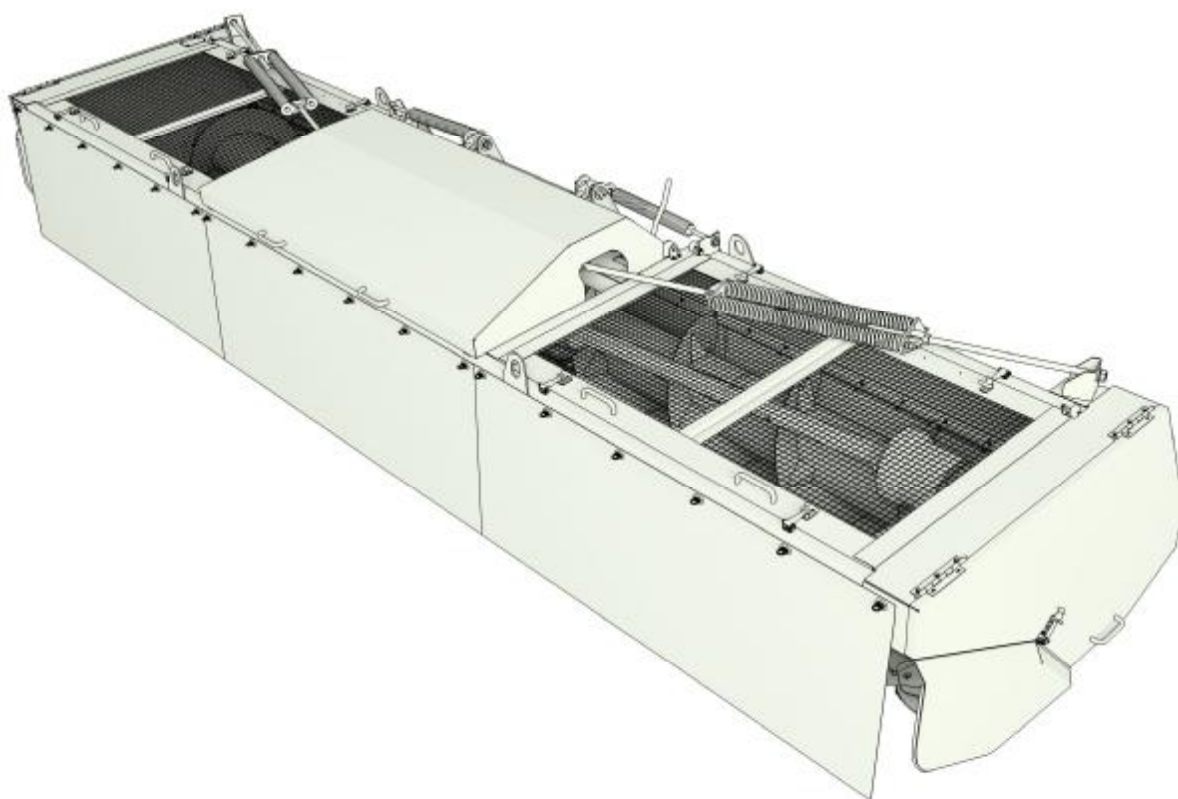


ЖАТКА РОТОРНАЯ НАВЕСНАЯ ЖРН-600

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

Версия 4



Настоящие руководство по эксплуатации (РЭ) и каталог деталей и сборочных единиц (КДС) предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации жатки роторной навесной ЖРН-600 (далее - жатка), а также для составления заявок на запасные части.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО! Жатка применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом. Уклон убираемых участков не более 9°. На поле не должно быть глубоких борозд, пней, кусков проволоки, строительных отходов и других предметов, которые могут привести к поломкам жатки.

Жатка выполнена исключительно для использования на сельскохозяйственных работах. Применяется во всех зонах равнинного землепользования на полях с выровненным рельефом.

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

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

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

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

Технические характеристики, размеры и масса даны без обязательств.

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

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

Данные РЭ и КДС соответствуют документации по состоянию на 24.04.2014 г.

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

**344065, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону,
ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22
тел. /факс(863) 252-40-03**

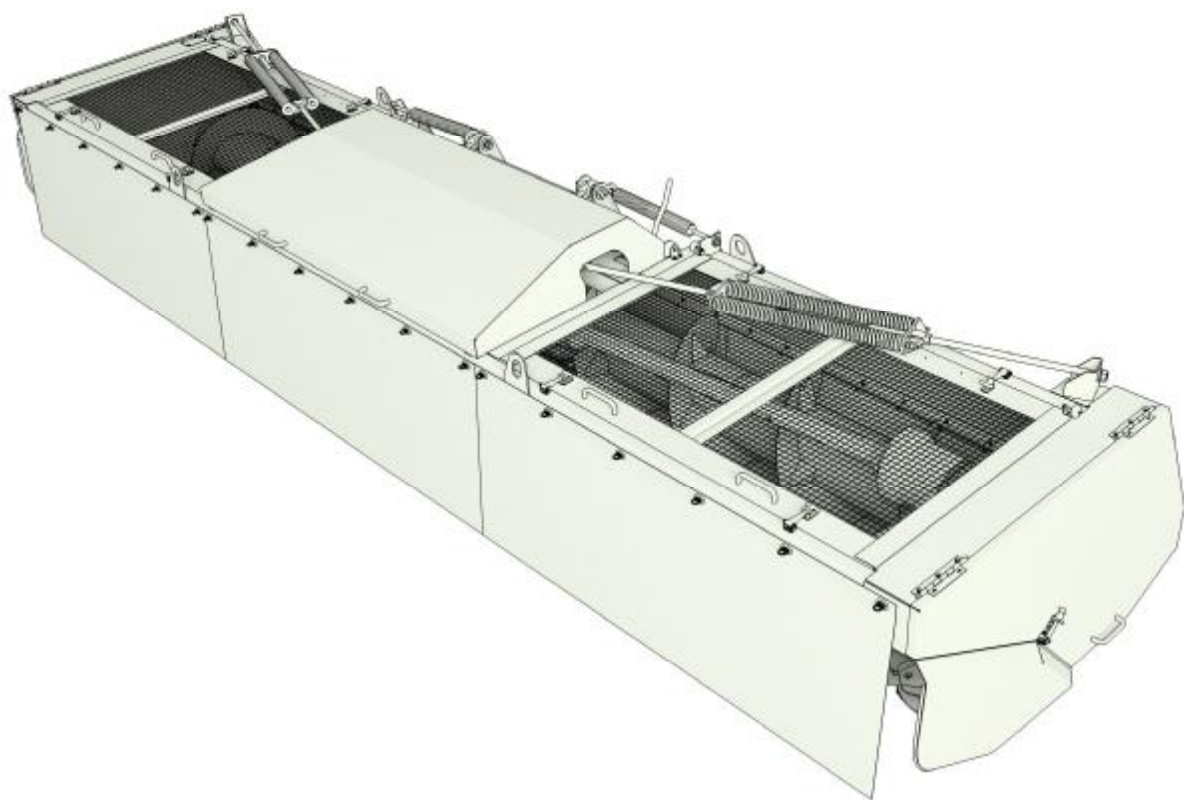
**Web: www.KleverLtd.com
E-mail: service@kleverltd.com**

Содержание

Руководство по эксплуатации	4
1 Общие сведения	5
2 Устройство и работа жатки	6
3 Техническая характеристика	8
4 Требования безопасности	9
4.1 Требование безопасности при транспортировании	9
4.2 Требования безопасности при монтаже, демонтаже, техническом	9
обслуживании и работе жатки	9
4.3 Меры противопожарной безопасности	10
4.4 Таблички (аппликации) со знаками и надписями	11
4.5 Перечень критических отказов	15
4.6 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств	16
4.6.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала	16
4.6.2 Непредвиденные обстоятельства	16
4.6.3 Действия персонала	16
5 Досборка, наладка и обкатка	18
5.1 Монтаж и досборка жатки	18
5.2 Навешивание жатки на комбайн и снятие с комбайна	18
5.3 Обкатка жатки	21
6 Правила эксплуатации и регулировки	22
6.1 Общие требования	22
6.2 Замена ножей режущего бруса	22
6.3 Регулировки жатки	25
6.3.1 Установка высоты среза	25
6.3.2 Регулировка зазора между шнеком и днищем каркаса жатки	26
6.3.3 Регулировка верхнего чистика	27
6.3.4 Регулировка положения гребенок шнека	28
6.3.5 Предохранительные муфты карданных валов	28
6.3.6 Регулировка натяжения приводных цепей	29
7 Техническое обслуживание	31
7.1 Общие указания	31
7.2 Выполняемые при обслуживании работы	31
7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО	31
7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1	32
7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению	32
7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении	33
7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	33
7.2.6 Смазка жатки	33
8 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению	39
9 Критерии предельного состояния	40
10 Правила хранения	41
11 Транспортирование	42
12 Гарантии изготовителя	43
13 Вывод из эксплуатации и утилизация	45
Приложение А (обязательное) Перечень запасных частей	46
Приложение Б (обязательное) Схема кинематическая принципиальная	47
Каталог деталей и сборочных единиц	48
1 Схема деления жатки на составные части	50
2 Иллюстрации и перечень сборочных единиц и деталей	52
Общий вид жатки ЖРН-600	55
Корпус ЖРН-601.01.00.000В	59
Шнек ЖРН-601.01.03.000В	62
Установка режущего аппарата ЖРН-601.01.05.000	64
Навеска ЖРН-601.02.00.000В	66
Блок редукторов ЖРН-601.03.00.000В	68
Редуктор в сборе ЖРН-601.03.02.000В. Редуктор в сборе ЖРН-601.03.02.000В-01	70
Механизм копирования и уравнивания ЖРН-601.05.00.000В	73
Установка приводов ЖРН-601.06.00.000	76
Натяжник двухрядной цепи ЖРН-601.06.01.000В	79
Установка облицовки ЖРН-601.04.00.000В	82
Аппарат режущий SDF-085.006М "Bellon"	84
3 Номерной указатель	86

ЖАТКА РОТОРНАЯ НАВЕСНАЯ ЖРН-600

Руководство по эксплуатации



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЖАТКИ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1 Общие сведения

Настоящее руководство по эксплуатации содержит основные сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках изделия, указания по техническому обслуживанию, транспортированию и хранению жатки, а также указания, необходимые для ее правильной и безопасной эксплуатации.

Жатка в агрегате с кормоуборочным комбайном (далее - комбайном) предназначена для скашивания зелёных сеяных и естественных трав, применяемых в животноводстве в качестве кормов. Жатка агрегируется с самоходными кормоуборочными комбайнами РСМ-1401 и РСМ-1701, и их модификациями. Управление жаткой осуществляется из кабины комбайна с помощью органов управления и гидросистемы комбайна.

Также следует пользоваться руководством по эксплуатации на самоходные кормоуборочные комбайны РСМ-1401 и РСМ-1701.

Перечень запасных частей к жатке указан в Приложении А.

Кинематическая схема жатки представлена в Приложении Б.

2 Устройство и работа жатки

Жатка состоит из каркаса 13 (рисунок 2.1), двух режущих брусов 6 с передними башмаками, шнека 2, двух опорных башмаков 11, фартуков 7, рычагов уравнивания 9, навески 14, щитов 5.

Несущим элементом жатки является каркас 13, который представляет собой объемную сварную конструкцию.

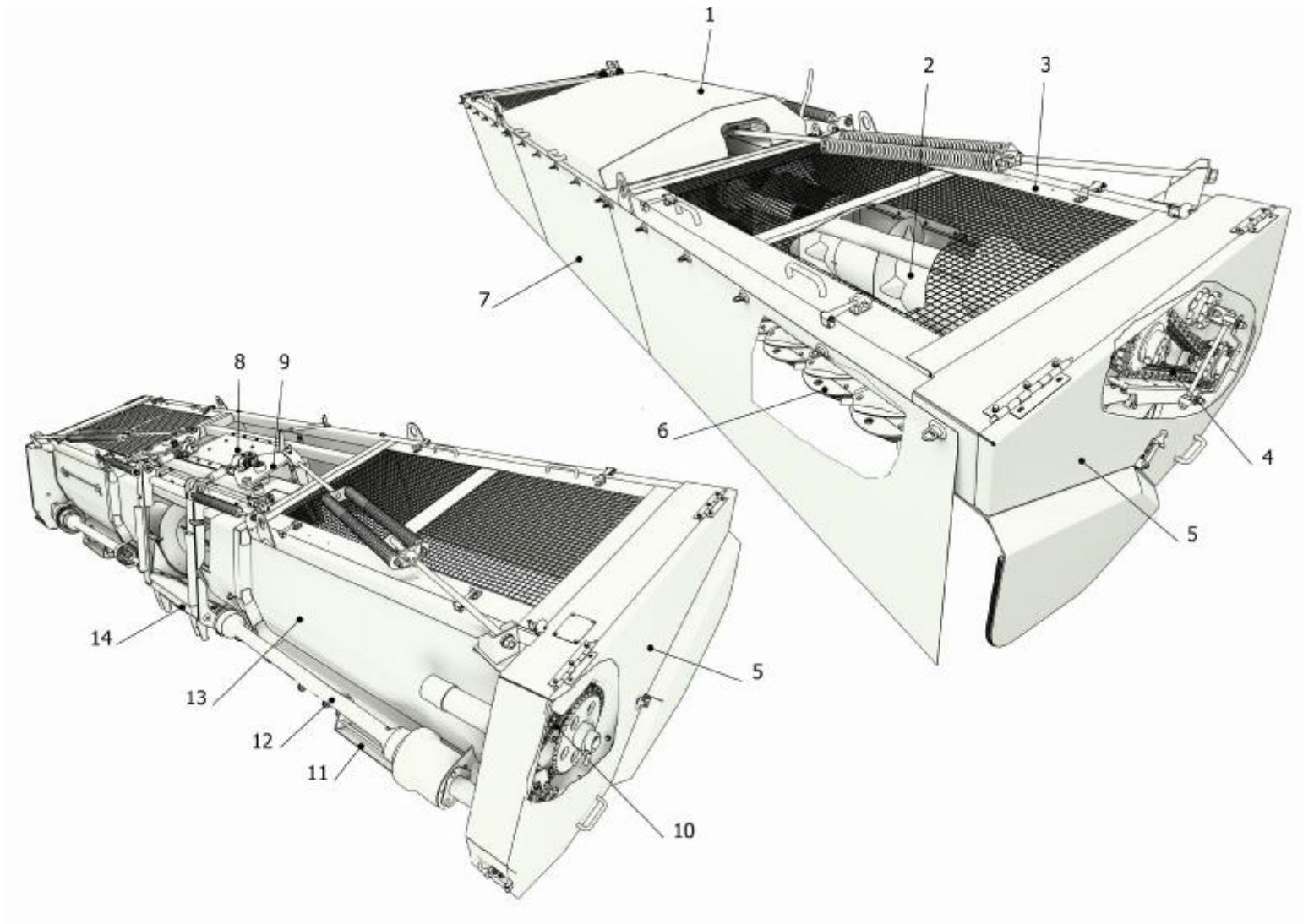
Рабочими органами жатки являются два режущих бруса 6, представляющие вместе режущий аппарат жатки и шнек 2. Каждый режущий брус имеет восемь вращающихся роторов, на которых шарнирно закреплено по два режущих ножа. Привод брусов осуществляется от двух редукторов 8. Шнек 2 двухвитковый однозаходный установлен в каркасе жатки на подшипниковых опорах.

В процессе работы жатка копирует поверхность земли при помощи опорных и передних башмаков. Высота среза регулируется подъёмом или опусканием опорных башмаков 11. Имеется также комплект передних башмаков низкого среза (регулировки см. ниже).

Механизм копирования и уравнивания 9 обеспечивает стабильную работу жатки при изменениях рельефа поверхности поля.

Агрегатирование жатки с комбайном осуществляется посредством рамки навески 14. Привод жатки осуществляется от питателя комбайна через два карданных вала 12 с предохранительными фрикционными муфтами.

Принцип работы жатки заключается в следующем. Комбайн с навешенной на его питатель жаткой движется по полю. При этом режущий аппарат жатки скашивают зеленую массу и подают на шнек, который, в свою очередь, направляет скошенную массу к центру жатки и подает её в питатель комбайна.



1 - щит центральный; 2 - шнек; 3 – щит горизонтальный; 4 – цепь привода режущего бруса; 5 – щит боковой; 6 - режущие бруссы; 7 -фартук; 8 – блок редукторов; 9 – механизм копирования и уравнивания; 10- цепь привода шнека; 11 –башмак опорный; 12 –вал карданный; 13 – каркас; 14– рамка навески

Рисунок 1 – Общий вид ЖРН-600

3 Техническая характеристика

Основные технические данные жатки представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Габаритные размеры жатки, не более: - длина - ширина - высота	мм	1780 6290 1220
Рабочая скорость движения, не более	км/ч	15
Производительность за 1 ч основного времени для РСМ-1401 (при влажности травы 75 % и урожайности не менее 25 т/га), не менее	т	75
Производительность за 1 ч основного времени для РСМ-1701 (при влажности травы 75 % и урожайности не менее 25 т/га), не менее	т	90
Диапазон регулирования высоты среза	мм	от 50 до 90
Ширина захвата (конструкционная)	мм	6200
Потребляемая мощность, не более	кВт	73,5
Частота вращения приводного вала комбайна	об/мин	574
Число роторов жатки	шт.	16
Частота вращения роторов	об/мин	3000±150
Количество ножей на роторе	шт.	2
Диапазон поперечного копирования	град	±5
Полнота сбора зеленой массы в процессе кошения	%	98
Оперативная трудоемкость ежесменного технического обслуживания, не более	чел./час	0,1
Коэффициент готовности по оперативному времени, не менее		0,99
Коэффициент надежности технологического процесса, не менее		0,98
Наработка на отказ II-й группы сложности	ч	100
Масса, не более	кг	2600
Назначенный срок службы изделия	лет	12

4 Требования безопасности

При обслуживании жатки руководствуйтесь Едиными требованиями к конструкции тракторов и сельскохозяйственных машин по безопасности и гигиене труда (ЕТ-IV) и Общими требованиями безопасности по ГОСТ Р 53489-2009.

4.1 Требование безопасности при транспортировании

При выгрузке жатки с железнодорожной платформы или автотранспорта необходимо:

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

Погрузку жатки на транспортные средства и выгрузку из них производить с помощью грузоподъемного устройства грузоподъемностью не менее 3000 кг.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТОЯТЬ ПОД СТРЕЛОЙ КРАНА.

ВНИМАНИЕ! ПРИ УСТАНОВКЕ ЖАТКИ НА ТЕЛЕЖКУ, ИЛИ СНЯТИИ НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ ПРОТИВООТКАТНЫЕ УПОРЫ ПОД КОЛЕСА ТЕЛЕЖКИ.

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

К работе на агрегате жатки с комбайном допускаются лица, имеющие необходимые знания по устройству и эксплуатации жатки и комбайна, прошедшие инструктаж по технике безопасности. Одежда должна быть плотноприлегающей, без развевающихся концов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАЧИНАТЬ РАБОТУ, НЕ УБЕДИВШИСЬ В ПОЛНОЙ ИСПРАВНОСТИ ВСЕХ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ЖАТКИ И КОМБАЙНА.

ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ КРЕПЛЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ ЖАТКИ И КОМБАЙНА.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРЬТЕ НАДЕЖНОСТЬ СОЕДИНЕНИЯ ЖАТКИ С КОМБАЙНОМ.

Перед пуском в работу жатки необходимо убедиться в надёжности крепления скашивающих ножей во избежание их самопроизвольного отрыва при работе.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА ЖАТКИ ПРИ ОТСУТСТВИИ ХОТЯ БЫ ОДНОГО СЕГМЕНТА НОЖА РЕЖУЩЕГО АППАРАТА.

Проверяйте крепление и состояние ножей режущего аппарата через каждые 4 ч работы жатки.

ВНИМАНИЕ! ЗАМЕНУ СЕГМЕНТОВ НОЖА РЕЖУЩЕГО АППАРАТА ПРОИЗВОДИТЬ В РУКАВИЦАХ.

Проверяйте надёжность крепления роторов.

Проверяйте пространство под роторами на отсутствие посторонних предметов и нама- тывания массы.

Во время обкатки, запуска и последующей работы, запрещается нахождение посторон- ных лиц на расстоянии менее 50 м от жатки.

Перед запуском двигателя, включением рабочих органов или началом движения необ- ходимо подавать звуковой сигнал и приступать к выполнению этих приемов, лишь убе- дившись, что это никому не угрожает.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ РЯДОМ С АГРЕГАТОМ ЖАТКИ И КОМБАЙНА ВОВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ.

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПО РЕМОНТУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ПРОВО- ДИТЬ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ ПРИВОДЕ ЖАТКИ И ВЫКЛЮЧЕННОМ ДВИГАТЕЛЕ КОМБАЙНА.

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ВЫКЛЮЧЕНИЯ ПРИВОДА ЖАТКИ РАБОЧИЕ ОРГАНЫ НЕКОТОРОЕ ВРЕМЯ ПРОДОЛЖАЮТ ВРАЩАТЬСЯ.

ВНИМАНИЕ! ПРИ НАВЕШИВАНИИ ЖАТКИ И ЗАКРЕПЛЕНИИ ЕЁ НА ПИТАТЕЛЕ ОТКИД- НЫМИ БОЛТАМИ ПОСТАВЬТЕ ГИДРОЦИЛИНДРЫ ПИТАТЕЛЯ НА СТОПОР.

ВНИМАНИЕ! ЕСЛИ ВЫ ОСТАВЛЯЕТЕ ЖАТКУ НА ТЕЛЕЖКЕ (ОТДЕЛЬНО ОТ КОМБАЙНА) – УСТАНОВИТЕ ПРОТИВООТКАТНЫЕ УПОРЫ ПОД КОЛЕСА ТЕЛЕЖКИ.

При возникновении в жатке повышенной вибрации и посторонних нехарактерных шу- мов, стуков и т.п. немедленно выключить машину.

Периодически проверяйте регулировку предохранительных муфт на величину крутяще- го момента срабатывания. При срабатывании предохранительных муфт необходимо оста- новить комбайн, установить и устранить причину срабатывания. Затягивать муфты сверх установленного данным РЭ момента срабатывания категорически запрещено.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ ПОВОРОТЫ И РАЗВОРОТЫ КОМБАЙНА ПРИ ПРИКАСА- НИИ ПОЧВЫ БАШМАКАМИ ЖАТКИ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРЕВЫШАТЬ, УСТАНОВЛЕННЫЕ ДЛЯ ЭТОЙ МАШИНЫ, РАБОЧУЮ И ТРАНСПОРТНУЮ СКОРОСТЬ.

4.3 Меры противопожарной безопасности

Соблюдайте правила противопожарной безопасности:

- следите за тем, чтобы комбайн, на котором вы работаете, был оборудован огнету- шителем;
- не допускайте наматывания растительной массы на рабочие органы, своевременно производите их очистку специальным чистиком, входящим в комплект жатки;

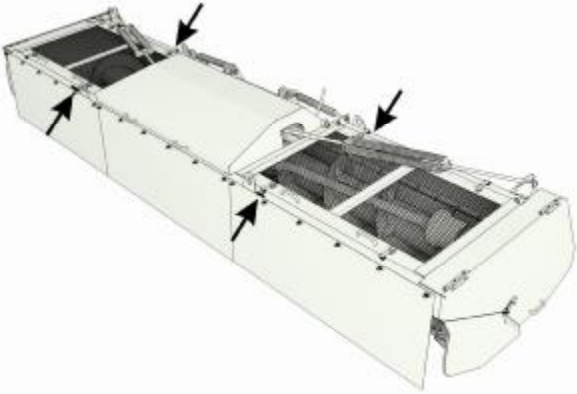

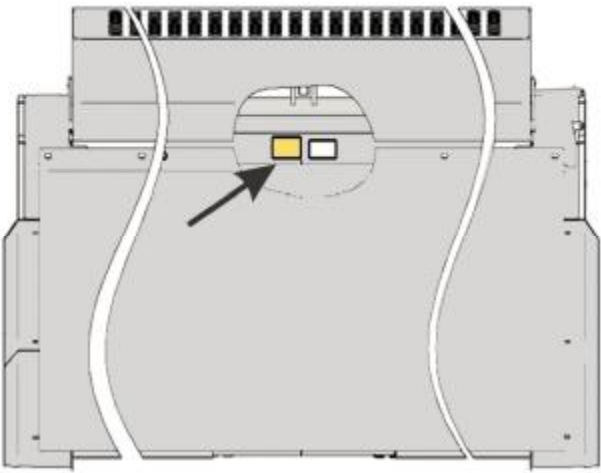

- не допускайте перегрева трущихся частей режущего аппарата, своевременно производите смазку;

- не проливайте масло на жатку при смазке.

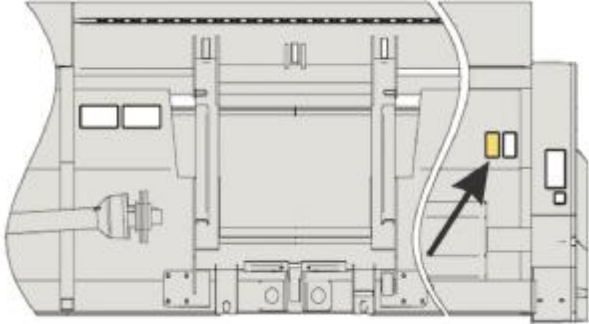
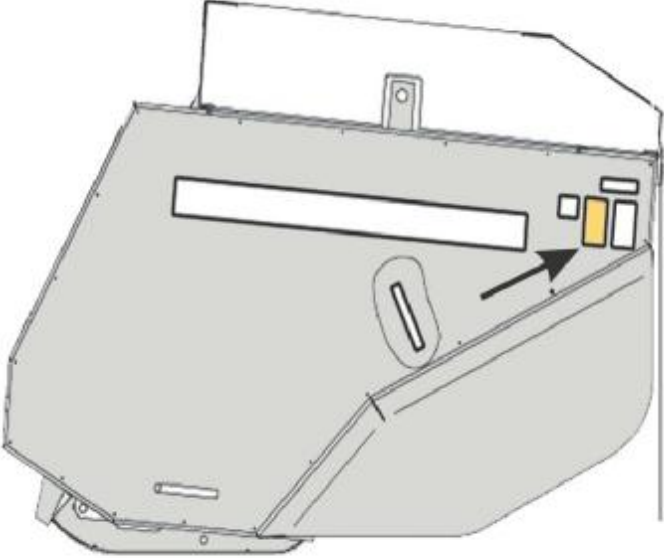
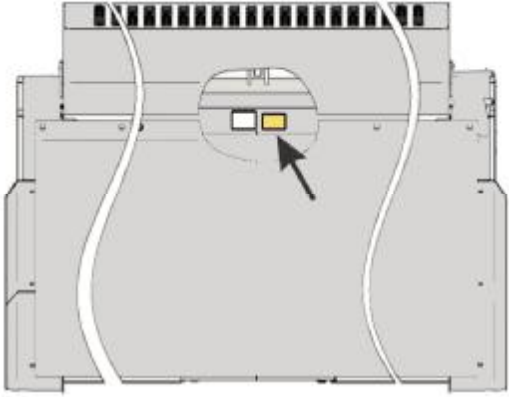

4.4 Таблички (аппликации) со знаками и надписями

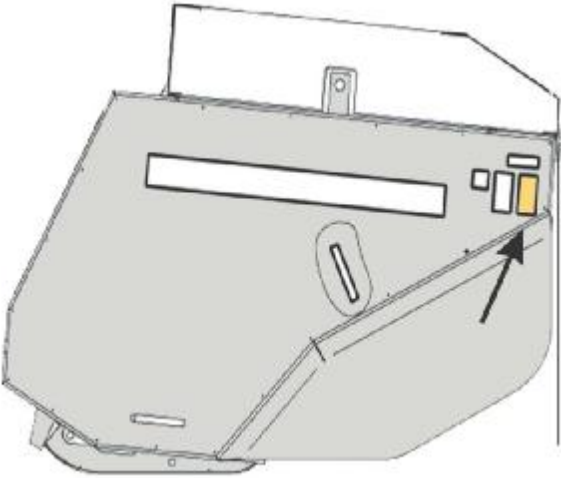

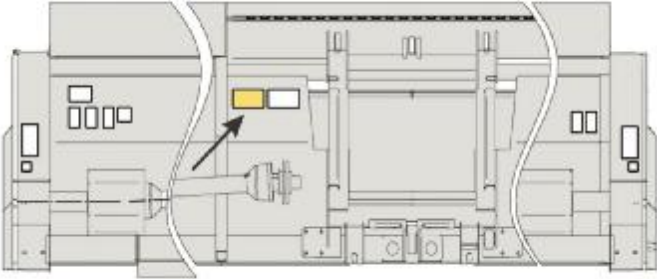
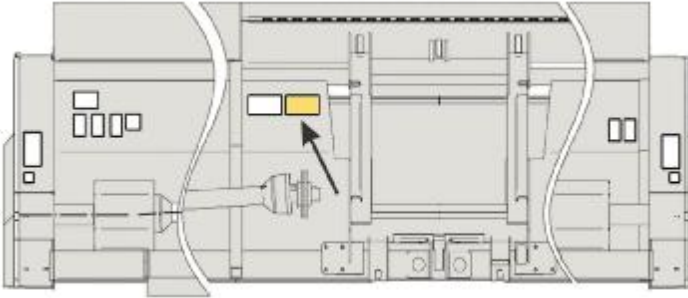
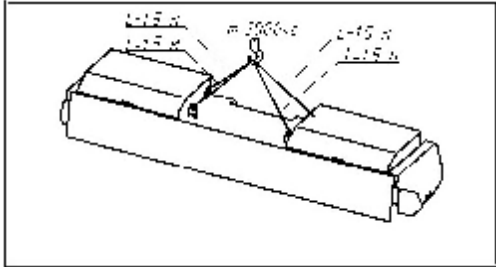
В опасных зонах жатки имеются таблички (аппликации) со знаками и надписями, которые предназначены для обеспечения безопасности оператора комбайна и лиц, находящихся в зоне его работы. Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. Таблички, обозначения и наименования табличек для заказа, места их расположения на жатке приведены в таблице 3.1.

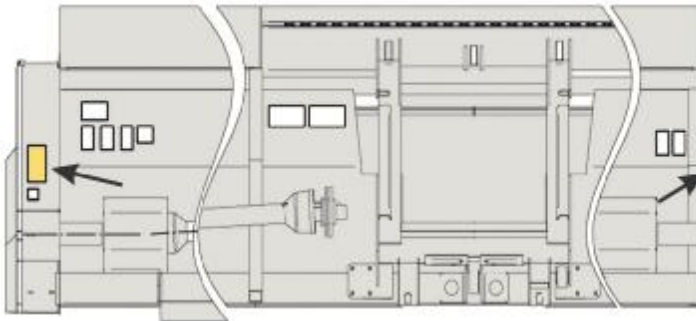

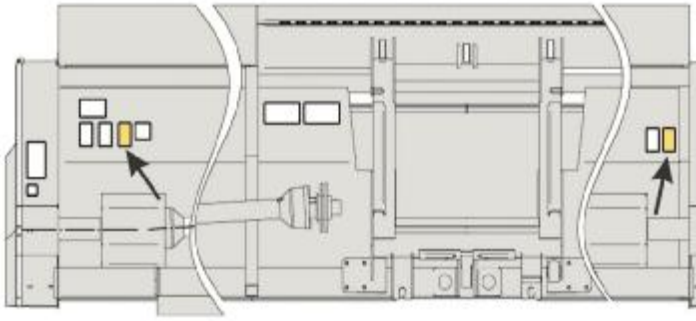

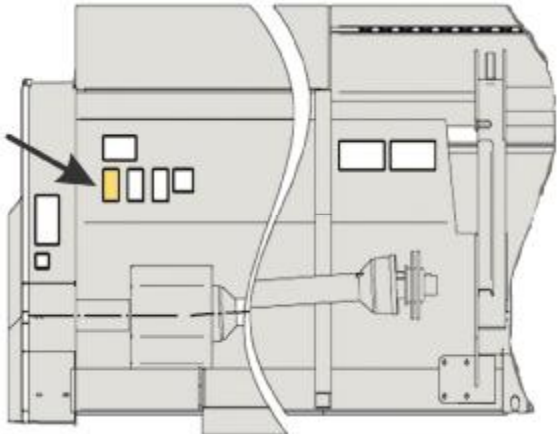

Таблица 3.1

Место расположения	Обозначение и описание таблички
	<p>PCM-10Б.22.00.012</p>  <p>Знак строповки</p>
	<p>ЖТТ-22.004</p>  <p>Внимание! Вращающиеся детали!</p>

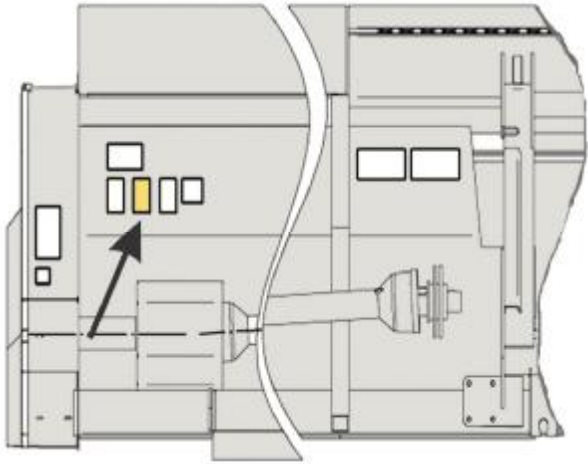

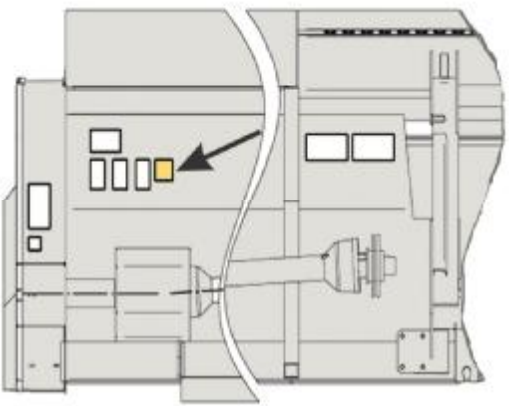

Продолжение таблицы 3.1

Место расположения	Обозначение и описание таблички
	
	
	<p data-bbox="1066 1460 1248 1496">ЖТТ-22.014</p> <div data-bbox="890 1536 1372 1774" style="border: 2px solid black; padding: 10px; text-align: center;">  <p data-bbox="954 1684 1311 1756">Проверить надёжность крепления роторов!</p> </div> <p data-bbox="963 1818 1410 1890">Внимание! Проверить надёжность крепления роторов!</p>

Место расположения	Обозначение и описание таблички
	<p>ЖТТ-22.011</p>  <p>Внимание! Опасность для ног!</p>
	<p>ЖРН 601.22.00.003</p> <div data-bbox="908 864 1409 1189" style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перед включением жатки необходимо подать предупредительный сигнал 2. Осмотр, регулировку и смазку жатки производить при полной остановке двигателя комбайна 3. Во время работы жатки запрещается находиться впереди и сзади комбайна </div> <p>Правила по технике безопасности</p>
	<p>ЖРН-601.22.00.002В</p>  <p>Схема строповки</p>

Место расположения	Обозначение и описание таблички
	<p>PCM-10Б.22.01.008</p>  <p>Подождите, пока все компоненты машины не остановятся полностью, прежде чем прикоснуться к ним</p>
	<p>ЖТТ 22.012</p>  <p>Внимание! Нахождение посторонних лиц ближе 50 м запрещено!</p>
	<p>ЖТТ -22.005</p>  <p>Тех. обслуживание! Смотри инструкцию!</p>

Продолжение таблицы 3.1

Место расположения	Обозначение и описание таблички
	<p>PCM-10Б.22.01.004</p>  <p>Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Соблюдайте все инструкции и правила техники безопасности</p>
	<p>ПКМ-320.01.22.002</p>  <p>- Внимание! Частота вращения приводного вала 570 об/мин</p>

4.5 Перечень критических отказов

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

- отсутствие одного или нескольких ножей, а так же части ножа при повышенной вибрации;
- неисправных предохранительных муфт;
- повышенном люфте подшипников режущего бруса;
- нарушении целостности шестерен режущего бруса;
- течи масла из режущего бруса;
- отсутствие или разрушение пружин уравнивающего бруса;
- отсутствие или нарушение целостности защитного фартука жатки;

- наличие трещин или разрушение несущего каркаса жатки.

Возможные ошибочные действия, которые могут привести к аварии

С целью предотвращения аварийных ситуаций запрещается:

- работа жатки без проведенного ЕТО, ТО-1, ТО-2;
- запускать жатку на режимах, не оговоренных в инструкции по эксплуатации;
- работать с отключенной системой копирования;
- навешивать жатку и работать на комбайне, не оборудованном системой копирования;
- длительные переезды с навешенным на комбайн адаптером.

4.6 Действие персонала при возникновении непредвиденных обстоятельств

4.6.1 Квалификация оператора и обслуживающего персонала

Эксплуатацию машины и выполнение работ на машине допускается осуществлять только лицам:

- достигшим установленного законом возраста;
- прошедшие обучение в региональном сервисном центре по изучению устройства и правил эксплуатации машины.

Ответственность несет пользователь машины. При эксплуатации машины следует соблюдать соответствующие внутригосударственные предписания.

Досборка, техническое обслуживание и ремонт жатки должны производиться в специализированных мастерских персоналом, прошедшим соответствующую подготовку.

4.6.2 Непредвиденные обстоятельства

Роторная жатка предназначена для уборки различных кормовых культур. Жатка работает только в агрегате с разрешенным изготовителем комбайном. При движении ножи жатки скашивают траву, а шнек собирает ее к центру и подает в питающий аппарат комбайна. Во время работы комбайна с жаткой могут возникнуть различные непредвиденные обстоятельства:

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

4.6.3 Действия персонала

Если у вас есть подозрения о возникновении ситуаций, описанных в п.4.5.2, или иных действий, не характерных для нормальной работы жатки, необходимо отключить привод питателя, остановить комбайн и заглушить двигатель. **ВНИМАНИЕ!** ПОСЛЕ ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ, ПРИВОДЫ МАШИНЫ ОСТАНАВЛИВАЮТСЯ НЕ СРАЗУ И НЕ ФИКСИРУЮТСЯ В

СЛЕДСТВИЕ СВОЕЙ ФУНКЦИИ. Произвести осмотр жатки для выявления неисправностей. Перед выполнением работ по осмотру, очистке и поиску причин, а также перед устранением функциональных неисправностей необходимо:

- выключить выключатель АКБ;
- опустить жатку и/или аппарат питающий полностью;
- обязательно дождаться пока все движущиеся части машины остановятся полностью, прежде чем касаться их;
- обеспечить невозможность запуска машины или проворачивания приводов другими лицами.

Необходимо помнить, что ремонтные работы в гидравлической системе допускается проводить лишь в специальных мастерских. Перед проведением ремонтных работ защитите кисти рук и тело при помощи соответствующих средств защиты. Находящиеся под высоким давлением жидкости (топливо, гидравлическое масло и др.), могут попадая на кожу вызвать раздражения или ожоги, в этом случае необходимо вымыть пораженные участки кожи водой с мылом и при необходимости обратится к врачу. При попадании указанных жидкостей в глаза немедленно промыть глаза большим количеством теплой воды и обратиться к врачу. В случае проникновения масла, находящегося под давлением под кожу, необходимо немедленно обратиться к врачу.

После того как вы нашли причину необычного стука или вибрации, оцените возможность ее устранения в полевых условиях. Причинами могут быть: оторвавшийся нож с тарелки диска, посторонний предмет попавший в режущий аппарат жатки. Если это возможно – устраните причину, в полевых условиях, соблюдая технику безопасности как при техническом обслуживании (далее ТО) машины. Если нет, то необходимо закончить работу и устранять причину остановки в специализированной мастерской.

В некоторых случаях при попадании посторонних предметов в жатку, может произойти резкая остановка привода и срабатывание предохранительных муфт. Если оператор этого сразу не увидит, то от сильного нагрева фрикционных накладок с предохранительных муфт пойдет дым. Необходимо сразу же остановиться, выключить привод питателя и двигатель и принять меры предотвращающие возникновение пожара в соответствии с инструкцией на комбайн. Нельзя сразу же прикасаться к корпусам муфт это может привести к ожогу. Необходимо убедиться, что ничего не горит и не тлеет, дать возможность муфтам остыть, а затем проводить осмотр и оценку неисправности.

5 Досборка, наладка и обкатка

5.1 Монтаж и досборка жатки

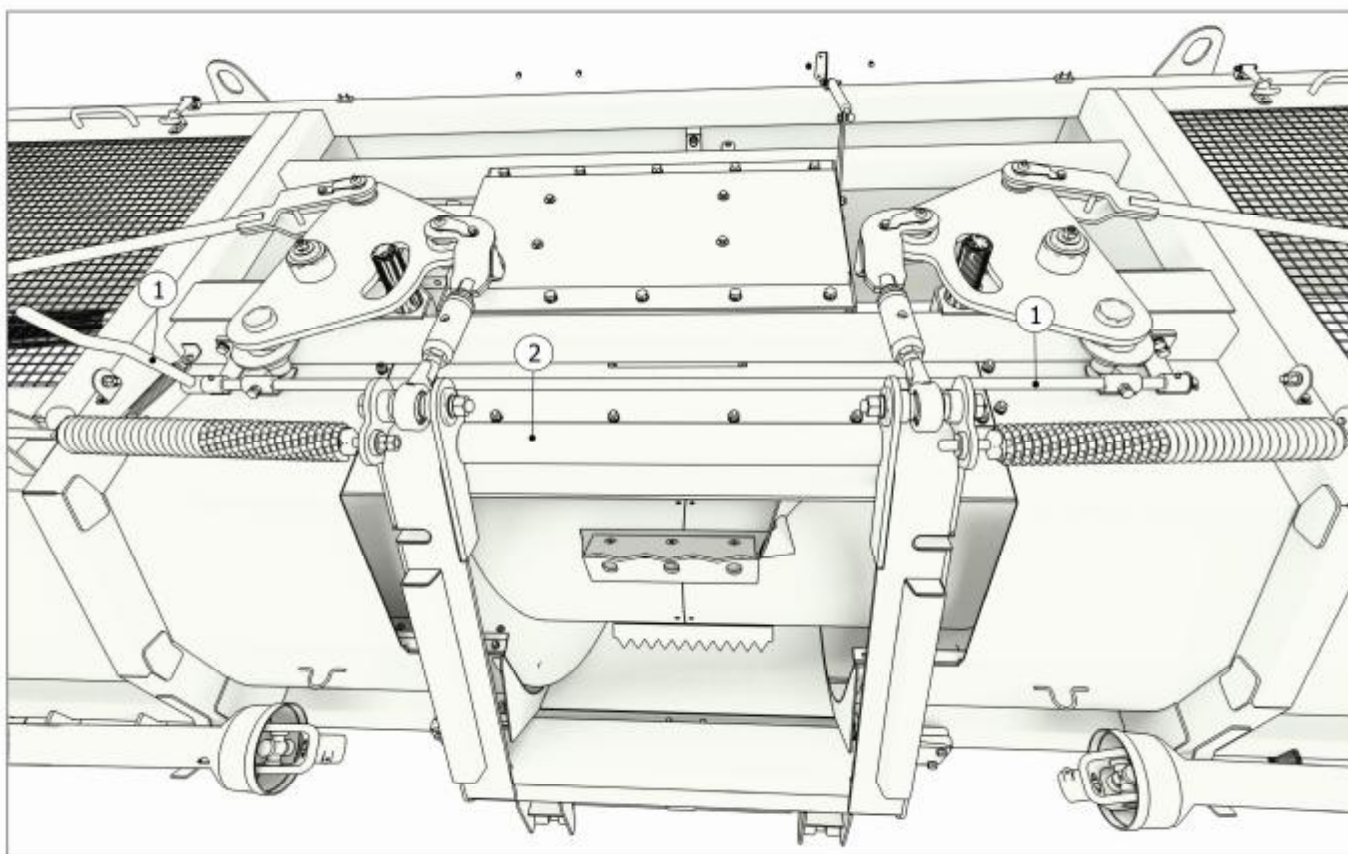
Перед началом эксплуатации жатки проведите её расконсервацию, путём удаления смазки с наружных законсервированных поверхностей, протирая их ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78, ГОСТ 443-76, затем просушите или протрите ветошью насухо.

Снять с жатки припакованные узлы и детали и комплект ЗИП.

5.2 Навешивание жатки на комбайн и снятие с комбайна

Навешивание жатки должно производиться со специальной тележки или с грунта.

Перед навешиванием жатки на комбайн убедитесь, что рамка навески 2 (рисунок 5.1) максимально отведена от каркаса жатки, а механизм копирования зафиксирован стопорным механизмом 1.

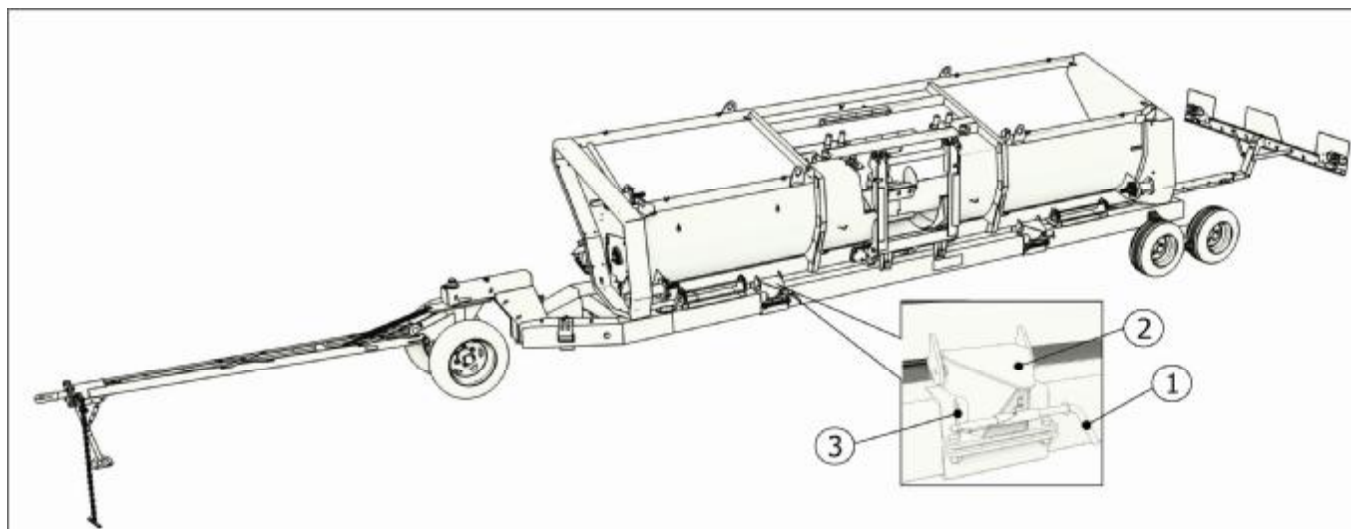


1- механизм стопорный; 2-рамка навески

Рисунок 5.1 - Фиксация рамки навески

Если жатка находится на тележке, отсоедините жатку от неё. Для этого расшплинтуйте и выньте пальцы 1 (рисунок 5.2) из отверстий задних опор 2 тележки.

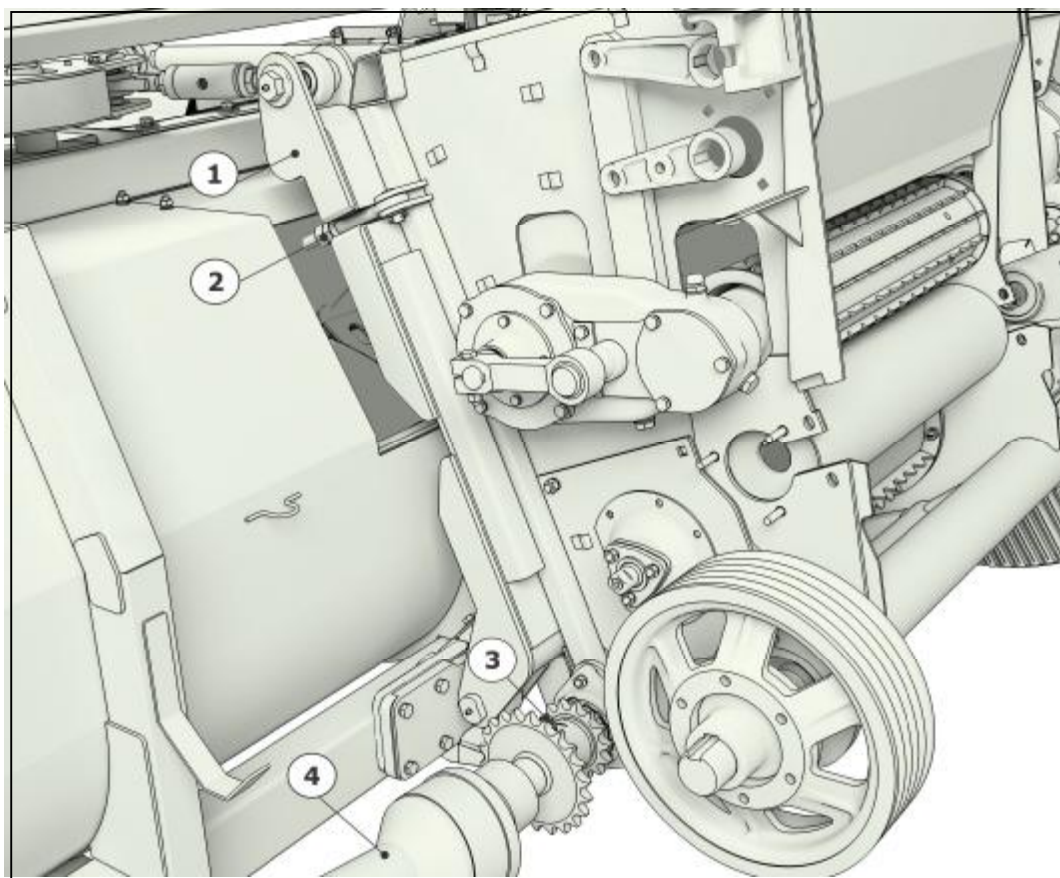
Вставьте пальцы 1 в специальные места на опорах 2 тележки и снова зашплинтуйте.



1-палец; 2-опора; 3-шплинт
Рисунок 5.2 – Снятие жатки с тележки

Подведите комбайн к жатке и заведите ловитель питателя под верхнюю трубу навески 1 (рисунок 5.3). Отсоедините жатку от тележки. Поднимите жатку питателем комбайна. Закрепите жатку снизу и сверху на питателе комбайна откидными болтами 2 и 3.

Присоедините карданные валы 4 к шлицевым валам питателя комбайна по обе стороны жатки.

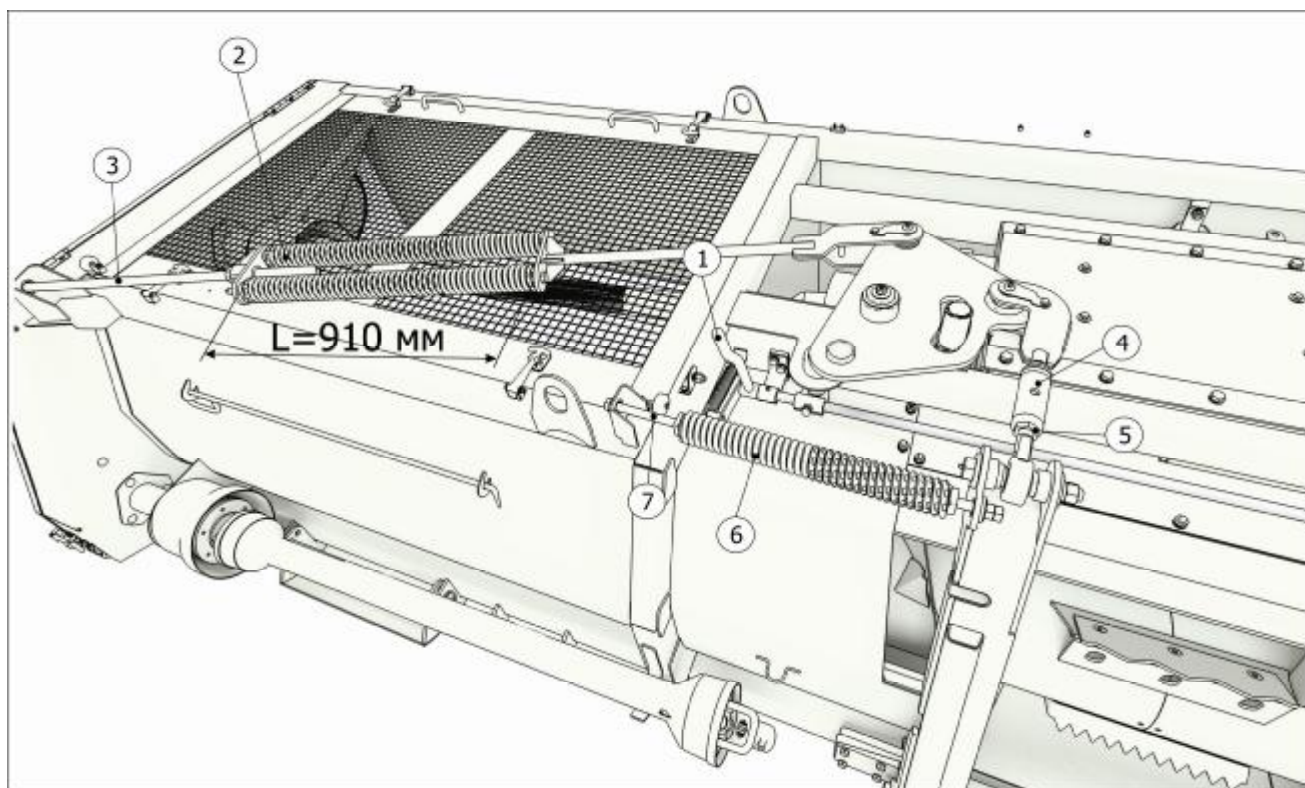


1 – навеска; 2,3 – болт; 4 карданный вал
Рисунок 5.3 - Навешивание жатки на комбайн

Поверните рукоятку 1 (рисунок 5.4) чтобы расстопорить механизм копирования и уравновешивания и отрегулируйте его пружины.

Увеличьте длину блоков пружин 2, вращая винт 3 с помощью рожкового гаечного ключа размером 36. Длина L должна быть 910 ± 5 мм, тогда жатка в рабочем положении будет опираться на почву своими передними башмаками с усилием от 90 до 100 кг. При необходимости это давление можно откорректировать, изменяя натяжение пружинного блока 2. Длина тяг 4 рамки навески (рисунок 5.1) должна быть минимальной, контргайки 5 (рисунок 5.4) должны быть затянуты.

Уравновесьте жатку в горизонтальном положении с помощью пружин уравновешивания 6. Для этого натяните правую и левую пружины, вращая винты 7 рожковым гаечным ключом размером 24. При этом имейте в виду, что центр масс жатки может быть немного смещён относительно продольной оси комбайна. Поэтому пружину уравновешивания 6, находящуюся на стороне наклона надо натянуть сильнее.



1-рукоятка;- стопорный механизм; 2-блок пружин; 3-винт;4-тяги; 5-контгайка;
6-пружина уравновешивания; 7-винт

Рисунок 5.4 - Регулировка рычагов уравновешивания

Снятие жатки с комбайна проводится в обратном порядке. Для этого надо выбрать ровную горизонтальную площадку. Задние опорные башмаки должны находиться в крайнем верхнем положении. Если жатка устанавливается на тележку, то питатель необходимо поднять в крайнее верхнее положение и подвести комбайн к тележке таким образом, чтобы ловители опор 2 (рисунок 5.2) попали между зацепами жатки.

После этого жатка опускается на опоры и фиксируется пальцами.

Обратите внимание: перед тем как снимать жатку необходимо приподнять её гидроцилиндрами питателя и застопорить механизм копирования. Если в дальнейшем не предполагается использовать жатку длительное время, все пружины механизма копирования следует ослабить до минимума.

5.3 Обкатка жатки

Перед обкаткой необходимо произвести все работы по подготовке машины к работе, выполнить мероприятия по навешиванию, регулировке и смазке жатки, указанные в данном руководстве по эксплуатации.

Перед пуском агрегата убедитесь в полной безопасности включения рабочих органов, в отсутствии посторонних предметов на жатке и в режущем аппарате, проверьте крепление и фиксацию щитов ограждения.

Запустите двигатель комбайна, установите частоту его вращения 1000 об/мин включите рабочие органы, наблюдая за правильностью работы и взаимодействия механизмов. При отсутствии посторонних стуков, шумов, затираний и вибрации доведите обороты двигателя до номинальных 2000 об/мин.

Через 30 мин после пуска выключите рабочие органы жатки, заглушите двигатель и произведите тщательный осмотр машины, состояние цепных и карданных передач и проверьте:

- затяжку болтовых соединений;
- температура нагрева корпусов редукторов, режущего бруса и корпусов подшипниковых узлов не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 50°.

Обкатка жатки производится в поле на кошени зеленой массы в течение одной смены. Во время обкатки внимательно следите за работой механизмов и, при необходимости, вовремя устраняйте недостатки. После обкатки проверьте затяжку всех резьбовых соединений.

6 Правила эксплуатации и регулировки

6.1 Общие требования

В процессе работы комбайна с жаткой следите, чтобы:

- режущий аппарат не наезжал на препятствия и не захватывал землю;
- не происходило наматывания растений на шнек;
- режущим аппаратом не был захвачен какой-либо посторонний предмет, который мог бы повредить жатку и рабочие органы комбайна.

При ровном рельефе местности работайте на скорости до 15 км/ч, на неровных участках скорость рекомендуется уменьшать до 10 км/ч (при выборе скорости также необходимо учитывать урожайность травяной массы и высоту травостоя).

Перед заходом на делянку необходимо развить обороты машины до рабочих.

Проверьте заданные параметры технологического процесса. Высота среза проверяется с помощью линейки, ширина захвата – с помощью рулетки, давление башмаков на почву – с помощью динамометра.

Режущий аппарат жатки должен работать на всю ширину захвата.

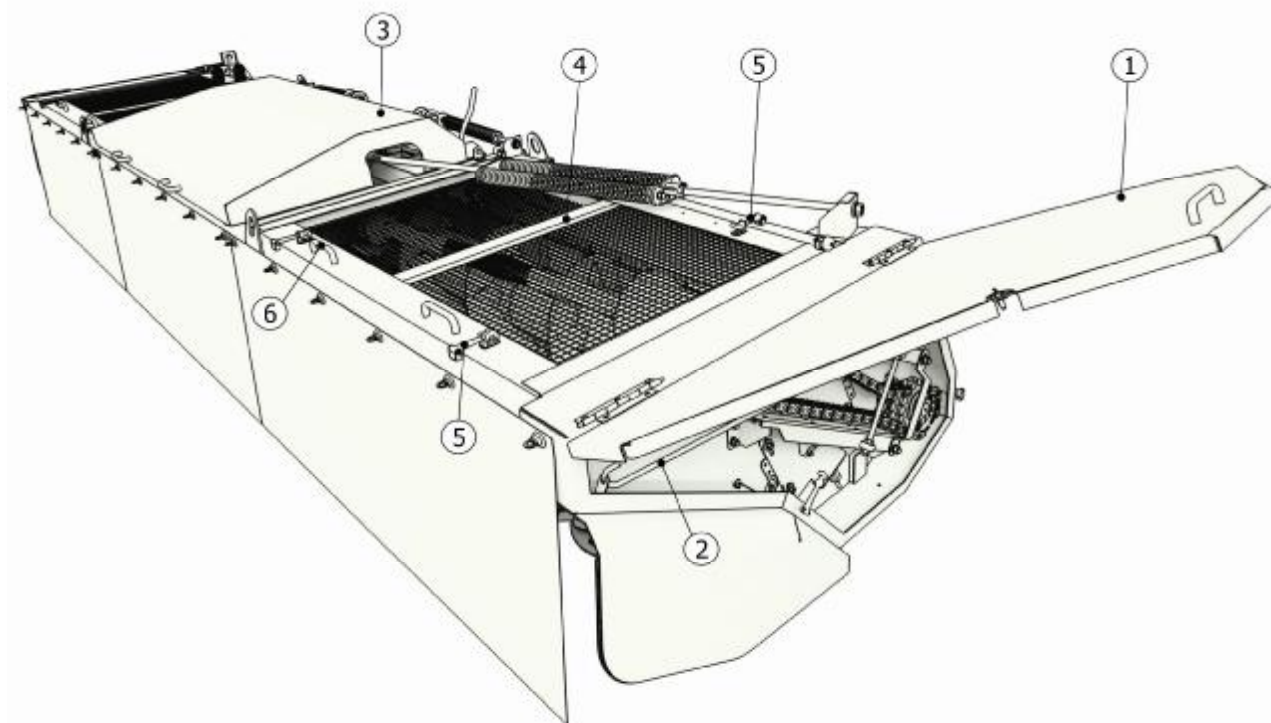
Перед препятствием жатку необходимо приподнять, предварительно отключив приводной вал.

Для удобства эксплуатации и безопасности в конструкции жатки предусмотрены съемные тенты, откидные верхние и боковые щиты.

В открытом виде боковые щиты 1 (рисунок 6.1) должны быть зафиксированы от самопроизвольного закрывания. Для фиксации щитов необходимо установить упоры 2. Центральный щит 3 удерживается в открытом положении пневмопружиной. Верхние горизонтальные щиты 4 удерживаются на своих местах резиновыми застёжками 5. При необходимости застёжки можно расстегнуть, а щиты снять с жатки за ручки 6.

6.2 Замена ножей режущего бруса

Диски, болты ножей и ножи изготовлены из специальных сталей. Поэтому, чтобы обеспечить надежность, долговечность и безопасность работы рабочих органов жатки, ножи, болты, диски и гайки должны заменяться оригинальными деталями, указанными в каталоге запасных частей.



1 - щит боковой; 2-упор; 3 - щит центральный; 4- щит верхний горизонтальный; 5-застежка резиновая;
6- ручка

Рисунок 6.1 - Фиксация щитов в открытом положении

Замена ножей производится в случае если:

- 1) нож погнут;
- 2) ширина ножа **В** менее 30 мм (рисунок 6.2), (мерить в 10 мм от края диска ротора);
- 3) длина ножа **L** менее 90 мм;
- 4) диаметр посадочного отверстия **D** ножа более 25 мм.

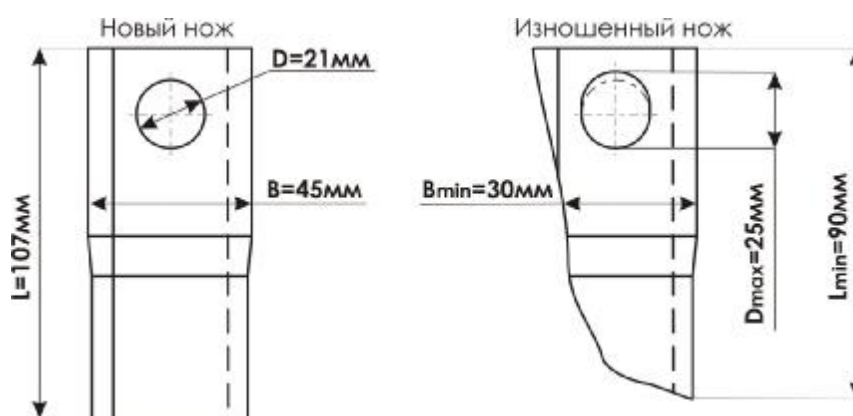
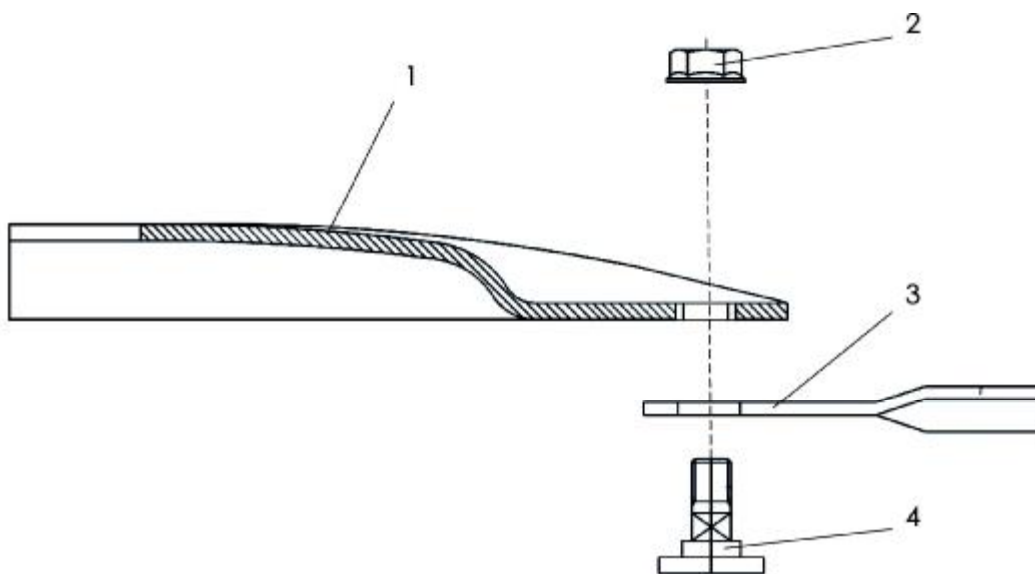


Рисунок 6.2 - Предельно допустимые размеры ножей
ВНИМАНИЕ! ПРИ ЗАМЕНЕ НОЖЕЙ СЛЕДУЕТ УЧИТЫВАТЬ СЛЕДУЮЩЕЕ:

- ножи менять попарно;
- устанавливать ножи, учитывая направление вращения;
- устанавливать только оригинальные ножи;

- момент затяжки гайки крепления ножа $M=95$ Нм.

Замену ножей производить согласно рисунков 6.3, 6.4.



1 – ротор; 2 – гайка; 3 – нож; 4 - болт

Рисунок 6.3 –Крепление скашивающего ножа к ротору

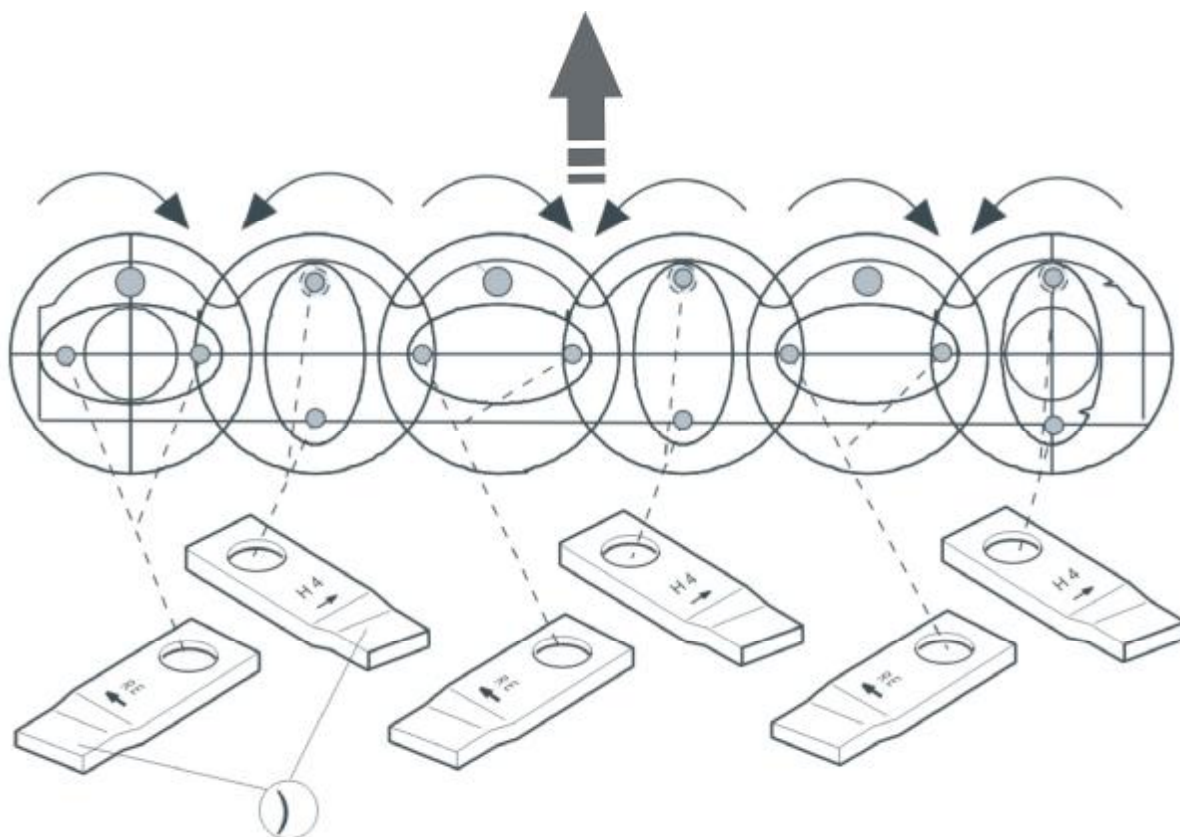


Рисунок 6.4 - Схема замены скашивающих ножей

Болт крепления ножа подлежит замене, в случае если:

- 1 - болт деформирован;
- 2 - болт сильно изношен с одной стороны;
- 3 - диаметр посадочного места ножа менее 15 мм.

Гайка крепления ножа (рисунок 6.5) подлежит замене, в случае если:

- 1 - гайка использовалась более 5 раз;
- 2 - высота гайки меньше половины ширины шестигранника.

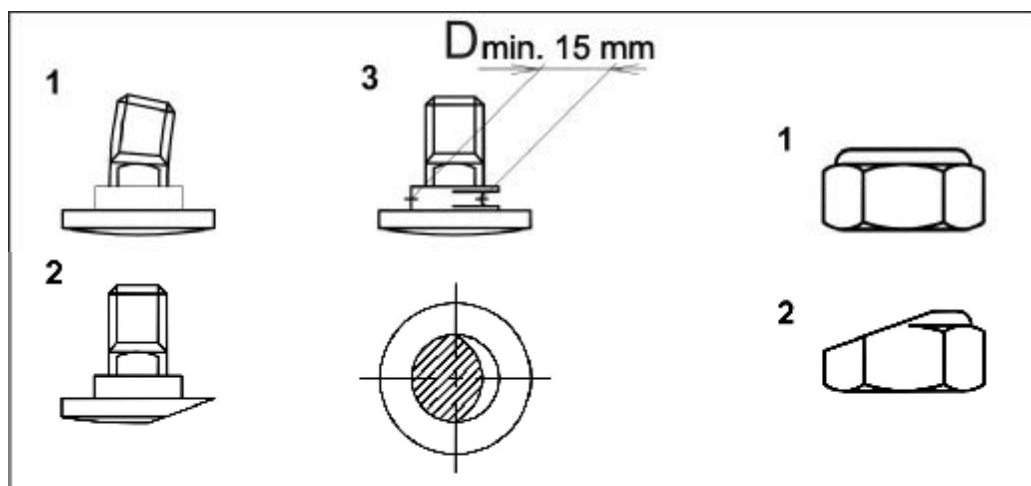


Рисунок 6.5 - Замена болтов и гаек крепления ножей

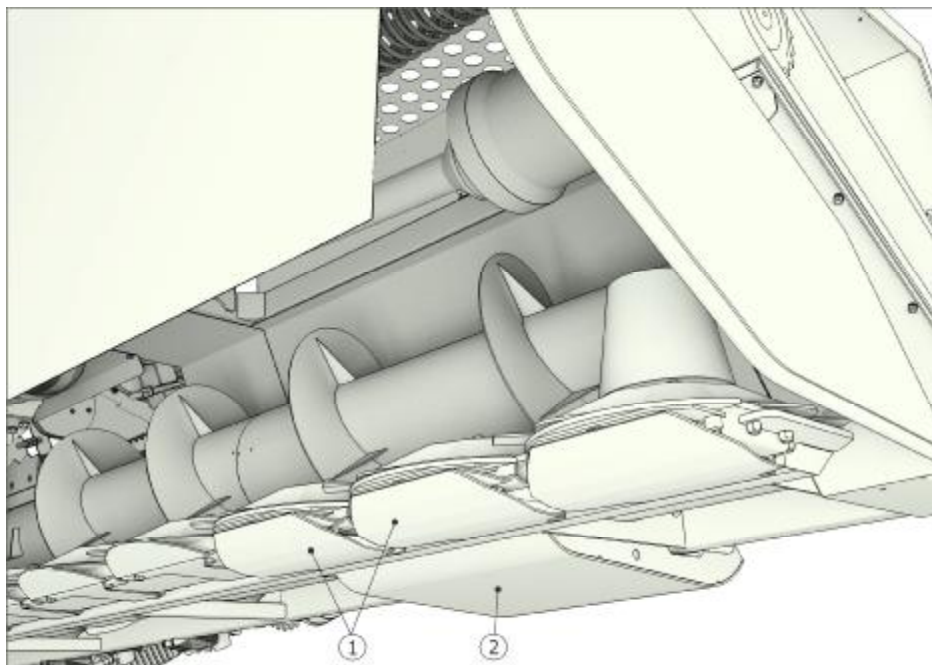
ВНИМАНИЕ! РЕГУЛЯРНО ПРОВЕРЯЙТЕ БОЛТЫ И ГАЙКИ КРЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ. ВСЕГДА ПРОВЕРЯЙТЕ ЭТИ ДЕТАЛИ ПОСЛЕ СТОЛКНОВЕНИЯ С ПРЕПЯТСТВИЯМИ, ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ НОЖА И ПОСЛЕ ПЕРВЫХ ЧАСОВ РАБОТЫ ЖАТКИ.

6.3 Регулировки жатки

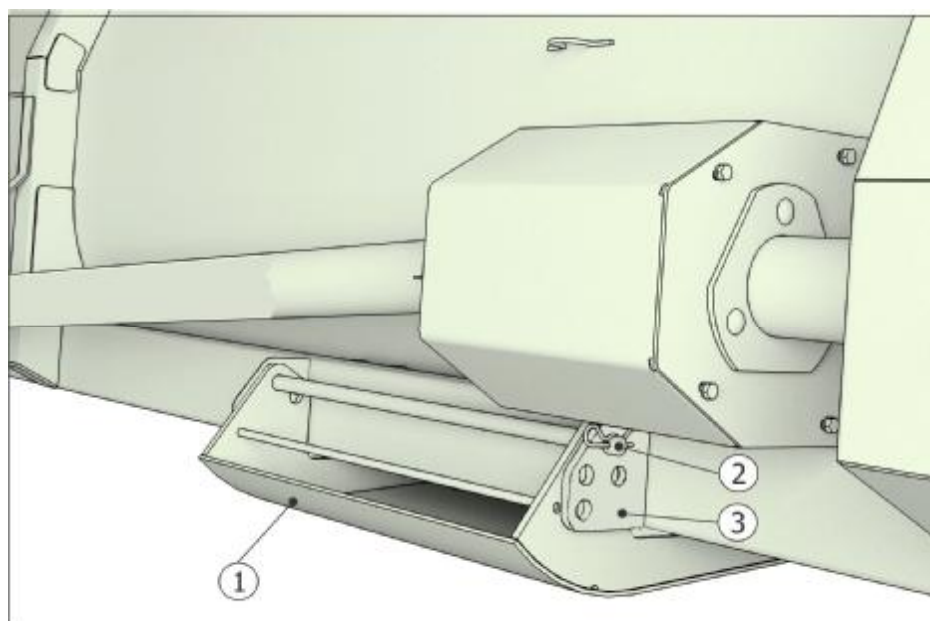
6.3.1 Установка высоты среза

Жатка поставляется с установленными передними башмаками 1 (рисунок 6.6) высокого среза (60 – 90 см). При работе жатка должна опираться на передние башмаки и касаться почвы задними башмаками 2. Задние башмаки 1 (рисунок 6.7) жатки могут опускаться перестановкой штыря 2 в отверстиях кронштейнов 3. Чем ниже опущены задние башмаки, тем больше наклонён корпус жатки при работе, тем ниже срез.

Для косьбы с самым низким срезом (45-50 мм) на выровненных полях рекомендуется заменить основные башмаки на дополнительные. Они находятся в ЗИПе жатки и устанавливаются вместе с усиливающими планками, находящимися там же. При работе с передними башмаками низкого среза задние опорные башмаки должны быть подняты в крайнее верхнее положение.



1 – башмак передний; 2-башмак задний
Рисунок 6.6 – Замена передних башмаков

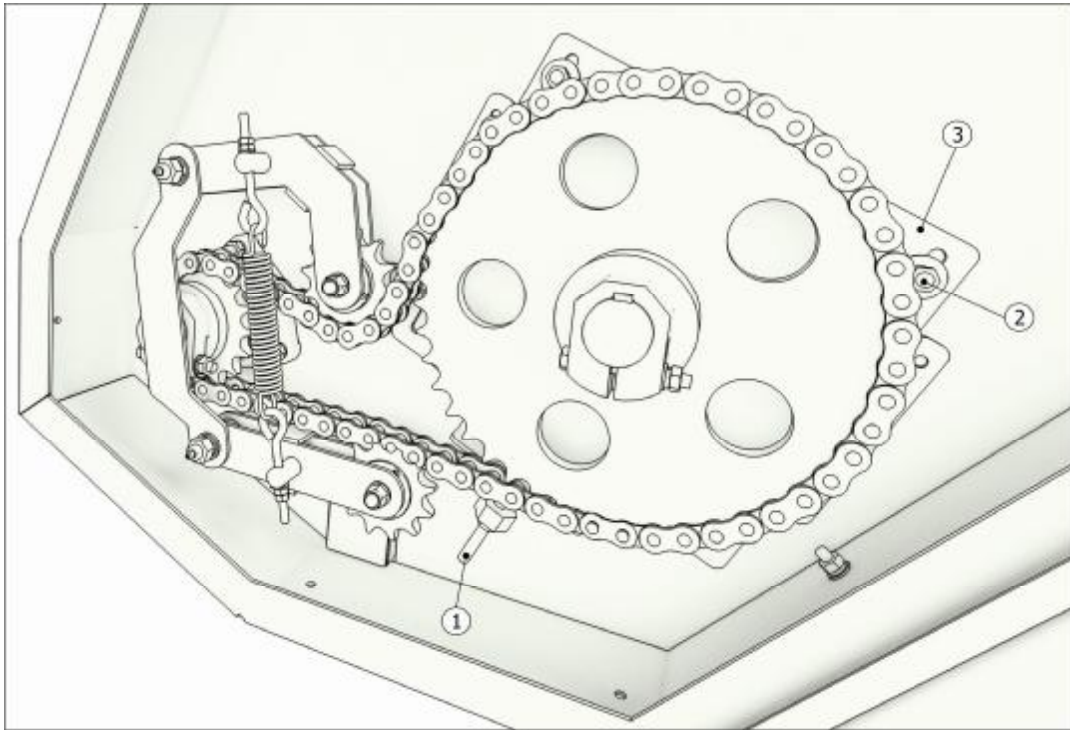


1 - башмак задний; 2 – штырь; 3 - кронштейн
Рисунок 6.7 - Установка высоты среза

6.3.2 Регулировка зазора между шнеком и днищем каркаса жатки

Регулировка зазора между витками шнека и днищем каркаса осуществляется при помощи болта 1 (рисунок 6.8). Предварительно необходимо ослабить болтокрепёж 2 пластины 3, в которой установлена подшипниковая опора и вал шнека. После установки необходимого зазора болтокрепёж 2 затянуть.

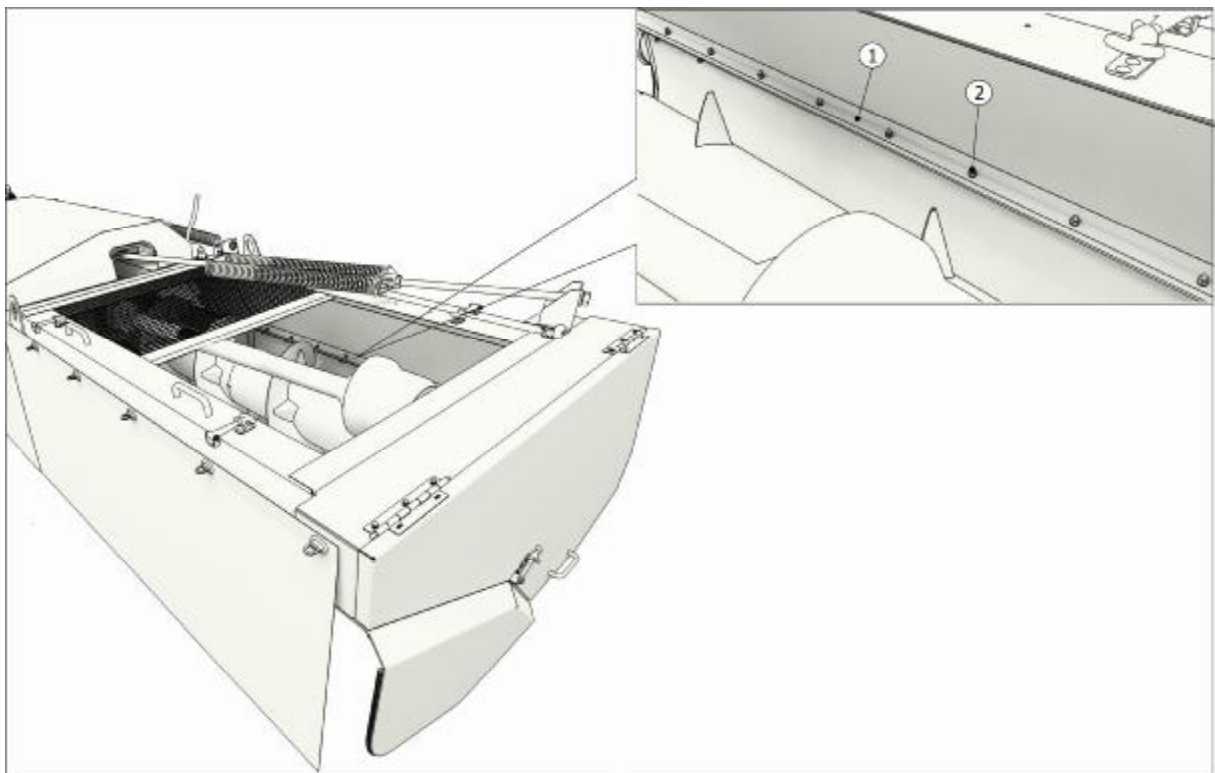
Зазор между витками шнека и днищем каркаса должен находиться в пределах от 5 до 10 мм.



1 – болт; 2 – болтокрепеж; 3 - пластина
Рисунок 6.8 - Регулировка шнека

6.3.3 Регулировка верхнего чистика

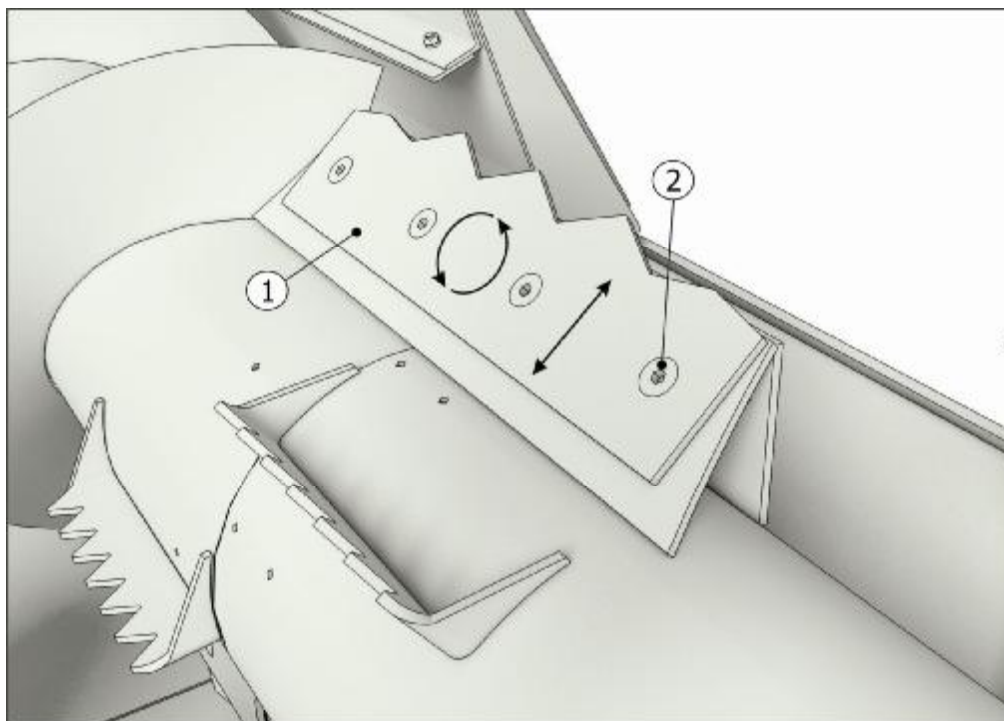
Для регулировки необходимо передвинуть чистик 1 (рисунок 6.9) для увеличения или уменьшения зазора, предварительно отпустив болтокрепеж 2. Величина зазора должна составлять от 4 до 5 мм. После регулировки болтокрепеж чистика затянуть.



1-чистик; 2-болтокрепеж
Рисунок 6.9 – Регулировка чистика

6.3.4 Регулировка положения гребенок шнека

В зависимости от вида, влажности, высоты и урожайности скашиваемой культуры гребенки шнека 1 (рисунок 6.10) могут перемещаться по пазам (тем самым увеличивая или уменьшая величину окружности вращения подающих выступов) и переворачиваться (для подачи массы плоской частью гребенки). Можно, также, снять гребенки, и работать без них.



1 – гребенка; 2-винт

Рисунок 6.10 – Гребенка шнека

6.3.5 Предохранительные муфты карданных валов

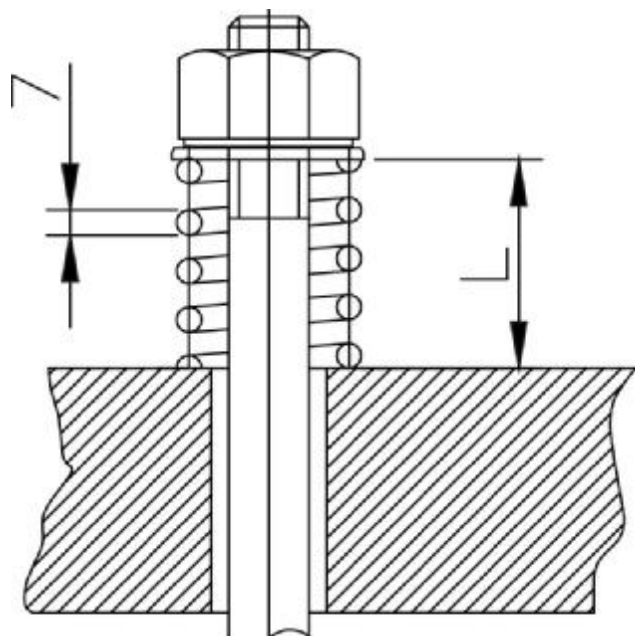
Предохранительные муфты карданных валов настроены и проверены заводом-изготовителем. Муфта карданного вала привода шнека отрегулирована на момент срабатывания (пробуксовывания) $M=800\pm 15$ Н·м ($80\pm 1,5$ кгс·м).

Муфта карданного вала привода режущего аппарата отрегулирована на момент срабатывания (пробуксовывания) $M=1200\pm 15$ Н·м ($120\pm 1,5$ кгс·м).

После длительных простоев и хранения необходимо перенастроить муфты, так как возможно «схватывание» дисков между собой.

Пружины сначала полностью отпускаются, потом, после проворачивания муфты на несколько оборотов затягиваются вновь. Длины пружин L (рисунок 6.11) на муфтах должны быть:

- карданного вала привода шнека (правого) – от 28,2 до 28,3;
- карданного вала привода режущего аппарата (левого) – от 27,5 до 27,3 мм.



L –длина пружины

Рисунок 6.11 - Регулировка момента срабатывания предохранительной муфты

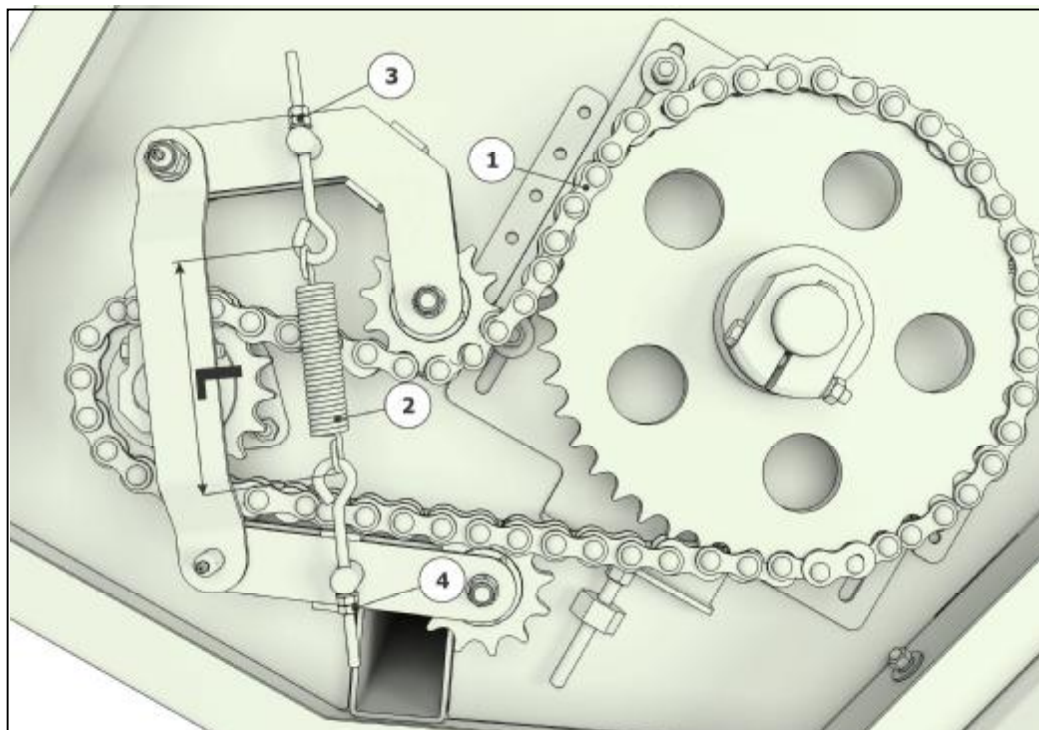
ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ ЖАТКИ (СВЫШЕ 1 МЕСЯЦА) НЕОБХОДИМО ОСЛАБИТЬ ПРУЖИНЫ МУФТ, ПРОВЕРИТЬ ФРИКЦИОННЫЕ ДИСКИ ДРУГ ОТНОСИТЕЛЬНО ДРУГА НА НЕСКОЛЬКО ОБОРОТОВ, ЗАТЕМ ОТРЕГУЛИРОВАТЬ МУФТЫ ЗАНОВО, ТАК КАК ФРИКЦИОННЫЕ МУФТЫ ИМЕЮТ СВОЙСТВО «ЗАЛИПАТЬ».

6.3.6 Регулировка натяжения приводных цепей

Натяжение цепи 1 привода шнека обеспечивается пружиной 2 (рисунок 6.12), регулировка производится гайками 3 и 4.

В правильно натянутой передаче L - длина пружины 2 должна быть в пределах от 160 до 190 мм.

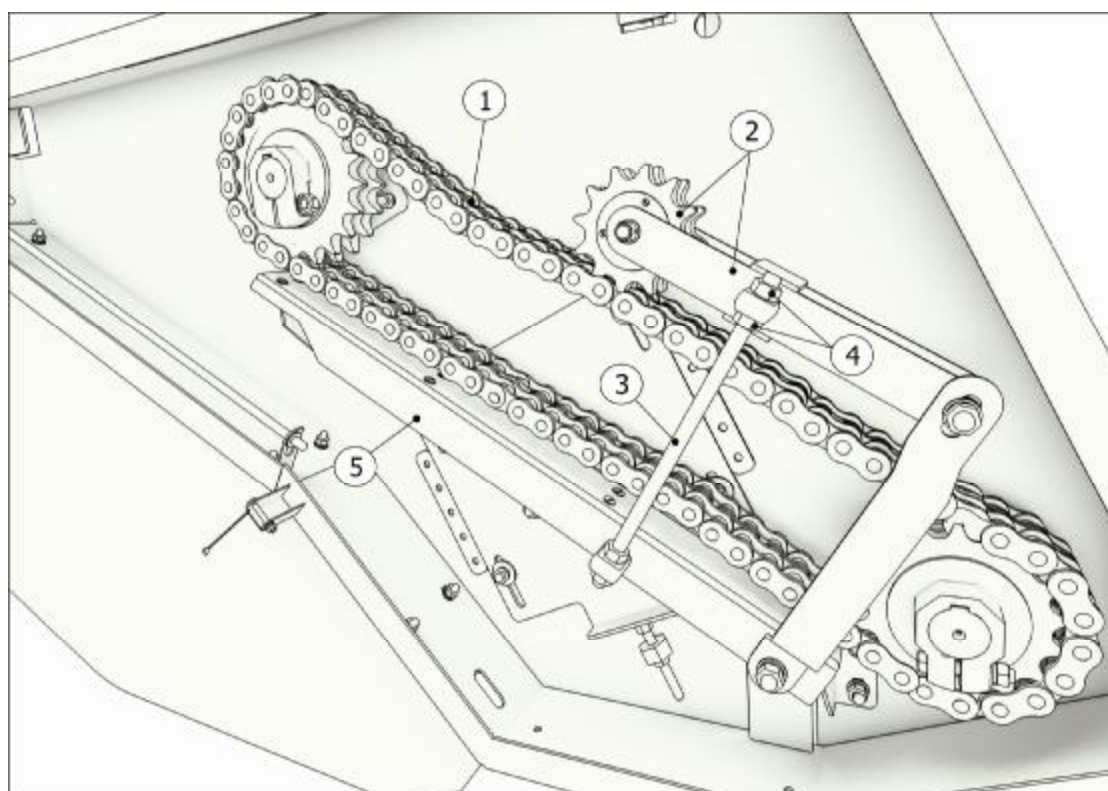
ВНИМАНИЕ! СЛИШКОМ СИЛЬНОЕ НАТЯЖЕНИЕ ЦЕПЕЙ ПРИВОДИТ К ИХ БЫСТРОМУ ИЗНОСУ И ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ. ТАКЖЕ ПОВЫШЕННОМУ ИЗНОСУ В ДАННОМ СЛУЧАЕ ПОДВЕРГАЮТСЯ ЗВЕЗДОЧКИ, ВАЛЫ И ПОДШИПНИКОВЫЕ ОПОРЫ.



1 – цепь; 2 - пружина; 3,4 - гайка

Рисунок 6.12 Натяжение цепи привода шнека

Натяжение цепи 1 (рисунок 6.13) привода режущего бруса обеспечивается натяжником двухрядной цепи 2. Регулировка осуществляется изменением длины шпильки 3 с помощью гаек 4. Нижняя ветвь цепи должна быть в таком положении, чтобы касаться успокоителя 5, который гасит колебания при неравномерной нагрузке.



1 – цепь; 2 – натяжник двухрядной цепи; 3 – шпилька; 4 – гайка; 5 - успокоитель

Рисунок 6.13 - Натяжение цепи привода режущего бруса

7 Техническое обслуживание

7.1 Общие указания

Жатка в течение всего срока службы должна содержаться в технически исправном состоянии, которое обеспечивается системой мероприятий по техническому обслуживанию, носящему плано-предупредительный характер.

Необходимый инструмент для технического обслуживания входит в комплект инструмента, прилагаемый к кормоуборочному комбайну и в ЗИП жатки (см. Приложение А).

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

Настоящие правила технического обслуживания обязательны при эксплуатации жатки. Жатка, не прошедшая очередного технического обслуживания, к работе не допускается.

7.2 Выполняемые при обслуживании работы

Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) - через каждые 8-10 ч работы под нагрузкой.

Первое техническое обслуживание (ТО-1) - через каждые 50 ч работы под нагрузкой.

Техническое обслуживание при постановке на хранение (сезонное техобслуживание).

Техническое обслуживание при хранении.

Техническое обслуживание при снятии с хранения.

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

7.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО

При проведении ЕТО выполните следующие виды работ:

- очистите жатку от грязи и растительных остатков, все составные части изделия должны быть чистыми;
- откройте боковые щиты и очистите цепи, пружины натяжения цепей;
- проверить состояние ножей, погнутые и изношенные заменить согласно п.6.2 настоящего РЭ;
- проверить надёжность крепления роторов и ножей;
- проверьте состояние крепления, чистиков, корпусов подшипников, карданных передач, при необходимости подтяните и законтрите; все резьбовые соединения должны быть затянуты;
- проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение приводных цепей;
- произведите смазку узлов жатки согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ;

- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов жатки; устраните обнаруженные недостатки и неисправности; жатка должна работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

7.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

При проведении ТО-1 выполните следующие виды работ:

- проведите операции ЕТО;

- проверьте внешним осмотром крепление роторов и ножей, чистиков, редукторов и др. элементов силовых передач (валы, звездочки, муфты); крепления должны быть исправными, резьбовые соединения должны быть затянуты;

- смажьте механизмы жатки согласно п. 7.2.6 настоящего РЭ, масленки и пробки должны быть очищены от грязи;

- проведите регулировки жатки, предусмотренные п.6.3 настоящего РЭ;

- запустите двигатель комбайна и проверьте на холостом ходу работу механизмов приспособления; устраните обнаруженные недостатки и неисправности; жатка должна работать без заеданий, посторонних шумов и стуков.

7.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

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

- очистить жатку от пыли и грязи, остатков растительной массы, обмойте и обдуйте сжатым воздухом; очистку производите снаружи и внутри, открывая все крышки, защитные кожухи и производя, по необходимости, частичную разборку. Машина должна быть чистой и сухой;

- проверьте техническое состояние жатки; устраните обнаруженные неисправности, замените изношенные детали;

- проверьте и, при необходимости, подтяните крепление составных частей жатки, резьбовые соединения должны быть затянуты и надежно законтрены;

- разгрузите пружины натяжных устройств цепей, рычагов уравнивания и предохранительных муфт;

- снимите приводные цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в масле; установите цепи на места в жатке без натяжения;

- цепи должны быть чистыми, проварены в горячем (от 80 до 90 °С) моторном масле в течение двадцати минут;

- при хранении жатки на открытой площадке, цепи после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;

- проверьте, нет ли течи смазки из редукторов; устраните обнаруженные течи, при необходимости, долейте смазку в редукторы (при продолжительности работы от 360 до 480 ч за сезон замените смазку в редукторах);
- произведите полную смазку жатки согласно 7.2.6 настоящего РЭ;
- зачистите и обезжирьте места поврежденной окраски; восстановите окраску на таких местах путем нанесения лакокрасочного покрытия или покройте эти места защитно-восковым составом;
- нанесите защитную смазку на все неокрашенные и несмазанные поверхности жатки, детали трения, шлицевые соединения, зубья звездочек приводных цепей, резьбовые поверхности регулируемых механизмов, а также детали, которые подвергаются истиранию в работе.

7.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

При техническом обслуживании проверьте:

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

7.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

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

7.2.6 Смазка жатки

Все трущиеся поверхности необходимо правильно и своевременно смазать.

Достаточная и своевременная смазка увеличивает сроки эксплуатации и надежность жатки. Смазку производить в соответствии с таблицей 7.1 и объектами смазки, представленными на рисунках 7.1 и 7.2.

Смазочные материалы должны находиться в чистой посуде, шприц – в чистом состоянии. Перед смазкой масленки должны быть протерты чистой ветошью. Для равномерного распределения смазки включить рабочие органы жатки и прокрутить их на холостых оборотах от 2 до 10 мин.

Таблица 7.1 – Таблица смазки

№ позиции	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Количество точек смазки, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ			Масса или объем ГСМ заправляемых в изделие при смене или пополнении, кг (кол-во точек)	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие	Зарубежные *			
Смазки (в килограммах)								
1	Карданный вал привода шнека с предохранительной муфтой	6	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 или по ТУ производителя (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)		0,1 (3)	10	
2	Карданный вал привода роторов с предохранительной муфтой	6	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)		0,1 (3)	10	
3	Карданный вал привода роторов с обгонной муфтой	6	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)		0,1 (3)	10	
4	Карданные валы приводов режущих аппаратов	6	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (Мли4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)		0,1 (3)	10	
5	Редуктор М10 6016.001.020	1	Масло трансмиссионное ТАД-17И ГОСТ 23652-79	SAE 90EP		1 (1)	150 или 1 раз в сезон	

Продолжение таблицы 7.1

№ позиции	Наименование, индекс сборочной единицы. Место смазки	Количество сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ			Масса или объем ГСМ заправляемых в изделие при смене или пополнении, кг (кол-во точек)	Периодичность смены (пополнения) ГСМ, ч	Примечание
			Основные	Дублирующие	Зарубежные *			
Смазки (в килограммах)								
6	Редуктор S2061-310-F-110	1	Масло трансмиссионное ТАД-17И ГОСТ 23652-79	SAE 90EP		1 (1)	150 или 1 раз в сезон	
7	Редуктор S2061-310-F-111	1	Масло трансмиссионное ТАД-17И ГОСТ 23652-79	SAE 90EP		1 (1)	150 или 1 раз в сезон	
8	Ролики рамки навески, подшипник центрального шарнира, оси механизмов вывешивания, опоры механизма стопорения, оси рычагов натяжения цепей	2 1 6 2 2	Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87 (МЛи4/12-3)	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)		1(15)	24	
9	Цепи приводов	2	Масло НИГРОЛЛ ТУ 38.101529 - 75	Смазка № 158М ТУ 38.301-40-25-94 (МкМ ₁ -М ₂ 4/12гд1-3)		0,2(4)	150 (1 раз в сезон проварить)	
10	Режущий аппарат	2	Масло трансмиссионное ТАД-17И ГОСТ 23652-79	SAE 90EP		3(2)	Через каждые 100 часов	

*- согласно рисунку 7.2 и таблицы 7.2.

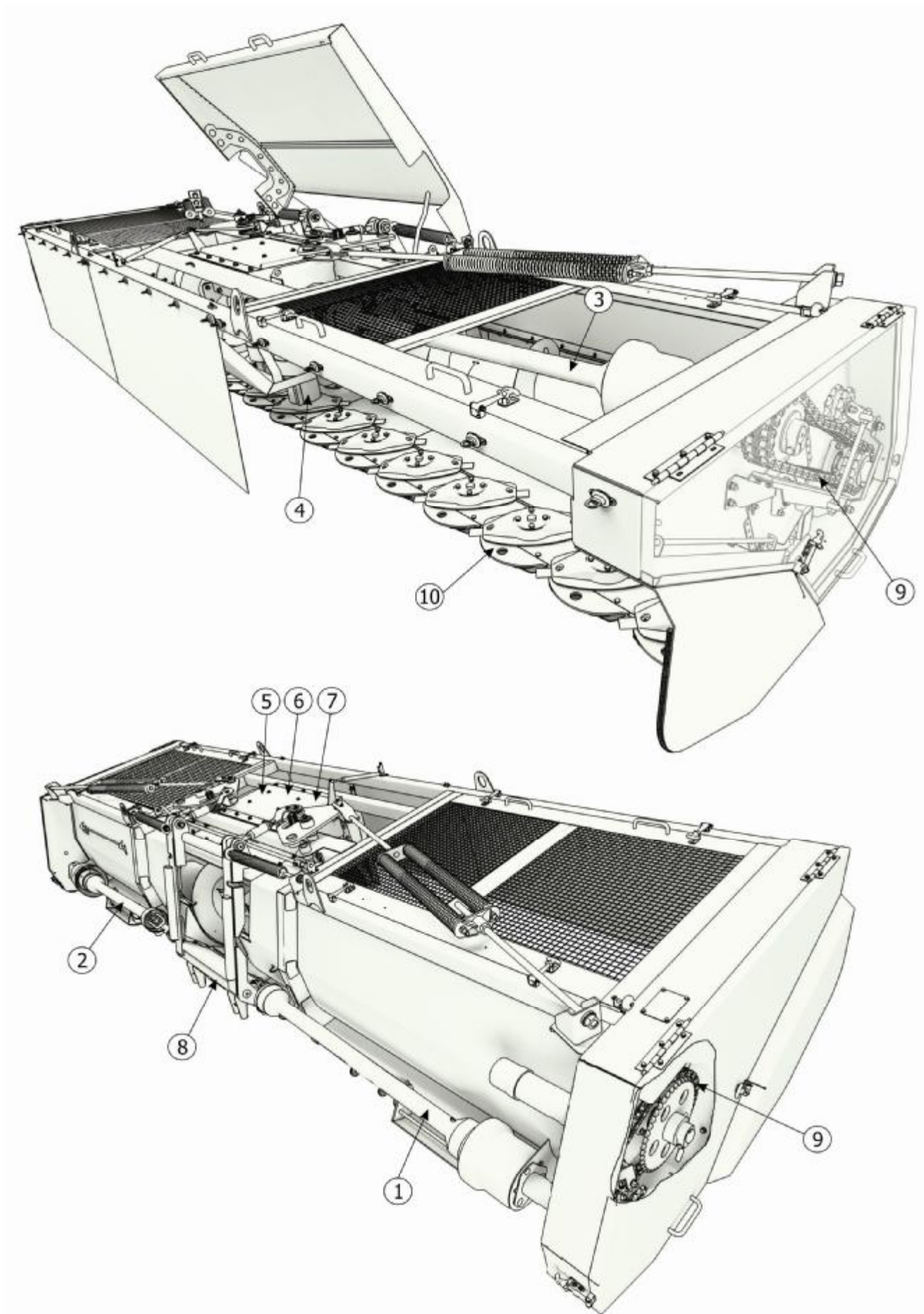


Рисунок 7.1 - Объекты смазки жатки

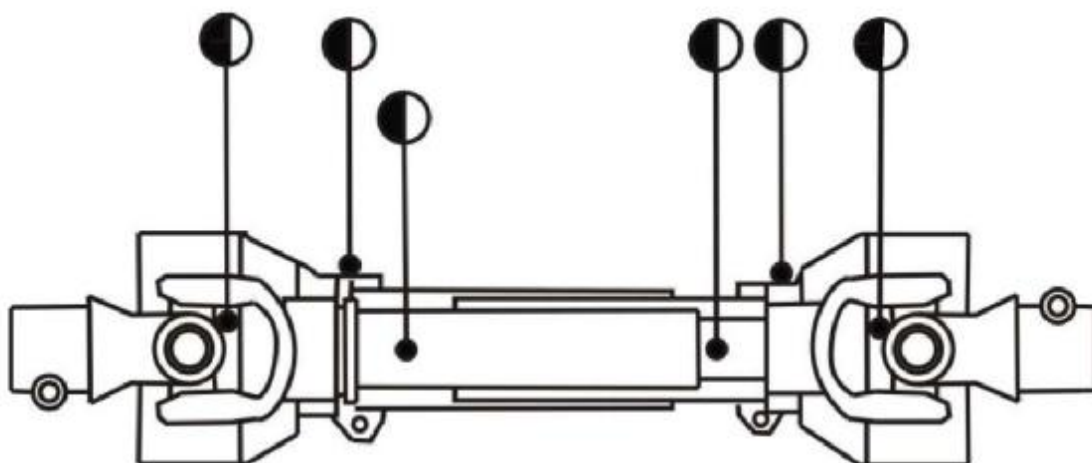



Рисунок 7.2 - Места смазки карданного вала

Таблица 7.2

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	Каждые 50

Для доступа к местам смазки вертикальных карданных валов режущих аппаратов 4 (рисунок 7.1) необходимо открыть лючки кожухов.

7.2.6.1 Смазка режущих брусов

Проверяйте постоянно уровень масла в режущих брусах.

Для проверки уровня:

- опустите жатку в рабочее положение;
- поднимите правую сторону жатки на 300 мм (рисунок 7.3);
- в таком положении жатка должна простоять в течение 15 мин для того, чтобы масло собралось в нижних частях брусов;
- снимите пробки заливных горловин брусов, уровень масла будет виден в этом отверстии;
- уровень масла считается нормальным, если уровень достигает нижнего края отверстия (рисунок 7.3).

Заливная горловина находится между первым и вторым дисками.

Меняйте масло после первых 50 ч работы, и далее через каждые 100 ч работы. Если машина отработала менее 100 ч за сезон, то масло необходимо заменить при снятии жатки с хранения.

Менять масло необходимо при рабочей температуре, что позволяет максимально освободить полость режущего бруса от отработавшего масла.

Количество масла, заливаемого в каждый брус - 3,5 литра.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАЛИВАТЬ МАСЛА БОЛЬШЕ, ЧЕМ НЕОБХОДИМО. КАК НЕДОСТАТОЧНОЕ, ТАК И ИЗЛИШНЕЕ КОЛИЧЕСТВО МАСЛА В РЕЖУЩЕМ БРУСЕ ПРИВЕДЕТ К ЕГО ПЕРЕНАГРЕВУ И ПОСЛЕДУЮЩЕМУ ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ.



Рисунок 7.3 - Проверка уровня масла в режущих брусах

8 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению

Возможные неисправности жатки и методы их устранения приведены в таблице 6.

Таблица 6

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	При кошении наблюдается сдирание дёрна башмаками. При кошении жатка зависает в воздухе после преодоления неровностей рельефа	Неправильно отрегулирован механизм копирования	Натяните или ослабьте пружины механизма копирования
2	Возник резкий металлический стук	При наезде на инородное тело скашивающий нож отогнулся вниз и задевает за режущий брус	Быстро выключите привод, и замените нож
3	Наблюдается течь смазки из картера режущего бруса	Ослаблено крепление днища бруса к панели	Затяните болты днища бруса
4	Чрезмерный нагрев одного из роторов бруса режущего	Наматывание травы на вал под ротором	Снимите ротор и очистите вал
5	Жатка не прокашивает, и оставляет гребень	Сломался нож на роторе	Замените нож
6	Остановка рабочих органов жатки	Сработала предохранительная муфта карданного вала	Обнаружить и устранить причину срабатывания предохранительной муфты (попадание постороннего предмета, забивание массой и др.) и отрегулировать муфту согласно п.6.3.6 настоящего РЭ
7	Чрезмерный нагрев режущего бруса	В полости редуктора имеется недостаточное или чрезмерное количество смазки	Установите уровень масла согласно п. 7.2.6.1 настоящего РЭ

9 Критерии предельного состояния

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

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

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

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

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

При появлении любого количества трещин на каркасе или рамке навески жатки, необходимо остановить работу, доставить жатку в специализированную мастерскую для проведения осмотра и ремонта специалистом. При необходимости обратиться в сервисную службу АО «Клевер».

При разрушении каркаса или несущей рамки рекомендуем прекратить эксплуатацию жатки по назначению и утилизировать.

10 Правила хранения

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

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

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

При хранении жатки должны быть обеспечены условия для удобного её осмотра и обслуживания, а в случае необходимости - быстрого снятия с хранения.

На длительное хранение жатку необходимо ставить не позднее 10 дней с момента окончания сезона её эксплуатации.

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

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

Остальные правила хранения согласно ГОСТ 7751-2009.

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

11 Транспортирование

Жатка может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом при доставке её к местам эксплуатации в условиях в части воздействия климатических факторов внешней среды - 7 (ЖІ) по ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов - по ГОСТ 23170.

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

Во время транспортирования грузовые места должны быть надежно закреплены.

Все погрузочные работы необходимо производить с помощью подъемно-транспортных средств, грузоподъемностью не менее 30 кН (3000 кг).

Зачаливание и строповку жатки производить согласно схеме строповки, указанной в разделе 4 настоящего РЭ, и согласно табличке, прикрепленной на заднем левом щите каркаса жатки.

По дорогам общего пользования жатка должна транспортироваться на тележке.

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

12 Гарантии изготовителя

ВНИМАНИЕ! ОСОБО ВАЖНО! МАШИНА, НЕ ПОСТАВЛЕННАЯ НА ГАРАНТИЙНЫЙ УЧЕТ, ГАРАНТИЙНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕ ПОДЛЕЖИТ.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие ЖРН-600 нормативной документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим РЭ.

Гарантийный срок эксплуатации 24 месяца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не может быть дольше 36 месяцев с момента реализации его с предприятия-изготовителя.

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

Назначенный срок службы изделия - 12 лет.

Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые детали (см. таблицу 11.1):

Таблица 11.1

№п/п	Обозначение	Наименование
1	601.04.04.000В	Фартук
2		Нож левый 1832532 каталог DF-08
3		Нож правый 1832533 каталог DF-08
4		Болт крепления ножа 2851016 каталог DF-08
5		Гайка крепления ножа 4851111 каталог DF-08
6		Подшипник 680210 ГОСТ 24850-81
7		Подшипник ШС40 ГОСТ 3635-78
8		Подшипник 5040КУ ГОСТ 28773-90
9	6552001	Опора
10		Масло трансмиссионное ТАД-17И ГОСТ 23652-79
11		Смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87

Гарантия на 1 год распространяется на следующие единицы (см. таблицу 11.2):

Таблица 11.2

№ п/п	Обозначение	Наименование
1		Вал карданный DS2N3400000001 "Bondioli&Pavesi" "Италия"
2		Вал карданный DS2N3400000001 "Bondioli&Pavesi" Италия
3		Вал карданный 2009/1800/КН/63.16-94 "La Magdalena" (Испания)
4		Вал карданный 2009/1900/КН/63.22-52.8 "La Magdalena" (Испания)
5		Вал карданный 1035/1650/КН/Х355.3-90.8 "La Magdalena" (Испания)
6		Аппарат режущий SDF-085.006М "Bellon"
7		Редуктор "В&Р" ВІМА М10 6016.001.020
8		Редуктор В&Р S2061-310-F-111
9		Редуктор В&Р S2061-310-F-110
10		Цепь 2ПР-31,75-17700 ГОСТ13568-75 (13 звеньев)
11		Цепь 2ПР-31.75-177 ГОСТ13568-75 (n=76)
12		Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ13568-75 (n=71)

13 Вывод из эксплуатации и утилизация

При достижении конца срока эксплуатации адаптера или его компонентов и их передачи для утилизации, то утилизация компонентов должна быть выполнена надлежащим образом. При этом следует соблюдать предписания соответствующих местных органов власти.

Демонтированные дефектные детали адаптера и отработанное рабочее жидкости должны быть утилизированы в соответствии с действующими экологическими нормативными документами. При этом следует соблюдать предписания соответствующих местных органов власти.

При отсутствии регламентирующих норм следует обратиться к поставщикам масел, моющих средств и т. д. за информацией о воздействии последних на человека и окружающую среду, а также о безопасных способах их хранения, использования и утилизации.

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

Эксплуатационные материалы в машине требуют специальной утилизации, не допускается их попадание в окружающую среду:

- Упаковочные материалы использовать вторично, передавать в места вторичного использования и не смешивать с бытовым мусором.
- Пластмассы, помеченные с указанием материала использовать вторично, передавать в места вторичного использования и не смешивать с бытовым мусором.
- Эксплуатационные материалы, такие как масло и гидравлическая жидкость требуют обращения как специальные отходы, их следует собрать в специальные емкости для хранения и дальнейшей утилизации

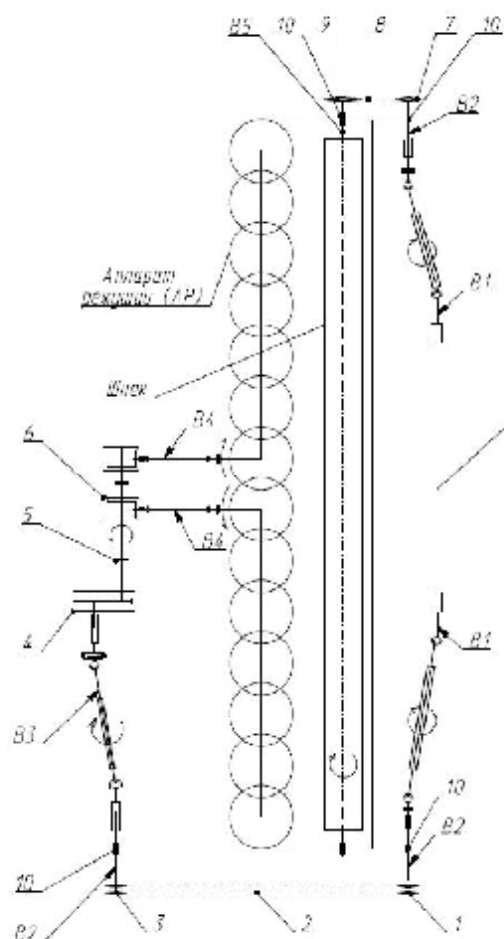
Приложение А
(обязательное)
Перечень запасных частей

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

Таблица А.1

Обозначение запасных частей	Наименование запасной части	Количество шт.	Примечание
ЖРН.601.06.00.003	Успокоитель	1	
	Нож левый 1832532 каталог DF-08	8	
	Нож правый 1832533 каталог DF-08	8	
	Болт крепления ножа 2851016 каталог DF-08	4	
	Гайка крепления ножа 4851111 Каталог DF-08	4	
	Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-75	1	n=5
	Звено цепи С-ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-75	1	
	Звено цепи П-ПР-25,4-60 ГОСТ 13568-75	1	
	Цепь 2ПР-31.75-177 ГОСТ 13568-75	1	n=5
	Звено цепи С-2ПР-31.75-177 ГОСТ 13568-75	1	
	Звено цепи П-2ПР-31.75-177 ГОСТ 13568-75	1	
	Башмак 6251037 каталог DF-08	16	Поставка в составе DF-08
	Планка усиливающая	2	Поставка в составе DF-08
	Ключ 7811-0463 С1 Х9 ГОСТ 2839-80	1	13x15
	Ключ 7811-0474 С1 Х9 ГОСТ 2839-80	1	16x18

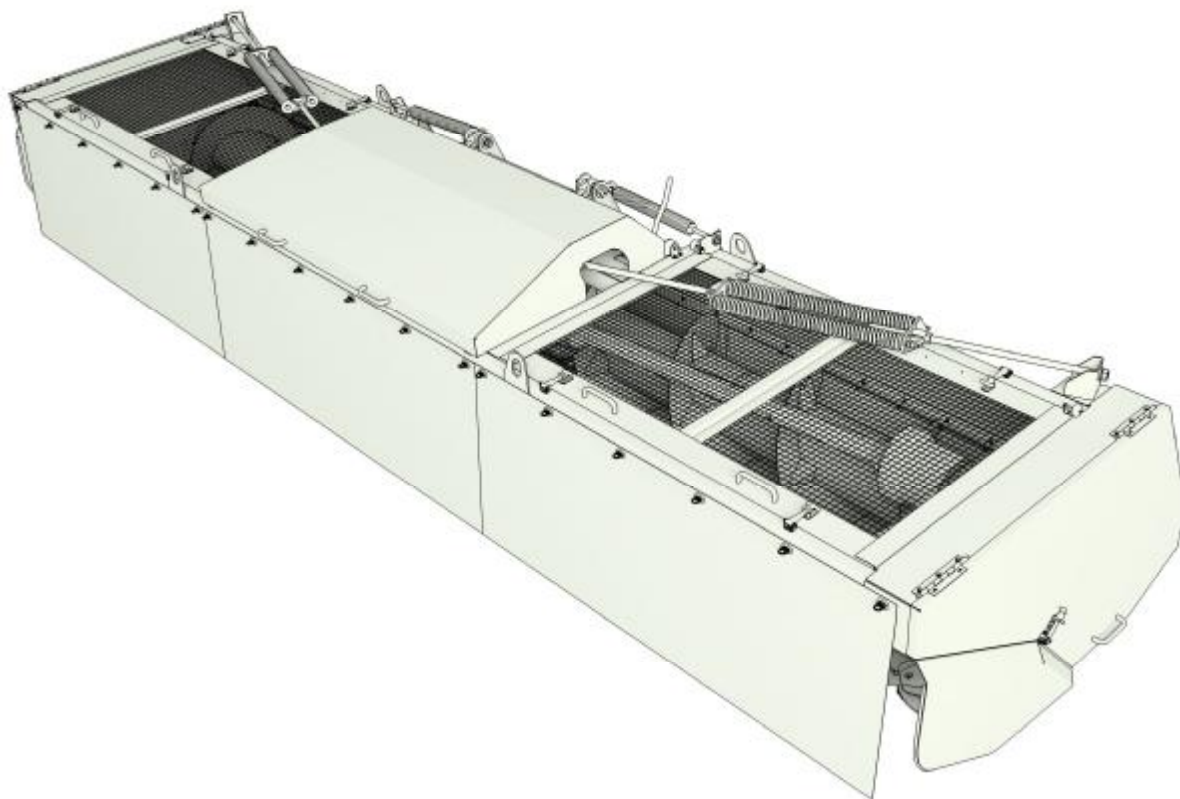
Приложение Б (обязательное) Схема кинематическая принципиальная



№ детали	Наименование	Кол.	Примечание
B1	Вал карданный с фланцевой муфтой	2	
B2	Вал промежуточный	3	
B3	Вал карданный с муфтой обратного хода	1	
B4	Вал карданный привода АР	2	n=2950 1/мин
B5	Вал шнека	1	n=216 1/мин
1	Звездочка ведомая привода АР	1	Двойная
2	Цель привода АР	1	Двойная
3	Звездочка ведомая привода АР	1	Двойная
4	Редуктор цилиндрический	1	
5	Муфта цепная	2	
6	Редуктор конический	2	
7	Звездочка ведомая привода шнека	1	
8	Цель привода шнека	1	
9	Звездочка ведомая привода шнека	1	
10	Подшипник 680210 ГОСТ 24850-87	8	

ЖАТКА РОТОРНАЯ НАВЕСНАЯ ЖРН-600

Каталог деталей и сборочных единиц



Правила пользования каталогом

Каталог состоит из ниже следующих разделов:

- 1 Схема деления жатки на составные части;
- 2 Иллюстрации перечень сборочных единиц и деталей;
- 3 Номерной указатель.

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

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

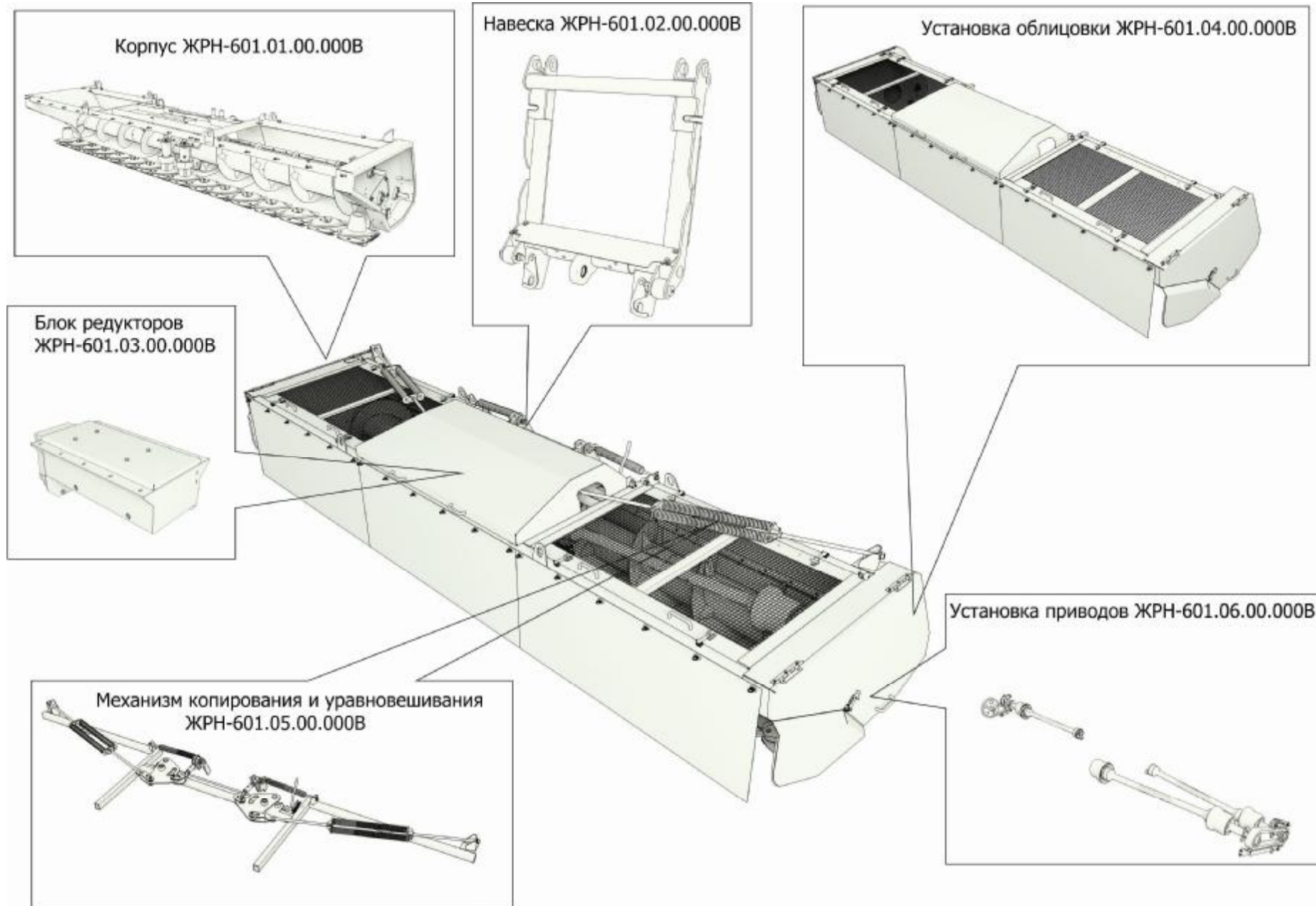
В связи с тем, что конструкция изделия постоянно совершенствуется, обозначение и конструкция отдельных сборочных единиц и деталей могут отличаться от опубликованного материала.

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

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

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

1 Схема деления жатки на составные части



2 Иллюстрации и перечень сборочных единиц и деталей

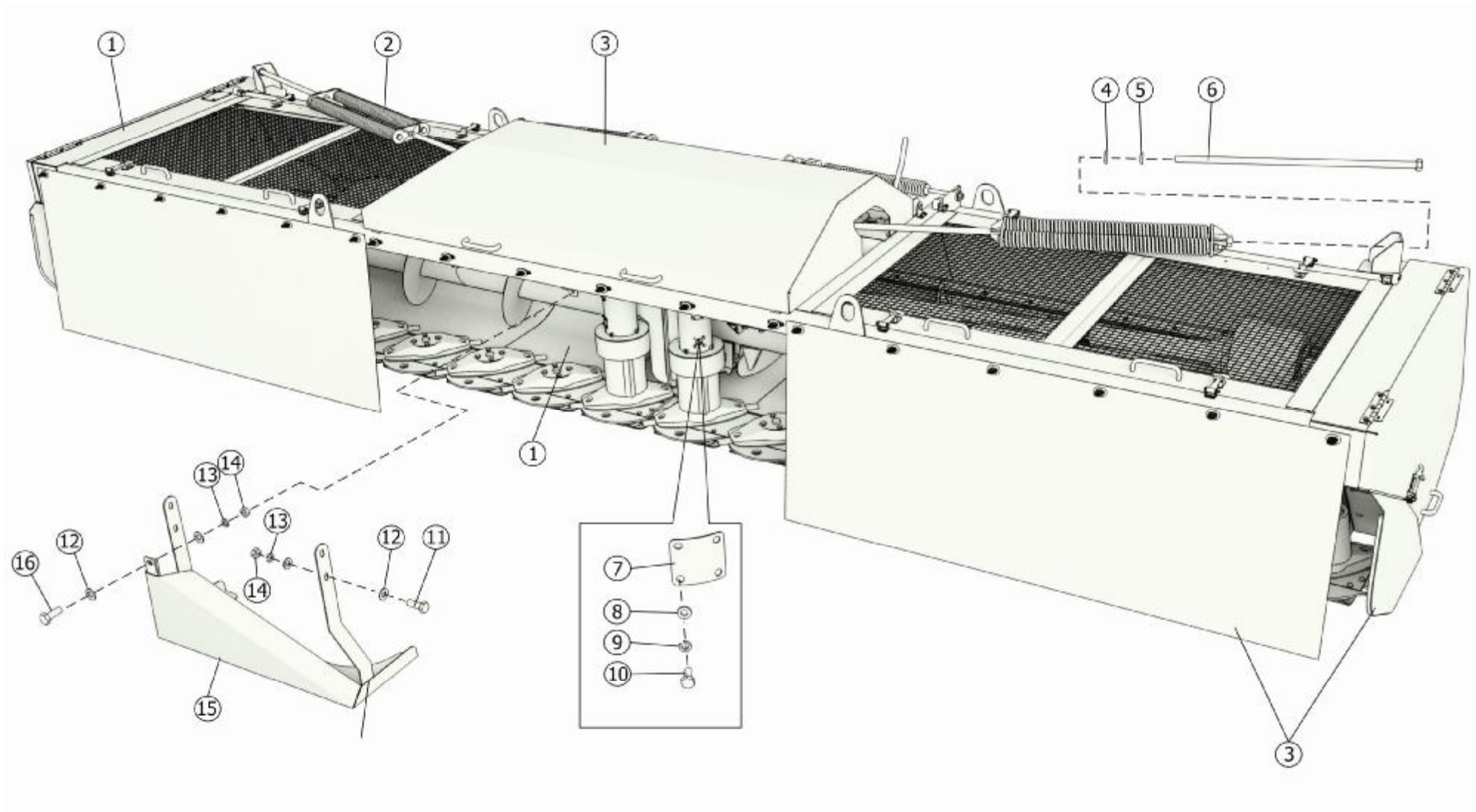


Рисунок 1 - Общий вид жатки роторной навесной ЖРН-601.00.00.000В

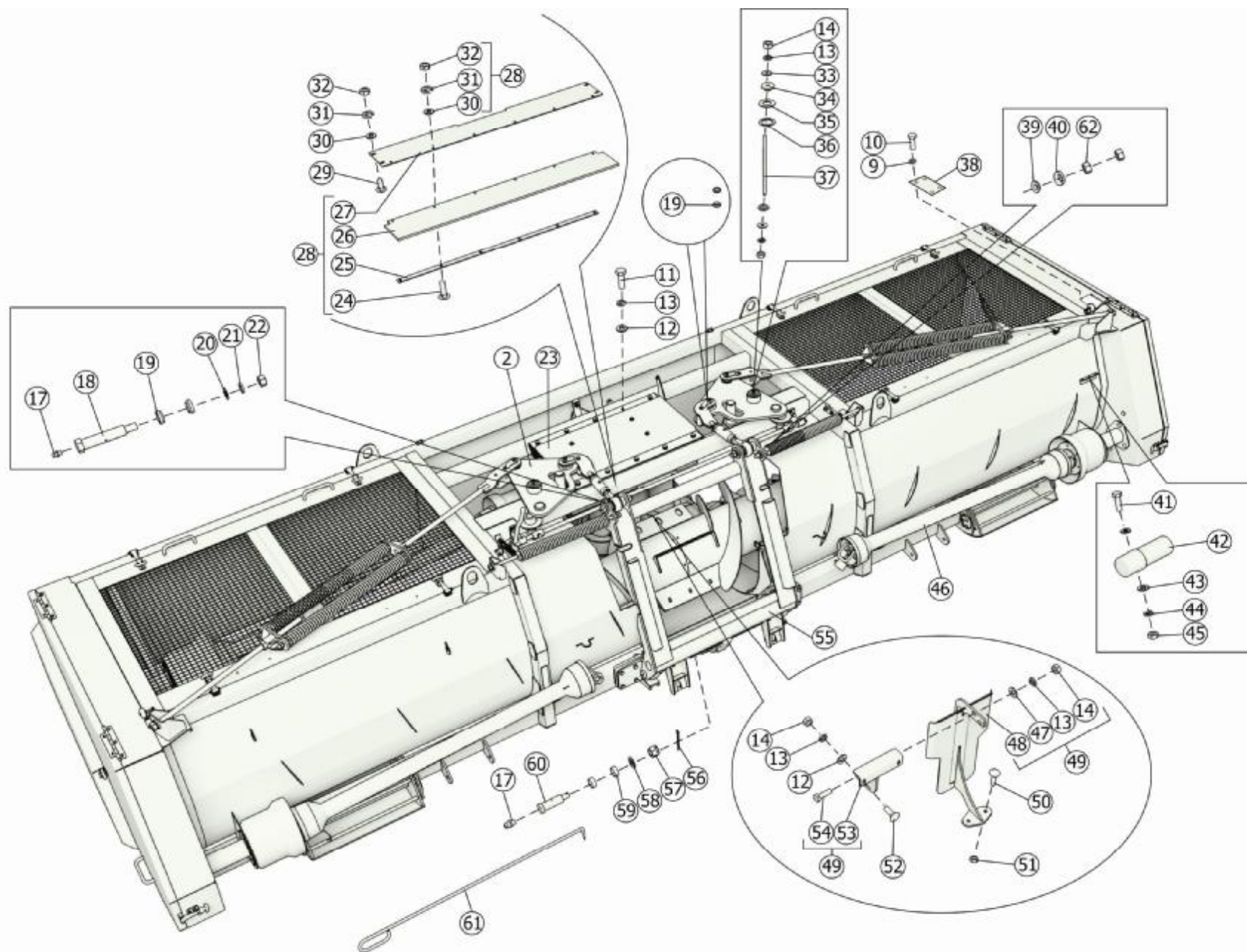


Рисунок 2 - Общий вид жатки роторной навесной ЖРН-601.00.00.000В

Общий вид жатки ЖРН-600

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочн
1, 2	1	ЖРН-601.01.00.000В	Корпус
	2	ЖРН-601.05.00.000В	Механизм копирования и ур
	3	ЖРН-601.04.00.000В	Установка облицовки
	4	ЖРН-601.00.00.615	Шайба
	5	ЖРН-601.00.00.616	Шайба сферическая
	6	ЖРН-601.00.00.200	Винт
	7	ЖРН-601.00.00.428	Лючок
	8		Шайба С.6х1,4.01.019 ГОСТ
	9		Шайба 6Т 65 Г019 ГОСТ 640
	10		Болт М6-6g*14.88.019 ГОСТ
	11		Болт М12-6g*35.88.019 ГОС
	12		Шайба С.12х2.01.019 ГОСТ :
	13		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 640
	14		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 59
	15	ЖРН-601.00.05.000	Щит лобовой
	16		Болт М12-6g*30.88.019 ГОС
	17		Масленка 1.1.Ц6.хр ГОСТ 198
	18	ЖРН-601.00.00.618	Палец
	19	ЖРН-601.05.00.614	Шайба
	20		Шайба С.20х2.01.019 ГОСТ :
	21		Шайба 20Т 65Г019 ГОСТ 640
	22		Гайка М20-6Н.6.019 ГОСТ 59
	23	ЖРН-601.03.00.000В	Блок редукторов
	24		Болт М10*35.46.019 ГОСТ 78
	25	ЖРН-601.00.00.427	Полоса
	26	ЖРН-601.00.00.001	Шторка
	27	ЖРН-601.00.00.426	Перемычка
	28	ЖРН-601.00.00.300	Козырёк
	29		Болт М10*25.46.019 ГОСТ 78
	30		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11:
	31		Шайба 10Т 65Г019 ГОСТ 640
	32		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ59
	33		Шайба 12*2.01.019 ГОСТ69:
	34	ЖРН-601.00.00.605	Втулка
	35	ЖРН-601.00.00.403-01	Шайба
	36	ЖРН-601.00.00.403	Шайба

Общий вид жатки ЖРН-601.00.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
1, 2	37	ЖРН-601.00.00.606	Шпилька	2
	38	ЖРН-601.00.00.408	Крышка	1
	39	ЖРН-601.00.00.615-01	Шайба	4
	40	ЖРН-601.00.00.616-01	Шайба сферическая	4
	41		Болт М8-6г*25.88.019 ГОСТ 7798-70	3
	42		Тубус АА101	1
	43		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	6
	44		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	4
	45		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	3
	46	ЖРН-601.06.00.000В	Установка приводов	1
	47		ШайбаС.12.01.019 ГОСТ11371-78	2
	48	ЖРН-601.00.01.100	Щиток	1
	49	ЖРН-601.00.01.000В	Щит центральный	1
	50		Болт М12*45.46.019 ГОСТ7802-81	2
	51		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2
	52		БолтМ12*35.46.019 ГОСТ7802-81	2
	53	ЖРН-601.00.01.200	Кронштейн	1
	54		Болт М12-6г*40.88.019 ГОСТ7798-70	2
	55	ЖРН-601.02.00.000В	Навеска	1
	56		Шплинт5*50.019 ГОСТ397-79	1
	57		Гайка М24*2-6Н.6.019 ГОСТ5918-73	2
	58		ШайбаС.24.01.019 ГОСТ11371-78	1
	59	ЖРН-601.00.00.804	Втулка	2
	60	ЖРН-601.00.00.604	Болт	1
61	ЖРН-601.00.00.601	Чистик ручной	1	
62		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	4	

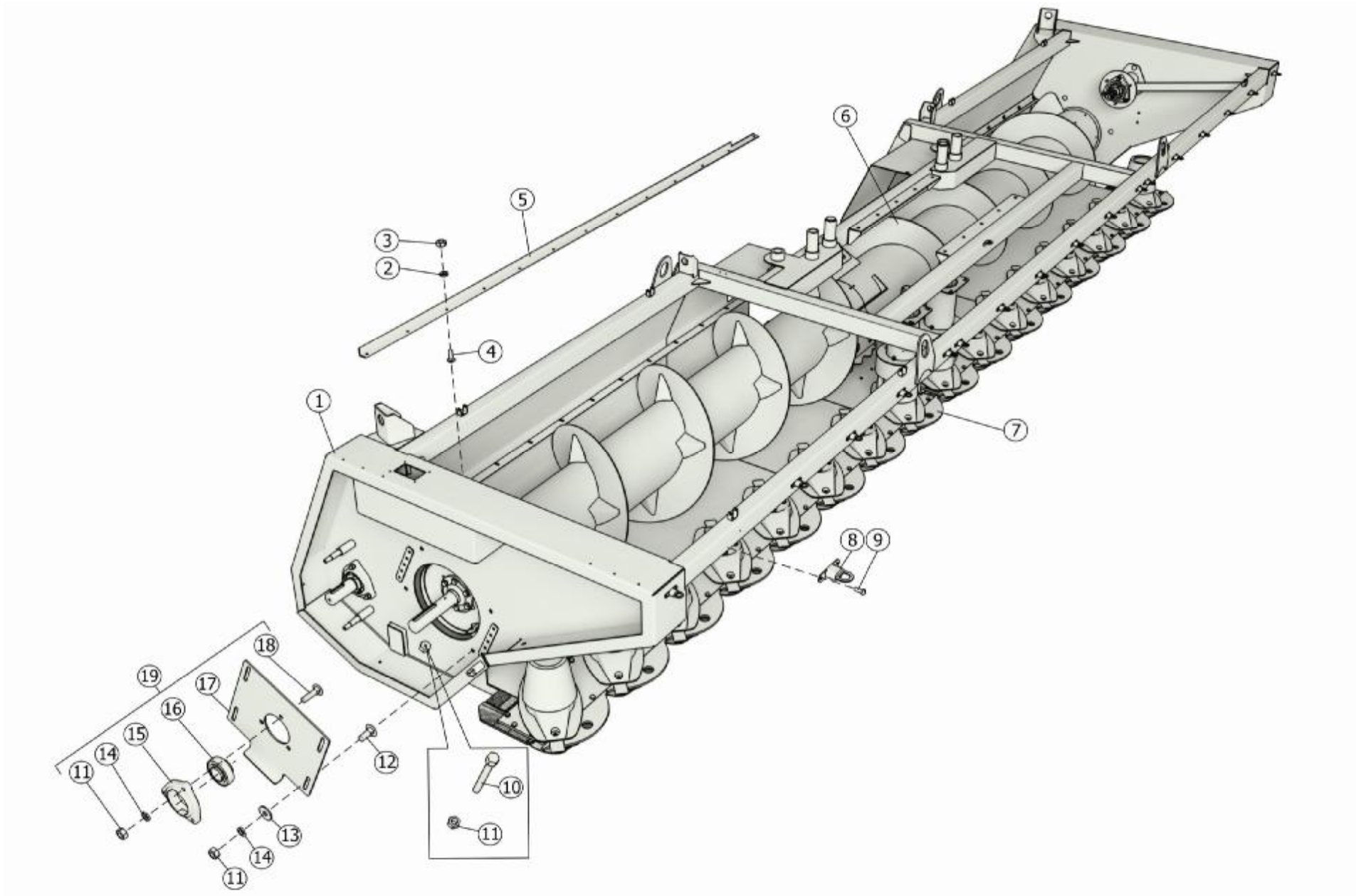


Рисунок 3- Корпус ЖРН-601.01.00.000

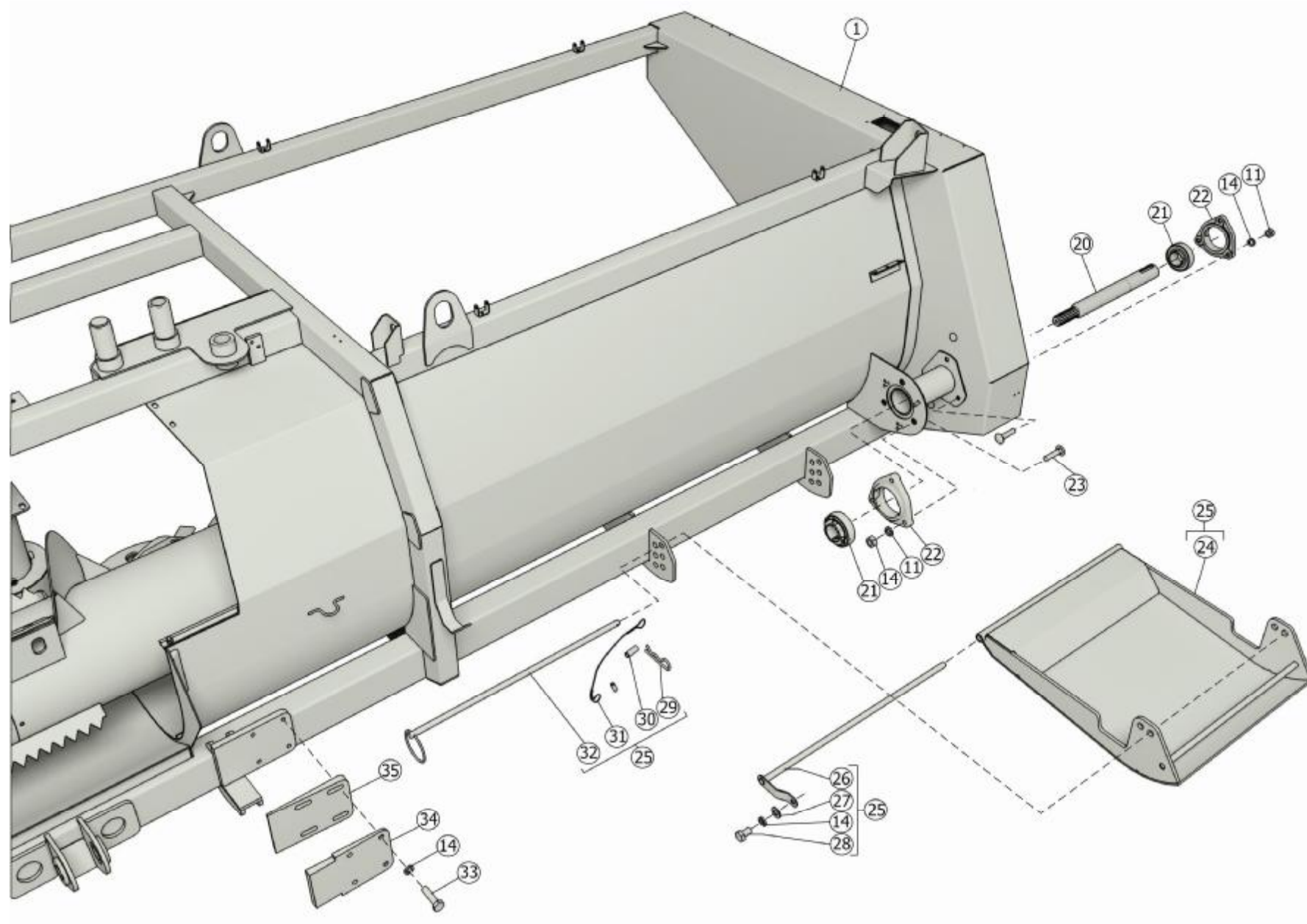


Рисунок 4- Корпус ЖРН-601.01.00.000В

Корпус ЖРН-601.01.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3, 4	1	ЖРН-601.01.01.000В	Каркас	1
	2		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	26
	3		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	26
	4		БолтМ8*35.46.019 ГОСТ 7802-81	26
	5	ЖРН-601.01.00.406	Чистик	2
	6	ЖРН-601.01.03.000В	Шнек	1
	7	ЖРН-601.01.05.000В	Установка режущего аппарата	1
	8		Застежка поворотная40	18
	9		Винт В.М4-6g*10.48.019 ГОСТ 17473-80	36
	10	ЖРН-601.01.00.601	Болт	2
	11		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	31
	12		Болт М12*30.46.019 ГОСТ 7802-81	8
	13		Шайба 12.01.019 ГОСТ 6958-78	8
	14		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	39
	15	Н.027.108.А	Корпус	1
	16		Подшипник 680210 ГОСТ 24850-81	1
	17	ЖРН-601.01.02.401	Кронштейн	1
	18		Болт М12*45.46.019 ГОСТ 7802-81	3
	19	ЖРН-601.01.02.000	Опора	1
	20	ЖРН-601.01.00.603В	Вал	1
	21		Подшипник 680210 ГОСТ 24850-81	2
	22		Корпус подшипника Н.027.108А РТМ-А23.2.027-86	6
	23		Болт М12*55.46.019 ГОСТ 7802-81	18
	24	ЖРН-601.01.04.100В	Башмак задний	2
	25	ЖРН-601.01.04.000В	Установка задних башмаков	1
	26	ЖРН-601.01.04.400	Ось	2
	27		Шайба С.12x2.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	28		Болт М12-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	29		Шплинт пружинный2,4x60.019 ОСТ 23.2.2-79	2
	30	РСМ-10.01.01.809А	Трубка	4
	31	РСМ-10Б.01.01.014-02	Поводок (доп. замена на Канат 1.6-Г-1-Ж-Н-1570 ГОСТ 3062-80)	2
	32	ЖРН-601.01.04.300В	Штырь	

Корпус ЖРН-601.01.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
3, 4	33		Болт М12-6g*45.88.019 ГОСТ 7798-70	8
	34	ЖРН-601.01.00.401В	Опора	2
	35	ЖРН-601.01.00.402	Вставка клиновья	2

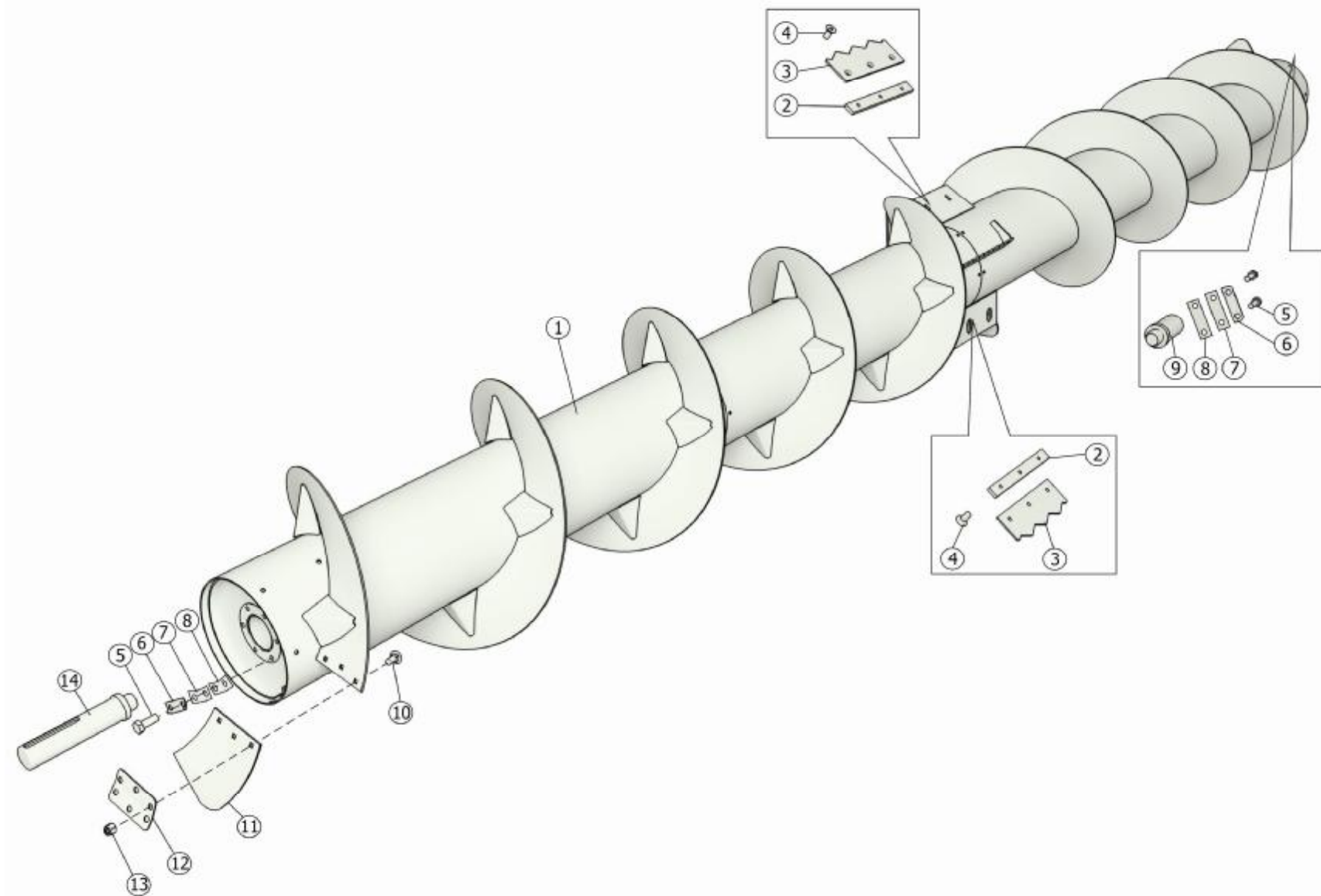


Рисунок 5 - Шнек ЖРН-601.01.03.000В

Шнек ЖРН-601.01.03.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
5	1	ЖРН-601.01.03.010В	Шнек	1
	2	ЖРН-601.01.03.407	Накладка	2
	3	ЖРН-601.01.03.406В	Гребенка	2
	4		ВинтМ12*25 DIN 7991	6
	5		Болт М12-6г*30.88.019 ГОСТ7798-70	12
	6	РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	6
	7	РСМ-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	6
	8	РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	6
	9	ЖРН-601.01.03.020В	Цапфа	1
	10		БолтМ8*20.46.019ГОСТ7802-81	6
	11	ЖРН-601.01.03.403В-02	Спираль	1
	12	ЖРН-601.01.03.418	Накладка	1
	13		Гайка М8-6Н.6.016 ТУ 23.4617472.08-92	6
	14	ЖРН-601.01.03.030В	Цапфа	1

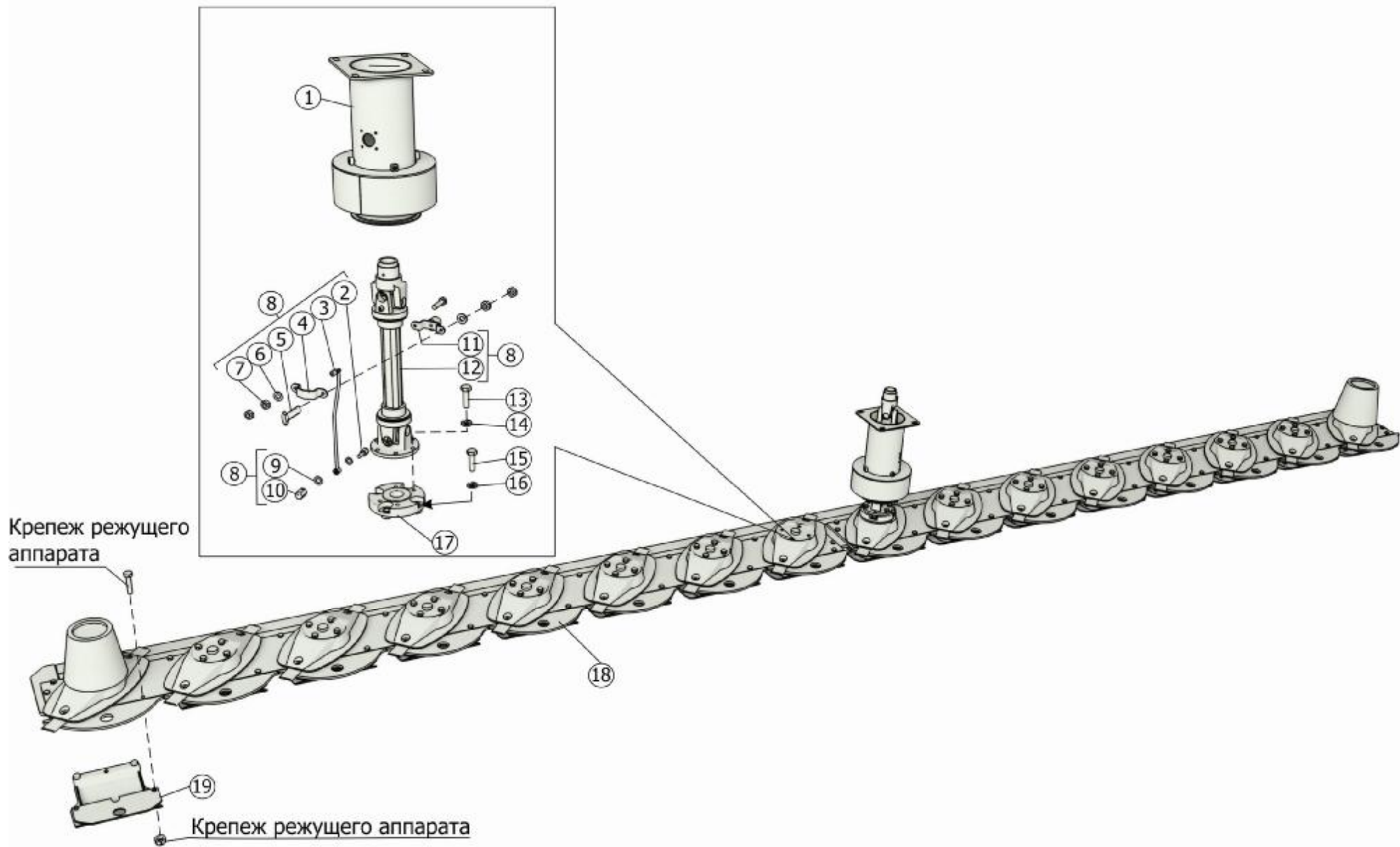


Рисунок 6 – Установка режущего аппарата ЖРН-601.01.05.000

Установка режущего аппарата ЖРН-601.01.05.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
6	1	ЖРН-601.01.05.400	Кожух	2
	2	ЖРН-601.01.05.603	Штуцер	1
	3	ЖРН-601.01.05.110В	Трубопровод-удлинитель	1
	4	ЖРН-601.01.05.401	Хомут	1
	5		Болт М6-6g*25.88.019 ГОСТ7798-70	2
	6		ШайбаС.6х1,4.01.019 ГОСТ11371-78	2
	7		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	4
	8	ЖРН-601.01.05.200В	Вал карданный в сборе	1
	9	ЖРН-601.01.05.001	Прокладка	2
	10	ЖРН-601.01.05.609	Гайка колпачковая	1
	11	ЖРН-601.01.05.120	Балансир	1
	12		Вал карданный DS2N3400000001 "Bondioli&Pavesi" Италия	1
	13		Болт М10-6g*35.88.019 ГОСТ7798-70	8
	14		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	8
	15		Болт М12-6g*40.88.019 ГОСТ7798-70	8
	16		Шайба12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	8
	17	ЖРН-601.01.05.100	Проставка	2
	18		Аппарат режущий SDF-085.006М "Bellon"	1
	19	ЖРН-601.01.05.300	Башмак режущего аппарата	16

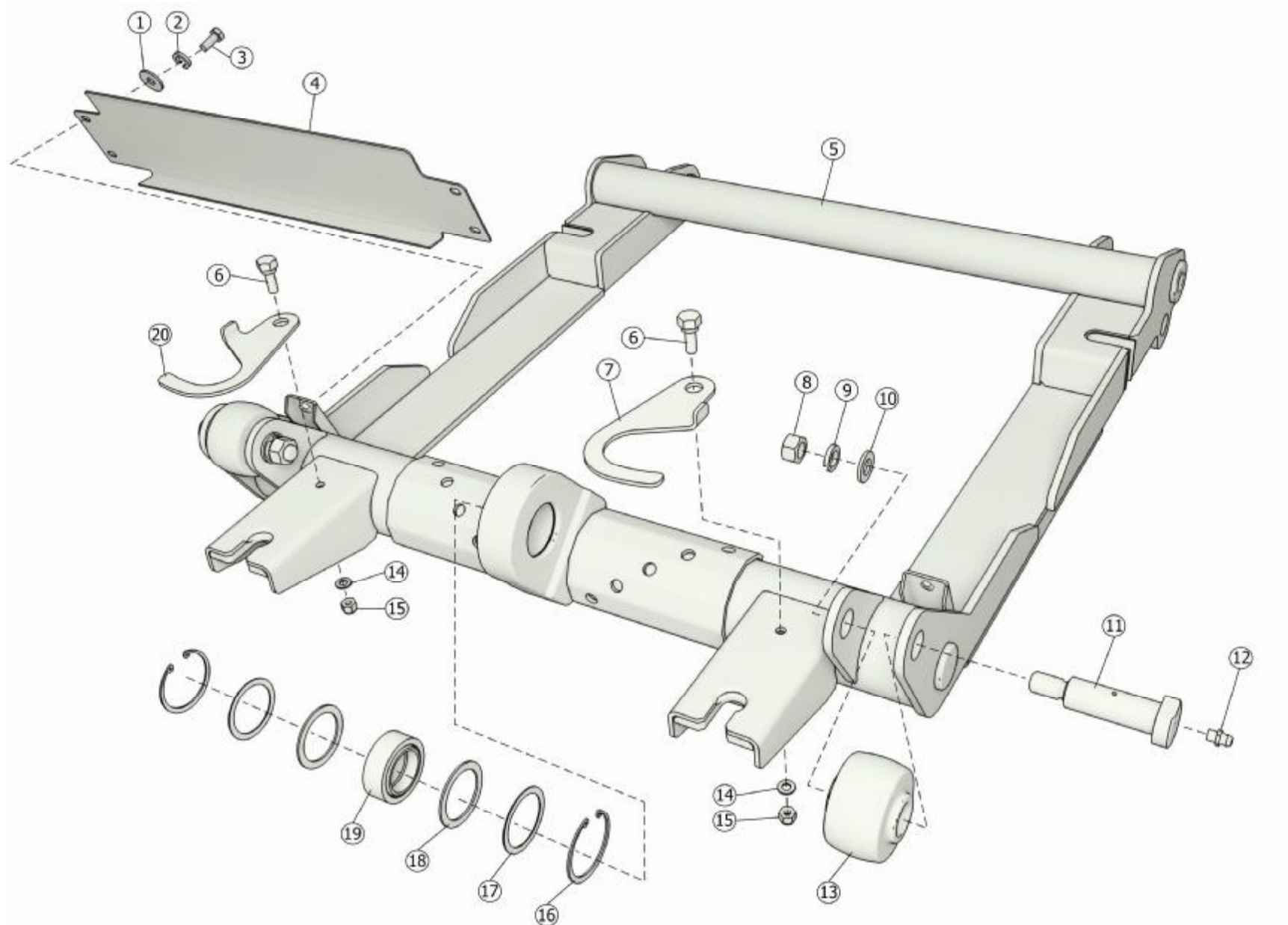


Рисунок 7 - Навеска ЖРН-601.02.00.000В

Навеска ЖРН-601.02.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
7	1		Шайба10.01.019 ГОСТ6958-78	4
	2		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	4
	3		Болт М10-6g*25.88.019 ГОСТ7798-70	4
	4	ЖРН-601.02.00.416	Лист	1
	5	ЖРН-601.02.01.000В	Корпус навески	1
	6	ЖРН-601.02.00.605	Винт	2
	7	ЖРН-601.02.00.432-01	Крюк	1
	8		Гайка М20-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	2
	9		Шайба20Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2
	10		Шайба С.20х3,9.01.019 ГОСТ11371-78	2
	11	ЖРН-601.02.00.603	Ось	2
	12		Масленка1.1.Ц6.хр ГОСТ19853-74	2
	13	ЖРН-601.02.00.602	Ролик	1
	14		Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78	2
	15		Гайка М10-6Н.5.016 ТУ 23.4617472.08-92	2
	16		Кольцо С62 ГОСТ13943-86	2
	17	ЖРН-601.02.00.408	Кольцо	2
	18	ЖРН-601.02.00.001	Прокладка	2
	19		Подшипник ШС40 ГОСТ3635-78	1
	20	ЖРН-601.02.00.432	Крюк	1

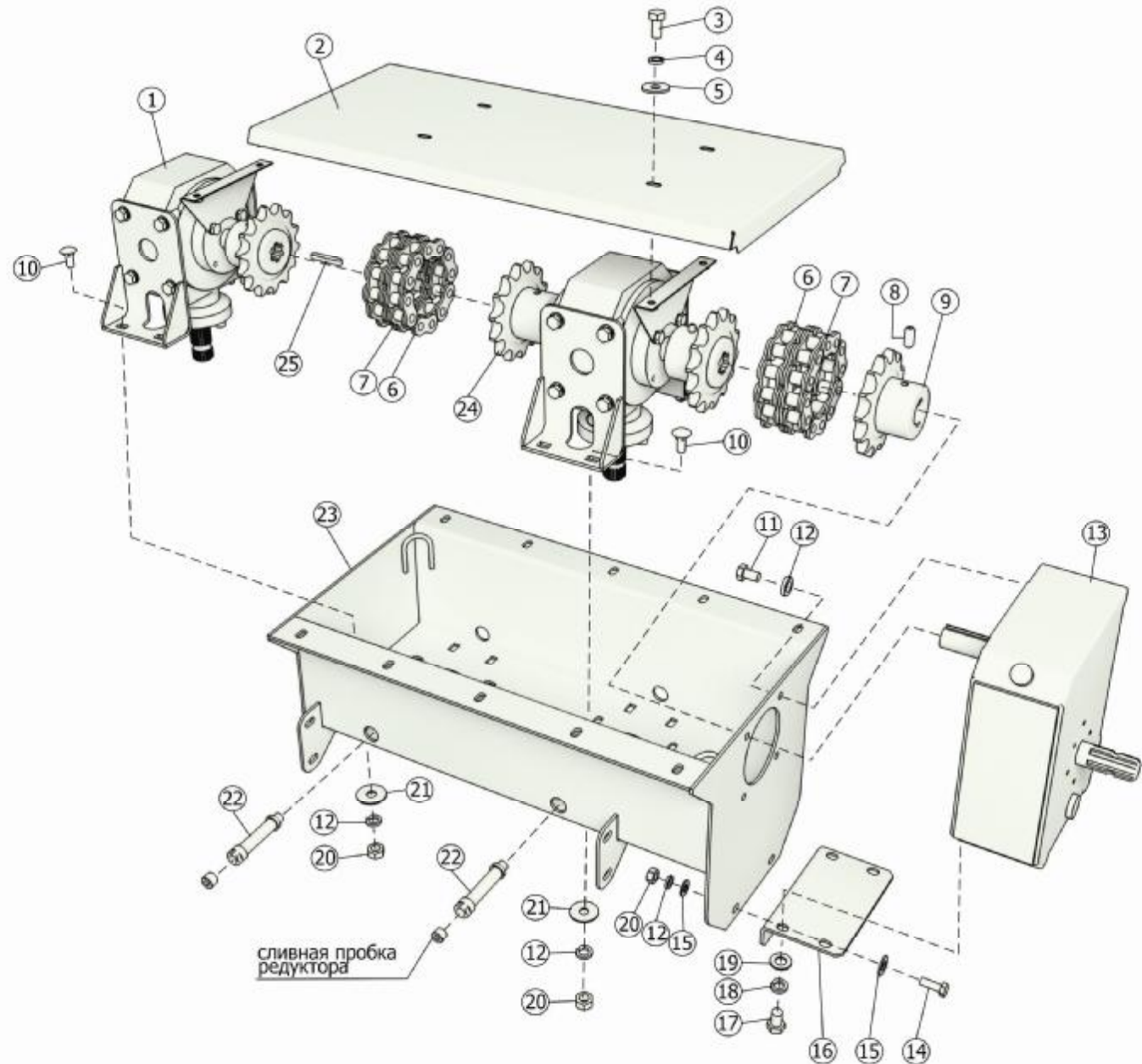


Рисунок 8 - Блок редукторов ЖРН-601.03.00.000В

Блок редукторов ЖРН-601.03.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
8	1	ЖРН-601.03.02.000В-01	Редуктор в сборе	1
	2	ЖРН-601.03.00.428	Крышка	1
	3		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ7798-70	4
	4		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	4
	5		Шайба 8.01.019 ГОСТ 6958-78	4
	6		Цепь 2ПР-31,75-17700 ГОСТ13568-75 (13 звеньев)	2
	7		Звено С-2ПР-31,75-17700 ГОСТ13568-75	2
	8		Винт М10-6g*20.14Н.01 ГОСТ 11074-93	29
	9	ЖРН-601.03.02.200-01	Полумуфта цепная	1
	10		БолтМ12*30.46.019 ГОСТ 7802-81	8
	11		Болт М 12-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	12		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	14
	13		Редуктор"В&Р" ВІМА М10 6016.001.020	1
	14		Болт М12-6g*35.88.019 ГОСТ 7798-70	2
	15		Шайба С.12х2.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	16	ЖРН-601.03.00.411	Кронштейн	1
	17		Болт М14-6g*20.88.019 ГОСТ 7798-70	4
	18		Шайба14Т65Г019 ГОСТ 6402-70	4
	19		ШайбаС.14.01.019 ГОСТ 11371-78	4
	20		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	16
	21		Шайба 12.01.019 ГОСТ 6958-78	12
	22	ЖРН-601.03.00.150В	Удлинитель сливного отверстия	2
	23	ЖРН-601.03.01.000В	Корпус блока редуктора	1
	24	ЖРН-601.03.02.000В	Редуктор в сборе	1
	25		Шпонка 10*8*70 ГОСТ 23360-78	1

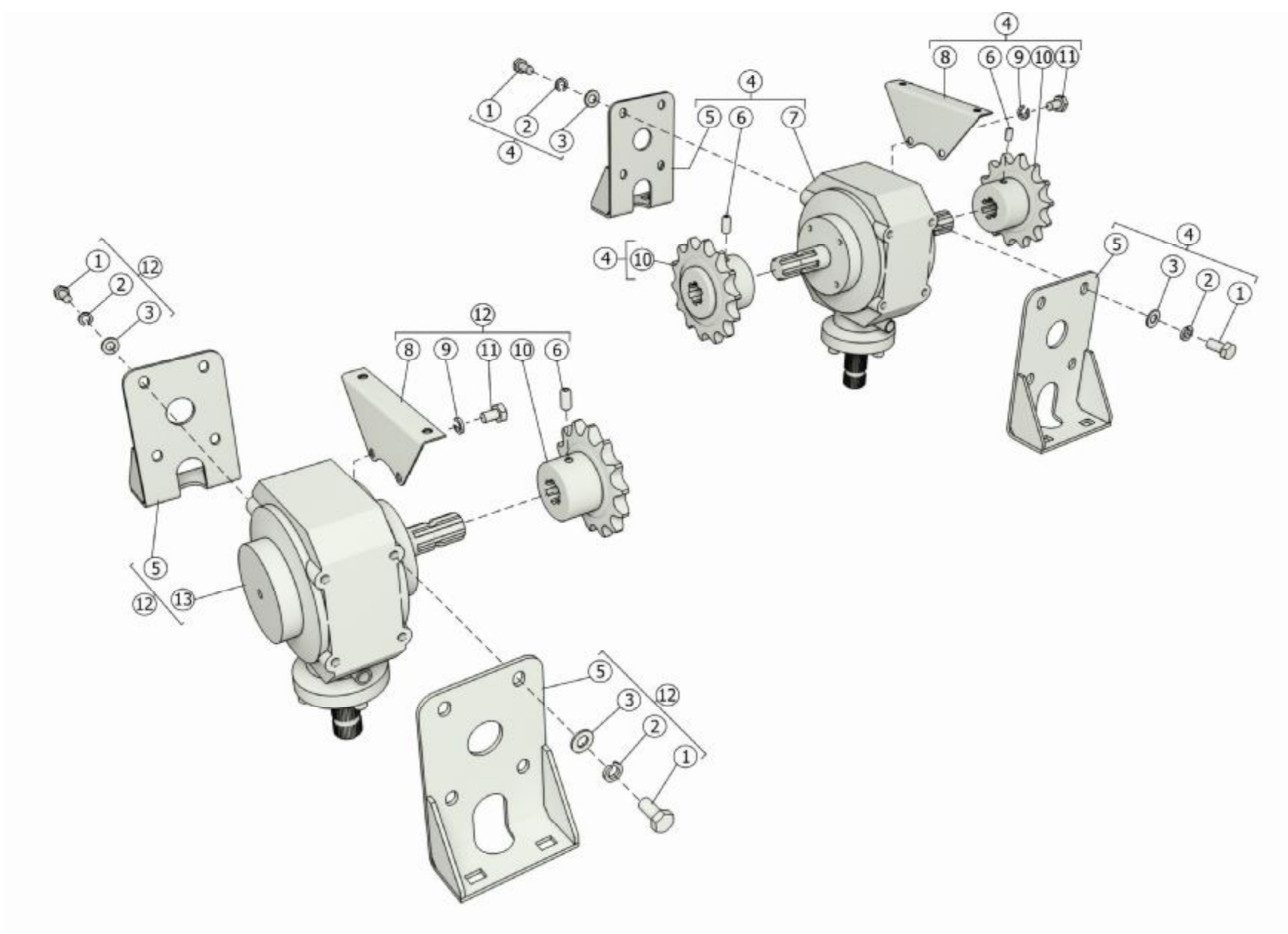


Рисунок 9 - Редуктор в сборе ЖРН-601.03.02.000В. Редуктор в сборе ЖРН-601.03.02.000В-01

Редуктор в сборе ЖРН-601.03.02.000В. Редуктор в сборе ЖРН-601.03.02.000В-01

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
9	1		Болт М12-6g*25.88.019 ГОСТ 7798-70	16
	2		Шайба 12Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	16
	3		Шайба С.12х2.01.019 ГОСТ 11371-78	8
	4	ЖРН-601.03.02.000В	Редуктор в сборе	1
	5	ЖРН-601.03.02.100В	Лапа редуктора	4
	6		Винт М10-6g*20.14Н.01 ГОСТ11074-93	3
	7		РедукторВ&Р S2061-310-F-111	1
	8	ЖРН-601.03.02.300	Кронштейн в сборе	2
	9		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	4
	10	ЖРН-601.03.02.200	Полумуфта цепная	2
	11		Болт М10-6g*16.88.019 ГОСТ7798-70	4
	12	ЖРН-601.03.02.000В-01	Редуктор в сборе	1
	13		РедукторВ&Р S2061-310-F-110	1

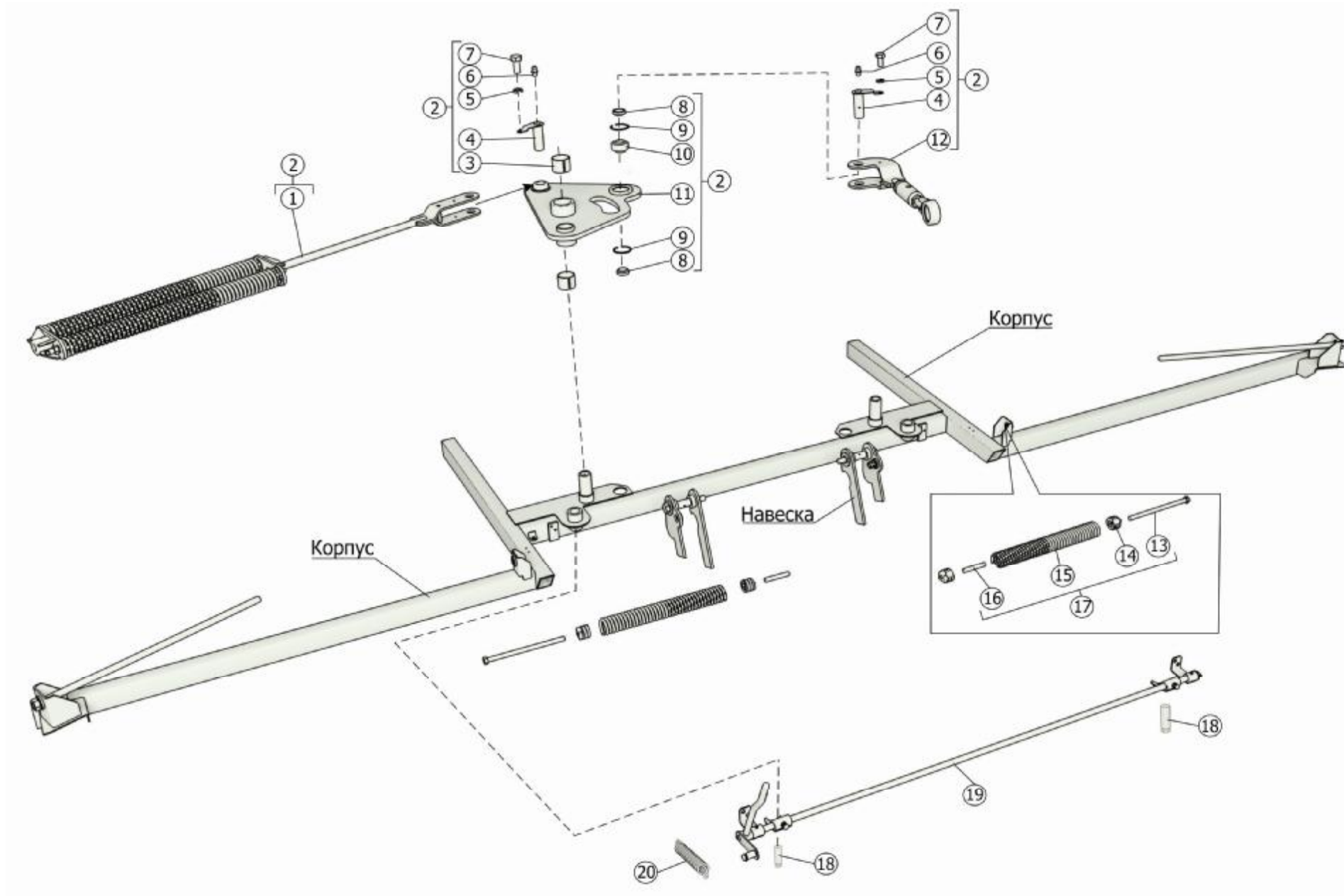


Рисунок 10 - Механизм копирования и уравновешивания ЖРН-601.05.00.000В

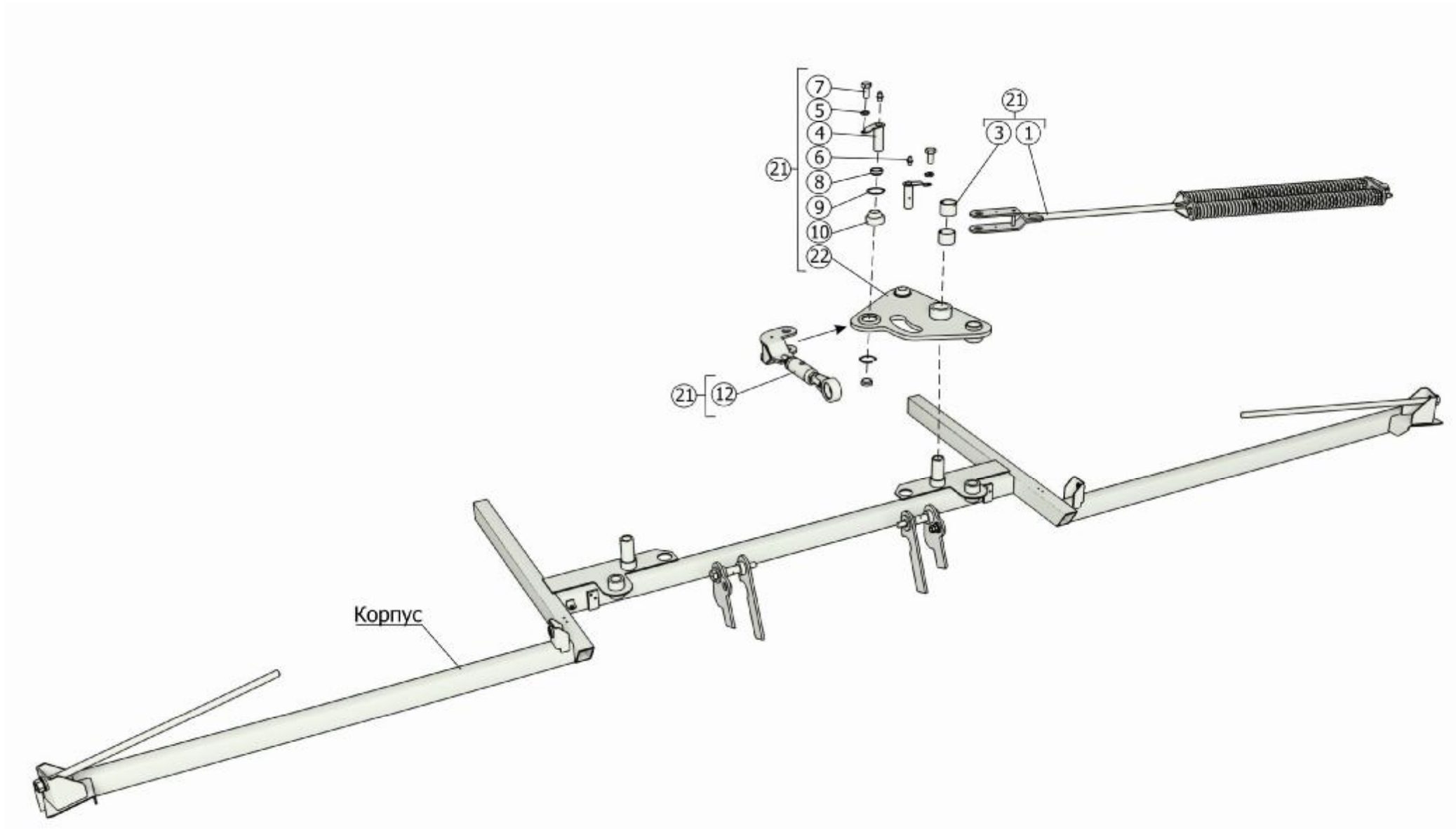


Рисунок 11 - Механизм копирования и уравнивания ЖРН-601.05.00.000В

Механизм копирования и уравнивания ЖРН-601.05.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
10, 11	1	ЖРН-601.05.01.200	Блок пружин	1
	2	ЖРН-601.05.01.000В-01	Пружинный механизм продольного копирования	1
	3		Подшипник 5040КУ ГОСТ28773-90	2
	4	ЖРН-601.05.01.400	Палец в сборе	2
	5		Масленка1.1.Ц6.хр ГОСТ19853-74	2
	6		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2
	7		Болт М8-6g*16.88.019 ГОСТ7798-70	2
	8	ЖРН-601.05.00.614	Шайба	2
	9		Кольцо стопорноеDIN 472-55x2	2
	10		ПодшипникGШС30 ГОСТ3635-78	1
	11	ЖРН-601.05.01.100-01	Кривошип	1
	12	ЖРН-601.05.01.300	Тяга в сборе	1
	13	ЖРН-601.05.02.100В	Болт	1
	14	10047Б	Пробка пружины	2
	15	ЖРН-601.05.00.626	Пружина	1
	16	ЖРН-601.05.00.627-01	Шпилька	1
	17	ЖРН-601.05.02.000В	Пружина в сборе	2
	18	ЖРН-601.05.00.628	Стопор	2
	19	ЖРН-601.05.03.000В	Механизм стопорения	1
	20	ППТ-041.01.619А	Пружина	1
	21	ЖРН-601.05.01.000В	Пружинный механизм продольного копирования	1
	22	ЖРН-601.05.01.100	Кривошип	1

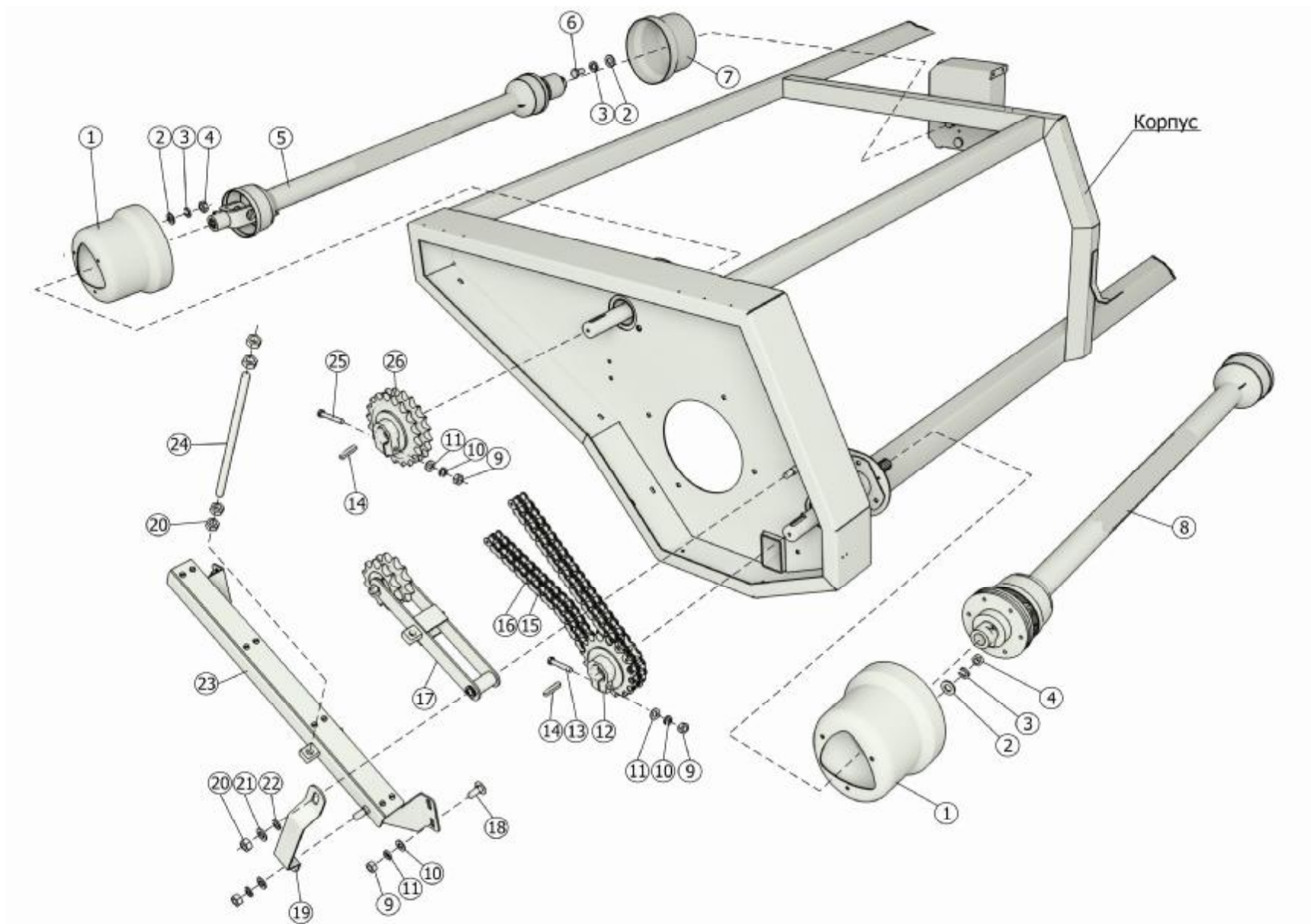


Рисунок 12 – Установка приводов ЖРН-601.06.00.000. Левая сторона

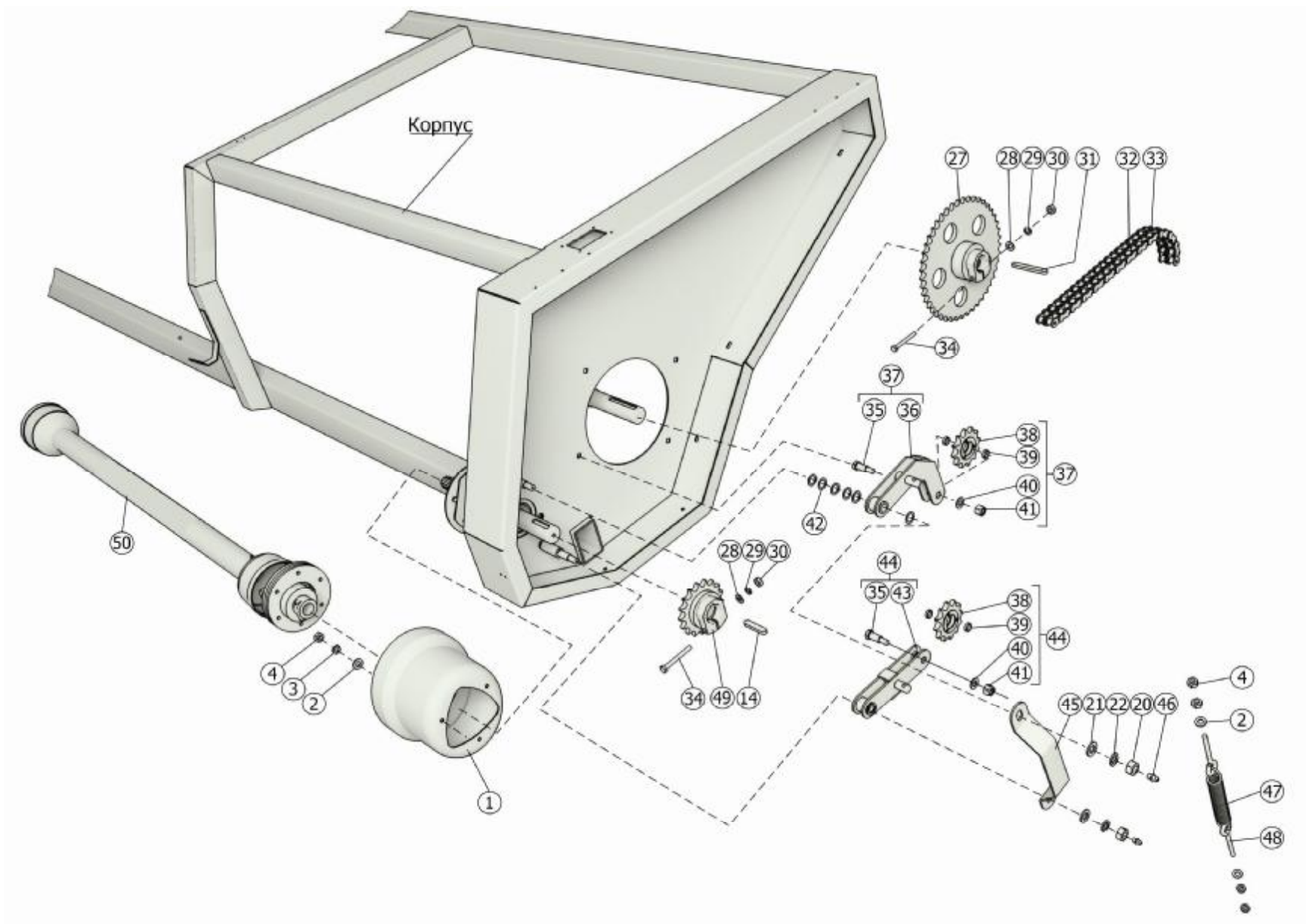


Рисунок 13 – Установка приводов ЖРН-601.06.00.000. Правая сторона

Установка приводов ЖРН-601.06.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
12, 13	1	ЖРН-601.00.00.003	Кожух защитный	3
	2		Шайба С.8.01.019 ГОСТ 11371-78	15
	3		Шайба 8Т 65Г019 ГОСТ 6402-70	13
	4		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	13
	5		Вал карданный 2009/1800/КН/63.16-94 "La Magdalena" (Испания)	1
	6	ЖРН-601.00.00.002	Кожух защитный	1
	7		Болт М8-6г*16.88.019 ГОСТ7798-70	4
	8		Вал карданный 2009/1900/КН/63.22-52.8 "La Magdalena" (Испания)	1
	9		Гайка М12-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	8
	10		Шайба12Т 65Г019 ГОСТ6402-70	6
	11		ШайбаС.12х2.01.019 ГОСТ11371-78	6
	12	ЖРН-601.06.06.000А	Звездочка ведущая привода бруса	1
	13		Болт М12*1,25-6г*70.88.35.019 ГОСТ7798-70	1
	14		Шпонка14х9х70 ГОСТ23360-78	3
	15		Цепь2ПР-31.75-177 ГОСТ13568-75 (n=76)	1
	16		Звено цепи С-2ПР-31.75-177 ГОСТ13568-75	1
	17	ЖРН-601.06.01.000В	Натяжник двухрядной цепи	1
	18		БолтМ12*30.46.019 ГОСТ7802-81	4
	19	ЖРН-601.06.00.432	Планка	1
	20		Гайка М16-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	8
	21		ШайбаС.16.01.019 ГОСТ11371-78	4
	22		Шайба16Т 65Г019 ГОСТ6402-70	4
	23	ЖРН-601.06.08.000В	Успокоитель	1
	24	ЖРН-601.06.00.634	Шпилька	1
	25		Болт М12-6г*90.88.019 ГОСТ7798-70	1
	26	ЖРН-601.06.07.000А	Звездочка ведомая привода бруса	1
	27	ЖРН-601.06.03.000А	Звездочка ведомая привода шнека	1
	28		ШайбаС.10.01.019 ГОСТ11371-78	2
	29		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	2
	30		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	2
	31		Шпонка14х9х120 ГОСТ23360-78	1
	32		Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ13568-75 (n=71)	1
	33		Звено цепи С-ПР-25,4-60 ГОСТ13568-75	1
	34		Болт М10-6г*90.88.019 ГОСТ7798-70	2

Установка приводов ЖРН-601.06.00.000

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
12, 13	35	ЖРН-601.06.00.606А	Болт	2
	36	ЖРН-601.06.05.100	Корпус натяжника	1
	37	ЖРН-601.06.05.000	Натяжник однорядной цепи	1
	38	ЖРН-601.06.04.200	Звездочка в сборе	2
	39	ЖРН-601.06.00.801	Кольцо	4
	40		ШайбаС.12х2.01.019 ГОСТ11371-78	2
	41		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	2
	42	ЖРН-601.06.00.603	Кольцо	17
	43	ЖРН-601.06.04.100	Корпус натяжника	1
	44	ЖРН-601.06.04.000	Натяжник однорядной цепи	1
	45	ЖРН-601.06.00.431	Планка	1
	46		Масленка 1.1.Ц6.хр ГОСТ19853-74	2
	47	ЖРН-601.06.00.631	Зацеп	2
	48	ППТ-041.01.619А	Пружина	1
	49	ЖРН-601.06.02.000В	Звёздочка ведущая привода шнека	1
	50		Вал карданный 1035/1650/КН/Х355.3-90.8 "La Magdalena" (Испания)	1

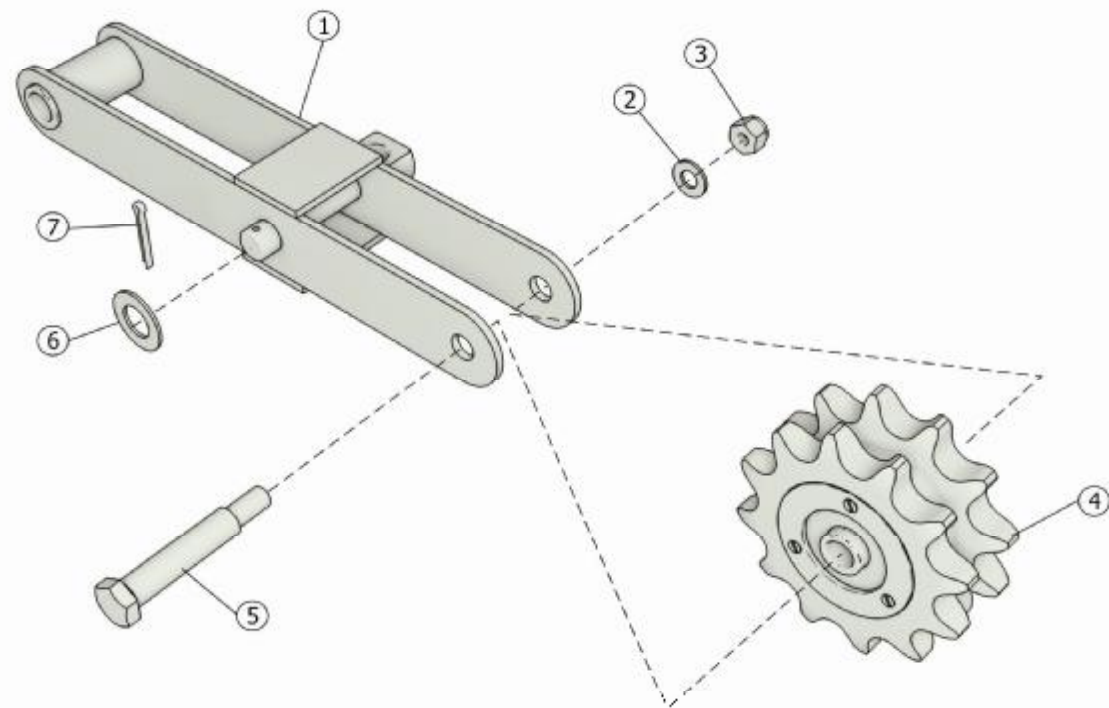


Рисунок 14- Натяжник двухрядной цепи ЖРН-601.06.01.000в

Натяжник двухрядной цепи ЖРН-601.06.01.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
14	1	ЖРН-601.06.01.100В	Корпус натяжника	1
	2		Шайба С.12х2.01.019 ГОСТ11371-78	1
	3		Гайка М12-6Н.8.019 ТУ 23.4617472.08-92	1
	4	ЖРН-601.06.01.200	Звездочка в сборе	1
	5	ЖРН-601.06.00.606	Болт	1
	6		Шайба С.20х2.01.019 ГОСТ11371-78	1
	7		Шплинт4х32.019 ГОСТ397-79	1

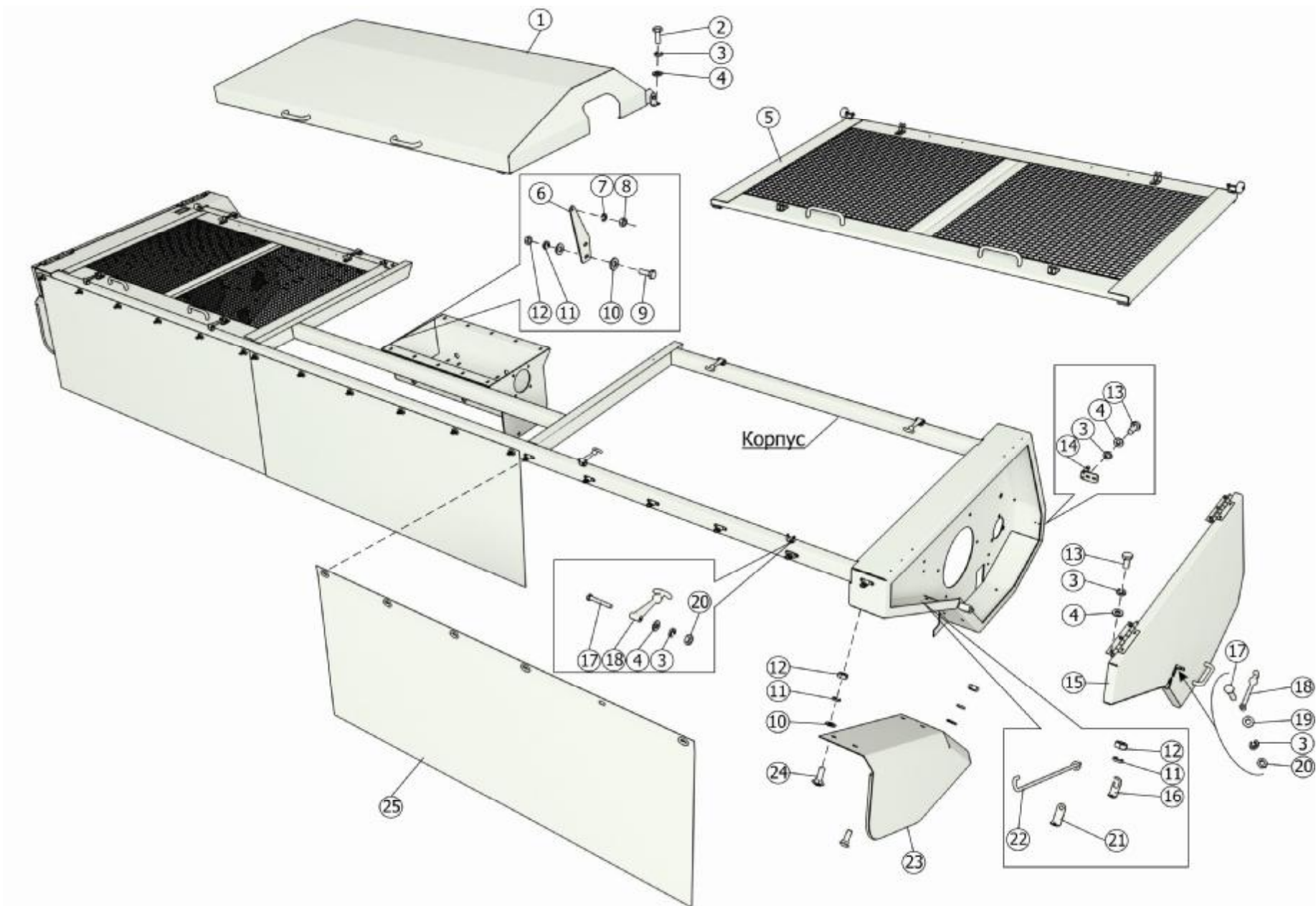


Рисунок 15 - Установка облицовки ЖРН-601.04.00.000В. Левая сторона

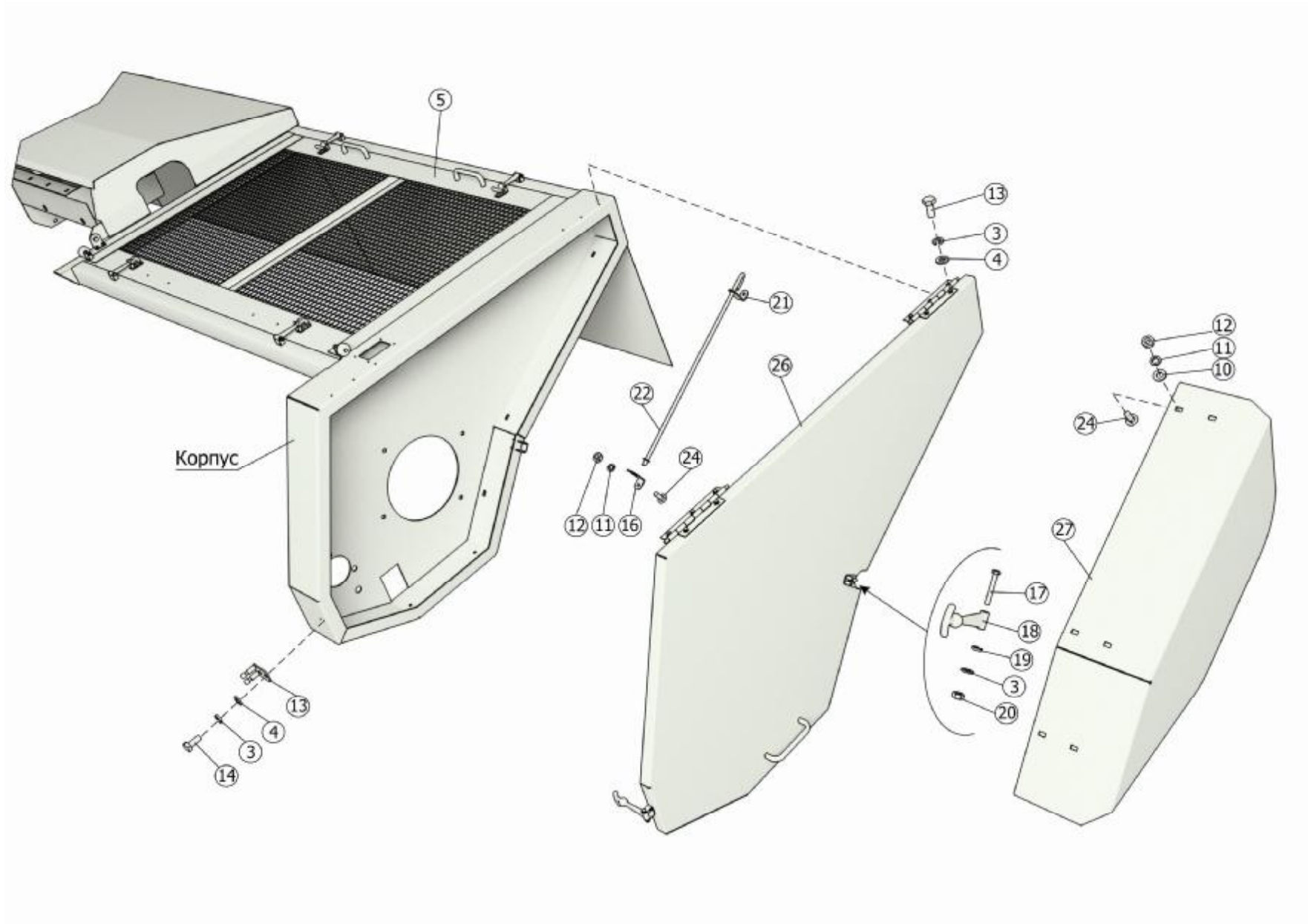


Рисунок 16 - Установка облицовки ЖРН-601.04.00.000В. Правая сторона

Установка облицовки ЖРН-601.04.00.000В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Количество, шт.
15, 16	1	ЖРН-601.04.06.000В	Щит центральный	1
	2		Болт М6-6g*16.88.019 ГОСТ7798-70	4
	3		ШайбаБТ 65Г019 ГОСТ6402-70	30
	4		ШайбаС.6.01.019 ГОСТ11371-78	20
	5	ЖРН-601.04.07.100В	Щит горизонтальный	2
	6	ЖРН-601.04.00.461	Держатель пневмопружины	1
	7		Шайба8Т 65Г019 ГОСТ6402-70	1
	8		Гайка М8-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	1
	9		Болт М10-6g*30.88.019 ГОСТ7798-70	2
	10		ШайбаС.10.01.019 ГОСТ11371-78	12
	11		Шайба10Т 65Г019 ГОСТ6402-70	14
	12		Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	14
	13		Болт М6-6g*14.88.019 ГОСТ7798-70	16
	14	ЖРН-601.04.00.100	Зацеп	2
	15	ЖРН-601.04.08.000В-01	Щит боковой	1
	16	ЖРН-601.04.00.431	Стойка	2
	17		Болт М6-6g*45.88.019 ГОСТ7798-70	10
	18		Застежка резиновая ЯРТИ. 66-8047034	10
	19		ШайбаС.6x1,4.01.019 ГОСТ11371-78	10
	20		Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ5915-70	10
	21	ЖРН-601.04.00.429	Зацеп	2
	22	ЖРН-601.04.06.200-01	Упор	1
	23	ЖРН-601.04.08.000В-01	Щит боковой	1
	24		БолтМ10*30.46.019 ГОСТ7802-81	12
	25	ЖРН-601.04.04.000В	Фартук	3
	26	ЖРН-601.04.08.000В	Щит боковой	1
	27	ЖРН-601.04.01.000В	Отсекатель	1

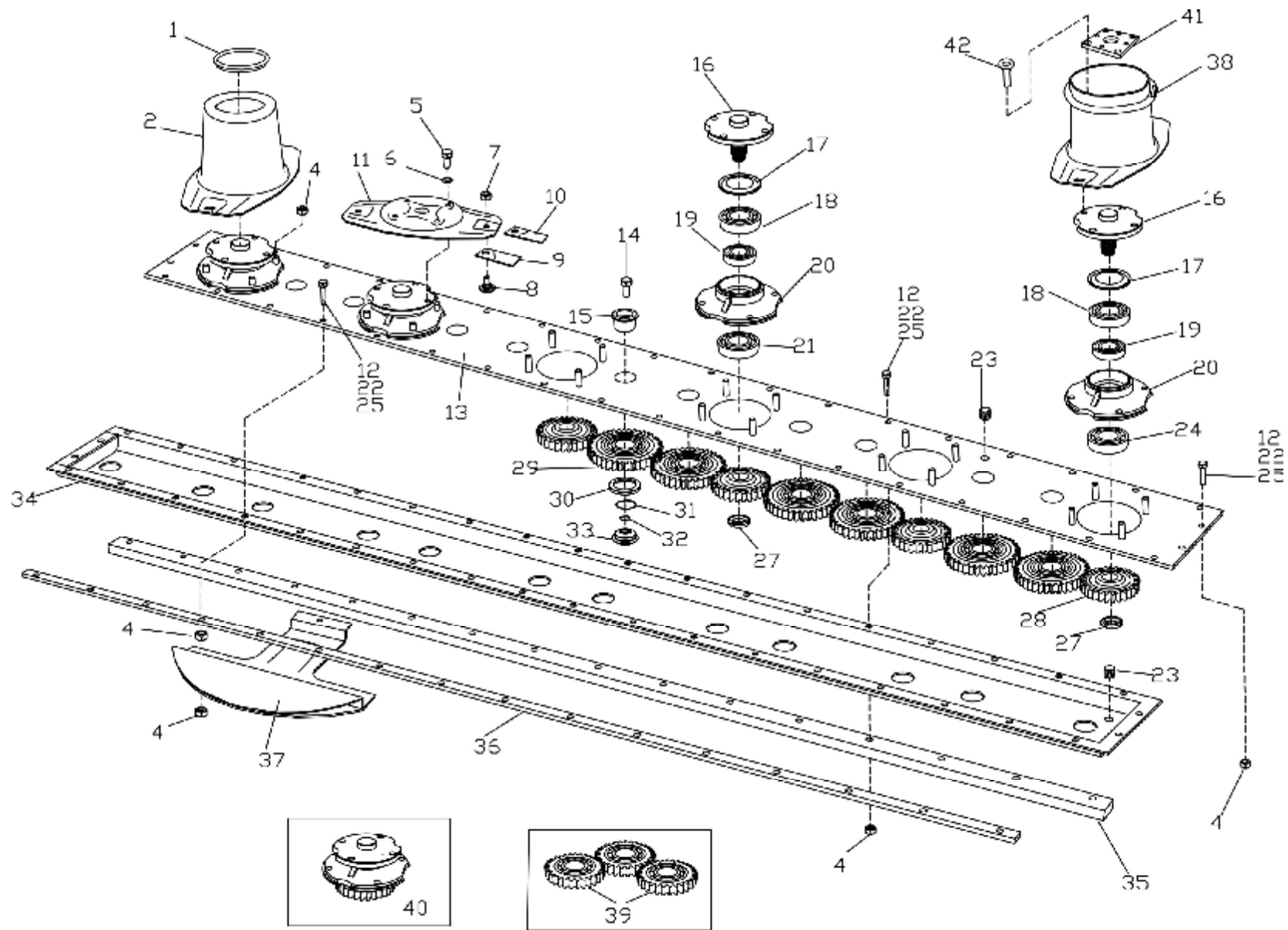


Рисунок 17 - Аппарат режущий SDF-085.006M "Bellon"

Аппарат режущий SDF-085.006M "Bellon"

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Примечание
17	1	2051007	Крышка	
	2	3151008	Диск	
	4	2852004	Гайка	
	5	7451009	Болт	
	6	5851010	Шайба	
	7	2851011	Гайка	
	8	4851016	Болт крепления ножа	
	9	1832533	Нож правый	
	10	1832532	Нож левый	
	11	3151013	Диск	
	12	7451128	Болт	
	13	855817	Панель	
	14	7452007	Болт	
	15	1152008	Втулка	
	16	6552001	Опора	
	17	4755001	Кольцо	
	18	2723785	Подшипник	
	19	4752003	Манжета	
	20	6552005	Диск опорный	
	21	2752006	Подшипник	
	22	7451138	Болт	
	23	6751018	Штырь	
	24	2755024	Подшипник	
	25	7451150	Болт	
	27	3703317	Гайка	
	28	4152039	Шестерня	
	29	4152040	Шестерня	
	30	0352038	Кольцо нижнее	
	31	0352037	Кольцо	
	32	0352036	Кольцо	
	33	1152035	Втулка	
	34	855834	Опора нижняя	
	35	5755838	Усиление	
	36	5755840	Усиление	
	37	6251037	Башмак	
	38	3155008	Диск	

Аппарат режущий SDF-085.006M "Bellon"				
Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц, деталей	Примечание
17	39	4152034	Шестерня	
	40	6555040	Опора в сборе	
	41	3355041	Фланец	
	42	7455042	Болт	

3 Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	Застежка поворотная40	3, 4
	Подшипник 680210 ГОСТ 24850-81	3, 4
	Корпус подшипника Н.027.108А РТМ-А23.2.027-86	3, 4
	Вал карданный DS2N3400000001"Bondioli&Pavesi" Италия	6
	Аппарат режущий SDF-085.006М "Bellon"	6
	Подшипник ШС40 ГОСТ3635-78	7
	Цепь 2ПР-31,75-17700 ГОСТ13568-75 (13 звеньев)	8
	Звено С-2ПР-31,75-17700 ГОСТ13568-75	8
	Редуктор"В&Р" ВІМА М10 6016.001.020	8
	РедукторВ&Р S2061-310-F-111	9
	РедукторВ&Р S2061-310-F-110	9
	ПодшипникGШС30 ГОСТ3635-78	10, 11
	Вал карданный 2009/1800/КН/63.16-94 "La Magdalena" (Испания)	12, 13
	Вал карданный 2009/1900/КН/63.22-52.8 "La Magdalena" (Испания)	12, 13
	Цепь2ПР-31.75-177 ГОСТ13568-75 (n=76)	12, 13
	Звено цепи С-2ПР-31.75-177 ГОСТ13568-75	12, 13
	Цепь ПР-25,4-60 ГОСТ13568-75 (n=71)	12, 13
	Звено цепи С-ПР-25,4-60 ГОСТ13568-75	12, 13
	Масленка 1.1.Ц6.хр ГОСТ19853-74	12, 13
	Вал карданный 1035/1650/КН/Х355.3-90.8 "La Magdalena" (Испания)	12, 13
	Застежка резиновая ЯРТИ. 66-8047034	15, 16
ЖРН-601.00.00.001	Шторка	1,2
ЖРН-601.00.01.000В	Щит центральный	1,2
ЖРН-601.01.00.000В	Корпус	1,2
ЖРН-601.01.01.000В	Каркас	3, 4
ЖРН-601.00.00.002	Кожух защитный	12, 13
ЖРН-601.02.00.000В	Навеска	1,2
ЖРН-601.02.01.000В	Корпус навески	7
ЖРН-601.01.02.000	Опора	3, 4
ЖРН-601.00.00.003	Кожух защитный	12, 13
ЖРН-601.02.00.001	Прокладка	7
ЖРН-601.03.00.000В	Блок редукторов	1,2
ЖРН-601.03.01.000В	Корпус блока редуктора	8
ЖРН-601.03.02.000В-01	Редуктор в сборе	8
ЖРН-601.03.02.000В-01	Редуктор в сборе	9
ЖРН-601.01.03.000В	Шнек	3, 4
ЖРН-601.04.00.000В	Установка облицовки	1,2
ЖРН-601.04.01.000В	Отсекатель	15, 16
ЖРН-601.05.01.000В-01	Пружинный механизм продольного копирования	10, 11
ЖРН-601.03.02.000В	Редуктор в сборе	8
ЖРН-601.03.02.000В	Редуктор в сборе	9
ЖРН-601.01.04.000В	Установка задних башмаков	3, 4
ЖРН-601.00.05.000	Щит лобовой	1,2
ЖРН-601.05.00.000В	Механизм копирования и уравнивания	1,2
ЖРН-601.05.01.000В	Пружинный механизм продольного копирования	10, 11
ЖРН-601.01.05.000В	Установка режущего аппарата	3, 4
ЖРН-601.06.00.000В	Установка приводов	1,2
ЖРН-601.01.05.001	Прокладка	6
ЖРН-601.06.01.000В	Натяжник двухрядной цепи	12, 13
ЖРН-601.05.02.000В	Пружина в сборе	10, 11

ЖРН-601.06.02.000В	Звёздочка ведущая привода шнека	12, 13
ЖРН-601.05.03.000В	Механизм стопорения	10, 11
ЖРН-601.04.04.000В	Фартук	15, 16
ЖРН-601.06.03.000А	Звездочка ведомая привода шнека	12, 13
ЖРН-601.06.04.000	Натяжник однорядной цепи	12, 13
ЖРН-601.04.06.000В	Щит центральный	15, 16
ЖРН-601.06.05.000	Натяжник однорядной цепи	12, 13
ЖРН-601.04.08.000В-01	Щит боковой	15, 16
ЖРН-601.04.08.000В-01	Щит боковой	15, 16
ЖРН-601.06.06.000А	Звездочка ведущая привода бруса	12, 13
ЖРН-601.04.08.000В	Щит боковой	15, 16
ЖРН-601.06.07.000А	Звездочка ведомая привода бруса	12, 13
ЖРН-601.01.03.010В	Шнек	5
ЖРН-601.06.08.000В	Успокоитель	12, 13
ЖРН-601.01.03.020В	Цапфа	5
ЖРН-601.01.03.030В	Цапфа	5
ЖРН-601.00.01.100	Щиток	1,2
ЖРН-601.04.00.100	Зацеп	15, 16
ЖРН-601.05.01.100-01	Кривошип	10, 11
ЖРН-601.03.02.100В	Лапа редуктора	9
ЖРН-601.01.04.100В	Башмак задний	3, 4
ЖРН-601.05.01.100	Кривошип	10, 11
ЖРН-601.01.05.100	Проставка	6
ЖРН-601.06.01.100В	Корпус натяжника	14
ЖРН-601.05.02.100В	Болт	10, 11
ЖРН-601.06.04.100	Корпус натяжника	12, 13
ЖРН-601.06.05.100	Корпус натяжника	12, 13
ЖРН-601.04.07.100В	Щит горизонтальный	15, 16
ЖРН-601.01.05.110В	Трубопровод-удлинитель	6
ЖРН-601.01.05.120	Балансир	6
ЖРН-601.03.00.150В	Удлинитель сливного отверстия	8
ЖРН-601.00.00.200	Винт	1,2
ЖРН-601.00.01.200	Кронштейн	1,2
ЖРН-601.03.02.200-01	Полумуфта цепная	8
ЖРН-601.03.02.200	Полумуфта цепная	9
ЖРН-601.05.01.200	Блок пружин	10, 11
ЖРН-601.01.05.200В	Вал карданный в сборе	6
ЖРН-601.06.01.200	Звездочка в сборе	14
ЖРН-601.04.06.200-01	Упор	15, 16
ЖРН-601.06.04.200	Звездочка в сборе	12, 13
ЖРН-601.00.00.300	Козырёк	1,2
ЖРН-601.03.02.300	Кронштейн в сборе	9
ЖРН-601.01.04.300В	Штырь	3, 4
ЖРН-601.05.01.300	Тяга в сборе	10, 11
ЖРН-601.01.05.300	Башмак режущего аппарата	6
ЖРН-601.00.00.403-01	Шайба	1,2
ЖРН-601.01.00.401В	Опора	3, 4
ЖРН-601.00.00.403	Шайба	1,2
ЖРН-601.01.00.402	Вставка клиновья	3, 4
ЖРН-601.01.02.401	Кронштейн	3, 4
ЖРН-601.01.04.400	Ось	3, 4
ЖРН-601.01.03.403В-02	Спираль	5
ЖРН-601.05.01.400	Палец в сборе	10, 11
ЖРН-601.01.05.400	Кожух	6
ЖРН-601.01.05.401	Хомут	6
ЖРН-601.01.00.406	Чистик	3, 4
ЖРН-601.00.00.408	Крышка	1,2
ЖРН-601.01.03.406В	Гребенка	5
ЖРН-601.02.00.408	Кольцо	7

ЖРН-601.01.03.407	Накладка	5
ЖРН-601.03.00.411	Кронштейн	8
ЖРН-601.02.00.416	Лист	7
ЖРН-601.01.03.418	Накладка	5
ЖРН-601.00.00.426	Перемычка	1,2
ЖРН-601.00.00.427	Полоса	1,2
ЖРН-601.00.00.428	Лючок	1,2
ЖРН-601.03.00.428	Крышка	8
ЖРН-601.02.00.432-01	Крюк	7
ЖРН-601.04.00.429	Зацеп	15, 16
ЖРН-601.02.00.432	Крюк	7
ЖРН-601.04.00.431	Стойка	15, 16
ЖРН-601.06.00.431	Планка	12, 13
ЖРН-601.06.00.432	Планка	12, 13
ЖРН-601.04.00.461	Держатель пневмопружины	15, 16
ЖРН-601.00.00.601	Чистик ручной	1,2
ЖРН-601.01.00.601	Болт	3, 4
ЖРН-601.00.00.604	Болт	1,2
ЖРН-601.01.00.603В	Вал	3, 4
ЖРН-601.02.00.602	Ролик	7
РСМ-10Б.01.01.014-02	Поводок (доп. замена на Канат 1.6-Г-1-Ж-Н-1570 ГОСТ 3062-80)	3, 4
ЖРН-601.00.00.605	Втулка	1,2
ЖРН-601.02.00.603	Ось	7
ЖРН-601.00.00.606	Шпилька	1,2
ЖРН-601.02.00.605	Винт	7
ЖРН-601.01.05.603	Штуцер	6
ЖРН-601.06.00.603	Кольцо	12, 13
ЖРН-601.06.00.606А	Болт	12, 13
ЖРН-601.06.00.606	Болт	14
ЖРН-601.00.00.615-01	Шайба	1,2
ЖРН-601.01.05.609	Гайка колпачковая	6
ЖРН-601.00.00.615	Шайба	1,2
ЖРН-601.00.00.616-01	Шайба сферическая	1,2
ЖРН-601.00.00.616	Шайба сферическая	1,2
ЖРН-601.00.00.618	Палец	1,2
ЖРН-601.05.00.614	Шайба	10, 11
ЖРН-601.05.00.614	Шайба	1,2
ЖРН-601.05.00.626	Пружина	10, 11
ЖРН-601.05.00.627-01	Шпилька	10, 11
ЖРН-601.05.00.628	Стопор	10, 11
ЖРН-601.06.00.631	Зацеп	12, 13
ЖРН-601.06.00.634	Шпилька	12, 13
Н.027.108.А	Корпус	3, 4
ЖРН-601.00.00.804	Втулка	1,2
ЖРН-601.06.00.801	Кольцо	12, 13
РСМ-10.08.01.494А	Пластина стопорная	5
РСМ-10.08.01.498-01	Прокладка регулировочная	5
РСМ-10.08.01.498	Прокладка регулировочная	5
ППТ-041.01.619А	Пружина	10, 11
ППТ-041.01.619А	Пружина	12, 13
РСМ-10.01.01.809А	Трубка	3, 4
10047Б	Пробка пружины	10, 11
2051007	Крышка	17
3151008	Диск	17
2852004	Гайка	17
7451009	Болт	17
5851010	Шайба	17
2851011	Гайка	17

4851016	Болт крепления ножа	17
1832533	Нож правый	17
1832532	Нож левый	17
3151013	Диск	17
7451128	Болт	17
855817	Панель	17
7452007	Болт	17
1152008	Втулка	17
6552001	Опора	17
4755001	Кольцо	17
2723785	Подшипник	17
4752003	Манжета	17
6552005	Диск опорный	17
2752006	Подшипник	17
7451138	Болт	17
6751018	Штырь	17
2755024	Подшипник	17
7451150	Болт	17
3703317	Гайка	17
4152039	Шестерня	17
4152040	Шестерня	17
0352038	Кольцо нижнее	17
0352037	Кольцо	17
0352036	Кольцо	17
1152035	Втулка	17
855834	Опора нижняя	17
5755838	Усиление	17
5755840	Усиление	17
6251037	Башмак	17
3155008	Диск	17
4152034	Шестерня	17
6555040	Опора в сборе	17
3355041	Фланец	17
7455042	Болт	17