

ПОДБОРЩИК КОРМОУБОРОЧНЫЙ ПК-300 “For Up 300R”

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

ПК-300.00.00.000 РЭ

Версия 5

Настоящее руководство по эксплуатации (далее РЭ) с каталогом деталей и сборочных единиц (далее КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации подборщика кормоуборочного **ПК-300 "For Up 300"** (далее - подборщик) и его модификаций, а также для составления заявок на запасные части.

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.

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

E-mail: service@kleverltd.com

Содержание

Руководство по эксплуатации	5
1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	6
2 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ПОДБОРЩИКА	9
2.1 Описание устройства.....	9
2.2 Технологический процесс работы подборщика.....	11
3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.....	13
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	14
4.1 Требование безопасности при транспортировании	14
4.2 Требования безопасности при монтаже, демонтаже, техническом обслуживании и работе жатки	14
4.3 Меры противопожарной безопасности	15
4.4 Таблички, аппликации	15
4.5 Перечень критических отказов.....	21
4.6 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств.....	21
4.6.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	21
4.6.2 Непредвиденные обстоятельства	21
4.6.3 Действия персонала.....	22
5 ДОСБОРКА, НАЛАДКА И ОБКАТКА.....	24
5.1 Монтаж и досборка подборщика	24
5.2 Навешивание подборщика на комбайн.....	24
5.3 Обкатка подборщика.....	27
6 ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕГУЛИРОВКИ	28
6.1 Общие сведения.....	28
6.2 Регулировки	31
6.2.1 Регулировка положения подбирающего механизма относительно каркаса.....	31
6.2.2 Регулировка расстояния от концов пальцев подбирающего механизма до поверхности земли	32
6.2.3 Регулировка усилия давления ролика на валок.....	33
6.2.4 Регулировка положения пальцев подбирающего механизма	34
относительно витков шнека.....	34
6.2.5 Регулировка натяжения приводных цепей	34
6.2.6 Регулировка предохранительных муфт	35
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	36
7.1 Общие указания	36
7.2 Выполняемые при обслуживании работы	36
7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	36
7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1.....	37
7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	37
7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	38
7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	38
7.2.6 Смазка подборщика	39
8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И УКАЗАНИЯ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ	44
9 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ	45
10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	46
11 КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ	47
12 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИЯ	48
13 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	49
ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное) ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	50

<i>ПРИЛОЖЕНИЕ Б (обязательное) СХЕМА КИНЕМАТИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ.....</i>	<i>51</i>
<i>ПРИЛОЖЕНИЕ В (обязательное) СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ.....</i>	<i>52</i>
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ	57
<i>Иллюстрации и перечень сборочных единиц, деталей.....</i>	<i>59</i>
<i>Подборщик ПК-300.01.00.000Г</i>	<i>63</i>
<i>Муфта ПК-300.01.00.300А</i>	<i>67</i>
<i>Нога ПК-300.01.00.400А. Нога ПК-300.01.00.400А-01</i>	<i>70</i>
<i>Натяжник ПК-300.01.00.450</i>	<i>72</i>
<i>Опора ПК-300.01.00.530. Опора ПК-300.01.00.530-01</i>	<i>75</i>
<i>Подборщик ПК-300.01.01.000Г</i>	<i>78</i>
<i>Колесо флюгерное ПК-300.01.04.000А. Колесо флюгерное ПК-300.01.04.000А-01</i>	<i>83</i>
<i>Редуктор ПК-300.01.05.100</i>	<i>85</i>
<i>Редуктор ПФ-307.01.05.050Б.....</i>	<i>94</i>
<i>Подборщик ПК-300.06.00.000Б.....</i>	<i>96</i>
<i>Муфта ПК-300.06.00.050</i>	<i>99</i>
<i>Звездочка ПК-300.06.00.200.....</i>	<i>101</i>
<i>Боковина ПК-300.06.00.230. Боковина ПК-300.06.00.230-01.....</i>	<i>104</i>
<i>Механизм подбирающий ПК-300.06.01.000А</i>	<i>106</i>
<i>Установка ролика опорного ПК-300.01.06.000Б.....</i>	<i>109</i>
<i>Ролик ПК-300.01.06.010Б</i>	<i>111</i>
<i>Навеска щитков 300.01.11.000А.....</i>	<i>114</i>
<i>Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А</i>	<i>118</i>
<i>Нормализатор ПК-300.01.13.010А</i>	<i>121</i>
<i>Ролик ПК-300.01.13.060А</i>	<i>123</i>
<i>Боковина ПК-300.01.13.460. Боковина ПК-300.01.13.460-01.....</i>	<i>127</i>
<i>Подборщик ПК-300.01.00.000Г-01</i>	<i>136</i>
<i>Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А-01</i>	<i>146</i>
<i>Номерной указатель.....</i>	<i>148</i>

Руководство по эксплуатации

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПОДБОРЩИКА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ДАЛЕЕ РЭ).

1 Общие сведения

Подборщик в агрегате с самоходным 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 семейством комбайнов РСМ-1401 (выпуск с 01.01.2015г) и РСМ-1403, оборудованных СКРП.

Управление подборщиком осуществляется с помощью органов управления и гидро-системы комбайна.

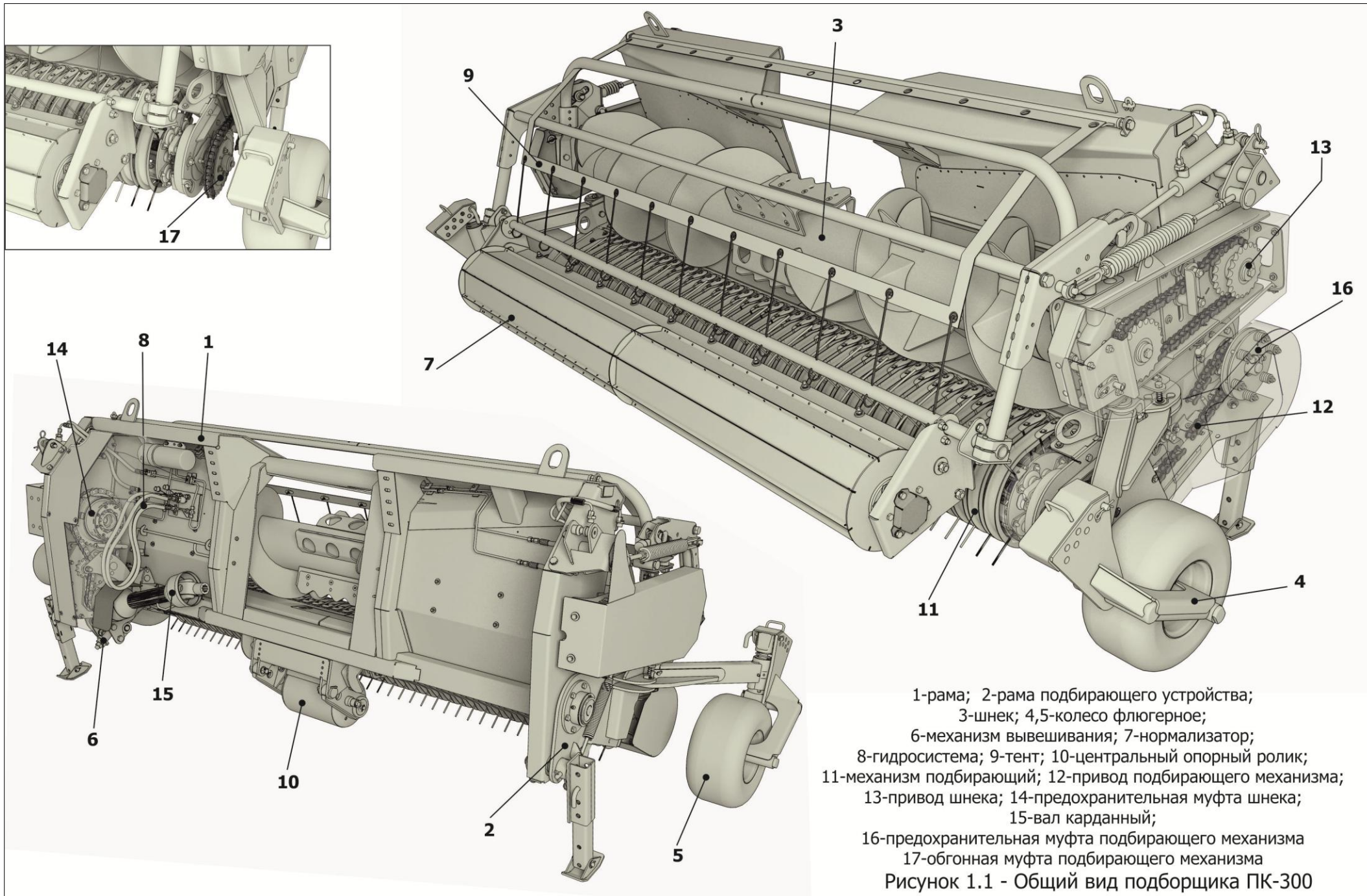
Подборщик изготавливается в нескольких исполнениях:

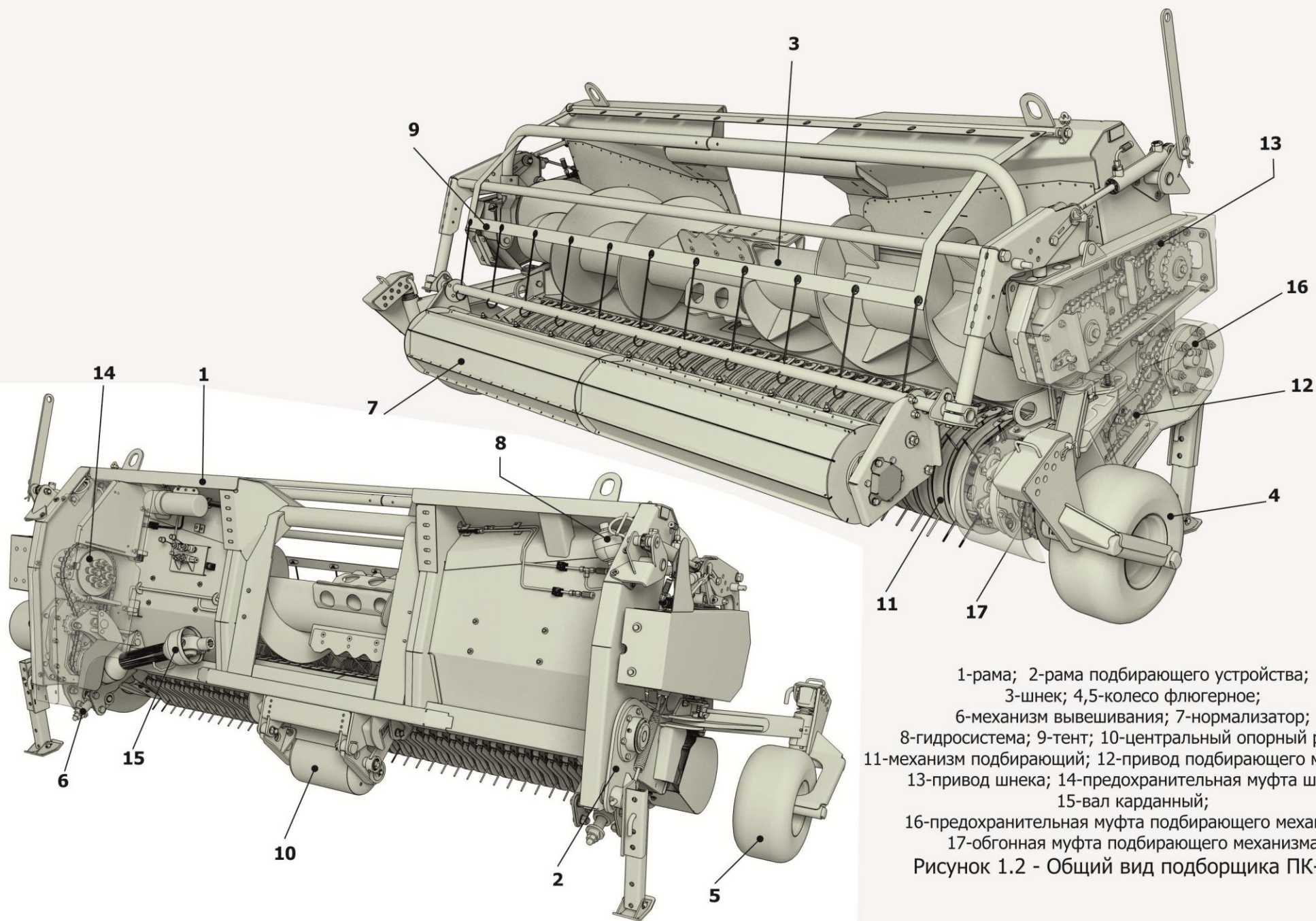
- ПК-300 с пружинным вывешиванием нормализатора;
- ПК-300-01 с гидравлическим вывешиванием нормализатора.

Основные узлы подборщиков представлены на рисунке 1.1, 1.2.

Перечень запасных частей к подборщику указан в приложении А. Кинематическая схема указана в приложении Б. Схема гидравлических соединений представлена в приложении В.

Также следует пользоваться РЭ на комбайны РСМ-1401, РСМ-1403.





- 1-рама; 2-рама подбирающего устройства;
 3-шнек; 4,5-колесо флюгерное;
 6-механизм вывешивания; 7-нормализатор;
 8-гидросистема; 9-тент; 10-центральный опорный ролик;
 11-механизм подбирающий; 12-привод подбирающего механизма;
 13-привод шнека; 14-предохранительная муфта шнека;
 15-вал карданный;
 16-предохранительная муфта подбирающего механизма
 17-обгонная муфта подбирающего механизма

Рисунок 1.2 - Общий вид подборщика ПК-300-01

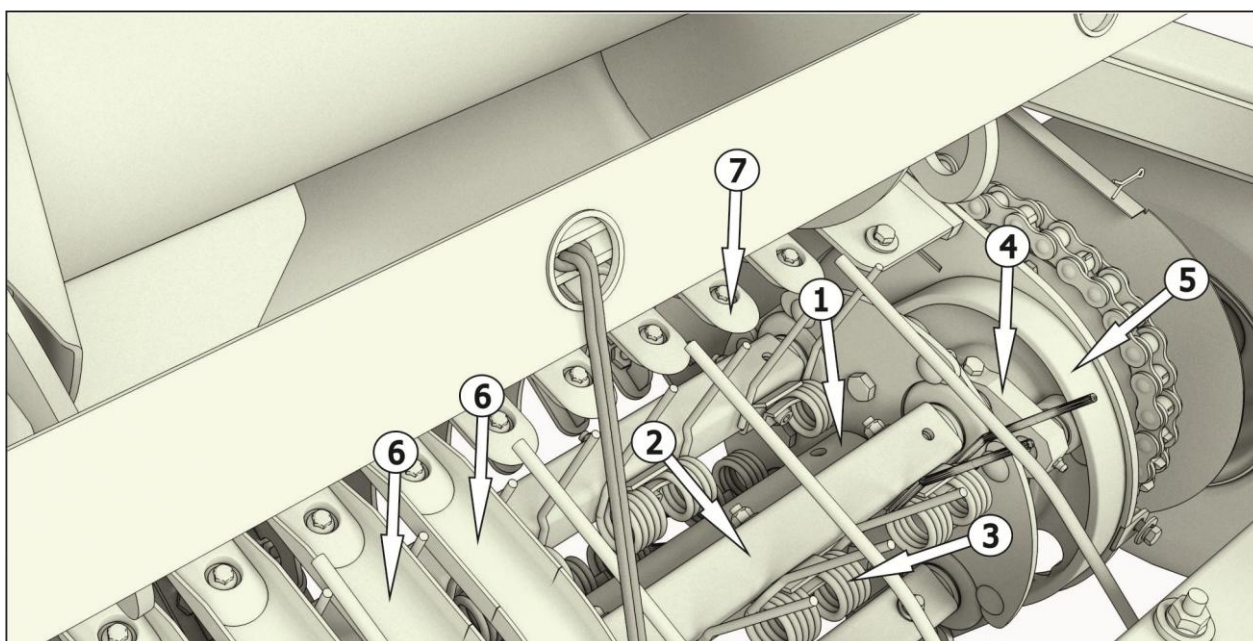
2 Устройство и работа подборщика

2.1 Описание устройства

Подборщик (рисунок 1.1, 1.2) состоит из:

- рамы 1 (фиксируется на питателе комбайна), рамы подбирающего устройства 2 (шарнирно фиксирующейся на раме подборщика), шнека 3 (установленного на рычагах и опирающегося на раму подбирающего устройства), двух опорных (копирующих флюгерных) колес 4 и 5, пружинного механизма вывешивания 6, нормализатора 7 (регулируемого по высоте, с дополнительным съемным пассивно-вращающимся роликом для уплотнения травяной массы, элементов привода с предохранительными устройствами и сменными звездочками для возможности изменения числа оборотов шнека и подбирающего механизма), гидросистемы 8 для управления подъемом шнека и нормализатора, тента 9, центрального опорного ролика 10.

Подбирающий механизм 11 (рисунок 1.1, 1.2) состоит из вала 1 (рисунок 2.1), на котором, через подшипниковые опоры, закреплены четыре держателя 2, с подбирающими пальцами 3. На концах держателей установлены эксцентрики 4, которые, двигаясь по беговой дорожке 5, придают концам подбирающих пальцев необходимую траекторию движения. Пальцы двигаются в щелях, образованных скатами 6, которые закреплены на каркасе 7. Привод подбирающего механизма 12 (рисунок 1.1, 1.2) осуществляется цепной передачей.



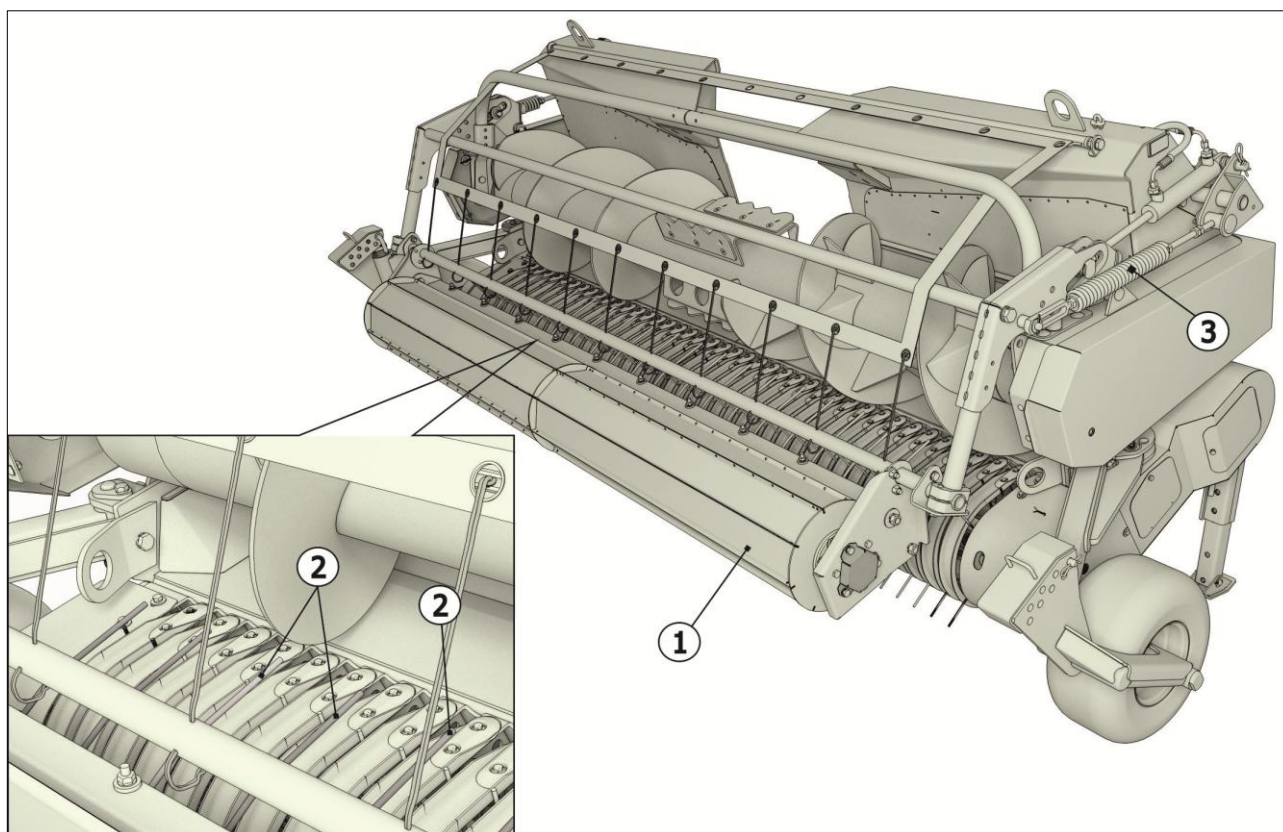
1 - вал; 2 – держатель; 3 - палец подбирающий; 4 - эксцентрик; 5 - дорожка беговая; 6 – скат;
7 - каркас

Рисунок 2.1 - Механизм подбирающий

Нормализатор 7 (рисунок 1.2, 1.2) предотвращает вспушивание и срыв подбираемого продукта и необходим для сминания и равномерной подачи массы под шнек. При не-

обходимости вся конструкция нормализатора имеет возможность подниматься и опускаться при помощи гидросистемы подборщика. Подъем нормализатора необходим в случае забивания питающего аппарата и подшнекового пространства зеленой массой и при необходимости включения реверса для их очистки.

Нормализатор на ПК-300 состоит из пассивного ролика 1 (рисунок 2.2) и пальцевого прижима 2. Ролик в нижнем положении находится над землей на расстоянии около 250 мм (при расстоянии от пальцев до земли 20 мм). За счет разгружающих пружин 3, нормализатор имеет возможность подниматься под действием валка независимо от шнека, пропуская под собой валок большего объема (на высоту около 500 мм).



1 – ролик; 2 – пальцевый прижим; 3 – пружина
Рисунок 2.2 - Нормализатор ПК-300

Конструктивным отличием ПК-300-01 является нормализатор, вывешенный с помощью гидроаккумулятора - без пружин (см. рисунок 2.3).

Копирование валка от нижнего положения ролика нормализатора на величину 250 мм вверх осуществляется с помощью гидросистемы подборщика. С правой стороны подборщика установлен **рычаг** (см. рисунок 2.3), связанный **тягой** с **гидроклапаном**. Этот рычаг отслеживает положение нормализатора и осуществляет управление гидроклапаном. Поднятие нормализатора и шнека осуществляется гидроцилиндром в штатном режиме.

ВАЖНО! Зарядка и настройка давления гидроаккумулятора осуществляется на заводе изготовителя.

ВНИМАНИЕ! ГИДРОАККУМУЛЯТОР ОТКЛЮЧАЕТСЯ И ВВОДИТСЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ ПО ГИДРАВЛИКЕ. НЕ ВЫПОЛНЯЙТЕ НИКАКИХ СВАРОЧНЫХ, РЕМОНТНЫХ ИЛИ МЕХАНИЧЕСКИХ РАБОТ НА ГИДРОАККУМУЛЯТОРЕ.

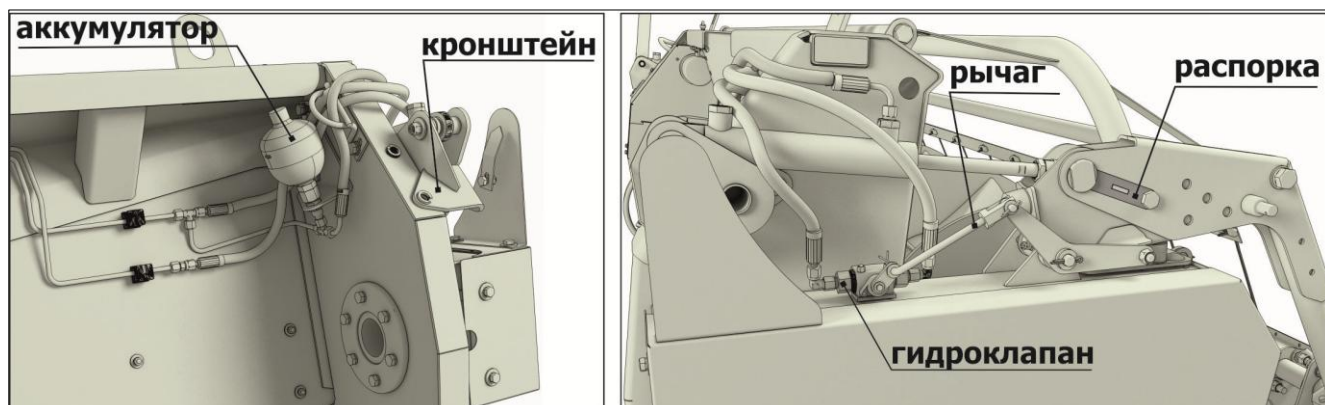


Рисунок 2.3 – ПК-300-01. Вид справа

Шнек 3 (рисунок 1.1, 1.2) двухвитковый однозаходный установлен в каркасе подборщика на подшипниковых опорах при помощи специальных рычагов. В процессе работы опирается на ролики рамы подбирающего механизма и может перемещаться в вертикальной плоскости (подниматься и опускаться). Привод шнека 13 осуществляется от двухконтурной цепной передачи, через предохранительную муфту 14. Подъем шнека при реверсе осуществляется гидроцилиндрами. Шнек оборудован съемными лопатками, для уборки различных культур.

В процессе работы подборщик копирует поверхность земли при помощи опорных флюгерных колес 4 и 5, установленных на каркасе подборщика. Перестановкой опорных колес по отверстиям кронштейнов регулируется расстояние от поверхности земли до концов подбирающих пальцев подбирающего механизма (регулировки см. ниже).

Для исключения поломки подбирающих пальцев при врезании их в неровности рельефа поля в конструкции подборщика предусмотрен центральный опорный ролик 10, который шарнирно установлен на рычагах, связывающих раму 1 с рамой подбирающего устройства 2. При наезде на препятствие центральный опорный ролик 10 поднимает раму подбирающего устройства 2 с подбирающим механизмом 11.

Привод рабочих органов подборщика осуществляется от питателя комбайна через карданный вал 15, цепными контурами через предохранительные муфты 14 и 16.

2.2 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 3.1.

Таблица 3.1

Показатель	Единица измерения	Значение	
		ПК-300	ПК-300-01
Марка		ПК-300	ПК-300-01
Габаритные размеры в рабочем положении:			
- длина	мм	1450	
- ширина	мм	4200	
- высота	мм	1600	
Габаритные размеры в транспортном положении:			
- длина	мм	1650	
- ширина	мм	3500	
- высота	мм	1600	
Ширина захвата	мм	3000±100	
Частота вращения ротора	об/мин	131±20 154±20**	
Частота вращения шнека	об/мин	от 200 до 300** (в зависимости от сменных звездочек)	
Рабочее давление в гидросистеме	МПа	16	
Частота вращения приводного вала	об/мин	595±10	
Полнота сбора зеленой массы в процессе подбора	%	98*	
Рабочая скорость движения, не более*	км/ч	15	
Количество обслуживающего персонала	чел.	1	
Масса, не более	кг	1600±50	
Назначенный 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 3 м и высотой до 600 мм; линейной плотностью волка не менее 8 кг/м; длина гона - не менее 1000 м; уклон поля не более 9; твердость почвы на глубине до 10 см при влажности до 20 % должна быть не менее 10 кПа)

** - Для регулировки необходимо заменить звездочки цепной передачи.

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 РЭ комбайна.

4.1 Требование безопасности при транспортировании

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 1700 кг.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТОЯТЬ ПОД СТРЕЛОЙ КРАНА.

4.2 Требования безопасности при монтаже, демонтаже, техническом обслуживании и работе жатки

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. Марка новых рукавов должна соответствовать марке замененных (см. Приложение В).

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.

4.3 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:



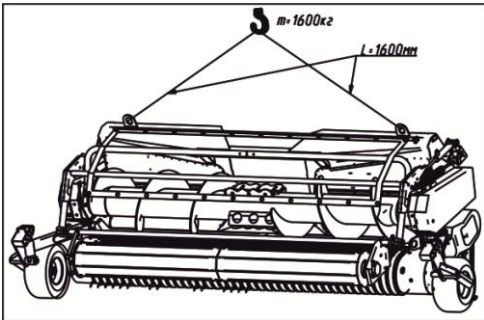
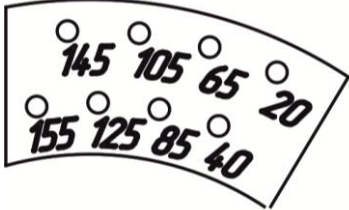
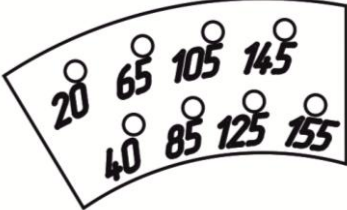
- производить все виды регулировок и технического обслуживания и ремонта во время работы агрегата и при включенном двигателе комбайна;
- эксплуатировать подборщик без щитков ограждения;
- превышать, установленные для этой машины, рабочую и транспортную скорости движения.

4.4 Таблички, аппликации

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

Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. Если производится замена деталей, на которых имеются таблички, то новые детали следует снабжать соответствующими табличками. Таблички, обозначения и наименования табличек для заказа, места их расположения на подборщике приведены в таблице 4.1 на рисунке 4.1.



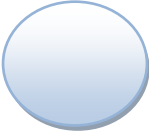

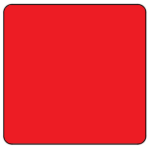

Таблица 4.1

Номер позиции на рисунке	Табличка, аппликация	Обозначение. Описание аппликации
1		ПК-300.22.00.001А – Табличка паспортная
2		ПК-300.22.00.003А - Табличка "For Up 300R"
3		ПК-300.22.00.005Б – Табличка «Схема строповки»
4		ПК-300.22.00.006 – Табличка
5		ПК-300.22.00.006-01 – Табличка

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунке	Табличка, аппликация	Обозначение. Описание аппликации
6		ПК-300.22.00.007А – Табличка
7		ПК-300.22.00.011 - Аппликация
8		ПК-300.22.00.013 - Табличка
9		ЖКС-06.009 – Табличка "Документация"
10		ЖТТ-22.003 - Аппликация

Продолжение таблицы 4.1

Номер позиции на рисунке	Табличка, аппликация	Обозначение. Описание аппликации
11		ЖТТ-22.004 - Аппликация
12		ЖТТ -22.005 – Аппликация
13		ЖТТ-22.024 - Аппликация
14		РСМ-10Б.22.00.012 – Табличка «Знак строповки»
15		РСМ-10.08.01.001 - Аппликация "Световозвращатель красный"
16		КСД-00.00.019 - Аппликация "Световозвращатель белый"

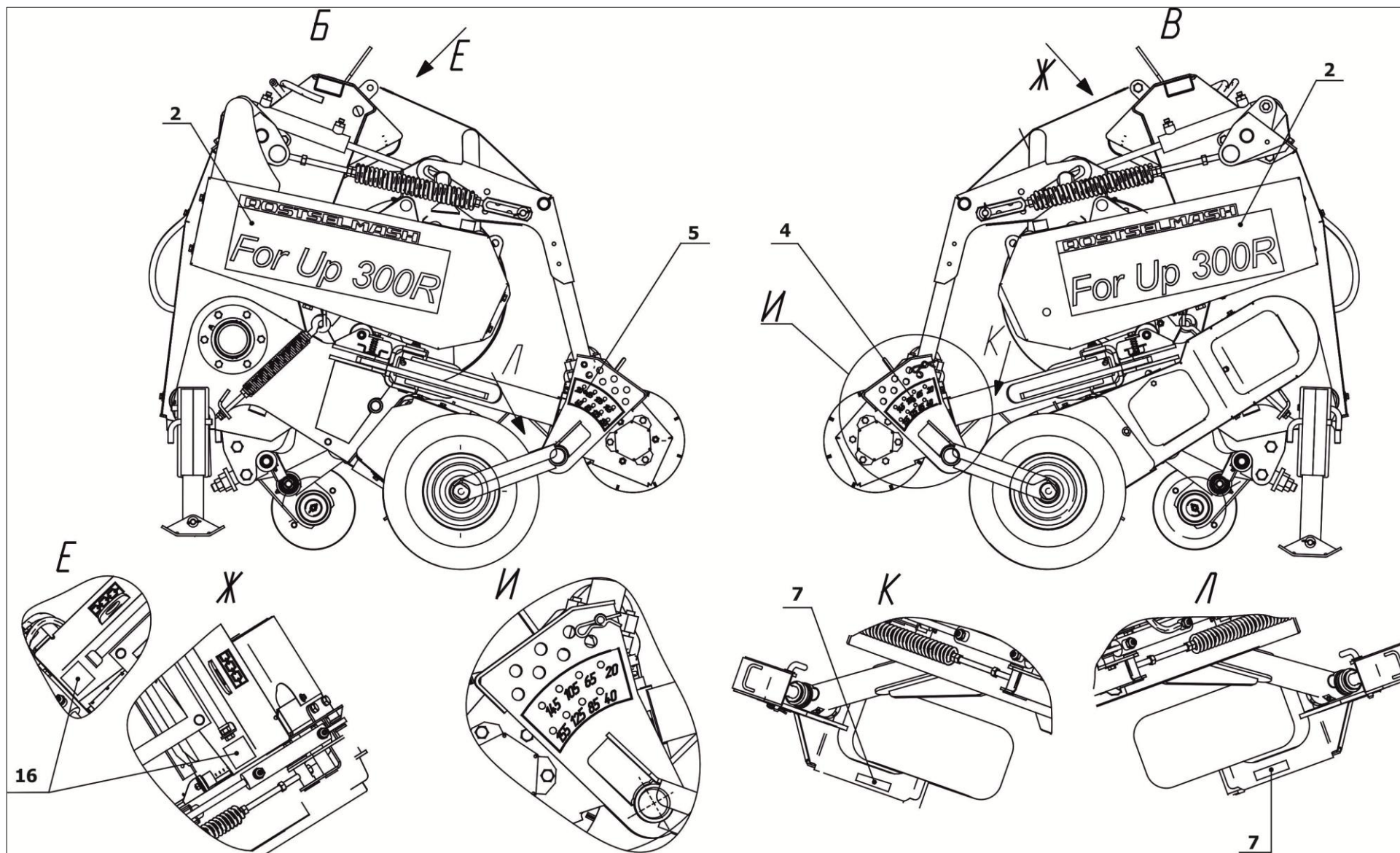


Рисунок 4.1 – Схема расположения табличек, аппликаций на ПК-300

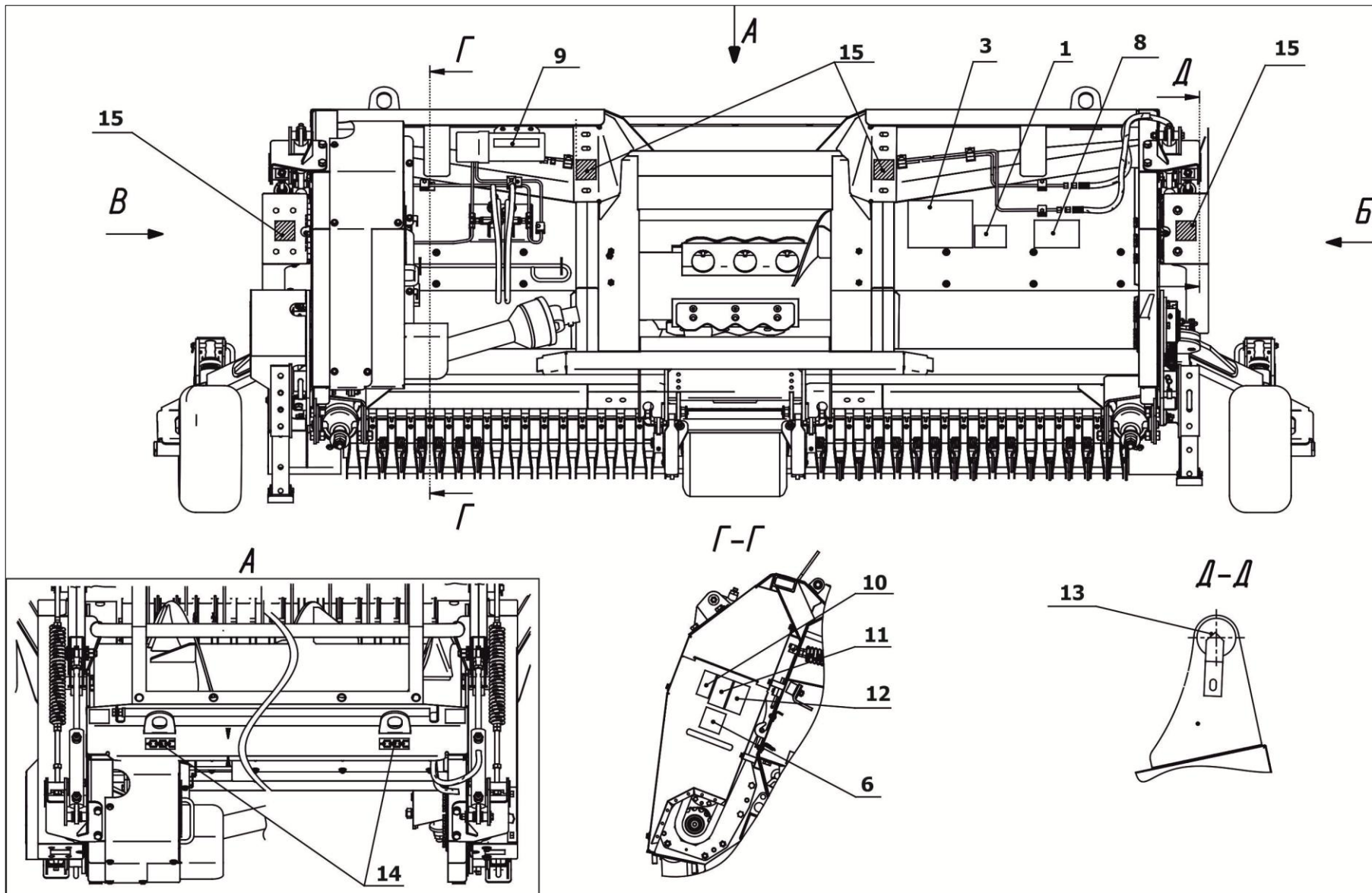


Рисунок 4.1 –Схема расположения табличек, аппликаций на ПК-300

4.5 Перечень критических отказов

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

- течи масла;
- наличие трещин или разрушение несущего каркаса подборщика.

Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

- работа подборщика без проведенного ЕТО, ТО-1;
- запускать подборщик на режимах, не оговоренных в инструкции по эксплуатации;
- длительные переезды с навешенным на комбайн адаптером, и незафиксированном механизмом вывешивания.

4.6 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.6.1 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 подборщика должны производиться в специализированных мастерских персоналом, прошедшим соответствующую подготовку.

4.6.2 Непредвиденные обстоятельства

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

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

4.6.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.5, или иных действий, не характерных для нормальной работы подборщика, необходимо отключить привод питателя, 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;
- 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 допускаются 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. 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 подборщик, 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 питателя 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 Досборка, наладка и обкатка

5.1 Монтаж и досборка подборщика

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. **ВАЖНО!** ПРИ ЭТОМ РАМА ПОДБИРАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА ДОЛЖНА БЫТЬ ЗАФИКСИРОВАНА ЗАДНИМИ ОПОРНЫМИ НОГАМИ ОТ СКЛАДЫВАНИЯ.

♦ Подведите комбайн к подборщику таким образом, чтобы питатель оказался между ловителями 1 и ловителем питателя поднимите подборщик за верхнюю трубу рамки (рисунок 5.1). Установите на болты 3 втулки 6 из комплекта сменных частей (для фиксации болтов в отверстиях на раме подборщика.)

Соедините подборщик снизу с питателем комбайна откидными болтами 3.

Установите карданный вал 4 на шлицевый вал питателя комбайна.

Соедините гидроприводы 5 подборщика с гидросистемой комбайна.

Проверьте и при необходимости отрегулируйте положение подбирающего механизма относительно каркаса подборщика согласно п. 6.2.1 настоящего РЭ.

♦ Необходимого наклона плоскости стыковки окна верхней трубы можно добиться путем изменения высоты задних опор 1 (рисунок 5.2), перестановкой фиксатора 2 по отверстиям.

♦ **ВАЖНО!** Положение опор (рисунок 5.3):

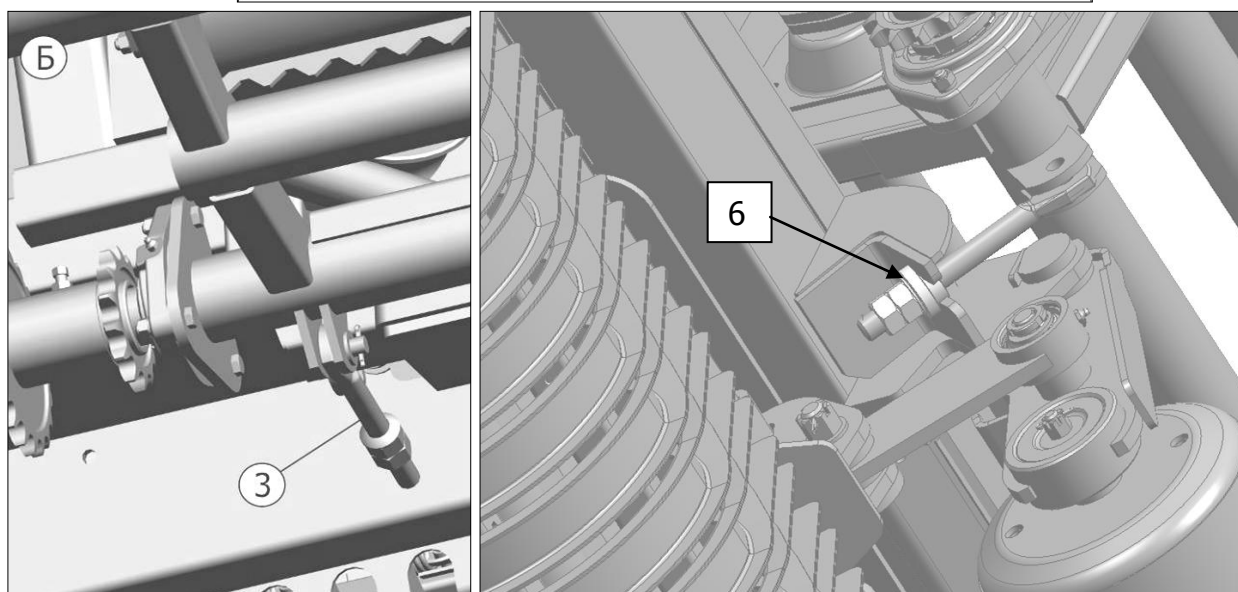
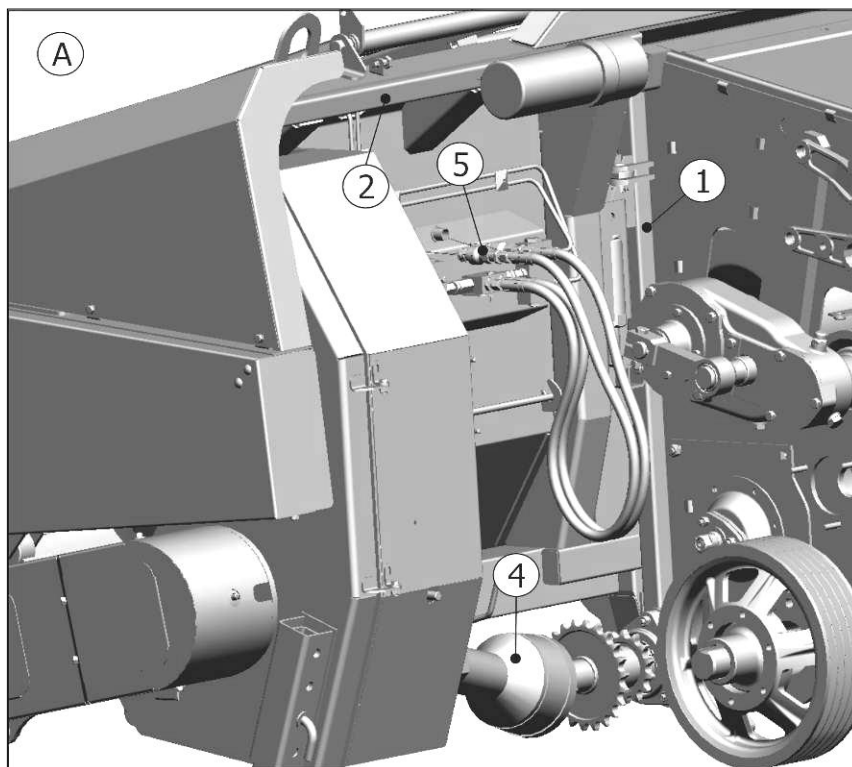
- вид А при работе подборщика (опора зафиксирована под углом в выдвинутом положении – для осуществления копирования);

- вид Б при работе подборщика (опора перевернута – при работе на неровном поле);

- вид В при транспортировании (опора задвинута фиксируя положение подбирающего);

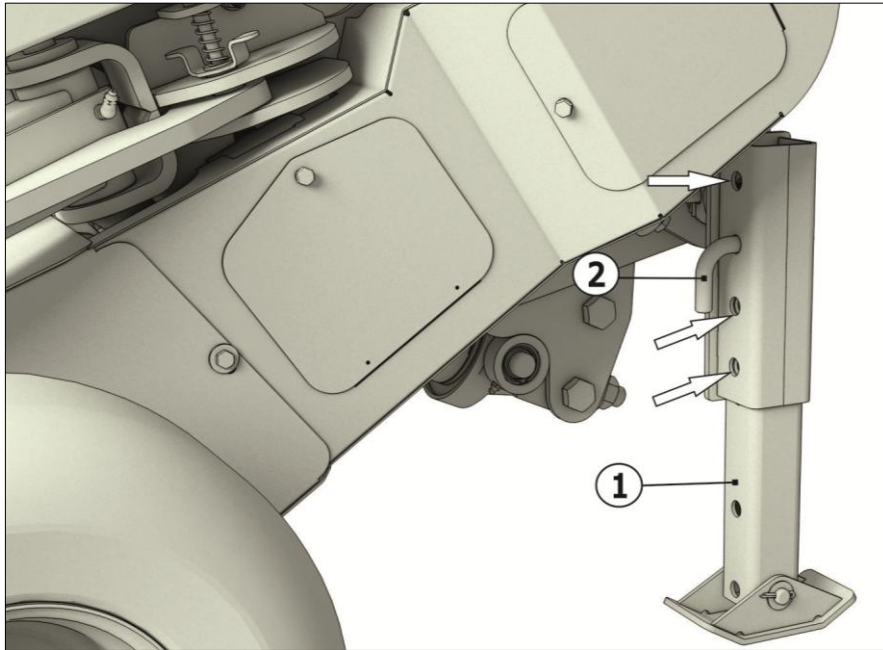
- вид Г при установке подборщика на поверхность (опора задвинута и фиксирует положение подбирающего механизма).

Опоры с правой и левой стороны подборщика невзаимозаменяемые. Для правильной установки опор их менять нельзя.



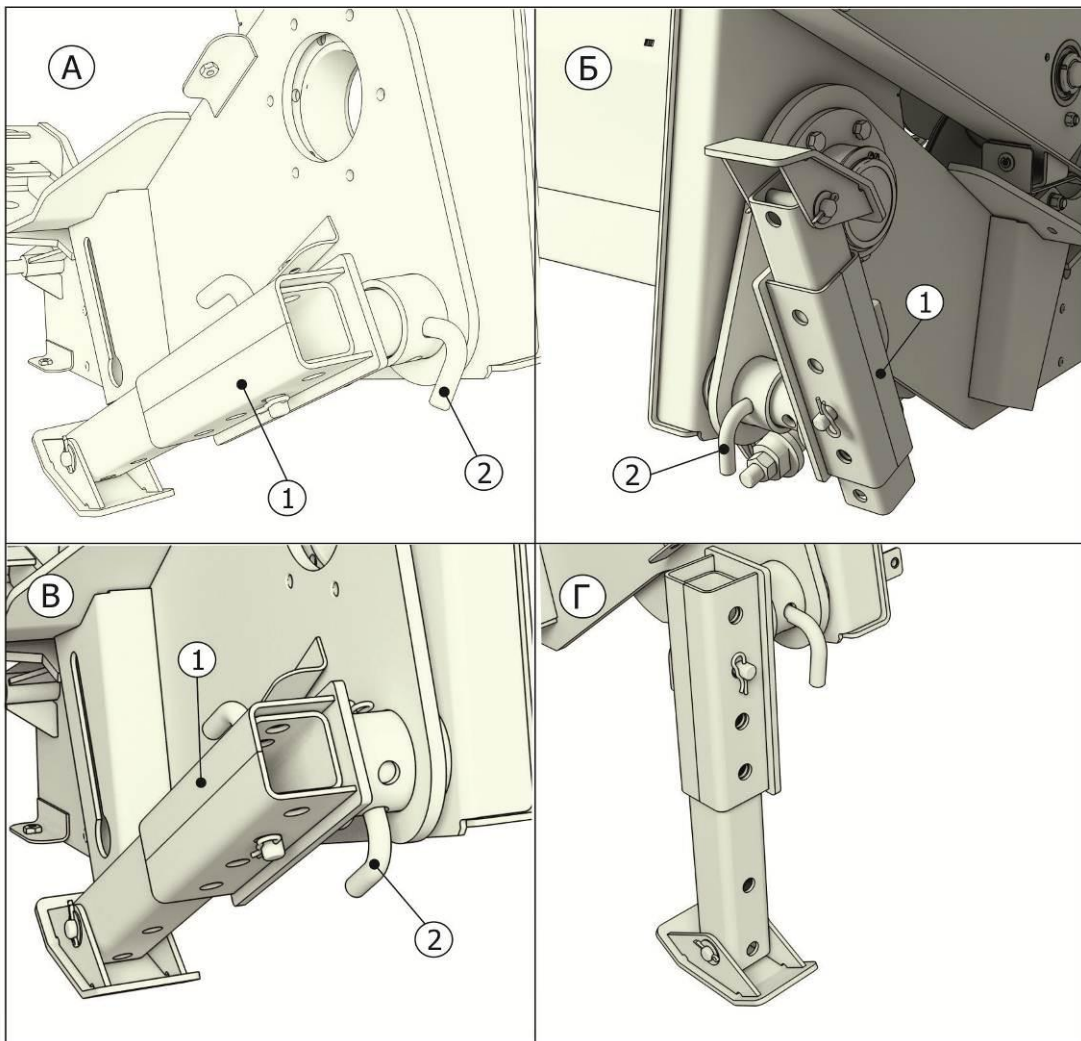
1 – ловитель; 2 – верхняя труба рамы; 3 – болт откидной; 4 - вал карданный; 5 – гидропривод;
6 - втулка

Рисунок 5.1 - Навешивание подборщика на комбайн



1 - опора; 2 - фиксатор

Рисунок 5.2 - Положение опор при навешивании



1 - опора; 2 - фиксатор

Рисунок 5.3 - Положение опор

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 РЭ.

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, затираний 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 гидравликой. Помните что при этом, 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. При работе на засоренном камне поле, во избежание поломки ножей комбайна, необходимо снять крышку камнеуловителя, расположенную под шнеком в центре приемного окна).

♦ Транспортное и рабочее положение опорных флюгерных колес подборщика показаны на рисунке 6.1.

Для перевода опорного колеса 1 из рабочего положения в транспортное необходимо:

1) Надавить на опорное колесо сверху, так что бы упор 2 колеса вышел из рабочего сектора и повернуть колесо до момента входа упора 2 в паз, фиксирующий колесо в транспортное положение. При этом предварительно необходимо перевести колено колеса 3 в наиболее оптимальное положение для транспортирования (чтобы колесо не касалось элементов подборщика переставить фиксатор 4 на одно из отверстий);

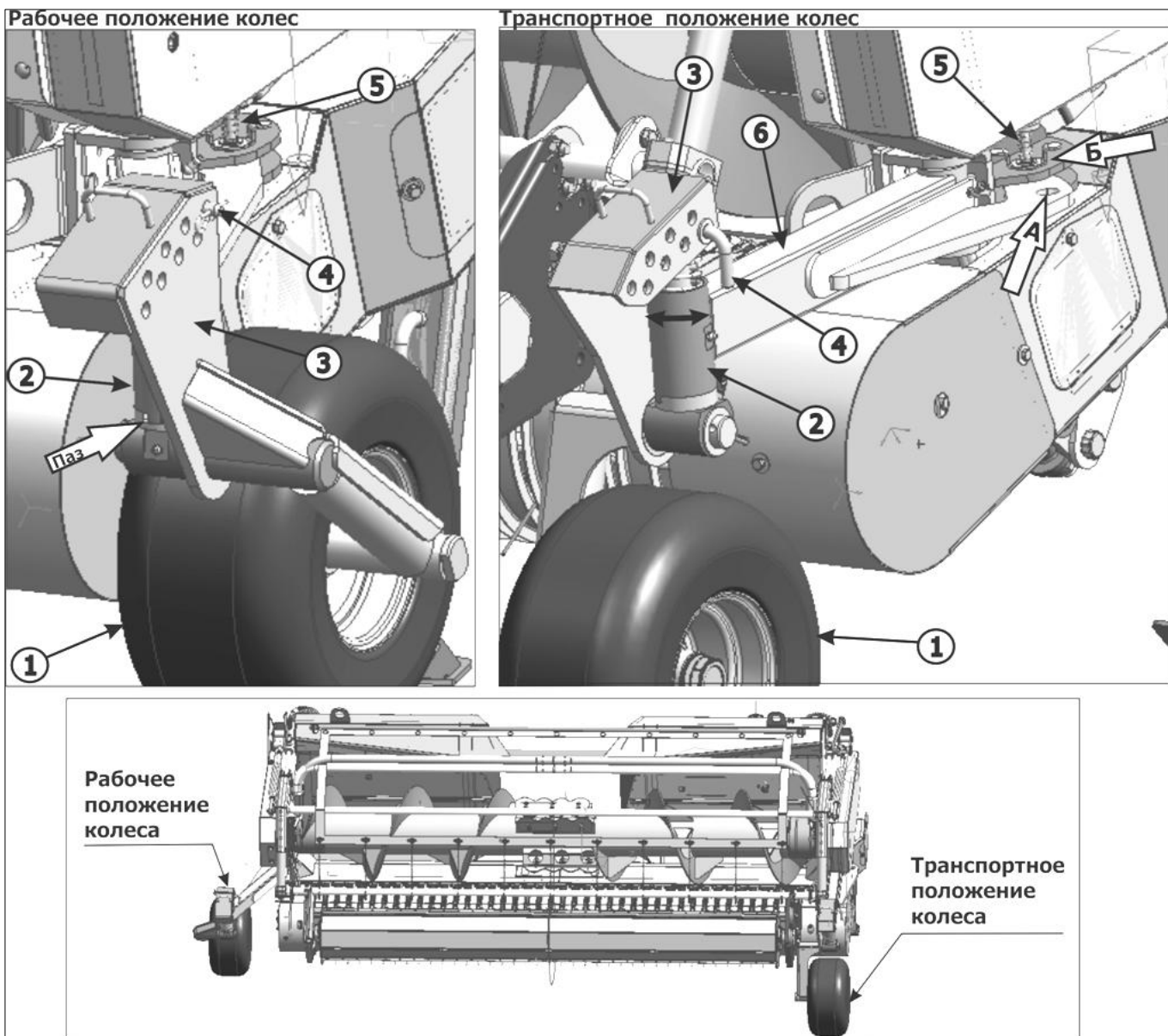
2) Потянуть за фиксатор на болту 5, так чтобы он вышел из зацепления;

3) сложить колеса 1;

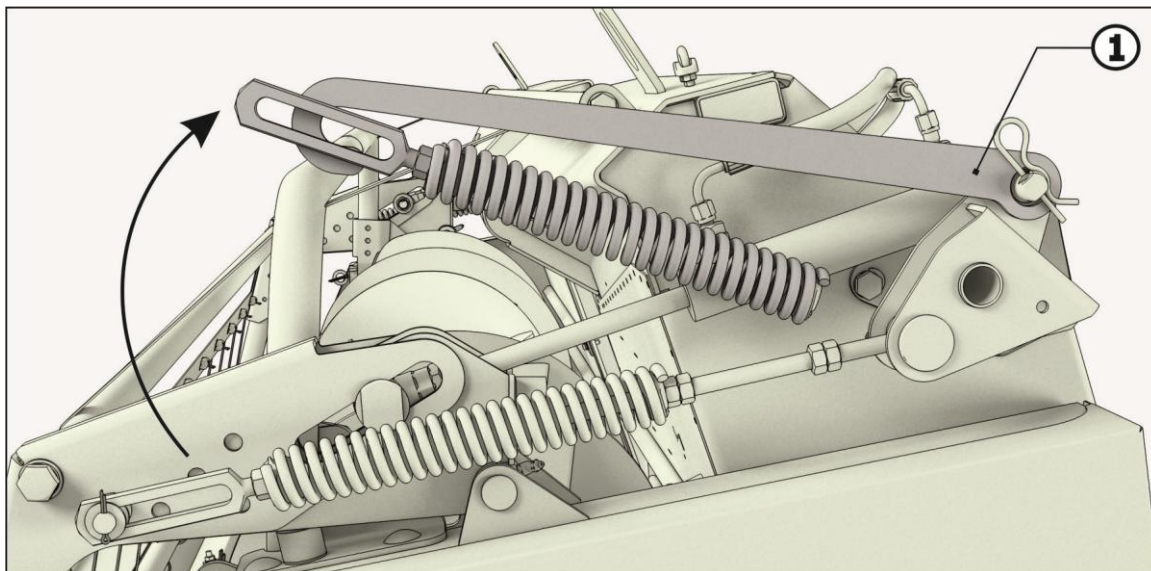
4) Зафиксировать кронштейн 6 болтом 5 в отверстие Б.

♦ При обслуживании подборщика для облегчения доступа к рабочим органам необходимо поднимать нормализатор в верхнее положение. **ВНИМАНИЕ!** ВО ИЗБЕЖАНИЕ САМОПРОИЗВОЛЬНОГО ОПУСКАНИЯ НОРМАЛИЗАТОРА И ПОВРЕЖДЕНИЯ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА, НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ ТЯГУ 1 (рисунок 6.2, 6.3).

♦ Перед заходом в валок необходимо опустить подборщик с помощью гидроцилиндра питающего аппарата. При этом стрелка-указатель 1 должна совместиться с центром аппликации 2, как показано на рисунке 6.4. В этом положении обеспечивается оптимальное копирование поля.



1 – колесо; 2 - упор; 3 – колено колеса; 4 – фиксатор; 5 - болт; 6 - кронштейн
 Рисунок 6.1 - Транспортное и рабочее положения колес



1 - тяга

Рисунок 6.2 – Тяга фиксации нормализатора на ПК-300 (Вид слева)

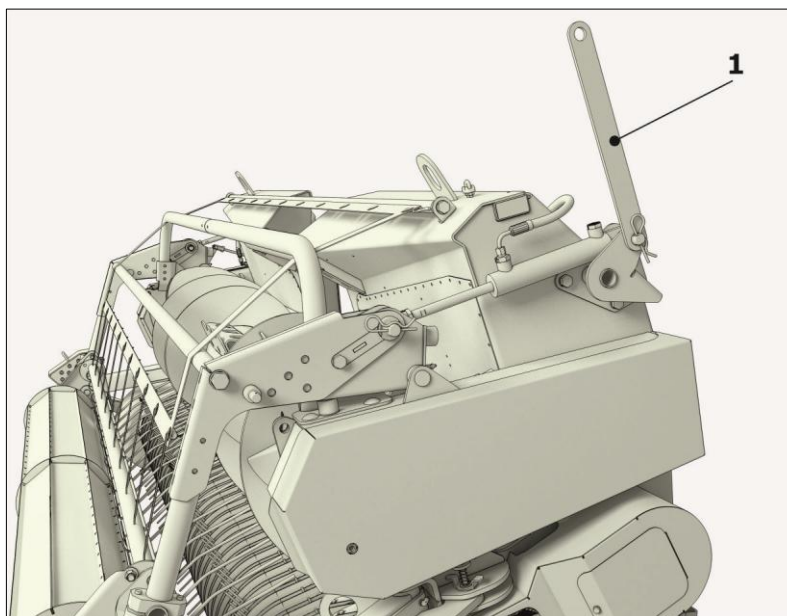
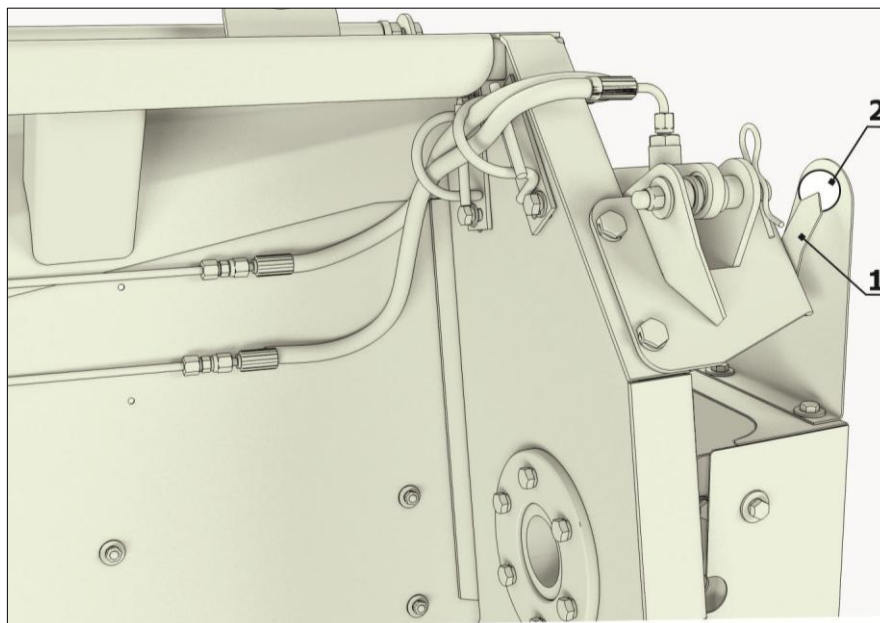


Рисунок 6.3 – Тяга для фиксации нормализатора на ПК-300-01



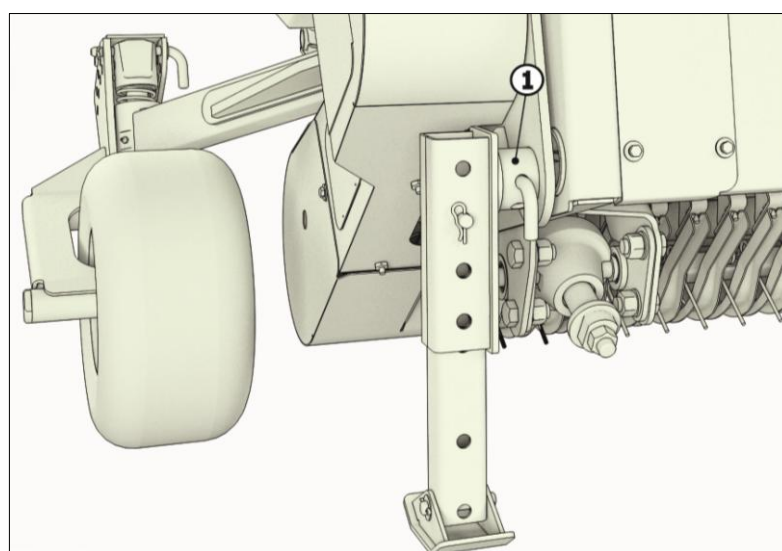
1 – стрелка-указатель; 2 - аппликация

Рисунок 6.4 – Положение стрелки-указателя (Вид сзади, справа)

6.2 Регулировки

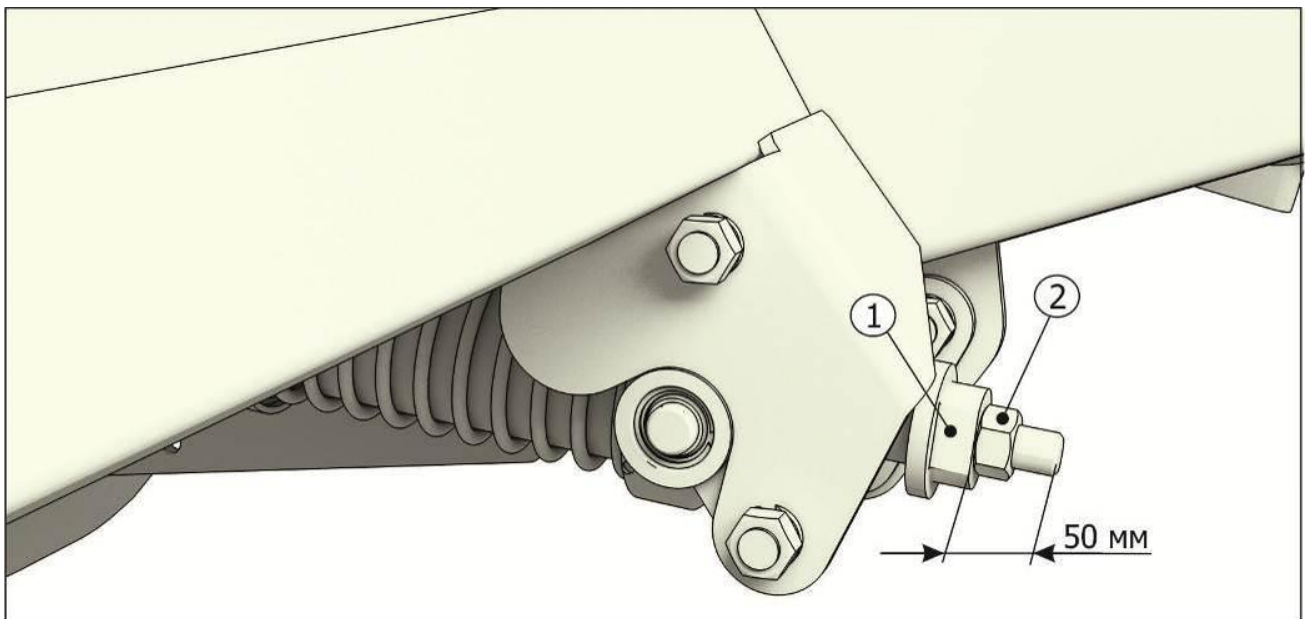
6.2.1 Регулировка положения подбирающего механизма относительно каркаса

В полностью вывешенном на пружинах положении подбирающего механизма кронштейн задних опор 1 (рисунок 6.5) должен свободно входить в отверстия на боковинах. Регулировку верхнего положения подбирающего механизма и шнека (при копировании вверх) производить вращением втулки 1 (рисунок 6.6), с последующей фиксацией контргайки 2. Ориентировочно размер $L=50$ мм. При этом упор 1 (рисунок 6.7) на рычагах шнека 2 (с обеих сторон) касается каркаса 3.

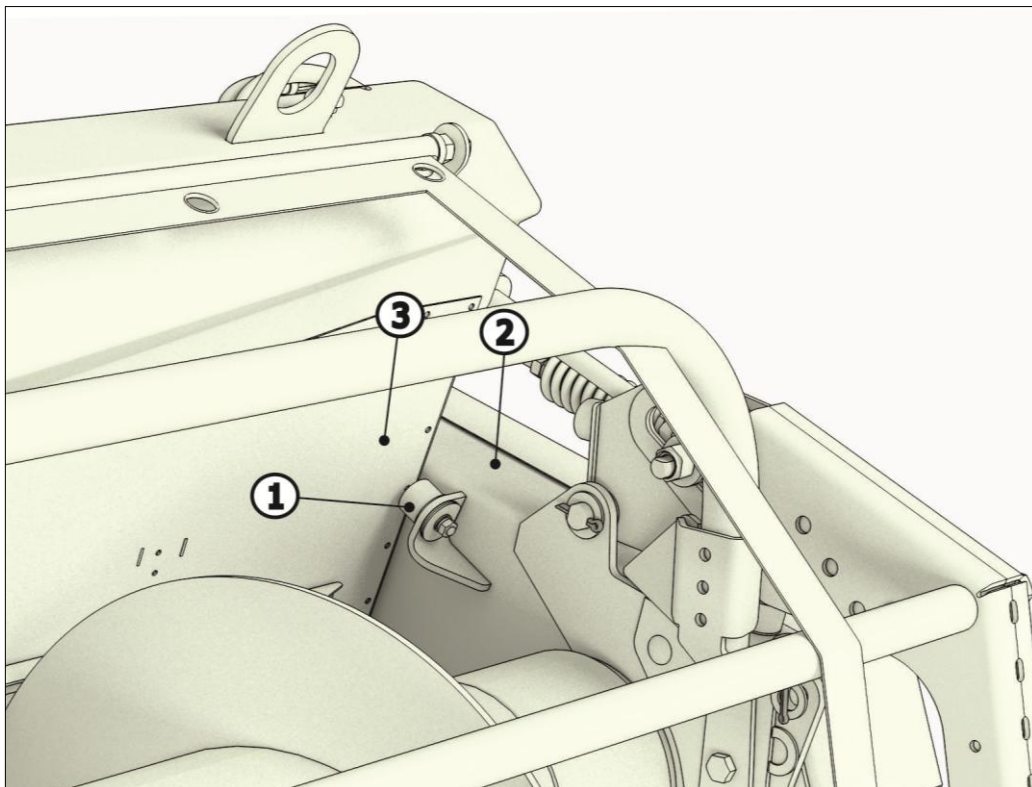


1 – кронштейн задних опор; 2 - втулка; 3 - гайка

Рисунок 6.5 - Регулировка положения подбирающего механизма (Механизм вывешивания)



1 - втулка; 2 - гайка
Рисунок 6.6



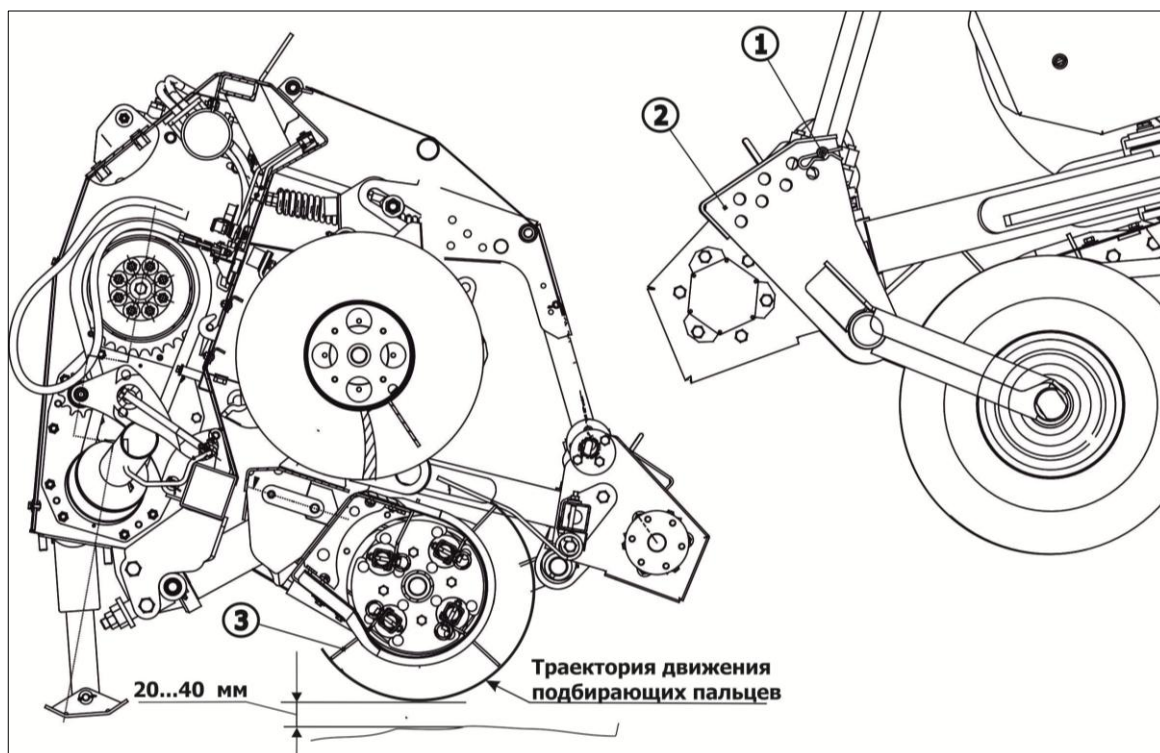
1 - упор; 2 - рычаг шнека; 3 - каркас
Рисунок 6.7

6.2.2 Регулировка расстояния от концов пальцев подбирающего механизма до поверхности земли

Регулировка осуществляется перестановкой фиксаторов 1 (рисунок 6.8) по отверстиям кронштейнов 2. В зависимости от неровностей рельефа поля расстояние от концов подбирающих пальцев 3 до поверхности земли можно выставить в пределах от 20 до 155 мм (см.таблицу 4.1).

При ровном рельефе поля для максимальной полноты уборки травяной массы выставить расстояние от 20 до 40 мм, как показано на рисунке 6.8.

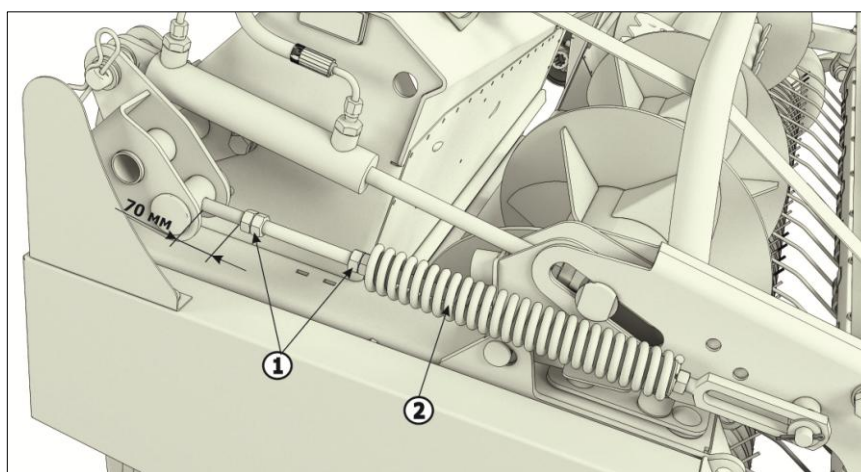
ВНИМАНИЕ! ФИКСАТОРЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В ОДИНАКОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ КРОНШТЕЙНОВ ПО ОБЕ СТОРОНЫ ПОДБОРЩИКА.



1 – фиксатор; 2 – кронштейн; 3 - палец подбирающий;
Рисунок 6.8 - Регулировка подбирающего устройства

6.2.3 Регулировка усилия давления ролика на валок

Регулировка осуществляется вращением натяжного болта предварительно ослабив гайки 1 (рисунок 6.9). Натягивая пружину 2 - уменьшаем давление ролика на валок. Ориентировочно усилие поднятия ролика нормализатора должно составлять 50-80 кг.



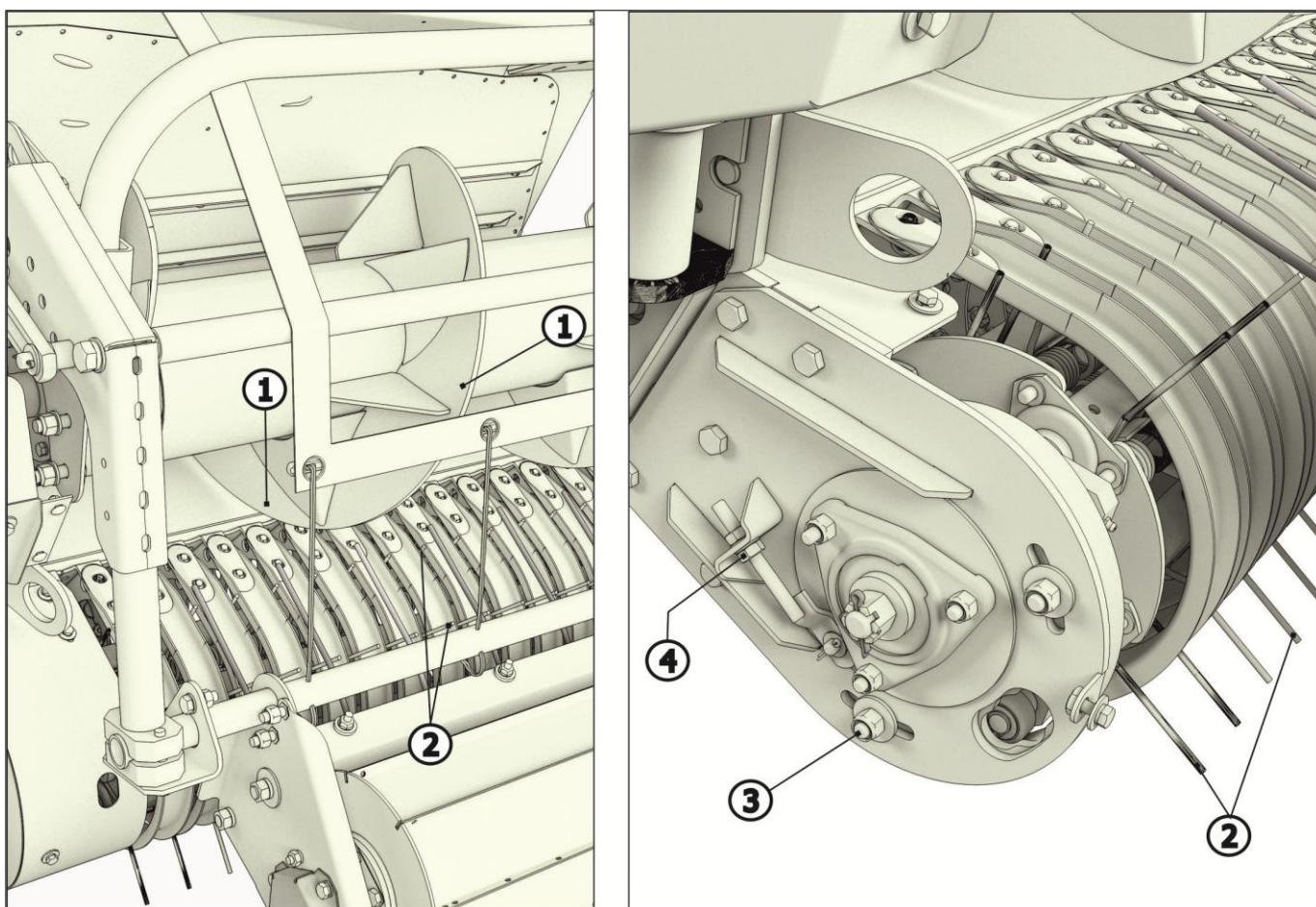
1 - гайка; 2 - пружина
Рисунок 6.9

6.2.4 Регулировка положения пальцев подбирающего механизма

относительно витков шнека

При работе подборщика концы пальцев 2 (рисунок 6.10) подбирающего механизма не должны касаться витков 1 шнека в месте максимального приближения траектории движения концов подбирающих пальцев к наружному диаметру шнека.

Регулировка осуществляется поворотом беговых дорожек. Для поворота дорожки – «ближе-дальше» необходимо ослабить болты 3, вращая гайки 4. Изменяем расстояние между пальцами и витками шнека. Дорожки слева и справа подборщика должны располагаться симметрично.



1 - виток шнека; 2 - палец подбирающий; 3 – болт крепеж; 4 - гайка

Рисунок 6.10 - Регулировка положения пальцев подбирающего механизма относительно витков шнека

6.2.5 Регулировка натяжения приводных цепей

Возьмите отвертку или вороток, вставьте его между роликами цепи и наклоните в сторону движения цепи. При правильном натяжении звено цепи должно повернуться на угол 20-30°. Регулировку натяжения приводных цепей выполняйте перемещением натяжных звездочек.

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.

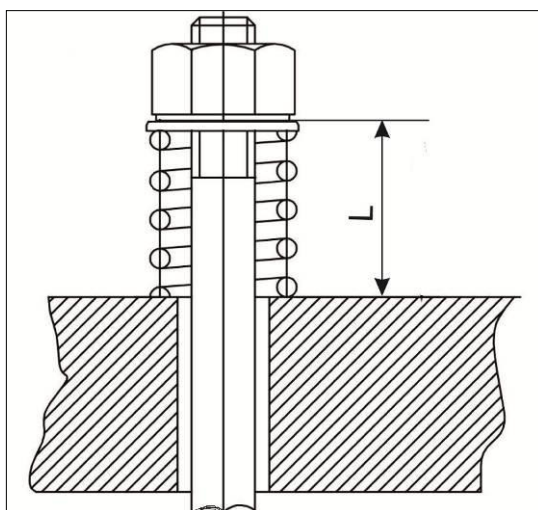
6.2.6 Регулировка предохранительных муфт

На подборщике установлены две предохранительные муфты:

- предохранительная муфта шнека 14 (рисунок 1.1, 1.2), момент срабатывания $M=1700 \text{ Н}\cdot\text{м}$;

- предохранительная муфта подбирающего механизма 16 (рисунок 1.1, 1.2), момент срабатывания $M=300 \text{ Н}\cdot\text{м}$.

Предохранительные муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания (пробуксовывания). Регулировка достигается путем поджатия или ослабления пружин муфты. При этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается. Длина пружин муфты шнека должна быть ориентировочно 38,5 мм, длина пружин муфты подбирающего механизма должна быть 26 мм (см. рисунок 6.11).



L – длина пружины муфты

Рисунок 6.11 - Величина сжатия пружин предохранительных муфт

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ ПОДБОРЩИКА (СВЫШЕ 1 МЕСЯЦА) НЕОБХОДИМО ОСЛАБИТЬ ПРУЖИНЫ МУФТ, ПРОВЕРНУТЬ ФРИКЦИОННЫЕ ДИСКИ ОТНОСИТЕЛЬНО ДРУГ ДРУГА НЕ НЕСКОЛЬКО ОБОРОТОВ. ЗАТЕМ ОТРЕГУЛИРОВАТЬ МУФТЫ ЗАНОВО, ТАК КАК ФРИКЦИОННЫЕ МУФТЫ ИМЕЮТ СВОЙСТВА «ЗАЛИПАТЬ».

7 Техническое обслуживание

7.1 Общие указания

Подборщик в течение всего срока службы должен содержаться в технически исправном состоянии..

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.

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;
- 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 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;
- откройте боковые щиты и очистите цепи, натяжные устройства;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение приводных цепей и ремней;
- 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.6.2 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 °С) 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 их 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. Смазку подборщика производите в соответствии с таблицей 7.1, 7.2 и рисунков 7.1-7.4.

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.

Таблица 7.1

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	каждые 10
	каждые 50

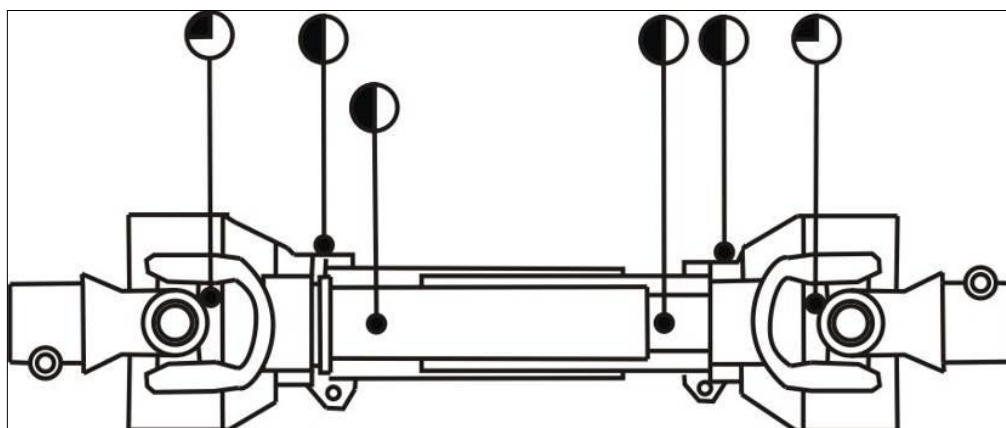
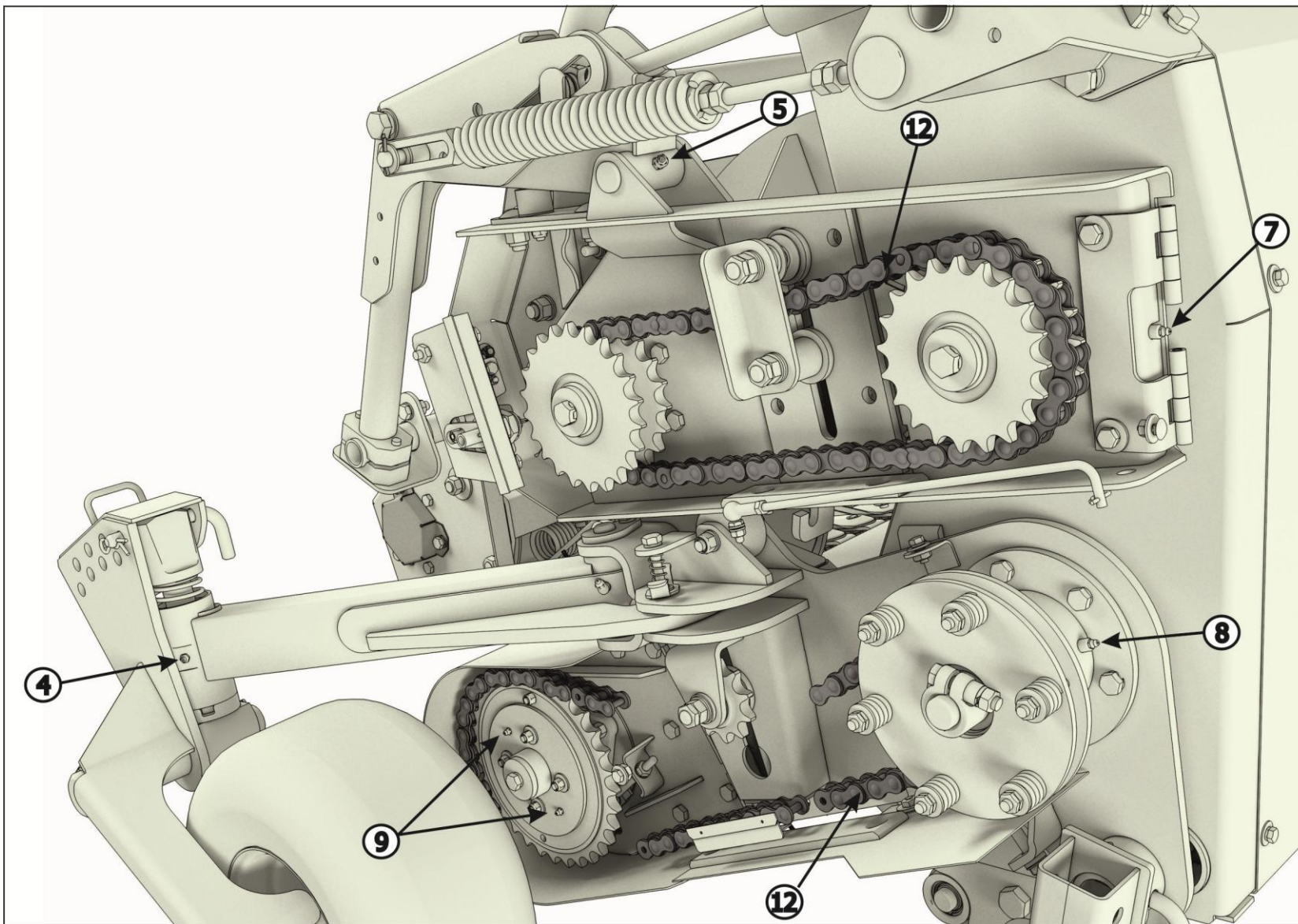


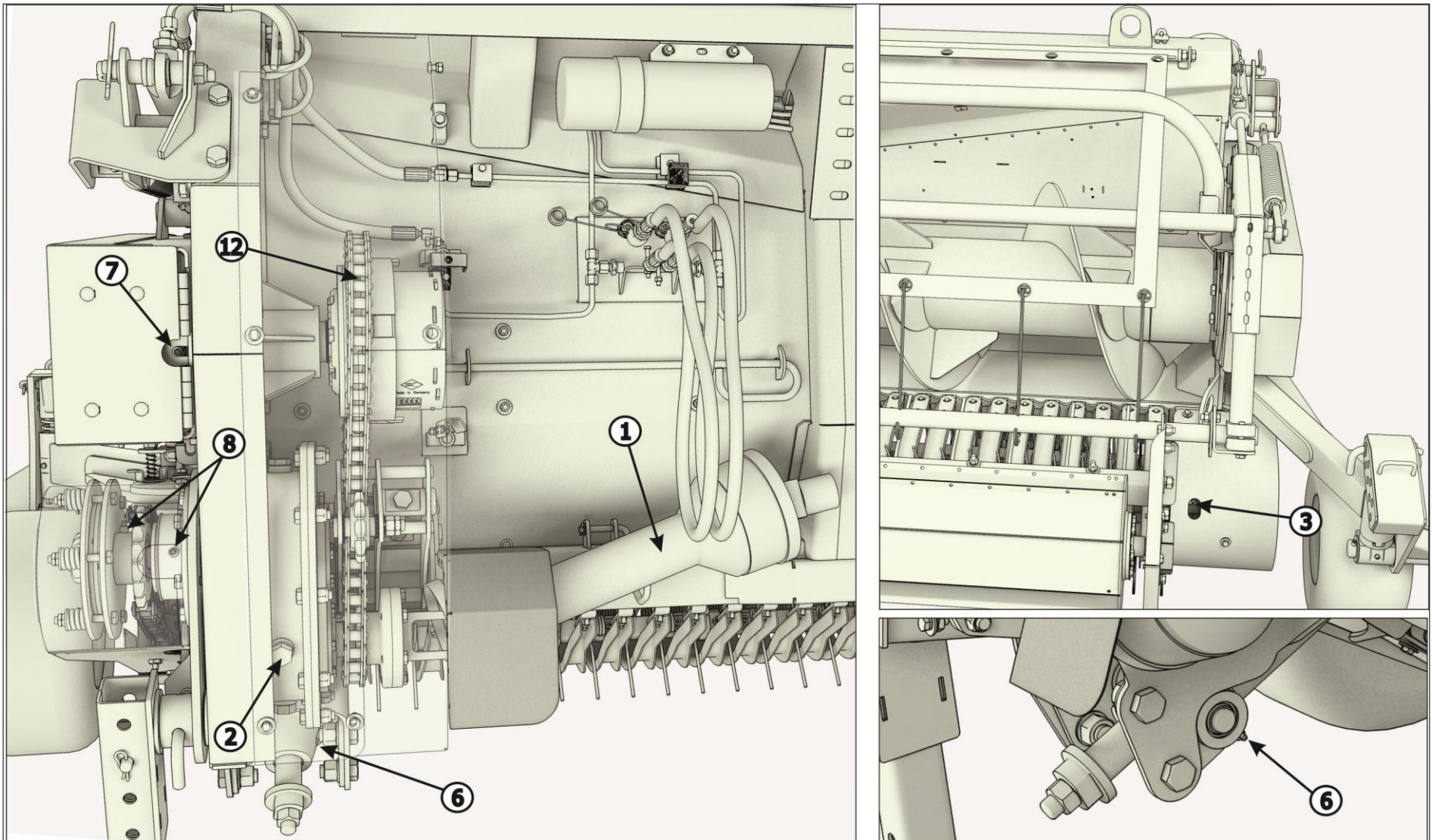
Рисунок 7.1 - Места смазки карданного вала

Таблица 7.2 – Смазка подборщика

№ позиции	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Количество сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ		Масса или объем ГСМ направляемых в изделие при смене или пополнении, кг (кол-во точек)	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие			
1 Смазки (в килограммах)							
1	Карданный вал	1	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,05 (2)	10	
2	Редуктор привода подбирающего механизма	1	Масло ТАД-17и	SAE-90EP	1(1)	240 или 1 раз в сезон	
3	Эксцентрики подбирающего механизма	2	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,05(1)	70	
4	Шарниры опорных флюгерных колес	4			0,05(3)		
5	Шарниры нормализатора	1			0,05(2)		
6	Шарниры механизма вывешивания	2			0,05(3)		
7	Шарниры рычагов шнека	2			0,1(2)		
8	Шарниры рычагов подбирающего механизма	2			0,1(2)		
9	Обгонная муфта подбирающего механизма	1			0,05(2)		
10	Предохранительная муфта подбирающего механизма	1			0,05(1)		
11	Шарниры центрального опорного ролика	1			0,1(2)		
12	Цепи приводов	3	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1-3)	0,2(1)	240 (1 раз в сезон, проварить)	



Риунок 7.2 – Смазка подборщика



Риунок 7.3 – Смазка подборщика

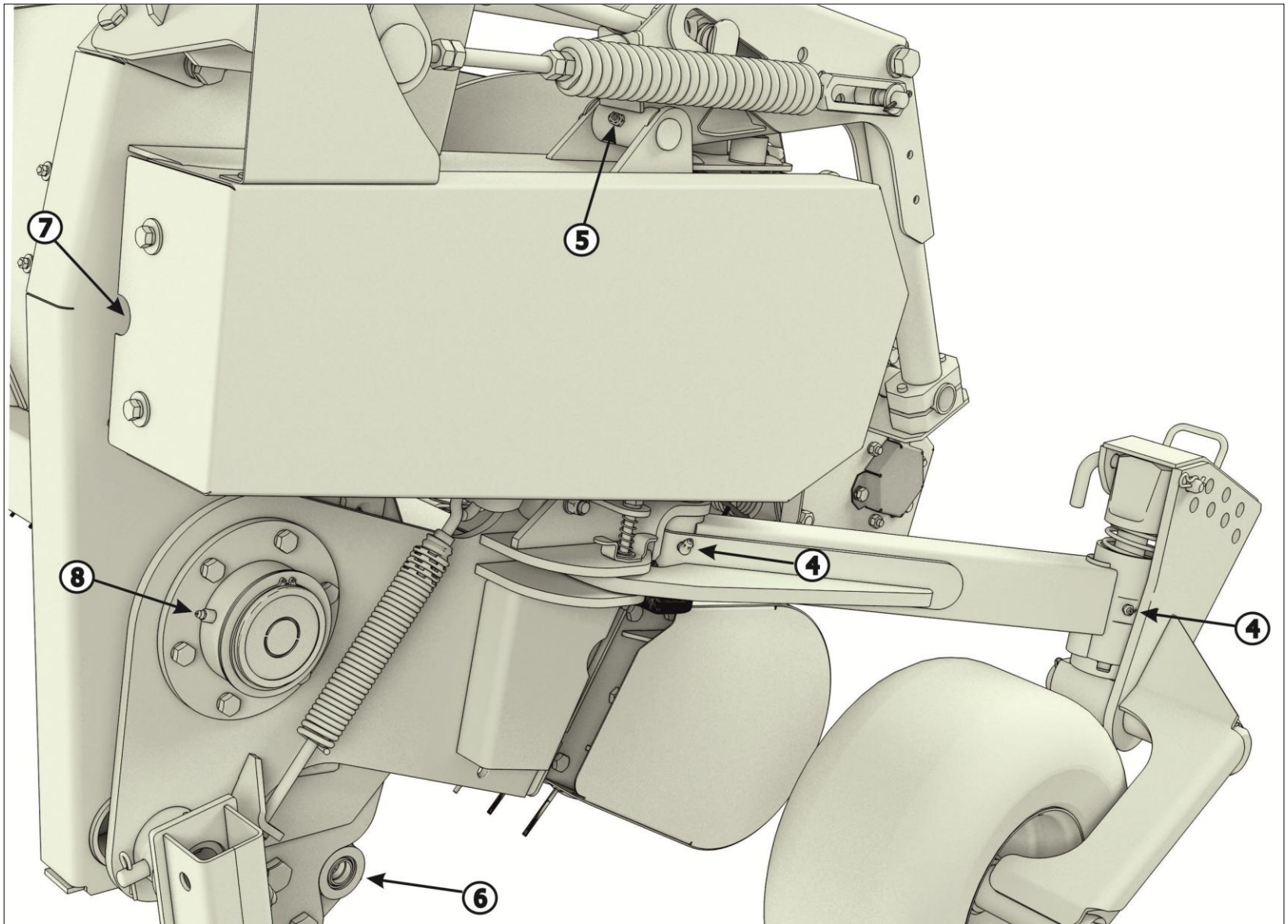


Рисунок 7.4 – Смазка подборщика

8 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности подборщика и методы их устранения приведены в таблице 8.1.

Таблица 8.1

Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Подборщик допускает потери	Большой зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью земли	Отрегулировать зазор согласно п. 6.2.2 настоящего РЭ
	Излом подбирающих пальцев	Заменить изломанные пальцы
	Чрезмерно сильное или слабое усилие на прижиме нормализатора	Отрегулировать усилие на прижиме нормализатора согласно п.6.2.3 настоящего РЭ
	Слишком высокая рабочая скорость движения	Снизить скорость
Повышенный износ подбирающих пальцев, наличие в подбираемой массе земли	Неправильное положение подбирающего механизма относительно каркаса	Отрегулировать положение согласно п. 6.2.1 настоящего РЭ
	Малый зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью земли	Отрегулировать зазор согласно п. 6.2.2 настоящего РЭ
Остановка рабочих органов подборщика	Сработала предохранительная муфта	Обнаружить и устранить причину срабатывания предохранительной муфты (попадание постороннего предмета, забивание массой и др.)
Чрезмерный нагрев редуктора	В полости редуктора имеется недостаточное количество смазки	Проверьте уровень смазки и при необходимости добавьте смазку в редуктор

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 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 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 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.

Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 17 кН (1700 кг).

Зачаливание и строповку подборщика производить согласно схеме строповки (рисунок 10.1), и табличке, прикрепленной на заднем правом щите каркаса подборщика. Подборщик устанавливать только на собственные опоры.

Перед погрузо-разгрузочными работами опоры, опорные колеса и механизмы уравновешивания перевести в транспортное положение согласно п.5.1, 6.1 и 6.2.1 настоящего РЭ.

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

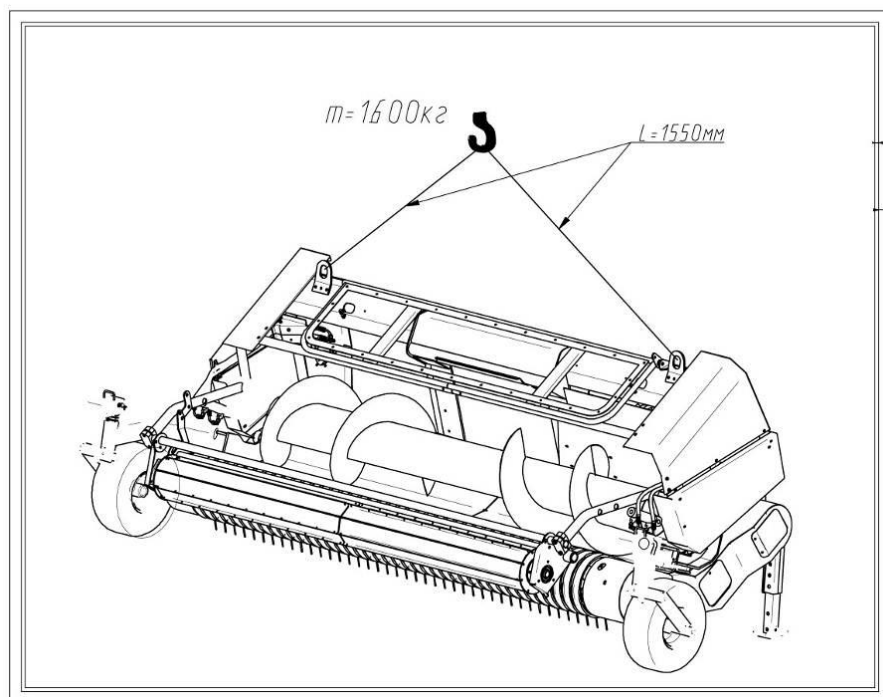


Рисунок 10.1 - Схема строповки

11 Критерии предельных состояний

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

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

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

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

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

При появлении любого количества трещин на каркасе или рамке навески подборщика, 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 подборщика по назначению и утилизировать.

12 Вывод из эксплуатации и утилизация

По достижении назначенного срока службы подборщик должен быть изъят из эксплуатации для оценки технического состояния, установки новых назначенных сроков, или списания и утилизации.

В случае принятия решения о дальнейшей эксплуатации подборщика за установку новых назначенных сроков службы несёт ответственность эксплуатирующая организация.

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

Демонтированные дефектные детали адаптера и отработанное рабочие жидкости должны быть утилизированы в соответствии с действующими экологическими нормативными документами. При этом следует соблюдать предписания соответствующих местных органов власти. При отсутствии регламентирующих норм следует обратиться к поставщикам масел, моющих средств и т.д. за информацией о воздействии последних на человека и окружающую среду, а также о безопасных способах их хранения, использования и утилизации.

После выработки ресурса гидросистемы, необходимо провести её демонтаж. согласно закону РФ «Об охране окружающей природной среды» от 10.01. 2002 № 7-ФЗ (ред. от 29.12.2015) и закону РФ «Об отходах производства и потребления» от 24.06.1998 № 89-ФЗ (ред. от 29.12.2015).

Упаковочные материалы и пластмассы, помеченные с указанием материала, использовать вторично, передать в места вторичного использования, и не смешивать с бытовым мусором.

В зависимости от степени износа отдельные детали могут быть использованы для ремонта аналогичных узлов, а остальные металлические детали сдаются в отходы.

13 Требования охраны окружающей среды

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

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

В случае отсутствия 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.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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

Таблица А.1

Обозначение запасной части	Наименование запасной части	Количество, шт.
ПК-300.01.00.360А	Жгут	6
ПК-300.06.01.050	Эксцентрик	4
101.01.00.430	Ключ	2
ПК-300.00.00.601	Пробойчик	1
ПК-300.01.00.004	Зацеп	2
ПК-300.01.13.462	Шайба	2
ПК-300.01.13.462-01	Шайба	2
ПК-300.06.01.645	Палец подбирающий	10
ПК-300.06.01.647	Палец подбирающий	2
ПК-300.06.01.406А	Шайба	3
ПК-300.06.01.406А-01	Шайба	3
ПК-300.06.00.001	Накладка	10
ППР-150.06.01.405А	Накладка	5
ППР-150.06.01.406Б	Прижим	5
	Кольцо 017-020-19 ГОСТ 9833-73	2
	Болт М8-6g*30.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	3
	Винт М8-6g*65.109.35.019 ГОСТ 11738-84	10
	Винт М10-6g*100.88.35.019 ГОСТ 11738-84	2
	Гайка шестигранная М8-10 DIN 980-М (гайка Цельнометаллическая шестигранная зажимная)	10
	Гайка накидная UEMN W 06 L по каталогу "Hansa Flex"	4
	Звено переходное OFFSET LK M13 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	2
	Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80 HE	2
	Кольцо врезное SR D 08 по каталогу "Hansa Flex"	4
	Кольцо стопорное DIN 471-15x1,5	3
	Ключ 7812-0375 Х9 ГОСТ 11737-93	1
	Ключ 7812-0376 Х9 ГОСТ 11737-93	1
	Ключ 6910-0613 ПВ Х9 ГОСТ 25788-83	1
	Ключ 7811-0318 1 Н12.Х1 ГОСТ16984-79	1
	Ключ 7811-0508 П 1 Х9 ГОСТ2906-80	1
	Удлинитель для грузовых вентилях под углом 90 градусов ООО НПФ Дюкон	2
	Шнур 2-3М ф4 ГОСТ 6467-79	10 м

ПРИЛОЖЕНИЕ Б (обязательное) СХЕМА КИНЕМАТИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ

Кинематическая схема подборщика представлена на рисунке Б.1. В конструкции подборщика предусмотрена возможность изменения частоты вращения рабочих органов, в зависимости от протекания технологического процесса, посредством сменных звездочек (поставляются в комплекте с подборщиком).

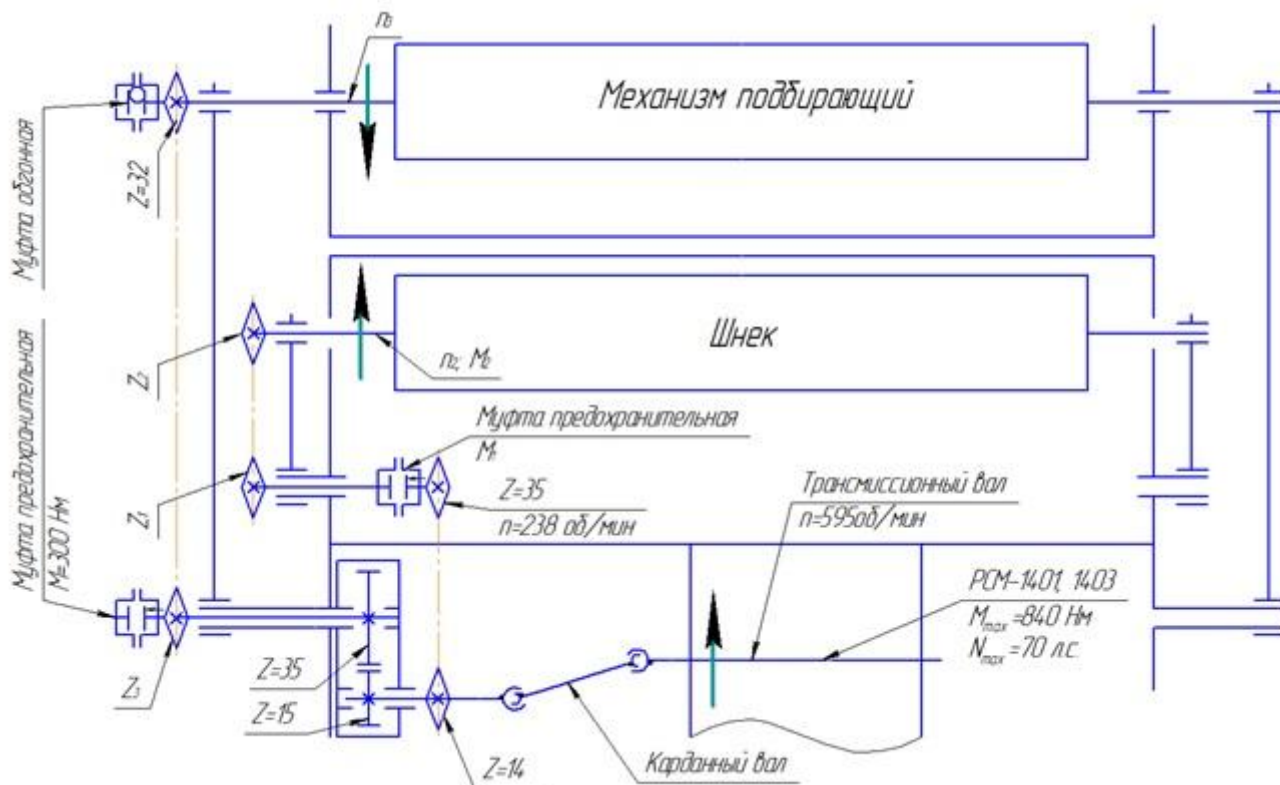


Рисунок Б.1 - Кинематическая схема подборщика

№	Z1	Z2	Z3	n2, об/мин	n3, об/мин	M ₂ , Нм (M ₁ =1700/M ₁ =2000)
1	20	22	17	216	135	1870/2200
2	20	21	17	227	135	1785/1890
3	20	20	17	238	135	1700/2000
4	21	20	17	250	135	1619/1905
5	22	20	20	262	159	1545/1818

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)
СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

Гидравлические схемы подборщиков представлены на рисунке В.1, В.2, В.3.

Порядок соединения гидросистем подборщика и комбайна выполнять согласно инструкции по эксплуатации комбайна посредством полумуфт М1 и М2. Обозначение и наименование деталей гидросистемы указаны в таблице В.1.

При транспортировании подборщика нормализатор удерживается гидроцилиндрами Ц1 и Ц2 в приподнятом положении за счет предусмотренного в конструкции гидравлического замка ГЗ.

Таблица В.1

Поз. Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
ПК-300			
БГ1	Блок гидроэлементов ПФ-307.00.09.100	1	
Ц5, Ц6	Гидроцилиндр ПК-300.01.13.250	2	
М1, М2	Полумуфта 6603-6-6, фирма "Parker"	2	или НР08-1-IGF06, фирма "HYDAC"
	Рукава высокого давления		
	ТУ 4791-001-24263187-2002		
1, 2	8.012.012.0°24/72.1250	2	ЗАО «РВД» Каменск-Шахтинск
3, 4,5,6	8.082.082.0°24/72.750	4	ЗАО «РВД» Каменск-Шахтинск
21	Маслопровод ПК-300.00.09.100-01	1	
22	Маслопровод ПК-300.00.09.100-02	1	
23	Маслопровод ПК-300.00.09.110	1	
24	Маслопровод ПК-300.00.09.120	1	
25	Маслопровод ПК-300.00.09.130	1	
27	Маслопровод ПК-300.00.09.150	1	
28	Маслопровод ПК-300.00.09.160	1	
29	Маслопровод ПК-300.00.09.170	1	

Продолжение таблицы В.1

Поз. Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
30	Маслопровод ПК-300.00.09.180	1	
31	Маслопровод ПК-300.00.09.190	1	
36	Маслопровод ПК-301.00.09.010	1	
37	Маслопровод ПФ-307.00.09.030А	1	
39,40,41,42,43	Угловое резьбовое соединение W NW 06 HL	5	«Hansa Flex»
51,52,53,54,55,56,57	Прямое резьбовое соединение V NW 06 HL	7	«Hansa Flex»
61,62	Прямое резьбовое соединение VR NW 06 HL 3/8 ED	2	«Hansa Flex»
ПК-300-01			
БГ2	Блок гидроэлементов ПК-300.00.19.120	1	
Ц7, Ц8	Гидроцилиндр ПК-300.01.13.250-01	2	
ГА	Гидроаккумулятор ПК-300.00.19.130	1	
М1, М2	Полумуфта 6603-6-6, фирма "Parker"	2	или НР08-1-IGF06, фирма "HYDAC"
	Рукава высокого давления		
	ТУ 4791-001-24263187-2002		
1, 2	8.012.012.0°24/72.1250	2	ЗАО «РВД» Каменск-Шахтинск
4	8.082.082.0°24/72.750	1	ЗАО «РВД» Каменск-Шахтинск
11	8.012.012.0°24/72.1100	1	ЗАО «РВД» Каменск-Шахтинск
12	8.012.012.0°24/72.900	1	ЗАО «РВД» Каменск-Шахтинск
13	8.082.082.90°24/72.550	1	ЗАО «РВД» Каменск-Шахтинск
21	Маслопровод ПК-300.00.09.100-01	1	
22	Маслопровод ПК-300.00.09.100-02	1	
23	Маслопровод ПК-300.00.09.110	1	

Продолжение таблицы В.1

Поз. Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
24	Маслопровод ПК-300.00.09.120	1	
25	Маслопровод ПК-300.00.09.130	1	
29	Маслопровод ПК-300.00.09.170	1	
30	Маслопровод ПК-300.00.09.180	1	
31	Маслопровод ПК-300.00.09.190	1	
33,34	Маслопровод ПК-300.00.19.100	2	
35	Маслопровод ПК-300.00.19.110	1	
38	Регулируемое угловое резьбовое соединение VEW NW 06HL	1	«Hansa Flex»
40,41,42,43,44,45,	Угловое резьбовое соединение W NW 06 HL	6	«Hansa Flex»
47	Т-образное резьбовое соединение T NW 06 HL	1	«Hansa Flex»
51,52,53,54,55,56	Прямое резьбовое соединение V NW 06 HL	6	«Hansa Flex»
61,62	Прямое резьбовое соединение VR NW 06 HL 3/8 ED	2	«Hansa Flex»
70,71	Двойная гайка с уплотнительным кольцом DMO NW 06 L 13	2	«Hansa Flex»
80	Гидроклапан регулируемый НКНВ 15 LR 1112 15X A CW ОК 225	1	«HYDAC»
90	Регулируемое Т-образное резьбовое соединение VET NW 06 HL	1	«Hansa Flex»

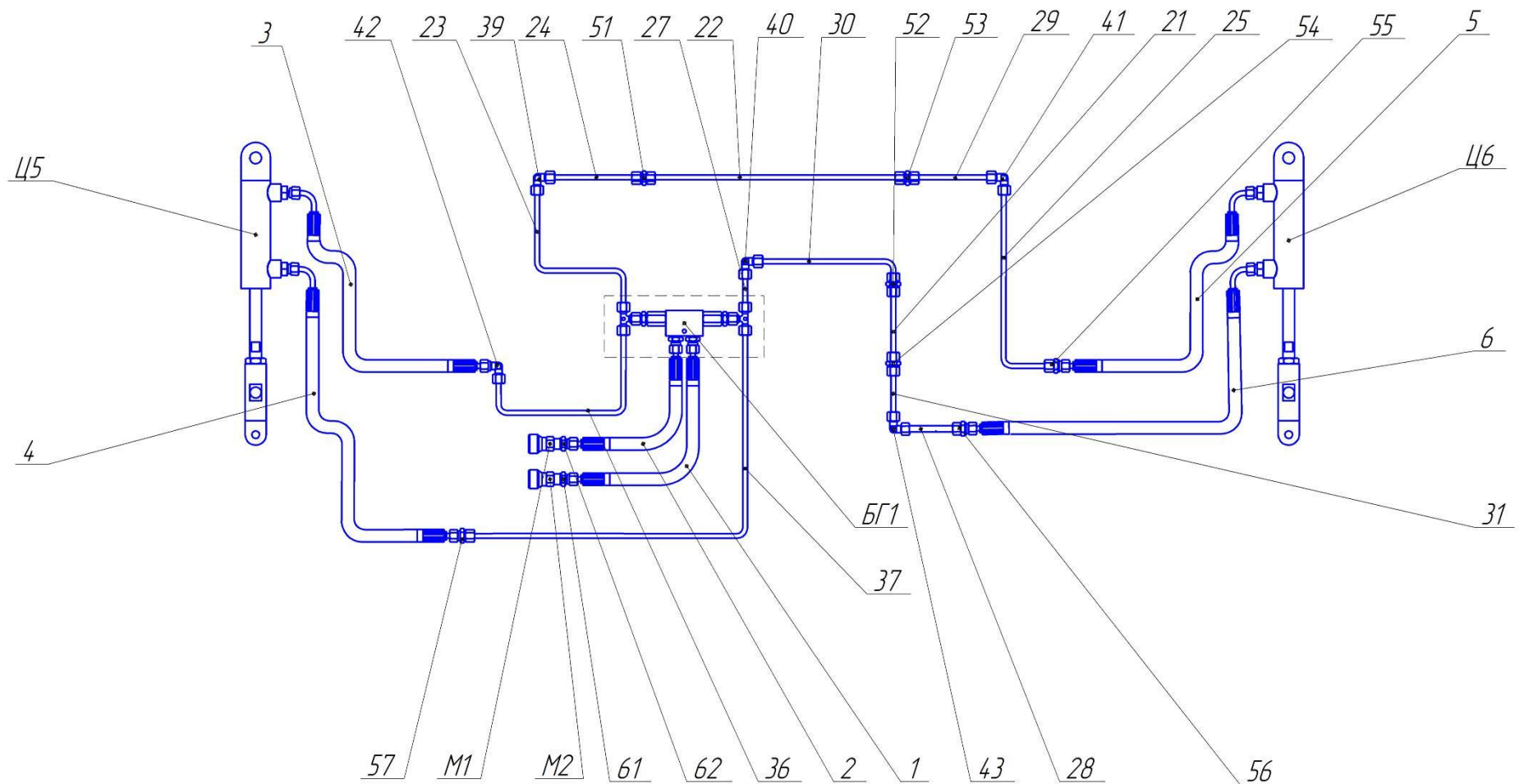


Рисунок В.1 – Схема гидравлических соединений ПК-300

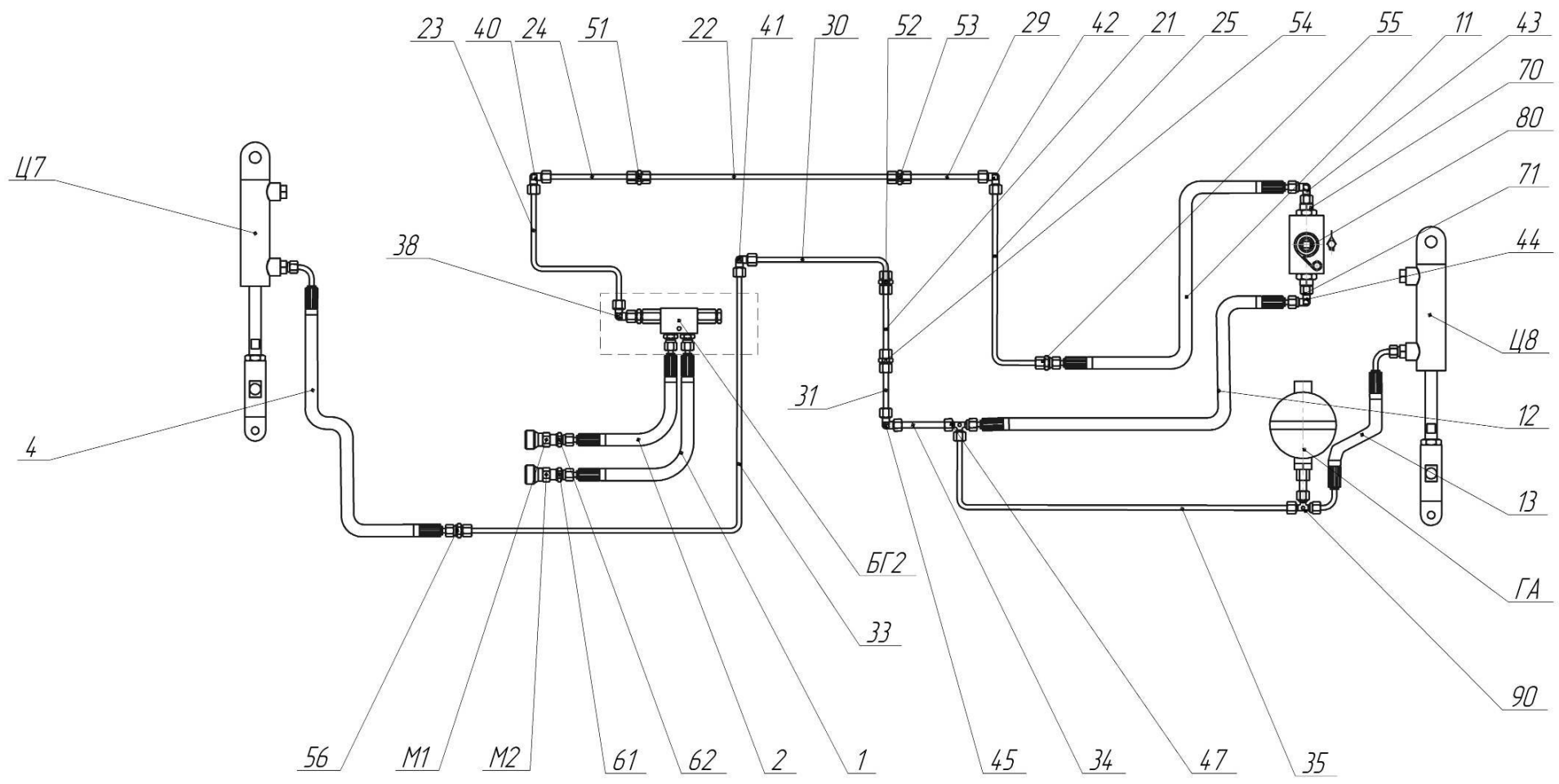


Рисунок В.3 – Схема гидравлических соединений ПК-300-01

Каталог деталей и сборочных единиц

Правили пользования каталогом

Каталог состоит из следующих разделов:

- иллюстрации и перечень сборочных единиц, 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, 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 раздел **«Номерной указатель»**, в котором все детали расположены в порядке номеров с указанием рисунка, на котором деталь изображена.

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

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

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, деталей

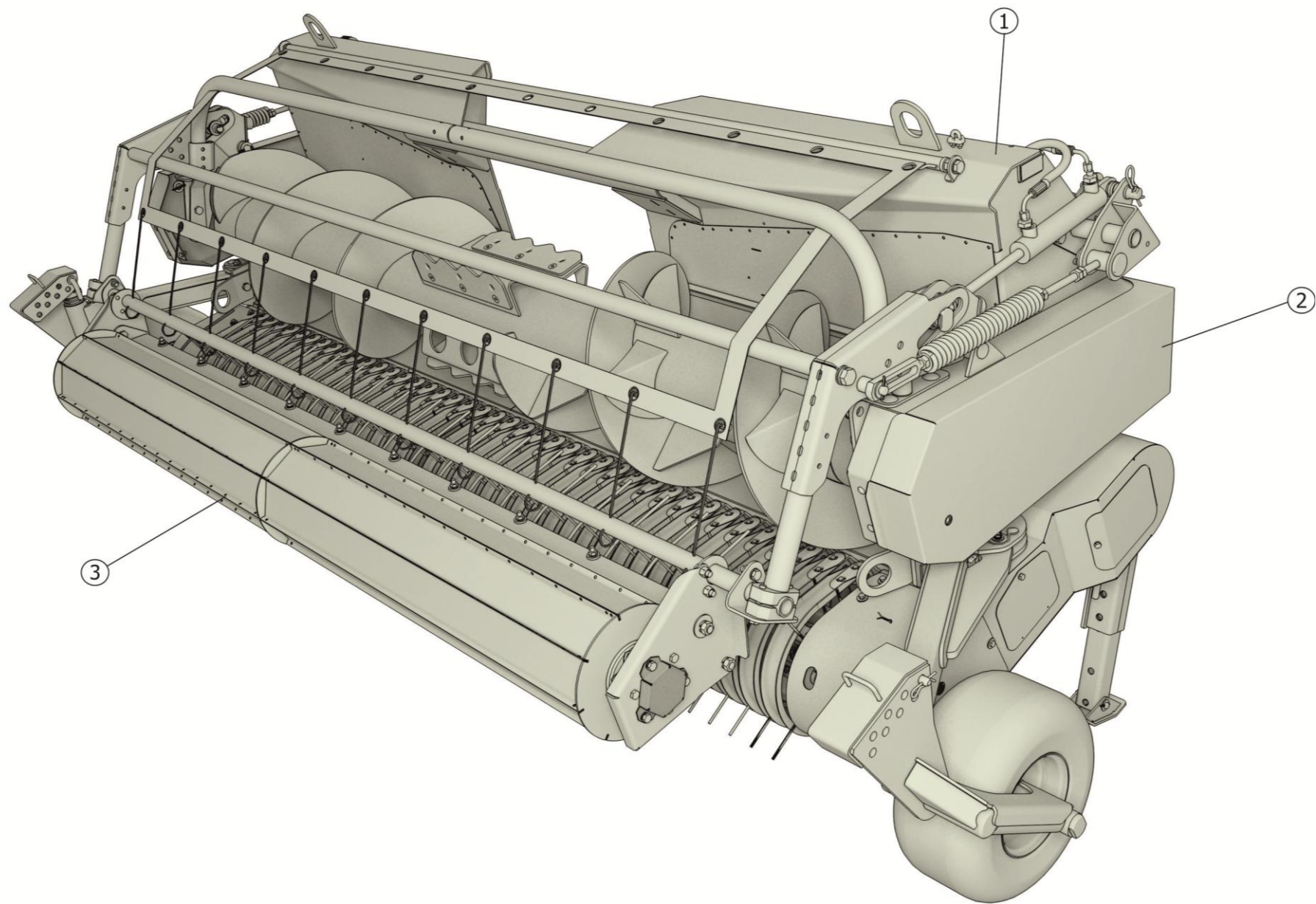


Рисунок 1 - Подборщик кормоуборочный ПК-300.01.00.000Г. Общий вид

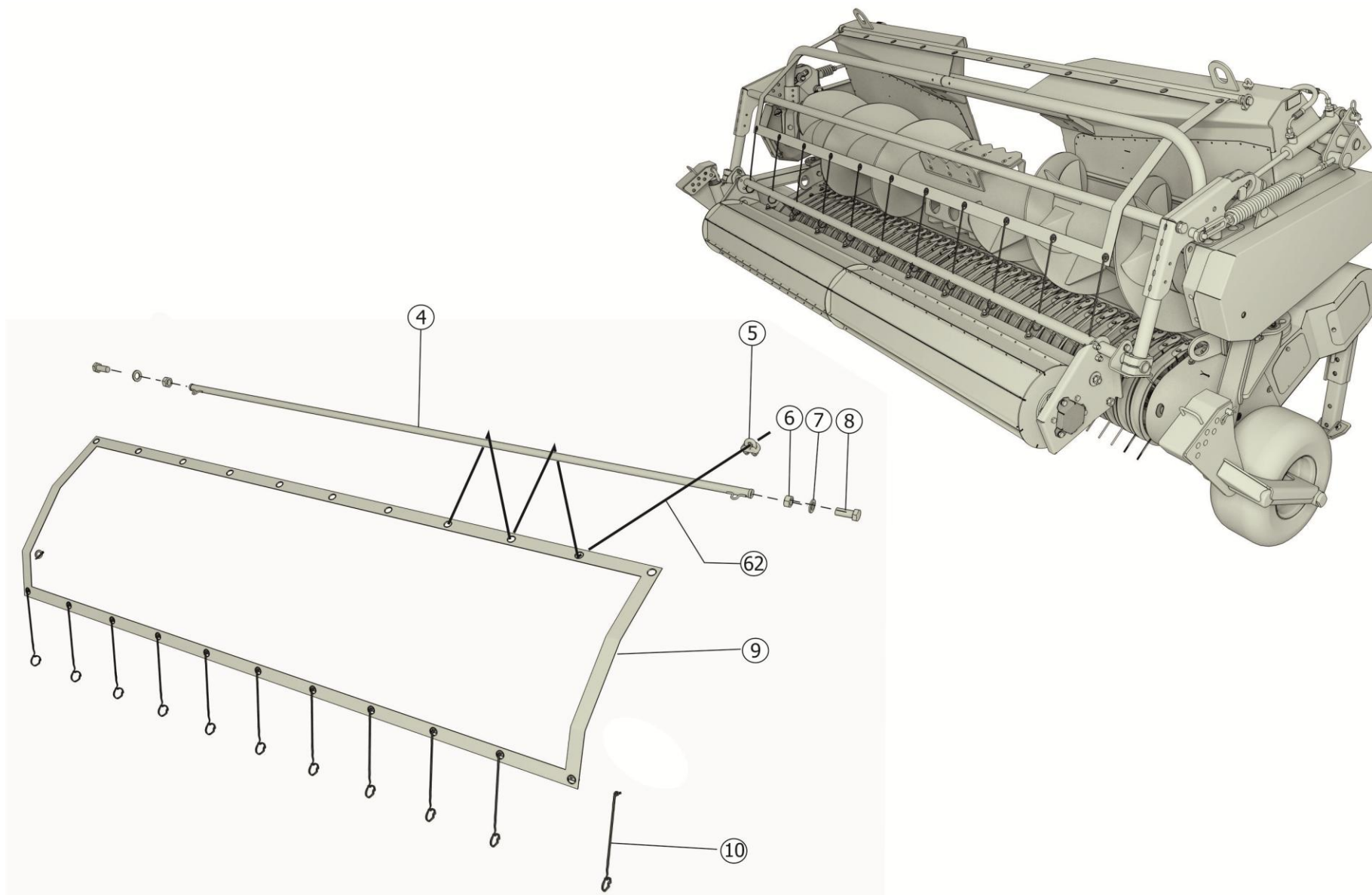


Рисунок 2 - Подборщик кормоуборочный ПК-300.01.00.000Г

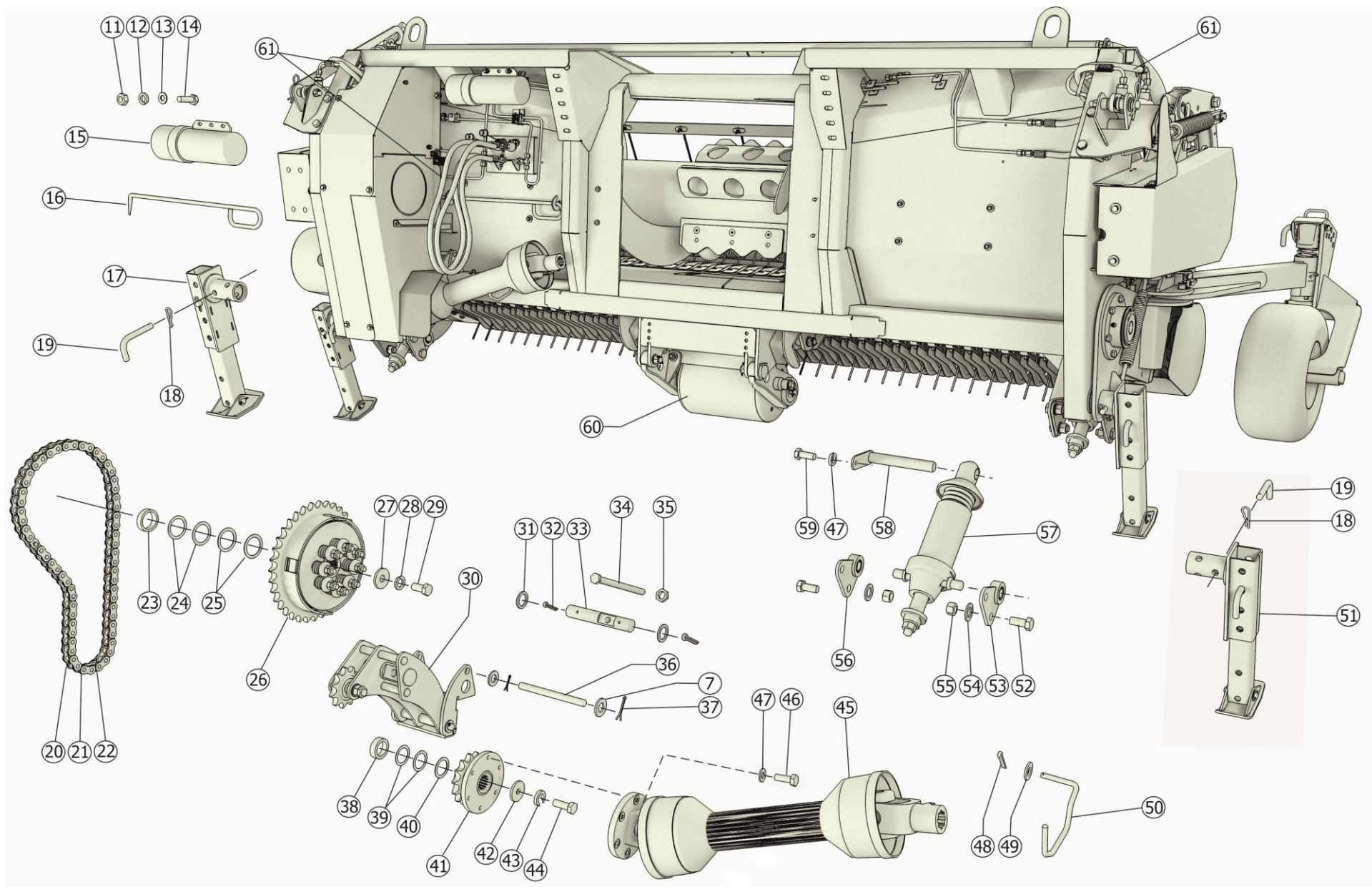


Рисунок 3 - Подборщик кормоуборочный ПК-300.01.00.000Г. Общий вид

Подборщик ПК-300.01.00.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1, 2, 3	1	ПК-300.01.01.000Г	Подборщик	1	
	2	ПК-300.01.11.000А	Навеска щитков	1	
	3	ПК-300.01.13.000А	Установка нормализатора	1	
	4	ПК-300.01.00.350А	Труба	1	
	5		Зажим для тросов винтовой канатный оцинкованный DIN 741 типоразмер 6,5	2	
	6		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70		
	7		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	8		Болт М16-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	9	ПК-300.01.00.003А	Тент	1	
	10	ПК-300.01.00.360А	Жгут	11	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	12		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	14		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	15		Тубус AA101 "Мессанoplast" Италия	1	Доп. замена на Тубус средних размеров/Tu Vox Evolution MP02100 совместно с Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70 и Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70
	16	ПК-300.01.00.611	Чистик ручной	1	
	17	ПК-300.01.00.400А	Нога	1	
	18	ПК-300.01.00.649	Штырь	2	

Подборщик ПК-300.01.00.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1, 2, 3	19		Шплинт 2,3,6*40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	20		Цепь ASA 80HE по каталогу REGINA	1	58 звеньев
	21		Звено переходное OFFSET LK M13 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	1	
	22		Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	1	
	23	ПК-300.01.01.806	Втулка	1	
	24	ПК-300.01.00.439	Шайба	2	
	25	ПК-300.01.00.439-01	Шайба	2	
	26	ПК-300.01.00.300А	Муфта	1	
	27	ПК-300.01.00.448	Шайба	1	
	28		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	29		Болт М16*1,5-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	30	ПК-300.01.00.450	Натяжник	1	
	31	ПК-300.01.00.458	Шайба	2	
	32		Шплинт 6,3*40.019 ГОСТ 397-79	2	
	33	ПК-300.01.00.647	Ось	1	
	34	ПК-300.01.00.646	Болт натяжной	1	
	35		Гайка М16*1,5-7Н.06.019 ГОСТ 5916-70	1	
	36	ПК-300.01.00.648	Ось	1	
	37		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	2	
	38	ПК-300.01.00.811	Втулка	1	
	39	ПК-300.01.00.457	Шайба	2	
	40	ПК-300.01.00.457-01	Шайба	1	
41	ПК-300.01.00.440	Звездочка	1		
42	ПК-300.01.00.408	Шайба	1		

Подборщик ПК-300.01.00.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
1, 2, 3	43		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	44		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	45		Вал карданный 3035/625/КН/Х355.3-PL35.4 Magdalena	1	Доп. замена на Вал карданный Р10.Е35.041.053.115.381
	46		Болт М10-6g*30.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	6	
	47		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	
	48		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	1	
	49		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	50	ПК-300.01.00.608	Опора	1	
	51	ПК-300.01.00.400А-01	Нога	1	
	52		Болт М20-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	53	ПК-300.01.00.530	Опора	2	
	54		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
	55		Гайка ГОСТ Р ИСО 7042-М20-8	8	
	56	ПК-300.01.00.530-01	Опора	2	
	57	ПК-300.01.00.200А	Блок пружин	2	Доп. замена на Блок пружин ПК-300.01.00.200А-01
	58	ПК-300.01.00.180	Штырь	2	
	59		Болт М10-6g*25.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	60	ПК-300.01.06.000Б	Установка ролика опорного	1	
	61	ПК-300.00.19.000А	Установка гидрооборудования	1	
	62		Шнур полиамидный ПА плетенный 16-рядный	1	по каталогу компании "Кона"

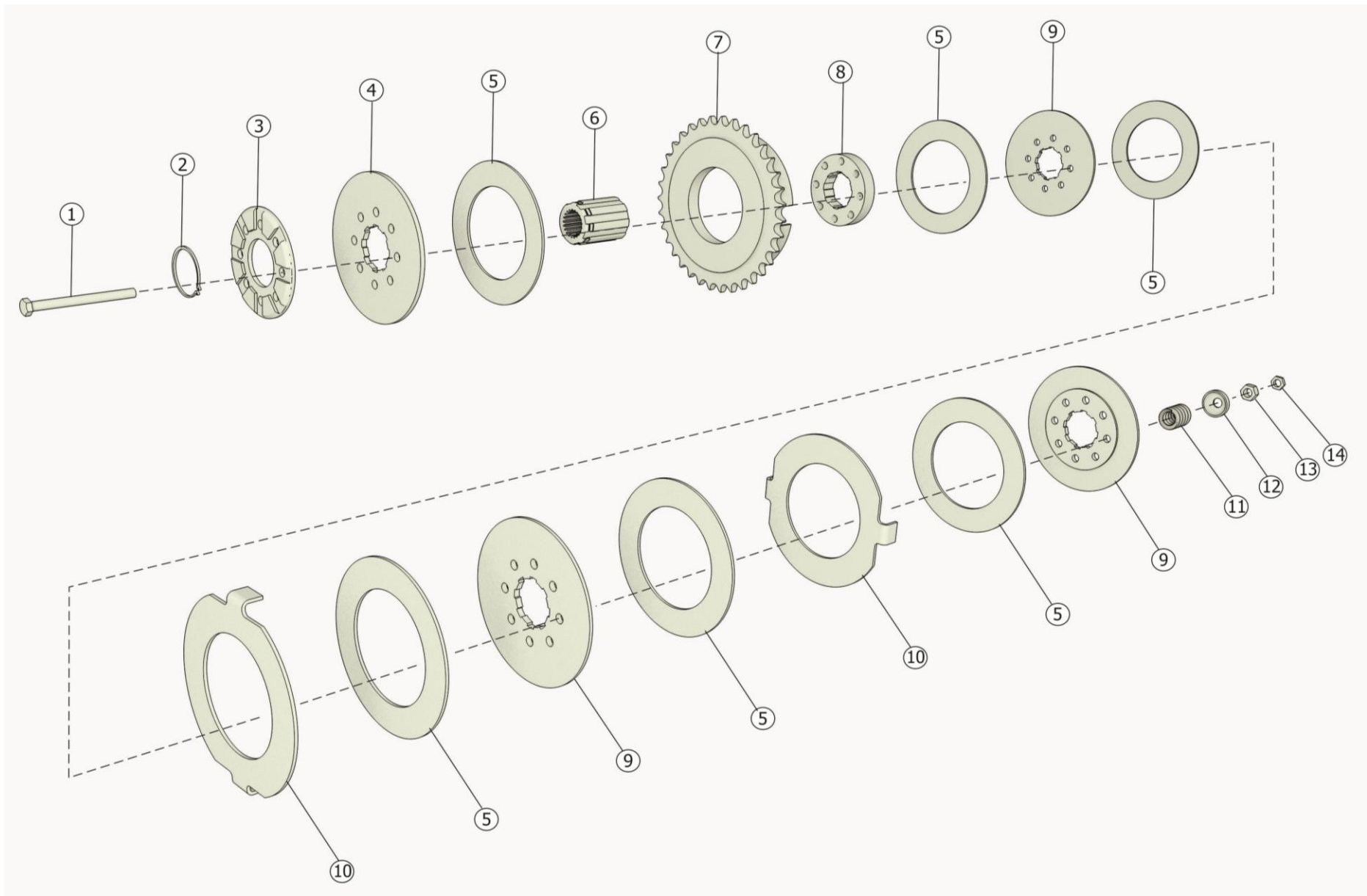


Рисунок 4 - Муфта ПК-300.01.00.300А

Муфта ПК-300.01.00.300А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количес- во, шт.	Примечание
4	1		Болт М12-6g*140.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	2		Кольцо стопорное DIN 471-65*2,5	1	
	3	ПК-300.01.00.444	Диск	1	
	4	ПК-300.01.00.445	Фланец	1	
	5	54-01069	Накладка	6	Доп. замена на Накладка 54-01073
	6	ПК-300.01.00.634	Ступица	1	
	7	ПК-300.01.00.614	Звездочка	1	
	8	ПК-300.01.00.635	Диск	1	
	9	ПК-300.01.00.445-01	Фланец	3	
	10	ПК-300.01.00.447	Фланец	2	
	11	ПК-300.01.00.633	Пружина	8	
	12	3518060-14932	Шайба	8	
	13		Гайка М12-6Н.6 ГОСТ 5915-70	8	
	14		Гайка М12-6Н.06.019 ГОСТ 5916-70	8	

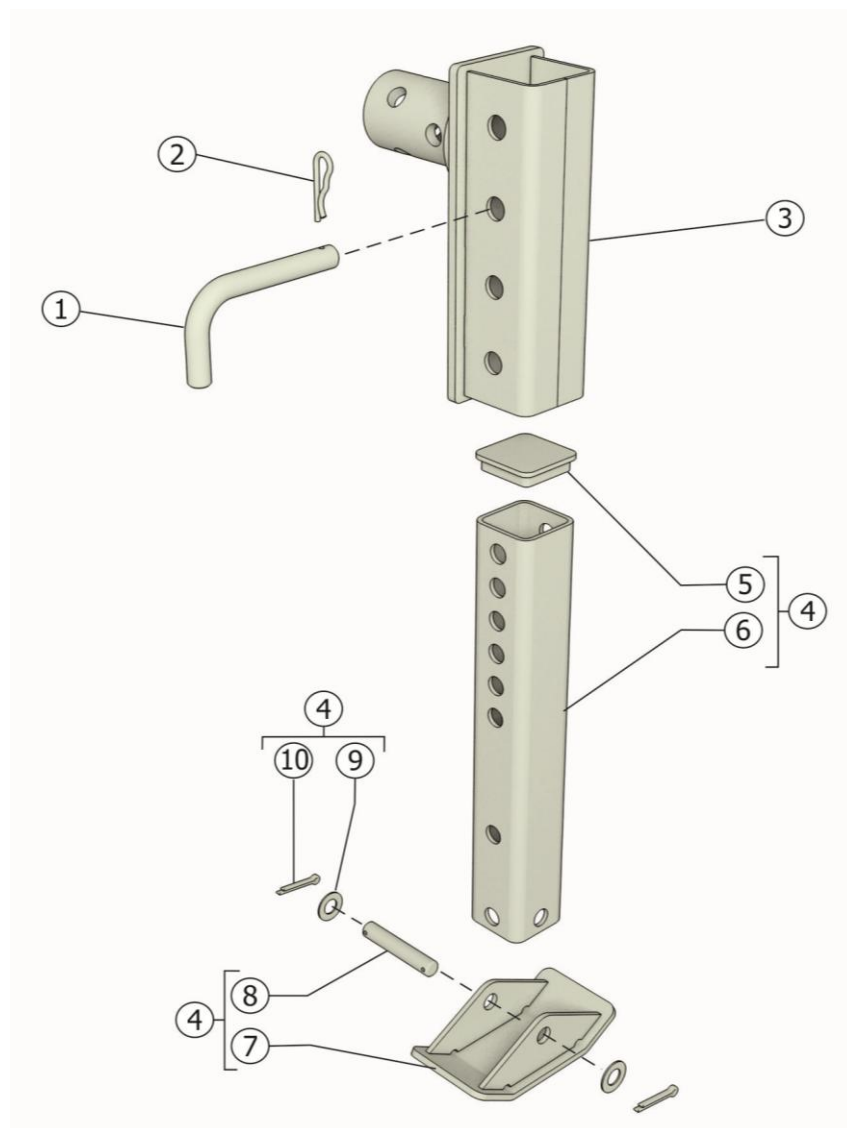


Рисунок 5 - Нога ПК-300.01.00.400А

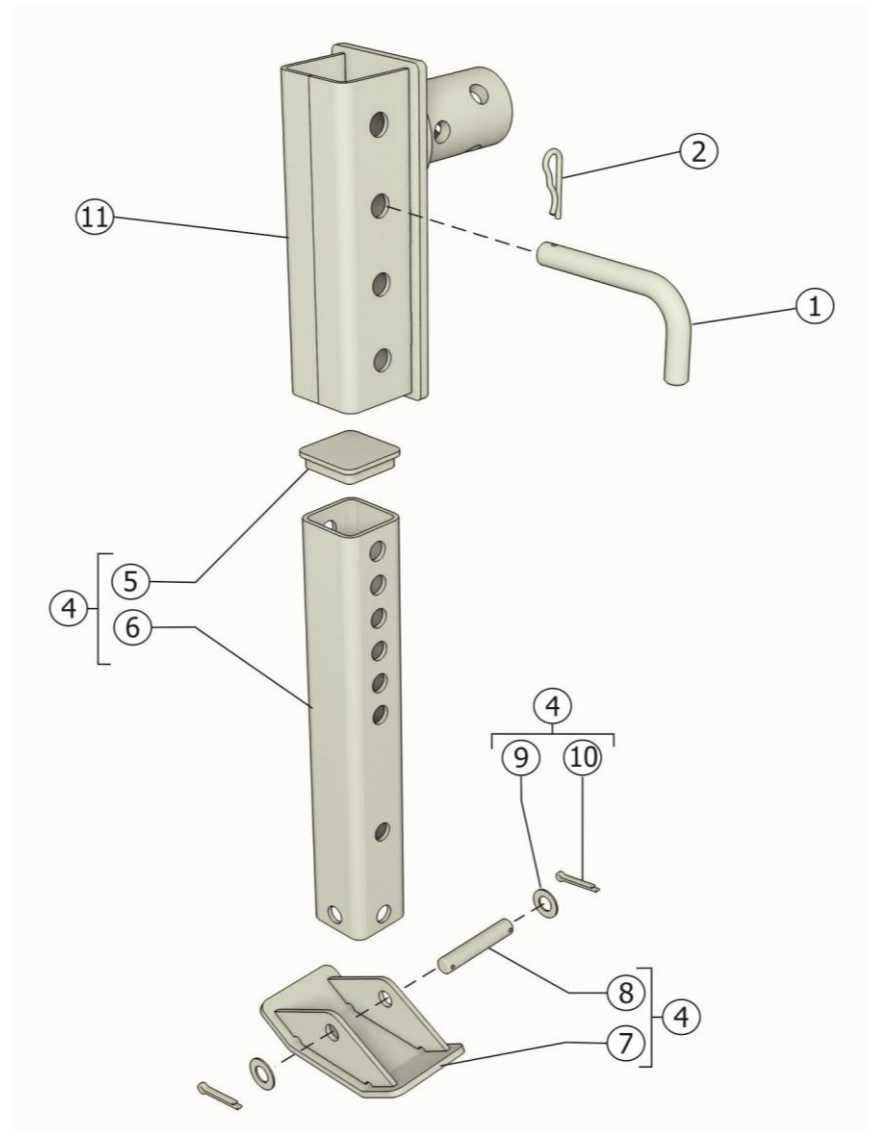


Рисунок 6 - Нога ПК-300.01.00.400А-019

Нога ПК-300.01.00.400А. Нога ПК-300.01.00.400А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
5, 6	1	ПК-300.01.00.649	Штырь	2	
	2		Шплинт 2.3,6*40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	3	ПК-300.01.00.410А	Кронштейн	1	
	4	ПК-300.01.00.420	Стойка	2	
	5	ПК-300.01.00.815	Стойка	2	
	6		Заглушка пластиковая внутренняя для труб квадратного сечения 60х60мм	2	
	7	ПК-300.01.00.610	Башмак	2	
	8		Ось 2-16h11x90.Ц9Хр ГОСТ 9650-80	2	
	9		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	10		Шплинт 4*28.019 ГОСТ 397-79	2	
	11	ПК-300.01.00.410А-01	Кронштейн	1	

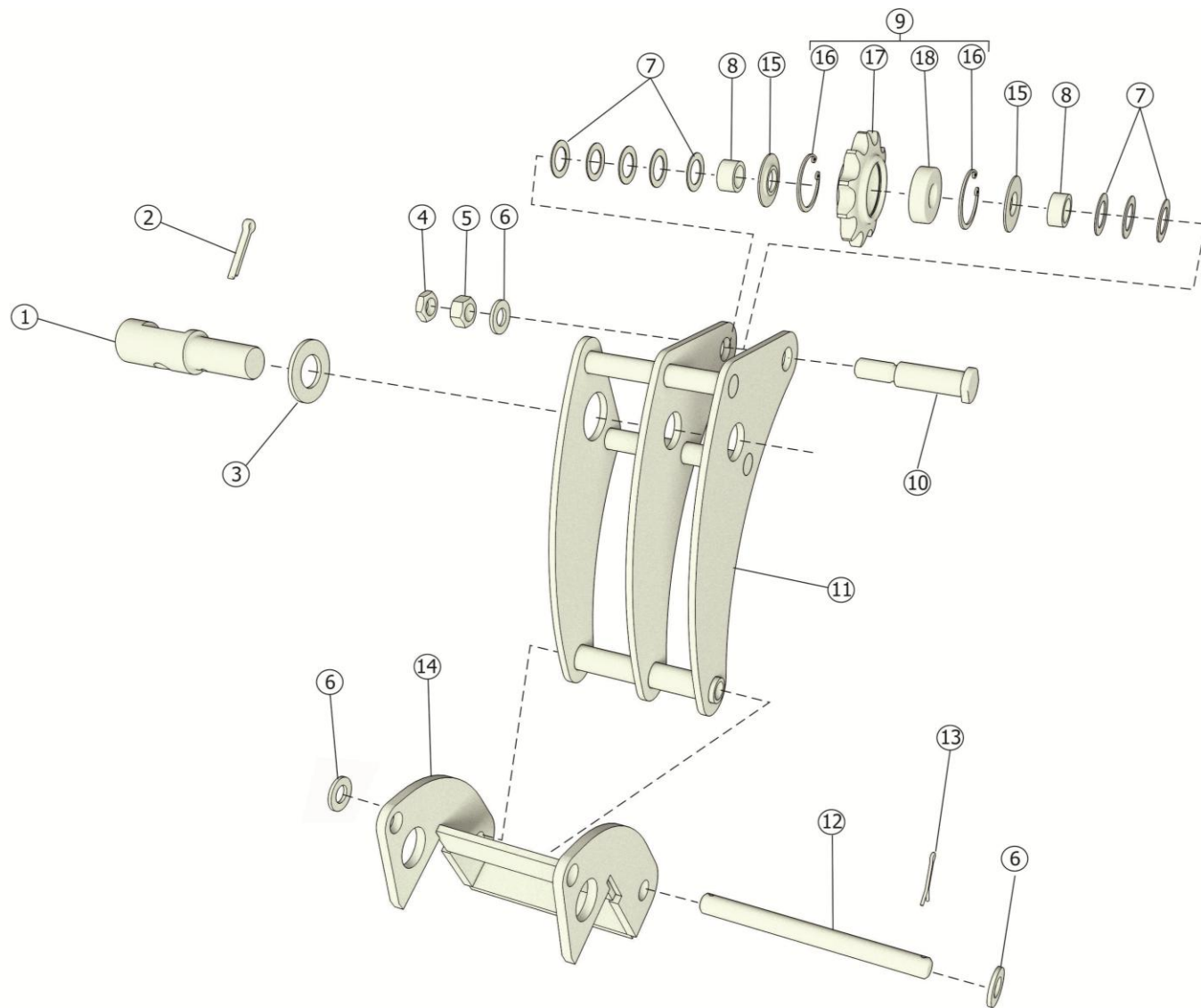


Рисунок 7 - Натяжник ПК-300.01.00.450

Натяжник ПК-300.01.00.450

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
7	1	ПК-300.01.00.619	Ось	1	
	2		Шплинт 6,3*40.019 ГОСТ 397-79	1	
	3		Шайба С.30.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	4		Гайка М16-6Н.05.019 ГОСТ 5916-70	1	
	5		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	6		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	7		Шайба С 20х1.01.019 ГОСТ 10450-78	8	
	8	ПК-300.01.00.812	Втулка	2	
	9	ПК-300.06.00.200	Звездочка	1	
	10	ПК-300.01.00.654	Ось	1	
	11	ПК-300.01.00.470	Рычаг	1	
	12	ПК-300.01.00.645	Ось	1	
	13		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	2	
	14	ПК-300.01.00.460	Рычаг	1	
	15	ПК-300.01.13.626	Шайба	2	
	16		Кольцо 47х1,75 ГОСТ DIN472	2	
	17	ПК-300.06.00.617	Звездочка	1	
	18		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	1	

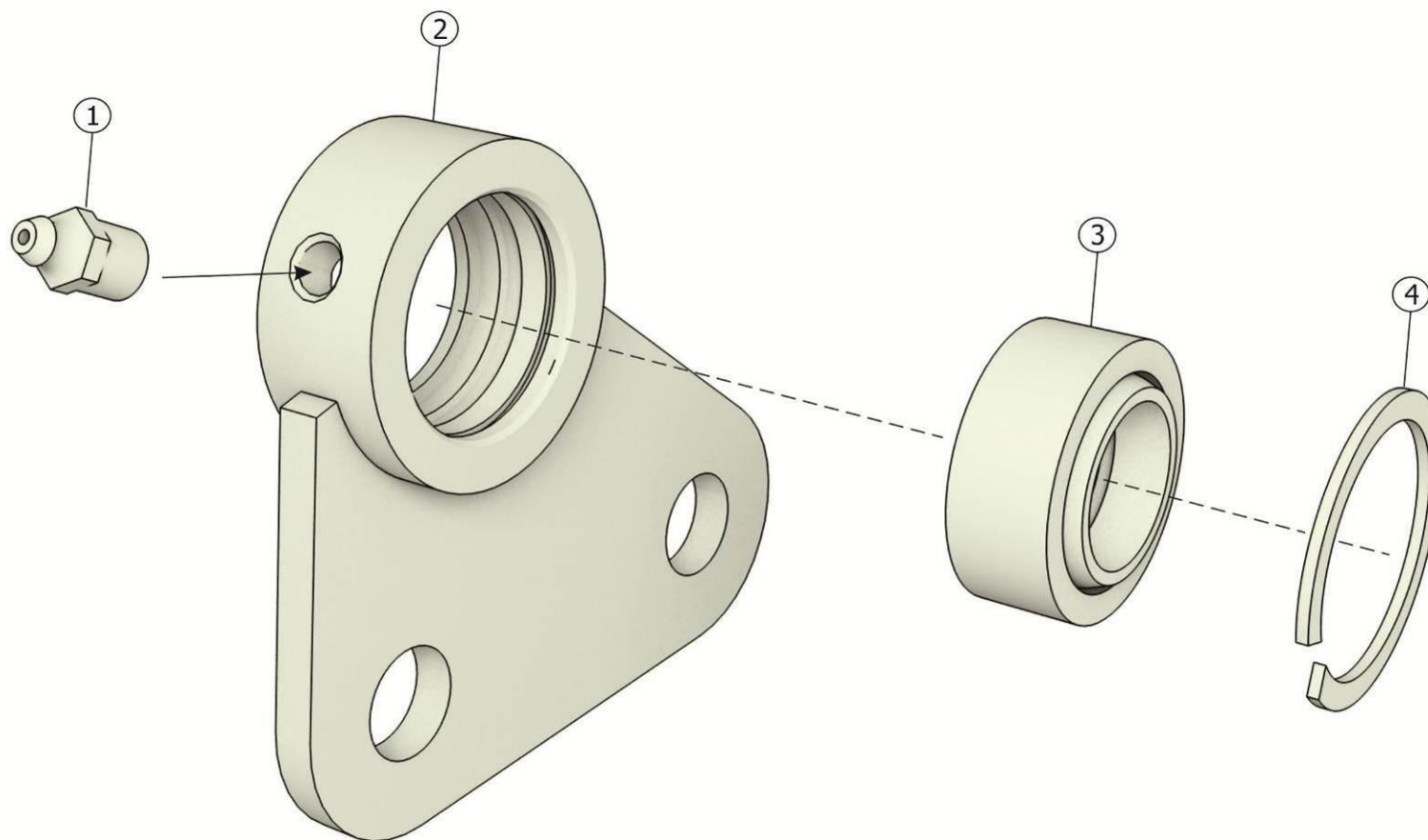


Рисунок 8 – Опора ПК-300.01.00.530

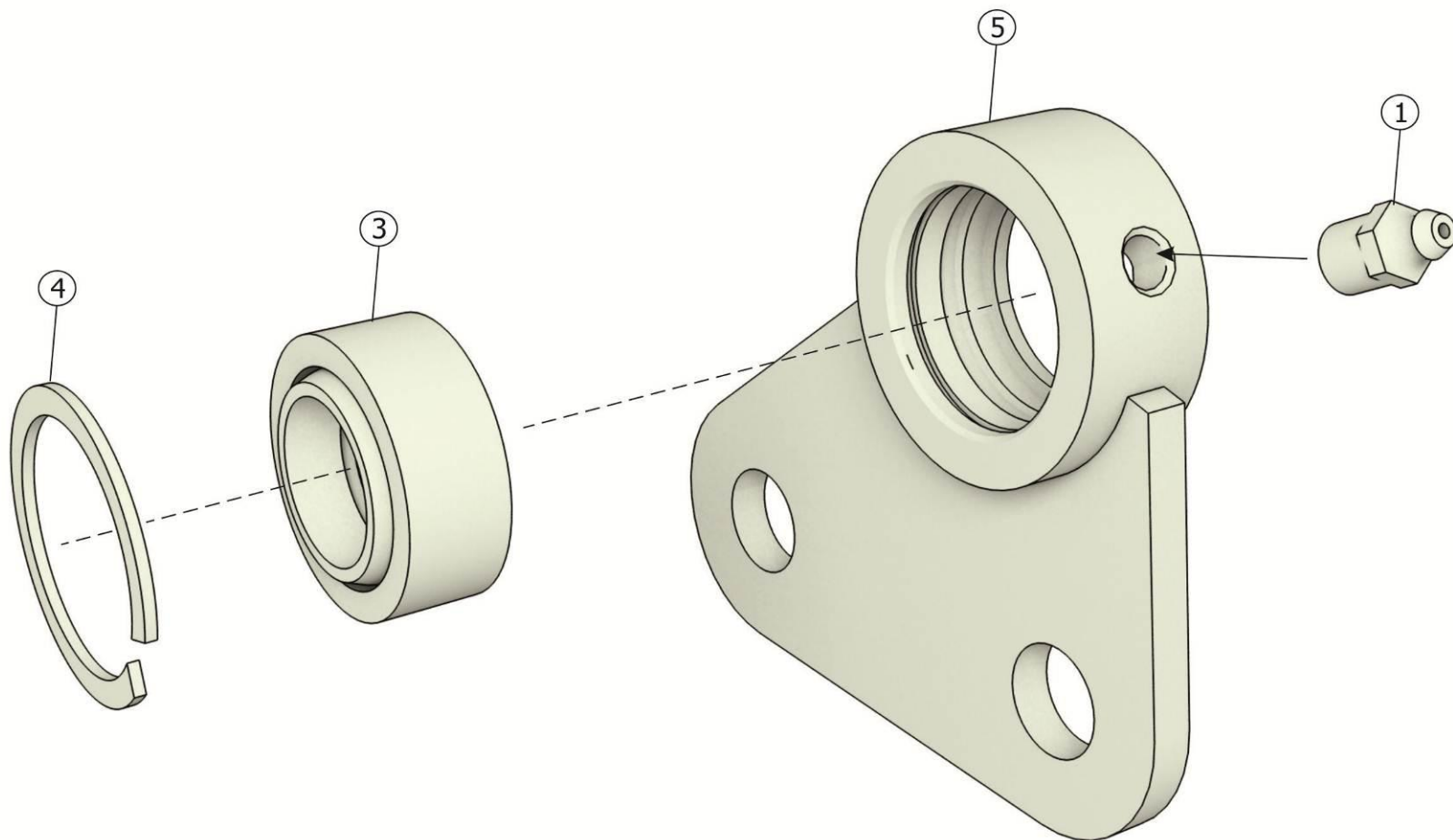


Рисунок 9 – Опора ПК-300.01.00.530-01

Опора ПК-300.01.00.530. Опора ПК-300.01.00.530-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
8, 9	1		Масленка 1.2.Ц6.хр	2	
	2	ПК-300.01.00.540	Опора	1	
	3		Подшипник ШС25К ГОСТ 3635-78	2	
	4		Кольцо А42 ГОСТ 13941-86	4	
	5	ПК-300.01.00.540-01	Опора	1	

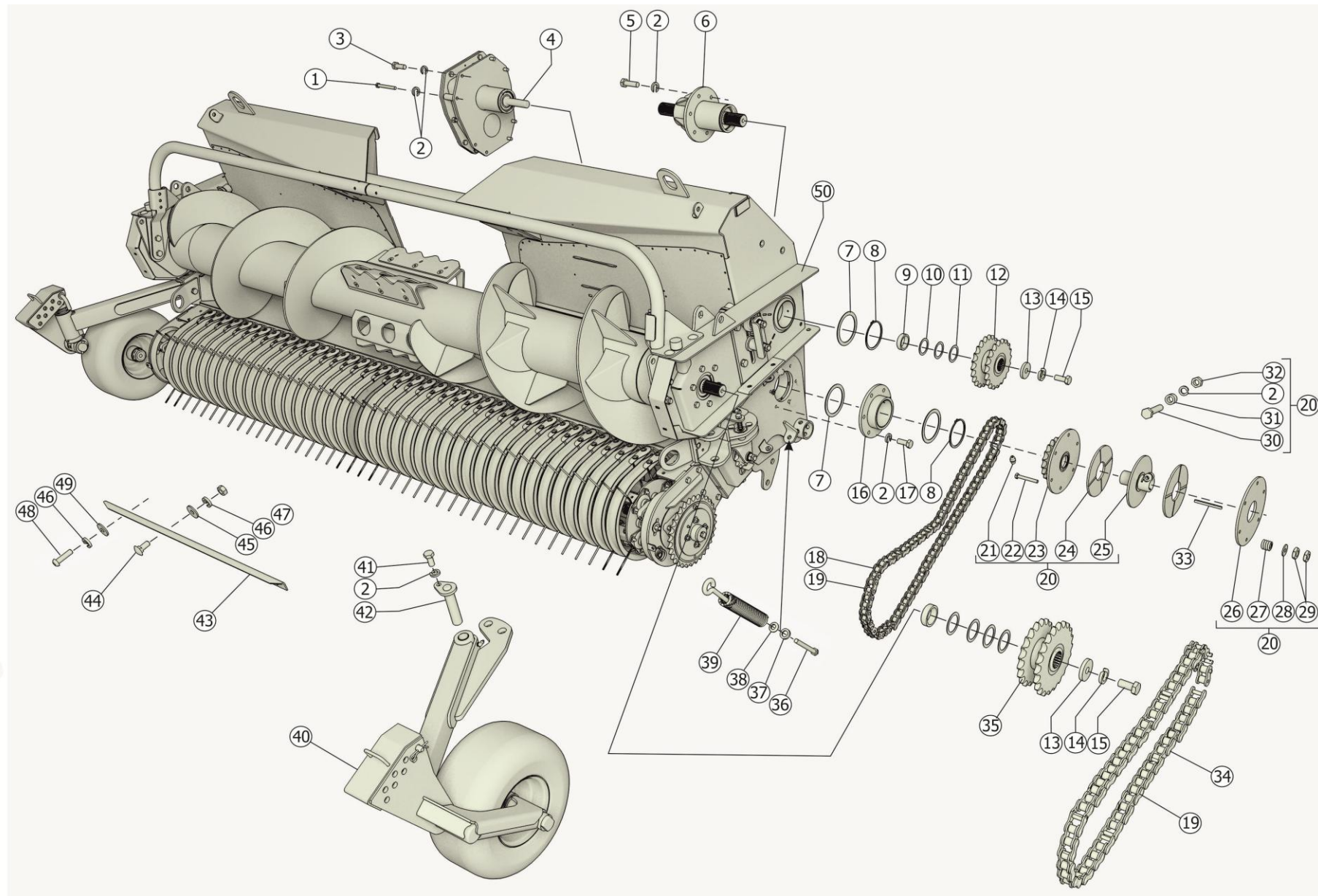


Рисунок 10 - Подборщик ПК-300.01.01.000Г

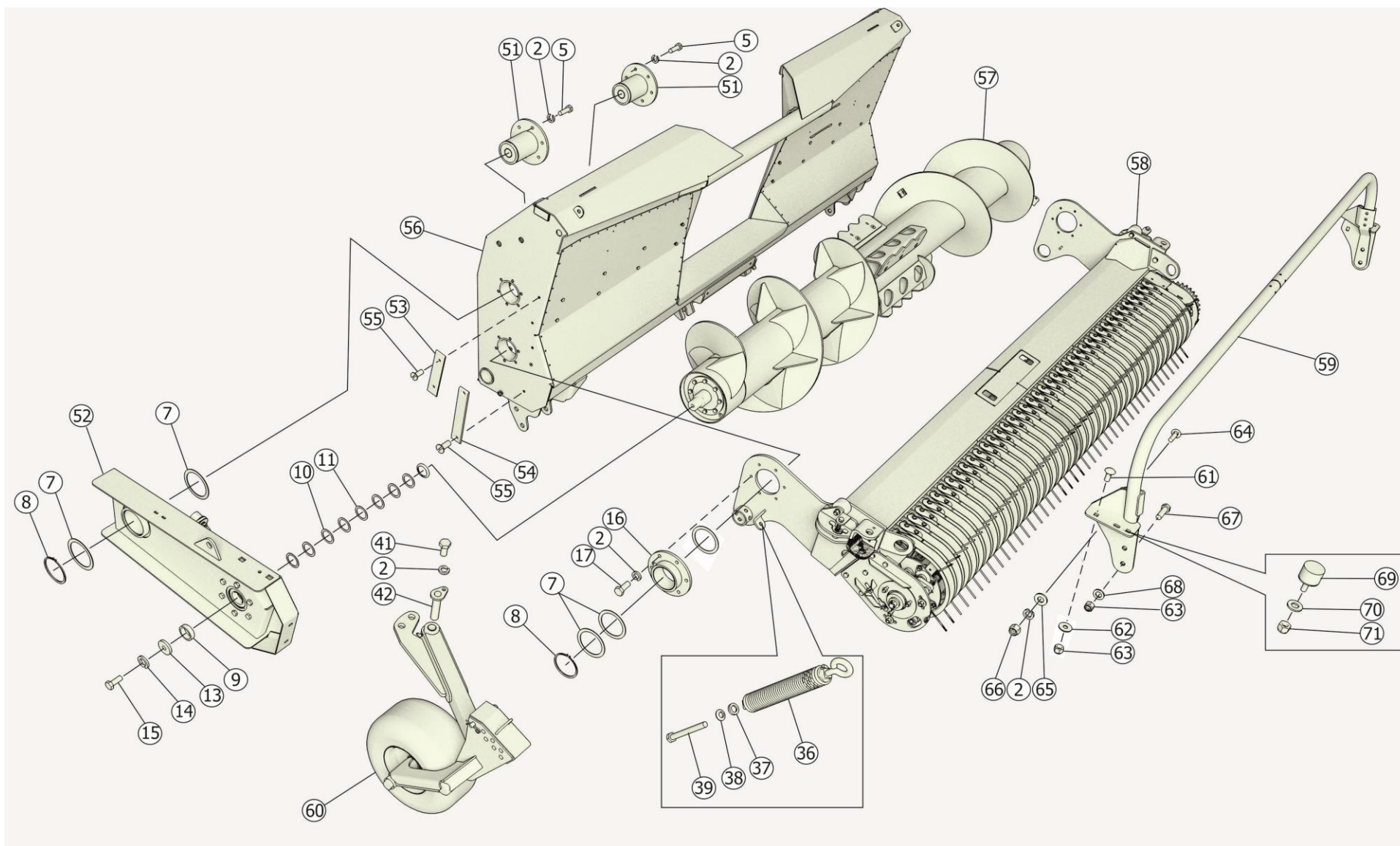


Рисунок 11 - Подборщик ПК-300.01.01.000Г

Подборщик ПК-300.01.01.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10, 11	1		Болт М12-6g*110.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	2		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	43	
	3		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	7	
	4	ПК-300.01.05.100	Редуктор	1	Доп. замена на редуктор ПК-300.01.05.300 или редуктор ПФ-307.01.05.050Б
	5		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	6	ПК-300.01.01.080	Опора	1	
	7	ПК-300.01.01.402	Шайба	8	
	8		Кольцо А100 ГОСТ 13942-86	4	
	9	ПК-300.01.01.806	Втулка	3	
	10	ПК-300.01.00.439-01	Шайба	12	
	11	ПК-300.01.00.439	Шайба	6	
	12	ПК-300.01.01.310	Блок звездочек	1	
	13	ПК-300.01.01.434	Шайба	3	
	14		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	3	
	15		Болт М16*1,5-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	16	ПК-300.01.01.100	Фланец	2	
	17		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	12	
	18		Цепь ASA 80HE по каталогу REGINA	1	
	19		Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	2	
	20	ПК-300.01.01.410	Муфта	1	
	21		Масленка 1.1.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	

Подборщик ПК-300.01.01.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10, 11	22		Болт М10-6g*80.88.019 ГОСТ 7798-70	6	
	23	ПК-300.01.01.430	Звездочка	1	
	24	РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	2	Доп. замена на Накладка фрикционная 54-00793
	25	ПК-300.01.01.460	Ступица трения	1	
	26	РСМ-10.08.01.513А	Диск нажимной	1	
	27	РСМ-10.08.01.624	Пружина	6	
	28		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	6	
	29		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	
	30		Болт М12-6g*60.88.019 ГОСТ 7798-70	1	
	31	ППР-122.06.618	Втулка	1	
	32		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	33		Шпонка 8*7*90 ГОСТ 23360-78	1	
	34		Цепь ASA 80HE по каталогу REGINA	1	z=83
	35	ПК-300.01.01.300	Блок звездочек	1	
	36		Болт М12-6g*120.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	37		Шайба 7019-0394 ГОСТ 13438-68	2	
	38		Шайба 7019-0414 ГОСТ 13439-68	2	
	39	ПК-300.01.01.110	Пружина	2	
	40	ПК-300.01.04.000А	Колесо флюгерное	1	
	41		Болт М12-6g*25.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	2	
	42	ПК-300.01.01.140	Ось	1	
	43	ПК-300.01.01.424	Уголок	4	
	44		Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7802-81	12	
	45		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	12	
	46		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	47		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	12	

Подборщик ПК-300.01.01.000Г

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
10, 11	48		Винт М8Х30.88.019 ГОСТ ISO 7380-1-2014	4	
	49		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	50	ПК-300.01.13.020А	Рычаг	1	
	51	ПК-300.01.01.170А	Стакан	2	
	52	ПК-300.01.13.030А	Рычаг	1	
	53	ПК-300.01.01.001-01	Планка	2	
	54	ПК-300.01.01.001	Планка	2	
	55		Винт М8-6gх20.48.019 ГОСТ 17475-80	8	
	56	ПК-300.01.01.812	Втулка	2	
	57	ПК-300.01.17.000	Каркас	1	
	58	ПК-300.01.08.000А	Шнек	1	
	59	ПК-300.01.01.530	Дуга	1	
	60	ПК-300.01.04.000А-01	Колесо флюгерное	1	
	61		Болт М16-6g*40.88.019 ГОСТ 7802-81	4	
	62		Шайба С 16.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	63		Гайка М16-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	8	
	64		Болт М12-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7802-81	2	
	65		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	66		Гайка М12-6Н.8.019 ГОСТ 5915-70	4	
	67		Болт М16-6g*55.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	68		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
69	ПФ-307.01.01.002	Буфер (ООО "ЗПМ УНИКОМ")	2		
70		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2		
71		Гайка М10-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2		

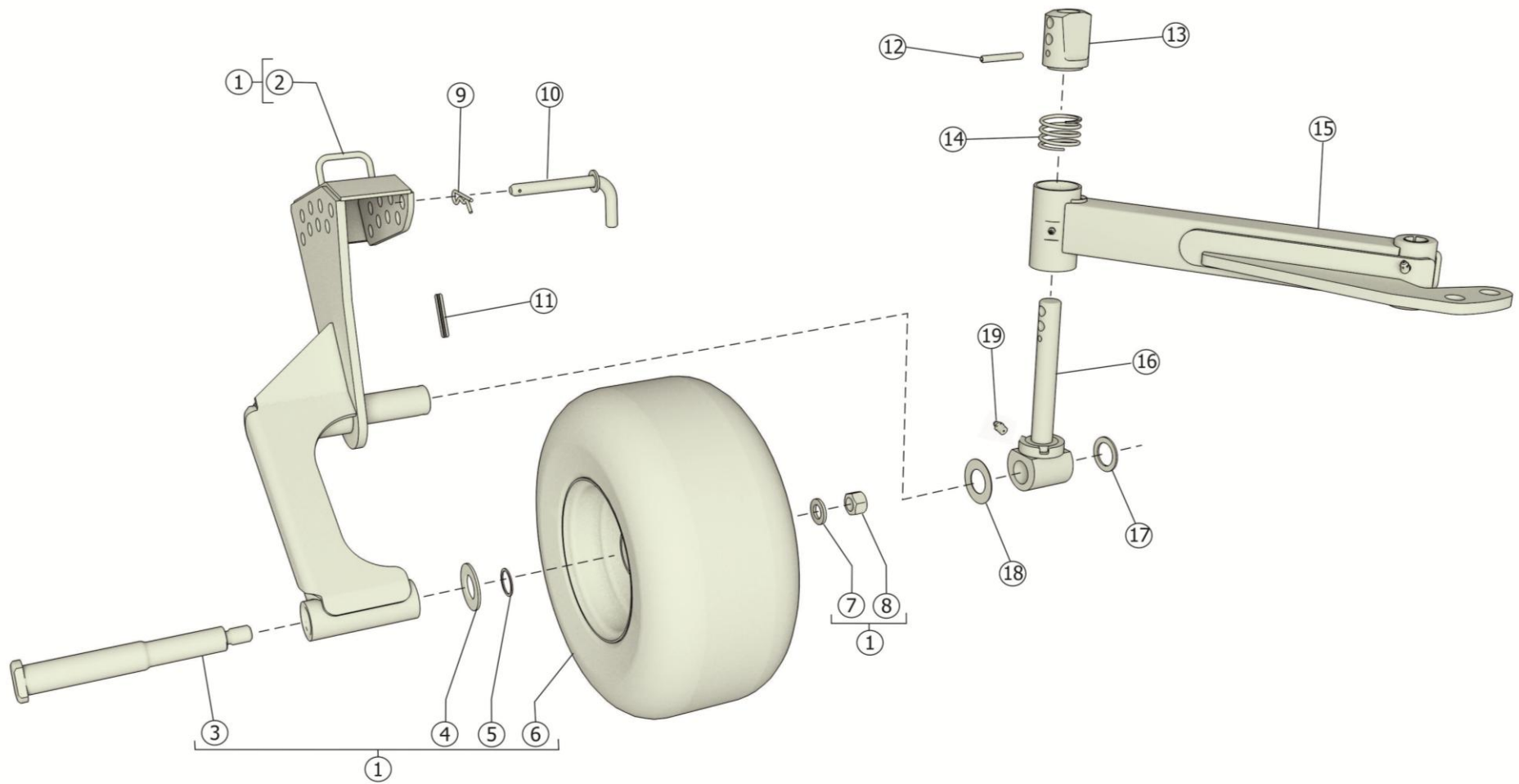


Рисунок 12 - Колесо флюгерное ПК-300.01.04.000А

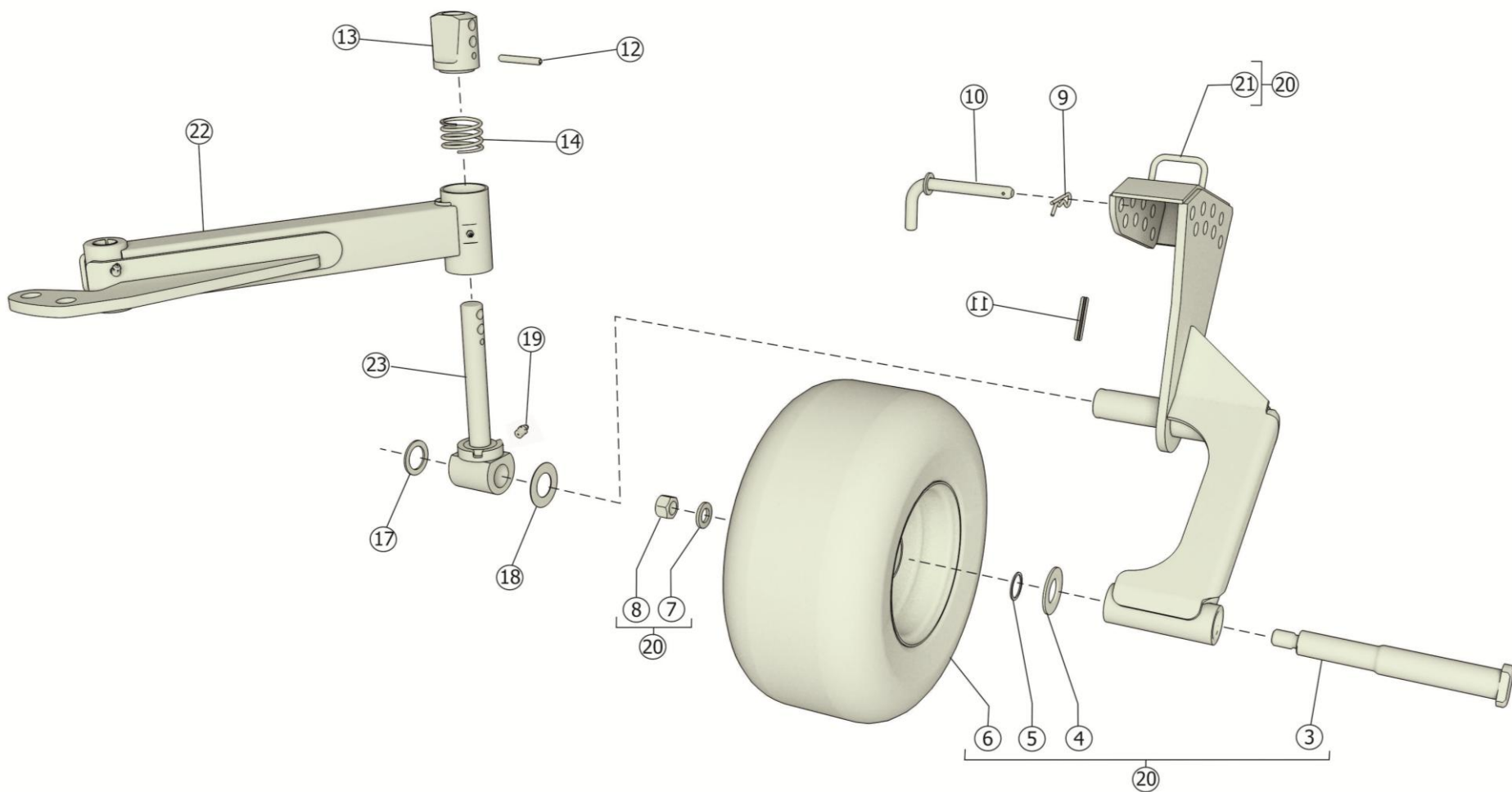


Рисунок 13 - Рисунок 10 - Колесо флюгерное ПК-300.01.04.000А-01

Колесо флюгерное ПК-300.01.04.000А. Колесо флюгерное ПК-300.01.04.000А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
12, 13	1	ПК-300.01.04.070Б	Колесо	1	
	2	ПК-300.01.04.080Б	Колено	1	
	3	ПК-300.01.04.609А	Ось	1	
	4	ПК-300.01.04.423	Шайба защитная	1	
	5	ПК-300.01.04.422	Шайба	1	
	6		Колесо с шиной в сборе 18x8.50-8 6PR KENDA K389 7.00Ax8 30 x92/102	1	
	7	ПК-300.01.04.424	Шайба	1	
	8		Гайка шестигранная ГОСТ Р ИСО 7042-M20-8	1	
	9		Шплинт 2.3,6*50.019 ОСТ 23.2.2-79	1	
	10	ПК-300.01.04.090	Фиксатор	1	
	11		Штифт А.10*60.60С2 ГОСТ 14229-93	1	
	12		Штифт А.10*75.60С2 ГОСТ 14229-93	1	
	13	ПК-300.01.04.635	Наконечник	1	
	14	ПК-300.01.04.615	Пружина	1	
	15	ПК-300.01.04.040	Рычаг	1	
	16	ПК-300.01.04.030В	Стойка	1	Доп. замена на стержень ПК-300.01.04.628 А
	17	ПК-300.01.04.425	Шайба	1	
	18	ПК-300.01.04.428	Шайба	1	
	19		Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	
	20	ПК-300.01.04.070Б-01	Колесо	1	
	21	ПК-300.01.04.080Б-01	Колено	1	
	22	ПК-300.01.04.040-01	Рычаг	1	
	23	ПК-300.01.04.030В-01	Стойка	1	

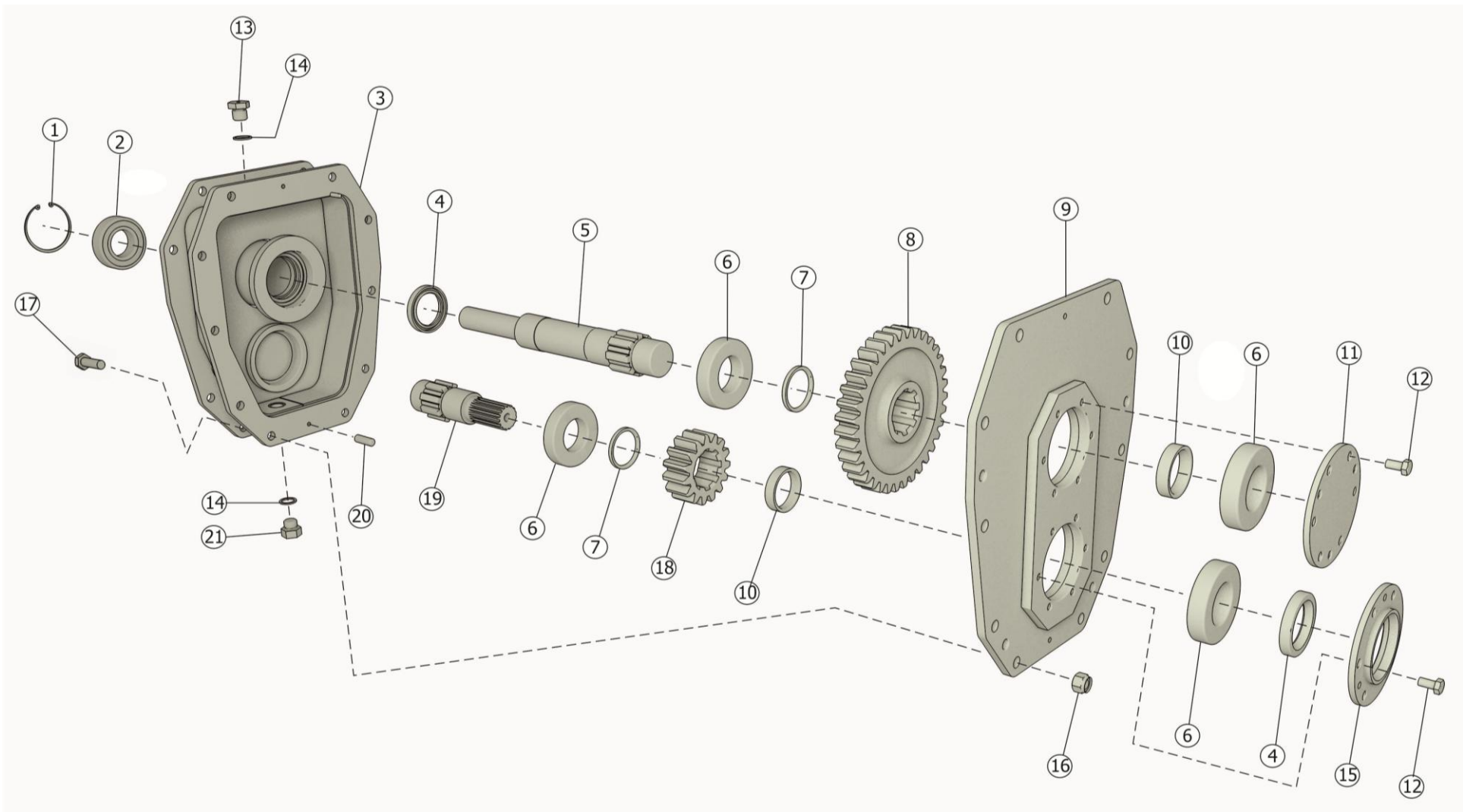


Рисунок 14 - Редуктор ПК-300.01.05.100

Редуктор ПК-300.01.05.100

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
14	1		Кольцо С85 ГОСТ 13943-86	1	
	2		Подшипник 2209E-2RS1 TN9 по каталогу фирмы "SKF"	1	
	3	ПК-300.01.05.110	Корпус	1	
	4		Манжета 1.1-45*65-1 ГОСТ 8752-79	2	
	5	ПК-300.01.05.611	Вал	1	
	6		Подшипник 6209 по каталогу фирмы "SKF"	4	
	7	ПК-300.01.05.801	Втулка	2	
	8	ПК-300.01.05.612	Шестерня	1	
	9	ПК-300.01.05.130	Крышка	1	
	10	ПК-300.01.05.801-01	Втулка	2	
	11	ПК-300.01.05.604	Крышка	1	
	12		Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	12	
	13	Н.036.77.000	Сапун	1	
	14		Прокладка 20М1 ГОСТ 23358-87	3	
	15	ПК-300.01.05.603	Крышка	1	
	16		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	9	
	17		Болт М12-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	9	
	18	ПК-300.01.05.613	Шестерня ведущая	1	
	19	ПК-300.01.05.609	Вал	1	
	20		Штифт 2,6*20 ГОСТ 3128-70	2	
	21	712.5000-7437.023А	Болт масляной	2	

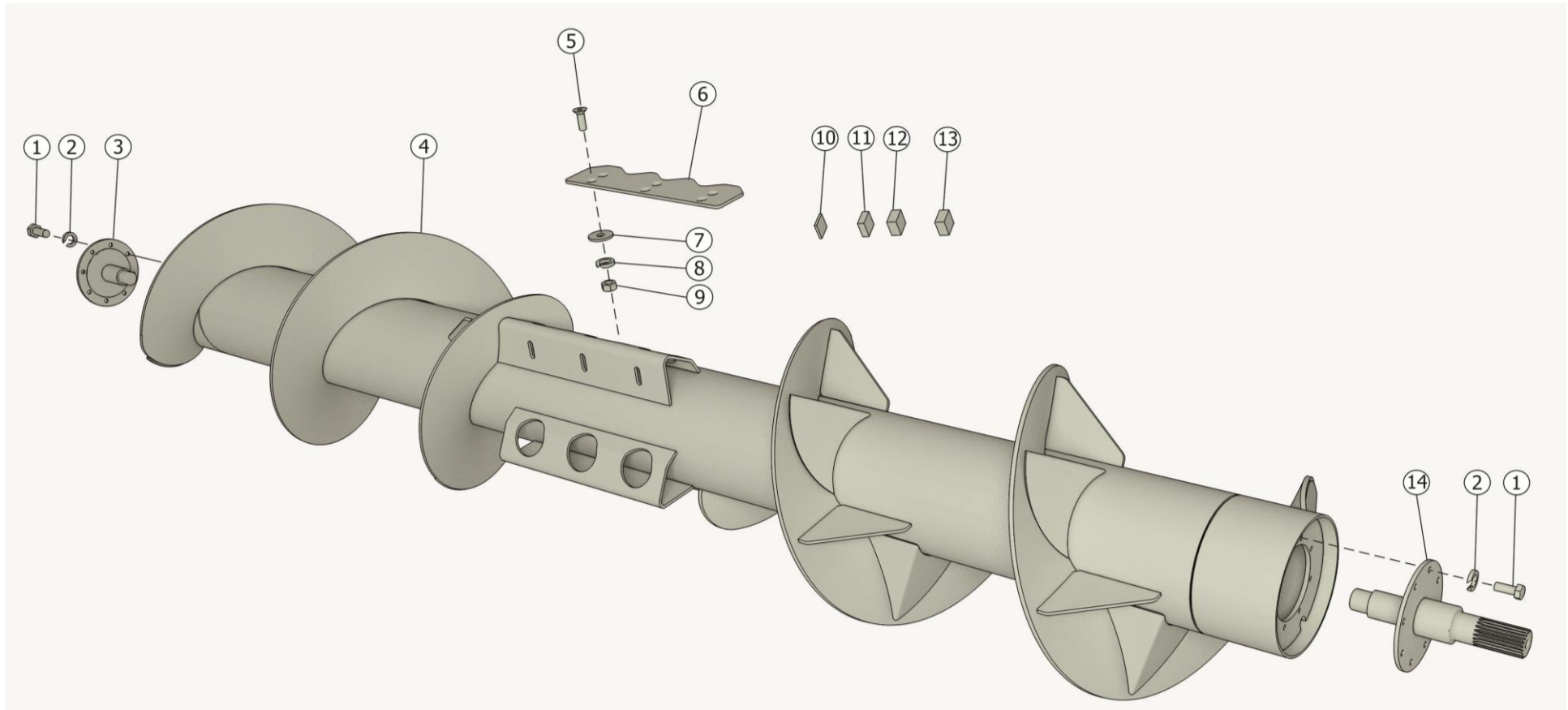


Рисунок 15 - Шнек ПК-300.01.08.000А

Шнек ПК-300.01.08.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
15	1		Болт М10-6g*25.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	16	
	2		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	16	
	3	ПК-300.01.08.050	Цапфа	1	
	4	ПК-300.01.08.010А	Шнек	1	
	5		Винт М12*35.10,9 DIN 7991	12	
	6	ПК-300.01.08.412	Планка	4	
	7		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	12	
	8		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	12	
	9		Гайка М12-6Н.6 ГОСТ 5915-70	12	
	10	ПК-300.01.08.409	Груз балансировочный	5	
	11	ПК-300.01.08.409-01	Груз балансировочный	5	
	12	ПК-300.01.08.409-02	Груз балансировочный	5	
	13	ПК-300.01.08.409-03	Груз балансировочный	5	
	14	ПК-300.01.08.040	Цапфа	1	Доп. замена на ПФ-307.01.03.604

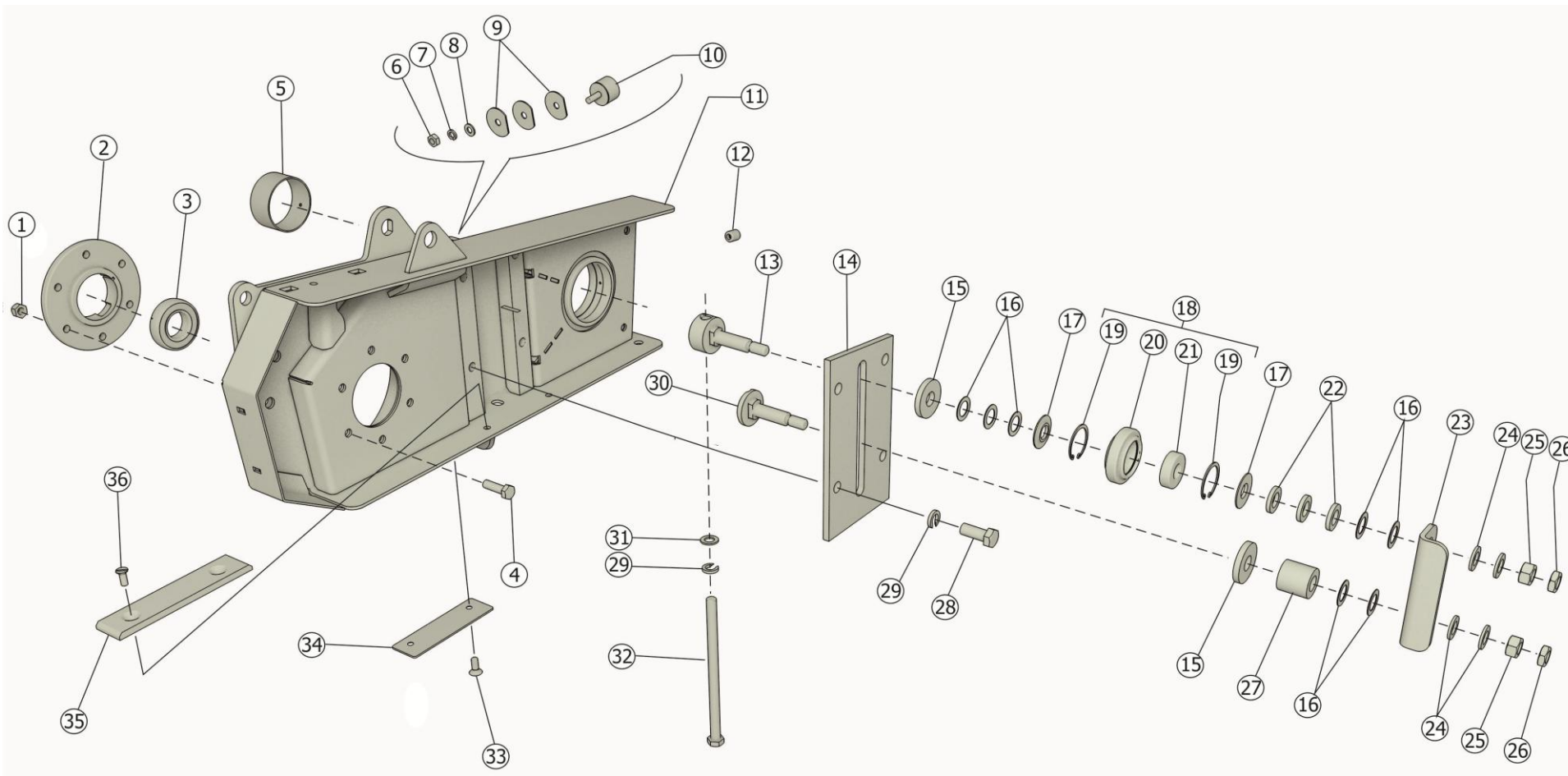


Рисунок 16 - Рычаг ПК-300.01.13.020А

Рычаг ПК-300.01.13.020А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
16	1		Гайка V M12-10 DIN 980	6	
	2	ПК-300.01.13.636	Корпус подшипника	1	
	3		Подшипник 1580209ЕК10Т2С17 ТУ 37.006.084-90	1	
	4		Болт M12-6g*40.109.40X.019 ГОСТ 7798-70	6	
	5		Подшипник МХ Р 10050 ООО Гидмаш	1	
	6		Гайка M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	7		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	8		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	9	ПК-300.01.13.439	Шайба	1	
	10	ПФ-307.01.01.002	Буфер (ООО "ЗПМ УНИКОМ")	1	
	11	ПК-300.01.13.040А	Рычаг	1	
	12		Масленка 1.1.Цб.хр ГОСТ 19853-74	1	
	13	ПК-300.01.13.655	Ось	1	
	14	ПК-300.01.13.423	Кронштейн	1	
	15	ПК-300.01.13.453	Шайба	2	
	16		Шайба С 20*1.01.019 ГОСТ 10450-78	7	
	17	ПК-300.01.13.626	Шайба	2	
	18	ПК-300.01.13.400	Ролик	1	
	19		Кольцо С47 ГОСТ 13943-86	2	
	20	ПК-300.01.13.641	Ролик	1	
	21		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	1	
	22		Шайба С 20*5.01.019 ГОСТ 10450-78	3	
	23	ПК-300.01.13.456	Ограничитель	1	
	24		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	25		Гайка M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	26		Гайка M16-6H.06.019 ГОСТ 5916-70	2	

Рычаг ПК-300.01.13.020А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количес- во, шт.	Примечание
16	27	ПК-300.01.13.649	Втулка	1	
	28		Болт М16-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	29		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	5	
	30	ПК-300.01.13.656	Ось	1	
	31	ПК-300.01.13.611	Ось	1	
	32		Шайба С 16*2,5.01.019 ГОСТ 10450-78	1	
	33		Винт М8-6gx20.58.019 ГОСТ 17475-80	2	
	34	ПК-300.01.13.404	Накладка	1	
	35	ПК-300.01.13.001	Планка	1	
	36		Винт М8*20 DIN 7991	2	

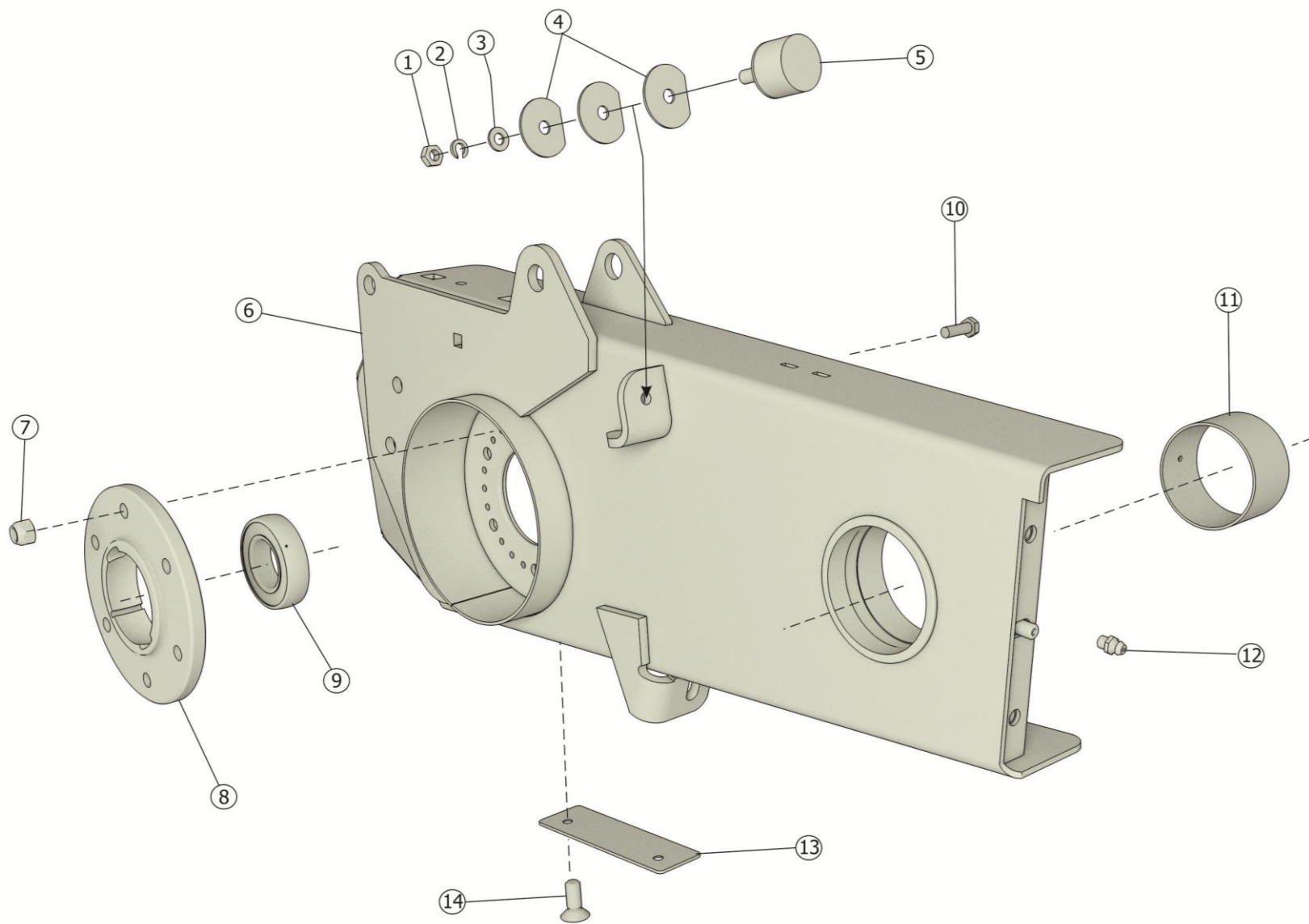


Рисунок 17 - Рычаг ПК-300.01.13.030А

Рычаг ПК-300.01.13.030А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
17	1		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	2		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	3		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	4	ПК-300.01.13.439	Шайба	3	
	5	ПФ-307.01.01.002	Буфер (ООО "ЗПМ УНИКОМ")	1	
	6	ПК-300.01.13.050А	Боковина	1	
	7		Гайка V М12-10 DIN 980	6	
	8	ПК-300.01.13.636	Корпус подшипника	1	
	9		Подшипник 1580209ЕК10Т2С17 ТУ 37.006.084-90	1	
	10		Болт М12-6g*40.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	6	
	11		Подшипник МХ Р 10060 ООО Гидмаш	1	
	12		Масленка 1.1.Цб.хр ГОСТ 19853-74	1	
	13	ПК-300.01.13.404	Накладка	1	
	14		Винт М8*20 DIN 7991	2	

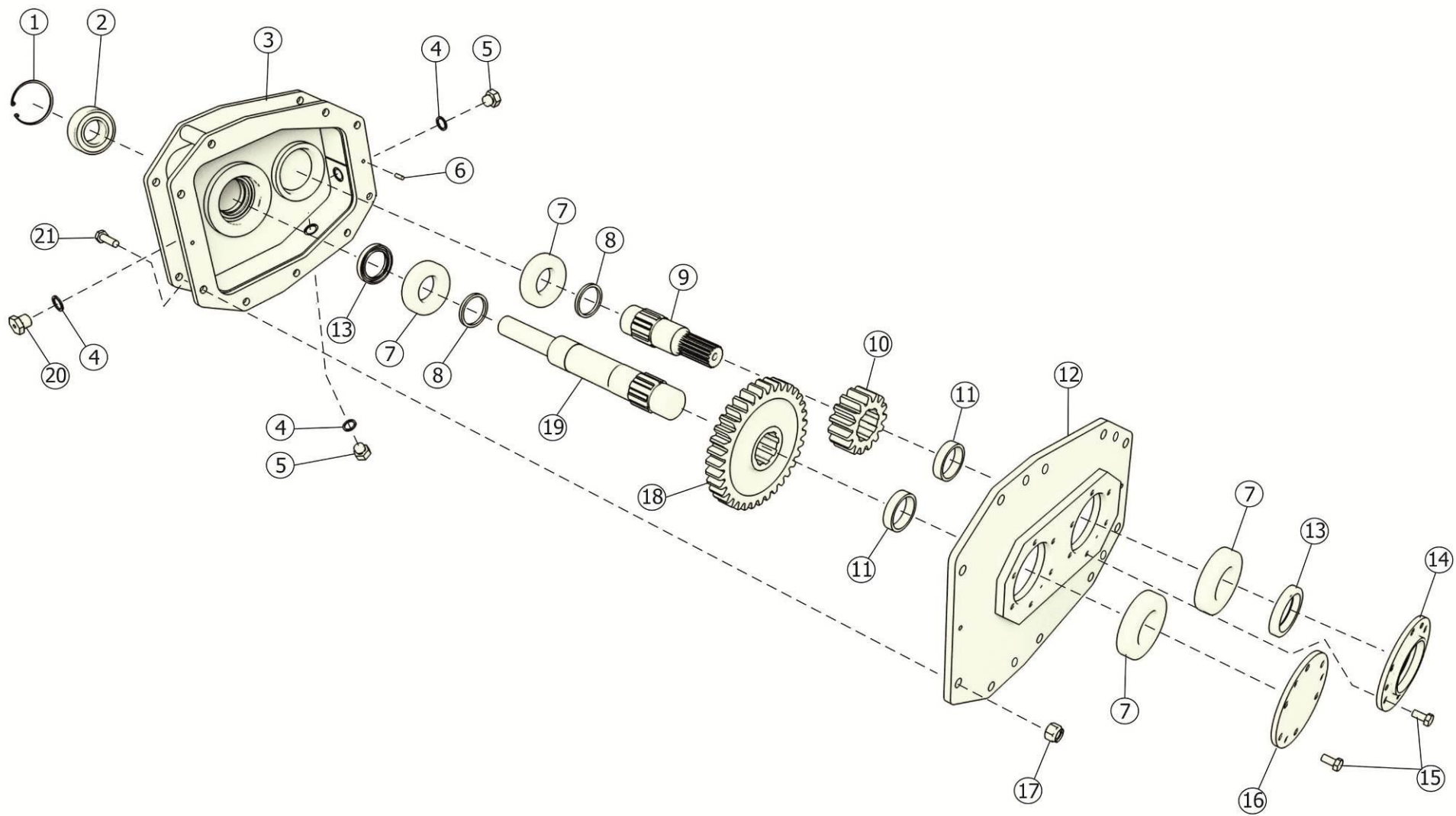


Рисунок 18 - Редуктор ПФ-307.01.05.050Б

Редуктор ПФ-307.01.05.050Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
18	1		Кольцо С85 ГОСТ 13943-86	1	
	2		Подшипник 6209 по каталогу фирмы "SKF"	1	
	3	ПФ-307.01.05.110А	Корпус	1	
	4		Прокладка 20 М1 ГОСТ 23358-87	3	
	5	712.5000-7437.023А	Болт маслосливной	2	
	6		Штифт 2.6*20 ГОСТ 3128-70	2	
	7		Подшипник 2209Е-2RS1ТN9 по каталогу фирмы "SKF"	1	
	8	ПФ-307.01.05.801	Втулка	2	
	9	ПФ-307.01.05.609А	Вал	1	
	10	3518020-46008	Шестерня промежуточного вала	1	
	11	ПФ-307.01.05.801-01	Втулка	2	
	12	ПФ-307.01.05.130А	Крышка	1	
	13		Манжета I.1-45x65-1 ГОСТ 8752-79/ОСТ38.05146-78	2	
	14	ПФ-307.01.05.603	Крышка	1	
	15		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ 7798-70	12	
	16	ПФ-307.01.05.604	Крышка	1	
	17		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	8	
	18	3518020-46012	Шестерня промежуточного вала	1	
	19	ПФ-307.01.05.611А	Вал	1	
	20		Сапун Н.036.77.000	3	
	21		Болт М12-6g*40.88.019 ГОСТ 7798-70	8	

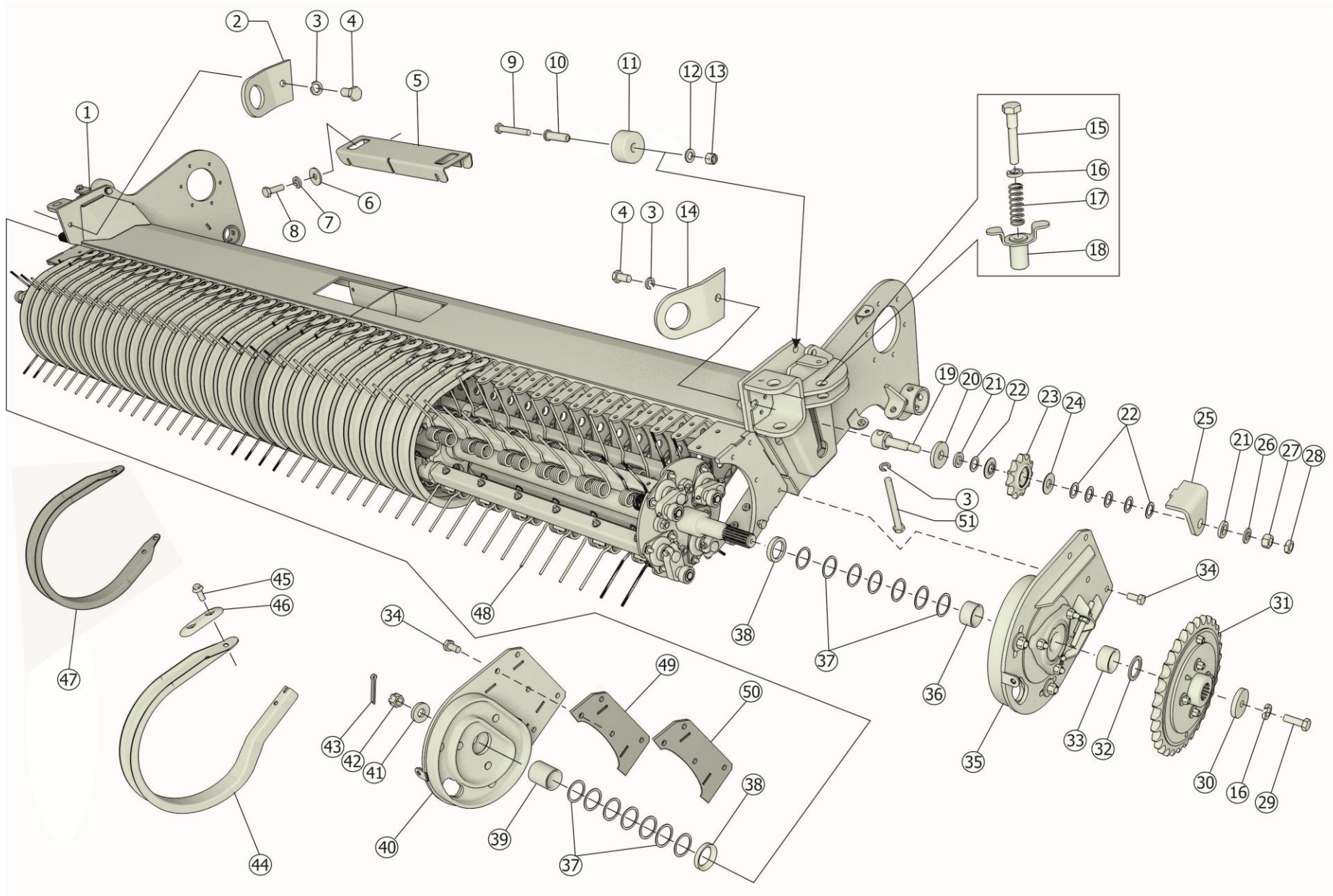


Рисунок 19 - Подборщик ПК-300.06.00.000Б

Подборщик ПК-300.06.00.000Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количес- во, шт.	Примечание
19	1	ПК-300.06.02.000В	Рама	1	
	2	ПК-300.06.00.442-01	Зацеп	1	
	3		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	3	
	4		Болт М16-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	5	ПК-300.06.00.408	Щиток	1	
	6		Шайба 8*2.01.019 ГОСТ 6958-78	4	
	7		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	8		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	4	
	9		Болт М12-6g*90.109.40Х.019 ГОСТ 7805-70	2	
	10	ПК-300.06.00.622	Втулка	2	
	11	ПК-300.06.00.300	Ролик	2	
	12		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	13		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2	
	14	ПК-300.06.00.442	Зацеп	1	
	15	ПК-300.06.00.619	Болт	2	
	16		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	3	
	17	ПК-300.06.00.618	Пружина	2	
	18	ПК-300.06.00.310А	Рычаг	2	
	19	ПК-300.06.00.608	Ось	1	
	20	ПК-300.06.00.438	Шайба	1	
	21		Шайба С 20*5.01.019 ГОСТ 10450-78	2	
	22		Шайба С 20*1.01.019 ГОСТ 10450-78	6	
	23	ПК-300.06.00.200	Звездочка	1	
	24	ПК-300.01.13.626	Шайба	2	
	25	ПК-300.06.00.439	Упор	1	
	26		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	1	

Подборщик ПК-300.06.00.000Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
19	27		Гайка шестигранная ГОСТ ISO 4032-M16-8	1	
	28		Гайка шестигранная низкая ГОСТ ISO 4035-M16-05	1	
	29		Болт М12*1,25-6g*40.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	1	
	30	ПК-300.06.00.422	Шайба	1	
	31	ПК-300.06.00.050	Муфта	1	
	32	ПК-300.06.00.421	Шайба	1	
	33	ПК-300.06.00.801	Втулка	1	
	34		Болт М12-6g*25.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	10	
	35	ПК-300.06.00.230	Боковина	1	
	36	ПК-300.06.00.802	Втулка	1	
	37	ПК-300.06.00.415	Шайба	20	
	38	ПК-300.06.00.807	Шайба	2	
	39	ПК-300.06.00.806	Втулка	1	
	40	ПК-300.06.00.230-01	Боковина	1	
	41	ПК-300.06.00.406А	Шайба	1	
	42		Гайка М20-6Н.5.019 ГОСТ 2528-73	1	
	43		Шплинт 5*36.019 ГОСТ 397-79	1	
	44	ПК-300.06.00.443	Скат	40	
	45		Болт М8*20.88 DIN 6921	123	
	46	ПК-300.06.00.001	Накладка (г. Таганрог)	41	
	47	ПК-300.06.00.444	Скат	1	
48	ПК-300.06.01.000А	Механизм подбирающий	1		
49	ПК-300.06.00.445	Прокладка	2		
50	ПК-300.06.00.445-01	Прокладка	4		
51	ПК-300.06.00.621	Болт	1		

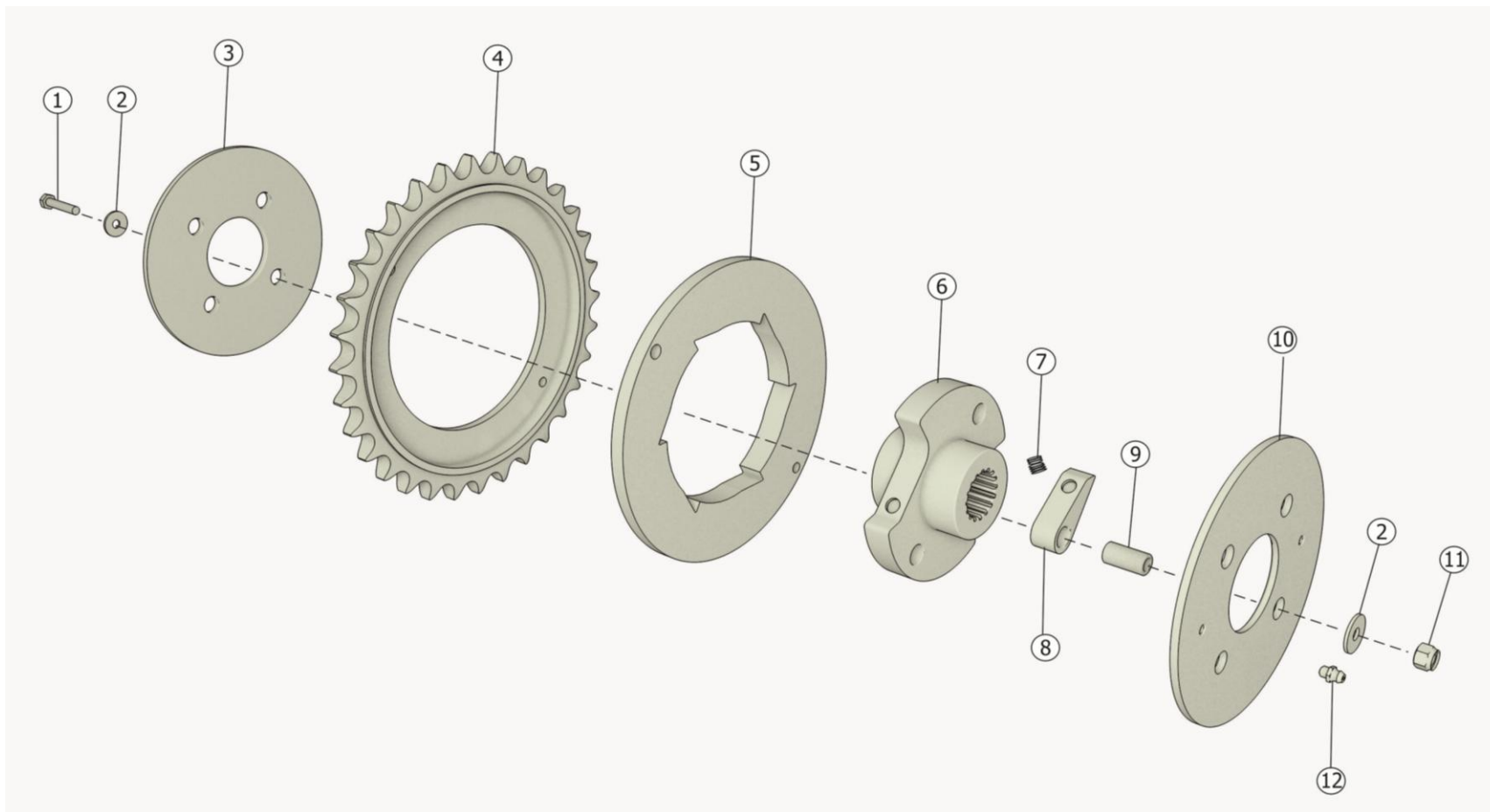


Рисунок 20 – Муфта ПК-300.06.00.050

Муфта ПК-300.06.00.050

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
20	1		Болт М8-6g*45.88.019 ГОСТ 7798-70	4	
	2		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	8	
	3	ПК-300.06.00.423	Крышка	1	
	4	ПК-300.06.00.425	Звездочка	1	
	5	ПК-300.06.00.426	Диск	1	
	6	ПК-300.06.00.614	Ступица	1	
	7	КСД-3.00.801	Пружина	2	
	8	ПК-300.06.00.612	Фиксатор	2	
	9	ПК-300.06.00.611	Втулка	4	
	10	ПК-300.06.00.427	Крышка	1	
	11		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	5	
	12		Масленка 1.1.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	

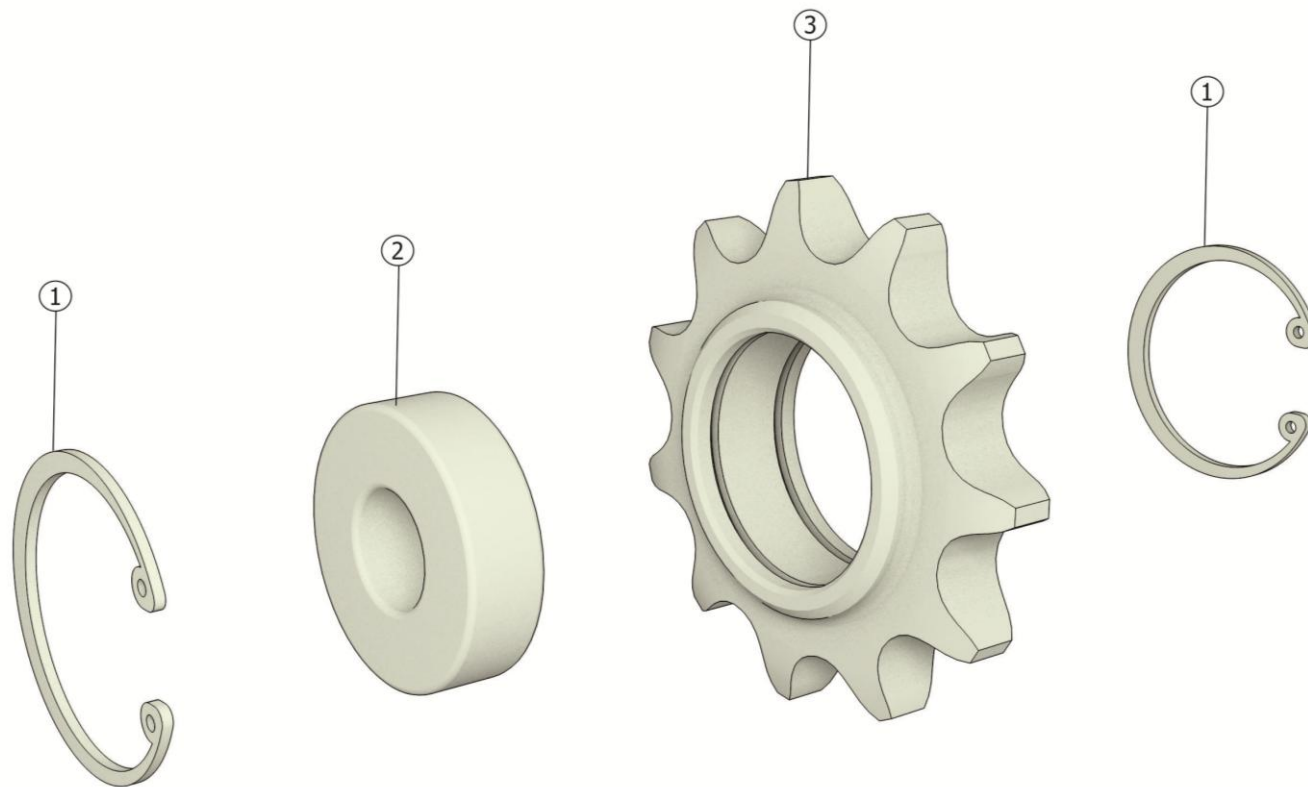


Рисунок 21 – Звездочка ПК-300.06.00.200

Звездочка ПК-300.06.00.200

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
21	1		Кольцо 47x1,75 ГОСТ DIN472	2	
	2		Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	1	
	3	ПК-300.06.00.617	Звездочка	1	

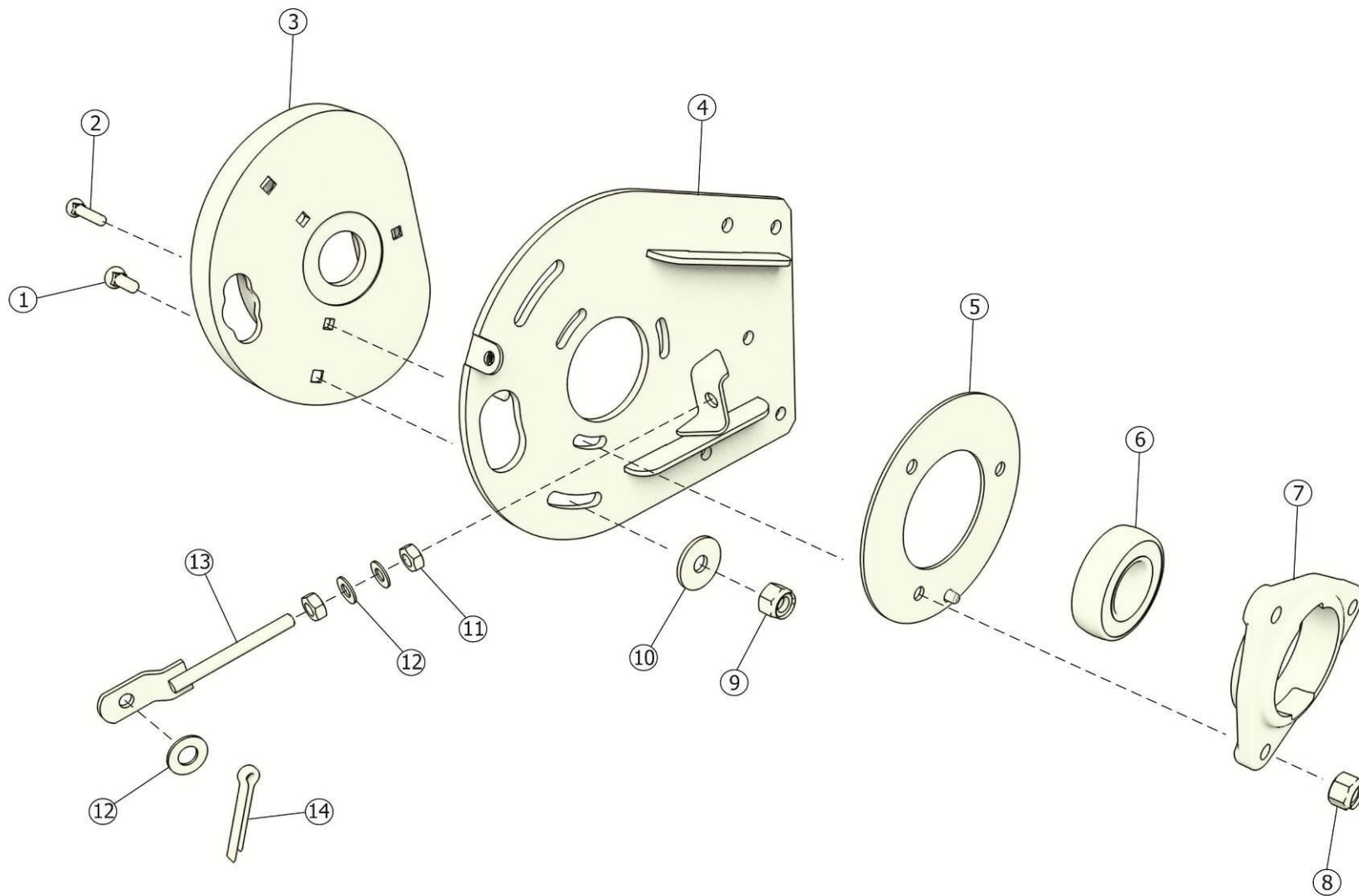


Рисунок 22 – Боковина ПК-300.06.00.230

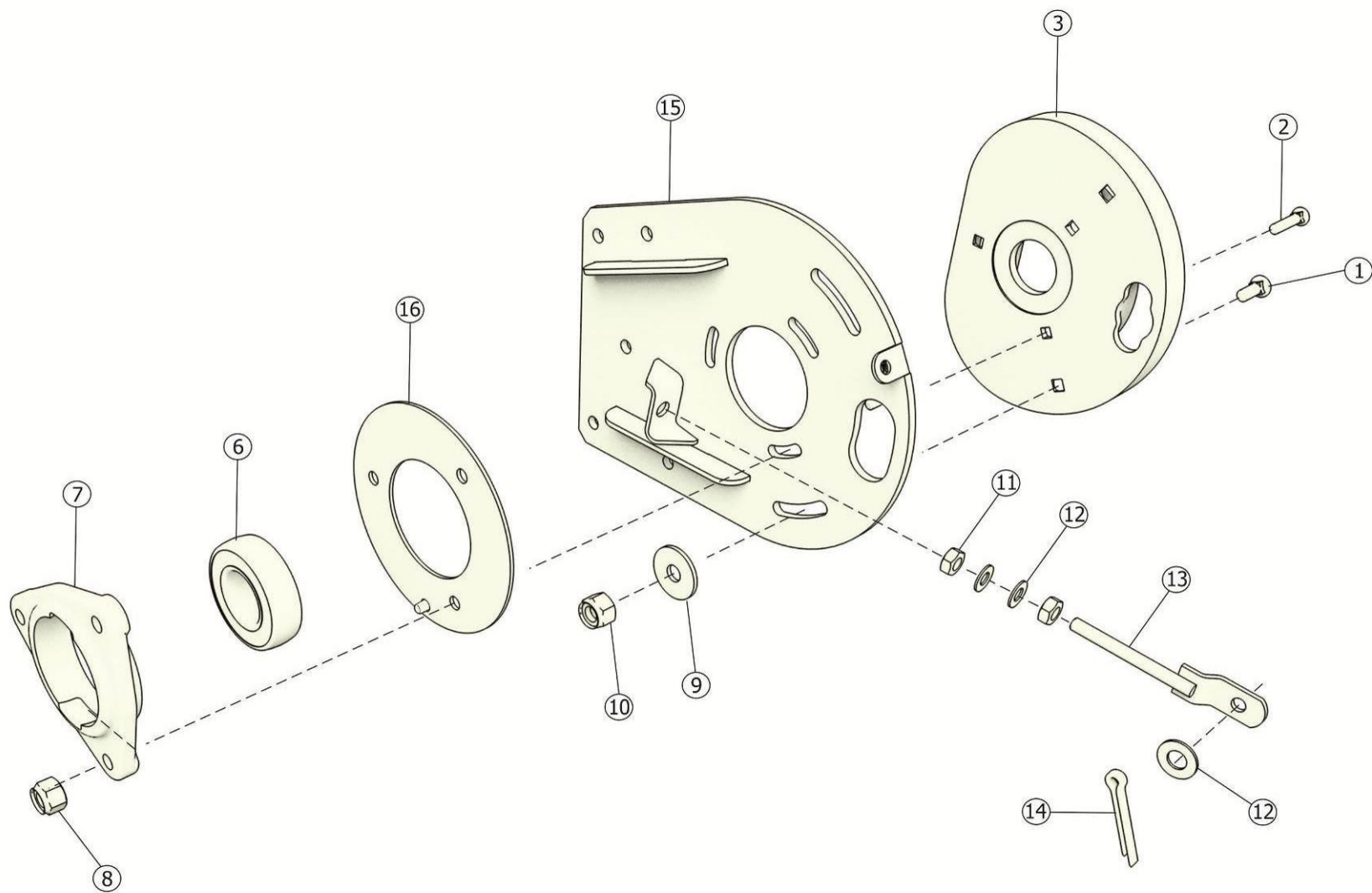


Рисунок 23 – Боковина ПК-300.06.00.230-01

Боковина ПК-300.06.00.230. Боковина ПК-300.06.00.230-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
22, 23	1		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7786-70	4	
	2		Болт М10-6g*50.88.35.019 ГОСТ7786-81	6	
	3	ПФ-307.06.00.301	Дорожка	1	
	4	ПК-300.06.00.260	Боковина	1	
	5	ПК-300.06.00.270	Накладка	1	
	6		Подшипник 580508 Н ТУ ВНИПП.016-03	1	
	7	Н.027.105	Корпус	1	
	8		Гайка М10-6Н.5.019 ТУ 23.4617472.08-92	6	
	9		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	6	
	10		Шайба С 12.01.019 ГОСТ6958-78	4	
	11		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4	
	12		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	3	
	13	МСМ-100.72.02.620	Тяга	1	
	14		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	1	
	15	ПК-300.06.00.260-01	Боковина	1	
	16	ПК-300.06.00.270-01	Накладка	1	

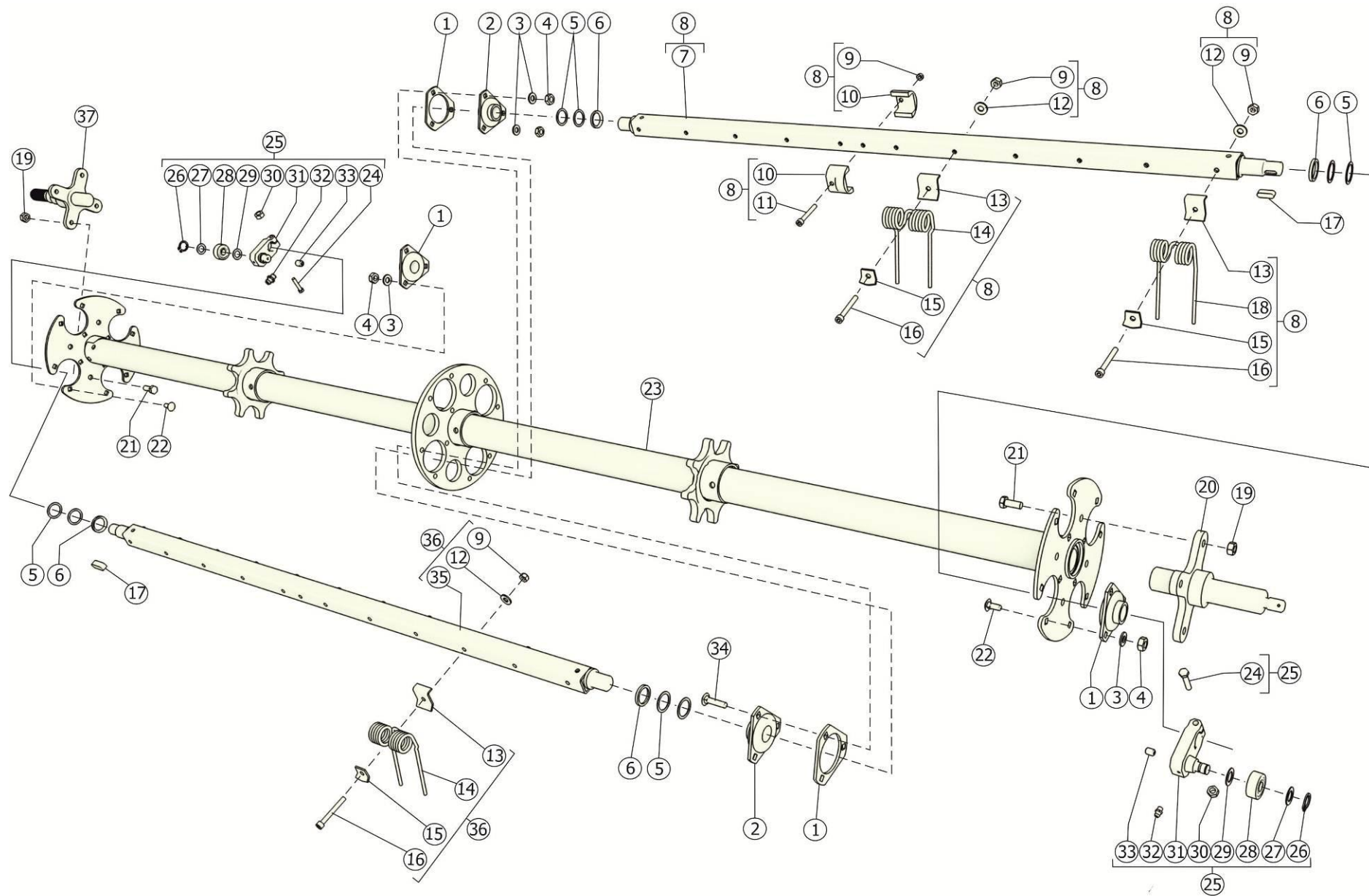


Рисунок 24 – Механизм подбирающий ПК-300.06.01.000А

Механизм подбирающий ПК-300.06.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
24	1	ПК-300.06.01.403А	Накладка	8	
	2		Подшипниковый узел в сборе UED 206 2S по каталогу фирмы FKL	16	
	3		Шайба С.10.01.019 ГОСТ11371-78	36	
	4		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	36	
	5	ПК-300.06.01.411	Шайба	32	
	6	ПК-300.06.01.804	Шайба	16	
	7	ПК-300.06.01.130Б-01	Граблина	1	
	8	ПК-300.06.01.200-01	Граблина	4	
	9		Гайка М8 DIN 985	11	
	10	ПК-300.06.01.001	Опора	2	
	11		Винт М8-6г*60.36.35.019 ГОСТ11738-84	1	
	12	ПК-300.06.01.404	Шайба	10	
	13	ППР-150.06.01.405А	Накладка	10	
	14	ПК-300.06.01.645	Палец подбирающий	8	
	15	ППР-150.06.01.406Б	Прижим	10	
	16		Винт М8-6г*65.36.35.019 ГОСТ11738-84	10	
	17		Шпонка 8*7*22 ГОСТ23360-78	8	
	18	ПК-300.06.01.647	Палец подбирающий	2	
	19		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	
	20	ПК-300.06.01.150	Цапфа	1	
	21		Болт М12-6г*30.88.019 ГОСТ 7798-70	8	
	22		Болт М10-6г*25.88.019 ГОСТ 7802-81	24	
	23	ПК-300.06.01.030А	Вал с дисками	1	
	24		Болт М8х1-6г*40.109.40Х.016 ГОСТ 7798-70	1	
	25	ПК-300.06.01.050	Эксцентрик	1	
	26		Кольцо стопорное DIN 471-15х1,5	1	

Механизм подбирающий ПК-300.06.01.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количес- во, шт.	Примечание
24	27	ПК-300.06.01.406А	Шайба	1	
	28		Направляющие опорные ролики 305802С-2Z, фирма "SKF"	1	
	29	ПК-300.06.01.406А-01	Шайба	1	
	30		Масленка 1.1.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	
	31		Гайка М8х1-6Н.10.40Х.016 ГОСТ 5915-70	1	
	32	ПК-300.06.01.110А	Эксцентрик	1	
	33		Винт М6-6g*12.14Н.019 ГОСТ 11074-93	1	
	34		Болт М10-6g*45.88.019 ГОСТ 7802-81	12	
	35	ПК-300.06.01.130Б	Граблина	1	
	36	ПК-300.06.01.200	Граблина	4	
	37	ПК-300.06.01.100	Цапфа	1	

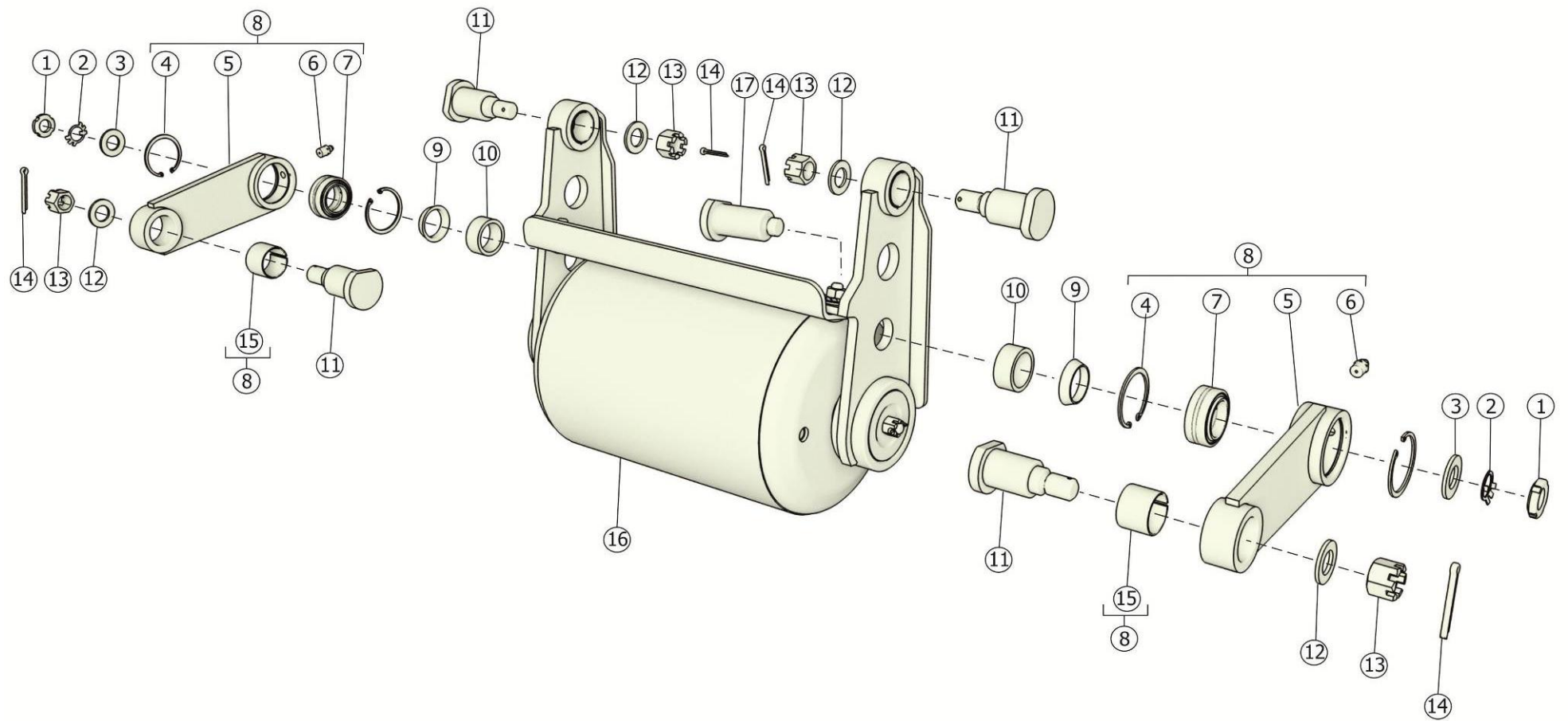


Рисунок 25 – Установка ролика опорного ПК-300.01.06.000Б

Установка ролика опорного ПК-300.01.06.000Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
25	1		Гайка М20х1,5-6Н.05.019 ГОСТ 11871-88	2	
	2		Шайба Н.20.01.019 ГОСТ 11872-89	2	
	3	ПК-300.01.06.408А	Шайба	2	
	4		Кольцо стопорное DIN 472-55*2	2	
	5	ПК-300.01.06.060	Кронштейн	1	
	6		Масленка 1.2.Ц6.хр ГОСТ 19853-74	1	
	7		Подшипник GE 35 ES-2RS-2LS по каталогу фирмы "SKF"	1	
	8	ПК-300.01.06.050	Кронштейн	2	
	9	ПК-307.01.06.806	Втулка	2	
	10	ПК-300.01.06.803	Втулка	2	
	11	ПК-300.01.06.604	Ось	2	
	12		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	13		Гайка М20-6Н.5.019 ГОСТ 2528-73	4	
	14		Шплинт 4*36.01.019 ГОСТ 397-79	2	
	15		Втулка 3530 КУ ГОСТ 28773-90	2	
	16	ПК-300.01.06.010Б	Ролик	1	
	17	ПК-300.01.06.603А	Ось	2	

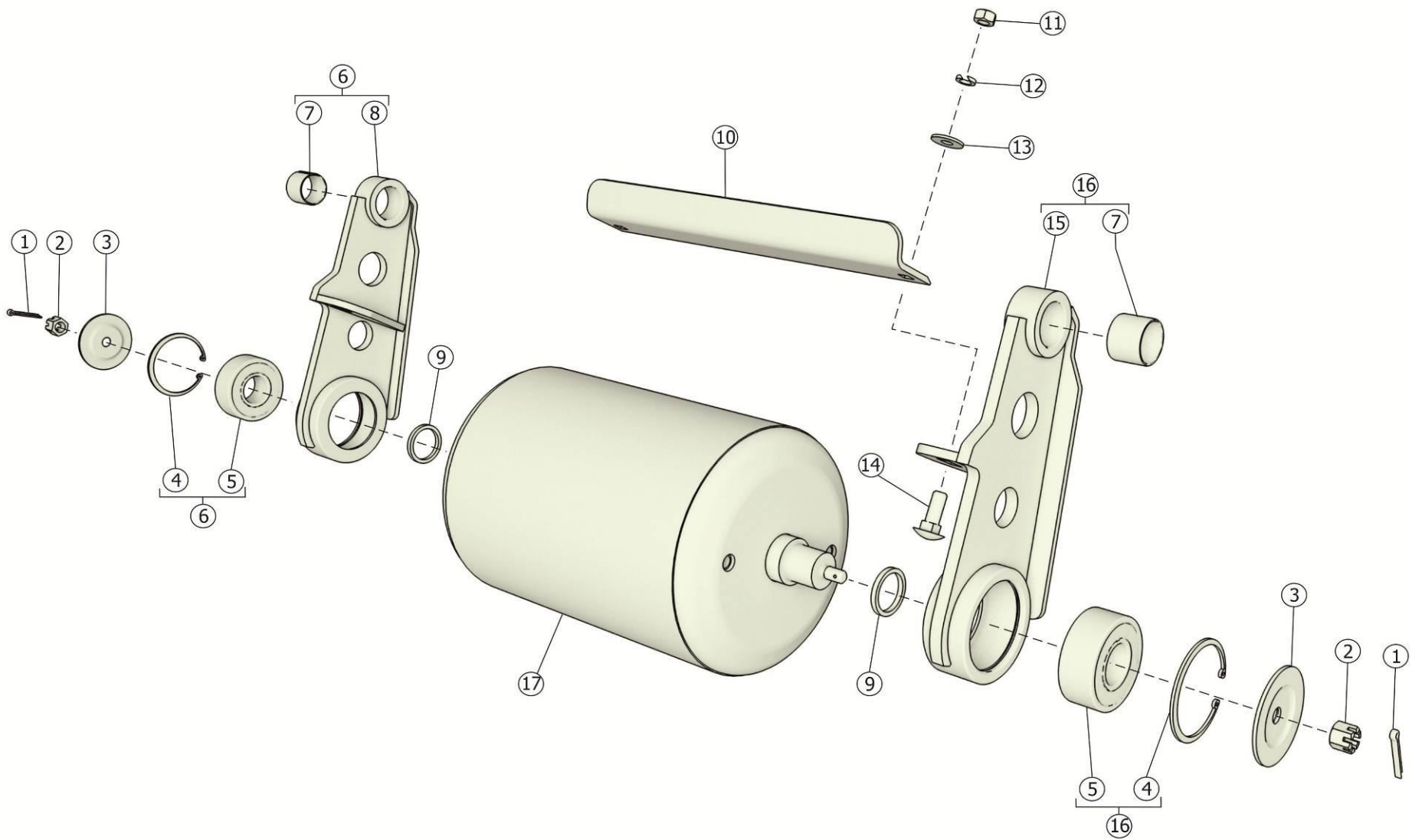


Рисунок 26 –Ролик ПК-300.01.06.010Б

Ролик ПК-300.01.06.010Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
26	1		Шплинт 3,2*25.01.019 ГОСТ397-79	2	
	2		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5918-73	2	
	3	ПК-303.01.06.601	Защита наружная	2	
	4		Кольцо стопорное DIN 472-80*2,5	1	
	5		Подшипник2307 E-2RS1 по каталогу фирмы "SKF"	1	
	6	ПК-300.01.06.020Б	Кронштейн	1	
	7		Втулка3530 КУ ГОСТ28773-90	2	
	8	ПК-300.01.06.040Б	Кронштейн	1	
	9	ПК-300.01.06.802	Втулка	2	
	10	ПК-300.01.06.415	Чистик	1	
	11		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	2	
	12		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2	
	13		Шайба CS.12-32-2 NF E25-511	2	
	14		Болт М12-6g*35.88.019 ГОСТ7802-81	2	
	15	ПК-300.01.06.040Б-01	Кронштейн	1	
	16	ПК-300.01.06.020Б-01	Кронштейн	1	
	17	ПК-300.01.06.030А	Ролик опорный	1	

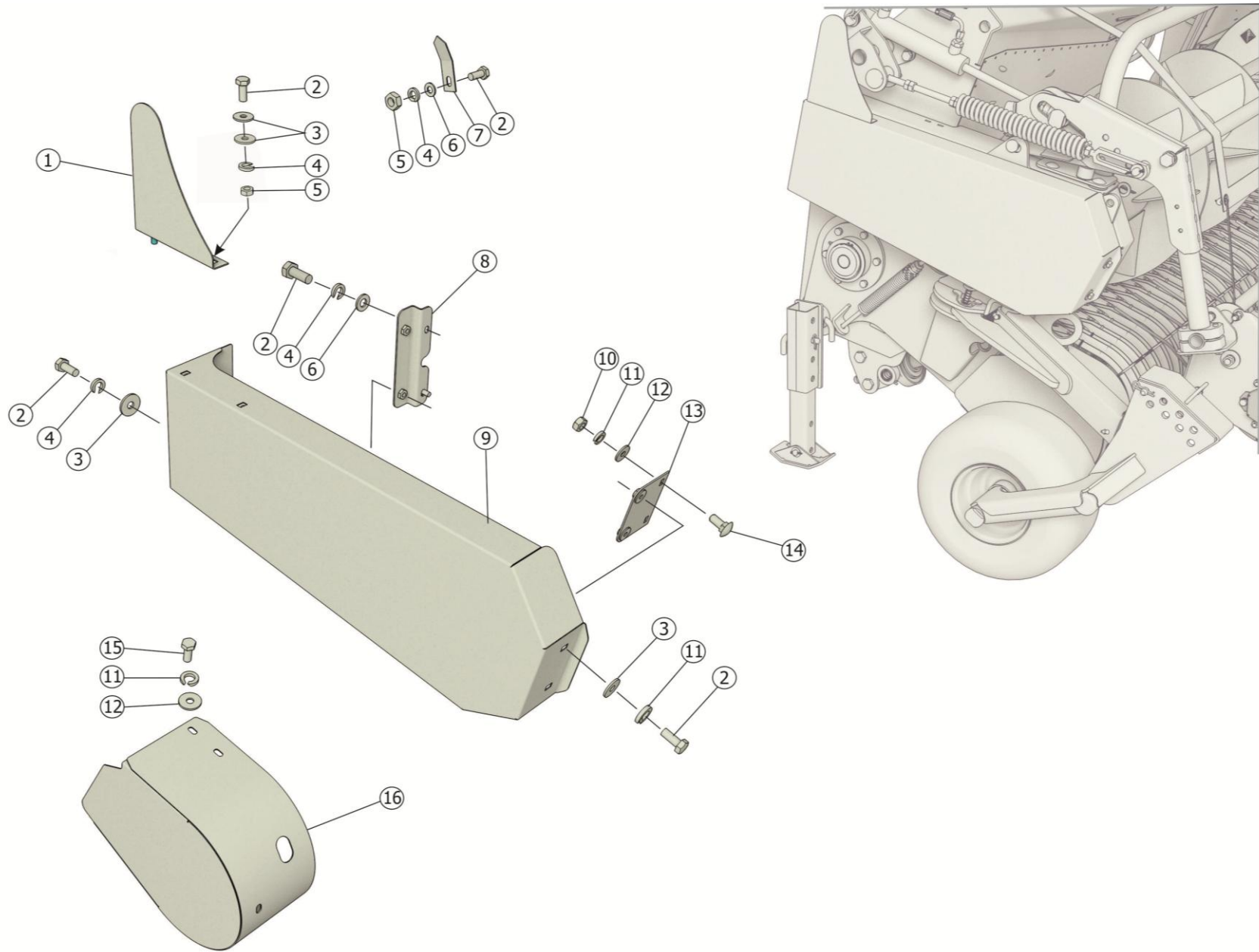


Рисунок 27 - Навеска щитков ПК-300.01.11.000. Вид справа

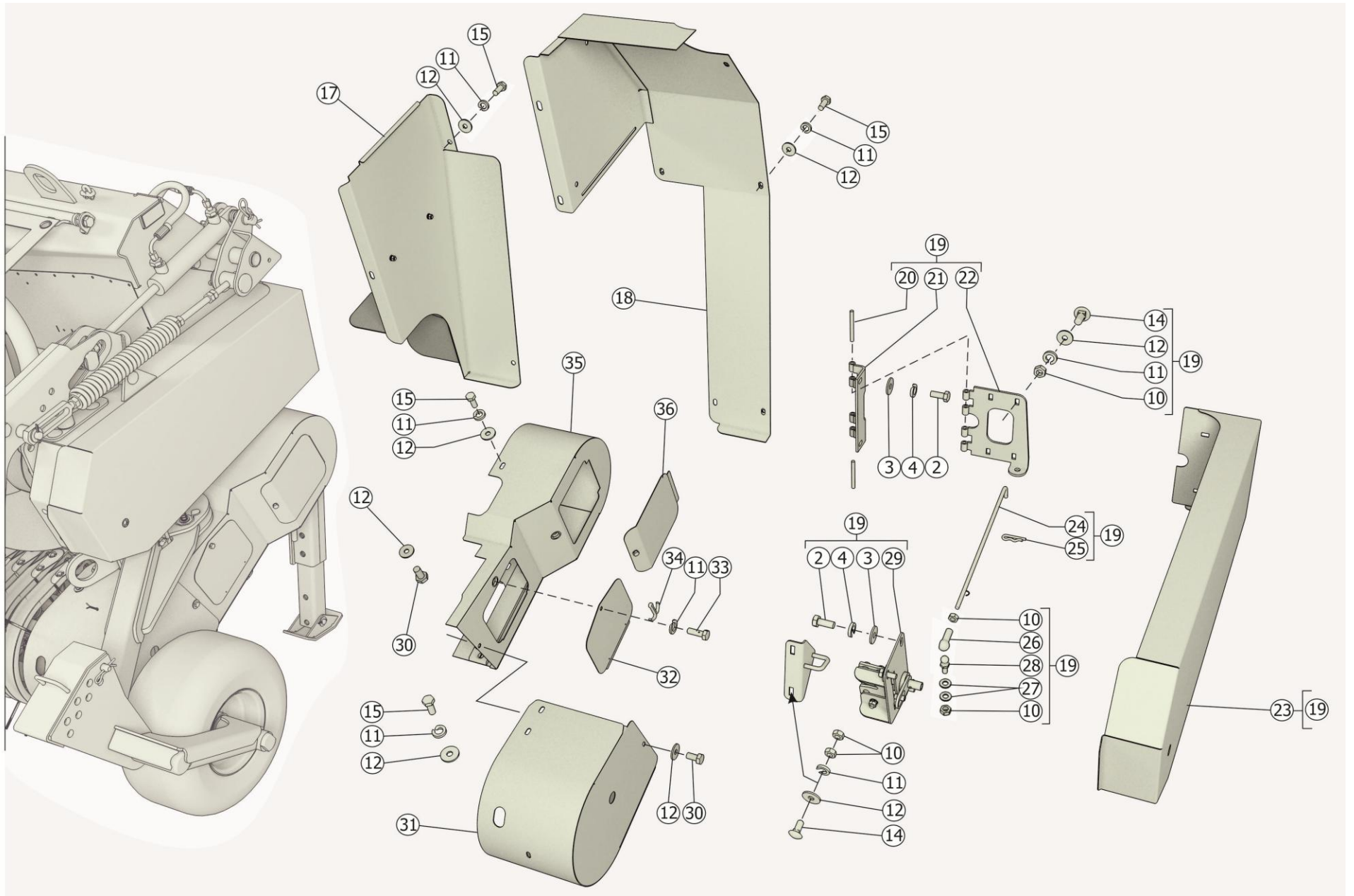


Рисунок 28 - Навеска щитков ПК-300.01.11.000А. Вид слева

Навеска щитков 300.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
27, 28	1	ПК-300.01.11.437	Кронштейн	1	
	2		Болт М10-6г*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	14	
	3		Шайба С 10.01.019 ГОСТ 6958-78	13	
	4		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	12	
	5		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	3	
	6		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	7	ПК-300.01.11.438	Указатель	1	
	8	ПК-300.01.11.110	Кронштейн	1	
	9	ПК-300.01.11.401А-01	Щиток	1	
	10		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	16	
	11		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	25	
	12		Шайба С 8.01.019 ГОСТ 6958-78	29	
	13	ПК-300.01.11.090	Кронштейн	1	
	14		Болт М8-6г*20.88.35.019 ГОСТ 7802-81	8	
	15		Болт М8-6г*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	18	
	16	ПК-300.01.11.030	Щиток	1	
	17	ПК-300.01.11.150	Щиток	1	
	18	ПК-300.01.11.040	Щит	1	
	19	ПК-300.01.11.080	Щиток	1	
	20	ПК-300.01.11.604	Пруток	2	
	21	ПК-300.01.11.130	Петля	1	
	22	ПК-300.01.11.120	Петля	1	
	23	ПК-300.01.11.140	Щиток	1	
	24	ПК-300.01.11.603А	Упор	1	
	25		Шплинт 2.2*28.019 ОСТ 23.2.2-79	1	
	26	РСМ-5.00.00.301А	Корпус шарнира	1	
	27	МРУ-1.12.050	Шарнир	1	
	28		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	2	

Навеска щитков 300.01.11.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
27, 28	29	ЖРН-604.10.00.470А	Замок	1	
	30		Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	3	
	31	ПК-300.01.11.020	Щиток	1	
	32	ПК-300.01.11.190	Люк	1	Доп. замена на люк ПК-300.01.11.422
	33	ПК-300.01.11.606	Болт	2	
	34		Шплинт 1,6*20.019 ГОСТ 397-79	2	
	35	ПК-300.01.11.050	Щиток	1	
	36	ПК-300.01.11.413	Люк	1	Доп. замена на люк ПК-300.01.11.180

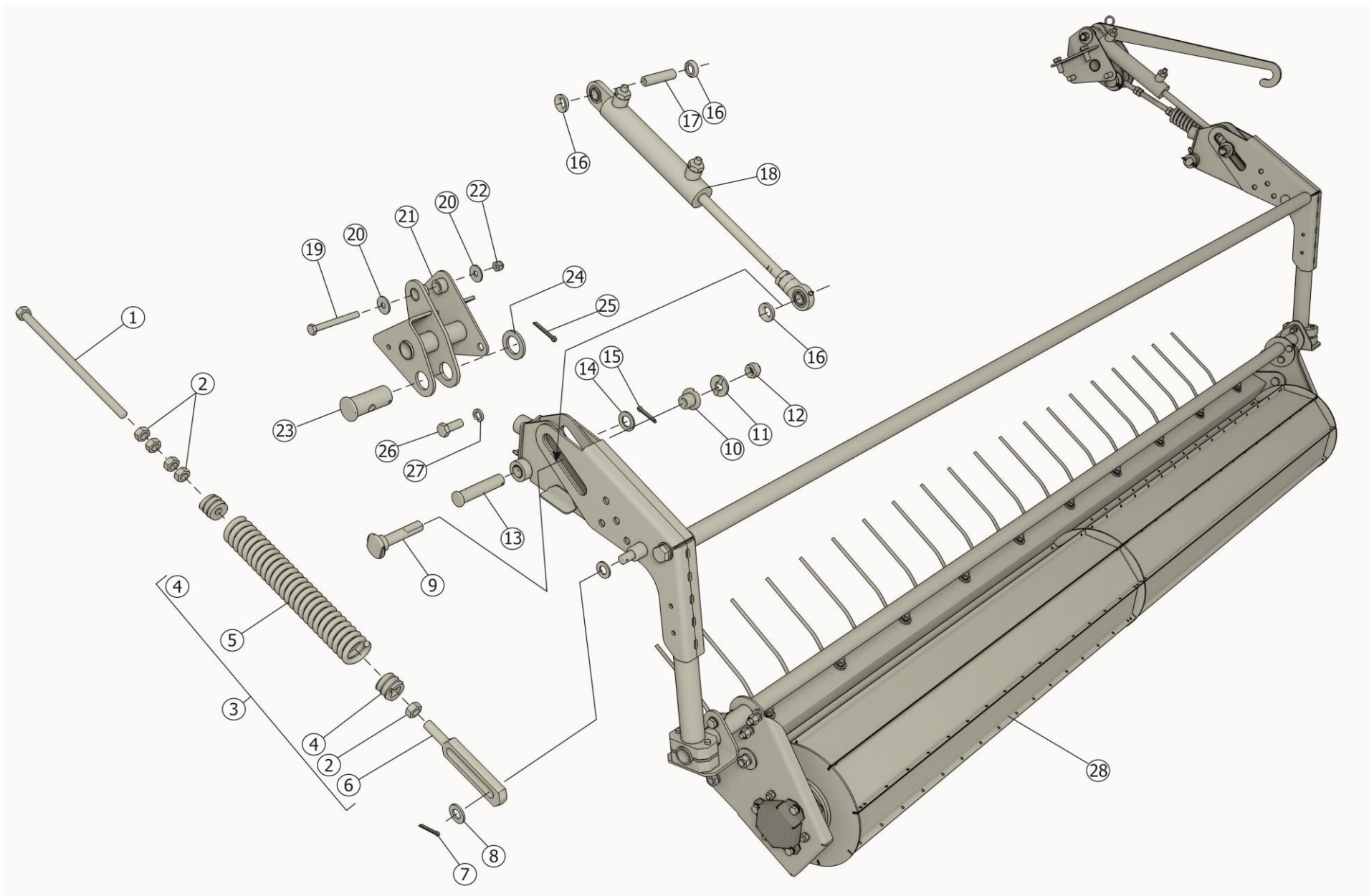


Рисунок 29 – Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А

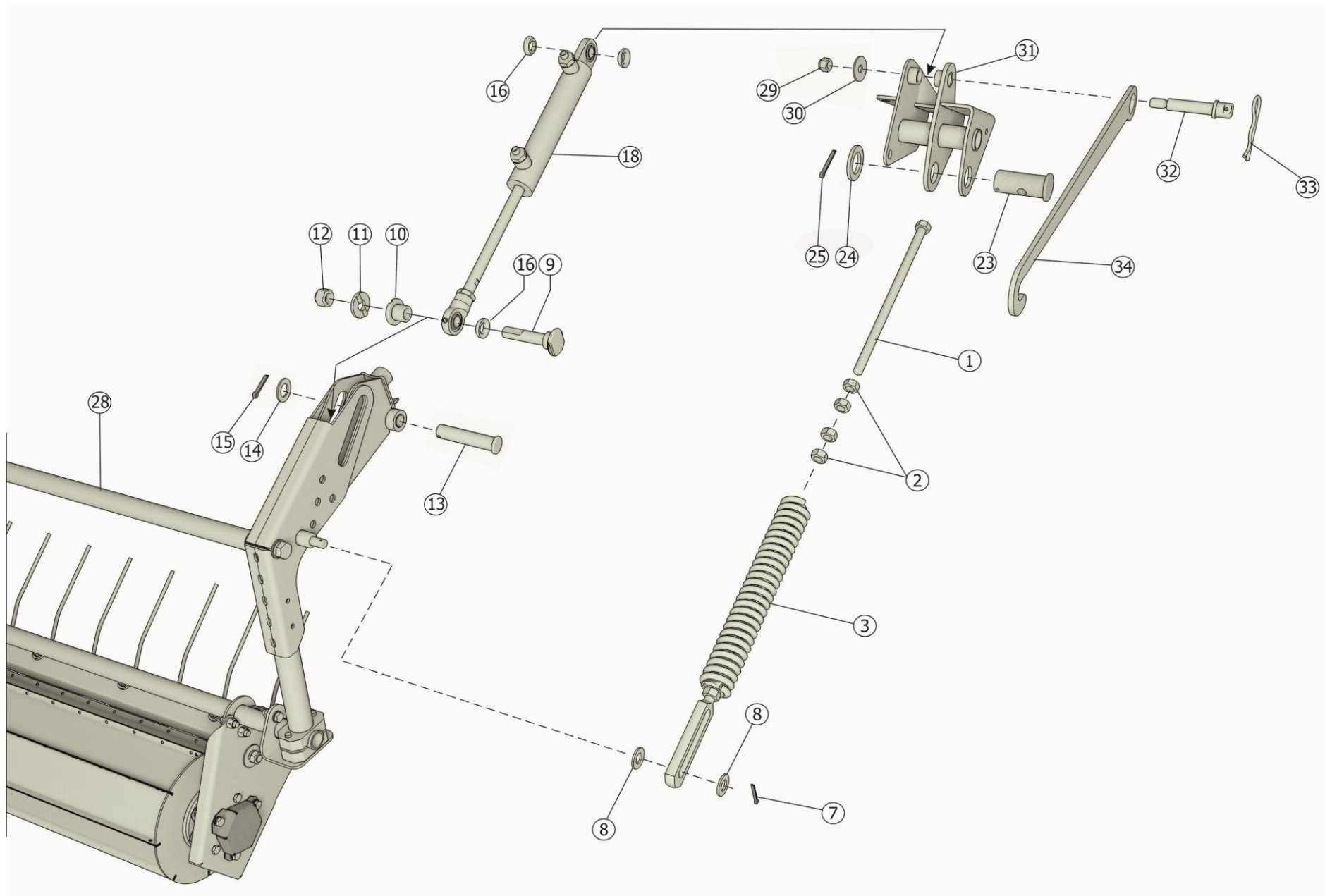


Рисунок 30– Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А

Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
29, 30	1	ПК-300.01.13.520	Тяга	2	
	2		Гайка шестигранная ISO 4032-M16-8	9	
	3	ПК-300.01.13.230А	Пружина	2	
	4	ППТ-041.01.101	Пробка	2	Доп. замена на пробку ППТ-041.01.103
	5	ПК-300.01.13.667	Пружина	1	
	6	ПК-300.01.13.606А	Тяга	1	
	7		Шплинт 4*36.019 ГОСТ 397-79	2	
	8		Шайба С.18.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	9	ПК-300.01.13.604	Ось	2	
	10	ПК-300.01.13.663	Втулка	2	
	11	ПК-300.01.13.664	Втулка	2	
	12		Гайка М20-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2	
	13	ПК-300.01.13.607	Ось	2	
	14	ПК-300.01.13.448	Шайба	2	
	15		Шплинт 6,3*40.019 ГОСТ 397-79	2	
	16	ПК-300.01.13.658	Втулка	6	
	17	ПК-300.01.13.811	Втулка	1	
	18	ПК-300.01.13.250А	Гидроцилиндр	2	
	19		Болт М12-6g*110.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	20		Шайба С 12.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	21	ПК-300.01.13.100А-01	Кронштейн	1	
	22		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	1	
	23	ПК-300.01.13.662	Ось	2	
	24	ПК-300.01.13.476	Шайба	2	
	25		Шплинт 6,3*56.019 ГОСТ 397-79	2	
	26		Болт М16-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	27		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	

Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
29, 30	28	ПК-300.01.13.010А	Нормализатор	1	
	29		Гайка М16-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	1	
	30		Шайба С 16.01.019 ГОСТ 6958-78	1	
	31	ПК-300.01.13.100А	Кронштейн	1	
	32	ПК-300.01.13.616	Ось	1	
	33		Шплинт 5*85.019 ОСТ 23.2.2-79	1	
	34	ПК-300.01.13.437	Тяга	1	

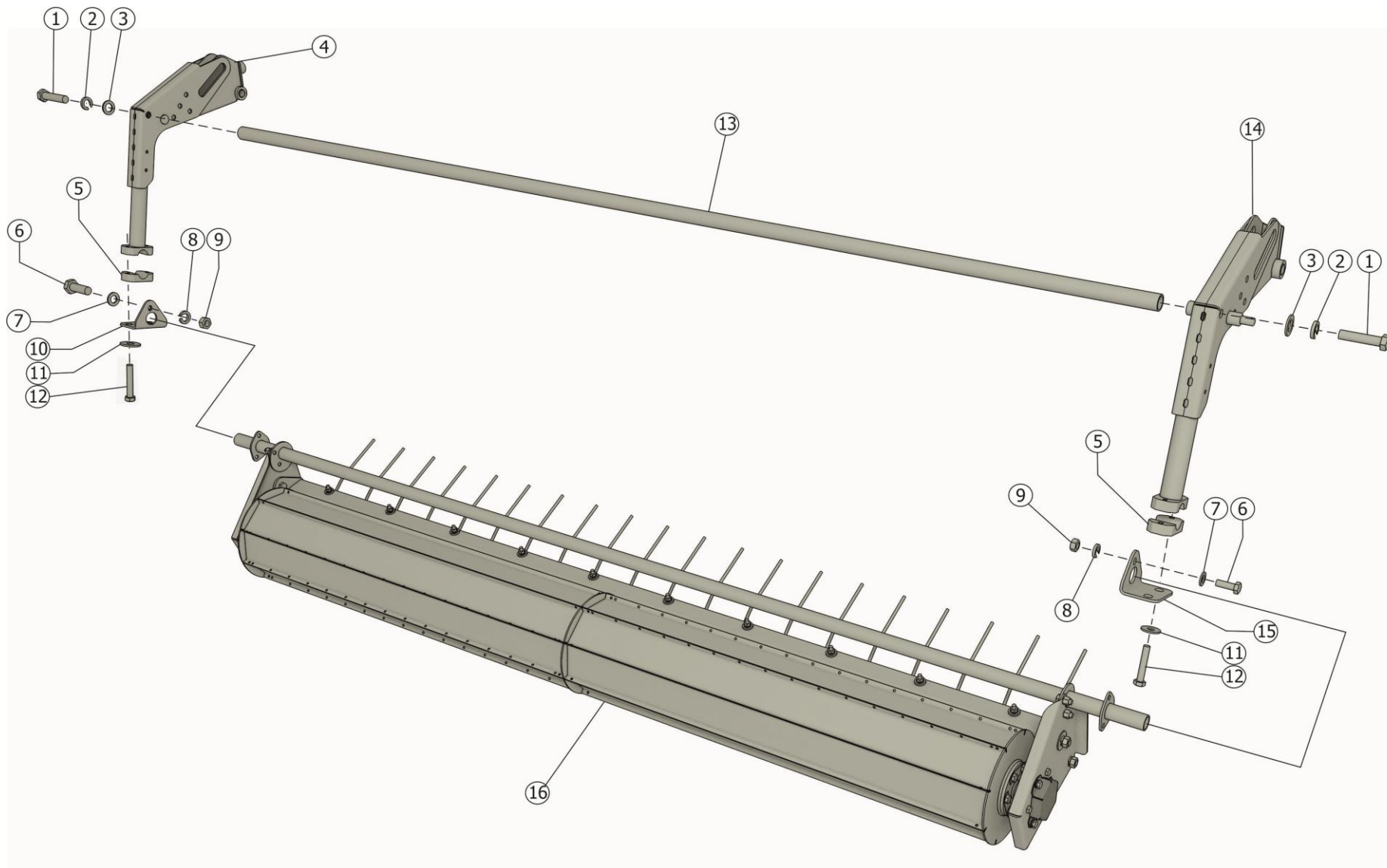


Рисунок 31 - Нормализатор ПК-300.01.13.010А

Нормализатор ПК-300.01.13.010А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
31	1		Болт М20-6g*90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	2		Шайба 20Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	3		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	4	ПК-300.01.13.270А-01	Поддержка	1	
	5	ПК-300.01.13.665	Клемма	2	
	6		Болт М12-6g*35.88.35 ГОСТ 7798-70	2	
	7		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	8		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	9		Гайка шестигранная ISO 4032-М12--8	2	
	10	ПК-300.01.13.441-01	Кронштейн	1	
	11		Шайба СS.12-32-2 NF E25-511	2	
	12		Болт М12-6g*70.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	4	
	13	ПК-300.01.13.280	Труба	1	
	14	ПК-300.01.13.270А	Поддержка	1	
	15	ПК-300.01.13.441	Кронштейн	1	
	16	ПК-300.01.13.060А	Ролик	1	

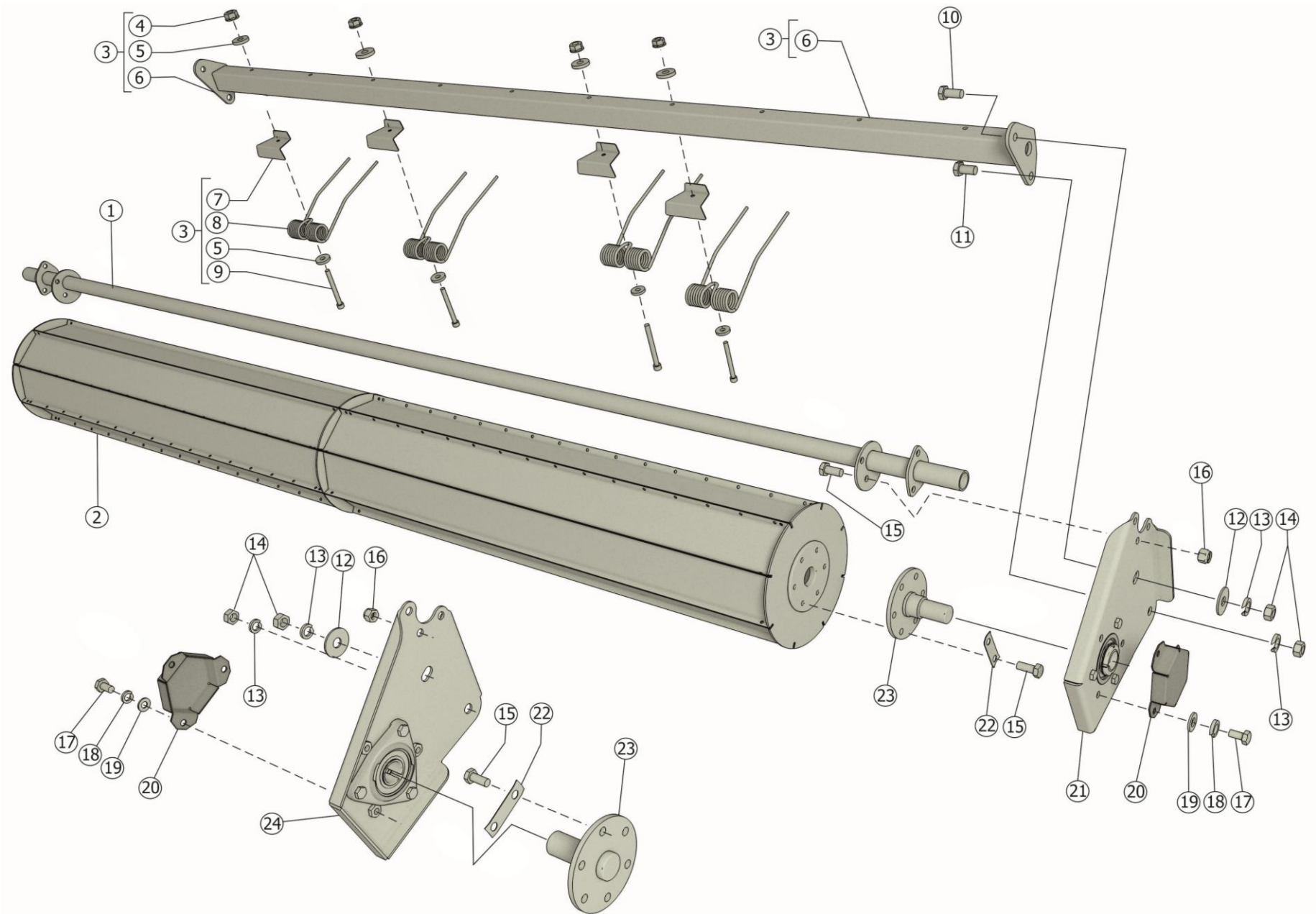


Рисунок 32 - ПК-300.01.13.060А

Ролик ПК-300.01.13.060А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
32	1	ПК-300.01.13.120А	Труба	1	
	2	ПК-300.01.13.500	Рама ролика	1	
	3	ПК-300.01.13.110А	Граблина	1	
	4		Гайка М10 DIN 6923	10	
	5	ПК-300.01.13.462	Шайба	20	Доп. замена на шайбу ПК-300.01.13.462
	6	ПК-300.01.13.210А	Труба	1	
	7	ПК-300.01.13.447	Накладка	10	
	8	ПК-300.01.13.666	Палец пружинный	10	Доп. замена на Рессора LCA 100845 фирма Kemper
	9		Винт М10-6g*100.88.35.019 ГОСТ 11738-84	10	
	10		Болт М16-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	11		Болт М16-6g*30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	12		Шайба 16.01.019 ГОСТ 6958-78	2	
	13		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4	
	14		Гайка шестигранная ISO 4032-M16--8	4	
	15		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	18	
	16		Гайка М12-6Н.6.019 ТУ 23.4617472.08-92	6	
	17		Болт М10-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	18		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	19		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
	20	МСМ-100.72.01.477	Крышка	2	Доп. замена на МСМ-100.72.01.005
	21	ПК-300.01.13.460	Боковина	1	
	22	ППК-81.01.01.412	Пластина стопорная	6	

Ролик ПК-300.01.13.060А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
32	23	ПК-300.01.13.430	Цапфа	2	
	24	ПК-300.01.13.460-01	Боковина	1	

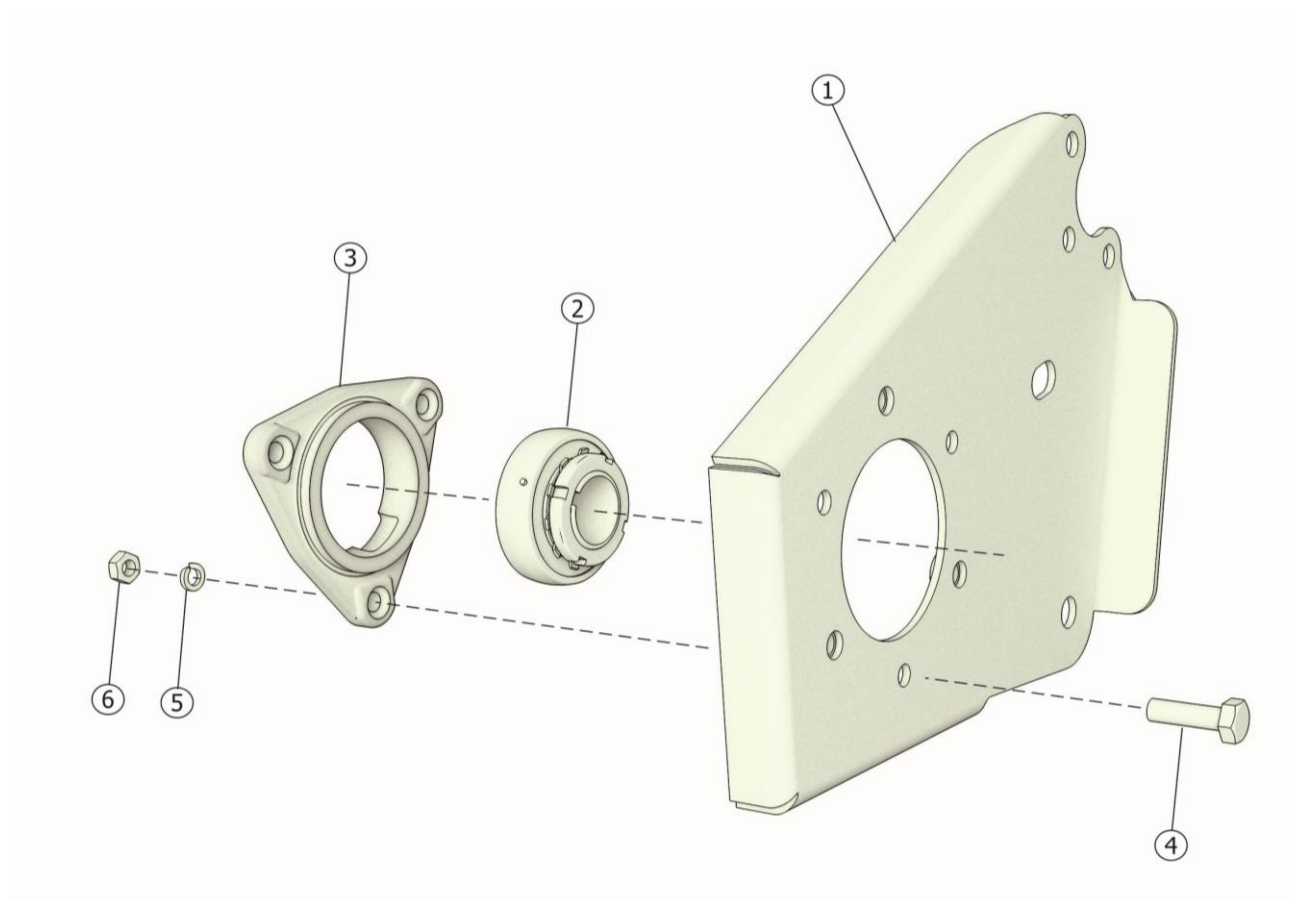


Рисунок 33 – Боковина ПК-300.01.13.460

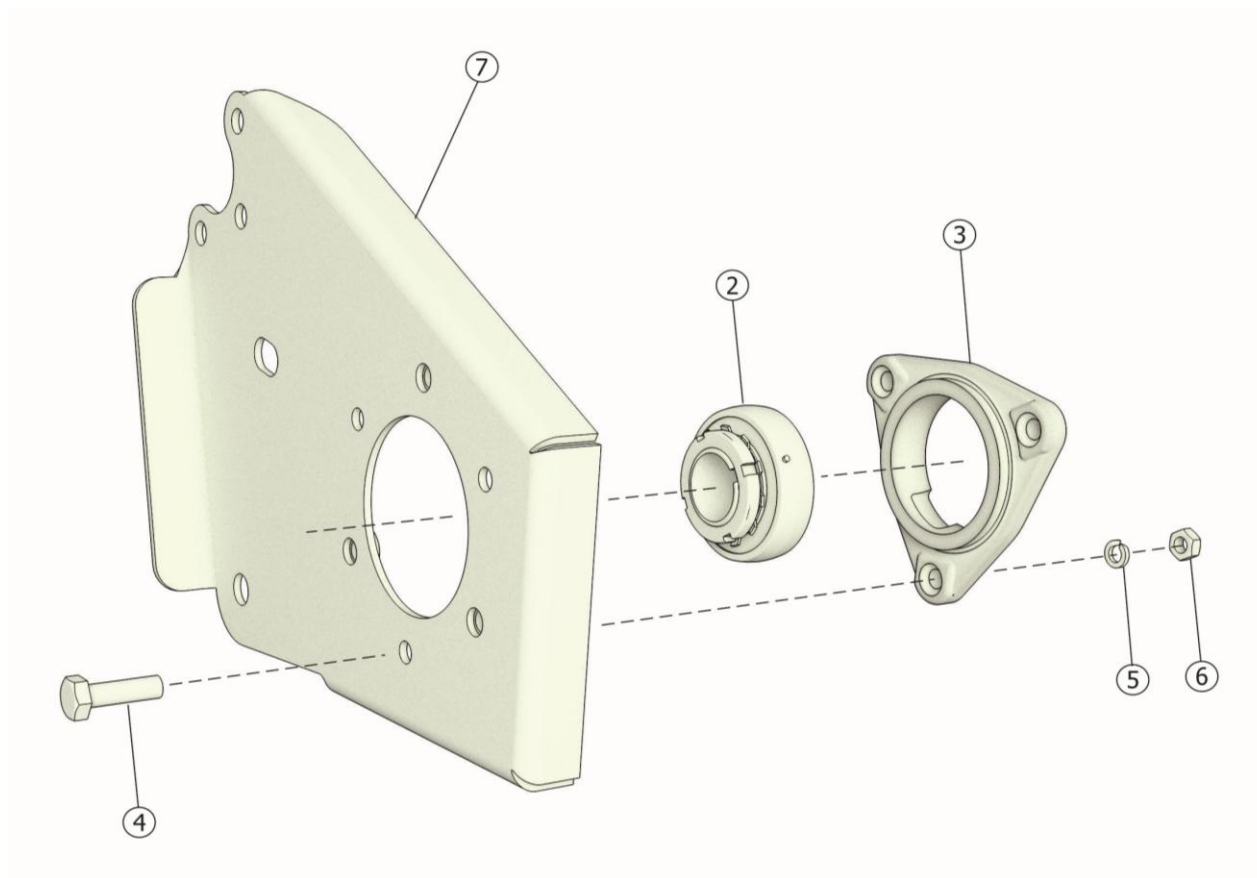


Рисунок 34 – Боковина ПК-300.01.13.460-01

Боковина ПК-300.01.13.460. Боковина ПК-300.01.13.460-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
33, 34	1	ПК-300.01.13.480	Боковина	1	
	2	Н.027.105	Корпус подшипника ОСТ 23.2.439-92	2	
	3		Подшипник 1680207ЕК10Т2С17 ТУ 37.006.084-90	2	
	4		Болт М10-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	6	
	5		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	6	
	6		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915-70	6	
	7	ПК-300.01.13.480-01	Боковина	1	

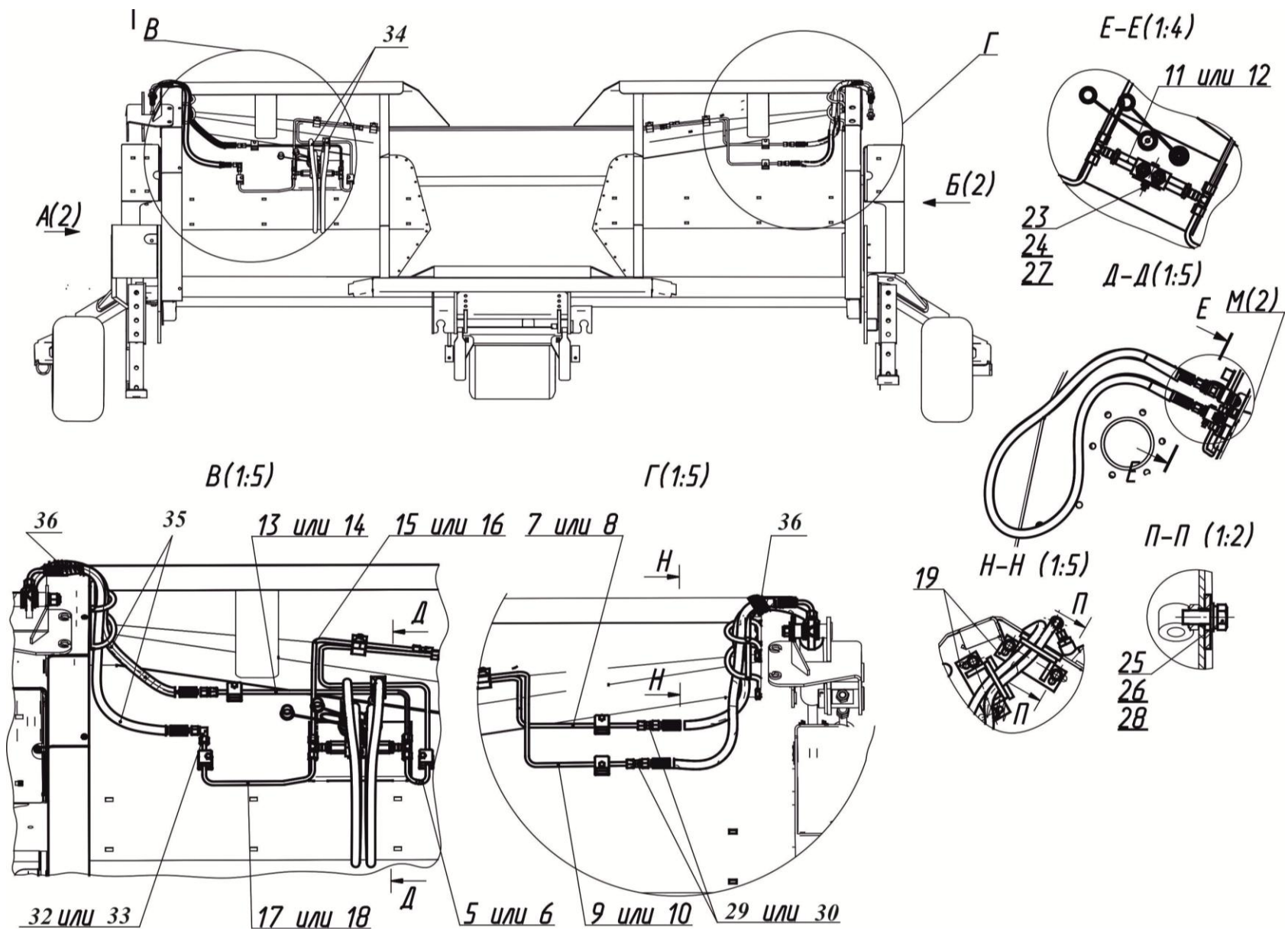


Рисунок 35 – Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А. Схема

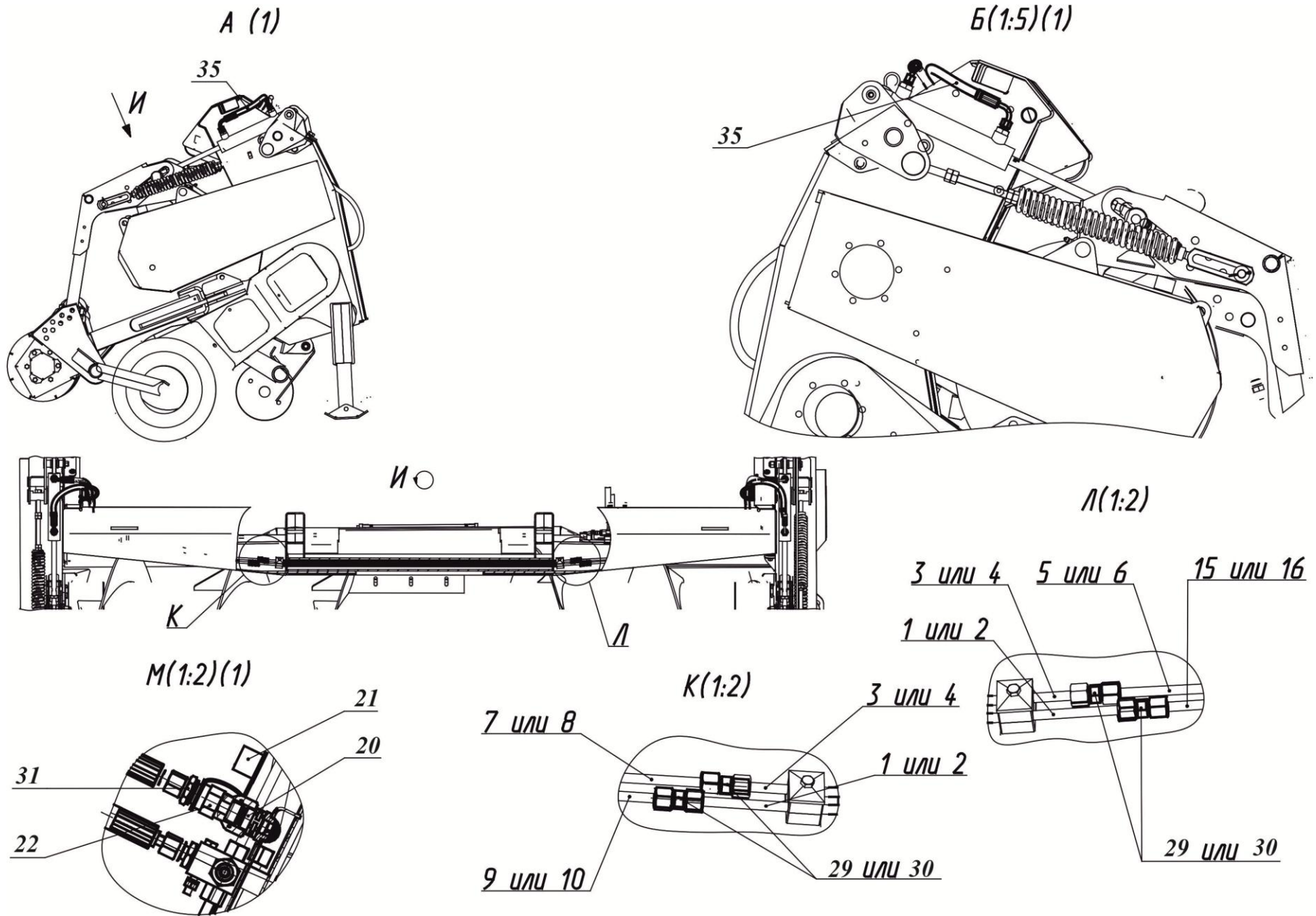


Рисунок 36 – Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А. Схема

Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
35, 36	1	ПК-300.00.19.080	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.2
	2	ПК-300.00.19.080-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.1
	3	ПК-300.00.19.090	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.4
	4	ПК-300.00.19.090-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.3
	5	ПК-300.00.19.150	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 6
	6	ПК-300.00.19.150-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 5
	7	ПК-300.00.19.160	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 8
	8	ПК-300.00.19.160-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 7
	9	ПК-300.00.19.170	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.10
	10	ПК-300.00.19.170-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.9
	11	ПК-300.00.19.180	Блок гидроэлементов	1	Доп. замена на поз.12
	12	ПК-300.00.19.180-01	Блок гидроэлементов	1	Доп. замена на поз.11
	13	ПК-300.00.19.190	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 14
	14	ПК-300.00.19.190-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.13

Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
35, 36	15	ПК-300.00.19.210	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 16
	16	ПК-300.00.19.210-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 15
	17	ПК-300.00.19.220	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 18
	18	ПК-300.00.19.220-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз. 17
	19	ПК-300.00.19.230	Хомут	1	
	20	ПК-300.00.19.605	Бонка	2	
	21		Колпачек 6657-6PL по каталогу "Parker"	2	
	22		Полумуфта 6603-6-6 по каталогу "Parker"	2	
	23		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	24		Болт М6-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	25		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	1	
	26		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	27		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	28		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	29		Прямое резьбовое соединение V NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	7	Доп. замена на поз.30
	30		Прямое резьбовое соединение FI-G-08L-W3-MS	7	Доп. замена на поз.29
	31		Прямое резьбовое соединение VR NW 06 HL 3/8 ED по каталогу "Hansa Flex"	2	
32		Соединение угловое резьбовое W NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	1		

Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
35, 36	33		Соединение угловое резьбовое FI-W-08L-W3-MS	1	
	34		Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72.1250 ТУ 4791-001-24263187-2002	2	ЗАО "РВД"
	35		Рукав высокого давления 8.012.082.0 24/72.750 ТУ 4791-001-24263187-2002	4	ЗАО "РВД"
	36		Защита для рукава d 13x16		бм

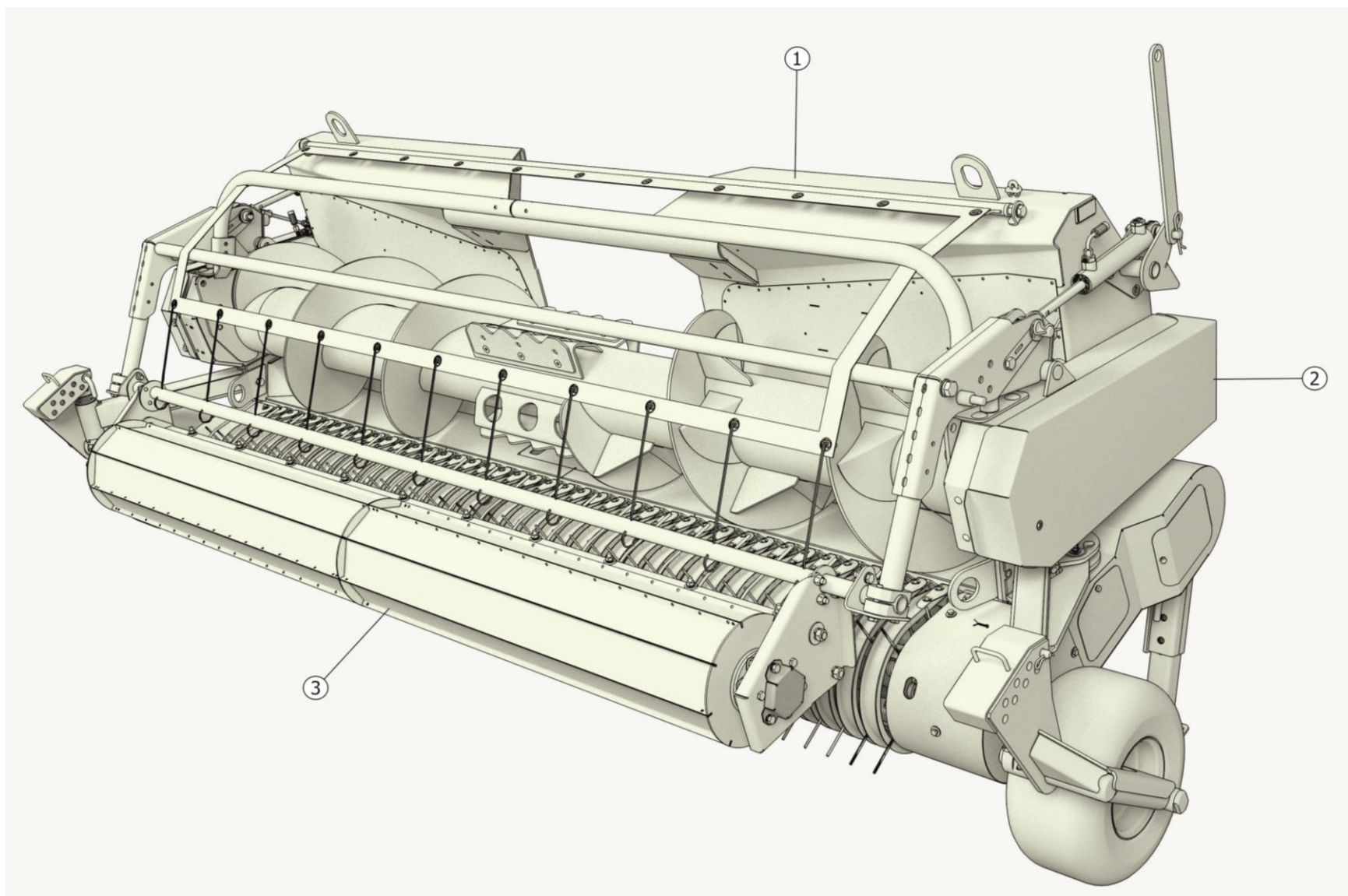


Рисунок 37 – Подборщик ПК-300.01.00.000Г-01. Общий вид

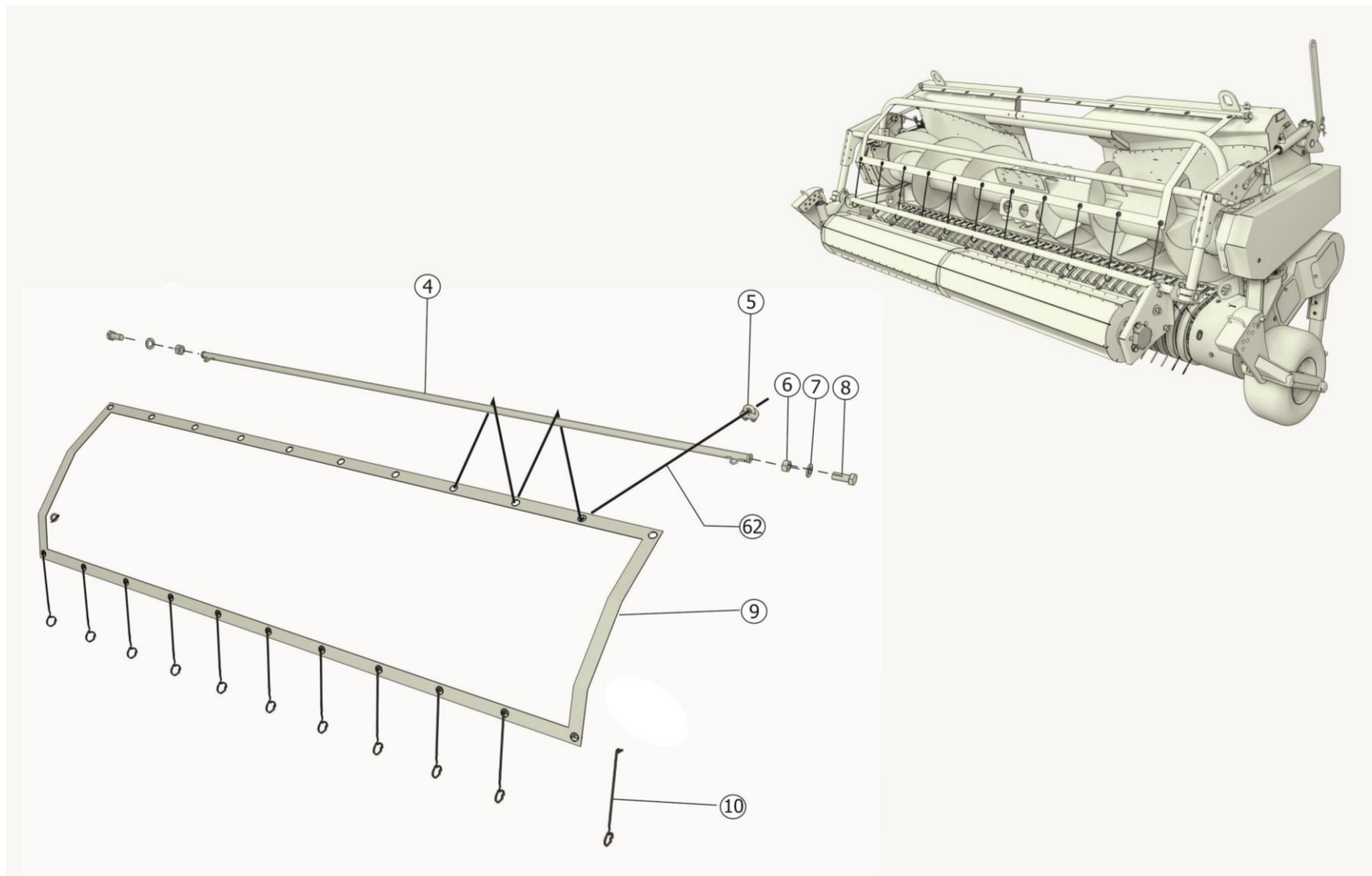


Рисунок 38 – Подборщик ПК-300.01.00.000Г-01. Общий вид

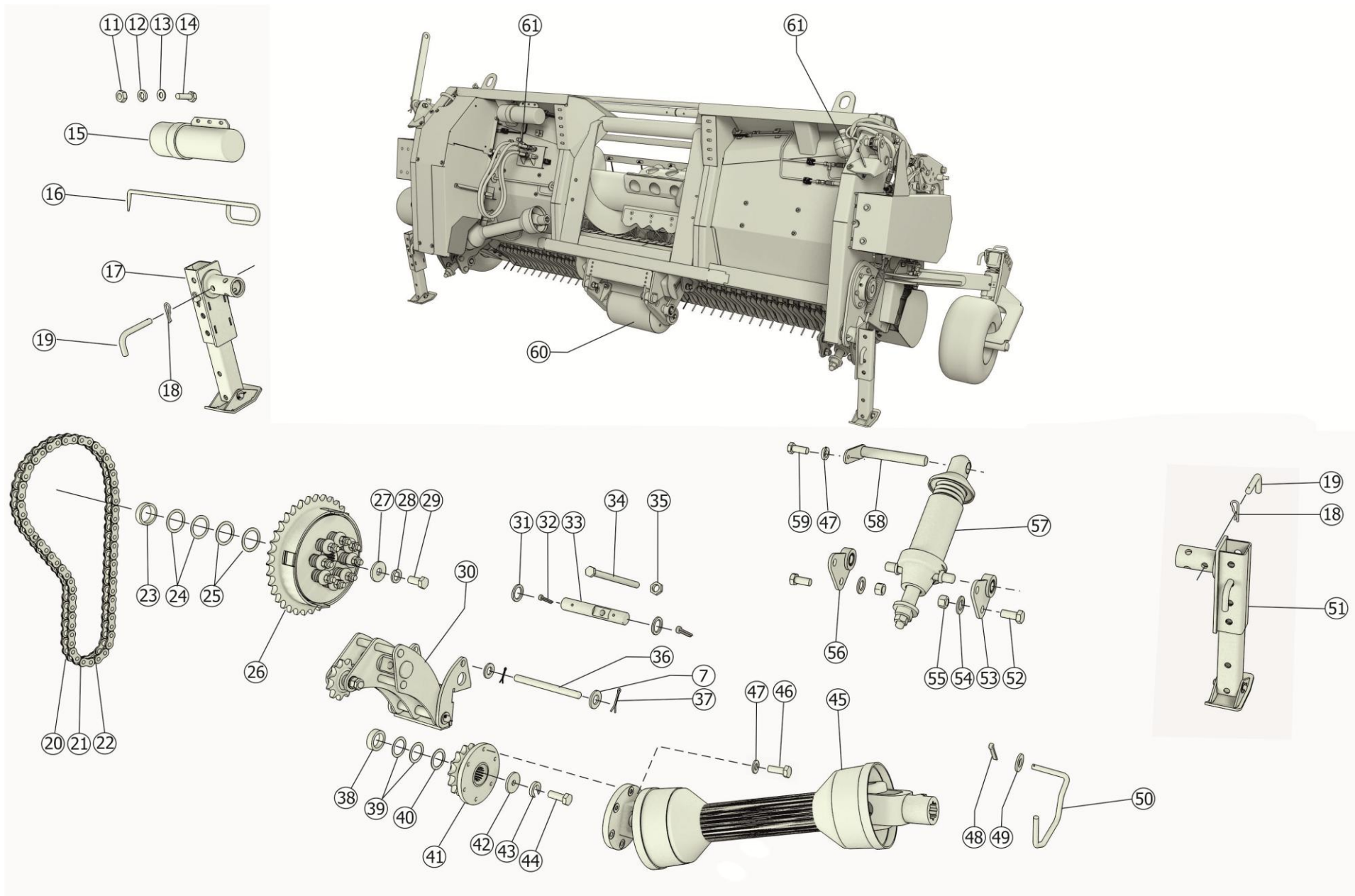


Рисунок 39 – Подборщик ПК-300.01.00.000Г-01. Общий вид

Подборщик ПК-300.01.00.000Г-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
37, 38, 39	1	ПК-300.01.01.000Г	Подборщик	1	
	2	ПК-300.01.11.000А	Навеска щитков	1	
	3	ПК-300.01.13.000А-01	Установка нормализатора	1	
	4	ПК-300.01.00.350А	Труба	1	
	5		Зажим для тросов винтовой канатный оцинкованный DIN 741 типоразмер 6,5	2	
	6		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70		
	7		Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
	8		Болт М16-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	9	ПК-300.01.00.003А	Тент	1	
	10	ПК-300.01.00.360А	Жгут	11	
	11		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	2	
	12		Шайба 8Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	2	
	13		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	2	
	14		Болт М8-6g*25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	15		Тубус AA101 "Meccanoplast" Италия	1	Доп. замена на Тубус средних размеров/Tu Vox Evolution MP02100 совместно с Болт М8-6g*16.88.35.019 ГОСТ 7798-70 и Болт М8-6g*20.88.35.019 ГОСТ 7798-70
	16	ПК-300.01.00.611	Чистик ручной	1	
	17	ПК-300.01.00.400А	Нога	1	
	18	ПК-300.01.00.649	Штырь	2	

Подборщик ПК-300.01.00.000Г-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
37, 38, 39	19		Шплинт 2,3,6*40.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	20		Цепь ASA 80HE по каталогу REGINA	1	58 звеньев
	21		Звено переходное OFFSET LK M13 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	1	
	22		Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	1	
	23	ПК-300.01.01.806	Втулка	1	
	24	ПК-300.01.00.439	Шайба	2	
	25	ПК-300.01.00.439-01	Шайба	2	
	26	ПК-300.01.00.300А	Муфта	1	
	27	ПК-300.01.00.448	Шайба	1	
	28		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	29		Болт М16*1,5-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	30	ПК-300.01.00.450	Натяжник	1	
	31	ПК-300.01.00.458	Шайба	2	
	32		Шплинт 6,3*40.019 ГОСТ 397-79	2	
	33	ПК-300.01.00.647	Ось	1	
	34	ПК-300.01.00.646	Болт натяжной	1	
	35		Гайка М16*1,5-7Н.06.019 ГОСТ 5916-70	1	
	36	ПК-300.01.00.648	Ось	1	
	37		Шплинт 4*25.019 ГОСТ 397-79	2	
	38	ПК-300.01.00.811	Втулка	1	
	39	ПК-300.01.00.457	Шайба	2	
	40	ПК-300.01.00.457-01	Шайба	1	
41	ПК-300.01.00.440	Звездочка	1		
42	ПК-300.01.00.408	Шайба	1		

Подборщик ПК-300.01.00.000Г-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
37, 38, 39	43		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	44		Болт М12-6g*35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	45		Вал карданный 3035/625/КН/Х355.3-PL35.4 Magdalena	1	Доп. замена на Вал карданный Р10.Е35.041.053.115.381
	46		Болт М10-6g*30.109.40Х.019 ГОСТ 7798-70	6	
	47		Шайба 10Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	
	48		Шплинт 3,2*20.019 ГОСТ 397-79	1	
	49		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	1	
	50	ПК-300.01.00.608	Опора	1	
	51	ПК-300.01.00.400А-01	Нога	1	
	52		Болт М20-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	53	ПК-300.01.00.530	Опора	2	
	54		Шайба С.20.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
	55		Гайка ГОСТ Р ИСО 7042-М20-8	8	
	56	ПК-300.01.00.530-01	Опора	2	
	57	ПК-300.01.00.200А	Блок пружин	2	Доп. замена на Блок пружин ПК-300.01.00.200А-01
	58	ПК-300.01.00.180	Штырь	2	
	59		Болт М10-6g*25.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	60	ПК-300.01.06.000Б	Установка ролика опорного	1	
	61	ПК-300.00.19.000А-01	Установка гидрооборудования	1	
	62		Шнур полиамидный ПА плетенный 16-рядный	1	по каталогу компании "Кона"

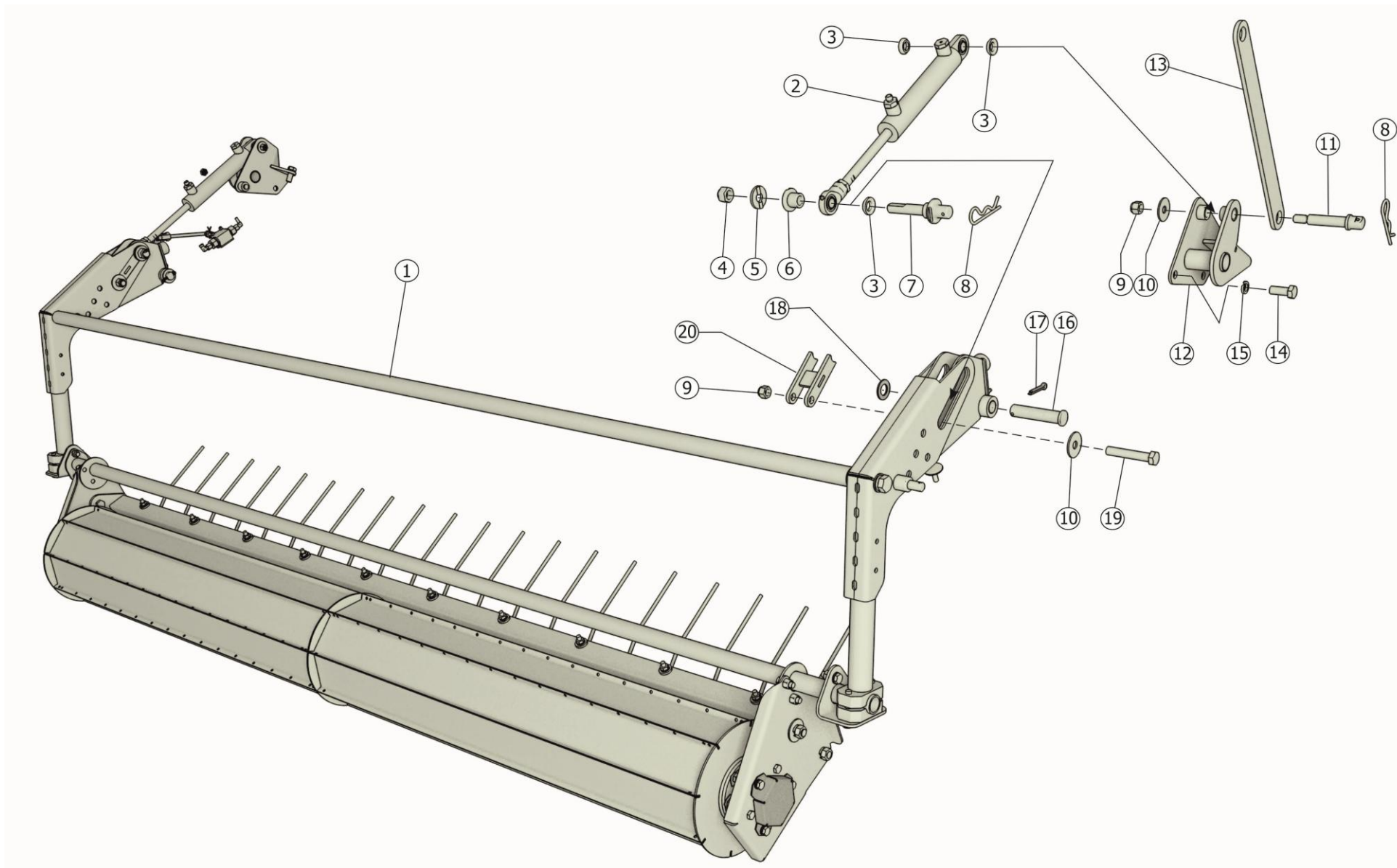


Рисунок 40 - Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А-01

Рисунок 41 - Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А-01

Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
40, 41	1	ПК-300.01.13.010А	Нормализатор	1	
	2	ПК-300.01.13.250А-01	Гидроцилиндр	2	
	3	40 ПК-300.01.13.658	Втулка	6	
	4		Гайка М20-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2	
	5	ПК-300.01.13.664	Втулка	2	
	6	ПК-300.01.13.663	Втулка	2	
	7	ПК-300.01.13.615	Ось	1	
	8		Шплинт 5*85.019 ОСТ 23.2.2-79	2	
	9		Гайка М16-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	3	
	10		Шайба С 16.01.019 ГОСТ 6958-78	5	
	11	ПК-300.01.13.616	Ось	1	
	12	ПК-300.01.13.436	Тяга	1	
	13	ПК-300.01.13.350А	Кронштейн	1	
	14		Болт М16-6g*40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	8	
	15		Шайба 16Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	
	16	ПК-300.01.13.607	Ось	1	
	17		Шплинт 6,3*40.019 ГОСТ 397-79	2	
	18	ПК-300.01.13.448	Шайба	2	
	19		Болт М16-6g*90.88.35.019 ГОСТ 7798-70	2	
	20	ПК-300.01.13.370А	Распорка	2	
	21				

Установка нормализатора ПК-300.01.13.000А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количес- во, шт.	Примечание
40, 41					

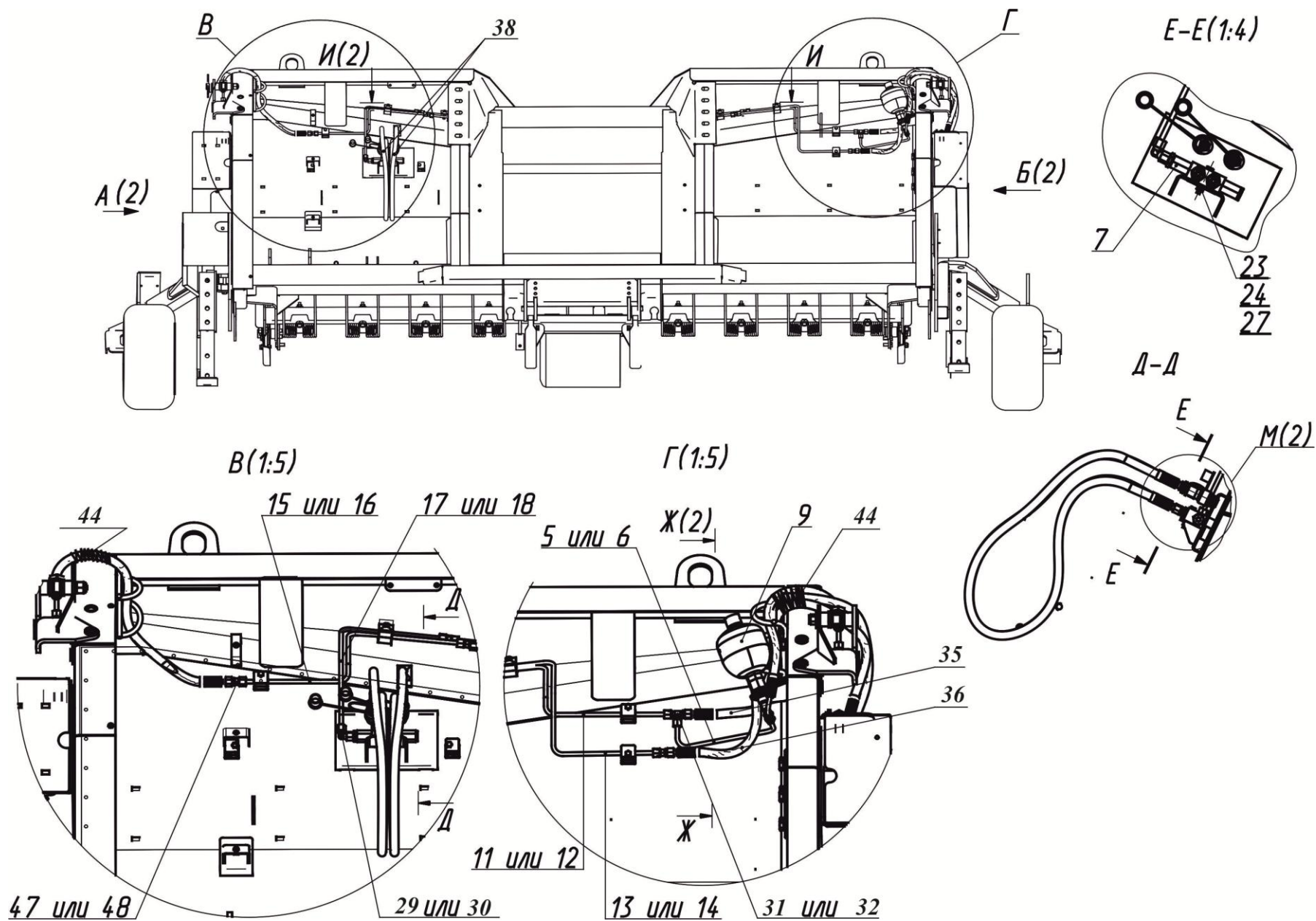


Рисунок 42 - Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А-01. Схема

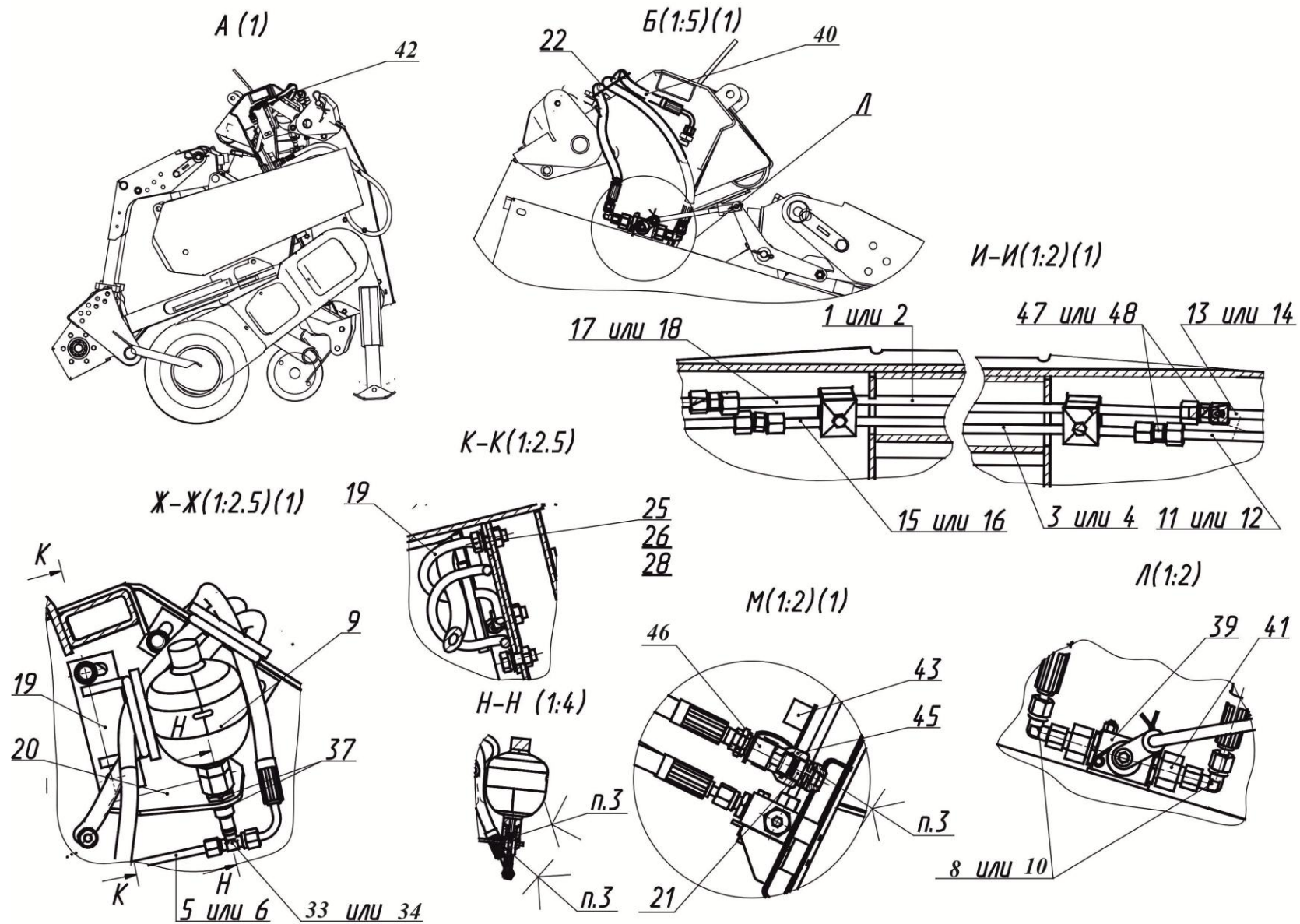


Рисунок 43- Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А-01. Схема

Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
42, 43	1	ПК-300.00.19.080	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.2
	2	ПК-300.00.19.080-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.1
	3	ПК-300.00.19.090	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.4
	4	ПК-300.00.19.090-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.3
	5	ПК-300.00.19.110	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.6
	6	ПК-300.00.19.110-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.5
	7	ПК-300.00.19.120	Блок гидроэлементов	1	
	8		Соединение угловое резьбовое FI-W-08L-W3-MS	2	Доп. замена на поз.10
	9	ПК-300.00.19.130	Гидроаккумулятор	1	
	10		Соединение угловое резьбовое W NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	2	Доп. замена на поз.8
	11	ПК-300.00.19.160	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.10
	12	ПК-300.00.19.160-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.9
	13	ПК-300.00.19.170	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.14
	14	ПК-300.00.19.170-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.13
	15	ПК-300.00.19.200	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.16
	16	ПК-300.00.19.200-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.15

Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
42, 43	17	ПК-300.00.19.210	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.18
	18	ПК-300.00.19.210-01	Маслопровод	1	Доп. замена на поз.17
	19	ПК-300.00.19.230	Хомут	4	
	20	ПК-300.00.19.402	Кронштейн	1	
	21	ПК-300.00.19.605	Бонка	2	
	22	РСМ-10.10.30.005-01	Хомут	1	
	23		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	1	
	24		Болт М6-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	1	
	25		Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	8	
	26		Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
	27		Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1	
	28		Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	8	
	29		Соединение угловое регулируемое VEW NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	1	Доп. замена на поз.30
	30		Соединение угловое регулируемое FI-EW-08L-W3-MS+SV	1	Доп. замена на поз.29
	31		Т-образное резьбовое соединение Т NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	1	Доп. замена на поз.32
	32		Т-образное резьбовое соединение FI-Т-08L-W3-MS	1	Доп. замена на поз.31
33		Т-образное резьбовое соединение регулируемое VET NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	1	Доп. замена на поз.34	
34		Т-образное резьбовое соединение регулируемое FI-ET-08L-W3-MS+SV	1	Доп. замена на поз.33	

Установка гидрооборудования ПК-300.00.19.000А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	Примечание
42, 43	35		Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72..900 ТУ 4791-001-24263187-2002	1	
	36		Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72.1100 ТУ 4791-001-24263187-2002	1	
	37		Гайка КМ20х1,5 по каталогу "Hansa Flex"	2	
	38		Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72.1250 ТУ 4791-001-24263187-2002	2	
	39		Гидроклапан регулируемый НКНВ 15 LR 1112 15X А CW ОК 225 по каталогу "HYDAC"	1	
	40		Рукав высокого давления 8.082.082.90 24/72.550 ТУ 4791-001-24263187-2002	1	
	41		Двойная гайка с уплотнительным кольцом DMO NW 06 L 13	2	
	42		Рукав высокого давления 8.082.082.0 24/72.750 ТУ 4791-001-24263187-2002	1	
	43		Колпачек 6657-6PL по каталогу "Parker"	2	
	44		Защита для рукава d 13x16		
	45		Полумуфта 6603-6-6 по каталогу "Parker"	2	
	46		Прямое резьбовое соединение VR NW 06 HL 3/8 ED по каталогу "Hansa Flex"	2	
	47		Прямое резьбовое соединение V NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	6	Доп. замена на поз. 48
	48		Прямое резьбовое соединение FI-G-08L-W3-MS	6	Доп. замена на поз. 47

Номерной указатель

	Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72.1250 ТУ 4791-001- 24263187-2002	35, 36
	Рукав высокого давления 8.012.082.0 24/72.750 ТУ 4791-001-24263187- 2002	35, 36
	Тубус AA101 "Meccanoplast" Италия	37, 38, 39
	Вал карданный 3035/625/КН/Х355.3-PL35.4 Magdalena	1, 2, 3
	Вал карданный 3035/625/КН/Х355.3-PL35.4 Magdalena	37, 38, 39
	Подшипник 2307 E-2RS1 по каталогу фирмы "SKF"	26
	Колесо с шиной в сборе 18x8.50-8 6PR KENDA K389 7.00Ax8 30 x92/102	12, 13
	Звено переходное OFFSET LK M13 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	1, 2, 3
	Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	1, 2, 3
	Цепь ASA 80HE по каталогу REGINA	10, 11
	Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	10, 11
	Цепь ASA 80HE по каталогу REGINA	10, 11
	Цепь ASA 80HE по каталогу REGINA	37, 38, 39
	Звено переходное OFFSET LK M13 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	37, 38, 39
	Звено соединительное CONN.LK M25 CHAIN 80 HE по каталогу фирмы "Regina"	37, 38, 39
	Сапун Н.036.77.000	18
	Подшипниковый узел в сборе UED 206 2S по каталогу фирмы FKL	24
	Направляющие опорные ролики 305802С-2Z, фирма "SKF"	24
	Подшипник 580508 Н ТУ ВНИПП.016-03	22, 23
	Подшипник 1580209ЕК10Т2С17 ТУ 37.006.084-90	16
	Подшипник 1580209ЕК10Т2С17 ТУ 37.006.084-90	17
	Подшипник 1680207ЕК10Т2С17 ТУ 37.006.084-90	33, 34
712.5000-7437.023А	Болт маслосливной	14
712.5000-7437.023А	Болт маслосливной	18
54-01069	Накладка	4
ПФ-307.01.01.002	Буфер (ООО "ЗПМ УНИКОМ")	16
ПФ-307.01.01.002	Буфер (ООО "ЗПМ УНИКОМ")	17
ПФ-307.01.01.002	Буфер (ООО "ЗПМ УНИКОМ")	10, 11

ПК-300.01.01.000Г	Подборщик	1, 2, 3
ПК-300.01.01.001-01	Планка	10, 11
ПК-300.01.01.000Г	Подборщик	37, 38, 39
ПК-300.01.01.001	Планка	10, 11
ПК-300.01.00.003А	Тент	1, 2, 3
ПК-300.01.04.000А-01	Колесо флюгерное	10, 11
ПК-300.01.00.003А	Тент	37, 38, 39
ПК-300.01.04.000А	Колесо флюгерное	10, 11
ПК-300.01.06.000Б	Установка ролика опорного	1, 2, 3
ПК-300.06.00.001	Накладка (г. Таганрог)	19
ПК-300.06.01.000А	Механизм подбирающий	19
ПК-300.01.06.000Б	Установка ролика опорного	37, 38, 39
ПК-300.06.02.000В	Рама	19
ПК-300.06.01.001	Опора	24
ПК-300.01.08.000А	Шнек	10, 11
ПК-300.01.11.000А	Навеска щитков	1, 2, 3
ПК-300.01.11.000А	Навеска щитков	37, 38, 39
ПК-300.01.13.000А-01	Установка нормализатора	37, 38, 39
ПК-300.01.13.000А	Установка нормализатора	1, 2, 3
ПК-300.01.13.001	Планка	16
ПК-300.01.06.010Б	Ролик	25
ПК-300.01.17.000	Каркас	10, 11
ПК-300.00.19.000А-01	Установка гидрооборудования	37, 38, 39
ПК-300.00.19.000А	Установка гидрооборудования	1, 2, 3
ПК-300.01.08.010А	Шнек	15
ПК-300.01.13.010А	Нормализатор	29, 30
ПК-300.01.13.010А	Нормализатор	40, 41
ПК-300.01.06.020Б-01	Кронштейн	26
ПК-300.01.06.020Б	Кронштейн	26
ПК-300.01.11.020	Щиток	27, 28
ПК-300.01.13.020А	Рычаг	10, 11
ПК-300.01.04.030В-01	Стойка	12, 13
ПК-300.01.04.030В	Стойка	12, 13
ПК-300.06.01.030А	Вал с дисками	24
ПК-300.01.06.030А	Ролик опорный	26
ПК-300.01.11.030	Щиток	27, 28
ПК-300.01.13.030А	Рычаг	10, 11
ПК-300.01.04.040-01	Рычаг	12, 13
ПК-300.01.04.040	Рычаг	12, 13
ПК-300.01.06.040Б-01	Кронштейн	26
ПК-300.01.06.040Б	Кронштейн	26
ПК-300.01.08.040	Цапфа	15
ПК-300.01.11.040	Щит	27, 28
ПК-300.01.13.040А	Рычаг	16
ПК-300.06.00.050	Муфта	19
ПК-300.06.01.050	Эксцентрик	24
ПК-300.01.06.050	Кронштейн	25
ПК-300.01.08.050	Цапфа	15
ПК-300.01.11.050	Щиток	27, 28
ПК-300.01.13.050А	Боковина	17

ПК-300.01.06.060	Кронштейн	25
ПК-300.01.04.070Б-01	Колесо	12, 13
ПК-300.01.13.060А	Ролик	31
ПК-300.01.04.070Б	Колесо	12, 13
ПК-300.01.01.080	Опора	10, 11
ПК-300.01.04.080Б-01	Колено	12, 13
ПК-300.01.04.080Б	Колено	12, 13
ПК-300.01.11.080	Щиток	27, 28
ПК-300.01.04.090	Фиксатор	12, 13
ПК-300.00.19.080-01	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.080	Маслопровод	35, 36
ПК-300.01.01.100	Фланец	10, 11
ПК-300.01.11.090	Кронштейн	27, 28
ПК-300.01.05.100	Редуктор	10, 11
ПК-300.06.01.100	Цапфа	24
ПК-300.00.19.090-01	Маслопровод	35, 36
ПФ-307.01.05.110А	Корпус	18
ПК-300.00.19.090	Маслопровод	35, 36
ПК-300.01.01.110	Пружина	10, 11
ПК-300.01.13.100А-01	Кронштейн	29, 30
ПК-300.01.13.100А	Кронштейн	29, 30
ПК-300.01.05.110	Корпус	14
ПК-300.06.01.110А	Эксцентрик	24
ПК-300.01.11.110	Кронштейн	27, 28
ПК-300.01.13.110А	Граблина	32
ПФ-307.01.05.130А	Крышка	18
ПК-300.01.11.120	Петля	27, 28
ПК-300.01.13.120А	Труба	32
ПК-300.01.05.130	Крышка	14
ПК-300.06.01.130Б-01	Граблина	24
ПК-300.06.01.130Б	Граблина	24
ПК-300.01.01.140	Ось	10, 11
ПК-300.01.11.130	Петля	27, 28
ПК-300.01.11.140	Щиток	27, 28
ПК-300.06.01.150	Цапфа	24
ПК-300.01.11.150	Щиток	27, 28
ПК-300.00.19.150-01	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.150	Маслопровод	35, 36
ПК-300.01.01.170А	Стакан	10, 11
ЖРН-604.10.00.470А	Замок	27, 28
ПК-300.00.19.160-01	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.160	Маслопровод	35, 36
ПК-300.01.00.180	Штырь	1, 2, 3
ПК-300.01.00.180	Штырь	37, 38, 39
ПК-300.00.19.170-01	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.170	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.180-01	Блок гидроэлементов	35, 36
ПК-300.00.19.180	Блок гидроэлементов	35, 36
ПК-300.01.00.200А	Блок пружин	1, 2, 3
ПК-300.01.00.200А	Блок пружин	37, 38, 39

ПК-300.01.11.190	Люк	27, 28
ПК-300.06.00.200	Звездочка	7
ПК-300.06.00.200	Звездочка	19
ПК-300.06.01.200-01	Граблина	24
ПК-300.06.01.200	Граблина	24
ПК-300.00.19.190-01	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.190	Маслопровод	35, 36
ПК-300.01.13.210А	Труба	32
ПК-300.00.19.210-01	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.210	Маслопровод	35, 36
ПК-300.06.00.230-01	Боковина	19
ПК-300.06.00.230	Боковина	19
ПК-300.00.19.220-01	Маслопровод	35, 36
ПК-300.00.19.220	Маслопровод	35, 36
ПК-300.01.13.230А	Пружина	29, 30
ПК-300.00.19.230	Хомут	35, 36
ПК-300.01.13.250А-01	Гидроцилиндр	40, 41
ПК-300.01.13.250А	Гидроцилиндр	29, 30
ПК-300.06.00.260-01	Боковина	22, 23
ПК-300.06.00.260	Боковина	22, 23
ПК-300.06.00.270-01	Накладка	22, 23
ПК-300.06.00.270	Накладка	22, 23
ПК-300.01.13.270А-01	Поддержка	31
ПК-300.01.13.270А	Поддержка	31
ПК-300.01.13.280	Труба	31
ПФ-307.06.00.301	Дорожка	22, 23
ПК-300.01.00.300А	Муфта	1, 2, 3
ПК-300.01.00.300А	Муфта	37, 38, 39
ПК-300.01.01.300	Блок звездочек	10, 11
ПК-300.06.00.300	Ролик	19
ПК-300.01.01.310	Блок звездочек	10, 11
ПК-300.06.00.310А	Рычаг	19
РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	10, 11
ПК-300.01.00.350А	Труба	1, 2, 3
ПК-300.01.00.350А	Труба	37, 38, 39
ПК-300.01.00.360А	Жгут	1, 2, 3
МРУ-1.12.050	Шарнир	27, 28
ППТ-041.01.101	Пробка	29, 30
ПК-300.01.00.360А	Жгут	37, 38, 39
ПК-300.01.13.350А	Кронштейн	40, 41
ПК-300.01.13.370А	Распорка	40, 41
ПК-300.01.00.400А-01	Нога	1, 2, 3
ПК-300.01.00.400А-01	Нога	37, 38, 39
ПК-300.01.00.400А	Нога	1, 2, 3
ПК-300.01.00.400А	Нога	37, 38, 39
ПК-300.01.01.402	Шайба	10, 11
ПК-300.01.00.408	Шайба	1, 2, 3
ПК-300.01.00.408	Шайба	37, 38, 39
ПК-300.01.00.410А-01	Кронштейн	5, 6
ПК-300.06.01.403А	Накладка	24

ПК-300.01.00.410А	Кронштейн	5, 6
ПК-300.06.01.404	Шайба	24
ПК-300.06.00.406А	Шайба	19
ПК-300.01.01.410	Муфта	10, 11
ПК-300.06.01.406А-01	Шайба	24
ПК-300.01.11.401А-01	Щиток	27, 28
Н.036.77.000	Сапун	14
ПК-300.06.01.406А	Шайба	24
ПК-300.01.13.400	Ролик	16
ПК-300.06.00.408	Щиток	19
ПК-300.01.08.409-03	Груз балансировочный	15
ПК-300.01.06.408А	Шайба	25
ПК-300.01.08.409-02	Груз балансировочный	15
ПК-300.01.08.409-01	Груз балансировочный	15
ПК-300.01.08.409	Груз балансировочный	15
ПК-300.01.13.404	Накладка	16
ПК-300.01.13.404	Накладка	17
ПК-300.06.01.411	Шайба	24
ПК-300.01.00.420	Стойка	5, 6
ПК-300.01.08.412	Планка	15
ПК-300.06.00.415	Шайба	19
ПК-300.01.06.415	Чистик	26
ПК-300.01.11.413	Люк	27, 28
ПК-300.01.01.424	Уголок	10, 11
ПК-300.06.00.421	Шайба	19
ПК-300.01.04.422	Шайба	12, 13
ПК-300.06.00.422	Шайба	19
ПК-300.01.04.423	Шайба защитная	12, 13
ПК-300.06.00.423	Крышка	20
ПК-300.01.04.424	Шайба	12, 13
ПК-300.01.04.425	Шайба	12, 13
ПК-300.06.00.425	Звездочка	20
ПК-300.06.00.426	Диск	20
ПК-300.01.01.430	Звездочка	10, 11
Н.027.105	Корпус	22, 23
Н.027.105	Корпус подшипника ОСТ 23.2.439-92	33, 34
ПК-300.06.00.427	Крышка	20
ПК-300.01.04.428	Шайба	12, 13
ПК-300.01.01.434	Шайба	10, 11
ПК-300.01.13.423	Кронштейн	16
ПК-300.01.00.439-01	Шайба	1, 2, 3
ПК-300.01.00.439-01	Шайба	10, 11
ПК-300.01.00.439-01	Шайба	37, 38, 39
ПК-300.01.00.439	Шайба	1, 2, 3
ПК-300.01.00.439	Шайба	10, 11
ПК-300.01.00.439	Шайба	37, 38, 39
ПК-300.01.00.440	Звездочка	1, 2, 3
ПК-300.01.00.440	Звездочка	37, 38, 39
ПК-300.06.00.438	Шайба	19
ПК-300.01.13.430	Цапфа	32

ПК-300.01.00.444	Диск	4
ПК-300.01.00.445-01	Фланец	4
ПК-300.06.00.439	Упор	19
ПК-300.01.00.445	Фланец	4
ПК-300.06.00.442-01	Зацеп	19
ПК-300.01.00.447	Фланец	4
ПК-300.06.00.442	Зацеп	19
ПК-300.01.00.448	Шайба	1, 2, 3
ПК-300.06.00.443	Скат	19
ПК-300.01.00.448	Шайба	37, 38, 39
ПК-300.06.00.444	Скат	19
ПК-300.06.00.445-01	Прокладка	19
ПК-300.01.11.438	Указатель	27, 28
ПК-300.01.13.436	Тяга	40, 41
ПК-300.01.00.450	Натяжник	1, 2, 3
ПК-300.06.00.445	Прокладка	19
ПК-300.01.13.437	Тяга	29, 30
ПК-300.01.00.450	Натяжник	37, 38, 39
ПК-300.01.13.439	Шайба	16
ПК-300.01.13.439	Шайба	17
ПК-300.01.13.441-01	Кронштейн	31
ПК-300.01.13.441	Кронштейн	31
ПК-300.01.00.457-01	Шайба	1, 2, 3
ПК-300.01.00.457-01	Шайба	37, 38, 39
ПК-300.01.00.457	Шайба	1, 2, 3
ПК-300.01.00.457	Шайба	37, 38, 39
ПК-300.01.00.458	Шайба	1, 2, 3
ПК-300.01.00.458	Шайба	37, 38, 39
ПК-300.01.00.460	Рычаг	8, 9
ПК-300.01.13.447	Накладка	32
ПК-300.01.01.460	Ступица трения	10, 11
ПК-300.01.13.448	Шайба	29, 30
ПК-300.01.13.448	Шайба	40, 41
ПК-300.01.13.453	Шайба	16
ПК-300.01.13.456	Ограничитель	16
ПК-300.01.00.470	Рычаг	8, 9
ПК-300.01.13.460-01	Боковина	32
ПК-300.01.13.460	Боковина	32
ПК-300.01.13.462	Шайба	32
ПК-300.01.13.476	Шайба	29, 30
ПК-300.01.13.480-01	Боковина	33, 34
ПК-300.01.13.480	Боковина	33, 34
ПК-300.01.13.500	Рама ролика	32
ПК-300.01.00.530-01	Опора	1, 2, 3
ПК-300.01.00.530-01	Опора	37, 38, 39
ПК-300.01.00.530	Опора	1, 2, 3
ПК-300.01.00.530	Опора	37, 38, 39
ПК-300.01.01.530	Дуга	10, 11
ПК-300.01.13.520	Тяга	29, 30
ПК-300.01.00.540-01	Опора	8, 9

ПК-300.01.00.540	Опора	8, 9
ППР-150.06.01.405А	Накладка	24
ППР-150.06.01.406Б	Прижим	24
РСМ-5.00.00.301А	Корпус шарнира	27, 28
ПФ-307.01.05.603	Крышка	18
ПФ-307.01.05.604	Крышка	18
ПК-303.01.06.601	Защита наружная	26
ПФ-307.01.05.609А	Вал	18
ПК-300.01.00.608	Опора	1, 2, 3
ПК-300.01.05.603	Крышка	14
ПК-300.01.00.608	Опора	37, 38, 39
ПК-300.01.05.604	Крышка	14
ПФ-307.01.05.611А	Вал	18
ПК-300.01.06.603А	Ось	25
ПК-300.01.00.610	Башмак	5, 6
ПК-300.01.06.604	Ось	25
ПК-300.01.00.611	Чистик ручной	1, 2, 3
ПК-300.01.00.611	Чистик ручной	37, 38, 39
ПК-300.06.00.608	Ось	19
ПК-300.01.04.609А	Ось	12, 13
ПК-300.01.00.614	Звездочка	4
ПК-300.01.05.609	Вал	14
ПК-300.01.11.603А	Упор	27, 28
ПК-300.01.11.604	Пруток	27, 28
ПК-300.01.05.611	Вал	14
ПК-300.06.00.611	Втулка	20
ПК-300.01.05.612	Шестерня	14
ПК-300.06.00.612	Фиксатор	20
ПК-300.01.11.606	Болт	27, 28
ПК-300.01.13.604	Ось	29, 30
ПК-300.01.05.613	Шестерня ведущая	14
ПК-300.01.00.619	Ось	7
ПК-300.06.00.614	Ступица	20
ПК-300.01.04.615	Пружина	12, 13
ПК-300.01.13.606А	Тяга	29, 30
ПК-300.01.13.607	Ось	29, 30
ПК-300.01.13.607	Ось	40, 41
ПК-300.06.00.617	Звездочка	8, 9
ПК-300.06.00.617	Звездочка	21
ПК-300.06.00.618	Пружина	19
ПК-300.00.19.605	Бонка	35, 36
ПК-300.01.13.611	Ось	16
ПК-300.06.00.619	Болт	19
ПК-300.06.00.621	Болт	19
ПК-300.06.00.622	Втулка	19
ПК-300.01.13.615	Ось	40, 41
ПК-300.01.13.616	Ось	29, 30
ПК-300.01.13.616	Ось	40, 41
ППК-81.01.01.412	Пластина стопорная	32
ПК-300.01.00.633	Пружина	4

ПК-300.01.00.634	Ступица	4
ПК-300.01.00.635	Диск	4
ПК-300.01.13.626	Шайба	16
ПК-300.01.13.626	Шайба	8, 9
ПК-300.01.13.626	Шайба	19
ПК-300.01.04.635	Наконечник	12, 13
ПК-300.01.00.645	Ось	8, 9
ПК-300.01.00.646	Болт натяжной	1, 2, 3
ПК-300.01.00.646	Болт натяжной	37, 38, 39
ПК-300.01.00.647	Ось	1, 2, 3
ПК-300.01.00.647	Ось	37, 38, 39
ПК-300.01.00.648	Ось	1, 2, 3
ПК-300.01.00.648	Ось	37, 38, 39
ПК-300.01.00.649	Штырь	1, 2, 3
ПК-300.01.00.649	Штырь	5, 6
ПК-300.01.13.636	Корпус подшипника	16
ПК-300.01.13.636	Корпус подшипника	17
ПК-300.01.00.649	Штырь	37, 38, 39
ПК-300.06.01.645	Палец подбирающий	24
ПК-300.06.01.647	Палец подбирающий	24
ПК-300.01.00.654	Ось	7
ПК-300.01.13.641	Ролик	16
ПК-300.01.13.649	Втулка	16
ПК-300.01.13.655	Ось	16
ПК-300.01.13.656	Ось	16
ПК-300.01.13.658	Втулка	29, 30
ПК-300.01.13.662	Ось	29, 30
ПК-300.01.13.663	Втулка	29, 30
ПК-300.01.13.663	Втулка	40, 41
ПК-300.01.13.664	Втулка	29, 30
ПК-300.01.13.664	Втулка	40, 41
ПК-300.01.13.665	Клемма	31
ПК-300.01.13.666	Палец пружинный	32
ПК-300.01.13.667	Пружина	29, 30
40 ПК-300.01.13.658	Втулка	40, 41
МСМ-100.72.01.477	Крышка	32
ПФ-307.01.05.801-01	Втулка	18
ПФ-307.01.05.801	Втулка	18
ППР-122.06.618	Втулка	10, 11
ПК-300.01.05.801-01	Втулка	14
ПК-307.01.06.806	Втулка	25
ПК-300.01.05.801	Втулка	14
ПК-300.06.00.801	Втулка	19
ПК-300.01.01.806	Втулка	1, 2, 3
ПК-300.06.00.802	Втулка	19
ПК-300.01.01.806	Втулка	10, 11
ПК-300.01.01.806	Втулка	37, 38, 39
ПК-300.01.06.802	Втулка	26
ПК-300.01.06.803	Втулка	25
ПК-300.06.01.804	Шайба	24

ПК-300.01.00.811	Втулка	1, 2, 3
ПК-300.06.00.806	Втулка	19
РСМ-10.08.01.513А	Диск нажимной	10, 11
ПК-300.01.00.811	Втулка	37, 38, 39
ПК-300.01.00.812	Втулка	7
ПК-300.06.00.807	Шайба	19
ПК-300.01.01.812	Втулка	10, 11
ПК-300.01.00.815	Стойка	5, 6
ПК-300.01.13.811	Втулка	29, 30
МСМ-100.72.02.620	Тяга	22, 23
РСМ-10.08.01.624	Пружина	10, 11
КСД-3.00.801	Пружина	20
3518020-46012	Шестерня промежуточного вала	18
3518020-46008	Шестерня промежуточного вала	18
3518060-14932	Шайба	4
		40, 41
		40, 41
ПК-300.00.19.080	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.080-01	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.090	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.090-01	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.110	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.110-01	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.120	Блок гидроэлементов	42, 43
	Соединение угловое резьбовое FI-W-08L-W3-MS	42, 43
ПК-300.00.19.130	Гидроаккумулятор	42, 43
	Соединение угловое резьбовое W NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	42, 43
ПК-300.00.19.160	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.160-01	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.170	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.170-01	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.200	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.200-01	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.210	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.210-01	Маслопровод	42, 43
ПК-300.00.19.230	Хомут	42, 43
ПК-300.00.19.402	Кронштейн	42, 43
ПК-300.00.19.605	Бонка	42, 43
РСМ-10.10.30.005-01	Хомут	42, 43
	Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	42, 43
	Болт М6-6g*45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	42, 43
	Болт М12-6g*30.88.019 ГОСТ 7798-70	42, 43
	Шайба С.12.01.019 ГОСТ 11371-78	42, 43
	Шайба 6Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	42, 43
	Шайба 12Т 65Г 019 ГОСТ 6402-70	42, 43

	Соединение угловое регулируемое VEW NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	42, 43
	Соединение угловое регулируемое FI-EW-08L-W3-MS+SV	42, 43
	Т-образное резьбовое соединение T NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	42, 43
	Т-образное резьбовое соединение FI-T-08L-W3-MS	42, 43
	Т-образное резьбовое соединение регулируемое VET NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	42, 43
	Т-образное резьбовое соединение регулируемое FI-ET-08L-W3-MS+SV	42, 43
	Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72..900 ТУ 4791-001-24263187-2002	42, 43
	Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72.1100 ТУ 4791-001-24263187-2002	42, 43
	Гайка KM20x1,5 по каталогу "Hansa Flex"	42, 43
	Рукав высокого давления 8.012.012.0 24/72.1250 ТУ 4791-001-24263187-2002	42, 43
	Гидроклапан регулируемый НКНВ 15 LR 1112 15X A CW ОК 225 по каталогу "HYDAC"	42, 43
	Рукав высокого давления 8.082.082.90 24/72.550 ТУ 4791-001-24263187-2002	42, 43
	Двойная гайка с уплотнительным кольцом DMO NW 06 L 13	42, 43
	Рукав высокого давления 8.082.082.0 24/72.750 ТУ 4791-001-24263187-2002	42, 43
	Колпачек 6657-6PL по каталогу "Parker"	42, 43
	Защита для рукава d 13x16	42, 43
	Полумуфта 6603-6-6 по каталогу "Parker"	42, 43
	Прямое резьбовое соединение VR NW 06 HL 3/8 ED по каталогу "Hansa Flex"	42, 43
	Прямое резьбовое соединение V NW 06 HL по каталогу "Hansa Flex"	42, 43
	Прямое резьбовое соединение FI-G-08L-W3-MS	42, 43