ЖАТКА ДЛЯ УБОРКИ СОИ RSM FS-902 "Float Stream"

Руководство по эксплуатации

FS-902.00.00.000 P3

Версия 4

Настоящие руководство по эксплуатации (далее РЭ) предназначено для изучения устройства и правил досборки, монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию, хранению и транспортированию жатки для

уборки сои RSM FS-902 "Float Stream" и ее модификаций.

ВАЖНО! Для предотвращения опасных ситуаций все лица, работающие с данной машиной или проводящие на ней работы по техническому обслуживанию, ремонту или контролю должны читать и выполнять

указания настоящего РЭ.

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

дотвращение несчастных случаев).

За ущерб и повреждения, возникшие в результате использования непроверенных деталей и дополни-

тельных устройств, самовольного проведения изменений в конструкции машины потребителем ответст-

венность производителя полностью исключена.

В процессе эксплуатации на поле должны отсутствовать глубокие борозды, пни, куски проволоки,

строительные отходы и другие предметы, которые могут привести к поломкам жатки. В исполнении гаран-

тийных обязательств, владельцу машины может быть отказано в случае случайного или намеренного по-

падания инородных предметов, веществ и т.п. во внутренние, либо внешние части изделия.

Термины «спереди», «сзади», «справа» и «слева» следует понимать всегда исходя из рабочего направ-

ления движения агрегата.

В связи с постоянно проводимой работой по улучшению качества и технологичности своей продукции,

производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию машины, которые не будут

отражены в опубликованном материале.

Обоснование безопасности и сертификат соответствия выпускаемой продукции находятся на сайте

предприятия-изготовителя AO «КЛЕВЕР». Для перехода на сайт воспользуйтесь OR-кодом, расположенным

в паспорте изделия.

По всем интересующим Вас вопросам в части конструкции и эксплуатации жатки обращать-

ся 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

2

Содержание

1	Общие сведения	
	1.1 Назначение, применяемость жатки	5
	1.2 Агротехнические условия	6
2	Устройство и работа жатки	
	2.1 Описание устройства и работы жатки	7
	2.2 Устройство и работа составных частей жатки	9
	2.2.1 Каркас	9
	2.2.2 Мотовило	10
	2.2.3 Шнек	11
	2.2.4 Режущий аппарат	12
	2.2.5 Делители	
	2.2.6 Гидросистема жатки	13
	2.2.8 Система датчиков и копиров	14
	·	
3	Техническая характеристика	16
_		
4	Требования безопасности	
	4.1 Требования безопасности при погрузке-разгрузке	17
	4.2 Требования безопасности при подготовке к работе, работе, техническом	
	обслуживании	17
	4.3 Меры противопожарной безопасности	
	4.4 Таблички, аппликации	
	4.5 Перечень критических отказов	
	4.6 Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии	
	4.7 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств	
	4.7.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	
	4.7.2 Непредвиденные обстоятельства	
	4.7.3 Действия персонала	25
5	Досборка жатки. Агрегатирование с комбайном. Обкатка	27
J	досоорка жатки. Агрегатирование с коноаином оокатка п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.п.	2
5	.1 Распаковка и досборка жатки	27
	5.2 Навеска жатки на комбайн	
	5.3 Подключение гидросистемы жатки к гидросистеме комбайна	
	5.4 Пуск и обкатка жатки	
	5.4 [°] .1 Пуск жатки	32
	5.4.2 Обкатка жатки	
6	Правила эксплуатации и регулировки	34
	6.1 Регулировка мотовила	34
	6.1.1 Регулировка мотовила для уборки зерновых в режиме «с жестким_ножом»	34
	6.1.2 Регулировка мотовила для уборки сои в режиме «с плавающим ножом»	36
	6.2 Регулировка шнека	38
	6.3 Переоборудование жатки	40
	6.3.1 Переоборудование жатки с уборки зерновых на уборку сои	
	6.3.2 Переоборудование жатки с уборки сои на уборку зерновых	
	6.4 Настройка системы датчиков автоконтура	
	6.5 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях	
	6.6 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с редуктором_Pro-Drive	
	6.7 Регулировка и натяжение передач	

6.7.1 Регулировка и натяжение ременной передачи	48
6.7.2 Регулировка и натяжение цепных передач	48
6.8 Рекомендации по регулировке предохранительной муфты шнека	49
7 Техническое обслуживание	51
7.1 Общие указания по организации работ	51
7.1 Оощие указания по организации расот	
7.2 виды и периодичность технического оослуживания	
7.3 Перечень расст, выполняемых по каждому виду технического осстуживания 7.4 Смазка жатки	
7.4 Смазка жатки	33
8 Транспортирование	60
8.1 Общие требования	
8.2 Установка жатки на приспособление ППА-4000	
8.3 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном	
8.4 Транспортирование жатки при вертикальной погрузке	
от транспортирование жатки при вертикальной погрузке	
9 Правила хранения	69
	69
9 Правила хранения	69 71
9 Правила хранения	69 71 72
9 Правила хранения10 Перечень возможных неисправностей и указания по их_устранению	69 71 72
9 Правила хранения	69 71 72
9 Правила хранения	69 71 72
9 Правила хранения	71 72 74
9 Правила хранения	6971727475
9 Правила хранения	697174757 6

1 Общие сведения

1.1 Назначение, применяемость жатки

Жатка для уборки сои RSM FS-902 "Float Stream" (далее жатка) предназначена в агрегате с самоходным зерноуборочным комбайном (далее комбайн) для уборки сои, зерновых колосовых, зернобобовых, крупяных культур на равнинных полях с уклоном не более 8°.

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

Таблица 1.1.

Условное название жатки	СКРП	ЕГР	Применяемость к комбайну
RSM FS-902 "Float Stream"	Электрогидравлическое	есть	ACROS, VECTOR, TORUM
RSM FS-902-01 "Float Stream"	Электрогидравлическое	есть	PCM-161

Жатка предназначена для агрегатирования с самоходными комбайнами VECTOR, ACROS, TORUM, TORUM (с усиленной наклонной камерой), PCM-161 имеющими автоматическую СКРП и ЕГР.

Эксплуатация жатки допускается только на рекомендованной культуре. Комбайн должен быть переоборудован для уборки соответствующего вида культуры. В процессе эксплуатации жатки необходимо также руководствоваться инструкцией по эксплуатации комбайна (далее ИЭ комбайна).

Жатка комплектуется:

- ЖСУ-500.03.30.000-02 Комплектом для установки граблин с металлическими пальцами (по отдельному заказу);
 - ЖСУ-900.18.00.000А Комплект камнеотбойников (по отдельному заказу);
- ЖСУ-900.19.00.000 Комплектом сменных частей для уборки низкорослых культур (по отдельному заказу);
 - ЖСУ-900.20.00.000 Комплект сменных частей для уборки льна;
 - ЖСУ-901.21.00.000 Комплект стеблеподъемников (по отдельному заказу);
 - ЖСУ-902.33.02.000 Комплектом для погрузки (траверса);
 - ЖСУ-901.33.03.000А Комплектом для установки на приспособление ППА-4000;
 - FS-902.27.00.000 Комплект сменных башмаков (по отдельному заказу).

Указания по эксплуатации подшипниковых опор, перечень и схема расположения подшипников приведены в приложении А. Кинематическая схема и параметры передач указаны в приложении Б. Гидравлическая схема приведена в приложении В.

1.2 Агротехнические условия

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

Агротехнические условия при уборке зерновых:

- убираемая культура должна быть прямостоящей (степень полеглости не более 20 %), урожайность не менее 40 ц/га, масса 1000 зерен не менее 40 г, влажность соломы от 10 до 30 %, влажность зерна от 10 до 20 %, содержание сорной примеси общей срезаемой массе не более 1 % (при отношении массы зерна к массе соломы 1:1,5);
- длина гона должна составлять не менее 1000 м, уклон поля не более 2° , твердость почвы на глубине до 10 см при влажности до 20 % должна быть не менее 1 МПа, камни размером более 20 мм и посторонние предметы на поле не допускаются, колебания глубины борозд относительно их среднего уровня на ширине колес комбайна должно быть не более 30 мм;
 - уборку производить не позднее 7 дней со дня полного созревания пшеницы. Агротехнические условия при уборке бобовых:
- убираемая культура должна быть прямостоящей (степень полеглости не более 15 %), урожайность не менее 20 ц/га, влажность соломы от 10 до 20 %, влажность зерна от 12 до 15 %, содержание сорной примеси общей срезаемой массе не более 1 % (при отношении массы зерна к массе соломы 1:1,5);
- длина гона должна составлять не менее 1000 м, уклон поля не более 2° , твердость почвы на глубине до 10 см, при влажности до 20 % должна быть не менее 10 кПа, камни размером более 20 мм и посторонние предметы на поле не допускаются, колебания глубины борозд относительно их среднего уровня на ширине колес комбайна должно быть не более 30 мм.
 - уборку производить не позднее 7 дней со дня полного созревания сои.

2 Устройство и работа жатки

2.1 Описание устройства и работы жатки

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

Навешивается жатка на наклонную камеру комбайна непосредственно своим каркасом. В процессе работы корпус жатки навешенный на наклонную камеру комбайна может копировать поверхность земли при помощи башмаков 10, установленных на днище в задней части жатки. Перестановкой башмаков по отверстиям кронштейнов регулируется высота среза (регулировки смотрите далее). Привод жатки осуществляется от наклонной камеры комбайна через два карданных вала 11.

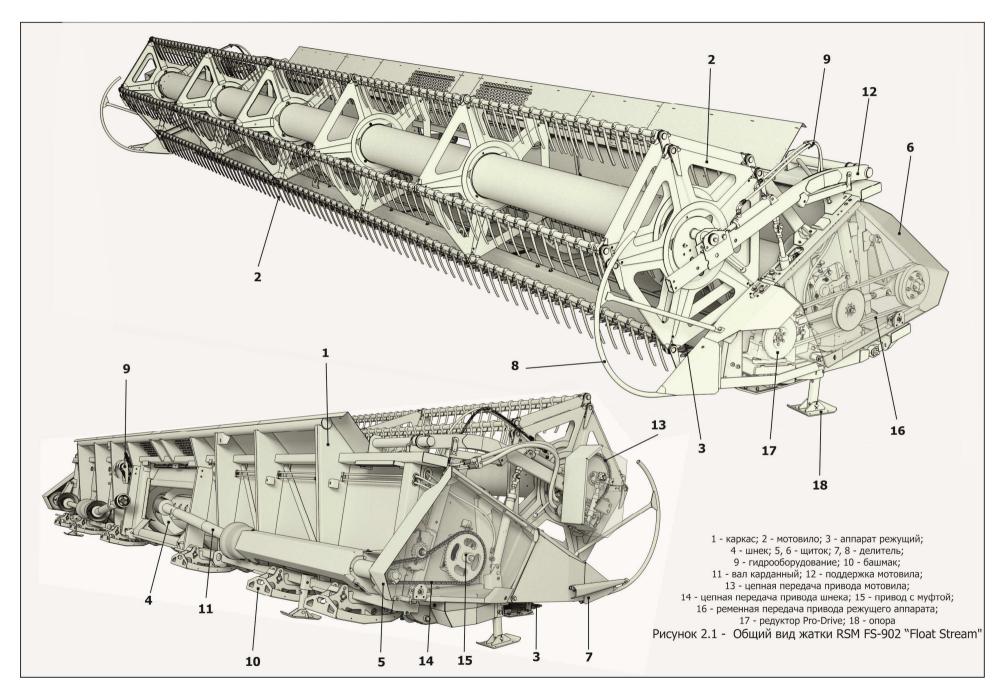
Особенностью жатки является наличие гибкого днища состоящего из ряда пружинных щитков и шарнирно установленного гибкого ножевого бруса, что дает возможность работы жатки в двух режимах (рисунок 2.2):

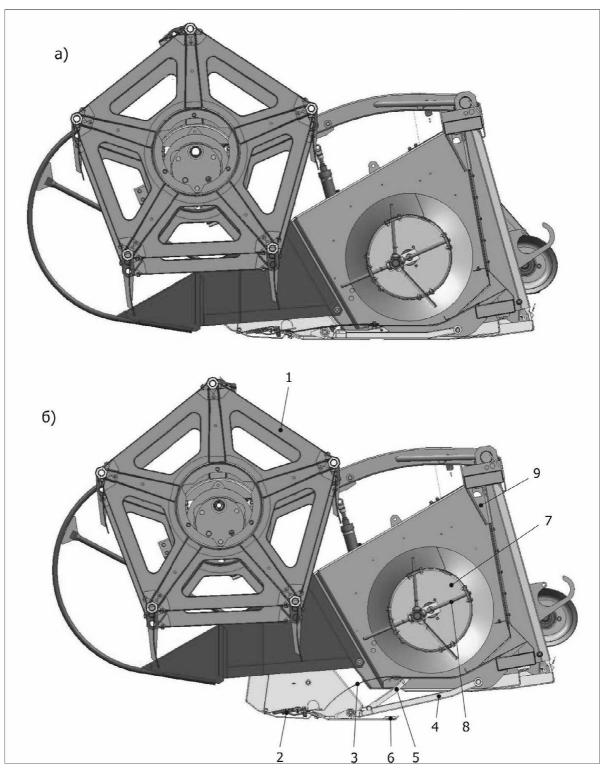
- «с жестким ножом»;
- «с плавающим ножом».

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

Режим работы «с плавающим ножом» предназначен для уборки культур, где особенно требуется минимальная высота среза: соя, лен, крупяные, зернобобовые культуры.

Технологический процесс протекает следующим образом: мотовило подводит порцию стеблей к режущему аппарату, срезанные стебли транспортируются шнеком к центру жатки, захватываются выдвигающимися пальцами и перемещаются в наклонную камеру комбайна.





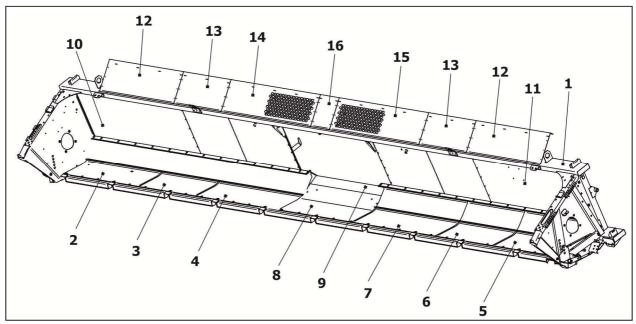
а) «с жестким ножом»; б) «с плавающим ножом» 1 – мотовило; 2 – режущий аппарат; 3 – пружинный щиток днища; 4.5 – рычаг; 6 – башмак режущего аппарата; 7 – шнек; 8 – палец шнека; 9 – корпус жатки Рисунок 2.2 - Схема работы жатки

2.2 Устройство и работа составных частей жатки

2.2.1 Каркас

Каркас является основным несущим элементом жатки и представляет собой объемную сварную конструкцию состоящую из: центральной рамы 1, к которой приварены днища

правые 2, 3, 4 левые 5, 6, 7 центральное днище 8, упор 9, задние листы 10 и 11, щиты 12, 13, 14, 15, 16.

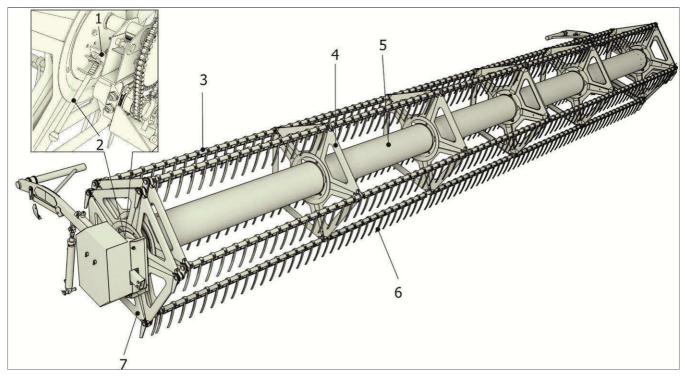


1 – рама; 2, 3, 4 – правое днище; 5, 6, 7 – левое днище; 8 – центральное днище; 9 – упор; 10, 11 – задний лист; 12, 13, 14, 15, 16 - щит Рисунок 2.3 – Каркас жатки

2.2.2 Мотовило

Мотовило обеспечивает подвод растений к режущему аппарату, удержанию их в момент среза и подачу к шнеку.

Мотовило установлено на поддержках 12 (рисунок 2.1) в подшипниках скольжения. Привод мотовила осуществляется через цепную передачу 13 гидромотором. В процессе работы мотовила граблины могут занимать различное положение от плюс 15° (наклон вперед) до минус 30° (наклон назад). Наклон граблин обеспечивается автоматически, благодаря особой конфигурации сектора 1 (рисунок 2.3), с которым взаимодействуют два (левый и правый) эксцентрика 7. Эксцентрики обеспечивают заданный наклон граблин 3 при вращении мотовила. Наклон граблин 3 сохраняется при перемещении мотовила в горизонтальном направлении (при выносе мотовила) и обеспечивает подвод растений к режущему аппарату, удержание их в момент среза и подачу к шнеку.

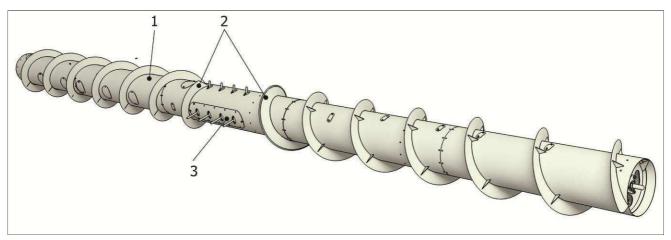


1 - сектор; 2 - рукоятка; 3 - граблина; 4 - крестовина; 5 - труба мотовила; 6 - палец; 7 - эксцентрик Рисунок 2.3 — Мотовило

2.2.3 Шнек

Шнек направляет скошенные стебли к центру жатки, затем с помощью выдвигающихся пальцев подает их в наклонную камеру комбайна.

Шнек состоит из трубы 1 (рисунок 2.4), на которую наварены правая и левая винтовые ленты 2 для подачи массы к центральному окну жатки. В средней части шнека расположен пальчиковый аппарат 3 для отбора массы в центральной части жатки и передачи ее в наклонную камеру комбайна.



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

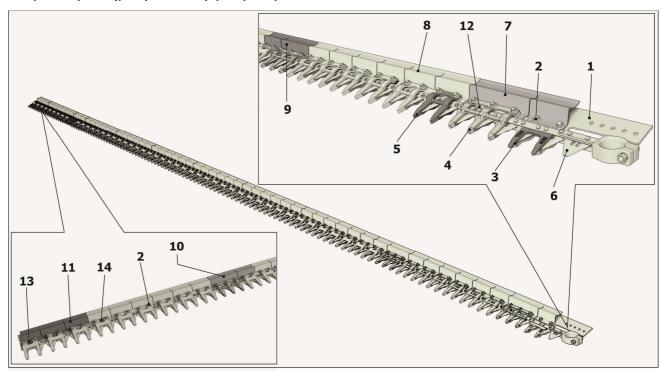
Привод шнека осуществляется цепной передачей 14 (рисунок 2.1) от приводного карданного вала 11 через предохранительную муфту 15. Муфта при нормальных условиях должна быть отрегулирована на момент срабатывания $M = 600 \text{ H} \cdot \text{м} \pm 60 \text{ H} \cdot \text{м}$ (60 кгсм ± 6 кгсм). Частоту вращения шнека можно изменить в зависимости от агротехнических условий работы уборки путем установки сменной ведущей звездочки. С завода жатка отгружается со звездочкой, имеющей 18 зубьев, что соответствует частоте вращения шнека 180 об/мин. Частота вращения шнека может быть как уменьшена до 160 об/мин установкой сменной ведущей звездочки с 16 зубьями, так и увеличена до 200 об/мин установкой сменной ведущей звездочки с 20 зубьями, которые упакованы в ЗИП жатки.

2.2.4 Режущий аппарат

Режущий аппарат предназначен для срезания стеблей растений.

Режущий аппарат (рисунок 2.5) сегментно—пальцевого типа представляет собой гибкий брус 1, к которому при помощи болтокрепежа 2 крепятся штампосварные пальцы 3, 4 и 5, нож 6, камнеотбойники 7, 8, 9, 10, 11 и пластины трения 12, 13, 14. Камнеотбойники предназначены для предотвращения попадания камней в молотилку комбайна.

Установлен режущий аппарат на корпусе жатки с помощью шарнирных подпружиненных рычагов. В качестве пружины служат гибкие щитки днища изготовленные из пружинной стали. Кроме того на левой боковине жатки установлена пружина для вывешивания редуктора привода ножа. Привод режущего аппарата осуществляется через клиноременную передачу 16 (рисунок 2.1) редуктором Pro-Drive 17.



1 - брус; 2 - болтокрепеж; 3, 4, 5 – палец; 6 – нож; 7, 8, 9, 10, 11 – камнеотбойник; 12, 13. 14 – пластина трения Рисунок 2.5 – Режущий аппарат

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

- в режиме работы «с жестким ножом» - брус жестко зафиксирован на каркасе жатки;

- в режиме работы «с плавающим ножом» - брус свободно перемещается относительно каркаса жатки.

В режиме «с жестким ножом» режущий аппарат жестко зафиксирован на каркасе жатки. Копирование (продольное и поперечное) осуществляется только корпусом жатки, либо при помощи пружин наклонной камеры комбайна, либо при помощи СКРП комбайна.

Благодаря небольшому углу атаки режущего аппарата (около 8⁰), а также сплошному закрытому днищу жатка даже в режиме «с жестким ножом» осуществляет достаточно низкий срез и не «зарывается» на слабых и влажных почвах.

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

2.2.5 Делители

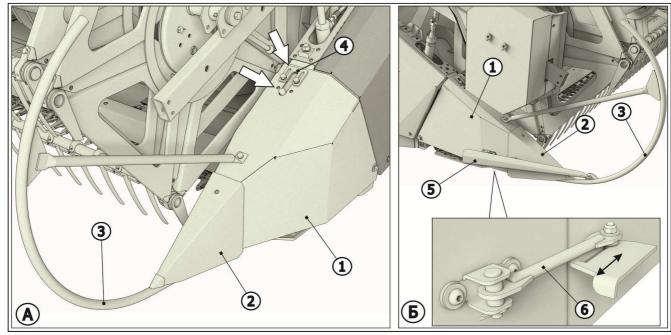
На жатке установлено два подвижных делителя.

Каждый делитель состоит из корпуса делителя 1 (рисунок 2.7), носка делителя 2 и трубы делителя 3. Корпус делителя установлен шарнирно и имеет возможность качания вверх/вниз относительно корпуса жатки. Величина качания регулируется перемещением регулировочной пластины 4 по пазам. Съемная труба делителя 3 используется для уборки полеглых культур. Короткий заостренный носок делителя применяется для уборки прямостоящих культур.

Для предотвращения заминания хлебостоя на правом делителе предусмотрен отсекатель 5. В зависимости от условий уборки тяга 6 переставляется по пазам.

2.2.6 Гидросистема жатки

В конструкции жатки и комбайна предусмотрен единый гидроразъем - ЕГР (см. рисунок 2.8), предназначенный для соединения гидросистем жатки и комбайна. Соединение и отсоединение гидросистем жатки и комбайна допускается только в местах установки ЕГР.



А - левый делитель; Б - правый делитель
1 – корпус делителя; 2 – носок делителя; 3 – труба делителя; 4 - пластина регулировочная;
5 - отсекатель; 6 - тяга
Рисунок 2.7 – Делитель



Рисунок 2.8 - Единый гидроразъем

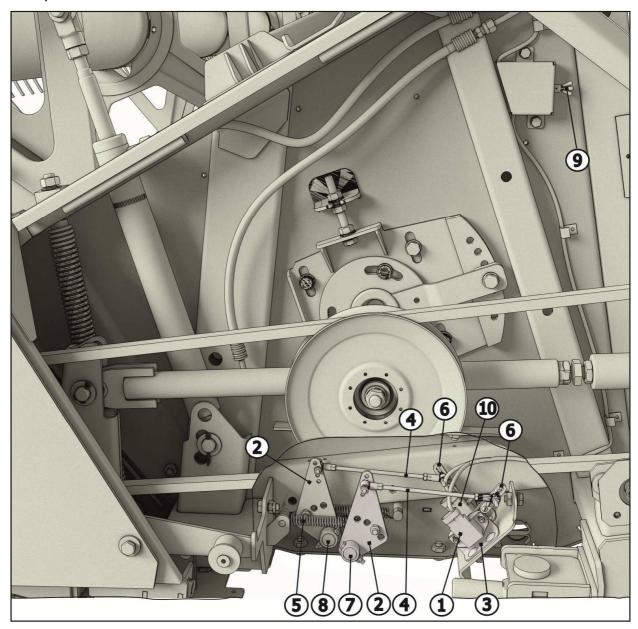
2.2.8 Система датчиков и копиров

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

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

Система датчиков автоконтура жатки состоит из четырех электрических датчиков 1 и 10 (рисунок 2.9), расположенных на левой и правой боковине каркаса, кронштейнов 2 и 3, тяг 4, пружин 5, флажка 6, осей 7 и 8, электрического жгута, копиров.

Жатка отгружается потребителю с настройкой системы датчиков автоконтура на два режима. Для перевода жатки из одного режима в другой на левой боковине жатки установлен переключатель 9.



1 – датчик для уборки сои; 2, 3 – кронштейн; 4 – тяга; 5 – пружина; 6 - флафок; 7, 8 – ось; 9 – переключатель; 10 –датчик для уборки зерна Рисунок 2.9 – Установка датчиков автоконтура. Правая боковина жатки

3 Техническая характеристика

Основные технические данные жатки представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Марка	измерения	RSM FS-902 RSM FS-902-01
Габаритные размеры в рабочем положении,		131113 302 01
не более:		
- длина	ММ	3200
- ширина	MM	9500
- высота	MM	2400
Рабочая ширина захвата (по носкам делителей)	M	9
Масса сухая (конструкционная), не более	КГ	2800
Установочная высота среза в режиме «с жест-	- N	
ким ножом»	MM	100
Минимальная установочная высота среза в ре-		
жиме «плавающим ножом»	MM	30
Потребляемая мощность, не более	кВт	35
Скорость движения, не более:	KDI	33
- рабочая		
- в режиме « с жестким ножом»	км/ч	9
- в режиме « с плавающим ножом»	км/ч км/ч	7
- транспортная на тележке	км/ч км/ч	20
- транспортная <i>на комбайне</i>	км/ч км/ч	12
Наработка на отказ II группы сложности,	KM/ 4	12
не менее	Ч	80
Потери зерна за жаткой (зерно/соя)**, не более	%	2,5
Мотовило	Пятилопастно	е, эксцентриковое с
-тип	пластиков	выми пальцами
- расстояние между крайними положениями		
- по высоте	MM	600±50
- ПО ВЫНОСУ	MM	400±50
- привод	Гидравличесн	кий, регулируемый
- частота вращения мотовила	об/мин	15-55
Режущий аппарат	•	цевый со стальными
- тип		и пальцами. Гибкий
.,,,,		ешенный на рычагах
		гельно рамы
- привод		Pro_Drive 85V
- скорость движения	ход/мин	1260
Шнек		ральный с эксцентри-
- тип		ковым механизмом
- диаметр спирали	ММ	600
- частота вращения	об/мин	200; 180; 160
Делители		утковые
Количество обслуживающего персонала	чел.	утковые 1
	лет	10
Назначенный срок службы изделия, не менее Примечание: * - потребительские свойства изделия; ** - п		
прине вние. потреоительские своиства изделия, п	от соотподении агро	TOTALINITECKNIK YCHODNINI.

4 Требования безопасности

4.1 Требования безопасности при погрузке-разгрузке

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

При выгрузке жатки с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

Погрузку жатки на транспортные средства и выгрузку из них производите с помощью грузоподъемного устройства грузоподъемностью не менее 3500 кг.

4.2 Требования безопасности при подготовке к работе, работе, техническом обслуживании

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

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

- при монтаже, демонтаже, а также техническом обслуживании жатки руководствуйтесь правилами техники безопасности при производстве слесарно-сборочных работ;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ В НЕУДОБНОЙ, РАЗВИВАЮЩЕЙСЯ ОДЕЖДЕ!

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

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

ВНИМАНИЕ! ЗАМЕНУ СЕГМЕНТОВ НОЖА РЕЖУЩЕГО АППАРАТА ПРОИЗВОДИТЬ В РУКАВИЦАХ.

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

При обслуживании и ремонте режущего аппарата и шнека необходимо передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на поддержках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них

расстоянии. Перед отсоединением жатки необходимо зафиксировать рычаги механизма вывешивания в транспортное положение и установить лапы жатки.

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

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

ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ КРЕПЛЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ ЖАТКИ И КОМБАЙНА.

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

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ЖАТКИ ПРИ УТЕРЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ ПОДВИЖНЫХ ОПОР!

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

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

Необходимо периодически проверять регулировку предохранительной муфты на величину крутящего момента срабатывания. При срабатывании предохранительной муфты немедленно остановить комбайн установить и устранить причину срабатывания. Затягивать муфту сверх установленного данным РЭ момента срабатывания категорически запрещено.

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

При переездах комбайна с навешенной жаткой необходимо:

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

4.3 Меры противопожарной безопасности

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

Не допускайте подтекания масла из гидросистемы.

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

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

Используйте средства пожаротушения, прилагаемые к комбайну.

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

4.4 Таблички, аппликации

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

Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. При потере ими четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить. Места расположения табличек указаны на рисунках 4.1 и 4.2, обозначение и значение приведены в таблице 4.1.

Таблица 4.1

Номер на рисунках 4.1- 4.2	Табличка, аппликация	Обозначение аппликации и таблички. Значение	
1	Продажи/Sales тел./tel: +7 863 255 22 00 Сервис/Service тел./tel: +7 863 252 40 03 Жатка для уборки сои "Float Stream" Header for harvesting soybeans "Float Stream" Марка RSM FS-902 Исп. Моdel RSM FS-902 Vers. ТУ 4735-077-79239939-2016 № / Ident.Nr. Мес/Моп Год/Year 20 Масса/ Total adm. mass Кг/kg	FS-900.22.00.001 - Табличка паспортная	
2		MCM-100.72.22.001 — Аппликация	
3	Float Stream 900	ЖСУ-900.22.00.007-03 — Аппликация "Float Stream 900"	
4		ЖСУ-900.22.00.011 - Аппликация «Светоотражатель белый»	

Продолжение таблицы 4.1

Номер на рисунках 4.1-4.2	Табличка, аппликация	Обозначение аппликации и таблички. Значение
5		ГРП-811.22.00.007 — Табличка «Домкрат»
6		ЖСУ-900.22.00.014 - Табличка «Строповка запрещена»
7	т=2800 ка	ЖСУ-900.22.00.017А - Аппликация «Схема строповки»
8	Perynnipobka biscottsi cpesa 40mm 70mm 100mm	ЖСУ-701.22.00.029 – Аппликация «Регулировка высоты среза»

Продолжение таблицы 4.1

продолжение таблицы н.т				
Номер на рисунках 4.1-4.2	Табличка, аппликация	Обозначение аппликации и таблички. Значение		
9	Схема строповки в вертикальном положении 12-3300 12-3300 12-3300 14-33	ЖСУ-500.22.00.008 - Аппликация "Схема строповки"		
		ЖТТ-22.002 — Аппликация		
10		«Внимание! Перед пуском в экс- плуатацию внимательно прочитай- те руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и пра- вила техники безопасности»		
11	A received A 2 80 cm A 2 80 cm	ЖСУ-081.27.22.028 — Аппликация «Регулировка мотовила»		
		ЖТТ -22.009 — Аппликация		
12		«Внимание! Опасность для рук»		
13		142.22.03.031 — Аппликация «Световозвращатель красный»		

Окончание таблицы 4.1

Номер на рисунках 4.1-4.2	Табличка, аппликация	Обозначение аппликации и таблички. Значение
14		ПСП-810.2200.009 - Аппликация "Световозвращатель белый"
15		К-082.22.003 - Аппликация "Световозвращатель красный"
		РСМ-10Б.22.00.012 — Табличка «Знак строповки»
16	خکخ	Место расположение канатов или цепей при поднятии груза
		ЖТТ-22.007 - Аппликация
17		«Внимание! Затягивание тела. Кардан»
	18	081.27.22.034 — Табличка запрещающая
18		«Внимание! Опасность захватыва- ния пальцами шнека!»

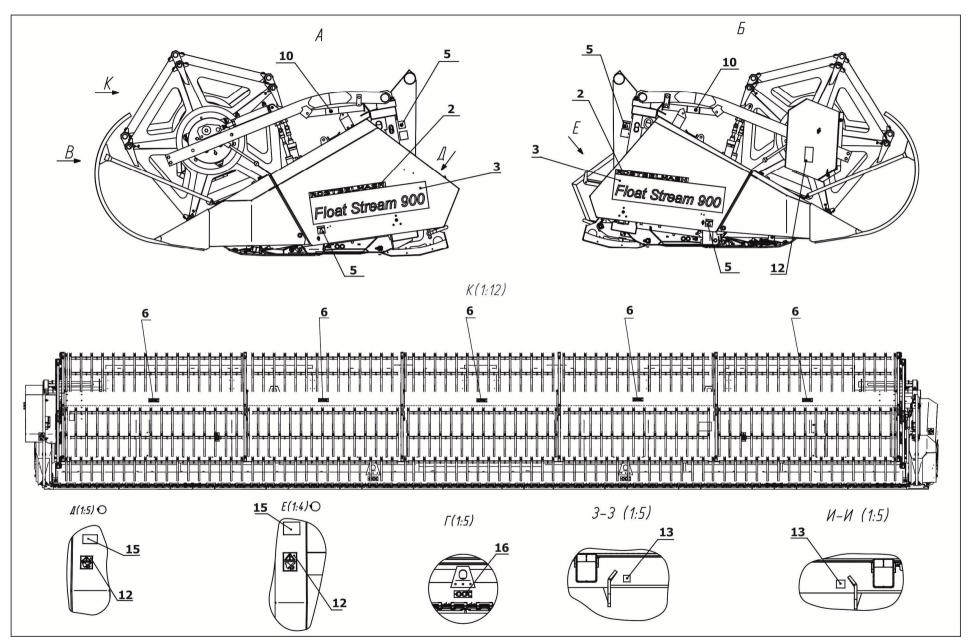


Рисунок 4.1 – Схема расположения табличек и аппликаций на жатке

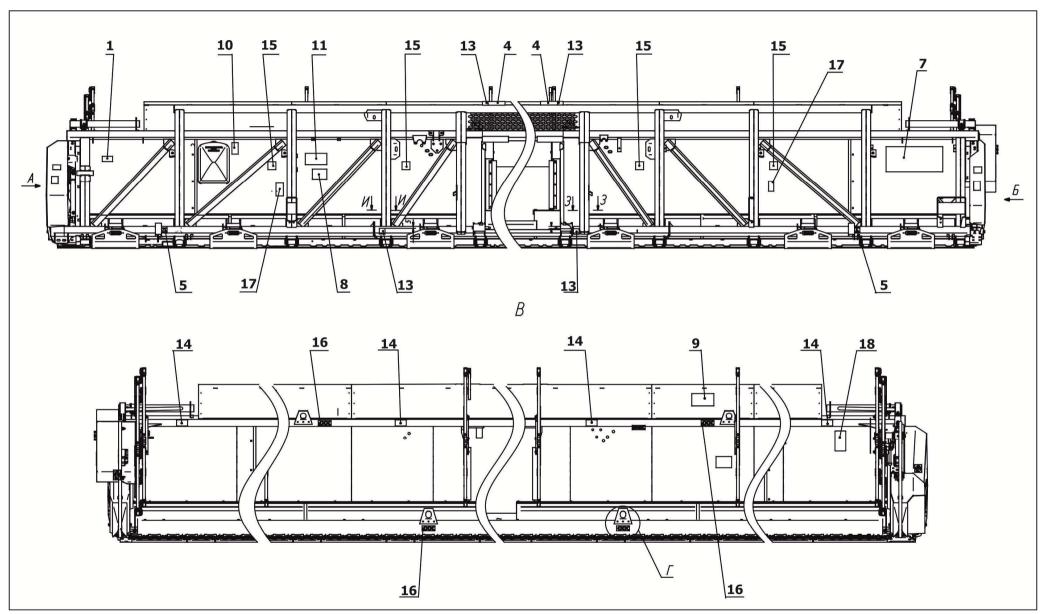


Рисунок 4.2– Схема расположения табличек и аппликаций на жатке

4.5 Перечень критических отказов

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

- отсутствие одного или нескольких ножей, а так же части ножа при повышенной вибрации;
 - неисправной предохранительной муфте;
 - отсутствие или разрушение пружин уравновешивающего бруса;
 - наличие трещин или разрушение несущего каркаса жатки.

4.6 Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

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

4.7 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.7.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала

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

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

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

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

4.7.2 Непредвиденные обстоятельства

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

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

4.7.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.7.2, или иных действий, не характерных для нормальной работы приспособления, то необходимо оста-

новить комбайн и заглушить двигатель. Произвести осмотр жатки для выявления неисправностей. Перед выполнением работ по осмотру, очистке и поиску причин, а также перед устранением функциональных неисправностей необходимо:

- выключить выключатель АКБ;
- снять адаптер с комбайна.

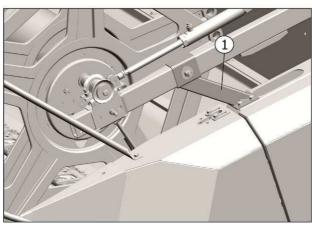
Перед проведением ремонтных работ защитите кисти рук и тело при помощи соответствующих средств защиты.

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

5 Досборка жатки. Агрегатирование с комбайном. Обкатка

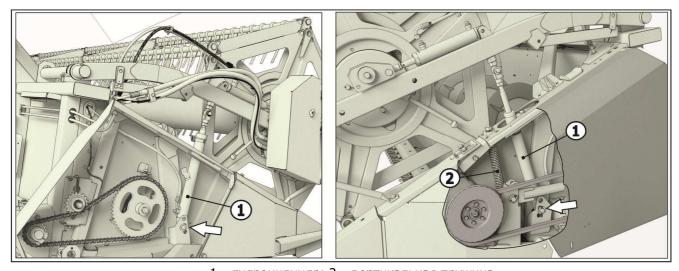
5.1 Распаковка и досборка жатки

- 5.1.1 Перед навеской жатки на комбайн необходимо на ровной твердой площадке установить жатку на опоры, распаковать и установить демонтированные при транспортировке составные части.
- 5.1.2 Демонтировать с переднего бруса жатки траверсы. Длинные болты крепления траверсы заменить на короткие болты M10x35 DIN из ЗИП жатки. Траверсы установить на тележку для перевозки жатки в соответствии с разделом 8 настоящего РЭ.
 - 5.1.3 Демонтировать транспортные фиксаторы 1 мотовила (рисунок 5.1).



1 - фиксатор транспортный Рисунок 5.1

5.1.4 Установить на оси левый и правый гидроцилиндры 1 перемещения мотовила на среднее отверстие кронштейна (рисунок 5.2).

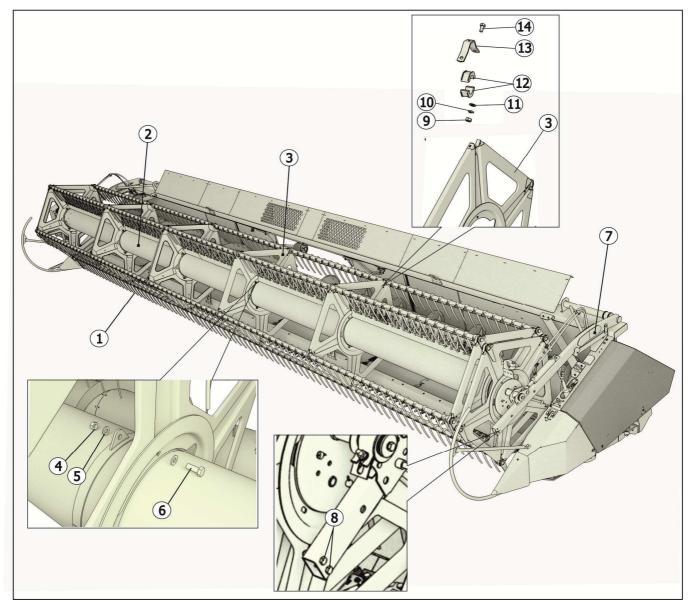


1 – гидроцилиндр; 2 – вертикальная пружина Рисунок 5.2 – Пружина уравновешивания редуктора привода ножа

5.1.5 Установить на левой боковине корпуса и предварительно натянув пружину 2 вывешивания редуктора привода ножа (рисунок 5.2) таким образом, чтобы редуктор вместе

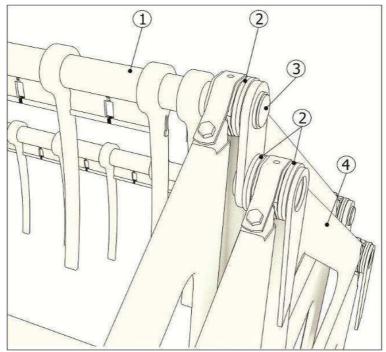
с рычагом слегка приподнялся под действием натяжения пружины. Длина растянутой пружины при уборке сои составит около 500 мм.

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



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

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



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

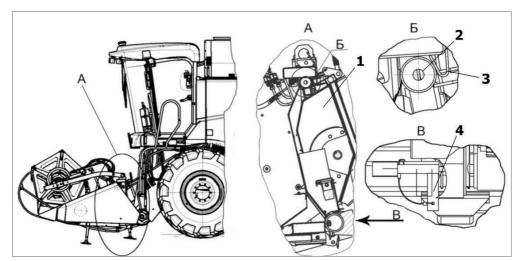
5.2 Навеска жатки на комбайн

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

Монтаж жатки на комбайн производится в следующей последовательности:

- 1) Подведите комбайн так, чтобы верхняя труба переходной рамки наклонной камеры 2 (рисунок 5.5) расположилась под ловителем 3 на трубе каркаса жатки, приподнимите жатку и с помощью двух фиксаторов 4, расположенных в нижней части корпуса жатки, жестко соедините ее с рамкой через овальные отверстия в рамке. Фиксаторы заблокируйте шплинтами.
- 2) Опустите вывешенную жатку на землю. Соедините трубопроводы управления мотовилом с гидросистемой комбайна. Соедините электрооборудование жатки с электросистемой комбайна. Присоедините карданные валы жатки к валу контрпривода наклонной камеры. Задние башмаки установите на минимальную высоту среза 40 мм (см. ниже).
- 3) Мотовило установите в нижнее положение по высоте и среднее положение по горизонтальному перемещению на поддержках. При наличии перекосов мотовила прокачайте гидросистему, для чего несколько раз переместите мотовило по высоте и горизонтали,

если при прокачке не исчезнет перекос по высоте или горизонтали, то открутите на полоборота штуцер гидроцилиндра, который отстает в движении, слейте часть масла вместе с воздухом, попавшим в гидроцилиндр, затем закрутите штуцер. Мотовило должно перемещаться по горизонтали и вертикали без перекосов.



1 - наклонная камера; 2 - верхняя труба переходной рамки наклонной камеры; 3 – ловитель; 4 – фиксатор Рисунок 5.5 - Монтаж жатки на комбайн

5.3 Подключение гидросистемы жатки к гидросистеме комбайна

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

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

Перед соединением гидросистем заглушить двигатель. С неподвижной части гидроразьема жатки снять крышку защитную, путем нажатия предохранительной кнопки и поворота рукоятки неподвижной части гидроразьема до упора. Отстыковать подвижную часть гидроразьема, установленную на комбайне. Плоскую сопрягаемую поверхность муфт подвижной и неподвижной частей единого гидроразьема тщательно протереть чистой тканью или продуть сухим сжатым воздухом.

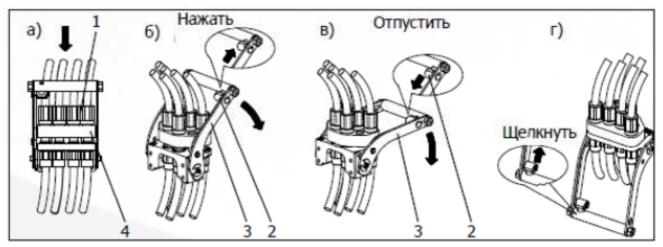
Соединение гидросистем комбайна и жатки осуществлять в следующей последовательности:

- вставьте направляющие штифты подвижной части единого разъема 1 (рисунок 5.6a) в отверстия на неподвижной части единого гидроразъема 4 и подвиньте подвижную часть, пока поверхности полумуфт не соединятся;
- нажмите красную предохранительную кнопку 2 (рисунок 5.66), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении неподвижной части единого гидроразъема;
- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.6в) отпустите красную предохранительную кнопку 2;

- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.6г), в конце хода ручки фиксатор автоматически замкнется.

Теперь единый разъем закрыт и готов к работе.

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



1 - подвижная часть единого гидроразъема; 2 - кнопка предохранительная; 3 - рулетка; 4 - неподвижная часть единого гидроразъема Рисунок 5.6

Перед отсоединением гидросистемы жатки от гидросистемы комбайна необходимо мотовило опустить, переместить по поддержкам до совмещения отверстий в ползунах с отверстиями в поддержках 8 и закрепить ползуны на поддержках фиксаторами. Заглушить двигатель комбайна.

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

Отсоединение единого гидроразъема и комбайна осуществлять в следующей последовательности:

- нажмите красную предохранительную кнопку 1 (рисунок 5.7a), одновременно поворачивая рукоятку 3 в направлении подвижной части единого гидроразъема 2;
- после начала поворота рукоятки 3 (рисунок 5.76) отпустите красную предохранительную кнопку 1;
- продолжайте поворачивать рукоятку 3 (рисунок 5.7в), в конце хода ручки фиксатор автоматически замкнется;

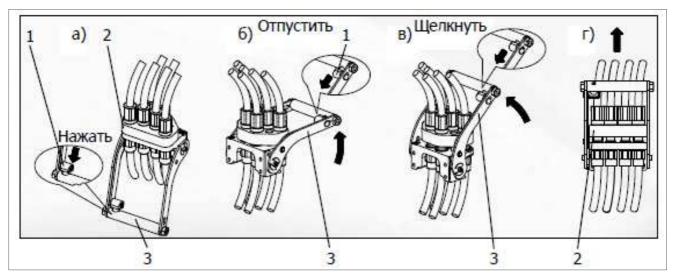
Теперь единый разъем разомкнут и подвижную часть единого гидроразъема 2 (рисунок 5.7г) можно установить обратно на кронштейн комбайна.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

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

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

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



1 - предохранительная кнопка; 2 - подвижная часть единого гидроразъема; 3 - рукоятка Рисунок 5.7

5.4 Пуск и обкатка жатки

5.4.1 Пуск жатки

Перед пуском жатки убедитесь в полной безопасности включения рабочих органов, в отсутствии посторонних предметов на жатке, проверьте крепление щитов ограждения. Проверьте правильность натяжения приводных ремней и цепей, при необходимости отрегулируйте их натяжение. Проверьте надежность затяжки всех резьбовых соединений. Запустите двигатель комбайна и при частоте его вращения 600-800 об/мин включите рабочие органы, наблюдая за правильностью работы и взаимодействия механизмов. При отсутствии посторонних стуков, щелчков, затираний доведите число оборотов двигателя до номинальных. Через 30 мин после пуска выключите рабочие органы жатки, заглушите двигатель и произведите тщательный осмотр жатки, проверьте состояние и отрегулируйте натяжение цепных и ременных передач согласно п.6.7 настоящего РЭ, проверьте и при необходимости подтяните резьбовые соединения, смажьте узлы трения согласно п.7.4.

5.4.2 Обкатка жатки

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

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

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

- проверять и при необходимости регулировать натяжение цепных и ременных передач;
- проверять и при необходимости подтягивать резьбовые соединения крепления механизма привода режущего аппарата к корпусу жатки. Момент затяжки болтов крепления корпуса редуктора к плите опоры от 115 до 125 Н·м;
- проверять зазор между концами пружинных пальцев граблин мотовила и пальцами режущего аппарата при полностью сомкнутых гидроцилиндрах горизонтального и вертикального перемещения мотовила;
- проверять синхронность работы гидроцилиндров вертикального и горизонтального перемещения мотовила, при необходимости осуществлять прокачку гидроцилиндров, для чего несколько раз полностью поднять-опустить или передвинуть вперед-назад мотовило;
 - проверять и при необходимости подтягивать резьбовые соединения мотовила;
- проверять и при необходимости устранять подтекание жидкости из гидросистемы жатки.

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

6 Правила эксплуатации и регулировки

6.1 Регулировка мотовила

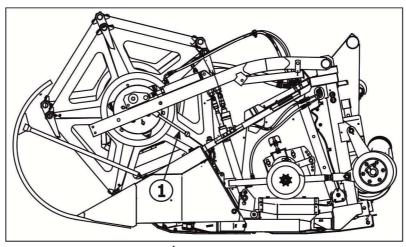
Положение мотовила и его частота вращения должны быть выбраны с таким расчетом, чтобы граблины мотовила активно захватывали (поднимали), стебли, подводили их к режущему аппарату и шнеку.

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

6.1.1 Регулировка мотовила для уборки зерновых в режиме «с жестким ножом»

Положение мотовила по высоте и выносу необходимо отрегулировать с помощью гидроцилиндров в зависимости от условий уборки и вида убираемой культуры.

Наклон граблин мотовила установить с помощью подпружиненных рукояток 1 (рисунок 6.1), размещенных на эксцентриках мотовила. На жатке эксцентрики расположены с двух сторон.



1-рукоятка Рисунок 6.1

При небольших скоростях (до 7 км/ч) отношение линейной скорости мотовила к скорости движения комбайна должна составлять 1,4-1,7, а при увеличенных скоростях (более 7 км/ч) должна составлять 1,2-1,4.

Так при скорости движения комбайна 7 км/ч скорость планок мотовила должна бать в диапазоне от 9,8 до 14,9 км/ч.

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

При нормальном хлебостои мотовило регулируется в заднее положение на такую высоту, чтобы зубцы лопостей лишь слегка касались хлебостоя. Скорость вращения мотовила

превышает скорость движения комбайна. В результате убираемая зерновая культура поступают колосьями вперед (рисунок 6.2).

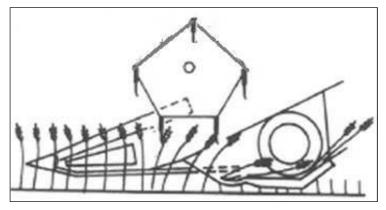


Рисунок 6.2

При низком хлебостои мотовило устанавливается в положение касания убираемой зерновой культуры непосредственно над режущим аппаратом. Скорость вращения мотовила тем больше, чем больше скорость движения комбайна и чем короче длина срезаемых стеблей с колосьями.

При высоком хлебостои мотовило регулируется в переднее положение. Скорость вращения мотовила меньше скорости движения комбайна. Таким образом колосья слегка нагибаются вперед, и загрузка идет вперед стеблями (рисунок 6.3)

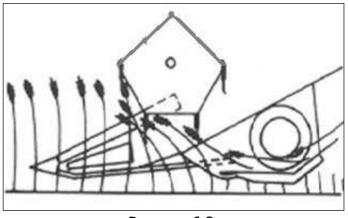


Рисунок 6.3

При полеглом хлебостои мотовило устанавливается в переднее положение, скорость его вращения больше скорости движения комбайна. Пальцы регулируются на захват полегшей убираемой зерновой культуры, нож режет колосья снизу (рисунок 6.4)

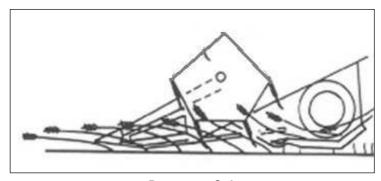


Рисунок 6.4

6.1.2 Регулировка мотовила для уборки сои в режиме «с плавающим ножом»

При уборке сои в режиме «с плавающим ножом» ось мотовила (см. рисунок 6.5) должна быть впереди режущего аппарата примерно на 150-300 мм и как можно ниже, мотовило должно касаться сои только при срезе. Положение граблин должно быть близко к вертикальному. Скорость планок мотовила должна превышать скорость комбайна в 1,25–1,5 раза.

ВНИМАНИЕ! ПРИ ЛЮБЫХ ПОЛОЖЕНИЯХ МОТОВИЛА ЗАЗОР МЕЖДУ ПАЛЬЦАМИ ГРАБЛИН И РЕЖУЩИМ АППАРАТОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 25 ММ.

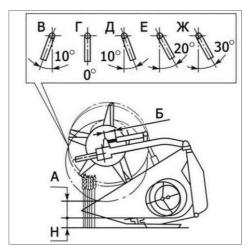
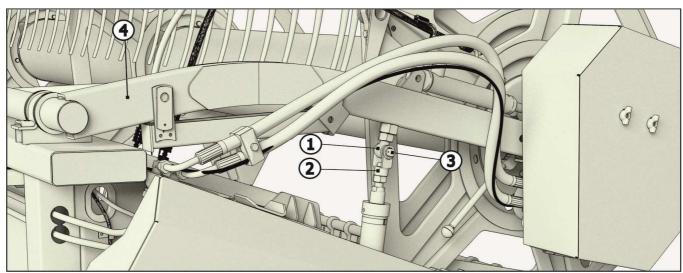


Рисунок 6.5 - Положения граблин мотовила

Если зазор меньше или мотовило перекошено относительно режущего аппарата, необходимо отрегулировать его положение путем вращения винтов 1 (рисунок 6.6) на поддержках 4 мотовила. Ось 3 крепления вилки гидроцилиндра 2 к винту 1 должна быть перпендикулярна трубе поддержки мотовила.



1 – винт; 2 - вилка гидроцилиндра; 3 – ось; 4 – поддержка Рисунок 6.6 - Регулировка положения мотовила

ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОЛОМКИ! ПРИ УБОРКЕ СОИ В РЕЖИМЕ «С ПЛАВАЮЩИМ НОЖОМ» РЕЖУЩИЙ АППАРАТ ПЕРЕМЕЩАЕТСЯ ОТНОСИТЕЛЬНО КОРПУСА ДНИЩА ЖАТКИ. ПОЛОЖЕНИЕ МОТОВИЛА НЕОБХОДИМО РЕГУЛИРОВАТЬ ТОЛЬКО ПРИ

МАКСИМАЛЬНО ПОДНЯТОМ ВВЕРХ РЕЖУЩЕМ АППАРАТЕ. В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВЕЛИКА ВЕРОЯТНОСТЬ ПОПАДАНИЯ ПАЛЬЦЕВ ГРАБЛИН В РЕЖУЩИЙ АППАРАТ И ПОЛОМКА НОЖА.

При досборке и после обкатки мотовила проконтролировать затяжку болта 2 (рисунок 6.7) на клемме 1 крепления приводной цапфы. При необходимости затянуть, момент затяжки от 85 до 95 Н·м. Момент затяжки контролировать с периодичностью 1 раз в неделю (50 ч, TO-1).

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

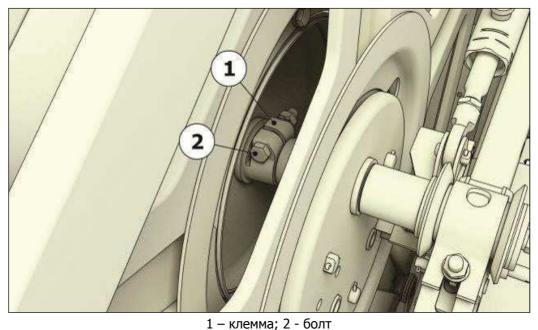


Рисунок 6.7 - Контроль затяжки клеммы мотовила

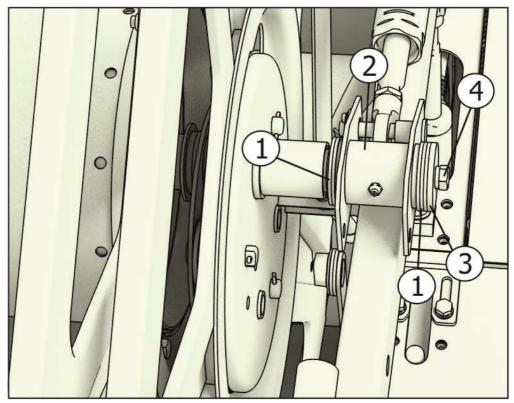
При задевании крайними граблинами мотовила боковин каркаса жатки необходимо переместить мотовило относительно боковин путем перестановки регулировочных шайб 1 (рисунок 6.8).

Для этого необходимо выполнить следующее:

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

- опустить мотовило на поддержки, закрепить крышки подшипников откидными болтами, затем установить звездочку и цепь, отрегулировать натяжение цепи и закрепить ограждение цепного привода;
 - прокрутить мотовило и убедиться в его правильной регулировке.

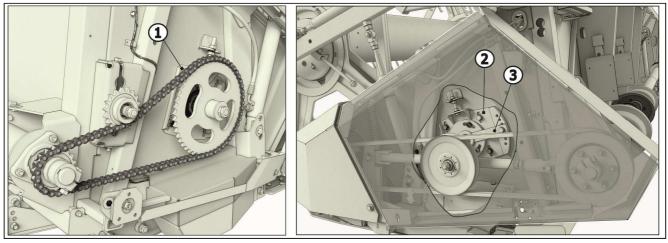
ВНИМАНИЕ! КАСАНИЕ КРАЙНИХ ГРАБЛИН И ГИДРОЦИЛИНДРОВ ПОДЪЕМА МОТОВИЛА К БОКОВИНАМ ЖАТКИ В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.



1 - шайба регулировочная; 2 – подшипник; 3 - шайба специальная; 4 - болт торцевой Рисунок 6.8 - Регулировка положения мотовила относительно боковин каркаса жатки

6.2 Регулировка шнека

Положение шнека установить путем перемещения регулируемых опор 1, 2 (рисунок 6.9) с левой и правой стороны жатки. Положение пальцев регулировать при помощи рукоятки 3 с левой стороны жатки. После регулировки расстояние \boldsymbol{A} (рисунок 6.10) между витками шнека и днищем жатки должно составлять 10-15 мм, а расстояние \boldsymbol{b} между пальцами и днищем жатки 12-20 мм. При уборке высокорослых культур зазор \boldsymbol{b} может быть увеличен до 20-30 мм.



1, 2 – опора подвижная; 3 – рукоятка регулировки пальцев Рисунок 6.9 – Регулировка шнека

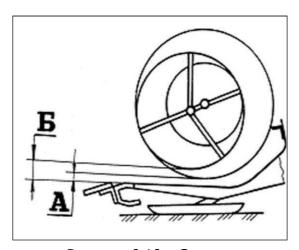


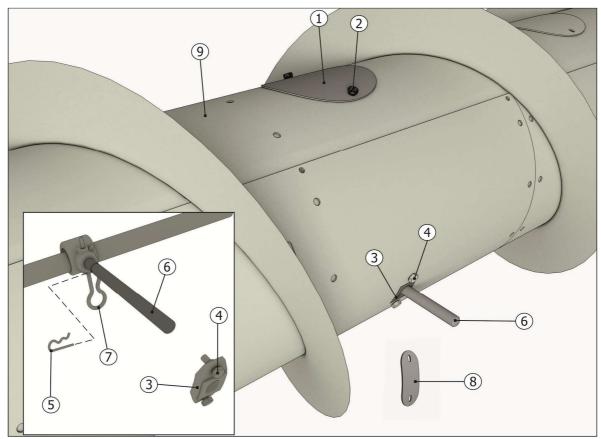
Рисунок 6.10 – Зазоры

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

- демонтировать крышку 1 (рисунок 6.11), раскрутив болтокрепеж 2;
- установить глазок 3 с помощью болтокрепежа 4;
- установить шплинт 5 в палец 6;
- установить палец 6, зафиксировав фиксатором 7.

Для снижения активности шнека необходимо:

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



1 - крышка; 2,4 - болтокрепеж; 3 - глазок; 5 — шплинт; 6 - палец; 7 — фиксатор; 8 — крышка; 9 - шнек Рисунок 6.11

Частоту вращения шнека можно изменить в зависимости от агротехнических условий работы уборки путем установки сменной ведущей звездочки. С завода жатка отгружается со звездочкой, имеющей 18 зубьев, что соответствует частоте вращения шнека 180 об/мин. Частота вращения шнека может быть как уменьшена до 160 об/мин установкой сменной ведущей звездочки с 16 зубьями, так и увеличена до 200 об/мин установкой сменной ведущей звездочки с 20 зубьями, которые упакованы в ЗИП жатки.

6.3 Переоборудование жатки

ВНИМАНИЕ! ЖАТКА ОТГРУЖАЕТСЯ ПОТРЕБИТЕЛЮ С ЗАКРЕПЛЕННЫМИ К КАРКАСУ ПЕРЕДНИМИ ПЛАВАЮЩИМИ ОПОРАМИ И ПОДВИЖНЫМИ БОКОВИНАМИ. ДЛЯ УБОРКИ СОИ В РЕЖИМЕ «С ПЛАВАЮЩИМ НОЖОМ» НЕОБХОДИМО ДЕМОНТИРОВАТЬ КРЕПЛЕНИЕ И ПЕРЕВЕСТИ РЕЖУЩИЙ АППАРАТ В ПЛАВАЮЩЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ (рисунок 6.12).

ВАЖНО! При уборке зерновых используются специальные копиры «для зерновых» (по два копира с каждой стороны жатки снизу жатки), а при уборке сои - специальные копиры «для сои».

6.3.1 Переоборудование жатки с уборки зерновых на уборку сои

Переоборудование следует проводить в следующей последовательности:

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

- 2) открепить болтокрепеж крепления подвижных боковин режущего аппарата к каркасу с обеих сторон жатки (рисунок 6.12);
- 3) заменить болт M10x45 крепления рычагов режущего аппарата к каркасу (рисунок 6.13) по всей ширине жатки на болт M12x20 ISO (из комплекта ЗИП).

При этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 6.14. В этом случае высота среза 30 мм будет постоянной, а режущий аппарат будет иметь возможность копировать рельеф поверхности почвы в пределах от 0 до 100 мм относительно корпуса жатки;

- 4) поднять копирные дуги в крайнее верхнее положение и зафиксировать (рисунок 6.18).
 - 5) ВАЖНО: КОПИРЫ ДЛЯ СОИ ДОЛЖНЫ ПРИЛЕГАТЬ К РЫЧАГУ (рисунок 6.15);
- 6) отрегулировать систему копирования. Предполагается проверка калибровки согласно ИЭ комбайна.

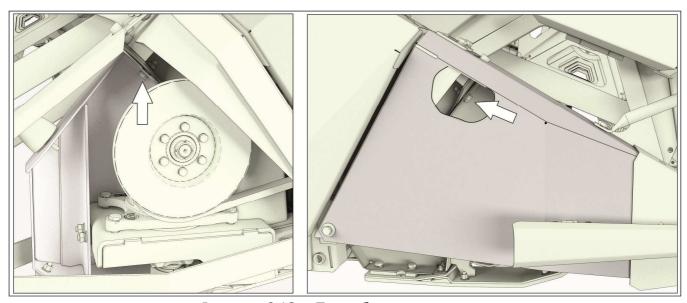


Рисунок 6.12 – Переоборудование жатки

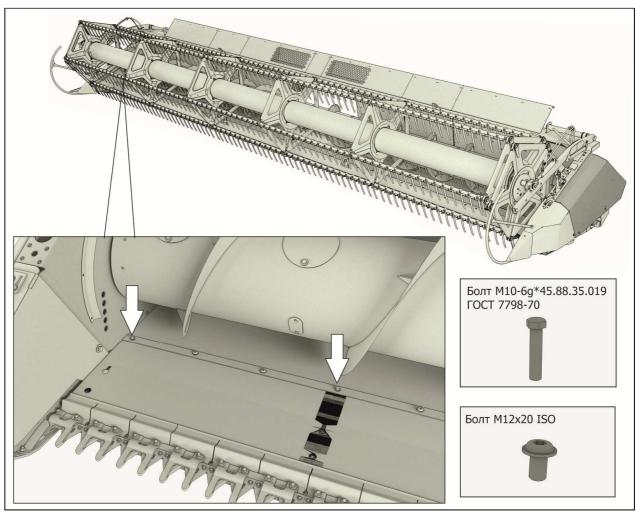


Рисунок 6.13 – Переоборудование жатки на уборку сои в режиме «с плавающим ножом»

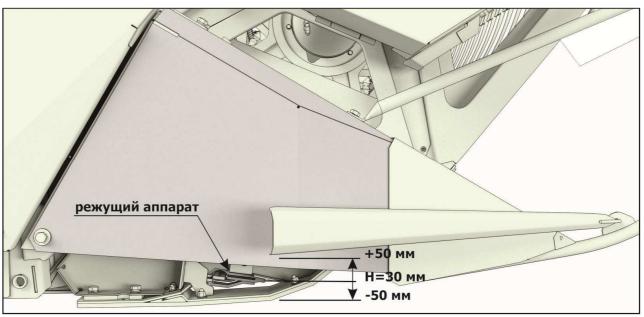


Рисунок 6.14 - Положение режущего аппарата при уборке сои в режиме «с плавающим ножом»

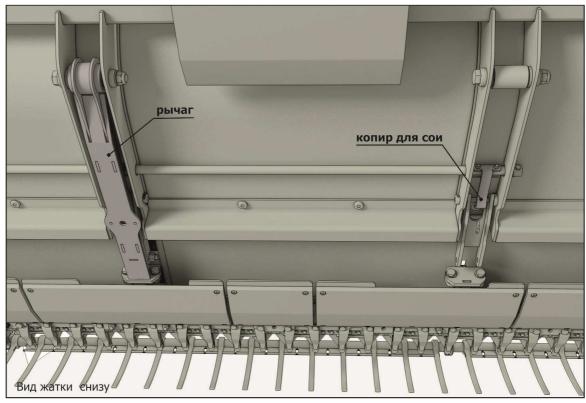


Рисунок 6.15 – Положение копирных дуг при уборке сои в режиме «с плавающим ножом»

6.3.2 Переоборудование жатки с уборки сои на уборку зерновых

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

Для переоборудования необходимо:

- 1) ВАЖНО! ПРИ ЗАТРУДНИТЕЛЬНОЙ УСТАНОВКЕ БОЛТА М10Х45, НЕОБХОДИМО:
- ПРОИЗВЕСТИ ОЧИСТКУ ПОЛОСТИ ВТУЛКИ (см.рисунок 6.16);
- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ФИКСАТОР РЫЧАГА, ОТКРУТИВ ДВА БОЛТА М6х14, И ПРЕДВИНУВ ЕГО. ЭТО НЕОБХОДИМО ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ СООСНОСТИ ФИКСАТОРА И БОЛТА М10Х45.
- 2) зафиксировать рычаги и подвижные боковины режущего аппарата на каркасе жатки болтокрепежом (рисунок 6.12). При этом режущий аппарат примет положение, показанное на рисунке 6.16;
- 3) освободить цепи и опустить задние копирные дуги в крайнее нижнее положений на всю длину цепи как показано на рисунке 6.17;
- 4) отрегулировать систему копирования. Предполагается проверка калибровки согласно ИЭ комбайна.

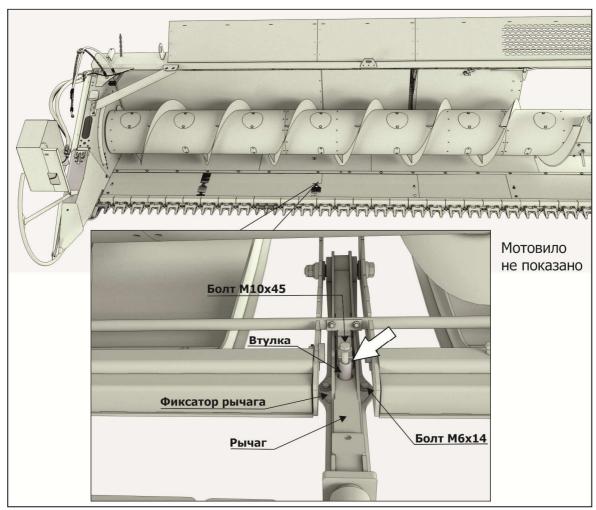


Рисунок 6.16 – Регулировка фиксатора рычага

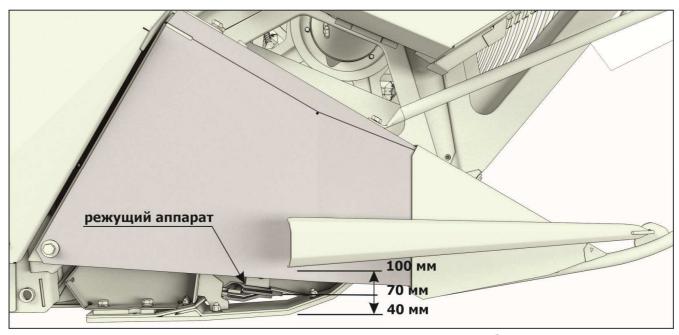


Рисунок 6.17 - Положение режущего аппарата при уборке зерна в режиме «с жестким ножом»

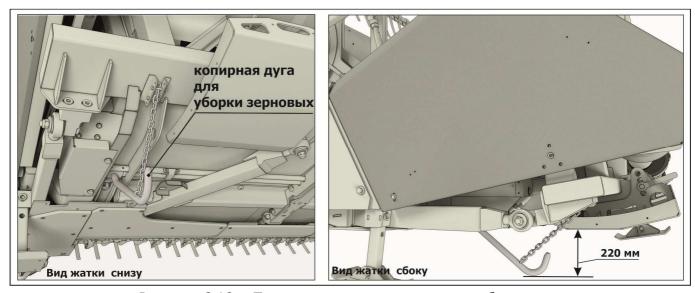


Рисунок 6.18 – Положение копирных дуг при уборке зерна в режиме «с жестким ножом»

6.4 Настройка системы датчиков автоконтура

После установки жатки на комбайн, оборудованный электро-гидравлической СКРП необходимо провести регулировку напряжений датчиков положения системы копирования (рисунок 6.19, 6.20).

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

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

При настройке необходимо следить, чтобы положение флажка датчика было внутри рабочего диапазона с некоторым запасом. При изготовлении на предприятии система копирования настроена так, что угол поворота флажка датчика составляет примерно:

 $80-10=70^{\circ}$.

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

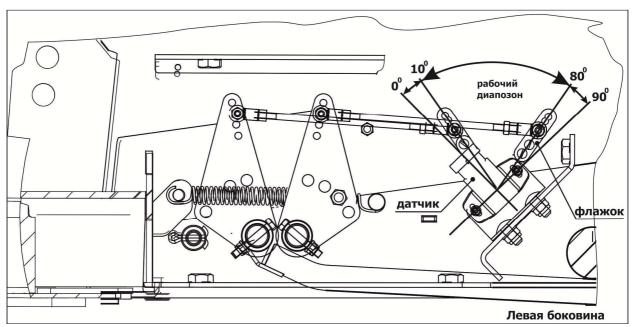


Рисунок 6.19 – Рабочий диапазон датчика положения

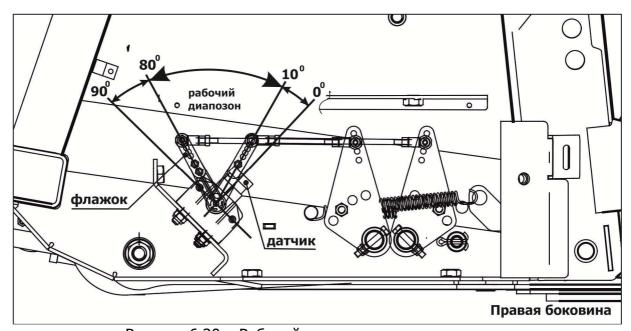


Рисунок 6.20 – Рабочий диапазон датчика положения

6.5 Регулировка и работа жатки в нормальных условиях

Для обеспечения равномерной подачи срезанной массы от шнека к наклонной камере необходимо провести установку зазоров А (рисунки 6.10) между спиралями шнека и днищем жатки, а также Б между пальцами шнека и днищем жатки. При установке зазоров контролируйте значения А и Б в месте наибольшего сближения витков шнека с днищем жатки.

Зазор А (рисунок 6.10) между шнеком и днищем от 10 мм до 15 мм, а также зазор Б между пальцами пальчикового механизма и днищем от 12 мм до 20 мм являются исходными при нормальных условиях уборки. Если имеются случаи забивания шнека хлебной массой, то указанные зазоры следует изменить до оптимальных значений, в соответствии с убираемым фоном культуры.

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

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

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

Для удаления забившейся массы и грязи вручную необходимо выполнить следующее:

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

ВНИМАНИЕ! УДАЛЕНИЕ ЗАБИВШЕЙСЯ МАССЫ И ОЧИСТКУ ПРОИЗВОДИТЬ В РУКАВИЦАХ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ЖАТКИ ПРИ УТЕРЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ ПОДВИЖНЫХ ОПОР!

6.6 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с редуктором Pro-Drive

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

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

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

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

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

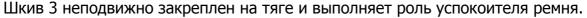
ВНИМАНИЕ! БУДЬТЕ ПРЕДЕЛЬНО ОСТОРОЖНЫ, РАБОТАЯ С ГРАБЛИНАМИ МОТОВИЛА, НОЖЕВЫМИ СЕГМЕНТАМИ И НОЖЕВЫМИ ПАЛЬЦАМИ. ПЕРЕД РЕГУЛИРОВКОЙ ЗАГЛУШИТЕ ДВИГАТЕЛЬ КОМБАЙНА И ОТСОЕДИНИТЕ ПРИВОДНЫЕ КАРДАННЫЕ ВАЛЫ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ РУКОВИЦЫ.

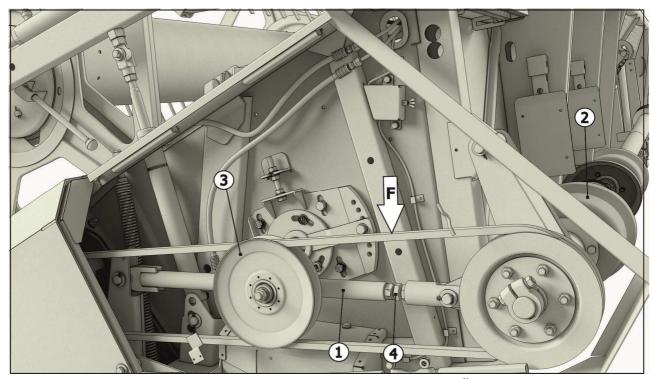
6.7 Регулировка и натяжение передач

6.7.1 Регулировка и натяжение ременной передачи

Натяжение ременной передачи привода режущего аппарата осуществлять изменением длины тяги 1 (рисунок 6.21) при помощи регулировочного винта 4.

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



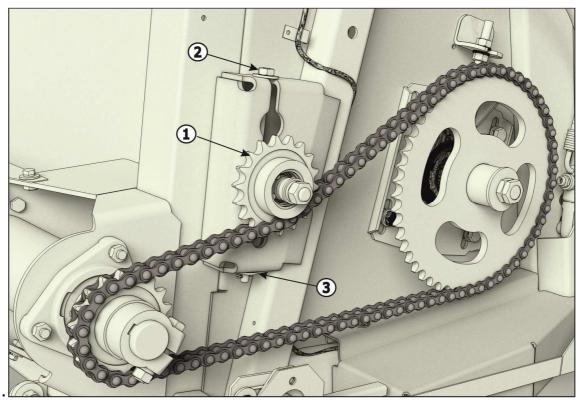


1 – тяга; 2 – контрпривод; 3 – шкив; 4 - винт регулировочный; F – усилие Рисунок 6.21 - Регулировка натяжения ремня

6.7.2 Регулировка и натяжение цепных передач

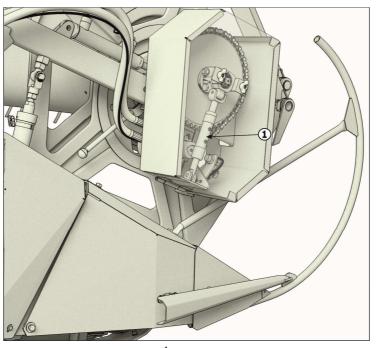
Натяжение цепной передачи привода шнека осуществляется при помощи натяжной звездочки 1 (рисунок 6.22) и болта 2. В правильно натянутой цепной передаче при усилии от 10 до 20 кг, приложенном в середине ведущей ветви прогиб цепи должен составить от 5 до 7 мм. После регулировки болта 2 застопорить шайбой 3 и шплинтом.

Натяжение цепной передачи привода мотовила осуществляется тягой 1 (рисунок 6.23). В правильно натянутой цепной передаче при усилии от 10 до 20 кг, приложенном в середине ведущей ветви прогиб цепи должен составить от 4 до 5 мм.



1 - звездочка натяжная; 2 – болт; 3-шайба

Рисунок 6.22 - Регулировка натяжения цепной передачи привода шнека



1 - тяга

Рисунок 6.23 – Регулировка натяжения цепной передачи привода мотовила

6.8 Рекомендации по регулировке предохранительной муфты шнека

Предохранительная муфта шнека жатки должна быть отрегулирована на момент срабатывания (пробуксовывания) $M=600~H\cdot M \pm 60~H\cdot M$. Регулировка проводится путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается. В правильно отрегулированной муфте длина всех пружин должна быть одинаковой (рисунок 6.24).

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

ВНИМАНИЕ! ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОБЩЕГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ФРИКЦИОННЫХ МУФТ ОДИН РАЗ В ГОД ОБРАТИТЕСЬ К ВАШЕМУ ДИЛЕРУ КОМПАНИИ АО "КЛЕВЕР".

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



Рисунок 6.24 - Величина сжатия пружин предохранительный муфты

7 Техническое обслуживание

7.1 Общие указания по организации работ

Технически исправное состояние жатки достигается путем своевременного проведения технического обслуживания. Обнаруженные неисправности должны быть устранены. Необходимый инструмент для проведения технического обслуживания входит в комплект инструмента, прилагаемого к комбайну.

Техническое обслуживание осуществляется специализированной службой или механизатором.

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЖАТКИ БЕЗ ПРОВЕДЕНИЯ ОЧЕРЕДНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ!

7.2 Виды и периодичность технического обслуживания

Устанавливаются следующие виды технического обслуживания:

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

Устанавливается следующая периодичность проведения технического обслуживания:

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

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

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

Проведение каждого технического обслуживания должно регистрироваться с указанием даты проведения, вида технического обслуживания и наработки с момента начала экс-

плуатации новой или капитально отремонтированной жатки. Запись производится в сервисной книжке комбайна.

7.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания

Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания, указан в таблице 7.1.

Таблица 7.1

таолица 7.1				
Содержание работ	Технические требования	Приборы, инстру- мент, приспособле- ния, материалы для выполнения работ		
1	2	3		
	ETO	5		
Очистите открытые участки рабочих органов (мотовила, режущего аппарата, шнека, транспортера наклонной камеры) от скопления грязи, растительных и пожнивных остатков	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Воздухом, исполь- зуя пневматическую систему комбайна		
Проверьте и, при необходимо- сти, отрегулируйте синхрон- ность работы гидроцилиндров подъема мотовила и парал- лельность установки его отно- сительно режущего аппарата по вертикали и горизонтали	Все рабочие органы должны быть исправны и отрегулированы	Комплект инстру-		
Проверьте и при необходимо- сти отрегулируйте натяжение цепных и ременной передач, плоскостность контуров со- гласно п.6.7	Звездочки и шкивы должны находиться в одной плоскости	мента, прилагаемый к комбайну		
Смажьте составные части жат-ки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п.7.4			
	TO-1			
Проверьте и, при необходимо- сти, подтяните крепления со- ставных частей	Болтовые соединения должны быть затянуты	Комплект инстру- мента, прилагаемый к комбайну		
Очистите составные части от грязи, растительных и пожнивных остатков	Режущий аппарат, шнек, транспортер наклонной камеры, мотовило должны быть сухими и чистыми	Воздухом, используя пневматическую систему комбайна		
Поднимите жатку, установите на опоры, проверьте и, при необходимости, произведите замену составных частей режущего аппарата	Все рабочие органы должны быть исправны	Из комплекта ЗИП		

Продолжение таблицы 7.1						
1	2	3				
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных и ременной передач; плоскостность контуров согласно п.6.7	Звездочки и шкивы должны находиться в одной плоскости					
Проверьте и, при необходимости, отрихтуйте витки шнека	Вмятины не допускаются					
Проверьте затяжку клемм основания режущего аппарата с редуктором Pro-Drive и крепление редуктора к плите опоры.	Согласно п. 6.6 и РЭ редуктора Pro-Drive	Комплект инстру- мента, прилагаемый к комбайну				
Проверить затяжку болта 2 (рисунок 6.7) на клемме крепления приводной цапфы мотовила	Согласно п. 6.1.2					
Проверьте и, при необходимо- сти, отрегулируйте механизм уравновешивания жатки натя- жением блока пружин	Жатка должна быть в уравнове- шенном положении					
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п.7.4. Попадание смазки на рабочие поверхности шкивов и фрикционных накладок предохранительных муфт не допускается	Ветошь, шприц ры- чажно-плунжерный				
TC) перед длительным хранением					
Доставьте жатку на специально отведенное для технического обслуживания и мойки место	Жатка в собранном или демонтированном состоянии					
Демонтируйте пальцы режущего аппарата, пластины трения, и камнеотбойники	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну. Плоский вспомогательный инструмент				
Произведите чистку составных частей от скопления грязи, растительных и пожнивных остатков	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Воздухом, используя пневматическую систему комбайна				
Откройте все щиты ограждения, люки шнека	Должен быть обеспечен доступ к рабочим органам	Комплект инстру- мента, прилагаемый к комбайну				

Продолжение таблицы 7.1

Продолжение таблицы 7.1		
1	2	3
Произведите мойку частей жатки с последующей сушкой	Все составные части жатки должны быть сухими и чистыми	Моечная установка ОМ-5359 или ОМ-5361, моющий раствор Лабомид-203 концентрации от 20 до 30 г/л и др. по ГОСТ 7751-85
Демонтируйте цепи, приводные ремни, ножи режущего аппарата.* Произведите дефектовку, ремонт и законсервируйте	Наличие грязи в соединениях элементов цепи не допускается. Цепь промойте промывочной жидкостью, проварите в автоле 20 мин при температуре от плюс 80 °С до плюс 90 °С, скатайте в рулон. Приводные ремни промойте теплой мыльной водой, просушите и свяжите в комплект. Ножи режущего аппарата очистите от механических загрязнений	Комплект инстру- мента, прилагаемый к комбайну
Произведите осмотр технического состояния жатки, выполните операции ТО-1 и устраните неисправности согласно разделу 10	Визуально. Резьбовые соединения затянуть с соответствующим кру- тящим моментом	Комплект инстру- мента, прилагаемый к комбайну
Восстановите поврежденную окраску на деталях и сборочных единицах	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Лакокрасочные ма- териалы
Демонтированные детали и сборочные единицы установите на прежние места	Все рабочие органы должны быть исправны	Комплект инстру- мента, прилагаемый к комбайну
Штоки гидроцилиндров необ- ходимо втянуть полностью	Все рабочие органы должны быть исправны	-
Ослабьте пружины предохра- нительной муфты шнека		Ключи
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно п. 7.4.Попадание смазки на рабочие поверхности шкивов и фрикционных накладок предохранительных муфт не допускается	Комплект инстру- мента, прилагаемый к комбайну
ТО	в период длительного хранения	
Проверить сохранность составных частей жатки	Визуально	-

Окончание таблицы 7.1

Окончание таолицы 7.1					
1	2	3			
Проверить сохранность антикоррозионных покрытий. При необходимости восстановите поврежденную окраску на деталях и сборочных единицах	Визуально. Все составные части должны быть сухими и чистыми	Лакокрасочные мате- риалы			
Замена масла гидросистемы	Смену масла выполнять не реже чем через каждые 12 месяцев хранения, путем установки адаптера на комбайн и обкатки с вращением всех гидромоторов в течение 5 мин и пятикратного перемещения штоков всех гидроцилиндров из одного крайнего положения в другое. Допускается произвести обкатку адаптера (для замены масла) на стенде предприятия изготовителя. При обкатке должен быть обеспечен требуемый уровень чистоты масла				
Расконсервируйте и очисти- те от пыли	ТО при снятии с хранения Все составные части должны быть сухими и чистыми	Обтирочный материал, промывочная жид-кость			
Установить все демонтиро- ванные части		Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну			
Отрегулируйте предохрани- тельную муфту шнека	Ослабьте пружины и прокрутите муфту с целью устранения «залипания» дисков Установите требуемый момент срабатывания согласно п.6.8	Комплект инструмен- та, прилагаемый к комбайну			
Смажьте жатку в соответствии с требованиями TO-1	Масленки должны быть чистыми, смазку нагнетать до ее появления из зазора	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну			
Примечание: * При хранении жатки на открытых площадках					

7.4 Смазка жатки

Все трущиеся поверхности необходимо правильно и своевременно смазывать. Достаточная и своевременная смазка увеличивает сроки эксплуатации и надежность жатки. Смазку производить в соответствии с таблицами 7.2 и схемой смазки, представленной на рисунке 7.1.

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

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

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

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

Таблица 7.2

¥e			Наименование и обо	значение марок ГСМ			
Номер позиции на рисунке	Наименование, обозначение сборочной единицы. Место смазки	Кол-во сбороч- ных еди- ниц в из- делии, шт.	Основные	Основные Дублирующие		Перио- дичность смены (пополне- ния) ГСМ, ч	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
			Смазки (в килогр	аммах)			
1	Подшипники мотовила	2	Смазка Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-2017		0.020 (2)	50	
2	Шестерни редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20 15515.01	1	Смазка Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-2017	PARAGON EP1 K2 DIN 51502	0.00175 (1)	50	
3	Подшипники кривошипа редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20 15515.01	1	Смазка Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-2017	PARAGON EP1 K2 DIN 51502	0.0035 (1)	10	
4	Валы карданные Подшипники игольчатые крестовин	2	Смазка Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-2017		0.072 (4)	50	

Продолжение таблицы 7.2

1	2	3	4	5	6	7	8
	Рабочая поверхность телескопической пары		Смазка Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-2017		0.080 (2)	50	
	Опоры защитных кожухов		Смазка Литол-24 (МЛи 4/12-3) ГОСТ 21150-2017		0.040 (2)	50	
5	Цепи приводные	2	Масло НИГРОЛ ТУ 38.101529–75	Масло трансмиссионное ТАп-15В (ТМ-3-18) ГОСТ 23652-79	0.150 (2)	Не реже чем 1 раз в сезон прова- рить	
	Гидравлическая система		Масло МГЕ-46 Ростсельмаш 12 ТУ 38.001347-00	Масло гидравлическое ЛУКОЙЛ ГЕЙЗЕР ЛТ 46 Масло ТНК Гидравлик HVLP 46	3,200	Не реже чем 1 раз в год при хранении	Чистота масла

Таблица 7.3 - Периодичность смазки

	. 7 10 110 риоди шоста спаста.
	Каждые 10 ч
0	Каждые 50 ч
	Не реже чем 1 раз в сезон

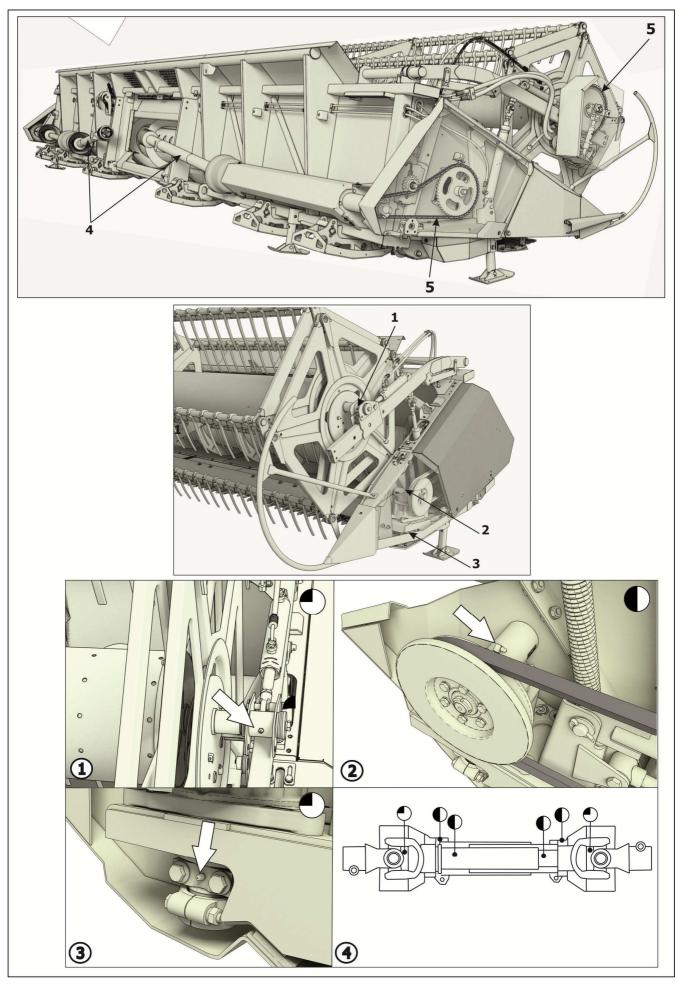


Рисунок 7.1 - Точки смазки жатки

8 Транспортирование

8.1 Общие требования

Жатка транспортируется автомобильным (грузоподъемностью не менее 3 т) или железнодорожным транспортом в соответствии с правилами, действующими на этих видах транспорта. Размещение и крепление изделия должны соответствовать Техническим условиям погрузки и крепления грузов. Во время транспортирования жатка должна быть надежно закреплена. Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 3 т. При транспортировании должны быть обеспечены сохранность окраски и упаковки.

ВАЖНО! Транспортирование жаток можно осуществлять двумя способами:

- при горизонтальном положении жатки (погрузка/разгрузка за траверсу);
- при вертикальном положении жатки (см.п.8.4).

ВАЖНО! Перед транспортированием на жатке должны быть установлены транспортные фиксаторы 1 (рисунок 5.1).

При транспортировании жатки в горизонтальном положении погрузочно-разгрузочные работы осуществляются с использованием траверс. Траверсы входят в комплект для погрузки ЖСУ-902.33.02.000. Если траверсы были сняты, то необходимо их установить на режущий аппарат жатки согласно рисунку 8.1. Для этого необходимо в местах, указанных стрелками снять болтокрепеж опор режущего аппарата и уложить в ящик с ЗИПом. Затем установить траверсы, и закрепить их болтокрепежом из комплекта для погрузки ЖСУ-902.33.02.000.

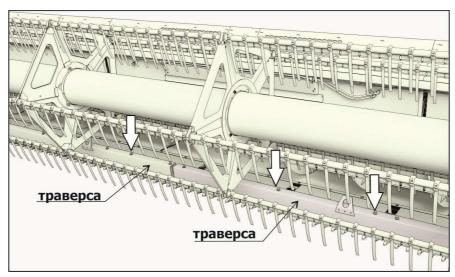


Рисунок – 8.1 Установка траверс на жатку

ВНИМАНИЕ! ПРИ ПОГРУЗКЕ ИЛИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ЖАТКИ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ СТРОПИТЬ ЗА ТРАВЕРСЫ, УСТАНОВЛЕННЫЕ НА РЕЖУЩЕМ АППАРАТЕ **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.

ВНИМАНИЕ! РЕЖУЩИЙ АППАРАТ И ПОДВИЖНЫЕ ОПОРЫ ЖАТКИ ПРИ EE ПОГРУЗКЕ/РАЗГРУЗКЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ УБОРКИ С «ЖЕСТКИМ НОЖОМ», И ЖЕСТОКО ЗАКРЕПЛЕНЫ БОЛТОКРЕПЕЖОМ К КАРКАСУ жатки. ЗАДНИЕ БАШМАКИ ЖАТКИ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ НА ПРИСПОСОБЛЕНИИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В КРАЙНЕЕ ВЕРХНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ И ЗАКРЕПЛЕНЫ.

Перевозка жатки в хозяйство производится автомобильным транспортом. **ВНИМАНИЕ!** ТРАНСПОРТИРЛВАТЬ ЖАТКУ В ХОЗЯЙСТВО НЕОБХОДИМО ПРИ ЗАКРЕПЛЕННЫХ БОРТАХ КУЗОВА АВТОМОБИЛЯ ИЛИ ПРИЦЕПА. ПОГРУЗОЧНЫЕ МЕСТА ДОЛЖНЫ БЫТЬ УВЯЗАНЫ В КУЗОВЕ И НЕ ДОЛЖНЫ ВЫСТУПАТЬ НАД БОРТАМИ БОЛЕЕ ЧЕМ НА ТРЕТЬ СВОЕЙ ВЫСОТЫ.

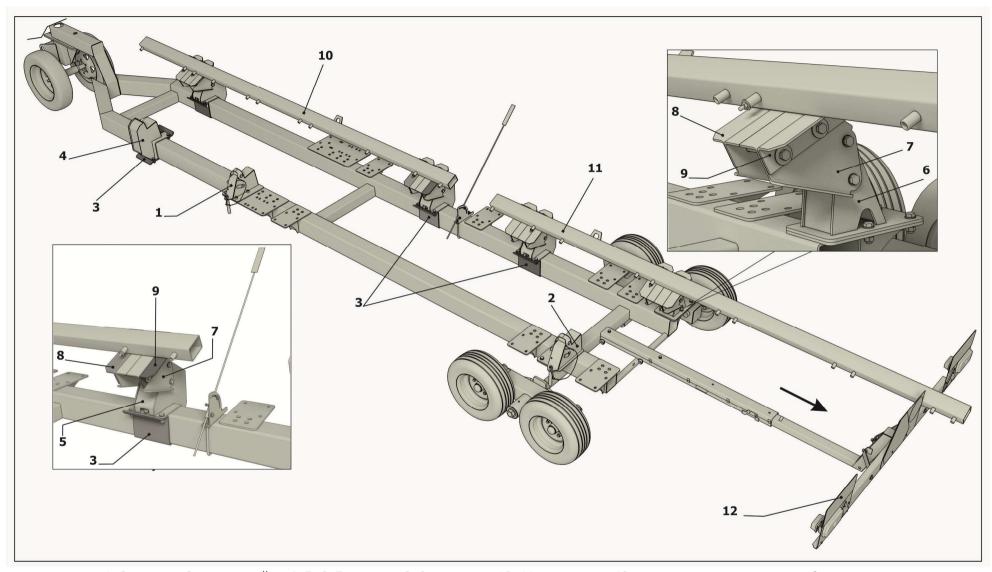
8.2 Установка жатки на приспособление ППА-4000

Для перевозки жатки применяют приспособления для перемещения адаптеров ППА-4000 (далее приспособление), с прилагаемым комплектами для установки на тележку ЖСУ-901.33.03.000A.

Перед установкой жатки на приспособление необходимо:

- 1) установить опоры 1, 2, кронштейны 3 из комплекта ЖСУ-901.33.03.000A, как показано на рисунке 7.2. Затем опоры 4, 5, 6, 7, консоли 8, 9;
- 2) демонтировать с жатки транспортные траверсы и установить их на передние опоры приспособления. Для крепления траверс 10 и 11 использовать болтокрепеж из комплекта ЖСУ-901.33.02.000.
 - 3) панель светосигнального оборудования 12 установить в крайнее заднее положение;
 - 4) перевести башмаки жатки (см.рисунок 8.4) в крайнее верхнее положение.

При установке жатки на приспособление, необходимо ориентироваться рулевым колесом на маркер, как указано на рисунке 8.3. Жатку необходимо установить на тележку таким образом, чтобы фиксатор тележки (рисунок 8.4) можно было свободно задвинуть в скобу жатки. Повернуть фиксатор, так чтобы ручка фиксатора зашла между зацепом и стеной опоры.



1, 2- опора;, 3 – кронштейн; 4, 5, 6, 7 – опора; 8, 9 - консоль; 10, 11 – траверса; 12 - панель светосигнального оборудования Рисунок 8.2 – Комплект для установки на приспособление ППА-4000

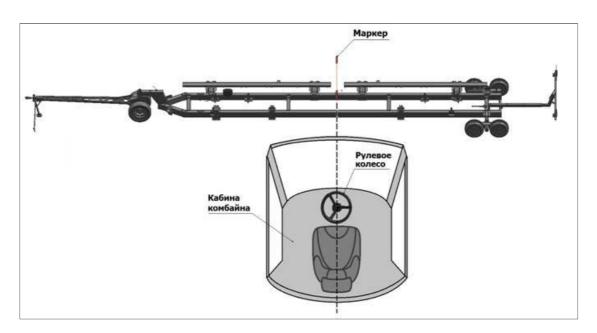


Рисунок 8.3

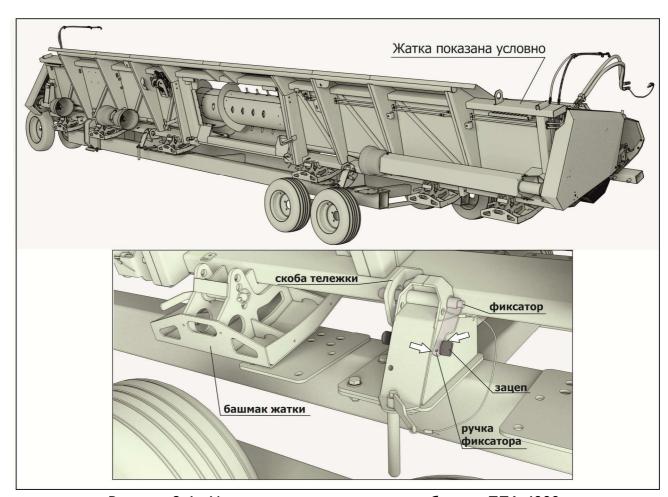


Рисунок 8.4 - Установка жатки на приспособление ППА-4000

8.3 Транспортирование жатки в агрегате с комбайном

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

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

Транспортирование жатки с «плавающим» режущим аппаратом в агрегате с комбайном допускается только на короткие расстояния и на минимальной скорости. **ВАЖНО!** Скорость транспортирования жатки с «плавающим» режущим аппаратом в агрегате с комбайном должна быть не более 6 км/ч, а расстояние транспортировки не должно превышать 2 км, не выезжая на дорогу общего пользования. Транспортный упор наклонной камеры комбайна должен быть опущен на шток гидроцилиндра.

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

8.4 Транспортирование жатки при вертикальной погрузке

8.4.1 Для компактной перевозки жаток применяется погрузочная рамка (см. рисунок 8.5).

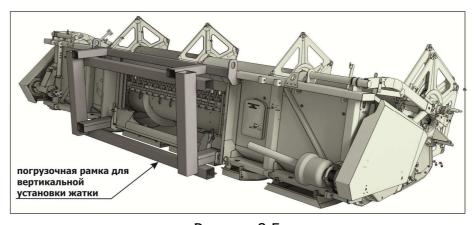


Рисунок 8.5

Для установки погрузочной рамки на жатку необходимо:

1) установить зацепы строп в верхние уши рамки (см. рисунок 8.6);

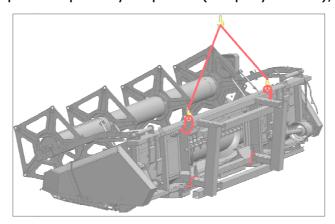
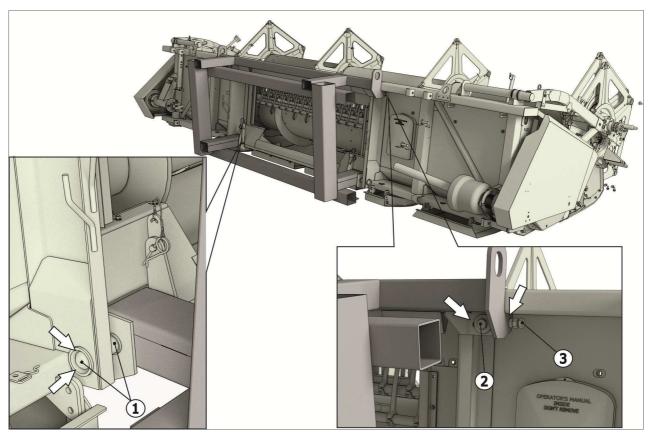


Рисунок 8.6

- 2) подвести погрузочную рамку к жатке грузоподъемным средством, до прилегания нижних упоров к трубе жатки в приемном окне;
- 3) состыковать погрузочную рамку с жаткой. Завести пальцы фиксатора погрузочной рамки 1 (рисунок 8.7) в отверстия каркаса жатки;
- 4) совместить отверстия на кронштейне жатки с отверстием подставки, установить болтокрепеж 2;
- 5) зафиксировать болт 3 с правой стороны жатки для исключения горизонтального перемещения и люфта.



1 – фиксатор погрузочной рамки: 2 – болтокрепеж; 3 - болт Рисунок 8.7

8.4.2 Для перевода жатки из горизонтального положения в вертикальное необходимо:

1) Установить четыре стропы (длина строп указана на рисунке 8.8). **ВАЖНО!** Передние стропы определены более короткими, что в процессе поднятия жатки, позволяет поднимать сначала переднюю часть жатки, затем заднюю часть, постепенно изменяя угол к горизонту. Таким образом жатка совершает поворот относительно задней нижней трубы подставки примерно на 80° (рисунок 8.9). При медленном опускании жатки вниз, это позволяет установить жатку в вертикальное положение (рисунок 8.10).

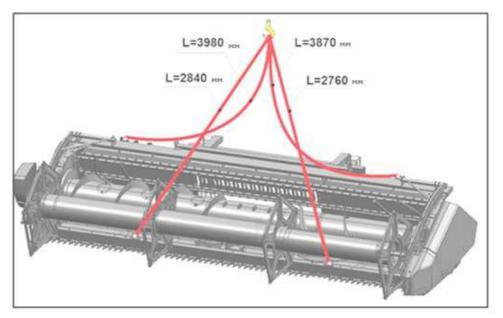


Рисунок 8.8

- 2) Застропить жатку, медленно поднимая её вверх, следя за тем, чтобы стропы не касались деталей жатки во избежание перетирания и обрыва (см. рисунок 8.9);
- 3) Установить жатку на ровную поверхность (см. рисунок 8.10).

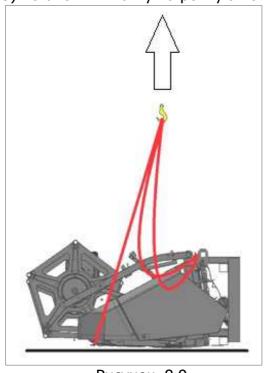


Рисунок 8.9

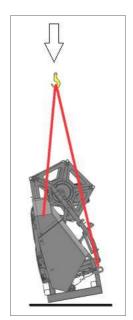


Рисунок 8.10

- 8.4.3 Для установки жатки на общую подставку ЖСУ-701.33.11.100 необходимо:
- 1) Отсоединить стропы разных длин (см.рисунок 8.10), затем установить стропы одинаковых длин 3300 мм в петли рамки (см. рисунок 8.11). **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** СТРОПИТЬ ЗА ЭЛЕМЕНТЫ ЖАТКИ!;

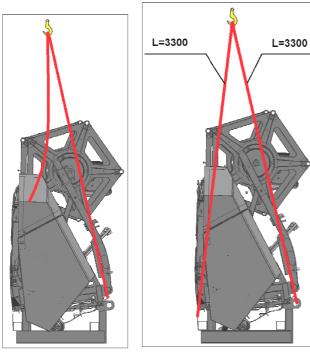


Рисунок 8.11

- 2) установить жатку в общую подставку (рисунок 8.12);
- 3) обвязать жатки проволокой между собой (через отверстия ушей на траверсах обоих жаток), обвязать поддержки мотовила (рисунок 8.13).

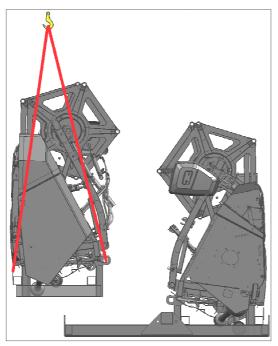


Рисунок 8.12

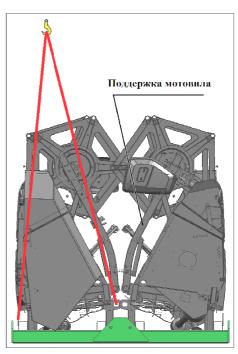


Рисунок 8.13

3) Для дальнейшего транспортирования двух жаток на общей подставке в кузове автомобильного транспорта, необходимо отсоединить четыре стропы длинной 3300 мм от рамки ЖСУ-500.33.11.200, и закрепить стропы длиной 5000 на общую подставку ЖСУ-701.33.11.100 (см. рисунок 8.13).

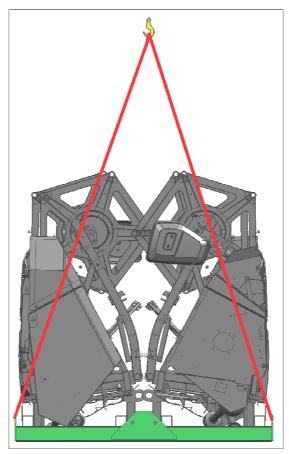


Рисунок 8.14

8.4.4 Все разгрузочные операции выполнять в обратном порядке.

ВНИМАНИЕ! НЕОБХОДИМО ПРЕДОХРАНИТЬ СТРОПЫ ОТ СОПРИКОСНОВЕНИЯ С НОЖАМИ РЕЖУЩЕГО АППАРАТА. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОКЛАДЫВАТЬ ДЕРЕВЯННЫЕ БРУСКИ В МЕСТАХ КОНТАКТА СТРОП С РЕЖУЩИМ АППАРАТОМ.

ВНИМАНИЕ! ПРИ ПОГРУЗКЕ ИЛИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ЖАТКИ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ СТРОПИТЬ ЗА ТРАВЕРСУ, УСТАНОВЛЕННУЮ НА РЕЖУЩЕМ АППАРАТЕ **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.

9 Правила хранения

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

Жатка должна храниться в закрытом помещении.

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

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

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

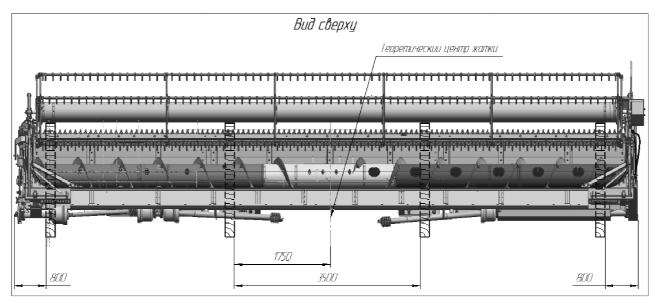
При подготовке жатки к длительному хранению, проведении технического обслуживания при длительном хранении и снятии с длительного хранения необходимо выполнить работы согласно п.7.3, 7.4 настоящего РЭ.

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

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

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

С целью сохранения эстетического внешнего вида жатки необходимо осуществлять разгрузку и хранение жаток на приспособлении для перемещения адаптеров ППА-4000, или на деревянных брусках, согласно рисунку 9.1.



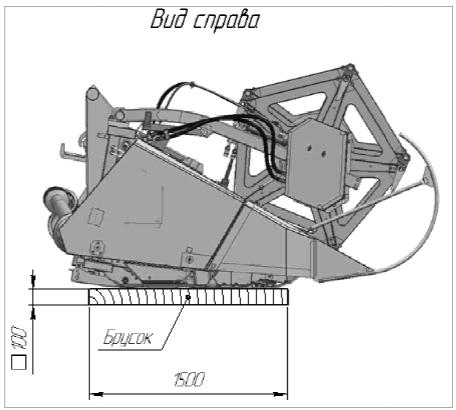


Рисунок 9.1

10 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности жатки и методы их устранения приведены в таблице 10.1.

Таблица 10.1

Неисправность,	Метод устранения			
внешнее проявление				
Режущий аппарат некачественно подрезает стебли, имеются случаи заклинивания ножа	1) Проверьте скорость движения комбайна, при необходимости уменьшите 2) Проверьте и при необходимости замените выкрошенные или поломанные режущие элементы 3) Проверьте натяжение ремней привода режущего аппарата			
Режущий аппарат стучит	1) Проверьте крепление корпуса механизма привода ножа на жатке 2) Проверьте и отрегулируйте зазоры между основанием головки ножа и направляющей			
Наматывание стеблей на шнек, стебли перебрасываются шнеком вперед, вверх на мотовило	1) Отрегулируйте зазор между днищем жатки и спиралями шнека 2) Отрегулируйте зазор между спиралями шнека и отсекателем 3) Отрегулируйте положение подбирающих пальцев шнека			
Затрудненная уборка полеглой культуры	1) Снизьте скорость движения комбайна. 2) Установите стеблеподъемники или настройте мотовило для подбора культуры			
Неравномерная подача массы в наклонную камеру Масса скапливается перед ножами и поступает на шнек пучками	1) Для равномерной подачи массы на шнек установите мотовило ниже и ближе к шнеку 2) Отрегулируйте положение подбирающих пальцев шнека			
Забивается шнек или наклонная камера	1) Отрегулируйте расположение мотовила, шнека и пальцев шнека 2) Проверьте натяжение ремней привода наклонной камеры и привода жатки 3) Отрегулируйте рабочую скорость комбайна			

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

11 Критерии предельных состояний

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

- Первый вид это вид, при котором происходит временное прекращении эксплуатации жатки по назначению и отправки ее на средний или капитальный ремонт. Это может произойти при выходе из строя деталей и узлов не относящихся к каркасу жатки: редукторов, подшипниковых опор, шнека, режущих брусьев, карданных валов и пр. деталей и узлов которые можно заменить после их выхода из строя.
- Второй вид это вид, при котором происходит окончательное прекращении эксплуатации жатки по назначению и передача ее на применение не по назначению или утилизацию. Это происходит при разрушении, появления трещин или деформации каркаса или рамки навески жатки. Критическая величина деформации каркаса или рамки определяется исходя из:
- возможностей движущихся узлов жатки свободно, без заеданий и затираний вращаться и выполнять технологический процесс,
 - возможности безопасно эксплуатировать изделие,
 - возможностей выставить требуемые для работы настройки.

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

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

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

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

Таблица 11.1

Наименование	Обозначение
ЖСУ-701.01.01.607	Палец
	Палец первый VO 12, укороченный номер 16517.01 "Schumacher"
	Палец двойной 12 мм, короткий номер 17744.01 "Schumacher"
	Палец тройной 12 мм, укороченный номер 16541.01 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224016 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224017 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224018 "Schumacher"
	Пластиковый палец 1600.0930-224019 "Schumacher"
	Глазок шнека «New Holland» арт.53354 "Schumacher"
13961	Гайка M6 DIN 6923
10931	Болт зубчатый 6х16
10961.03	Сегмент Pro-Cut с грубой насечкой
54-01073	Накладка предохранительной муфты шнека

12 Вывод из эксплуатации и утилизация

Жатка (или ее составные части) после окончания срока службы, или же пришедшая в негодность и не подлежащая восстановлению до работоспособного состояния в период эксплуатации, должна быть утилизирована. При этом необходимо соблюдать общепринятые требования безопасности и экологии, а также требования безопасности, изложенные в настоящем РЭ.

При разборке жатки необходимо соблюдать требования безопасности инструкций используемого при утилизации оборудования и инструмента.

Работу по утилизации жатки (или ее составных частей) организует и проводит эксплуатирующая организация, если иное не оговорено в договоре на поставку.

Перед утилизацией жатка подлежит разборке в специализированных мастерских на сборочные единицы и детали по следующим признакам: драгоценные материалы, цветные металлы, черные металлы, неметаллические материалы.

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

- упаковочные материалы, резиновые и пластмассовые детали демонтировать и сдать в специализированную организацию для вторичной переработки и не смешивать с бытовым мусором;
- масло и гидравлическую жидкость следует сливать в специальную тару для хранения и сдавать в специализированную организацию по приему и переработке отходов для утилизации с соблюдением требований экологии в установленном порядке.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СЛИВАТЬ ОТРАБОТАННЫЕ ЖИДКОСТИ НА ПОЧВУ, В СИСТЕМЫ БЫТОВОЙ, ПРОМЫШЛЕННОЙ И ЛИВНЕВОЙ КАНАЛИЗАЦИИ, А ТАКЖЕ В ОТКРЫТЫЕ ВОДОЕМЫ!

В случае разлива отработанной жидкости на открытой площадке необходимо собрать ее в отдельную тару, место разлива засыпать песком с последующим его удалением и утилизацией.

13 Требования охраны окружающей среды

В целях предотвращения загрязнения окружающей среды при сборке, эксплуатации, обслуживании и утилизации жатки, необходимо соблюдать нормативы допустимых выбросов и сбросов веществ и микроорганизмов, а также принимать меры по обезвреживанию загрязняющих веществ, в том числе их нейтрализации, снижению уровня шума и иного негативного воздействия на окружающую среду (см. Федеральный закон «Об охране окружающей среды» от 10.01.2002 N 7-Ф3).

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

Слив масла на землю и в водоёмы не допускается.

Мойка жаток должна осуществляться на специальных площадках, оборудованных отстойниками.

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

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

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

Утилизация жаток должна производиться на специализированных предприятиях.

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

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ А ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР

(обязательное)

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

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

- при демонтаже подшипника на конусной закрепительной втулке с вала отверните гайку, совместив ее с торцом закрепительной втулки, и коротким резким ударом, через специальную оправку, выбейте втулку из внутреннего кольца. Легкие удары могут привести к деформации резьбовой части втулки. Во избежание сдвига вала на противоположной опоре поставьте в торец вала упор;
- при замене подшипника разовой смазки со стопорным штифтом на наружном сферическом кольце во избежание повреждения или среза головки штифта подшипник ориентируйте в корпусе так, чтобы штифт попадал в тот же паз, в котором он находился после заводской сборки;
- гайку на закрепительную втулку устанавливайте большей фаской к стопорной шайбе, усики которой не должны касаться уплотнения;
- затяжку гаек закрепительных втулок производите только специальным динамометрическим ключом с моментом затяжки согласно таблице А.1.

Таблица А.1

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

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

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

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

Не допускается:

- затягивать или отпускать гайки на закрепительных втулках с помощью бородка или зубила, что приводит к деформации торцов гайки, резьбы и снижению надежности крепления подшипника на валу;
- перегибать лепестки стопорной шайбы в сторону подшипника, так как они могут задевать сепаратор или встроенное уплотнение;
- деформировать уплотнения, так как это приводит к вытеканию смазки или выпадению встроенных уплотнений;
- промывать подшипники с двусторонними уплотнениями в растворителях и направлять струю воды на подшипник при мойке жатки, так как растворители и вода могут попасть в полость подшипника.

Перечень подшипников приведен в таблице А.2. Схема расположения подшипников приведена на рисунке А.1.

Таблица А.2

Номер			Колич	ество
пози- ции на рисун- ке А.1	Наименование	Место установки	на сбо- рочную единицу	на машину
1	Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	Шкив привода режуще- го аппарата	2	2
2	Подшипник 1680205EK10T2C17 или 168205EK7T2C17 ТУ ВНИПП.016-03	Опора: -левой оси шнека -оси шнека -правая ось шнека	1 4 1	6
3	Подшипник 168207EK10T2C17 Или 168207K7T2C17 ТУ ВНИПП.016-03	Правая опора шнека жатки	1	1
4	Подшипник 180204AC17 ГОСТ 8882-75	Натяжная звездочка привода шнека	2	2
5	Подшипник 168208К10С27 или	Опора: -правая контрпривод- ного вала	2	4
	168208C17 ТУ ВНИПП.016-03	-левая контрприводно- го вала	2	

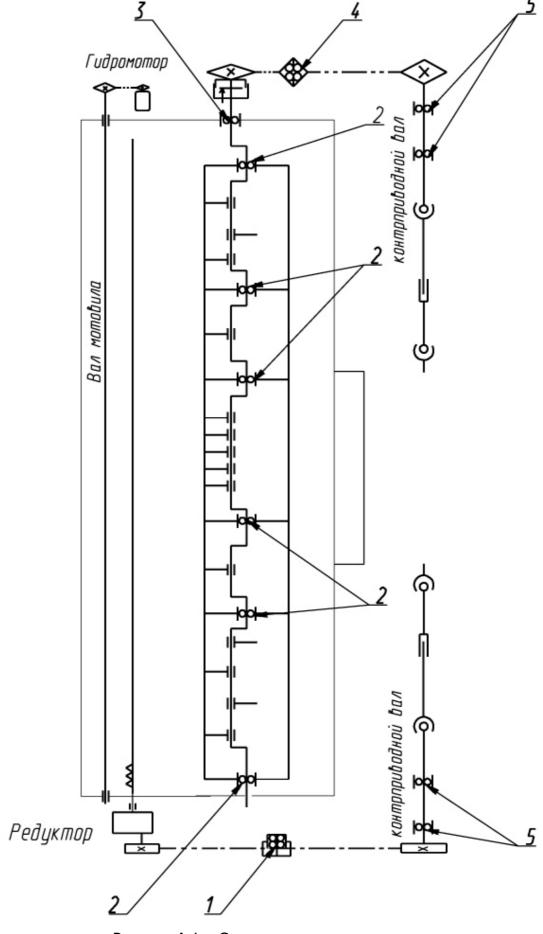


Рисунок А.1 – Схема расположения подшипников

ПРИЛОЖЕНИЕ Б РЕМЕННЫЕ И ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ

(обязательное)

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

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

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

В цепных приводах натяжение осуществляется перемещением натяжной звездочки.

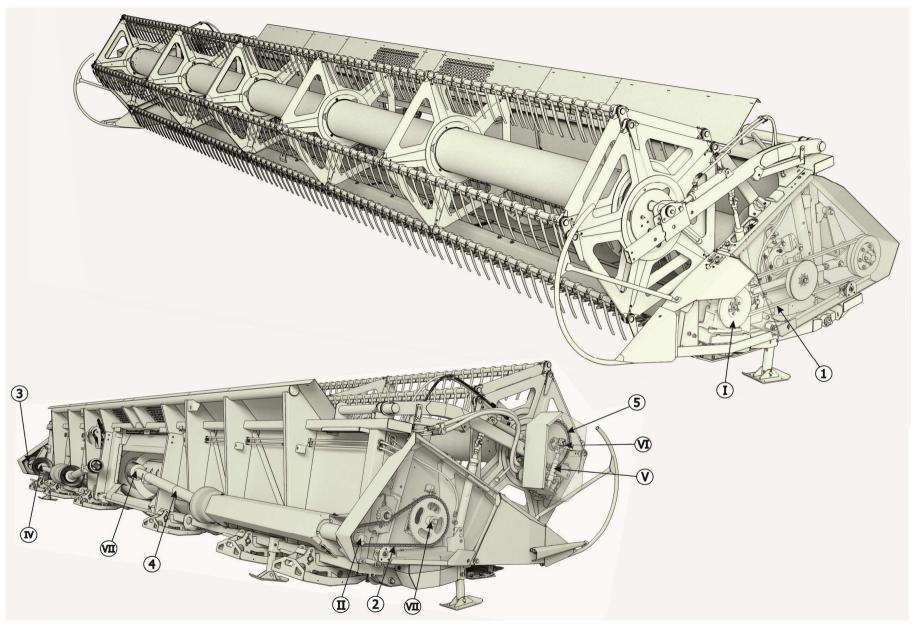


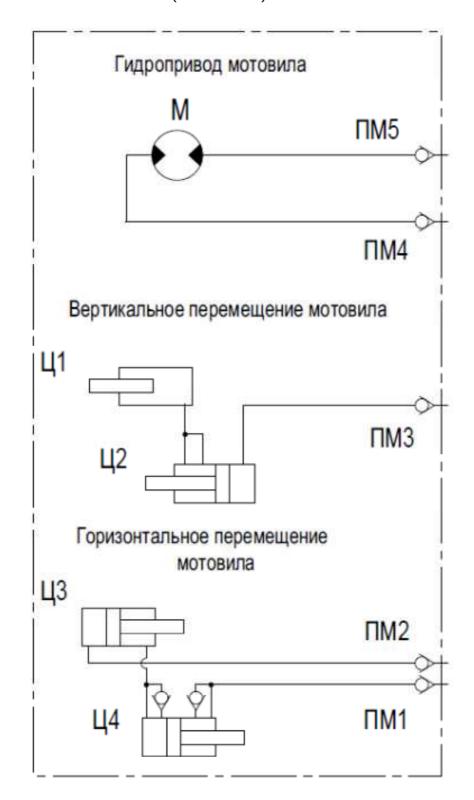
Рисунок Б.1 – Ременные и цепные передачи

Таблица Б.1

Номер пози-ции передачи на рисунке В.1	Наименование передачи	Расчетный диа- метр шкива в мм или число зубь- ев звездочки		Частота враще- ния вала, об/мин		Обозначение ремня, цепи	Прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60 Н(6 кгс) для ремней	Приме- чание	Периодич- ность про- верки натя-
Номер Пере	переда и	веду- щего звена	ведо- мого	веду- щего	ведомо- го	регии, цени	и10-20 Н(1-2 кгс) для цепей, мм	Idillic	жения пере- дач
					Левая ст		,		
1	От контрпривода жат- ки III на механизм привода режущего ап- парата I	250-	210	505	601	Ремень C(B) - 3000 IV ГОСТ 1284.1-89 (доп. замена на Ремень SPC 3000 Lp Ausf.00 Optibelt	35-40	Редук- тор Pro- Drive	Через каж- дые 50 мото- часов
2	От контрпривода жат- ки II на шнек жатки VII	18	50	505	182	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75 (n=91 зв. L=1733,5 мм)	5-7		Через каж- дые 50 мото- часов
	OT KOUTDEDUROES US	-	-	505	505	Вал кардан-			Honos kayı
3	От контрпривода на- клонной камеры IV на	-	-	505	505	ный10.016.2000-36			Через каж- дые 50 мото-
	контрпривод жатки III	-	-	505	505	(Доп. замена на Вал			часов
	коттрпривод жатки 111	-	-	505	505	карданный			14605
4	От контрпривода на- клонной камеры VIII на контрпривод жатки II			505	505	10.016.3000-36)			
	Правая сторона								
5	От гидромотора V на вал мотовила VI	13	50	58- 212	15-55	Цепь ПР-19,05-37,8 ТУ23.2.05790417- 014-01 59 звеньев	4-5		Через каж- дые 50 мото- часов

ПРИЛОЖЕНИЕ В СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ

(обязательное)



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

Таблица В.1

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