.603-	Ось	14, 15
ЖСУ-900.01.08.603-01	Ось	14, 15
ЖСУ-900.01.09.000	Привод шнека	2, 3
ЖСУ-900.01.09.401	Щиток	19
ЖСУ-900.03.00.000	Мотовило	1
ЖСУ-900.09.00.000	Гидрооборудование жатки	2, 3
ЖСУ-900.09.00.630	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
ЖСУ-900.09.00.640	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
ЖСУ-900.09.00.690	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
ЖСУ-900.09.00.890	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
ЖСУ-900.09.00.930	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
ЖСУ-900.09.00.940	Трубопровод	28, 29, 30, 31, 32
ЖСУ-900.09.00.970	Разъем единый	28, 29, 30, 31, 32
ЖСУ-900.11.00.110	Щиток СКРП	23, 24

ЖСУ-900.11.00.408	Накладка	23, 24
ЖСУ-900.11.00.417	Щиток	2, 3
ЖСУ-900.11.00.456А	Щиток	23, 24
ЖСУ-900.12.00.000	Установка делителей	1
ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	25, 26
ЖСУ-900.12.01.000	Делитель левый	27
ЖСУ-900.12.01.010	Делитель левый	27
ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	25, 26
ЖСУ-900.12.02.000	Делитель правый	27
ЖСУ-900.12.02.010	Делитель правый	27
ЖСУ-901.01.00.000	Корпус	1
ЖСУ-901.01.00.000-01		1
ЖСУ-901.01.02.000	Каркас	2, 3
ЖСУ-901.01.02.000-01		2, 3
ЖСУ-901.01.02.450	Балка	2, 3
ЖСУ-901.01.02.450-01	Балка	2, 3
ЖСУ-901.01.03.010	Аппарат режущий	2, 3
ЖСУ-901.01.03.456А	Камнеотбойник	4, 5
ЖСУ-901.01.03.457А	Камнеотбойник	4, 5
ЖСУ-901.01.03.458А	Камнеотбойник	4, 5
ЖСУ-901.01.03.458А-01	Камнеотбойник	4, 5
ЖСУ-901.01.03.459А	Камнеотбойник	4, 5
ЖСУ-901.01.03.500	Привод режущего аппарата	2, 3
ЖСУ-901.01.03.501	Брус	4, 5
ЖСУ-901.01.05.000	Установка опор подвижных	2, 3
ЖСУ-901.01.05.002А	Накладка	13
ЖСУ-901.01.05.030А	Опора	11, 12
ЖСУ-901.01.05.030А-01	Опора	11, 12
ЖСУ-901.01.05.040А	Опора	11, 12
ЖСУ-901.01.05.090	Рычаг	11, 12
ЖСУ-901.01.05.160	Рычаг	11, 12
ЖСУ-901.01.05.190	Опора	11, 12
ЖСУ-901.01.05.200	Опора	13
ЖСУ-901.01.05.210	Шарнир	13
ЖСУ-901.01.05.220	Шарнир	13
ЖСУ-901.01.05.300А	Опора делителя левая	6, 7
ЖСУ-901.01.05.310	Опора делителя	11, 12
ЖСУ-901.01.05.435	Кронштейн	11, 12
ЖСУ-901.01.05.601	Болт специальный	11, 12
ЖСУ-901.01.05.601-01	Болт специальный	11, 12
ЖСУ-901.01.05.611	Болт специальный	11, 12
ЖСУ-901.01.05.621	Шайба	11, 12
ЖСУ-901.01.05.621-01	Шайба	11, 12
ЖСУ-901.01.08.000	Установка датчиков автоконтура	2, 3
ЖСУ-901.11.00.000	Установка щитков	1
ЖСУ-901.11.00.435	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.435-01	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.436	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.436-01	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.437	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.439	Днище	23, 24

ЖСУ-901.11.00.444	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.444-01	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.445	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.446	Днище	23, 24
ЖСУ-901.11.00.447	Днище	23, 24
Н.021.01.003	Пружина	19
Н.027.01.040	Опора	17, 18
Н.027.01.060	Опора	19
Н.027.01.060	Опора	6, 7
PCM-10.04.13.422	Шайба	23, 24
PCM-10.04.29.801A	Втулка	19
PCM-10.04.34.508	Накладка	28, 29, 30, 31, 32
PCM-10.09.01.404A	Скоба	28, 29, 30, 31, 32
PCM-10.09.01.413	Скоба	28, 29, 30, 31, 32
PCM-10.09.01.414	Скоба	28, 29, 30, 31, 32
PCM-10.09.05.507	Планка	28, 29, 30, 31, 32
PCM-10Б.04.36.602A	Пружина	23, 24