

**ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
ДЛЯ УБОРКИ
ПОДСОЛНЕЧНИКА
ПСП-1270
“Falcon 1270”**

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

ПСП-1270.00.00.000 РЭ

Версия 4

Настоящие руководство по эксплуатации (далее – РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации приспособления для уборки подсолнечника ПСП-1210 “Falcon 1270” (далее – приспособление), а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22

тел. /факс(863) 252-40-03

Web: www.KleverLtd.com

E-mail: service@kleverltd.com

Содержание

Руководство по эксплуатации	5
1 Общие сведения	6
2 Устройство и работа изделия.....	8
2.1 Состав изделия	8
2.2 Технологический процесс	8
2.3 Жатка	9
2.3.1 Корпус жатки	9
2.3.2 Режущие аппараты	9
2.3.3 Шнек.....	10
2.3.4 Лифтеры	11
2.3.5 Транспортёры стеблей.....	14
2.3.6 Транспортёры семян	15
2.4 Привод.....	16
3 Техническая характеристика	18
4 Требования безопасности	19
4.1 Требования безопасности при выгрузке, подготовке к работе, работе, техническом обслуживании	19
4.2 Таблички	20
4.3 Перечень критических отказов	23
4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств.....	23
4.4.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	23
4.4.2 Непредвиденные обстоятельства	23
4.4.3 Действия персонала.....	24
5 Органы управления и приборы	26
6 Досборка, наладка и обкатка	26
6.1 Переоборудование комбайна	26
6.2 Навешивание приспособления	26
6.3 Обкатка приспособления	29
6.3.1 Подготовка к обкатке.....	29
6.3.2 Обкатка на холостом ходу.....	29
6.3.3 Обкатка в работе	29
6.4 Замена транспортера семян.....	30
7 Правила эксплуатации и регулировки.....	33
7.1 Подготовка поля	33
7.2 Выбор режимов работы	33
7.2.1 Регулировка очистки.....	33
7.2.2 Настройка высоты среза	34
7.2.3 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов.....	34
7.3 Уборка подсолнечника.....	34
8 Техническое обслуживание	36
8.1 Общие указания.....	36
8.2 Выполняемые при обслуживании работы.....	36
8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	36
8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1	36
8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	37
8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	37
8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	38
8.2.6 Смазка приспособления	38
9 Транспортирование	41
10 Правила хранения	42
11 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению	43
12 Критерии предельных состояний	44
13 Вывод из эксплуатации и утилизация	45
ПРИЛОЖЕНИЕ А ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	47
ПРИЛОЖЕНИЕ Б СХЕМА КИНЕМАТИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ.....	48
Каталог деталей и сборочных единиц.....	49
Иллюстрации и перечень сборочных единиц и деталей	51
Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-1270-05.....	53
Жатка ПСП-1210.01.00.000А	56
Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01	60
Лифтер ПСП-810.01.04.000.....	64
Установка щитов ПСП-1210.01.11.000А.....	68

Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А.....	79
Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130	85
Звездочка натяжная 54-2-48-1.....	87
Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А	89
Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01	91
Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070. Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080	94
Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.090	96
Шнек ПСП-1210.01.01.020А-01	98
Рамка ПСП-1210.50.00.000.....	100
Номерной указатель	101

Руководство по эксплуатации

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1 Общие сведения

Приспособление ПСП-1270 предназначено для уборки подсолнечника во всех зонах его возделывания при влажности семян от 12 до 20 %, корзинок от 50 до 68%. Высота расположения корзинок над землей должна быть не менее 60 см, засоренность поля – не более 5 %, а его уклон – не более 8°.

Комбайн с приспособлением обеспечивает: срез растений, вымолот семян из корзинок, сепарацию вороха, сбор очищенных семян в бункер, измельчение и разбрасывание стеблей и обмолоченных корзинок по полю.

Комбайн должен быть настроен под уборку подсолнечника.

Приспособление ПСП-1210 предназначено для уборки подсолнечника в составе агрегата с зерноуборочным комбайном. Также следует пользоваться руководством по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегируется приспособление.

Уборку подсолнечника предпочтительно производить комбайном, оборудованным измельчителем соломы.

Исполнения приспособления и виды комбайнов, на которые они навешиваются, представлены в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Исполнение	Модель комбайна
ПСП-1270 ПСП-1270-01	Дон 1500Б с порядковым номером до № 097198 ключительно
ПСП-1270-04 ПСП-1270-05	TORUM, ACROS, VECTOR с порядковым номером до №01644 включительно
ПСП-1270-12	ACROS Plus, оснащенный СКРП
ПСП-1270-28 ПСП-1270-29	PCM-161 (2012 г. выпуска)
ПСП-1270-34 ПСП-1270-35	PCM-161 (2013 г. Выпуска)

Базовым исполнением является ПСП-1270-05 (изображено на рисунке 1). Общий вид приспособления ПСП-1270-05 представлен на рисунке 1.

Перечень запасных частей, поставляемых с приспособлением указан в приложении А. Кинематическая схема представлена в приложении Б.

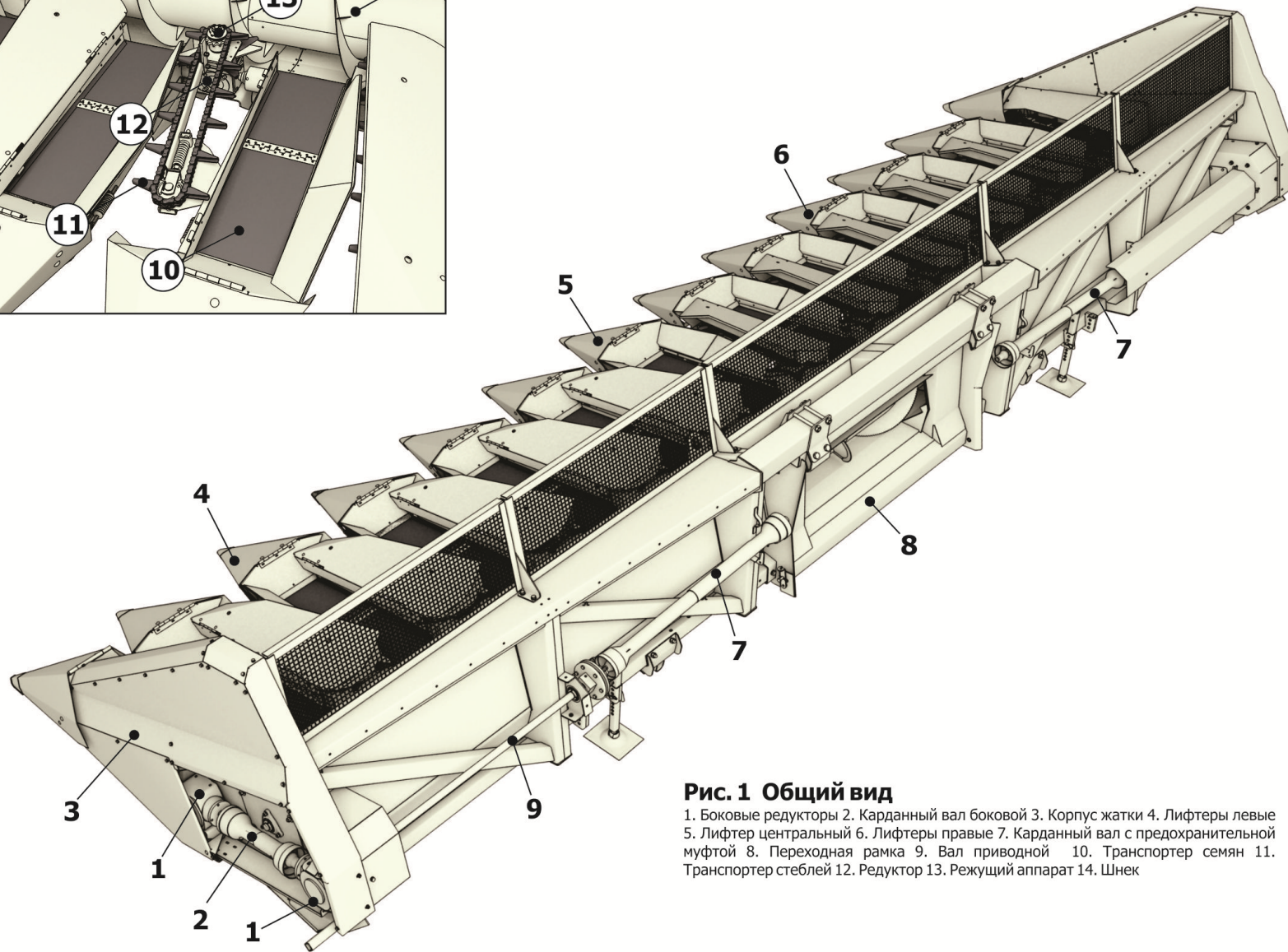
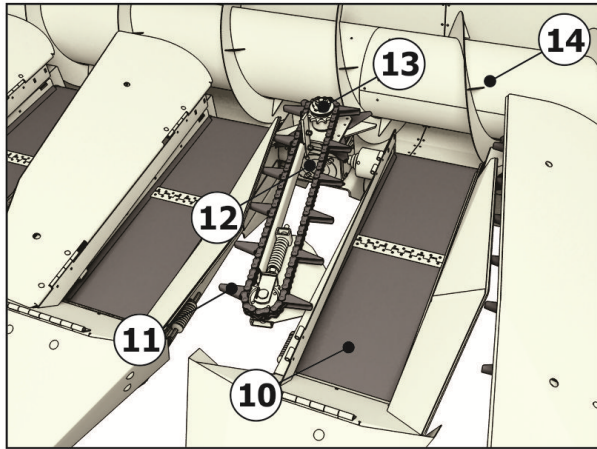


Рис. 1 Общий вид

1. Боковые редукторы 2. Карданный вал боковой 3. Корпус жатки 4. Лифтеры левые
 5. Лифтер центральный 6. Лифтеры правые 7. Карданный вал с предохранительной муфтой 8. Переходная рамка 9. Вал приводной 10. Транспортёр семян 11. Транспортёр стеблей 12. Редуктор 13. Режущий аппарат 14. Шнек

2 Устройство и работа изделия

2.1 Состав изделия

Приспособление состоит из жатвенной части. Жатвенная часть включает в себя:

- жатку;
- рамку переходную;
- карданный вал;
- проставку (для ПСП-1270-01).

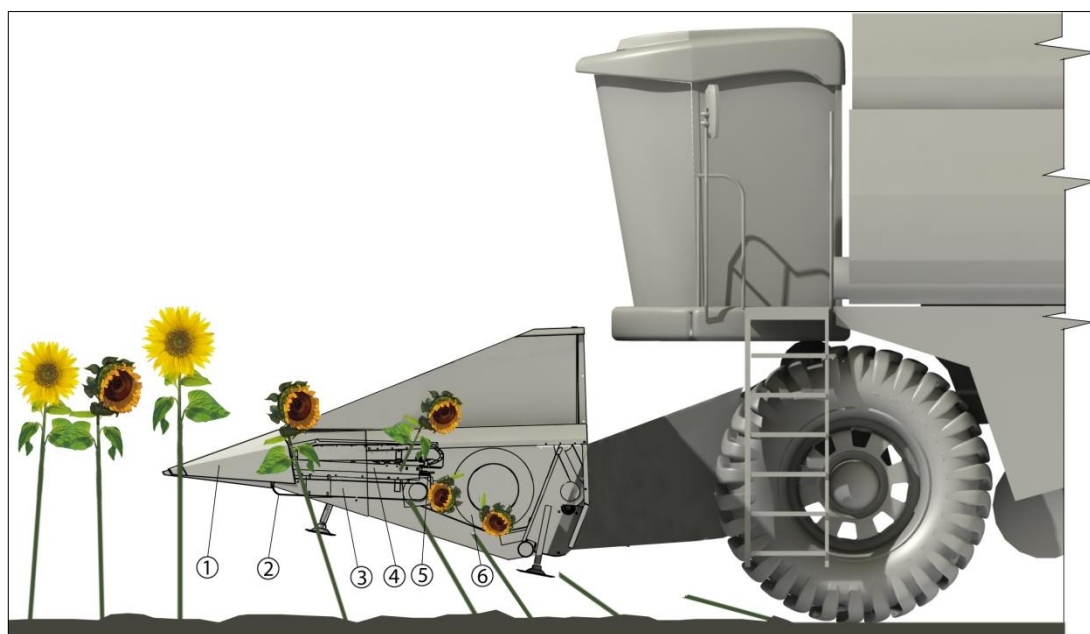
Жатка приспособления представляет собой навесную фронтальную машину ручьевого типа.

2.2 Технологический процесс

Технологический процесс протекает следующим образом. При движении агрегата по полю стебли подсолнечника делителями 1 (рисунок 2), направляются в каналы, образованные лифтерами 2, где лапками транспортеров стеблей 4 подаются к режущим аппаратам 5.

Каналы между лифтерами имеют такую форму, при которой корзинки подсолнечника наклоняются над ленточными транспортерами семян 3.

Срезанные корзинки и осыпавшиеся семена ленточными транспортерами подаются к шнеку 6, который транспортирует их к центру жатки и подает к транспортеру наклонной камеры комбайна. Транспортер подает корзинки под молотильный барабан, на подбарабанье, где происходит их обмолот.



1-Делитель лифтеров; 2-Лифтер; 3-Транспортер семян; 4-Транспортер стеблей; 5-Режущий аппарат;
6-Шнек

Рисунок 2 - Технологическая схема работы приспособления

Комбайн, работающий с приспособлением для уборки подсолнечника, должен быть оборудован устройством для понижения частоты вращения молотильного барабана от 270 до 320 об/мин с целью предотвращения дробления семян.

2.3 Жатка

Жатка предназначена для среза корзинок подсолнечника и транспортировки их в наклонную камеру комбайна. Основные сборочные единицы жатки показаны на рисунке 1.

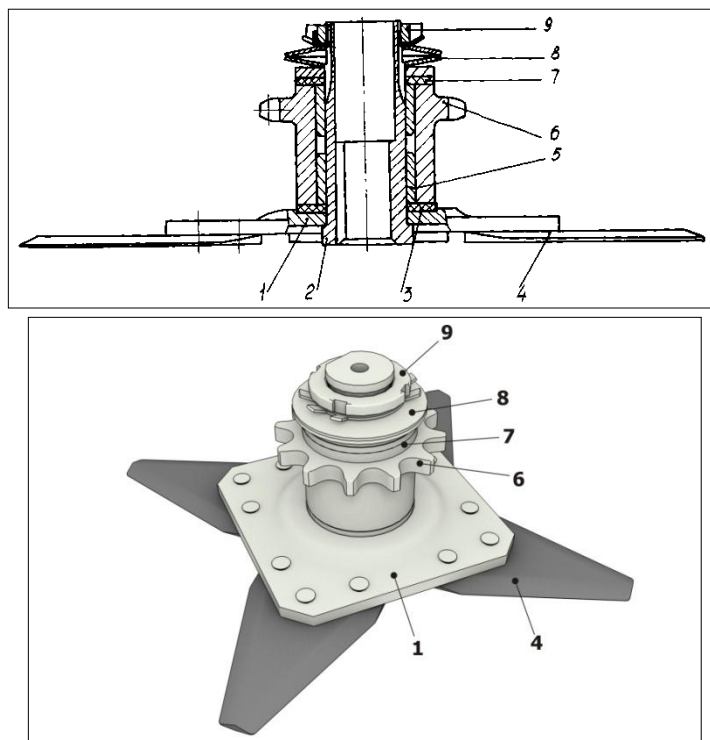
2.3.1 Корпус жатки

Корпус жатки состоит из рамы трубчатой конструкции, на которой закреплены боковины, соединенные между собой листовой обшивкой днища и ветровыми щитами, которые изготовлены из проволочной сетки (для улучшенного обзора рабочих органов жатки). Листы днища и ветровые щиты имеют дополнительное крепление по элементам рамы. К консольным боковым балкам рамы корпуса крепятся на кронштейнах натяжные звездочки транспортеров стеблей и успокоители цепи транспортера совместно с направляющей планкой. Направляющая планка, при движении транспортера под нагрузкой, ликвидирует стрелу прогиба цепи, предотвращая тем самым проскальзывание и сход стеблей с лапок. На основной балке рамы корпуса установлены редукторы с режущими аппаратами.

2.3.2 Режущие аппараты

Режущие аппараты предназначены для среза верхней части стебля с корзинкой подсолнечника. Каждый режущий аппарат состоит из диска 1 (рисунок 3), с приклепанными специальными ножами 4 и противорежущей пластины, закрепленной на стакане конического редуктора. К диску приварена шлицевая втулка 2, которой режущий аппарат крепится на вертикальном валу конического редуктора. На шлицевой втулке диска установлена фрикционная предохранительная муфта транспортера стеблей, состоящая из звездочки 6 транспортера и фрикционных накладок 3 и 7, сжатых тарельчатыми пружинами 8 и гайкой 9. Звездочка на шлицевую втулку насажена с втулками (подшипниками скольжения) 5.

При забивании стеблями подсолнечника каналов между лифтерами муфта срабатывает, и транспортер стеблей останавливается, а режущий диск продолжает работать.



1-Диск; 2-Втулка шлицевая; 3-Фрикционная накладка; 4-Нож; 5-Втулка; 6-Звездочка транспортера стеблей; 7-Фрикционная накладка; 8-Тарельчатая пружина; 9-Гайка

Рисунок 3 - Режущий аппарат

Регулировка предохранительных муфт транспортеров стеблей производится закручиванием гаек с последующим сжатием тарельчатых пружин до обеспечения передачи крутящего момента от 40 до 42 Н·м (4-4,2 кгсм).

Необходимо помнить, что при повороте гайки на небольшой угол, крутящий момент муфты резко возрастает.

Зазоры между сегментами дисковых ножей и противорежущей пластиной, которые должны быть в пределах от 0,5 до 1,0 мм, устанавливаются введением дополнительных регулировочных шайб между ступицей диска и заплечиком вертикального вала конического редуктора.

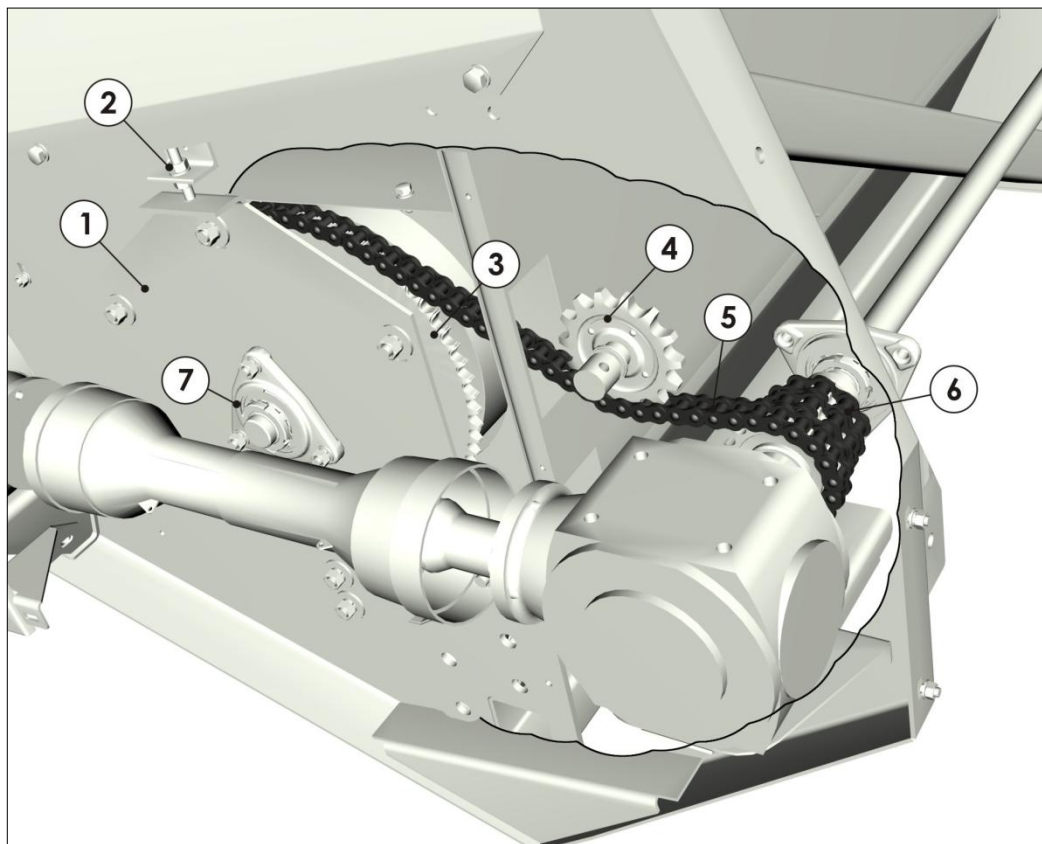
2.3.3 Шнек

Шнек (рисунок 4) установлен в корпусе жатки так, что между спиралью и днищем обшивки имеется зазор, который увеличивается по направлению к ветровому щиту, образуя камеру, по которой спиралью правого и левого направления транспортируются корзинки подсолнечника к центру жатки. Спираль, приваренная к цилиндрической трубе, заканчивается вытянутыми полувитками для передачи массы к транспортеру наклонной камеры. Шнек имеет цапфы с фланцами, которые крепятся болтами. К боковинам корпуса болтами закреплены подвижные пластины 1 (рисунок 4) с подшипниковыми опорами 7 для цапф. С помощью гаек 2 регулируется зазор между шнеком и днищем жатки. Звездочкой 4 осуществляется натяжение цепной передачи привода шнека.

От перегрузки механизм привода защищает предохранительные фрикционные муфты,

расположенные на карданных валах привода. Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания $M=300$ Нм.

Обращаем ваше внимание, что работа с неправильно отрегулированными муфтами может привести к серьезным поломкам приспособления.



1-Пластина подвижная; 2-Гайка регулировочная; 3-Звездочка; 4-Натяжная звездочка; 5-Цепь; 6-Цепная муфта; 7-Опора

Рисунок 4 - Привод шнека

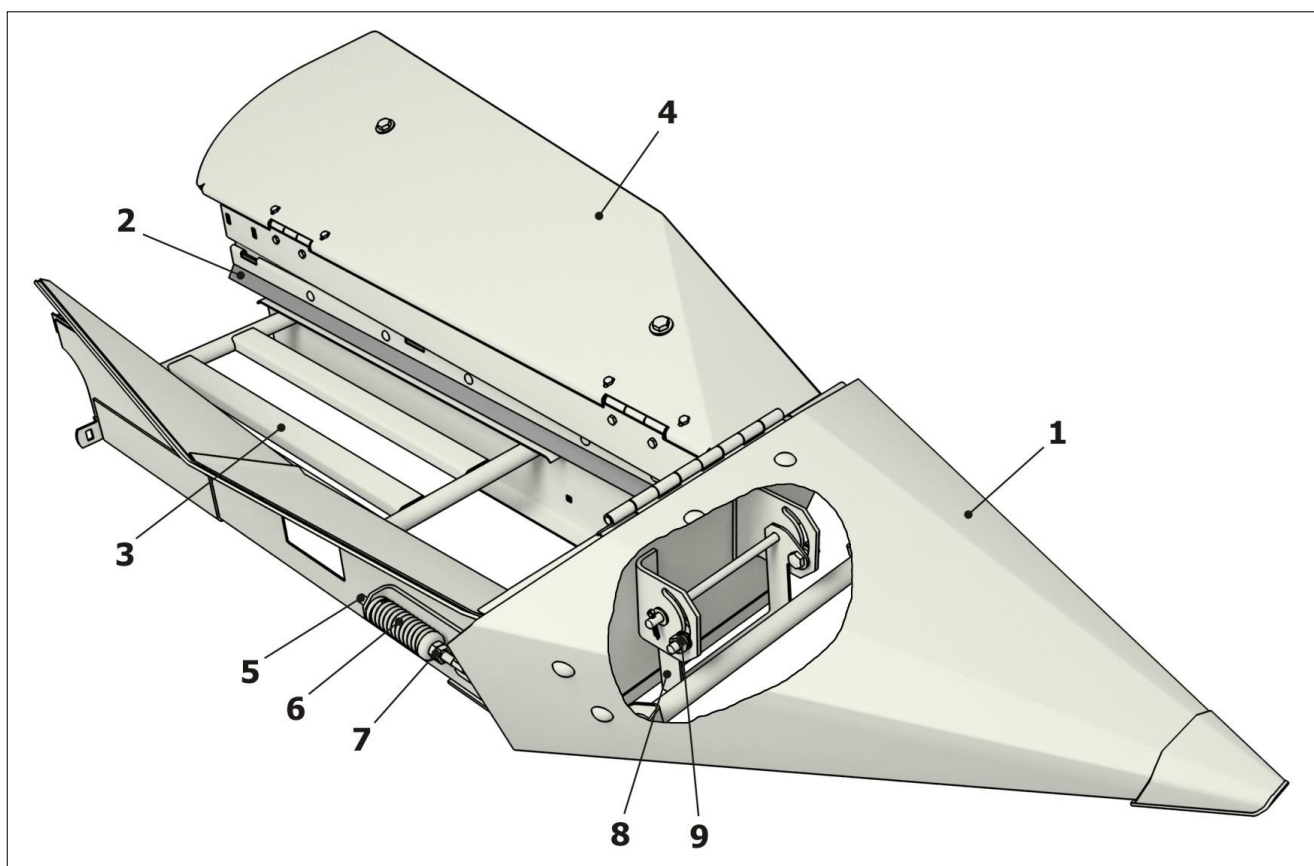
2.3.4 Лифтеры

Лифтеры, установленные с интервалами на кронштейнах рамы корпуса, образуют сходящиеся к центру жатки каналы, по которым корзинки подсолнечника подаются к режущим аппаратам транспортерами стеблей. Подача корзинок осуществляется с одновременным их наклоном над ленточными транспортерами с целью предотвращения потерь осыпающихся семян. На жатке установлены лифтеры трех исполнений - правые и левые, отличающиеся зеркальным изготовлением, и средний, который замыкает сходящиеся каналы и отличается от остальных конструктивным исполнением каркаса.

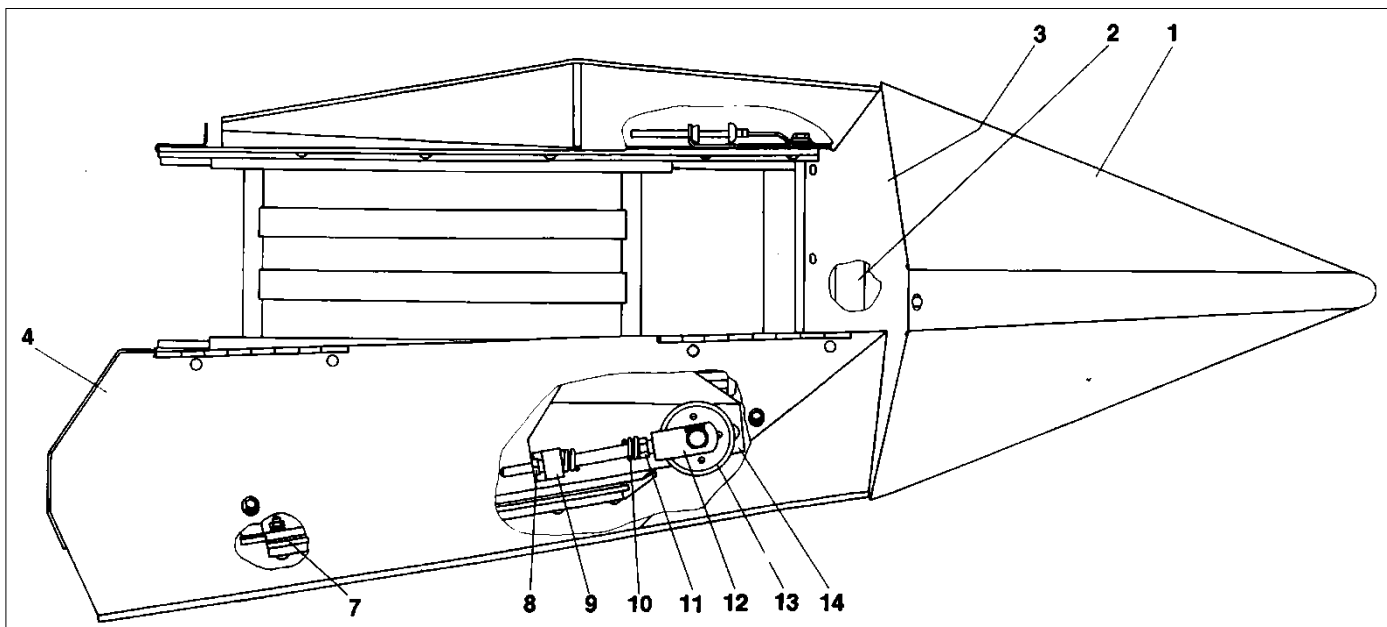
Лифтеры левые и правые состоят из делителя 1 и каркаса 3 (рисунок 5), в котором установлен ведомый ролик 2 (рисунок 6) ленточного транспортера семян. Ведомый ролик представляет собой цилиндрическую трубу с подшипниками качения, закрепленную на оси, которая связана с направляющими боковин лифтера регулировочными тягами 5 (рисунок 5) и пружинами сжатия 6 для натяжения ленты транспортера. Натяжение производится регулировочными гайками.

К боковине лифтера прикреплены болтами опора 14 (рисунок 6) с ведомой натяжной звездочкой 13 транспортера стеблей, винтовой тягой 12 и пружиной 10 для натяжения цепи транспортера. К опоре крепится успокоитель 7 цепи транспортера.

Сверху над транспортером стеблей установлен на петлях защитный щиток 4 (рисунки 5 и 6), нависающий над каналом своей кромкой, для изгиба верхней части стебля с корзинкой над транспортером семян соседнего лифтера. Делитель 1 (рисунок 5) закреплен на каркасе лифтера шарнирно, и имеет два положения – рабочее А - регулируемое, и запрокинутое Б – транспортное (рисунок 7). Рабочее положение делителя регулируется упором 8 (рисунок 5), в пределах его движения по пазам кронштейнов каркаса лифтера. Фиксируется упор в нужном положении болтокрепежом 9 на обоих кронштейнах каркаса лифтера.

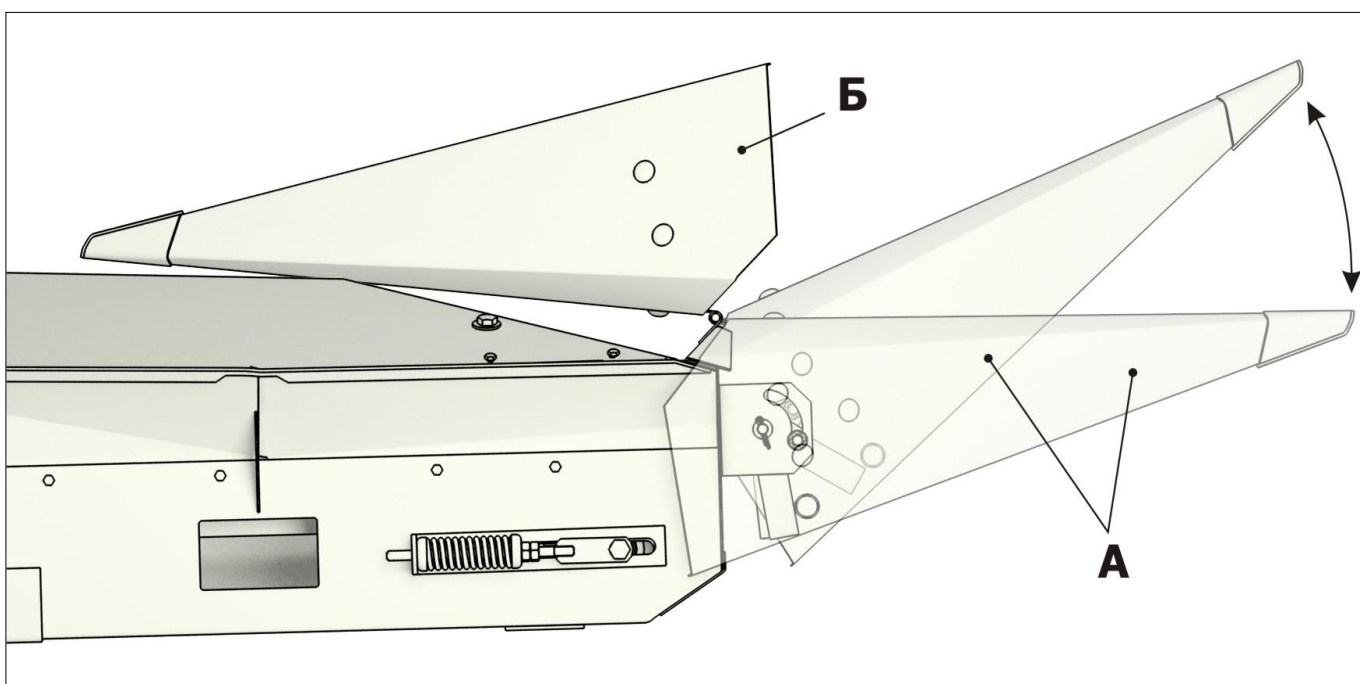


1-Делитель; 2-Отлив; 3-Каркас; 4-Щиток; 5-Тяга регулировочная; 6-Пружина; 7-Гайка регулировочная; 8-Упор; 9-Болтокрепеж
Рисунок 5 - Лифтер



1-Делитель; 2-Ведомый ролик транспортера семян; 3-Каркас; 4-Щиток; 5-Тяга регулировочная;
 6-Пружина; 7-Успокоитель; 8-Гайка; 9-Упор; 10-Пружина; 11-Гайка регулировки сжатия пружины;
 12-Тяга винтовая; 13-Ведомая звездочка транспортера стеблей; 14-Опора

Рисунок 6 Лифтер



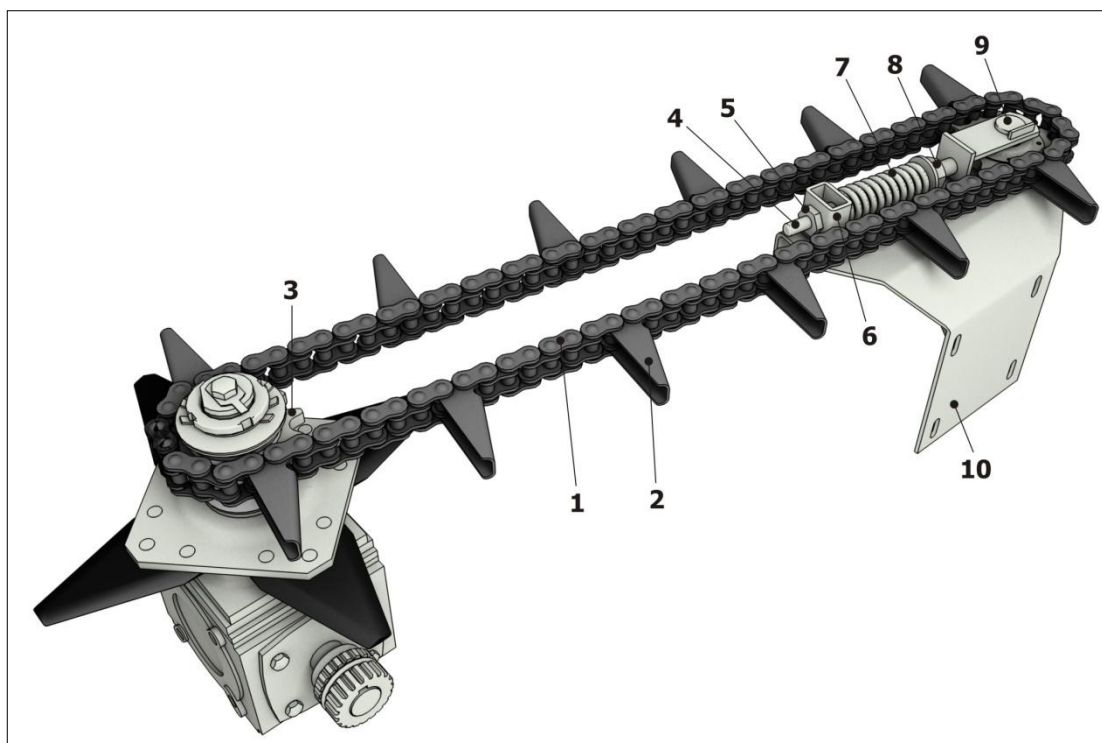
А – рабочее; Б – транспортное (запрокинутое)

Рисунок 7 - Положения делителя

2.3.5 Транспортеры стеблей

Транспортеры предназначены для подвода корзинок подсолнечника к режущим аппаратам с одновременным уменьшением длины верхней части срезаемых стеблей.

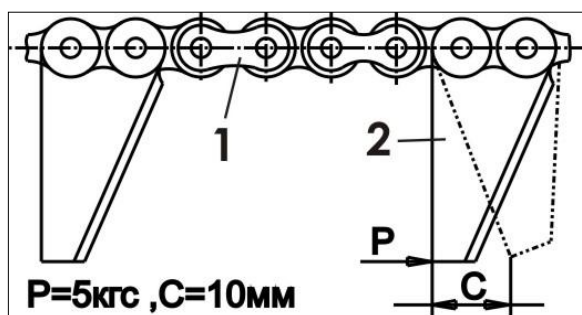
Каждый транспортер (рисунок 8) состоит из втулочно-роликовой цепи 1 с прикрепленными лапками 2 шагом 152,4 мм. Устанавливается транспортер на ведущую звездочку 3 режущего аппарата и натяжную звездочку 9 опоры каркаса лифтера.



1-Цепь; 2-Лапка; 3-Ведущая звездочка; 4-Тяга; 5-Гайка; 6-Упор; 7-Пружина; 8-Гайка; 9-Натяжная звездочка; 10-Опора

Рисунок 8 - Транспортер стеблей

Натяжение транспортера производится перемещением ведомой звездочки 9, винтовой тягой 4, по пазу опоры 10 лифтера и заключается в сжатии пружины 7, расположенной между упором 6 и гайкой тяги 8. Накручивая гайку 8, изменяем натяжение транспортера. Для автоматического натяжения транспортера стеблей оставляйте между упором и гайкой 5 зазор до 3 мм.



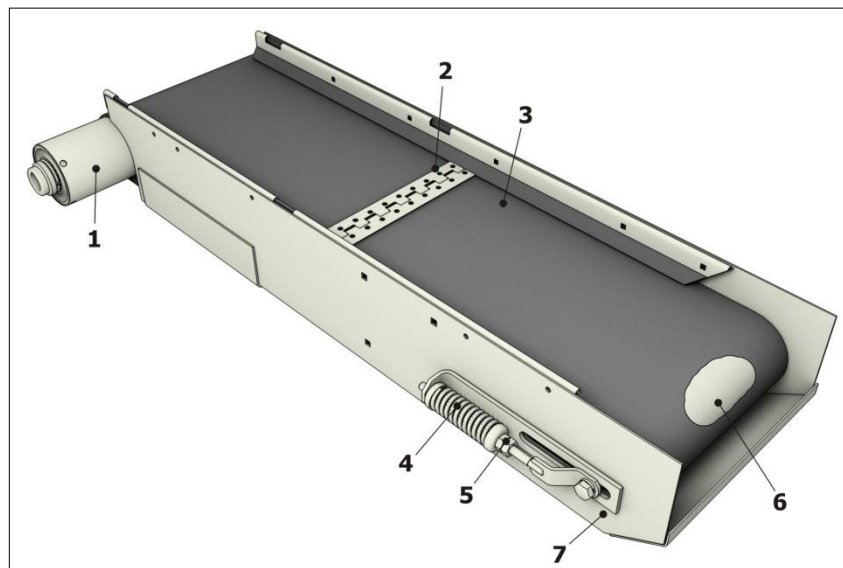
1-Цепь; 2-Лапка

Рисунок 9 - Контроль натяжения транспортеров стеблей

В правильно натянутом транспортере отклонение лапки должно быть в пределах от 10 до 15 мм при приложении на ее конце усилия 5кг (рисунок 9). Помните, что перетяжка цепей транспортера приводит к их быстрому износу и может быть причиной аварии.

2.3.6 Транспортиёры семян

Транспортеры предназначены для перемещения к шнеку жатки срезанных корзинок и осыпавшихся семян. Выполнены транспортеры из прорезиненной ленты, концы которой соединены шарнирными петлями. Ведущие валики транспортеров соединены с коническими редукторами в единый трансмиссионный вал, а ведомые закреплены на каркасах лифтеров.



1-Ведущий валик; 2-Шарнирная петля; 3-Прорезиненная лента; 4-Пружина; 5-Регулировочная тяга; 6-Ведомый натяжной ролик; 7-Боковина лифтера

Рисунок 10 - Транспортер семян

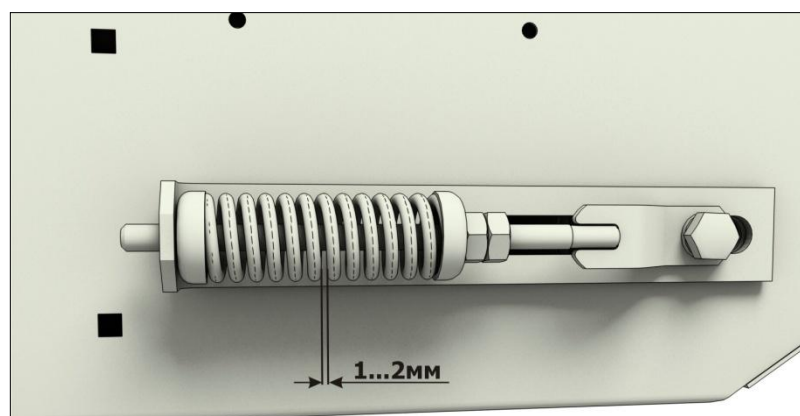


Рисунок 11 - Контроль натяжения транспортеров стеблей

Регулировка натяжения транспортера производится перемещением ведомого ролика 6 (рисунок 10), по пазам боковин лифтера 7 регулировочными тягами 5 и заключается в

сжатии пружин 4. Натяжение лент транспортера контролируется зазором между витками пружин, который должен быть в пределах от 1,0 до 2,0 мм (рисунок 11).

Помните, что перетяжка лент транспортёров приводит к отрыву петель шарнирного соединения и может быть причиной аварии.

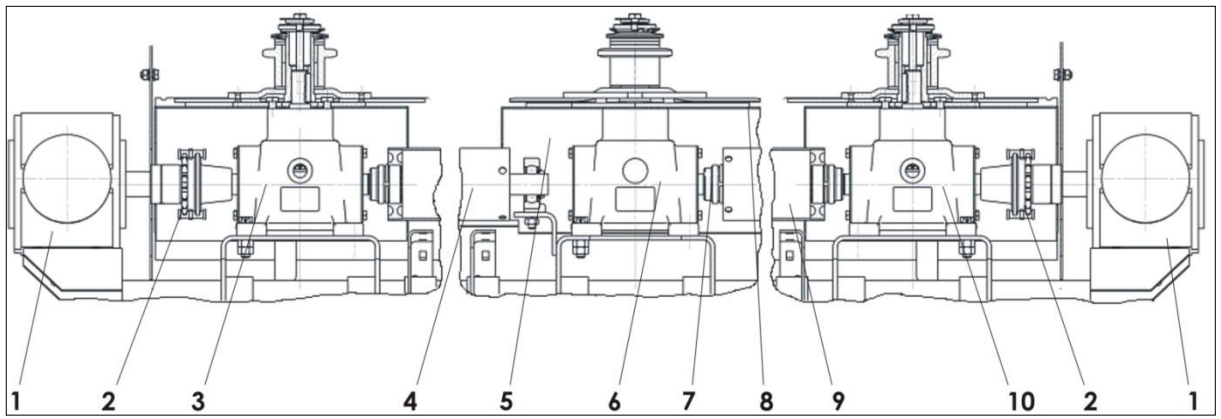
2.4 Привод

К рабочим органам крутящий момент передается при помощи цепных передач и карданных валов. Кинематическая схема приспособления представлена в приложении Б.

На кронштейнах балки рамы закреплены конические редукторы (рисунок 12) правого 3 и левого 10 вращения с режущими аппаратами, связанные между собой цилиндрическими валиками 9 транспортеров семян посредством зубчатых (шлицевых) муфт 7 для последовательной передачи крутящего момента. Привод редукторов осуществляется с двух сторон от конических боковых редукторов 1, через цепные муфты 2, отдельно, по шесть редукторов с каждой стороны. Центральный валик 4 транспортера семян заканчивается цапфой, которая закреплена в подшипнике и не связана с соседним редуктором. Этот редуктор 6 отличается от остальных тем, что имеет односторонний выход горизонтального вала. На стаканах всех редукторов закреплены защитные кожухи 5, предохраняющие выходные концы валов от наматывания растительной массы и противорежущие пластины 8 режущих аппаратов.

В процессе эксплуатации приспособления без ремонта жатки и демонтажа редукторов дополнительная их регулировка не требуется. При необходимости разборки редуктора или его замены следует, перед креплением корпуса к опорному кронштейну, произвести регулировку соосности валов. Для этого нужно соединить концы валов редуктора с валиками транспортеров семян зубчатыми (шлицевыми) муфтами и установить на проточках муфт замковые кольца.

Затем прокрутить от руки последовательно соединенную группу редукторов при снятом приводном вале. Если во время вращения установленный редуктор будет «плавать» и между его основанием и опорным кронштейном будет появляться зазор, то подложите под его основание (на отверстия крепления) несколько шайб, чтобы ликвидировать перемещение редуктора. Толщину и количество шайб выбирайте в зависимости от величины зазора. После этого затяните крепление корпуса редуктора.



1-Угловые редукторы; 2-Цепная муфта; 3,6,10-Конический редуктор; 4-Валик центральный;
5-Кожух защитный; 7-Муфта шлицевая; 8-Противорежущая пластина; 9-Валик транспортера семян
Рисунок 12 - Привод конических редукторов

3 Техническая характеристика

Технические данные приведены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Наименование показателя	Значение
Тип	навесное
Рабочая скорость, км/ч	от 5 до 9
Масса приспособления, кг, не более	3050
Габаритные размеры, мм	
-длина	3360
-ширина	8700
-высота	1850
Рабочая ширина захвата, м	8,4
Количество убираемых рядков, шт	12
Ширина междурядья, см	75
Потребляемая мощность, ориентировочная, кВт (л.с.)	36 (50)
Производительность за 1 ч основного времени при урожайности 20 ц/га, не менее, т/ч	9,7
Рабочая скорость движения агрегата, км/ч	от 5,0 до 9,0
Обслуживающий персонал, чел.	1 (оператор)
Назначенный срок службы, лет	10

4 Требования безопасности

4.1 Требования безопасности при выгрузке, подготовке к работе, работе, техническом обслуживании

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

Соблюдайте правила техники безопасности агрегата в целом, изложенные в инструкции по эксплуатации зерноуборочного комбайна. При выгрузке приспособления с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТОЯТЬ ПОД СТРЕЛКОЙ КРАНА!

При работе приспособления в агрегате с комбайном необходимо соблюдать следующие требования безопасности:

- не допускать к работе лиц, не имеющих документов, подтверждающих прохождение ими курсов механизаторов, не прошедших инструктаж по технике безопасности и не изучивших правил эксплуатации приспособления и комбайна;

- перед запуском двигателя, включением рабочих органов или началом движения необходимо подавать звуковой сигнал и приступать к выполнению этих приемов, лишь убедившись, что это никому не угрожает;

- при поворотах и разворотах скорость необходимо уменьшить до 3-4 км/ч;

- своевременно очищать приспособление от растительных остатков;

- периодически проверять регулировку предохранительных муфт на величину крутящего момента. При пробуксовке предохранительных муфт немедленно остановить комбайн и устранить неисправности;

- запрещается очистка ветрового щита от нависших стеблей подсолнечника без использования чистика;

- не производить сварочные работы в уборочных массивах;

- не допускать перегрева подшипников, редукторов, своевременно устранять неисправности;

- укомплектовать агрегат первичными средствами пожаротушения – лопатой и шваброй и установить их на задней стенке жатки.

ВНИМАНИЕ! ПРИ ПЕРЕЕЗДАХ АГРЕГАТА НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ НА ШТОК ГИДРОЦИЛИНДРА ПОДЪЕМА ЖАТКИ ТРАНСПОРТНЫЙ УПОР С ЛЕВОЙ СТОРОНЫ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- НАХОДИТЬСЯ ВПЕРЕДИ ИЛИ СЗАДИ АГРЕГАТА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ;
- ПРОИЗВОДИТЬ ВСЕ ВИДЫ РЕГУЛИРОВОК И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ АГРЕГАТА ИЛИ ДО УСТАНОВКИ УПОРА НА ГИДРОЦИЛИНДР ПОДЪЕМА ЖАТКИ, И ПЕРЕВОДА ОПОР ЖАТКИ В ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ;
- ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ БЕЗ ЩИТКОВ ОГРАЖДЕНИЯ;
- ОБГОНЯТЬ ТРАНСПОРТ, СКОРОСТЬ КОТОРОГО ПРЕВЫШАЕТ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМУЮ СКОРОСТЬ АГРЕГАТА.

Остальные правила по технике безопасности и пожарной безопасности при расконсервации, монтаже, обкатке, работе и техническом обслуживании приспособления смотреть в ИЭ комбайна.

4.2 Таблички

При работе и обслуживании приспособления необходимо обращать внимание на таблички.

Места и значения предупредительных символов приведены в таблице 2 и на рисунке 14.

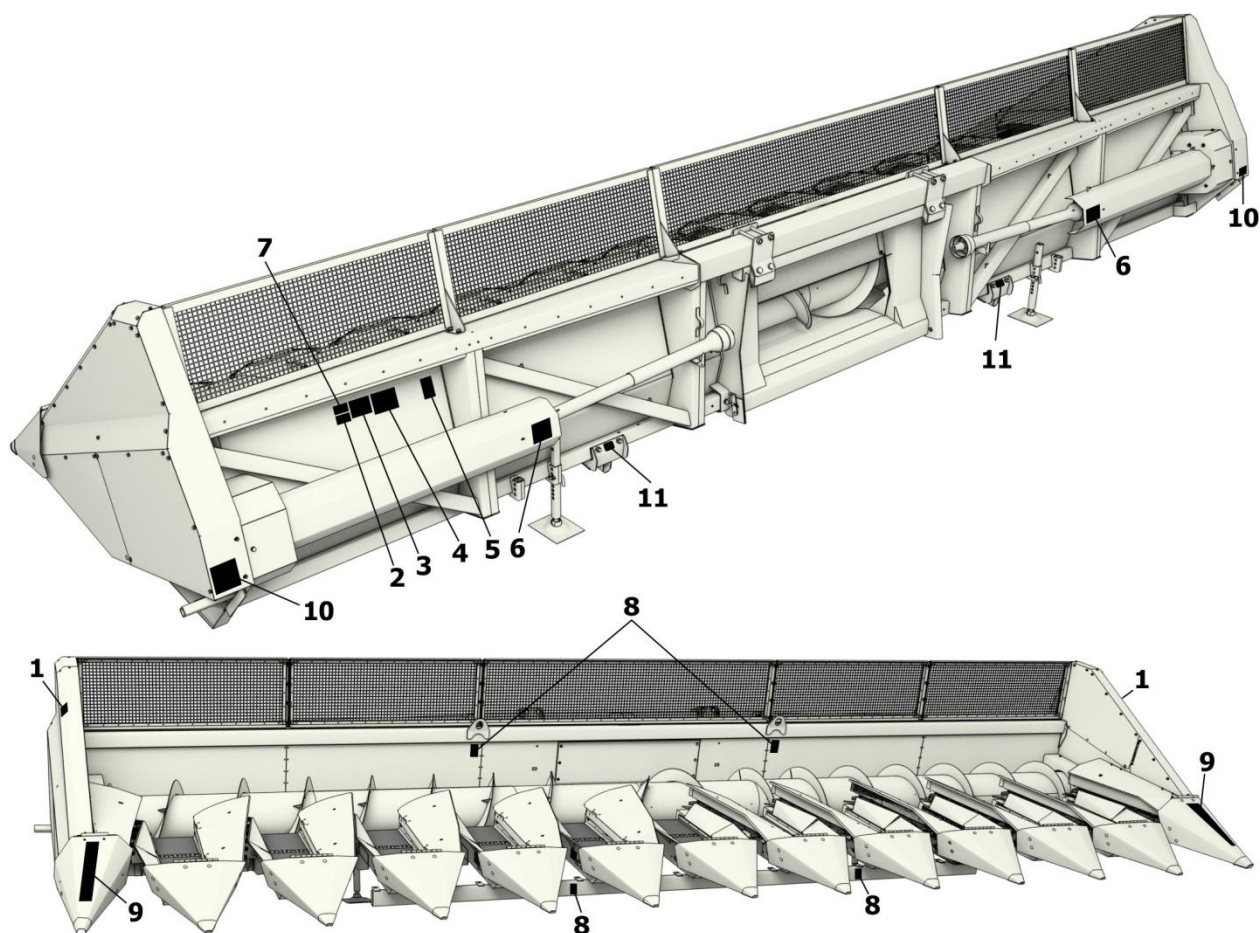
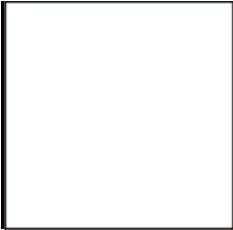
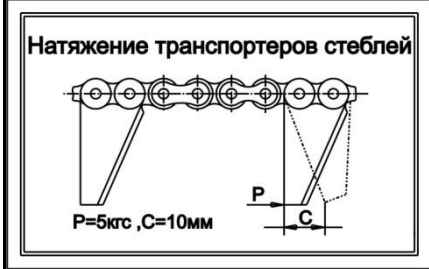
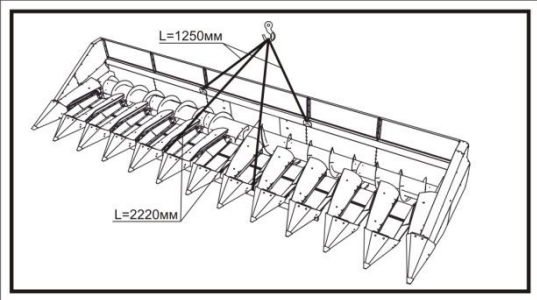


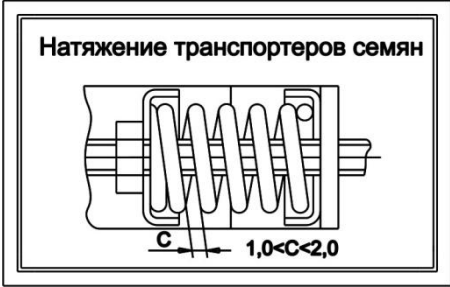
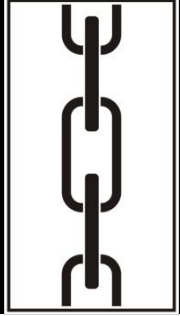

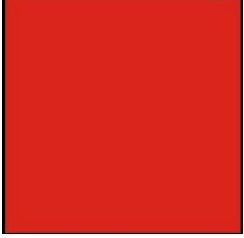



Рисунок 14 - Места расположения табличек

Таблица 2

№ п/п	Символ	Значение символа
1		<p>ПСП-10МГ.22.00.014 Светоотражатель белый</p>
2		<p>ПСП-10МГ.22.00.013 Схема натяжения транспортеров стеблей</p>
3		<p>ПСП-10МГ.22.00.009А Схема строповки</p>
4	<p>1. ПЕРЕД ВКЛЮЧЕНИЕМ ПРИСПОБЛЕНИЯ НЕОБХОДИМО ПОДАВАТЬ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ СИГНАЛ. 2. ОСМОТР, РЕГУЛИРОВКУ И СМАЗКУ ПРИСПОБЛЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКЕ ДВИГАТЕЛЯ КОМБАЙНА. 3. ПРИ РАБОТЕ ПОД ЖАТКОЙ НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ ЕЕ НА ОПОРЫ И ЗАФИКСИРОВАТЬ ТРАНСПОРТНЫЙ УПОР. 4. ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ ВПЕРЕДИ И СЗАДИ АГРЕГАТА. 5. ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ПРИСПОБЛЕНИЯ ПРИ ОТСУТСТВИИ ХОТЯ БЫ ОДНОГО НОЖА РОТОРА ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ.</p>	<p>ПСП-10МГ.22.00.008 Меры безопасности</p>
5		<p>ПСП-1210.22.00.003 Внимание! Номинальное число оборотов</p>

№ п/п	Символ	Значение символа
6		<p>Опасно! Не открывать до полной остановки механизмов</p>
7		<p>ПСМ-10МГ.22.00.012 Схема натяжения транспортеров семян</p>
8		<p>РСМ-10Б.22.00.012 Знак строповки</p>
9		<p>ПСП-10.22.00.004-01 «Опасная зона»</p>
10		<p>РСМ-10.08.01.001 Светоотражатель красный</p>
11		<p>ПСП-810.22.00.003 Аппликация «Ориентир белая»</p>

4.3 Перечень критических отказов

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

- отсутствие одного или нескольких ножей измельчителя, а так же части ножа при повышенной вибрации;
- неисправных предохранительных муфт;
- повышенном люфте подшипников приводных редукторов и редукторов русла;
- нарушении целостности шестерен редукторов;
- течи масла из редукторов;
- отсутствие или нарушение целостности защитных щитков жатки;
- наличие трещин или разрушение несущего каркаса жатки.

Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

- работа жатки без проведенного технического обслуживания - ЕТО, ТО-1, ТО-2;
- запускать жатку на режимах, не оговоренных в инструкции по эксплуатации;
- длительные переезды с навешенным на комбайн адаптером.

4.4 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.4.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала

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

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

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

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

4.4.2 Непредвиденные обстоятельства

Жатка работает только в агрегате с разрешенным изготовителем комбайном. Во время работы комбайна с жаткой могут возникнуть различные непредвиденные обстоятельства:

- необычный стук или лязг;
- неожиданная сильная вибрация;
- резкая остановка приводов, срабатывание предохранительных муфт;
- появление резких запахов, дыма.

4.4.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.4.2 , или иных действий, не характерных для нормальной работы жатки , необходимо отключить привод наклонной камеры , остановить комбайн и заглушить двигатель.

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ, ПРИВОДЫ МАШИНЫ ОСТАНАВЛИВАЮТСЯ НЕ СРАЗУ И НЕ ФИКСИРУЮТСЯ В СЛЕДСТВИЕ СВОЕЙ ФУНКЦИИ. 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;
- опустить жатку и/или наклонную камеру полностью;
- обязательно дождаться пока все движущиеся части машины остановятся полностью, прежде чем касаться их;
- обеспечить невозможность запуска машины или проворачивания приводов другими лицами.

Необходимо помнить, что ремонтные работы в гидравлической системе допускается проводить лишь в специальных мастерских. Перед проведением ремонтных работ защитите кисти рук и тело при помощи соответствующих средств защиты. Находящиеся под высоким давлением жидкости (топливо, гидравлическое масло и др.), могут попадая на кожу вызвать раздражения или ожоги, в этом случае необходимо вымыть пораженные участки кожи водой с мылом и при необходимости обратиться к врачу. При попадании указанных жидкостей в глаза немедленно промыть глаза большим количеством теплой воды и обратиться к врачу. В случае проникновения масла, находящегося под давлением под кожу, необходимо немедленно обратиться к врачу.

После того как вы нашли причину необычного стука или вибрации, оцените возможность ее устранения в полевых условиях. Причинами могут быть: оторвавшийся нож измельчителя, посторонний предмет попавший в русло жатки или под шнек жатки. Если это возможно – устраните причину, в полевых условиях, соблюдая технику безопасности как при техническом обслуживании (далее ТО) машины. Если нет, то необходимо закончить работу и устранять причину остановки в специализированной мастерской.

В некоторых случаях при попадании посторонних предметов в жатку, может произойти резкая остановка привода и срабатывание предохранительных муфт. Если оператор этого сразу не увидит, то от сильного нагрева фрикционных накладок с предохранительных муфт пойдет дым. Необходимо сразу же остановиться, выключить привод наклонной

камеры и двигатель и принять меры предотвращающие возникновение пожара в соответствии с инструкцией на комбайн. Нельзя сразу же прикасаться к корпусам муфт это может привести к ожогу. Необходимо убедиться, что ничего не горит и не тлеет, дать возможность муфтам остыть, а затем проводить осмотр и оценку неисправности.

5 Органы управления и приборы

Управление приспособлением и его модификациями осуществляется с помощью органов управления комбайном. В зависимости от состава уборочного агрегата следует пользоваться инструкцией по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегируется приспособление.

6 Досборка, наладка и обкатка

Приспособление поставляется в следующей комплектации: жатвенная часть (жатка с переходной рамкой), комплект ЗИП и сменных частей (по отдельному заказу). При выгрузке установите жатку на ровной площадке, позволяющей свободный подъезд и маневрирование комбайна.

Стропить жатку следует за съёмные проушины, имеющиеся на съёмной балке лифтеров при открытых щитках в местах прохождения строповочных тросов и раме жатки.

6.1 Переоборудование комбайна

В соответствии с руководством по эксплуатации комбайна подготовьте наклонную камеру для работы с жаткой для уборки подсолнечника - снимите с наклонной камеры комбайна тяги механизма вывешивания.

Перед навеской приспособления ПСП-1270-05, с наклонной камеры демонтируйте передние щитки.

6.2 Навешивание приспособления

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рисунок 15):

- отрегулируйте задние стойки приспособления на длину 290 мм, а передние на длину 600 мм;

- подведите комбайн к приспособлению, так, чтобы верхняя труба наклонной камеры 1 оказалась под зацепами жатки 3, при этом она должна занять положение между ловителями жатки 2;

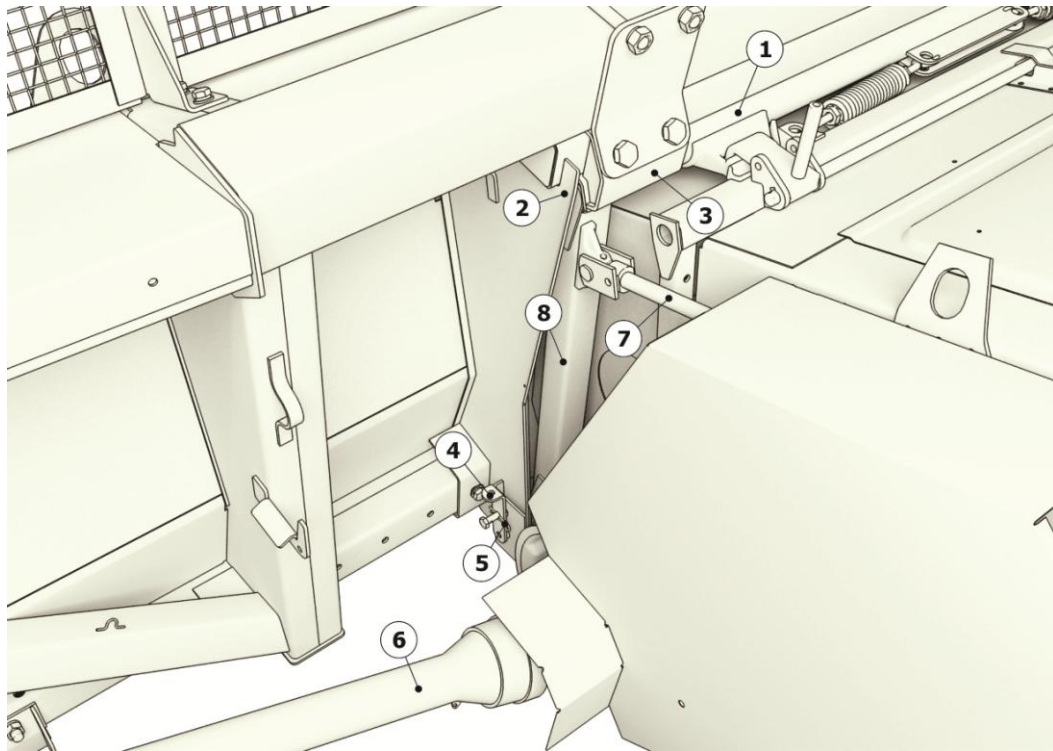
- поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;

- зафиксируйте жатку снизу с обеих сторон фиксаторами 4 и зафиксируйте их пружинными шплинтами 5;

- установите тяги 7 (из комплекта тяг) для фиксации приспособления относительно корпуса наклонной камеры. Закрепите их на рамке 8 и корпусе наклонной камеры комбайна согласно рисунок 16;

- присоедините приводные карданные валы жатки 6 (рисунок 15) к валу наклонной камеры;

- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.



1-Верхняя труба наклонной камеры; 2-Ловители жатки; 3-Зацепы; 4-Фиксатор; 5. Шплинт;
6-Карданный вал; 7-Тяга; 8-Рамка наклонной камеры

Рисунок 15 - Навешивание приспособления ПСП-1270-05 на комбайн

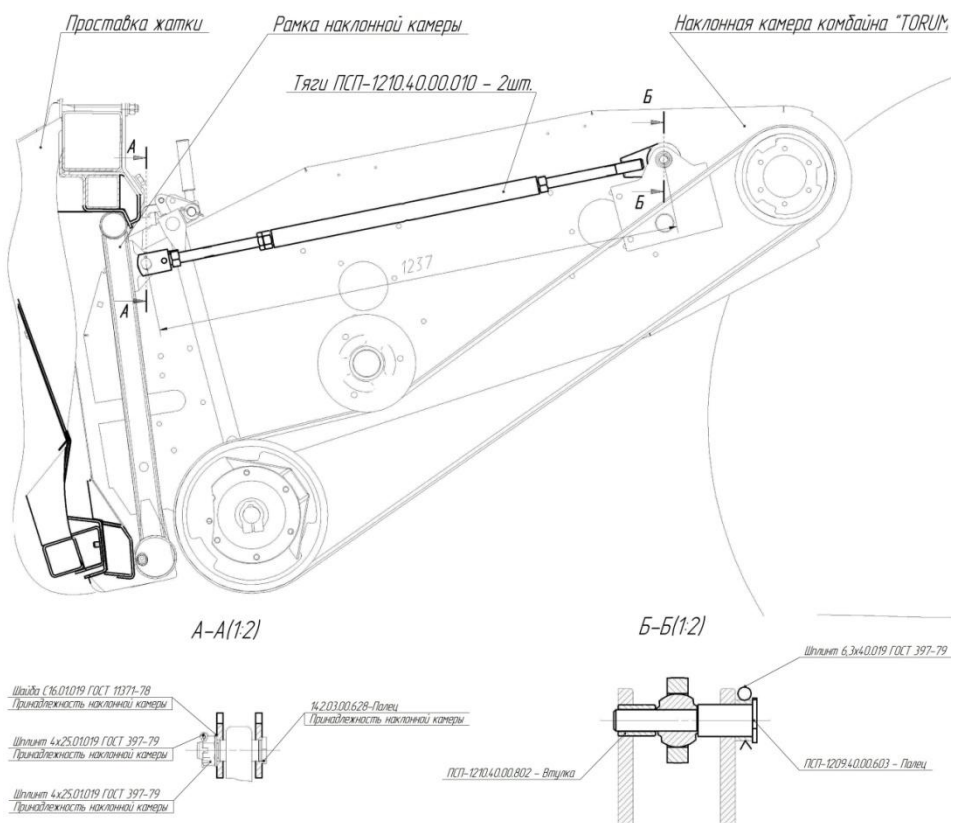


Рисунок 16- Установка тяг на наклонную камеру

6.3 Обкатка приспособления

6.3.1 Подготовка к обкатке

Перед началом работы необходимо тщательно осмотреть приспособление и проверить:

- затяжку гаек;
- крепление корпусов подшипников, затяжку корпусов подшипников и крепление деталей на валах;
- натяжение транспортеров стеблей, натяжение лент транспортеров семян;
- натяжение цепных передач;
- зазор между сегментами режущих аппаратов и противорезами;
- наличие смазки в редукторах жатки.

Провести необходимые регулировки рабочих органов.

При необходимости смазать приспособление согласно таблицы 3 и рисунка 21.

Подготовить молотилку комбайна и измельчитель или копнитель к работе согласно руководству по эксплуатации комбайна.

6.3.2 Обкатка на холостом ходу

Запустите двигатель комбайна и поднимите жатку в транспортное положение.

На малых оборотах двигателя включите молотилку на несколько секунд и сразу выключите. Убедившись в отсутствии заеданий и стуков рабочих органов приспособления, прокрутите агрегат на малых оборотах. Если все рабочие органы работают устойчиво, постепенно увеличивайте число оборотов двигателя до номинальных и продолжайте обкатку. Продолжительность обкатки на месте - 2 ч.

Через каждые 30 мин выключайте рабочие органы и проверяйте нагрев подшипников и редукторов, осматривайте передачи и крепление механизмов приспособления.

Затем произведите обкатку на ходу. Делать это следует на ровной площадке, на скорости не более 5 км/ч, периодически поднимая и опуская жатку.

Продолжительность обкатки на ходу - 1 ч.

После обкатки на холостом ходу проведите техническое обслуживание, предусмотренное для подготовки к эксплуатационной обкатке приспособления в работе, аналогично содержанию ЕТО.

6.3.3 Обкатка в работе

Эксплуатационную обкатку приспособления производите в течение 10 ч работы под нагрузкой. Рабочая скорость агрегата в первые 5-8 ч не должна превышать 5 км/ч при нормальной частоте вращения двигателя.

В последующие оставшиеся часы рабочую скорость агрегата увеличьте до 7-8 км/ч. На протяжении первых трех часов обкатки, через каждый час работы, останавливайте агрегат и проверяйте состояние рабочих механизмов приспособления, натяжение цепных передач, натяжение транспортеров стеблей, а также затяжку основных крепежных элементов.

В период эксплуатационной обкатки следите за качественными показателями работы агрегата, и проведите необходимые регулировки по его настройке для дальнейшей эксплуатации. После обкатки тщательно осмотрите приспособление, проверьте состояние механизмов и отдельных элементов, а затем проведите техническое обслуживание, аналогичное по содержанию ТО-1.

6.4 Замена транспортера семян

Для замены транспортера семян необходимо выполнить следующее:

- 1) Отпустить гайки натяжного устройства (см. рисунок 17);

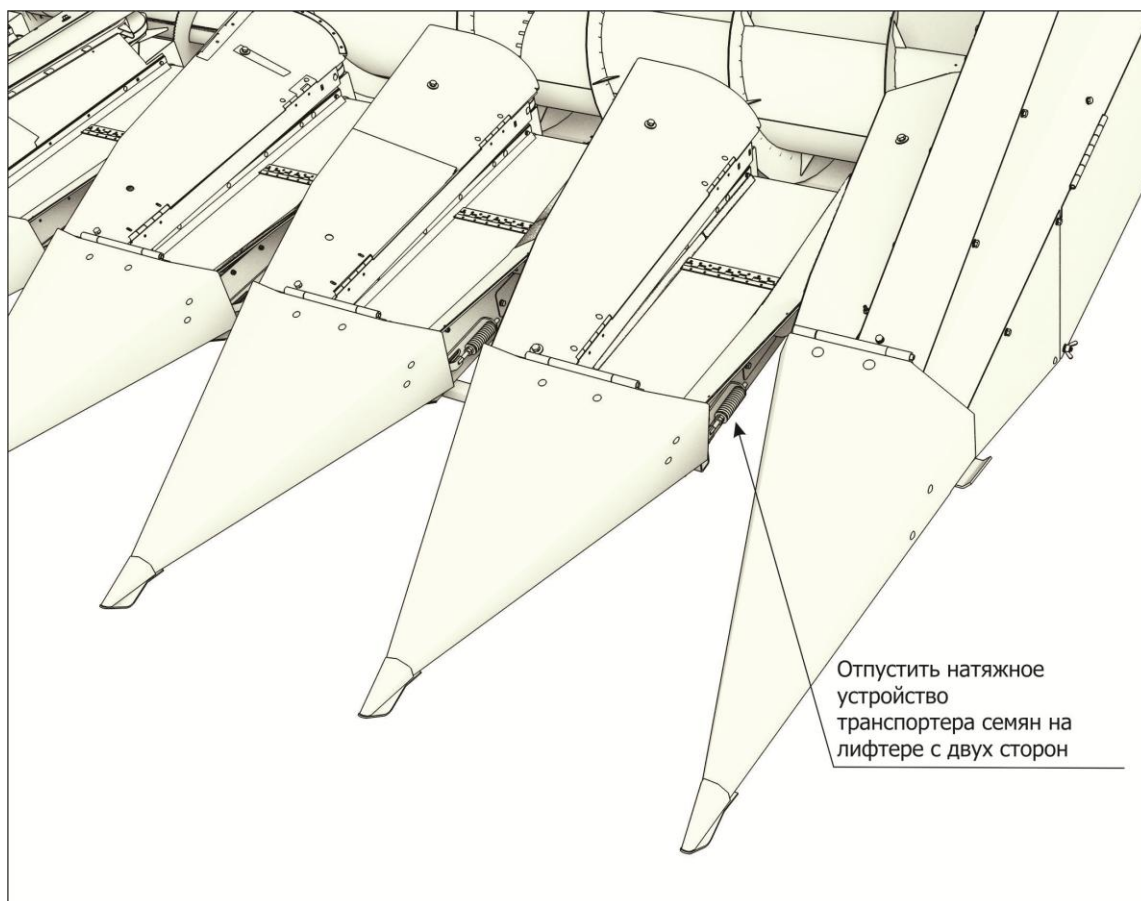
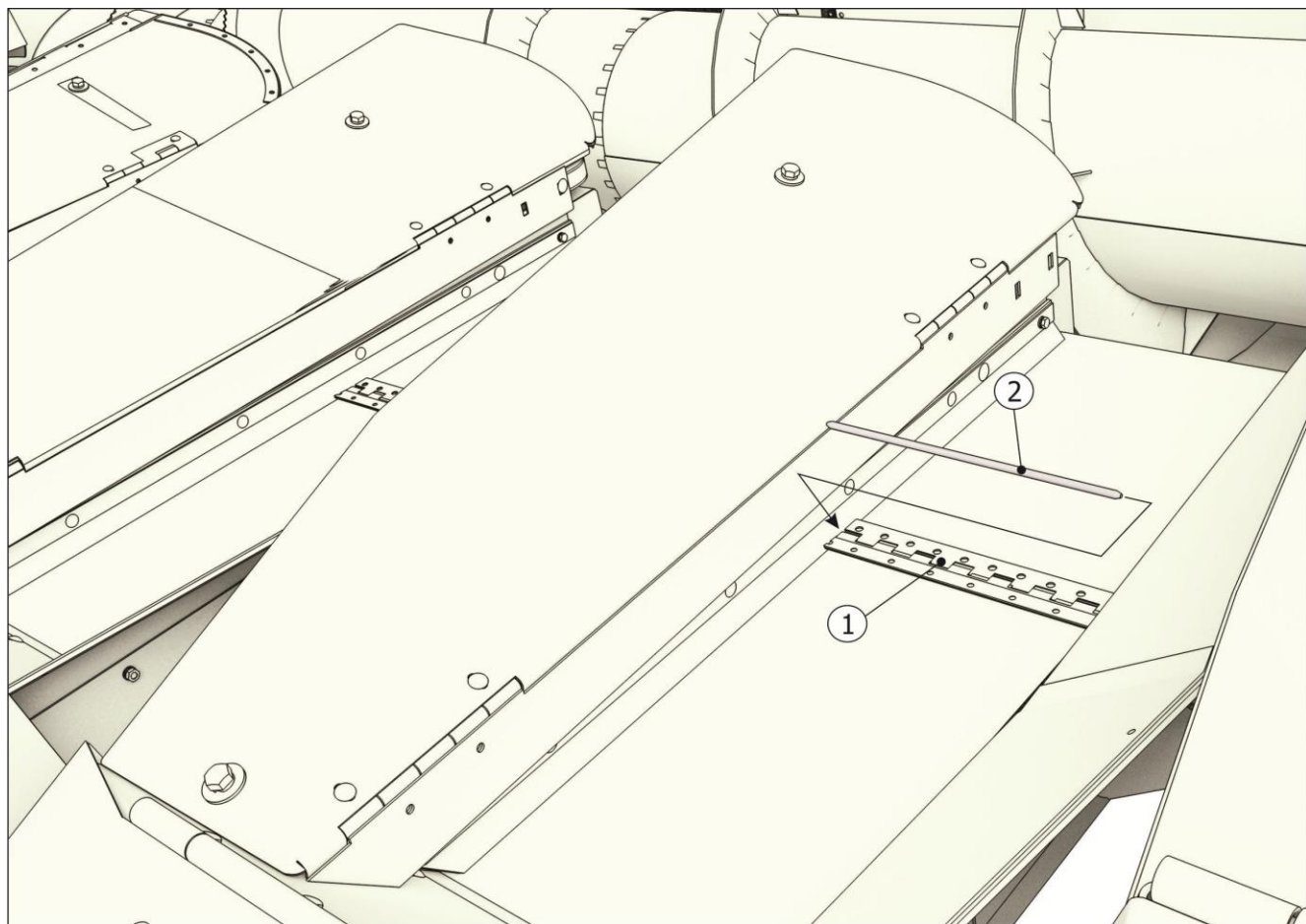


Рисунок 17

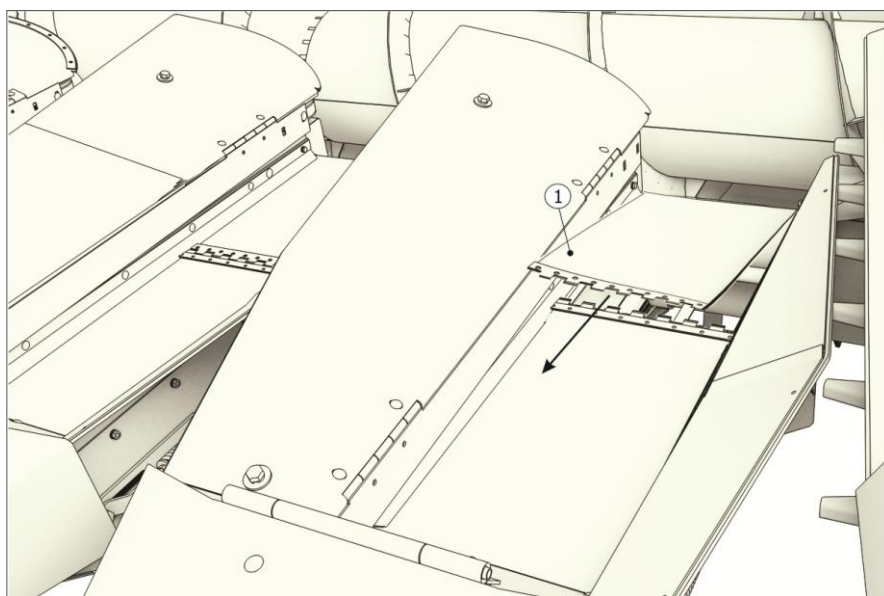
2) Края петель 1 разжать, извлечь ось 2 для разъединения концов транспортера семян (рисунок 18).



1-Петля ПСХ-01.462; 2-ось ПСП-810.01.01.601

Рисунок 18

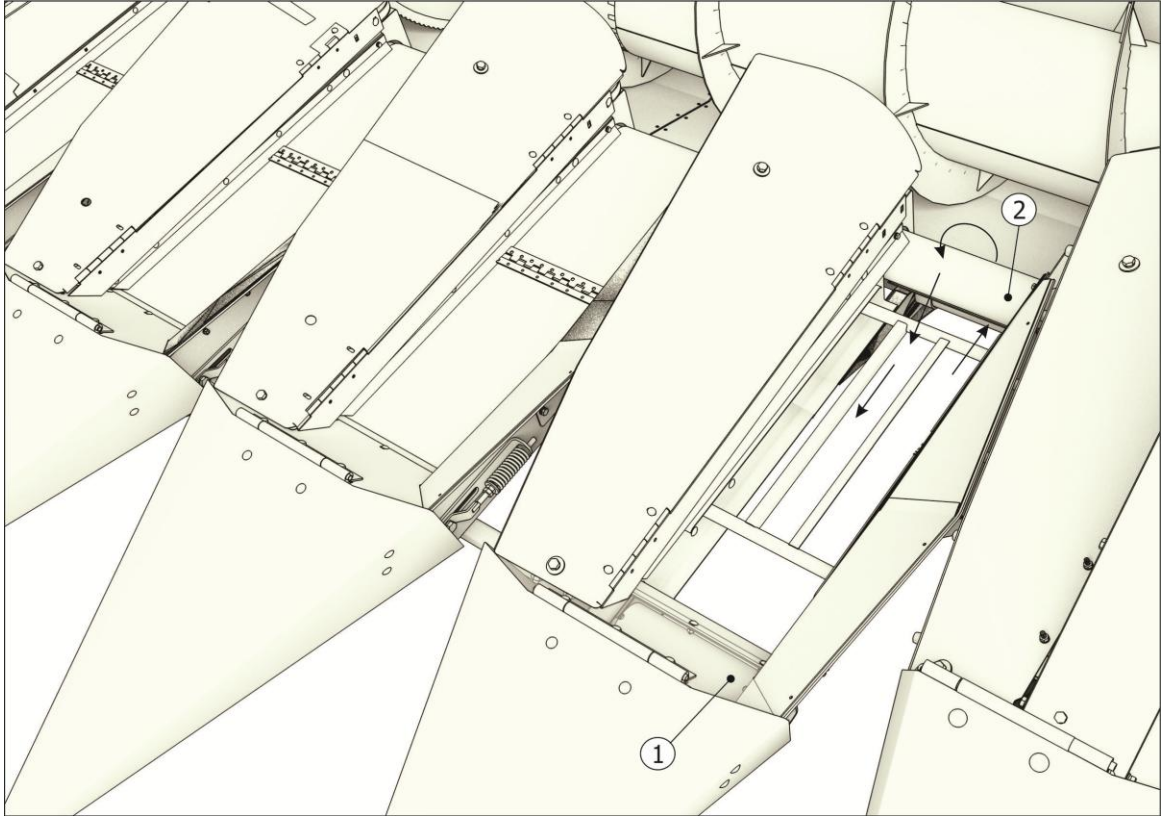
3) Извлечь ленту 1 (рисунок 19) из каркаса лифтера, потянув ее за один край;



1-лента

Рисунок 19

4) Вставить ленту в обратном направлении, продевая через ведомый валик 1 сверху (рисунок 20), а затем через ведущий валик 2 снизу, так чтобы края петель ленты сошлись сверху лифтера.



1-валик ведомый ПСХ 01.500; 2-валик ведущий ПСХ 01.480

Рисунок 20

5) После соединения петель 1 ленты (рисунок 17) осью 2, края обжать, исключая выпадение оси.

Натянуть транспортер семян согласно п.2.3.6 настоящего РЭ.

7 Правила эксплуатации и регулировки

7.1 Подготовка поля

Комбайн, оборудованный приспособлением, обеспечивает наибольшую производительность и качественную уборку с минимальными потерями при соблюдении норм и правил посева, междурядной обработки и агротехнических сроков уборки – при высоте стеблестоя не более 230 см, высоте расположения корзинок над землей не менее 60 см, урожайности не менее 20 ц/га при влажности семян 12-14 %, стеблей не более 50 %, корзинок не более 60 %, засоренности поля на уровне среза не более 5 % и отсутствии полеглых стеблей.

Поле должно быть ровным, без глубоких борозд, ям, и с полным отсутствием камней и металлических предметов.

В начале уборки поле необходимо обкосить со всех сторон и разбить на загонки. Ширина обкоса, поперек рядков посева подсолнечника, должна быть достаточной для разворота и въезда агрегата в убираемый массив. Прокосы загонок необходимо производить таким образом, чтобы крайний левый делитель жатки проходил по стыковому междурядью посева. Загонки большой ширины нецелесообразны, особенно при малой длине гона, так как в этом случае увеличиваются потери времени на холостой пробег агрегата. При длине гона более 1000 м рекомендуется проделать в загонках поперечные прокосы для подъезда транспорта под загрузку семян подсолнечника.

7.2 Выбор режимов работы

7.2.1 Регулировка очистки

Регулировка очистки, как и при уборке зерновых культур, производится изменением степени открытия верхнего и нижнего жалюзийных решет, количества воздуха, подаваемого вентилятором и наклона гребенок удлинителя решета. Для получения чистого вороха на верхнем решете установите зазоры не более 12 мм, на нижнем - не более 8 мм, а на удлинителе верхнего решета - не более 14 мм. Наклон удлинителя решета должен быть, как и при уборке зерновых культур. Частоту вращения вентилятора очистки отрегулируйте на режим 650 об/мин, а жалюзи надставки удлинителя рекомендуется прикрыть полностью.

Зазор между бичами барабана и планками подбарабанья установите в пределах 30-45 мм на входе. Обороты барабана установите в пределах 270-320 об/мин.

Регулировка зазоров в молотильном аппарате и режима работы очистки, в конечном счете, сводится к тому, чтобы как можно меньше массы направить в домолачивающее устройство и тем самым разгрузить очистку.

7.2.2 Настройка высоты среза

В зависимости от высоты стеблестоя подсолнечника подобрать высоту среза. Для высокого стеблестоя жатку поднимают максимально вверх, а делители устанавливаются в нижнее рабочее положение. При низком стеблестое делители переводят вверх (верхние рабочие положения), а жатку опускают вниз.

7.2.3 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов

Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания (пробуксовывания) $(300 \pm 15) \text{ Н} \cdot \text{м}$ ($(30 \pm 1,5) \text{ кгс} \cdot \text{м}$). Регулировка достигается путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.

Внимание! После длительного хранения приспособления (свыше 1 месяца) необходимо ослабить пружины муфт, повернуть фрикционные диски друг относительно друга на несколько оборотов, затем отрегулировать муфты заново, т.к. фрикционные муфты имеют свойство «залипать».

7.3 Уборка подсолнечника

Уборка подсолнечника осуществляется вдоль рядков посева.

Перед началом уборки включите на полные обороты рабочие органы агрегата и начинайте заезд в убираемый массив. Следите за точностью движения агрегата по рядкам подсолнечника и за корзинками, которые не должны ложиться на транспортеры стеблей, а проходить выше наклонных плоскостей лифтеров. Срез корзинок должен осуществляться с небольшим отрезком стебля (150-500 мм). Этим обеспечивается высокое качество работы агрегата и минимальные потери. Если корзинки ложатся на транспортеры стеблей с упором на кромку наклонной плоскости лифтеров, необходимо уменьшить рабочую скорость или опустить жатку. При срезе корзинок с большими отрезками стеблей скорость необходимо увеличить или, при выровненном положении корзинок на поле, жатку поднять.

Во время уборки необходимо контролировать работу молотильного барабана по обмолоченным корзинкам, которые из молотилки должны выходить целыми, а не разбитыми на куски, и полностью очищенными от семян, за исключением центральной части, где семена щуплые. При уборке подсолнечника с повышенной влажностью и обнаружении недомолота зазоры между бичами барабана и планками подбарабанья следует несколько уменьшить. Если корзинки выходят из молотилки разбитыми на мелкие куски, то зазоры необходимо увеличить, чтобы избежать повышенного дробления семян и увеличения сорности бункерного вороха из-за перегруженной очистки, а также увеличения схода полноценного зерна в потери. При небольших нагрузках на верхнее

решето, когда воздушный поток достаточен, чтобы вынести большую часть легких примесей, жалюзи можно открыть больше.

Внимательно следите за работой механизмов приспособления и молотилки. Не допускайте забивания рабочих органов и при малейших признаках накопления растений на них останавливайте агрегат и очищайте. Очистку ветрового щита от нависших стеблей, а также очистку рабочих органов необходимо выполнять с помощью чистика из комплекта ЗИП комбайна. Для очистки подбарабанья от залегших стеблей необходимо поднять подбарабанье до минимальных зазоров и прокрутить барабан 20-30 сек. во время выгрузки бункера комбайна.

При необходимости, производите регулировки в молотилке по инструкции комбайна.

8 Техническое обслуживание

8.1 Общие указания

Приспособление в течение всего срока службы должно содержаться в технически исправном состоянии, которое обеспечивается системой мероприятий по техническому обслуживанию, носящему планово-предупредительный характер.

Необходимый инструмент для технического обслуживания входит в комплект инструмента, прилагаемый к зерноуборочному комбайну.

Техническое обслуживание комбайнов производится в соответствии с их инструкцией по эксплуатации и должно совмещаться с техническим обслуживанием приспособления.

Настоящие правила технического обслуживания обязательны при эксплуатации приспособления. Приспособление, не прошедшее очередного технического обслуживания, к работе не должно допускаться.

8.2 Выполняемые при обслуживании работы

Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) - через каждые 8-10 ч работы под нагрузкой.

Первое техническое обслуживание (ТО-1) - через каждые 50 ч работы под нагрузкой.

Техническое обслуживание при постановке на хранение.

Техническое обслуживание при хранении.

Техническое обслуживание при снятии с хранения.

Техническое обслуживание в период длительного хранения проводится через каждые два месяца при хранении в закрытом помещении, ежемесячно - при хранении на открытых площадках и под навесом.

8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО

При проведении ЕТО выполните следующие виды работ:

- очистите от растительных остатков, при необходимости, ведущие звездочки транспортеров стеблей, ветровой щит;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение транспортеров стеблей;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение транспортеров семян;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных передач.
- Смажьте узлы трения согласно химмотологической карте.

8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;

- проверьте и, при необходимости, подтяните резьбовые соединения лифтеров, режущих аппаратов;
- проверьте внешним осмотром крепление наружных сборочных единиц и, при необходимости, подтяните резьбовые соединения;
- смажьте узлы трения согласно химмотологической карте (таблица 3).

8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

При постановке приспособления на хранение выполните следующие работы:

- демонтируйте приспособление с комбайна;
- установите на площадке для проведения технического обслуживания, откройте щиты ограждения;
- проведите операции ТО-1;
- очистите приспособление от пыли, пожнивных остатков, обдуйте их сжатым воздухом;
 - произведите мойку наружных и внутренних поверхностей;
 - проверьте техническое состояние, при необходимости, замените изношенные детали;
 - ослабьте пружины механизмов натяжения транспортеров стеблей и семян;
 - при хранении на открытых площадках снимите транспортеры семян, протрите насухо, припудрите тальком и сдайте в кладовую с указанием на бирке номера приспособления;
 - поржавевшие поверхности обработайте преобразователем ржавчины;
 - места с поврежденной окраской зачистите, протрите, обезжирьте и окрасьте;
 - покройте антикоррозионным составом все неокрашенные металлические части, в том числе подвергающиеся в процессе работы полировке (днище жатки и др.);
 - нанесите консервационную смазку на резьбовые поверхности натяжных устройств, звездочек, режущие аппараты и шнек жатки;
 - снимите цепи, транспортеры стеблей и промойте их в промывочной жидкости (керосине, дизтопливе или бензине), погрузите в подогретое до плюс 80-90 °С дизельное масло и проварить в течение 15-20 мин;
 - после просушки установите на приспособление в ослабленном состоянии;
 - закройте щиты и ограждения;
 - установите приспособление на опоры;
 - сдайте на склад ЗИП, проставку, тягу, кожухи вентилятора, звездочку и цепь домолота.

8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

При техническом обслуживании проверьте:

- положение приспособления на подставках;
- комплектность;
- состояние антикоррозийных покрытий;
- состояние защитных устройств (целостность и прочность крепления щитков и крышек).

8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

- откройте щиты ограждения, удалите защитную смазку и пыль;
- отрегулируйте натяжение цепных передач;
- отрегулируйте предохранительные муфты;
- установите транспортеры семян;
- отрегулируйте натяжение транспортеров семян и стеблей;
- смажьте узлы приспособления согласно карте смазки и рисунку 24.

8.2.6 Смазка приспособления

В период эксплуатации смазку приспособления производите в соответствии с картой смазка (см. таблица 3) и рисунками 21 и 22.

Необходимо:

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

Таблица 3 – Карта смазки

№ п/п	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Наименование и обозначение марок ГСМ		Кол-во точек смазки/ масса или объем ГСМ, кг	Количество сб. единиц в изделии	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч
		Основные	Дублирующие			
1	Карданные валы	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)	3/0,1	4	10/50*
2	Боковые конические редукторы	Масло SAE 90EP	ТСП-14гип, ТАД-17и ГОСТ 23652	1/1,2	4	240 или 1 раз в сезон

3	Конические редукторы привода рабочих органов (комплектация Comer и Reduco)	Масло SAE 90EP	ТСп-14гип, ТАД-17и ГОСТ 23652	1/0,9	12	240 или 1 раз в сезон
	Конические редукторы привода рабочих органов (комплектация Staroselski)	Солидол Ж по ГОСТ 1033-79	-	1/0,5	12	50
4	Цепные привода, транспортеры стеблей	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)	1/0,20	14	1 раз в сезон проварить
5	Резьбовые детали натяжных устройств, шлицевые концы валов редукторов	Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5)	Микровосковой состав ЭВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 7751	1,000	22	Срок хранения без переконсервации один год

*-согласно рисунку 22 и таблицы 4

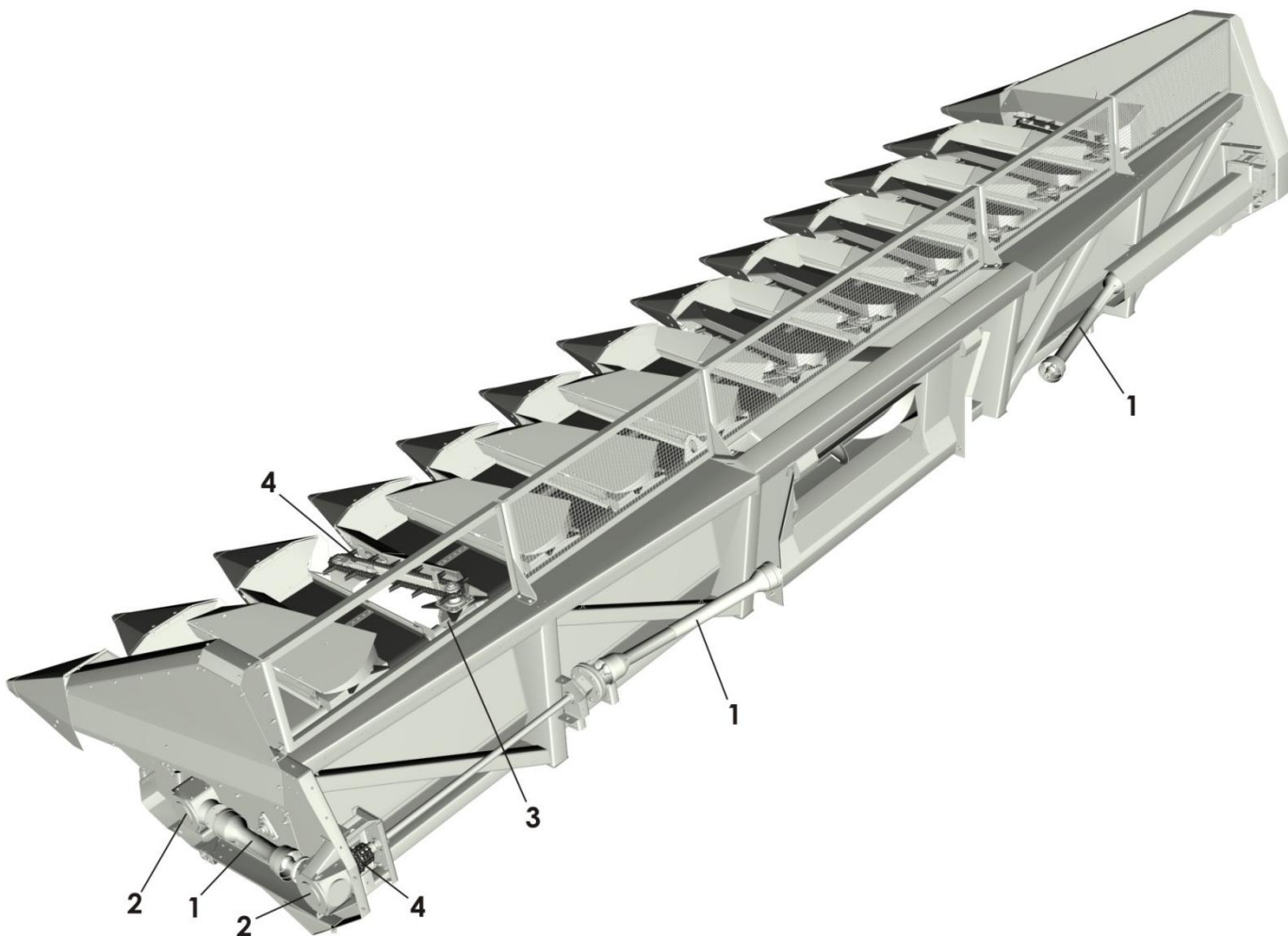


Рисунок 21 - Места смазки приспособления

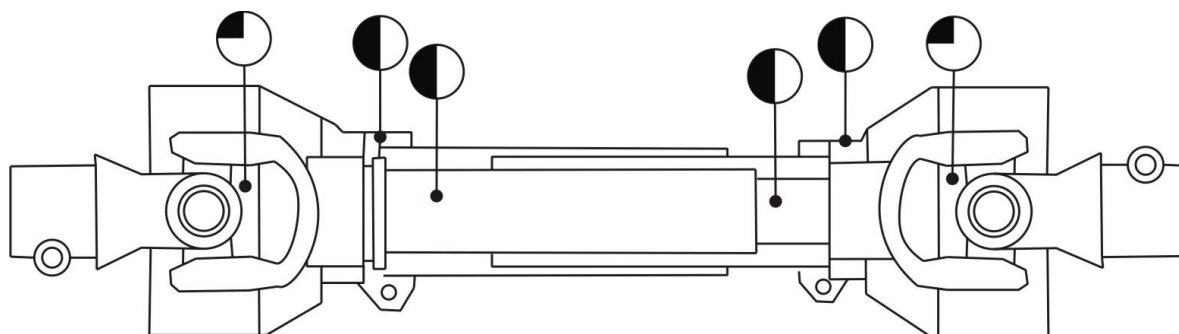




Рисунок 22 - Места смазки карданного вала

Таблица 4

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	Каждые 10
	Каждые 50

9 Транспортирование

Приспособление может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом при доставке его к местам эксплуатации в условиях в части воздействия климатических факторов внешней среды - 7 (ЖІ) по ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов - Ж по ГОСТ 23170.

Транспортирование приспособления железнодорожным транспортом производится на открытых платформах в пределах установленного габарита погрузки.

Во время транспортирования грузовые места должны быть надежно закреплены.

Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 32 кН (3200 кг).

Зачаливание и строповку приспособления производить согласно схеме строповки (рисунок 19), и согласно табличке, прикрепленной на щите сзади жатки. Приспособление устанавливать только на собственные опоры.

При переездах по пересеченной местности категорически запрещается транспортировать приспособление, навешенным на комбайн.

Транспортировка приспособления должна производиться только на транспортной тележке 142.29.00.000-01.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ РАСПОЛОГАТЬ ПРОСТАВКУ НА ШНЕКЕ ЖАТКИ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОПОВОЧНЫЙ ТРОС ПРОПУСКАТЬ СЗАДИ ВЕТРОВОГО ЩИТА ЖАТКИ.

ВНИМАНИЕ! ЗА НЕИСПРАВНОСТИ, ПОЛУЧЕННЫЕ ПРИ НЕПРАВИЛЬНОМ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ПРИСПОСОБЛЕНИИ, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ИМЕЕТ ПРАВО СНЯТЬ МАШИНУ С ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

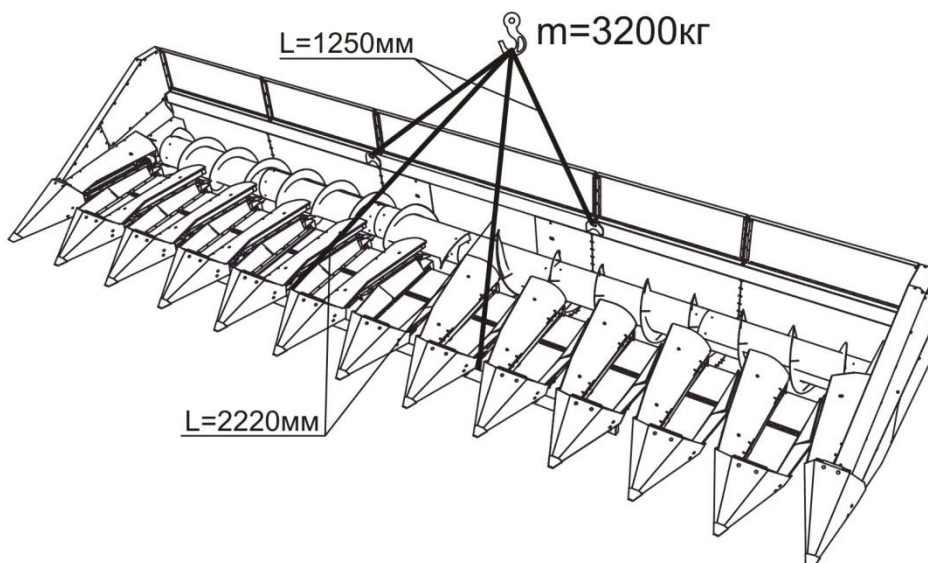


Рисунок 19 - Схема строповки

10 Правила хранения

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

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

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

ЗИП и составные части должны храниться на складе или в соответствии с правилами, изложенными в данном руководстве.

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

На длительное хранение приспособление необходимо ставить не позднее десяти дней с момента окончания сезона его эксплуатации.

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

При постановке на хранение, хранении, снятии с хранения следует выполнить мероприятия по пунктам 8.2.3, 8.2.4, 8.2.5 соответственно. Правила хранения согласно ГОСТ 7751-85.

ВНИМАНИЕ! ПРИ НЕСОБЛЮДЕНИИ ПОТРЕБИТЕЛЕМ УСЛОВИЙ ХРАНЕНИЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ИМЕЕТ ПРАВО СНЯТЬ МАШИНУС ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

11 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению при работе приспособлений указаны в таблице 5.

Таблица 5

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	Остановка транспортера стеблей	Забился канал лифтера	Очистите канал, проверьте состояние фрикционной муфты на режущем аппарате. При необходимости подтяните гайку муфты. Проверьте натяжение цепи транспортера. При необходимости подтяните. Прокрутите жатку вхолостую в течение 2 мин
2	Остановка шнека жатки	Забился шнек, или под витки шнека попал толстый стебель	Очистите шнек. При наличии большого зазора между витками шнека и днищем жатки равномерно опустите подвижные пластины опор шнека относительно боковины жатки. Прокрутите жатку вхолостую в течение 2 мин
3	Остановка всех механизмов жатки с одной или обеих сторон	Пробуксовывает предохранительная фрикционная муфта карданного вала	Проверьте приспособление на наличие посторонних предметов, забиваний и т. п. Отрегулируйте предохранительную фрикционную муфту карданного вала на момент срабатывания $M=600\text{Нм}$. Прокрутите жатку вхолостую в течение 3 мин
4	Остановка транспортера семян	Ослабло натяжение ленты транспортера	Увеличьте натяжение ленты транспортера. Прокрутите машину вхолостую в течение 2 мин
		В замке ленты транспортера смещена ось	Поставить на место ось и зафиксировать ее

12 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, карданных валов и пр. деталей и узлов которые можно заменить после их выхода из строя.

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

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

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

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

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

13 Вывод из эксплуатации и утилизация

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

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

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

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

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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

Таблица А.1

Обозначение	Наименование	Количество
ПСХ 01.730	Транспортер семян	2
ПСП-10.01.01.403	Нож	4
	Заклепка 6x22.01.10кп,019 ГОСТ 10300-80	15
	Пружина тарельчатая I-1-2-80x2.2 ГОСТ 3057-68	4
	Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-97	1
	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75	1
	Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	1
	Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-97	1
	Звено С-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-97	1
	Болт М10x25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18
	Болт М12-6g*50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4
	Болт М6-6gx16.46.019 ГОСТ 7802-70	15
	Болт М6-6gx25.46.019 ГОСТ 7802-70	10
ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	1

Каталог деталей и сборочных единиц

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из ниже следующих разделов:

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

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

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

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

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

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

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

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

Иллюстрации и перечень сборочных единиц и деталей

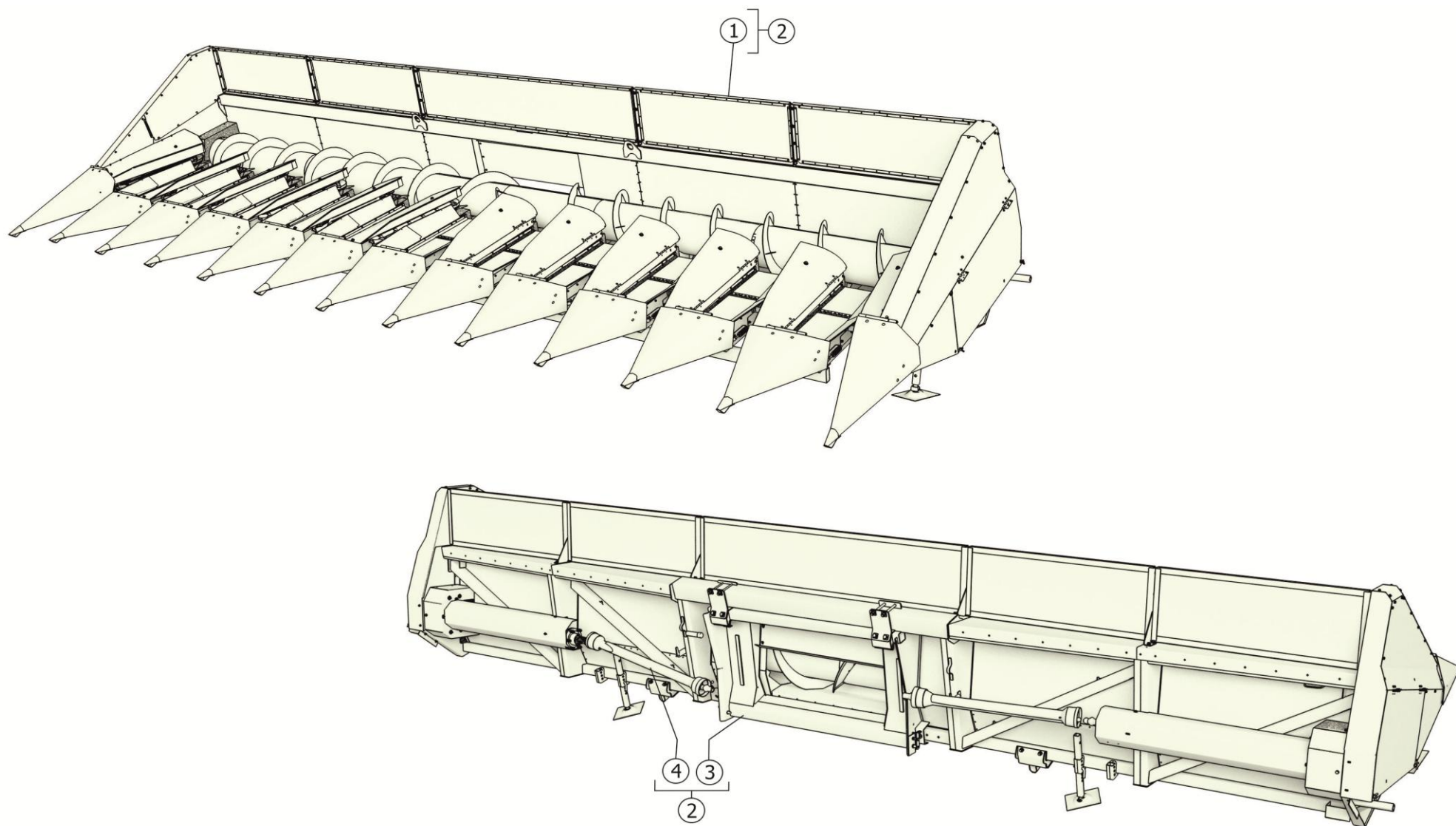


Рисунок 1 – Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-1270-05

Приспособление для уборки подсолнечника ПСП-1270-05

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
1	1	ПСП-1210.01.00.000	Жатка	1	
	2	ПСП-1210.10.00.000-05	Жатвенная часть	1	
	3	ПСП-1210.50.00.000	Рамка	1	
	4		Вал карданный фирма "Comer" 07.464.002.10 L _{max} =1450 мм, L _{min} =1900 мм Муфты 300Нм	2	Доп. замена на вал карданный 2005/1350/КН/37.28-96 фирма "La Magdolena" L _{min} =1450 мм, L _{max} =1900 мм

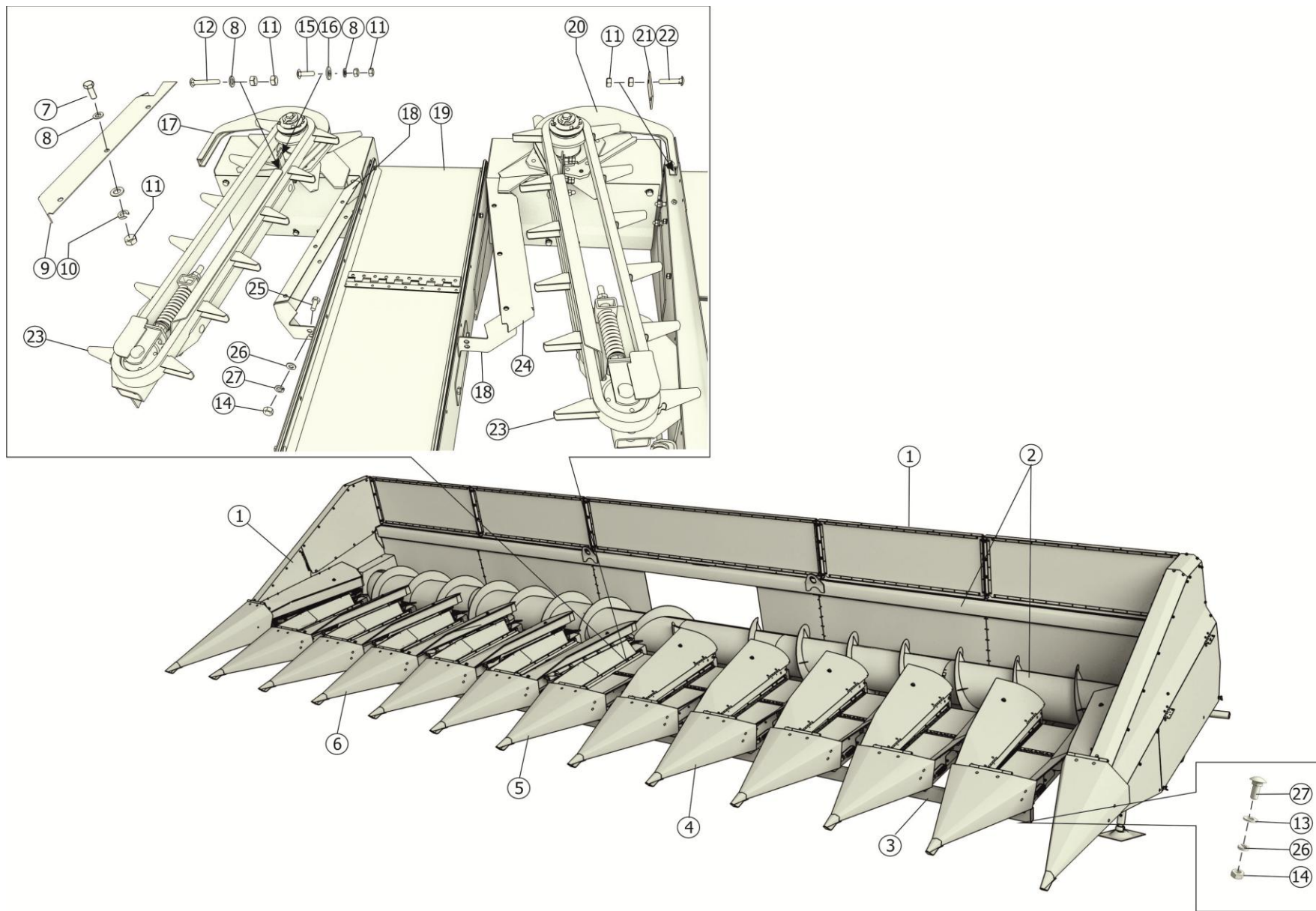


Рисунок 2 – Жатка ПСП-1210.01.00.000А

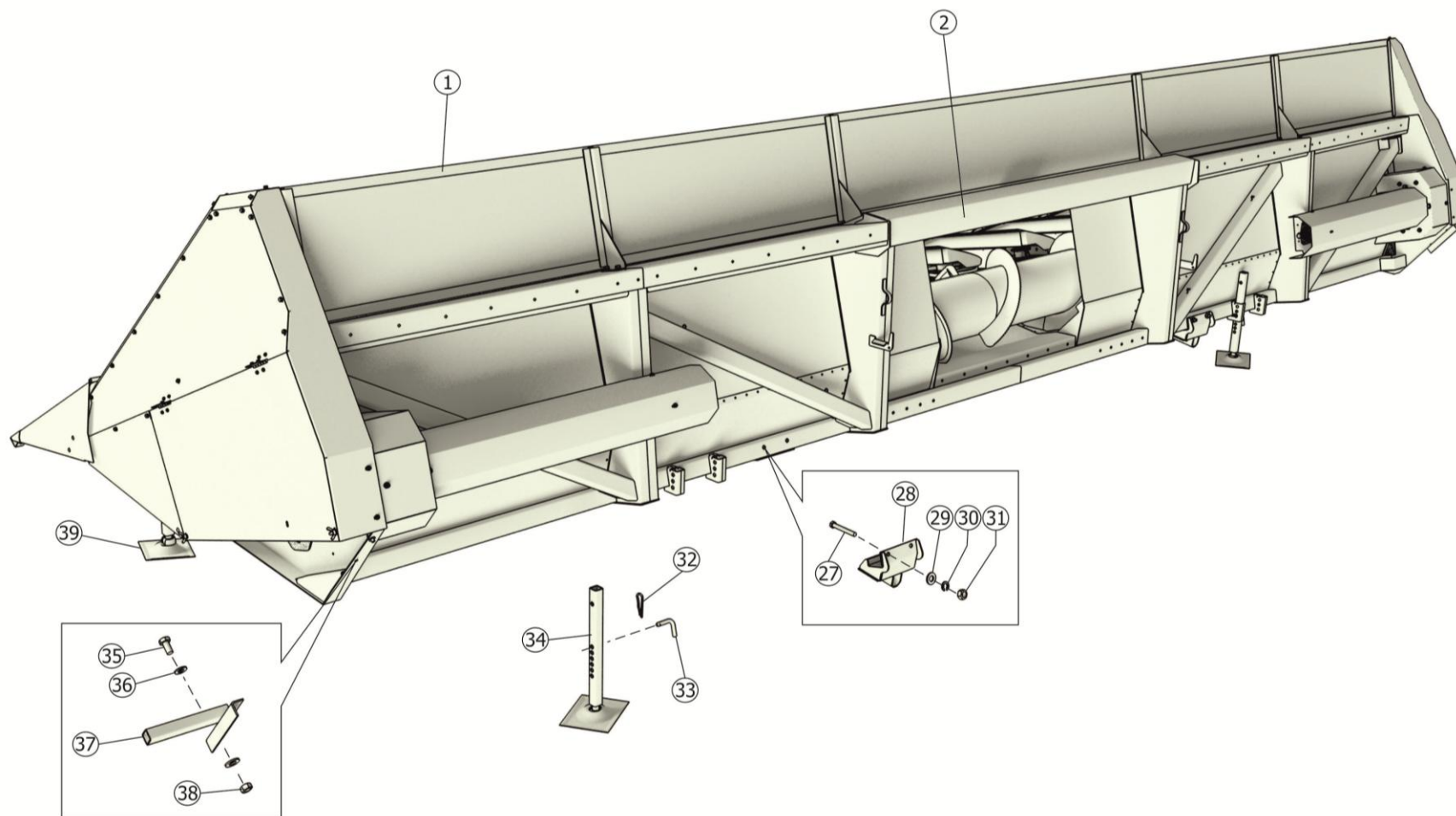


Рисунок 3 – Жатка ПСП-1210.01.00.000А

Жатка ПСП-1210.01.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
2,3	1	ПСП-1210.01.11.000А	Установка щитов	1	
	2	ПСП-1210.01.01.000А	Корпус жатки	1	
	3	ПСП-1210.01.00.200	Балка	1	
	4	ПСП-810.01.03.000	Лифтер	5	
	5	ПСП-810.01.04.000	Лифтер	1	
	6	ПСП-810.01.03.000-01	Лифтер	5	
	7		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	8		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	28	
	9	ПСП-810.01.00.492	Упор	1	
	10		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-7	18	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	26	
	12		Болт М8х60.46.019 ГОСТ 7802-81	10	
	13		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	60	
	14		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	60	
	15		Болт М8х30.46.019 ГОСТ 7802-81	10	
	16		Шайба С.12.х3.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	17	ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесьемник	5	
	18	ПСП-810.01.00.491	Кронштейн	12	
	19	ПСХ-01.730	Транспортер семян	11	
	20	ПСП-10М.01.00.360	Стеблесьемник	5	
	21	ПСП-10.01.00.436	Пластина	10	
	22		Болт М8*40.46.019 ГОСТ 7802-81	20	
	23	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	10	
	24	ПСП-810.01.00.492-01	Упор	1	
	25		Болт М10х25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	26		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	64	
	27		Болт М16х120.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	28	ПСП-1210.13.00.050А	Опора	2	

Жатка ПСП-1210.01.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
2,3	29		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	30		Шайба 16Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4	
	31		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	32		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ 23.2.2-79	4	
	33	ПСП-10МГ.01.00.601	Фиксатор	4	
	34	ПСП-1210.01.00.650	Опора	2	
	35		Болт М12х25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	36		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	37	ПСП-1210.01.00.200	Упор	2	
	38		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
39	ПСП-1210.01.00.650-01	Опора	2		

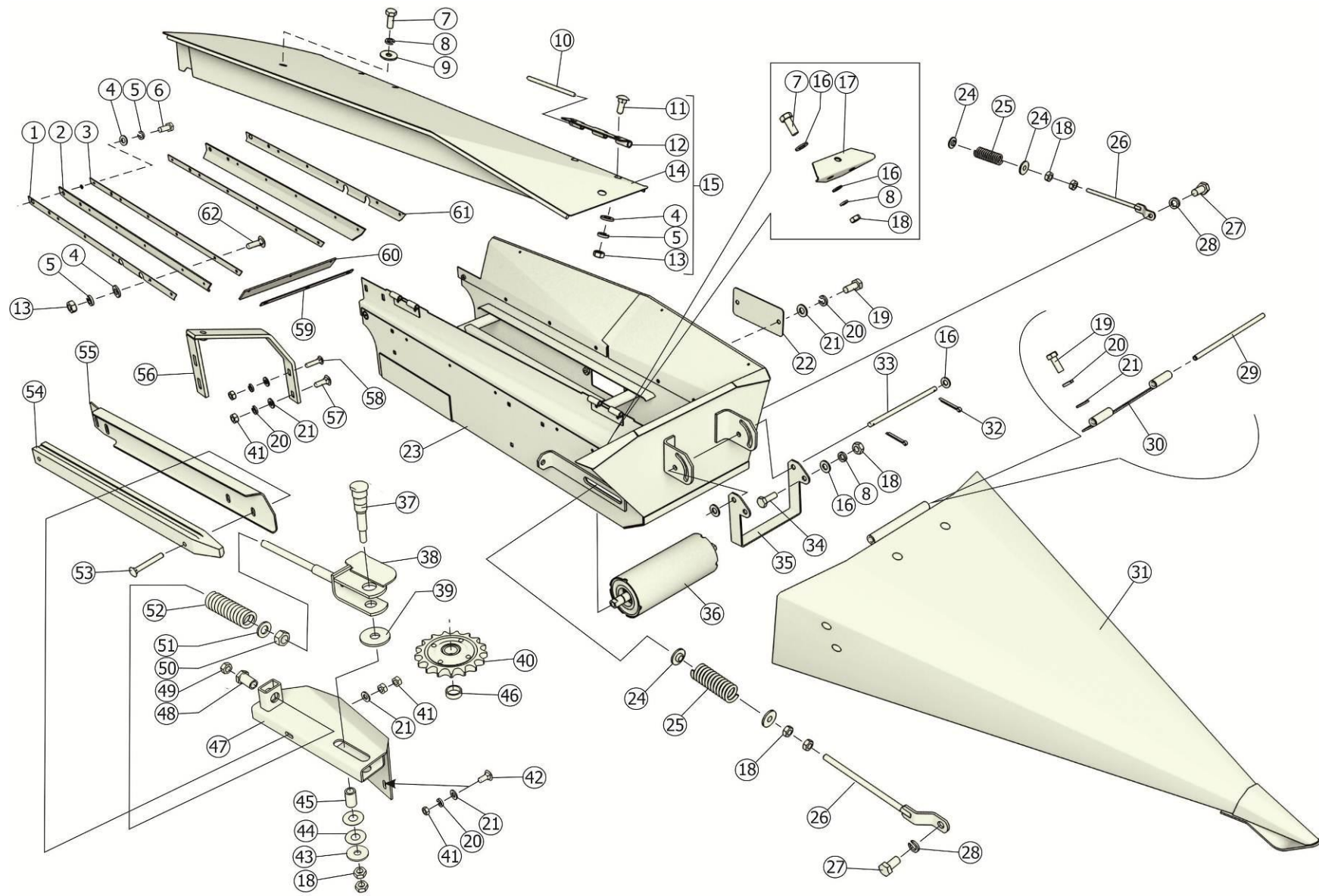


Рисунок 4 –Лифтер ПСП-810.01.03.000

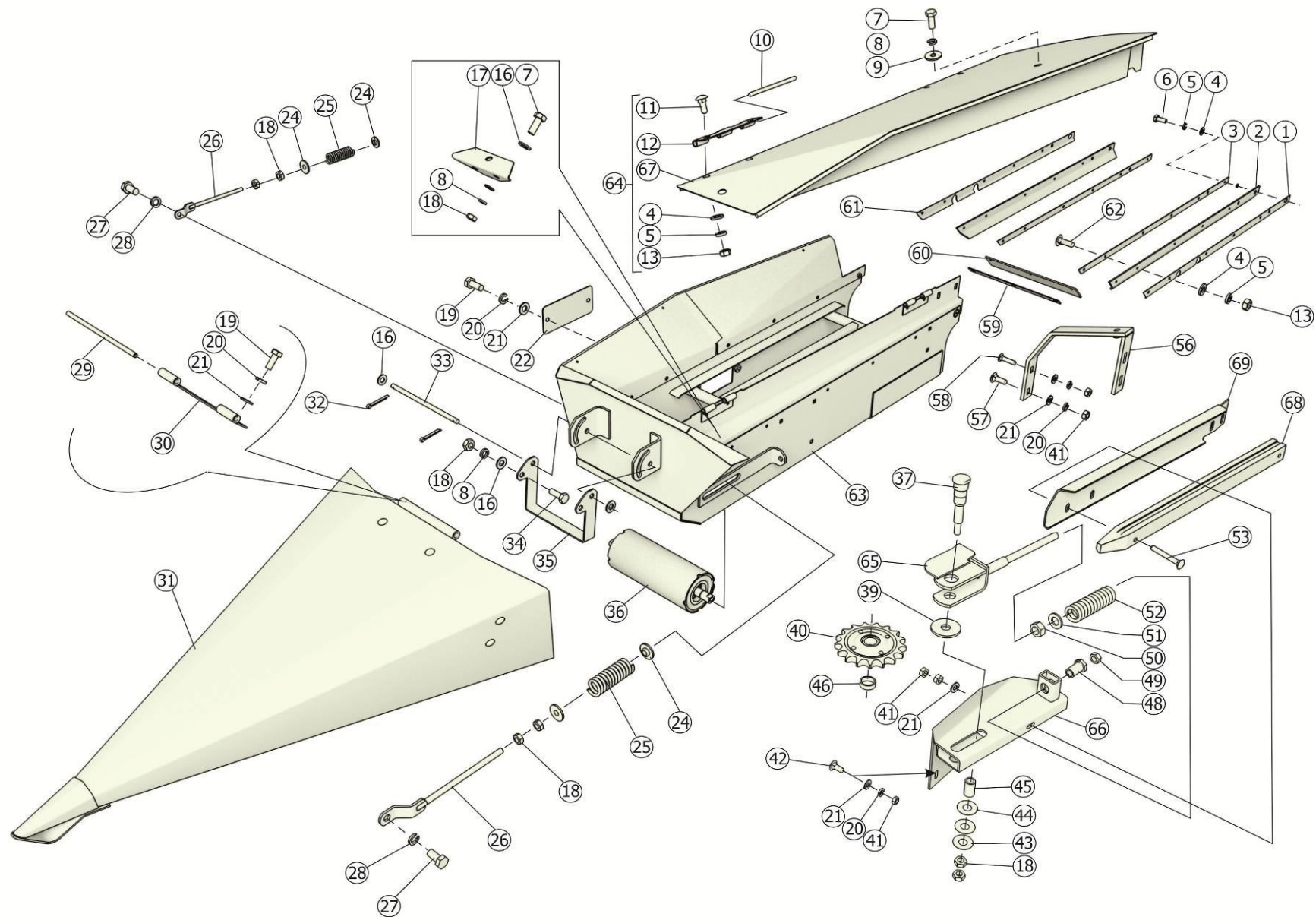


Рисунок 5 –Лифтер ПСП-810.01.03.000-01

Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	1	ПСП-810.01.03.496-01	Уголок	1	
	2	ПСП-810.01.03.001	Отлив	2	
	3	ПСП-810.01.03.497	Прижим	2	
	4		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	19	
	5		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	19	
	6		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	7		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	8		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	6	
	9		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	10	ПСП-10М.01.03.608В	Ось	2	
	11		Болт М6-6g*16.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	12	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	2	
	13		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	17	
	14	ПСП-810.01.03.100	Крышка	1	
	15	ПСП-810.01.03.040	Скат	1	
	16		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
	17	ПСП-810.01.03.240	Уголок	1	
	18		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	10	
	19		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	5	
	20		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	14	
	21		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	17	
	22	ПСП-10М.01.03.471	Накладка	1	
	23	ПСП-810.01.03.010	Каркас	1	
	24	ПСП-10М.01.03.611	Шайба	4	
	25	ПСХ03.054	Пружина	2	
	26	ПСХ01.840	Тяга	2	

Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	27		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	28		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	29	ПСП-810.01.03.607	Ось	1	
	30	ПСП-810.01.03.080А	Петля	1	
	31	ПСП-810.01.03.030	Делитель	1	
	32		Шплинт 4*32.019 ГОСТ 397-79	2	
	33	ПСП-10М.01.00.611	Ось	2	
	34		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	35	ПСП-10М.01.00.522	Упор	1	
	36	ПСХ01.500	Ролик	1	
	37	ПСП-10.01.03.604	Ось	1	
	38	ПСП-810.01.03.270	Вилка	1	
	39		Шайба 16x3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	1	
	40	54-2-48-1	Звездочка	1	
	41		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	9	
	42		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	43	ПСП-10.01.03.428	Шайба	1	
	44	ПСП-10.01.03.436	Шайба	2	
	45	ПСП-10М.01.03.803	Втулка	1	
	46	54-80783Б	Втулка	1	
	47	ПСП-10М.01.03.130Б	Скат	1	
	48	54-62172	Втулка направляющая	1	
	49		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	50		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
51		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	1		
52	54-60079	Пружина	1		

Лифтер ПСП-810.01.03.000. Лифтер ПСП-810.01.03.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
4, 5	53		Болт М8-6g*65.46.019 ГОСТ 7802-81	2	
	54	ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	1	
	55	ПСП-810.01.03.431	Направляющая	1	
	56	ПСП-810.01.03.230	Кронштейн	1	
	57		Болт М8*25.46.019 ГОСТ 7802-81	1	
	58		Болт М8*35.46.019 ГОСТ 7802-81	1	
	59	ПСП-810.01.01.456	Прижим	1	
	60	ПСП-10.01.03.002	Отлив	1	
	61	ПСП-810.01.03.496	Уголок	1	
	62		Болт М6*20.46.019 ГОСТ 7802-81	13	
	63	ПСП-810.01.03.010-01	Каркас	1	
	64	ПСП-810.01.03.040-01	Скат	1	
	65	ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	1	
	66	ПСП-10М.01.03.130Б-01	Скат	1	
	67	ПСП-810.01.03.100-01	Крышка	1	
	68	ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	1	
	69	ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	1	

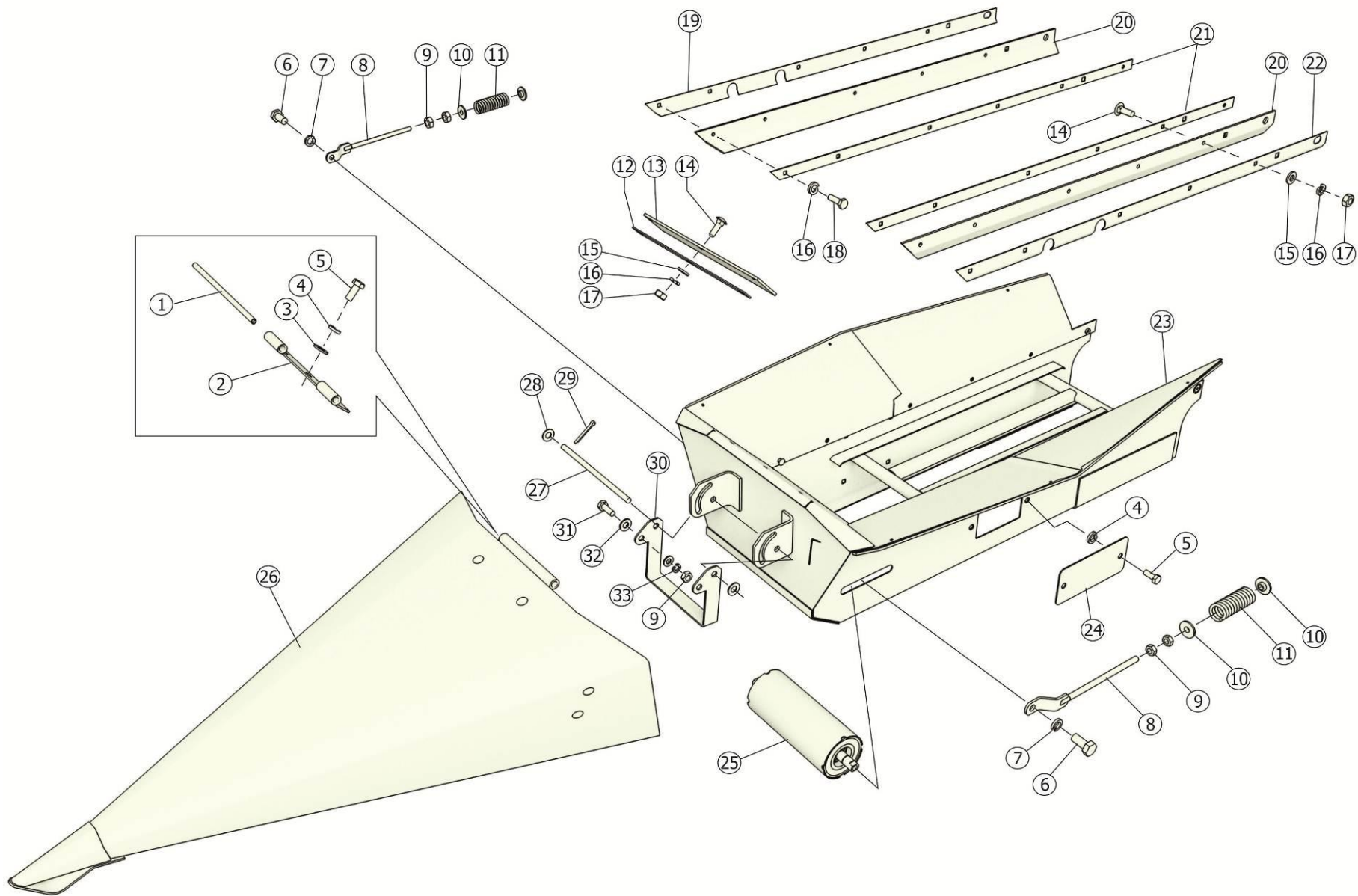


Рисунок 6 - Лифтер ПСП-810.01.04.000

Лифтер ПСП-810.01.04.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	1	ПСП-810.01.03.607	Ось	1	
	2	ПСП-810.01.03.080А	Петля	1	
	3		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	4		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	5	
	5		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	5	
	6		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	7		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	
	8	ПСХ01.840	Тяга	2	
	9		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	6	
	10	ПСП-10М.01.03.611	Шайба	4	
	11	ПСХ03.054	Пружина	2	
	12	ПСП-810.01.01.456	Прижим	1	
	13	ПСП-10.01.03.002	Отлив	1	
	14		Болт М6-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	13	
	15		Шайба С.6x1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	13	
	16		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	15	
	17		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	13	
	18		Болт М6-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	19	ПСП-810.01.03.496-01	Уголок	1	
	20	ПСП-810.01.03.001	Отлив	2	
	21	ПСП-810.01.03.497	Прижим	1	
	22	ПСП-810.01.03.496	Уголок	1	
	23	ПСП-810.01.04.010	Боковина	1	
	24	ПСП-10М.01.03.471	Накладка	1	
	25	ПСХ01.500	Ролик	1	
	26	ПСП-810.01.03.030	Делитель	1	
	27	ПСП-10М.01.00.611	Ось	1	

Лифтер ПСП-810.01.04.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
6	28		Шайба С.10х1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	29		Шплинт 4*32.019 ГОСТ 397-79	2	
	30	ПСП-10М.01.00.522	Упор	1	
	31		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	32		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	33		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	2	

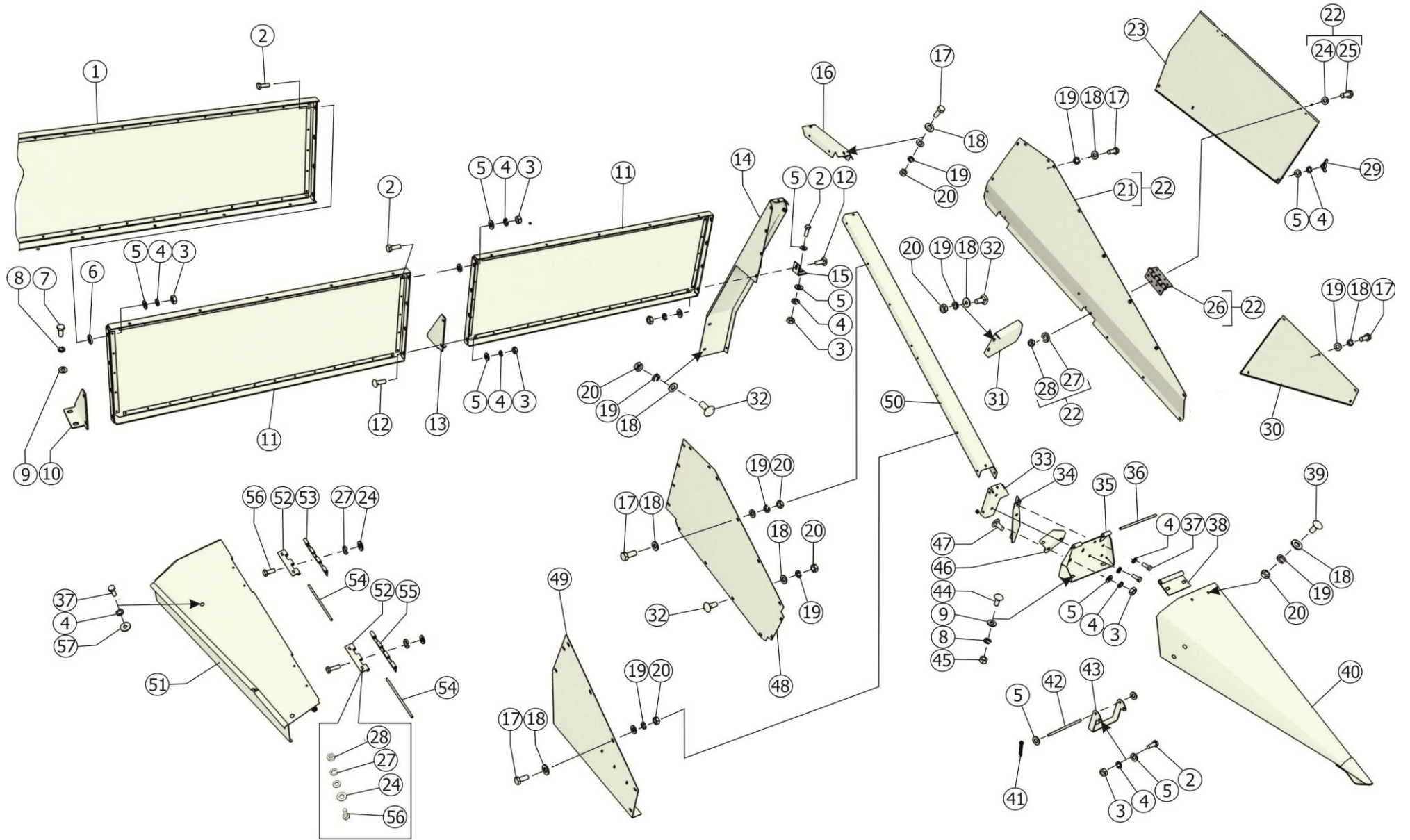


Рисунок 7 – Установка щитов ПСП-1210.01.11.000А. Вид слева

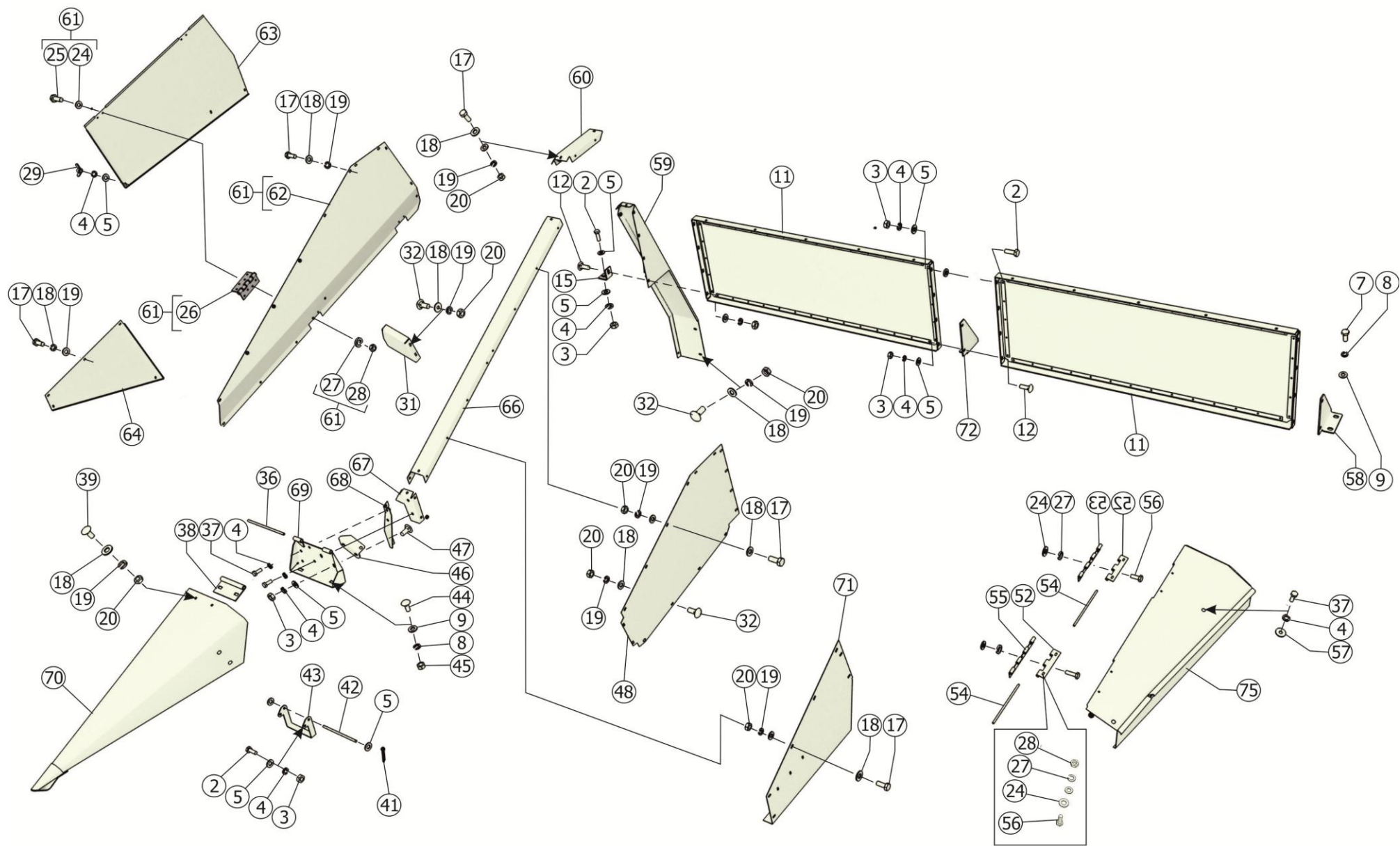


Рисунок 8 – Установка щитов ПСП-1210.01.11.000А. Вид справа

Установка щитов ПСП-1210.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	1	ПСП-1210.01.000А	Щит ветровой	1	
	2		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	3		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	32	
	4		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	56	
	5		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	50	
	6		Шайба С.14х5.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	7		Болт М12-6g*30.58.019 ГОСТ 7798-70	8	
	8		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	12	
	9		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	10	
	10	ПСП-1210.01.11.407	Кронштейн	1	
	11	ПСП-810.01.11.100	Щит ветровой	4	
	12		Болт М10-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	24	
	13	ПСП-1210.01.11.405	Кронштейн	1	
	14	ПСП-1210.01.11.080А	Щиток	1	
	15	ПСП-1210.01.11.406	Кронштейн	2	
	16	ПСП-810.01.11.040	Щит верхний	1	
	17		Болт М8-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	72	
	18		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	98	
	19		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	92	
	20		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	40	
	21	ПСП-810.01.11.402Г	Щит боковой	1	
	22	ПСП-810.01.11.150А	Щит боковой	1	
	23	ПСП-810.01.11.417Д	Щиток	1	
	24		Шайба С.6.01.019 ГОСТ 11371-78	36	
	25		Болт М6-6gx16.46.019 ГОСТ 7802-70	16	
	26	100-70-84	Петля	2	
	27		Шайба 6Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	22	

Установка щитов ПСП-1210.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	28		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	20	
	29	54-2-157-02	Гайка специальная	4	Доп. замена на Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 3032-76
	30	ПСП-810.01.11.415А	Щиток	1	
	31	ПСП-810.01.11.080А	Кронштейн	1	
	32		БолтМ8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	18	
	33	ПСП-810.01.11.070	Кронштейн	1	
	34	ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	1	
	35	ПСП-810.01.11.030А	Боковина	1	
	36	ПСП-10М.01.00.604	Ось	2	
	37		Болт М10-6g*25.58.019 ГОСТ 7798-70	18	
	38	ПСП-10М.01.00.439В	Петля	2	
	39		Болт М8-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	40	ПСП-810.01.00.030	Делитель	1	
	41		Шплинт 4*22.019 ГОСТ 397-79	4	
	42	ПСП-10М.01.00.611	Ось	2	
	43	ПСП-10М.01.00.522	Упор	2	
	44		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	45		Гайка М12-6Н.6 ГОСТ5915-70	4	
	46	ПСП-810.01.11.020В	Уголок	1	
	47		БолтМ10-6g*25.46.019 ГОСТ 7802-81	4	
	48	ПСП-810.01.11.413	Щиток	2	
	49	ПСП-810.01.11.404	Щит	1	
	50	ПСП-810.01.11.090	Щит верхний	1	
51	ПСП-810.01.11.060Б	Крышка	1		
52	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	4		
53	ПСП-810.01.11.427А	Петля	1		

Установка щитов ПСП-1210.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7, 8	54	ПСП-10М.01.00.609-01	Ось	4	
	55	ПСП-10М.01.03.457	Петля	2	
	56		Болт М6-6g*20.58.019 ГОСТ 7798-70	14	
	57		Шайба С10.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	58	ПСП-1210.01.11.407-01	Кронштейн	1	
	59	ПСП-1210.01.11.080А-01	Щиток	1	
	60	ПСП-810.01.11.040-01	Щит верхний	1	
	61	ПСП-810.01.11.402Г-01	Щит боковой	1	
	62	ПСП-810.01.11.150А-01	Щит боковой	1	
	63	ПСП-810.01.11.441-01	Щиток	1	
	64	ПСП-810.01.11.415А-01	Щиток	1	
	65	ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	1	
	66	ПСП-810.01.11.090-01	Щит верхний	1	
	67	ПСП-810.01.11.070-01	Кронштейн	1	
	68	ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	1	
	69	ПСП-810.01.11.030А-01	Боковина	1	
	70	ПСП-810.01.00.030-01	Делитель	1	
	71	ПСП-810.01.11.020В-01	Уголок	1	
	72	ПСП-810.01.11.404-01	Щит	1	
	73	ПСП-1210.01.11.405-01	Кронштейн	1	
74	ПСП-810.01.11.427А-01	Петля	1		
75	ПСП-810.01.11.060Б-01	Крышка	1		

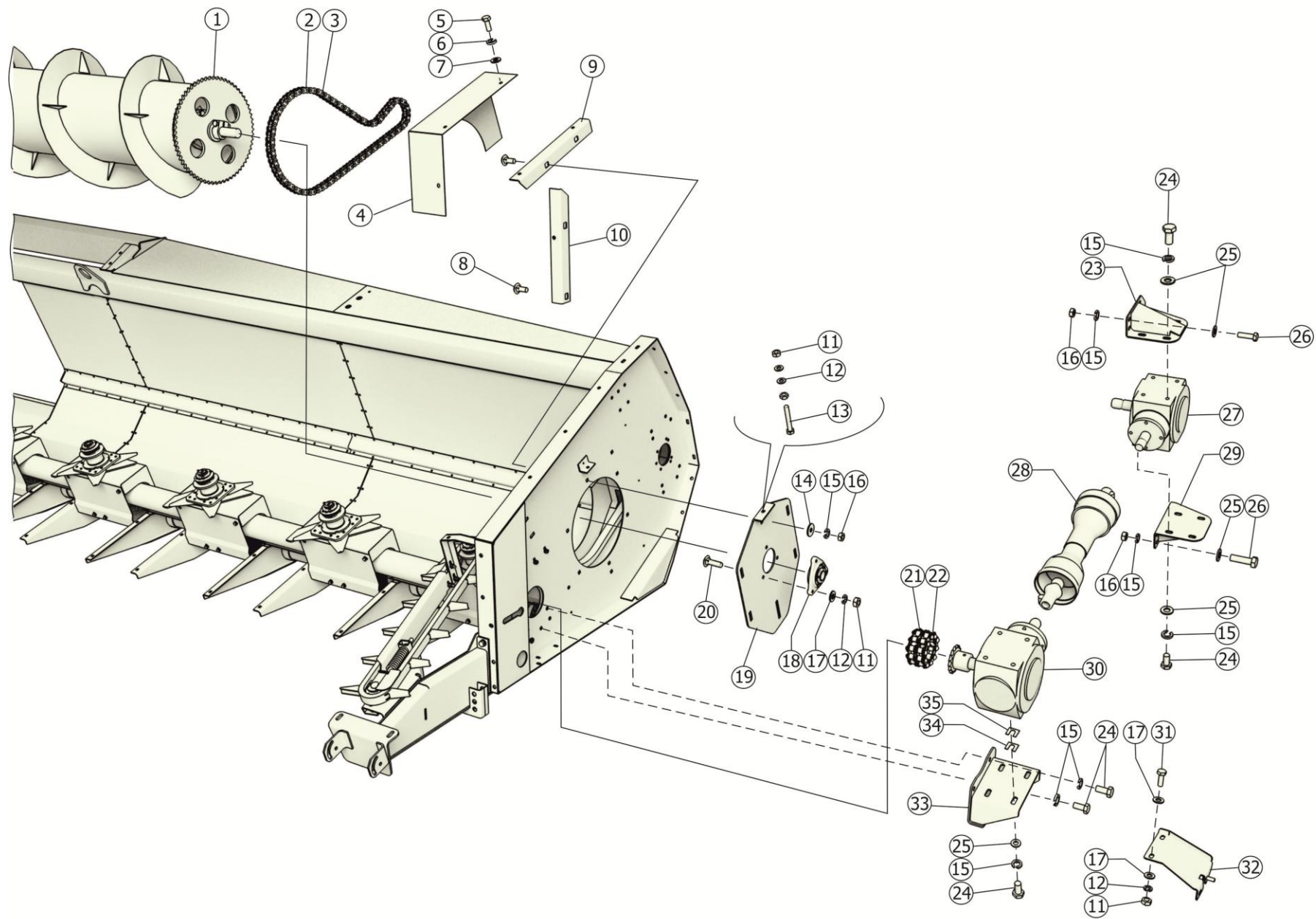


Рисунок 9 – Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А. Вид слева

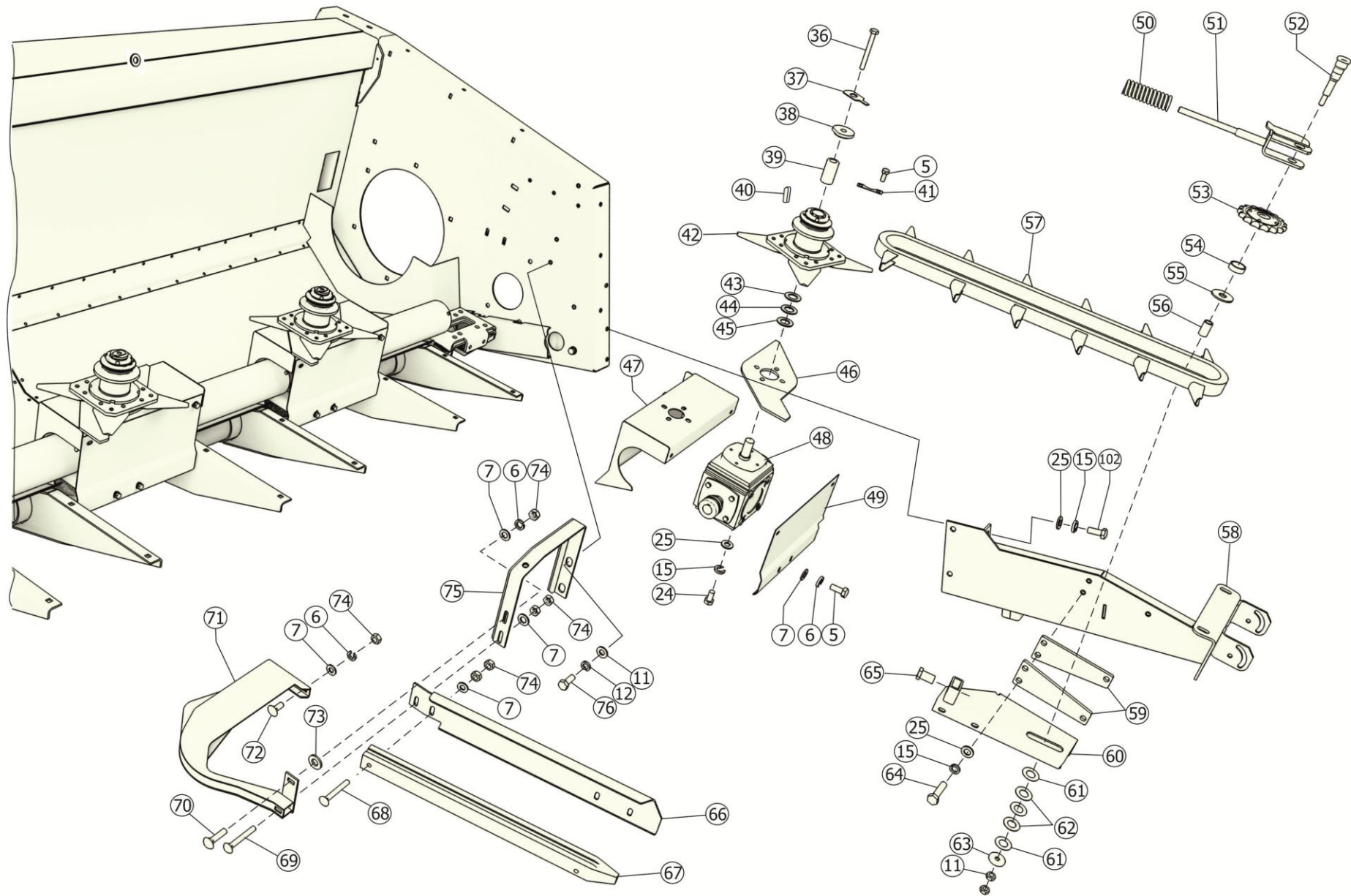


Рисунок 10 – Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А. Вид слева

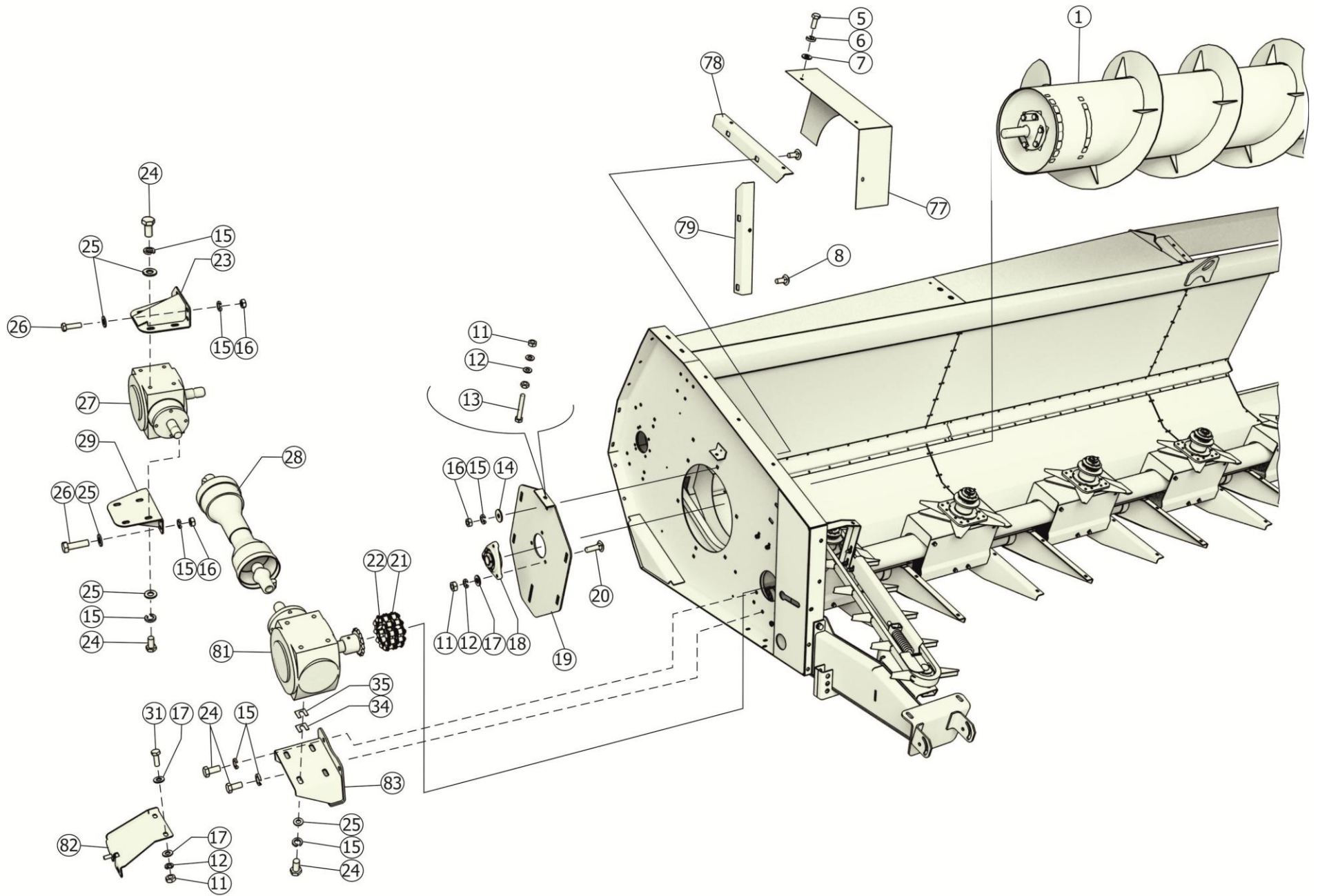


Рисунок 11 – Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А. Вид справа

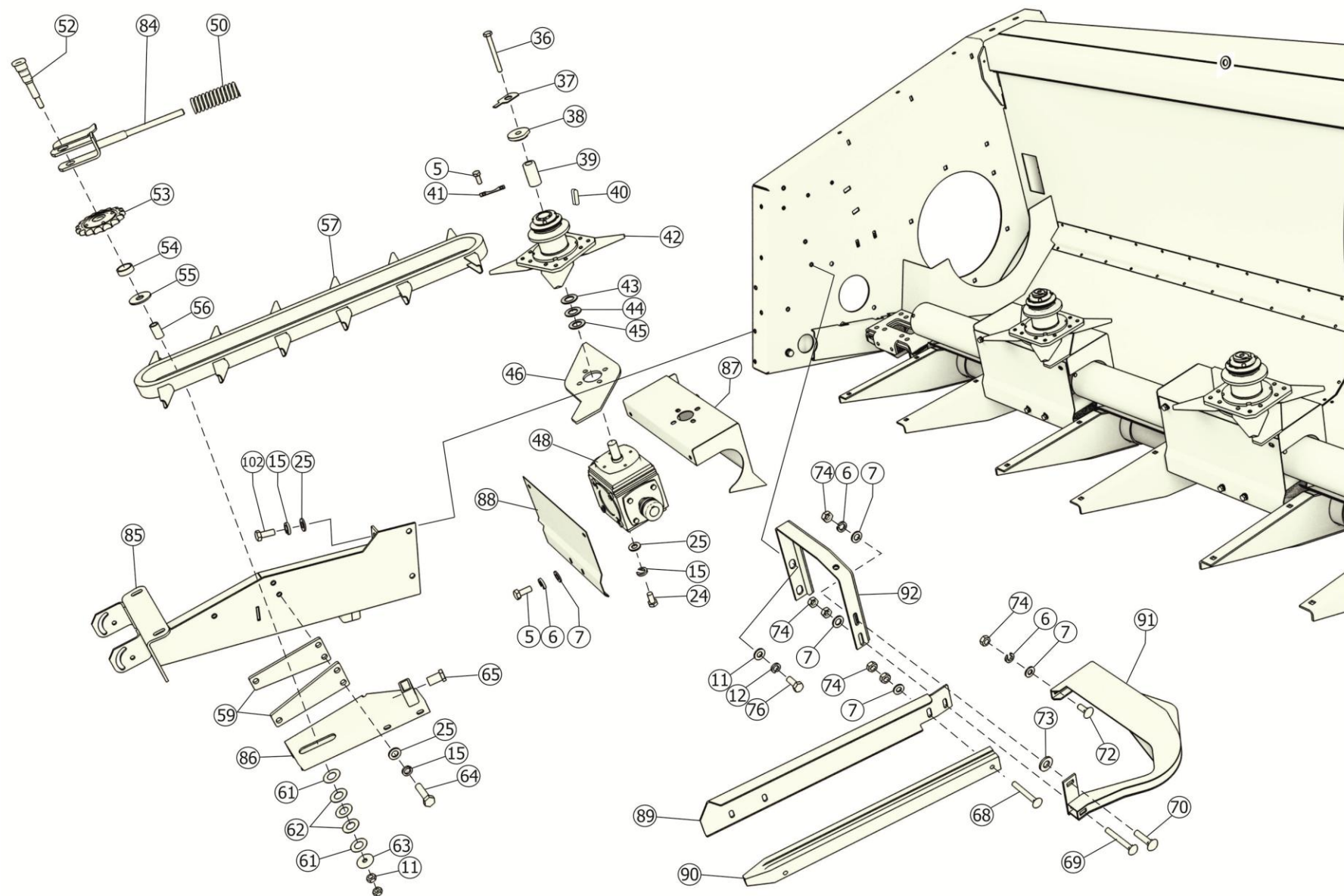


Рисунок 12 - Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А. Вид справа

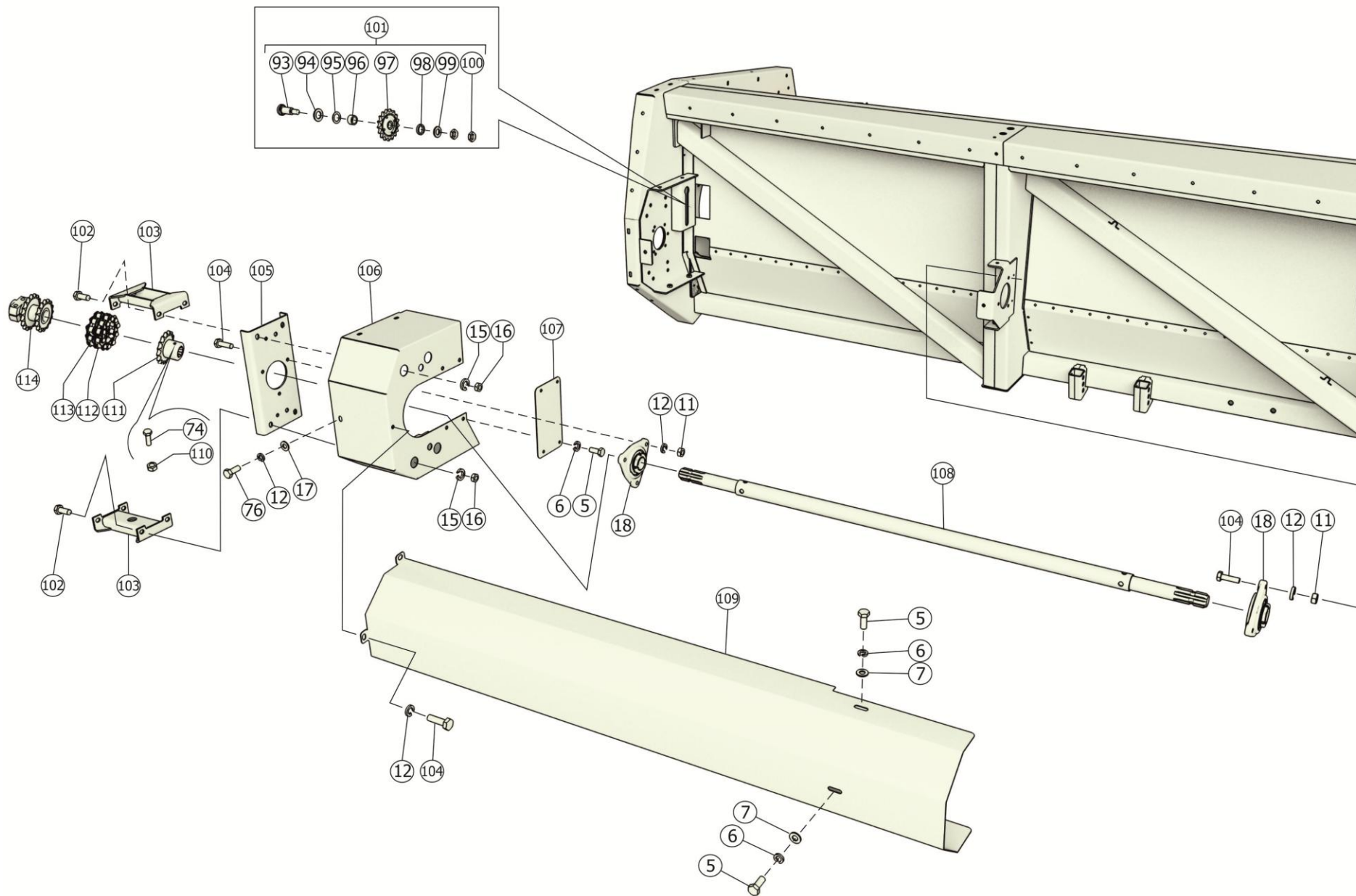


Рисунок 13 - Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

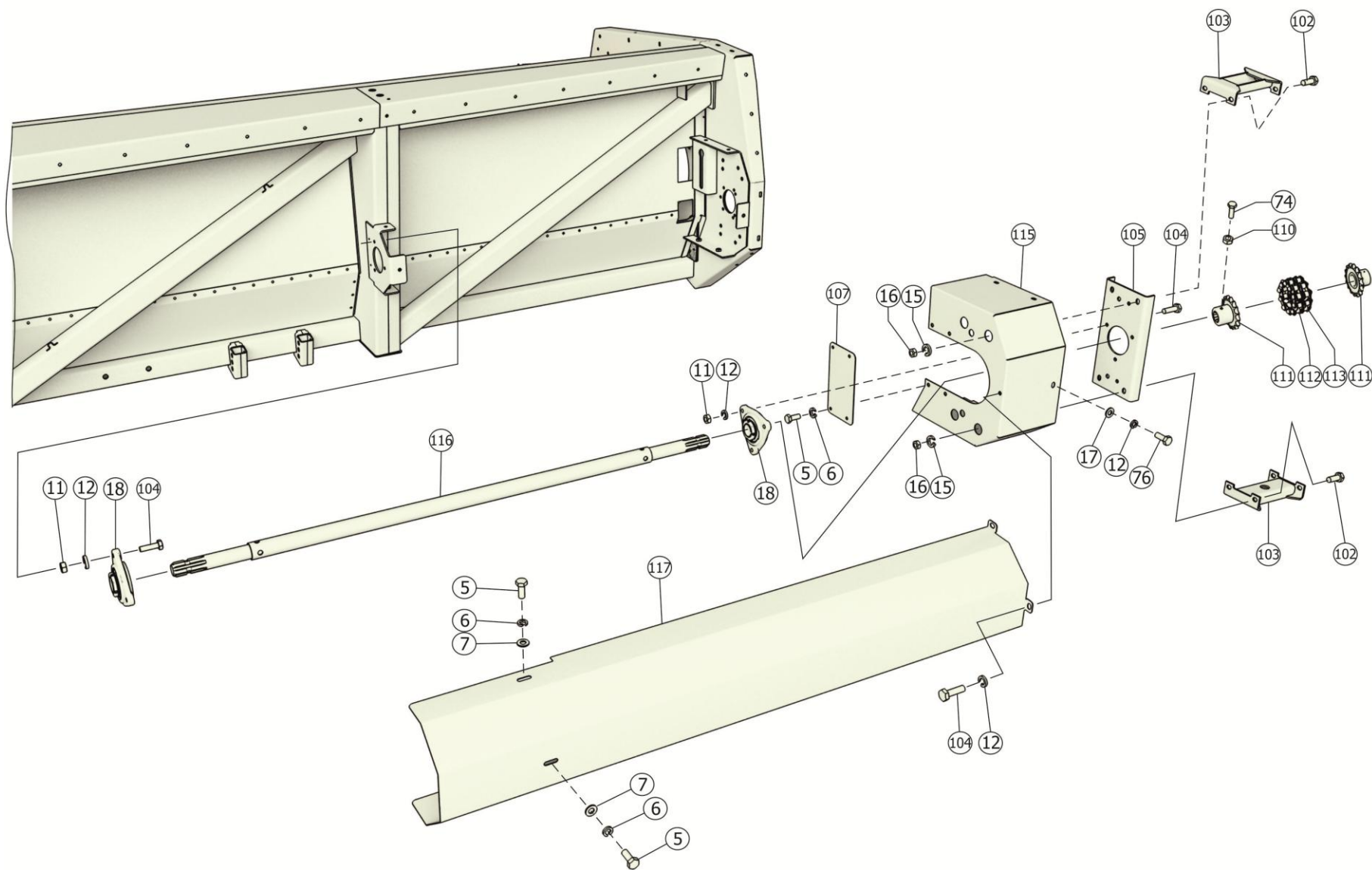


Рисунок 14 - Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

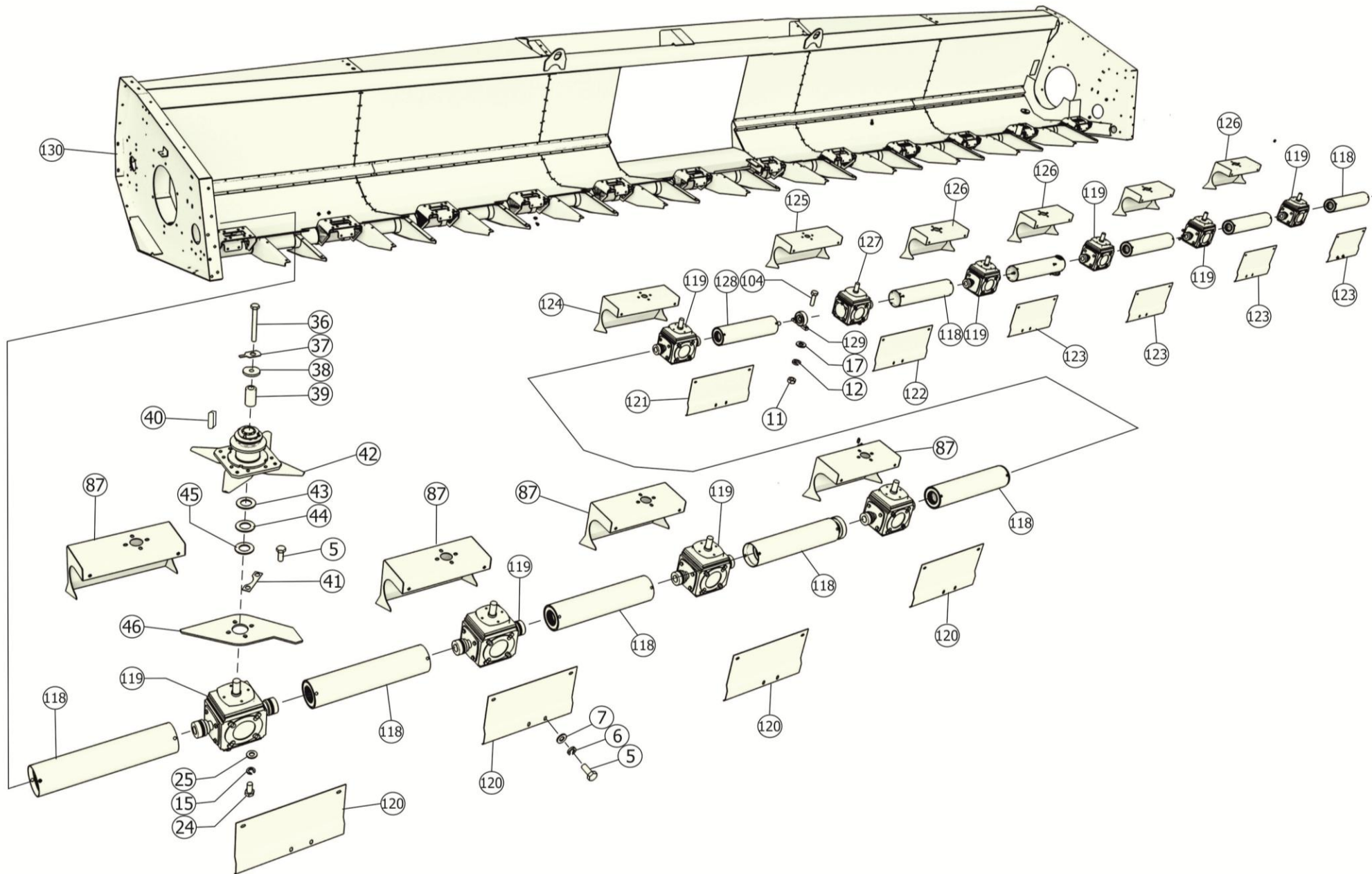


Рисунок 15 - Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13, 14, 15	1	ПСП-1210.01.01.020А-01	Шнек	1	
	2		Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	2	
	3		Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (n=98 зв.)	1	
	4	ПСП-810.01.11.419А	Щиток	1	
	5		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	96	
	6		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	60	
	7		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	60	
	8		Болт М12-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	19	
	9	ПСП-810.01.01.080	Уголок	1	
	10	ПСП-810.01.01.070	Уголок	1	
	11		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	37	
	12		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	33	
	13		Болт М10-6g*70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	14		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	16	
	15		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	102	
	16		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	36	
	17		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	22	
	18	Н.027.01.050	Опора	2	
	19	ПСП-810.01.01.401А	Фланец	2	
	20		Болт М10-6g*35.46.019 ГОСТ 7802-81	9	
	21		Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75 (n=15 зв.)	2	
	22		Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	2	
	23	ППК-81.01.00.580Б	Кронштейн	2	
	24		Болт М12-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	76	
	25		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	22	
	26		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	16	
	27		Редуктор 9.311.661.00 Comer	1	

Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13, 14, 15	28		Вал кардаанный 2005/560/37,1-37,1 фирма"La Magdalena" Рабочая длина L _{min} =550 мм; L _{max} =680 мм	2	Доп. замена на вал кардаанный 07.420.075.10 фирма"Comer" Рабочая длина L _{min} =550 мм; L _{max} =680 мм
	29	ППК-81.01.00.580Б-01	Кронштейн	2	
	30	ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	1	
	31		Болт М10-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	32	ПСП-810.01.11.180А	Кронштейн	1	
	33	ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	1	
	34	ПСХ-01.398А	Шайба	16 (наибольшее кол-во)	
	35	ПСХ-01.398А-01	Шайба	16 (наибольшее кол-во)	
	36		Болт М10-6g*90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	37	ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	12	
	38	ПСП-10.01.01.618	Шайба	12	
	39	ПСП-810.01.01.607	Втулка	12	
	40		Шпонка 8*7*45 ГОСТ23360-78	12	
	41	ПСП-10М.01.01.511А	Планка стопорная	24	
	42	ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	12	
	43	ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	10	Доп. замена на аппарат режущий ПСП- 10М.01.01.130
	44	ПСХ-03.013-01	Пластина регулировочная	8	
45	ПСХ-03.013-02	Пластина регулировочная	5		

Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13, 14, 15	46	ПСП-810.01.01.492	Противорез	12	
	47	ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	5	
	48	ПСП-10МГ.01.01.070	Редуктор	2	
	49	ПСП-810.01.01.414Е	Накладка	1	
	50	54-60079	Пружина	2	
	51	ПСП-810.01.03.270	Вилка	1	
	52	ПСП-10.01.03.604	Ось	2	
	53	54-2-48-1	Звездочка натяжная	2	
	54	54-80783Б	Втулка	2	
	55		Шайба С16х3.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	56	ПСП-10М.01.03.803	Втулка	2	
	57	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2	
	58	ПСП-810.01.01.040В	Балка	1	
	59	ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	4	
	60	ПСП-10М.01.01.220А	Опора	1	
	61	ПСП-10М.01.03.436	Шайба	32	
	62	ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	32	
	63	ПСП-10.01.03.428	Шайба	2	
	64		Болт М12-6g*50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	65	54-62172	Втулка направляющая	2	
	66	ПСП-810.01.03.431	Направляющая	1	
	67	ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	1	
68		Болт М8-6g*65.46.019 ГОСТ 7802-81	4		
69		Болт М8-6g*55.46.019 ГОСТ 7802-81	2		
70		Болт М8-6g*30.46.019 ГОСТ 7802-81	2		
71	ПСП-810.01.01.320	Стеблесьемник	1		
72		Болт М8-6g*20.46.019 ГОСТ 7802-81	26		

Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13, 14, 15	73		Шайба С.12х3.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	74		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	7	
	75	ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	1	
	76		Болт М10-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	10	
	77	ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	1	
	78	ПСП-810.01.01.080-01	Уголок	1	
	79	ПСП-810.01.01.070-01	Уголок	1	
	80		Редуктор 9.311.662.000 Comer	1	
	81	ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	1	
	82	ПСП-810.01.11.180А-01	Кронштейн	1	
	83	ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	1	
	84	ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	1	
	85	ПСП-810.01.01.040В-01	Балка	1	
	86	ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	1	
	87	ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	5	
	88	ПСП-810.01.01.414Е-01	Накладка	2	
	89	ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	1	
	90	ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	1	
	91	ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесьемник	1	
	92	ПСП-810.01.01.430В	Кронштейн	1	
	93	ПСП-10МГ.01.00.602	Ось	1	
	94		Шайба С20.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	95		Шайба С20х1.01.019 ГОСТ 10450-78	1	
	96	Н206.25.002	Втулка	1	
	97	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1	
	98	80443	Втулка	1	
99		Шайба С14х3.01.019 ГОСТ11371-78	1		
100		Гайка М14-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	2		
101	ПСП—10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	1		
102		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	24		

Корпус жатки ПСП-1210.01.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество шт.	Примечание
9, 10, 11, 12, 13, 14, 15	103	ПСП—1210.01.01.150А	Кронштейн	4	
	104		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	105	ПСП-1210.01.01.160А	Опора	2	
	106	ПСП-1210.01.01.170	Кожух	1	
	107	ПСП-1210.01.01.418	Накладка	2	
	108	ПСП-1210.01.01.190	Вал	1	
	109	ПСП-1210.01.01.402А	Щиток	1	
	110		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	111	ПСП-1210.01.01.640	Звездочка	3	
	112		Цепь 2ПР-19,05-64 ГОСТ 13568-97	2	
	113		Звено С-2ПР-19.05-64 ГОСТ 13568-97	2	Z=18, t=19,5
	114	ПСП-1210.01.01.140Б	Привод	1	
	115	ПСП-1210.01.01.170-01	Кожух	1	
	116	ПСП-1210.01.01.190-01	Вал	1	
	117	ПСП-1210.01.01.402А-01	Щиток	1	
	118	ПСХ-01.480	Валик	10	
	119	ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	9	
	120	ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	4	
	121	ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	1	
	122	ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	1	
	123	ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	4	
	124	ПСП-810.01.01.440В	Щиток	1	
	125	ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	1	
	126	ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	5	
	127	ПСП-10МГ.01.01.090	Редуктор	1	
	128	ПСП-10.01.01.310	Валец	1	
129	Н.027.00.020	Опора	1		
130	ПСП-1210.01.02.000-01	Каркас	1		

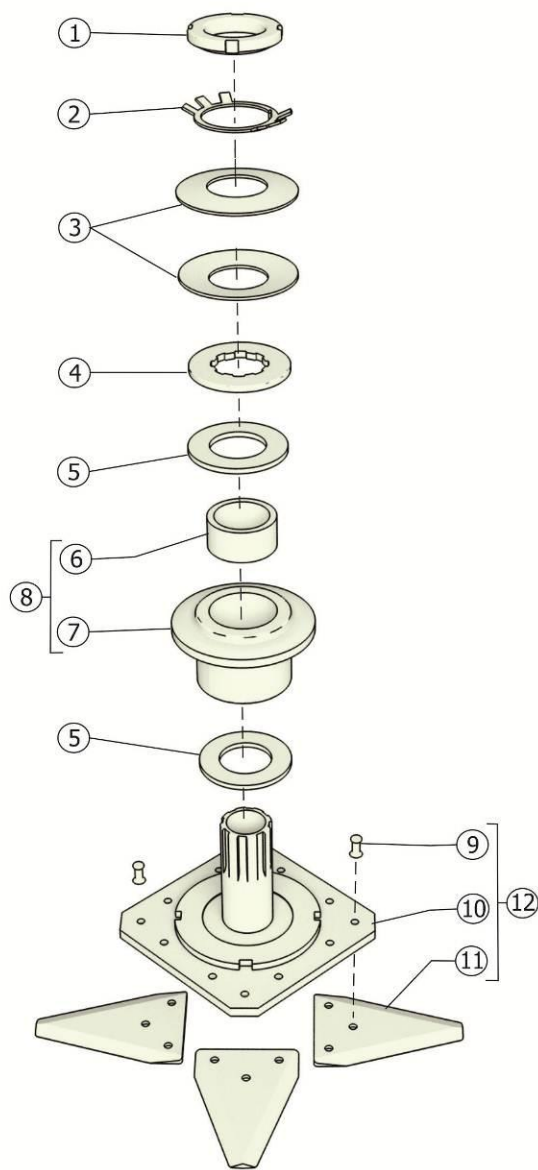


Рисунок 16 - Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130

Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16	1	54-622 92	Гайка	1	Доп. замена на гайку М39х1.5-6Н.05.019 ГОСТ 11871-88
	2		Шайба 11872	1	
	3		Пружина тарельчатая I-1-2-80х40х2.2 ГОСТ 3057-79		
	4	ПСП-10.01.01.601	Шайба упорная	1	
	5	ПСП-10.01.01.005	Накладка фрикционная	2	
	6	ПСП-10.01.01.004	Втулка	1	
	7	Псп-10.01.01.602	Звездочка		
	8	ПСП-10.01.01.180	Звездочка	1	
	9		Заклепка 6×22.01.10кп.019 ГОСТ 10300-80	12	
	10	ПСП-10М.01.01.170	Диск	1	
	11	ПСП-10.01.01.403	Нож	4	
	12	ПСП-10.01.01.160	Диск ножевой	1	

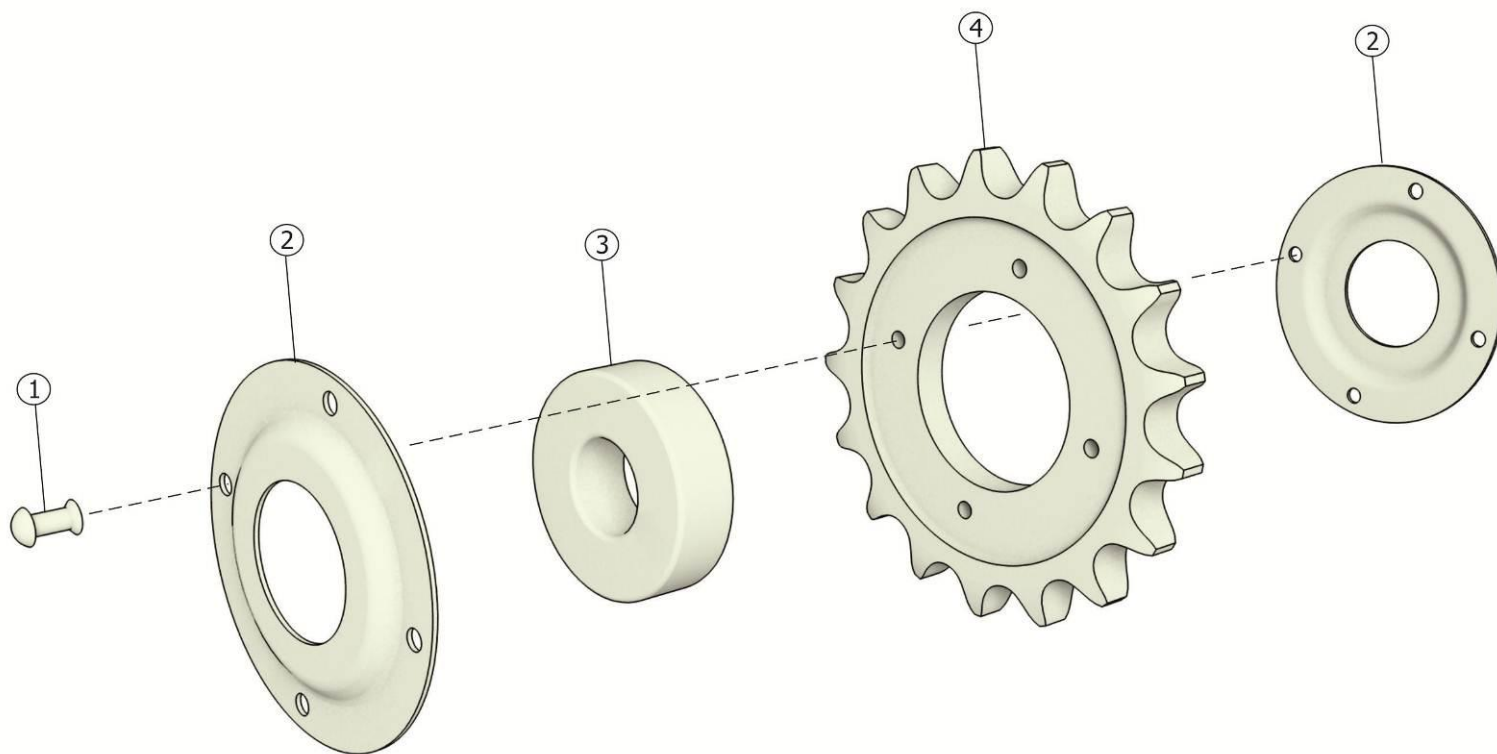


Рисунок 17 – Звездочка натяжная 54-2-48-1

Звездочка натяжная 54-2-48-1

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
17	1		Заклепка 4x18.01.10 кпЦ6хрГОСТ 10299-80	4	
	2	54-44515	Крышка	2	
	3		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	1	
	4	54-44299	Звездочка	1	

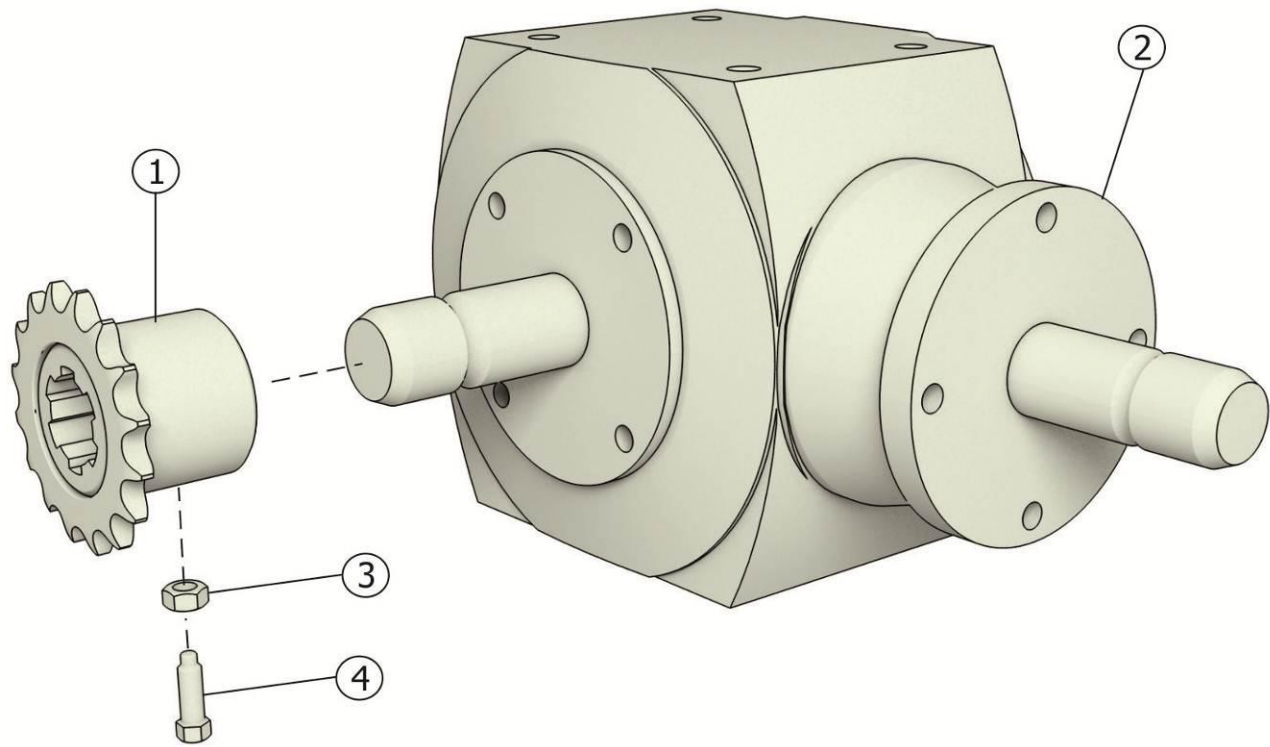


Рисунок 18 – Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А

Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
18	1	ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	2	
	2		Редуктор Comer 9.311.663.00	1	
	3		Гайка М8.6Н.6.019 ГОСТ 5915-90	2	
	4		Винт В М8-6gx25.22.Н.019 ГОСТ1481-84	2	

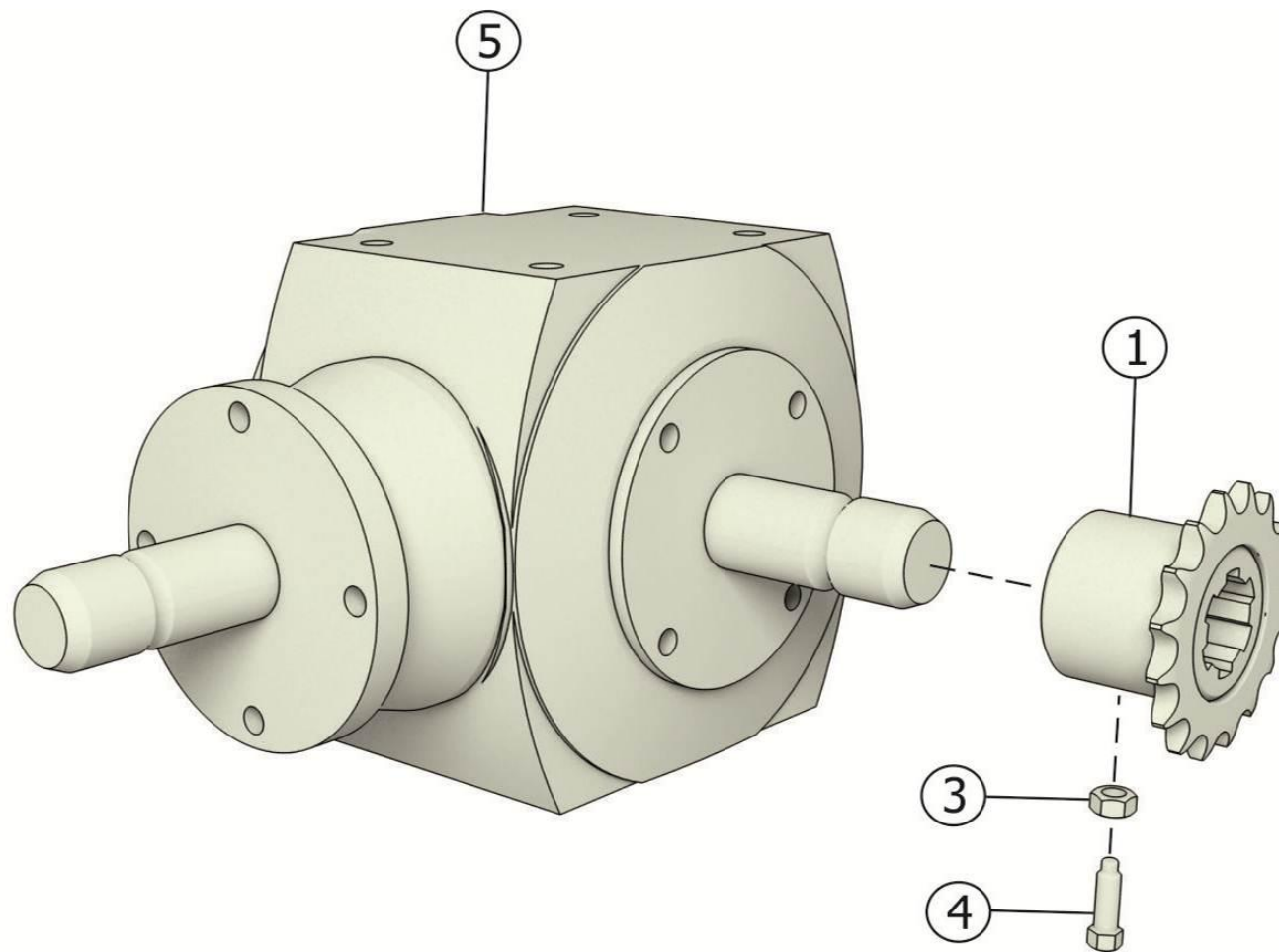


Рисунок 19 – Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01

Редуктор ПСП-10МВ.01.01.590А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	1	ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	2	
	2		Редуктор Comer 9.311.663.00	1	
	3		Гайка М8.6Н.6.019 ГОСТ 5915-90	2	
	4		Винт В М8-6gx25.22.Н.019 ГОСТ1481-84	2	
	5		Редуктор Comer 9.311.664.00	1	

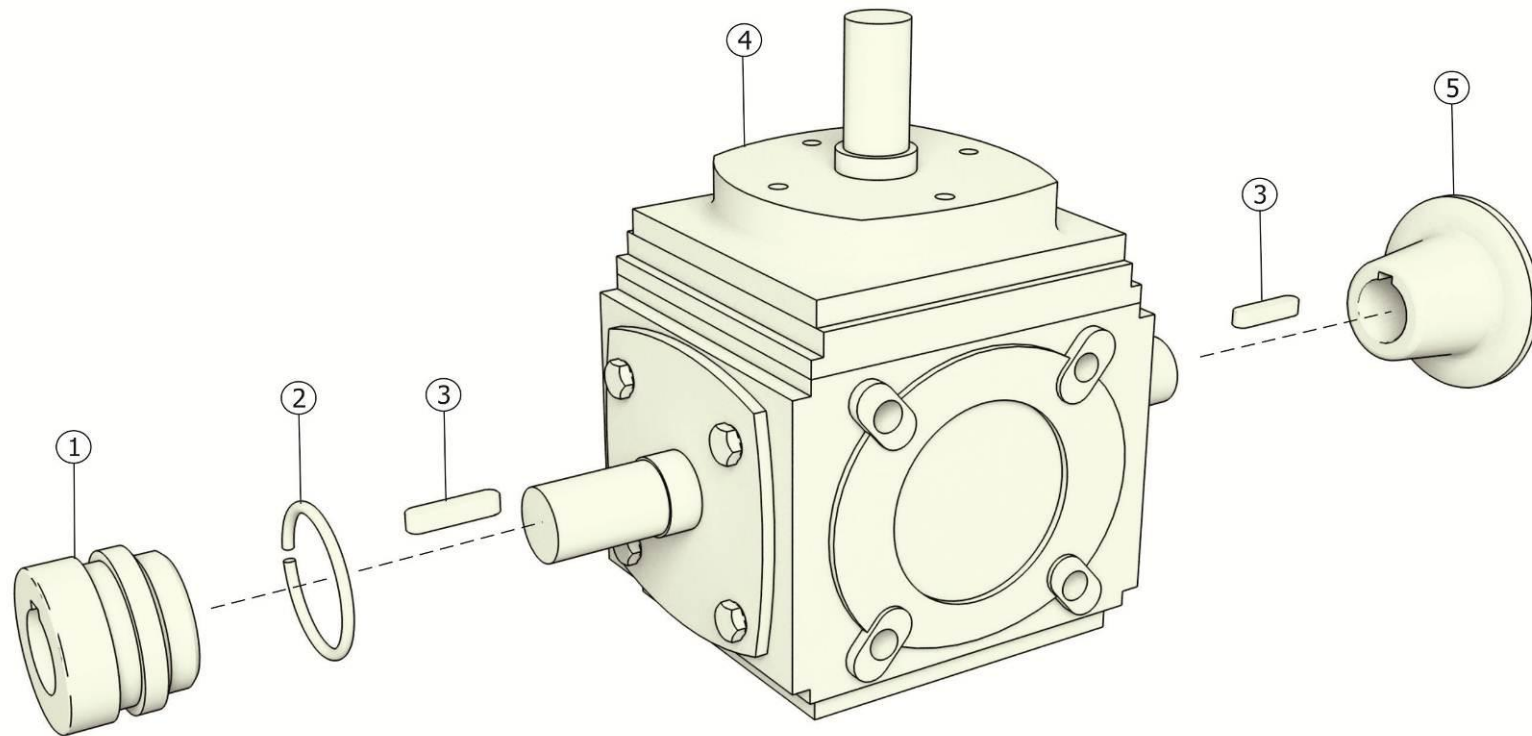


Рисунок 20 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070

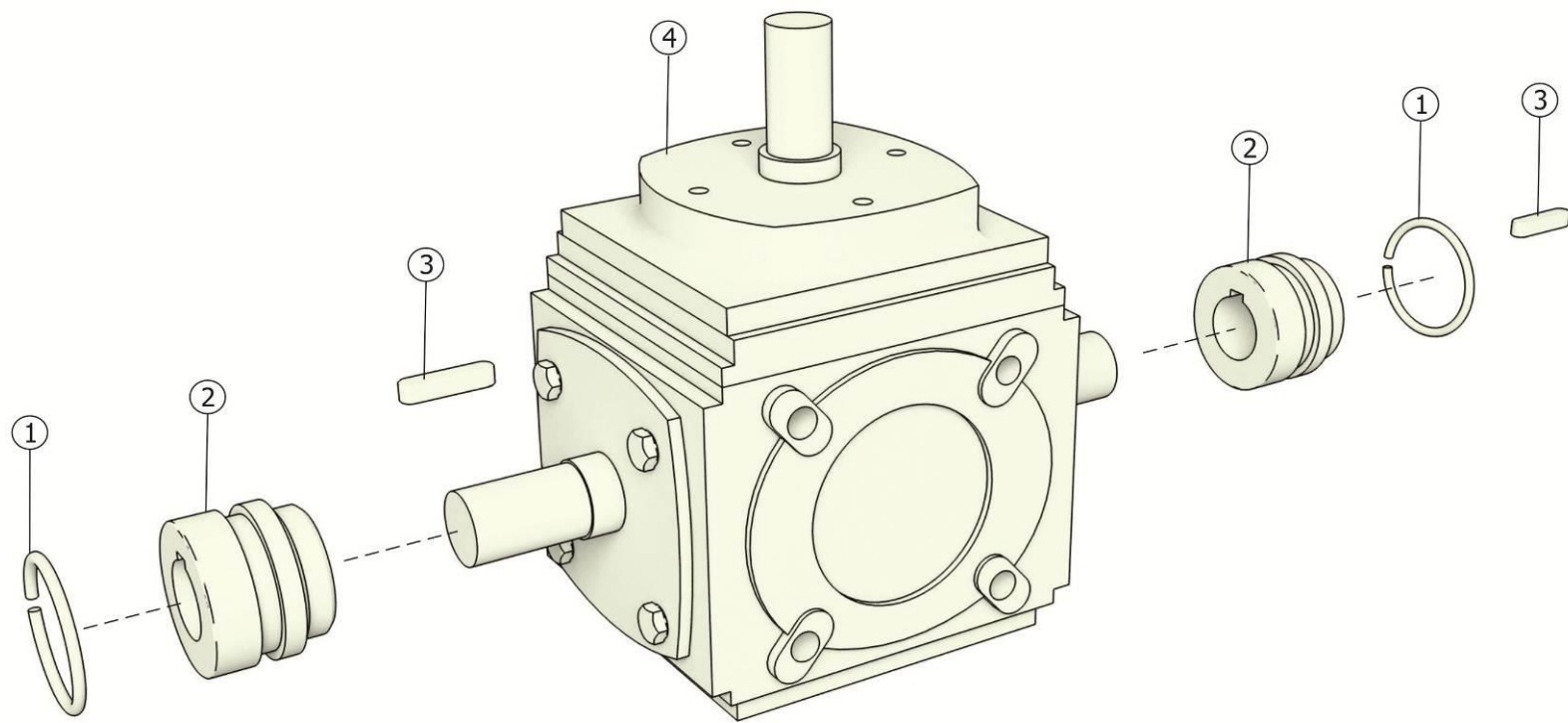


Рисунок 21 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080

Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.070. Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.080

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20, 21	1	ПСХ 03.003	Венец	3	
	2	ПСХ01.021	Кольцо прижимное	4	
	3		Шпонка 8x7x35 ГОСТ 23360-78	5	
	4	S 0101956	Редуктор	2	
	5	ПСП-10М.01.01.570	Полумуфта (доп. зам. на полумуфту ПСП-10.01.01.604)	1	

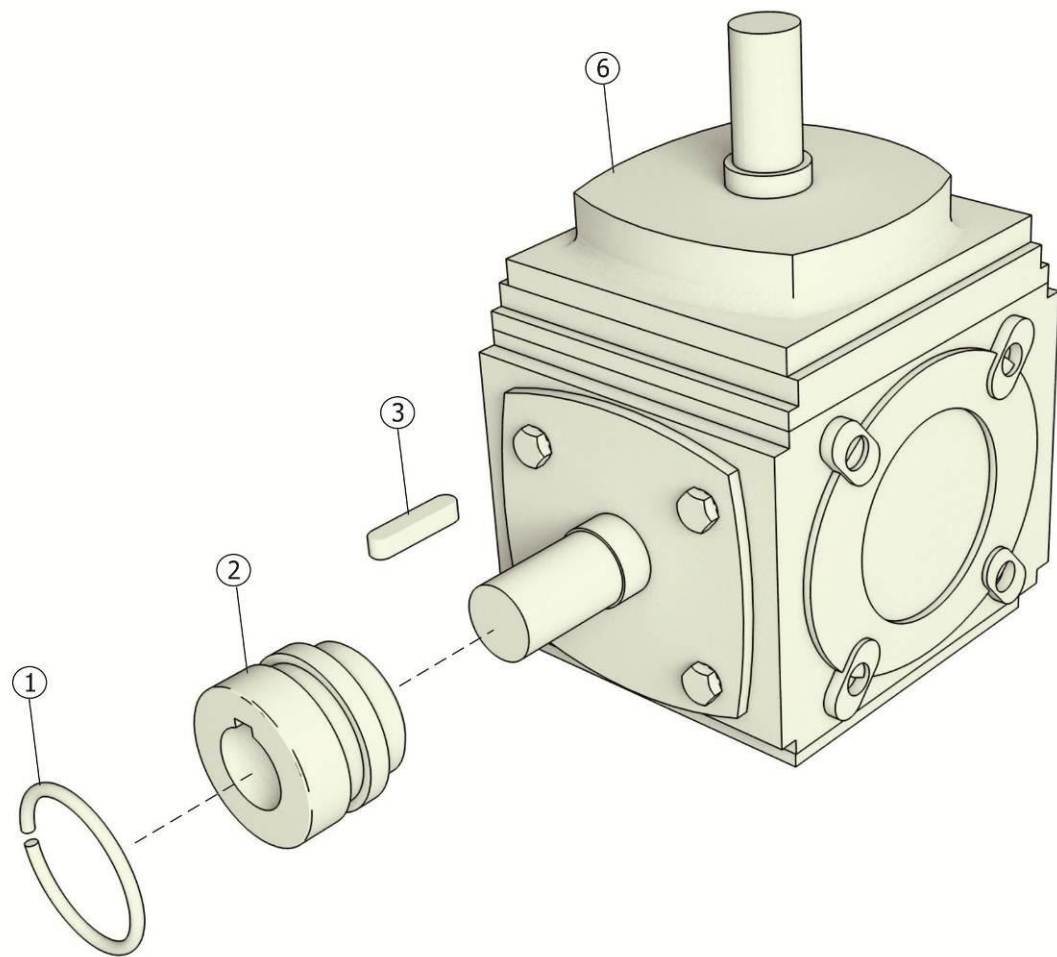


Рисунок 22 – Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.090

Редуктор ПСМ-10МГ.01.01.090

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22	1	ПСХ 03.003	Венец	3	
	2	ПСХ01.021	Кольцо прижимное	4	
	3		Шпонка 8x7x35 ГОСТ 23360-78	5	
	6	S 0101955	Редуктор	1	

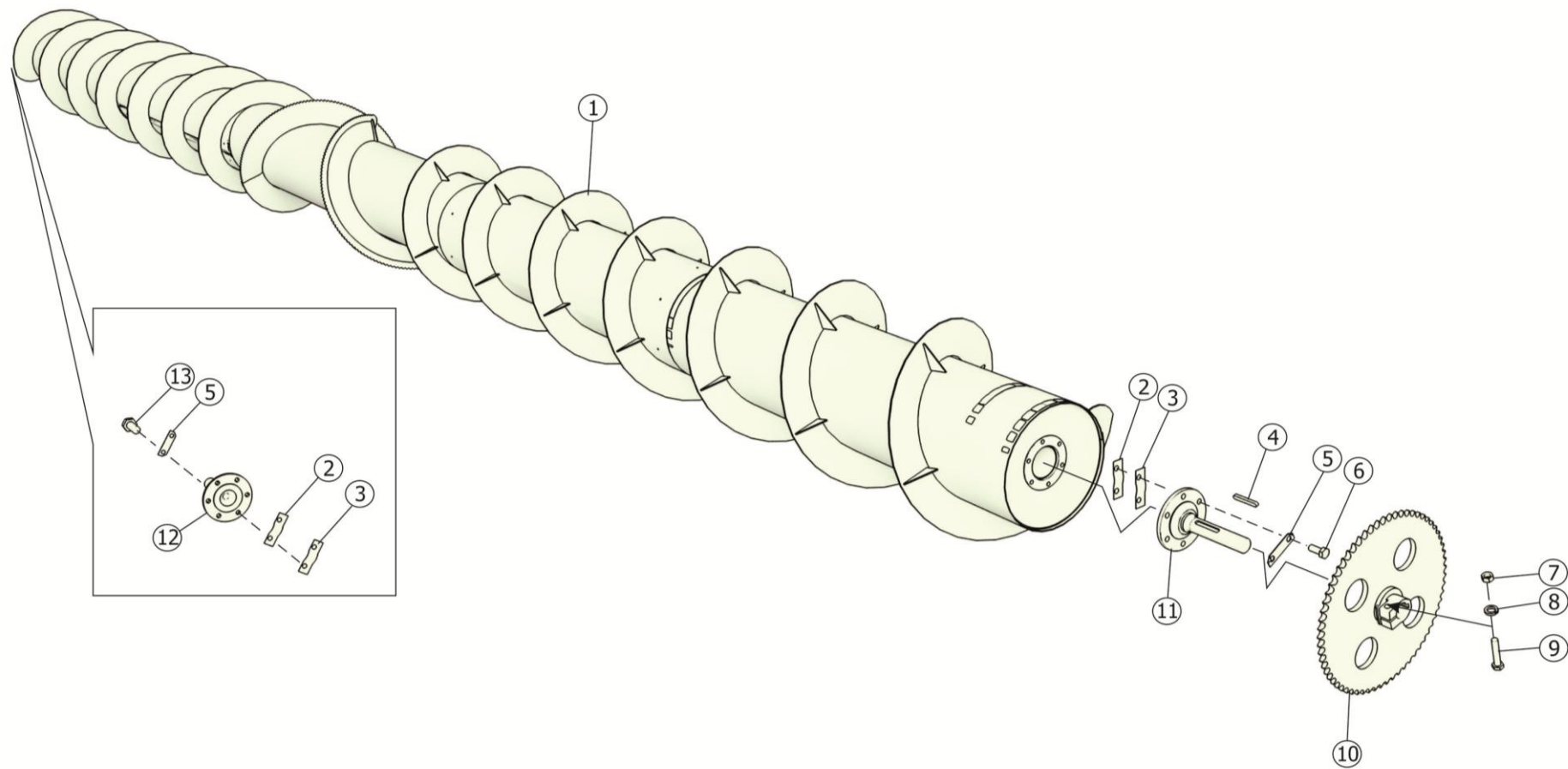


Рисунок 23 – Шнек ПСП-1210.01.01.020А-01

Шнек ПСП-1210.01.01.020А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
23	1	ПСП-1210.01.01.030	Шнек	1	
	2	РСМ-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	5	
	3	РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	5	
	4		Шпонка 10x8x70 ГОСТ 23360-78	1	
	5	РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	6	
	6		Болт М12-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	7		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	8		Шайба 12Т 65 Г019 ГОСТ 6402-70	1	
	9		Болт М12-6g*65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	10	ПСП-1210.01.01.300	Звездочка	1	
	11	ПСП-810.01.01.060	Цапфа		Доп. замена на цапфу ПСП-810.01.01.609
	12	ПСП-810.01.01.602	Цапфа	1	

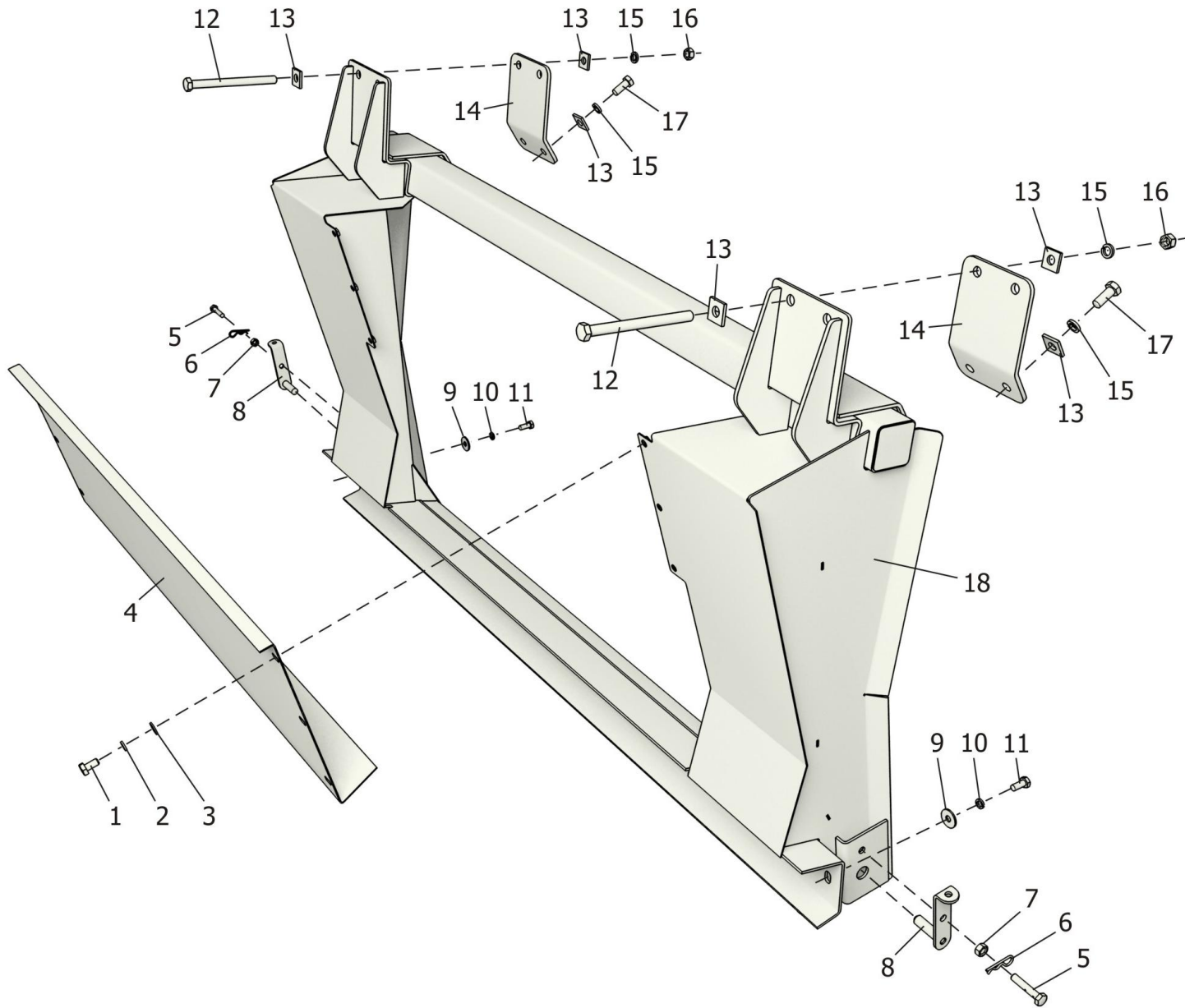


Рисунок 24 -

Рамка ПСП-1210.50.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
24	1		Болт М10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	2		Шайба 10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	6	
	3		Шайба С10.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	4	ПСП-1210.50.00.416А	Щиток	1	
	5	ППК-81.50.00.602	Болт	2	
	6		Шплинт 2.2,8x40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	7		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	8	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2	
	9		Шайба С12.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	10		Шайба 12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
	11		Болт М12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	12		Болт М16-6gx180.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	13	ППК-81.01.03.452	Шайба	12	
	14	ПСП-1210.50.00.415	Кронштейн	2	
	15		Шайба 16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	8	
	16		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	17		Болт М16-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	18	ПСП-1210.50.00.010	Рама	1	

Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	Вал карданный фирма "Comer" 07.464.002.10 Lmax=1450 мм, Lmin=1900 мм Муфты 300Нм	1
	Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ13568-75	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Цепь ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-75 (n=98 зв.)	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Цепь 2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-75 (n=15 зв.)	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Звено С-2ПР-15,875-45,4 ГОСТ13568-97	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Вал карданный 2005/560/37,1-37,1 фирма"La Magdalena" Рабочая длина Lmin=550 мм; Lmax=680 мм	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Редуктор 9.311.662.000 Comer	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Цепь 2ПР-19,05-64 ГОСТ 13568-97	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Звено С-2ПР-19.05-64 ГОСТ 13568-97	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
	Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	17
	Редуктор Comer 9.311.663.00	18, 19
	Редуктор Comer 9.311.664.00	19
100-70-84	Петля	7, 8
54-2-48-1	Звездочка	4, 5
54-2-48-1	Звездочка натяжная	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
54-44299	Звездочка	17
54-44515	Крышка	17
54-60079	Пружина	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
54-62172	Втулка направляющая	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
54-80783Б	Втулка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
80443	Втулка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
S 0101955	Редуктор	22
S 0101956	Редуктор	20, 21
H.027.00.020	Опора	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
H.027.01.050	Опора	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
H206.25.002	Втулка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ППК-81.01.00.580Б	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ППК-81.01.00.580Б-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2,3, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10.01.00.436	Пластина	2,3
ПСП-10.01.01.004	Втулка	16
ПСП-10.01.01.005	Накладка фрикционная	16
ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15

ПСП-10.01.01.160	Диск ножевой	16
ПСП-10.01.01.180	Звездочка	16
ПСП-10.01.01.310	Валец	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10.01.01.403	Нож	16
ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10.01.01.601	Шайба упорная	16
Псп-10.01.01.602	Звездочка	16
ПСП-10.01.01.618	Шайба	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10.01.03.002	Отлив	4, 5, 6
ПСП-10.01.03.428	Шайба	4, 5
ПСП-10.01.03.428	Шайба	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10.01.03.436	Шайба	4, 5
ПСП-10.01.03.604	Ось	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10М.01.00.360	Стеблесъемник	2,3
ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесъемник	2,3
ПСП-10М.01.00.439В	Петля	7, 8
ПСП-10М.01.00.522	Упор	4, 5, 6, 7, 8
ПСП-10М.01.00.604	Ось	7, 8
ПСП-10М.01.00.609-01	Ось	7, 8
ПСП-10М.01.00.611	Ось	4, 5, 6, 7, 8
ПСП-10М.01.01.170	Диск	16
ПСП-10М.01.01.220А	Опора	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10М.01.01.511А	Планка стопорная	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10М.01.01.570	Полумуфта (доп. зам. на полумуфту ПСП-10.01.01.604)	20, 21
ПСП-10М.01.03.130Б	Скат	4, 5
ПСП-10М.01.03.130Б-01	Скат	4, 5
ПСП-10М.01.03.436	Шайба	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10М.01.03.452А	Петля	4, 5, 7, 8
ПСП-10М.01.03.457	Петля	7, 8
ПСП-10М.01.03.471	Накладка	4, 5, 6
ПСП-10М.01.03.608В	Ось	4, 5
ПСП-10М.01.03.611	Шайба	4, 5, 6
ПСП-10М.01.03.803	Втулка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10МГ.01.00.602	Ось	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10МГ.01.01.070	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10МГ.01.01.090	Редуктор	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15

ПСП—10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	18, 19
ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	7, 8
ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-1210.01.00.000	Жатка	1
ПСП-1210.01.00.200	Балка	2,3
ПСП-1210.01.000А	Щит ветровой	7, 8
ПСП-1210.01.01.000А	Корпус жатки	2,3
ПСП-1210.01.01.020А-01	Шнек	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.030	Шнек	23
ПСП-1210.01.01.140Б	Привод	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП—1210.01.01.150А	Кронштейн	
ПСП-1210.01.01.160А	Опора	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.170	Кожух	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.170-01	Кожух	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.190	Вал	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.190-01	Вал	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.300	Звездочка	23
ПСП-1210.01.01.402А	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.402А-01	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.418	Накладка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.01.640	Звездочка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.02.000-01	Каркас	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-1210.01.11.000А	Установка щитов	2,3
ПСП-1210.01.11.080А	Щиток	7, 8
ПСП-1210.01.11.080А-01	Щиток	7, 8
ПСП-1210.01.11.405	Кронштейн	7, 8
ПСП-1210.01.11.405-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-1210.01.11.406	Кронштейн	7, 8
ПСП-1210.01.11.407	Кронштейн	7, 8
ПСП-1210.01.11.407-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-1210.10.00.000-05	Жатвенная часть	1
ПСП-1210.13.00.050А	Опора	2,3
ПСП-1210.50.00.000	Рамка	1
ПСП-810.01.00.030	Делитель	7, 8
ПСП-810.01.00.030-01	Делитель	7, 8
ПСП-810.01.00.491	Кронштейн	2,3
ПСП-810.01.00.492	Упор	2,3
ПСП-810.01.00.492-01	Упор	2,3
ПСП-810.01.01.040В	Балка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.040В-01	Балка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.060	Цапфа	23

ПСП-810.01.01.070	Уголок	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.070-01	Уголок	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.080	Уголок	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.080-01	Уголок	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.320	Стеблесъемник	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесъемник	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.401А	Фланец	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.414Е	Накладка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.414Е-01	Накладка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.430В	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.430В-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.440В	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.456	Прижим	4, 5, 6
ПСП-810.01.01.492	Противорез	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.01.602	Цапфа	23
ПСП-810.01.01.607	Втулка	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.03.000	Лифтер	2,3
ПСП-810.01.03.000-01	Лифтер	2,3
ПСП-810.01.03.001	Отлив	4, 5
ПСП-810.01.03.001	Отлив	6
ПСП-810.01.03.010	Каркас	4, 5
ПСП-810.01.03.010-01	Каркас	4, 5
ПСП-810.01.03.030	Делитель	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.040	Скат	4, 5

ПСП-810.01.03.040-01	Скат	4, 5
ПСП-810.01.03.080А	Петля	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.100	Крышка	4, 5
ПСП-810.01.03.100-01	Крышка	4, 5
ПСП-810.01.03.230	Кронштейн	4, 5
ПСП-810.01.03.240	Уголок	4, 5
ПСП-810.01.03.270	Вилка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.03.270-01	Вилка	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.03.431	Направляющая	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.03.431-01	Направляющая	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.03.496	Уголок	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.496-01	Уголок	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.497	Прижим	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.607	Ось	4, 5, 6
ПСП-810.01.03.901	Успокоитель	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.03.901-01	Успокоитель	4, 5, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.04.000	Лифтер	2,3
ПСП-810.01.04.010	Боковина	6
ПСП-810.01.11.020В	Уголок	7, 8
ПСП-810.01.11.020В-01	Уголок	7, 8
ПСП-810.01.11.030А	Боковина	7, 8
ПСП-810.01.11.030А-01	Боковина	7, 8
ПСП-810.01.11.040	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.040-01	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.060Б	Крышка	7, 8
ПСП-810.01.11.060Б-01	Крышка	7, 8
ПСП-810.01.11.070	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.070-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.080А	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.080А-01	Кронштейн	7, 8
ПСП-810.01.11.090	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.090-01	Щит верхний	7, 8
ПСП-810.01.11.100	Щит ветровой	7, 8
ПСП-810.01.11.150А	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.150А-01	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.180А	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.11.180А-01	Кронштейн	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.11.402Г	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.402Г-01	Щит боковой	7, 8
ПСП-810.01.11.404	Щит	7, 8
ПСП-810.01.11.404-01	Щит	7, 8
ПСП-810.01.11.413	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.415А	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.415А-01	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.417Д	Щиток	7, 8
ПСП-810.01.11.419А	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСП-810.01.11.427А	Петля	7, 8
ПСП-810.01.11.427А-01	Петля	7, 8
ПСП-810.01.11.441-01	Щиток	7, 8

ПСХ 03.003	Венец	20, 21, 22
ПСХ01.021	Кольцо прижимное	20, 21, 22
ПСХ-01.398А	Шайба	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСХ-01.398А-01	Шайба	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСХ-01.480	Валик	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСХ01.500	Ролик	4, 5, 6
ПСХ-01.730	Транспортер семян	2,3
ПСХ01.840	Тяга	4, 5, 6
ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСХ-03.013-01	Пластина регулировочная	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСХ-03.013-02	Пластина регулировочная	9, 10, 11, 12, 13, 14, 15
ПСХ03.054	Пружина	4, 5
ПСХ03.054	Пружина	6
РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	23
РСМ-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	23
РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	23
ПСП-1210.50.00.416А	Щиток	24
ППК-81.50.00.602	Болт	24
ППК-81.50.00.040	Фиксатор	24
ППК-81.01.03.452	Шайба	24
ПСП-1210.50.00.415	Кронштейн	24
ПСП-1210.50.00.010	Рама	24