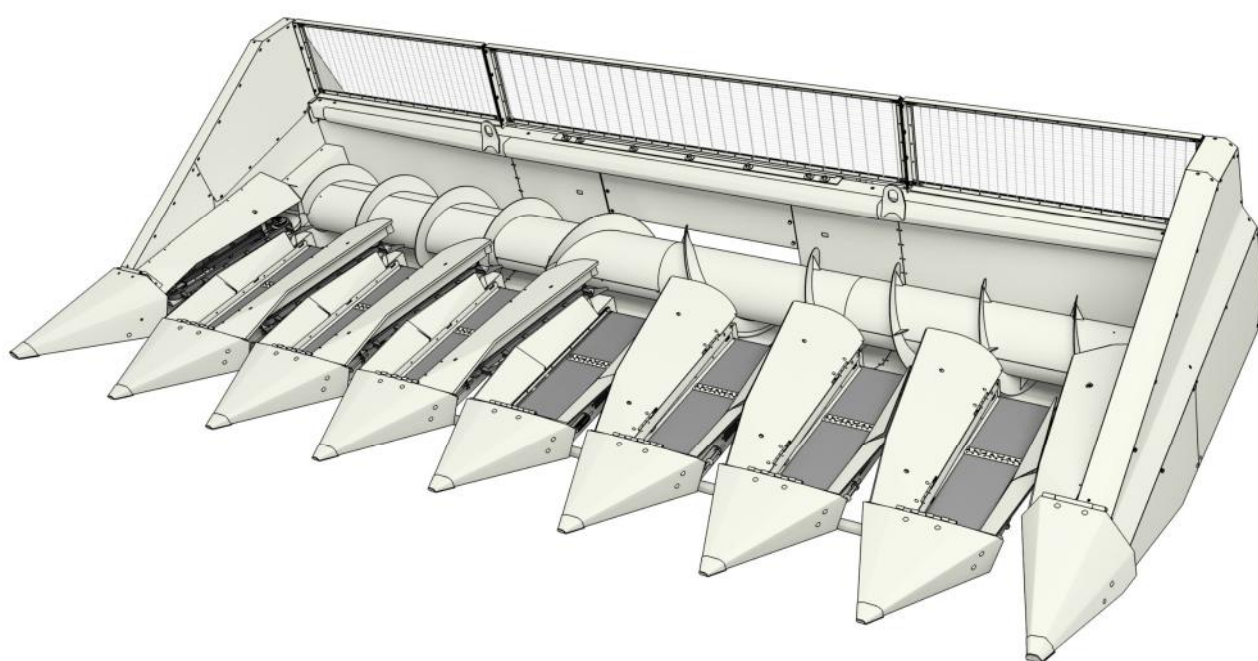


ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УБОРКИ ПОДСОЛНЕЧНИКА ПСП-810



**Руководство по эксплуатации
и каталог запасных частей**

Настоящие руководство по эксплуатации и каталог запасных частей предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации приспособления для уборки подсолнечника **ПСП-810**, (далее – приспособление), а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

Перед началом эксплуатации машины обслуживающий персонал обязательно должен изучить данное РЭ!

Также следует пользоваться руководством по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегируется приспособление.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!

Приспособление ПСП-810 предназначено для уборки подсолнечника в составе агрегата с зерноуборочным комбайном.

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

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

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

Особое внимание обратите на раздел 3 **«Указания по мерам безопасности»**.

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

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

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

Технические характеристики, размеры и масса даны без обязательств.

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

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

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

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

ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22

тел. /факс(863) 252-40-03

Web: www.KleverLtd.com

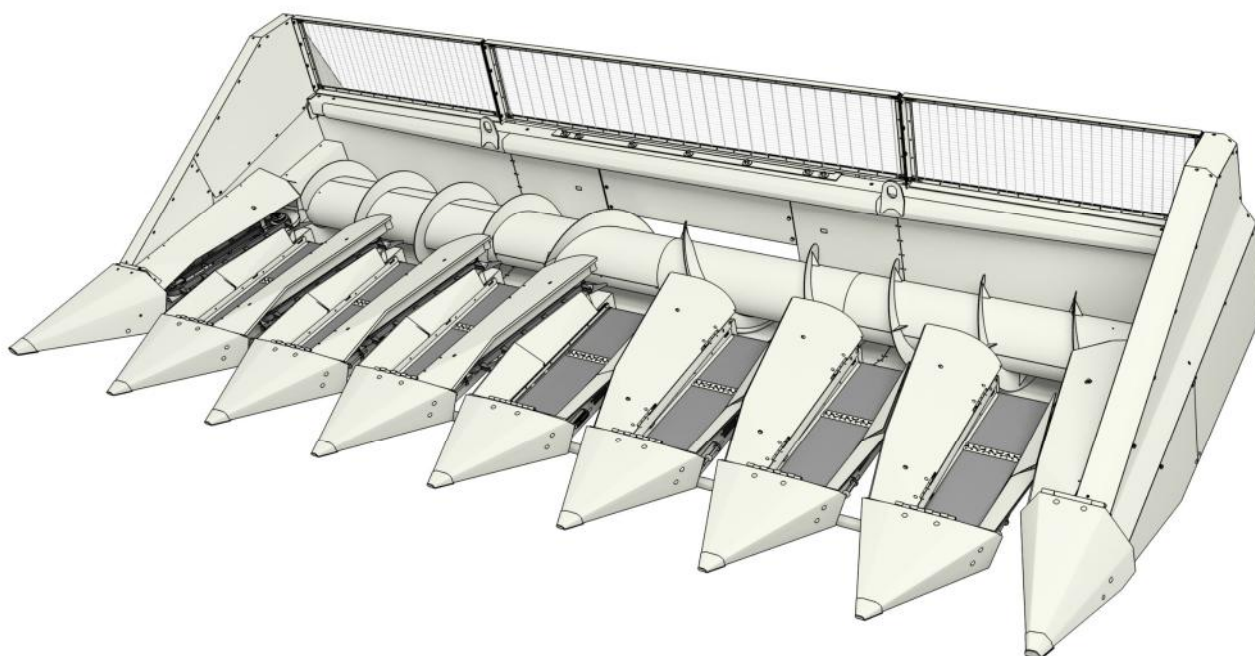
E-mail: service@kleverltd.com

Содержание

Руководство по эксплуатации.....	5
1 Введение.....	6
2 Техническое описание.....	8
2.1 Технические данные.....	8
2.2 Состав изделия.....	8
2.3 Устройство и работа приспособления и его основных частей	8
2.3.1 Жатка.....	9
2.3.1.1 Корпус.....	9
2.3.1.2 Режущие аппараты.....	10
2.3.1.3 Шнек.....	11
2.3.1.4 Лифтеры.....	11
2.3.1.5 Транспортёры стеблей.....	13
2.3.1.6 Транспортёры семян	14
2.3.2 Привод	15
3 Указания по мерам безопасности.....	17
4 Описание и порядок пользования органами управления.....	20
5 Досборка, наладка и обкатка	20
5.1 Переоборудование комбайна	20
5.1.1 Подготовка комбайнов «ДОН-1500Б» и РСМ-101 «Вектор» к навешиванию приспособлений ПСП-810-01/-03.....	20
5.1.1.1 Переоборудование молотильного аппарата.....	20
5.1.1.2 Переоборудование домолачивающего устройства.....	20
5.1.1.3 Установка цепного привода.....	21
5.1.1.4 Переоборудование наклонной камеры.....	22
5.2 Установка проставки на ПСП-810-01 и ПСП-810-03.....	22
5.2 Навешивание приспособлений на комбайн	23
5.2.1 Навешивание ПСП-810-01/-03.....	23
5.2.2 Навешивание ПСП-810-05	24
5.2.3 Навешивание ПСП-810-13	25
5.3 Обкатка приспособления.....	26
5.3.1 Подготовка к обкатке	26
5.3.2 Обкатка на холостом ходу.....	26
5.3.3 Обкатка в работе.....	26
6 Правила эксплуатации и регулировки	27
6.1 Подготовка поля.....	27
6.2 Выбор режимов работы.....	27
6.2.1 Регулировка очистки	27
6.2.2 Настройка высоты среза	27
6.2.3 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов	28
6.3 Уборка подсолнечника	28
7 Техническое обслуживание приспособления.....	29
7.1 Общие указания.....	29
7.2 Выполняемые при обслуживании работы.....	29
7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	29
7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1.....	29
7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению	30
7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении.....	30
7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения.....	30
7.2.6 Смазка приспособления	31
8 Транспортирование и хранение	33
8.1 Транспортирование.....	33
8.2 Хранение.....	34
9 Возможные неисправности приспособления и методы их устранения	35
10 Паспорт.....	36
10.1 Комплектность	36
10.2 Свидетельство о приёмке.....	36
10.3 Гарантийные обязательства.....	37
Каталог запасных частей.....	38
Правила пользования каталогом.....	39
Жатвенная часть.....	41
Жатка.....	43

Установка щитов (левая сторона).....	45
Установка щитов (правая сторона).....	47
Делители ПСП-10МГ.01.00.030А/ПСП-10МГ.01.00.030А-01	49
Корпус жатки (общий вид).....	51
Корпус жатки (левая сторона).....	53
Корпус жатки (правая сторона).....	55
Корпус жатки (привод, левая сторона)	57
Корпус жатки (привод, правая сторона)	60
Корпус жатки (привод, центр).....	62
Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130.....	64
Шнек (вид слева)	66
Шнек (вид справа)	68
Лифтер левый ПСП-10М.01.03.000Б	70
Ролик ПСХ-01.500	73
Лифтер левый (натяжная звездочка).....	75
Лифтер правый ПСП-10М.01.03.000Б-01	77
Лифтер правый (натяжная звездочка).....	80
Лифтер центральный ПСП-10М.01.04.000А	82
Рамка переходная ПСП-810.50.00.000	84
Рамка переходная ПСП-810.55.00.000А	86
Проставка ПСП-810.06.00.000/-01	88
Номерной указатель	89

ПСП-810



Руководство по эксплуатации

1 Введение

Приспособление ПСП-810 предназначено для уборки подсолнечника во всех зонах его возделывания при влажности семян 12..20%, корзинок – 50..68%. Высота расположения корзинок над землей должна быть не менее 60см, засоренность поля – не более 5%, а его уклон – не более 8°.

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

Уборку подсолнечника предпочтительно производить комбайном, оборудованным измельчителем соломы.

Исполнения приспособления и виды комбайнов, на которые они навешиваются, представлены в табл. 1.

Табл. 1

Исполнение	Модель комбайна
ПСП-810-01	Дон 1500Б с порядковым номером до № 097198 включительно
ПСП-810-03	БЕКТОР с порядковым номером до №01644 включительно
ПСП-810-05	TORUM-740 ACROS-530 ДОН-1500Б с порядковым номером начиная с № 097199 БЕКТОР, с порядковым номером начиная с № 01645
ПСП-810-13	TORUM оснащенный СКРП ACROS-590 оснащенный СКРП

Базовым исполнением является ПСП-810-05 (изображено на рис. 1). Остальные исполнения отличаются специальными проставками и переходными рамками для навешивания на различные виды наклонных камер комбайнов.

Общий вид приспособления представлен на рис.1.

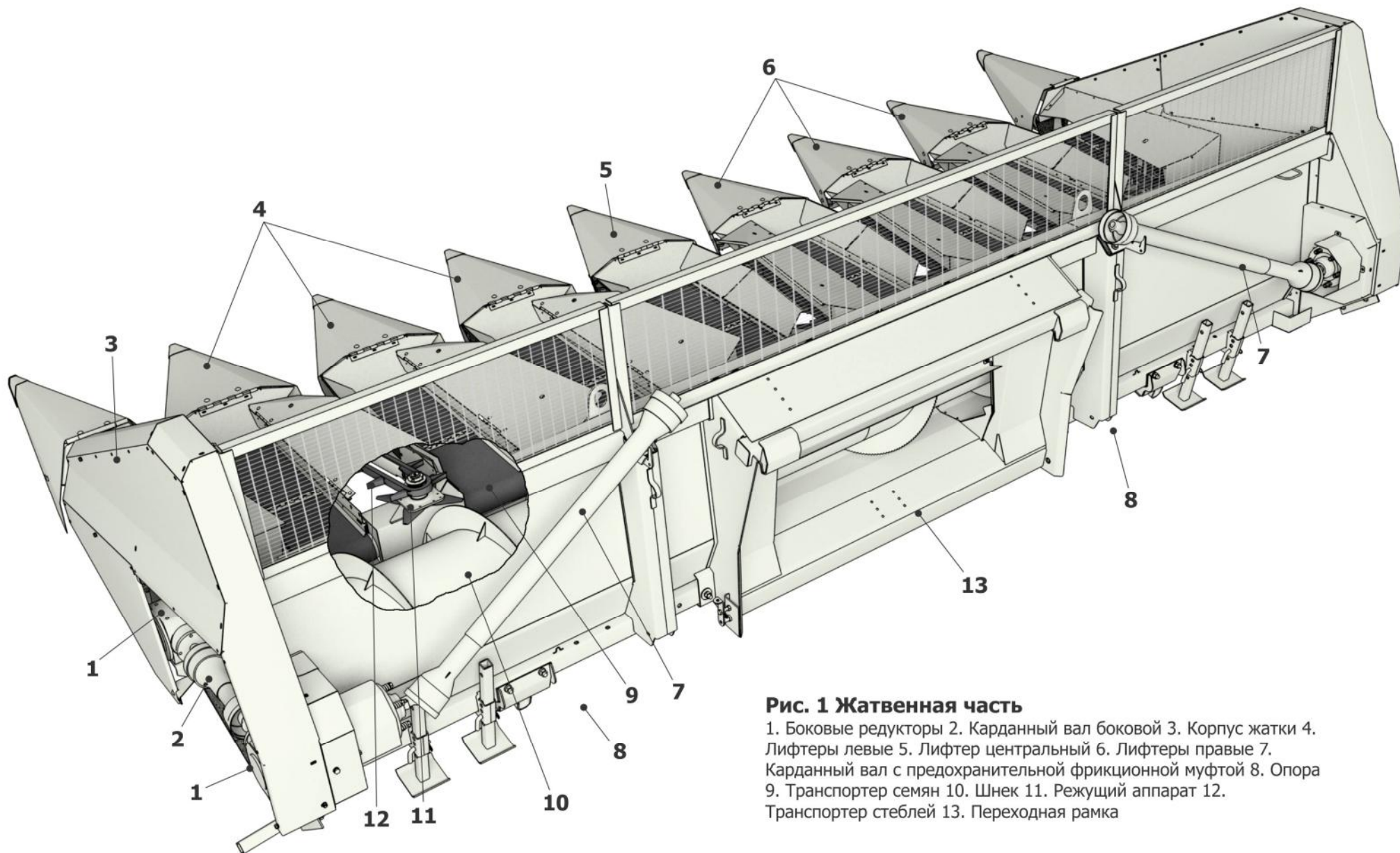


Рис. 1 Жатвенная часть

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

2 Техническое описание

2.1 Технические данные

Технические данные приведены в табл. 2.

Табл. 2

Наименование показателя	Значение
Тип	Навесное
Производительность за 1 час основного времени при урожайности 20 ц/га, не менее, т/ч	6,5
Рабочие скорости, км/ч	5...9
Масса приспособления с комплектом изделий для переоборудования комбайна, кг, не более	2000
Габаритные размеры, мм	
-длина	2700
-ширина	6020
-высота	1700
Обслуживающий персонал, чел	1(комбайнер)
Число рядков, обрабатываемых машиной, шт	8
Ширина обрабатываемых междурядий машина, см	70
Режущие аппараты	дисковые
Количество режущих аппаратов, шт	8
Диаметр дисковых ножей, мм	350
Количество транспортеров стеблей, шт	8
Количество транспортеров семян, шт	7
Привод жатки	Карданный, через конические редукторы
Частота вращения приводного вала, об/мин	500...530

2.2 Состав изделия

Приспособление включает в себя жатвенную часть, проставку (для ПСП-810-01/-03), комплект ЗИП и комплект эксплуатационной документации.

Жатвенная часть приспособления состоит из жатки с переходной рамкой.

Жатка приспособления представляет собой навесную фронтальную машину ручьевого типа.

2.3 Устройство и работа приспособления и его основных частей

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

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

Срезанные корзинки и осыпавшиеся семена ленточными транспортерами подаются к шнеку 6, который транспортирует их к центру жатки и подает в наклонную камеру комбайна, транспортером которой корзинки подаются под молотильный барабан, на подбарабанье, где происходит их обмолот.

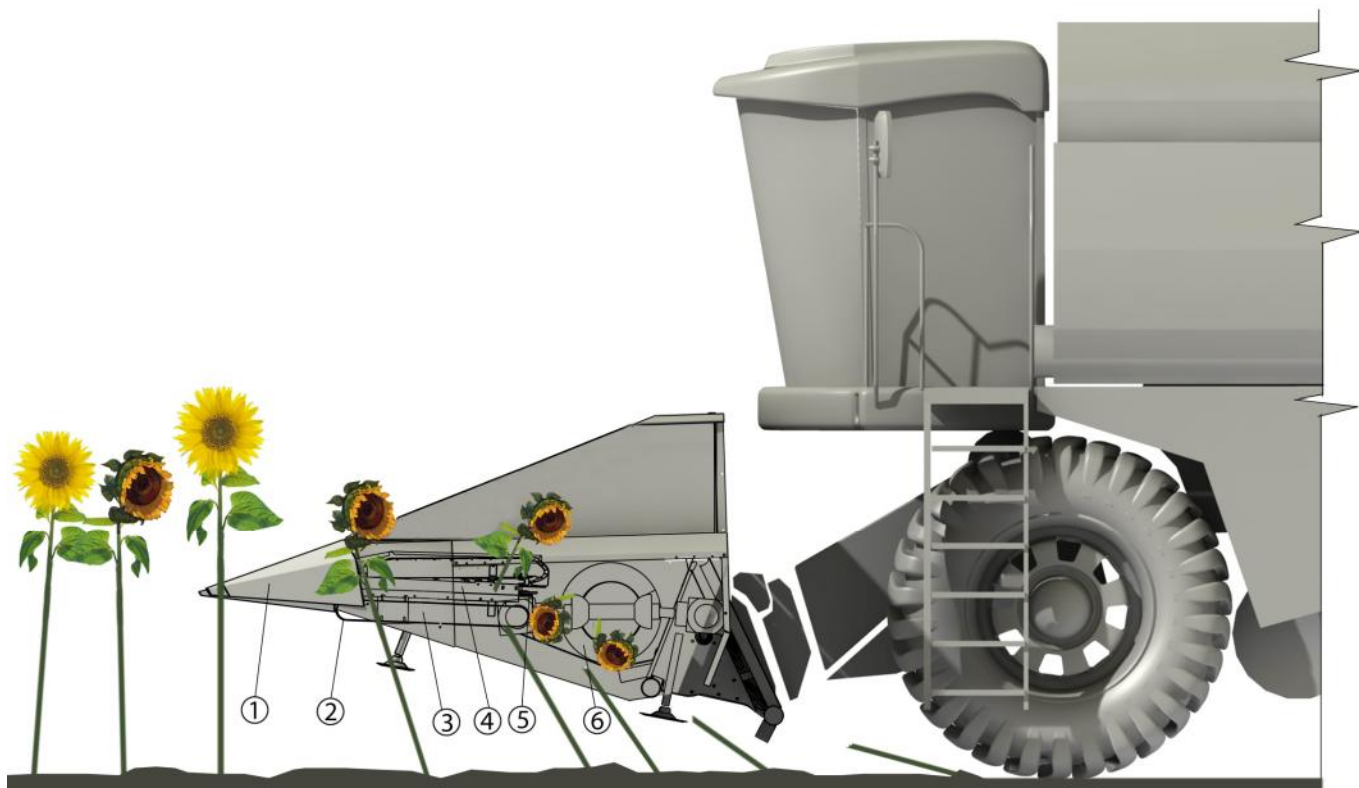


Рис. 2 Технологическая схема работы приспособления

1. Делители лифтеров; 2. Лифтеры; 3. Транспортёры семян; 4. Транспортёры стеблей; 5. Режущие аппараты; 6. Шнек

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

2.3.1 Жатка

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

2.3.1.1 Корпус

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

2.3.1.2 Режущие аппараты

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

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

Регулировка предохранительных муфт транспортеров стеблей производится закручиванием гаек с последующим сжатием тарельчатых пружин до обеспечения передачи крутящего момента $M=40\ldots 42\text{Нм}$.

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

Зазоры между сегментами дисковых ножей и противорежущей пластиной, которые должны быть не более 1мм, устанавливаются введением дополнительных шайб между ступицей диска и заплечиком вертикального вала конического редуктора.

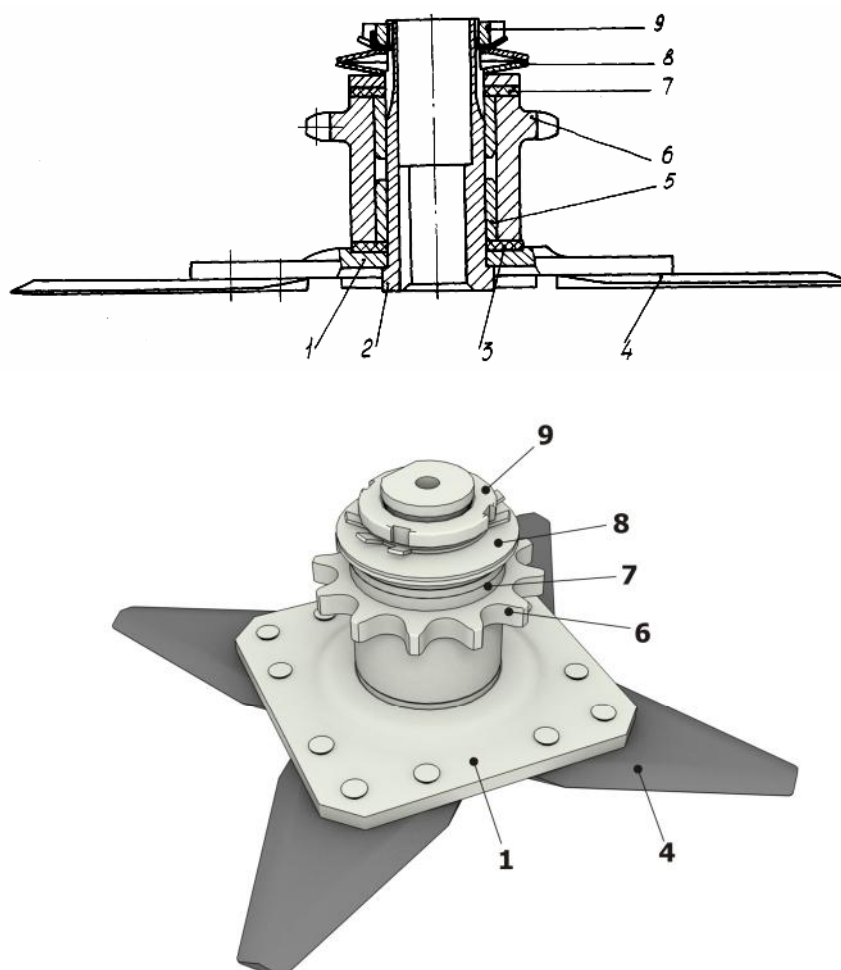


Рис. 3 Режущий аппарат

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

2.3.1.3 Шнек

Шнек установлен в корпусе жатки так, что между спиралью и днищем обшивки имеется зазор, который увеличивается по направлению к ветровому щиту, образуя камеру, по которой спиралью правого 4 и левого 8 направления транспортируются корзинки подсолнечника к центру жатки (рис. 4). Спирали, приваренные к цилиндрической трубе 5, заканчиваются вытянутыми полувитками для передачи массы к транспортеру наклонной камеры. Шнек имеет цапфы 2 и 6 с фланцами, которые крепятся болтами. К боковинам корпуса болтами закреплены подвижные пластины 1 с подшипниковыми опорами для цапф. С помощью тяг 9 регулируется зазор между шнеком и днищем жатки. На цапфе 6 с левой стороны шнека закреплена звездочка 7 привода шнека. Малая длина цапф и расположение звездочки внутри боковины корпуса жатки, позволяют устанавливать в жатку уже целиком собранный и отрегулированный (с минимальным биением) шнек со звездочкой.

От перегрузки механизм привода защищает предохранительная муфта, расположенная в карданном вале привода.

От перегрузки механизм привода защищают предохранительные фрикционные муфты, расположенные на карданных валах привода. Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания **$M=300\text{Нм}$** (для модификации ПСП-810-01 **$M=600\text{Нм}$**).

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

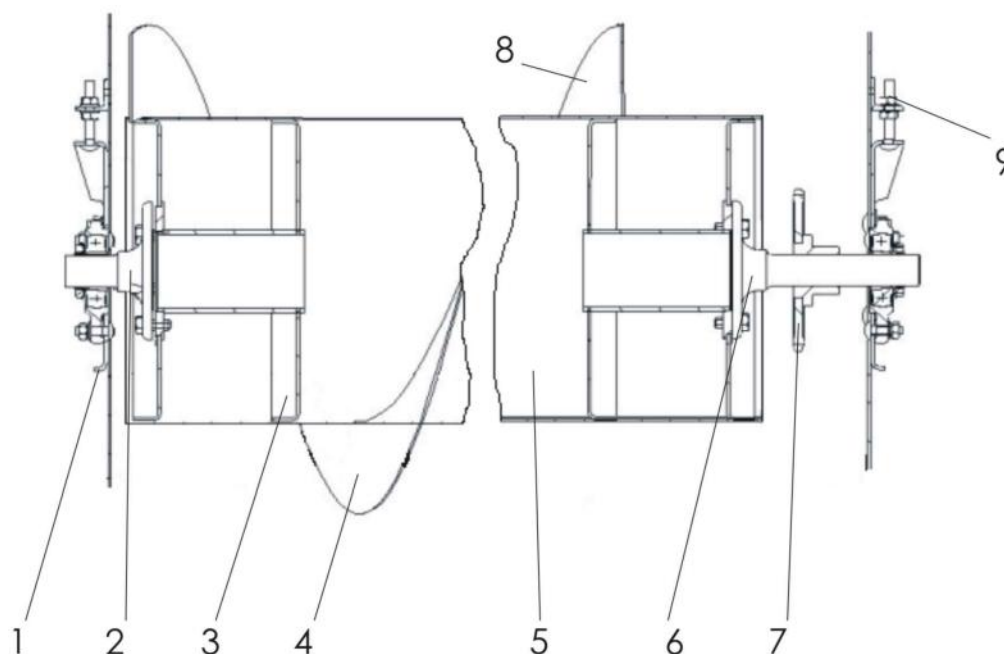


Рис. 4 Шнек

1. Пластина подвижная; 2. Цапфа правая; 3. Диск; 4. Спираль правая; 5. Труба шнека; 6. Цапфа левая; 7. Звездочка привода; 8. Спираль левая; 9. Тяга регулировочная

2.3.1.4 Лифтеры

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

Лифтеры левые и правые состоят из делителя 1 и каркаса 3 (рис. 5), в котором установлен ведомый ролик 2 (рис. 6) ленточного транспортера семян. Ведомый ролик представляет собой цилиндрическую трубу с подшипниками качения, закрепленную на оси, которая связана с направляющими боковин лифтера регулировочными тягами 5 (рис. 5) и пружинами сжатия 6 (рис. 5) для натяжения ленты транспортера. Натяжение производится регулировочными гайками 7 (рис. 5).

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

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

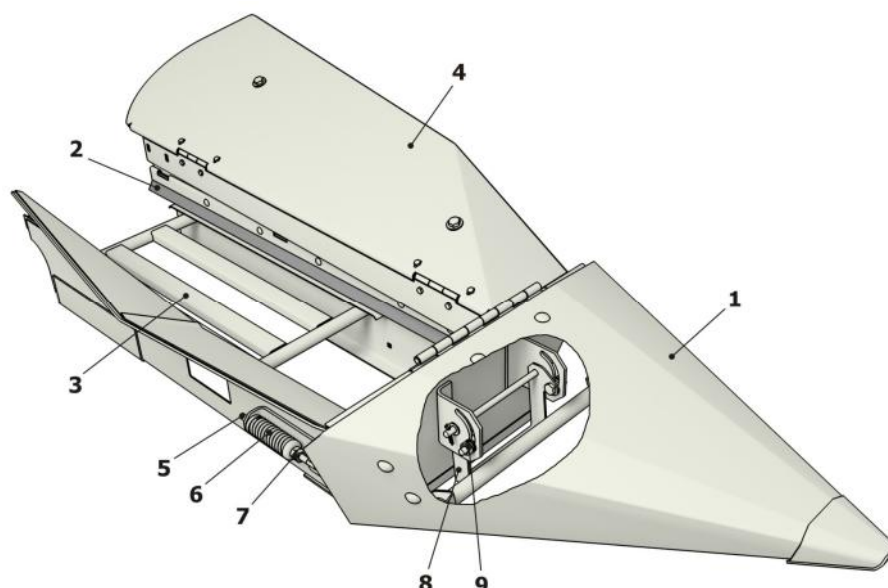


Рис. 5 Лифтер

1. Делитель; 2. Отлив; 3. Каркас; 4. Щиток; 5. Тяга регулировочная; 6. Пружина 7. Гайки регулировочные 8. Упор 9. Болтокрепеж

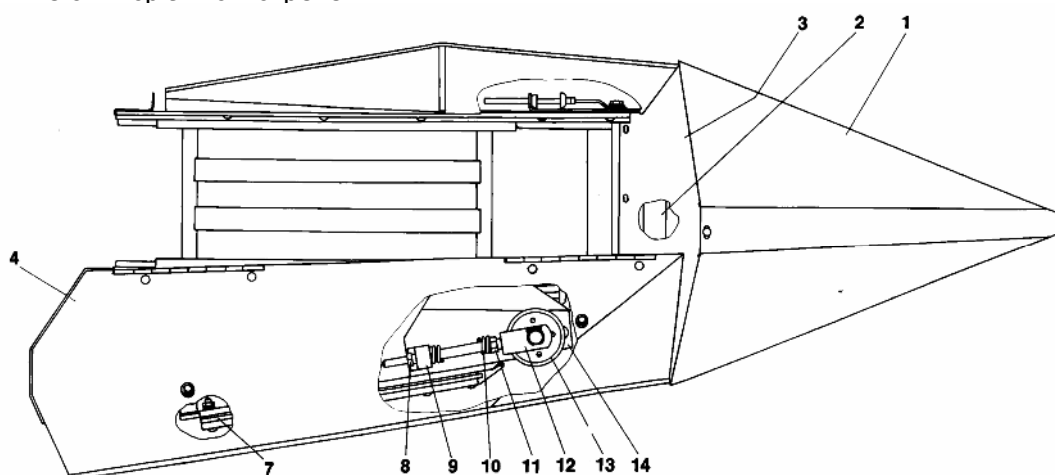


Рис. 6 Лифтер

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

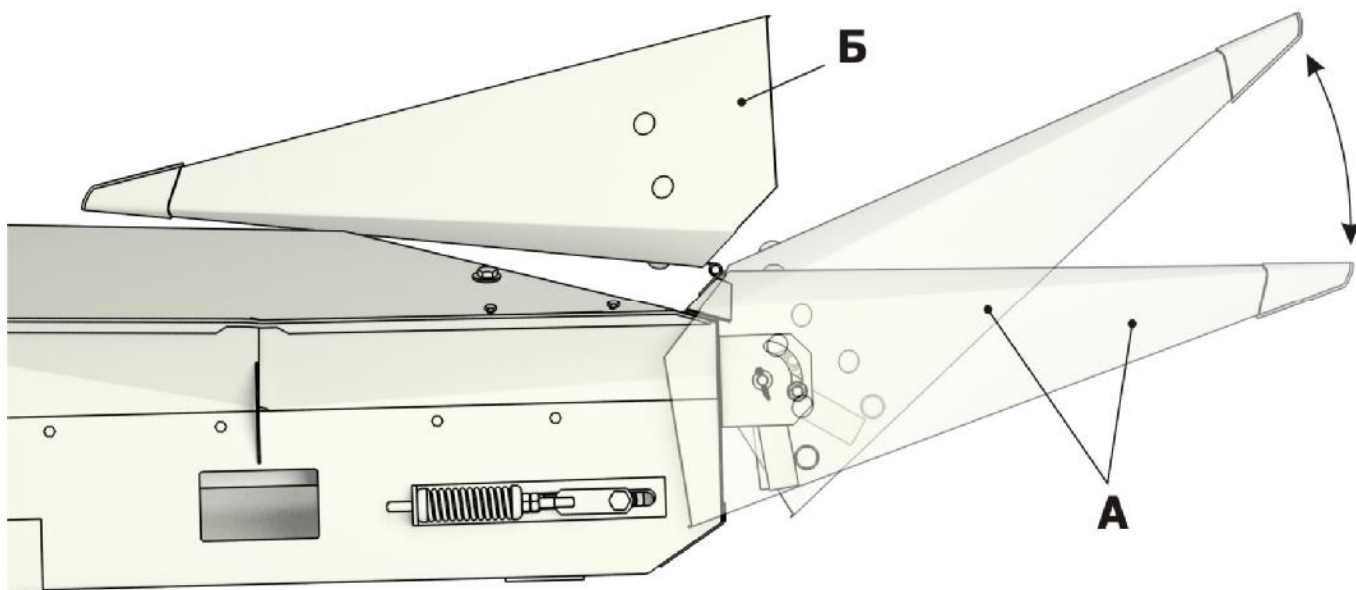


Рис. 7 Положения делителя

А – рабочее; Б – транспортное (запрокинутое).

2.3.1.5 Транспортеры стеблей

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

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

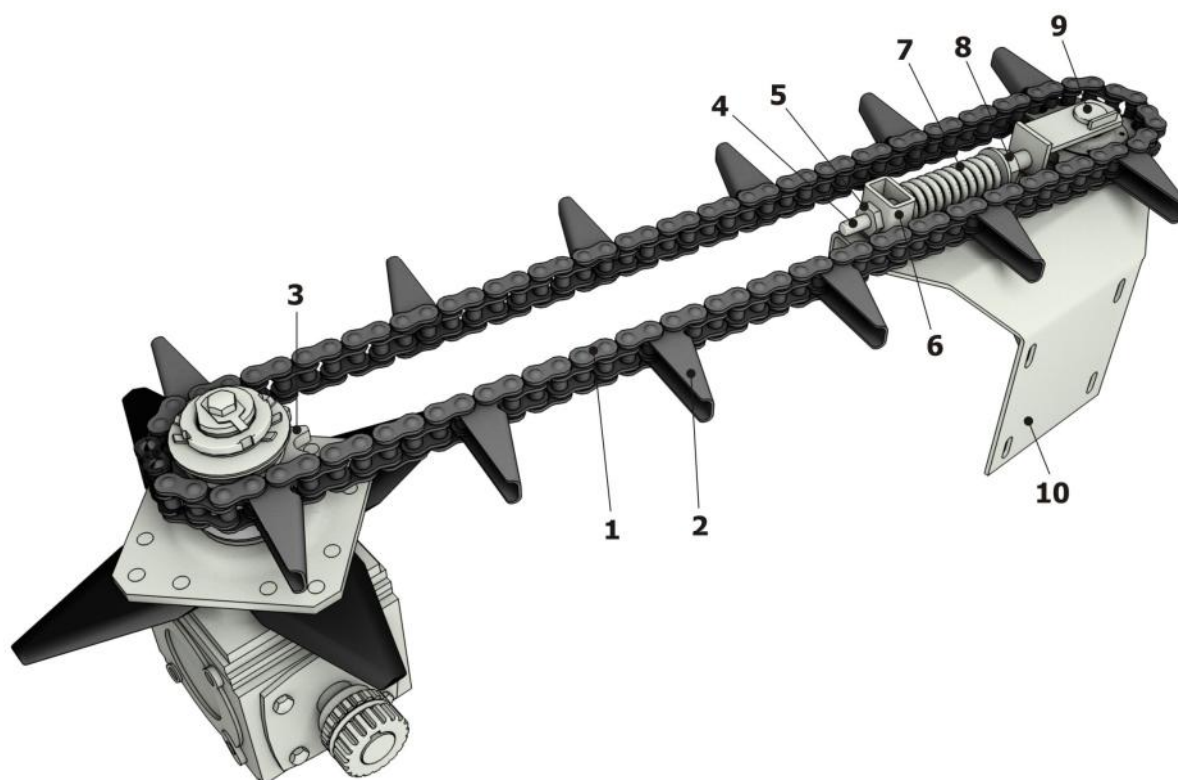


Рис. 8 Транспортер стеблей

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

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

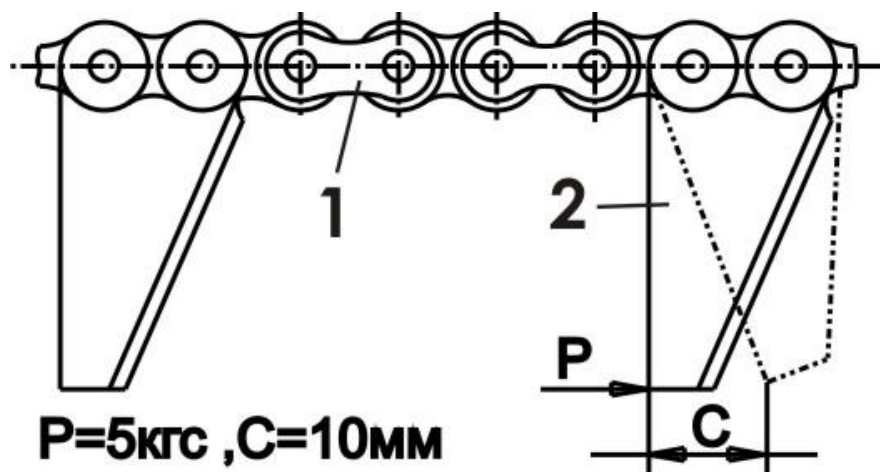


Рис. 9 Контроль натяжения транспортеров стеблей

1. Цепь; 2. Лапка

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

2.3.1.6 Транспортеры семян

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

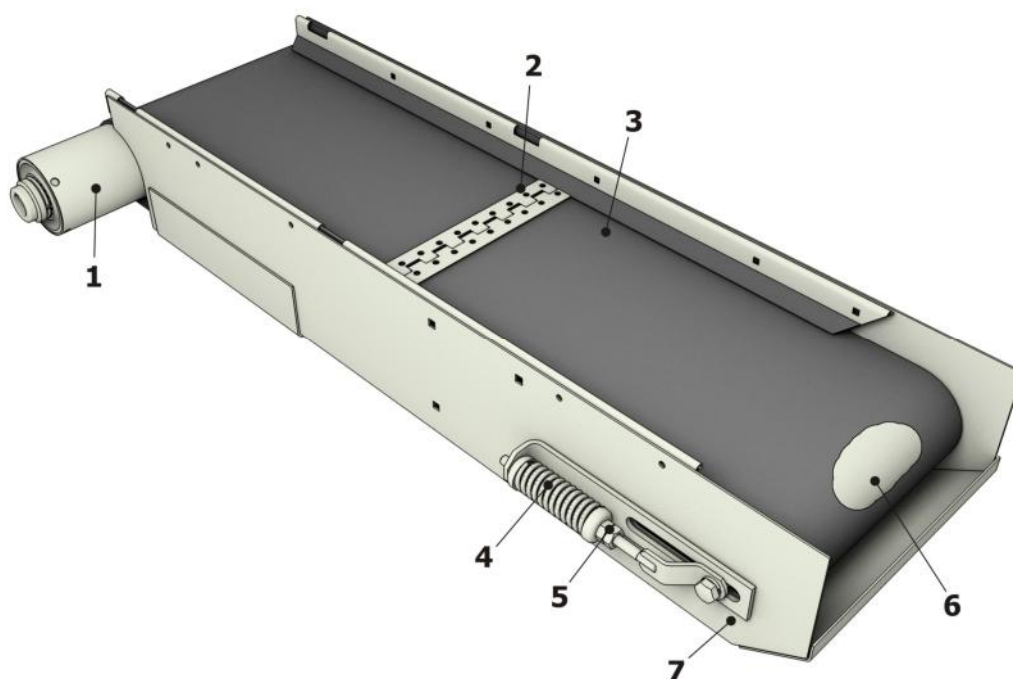


Рис. 10 Транспортер семян

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

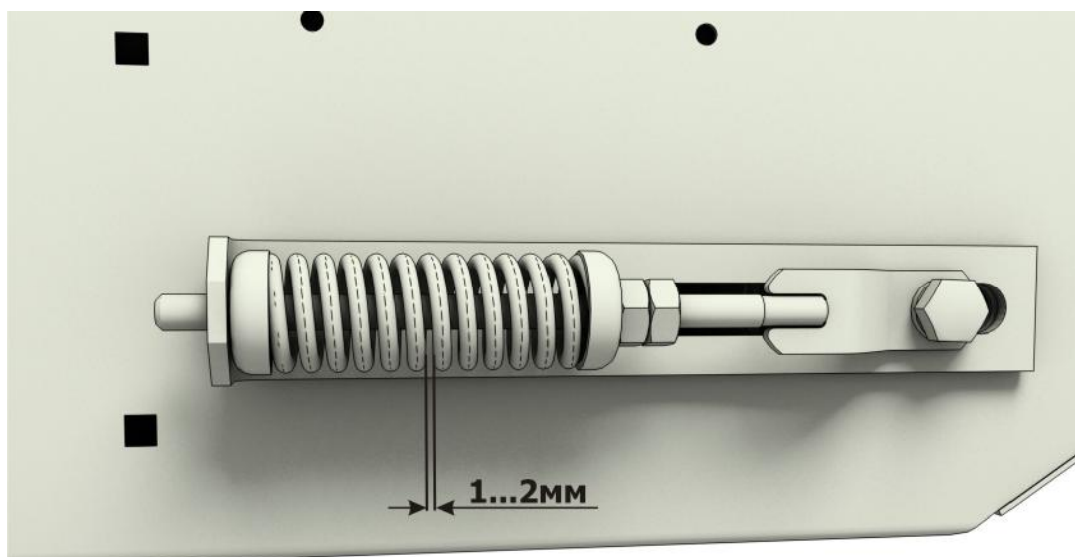


Рис. 11 Контроль натяжения транспортов стеблей

Регулировка натяжения транспортера производится перемещением ведомого ролика 6 (рис. 10), по пазам боковин лифтера 7 регулировочными тягами 5 и заключается в сжатии пружин 4. Натяжение лент транспортера контролируется зазором между витками пружин, который должен быть в пределах 1,0...2,0 мм (рис. 11).

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

2.3.2 Привод

К рабочим органам крутящий момент передается при помощи карданных передач и угловых редукторов. На рис. 13 представлена кинематическая схема приспособления ПСП-810-01. Отличием кинематических схем других исполнений от изображенного, является привод карданных валов III жатки непосредственно от трансмиссионного вала наклонной камеры комбайна, и регулировка их фрикционных предохранительных муфт на момент срабатывания $M=300\text{Нм}$.

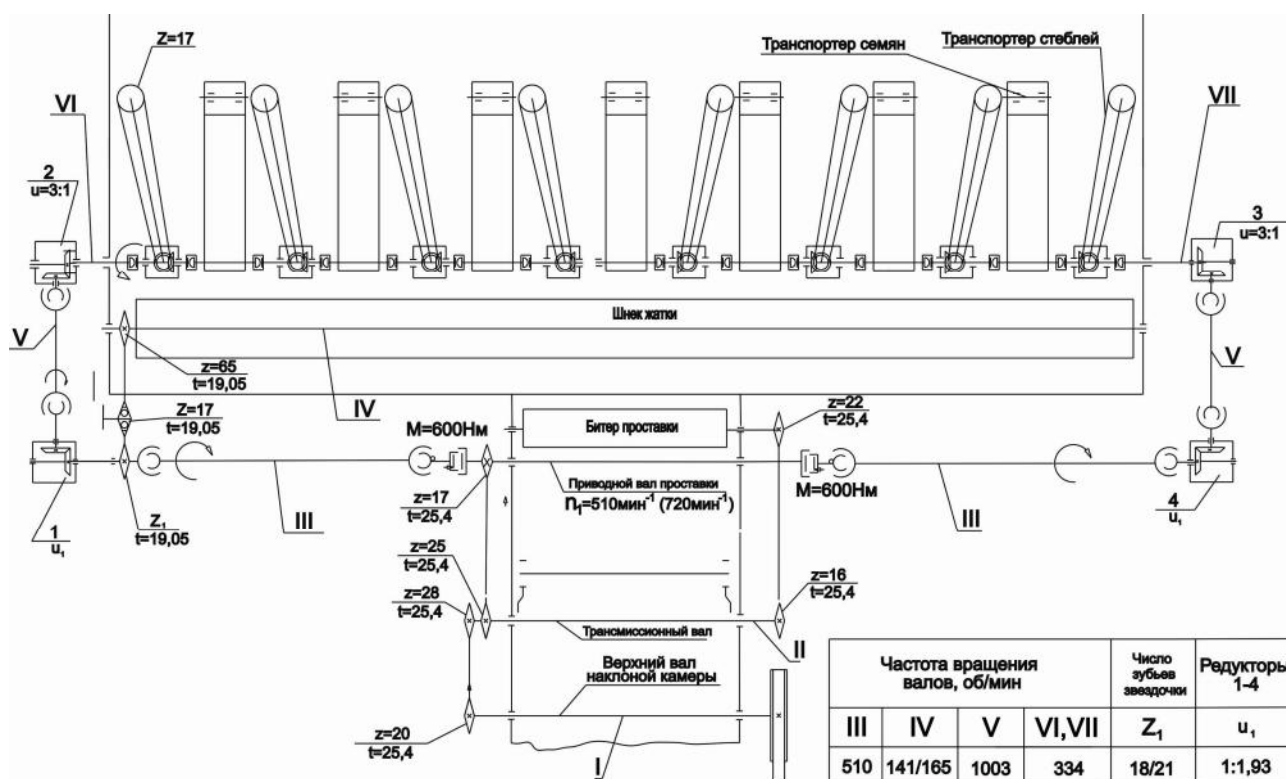


Рис. 13 Кинематическая схема

На кронштейнах балки рамы закреплены конические редукторы (рис. 14) правого 3 и левого 10 вращения с режущими аппаратами, связанные между собой цилиндрическими валиками 9 транспортеров семян посредством зубчатых (шлицевых) муфт 7 для последовательной передачи крутящего момента. Привод редукторов осуществляется с двух сторон от конических угловых редукторов через цепные муфты 2, раздельно, по четыре редуктора с каждой стороны. Центральный валик 4 транспортера семян заканчивается цапфой, которая закреплена в подшипнике и не связана с соседним редуктором. Этот редуктор 6 отличается от остальных тем, что имеет односторонний выход горизонтального вала. На стаканах всех редукторов закреплены защитные кожухи 5, предохраняющие выходные концы валов от наматывания растительной массы и противорежущие пластины 8 режущих аппаратов.

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

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

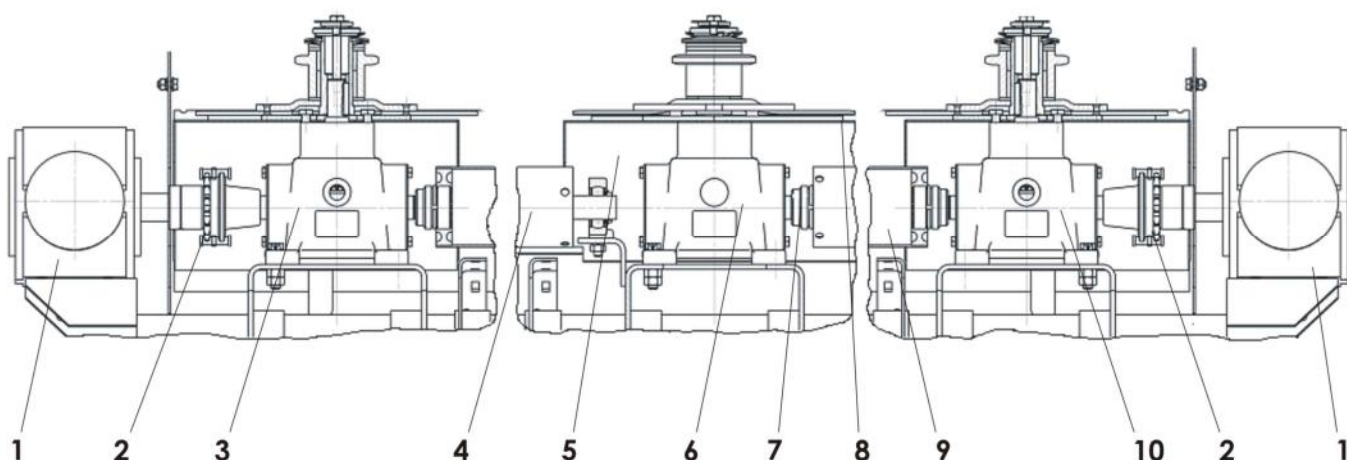


Рис. 14 Привод конических редукторов

1. Угловые редукторы; 2. Цепная муфта; 3,6,10. Конические редукторы; 4. Валик центральный; 5. Кожух защитный; 7. Муфта шлицевая; 8. Противорежущая пластина; 9. Валик транспортера семян

Конические редукторы предназначены для привода транспортеров стеблей и семян, а также режущих аппаратов. На жатке установлены однотипные редукторы привода рабочих органов с передаточным отношением равным единице, отличающиеся исполнением по сборке шестерни и горизонтального вала.

3 Указания по мерам безопасности

При обслуживании приспособления руководствуйтесь Едиными требованиями к конструкции тракторов и сельскохозяйственных машин по безопасности и гигиене труда (ЕТ-IV) и Общими требованиями безопасности по ГОСТ 12.2.042-79.

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

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ стоять под стрелой крана.

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

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

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

- при поворотах и разворотах скорость необходимо уменьшить до 3-4км/ч; своевременно очищать приспособление от растительных остатков;

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

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

- не производить сварочные работы в уборочных массивах;

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

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ находиться впереди или сзади агрегата во время работы;

- при переездах агрегата необходимо установить на шток гидроцилиндра подъема жатки транспортный упор с левой стороны.

Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- производить все виды регулировок и технического обслуживания во время работы агрегата при включенном двигателе или до установки упора на гидроцилиндр подъема жатки и перевода опор жатки в вертикальное положение;

- эксплуатировать приспособление без щитков ограждения;

- обгонять транспорт, скорость движения которого превышает максимально допустимую скорость движения агрегата.

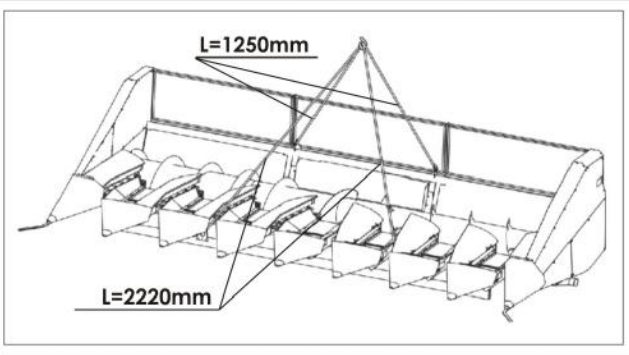
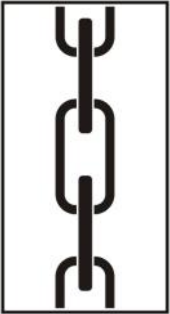
Остальные правила по технике безопасности и пожарной безопасности при расконсервации, монтаже, обкатке, работе и техническом обслуживании приспособления смотреть в ИЭ комбайна.

ВНИМАНИЕ!

При работе и обслуживании приспособления необходимо обращать внимание на предупредительные символы и обеспечить их соблюдение.

Места и значения предупредительных символов приведены в табл. 3 и на рис.15.

Табл. 3

№ п/п	Символ	Значение символа
1		Внимание! Номинальное число оборотов приводного вала 500...530об/мин
2	1. ПЕРЕД ВКЛЮЧЕНИЕМ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ НЕОБХОДИМО ПОДАВАТЬ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ СИГНАЛ. 2. ОСМОТР, РЕГУЛИРОВКУ И СМАЗКУ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКЕ ДВИГАТЕЛЯ КОМБАЙНА. 3. ПРИ РАБОТЕ ПОД ЖАТКОЙ НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ ЕЕ НА ОПОРЫ И ЗАФИКСИРОВАТЬ ТРАНСПОРТНЫЙ УПОР. 4. ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ ВПЕРЕДИ И СЗАДИ АГРЕГАТА. 5. ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПРИ ОТСУТСТВИИ ХОТЯ БЫ ОДНОГО НОЖА РОТОРА ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ.	Меры безопасности
3		Схема строповки
4		Опасная зона
5		Место строповки

№ п/п	Символ	Значение символа
6	 ОПАСНО! Не открывать до полной остановки механизмов	Опасно! Не открывать до полной остановки механизмов

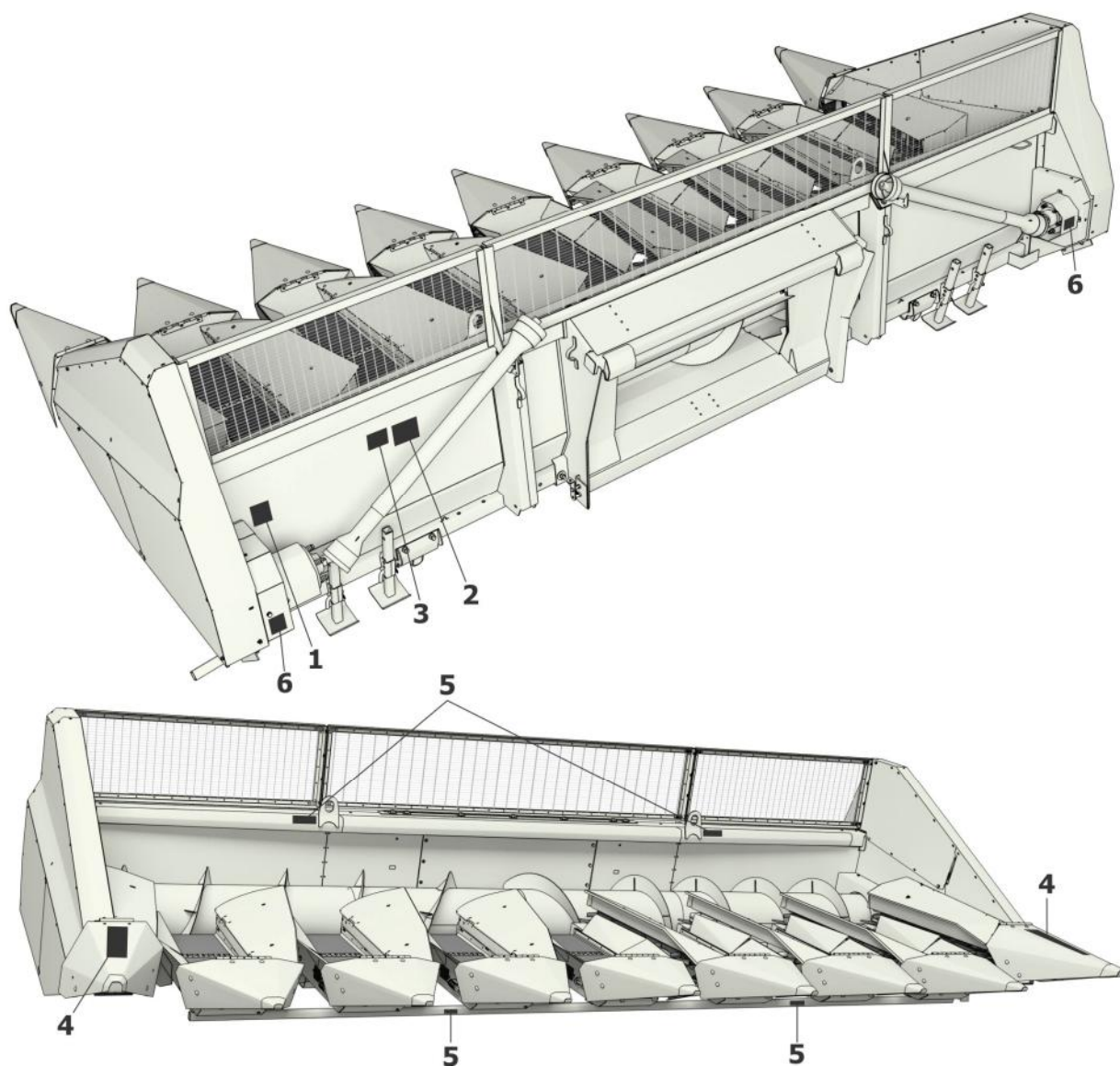


Рис. 15 Места расположения предупредительных символов

4 Описание и порядок пользования органами управления

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

5 Досборка, наладка и обкатка

Приспособление поставляется в следующей комплектации: жатвенная часть (жатка с переходной рамкой), проставка (для ПСП-810-01/03), комплект ЗИП и сменных частей (по отдельному заказу). При выгрузке установите жатку на ровной площадке, позволяющей свободный подъезд и маневрирование комбайна.

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

5.1 Переоборудование комбайна

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

5.1.1 Подготовка комбайнов «ДОН-1500Б» и РСМ-101 «Вектор» к навешиванию приспособлений ПСП-810-01/-03

5.1.1.1 Переоборудование молотильного аппарата

С целью предотвращения дробления семян подсолнечника в молотильном аппарате комбайна установите зазоры между декой и барабаном: 40...45мм на входе и 25...27мм на выходе.

5.1.1.2 Переоборудование домолачивающего устройства

Проведите переоборудование домолачивающего устройства:

- снимите деку с крышки, а отверстия в крышке заглушите болтокрепежом деки;
- установите крышку на место;
- демонтируйте приводной ремень барабана домолачивающего устройства и закрепите его на обечайке и натяжном ролике;
- установите на вал барабана с наружной стороны звездочку 1 с числом зубьев $z=20$ (рис. 16), на размер 78мм от боковины устройства до оси венца звездочки;
- установите приводную цепь, с числом звеньев $n=81$ и проведите ее натяжение.

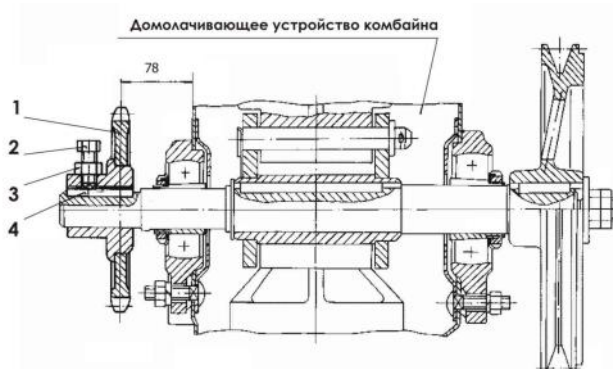


Рис. 16 Домолачивающее устройство комбайна

1. Звездочка; 2. Стопорный винт; 3. Гайка; 4. Шпонка

5.1.1.3 Установка цепного привода

При уборке подсолнечника на комбайне необходимо установить специальный цепной привод для снижения частоты вращения молотильного барабана, который должен быть укомплектован двухрядными звездочками ($z=16$, $z=32$, $z=48$).

Перед установкой привода запустите двигатель, и гидравликой максимально раздвиньте вариаторный шкив, установленный на валу отбойного битера, затем отключите управление гидроцилиндра вариатора. Произведите демонтаж сборочных единиц и деталей комбайна:

- натяжного устройства привода вентилятора;
- кронштейна натяжного ролика привода очистки;
- шпренгеля леникса привода молотилки;
- вариаторного ремня (только со шкива молотильного барабана);
- болтов крепления (4 болта) в торце вариатора барабана, оставив на месте два болта 1 (рис. 17), диаметрально противоположных;

Установите на комбайне:

- кронштейн с натяжным роликом привода очистки;
- прутковую связь 17 кронштейна леникса привода молотилки;
- плиту 7 цепного привода, предварительно демонтировав с нее наружную опору 11 совместно с рычагом 8 натяжной звездочки.
- вариаторный ремень, накинув его на шкив 6 привода, предварительно ослабив крепление ползуна 9 в овальных отверстиях;
- наружную опору 11 с рычагом 8 натяжной звездочки, демонтированную с цепного привода, и произведите натяжение вариаторного ремня регулировочным винтом 10, после чего закрепите ползун;
- кронштейн на опорный угольник домолачивающего устройства и соедините его прутковой связью 12 со швеллером молотилки;
- звездочку 2 на торец вариатора молотильного барабана, закрепив ее через освободившееся отверстие 3 (M12x1, 5x40) и стопорными шайбами;
- двухрядную цепь 4 и произведите ее натяжение.

Натяжным шкивом 5, установленным в плите привода, произведите натяжение ремня привода вентилятора.

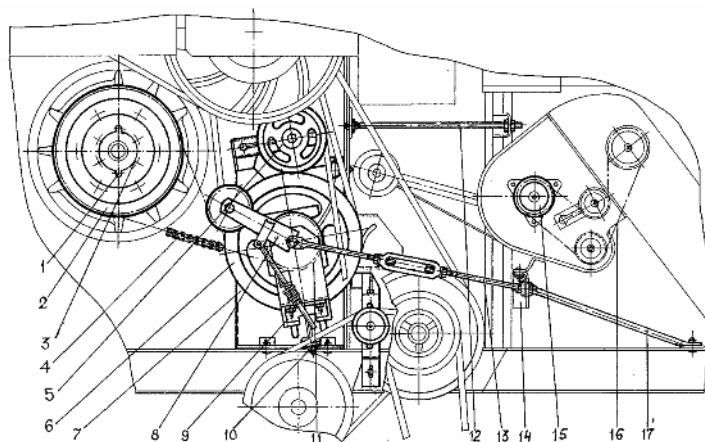


Рис. 17 Установка цепного привода

1. Болт; 2. Звездочка; 3. Болт; 4. Цепь; 5. Шкив натяжной; 7. Плита; 8. Рычаг; 9. Ползун; 10. Винт регулировочный; 11. Опора; 12. Связь; 13. Растяжка; 14. Кронштейн; 15. Звездочка; 16. Цепь; 17. Связь

5.1.1.4 Переоборудование наклонной камеры

На правой боковине наклонной камеры произведите следующее переоборудование:

- освободите от оси правый гидроцилиндр подъема жатки в месте крепления с наклонной камерой, предварительно оперев наклонную камеру на подставку;
- соедините гидроцилиндр с наклонной камерой совместно с упором приспособления 4 осью 6 (рис. 18).

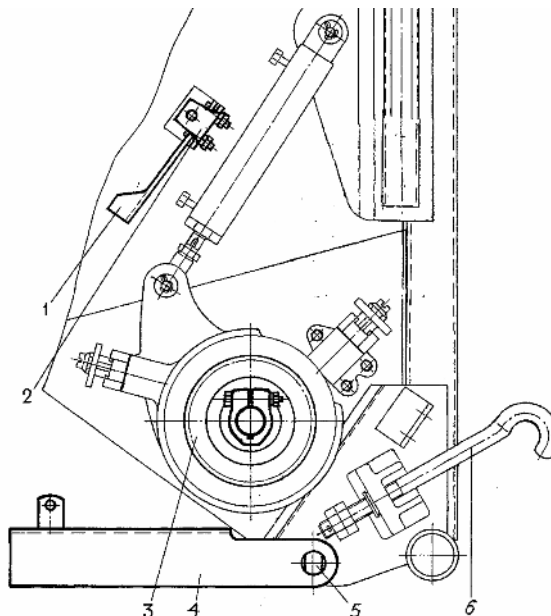


Рис. 18 Боковина правая наклонной камеры

1. Кронштейн; 2. Кронштейн; 3. Звездочка; 4. Упор; 5. Натяжное устройство; 6. Ось

5.2 Установка проставки на ПСП-810-01 и ПСП-810-03

Для установки проставки на жатвенную часть приспособления необходимо:

- подвести проставку к жатке таким образом, чтобы верхняя труба проставки 2 оказалась в ловителях жатки 1 (рис. 19);
- состыковать проставку с жаткой (путем поднятия проставки или ее поворота) и зафиксировать ее фиксаторами 3. Фиксаторы зашплинтовать.

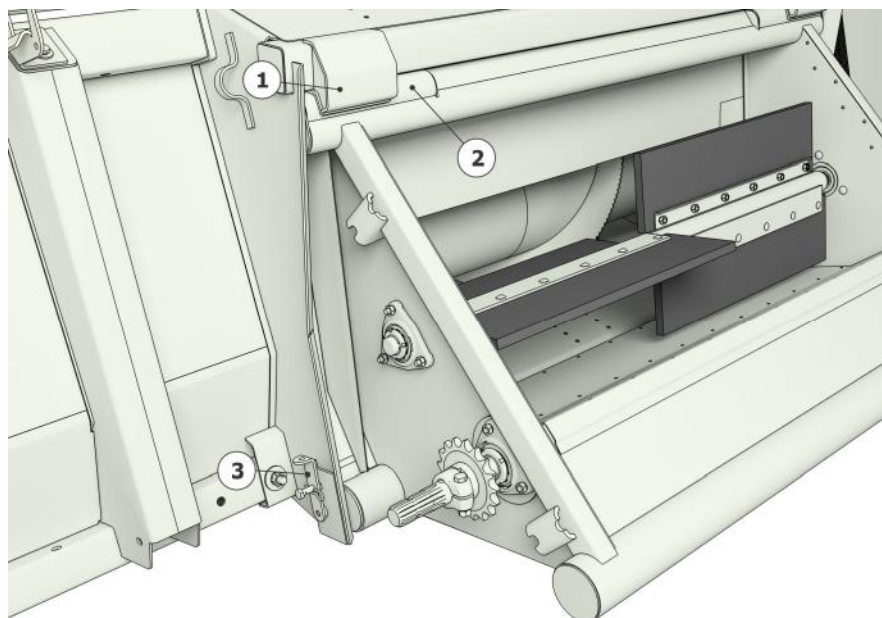


Рис. 19 Установка проставки на приспособления ПСП-810-01/-03

1. Ловитель 2. Труба 3. Фиксатор

5.2 Навешивание приспособлений на комбайн

5.2.1 Навешивание ПСП-810-01/-03

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке:

- отрегулируйте задние стойки приспособления на длину 290мм, а передние на длину 600мм;
- опустите наклонную камеру так, чтобы ее захват оказался несколько ниже поперечной трубы корпуса проставки;
- подведите комбайн к приспособлению до совмещения захвата с трубой и поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением максимально вверх;
- притяните жатку к наклонной камере стяжными крюками 1(рис. 20А и Б) с гайками;
- установите приводную цепь 2 (рис. 20А) на звездочку трансмиссионного вала наклонной камеры и звездочку приводного вала приспособления;
- установите приводную цепь 3 (рис. 20Б) на звездочку трансмиссионного вала наклонной камеры и звездочку приводного вала бitera проставки;
- установите шарниры карданных валов 4 и 5 (рис. 20А и Б) на приводной вал приспособления;
- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.

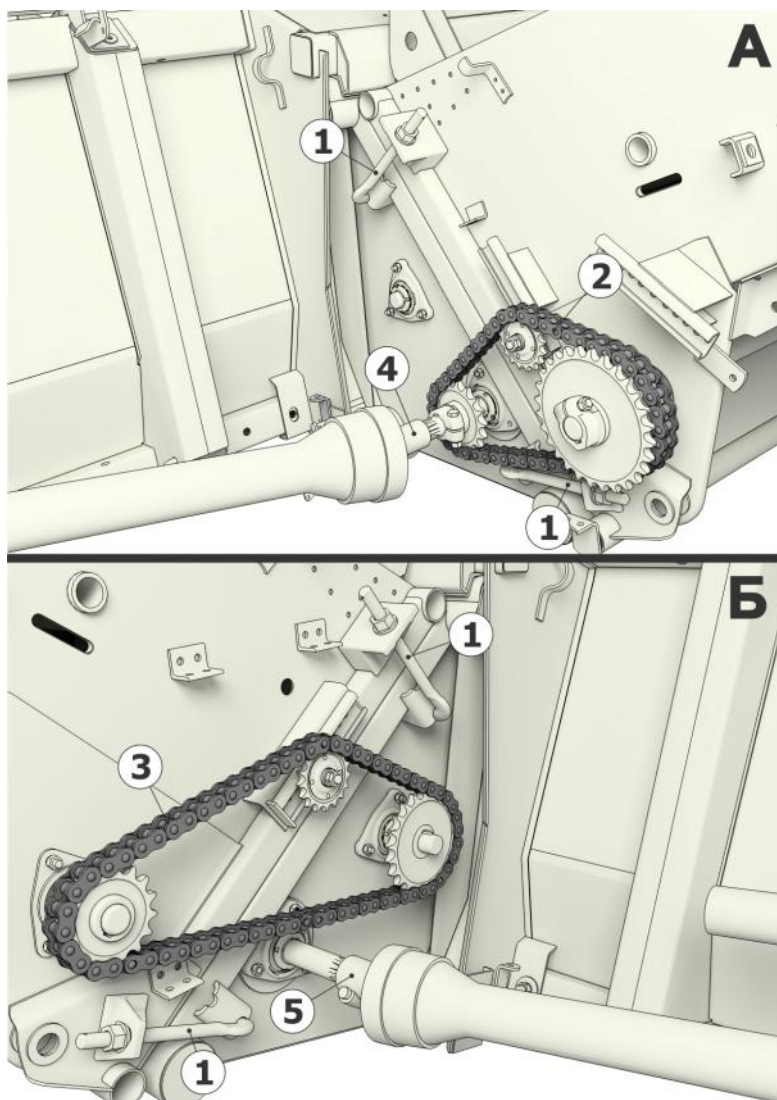


Рис. 20 Навешивание ПСП-810-01/-03 на комбайн

1. Крюк; 2, 3. Цепные приводы; 4, 5. Карданные валы

5.2.2 Навешивание ПСП-810-05

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рис. 21):

- отрегулируйте задние стойки приспособления на длину 290мм, а передние на длину 600мм;
- подведите комбайн к приспособлению, так, чтобы верхняя труба наклонной камеры 1 оказалась под зацепами жатки 3, при этом она должна занять положение между ловителями жатки 2;
- поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;
- зафиксируйте жатку снизу с обеих сторон фиксаторами 4 и зафиксируйте их пружинными шплинтами 5;
- установите тяги 7 для фиксации приспособления относительно корпуса наклонной камеры. Закрепите их на рамке 8 и корпусе наклонной камеры комбайна согласно рис. 22 и 23;
- присоедините приводные карданные валы жатки 6 (рис. 21) к валу наклонной камеры;
- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.

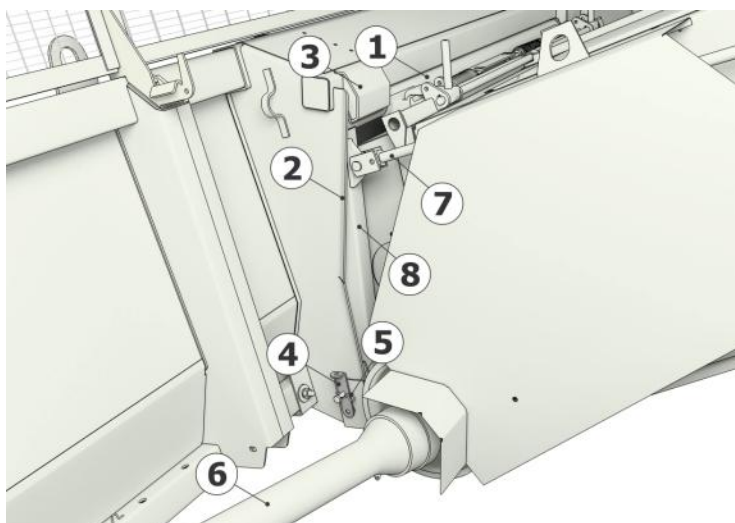


Рис. 21 Навешивание приспособления ПСП-810-05 на комбайн

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

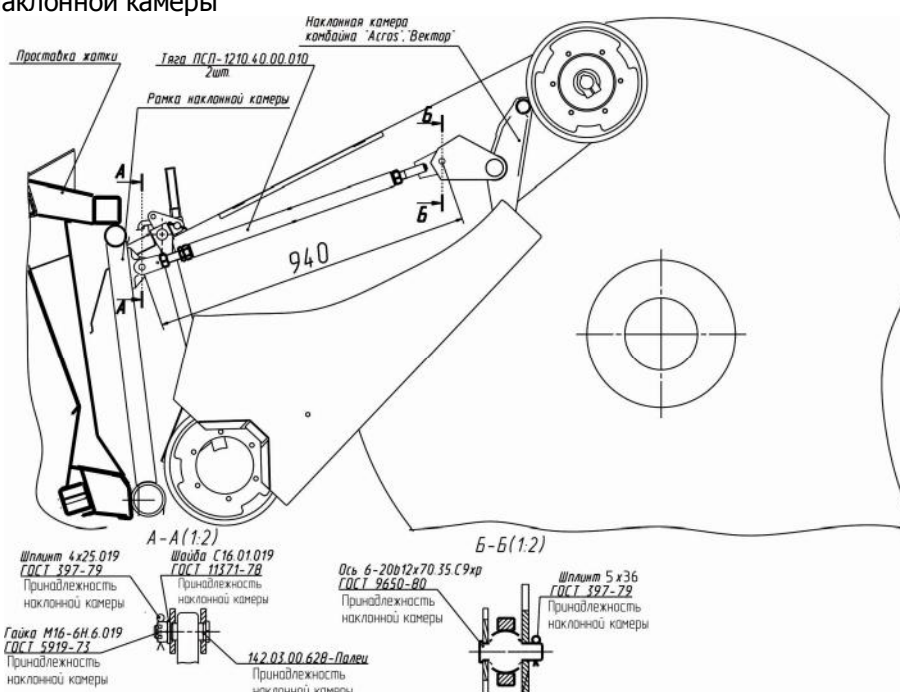


Рис. 22 Установка тяг на наклонную камеру комбайнов «ACROS» и «Вектор»

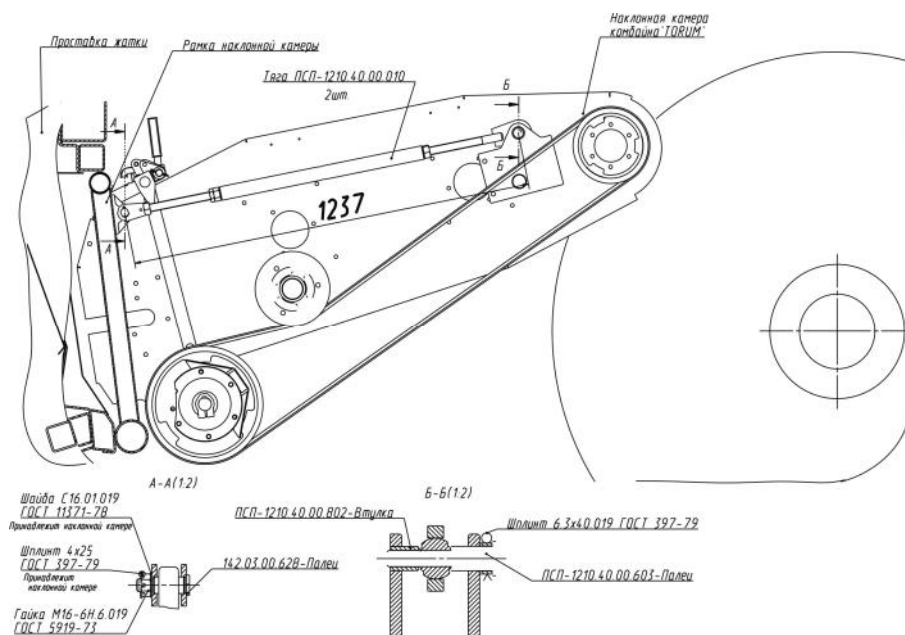


Рис. 23 Установка тяг на наклонную камеру комбайна «TORUM»

5.2.3 Навешивание ПСП-810-13

Навеску приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рис. 24):

- отрегулируйте задние стойки приспособления на длину 290мм, а передние на длину 600мм;
- подведите комбайн к приспособлению, так, чтобы верхняя труба наклонной камеры 1 оказалась под зацепами жатки 3, при этом она должна занять положение между ловителями жатки 2;
- поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;
- зафиксируйте жатку снизу с обеих сторон фиксаторами 4 и зафиксируйте их пружинными шплинтами 5;
- присоедините приводные карданные валы жатки 6 к валу наклонной камеры;
- снимите с лифтеров приспособления грузоподъемную балку;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.

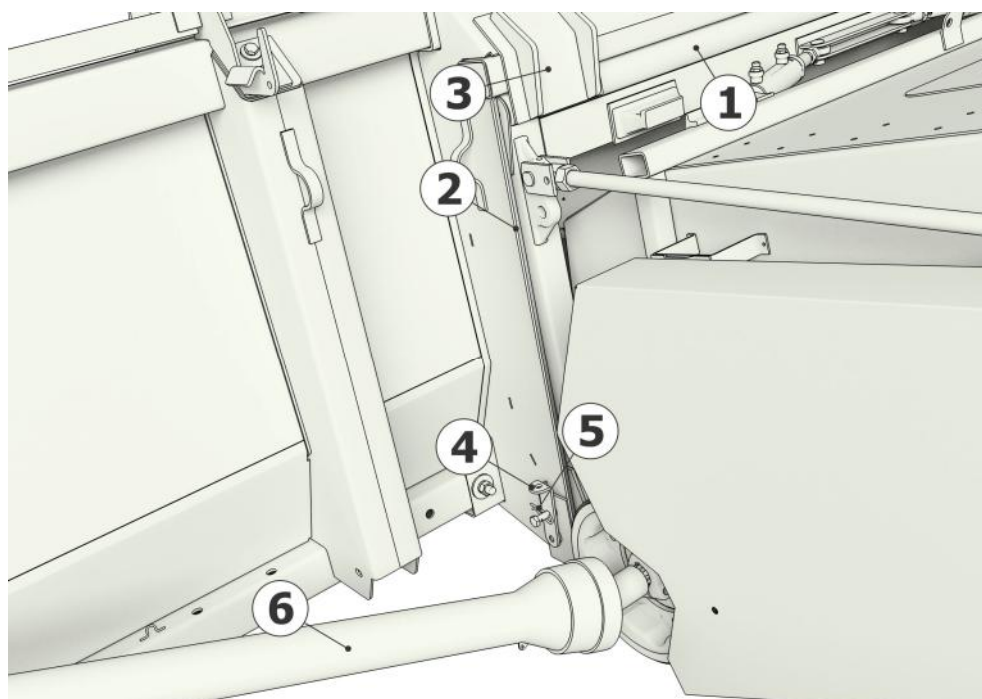


Рис. 24 Навешивание приспособления ПСП-810-13 на комбайн

1. Верхняя труба наклонной камеры 2. Ловители жатки 3. Зацепы 4. Фиксатор 5. Шплинт 6. Карданный вал

5.3 Обкатка приспособления

5.3.1 Подготовка к обкатке

Перед началом работы необходимо тщательно осмотреть приспособление и проверить:

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

Провести необходимые регулировки рабочих органов.

При необходимости смазать приспособление согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ.

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

5.3.2 Обкатка на холостом ходу

Запустите двигатель комбайна и поднимите жатку в транспортное положение.

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

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

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

Продолжительность обкатки на ходу - 1 час.

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

5.3.3 Обкатка в работе

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

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

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

6 Правила эксплуатации и регулировки

6.1 Подготовка поля

Комбайн, оборудованный приспособлением, обеспечивает наибольшую производительность и качественную уборку с минимальными потерями при соблюдении норм и правил посева, междурядной обработки и агротехнических сроков уборки, и следующих показателях:

- высота стеблестоя не более 230см;
- высота расположения корзинок над землей не менее 60см;
- урожайность не менее 20ц/га при влажности семян 12...14%, стеблей не более 50%, корзинок не более 60%, засоренности поля на уровне среза не более 5% и отсутствии полеглых стеблей.

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

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

6.2 Выбор режимов работы.

6.2.1 Регулировка очистки

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

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

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

6.2.2 Настройка высоты среза

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

6.2.3 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов

Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания (пробуксовывания) $M=300\pm 15\text{Нм}$ (для модификации ПСП-810-01 $M=600\text{Нм}$). Регулировка достигается путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.

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

6.3 Уборка подсолнечника

Уборка подсолнечника осуществляется вдоль рядков посева.

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

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

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

При необходимости, производите регулировки в молотилке по инструкции комбайна.

7 Техническое обслуживание приспособления

7.1 Общие указания

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

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

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

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

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.

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 от растительных остатков, при необходимости, ведущие звездочки транспортеров стеблей, ветровой щит;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение транспортеров стеблей;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение транспортеров семян;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных передач.
- Смажьте узлы трения согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ.

7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;
- проверьте и, при необходимости, подтяните резьбовые соединения лифтеров, режущих аппаратов;
- проверьте внешним осмотром крепление наружных сборочных единиц и, при необходимости, подтяните резьбовые соединения;
- смажьте узлы трения согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ.

7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

При постановке приспособления на хранение выполните следующие работы:

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

7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

При техническом обслуживании проверьте:

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

7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

- откройте щиты ограждения, удалите защитную смазку и пыль;
- отрегулируйте натяжение цепных передач;
- отрегулируйте предохранительные муфты;
- установите транспортеры семян;
- отрегулируйте натяжение транспортеров семян и стеблей;
- смажьте узлы приспособления согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ.

7.2.6 Смазка приспособления

В период эксплуатации смазку приспособления производите в соответствии с химмотологической картой (табл. 4) и рис. 25.

Необходимо:

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

ХИММОТОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Табл. 4

№ п/п	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Наименование и обозначение марок ГСМ		Кол-во точек смазки/ масса или объем ГСМ, кг	Колич ество сб. едини ц в издел ии	Периодичн ость смены (пополнен ия) ГСМ, ч
		Основные	Дублирующие			
1	Карданные валы	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1- 3)	3/0,1	4	10/50*
2	Боковые конические редукторы	Масло SAE 90EP	ТСп-14гип, ТАД- 17и ГОСТ 23652	1/1,2	4	240 или 1 раз в сезон
3	Конические редукторы привода рабочих органов (комплектация Comer и Reduco)	Масло SAE 90EP	ТСп-14гип, ТАД- 17и ГОСТ 23652	1/0,9	8	240 или 1 раз в сезон
	Конические редукторы привода рабочих органов (комплектация Staroselski)	Солидол Ж по ГОСТ 1033-79	-	1/0,5	8	50
4	Цепные привода, транспортеры стеблей	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	Смазка № 158М (МкМ ₁ -М ₂ 4/12Гд1- 3)	1/0,20	10	1 раз в сезон проварить
5	Резьбовые детали натяжных устройств, шлицевые концы валов редукторов	Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5)	Микровосковой состав ЭВВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 7751	1,000	18	Срок хранения без переконсерв ации один год

*-согласно рис. 25 и табл. 5

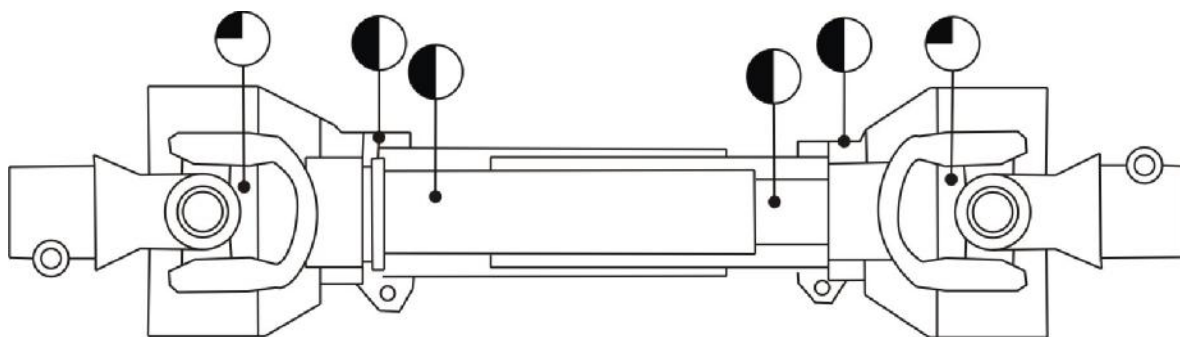


Рис. 25 Места и периодичность смазки карданного вала

Табл. 5

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	Каждые 10
	Каждые 50

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование

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

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

2. Во время транспортирования грузовые места должны быть надежно закреплены.

3. Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 20кН (2000кг).

4. Зачаливание и строповку приспособления производить согласно схеме строповки, указанной в п. 3 настоящего РЭ, и прикрепленной на щите сзади жатки. Приспособление устанавливать только на собственные опоры.

5. При длительных переездах по пересеченной местности не рекомендуется транспортировать приспособление, навешенное на комбайн.

6. По дорогам общей сети, приспособление должно транспортироваться на специальной тележке.

Категорически запрещается при транспортировании приспособления располагать проставку на шнеке жатки!

Категорически запрещается строповочный трос пропускать сзади ветрового щита жатки!

За неисправности, полученные при неправильном транспортировании приспособления, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания!

8.2 Хранение

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

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

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

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

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

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

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

При постановке на хранение, хранении, снятии с хранения следует выполнить мероприятия по пунктам 7.2.3, 7.2.4, 7.2.5 соответственно.

Правила хранения согласно ГОСТ 7751-85.

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

9 Возможные неисправности приспособления и методы их устранения

Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению при работе приспособлений указаны в табл. 6.

Табл. 6

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

10 Паспорт

10.1 Комплектность

Приспособление поставляется потребителю в собранном виде. Допускается поагрегатное расчленение машины.

Упаковка и отгрузка приспособления производится в соответствии с прилагаемыми комплектовочной ведомостью и упаковочными листами.

Комплект поставки

Табл. 7

Обозначение	Наименование	Кол-во
ПСП-810-____	Приспособление для уборки подсолнечника в комплекте (согласно упаковочной ведомости)	1
ПСП-810.12.00.000	Комплект ЗИП	Поставляется по отдельному заказу
Документация		
ПСП-810.00.00.000 РЭ	Руководство по эксплуатации и каталог запасных частей	1
	Сервисная книжка	1

10.2 Свидетельство о приёме

Приспособление ПСП-810-____ для уборки подсолнечника,
заводской номер _____

изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признано годным для эксплуатации.

Изделие полностью соответствует чертежам, техническим условиям, государственным стандартам.

ОТК _____
(подпись, Ф.И.О.)

М.П. «_____» _____ 20____ г.
(число, месяц и год выпуска)

10.3 Гарантийные обязательства

Внимание! Особенно важно!

Машина, не поставленная на гарантийный учет, гарантийному обслуживанию не подлежит!

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие приспособления нормативной документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим РЭ.

Гарантийный срок эксплуатации 24 месяца. Изделие не может быть поставлено на гарантийный учёт по истечению 12-ти месяцев со дня отгрузки с предприятия – изготовителя.

Условия постановки на гарантийное обслуживание и правила гарантийного обслуживания установлены в сервисной книжке, входящей в комплект документации, прилагаемый к изделию.

Срок службы изделия по ТУ равен сроку службы комбайна.

Гарантия не распространяется на следующие единицы:

Табл. 8

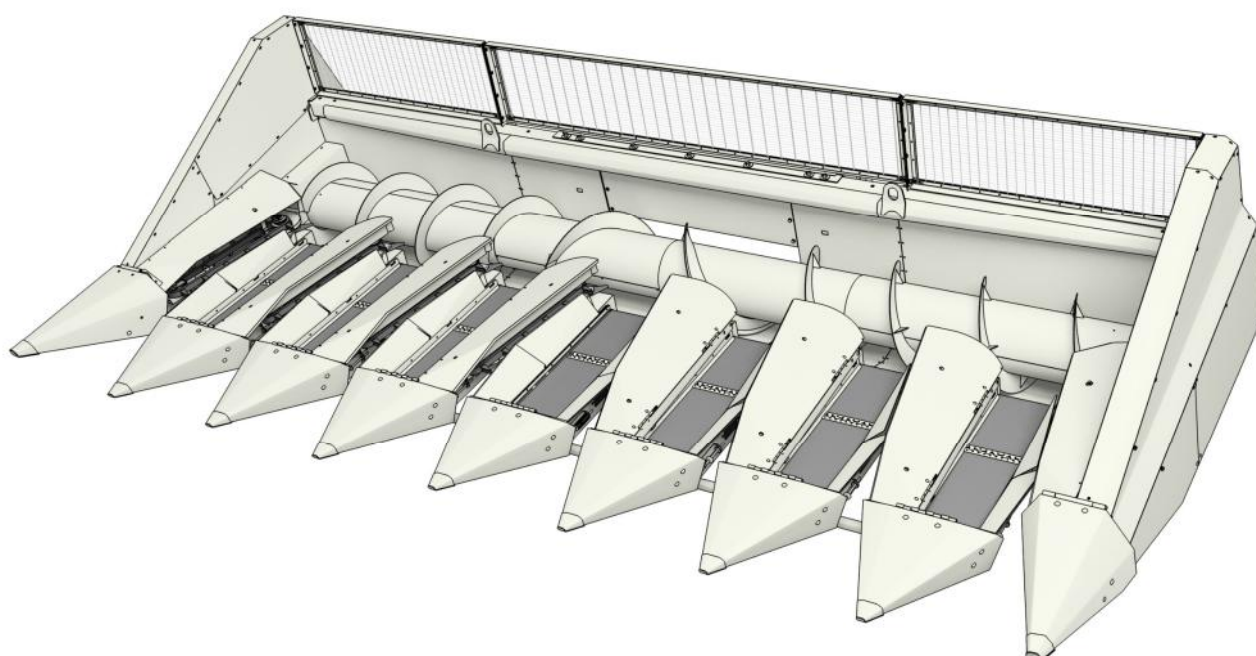
№п/п	Наименование	Обозначение
1	Нож	ПСП-10.01.01.403
2	Транспортер семян	ПСХ-01.730
3	Подшипники	Все
4	Смазочные материалы	Все
5	Документация	(Сервисная книжка, руководство по эксплуатации и каталог з/ч)

Гарантия на 1 год распространяется на следующие единицы:

Табл. 9

№ п/п	Наименование	Обозначение
1	Редукторы	Все
2	Карданные валы	Все
3	Цепи	Все

ПСП-810



Каталог запасных частей

Правила пользования каталогом

Каталог состоит из ниже следующих разделов:

- сборочные единицы и детали;
- номерной указатель;

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

В разделе «Сборочные единицы» даны рисунки и спецификации сборочных единиц с входящими в них деталями. Все детали обозначены номерами позиций в возрастающем порядке в пределах одной сборочной единицы. В этих пределах одним и тем же деталям присвоены одинаковые номера позиций. В каталог включены неразъемные сборочные единицы (сварные и т. п.) без перечисления входящих в них деталей. Спецификация каталога представляет собой таблицу, включающую номер рисунка, позицию на рисунке, их обозначение, наименование и количество. Для облегчения определения места детали, когда известно только ее обозначение, в каталоге приведен номерной указатель, в котором все детали расположены в порядке номеров с указанием рисунка, на котором деталь изображена.

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

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

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

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

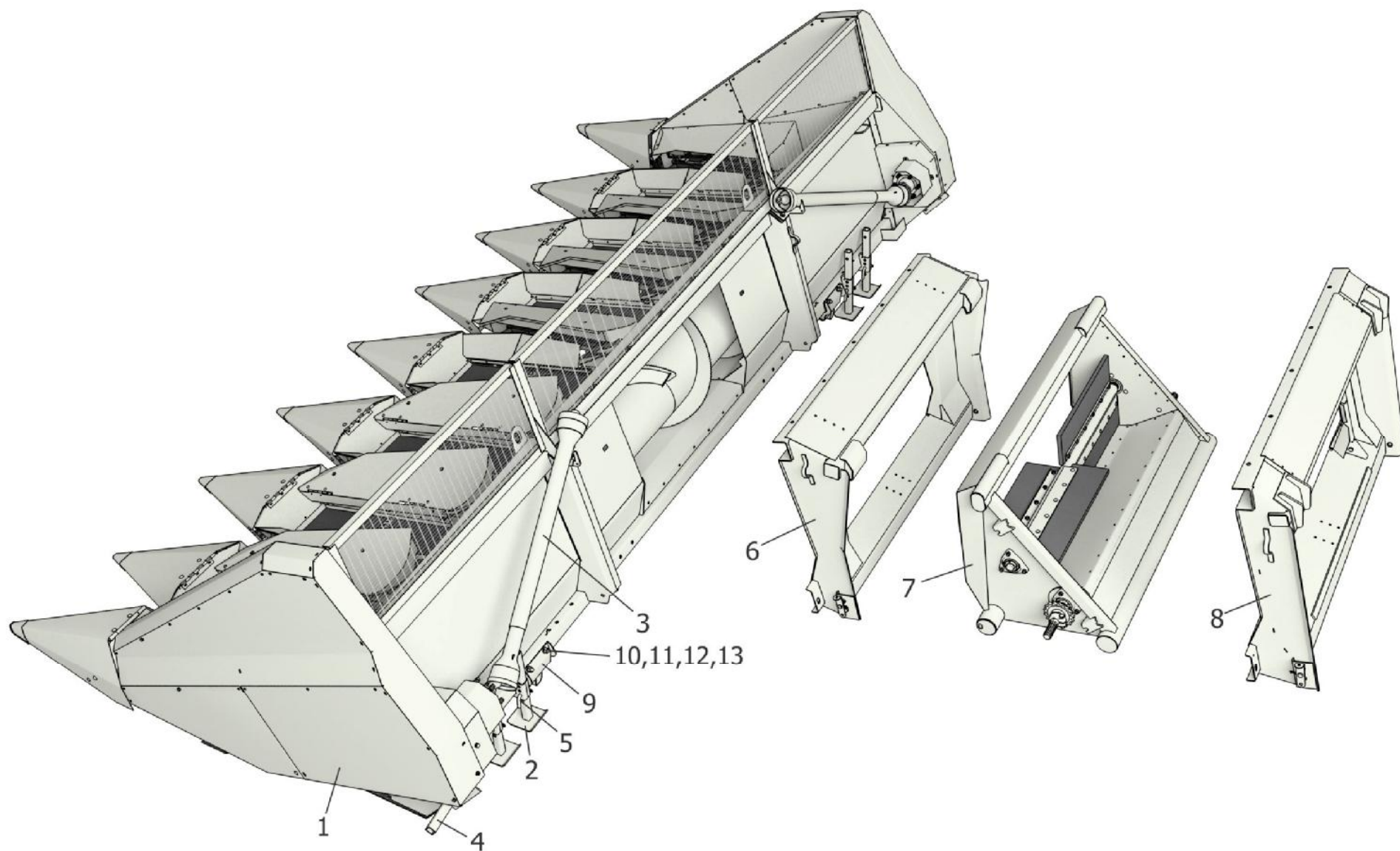


Рисунок 1 Жатвенная часть

Жатвенная часть

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количес во, шт.
1	1	ПСП-810.01.00.000	Жатка	1
	2	ПСП-10МГ.01.00.650	Опора	4
	3	07.464.002.10 или 2005/1350/КН/37.28-96	Карданный вал с предохранительной муфтой	2
	4	ПСП-1210.01.01.200	Упор транспортный	2
	5	ПСП-10МГ.01.00.601	Фиксатор	4
	6	ПСП-810.50.00.000	Рамка переходная (для ПСП-810-01/-03/-05)	1
	7	ПСП-810.06.00.000	Проставка (для ПСП-810-01)	1
		ПСП-810.06.00.000-01	Проставка (для ПСП-810-03)	1
	8	ПСП-810.55.00.000А	Рамка переходная (для ПСП-810-13)	1
	9	ПСП-1210.13.00.050А	Опора	2
	10	М16-6g×120.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	11	16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	12	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	13	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4

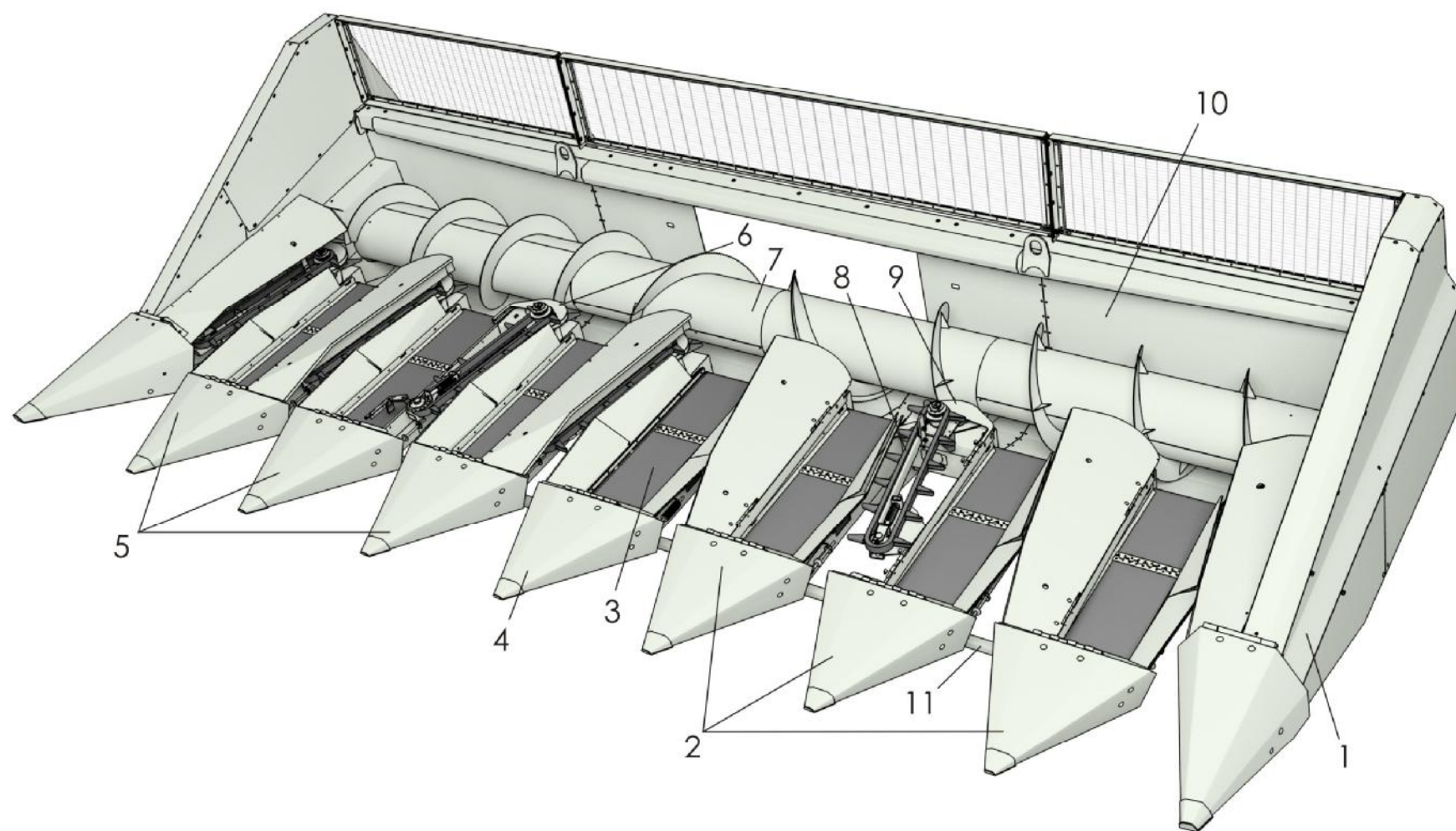


Рисунок 2 Жатка

Жатка

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
	1	ПСП-810.01.11.000	Установка щитов	1
	2	ПСП-10М.01.03.000Б	Лифтер левый	3
	3	ПСХ-01.730	Транспортер семян	7
	4	ПСП-10М.01.04.000А	Лифтер средний	1
	5	ПСП-10М.01.03.000Б-01	Лифтер правый	3
	6	ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесьемник	3
	7	ПСП-810.01.01.020А	Шнек	1
	8	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	6
	9	ПСП-10М.01.00.360	Стеблесьемник	3
	10	ПСП-810.01.01.000	Корпус жатки	1
	11	ПСП-10МГ.01.00.200А	Балка	1

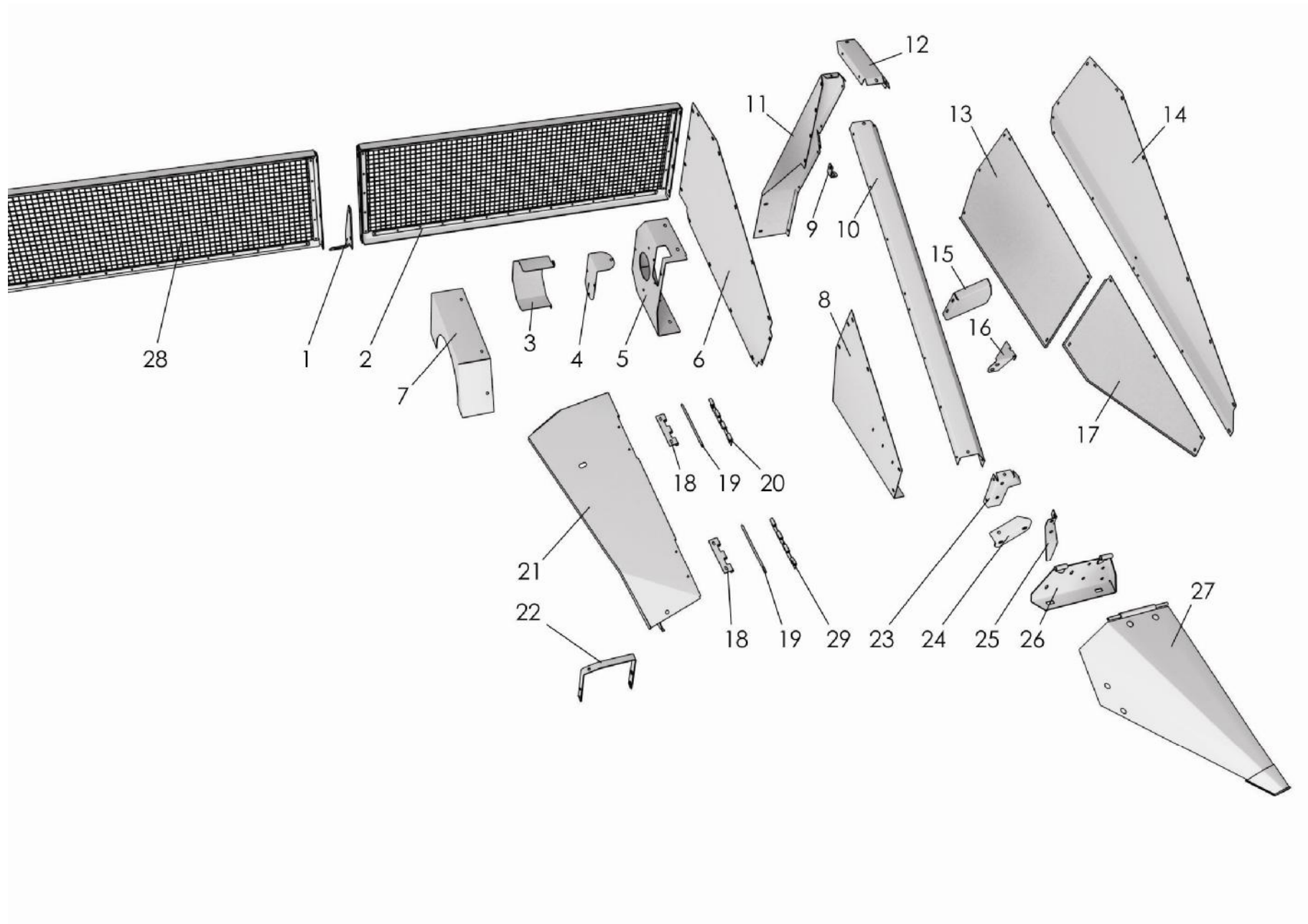


Рисунок 3 Установка щитов (левая сторона)

Установка щитов (левая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3	1	ПСП-810.01.11.437A	Кронштейн	1
	2	ПСП-810.01.11.100	Щит ветровой	1
	3	ПСП-810.01.11.425	Щиток	1
	4	ПСП-810.01.11.426A	Щиток	1
	5	ПСП-810.01.11.130A	Щиток	1
	6	ПСП-810.01.11.413	Щиток	1
	7	ПСП-810.01.11.419A	Щиток	1
	8	ПСП-810.01.11.404	Щит	1
	9	ПСП-810.01.11.431	Уголок	1
	10	ПСП-810.01.11.090	Щиток верхний	1
	11	ПСП-810.01.11.120A	Щит задний	1
	12	ПСП-810.01.11.040	Щиток верхний	1
	13	ПСП-810.01.11.170-01	Капот	1
	14	ПСП-810.01.11.150	Щит боковой	1
	15	ПСП-810.01.11.080	Кронштейн	1
	16	ПСП-810.01.11.180	Кронштейн	1
	17	ПСП-810.01.11.415	Щиток	1
	18	ПСП-10М.01.03.452A	Петля	2
	19	ПСП-10М.01.00.609-01	Ось	2
	20	ПСП-810.01.11.427A	Петля	1
	21	ПСП-810.01.11.060A	Крышка	1
	22	ПСП-810.01.01.430A-01	Кронштейн	1
	23	ПСП-810.01.11.070	Кронштейн	1
	24	ПСП-810.01.11.020Б	Уголок	1
	25	ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	1
	26	ПСП-810.01.11.030	Боковина	1
	27	ПСП-10МГ.01.00.030A	Делитель	1
	28	ПСП-810.01.11.110	Щит ветровой	1
	29	ПСП-10М.01.03.457	Петля	1

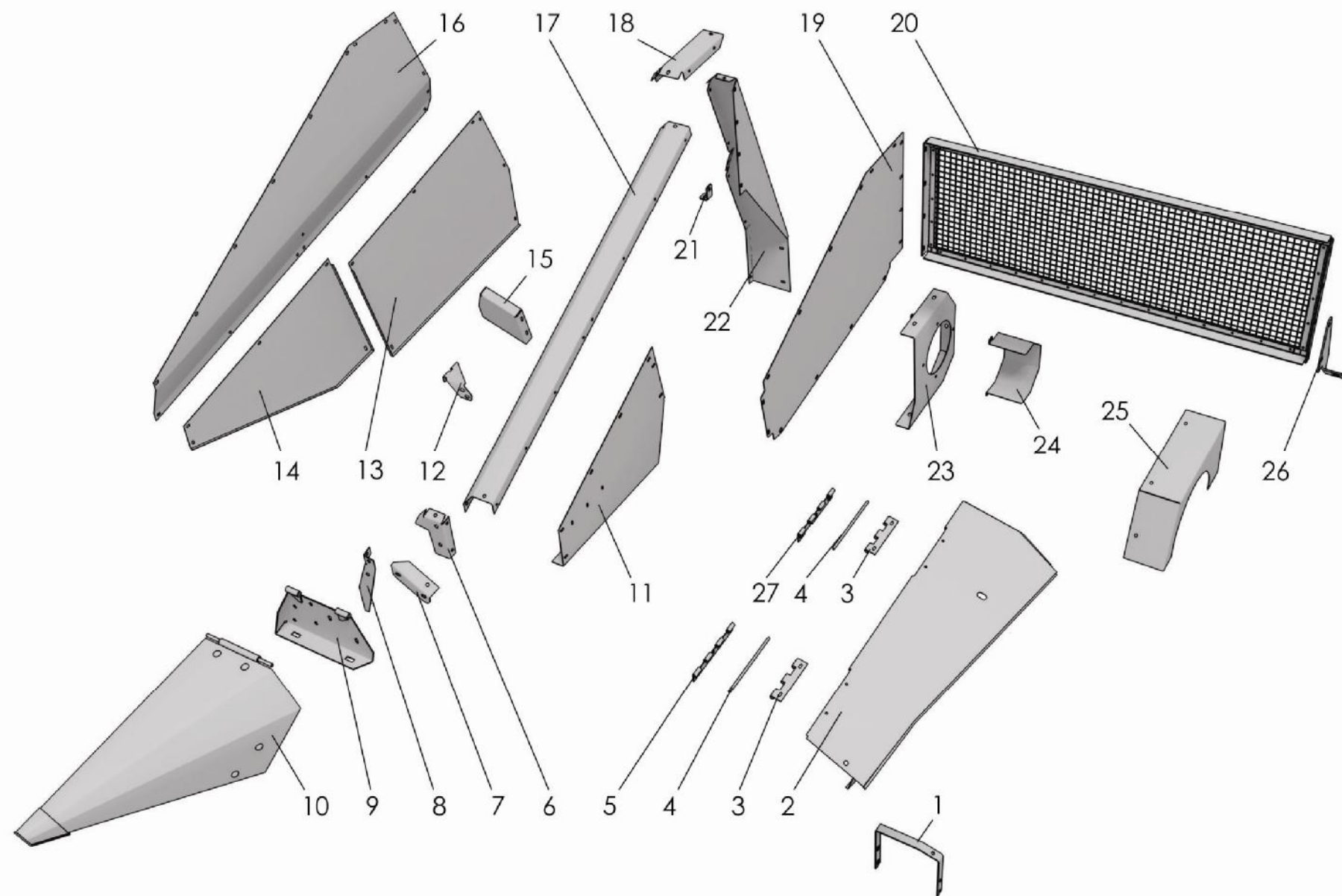


Рисунок 4 Установка щитов (правая сторона)

Установка щитов (правая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
4	1	ПСП-810.01.01.430А	Кронштейн	1
	2	ПСП-810.01.11.060А-01	Крышка	1
	3	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	2
	4	ПСП-10М.01.00.609-01	Ось	2
	5	ПСП-10М.01.03.457	Петля	1
	6	ПСП-810.01.11.070-01	Кронштейн	1
	7	ПСП-810.01.11.020Б-01	Уголок	1
	8	ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	1
	9	ПСП-810.01.11.030-01	Боковина	1
	10	ПСП-10МГ.01.00.030А-01	Делитель	1
	11	ПСП-810.01.11.404-01	Щит	1
	12	ПСП-810.01.11.180	Кронштейн	1
	13	ПСП-810.01.11.170	Капот	1
	14	ПСП-810.01.11.415-01	Щиток	1
	15	ПСП-810.01.11.080-01	Кронштейн	1
	16	ПСП-810.01.11.150-01	Щит боковой	1
	17	ПСП-810.01.11.090-01	Щиток верхний	1
	18	ПСП-810.01.11.040-01	Щиток верхний	1
	19	ПСП-810.01.11.413	Щиток	1
	20	ПСП-810.01.11.100	Щит ветровой	1
	21	ПСП-810.01.11.431	Уголок	1
	22	ПСП-810.01.11.120А-01	Щит задний	1
	23	ПСП-810.01.11.050	Щиток	1
	24	ПСП-810.01.11.425	Щиток	1
	25	ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	1
	26	ПСП-810.01.11.437А-01	Кронштейн	1
	27	ПСП-810.01.11.427А	Петля	1

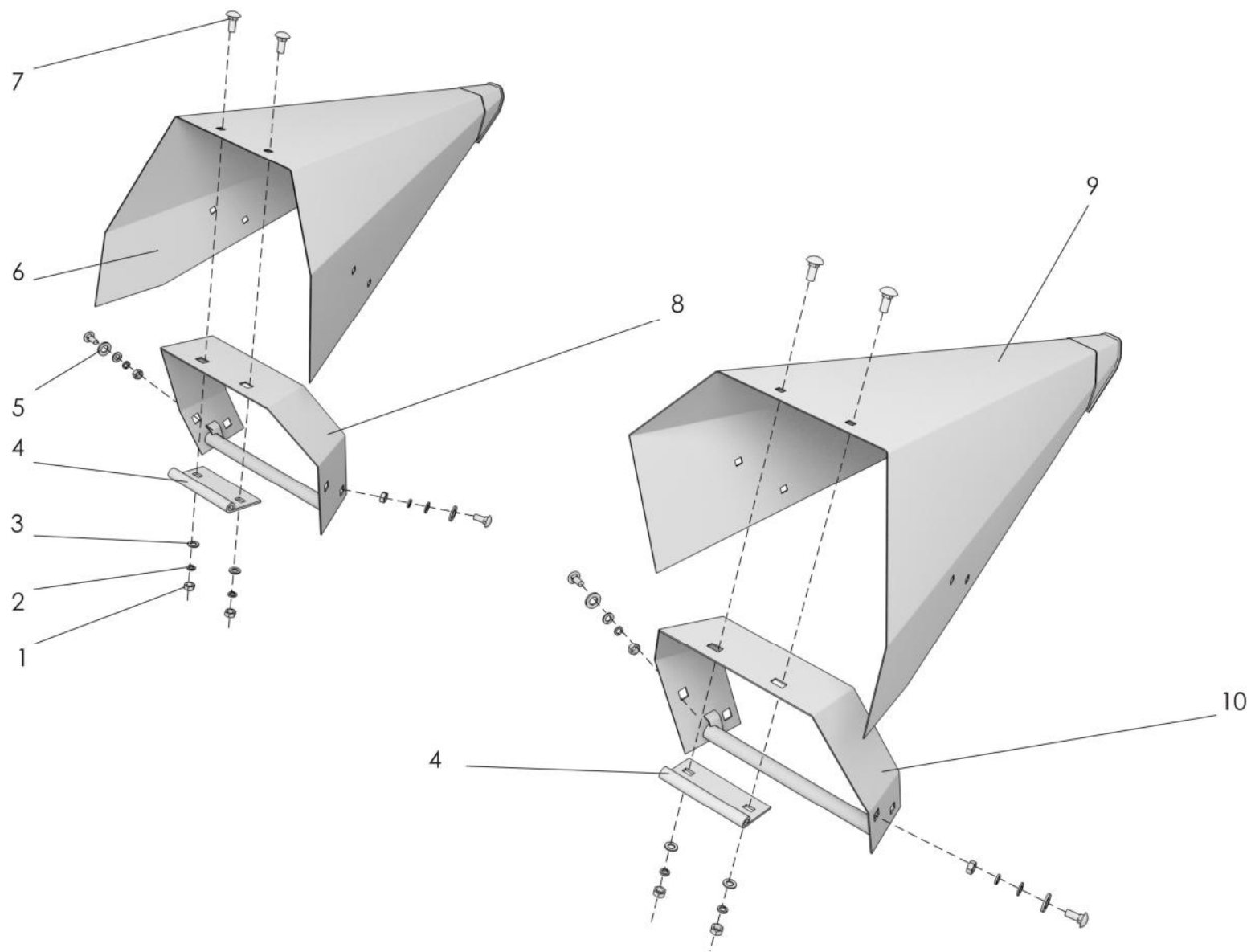


Рисунок 5 Делители ПСП-10МГ.01.00.030А/ПСП-10МГ.01.00.030А-01

Делители ПСП-10МГ.01.00.030А/ПСП-10МГ.01.00.030А-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
5	1	M8-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	12
	2	8T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	12
	3	C8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	12
	4	ПСП-10М.01.00.439Б	Петля	2
	5	C10×3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	8
	6	ПСП-10МГ.01.00.040	Делитель	1
	7	M8×25 ГОСТ 7802-81	Болт	12
	8	ПСП-10МГ.01.00.070	Накладка	1
	9	ПСП-10МГ.01.00.040-01	Делитель	1
	10	ПСП-10МГ.01.00.070-01	Накладка	1

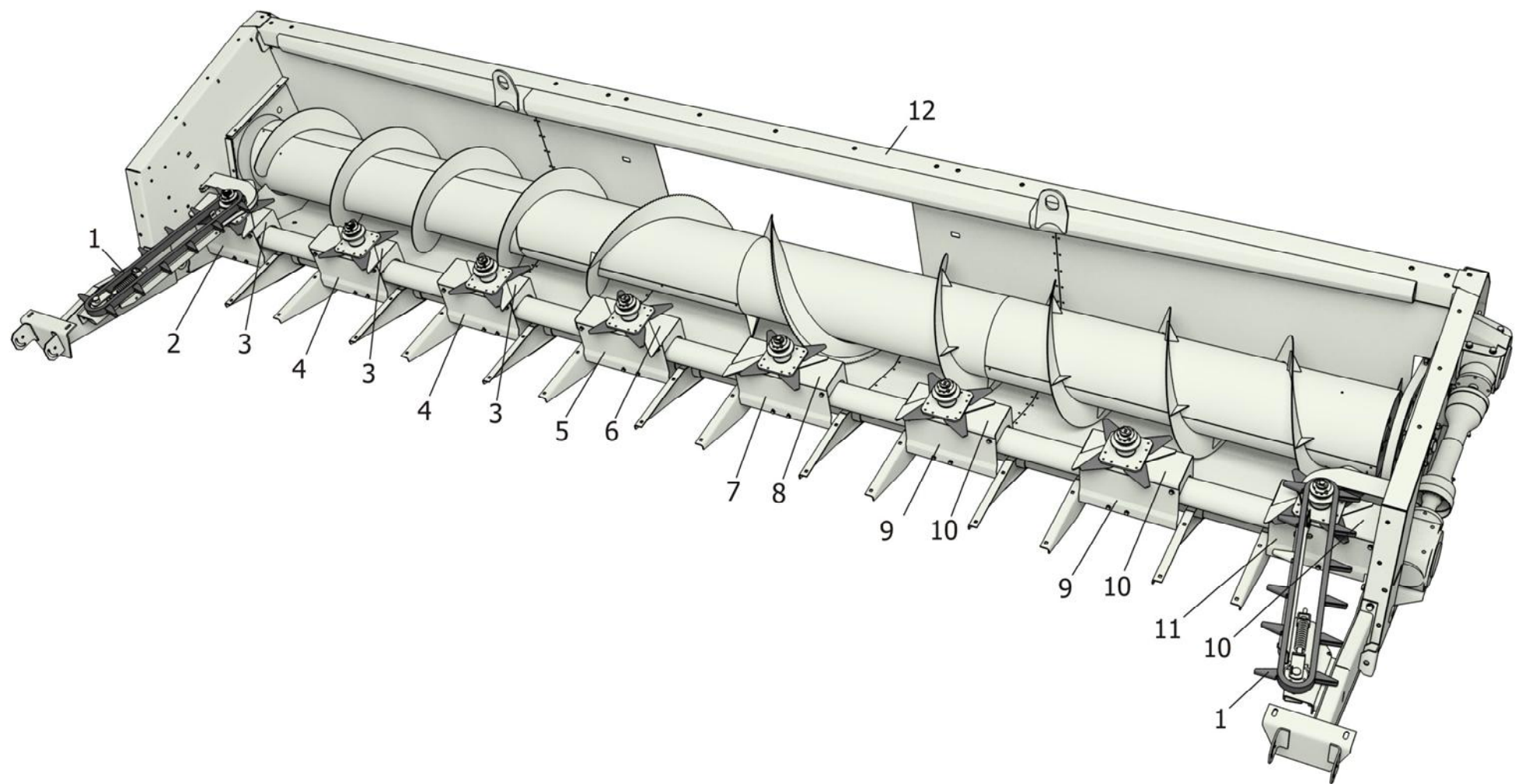


Рисунок 6 Корпус жатки (общий вид)

Корпус жатки (общий вид)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
6	1	ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2
	2	ПСП-810.01.01.414Д-01	Накладка	1
	3	ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	3
	4	ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	2
	5	ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	1
	6	ПСП-810.01.01.440В	Щиток	1
	7	ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	1
	8	ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	1
	9	ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	2
	10	ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	3
	11	ПСП-810.01.01.414Д	Накладка	1
	12	ПСП-810.01.02.000	Каркас	1

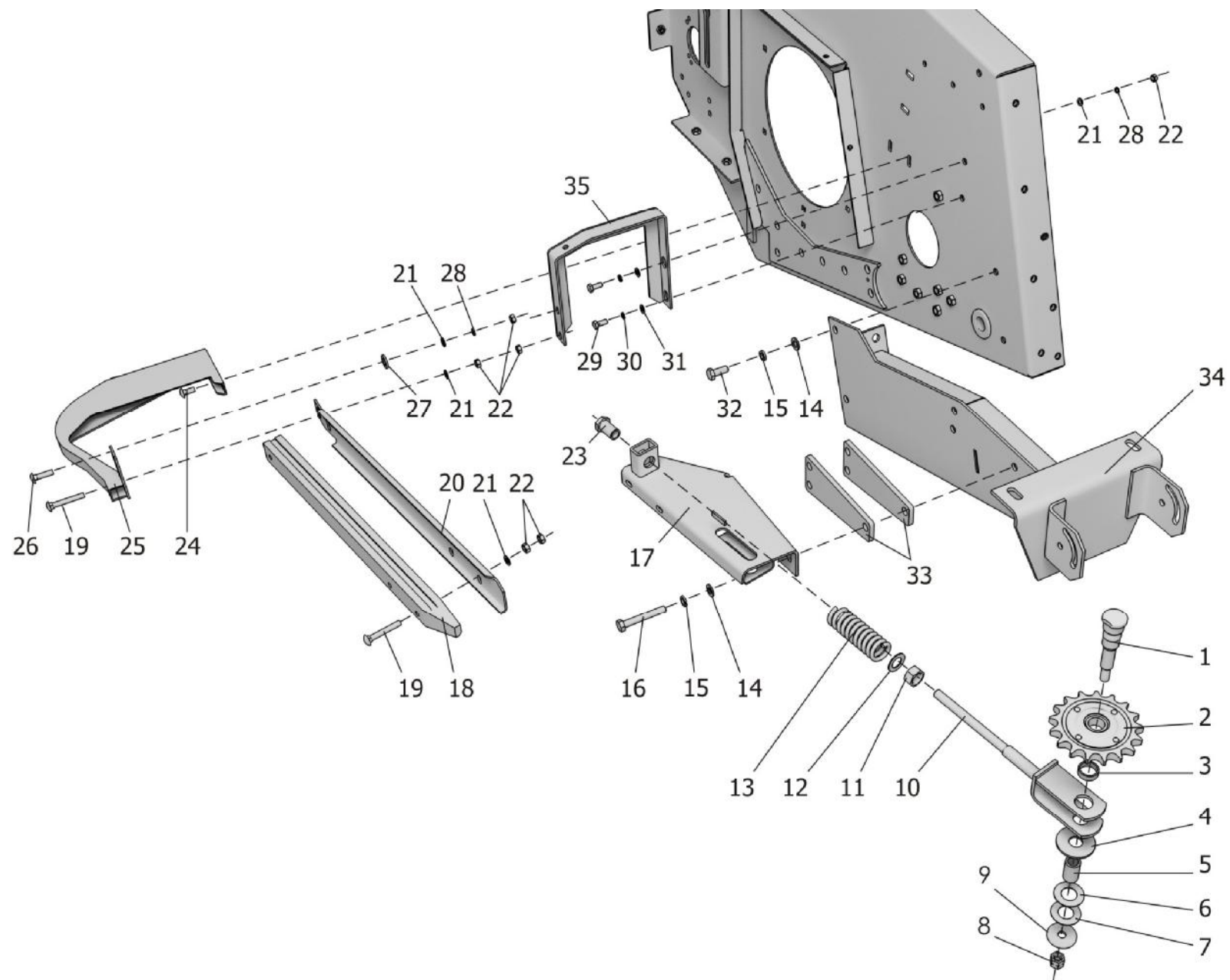


Рисунок 7 Корпус жатки (левая сторона)

Корпус жатки (левая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
7	1	ПСП-10.01.03.604	Ось	1
	2	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1
	3	54-80783Б	Втулка	1
	4	С16×3.01.016 ГОСТ 6958-78	Шайба	1
	5	ПСП-10.01.01.803	Втулка	1
	6	ПСП-10М.01.03.436	Шайба	4мах
	7	ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	4мах
	8	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	9	ПСП-10.01.03.428	Шайба	1
	10	ПСП-10М.01.03.270А	Вилка	1
	11	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	12	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	13	54-60079	Пружина	1
	14	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	15	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	16	М12-6g×50.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	17	ПСП-10М.01.01.220А	Опора	1
	18	ПСП-10.01.03.901	Успокоитель	1
	19	М8×55.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	20	ПСП-10М.01.03.431А	Направляющая	1
	21	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	7
	22	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	11
	23	54-62172	Втулка направляющая	1
	24	М8×20.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	25	ПСП-810.01.01.320	Стеблесъемник	1
	26	М8×30.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	1
	27	С12×3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	28	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	29	М10-6g×25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	30	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	31	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	32	М12-6g×30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	33	ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	2
	34	ПСП-810.01.01.040Б	Балка	1
	35	ПСП-810.01.01.430А-01	Кронштейн	1

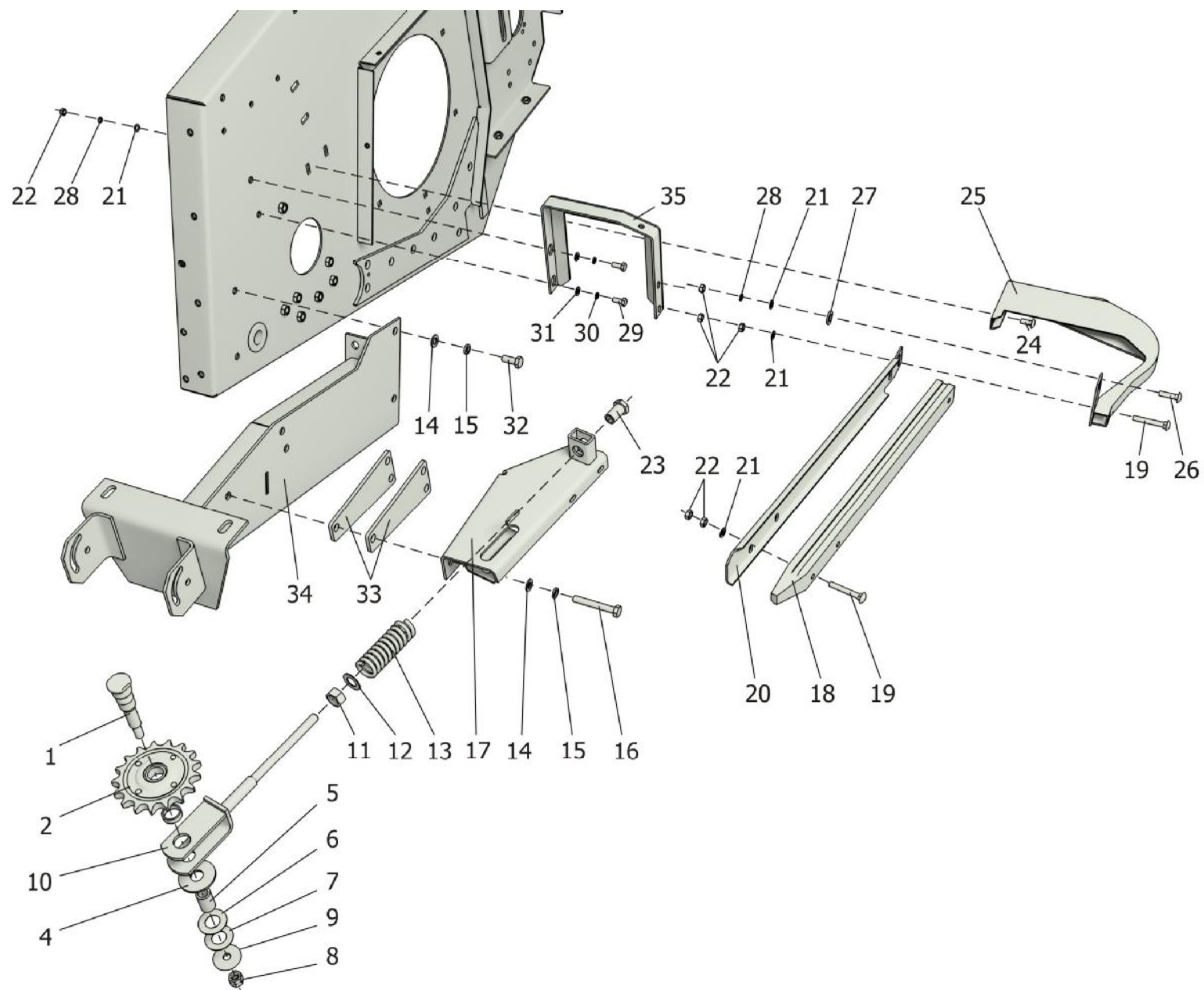
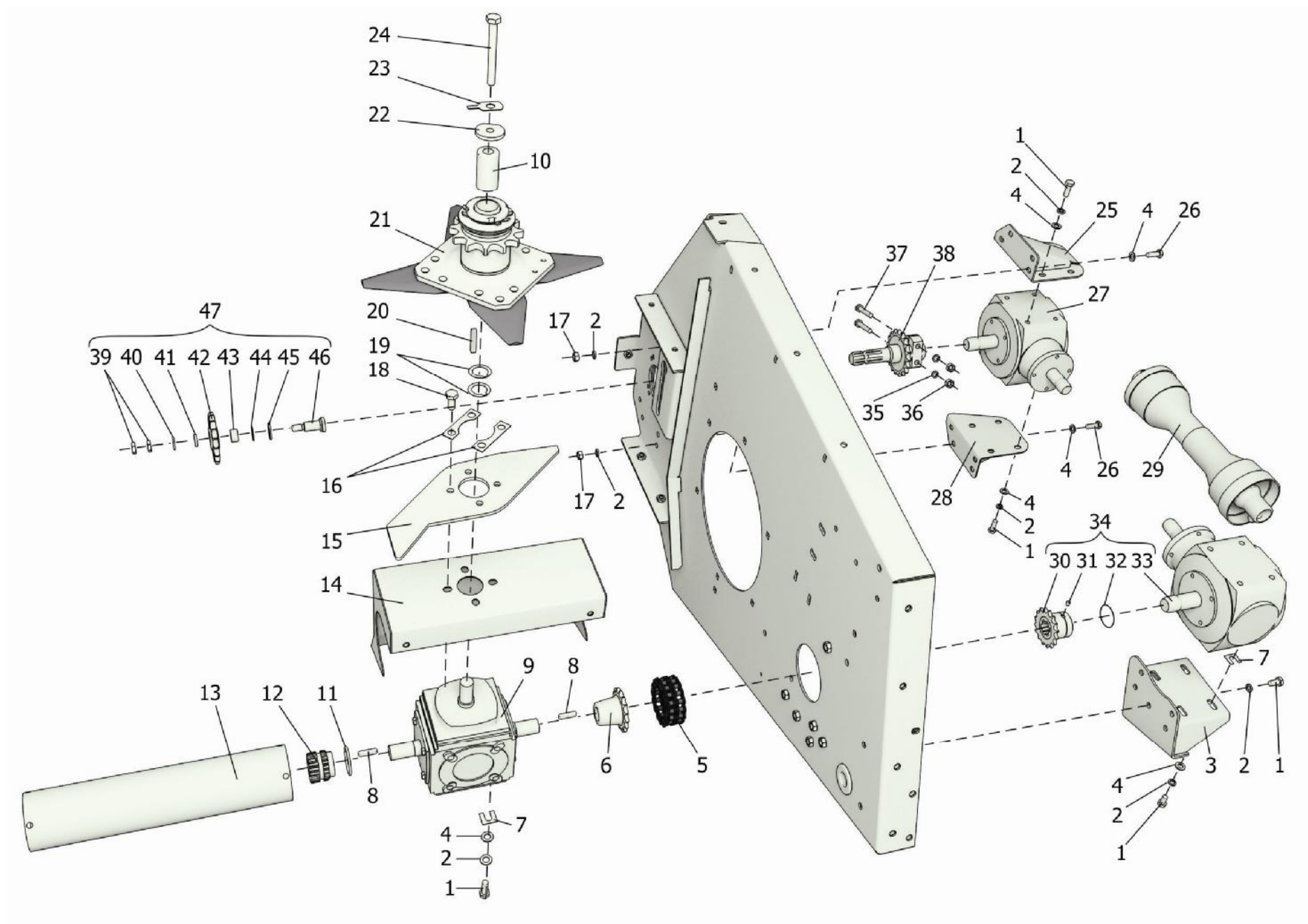


Рисунок 8 Корпус жатки (правая сторона)

Корпус жатки (правая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
7	1	ПСП-10.01.03.604	Ось	1
	2	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1
	3	54-80783Б	Втулка	1
	4	С16×3.01.016 ГОСТ 6958-78	Шайба	1
	5	ПСП-10.01.01.803	Втулка	1
	6	ПСП-10М.01.03.436	Шайба	4мах
	7	ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	4мах
	8	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	9	ПСП-10.01.03.428	Шайба	1
	10	ПСП-10М.01.03.270А	Вилка	1
	11	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	12	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	13	54-60079	Пружина	1
	14	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	15	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	16	М12-6g×50.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	17	ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	1
	18	ПСП-10.01.03.901-01	Успокоитель	1
	19	М8×55.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	20	ПСП-10М.01.03.431А-01	Направляющая	1
	21	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	7
	22	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	11
	23	54-62172	Втулка направляющая	1
	24	М8×20.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	25	ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесъемник	1
	26	М8×30.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	1
	27	С12×3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	28	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	29	М10-6g×25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	30	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	31	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	32	М12-6g×30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	33	ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	2
	34	ПСП-810.01.01.040Б-01	Балка	1
	35	ПСП-810.01.01.430А	Кронштейн	1



Корпус жатки (привод, левая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9	1	M12-6g×25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	23
	2	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	31
	3	ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	1
	4	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	31
	5	2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-97	Цепь	1
	6	ПСП-10М.01.01.570 или ПСП-10.01.01.604	Полумуфта	1
	7	ПСХ-01.398 и ПСХ-01.398-01	Шайба	32мах
	8	8×7×35 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	9	9.259.151.10	Редуктор	1
	10	ПСП-810.01.01.607	Втулка	1
	11	ПСХ-01.021	Кольцо прижимное	1
	12	ПСХ-03.003	Венец	1
	13	ПСХ-01.480	Валик	1
	14	ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	1
	15	ПСП-10.01.01.401Б	Противорез	1
	16	ПСП-10.01.01.511	Шайба стопорная	2
	17	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	18	M8-6g×20.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	19	ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	2
	20	8×7×45 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	21	ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	1
	22	ПСП-10.01.01.618	Шайба	1
	23	ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	1
	24	M10-6g×90.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	25	ППК-81.01.00.580А	Кронштейн	1
	26	M12-6g×35.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	27	9.311.661.00	Редуктор	1
	28	ППК-81.01.00.580А-01	Кронштейн	1
	29	2005/560/37,1-37,1 или 07.420.075.10	Карданный вал	1
	30	ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	1
	31	В M8-6g×12.14H ГОСТ 1476-93	Винт	1
	32	55 II 01 3 ГОСТ 2833-77	Кольцо	1
	33	9.311.663.00	Редуктор	1
	34	ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	1
	35	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2

	36	M12-6H.5.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	37	M12-6g×70.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	38	ПСП-810.01.01.090A	Привод	1
	39	M14-6H.4.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	2
	40	C14×3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	41	80443	Втулка	1
	42	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1
	43	H.206.25.002	Втулка	1
	44	20×1.01.019 ГОСТ 10450-78	Шайба	Змах
	45	20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	46	ПСП-10МГ.01.00.602	Ось	1
	47	ПСП-10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	1

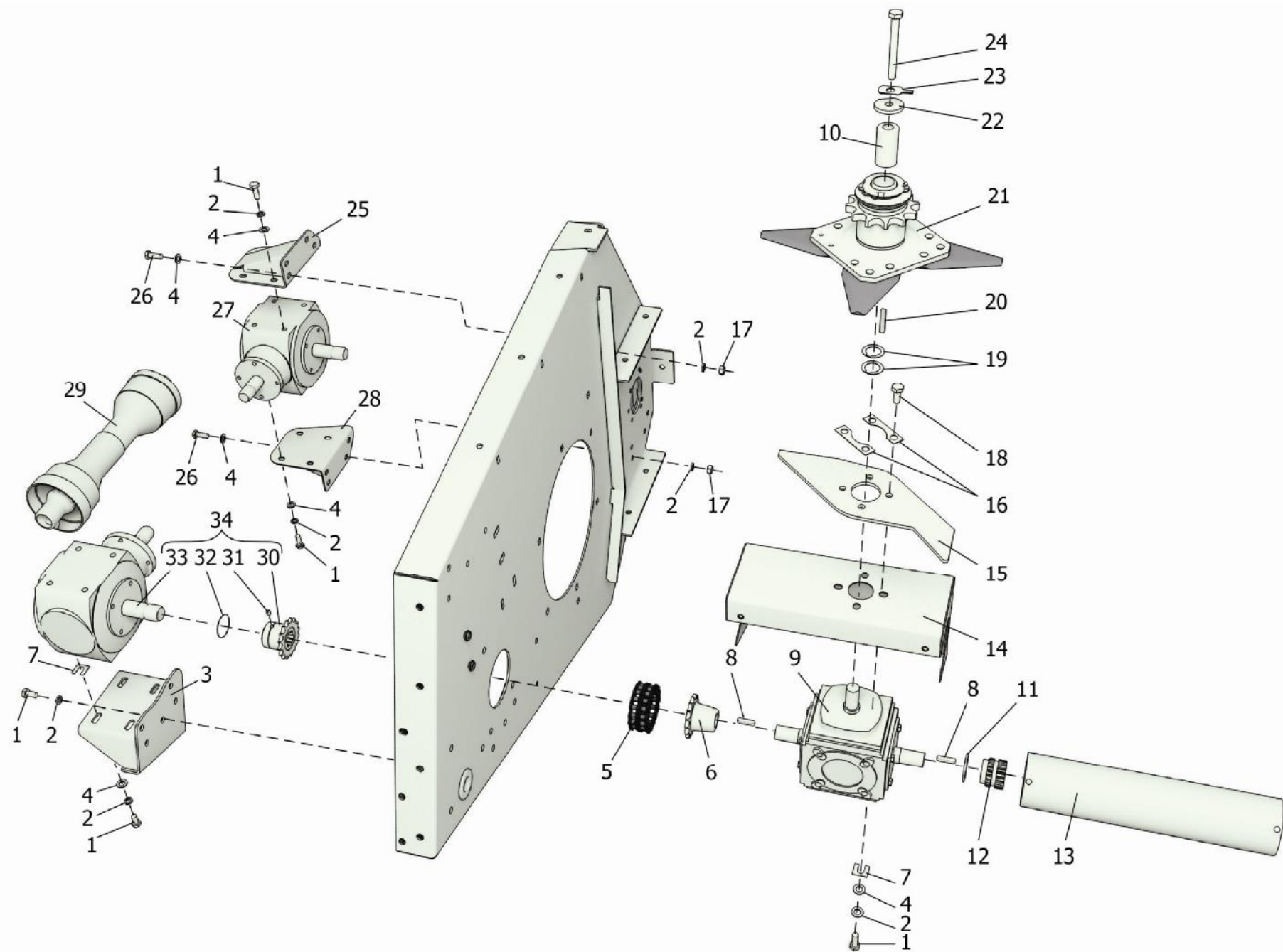


Рисунок 10 Корпус жатки (привод, правая сторона)

Корпус жатки (привод, правая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9	1	M12-6g×25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	23
	2	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	31
	3	ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	1
	4	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	31
	5	2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-97	Цепь	1
	6	ПСП-10М.01.01.570 или ПСП-10.01.01.604	Полумуфта	1
	7	ПСХ-01.398 и ПСХ-01.398-01	Шайба	32мах
	8	8×7×35 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	9	9.259.151.10	Редуктор	1
	10	ПСП-810.01.01.607	Втулка	1
	11	ПСХ-01.021	Кольцо прижимное	1
	12	ПСХ-03.003	Венец	1
	13	ПСХ-01.480	Валик	1
	14	ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	1
	15	ПСП-10.01.01.401Б	Противорез	1
	16	ПСП-10.01.01.511	Шайба стопорная	2
	17	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	18	M8-6g×20.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	19	ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	2
	20	8×7×45 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	21	ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	1
	22	ПСП-10.01.01.618	Шайба	1
	23	ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	1
	24	M10-6g×90.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	25	ППК-81.01.00.580А-01	Кронштейн	1
	26	M12-6g×35.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	27	9.311.662.00	Редуктор	1
	28	ППК-81.01.00.580А	Кронштейн	1
	29	2005/560/37,1-37,1 или 07.420.075.10	Карданный вал	1
	30	ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	1
	31	В М8-6g×12.14Н ГОСТ 1476-93	Винт	1
	32	55 II 01 3 ГОСТ 2833-77	Кольцо	1
	33	9.311.663.00	Редуктор	1
	34	ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	1

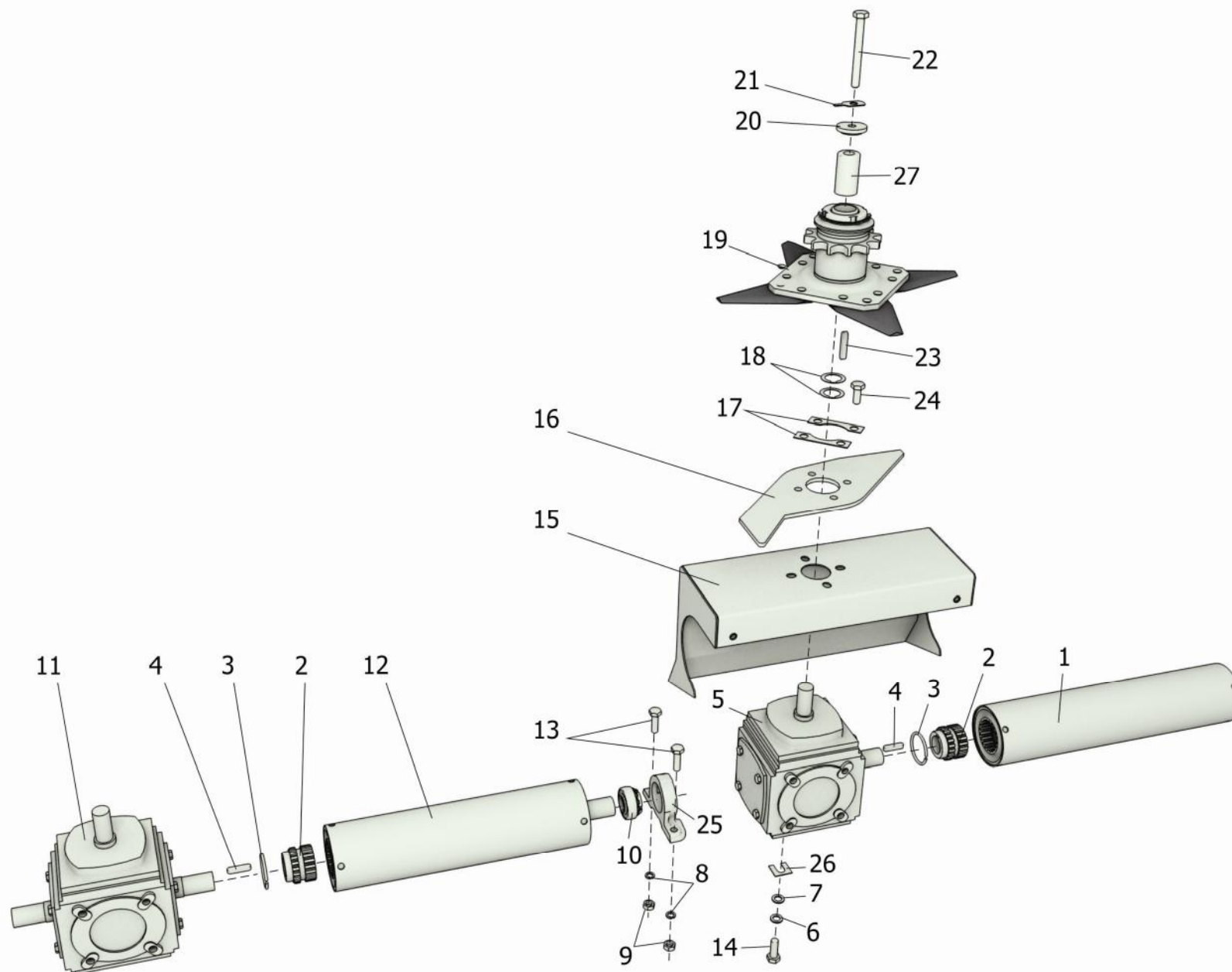


Рисунок 11 Корпус жатки (привод, центр)

Корпус жатки (привод, центр)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
11	1	ПСХ-01.480	Валик	1
	2	ПСХ-03.003	Венец	1
	3	ПСХ-01.021	Кольцо прижимное	1
	4	8×7×35 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	5	9.259.150.10	Редуктор	1
	6	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	7	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	8	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	9	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	10	1680204АЕК10С17	Подшипник	1
	11	ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	1
	12	ПСП-10.01.01.310	Валец	1
	13	М10-6g×35.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	14	М12-6g×25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	15	ПСП-10МГ.01.01.440В-01	Щиток	1
	16	ПСП-10.01.01.401Б	Противорез	1
	17	ПСП-10.01.01.511	Шайба стопорная	2
	18	ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	2
	19	ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	1
	20	ПСП-10.01.01.618	Шайба	1
	21	ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	1
	22	М10-6g×90.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	23	8×7×45 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	24	М10-6g×25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	25	Н.027.002	Подшипниковая опора	1
	26	ПСХ-01.398 и ПСХ-01.398-01	Шайба	8max
	27	ПСП-810.01.01.607	Втулка	1

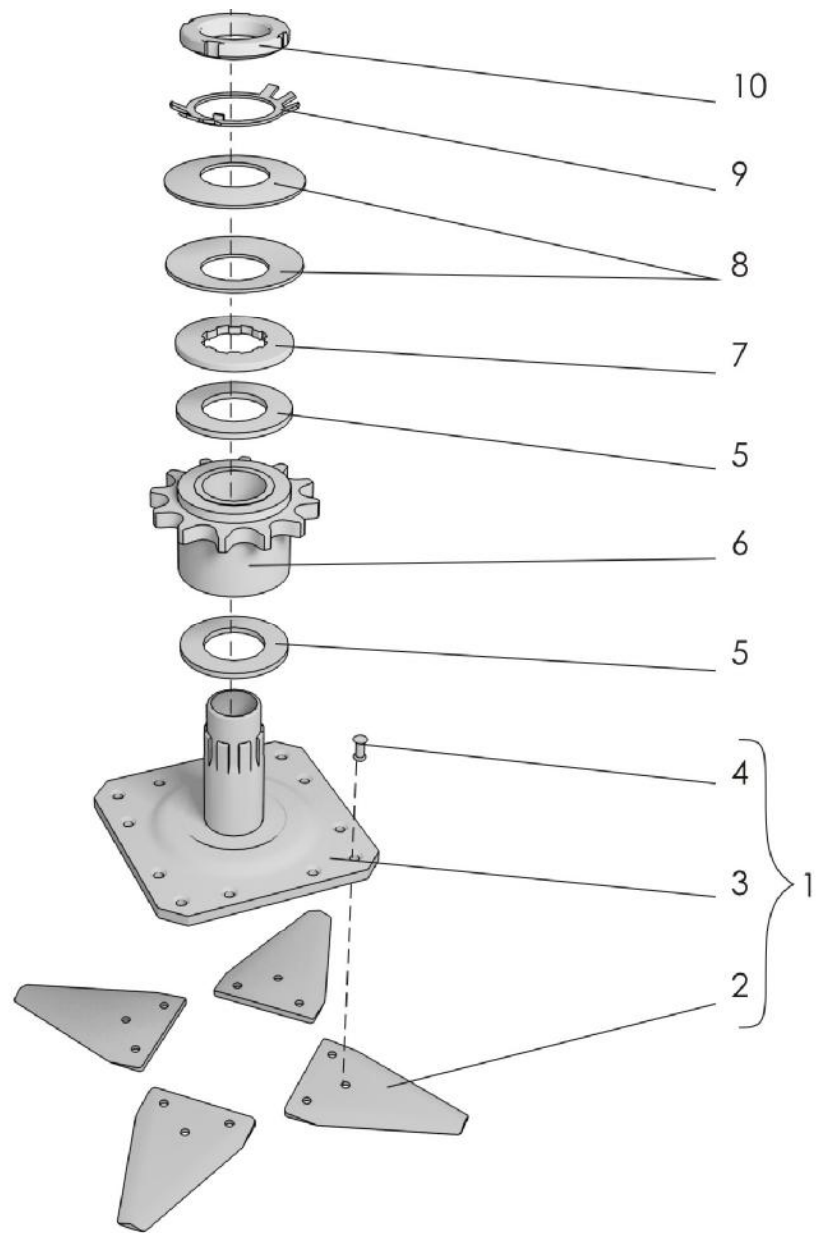


Рисунок 12 Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130

Аппарат режущий ПСП-10М.01.01.130

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
12	1	ПСП-10.01.01.160	Диск ножевой	1
	2	ПСП-10.01.01.403	Нож	4
	3	ПСП-10М.01.01.170	Диск	1
	4	6×22.01.10кп.019 ГОСТ 10300-80	Заклепка	12
	5	ПСП-10.01.01.005	Накладка фрикционная	2
	6	ПСП-10.01.01.180	Звездочка	1
	7	ПСП-10.01.01.601	Шайба упорная	1
	8	ПСП-810.01.01.453	Пружина тарельчатая	2
	9	11872	Шайба	1
	10	М39×1,5-6Н.019 ГОСТ 11871-88	Гайка	1

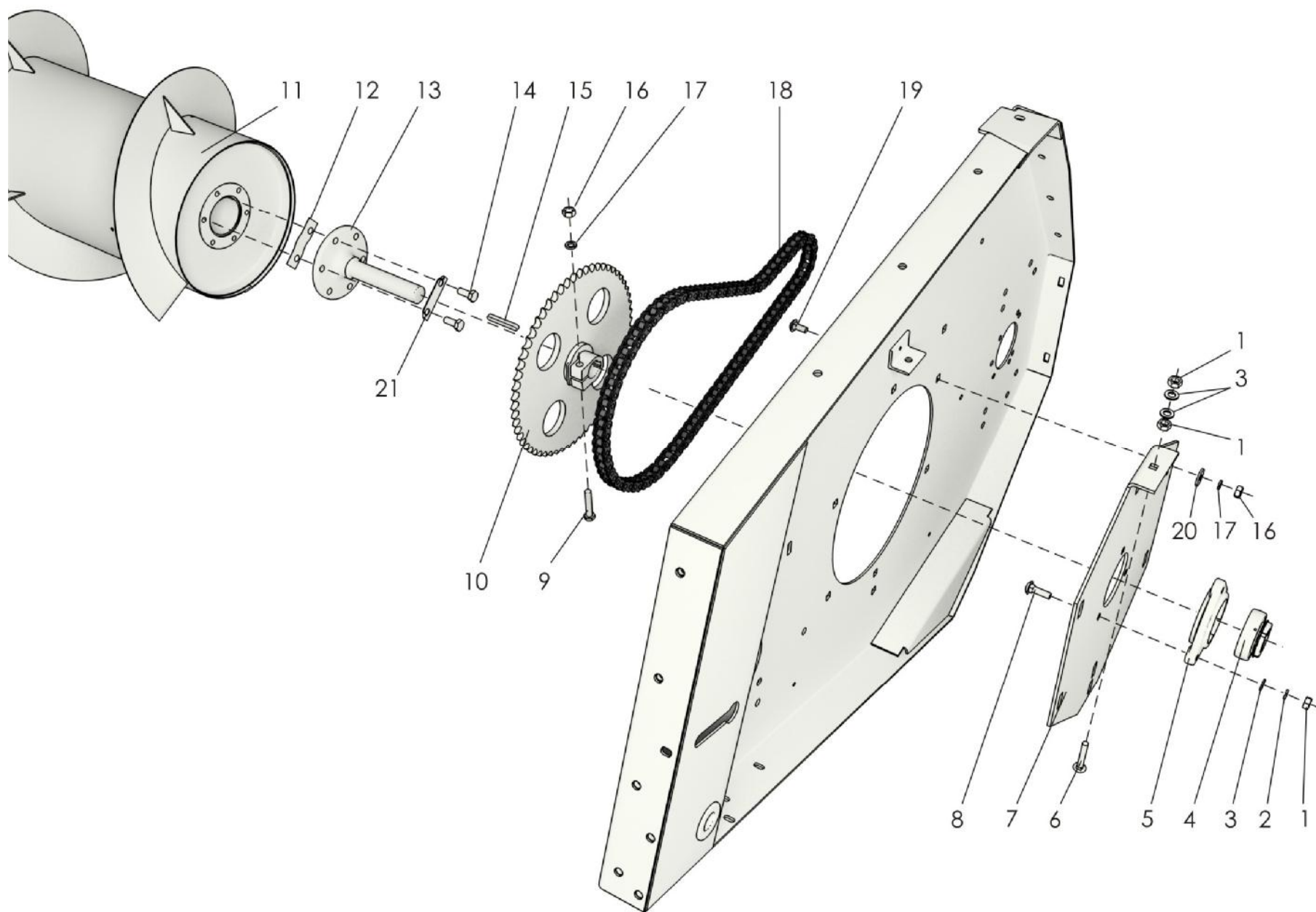


Рисунок 13 Шнек (вид слева)

Шнек (вид слева)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
13	1	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	2	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	3	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	5
	4	1680207ЕК10Т2С17	Подшипник	1
	5	H.027.105	Подшипниковая опора	1
	6	M10-6gx70(70).88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	7	ПСП-810.01.01.401А	Фланец	1
	8	M10×35.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	9	M12-6g×65.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	10	ПСП-1210.01.01.300	Звездочка	1
	11	ПСП-810.01.01.030	Шнек	1
	12	РСМ-10.08.01.498 и РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	3
	13	ПСП-810.01.01.060	Цапфа	1
	14	M12-6g×30.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	15	10×8×70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	16	M12-6H.5.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	17	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	18	ПР-19,05-31,8 98зв. ГОСТ 13568-97	Цепь	1
	19	M12×30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	20	C12.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	7
	21	РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	3

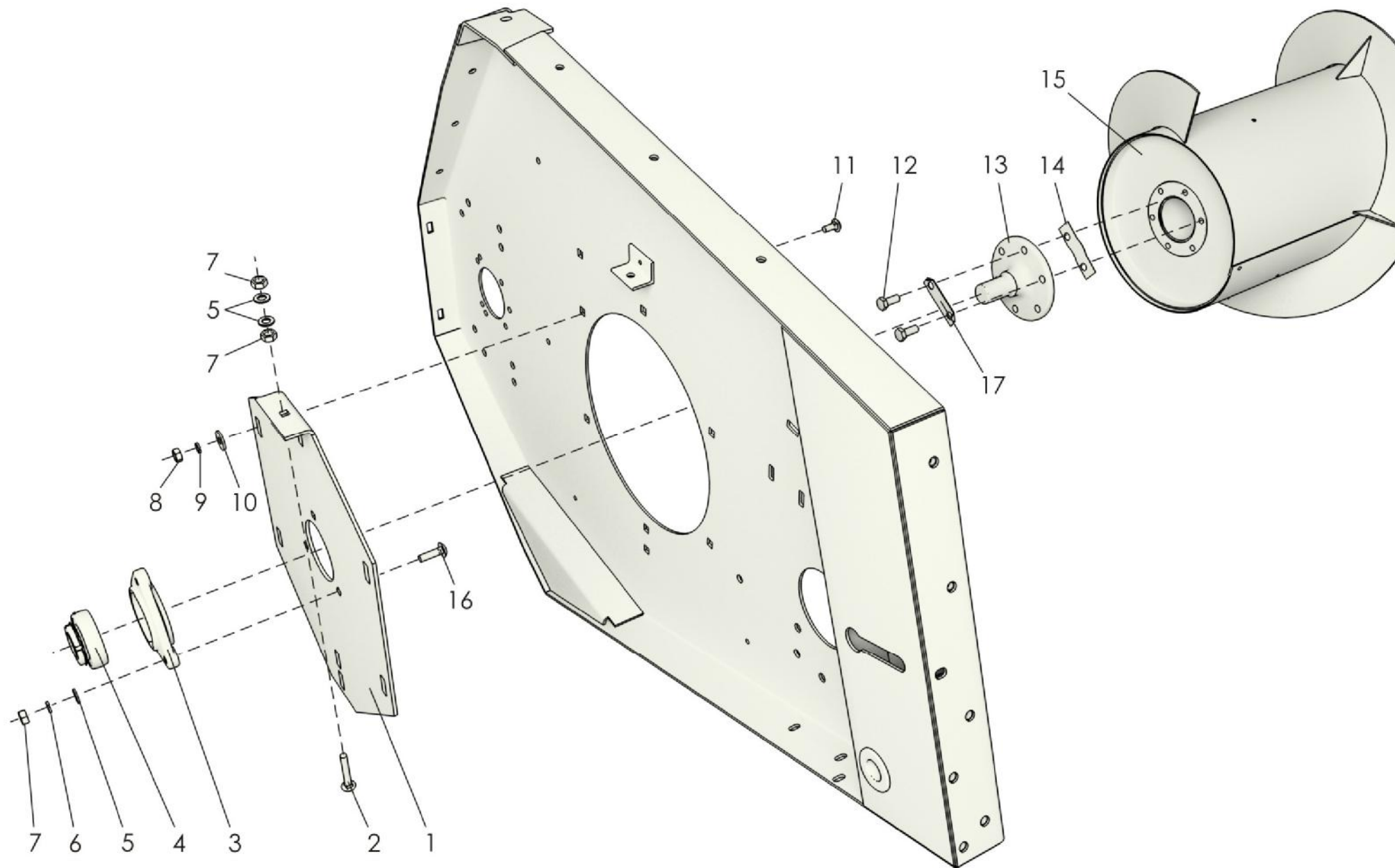


Рисунок 14 Шнек (вид справа)

Шнек (вид справа)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
14	1	ПСП-810.01.01.401А	Фланец	1
	2	М10-6gx70(70).88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	3	Н.027.105	Подшипниковая опора	1
	4	1680207ЕК10Т2С17	Подшипник	1
	5	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	5
	6	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	7	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	8	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	9	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	7
	10	С12.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	7
	11	М12х30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	12	М12-6g×30.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	13	ПСП-810.01.01.602	Цапфа	1
	14	РСМ-10.08.01.498 и РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	3
	15	ПСП-810.01.01.030	Шнек	1
	16	М10×35.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	17	РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	3

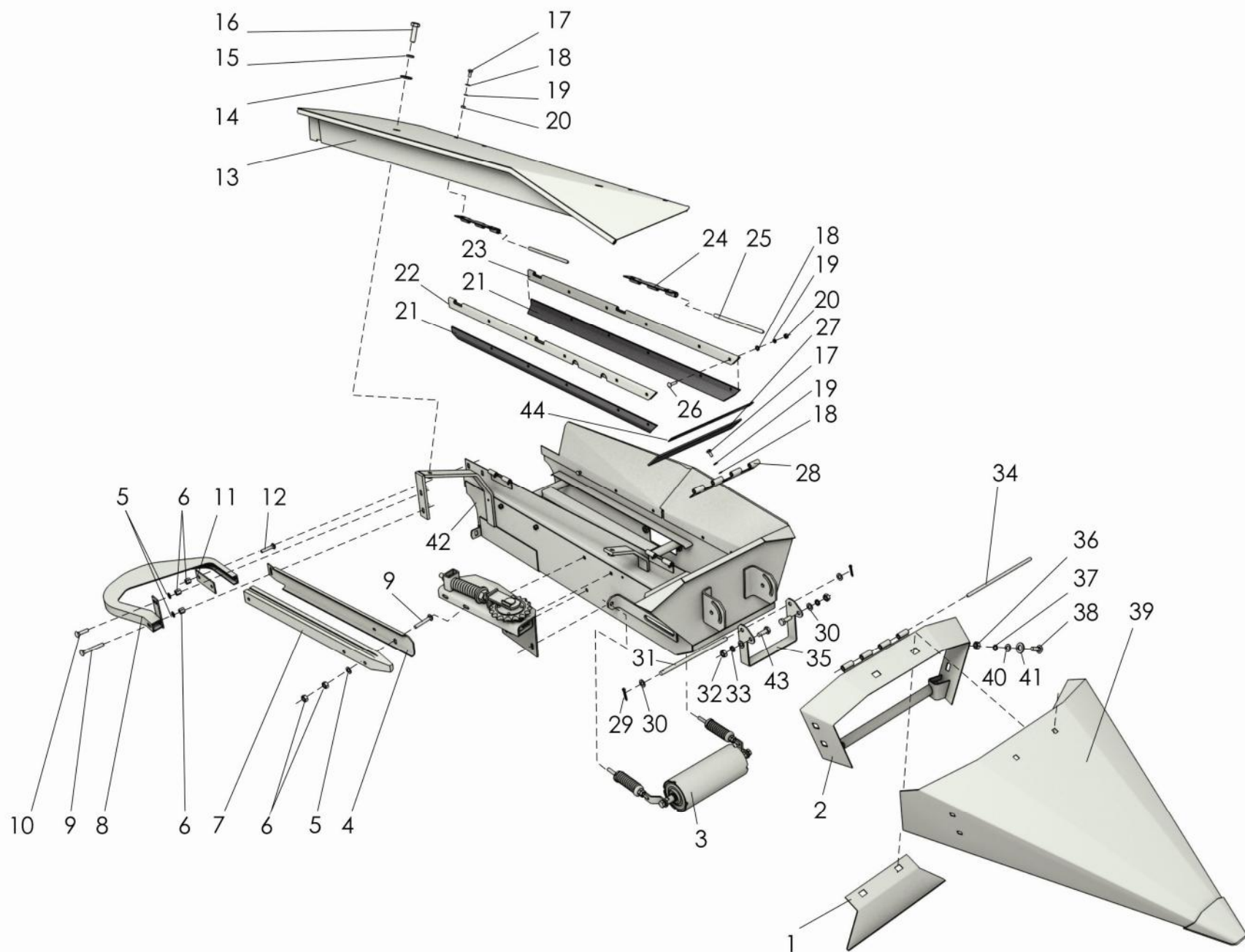


Рисунок 15 Лифтер левый ПСП-10М.01.03.000Б

Лифтер левый ПСП-10М.01.03.000Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
15	1	ПСП-10М.01.03.461	Кронштейн	1
	2	ПСП-10М.01.03.110Б	Накладка	1
	3	ПСХ-01.500	Ролик	1
	4	ПСП-10М.01.03.431А	Направляющая	1
	5	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	5
	6	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	14
	7	ПСП-10М.01.03.901	Успокоитель	1
	8	ПСП-10М.01.00.360	Стеблесьемник	1
	9	М8х65.48.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	10	М8х30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	1
	11	ПСП-10.01.00.436	Накладка	1
	12	М8х40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	13	ПСП-10М.01.03.040Б	Скат	1
	14	С8.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	15	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	16	М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	17	М6х16.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	7
	18	С6.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	17
	19	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	17
	20	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	14
	21	ПСП-10М.01.03.001Г	Отлив	2
	22	ПСП-10М.01.03.404-01	Прижим	1
	23	ПСП-10М.01.03.404	Прижим	1
	24	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	2
	25	ПСП-10М.01.03.608А	Ось	2
	26	М6х25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	10
	27	ПСП-10.01.03.002	Отлив	1
	28	ПСП-10М.01.03.457	Петля	1
	29	4х22.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	30	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	31	ПСП-10М.01.00.611	Ось	1
	32	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	33	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	34	ПСП-10М.01.03.609А	Ось	1
	35	ПСП-10М.01.00.522	Упор	1

	36	M8-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	37	8T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	38	M8x25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	39	ПСП-10М.01.03.030Б	Делитель	1
	40	C8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	41	C10x3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	6
	42	ПСП-10М.01.03.010Б	Каркас	1
	43	M10x30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	44	ПСП-810.01.01.456	Прижим	1

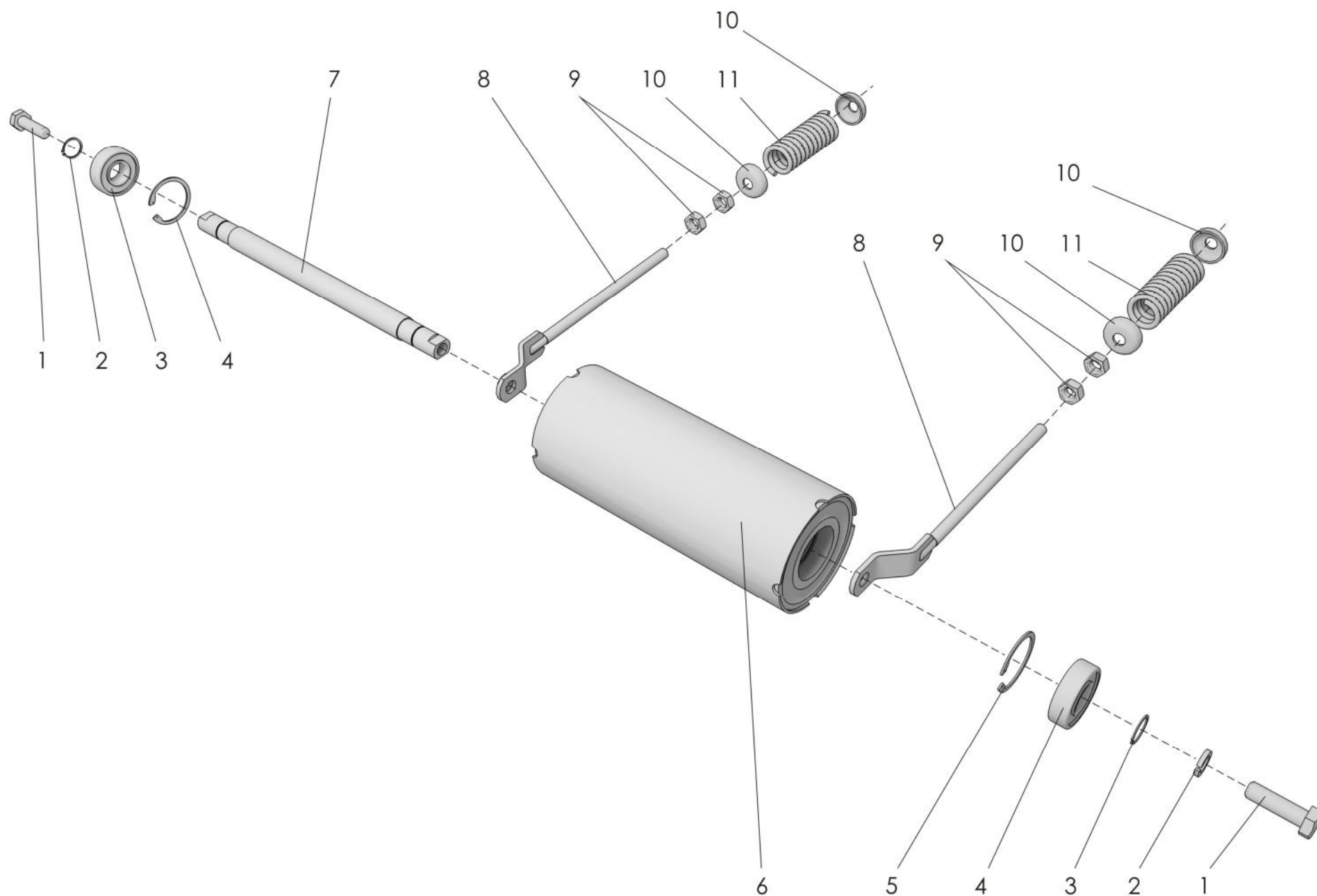


Рисунок 16 Ролик ПСХ-01.500

Ролик ПСХ-01.500

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
16	1	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	2	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	3	C20 ГОСТ 13942-86	Кольцо	2
	4	180204 ГОСТ 8882-75	Подшипник	2
	5	C47 ГОСТ 13943-86	Кольцо	2
	6	ПСХ-01.510	Валец	1
	7	ПСХ-01.622	Вал	1
	8	ПСХ-01.840	Тяга	2
	9	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	10	ПСП-10М.01.03.611	Шайба	4
	11	ПСХ-03.054	Пружина	2

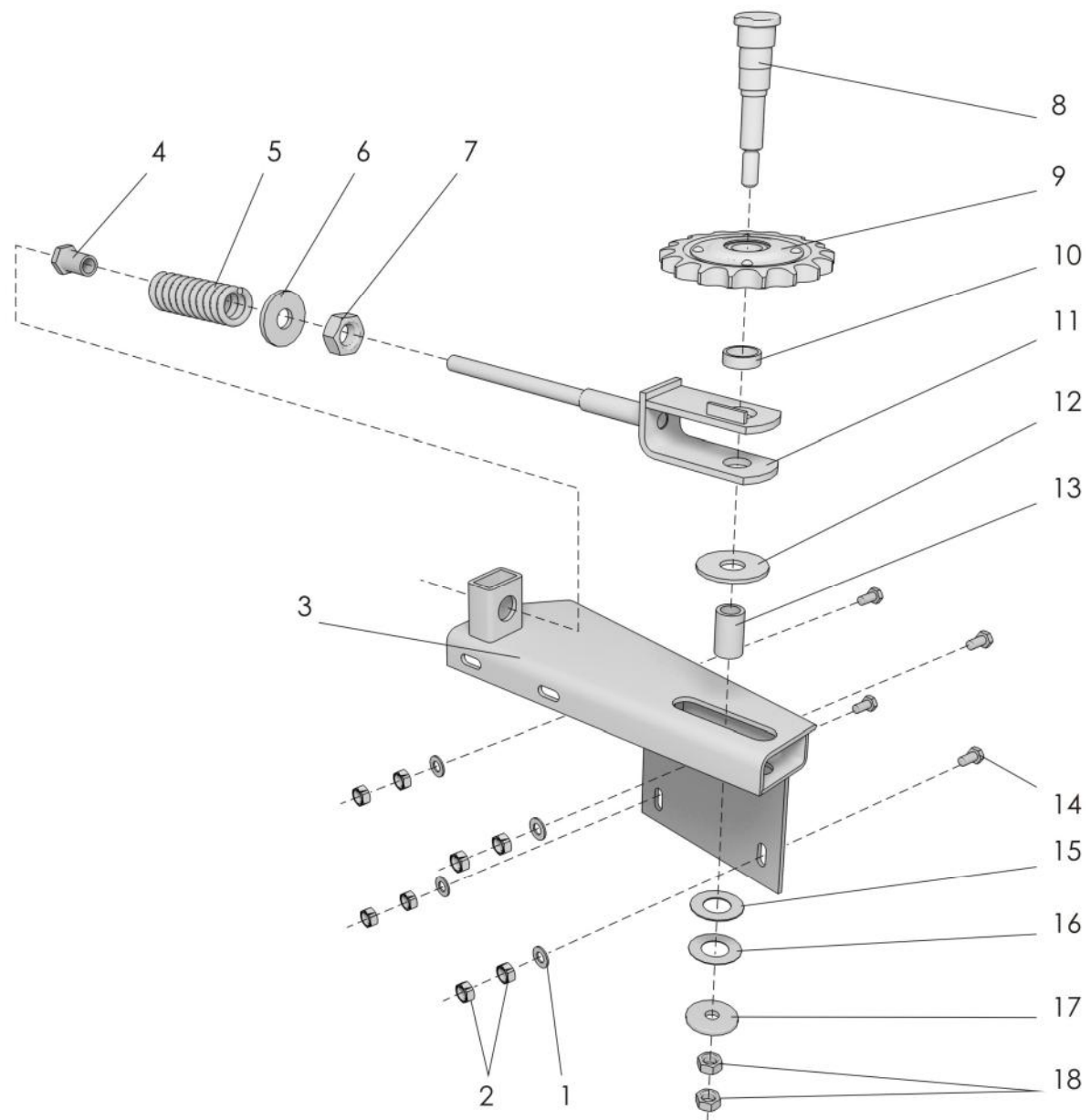


Рисунок 17 Лифтер левый (натяжная звездочка)

Лифтер левый (натяжная звездочка)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
17	1	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	8
	2	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	3	ПСП-10М.01.03.130Б	Опора	1
	4	54-62172	Втулка направляющая	1
	5	54-60079	Пружина	1
	6	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	7	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	8	ПСП-10.01.03.604	Ось	1
	9	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1
	10	54-80783Б	Втулка	1
	11	ПСП-10М.01.03.270А	Вилка	1
	12	С16х3.01.016 ГОСТ 6958-78	Шайба	1
	13	ПСП-10М.01.03.803	Втулка	1
	14	М8-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	15	ПСП-10М.01.03.436	Шайба	4max
	16	ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	4max
	17	ПСП-10.01.03.428	Шайба	1
	18	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2

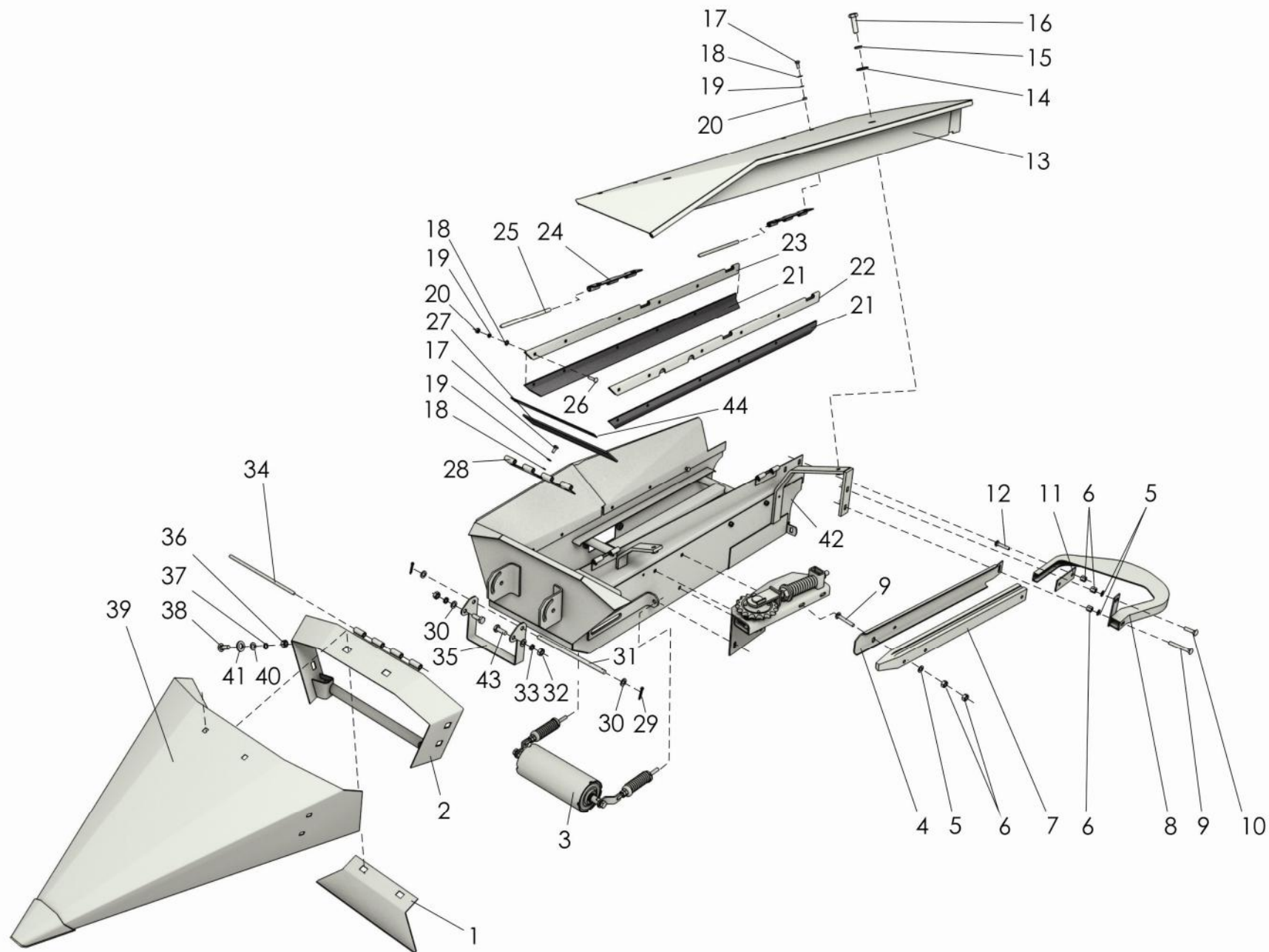


Рисунок 18 Лифтер правый ПСП-10М.01.03.000Б-01

Лифтер правый ПСП-10М.01.03.000Б-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
18	1	ПСП-10М.01.03.461	Кронштейн	1
	2	ПСП-10М.01.03.030Б	Делитель	1
	3	М8х25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	4	С10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	6
	5	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	6	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	7	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	8	ПСП-10М.01.03.609А	Ось	1
	9	4х28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	10	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	11	ПСП-10М.01.00.611	Ось	1
	12	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	13	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	14	ПСП-10М.01.03.457	Петля	1
	15	С6.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	17
	16	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	17
	17	М6х16.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	7
	18	ПСП-10.01.03.002	Отлив	1
	19	М6х25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	10
	20	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	14
	21	ПСП-10М.01.03.608А	Ось	2
	22	ПСП-10М.01.03.452А	Петля	2
	23	ПСП-10М.01.03.040Б-01	Скат	1
	24	М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	25	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	26	С8.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	27	ПСП-10М.01.03.404	Прижим	1
	28	ПСП-10М.01.03.001Г	Отлив	2
	29	ПСП-10М.01.03.404-01	Прижим	1
	30	М8х40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	31	ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесьемник	1
	32	М8х30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	1
	33	ПСП-10.01.00.436	Накладка	1
	34	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	14

	35	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	5
	36	М8х65.48.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	37	ПСП-10М.01.03.431А-01	Направляющая	1
	38	ПСП-10М.01.03.901-01	Успокоитель	1
	39	ПСП-10М.01.03.010Б-01	Каркас	1
	40	ПСП-10М.01.00.522	Упор	1
	41	ПСП-10М.01.03.110Б-01	Накладка	1
	42	ПСХ-01.500	Ролик	1
	43	М10х30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	44	ПСП-810.01.01.456	Прижим	1

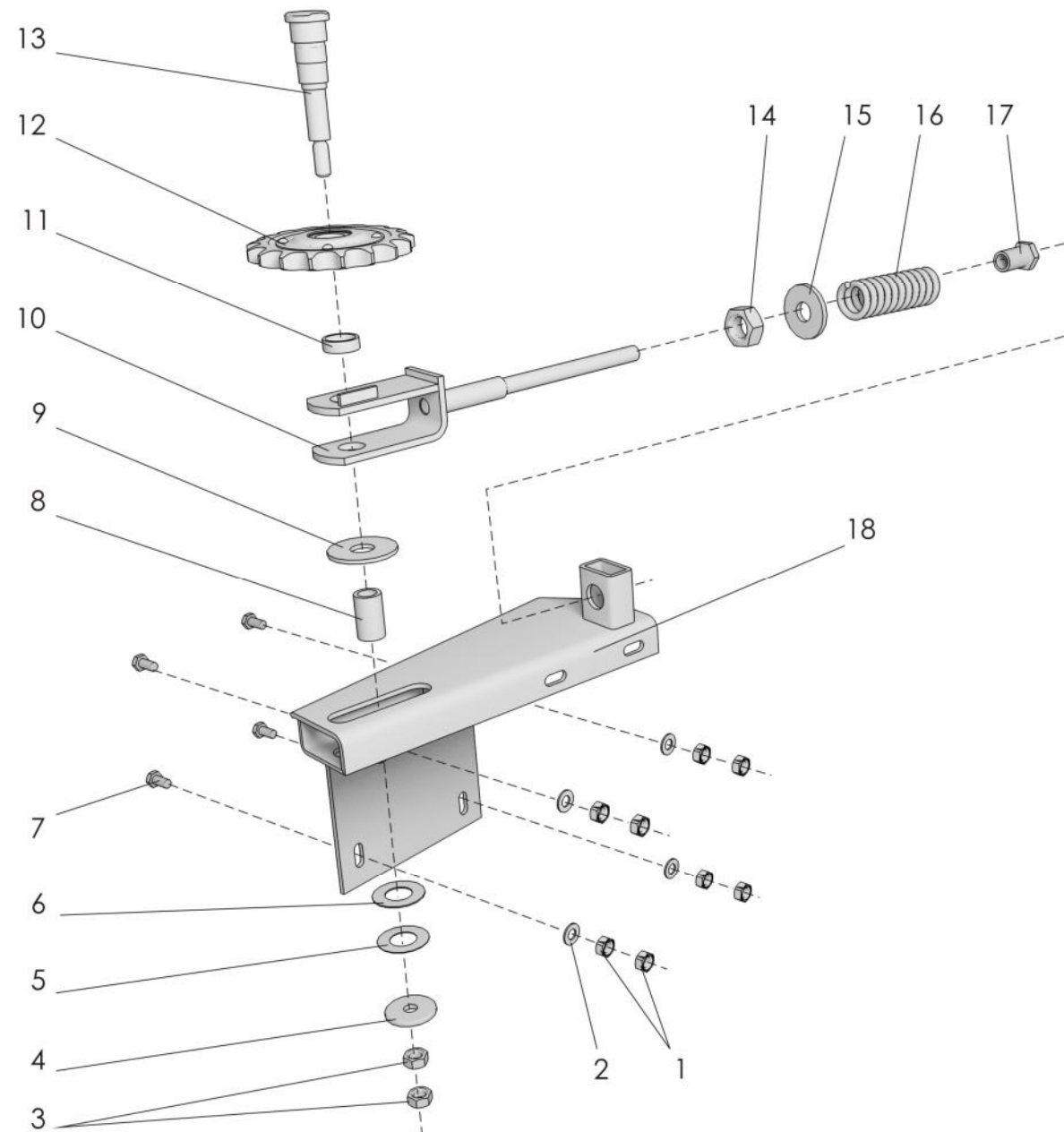


Рисунок 19 Лифтер правый (натяжная звездочка)

Лифтер правый (натяжная звездочка)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
19	1	M8-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	2	C8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	8
	3	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	4	ПСП-10.01.03.428	Шайба	1
	5	ПСП-10M.01.03.436-01	Шайба	4max
	6	ПСП-10M.01.03.436	Шайба	4max
	7	M8-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	8	ПСП-10M.01.03.803	Втулка	1
	9	C16x3.01.016 ГОСТ 6958-78	Шайба	1
	10	ПСП-10M.01.03.270A	Вилка	1
	11	54-80783Б	Втулка	1
	12	54-2-48-1	Звездочка натяжная	1
	13	ПСП-10.01.03.604	Ось	1
	14	M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	15	C16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	16	54-60079	Пружина	1
	17	54-62172	Втулка направляющая	1
	18	ПСП-10M.01.03.130Б-01	Опора	1

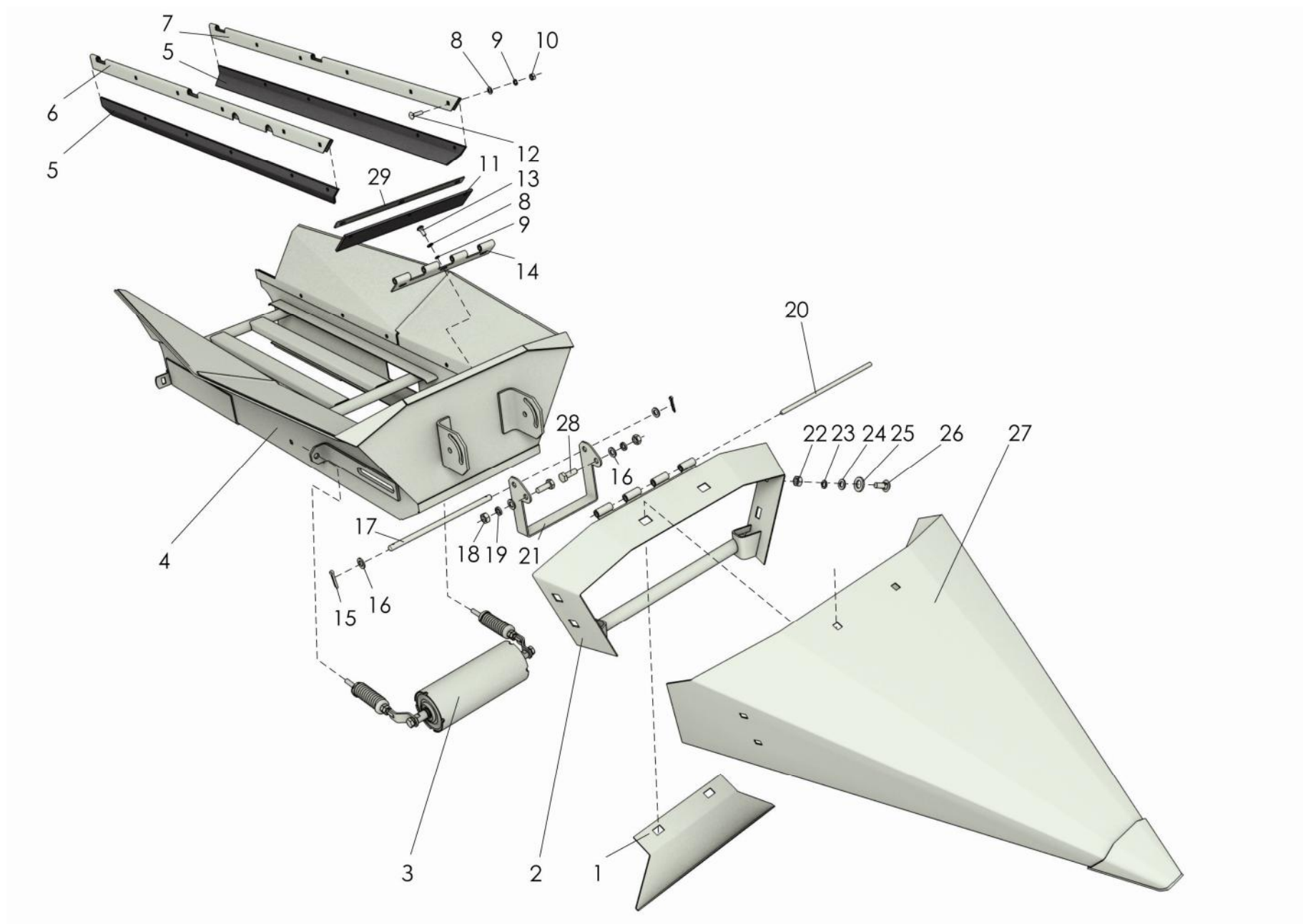


Рисунок 20 Лифтер центральный ПСП-10М.01.04.000А

Лифтер центральный ПСП-10М.01.04.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
20	1	ПСП-10М.01.03.461	Кронштейн	1
	2	ПСП-10М.01.03.110Б	Накладка	1
	3	ПСХ-01.500	Ролик	1
	4	ПСП-10М.01.04.010А	Каркас	1
	5	ПСП-10М.01.03.001Г	Отлив	2
	6	ПСП-10М.01.03.404-01	Прижим	1
	7	ПСП-10М.01.03.404	Прижим	1
	8	С6.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	13
	9	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	13
	10	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	10
	11	ПСП-10.01.03.002	Отлив	1
	12	М6х25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	10
	13	М6х16.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	14	ПСП-10М.01.03.457	Петля	1
	15	4х28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	16	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	17	ПСП-10М.01.00.611	Ось	1
	18	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	19	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	20	ПСП-10М.01.03.609А	Ось	1
	21	ПСП-10М.01.00.522	Упор	1
	22	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	23	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	24	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	25	С10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	6
	26	М8х25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	27	ПСП-10М.01.03.030Б	Делитель	1
	28	М10х30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	29	ПСП-810.01.01.456	Прижим	1

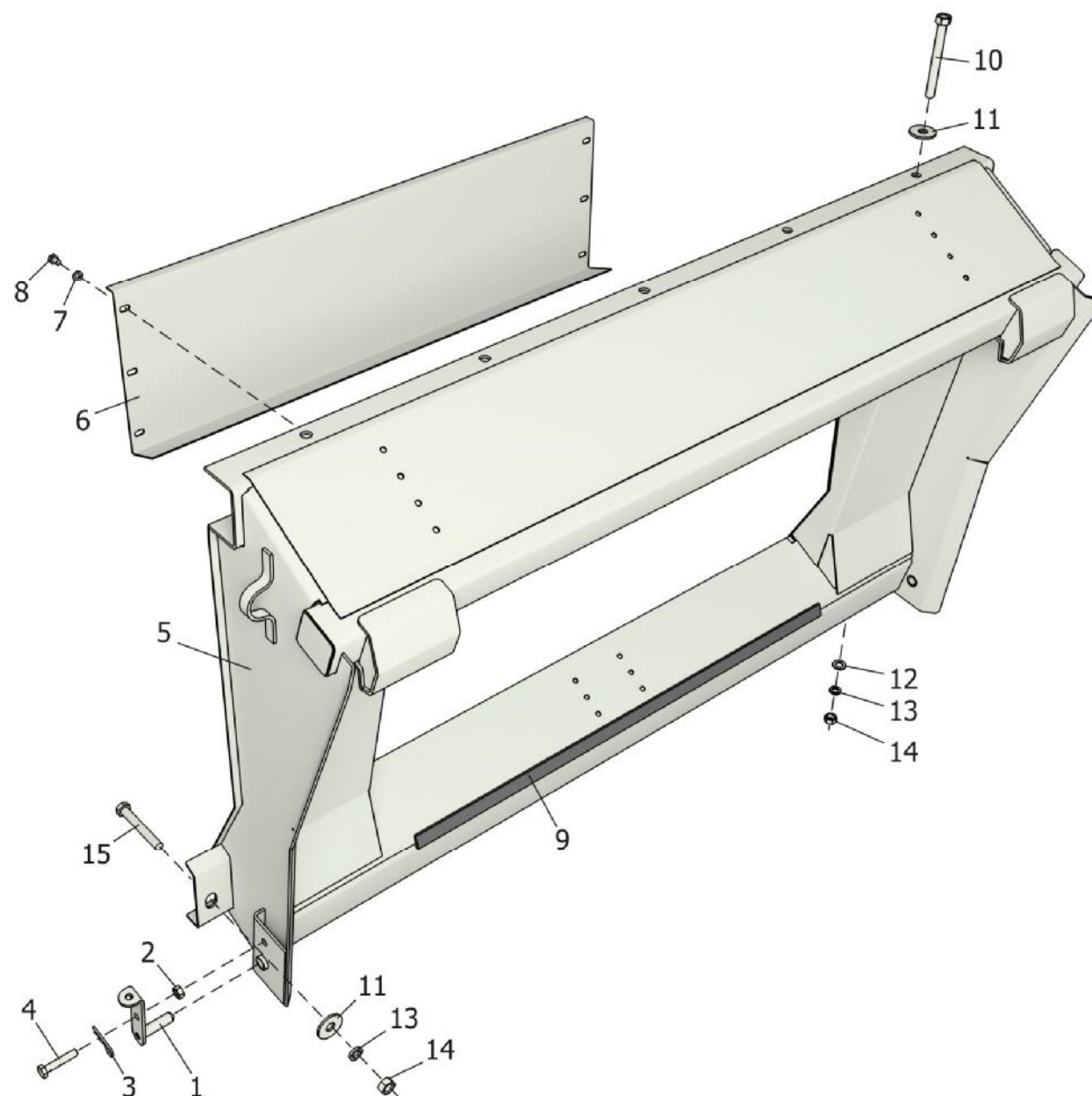


Рисунок 21 Рамка переходная ПСП-810.50.00.000

Рамка переходная ПСП-810.50.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
21	1	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2
	2	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	3	2.2,8×40 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт	2
	4	ППК-81.50.00.602	Болт	2
	5	ПСП-810.50.00.010	Рама	1
	6	ПСП-810.50.00.416А	Щиток	1
	7	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	8	M10-6g×16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	9	ППК-81.54.00.001	Планка	1
	10	ППК-81.10.00.040	Болт	5
	11	C16x3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	7
	12	C16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	5
	13	16T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	7
	14	M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	15	M16-6g×12088.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2

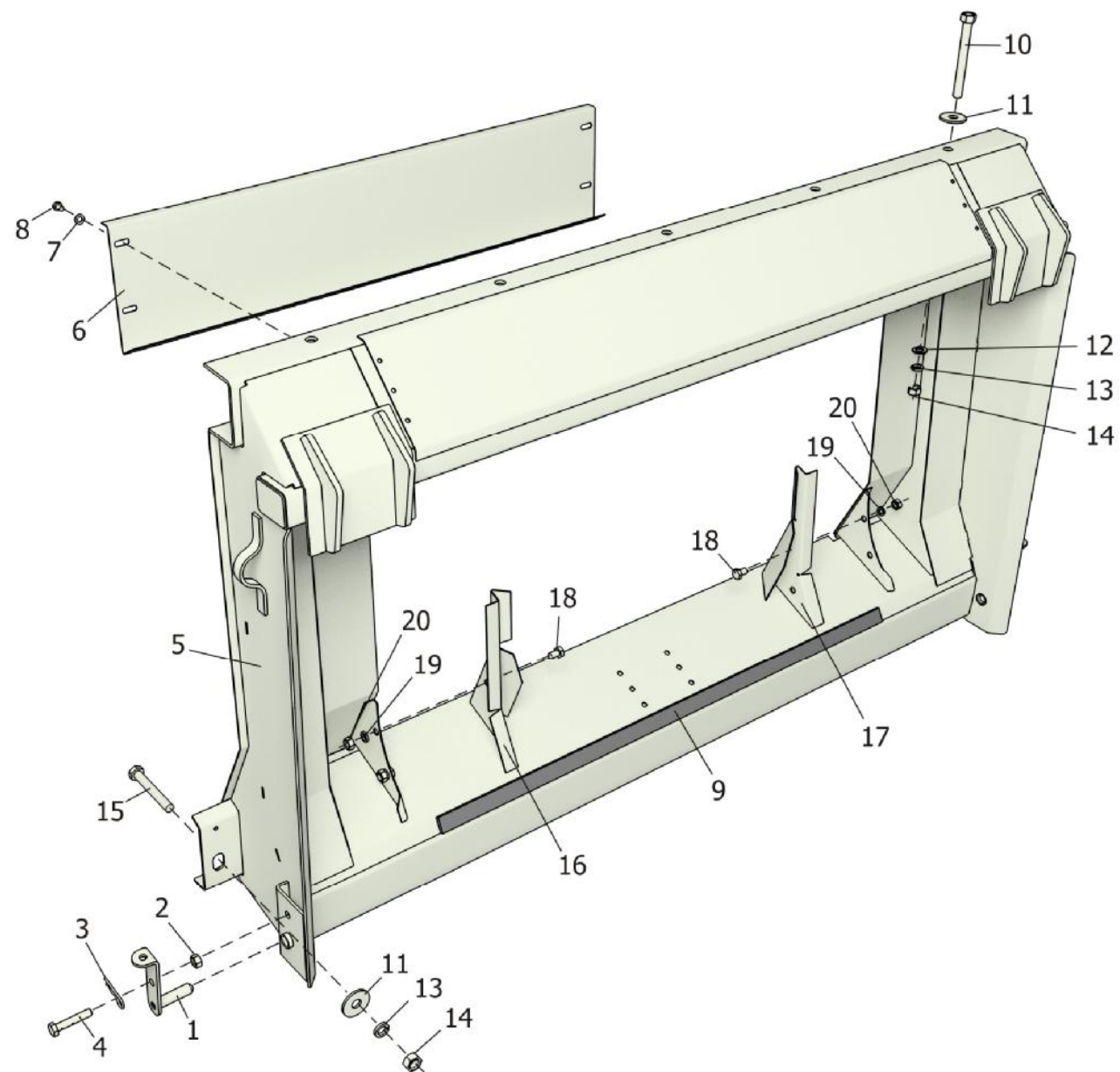


Рисунок 22 Рамка переходная ПСП-810.55.00.000А

Рамка переходная ПСП-810.55.00.000А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
22	1	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2
	2	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	3	2.2,8×40 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт	2
	4	ППК-81.50.00.602	Болт	2
	5	ПСП-810.55.00.010А	Рама	1
	6	ПСП-810.55.00.416А	Щиток	1
	7	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	8	М10-6g×16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	9	ППК-81.54.00.001	Планка	1
	10	ППК-81.10.00.040	Болт	5
	11	С16х3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	7
	12	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	5
	13	16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	7
	14	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	15	М16-6g×12088.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	16	ПСП-810.55.00.418-01	Щиток	1
	17	ПСП-810.55.00.418	Щиток	1
	18	М12-6g×20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	19	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	20	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4

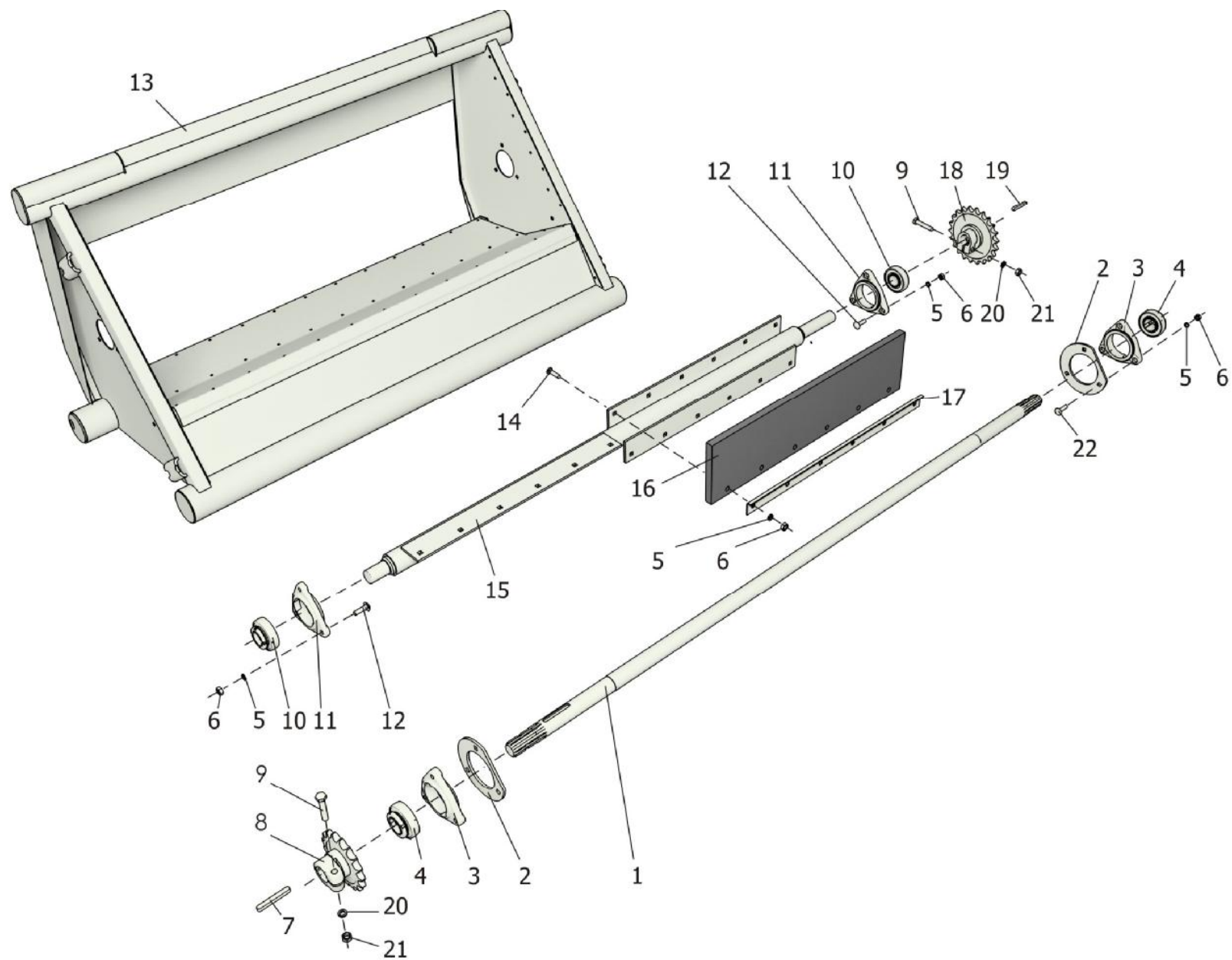


Рисунок 23 Проставка ПСП-810.06.00.000/-01

Проставка ПСП-810.06.00.000/-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
21	1	ПСП-810.06.06.060 (ПСП-810-01)	Вал	1
		ПСП-810.06.06.060-01 (ПСП-810-03)		
	2	ПСП-810.06.01.446	Накладка	2
	3	Н.027.106	Опора	2
	4	1680208Н	Подшипник	2
	5	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	36
	6	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	36
	7	12×8×80 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	8	ПСП-810.06.03.040	Звездочка	1
	9	М12-6г×65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	10	1680207ЕК10Т2С17	Подшипник	2
	11	Н.027.105	Опора	2
	12	М10×35.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	13	ПСП-810.06.01.000 (ПСП-810-01)	Каркас проставки	1
		ПСП-810.06.01.000-01 (ПСП-810-03)		
	14	М10×40 ТУ 23.4617472.05-91	Болт	24
	15	ППК-8.02.02.010 (ПСП-810-01)	Вал битера	1
		ППК-8.02.02.010-01 (ПСП-810-03)		
	16	ПСП-10МГ.06.03.001А (ПСП-810-01)	Лопасть	4
		ПСП-10МГ.06.03.002А (ПСП-810-03)		
	17	ПСП-10М.06.03.403 (ПСП-810-01)	Накладка	4
		ПСП-10М.06.03.404 (ПСП-810-03)		
	18	3518060-18720	Звездочка	1
	19	10×8×70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	20	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	21	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	22	М10×45.46.016 ГОСТ 7802-81	Болт	6

Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
Узлы и детали		
ПСП-10.01.00.300	Транспортер стеблей	2,6
ПСП-10.01.00.436	Накладка	15,18
ПСП-10.01.01.005	Накладка фрикционная	12
ПСП-10.01.01.130	Аппарат режущий	9,10,11
ПСП-10.01.01.160	Диск ножевой	12
ПСП-10.01.01.180	Звездочка	12
ПСП-10.01.01.310	Валец	11
ПСП-10.01.01.401Б	Противорез	9,10,11
ПСП-10.01.01.403	Нож	12
ПСП-10.01.01.508	Шайба стопорная	9,10,11
ПСП-10.01.01.511	Шайба стопорная	9,10,11
ПСП-10.01.01.601	Шайба упорная	12
ПСП-10.01.01.604	Полумуфта	9
ПСП-10.01.01.618	Шайба	9,10,11
ПСП-10.01.01.803	Втулка	7,8
ПСП-10.01.03.002	Отлив	15,18,20
ПСП-10.01.03.428	Шайба	7,8,17,19
ПСП-10.01.03.604	Ось	7,8,17,19
ПСП-10.01.03.901	Успокоитель	7
ПСП-10.01.03.901-01	Успокоитель	8
ПСП-10М.01.00.360	Стеблесъемник	2,15
ПСП-10М.01.00.360-01	Стеблесъемник	2,18
ПСП-10М.01.00.439Б	Петля	5
ПСП-10М.01.00.522	Упор	15,18,20
ПСП-10М.01.00.609-01	Ось	3,4
ПСП-10М.01.00.611	Ось	15,18,20
ПСП-10М.01.01.170	Диск	12
ПСП-10М.01.01.220А	Опора	7
ПСП-10М.01.01.220А-01	Опора	8
ПСП-10М.01.01.570	Полумуфта	9
ПСП-10М.01.03.000Б	Лифтер левый	2
ПСП-10М.01.03.000Б-01	Лифтер правый	2
ПСП-10М.01.03.001Г	Отлив	15,18,20
ПСП-10М.01.03.010Б	Каркас	15
ПСП-10М.01.03.010Б-01	Каркас	18
ПСП-10М.01.03.030Б	Делитель	15,18,20
ПСП-10М.01.03.040Б	Скат	15
ПСП-10М.01.03.040Б-01	Скат	18
ПСП-10М.01.03.110Б	Накладка	15,20
ПСП-10М.01.03.110Б-01	Накладка	18
ПСП-10М.01.03.130Б	Опора	17
ПСП-10М.01.03.130Б-01	Опора	19
ПСП-10М.01.03.270А	Вилка	7,8,17,19
ПСП-10М.01.03.404	Прижим	15,18,20
ПСП-10М.01.03.404-01	Прижим	15,18,20
ПСП-10М.01.03.431А	Направляющая	7,15
ПСП-10М.01.03.431А-01	Направляющая	8,18
ПСП-10М.01.03.436	Шайба	7,8,17,19
ПСП-10М.01.03.436-01	Шайба	7,8,17,19
ПСП-10М.01.03.452А	Петля	3,4,15,18
ПСП-10М.01.03.457	Петля	3,4,15,18,20
ПСП-10М.01.03.461	Кронштейн	15,18,20

ПСП-10М.01.03.608А	Ось	15,18
ПСП-10М.01.03.609А	Ось	15,18,20
ПСП-10М.01.03.611	Шайба	16
ПСП-10М.01.03.803	Втулка	17,19
ПСП-10М.01.03.901	Успокоитель	15
ПСП-10М.01.03.901-01	Успокоитель	18
ПСП-10М.01.04.000А	Лифтер средний	2
ПСП-10М.01.04.010А	Каркас	20
ПСП-10М.06.03.403	Накладка	23
ПСП-10М.06.03.404	Накладка	23
ПСП-10МВ.01.01.590А	Редуктор	9
ПСП-10МВ.01.01.590А-01	Редуктор	10
ПСП-10МГ.01.00.030А	Делитель	3
ПСП-10МГ.01.00.030А-01	Делитель	4
ПСП-10МГ.01.00.040	Делитель	5
ПСП-10МГ.01.00.040-01	Делитель	5
ПСП-10МГ.01.00.070	Накладка	5
ПСП-10МГ.01.00.070-01	Накладка	5
ПСП-10МГ.01.00.200А	Балка	2
ПСП-10МГ.01.00.601	Фиксатор	1
ПСП-10МГ.01.00.602	Ось	9
ПСП-10МГ.01.00.650	Опора	1
ПСП-10МГ.01.01.080	Редуктор	11
ПСП-10МГ.01.01.440В-01	Щиток	11
ПСП-10МГ.01.01.620	Звездочка натяжная	9
ПСП-10МГ.01.01.640А	Звездочка	9,10
ПСП-10МГ.01.11.070	Кронштейн	3
ПСП-10МГ.01.11.070-01	Кронштейн	4
ПСП-10МГ.06.03.001А	Лопасть	23
ПСП-10МГ.06.03.002А	Лопасть	23
ПСП-1210.01.01.200	Упор транспортный	1
ПСП-1210.01.01.300	Звездочка	13
ПСП-1210.13.00.050А	Опора	1
ПСП-810.01.00.000	Жатка	1
ПСП-810.01.01.000	Корпус жатки	2
ПСП-810.01.01.020А	Шнек	2
ПСП-810.01.01.030	Шнек	13,14
ПСП-810.01.01.040Б	Балка	7
ПСП-810.01.01.040Б-01	Балка	8
ПСП-810.01.01.060	Цапфа	13
ПСП-810.01.01.090А	Привод	9
ПСП-810.01.01.110	Кронштейн	9
ПСП-810.01.01.110-01	Кронштейн	10
ПСП-810.01.01.320	Стеблесьемник	7
ПСП-810.01.01.320-01	Стеблесьемник	8
ПСП-810.01.01.401А	Фланец	13,14
ПСП-810.01.01.412А	Прокладка	7,8
ПСП-810.01.01.414Д	Накладка	6
ПСП-810.01.01.414Д-01	Накладка	6
ПСП-810.01.01.417Г	Крышка	6
ПСП-810.01.01.417Г-01	Крышка	6
ПСП-810.01.01.417Г-02	Крышка	6
ПСП-810.01.01.417Г-03	Крышка	6
ПСП-810.01.01.430А	Кронштейн	8
ПСП-810.01.01.430А-01	Кронштейн	7
ПСП-810.01.01.430А	Кронштейн	4
ПСП-810.01.01.430А-01	Кронштейн	3
ПСП-810.01.01.440В	Щиток	6

ПСП-810.01.01.440В-01	Щиток	6
ПСП-810.01.01.440В-04	Щиток	6,10
ПСП-810.01.01.440В-05	Щиток	6,9
ПСП-810.01.01.453	Пружина тарельчатая	12
ПСП-810.01.01.456	Прижим	15,18,20
ПСП-810.01.01.602	Цапфа	14
ПСП-810.01.01.607	Втулка	9,10,11
ПСП-810.01.02.000	Каркас	6
ПСП-810.01.11.000	Установка щитов	2
ПСП-810.01.11.020Б	Уголок	3
ПСП-810.01.11.020Б-01	Уголок	4
ПСП-810.01.11.030	Боковина	3
ПСП-810.01.11.030-01	Боковина	4
ПСП-810.01.11.040	Щиток верхний	3
ПСП-810.01.11.040-01	Щиток верхний	4
ПСП-810.01.11.050	Щиток	4
ПСП-810.01.11.060А	Крышка	3
ПСП-810.01.11.060А-01	Крышка	4
ПСП-810.01.11.070	Кронштейн	3
ПСП-810.01.11.070-01	Кронштейн	4
ПСП-810.01.11.080	Кронштейн	3
ПСП-810.01.11.080-01	Кронштейн	4
ПСП-810.01.11.090	Щиток верхний	3
ПСП-810.01.11.090-01	Щиток верхний	4
ПСП-810.01.11.100	Щит ветровой	3,4
ПСП-810.01.11.110	Щит ветровой	3
ПСП-810.01.11.120А	Щит задний	3
ПСП-810.01.11.120А-01	Щит задний	4
ПСП-810.01.11.130А	Щиток	3
ПСП-810.01.11.150	Щит боковой	3
ПСП-810.01.11.150-01	Щит боковой	4
ПСП-810.01.11.170	Капот	4
ПСП-810.01.11.170-01	Капот	3
ПСП-810.01.11.180	Кронштейн	3
ПСП-810.01.11.404	Щит	3
ПСП-810.01.11.404-01	Щит	4
ПСП-810.01.11.406-01	Кронштейн	4
ПСП-810.01.11.413	Щиток	3,4
ПСП-810.01.11.415	Щиток	3
ПСП-810.01.11.415-01	Щиток	4
ПСП-810.01.11.419А	Щиток	3
ПСП-810.01.11.419А-01	Щиток	4
ПСП-810.01.11.425	Щиток	3,4
ПСП-810.01.11.426А	Щиток	3
ПСП-810.01.11.427А	Петля	3,4
ПСП-810.01.11.431	Уголок	3,4
ПСП-810.01.11.437А	Кронштейн	3
ПСП-810.01.11.437А-01	Кронштейн	4
ПСП-810.06.00.000	Проставка	1
ПСП-810.06.00.000-01	Проставка	1
ПСП-810.06.01.000	Каркас проставки	23
ПСП-810.06.01.000-01	Каркас проставки	23
ПСП-810.06.01.446	Накладка	23
ПСП-810.06.03.040	Звездочка	23
ПСП-810.06.06.060	Вал	23
ПСП-810.06.06.060-01	Вал	23
ПСП-810.50.00.000	Рамка переходная	1,21
ПСП-810.50.00.010	Рама	21

ПСП-810.50.00.416А	Щиток	21
ПСП-810.55.00.000А	Рамка переходная	1,22
ПСП-810.55.00.010А	Рама	22
ПСП-810.55.00.416А	Щиток	22
ПСП-810.55.00.418	Щиток	22
ПСП-810.55.00.418-01	Щиток	22
Заимствованные и стандартные		
ПСХ-01.021	Кольцо прижимное	9,10,11
ПСХ-01.398 и ПСХ-01.398-01	Шайба	9,10,11
ПСХ-01.480	Валик	9,10,11
ПСХ-01.500	Ролик	15,18,20
ПСХ-01.510	Валец	16
ПСХ-01.622	Вал	16
ПСХ-01.730	Транспортер семян	2
ПСХ-01.840	Тяга	16
ПСХ-03.003	Венец	9,10,11
ПСХ-03.013	Пластина регулировочная	9,10,11
ПСХ-03.054	Пружина	16
РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	13,14
РСМ-10.08.01.498 и РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	13,14
07.420.075.10	Карданный вал	9
07.464.002.10	Карданный вал	1
10×8×70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	13,23
12×8×80 ГОСТ 23360-78	Шпонка	23
1680204АЕК10С17	Подшипник	11
1680207ЕК10Т2С17	Подшипник	13,14,23
1680208Н	Подшипник	23
180204 ГОСТ 8882-75	Подшипник	16
2005/1350/КН/37.28-96	Карданный вал с предохранительной муфтой	1
2005/560/37,1-37,1	Карданный вал	9
2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-97	Цепь	9,10
3518060-18720	Звездочка	23
54-2-48-1	Звездочка натяжная	7,8,9,17,19
54-60079	Пружина	7,8,17,19
54-62172	Втулка направляющая	7,8,17,19
54-80783Б	Втулка	7,8,17,19
8×7×35 ГОСТ 23360-78	Шпонка	9,10,11
8×7×45 ГОСТ 23360-78	Шпонка	9,10,11
9.259.150.10	Редуктор	11
9.259.151.10	Редуктор	9,10
9.311.661.00	Редуктор	9
9.311.662.00	Редуктор	10
9.311.663.00	Редуктор	9,10
Н.027.002	Подшипниковая опора	11,13,14,23
Н.027.106	Опора	23
Н.206.25.002	Втулка	9
ППК-8.02.02.010	Вал битера	23
ППК-8.02.02.010-01	Вал битера	23
ППК-81.01.00.580А	Кронштейн	9,10
ППК-81.01.00.580А-01	Кронштейн	9,10
ППК-81.10.00.040	Болт	21,22
ППК-81.50.00.040	Фиксатор	21,22
ППК-81.50.00.602	Болт	21,22
ППК-81.54.00.001	Планка	21,22
ПР-19,05-31,8 98зв. ГОСТ 13568-97	Цепь	13