

2.3 Основные технические данные

2.3.1 Основные технические данные указаны в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Единица измерения	Показатель
1	2	3
Общие технические данные		
Марка		PCM-100
Условное название		«Дон-680М»
Тип		самоходный, колесный
Габаритные размеры, не более: в рабочем положении: <u>с травяной жаткой РСМ-100.70/ЖТ-Ф-4,2-01:</u> – длина – ширина (с повернутым на 90° силосопроводом) – высота <u>с роторной жаткой:</u> – длина – ширина (с повернутым на 90° силосопроводом) – высота <u>с платформой-подборщиком МСМ-100.72:</u> – длина – ширина – высота	мм	8100/7780 6800/6430 5200/5200 8700 5600 5200 8050 5170 5200
Масса сухая (конструкционная): – роторной жатки – измельчающего агрегата – жатки для уборки трав РСМ-100.70 – тележки для перевозки жатки – платформы-подборщика МСМ-100.72 – подборщика ПРТ-Ф-2,2-01 – подборщика ПТ-3 – Жатки ЖТ-Ф-4,2-01	кг	2000 ⁺⁶⁰ 9400 ⁺¹⁰⁰ 1700 ⁺⁵¹ 380 ⁺¹² 880 ⁺²⁶ 725 ⁺²² 1050 1580±47

Продолжение таблицы 1

1	2	3
Пропускная способность (производительность за час основного времени) при установочной длине резки 20 мм, не менее: – - трав влажностью 75% урожайностью 200 ц/га	кг/с (т/ч)	15 (54)
– - трав провяленных (влажностью 55%, массой валка не менее 6 кг на метр длины) – - кукурузы на силос (влажностью 80%, урожайностью не менее 45 т/га) – кукурузы с початками восковой спелости зерна на силос с урожайностью до 30 т/га		14 (50) 30 (108) 12 (43,2)
Дорожный просвет, не менее	мм	370
Колея: – ведущих колес – управляемых колес	мм	2630 ± 25 (шина 23,1-26) 2600 ± 25 (шина 18,4-24HC8)
Скорость движения: – рабочая – транспортная	км/ч	от 0 до 10 от 0 до 20
Расчетная регулируемая длина резки (настройка)	мм	3,5; 8; 20
Срок службы, не менее	лет(моточасов)	9 (5400)
Привод ведущих колес		гидрообъемный
Уравновешивание жаток		пружинное
Управление подъемом жаток		электрогидравлическое из кабины механизатора
Двигатель		
Тип		дизельный четырехтактный жидкостного охлаждения с турбонаддувом без промежуточного охлаждения наддувочного воздуха

Продолжение таблицы 1

1	2	3
Мощность эксплуатационная	кВт (л.с.)	206 ^{+7,4} (280 ⁺¹⁰)
Число цилиндров	шт.	8
Частота вращения коленчатого вала при эксплуатационной мощности	об/мин	2000 ⁺⁵⁰ 10
Система пуска		электростартером
Система охлаждения двигателя		
Охлаждение масла		водомаляным теплообменником
Радиатор водяной		трубчатый шестирядный с охлаждающими пластинами
Воздухозаборник		сетчатый с вращающимся очистителем пожнивных остатков
Питающий аппарат		
Число валцов	шт.	5
Привод валцов		от редуктора, реверсивный
Измельчающий аппарат		
Тип		барабанный
Диаметр барабана	мм	750
Частота вращения барабана	об/мин	838
Число ножей на барабане	шт.	24
Силосопровод		
Угол поворота	градус	90 от оси комбайна в левую и в правую сторону
Управление поворотом		электрогидравлическое из кабины механизатора
Ускоритель		
Диаметр ротора	мм	550
Частота вращения ротора	об/мин	1678
Ходовая часть		
Тип привода		гидрообъемный
Коробка диапазонов		механическая двухходовая с тремя диапазонами
Привод ведущих колес		гидрообъемный
Управление поворотом задних (управляемых) колес		рулевым колесом через гидрообъемную передачу

Продолжение таблицы 1

1	2	3
Давление в шинах колес: – ведущих – управляемых	МПа (кгс/ см ²)	0,147 (1,47)-0,217 (2,2) 0,97 (1,0)
Тормоза рабочие		дисковые с отдельным гидроприводом на каждое ведущее колесо
Стояночный тормоз		механический привод к рабочим тормозам
Гидросистема объемного привода ходовой части		
Давление в системе	МПа (кгс/ см ²)	26,5 (270)
Гидробак:		
– емкость	л	50
– обслуживание		основная гидросистема, система объемного рулевого управления, система привода ходовой части
Фильтр очистки рабочей жидкости		бумажный сменный
Тонкость фильтрации	мкм	10
Основная гидросистема		
Давление в системе	МПа (кгс/ см ²)	12,5 (125)
Расход насоса	л/м	56,5
Распределители		золотниковые, секционные
Число секций распределителей	шт.	7
Гидрообъемное рулевое управление		
Давление в системе	МПа (кгс/ см ²)	16 (160)
Расход насоса	л/м	18
Электрооборудование		
Схема		однопроводная с генератором переменного тока со встроенным выпрямителем и регулятором напряжения, «минус» на «массе»
Напряжение	В	24/12
Рабочее место		
Тип кабины		поддрессоренная герметизированная с кондиционером
Кондиционер		фреонового типа

Продолжение таблицы 1

1	2	3
Отопитель		автономный с отбором тепла от системы охлаждения двигателя
Сиденье		мягкое, подressоренное, с регулировкой по росту, перемещением вперед-назад и вверх-вниз, с регулировкой наклона спинки, откидными подлокотниками
Рулевое управление		гидрообъемное
Управление коробкой диапазонов		рычагом с тросами двустороннего действия
Роторная жатка		
Тип		навесная
Установочная высота режущего аппарата	мм	170
Ширина захвата	м	4,0
Травяная жатка		
Тип		фронтальная, с шарнирно подвешенной уравновешенной жатвенной частью, автоматически копирующей рельеф поля в продольном и поперечном направлениях на заданной высоте среза
Ширина захвата	м	4,95
Тележка для транспортирования травяной жатки		
Тип		прицепная
Количество колес	шт.	3
Давление в шинах колес	МПа (кгс/см ²)	0,588 ± 0,098 (6)
Максимальная скорость движения	км/ч	20
Платформа-подборщик МСМ-100.72		
Тип		барабанно-грабельный с сужением потока массы
Ширина захвата	м	3,0
Количество подбирающих граблин	шт.	4
Количество пружинных зубьев	шт.	64
Тип граблин		пружинные, сдвоенные
Сужение потока массы		шнеком

Продолжение таблицы 1

1	2	3
Частота вращения шнека	c^{-1} (об/мин)	2,88 (173)
Частота вращения подбирающего барабана	c^{-1} (об/мин)	1,85 (111)
Нагрузка на опорное колесо	H (кгс)	400 (40)
Диапазон продольного и поперечного копирования, замеренный по колесу	мм	± 200

2.4 Предохранительные устройства

В конструкции комбайна предусмотрены предохранительные муфты, установленные:

- в битере проставки роторной жатки, рассчитанная на момент срабатывания 375 Н·м;
- в приводе барабана роторной жатки, рассчитанные на момент срабатывания 370 Н·м;
- на верхнем валу контрпривода платформы-подборщика МСМ-100.72, рассчитанная на момент срабатывания 220 Н·м;
- в контрприводе питающего аппарата, рассчитанная на момент срабатывания 950 Н·м;
- на валу мотвила шнека травяной жатки рассчитанные на момент срабатывания 600 Н·м.
- битера проставки травяной жатки, рассчитанная на момент срабатывания 900 Н м.

7.8 Технические требования к основным сборочным единицам и системам комбайна

Технические требования к основным сборочным единицам и системам комбайна указаны в таблице 6

Таблица 6

Наименование	Техническ ие требования	Оборудование, приспособления, приборы, инструменты и материалы для проверки	Примечание
1	2	3	4
Травяная жатка			
Уравновешивающий механизм	Усилие на концах пальцевого бруса в пределах от 300 до 400 Н (от 30 до 40 кгс). Запас натяжения пружин от 100 до 150 мм.	Динамометр ДПУ-0,1 ГОСТ 13837-79, стальной трос с зажимом из комплекта КИ-11382М, линейка 300 мм ГОСТ 427-75	
Предохранительные муфты: мотвила шнека жатки	Крутящий момент срабатывания 600 Н·м (60 кгс·м) 900 Н·м (90 кгс·м)	Приспособление ПТ-484-20, динамометр ДПУ-0,1 ГОСТ 13837-79	
Роторная жатка			
Предохранительные муфты: – привода барабана; – битера проставки	Крутящий момент срабатывания: 280 Н·м (28 кгс·м) 350 Н·м (35 кгс·м)	Приспособление ПТ-484-20	

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4
Платформа-подбожник МСМ-100.72			
Предохранительная муфта верхнего вала контрпривода	Крутящий момент срабатывания 220 Н·м (22 кгс·м)	Приспособление ПТ-484-20	
Питающий аппарат			
Предохранительная муфта контрпривода питающего аппарата	Крутящий момент срабатывания 950 Н·м (95 кгс. м)	Приспособление ПТ-484-20	
Мост ведущих колес			
Рабочее давление в шинах ведущих колес при работе с жатками	0,217 МПа (2,2 кгс/см ²) – для шин 23,1-26	Манометр шинный ручного пользования 0,5—3 кг/см ² по ГОСТ 9921-81 или МД-214, наконечник с манометром НИИАТ-458М	
Тормозная система	Тормозной путь не более 8 м на сухой дороге с твердым покрытием при скорости 20 км/ч	Рулетка РС-2	
Колеса	Момент затяжки гаек крепления колес к бортовым редукторам от 500 до 550 Н·м	Ключ динамометрический	

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4
Крепление бортового редуктора к балке моста	Момент затяжки болтов от 480 до 600 Н·м	Ключ динамометрический	
Крепление крышки бортового редуктора ведущего моста	Момент затяжки болтов от 290 до 450 Н·м	Ключ динамометрический	
Крепление полукорпуса коробки диапазонов	Момент затяжки болтов от 55 до 65 Н·м	Ключ динамометрический	
Мост управляемых колес			
Рабочее давление в шинах	0,97 МПа (1,0 кгс/см ²)	Манометр шинный ручного пользования 0,5—3 кг/см ² по ГОСТ 9921-81 или МД-214, наконечник с манометром НИИАТ - 458М	
Колеса	Момент затяжки гаек крепления колес к ступицам от 200 до 230 Н·м	Ключ динамометрический	
Сходимость колес	Разность расстояний, замеренных на наиболее удаленных точках ободьев на уровне центров колес, должна составлять от 0 до 6 мм с соблюдением меньшего размера в передней части колес	КИ-680 ГОСНИТИ, линейка 300 мм, ветошь	

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4
Гидрооборудование			
Уровень масла в гидробаке*	Между нижней и верхней метками на смотровом стекле гидробака. При нижнем уровне масла долить до верхнего	Масла применять в соответствии с приложением Ж	Чистота заправляемого масла не ниже 10 кл. по ГОСТ 17216-2001
Температура масла	Минимально допустимая пусковая минус 12 °С; максимальная 80 °С		
Предохранительные клапаны ГСТ:			
Насос подпитки	Поддерживаемое давление, при частоте вращения вала двигателя от 1500 до 2000 об/мин—1,5-1,8 МПа (15-18 кгс/см ²). Наименьшее давление 0,8 МПа (8 кгс/см ²)	Штуцер с резьбой 7/16"—20UNF—2В с манометром на 4 МПа (40 кгс/см ²)	

*Замену масла производить через каждые 500 ч работы после первого пуска только при разогретой гидросистеме (температура рабочей жидкости от 50 до 60 °С).

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4
Высокого давления	Разность давлений предохранительных клапанов не должна превышать 1,4 МПа (14 кгс/см ²). Номинальное давление срабатывания 35 МПа (350 кгс/см ²), допускаемое: наименьшее 32 МПа (320 кгс/см ²), наибольшее 36 МПа (360 кгс/см ²)	Штуцер с резьбой 7/16"—20UNF—2В с манометром на 4 МПа (40 кгс/ см ²)	
Предохранительный клапан основной системы - клапан напорный КН 50.12,5 или 108.00.000В	Номинальное давление срабатывания 12,5 МПа	КИ-11382М ГОСНИТИ и манометр на 25 МПа (250 кгс/см ²)	
Предохранительный клапан гидрообъемного рулевого управления	Номинальное давление срабатывания 16 МПа (160 кгс/см ²)		Чистота заправляемого масла не ниже 14 кл. по ГОСТ 17216-2001
Коробка диапазонов, редукторы: бортовые, ускорителя, питающего аппарата, конические и цилиндрический (при комплектации роторной жаткой и подборщиком)			
Уровень масла	Должен быть по кромку контрольного отверстия	Воронка, масло трансмиссионное ТСп-15К, дублирующее ТАп-15В ГОСТ 23652-79	

7.9 Моменты затяжки резьбовых соединений

Моменты затяжки резьбовых соединений* указаны в таблице 7

Таблица 7

Класс точности		Крутящий момент затяжки в Н·м для резьбовых соединений									
болта	гайки	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
4,6	6	6-8	10-20	30-40	50-60	65-80	120-145	160-200	230-290	320-400	400-480
8,8	6	8-10	20-25	40-50	50-65	80-120	145-180	200-250	290-360	400-500	480-600

* за исключением специально оговоренных случаев

7.10 Смазка комбайна

В период эксплуатации смазку комбайна производите в соответствии с таблицей смазки и схемами смазки №№ 1÷7 (рисунки 7.1 – 7.7).

Таблица и схемы смазки распространяются на самоходный измельчитель (схемы смазки №№ 1-4), а также на сменные агрегаты: роторную жатку (схема смазки № 5), платформу-подборщик (схема смазки № 6) МСМ-100.72 и травяную жатку (схема смазки № 7).

Смазку двигателя производите в соответствии с эксплуатационным документом на двигатель.

НЕОБХОДИМО:

применять основные смазочные материалы, указанные в таблице смазки, или дублирующие их (см. «Условные обозначения на схемах смазки»);

перед смазкой удалять загрязнения с масленок;

для равномерного распределения смазки включить рабочие органы комбайна и прокрутить на холостых оборотах от 2 до 10 мин;

смазку ступиц управляемых колес после 240 ч работы производить следующим образом: снять колпак ступицы, очистить поверхность первого подшипника от затвердевшей смазки для свободного проникновения

смазки между роликами ко второму подшипнику, установить колпак ступицы на место и прошприцевать через масленку до появления смазки из-под корпуса сальника с внутренней стороны колеса.

На схемах точки смазки сгруппированы в зависимости от периодичности смазки: через 10 ч работы (ЕТО); 60 ч (ТО-1), 240 ч (ТО-2) ч и 720 ч.

Условные обозначения на схемах смазки:

— Литол-24 ГОСТ 21150-87 или смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94;

⑬ — Масло трансмиссионное ТСп-15К или ТАп-15В ГОСТ 23652-79.

Таблица 8-.Смазка комбайна

№№ 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 машину при смене смазки)	Периодичность смазки, ч	Примечание
		Смазка при эксплуатации	Смазка при хранении			
1	2	3	4	5	6	7
Самоходный измельчитель						
1	Подшипники ротора доизмельчителя зерна	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,100)	10	
2	Подшипники левый и правый вала ускорителя	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,100)	10	
3	Опора левого торсиона	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,006)	60	
4	Опора правого торсиона	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,006)	60	
5	Опора левая и правая цельного торсиона	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,120)	60	
6	Подшипники рычагов левого и правого торсионов	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,120)	60	
7	Посадочная поверхность рычага включения леникса питающего аппарата	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,100)	60	
8	Винтовая поверхность червячного вала поворотного устройства	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,150)	60	
9	Ось собачки останова питающего аппарата	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,010)	240	

Продолжение таблицы 8

1	2	3	4	5	6	7
10	Подшипники барабана измельчающего аппарата	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(1,000)	240	
11	Ось рычага натяжного устройства	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,030)	240	
12	Редуктор ускорителя	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79 с 5-10 % присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78	1(1,000) (0,050)	Первая смена через 240, последующие через 720	
13	Редуктор аппарата питающего	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79 с 5-10 % присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78	1(10,000) (0,050)	Первая смена через 240, последующие через 720	
14	Редуктор верхних валцов	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79 с 5-10 % присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78	1(0,700) (0,035)	Первая смена через 240, последующие через 720	
Моторная установка						
15	Ось рычага натяжного устройства привода гидронасоса ходовой части	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,010)	60	

Продолжение таблицы 8

1	2	3	4	5	6	7
Мост управляемых колес						
16	Подшипники крепления балки	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,020)	60	
17	Подшипники ступицы колес	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(2,080)	240	
18	Шкворни поворотных кулаков	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,300)	240	
19	Подшипники шарниров гидроцилиндров	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	6(0,018)	240	
Мост ведущих колес						
20	Втулки соединительных полуосей	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,060)	240	
21	Редукторы ботовые левый и правый	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79 с 5-10 % присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78	2(8,000) (0,400)	720	
22	Коробка диапазонов	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79 с 5-10 % присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78	1(10,000) (0,4)	720	

КАЖДЫЕ 10 И 60 ЧАСОВ

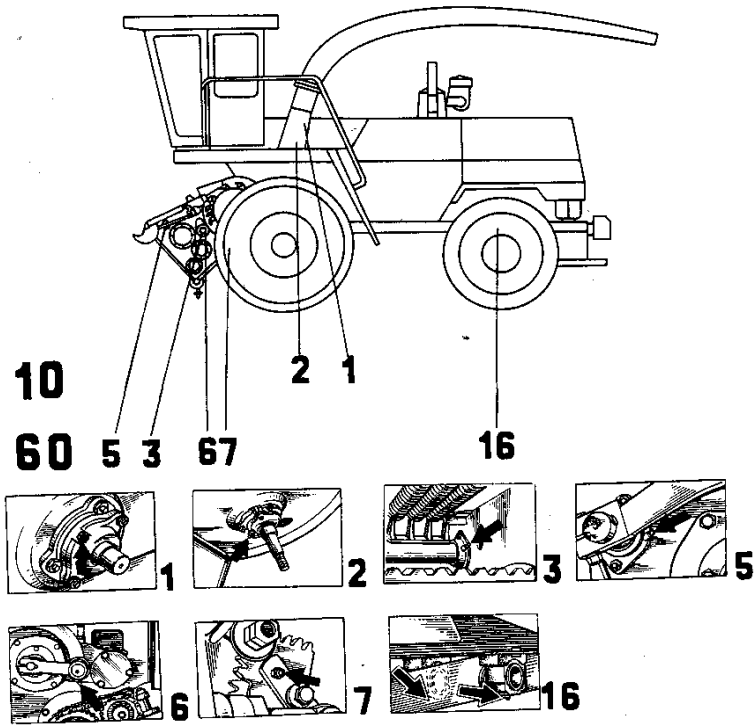


Рисунок 7.1 – Схема смазки №1

КАЖДЫЕ 10-60 ЧАСОВ

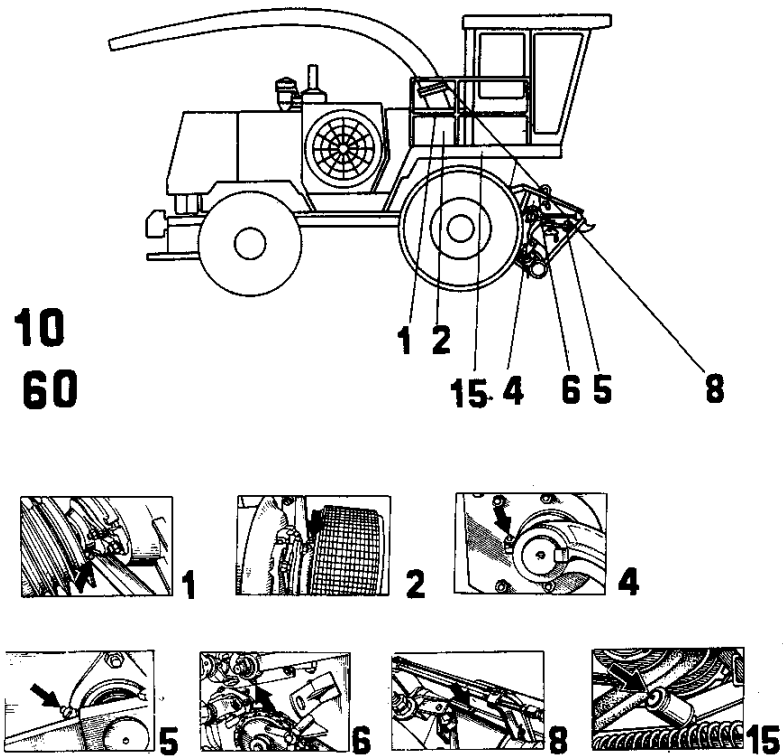


Рисунок 7.2 – Схема смазки № 2

КАЖДЫЕ 240 И БОЛЕЕ ЧАСОВ

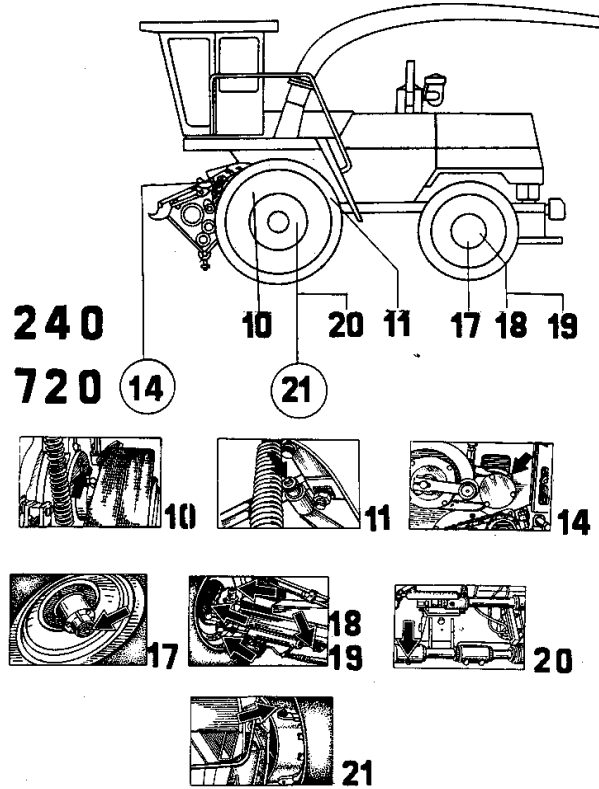


Рисунок 7.3 – Схема смазки № 3

КАЖДЫЕ 240 И БОЛЕЕ ЧАСОВ

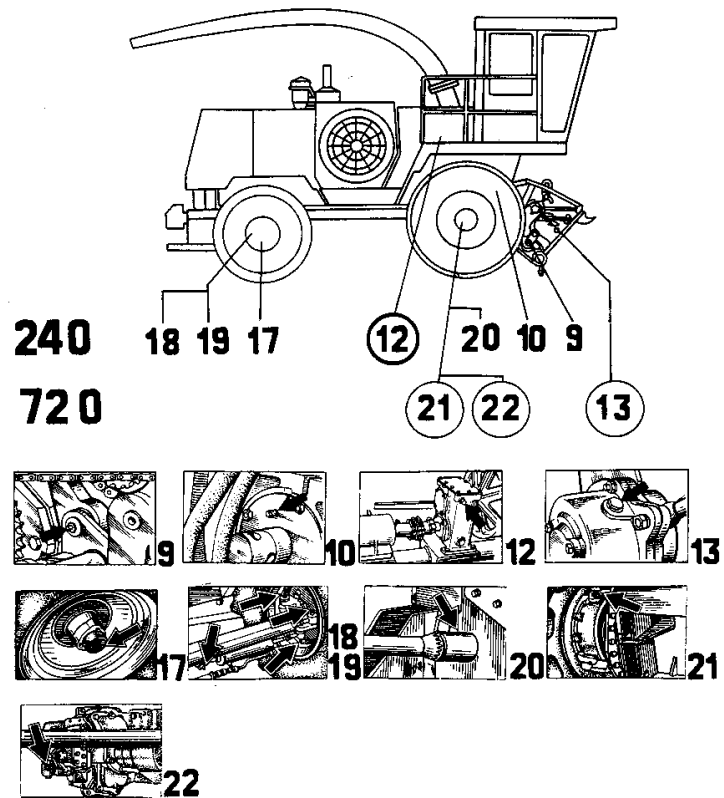


Рисунок 7.4 – Схема смазки № 4

Таблица 9-.Смазка роторной жатки

№№ 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 машину при смене смазки)	Периодичность смазки, ч	Примечание
		Смазка при эксплуатации	Смазка при хранении			
1	2	3	4	5	6	7
1	Поверхность трения обгонной муфты	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,020)	60	
2	Предохранительная муфта привода жатки	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,060)	60 (или после 10 срабатываний)	
3	Редуктор цилиндрический	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15КК ГОСТ 23652-79 с 5-10 % присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78	1(1,200) (0,060)	240	
4	Редукторы коническоцилиндрические левый и правый	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79	Масло трансмиссионное ТСП-15К ГОСТ 23652-79 с 5-10 % присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78	2(12,000) (0,600)	240	

КАЖДЫЕ 60 И 240 ЧАСОВ

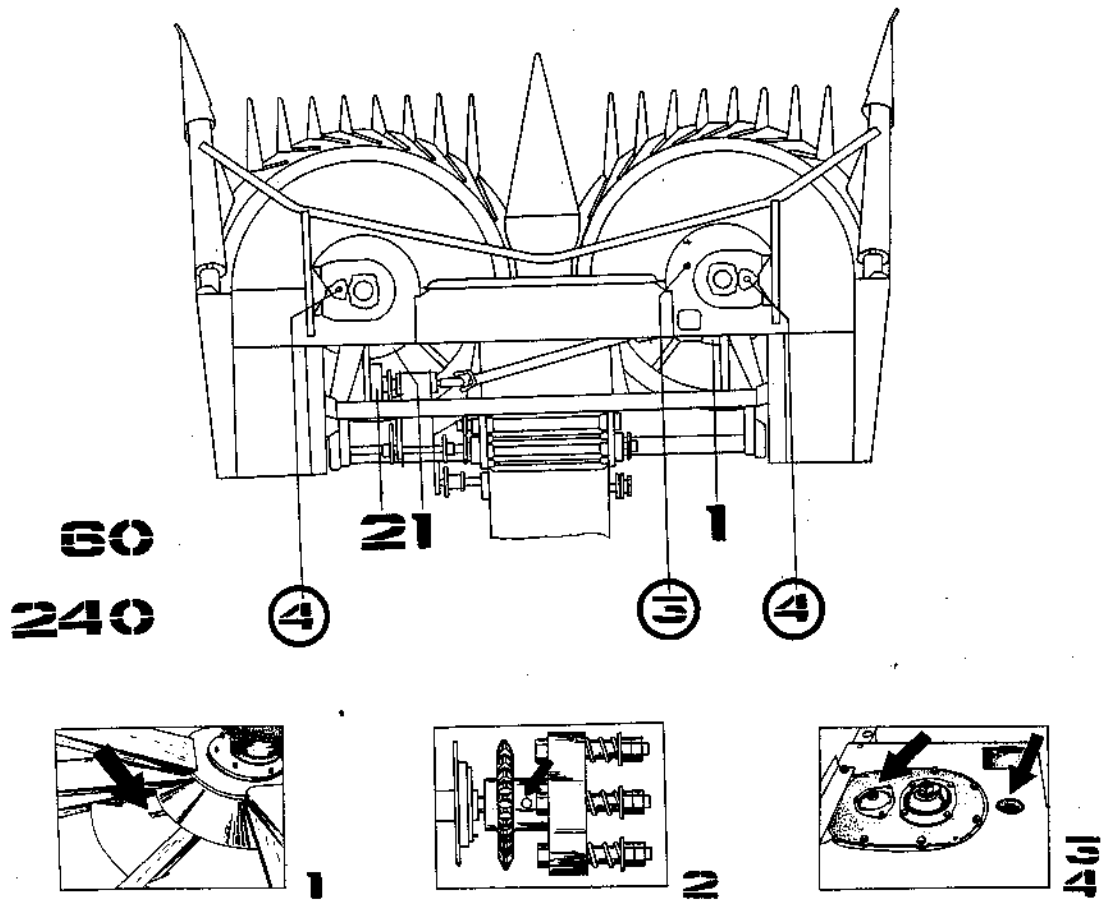


Рисунок 7.5 – Схема смазки № 5

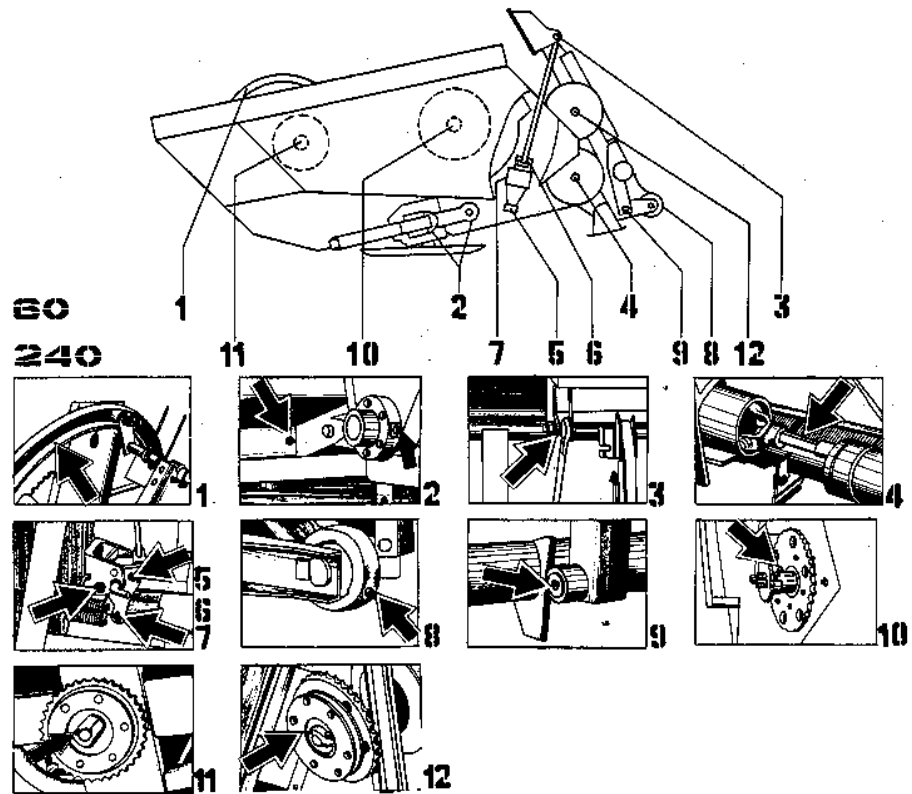
Таблица 10. Смазка травяной жатки

№№ 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 машину при смене смазки)	Периодичность смазки, ч	Примечание
		Смазка при эксплуатации	Смазка при хранении			
1	2	3	4	5	6	7
1	Направляющая дорожка роликов мотовила	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,006)	60	
2	Передняя и задняя головка шатуна колебателя	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	4(0,084)	60	
3	Верхние шарниры подвесок механизма уравнивания	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,010)	60	
4	Рабочая поверхность телескопической пары карданного вала	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,020)	60	
5	Нижние шарниры подвесок левого и правого механизма уравнивания	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,024)	240	
6	Роликовые подшипники оси рычага левого и правого механизма уравнивания	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,012)	240	
7	Роликовые подшипники оси блока пружин левого и правого механизма уравнивания	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,024)	240	
8	Центральный шарнир проставки	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,060)	240	
9	Ролики упорные проставки	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2(0,024)_	240	

Продолжение таблицы 10

1	2	3	4	5	6	7
10	Устройство предохранительное шнека	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0.006)	240	Для смазки предварительно снять звездочки
11	Устройство предохранительное	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,006)	240	
12	Устройство предохранительное бitera проставки	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1(0,006)	240	

**КАЖДЫЕ 60 И 240 Ч.
ЛЕВАЯ СТОРОНА**



ПРАВАЯ СТОРОНА

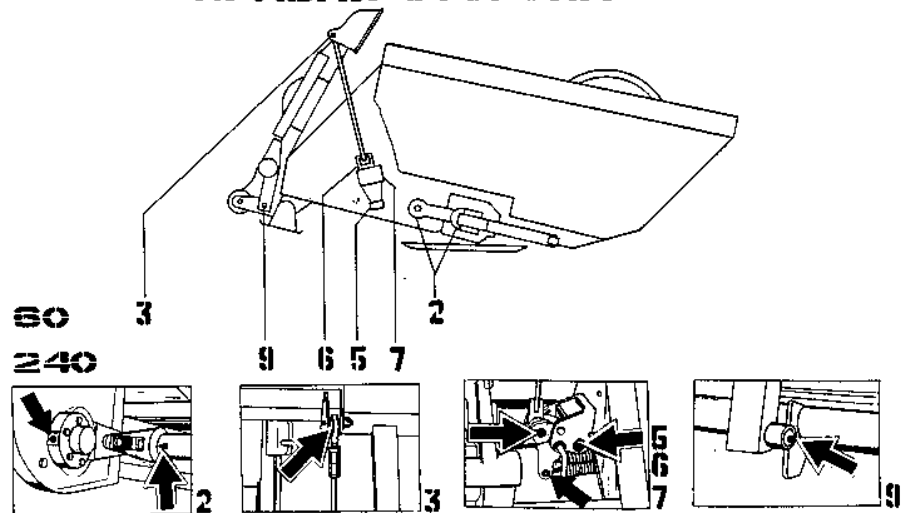


Рисунок 7.6 – Схема смазки № 7

Схемы смазки на другие адаптеры смотрите в руководстве по эксплуатации на адаптер.

8 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

8.1 Общие указания

Различается межсменное (до 10 дней), кратковременное (от 10 дней до двух месяцев) и длительное (более двух месяцев) хранение.

На межсменное и кратковременное хранение комбайн должен быть поставлен непосредственно после окончания работ, а на длительное хранение—не позднее 10 дней после окончания работ.

Длительное хранение комбайна должно производиться в соответствии с ГОСТ 7751—85.

Комбайн оснащен самым современным оборудованием, средствами диагностирования и контроля состояния рабочих органов и технологического процесса. Воздействие внешней среды (дождь, снег, пыль и др.) может неблагоприятно сказаться на сохранении эксплуатационных характеристик рабочих органов и систем машины. Поэтому на длительное хранение комбайн, вне зависимости от времени года, после проведения технического обслуживания согласно инструкции по эксплуатации должен быть поставлен в закрытое сухое помещение. Кроме того, хранение комбайнов в закрытых помещениях оправдано экономически: сокращается объем работ при поставке

и снятии с хранения, снижается расход материалов.

Не допускается хранить комбайн и его составные части в помещении, содержащем (выделяющем) пыль, примеси агрессивных паров или газов.

Допускается до оснащения хозяйства закрытыми помещениями хранить комбайн на оборудованной площадке под навесом с обязательным выполнением работ по консервации, герметизации, снятию составных частей, требующих складского хранения. Площадка должна иметь твердое покрытие, водоотводные каналы по периметру и защиту от снежных заносов.

При подготовке комбайна к длительному хранению необходимо пользоваться комплектом инструмента и приспособлений, прилагаемым к каждому комбайну, а также передвижными средствами технического обслуживания. Это сокращает сроки и повышает качество работ. При хранении комбайнов должны быть обеспечены условия для удобного осмотра и обслуживания, а в случае необходимости - быстрого снятия комбайна с хранения.

Постановка комбайна на длительное хранение и снятие с хранения должны оформляться приемо-сдаточными актами. Результаты периодических проверок хранения комбайна учитываются в журнале проверок.

8.2 Подготовка комбайна к хранению

Подготовка комбайна к длительному хранению заключается в проведении ряда профилактических мер, обеспечивающих способность противостоять разрушению, старению и сохранять исправное, работоспособное состояние (сохраняемость).

При подготовке комбайна к хранению необходимо произвести техническое обслуживание по подготовке комбайна к хранению в соответствии с требованиями п.7.7.1.

8.3 Хранение комбайна и его составных частей

Во время хранения периодически (ежемесячно) проводится ряд профилактических работ, направленных на сохранение эксплуатационных характеристик агрегатов комбайна, которые заключаются в следующем:

- осмотр защитных покрытий рабочих органов и герметизация комбайна, устранение (при необходимости) замеченных недостатков;
- проверка путем пробного включения систем рулевого управления и тормозов;
- прокручивание коробки диапазонов и колес ведущего и управляемого мостов.

8.3.1 Хранение шин

Покрышки и камеры хранить в помещениях, предохраняющих от воздействия солнечных лучей, с температурой от 10 до 20 °С и относительной влажностью от 50 до 80 %.

Покрышки устанавливаются вертикально на деревянных стеллажах. Периодически их следует поворачивать для смены точек опоры. Хранение шин в штабелях не допускается.

Камеры, слегка накачанные, развешиваются на деревянных или металлических окрашенных вешалках с полукруглой полкой радиусом кривизны не менее 300 мм. Периодически камеры следует поворачивать во избежание образования складок.

Покрышки и камеры должны находиться на расстоянии не менее 2 м от отопительных приборов. Хранение их совместно с химикатами (кислотами, щелочами) и горюче-смазочными материалами не допускается.

8.3.2 Хранение жаток

Межсменное хранение разрешается на месте проведения работ, при этом жатку необходимо очистить от чрезмерных скоплений грязи и растительных остатков.

Кратковременное хранение должно осуществляться в местах, предназначенных для хранения сельхозмашин. Жатка устанавливается на хранение комплектно, без снятия со-

ставных частей. Перечень операций технического обслуживания указан в разделе 7 «Техническое обслуживание».

Длительное хранение должно осуществляться в местах, предназначенных для хранения сельхозмашин. Комплекс работ по подготовке к хранению и снятию с хранения жатвенной части указан в разделе 7 "Техническое обслуживание". Если хранение предполагается в закрытом оборудованном помещении, то ряд составных частей (цепи, ремни) допускается не демонтировать, а лишь ослабить их натяжение и законсервировать на месте установки.

Независимо от длительности хранения жатки постановка на хранение и снятие с него должны быть оформлены соответствующими актами или записями в специальном журнале.

8.3.3 Хранение платформы-подборщика (подборщика)

Хранение платформы-подборщика производится в соответствии с ГОСТ 7751—85 и инструкцией "Правила хранения тракторов, автомобилей и сельскохозяйственных машин в колхозах и совхозах".

Платформу-подборщик МСМ-100.72 следует хранить в закрытом помещении или под навесом.

При подготовке платформы-подборщика МСМ-100.72 к длительному хранению необходимо выполнить следующее:

- отсоединить платформу от наклонной камеры комбайна, поставить на винтовые домкраты, очистить от пыли, грязи, пожнивных остатков;
- смазать втулку предохранительного устройства подборщика;
- полумуфты закрыть заглушками для предотвращения попадания пыли;
- произвести ремонт и замену износившихся деталей;
- восстановить окраску;
- покрыть антикоррозийной смазкой все неокрашенные части.

Порядок подготовки к хранению цепей и ремней аналогичен подготовке к хранению приводных элементов комбайна.

Шины опорных колес покройте составом ЗВД-13 ТУ 38.101.716—78 кистью.

Для консервации используется ветошь (2 кг), смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87 (1 кг).

8.3.4 Хранение двигателя

Закройте и надежно зафиксируйте все открывающиеся стенки и панели капота двигателя. Загерметизируйте отверстия выхлопной трубы, отверстия под щупы, картеров и др., чтобы во

внутренние полости не попадала влага. Выполните операции техобслуживания.

8.3.5 Хранение гидропривода

Объемный гидропривод должен храниться только при заполненной рабочей жидкостью гидросистеме. При этом после 12 месяцев хранения гидросистему заправлять рабочим маслом с присадкой АКОР-1 ГОСТ 15171-78 при концентрации от 5 до 10 % и обкатывать в течение 5 мин с отметкой о проведенной переконсервации в сервисной книжке в разделе «Дополнительные работы, выполненные при ТО».

8.4 Снятие с хранения

При снятии с хранения и подготовке к уборочному сезону проводятся:

- разгерметизация комбайна;
- установка демонтированных составных частей;
- регулировка рабочих органов;
- замена смазок;
- заполнение емкостей рабочими жидкостями;
- подготовка комбайна к использованию путем обкатки и отладки рабочих органов.

9 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности и методы их устранения указаны в таблице 10.

Таблица 12

Неисправность, внешнее проявление	Метод устранения. Необходимые регулировки и испытания	Применяемый инструмент и принадлежности	Примечание
1	2	3	4
Самоходный измельчитель			
Привод контрпривода измельчающего барабана			
<p>Соскакивание или обрыв ремня передачи «двигатель-контрпривод измельчающего барабана»</p> <p>Соскакивание или обрыв ремня передачи «контрпривод измельчающего барабана - шкив измельчающего барабана»</p>	<p>Проверьте и отрегулируйте натяжение приводного ремня и отклонение от плоскости симметрии ручьев от общей плоскости</p> <p>То же</p>	<p>Ключи</p> <p>То же</p>	
Питающий аппарат			
Нет равномерного зазора между верхним задним и гладким вальцами	Равномерный зазор обеспечить регулировкой тяг механизма подвески	Ключи	
При выключении леникса нет стабильного отключения питателя – ремень «ведет»	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените пару ремней привода на ремни, разница длин которых менее 4 мм. 2. При использовании цельного ремня установить зазор между кожухами и наружной поверхностью ремня от 4 до 6 мм. 3. Отрегулируйте положение гидроцилиндра включения леникса, если натяжной ролик или подтягивает ремень, или задевает его поводком. 	Ключи	

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
Ремень пробуксовывает под нагрузкой	Отрегулируйте положение пружины изменением положения гидроцилиндра		
Гидроцилиндр не включает леникс	1. Включение леникса возможно только при максимальных оборотах двигателя. 2. Отказ гидравлики (см. неисправности гидросистемы)		
Конфузор с ускорителем			
Измельченная масса вылетает из-под крышки конфузора в месте его стыка с корпусом измельчающего барабана	Затяните пружины крышки конфузора		
Моторно-силовая установка. Задняя площадка обслуживания двигателя			
Соскакивание или обрыв ремня привода насоса	Проверьте и отрегулируйте натяжение приводного ремня и отклонение от плоскости симметрии ручьев шкивов от общей плоскости	Ключи	
Привод компрессора и компрессора кондиционера			
Соскакивание или обрыв ремня компрессора комбайна	Проверьте и отрегулируйте натяжение приводного ремня и отклонение плоскости симметрии ручьев шкивов от общей плоскости	Ключи	

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
Соскакивание или обрыв ремня привода компрессора кондиционера	Проверьте и отрегулируйте натяжение приводного ремня и отклонение от плоскости симметрии ручьев шкивов от общей плоскости		
Воздухозаборник			
Засорение радиаторов системы охлаждения двигателя соломой и пожнивными остатками – не плотно прилегает воздухозаборник к блоку радиаторов	Отрегулируйте прилегание воздухозаборника к блоку радиаторов		
Механизм включения и выключения главного контрпривода измельчителя			
Соскакивание или обрыв ремня механизма включения и выключения привода измельчающего барабана	Проверьте и отрегулируйте механизм		
Кабина			
Не работает кондиционер: <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU3.3 (верхняя панель кабины); – неисправен выключатель SA5.4 (верхняя панель кабины) 	Заменить годным Заменить исправным		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
Засорение конденсатора кондиционера, как следствие сброс фреона или отключение компрессора	Очистите и продуйте сжатым воздухом конденсатор кондиционера, установленный на водяном радиаторе двигателя. При необходимости заправьте систему фреоном в соответствии с прилагаемой инструкцией на кондиционер.		
Засорение испарителя кондиционера	Откройте экран крыши, открутите болты верхнего люка кабины и аккуратно, не повреждая охладитель, снимете люк, переверните охладителем вверх и положите его на крышу без рассоединения шлангов. Продуйте охладитель сжатым воздухом		
Неплотное прилегание дверей	Отрегулируйте плотность прилегания дверей регулировочными болтами		
Ослабление крепления амортизаторов кабины	Подтяните гайки и контргайки амортизаторов.		
Ослабление крепления сиденья водителя	Подтяните четыре гайки крепления		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
Роторная жатка			
<p>Масса барабанами не подается в приемную камеру:</p> <ul style="list-style-type: none"> – не выдержаны зазоры между пальцами блоков делителей и сегментами барабанов; – недостаточная частота вращения барабанов <p>Забивание приемной камеры:</p> <ul style="list-style-type: none"> – не выдержаны зазоры между боковинами приемной камеры и остовом барабана; – падение оборотов двигателя; – работа на низкорослой изреженной и малоурожайной кукурузе 	<p>Подогните пальцы блоков делителей на зазор от 6 до 10 мм</p> <p>Увеличьте частоту вращения барабанов</p> <p>Подогните торцы боковин приемной камеры на зазор 5 мм максимум.</p> <p>Снизьте рабочую скорость – выставьте зазор от 0,5 до 1 мм между измельчающим барабаном и противорезом.</p> <p>Установите в верхней части приемной камеры прижимной щиток</p> <p>Установите звездочку Z=20 на контрпривод</p>		
<p>Не вращаются барабаны и режущие аппараты. Срабатывает фрикционная муфта проставки.</p>	<p>Подожмите гайками пружины фрикционной муфты. При этом зазор между витками пружин должен быть не менее 0,3 мм</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Попадание земли на жатку:</p> <ul style="list-style-type: none"> – не отрегулирован механизм уравнивания; – установка высоты среза не соответствует плотности почвы и микро-рельефу поля 	<p>Отрегулируйте натяжение пружин механизма уравнивания</p> <p>Установите копирующие башмаки в положение, исключающее попадание земли на жатку</p>	<p>Ключи</p>	
<p>Выброс массы впереди жатки (мотовило перебрасывает массу через себя): неправильное взаимное расположение мотовила и шнека</p>	<p>Отрегулируйте положение шнека и мотовила</p>	<p>Ключи</p>	
<p>Шнек останавливается или проскальзывает:</p> <ul style="list-style-type: none"> – перегрузка комбайна из-за превышения скорости; – разрегулирована предохранительная муфта шнека или попала смазка на фрикционные накладки 	<p>Производите кошение на меньших скоростях</p> <p>Отрегулируйте муфту ($M_{кр}=(60+10) \text{ кгс}\cdot\text{м}$). Проверьте состояние предохранительной муфты и при необходимости очистите рабочие поверхности от попавшей смазки</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Мотовило не вращается:</p> <ul style="list-style-type: none"> – попадание на поддон посторонних предметов или скопление растений; – разрегулирована предохранительная муфта мотвила или попала смазка на фрикционные накладки 	<p>Устраните причины, мешающие вращению (удалите посторонние предметы, скопление растений и т.д.)</p> <p>Отрегулируйте муфту ($M_{кр} = (60 + 10) \text{ кгс}\cdot\text{м}$). Проверьте состояние предохранительной муфты и при необходимости очистите рабочие поверхности от попавшей смазки</p>	<p>Ключи</p>	
<p>Стук в приводе режущего аппарата</p>	<p>Подтяните болтовые соединения ножей с колебателем; корпусом; шатуна и приводного вала</p>	<p>Ключи</p>	
Платформа-подборщик МСМ-100.72			
<p>Большие потери по причинам:</p> <ul style="list-style-type: none"> – большой зазор между концами подбирающих пальцев и поверхностью поля; – поломка пружинных зубьев 	<p>Проведите регулировку высоты расположения барабана подбирающего устройства над землей</p> <p>Замените поломанные зубья</p>	<p>Ключ 17x19 7811-0021</p> <p>Зуб пружинный ПБ 176.01.607</p>	<p>Путем перестановки вертикальных стоек опорных колес внутри швеллеров боковин из комплекта ЗИП платформы-подборщика</p>

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Подбирающий механизм не вращается. Буксует ремень. Пальцы граблин всех четырех рядов затирают о скаты</p>	<p>Натяните ремень, удлиняя растяжку. Совместите скаты по овальным отверстиям</p>	<p>Ключ 30x32 7811-0042 Ключ 13x17 7811-0464</p>	<p>Из комплекта ЗИП комбайна</p>
Электрооборудование			
<p>Не включается «масса»:</p> <ul style="list-style-type: none"> – не исправен выключатель массы SA2 а аккумуляторном отсеке; – не исправен выключатель SA1 на щитке приборов; – не исправно реле KV3 в щитке приборов; – обрыв проводов или нарушение контакта в присоединениях 	<p>Заменить исправным</p> <p>Заменить исправным</p> <p>Заменить исправным</p> <p>Проверить целостность проводов и надежность присоединений</p>		
<p>Нет пуска двигателя:</p> <ul style="list-style-type: none"> – при повороте ключа стартера в положение «пуск» стартер включается, но не поворачивает коленвал двигателя: 			

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<ul style="list-style-type: none"> – силь но разряжены или неисправны аккумуляторные батареи; – нет надежного контакта в присоединениях силовых проводов в аккумуляторном отсеке и на стартере; – при повороте ключа стартера в положение «пуск» стартер не включается: <ul style="list-style-type: none"> – вклю чена передача коробки диапазонов; – не исправен выключатель SB2 блокировки коробки диапазонов; 	<ul style="list-style-type: none"> Зарядить аккумуляторные батареи или заменить исправными, проверить напряжение на аккумуляторах с помощью нагрузочной вилки Зачистить и затянуть присоединения Перевести рычаг коробки диапазонов в нейтральное положение Заменить исправным 		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<ul style="list-style-type: none"> – не исправны указатели (при наличии питания 24 В на соединительных штекерах, обозначенных «+», и замыкании соединительных штекеров, обозначенных «Д1», на «массу» стрелки не отклоняются); – не исправны датчики температуры масла ГСТ и воды двигателя, давления масла двигателя, уровня топлива; – ;не исправен переключатель SA6.1 (щиток приборов); – обрыв проводов или нарушение контактов в соединениях 	<p>Заменить исправными</p> <p>Заменить исправными</p> <p>Заменить пятиклавишный переключатель SA6</p> <p>Проверить целостность проводов и надежность соединений</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Не горят задние фары HL2, HL8:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU3.4 (верхняя панель кабины); – сгорели лампы; 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годными</p>		
<ul style="list-style-type: none"> – Продолжение не исправен выключатель SA5.3 (верхняя панель кабины) 	<p>Заменить исправным</p>		
<p>Не горят фары освещения жатки HL3, HL4, HL5, HL6:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU3.1; – сгорели лампы <p>не исправен выключатель SA55.2 (верхняя панель кабины)</p>	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годными</p>		
<p>Не горит плафон кабины:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU3.3 (верхняя панель кабины); – сгорела лампа 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годной</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Не горят лампы подсветки указателей, освещения пульта электрогидравлики, «габариты» правого борта:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU6.3 (щиток приборов); – сгорели лампы; 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годными</p>		
<ul style="list-style-type: none"> – не исправен выключатель SA6.3 (щиток приборов) 	<p>Заменить годным</p>		
<p>Не горят сигналы торможения («стоп-сигналы»):</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU5.2 (щиток приборов); – сгорели лампы; – не исправен выключатель сигналов торможения (под кабиной) 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годными</p> <p>Заменить исправным</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Не работают указатели поворотов:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU4.4 (щиток приборов); – сгорели лампы; – не исправен переключатель SA7 (рулевая колонка); – не исправно реле указателей поворотов KA7 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годными</p> <p>Заменить исправным</p> <p>Заменить исправным</p>		
<p>Не работает сигнализация о включении-выключении измерителя:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU5.3 или FU4.1 (щиток приборов) 	<p>Заменить годным</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<ul style="list-style-type: none"> – сгорела лампа HL20 (щиток приборов); – не исправно реле KV5 (щиток приборов) 	<p>Заменить годной</p> <p>Заменить исправным</p>		
<p>Не работает фара-мигалка:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU4.3 (щиток приборов); – сгорела лампа; – не исправен выключатель SA5.1 (верхняя панель кабины) 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годной</p> <p>Заменить исправным</p>		

продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Не работает звуковой сигнал:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU4.3(щиток приборов); – не исправен звуковой сигнал НА (под кабиной); 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годным</p>		
<ul style="list-style-type: none"> – не исправен выключатель SB3 (щиток приборов) 	<p>Заменить исправным</p>		
<p>Не работает стеклоочиститель:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU4.2 (щиток приборов); – неисправен выключатель SA5.1 (верхняя панель кабины); – неисправно реле KV5 (щиток приборов); – неисправен стеклоочиститель 	<p>Заменить годным</p> <p>Заменить годным</p> <p>Заменить исправным</p> <p>Заменить исправным</p>		

продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Не срабатывают все электромагниты гидрораспределителей и РПУ: сгорел предохранитель FU5.3 (щиток приборов)</p>	<p>Заменить годным</p>		
<p>Не срабатывает один или несколько электромагнитов:</p> <ul style="list-style-type: none"> – неисправен соответствующий переключатель (пульт электрогидравлики, рукоятка ГСТ); – обрыв проводов или нарушение контакта в присоединениях 	<p>Заменить годным</p> <p>Проверить целостность проводов и надежность присоединений</p>		
<p>Не срабатывает блокировка поворота силосопровода:</p> <ul style="list-style-type: none"> – сгорел предохранитель FU4.1 (щиток приборов); 	<p>Заменить годным</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<ul style="list-style-type: none"> – неисправно реле KV5 (щиток приборов); – не совмещаются магнитодержатели с бесконтактными датчиками В10, В11 в крайних положениях поворота силопровода; – неисправны бесконтактные датчики В10, В11; 	<p>Заменить годным</p> <p>Совместить магнитодержатели с бесконтактными датчиками</p> <p>Заменить исправными</p>		
<ul style="list-style-type: none"> – обрыв проводов или нарушение контакта в присоединениях 	<p>Проверить целостность проводов и надежность присоединений</p>		
<p>Не срабатывают электромагниты быстрого останова и отключения питания при нажатии клавиши SA22 (пульт электрогидравлики) или срабатывании металлодетектора: неисправны реле KV15 или KV20</p>	<p>Заменить исправными</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
Не включается двигатель испарителя и муфта компрессора кондиционера: сгорел предохранитель FU3.3 (верхняя панель кабины)	Заменить годным		
Не включается муфта компрессора, двигатель испарителя работает: – давление газа в системе ниже или выше нормы;	Проверить датчики давления на испарителе и конденсаторе		
– неисправна муфта компрессора; – обрыв проводов или нарушение контакта в присоединениях	Заменить компрессор Проверить целостность проводов и надежность присоединений		
Гидравлическая система			
Все гидроцилиндры не работают: – не работает гидроклапан с электромагнитным управлением; – нет напряжения на электромагните; – обрыв витков		Контрольная лампочка	Масло заправлять в гидробак только через полумуфту разъемную, предназначенную для заправки

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Повышенный нагрев масла при работе системы:</p> <ul style="list-style-type: none"> – недостаточное количество масла в гидробаке; – загрязнен фильтроэлемент гидробака; – прогнуты или смяты маслопроводы 	<p>Дозаправьте гидробак</p> <p>Замените фильтроэлемент</p> <p>Устраните вмятины или замените маслопровод</p>	<p>Нагнетатель масла</p>	<p>Заправка только через полумуфту разъемную, предназначенную для заправки</p>
<p>Вспенивание масла в гидробаке: подсос воздуха в систему</p>	<p>Подтяните всасывающие фланцы насосов, штуцеры и хомуты всасывающих маслопроводов. Замените поврежденные уплотнительные кольца фланцев насосов. Замените поврежденные рукава</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Медленный подъем рабочих органов:</p> <ul style="list-style-type: none"> – подсос воздуха в систему – повышенные утечки масла в насосе; – не полностью открыто проходное сечение в разъемной муфте; – пониженное давление в системе 	<p>Подтяните всасывающие фланцы насосов, штуцеры и хомуты всасывающих маслопроводов. Замените поврежденные уплотнительные кольца фланцев насосов. Замените поврежденные рукава Замените насос</p> <p>Заверните до отказа гайки разъемной муфты</p> <p>Отрегулируйте клапан на 12,5 МПа</p>	<p>Манометр</p>	
<p>Замедленный подъем жатки: не отрегулирован или засорился напорный гидроклапан</p>	<p>Промойте клапан и отрегулируйте на давление 12,5 МПа</p>		
<p>Повышенный нагрев гидросистемы в режиме холостого хода: заклинило электромагнитный распределитель потока управления</p>	<p>Замените распределитель потока управления</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Затруднен поворот управляемых колес, потребители основной гидросистемы работают нормально:</p> <ul style="list-style-type: none"> – неисправен насос НШ10Г-3-Л; – неисправен рулевой агрегат – перетечки внутри гидроцилиндров поворота колес 	<p>Проверьте давление в гидросистеме руля. При необходимости замените насос Замените рулевой агрегат Заменить резиновые уплотнения внутри гидроцилиндров либо заменить гидроцилиндры</p>	<p>Манометр</p>	
<p>Не работает подъем жатки: слабо натянуты ремни привода насоса НШ-32М-1, при работе возникает характерный визг</p>	<p>Натяните ремни</p>		
Гидропривод ходовой части			
<p>Гидропривод не работает ни в одном, ни в другом направлениях:</p> <ul style="list-style-type: none"> – низкий уровень рабочей жидкости; – вышли из строя передачи между двигателем и насосом (вытяжка ремней); 	<p>Дозаправьте бак. Проконтролируйте внешнее состояние агрегатов и трубопроводов. Определите место утечки масла и устраните неисправность Проверьте состояние, подтяните ремни, при необходимости замените</p>		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<ul style="list-style-type: none"> – внутреннее повреждение насоса или мотора 	Замените насос или мотор		
Гидропривод работает только в одном направлении: <ul style="list-style-type: none"> – вышел из строя механизм управления гидрораспределителем; – обратный клапан насоса подпитки не закрывается; – неисправен сервоклапан гидростатического насоса 	Замените гидроклапан Проверьте работу механизма управления Замените обратный клапан Отсоедините тягу регулировочного рычага и в случае его перемещения без сопротивления замените сервоклапан		

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Нулевое положение трудно или невозможно найти:</p> <ul style="list-style-type: none"> – управляющая тяга повреждена; – неисправен или поврежден сервоклапан 	<p>Освободите управляющую тягу. Если при этом рычаг управления возвратится в нулевое положение, тяга неправильно установлена или заклинила. Отрегулируйте тягу</p> <p>Замените сервоклапан</p>		
<p>Перегрев гидропривода (температура рабочей жидкости больше верхнего допустимого предела):</p> <ul style="list-style-type: none"> – низкий уровень масла в гидробаке; – засорен масляный радиатор; – масляный фильтр или всасывающий трубопровод засорены; – внутриагрегатные утечки жидкости (потери скорости и мощности) 	<p>Дозаправьте гидробак маслом</p> <p>Почистите поверхности масляного радиатора</p> <p>Вставьте новый фильтрующий элемент. Всасывающий трубопровод прочистите или замените новым</p> <p>Поочередно замените насос и гидромотор</p>	<p>Нагнетатель масла</p>	<p>Заправка только через полумуфту разъемную, предназначенную для заправки</p>

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4
<p>Шум в передаче:</p> <ul style="list-style-type: none"> – воздух в передаче; – внутреннее повреждение насоса или гидромотора 	<p>Низкий уровень масла в гидробаке. Дозаправьте гидробак</p> <p>Поочередно замените насос и мотор</p>		
<p>Медленный разгон и низкая скорость</p> <ul style="list-style-type: none"> – воздух в гидроприводе; – внутренний износ или повреждение насоса или гидромотора 	<p>Дозаправьте гидропривод маслом</p> <p>Поочередно замените насос и гидромотор</p>		
<p>Течь масла в местах соединения рукавов высокого давления ГСТ с фланцами:</p> <ul style="list-style-type: none"> – повреждение уплотнительного кольца; – ослабили болты крепления фланцев 	<p>Замените уплотнительное кольцо</p> <p>Подтяните болты, как указано в примечании</p>		<p>Внимание! Для замены применяйте только кольца из комплекта ГСТ. Затяжку болтов фланцев производите равномерно в три этапа, попеременно, согласно указанной в ТО ГСТ схеме затяжки болтов в соответствии с их номерами. Окончательный момент затяжки от 37 до 40 Н·м</p>

Приложение А
Перечень запасных частей,
инструмента и принадлежностей
(обязательное)

Запасные части, инструмент, принадлежности, поставляемые с комбайном, указаны в таблице А.1.

Таблица А.1

Обозначение	Наименование	Кол. на машину	Примечание
1	2	3	4
Самоходный измельчитель			
PCM- 100.06.05.080	Комплект ножей	6	одной весовой группы
PCM-100.06.05.080-01	Комплект ножей	6	одной весовой группы
	Цепь 2ПР-25,4-130 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=279,4 мм	1	n=11 зв.
	Звено С-2ПР-25,4-130 ТУ 23.2.05790417-014-01	1	
	Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=838,2 мм	1	n=33 зв.
	Цепь ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01 L=939,8 мм	1	n=37 зв.
	Звено С-ПР-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01	2	
Гидрооборудование			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 011-015-25-2-2 016-020-25-2-2 019-023-25-2-2 021-025-25-2-2 024-028-25-2-2 032-036-25-2-2 038-042-25-2-2 040-046-36-2-2 112-118-36-2-2 125-130-36-2-2 175-180-36-2-2 042-050-46-2-2	10 2 5 2 2 1 2 1 2 1 1 2	

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4
	Элемент фильтрующий «Реготмас 635-1-06» УХЛ2 ТУ 3689-003-26361511-94	3	
<i>К гидрораспределителям ЗРЭ50-03У1 и 4РЭ50-31БУ1 (ТУ 2.5748393.09-93)</i>			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 008-012-25-2-6 009-013-25-2-6 010-014-25-2-6 011-015-25-2-6 016-020-25-2-6 017-021-25-2-6 024-029-30-2-6 027-032-30-2-6	4 6 8 2 6 4 4 6	
<i>ИЛИ к гидрораспределителям ЗРЭ50-03У1 и 4РЭ50-47У1 (ТУ 4144-008-07502710-01)</i>			
	Кольца ОСТ 1 00980-80: 009-012-19-2-034 011-014-19-2-034 017-020-19-2-034 016-020-25-2-034 024-028-25-2-034 027-031-25-2-034	6 2 4 6 4 6	
<i>К клапану напорному КН50.12,5 У1 (ТУ 2.5748393.10-94)</i>			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 016-020-25-2-2 023-028-30-2-2	1 1	
<i>ИЛИ к клапану напорному КНГ50-12,5 У1 (ТУ 4144-009-07502710-01)</i>			
	Кольца ОСТ 1 00980-80: 016-020-25-2-034 023-028-30-2-034	1 1	
<i>К клапану дросселирующему настраиваемому КДН 00.000-06 (ТУ 23.1.429-86)</i>			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 010-014-25-2-5 021-025-25-2-5	2 2	
<i>К полумуфте МР.036.67.100-10У (ТУ 1-554-0083-2001)</i>			
МР.036.67.007В МР.036.67.011-01	Кольцо Кольцо Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 017-020-19-2-6 011-015-25-2-6	4 4 4 4	
<i>К полумуфте МР.036.67.200-10-01У (ТУ 1-554-0083-2001)</i>			

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4
MP.036.67.011-01	Кольцо Кольцо 011-015-25-2-6 ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73	1 1	
<i>К гидроприводу объемному ГСТ 90 (ТУ 3 Украины 5786106.010-93)</i>			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73: 024-028-25-2-2 130-135-30-2-2 030-038-46-2-2 Кольцо уплотнительное ГСТ 90-00.003 ТУ 3 Украины 5786106.010-93 Элемент фильтрующий «Реготмас 636-1-19» ТУ 112-045-86	1 1 2 8 4	При поставке отечественного фильтра и вакуумметра
<i>К гидроцилиндру ГА-93000-06 (ТУ 23.1.20-86)</i>			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 011-015-25-2-2 016-020-25-2-2 025-031-36-2-2 032-040-46-2-2	4 2 4 4	
<i>К гидроцилиндру ГА-93000-08 (ТУ 23.1.20-86)</i>			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 011-015-25-2-2 016-020-25-2-2 025-031-36-2-2 032-040-46-2-2	2 1 2 2	
<i>К гидроцилиндру ГЦ 50.200.16.000А-01 (ТУ 23.1.406-86)</i>			
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 025-031-36-2-2 042-050-46-2-2 Грязесъемник 2-25 ТУ 23.1.406-86	4 4 2	
<i>ИЛИ к гидроцилиндру 57ГЦ.50/25.200.16 (ТУ 4775-024-00165573-2002)</i>			
57ГЦ.50/25.200.16.002	Манжета Ц50	2	
57ГЦ.50/25.200.16.003	Кольцо Ц50 Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73: 011-015-25-2-0 016-020-25-2-0 042-050-46-2-0 Кольцо защитное КШ25x35 ОСТ 12.44.022-77	4 4 4 2 2	

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4
	Чистильщик ОСТ 12.44.003-77	1-25-3 2	
К гидроцилиндру РСМ-10.09.02.100В (ТУ 23.1.153-86)			
	Кольцо РСМ-10.09.02.003	1	
	Кольца ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73:		
	072-080-46-2-2	4	
	063-073-58-2-2	4	
Электрооборудование			
	Лампа А 24-2 ГОСТ 2023.1-88	2	
	Предохранитель 5А 35.3722 (2110-3722105) ТУ 37.469.013-95	1	
	Предохранитель 15А 35.3722 (2110-3722115) ТУ 37.469.013-95	4	
	Преобразователь первичный ПрП-1М 17МО.082.021ТУ	2	
	Датчик оборотов ДО13М-2 П4М3.850.023 ТУ	1	
Мост ведущих колес			
3518020-43630	Комплект ЗИП одиночный к мосту ведущих колес	1	Поставляется с мостом
Двигатель			
	Комплект ЗИП согласно техническим условиям завода- изготовителя двигателя	1	Поставляется с двигателем
250И-1109080	Элемент фильтрующий	2	Упакованный отдельно от комплекта ЗИП двигателя
250И-1109080-10	Элемент фильтрующий	2	
Инструмент			
РСМ-100.62.00.020	Ключ трещеточный	1	
РСМ-100.62.00.030А	Ключ специальный	1	
РСМ-10.15.00.802	Ключ торцовый	1	
РСМ-10.15.00.806	Ключ торцовый	1	
54-62398	Бородок	1	
54-62385	Монтировка-вороток	1	
	Молотки ГОСТ 2310-77		
	7850-0105 Ц15.хр	1	
	7850-0115 Ц15.хр	1	
	Зубило 2810-0187 Ц15.хр ГОСТ 7211-86	1	

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4
	Отвертка 7810-0308 3А 1 Ц15.хр ГОСТ 17199-88	1	
	Ключ торцовый «27х32» ИП-3901370		
	Ключи ГОСТ 2839-80: 7811-0003 С2 Ц15.хр 7811-0007 С2 Ц15.хр 7811-0023 С2 Ц15.хр 7811-0024 С2 Ц15.хр 7811-0025 С2 Ц15.хр 7811-0026 С2 Ц15.хр 7811-0041 С2 Ц15.хр 7811-0043 С2 Ц15.хр 7811-0464 С2 Ц15.хр	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
	Пассатижи 7814-0407 Ц15.хр ГОСТ 17438-72	1	
Принадлежности			
РСМ-100.06.00.350	Фиксатор	1	
РСМ-100.62.00.010	Щуп	1	
34-13-7	Резак	1	
РСМ-10.15.00.080Б	Нагнетатель масла	1	
РСМ-100.07.06.806А	Трубка	1	
Прочие изделия			
	Домкрат гидравлический Д2-3913010 ОСТ 37.001.278-84	1	
	Огнетушитель ОП-8(3)-АВСЕ по ГОСТ Р 51057-2001	1	
	Термос бытовой В-3,0 ТУ 14-123-93-00	1	
Жатка роторная			
РСМ-100.75.39.260	Цепь	1	
	Звенья ТУ 23.2.05790417- 014-01: С-ПР-25,4-65 П-ПР-25,4-65	2 1	
РСМ-100.33.17.090 или РСМ-100.33.17.100 РСМ-100.33.17.100-01	Комплект ножей Комплект ножей Комплект ножей	4 2 2	} Совместно

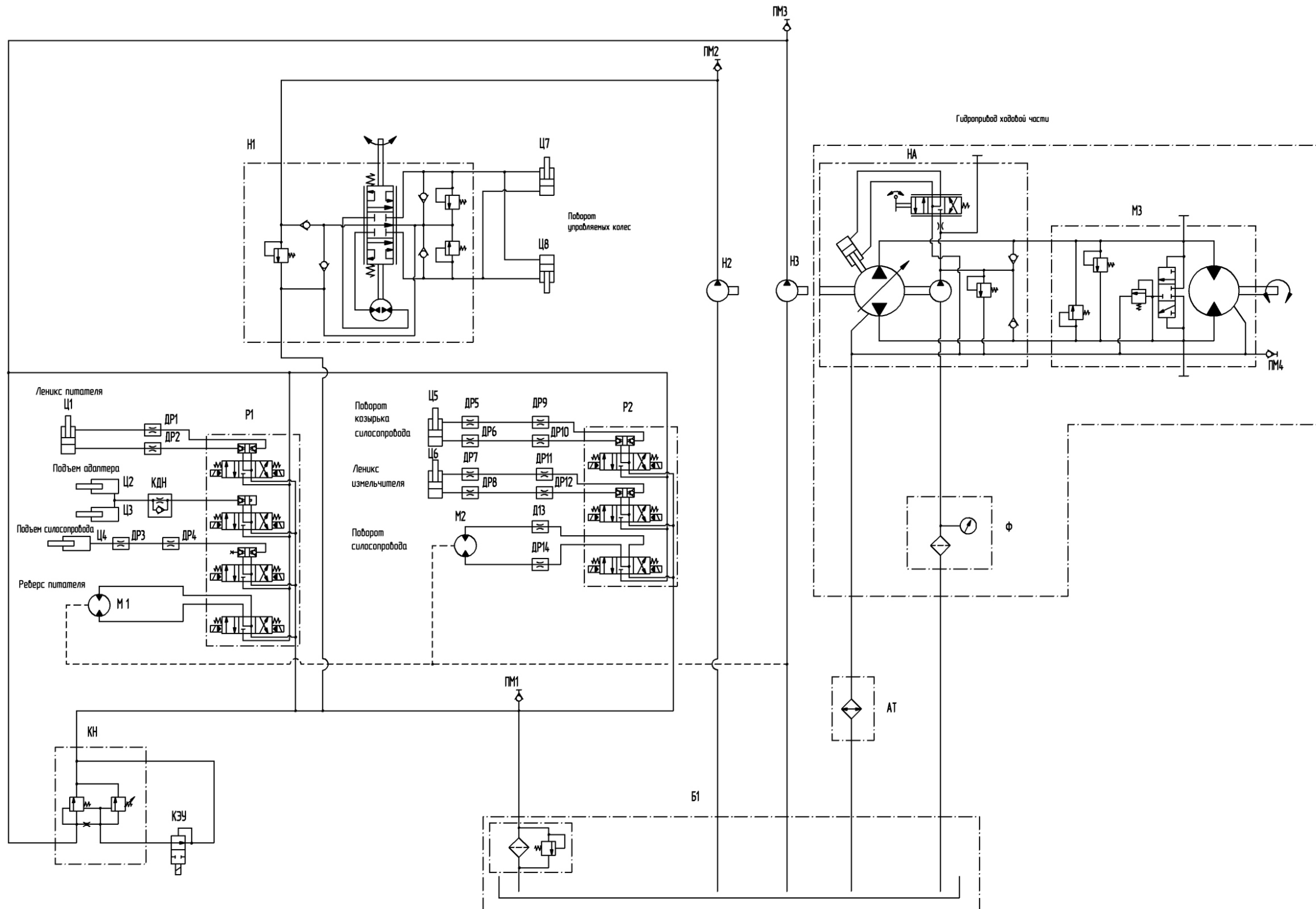
Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4
	Кольца ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73: 038-042-25-2-2 050-055-30-2-2 120-126-36-2-2 125-130-36-2-2	2 2 4 2	
Жатка травяная			
PCM-100.70.03.270	Ролик	1	
PCM-100.70.05.020А	Нож	1	
PCM-100.70.05.030А	Нож	1	
PCM-100.70.05.454	Сегмент	2	
PCM-100.70.05.454-01	Сегмент	2	
PCM-100.70.05.474	Сегмент	3	
PCM-100.70.05.475	Сегмент	3	
PCM-800.10.00.301	Пластина	10	
PCM-800.10.00.417	Прижим	5	
PCM-100.70.05.003	Прокладка	10	
3518050-13730	Пружина одинарная	1	
451-1601138-02	Накладка фрикционная	2	
КИС 02.03.009	Вкладыш	8	
КИС 02.03.404 Б	Шайба	10	
ПБ 16.01.607	Зуб пружинный	10	
Р 230.21.000	Палец двойной	5	
Н 066.08	Сегмент 2Н ГОСТ 158-74	1	
Н 066.14	Сегмент 2Н ГОСТ 158-74	10	
	Кольцо 025-031-36-2-2 ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73	4	
	Масленка 1.2.Цбхр. ГОСТ 19853-74	2	
	Звенья ТУ 23.2.05790417-014-01 С-ПР-19,05-37,8 С-ПР-25,4-65	1 2	
	Болты ГОСТ 7798-70: М12х1,25-6гх55.88.35.019 М16х1,5-6гх60.109.40Х.019	1 1	
	Винт ВМ12-6гх35.48.019 ГОСТ 17475-80	1	
	Гайки ГОСТ 5915-70: М12х1,25-6Н.6.019 М16х1,5-6Н.6.019	2 1	
	Заклепки ГОСТ 10299-80: 6х18.01.10кп.016 6х28.01.10кп.016	35 15	
	Заклепки 6х18.01.10кп.016 ГОСТ 10300-80	5	

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4
Платформа-подборщик МСМ-100.72			
РСМ-100.72.02.015А	Полуподшипник	4	
ПБ 16.01.418	Шайба зуба	3	
ПБ 16.01.607	Зуб пружинный	3	
	Болты ГОСТ 7798-70: М8-6gx16.88.35.019 М8-6gx70.88.35.019 М12-6gx45.88.35.019	4 2 1	
	Болт М10x35.46.019 ГОСТ 7802-81	3	
	Винт В.М6-6gx20.48.019 ГОСТ 17473-80	2	
	Гайки ГОСТ 5915-70: М6-6Н.6.019 М8-6Н.6.019 М10-6Н.6.019 М12-6Н.6.019	2 2 6 1	
	Шайбы ГОСТ 6402-70: 8Т.65Г.019 12Т.65Г.019	5 1	
	Шайбы ГОСТ 11371-78: С8x1,4.01.019 С12x3.01.019	4 1	
	Звено С-ПР-25.4-60 ГОСТ 13568-97	2	
	Ремень 2/НВ-2650 ТУ 38.105 1998-91	1	

Приложение В
Схема гидравлическая принципиальная



АТ – радиатор масляный; Б – гидробак; ДР1,2,9,10 – \varnothing 1 мм; ДР3...8,11,12 – дроссель \varnothing 0,8 мм; ДР13,14 – дроссель \varnothing 3 мм; КН – клапан напорный; КЭУ – гидроклапан с электромагнитным управлением; М16б2 – мотор гидравлический планетарный; М3 – гидромотор аксиально-поршневой; МФ – муфта; Н1 - насос-дозатор; Н2,Н3 – насос шестеренный; НА - насос аксиально-поршневой; ПМ1, 2,3,4 – полумуфты; Р1 – гидрораспределитель; Р2, – гидрораспределитель; Ц1 гидроцилиндр леникса питателя; Ц2, 3 – гидроцилиндры подъема жатвенной части; Ц5 – гидроцилиндр поворота козырька силосопровода; Ц6 – гидроцилиндр леникса измельчителя ; Ц7,8 – гидроцилиндры поворота рулевых колес; Ф – фильтр всасывающий.

Приложение Г

Ременные и цепные передачи

(обязательное)

Схемы передач комбайна, жатвенной части и платформы-подборщика представлены на рисунках Г.1 – Г.4. Параметры передач приведены в таблицах Г.1- Г.4.

Для проверки натяжения ремня необходимо замерить прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60 Н (6 кгс) в перпендикулярном к ней направлении, а в передачах с подпружиненными натяжными устройствами дополнительно проверить длину пружины натяжного устройства.

Ременные приводы с подпружиненными натяжными шкивами требуют проверки натяжения один раз в сезон и при потере ремнем тяговой способности. Натяжение ремней, не имеющих подпружиненных устройств, контролируется ежемесячно.

При буксовании ремня в передаче с подпружиненными натяжными шкивами для установления причины буксования, если отсутствует забивание рабочих органов, необходимо проверить, соответствуют ли значения прогиба и длины пружины величинам, указанным в таблицах Г.1 - Г.4. Если прогиб ремня и длина пружины им не соответствуют, то следует заменить ремень.

В случае, если величина прогиба ремня выше указанной в таблицах, а значение длины пружины - в допустимых пределах, необходимо заменить пружину механизма натяжения.

При установке нового ремня в передачах с подпружиненными натяжными шкивами контроль вытяжения ремня и его натяжение проводится ежемесячно до наработки 48-50 ч. В этом случае прогиб ремня и длина пружины должны соответствовать значениям первой половины указанного в таблицах интервала. В дальнейшем до конца сезона уборки натяжение не контролируется.

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 комбайна по нормам, приведенным в таблицах данного приложения. В цепных приводах натяжение осуществляется перемещением натяжной звездочки.

Таблица Г.1

Номер позиции передачи на рисунках Г.1-Г.3	Наименование передачи	Диаметр шкива, 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 от 10 до 20 Н (от 1 до 2 кгс) для цепей, мм	Периодичность проверки натяжения передачи
		ведущего звена	ведомого звена	ведущего	ведомого			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	От вала контрпривода питателя на вал контрпривода проставки	22 14	22	514	514 395	Цепь ПРН-25,4-65 ТУ 23.2.05790417-014-01, 79 звеньев	От 13 до 19	Через каждые 60 моточасов
2	От вала контрпривода проставки на вал карданный	20	20	514 395	514 395	Цепь ПРН-25,4-65-1 ТУ 3-2161-90, 52 звена	От 13 до 19	Через каждые 60 моточасов
3	От вала контрпривода проставки на верхний битер проставки	15	20	514	386	Цепь ПРН-19,05-31,8 ГОСТ 13568-97, 40 звеньев	От 11 до 17	Через каждые 60 моточасов
4	От нижнего вальца питателя на нижний битер проставки	22	20	65,1 129,4 304,6	71,61 186,1 438,15	Цепь ПРН-19,05-37,5 ТУ 23.2.05790417-014-01 46 звеньев	От 11 до 17	Через каждые 60 моточасов

Продолжение таблицы Г.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
5	От нижнего битера проставки на валец жатки	17	13	71,61 142,34 335,06	93,6 186,1 438,15	Цепь ПРН-19,05-37,5 ТУ 23.2.05790417-014-01, 44 звена	От 11 до 17	Через каждые 60 минут

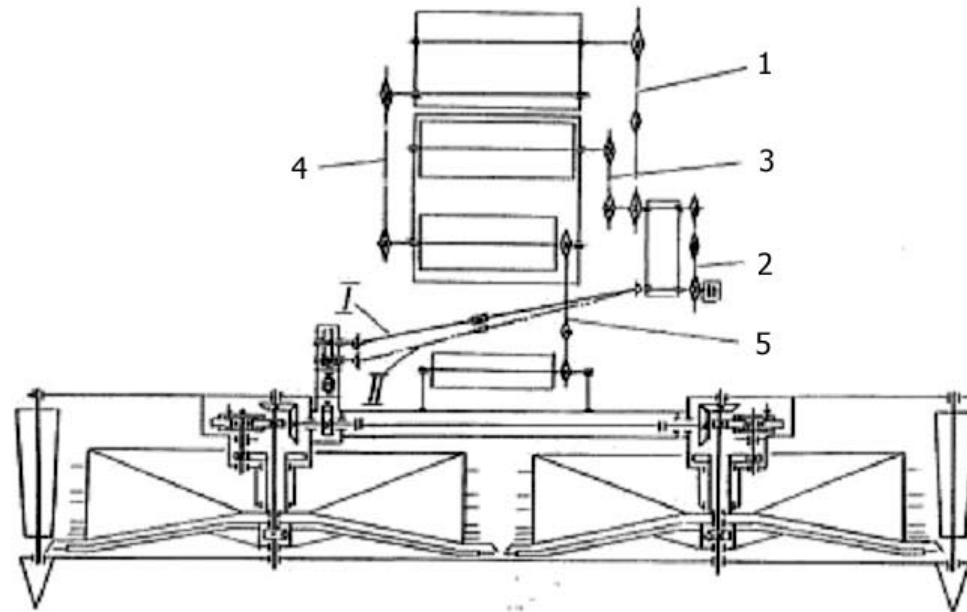


Рисунок Г.1 Схема кинематическая жатки роторной с проставкой

Таблица Г.2 Параметры передач левой стороны комбайна

Номер позиции передачи на рисунке Г.2	Наименование передачи	Диаметр шкива, 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...2кгс) для цепей, мм	Длина пружины в натяжном механизме, мм	Периодичность проверки натяжения передачи
		ведущего звена	ведомого звена	ведущего	ведомого				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	От вала 13 двигателя на вал 10 главного контрпривода	250	630	2000	794	Ремень специальный 6-ручьевой на единой основе 6/НВ-3600 ТУ 38.105.1998-91 или КВ6НВ-3615La фирмы «Optibelt»	10...15	329...267	Один раз в сезон
9	От вала 10 главного контрпривода на вал 7 измельчающего барабана	375	355	794	838	Ремень 8/НВ-3600 ТУ 38.105.1998-91 или КВ8НВ-3615La фирмы «Optibelt»	15...25	443...398	Через каждые 60 мото-часов

Продолжение таблицы Г.2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8	От вала 7 измельчающего барабана на вал 5 контрпривода питателя.	240	375	838	536	Ремень 4/УВ-2240 ТУ38.105.1998-91 или KB4SPC-2240Lp фирмы «Optibelt»	5...7	314...224	Через каждые 60 мото- часов
14	От вала 15 гладкого вальца на вал 17 среднего вальца	16	24	456,85	304,57	Цепь ПРН-25,4-65-1 ТУ 3-2161-90 34 звена	2...3	-	Через каждые 60 мото- часов
18	От вала ускорителя 20 на вал доизмельчителя 19	375	170	1687	3848	Ремень 3SPB 1800Lp «Optibelt»	4...6	378...264	Через каждые 60 мото- часов

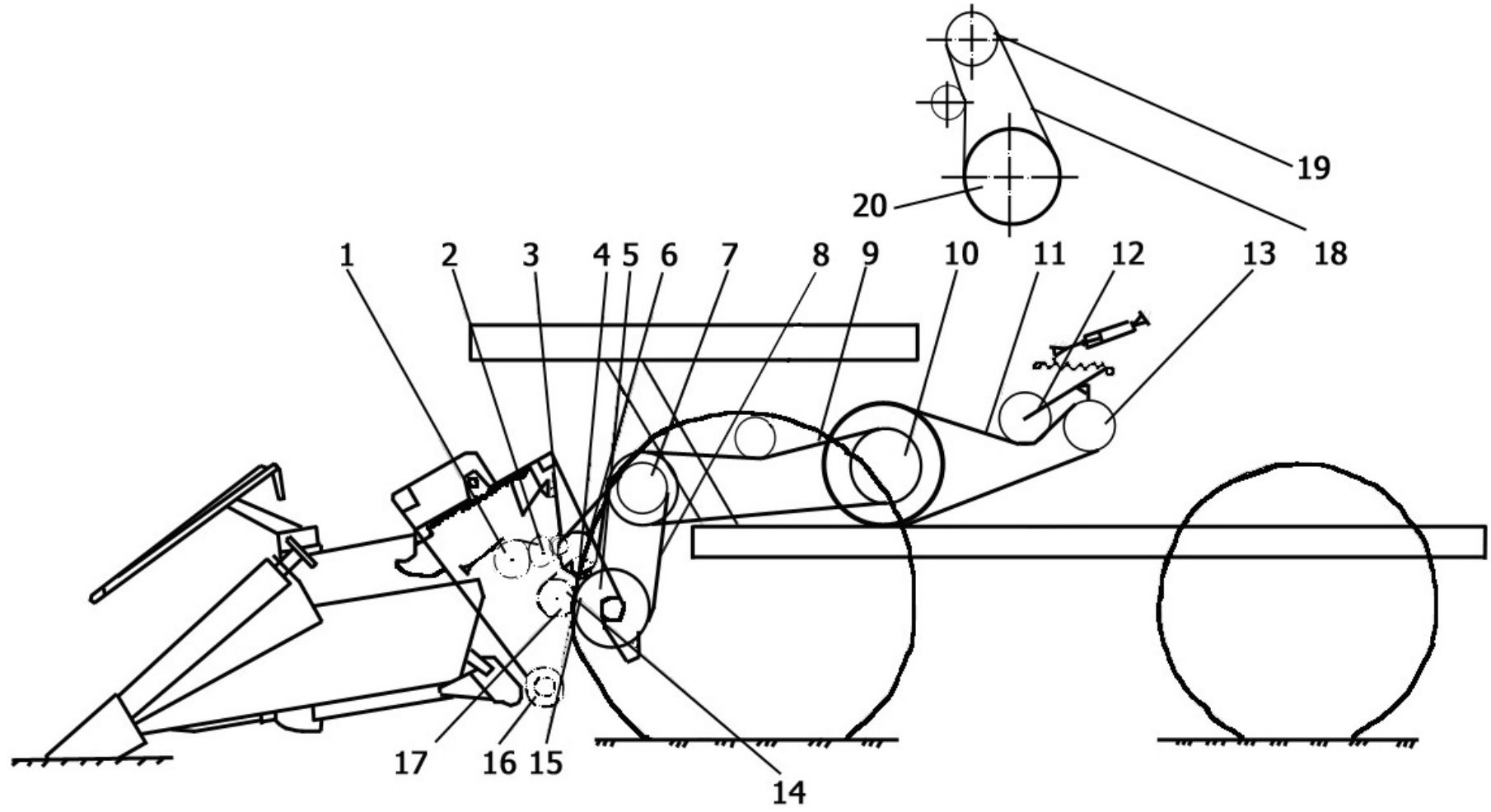


Рисунок Г.2 – Схема кинематическая кормоуборочного комбайна «Дон-680М» (левая сторона).

Таблица Г.3 Параметры передач правой стороны комбайна

Номер позиции передачи на рисунке Г.3	Наименование передачи	Диаметр шкива, 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...2кгс) для цепей, мм	Длина пружины в натяжном механизме, мм	Периодичность проверки натяжения передачи
		ведущего звена	ведомого звена	ведущего	ведомого				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5	От вала 7 двигателя на вал 4 установки гидронасоса ходовой части	265	224	2000	2366	Ремень 4/НВ-2650 ТУ 38.105.1998-91 или КВ4НВ-2665 La «Optibelt»	10...15	370...360	Один раз в сезон
2	От вала 4 установки гидронасоса ходовой части на вал 3 компрессора кондиционера	200	139,5	2366	3392	Ремень вентилятора 2 кл. 1-11x10-1120 ГОСТ 5813-93 или AVX 13-1138 La «Optibelt»	20...26	174...163	Один раз в сезон

Продолжение таблицы Г.3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	От вала 8 редуктора ускорителя на вал 12 ускорителя	425	200	794	1687	Ремень 4/НВ-2650 ТУ 32.105.1998-91 или КВ4НВ-2665 La «Optibelt»	10...15	345...335	Один раз в сезон
15	От вала 13 контрпривода питателя на вал 18 контрпривода жатки	24	25	536,3	491,66	Цепь 2ПР-25,4-114 ГОСТ 13568-97 68 звеньев	2...3	-	Через каждые 60 моточасов
16	От вала 14 среднего вальца на вал 17 нижнего вальца	24	24	304,57	304,57	Цепь 1ПРН-25,4-65-1 ТУ 3-2161-90 38 звеньев	2...3	-	Через каждые 60 моточасов

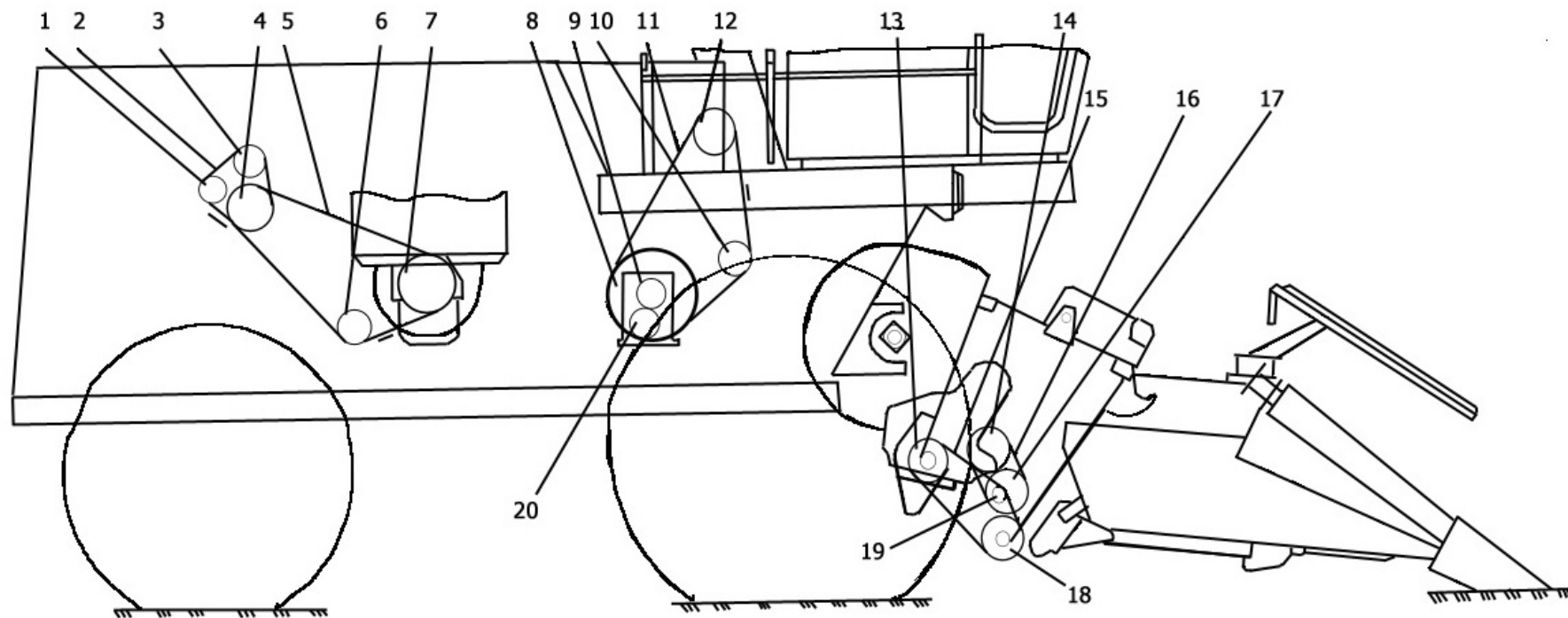


Рисунок Г.3 – Схема кинематическая кормоуборочного комбайна «Дон-680М» (правая сторона).

Таблица Г.4 Параметры передач левой стороны жатки для уборки трав

Номер позиции передачи на рисунке Г.4	Наименование передачи	Диаметр шкива, мм или число зубьев звездочек		Частота вращения вала, об/мин		Обозначение ремня, цепи	Прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60Н (6 кгс) для ремня и 10...20 Н (1...2кгс) для цепей, мм	Периодичность проверки натяжения передачи
		ведущего звена	ведомого звена	ведущего	ведомого			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	От нижнего вала питателя 1 комбайна на битер проставки 5	14	40	514	179,9	Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-97 72 звена	13...19	Через каждые 60 моточасов
13	От вала контрпривода 2 на вал привода режущего аппарата 11	315	224	514	722,8	Комплект ремней 3-УБ-1800 ТУ 38.105.1998-91 или 3SPB 1800Lp «Optibelt»	4...6	Через каждые 60 моточасов

Продолжение таблицы Г.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9
3	От вала контрпри- вода 2 на вал шнека 7	16	49	514	167,8	Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-97 90 звеньев	13...19	Через каж- дые 60 мо- точасов
10	От вала шнека 7 на вал мотвила 12	22	50	167,8	73,8	Цепь ПР-19,05-31,80 ГОСТ 13568-97 118 звеньев	9...14	Через каж- дые 60 мо- точасов

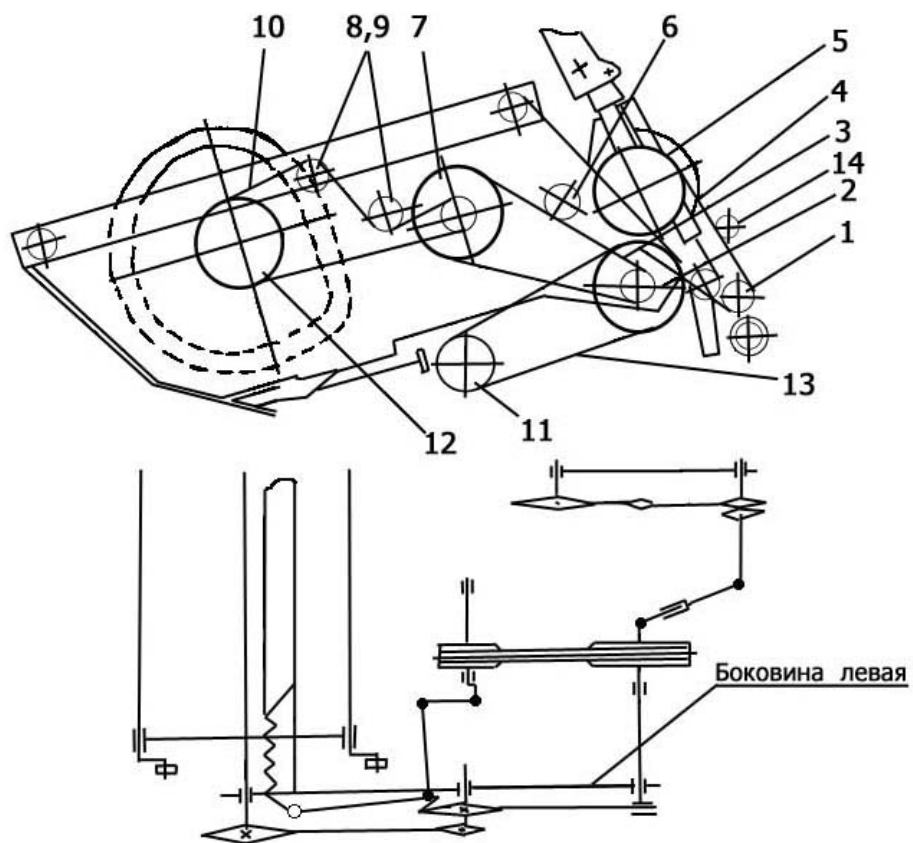


Рисунок Г.4 – Схема кинематическая жатки для уборки трав (вид слева)

Таблица Г 5. Параметры передач платформы-подборщика

Номер позиции передачи на рис. Г5...Г6	Наименование передачи	Диаметр шкива, мм или число зубьев		Частота вращения вала, об/мин		Обозначение ремня, цепи	Прогиб в середине ведущей ветви от усилия 60Н (6 кгс) для ремня и 10...20 Н (1...2кгс) для цепей, мм	Периодичность проверки натяжения передачи
		ведущего звена	ведомого звена	ведущего	ведомого			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Правая сторона								
5	От нижнего контрпривода 1 на верхний контрпривод 2	16	20	492	394	Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-97 54 звена	13...19	Через каждые 60 моточасов
6	От вала верхнего контрпривода 3 на вал шнека 4	16	36	394	173,4	Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-97 64 звена	13...19	Через каждые 60 моточасов
Левая сторона								
5	От вала контрпривода 1 на вал редуктора 2	236	280	492	410	Ремень 2/НВ-2650 ТУ 38.105.1998-91 или KB2НВ-2665 La «Optibelt»	10...15	Через каждые 60 моточасов

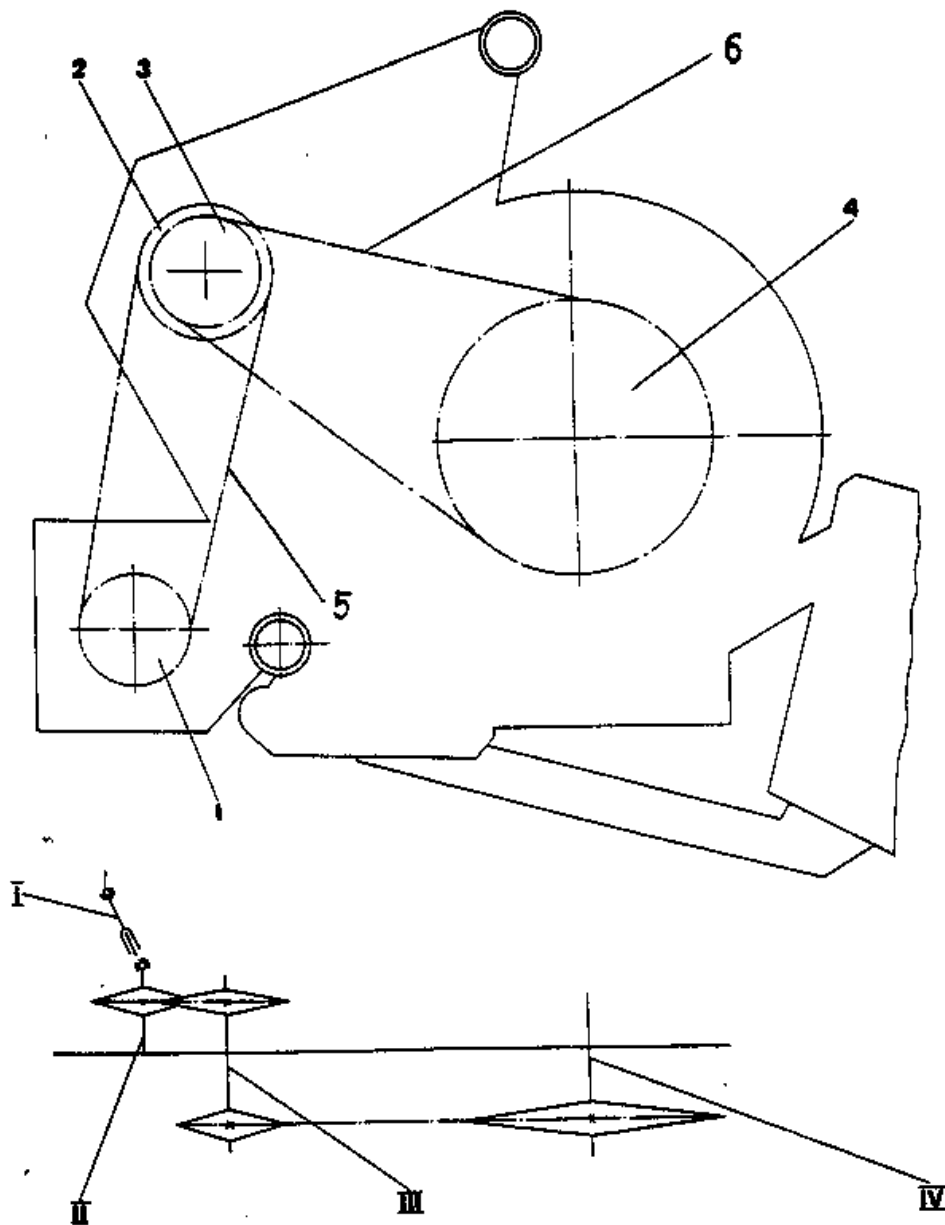


Рисунок Г5 – Схема кинематическая платформы-подборщика (правая сторона).

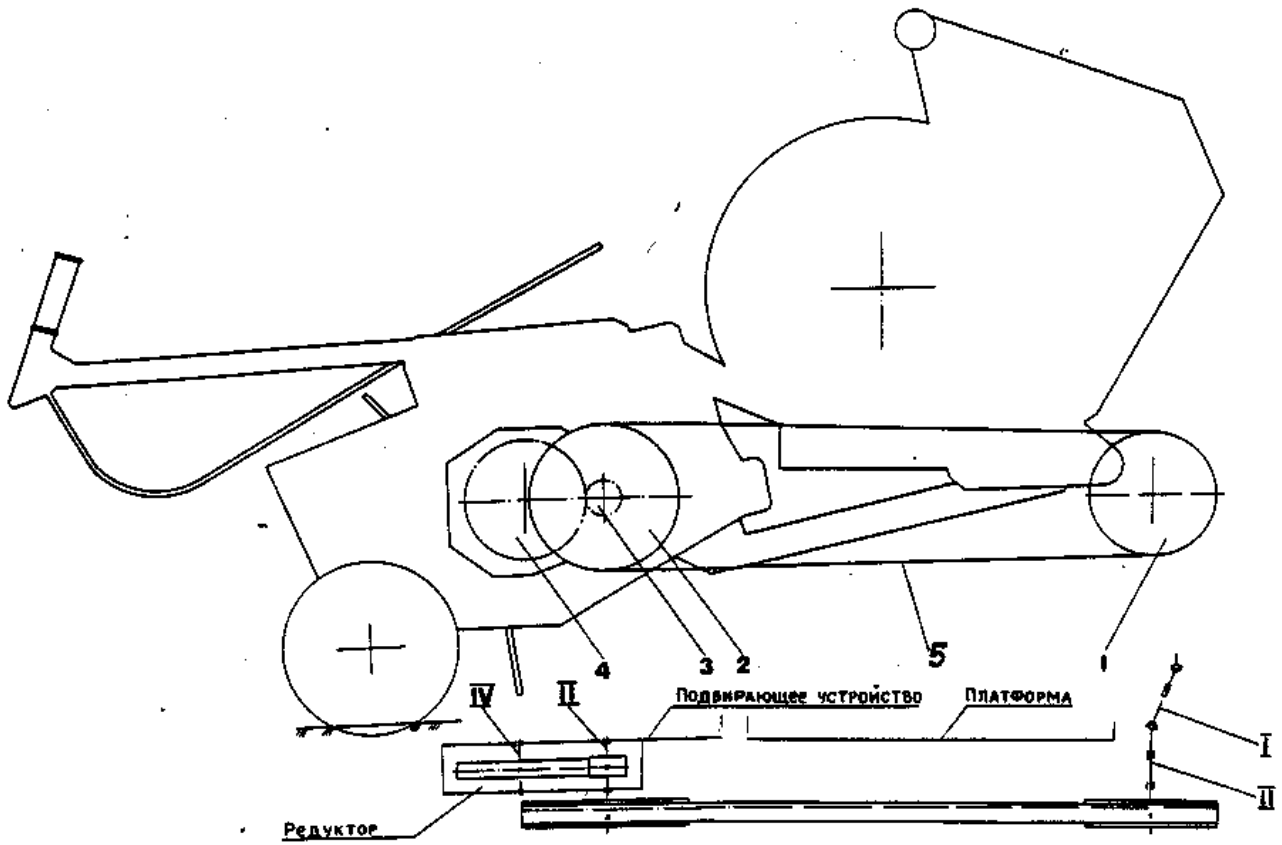


Рисунок Гб – Схема кинематическая платформы-подборщика (левая сторона).

Приложение Д

Эксплуатация подшипниковых опор

(обязательное)

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 комбайна установлены шарикоподшипники с двусторонними уплотнениями, которые крепятся на валу конусными закрепительными 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:

а) при демонтаже подшипника на конусной закрепительной втулке с вала отверните гайку, совместив ее с торцом закрепительной 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;

б) 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;

в) гайку на закрепительную втулку устанавливайте большей фаской к стопорной шайбе, усики которой не должны касаться уплотнения;

г) затяжку гаек закрепительных втулок или эксцентричного стопорного кольца производите только специальным динамометрическим ключом с моментом затяжки согласно таблице Д.1.

Таблица Д.1

Диаметр шейки вала (внутренний диаметр закрепительной втулки), мм	40	45	50	80
Предельные значения момента затяжки, Н·м	230-280	290-340	350-400	650-720

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 закрепительных втулок производите только после затяжки крепежа корпуса. Несоблюдение этого может вызвать дополнительные осевые нагрузки в подшипниках и привести к нагреву. Особенно чувствительны к осевым нагрузкам двухрядные сферические шарикоподшипники.

Подшипник 780716НК7С17 с эксцентричным стопорным кольцом отличается от подшипников на конусной закрепительной втулке способом фиксации на валу. Стопорное кольцо имеет выточку с одной стороны, которая эксцентрична по отношению к внутреннему отверстию. На удлиненном внутреннем кольце подшипника также имеется эксцентричный выступ. Монтаж подшипника осуществляется следующим образом: эксцентричное стопорное кольцо надвигается на эксцентричный выступ внутреннего кольца и устанавливается в нужное положение вращением до тех пор, пока не застопорится окончательно. После этого затягивается потайной винт. Следует иметь в виду, что угол вращения зависит от зазоров между валом, внутренним кольцом подшипника и эксцентричным стопорным кольцом. Демонтаж этого подшипника осуществляется в обратной последовательности.

Подшипники с двусторонними уплотнениями, имеющие в наружном кольце отверстие для до смазки (680210А2НК7С17, 680314НК7С17, 780716НК7С17, 1580211А1НК7.Р6Q6/Л19, 1680208 А1НК7.Р6Q6/Л19), смазывайте через масленку в корпусе в соответствии с таблицей смазки.

Не допускается:

– передавать усилия через тела качения при монтаже подшипников на вал (в корпус) или при их демонтаже;

- затягивать или отпускать гайки на закрепительных втулках с помощью бородка 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 комбайна, так как растворители и вода могут попасть в полость подшипника.

На жатке для уборки трав изменена конструкция привода ножа: в колебателе и головке ножа применены шарнирные подшипники ШСП-30.

Смазку подшипников необходимо производить через 240 часов (один раз в сезон) литолом-24 ГОСТ 21150-87. Смазка осуществляется через пресс-маслёнки опор колебателей (4 точки смазки) и непосредственной закладкой смазки в головки ножей (2 точки смазки) после отсоединения их от колебателей.

Таблица Д.2 Перечень подшипников агрегата измельчающего РСМ-100.01.00.000

Подшипники	Тип подшипника, габаритные размеры, dxDxB. мм	Обозначение подшипника, нормативный документ	Место установки	Количество подшипников на изделие
1	2	3	4	5
1	Шарнирный без отверстий и канавок для смазки 20 x 35 x 16	ШП20 ТУ 37.553.130-90	Опоры заточного устройства	4
2	Шарнирный с отверстием и канавкой для смазки во внутреннем кольце 30 x 47 x 22	ШСП30 ТУ 37.553.130-90 или ШС30 ГОСТ 3635-78	Шарниры тяги моста управляемых колес. Гидроцилиндры моста управляемых колес	6
4	Шарнирный с отверстиями и канавками для смазки во внутреннем и наружном кольцах 40 x 62 x 28	ШСП40К ТУ 37.553.130-90 или ШС40К ГОСТ 3635-78	Опора переднего торсиона. Опоры торсиона механизма подпрессовки. Рычаг подвески	6
5	Шариковый радиальный однорядный 35 x 72 x 17	207А ГОСТ 8338-75	Редуктор верхних валцов	3

Продолжение таблицы Д.2

1	2	3	4	5
6	Шариковый радиальный однорядный 45 x 85 x 19	209А ГОСТ 8338-75	Редуктор верхних валцов	2
7	Шариковый радиальный Однорядный 50 x 90 x 20	210АК ГОСТ 8338-75	Редуктор верхних валцов	1
8	Шариковый радиальный однорядный 55 x 100 x 21	211А ГОСТ 8338-75	Редуктор питающего аппарата	1
9	Шариковый радиальный однорядный 75 x 130 x 25	215А ГОСТ 8338-75	Бортовые редукторы. Коробка диапазонов. Редуктор питающего аппарата	8
10	Шариковый радиальный однорядный 45 x 100 x 25	309 ГОСТ 8338-75	Коробка диапазонов (1) Редуктор ускорителя (3) Редуктор питающего аппарата (3)	7
11	Шариковый радиальный однорядный 35 x 100 x 25	407АК ГОСТ 8338-75	Коробка диапазонов (5) Редуктор питающего аппарата (8)	13

Продолжение таблицы Д.2

1	2	3	4	5
12	Шариковый радиальный Однорядный 50 x 130 x 31	410 ГОСТ 8338-75	Редуктор ускорителя	1
13	Роликовый конический однорядный 65 x 120 x 32,75	7513A1 ТУ 37.006.162-89	Бортовые редукторы	2
14	Роликовый конический однорядный 95 x 170 x 45,50	7519A ТУ 37.006.162-89	Бортовые редукторы	2
15	Роликовый конический однорядный 50 x 110 x 42,25	7610A ГОСТ 27365-87	Ступицы управляемых колес	2
16	Роликовый конический однорядный 65 x 140 x 51	7613A ГОСТ 27365-87	Ступицы управляемых колес	2
17	Шариковый радиальный сферический двухрядный с закрепительной втулкой 40 x 85 x 19	11208 ГОСТ 28428-90	Опоры вала доизмельчителя зерна	2

Продолжение таблицы Д.2

1	2	3	4	5
18	Шариковый радиальный сферический двухрядный с закрепительной втулкой 45 x 100 x 27	11309 ГОСТ 28428-90	Опоры ротора ускорителя	2
19	Шариковый радиальный сферический двухрядный с закрепительной втулкой 80 x 190 x 43	11316K ГОСТ 28428-90	Опоры измельчающего барабана	2
20	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами с однобортовым наружным кольцом 35 x 72 x 23	12507KM нестандартный	Бортовые редукторы	2
21	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами с однобортовым наружным кольцом 55 x 100 x 21	42211KM ГОСТ 8328-75	Бортовые редукторы	2
22	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 20 x 47 x 14	180204AC17 ГОСТ 8882-75	Цапфа нижнего вальца. Опоры вала воздухозаборника. Натяжная звездочка контрпривода жатки.	6

Продолжение таблицы Д.2

1	2	3	4	5
			Натяжной шкив привода компрессора	
23	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 30 x 62 x 16	180206АС17 ГОСТ 8882-75	Натяжные шкивы контрприводов: - главного; - леникса питающего аппарата. Натяжные шкивы приводов: - ротора ускорителя конфузора; - ротора доизмельчителя зерна; - измельчающего барабана; - гидронасоса трансмиссии	12
24	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 35 x 72 x 17	180207АС17 ГОСТ 8882-75	Левая опора нижнего вальца	1

Продолжение таблицы Д.2

1	2	3	4	5
25	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 40 x 80 x 23	180508AC17 ГОСТ 8882-75	Правая опора верхнего малого вальца. Опоры червячного вала поворотного устройства	3
26	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 60 x 110 x 24	180712AC27 нестандартный	Установка гидронасоса трансмиссии. Опоры вала главного контрпривода	4
28	Роликовый игольчатый радиальный двухрядный без колец 62 x 70 x 52	664713E нестандартный	Бортовые редукторы	6
29	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 50 x 100 x 45	680210A2K7C17 или 680210A2HK7C17 ТУ ВНИПП.016-03	Опоры вала контрпривода жатки. Левая опора гладкого вальца. Опоры вала контрпривода питателя и жатки	5
30	Игольчатый карданный с одним наружным кольцом 15,235 x 28 x 19,5	704902K4YC17 ТУ 37.006.065-90	Шарниры карданных валов приводов вальцев:- верхнего малого;	16

Продолжение таблицы Д.2

1	2	3	4	5
			- гладкого	
31	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 55 x 100 x 23	1180211AC17 ГОСТ 8882-75	Правая опора верхнего переднего вальца	1
32	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 40 x 85 x 39	1680208C17 ТУ ВНИПП.016-03	Опоры среднего вальца. Правая опора гладкого вальца. Правая опора нижнего вальца	4

Примечание: Фактически в комбайне могут применяться подшипники с теми же основными обозначениями, что и в перечне, но с другими дополнительными индексами слева от основного обозначения – 6, У, 280 и справа от основного обозначения – А (кроме конических подшипников), Б, Г, Д, Е, Л, К, К1, К2, К3..., С2, С4, С5, С10, С17, С27, Т, Ш, У, а также подшипники с международным обозначением, например: 680210A2НК7.P6Q6 ЗАО «ВПЗ».

Конические роликподшипники с индексом «А» и без индекса «А» не взаимозаменяемы из-за разной ширины внутренних колец.

Шарикоподшипники со сферической посадочной поверхностью наружного кольца предпочтительно применять с индексом К7 или К10

Таблица Д.3 Перечень подшипников жатки травяной РСМ-100.70

№ позиции на схеме расположения подшипников (рис.Д.1)	Тип подшипника, габаритные размеры, d x D x B, мм	Обозначение подшипника, нормативный документ	Место установки	Количество подшипников на изделие
1	2	3	4	5
1	Шарнирный с отверстием и канавкой для смазки во внутреннем кольце 30 x 47 x 22	ШСП30 ТУ 37.553.130-90 Или ШС30 ГОСТ 3635-78	Колебатель привода режущего аппарата. Головка подвески механизма уравнивания (нижняя) ножи режущего аппарата	10
2	Шариковый радиальный сферический двухрядный 35 x 72 x 17	1207 ГОСТ 28428-90	Вал эксцентрика привода режущего аппарата	2
3	Шариковый радиальный однорядный с одной защитной шайбой 15 x 35 x 11	60202 ГОСТ 7242-81	Ролик граблины мотвила	8
4	Роликовый игольчатый с одним наружным штампованным кольцом 25 x 32 x 25	942/25К ГОСТ 4060-78	Блок пружин механизма уравнивания	2

Продолжение таблицы Д.3

1	2	3	4	5
5	Роликовый игольчатый с одним наружным штампованным кольцом 40 x 50 x 32	942/40 ГОСТ 4060-78	Рычаги механизма уравнивания	4
6	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 20 x 47 x 14	180204AC17 ГОСТ 8882-75	Звездочка натяжная привода мотовила. Звездочка натяжная привода шнека	4
7	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 25 x 52 x 15	180205AC17 ГОСТ 8882-75	Натяжная звездочка привода битера проставки	1
9	Игольчатый карданный с одним наружным кольцом 22 x 35 x 26,5	804704K2C10 ТУ 37.006.065-90	Вал карданный телескопический	8
10	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями 35 x 72 x 20	1580207K7T2C17 ТУ 37.006.084-90	Правая опора шнека	1
11	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью на	1580209KC17 ТУ 37.006.084-90	Вал эксцентрика привода режущего аппарата, левая опора шнека	3

Продолжение таблицы Д.3

1	2	3	4	5
	ружного кольца с уплотнениями 45 x 85 x 21			
12	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями 55 x 100 x 23	1580211AC17 ТУ 37.006.084-90	Шарнир центральный уравнивания жатки	1
13	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 40 x 85 x 39	1680208C17 ТУ 37.006.084-90	Опоры вала мотовила. Контрпривод жатки. Битер проставки. Вал эксцентрика привода режущего аппарата.	8

Примечание:

Фактически, в жатке травяной могут применяться подшипники с теми же основными обозначениями, что и в перечне, но с другими дополнительными индексами слева от основного обозначения – А, Б, Г, Д, Е, Л, К, К1, К2, К3..., С2, С4, С5, С10, С17, С27, Т, Ш, У, а также подшипники с международным обозначением, например: 1580207AK7.P6Q6S1 ЗАО «ВПЗ».

Шарикоподшипники со сферической посадочной поверхностью наружного кольца предпочтительно применять с индексом К7 или К10.

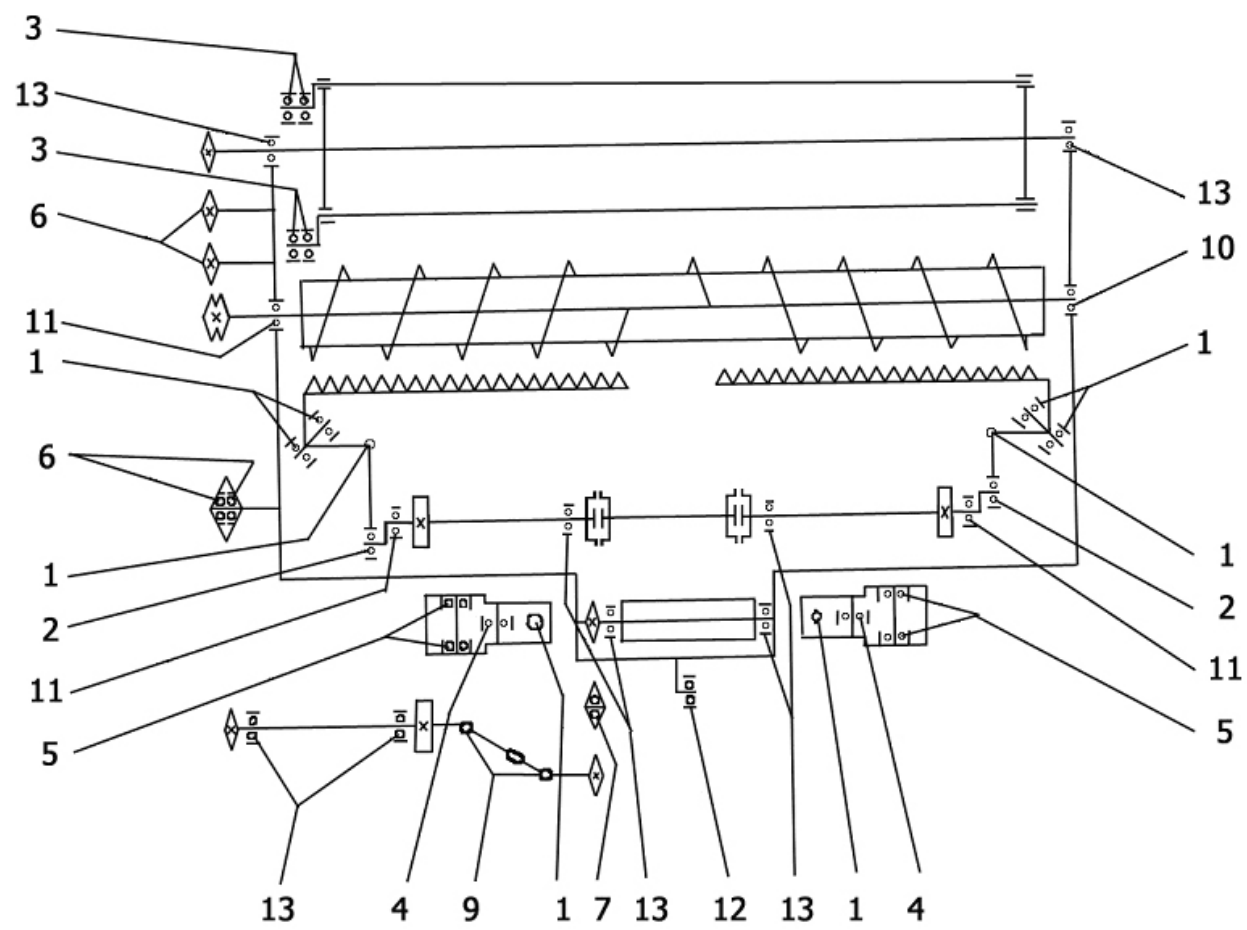


Рисунок Д.1 - Схема расположения подшипников жатки травяной РСМ-100.70 к комбайну «Дон-680».

Таблица Д.4 Перечень подшипников жатки роторной ЖР-4000

№ позиции на схеме расположения подшипников (рис.Д.2)	Тип подшипника, габаритные размеры, d x D x B, мм	Обозначение подшипника, нормативный документ	Место установки	Количество подшипников на изделие
1	2	3	4	5
1	Шариковый радиальный однорядный 25 x 62 x 17	102305М ГОСТ 8328-70	Редуктор цилиндрический	4
2	Шариковый радиальный однорядный 45 x 85 x 19	209А ГОСТ 8338-75	Редуктор цилиндрический	4
3	Шариковый радиальный однорядный 50 x 90 x 20	210АК ГОСТ 8338-75	Редуктор конический	2
4	Шариковый радиальный однорядный 55 x 100 x 21	211 ГОСТ 8338-75	Стакан редуктора левого	1
5	Шариковый радиальный однорядный 75 x 130 x 25	215А ГОСТ 8338-75	Редуктор конический	4
6	Шариковый радиальный однорядный 35 x 80 x 21	307АК ГОСТ 8338-75	Муфта редуктора конического	2
7	Шариковый радиальный однорядный 40 x 90 x 23	308А ГОСТ 8338-75	Редуктор конический	2

Продолжение таблицы Д.4

1	2	3	4	5
8	Шариковый радиальный однорядный 45 x 100 x 25	309 ГОСТ 8338-75	Стакан цилиндрического редуктора	1
9	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 20 x 47 x 14	180204AC17 ГОСТ 8882-75	Звездочки натяжные проставки, звездочка натяжения вальца жатки	5
10	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 50 x 110 x 40	180610C17 ГОСТ 8882-75	Режущий аппарат, блок барабанов	6
11	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 60 x 110 x 24	180712AC27 нестандартный	Опора редуктора конического	2
12	Игольчатый карданный с одним наружным кольцом 22 x 35 x 26,5	804704K2C10 ТУ 37.006.065-90	Шарниры карданного вала	8
13	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 20 x 52 x 29	1680204K7C17 ТУ 37.006.084-90	Опоры шнековых боковых делителей	4

Продолжение таблицы Д.4

1	2	3	4	5
14	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 35 x 80 x 36	1680206K7T2C17 ТУ 37.006.084-90	Опоры битера проставки	4
15	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 40 x 85 x 39	1680208C17 ТУ 37.006.084-90	Контрпривод проставки	4
16	Шариковый радиально-упорный двухрядный 55 x 100 x 33,3	3056211Л ГОСТ 4252-75	Стакан редуктора левого	1
17	Шариковый радиально-упорный двухрядный 60 x 110 x 36,5	3056212 ГОСТ 4252-75	Стакан редуктора правого	1
18	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями	580205K7C17 ТУ 37.006.084-90	Опоры вальца жатки	2

Примечание:

Фактически в жатке роторной могут применяться подшипники с теми же основными обозначениями, что и в перечне, но с другими дополнительными индексами слева от основного обозначения – 6, У, 280 и справа от основного обозначения – А, Б, Г, Д, Е, Л, К, К1, К2, К3..., С2, С4, С5, С10, С17, С27, Т, Ш, У, а также подшипники с международным обозначением, например: 1580207АК7.Р6Q6S1 ЗАО «ВПЗ».

Шарикоподшипники со сферической посадочной поверхностью наружного кольца предпочтительно применять с индексом К7 или К10.

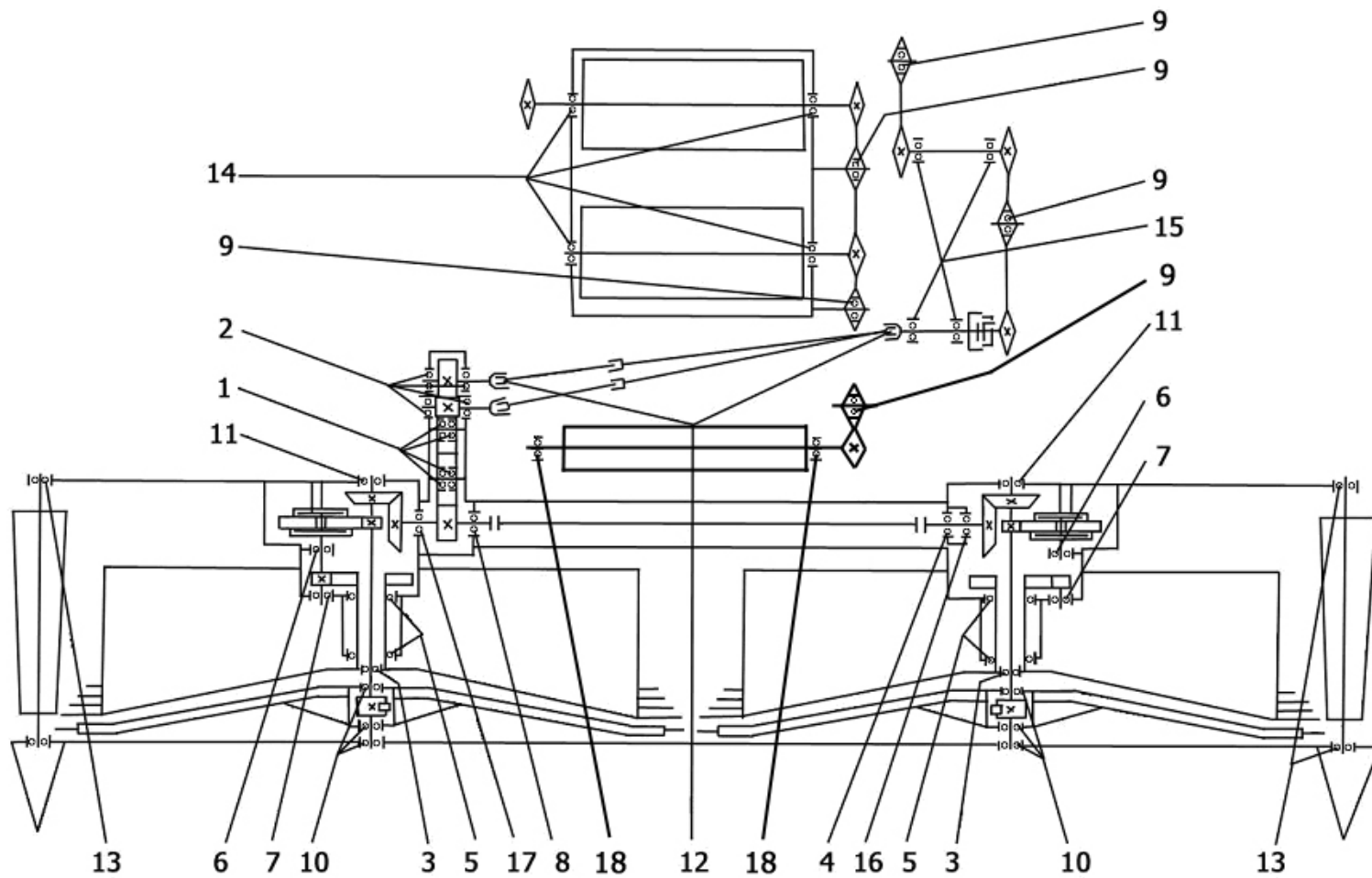


Рис.Д.2 – Схема расположения подшипников жатки роторной ЖР-4000 к комбайну «Дон-680»

Таблица Д5 Перечень подшипников платформы-подборщика

№ позиции на схеме расположения подшипников (рис.Д.3)	Тип подшипника, габаритные размеры, d x D x B, мм	Обозначение подшипника, нормативный документ	Место установки	Количество подшипников на изделие
1	2	3	4	5
1	Шарнирный с отверстием и канавкой для смазки во внутреннем кольце 30 x 47 x 22	ШСП30 ТУ 37.553.130-90 или ШС30 ГОСТ 3635-78	Рычаги навески подборщика на платформу. Центральная опора сцепки	5
2	Шариковый радиальный однорядный 55 x 90 x 18	111 ГОСТ 8338-75	Редуктор подборщика	2
3	Шариковый радиальный однорядный 35 x 72 x 17	207К5 ГОСТ 8338-75	Редуктор подборщика	2
4	Шариковый радиальный однорядный с одной защитной шайбой 15 x 35 x 11	60202 ГОСТ 7242-81	Ролик эксцентрика подбирающего механизма подборщика	8
5	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 25 x 52 x 15	180205AC17 ГОСТ 8882-75	Вал контрприводной на платформе. Вал редуктора подборщика	2

Продолжение таблицы

1	2	3	4	5
6	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением 35 x 72 x 17	180207AC17 ГОСТ 8882-75	Валы контрприводные платформы	6
7	Игольчатый карданный с одним наружным кольцом 15,235 x 28 x 19,5	704902K4УС12 ТУ 37.006.065-90	Валы карданные телескопические привода подборщика	16
8	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями 35 x 72 x 20	1580207K7T2C17 ТУ 37.006.084-90	Левая опора шнека	1
9	Шариковый радиальный однорядный со сферической посадочной поверхностью наружного кольца с уплотнениями и закрепительной втулкой 35 x 80 x 36	1680207K7T2C17 ТУ 37.006.084-90 или 1680207AK7T2C17	Правая опора шнека. Правая опора вала подборщика	2

Примечание:

Фактически, в платформе-подборщике могут применяться подшипники с теми же основными обозначениями, что и в перечне, но с другими дополнительными индексами слева от основного обозначения – 6, У, 280 и справа от основного обозначения – А, Б, Г, Д, Е, Л, К, К1, К2, К3..., С2, С4, С5, С10, С17,

С27, Т, Ш, У, а также подшипники с международным обозначением, например: 1580207АК7.Р6Q6S1 ЗАО «ВПЗ».

Шарикоподшипники со сферической посадочной поверхностью наружного кольца предпочтительно применять с индексом К7 или К10

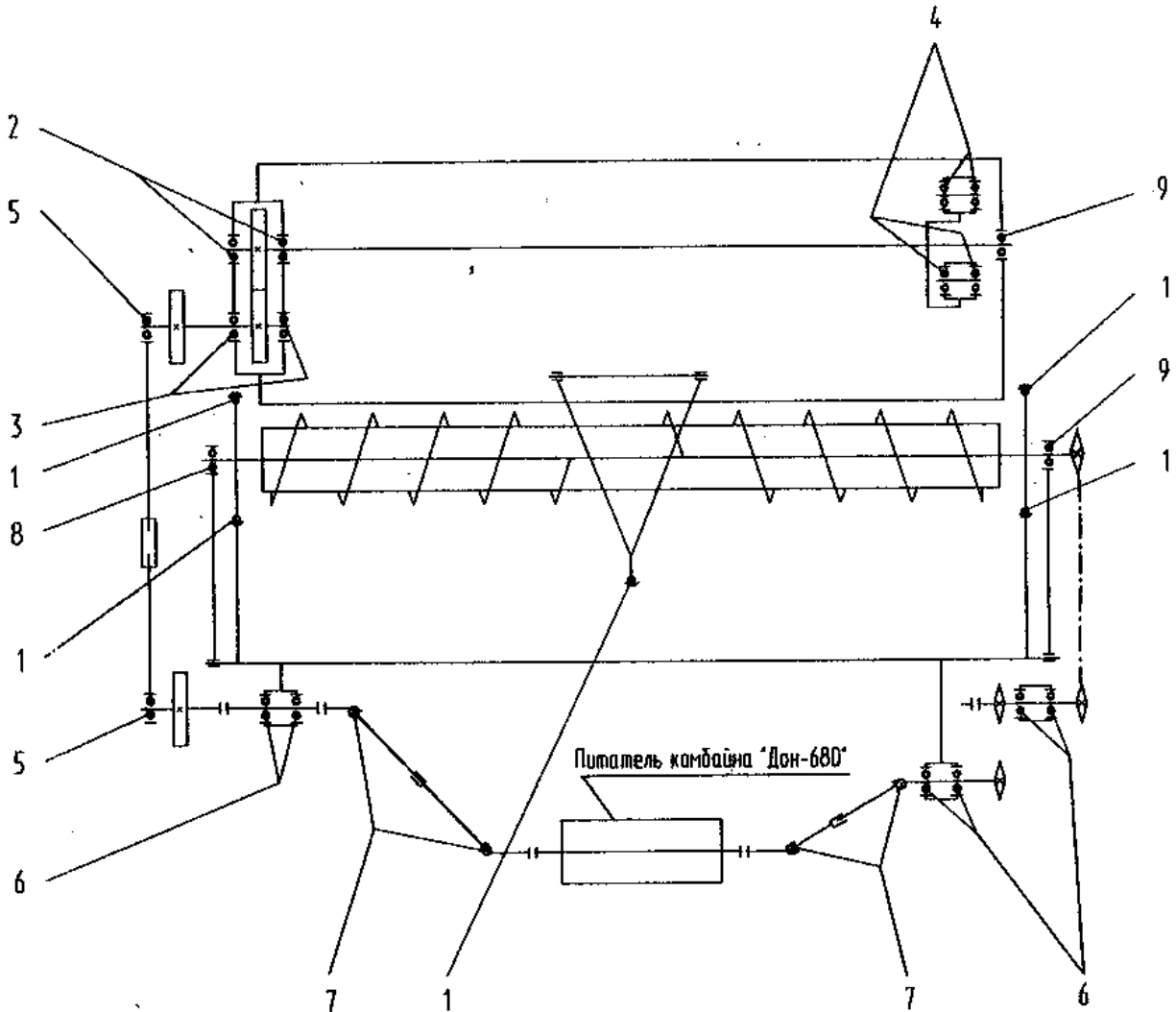


Рисунок ДЗ – Схема расположения подшипников платформы-подборщика

Приложение Е

Объемы заправочных емкостей и рекомендуемые марки ГСМ

(рекомендуемое)

Объемы заправочных емкостей и рекомендуемые марки ГСМ указаны в таблице Е.1.

Таблица Е.1

Емкость	Объем, л	Марка ГСМ, заливаемого в емкость
Моторная установка		
Бак топливный	500,000	Топливо дизельное Л-0,5-40, З-0,5 минус 35 ГОСТ 305—82
Система охлаждения		
Система охлаждения с радиатором, отопителем	64,000	Мягкая вода с общей жесткостью < 3 мг-экв/литр или охлаждающая жидкость Тосол А-40 или Тосол А-60, или Тосол-40М по техническим условиям предприятий-изготовителей, или охлаждающая жидкость Антифриз 40 ГОСТ 159-52
Гидросистема		
Гидравлическая система объемного привода ходовой части Основная гидросистема и гидравлическая система рулевого управления, с баком	85,000 в т.ч. бак 50,000	Масло для гидрообъемных передач МГЕ-46В (МГ-30У) ТУ 38.001347-83 или масло для гидромеханических и гидрообъемных передач (Гидромасло «А») ТУ 38.1011282-89 с чистотой не хуже 10 класса по ГОСТ 17216.
Ходовая часть		
Тормозная система	От 0,60 до 0,900	Тормозная жидкость «РОСДОТ-4» ТУ 2451-004-36732629-99

Для заметок

**КОМБАЙН
КОРМОУБОРОЧНЫЙ САМОХОДНЫЙ
РСМ-100 «Дон-680М»**

Инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию

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

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