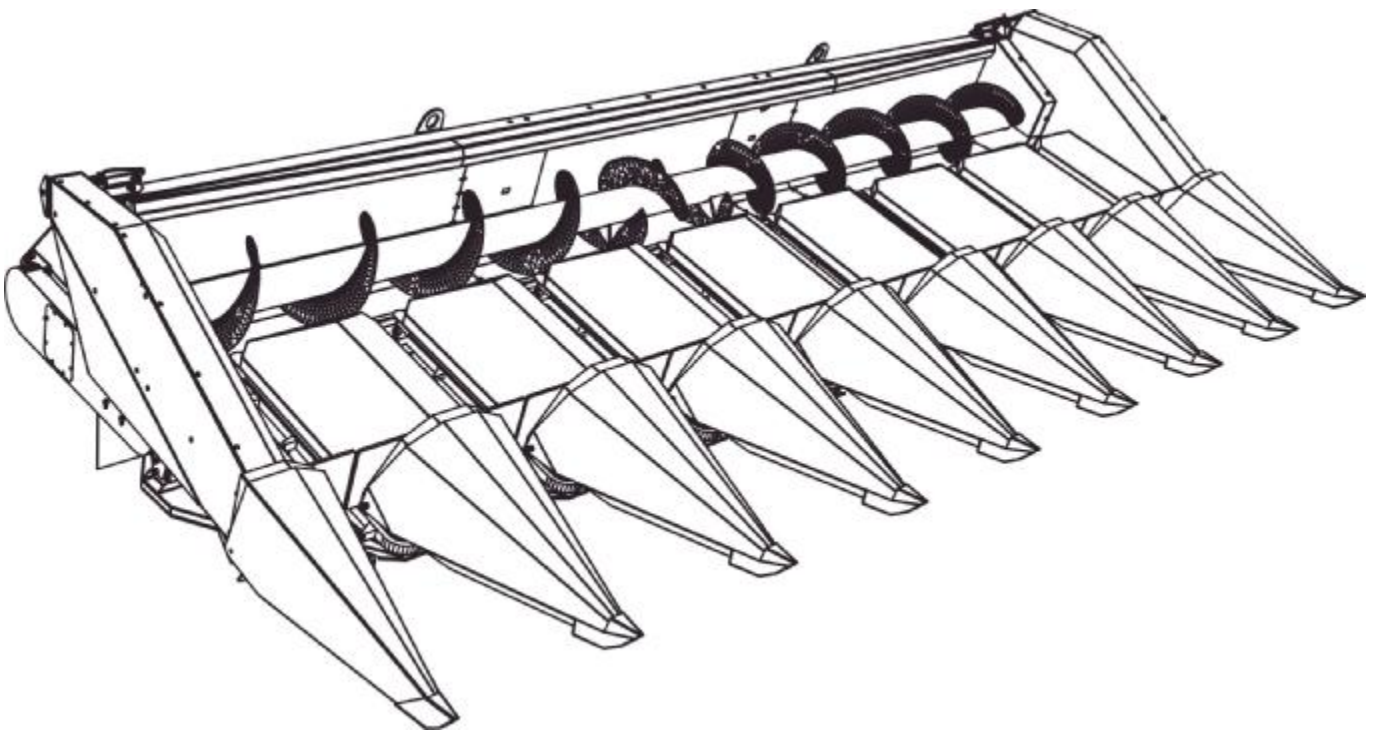


**ПРИСПОСОБЛЕНИЯ  
ДЛЯ УБОРКИ  
КУКУРУЗЫ  
ППК-82  
«Argus»**



**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 кукурузы «Argus» ППК-82, и его модификаций (далее – приспособление), а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

**Перед началом эксплуатации машины обслуживающий персонал должен изучить настоящее РЭ!**

Также следует пользоваться руководством по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, на который навешивается приспособление.

### **ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!**

Приспособление ППК-82, и его модификации, предназначено для уборки кукурузы в агрегате 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.

Технические характеристики, размеры и масса даны без обязательств.

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

Данные РЭ и каталог запасных частей соответствуют технической документации на приспособление по состоянию на 01.12.2008 г.

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](http://www.KleverLtd.com)

E-mail: [service@msmash.ru](mailto:service@msmash.ru)

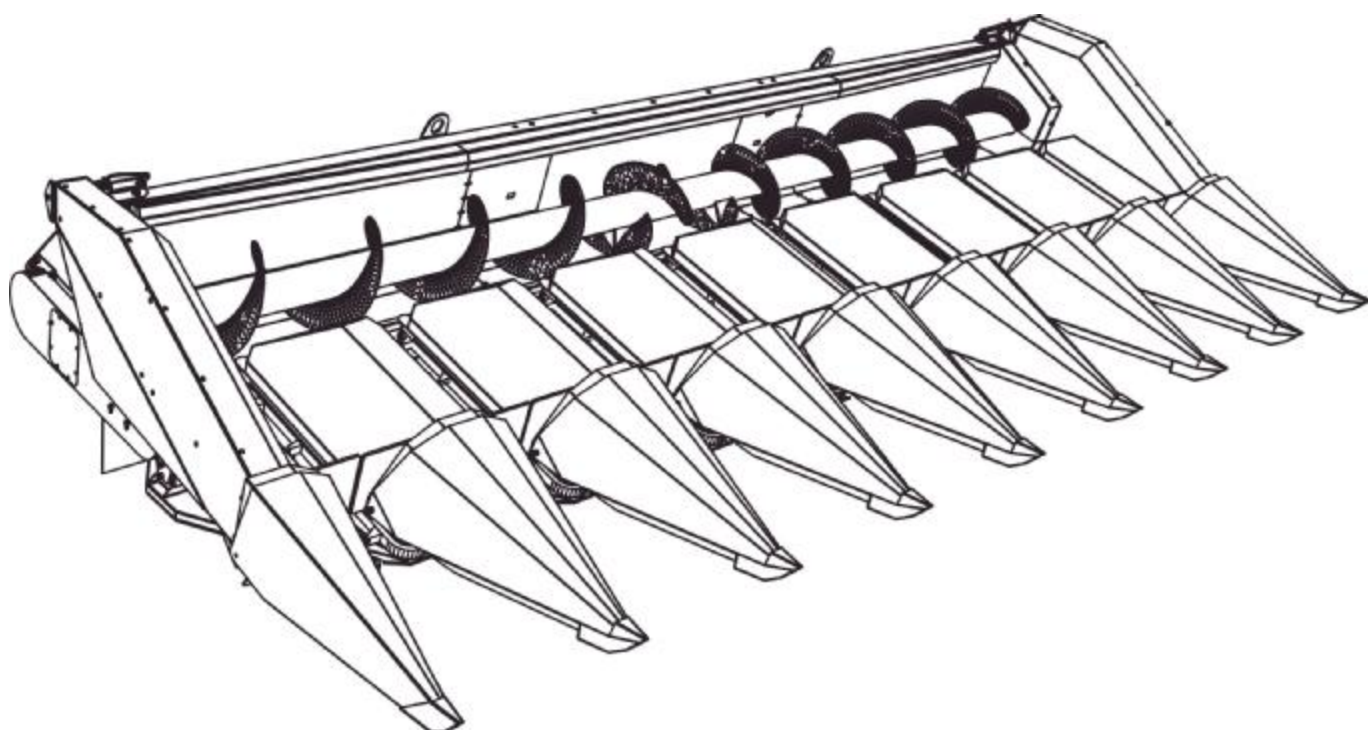
# Содержание

Руководство по эксплуатации .....	6
1 Введение.....	7
2 Техническое описание .....	9
2.1 Технические данные .....	9
2.2 Состав изделия .....	9
2.3 Устройство и работа приспособления и его основных частей.....	10
2.3.1 Жатка .....	11
2.3.1.1 Русло .....	11
2.3.1.2 Каркас жатки.....	14
2.3.1.3 Шнек початков .....	15
2.3.1.4 Делители и капоты .....	16
2.3.1.5 Гидрообрудование и регулировка отрывочных пластин.....	18
2.3.2 Проставка .....	19
2.3.2.1 Модели ППК-82, ППК-82-06, ППК-82-07.....	19
2.3.2.2 Модификации ППК-82-01, ППК-82-02.....	19
2.3.2.3 Модификации ППК-82-03, ППК-82-04, ППК-82-05 .....	21
2.3.3 Наклонная камера.....	21
2.3.4 Привод .....	22
3 Указания по мерам безопасности .....	23
4 Описание и порядок пользования органами управления .....	27
5 Досборка, наладка и обкатка .....	27
5.1 Монтаж и досборка приспособления.....	27
5.1.1 Модели ППК-82, ППК-82-06, ППК-82-07 .....	27
5.1.1.1 Установка проставки на жатку.....	27
5.1.2 Модели ППК-82-01 и ППК-82-02 .....	28
5.1.2.1 Установка проставки на жатку.....	28
5.1.3 Модели ППК-82-03, ППК-82-04 и ППК-82-05.....	28
5.1.3.1 Установка проставки на жатку.....	28
5.2 Переоборудование комбайна.....	30
5.2.1 Модели ППК-82 и ППК-82-06.....	30
5.2.1.1 Демонтаж составных частей комбайна.....	30
5.2.1.2 Установка составных сменных частей приспособления ПДК-10А на комбайн .....	30
5.2.2 Модели ППК-82-01 и ППК-82-02 .....	37
5.2.2.1 Демонтаж составных частей комбайна.....	37
5.2.2.2 Установка планчатого битера и монтажной рамки.....	37
5.2.2.3 Переоборудование комбайна.....	38
5.2.3 Модели ППК-82-03/-04/-05/-06/-07 .....	40
5.2.3.1 Переоборудование комбайна.....	40
5.3 Навешивание приспособления на комбайн.....	40
5.3.1 Подготовка к навеске .....	40
5.3.2 Навешивание моделей ППК-82, ППК-82-06, ППК-82-07.....	40
5.3.3 Навешивание моделей ППК-82-01, ППК-82-02.....	41
5.3.4 Навешивание модели ППК-82-03.....	42
5.3.5 Навешивание модели ППК-82-04.....	43
5.3.6 Навеска модели ППК-82-05 .....	44
5.4 Обкатка приспособления.....	46
5.4.1 Подготовка к обкатке .....	46
5.4.2 Обкатка вхолостую (без нагрузки) .....	46
5.4.3 Обкатка в работе (под нагрузкой) .....	46
6 Правила эксплуатации и регулировки.....	47
6.1 Подготовка поля.....	47
6.2 Порядок работы.....	47
6.3 Агротехнические условия .....	48
6.4 Регулировки приспособления .....	49
6.4.1 Регулировка высоты среза и положения делителей жатки .....	49
6.4.2 Регулировка русла.....	49
6.4.2.1 Регулировка отрывочных пластин.....	49
6.4.2.2 Регулировка ножей протягивающих валцов.....	51
6.4.2.3 Установка зазора между чистиками и вальцами .....	51
6.4.2.4 Регулировка натяжения подающих цепей .....	51
6.4.3 Регулировка предохранительных фрикционных муфт .....	51

6.4.3.1	Регулировка предохранительной муфты привода шнека початков .....	51
6.4.3.2	Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов.....	51
6.4.4	Регулировка нижнего вала наклонной камеры по виду убираемой культуры.....	52
6.4.4	Регулировка натяжения клинового приводного ремня.....	53
6.4.5	Регулировка натяжения приводных цепей.....	53
6.5	Переоборудование жатки для уборки подсолнечника.....	54
6.5.1	Установка защитных щитов.....	54
6.5.2	Установка ловителей на капоты.....	55
6.5.3	Установка режущих аппаратов.....	55
7	Техническое обслуживание приспособления.....	57
7.1	Общие указания.....	57
7.2	Выполняемые при обслуживании работы.....	57
7.2.1	Перечень работ, выполняемых при ЕТО.....	57
7.2.2	Перечень работ, выполняемых при ТО-1.....	58
7.2.3	Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	58
7.2.4	Перечень работ, выполняемых при хранении.....	59
7.2.5	Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения.....	59
7.2.6	Смазка приспособления.....	60
8	Транспортирование и хранение.....	62
8.1	Транспортирование.....	62
8.2	Хранение.....	63
9	Возможные неисправности приспособления и методы их устранения.....	64
10	Паспорт.....	65
10.1	Комплектность.....	65
11	Свидетельство о приемке.....	66
12	Гарантийные обязательства.....	67
	Каталог запасных частей.....	68
	Правила пользования каталогом.....	69
	Общий вид ППК-82/-06/-07.....	70
	Общий вид ППК-82-01/-02.....	71
	Общий вид ППК-82-03.....	72
	Общий вид ППК-82-04.....	73
	Общий вид ППК-82-05.....	74
	Жатка.....	76
	Привод жатки (вид слева).....	78
	Вал ППК-82.01.00.060.....	79
	Привод жатки (вид справа).....	81
	Вал ППК-82.01.00.060-01.....	82
	Каркас и кожух (левая сторона).....	84
	Каркас и кожух (правая сторона).....	86
	Привод шнека.....	88
	Предохранительная фрикционная муфта привода шнека.....	90
	Шнек.....	92
	Левый делитель.....	94
	Правый делитель.....	96
	Делитель.....	98
	Траверса.....	99
	Опора.....	100
	Русло ППК-81.01.06.000А/-01/-02/-03.....	102
	Измельчающий аппарат.....	104
	Натяжные устройства.....	106
	Рама, отрывочные пластины и редуктор.....	108
	Чистики и опоры.....	110
	Валец ППК-81.01.06.040.....	112
	Валец ППК-81.01.06.040-01.....	114
	Цепные муфты и поводок.....	116
	Установка гидрооборудования ППК-81.01.05.000/-01/-02 и тяги ППК-81.01.00.700.....	118
	Проставка ППК-8.02.00.000.....	120
	Вал проставки.....	122
	Битер.....	124
	Проставка ППК-81.50.00.000.....	126
	Проставка ППК-81.51.00.000.....	128
	Проставка ППК-81.52.00.000.....	130

Проставка ППК-81.53.00.000 .....	132
Битер ППК-81.40.00.000 .....	134
Битер ППК-81.40.00.000-01 .....	136
Наклонная камера .....	138
Шкив натяжной .....	140
Цепной транспортер .....	142
Вал верхний .....	144
Шкив ПКП-8.20.00.101Б .....	146
Вал нижний .....	148
Упор ПКП-8.20.00.100 .....	150
Комплект для уборки подсолнечника ППК-81.33.00.000 .....	152
Комплект защитных щитов .....	154
Режущий аппарат .....	156
Номерной указатель .....	157

# «Argus»



**Руководство по эксплуатации**

# 1 Введение

Приспособление для уборки кукурузы ППК-82 «Argus» и его модификации (далее – приспособление), предназначено, в агрегате с самоходным зерноуборочным комбайном для уборки кукурузы технической спелости на продовольственное и фуражное зерно на равнинных полях с уклоном не более 8°.

**Приспособление ППК-82 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном «ДОН-1500Б» с порядковым номером до № 097198 включительно, и частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.**

**Приспособление ППК-82-01 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном «ДОН-1500Б» с порядковым номером начиная с № 097199 и комбайном ACROS-530, с частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.**

**Приспособление ППК-82-02 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном ВЕКТОР, с порядковым номером начиная с № 01645, и частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.**

**Приспособление ППК-82-03 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном «John Deere 9660i WTS» и «John Deere 1550 CWS», с частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.**

**Приспособление ППК-82-04 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном «CLAAS Mega 360», с частотой вращения приводного вала  $n=700...730$ об/мин.**

**Приспособление ППК-82-05 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном «New Holland TX65», с частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.**

**Приспособление ППК-82-06 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном ВЕКТОР, с порядковым номером до № 01644 включительно, и частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.**

**Приспособление ППК-82-07 предназначено для уборки кукурузы в составе агрегата с зерноуборочным комбайном ЕНИСЕЙ-960, с частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.**

По отдельному заказу потребителя, для комбайнов ДОН-1500Б с порядковым номером до № 097198 включительно, в комплекте с приспособлением ППК-82, могут поставляться цепной привод молотильного барабана РСМ-10.24.00.000 ТУ 23.2.1944-87, приспособление для уборки кукурузы к зерноуборочным комбайнам «Дон» ПДК-10А ТУ 23.2.1930-87, а также комплект тяг и подкосов для переоборудования данного комбайна и монтажа наклонной камеры.

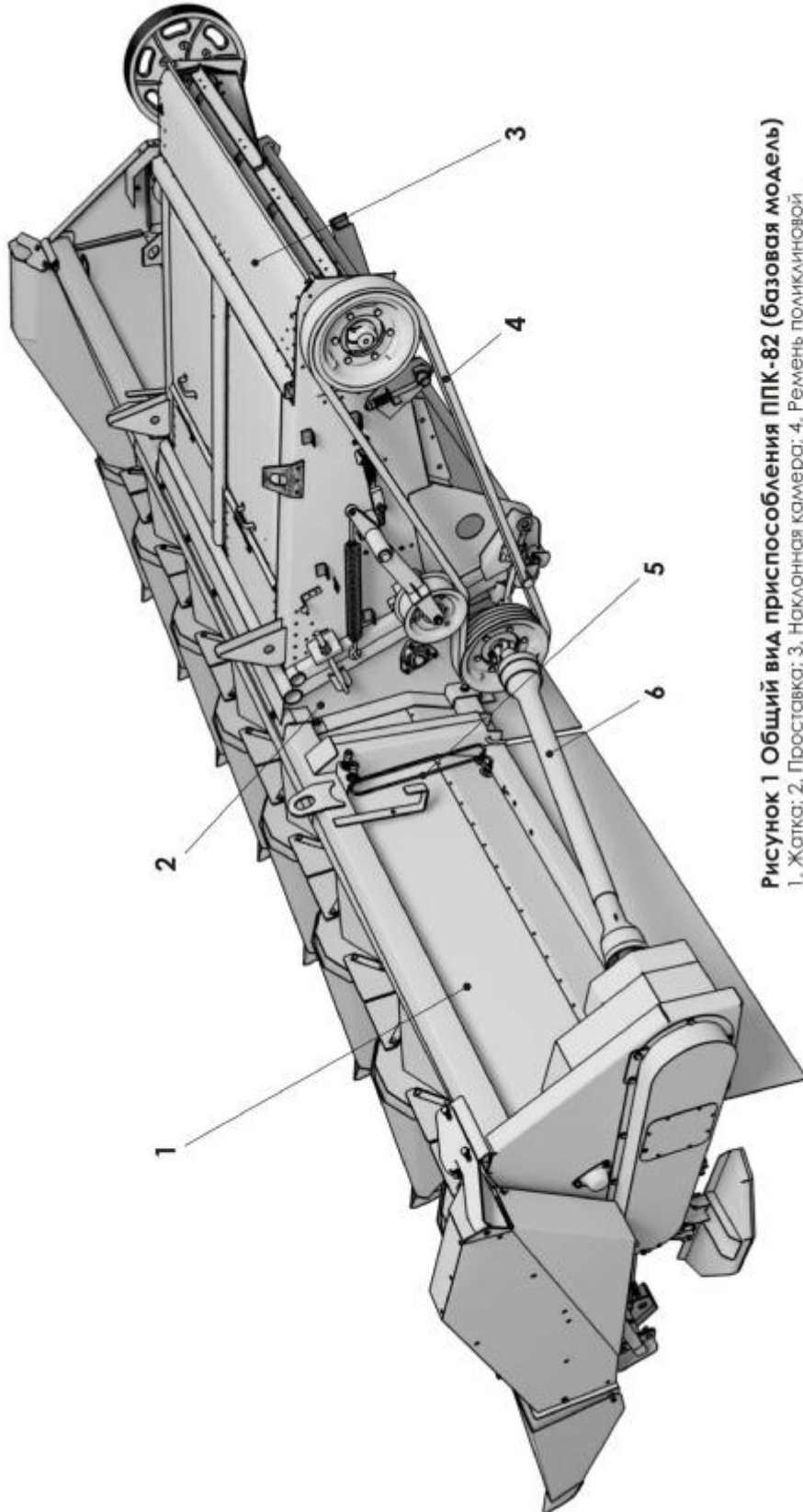
Комплект ЗИП поставляется по отдельному заказу.

Приспособление в агрегате с комбайном должно выполнять следующие операции:

- отделение початков кукурузы от стеблей с подачей их в молотилку комбайна;
- срезание, измельчение и разбрасывание листостебельной массы по полю.

Приспособление используется в зонах возделывания кукурузы (на зерно).

Общий вид базовой модели приспособления представлен на рис. 1.



**Рисунок 1** Общий вид приспособления ППК-82 (базовая модель)

1. Жатка; 2. Проставка; 3. Наклонная камера; 4. Ремень поликлиновой  
5. Гидрооборудование 6. Карданный вал с предохранительной муфтой

## 2 Техническое описание

### 2.1 Технические данные

Технические данные приспособления для уборки кукурузы ППК-81 и его модификаций приведены в таблице 1.

**Таблица 1**

Наименование	Значение
Марка	ППК-82/-01/-02/-03/-04/-05/-06/-07
Тип	навесное
Производительность*, т/ч:	
-за 1 час основного времени	14-18
-за 1 час эксплуатационного времени	9,1-11,7
Ширина захвата (конструкционная), м	5,6
Число убираемых рядков, шт	8
Ширина междурядий, см	70
Масса сухого приспособления (без наклонной камеры и проставки), кг, не более	2450
Рабочая скорость движения, км/ч, до	9
Габаритные размеры приспособления в рабочем положении, мм, не более:	
-длина	3920
-ширина	6350
-высота	1600
Количество обслуживающего персонала, чел.	1(комбайнер)
Дробление зерна приспособлением*, %	3-6
Полнота сбора початков*, %, не менее	98,2
Высота среза стеблей, см, не более	25
Потери семян приспособлением*, не более %	2,5
Оперативная трудоемкость технического обслуживания, чел.-ч, не более	0,22
Оперативная трудоемкость монтажа приспособления с учетом переоборудования молотилки, чел.-ч, не более	25
Наработка на отказ II гр. сложности*, ч, не менее	80
Срок службы*, лет	Срок службы комбайна
Привод жатки	Карданный, через цепные передачи

\* – показатели указаны при соблюдении условий, изложенных в п. 6.3 настоящего руководства по эксплуатации.

### 2.2 Состав изделия

Приспособление ППК-82 (рис. 1) в базовом исполнении состоит из початкособирающей початкотделяющей жатки 1, битерной проставки 2 и наклонной камеры 3, которые навешиваются на комбайн вместо хедера, а также комплекта монтажных и запасных частей (ЗИП), поставляемого по отдельному заказу. Аналогично поставляется и модификация ППК-82-06.

Модификации приспособления - ППК-82-01 и ППК-82-02, в отличие от базовой модели, поставляются без наклонной камеры и навешиваются непосредственно на наклонную камеру комбайна.

Для агрегатирования с комбайном приспособления ППК-82-01 и ППК-82-02 комплектуются переходной рамкой (проставкой) и планчатым кукурузным битером с монтажной рамкой, который монтируется на наклонную камеру комбайна взамен штатного зернового пальчикового битера.

Модификации приспособления - ППК-82-03, ППК-82-04, ППК-82-05 и ППК-82-07 в отличие от базовой модели, поставляются без наклонной камеры и навешиваются непосредственно на наклонную камеру комбайна. Для агрегатирования с комбайном, данные приспособления комплектуются только переходной рамкой (проставкой).

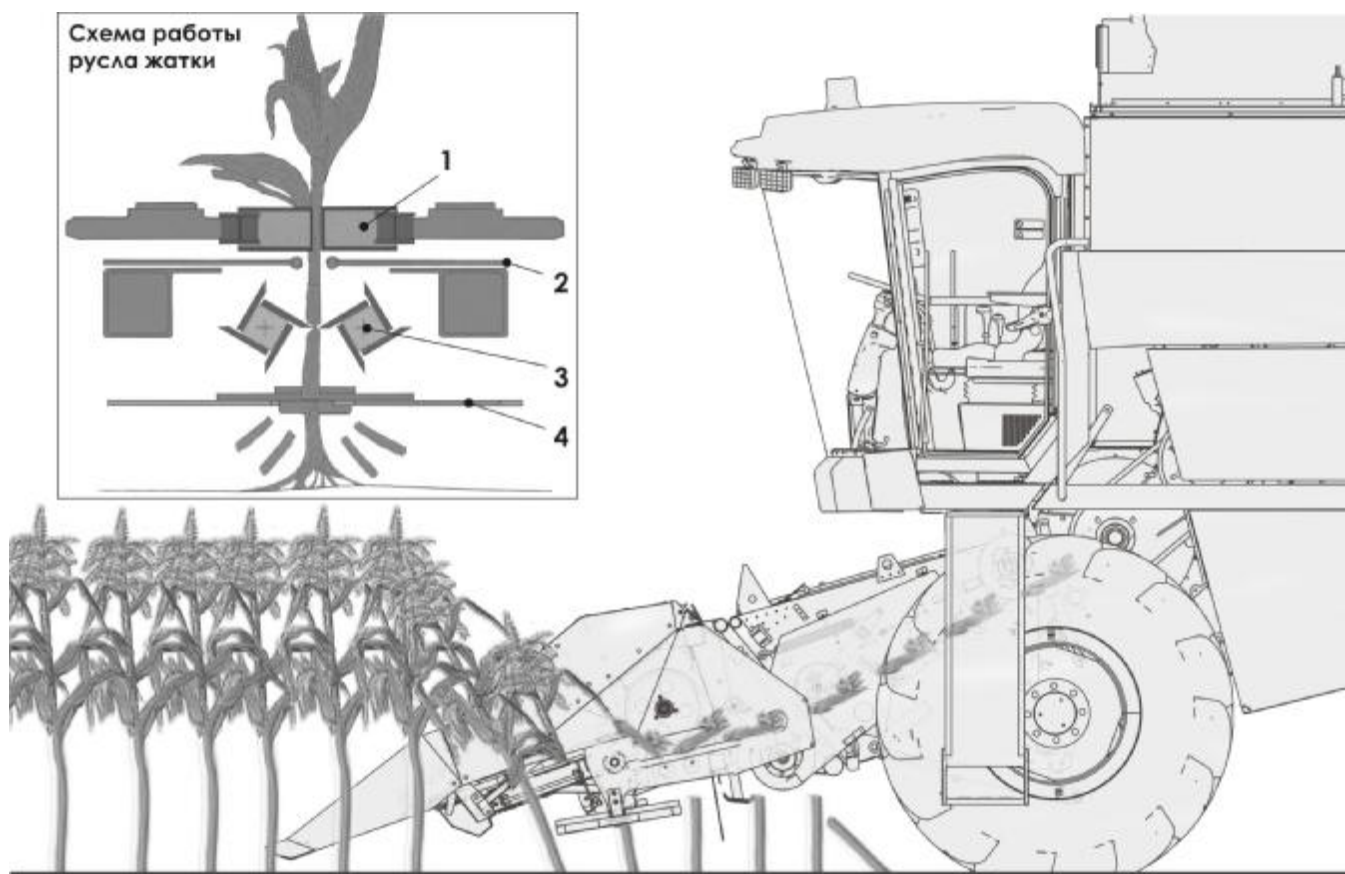
Комбайн для работы с приспособлением должен быть оборудован для уборки кукурузы согласно его руководству по эксплуатации.

## 2.3 Устройство и работа приспособления и его основных частей

Технологическая схема работы приспособления и его модификаций представлена на рис. 2.

Агрегат с опущенной в рабочее положение початкотделяющей жаткой движется по рядкам растений кукурузы так, чтобы делители жатки направлялись примерно посередине междурядий. Стебли с початками, разделяемые делителями и капотами, попадают в русла. Вращаясь навстречу друг другу, валцы 3 захватывают и протягивают стебли между отрывочными пластинами 2. Последние отрывают початки от стеблей. Початки транспортируются подающими цепями с лапками 1 русел в шнек початков, и далее транспортером наклонной камеры в молотильный аппарат комбайна.

Стебли кукурузы срезаются, измельчаются и разбрасываются на поле измельчающим аппаратом 4 русла.



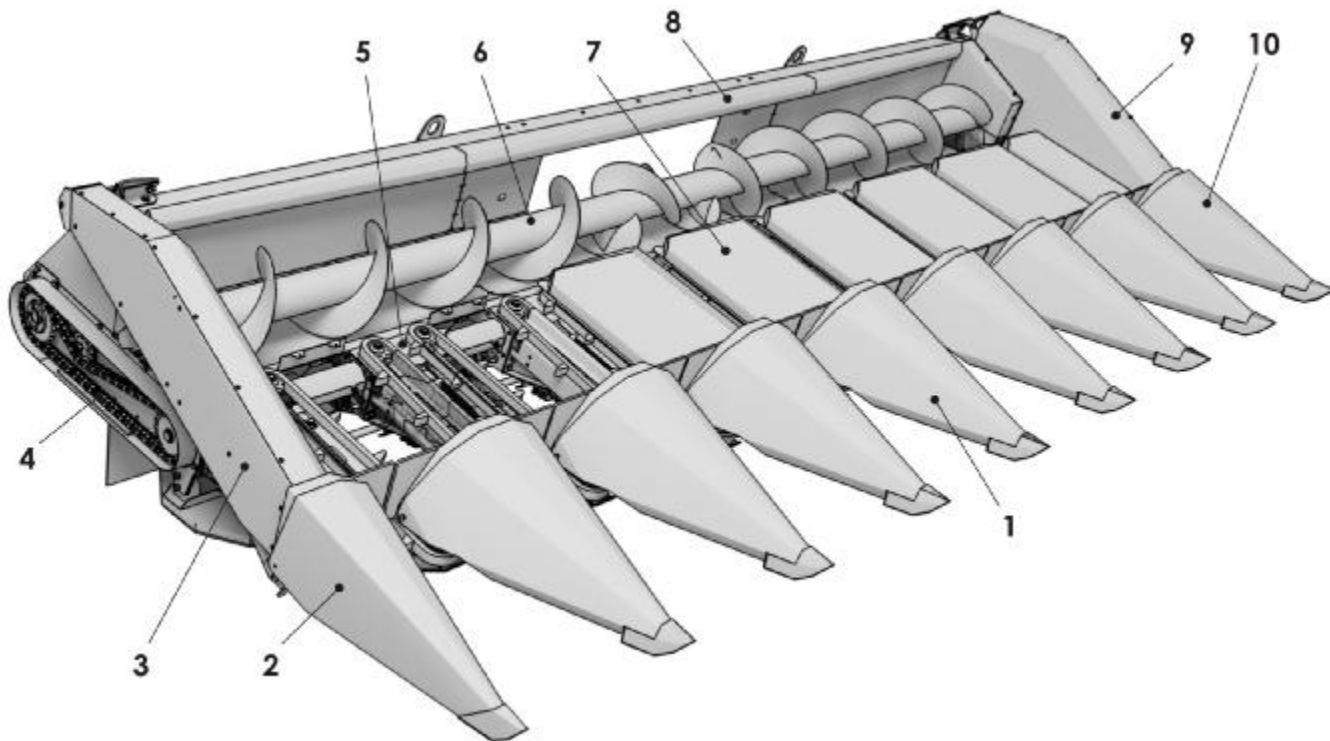
**Рисунок 2 Технологическая схема работы приспособления**

1. Подающая цепь 2. Отрывочная пластина 3. Протягивающий валец 4. Измельчающий аппарат

### 2.3.1 Жатка

Початкособирающая початкотделяющая жатка предназначена для отделения початков от стеблей кукурузы, сбора и подачи их в наклонную камеру. При этом стебли растений и сорная растительность в междурядьях скашиваются, измельчаются и разбрасываются на поле.

Жатка состоит из рамы 8 (рис. 3), на которой установлены: русла 5, шнек початков 6, привод 4, капоты 3,7, 9 и делители 1,2 и 10.



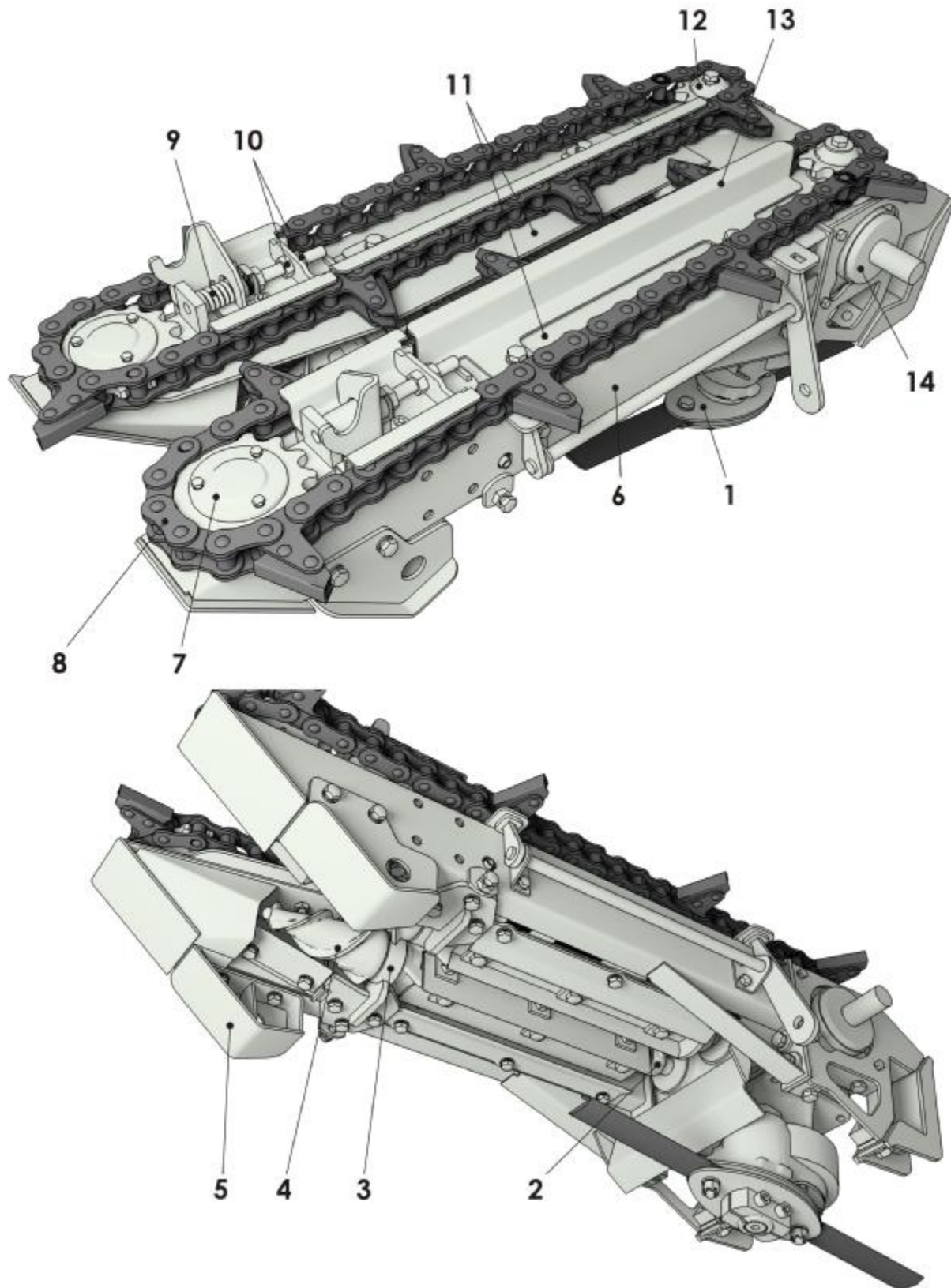
**Рисунок 3 Жатка**

1. Делитель 2. Правый боковой делитель 3. Правый боковой капот 4. Привод 5. Русло 6. Шнек початков 7. Капот 8. Рама 9. Левый боковой капот 10. Левый боковой делитель

#### 2.3.1.1 Русло

Русло (початкоотделяющий аппарат) (рис. 4) является основным рабочим органом приспособления и служит для отделения початков от стеблей, подачи их в шнек початков и измельчения стеблей. Русло состоит из П-образной рамы 6, вдоль длинных сторон которой, расположены два протягивающих вальца 4, двух отрывочных пластин 11, установленных над вальцами, двух контуров подающих цепей 8, натяжных звездочек подающих цепей 7 и редуктора привода русла 14, установленного на поперечной стороне рамы. В передней части рамы имеются съемные опоры 5, которые, вместе с измельчителем, могут быть сняты при уборке полеглых посевов, для более низкого хода делителей. Передняя часть вальца опирается на подшипник со сферическим наружным кольцом, заключенный в регулируемой опоре 3, закрепленной на балке рамы. Задняя часть вальца, через втулку с пазами, опирается на шарнир 2 (рис. 4) с двумя поводками, одетую на шлицевой вал редуктора привода русла. Крутящий момент на вальцы передается поводками 3 (рис. 5), через пазы втулок вальца. Отрывочные пластины 11 (рис. 4) выполнены из листовой стали. В передней части пластин имеется скос с плавным переходом к рабочей кромке, и в паре со второй пластиной образует своеобразный клин, который сводит и направляет стебли между вальцами.

Левая пластина подвижная в поперечном направлении и в процессе работы обеспечивает необходимую ширину зазора между пластинами. С помощью механизма управления подвижные левые пластины на всех руслах передвигаются одновременно на одинаковую величину зазора.



**Рисунок 4 Русло**

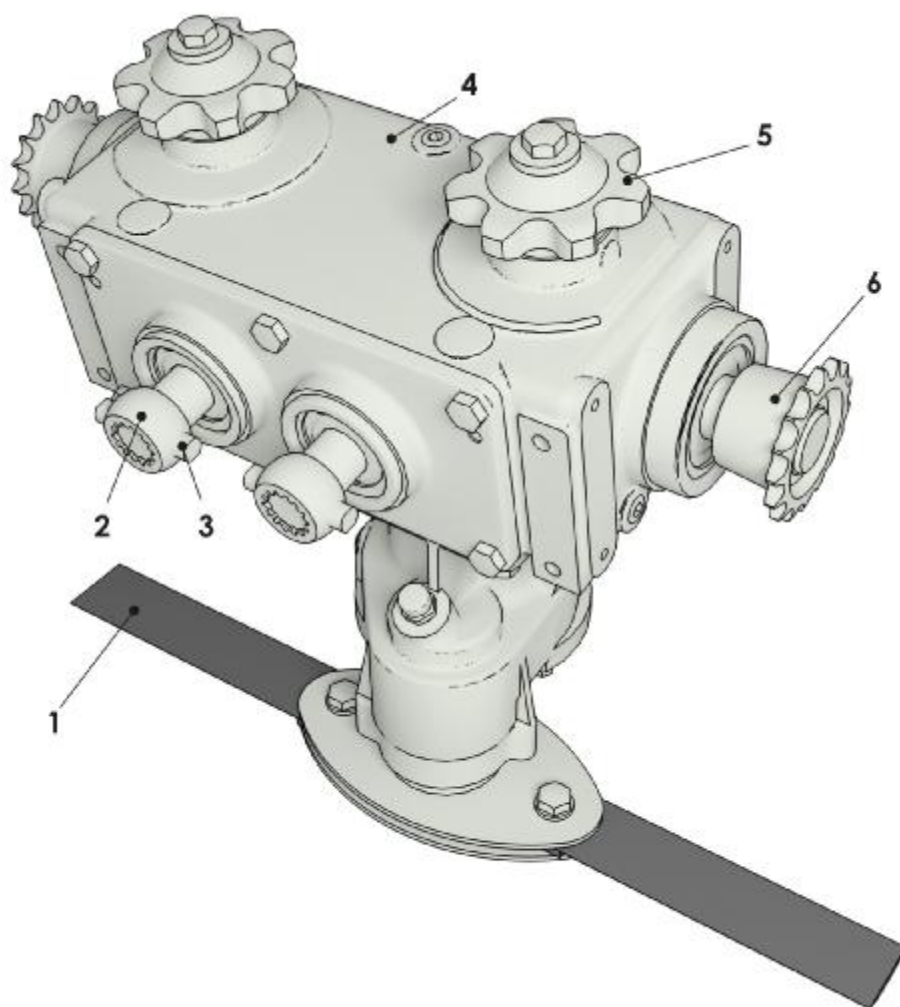
1. Измельчающий аппарат 2. Шарнир 3. Опора 4. Протягивающий валец 5. Опора 6. Рама русла 7. Натяжная звездочка подающей цепи 8. Подающая цепь 9. Натяжное устройство 10. Гайка 11. Пластина отрывочная 12. Ведущая звездочка подающей цепи 13. Успокоитель 14. Редуктор привода русла

Подающие цепи 8 представляют собой вытянутые вдоль рамы русла роликовые замкнутые (без соединительного звена) цепи со специальными лапками. Рабочая ветвь цепи движется вдоль успокоителя 13, закрепленного на раме русла.

Подающие цепи устанавливаются на звездочки со смещением одна относительно другой на  $\frac{1}{2}$  шага специальных лапок.

Привод подающих цепей осуществляется от редуктора, на вертикальных валах которого закреплены ведущие звездочки 7. Ведомые звездочки являются натяжными и находятся под постоянным воздействием пружин натяжного устройства, закрепленного на раме русла. Усилие натяжения цепей регулируется величиной сжатия пружин 9 до размера 68мм гайками 10.

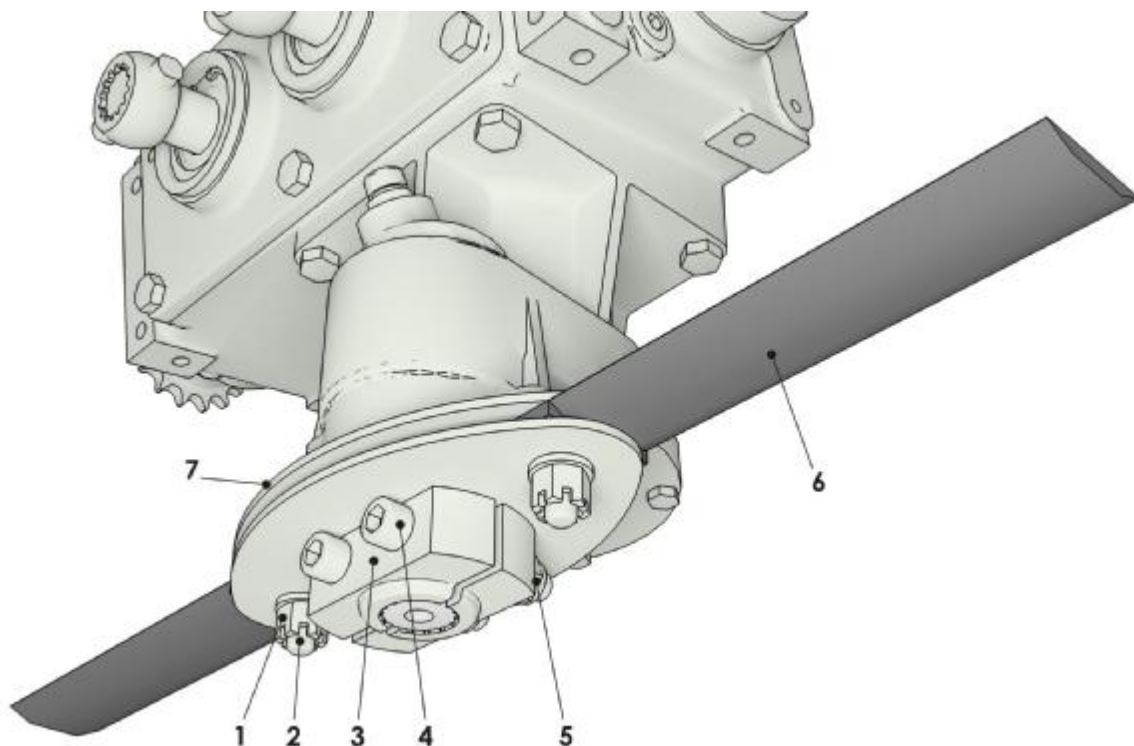
Редуктор привода русла (рис. 5) крепится на раме и предназначен для привода валцов и подающих цепей. Набор его деталей в литом корпусе с полужидкой смазкой представляет собой специальный угловой редуктор.



### Рисунок 5 Редуктор привода русла

1. Измельчающий аппарат 2. Шарнир 3. Поводок 4. Редуктор 5. Звездочка привода подающей цепи 6. Полумуфта

Измельчающий аппарат предназначен для скашивания и измельчения стеблей кукурузы и включает в себя (рис. 6): два ножа 6, которые через втулки крепятся с помощью болта 2 и гайки 1, между шлицевой клеммой 3 и диском 7. Гайка должна быть зашплинтована. Шлицевая клемма крепится на валу редуктора при помощи болтов 4 и гаек 5.

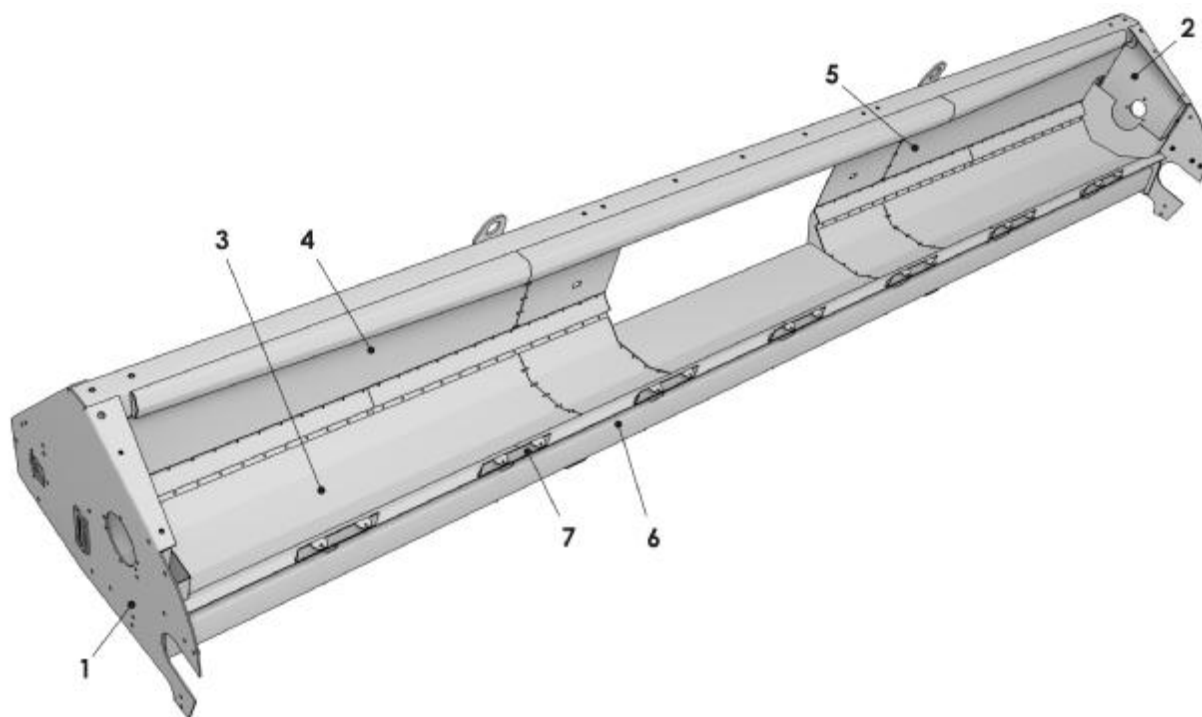


**Рисунок 6 Измельчающий аппарат**

1. Гайка 2. Болт 3. Шлицевая клемма 4. Болт 5. Гайка 6. Нож 7. Диск

### 2.3.1.2 Каркас жатки

Каркас является основным несущим элементом жатки и представляет собой объемную сварную конструкцию (рис. 7), которая включает в себя: правую 1 и левую 2 боковины, днище 3, ветровые щиты 4,5, раму 6. На боковинах каркаса выполнены карманы. На раме 6 приварены кронштейны 7 крепления капотов и делителей.



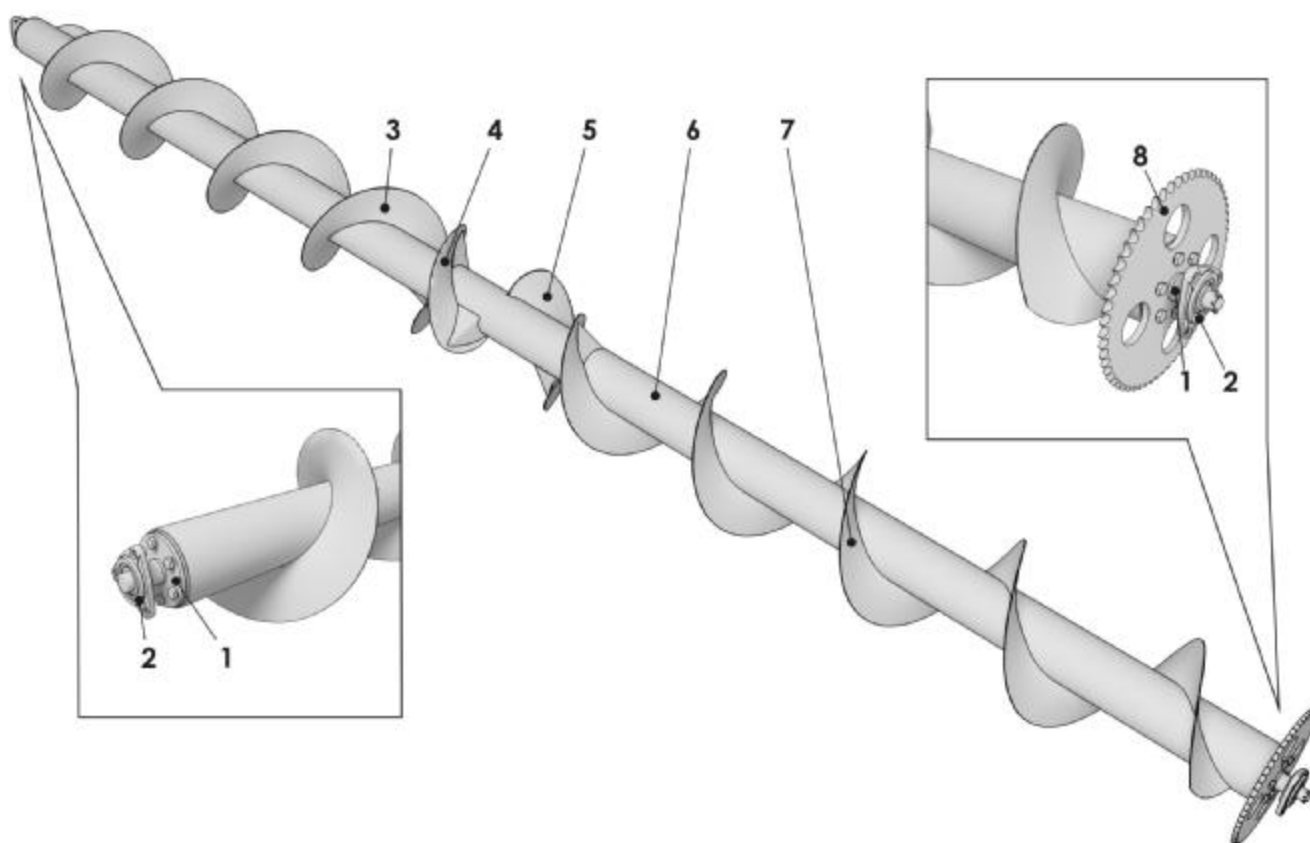
**Рисунок 7 Каркас жатки**

1. Правая боковина 2. Левая боковина 3. Днище 4,5. Ветровые щиты 6. Рама 7. Кронштейн крепления капотов и делителей

### 2.3.1.3 Шнек початков

Шнек предназначен для транспортирования початков к центру жатки и подачи их в проставку приспособления или наклонную камеру комбайна.

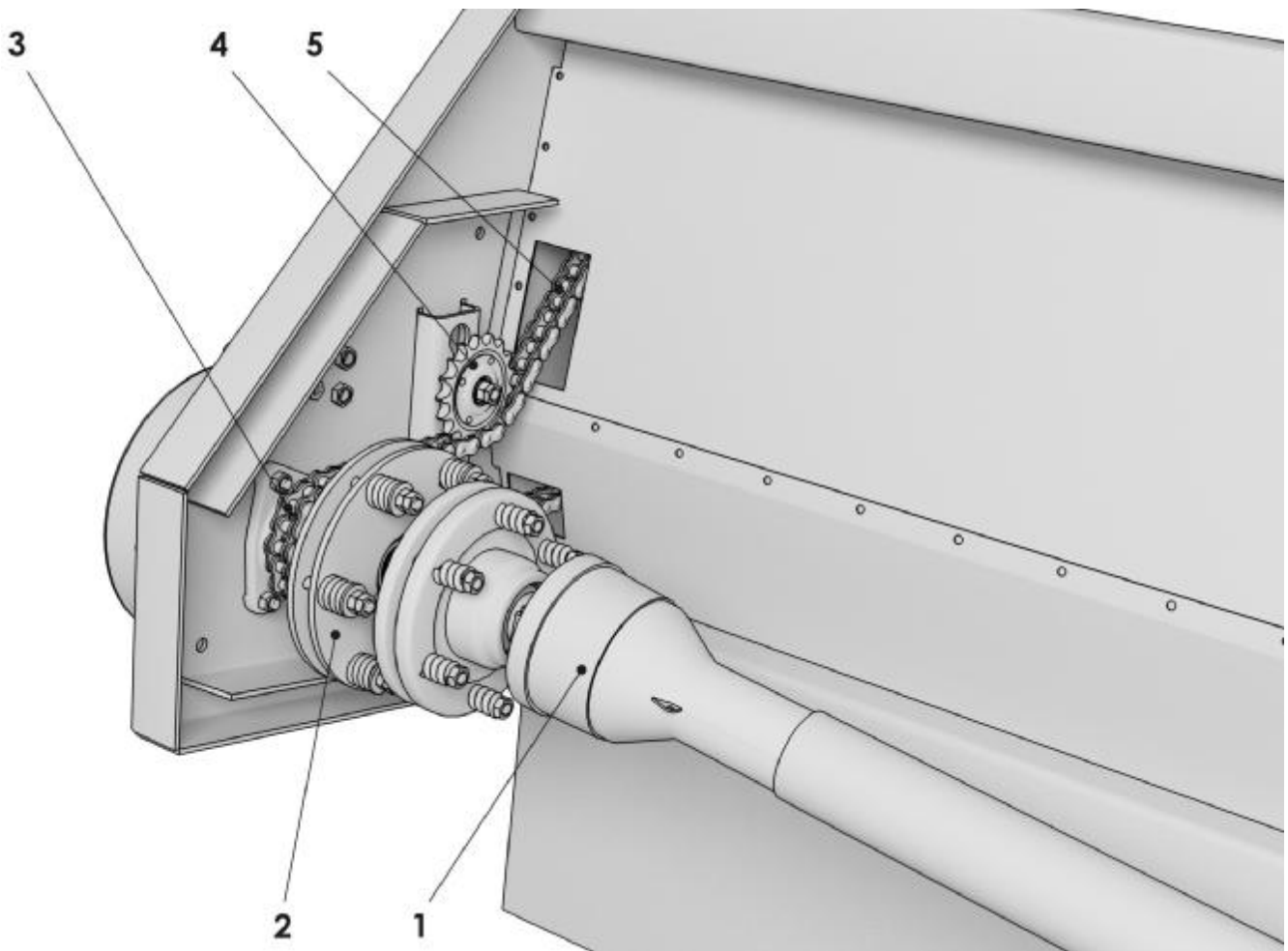
Шнек установлен в корпусе жатки так, что между спиралью и днищем обшивки имеется зазор, который увеличивается по направлению к ветровому щиту, образуя камеру, по которой спиралью правого 3 и левого 7 направления транспортируются початки к центру жатки (рис. 8). Спираль, приваренные к цилиндрической трубе 6, передают початки на витки 4 и 5 для передачи их в проставку приспособления. Шнек имеет цапфы 1 с фланцами, которые крепятся болтами к трубе шнека. Опирается шнек на две подшипниковые опоры 2. На цапфе 1 с левой стороны шнека закреплена звездочка 8 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.



**Рисунок 8 Шнек початков**

1. Цапфа 2. Подшипниковая опора 3. Спираль правая 4. Виток правый 5. Виток левый 6. Труба 7. Спираль левая 8. Звездочка

Привод шнека осуществляется цепной передачей 5 (рис. 9) посредством карданного вала 1, через предохранительную фрикционную муфту 2. Натяжение цепной передачи производится путем перемещения натяжной звездочки 4 по пазу каркаса жатки.



**Рисунок 9 Привод шнека**

1. Карданный вал с предохранительной муфтой 2. Предохранительная фрикционная муфта 3. Ведущая звездочка привода шнека 4. Натяжная звездочка 5. Приводная цепь

#### 2.3.1.4 Делители и капоты

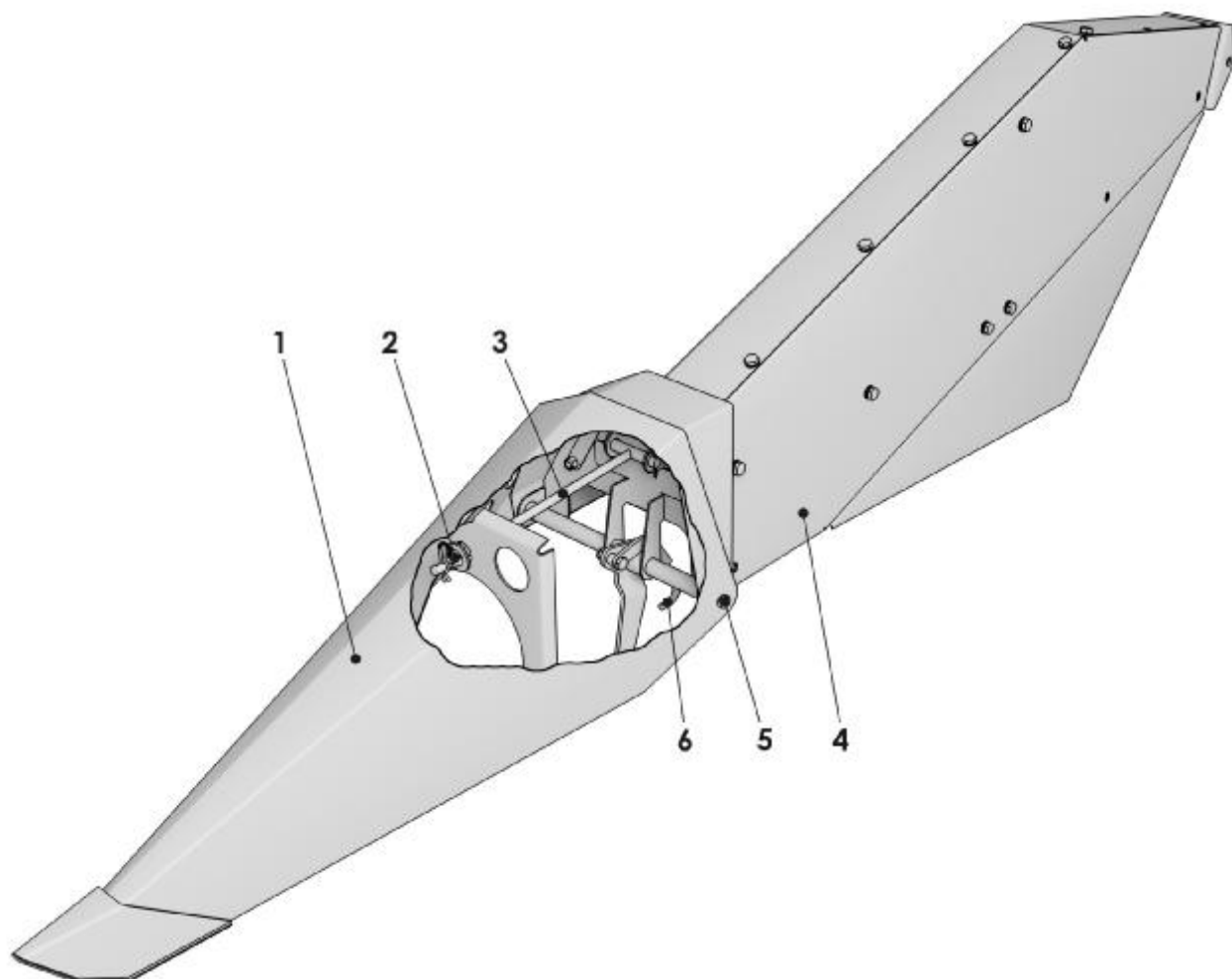
Делители и капоты служат для направления рядков растений в русла, а также защиты механизмов русел и приводов от засорения растительной массой.

На жатке установлены боковые (рис. 10) и центральные (рис. 11) капоты и делители.

Боковые капоты установлены на каркасе жатки. Капоты центральные установлены в промежутках между руслами и закреплены в петлях на раме. Для удобства обслуживания русел, капоты вместе с делителями могут подниматься вверх. Чтобы поднять капот, освободите зацеп 6 капота, поднимите капот вверх. От опускания капота предусмотрена газовая пружина. Перевод капота в рабочее положение производится в обратном порядке. Слегка нажмите на капот, опустите последний и закрепите его зацепом.

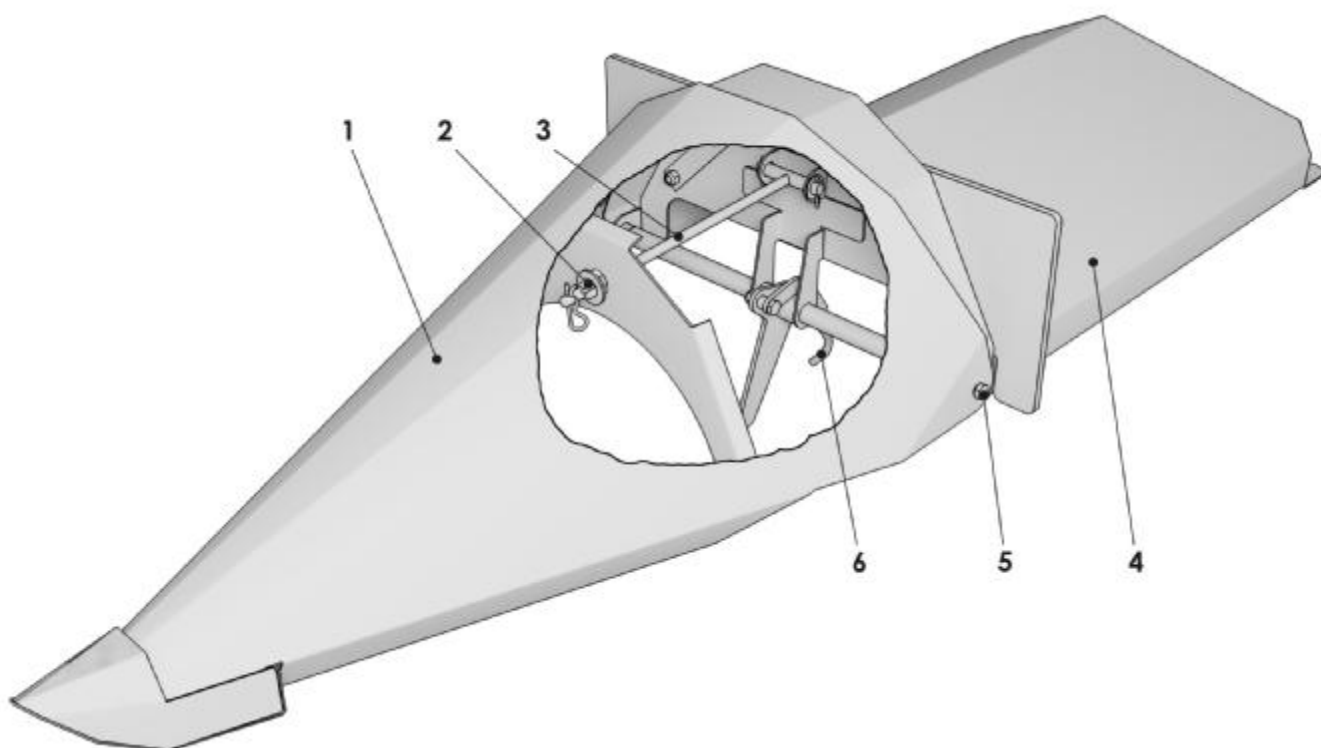
Делители 1 установлены впереди капотов и предназначены для подъема полеглых стеблей и пониклых початков и ввода их в русла.

Делители закреплены шарнирно на рамках капотов. В верхней части делитель опирается на шарнирно закрепленный рычаг 3. С помощью гайки 2 делитель может поворачиваться вокруг шарнира 5, тем самым изменяется положение носка делителя относительно почвы.



**Рисунок 10 Боковые делитель и капот**

1. Делитель 2. Гайка 3. Рычаг 4. Капот 5. Шарнир 6. Зацеп



**Рисунок 11 Центральные делитель и капот**

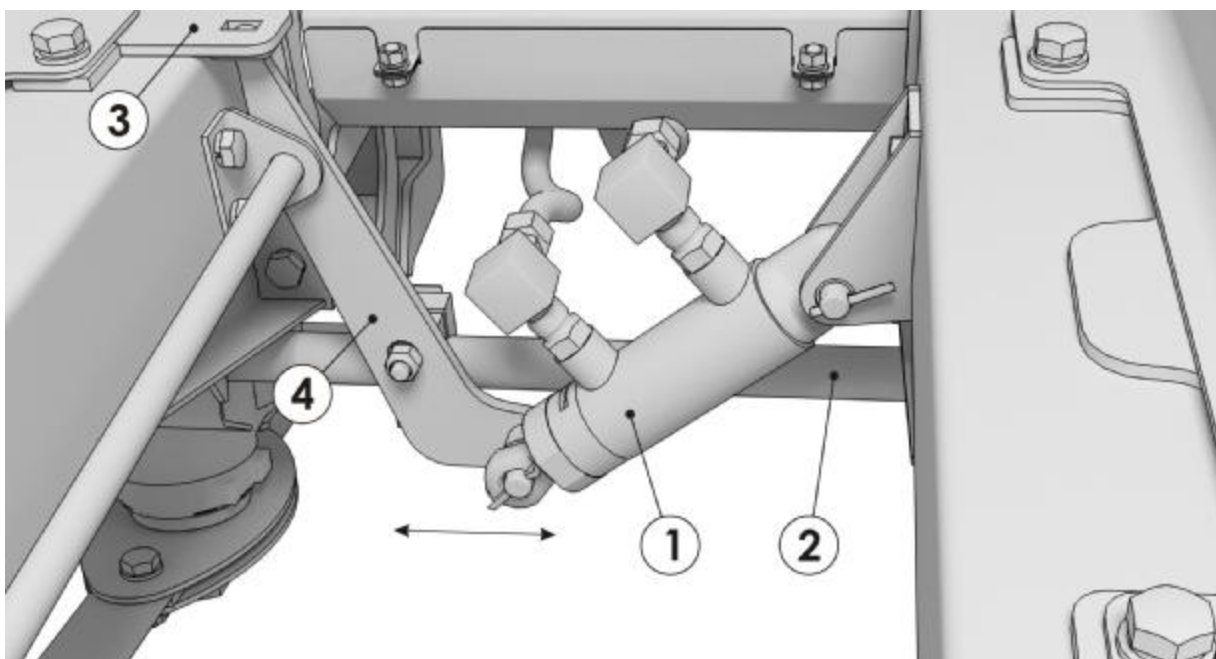
1. Делитель 2. Гайка 3. Рычаг 4. Капот 5. Шарнир 6. Зацеп

### 2.3.1.5 Гидрообрудование и регулировка отрывочных пластин

Гидрооборудование предназначено для регулирования зазора между отрывочными пластинами всех русел жатки одновременно и включает в себя: гидроцилиндр, рукава высокого давления, трубки, штуцера переходные и полумуфты.

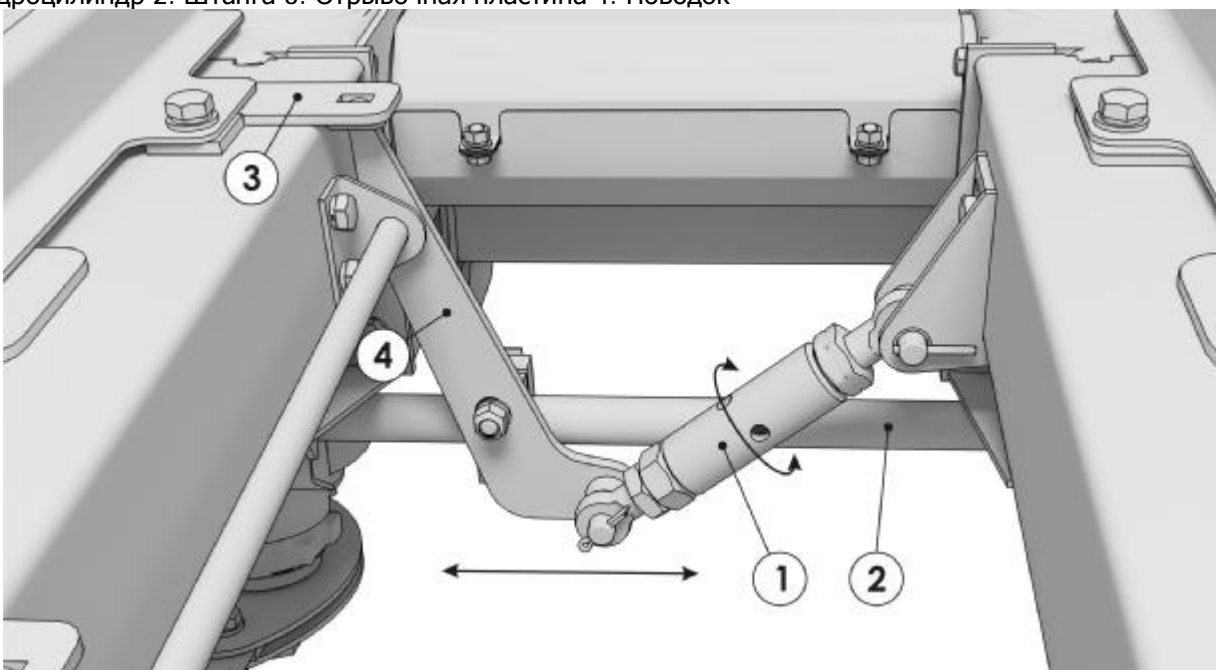
При увеличении давления в той, или иной полости гидроцилиндра 1 (рис. 12) штанга 2 передвигается, и тем самым через поводки 4 передвигает подвижные отрывочные пластины 3 русел жатки на необходимую величину.

Альтернативный способ регулирования зазора между отрывочными пластинами русел - ручное управление при помощи механической тяги 1(рис. 13), которая устанавливается на модели ППК-82-03/-04/-05/-07, а также может быть установлена на любую другую модель приспособления по отдельному заказу потребителя.



**Рисунок 12 Гидравлическая регулировка отрывочных пластин русла**

1. Гидроцилиндр 2. Штанга 3. Отрывочная пластина 4. Поводок



**Рисунок 13 Механическая регулировка отрывочных пластин русла**

1. Тяга 2. Штанга 3. Отрывочная пластина 4. Поводок

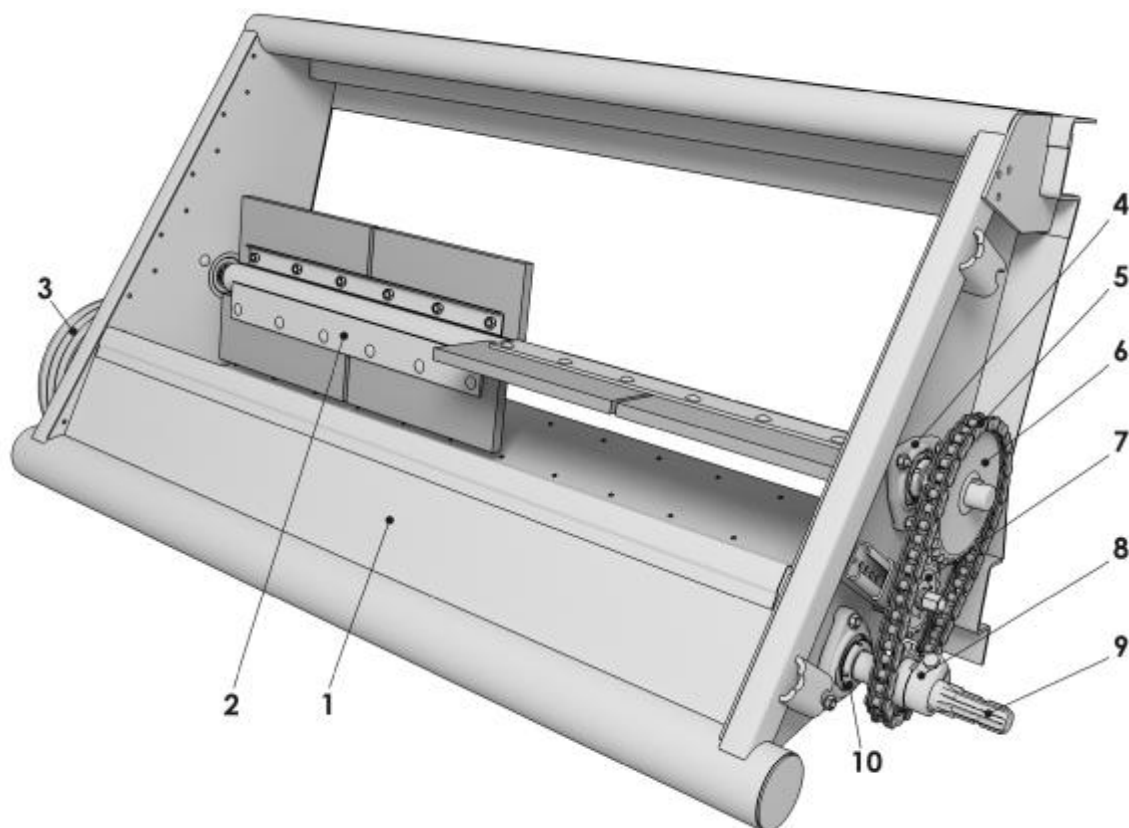
## 2.3.2 Проставка

### 2.3.2.1 Модели ППК-82, ППК-82-06, ППК-82-07

Проставка (рис. 14) представляет собой сварную каркасную конструкцию, предназначенную для соединения каркаса жатки с наклонной камерой. В каркасе проставки 1 расположен эластичный битаер 2, которым срезанная масса от шнека жатки подается к транспортеру наклонной камеры. Привод битера проставки осуществляется цепной передачей 5 от вала 9, который в свою очередь приводится клиноременной передачей от наклонной камеры через шкив 3. Натяжение цепной передачи осуществляется при помощи натяжной звездочки 7. Перемещая ее по пазу направляющей, изменяем натяжение цепи.

К раме жатки проставка крепится с помощью болтовых соединений.

На проставке модели ППК-82-07 вместо шкива 3 на валу закреплена звездочка.



**Рисунок 14 Проставка ППК-82**

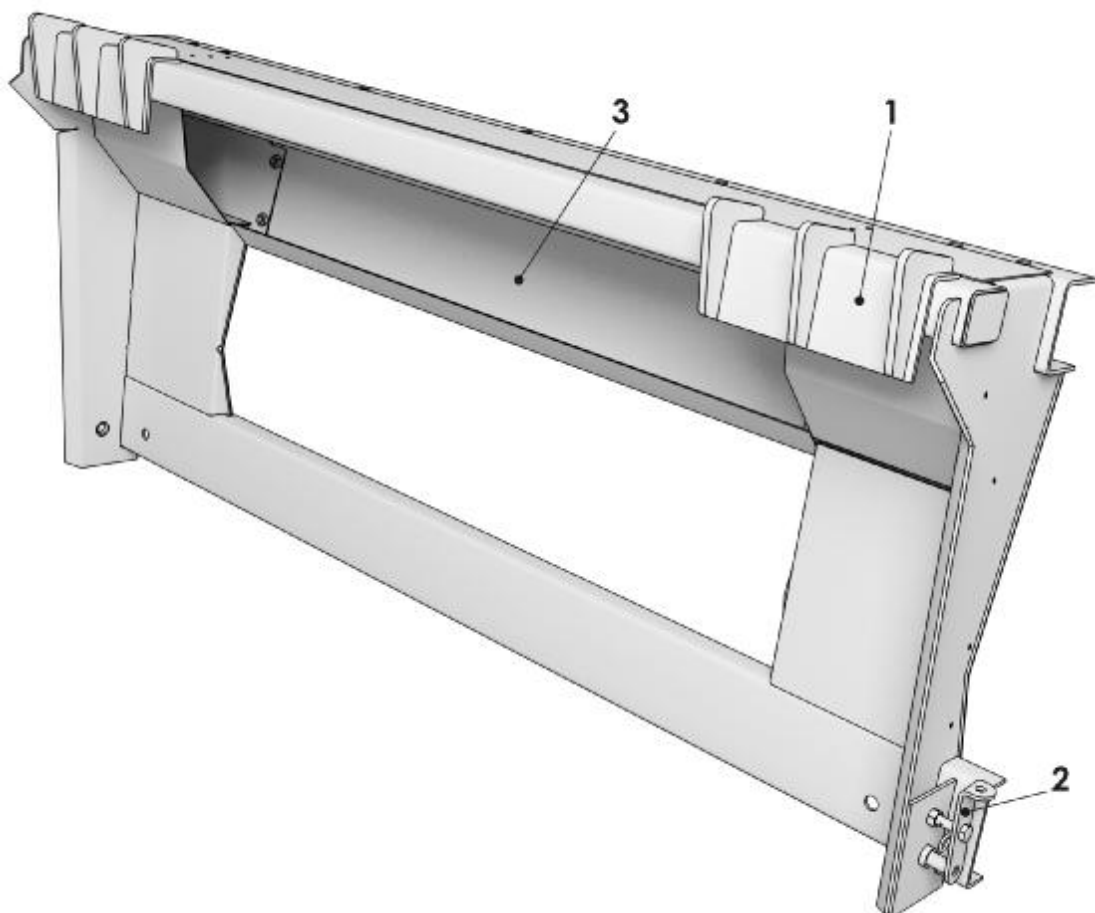
1. Каркас 2. Битаер 3. Шкив 4 и 10. Подшипниковая опора 5. Цепь 6. Звездочка 7. Натяжная звездочка 8. Ведущая звездочка 9. Вал

### 2.3.2.2 Модификации ППК-82-01, ППК-82-02

Проставка моделей ППК-82-01, ППК-82-02 (рис. 15) также предназначена для соединения жатки с наклонной камерой комбайна, но в отличие от проставки базовой модели ППК-82 не имеет встроенного битера.

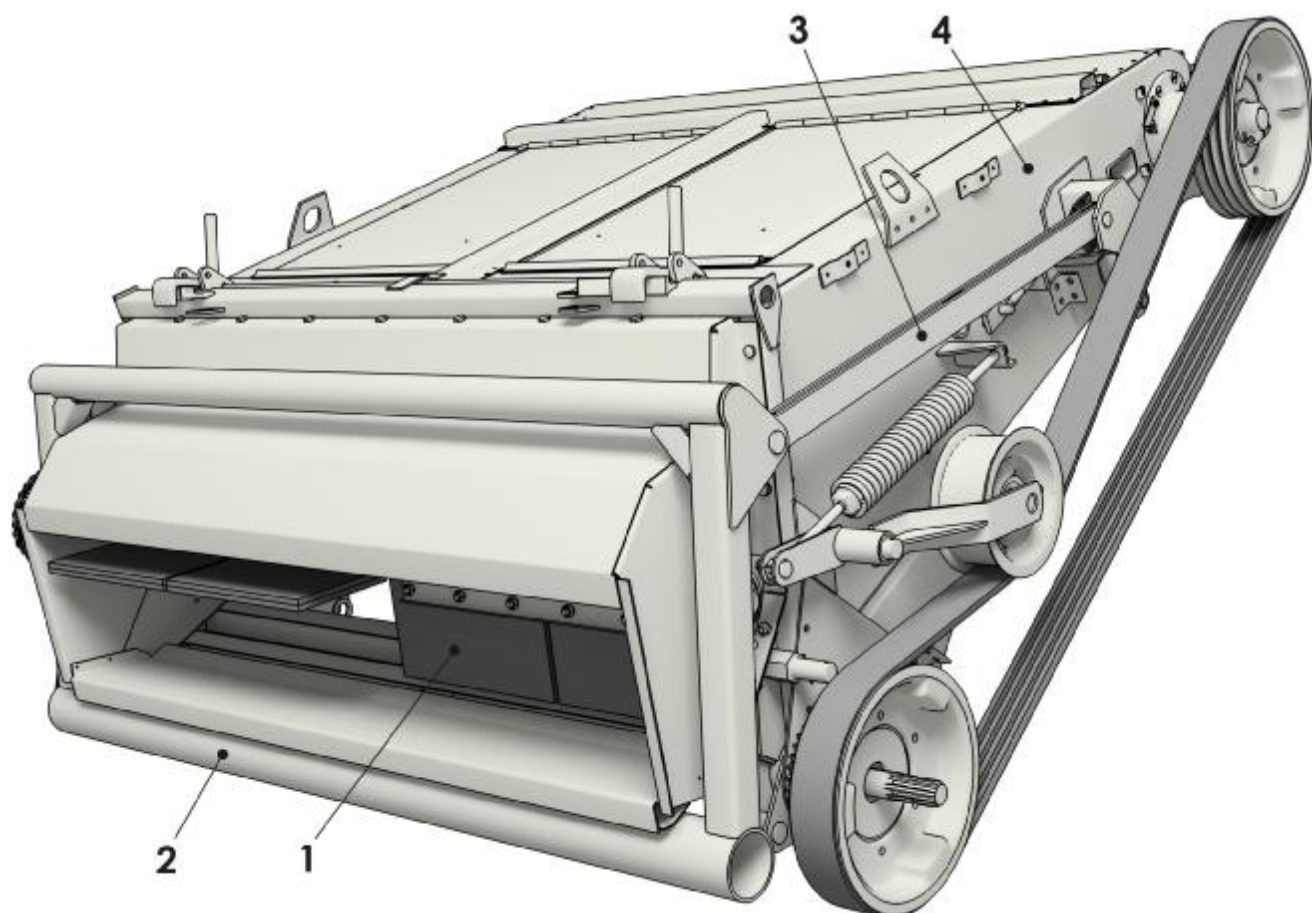
Битаер (рис. 16) отдельной составной частью входит в комплект поставки моделей ППК-82-01, ППК-82-02. Битаер состоит непосредственно из самого битера 1 и монтажной рамки 2 с тягами 3. Битаер и монтажная рамка устанавливаются на наклонную камеру комбайна вместо штатного зернового пальчикового битера и штатной монтажной рамки комбайна.

Жатка с проставкой (переходной рамкой) навешиваются непосредственно на монтажную рамку битера.



**Рисунок 15 Проставка (переходная рамка) ППК-82-01/ -02**

1. Ловитель 2. Фиксатор 3. Щиток



**Рисунок 16 Битер с монтажной рамкой**

1. Битер 2. Монтажная рамка 3. Тяга 4. Наклонная камера комбайна

### 2.3.2.3 Модификации ППК-82-03, ППК-82-04, ППК-82-05

Проставки моделей ППК-82-03, ППК-82-04 и ППК-82-05 предназначены для соединения жатки с наклонной камерой комбайна, но в отличие от проставок базовой модели ППК-82 и моделей ППК-82-01/-02 не имеют встроенного битера.

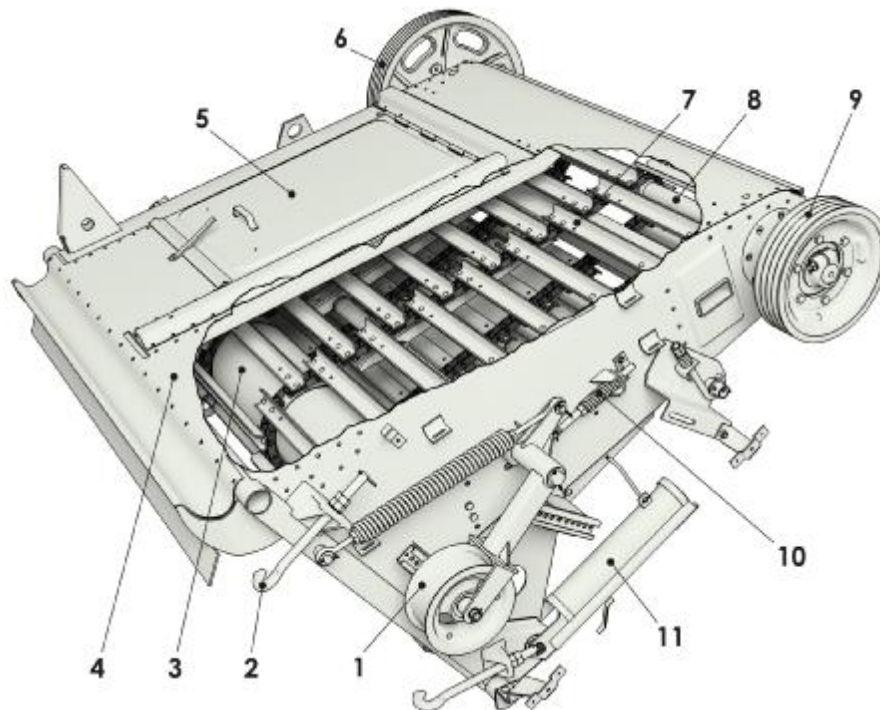
### 2.3.3 Наклонная камера

Оригинальной наклонной камерой комплектуется модели ППК-82 и ППК-82-06. Наклонная камера предназначена для навески, управления и привода початкособирающей жатки, а также для подачи початков в молотилку.

Модели ППК-82-01/-02/-03/-04/-05/-07 не комплектуются наклонными камерами. При работе в агрегате с этими модификациями приспособления используется штатная наклонная камера комбайна, оборудованная для уборки кукурузы согласно его руководству по эксплуатации.

Наклонная камера (рис. 17) состоит из штампованного корпуса 4 коробчатой формы, в котором на подшипниковых опорах установлены верхний 8 и нижний валы 3. На валах закреплены звездочки, которые приводят цепной планчатый транспортер 7. На валу 8 с одной стороны установлен шкив 6, через который передается крутящий момент от комбайна, а с другой шкив 9, посредством которого передается крутящий момент на проставку и далее на жатку. Натяжение цепных транспортеров регулируется устройствами 10, расположенными на обеих сторонах корпуса наклонной камеры. Шкивом 1 производится натяжение клиноременной передачи привода проставки и жатки. В нижней части корпуса установлены упоры для гидроцилиндров комбайна, один для рабочего положения, другой для рабочего. Крюки 2 предназначены для крепления проставки к наклонной камере.

Регулировки наклонной камеры описаны в п. 6.4 настоящего РЭ.



**Рисунок 17 Наклонная камера**

1. Шкив натяжной 2. Крюк 3. Нижний вал 4. Корпус 5. Крышка 6. Шкив 7. Транспортер цепной планчатый 8. Верхний вал 9. Шкив 10. Натяжное устройство транспортеров 11. Упор под гидроцилиндр комбайна



### 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 необходимо еще раз убедиться в соответствии модификации приспособления комбайну и соответствии номинальной частоты вращения приводного вала комбайна требуемой для навешиваемой модели приспособления (см. табл. 2 и рис.19)!**

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

- при поворотах и разворотах скорость необходимо уменьшить до 3-4 км/ч;
- своевременно очищать приспособление от растительных остатков;
- периодически проверять регулировку предохранительных муфт на величину крутящего момента. При пробуксовке предохранительных муфт немедленно остановить комбайн и устранить неисправность;
- все виды регулировок, очистку от растительной массы и др. операции ТО, кроме обкатки приспособления, производите при заглушенном двигателе комбайна
- запрещается очистка ветрового щита от нависших стеблей кукурузы без использования чистика;
- не производить сварочные работы в уборочных массивах;
- не допускать перегрева подшипников, редукторов, своевременно устранять неисправности;
- укомплектовать агрегат первичными средствами пожаротушения – огнетушителем, лопатой и шваброй, а также всеми средствами санитарии (аптечкой, термосом с питьевой водой и др.)

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- находиться впереди или сзади агрегата во время работы;
- работать без упора ограничения опускания жатки в рабочем положении.

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;
- эксплуатировать приспособление без щитков ограждения;



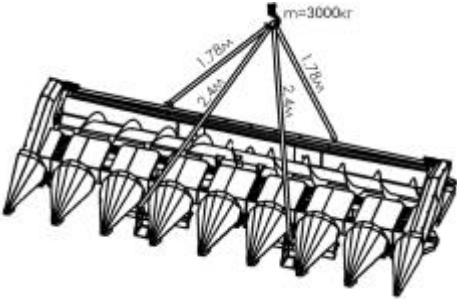
Остальные правила по технике безопасности и пожарной безопасности при расконсервации, монтаже, обкатке, работе и техническом обслуживании приспособления смотреть в ИЭ комбайна и дополнительных агрегируемых изделий.



**ВНИМАНИЕ!**

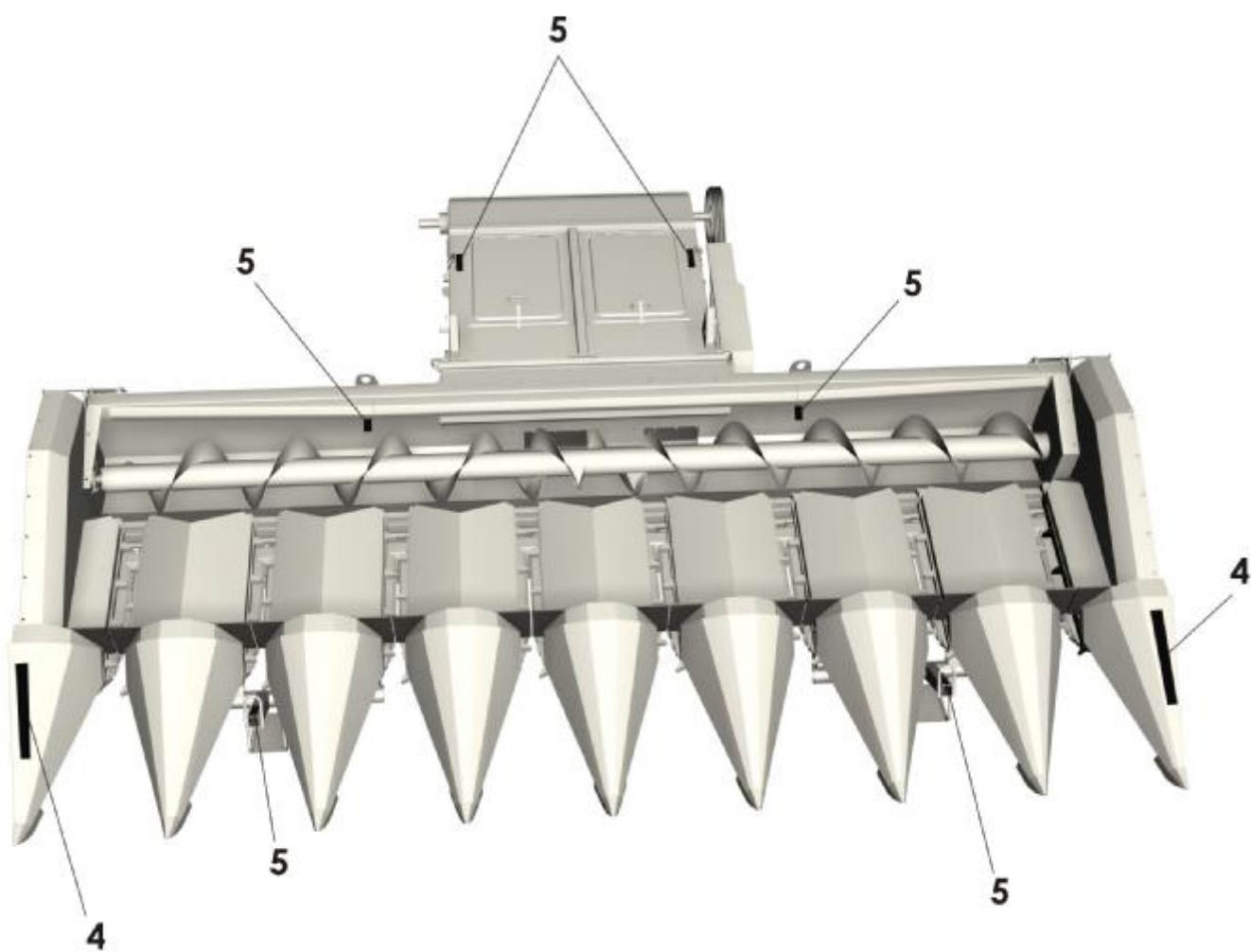
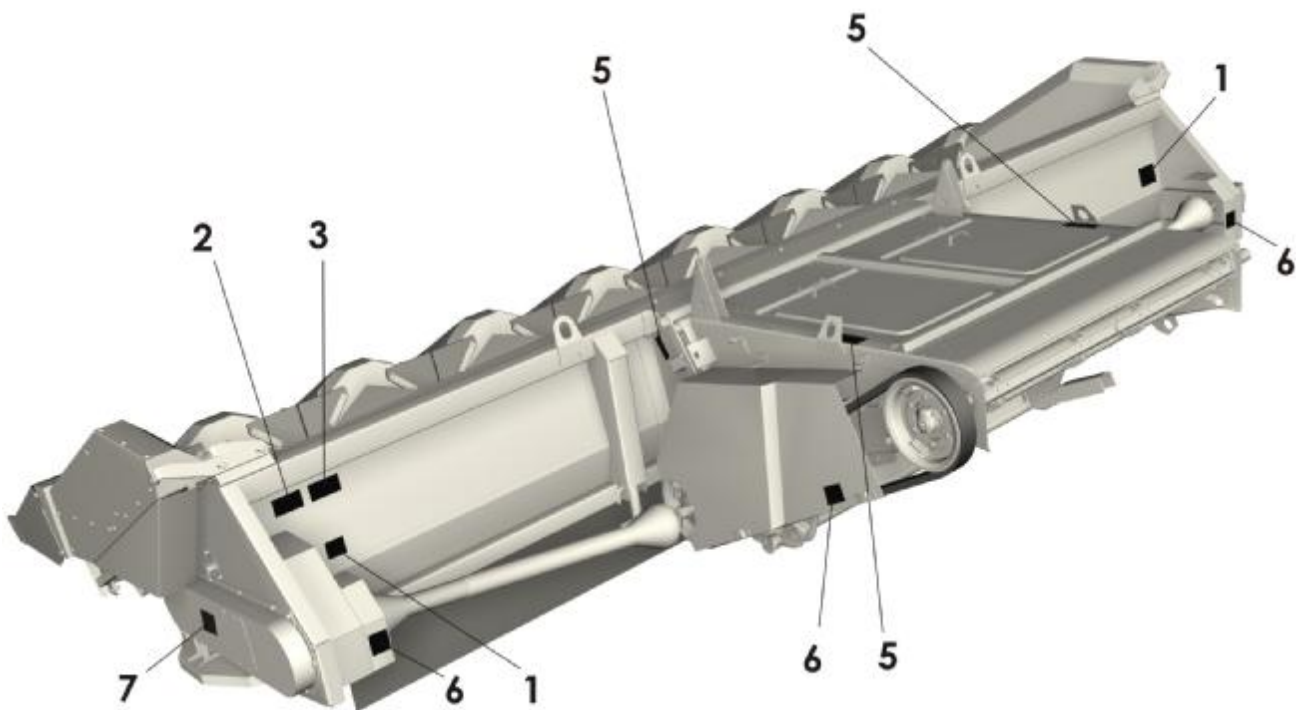
При работе и обслуживании приспособления необходимо обращать внимание на предупредительные символы и обеспечить их соблюдение.

Места и значения предупредительных символов приведены в таблице 2 и на рис. 19

**Таблица 2**

№ п/п	Символ	Значение символа
1		<p><b>Внимание! Номинальное число оборотов приводного вала 500...530об/мин</b></p>
		<p><b>Внимание! Номинальное число оборотов приводного вала 700...730об/мин</b></p>
2	<p>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.</p>	<p><b>Меры безопасности</b></p>
3		<p><b>Схема строповки</b></p>

№ п/п	Символ	Значение символа
4		<p><b>Опасная зона</b></p>
5		<p><b>Место строповки</b></p>
6		<p><b>Опасно!</b> <b>Не открывать до полной остановки механизмов</b></p>
7		<p><b>Посторонним находиться на расстоянии не менее 50 м</b></p>



**Рисунок 19 Места расположения предупредительных символов**

## 4 Описание и порядок пользования органами управления

Управление приспособлением осуществляется с помощью органов управления комбайном. При работе на агрегате следует пользоваться инструкцией по эксплуатации на зерноуборочный комбайн, с которым агрегируется приспособление.

## 5 Досборка, наладка и обкатка

Приспособление поставляется комплектно несколькими грузовыми местами: жатка с установленной на нее проставкой (все модели), наклонная камера (модель ППК-82 и ППК-82-06), бiter (модели ППК-82-01 и ППК-82-02); ящик ЗИП и комплект сменных частей (по отдельному заказу).

При выгрузке установите жатку на ровной площадке, позволяющей свободный подъезд и маневрирование комбайна.

Строповать жатку, проставку и наклонную камеру следует в местах обозначенных табличкой «Место строповки» (рис. 19).

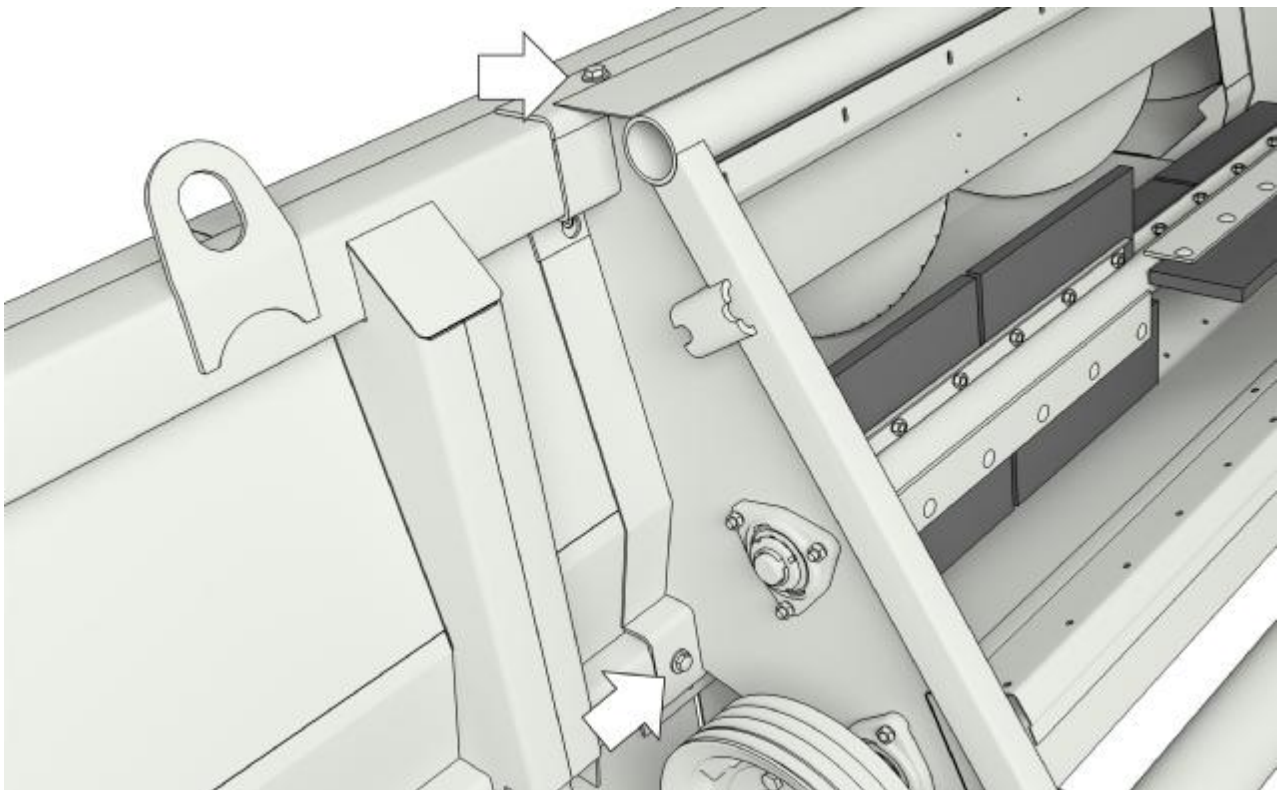
### 5.1 Монтаж и досборка приспособления

#### 5.1.1 Модели ППК-82, ППК-82-06, ППК-82-07

##### 5.1.1.1 Установка проставки на жатку

Для установки проставки на жатку приспособления необходимо:

- подвести проставку к жатке и совместить ловители проставки с балками каркаса жатки (рис. 20);
- закрепить проставку на каркасе жатки с помощью болтокрепежа;
- установить карданные валы с обеих сторон жатки.



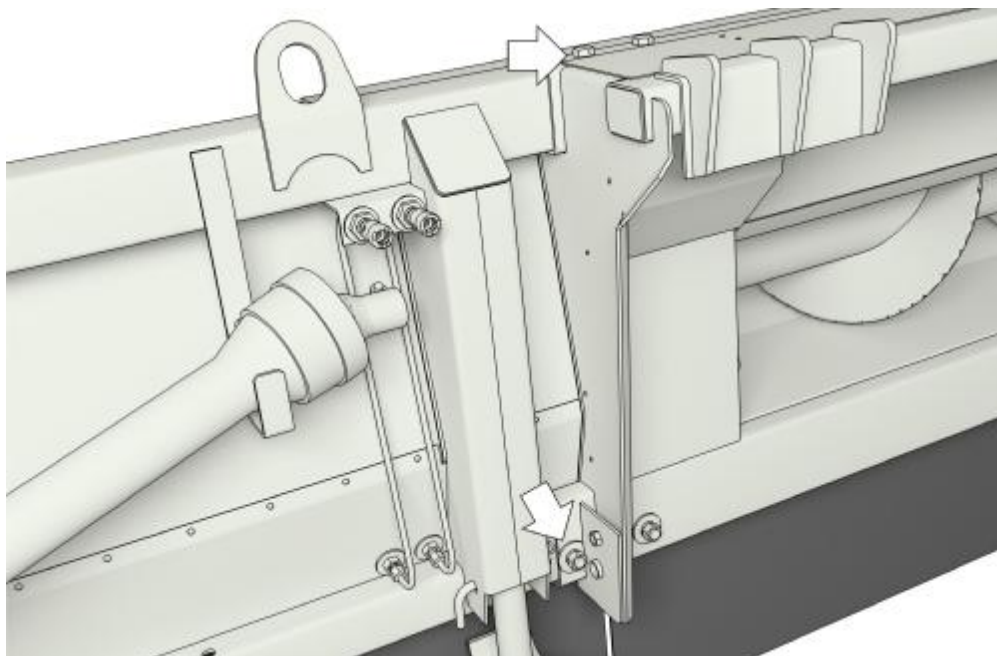
**Рисунок 20 Установка проставки модели ППК-82 на жатку**

## 5.1.2 Модели ППК-82-01 и ППК-82-02

### 5.1.2.1 Установка проставки на жатку

Для установки проставки на жатку приспособления необходимо:

- подвести проставку к жатке и совместить ловители проставки с балками каркаса жатки (рис. 21)
- закрепить проставку на каркасе жатки с помощью болтокрепежа.



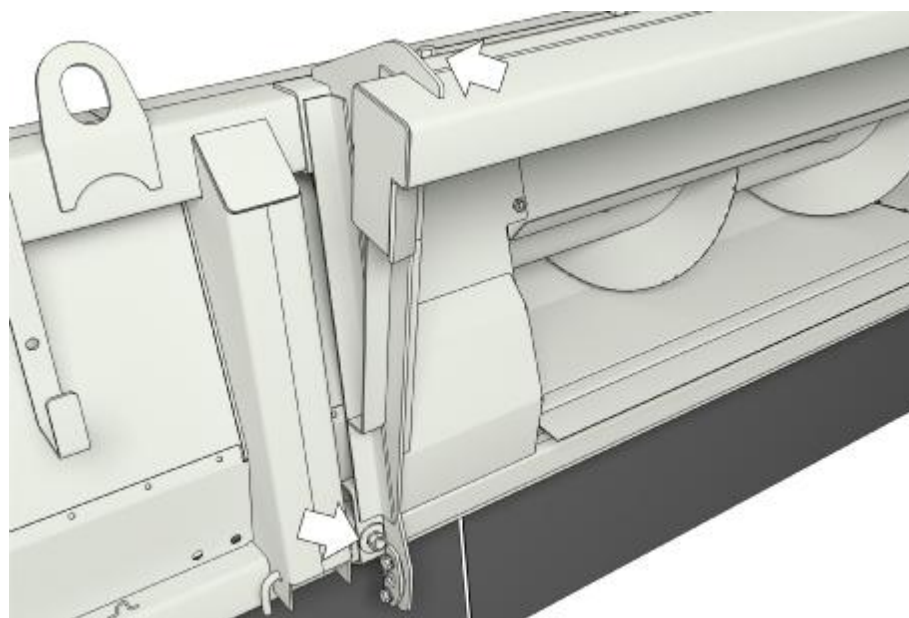
**Рисунок 21 Установка проставки моделей ППК-82-01/-02 на жатку**

## 5.1.3 Модели ППК-82-03, ППК-82-04 и ППК-82-05

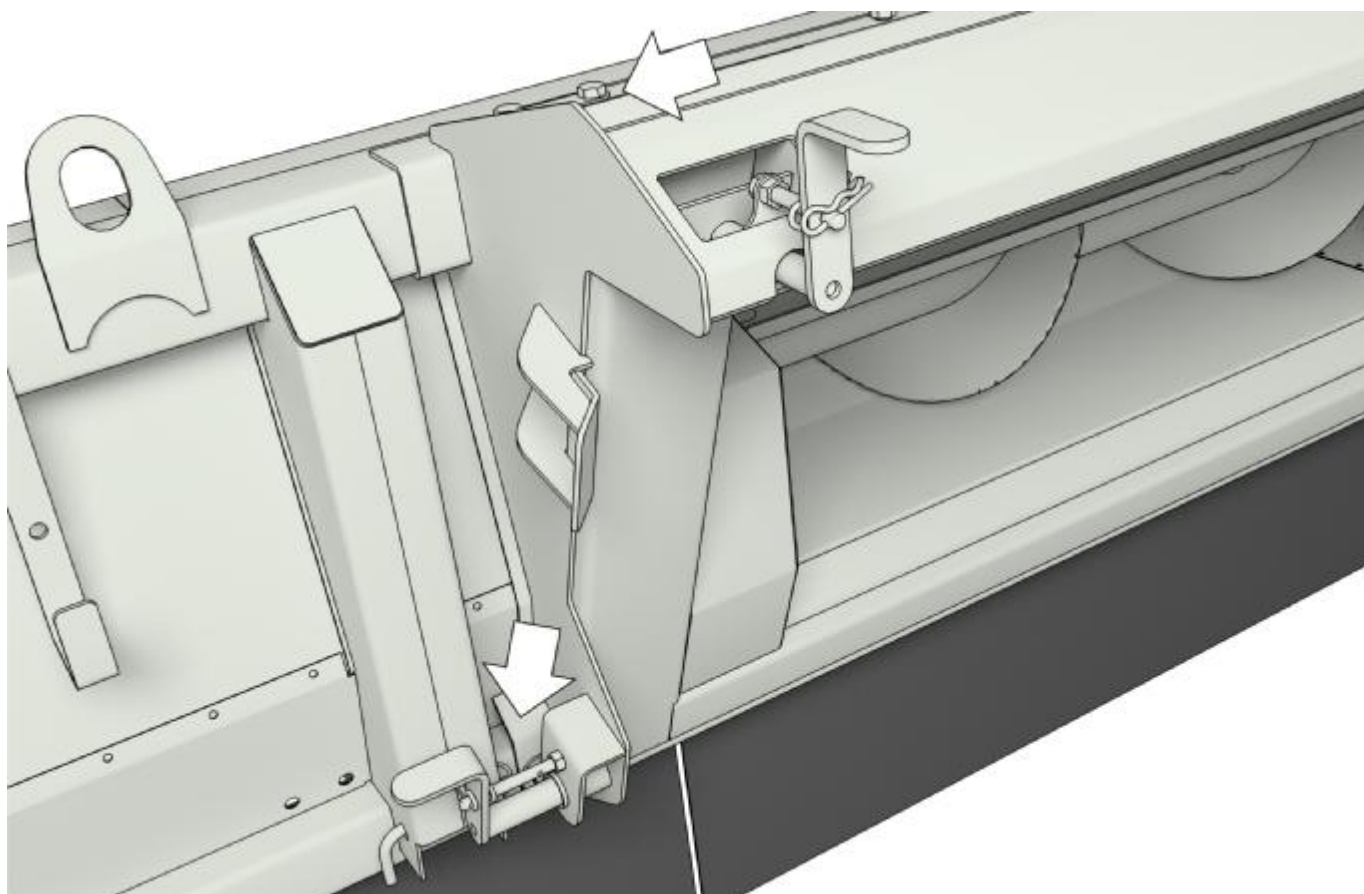
### 5.1.3.1 Установка проставки на жатку

Для установки проставки на жатку приспособления необходимо:

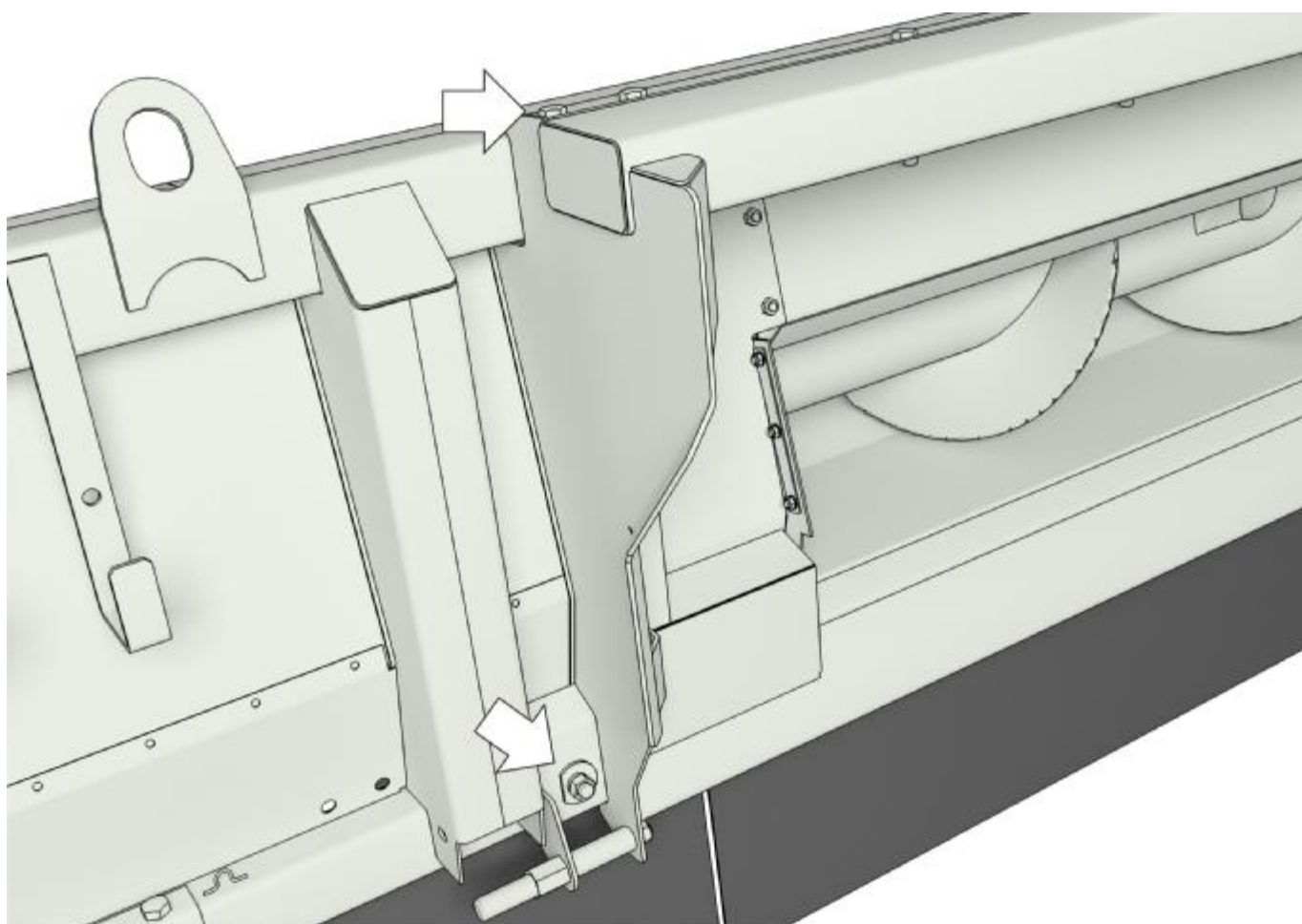
- подвести проставку к жатке и совместить ловители проставки с балками каркаса жатки (показано стрелками на рис. 22, 23, 24)
- закрепить проставку на каркасе жатки с помощью болтокрепежа.



**Рисунок 22 Установка проставки модели ППК-82-03**



**Рисунок 23 Установка проставки модели ППК-82-04**



**Рисунок 24 Установка проставки модели ППК-82-05**

## 5.2 Переоборудование комбайна

### 5.2.1 Модели ППК-82 и ППК-82-06

#### 5.2.1.1 Демонтаж составных частей комбайна

Установите комбайн и приспособление в зоне действия мобильного грузоподъемного средства.

Снимите с комбайна и отправьте на хранение наклонную камеру и подкос молотилки.

Демонтируйте с комбайна поддон с противорезом измельчителя незерновой части урожая или демонтируйте днище и щиток сброса соломы из копнителя. Тяги заднего клапана привяжите к боковинам копнителя.

Демонтируйте из молотилки временно щит передней секции (камнеуловитель) вместе с деталями его крепления.

Демонтируйте из молотилки и отправьте на хранение подбарабанье и фартук соломотряса. Операции по демонтажу выполняйте в следующем порядке:

- ослабьте ремень привода вариатора барабана;
- положите на стрясную доску под подбарабаньем два деревянных бруска размерами 60\*100\*2000мм;
- сбросьте подбарабанье в нижнее положение, закрепите проволокой 4-6мм (или другим способом) заднюю планку подбарабанья к подбичнику барабана в двух крайних точках, выньте оси тяг подвесок подбарабанья;
- с помощью монтировки проворачивайте барабан против часовой стрелки до выхода подбарабанья из молотилки;
- застропите подбарабанье, пропустив одиночную стропу грузоподъемного устройства через люк передней площадки обслуживания двигателя и, приподняв его, отсоедините от барабана, опустите на транспортную тележку. Демонтированные подбарабанье и фартук соломотряса сдайте на хранение.

#### 5.2.1.2 Установка составных сменных частей приспособления ПДК-10А на комбайн

##### Общие указания

Монтаж сменных частей выполняйте в порядке, обратном демонтажу заменяемых частей молотилки, при этом крепление производите, в основном, оставленными при молотилке крепежными деталями.

##### Установка сменного подбарабанья

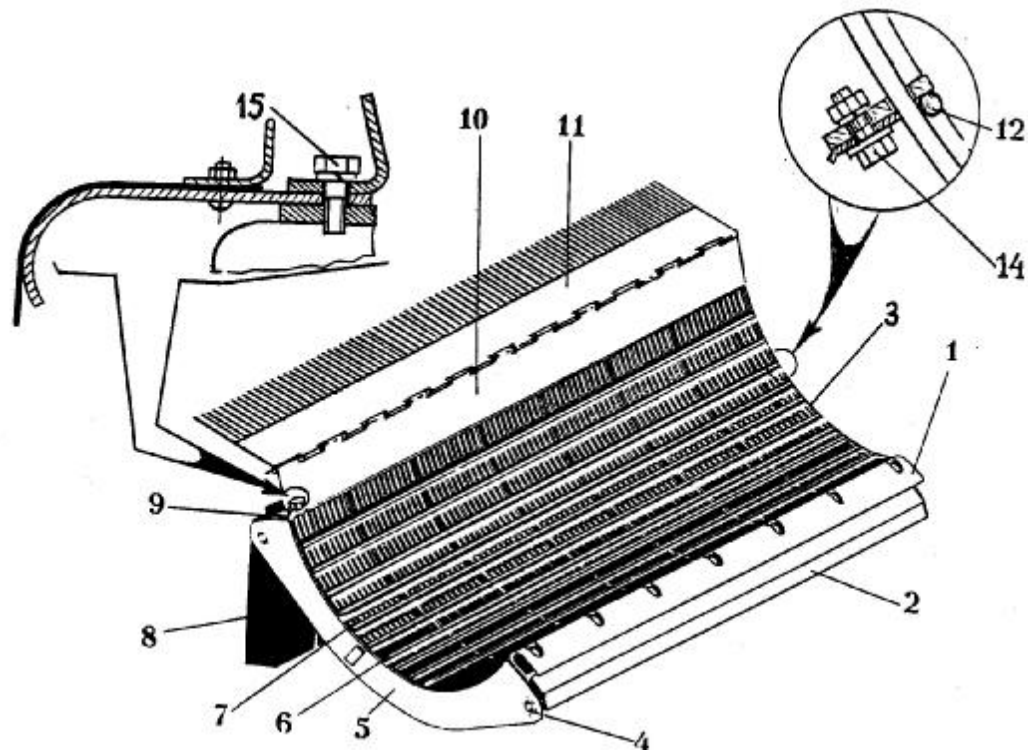
Установите фартук 8 (рис. 25) и решетку предохранительную 11 на каркас 5 болтами с пружинными шайбами. Подвезите собранное подбарабанье под площадку обслуживания комбайна и застропите его. Затем проделайте все операции по демонтажу подбарабанья в обратном порядке. Закрепите его в молотилке комбайна. Монтируйте подбарабанье так, чтобы входной щиток 1 был направлен в сторону камнеуловителя. При пропуске предохранительной решетки между барабаном и соломотрясом поворачивайте ее в шарнирах через люк в передней секции молотилки. Удалите монтажную проволоку. Установите длину передних подвески 582+3мм, задних 572+3мм.

Вставьте оси тяг подвесок. Приподнимите подбарабанье рычагом из кабины до упора и уберите бруски со стрясной доски.

Совместите наблюдаемые деления шкалы «18» и «2» со стрелкой. Проверьте зазоры между барабаном и подбарабаньем, зазоры должны быть 24+3мм на входе и 5+3мм на выходе.

При несоответствии зазоров, установите их с помощью гаек, изменяя длину тяг подвески.

Регулировку зазоров выполняйте до установки цепного привода РСМ-10.24, так как его опора перекрывает левый смотровой лючок.

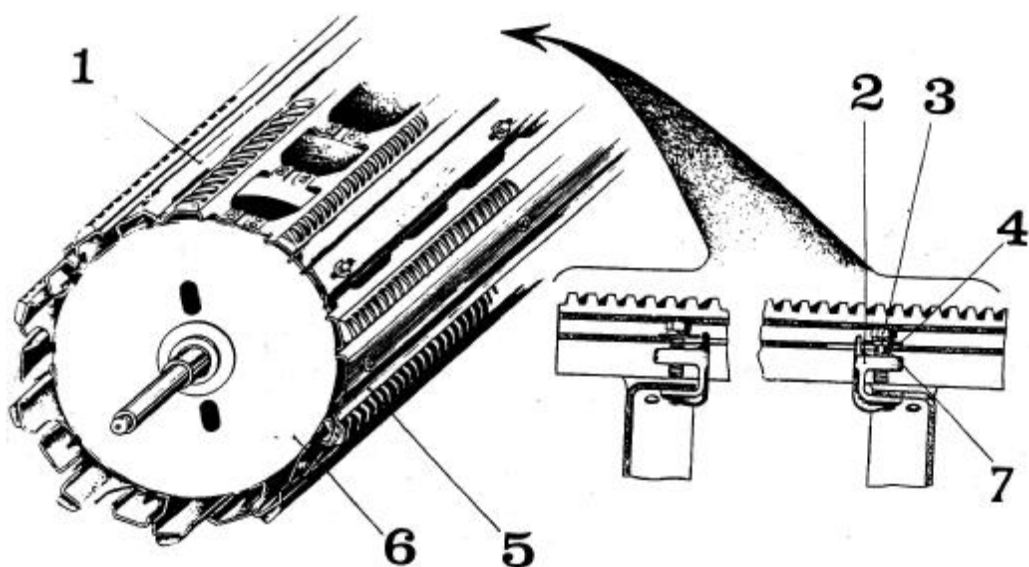


**Рисунок 25 Подбарабанье сменное**

1. Щиток входной 2. Щиток предохранительный 3. Планка передняя 4. Втулка 5. Каркас 6. Планка поперечная 7. Пруток продольный 8. Фартук деки 9. Планка задняя 10. Опора 11. Решетка предохранительная 12. Перекрытие 13,14. Болты 15. Винт

### Установка комплекта щитков барабана

Возьмите из комплекта пару щитков одного номера (№1-5). Убедитесь по маркировке, что они принадлежат к одной группе (рис. 26).



**Рисунок 26 Установка комплекта щитков молотильного барабана**

1. Щиток 2. Скоба 3. Болт 4. Шайба 5. Подбичник 6. Диск барабана

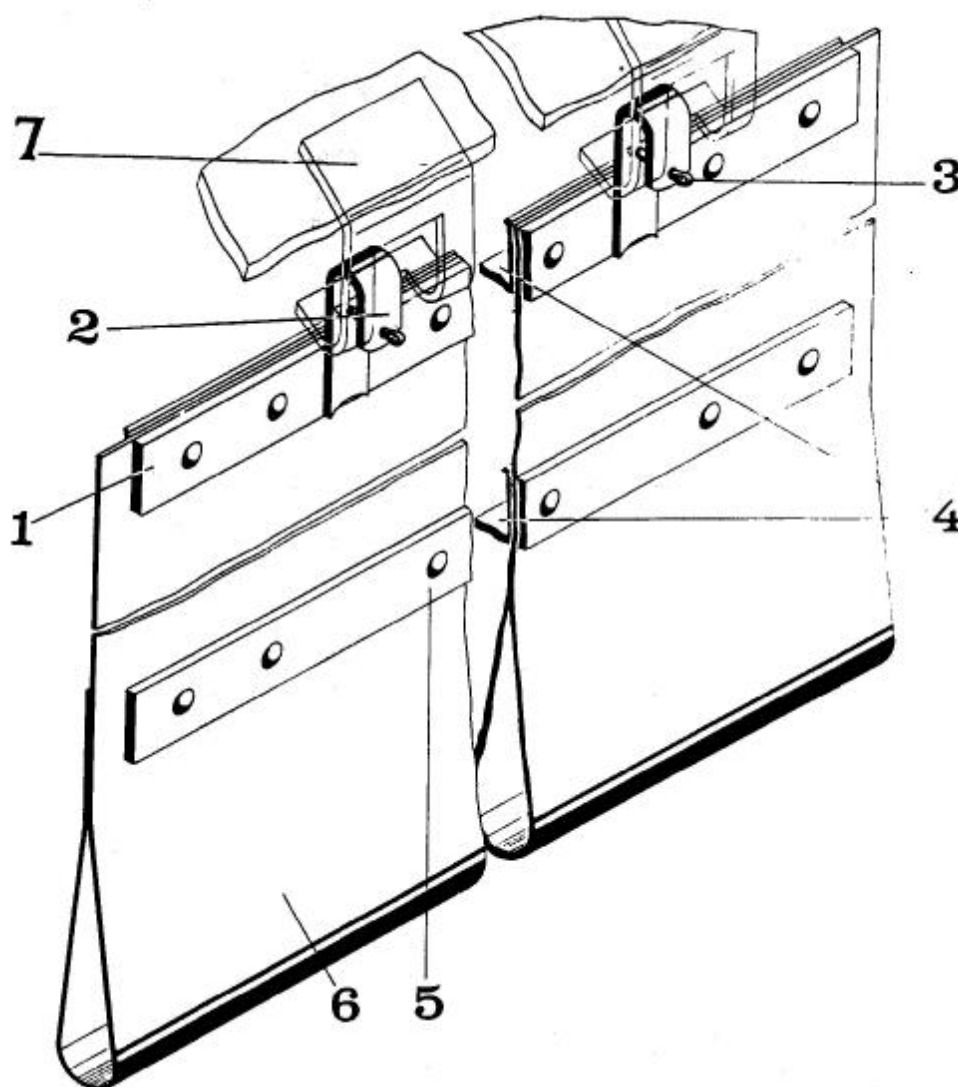
Если маркировка не сохранилась, взвесьте их – разница масс парных щитков не должна превышать 10г. При необходимости отрегулируйте разницу масс сверлением отверстий диаметром 10мм на поверхности более тяжелого щитка, затем краской пронумеровать пары всего комплекта.

Возьмите пару щитков, отверните болты 3 до упора, положите один из щитков на барабан, как показано на рисунке, и заведите все скобы за борта дисков. Болты скоб должны упираться в края пазов, а торцы щитков не должны доходить до краев бичей на 5мм. Затяните болты равномерно крутящим моментом 30...40 Нм (37...40кгс м). Болты обязательно должны быть законтрены пружинными шайбами. Проверните молотильный барабан на 180° и установите второй щиток, парный установленному. Остальные щитки из комплекта проверяйте и устанавливайте аналогично.

После закрепления щитков убедитесь, что балансировка барабана не нарушена. Установите на прежнее место переходной щит (камнеуловитель).

На вал молотильного барабана установите цепной привод РСМ-10.24.00.000-01.

Подвесьте фартук (рис. 27) крючками 2 на кронштейнах бункера и закрепите шплинтами 3 из состава приспособления.



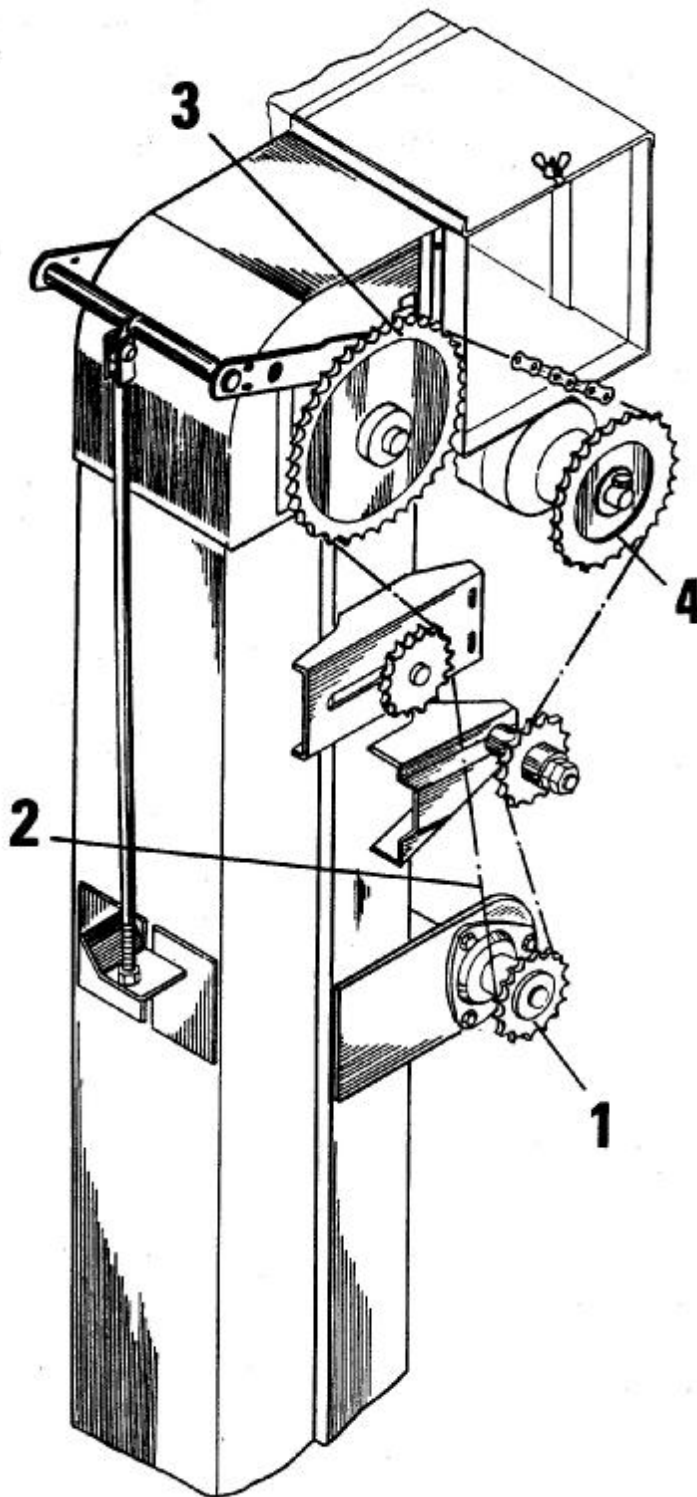
**Рисунок 27 Установка фартука соломотряса**

1. Подвес 2. Крючок 3. Шплинт 4. Жесткость 5. Планка 6. Полог 7. Кронштейн бункера молотилки.

## Переоборудование зернового тракта молотилки комбайна

Снимите приводную цепь 2 (рис. 28) и замените звездочку ( $z=40$ ) на звездочку 3 ( $z=32$ ) на головке элеватора. На угловом редукторе шнека замените звездочку ( $z=32$ ) на звездочку 4 ( $z=25$ ). Оденьте и натяните приводную цепь 2.

Снимите крышку домолачивающего устройства, открутите болты крепления деки, снимите деку и сдайте ее на хранение. Установите в отверстия крышки три болта головкой с внутренней стороны и закрепите их гайками, подложив увеличенные плоские шайбы. Установите крышку на место.

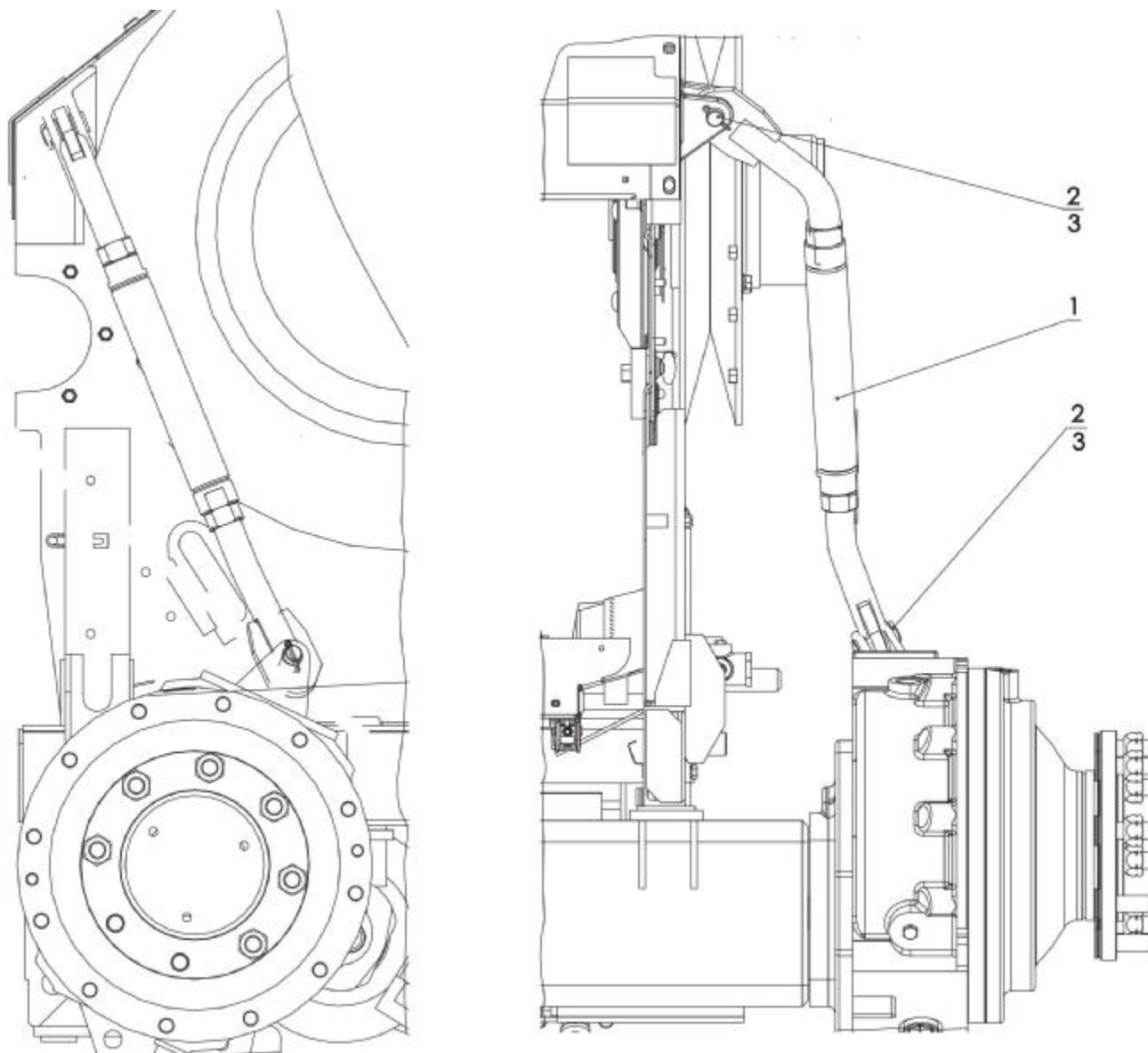


**Рисунок 28 Переоборудование цепного привода элеватора**

1. Ведущая звездочка
2. Приводная цепь
3. Звездочка головки элеватора
4. Звездочка углового редуктора

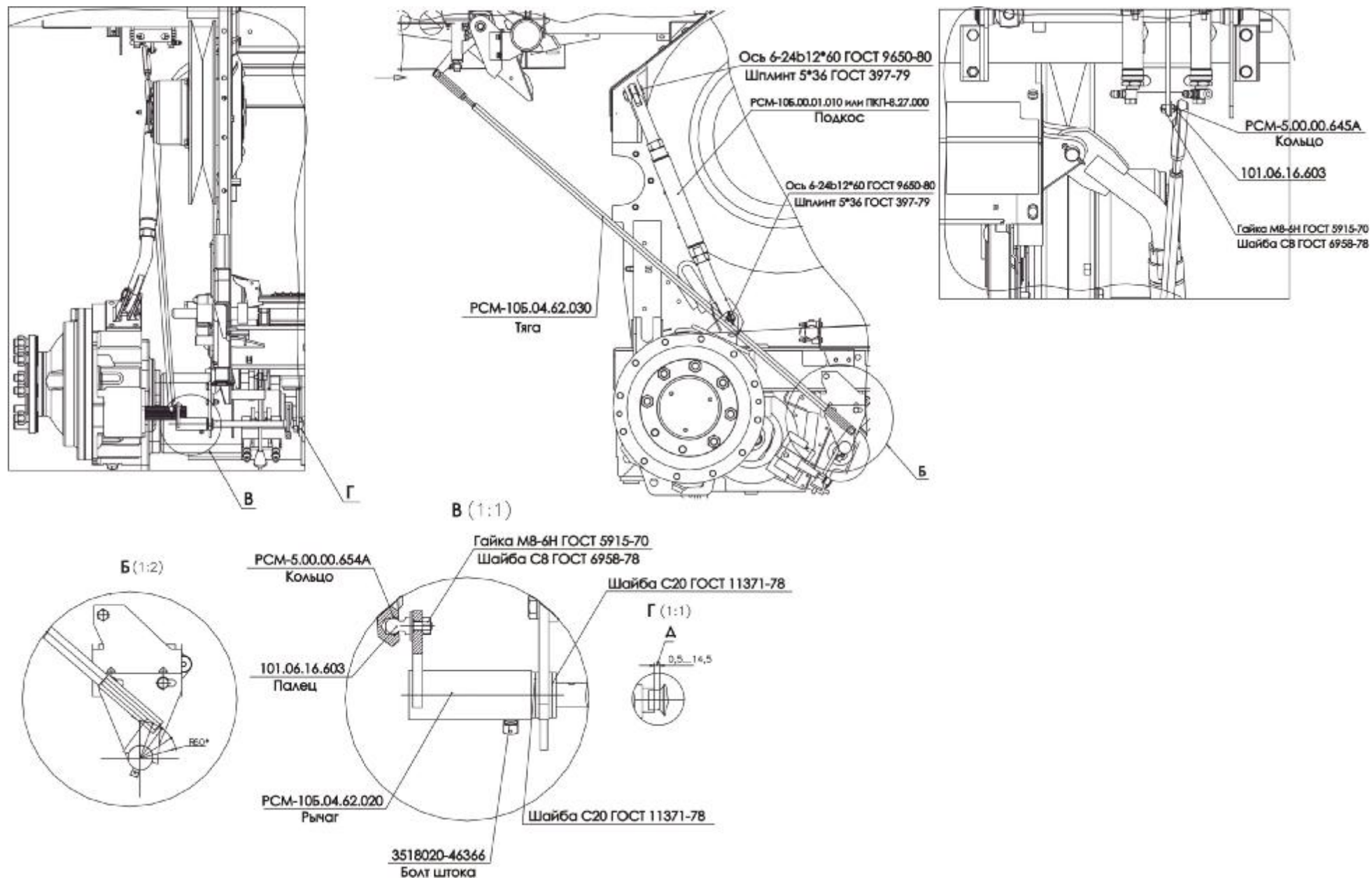
## Установка тяги коробки диапазонов и подкоса

Перед установкой наклонной камеры на комбайн необходимо с левой стороны комбайна переставить тягу коробки диапазонов и подкос согласно рис. 29, 30, 31 в зависимости от комплектации комбайна «Дон – 1500Б».

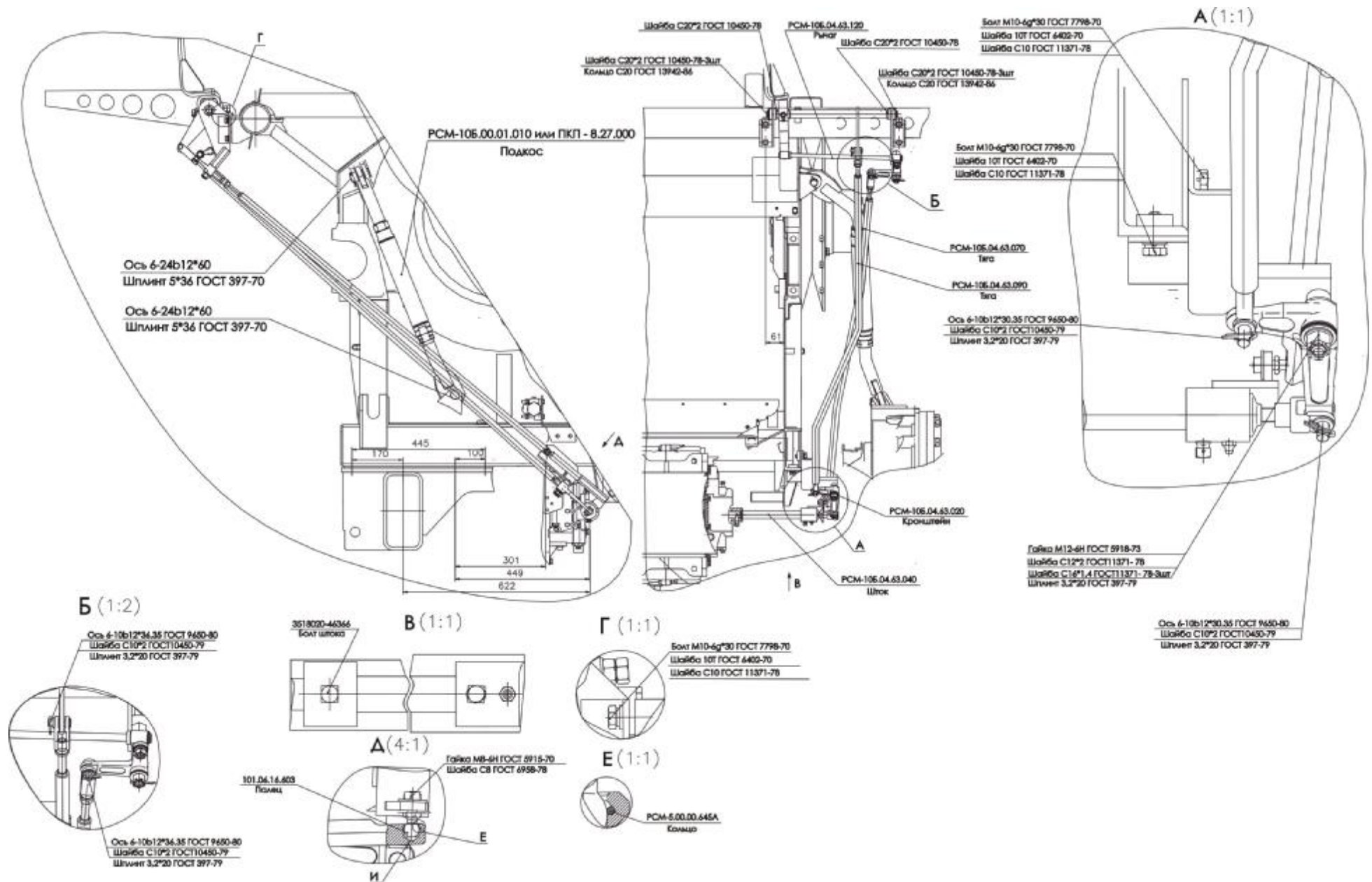


**Рисунок 29 Установка подкоса на комбайн «ДОН-1500Б» с мостом ведущих колес «CLAAS»**

1. Подкос РСМ-10Б.00.01.010-01 2. Ось 6-24b12\*60.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80 3. Шплинт 5\*36.019 ГОСТ 397-79



**Рисунок 30 Установка подкоса и тяги управления коробкой диапазонов на «ДОН-1500Б» РСМ-105.00.00.000Б-02,-06 с мостом ведущих колес ООО «Комбайновый завод «Ростсельмаш»**



**Рисунок 31 Установка подкоса и тяги управления коробкой диапазонов на «ДОН-1500Б» PCM-10Б.00.00.000Б-04,-08 с мостом ведущих колес ОАО «ТКЗ»**

**Внимание! Обращаем Ваше внимание на то, что подкос и тяги управления коробкой диапазонов для переоборудования комбайна «ДОН-1500Б» поставляются с приспособлением по отдельному заказу.**

### **Установка на комбайн наклонной камеры приспособления.**

На трехточечной навесной системе грузоподъемного устройства (пропашного трактора) закрепите наклонную камеру при помощи имеющихся на ней кронштейнов, поднимите до уровня бугеля комбайна, вставьте посадочные места верхнего вала в пазы бугелей и закрепите снятыми крепежными деталями.

С наклонной камеры снимите трубу с роликами, для чего отпустите гайки на крюке, удерживающем трубу.

Выньте оси из кронштейнов крепления гидроцилиндров и, опуская корпус камеры, соедините его с головками плунжеров гидроцилиндров, снятыми деталями обратив особое внимание на крепление страхового упора.

Отсоедините наклонную камеру от грузоподъемного устройства. Снимите с наклонной камеры защитные щитки, установите плоскостность шкивов правой стороны наклонной камеры и комбайна, передвигая шкив наклонной камеры по валу. Наденьте ремень и его кожухи из комплекта приспособления. Проведите регулировку привода в соответствии с инструкцией по эксплуатации комбайна.

Подтяните откидной лоток комбайна под наклонной камерой ближе к ее корпусу, вставьте в кронштейн подвижный крюк и трубу с роликами и, закручивая гайки, прижмите лоток к днищу каркаса.

## **5.2.2 Модели ППК-82-01 и ППК-82-02**

### **5.2.2.1 Демонтаж составных частей комбайна**

Установите комбайн и приспособление в зоне действия мобильного грузоподъемного средства.

Установите транспортный упор на гидроцилиндре наклонной камеры комбайна.

В соответствии с руководством по эксплуатации комбайна подготовьте наклонную камеру для работы с кукурузной жаткой - снимите с наклонной камеры комбайна и отправьте на хранение пальчиковый битер, штатную монтажную рамку, тяги и пружины механизма вывешивания и т. д.

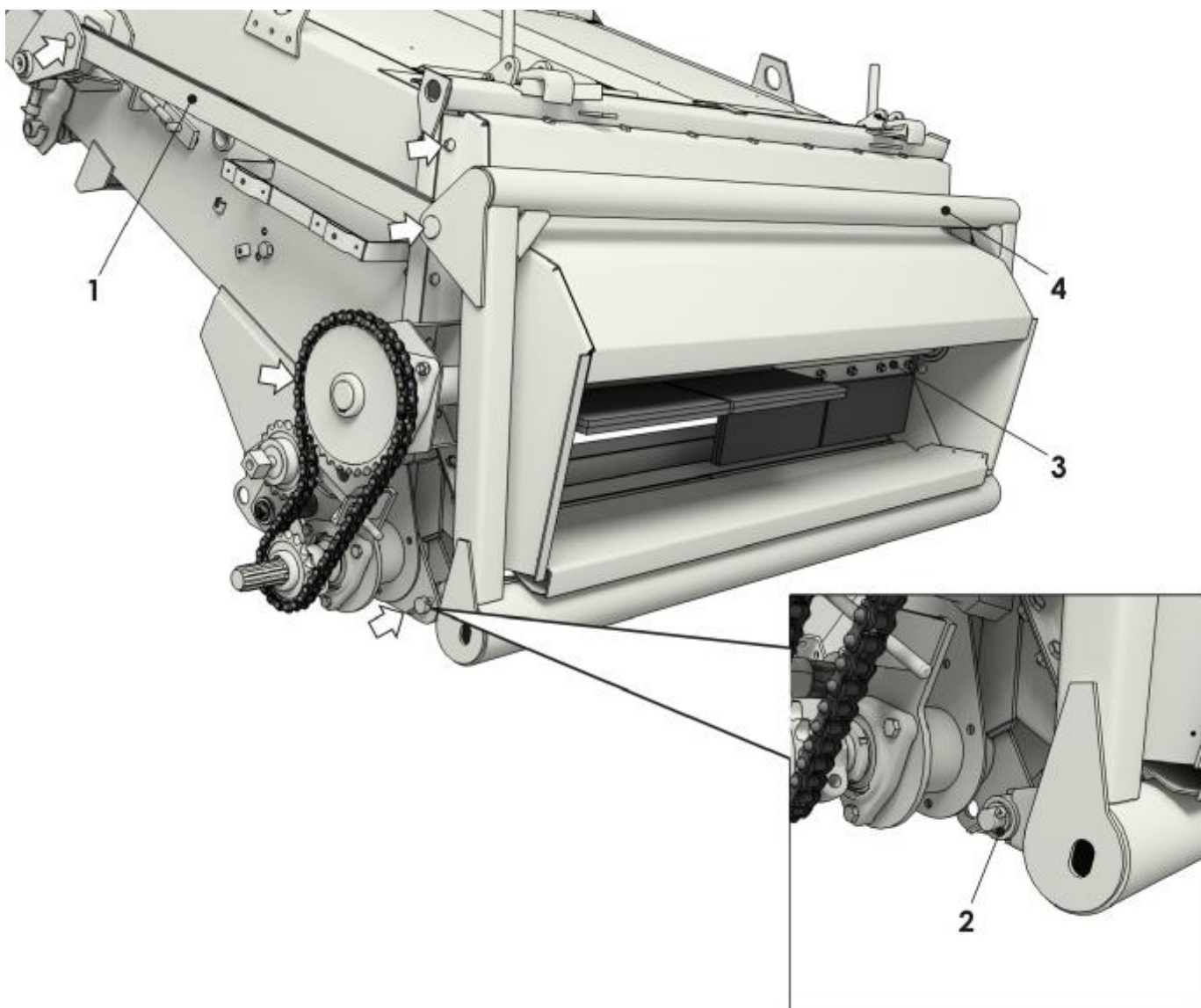
### **5.2.2.2 Установка планчатого битера и монтажной рамки**

-установите планчатый битер (рис. 32 и 33) на корпус наклонной камеры и закрепите штатными болтами наклонной камеры комбайна;

- установите цепной привод вала битера, используя штатную цепь и натяжную звездочку наклонной камеры комбайна;

- установите монтажную рамку со втулками из комплекта монтажных частей приспособления на штатные оси корпуса наклонной камеры;

- установите тяги для фиксации монтажной рамки относительно корпуса наклонной камеры. Закрепите их на монтажной рамке и корпусе наклонной камеры.



**Рисунок 32 Установка битера на наклонную камеру комбайна**  
1.Тяга 2. Втулка 3. Битер 4. Монтажная рамка

### 5.2.2.3 Переоборудование комбайна

Дальнейшее переоборудование комбайна (молотилки, наклонной камеры, и т.д.) для работы в агрегате с кукурузной жаткой производите согласно его руководству по эксплуатации.



## **5.2.3 Модели ППК-82-03/-04/-05/-06/-07**

### **5.2.3.1 Переоборудование комбайна**

Переоборудование комбайна (молотилки, наклонной камеры и т.д.) для работы в агрегате с данными моделями приспособления производите согласно его руководству по эксплуатации.

## **5.3 Навешивание приспособления на комбайн**

### **5.3.1 Подготовка к навеске**

Поставьте жатку с проставкой на ровной площадке так, чтобы перед жаткой было свободное пространство не менее трех метров, а за ней осталось место для маневра комбайна. Освободите жатку от припакованных сборочных единиц.

Перед навеской приспособления на комбайн обратите внимание на соответствие номинальной частоты вращения приводного вала комбайна и модели приспособления :

Модели ППК-82/-01/-02/-06/-07 навешиваются на комбайны Дон, Вектор, Acros, Енисей 960 с номинальной частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.

Модель ППК-82-03 навешивается на комбайн «John Deere 9660i WTS» с номинальной частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.

Модель ППК-82-04 навешивается на комбайн «CLAAS Mega 360» с номинальной частотой вращения приводного вала  $n=700...730$ об/мин.

Модель ППК-82-05 навешивается на комбайн «New Holland TX65» с номинальной частотой вращения приводного вала  $n=500...530$ об/мин.

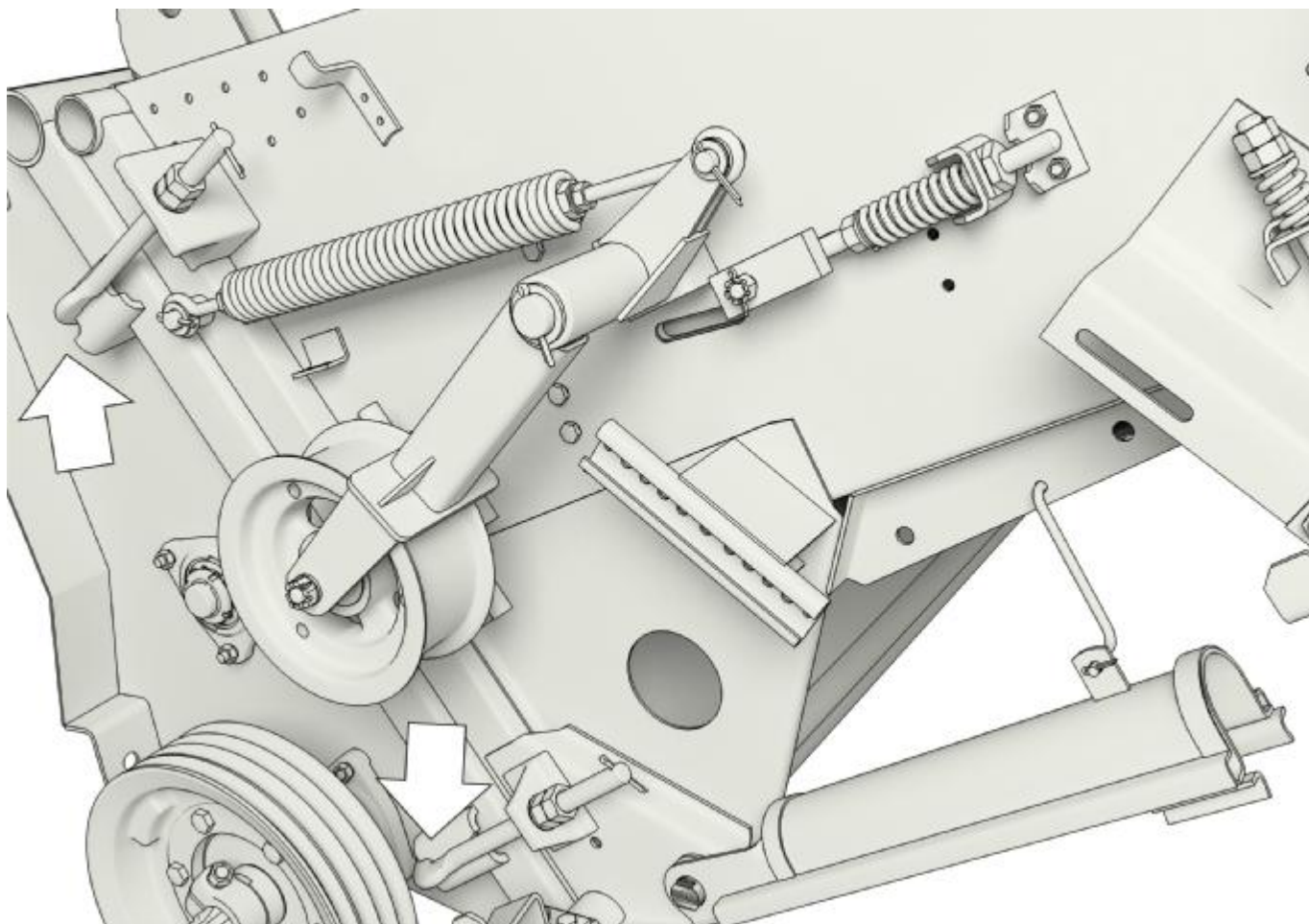
### **5.3.2 Навешивание моделей ППК-82, ППК-82-06, ППК-82-07**

Для навески жатки подъехать комбайном к выгрузному окну проставки так, чтобы верхняя балка корпуса наклонной камеры уперлась ограничительной плоскостью ловителя, а ее фиксатор попал в щель ловителя. При подъеме наклонной камеры ее верхняя балка с фиксатором входит в ловитель, и жатка зависает на корпусе наклонной камеры. Теперь заведите откидные тяги (рис. 34) наклонной камеры в зацепы жатки и затяните гайки.

После этого нужно установить четырехручьевого ремень привода жатки (ППК-82 и ППК-82-06), и произвести его натяжение (см. п.6.3 настоящего РЭ).

Для модели ППК-82-07 необходимо установить приводную цепь на звездочку проставки.

Подсоедините гидровыводы управления гидроцилиндрами выноса мотовила комбайна к гидровыводам жатки.



**Рисунок 34 Соединение проставки с наклонной камерой**

### **5.3.3 Навешивание моделей ППК-82-01, ППК-82-02**

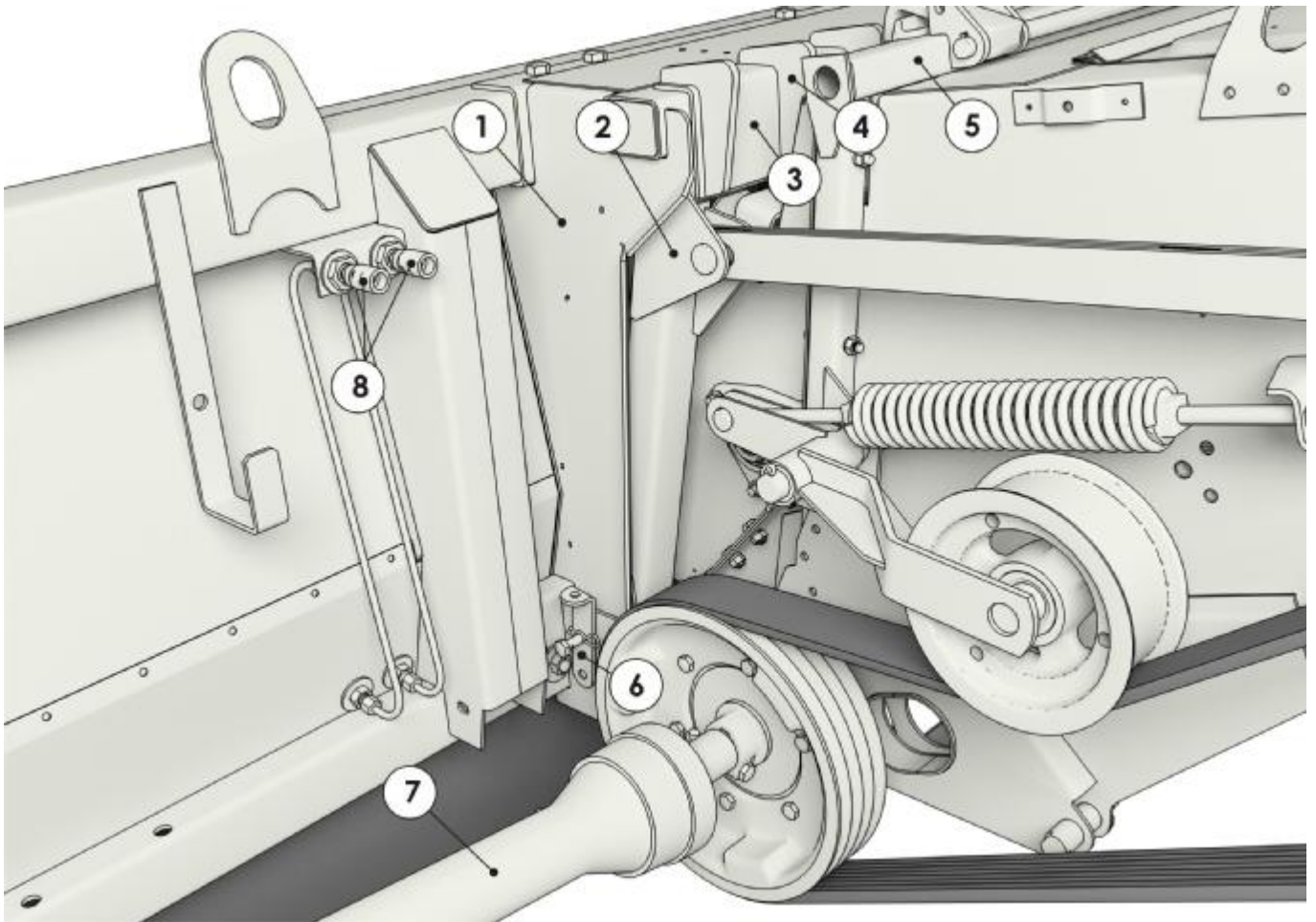
Для навешивания жатки подъехать комбайном к выгрузному окну проставки так, чтобы верхняя труба монтажной рамки была расположена ниже ловителей проставки, а верхняя балка корпуса наклонной камеры уперлась в ребро ловителя проставки.

При подъеме наклонной камеры верхняя балка монтажной рамки упирается в трубу проставки, жатка висит на корпусе наклонной камеры и нижней трубой каркаса проставки упирается в нижнюю трубу монтажной рамки.

Установите нижние фиксаторы (рис. 35) проставки в отверстия нижней трубы монтажной рамки и зафиксируйте быстросъемными шплинтами.

Установите карданные валы привода жатки.

Подсоедините гидровыводы управления гидроцилиндрами выноса мотовила комбайна к гидровыводам жатки.



**Рисунок 35 Навеска моделей ППК-82-01/-02**

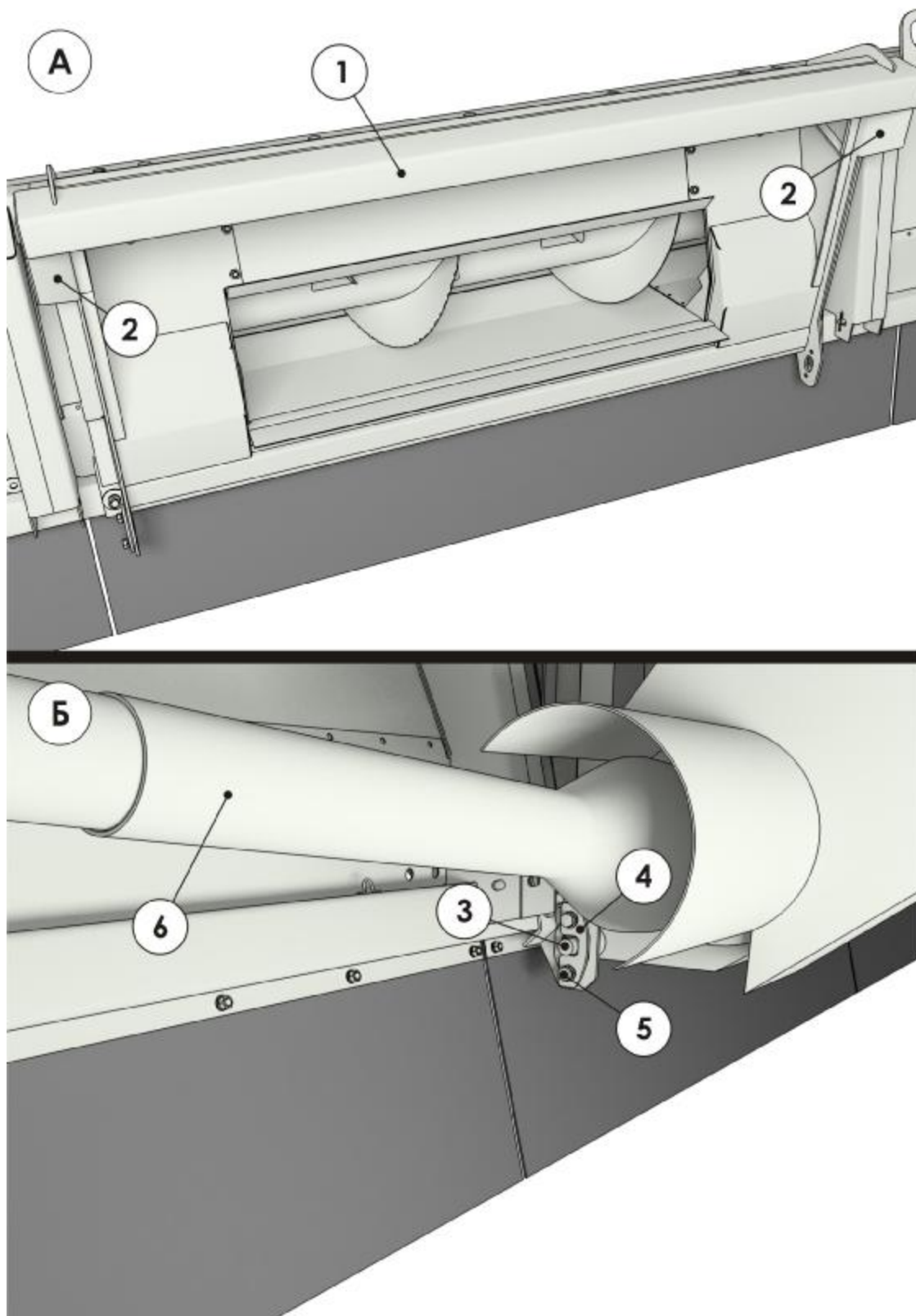
1. Проставка, 2. Монтажная рамка 3. Ловитель 4. Ребро ловителя 5. Балка наклонной камеры 6. Фиксатор 7. Карданный вал 8. Гидровыводы жатки

### 5.3.4 Навешивание модели ППК-82-03

Навешивание приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рис. 36А и Б):

- с помощью механизма автоконтура выставите подвижную часть наклонной камеры комбайна в горизонтальное положение, отключите механизм автоконтура комбайна;
- подведите комбайн к приспособлению, так, чтобы захват наклонной камеры оказался под верхним брусом проставки 1 (рис. 36А), при этом наклонная камера должна занять положение между ловителями жатки 2;
- поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;
- с помощью механизма наклонной камеры комбайна зафиксируйте приспособление снизу фиксирующими пальцами 3 (рис. 36Б);
- отрегулируйте удерживающие пластины 4 по высоте так, чтобы между ними и фиксирующими пальцами не было зазоров, при этом фиксирующие пальцы наклонной камеры должны свободно входить в зацепление, затяните болты 5;
- присоедините приводные карданные валы жатки 6 к валу наклонной камеры;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.

Перед вводом комбайна в работу проверьте горизонтальность положения жатки и в случае необходимости отрегулируйте.



**Рисунок 36 Навешивание модели ППК-82-03 на комбайн**

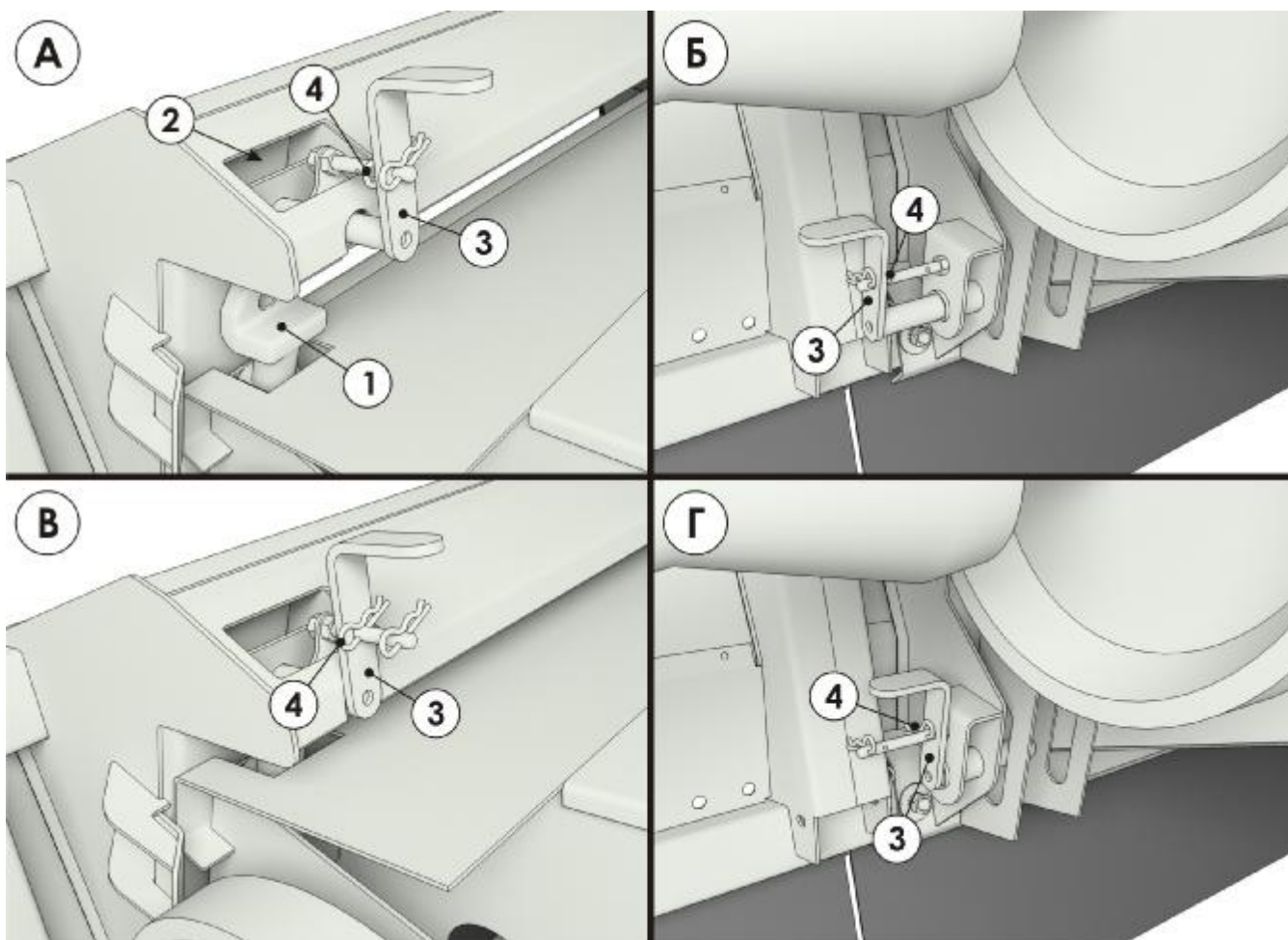
1. Верхний брус проставки 2. Ловители 3. Фиксатор 4. Пластина 5. Болты 6. Карданный вал

### 5.3.5 Навешивание модели ППК-82-04

Навешивание приспособления производите на свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рис. 37):

- отключите механизм автоконтура, при этом ловители гидравлических цилиндров 1 (рис. А) должны находиться в среднем положении;

- подведите комбайн к приспособлению настолько, чтобы ловители гидравлических цилиндров 1 (рис. А) оказались под отверстиями верхнего бруса жатки 2 (рис. А) и поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;
  - зафиксируйте жатку снизу и сверху с обеих сторон пальцами 3 (рис. В и Г) и застопорите пружинными шплинтами 4 (рис. В и Г);
  - присоедините приводные карданные валы жатки к валу наклонной камеры;
  - переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.
- Перед вводом комбайна в работу проверьте горизонтальность положения жатки и в случае необходимости отрегулируйте.



**Рисунок 37 Навешивание модели ППК-82-04 на комбайн**

1. Ловитель 2. Отверстие 3. Фиксатор 4. Шплинт

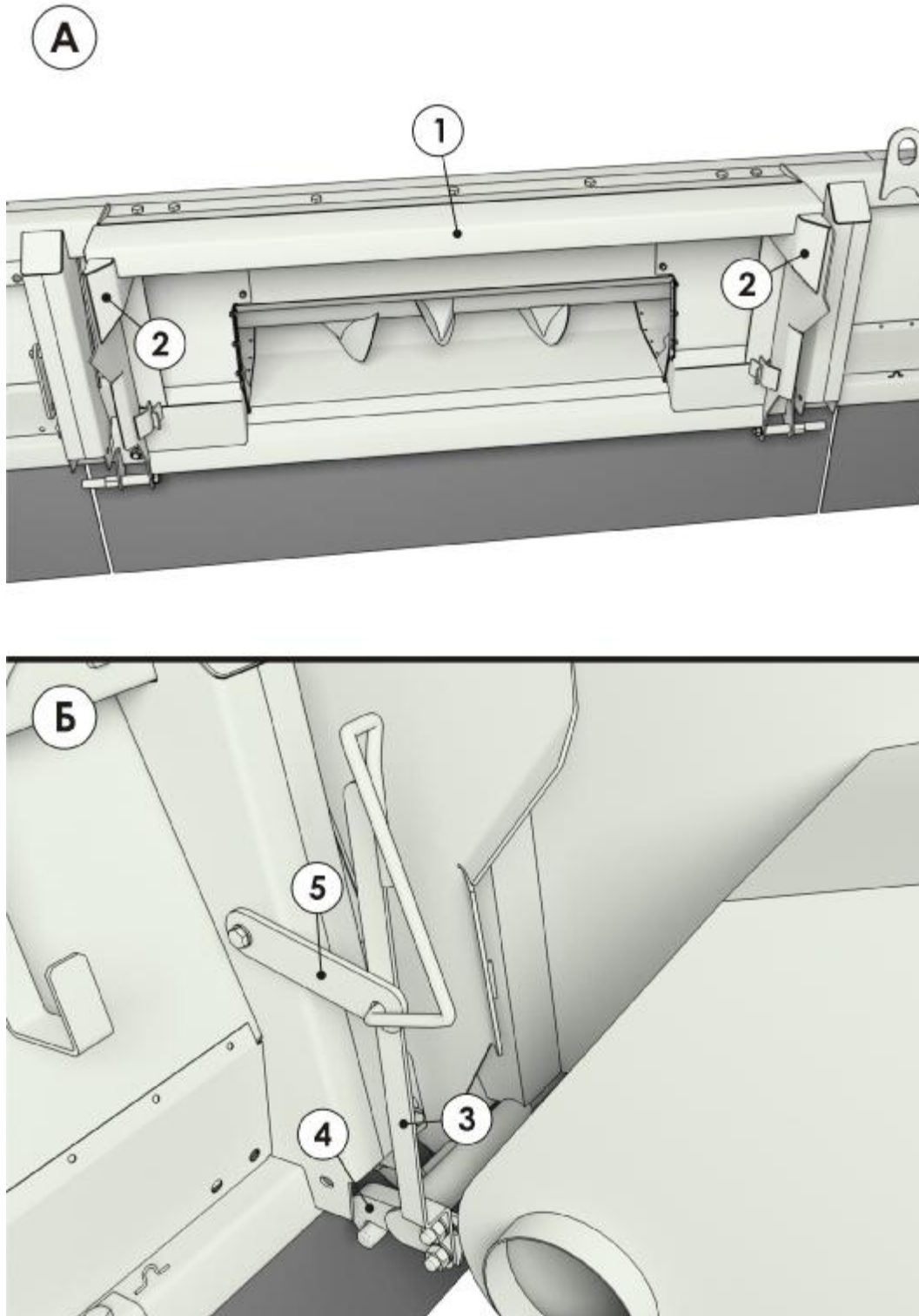
### 5.3.6 Навеска модели ППК-82-05

Навеску приспособления производите на горизонтальной, свободной для маневрирования комбайном площадке в следующем порядке (рис. 38):

- с помощью механизма автоконтура выставите подвижную часть наклонной камеры комбайна в горизонтальное положение, отключите механизм автоконтура комбайна;
- подведите комбайн к приспособлению, так, чтобы захват наклонной камеры оказался под верхним брусом проставки 1 (рис. А), при этом наклонная камера должна занять положение между ловителями проставки 2;
- поднимите наклонную камеру вместе с приспособлением вверх;

- с помощью рычага 3 (рис. Б) зафиксируйте жатку снизу зацепами 4 и застопорите рычаг крючком 5;
- присоедините приводные карданные валы жатки к валу наклонной камеры;
- переведите опорные стойки приспособления в транспортное положение.

Перед вводом комбайна в работу проверьте горизонтальность положения жатки и в случае необходимости отрегулируйте.



**Рисунок 38 Навешивание модели ППК-82-05 на комбайн**

1. Верхний брус проставки 2. Ловители 3. Рычаг 4. Зацеп 5. Крючок

## 5.4 Обкатка приспособления

### 5.4.1 Подготовка к обкатке

При подготовке к обкатке выполните следующие действия:

- осмотрите и очистите приспособление от пыли и грязи, удалите консервационную смазку и др. материалы;

- проверьте и при необходимости отрегулируйте:

- зазор между протягивающими вальцами и чистиком;

- натяжение поликлинового ремня;

- привод наклонной камеры приспособления от молотилки;

- натяжение приводных роликовых цепей;

- натяжение подающих цепей с лапками

- проверьте и, при необходимости, подтяните:

- крепёжные соединения сборочных единиц приспособления, обратив особое внимание на крепление ножей, карданных валов.

- смажьте все механизмы приспособления согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ и проверьте уровень смазки в корпусах редукторов и раздаточных коробок.

- осмотрите приспособление: не попали ли посторонние предметы в вальцы русел, режущий аппарат, шнек початков, наклонную камеру.

### 5.4.2 Обкатка вхолостую (без нагрузки)

Обкатку приспособления начинайте на малых оборотах двигателя комбайна, постепенно увеличивая их до номинальных, наблюдая за работой механизмов. Обкатайте приспособление в течение 20-30 мин. При этом машина должна работать без посторонних шумов, стуков и заеданий. При обкатке постоянно проверять нагрев корпусов подшипников и редукторов (температура подшипников не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 40°C), состояние ременных и цепных передач (ремни и цепи не должны иметь повреждений и должны быть нормально натянуты), работу гидросистемы (подъем и опускание жатки должны осуществляться плавно без толчков и заеданий).

При необходимости повторно отрегулируйте натяжение ременных и цепных передач.

### 5.4.3 Обкатка в работе (под нагрузкой)

Для обкатки приспособления в работе выберите ровный участок поля с чистой кукурузой средней урожайности.

Продолжительность обкатки 8...10 часов при номинальных оборотах двигателя комбайна. При этом агрегат должен двигаться со скоростью 2-3 км/ч, частота вращения молотильного аппарата комбайна 450-550 об/мин.

Для обеспечения хорошей приработки составных частей следует постепенно повышать подачу початков в агрегат и довести ее до 75% от номинальной.

На протяжении первых 2 часов обкатки через каждые 20-30 мин. работы останавливайте агрегат и проверяйте нагрев корпусов подшипников, редукторов, предохранительных муфт.

Проехав 50-100 м, проверьте высоту среза стеблей, качественные показатели работы (потери, качество обмолота початков и чистоту зерна в бункере комбайна, качество измельчения стеблей). Высота стерни после прохода агрегата – не более 150 мм, зазор между початкоотрывочными пластинами в задней части должен быть меньше среднего диаметра полноценного початка. Потери свободным зерном и початками за агрегатом не более 2,5% от урожая зерна. Чистота зерна не менее 97%.

При необходимости повторно отрегулируйте рабочие органы приспособления и дополнительного оборудования молотилки в соответствии с качественными показателями работы агрегата, конкретным состоянием урожая на поле, рекомендациями разделов настоящего РЭ, а также РЭ комбайна.

## **6 Правила эксплуатации и регулировки**

### **6.1 Подготовка поля**

Уборка кукурузы с минимальными потерями обеспечивается агрегатом при строгом соблюдении основных правил агротехники сева и возделывания урожая в нормальные агротехнические сроки, обеспечении минимальной засоренности и полеглости стеблей.

На поле не должно быть больших уклонов и неровностей. Необходимо очистить его от твердых и металлических предметов, которые могут попасть в режуще-измельчающий аппарат или початкоотделяющие русла жатки. Поливные каналы и глубокие борозды в местах переезда агрегатом должны быть засыпаны.

Перед уборкой поле со всех сторон должно быть обкошено и разбито на загоны. Ширина обкосов должна соответствовать ширине поворотных полос при посеве (10-12 м), а ширина прокосов между загонами должна быть достаточной для первого прохода агрегата, включая транспортное средство для отвоза собранного урожая. Прокосы целесообразно производить в период молочно восковой спелости початков кукурузы.

Ширину загона выбирайте из условий длины гона. При малой длине гона нецелесообразно разбивать поле на участки большой ширины, так как при этом увеличиваются потери времени на повороты. При длине гонов более 1000 м и урожае початков более 100 ц/га сделайте поперечные полосы – транспортные магистрали для уменьшения длины пути холостых переездов транспорта в ожидании выгрузки урожая из агрегата.

### **6.2 Порядок работы**

Для эффективного использования агрегата правильно выбирайте рабочие скорости его движения применительно к урожайности, рельефу и влажности почвы поля, состоянию убираемых растений и величине мощности двигателя комбайна.

Производительность агрегата резко снижается при уменьшении скорости движения, а также и при завышении ее, так как становится неустойчивым технологический процесс, ухудшаются качественные показатели уборки. При неблагоприятных агроклиматических условиях уборки (влажность в поверхностном слое почвы более 20%, засоренность посевов значительная, пониклость и полеглость растений более 10%, поражение початков совкой), следует снизить рекомендуемые скорости на 20-30%.

Перед началом движения плавно включите привод молотилки, затем приспособления и раскрутите двигателем их рабочие органы до номинальных оборотов. Начинайте рабочее движение агрегата по рядкам кукурузы, постепенно увеличивая скорость до рабочей.

Перед тем, как совершить поворот агрегата или выехать из рядков, необходимо приостановить рабочее движение и прокрутить рабочие органы в течение 30-60 сек. для удаления технологического продукта. При поворотах, разворотах и выезде из рядков поднимайте початкособирающую жатку в транспортное положение, снизив скорость движения агрегата до 3-4 км/ч.

Выгрузку зерна из бункера молотилки производите при остановке агрегата в конце гона или на поперечных прокосах.

Периодически проверяйте качество работы початкособирающей жатки по количеству зерна и початков, выбрасываемых на почву жаткой. Потери зерна не должны превышать 2,5% от всего урожая зерна.

Для уменьшения потерь початками (в особенности маломерками), регулируйте, в основном, ширину рабочей щели между отрывочными пластинами и другие параметры русел (см. ниже).

Периодически проверяйте высоту стерни на поле, она не должна превышать 150мм. Устанавливайте и регулируйте высоту среза растений в соответствии с рельефом поля.

Периодически проверяйте качество измельчения листостебельной массы. Своевременно заменяйте затупленные и поломанные ножи режуще-измельчающего аппарата.

### **6.3 Агротехнические условия**

Приспособление, установленное на комбайн, выполняет устойчиво и производительно уборку кукурузы при следующих условиях:

- ширина междурядий – 70 см;
- отклонение стебля от оси рядка – до 5 см;
- количество растений – до 70 тыс. шт./га;
- высота стеблей растений – не более 3 м;
- положение стеблей – близкое к вертикальному;
- диаметр стебля по линии среза – не более 50 мм;
- влажность листостебельной массы – до 60%;
- урожайность кукурузы в початках – до 200 ц/га;
- расстояние от початков до почвы – не менее 50 см;
- положение початков – близкое к вертикальному;
- длина початков – 12-40 см;
- влажность зерна – не более 30%;
- уклон поля – не более 8°;
- степень засорения посевов и поражения их кукурузной совкой – слабая.

Допускается возможность уборки кукурузы с расположением початков на расстоянии ниже 50см до почвы, но не менее 30см.

## **6.4 Регулировки приспособления**

### **6.4.1 Регулировка высоты среза и положения делителей жатки**

Нижеуказанные регулировки выполняйте на относительно ровном участке поля (неровности поверхности опоры в пределах базы колес молотилки не более  $\pm 25$  мм) или на специально выровненной площадке с твердым покрытием.

При уборке прямостоящей кукурузы для регулирования высоты среза стеблей опустите початкособирающую жатку так, чтобы расстояние от кромки нижнего ножа до поверхности почвы было 100 мм.

Вращая гайки 2 (рис. 10 и 11), установите высоту носков центральных и боковых делителей над почвой 70 мм.

В дальнейшем установку жатки в рабочее положение производите визуально, опуская ее вниз до тех пор, пока расстояние от носков делителей до уровня почвы составит 50-100 мм.

При уборке полеглой кукурузы опустите жатку так, чтобы расстояние от ножа до поверхности почвы было 50-75 мм. Используя вышеуказанные регулировки центральных и боковых делителей, установите расстояние от их носков до уровня почвы 20-30 мм.

При этом далее установку жатки в рабочее положение производите визуально, опуская ее до положения, при котором носки делителей будут касаться поверхности почвы.

Проверять высоту среза можно, ориентируясь на высоту стерни, остающейся между колес комбайна после прохода агрегата. Рекомендуемая высота стерни над гребнем корневищ стебля – 150 мм. При значительной засоренности посевов, уборке пониклых стеблей допускается увеличение высоты среза до 250 мм.

### **6.4.2 Регулировка русла**

#### **6.4.2.1 Регулировка отрывочных пластин**

Предварительно установлена на заводе ширина рабочей щели между отрывочными пластинами в самом узком месте в пределах 30 мм.

Для окончательной установки ширины рабочей щели (рис. 39) при конкретной регулировке выберите на поле маленький полноценный початок (маломерок) и замерьте его диаметр посередине. Отрегулируйте ширину щели у задней части пластин на 3-6 мм меньше этого диаметра. Ширину рабочей щели между пластинами устанавливайте перемещением поперечной тяги, при помощи гидроцилиндра или тяги (см. п. 2.3.1.5 настоящего РЭ) в зависимости от комплектации и модели приспособления.

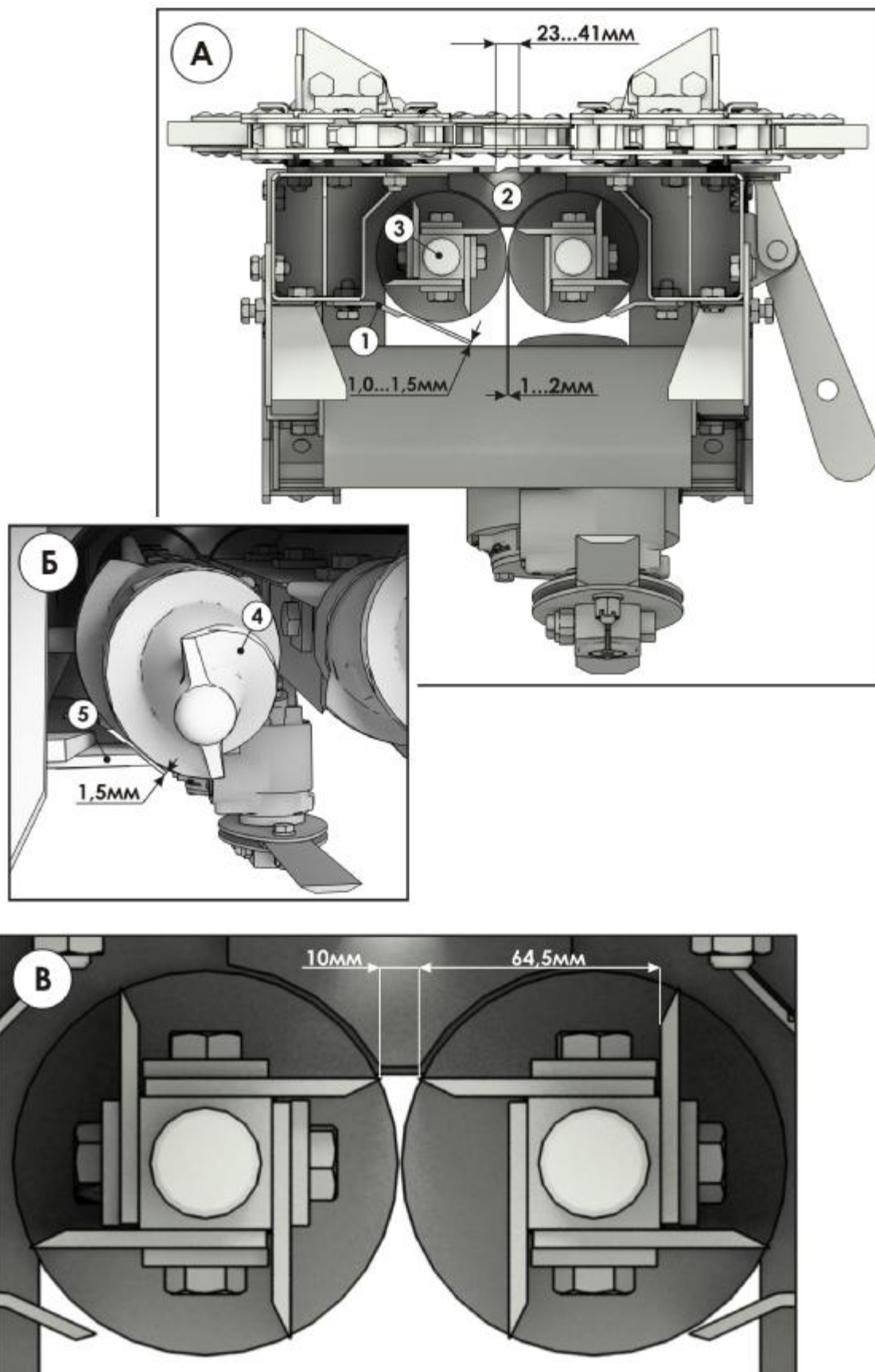
При регулировке учитывайте, что чрезмерное уменьшение ширины щели приводит к сильному засорению вороха початков листьями и кусками стеблей (или даже забиванию русла), а чрезмерное увеличение ширины щели – к повреждению початков и повышенным потерям зерна.

Следите за затяжкой болтов крепления отрывочных пластин, ослабление которых может привести к самопроизвольному увеличению рабочей щели между пластинами.

Ширина рабочей щели между отрывочными пластинами должна быть одинаковой на всех руслах жатки. Разность ширины рабочих щелей русел приводит к увеличению потерь.

## ВНИМАНИЕ!

Для исключения забивания русла растительной массой следите за тем чтобы, ширина рабочей щели между отрывочными пластинами на выходе (возле редуктора русла) была на 4-6мм больше ширины рабочей щели на входе (возле натяжной звездочки).



**Рисунок 39 Регулировки русла**

1. Чистик 2. Отрывочная пластина 3. Протягивающий валец 4. Конусный шнек вальца 5. Чистик

#### **6.4.2.2 Регулировка ножей протягивающих вальцев**

Для обеспечения работы жатки с оптимальными характеристиками рабочий зазор между режущими кромками ножей должен составлять 1...2мм (рис. 39А) по всей длине ножа, при этом режущие кромки должны быть острыми и без повреждений. Работа жатки с зазором более 3мм между режущими кромками ножей и/или поврежденными режущими кромками не допускается, так как при этом резко снижается производительность жатки и возникает опасность забивания русла.

Для регулировки ножа отпустите болты крепления и перемещайте нож в пазах до получения требуемого зазора 1...2мм. При этом следите, чтобы расстояние от режущей кромки до плоскости соседнего ножа (рис. 39В) составляло 64,5мм у всех ножей одного вальца, с целью получения одинакового зазора между ножами и чистиком. После регулировки тщательно затяните болты крепления ножей.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**Периодически следите за креплением ножей, так как недостаточная затяжка болтов может привести к смещению ножа, а при задевании ножей вальцев за чистик или противоположный нож - к аварии.**

#### **6.4.2.3 Установка зазора между чистиками и вальцами**

Поочередно подведите режущие кромки всех ножей к чистику, замерьте щупом зазор по всей длине ножа. Он должен находиться в пределах 1,0...1,5мм (рис. 39А).

**Периодически следите за креплением чистиков, так как недостаточная затяжка болтов может привести к смещению чистиков, а при задевании ножей вальцев за чистик – к аварии.**

Зазор между конусным шнеком 4 вальца и чистиком 5 (рис. 39Б) должен быть около 1,5мм.

#### **6.4.2.4 Регулировка натяжения подающих цепей**

Длина пружины 9 (рис. 6) натяжной звездочки в рабочем состоянии должна составлять 68 мм, что соответствует усилию натяжения 800Н. Регулировку производить вращением гаек 10, сжимающих пружину.

### **6.4.3 Регулировка предохранительных фрикционных муфт**

#### **6.4.3.1 Регулировка предохранительной муфты привода шнека початков**

Муфта должна быть отрегулирована на момент срабатывания (пробуксовывания)  $150 \pm 15$  Н·м ( $15 \pm 1,5$  кгс·м). Регулировка достигается путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.

#### **6.4.3.2 Регулировка предохранительных муфт приводных карданных валов**

Муфты должны быть отрегулированы на момент срабатывания (пробуксовывания)  $700 \pm 15$  Н·м ( $70 \pm 1,5$  кгс·м). Регулировка достигается путем поджатия/ослабления пружин муфты, при этом сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.

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

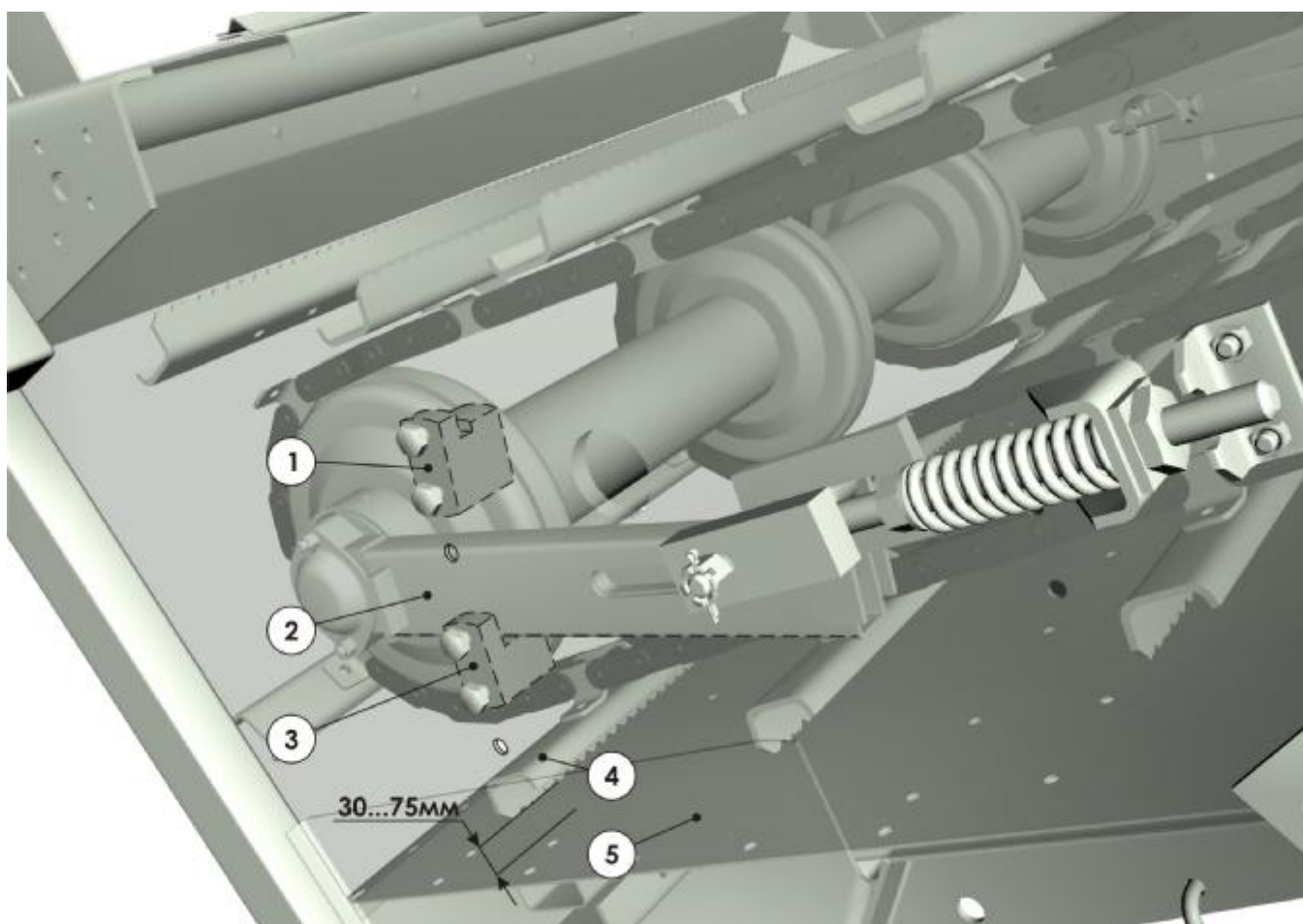
#### **6.4.4 Регулировка нижнего вала наклонной камеры по виду убираемой культуры**

Нижний вал наклонной камеры может быть установлен в двух положениях. Изменение положений достигается перемещением рычага 2 и упоров 1 и 3. (рис. 40 и 41).

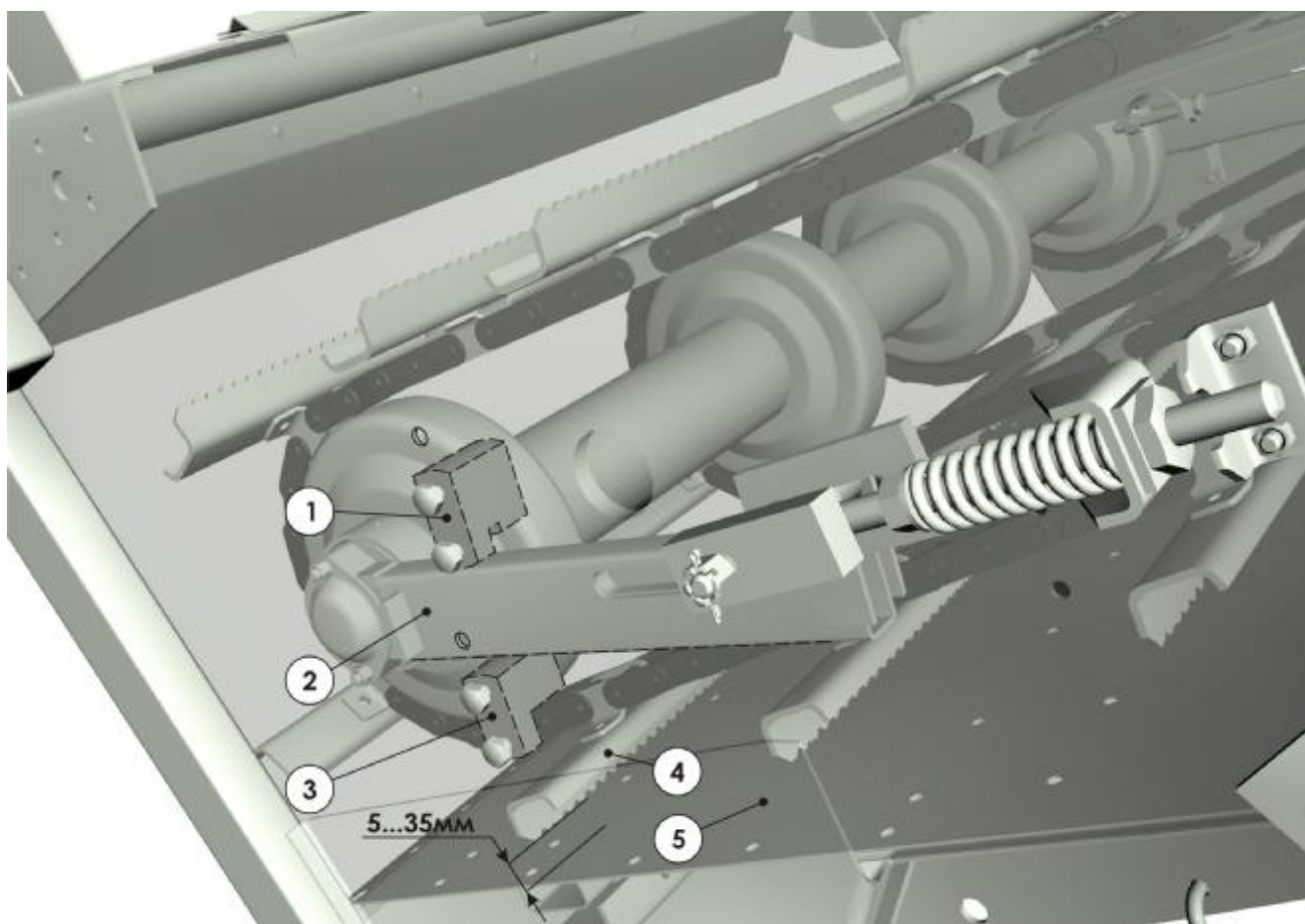
При уборке кукурузы рычаг нижнего вала наклонной камеры и упоры, должны быть установлены, как показано на рис. 40. При таком положении зазор между гребенками транспортера 4 и днищем 5 должен быть в пределах от 30 до 75мм.

При уборке зерновых колосовых культур рычаг нижнего вала и упоры, должны быть установлены, как показано на рис. 41. При этом зазор между гребенками и днищем должен быть в пределах 5...35мм.

**Внимание!** Перед началом уборки сельскохозяйственных культур необходимо убедиться в правильности установки рычага нижнего вала наклонной камеры и упоров в соответствии с рис. 40 и 41. Несоблюдение правильного положения нижнего вала может привести к изменению технологического процесса машины, а также к поломке транспортера наклонной камеры.



**Рисунок 40 Регулировка нижнего вала наклонной камеры при уборке кукурузы**  
1. Верхний упор 2. Рычаг 3. Нижний упор 4. Гребенка 5. Днище наклонной камеры



**Рисунок 41 Регулировка нижнего вала наклонной камеры при уборке зерновых колосовых**

1. Верхний упор 2. Рычаг 3. Нижний упор 4. Гребенка 5. Днище наклонной камеры

#### 6.4.4 Регулировка натяжения клинового приводного ремня

Натяжение приводного ремня приспособления поддерживается автоматически постоянным за счет подпружиненных натяжных устройств (шкивов). Ремень требует проверки натяжения один раз в сезон, а также при потере им тяговой способности.

Для проверки натяжения ременного контура зацепите пружинным динамометром за середину ведущей ветви ремня, потяните его внутрь контура с усилием  $Q$  (см. табл. 3). Замерьте стрелу прогиба ремня  $f$ , если она отличается от данных, приведенных ниже, отрегулируйте натяжение ремня изменением длины пружины.

**Таблица 3**

Контур	Усилие $Q$ , Н		$f$ , мм
	Новый ремень	Приработанный	
Привод жатки	60	50	15-40

#### 6.4.5 Регулировка натяжения приводных цепей

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

## 6.5 Переоборудование жатки для уборки подсолнечника

Приспособление может быть использовано для уборки подсолнечника, после переоборудования початкособирающей жатки.

Для этого, по отдельному заказу потребителя, к приспособлению может поставляться комплект сменных частей для переоборудования жатки приспособления, который включает в себя: комплект защитных щитов, комплект ловителей, комплект режущих аппаратов.

Потребитель по желанию может не использовать комплекты защитных щитов и ловителей, но это может привести к потерям при уборке подсолнечника.

### 6.5.1 Установка защитных щитов

Защитные щиты необходимы для предотвращения заваливания срезанных стеблей с корзинками за корпус жатки. Установку щитов производить согласно рис. 42.

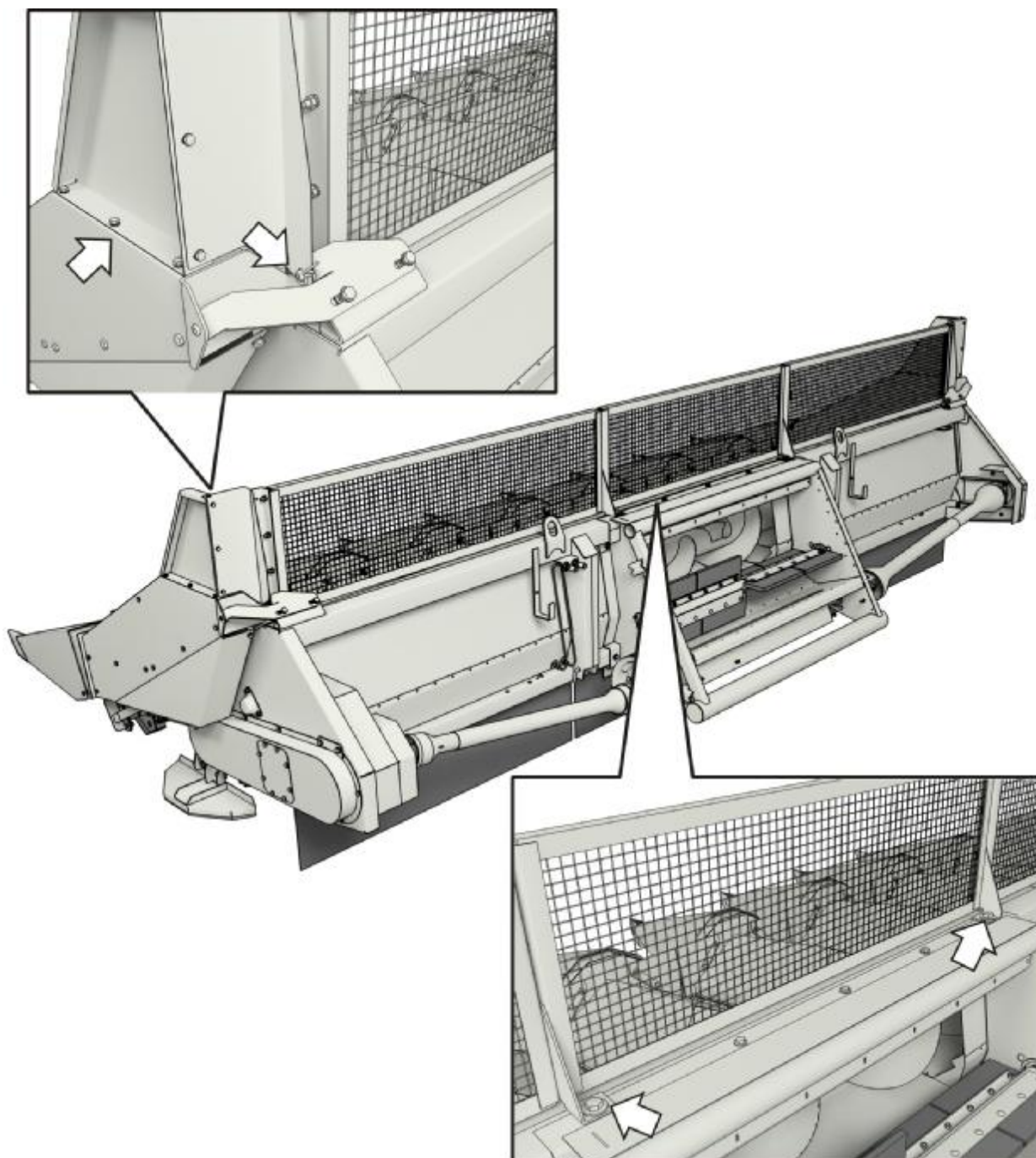
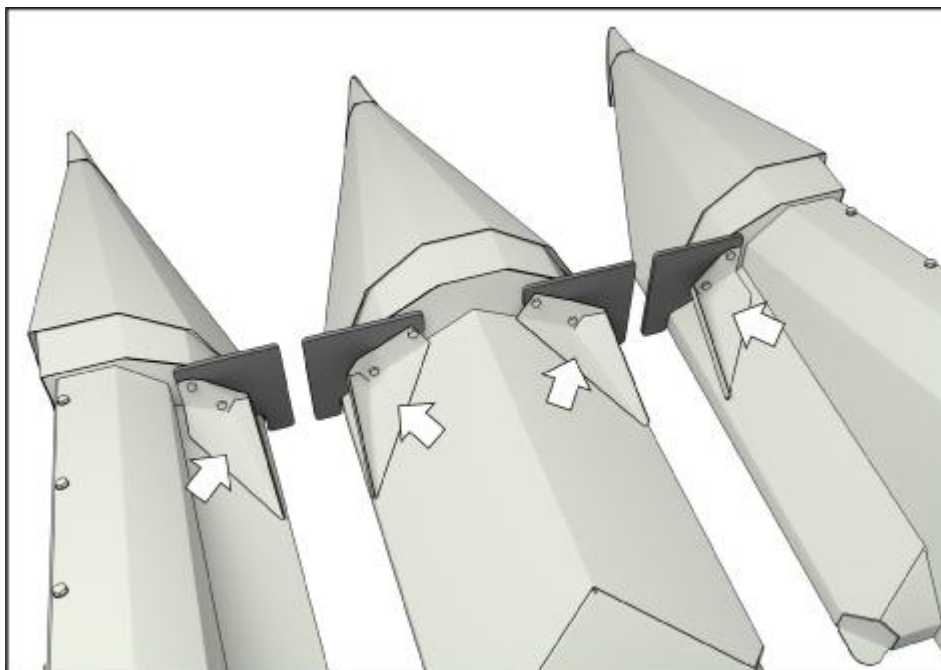


Рисунок 42 Установка защитных щитов

## 6.5.2 Установка ловителей на капоты

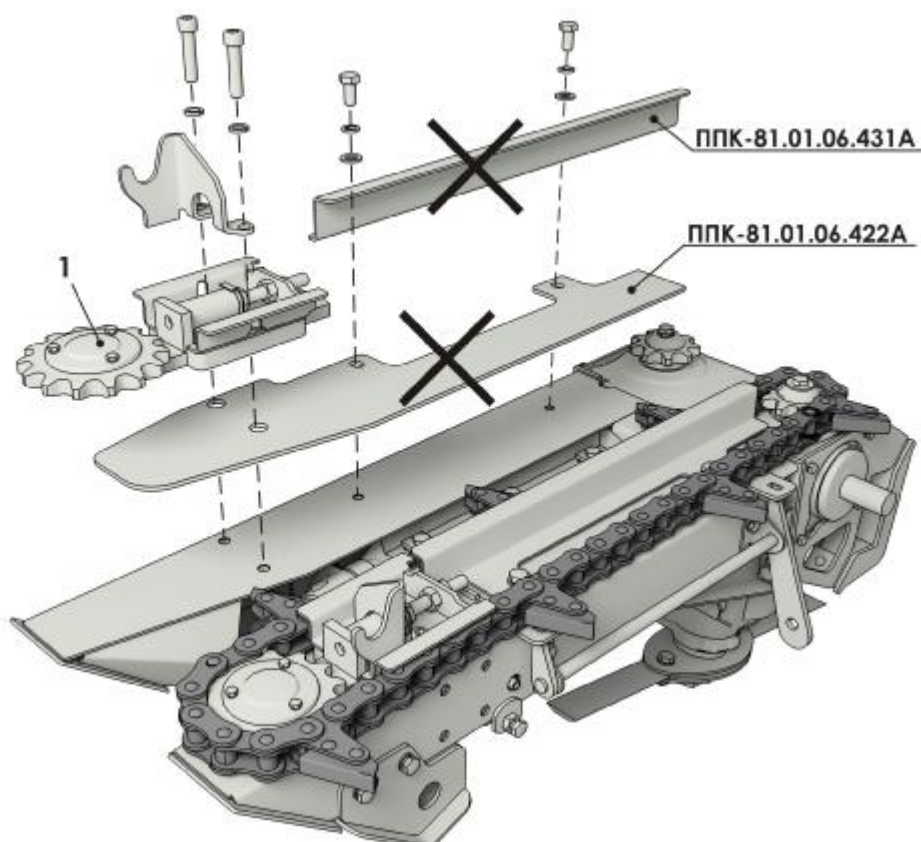
Установку ловителей на капоты производить по рис. 43.



**Рисунок 43 Установка ловителей на капоты**

## 6.5.3 Установка режущих аппаратов

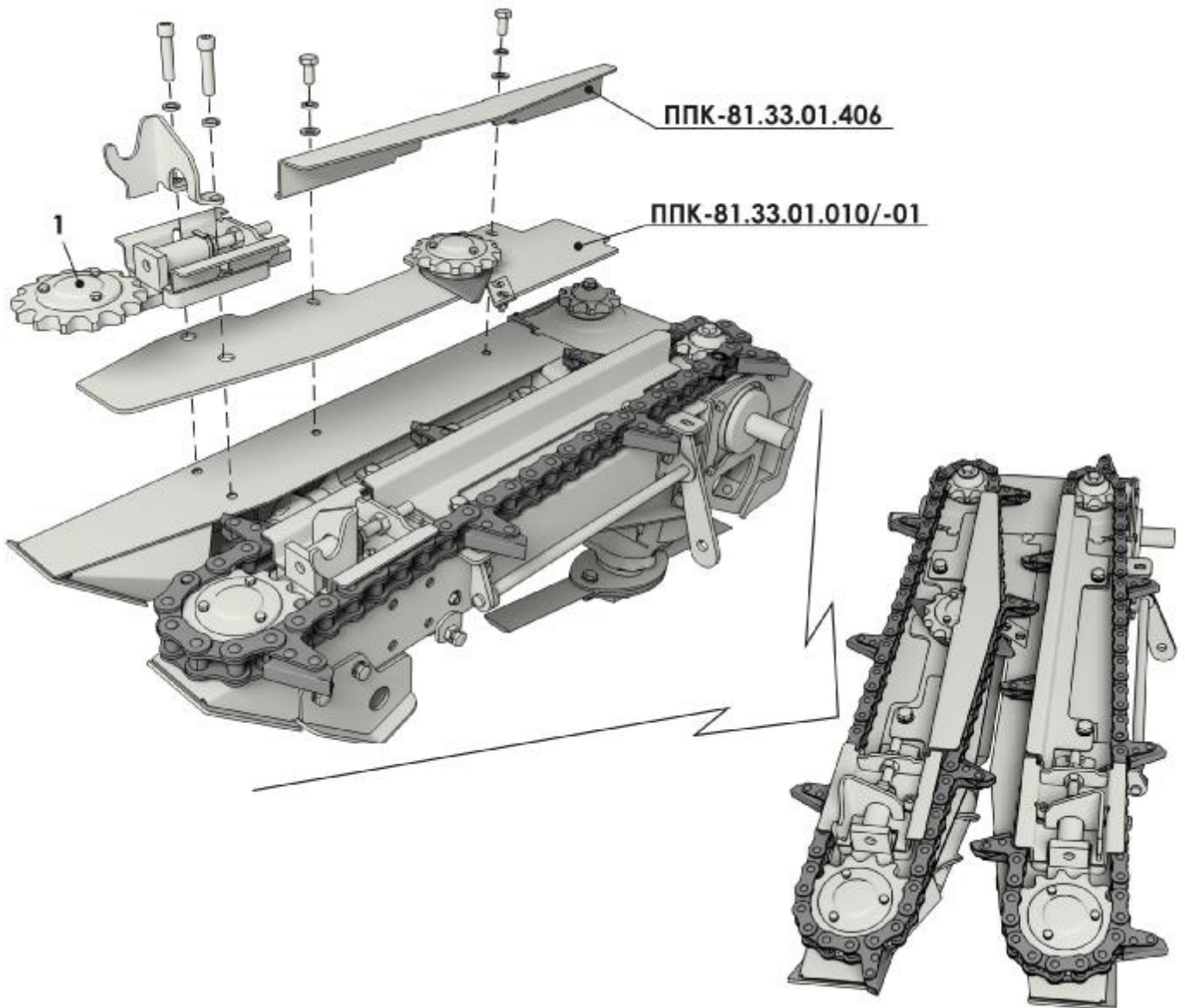
Для установки режущих аппаратов на русла жатки необходимо демонтировать с них неподвижную пластину ППК-81.01.06.422А и успокоитель ППК-81.01.06.433А, предварительно сняв подающую цепь и натяжник 1 (рис. 44).



**Рисунок 44 Демонтаж деталей русла**

1. Натяжник цепи

Вместо них, используя тот же болтокрепёж, установить режущий аппарат ППК-81.33.01.010 или ППК-81.33.01.010-01, и успокоитель ППК-81.33.01.406. Установить обратно натяжник 1 (рис. 45) и подающую цепь, надев ее также на звездочку режущего аппарата.



**Рисунок 45 Установка режущих аппаратов**

1. Натяжник цепи

## **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 допускается.

### **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 60 ч работы под нагрузкой.

Техническое обслуживание при постановке на хранение (сезонное техобслуживание).

Техническое обслуживание при хранении.

Техническое обслуживание при снятии с хранения.

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

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

При проведении ЕТО выполните следующие виды работ:

- очистите приспособление от грязи и растительных остатков, все составные части изделия должны быть чистыми;
- откройте боковые и центральные капоты и очистите поверхность русел, подающие цепи, пружины натяжения подающих цепей;
- проверьте состояние крепления русел, режущего аппарата, ножей валцов и чистиков, корпусов подшипников приводных валов, карданных передач, при необходимости подтяните и законтрите; все резьбовые соединения должны быть затянуты;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение приводных цепей и клиновых ремней;
- устраните течи смазки, при необходимости долейте смазку в редукторы; смазку производите согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ;
- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления; устраните обнаруженные недостатки и неисправности; приспособление должно работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

## 7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;
- проверьте внешним осмотром крепление ножей режущего аппарата, чистиков, редукторов и др. элементов (валы, шкивы, звездочки, муфты); крепления должны быть исправными, резьбовые крепления должны быть затянуты;
- проверьте состояние ножей режущего аппарата, при необходимости, замените поломанные и затупленные или заточите их; ножи не должны иметь видимых изломов, деформации; режущая кромка должна быть острой;
- смажьте механизмы приспособления согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ масленки и пробки должны быть очищены от грязи; редукторы должны быть заправлены до уровня контрольных отверстий;
- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления; устраните обнаруженные недостатки и неисправности; приспособление должно работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

## 7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

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

- очистите приспособление от пыли и грязи, остатков растительной массы, обмойте и обдуйте сжатым воздухом; очистку производите снаружи и внутри, открывая все крышки, защитные кожухи, капоты и производя, по необходимости, частичную разборку (за исключением редукторов). Приспособление должно быть чистым и сухим;
- проверьте техническое состояние приспособления и определите возможность его дальнейшей эксплуатации; устраните обнаруженные неисправности, замените изношенные детали;
- проверьте и, при необходимости, подтяните крепление составных частей приспособления, обратив особое внимание на крепление ножей режущего аппарата; резьбовые соединения должны быть затянуты и надежно законтрены;
- разгрузите пружины натяжных устройств подающих цепей русел, приводных цепей и ремней, предохранительных муфт;
- снимите приводные и подающие цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в масле; установите цепи на места в приспособлении без натяжения; цепи должны быть чистыми, проварены в горячем (80-90°C) моторном масле в течение 20 минут; при хранении приспособления на открытой площадке, цепи после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;
- снимите натяжные устройства подающих цепей, очистите, промойте и смажьте тонким слоем Литол-24 ГОСТ 21150-87 все сопрягаемые и трущиеся поверхности натяжного устройства и рамы русла;

- ослабьте натяжение приводного ремня; при хранении приспособления на открытой площадке, снимите и промойте приводной ремень в мыльной воде, просушите, присыпьте тальком и сдайте на склад; температура хранения 0-25°C; ремень храните на вешалках в расправленном состоянии;

- проверьте, нет ли течи смазки из редукторов; устраните обнаруженные течи, при необходимости, долейте смазку в редукторы (при продолжительности работы 360-480 час за сезон замените смазку в корпусах); в местах установки манжет допускается обмасливание валов без каплепадения; смазка должна быть залита до уровня контрольных отверстий; сапуны редукторов должны быть герметизированы (перед сменой смазки промойте внутренние полости редукторов);

- произведите полную смазку подшипников приспособления;

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

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

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

При техническом обслуживании проверьте:

- положение составных частей, комплектность приспособления. Устраните обнаруженные недостатки и неисправности; жатка, проставка и наклонная камера должны быть комплектными, находиться в устойчивом положении, без перекосов на поверхности хранения;

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

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

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

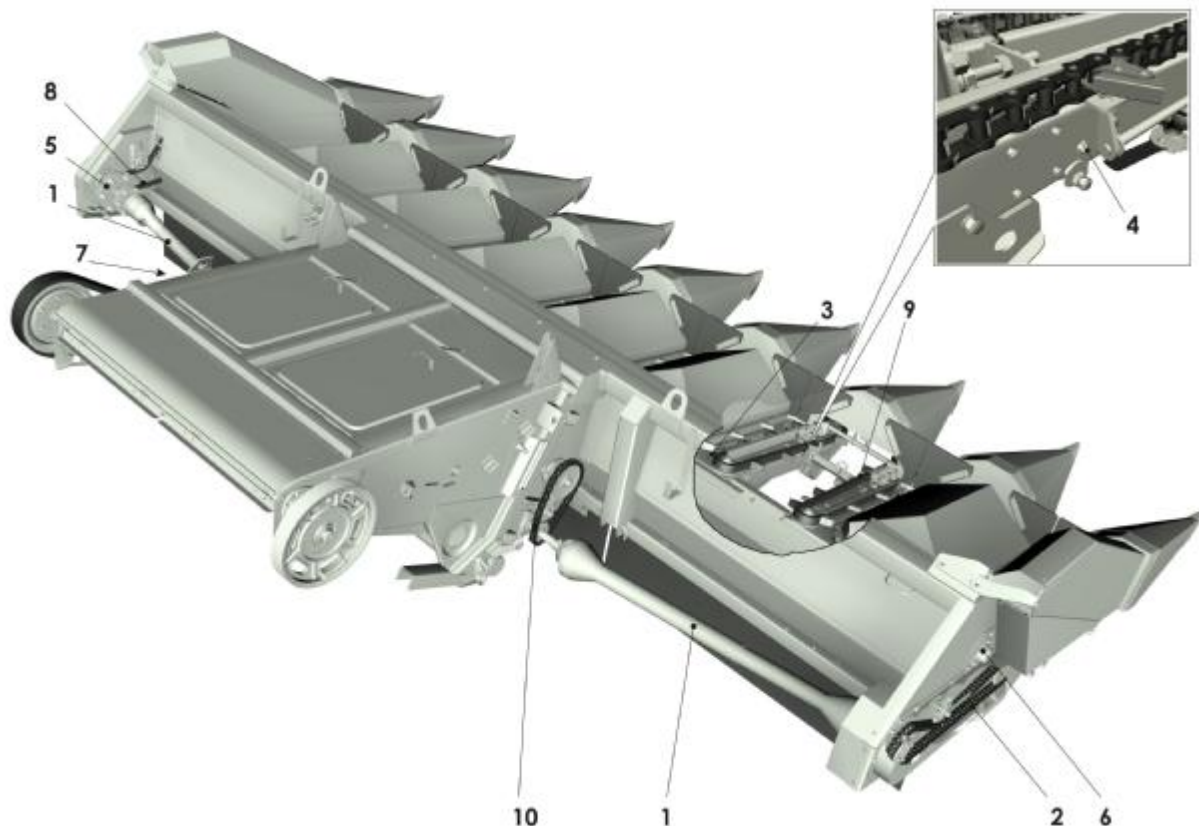
- расконсервируйте машину, установите все снятые ранее узлы и детали, проведите работы по досборке, монтажу, навешиванию и регулировке приспособления согласно настоящему РЭ.

## 7.2.6 Смазка приспособления

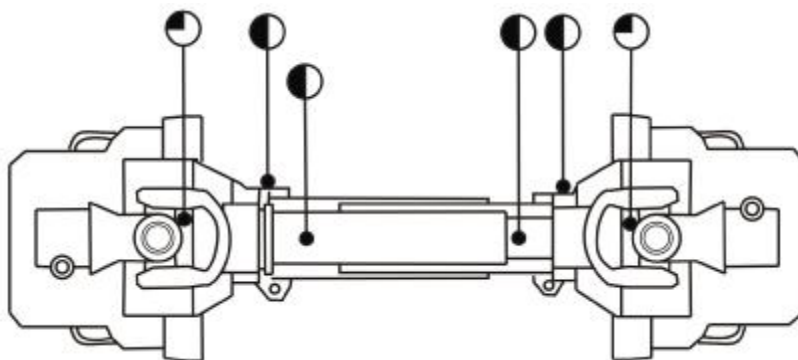
В период эксплуатации смазку приспособления производите в соответствии с химмотологической картой (табл. 5) и рис. 46 и рис.47;

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.



**Рисунок 46 Схема смазки приспособления**



**Рисунок 47 Места смазки карданного вала**

**Таблица 4**

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	Каждые 10
	Каждые 60

**ХИММОТОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА**

**Таблица 5**

№ позиции	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Количество сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марки ГСМ		Кол-во точек/ Масса ГСМ заправляемых в изделие при смене или пополнении, кг	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие			
1	Карданные валы жатки	4	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3) ГОСТ 21150 - 87	Смазка № 158М (МкМ <sub>1</sub> -М <sub>2</sub> 4/12гд1-3) ТУ 38.301-40-25-94 или по ТУ производителя	8/0,010	10/60*	Согласно табл.4
2	Цепи боковые	4	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75		2/0,100	60	1раз в сезон проварить
3	Редукторы привода русел	8	Любое типа SAE-90EP	ТСп-14 гип, ТАД-17и ГОСТ 23652	16/2,000	240 или 1 раз в сезон	
4	Подшипниковые опоры вальцов русла	16	Смазка Литол-24 (МЛи4/12-3) ГОСТ 21150 - 87	Смазка № 158М (МкМ <sub>1</sub> -М <sub>2</sub> 4/12гд1-3) ТУ 38.301-40-25-94 или по ТУ производителя	16/0,050	60	
5	Устройство предохранительное шнека	1			1/0,020	240 или 1 раз в сезон	
6	Подшипниковые опоры шнека	2			2/0,020	60	
7	Подшипниковые опоры леникса ременной передачи	1			1/0,020	60	
8	Цепь привода шнека	1	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	-	1/0,100	60	1раз в сезон проварить
9	Цепь транспортера стеблей	16			16/0,200		
10	Цепь привода битера проставки	1			1/0,100		
11	Резьбовые детали натяжного устройства, шлицевые концы валов редукторов	18	Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5)	Микровосковой состав ЭВВД-13 или ИВВС-706М или другие согласно ГОСТ 7751	18/0,020	Консервация	Срок хранения без переконсервации один год

## 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 (Ж1) 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 30 кН (3000 кг).

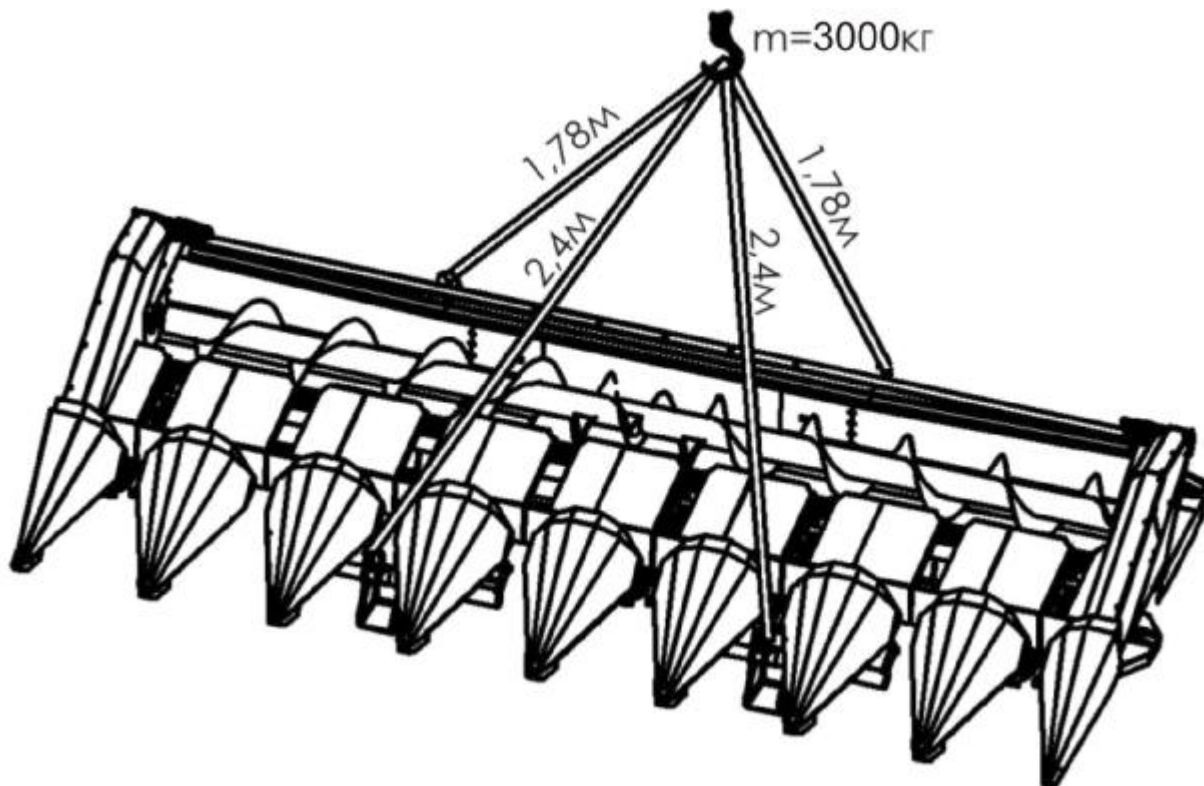
4. Зачаливание и строповку приспособления производить согласно схеме строповки (рис. 48), и согласно табличке, прикрепленной на щите сзади жатки. Приспособление устанавливать только на собственные опоры.

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

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

**Категорически запрещается располагать проставку и наклонную камеру при транспортировании на шнеке жатки!**

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



**Рисунок 48 Схема строповки**

## 8.2 Хранение

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

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

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

ЗИП и составные части дополнительного оборудования молотилки для агрегатирования с приспособлением 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.

## 9 Возможные неисправности приспособления и методы их устранения

Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению при работе приспособления указаны в таблице 6.

Таблица 6

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	Забивание русла растительной массой	Большая засоренность поля	Увеличьте ширину рабочей щели русла
		Недостаточная ширина рабочей щели между отрывочными пластинами, неправильно установлены отрывочные пластины	Установите ширину рабочей щели на выходе на 4-6мм больше чем на входе
		Большой зазор между ножами вальцев и чистиками	Установите зазоры 1-1,5мм между вальцами и чистиками
		Большой рабочий зазор между режущими кромками ножей протягивающих вальцов	Установите зазор 1-2мм между режущими кромками ножей протягивающих вальцов
		Тупые кромки ножей	Заточите или замените ножи
		Попадание постороннего предмета между ножами	Удалите посторонний предмет
2	Спадание подающей цепи русла с натяжной звездочки	Слабое натяжение цепи, неплоскостность звездочек, контура подающей цепи русла из-за деформации рамы русла	Отрегулируйте натяжение подающей цепи, установите длину пружины натяжной звездочки в сжатом состоянии 60 мм. Устраните деформацию или замените русло
3	Повреждение и потери початков жаткой	Большой зазор между отрывочными пластинами	Установите зазор в задней части отрывочных пластин на 3-6мм меньше диаметра маломерного полноценного початка, выбранного на убираемом поле
4	Выход из строя ножей протягивающих вальцев	Попадание посторонних предметов между ножами	Замените нож
		Задевание ножа за чистик	Установите зазоры 1-1,5мм между вальцами и чистиками
		Большой зазор между ножами и чистиком	Проверьте затяжку болтов крепления ножей и чистиков
5	Остановка шнека	Забивание растительной массой пространства между шнеком и днищем	Очистите шнек
		Срабатывание предохранительной муфты шнека	Отрегулируйте предохранительную муфту
6	Остановка техпроцесса на левой/ правой стороне жатки	Забивание одного из русел	Проверьте и очистите русло
		Срабатывание предохранительной муфты левого/правого приводного карданного вала	Отрегулируйте предохранительную муфту

# 10 Паспорт

## 10.1 Комплектность

Комплект поставки указан в таблице 7.

Таблица 7

Обозначение	Наименование	Кол-во на исполнение, шт.							
		ППК-82	ППК-82-01	ППК-82-02	ППК-82-03	ППК-82-04	ППК-82-05	ППК-82-06	ППК-82-07
ППК-82.10.00.000	Жатвенная часть (жатка в сборе с проставкой)	1							
ППК-82.10.00.000-01			1	1					
ППК-82.10.00.000-03					1				
ППК-82.10.00.000-04						1			
ППК-82.10.00.000-05							1		
ППК-82.10.00.000-06								1	
ППК-82.10.00.000-07									1
ПКП-8.20.00.000	Наклонная камера	1						1	
ППК-81.40.00.000	Битер		1						
ППК-81.40.00.000-01	Битер			1					
ППК-81.01.00.700	Тяга	По отд. заказу							
ППК-81.70.00.000	Комплект ЗИП	По отдельному заказу							
ППК-81.33.00.000	Комплект приспособления для уборки подсолнечника	По отдельному заказу							
	Комплект сборочных единиц и деталей для переоборудования комбайна (по отдельному заказу)	1						1	
<b>Документация</b>									
ППК-82.00.00.000 РЭ	Руководство по эксплуатации и каталог запасных частей	1							
	Сервисная книжка	1							

# 11 Свидетельство о приемке

Приспособление ППК-82- \_\_\_\_\_ для уборки кукурузы,

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. «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 200...г.

*(число, месяц и год выпуска)*

## 12 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. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не может быть дольше, чем 36 месяцев с момента реализации её 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:**

**Таблица 9**

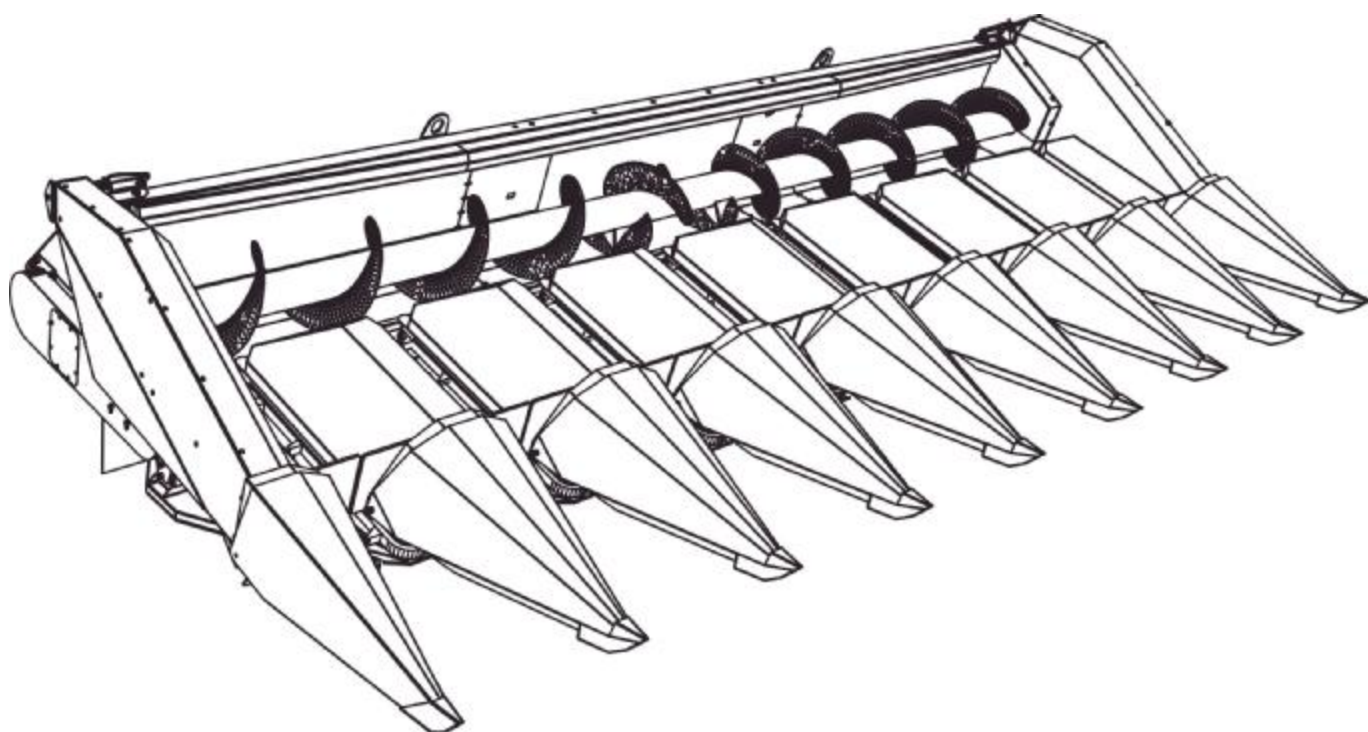
№п/п	Наименование	Обозначение
1	Нож	ППК-81.01.06.453
2	Нож	ППК-81.01.03.451
3	Подшипники	Все
4	Смазочные материалы	Литол 24 ГОСТ 21150, масло SAE 90EP
5	Щиток	ППК-81.01.00.001A/-01
6	Ремень поликлиновой	KB4-HB-4062La
7	Документация	(Сервисная книжка, руководство по эксплуатации и каталог з/ч)

**Гарантия на 1 год распространяется на следующие единицы:**

**Таблица 10**

№ п/п	Наименование	Обозначение
1	Валы карданные	Все
2	Редукторы русел	Все
3	Цепи	Все

# «Argus»



**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.

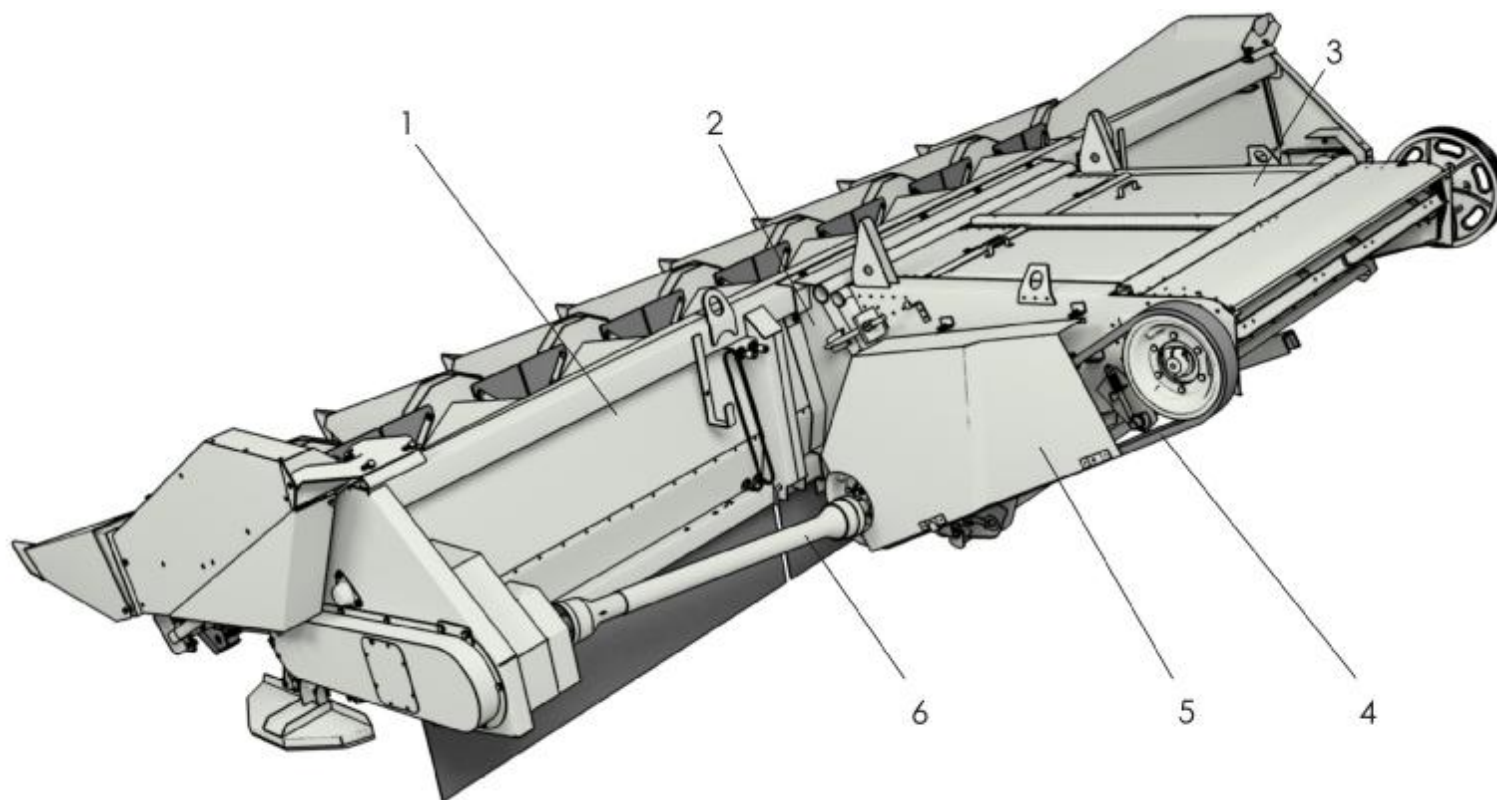
В разделе «Сборочные единицы» даны рисунки и спецификации сборочных единиц с входящими в них деталями. Все детали обозначены номерами позиций в возрастающем порядке в пределах одной сборочной единицы. В этих пределах одним и тем же деталям присвоены одинаковые номера позиций. В каталог включены неразъемные 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.

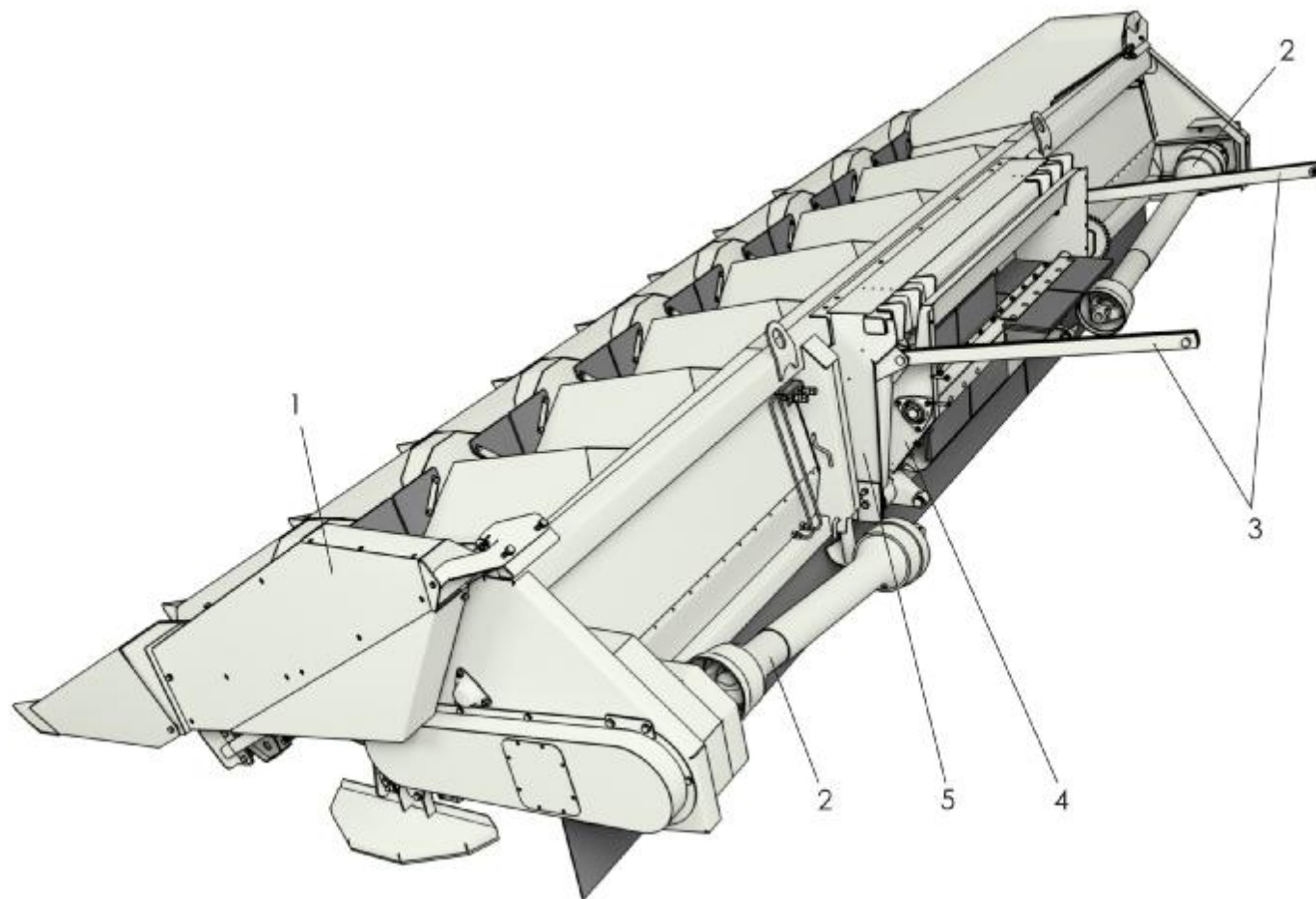


**Рисунок 1 Общий вид ППК-82/-06/-07**

**Общий вид ППК-82/-06/-07**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
1	1	ППК-82.01.00.000	Жатка	1
	2	ППК-8.02.00.000 (ППК-82)	Проставка	1
		ППК-8.02.00.000-01 (ППК-82-06/-07)		
	3	ПКП-8.20.00.000* (ППК-82)	Камера наклонная*	1
		ПКП-8.20.00.000-01 (ППК-82-06)		
	4	КВ4-НВ-4062La	Ремень 4-х ручьевой поликлиновой	1
5	ПКП-8.20.00.010	Щиток левый	1	
6	1035/1500/КН/Х351-52	Карданный вал с предохранительной муфтой	2	

\* - ППК-82-07 наклонной камерой не комплектуется



**Рисунок 2 Общий вид ППК-82-01/-02**

**Общий вид ППК-82-01/-02**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
2	1	ППК-82.01.00.000	Жатка	1
	2	1035/1500/КН/Х355.3-52	Карданный вал с предохранительной муфтой	2
	3	ППК-81.40.00.020	Тяга	2
	4	ППК-81.40.00.000 (ППК-82-01)	Битер	1
		ППК-81.40.00.000-01 (ППК-82-02)		
5	ППК-81.50.00.000	Проставка	1	

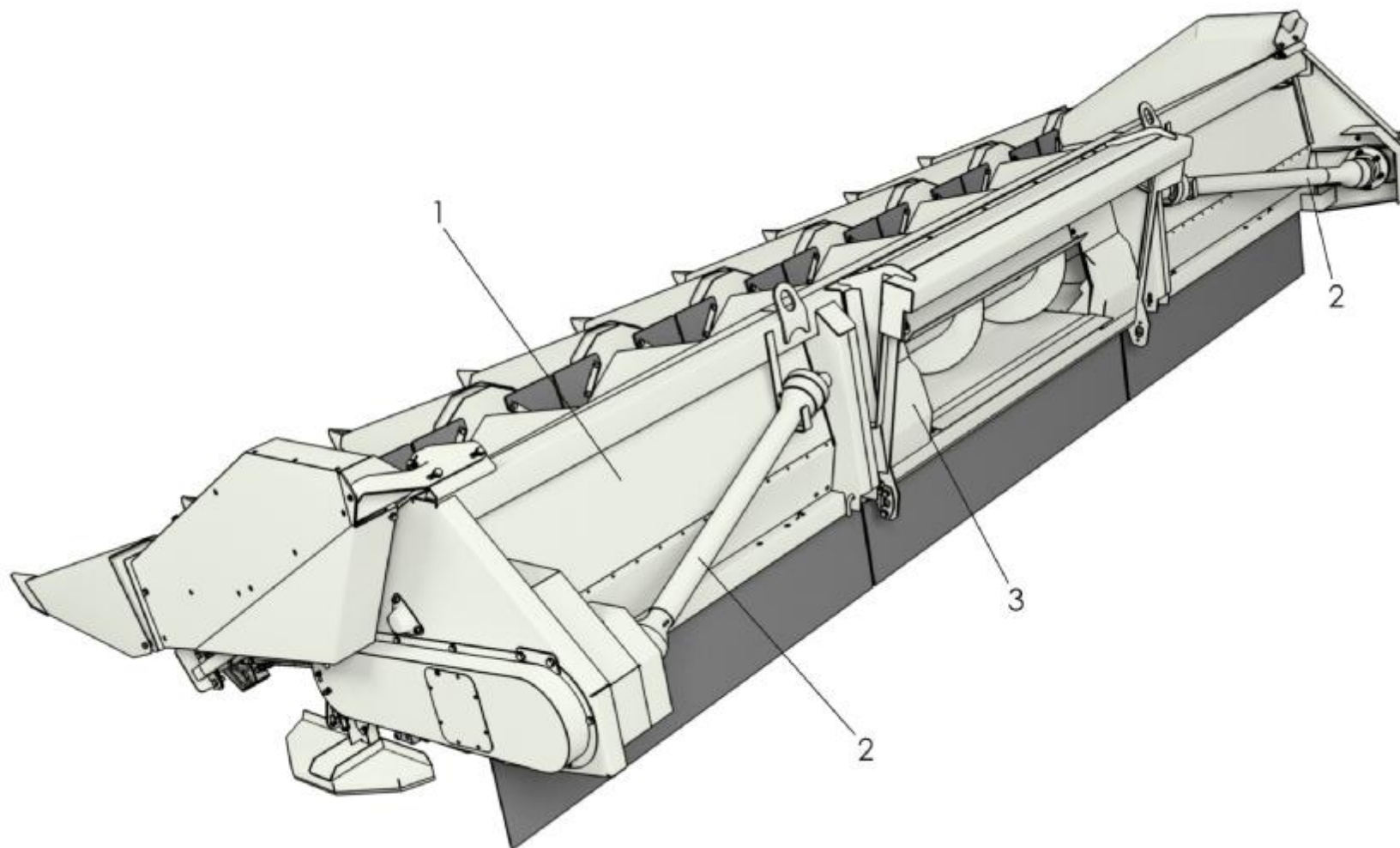


Рисунок 3 Общий вид ППК-82-03

**Общий вид ППК-82-03**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3	1	ППК-82.01.00.000	Жатка	1
	2		Карданный вал с предохранительной муфтой	2
	3	ППК-81.51.00.000	Проставка	1

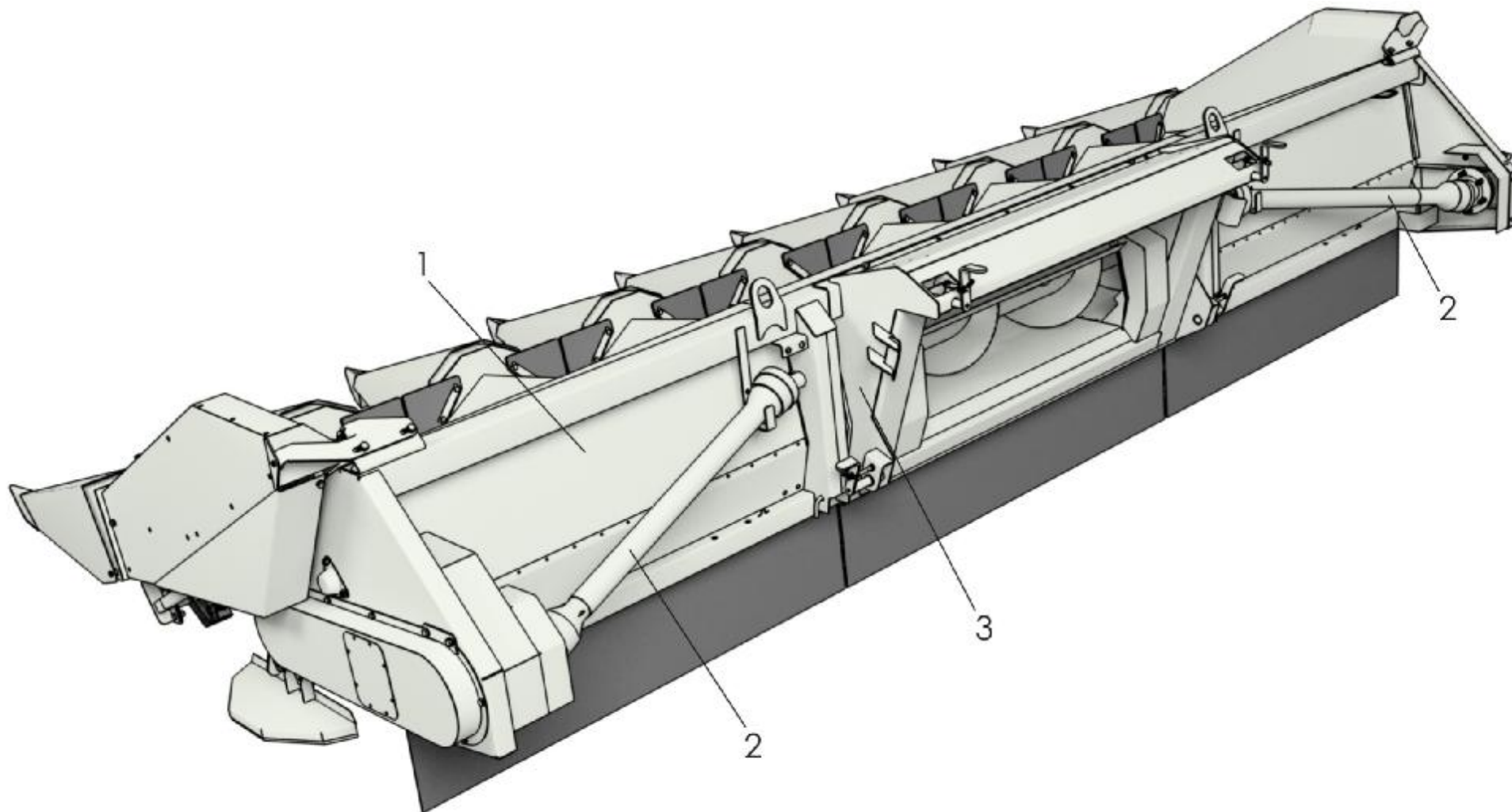
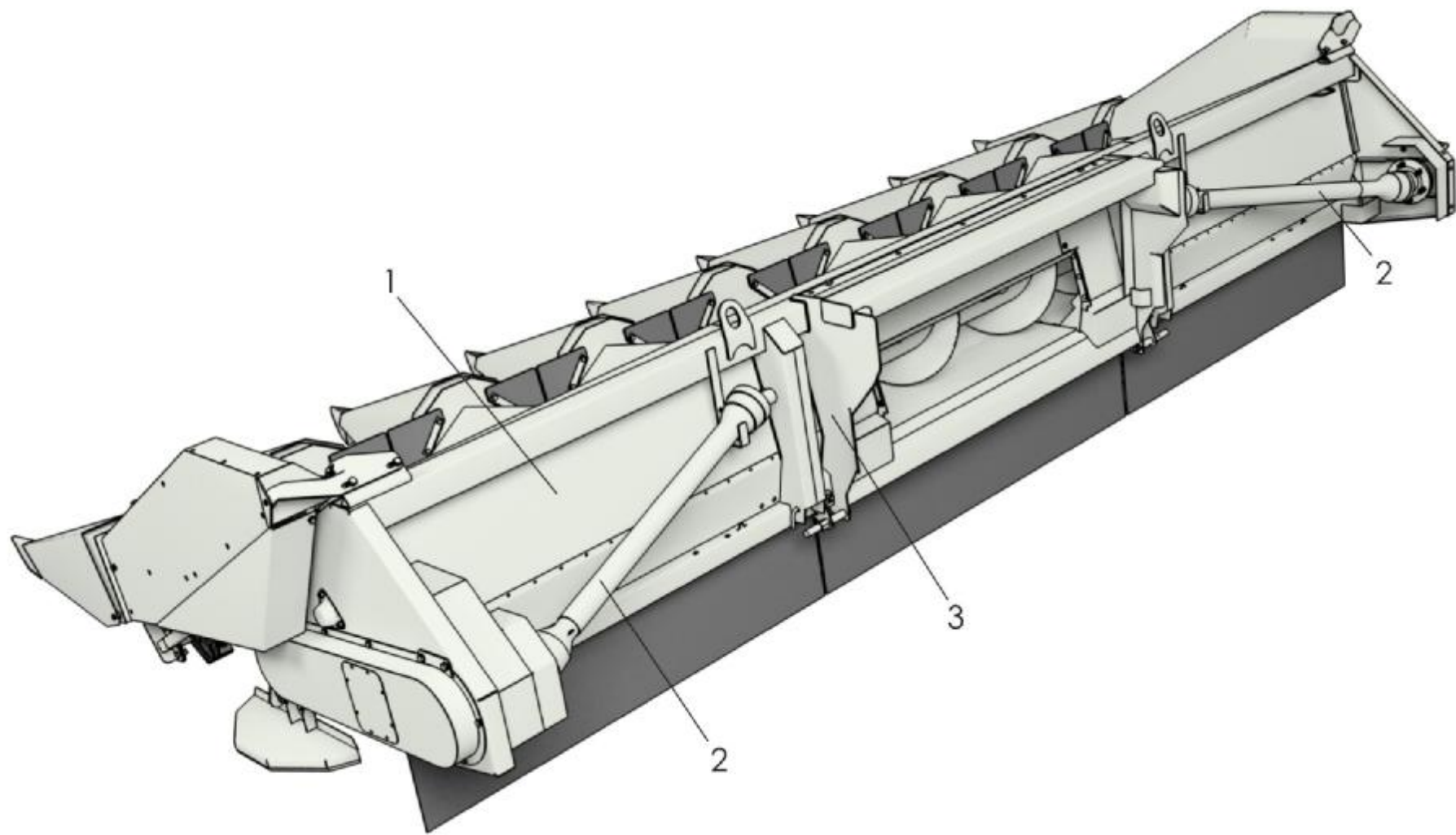


Рисунок 4 Общий вид ППК-82-04

**Общий вид ППК-82-04**

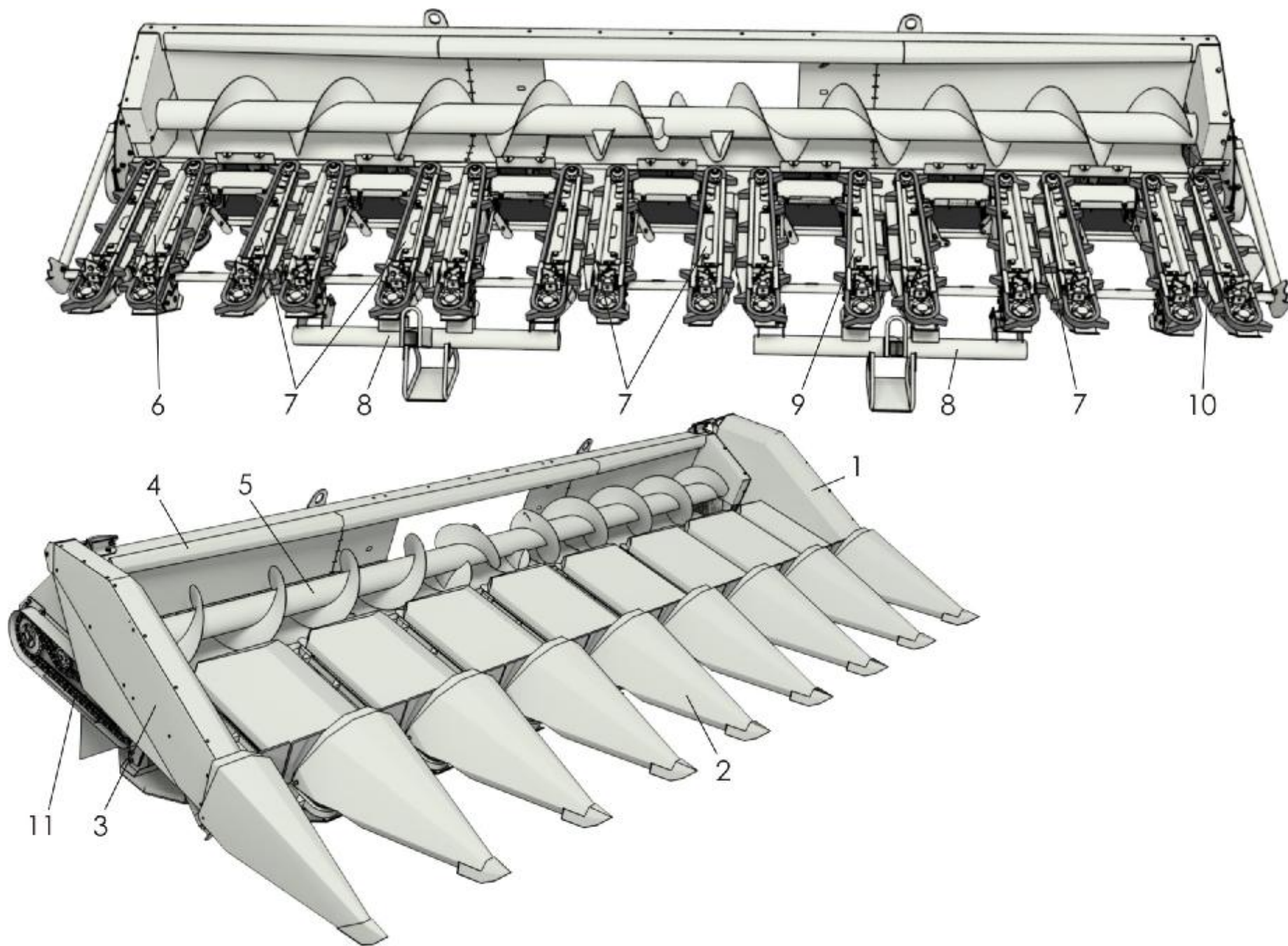
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
4	1	ППК-82.01.00.000-04	Жатка	1
	2		Карданный вал с предохранительной муфтой	2
	3	ППК-81.52.00.000	Проставка	1



**Рисунок 5 Общий вид ППК-82-05**

**Общий вид ППК-82-05**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
5	1	ППК-82.01.00.000	Жатка	1
	2	1035/1500/КН/Х351-52	Карданный вал с предохранительной муфтой	2
	3	ППК-81.53.00.000	Проставка	1



**Рисунок 6 Жатка**

## Жатка

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
6	1	ППК-81.01.04.000А	Делитель левый	1
	2	ППК-81.01.00.040А	Делитель	7
	3	ППК-81.01.04.000-01А	Делитель правый	1
	4	ППК-81.01.01.000	Шнек	1
	5	ППК-82.01.02.000	Каркас	1
	6	ППК-81.01.06.000А-02	Русло	1
	7	ППК-81.01.06.000А	Русло	5
	8	ППК-81.00.00.070Б	Траверса	2
	9	ППК-81.01.06.000А-03	Русло	1
	10	ППК-81.01.06.000А-01	Русло	1
	11	1-НП-25,4-65 ГОСТ 21834-87 Нзв=90	Цепь приводная повышенной точности и прочности	2

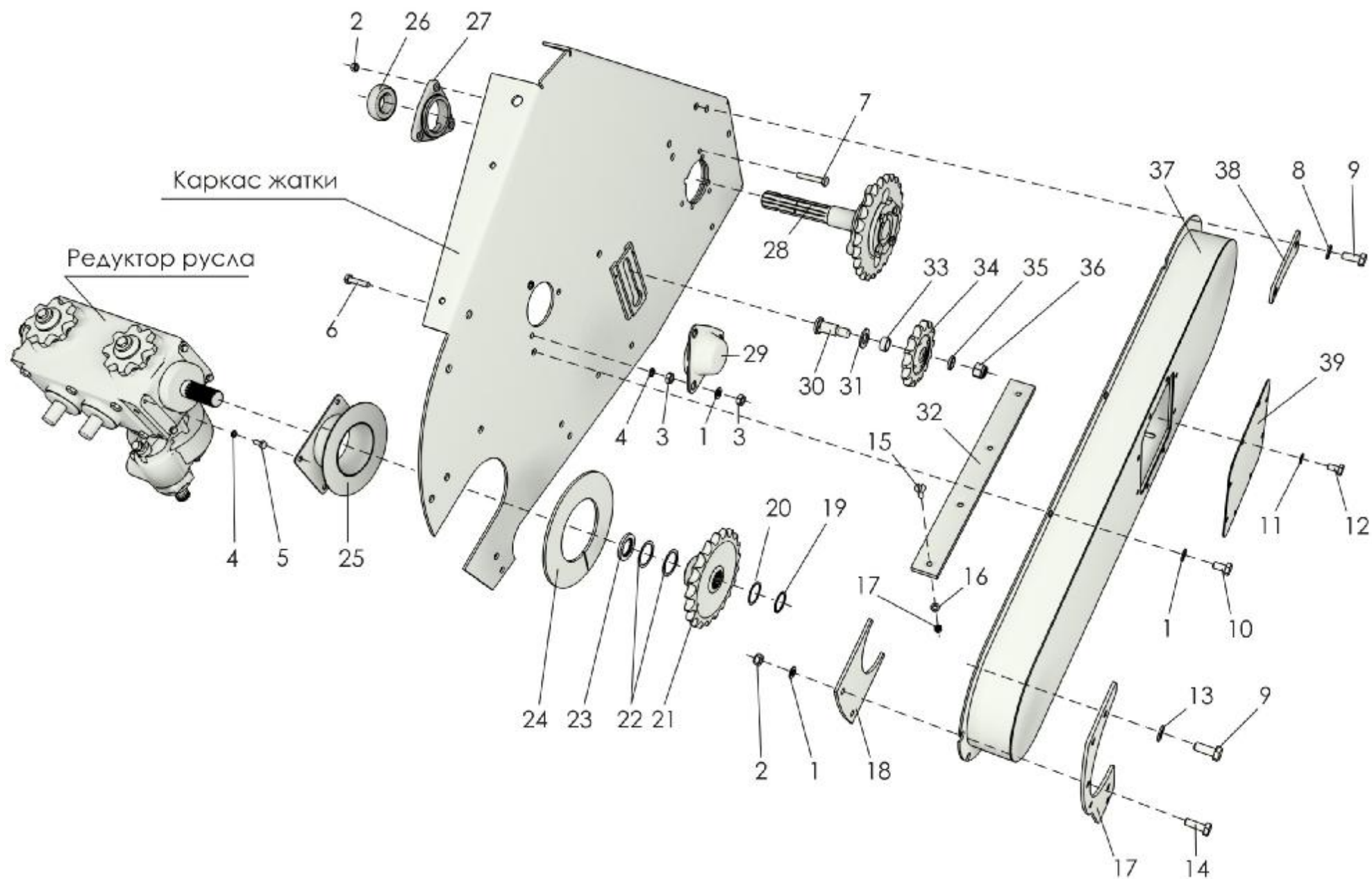
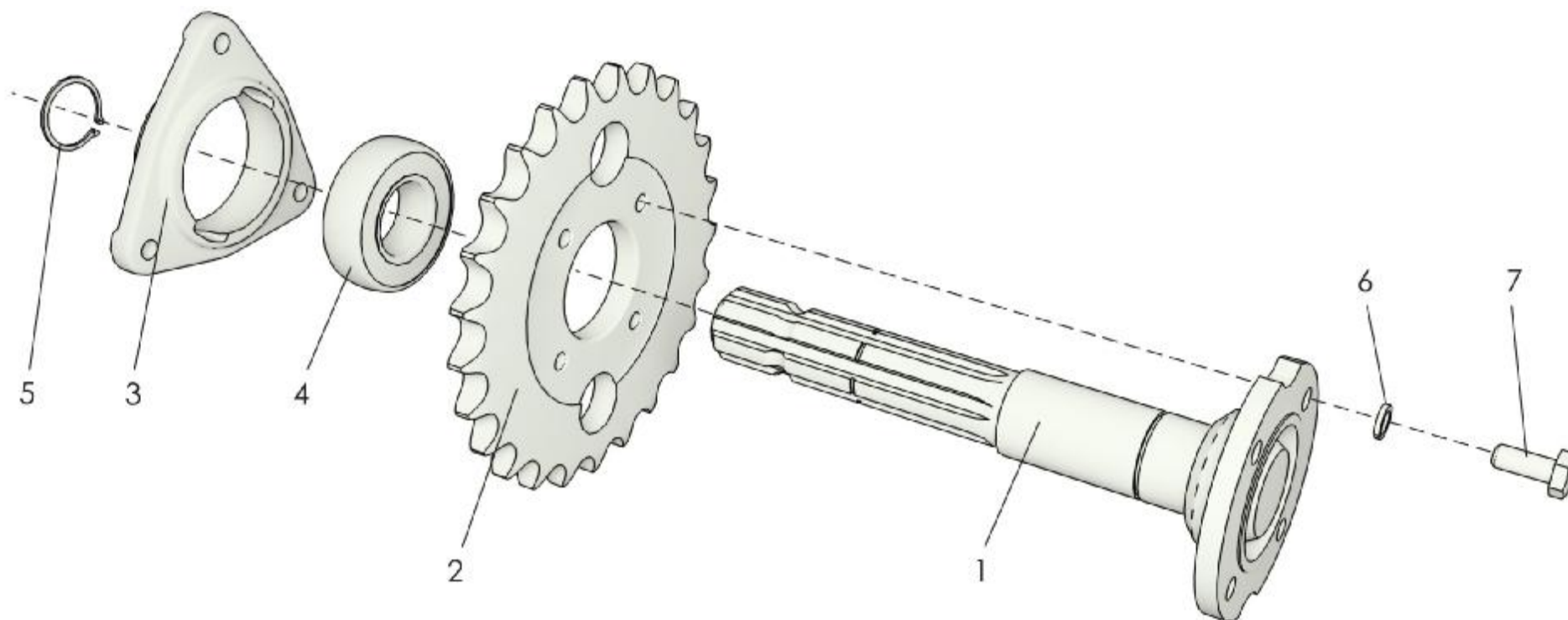


Рисунок 7 Привод жатки (вид слева)

## Привод жатки (вид слева)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
7	1	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	11
	2	M10 DIN 985Zp	Гайка	5
	3	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	4	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	11
	5	M10-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	6	M10-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	7	M10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	8	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	9	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	10	M10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	11	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	12	M8-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	13	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	14	M10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	15	M8-6gx25.48.019 ГОСТ 17475-80	Винт	4
	16	C8x1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	17	ППК-82.01.00.406	Накладка	1
	18	ППК-82.01.00.405	Накладка	1
	19	A35 ГОСТ 13942-86	Кольцо	14
	20	ППК-82.01.00.418	Шайба	1
	21	ППК-82.01.00.010	Звездочка	1
	22	ППК-82.01.00.404	Шайба	2
	23	ППК-82.01.00.403	Шайба	1
	24	ППК-82.01.00.001	Уплотнитель	1
	25	ППК-82.01.00.020	Кожух	1
	26	580508К10С17 ТУ ВНИИПП.016	Подшипник	1
	27	H.027.105 ОСТ 23.2.439-92	Корпус подшипника	1
	28	ППК-82.01.00.060	Вал	1
	29	РСМ-10.08.07.016М	Колпачок	1
	30	ППК-82.01.00.603	Ось	1
	31	C20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	32	ППК-82.01.00.002	Успокоитель	1
	33	ППК-82.01.00.604-01	Втулка	1
	34	54-151-3-3	Звездочка	1
	35	ППК-82.01.00.604	Втулка	1
	36	M16 DIN 985Zp	Гайка	1
	37	ППК-82.01.00.040	Кожух	1
	38	ППК-82.01.00.408	Накладка	1
	39	ППК-82.01.00.407	Пластина	1



**Рисунок 8 Вал ППК-82.01.00.060**

**Вал ППК-82.01.00.060**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
8	1	ППК-82.01.00.601 или ППК-82.01.00.090	Вал	1
	2	ППК-82.01.00.401	Звездочка	1
	3	Н.027.105 ОСТ 23.2.439-92	Корпус подшипника	1
	4	580508К10С17 ТУ ВНИИПП.016	Подшипник	1
	5	С40 ГОСТ 13942-86	Кольцо	1
	6	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	7	М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4

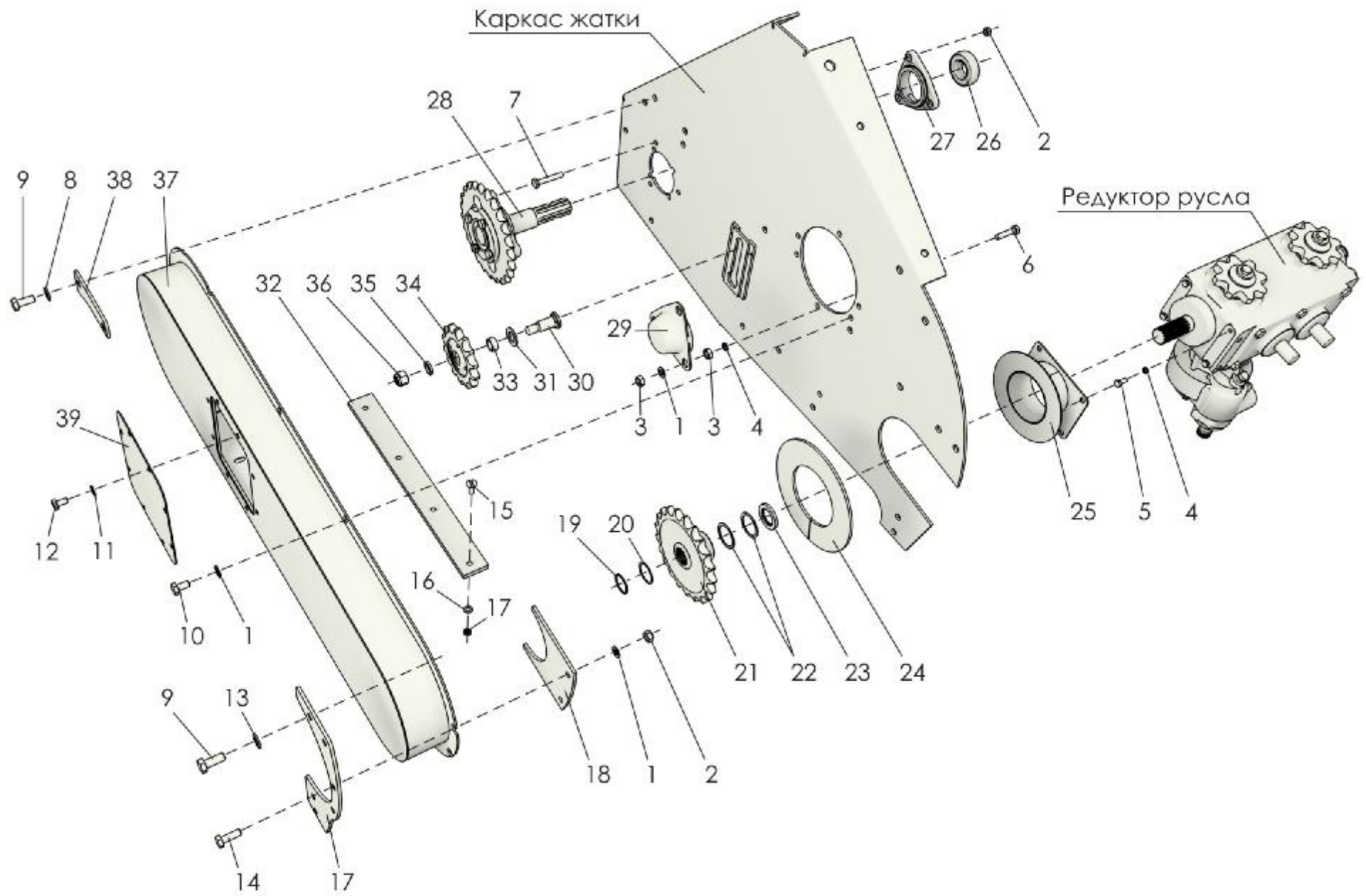
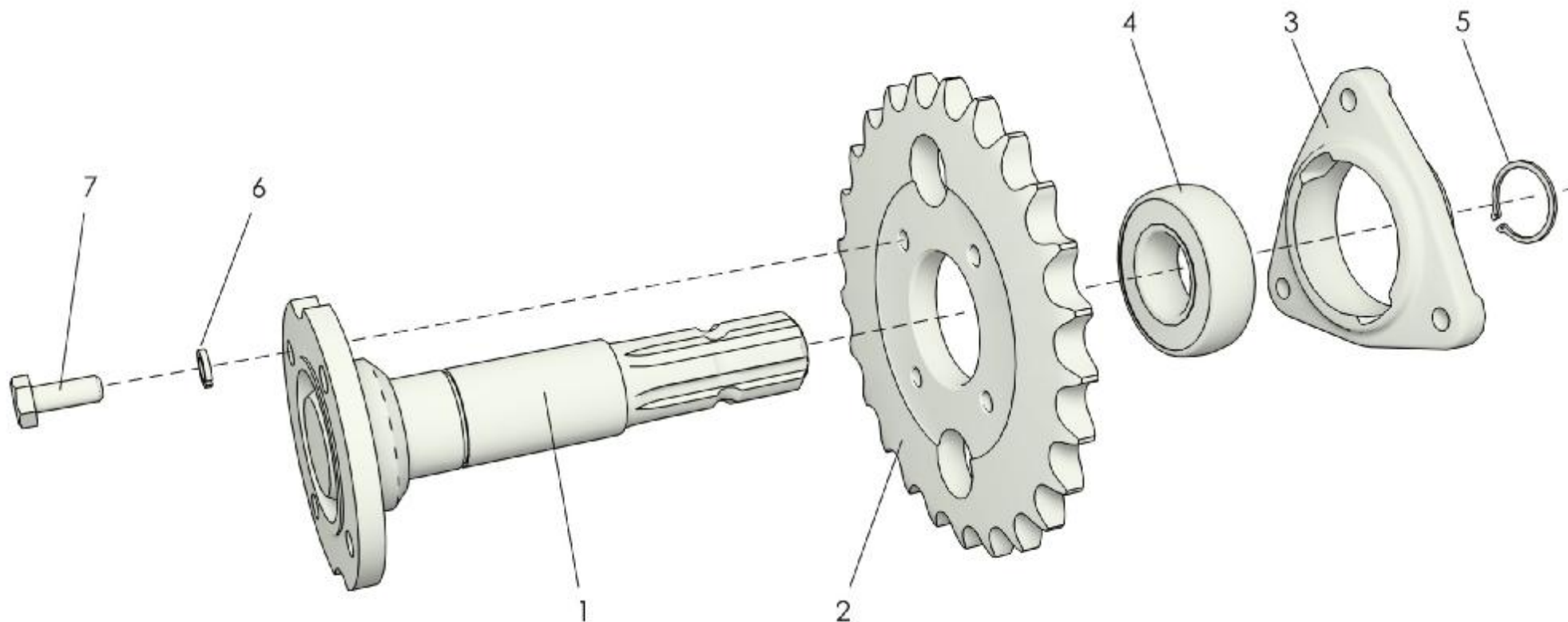


Рисунок 9 Привод жатки (вид справа)

## Привод жатки (вид справа)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9	1	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	11
	2	M10 DIN 985Zp	Гайка	5
	3	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	4	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	11
	5	M10-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	6	M10-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	7	M10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	8	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	9	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	10	M10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	11	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	12	M8-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	13	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	14	M10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	15	M8-6gx25.48.019 ГОСТ 17475-80	Винт	4
	16	C8x1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	17	ППК-82.01.00.406	Накладка	1
	18	ППК-82.01.00.405	Накладка	1
	19	A35 ГОСТ 13942-86	Кольцо	14
	20	ППК-82.01.00.418	Шайба	1
	21	ППК-82.01.00.010	Звездочка	1
	22	ППК-82.01.00.404	Шайба	2
	23	ППК-82.01.00.403	Шайба	1
	24	ППК-82.01.00.001	Уплотнитель	1
	25	ППК-82.01.00.020-01	Кожух	1
	26	580508K10C17 ТУ ВНИИПП.016	Подшипник	1
	27	H.027.105 ОСТ 23.2.439-92	Корпус подшипника	1
	28	ППК-82.01.00.060-01	Вал	1
	29	РСМ-10.08.07.016М	Колпачок	1
	30	ППК-82.01.00.603	Ось	1
	31	C20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	32	ППК-82.01.00.002	Успокоитель	1
	33	ППК-82.01.00.604-01	Втулка	1
	34	54-151-3-3	Звездочка	1
	35	ППК-82.01.00.604	Втулка	1
	36	M16 DIN 985Zp	Гайка	1
	37	ППК-82.01.00.040-01	Кожух	1
	38	ППК-82.01.00.408	Накладка	1
	39	ППК-82.01.00.407	Пластина	1



**Рисунок 10 Вал ППК-82.01.00.060-01**

**Вал ППК-82.01.00.060-01**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
10	1	ППК-82.01.00.601-01 или ППК-82.01.00.090-01	Вал	1
	2	ППК-82.01.00.401	Звездочка	1
	3	Н.027.105 ОСТ 23.2.439-92	Корпус подшипника	1
	4	580508K10C17 ТУ ВНИИПП.016	Подшипник	1
	5	С40 ГОСТ 13942-86	Кольцо	1
	6	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	7	М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4

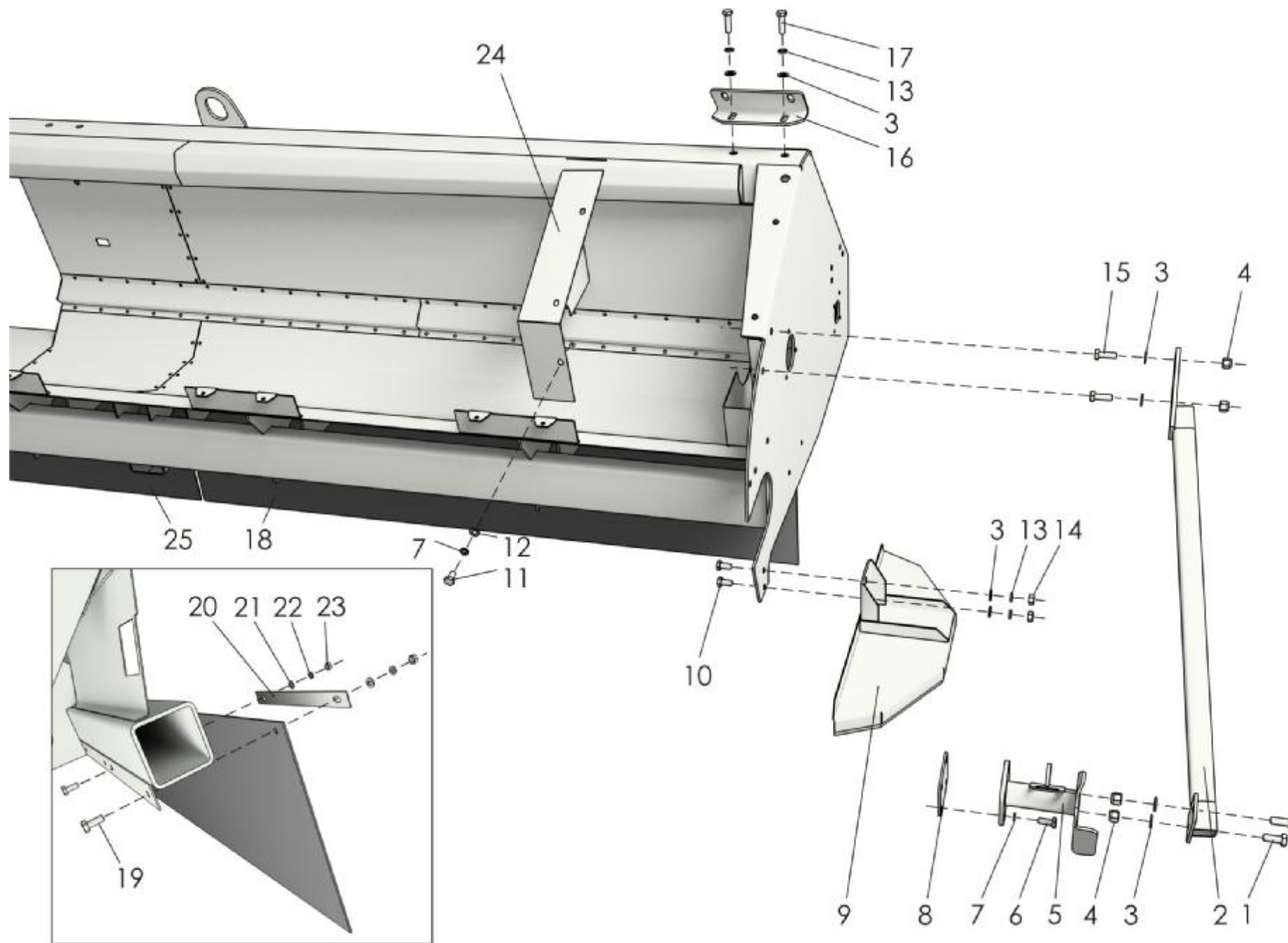


Рисунок 11 Каркас и кожух (левая сторона)

### Каркас и кожух (левая сторона)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
11	1	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2
	2	ППК-81.01.00.420	Кронштейн	1
	3	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	8
	4	M12-6H ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4
	5	ППК-81.01.00.410А	Распорка	1
	6	M10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	4
	7	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	7
	8	ППК-81.01.00.401/01	Прокладка	14/42мах
	9	ППК-81.01.00.430А	Кожух	1
	10	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2
	11	M10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	3
	12	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	3
	13	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	14	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	15	M12-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2
	16	ППК-81.01.00.426А	Кронштейн	1
	17	M12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2
	18	ППК-81.01.00.001А-01	Щиток	2
	19	M8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	38
	20	ППК-81.01.00.403	Пластина	19
	21	C8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	38
	22	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	38
	23	M8-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	38
	24	ППК-81.01.00.461	Кожух	1
	25	ППК-81.01.00.001А	Щиток	1

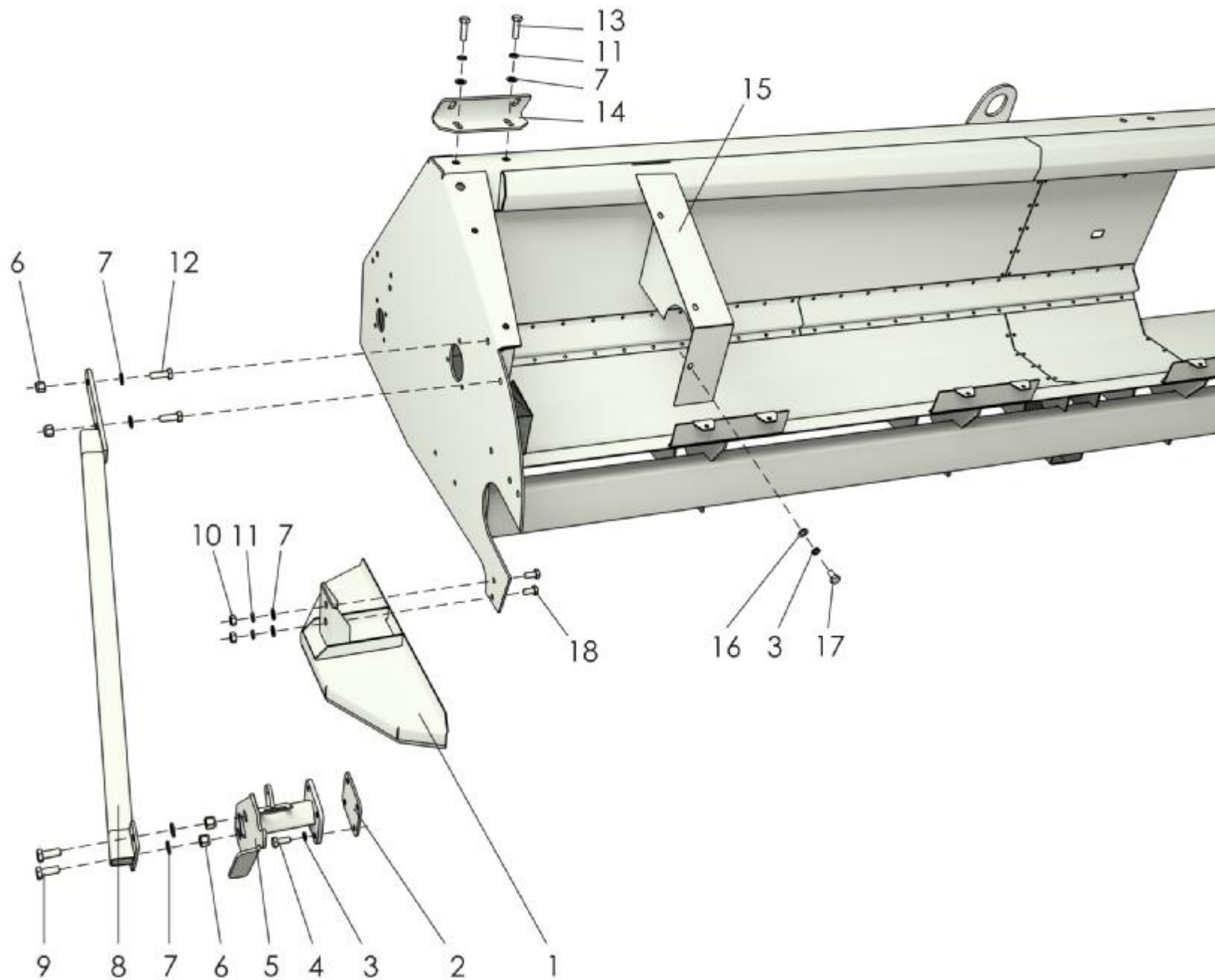
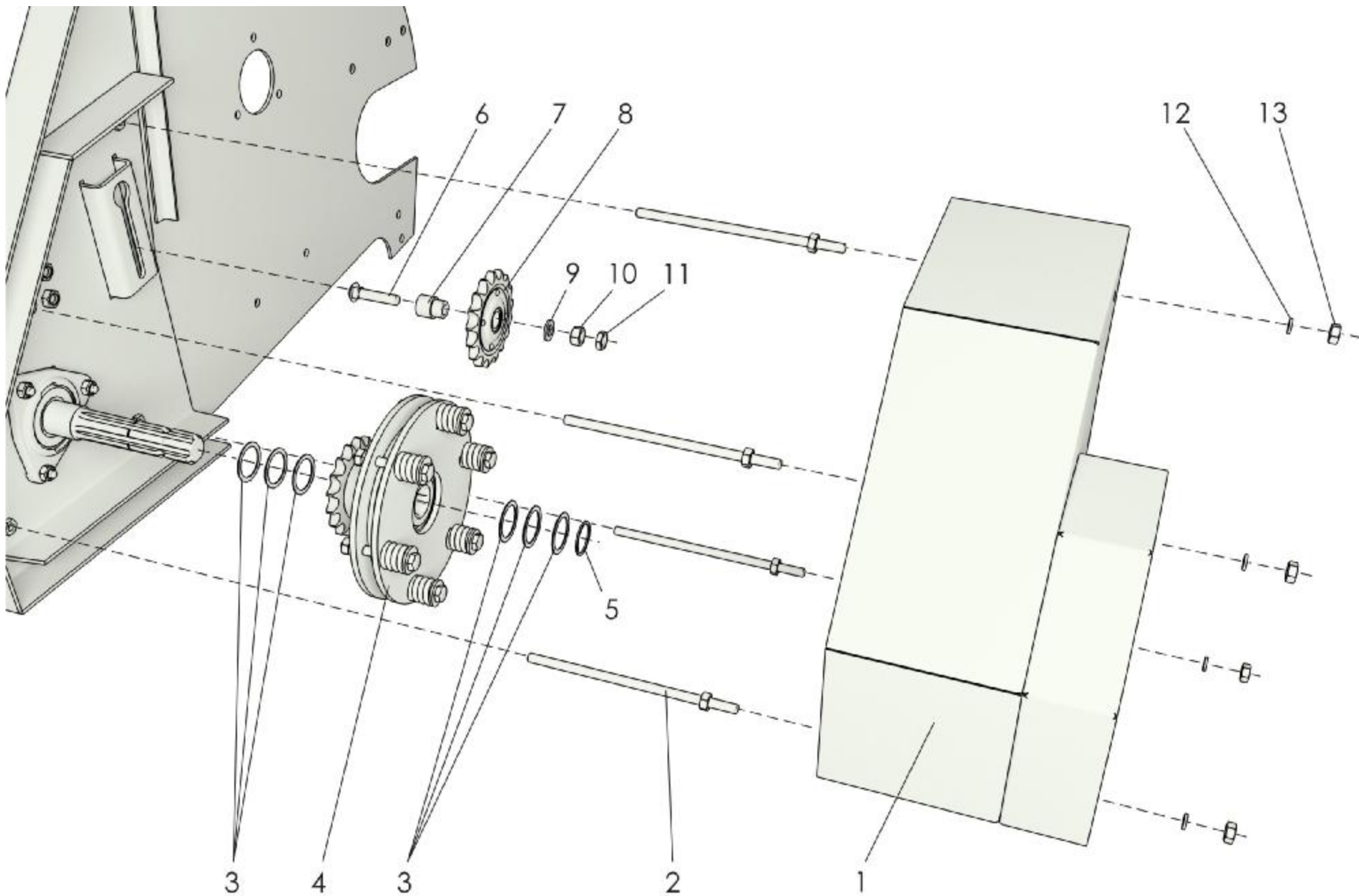


Рисунок 12 Каркас и кожух (правая сторона)

### Каркас и кожух (правая сторона)

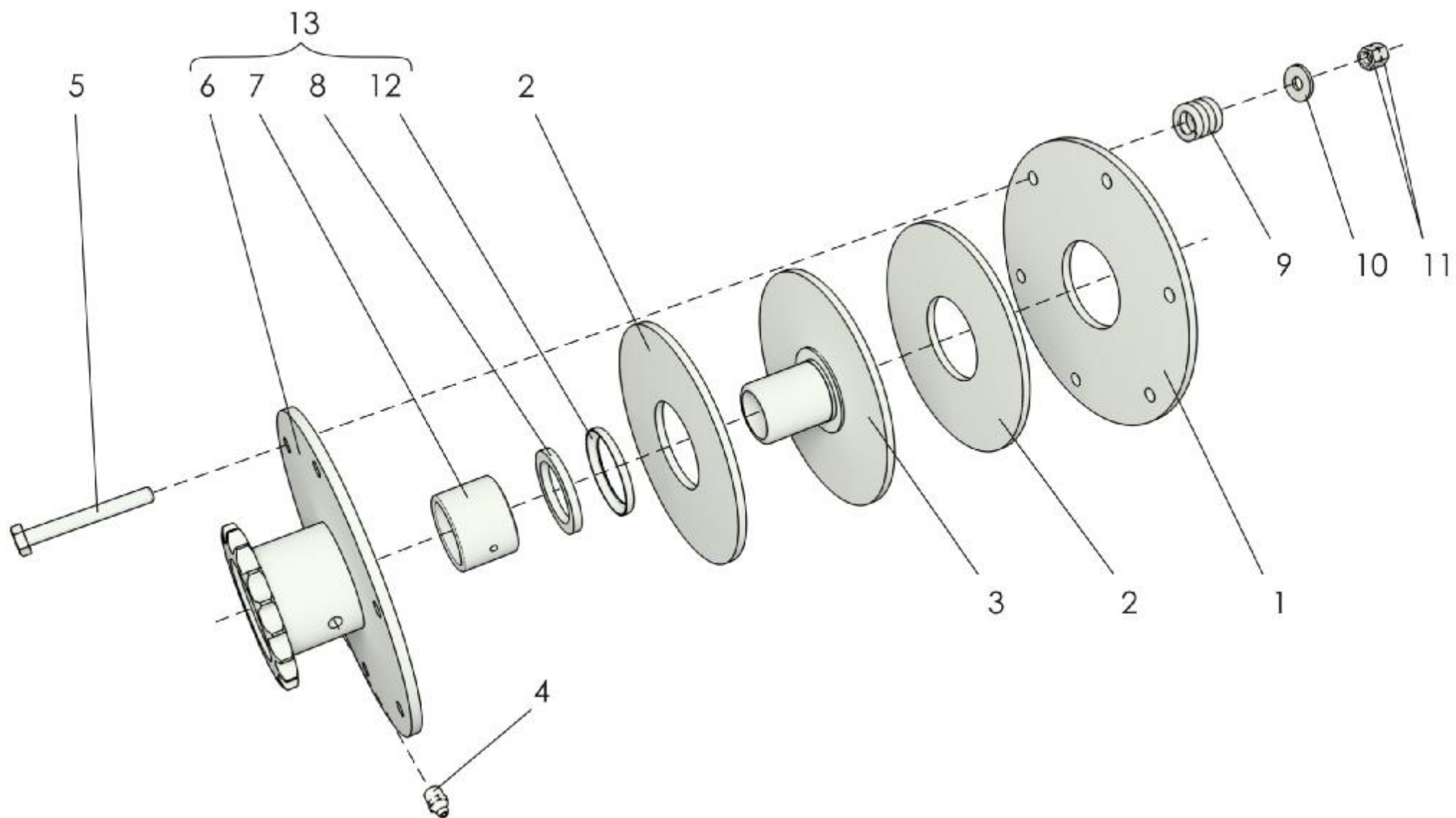
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
12	1	ППК-81.01.00.430А-01	Кожух	1
	2	ППК-81.01.00.401/-01	Прокладка	1/по необх.
	3	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	7
	4	М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	4
	5	ППК-81.01.00.410А-01	Распорка	1
	6	М12-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4
	7	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	8
	8	ППК-81.01.00.420	Кронштейн	1
	9	М12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2
	10	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	11	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	12	М12-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2
	13	М12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2
	14	ППК-81.01.00.426А	Кронштейн	1
	15	ППК-81.01.00.461-01	Кожух	1
	16	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	3
	17	М10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	3
	18	М12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	2



**Рисунок 13 Привод шнека**

## Привод шнека

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
13	1	ППК-82.01.00.650	Кожух	1
	2	ППК-81.01.00.600А	Шпилька	4
	3	ППК-81.01.00.478	Кольцо	5мах
	4	ППК-81.01.00.310	Муфта	1
		ППК-81.01.00.720 (ППК-82-04)		
	5	А35 ГОСТ 13942-86	Кольцо стопорное	1
	6	М12х70.36.016 ГОСТ 7802-81	Болт	1
	7	ППК-81.01.00.625	Втулка	1
	8	54-2-48-1	Звездочка	1
	9	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	10	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	11	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	1
	12	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
13	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4	



**Рисунок 14 Предохранительная фрикционная муфта привода шнека**

## Предохранительная фрикционная муфта привода шнека

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
14	1	РСМ-10.08.01.513А	Диск	1
	2	РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	2
	3	ППК-81.01.00.370	Ступица трения	1
	4	1.2 Ц6хр ГОСТ 19853-74	Масленка	1
	5	М10-6gx80-35.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	6
	6	ППК-81.01.00.350	Звездочка	1
		ППК-81.01.00.750(ППК-82-04)		
	7	РСМ-10.08.01.009	Втулка	1
	8	СП57-44-6 ГОСТ 6308-71	Кольцо	1
	9	РСМ-10.08.01.624	Пружина	6
	10	С10х3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	6
	11	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	12
	12	РСМ-10.08.01.521	Обойма	1
13	ППК-81.01.00.340	Звездочка	1	
	ППК-81.01.00.740 (ППК-82-04)			

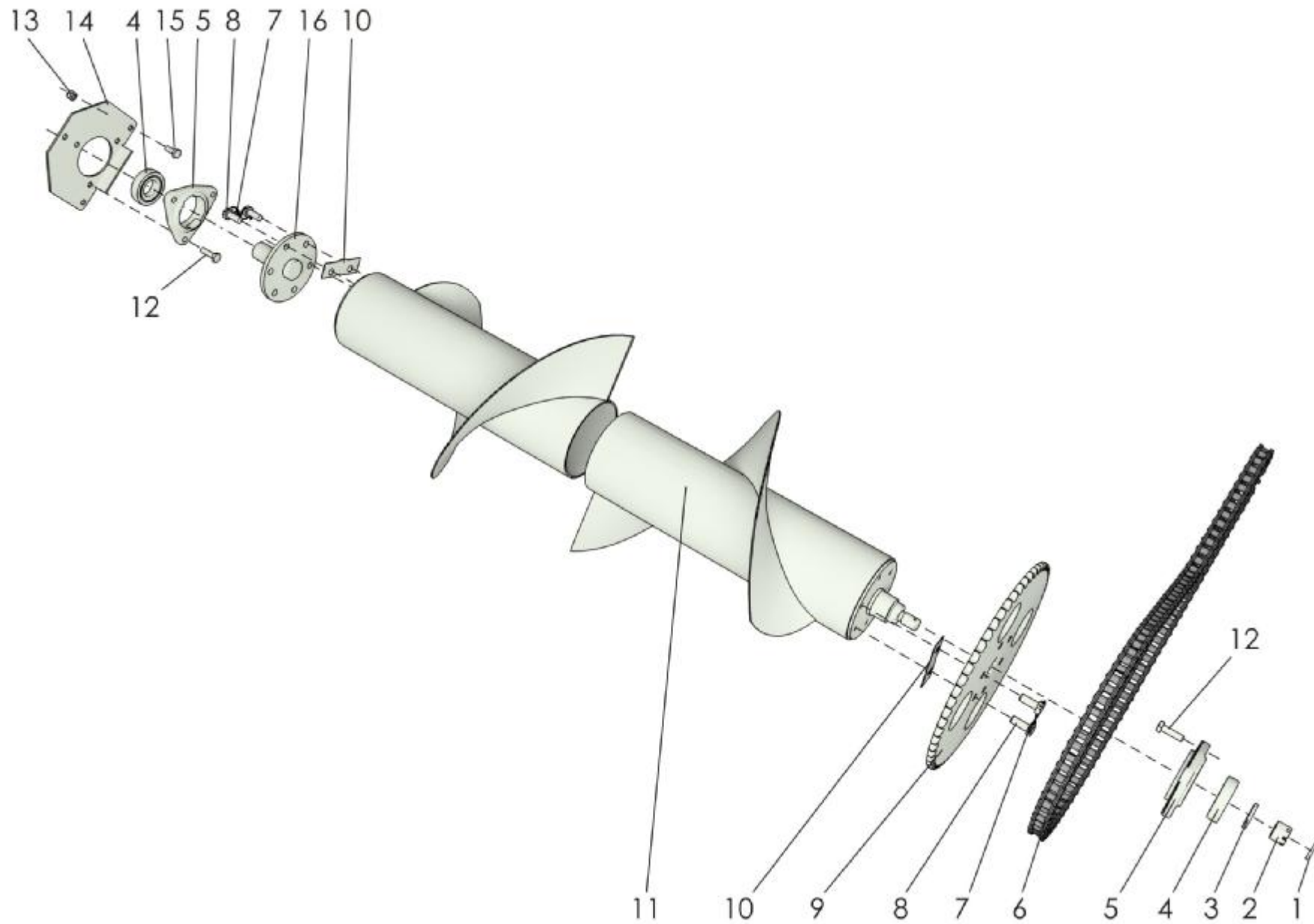


Рисунок 15 Шнек

## Шнек

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
15	1	4x35.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	2	M20-6H.5.019 ГОСТ 2528-73	Гайка	1
	3	ППК-81.01.01.401	Шайба	1
	4	1580207НКТ	Подшипник	2
	5	H.027.104	Корпус подшипника	2
	6	ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-97 102зв.	Цепь	1
	7	ППК-81.01.01.412	Пластина стопорная	6
	8	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	12
	9	ППК-81.01.01.030 ППК-81.01.01.050(ППК-82-04)	Звездочка	1
	10	ППК-81.01.01.411/ ППК-81.01.01.411-01	Прокладка регулировочная	5max/5max
	11	ППК-81.01.01.010	Шнек	1
	12	M10-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	13	M12-6H ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	10
	14	ППК-82.01.00.452	Фланец	1
	15	M10-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	16	ППК-81.01.01.020	Цапфа	1

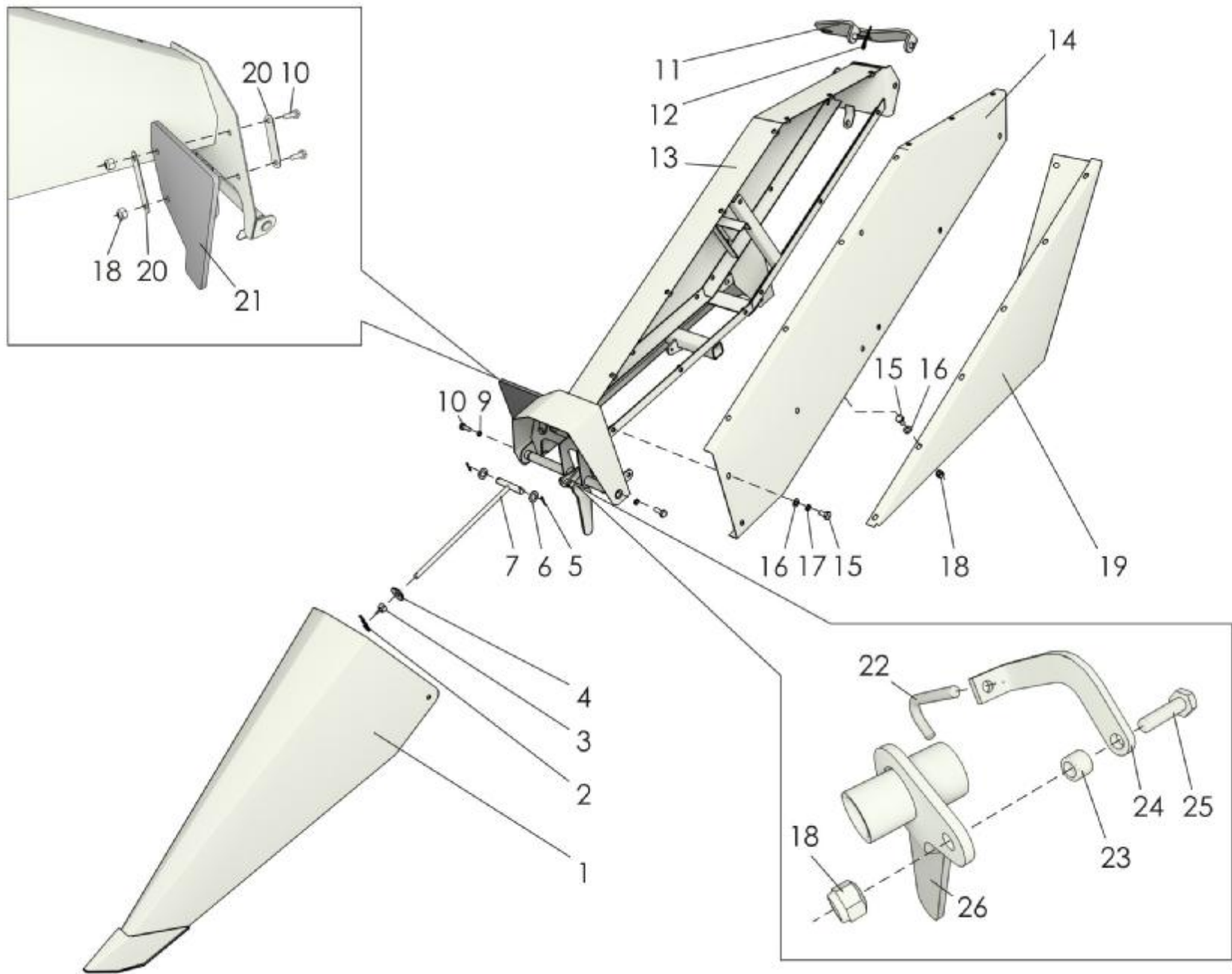
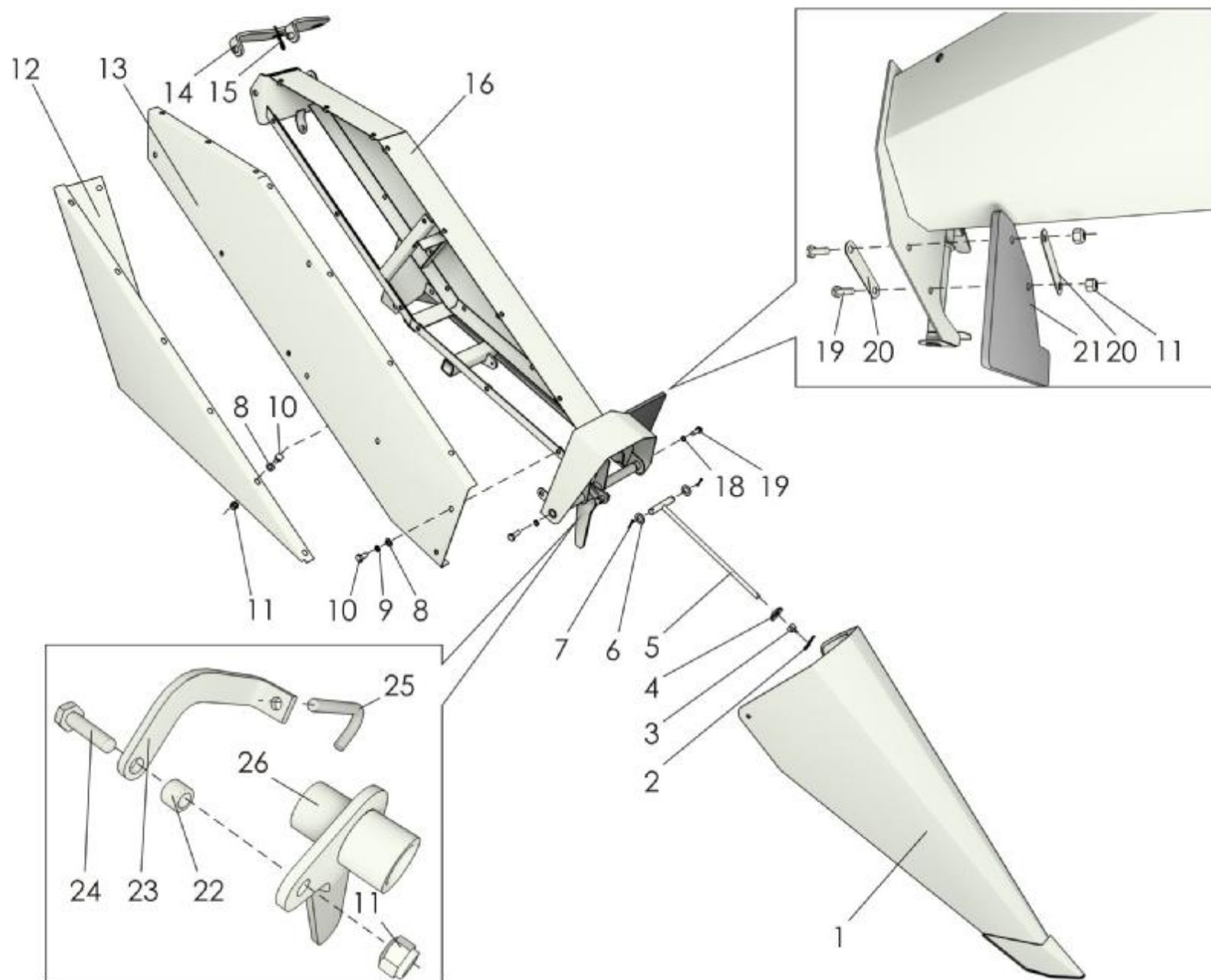


Рисунок 16 Левый делитель

## Левый делитель

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
16	1	ППК-81.01.04.020	Делитель боковой	1
	2	2.2,8x40.019 ОСТ 23.3.3-79	Шплинт	1
	3	M12.6.019 ГОСТ 3032-76	Гайка	1
	4	ППК-81.01.00.631	Шайба	1
	5	4x28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	6	C16.01.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	7	ППК-81.01.00.130	Рычаг	1
	9	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	10	M10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	4
	11	ППК-81.01.00.570	Петля	1
	12	2.4,0x60.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт	1
	13	ППК-81.01.04.010А	Капот	1
	14	ППК-81.01.04.080А	Кожух	1
	15	M10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	21
	16	C10.01.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	18
	17	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	9
	18	M10-6H ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	9
	19	ППК-81.01.04.040А	Щиток	1
	20	ППК-81.01.00.415	Накладка	2
	21	ППК-81.01.04.001	Отражатель	1
	22	ППК-81.01.00.603А	Зацеп	1
	23	ППК-81.01.00.634	Втулка	1
	24	ППК-81.01.00.421	Рычаг	1
	25	M10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	1
	26	ППК-81.01.04.110	Рычаг	1



**Рисунок 17 Правый делитель**

## Правый делитель

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
17	1	ППК-81.01.04.020-01	Делитель боковой	1
	2	2.2,8x40.019 ОСТ 23.3.3-79	Шплинт	1
	3	M12.6.019 ГОСТ 3032-76	Гайка	1
	4	ППК-81.01.00.631	Шайба	1
	5	ППК-81.01.00.130	Рычаг	1
	6	C16.01.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	7	4x28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	8	C10.01.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	18
	9	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	9
	10	M10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	21
	11	M10-6H ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	9
	12	ППК-81.01.04.040А-01	Щиток	1
	13	ППК-81.01.04.080А-01	Кожух	1
	14	ППК-81.01.00.570-01	Петля	1
	15	2.4,0x60.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт	1
	16	ППК-81.01.04.010А-01	Капот	1
	18	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	19	M10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	4
	20	ППК-81.01.00.415	Накладка	2
	21	ППК-81.01.04.001	Отражатель	1
	22	ППК-81.01.00.634	Втулка	1
	23	ППК-81.01.00.421-01	Рычаг	1
	24	M10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	1
	25	ППК-81.01.00.603А	Зацеп	1
	26	ППК-81.01.04.110-01	Рычаг	1

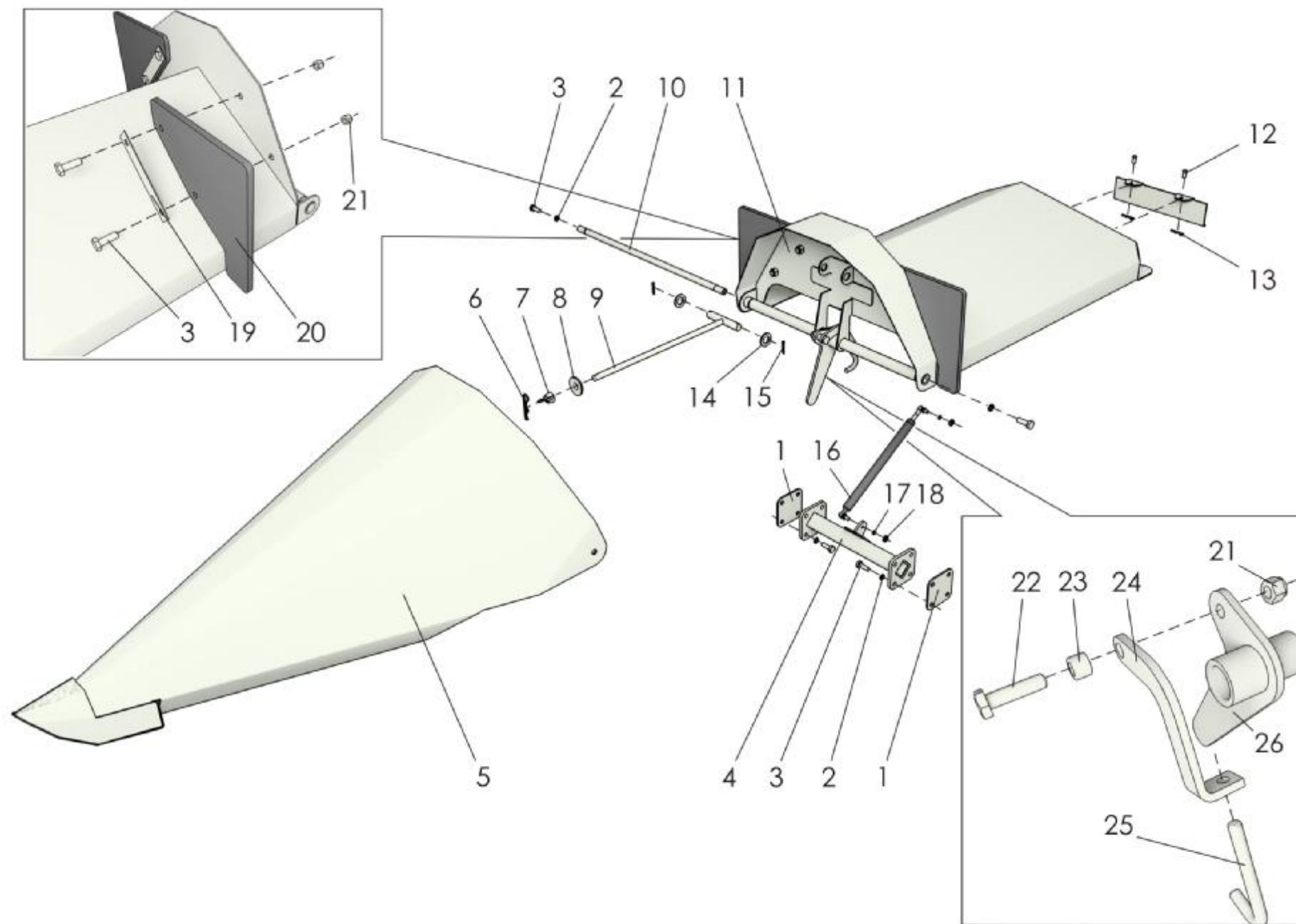
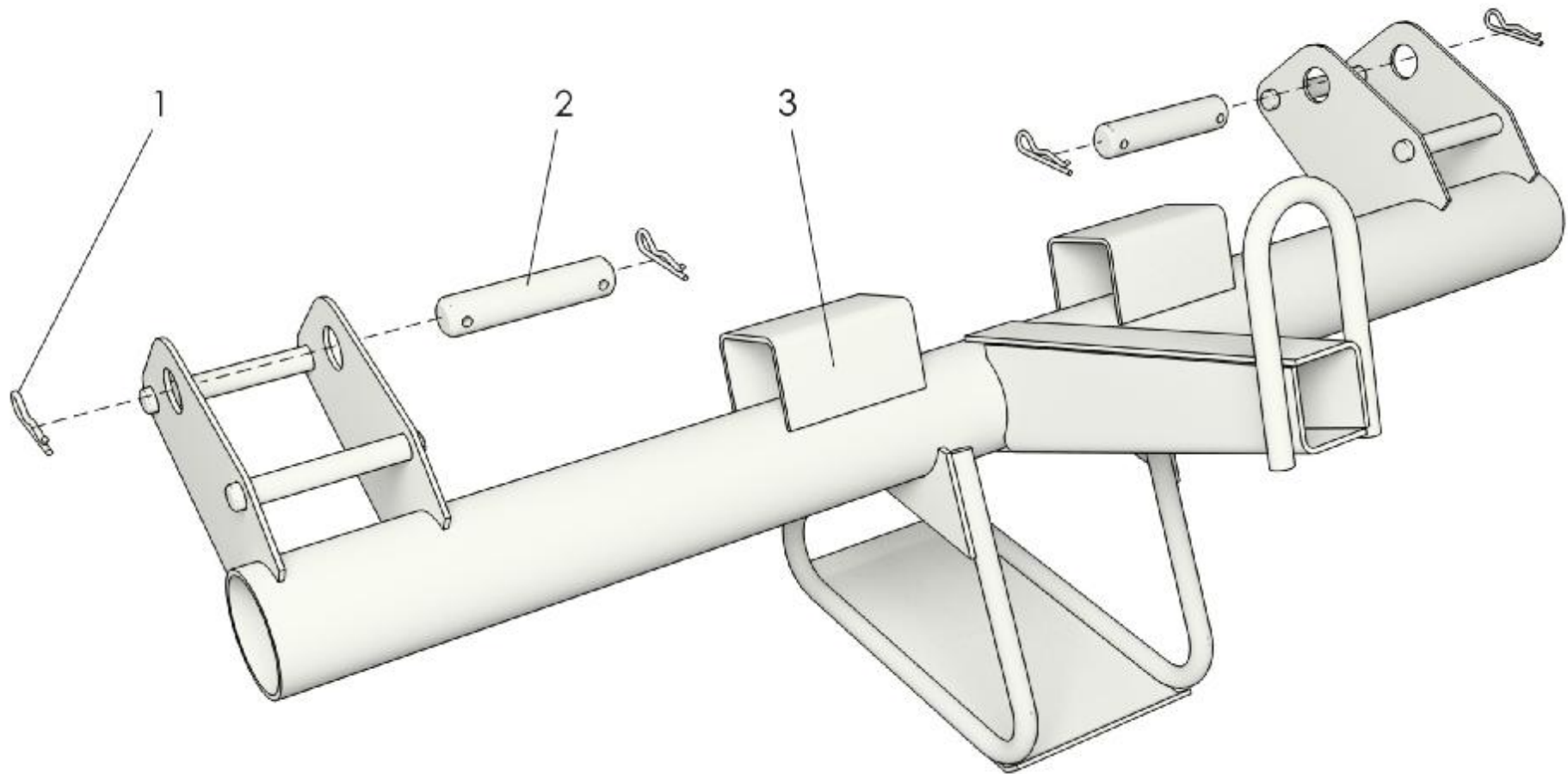


Рисунок 18 Делитель

## Делитель

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
18	1	ППК-81.01.00.401/ ППК-81.01.00.401-01	Прокладка	2/по необходимости
	2	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	10
	3	М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	14
	4	ППК-81.01.00.010	Распорка	7 (на маш.)
	5	ППК-81.01.00.050	Делитель	1
	6	2.2,8x40.019 ОСТ 23.3.3-79	Шплинт	1
	7	М12.6.019 ГОСТ 3032-76	Гайка	1
	8	ППК-81.01.00.631	Шайба	1
	9	ППК-81.01.00.130	Рычаг	1
	10	С10.01.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	11	ППК-81.01.00.140А	Капот	1
	12	6-8b12x20.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	Ось	2
	13	2.2x28.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт	2
	14	С16.01.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	15	4x28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	16	11.6308010-70 ТУ РБ 00232147.068-99 или	Пружина газовая	8(на маш.)
		ППК-81.00.00.190	Опора	9(на маш.)
	17	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	18	М8-6Н.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	2
	19	ППК-81.01.00.408	Накладка	2
	20	ППК-81.01.00.021	Отражатель	2
	21	М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	5
	22	М10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70-	Болт	1
	23	ППК-81.01.00.634	Втулка	1
	24	ППК-81.01.00.421	Рычаг	1
	25	ППК-81.01.00.603А	Зацеп	1
26	ППК-81.01.00.290	Рычаг	1	



**Рисунок 19 Траверса**

**Траверса**

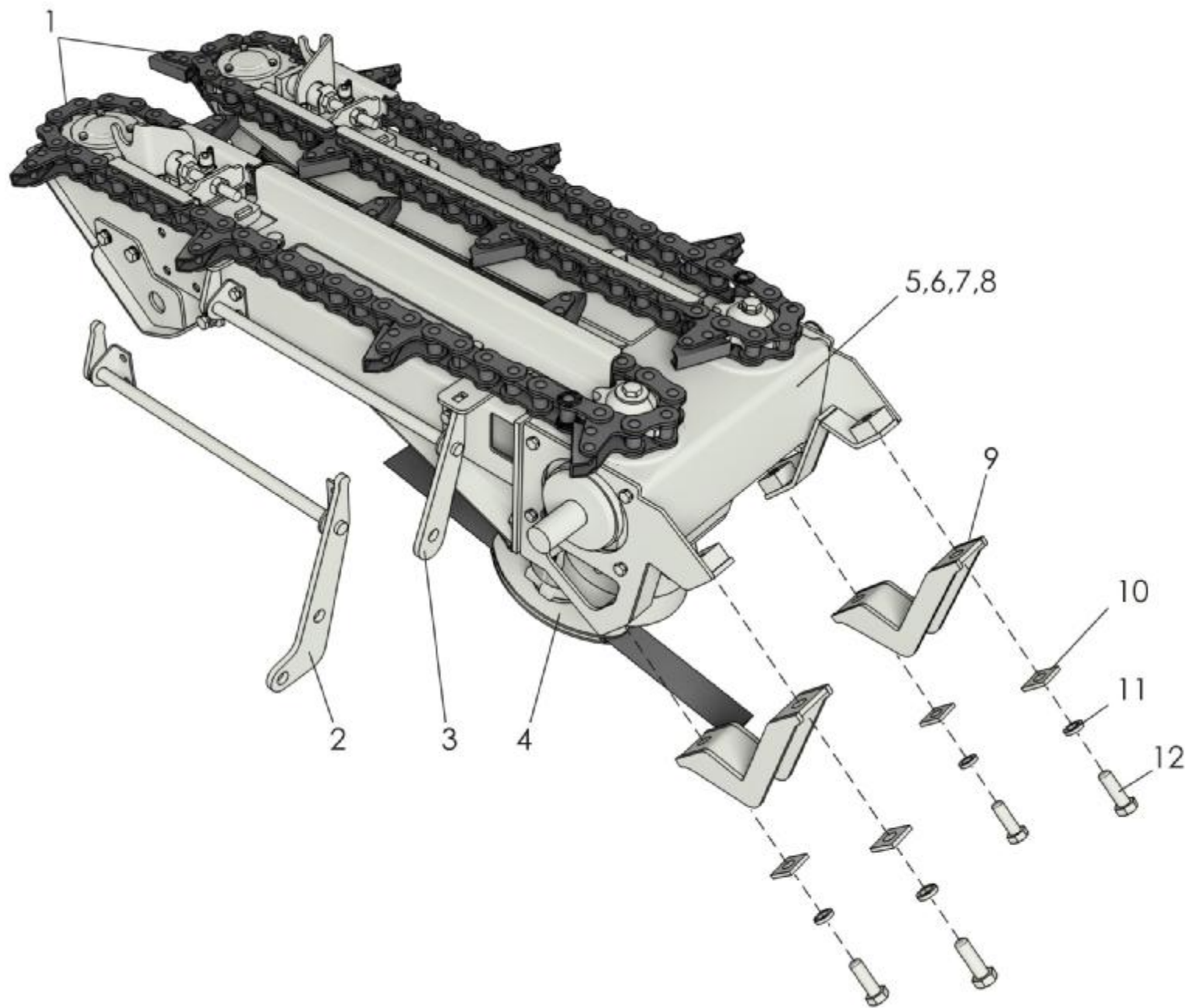
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
19	1	PCM-10.08.01.647A	Фиксатор	4
	2	ППК-81.00.00.604A	Ось	2
	3	ППК-81.00.00.080Б	Траверса	1



**Рисунок 20 Опора**

**Опора**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
20	1	2.2,8x40.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт пружинный	1
	2	ППК-81.01.00.080	Опора	1
	3	ППК-81.01.00.629	Крюк	1



**Рисунок 21** Русло ППК-81.01.06.000А-01/-02/-03

## Русло ППК-81.01.06.000А/-01/-02/-03

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
21	1	CA2801CH 72зв. L=2160мм	Цепь	2
	2	ППК-81.01.06.060-01 (ППК-81.01.06.000А-03)	Поводок	1
	3	ППК-81.01.06.060 (ППК-81.01.06.000А/-01/-02)	Поводок	1
	4	ППК-81.01.03.120	Измельчающий аппарат	1
	5	034-02.AABVCCD.C (ППК-81.01.06.000А)	Редуктор русла центральный	1
	6	034-02.AAVGCCD.L (ППК-81.01.06.000А-01)	Редуктор русла левый	1
	7	034-02.AAGVCCD.P (ППК-81.01.06.000А-02)	Редуктор русла правый	1
	8	034-02.AABVCCD.C (ППК-81.01.06.000А-03)	Редуктор русла центральный	1
	9	ППК-81.01.03.030	Кронштейн	2
	10	ППК-81.01.03.452	Шайба	4
	11	16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	12	M16-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4

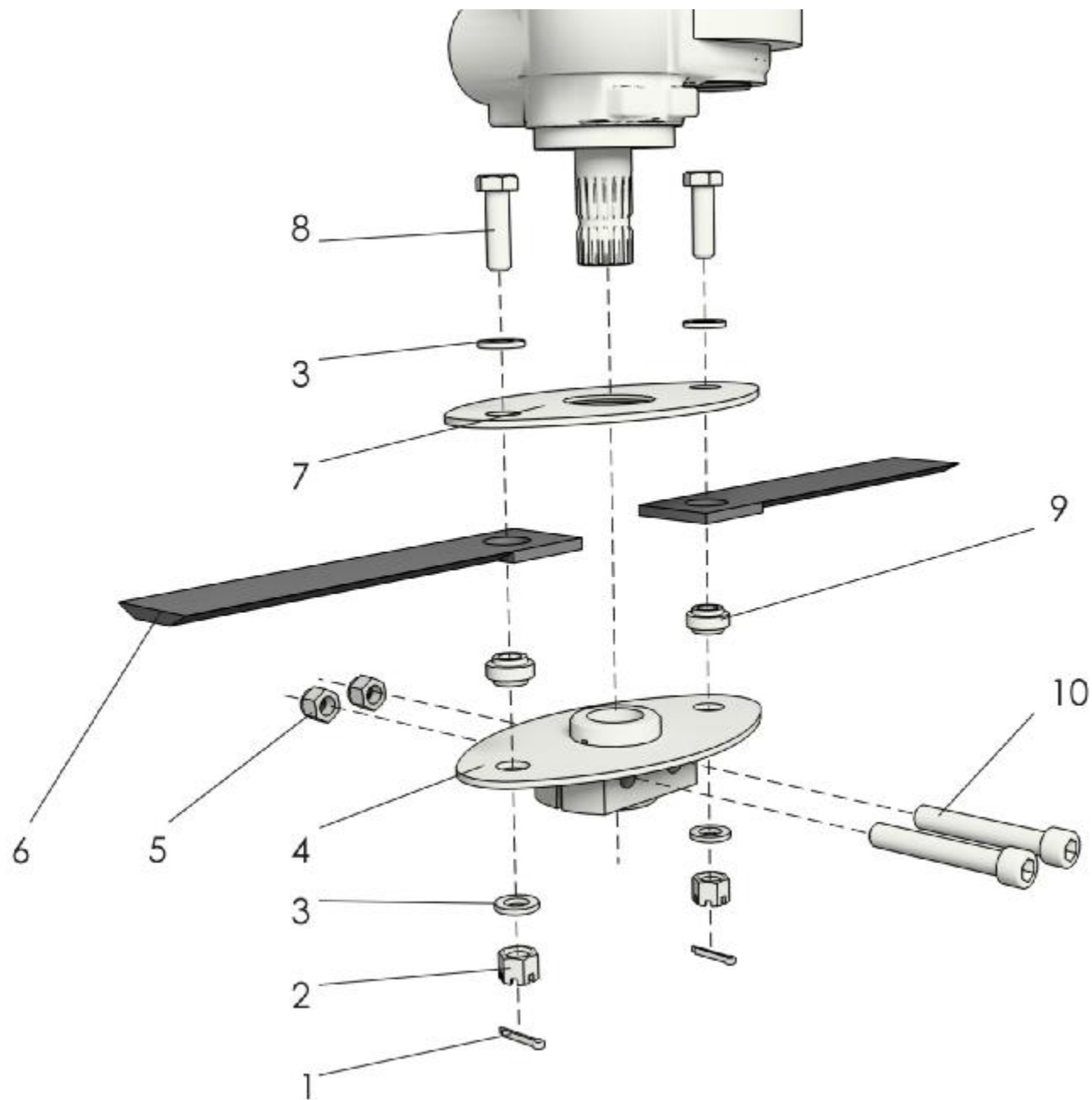


Рисунок 22 Измельчающий аппарат

## Измельчающий аппарат

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
22	1	3,2x25.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	2	M12-6H.04.35.019 ГОСТ 5919-73	Гайка	2
	3	S12x3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	4	ППК-81.01.03.130	Клемма	1
	5	M12-6H ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	2
	6	ППК-81.01.03.451	Нож	2
	7	ППК-81.01.03.449	Диск	1
	8	2M12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	9	ППК-81.01.03.616	Втулка	2
	10	M12-6gx75.68.35.019 ГОСТ 11738-84	Винт	2

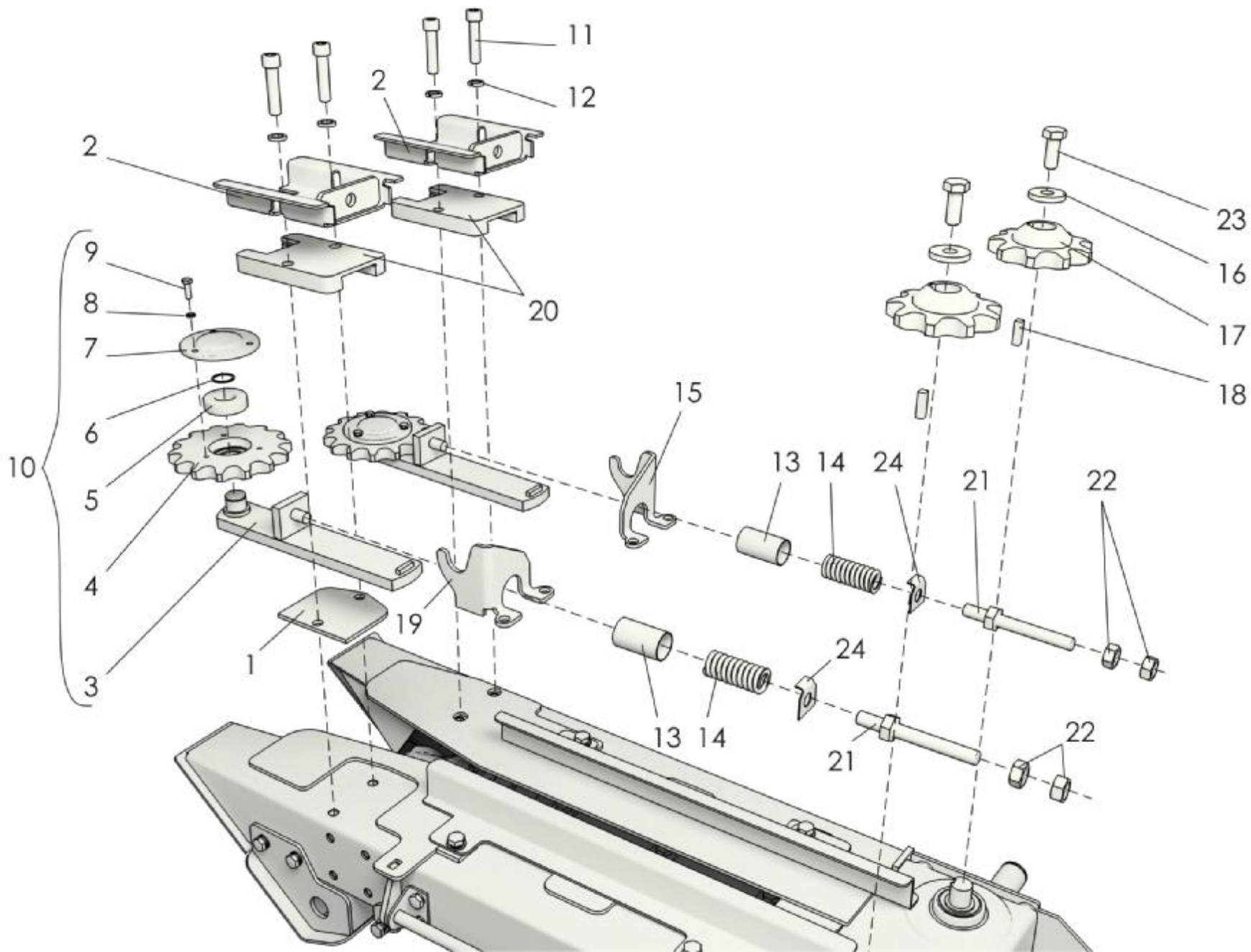
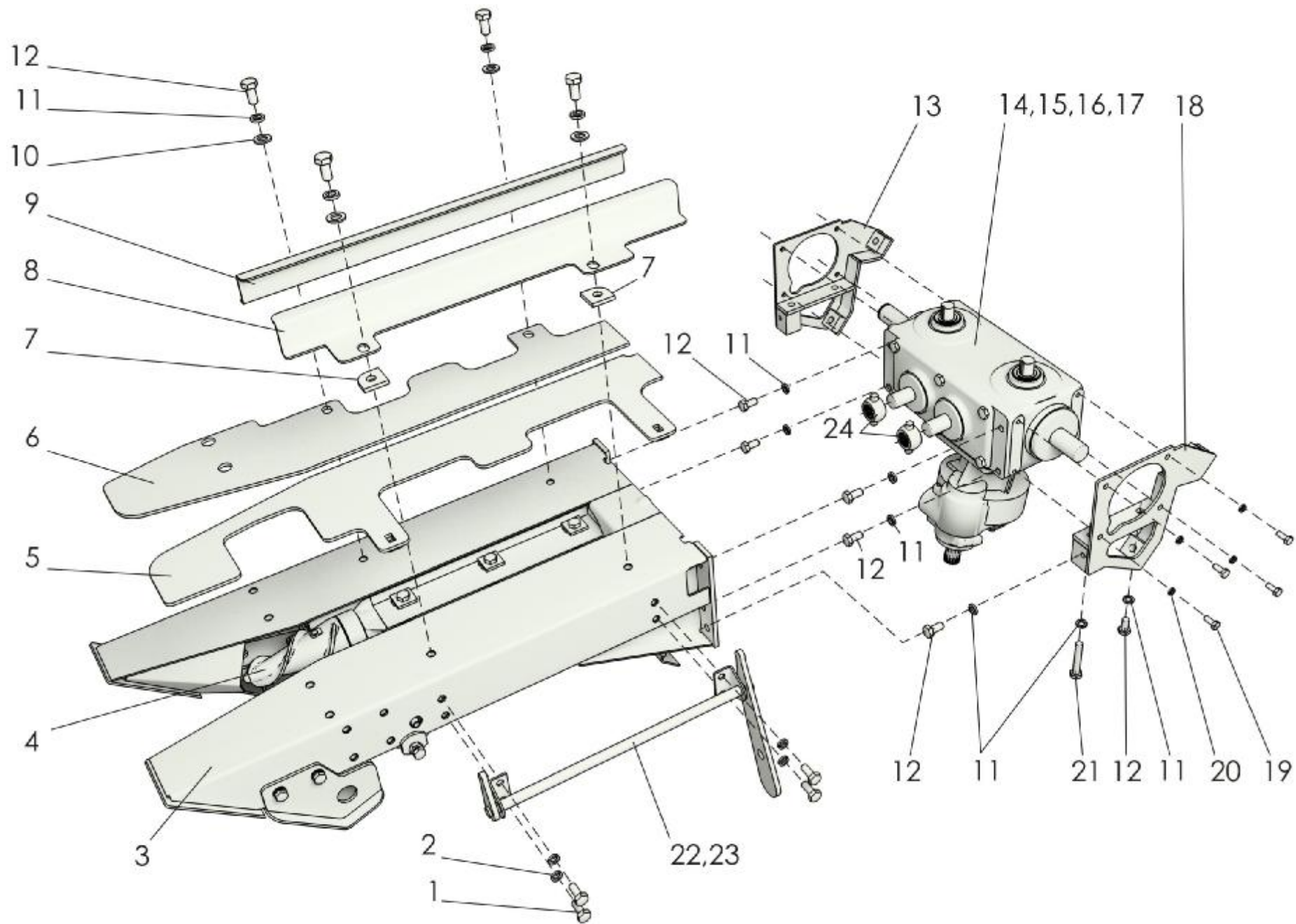


Рисунок 23 Натяжные устройства

## Натяжные устройства

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
23	1	ППК-81.01.06.408	Накладка	1
	2	ППК-81.01.06.120	Успокоитель	2
	3	ППК-81.01.06.200	Ползушка	1
	4	ППК-81.01.06.615	Звездочка	1
	5	180205 ГОСТ 8882-75	Подшипник	1
	6	A25 ГОСТ 13942-86	Кольцо	1
	7	ППК-81.01.06.616	Крышка	1
	8	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	9	M8-6gx20.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	10	ППК-81.01.06.240	Натяжник	2
	11	M12-6gx50.68.35.019 ГОСТ 11738-84	Винт	4
	12	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	13	ППК-81.01.06.002А	Трубка	2
	14	ППК-81.01.06.603	Пружина	2
	15	ППК-81.01.06.414А-01	Ловитель	1
	16	Шайба А12.01.08кп.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	17	ППК-81.01.06.614	Звездочка	2
	18	2-8x7x25 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	19	ППК-81.01.06.414А	Ловитель	1
	20	ППК-81.01.06.030	Прижим	2
	21	ППК-81.01.06.604	Болт	2
	22	M14-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	23	M12-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	24		Шайба	2



**Рисунок 24 Рама, отрывочные пластины и редуктор**

## Рама, отрывочные пластины и редуктор

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
24	1	M10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	2	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	3	ППК-81.01.06.010	Рама русла	1
	4	ППК-81.01.06.040	Валец	1
	5	ППК-81.01.06.050	Пластина	1
	6	ППК-81.01.06.422	Пластина	1
	7	ППК-81.01.06.432	Шайба	2
	8	ППК-81.01.06.431А	Успокоитель	1
	9	ППК-81.01.06.431-01А	Успокоитель	1
	10	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	11	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	12	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	12
	13	ППК-81.01.03.020 ППК-81.01.06.230(ППК-81.01.06.000А-02)	Кронштейн	1
	14	034-02.ААВВССD.C (ППК-81.01.06.000А)	Редуктор русла центральный	1
	15	034-02.ААВГССD.L (ППК-81.01.06.000А-01)	Редуктор русла левый	1
	16	034-02.ААВВССD.P (ППК-81.01.06.000А-02)	Редуктор русла правый	1
	17	034-02.ААВВССD.C (ППК-81.01.06.000А-03)	Редуктор русла центральный	1
	18	ППК-81.01.03.020-01 ППК-81.01.06.230-01(ППК-81.01.06.000А-01)	Кронштейн	1
	19	M8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	20	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	21	M12-6gx75.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	22	ППК-81.01.06.060 (ППК-81.01.06.000А-01/-02)	Поводок	1
	23	ППК-81.01.06.060-01 (ППК-81.01.06.000А-03)	Поводок	1
	24	ППК-81.01.03.603А	Опора	2

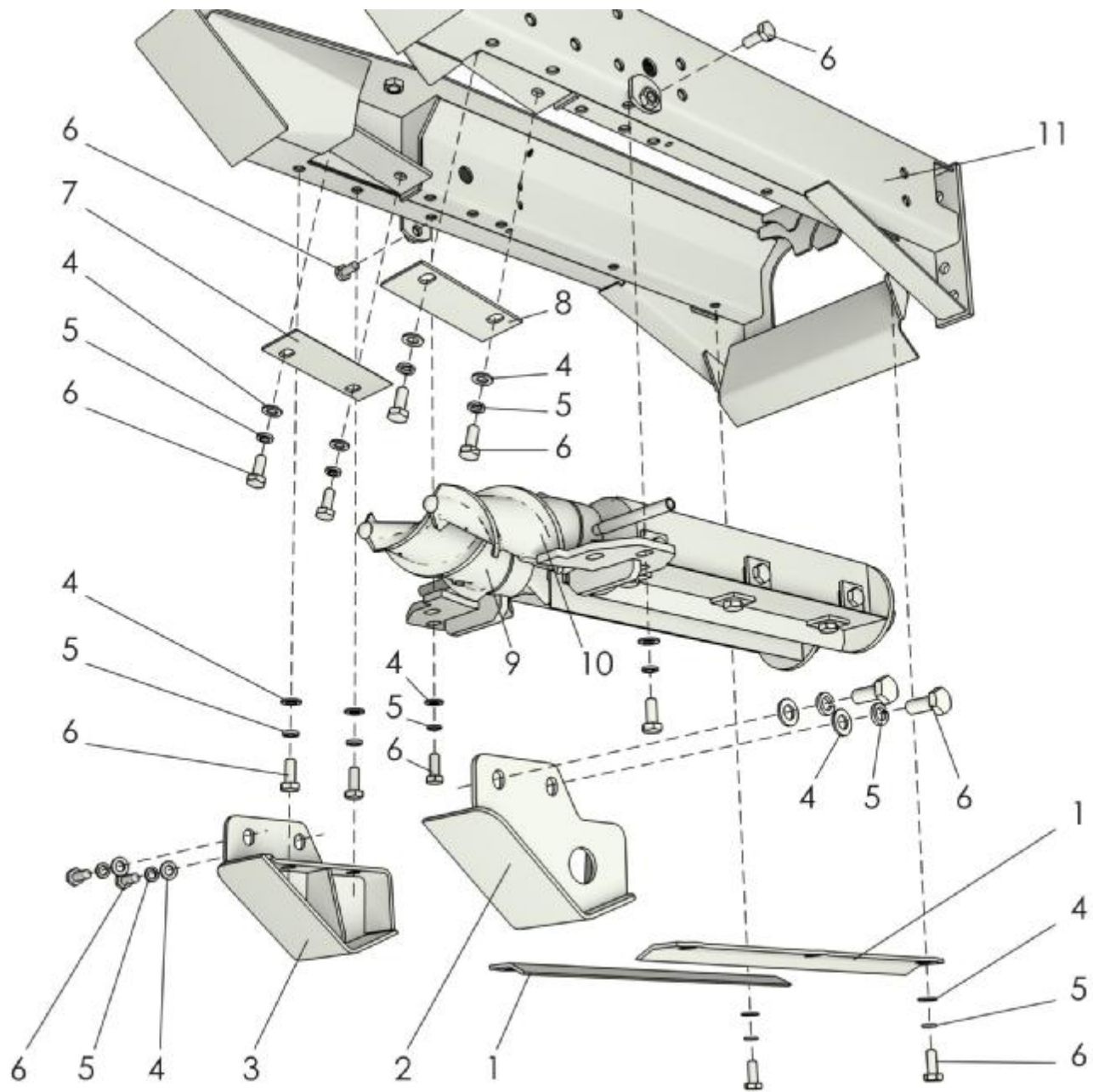


Рисунок 25 Чистики и опоры

## Чистики и опоры

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
25	1	ППК-81.01.06.434	Чистик	2
	2	ППК-81.01.06.070-01	Опора	1
	3	ППК-81.01.06.070	Опора	1
	4	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	26
	5	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	24
	6	М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	24
	7	ППК-81.01.06.437-01	Чистик	1
	8	ППК-81.01.06.437	Чистик	1
	9	ППК-81.01.06.040	Валец	1
	10	ППК-81.01.06.040-01	Валец	1
	11	ППК-81.01.06.010	Рама русла	1

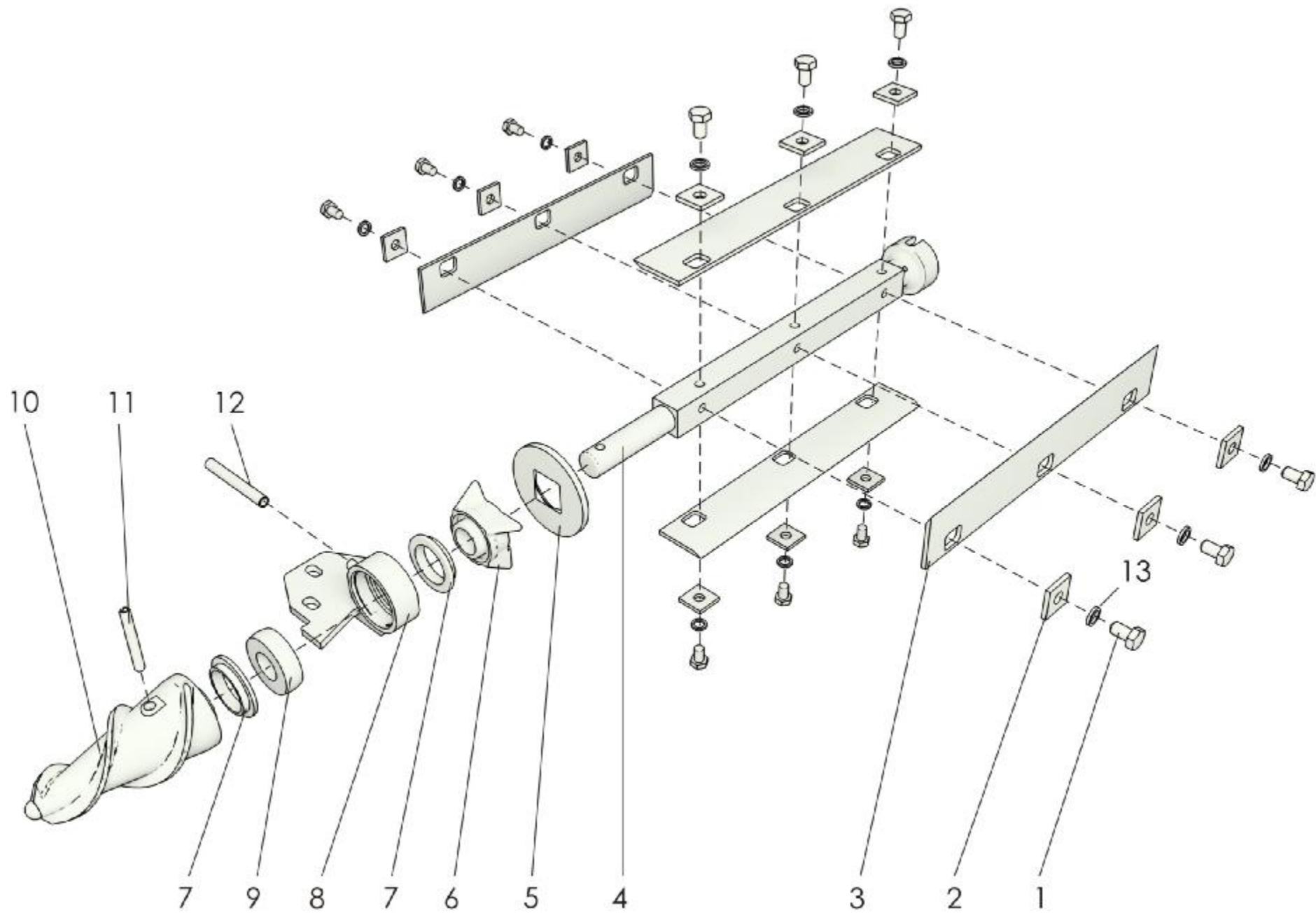
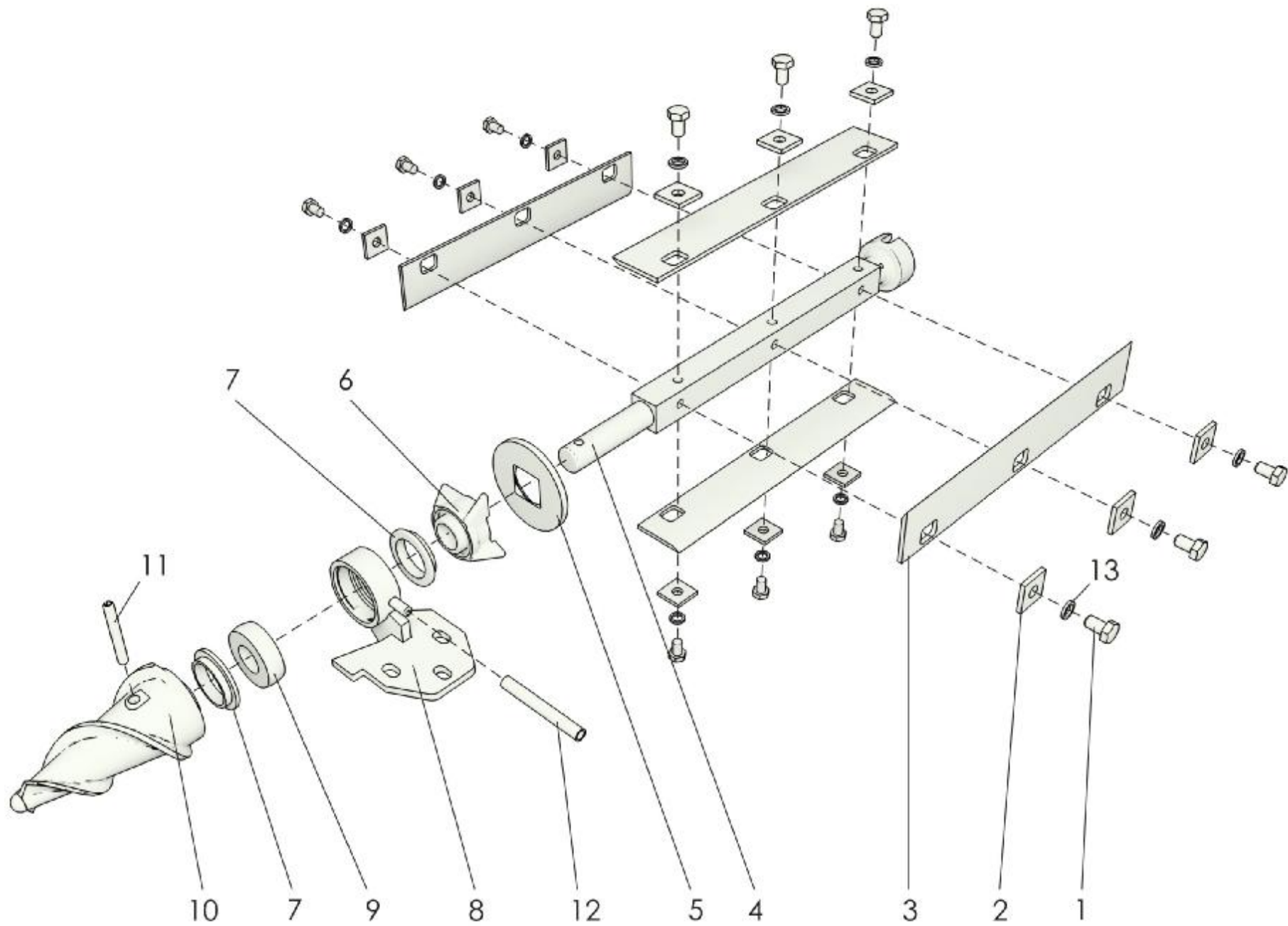


Рисунок 26 Валец ППК-81.01.06.040

**Валец ППК-81.01.06.040**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
26	1	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	12
	2	ППК-81.01.03.402	Шайба	12
	3	ППК-81.01.06.453	Нож	4
	4	ППК-81.01.03.060	Вал	1
	5	ППК-81.01.06.001А	Защитная шайба	1
	6	ППК-81.01.03.201	Проставка	1
	7	ППК-81.01.03.605А	Крышка	2
	8	ППК-81.01.06.180А	Опора	1
	9	11580206К10С27 ТУ37.006.084-90	Подшипник	1
	10	ППК-81.01.03.202	Шнек	1
	11	10x60.65Г ГОСТ 14229-78	Штифт	1
	12	ППК-81.01.03.801	Трубка	1
	13	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	12



**Рисунок 27 Валец ППК-81.01.06.040-01**

**Валец ППК-81.01.06.040-01**

<b>Номер рисунка</b>	<b>Номер позиции</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Наименование сборочных единиц, деталей</b>	<b>Количество, шт.</b>
27	1	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	12
	2	ППК-81.01.03.402	Шайба	12
	3	ППК-81.01.06.453	Нож	4
	4	ППК-81.01.03.060	Вал	1
	5	ППК-81.01.06.001A	Защитная шайба	1
	6	ППК-81.01.03.201-01	Проставка	1
	7	ППК-81.01.03.605A	Крышка	2
	8	ППК-81.01.06.180-01A	Опора	1
	9	11580206K10C27 ТУ37.006.084-90	Подшипник	1
	10	ППК-81.01.03.202-01	Шнек	1
	11	10x60.65Г ГОСТ 14229-78	Штифт	1
	12	ППК-81.01.03.801	Трубка	1
	13	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	12

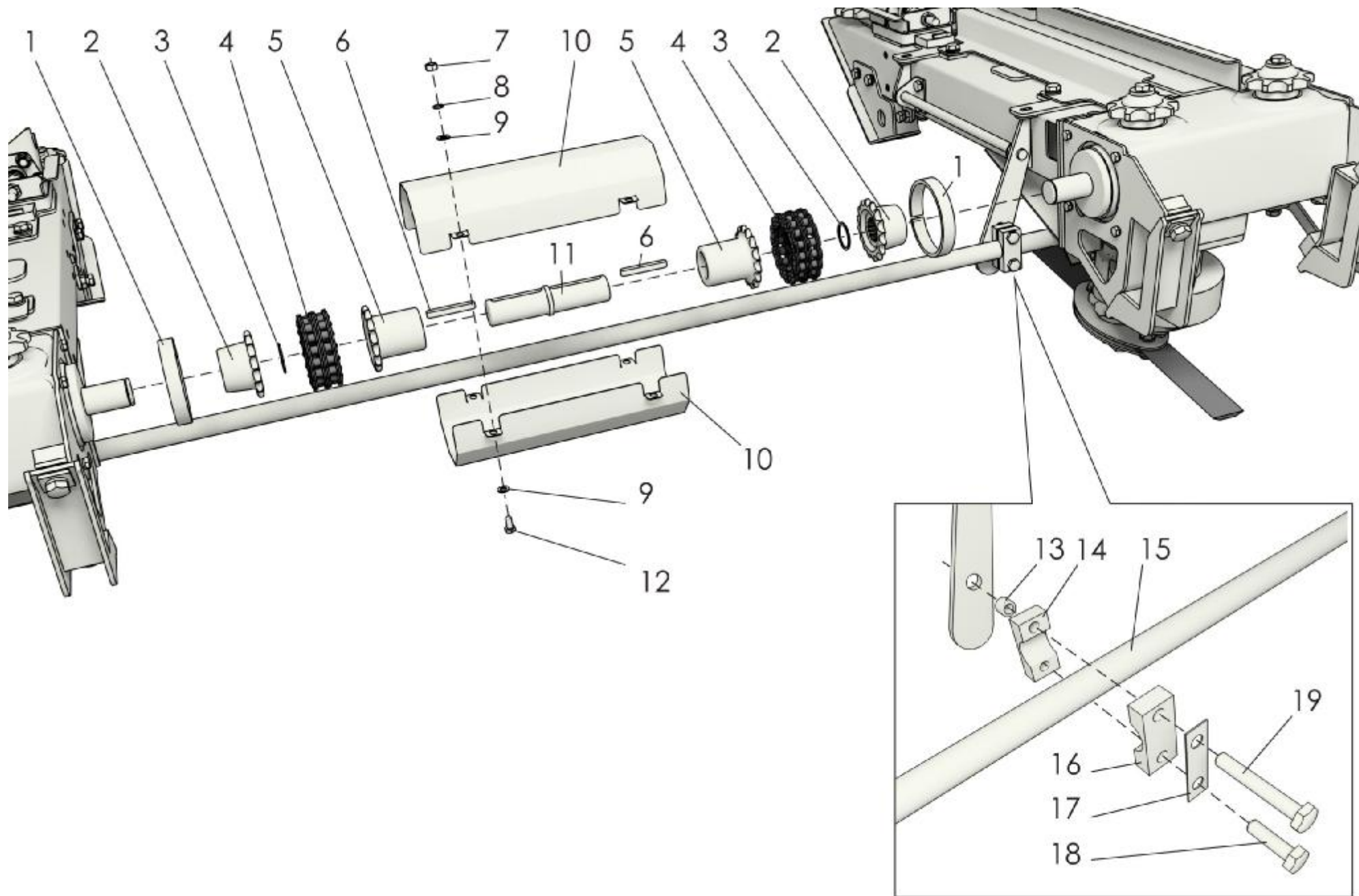
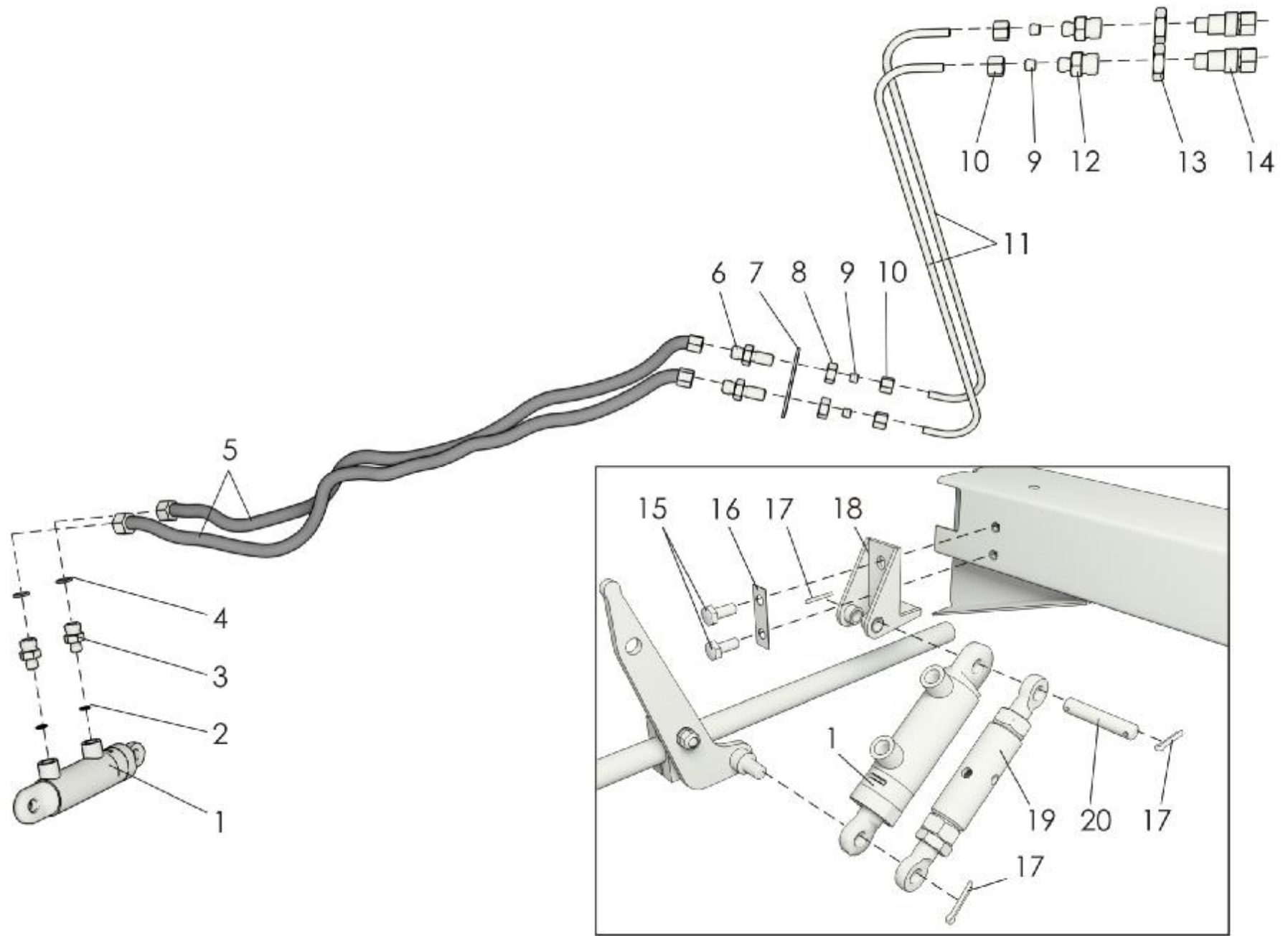


Рисунок 28 Цепные муфты и поводок

## Цепные муфты и поводок

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
28	1	ППК-81.01.00.016	Прокладка	14
	2	ППК-81.01.03.622	Полумуфта	12
	3	A35 ГОСТ 13942-86	Кольцо	12
	4	2ПР-15,875-45,4 ГОСТ 13568-97 16 зв.	Цепь	12
	5	ППК-81.01.00.621	Полумуфта	12
	6	10x8x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	12
	7	M6-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	14
	8	6T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	14
	9	C6.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	28
	10	ППК-81.01.00.443A/ ППК-81.01.00.443A-01	Кожух	7/7
	11	ППК-81.01.00.618	Вал	6
	12	M6-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	14
	13	ППК-81.01.00.634	Втулка	8
	14	ППК-81.01.00.626-02	Полуклемма	8
	15	ППК-81.01.00.814A	Поводок	1
	16	ППК-81.01.00.626A	Полуклемма	8
	17	ППК-81.01.00.413	Пластина	8
	18	M10-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	19	M10-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8



**Рисунок 29 Установка гидрооборудования и тяги ППК-81.01.00.700**

## Установка гидрооборудования ППК-81.01.05.000/-01/-02 и тяги ППК-81.01.00.700

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
29	1	ГА 93000-06 ТУ 23.1.20-86	Гидроцилиндр	1
	2	КСД-00.605	Шайба	1
	3	КСД-00.00.613Б-10	Штуцер	2
	4	ППК-81.01.05.606	Шайба	2
	5	8.022(M14x1,5)03(M16x1,5)21/84 ТУ 4791-001-24263187-2002 L=1100мм	Рукав высокого давления	2
	6	ППК-81.01.05.602	Штуцер переходной	2
	7	С14.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	8	M14x1,5-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	9	SR D 08	Кольцо врезное	4
	10	UEM NM 06L	Гайка накидная	4
	11	ППК-81.01.05.801	Трубка	2
	12	ППК-81.01.05.605	Штуцер переходной	2
	13	M20x1,5-6H.04.35.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	2
	14	MP.036.67.100-10 (для ППК-81.05.000)	Полумуфта наружная	2
		MP.036.67.000-10 (для ППК-81.05.000-01)	Муфта разъемная	2
		HS04-2-L0811 + HS04-9-RT001	Ниппель + пылезащитный колпачок	2
	15	M10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	16	ППК-81.01.00.469	Прокладка	1
	17	4x30.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	3
	18	ППК-81.01.00.460	Кронштейн	1
19	ППК-81.01.00.700	Тяга	1	
20	2-14b12x70.35.Ц9хр ГОСТ 9650-80	Ось	1	

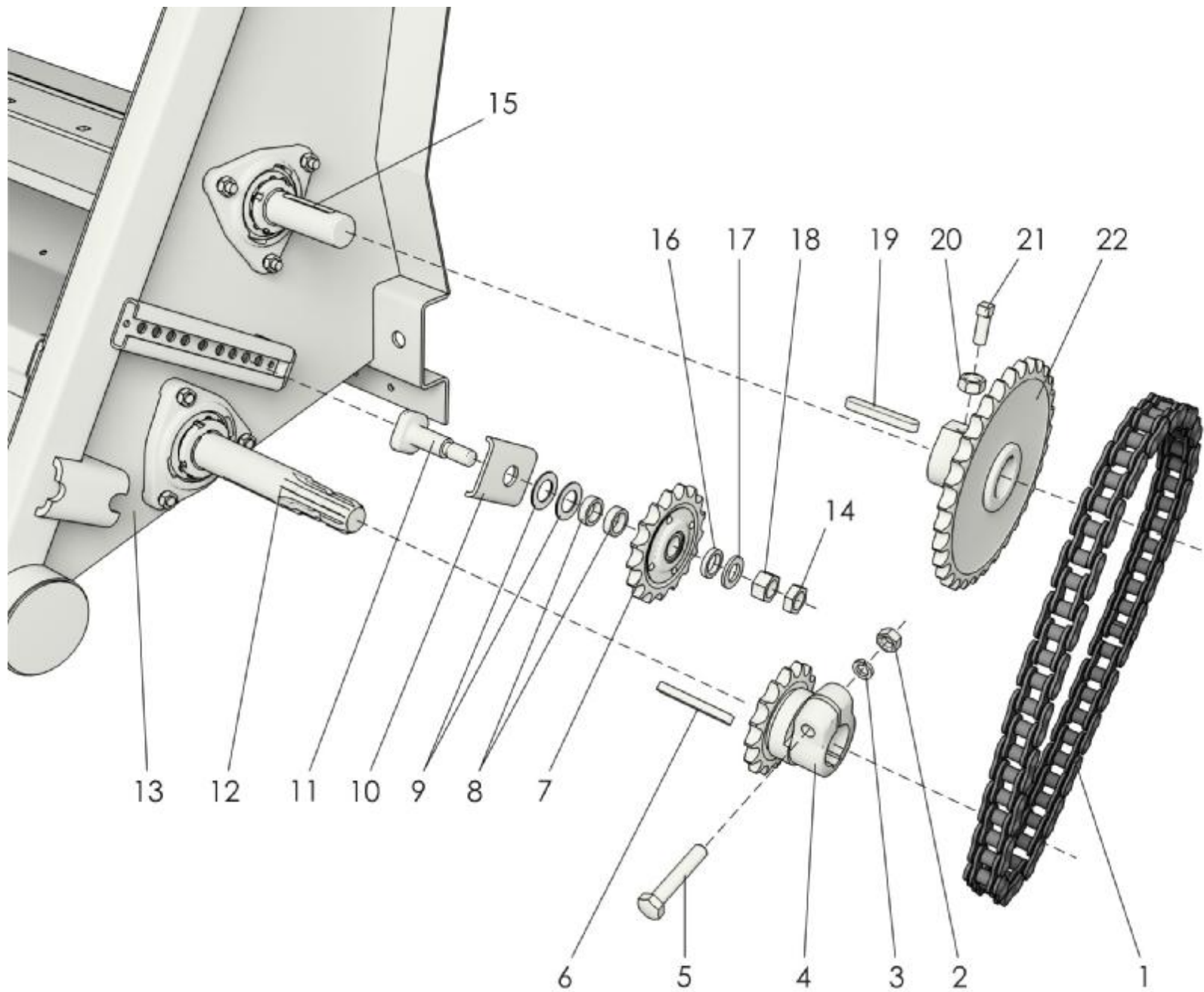


Рисунок 30 Проставка ППК-8.02.00.000

## Проставка ППК-8.02.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
30	1	ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-97 53зв.	Цепь	1
	2	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	3	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	4	ППК-8.02.03.010	Звездочка	1
	5	M12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	6	12x8x80 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	7	54-2-48-1	Звездочка	1
	8	80444	Втулка	2
	9	C20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	10	3518060-14199А	Ползун	1
	11	3518060-16292	Ось	1
	12	ППК-8.02.03.000	Вал	1
	13	ППК-8.02.01.000	Каркас	1
	14	M16-6H.04.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	1
	15	ППК-8.02.02.000	Битер	1
	16	80443	Втулка	1
	17	C16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	18	M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	19	10x8x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	20	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	21	BM10-6gx25.22H.019 ГОСТ 1485-84	Винт	1
	22	H.022.030-25	Звездочка	1

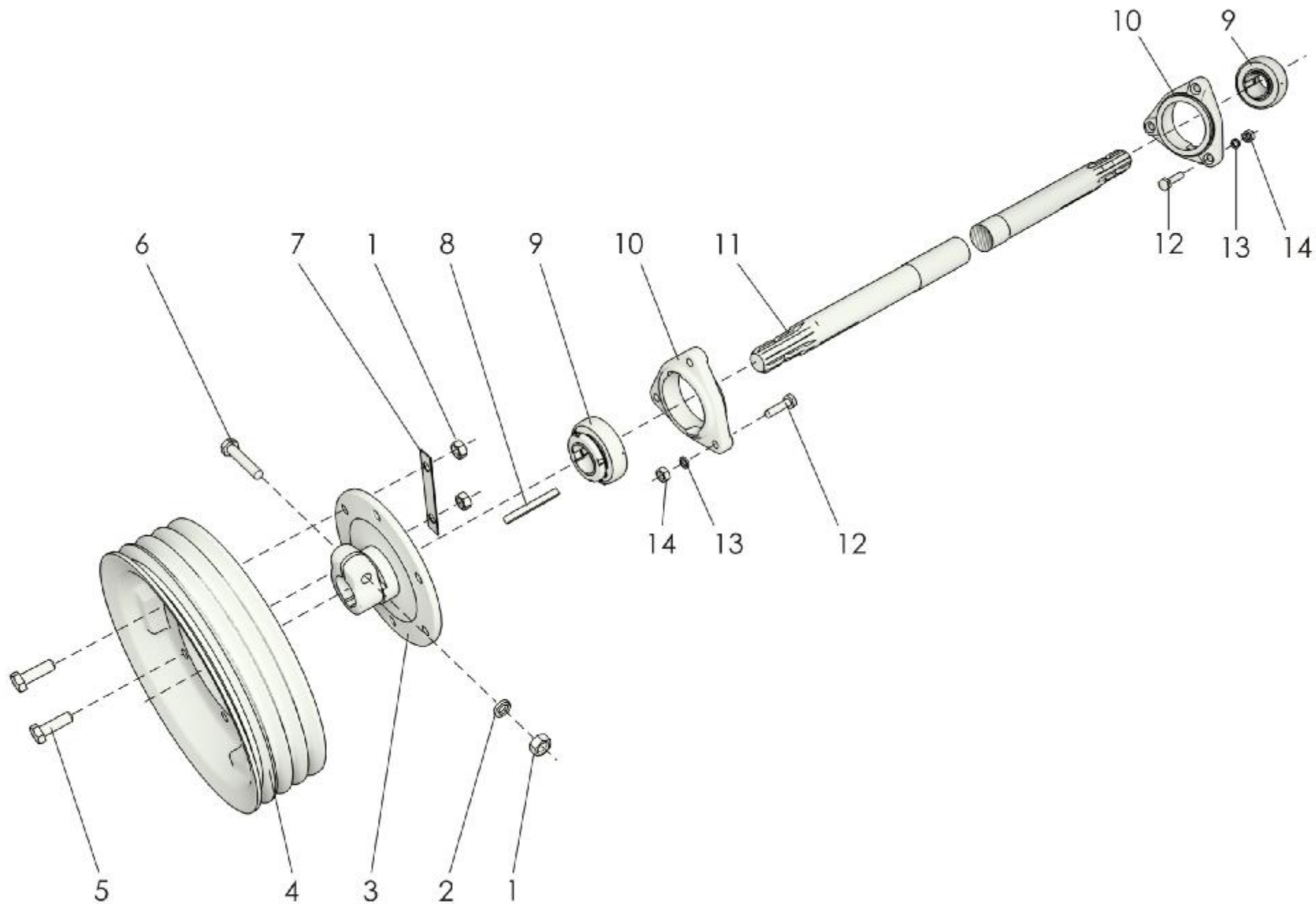


Рисунок 31 Вал проставки

## Вал проставки

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
31	1	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	2	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	3	ППК-8.02.00.060	Ступица	1
	4	ППК-8.20.00.101А-01	Шкив	1
	5	M12-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	6	M12-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	7	ППК-8.20.00.409	Пластина	3
	8	12x8x80 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	9	1680208Н	Подшипник	2
	10	Н.027.106	Корпус подшипника	2
	11	ППК-8.02.03.601	Вал	
	12	M10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	13	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	14	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6

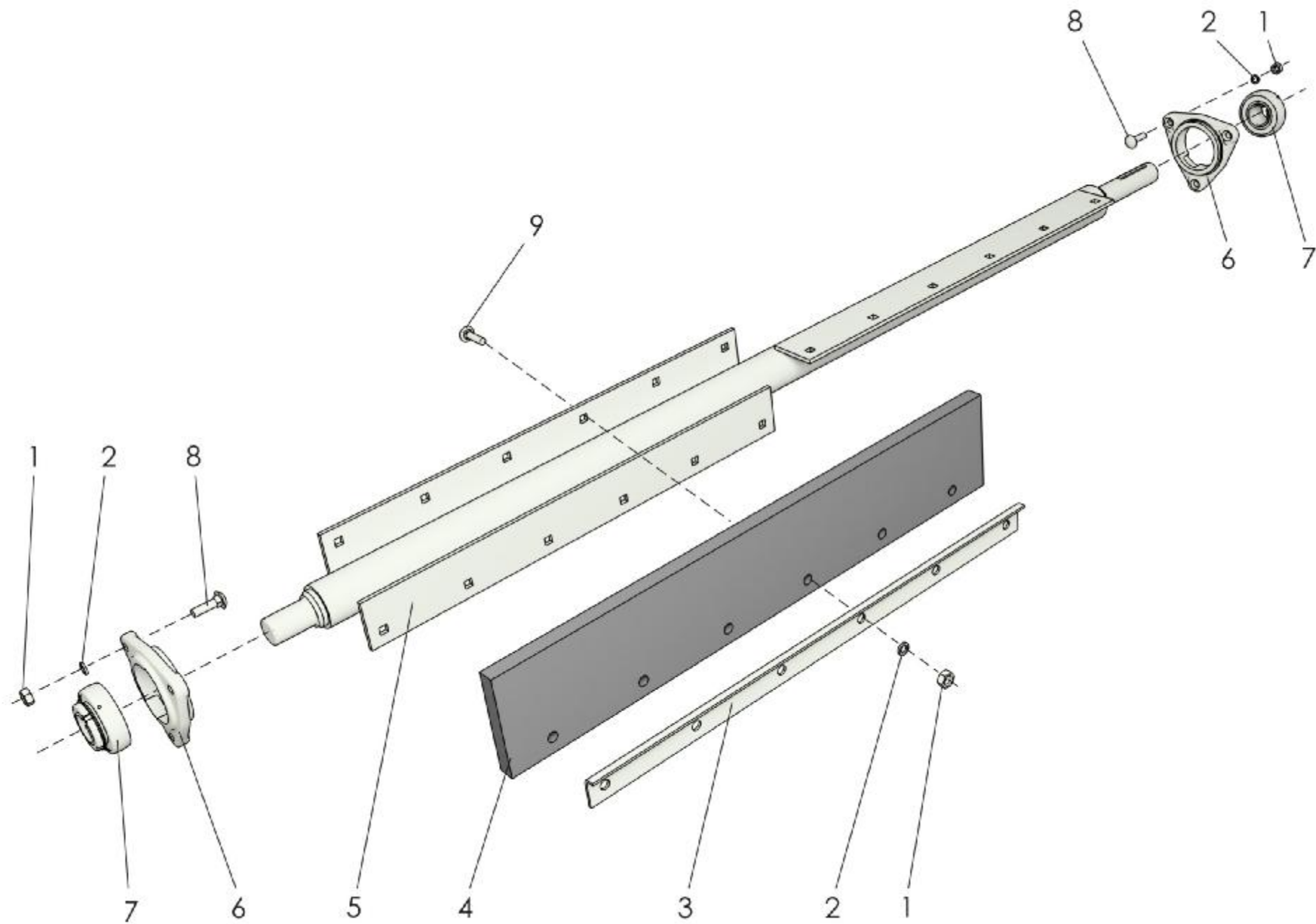


Рисунок 32 Битер

## Битер

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
32	1	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	30
	2	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	30
	3	ПСП-10М.06.03.403	Накладка	4
	4	ППК-8.02.02.001А	Лопасть	4
	5	ППК-8.02.02.010	Вал битера	1
	6	H.027.105	Корпус подшипника	2
	7	1680207ЕК10Т2С17	Подшипник	2
	8	M10x35.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	9	M10x40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	24

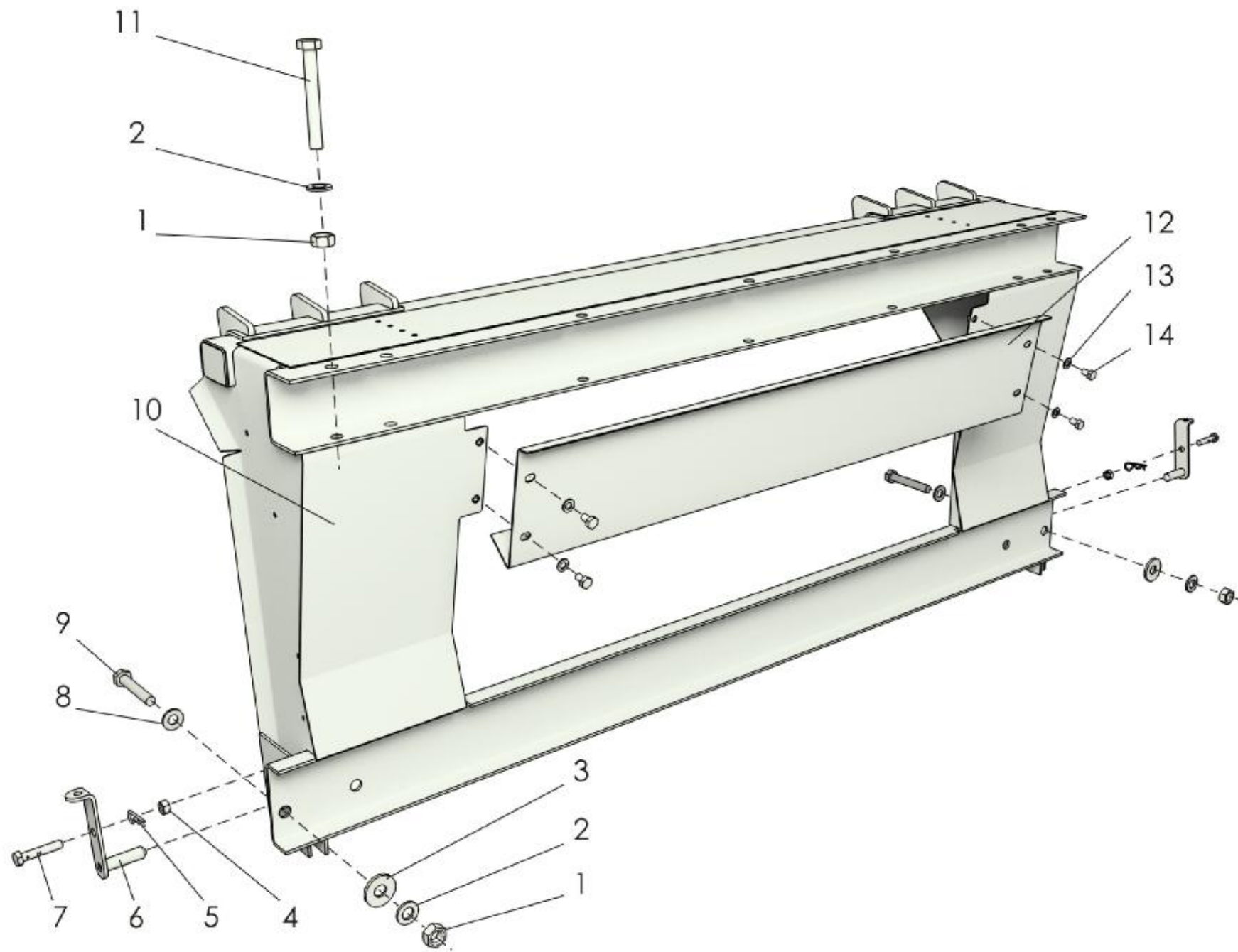


Рисунок 33 Проставка ППК-81.50.00.000

## Проставка ППК-81.50.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
33	1	M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	9
	2	16T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	9
	3	ППК-81.10.00.402	Шайба	2
	4	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	5	2.4,5x50.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт	2
	6	ППК-81.50.00.040	Фиксатор	2
	7	ППК-81.50.00.602	Болт	2
	8	C16x3,9.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	9	M16-6gx115.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	10	ППК-81.50.00.010	Проставка	1
	11	M16-6gx140.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	7
	12	ППК-81.50.00.413	Щиток	1
	13	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	14	M10-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4

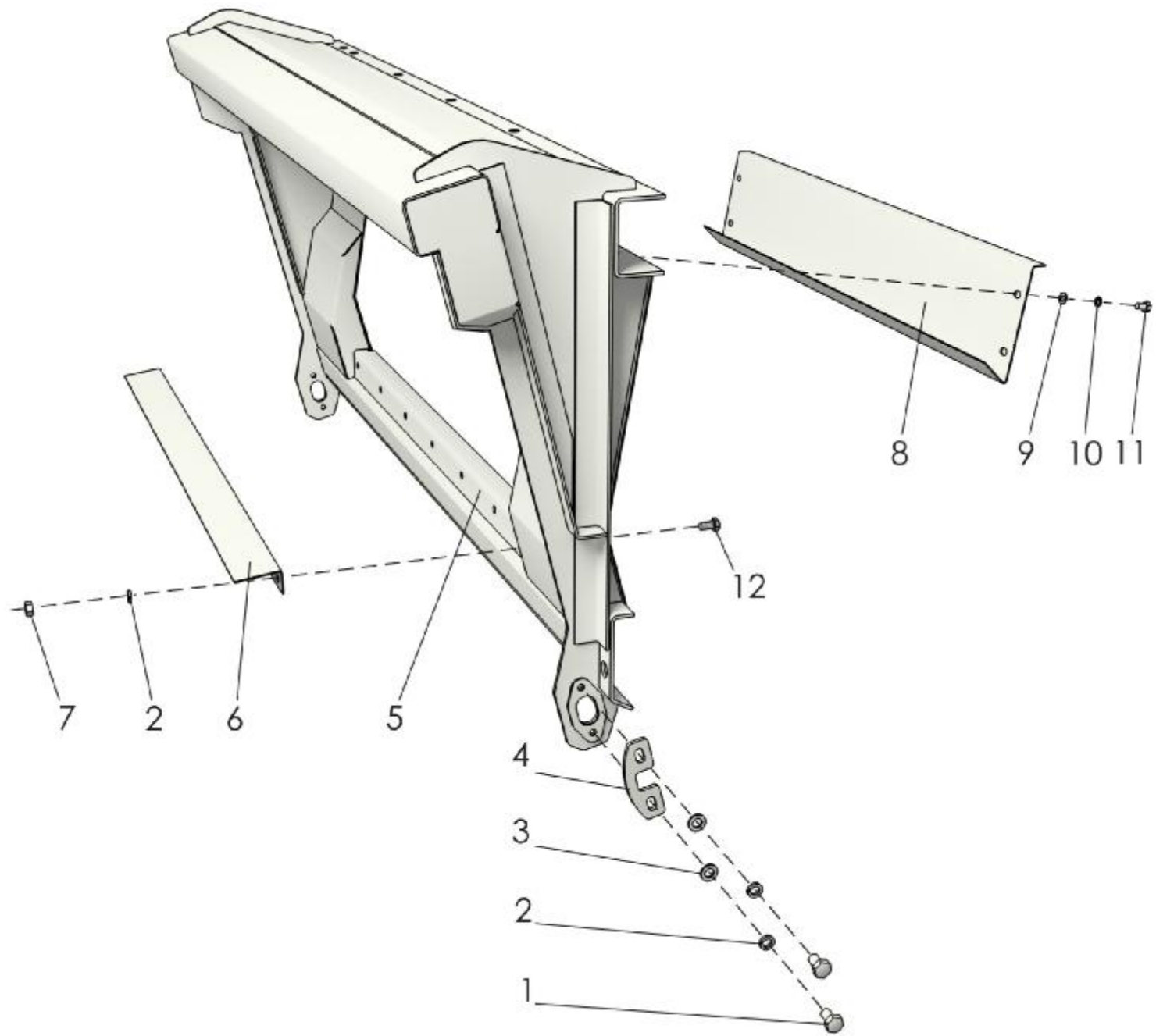
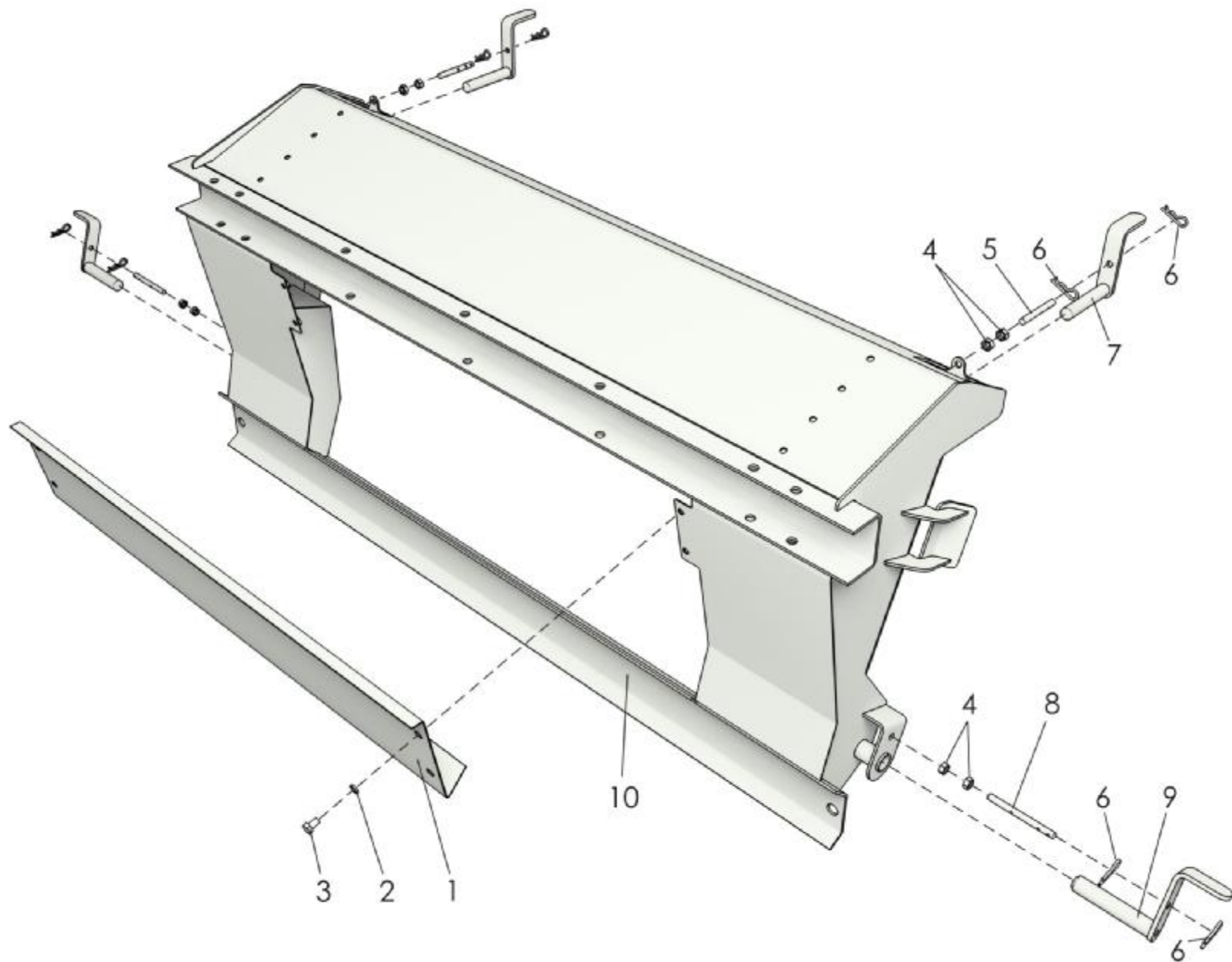


Рисунок 34 Проставка ППК-81.51.00.000

## Проставка ППК-81.51.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
34	1	M12-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	2	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	11
	3	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	4	ПСП-10МД.01.00.402	Накладка	2
	5	ППК-81.51.00.010	Проставка	1
	6	ППК-81.51.00.416	Уголок	1
	7	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	8	ППК-81.50.00.413	Щиток	1
	9	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	10	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	11	M10-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	12	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	7



**Рисунок 35 Проставка ППК-81.52.00.000**

**Проставка ППК-81.52.00.000**

<b>Номер рисунка</b>	<b>Номер позиции</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Наименование сборочных единиц, деталей</b>	<b>Количество, шт.</b>
35	1	ППК-81.50.00.413	Щиток	1
	2	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	3	М10-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	4	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	5	ПСП-10МК.01.01.605	Ось	2
	6	2.4,5x50.019 ГОСТ 6402-70	Шплинт	8
	7	ПСП-10МК.01.02.220-01	Рычаг	2
	8	ПСП-10МК.01.01.604	Ось	2
	9	ПСП-10МК.01.02.220	Рычаг	2
	10	ППК-81.52.00.010	Проставка	1

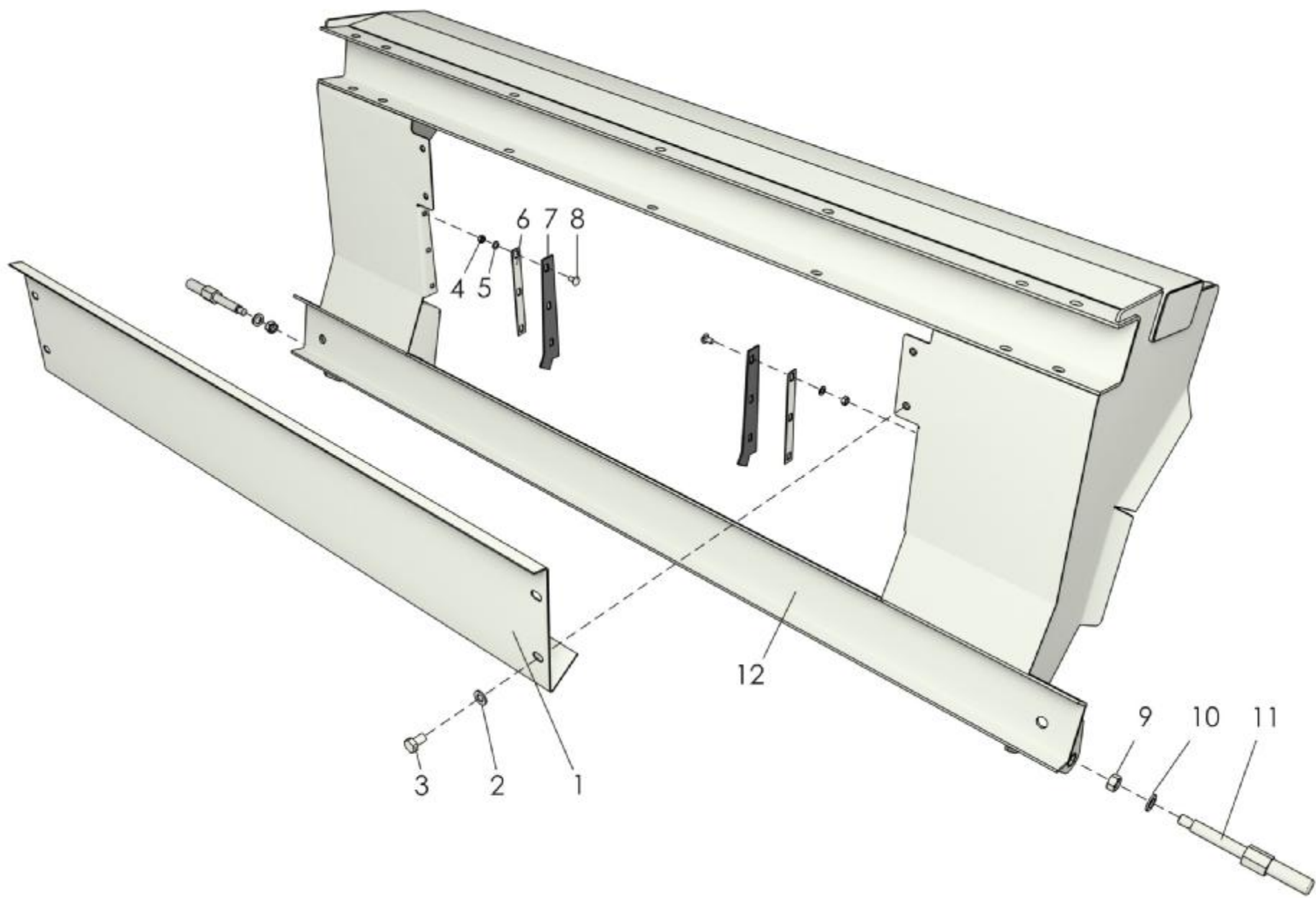
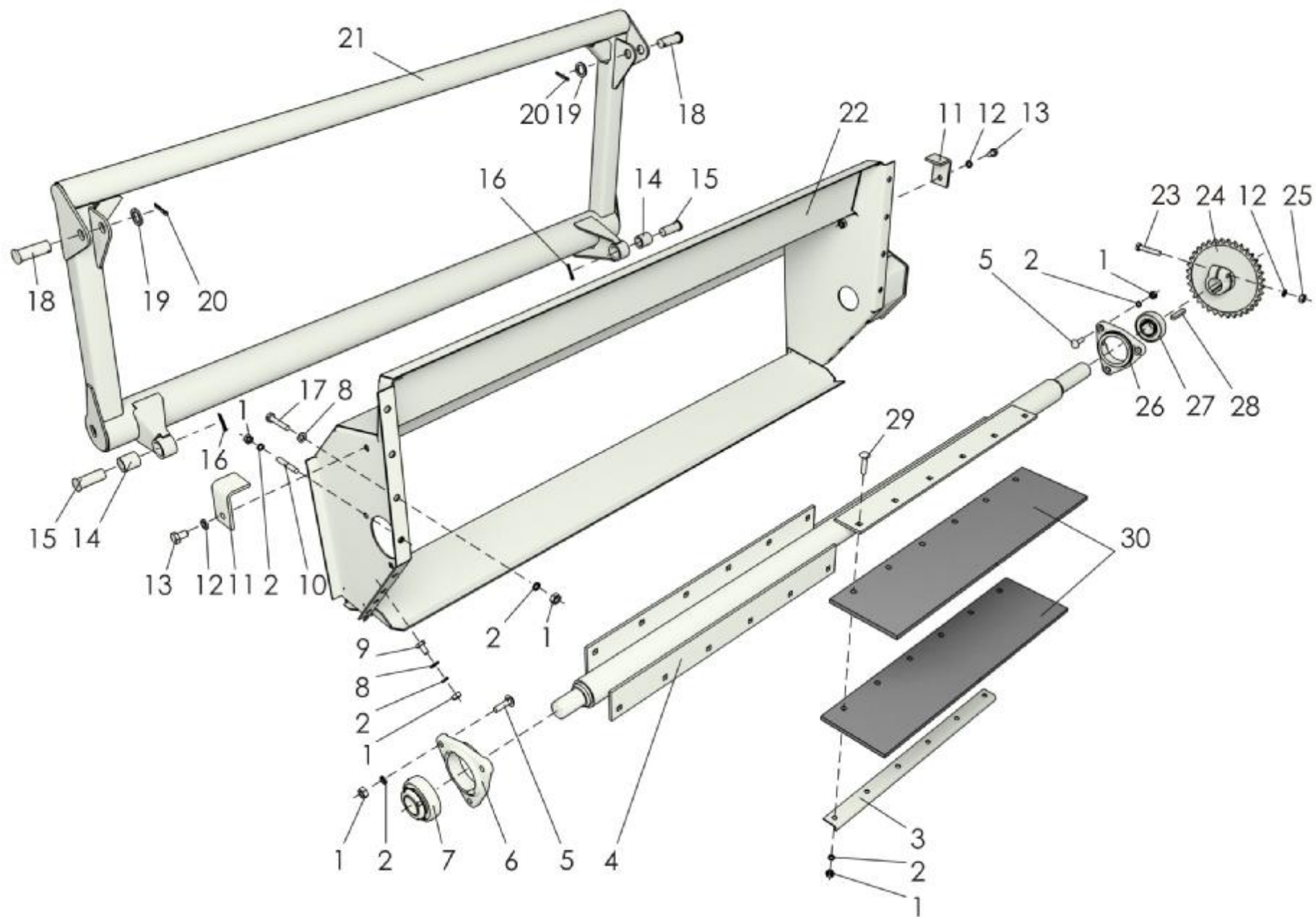


Рисунок 36 Проставка ППК-81.53.00.000

**Проставка ППК-81.53.00.000**

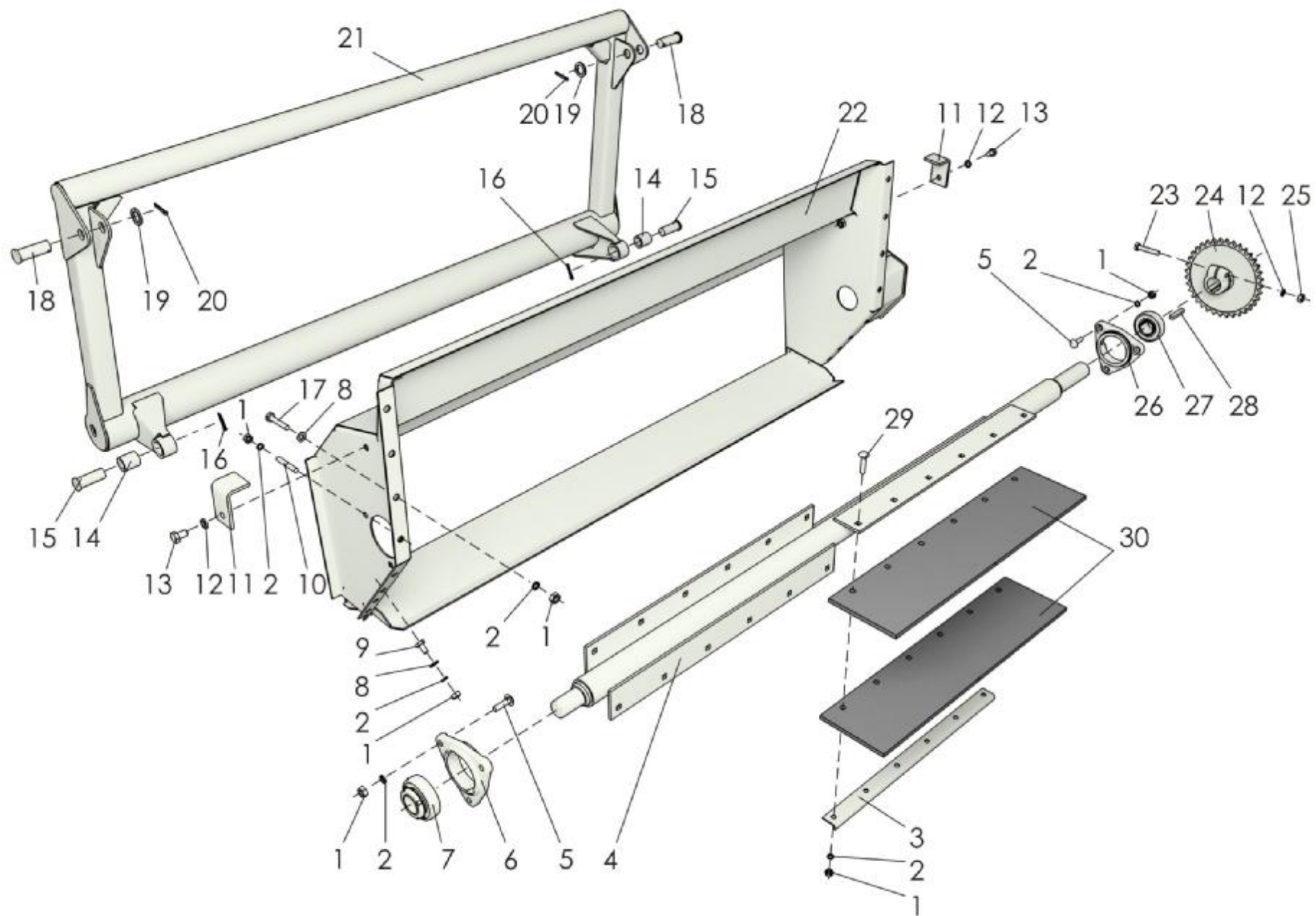
<b>Номер рисунка</b>	<b>Номер позиции</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Наименование сборочных единиц, деталей</b>	<b>Количество, шт.</b>
36	1	ППК-81.53.00.401	Щиток	1
	2	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	3	M10-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	4	M8-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	5	C8.01.019 ГОСТ11371-78	Шайба	6
	6	ППК-81.53.00.418	Накладка	2
	7	ППК-81.53.00.001	Накладка	2
	8	M8x16.88.35.019 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	9	M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	10	C16.01.019 ГОСТ11371-78	Шайба	2
	11	ППК-81.53.00.601	Вал	2
	12	ППК-81.53.00.010	Рама	1



**Рисунок 37 Битер ППК-81.40.00.000**

## Битер ППК-81.40.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
37	1	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	47
	2	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	47
	3	ПСП-10М.06.03.403	Накладка	4
	4	ППК-81.42.00.060	Вал битера	1
	5	M10x35.88.35.019 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	6	H.027.105	Опора	1
	7	1680207ЕК10Т2С17	Подшипник	1
	8	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	16
	9	M10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	10	M10-6gx65.58.019 ГОСТ 22032-74	Шпилька	1
	11	ППК-81.42.00.411	Упор	2
	12	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	13	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	14	ППК-81.40.00.601	Втулка	2
	15	6-25b12x65.35.C9xp ГОСТ 9650-80	Ось	2
	16	6,3x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	17	M10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	18	6-25b12x70.35.C9xp ГОСТ 9650-80	Ось	2
	19	C24.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	20	6,3x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	21	ППК-81.41.00.000	Рамка	1
	22	ППК-81.42.00.010	Корпус	1
	23	M12-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	24	142.03.03.080	Звездочка	1
	25	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	26	H.027.106	Опора	1
	27	1680208H	Подшипник	1
	28	12x8x63 ГОСТ23360-78	Шпонка	1
	29	M10x45.88.35.019 ГОСТ 7802-81	Болт	24
	30	ПСП-10М.06.03.001А	Лопасть	16



**Рисунок 38 Битер ППК-81.40.00.000-01**

## Битер ППК-81.40.00.000-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
38	1	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	47
	2	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	47
	3	ПСП-10М.06.03.404	Накладка	4
	4	ППК-81.42.00.060-01	Вал битера	1
	5	M10x35.88.35.019 ГОСТ 7802-81	Болт	6
	6	H.027.105	Опора	1
	7	1680207ЕК10Т2С17	Подшипник	1
	8	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	16
	9	M10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	10	M10-6gx65.58.019 ГОСТ 22032-74	Шпилька	1
	11	ППК-81.42.00.411	Упор	2
	12	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	13	M12-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	14	ППК-81.40.00.601	Втулка	2
	15	6-25b12x65.35.C9xp ГОСТ 9650-80	Ось	2
	16	6,3x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	17	M10-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	18	6-25b12x70.35.C9xp ГОСТ 9650-80	Ось	2
	19	C24.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	20	6,3x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	21	ППК-81.41.00.000-01	Рамка	1
	22	ППК-81.42.00.010-01	Корпус	1
	23	M12-6gx60.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	24	142.03.03.080	Звездочка	1
	25	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	26	H.027.106	Опора	1
	27	1680208H	Подшипник	1
	28	12x8x63 ГОСТ23360-78	Шпонка	1
	29	M10x45.88.35.019 ГОСТ 7802-81	Болт	24
	30	ПСП-10МГ.06.03.002А	Лопасть	16

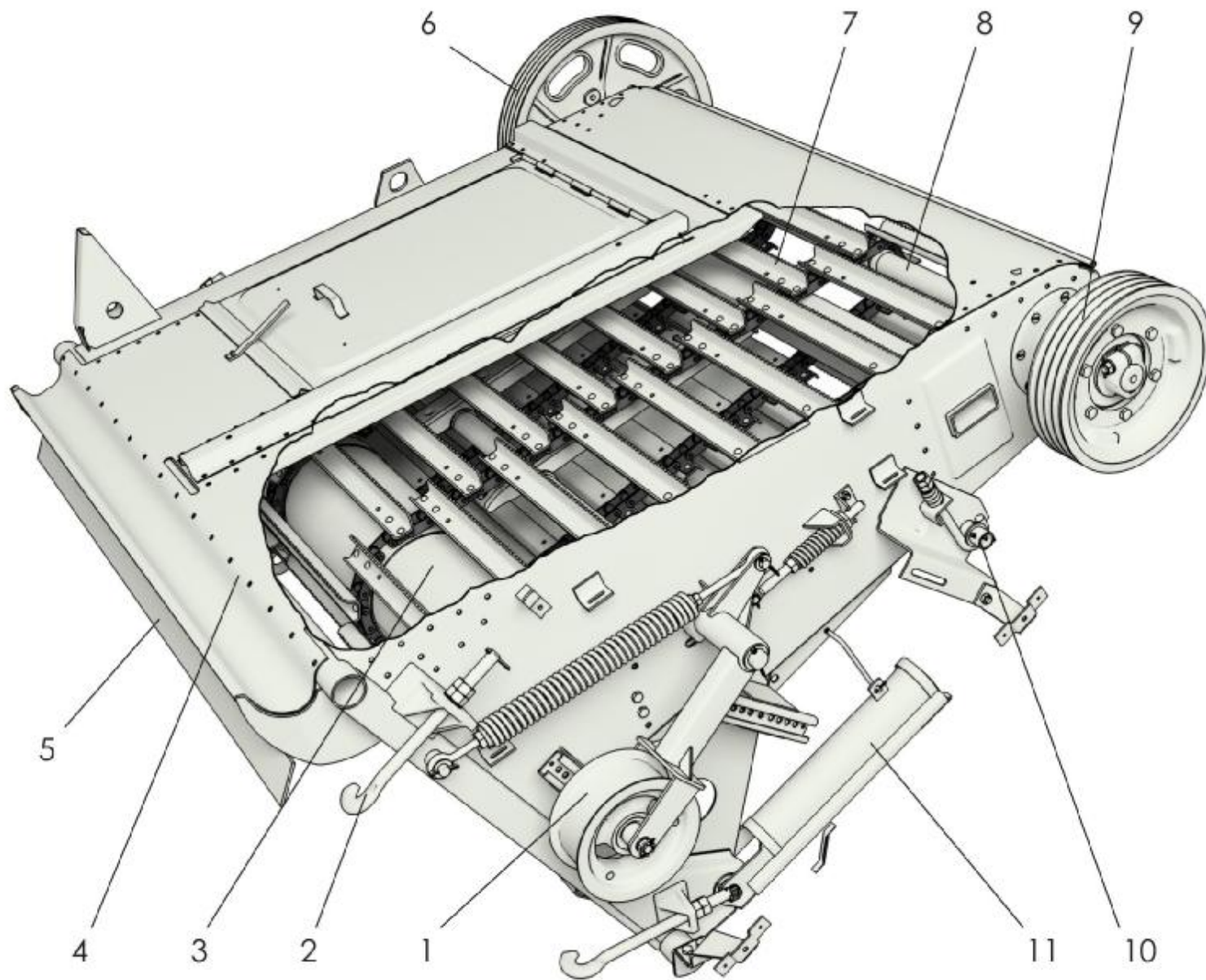
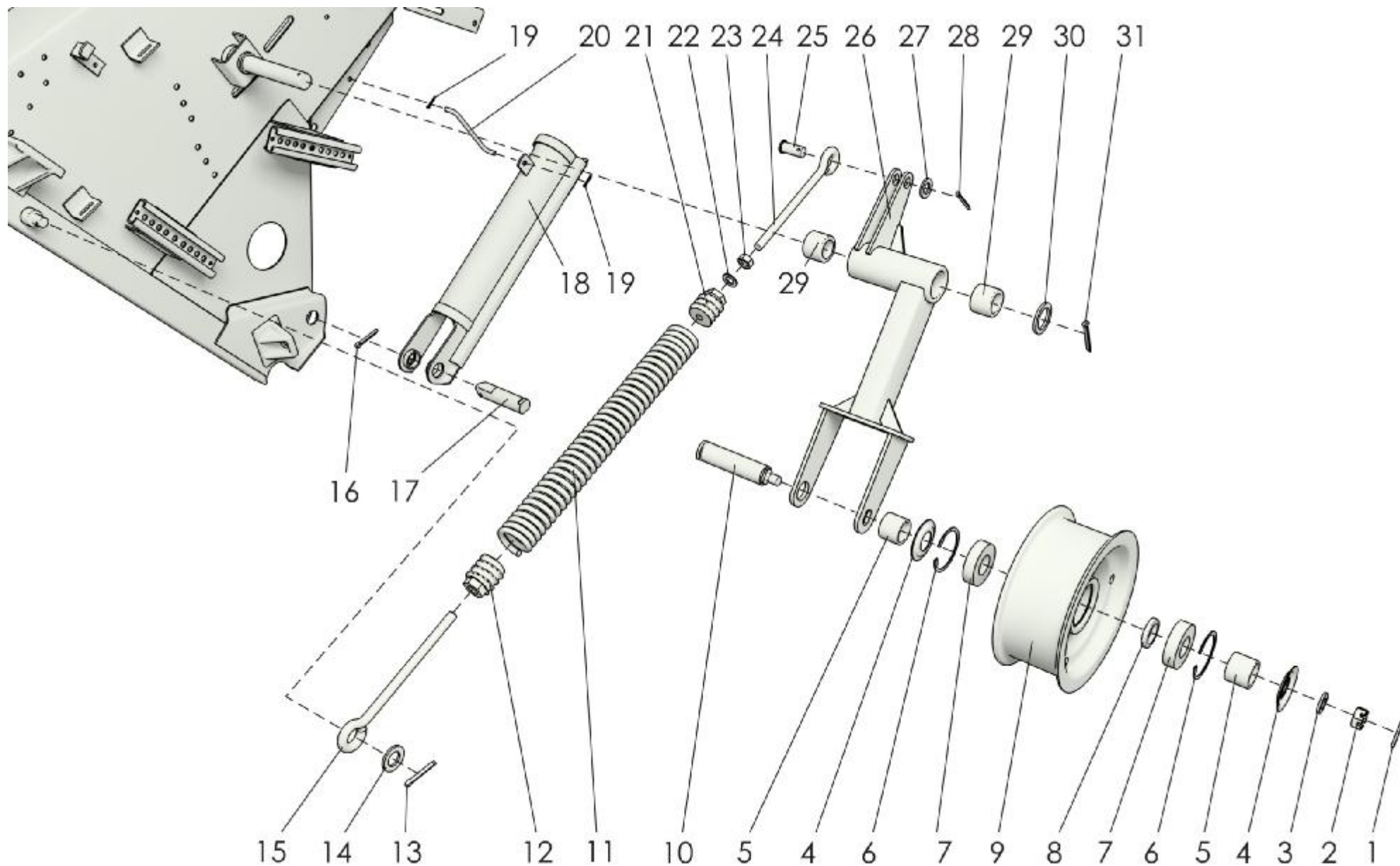


Рисунок 39 Наклонная камера

## Наклонная камера

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
39	1	ПКП-8.20.00.030	Шкив натяжной	1
	2	3518060-16426	Крюк	4
	3	ПКП-8.20.04.000А	Вал нижний	1
	4	ПКП-8.20.01.000	Корпус наклонной камеры	1
	5	3518060-10061	Ремень	1
	6	РСМ-10.27.02.010	Шкив (см. каталог ДОН-1500Б)	1
	7	3518060-18350В	Транспортер цепной	1
	8	3518060-18420Г	Вал верхний	1
	9	ПКП-8.20.00.020А	Шкив	1
	10	3518060-18400А	Труба с роликами (см. каталог ДОН-1500Б)	1
	11	3518060-18450Б	Упор гидроцилиндра	1



**Рисунок 40 Шкив натяжной**

## Шкив натяжной

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
40	1	3,2x28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	2	M14-6H.04.35.019 ГОСТ 5919-73	Гайка	1
	3	C14x3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	4	РСМ-10.05.00.499	Шайба защитная	2
	5	ПКП-8.20.00.801	Втулка	2
	6	C62 ГОСТ 13943-86	Кольцо	2
	7	180206C17 ГОСТ 8882-75	Подшипник	2
	8	РСМ-10.01.47.006	Втулка	1
	9	ПКП-8.20.00.102	Шкив	1
	10	ПКП-8.20.00.604	Ось	1
	11	ПКП-8.20.00.603	Пружина	1
	12	РСМ-10.12.00.101А-01	Пробка	1
	13	5x36.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	14	C18.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	15	РСМ-10.12.00.625-01	Тяга	1
	16	6,3x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	17	3518060-16427А-01	Палец	1
	18	3518060-18450Б	Упор гидроцилиндра	1
	19	3,2x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	20	3518060-16428А	Крючок	1
	21	РСМ-10.12.00.101А	Пробка	1
	22	C12x2.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	23	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	24	РСМ-10.12.00.625	Тяга	1
	25	6-16b12x35.35 ГОСТ 9650-80	Ось	1
	26	ПКП-8.20.00.050	Рычаг	1
	27	C16x3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	28	4x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	29	РСМ-10.05.00.027В	Втулка	2
	30	41671	Шайба	1
	31	5x50.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1

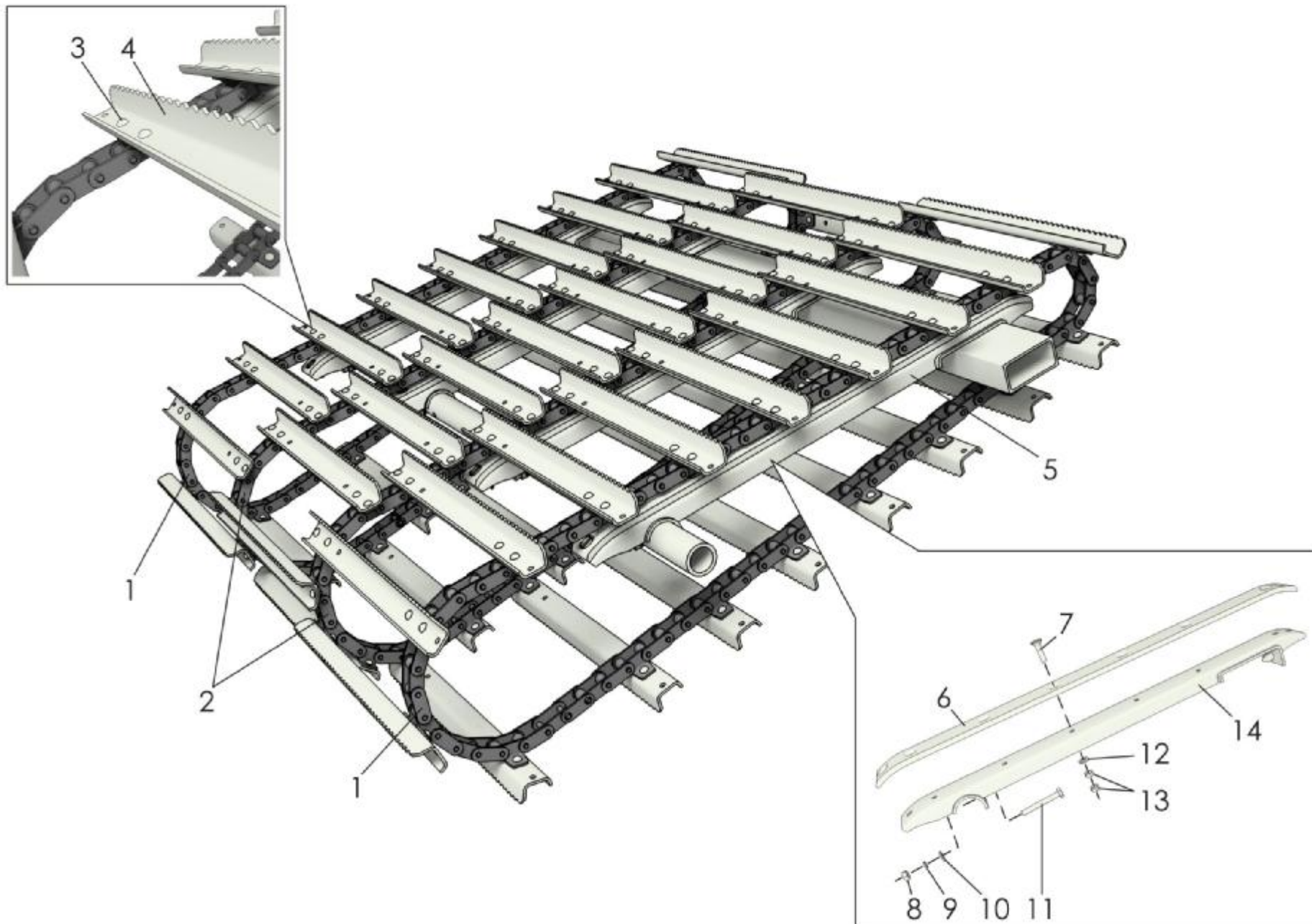
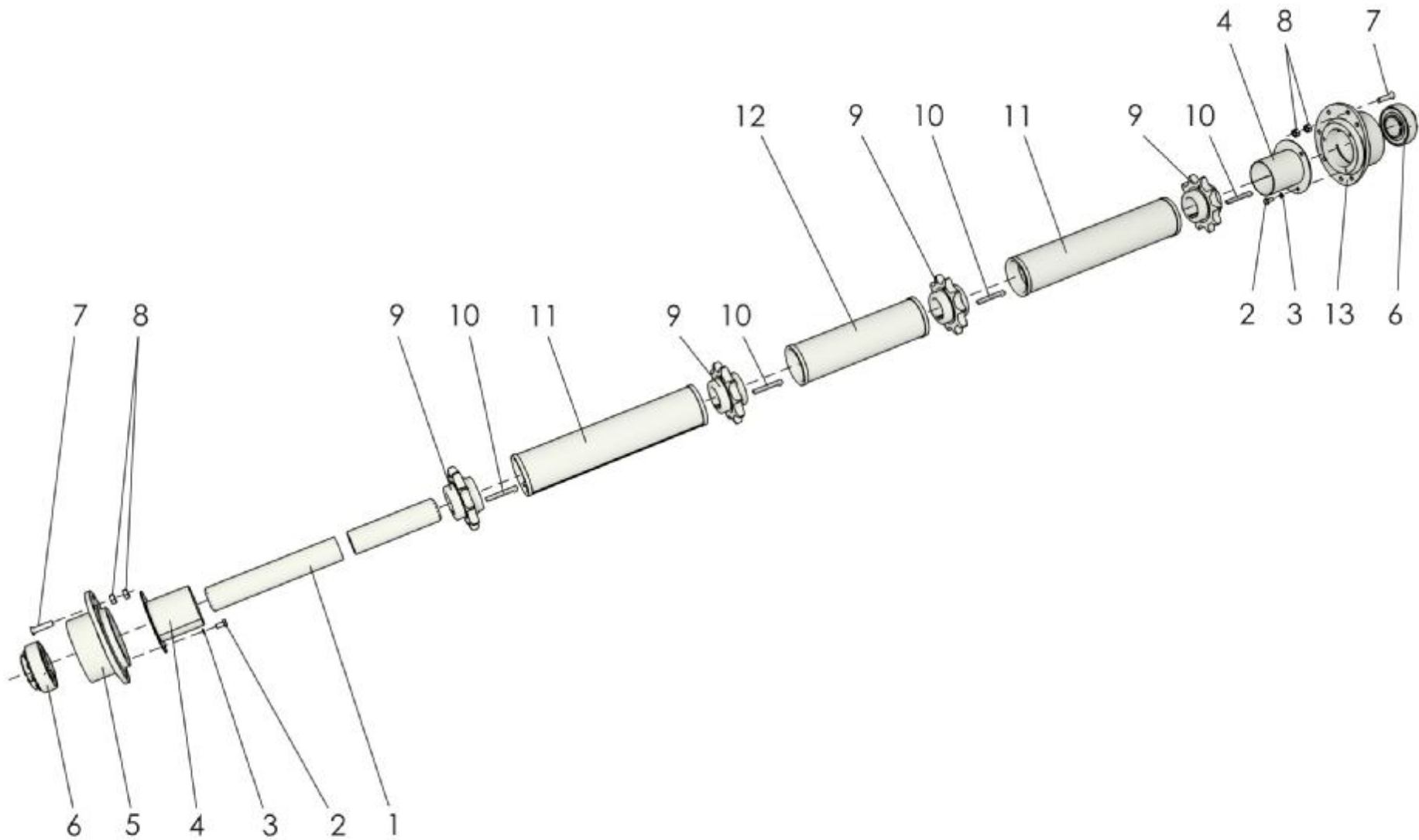


Рисунок 41 Цепной транспортер и направляющие

## Цепной транспортер

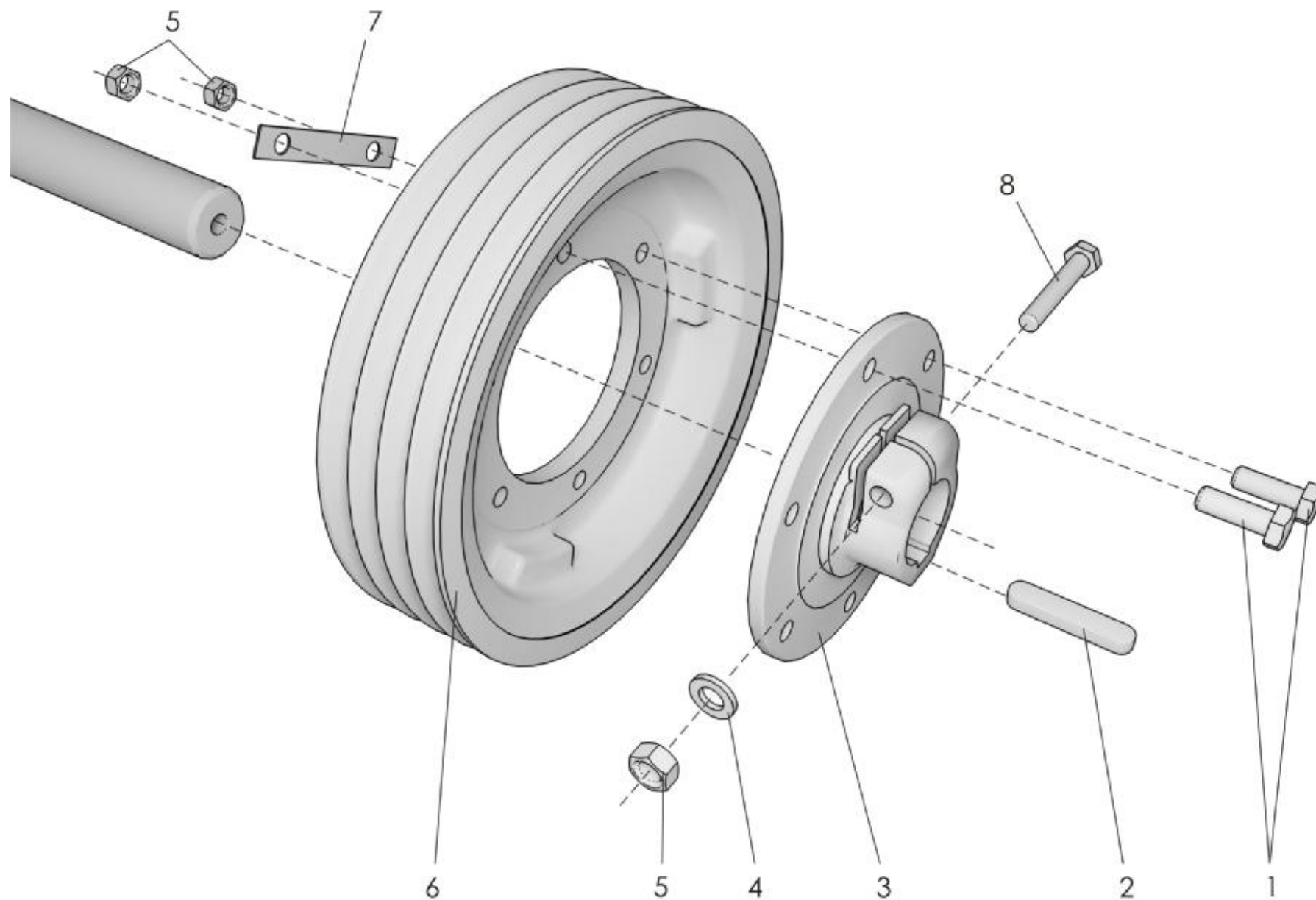
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
41	1	08.241.000-01	Цепь ТРД-38-46-1-8-2	2
	2	08.242.000-01	Цепь ТРД-38-46-1-2-8-4	2
	3	8x22.01.10кп ОСТ 23.2.152-86	Заклепка	216
	4	3518060-141032	Гребенка	54
	5	3518060-18100	Направляющая в сборе	4
	6	3518060-10064А	Накладка верхняя	1
	7	В1.М8-8gx25.48.019 ГОСТ 17475-80	Винт	8
	8	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	9	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	10	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	11	М10-6gx80.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	12	С8x1,4.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	3
	13	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	16
	14	3518060-18110В	Направляющая	1



**Рисунок 42 Вал верхний**

**Вал верхний**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
42	1	3518060-16442В	Вал	1
	2	М8-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	3	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	4	3518090-18460А-01	Кожух	2
	5	РСМ-10.27.02.203-01	Фланец	1
	6	680210Н	Подшипник	2
	7	ВМ10x1,25-6gx35.48.019 ГОСТ 17475-80	Винт	14
	8	М10x1,25-7Н.8.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	28
	9	РСМ-10.27.02.030А	Звездочка	4
	10	61141/-01/-02/-03/-04/-05/-06	Шпонка	4(подбор)
	11	3518060-18430Б-04	Кожух	2
	12	3518060-18430Б-05	Кожух	1
	13	РСМ-10.27.02.203	Корпус подшипника	1



**Рисунок 43 Шкив ПКП-8.20.00.101Б**

**Шкив ПКП-8.20.00.101Б**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
43	1	M12-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	2	14x9x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	3	ПКП-8.20.00.060	Ступица	1
	4	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	5	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	6	ПКП-8.20.00.101Б	Шкив	1
	7	ПКП-8.20.00.409	Планка	3
	8	M12-6gx75.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6

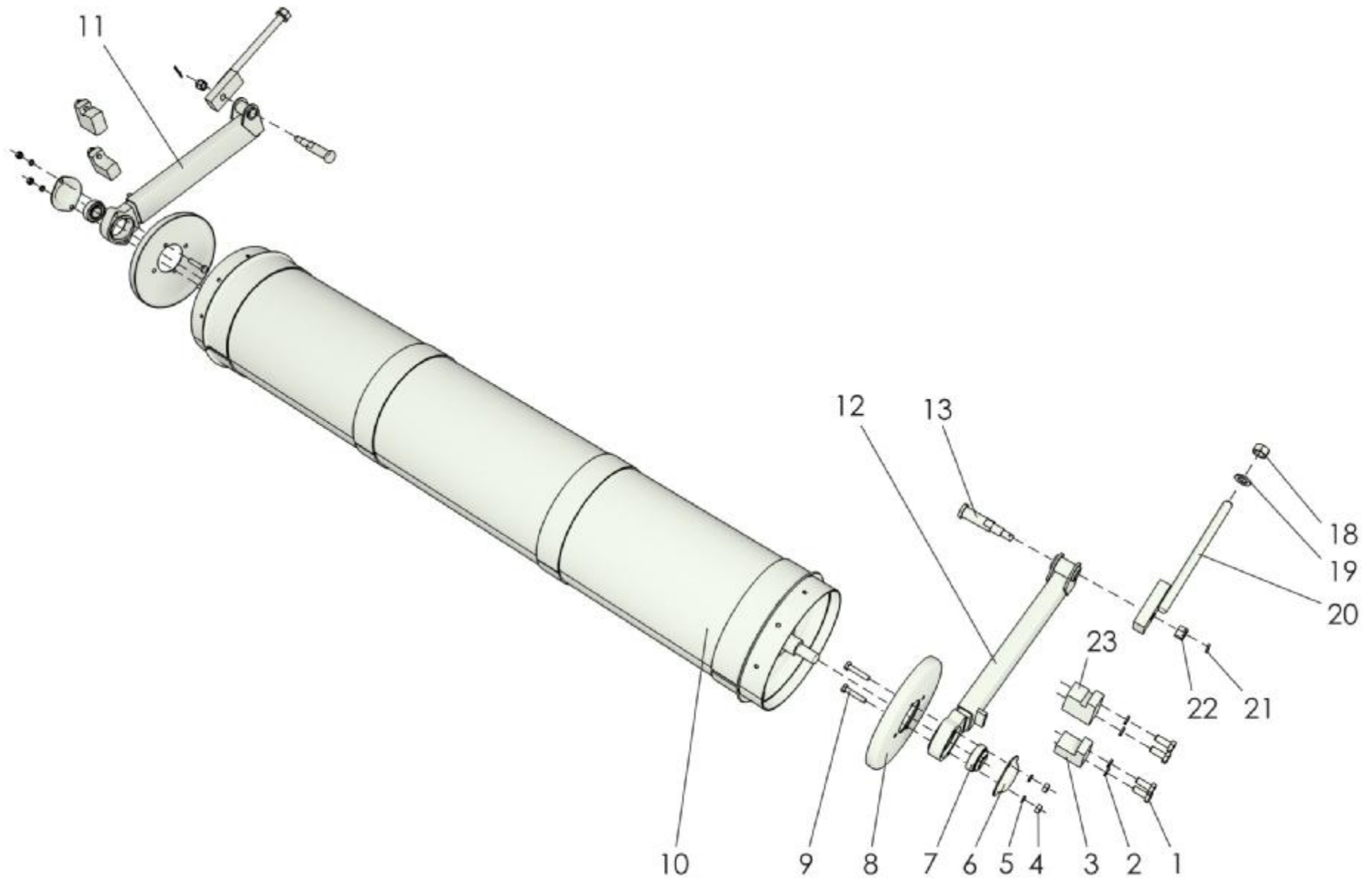
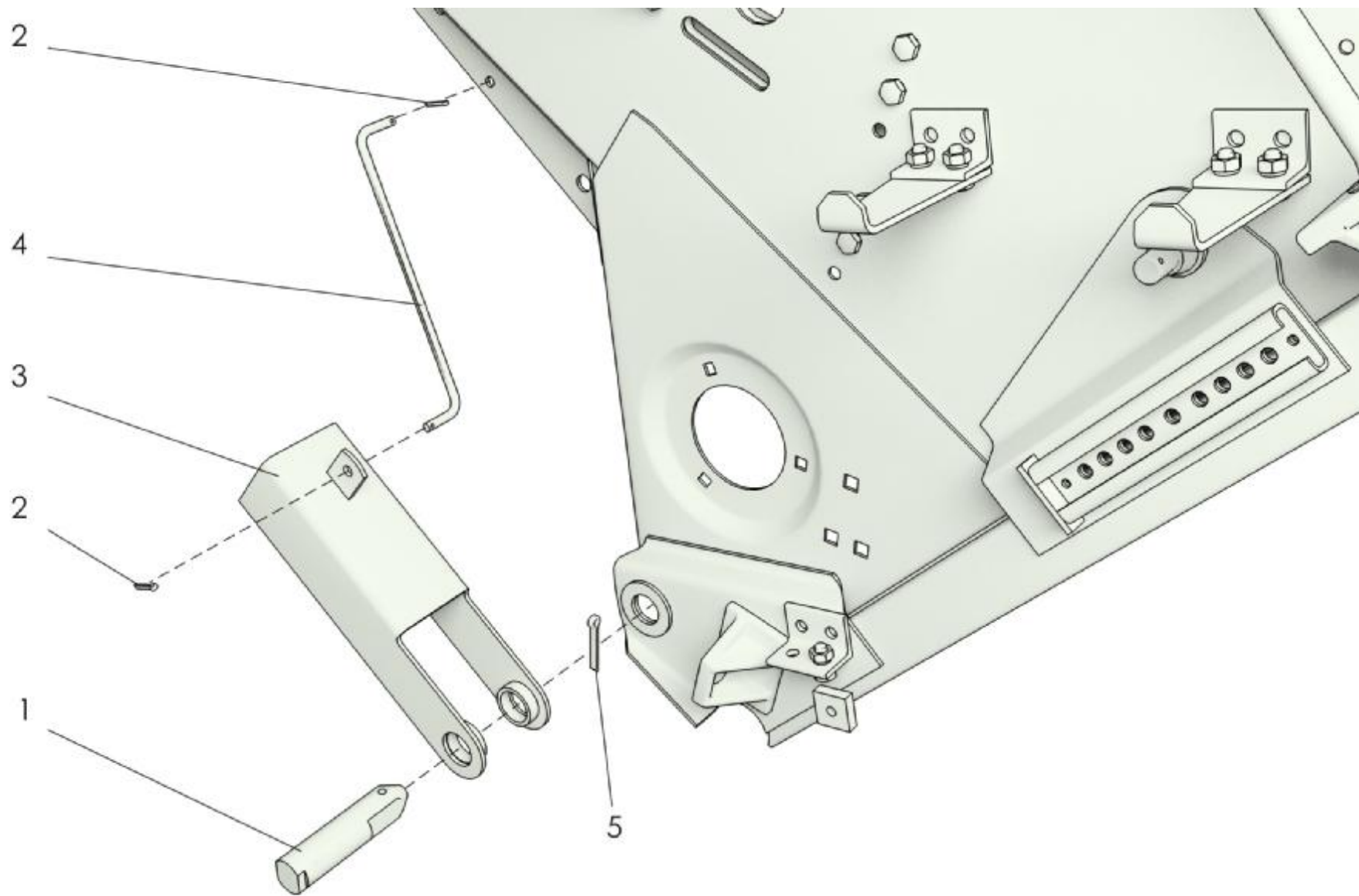


Рисунок 44 Вал нижний

## Вал нижний

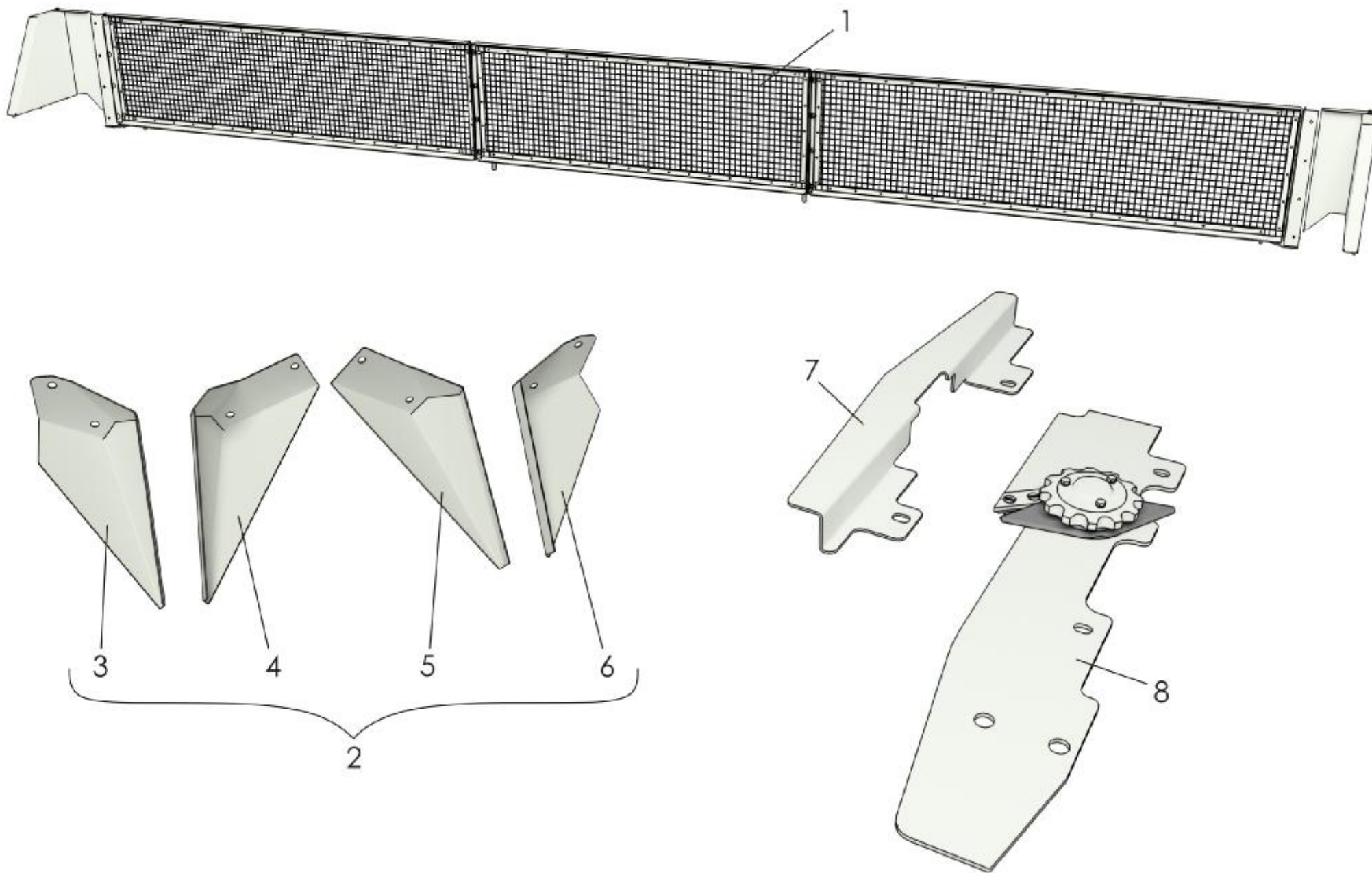
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.	
44	1	M10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8	
	2	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8	
	3	ПКП-8.20.00.501	Кронштейн	2	
	4	M8-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8	
	5	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8	
	6	ПКП-8.20.04.411	Крышка	2	
	7	1680204 А1К7.Р6Q6/L19 или 1680204 АК7С17 ТУ 37.006.084-90	Подшипник	2	
	8	ПКП-8.20.04.412	Донышко	2	
	9	M8-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4	
	10	3518060-18310Б	Цилиндр	1	
	11	ПКП-8.20.04.020-01	Рычаг	1	
	12	ПКП-8.20.04.020	Рычаг	1	
	13	ПКП-8.20.00.602	Болт специальный	2	
	18	M16-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2	
	19	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2	
	20	РСМ-10.27.02.130	Винт натяжной	2	
	21	3,2x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2	
	22	M12-7H.8.019 ГОСТ 5918-73	Гайка	2	
	23	ПКП-8.20.00.502	Кронштейн	2	



**Рисунок 45 Упор ПКП-8.20.00.100**

## Упор ПКП-8.20.00.100

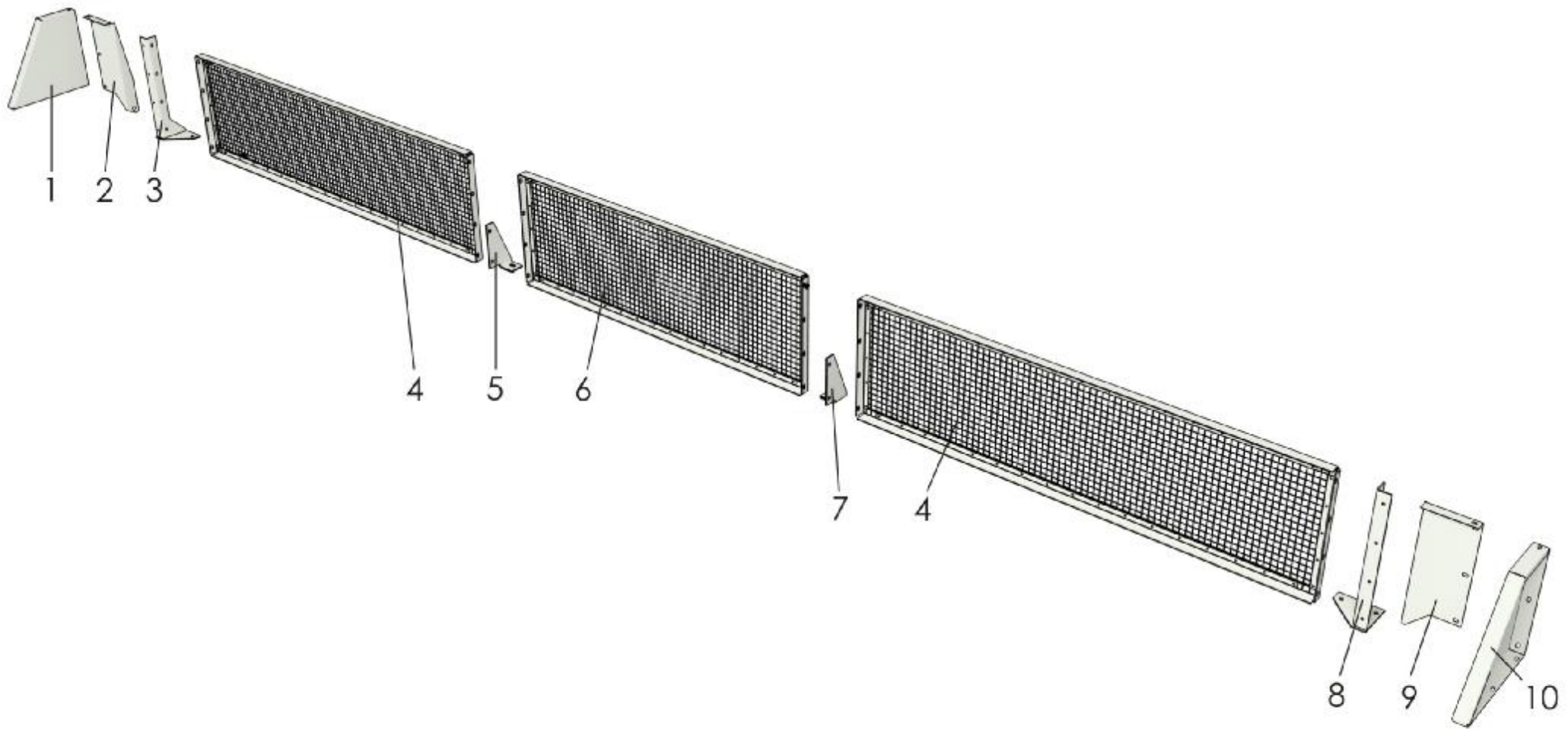
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
45	1	3518060-16427А-01	Палец	1
	2	3,2x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	3	ПКП-8.20.00.100	Упор	1
	4	ПКП-8.20.00.607	Крючок	1
	5	6,3x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1



**Рисунок 46 Комплект для уборки подсолнечника ППК-81.33.00.000**

**Комплект для уборки подсолнечника ППК-81.33.00.000**

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
46	1	ППК-81.33.02.000	Комплект защитных щитов	1
	2	ППК-81.33.03.000	Комплект ловителей на капоты	1
	3	ППК-81.33.03.402	Ловитель	1
	4	ППК-81.33.03.401-01	Ловитель	7
	5	ППК-81.33.03.401	Ловитель	7
	6	ППК-81.33.03.402-01	Ловитель	1
	7	ППК-81.33.01.406	Успокоитель	8
	8	ППК-81.33.01.000	Комплект режущих аппаратов	1



**Рисунок 47 Комплект защитных щитов**

## Комплект защитных щитов

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
47	1	ППК-81.33.02.411-01	Щиток	1
	2	ППК-81.33.02.412-01	Щиток	1
	3	ППК-81.33.02.090-01	Стойка	1
	4	ППК-81.33.02.070	Щит ветровой	2
	5	ППК-81.33.02.100-01	Кронштейн	1
	6	ППК-81.33.02.080	Щит ветровой	1
	7	ППК-81.33.02.100	Кронштейн	1
	8	ППК-81.33.02.090	Стойка	1
	9	ППК-81.33.02.412	Щиток	1
	10	ППК-81.33.02.411	Щиток	1

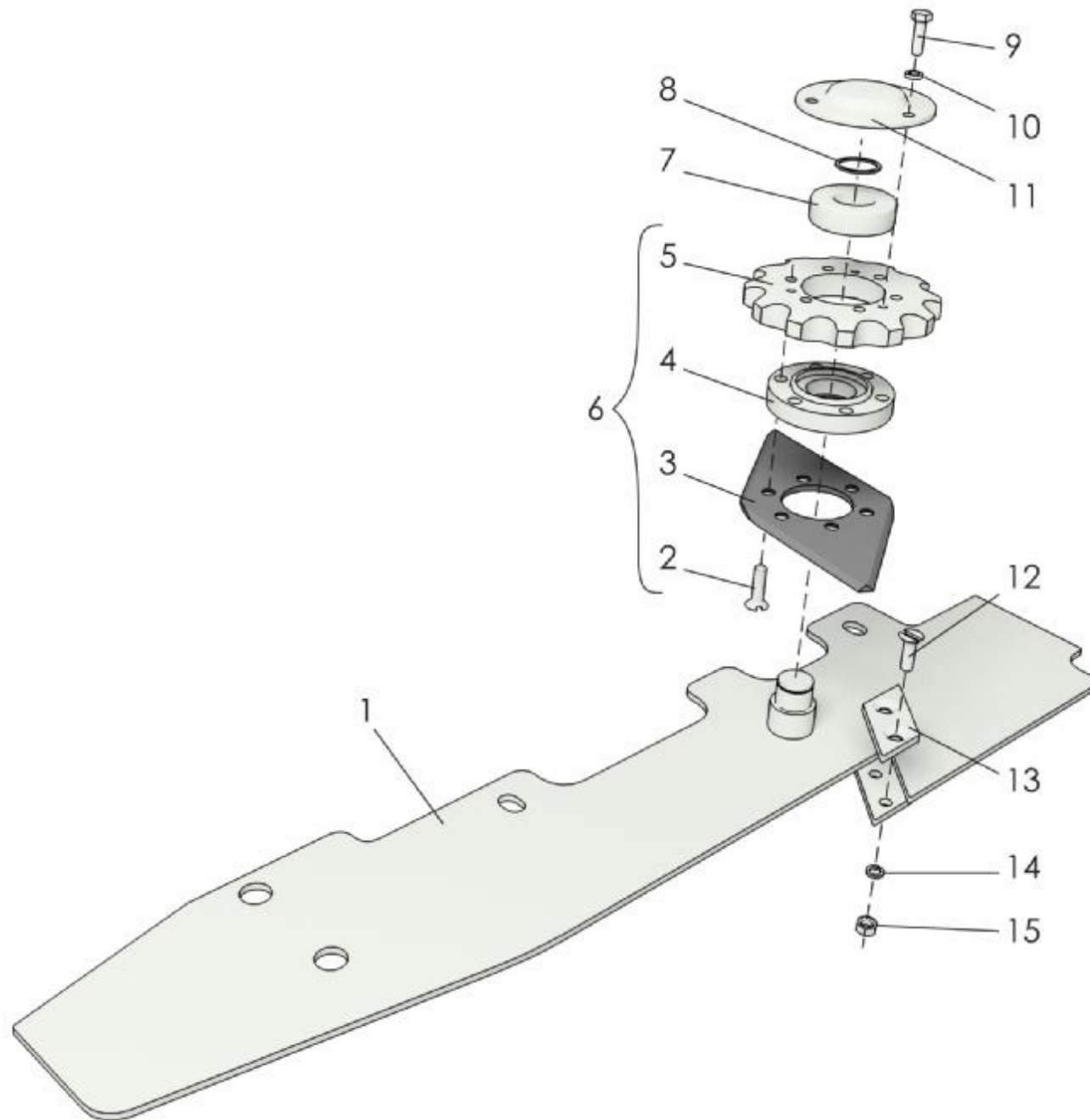


Рисунок 48 Режущий аппарат

## Режущий аппарат

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
48	1	ППК-81.33.01.020	Пластина	1
	2	В.М8-6gx30.48 ГОСТ 15475-80	Винт	6
	3	ППК-81.33.01.404	Нож	1
	4	ППК-81.33.01.603	Втулка	1
	5	ППК-81.33.01.604	Звездочка	1
	6	ППК-81.33.01.030	Нож в сборе	1
	7	180205 ГОСТ 8882-75	Подшипник	1
	8	Кольцо DIN 471	Кольцо	1
	9	М6-6gx20.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	10	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	11	ППК-81.33.01.602	Крышка	1
	12	В.М8-6gx25.48 ГОСТ 15475-80	Винт	2
	13	ППК-81.33.01.405	Противорез	1
	14	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	15	М8-6Н.01.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2

## Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
<b>Узлы и детали</b>		
ПКП-8.20.00.000	Камера наклонная	1
ПКП-8.20.00.010	Щиток левый	1
ПКП-8.20.00.020А	Шкив	39
ПКП-8.20.00.030	Шкив натяжной	39
ПКП-8.20.00.050	Рычаг	40
ПКП-8.20.00.060	Ступица	43
ПКП-8.20.00.100	Упор	39,45
ПКП-8.20.00.101Б	Шкив	43
ПКП-8.20.00.102	Шкив	40
ПКП-8.20.00.409	Планка	43
ПКП-8.20.00.501	Кронштейн	44
ПКП-8.20.00.502	Кронштейн	44
ПКП-8.20.00.602	Болт специальный	44
ПКП-8.20.00.603	Пружина	40
ПКП-8.20.00.604	Ось	40
ПКП-8.20.00.607	Крючок	45
ПКП-8.20.00.801	Втулка	40
ПКП-8.20.01.000	Корпус наклонной камеры	39
ПКП-8.20.04.000А	Вал нижний	39
ПКП-8.20.04.020	Рычаг	44
ПКП-8.20.04.020-01	Рычаг	44
ПКП-8.20.04.411	Крышка	44
ПКП-8.20.04.412	Доньшко	44
ППК-8.02.00.000	Проставка	1
ППК-8.02.00.060	Ступица	31
ППК-8.02.01.000	Каркас	30
ППК-8.02.02.000	Битер	30
ППК-8.02.02.001А	Лопасть	32
ППК-8.02.02.010	Вал битера	32
ППК-8.02.03.000	Вал	30
ППК-8.02.03.010	Звездочка	30
ППК-8.02.03.601	Вал	31
ППК-8.20.00.101А-01	Шкив	31
ППК-8.20.00.409	Пластина	31
ППК-81.00.00.070Б	Траверса	6
ППК-81.00.00.080Б	Траверса	19
ППК-81.00.00.190	Опора	18
ППК-81.00.00.604А	Ось	19
ППК-81.01.00.001А	Щиток	11
ППК-81.01.00.001А-01	Щиток	11
ППК-81.01.00.010	Распорка	18
ППК-81.01.00.016	Прокладка	28
ППК-81.01.00.021	Отражатель	18
ППК-81.01.00.040А	Делитель	6
ППК-81.01.00.050	Делитель	18
ППК-81.01.00.080	Опора	20
ППК-81.01.00.130	Рычаг	16,17,18
ППК-81.01.00.140А	Капот	18
ППК-81.01.00.290	Рычаг	18
ППК-81.01.00.310	Муфта	13
ППК-81.01.00.340	Звездочка	14
ППК-81.01.00.350	Звездочка	14

ППК-81.01.00.370	Ступица трения	14
ППК-81.01.00.401	Прокладка	11,12,18
ППК-81.01.00.401-01	Прокладка	11,12,18
ППК-81.01.00.403	Пластина	11
ППК-81.01.00.408	Накладка	18
ППК-81.01.00.410А	Распорка	11
ППК-81.01.00.410А-01	Распорка	12
ППК-81.01.00.413	Пластина	28
ППК-81.01.00.415	Накладка	16
ППК-81.01.00.415	Накладка	17
ППК-81.01.00.420	Кронштейн	11,12
ППК-81.01.00.421	Рычаг	16,18
ППК-81.01.00.421-01	Рычаг	17
ППК-81.01.00.426А	Кронштейн	11,12
ППК-81.01.00.430А	Кожух	11
ППК-81.01.00.430А-01	Кожух	12
ППК-81.01.00.443	Кожух	28
ППК-81.01.00.443-01	Кожух	28
ППК-81.01.00.460	Кронштейн	29
ППК-81.01.00.461	Кожух	11
ППК-81.01.00.461-01	Кожух	12
ППК-81.01.00.469	Прокладка	29
ППК-81.01.00.478	Кольцо	13
ППК-81.01.00.570	Петля	16
ППК-81.01.00.570-01	Петля	17
ППК-81.01.00.600	Шпилька	13
ППК-81.01.00.603А	Зацеп	16,17,18
ППК-81.01.00.618	Вал	28
ППК-81.01.00.621	Полумуфта	28
ППК-81.01.00.625	Втулка	13
ППК-81.01.00.626	Полуклемма	28
ППК-81.01.00.626-02	Полуклемма	28
ППК-81.01.00.629	Крюк	20
ППК-81.01.00.631	Шайба	16,17,18
ППК-81.01.00.634	Втулка	16,17,18,28
ППК-81.01.00.650	Кожух	13
ППК-81.01.00.700	Тяга	29
ППК-81.01.00.720	Муфта	13
ППК-81.01.00.740	Звездочка	14
ППК-81.01.00.750	Звездочка	14
ППК-81.01.00.814	Поводок	28
ППК-81.01.01.000	Шнек	6
ППК-81.01.01.010	Шнек	15
ППК-81.01.01.020	Цапфа	15
ППК-81.01.01.030	Звездочка	15
ППК-81.01.01.050	Звездочка	15
ППК-81.01.01.401	Шайба	15
ППК-81.01.01.411	Прокладка регулировочная	15
ППК-81.01.01.411-01	Прокладка регулировочная	15
ППК-81.01.01.412	Пластина стопорная	15
ППК-81.01.03.020	Кронштейн	24
ППК-81.01.03.020-01	Кронштейн	24
ППК-81.01.03.030	Кронштейн	21
ППК-81.01.03.060	Вал	26,27
ППК-81.01.03.120	Измельчающий аппарат	21
ППК-81.01.03.130	Клемма	22
ППК-81.01.03.201	Проставка	26
ППК-81.01.03.201-01	Проставка	27

ППК-81.01.03.202	Шнек	26
ППК-81.01.03.202-01	Шнек	27
ППК-81.01.03.402	Шайба	26
ППК-81.01.03.402	Шайба	27
ППК-81.01.03.449	Диск	22
ППК-81.01.03.451	Нож	22
ППК-81.01.03.452	Шайба	21
ППК-81.01.03.603А	Опора	24
ППК-81.01.03.605	Крышка	26,27
ППК-81.01.03.616	Втулка	22
ППК-81.01.03.622	Полумуфта	28
ППК-81.01.03.801	Трубка	26,27
ППК-81.01.04.000-01А	Делитель правый	6
ППК-81.01.04.000А	Делитель левый	6
ППК-81.01.04.001	Отражатель	16,17
ППК-81.01.04.010А	Капот	16
ППК-81.01.04.010А-01	Капот	17
ППК-81.01.04.020	Делитель боковой	16
ППК-81.01.04.020-01	Делитель боковой	17
ППК-81.01.04.040А	Щиток	16
ППК-81.01.04.040А-01	Щиток	17
ППК-81.01.04.080А	Кожух	16
ППК-81.01.04.080А-01	Кожух	17
ППК-81.01.04.110	Рычаг	16
ППК-81.01.04.110-01	Рычаг	17
ППК-81.01.05.602	Штуцер переходной	29
ППК-81.01.05.604	Штуцер ввертной	29
ППК-81.01.05.605	Штуцер переходной	29
ППК-81.01.05.801	Трубка	29
ППК-81.01.06.000А-10	Русло	6
ППК-81.01.06.000А-11	Русло	6
ППК-81.01.06.000А-12	Русло	6
ППК-81.01.06.000А-13	Русло	6
ППК-81.01.06.001А	Защитная шайба	26,27
ППК-81.01.06.002А	Трубка	23
ППК-81.01.06.010	Рама русла	24,25
ППК-81.01.06.030	Прижим	23
ППК-81.01.06.040	Валец	24,25
ППК-81.01.06.040-01	Валец	24,25
ППК-81.01.06.050	Пластина	24
ППК-81.01.06.060	Поводок	21,24
ППК-81.01.06.060-01	Поводок	21,24
ППК-81.01.06.070	Опора	25
ППК-81.01.06.070-01	Опора	25
ППК-81.01.06.120	Успокоитель	23
ППК-81.01.06.180	Опора	26
ППК-81.01.06.180-01	Опора	27
ППК-81.01.06.200	Ползушка	23
ППК-81.01.06.230	Кронштейн	24
ППК-81.01.06.230-01	Кронштейн	24
ППК-81.01.06.240	Натяжник	23
ППК-81.01.06.408	Накладка	23
ППК-81.01.06.414-01А	Ловитель	23
ППК-81.01.06.414А	Ловитель	23
ППК-81.01.06.422	Пластина	24
ППК-81.01.06.431А	Успокоитель	24
ППК-81.01.06.431А-01	Успокоитель	24
ППК-81.01.06.432	Шайба	24

ППК-81.01.06.434	Чистик	25
ППК-81.01.06.437	Чистик	25
ППК-81.01.06.437-01	Чистик	25
ППК-81.01.06.453	Нож	26,27
ППК-81.01.06.603	Пружина	23
ППК-81.01.06.604	Болт	23
ППК-81.01.06.614	Звездочка	23
ППК-81.01.06.615	Звездочка	23
ППК-81.01.06.616	Крышка	23
ППК-81.10.00.402	Шайба	33
ППК-81.33.01.000	Комплект режущих аппаратов	46
ППК-81.33.01.020	Пластина	48
ППК-81.33.01.030	Нож в сборе	48
ППК-81.33.01.404	Нож	48
ППК-81.33.01.405	Противорез	48
ППК-81.33.01.406	Успокоитель	46
ППК-81.33.01.602	Крышка	48
ППК-81.33.01.603	Втулка	48
ППК-81.33.01.604	Звездочка	48
ППК-81.33.02.000	Комплект защитных щитов	46
ППК-81.33.02.070	Щит ветровой	47
ППК-81.33.02.080	Щит ветровой	47
ППК-81.33.02.090	Стойка	47
ППК-81.33.02.090-01	Стойка	47
ППК-81.33.02.100	Кронштейн	47
ППК-81.33.02.100-01	Кронштейн	47
ППК-81.33.02.411	Щиток	47
ППК-81.33.02.411-01	Щиток	47
ППК-81.33.02.412	Щиток	47
ППК-81.33.02.412-01	Щиток	47
ППК-81.33.03.000	Комплект ловителей на капоты	46
ППК-81.33.03.401	Ловитель	46
ППК-81.33.03.401-01	Ловитель	46
ППК-81.33.03.402	Ловитель	46
ППК-81.33.03.402-01	Ловитель	46
ППК-81.40.00.000	Битер	2
ППК-81.40.00.000-01	Битер	2
ППК-81.40.00.020	Тяга	2
ППК-81.40.00.601	Втулка	37,38
ППК-81.41.00.000	Рамка	37
ППК-81.41.00.000-01	Рамка	38
ППК-81.42.00.010	Корпус	37
ППК-81.42.00.010-01	Корпус	38
ППК-81.42.00.060	Вал битера	37
ППК-81.42.00.060-01	Вал битера	38
ППК-81.42.00.411	Упор	37,38
ППК-81.50.00.000	Проставка	2
ППК-81.50.00.010	Проставка	33
ППК-81.50.00.040	Фиксатор	33
ППК-81.50.00.413	Щиток	33,34,35
ППК-81.50.00.602	Болт	33
ППК-81.51.00.000	Проставка	3
ППК-81.51.00.010	Проставка	34
ППК-81.51.00.416	Уголок	34
ППК-81.52.00.000	Проставка	4
ППК-81.52.00.010	Проставка	35
ППК-81.53.00.000	Проставка	5
ППК-81.53.00.001	Накладка	36

ППК-81.53.00.010	Рама	36
ППК-81.53.00.401	Щиток	36
ППК-81.53.00.418	Накладка	36
ППК-81.53.00.601	Вал	36
ППК-82.01.00.000	Жатка	1
ППК-82.01.00.000-04	Жатка	4
ППК-82.01.00.001	Уплотнитель	7
ППК-82.01.00.001	Уплотнитель	9
ППК-82.01.00.002	Успокоитель	7
ППК-82.01.00.002	Успокоитель	9
ППК-82.01.00.010	Звездочка	7,9
ППК-82.01.00.020	Кожух	7
ППК-82.01.00.020-01	Кожух	9
ППК-82.01.00.040	Кожух	7
ППК-82.01.00.040-01	Кожух	9
ППК-82.01.00.060	Вал	7
ППК-82.01.00.060-01	Вал	9
ППК-82.01.00.401	Звездочка	8,10
ППК-82.01.00.403	Шайба	7,9
ППК-82.01.00.404	Шайба	7,9
ППК-82.01.00.405	Накладка	7,9
ППК-82.01.00.406	Накладка	7,9
ППК-82.01.00.407	Пластина	7,9
ППК-82.01.00.408	Накладка	7,9
ППК-82.01.00.418	Шайба	7,9
ППК-82.01.00.452	Фланец	15
ППК-82.01.00.601	Вал	8
ППК-82.01.00.601-01	Вал	10
ППК-82.01.00.603	Ось	7,9
ППК-82.01.00.604	Втулка	7,9
ППК-82.01.00.604-01	Втулка	7,9
ППК-82.01.02.000	Каркас	6
ППР-122.12.130	Переходник	29
<b>Займствованные</b>		
ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-97 102зв.	Цепь	15
ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-97 53зв.	Цепь	30
ПСП-10М.06.03.001	Лопасть	37
ПСП-10М.06.03.403	Накладка	32,37
ПСП-10М.06.03.404	Накладка	38
ПСП-10МГ.06.03.002	Лопасть	38
ПСП-10МД.01.00.402	Накладка	34
ПСП-10МК.01.01.604	Ось	35
ПСП-10МК.01.01.605	Ось	35
ПСП-10МК.01.02.220	Рычаг	35
ПСП-10МК.01.02.220-01	Рычаг	35
РСМ-10.01.47.006	Втулка	40
РСМ-10.05.00.027В	Втулка	40
РСМ-10.05.00.499	Шайба защитная	40
РСМ-10.08.01.009	Втулка	14
РСМ-10.08.01.026	Накладка сцепления	14
РСМ-10.08.01.513А	Диск	14
РСМ-10.08.01.624	Пружина	14
РСМ-10.08.01.647А	Фиксатор	19
РСМ-10.08.07.016М	Колпачок	7,9
РСМ-10.12.00.101А	Пробка	40
РСМ-10.12.00.101А-01	Пробка	40
РСМ-10.12.00.625	Тяга	40
РСМ-10.12.00.625-01	Тяга	40

PCM-10.27.02.010	Шкив	39
PCM-10.27.02.030A	Звездочка	42
PCM-10.27.02.130	Винт натяжной	44
PCM-10.27.02.203	Корпус подшипника	42
PCM-10.27.02.203-01	Фланец	42
034-02.AAGBCCD.P	Редуктор русла правый	21,24
034-02.AABGCCD.L	Редуктор русла левый	21,24
034-02.AABBCCD.C	Редуктор русла центральный	21,24
08.241.000-01	Цепь ТРД-38-46-1-8-2	41
08.242.000-01	Цепь ТРД-38-46-1-2-8-4	41
1035/1500/КН/Х351-52	Карданный вал с предохранительной муфтой	1,5
1035/1500/КН/Х355.3-52	Карданный вал с предохранительной муфтой	2
11.6308010-70 ТУ РБ 00232147.068-99	Пружина газовая	18
142.03.03.080	Звездочка	37
1-НП-25,4-65 ГОСТ 21834-87 Нзв=90	Цепь приводная повышенной точности и прочности	6
3518060-10061	Ремень	39
3518060-10064А	Накладка верхняя	41
3518060-141032	Гребенка	41
3518060-14199А	Ползун	30
3518060-16292	Ось	30
3518060-16426	Крюк	39
3518060-16427А-01	Палец	40,45
3518060-16428А	Крючок	40
3518060-16442В	Вал	42
3518060-16465	Втулка направляющая	44
3518060-17089	Упор	44
3518060-18100	Направляющая в сборе	41
3518060-18110В	Направляющая	41
3518060-18310Б	Цилиндр	44
3518060-18350В	Транспортер цепной	39
3518060-18400А	Труба с роликами	39
3518060-18420Г	Вал верхний	39
3518060-18430Б-04	Кожух	42
3518060-18430Б-05	Кожух	42
3518060-18450Б	Упор гидроцилиндра	39,40
3518090-18460А-01	Кожух	42
54-151-3-3	Звездочка	7,9
54-2-48-1	Звездочка	13,30
54-51452-10	Скоба	29
54-60079	Пружина	44
680210Н	Подшипник	42
SR D 08	Кольцо врезное	29
UEM NM 06L	Гайка накидная	29
ГА 93000-06 ТУ 23.1.20-86	Гидроцилиндр	29
KB4-HB-4062La	Ремень 4-х ручьевой поликлиновой	1
Н.027.105 ОСТ 23.2.439-92	Корпус подшипника	7
Н.036.87.150 РТМ 23.1.036-78	Рукав высокого давления II-8	29