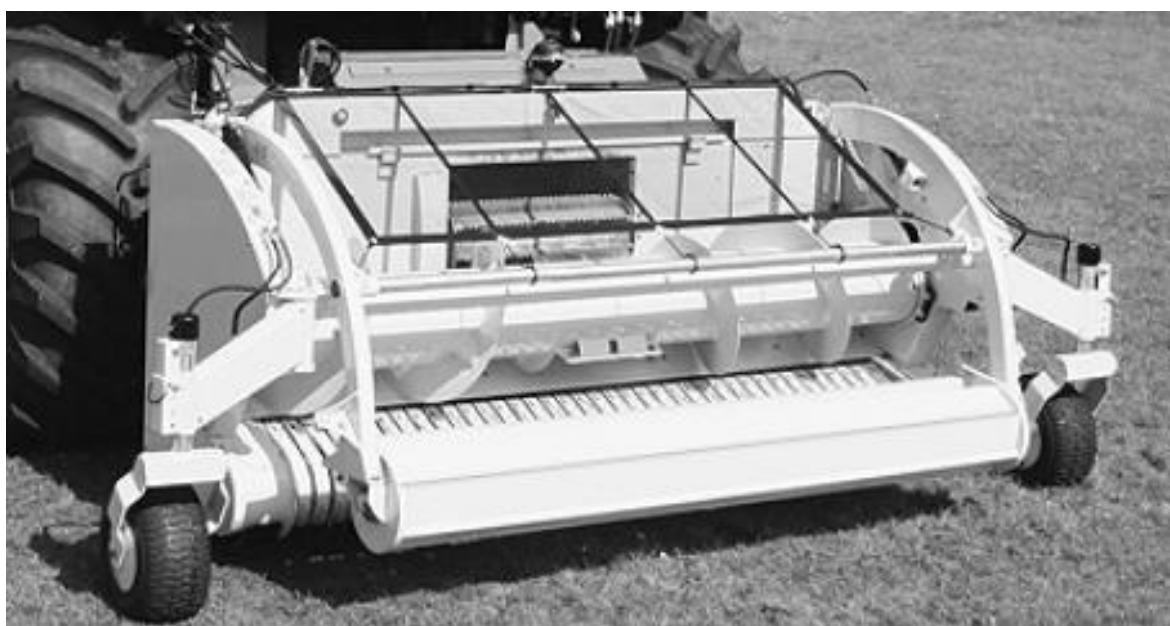


# **ПОДБОРЩИК КОРМОУБОРОЧНЫЙ П3000**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ**



Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения устройства и правил эксплуатации подборщика кормоуборочного П3000 (далее - подборщик).

### **ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!**

Подборщик выполнен исключительно для использования на сельскохозяйственных работах. Применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом.

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

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

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

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

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

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

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 подборщика обращаться в центральную сервисную службу:**

**344065, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону,  
ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22  
тел. /факс(863) 252-40-03**

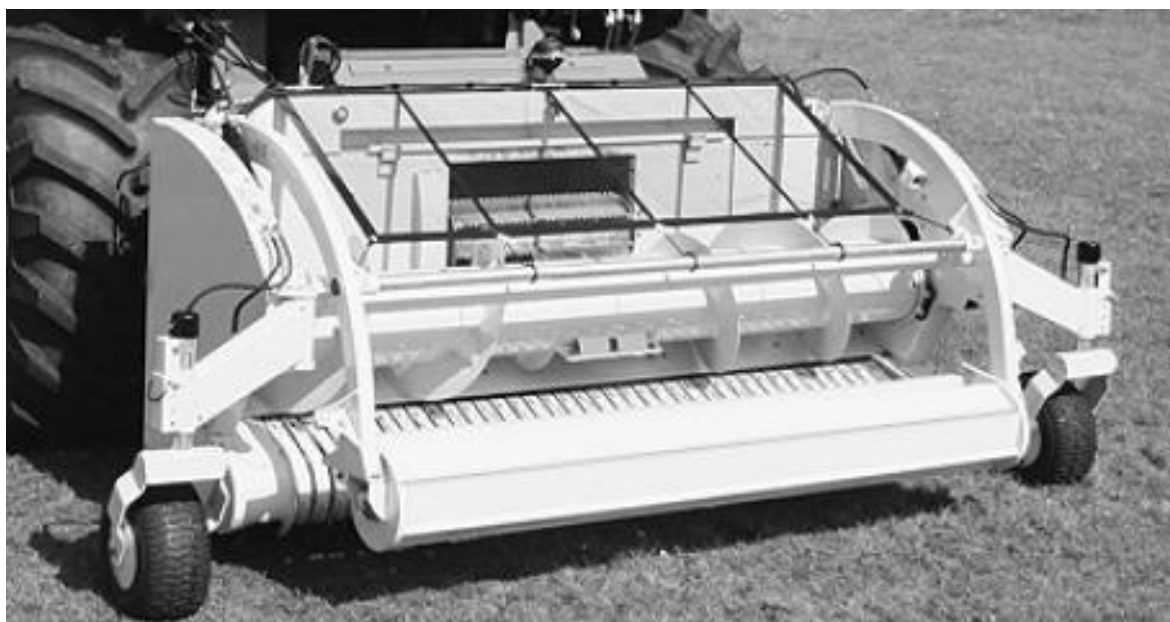
**Web: [www.KleverLtd.com](http://www.KleverLtd.com)  
E-mail: [service@kleverltd.com](mailto:service@kleverltd.com)**

# Содержание

<b>РУКОВОДСТВО ПО ЭСПЛУАТАЦИИ</b> .....	4
1 Общие сведения .....	5
2 Устройство и работа подборщика .....	7
2.1 Технологический процесс работы подборщика .....	7
3 Техническая характеристика .....	8
4 Требования безопасности .....	9
5 Досборка, наладка и обкатка .....	14
5.1 Монтаж и досборка подборщика .....	14
5.2 Навешивание подборщика на комбайн .....	14
5.3 Обкатка подборщика .....	15
6 Правила эксплуатации и регулировки .....	17
6.1 Общие сведения .....	17
6.2 Перевод копирующих колес в рабочее положение .....	17
6.3 Перевод копирующих колес в транспортное положение .....	18
6.4 Перевод нормализатора в транспортное положение (опция) .....	19
6.5 Регулировки .....	21
6.5.1 Регулировка положения нормализатора с пассивным прижимным роликом (опция) .....	21
6.5.2 Регулировка прижимного козырька нормализатора (опция) .....	22
6.5.3 Регулировка пальцевого прижима нормализатора (опция) .....	22
6.5.4 Регулировка рабочей высоты пальцевого прижима нормализатора .....	22
6.5.5 Регулировка расстояния от концов подбирающих пальцев до поверхности земли .....	23
6.5.6 Регулировка положения подающего шнека .....	24
6.5.7 Регулировка зазора между витками шнека и чистиками .....	26
6.5.8 Регулировка автоматического подъемника шнека (опция) .....	26
6.5.9 Регулировка центральных лопаток подающего шнека (при наличии) .....	27
6.5.10 Регулировка частоты вращения шнека .....	28
6.5.11 Регулировка частоты вращения подбирающего механизма .....	29
6.5.12 Открывание бокового щитка .....	30
6.5.13 Регулировка натяжения приводных цепей .....	30
7 Техническое обслуживание подборщика .....	32
7.1 Общие указания .....	32
7.2 Выполняемые при обслуживании работы .....	32
7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО .....	32
7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1 .....	33
7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению .....	33
7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении .....	34
7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения .....	34
7.2.6 Смазка подборщика .....	35
8 Транспортирование .....	38
9 Правила хранения .....	40
10 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению .....	41
Подающий шнек легко пробуксовывает .....	41
Материал наматывается на подающий шнек .....	41
Материал не подается, скапливается у места входа .....	41
Пальцевый прижим нормализатора (опция) сталкивается с подающим шнеком .....	42
<b>КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ</b> .....	<b>Ошибка! Закладка не определена.</b>

# **ПЗ000**

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭСПЛУАТАЦИИ**



## **1 Общие сведения**

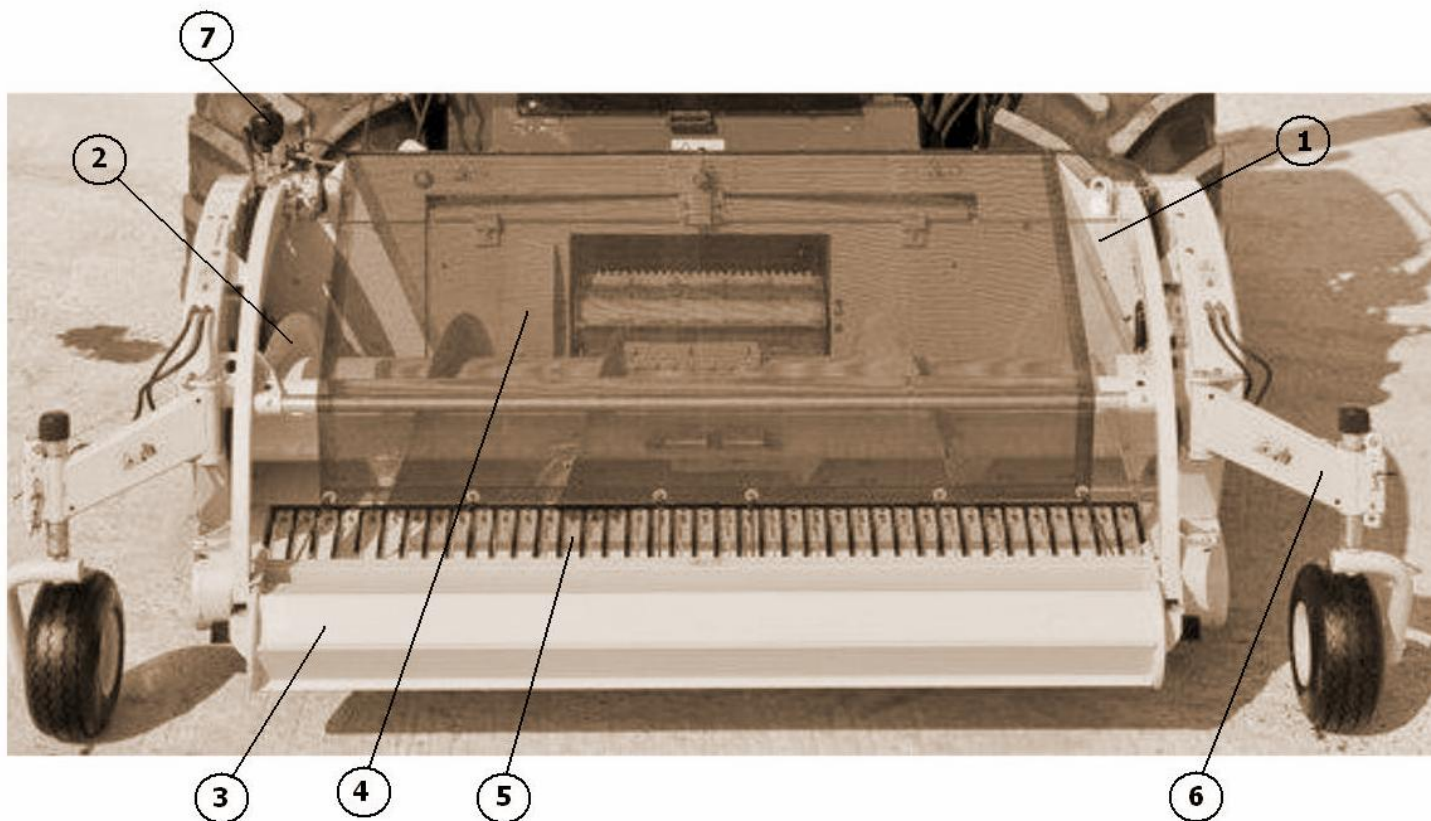
Настоящее руководство по эксплуатации содержит основные сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках изделия, указания по техническому обслуживанию, транспортированию и хранению подборщика, а также указания, необходимые для ее правильной и безопасной эксплуатации.

Также следует пользоваться руководством по эксплуатации на самоходные кормоуборочные комбайны РСМ-1401 и РСМ-1701.

Подборщик в агрегате с кормоуборочным комбайном (далее - комбайном) предназначен для подбора валков скошенной подвяленной травяной массы влажностью до 65 % и подачи её к питающему аппарату комбайна.

Подборщик предназначен для агрегатирования с разновидностью кормоуборочных комбайнов РСМ-1401 и РСМ-1701, и их модификациями.

Управление подборщиком осуществляется с помощью органов управления и гидросистемы комбайна.



1 – Рама  
2 – Шнек  
3 – Пассивный ролик нормализатора  
4 – Сетчатый тент

5 – Подбирающий механизм  
6 – Опорные флюгерные колеса  
7 – Гидравлическая система

Рисунок 1 - Подборщик кормоуборочный П3000

## **2 Устройство и работа подборщика**

Подборщик состоит из (рис. 1):

- рамы - 1 жестко фиксирующейся на питателе комбайна;
- шнека – 2, установленного на рычагах;
- двух опорных копирующих флюгерных колес - 6;
- подбирающего механизма - 5;
- нормализатора -3, регулируемого по высоте, с пассивно вращающимся роликом и пальцевым прижимом для уплотнения травяной массы;
- элементов привода с предохранительными устройствами, сменными звездочками для изменения числа оборотов шнека и подбирающего механизма;
- гидросистемы - 7 для управления подъемом шнека и нормализатора.

### **2.1 Технологический процесс работы подборщика**

Агрегат движется вдоль валка так, чтобы последний располагался между опорными колесами подборщика.

Подбирающее устройство своими пальцами подхватывает валок, прочесывает стерню, поднимает провалившиеся в нее стебли и подает подобранную массу к шнеку подборщика.

Предварительно нормализатор своим роликом прижимает валок, препятствует его вспушиванию и срыву ветром, и далее пальцевым прижимом прижимает массу к подбирающему устройству.

Далее масса сужается к центру подборщика витками шнека и подается в питатель комбайна.

### 3 Техническая характеристика

Основные технические данные подборщика представлены в таблице 1

Таблица 1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение			
Тип		навесной, барабанный			
Габаритные размеры: -длина -ширина в рабочем / транспортном положении -высота	мм	1520±40  4060±40/3000±40 1400±40			
Ширина захвата, - конструкционная - активная (по крайним пальцам)	м	3 2,56			
Производительность комбайна за 1 ч основного времени*, т/ч, не менее, при установочной длине резки: - при подборе валков провяленных трав влажностью 55 %, массой не менее 8 кг/м, в агрегате с комбайном РСМ-1401 - при подборе валков провяленных трав влажностью 55 %, массой не менее 8 кг/м, в агрегате с комбайном РСМ-1701	т/ч	Длина резки, мм			
		4,0	7,0	10,0	17,0
		17	25	40	67
		20	30	48	80
Частота вращения приводного вала	об/мин	574±20			
Частота вращения шнека (при наличии сменных звездочек)	об/мин	215±10/244±10/269±10/305±10			
Рабочее давление в гидросистеме	МПа	16			
Полнота сбора зеленой массы в процессе подбора	%	98*			
Рабочая скорость движения, не более	км/ч	12			
Количество обслуживающего персонала	чел.	1			
Масса, не более	кг	1250±20			
Срок службы, не менее	лет	10			

\*-показатель указан при соблюдении норм и правил посева и агротехнических сроков уборки (влажность травяной массы до 55%; валок шириной до 3м и высотой до 600мм; линейной плотностью волка не менее 8кг/м; длина гона - не менее 1000м; уклон поля не более 9°; твердость почвы на глубине до 10см при влажности до 20% должна быть не менее 10кПа).



## 4 Требования безопасности

При обслуживании подборщика руководствуйтесь Общими требованиями безопасности по ГОСТ Р 53489-2009, ГОСТ 12.2.111-85.

Соблюдайте правила техники безопасности агрегата в целом, изложенные в инструкции по эксплуатации кормоуборочного комбайна.

При выгрузке подборщика с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

Погрузку подборщика на транспортные средства и выгрузку из них производите с помощью грузоподъемного устройства грузоподъемностью не менее 1250кг.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** СТОЯТЬ ПОД СТРЕЛОЙ КРАНА.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** НАЧИНАТЬ РАБОТУ, НЕ УБЕДИВШИСЬ В ПОЛНОЙ ИСПРАВНОСТИ ВСЕХ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ПОДБОРЩИКА И КОМБАЙНА.

Подборщик имеет вращающиеся рабочие органы повышенной опасности, в связи с этим необходимо строго соблюдать меры безопасности при подготовке машины к работе и во время работы.

К работе допускаются лица, имеющие необходимые знания по устройству и эксплуатации подборщика и комбайна, прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Проверяйте подбирающее устройство на отсутствие посторонних предметов.

Перед каждым пуском в эксплуатацию проверять износ рукавов высокого давления. Немедленно заменять изношенные или поврежденные рукава.

Во время обкатки, запуска и последующей работы, запрещается нахождение посторонних лиц в непосредственной близости к подборщику.

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.

Периодически проверять регулировку предохранительной муфты на величину крутящего момента срабатывания. При пробуксовке предохранительной муфты немедленно остановить комбайн и устранить неисправность.

**Меры противопожарной безопасности:**

- соблюдайте правила противопожарной безопасности;
- следите за тем, чтобы комбайн, на котором вы работаете, был оборудован огнетушителем;

- не проливайте масло на подборщик при смазке;

### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- производить все виды регулировок и технического обслуживания и ремонта во время работы агрегата и при включенном двигателе комбайна;
- эксплуатировать подборщик без щитков ограждения;
- превышать, установленные для этой машины, рабочую и транспортную скорости движения.

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

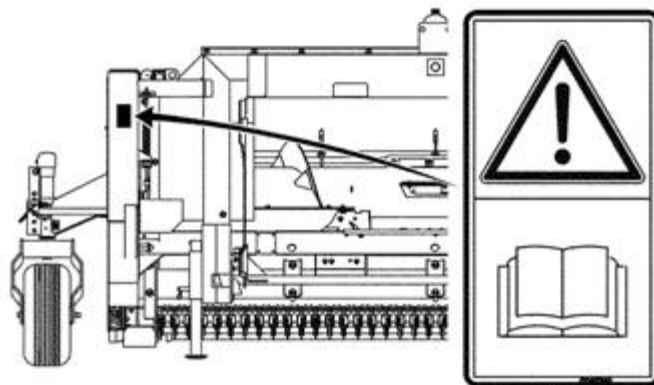
Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. При потере четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить.

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

## **Предупредительные таблички**

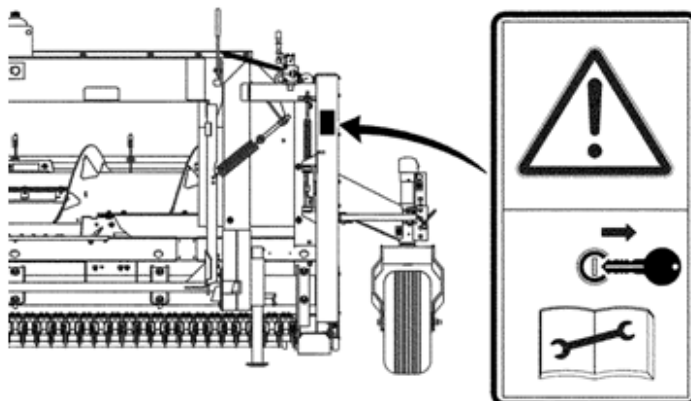
### **Руководство по эксплуатации**

Данное руководство по эксплуатации содержит важную информацию, необходимую для безопасной работы на машине. Строго соблюдайте все правила безопасности для предотвращения несчастных случаев.



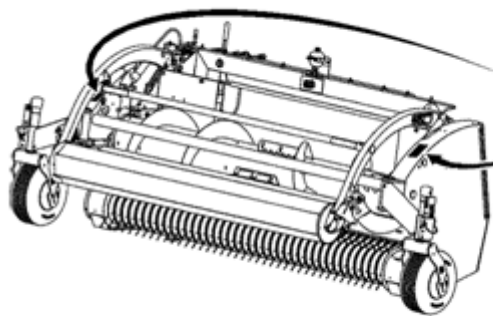
### **Ремонт и техобслуживание**

Перед настройками, профилактикой и ремонтом подборщика заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.



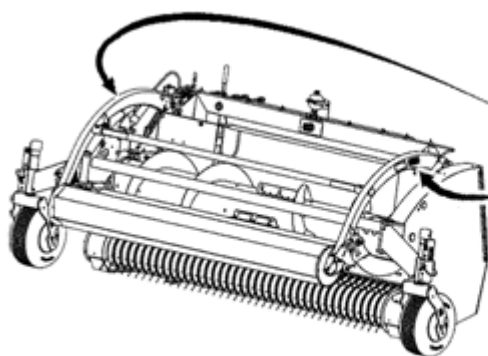
### Подборщик валков

ОПАСНО – находитесь на расстоянии от подборщика. Следите, чтобы люди или одежда не находились вблизи от вращающегося шнека.



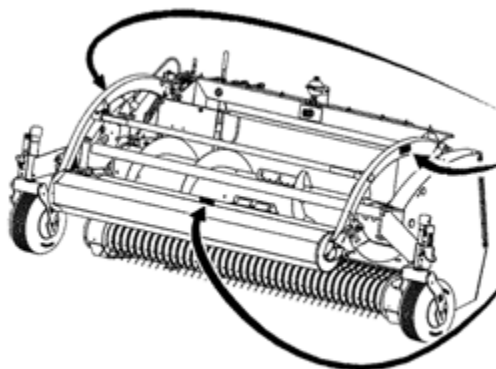
### Нормализатор с регулируемой высотой (гидравликой)

Пока прижимное устройство (нормализатор) находится в движении, избегайте зоны, в которой существует опасность сдавливания.



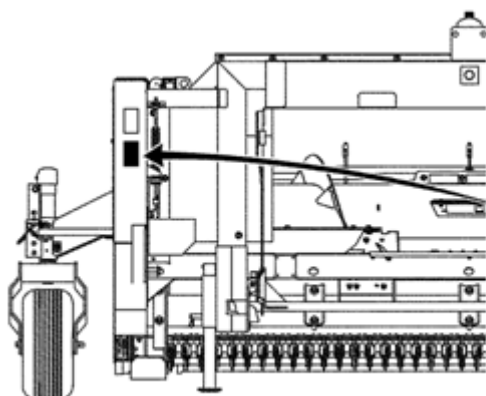
### Страховочный стопор прижимного устройства - нормализатора

Перед тем, как начинать работу под поднятым нормализатором, включайте страховочный стопор прижимного устройства.



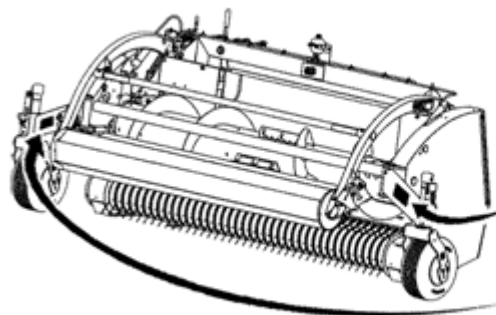
### Не приближайтесь к вращающимся частям привода подборщика

Затягивание во вращающиеся части привода может привести к тяжелым травмам, в том числе со смертельным исходом.



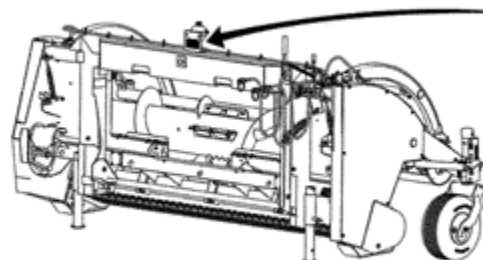
### Перевод колес подборщика гидравликой (опция)

Для исключения возможных травм, перед переводом колес гидравликой из транспортного положения в рабочее и наоборот, убедитесь, что рядом с машиной нет посторонних.



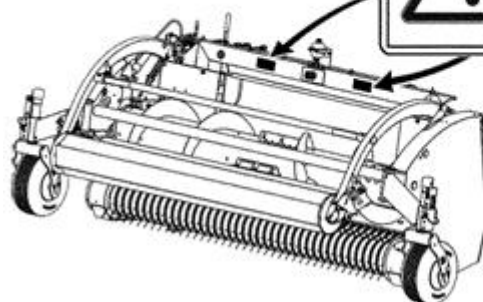
### Гидравлический аккумулятор - для плавающего положения нормализатора (опция)

**Внимание!** масло и газ в гидро-аккумуляторе находится под давлением

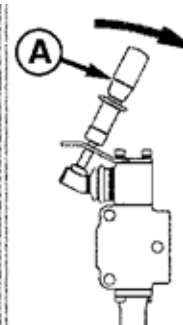
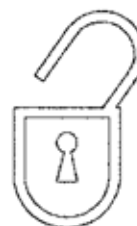
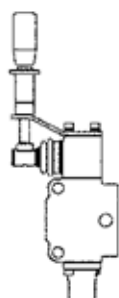


### Нормализатор с пассивным роликом и пальцевым прижимом

**Внимание!**- при устранении засоров или при работе под поднятым прижимным роликом нормализатора будьте особенно внимательны. Торцы гребенки нормализатора могут причинить серьезные травмы.



**Внимание!** Перед устранением засора и обслуживанием всегда полностью поднимайте нормализатор в крайнее верхнее положение. Для предотвращения неожиданного опускания нормализатора закройте предохранительный клапан (А).



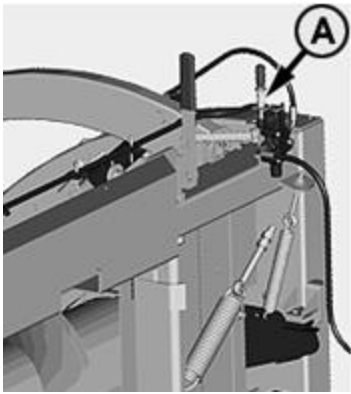
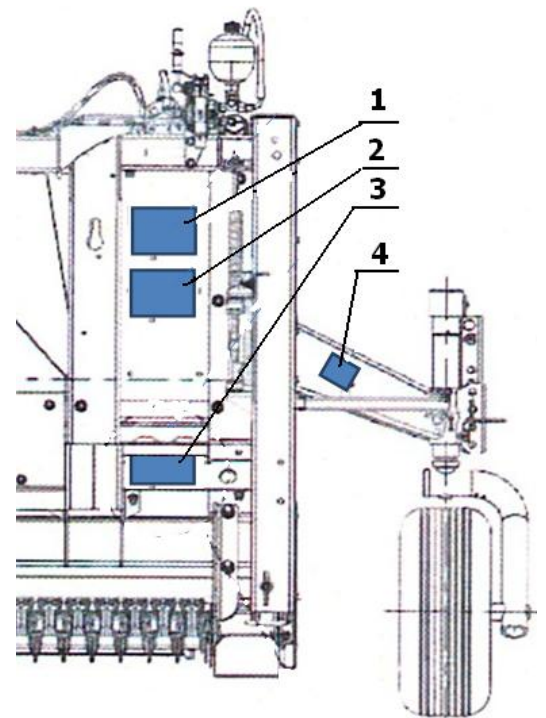


Таблица 2

№	Место расположения
1	<p>Схема строповки</p> 
2	<p><b>ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перед включением подборщика необходимо подать предупредительный сигнал.</li> <li>2. Осмотр, регулировку и смазку подборщика производить при полной остановке двигателя комбайна.</li> <li>3. Во время работы подборщика запрещается находиться впереди и сзади агрегата.</li> </ol>
3	<p><b>Паспортная табличка</b></p> 
4	<p>Давление в шинах</p> <div style="background-color: yellow; padding: 10px; text-align: center; font-weight: bold; font-size: 24px;">0,45 МПа</div>

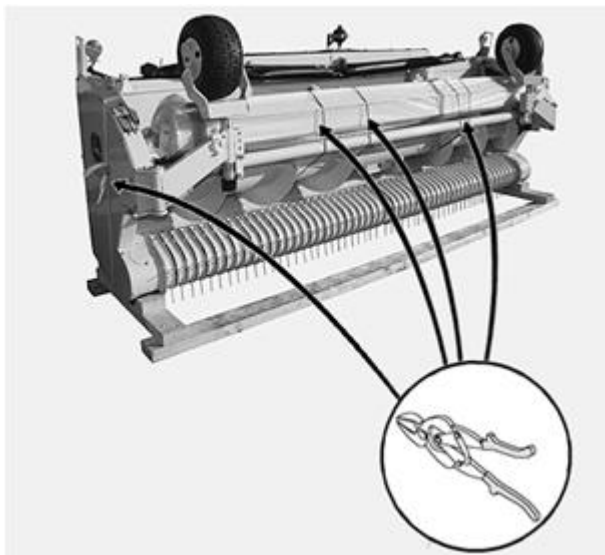


## 5 Досборка, наладка и обкатка

### 5.1 Монтаж и досборка подборщика

После снятия упаковочного материала проверьте подборщик на отсутствие повреждений, которые могли возникнуть при транспортировке.

Соберите подборщик и все дополнительные устройства в соответствии с инструкцией, идущей в комплекте с подборщиком.



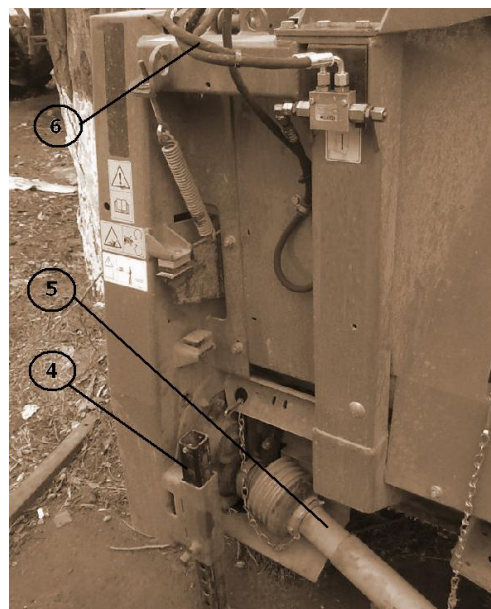
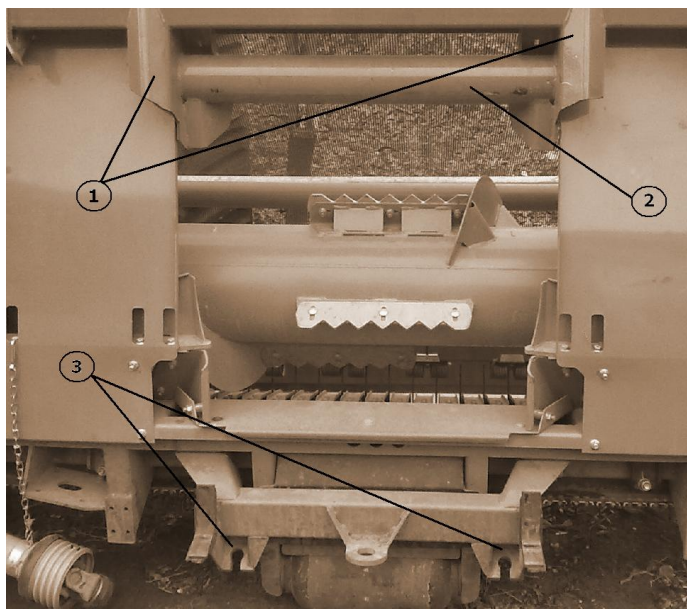
Перед началом эксплуатации подборщика проведите его расконсервацию, путём удаления смазки с наружных законсервированных поверхностей, протирая их ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78, затем просушите или протрите ветошью насухо.

Снять с подборщика припакованные узлы и детали и комплект ЗИП.

### 5.2 Навешивание подборщика на комбайн

- Установите подборщик на ровной площадке на опоры и передние колеса;
- Подведите комбайн к подборщику таким образом, чтобы питатель оказался между ловителями 1 (рис. 2) и ловителем питателя поднимите подборщик за верхнюю трубу 2 рамки;
- Соедините подборщик снизу с питателем комбайна откидными болтами в местах 3;
- Установите карданный вал 5 на шлицевый вал питателя комбайна;
- Соедините гидроприводы 6 подборщика с гидросистемой комбайна.

Необходимого наклона плоскости стыковки окна верхней трубы можно добиться путем изменения высоты задних опор 4.



1 – ловитель; 2 – верхняя труба рамки; 3 – места для крепления нижними болтами питателя;  
4 – задние опоры; 5 – вал карданный; 6 – гидравлическая система

Рисунок 2 – Навешивание подборщика на комбайн

### 5.3 Обкатка подборщика

Перед обкаткой необходимо произвести все работы по подготовке машины к работе, выполнить мероприятия по навешиванию, регулировке и смазке подборщика, указанные в данном руководстве по эксплуатации.

Перед пуском агрегата убедитесь в полной безопасности включения рабочих органов, в отсутствии посторонних предметов на подборщике и в подбирающем устройстве, проверьте крепление щитов ограждения.

Запустите двигатель комбайна, включите рабочие органы, наблюдая за правильностью работы и взаимодействия механизмов. При отсутствии посторонних стуков, щелчков, затирааний доведите обороты приводного вала до рабочих.

Через 30 мин после пуска выключите рабочие органы подборщика, заглушите двигатель и произведите тщательный осмотр машины, состояние цепных и карданных передач и проверьте:

- затяжку болтовых соединений;
- температура нагрева корпуса редуктора и корпусов подшипниковых узлов не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 50°.

Обкатка подборщика производится в поле на подборе валков в течение одной смены. Во время обкатки внимательно следите за работой механизмов и, при необходимости, вовремя устраняйте недостатки. После обкатки проверьте затяжку всех резьбовых соединений.

В процессе обкатки уточняются следующие эксплуатационные регулировки:

- зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью почвы. В случае появления потерь следует уменьшить зазор перестановкой опорных колес. Не допускайте зарывания подбирающих пальцев в почву. Это приводит к выходу из строя пальцев и засорению массы почвой;

- зазор между прутками пальцевого прижима нормализатора и скатами. При торможении вала прижимом, его (прижим) необходимо приподнять. Помните при этом, что чрезмерный зазор приводит к забрасыванию массы на шнек подборщика.



## 6 Правила эксплуатации и регулировки

### 6.1 Общие сведения

В процессе работы комбайна с подборщиком следите, чтобы:

- подбирающее устройство не наезжало на препятствия и не захватывало землю (выставить высоту подборщика);
- не происходило наматывания растений на шнек (при необходимости снять центральные лопатки на шнеке);
- подбирающим устройством не был захвачен какой-либо посторонний предмет, который мог бы повредить подборщик и рабочие органы комбайна.

### 6.2 Перевод копирующих колес в рабочее положение

Разблокируйте копирующие колеса и переместите из транспортного положения.

Снимите фиксаторы (A) (рис. 3) с обеих сторон.

Переместите опоры колес (B) наружу, в рабочее положение.

Закрепите тяги (D) фиксаторами (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: При опускании на землю копирующие колеса (B) автоматически разблокируются и смогут свободно вращаться.

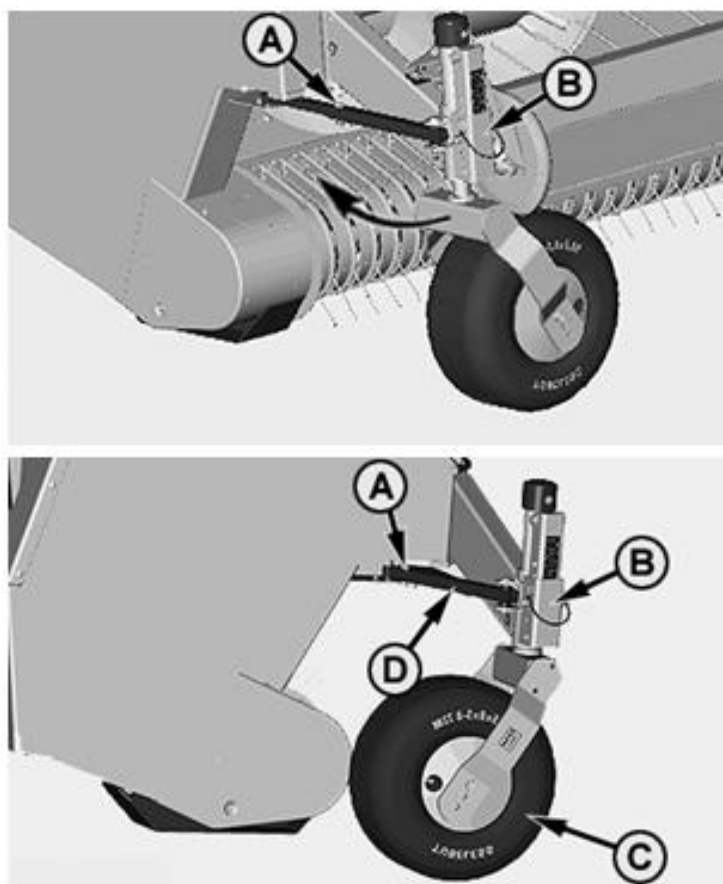


Рисунок 3 – Перевод копирующих колес в рабочее положение

Гидравлические складные копирующие колеса (опция):

Управляя гидроцилиндрами (А) (рис. 3.1) переместите копирующие колеса (В) наружу в рабочее положение.

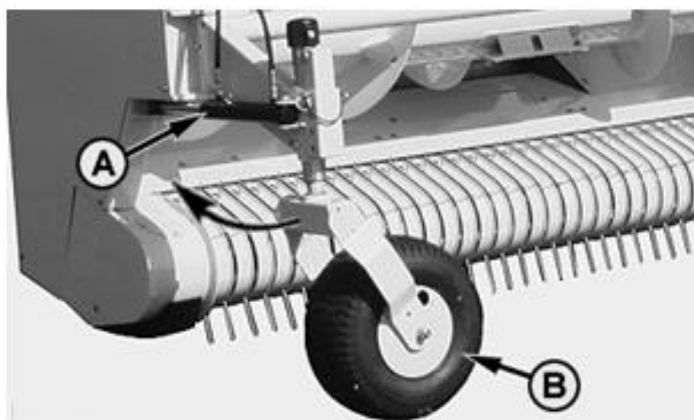


Рисунок 3.1 – Перевод копирующих колес в рабочее положение гидравликой

ПРИМЕЧАНИЕ: При опускании на землю копирующие колеса (В) автоматически разблокируются и смогут свободно вращаться.

### 6.3 Перевод копирующих колес в транспортное положение

При транспортировке подборщика всегда устанавливайте копирующие колеса (А) (рис. 4) в положение “вовнутрь” и фиксируйте опоры колес (В) в сложенном положении.

Снимите фиксаторы (С) с обеих сторон.

Переместите опоры колес (В) внутрь.

Поворачивайте копирующие колеса (А) внутрь до тех пор, пока они не зафиксируются в транспортном положении.

Закрепите тяги (D) фиксаторами (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующие колеса автоматически переводятся в транспортное положение при повороте их внутрь.

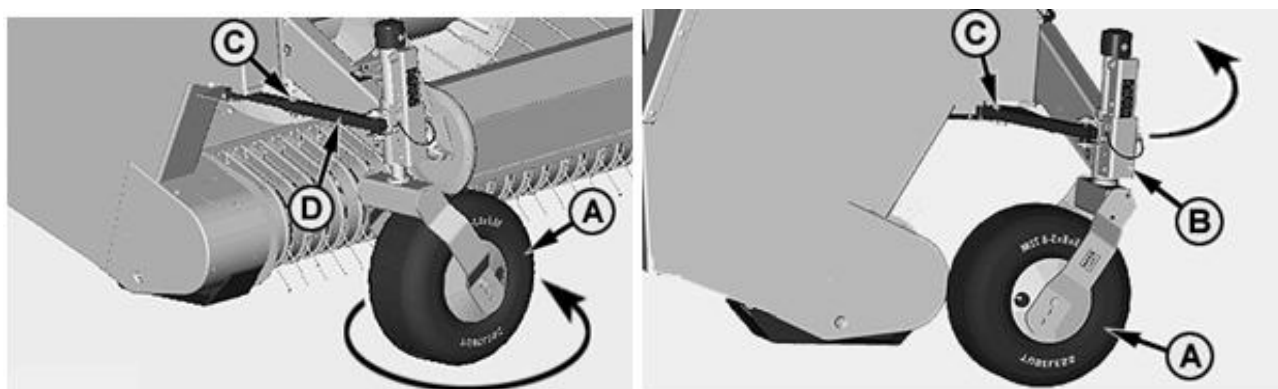


Рисунок 4 – Перевод копирующих колес в транспортное положение

#### 6.4 Перевод нормализатора в транспортное положение (опция)

1. Сдайте на комбайне задним ходом, пока копирующие колеса (А) (рис. 5) полностью не развернутся.
2. Приподнимите питающий аппарат комбайна так, чтобы копирующие колеса (А) оторвались от земли и автоматически заблокировались.
3. Полностью поднимите нормализатор (С) гидравликой (В).
4. Установите копирующие колеса (А) внутрь в транспортное положение.

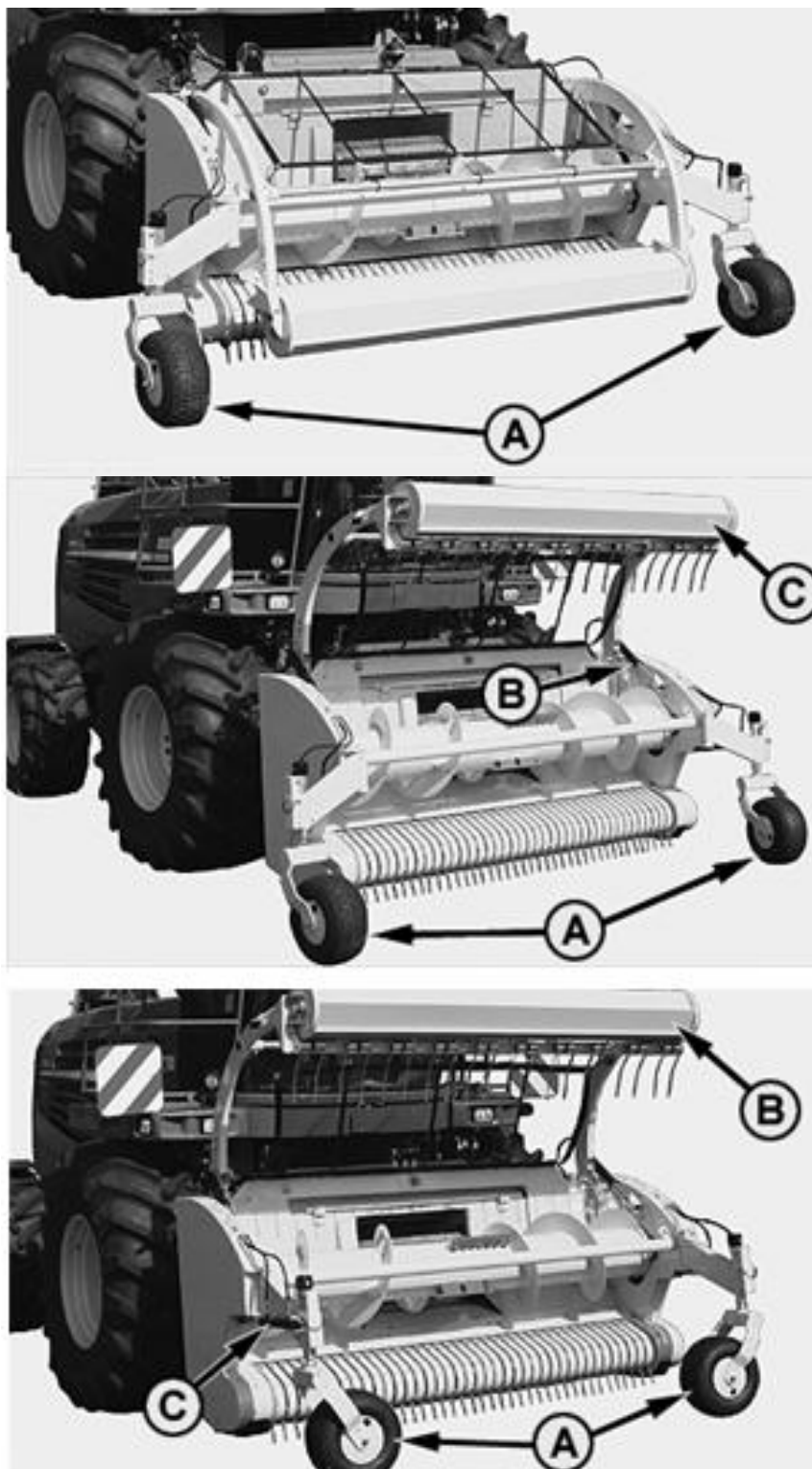


Рисунок 5 – Установка нормализатора в транспортное положение

Гидравлические складные копирующие колеса (опция):

**ВАЖНО:** Необходимо поднять прижимное устройство роликов (В) (рис. 5.1) полностью до перемещения копирующих колес (А) внутрь. В противном случае возможно повреждение машины.

Запустите гидравлические цилиндры (С) и передвиньте копирующие колеса (А) внутрь В.

Стандартные копирующие колеса:

Снимите пальцы (А) с обеих сторон.

Переведите копирующие колеса внутрь, как показано на рисунке, и закрепите штоки (С) с помощью просверленных пальцев (В).

Плавно опустите прижимное устройство ролика.

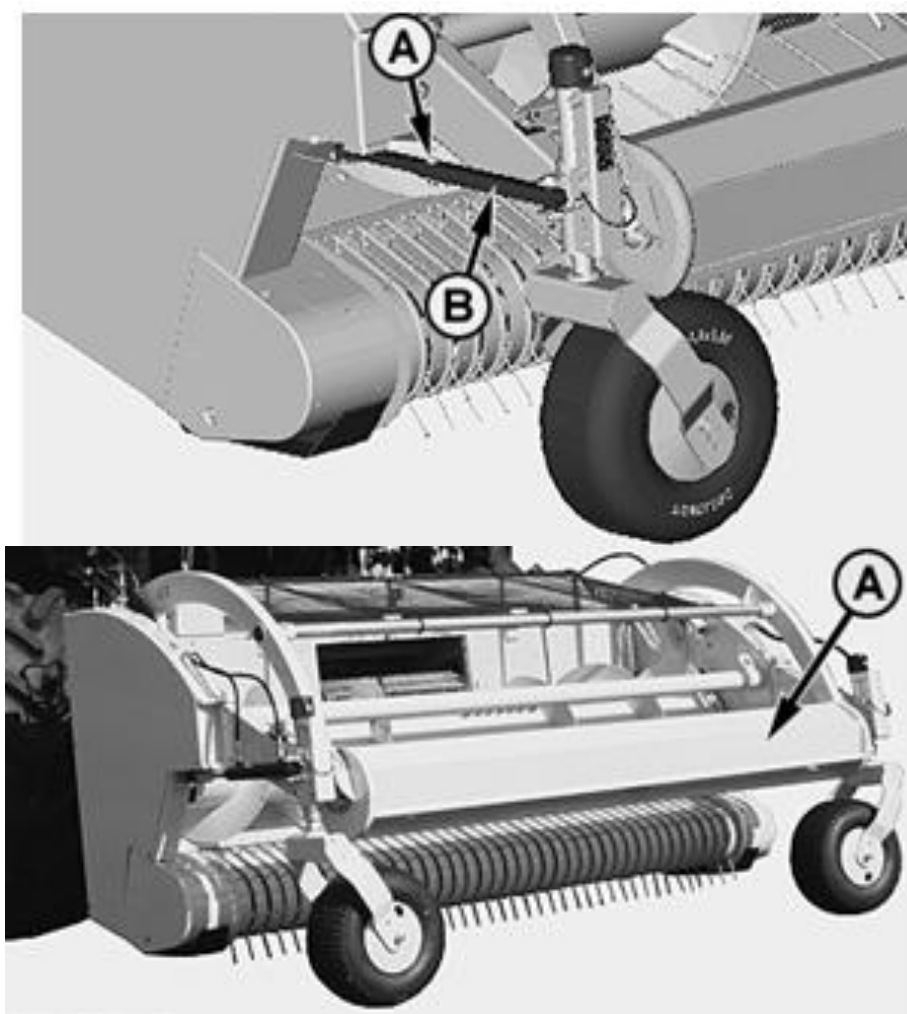


Рисунок 5 – Перевод копирующих колёс в транспортное положение (опция)

## 6.5 Регулировки

### 6.5.1 Регулировка положения нормализатора с пассивным прижимным роликом (опция)

Контактное давление прижимного устройства регулируется с помощью давления масла в гидравлическом аккумуляторе (А) (рис. 6).

Внимание: Аккумулятор (А) отключается и вводится в эксплуатацию только обученными специалистами по гидравлике. Не выполняйте никаких сварочных, ремонтных или механических работ на гидравлическом аккумуляторе.

Поднимите нормализатор таким образом, чтобы его ролик (В) не поднимал верхушки растений, но всегда лежал на валке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Давление масла в аккумуляторе (А) укладывает ролик на валок.

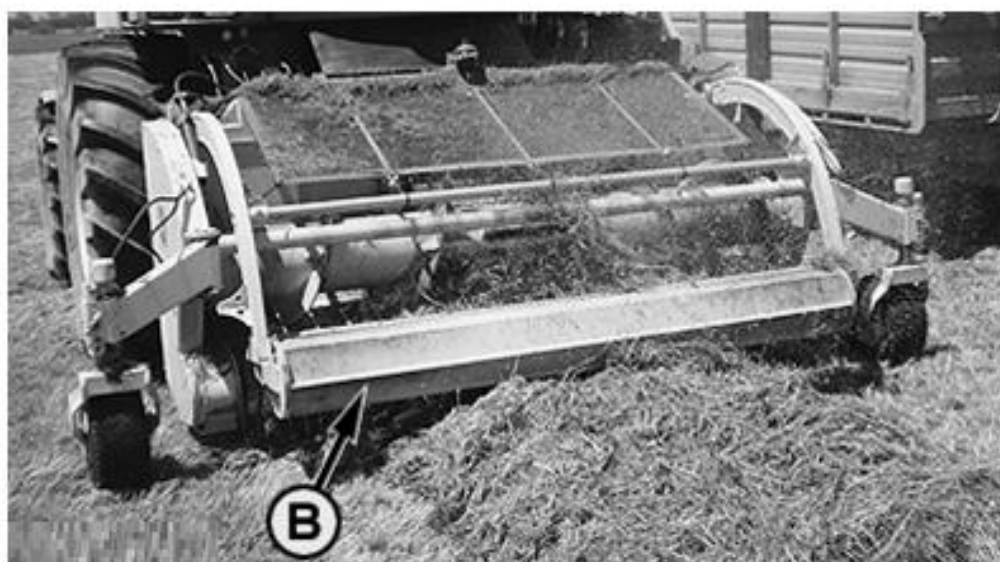
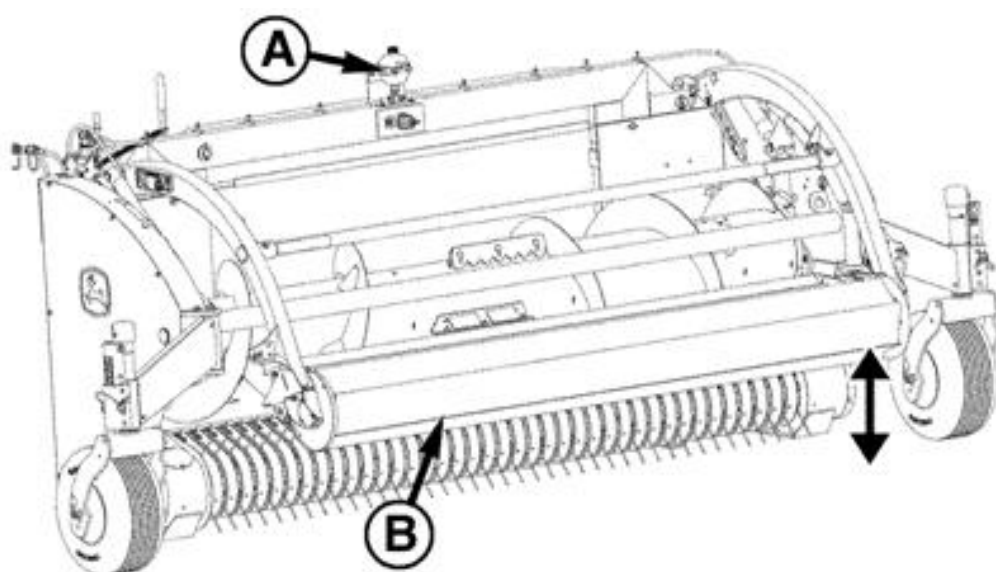


Рисунок 6 – Регулировка положения нормализатора с пассивным прижимным роликом (опция)

### 6.5.2 Регулировка прижимного козырька нормализатора (опция)

Отрегулируйте положение козырька (А) (рис. 7) в пазу (В) с обеих сторон таким образом, чтобы козырек (А) всегда был параллелен скатам подборщика.

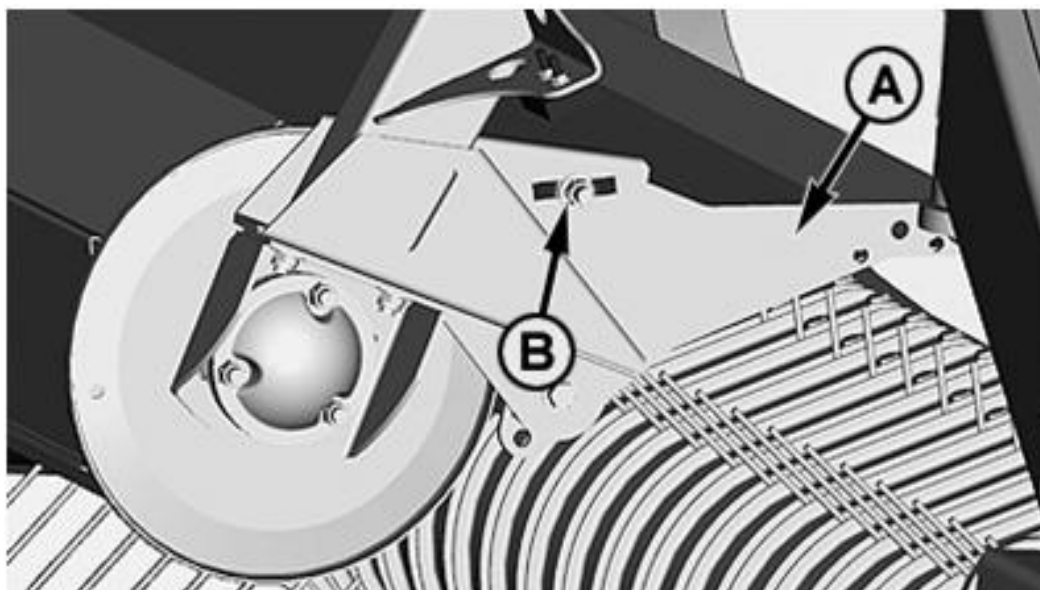


Рисунок 7 – Регулировка прижимного козырька нормализатора (опция)

### 6.5.3 Регулировка пальцевого прижима нормализатора (опция)

Отрегулируйте положение пальцевого прижима (А) (рис. 8) в пазу (В) с обеих сторон таким образом, чтобы пальцевый прижим (А) всегда был параллелен скатам подборщика.

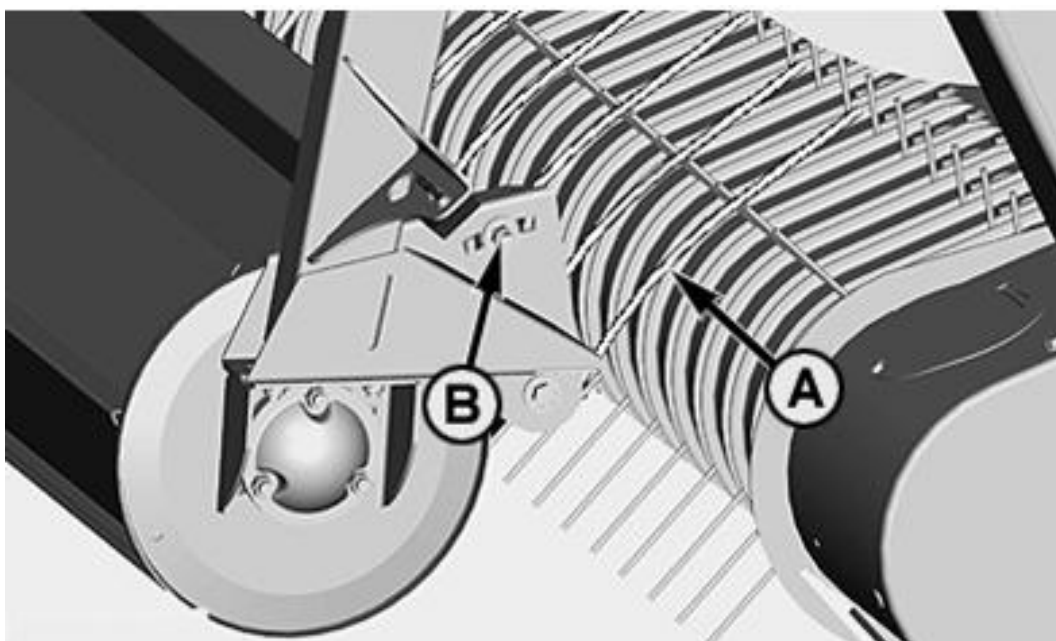


Рисунок 8 – Регулировка пальцевого прижима нормализатора (опция)

### 6.5.4 Регулировка рабочей высоты пальцевого прижима нормализатора

Для регулировки расстояния между концами пальцев пальцевого прижима и скатами необходимо добавить или снять шайбы (А) (рис. 9) на резиновом упоре. Расстояние (Х) должно составлять 3 - 5 мм.

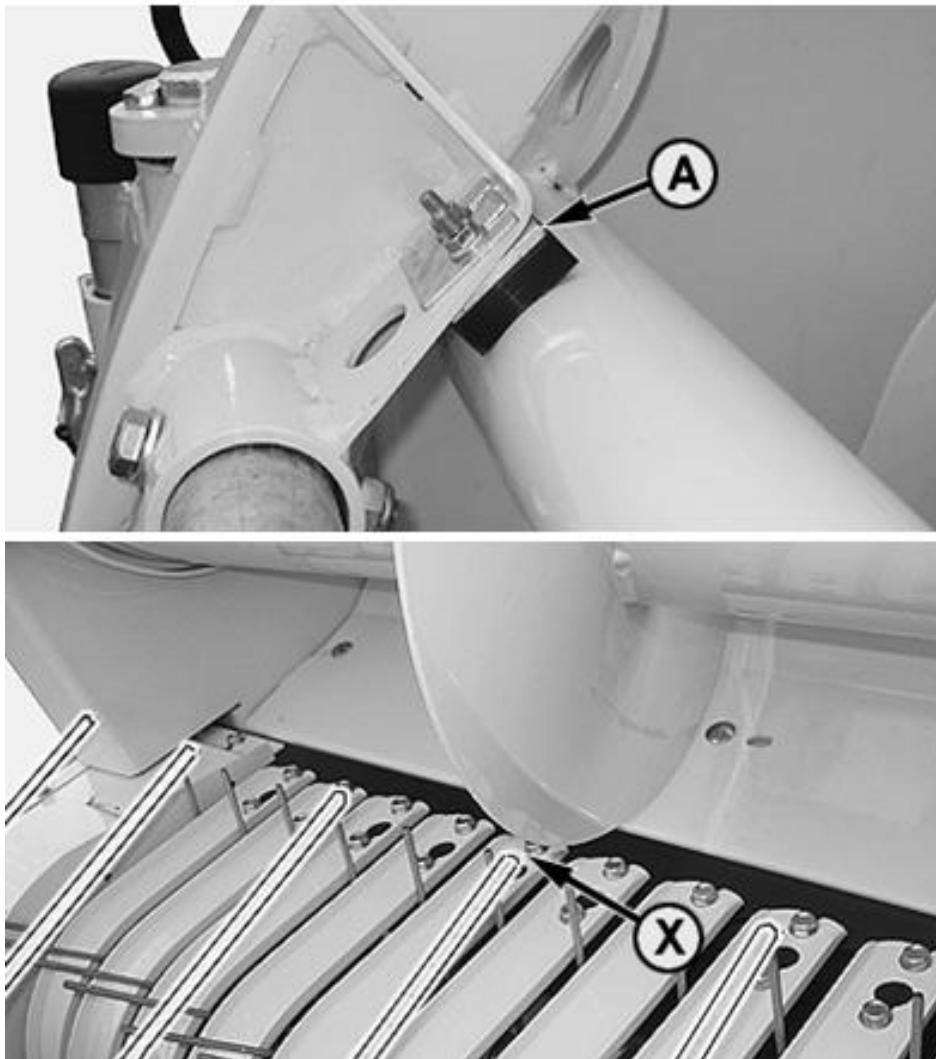


Рисунок 9 – Регулировка рабочей высоты пальцевого прижима нормализатора

### **6.5.5 Регулировка расстояния от концов подбирающих пальцев до поверхности земли**

Отрегулируйте подборщик так, чтобы расстояние от концов подбирающих пальцев до поверхности земли составляло 50мм.

Для увеличения расстояния извлеките стопорный штифт (А) (рис. 10) и установите копирующее колесо (В) ниже вдоль ряда отверстий. Установите на место стопорный штифт (А) и закрепите его с помощью шплинта (С).

Для уменьшения расстояния извлеките стопорный штифт (А) и установите копирующее колесо (В) выше вдоль ряда отверстий. Установите на место стопорный штифт (А) и закрепите его с помощью шплинта (С).

**ВАЖНО:** Проверьте, чтобы значения для обеих сторон на шкале (D) были одинаковы.

Каждый раз необходимо проверять, одинаковы ли просветы для подборщика с обеих его сторон.

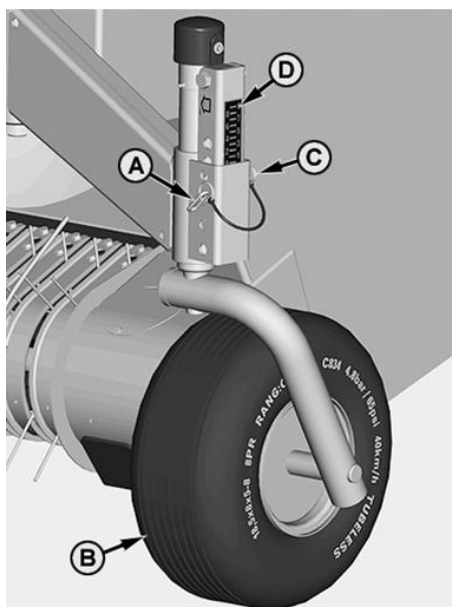


Рисунок 10 – Регулировка расстояния от концов подбирающих пальцев до поверхности земли

### 6.5.6 Регулировка положения подающего шнека

Когда кронштейн подающего шнека (E) (рис. 11) лежит на резиновом упоре (D), расстояние (G) между торцом лопасти шнека (A) и днищем (F) должно составлять  $20\pm 5$  мм.

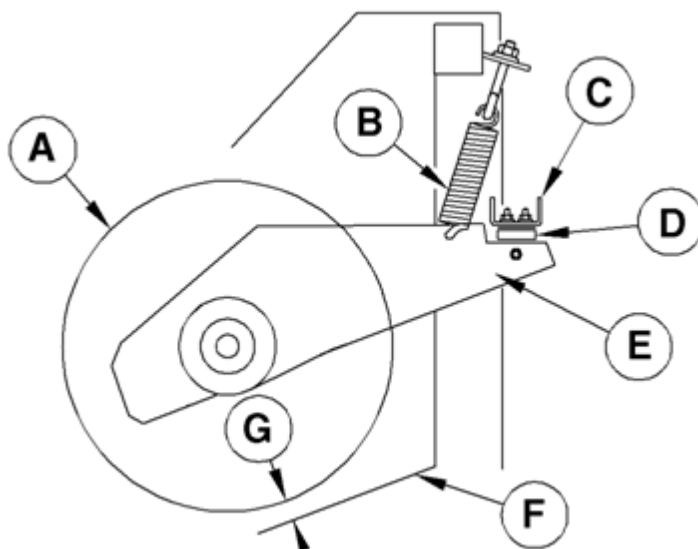


Рисунок 11 – Регулировка положения подающего шнека

Если это расстояние не выдержано, действуйте следующим образом:

Отпустите оба конца пружин (B) (рис. 11.1) подающего шнека.

Подъемником поднимите подающий шнек.

Добавьте или удалите прокладки между резиновым упором (D) и упором (C) для получения желаемого расстояния.

Отрегулируйте пружины (B) подающего шнека.

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимое число прокладок можно снять с нижнего резинового упора.



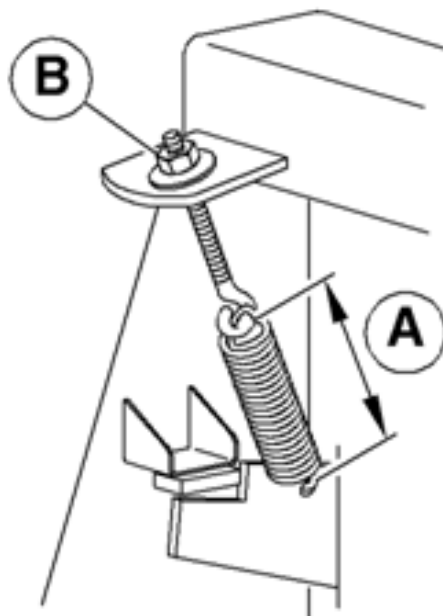


Рисунок 11.1 – Регулировка положения подающего шнека

Резиновые упоры подающего шнека

Верхние и нижние резиновые упоры (А)-(В) (рис. 11.2) подающего шнека заменяемые.

При замене нижнего резинового упора (В) всегда необходимо удостовериться в отсутствии контакта между кронштейнами подающего шнека и боковыми стенками. Устанавливать при необходимости прокладки между резиновыми упорами (В) и держателями (Е).

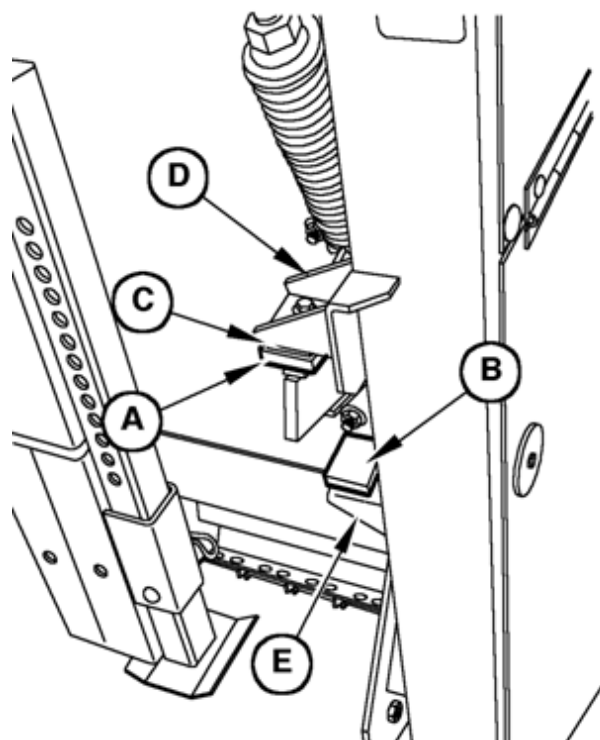


Рисунок 11.2 – Замена резиновых упоров шнека

### 6.5.7 Регулировка зазора между витками шнека и чистиками

Отпустить гайки (А) (рис. 12). Сдвинуть скребки (В) вперед до получения зазора между лопастью (С) и скребками (В) – 0-2мм. Вновь затянуть гайки (А). Вручную провернуть шнек и убедиться, что он может вращаться свободно без заеданий.

**ВАЖНО:** Чистики должны быть установлены под углом болтами головкой вниз.

Убедиться, что по всей длине скребки параллельны шнеку.

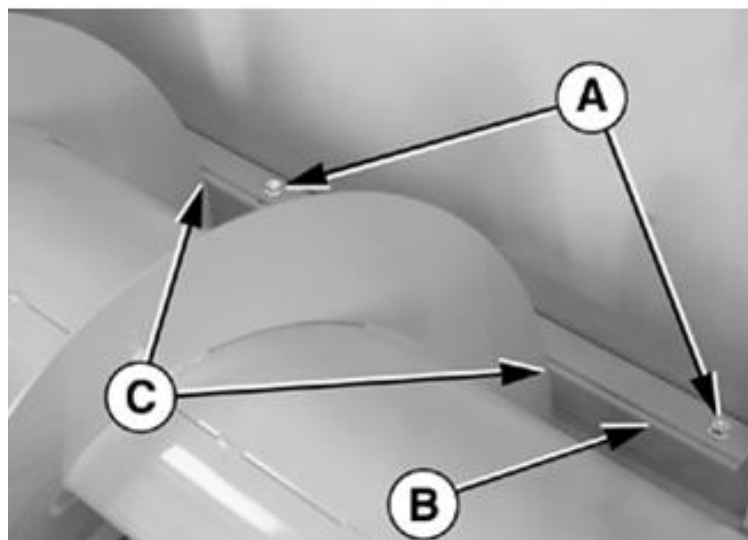


Рисунок 12– Регулировка зазора между витками шнека и чистиками

### 6.2.8. Регулировка автоматического подъемника шнека (опция)

Когда цилиндры (А) (рис. 13) полностью выдвинуты, а нормализатор полностью поднят, то рычаг подающего шнека (В) не должен касаться нижнего упора (G). Установите минимальное расстояние (X), равное 3мм.

Если это расстояние не выдержано, действуйте следующим образом:

Полностью опустите нормализатор.

Для увеличения расстояния (X) поверните стопорную гайку (С) против часовой стрелки.

Для уменьшения расстояния (X) поверните стопорную гайку (С) по часовой стрелке.

**ВНИМАНИЕ:** Проверьте, что резьбовой стержень (D) все время полностью ввинчен в пластиковое кольцо стопорной гайки (С). Для проверки расстояния (X) полностью поднимите нормализатор. Повторите процедуру столько раз, сколько необходимо.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Если резьбовой стержень (D) слишком короткий, чтобы выполнить надлежащую регулировку, ослабьте гайку (Е). Поверните резьбовой стержень (D) против часовой стрелки и снова затяните гайку (Е).

**ВНИМАНИЕ:** Проверьте, что резьбовой стержень (D) завинчен в вилкообразное соединение (F) на мин. длину 10мм. Эту операцию повторите на противоположной стороне.

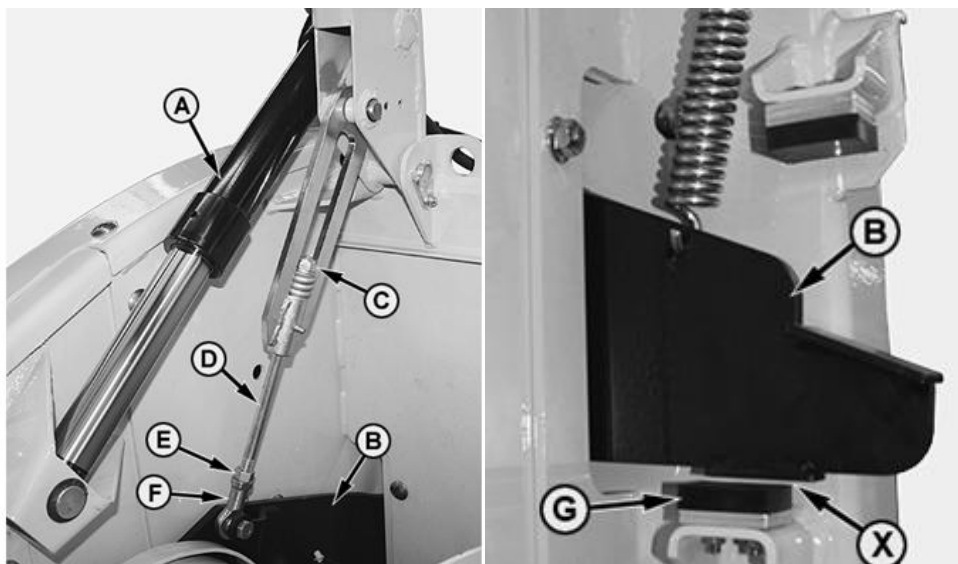


Рисунок 13– Регулировка автоматического подъемника шнека (опция)

### 6.5.9 Регулировка центральных лопаток подающего шнека (при наличии)

Лопатки улучшают подачу легких и короткостебельных зерновых.

Ослабить болты (А) (рис. 14). Перемещать лопатку (В), пока она не станет в нужное положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Выдвинуть лопатку во внешнюю сторону для подачи зерновых с очень короткими стеблями и задвинуть во внутреннюю - для подачи материалов с более крупными стеблями.

Затянуть болты (А). Повторить эту операцию для каждой лопатки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если лопатки не используются, перевернуть их зубцами в направлении трубы шнека, чтобы предотвратить изнашивание держателя лопаток.

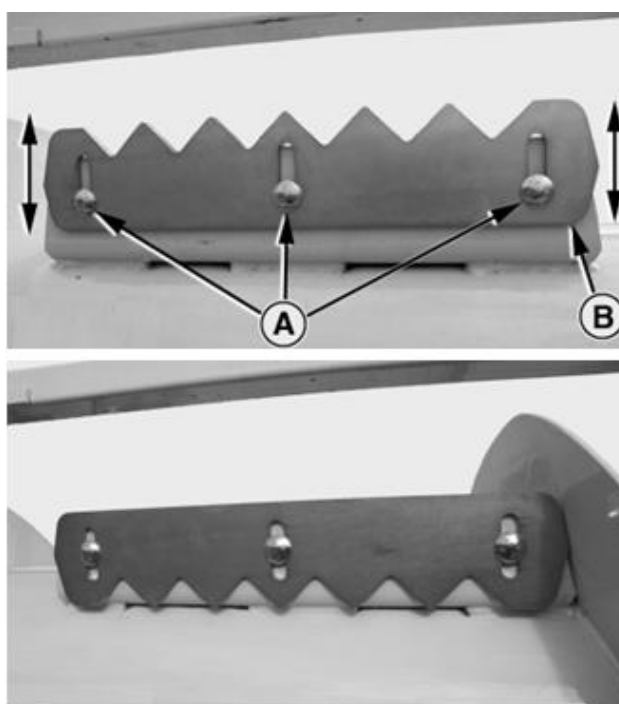


Рисунок 14– Регулировка центральных лопаток подающего шнека

### 6.5.10 Регулировка частоты вращения шнека

Для увеличения или уменьшения частоты вращения подающего шнека поставляются специальные комплекты.

Комплекты состоят из комбинаций различных звездочек (A) и (B) (рис. 14).

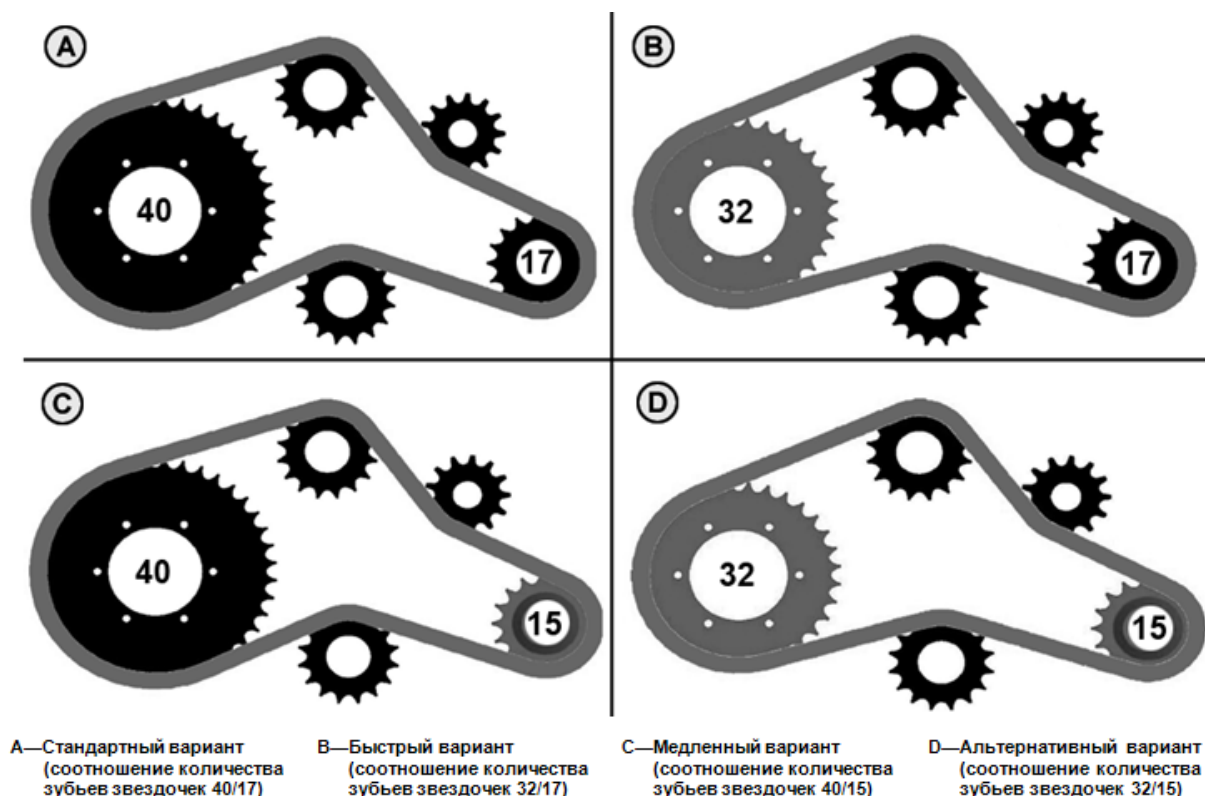


Рисунок 15— Комбинации звёздочек для регулировки частоты вращения шнека

В зависимости от полевых условий и скорости уборки, скорость подающего шнека можно менять, приспособив ее под собираемый урожай.

**ВАЖНО:** При уборке крупных валков устанавливайте малую частоту вращения подающего шнека.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Чем меньше размер валка (например, при втором или третьем укосе), тем более значительную частоту вращения подающего шнека можно установить.

Базовый подборщик поставляется с соотношением количества зубьев звездочек 40/17 (A).

По отдельному заказу возможна комплектация звездочками в следующих сочетаниях:

Соотношение количества зубьев звездочек 32/17 (B) для повышения частоты вращения шнека.

Соотношение количества зубьев звездочек 40/15 (C) для уменьшения частоты вращения шнека.

Соотношение количества зубьев звездочек 32/15 (D) в качестве альтернативы.

Следуя таблице 3, выберите необходимую частоту вращения шнека.

Таблица 3

Частота вращения входного вала	Частота вращения шнека			
	А— стандартный вариант (соотношение количества зубьев звездочек 40/17)	В — быстрый вариант (соотношение количества зубьев звездочек 32/17)	С — медленный вариант (соотношение количества зубьев звездочек 40/15)	D - альтернативный вариант (соотношение количества зубьев звездочек 32/15)
574 об/мин	244 об/мин	305 об/мин	215 об/мин	269 об/мин

### 6.2.11. Регулировка частоты вращения подбирающего механизма

В зависимости от полевых условий и скорости при уборке, скорость подбирающего механизма подборщика можно менять, приспособлявая ее под собираемый урожай.

Базовый подборщик поставляется с 25-зубой звездочкой (А) (рис. 16).

Машина может быть укомплектована 29-зубой звездочкой (В) для уменьшения частоты вращения подбирающего механизма подборщика.

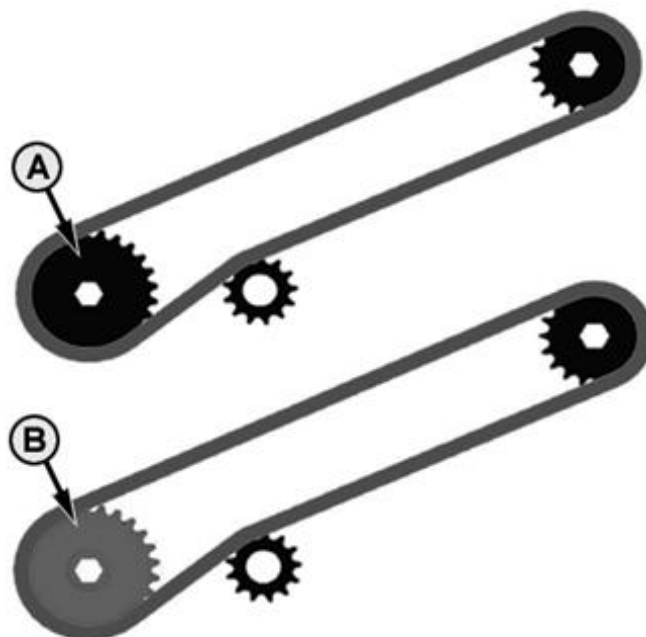


Рисунок 16– Регулировка частоты вращения подбирающего механизма

Следуя таблице 4, выберите необходимую частоту вращения.

Таблица 4

Частота вращения входного вала	Частота вращения барабана при 25-зубчатой звездочке (А)	Частота вращения барабана при 29-зубой звездочке (В)
574 об/мин	200 об/мин	174 об/мин

### 6.5.12 Открывание бокового щитка

Откройте боковой щиток (А) (рис. 17) с помощью подходящего инструмента с расстоянием между губками 13 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Специальный ключ 13 мм для запираания дверцы поставляется отдельно, с подборщиком.

Нажмите фиксатор (В).

Поверните боковой щиток (А) наружу и зафиксируйте стержнем (В).

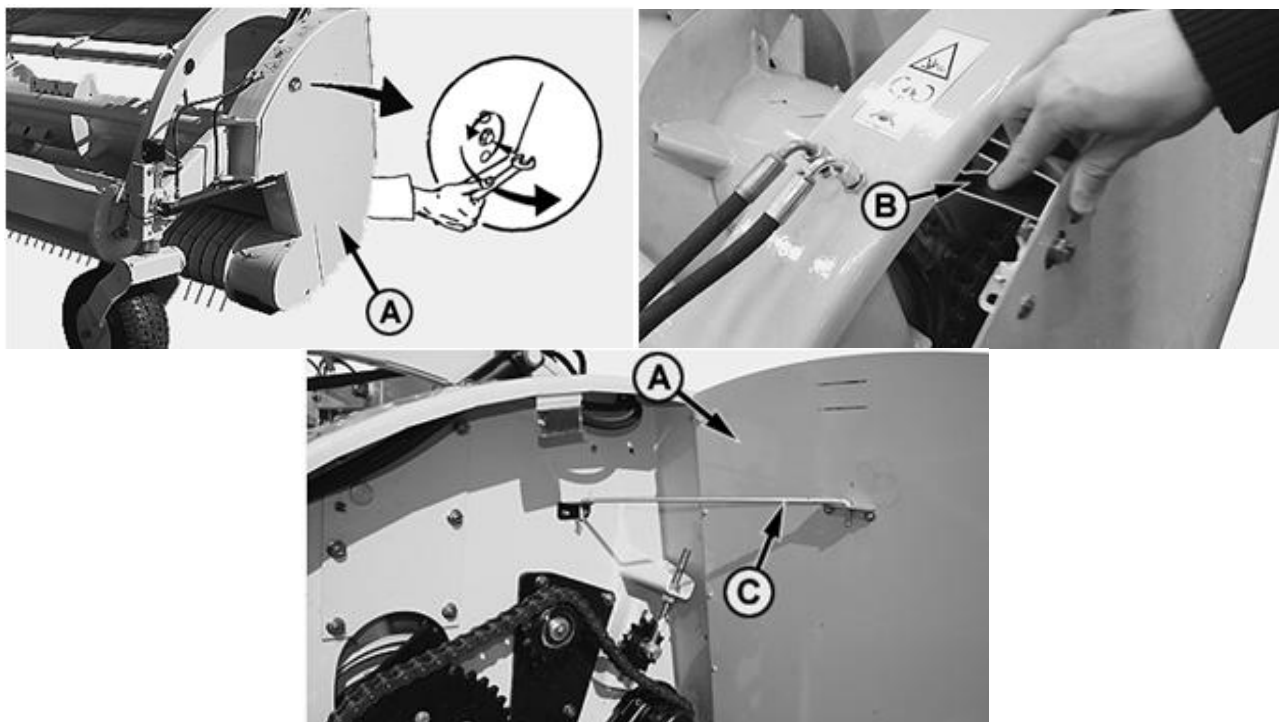


Рисунок 17– Открывание бокового щитка

### 6.5.13 Регулировка натяжения приводных цепей

С помощью обводной звездочки (А) (рис. 18) натяните цепь (В) привода подающего шнека.

Отрегулируйте обводную звездочку (А) для получения провеса в 3–10 мм на ветви, противоположной к обводной звездочке.

С помощью обводной звездочки (С) натяните цепь (D) привода подбирающего механизма подборщика.

Отрегулируйте обводную звездочку (С) для получения провеса в 10–15 мм на ветви, противоположной к обводной звездочке.

**ВНИМАНИЕ!** СЛИШКОМ СИЛЬНОЕ НАТЯЖЕНИЕ ЦЕПЕЙ ПРИВОДИТ К ИХ БЫСТРОМУ ИЗНОСУ И ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ. ТАКЖЕ ПОВЫШЕННОМУ ИЗНОСУ В ДАННОМ СЛУЧАЕ ПОДВЕРГАЮТСЯ ЗВЕЗДОЧКИ, ВАЛЫ И ПОДШИПНИКОВЫЕ ОПОРЫ

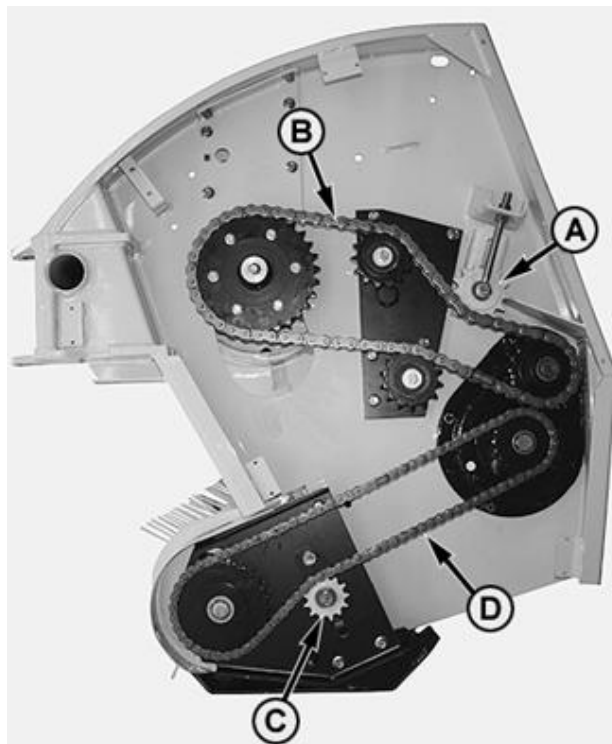


Рисунок 18– Регулировка натяжения приводных цепей

## **7 Техническое обслуживание подборщика**

### **7.1 Общие указания**

Подборщик в течение всего срока службы должен 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 кормоуборочному комбайну.

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

Настоящие правила технического обслуживания обязательны при эксплуатации подборщика.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДБОРЩИКА БЕЗ ПРОВЕДЕНИЯ ОЧЕРЕДНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

### **7.2 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 (сезонное техобслуживание).

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.

#### **7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО**

При проведении ЕТО выполните следующие виды работ:

- очистите подборщик от грязи и растительных остатков, все составные части изделия должны быть чистыми;
- откройте боковые щиты и очистите цепи, натяжные устройства;
- проверьте состояние крепления подбирающих скатов, пальцев, чистиков, корпусов подшипников, карданных передач, при необходимости подтяните и законтрите; все резьбовые соединения должны быть затянуты;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение приводных цепей и ремней;



- проверьте и, при наличии, устраните течи гидросистемы;
- произведите смазку узлов подборщика согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ;
- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов подборщика; устраните обнаруженные недостатки и неисправности; подборщик должен работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

### **7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1**

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;
- проверьте внешним осмотром крепление подбирающих пальцев и подшипников подбирающего устройства, чистиков, редуктора и др. элементов силовых передач (валы, шкивы, звездочки, муфты); крепления должны быть исправными, резьбовые крепления должны быть затянуты;
  - смажьте механизмы подборщика согласно п.7.2.6 настоящего РЭ, масленки и пробки должны быть очищены от грязи;
  - проведите регулировки подборщика, предусмотренные п.6.5 настоящего РЭ;
  - запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления; устраните обнаруженные недостатки и неисправности; приспособление должно работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

### **7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению**

При постановке подборщика на хранение после окончания сезона выполните следующие работы:

- очистить подборщик от пыли и грязи, остатков растительной массы, обмойте и обдуйте сжатым воздухом; очистку производите снаружи и внутри, открывая все крышки, защитные кожухи и производя, по необходимости, частичную разборку. Машина должна быть чистой и сухой;
  - проверьте техническое состояние подборщика; устраните обнаруженные неисправности, замените изношенные детали;
  - проверьте и, при необходимости, подтяните крепление составных частей подборщика, резьбовые соединения должны быть затянуты и надежно законтрены;
  - разгрузите пружины натяжных устройств и механизма уравнивания, приводных цепей и предохранительной муфты;
  - рукава высокого давления снять, очистить от грязи и масла, присыпать тальком и сдать на склад;
  - снимите приводные цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в масле; установите цепи на места в подборщике без натяжения; цепи должны

быть чистыми, проварены в горячем (80-90°C) моторном масле в течение 20 мин; при хранении подборщика на открытой площадке, цепи после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;

- проверьте, нет ли течи смазки из редуктора; устраните обнаруженные течи, при необходимости, долейте смазку в редуктор (при продолжительности работы от 360 до 480 часов за сезон замените смазку в корпусе редуктора);

- произведите полную смазку подборщика согласно 7.2.6 настоящего РЭ;

- зачистите и обезжирьте места поврежденной окраски; восстановите окраску на таких местах путем нанесения лакокрасочного покрытия или покройте эти места защитно-восковым составом;

- нанесите защитную смазку на все неокрашенные и несмазанные поверхности подборщика, детали трения, шлицевые соединения, зубья звездочек приводных цепей, резьбовые поверхности регулируемых механизмов, а также детали, которые подвергаются истиранию в работе.

#### **7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении**

При техническом обслуживании проверьте:

- положение составных частей, комплектность подборщика. Устраните обнаруженные недостатки и неисправности;

- проверьте состояние защитных покрытий на поверхностях подборщика и, в случаях обнаружения следов коррозии, очистите пораженную поверхность, окрасьте ее или покройте защитной смазкой; состояние подборщика в закрытых помещениях проверяйте через каждые 2 месяца, а при хранении на открытых площадках и под навесом – ежемесячно.

#### **7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения**

- получите со склада сданные для хранения составные части подборщика, его ЗИП; составные части подборщика должны быть комплектными согласно описи и акту передачи изделия на хранение;

- расконсервируйте машину, установите все снятые ранее узлы и детали, проведите работы по досборке, монтажу, навешиванию и регулировке подборщика согласно настоящему РЭ.

## 7.2.6 Смазка подборщика

Все трущиеся поверхности необходимо правильно и своевременно смазать.

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

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

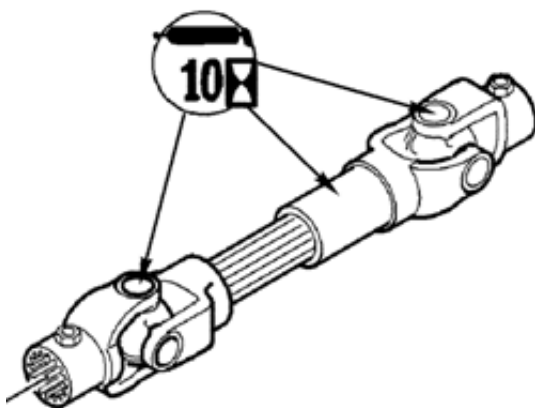
Ориентируясь на счетчик рабочих часов самоходного кормоуборочного комбайна, проводите техобслуживание через определенные промежутки времени, указанные на следующих страницах.

**ВАЖНО:** Рекомендуемая периодичность смазки дается для нормальных условий эксплуатации. При работе в тяжелых или особых условиях смазка или замена масла должна проводиться чаще.

Перед применением прочистите наконечники смазочного шприца. Немедленно замените все потерянные или поврежденные наконечники. Если новая масленка не принимает смазку, заменить ее или проверить, не забит ли канал для смазки.

### Периодичность смазки

1. Через каждые 10 моточасов — Вал привода подборщика - Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87



2. Каждые 10 ч – Цепные приводы – Масло типа SAE 30



3. Через каждые 50 моточасов — поворотные копирующие колеса - Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87



4. Через каждые 50 моточасов — Подъемные рычаги прижимного устройства роликов (опция) - Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87



5. Каждые 50 ч – Центры вращения подающего шнека - Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87

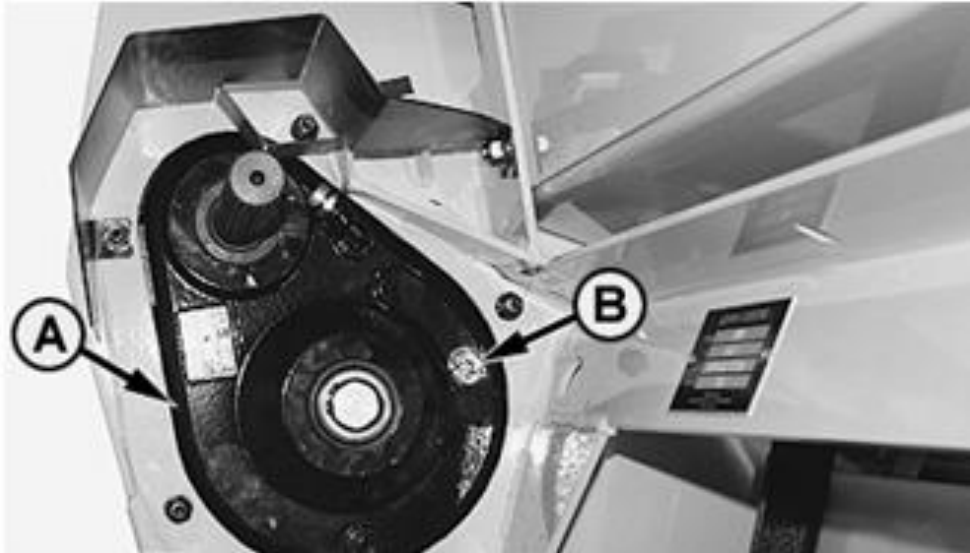


6. 6. Через каждые 500 моточасов — Редуктор - масло трансмиссионное ТАД-17ИГОСТ 23652-79 или любое класса SAE-90EP

Меняйте масло каждые 500 ч работы или в конце каждого уборочного сезона.

Приподнимите подборщик, чтобы он располагался горизонтально, и проверьте уровень масла в редукторе. Уровень масла в норме, если масло достигает нижней кромки отверстия под пробку для контроля масла (B) (рис. 19).

**ВАЖНО:** Не заливайте редуктор (А) чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.



А—Редуктор - 0,4 л.

В—Маслозаливная пробка

Рисунок 19 – Смазка редуктора

## 8 Транспортирование

Подборщик 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 подборщика железнодорожным транспортом производится на открытых платформах в пределах установленного габарита погрузки.

Во время транспортирования грузовые места должны быть надежно закреплены.

При перевозке на грузовике или прицепе используйте для закрепления машины специальные отверстия в ее раме (рис. 20).

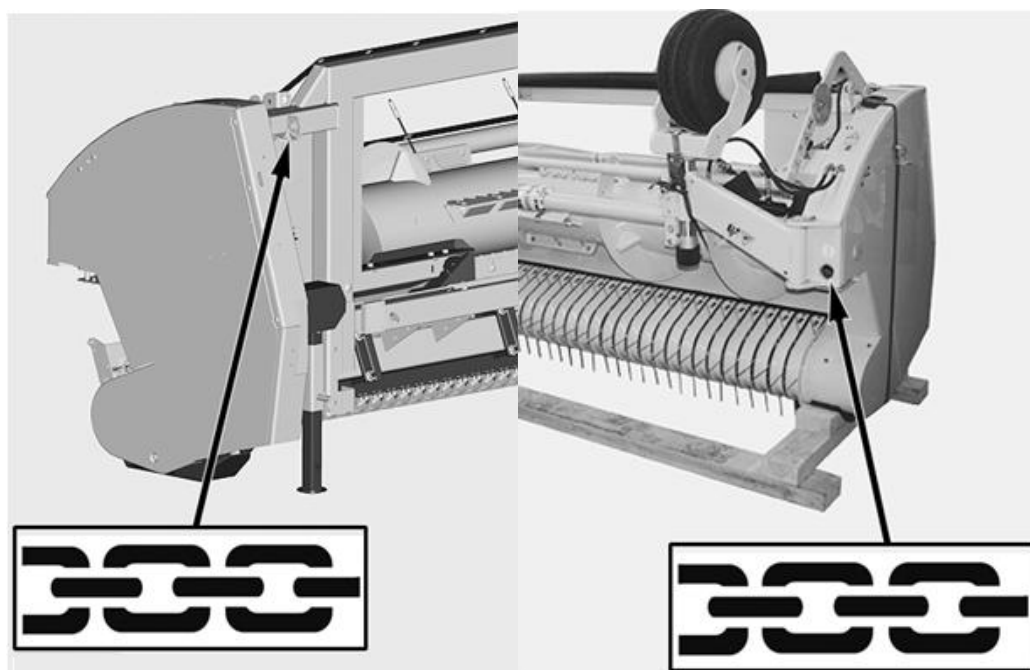


Рисунок 20 - Точки строповки

Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 15кН (1250кг).

Зачаливание и строповку подборщика производить согласно схеме строповки (рис. 21), прикрепленной на заднем щите каркаса подборщика. Подборщик устанавливать только на собственные опоры.

**За неисправности, полученные при неправильном транспортировании подборщика, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.**

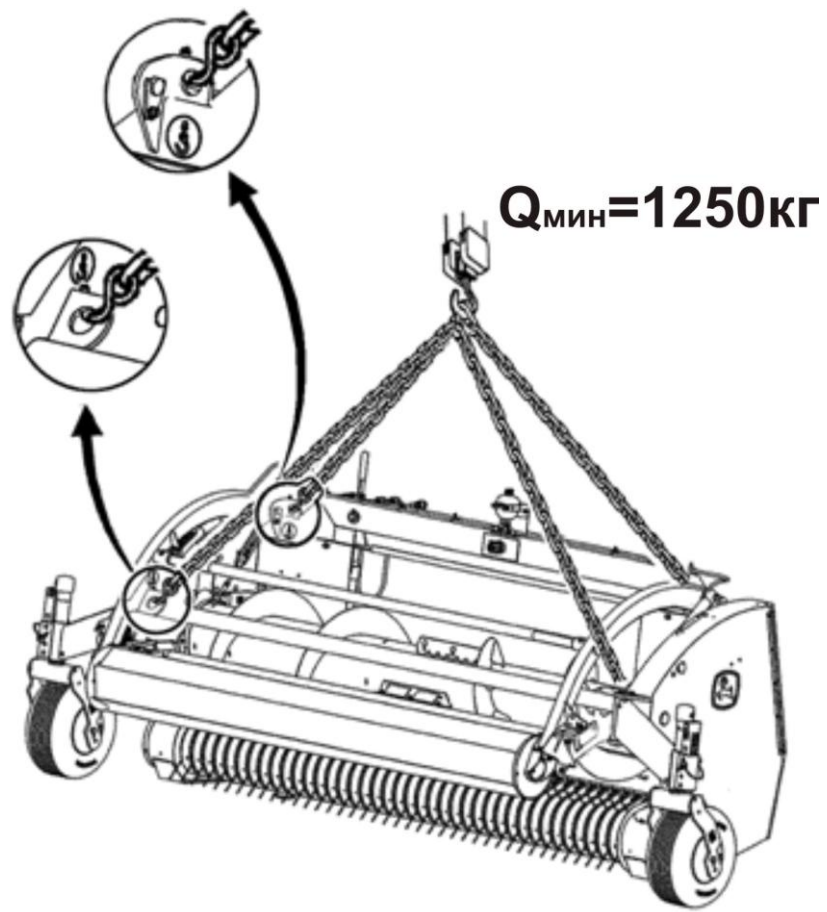


Рисунок 21 – Схема строповки

## 9 Правила хранения

Хранение подборщика осуществляется на специально оборудованных машинных дворах, открытых площадках, под навесами и в закрытых помещениях. Место хранения должно располагаться не менее 50м 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 подборщика необходимо располагать на ровных, сухих, незатопляемых местах с прочной поверхностью или с твердым покрытием. Уклон поверхности хранения не более 3°. Место хранения должно быть опахано и обеспечено противопожарными средствами.

Подборщик в заводской упаковке может храниться в закрытом помещении до 1 года. При необходимости хранения 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.

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

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

Состояние подборщика 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 7.2.3, 7.2.4, 7.2.5 настоящего РЭ соответственно.

Остальные правила хранения согласно ГОСТ 7751-85.

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



## 10 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности подборщика и методы их устранения приведены в таблице 5.

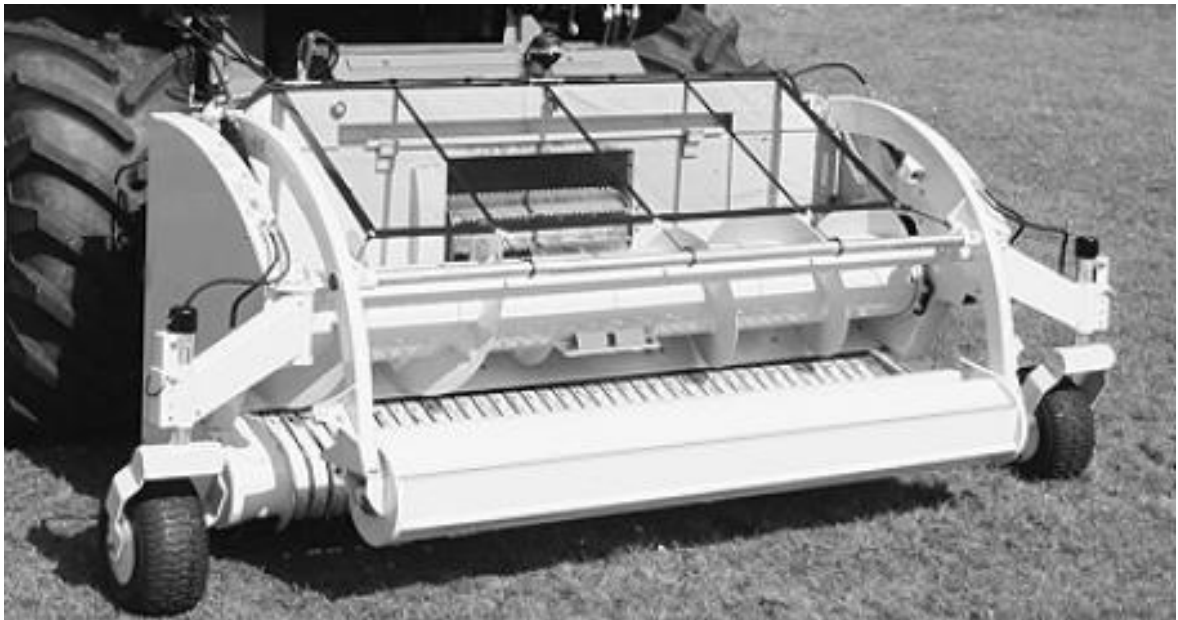
Таблица 5

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	Подборщик допускает потери	Большой зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью земли	Отрегулировать положение копирующих колес
		Излом подбирающих пальцев	Заменить изломанные пальцы
		Чрезмерно сильное или слабое усилие на прижиме нормализатора	Отрегулировать усилие на прижиме нормализатора
		Слишком высокая рабочая скорость движения	Снизить скорость
		Перекачены шины копирующих колес	Уменьшите давление в шинах
2	Повышенный износ подбирающих пальцев, наличие в подбираемой массе земли	Малый зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью земли	Отрегулировать положение копирующих колес, выставите зазор до земли
3	Подающий шнек легко пробуксовывает	Износ муфты скольжения	Замените изношенные детали
		Частота вращения подающего шнека слишком велика	Уменьшите частоту вращения подающего шнека
4	Материал накручивается на подающий шнек	Неправильно установлены центральные лопатки на шнеке	Отрегулируйте положение центральных лопаток
5	Материал не подается, скапливается у места входа	Валки сверхформатные и/или завышена скорость по грунту	Уменьшите объем валков или снизьте скорость

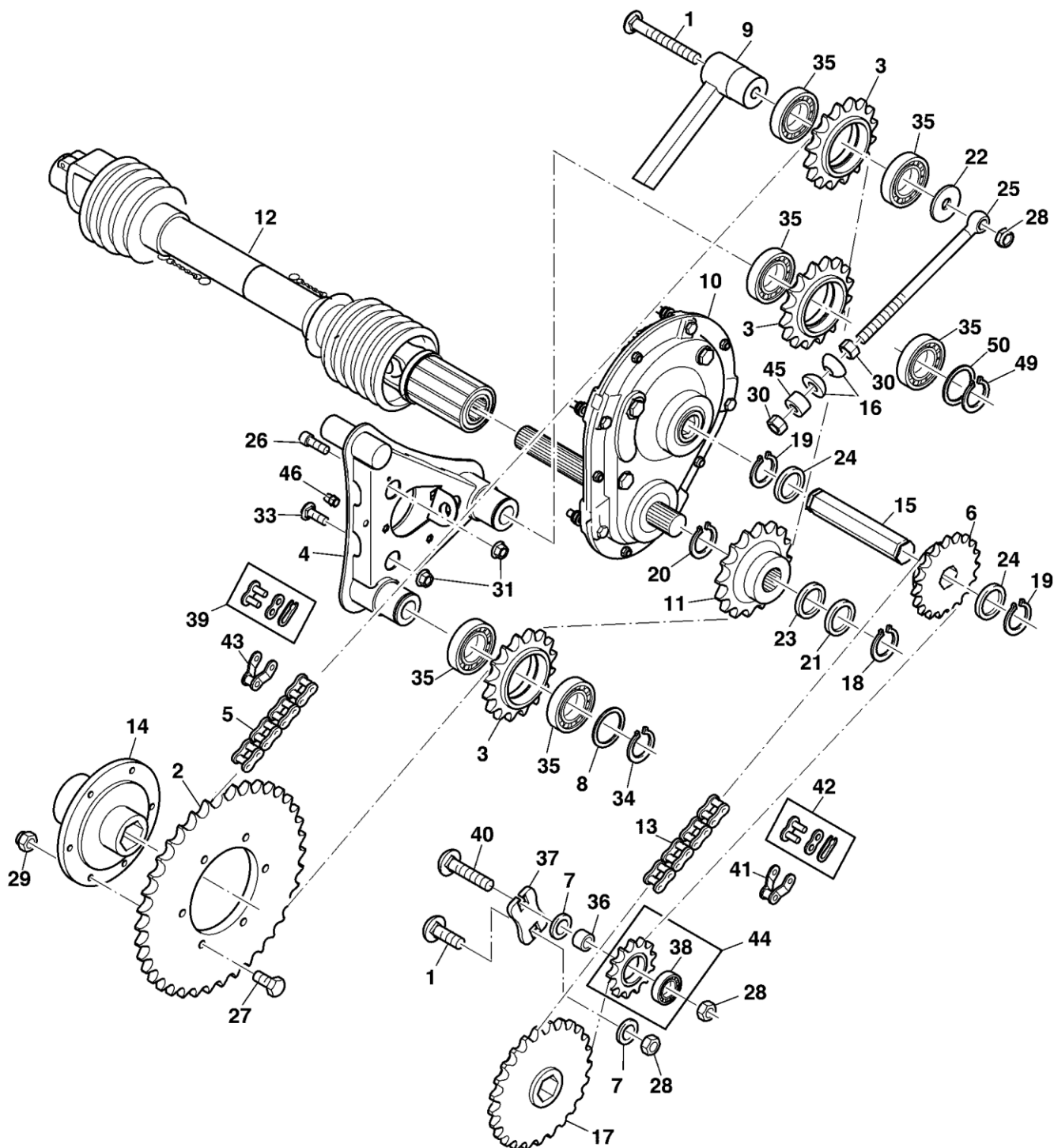
<b>№ п\п</b>	<b>Неисправность, внешнее проявление</b>	<b>Вероятная причина</b>	<b>Метод устранения</b>
6	Пальцевый прижим нормализатора (опция) сталкивается с подающим шнеком	Рабочая высота нормализатора не отрегулирована надлежащим образом	Отрегулируйте рабочую высоту нормализатора
7	Чрезмерный нагрев редуктора	В полости редуктора имеется недостаточное количество смазки	Проверьте уровень смазки и при необходимости добавьте смазку в редуктор
8	Невозможно отрегулировать откидные копирующие колеса	Нет смазки в откидных копирующих колесах	Смажьте откидные копирующие колеса смазкой
9	Подбирающий механизм не вращается	Не поставлена цепь	Установите и отрегулируйте цепь

# П3000

## КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ



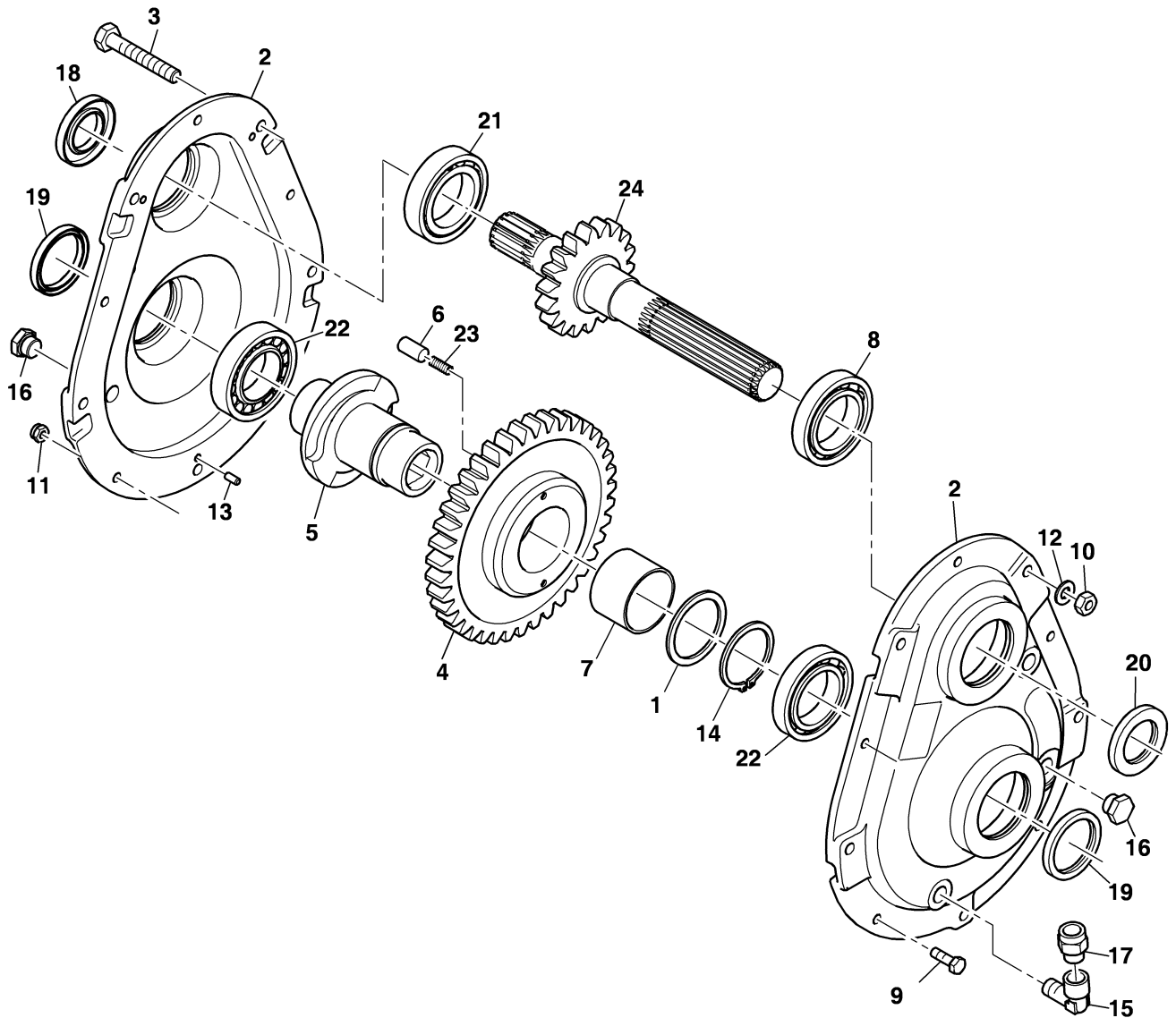
## Главный привод



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	03M7401	ВИНТ	1	M16x50
2	LCA102571	ЗВЕЗДОЧКА ЦЕПНАЯ	1	Z = 40
3	LCA108213	ЗВЕЗДОЧКА ЦЕПНАЯ	3	Z = 16, Incl. Key 35
4	LCA108771	Консоль	1	
5	LCA108891	ЦЕПЬ РОЛИКОВАЯ	1	L = 106
6	LCA101663	ЗВЕЗДОЧКА ЦЕПНАЯ	1	Z = 19
7	24M7479	ШАЙБА	2	17x40x6 mm
8	24M7594	ШАЙБА ОПОРНАЯ	2	
9	LCA108765	Натяжное приспособление	1	
10	LCA105345	Передаточный механизм	1	
11	LCA108889	ЗВЕЗДОЧКА ЦЕПНАЯ	1	Z = 19
12	LCA108823	Шарнирный вал	1	

13	LCA108892	ЦЕПЬ РОЛИКОВАЯ	1	L = 73
14	LCA101946	СТУПИЦА	1	
15	LCA101681	Волна	1	
16	H178088	ШАЙБА	2	
17	LCA101652	ЗВЕЗДОЧКА ЦЕПНАЯ	1	Z = 25
18	40M7200	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	1	
19	40M7081	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	2	
20	40M7012	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	1	
21	24M7597	ШАЙБА ПРИГОНОЧНАЯ	1	30x42x1,5
22	24M7485	ШАЙБА	1	
23	24M7357	ШАЙБА	1	30x50x4
24	24M6560	ШАЙБА ОПОРНАЯ	2	35x45x2,5 mm
25	21M7590	Винт	1	M16x260
26	19M9714	ВИНТ	1	M12x35
27	19M8162	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	6	M10x40
28	14M7661	ГАЙКА ПО ПОТР.	1	M16
29	14M7400	КОНТРГАЙКА	6	M10
30	14M7616	ГАЙКА ПО ПОТР	2	M16
31	14M7299	Фланец гайкой	3	M12
32	03M7240	ВИНТ	1	M16x130
33	03M7199	ВИНТ	2	M12x35
34	40M7302	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	2	
35	LCA12271	ШАРИКОПОДШИПНИК	6	
36	CC27517	ВТУЛКА	1	
37	LCA105773	Жесть	1	
38	JD29980	ШАРИКОПОДШИПНИК	1	
39	LCA105324	ЗВЕНО ЦЕПИ	1	
40	03M7461	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M16x80
41	LCA102514	ЗВЕНО ЦЕПИ	1	
42	LCA102513	ЗВЕНО ЦЕПИ	1	
43	LCA102512	ЗВЕНО ЦЕПИ	1	
44	LCA100158	ЗВЕЗДОЧКА ЦЕПНАЯ	1	
45	LCA96462	ВТУЛКА	1	
46	CC100342	ГАЙКА	2	

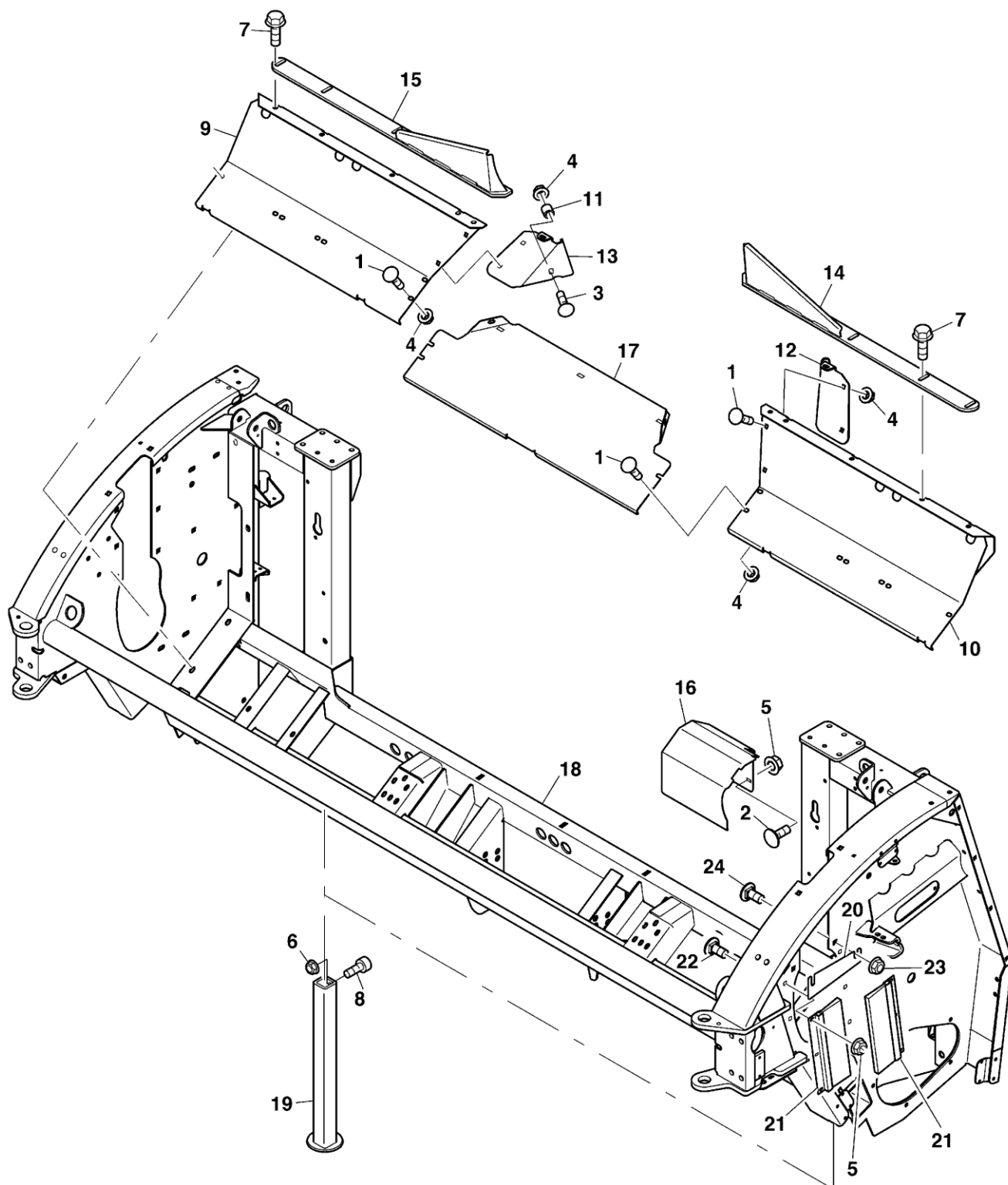
## Редуктор цилиндрический



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	LCA97465	ШАЙБА	1	
2	LCA97468	КОРПУС	2	
3	19M10217	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	5	M10x70
4	LCA97463	Колесо	1	
5	LCA97466	СТУПИЦА	1	
6	LCA97473	Выступ	2	
7	LCA97464	ВТУЛКА	1	
8	LCA05379	ШАРИКОПОДШИПНИК	1	
9	19M9683	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	5	M8x25
10	14M7660	ГАЙКА ПО ПОТР	5	M10
11	14M7659	ГАЙКА ПО ПОТР	5	M8
12	24M7509	ШАЙБА	5	8,4x16x1,6 mm
13	44M7146	Штифт	2	6x14 mm
14	40M7268	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	1	
15	LCA97471	ПАТРУБОК	1	
16	LCA97472	ПРОБКА НАВИНЧИВАЮЩАЯСЯ	5	
17	LCA97470	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО МОНТАЖ	1	
18	LCA97474	УПЛОТНЕНИЕ КОЛЬЦЕВОЕ РАДИАЛЬНОЕ	1	
19	LCA72289	УПЛОТНЕНИЕ КОЛЬЦЕВОЕ РАДИАЛЬНОЕ	2	

20	LCA81614	УПЛОТНЕНИЕ КОЛЬЦЕВОЕ РАДИАЛЬНОЕ	1
21	LCA57924	ПОДШИПНИК С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ РОЛИКАМИ	1
22	LCA50715	ШАРИКОПОДШИПНИК	1
23	LCA97469	ПРУЖИНА НАЖИМНАЯ	2
24	LCA97467	ВАЛ	1

## Рама

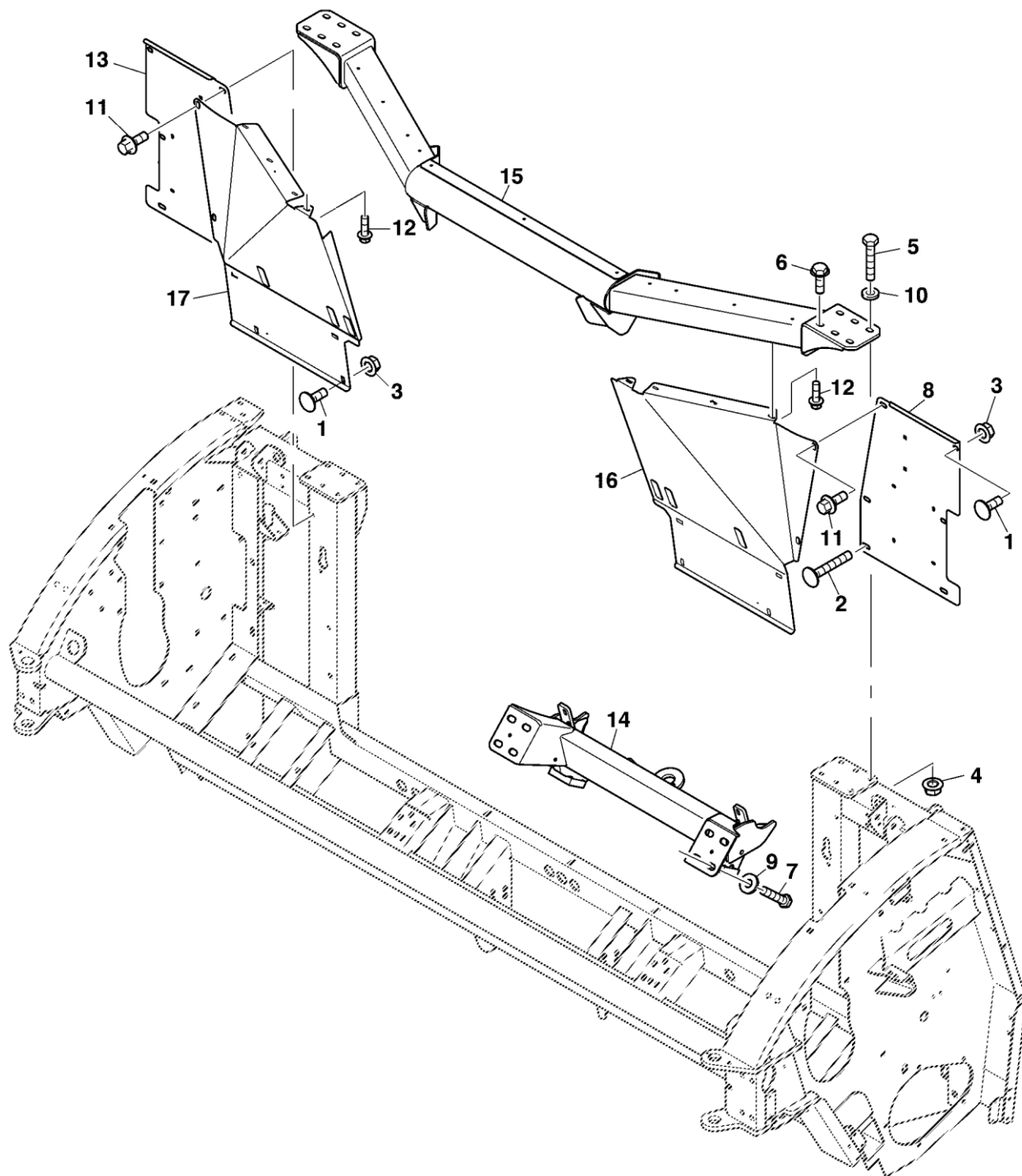


Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	03M7191	ВИНТ	AR	M10x25
2	03M7433	ВИНТ	2	M6x20
3	03M7450	ВИНТ	2	M10x50
4	14M7296	Фланец гайкой	AR	M10
5	14M7397	КОНТРГАЙКА	8	M6
6	14M7668	КОНТРГАЙКА	2	M6
7	19M7785	Винт	10	M10x25
8	19M9724	ВИНТ	2	M6x16
9	101744	Щит	1	RH



10	102080	Щит	1	LH
11	LCA108360	ВТУЛКА	2	
12	108871	Жесть	1	LH
13	108872	Жесть	1	RH
14	108873	СКРЕБОК	1	LH
15	108874	СКРЕБОК	1	RH
16	108915	Расстыковка	1	
17	108933	Щит	1	
18	.....	.....	1	NSEP
19	LCA96395	НОЖКА ОПОРНАЯ	2	
20	LCA108327	Жесть	1	
21	LCA108322	Щётка	2	
22	03M7490	ВИНТ	6	M6x16
23	14M7299	Фланец гайкой	2	M12
24	03M7197	ВИНТ	2	M12x25

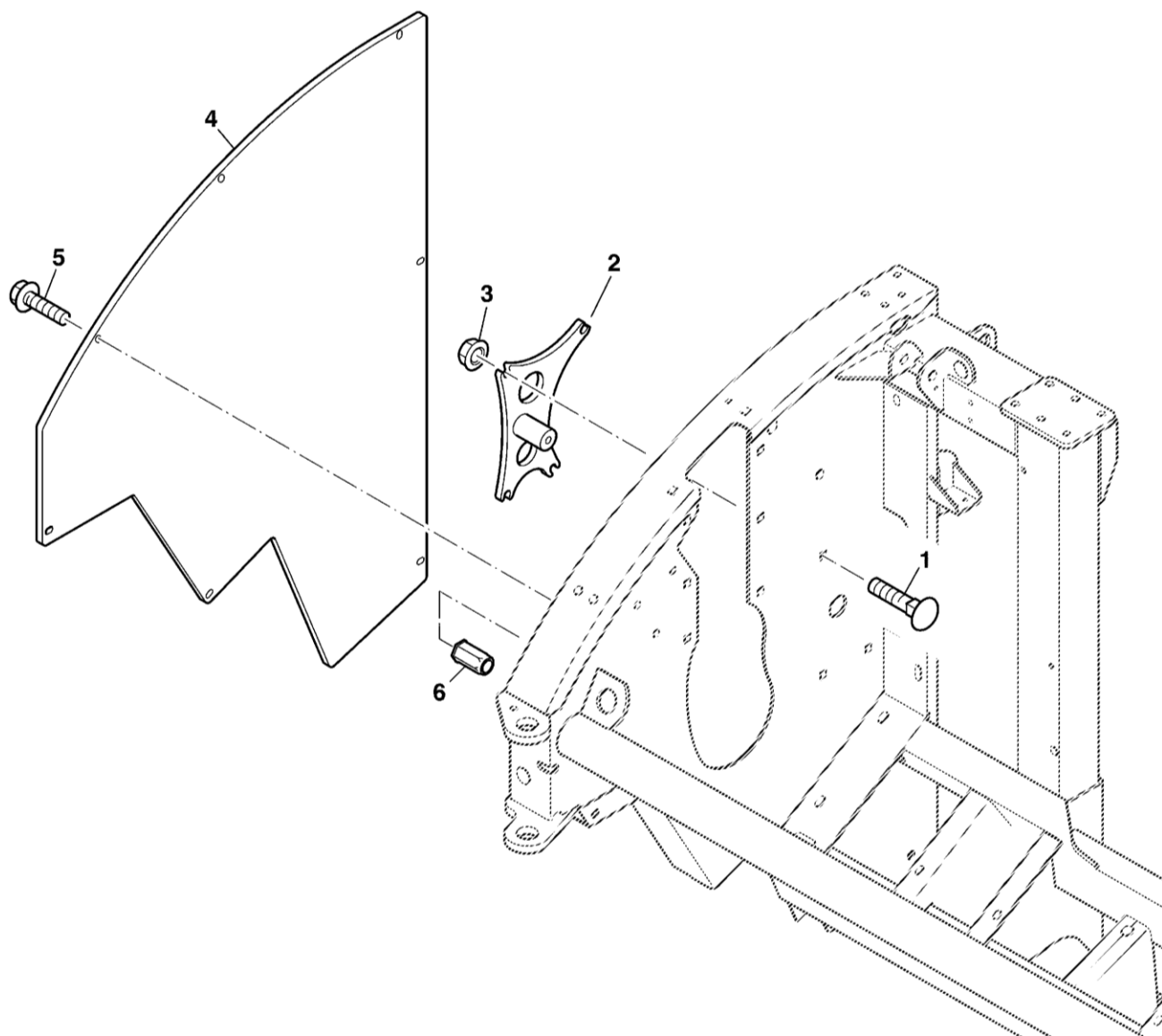
## Рама



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	03M7197	ВИНТ	AR	M12x25
2	03M7458	ВИНТ	2	M12x100
3	14M7299	Фланец гайкой	AR	M12
4	14M7401	КОНТРГАЙКА	AR	M12
5	19M10129	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M12x120
6	19M9572	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	8	M12x40
7	19M9657	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	8	M16x35
8	102322	Жесть	1	
9	24M7479	ШАЙБА	8	17x40x6 mm

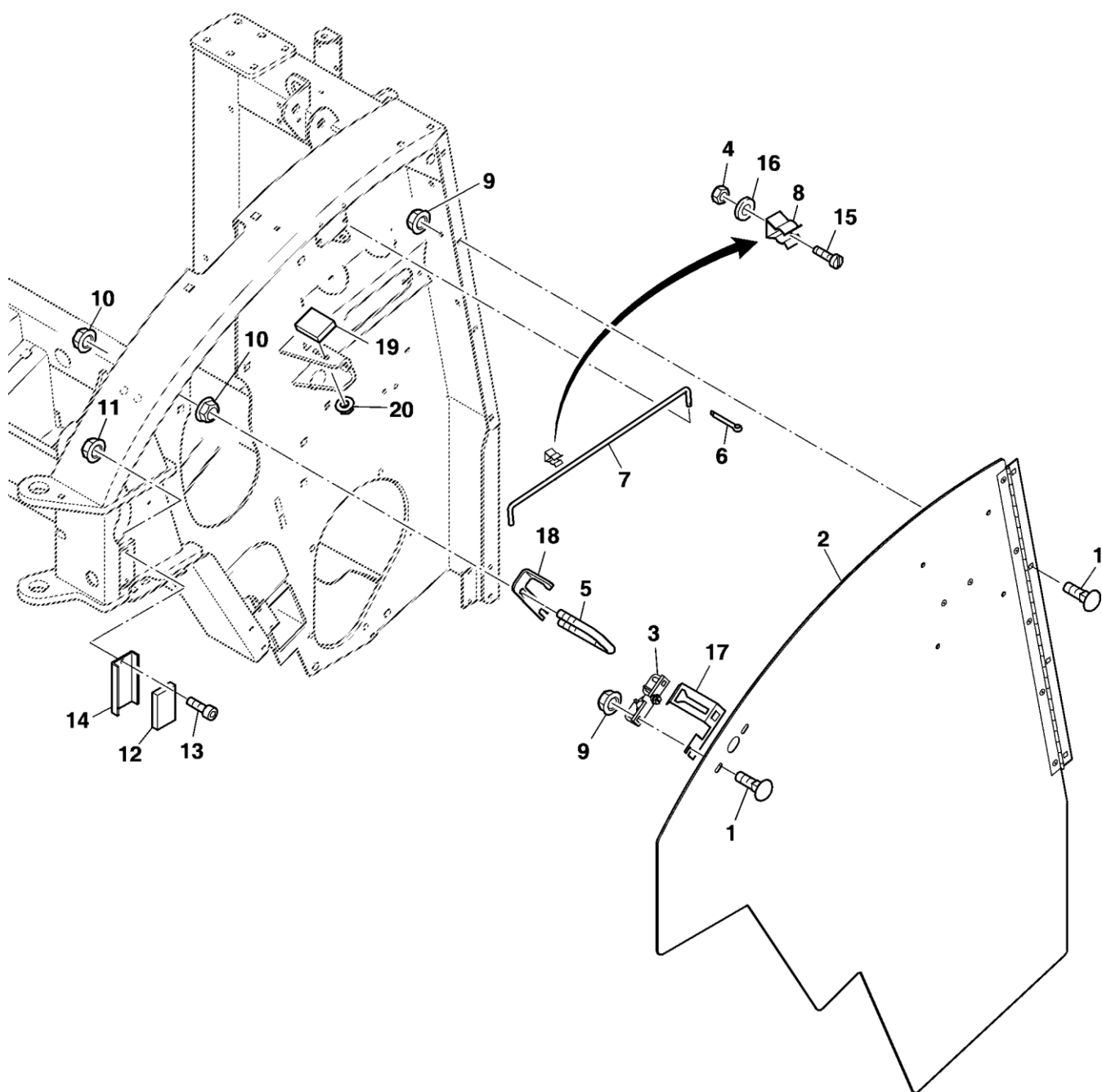
10	24M7491	ШАЙБА	4	13x24x2,5 mm
11	37M7446	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	6	M10x25
12	37M7090	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	8	M6x16
13	102323	Жесть	1	
14	108840	108840	1	UP
15	108881	Консоль	1	LOW
16	108928	Жесть	1	
17	108929	Жесть	1	

## Крышка правая



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	03M7198	ВИНТ	4	M12x30
2	DC43338	рука	1	
3	14M7299	фланец гайкой	4	M12
4	101807	жесть	1	
5	19M7868	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	5	M8x30
6	CC100342	ГАЙКА	5	

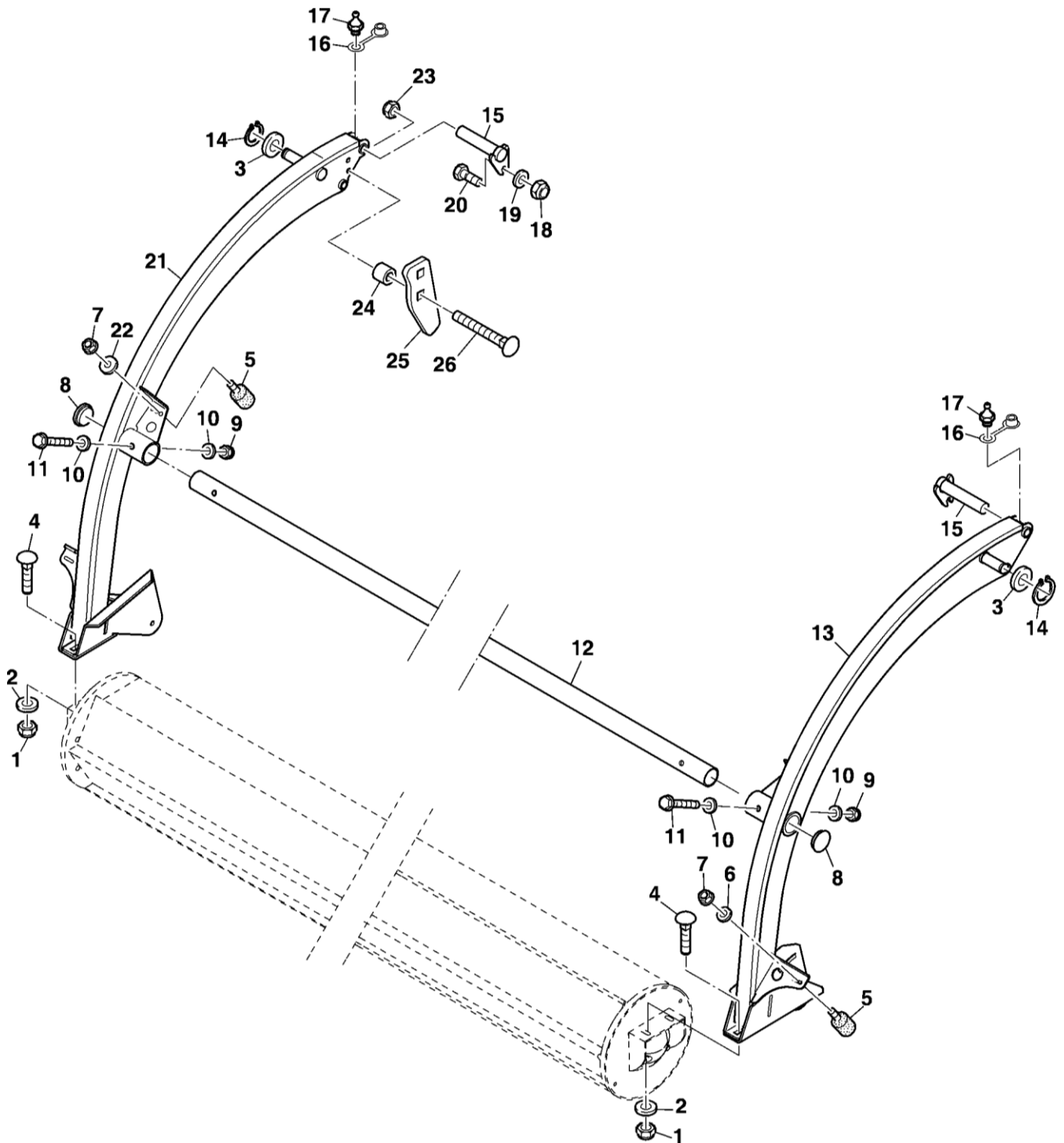
## Левая крышка



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	03M7184	ВИНТ	6	M8x20
2	102024	защитный кожух	1	
3	AZ102725	застежка	1	
4	14M7702	ГАЙКА ПО ПОТР.	1	M3
5	LCA101712	держатель	1	
6	11M7116	чекá	1	4x25
7	LCA105776	стёржень	1	
8	LCA102125	рессóра	1	
9	14M7298	фланец гайкой	6	M8
10	14M7296	фланец гайкой	4	M10
11	14M7633	фланец гайкой	AR	M5
12	AM102170	магнiт	4	

13	19M9478	ВИНТ	8	M5x16
14	M91405	жесть	4	
15	21M7609	ВИНТ	1	M3x12
16	24M7568	ШАЙБА	1	
17	LCA102251	металлическое	1	
18	LCA102249	жесть	1	
19	AZ101953	амортизатор	1	
20	14M7303	фланец гайкой	2	M6

## Прижимное устройство ролика

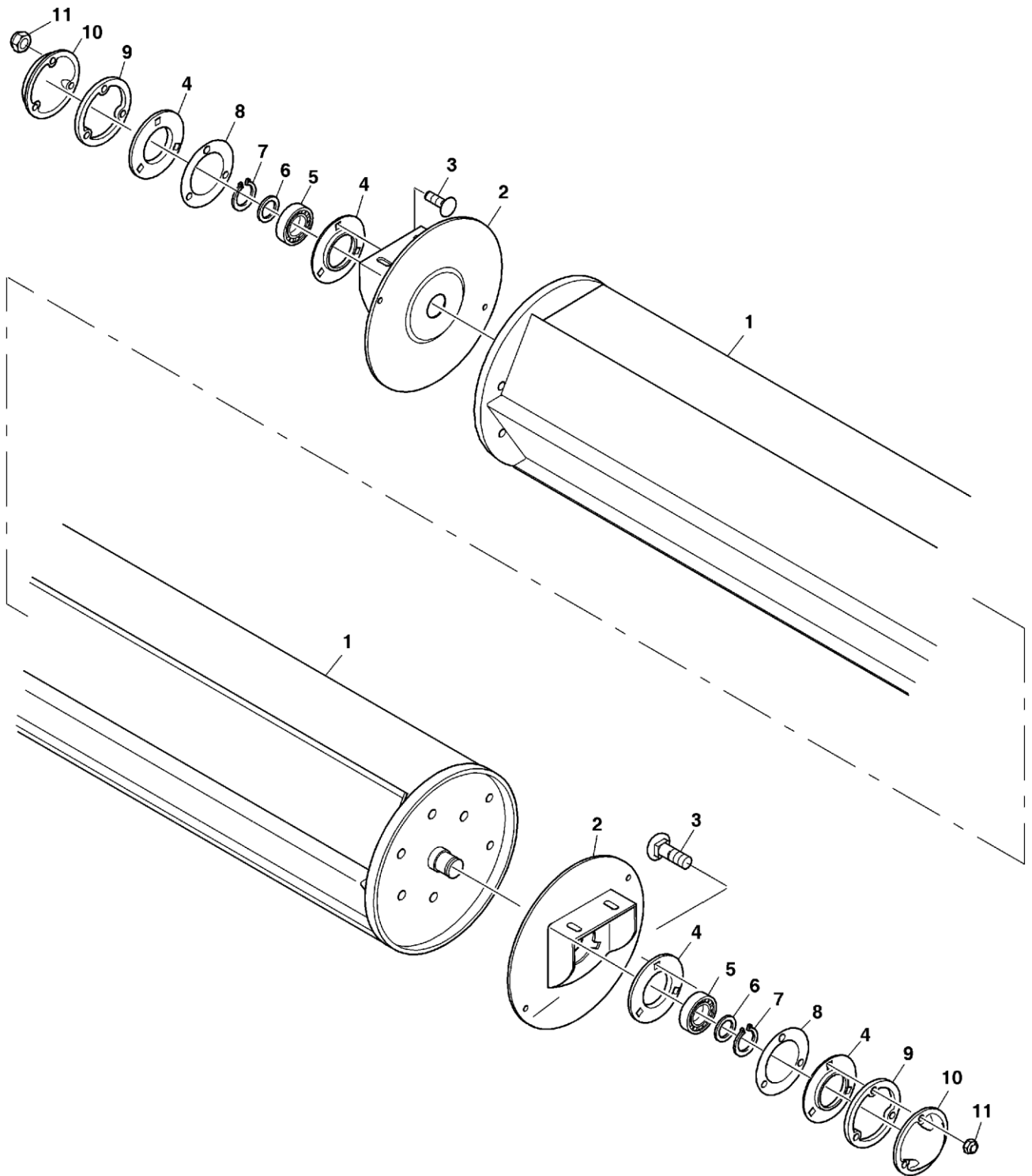


Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	14M7660	ГАЙКА ПО ПОТР	4	M10
2	24M7508	ШАЙБА	4	8,4x24x2 mm
3	24M7567	ШАЙБА	4	26x40x4 mm
3	L156217	ШАЙБА	8	26x37x1 mm
4	03M7191	ВИНТ	4	M10x25
5	LCA54063	АМОРТИЗАТОР	4	
6	24M7476	ШАЙБА	2	8,4x21x4 mm
7	14M7659	ГАЙКА ПО ПОТР	4	M8
8	LCA101951	ЗАГЛУШКА	2	
9	14M7670	КОНТРГАЙКА	2	M12
10	24M7491	ШАЙБА	4	13x24x2,5
11	19M9604	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M12x80

12	LCA101857	ТРУБА	1	
13	104982	Держатель	1	
14	40M7011	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	2	
15	LCA101414	БОЛТ	2	
16	СС49644	КОЛПАЧОК	2	
17	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	2	
18	14M7668	КОНТРГАЙКА	2	M6
19	24M7506	ШАЙБА	2	6,4x12x1,6 mm
20	19M9676	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M6x20
21	104983	Держатель	1	
22	24M7482	ШАЙБА	2	
23	14M7659	ГАЙКА ПО ПОТР	2	
24	LCA104895	ВТУЛКА	2	
25	LCA108343	Жесть	2	
26	03M7462	ВИНТ	2	M8x55

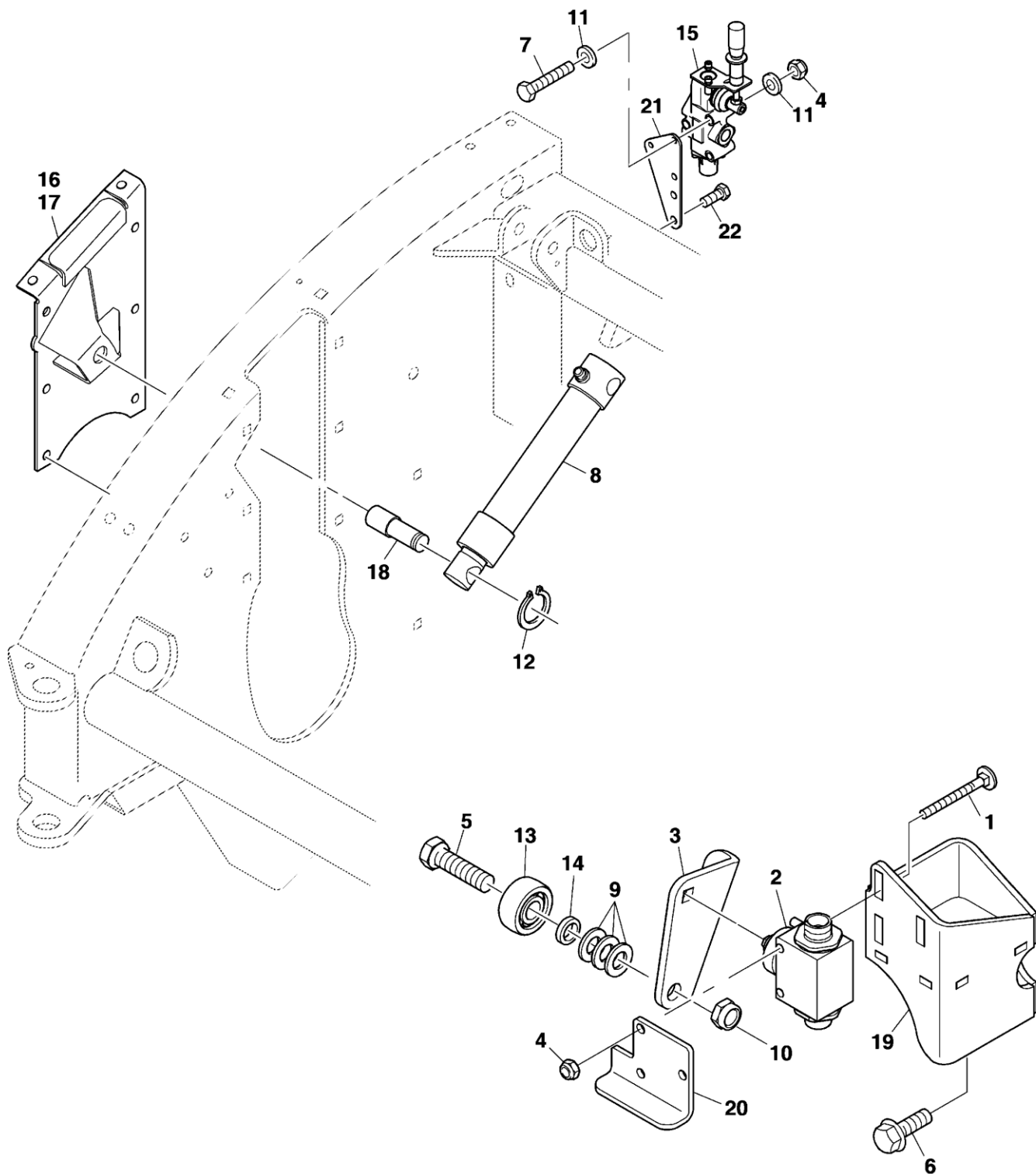


## Ролик



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	108600	Цилиндр	1	
2	101769	Консоль	2	
3	03M7472	ВИНТ	6	M10x30
4	C3056E	КОРПУС	4	
5	JD10386	ШАРИКОПОДШИПНИК	2	
6	24M7536	ШАЙБА ОПОРНАЯ	2	30x42x2,5
7	40M7349	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	2	
8	LCA100488	Распорная шайба	AR	TK = 0,5 mm
9	LCA101299	ШАЙБА	2	
10	CC16804	ЗАЩИТА	2	
11	14M7660	ГАЙКА ПО ПОТР	6	M10

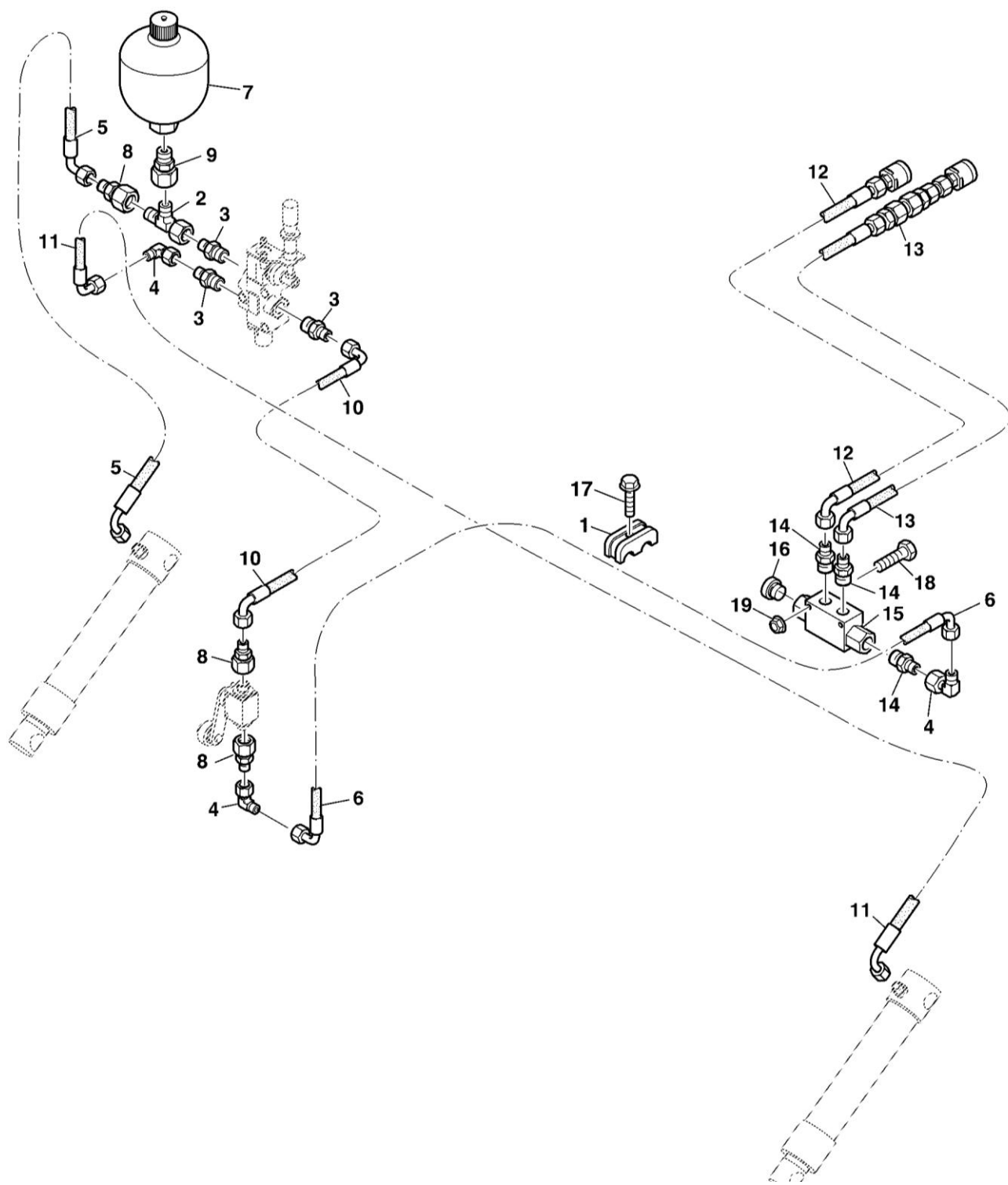
## Гидравлика прижимного устройства ролика



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	03M7488	ВИНТ	3	M6x60
2	LCA104887	КЛАПАН ВОЗДУХОВЫПУСКНОЙ	1	
3	LCA108344	Коромысло	1	
4	14M7397	КОНТРГАЙКА	6	M6
5	19M9599	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M12x50
6	19M9448	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M10X20
7	19M9906	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	3	M6x60
8	LCA102583	ГИДРОЦИЛИНДР	2	
9	24M7491	ШАЙБА	3	
10	14M7670	КОНТРГАЙКА	1	M12

11	24M7507	ШАЙБА	3	6,4x18x1,6
12	40M7064	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	2	
13	AFH204000	ШАРИКОПОДШИПНИК	1	
14	CC27513	ШАЙБА	1	
15	LCA101300	Запорный вентиль	1	
16	101717	Подкрепление	1	LN
17	101727	Подкрепление	1	RH
18	LCA102014	БОЛТ	2	
19	LCA108340	Консоль	1	
20	LCA108341	Жесть	1	
21	LCA105411	Жесть	1	
22	37M7087	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	

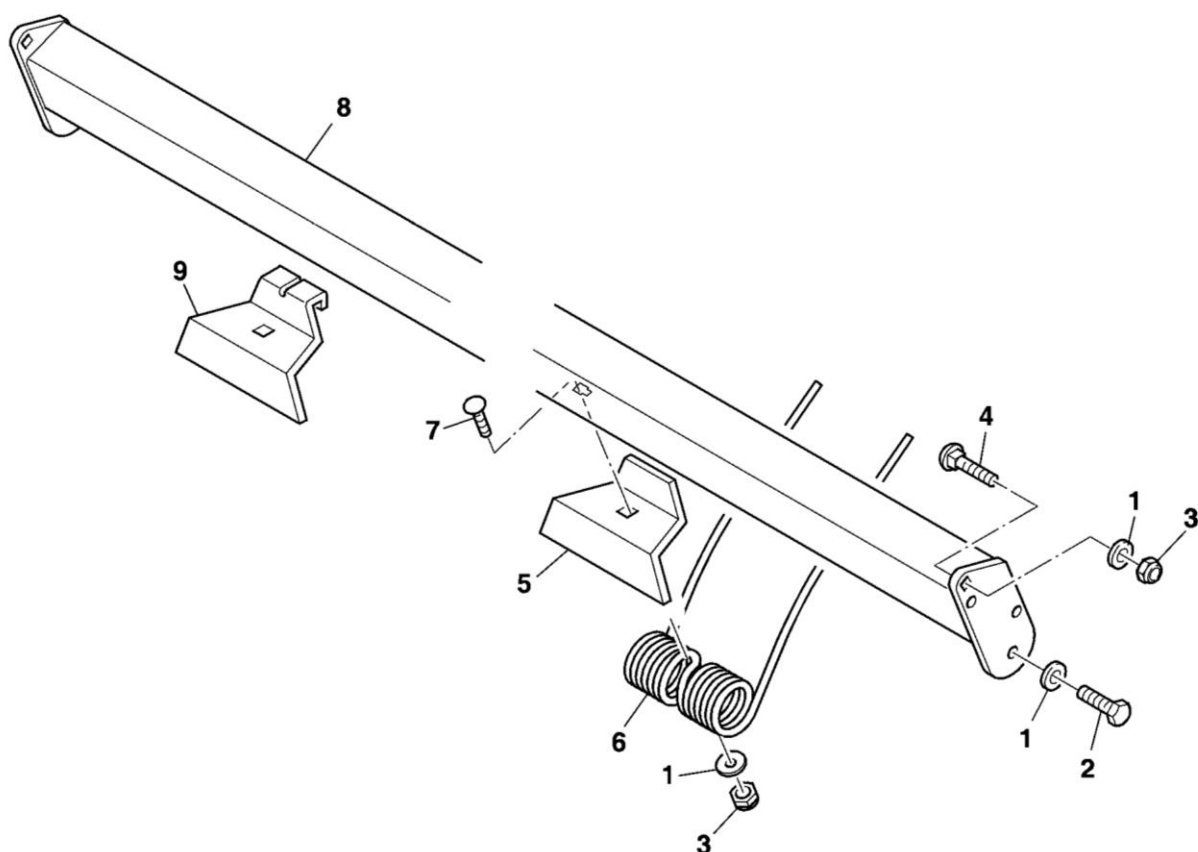
## Гидравлика прижимного устройства ролика



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	Z44220	ЗАЖИМ	9	
2	LCA03092	ПАТРУБОК	1	
3	LCA42534	ПАТРУБОК	2	
4	LCA88402	ПАТРУБОК	3	
5	LCA102083	ШЛАНГ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ	1	
6	LCA105134	ШЛАНГ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ	1	
7	LCA102656	Мембранный аккумулятор	1	
8	LCA104146	ПАТРУБОК	3	
9	LCA105006	ПАТРУБОК	1	
10	LCA105133	ШЛАНГ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ	1	
11	LCA105403	ШЛАНГ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ	1	

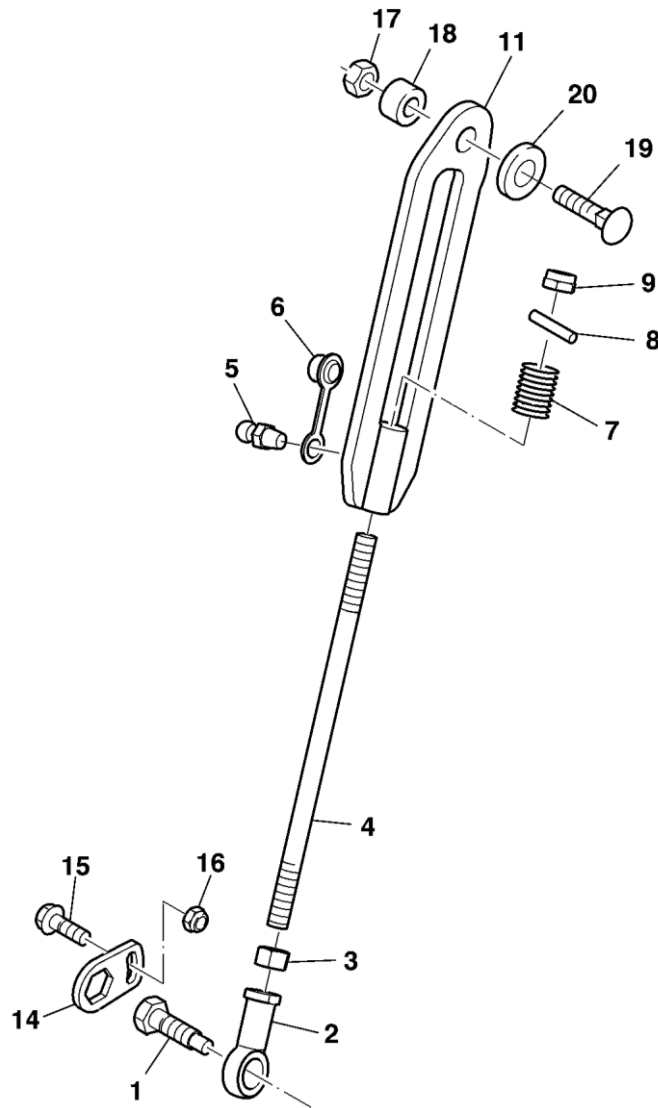
12	LCA108969	ШЛАНГ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ	1	
13	LCA108901	ШЛАНГ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ	1	
14	LCA70756	ПАТРУБОК	3	
15	LCA67042	КЛАПАН ОБРАТНЫЙ	1	
16	LCA108962	LCA108962	1	
17	37M7091	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	9	M6x25
18	19M8834	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M5x45
19	14M7568	Фланец гайкой	2	M5

## Граблина



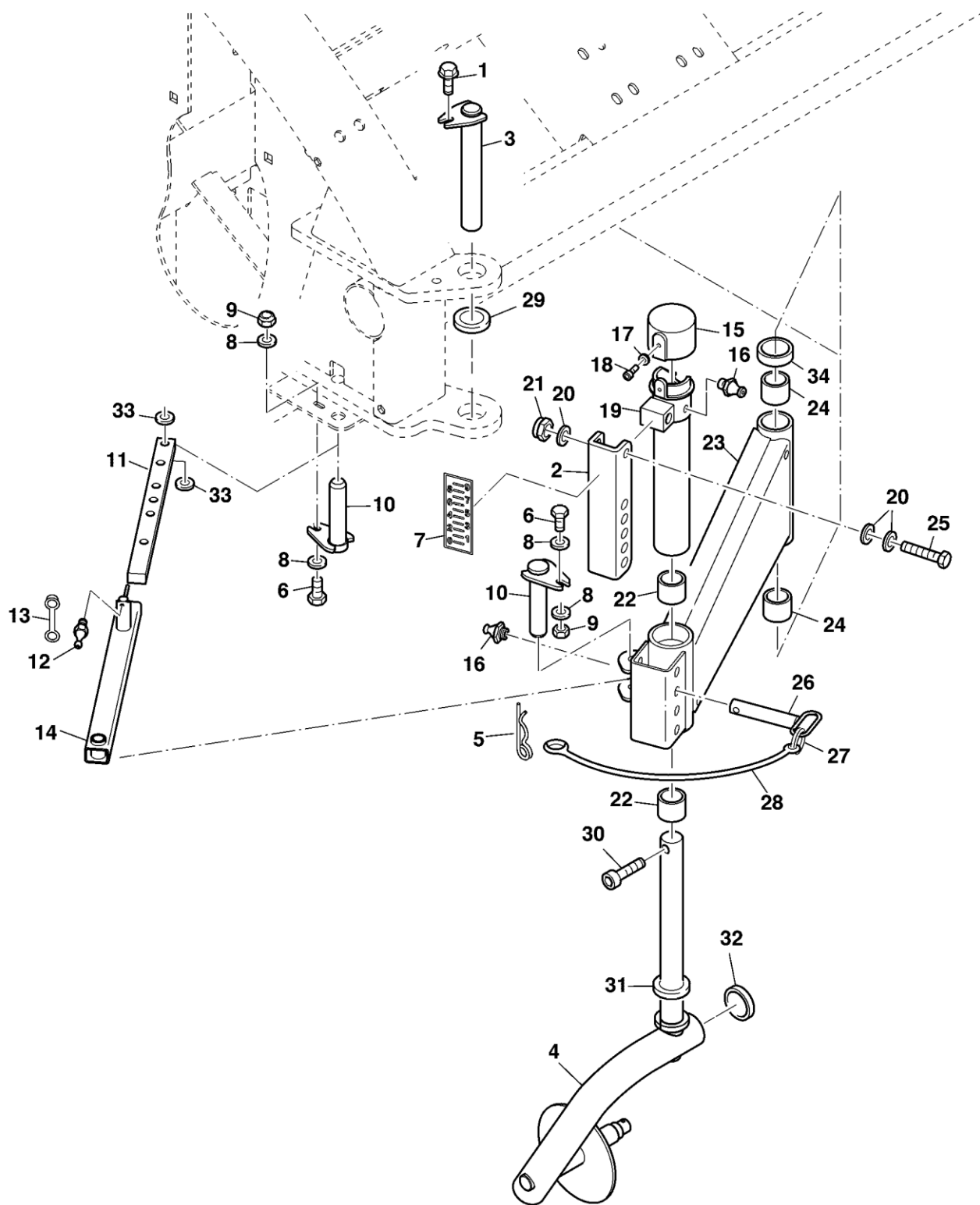
Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	24М7489	ШАЙБА	AR	10,5x30x2,5
2	19М9641	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M10x35
3	14М7660	ГАЙКА ПО ПОТР	AR	M10
4	03М7191	ВИНТ	2	M10x25
5	LCA102308	Держатель	4	
6	LCA100845	Рессора	10	
7	03М7449	ВИНТ	10	M10x35
8	101333	Перевозчик	1	
9	LCA104851	Держатель	6	

## Автоматический подъемный механизм шнекового транспортера



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	LCA101886	БОЛТ	2	
2	LCA101869	Вилка	2	
3	14M7662	ГАЙКА ПО ПОТР.	2	M12
4	LCA108759	Стержень	2	
5	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	2	
6	СС49644	КОЛПАЧОК	2	
7	LCA101871	ПРУЖИНА НАЖИМНАЯ	2	
8	24M7491	ШАЙБА	2	13x24x2,5 mm
9	14M7670	КОНТРГАЙКА	2	M12
11	LCA101867	Держатель	2	
14	LCA104809	ШАЙБА СТОПОРНАЯ	2	
15	19M9443	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M6x16
16	14M7668	КОНТРГАЙКА	2	M6
17	14M7661	ГАЙКА ПО ПОТР.	2	M16
18	LCA105847	ВТУЛКА	2	
19	03M7210	ВИНТ	2	M16x65
20	24M7556	ШАЙБА	2	25x50x10

## Кронштейн и вилка

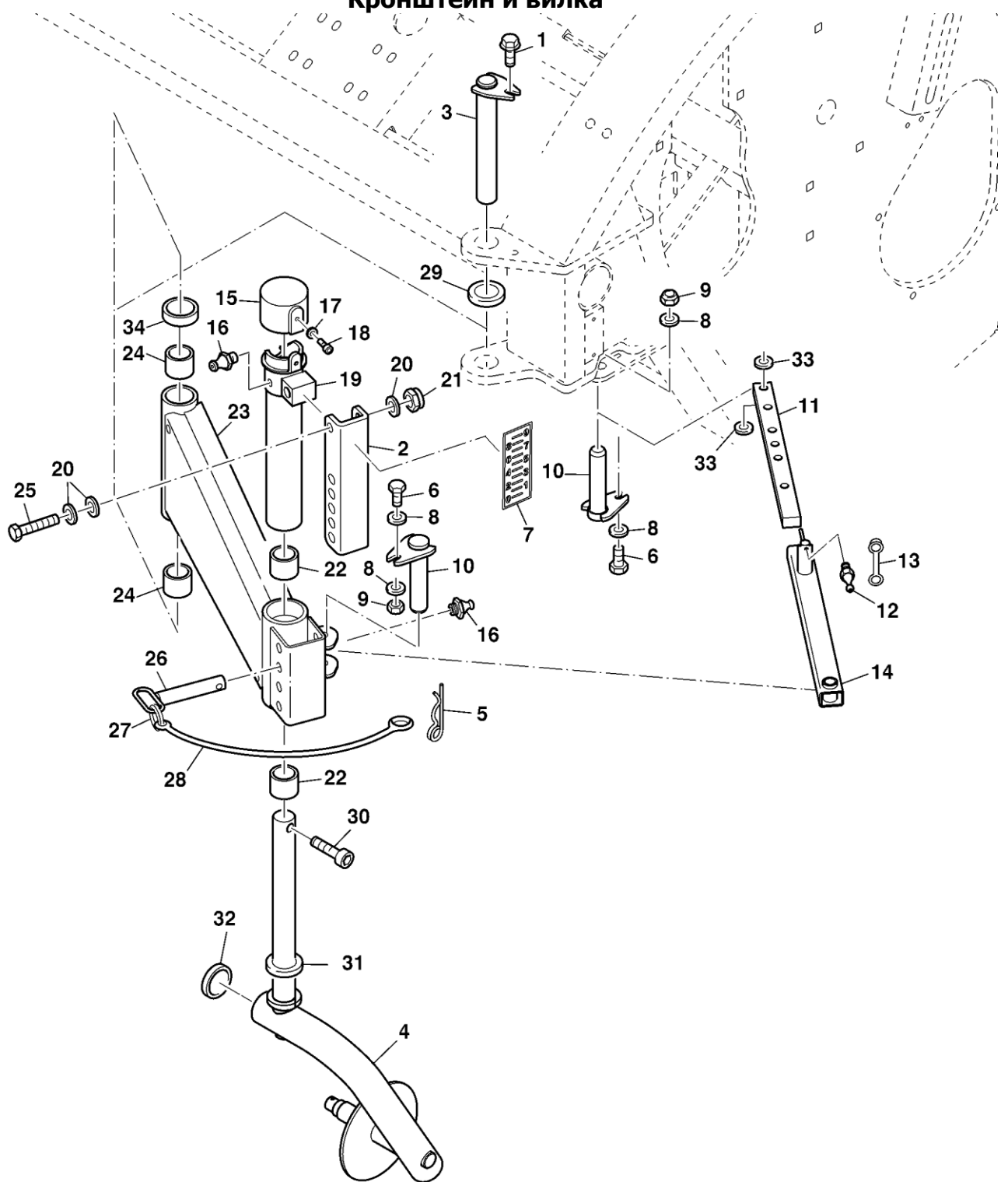


Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	19M9448	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M10x20
2	LCA101527	Жесть	1	
3	LCA101833	БОЛТ	1	
4	102822	вилка	1	
5	LCA12500	рессóра	1	
6	19M9676	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M6x20
7	LCA101633	НАКЛЕЙКА	1	
8	24M7506	ШАЙБА	4	6,4x12x1,6 mm
9	14M7668	КОНТРГАЙКА	2	M6
10	LCA101414	БОЛТ	2	



11	LCA108183	квадрат	1	
12	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	1	
13	СС49644	КОЛПАЧОК	1	
14	LCA108178	Вогнутый профиль	1	
15	LCA101896	ЗАГЛУШКА	1	
16	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	AR	
17	24M7507	ШАЙБА	1	6,4x18x1,6
18	19M9721	ВИНТ	1	M6x10
19	LCA101572	ТРУБА	1	
20	24M7383	ШАЙБА	AR	17x24x1 mm
21	14M7661	ГАЙКА ПО ПОТР.	1	M16
22	LCA101894	ВТУЛКА	2	
23	101831	Рука	1	
24	LCA08259	ВТУЛКА	2	
25	19M9924	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M16x75
26	LCA101683	БОЛТ	1	
27	LCA38941	КОЛЬЦО	1	
28	LCA38899	Веревка	1	
29	L31653	ШАЙБА	1	
30	19M9513	ВИНТ	1	M16x35
31	LCA101895	ВТУЛКА	1	
32	LCA102682	КОЛПАЧОК	1	
33	24M7497	ШАЙБА	4	17x30x3 mm

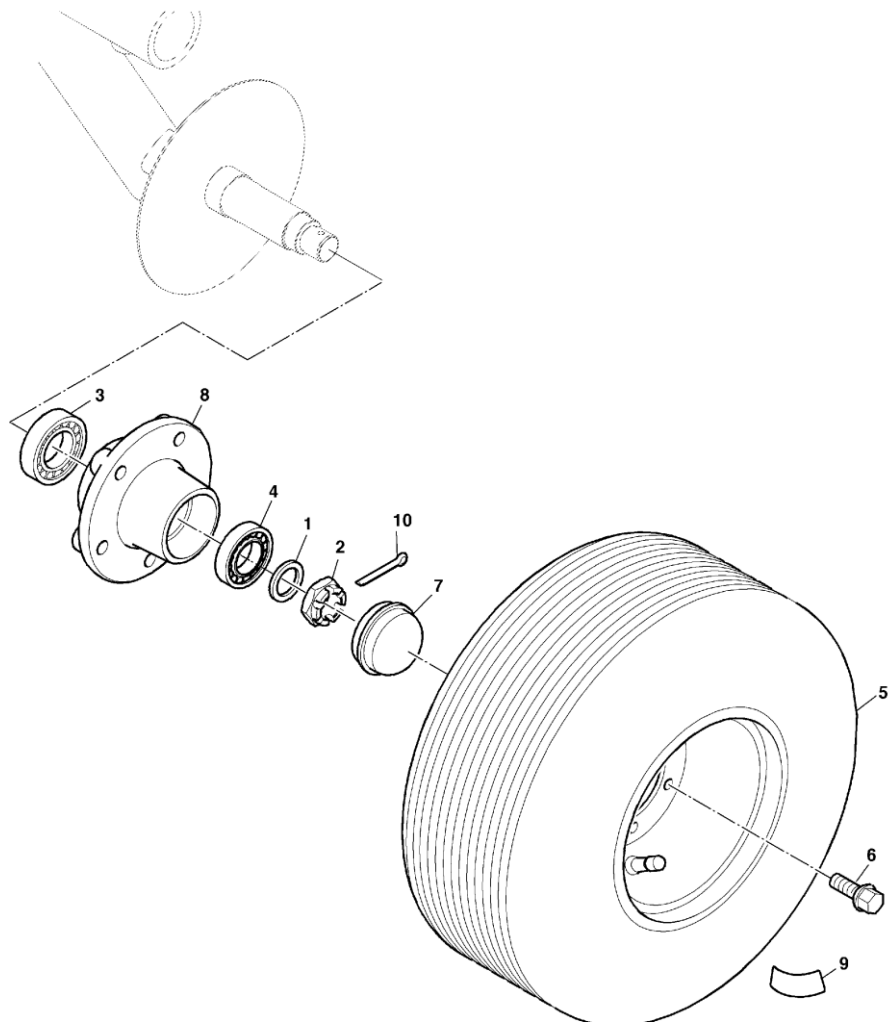
## Кронштейн и вилка



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	19M9448	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M10x20
2	LCA101527	Жесть	1	
3	LCA101833	БОЛТ	1	
4	102559	Вилка	1	
5	LCA12500	Рессора	1	
6	19M9676	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M6x20
7	LCA101633	НАКЛЕЙКА	1	
8	24M7506	ШАЙБА	4	6,4x12x1,6 mm
9	14M7668	КОНТРГАЙКА	2	M6
10	LCA101414	БОЛТ	2	
11	LCA108183	Квадрат	1	

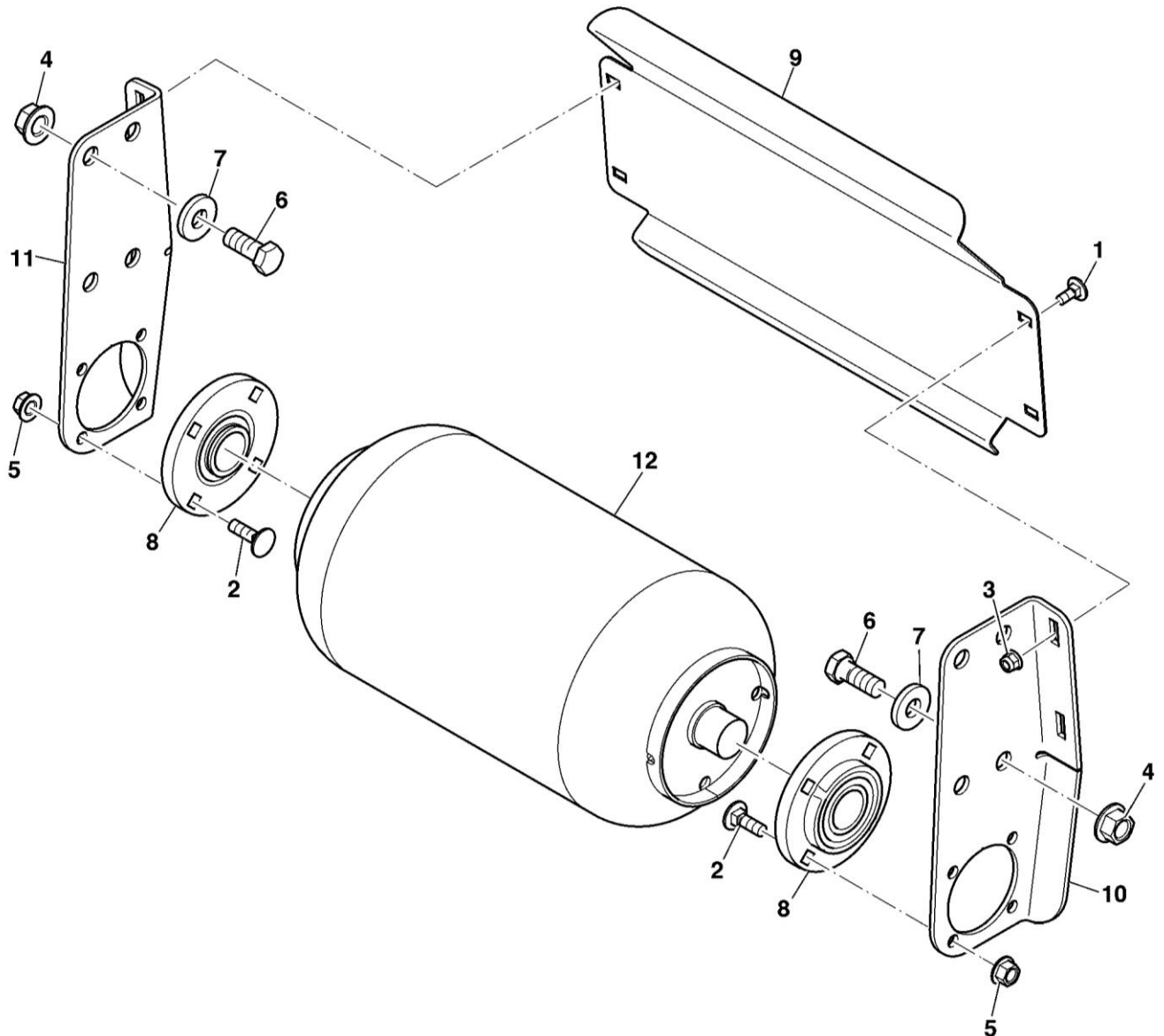
12	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	1	
13	СС49644	КОЛПАЧОК	1	
14	LCA108178	Вогнутый профиль	1	
15	LCA101896	ЗАГЛУШКА	1	
16	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	AR	
17	24M7507	ШАЙБА	1	6,4x18x1,6
18	19M9721	ВИНТ	1	M6x10
19	LCA101572	ТРУБА	1	
20	24M7383	ШАЙБА	AR	17x24x1 mm
21	14M7661	ГАЙКА ПО ПОТР.	1	M16
22	LCA101894	ВТУЛКА	2	
23	101821	Подпорка	1	
24	LCA08259	ВТУЛКА	2	
25	19M9924	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M16x75
26	LCA101683	БОЛТ	1	
27	LCA38941	КОЛЬЦО	1	
28	LCA38899	Веревка	1	
29	L31653	ШАЙБА	1	
30	19M9513	ВИНТ	1	M16x35
31	LCA101895	ВТУЛКА	1	
32	LCA102682	КОЛПАЧОК	1	
33	24M7497	ШАЙБА	4	17x30x3 mm

## Опорные колёса и ступица



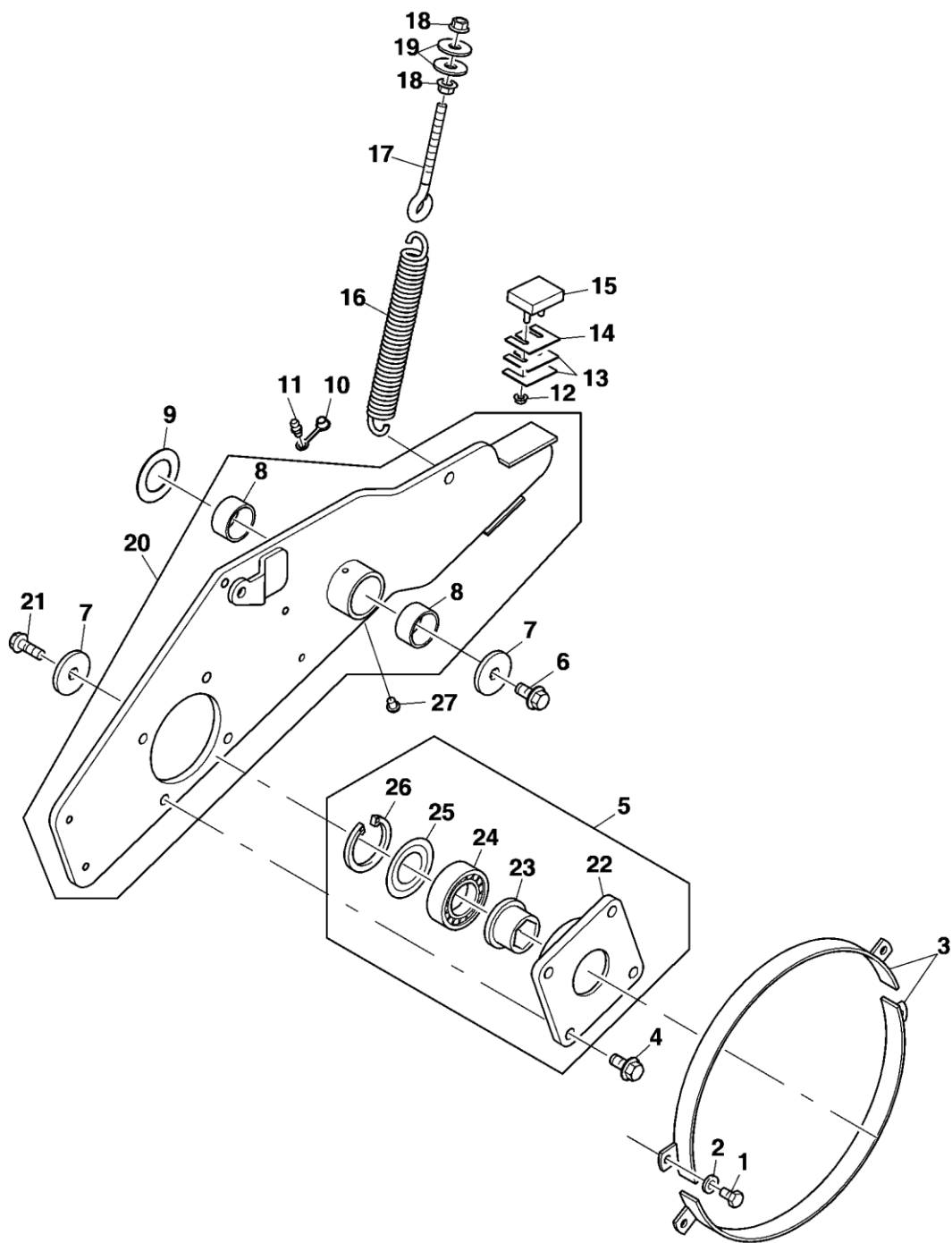
Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	24M7590	ШАЙБА ОПОРНАЯ	2	25x35x2 mm
2	LCA03319	Гайка	2	M24
3	LCA09873	ШАРИКОПОДШИПНИК	2	
4	LCA40125	ШАРИКОПОДШИПНИК	2	
5	102319	Колесо	2	
6	LCA102613	Винт	10	
7	LCA102652	КОЛПАЧОК	2	
8	102678	Ступица колеса	2	
9	LCA102710	НАКЛЕЙКА	2	
10	11M7132	Чека	2	5x63 mm

## Центральный опорный ролик



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	03M7404	ВИНТ	4	M8x20
2	03M7449	ВИНТ	8	M10x35
3	14M7396	КОНТРГАЙКА	4	M8
4	14M7590	Фланец гайкой	4	M16
5	14M7400	КОНТРГАЙКА	8	M10
6	19M9658	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M16x40
7	24M7479	ШАЙБА	4	
8	АН157168	АН157168	2	
9	108773	Жесть	1	
10	108802	Жесть	1	
11	108803	Жесть	1	

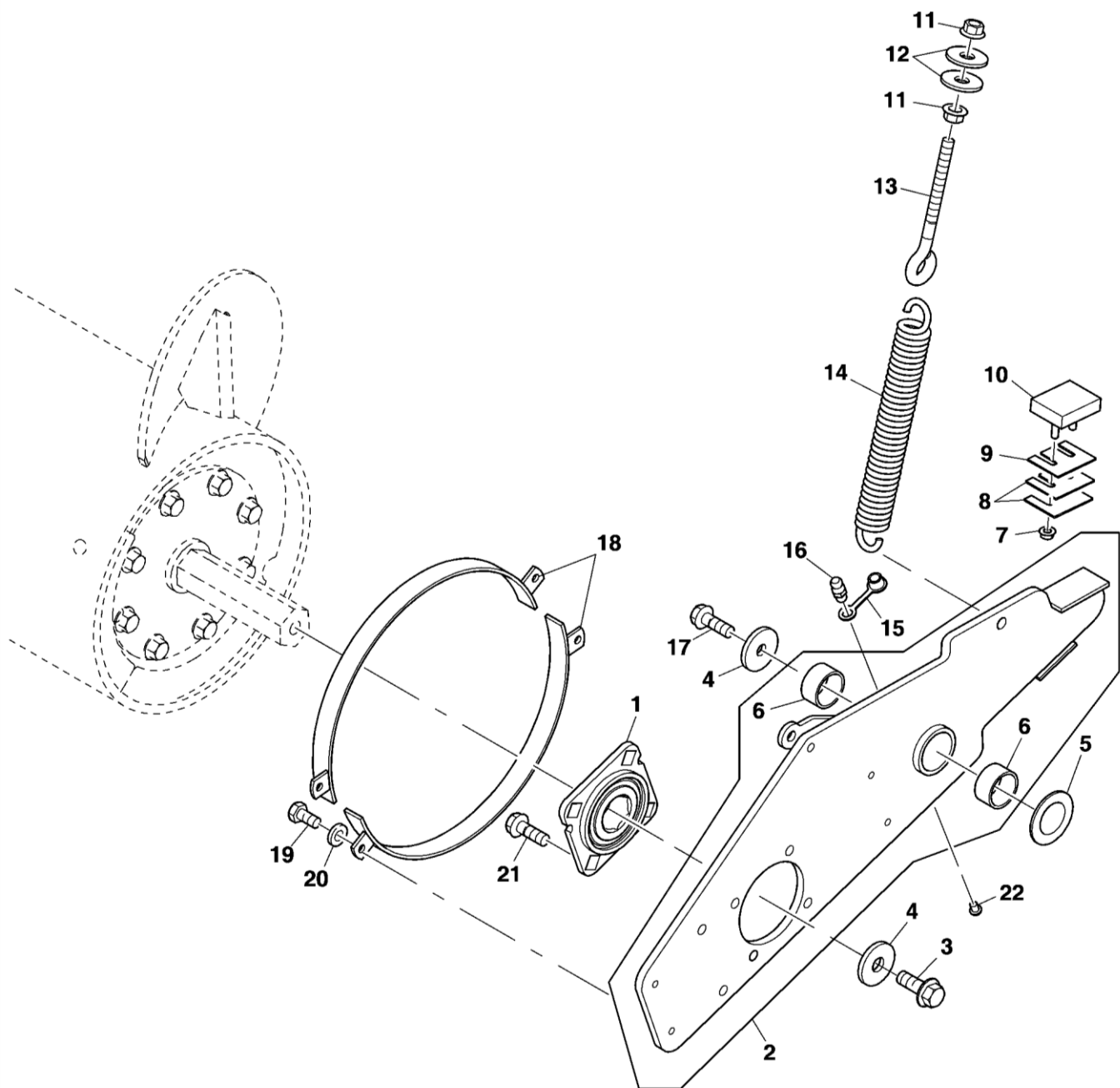
## Правая опора шнека



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	19M9681	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M8x16
2	LCA84221	ШАЙБА СТОПОРНАЯ С ВНУТРЕННИМИ ЗУБЦАМИ	4	
3	98046	Защитный бортик	2	
4	19M10071	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M12x20
5	DC43342	Подшипниковая опора	1	
6	19M7788	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M12x25
7	LCA100628	ШАЙБА	1	
8	CC42049	ВТУЛКА	2	
9	E18993	ШАЙБА	1	
10	CC49644	КОЛПАЧОК	1	
11	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	1	
12	14M7303	Фланец гайкой	4	M6

13	LCA100371	Пластина	AR	
14	LCA100341	Пластина	AR	
15	AZ101953	Амортизатор	2	
16	LCA101745	ПРУЖИНА НАТЯЖНАЯ	1	
17	LCA100227	Винт	1	
18	14M7296	Фланец гайкой	2	M10
19	24M7493	ШАЙБА	2	13x37x3 mm
20	LCA101915	Рука	1	
21	19M7789	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M12x30
22	CC43330	КОРПУС ПОДШИПНИКА	1	
23	CC43329	ВТУЛКА	1	
24	JD10385	ШАРИКОПОДШИПНИК	1	
25	CC27051	УПЛОТНЕНИЕ КОЛЬЦЕВОЕ	1	
26	40M1872	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	1	
27	25M7046	Просечной штифт	1	

## Левая опора шнека

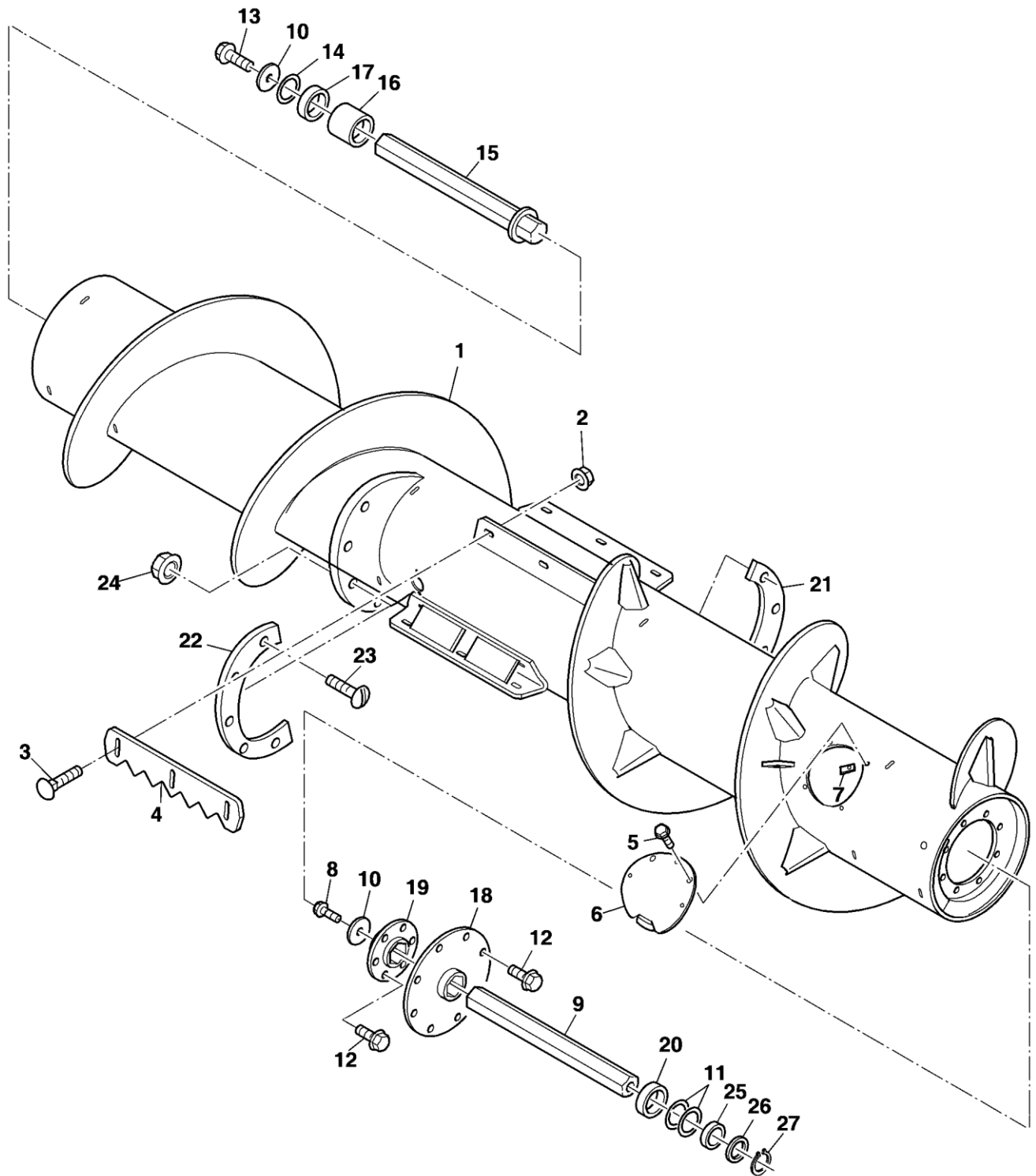


Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	AE58425	Подшипниковая опора	1	
2	LCA101912	Рука	1	
3	19M7791	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M12x40
4	LCA100628	ШАЙБА	1	
5	E18993	ШАЙБА	1	
6	CC42049	ВТУЛКА	2	
7	14M7303	Фланец гайкой	4	M6
8	LCA100371	Пластина	AR	
9	LCA100341	Пластина	AR	
10	AZ101953	Амортизатор	2	
11	14M7296	Фланец гайкой	2	M10
12	24M7493	ШАЙБА	2	13x37x3 mm
13	LCA100227	Винт	1	
14	LCA101745	ПРУЖИНА НАТЯЖНАЯ	1	
15	CC49644	КОЛПАЧОК	1	



16	58M7018	НИППЕЛЬ СМАЗОЧНЫЙ	1	
17	19M7788	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M12x25
18	98046	Защитный бортик	2	
19	19M9681	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M8x16
20	LCA84221	ШАЙБА СТОПОРНАЯ С ВНУТРЕННИМИ ЗУБЦАМИ	4	
21	19M7788	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M12x25
22	25M7046	Просечной штифт	1	

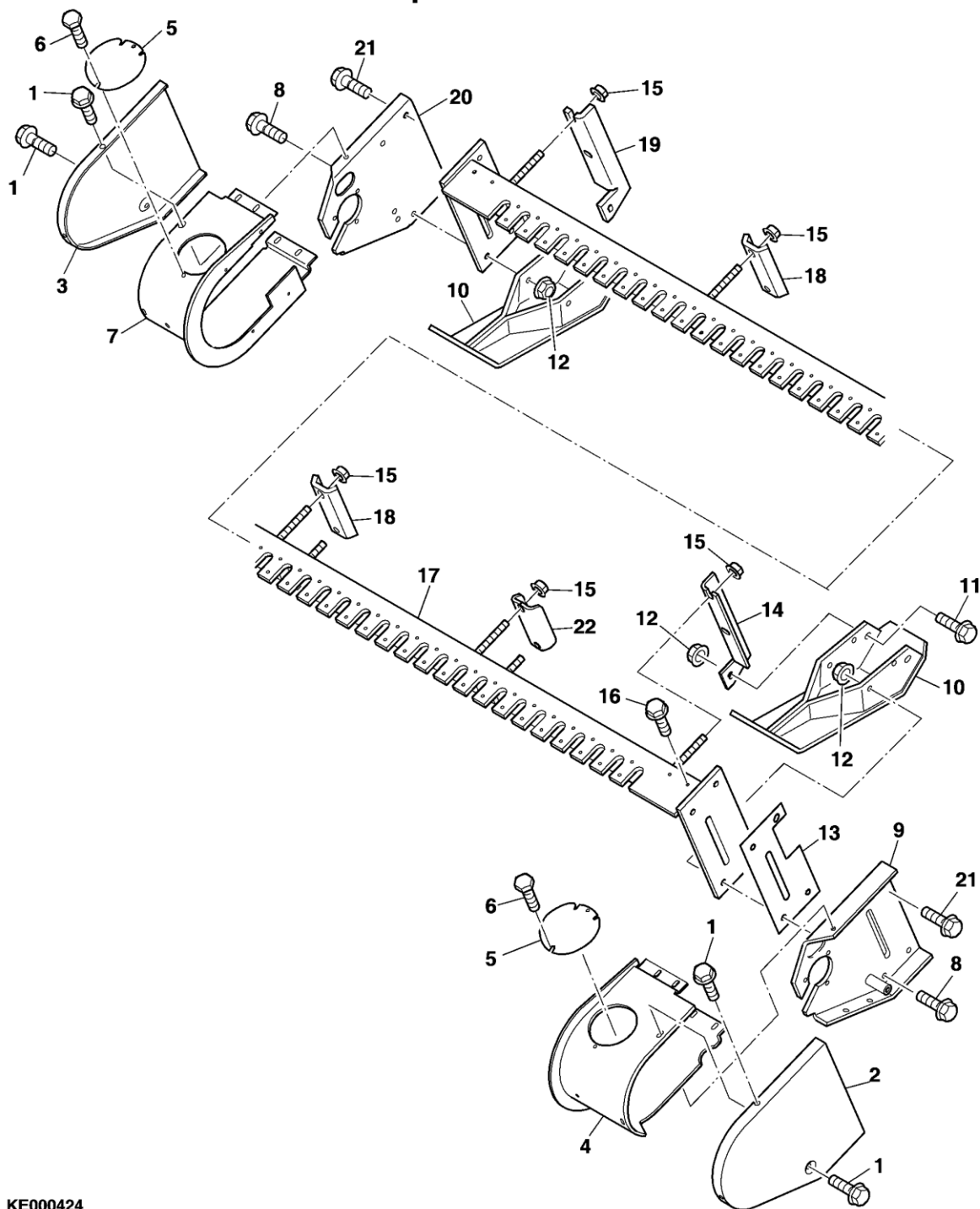
## Шнек



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	101971	Улитка	1	
2	14M7296	Фланец гайкой	12	M10
3	03M7191	ВИНТ	12	M10x25
4	СС109871	Весло	4	
5	37M7076	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M6x16

6	100522	КРЫШКА	2	
7	Z20443	ГАЙКА	4	
8	19M7791	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M12x40
9	LCA105642	Волна	1	
10	LCA100628	ШАЙБА	3	
11	24M7468	ШАЙБА ПРИГОНОЧНАЯ	AR	45x55x1 mm
12	19M9570	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M12x25
13	19M7789	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	1	M12x30
14	24M3535	ШАЙБА ПОДКЛАДНАЯ	1	37x47x1 mm
15	DC44854	Стержень	1	
16	LCA102501	ТРУБА	1	
17	24H1520	ШАЙБА	4	1-15/32"x2"x0,105"
18	LCA101933	СТУПИЦА	1	
19	LCA101932	СТУПИЦА	1	
20	LCA101813	ВТУЛКА	1	
21	E57986	Подкрепление	1	LH
22	E57985	Подкрепление	1	RH
23	10H1026	ВИНТ	10	3/8" x 1"
24	N10215	КОНТРГАЙКА	10	
25	24M3774	ШАЙБА	1	37x52x6 mm
26	24M6560	ШАЙБА ОПОРНАЯ	1	35x45x2,5 mm
27	40M7012	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	1	

## Гребенка и скаты

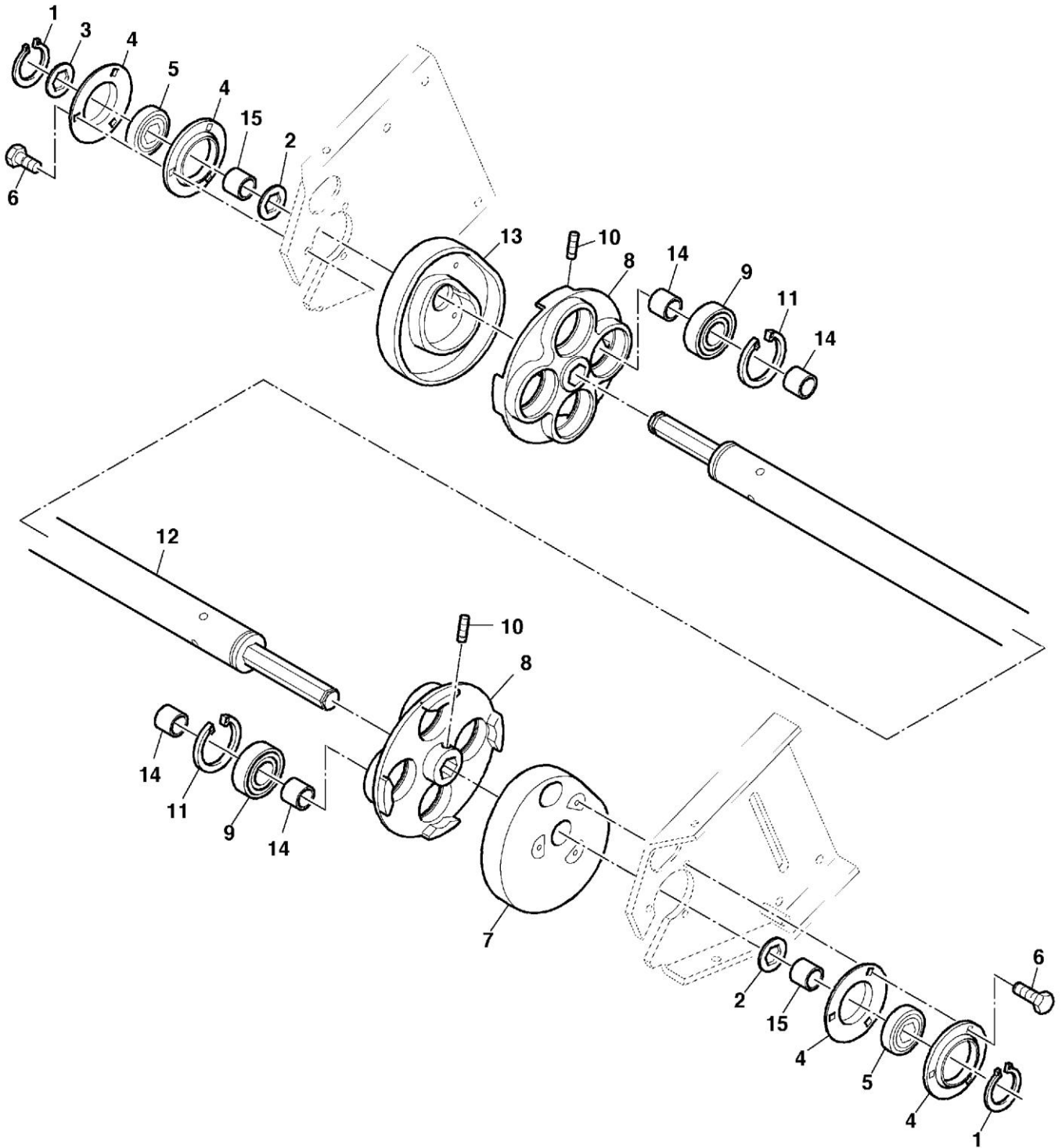


KE000424

Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	19M9569	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	AR	M8x25
2	98045	Расстыковка	1	
3	98044	Расстыковка	1	
4	98047	СКРЕБОК	1	
5	98049	КРЫШКА	2	
6	19M9681	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M8x16
7	98048	СКРЕБОК	1	

8	19M7791	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M12x40
9	LCA105872	Капот	1	
10	DC33024	Опорная плита	2	
11	19M7789	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	2	M12x30
12	14M7299	Фланец гайкой	AR	M12
13	LCA102527	Жесть	AR	TK = 1,5 mm
13	LCA108859	Жесть	AR	TK = 0,5 mm
14	LCA105268	Жесть	1	
15	14M7291	Фланец гайкой	AR	M16
16	LCA105916	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	AR	
17	LCA102533	Рамка	1	
18	LCA102434	Жесть	2	
19	LCA105267	Жесть	1	
20	LCA105873	Щит	1	
21	19M7788	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	4	M12x25
22	106023	Жесть	1	

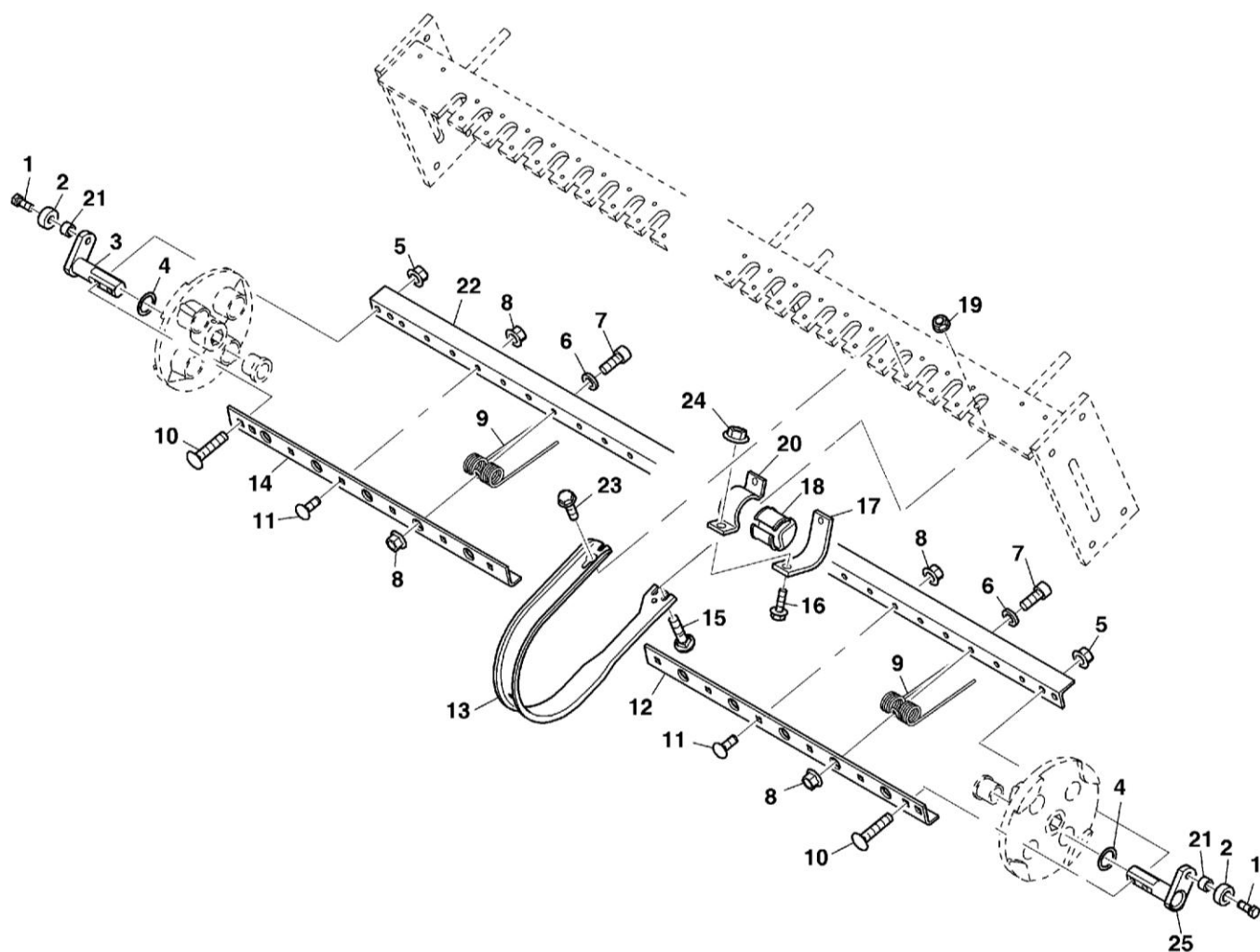
## Главный вал с подшипниками



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	40M7200	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	2	
2	CC28542	ШАЙБА	AR	TK = 1,5 mm
3	CC28541	ШАЙБА	AR	TK = 0,5 mm
4	E38105	Фланец	4	
5	AN102010	ШАРИКОПОДШИПНИК	2	
6	19M9639	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	6	M10x25
7	CC44956	Выступ	1	

8	LCA101935	Турникет	2	
9	LCA40379	ШАРИКОПОДШИПНИК	8	
10	22М7199	винт	2	М12х12
11	40М1870	КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ	8	
12	DC48783	Волна	1	
13	CC44955	Выступ	1	
14	LCA101284	Пластина	16	
15	LCA104303	ШАЙБА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ	2	

## Скаты и подбирающие пальцы



Номер	Номер товара	Описание	Количество	Примечание
1	19Н1940	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	8	1/2"x1-1/4"
2	АФН204000	ШАРИКОПОДШИПНИК	8	
3	LCA108783	Рука	4	
4	24М7597	ШАЙБА ПРИГОНОЧНАЯ	AR	30x42x1,5
5	14М7401	КОНТРГАЙКА	AR	M12
6	24М7488	ШАЙБА	AR	10,5x20x2 mm
7	19М9793	ВИНТ	AR	M10x25
8	14М7518	Фланец гайкой	AR	M10
9	LCA105173	Рессора	80	
10	03М7470	ВИНТ	AR	M12x55
11	03М7191	ВИНТ	AR	M10x25
12	LCA100181	Полоса	4	
13	LCA104898	СКРЕБОК	39	
14	LCA100182	Полоса	4	
15	03М7404	ВИНТ	AR	M8x20
16	19М7867	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	AR	M8x25
17	LCA100698	НАКЛАДКА	8	
18	СС34956	Радлагер	8	
19	14М7298	Фланец гайкой	AR	M8
20	LCA100559	НАКЛАДКА	8	



21	СС27513	ШАЙБА	8	
22	LCA100183	Уголок	4	
23	LCA105916	ВИНТ С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ	AR	
24	14M7396	КОНТРГАЙКА	AR	M8
25	LCA108782	Рука	4	