

**Пресс-подборщики
тюковые
ППТ-041
«Tukan»**

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

ППТ-041.00.000 РЭ

Версия 7

Настоящие руководство по эксплуатации и каталог запасных частей предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации пресс-подборщика тюкового ППТ-041 «Tukan» (далее – пресс-подборщик) и его модификаций, а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!

Применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом.

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

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

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

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

В исполнении гарантийных обязательств владельцу машины может быть отказано в случае случайного или намеренного попадания инородных предметов, веществ и т.п. во внутренние, либо внешние части изделия.

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

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 пресс-подборщика обращаться в центральную сервисную службу:

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

ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22

тел. /факс(863) 252-40-03

Web: www.KleverLtd.com

E-mail: service@kleverLtd.com

Содержание

Руководство по эксплуатации	5
1 Общие сведения	6
2 Техническая характеристика	8
3 Устройство и работа пресс-подборщика	9
4 Требования безопасности	11
4.1 Общие требования при работе, техническом обслуживании, ремонте	11
4.2 Таблички.....	12
4.3 Перечень критических отказов	17
4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств.....	18
4.4.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	18
4.4.2 Непредвиденные обстоятельства	18
4.4.3 Действия персонала.....	18
5 Досборка, наладка и обкатка	19
5.1 Монтаж и досборка пресс-подборщика	19
5.1.1 Установка подборщика.....	19
5.1.2 Установка выгрузного устройства	21
5.2 Агрегатирование пресс-подборщика с трактором.....	22
5.3 Настройка и регулировки пресс-подборщика	23
5.3.1 Регулировка подбирающего механизма	23
5.3.2 Обгонная предохранительная муфта	25
5.3.3 Механизм регулирования длины тюков.....	26
5.3.4 Механизм регулирования степени прессования	27
5.3.5 Задний приводной вал	29
5.3.6 Обвязывающий механизм	30
5.3.6.1 Узловязатель.....	33
5.3.7 Подающие граблины	35
5.3.8 Регулировка положения граблин относительно поршня.....	37
5.3.9 Регулировка положения зубчатого колеса обвязывающего механизма	38
5.3.10 Регулировка положения игл относительно поршня и обвязывающего механизма	38
5.3.11 Установка предохранителя.....	39
5.3.12 Иглы и поршень	40
5.3.13 Установка бухт шпагата	41
5.3.14 Установка механического счетчика тюков.....	43
5.4 Регулировка выгрузного устройства.....	43
5.5 Обкатка пресс-подборщика	43
6 Рекомендации по эксплуатации	45
7 Техническое обслуживание	49
7.1 Общие сведения	49
7.2 Выполняемые при обслуживании работы.....	49
7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	49
7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1	49
7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	49
7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	50
7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	50
7.2.6 Смазка пресс-подборщика.....	50
8 Транспортирование	55
9 Хранение.....	56
10 Перечень возможных неисправностей и указания по их	57
устранению.....	57
11 Критерии предельных состояний пресс-подборщика	60
12 Вывод из эксплуатации и утилизация.....	61
Приложение А Перечень запасных частей	62
Приложение Б	63
Схема кинематическая принципиальная	63
Каталог деталей и сборочных единиц.....	64
Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц	66
Пресс-подборщик тюковый ППТ-041.00.000	69
Подборщик ППТ-041.16.000	72
Боковина правая ППТ-041.16.060. Боковина левая ППТ-041.16.080	76
Нормализатор ППТ-041.06.090	78

Механизм подбирающий ППТ-041.06.010	80
Установка выгрузного устройства ППТ-041.20.000А.....	82
Пресс ППТ-041.10.000-01	88
Крышка ППТ-041.10.110	93
Крышка ППТ-041.10.130	95
Щиток ППТ-041.10.170	97
Щит ППТ-041.10.400.....	99
ППТ-041.10.510 Щиток	101
Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01.....	107
Регулятор длины тьюков ППТ-041.01.800	113
Защита игл ППТ-041.01.270А.....	115
Защита игл ППТ-041.01.380А.....	117
Установка игл ППТ-041.01.200.....	119
Установка предохранителя ППТ-041.01.300.....	122
Натяжник ППТ-041.01.880	124
Вал приводной ППТ-041.01.100	126
Механизм натяжения шпагата ППТ-041.01.450.....	128
Механизм обвязывающий ППТ-041.07.000	130
Узловязатель 200.3770.20/42940	134
Полумуфта ППТ-041.07.250. Полумуфта ППТ-041.07.270А.....	136
Упор ППТ-041.07.200	138
Камера прессующая ППТ-041.12.000	141
Шасси ППТ-041.02.100.....	145
Сница ППТ-041.02.300	147
Маховик ППТ-041.02.360	149
Шкив ведущий ППТ-041.02.400	151
Шкив обводной ППТ-041.02.440	153
Поршень ППТ-041.03.000.....	155
Камера прессующая ППТ-041.14.000	158
Номерной указатель.....	160

Руководство по эксплуатации

1 Общие сведения

Руководство по эксплуатации (далее РЭ) содержит техническое описание, основные сведения по устройству, монтажу, эксплуатации, хранению и транспортировке пресс-подборщика.

Пресс-подборщик предназначен для подбора валков сена естественных и сеяных трав или соломы, прессования их в тюки прямоугольной формы с одновременной обвязкой шпагатом. А также для погрузки тюков в прицепленное сзади транспортное средство (при использовании выгрузного устройства).

Пресс-подборщик предназначен для использования во всех почвенно-климатических зонах, кроме горных районов.

Пресс-подборщик агрегатируется с тракторами тягового класса 1,4.

Пресс-подборщик изготавливается в нескольких исполнениях. Исполнения пресс-подборщика указаны в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Исполнение	Комплектующие
ППТ-041 "Tukan"	механический счетчик тюков, копирующее колесо
ППТ-041 "Tukan Plus"	выгрузное устройство, механический счетчик тюков, копирующее колесо
ППТ-041 "Tukan Luxe"	электронный блок управления, электронный счетчик тюков, датчик обрыва нити, вентилятор обдува узловязателя, загребное и копирующее колесо, фонарь задний
ППТ-041 "Tukan Luxe Plus"	электронный блок управления, электронный счетчик тюков, датчик обрыва нити, вентилятор обдува узловязателя, загребное и копирующее колесо, выгрузное устройство, фонарь задний

Основные узлы различных модификаций пресс-подборщиков показаны на рисунке 1.1.

Перечень запасных частей к пресс-подборщику указан в Приложении А. Кинематическая схема представлена в приложении Б.

Без выгрузного устройства



С выгрузным устройством



1-Подборщик; 2-Агрегат прессующий; 3- Выгрузное устройство (опция)

Рисунок 1.1 - Общий вид пресс-подборщика

2 Техническая характеристика

Основные технические данные пресс-подборщика представлены в таблице 2.1.

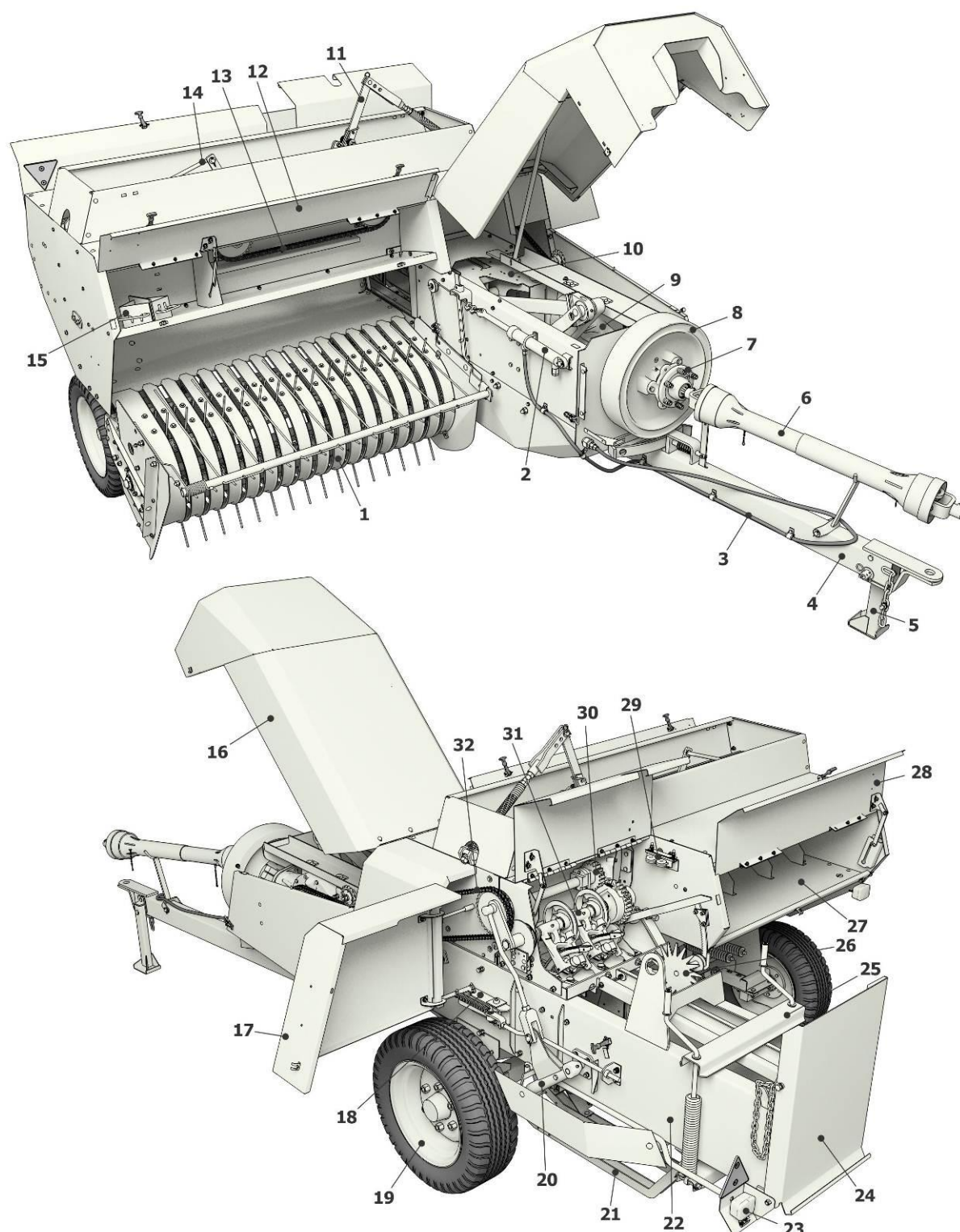
Таблица 2.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение			
Марка		«Tukan»	Tukan Plus	«Tukan Luxe»	«Tukan Luxe Plus»
Тип		полуприцепной			
Габаритные размеры, не более:	мм				
- рабочее положение					
-длина		5300	7210	5300	7210
-ширина		2410	2410	2410	2410
-высота		1930	2146	1930	2146
-транспортное положение					
-длина		4650	5170	4650	5170
-ширина		2410	2410	2410	2410
-высота		1930	2900	1930	2900
Ширина захвата	мм	1600±50		1900±50	
Число оборотов ВОМ трактора	об/мин	540			
Потребляемая мощность	кВт	от 20 до 40			
Транспортный просвет, не менее, (по боковине подборщика)	мм	230			
Плотность прессования (при влажности массы 10-24 %)	кг/м³	от 120 до 230* 70*			
-сено					
-солома					
Длина тюка (номинальная)	м	от 0,5 до 1,3			
Масса тюка сена (при влажности 10-24 %, плотности прессования 120-230 кг/м³)	кг	от 10 до 50			
Производительность за 1 ч основного времени (на сене влажностью от 20 до 22 %, при линейной плотности валка не менее 3 кг/м, рабочей скорости 7 км/ч на ровном участке поля с длинной гона не менее 300 м), не более	т/ч	10			
Производительность за 1 ч эксплуатационного времени, не более	га/ч	7			
Скорость движения, не более:					
-рабочая скорость	км/ч	7			
-транспортная скорость		20			
Обслуживающий персонал	чел.	1 (тракторист)			
Масса, не более	кг	1700	1800	1750	1850
Назначенный срок службы изделия	лет	7			

* плотность прессования зависит от влажности технологического продукта и мощности энергетического средства

3 Устройство и работа пресс-подборщика

Основные узлы пресс-подборщика показаны на рисунке 3.1.



- 1-Подборщик; 2- Гидроцилиндр подъема и опускания подборщика; 3-Рукав высокого давления; 4- Сница; 5-Опора; 6-Карданный вал; 7-Предохранительная фрикционная муфта; 8-Маховик; 9-Редуктор; 10-Поршень; 11-Трёхпальцевая граблина; 12-Крышка; 13-Цепь привода двухпальцевой граблины; 14-Двухпальцевая граблина; 15-Башмак; 16-Кожух; 17-Щиток; 18-Предохранитель; 19-Шасси; 20-Установка игл; 21-Защита игл; 22-Камера прессующая; 23-Светосигнальное оборудование; 24-Стенка; 25- Механизм регулирования плотности прессования; 26-Регулятор длины тюка; 27-Ящик-кассетница; 28-Крышка; 29-Тормоз шпегата; 30-Задний приводной вал; 31-Обвязывающий механизм; 32- Цепь привода заднего приводного вала

Рисунок 3.1 - Основные узлы пресс-подборщика

Технологическая схема работы пресс-подборщика приведена на рисунке 3.2. При работе пресс-подборщика в агрегате с трактором валок сена (соломы) должен располагаться справа от колес трактора. При этом подбирающий механизм пресс-подборщика пружинными пальцами захватывает технологический продукт и подает его на щит нижний, где его подхватывает двухпальцевая граблина и передает трехпальцевой, а та, в свою очередь, подает массу в прессовальную камеру. Поршень, приводимый в движение кривошипным механизмом, двигаясь по направляющим в камере, прессует подаваемую массу в камере, придавая ей форму прямоугольного параллелепипеда. Поршень, двигаясь возвратно-поступательно, отрезает от подаваемого материала отдельные порции и прессует их за счет проталкивания через камеру. Степень прессования зависит от сопротивления, которое оказывают стенки камеры в процессе проталкивания поршнем материала. Эту степень можно регулировать. После образования тюка определенной длины (длина тюка регулируется), срабатывает включение хода обвязки на обвязывающем механизме, происходит обвязка тюка. Далее следующие порции прессуемого материала выталкивают обвязанный тюк наружу.

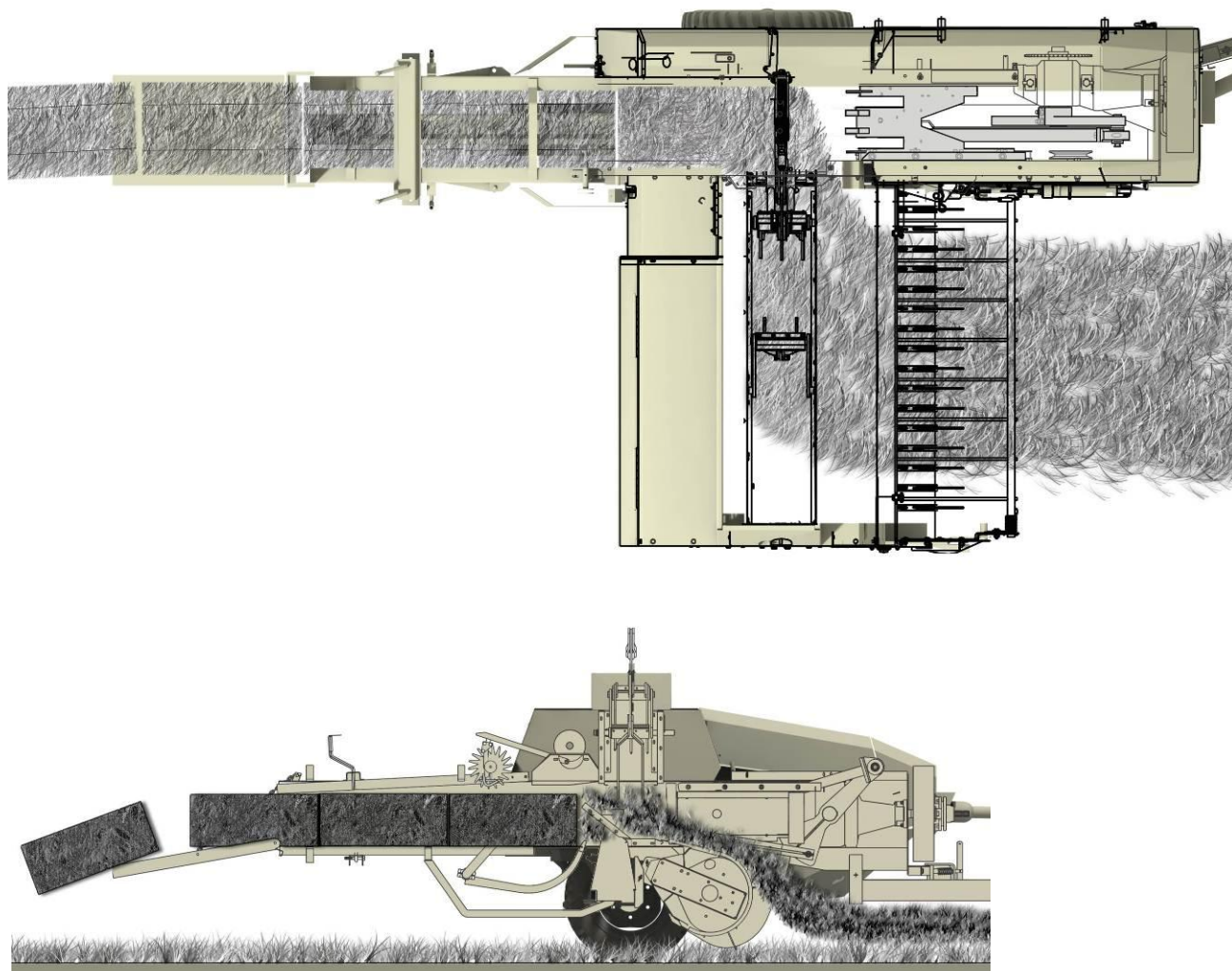


Рисунок 3.2 - Технологическая схема работы пресс-подборщика

4 Требования безопасности

4.1 Общие требования при работе, техническом обслуживании, ремонте

При работе, ремонте и обслуживании пресс-подборщика 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 эксплуатации пресс-подборщика необходимо строго выполнять указанные ниже требования:

- Не допускать к работе на пресс-подборщике лиц, не обладающих необходимыми знаниями и навыками по регулировке, наладке и уходу за пресс-подборщиком и не прошедших инструктаж по технике безопасности.
- Одежда механизатора должна быть плотно прилегающей, не иметь развевающихся концов.
- Аптечка первой помощи должна находиться в доступном месте, и механизатор должен знать, как ею пользоваться. Огнетушитель должен храниться на видном и доступном месте, и механизатор должен знать, как им пользоваться.
- Установить перед работой все защитные ограждения. Работать без ограждений запрещается.
- При погрузочно-разгрузочных работах и ремонте строповку производить в специально обозначенных местах.
- Кожухи карданного вала зафиксировать страховочными цепями.
- Перед началом работы обязательно установить стенку для ската тюков в рабочее (горизонтальное) положение.
- При очистке, техническом уходе и ремонте внутри прессовальной камеры поршень зафиксировать.
- Производить сборку, разборку и ремонт пресс-подборщика с помощью грузоподъемных средств, приспособлений и инструмента, обеспечивающих безопасность работ.

Выполнять следующие правила:

- не начинать работу, не убедившись, что движение агрегата и работа механизмов никому не угрожает.
- подать звуковой сигнал перед включением ВОМ;
- не допускать присутствие посторонних лиц в непосредственной близости от пресс-подборщика при его работе.

- производить ремонт, смазку, регулировку и очистку рабочих органов при выключенном BOM и заглушенном двигателе трактора.
- Содержите пресс-подборщик в чистоте и в рабочем состоянии. Выполняйте все рекомендации данного РЭ при эксплуатации, ремонте и обслуживании пресс-подборщика.
- производить демонтаж ходовых колес на ровной горизонтальной площадке, при этом надежно установить домкрат под балку ходовых колес. Пресс-подборщик зафиксировать от продольного смещения и трактор затормозить.
- при заправке трактора не проливать топливо и масло. Пролитое топливо и масло вытереть насухо.
- постоянно следить за состоянием электропроводки. Искрение не допускается.
- Запрещается работать на неисправном пресс-подборщике.
- перед началом проведения сварочных или других работ с применением открытого огня произвести тщательную очистку пресс-подборщика и площадки вокруг него от растительной массы. Установить рядом ящик с песком и емкость с водой.
- перегон пресс-подборщика по дорогам общего пользования производить в соответствии с "Правилами дорожного движения".

При работе пресс-подборщика с выгрузным устройством соблюдать правила:

- **во время работы агрегата категорически запрещается находиться в прицепе!**
- **категорически запрещается отсоединять пресс-подборщик от трактора с заполненным тюками выгрузным устройством!**
- **при обслуживании и регулировке выгрузного устройства, находящегося в рабочем положении необходимо установить опору 11 (рисунок 5.3).**
- **при транспортировке пресс-подборщика, выгрузное устройство должно находиться в транспортном положении (см. п. 6).**

ВНИМАНИЕ!

4.2 Таблички

В опасных зонах подборщика имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями (далее таблички), которые предназначены для обеспечения безопасности тракториста 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.

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

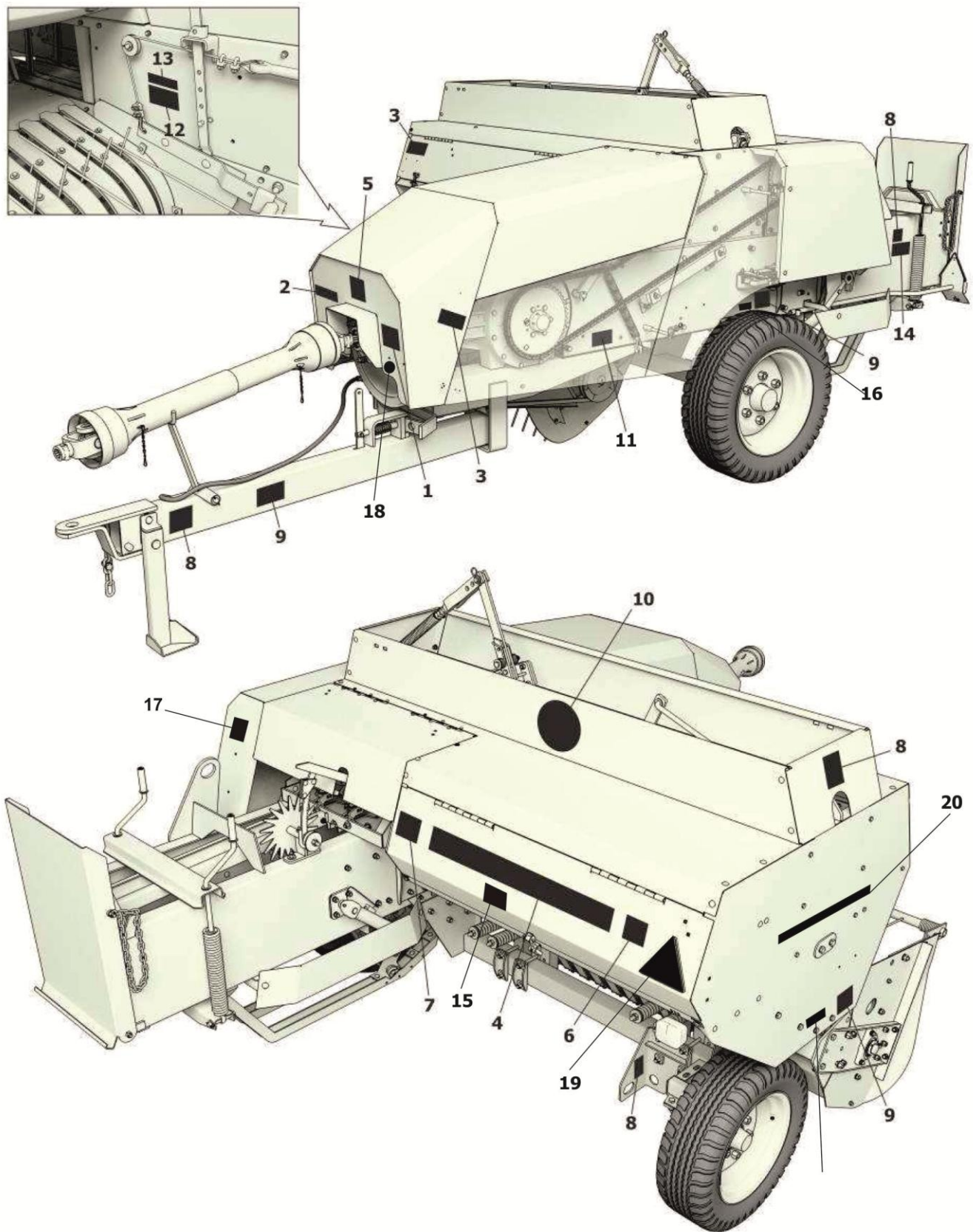
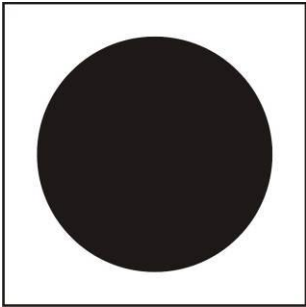
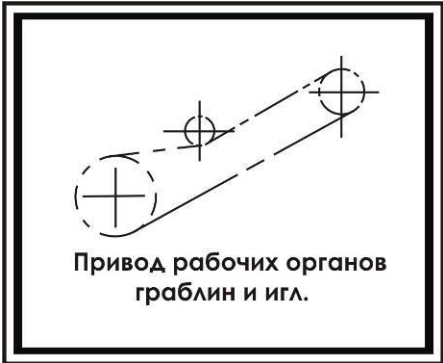
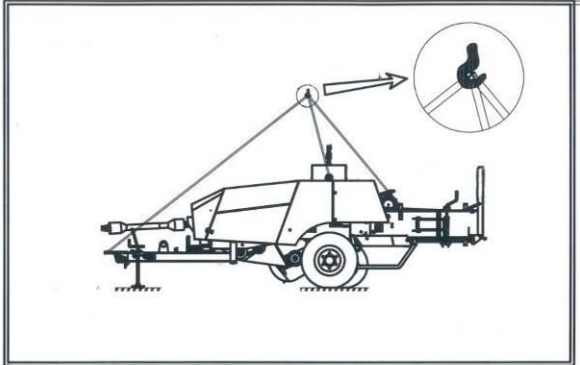
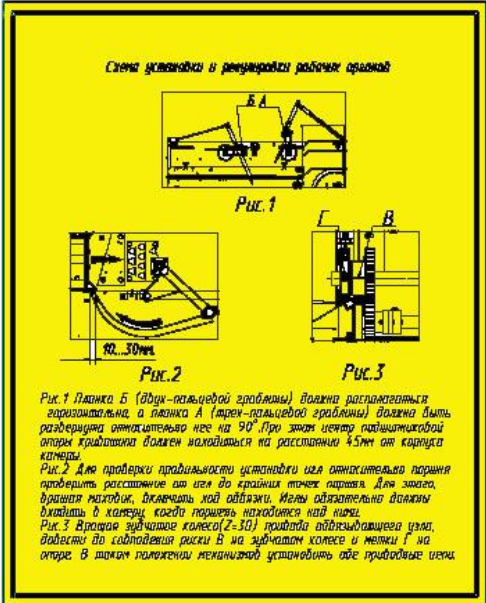


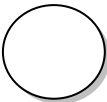
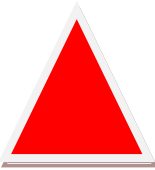
Рисунок 4.1 - Место расположения табличек

Таблица 4.1

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение. Наименование
1	 ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ 1. Перед включением пресс-подборщика необходимо подать предупредительный сигнал. 2. Осмотр, регулировку и смазку подборщика производить при полной остановке ВОМ и заглушенном двигателе трактора. 3. При работе под пресс-подборщиком необходимо зафиксировать транспортный упор и установить дополнительно страховые опоры. 4. Во время работы пресс-подборщика запрещается находиться впереди и сзади агрегата	ППТ-041.22.003 – Табличка
2	 ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Включать ВОМ во время техобслуживания пресс-подборщика	ППТ-041.22.004 – Табличка "Запрещается включать ВОМ во время ТО"
3	 ЗАПРЕЩАЕТСЯ Производить техническое обслуживание и ремонт при включенном вале отбора мощности трактора!	ЖТТ-22.017 - Аппликация
4		ППТ-041.22.008 - Табличка «Опасная зона»
5	 540_{ОБ/МИН}	ЖТТ -22.006 – Аппликация
6	 ОПАСНО! Не открывать до полной остановки механизмов	ППТ-041.22.011А-Табличка предупредительная

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение. Наименование
7		ППТ-041.22.013А – Табличка предупредительная
8		РСМ-10Б.22.00.012 – Таблич- ка «Знак строповки»
9		ГРП-811.22.007 - Табличка "Домкрат"
10		ППТ-041.22.017А – Аппликация "Знак ограниче- ния скорости"
11		ППТ-041.22.014 - Табличка "Привод рабочих органов граблин и игл"

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение. Наименование
12	 Привод рабочих органов подборщика	ППТ-041.22.015 Табличка "Привод подборщика"
13	 ОСТОРОЖНО Перед заменой ремня или регулировкой его натяжения заглушите двигатель	ППТ-041.22.012 - Табличка
14		ППТ-041.22.018 – Табличка «Схема строповки»
15	 Схема установки и регулировки рабочих органов Рис.1 Рис.2 Рис.3 Рис.1 Планка Б (двух-плечевой grablany) должна располагаться горизонтально, а планка А (трех-плечевой grablany) должна быть раздернутой относительно оси на 90°. При этом центр радиальной опоры крана должен находиться на расстоянии 45мм от каретки крана. Рис.2 Для проверки правильности установки изл относительно поршня проверить расстояние от оси до крайних точек партия. Для этого, вращая механизм, включать ход обвязки. Иглы обязательно должны входить в камеру, когда поршень находится над иглой. Рис.3 Вокруг зубчатого колеса (Z=30) пройти обвязывающего узла, добиваясь до соприкосновения риски В на зубчатом колесе и метки Г на опоре. В таком положении механизмом установить обе приподнятые иглы.	ППТ-041.22.007 - Табличка
16	 0,3 МПа	ГРП-811.22.003 - Аппликация «0,3 МПа»

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение. Наименование
17		ППР-122.22.017 - Табличка «Огнетушитель»
18		ЖТТ-22.024 - Аппликация
19		ППТ-041.22.024 – Апплика- ция
20		ОКС-250.22.005

4.3 Перечень критических отказов

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается эксплуатация пресс-подборщика при следующих отказах:

- неисправность предохранительных муфт;
- наличие трещин или разрушение несущего каркаса;
- нарушение в работе обвязывающего механизма;
- срабатывание предохранительных устройств;
- выход из строя одной из игл;

Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

- работа пресс-подборщика без проведенного ЕТО, ТО-1, ТО-2;
- запуск на режимах, не оговоренных в инструкции по эксплуатации.

4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.4.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала

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

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

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

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

4.4.2 Непредвиденные обстоятельства

Во время работы пресс-подборщика могут возникнуть различные непредвиденные обстоятельства:

- необычный стук или лязг;
- неожиданная сильная вибрация;
- резкая остановка приводов;
- появление резких запахов, дыма;
- набивание травяной массой приемной камеры;
- срабатывание срезных болтов граблин.

4.4.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.4.2 , или иных действий, не характерных для нормальной работы пресс-подборщика, то необходимо отключить машину. Произвести осмотр пресс-подборщика для выявления неисправностей. Перед выполнением работ по осмотру, очистке и поиску причин, а также перед устранением функциональных неисправностей необходимо:

- отключить питание АКБ трактора;
- обязательно дождаться пока все движущиеся части машины остановятся полностью, прежде чем касаться их;
- обеспечить невозможность запуска машины другими лицами.

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

5 Досборка, наладка и обкатка

5.1 Монтаж и досборка пресс-подборщика

Перед началом эксплуатации пресс-подборщика необходимо произвести его досборку, если перед транспортированием производился демонтаж узлов, в том числе установить карданный вал, светосигнальное оборудование, подбирающий механизм и выгрузное устройство (если оно используется).

Светосигнальное оборудование устанавливать согласно рисунку 5.1.

Карданный вал установить на вал предохранительной фрикционной муфты, таким образом, чтобы замкнулся фиксатор на вилке карданного вала (раздается характерный щелчок).

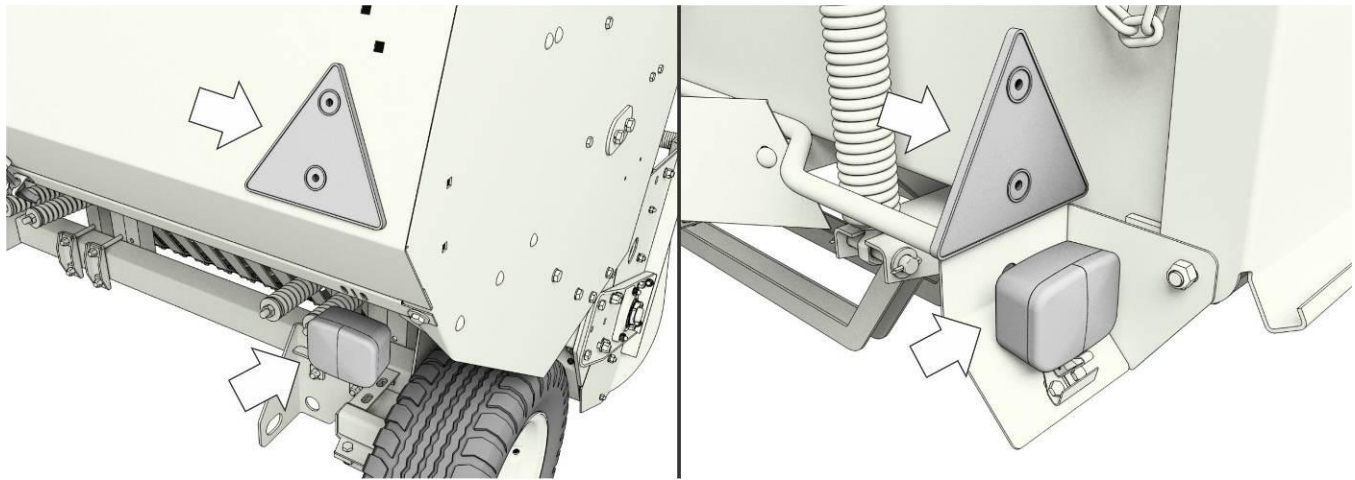
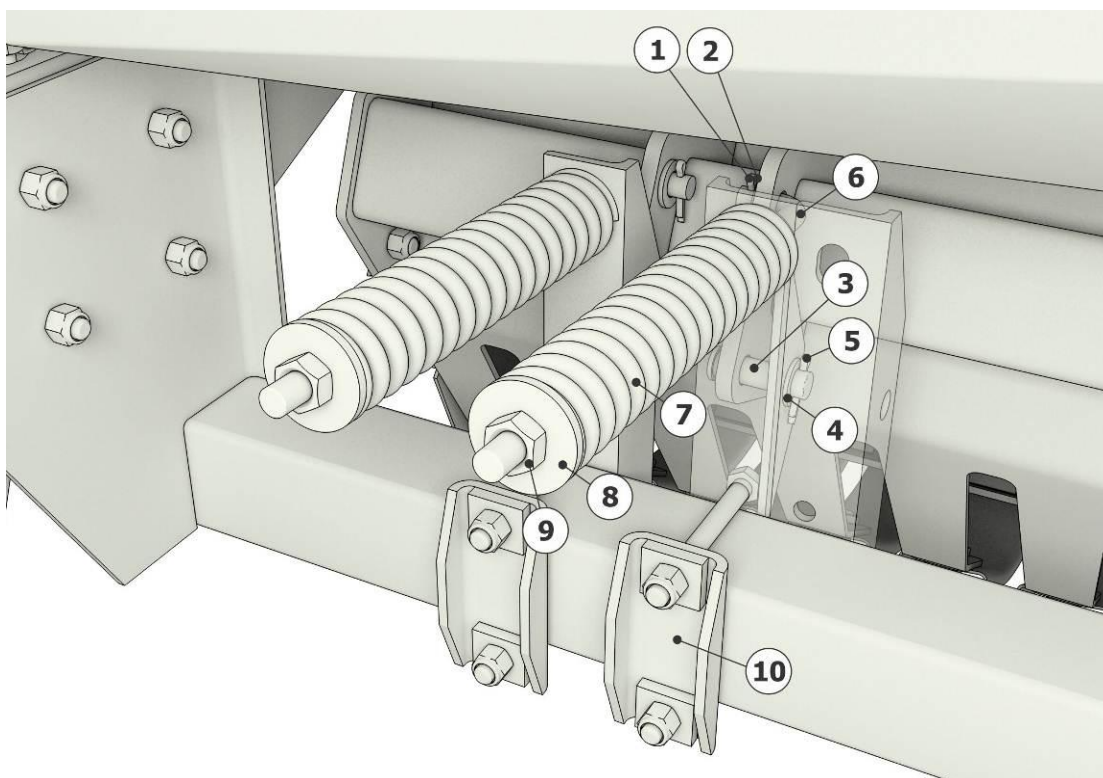


Рисунок 5.1- Установка светосигнального оборудования

5.1.1 Установка подборщика

Подборщик устанавливать в следующем порядке (рисунок 5.2):

- Совместить нижние монтажные отверстия кронштейнов подборщика и балки шасси, вставить четыре оси 3, и зашплинтовать их с помощью шайб 4 и шплинтов 5.
- Совместить верхние монтажные отверстия кронштейнов подборщика и балки шасси, вставить четыре тяги 6, и зашплинтовать их с помощью шайб 2 и шплинтов 1. Установить на тяги пружины 7, упоры 8 и закрепить гайками 9.



1-Шплинт; 2-Шайба; 3-Ось; 4-Шайба; 5-Шплинт; 6-Тяга; 7-Пружина; 8-Упор; 9-Гайка; 10-Кронштейн
Рисунок 5.2- Установка подборщика

- Закрепить трос подъема и опускания на боковине подбирающего механизма.
- Установить клиновой ремень привода подборщика и провести его натяжение (см. п. 5.3.1).

После установки подбирающего механизма необходимо, чтобы направление движения и положение троса подъема и опускания было параллельным боковине прессующей камеры. Для этого следует установить размер от 19 до 20 мм (рисунок 5.3) между боковинами подбирающего механизма и прессующего агрегата. Чтобы установить нужный размер надо ослабить крепления кронштейнов 10 (рисунок 5.2) и переместить подбирающий механизм вправо или влево на необходимую величину.

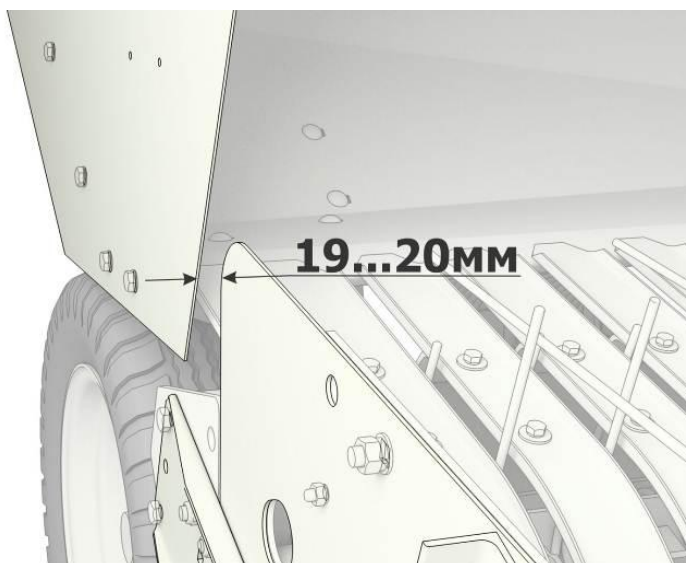
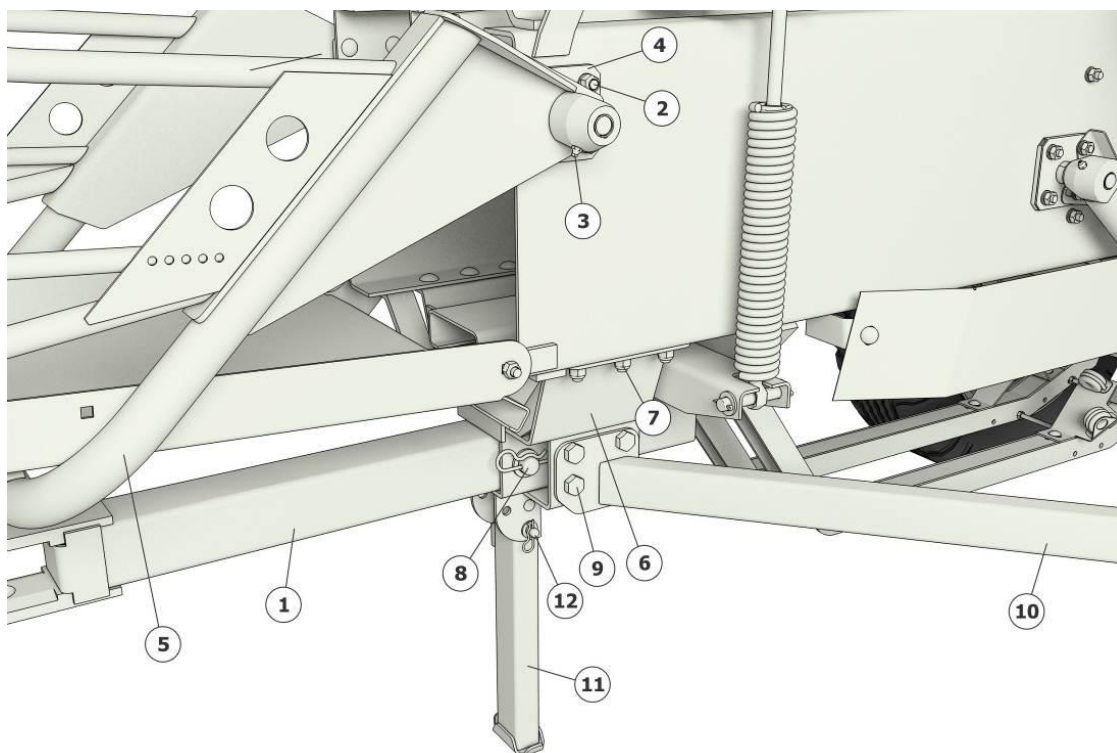


Рисунок 5.3- Установка подборщика

5.1.2 Установка выгрузного устройства

Для установки выгрузного устройства необходимо (рисунок 5.4):

- Установить на шесть болтов 7 основание поз. 6.
- Вставить захват 1 в основание 6 и зафиксировать осью 8.



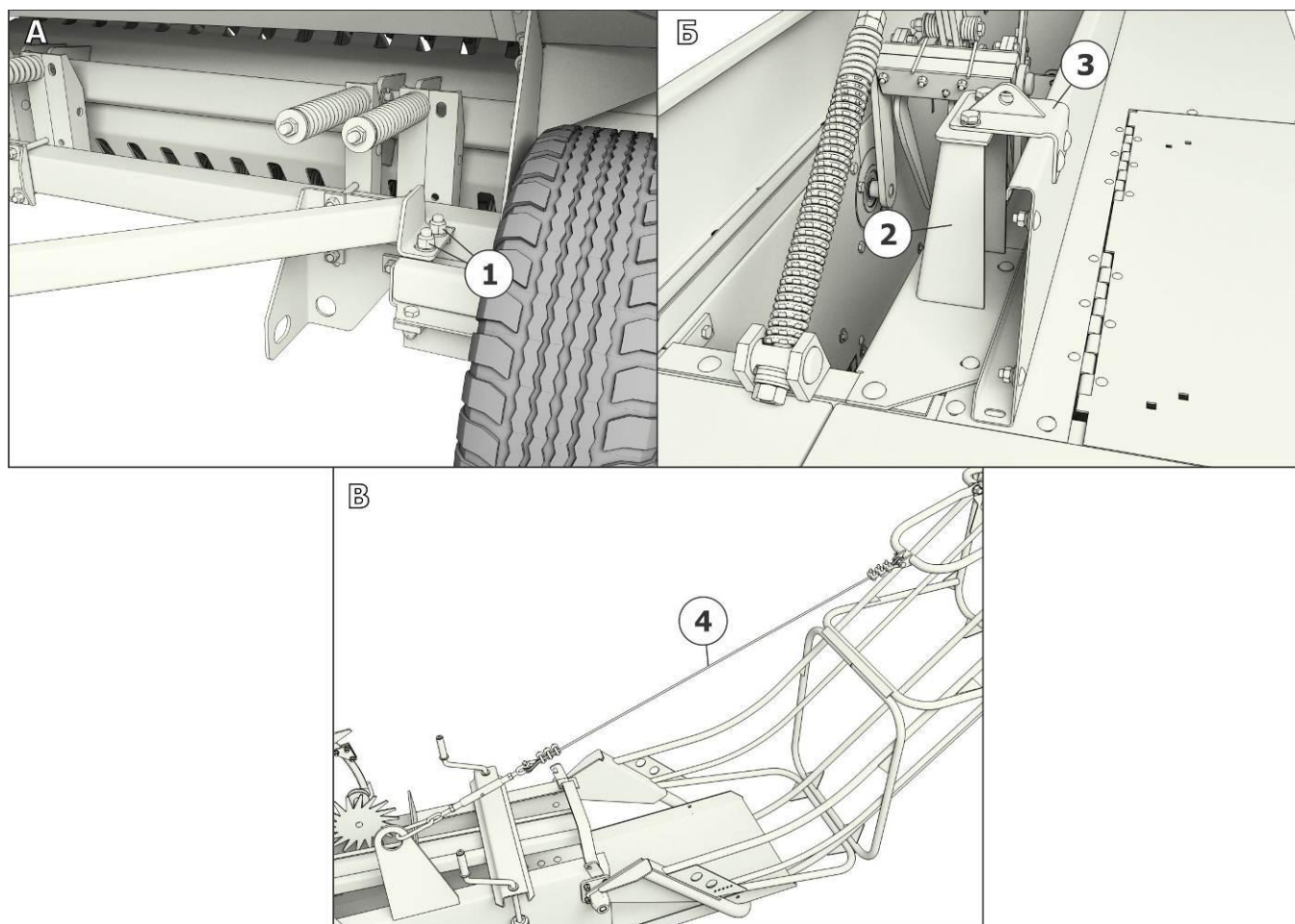
1-Захват; 2-Болт; 3-Пресс-масленка; 4- Опора; 5-Выгрузное устройство; 6-Основание; 7- Болт;
8-Ось; 9-Болт; 10-Раскос; 11- Опора; 12-Фиксатор

Рисунок 5.4 - Установка выгрузного устройства

- Установить опору 11 в вертикальное положение и зафиксировать фиксатором 12.
- Закрепить раскос 10 болтами 9 на основании и кронштейне шасси (рисунок 5.5А поз. 1).
- Установить выгрузное устройство 5 в сборе с опорами 4 на прессовальную камеру. Закрепить болтами 2.
- Установить стойку 2 и транспортный кронштейн 3 согласно рисунку 5.5Б, используя болтокрепёж из комплекта выгрузного устройства
- Установить канат 4 согласно рисунок 5.5В.

При монтаже выгрузного устройства все болты нужно устанавливать сферическими головками внутрь прессовальной камеры.

После установки смазать опоры выгрузного устройства через пресс-масленки 3 (рисунок 5.4).



1-Болтокрепеж; 2-Стойка; 3-Кронштейн; 4-Канат
Рисунок 5.5 - Установка выгрузного устройства

5.2 Агрегатирование пресс-подборщика с трактором

Для работы пресс-подборщика используется тяговое усилие трактора. Привод рабочих органов осуществляется от вала отбора мощности трактора (далее ВОМ) через телескопический карданный вал.

Необходимо установить на нижние тяги трактора удлинители, если они были сняты.

Для того, что бы защитные кожухи карданного вала не вращались вместе с валом, необходимо при помощи цепочек, расположенных на защите карданного вала, прикрепить ее к трактору.

Если трактор оборудован разъемной муфтой, то при подсоединении РВД пресс-подборщика необходимо:

- раскрутить разъемную муфту на РВД пресс-подборщика.
- соединить часть разъемной муфты пресс-подборщика с частью разъемной муфты трактора.

Если трактор не оборудован разъемной муфтой, то при подсоединении РВД пресс-подборщика необходимо:

- снять разъемную муфту с РВД пресс-подборщика вместе со штуцером, через который она соединена с РВД.
- перевернуть разъемную муфту и соединить ее с РВД пресс-подборщика.
- используя переходник ППР-120.12.020 из комплекта ЗИП соединить разъемную муфту с РВД трактора.

Для транспортирования пресс-подборщика по дорогам общего пользования необходимо подключить осветительные приборы. Для этого необходимо подключить вилку пресс-подборщика в розетку трактора и проверить ее работу.

5.3 Настройка и регулировки пресс-подборщика

5.3.1 Регулировка подбирающего механизма

Регулировка по высоте

В крайнем нижнем положении пружинных пальцев зазор между их торцами и поверхностью земли должен составлять от 20 до 40 мм (рисунок 5.6).

При помощи деревянных брусков, подложенных под каркас выставить подборщик в требуемое положение с учетом деформации опорного колеса.

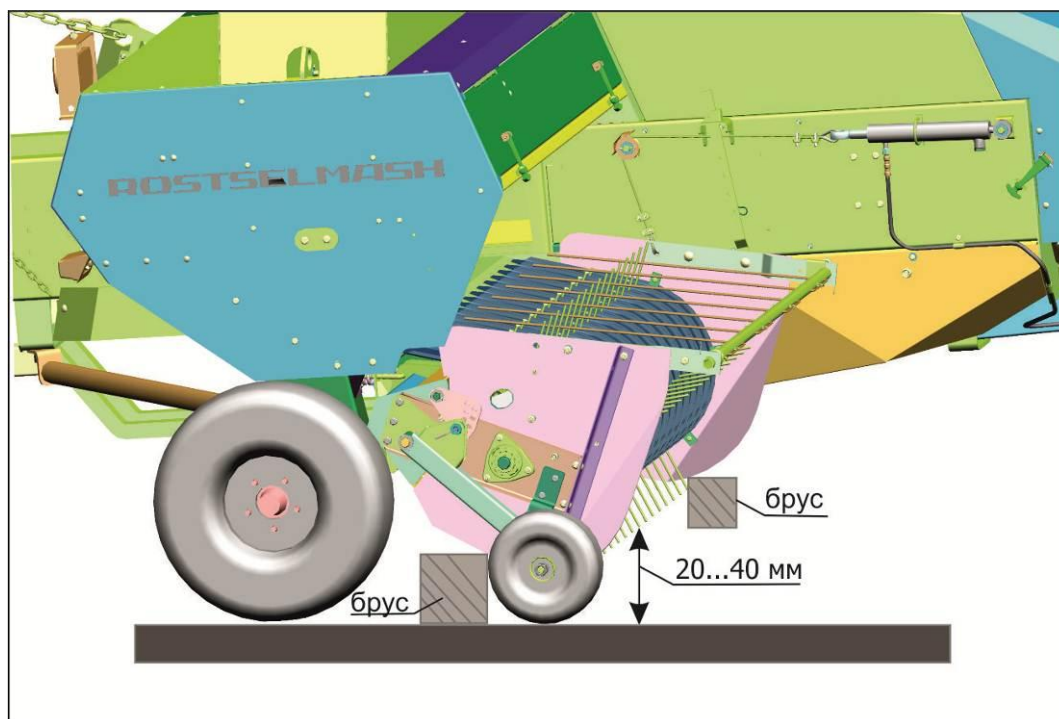
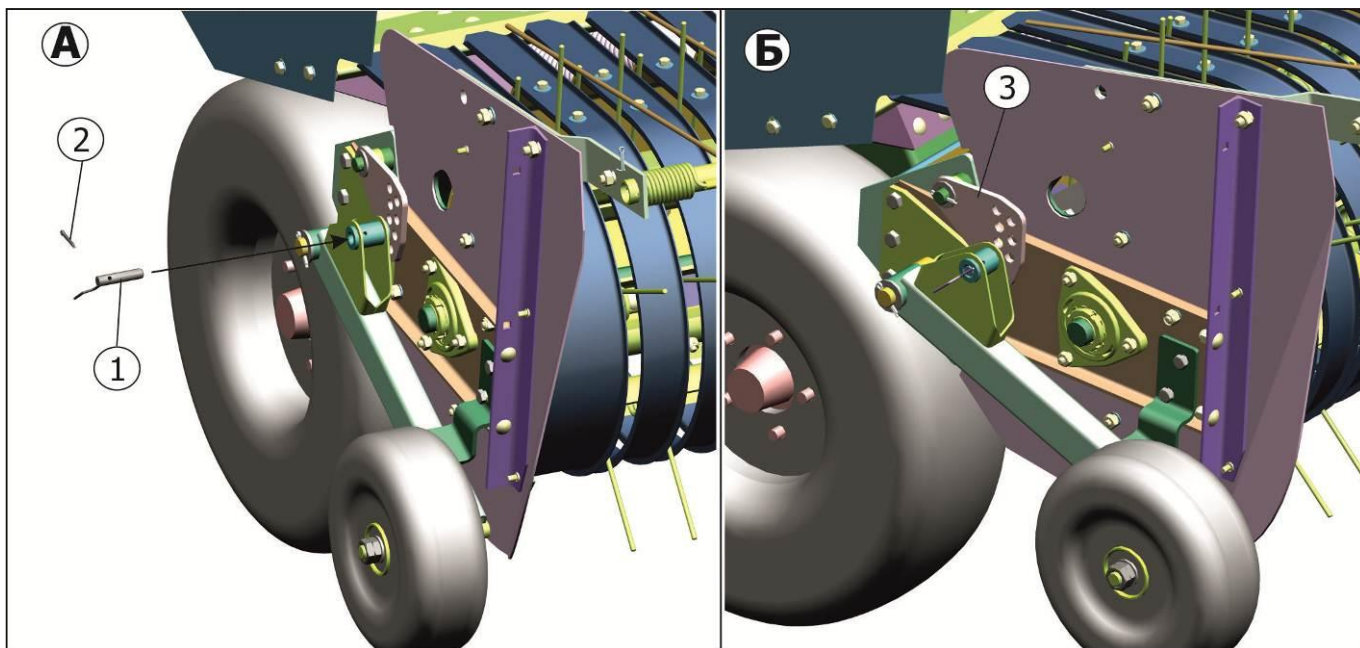


Рисунок 5.6 - Установка подборщика по высоте

Вынуть штырь фиксации 1 (рисунок 5.7 А) рычага опорного колеса из отверстия в поворотной планке.



1-Штырь фиксации; 2- Шплинт; 3-Поворотная планка
Рисунок 5.7 - Установка подборщика по высоте

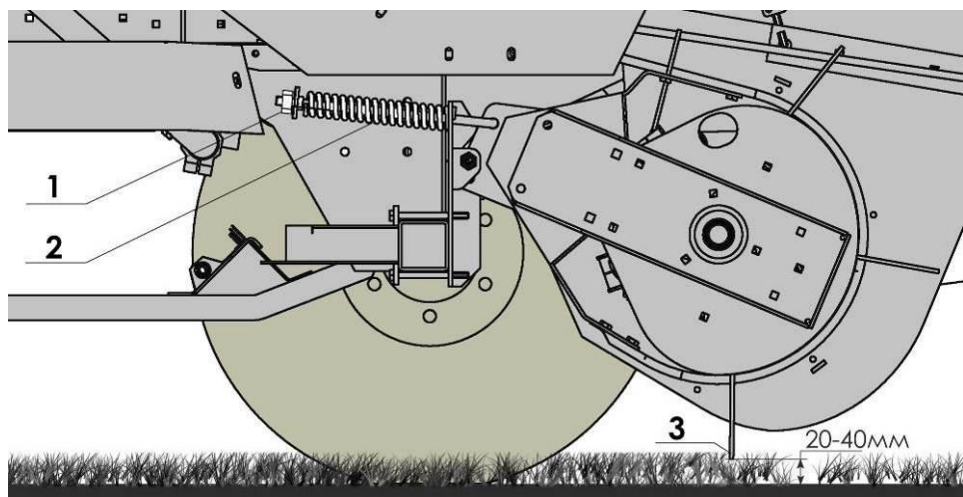
Опустить колесо на поверхность земли. Зафиксировать рычаг опорного колеса в требуемом положении при помощи штыря 1 (рисунок 5.7Б), вставляемого в соответствующее регулировочное отверстие поворотной планки 3 через втулку рычага колеса. Штырь застопорить пружинным шплинтом 2 через совмещенные отверстия во втулке рычага колеса и штыре. Убрать бруски и замерить фактический зазор между торцами пружинных пальцев и поверхностью земли. При необходимости процесс регулировки повторить.

Для установки заводской регулировки подборщика по высоте, штырь фиксации рычага опорного колеса вставить в отверстие поворотной планки, обозначенное контрастной краской по контуру отверстия.

Регулировка по усилию

Отпуская или затягивая гайки 1 (рисунок 5.8), сжимаем или отпускаем пружины 2 тем самым, регулируя усилие на опорном колесе. Усилие на опорном колесе подборщика должно быть в пределах 200-300 Н (20-30 кгс). Контролировать вручную, путем подъема подборщика за опорное колесо.

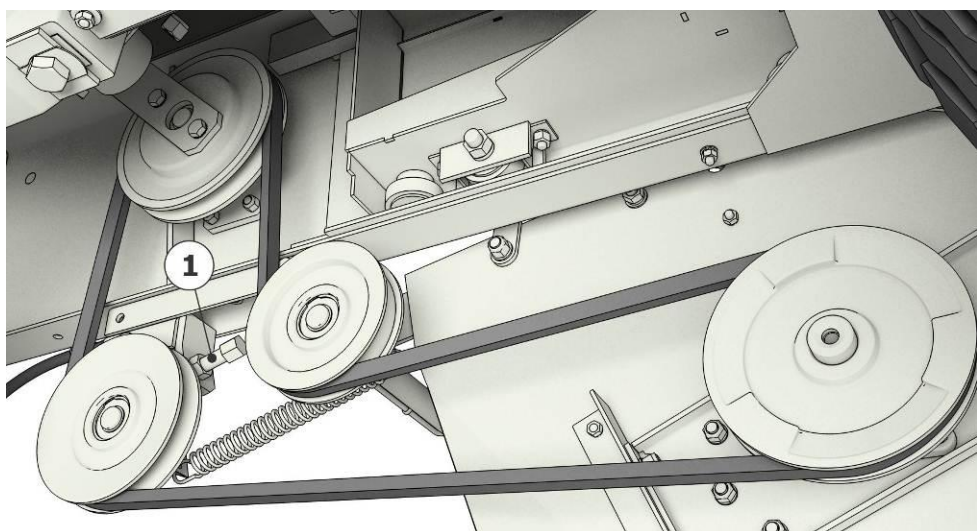
ВНИМАНИЕ! РАБОТА С НЕОТРЕГУЛИРОВАННЫМ ПОДБОРЩИКОМ ЗАПРЕЩЕНА, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ ВЫХОДУ ЕГО ИЗ СТРОЯ.



1-Гайка; 2-Пружина; 3-Подбирающий палец

Рисунок 5.8 - Регулировка уравнивающих пружин

Натяжение ременной передачи привода подборщика осуществляется болтом 1 (рисунок 5.9).



1-Болт регулировочный

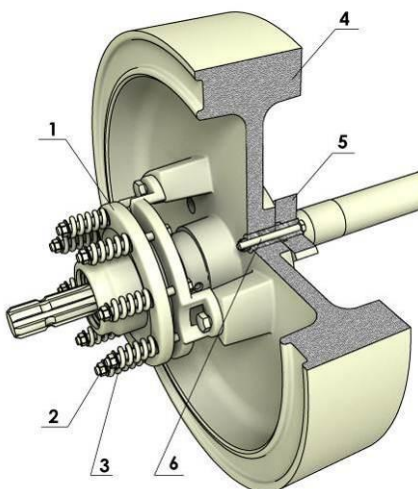
Рисунок 5.9 - Натяжение ременной передачи

5.3.2 Обгонная предохранительная муфта

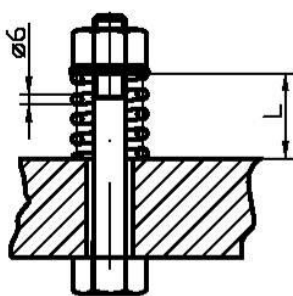
Обгонная предохранительная муфта (рисунок 5.10) установлена на маховике 4 и передает крутящий момент с карданного вала на маховик. При выключении ВОМ трактора маховик продолжает по инерции вращаться, в этот момент срабатывает муфта, и вращение с маховика не передается на остановленный ВОМ.

Муфта должна быть настроена на момент срабатывания $M_{\max}=900 \text{ Н}\cdot\text{м}$. Для этого необходимо, чтобы длина всех пружин 3 муфты составляла $L=35,9 \text{ мм}$ (рисунок 5.11). **Затяжка пружин до соприкосновения витков не допустима, т.к. в этом случае работать муфта не будет.**

Рекомендуется после долгой стоянки во время зимнего периода ослабить гайки 2 прижимающие через пружины 3 диск муфты 1, сделать несколько оборотов диском и отрегулировать муфту заново.



1-Диск; 2-Гайка; 3-Пружина; 4-Маховик; 5-Шлицевая втулка; 6-Срезной болт
Рисунок 5.10 - Обгонная предохранительная муфта



L	Nm
39,7	450
38,7	650
37,9	750
37,1	850
35,9	900
34,7	950

Рисунок 5.11 - Регулировка предохранительной муфты

Для предохранения выхода узлов пресс-подборщика из строя по причине забивания массой или попадания посторонних предметов в рабочие органы предусмотрен срезной болт 6, через который передается крутящий момент с маховика на главный редуктор машины.

ВНИМАНИЕ! В качестве срезного болта должен использоваться болт М8-6gx80.88.35.019 ГОСТ 7798-70. Использование проволоки, арматуры и т.п. в качестве срезного элемента категорически запрещено, т.к. это может привести к выходу из строя поводка поршня.

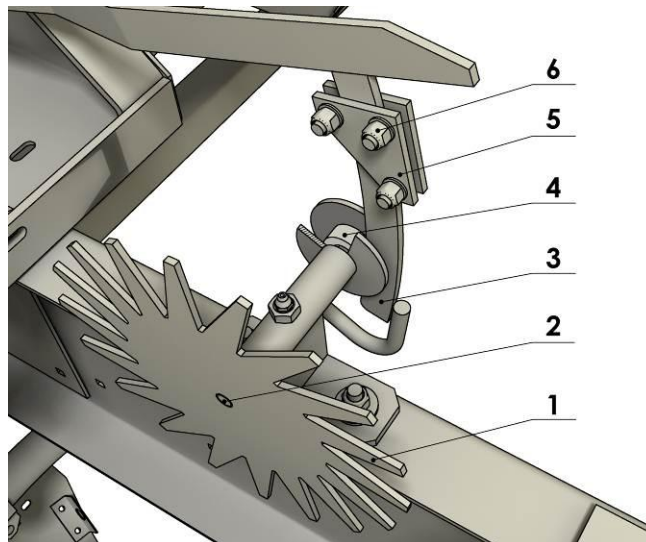
5.3.3 Механизм регулирования длины тюков

Тюки, сформированные в камере прессования, передвигаются по камере под действием прессуемой массы. Двигаясь в камере тюки, вращают специальную звездочку 1 (рисунок 5.12), которая через ось 2, вращая втулку из полиуретана 4, поднимает вверх тягу управления включением обвязывающего механизма.

Длина тьюков регулируется бесступенчато при помощи передвигаемого упора 5 на тяге управления в пределах от 0,5 до 1,4 м.

Переставляя упор, вверх - получаем тьюки большего размера, вниз – меньшего.

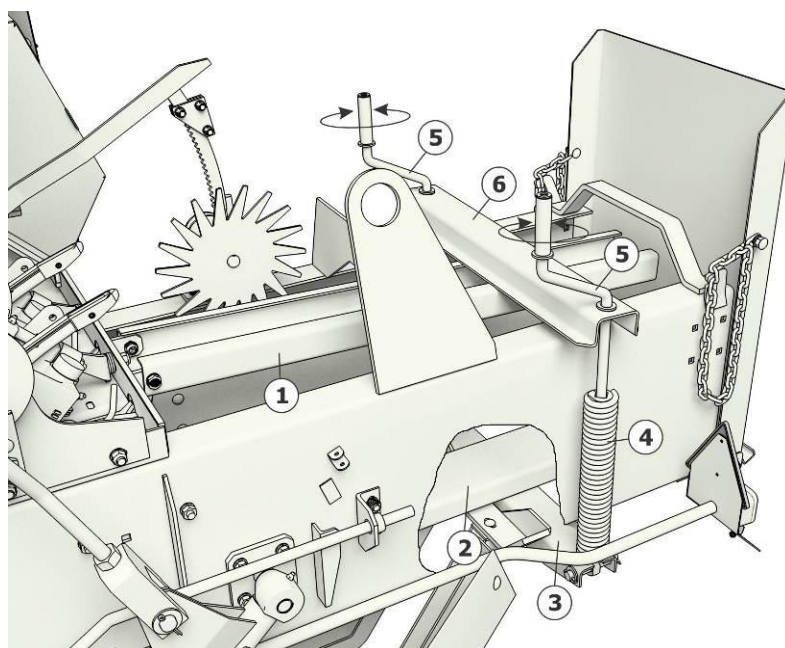
После регулировки необходимо затянуть гайки 6 крепления упора, чтобы длина при прессовании оставалась постоянной.



1-Звездочка специальная; 2- Ось; 3-Тяга; 4-Втулка полиуретановая; 5-Упор; 6-Гайка
Рисунок 5.12 - Механизм регулирования длины тьюков

5.3.4 Механизм регулирования степени прессования

Степень прессования зависит от сопротивления, оказываемого массе при ее движении внутри камеры прессования. Сопротивление создается двумя балками 1 и 2, расположенными друг против друга (рисунок 5.13), соединенными между собой пружинами 5. Пружины установлены на поперечинах 4 и 8, которые соединены с соответствующими балками.



1-Балка продольная; 2-Балка продольная; 3-Поперечина; 4-Пружина; 5-Рукоятка; 6-Поперечина

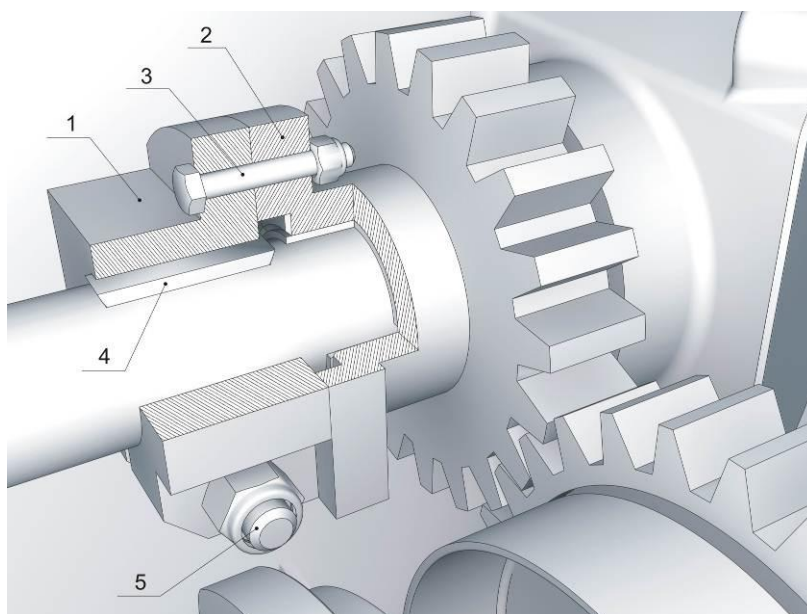
Рисунок 5.13 - Механизм регулирования степени прессования

Регулировка степени прессования осуществляется вращением рукояток 5. Вращая рукоятки по часовой стрелке увеличиваем создаваемый балками клин, тем самым увеличиваем степень прессования, вращая рукоятки против часовой стрелки – уменьшаем.

ВНИМАНИЕ! СЛИШКОМ ВЫСОКАЯ СТЕПЕНЬ ПРЕССОВАНИЯ МОЖЕТ ЯВЛЯТЬСЯ ПРИЧИНОЙ НЕПОЛАДОК В РАБОТЕ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА.

4.3.5 Задний приводной вал

Крутящий момент с редуктора передается на поршень и на задний приводной вал. С заднего приводного вала через цилиндрическую зубчатую шестерню 2 (рисунок 5.14) приводится обвязывающий механизм и через коническую шестерню, далее через коническое колесо, кривошип трехпальцевой граблины. Цилиндрическая шестерня установлена на валу через подшипник скольжения, благодаря чему может свободно вращаться. Рядом с ней на призматической шпонке 4 закреплена ступица 1.



1-Ступица; 2-Цилиндрическая шестерня; 3-Срезной болт; 4-Шпонка; 5- Болт

Рисунок 5.14 - Задний приводной вал

Момент передается с вала на цилиндрическую шестерню через ступицу и предохранительный срезной болт 3 М6-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70. Срезной болт защищает механизм от повреждений, вызванных перегрузкой.

Болт срезается в следующих случаях:

- Слишком сильно затянуты болты на тормозе обвязывающего узла;
- Слишком большая плотность тюков;
- Запутанный шпагат на обвязывающем узле;
- Иглы при движении уперлись в посторонний предмет;
- Иглы согнулись и заклинили в обвязывающем механизме.

Срез предохранительного болта 3 (рисунок 5.14), приводит к срезу предохранительного болта 5 на маховике.

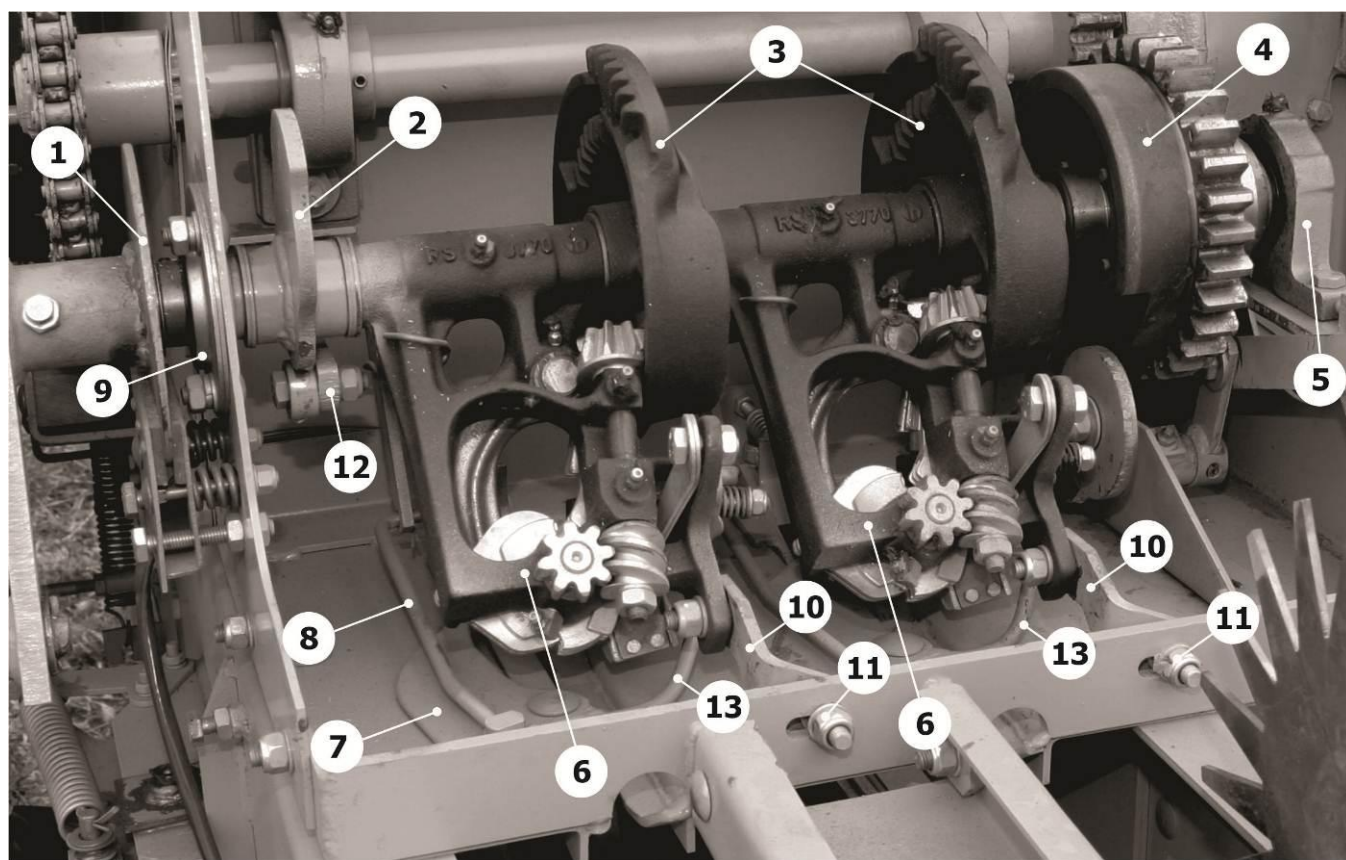
Для замены срезанного болта необходимо сделать следующее:

- Устранить причину поломки (заклинивания).
- Вручную отвести иглы в нижнее положение.
- Заменить срезной болт на маховике.

Заново установить регулировки подающих граблин, поршня, игл и обвязывающего механизма.

5.3.6 Обвязывающий механизм

Обвязывающий механизм (рисунок 5.15) включает в себя: тормоз 1, кулачок 2, два ведущих диска 3, муфту включения обвязывающего механизма 4, подшипниковые опоры 5 и 9, два вязальных аппарата 6, рычаг, направляющий шпагат 7 и тягу 8.



1-Тормоз обвязывающего механизма; 2-Кулачок; 3- Диск ведущий; 4- Муфта включения обвязывающего механизма; 5-Подшипниковая опора; 6-Вязальный аппарат; 7-Рычаг направляющий шпагат; 8-Тяга; 9-Подшипниковая опора; 10-Кронштейн; 11- Болт крепеж; 12-Ось с роликом; 13-Захват

Рисунок 5.15 - Обвязывающий механизм

При работе пресс-подборщика прессуемый материал, продвигаясь по камере, вращает звездочку 1 механизма регулирования длины тюков (рисунок 5.12), тяга 3, двигаясь вверх, освобождает собачку муфты включения обвязывающего механизма 4 (рисунок 5.15). Вращение с заднего приводного вала передается на обвязывающий механизм и иглы. Иглы, поднимаясь вверх, подают шпагат в вязальный аппарат (см. рисунок 5.16).

Шпагат ложится в окошко диска обвязывающего аппарата (А) (рисунок 5.17А). При движении игл вниз, диск вязального аппарата поворачивается, и шпагат укладывается в окошко (В) (рисунок 5.17А), лишняя длина шпагата обрезается ножом 4. Таким образом, конец шпагата фиксируется на диске вязального аппарата. В дальнейшем при работе пресса прессуемый материал упираясь в шпагат, продвигается по камере. При следующем включении механизма обвязки шпагат подается в вязальный аппарат и ложится в тоже окошко диска (В) (рисунок 5.17Б). Диск вязального аппарата поворачивается и шпагат, двигаясь за иглами, вниз укладывается в окошко (С) (рисунок 5.17Д), в это время происходит завязка узла с помощью крючка вязального аппарата 3 (рисунок 5.17В-Е) и обрезка шпагата ножом 4 (рисунок 5.17Е). Процесс формирования узла показан на рисунке 5.18. Для того чтобы иглы самопроизвольно или под действием внешних сил (тряски) не опускались и оставались в покое при выключенном механизме обвязки, предусмотрен тормоз (рисунок 5.19), который представляет из себя диск 1, зажатый между двумя фрикционными пластинами 2. Тормозной момент регулируется с помощью пружин 3. Чтобы правильно установить тормоз обвязывающего механизма необходимо сжать пружину тормоза, вращая гайку 4 на размер $L=27-28$ мм.

В процессе работы пространство под узловязателями рекомендуется периодически очищать от растительной массы. Для этого необходимо открепить болтокрепёжи 11, поднять узловязатели и очистить пространство под ними.

ВНИМАНИЕ! Установку узловязателей после очистки в рабочее положение необходимо произвести таким образом, чтобы кронштейны 10 (рисунок 5.15) оказались в максимально ВЕРХНЕМ положении. В противном случае произойдет задевание захватов 13 за кронштейны 10, что в свою очередь приведет к деформации оси с роликом 12.

ВНИМАНИЕ! ПОСТОЯННО КОНТРОЛИРУЙТЕ ЗАТЯЖКУ И ПОЛОЖЕНИЕ КРОНШТЕЙНОВ, А ТАКЖЕ СОСТОЯНИЕ ОСИ 12.

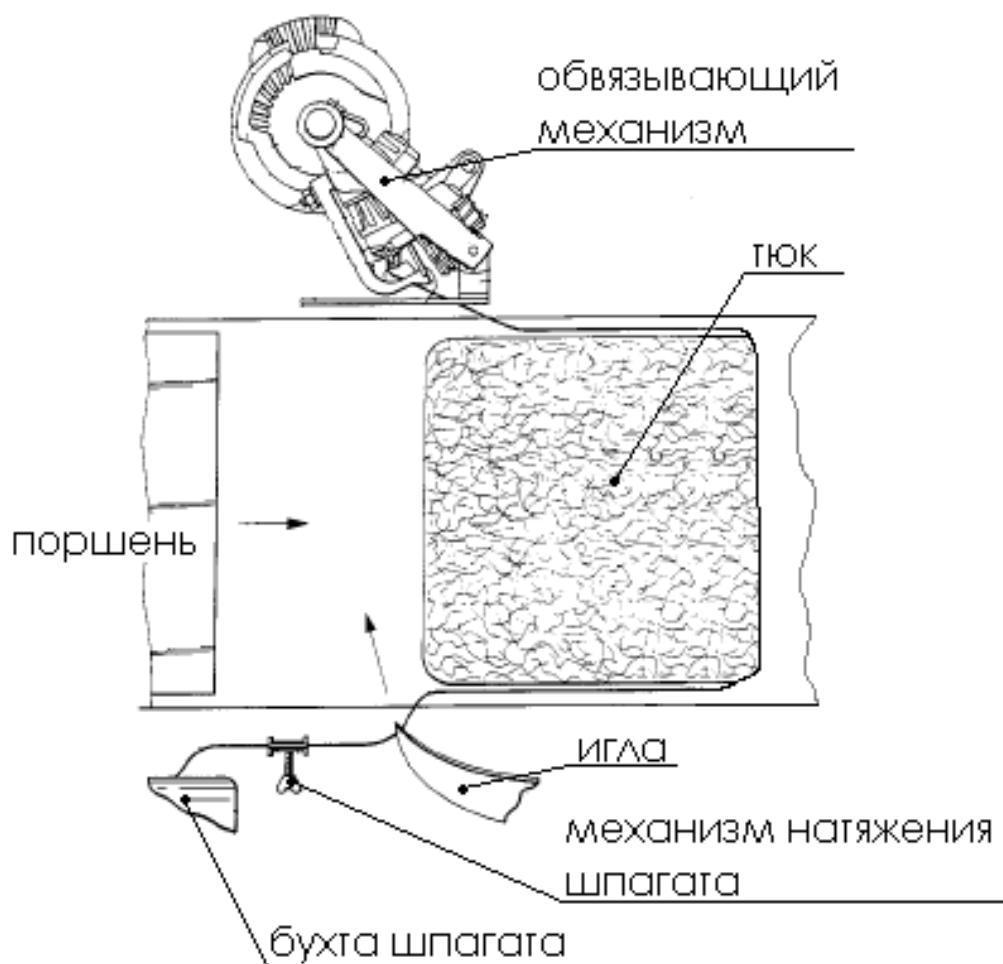


Рисунок 5.16 - Процесс обвязки

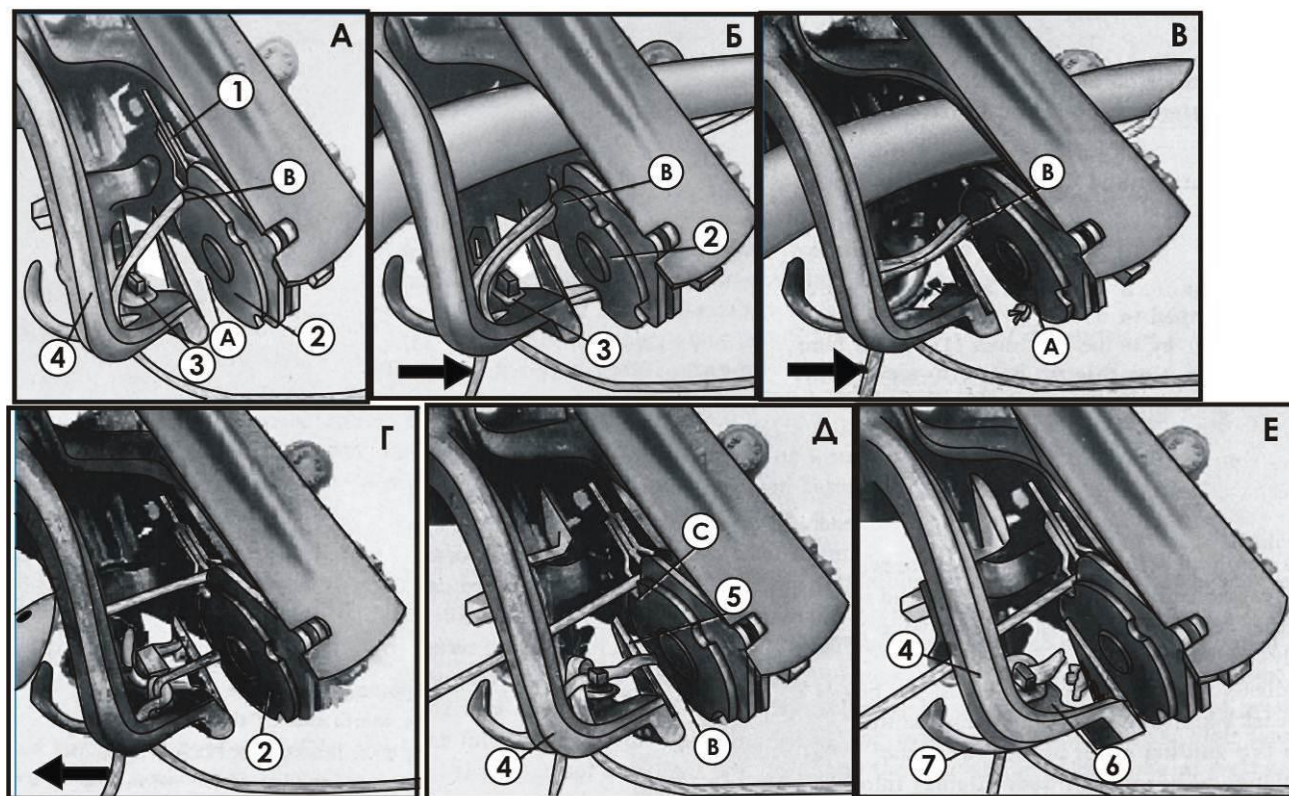


Рисунок 5.17 - Процесс работы обвязывающего аппарата

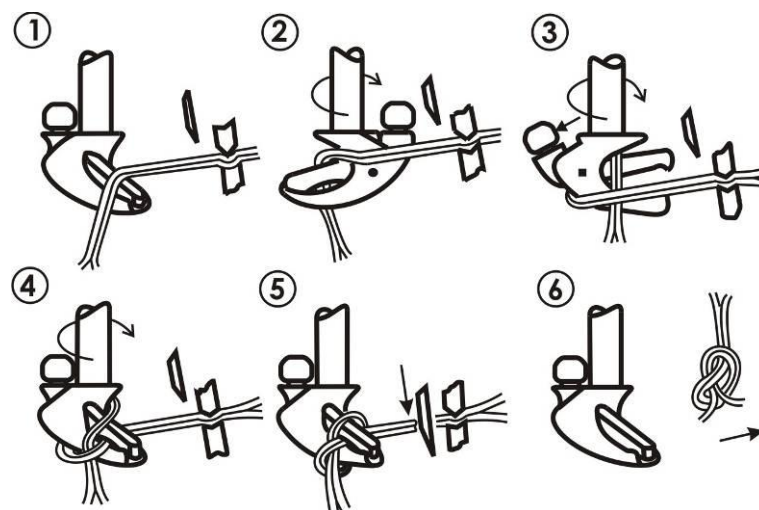
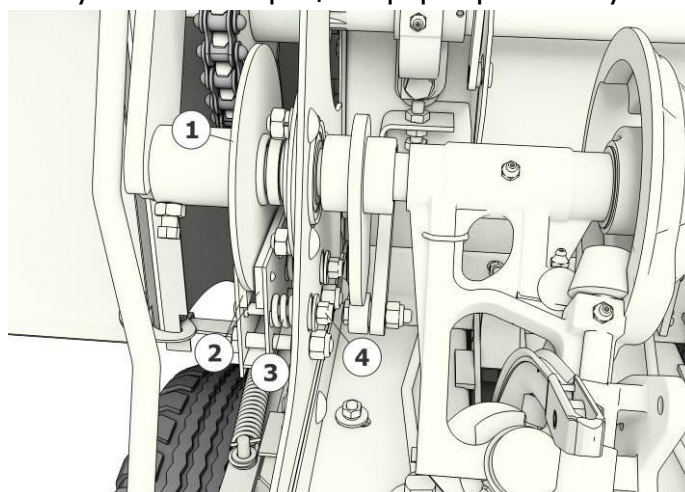


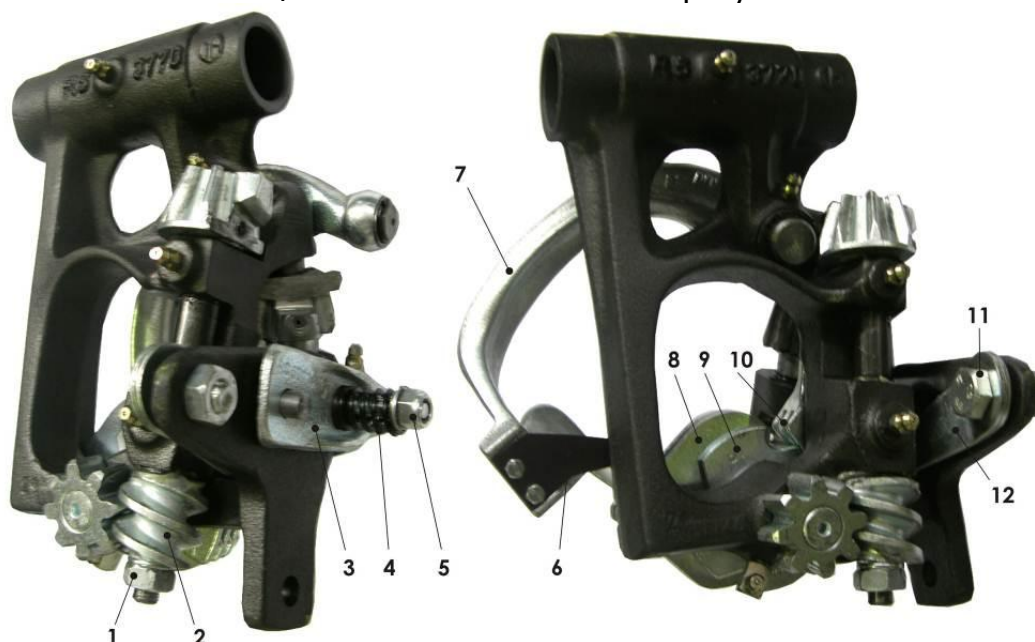
Рисунок 5.18 - Процесс формирования узла



1- Диск; 2-Фрикционные пластины; 3-Пружина; 4-Гайка
Рисунок 5.19 - Тормоз обвязывающего механизма

5.3.6.1 Узловязатель

Узловязатель обвязывающего механизма показан на рисунке 5.20.



1-Гайка; 2- Червяк; 3- Замыкатель; 4-Пружина; 5- Гайка; 6- Нож; 7- Ножевой рычаг; 8- Очиститель;
9- Двойной диск; 10- Держатель шпагата; 11-Болт; 12-Рычаг

Рисунок 5.20 - Узловязатель

Замыкатель

Положение замыкателя 3 регулируется посредством пружины 4 (рисунок 5.20). Вращая гайку 5 необходимо установить зазор 1 мм между торцом болта и поверхностью гайки. Слишком сильное сжатие пружины 4 приведет к неправильной работе крючка вязального аппарата.

Держатель шпагата

Для правильного положения шпагата в узловязателе необходимо чтобы канавка диска 9 (рисунок 5.20) находилась между задними выступами держателя шпагата 10 и задними поверхностями очистителя 8. Чтобы проверить правильное расположение канавки необходимо сделать не меньше двух процессов вязания. Оба ведущих края задних носков держателя шпагата должны входить в канавку на глубину приблизительно 1-2 мм. Чтобы переставить поводок необходимо ослабить гайку 1 на валу червяка 2 (рисунок 5.20). Не сильно ударяя в конец вала, ослабить червяк. Вращая червяк, получаем правильное положение канавки. Такое действие можно исполнить только тогда, когда нет шпагата в держателе.

Регулировка силы зажатия шпагата в держателе выполняется болтом 11.

Необходимо установить такое усилие, чтобы во время вязания шпагат не мог быть вытасчен из-под прижимного устройства. Если усилие велико, шпагат становится истрепанным.

Сила зажима должна быть пропорциональна увеличению веса тюка или повышению плотности тюка.

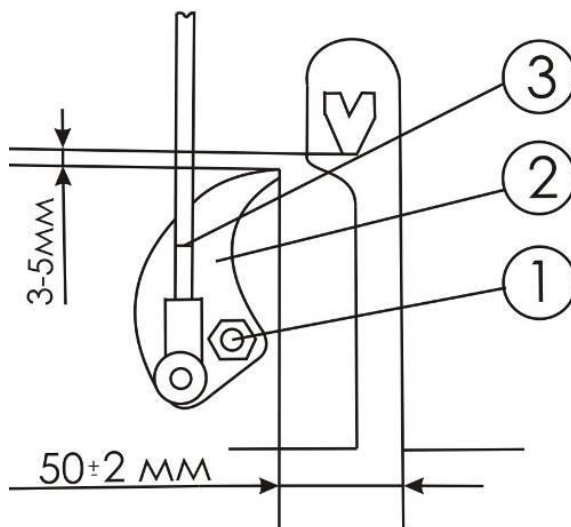
Ножевой рычаг

Ножевой рычаг 7 (рисунок 5.20) исполняет три задачи:

- 1) Ведение;
- 2) Обрезание шпагата между зажимным устройством и узловязателем;
- 3) Затягивает петлю или готовый узел.

Ножевой рычаг выполняет ведение шпагата. Поэтому все края, которые соприкасаются со шпагатом, должны иметь скругления и гладкие поверхности. Нож 6 крепится к ножевому рычагу при помощи двух винтов. Необходимо обращать внимание на состояние лезвия ножа. Когда концы шпагата будут неровно отрезаться или будут истрепанными, необходимо нож заточить (в среднем через каждые 50 ч). Тупые ножи способствуют большему затягиванию узла на крюке узловязателя, и усложняют процесс его стягивания.

Для правильной установки затяжки шпагата необходимо включить обвязывающий механизм и, вращая маховик согласно направлению вращения ВОМ трактора, установить иглы в положение, когда они, при движении назад, займут положение чуть выше основания обвязывающего механизма. Тогда расстояние между внешним краем рычага направляющего шпагат и внутренней поверхностью иглы должно быть приблизительно 3-5 мм (рисунок 5.21).



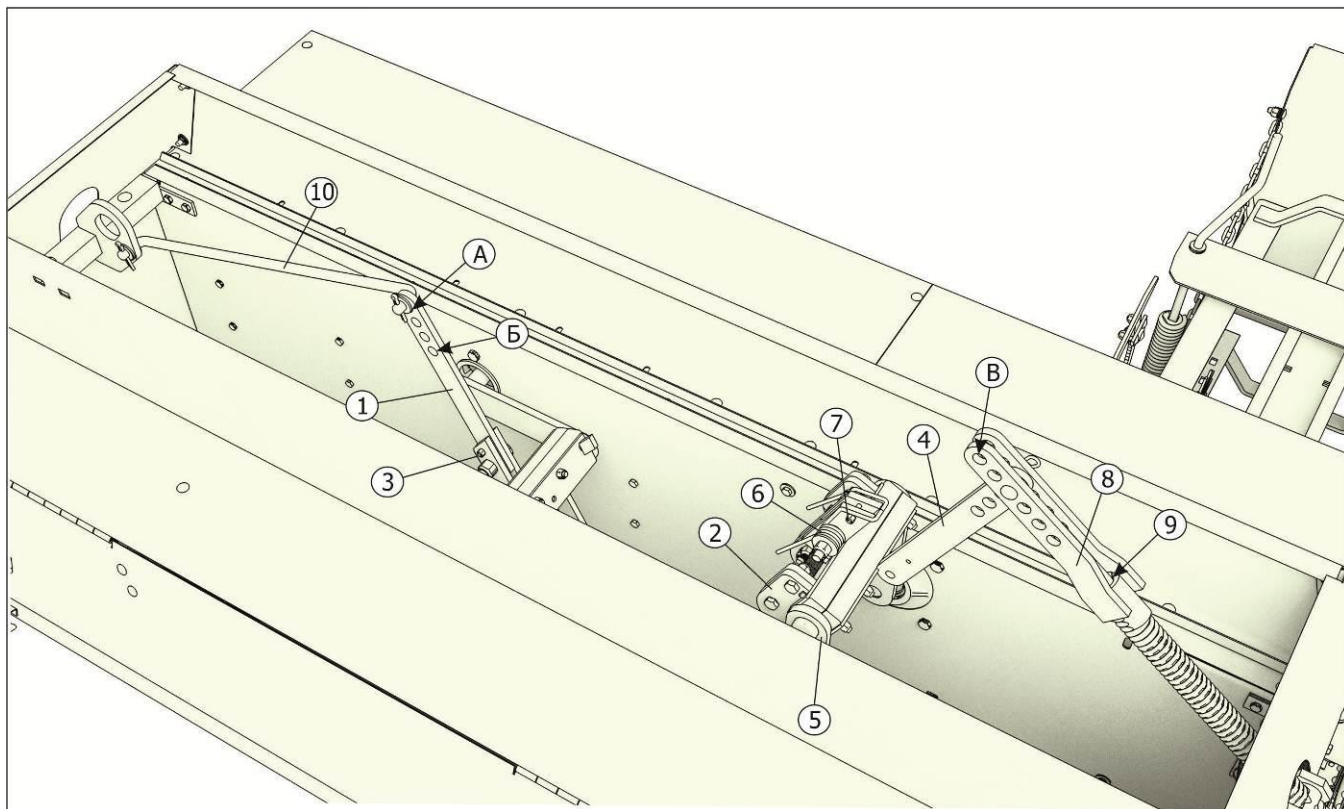
1- Гайка; 2- Рычаг; 3-Тяга

Рисунок 5.21 - Регулировка положения рычага, направляющего шпагат

Для регулировки этого расстояния необходимо ослабить гайку 1 и передвинуть рычаг 2, направляющий шпагат, затем вновь затянуть гайку. В положении покоя носик рычага, направляющего шпагат должен находиться приблизительно на расстоянии 50 мм от противоположного края иглового паза основания обвязывающего механизма. Регулировка этого положения производится ввинчиванием или вывинчиванием тяги 3.

5.3.7 Подающие граблины

На пресс-подборщике установлены две подающие граблины (рисунок 5.22). Двухпальцевая 1, подает массу на трехпальцевую граблину 2, а трехпальцевая в прессовальную камеру. Трехпальцевая граблина состоит из трех граблин, кронштейна граблин, рычага 4 и кривошипа граблины 5. Рычаг соединен с граблинами болтом, на котором установлена пружина кручения 6. Для фиксации рычага относительно граблин установлен предохранительный болт 7. Если нагрузка на граблину превышает допустимую (какая-либо аварийная ситуация), то болт срезается и пружина кручения, действуя на граблину, поворачивает ее, выводя из камеры.



А, Б - Регулировочное отверстие двухпальцевой граблины;
 В - Регулировочное отверстие трёхпальцевой граблины;
 1-Двухпальцевая граблина; 2- Трёхпальцевая граблина; 3- Срезной предохранительный болт; 4- Рычаг граблины; 5- Кривошип граблины; 6- Пружина кручения; 7- Срезной предохранительный болт; 8- Регулировочная тяга; 9-Гайка; 10-Тяга

Рисунок 5.22 - Подающие граблины

Для получения качественных тюков независимо от условий уборки урожая необходимо изменять длину регулировочной тяги 8, или переставлять пальцы на граблине. Регулировочная тяга 8, соединенная с рычагом граблины 4 ограничивает и задает траекторию движения конечной точки граблины. Тяга 8 имеет шесть отверстий и возможность изменения длины за счет резьбы.

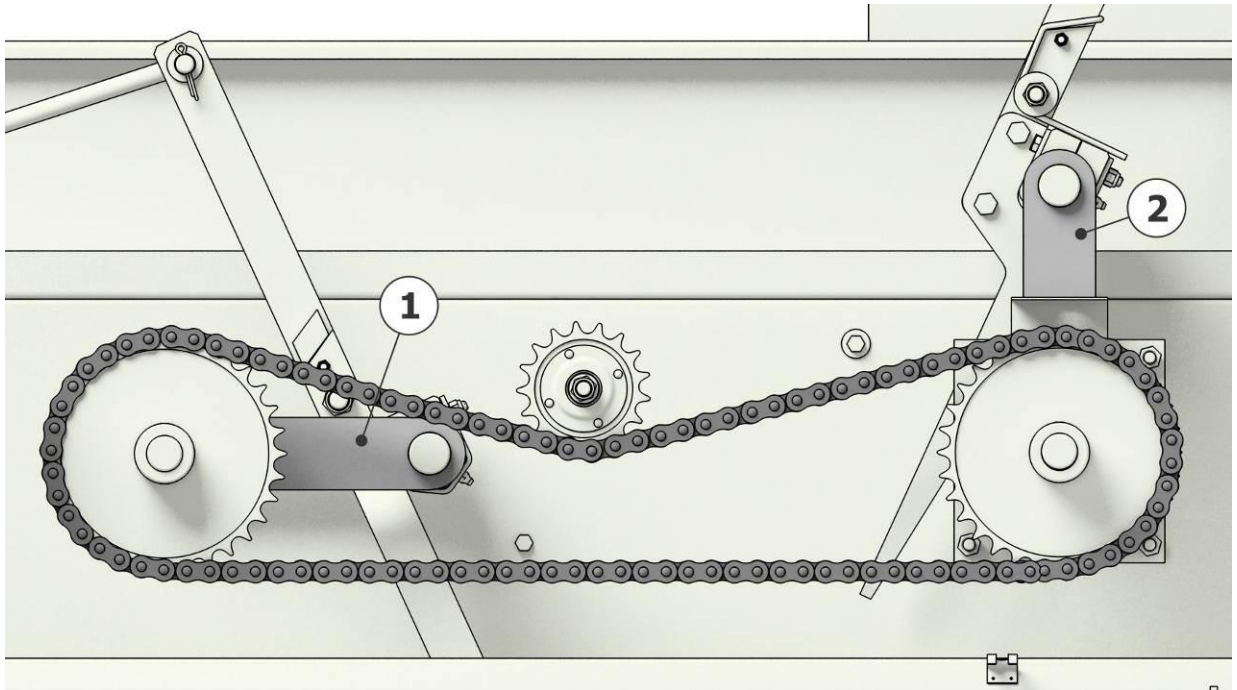
Если тюк имеет перекося в левую сторону относительно направления движения, то необходимо переставить соединение регулировочной тяги с рычагом 4 на самое крайнее отверстие В. Если этого не достаточно, то надо отсоединить регулировочную тягу, далее вращая тягу 8, увеличить ее длину.

Если тюк имеет перекося в правую сторону относительно направления движения, то необходимо переставить соединение на противоположное отверстие и если необходимо, то уменьшить длину тяги описанным ранее способом. После всех регулировок необходимо затянуть гайку 9.

На двухпальцевой граблине есть четыре регулировочных отверстия, предназначенные для изменения траектории движения конечной точки граблины, а также предохранительный болт 3. Для увеличения хода (захвата) граблины 1 необходимо тягу 10 переставить в отверстие А на рычаге, а для уменьшения - в отверстие Б.

5.3.8 Регулировка положения граблин относительно поршня

Для правильной работы и избегания столкновения граблин с поршнем необходимо четко выставить положение граблин относительно поршня, для этого надо установить кронштейн 1 двухпальцевой граблины параллельно, а кронштейн 2 трехпальцевой перпендикулярно поверхности земли (рисунок 5.23).



1- Кронштейн двухпальцевой граблины; 2-Кронштейн трехпальцевой граблины

Рисунок 5.23 - Положение граблин

Центр подшипниковой опоры кривошипа, при таком положении граблин, должен находиться на расстоянии 45 мм от верхней грани U-образного швеллера камеры (рисунок 5.24).

В таком положении необходимо одеть обе приводные цепи.

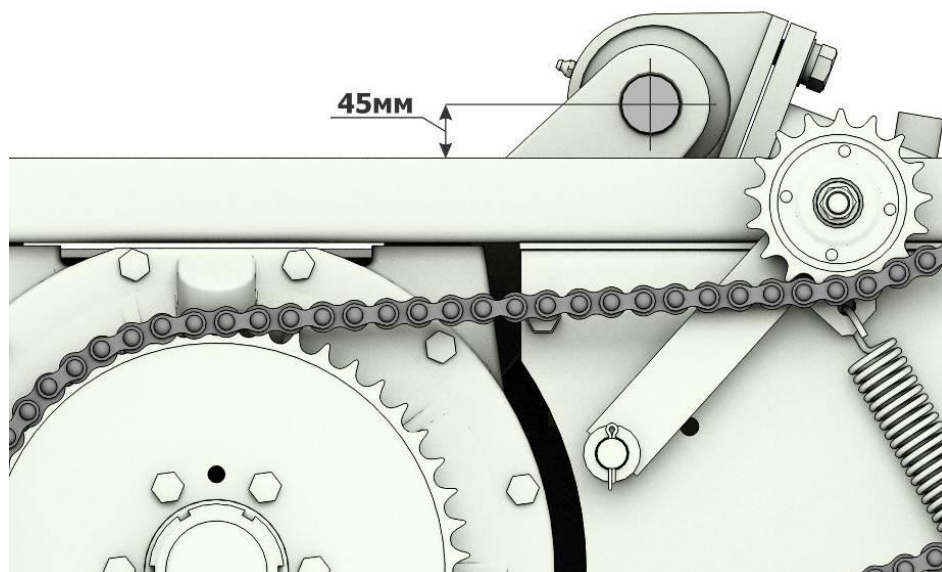


Рисунок 5.24- Положение центра подшипниковой опоры

5.3.9 Регулировка положения зубчатого колеса обвязывающего механизма

При установке обвязывающего механизма на камеру необходимо поршень и граблины выставить в положение указанное в пункте 5.3.8.

Зубчатое колесо обвязывающего механизма необходимо установить так, что бы совпадали метки А и Б, (метка А на зубчатом колесе $Z=30$ привода обвязывающего механизма), метка Б (осевая линия подшипниковой опоры обвязывающего механизма) (рисунок 5.25).

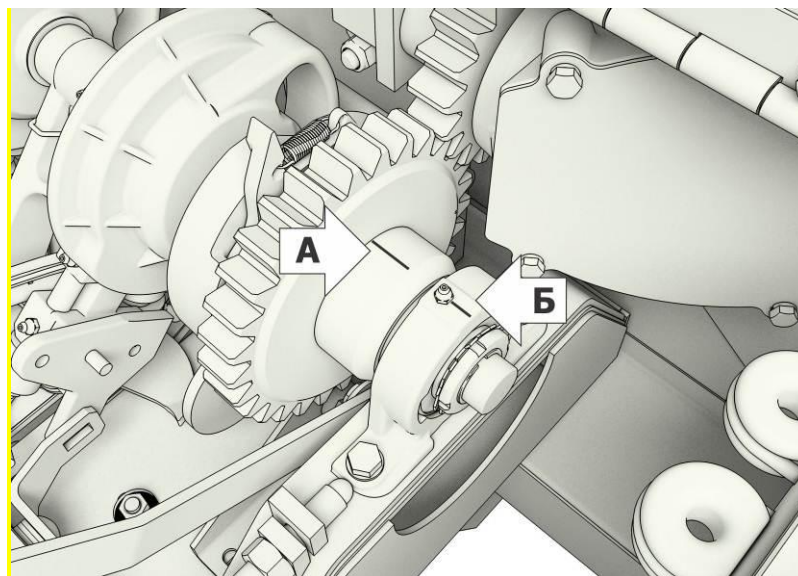


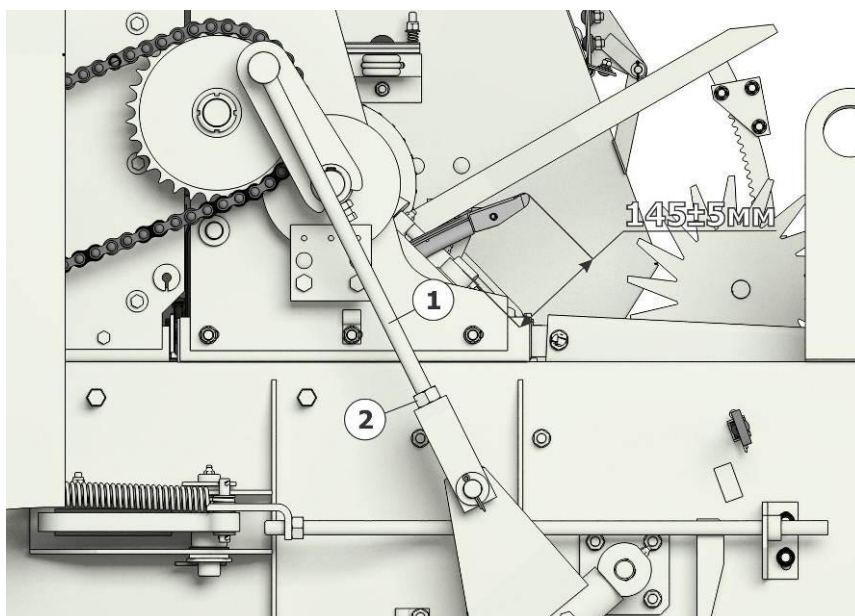
Рисунок 5.25 -Регулировка положения зубчатого колеса обвязывающего узла

5.3.10 Регулировка положения игл относительно поршня и обвязывающего механизма

После регулировки граблин и поршня необходимо выставить иглы относительно поршня и обвязывающего механизма. При включенном ходе обвязки (включаем его вручную) вращая маховик, вращаем иглы до их верхней мертвой точки. В этой точке расстояние между концом игл и плоскостью челнока (рисунок 5.26 и 5.27), обвязывающего механизма должно быть (145 ± 5) мм.

Размер (145 ± 5) мм выставлять путем накручивания или скручивания вилки регулировочной тяги. После регулировки вилку на тяге 1 необходимо законтрить гайкой 2.

Верхняя мертвая точка (рисунок 5.27), - это три точки привода игл лежащие на одной линии. Первая и вторая - это точки крепления регулировочной тяги к кронштейну обвязывающего механизма и трубе игл соответственно, третья – центр вала обвязывающего механизма.



1-Тяга; 2- Гайка

Рисунок 5.26 - Регулировка положения игл относительно поршня и обвязывающего механизма

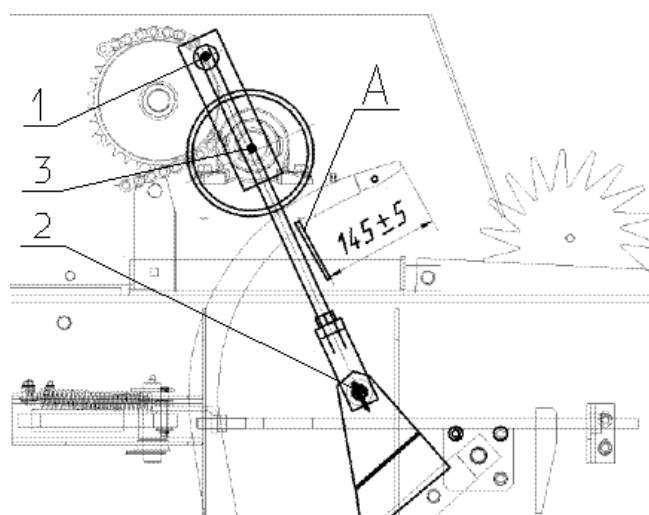


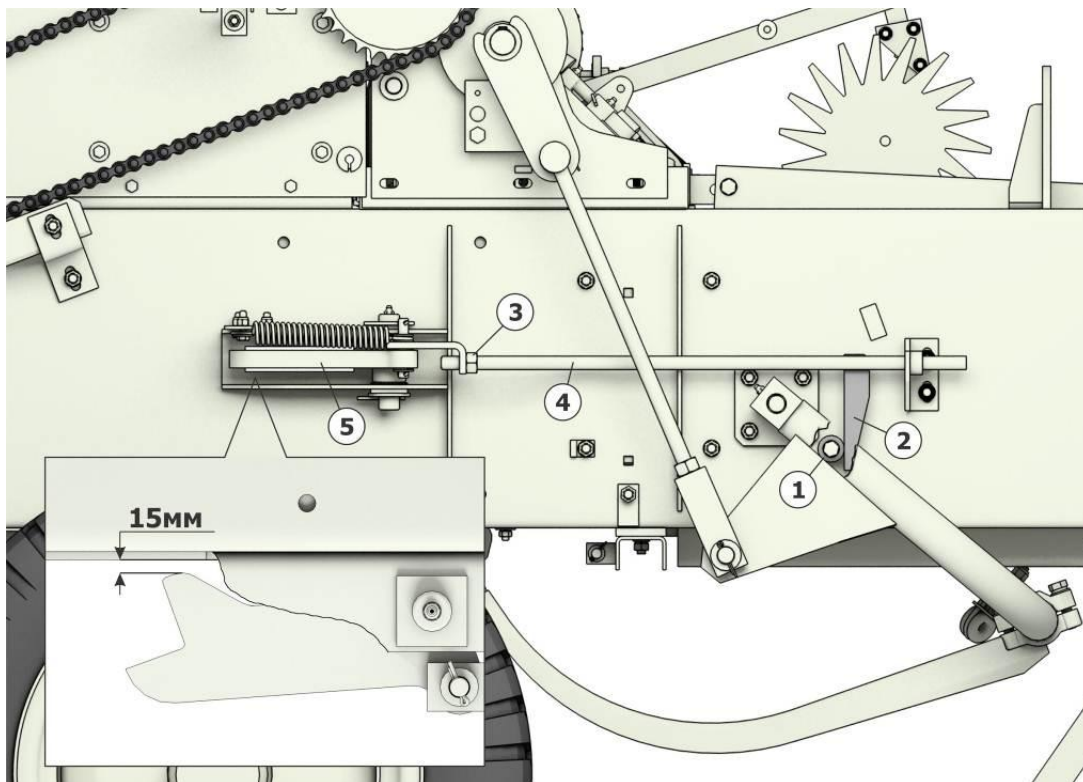
Рисунок 5.27 -Положение игл в верхней мертвой точке

5.3.11 Установка предохранителя

В случае возникновения какой-либо непредвиденной ситуации, в результате которой иглы во время хода обвязки не могут вернуться в исходное положение, возникает опасность удара поршнем через спрессованный материал по иглам, что приведет к выходу из строя машины. Для исключения таких случаев предусмотрен предохранитель.

При движении игл вверх, во время хода обвязки, ролик 1 (рисунок 5.28) перемещается и освобождает уголок 2 тяги 4, в этот момент под действием пружины предохранитель 5 входит в прессующую камеру. По завершению хода обвязки иглы, двигаясь вниз, возвращают предохранитель в исходное положение. Если иглы не вернулись в исходное положение, то поршень, двигаясь внутри камеры, не дойдет до игл, т.к. будет остановлен

предохранителем, при этом на ступице заднего приводного вала и на маховике срежутся предохранительные болты.

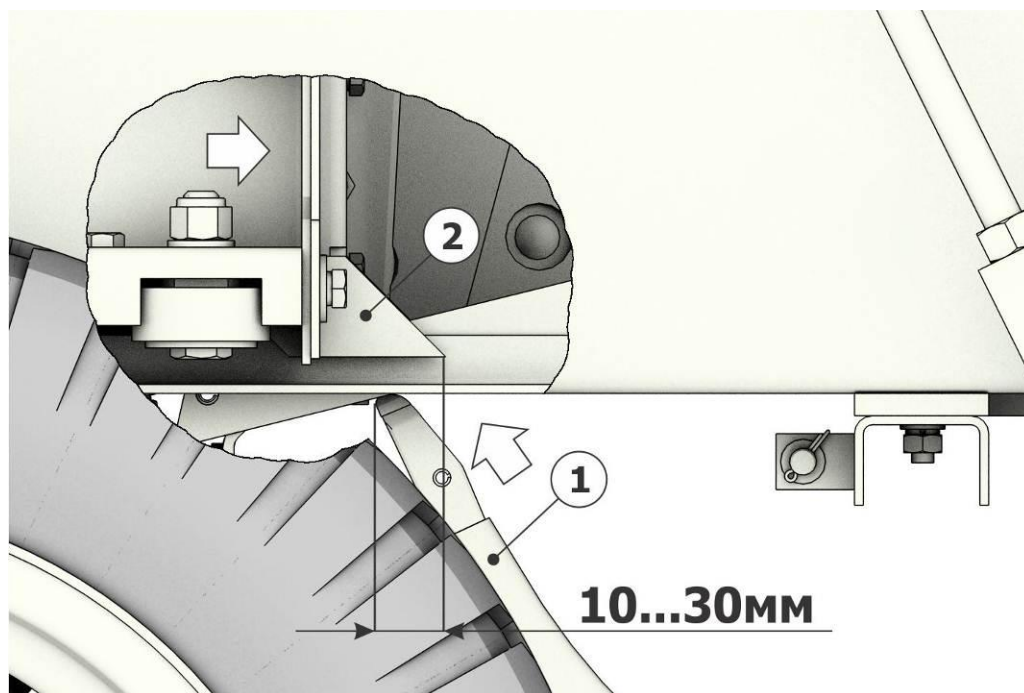


1-Ролик; 2-Уголок; 3-Гайка; 4-Тяга регулируемая; 5-Предохранитель
Рисунок 5.28 -Установка предохранителя

Для правильной установки предохранителя, необходимо вращая маховик выставить иглы в нижнюю мертвую точку (рисунок 5.28). При этом ролик 1, закрепленный на трубе кронштейна игл, упирается в уголок 2 регулируемой тяги 4 предохранителя и толкает тягу. Тяга, перемещаясь, поворачивает предохранитель 5 вокруг его оси, выводя из камеры. В положении, когда иглы находятся в нижней мертвой точке расстояние между краем предохранителя и плоскостью упорного кронштейна должно быть 15 мм. Регулировка осуществляется изменением длины тяги 4 гайкой 3.

5.3.12 Иглы и поршень

После всех установок, описанных выше, необходимо проверить положение игл 1 (рисунок 5.29) относительно поршня 2, при входе их в прессовальную камеру, во время хода обвязки. Иглы должны входить в камеру тогда, когда поршень находится над ними. Необходимо, чтобы при движении игл вверх, они двигались в канавках поршня. Если размер 10-30 мм (рисунок 5.29) не выполняется, значит, предыдущие регулировки были сделаны неправильно.



1-Игла; 2- Поршень

Рисунок 5.29 - Правильное положение игл относительно поршня

5.3.13 Установка бухт шпагата

Чтобы гарантировать правильную работу вязальных аппаратов рекомендуется применять **шпагат для пресс-подборщиков 8,35 (0,12) или 2,6х3 (0,38/3) ГОСТ 17308-88 или ТУ 2272-021-51605609-2001 Специальный с усилием на разрыв не менее 100 кг (3000 текс).**

Параметры бухты: диаметр – (240 ± 15) мм, высота – 290 мм.

Допускается использование шпагатов на синтетической основе, не уступающих по качеству вышеназванным.

ВНИМАНИЕ! Для более стабильного и качественного разматывания бухты шпагата рекомендуется установить в специальные стаканы ППТ-041.00.431, устанавливаемые в ящике-кассетнице, поставляемые по отдельному заказу (опция).

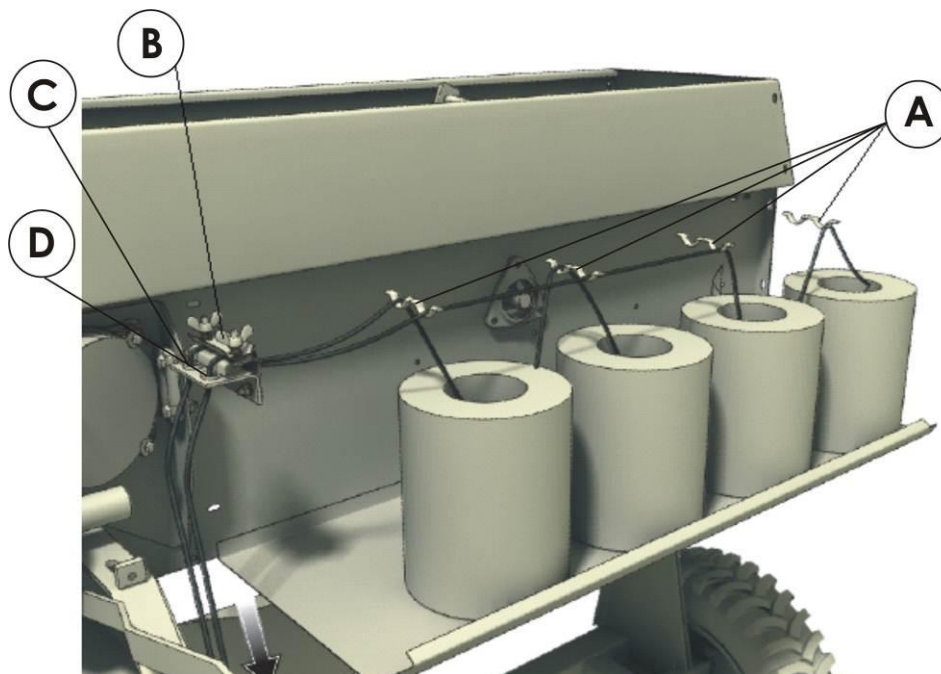
Установку бухт шпагата производить по рисунку 5.30, 5.31.

Ящик-кассетница вмещает 8 бухт шпагата (по четыре в 2 ряда). Бухты можно соединять друг с другом по парам (при использовании 1 ряда), либо по рядам (при полной загрузке).

Направление вытягивания шпагата указано на этикетке, прикрепленной к внутреннему концу бухты. При отсутствии этикетки необходимо определить правильность размотки шпагата. Для этого вытянуть внутренний конец шпагата из бобины примерно на 1 м. Опустить его так, чтобы он находился в свободном состоянии. Если шпагат скручивается в петли, подсчитать их количество и обрезать вытянутую часть. Прodelать то же самое,

вытянув шпагат с противоположной стороны бобины. Разматывать бобины с той стороны, где образовывается меньшее количество петель.

Концы шпагата провести через: верхние проушины А, механизм натяжения шпагата В, отверстия С и D, глазок на трубе Е игл, глазок на кронштейне F. Далее концы шпагата расходятся, один через первую иглу, второй через вторую, и оба привязываются к поперечному кронштейну на камере.



А - верхние проушины; В - механизм натяжения шпагата; С и D - отверстия
Рисунок 5.30 - Установка бухт шпагата

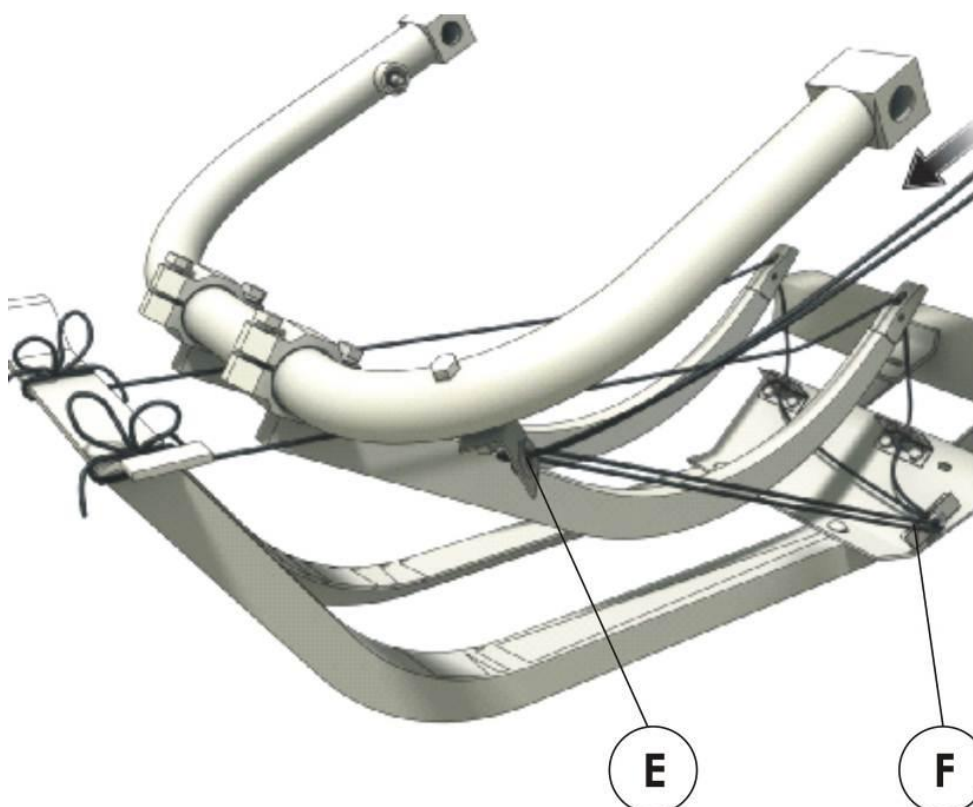


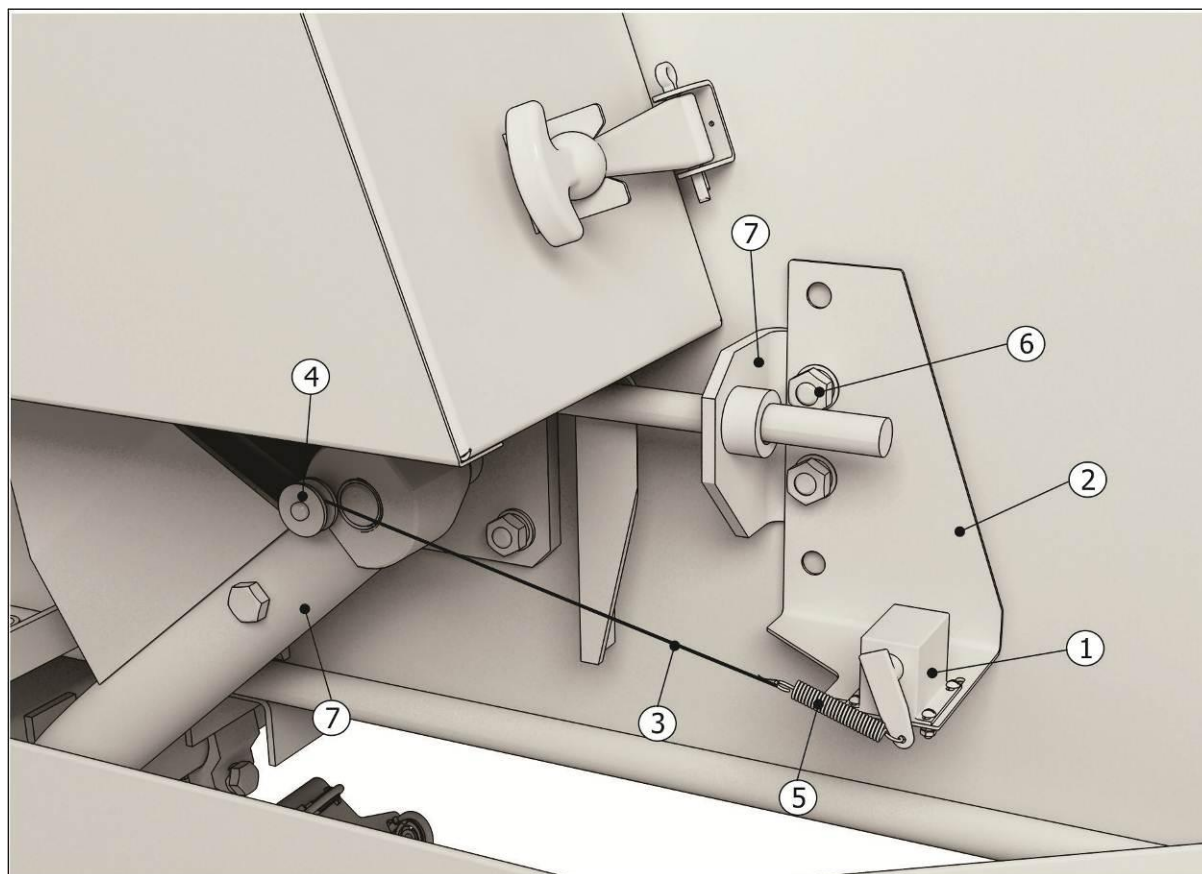
Рисунок 5.31 - Установка бухт шпагата

5.3.14 Установка механического счетчика тюков

Установку механического счетчика 1 (рисунок 5.32) проводить на левой боковине камеры прессования в следующей последовательности:

- 1) прикрепить кронштейн счетчика 2 с помощью крепежа 6 к кронштейну 7;
- 2) вкрутить зацеп 4 в резьбовое отверстие трубы 8.

Тяга 3 соединит зацеп 4 с пружиной 5 на поворотном рычаге механического счетчика 1. Длина тяги 3 определяется по месту.



1-счетчик механический; 2-кронштейн счетчика; 3-тяги; 4-зацеп; 5-пружина; 6-крепеж; 7-труба
Рисунок 5.32 – Установка механического счетчика тюков

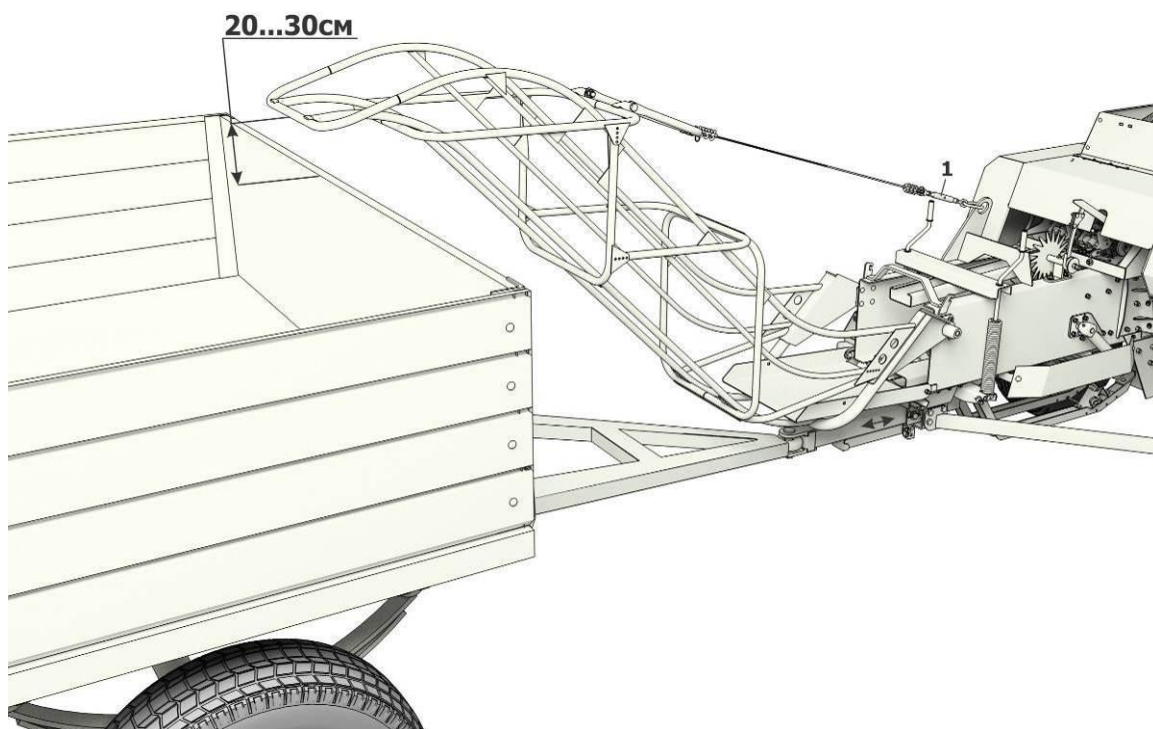
5.4 Регулировка выгрузного устройства

Для правильной работы выгрузного устройства с прицепом необходимо обеспечить беспрепятственное попадание тюков в прицеп. Для этого следует выставить положение выгрузного устройства (рисунок 5.33) относительно прицепа путем установки захвата в одно из двух положений и изменения длины каната при помощи винтового зажима 1.

5.5 Обкатка пресс-подборщика

Обкатка пресс-подборщика является обязательной операцией перед его пуском в работу. Перед обкаткой пресс-подборщик должен быть отрегулирован, смазан и сагрегатирован с трактором.

ВНИМАНИЕ! Перед запуском пресс-подборщика обязательно проверьте взаимное положение подающих граблин, поршня и игл. (см. п. 5.3.8 – 5.3.12 настоящего РЭ).



1- Винтовой зажим

Рисунок 5.33 - Регулировка выгрузного устройства

Порядок обкатки:

- обкатку начинать с малых оборотов ВОМ трактора, постепенно увеличивая до номинальных (540 об/мин);
- убедиться в отсутствии посторонних стуков, задеваний вращающихся частей за неподвижные части (возможно, задевание пальцев подбирающего механизма за торцы скатов);
- обкатать пресс-подборщик на холостых оборотах не менее 20 мин;
- проверить работу гидросистемы;
- продолжить обкатку в условиях эксплуатации. Продолжительность обкатки - одна рабочая смена.

Во время каждого вида обкатки проверять работу обвязывающего механизма и игл, правильность взаимодействия механизмов. Проверять и производить, при необходимости, подтяжку резьбовых соединений, ременных и цепных передач.

6 Рекомендации по эксплуатации

Перед началом подбора валка пресс-подборщик необходимо довести до полных оборотов, на ВОМ трактора должно быть 540 об/мин. При подборе скорость трактора необходимо соизмерять с размером и полнотой подбираемого валка. Если в камеру прессования поступает много материала, и в результате перегрузки начинают падать обороты, то необходимо сбросить скорость, и медленно двигаясь дать возможность машине выйти на необходимые обороты.

Для подъема и опускания подборщика на пресс-подборщике предусмотрен гидроцилиндр, управление которым осуществляется из кабины трактора рукояткой гидрораспределителя.

Не забывайте перед началом работы обязательно устанавливать лоток для ската тюков в рабочее (горизонтальное) положение.

При поворотах в конце гона отключать карданный вал!

Прессуемый материал, солома или сено, должны иметь влажность 20-22 %. Не рекомендуется использовать подборщик для прессования материала большей влажности, т.к. при этом происходит прилипание материала на канавки шкивов подбирающего механизма и на направляющие планки камеры, по которым движется поршень. В результате чего возможны сбои в работе и выход из строя поршня или привода подбирающего механизма.

Для качественной работы пресс-подборщика ширина подбирающего валка должна быть не более 1,2 м. Допускаются местные развалы валков до ширины не более 1,4 м.

Указанная в технической характеристике производительность пресс-подборщика определяется при уборке сена с влажностью 20-22 %, линейной плотности валка не менее 3 кг/м, ширине валка не более 1,4 м, рабочей скорости 9 км/ч на ровном участке поля с длинной гона не менее 300 м.

Сница пресс-подборщика может устанавливаться и фиксироваться в трех положениях – транспортном, и двух рабочих.

Для перевода машины из транспортного положения в рабочее необходимо:

Вынуть фиксатор 2 (рисунок 6.1) из отверстия.

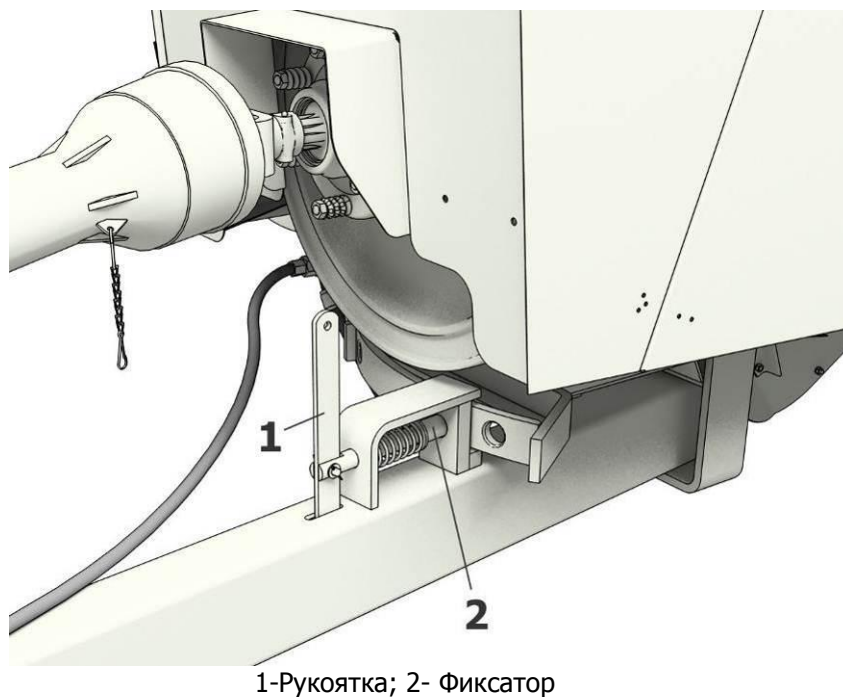
Полностью выкрутить колеса трактора влево по ходу движения и начать движение трактором вперед, как показано на рисунке 6.2.

Для перевода машины из рабочего в транспортное положение необходимо:

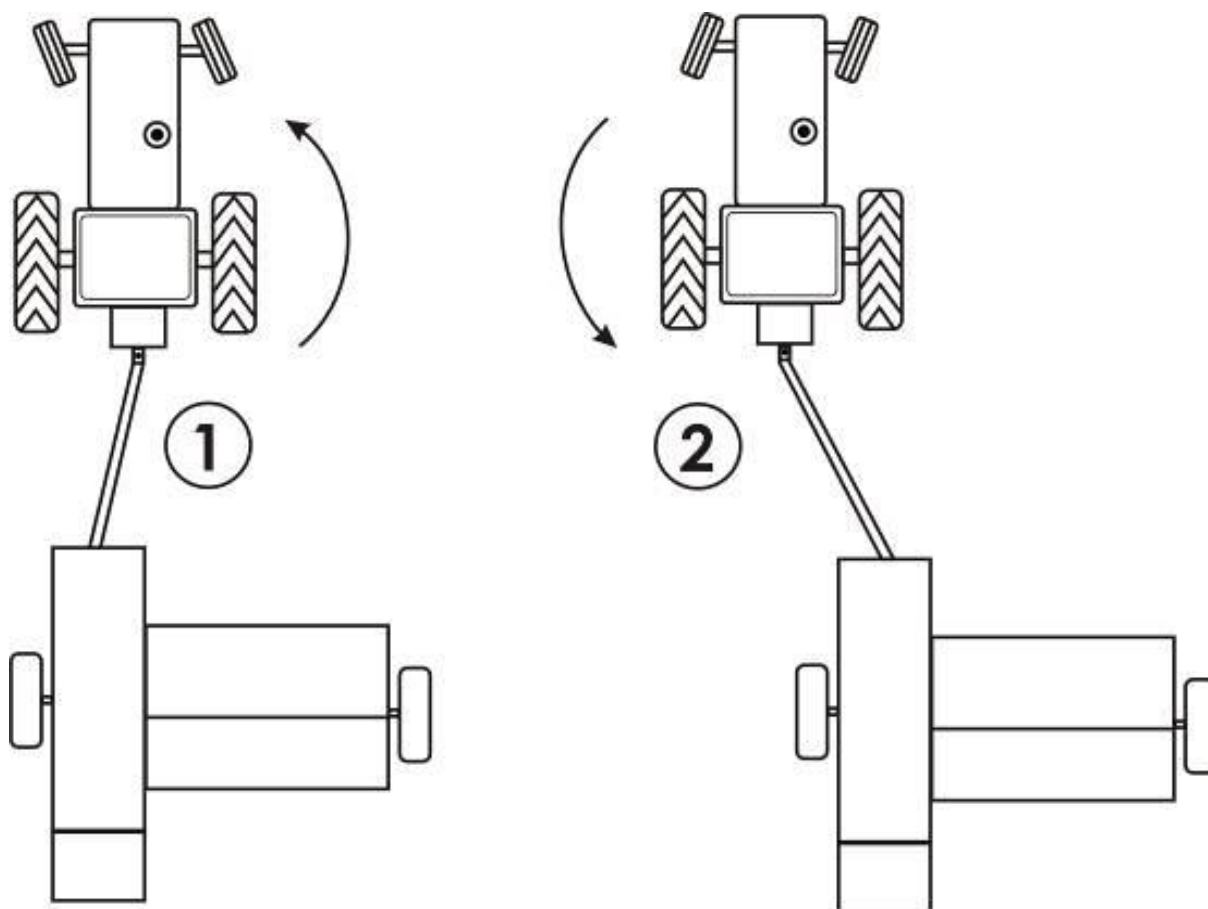
Вынуть фиксатор 2 (рисунок 6.1) из отверстия.

Полностью выкрутить колеса трактора вправо по ходу движения и начать движение трактором назад, как показано на рисунке 6.2.

Блокирование движения правого колеса пресс-подборщика может облегчить эту операцию.



1-Рукоятка; 2- Фиксатор
Рисунок 6.1 - Установка снпцы



1- перевод из транспортного положения в рабочее
2-перевод из рабочего положения в транспортное

Рисунок 6.2 - Перевод пресс-подборщика из рабочего положения в транспортное и обратно

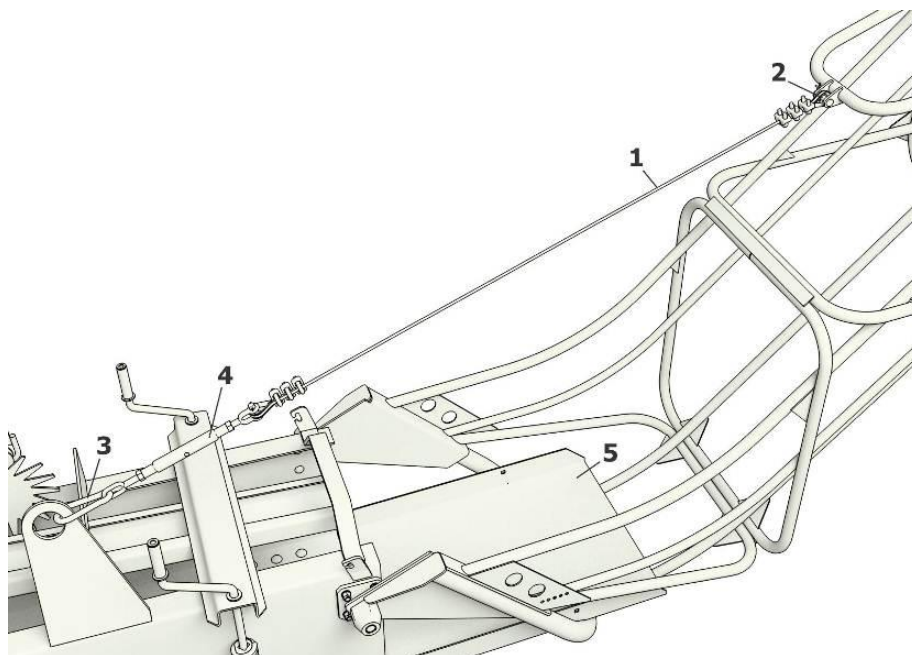
У выгрузного устройства есть два положения – рабочее и транспортное (рисунок 6.3, 6.4).

Для перевода машины из транспортного положения в рабочее необходимо:

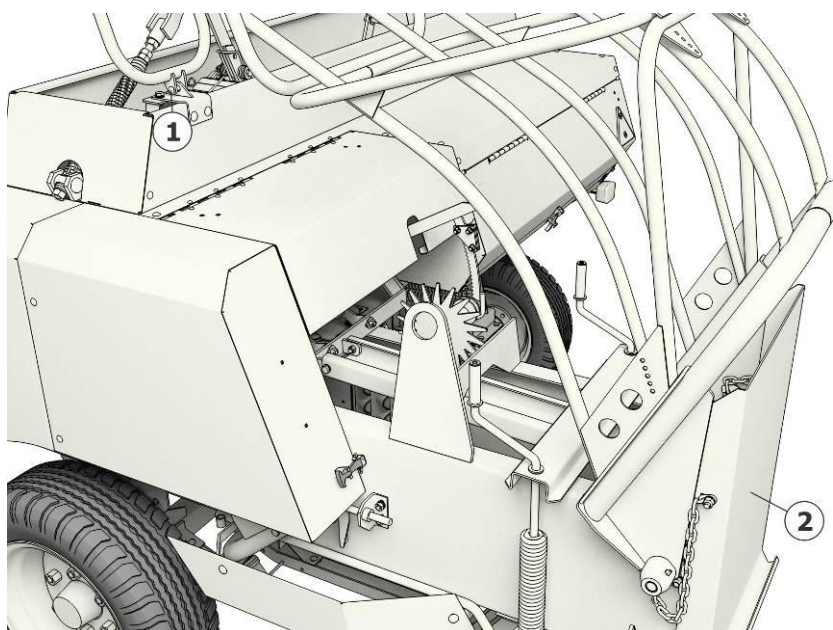
Отсоединить выгрузное устройство от кронштейна, сняв ось.

Ввести в зацепление канат 1 (рисунок 6.3) с выгрузным устройством, вставить ось 2, зашплинтовать её. Зацепить другой конец каната карабином 3 за ухо на раме пресс-подборщика и опустить выгрузное устройство. Винтовым зажимом 4 отрегулировать положение выгрузного устройства (см. выше).

Установить заднюю стенку 5 для ската тюков в рабочее положение.



1-Канат; 2- Ось; 3-Карабин; 4- Винтовой зажим; 5-Задняя стенка
Рисунок 6.3 - Рабочее положение выгрузного устройства



1- Канат; 2- Ось

Рисунок 6.4 - Транспортное положение выгрузного устройства

Подбирающий механизм должен быть отрегулирован таким образом, чтобы его рабочее положение обеспечивалось исключительно за счёт четырех пружин (см. п. 5.3.1 настоящего РЭ). Работа подборщика, опирающегося на канат его подъема, запрещена, т.к. это может привести к обрыву опорного ролика каната. В транспортном положении подборщик должен быть зафиксирован механическим фиксатором!

На поршне и внутри камеры установлены ножи так, что бы при движении поршень мог отсекал порции от подаваемого материала для их дальнейшего прессования. На камере установлен обратный нож, при износе или повреждении одной стороны ножа его можно перевернуть и работать другой стороной. На поршне с левой стороны установлен чистик, который предотвращает забивание материала между поршнем и стенкой камеры. Зазор между чистиком и стенкой камеры должен быть в пределах от 0,5 до 1,0 мм.

7 Техническое обслуживание

7.1 Общие сведения

Технически исправное состояние и постоянная готовность пресс-подборщика к работе достигаются путем планомерного осуществления работ по техническому обслуживанию.

Своевременное и качественное выполнение технического обслуживания обеспечивает бесперебойную работу машины, способствует повышению производительности и увеличивает срок ее службы.

Соблюдение установленных сроков проведения технического обслуживания является обязательным.

Техническое обслуживание пресс-подборщика должно проводиться при его использовании и хранении.

При эксплуатации необходимо проводить ежедневное обслуживание (ЕТО) через каждые 8-10 ч работы, периодическое техническое обслуживание (ТО-1) через каждые 60 ч работы.

7.2 Выполняемые при обслуживании работы

7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО

- очистить машину от грязи, пыли, растительных остатков;
- проверить надежность крепления ограждений, ответственных болтовых соединений, отсутствие подтекания масла, натяжение цепных и ременного контуров;
- оценить техническое состояние машины, устранить выявленные неисправности;
- смазать узлы трения согласно п.7.2.6 данного РЭ.

7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

- выполнить работы по ЕТО;
- проверить давление воздуха в шинах, при необходимости подкачать:
Шина 10.0/75*15.3 – давление 0,39 МПа
Шина 205/60*15 - давление 0,3 МПа;
- проверить все пазы и полости в камере и поршне на предмет наличия посторонних предметов, забивания прессуемым материалом и т.д.
- удалить эти предметы;
- проверить уровень масла в основном редукторе, если необходимо, то добавить до уровня.

7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

- выполнить работы по ЕТО;

- шток гидроцилиндра должен быть полностью втянут;
- рукав высокого давления, ремень, следует снять с машины для хранения в специализированном месте, гидроцилиндр закупорить пробками;
- машину поставить на подставки;
- снимите цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в горячем (80-90 °С) моторном масле в течение 20 мин;
- установите цепи на место без натяжения; при хранении пресс-подборщика на открытой площадке, цепи после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;
- шины ходовых колес приспустить и покрыть светоотражающим составом (побелить).
- восстановить повреждённую окраску машины;
- законсервировать подвижные и регулируемые резьбовые поверхности консервационным маслом НГ-203Б.

7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

Периодически при хранении, один раз в два месяца проводить осмотр пресс-подборщика с устранением выявленных нарушений его технического состояния.

7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

- произвести оценку технического состояния машины, устранив выявленные недостатки;
- расконсервировать машину;
- выполнить работы по подготовке машины к эксплуатации согласно разделу 4 данного РЭ;
- провести операции ЕТО.

7.2.6 Смазка пресс-подборщика

В период эксплуатации смазку пресс-подборщика производите в соответствии с таблицами 7.1, 7.2 и рисунков 7.1-7.4.

Необходимо:

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

Необходимо регулярно удалять грязь, пыль, полосу с обвязывающего механизма, его зубчатых колес и зубчатых дисков привода обвязывающих аппаратов, грязь из впадин

между зубьями диска обвязывающего аппарата. Места смазки (масленки) необходимо предварительно очистить от грязи. После запрессовки смазки в масленки обвязывающего механизма, весь обвязывающий механизм тщательно вытереть х/б тряпкой.

Таблица 7.1

Объекты смазки	Поз. рис. 7.1,7.2	Кол-во точек смазки/объём, кг	Вид и марка смазочного ма- териала
Узлы, подлежащие смазке при ЕТО (через каждые 10 моточасов)			
Карданный вал (кресто- вины)	1(рис. 39)	2/0,1	Литол-24(МЛи4/12-3) ГОСТ 21150-87 или Смазка №158 ТУ 38.301-40-25-94
Обгонная муфта, махо- вик	2	2/0,1	
Поршень	3	1/0,05	
Обвязывающий меха- низм (узловязатели, тра- ектория движения ку- лачка)	4 (рис. 41)	12/0,05	
Узлы, подлежащие смазке при ТО-1 (через каждые 60 моточасов)			
Карданный вал (трубы)	1	4/0,1	Литол-24(МЛи4/12-3) ГОСТ 21150-87 или Смазка №158 ТУ 38.301-40-25-94
Обвязывающий меха- низм (подшипниковая опора)	4 (рис. 41)	1/0,05	
Опора шатуна поршня	5	1/0,05	
Предохранитель	6	1/0,05	
Опоры игл	7	2/0,05	
Опора заднего привод- ного вала	8	1/0,05	
Механизм регулирования длины тюков	9	1/0,05	
3-х пальцевая граблина	10	1/0,05	
2-х пальцевая граблина	11	1/0,05	
Опоры выгрузного уст- ройства	3 (рис. 8)	2/0,05	
Цепные передачи	12	2/0,1	Масло ТС Гип
Узлы, подлежащие смазке при ТО при снятии с хранения (замена через 240 моточасов, или раз в сезон)			
Редуктор	13	1/4	Масло ТС ОСТ 38.01.260 Масло ТМ-5-34 ГОСТ 17479.2-2015 или любое класса SAE 140
Узлы, подлежащие смазке при ТО при постановке на хранение			
Консервация резьбовых деталей натяжных уст- ройств, шлицевых кон- цов валов			Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5) или Микровосковой состав ЭВВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 2009

Траекторию движения кулачка необходимо смазывать не реже чем один раз в смену.

Масло в основной редуктор необходимо заливать до уровня, отмеченного на редукторе специальным отверстием, заглушенным пробкой.

Для смазки цепных передач лучше всего подойдет светлое синтетическое масло. **НЕ НУЖНО** смазывать цепь посередине роликов - там она не работает. **Смазывать нужно** каждое звено по наружной стороне цепи (с двух сторон) с помощью масленки с тонким клювиком или предметом типа спички, смоченной смазкой. После смазки надо некоторое время покрутить цепную передачу и затем чистой х/б тряпочкой насухо обтереть цепь снаружи, чтобы в процессе эксплуатации на нее не налипали пыль и песок, которые являются абразивом и увеличивают износ.

После 10-20 моточасов лишнюю смазку, которая появляется на поверхности цепи, тоже следует удалить. Все тефлоновые аэрозольные смазки лучше использовать как добавку к основной смазке.

При работе цепной передачи в условиях сильного загрязнения, в конце каждого дня следует очищать цепь от грязи.

Для этого используются аэрозольные очистители или керосин (в крайнем случае - бензин) и ветошь. Очищенную и просушенную цепь смазывают, как изложено выше.

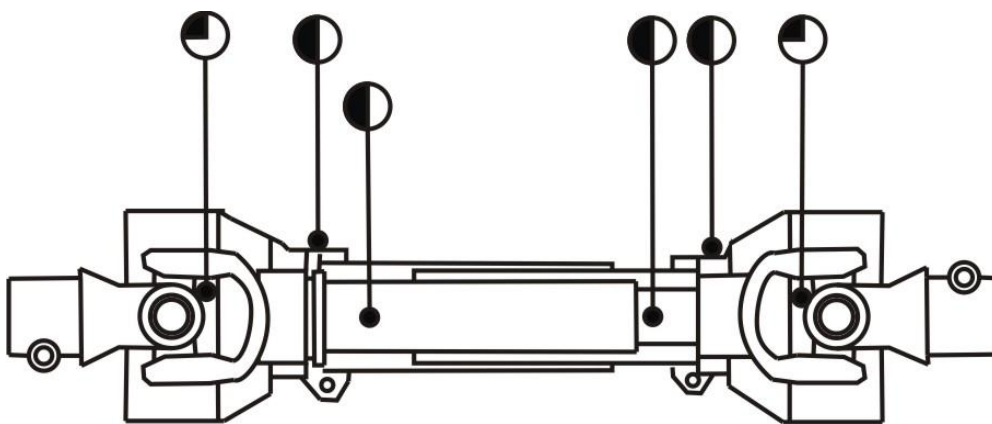


Рисунок 7.1- Точки смазки карданного вала

Таблица 7.2

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	Каждые 10
	Каждые 60

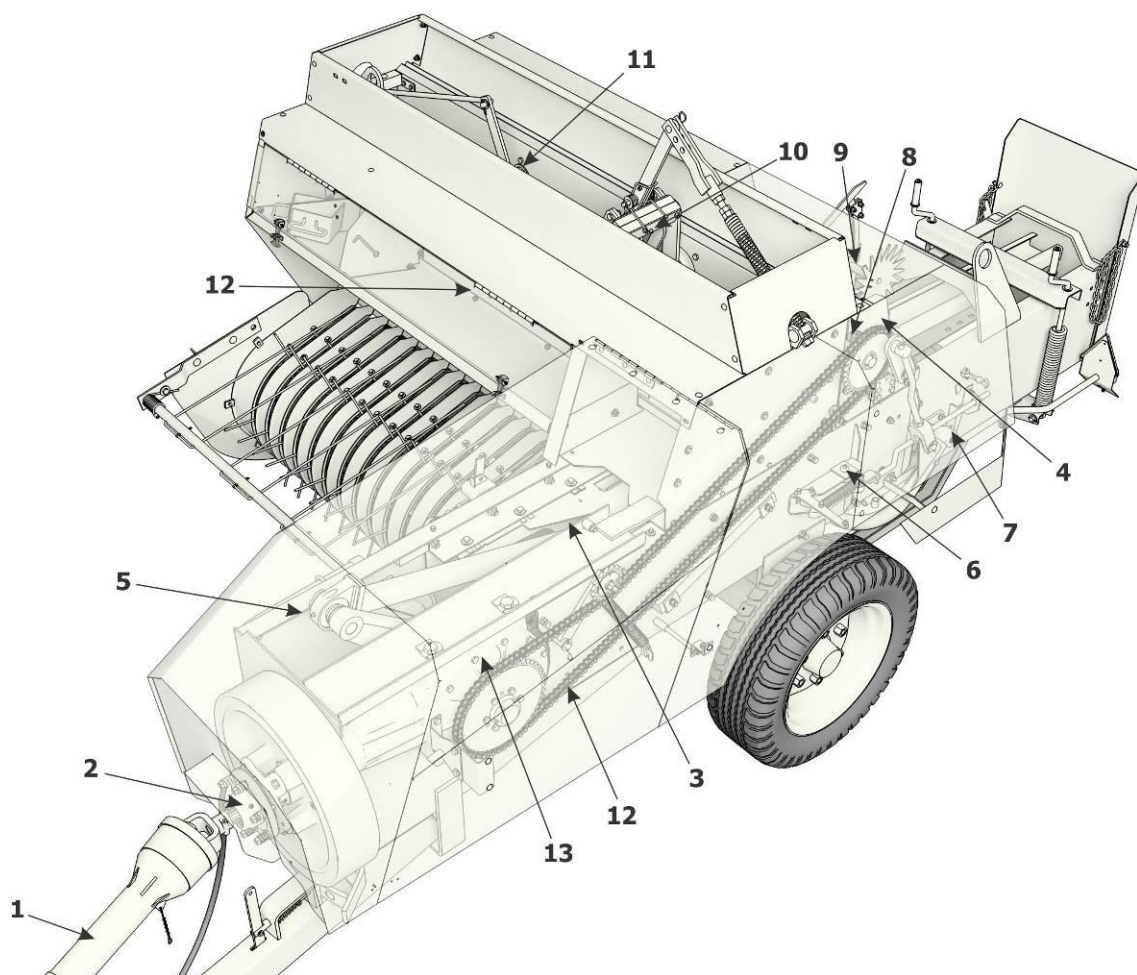


Рисунок 7.2 - Объекты смазки пресс-подборщика

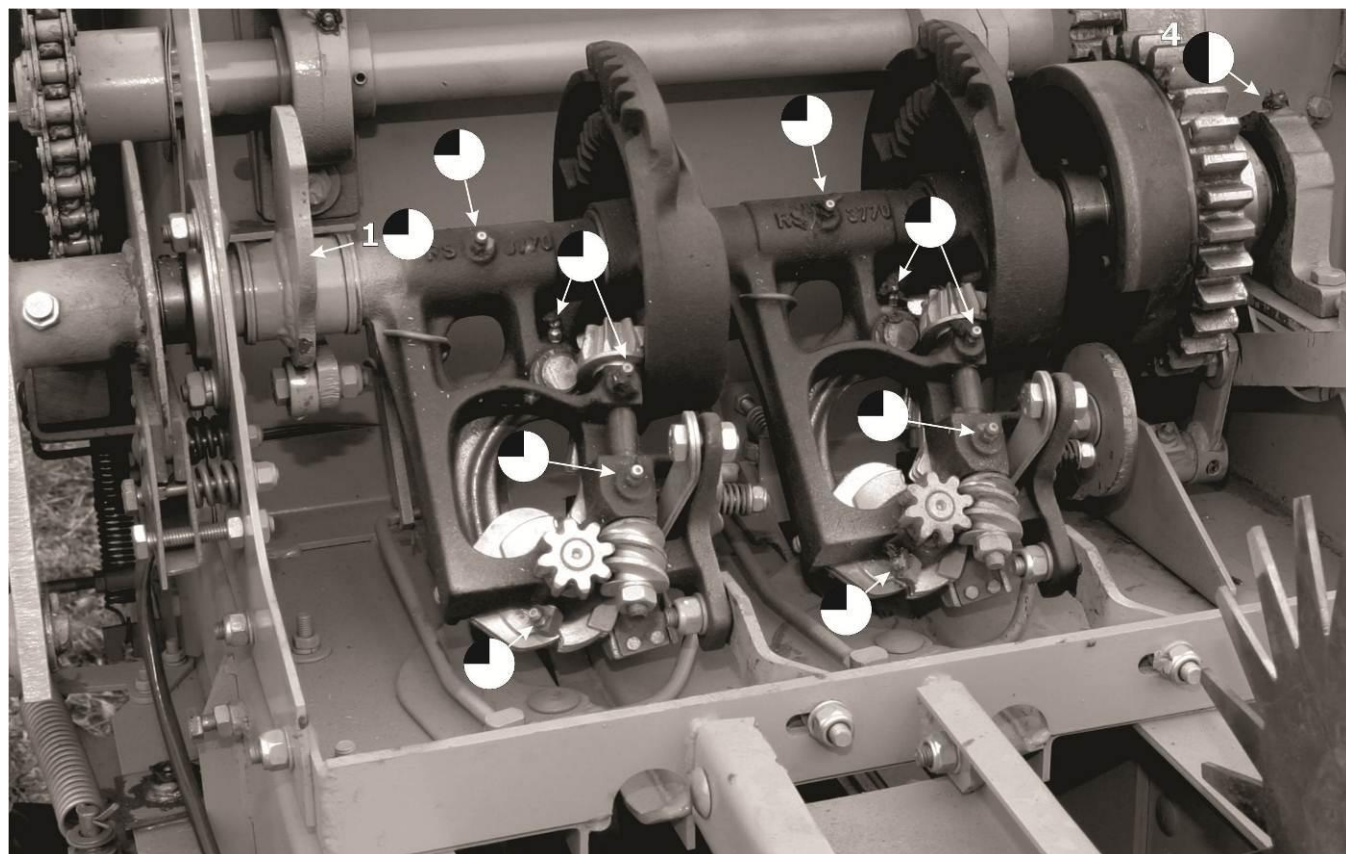


Рисунок 7.3 - Точки смазки обвязывающего узла

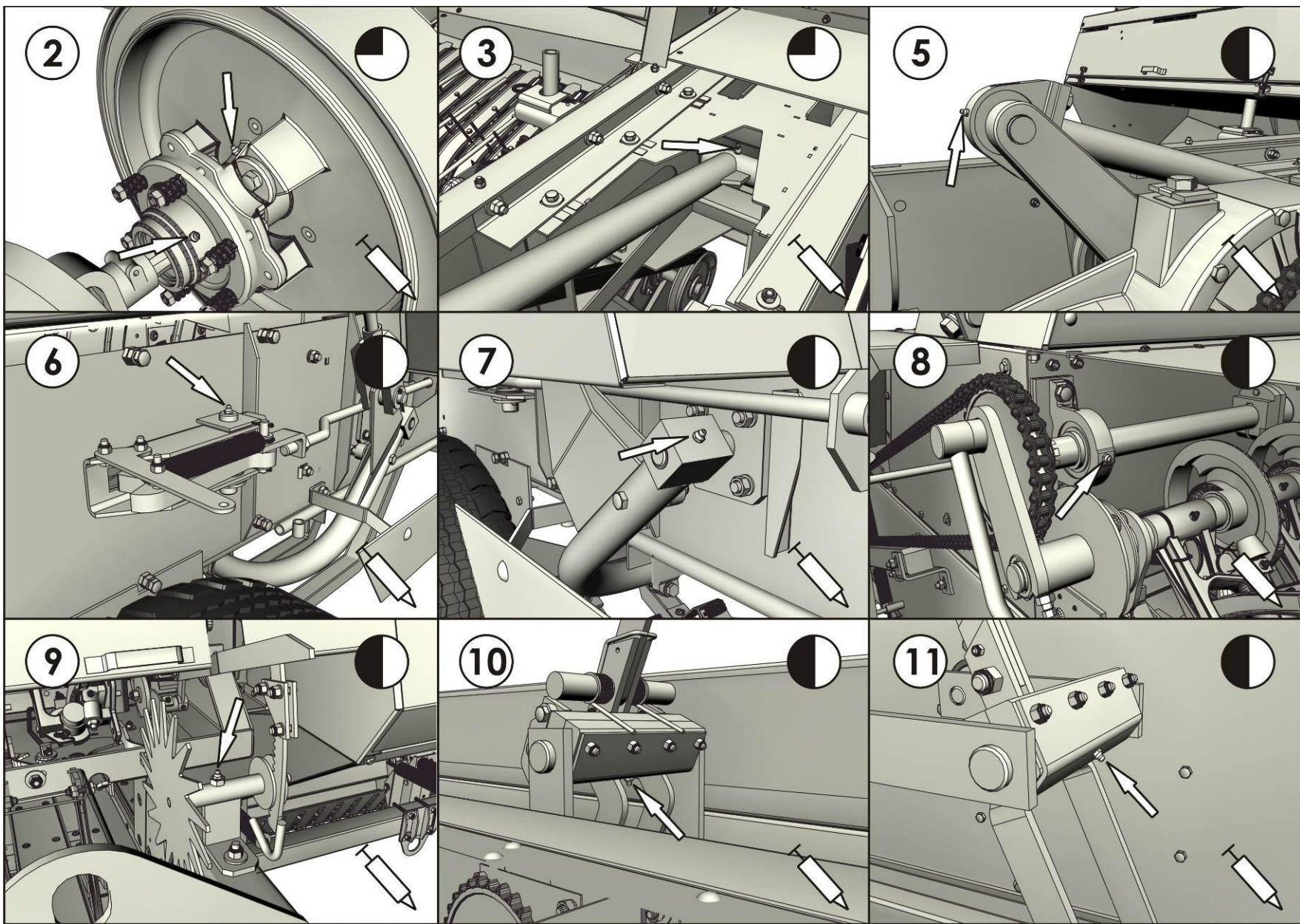


Рисунок 7.4 - Точки смазки пресс-подборщика

8 Транспортирование

Пресс-подборщик может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом при доставке его к местам эксплуатации.

Способ погрузки, размещения и крепления должен соответствовать нормам и правилам, установленным для этих видов транспорта.

Для переезда внутри хозяйства пресс-подборщик транспортируется в агрегате с трактором.

Зачаливание и строповку пресс-подборщика производить согласно схеме строповки и указанным местам строповки в разделе «Указания по мерам безопасности».

9 Хранение

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

Открытые площадки и навесы для хранения пресс-подборщика необходимо располагать на ровных, сухих, незатопляемых местах с прочной поверхностью или с твердым покрытием. Уклон поверхности хранения не более 3°. Место хранения должно быть опахано и обеспечено противопожарными средствами.

Пресс-подборщик в заводской упаковке может храниться в закрытом помещении до 1-го года. При необходимости хранения более 1-го года или на открытой площадке под навесом на срок более 2-х месяцев, а также после сезона эксплуатации следует выполнить соответствующее техническое обслуживание с обязательным выполнением работ по консервации, герметизации и снятию отдельных составных частей, требующих складского хранения.

При хранении пресс-подборщика должны быть обеспечены условия для удобного его осмотра и обслуживания, а в случае необходимости - быстрого снятия с хранения. Постановка на длительное хранение и снятие с хранения оформляется приемо-сдаточным актом, с приложением описи сборочных единиц и деталей, демонтированных для хранения на складе и ЗИП.

На длительное хранение пресс-подборщик необходимо ставить не позднее 10-ти дней с момента окончания сезона его эксплуатации.

Состояние пресс-подборщика следует проверять в период хранения: в закрытых помещениях не реже 1-го раза в 2 месяца, на открытых площадках (под навесом) – ежемесячно.

При постановке на хранение, хранении, снятии с хранения следует выполнить мероприятия по пунктам 7.2.3., 7.2.4 настоящего РЭ соответственно.

Правила хранения согласно ГОСТ 7751-2009.

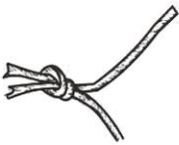
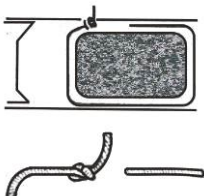
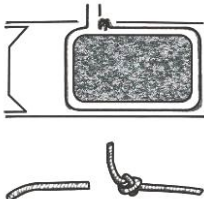
При несоблюдении потребителем условий хранения пресс-подборщика, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

10 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности и методы их устранения представлены в таблице 10.1.

Таблица 10.1

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	Перелом вязальной иглы или срезание предохранительного болта на заднем приводном валу	Попадал твердый посторонний предмет в камеру прессования. Иглы согнулись и заклинили в обвязывающем узле	Удалить посторонний предмет, заменить иглы, установить предохранительный болт, отрегулировать пресс
2	Срезание предохранительного болта на заднем приводном валу	Слишком высокая плотность прессования	Отрегулировать (снизить) плотность прессования
		Слишком сильно затянуты болты на тормозе обвязывающего механизма	Отрегулировать тормоз обвязывающего механизма
		Запутался шпагат в обвязывающем механизме	Распутать шпагат, заново заправить обвязывающий механизм
		Забивание каналов внутри поршня, через которые проходят иглы	Очистить каналы. Периодически проверять проходимость каналов
		Изношенная муфта вязального аппарата	Заменить муфту вязального аппарата
3	Срезание предохранительного болта на маховике	Затупились лезвия ножа и контрножа поршня в камере прессования	Заточить лезвия, или перевернуть ножи
		Неправильный зазор между ножом и контрножом	Установить правильный зазор 0,5-1,0 мм
		Ослаблена гайка предохранительного болта	Затянуть гайку
4	Забивание материала между поршнем и стенкой прессовальной камеры	Слишком большой зазор между чистиком поршня и стенкой прессовальной камеры. Ослаблены болты крепления чистика	Отрегулировать зазор между чистиком поршня и стенкой прессовальной камеры в пределах от 0,5 до 1,0 мм, и затянуть болты крепления чистика
5	Не полный подбор массы подбирающим механизмом	Неправильная регулировка подбирающего механизма по высоте	Отрегулировать подбирающий механизм по высоте
6	Не полный подбор массы подбирающим механизмом	Излом подбирающих пальцев	Заменить поломанные подбирающие пальцы
		Слишком большая скорость движения	Снизить скорость движения
7	Тюки получаютя расстрепанными	Затупились лезвия ножа и контрножа поршня в камере прессования	Заточить лезвия, или перевернуть ножи

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
		Неправильный зазор между ножом и контрножом	Установить правильный зазор 0,5-1,0 мм
8	Тюки имеют разную длину	Ослабили гайки крепления упора на механизме регулирования длины тюков	Отрегулировать необходимую длину тюков, и затянуть гайки
9	Обрыв шпагата до окончания обвязки тюка	Большое усилие протягивания шпагата. Наличие заусенцев или острых кромок на деталях в местах контакта шпагата	Ослабить пружины тормоза шпагата. Удалить острые кромки и заусенцы
Узловязатель			
		Правильно завязанный узел	
1	 Шпагат не опоясал весь тюк, узел находится только на переднем конце шпагата (со стороны поршня)	Недостаточное сжатие шпагата в держателе	Отрегулировать усилие рычага 12 болтом 11 (рисунок 5.20) на 0,5-1 оборота
2	Обрезание шпагата, без завязывания узла	Слишком сильное сжатие шпагата в держателе	Ослабить рычаг 12 отвернув болт 11 на 0,5-1 оборота (рисунок 5.20)
3	 Шпагат опоясал весь тюк, Узел находится только на заднем конце шпагата (со стороны прессовальной камеры)	Шпагат не захвачен рычагом, или неправильно подведен к узловязателю	Правильно подвести шпагат к узловязателю
4	Узел остается на пальце узловязателя, шпагат рвется	Слишком сильное сжатие пружины замыкателя	Ослабить пружину 4 (рисунок 5.20) отвернув гайку 5 на 0,5-1 оборота
5	Узел получается слишком свободным	Недостаточное сжатие пружины замыкателя	Отрегулировать усилие пружины 4 (рисунок 5.20) посредством закручивания гайки 5 на

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
			0,5-1 оборота
6	Конец шпагата находится в узле и создает петлю. Шпагат истрепанный или оборванный возле узла.	Слишком малый ход ножевого рычага, шероховатая поверхность ножевого рычага на беговой дорожке шпагата	Увеличить ход ножевого рычага. Зачистить поверхность беговой дорожки шпагата.
7	Истрепанные и разные по длине концы шпагата	Затупился нож на ножевом рычаге. Малая степень прессования	Заменить нож или заточить его лезвие. Увеличить степень прессования

11 Критерии предельных состояний пресс-подборщика

Пресс-подборщик относится к ремонтируемым объектам и имеет предельное состояние двух видов:

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

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

- возможностей движущихся узлов пресс-подборщика свободно, без заеданий и затираний вращаться и выполнять технологический процесс,

- возможности безопасно эксплуатировать изделие,

- возможностей выставить требуемые для работы настройки.

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

При появлении любого количества трещин на раме, необходимо остановить работу, доставить зерномет в специализированную мастерскую для проведения осмотра и ремонта специалистом. При необходимости обратиться в сервисную службу АО «Клевер».

12 Вывод из эксплуатации и утилизация

При достижении конца срока эксплуатации пресс-подборщика 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 пресс-подборщика и отработанное рабочее жидкости должны быть утилизированы в соответствии с действующими экологическими нормативными документами. При этом следует соблюдать предписания соответствующих местных органов власти.

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

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

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

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

Приложение А

(обязательное)

Перечень запасных частей

Запасные части, поставляемые с пресс-подборщиком представлены в таблице А.1.

Таблица А.1

Обозначение запасной части	Наименование запасной части	Количество, шт.	Примечание
ППТ-041.06.442	Шайба зуба	2	Доп. зам. на РСМ-100.72.02.485М
РСМ-100.72.02.015А	Полуподшипник	2	
РСМ-100.72.02.485М	Шайба пальца	2	Доп. зам. на ППТ-041.06.442
РСМ-100.72.02.654М	Палец подбирающий	2	Доп. зам. на ПБ 16.01.607
ПБ16.01.607	Зуб пружинный	2	Доп. зам. на РСМ-100.72.02.654М
	Болт М6-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	10	
	Болт М8-6g*70.88.35.019 ГОСТ7798-70	1	
	Болт М8-6g*80.88.35.019 ГОСТ7798-70	4	
	БолтМ10-6g*35.46.019 ГОСТ7802-81	2	
	Гайка М6-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	10	
	Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	5	
	Гайка М10-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	2	

[illegible]

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

Для облегчения определения места детали, когда известно только ее обозначение, в каталоге приведен раздел **«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.

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

Иллюстрации и перечень деталей и сборочных единиц

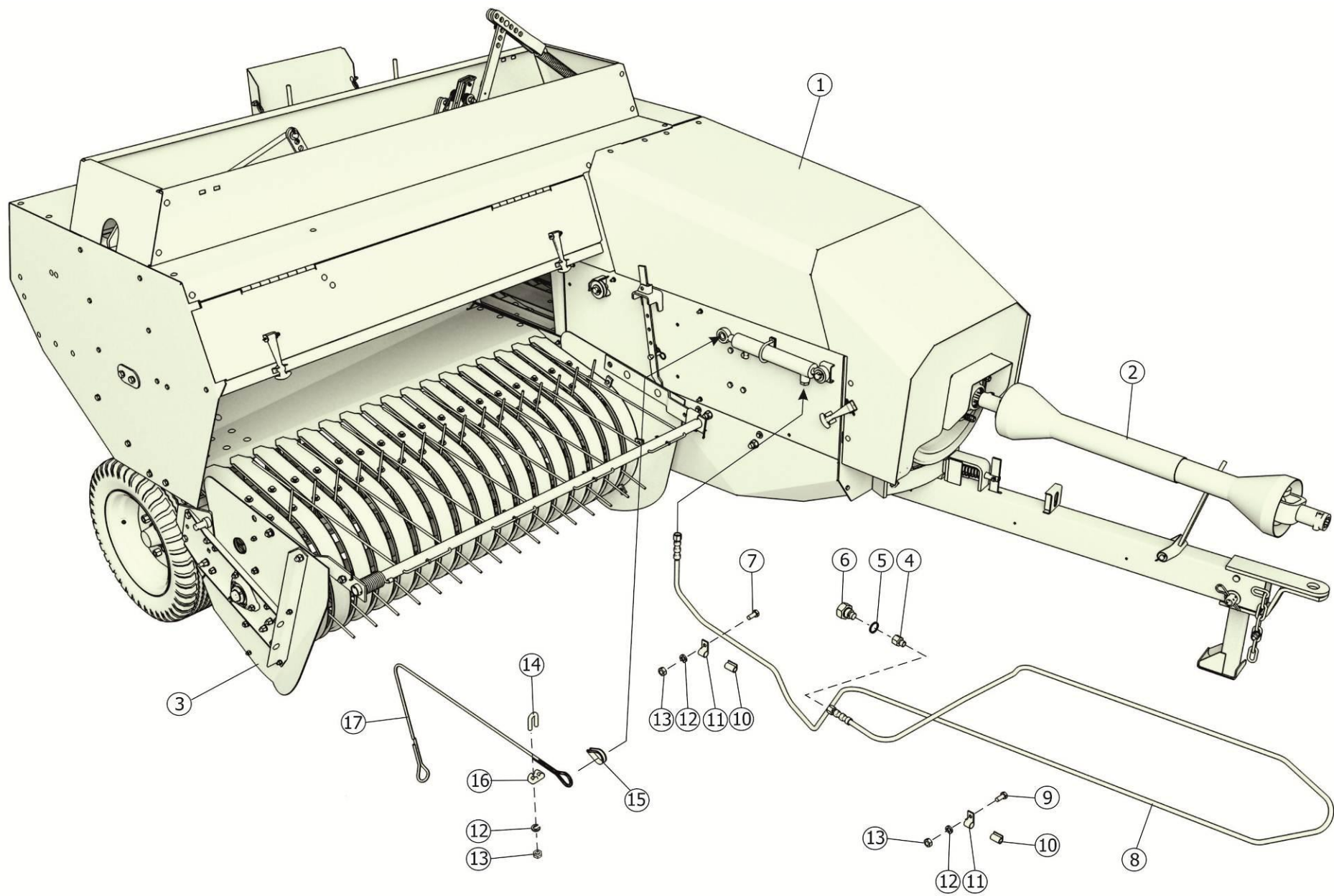


Рисунок 1- Пресс-подборщик тюковый ППТ-041.00.000

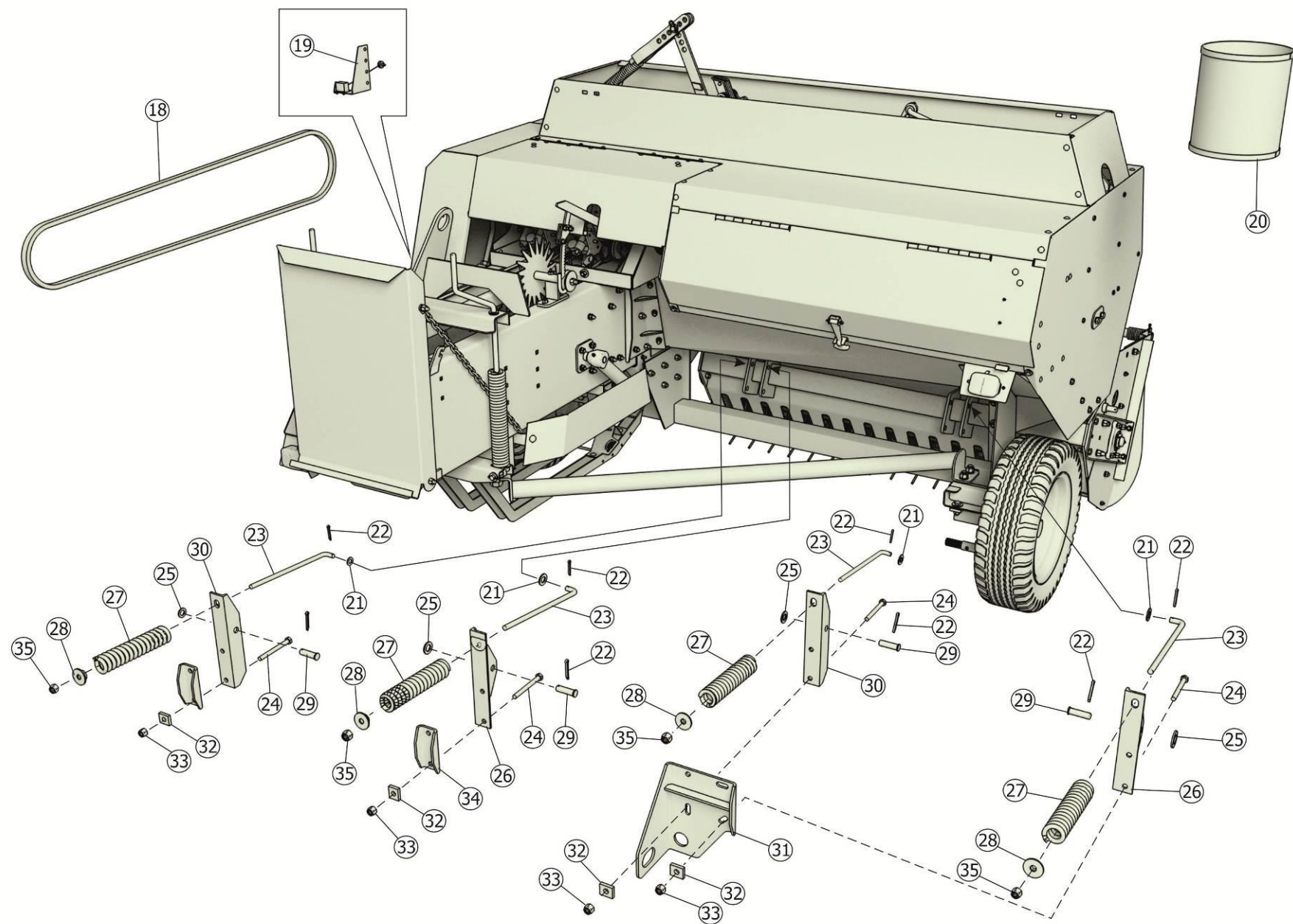


Рисунок 2- Пресс-подборщик тюковый ППТ-041.00.000

Пресс-подборщик тюковый ППТ-041.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
1, 2	1	ППТ-041.10.000	Пресс	1
	2		Вал карданный W62 по каталогу Benzi&DiTerlizi (доп. замена на 2009/1740/КН/63.Е-63.1 вал карданный по каталогу La Magdalena)	1
	3	ППТ-041.16.000	Подборщик	1
	4	КДК-184.09.00.611	Переходник	1
	5		Шайба уплотнительная Н.036.55.103	1
	6	Н.036.50.100	Корпус в сборе левый	1
	7		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	8	Н.036.87.01.290	Рукав высокого давления II-8 армированный L=3500 мм	1
	9		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ 7798-70	3
	10	ППТ-041.00.001	Прокладка	5
	11	54-514.52-10	Скоба	5
	12		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	12
	13		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	9
	14		Скоба 7/2 ГОСТ 13186-67	4
	15		Коуш 25 ГОСТ 2224-69 (или KOU 9,0 DIN 6899)	2
	16		Колодка 7/1 ГОСТ 13186-67	4
	17		Канат 5,9-Г-В-Ж-Н-1860 ГОСТ 3068-88	1
	18		Ремень С(В)-2800 ГОСТ1284.1-89 (доп. зам.на ремень C/22 Hi-Power MN L=2815 по каталогу "Gates", или ремень C/22 L=2808 по каталогу "Optibelt", ремень C-2800 производство "DARWIN PLUS")	1
	19	ППТ-041.00.130	Счетчик тюков	1
	20	ППТ-041.00.431А	Стакан (по отдельному заказу)	1

Пресс-подборщик тьюковый ППТ-041.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
1, 2	21		Шайба С.14.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	22		Шплинт 4*30.019 ГОСТ 397-79	8
	23	ППТ-041.00.601	Тяга	4
	24		Болт М12-6g*120.88.019 ГОСТ 7798-70	8
	25		Шайба С 16*2,5.01.019 ГОСТ 10450-78	4
	26	ППТ-041.00.050-01	Кронштейн	2
	27	ППТ-041.00.602	Пружина	4
	28	ППТ-041.00.060	Упор	4
	29		Ось 6-16b12x60.35.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	4
	30	ППТ-041.00.050	Кронштейн	2
	31	ППТ-041.00.080	Ушко	1
	32	ППТ-041.00.408	Шайба	8
	33		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	8
	34	ППТ-041.00.401	Планка	2
	35		Гайка М14-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4

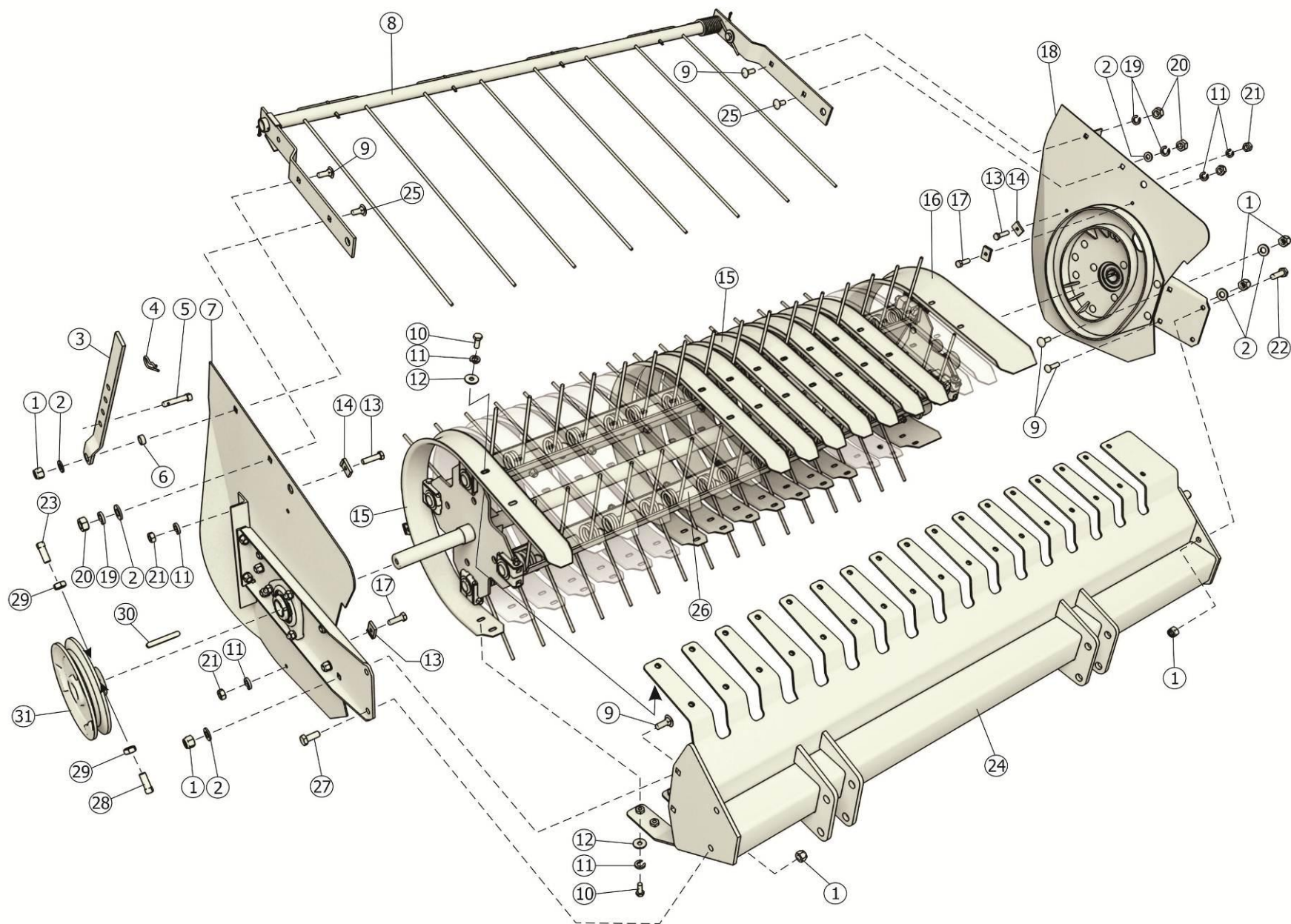


Рисунок 3 – Подборщик ППТ-041.16.000

Подборщик ППТ-041.16.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3	1		Гайка М12-6Н ТУ 23.4617472.08-92	8
	2		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	7
	3	ППТ-041.06.415Б	Кронштейн	1
	4		Шплинт пружинный 2.3,6х50.019 ОСТ23.2.2-7	1
	5	КРК-02.616	Фиксатор	1
	6	ППТ-041.06.606	Втулка	1
	7	ППТ-041.16.080	Боковина левая	1
	8	ППТ-041.06.090	Нормализатор	1
	9		Болт М12*35.46.019 ГОСТ 7802-81	5
	10		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	68
	11		Шайба 8Т65Г019 ГОСТ 6402-70	76
	12		Шайба 8.01.019 ГОСТ6958-78	68
	13		Болт М8-6g*30.88.35.019 ГОСТ7796-70	4
	14	ППТ-041.06.110	Кронштейн	8
	15	ППТ-041.06.411А	Скат	16
	16	ППТ-041.06.412А	Скат	1
	17		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7796-70	4
	18	ППТ-041.16.060	Боковина правая	1
	19		Шайба 12Т65Г019 ГОСТ 6402-70	4
	20		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3
	21		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8
	22		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ7798-70	3
	23		Винт В.М10-6g*25.22Н.019 ГОСТ1485-84	1
	24	ППТ-041.16.030А	Каркас	1
	25		Болт М12*30.46.019 ГОСТ7802-81	2
	26	ППТ-041.16.010	Механизм подбирающий	1
	27		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ7798-70	2
	28		Винт В.М10-6g*20.22Н.019 ГОСТ1485-84	1

Подборщик ППТ-041.16.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3	29		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2
	30		Шпонка 10*8*70 ГОСТ 23360-78	1
	31	ППТ-041.06.101А	Шкив (доп. замена на шкив ППТ-041.06.130)	1

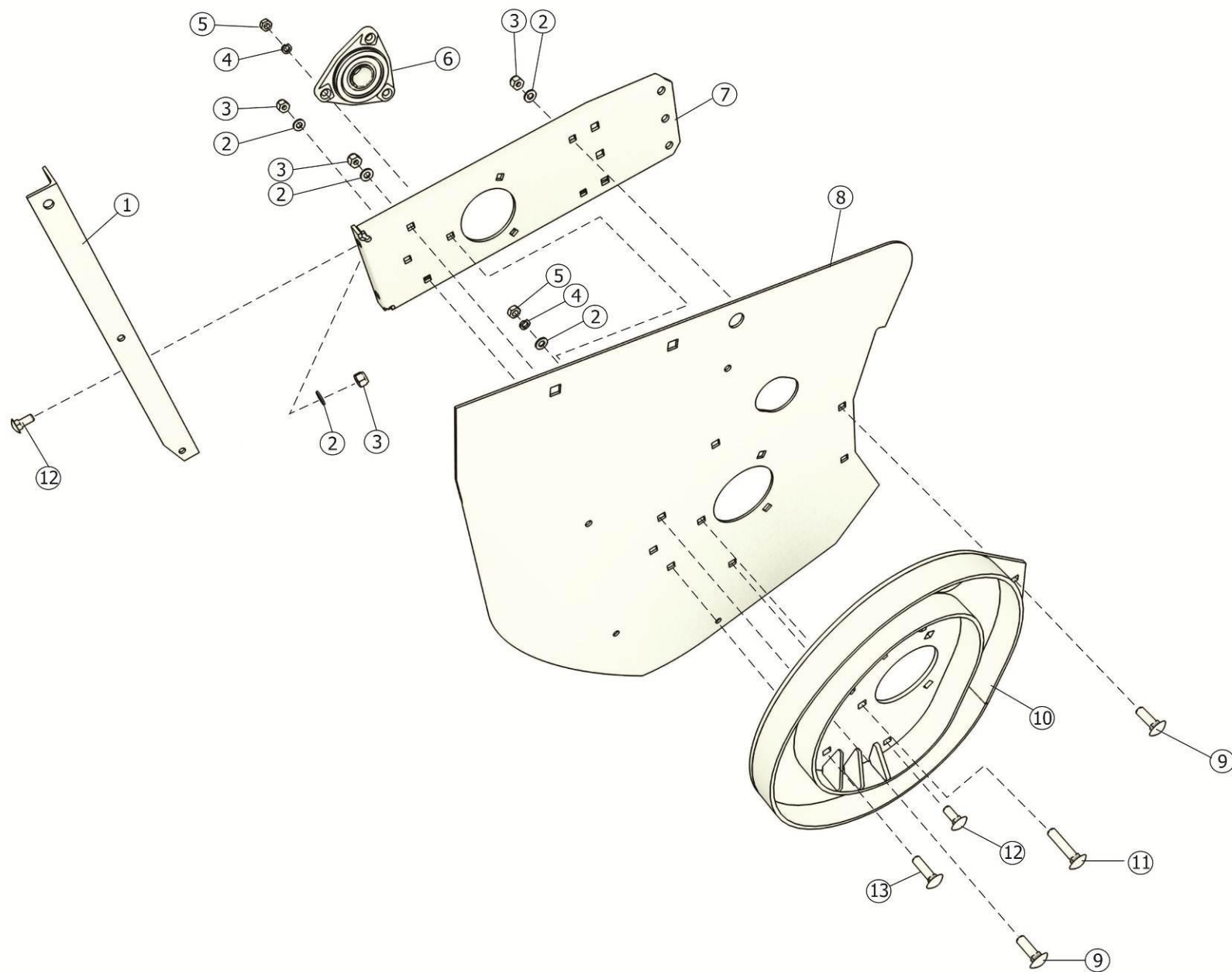


Рисунок 4 – Боковина правая ППТ-041.16.060

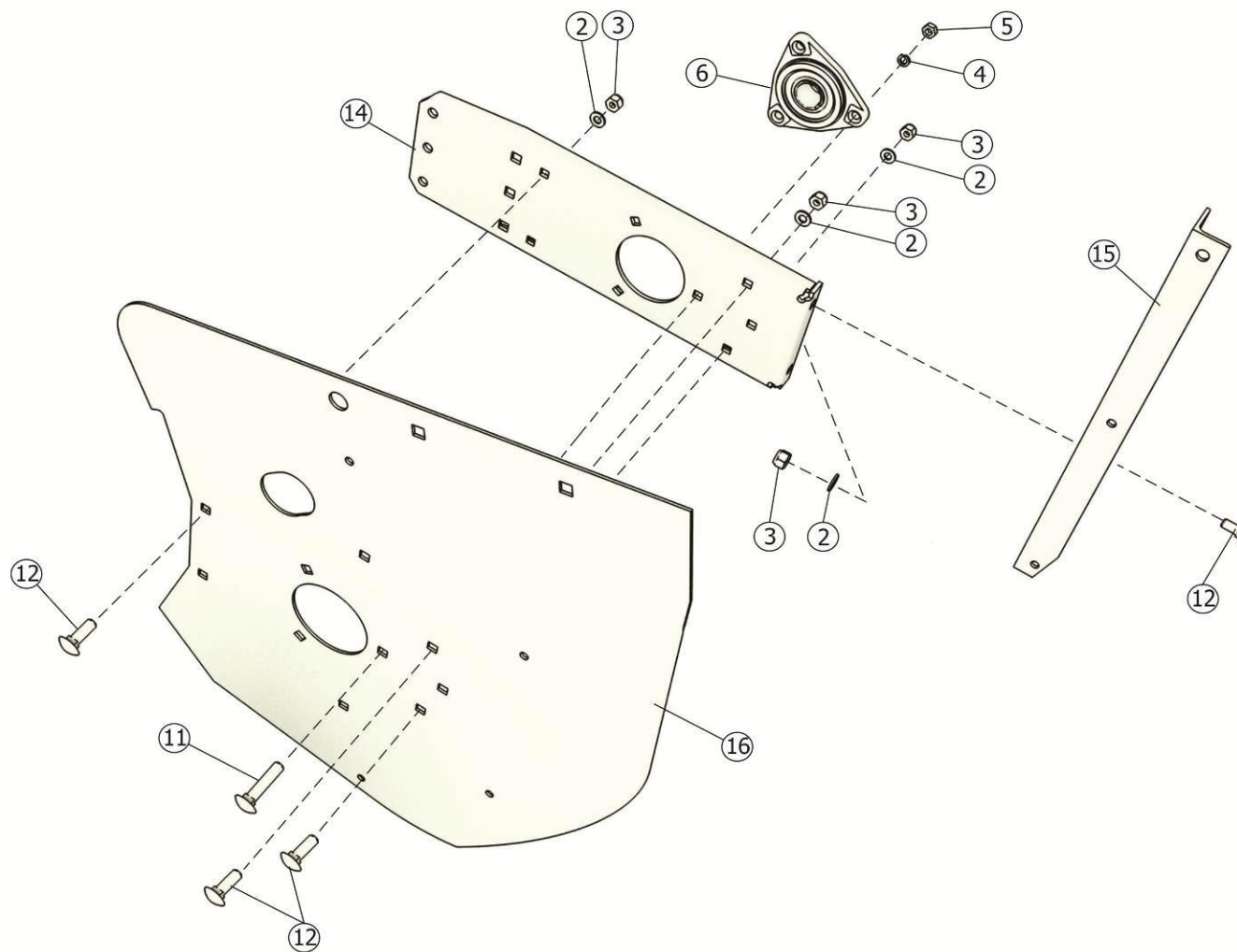


Рисунок 5 – Боковина левая ППТ-041.16.080

Боковина правая ППТ-041.16.060. Боковина левая ППТ-041.16.080

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
4, 5	1	ППТ-041.06.701А	Уголок	1
	2		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	16
	3		Гайка М10-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	14
	4		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	8
	5		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8
	6	Н.027.01.050	Опора	2
	7	ППТ-041.16.423	Швеллер	1
	8	ППТ-041.16.405А-01	Боковина	1
	9		БолтМ10-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	3
	10	ППТ-041.06.070А	Дорожка беговая	1
	11		БолтМ10-6g*45.46.019 ГОСТ 7802-81	6
	12		БолтМ10-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	11
	13		Болт М10-6g*35.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	14	ППТ-041.16.422	Швеллер	1
	15	ППТ-041.06.702	Уголок	1
	16	ППТ-041.16.405А	Боковина	1

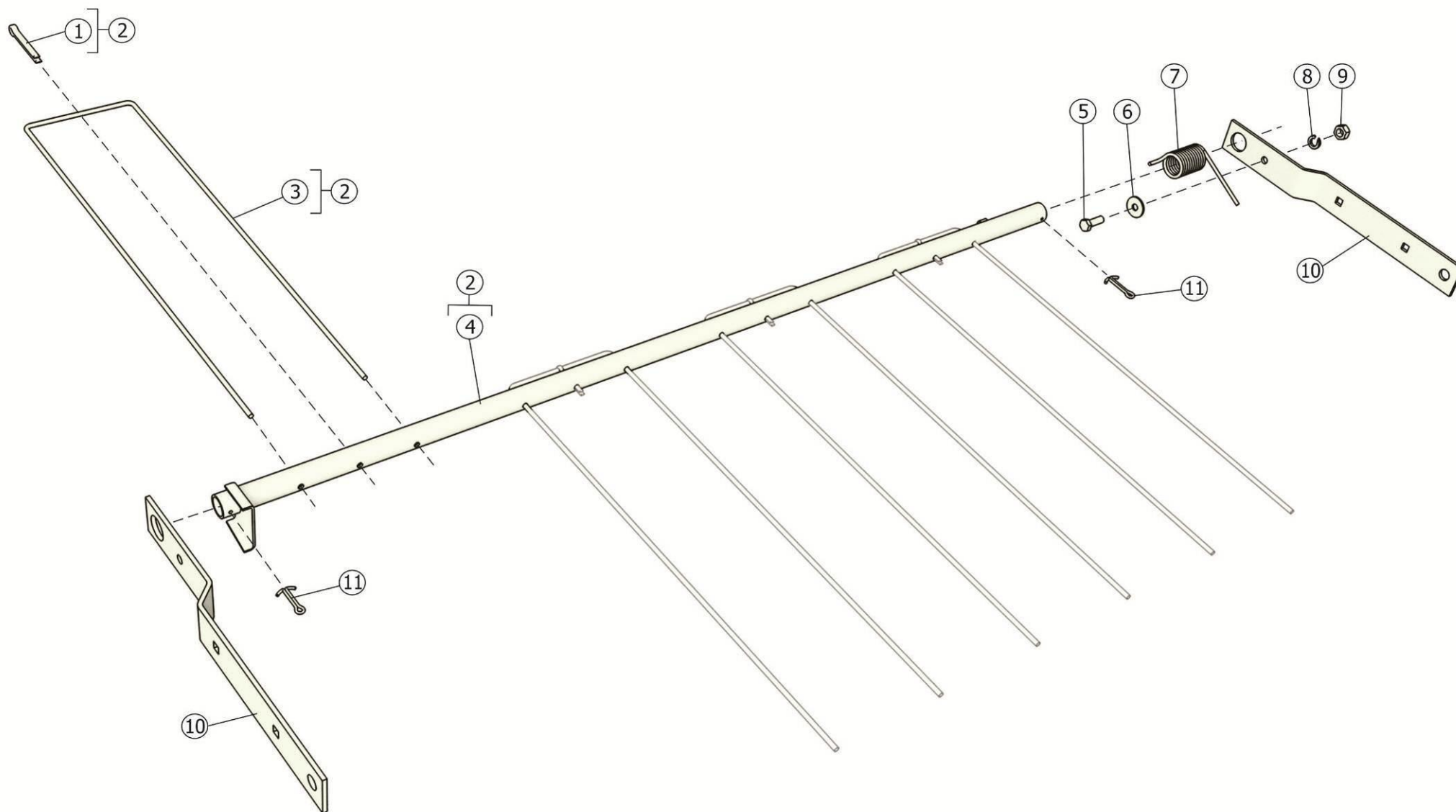


Рисунок 6 – ППТ-041.06.090 Нормализатор

Нормализатор ППТ-041.06.090

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
6	1		Шплинт 6,3*50.019 ГОСТ 397-79	4
	2	ППТ-041.06.100	Нормализатор (доп. замена на нормализатор ППТ-041.06.150)	1
	3	ППР-122.01.662	Палец	4
	4	ППТ-041.06.140	Кронштейн	1
	5		Болт М12-6g*35.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	6		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	1
	7	ППТ-041.06.605	Пружина	1
	8		Шайба12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	1
	9		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	10	ППТ-041.06.416	Кронштейн	2
	11		Шплинт 5*45.019 ГОСТ 397-79	2

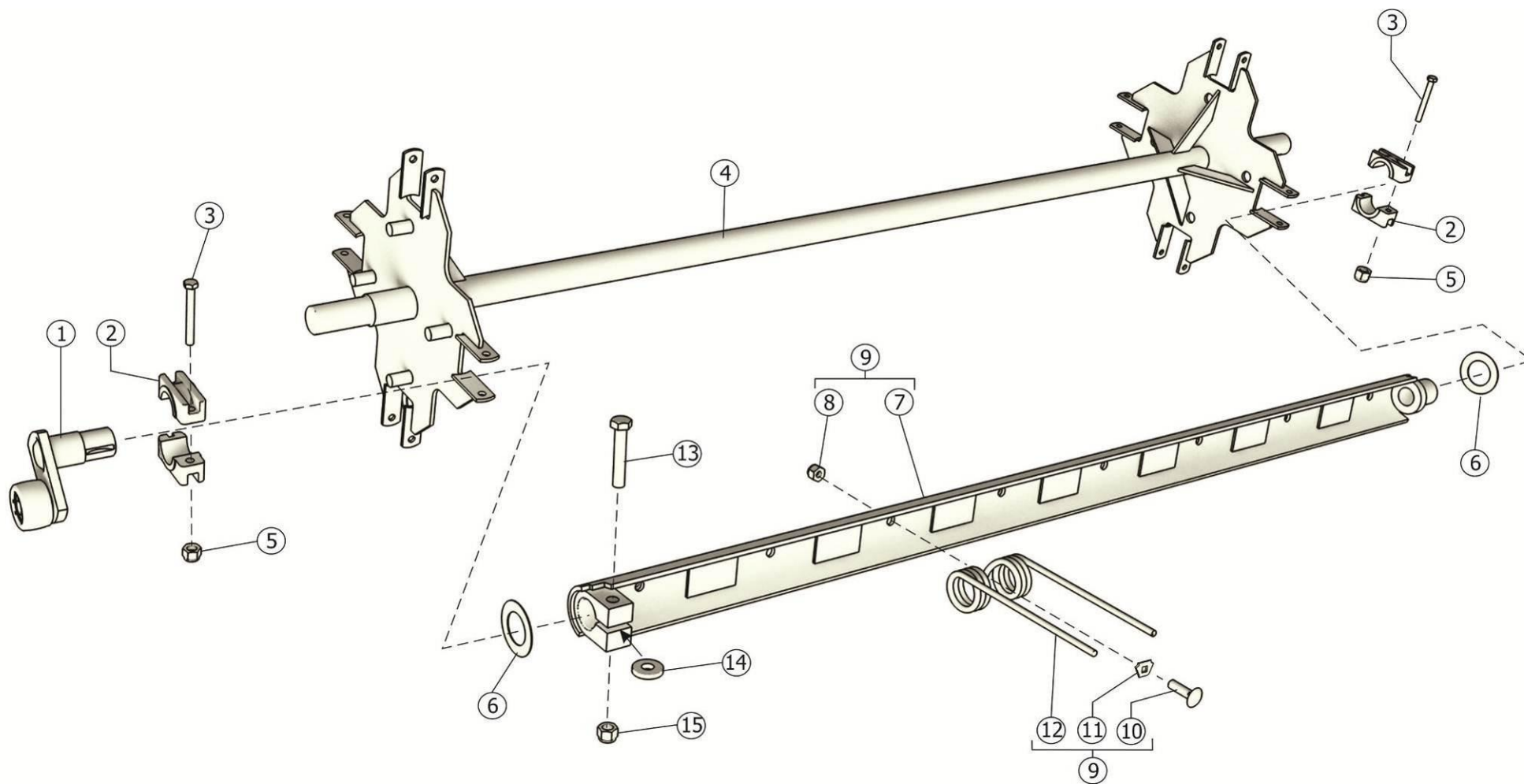


Рисунок 7 – Механизм подбирающий ППТ-041.06.010

Механизм подбирающий ППТ-041.06.010

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
7	1	РСМ-100.72.02.760М	Эксцентрик с роликом (доп. замена на эксцентрик МСМ-100.72.02.760)	4
	2	РСМ-100.72.02.015А	Полуподшипник	1
	3		Болт М8-6g*70.88.019 ГОСТ 7798-70	8
	4	ППТ-041.16.020	Ротор	1
	5		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	8
	6	ППТ-041.06.419	Шайба	8
	7	ППТ-041.06.050	Граблина	1
	8		Гайка М10-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	8
	9	ППТ-041.06.040	Граблина	4
	10		Болт М10*35.46.019 ГОСТ 7802-81	8
	11	ППТ-041.06.442	Шайба зуба	8
	12	ПБ16.01.607	Зуб пружинный	8
	13		Болт М12-6g*65.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	14	60144	Шпонка	4
	15		Гайка М12-6Н ТУ 23.4617472.08-92	4

Установка выгрузного устройства ППТ-041.20.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
8	1	ППТ-041.20.050	Стойка	1
	2		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	15
	3		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	5
	4		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	5	ППТ-041.20.060	Кронштейн	1
	6		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	3
	7		Цепь 4-8*42 Ц9Хр ТУ ВКФР.303613.005-93 (50 зв.)	1
	8	ППТ-041.20.080А	Труба	1
	9		Гайка М16-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	10	ППТ-041.20.010Б	Выгрузное устройство	1
	11		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	12		Болт М16-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	13	ППТ-041.20.070Б	Каркас	1
	14		Болт М12*35.46.019 ГОСТ 7802-81	8
	15	ППТ-041.20.020	Основание	1
	16		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	10
	17		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	8
	18	ППТ-041.20.030	Захват	1
	19		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ 23.2.2-79	1
	20	ППТ-041.20.090	Штырь	1
	21		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ 23.2.2-79	1
	22	ППТ-041.20.120	Опора	1
	23		Ось 6-12b12x90.М.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	1
	24	ППТ-041.20.602	Ось	1

Установка выгрузного устройства ППТ-041.20.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
8	25		Гайка М16-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	5
	26		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	7
	27		Болт М16-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	5
	28	ППТ-041.20.040	Раскос	1
	29		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2
	30		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2
	31		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	32		Болт М10*30.46.019 ГОСТ 7802-81	8
	33	ППТ-041.01.260	Ось	2
	34		Гайка М10-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	8
	35		Шайба С 20*1.01.019 ГОСТ 10450-78	2
	36		Втулка2025 КУ ГОСТ 28773-90	4
	37		Масленка1.2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	2
	38		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3
	39		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	40		Шплинт 2.2,8*40.019 ОСТ 23.2.2-79	1
	41		Ось 6-12b12x50.М.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	1
	42		Шплинт 3,2*25.019 ГОСТ 397-79	1

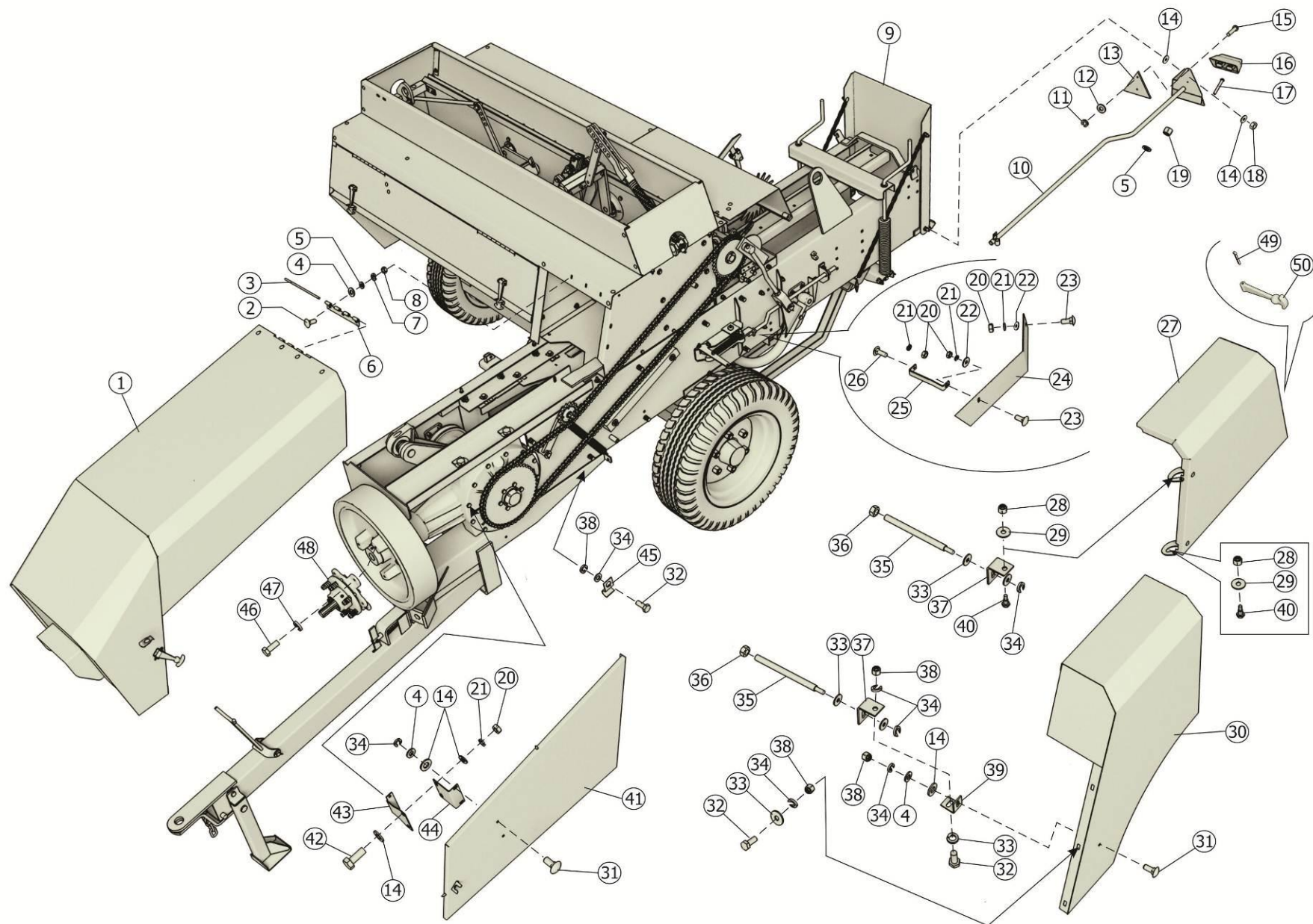


Рисунок 9 – Пресс ППТ-041.10.000-01

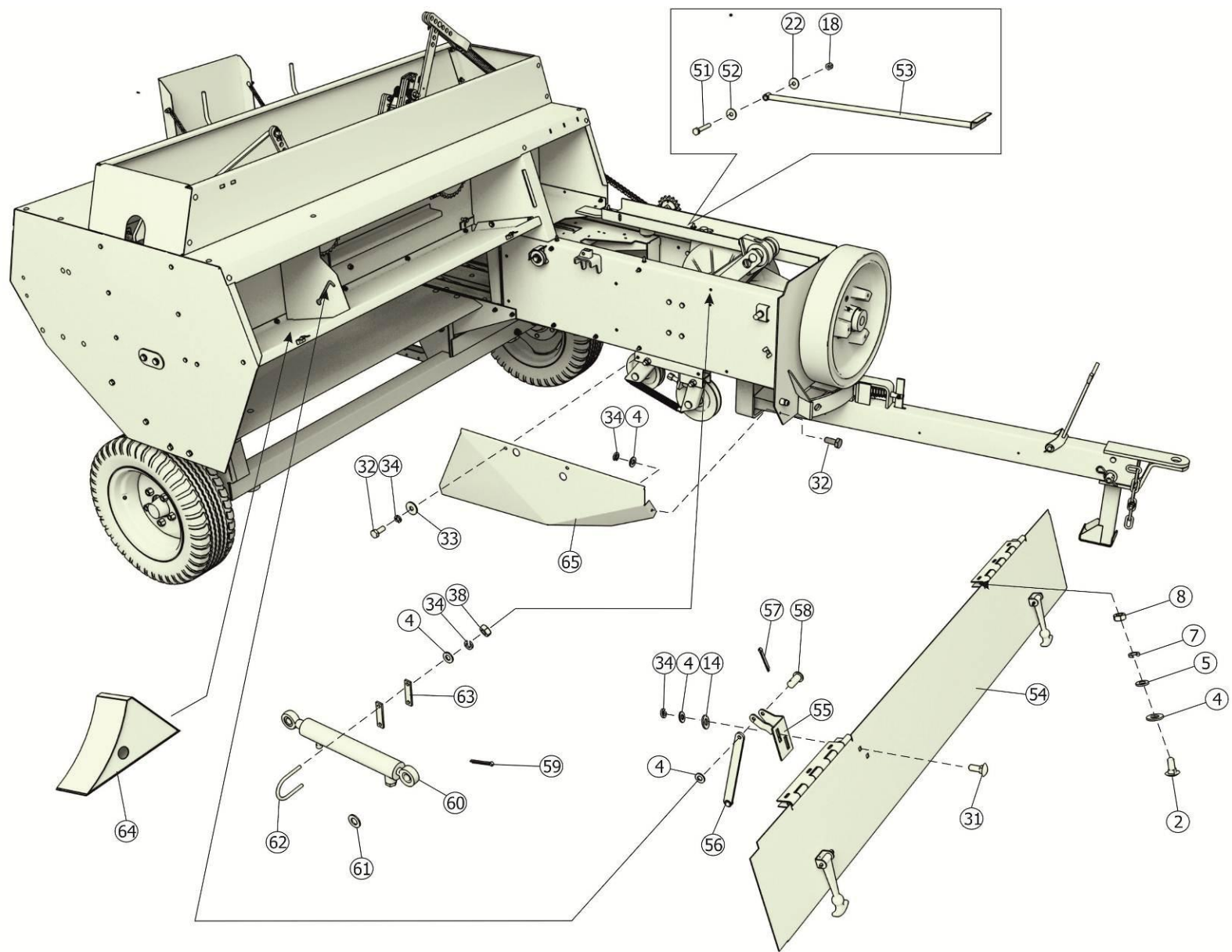


Рисунок 10 – Пресс ППТ-041.10.000-01

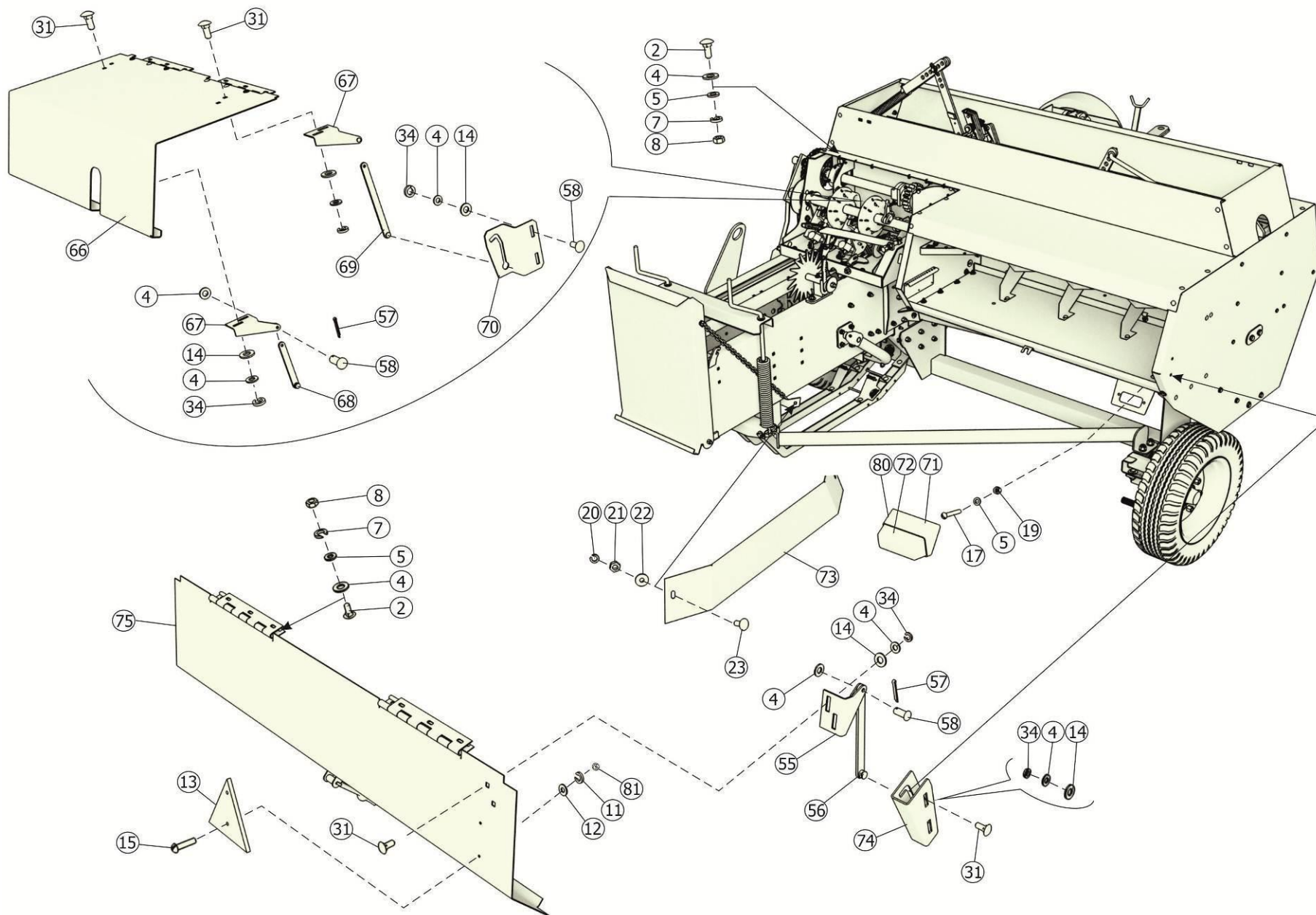


Рисунок 11 – Пресс ППТ-041.10.000-01

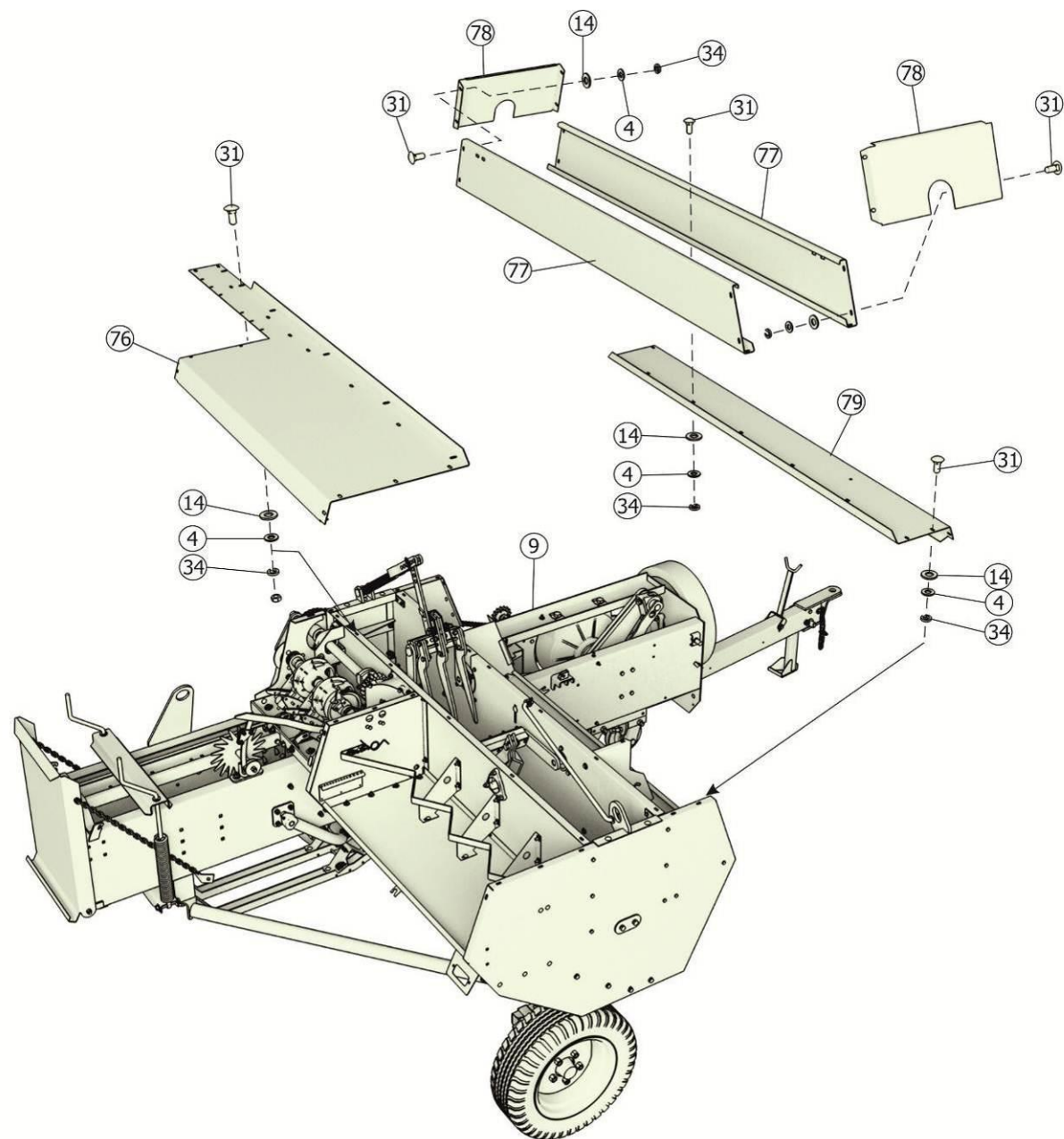


Рисунок 12 – Пресс ППТ-041.10.000-01

Пресс ППТ-041.10.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9, 10, 11, 12	1	ППТ-041.10.400	Щит	1
	2		Болт М6*16.46.019 ГОСТ 7802-81	21
	3	ПСП-10М.01.03.609А	Ось	1
	4		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	100
	5		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	25
	6	ПСП-10М.01.03.457	Петля	1
	7		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	21
	8		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	21
	9	ППТ-041.01.000-01	Агрегат прессующий	1
	10	ППТ-041.10.100-01	Кронштейн	1
	11		Шайба 4Т65Г019 ГОСТ 6402-70	4
	12		Шайба С.4.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	13		Световозвращатель ФП401-0 Код ОКП45 7372 5598 ТУ 37.003.079-80	2
	14		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	70
	15		Винт В.М4-6g*16.48.019 ГОСТ 17473-80	4
	16		Фонарь ФП-209	1
	17		Винт В.М6-6g*40.48.019 ГОСТ 17473-80	4
	18		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	19		Гайка М6-6Н ТУ 23.4617472.08-92	6
	20		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7
	21		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	7
	22		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	7
	23		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4
	24	ППТ-041.10.432	Щиток левый	1
	25	ППТ-041.10.434	Кронштейн	1
	26		Болт М10*30.46.019 ГОСТ 7802-81	1

Пресс ППТ-041.10.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9, 10, 11, 12	27	ППТ-041.10.510	Щиток	1
	28		Гайка М6-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	6
	29		Шайба 6.01.019 ГОСТ 6958-78	2
	30	ППТ-041.10.520	Щиток	1
	31		Болт М8*20.46.019 ГОСТ 7802-81	64
	32		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	12
	33		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	16
	34		Шайба 8Т65Г019 ГОСТ 6402-70	78
	35	ППТ-041.10.602	Ось	2
	36		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2
	37	ППТ-041.10.402	Кронштейн	2
	38		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	78
	39	ППТ-041.10.405	Уголок	1
	40	ППТ-041.10.603Б	Болт	2
	41	ППТ-041.10.480	Щиток	1
	42		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	43	ППТ-041.10.477	Кронштейн	1
	44	ППТ-041.10.478	Кронштейн	1
	45	54-51469-04	Скоба	8
	46		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	3
	47		Шайба 12Т65Г019 ГОСТ 6402-70	3
	48	36.16.101	Муфта фрикционная обгонная (доп. замена на муфта ERL 91 по каталогу "La Magdalena")	1
	49		Шплинт 5*45.019 ГОСТ 397-79	1
	50	66-8047034	Защелка	1
	51		Болт М10-6g*65.88.019 ГОСТ 7798-70	1

Пресс ППТ-041.10.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9, 10, 11, 12	52	ППТ-041.10.611	Втулка	1
	53	ППТ-041.10.450	Опора	1
	54	ППТ-041.10.130	Крышка	1
	55	ППТ-041.10.560	Ухо	2
	56	ППТ-041.10.550	Подкос	1
	57		Шплинт 2*16.019 ГОСТ 397-79	4
	58	ППТ-041.10.632	Ось	4
	59		Шплинт 3,2*32.019 ГОСТ 397-79	1
	60	ППТ-041.10.310	Гидроцилиндр	1
	61		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	1
	62	ППТ-041.10.607	Ось	1
	63	ППТ-041.10.403А	Планка	2
	64	142.29.00.250	Упор противооткатный	1
	65	ППТ-041.10.435А	Щиток	1
	66	ППТ-041.10.170	Щиток	1
	67	ППТ-041.10.570	Ухо	2
	68	ППТ-041.10.550-02	Подкос	1
	69	ППТ-041.10.550-01	Подкос	1
	70	ППТ-041.10.507	Опора	1
	71		Лампа А12-21 ГОСТ2023.1-88	2
	72		Лампа А12-21+5 ГОСТ2023.1-88	2
	73	ППТ-041.10.433	Щиток правый	1
	74	ППТ-041.10.503	Опора	1
	75	ППТ-041.10.110	Крышка	1
	76	ППТ-041.10.230	Щиток	1
	77	ППТ-041.10.421Б	Щит	2
	78	ППТ-041.10.422	Боковина	2
	79	ППТ-041.10.414Б	Щиток передний	1

Пресс ППТ-041.10.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9, 10, 11, 12	80		Фонарь ФП-209П	1
	81		Гайка М4-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4

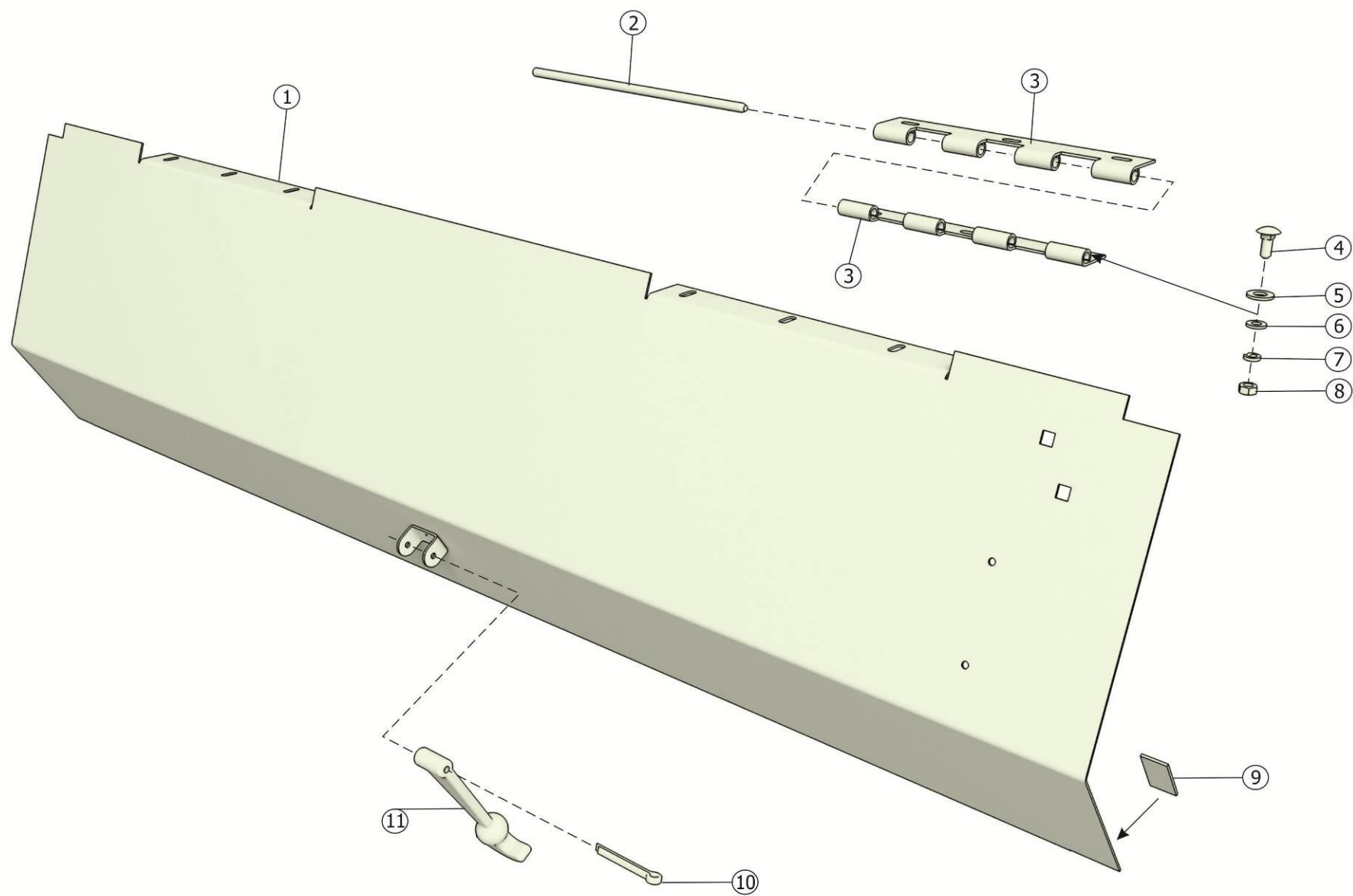


Рисунок 13 – Крышка ППТ-041.10.110

Крышка ППТ-041.10.110

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
13	1	ППТ-041.10.120	Крышка	1
	2	ПСП-10М.01.03.609А	Ось	1
	3	ПСП-10М.01.03.457	Петля	4
	4		Болт М6*16.46.019 ГОСТ 7802-81	6
	5		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	6
	6		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	6
	7		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6
	8		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6
	9	ППТ-041.10.001	Накладка	2
	10		Шплинт5*45.019 ГОСТ 397-79	1
	11	66-8047034	Защелка	1

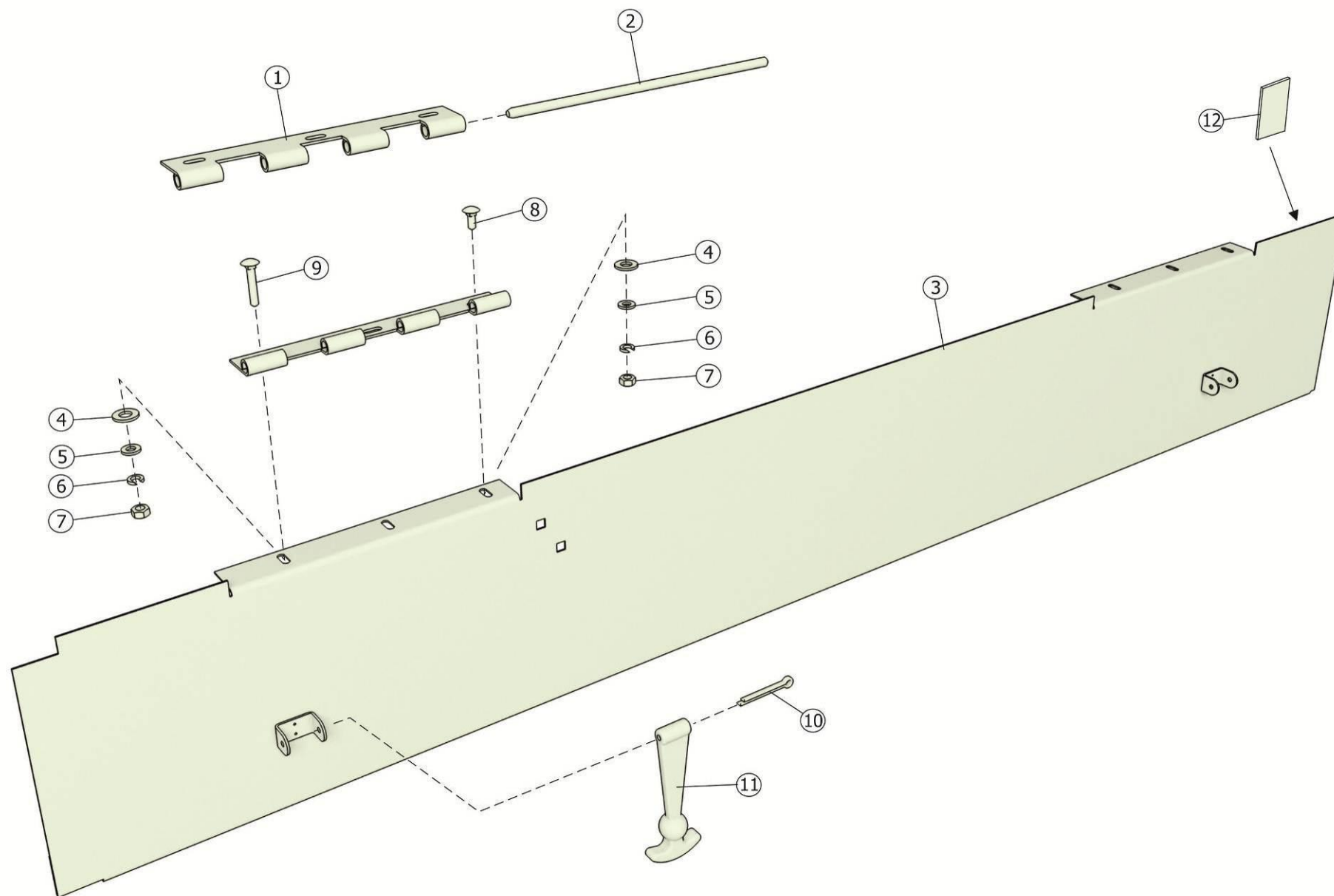


Рисунок 14 – Крышка ППТ-041.10.130

Крышка ППТ-041.10.130

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
14	1	ПСП-10М.01.03.457	Петля	4
	2	ПСП-10М.01.03.609А	Ось	2
	3	ППТ-041.10.140	Крышка	1
	4		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	6
	5		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	6
	6		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6
	7		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6
	8		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ 7802-81	4
	9		Болт М6-6g*35.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	10		Шплинт 5*45.019 ГОСТ 397-79	2
	11	66-8047034	Защелка	2
	12	ППТ-041.10.001	Накладка	2

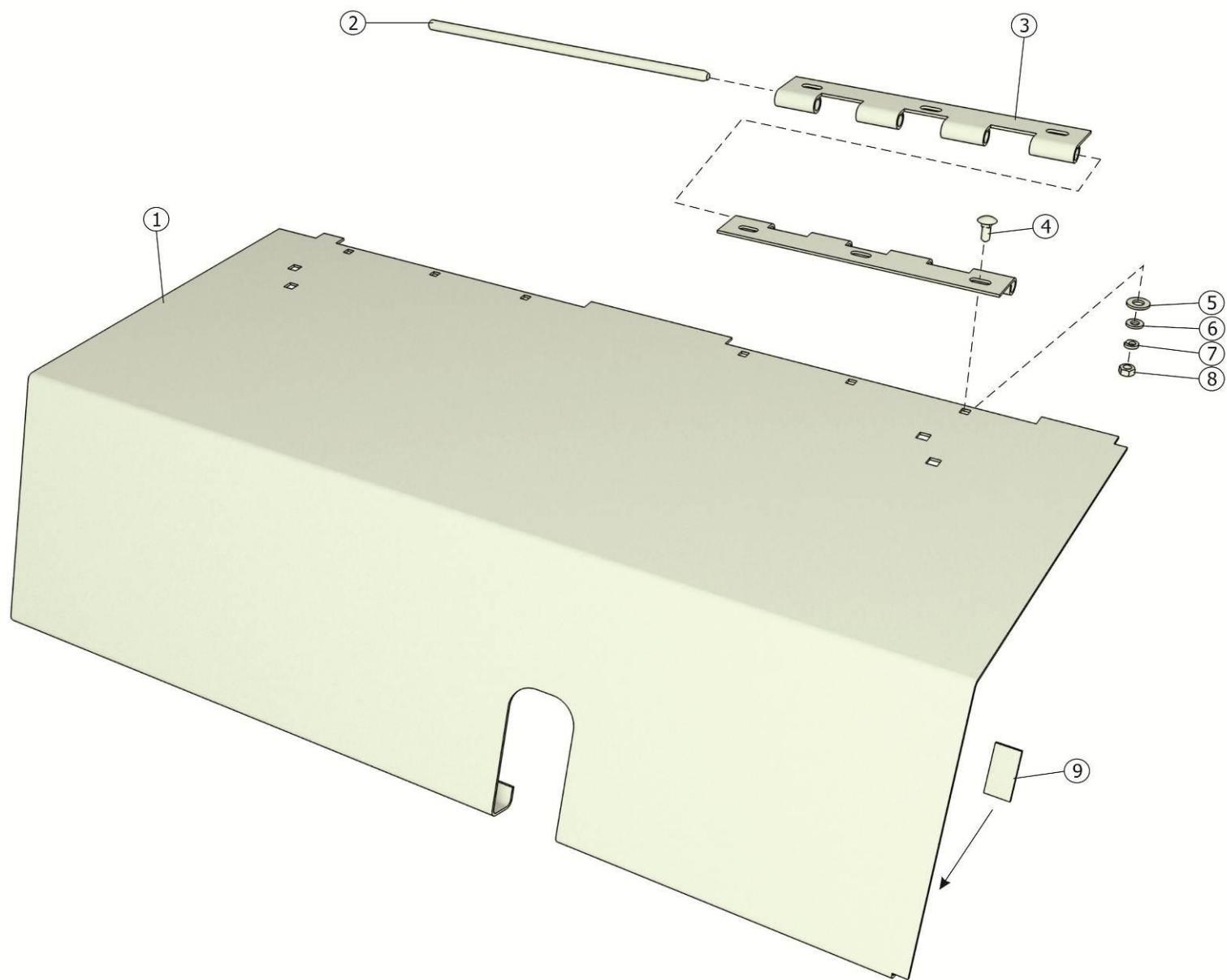


Рисунок 15 – Щиток ППТ-041.10.170

Щиток ППТ-041.10.170

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
15	1	ППТ-041.10.180	Крышка	1
	2	ПСП-10М.01.03.609А	Ось	2
	3	ПСП-10М.01.03.457	Петля	4
	4		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ 7802-81	6
	5		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	6
	6		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	6
	7		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6
	8		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6
	9	ППТ-041.10.001	Накладка	2

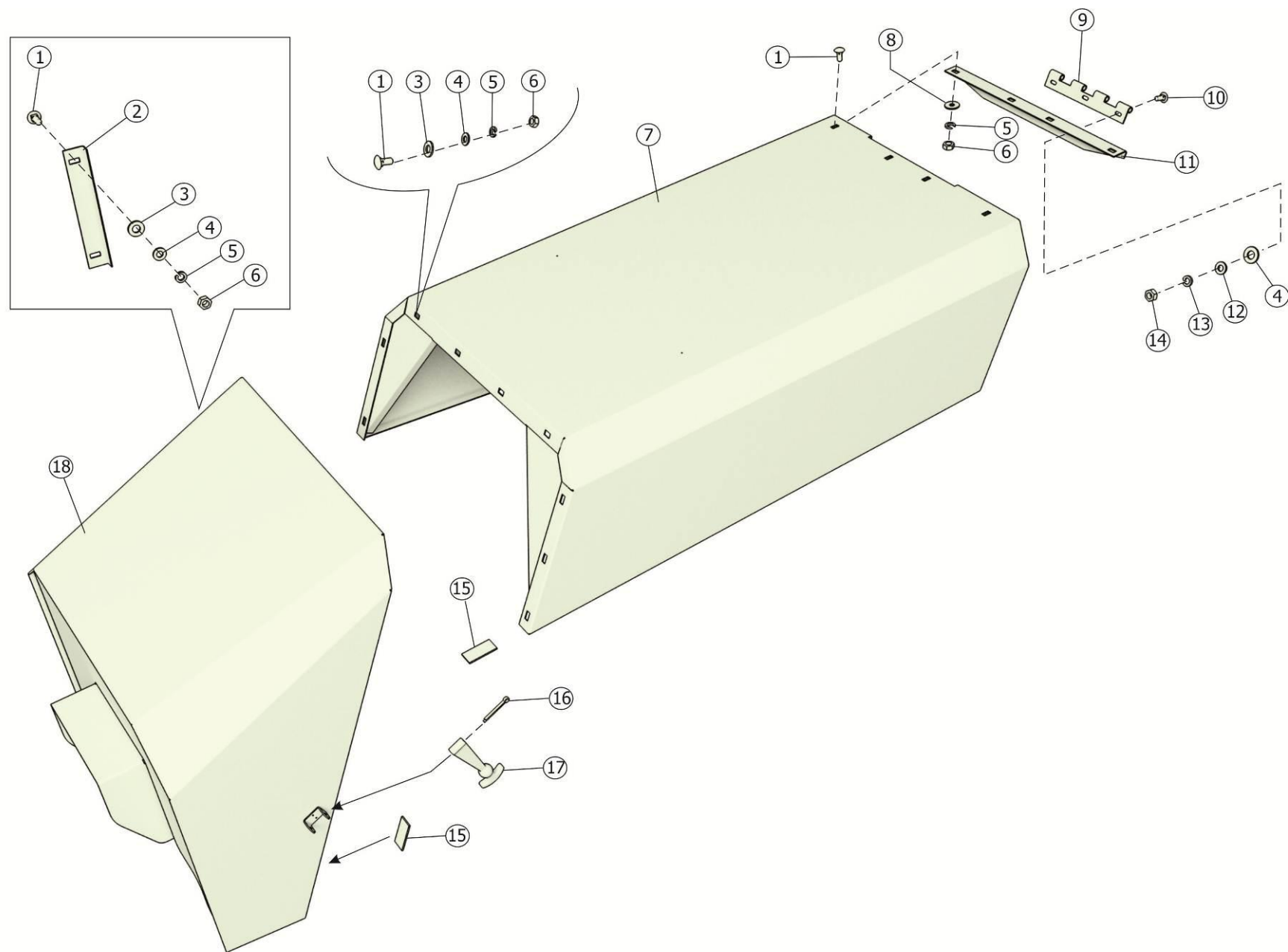


Рисунок 16 – Щит ППТ-041.10.400

Щит ППТ-041.10.400

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
16	1		Болт М8*20.46.019 ГОСТ 7802-81	15
	2	ППТ-041.10.436А	Уголок	
	3		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	11
	4		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	14
	5		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	15
	6		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	15
	7	ППТ-041.10.410	Щиток	1
	8		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	4
	9	ПСП-10М.01.03.457	Петля	1
	10		Болт М6*16.46.019 ГОСТ 7802-81	3
	11	ППТ-041.10.461А	Уголок	1
	12		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	3
	13		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	3
	14		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3
	15	ППТ-041.10.001	Накладка	4
	16		Шплинт5*45.019 ГОСТ397-79	1
	17	66-8047034	Защелка	2
	18	ППТ-041.10.420	Щиток	1

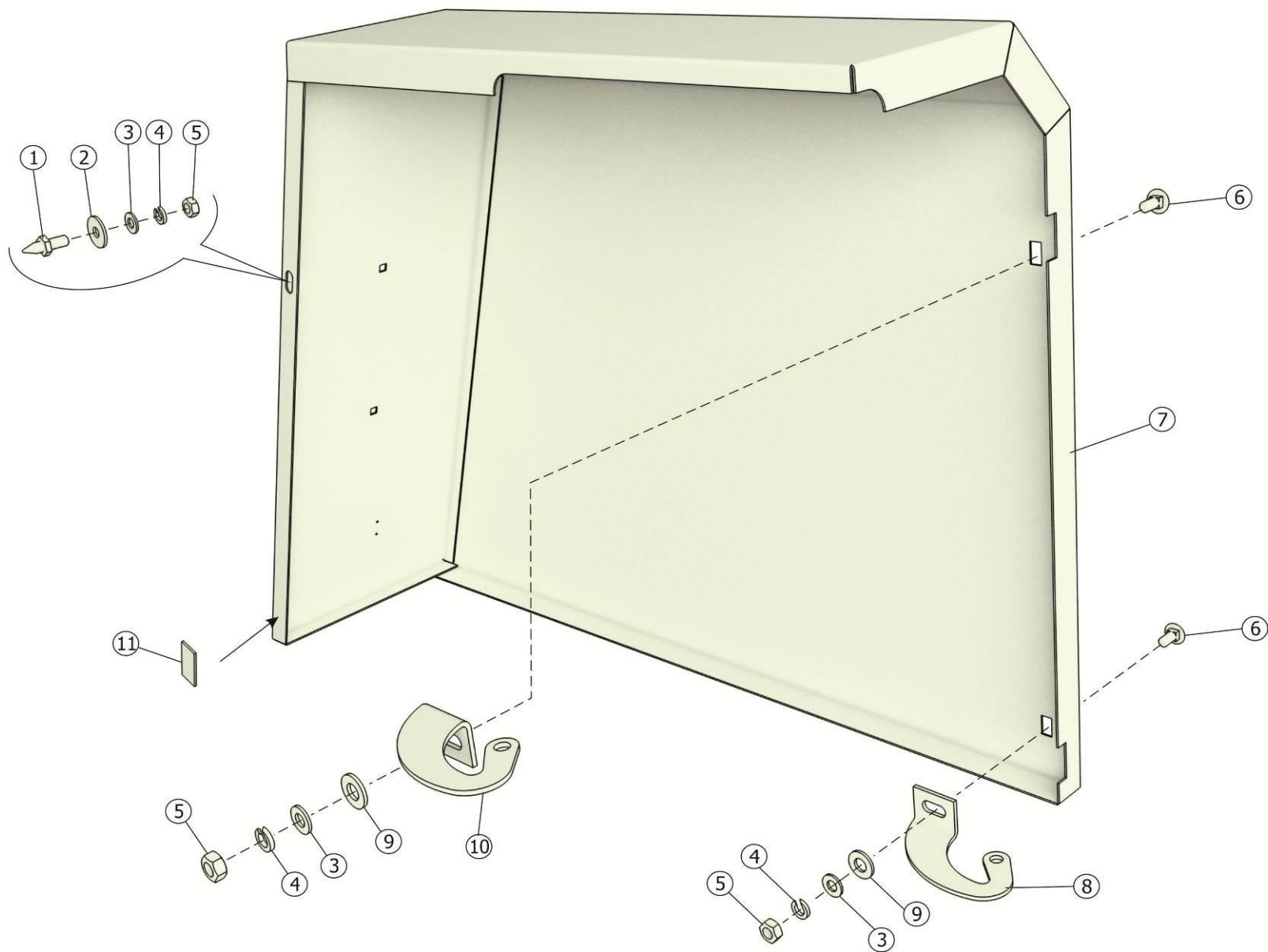


Рисунок 17 – Щиток ППТ-041.10.510

ППТ-041.10.510 Щиток

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
17	1	ППТ-041.10.605Б	Болт	1
	2		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	1
	3		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	3
	4		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	3
	5		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3
	6		Болт М8*20.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	7	ППТ-041.10.530	Щиток	1
	8	ППТ-041.10.416А-01	Навес	1
	9		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	10	ППТ-041.10.416А	Навес	1
	11	ППТ-041.10.001	Накладка	1

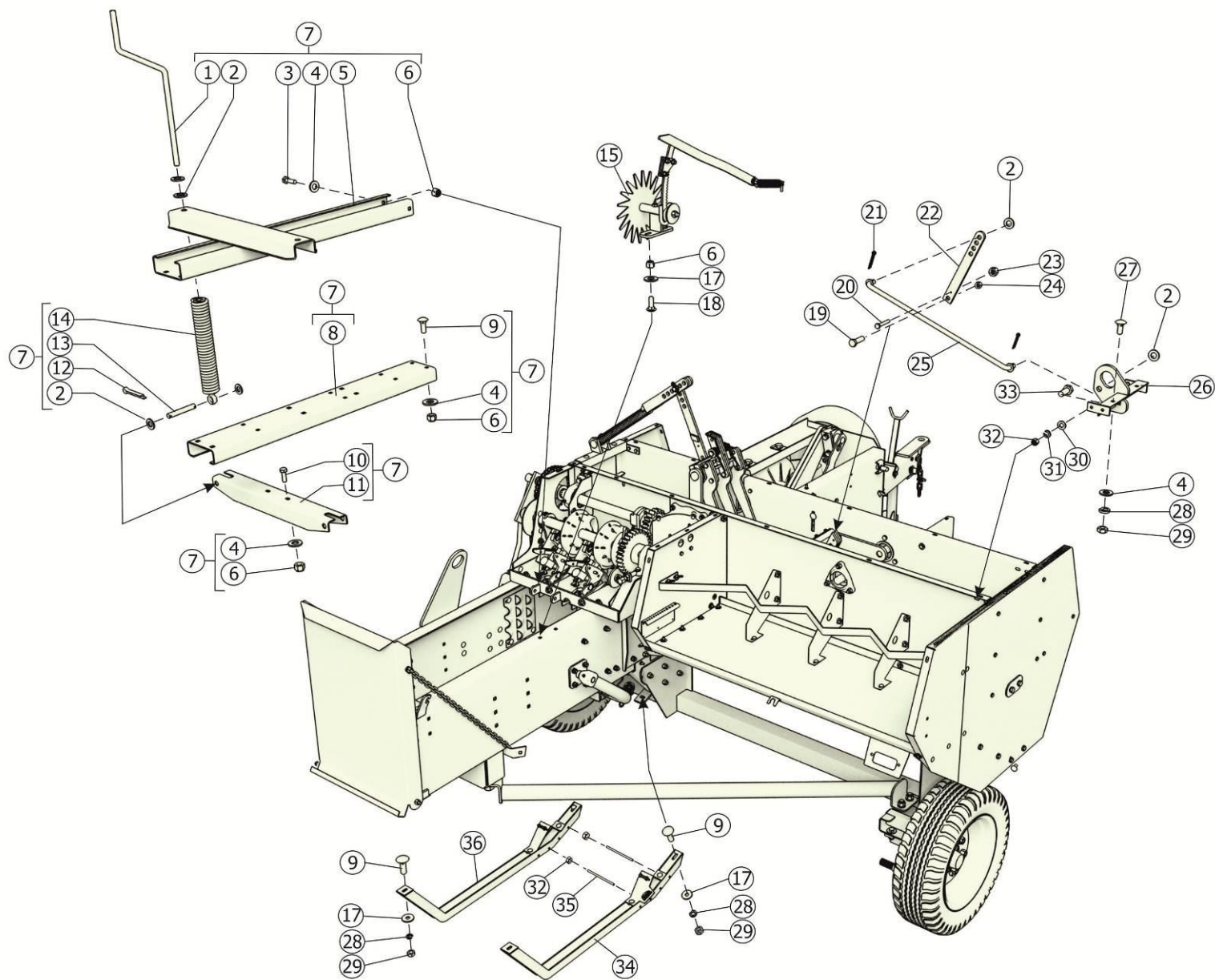


Рисунок 18 – Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

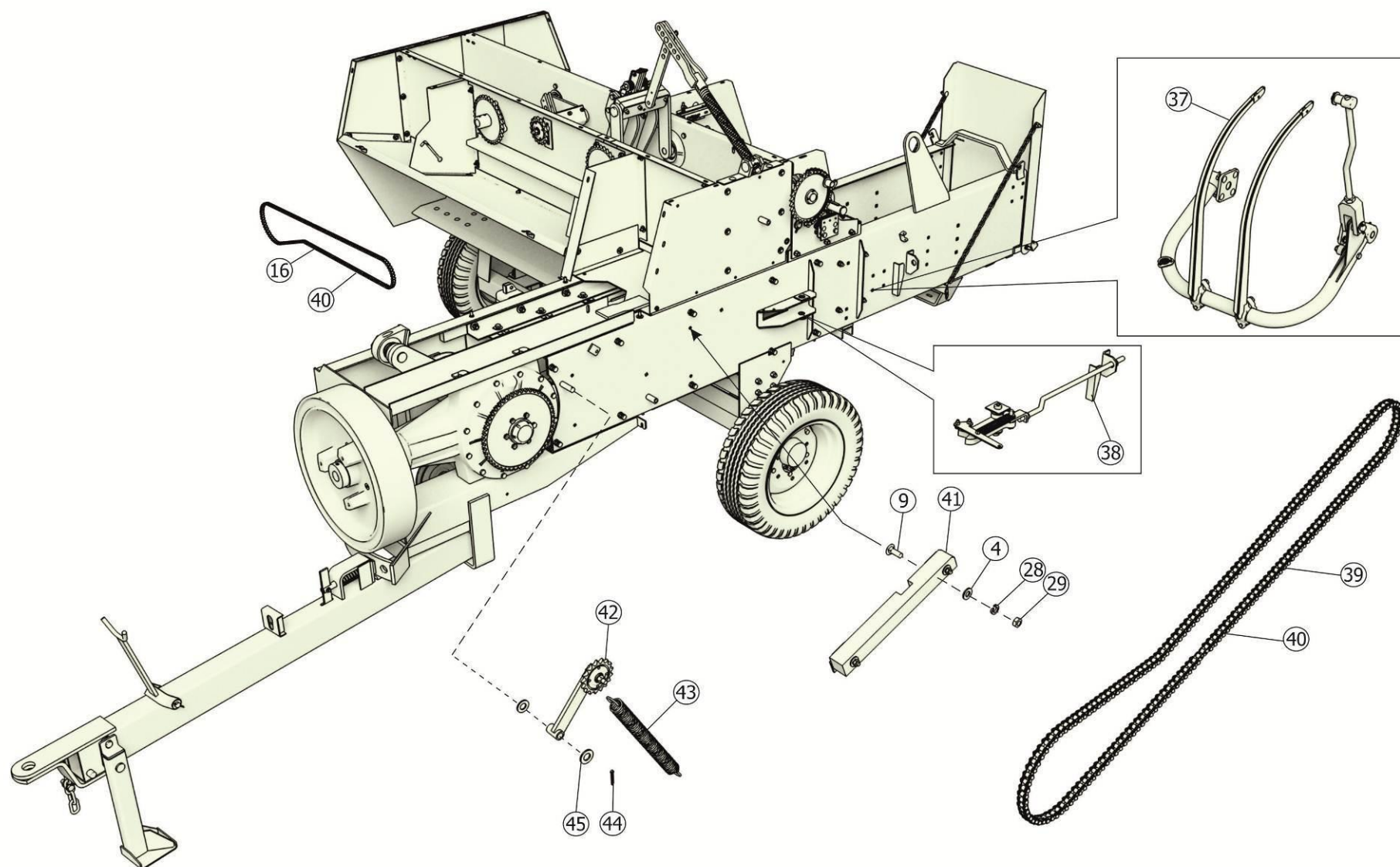


Рисунок 19 – Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

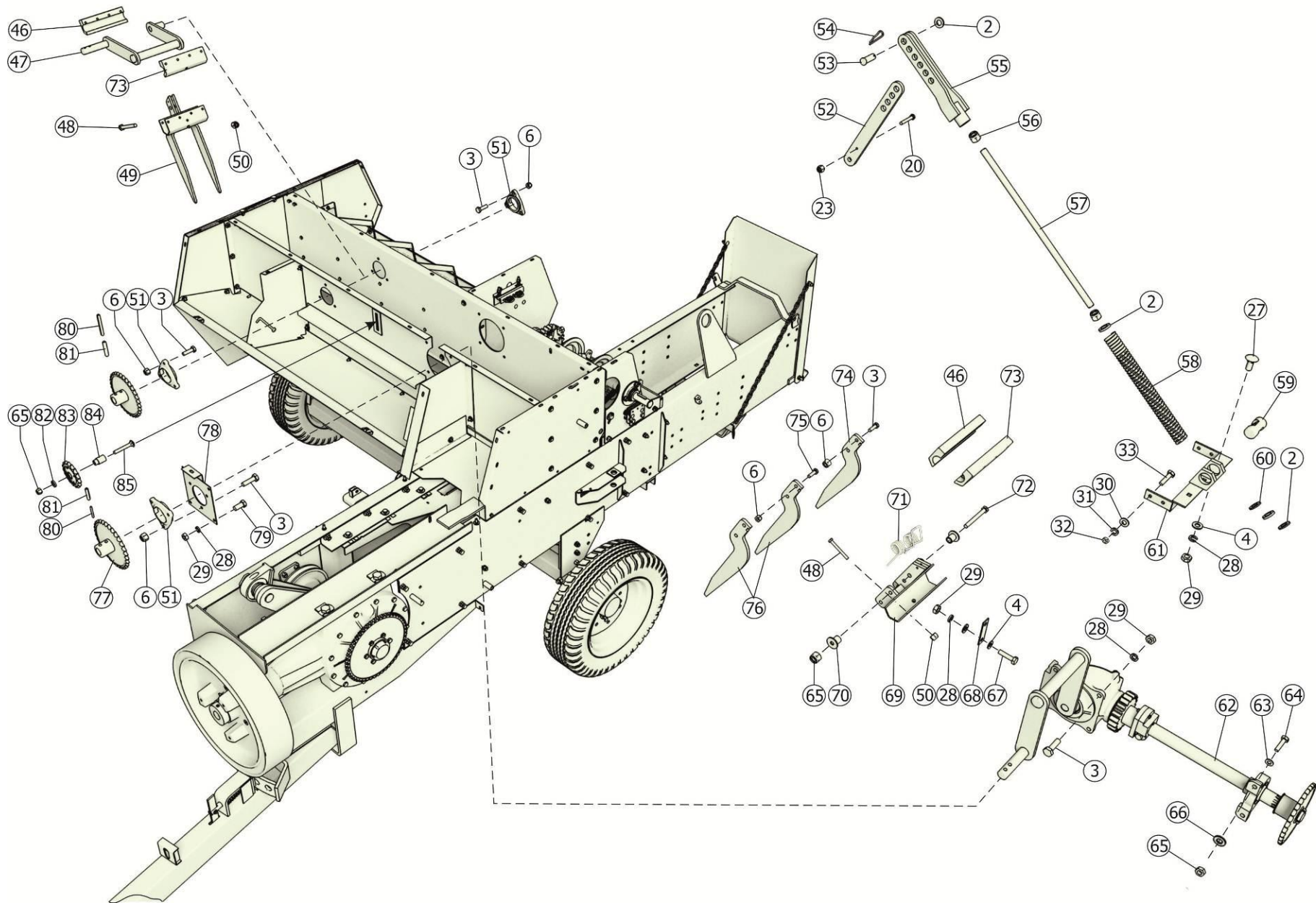


Рисунок 20 – Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

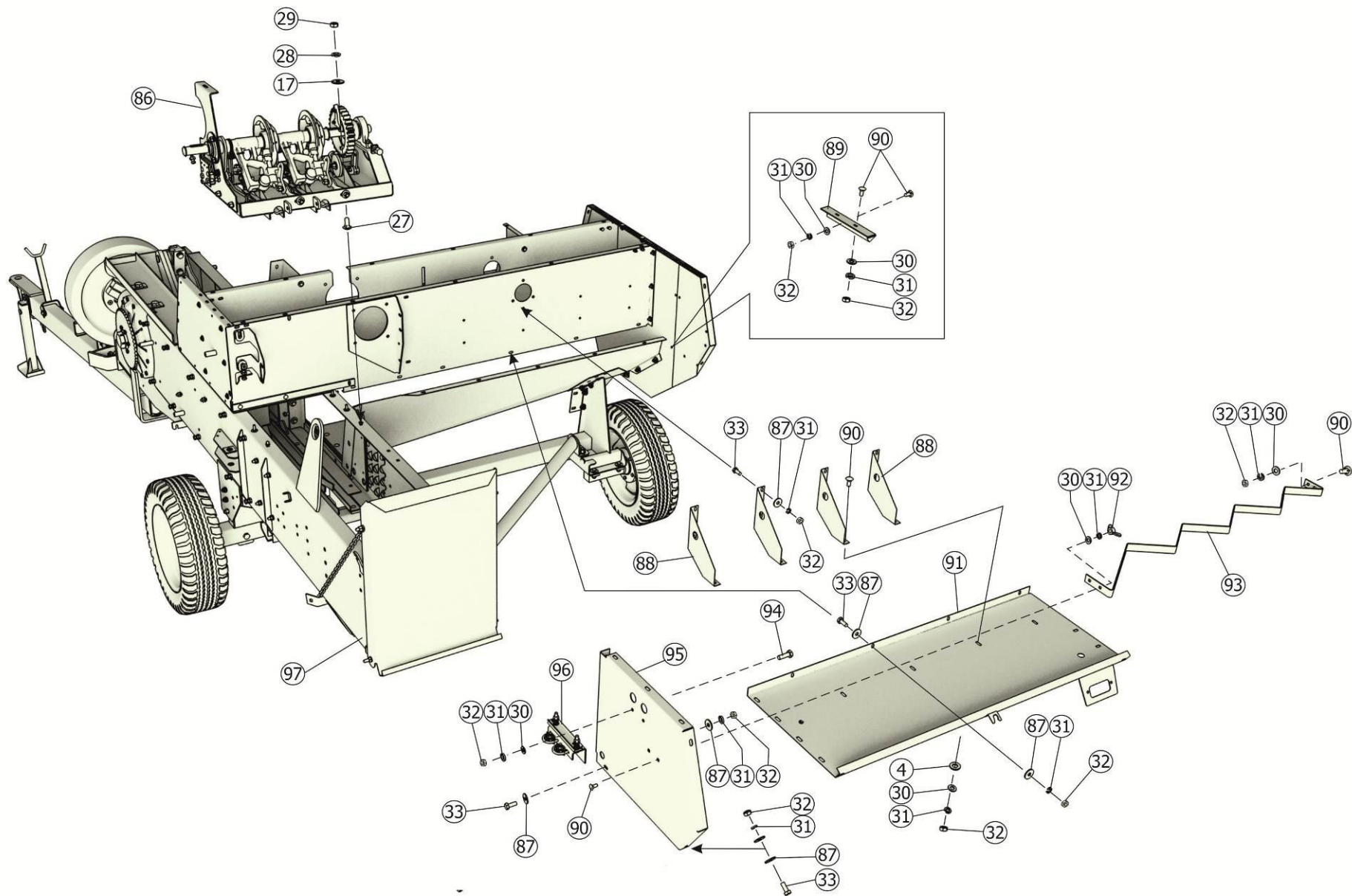


Рисунок 21 – Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
18, 19. 20, 21, 22	1	ППТ-041.01.730	Ручка	1
	2		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	9
	3		Болт М10-6g*35.88.019 ГОСТ 7798-70	21
	4		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	32
	5	ППТ-041.01.710-01	Балка верхняя	1
	6		Гайка М10-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	41
	7	ППТ-041.01.700-01	Механизм увеличения плотности прессования	1
	8	ППТ-041.01.484Г-01	Балка продольная	
	9		Болт М10*30.46.019 ГОСТ 7802-81	30
	10		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	11	ППТ-041.01.485Б	Балка поперечная	1
	12		Шплинт 4*28.019 ГОСТ 397-79	4
	13		Ось 2-16h11x105.35.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2
	14	ППТ-041.01.750	Пружина	2
	15	ППТ-041.01.800	Регулятор длины тюка	1
	16		Цепь ПР-19,05-31,8ГОСТ 13568-75 (n=110 зв.)	1
	17		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	33
	18		Болт М10*35.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	19		Болт М16-6g*55.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	20		Болт М6-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	21		Шплинт 5*36.019 ГОСТ 397-79	2
	22	ППТ-041.01.570	Рычаг	1
	23		Гайка М6-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	2
	24		Гайка М16-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	1
	25	ППТ-041.01.660	Рычаг	1
	26	ППТ-041.01.470	Упор	1
	27		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	13
	28		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	39

Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
18, 19. 20, 21, 22	29		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	40
	30		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	32
	31		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	78
	32		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	82
	33		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	53
	34	ППТ-041.01.380А	Защита игл	1
	35	ППТ-041.01.664	Шпилька	2
	36	ППТ-041.01.270А	Защита игл	1
	37	ППТ-041.01.200	Установка игл	1
	38	ППТ-041.01.300	Установка предохранителя	1
	39		Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (доп. зам. на цепь ПР-19.05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01)	1
	40		Звено цепи П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	2
	41	ППТ-041.01.900	Успокоитель	1
	42	ППТ-041.01.880	Натяжник	1
	43	ППТ-041.01.639	Пружина	1
	44		Шплинт 4*32.019 ГОСТ 397-79	1
	45		Шайба С.18.01.019 ГОСТ 11371-78	5
	46	ППТ-041.01.001	Подшипник (доп. зам. на подшипник ППТ-041.01.001А)	2
	47	ППТ-041.01.620	Кронштейн	1
	48		Болт М8-6g*75.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8
	49	ППТ-041.01.540	Кронштейн	1
	50		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	8
	51	Н.027.01.040	Опора	3
	52	ППТ-041.01.560	Упор	1
	53		Ось 6-16b12x45.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	1

Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
18, 19. 20, 21, 22	54		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ23.2.2-79	1
	55	ППТ-041.01.590	Рычаг	1
	56		Гайка М18*1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3
	57	ППТ-041.01.650	Тяга	1
	58	ППТ-041.01.612	Пружина	1
	59	ППТ-041.01.602	Упор	1
	60	ППТ-041.01.002	Уплотнение	2
	61	ППТ-041.01.460	Кронштейн	1
	62	ППТ-041.01.100	Вал приводной	1
	63		Болт М12-6g*65.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	64		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	2
	65		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	4
	66		Шайба С.12.01.019 ГОСТ11371-78	5
	67		Болт М10-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	68	ППТ-041.01.457	Прокладка	1
	69	ППТ-041.01.550	Кронштейн	1
	70	ППТ-041.01.480	Упор	1
	71	ППТ-041.01.611	Пружина	1
	72		Болт М12-6g*110.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	73	ППТ-041.01.001-01	Подшипник (доп. зам. на подшипник ППТ-041.01.001А)	2
	74	ППТ-041.01.405Б	Рычаг	1
	75		Болт М10-6g*45.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	76	ППТ-041.01.406Б	Рычаг	2
	77	ППТ-041.01.520	Звездочка	2
	78	ППТ-041.01.680	Кронштейн	1

ППТ-041.01.000-01 Агрегат прессующий

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
18, 19. 20, 21, 22	79		Болт М10-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	80		Штифт А.6*50.60С2 ГОСТ 14229-93	4
	81		Штифт А.10*50.60С2 ГОСТ 14229-93	4
	82	ППТ-041.01.503	Шайба	1
	83	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1
	84	ППТ-041.01.613	Втулка	1
	85		Болт М12*80.46.019 ГОСТ 7802-81	1
	86	ППТ-041.07.000	Механизм обвязывающий (доп. зам. на механизм об- вязывающий 36.10.200)	1
	87		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	79
	88	ППТ-041.01.461Б	Кронштейн	4
	89	ППТ-041.01.532	Уголок	1
	90		Болт М8*20.46.019 ГОСТ 7802-81	19
	91	ППТ-041.01.670	Днище	1
	92		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ3032-76	2
	93	ППТ-041.01.469	Жесткость	1
	94		Болт М8-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	8
	95	ППТ-041.01.450	Механизм натяжения шпагата	1
	96	ППТ-041.01.980	Боковина	1
	97	ППТ-041.12.000	Камера прессующая	1
	98	ППТ-041.01.640	Боковина	1
	99	ППТ-041.01.630	Днище	1
	100	ППТ-041.01.511Б	Перегородка	1
	101	ППТ-041.01.440	Боковина	1
	102	ППТ-041.01.436Г	Боковина	1
	103	ППТ-041.01.531	Накладка	2
	104	ППТ-041.01.530	Тяга	2

Агрегат прессующий ППТ-041.01.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
18, 19. 20, 21, 22	105		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2
	106		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	107	ППТ-041.01.430	Боковина	1
	108	ППТ-041.01.420Б	Днище	1
	109	ППТ-041.01.437А	Жесткость	1
	110		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	111	ППТ-041.01.400	Боковина	1
	112	ППТ-041.01.497А	Кронштейн	1
	113	ППТ-041.01.445	Планка	1

Регулятор длины туюков ППТ-041.01.800

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
23	1		Болт М8*30.46.019 ГОСТ 7802-81	3
	2	ППТ-041.01.495	Распорка	2
	3	ППТ-041.01.870	Кронштейн	1
	4		Болт М10-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	5		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	1
	6	ППТ-041.01.635	Втулка	1
	7	ППТ-041.01.498	Ушко	1
	8	ППТ-041.01.634	Пружина	1
	9		Шайба С.10.01.019 ГОСТ11371-78	1
	10		Гайка М10-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	1
	11		Шайба С.8.01.019 ГОСТ11371-78	3
	12		Гайка М8-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	3
	13		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	1
	14	ППТ-041.01.492	Шайба	2
	15	ППТ-041.01.850	Втулка	1
	16	ППТ-041.01.810	Счетчик	1
	17	ППТ-041.01.820	Опора	1
	18	ППТ-041.01.840	Колесо	1

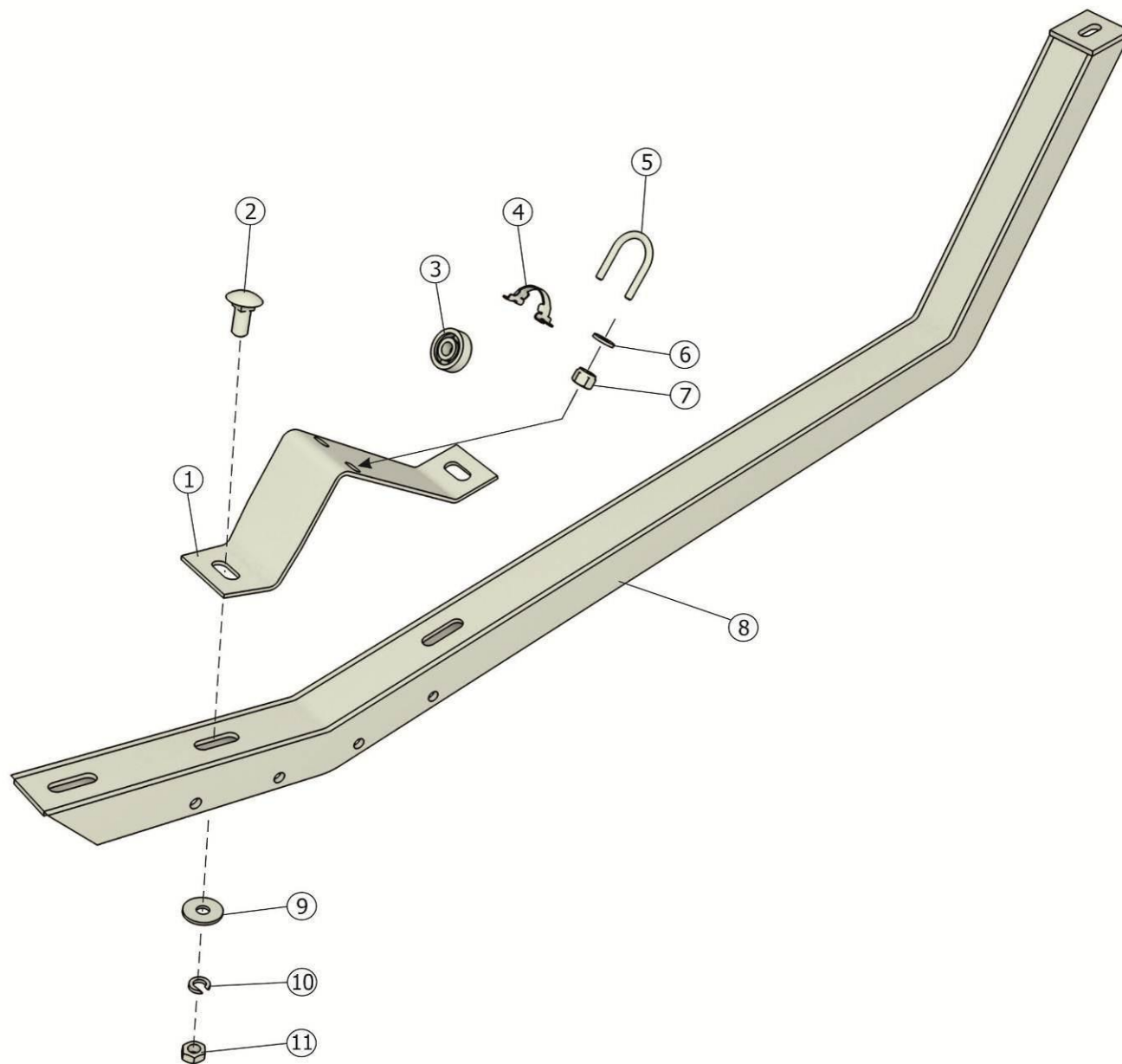


Рисунок 24 - Защита игл ППТ-041.01.270А

Защита игл ППТ-041.01.270А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
24	1	ППТ-041.01.507	Кронштейн	1
	2		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	3		Подшипник 200 ГОСТ 8338-75	1
	4	ППТ-041.01.533А	Хомут	1
	5	ППТ-041.01.648А	Скоба	1
	6		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	7		Гайка М6-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	2
	8	ППТ-041.01.390А	Защита иглы	1
	9		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	2
	10		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2
	11		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2

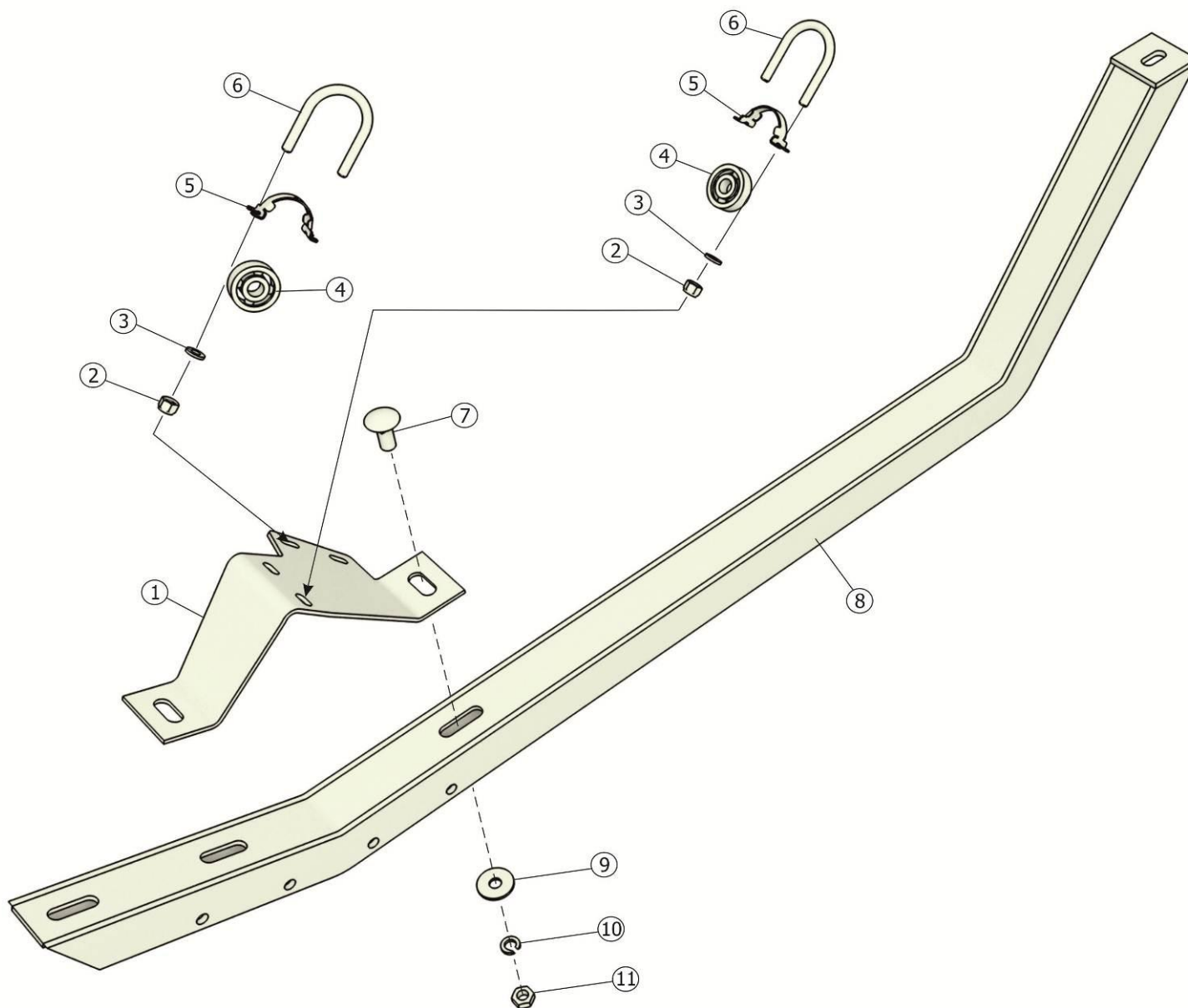


Рисунок 25 - Защита игл ППТ-041.01.380А

Защита игл ППТ-041.01.380А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
25	1	ППТ-041.01.508	Кронштейн	1
	2		Гайка М6-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	4
	3		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	4		Подшипник 200 ГОСТ 8338-75	2
	5	ППТ-041.01.533А	Хомут	2
	6	ППТ-041.01.648А	Скоба	2
	7		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	8	ППТ-041.01.390А	Защита иглы	1
	9		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	2
	10		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2
	11		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2

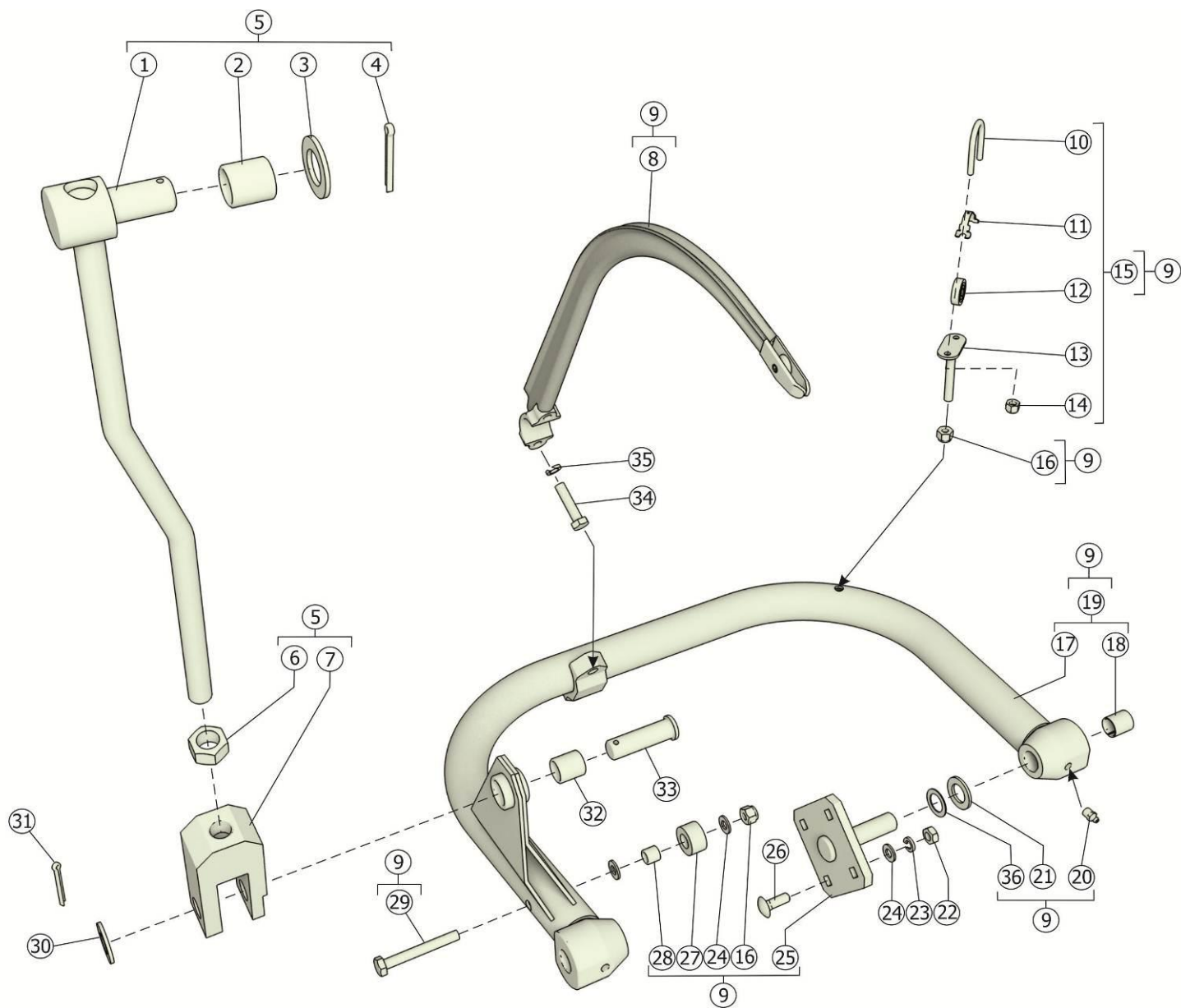


Рисунок 26 - Установка игл ППТ-041.01.200

Установка игл ППТ-041.01.200

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
26	1	ППТ-041.01.250	Тяга	1
	2	ППТ-041.01.629	Втулка	1
	3		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	1
	4		Шплинт 4*36.019 ГОСТ 397-79	1
	5	ППТ-041.01.240	Тяга	1
	6		Гайка М18*1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	7	ППТ-041.01.631	Вилка	1
	8	ППТ-041.01.280	Игла (доп. зам. на иглу ППТ-041.01.930 или 36.13.044)	2
	9	ППТ-041.01.210А	Иглы в сборе	1
	10	ППТ-041.01.648А	Скоба	1
	11	ППТ-041.01.533А	Хомут	1
	12		Подшипник 200 ГОСТ 8338-75	1
	13	ППТ-041.01.920	Опора	1
	14		Гайка М6-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	2
	15	ППТ-041.01.910	Глазок	1
	16		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	17	ППТ-041.01.140	Труба (доп. замена на труба ППТ-041.01.230)	1
	18		Втулка 2025 КУ ГОСТ 28773-90	4
	19	ППТ-041.01.220	Труба	1
	20		Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	2
	21		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	22		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8
	23		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	8
	24		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	10
	25	ППТ-041.01.260	Ось	1
	26		Болт М10*30.46.019 ГОСТ 7802-81	8

Установка игл ППТ-041.01.200

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
26	27	ППТ-041.01.637	Ролик	1
	28	ППТ-041.01.638	Втулка	1
	29		Болт М10-6g*80.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	30		Шайба А.20.01.019 ГОСТ 11371-78	1
	31		Шплинт 4*36.019 ГОСТ 397-79	1
	32	ППТ-041.01.629	Втулка	1
	33	ППТ-041.01.628А	Ось	1
	34		Болт М12-6g*50.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	35		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4
	36	ППР-122.02.429А	Шайба	4

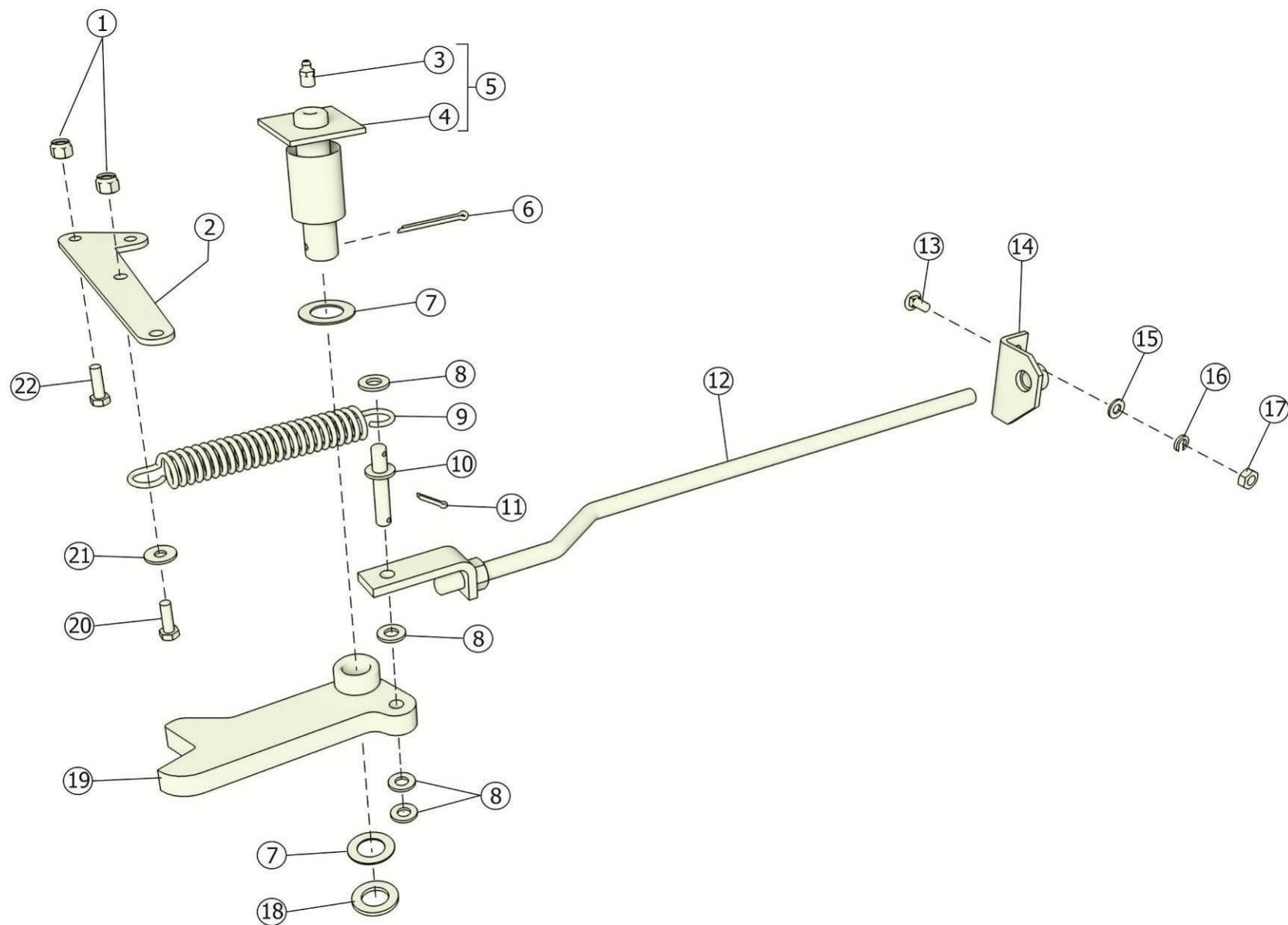


Рисунок 27 - Установка предохранителя ППТ-041.01.300

Установка предохранителя ППТ-041.01.300

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
27	1		Гайка М8-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	3
	2	ППТ-041.01.451А	Кронштейн	1
	3		Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1
	4	ППТ-041.01.370	Ось	1
	5	ППТ-041.01.360	Ось	1
	6		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	2
	7	ППТ-041.01.502	Шайба	2
	8		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	9	ППТ-041.01.619А	Пружина	1
	10	ППТ-041.01.350	Ось	1
	11		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	2
	12	ППТ-041.01.320	Тяга	1
	13		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	14	ППТ-041.01.310	Кронштейн	1
	15		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	16		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2
	17		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2
	18		Шайба С.24.01.019 ГОСТ 11371-78	1
	19	ППТ-041.01.340	Предохранитель	1
	20		Болт М8-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	21		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	1
	22		Болт М8-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	2

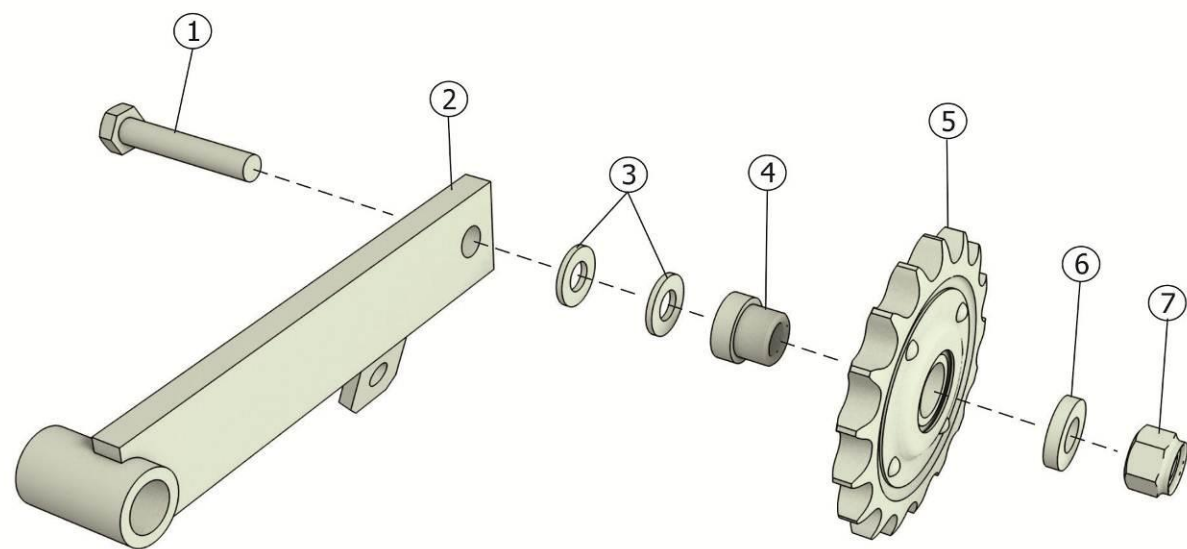


Рисунок 28 – Натяжник ППТ-041.01.880

Натяжник ППТ-041.01.880

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
28	1		Болт М12-6g*70.88.019 ГОСТ7798-70	1
	2	ППТ-041.01.890	Натяжник	1
	3		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	4	ППТ-041.01.645	Втулка	1
	5	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1
	6	ППТ-041.01.503	Шайба	1
	7		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	1

Вал приводной ППТ-041.01.100

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
29	1		Гайка шлицевая самостопорящаяся с полиамидным кольцом GUP M30*1,5 по каталогу"	3
	2	ППТ-041.01.120	Звездочка	1
	3	ППТ-041.01.525	Шайба	1
	4	ППТ-041.01.525-01	Шайба	1
	5		Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1
	6		Подшипник 480208 ГОСТ 24850-81	1
	7	H.027.005-02	Корпус	1
	8	ППТ-041.01.661A	Вал	1
	9		Шпонка 12*8*40 ГОСТ 23360-78	1
	10		Болт М6-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	11	ППТ-041.01.657A	Ступица	1
	12		Болт М12-6g*70.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	13		Гайка М12-6H ТУ 23.4617472.08-92	4
	14		Гайка М6-6H.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	1
	15	ППТ-041.01.656A	Шестерня	1
	16		Втулка 4025 КУ ГОСТ 28773-90	2
	17	ППТ-041.01.130A	Шестерня	1
	18		Кольцо С40 ГОСТ 13942-86	1
	19	ППТ-041.01.102	Корпус	1
	20	ППТ-041.01.500	Кронштейн	
	21		Кольцо С80 ГОСТ 13943-86	2
	22	ППТ-041.01.438	Шайба	10
	23		Подшипник 60208 ГОСТ 7242-81	2
	24	ППТ-041.01.658	Шестерня	1
	25	ППТ-041.01.659	Колесо зубчатое	1
	26	ППТ-041.01.524	Крышка	1
	27		Болт М8-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	28		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4

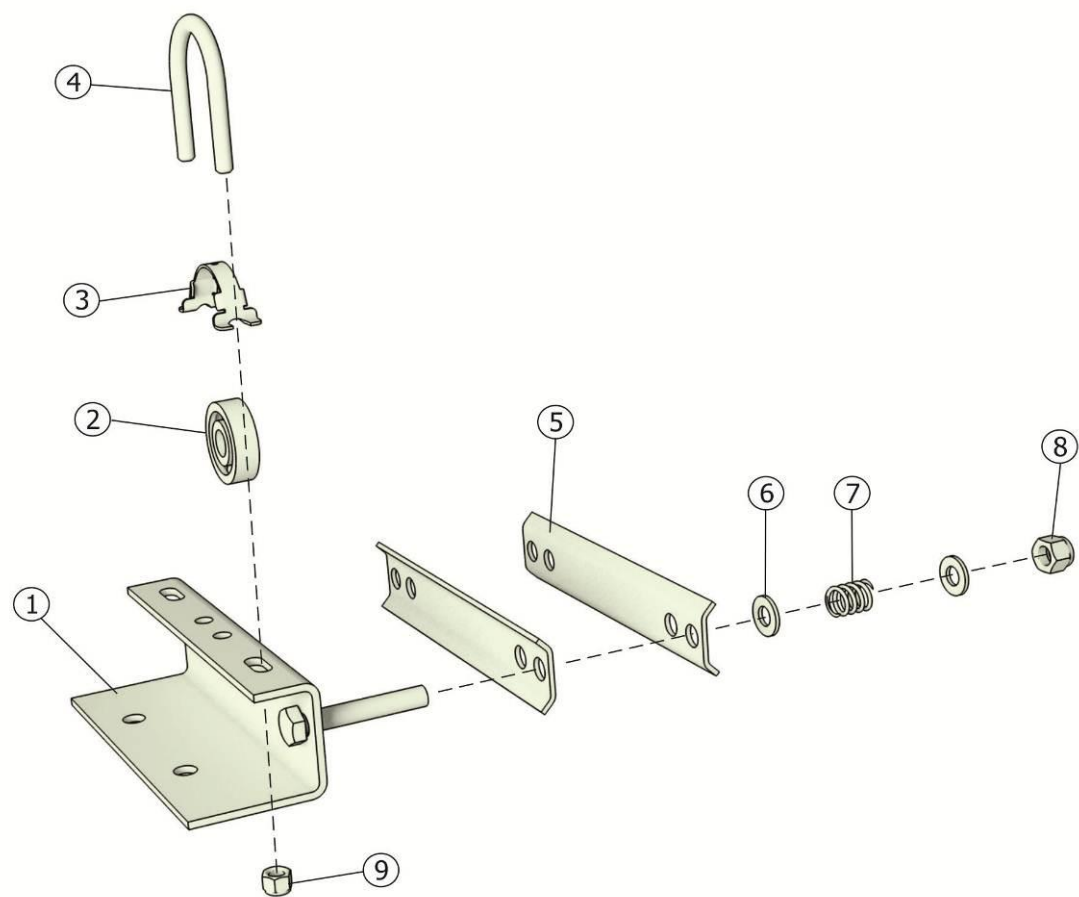


Рисунок 30 - Механизм натяжения шпата ППТ-041.01.450

Механизм натяжения шпегата ППТ-041.01.450

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
30	1	ППТ-041.01.600	Механизм натяжения шпегата	1
	2		Подшипник 200 ГОСТ 8338-75	1
	3	ППТ-041.01.533А	Хомут	2
	4	ППТ-041.01.648А	Скоба	1
	5	ППТ-041.01.513А	Планка	2
	6		Шайба С.8.01.019ГОСТ 11371-78	4
	7	ПРК-01.622	Пружина собачки включения	2
	8		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	2
	9		Гайка М6-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	4

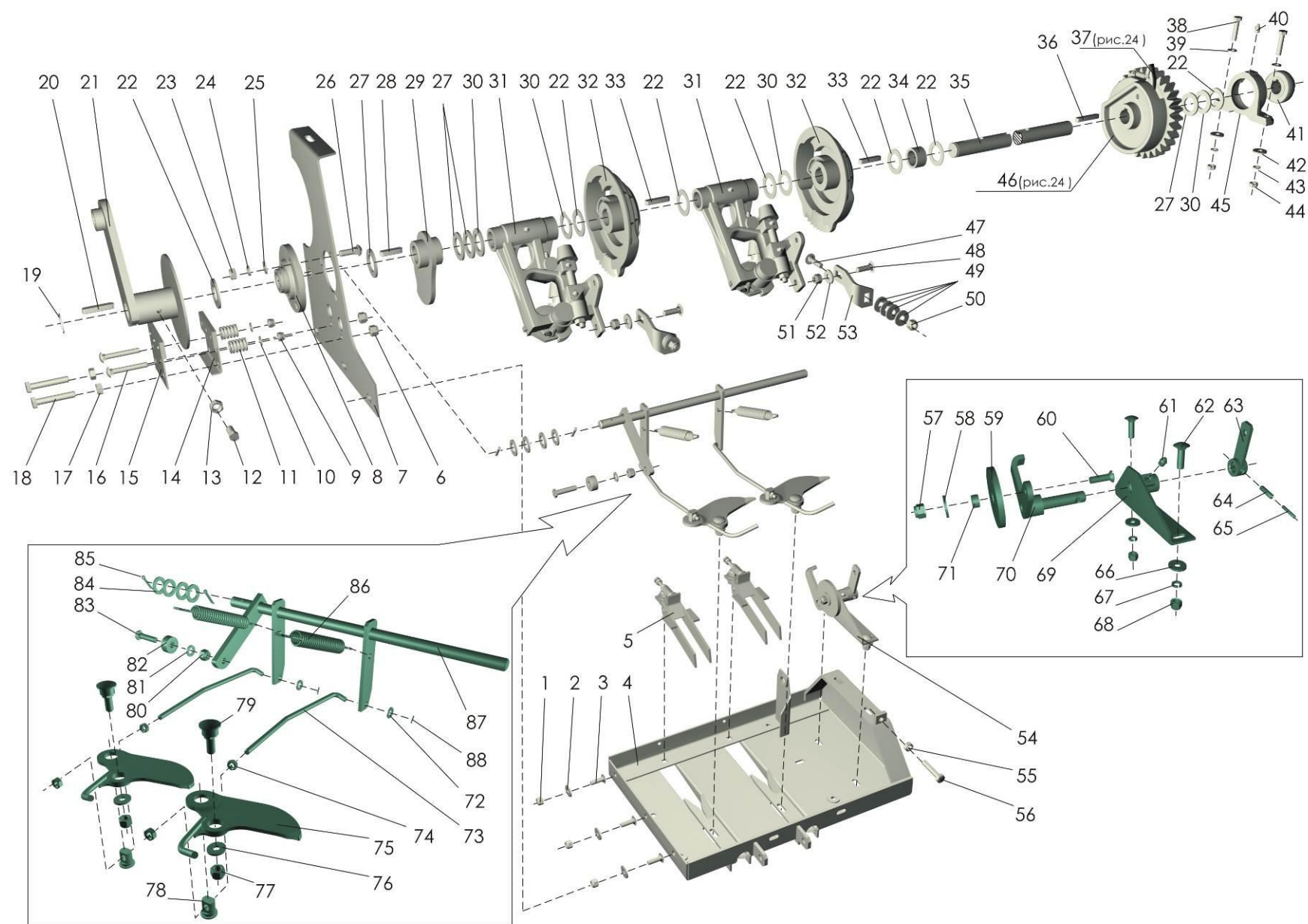


Рисунок 31 – Механизм обвязывающий ППТ-041.07.000

Механизм обвязывающий ППТ-041.07.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
31	1		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	3
	2		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	3
	3		Болт М10х25.46.019 ГОСТ 7802-81	3
	4	ППТ- 041.07.090А	Основание	1
	5	ППТ- 041.07.200	Упор	2
	6		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	7	ППТ- 041.07.431А	Боковина	1
	8		Подшипниковая опора SBPF-206	1
	9		Гайка М8-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	10		Шайба С8х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	11	ППТ- 041.07.619	Пружина	2
	12		Винт .М10-6gx25.14Н.016 ГОСТ 1483-84	1
	13		Гайка М10.6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	14	ППТ- 041.07.190	Щека	1
	15	ППТ- 041.07.180	Щека	1
	16		Болт М8х60.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	17		Гайка М10.6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2
	18		Болт М10-6gx60.88.35 ГОСТ 7798-70	2
	19		Кольцо А30 ГОСТ 13942-86	1
	20		Шпонка 10х8х50 ГОСТ 23360-78	1
	21	ППТ- 041.07.230	Кронштейн	1
	22	ППТ- 041.07.446А	Шайба	8
	23		Гайка М10.6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3
	24		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	3
	25		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	3
	26		Болт М10х25 ТУ 23.4617472.06-91	3
	27	ППТ- 041.07.449А	Шайба	6
	28		Шпонка 10х8х40 ГОСТ 23360-78	1
	29	ППТ- 041.07.240	Кулачок	1

	30	ППТ- 041.07.447А	Шайба	4
	31		Узловязатель 200.3770.20/42940 Ø30	2
	32		Корпус кулачков RS 3788	2
	33		Шпонка 10x8x50 ГОСТ 23360-78	2
	34	ППТ- 041.07.623А-01	Втулка	1
	35	ППТ- 041.07.624	Вал	1
	36		Шпонка 10x8x63 ГОСТ 23360-78	1
	37	ППТ- 041.07.250	Полумуфта	1
	38		Болт М10-6gx45.88.35 ГОСТ 7798-70	2
	39		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	40		Масленка 1.2.Ц6хр ГОСТ 19853-74	1
	41		Подшипник 1680206НК10С27 ТУ 37.006.084-77	1
	42		Шайба С10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	2
	43		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2
	44		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2
	45		Корпус подшипника Н 027.004-02	1
	46	ППТ- 041.07.270А	Полумуфта	1
	47		Болт М10х40.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	48		Болт М10х35.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	49		Шайба С10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	8
	50		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	51		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	52		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	53	ППТ- 041.07.432В	Ухо	2
	54	ППТ- 041.07.070	Опора	1
	55		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	56		Винт 7006-0923 ГОСТ 13434-68	1
	57		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	1
	58		Шайба С10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	1
	59	ППТ- 041.07.418	Диск	1
	60		Винт В М10-6gx30.48 ГОСТ 17475-80	1
	61		Масленка 1.2.Ц6хр ГОСТ 19853-74	1

	62		Болт М10х25.46.019 ГОСТ 7802-81	1
	63	ППТ- 041.07.080	Пластина	1
	64		Штифт А8х30.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	65		Штифт А5х30.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	66		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	67		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2
	68		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2
	69	ППТ- 041.07.150	Опора	1
	70	ППТ- 041.07.160	Упор	1
	71	ППТ- 041.01.635	Втулка	1
	72		Шайба С8.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	73	ППТ- 041.07.614А	Тяга	2
	74		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4
	75	ППТ- 041.07.140	Захват (Доп. замена на ППТ- 041.07.280)	2
	76		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	77		Гайка М10 DIN 985	2
	78	ППТ- 041.07.613	Болт	2
	79	ППТ- 041.07.612Г	Болт	2
	80		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	1
	81		Шайба С10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	1
	82		Подшипник 180500 ГОСТ 8882-75	1
	83	ППТ- 041.07.625	Болт	1
	84		Шайба С18.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	85		Шплинт 5х25.019 ГОСТ 397-79	2
	86	ППТ- 041.07.618А	Пружина	2
	87	ППТ- 041.07.050	Ось	1
	88		Шплинт 2,5х12.019 ГОСТ 397-79	2

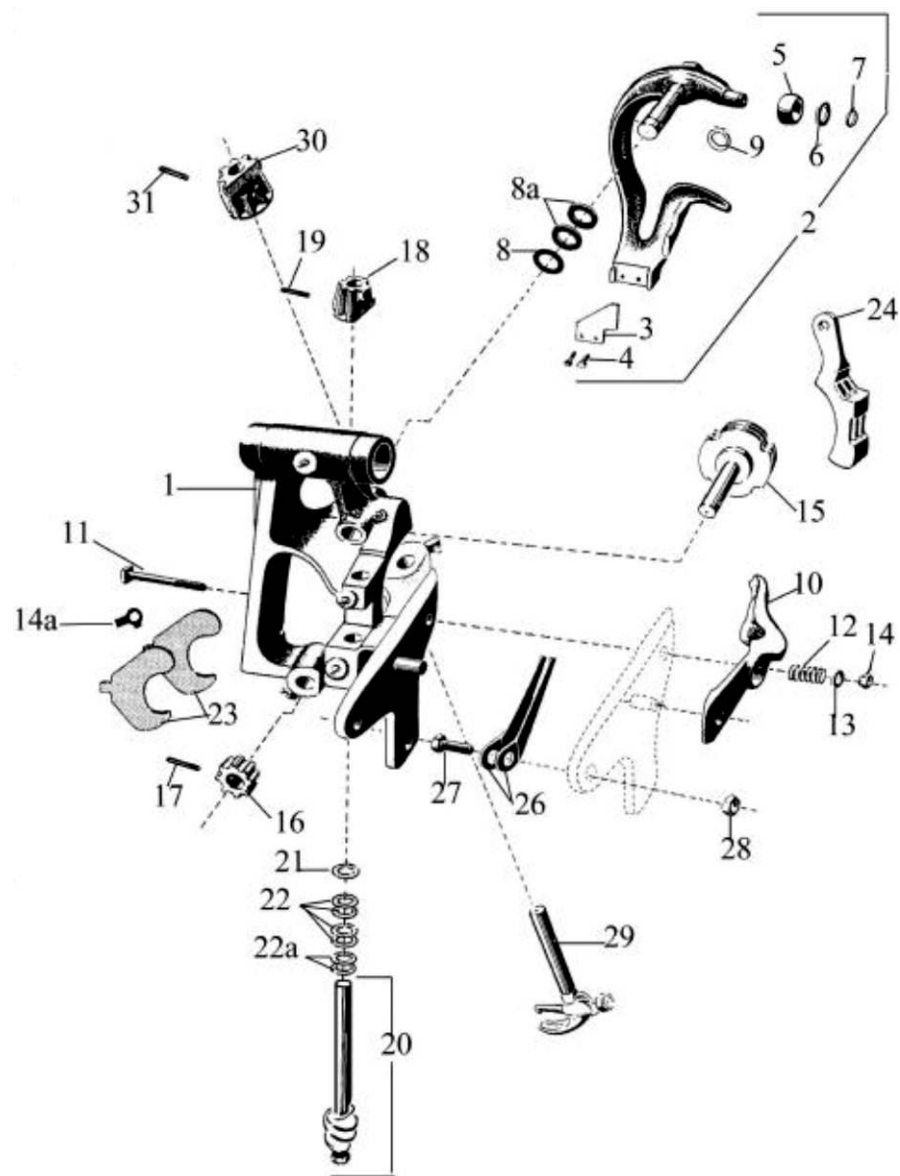


Рисунок 32 – Узловязатель 200.3770.20/42940

Узловязатель 200.3770.20/42940

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
32	1	205.3770.20	Рама узловязателя	1
	2	206.6020.01	Рычаг резака (комплект)	1
	3	206.6059.10	Резак шпагата	1
	4	300.6010.51	Винт	2
	5	206.3773.00	Ролик	1
	6	342.0110.00	Установочная шайба	1
	7	206.3698.00	Упорное кольцо	1
	8	342.6200.00	Шайба	1
	8а	342.6201.00	Шайба	2
	9	207.7310.00	Упорное кольцо	1
	10	206.6011.10	Стопор	1
	11	206.6024.00	Болт	1
	12	206.3789.00	Пружина	1
	13	340.0084.01	Шайба	1
	14	331.1080.51	Гайка	1
	14а	340.6140.01	Стопорная шайба	1
	15	206.6085.10	Диск захвата шпагата	1
	16	206.3779.00	Червячное колесо	1
	17	346.1522.00	Штифт	1
	18	206.3782.02	Шестерня	1
	19	346.1522.00	Штифт	1
	20	206.3780.01	Червячный вал (комплект)	1
	21	342.0102.00	Установочная шайба	1
	22	342.0105.00	Установочная шайба	4
	22а	342.0110.00	Установочная шайба	2
	23	206.3783.02	Чистик	2
	24	206.3671.10	Держатель шпагата	1
	26	206.3776.00	Плоская пружина	1
	27	300.6325.51	Болт	1
	28	330.1100.51	Гайка	1
	29	206.6015.10	Палец шпагата	1
	30	206.3787.02	Шестерня	1
	31	346.1522.00	Штифт	1

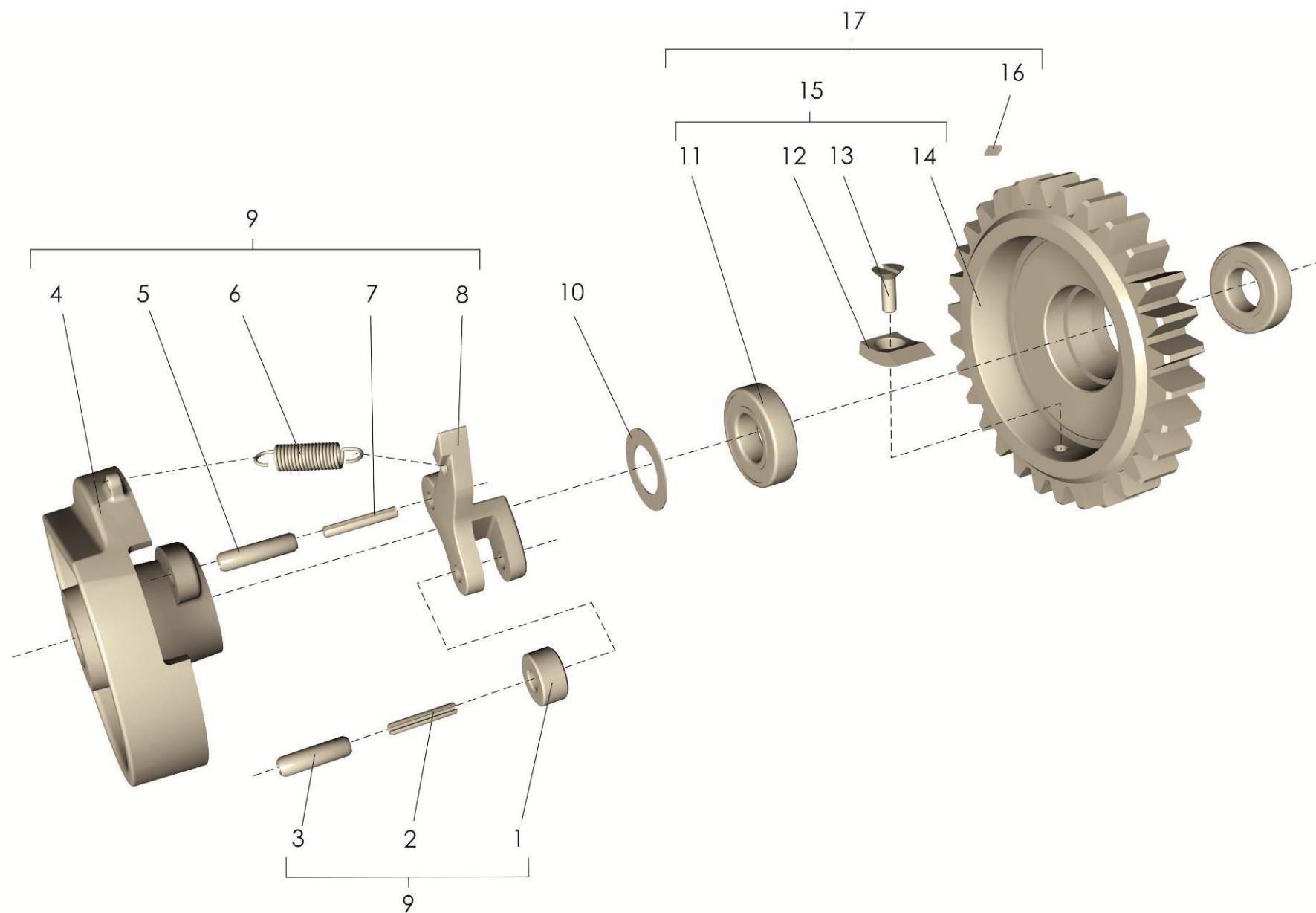


Рисунок 33– Полумуфта ППТ-041.07.250. Полумуфта ППТ-041.07.270А

Полумуфта ППТ-041.07.250. Полумуфта ППТ-041.07.270А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
33	1	ППТ - 041.07.621А	Втулка	1
	2		Штифт А6х35.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	3		Штифт А10х35.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	4	ППТ - 041.07.202Б или ППТ-041.07.400	Полумуфта	1
	5		Штифт А10х40.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	6	РСМ-10.04.18.604	Пружина	1
	7		Штифт А6х40.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	8	ППТ - 041.07.203Б	Упор	1
	9	ППТ-041.07.270А	Полумуфта	1
	10	ППТ- 041.07.446А	Шайба	1
	11		Подшипник 60206 ГОСТ 7242-81	2
	12	ППТ - 041.07.444Б	Упор	1
	13		Винт В М8-6gx25.48.016 ГОСТ 17475-80	1
	14	ППТ - 041.07.602А	Полумуфта	1
	15	ППТ-041.07.260А	Полумуфта	1
	16	ППТ-041.07.445	Пластик	1
	17	ППТ-041.07.250	Полумуфта	

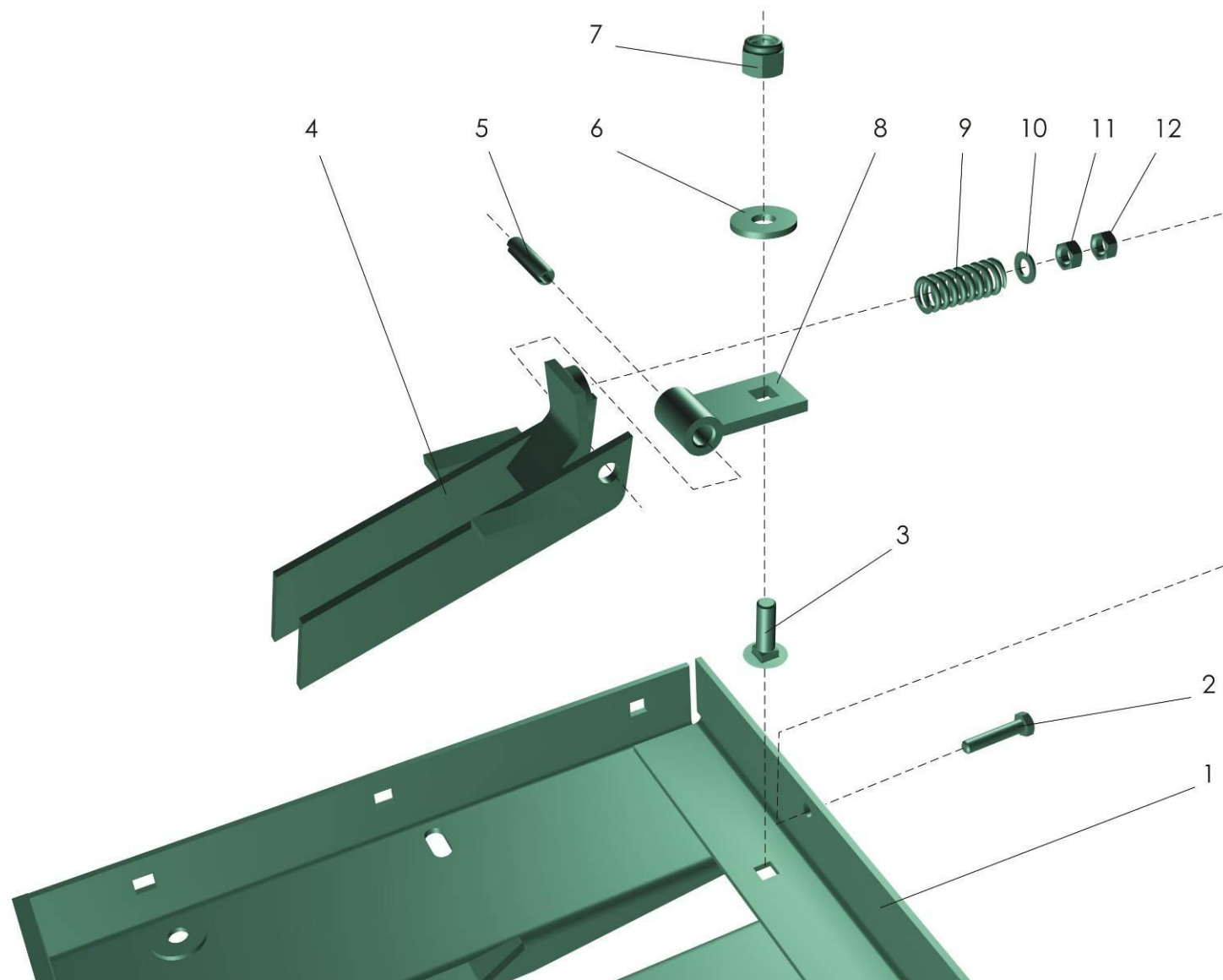


Рисунок 34 –Упор ППТ-041.07.200

Упор ППТ-041.07.200

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
34	1	ППТ- 041.07.090А	Основание	1
	2	ППТ- 041.04.611Б	Болт	1
	3		М10х25.46.019 ГОСТ 7802-81	1
	4	ППТ- 041.07.220	Кронштейн	1
	5		Штифт А10х45.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	6		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	1
	7		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	1
	8	ППТ- 041.07.210	Тяга	1
	9	ППТ- 041.04.608	Пружина	1
	10		Шайба С8.01.019 ГОСТ 11371-78	1
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	12		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1

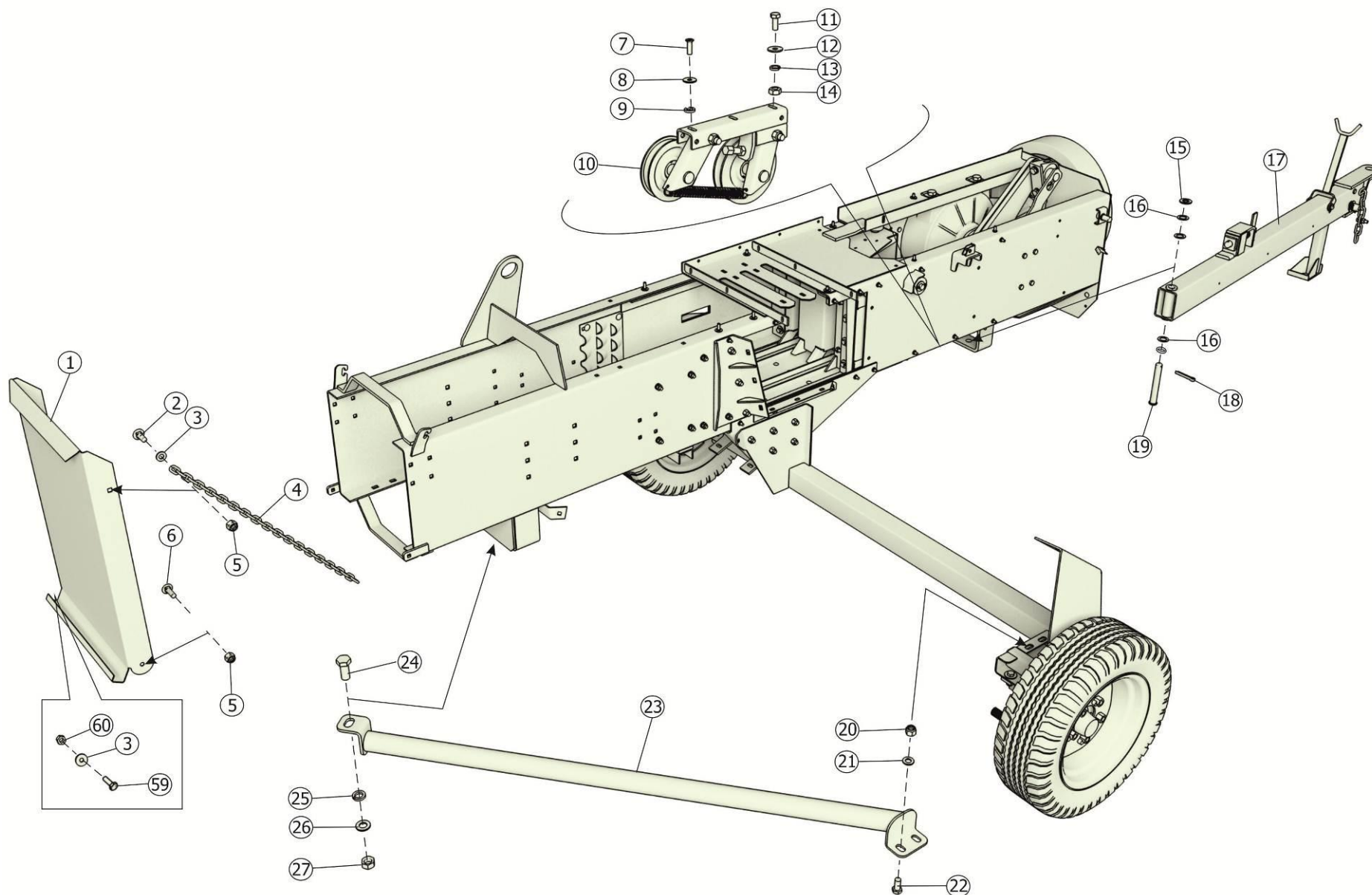


Рисунок 35 – Камера прессующая ППТ-041.12.000

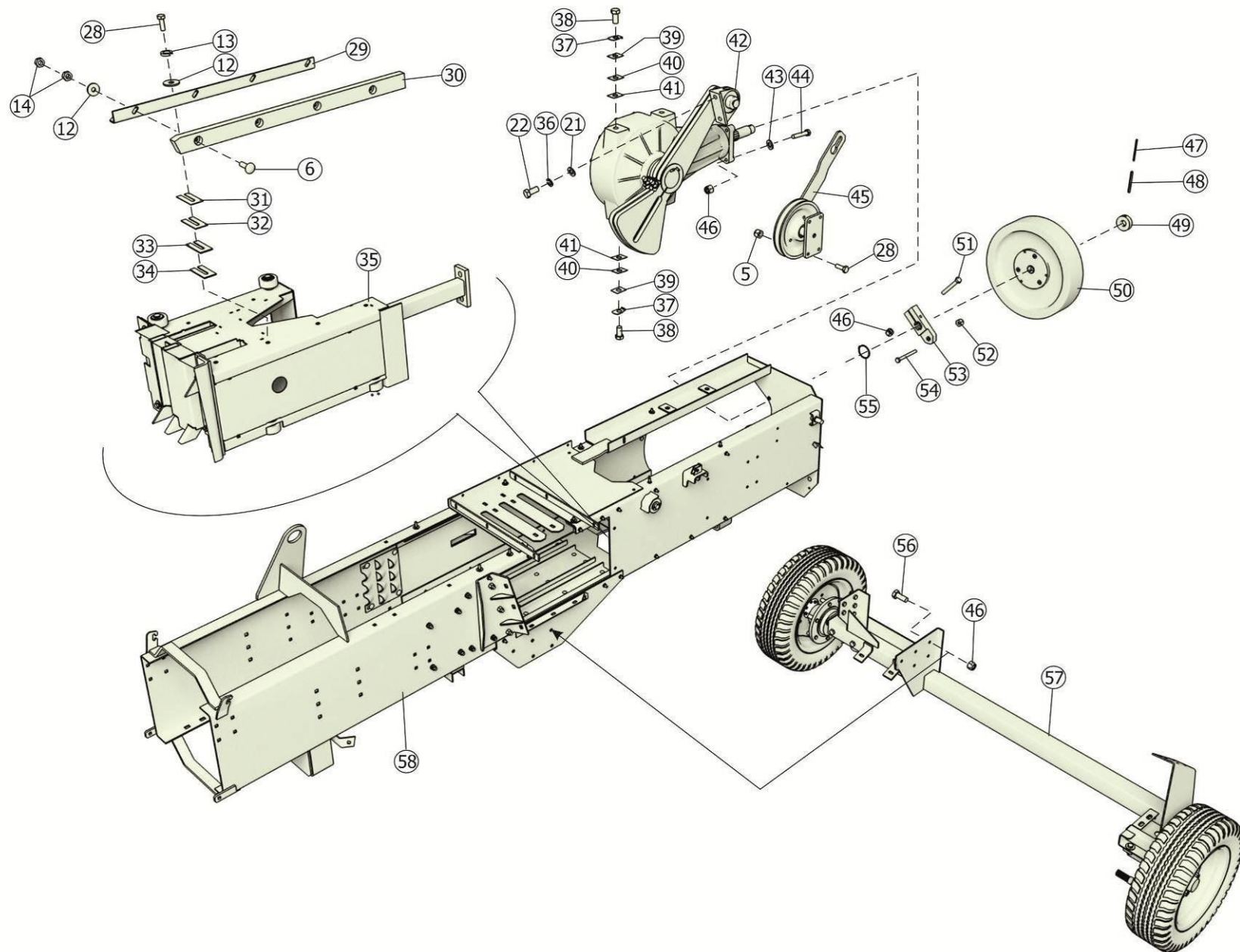


Рисунок 36 – Камера прессующая ППТ-041.12.000

Камера прессующая ППТ-041.12.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
35, 36	1	ППТ-041.02.370	Стенка	1
	2		Болт М10*30.46.019 ГОСТ 7802-81	2
	3		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	3
	4		Цепь 4-6*36 ТУ ВКФР.303613.005-93	2
	5		Гайка М10-6Н.5.019 ТУ 23.4617472.08-92	7
	6		Болт М10*35.88.019 ГОСТ 7802-81	5
	7		Винт В.М8-6gx25.48.019 ГОСТ 17475-80	1
	8		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	1
	9		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	1
	10	ППТ-041.02.440	Шкив обводной	1
	11		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	12		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	10
	13		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	11
	15		Шайба С.24.01.019 ГОСТ 11371-78	3
	16	ППТ-041.02.443	Шайба	4
	17	ППТ-041.02.300	Сница	1
	18		Шплинт 6,3*45.019 ГОСТ 397-79	1
	19	ППТ-041.02.633Б	Ось	1
	20		Гайка М16-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2
	21		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	22		Болт М16-6g*35.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	23	ППТ-041.12.010	Раскос	1
	24		Болт М24-6g*55.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	25		Шайба 24Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	1
	26		Шайба С.24.01.019 ГОСТ 11371-78	1
	27		Гайка М24-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1

Камера прессующая ППТ-041.12.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
35, 36	28		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	8
	29	ППТ-041.03.425В	Уголок	1
	30	ППТ-041.03.001В	Направляющая	1
	31	ППТ-041.03.423	Пластина	4
	32	ППТ-041.03.423-01	Пластина	4
	33	ППТ-041.03.423-02	Пластина	4
	34	ППТ-041.03.423-03	Пластина	4
	35	ППТ-041.03.000	Поршень	1
	36		Шайба16Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2
	37		Болт М20-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4
	38	ППТ-041.02.435	Шайба стопорная	4
	39	ППТ-041.02.426	Шайба	4
	40	ППТ-041.02.426-01	Шайба	4
	41	ППТ-041.02.426-02	Шайба	4
	42	ППТ-041.02.150	Редуктор (доп. замена на редуктор ППТ-041.02.530)	1
	43		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	44		Болт М12-6g*65.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	45	ППТ-041.02.400	Шкив ведущий	1
	46		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	13
	47		Штифт А.5*85.60С2 ГОСТ14229-93 (доп.замена на Штифт А5х40.60С2 ГОСТ14229-93-2 шт.)	1
	48		Штифт А.8*85.60С2 ГОСТ 14229-93	1
	49	ППТ-041.02.617	Втулка	1
	50	ППТ-041.02.360	Маховик	1
	51		Болт М12-6g*90.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	52		Гайка М8-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	1
	53	ППТ-041.02.350	Ступица	1

Камера прессующая ППТ-041.12.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
35, 36	54		Болт М8-6g*80.88.019 ГОСТ7798-70	1
	55		Кольцо Seeger E47 UNI 3653 (доп. замена на кольцо В46 ГОСТ13942-86)	1
	56		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ7798-70	10
	57	ППТ-041.02.100	Шасси	1
	58	ППТ-041.14.000	Камера прессующая	1
	59		БолтМ10*45.46.019 ГОСТ7802-81	1
	60		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	1

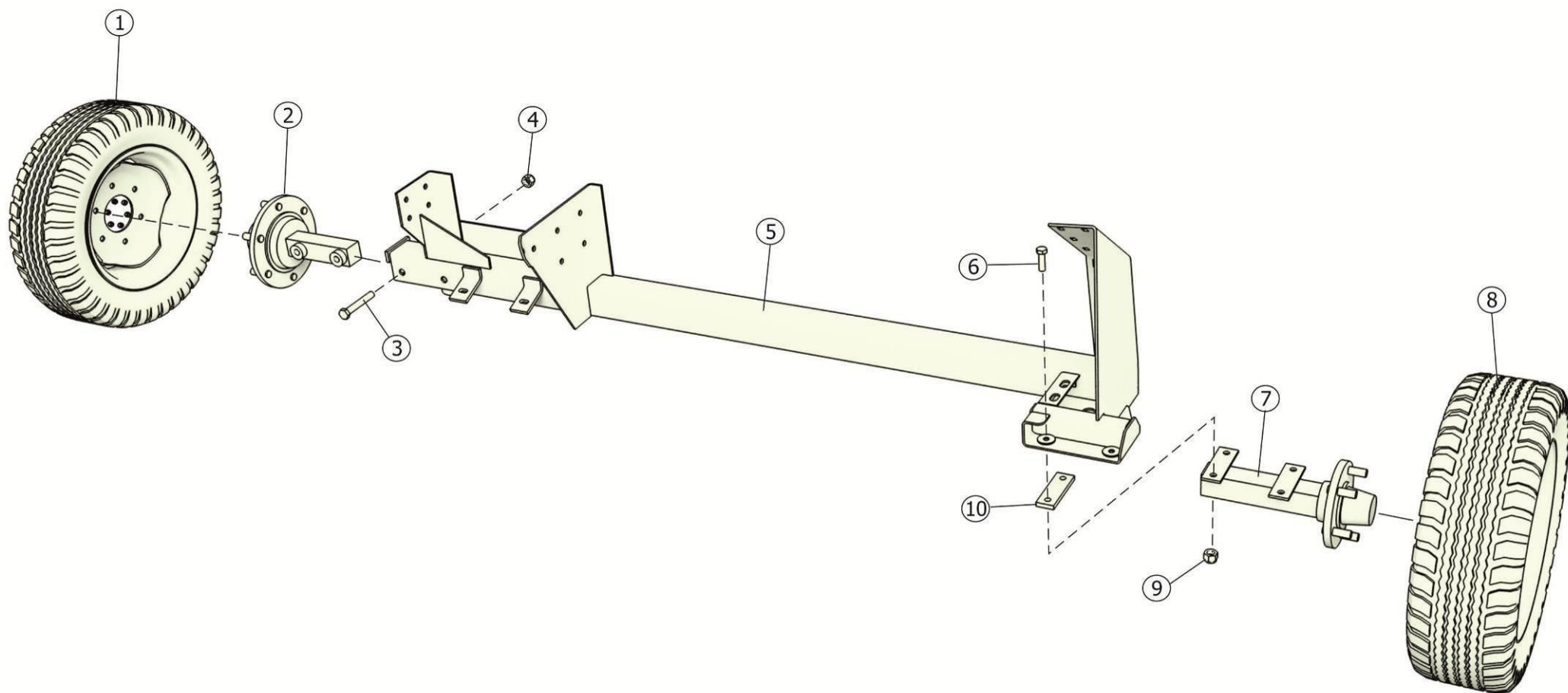


Рисунок 37 – Шасси ППТ-041.02.100

Шасси ППТ-041.02.100

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
37	1		Колесо 10.0/75*15.3 Код: 2801 ((максимальная скорость 40 км/ч; минимальная грузоподъемность 1550 кг по каталогу "La casa delle Ruote") (доп.замена на колесо 9.00x15,3 ОАО "Кременчугский колесный завод" совместно с шиной бескамерная Speedways 10.0/75-15,3 12 PK))	1
	2	ППТ-041.02.110	Ступица	1
	3		Болт М16-6g*110.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	4		Гайка М16-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	5	ППТ-041.02.130А	Балка	1
	6		Болт М12-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	7	ППТ-041.02.120	Ступица	1
	8		Колесо 205/60*15 Код: 2797 (Максимальная скорость 40 км/ч; минимальная грузоподъемность 700 кг) по Каталогу "La casa delle Ruote")	1
	9		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	4
	10	ППТ-041.02.407-01	Подкладка	2

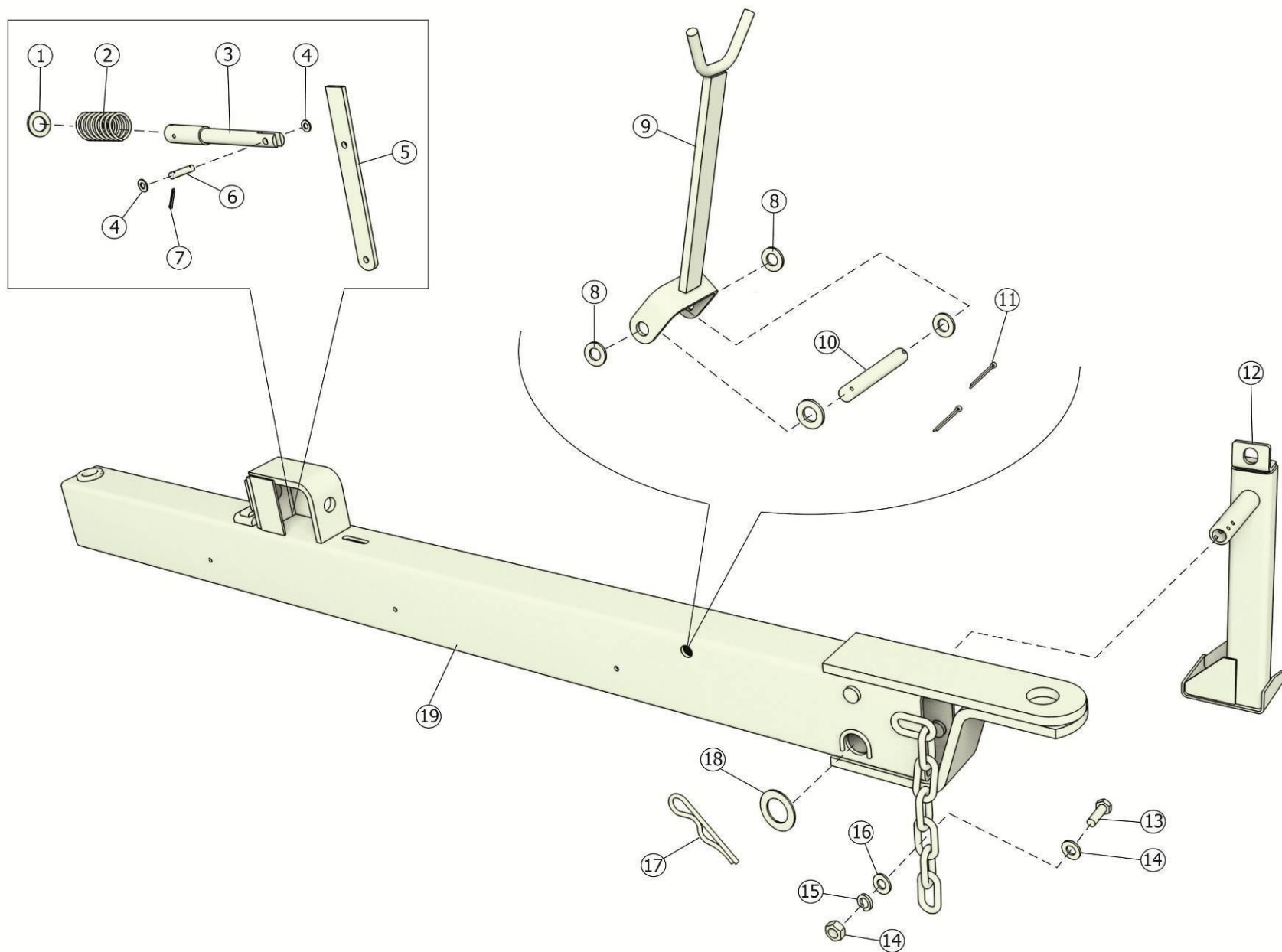


Рисунок 38 – Сница ППТ-041.02.300

Сница ППТ-041.02.300

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
38	1		Шайба С.20.01.019 ГОСТ11371-78	1
	2	КСД-08.00.602А	Пружина	1
	3	КСД-08.00.603	Фиксатор	1
	4		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	5	КСД-08.00.403	Рычаг	1
	6		Ось 2-8b12x36.35.019 ГОСТ 9650-80	1
	7		Шплинт 2*16.019 ГОСТ 397-79	2
	8		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	9	ППТ-041.02.330	Упор	1
	10		Ось 2-16b12x120.35.019 ГОСТ 9650-80	1
	11		Шплинт 3,2*32.019 ГОСТ 397-79	2
	12	ППТ-041.02.620	Опора	1
	13		Болт М12-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	14		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	15		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	16		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	1
	17		Шплинт 2.5*90.019 ОСТ 23.2.2-79	1
	18	ППТ-041.07.449А	Шайба	1
	19	ППТ-041.02.310А	Сница	1

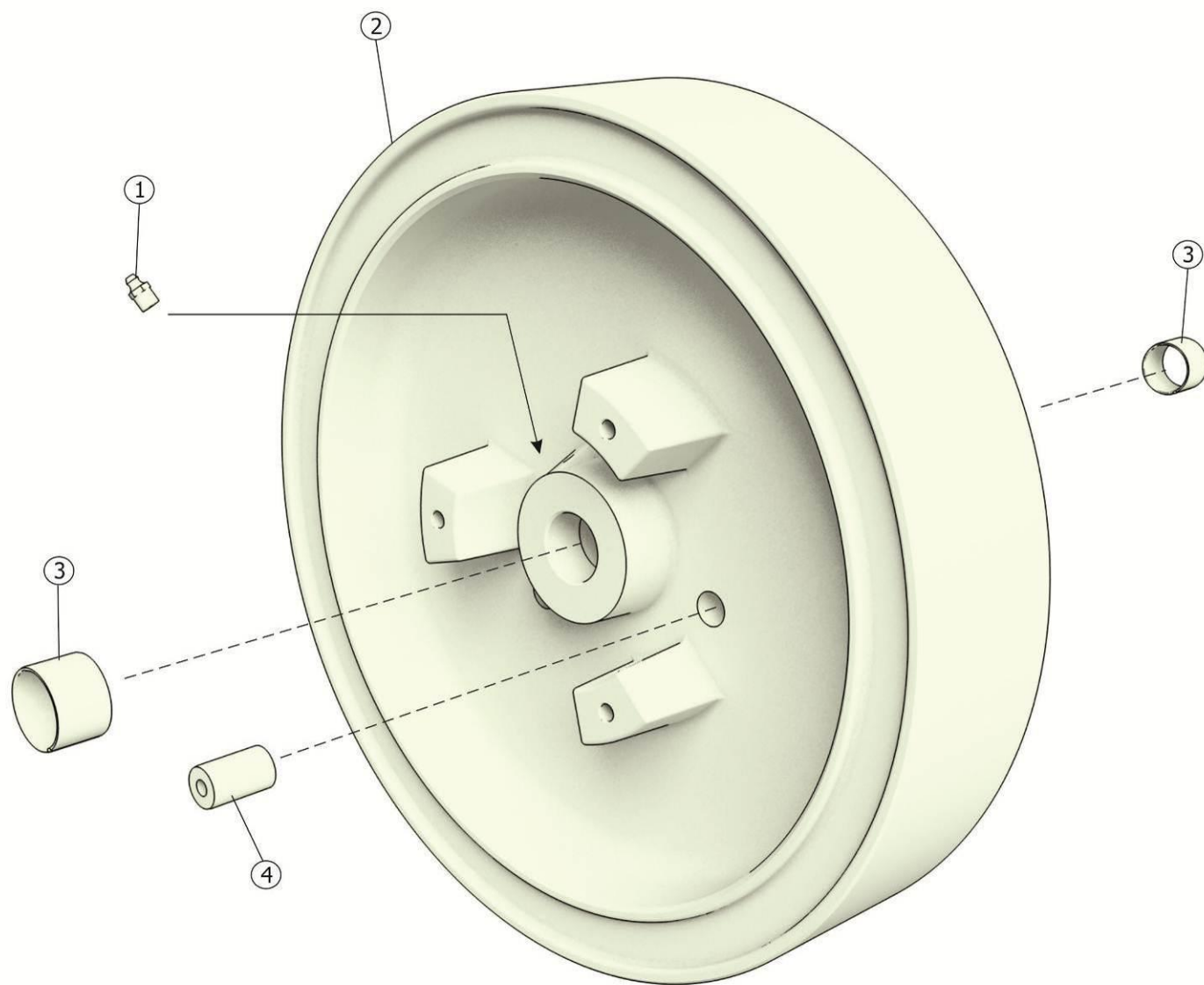


Рисунок 39 – Маховик ППТ-041.02.360

Маховик ППТ-041.02.360

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
39	1	ППТ-041.02.304А	Маховик (доп. замена на маховик ППТ-041.02.720)	1
	2		Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1
	3		Втулка 4030 КУ ГОСТ 28773-90	2
	4	ППТ-041.02.616	Втулка	1

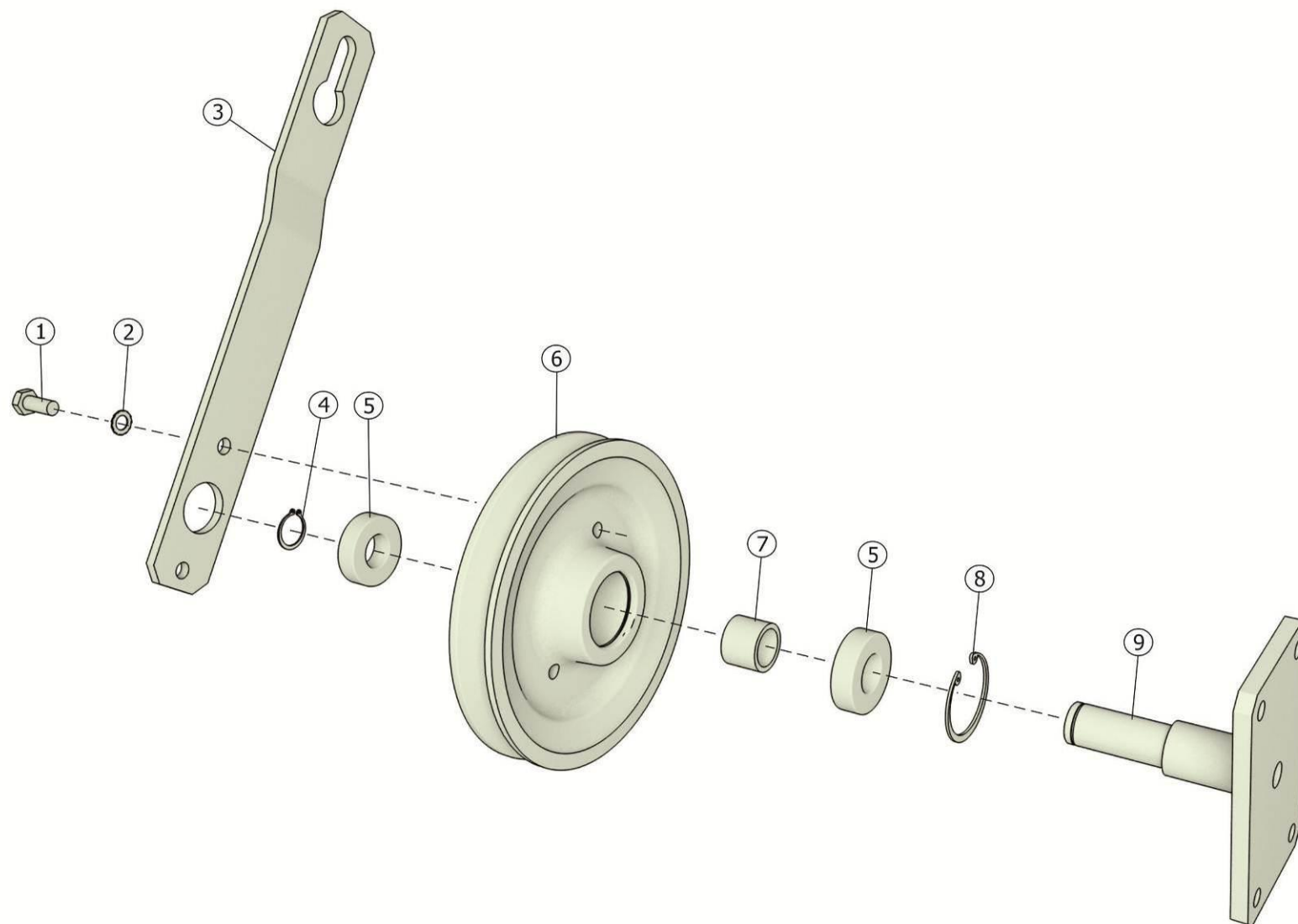


Рисунок 40 - Шкив ведущий ППТ-041.02.400

Шкив ведущий ППТ-041.02.400

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
40	1		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	2		Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 10463-81	2
	3	ППТ-041.02.421	Рычаг	1
	4		Кольцо С25 ГОСТ 13942-86	1
	5		Подшипник 180205 ГОСТ 8882-75	2
	6	ППТ-041.02.101Б	Шкив	1
	7	ППТ-041.02.601	Втулка	1
	8		Кольцо С52 ГОСТ 13943-86	1
	9	ППТ-041.02.410	Опора	1

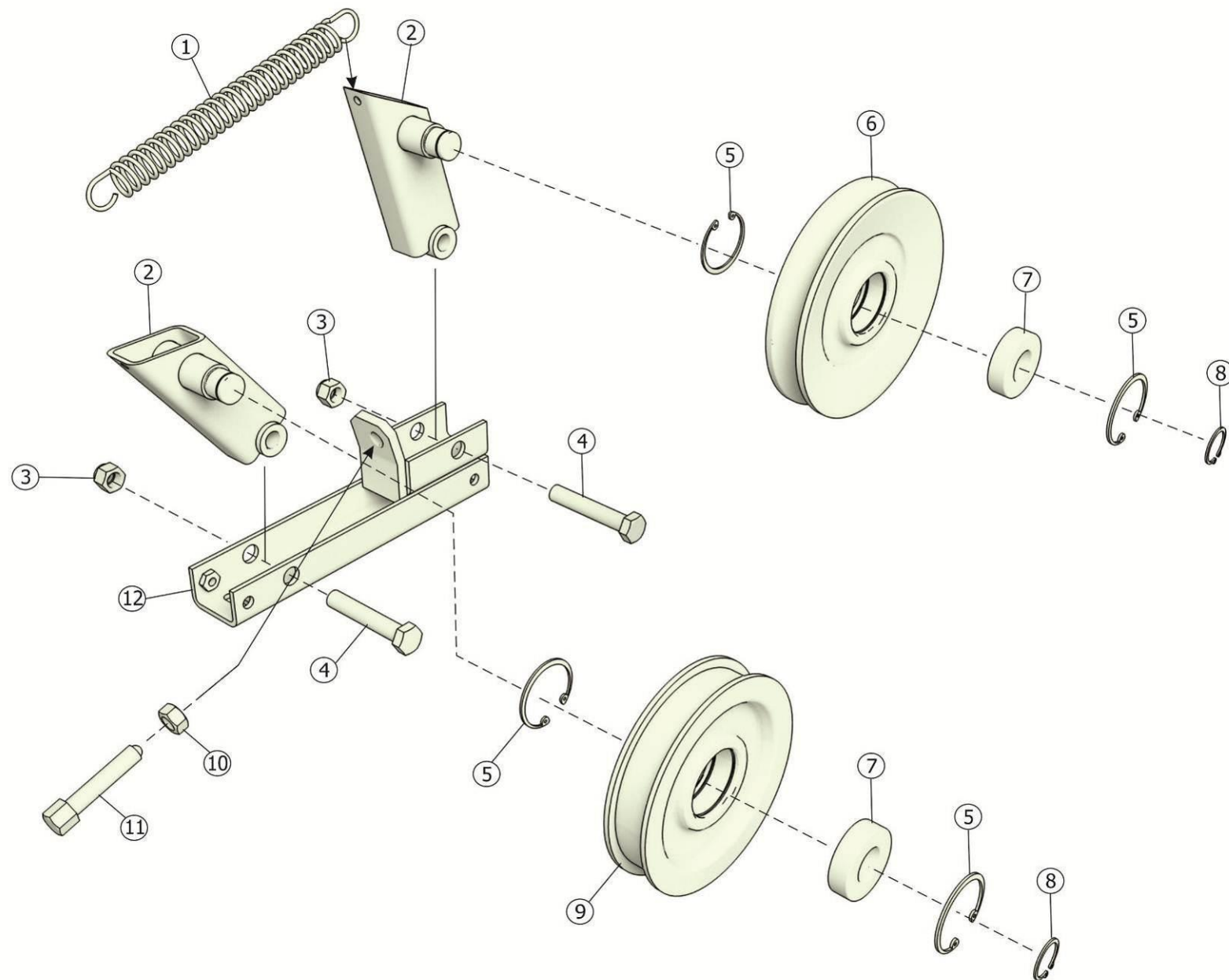


Рисунок 41 - Шкив обводной ППТ-041.02.440

Шкив обводной ППТ-041.02.440

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
41	1	ППТ-041.01.634	Пружина	1
	2	ППТ-041.02.460	Рычаг	2
	3		Гайка М16-6Н ТУ 23.4617472.08-92	2
	4		Болт М16-6g*90.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	5		Кольцо С52 ГОСТ13943-86	4
	6	ППТ-041.02.102А	Шкив	1
	7		Подшипник 180205 ГОСТ 8882-75	2
	8		Кольцо С25 ГОСТ 13942-86	2
	9	ППТ-041.02.103	Шкив натяжной	1
	10		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	11		Винт7006-0923 ГОСТ13434-68	1
	12	ППТ-041.02.450	Опора	1

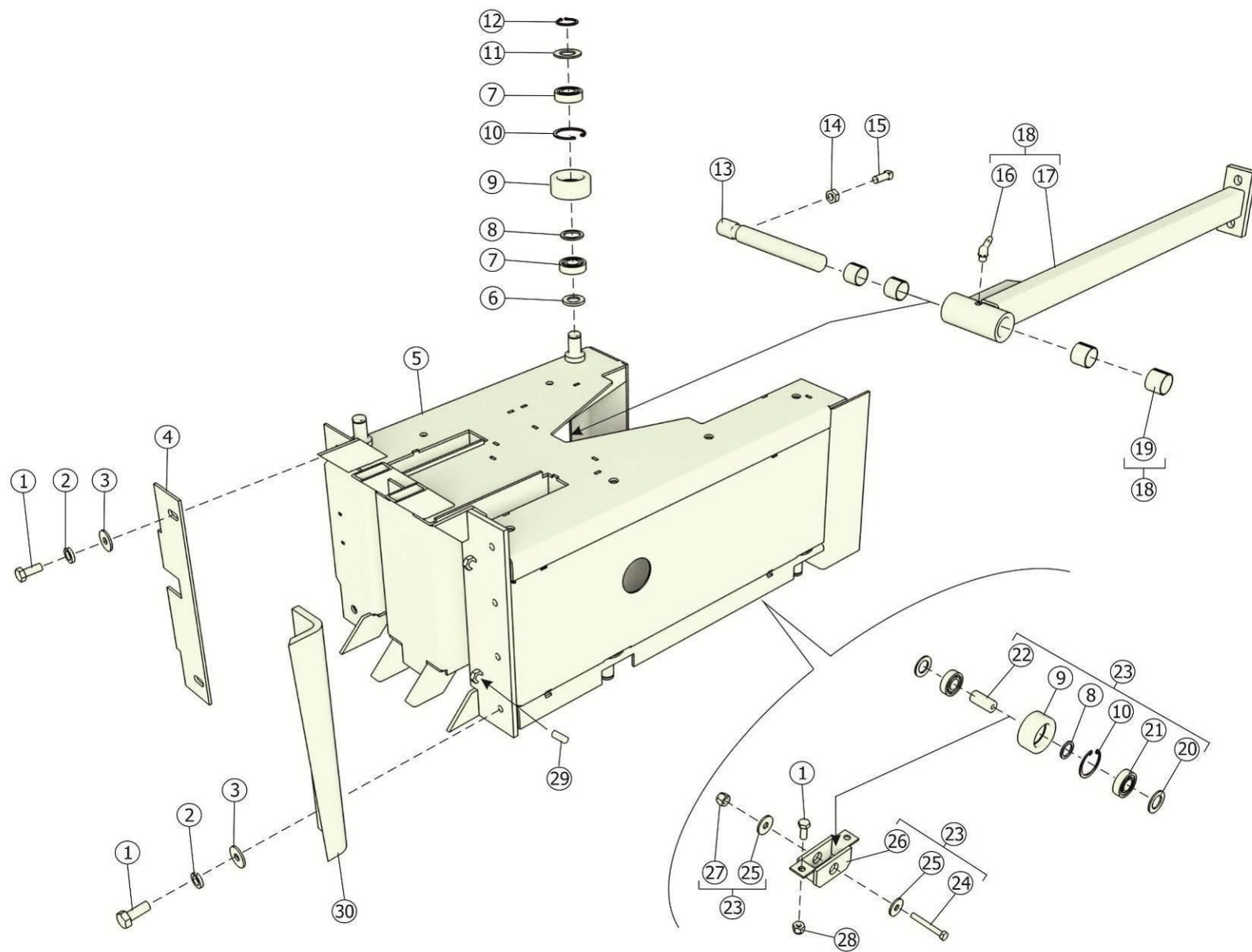


Рисунок 42 - Поршень ППТ-041.03.000

Поршень ППТ-041.03.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
42	1		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	14
	2		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6
	3		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	6
	4	ППТ-041.03.426	Пластина	1
	5	ППТ-041.03.010	Каркас	1
	6	ППТ-041.03.446	Шайба	6
	7		Подшипник 60104 ГОСТ 7242-81	12
	8	ППТ-041.03.615	Кольцо	7
	9	ППТ-041.03.613	Ролик	7
	10		Кольцо С42 ГОСТ 13943-86	7
	11	ППТ-041.03.445	Шайба	6
	12		Кольцо С20 ГОСТ 13942-86	6
	13	ППТ-041.03.605	Вал	1
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1
	15		Винт В.М10-6g*25.22Н.019 ГОСТ 1485-84	1
	16		Масленка 2.2.45.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1
	17	ППТ-041.03.090А	Тяга	1
	18		Втулка 3530 КУ ГОСТ 28773-90	4
	19	ППТ-041.03.080	Тяга	1
	20	ППТ-041.03.435	Диск	2
	21		Подшипник 60104 ГОСТ 7242-81	2
	22	ППТ-041.03.614	Втулка	1
	23	ППТ-041.03.120	Опора	1
	24		Болт М8-6g*60.88.019 ГОСТ 7798-70	1
	25		Шайба 8.01.019 ГОСТ 6958-78	2
	26	ППТ-041.03.130	Опора	1
	27		Гайка М8-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	1
	28		Гайка М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	8
	29		Винт М10-6g*25.14Н.019 ГОСТ 11074-93	2
	30	ППТ-041.03.419А	Нож	1

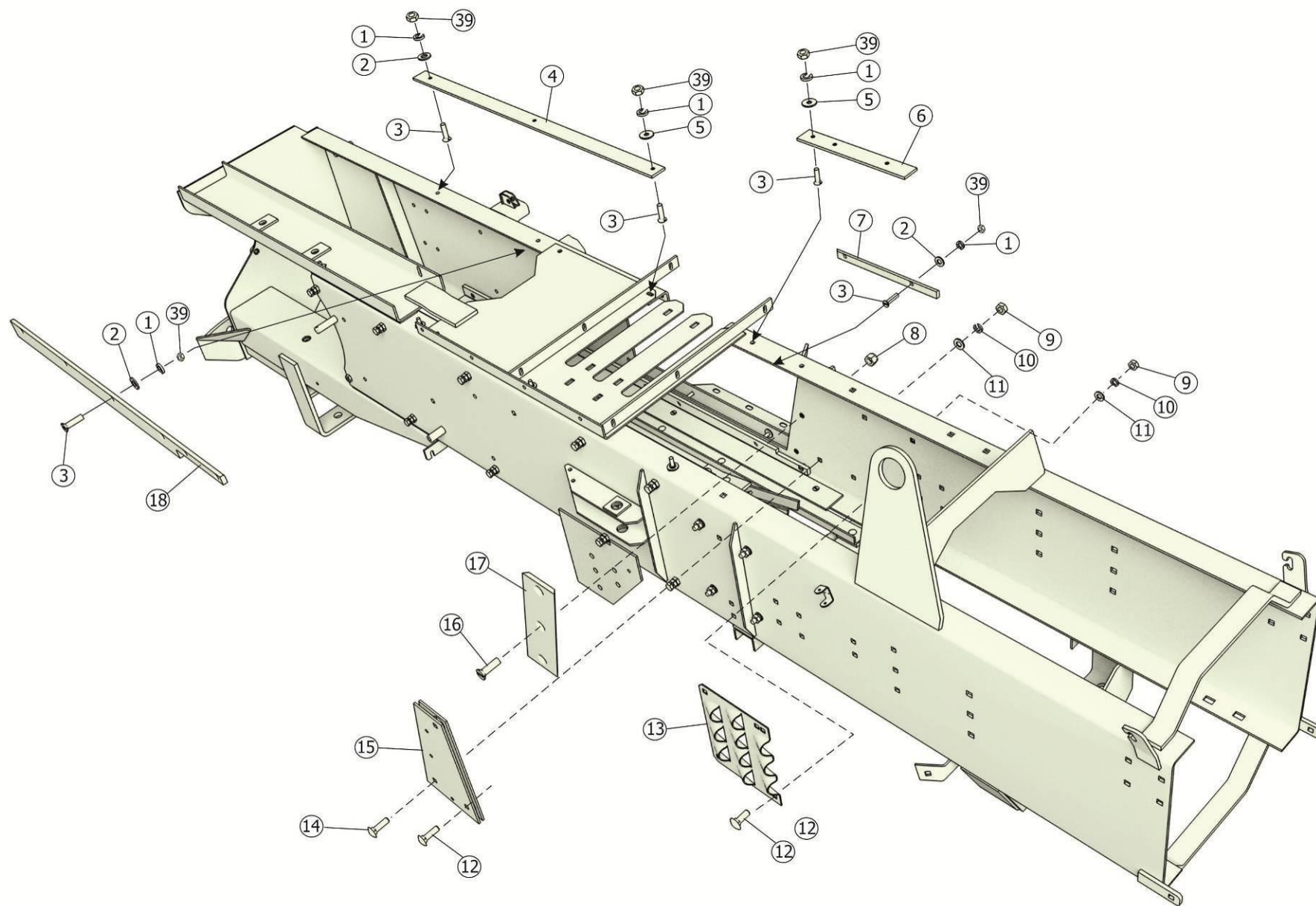


Рисунок 43 - Камера прессующая ППТ-041.14.000

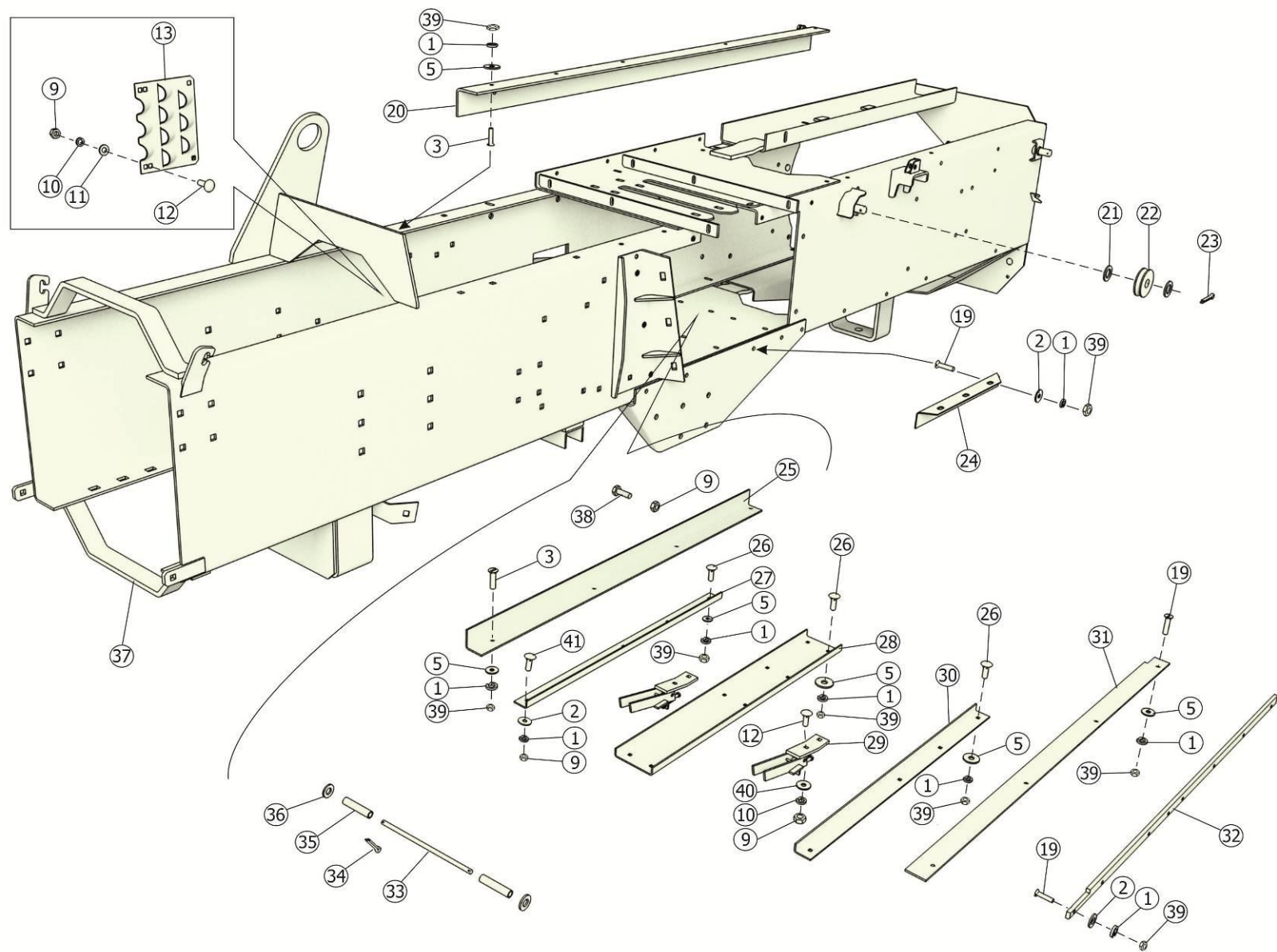


Рисунок 44 - Камера прессующая ППТ-041.14.000

Камера прессующая ППТ-041.14.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
43, 44	1		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	50
	2		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	22
	3		Винт В.М8-6gx30.58.019 ГОСТ 17475-80	22
	4	ППТ-041.04.444Б	Полоса	1
	5		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	28
	6	ППТ-041.04.445	Полоса	1
	7	ППТ-041.04.442А	Планка	1
	8		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	3
	9		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	23
	10		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	13
	11		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	11
	12		Болт М10*30.46.019 ГОСТ 7802-81	12
	13	ППТ-041.04.473В	Ограничитель	2
	14		Болт М10*35.46.019 ГОСТ 7802-81	1
	15	ППТ-041.04.050	Пластина	1
	16		Винт В.М12-6gx40.48.019 ГОСТ 17475-80	3
	17	ППТ-041.04.437	Нож	1
	18	ППТ-041.04.443А	Накладка	1
	19		Винт В.М8-6gx35.48.019 ГОСТ 17475-80	12
	20	ППТ-041.04.438-01	Уголок	1
	21		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	22	ППТ-041.04.604А	Ролик	1
	23		Шплинт 5*36.019 ГОСТ 397-79	1
	24	ППТ-041.04.409	Уголок	1
	25	ППТ-041.04.438	Уголок	1
	26		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-8	12
	27	ППТ-041.04.436А	Уголок	1
	28	ППТ-041.04.435А	Швеллер	1

Камера прессующая ППТ-041.14.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
43, 44	29	ППТ-041.04.180	Упор	2
	30	ППТ-041.04.436А-01	Уголок	1
	31	ППТ-041.04.433	Планка	1
	32	ППТ-041.04.434А	Накладка	1
	33	ППТ-041.04.601	Ось	1
	34		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	2
	35	ППТ-041.04.801	Валик	2
	36		Шайба С.12.01.019 ГОСТ11371-78	2
	37	ППТ-041.14.010А	Корпус	1
	38		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	10
	39		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	50
	40		Шайба С 10.01.019 ГОСТ6958-78	2
	41		Болт М8*35.46.019 ГОСТ 7802-81	4

Номерной указатель

Обозначение	Наименование деталей, сборочных единиц	Номер рисунка
	Вал карданный W62 по каталогу Benzi&DiTerlizi (доп. замена на 2009/1740/KN/63.E-63.1 вал карданный по каталогу La Magdalena)	1, 2
	Шайба уплотнительная H.036.55.103	1, 2
	Скоба 7/2 ГОСТ 13186-67	1, 2
	Коуш 25 ГОСТ 2224-69 (или KOU 9,0 DIN 6899)	1, 2
	Колодка 7/1 ГОСТ 13186-67	1, 2
	Канат 5,9-Г-В-Ж-Н-1860 ГОСТ 3068-88	1, 2
	Ремень C(B)-2800 ГОСТ1284.1-89 (доп. зам.на ремень C/22 Hi-Power MN L=2815 по каталогу "Gates", или ремень C/22 L=2808 по каталогу "Optibelt", ремень C-2800 производство "DARWIN PLUS")	1, 2
	Цепь 4-8*42 Ц9Хр ТУ ВКФР.303613.005-93 (50 зв.)	8
	Световозвращатель ФП401-0 Код ОКП45 7372 5598 ТУ 37.003.079-80	9, 10, 11, 12
	Фонарь ФП-209	9, 10, 11, 12
	Лампа А12-21 ГОСТ2023.1-88	9, 10, 11, 12
	Лампа А12-21+5 ГОСТ2023.1-88	9, 10, 11, 12
	Фонарь ФП-209П	9, 10, 11, 12
	Цепь ПР-19,05-31,8ГОСТ 13568-75 (n=110 зв.)	18, 19, 20, 21, 22
	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (доп. зам. на цепь ПР-19.05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01)	18, 19, 20, 21, 22
	Звено цепи П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	18, 19, 20, 21, 22
	Подшипник 200 ГОСТ 8338-75	24
	Втулка 2025 КУ ГОСТ 28773-90	26
	Гайка шлицевая самостопорящаяся с полиамидным кольцом GUP M30*1,5 по каталогу"	29
	Подшипник 60208 ГОСТ 7242-81	29
	Колесо205/60*15 Код: 2797 (Максимальная скорость 40 км/ч; минимальная грузоподъёмность700 кг) по Каталогу "La casa delle Ruote")	34
	Подшипник 180205 ГОСТ 8882-75	37, 38
	Подшипник 60104 ГОСТ 7242-81	39
	Втулка 3530 КУ ГОСТ 28773-90	39
	Подшипник 60104 ГОСТ 7242-81	39
142.29.00.250	Упор противооткатный	9, 10, 11, 12
36.16.101	Муфта фрикционная обгонная (доп. замена на муфта ERL 91 по каталогу"La	9, 10, 11, 12

	Magdalena")	
54-2-48-1	Звездочка натяжная	18, 19. 20, 21, 22
54-2-48-1	Звездочка натяжная	28
54-514.52-10	Скоба	1, 2
54-51469-04	Скоба	9, 10, 11, 12
60144	Шпонка	7
66-8047034	Защелка	9, 10, 11, 12
66-8047034	Защелка	13
66-8047034	Защелка	14
66-8047034	Защелка	16
КДК-184.09.00.611	Переходник	1, 2
КРК-02.616	Фиксатор	3
КСД-08.00.403	Рычаг	35
КСД-08.00.602А	Пружина	35
КСД-08.00.603	Фиксатор	35
Н.027.005-02	Корпус	29
Н.027.01.040	Опора	18, 19. 20, 21, 22
Н.027.104	Корпус	4, 5
Н.036.50.100	Корпус в сборе левый	1, 2
Н.036.87.01.290	Рукав высокого давления II-8 армиро- ванный L=3500 мм	1, 2
ПБ16.01.607	Зуб пружинный	7
ППР-122.01.662	Палец	6
ППР-122.02.429А	Шайба	26
ППТ-041.00.001	Прокладка	1, 2
ППТ-041.00.050	Кронштейн	1, 2
ППТ-041.00.050-01	Кронштейн	1, 2
ППТ-041.00.060	Упор	1, 2
ППТ-041.00.080	Ушко	1, 2
ППТ-041.00.130	Счетчик тьюков	1, 2
ППТ-041.00.401	Планка	1, 2
ППТ-041.00.408	Шайба	1, 2
ППТ-041.00.431А	Стакан (по отдельному заказу)	1, 2
ППТ-041.00.601	Тяга	1, 2
ППТ-041.00.602	Пружина	1, 2
ППТ-041.01.000-01	Агрегат прессующий	9, 10, 11, 12
ППТ-041.01.001	Подшипник (доп. зам. на подшипник ППТ-041.01.001А)	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.001-01	Подшипник (доп. зам. на подшипник ППТ-041.01.001А)	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.002	Уплотнение	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.100	Вал приводной	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.102	Корпус	29
ППТ-041.01.120	Звездочка	29
ППТ-041.01.130А	Шестерня	29
ППТ-041.01.140	Труба (доп. замена на труба ППТ- 041.01.230)	26
ППТ-041.01.200	Установка игл	18, 19. 20, 21,

		22
ППТ-041.01.210А	Иглы в сборе	26
ППТ-041.01.220	Труба	26
ППТ-041.01.240	Тяга	26
ППТ-041.01.250	Тяга	26
ППТ-041.01.260	Ось	8
ППТ-041.01.260	Ось	26
ППТ-041.01.270А	Защита игл	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.280	Игла (доп. зам. на иглу ППТ-041.01.930 или 36.13.044)	26
ППТ-041.01.300	Установка предохранителя	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.310	Кронштейн	27
ППТ-041.01.320	Тяга	27
ППТ-041.01.340	Предохранитель	27
ППТ-041.01.350	Ось	27
ППТ-041.01.360	Ось	27
ППТ-041.01.370	Ось	27
ППТ-041.01.380А	Защита игл	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.390А	Защита иглы	24
ППТ-041.01.390А	Защита иглы	25
ППТ-041.01.400	Боковина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.405Б	Рычаг	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.406Б	Рычаг	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.420Б	Днище	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.430	Боковина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.436Г	Боковина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.437А	Жесткость	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.438	Шайба	29
ППТ-041.01.440	Боковина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.445	Планка	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.450	Механизм натяжения шпагата	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.451А	Кронштейн	27
ППТ-041.01.457	Прокладка	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.460	Кронштейн	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.461Б	Кронштейн	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.469	Жесткость	18, 19, 20, 21,

		22
ППТ-041.01.470	Упор	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.480	Упор	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.484Г-01	Балка продольная	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.485Б	Балка поперечная	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.492	Шайба	23
ППТ-041.01.495	Распорка	23
ППТ-041.01.497А	Кронштейн	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.498	Ушко	23
ППТ-041.01.500	Кронштейн	29
ППТ-041.01.502	Шайба	27
ППТ-041.01.503	Шайба	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.503	Шайба	28
ППТ-041.01.507	Кронштейн	24
ППТ-041.01.508	Кронштейн	25
ППТ-041.01.511Б	Перегородка	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.513А	Планка	30
ППТ-041.01.520	Звездочка	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.524	Крышка	29
ППТ-041.01.525	Шайба	29
ППТ-041.01.525-01	Шайба	29
ППТ-041.01.530	Тяга	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.531	Накладка	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.532	Уголок	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.533А	Хомут	24
ППТ-041.01.533А	Хомут	25
ППТ-041.01.533А	Хомут	26
ППТ-041.01.533А	Хомут	30
ППТ-041.01.540	Кронштейн	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.550	Кронштейн	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.560	Упор	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.570	Рычаг	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.590	Рычаг	18, 19. 20, 21, 22
ППТ-041.01.600	Механизм натяжения шпагата	30
ППТ-041.01.602	Упор	18, 19. 20, 21, 22

ППТ-041.01.611	Пружина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.612	Пружина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.613	Втулка	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.619А	Пружина	27
ППТ-041.01.620	Кронштейн	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.628А	Ось	26
ППТ-041.01.629	Втулка	26
ППТ-041.01.629	Втулка	26
ППТ-041.01.630	Днище	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.631	Вилка	26
ППТ-041.01.634	Пружина	23
ППТ-041.01.634	Пружина	38
ППТ-041.01.635	Втулка	23
ППТ-041.01.637	Ролик	26
ППТ-041.01.638	Втулка	26
ППТ-041.01.639	Пружина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.640	Боковина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.645	Втулка	28
ППТ-041.01.648А	Скоба	24, 25, 26, 30
ППТ-041.01.650	Тяга	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.656А	Шестерня	29
ППТ-041.01.657А	Ступица	29
ППТ-041.01.658	Шестерня	29
ППТ-041.01.659	Колесо зубчатое	29
ППТ-041.01.660	Рычаг	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.661А	Вал	29
ППТ-041.01.664	Шпилька	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.670	Днище	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.680	Кронштейн	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.700-01	Механизм увеличения плотности прессования	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.710-01	Балка верхняя	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.730	Ручка	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.750	Пружина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.800	Регулятор длины тюка	18, 19, 20, 21, 22

ППТ-041.01.810	Счетчик	23
ППТ-041.01.820	Опора	23
ППТ-041.01.840	Колесо	23
ППТ-041.01.850	Втулка	23
ППТ-041.01.870	Кронштейн	23
ППТ-041.01.880	Натяжник	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.890	Натяжник	28
ППТ-041.01.900	Успокоитель	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.01.910	Глазок	26
ППТ-041.01.920	Опора	26
ППТ-041.01.980	Боковина	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.02.100	Шасси	32, 33
ППТ-041.02.101А	Шкив	37
ППТ-041.02.102А	Шкив	38
ППТ-041.02.103	Шкив натяжной	38
ППТ-041.02.110	Ступица	34
ППТ-041.02.120	Ступица	34
ППТ-041.02.130А	Балка	34
ППТ-041.02.150	Редуктор (доп. замена на редуктор ППТ-041.02.530)	32, 33
ППТ-041.02.300	Сница	32, 33
ППТ-041.02.304А	Маховик (доп. замена на маховик ППТ-041.02.720)	36
ППТ-041.02.310А	Сница	35
ППТ-041.02.330	Упор	35
ППТ-041.02.350	Ступица	32, 33
ППТ-041.02.360	Маховик	32, 33
ППТ-041.02.370	Стенка	32, 33
ППТ-041.02.400	Шкив ведущий	32, 33
ППТ-041.02.407-01	Подкладка	34
ППТ-041.02.410	Опора	37
ППТ-041.02.421	Рычаг	37
ППТ-041.02.426	Шайба	32, 33
ППТ-041.02.426-01	Шайба	32, 33
ППТ-041.02.426-02	Шайба	32, 33
ППТ-041.02.435	Шайба стопорная	32, 33
ППТ-041.02.440	Шкив обводной	32, 33
ППТ-041.02.443	Шайба	32, 33
ППТ-041.02.460	Рычаг	38
ППТ-041.02.601	Втулка	37
ППТ-041.02.616	Втулка	36
ППТ-041.02.617	Втулка	32, 33
ППТ-041.02.620	Опора	35
ППТ-041.02.633Б	Ось	32, 33
ППТ-041.03.000	Поршень	32, 33
ППТ-041.03.001В	Направляющая	32, 33
ППТ-041.03.010	Каркас	39
ППТ-041.03.080	Тяга	39

ППТ-041.03.090А	Тяга	39
ППТ-041.03.120	Опора	39
ППТ-041.03.130	Опора	39
ППТ-041.03.419А	Нож	39
ППТ-041.03.423	Пластина	32, 33
ППТ-041.03.423-01	Пластина	32, 33
ППТ-041.03.423-02	Пластина	32, 33
ППТ-041.03.423-03	Пластина	32, 33
ППТ-041.03.425В	Уголок	32, 33
ППТ-041.03.426	Пластина	39
ППТ-041.03.435	Диск	39
ППТ-041.03.445	Шайба	39
ППТ-041.03.446	Шайба	39
ППТ-041.03.605	Вал	39
ППТ-041.03.613	Ролик	39
ППТ-041.03.614	Втулка	39
ППТ-041.03.615	Кольцо	39
ППТ-041.04.050	Пластина	40, 41
ППТ-041.04.180	Упор	40, 41
ППТ-041.04.409А	Уголок	40, 41
ППТ-041.04.433	Планка	40, 41
ППТ-041.04.434А	Накладка	40, 41
ППТ-041.04.435А	Швеллер	40, 41
ППТ-041.04.436А	Уголок	40, 41
ППТ-041.04.436А-01	Уголок	40, 41
ППТ-041.04.437	Нож	40, 41
ППТ-041.04.438	Уголок	40, 41
ППТ-041.04.438-01	Уголок	40, 41
ППТ-041.04.442А	Планка	40, 41
ППТ-041.04.443А	Накладка	40, 41
ППТ-041.04.444	Полоса	40, 41
ППТ-041.04.445	Полоса	40, 41
ППТ-041.04.473В	Ограничитель	40, 41
ППТ-041.04.601	Ось	40, 41
ППТ-041.04.604А	Ролик	40, 41
ППТ-041.04.801	Валик	40, 41
ППТ-041.06.040	Граблина	7
ППТ-041.06.050	Граблина	7
ППТ-041.06.070	Дорожка беговая	4, 5
ППТ-041.06.090	Нормализатор	3
ППТ-041.06.100	Нормализатор (доп. замена на нормализатор ППТ-041.06.150)	6
ППТ-041.06.101	Шкив (доп. замена на шкив ППТ-041.06.130)	3
ППТ-041.06.110	Кронштейн	3
ППТ-041.06.140	Кронштейн	6
ППТ-041.06.411А	Скат	3
ППТ-041.06.412А	Скат	3
ППТ-041.06.415Б	Кронштейн	3
ППТ-041.06.416	Кронштейн	6
ППТ-041.06.419	Шайба	7
ППТ-041.06.442	Шайба зуба	7

ППТ-041.06.605	Пружина	6
ППТ-041.06.606	Втулка	3
ППТ-041.06.702	Уголок	4, 5
ППТ-041.07.000	Механизм обвязывающий (доп. зам. на механизм обвязывающий 36.10.200)	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.07.449А	Шайба	35
ППТ-041.10.000	Пресс	1, 2
ППТ-041.10.001	Накладка	13, 14, 15, 16, 17
ППТ-041.10.100-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.110	Крышка	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.120	Крышка	13
ППТ-041.10.130	Крышка	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.140	Крышка	14
ППТ-041.10.170	Щиток	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.180	Крышка	15
ППТ-041.10.230	Щиток	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.310	Гидроцилиндр	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.400	Щит	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.402	Кронштейн	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.403А	Планка	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.405	Уголок	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.410	Щиток	16
ППТ-041.10.414Б	Щиток передний	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.416А	Навес	17
ППТ-041.10.416А-01	Навес	17
ППТ-041.10.420	Щиток	16
ППТ-041.10.421Б	Щит	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.422	Боковина	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.432	Щиток левый	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.433	Щиток правый	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.434	Кронштейн	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.435А	Щиток	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.436А	Уголок	16
ППТ-041.10.450	Опора	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.461А	Уголок	16
ППТ-041.10.477	Кронштейн	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.478	Кронштейн	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.480	Щиток	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.503	Опора	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.507	Опора	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.510	Щиток	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.520	Щиток	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.530	Щиток	17
ППТ-041.10.550	Подкос	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.550-01	Подкос	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.550-02	Подкос	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.560	Ухо	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.570	Ухо	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.602	Ось	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.603	Болт	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.605Б	Болт	17

ППТ-041.10.607	Ось	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.611	Втулка	9, 10, 11, 12
ППТ-041.10.632	Ось	9, 10, 11, 12
ППТ-041.12.000	Камера прессующая	18, 19, 20, 21, 22
ППТ-041.12.010	Раскос	32, 33
ППТ-041.14.000	Камера прессующая	32, 33
ППТ-041.14.010А	Корпус	40, 41
ППТ-041.16.000	Подборщик	1, 2
ППТ-041.16.010	Механизм подбирающий	3
ППТ-041.16.020	Ротор	7
ППТ-041.16.030А	Каркас	3
ППТ-041.16.060	Боковина правая	3
ППТ-041.16.080	Боковина левая	3
ППТ-041.16.405А	Боковина	4, 5
ППТ-041.16.405А-01	Боковина	4, 5
ППТ-041.16.422	Швеллер	4, 5
ППТ-041.16.423	Швеллер	4, 5
ППТ-041.20.010А	Выгрузное устройство	8
ППТ-041.20.020	Основание	8
ППТ-041.20.030	Захват	8
ППТ-041.20.040	Раскос	8
ППТ-041.20.050	Стойка	8
ППТ-041.20.060	Кронштейн	8
ППТ-041.20.070А	Каркас	8
ППТ-041.20.080	Труба	8
ППТ-041.20.090	Штырь	8
ППТ-041.20.120	Опора	8
ППТ-041.20.602	Ось	8
ПРК-01.622	Пружина собачки включения	30
ПСП-10М.01.03.457	Петля	9, 10, 11, 12
ПСП-10М.01.03.457	Петля	13
ПСП-10М.01.03.457	Петля	14
ПСП-10М.01.03.457	Петля	15
ПСП-10М.01.03.457	Петля	16
ПСП-10М.01.03.609А	Ось	9, 10, 11, 12
ПСП-10М.01.03.609А	Ось	13
ПСП-10М.01.03.609А	Ось	14
ПСП-10М.01.03.609А	Ось	15
РСМ-100.72.02.015А	Полуподшипник	7
РСМ-100.72.02.760М	Эксцентрик с роликом (доп. замена на эксцентрик РСМ-100.72.02.760)	7
ППТ- 041.07.090	Основание	31
ППТ- 041.07.200	Упор	31
ППТ- 041.07.431	Боковина	31
SBPF-206	Подшипниковая опора	31
ППТ- 041.07.619	Пружина	31
ППТ- 041.07.190	Щека	31
ППТ- 041.07.180	Щека	31
ППТ- 041.07.230	Кронштейн	31
ППТ- 041.07.446А	Шайба	31
ППТ- 041.07.240	Кулачок	31

ППТ- 041.07.447А	Шайба	31
200.3770.20/42940 Ø30	Узловязатель	31
RS 3788	Корпус кулачков	31
ППТ- 041.07.623-01	Втулка	31
ППТ- 041.07.624	Вал	31
ППТ- 041.07.250	Полумуфта	31
Н 027.004-02	Корпус подшипника	31
ППТ- 041.07.270А	Полумуфта	31
ППТ- 041.07.432В	Ухо	31
ППТ- 041.07.070А	Опора	31
ППТ- 041.07.418	Диск	31
ППТ- 041.07.080	Пластина	31
ППТ- 041.07.150	Опора	31
ППТ- 041.07.160	Упор	31
ППТ- 041.01.635	Втулка	31
ППТ- 041.07.614А	Тяга	31
ППТ- 041.07.140 или ППТ- 041.07.280	Захват	31
ППТ- 041.07.618А	Пружина	31
ППТ- 041.07.050	Ось	31
205.3770.20	Рама узловязателя	32
206.6020.01	Рычаг резака (комплект)	32
206.6059.10	Резак шпагата	32
300.6010.51	Винт	32
206.3773.00	Ролик	32
342.0110.00	Установочная шайба	32
206.3698.00	Упорное кольцо	32
342.6200.00	Шайба	32
342.6201.00	Шайба	32
207.7310.00	Упорное кольцо	32
206.6011.10	Стопор	32
206.6024.00	Болт	32
206.3789.00	Пружина	32
340.0084.01	Шайба	32
331.1080.51	Гайка	32
340.6140.01	Стопорная шайба	32
206.6085.10	Диск захвата шпагата	32
206.3779.00	Червячное колесо	32
346.1522.00	Штифт	32
206.3782.02	Шестерня	32
346.1522.00	Штифт	32
206.3780.01	Червячный вал (комплект)	32
342.0102.00	Установочная шайба	32
342.0105.00	Установочная шайба	32
342.0110.00	Установочная шайба	32
206.3783.02	Чистик	32
206.3671.10	Держатель шпагата	32
206.3776.00	Плоская пружина	32
300.6325.51	Болт	32
330.1100.51	Гайка	32
206.6015.10	Палец шпагата	32

206.3787.02	Шестерня	32
346.1522.00	Штифт	32
ППТ - 041.07.621А	Втулка	33
ППТ - 041.07.202Б или ППТ-041.07.400	Полумуфта	33
РСМ-10.04.18.604	Пружина	33
ППТ - 041.07.203Б	Упор	33
ППТ-041.07.270А	Полумуфта	33
ППТ- 041.07.446А	Шайба	33
ППТ - 041.07.444Б	Упор	33
ППТ - 041.07.602А	Полумуфта	33
ППТ-041.07.260А	Полумуфта	33
ППТ-041.07.445	Пластик	33
ППТ-041.07.250	Полумуфта	33
ППТ- 041.07.090	Основание	33
ППТ- 041.04.611	Болт	33
ППТ- 041.07.220	Кронштейн	33
ППТ- 041.07.210	Тяга	33
ППТ- 041.04.608	Пружина	33
ППТ- 041.07.090	Основание	34
ППТ- 041.04.611	Болт	34
ППТ- 041.07.220	Кронштейн	34
ППТ- 041.07.210	Тяга	34
ППТ- 041.04.608	Пружина	34