

**ООО «Комбайновый завод «РОТСЕЛЬМАШ»**

## **ЖАТКА РСМ- 081.27**

Руководство по эксплуатации

РСМ-081.27 РЭ

Версия 1

Жатка РСМ-081.27 (далее жатка) сертифицирована в составе комбайна и на нее распространяются сертификаты соответствия в системе сертификации ГОСТ Р и в системе добровольной сертификации СДС СХТ ПН комбайна.

Уважаемый покупатель!

Любой агрегат требует хорошего, бережного и внимательного отношения. Приступая к работе, рекомендуется прочитать настоящее руководство по эксплуатации – это снизит расходы на капитальный ремонт, продлит срок службы бесперебойной эксплуатации жатки, а также поможет провести регламентные работы.

**Внимание!**

Данное руководство по эксплуатации является эксклюзивной разработкой ООО «Комбайновый завод «Ростсельмаш», соответствует технической документации по состоянию на 01.09.2008 г.

ООО «Комбайновый завод «Ростсельмаш» в связи с постоянной работой по совершенствованию конструкции жатки оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию, повышающие её надежность и улучшающие условия труда оператора, которые не учтены в данном издании руководства по эксплуатации.

Обладателем исключительных авторских прав на данное руководство по эксплуатации является ООО «Комбайновый завод «Ростсельмаш». Тиражирование и распространение руководства по эксплуатации без специального письменного разрешения правообладателя запрещено.

За нарушение авторских прав наступает гражданская, уголовная и административная ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации.

Все контрафактные экземпляры руководства по эксплуатации, а также оборудование, на котором они произведены, подлежат конфискации.

**РОСТСЕЛЬМАШ**

- зарегистрированный

товарный знак. Только технические издания под данной маркой со-

ответствуют действующей документации.

## Содержание

<b>1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ .....</b>	<b>6</b>
<b>2 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЖАТКИ .....</b>	<b>7</b>
<b>3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА .....</b>	<b>8</b>
<b>3.1 Основные технические данные .....</b>	<b>8</b>
<b>3.2 Предохранительные устройства.....</b>	<b>8</b>
<b>4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....</b>	<b>9</b>
<b>4.1 Требования безопасности при выгрузке.....</b>	<b>9</b>
<b>4.2 Требования безопасности при работе с тележкой для перевозки жатки .....</b>	<b>9</b>
<b>4.3 Требования безопасности при работе жатки в агрегате с комбайном.....</b>	<b>9</b>
<b>4.4 Требования безопасности при переездах комбайна с жаткой.....</b>	<b>9</b>
<b>4.5 Требования безопасности при отсоединении жатки .....</b>	<b>9</b>
<b>4.6 Требования безопасности при обслуживании и ремонте режущего аппарата и шнека.....</b>	<b>10</b>
<b>4.7 Таблички (аппликации) с предупреждающими знаками и надписями .....</b>	<b>10</b>
<b>5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ, РЕГУЛИРОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ.....</b>	<b>12</b>
<b>5.1 Распаковка и досборка жатки .....</b>	<b>12</b>
<b>5.2 Установка мотвила .....</b>	<b>12</b>
<b>5.3 Регулировка жатки.....</b>	<b>17</b>
<b>5.4 Работа жатки при нормальных условиях .....</b>	<b>17</b>
<b>5.5 Периодические проверки.....</b>	<b>18</b>
<b>5.6 Работа жатки без копирования рельефа.....</b>	<b>18</b>
<b>5.7 Порядок работы жатки с копированием рельефа .....</b>	<b>18</b>
<b>5.8 Работа жатки при уборке рапса .....</b>	<b>19</b>

5.9 Работа жатки при уборке полеглых хлебов на полях, засоренных камнями .....	19
5.10 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с приводом от МКШ .....	19
<b>6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>24</b>
6.1 Общие указания по организации работ .....	24
6.2 Виды и периодичность технического обслуживания .....	24
6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания .....	24
6.4 Смазка жатки .....	28
<b>7 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И УКАЗАНИЯ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ .....</b>	<b>32</b>
<b>8 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.....</b>	<b>33</b>
8.1 Длительное хранение жатки .....	33
8.2 Подготовка к длительному хранению .....	33
8.3 Акт постановки на хранение и снятия с хранения .....	33
<b>9 КОМПЛЕКТНОСТЬ .....</b>	<b>34</b>
<b>10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....</b>	<b>35</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ А РЕМЕННЫЕ И ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ.....</b>	<b>37</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ Б ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, ИНСТРУМЕНТА И ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ .....</b>	<b>38</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР.....</b>	<b>38</b>

## 1 Общие сведения

В настоящем руководстве по эксплуатации изложено краткое описание конструкции, а также указания по уходу за жаткой и ее эксплуатации, которые помогут оператору овладеть приемами работы и полнее использовать все возможности, заложенные в конструкции жатки.

Жатка предназначена для уборки зерновых колосовых культур (пшеница, ячмень, рожь, овес, семенники трав, рис, крупяные культуры, рапс) прямым комбайнированием.

Жатку изготавливают в нескольких исполнениях:

- с шириной захвата - 5, 6, 7 и 9 метров;

- с различным приводом режущего аппарата. В качестве привода может служить механизм качающейся шайбы (далее МКШ) или редуктор Pro-Drive 85 MVv GKF RS20.

Жатка агрегируется с зерноуборочными комбайнами: РСМ-101 «Вектор», РСМ-142 «Acros», РСМ-181 и энергосредством ЭС-1.

Для уборки рапса в зависимости от ширины захвата жатки используют приспособления: ПЗР-5, ПЗР-6, ПЗР-7.

Кинематическая схема и параметры передач указаны в приложении А.

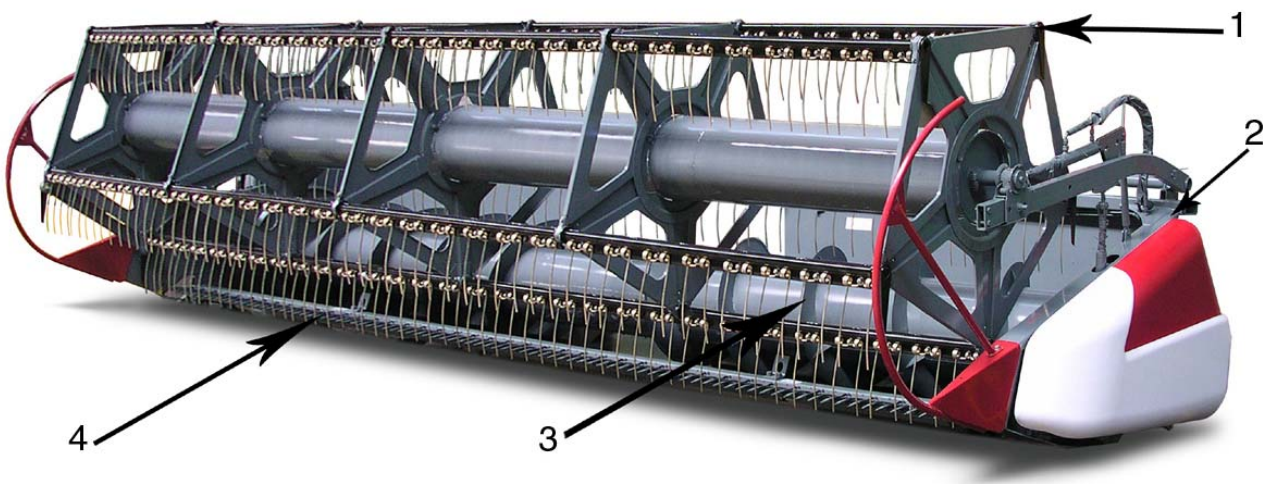
Перечень запасных частей, инструмента и принадлежностей указаны в приложении Б.

Указания по эксплуатации подшипниковых опор, перечень и схема расположения подшипников приведены в приложении В.

## 2 Устройство и работа жатки

Жатка состоит из: мотовила -1(рисунок 2.1), каркаса - 2, шнека – 3, аппарата режущего – 4, гидрооборудования, электрооборудования.

Технологический процесс при прямом комбайнировании протекает следующим образом: мотовило подводит порцию стеблей к режущему аппарату, срезанные стебли транспортируются шнеком к центру жатки, захватываются выдвигающимися пальцами и перемещаются в наклонную камеру комбайна.



1 - мотовило; 2 - каркас; 3 - шнек; 4 - аппарат режущий

Рисунок 2.1 – Общий вид жатки

### 3 Техническая характеристика

#### 3.1 Основные технические данные

Основные технические данные указаны в таблице 1.

Таблица 1

Наименование	Единица измерения	Значение			
Тип		фронтальная, шнековая, с реверсивным устройством, с шарнирно подвешенным уравновешенным корпусом, автоматически копирующим рельеф поля в продольном и поперечном направлении на заданной высоте среза			
Ширина захвата	м	5	6	7	9
Высота среза установочная: - при копировании рельефа поля - без копирования рельефа поля	мм	60 ± 15; 100 ± 15; 140 ± 15; 180 ± 15 двумя гидроцилиндрами, диапазон регулировки высоты среза в пределах от 60 до 1100			
Мотовило		универсальное эксцентриковое с пружинными пальцами			
Пределы регулирования частоты вращения	об/мин	от 15 до 50			
Масса жатки	кг	1455±44	160648	1750±55	2130±60
Управление рабочими органами жатки: -подъем и опускание жатки -вертикальное перемещение мотовила; - горизонтальное перемещение мотовила; - изменение частоты вращения мотовила		электрогидравлическое			
Делители		прутковые нерегулируемые			

#### 3.2 Предохранительные устройства

В конструкции жатки предусмотрены предохранительные устройства, установленные на валу шнека жатки с левой стороны. Расчет на передачу крутящего момента 60 Н·м.

## 4 Требования безопасности

### 4.1 Требования безопасности при выгрузке

При выгрузке жатки с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

### 4.2 Требования безопасности при работе с тележкой для перевозки жатки

Требования безопасности при работе с тележкой для перевозки жатки указаны в руководстве по эксплуатации тележки.

### 4.3 Требования безопасности при работе жатки в агрегате с комбайном

При работе жатки 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 правила эксплуатации жатки;
- перед началом движения необходимо проверить надежность соединения жатки с комбайном;
- 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 необходимо уменьшать скорость от 3 до 4 км/ч и поднимать жатку в транспортное положение.

Все работы проводить при выключенном двигателе комбайна и отключенном приводе жатки.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** находиться рядом с агрегатом во время его работы.

**КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- работа жатки при отсутствии хотя бы одного сегмента ножа режущего аппарата.

### 4.4 Требования безопасности при переездах комбайна с жаткой

При переездах комбайна с жаткой необходимо:

- выключить вращение рабочих органов жатки;
- передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на подержках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии;
- поднять жатку вверх и зафиксировать ее крюками в транспортном положении.

### 4.5 Требования безопасности при отсоединении жатки

Перед отсоединением жатки необходимо зафиксировать рычаги механизма вывешивания в транспортное положение и установить лапы жатки.

#### 4.6 Требования безопасности при обслуживании и ремонте режущего аппарата и шнека

При обслуживании и ремонте режущего аппарата и шнека необходимо выполнить следующее:

- выключить вращение рабочих органов жатки;
- передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на подержках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии.

#### 4.7 Таблички (аппликации) с предупреждающими знаками и надписями

В опасных зонах жатки имеются предупредительные знаки и надписи, которые должны предостеречь от получения травмы (рисунки 4.1-4.5).



Рисунок 4.1 – Табличка «Знак строповки» (PCM-10Б.22.00.012)



Рисунок 4.2 – Табличка. Не следует касаться подвижных деталей до полной их остановки (PCM-10Б.22.01.008)



Рисунок 4.3 - Табличка запрещающая (081.27.22.034)



Рисунок 4.4 – Табличка. Внимательно прочтите руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности (PCM-10Б.22.01.004)

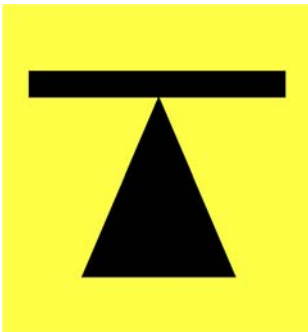


Рисунок 4.5 – Табличка. Домкрат (PCM-10Б.22.01.001)

## 5 Подготовка к работе, регулировка и порядок работы

### 5.1 Распаковка и досборка жатки

Перед навеской жатки на энергосредство или комбайн необходимо на ровной твердой площадке установить жатку на опорные стойки, при этом на боковинах устанавливать удлиненные стойки, на нижней задней трубе корпуса жатки – короткие, распаковать и установить демонтированные при транспортировке составные части.

Отсоединить от ветрового щита связку граблин и делителя 2,3 (рисунок 5.1).

Демонтировать кронштейны, закрепленные к переднему торцу боковин и трубам поддержки мотовила. Установить на оси гидроцилиндры перемещения мотовила на левой и правой боковинах жатки. Распаковать ящик и достать из него полуподшипники, скобы, болты М8х16, гайки М8, шайбы С8х1,4 и шайбы 8Т.65Г. Закрепить вынутыми из ящика деталями граблины 1 (рисунок 5.2) на крестовинах 3 мотовила, после монтажа граблин отрегулировать (при необходимости) их прямолинейность, для чего ослабить болты крепления крестовин 3 к трубе 2 мотовила, провернуть мотовило вручную на 3-5 оборотов, **обеспечить соосность подшипников граблин**. Затем затянуть гайками 6 крепление крестовин 3 к трубе 2 мотовила. Установить на левую и правую боковины делителя.

### 5.2 Установка мотовила

Положение мотовила по высоте и выносу необходимо отрегулировать с помощью гидроцилиндров в зависимости от условий уборки и вида убираемой культуры.

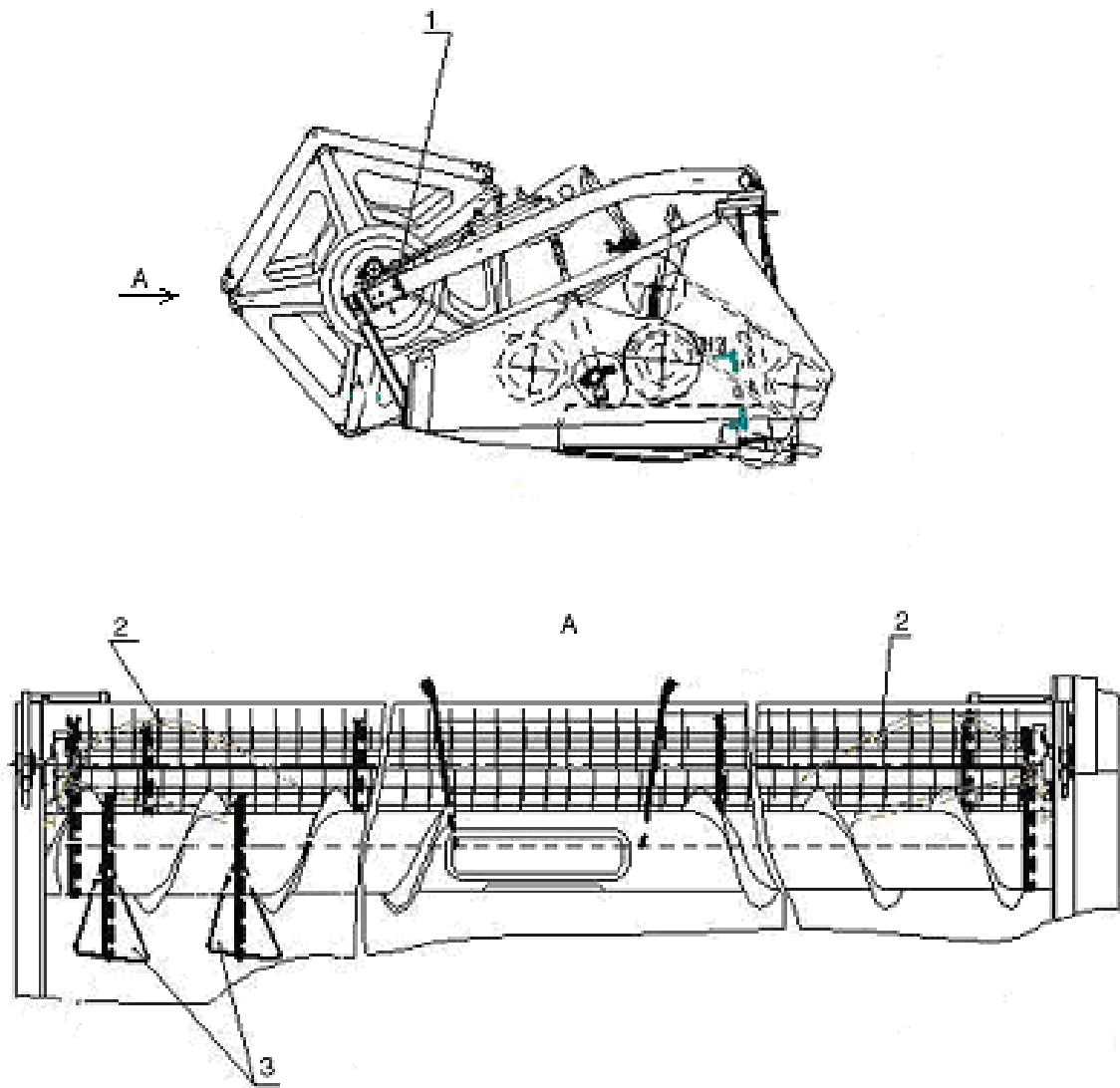
Наклон граблин мотовила установить с помощью подпружиненных рукояток, размещенных на эксцентриках мотовила. На жатках 5, 6 и 7 м эксцентрик расположен справа, на жатке 9 м – с двух сторон.

Рекомендации по установке мотовила указаны в таблице 2 и на рисунках 5.3 и 5.4.

При досборке и после обкатки мотовила проконтролировать затяжку болта 2 (рисунок 5.5) на клемме 1 крепления приводной цапфы. При необходимости затянуть.

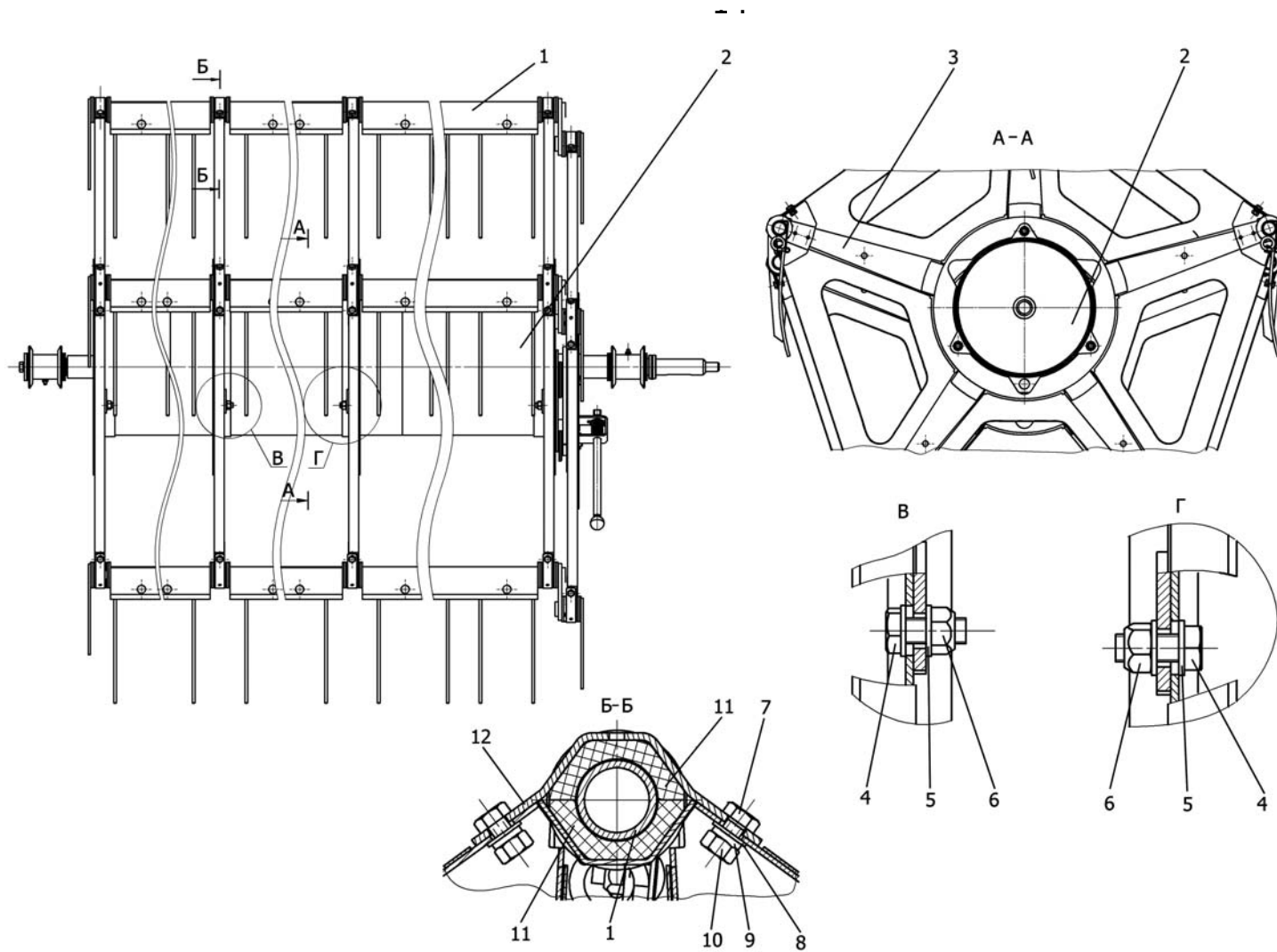
Ежесменно перед началом работы необходимо проверять синхронность работы гидроцилиндров подъема мотовила и перемещения его по горизонтали: при работающем двигателе необходимо несколько раз поднять и опустить мотовило, а также переместить его вперед и назад.

Проверку и затяжку клеммы на основании режущего аппарата производить с усилием 40 Н·м.



1 – фиксатор; 2,3 - делители

Рисунок 5.1



1 - граблина; 2 - труба; 3 - крестовина; 4 - болт М10; 5 - шайба; 6 - гайка; 7 - болт М8; 8 - шайба; 9 - шайба; 10 - гайка; 11 - полуподшипник; 12 - скоба

Рисунок 5.2 - Мотовило

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

Состояние хлебного массива	Мотовило (рисунок 5.3)		Шнек			Высота среза стеблей Н (рисунок 5.3)
	Высота А траектории граблин	Высота Б штоков гидроцилиндров	Положение граблин (рисунок 5.3)	Зазор А между шнеком и днищем (рисунок 5.4)	Зазор Б между пальцами и днищем (рисунок 5.4)	
Нормальный прямой или частично полеглый	1/2 длины срезанных стеблей	От 0 до 50	Г	От 10 до 15	От 12 до 20	100
Высокий (свыше 80 см)	1/2 длины срезанных стеблей	Штоки полностью находятся в гидроцилиндре	В, Г	От 10 до 15	От 20 до 30	100
Низкорослый (от 30 до 40 см)	От 1/3 длины срезанных стеблей до уровня среза	Штоки полностью находятся в гидроцилиндре	Д, Е	От 10 до 15	От 12 до 20	50
Полеглый	Концы граблин должны касаться почвы	Штоки выдвинуты на максимальную величину	Е, Ж	От 10 до 15	От 12 до 20	От 50 до 150

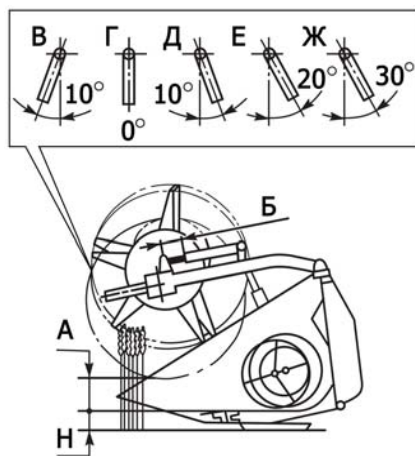


Рисунок 5.3 - Положение граблин мотовила

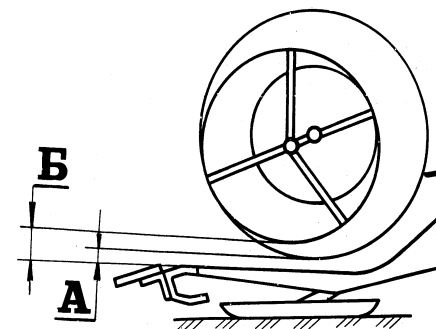
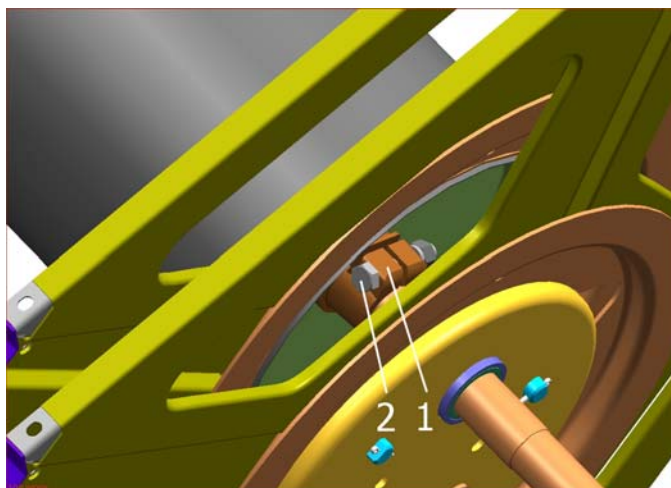


Рисунок 5.4 – Зазоры

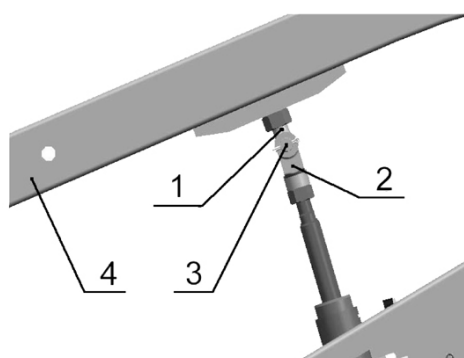


1 – клеммы; 2 - болт

Рисунок 5.5

Положение мотовила и его частота вращения должны быть выбраны с таким расчетом, чтобы граблины мотовила активно захватывали (поднимали) стебли, подводя их к режущему аппарату и шнеку.

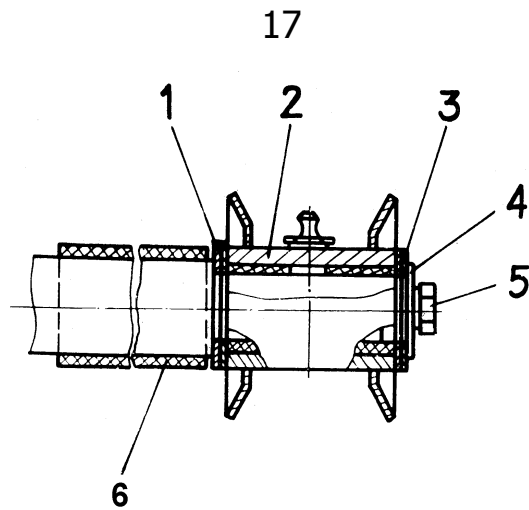
При любых положениях мотовила зазор между пальцами граблин и режущим аппаратом должен быть не менее 25 мм. Если зазор меньше или мотовило перекошено относительно режущего аппарата, необходимо отрегулировать его положение путем вращения винтов 1 (рисунок 5.6) на поддержках 4 мотовила. Ось 3 крепления вилки гидроцилиндра 2 к винту 1 должна быть перпендикулярна трубе поддержки мотовила.



1 - винт; 2 -- вилка гидроцилиндра; 3 - ось; 4 - поддержка

Рисунок 5.6

При задевании крайними граблинами мотовила боковин жатки необходимо переместить мотовило относительно боковин путем перестановки регулировочных шайб 1, 3 (рисунок 5.7).



1, 3 – шайбы; 2 – подшипник; 4 – шайба специальная;  
5 – болт торцевой; 6 – кожух защитный

Рисунок 5.7 - Перемещение мотовила относительно боковин

Для этой цели необходимо:

- отпустить откидные болты крепления подшипников мотовила и повернуть крышки;
- с правой стороны мотовила снять ограждение цепного привода мотовила, цепь и звездочку с вала мотовила;
- с помощью грузоподъемного устройства приподнять мотовило;
- с левой стороны мотовила открутить болт торцевой 5, снять регулировочные шайбы 1,3 и подшипник 2, переставить шайбы в сторону увеличения зазора между граблинами и левой боковиной, затем установить подшипник и закрутить болт;
- опустить мотовило на поддержки, закрепить крышки подшипников откидными болтами, затем установить звездочку и цепь, отрегулировать натяжение цепи и закрепить ограждение цепного привода;
- прокрутить мотовило и убедиться в его правильной регулировке.

### 5.3 Регулировка жатки

Для регулировки жатки необходимо:

- поднять жатку полностью вверх и освободить ее от замыкания в транспортном положении;
- повернуть вал с крюками, зафиксировав его в другом положении;
- установить необходимую высоту среза путем перестановки башмаков в соответствующее отверстие (см. табличку, расположенную на задней стенке ветрового щита жатки);
- опускать наклонную камеру с жаткой до тех пор, пока датчик, установленный на наклонной камере, не остановит жатку в рабочем положении. Этому положению соответствует расстояние от 120 до 140 мм между верхней трубой жатки и трубой на корпусе наклонной камеры. Время опускания из верхнего в рабочее положение должно быть в пределах от 7 до 10 с.

Электрогидравлическая система остановит жатку в рабочем положении.

### 5.4 Работа жатки при нормальных условиях

В нормальных условиях уборки положение шнека и его пальчикового механизма не оказывает существенного влияния на технологический процесс уборки, и поэтому зазор  $A=(10-15)$  мм (рисунок 5.4) между шнеком и днищем, а также зазор

Б=(12-20) мм между пальцами пальчикового механизма и днищем являются исходными. Если имеются случаи забивания шнека хлебной массой, то указанные зазоры следует увеличить.

### 5.5 Периодические проверки

Периодически необходимо проверять отсутствие щелей в соединениях наклонной камеры с переходной рамкой. В местах сопряжения боковых щитков зазоры допускаются до 1,5 мм. В местах прилегания уплотнений переходного щита зазоры не допускаются.

При забивании жатки срезанной массой для реверса рабочих органов необходимо включить гидромотор реверса, управление которым осуществляется из кабины комбайна с рабочего места механизатора. При этом мотовило должно быть остановлено и поднято.

### 5.6 Работа жатки без копирования рельефа

При работе жатки без копирования рельефа поля необходимо:

- поднять жатку в верхнее положение, зафиксировать в транспортном положении, затем повернуть вал с крюками на крышке наклонной камеры;
- опустить жатку на необходимую высоту среза.

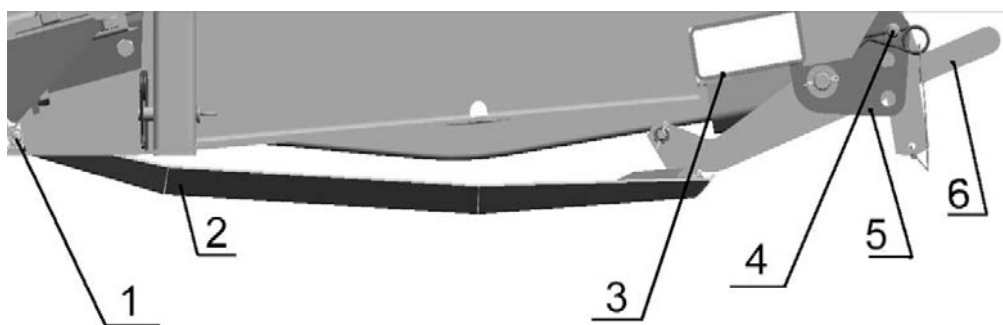
### 5.7 Порядок работы жатки с копированием рельефа

При работе жатки с копированием рельефа поля необходимо:

- поднять жатку полностью вверх и освободить ее от замыкания в транспортном положении, повернуть вал с крюками и зафиксировать его в другом положении;
- установить необходимую высоту среза путем перестановки фиксаторов башмаков в соответствующее отверстие.

На жатке предусмотрено четыре положения башмаков для установки высоты среза ( $60\pm 15$ ), ( $100\pm 15$ ), ( $140\pm 15$ ) и ( $180\pm 15$ ) мм. Башмаки 2 (рисунок 5.8) установлены с левой и правой сторон под днищем жатки. Передняя часть башмака установлена на оси 1 вращения позади бруса режущего аппарата. Задняя часть подвешена на рычаге 6. Изменение высоты среза осуществляется с помощью рукоятки на рычаге 6. Фиксация выбранного положения башмака осуществляется съемным пальцем 4 через отверстия в кронштейнах 5, расположенных на нижнем бруске 3 каркаса жатки с левой и правой стороны.

Форма башмаков выполнена таким образом, что позволяет производить уборку с копированием рельефа поля даже на влажных почвах.



1 - ось; 2 - башмак; 3 - брус; 4 - палец; 5 - кронштейн; 6 - рычаг

Рисунок 5.8

### **5.8 Работа жатки при уборке рапса**

Перед уборкой рапса необходимо навесить приспособление ПЗР, соответствующее ширине захвата жатки. Затем жатку замкнуть в транспортное положение, зафиксировав рычаги механизма вывешивания. Высоту среза установить с помощью гидроцилиндра подъема жатки. Высота среза должна быть не менее 100 мм. Копирующие башмаки установить на минимальную высоту среза 60 мм.

### **5.9 Работа жатки при уборке полеглых хлебов на полях, засоренных камнями**

При уборке полеглых хлебов на полях, засоренных камнями, рекомендуется настроить жатку следующим образом:

- установить копирующие башмаки на высоту среза 140 мм;
- вкрутить вилки в штоки гидроцилиндров подъема мотовила с таким расчетом, чтобы между пальцами граблин и режущим аппаратом был зазор 25 мм (межосевое расстояние левого гидроцилиндра должно быть 606 мм, правого – 668 мм);
- переместить мотовило в переднее крайнее положение на полный ход штоков гидроцилиндров;
- установить частоту вращения мотовила от 20 до 30 об/мин, а скорость движения комбайна – от 1,5 до 2,2 км/ч.

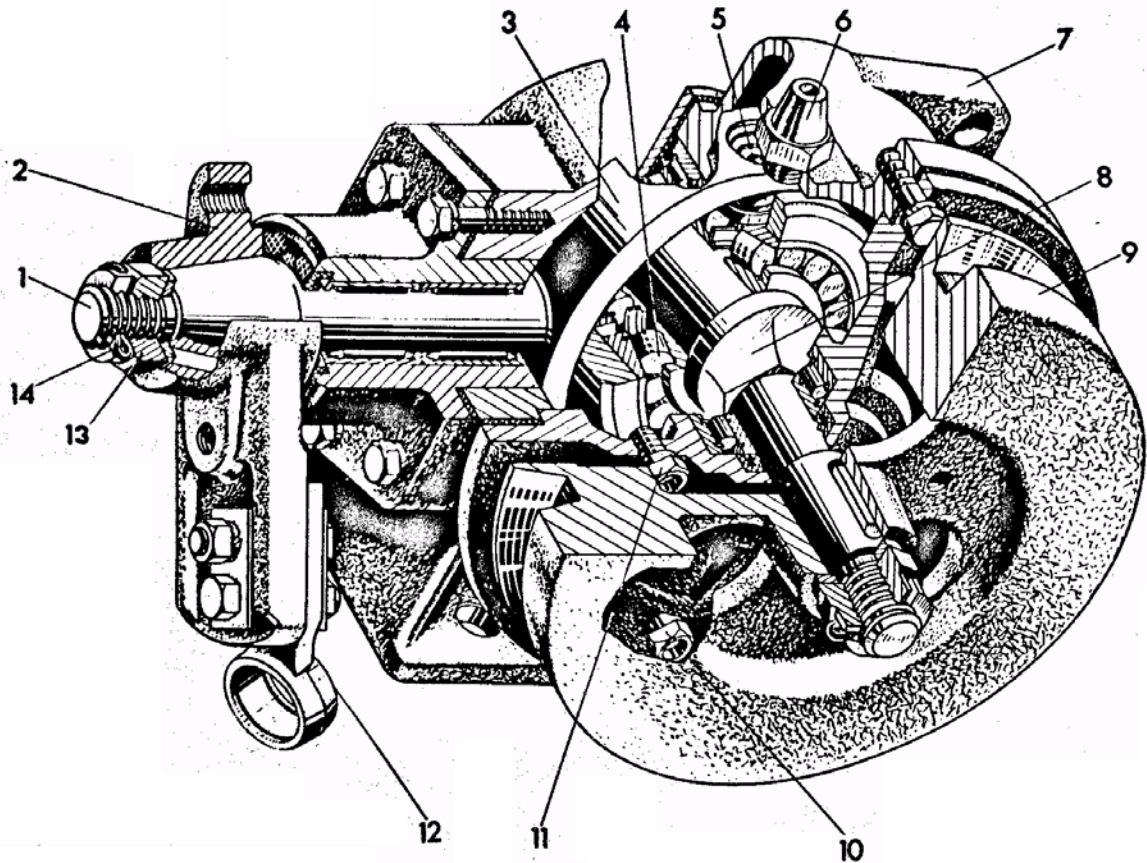
### **5.10 Рекомендации по регулировке режущего аппарата с приводом от МКШ**

Подтягивать гайку 13 (рисунок 5.9) необходимо с моментом от 40 до 45 кгс·м. Поворот гайки в обратную сторону при совмещении прорези и отверстия под шплинт 14 не допускается.

Для удобства демонтажа и регулировок положения ножа режущего аппарата рычаг МКШ выполнен разъемным.

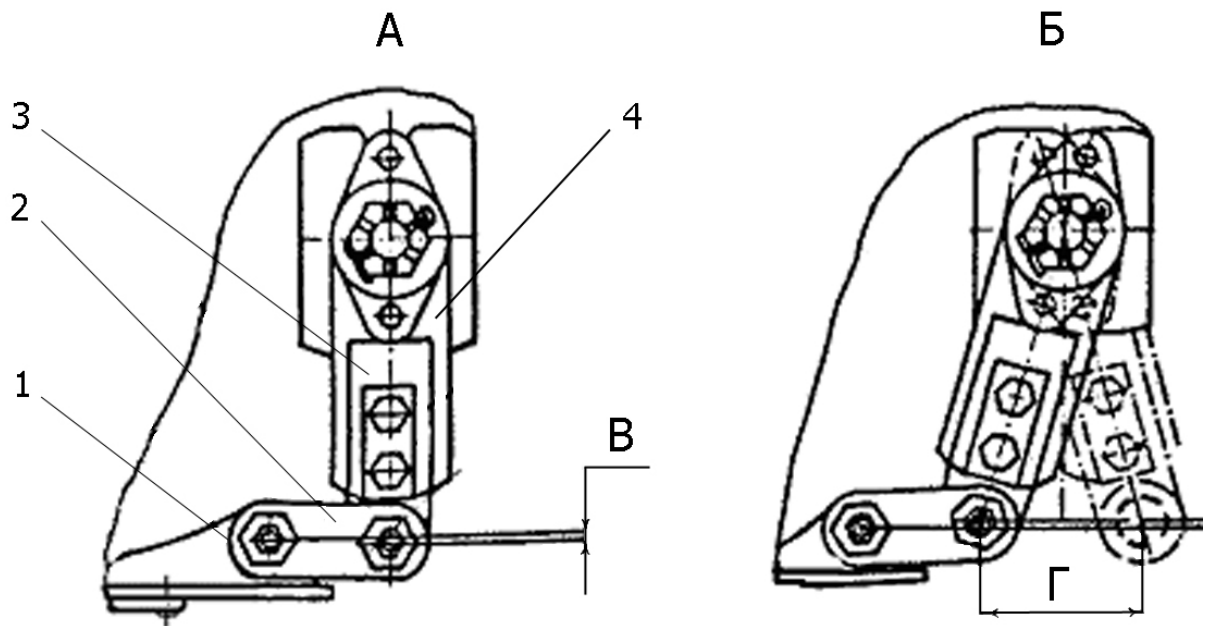
В среднем положении рычага центр его головки должен располагаться ниже центра головки ножа на 2,5-3 мм (рисунок 5.10, вид А), а в крайних положениях – на 2,5-3 мм выше центра головки ножа (вид Б). Величину «В» смещения осей регулируют путем перемещения головки рычага 3 в вертикальном направлении.

Перечисленные операции следует выполнять через каждые 60 моточасов работы жатки.



1-вал входной; 2-рычаг; 3-водило; 4-подшипник; 5-палец; 6-сапун; 7-корпус; 8-вал ведущий; 9-шків-маховик; 10-пробка сливного отверстия; 11-пробка отверстия для контроля масла; 12-головка рычага; 13-гайка; 14-шплинт

Рисунок 5.9 – Механизм «качающейся шайбы»

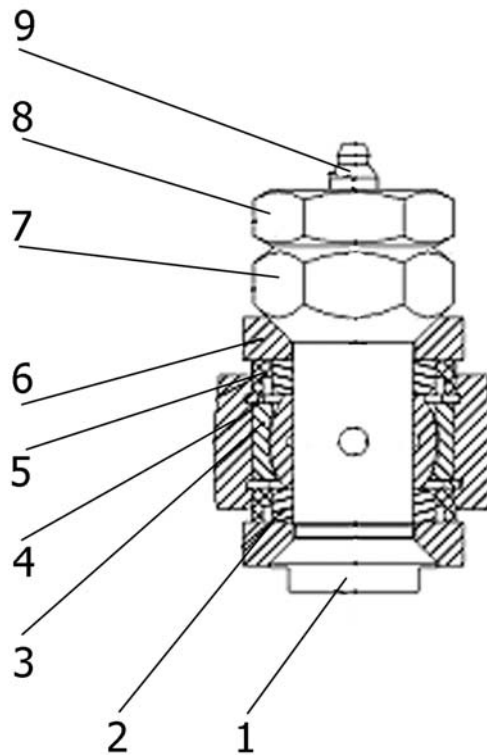


1 – головка ножа; 2 – серьга; 3 – головка рычага; 4 – рычаг МКШ

Рисунок 5.10 – Регулировка привода режущего аппарата

В случае обнаружения непроворота серег 2 (рисунок 5.10), соединяющих режущий аппарат с рычагом МКШ, необходимо выполнить следующие работы по настройке привода режущего аппарата:

- отсоединить серыги 2 от рычага МКШ;
- демонтировать серыги 2;
- очистить серыги 2 от грязи и попавшей на них краски;
- на наружную поверхность резиновых прокладок 5 (рисунок 5.11) и внутренние поверхности серег 2 (рисунок 5.10), нанести смазку Литол - 24;
- установить на место серыги 2, затянуть гайки с моментом 100-150 Н·м и проверить вращение серег 2 относительно головки ножа 1 и головки рычага 3, который крепится к МКШ. Серыги 2 должны легко проворачиваться от руки;
- присоединить головку рычага 3 к рычагу МКШ 4.



1 – ось; 2 – втулка; 3 – подшипник; 4 – кольцо; 5 – прокладка; 6 – серьга; 7 – гайка; 8 – гайка специальная; 9 – масленка

Рисунок 5.11

Зазор между пластинами трения прижима и основанием головки ножа в среднем положении рычага МКШ должен быть не более 1 мм. В крайних положениях рычага МКШ заклинивание режущего аппарата не допускается.

Если величина зазора А (рисунок 5.12) больше величины зазора Б то регулировку производить пластинами (рисунок 5.13): толщиной 1 мм, толщиной 0,5 мм, толщиной 0,3 мм, устанавливая их со стороны режущего аппарата.

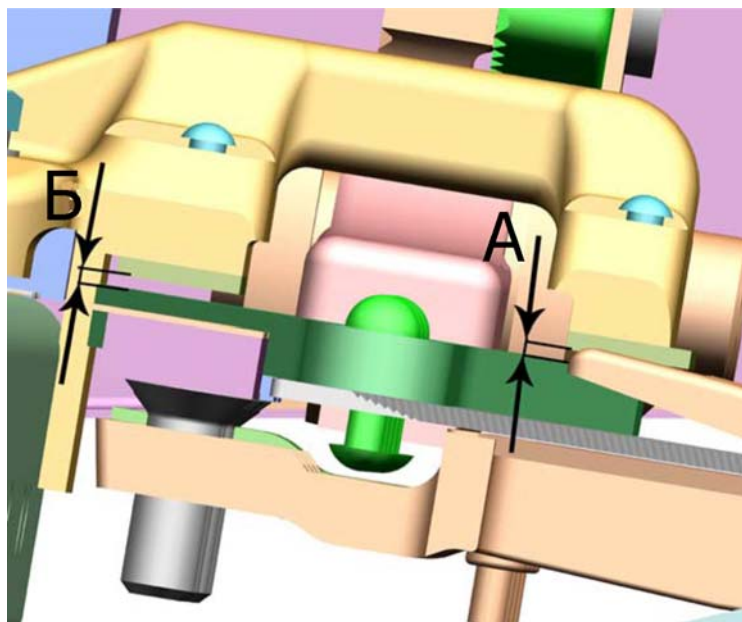


Рисунок 5.12

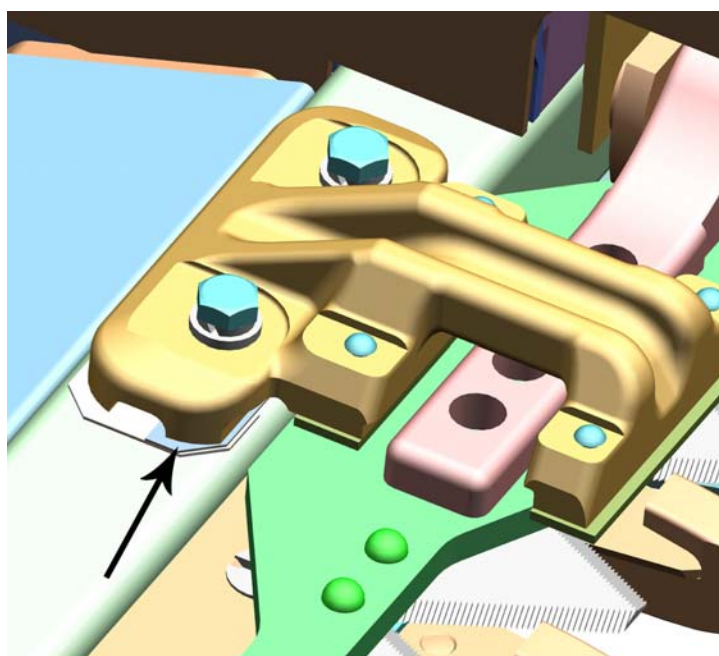


Рисунок 5.13

Если величина зазора Б больше величины зазора А, то регулировку производить пластинами (рисунок 5.14), устанавливая их со стороны шнека.

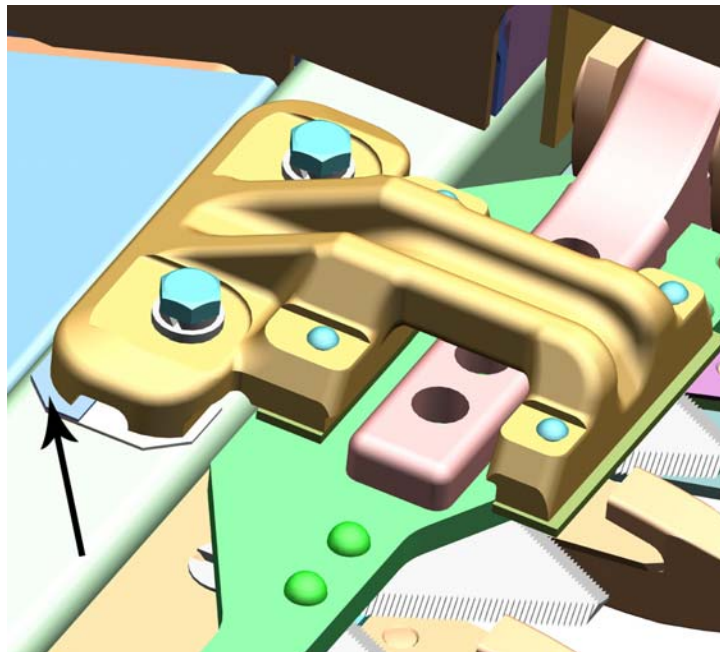


Рисунок 5.14

## **6 Техническое обслуживание**

### **6.1 Общие указания по организации работ**

Технически исправное состояние достигается путем своевременного проведения технического обслуживания. Обнаруженные неисправности должны быть устранены. Необходимый инструмент для проведения технического обслуживания входит в комплект инструмента, прилагаемого к комбайну.

Эксплуатация жатки без проведения технического обслуживания не допускается.

### **6.2 Виды и периодичность технического обслуживания**

Устанавливаются следующие виды технического обслуживания:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО);
- первое техническое обслуживание (ТО-1);
- техническое обслуживание перед длительным хранением;
- техническое обслуживание в период длительного хранения;
- техническое обслуживание при снятии с хранения.

Устанавливается следующая периодичность проведения технического обслуживания:

- ЕТО проводится через каждые 8...10 часов работы (после смены);
- ТО-1 проводится через каждые 60 часов работы;
- техническое обслуживание перед длительным хранением проводится после окончания уборочных работ;
- техническое обслуживание при снятии с длительного хранения проводится перед началом уборочных работ.

Допускается отклонение от срока проведения ТО-1 до 10 % от установленной периодичности.

Техническое обслуживание должно проводиться согласно плану, разрабатываемому на каждый месяц, квартал, год.

Проведение каждого технического обслуживания должно регистрироваться с указанием даты проведения, вида технического обслуживания и наработки с момента начала эксплуатации новой или капитально отремонтированной жатки. Запись производится в сервисной книжке комбайна.

### **6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания**

Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания, указан в таблице 3.

Таблица 3

Содержание работ	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ	Примечание
1	2	3	4
ЕТО			
Очистите открытые участки рабочих органов (мотовила, режущего аппарата, шнека, транспортера наклонной камеры) от скопления грязи, растительных и пожнивных остатков	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Чистик	
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте синхронность работы гидроцилиндров подъема мотовила и параллельность установки его относительно режущего аппарата по вертикали и горизонтали	Все рабочие органы должны быть исправны и отрегулированы	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну	
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных и ременной передач, плоскостность контуров.	Звездочки и шкивы должны находиться в одной плоскости. Величина прогиба – согласно Приложению А		
ТО-1			
Проверьте и, при необходимости, подтяните крепления составных частей	Болтовые соединения должны быть затянуты	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну	
Очистите составные части от грязи, растительных и пожнивных остатков	Режущий аппарат, шнек, транспортер наклонной камеры, мотовило должны быть сухими и чистыми	Чистик	
Поднимите жатку, установите на опоры, проверьте и, при необходимости, произведите замену составных частей режущего аппарата	Все рабочие органы должны быть исправны		

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение цепных и ременной передач; плоскостность контуров	Звездочки и шкивы должны находиться в одной плоскости. Величина прогиба - согласно приложению А		
Проверьте и, при необходимости, отрыхните витки шнека	Вмятины не допускаются		
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте режущий аппарат с приводом от МКШ	Согласно п.5.10		
Проверьте затяжку клемм основания режущего аппарата с редуктором Pro-Drive	Согласно руководству по эксплуатации редуктора Pro-Drive 85MVv GKF RS20		
Проверить затяжку болта 2 (рисунок 5.5) на клемме 1 крепления приводной цапфы мотовила.	Согласно п.5.2		
Проверьте и, при необходимости, отрегулируйте механизм уравнивания жатки натяжением блока пружин	Жатка должна быть в уравновешенном положении		
Смажьте составные части жатки	Масленки должны быть чистыми. Нагнетать смазку до появления ее из зазора. Производить смазку согласно схемам и таблице смазки (рисунки 6.1, 6.2, 6.3; таблица 3) Попадание смазки на рабочие поверхности шкивов и фрикционных накладок предохранительных муфт не допускается	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну	
<b>Техническое обслуживание перед длительным хранением</b>			
Доставьте жатку на специально отведенное для технического обслуживания и мойки место	Жатка в собранном или демонтированном состоянии		

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4
Тщательно очистите от пыли, грязи, растительных и пожнивных остатков и масла	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Установка для подготовки техники к хранению, чистик, обтирочный материал, промывочная жидкость	
Откройте все щиты ограждения, люки шнека	Должен быть обеспечен доступ к рабочим органам		
Произведите мойку частей жатки с последующей сушкой	Все составные части жатки должны быть сухими и чистыми	Моечная установка ОМ-5359 или ОМ-5361, моющий раствор Лабомид-203 концентрации 20...30 г/л и др. по ГОСТ 7751-85	
Демонтируйте цепи, приводные ремни, ножи режущего аппарата. Произведите дефектовку, ремонт и консервируйте	Наличие грязи в соединениях элементов цепи не допускается. Допустимое удлинение – 4 %. Цепь промойте промывочной жидкостью, проварите в автоле 20 мин при температуре +(80...90) °С, скатайте в рулон. Приводные ремни промойте теплой мыльной водой, просушите и свяжите в комплект. Ножи режущего аппарата очистите от механических загрязнений.	Плоскогубцы, отвертки, молоток, ключи	При хранении жатки на открытых площадках.
Произведите осмотр технического состояния жатки, при необходимости, выполните операции ТО-1 и устраните неисправности согласно разделу 7	Визуально Резьбовые соединения затянуть с соответствующим крутящим моментом	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну	
Восстановите поврежденную окраску на деталях и сборочных единицах	Все составные части должны быть сухими и чистыми	Лакокрасочные материалы	

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4
Демонтированные детали и сборочные единицы установите на прежние места	Все рабочие органы должны быть исправны	Комплект инструмента, прилагаемый к комбайну	
Смажьте тележку согласно схемам и таблице смазки (рисунок 6.1, 6.2, 6.3; таблица 4)	Масленки должны быть чистыми, смазку нагнетать до ее появления из зазора	Ветошь, шприц рычажно-плунжерный	

#### 6.4 Смазка жатки

В период эксплуатации смазку жатки производите в соответствии с таблицей 4 и схемами смазки, представленными на рисунках 6.1, 6.2, 6.3.

При этом необходимо:

- применять основную смазку Литол-24 ГОСТ 21150-87;
- перед смазкой удалять загрязнения с масленок;
- для равномерного распределения смазки включить рабочие органы и дать некоторое время поработать.

На схемах показаны точки смазки левой и правой сторон жатки с различной периодичностью.

Перед вводом в эксплуатацию жатки и после снятия с длительного хранения необходимо смазать поверхности полуподшипников в местах сопряжения с трубами граблин мотвила.

При поставке жатки на длительное хранение необходимо шлицевую поверхность вала контрпривода, поверхность вилок карданного вала смазать смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-87.

Таблица 4

№ позиций на схемах смазки	Наименование точек смазки	Наименование, марка и обозначение стандарта на смазочные материалы		Количество точек смазки (объем в л., масса в кг ГСМ, заправляемых в жатку при смене смазки)	Периодичность смазки, ч	Примечание
		Смазка при эксплуатации	Смазка при хранении			
1	Подшипники соединения МКШ и ножа	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0.008)	10	Для жатки с МКШ
2	МКШ	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	1,000(1)	480	
3	Подшипники вала мотовила	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,020)	60	
4	Опоры защитного кожуха карданного вала	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,020)	60	
5	Рабочая поверхность телескопической пары карданного вала	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,040)	60	
6	Подшипники кривошипа редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20	PARAGON EP1 (фирмы DEA).	PARAGON EP1 (фирмы DEA).	0,00035 (1)	10	Для жатки с редуктора Pro-Drive 85 MVv GKF RS20
	Шестерни редуктора	PARAGON EP1 (фирмы DEA)	PARAGON EP1 (фирмы DEA)	0,00165 (1)	50	

30

Каждые 10 и 60 часов

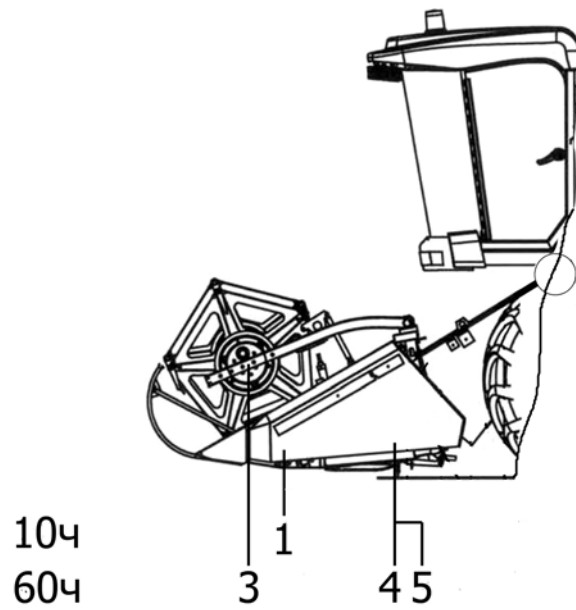


Рисунок 6.1 - Схема смазки №1

Каждые 60 часов

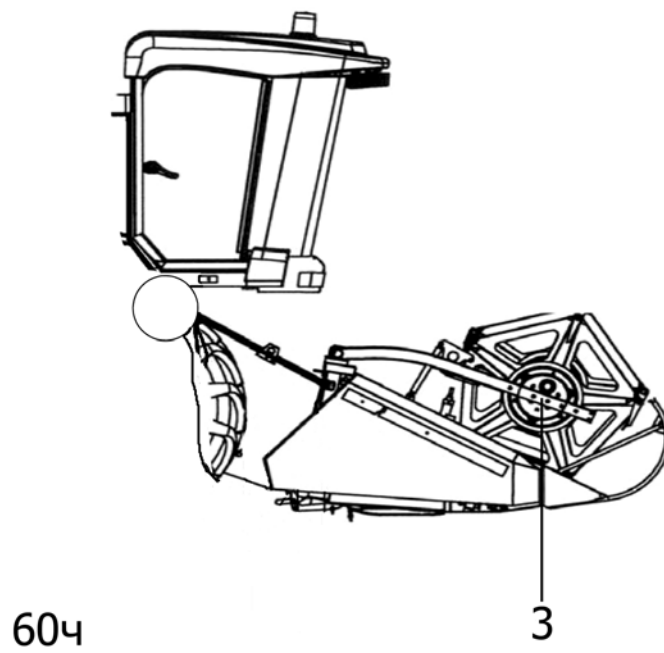


Рисунок 6.2 - Схема смазки №2

Каждые 480 и более часов

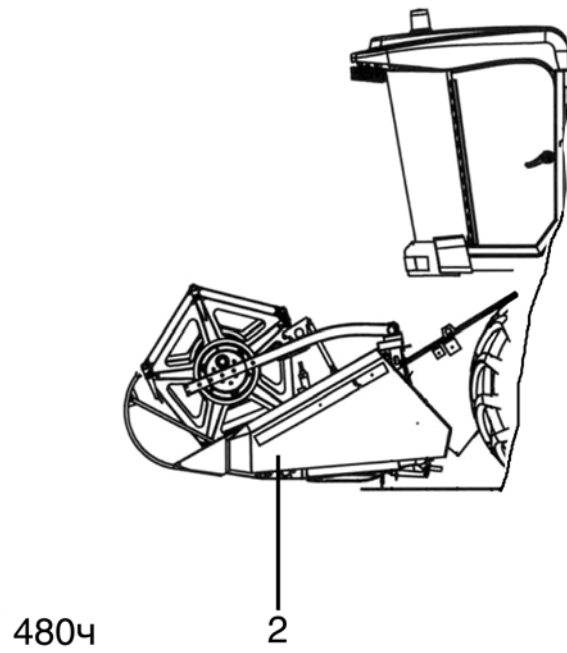


Рисунок 6.3 - Схема смазки №3

## 7 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности и методы их устранения указаны в таблице 5.

Таблица 5

Неисправность, внешнее проявление	Метод устранения
Режущий аппарат некачественно подрезает стебли, имеются случаи заклинивания ножа	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Проверьте и при необходимости замените выкрошенные или сломанные режущие элементы.</li><li>2. Отрегулируйте натяжение ремня привода ножа, при этом прогиб ремня должен быть в пределах от 12 до 14 мм.</li></ol>
Режущий аппарат стучит	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Проверьте крепление рычага привода ножа на валу МКШ, разъемной головки рычага и шкивов привода ножа.</li><li>2. Проверьте крепление корпуса механизма привода ножа на жатке.</li><li>3. Проверьте и отрегулируйте зазоры между основанием головки ножа и направляющей</li></ol>
Наматывание стеблей на шнек, стебли перебрасываются шнеком вперед, вверх на мотовило	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Отрегулируйте зазор между днищем жатки и спиральями шнека.</li><li>2. Отрегулируйте зазор между спиральями шнека и отсекателем.</li><li>3. Отрегулируйте положение подбирающих пальцев шнека.</li></ol>

## **8 Правила хранения**

### **8.1 Длительное хранение жатки**

Длительное хранение жатки производится в соответствии с требованиями ГОСТ 7751-85.

Жатка должна храниться в закрытом помещении.

Допускается хранение жатки под навесом или на открытой оборудованной площадке, при обязательном выполнении комплекса работ по консервации и установке на хранение.

Не допускается хранить жатки в помещениях, содержащих (выделяющих) пыль, примеси агрессивных паров и газов.

### **8.2 Подготовка к длительному хранению**

Подготовка к длительному хранению должна производиться тщательно с соблюдением всех требований ГОСТ 7751-85 и рекомендаций, указанных в настоящем руководстве по эксплуатации.

Длительное хранение предусматривает выполнение всего комплекса работ по консервации и противокоррозийной защите.

### **8.3 Акт постановки на хранение и снятия с хранения**

Факт постановки на хранение и снятия с хранения оформляют приемосдаточным актом или соответствующими записями в специальном журнале.

## 9 Комплектность

В комплект поставки входят:

- жатка;
- руководство по эксплуатации;
- ЗИП в соответствии с приложением Б;
- руководство по эксплуатации редуктора Pro-Drive (для жатки с редуктором Pro-Drive);

- комплект стеблеподъемников (по заказу потребителей);

- комплект монтажных частей для навески жатки:

142.03.00.628 - палец - 2 шт.;

142.03.00.821 - втулка - 4 шт.;

Гайка М16-6Н.04.35.019 ГОСТ 5919-73 - 2 шт.;

Шайба С.16.01.019 ГОСТ 11371-78 - 2 шт.;

Шайба С.30.01.019 ГОСТ 11371-78 - 2 шт.;

Шплинт 4х25.019 ГОСТ 397-79 - 2 шт.;

Шплинт 5х45.019 ГОСТ 397-79 - 2 шт.;

блок пружин - 2 шт.:

142.03.00.350 - для жатки 5 м;

142.03.00.370 - для жатки 6 м;

142.03.00.360 - для жатки 7 м;

142.03.00.340 - для жатки 9 м.

## 10 Транспортирование

Жатка транспортируется с завода железнодорожным транспортом в собранном виде на открытых железнодорожных платформах. Перевозка другими видами транспорта выполняется по отдельным заказам.

Во время транспортирования грузовое место должно быть надежно закреплено.

Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 2 т.

При разгрузке жатки с железнодорожной платформы необходимо выполнить следующее:

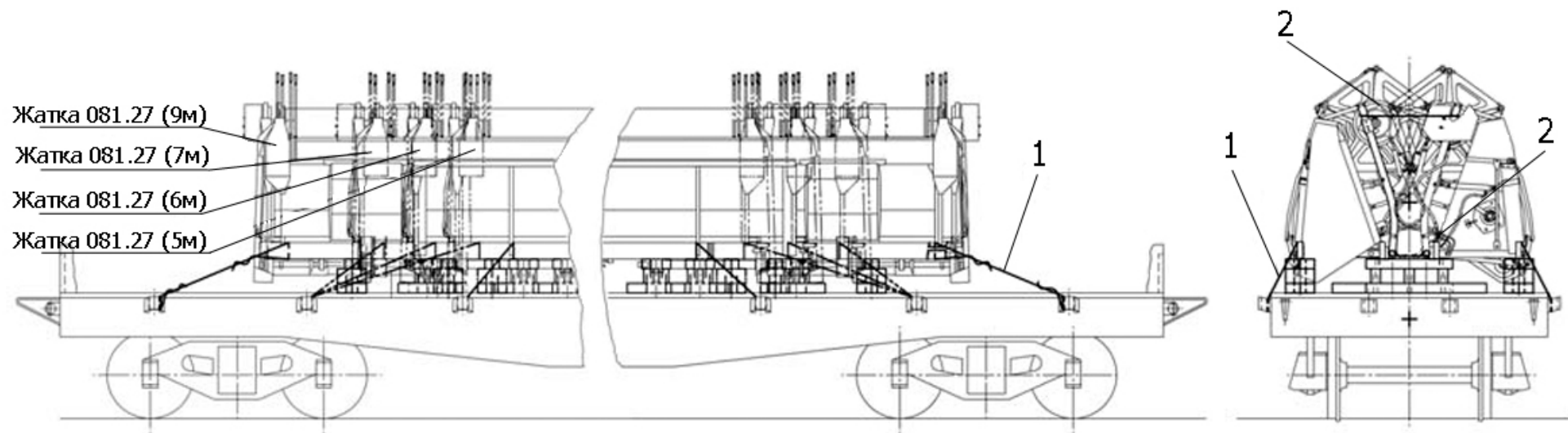
- срезать растяжки крепления к железнодорожной платформе 1(рисунок 12.1);
- срезать связки крепления 2;
- каждую жатку, используя строповочные места, снять отдельно.

Перевозка жатки в хозяйство производится автомобильным транспортом грузоподъемностью не менее 3 т.

Для перевозки жатки шириной захвата от 5 до 7 м применяют тележку транспортную РСМ-142.29, а для перевозки жатки шириной захвата 9 м – тележку транспортную РСМ-142.29-01. Транспортирование осуществляется со скоростью - не более 20 км/ч.

Перед транспортированием жатки на тележке или в агрегате с комбайном необходимо передвинуть мотовило в крайнее верхнее, ближнее к шнеку положение и установить фиксаторы в отверстия, расположенные на подпорках мотовила, перед ползунами, на наименьшем от них расстоянии.

Скорость транспортирования жатки в агрегате с комбайном - не более 12 км/ч, при этом транспортный упор должен быть опущен на шток гидроцилиндра.



1- растяжки крепления, 2 – связки крепления

Рисунок 12.1 - Размещение и крепление двух жаток

**Приложение А**  
(обязательное)  
**Ременные и цепные передачи**

Схема передач жатки представлена на рисунке А.1. Параметры передач приведены в таблице А.1.

Для проверки натяжения ремня необходимо замерить прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60 Н (6 кгс) в перпендикулярном к ней направлении.

Контроль натяжения цепей осуществляется от нагрузки 10-20 Н (1-2 кгс) в середине ведущей ветви цепи в перпендикулярном к ней направлении. Проводится он через каждые 60 моточасов работы агрегата по нормам, приведенным в таблице А.1. В цепных приводах натяжение осуществляется перемещением натяжной звездочки.

Таблица А.1 - Параметры передач

Номер позиции передачи на рисунке А1	Наименование передачи	Расчетный диаметр шкива в мм или число зубьев звездочки		Частота вращения вала, об/мин		Обозначение ремня, цепи	Прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60 Н (6 кгс) для ремней и 10...20 Н (1...2 кгс) для цепей, мм	Периодичность проверки натяжения передачи
		ведущего звена	ведомого звена	ведущего	ведомого			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>Левая сторона</b>								
1	От контрпривода наклонной камеры I на контрпривод жатки II	-	-	505 («ACROS»)  474 («Вектор»)	505 («ACROS»)  474 («Вектор»)	Вал карданный 10.016.2000-03 ТУ23.2.2107-89 Вал карданный 10.016.2000-27 ТУ23.2.2107-89 Вал карданный 10.016.2000-30 ТУ23.2.2107-89		Для жатки 6 м  Для жатки 5 м  Для жаток 7 м, 9 м
2	От контрпривода жатки II на шнек жатки III	18	50	505 («ACROS»)  474 («Вектор»)	182 («ACROS»)  171 («Вектор»)	Цепь ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01 90 звеньев, в.т.ч. 1С Общая длина L=1714,5 мм	от 5 до 7	Через каждые 60 моточасов

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
3	От контрпривода жатки II на механизм привода режущего аппарата IV	250	250  200	505 («ACROS»  505 («ACROS»  474 («Вектор»  474 («Вектор»	505 («ACROS»  631 («ACROS»  474 («Вектор»  593 («Вектор»	Ремень SPC 3150 Lp ausf.00 PCM-6201271 фирмы «OPTIBELT»	от 35 до 40	МКШ  Редуктор Pro-Drive 85 MV GKF RS20
4	Цепь соединительной муфты контрприводного вала	18	18	-	-	Цепь 2ПР-19,05-64 ГОСТ 13568-97 18 звеньев, в.т.ч. 1С Общая длина L=342,9 мм	Для жатки 9 м	
<b>Правая сторона</b>								
5	От гидромотора V на вал мотвила VI	13	50	58—212	15—55	Цепь ПР-19,05-37,8 ТУ 23.2.05790417-014-01 59 звеньев, в.т.ч. 1П и 1С Общая длина 1123,95 мм	от 4 до 5	

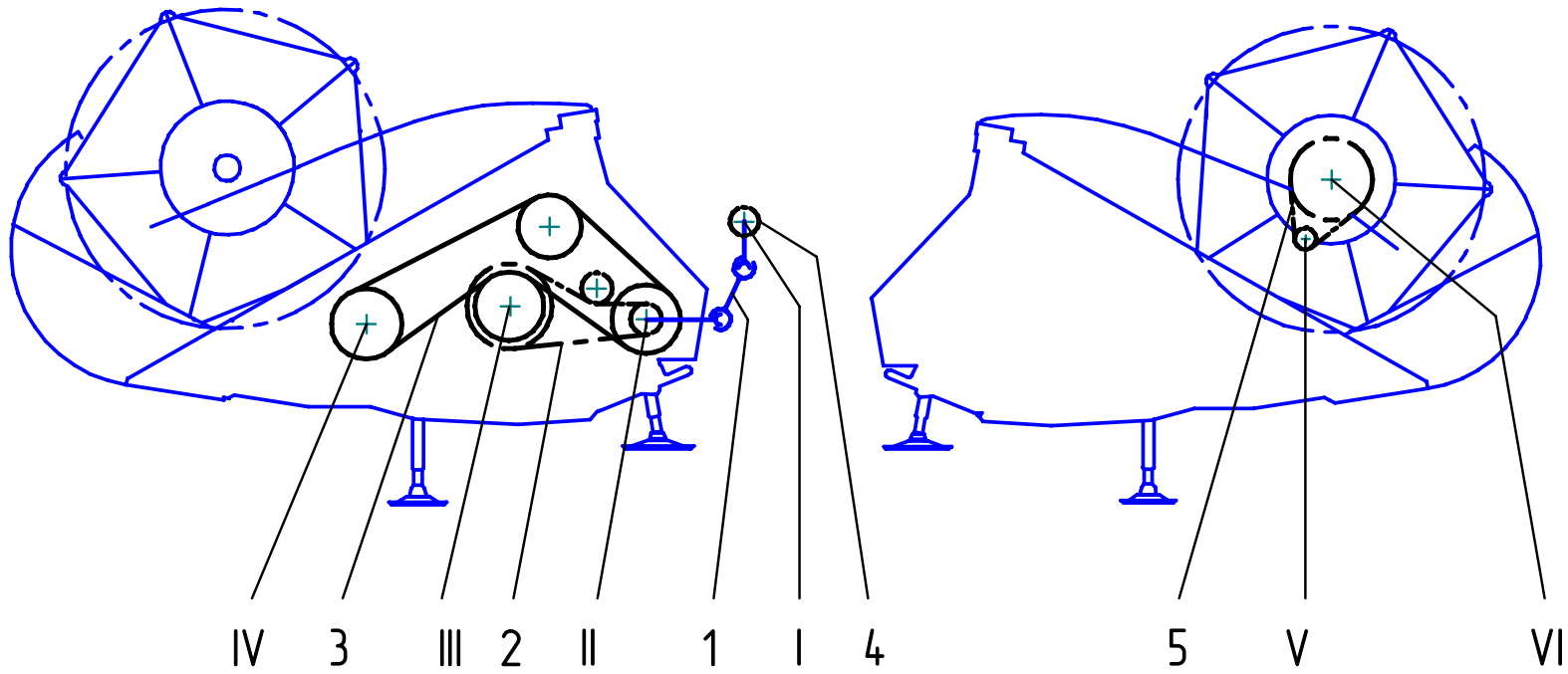


Рисунок А.1 - Схема ременных и цепных передач

**Приложение Б**  
(обязательное)  
**Перечень запасных частей, инструмента и принадлежностей**

Запасные части, инструмент, принадлежности, поставляемые с жаткой представлены в таблице Б.1.

Таблица Б.1

Обозначение запасной части	Наименование запасной части	Количество, шт.	Примечание
1	2	3	4
081.27.05.010 -01 -02 -03	Нож	1 1 1 1	Для жатки с редуктором МКШ: 5 м 6 м 7 м 9 м
081.27.02.010 -01 -02 -03	Нож	1 1 1 1	Для жатки с редуктором Pro-Drive: 5 м 6 м 7 м 9 м
081.27.02.040	Палец двойной	5	
P230.21.000	Палец двойной	1	
3518050-11070 или 3518050-11070-01	Обойма	3	
101.01.00.430	Ключ	1	
081.27.02.404	Противорез	5	
081.27.03.001	Полуподшипник	6	
081.27.03.634 или 081.27.03.635	Граблина	5	
PCM-10.08.01.025A	Глазок	4	
PCM-10.27.01.403 или P230.00.002	Прокладка	1	
3518050-16037	Палец	4	
3518050-16476	Фиксатор	3	
54-01017	Обойма	1	
	Заклепка 6x20.01.10кп.016 ГОСТ 10299-80	20	
H.066.14 Или 1H. H 066.14-01 ТУ 29.3-05786117-003- 2006	Сегмент 2H ГОСТ 158-74	10	

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
А 37.02.022	Фиксатор	1	
	Звено С-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-97	2	
	Звено П-ПР-19,05-31,8 ГОСТ 13568-97	1	
<b>Гидрооборудование</b>			
	Комплект запасных частей гидроцилиндра ГА-80000-08 ТУ 23.1.53-86012-016-25-2-2 Кольца ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73: 016-020-25-2-2 020-025-30-2-2 025-031-36-2-2 032-040-46-2-2 Манжета грязесъемная 1-25 34-9-5-2	2 1 2 2 1	
	Комплект запасных частей цилиндра гидравлического специального ЦГС 32.16.000-04 ЦГС 32.16.000 ТУ Кольца ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73: 012-016-25-2-2 021-025-25-2-2 020-025-30-2-2 027-032-30-2-2	1 2 2 2	
	Комплект запасных частей цилиндра гидравлического ЦГ 40.16.000-07 ЦГС 32.16.000 ТУ Кольца ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73: 016-020-25-2-2 025-031-36-2-2 032-040-46-2-2	1 2 2	
	Комплект запасных частей полумуфты наружной МР.036.67.100-10-01У ТУ 1-554-0083-2001 Кольцо 017-020-19-2-13 ОСТ 1 00980-80 Кольцо 011-015-25-2-13 ОСТ 1 00980-80	3 3	

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
	Кольцо МР.036.67.007В	3	
	Кольцо МР.036.67.011-01	3	
<b>Комплект запасных частей режущего аппарата Р 880.00.000</b>			
Р880.10.000	Нож	1	Для жатки:
- 01		1	5 м
- 02		1	6 м
- 03		1	7 м
ППТН-143.000	Палец двойной штамповарной	5	9 м
ППТН-143.000-01А или 10701.01	Палец двойной направляющий	1	
ППТН-143.000-02 или 10717.01	Палец тройной штамповарной	1	
Н066.42 Или Н066.46	Сегмент	10	
ДФ 6.3.19.00.00.01	Втулка	2	
	Болт М10-6х35.88.019 ГОСТ 7798-70;	4	
	Гайка М10-6Н.8.019 5915-70 ГОСТ;	4	
	Заклепка Бх18.01.10кп ГОСТ 10299-80;	20	
	Заклепки ГОСТ 10300-80: 6х28.01.10кп;	5	
	6х36.01.10кп	5	
10701.01 или ППТН-143.000-01А	Направляющий двойной палец	1	
10717.01 или ППТН 143.000-02	Палец тройной штамповарной	1	
<b>Комплект запасных частей режущего аппарата Р 885.00.000</b>			
Р880.10.000	Нож	1	
- 01		1	
- 02		1	
- 03		1	
ППТН-143.000	Палец двойной штамповарной	5	

Продолжение таблицы Б.1

1	2	3	4
ППТН-143.000-01А или 10701.01	Палец двойной направляющий	1	
ППТН-143.000-02 или 10717.01	Палец тройной штамповарной	1	
Н066.42 или Н066.46	Сегмент	10	
	Болт М10-6gx35.88.019 ГОСТ 7798-70; Гайка М10-6Н.8.019 ГОСТ 5915-70; Заклепки ГОСТ 10299-80: 6x18.01.10кп; 6x26.01.10кп	4  4  20 5	
10701.01 или ППТН-143.00.000-01А	Направляющий двойной палец	1	
10717.01 или ППТН 143.00.000-02	Палец тройной штамповарной	1	

## Приложение В (обязательное) Эксплуатация подшипниковых опор

Неправильная эксплуатация подшипников качения снижает надежность их работы.

Одним из основных признаков качественной работы подшипниковых опор является отсутствие резкого шума и повышенного нагрева.

Независимо от температуры окружающей среды нагрев подшипников, смазанных смазкой Литол-24, не должен превышать 100 °С.

Основными причинами нагрева и преждевременного выхода из строя подшипников является неправильный монтаж и демонтаж, загрязнения, попадающие в подшипник вместе со смазкой при монтаже, обслуживании или повреждении уплотнений, недостаток или избыток смазочного материала.

В ряде сборочных единиц жатки установлены шарикоподшипники с двусторонними уплотнениями, которые крепятся на валу конусными крепежными втулками или эксцентричным стопорным кольцом, а также имеют стопорный штифт на наружной сферической поверхности от проворота в корпусе. При их эксплуатации обращайтесь внимание на следующее:

- при демонтаже подшипника на конусной крепежной втулке с вала отверните гайку, совместив ее с торцом крепежной втулки, и коротким резким ударом, через специальную оправку, выбейте втулку из внутреннего кольца. Легкие удары могут привести к деформации резьбовой части втулки. Во избежание сдвига вала на противоположной опоре поставьте в торец вала упор;

- при замене подшипника разовой смазки со стопорным штифтом на наружном сферическом кольце во избежание повреждения или среза головки штифта подшипник ориентируйте в корпусе так, чтобы штифт попадал в тот же паз, в котором он находился после заводской сборки;

- гайку на крепежную втулку устанавливайте большей фаской к стопорной шайбе, усики которой не должны касаться уплотнения;

- затяжку гаек крепежных втулок производите только специальным динамометрическим ключом с моментом затяжки согласно таблице В.1.

Таблица В.1

Диаметр шейки вала (внутренний диаметр крепежной втулки), мм	25	35	40
Предельные значения момента затяжки, Н·м	110-130	180-220	230-280

Завышенные моменты затяжки могут вызвать заклинивание подшипников, и даже разрыв внутреннего кольца; заниженные – снижают надежность крепления на валу.

Совмещение уса стопорной шайбы с пазом гайки производите поворотом гайки в направлении увеличения момента затяжки.

Затяжку гаек крепежных втулок производите только после затяжки крепежа корпуса. Несоблюдение этого может вызвать дополнительные осевые нагрузки в подшипниках и привести к нагреву.

**НЕ ДОПУСКАЕТСЯ:**

- передавать усилия через тела качения при монтаже подшипников на вал или в корпус, или при их демонтаже;
- затягивать или отпускать гайки на крепежных втулках с помощью борodka или зубила, что приводит к деформации торцов гайки, резьбы и снижению надежности крепления подшипника на валу;
- перегибать лепестки стопорной шайбы в сторону подшипника, так как они могут задевать за сепаратор или встроенное уплотнение;
- деформировать уплотнения, так как это приводит к вытеканию смазки или выпадению встроенных уплотнений;
- промывать подшипники с двусторонними уплотнениями в растворителях и направлять струю воды на подшипник при мойке жатки, так как растворители и вода могут попасть в полость подшипника.

Перечень подшипников приведен в таблице В 2.

Таблица В.2

Номер позиции на схеме расположения подшипников	Габаритные размеры подшипникам d x D x B, мм	Обозначение подшипника, ГОСТ, ТУ	Место установки	Количество подшипников	
				на сборочную единицу	на жатку
1	2	3	4	5	6
1	Шарнирный с одним разломом наружного кольца с отверстиями и канавками для смазки во внутреннем кольце 25 x 42 x 20	ШСП25 ТУ 37.553.130-90 или ШС25 ГОСТ 3635-78	Соединение головки ножа режущего аппарата с рычагом МКШ	2*	2*
2	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями 20 x 47 x 14	180204АС17 ГОСТ 8882-75	Натяжная звездочка шнека жатки Натяжные шкивы привода режущего аппарата	2 2 x 2	6
3	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями со сферической наружной поверхностью наружного кольца на крепежной втулке 25 x 62 x 18/31	1680205ЕК10Т2С17 или 1680205ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	<b>Опора:</b> - правая шнека жатки; - правой оси шнека жатки; - левой оси шнека жатки	1 1 1	3
4	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями со сферической наружной поверхностью наружного кольца на крепежной втулке 35 x 80 x 21/36	1680207ЕК10Т2С17 или 1680207ЕК7Т2С17 или 168207А1К7.Р6Q6/L19 ТУ ВНИПП.016-03	<b>Опора:</b> - левая шнека жатки	1	1

## Продолжение таблицы В 2

1	2	3	4	5	6
5	Шариковый радиальный однорядный с уплотнениями со сферической наружной поверхностью наружного кольца на закрепительной втулке 40 x 85 x 21/39	1680208ЕК10Т2С17 или 1680208ЕК7Т2С17 ТУ ВНИПП.016-03	<b>Опора:</b> - правая контрприводного вала жатки; - левая контрприводного вала жатки	1** 2***  1**	2** 3***
* Только на жатку с МКШ ** Только на жатку с шириной захвата 5, 6, 7 м *** Только на жатку с шириной захвата 9 м					

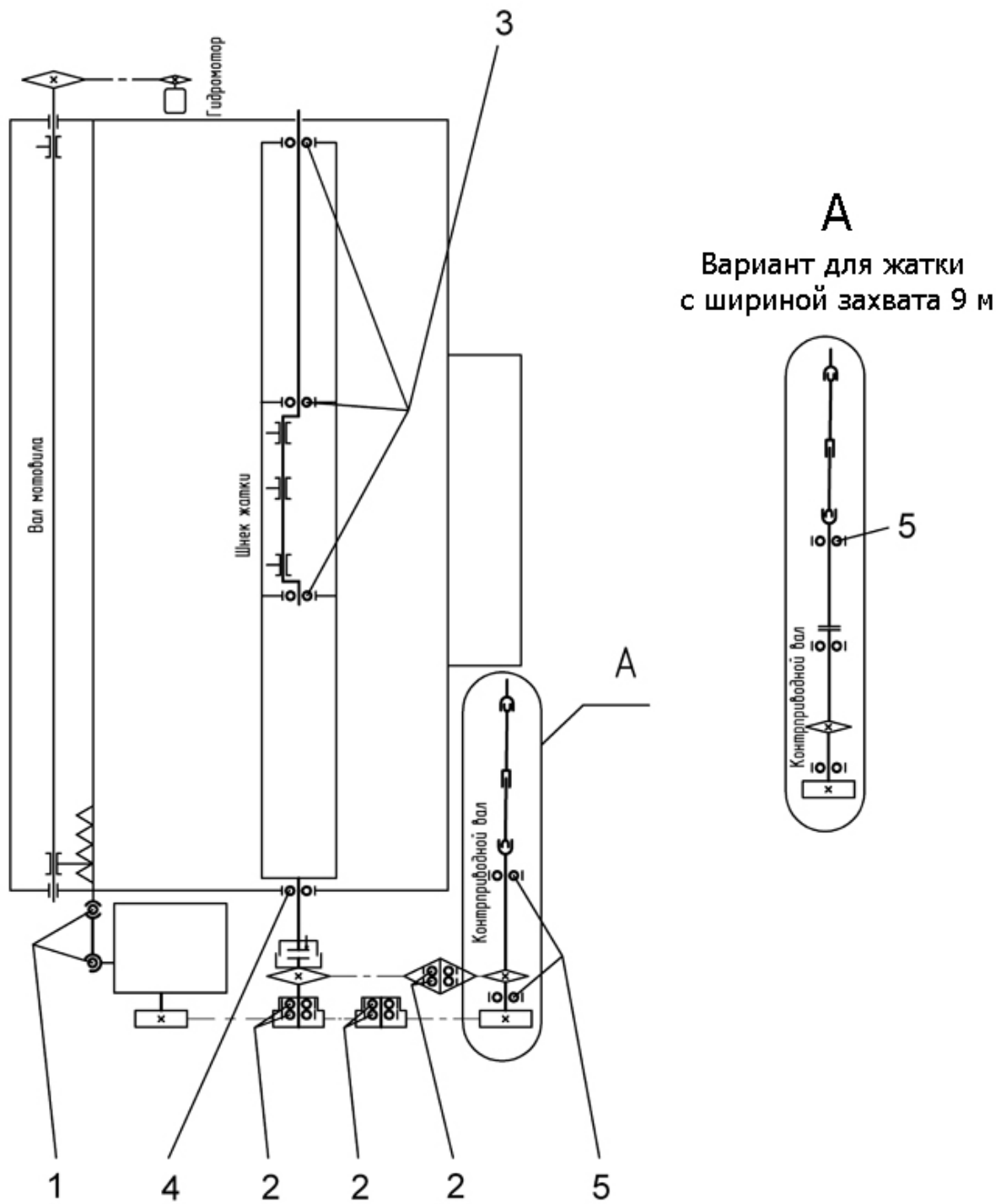


Рисунок В.1 - Схема расположения подшипников

**Для заметок**

# ЖАТКА РСМ-081.27

## Руководство по эксплуатации

Управление главного конструктора:

тел. (863) 250-30-89

Департамент продаж:

тел. (863) 255-21-20, факс.:(863) 255-21-07

Департамент сервисного обслуживания:

тел. (863) 250-34-49, факс: (863) 250-33-27

[www.rostselmash.com](http://www.rostselmash.com)

**ООО «КЗ «Ростсельмаш» 344029,  
г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, 2**