

ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ
ППР-120 *Pelikan 1200*

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ



ROSTSELMASH

техника для кормозаготовки



Stahl 2000

Прицепной корнуборонный комбайн
Производительность - до 38 т/ч
Ширина захвата - 3 м



ЮНН 2700

Косилка-измельчитель кавосив
Ширина захвата 2,7 м



OPC 1300

Обмотчик рулонов силосогрузочный
диаметр обмотываемого рулона - 1-1,2 м
Ширина пахоты - 500/750 м



Рейкан 1200

Прицеп-подборщик рулонный
Комбинированная прессовальная камера
Диаметр рулона 1,2 м



Tukam Max 1270/1280

Прицеп-подборщик тяжелый
Размеры полы -
1,200, 1,60, 2,00, 2,50 м/2,00, 2,5 м



Рейкан Max 1500

Прицеп-подборщик рулонный
Ширина захвата 2 м
Диаметр рулона 1,5 м



Kolibri Duo 810

Грабли двухроторные прицепные
Ширина захвата 6,0-7,7 м



КРФ 350

Косилка роторная прицепная
Ширина захвата 3,4 м



Барбен 2400

Косилка роторная с концентрическими
Ширина захвата 2,4 м



ТПР 8/10/16

Прицеп самозагружаемый
для перевозки рулонов
Количество рулонов - до 16 шт



ГЛП 600

Грабли кривошарнирные
Ширина захвата 6 м



Беркат 5200

Косилка роторная прицепная
с плоскими
Ширина захвата 3,2 м



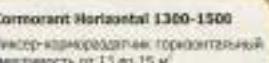
Kolibri 250/471

Грабли роторные прицепные
Ширина захвата - до 4,7 м



Стриже 2100-2300

Косилка роторная кавосив
Самые легкие с обивкой 4500 кг
Ширина захвата 2,12/2,12,8 м



Самогонист HORIZONTAL 1300-1500

Низкорамный-подборщик горизонтальной
Высотность от 13 до 15 м



СП 320 и СН 140

Прицепной и кавосивной стоечный
Тягачи от ВОМ и ДАС



Роник 800

Погрузчик фронтальный
Грузоподъемность до 600 кг, телескопический
конструкция адаптеров



Fenix Max 1000

Погрузчик-измельчитель
Грузоподъемность до 2000 кг



Comagnet Vertical 500-2400

Мини-корнуборонный вертикальный
Высотность от 5 до 24 м

ПРЕСС-ПОДБОРЩИК Рулоный ППР-120 «Pelikan»

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ**

Версия 5



Настоящие руководство по эксплуатации и каталог деталей и сборочных единиц предназначены для изучения устройства и правил эксплуатации пресс-подборщика рулонного ППР-120 «Pelikan» (далее – пресс-подборщик), а также для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте данной машины.

ВНИМАНИЕ! ОСОБЕННО ВАЖНО!

Пресс-подборщик выполнен 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 читать и выполнять указания настоящего руководства по эксплуатации.

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

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

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

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

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



По всем интересующим Вас вопросам в части конструкции и эксплуатации пресс-подборщика обращаться в центральную сервисную службу:



**344065, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону,
ул. 50-летия Ростсельмаша 2-6/22**



Горячая линия +7 (863) 252-40-03

web: www.KleverLtd.ru

E-mail: service@kleverltd.com

СОДЕРЖАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	7
1 Общие сведения	8
2 Техническая характеристика	9
3 Устройство и работа изделия.....	10
3.1 Описание устройства	10
3.2 Устройство и работа составных частей пресс-подборщика	10
3.2.1 Шасси пресс-подборщика	12
3.2.2 Подборщик	12
3.2.3 Нормализатор.....	15
3.2.4 Камера верхняя.....	16
3.2.5 Камера задняя.....	17
3.2.6 Аппарат обматывающий	19
3.2.7 Механизм регулирования плотности прессования.....	25
3.2.8 Предохранительные фрикционные муфты.....	27
3.2.9 Скатная горка.....	28
3.2.10 Гидросистема.....	29
3.2.11 Электрооборудование.....	29
3.2.12 Пульт управления	30
4 Требования безопасности.....	36
5 Органы управления.....	44
6 Досборка, наладка и обкатка	47
6.1 Монтаж и досборка пресс-подборщика	47
6.2 Агрегатирование пресс-подборщика с трактором.....	47
6.3 Обкатка пресс-подборщика.....	48
7 Правила эксплуатации и регулировки.....	49
8 Техническое обслуживание	50
8.1 Общие сведения.....	50
8.2 Выполняемые при обслуживании работы.....	50
8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО	50
8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1	51
8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению.....	51
8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении.....	53
8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения	53
8.2.6 Смазка пресс-подборщика	53
9 Транспортирование.....	55
10 Хранение.....	56
11 Перечень возможных неисправностей и указания по их устранению	57
ПРИЛОЖЕНИЕ А(обязательное) СХЕМА КИНЕМАТИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ	58
ПРИЛОЖЕНИЕ Б КИНЕМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА ОБМАТЫВАЮЩЕГО АППАРАТА.....	59
ПРИЛОЖЕНИЕ В (обязательное) СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР.....	60
ПРИЛОЖЕНИЕ Г (обязательное) СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ	61
ПРИЛОЖЕНИЕ Д ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ (ОПЦИЯ).....	62
ПРИЛОЖЕНИЕ Е АВТОМОТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ (ОПЦИЯ).....	63
КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ.....	64
Правила пользования каталогом	65
Общий вид справа.....	67
Общий вид слева.....	69
Установка щитов справа	71
Установка щитов слева	73
Шасси	75
Прицеп	77
Нормализатор и опорные площадки	79
Ящик - кассетница.....	81
Механизм натяжения шпагата ППР-122.05.080.....	82
Вал ППР-122.01.140	84
Рама (вид слева).....	86

Рама (вид справа).....	88
Вал ППР-122.01.110В	90
Фиксатор задней камеры.....	92
Скатная горка.....	94
Колесо	96
Подборщик	98
Муфта предохранительная	100
Боковина левая.....	102
Боковина правая и колесо.....	104
Скаты.....	106
Механизм подбирающий.....	108
Верхняя камера.....	110
Вал приводной ППР-122.02.040В	112
Рама верхней камеры.....	114
Валец ППР-122.02.080Б.....	116
Натяжник ППР-122.02.110	118
Задняя камера.....	119
Транспортер ППР-122.03.080А.....	121
Вал натяжной.....	123
Вал ведущий.....	125
Рама задней камеры	127
Аппарат обматывающий.....	128
Корпус аппарата	130
Боковина левая	132
Панель верхняя.....	134
Вал и электропривод	136
Каретка верхняя.....	138
Панель нижняя.....	140
Каретка нижняя	142
Привод.....	144
Опора ППР-122.10.250	145
Редуктор ППР-122.10.200.....	147
Номерной указатель.....	148

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ, СИМВОЛЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ



Такой предупреждающий знак в данном руководстве обозначает необходимость соблюдения особой осторожности из-за риска для людей и возможности повреждения машины.



Тщательное соблюдение этих указаний и рекомендаций очень важно.

**ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА
ОЗНАКОМТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ**

ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ ППР-120 «Pelikan»

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

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

Пресс-подборщик предназначен для подбора валков сена естественных и сеяных трав, прессования их в тюки цилиндрической формы (рулоны) с последующей обмоткой шпагатом. С целью ускорения сушки сена пресс-подборщик может использоваться для вспушивания валков.

Допускается применение пресс-подборщика для подбора и тюкования соломы, но качество и стабильность выполнения технологического процесса значительно будут зависеть от влажности, типа и длины частей соломы, и не гарантируются производителем.

При сухой, короткой массе может не выдерживаться форма и масса рулонов, и плотность прессования.

При превышении плотности может происходить снижение сцепления рулона с транспортерами и его торможение.

Пресс-подборщик используется в зонах равнинного землепользования и агрегатируется с тракторами тягового класса 0,9 и 1,4.

Пресс-подборщик является полуприцепной машиной без рабочего места оператора, управляемая и обслуживаемая механизатором (трактористом).

Кинематическая схема пресс-подборщика представлена в приложении А.

Кинематическая схема обматывающего аппарата указана в приложении Б.

Перечень и схема расположения подшипниковых опор указана в приложении В.

Гидравлическая схема представлена в приложении Г.

Централизованная система смазки указана в приложении Д.

Автоматическая система смазки в приложении Е.

Основные технические данные пресс-подборщика представлены в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Тип		полуприцепной
Габаритные размеры, не более		
-длина	мм	3850
-ширина		2350
-высота		2550
Ширина захвата	мм	1450±50
Пропускная способность на сене	кг/с	5*
Производительность за 1 ч основного времени, не более	т/ч	10*
Плотность прессования на сене	кг/м ³	от 120 до 200
Диаметр рулона	м	1,2
Длина рулона	м	1,2
Масса рулона, не более	кг	270
Потребляемая мощность, не более	кВт	45
Агрегатирование		тракторы тягового класса 0,9 и 1,4
Число оборотов ВОМ трактора	об/мин	540
Размер шин ходовых колес	дюйм	9/16
Давление в шинах	МПа	0,3
Транспортный просвет	мм	250
Скорость движения	км/ч	
-рабочая		9
-транспортная		10
Масса (конструкционная), не более	кг	2500
Обслуживающий персонал, чел.		1 (тракторист)

3 УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

3.1 Описание устройства

Пресс-подборщик (рисунок 3.1) состоит из с니цы 9, рамы 7, установленной на ходовые колеса 6. На раме смонтированы: подборщик 8, ящик-кассетница 1, прессовальная камера, состоящая из камеры верхней 3 и камеры задней 5. На камеру верхнюю установлен обматывающий аппарат 2. Пресс-подборщик оборудован механизмом регулировки плотности прессования 14. Открытие и закрытие прессовальной камеры, а также подъем подбирающего механизма в транспортное положение осуществляется с помощью гидроцилиндров.

Для контроля заполнения прессовальной камеры, закрытия задней камеры, подачи шпагата для обмотки рулона служат датчики, подающие сигналы на пульт управления. Привод рабочих органов осуществляется от ВОМ трактора через карданный вал с предохранительной фрикционной муфтой 11 и конический редуктор.

Для установки бобин шпагата в ящик-кассетницу и обслуживания обматывающего механизма предусмотрены технологические площадки.

Для установки карданного вала, после отсоединения от ВОМ трактора предусмотрен упор 12. В отцепленном от трактора состоянии пресс-подборщик опирается на стояночную опору 10.

3.2 Устройство и работа составных частей пресс-подборщика

Для работы пресс-подборщика используется тяговое усилие трактора. Привод рабочих органов осуществляется от ВОМ трактора через телескопический карданный вал.

Технологическая схема работы пресс-подборщика приведена на рисунке 3.2. При работе пресс-подборщика в агрегате с трактором валок сена (соломы) должен располагаться между колес трактора. При этом подборщик пальцами захватывает технологический продукт и подает его в прессовальную камеру. После завершения формирования рулона срабатывает механизм контроля плотности прессования, от него подается сигнал на пульт управления, расположенный в кабине трактора.

После получения сигнала механизатор останавливает трактор, включает электродвигатель подачи шпагата. После завершения обмотки рулона шпагатом механизатор, используя гидросистему трактора, открывает заднюю камеру пресс-подборщика и выгружает рулон. После закрытия задней камеры и возобновления движения процесс формирования рулона повторяется.

При работе на неравномерно просохших валках необходимо открыть заднюю камеру и зафиксировать ее фиксатором. Работа по предлагаемой схеме позволяет производить ворошение или вспушивание валка сена.

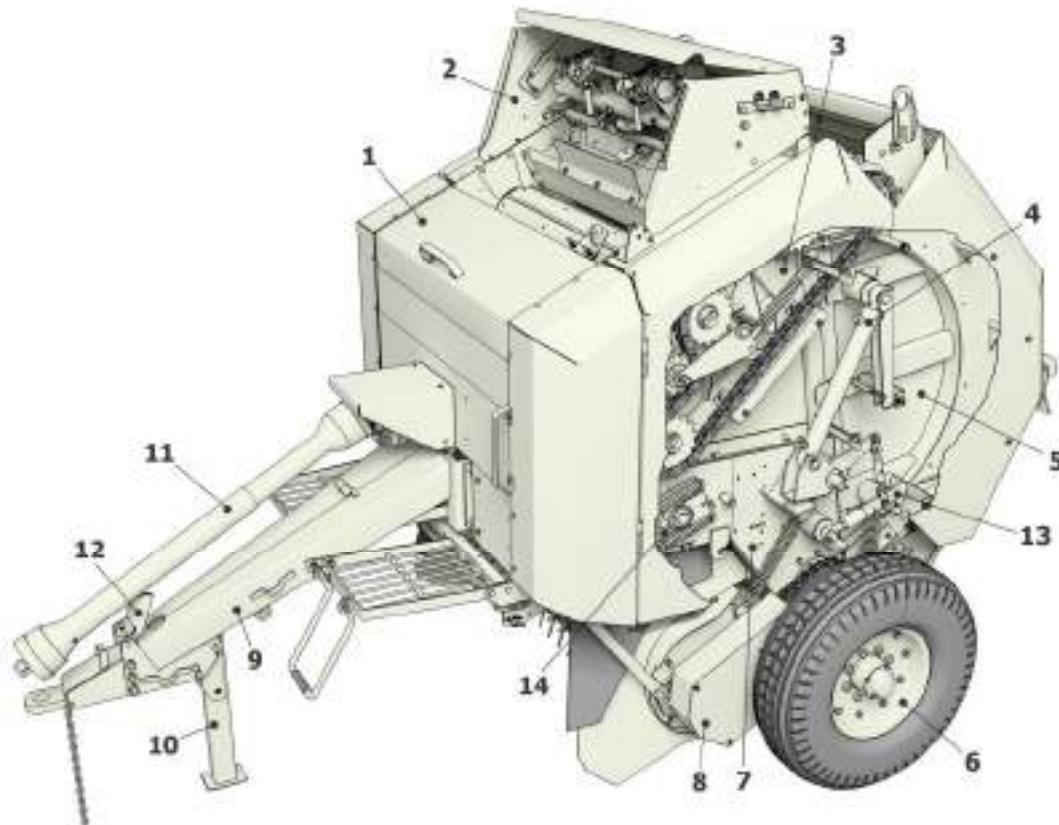


Рисунок 3.1 - Пресс-подборщик (вид слева)

1- Ящик-кассетница; 2-Обматывающий аппарат; 3-Верхняя прессовальная камера; 4-Гидроцилиндр открытия задней камеры; 5- Задняя прессовальная камера; 6- Ходовое колесо; 7-Рама; 8-Подборщик; 9-Сница; 10- Стояночная опора; 11-Карданный вал; 12-Упор 13-Механизм фиксации задней камеры (закрытое состояние)

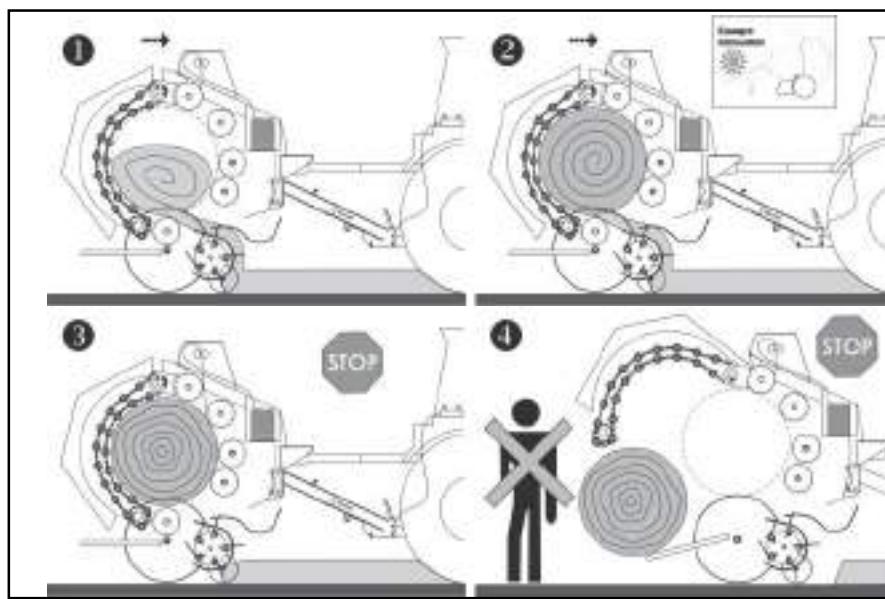


Рисунок 3.2 - Технологическая схема работы пресс-подборщика

3.2.1 Шасси пресс-подборщика

Устройство шасси пресс-подборщика приведено на рисунке 3.3.

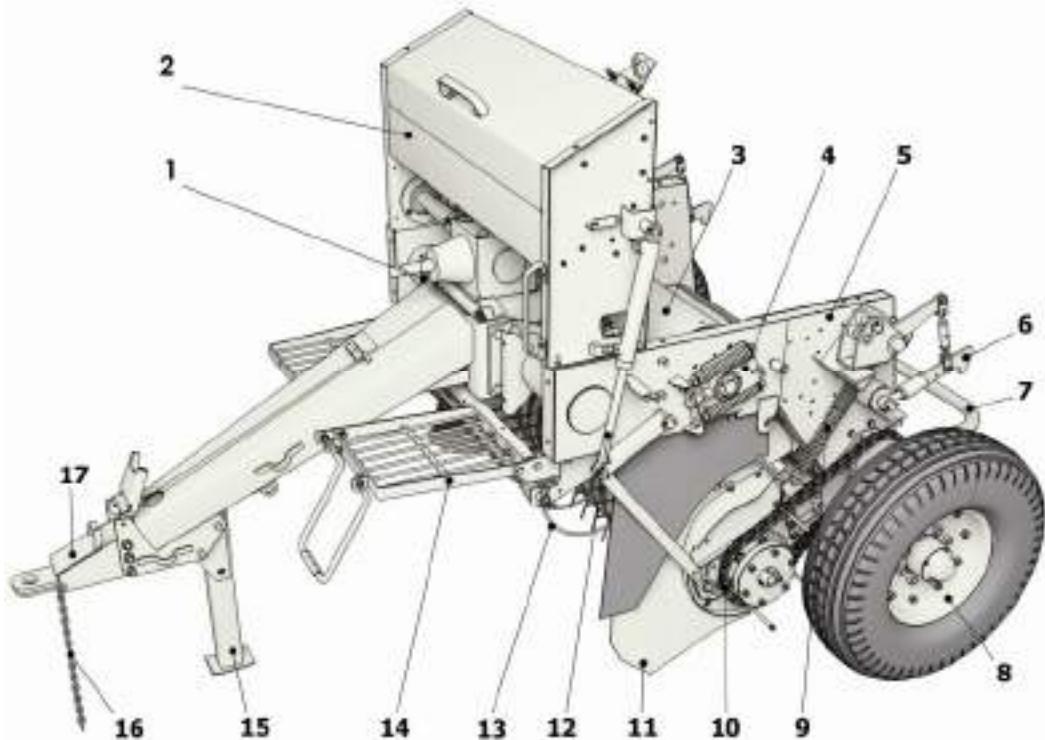


Рисунок 3.3 - Шасси

1-Редуктор центральный; 2-Ящик-кассетница; 3-Подвижный нажимной валец; 4-Механизм регулировки плотности прессования; 5-Рама; 6-Подпружиненный крюк; 7- Скатная горка; 8- Опорное колесо; 9-Пружина вывешивания; 10-Цепь привода подборщика; 11-Подборщик; 12-Гидроцилиндр подъема подборщика; 13-Нормализатор; 14-Технологическая площадка; 15-Стояночная опора; 16-Цепь страховочная; 17-Прицепная скоба

3.2.2 Подборщик

Подборщик включает в себя раму 2 (рисунок 3.4), ротор с пятью граблинами 10, на которых установлены пружинные пальцы 9. Между пружинными пальцами расположены скаты 3. Справа установлена боковина с беговой дорожкой 1, а по бокам щиты 4. Подборщик оборудован предохранительной муфтой 8 с приводной звездочкой, а также звездочкой натяжения цепи 7 привода. Установочные кронштейны 6, расположенные по обе стороны подборщика служат, для установки его на раму шасси машины.

Предохранительная муфта 8 должна быть отрегулирована на передачу крутящего момента 400-450 Н·м (40-45 кгс). Для получения необходимого момента срабатывания муфты нужно установить длину всех шести пружин так, чтобы зазор между соседними витками пружин составлял от 0,1 до 0,2 мм (рисунок 3.20). Зазор контролировать щупом. Пружины муфты затягивать равномерно, не допуская их затяжки до соприкосновения витков, т.к. это приведет к выходу из строя подборщика.

После длительного хранения пресс-подборщика (более 1 месяца) необходимо ослабить пружины, застопорить вал подборщика, повернуть приводную звездочку на несколько оборотов, затем отрегулировать муфту заново, т.к. фрикционные муфты имеют свойство «залипать».

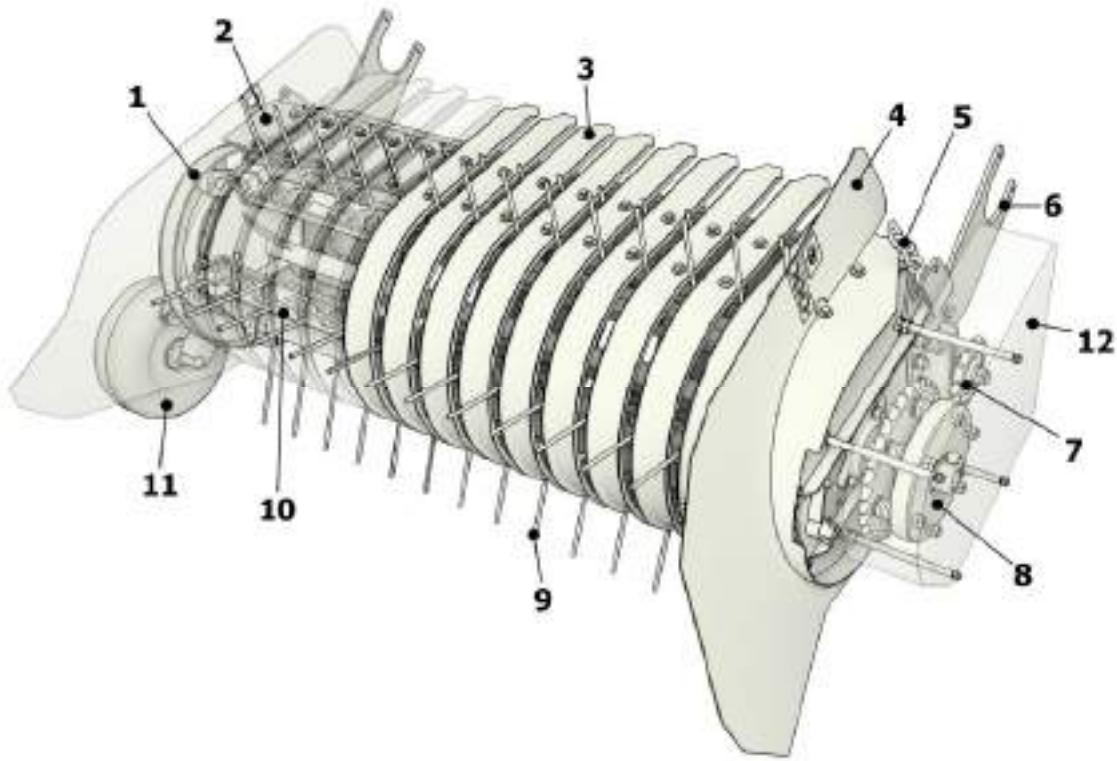


Рисунок 3.4 - Подборщик

1-Беговая дорожка; 2- Рама; 3- Скат; 4-Боковой щит; 5-Транспортная цепь; 6-Установочный кронштейн; 7-Натяжная звездочка; 8-Муфта предохранительная; 9-Пружинный палец; 10-Граблина; 11-Копирующее колесо

При переездах на дальние расстояния подборщик должен быть поднят вверх гидроцилиндром и зафиксирован в верхнем положении транспортной цепью 5.

Перед работой цепь ослабить, установив фиксатор в крайнее верхнее звено цепи. При сбрасывании давления в гидроцилиндре подборщик должен опускаться вниз до упора копирующим колесом 11 в почву. При работе машины прицепную скобу шасси располагать на такой высоте, чтобы подборщик имел возможность копировать поверхность почвы в вертикальной плоскости. Это соответствует примерно горизонтальному положению прицепной скобы (400 мм над уровнем поверхности почвы).

Регулировка по высоте

В крайнем нижнем положении пружинных пальцев зазор между их торцами и поверхностью земли должен составлять от 20 до 40 мм (рисунок 3.5).

При помощи деревянных брусков, подложенных под каркас выставить подборщик в требуемое положение с учетом деформации опорного колеса.

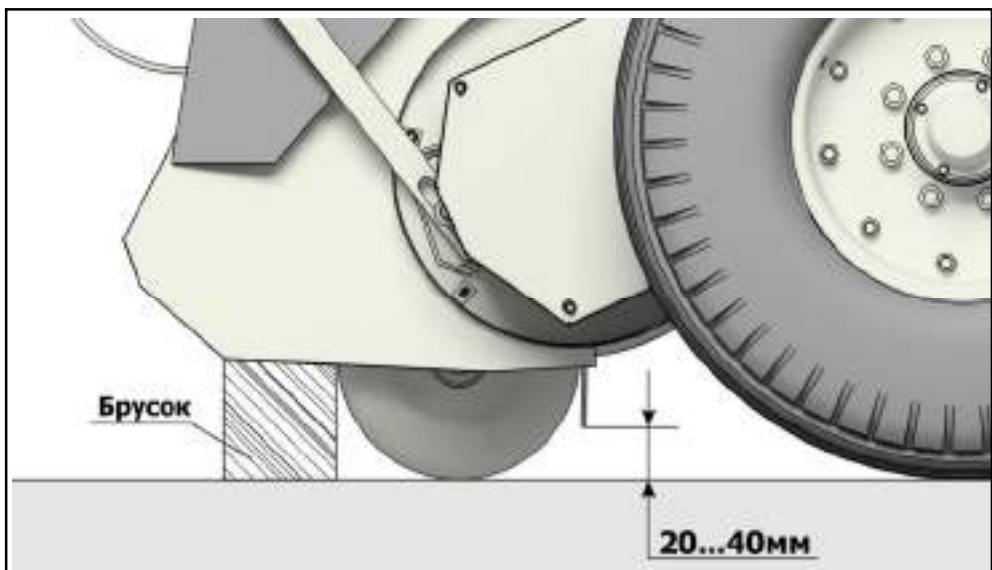


Рисунок 3.5 - Установка подборщика по высоте

Вынуть штырь фиксации 1 (рисунок 3.6 А) рычага опорного колеса из отверстия в поворотной планке.

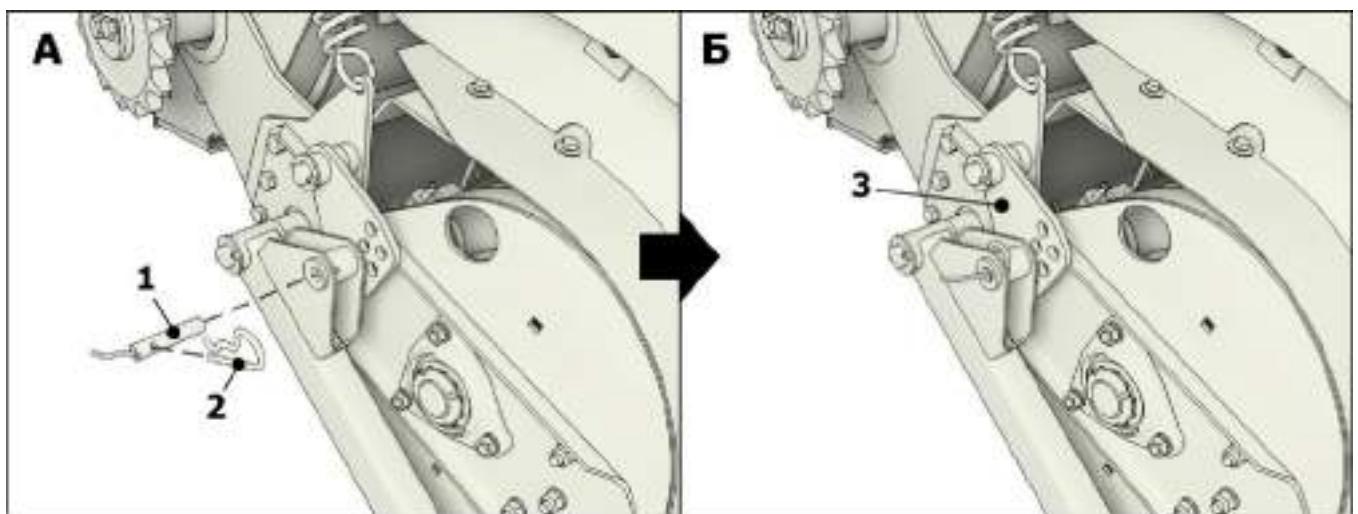


Рисунок 3.6 - Установка подборщика по высоте

1-Штырь фиксации; 2- Шплинт; 3-Поворотная планка

Опустить колесо на поверхность земли. Зафиксировать рычаг опорного колеса в требуемом положении при помощи штыря 1 (рисунок 3.6Б), вставляемого в соответствующее регулировочное отверстие поворотной планки 3 через втулку рычага колеса. Штырь застопорить пружинным шплинтом 2 через совмещенные отверстия во втулке рычага колеса и штыре.

Убрать бруски и замерить фактический зазор между торцами пружинных пальцев и поверхностью земли. При необходимости процесс регулировки повторить.

Для установки заводской регулировки подборщика по высоте, штырь фиксации рычага опорного колеса вставить в отверстие поворотной планки, обозначенное контрастной краской по контуру отверстия.

Регулировка по усилию

Длина цилиндрической части уравновешивающих подборщик пружин 1 (рисунок 3.7) должна составлять от 340 до 360 мм. Регулировка производится болтами 2. При этом усилие на опорном колесе подборщика должно быть в пределах 200-300 Н (20-30 кгс). Усилие контролировать вручную, путем подъема подборщика за опорное колесо.

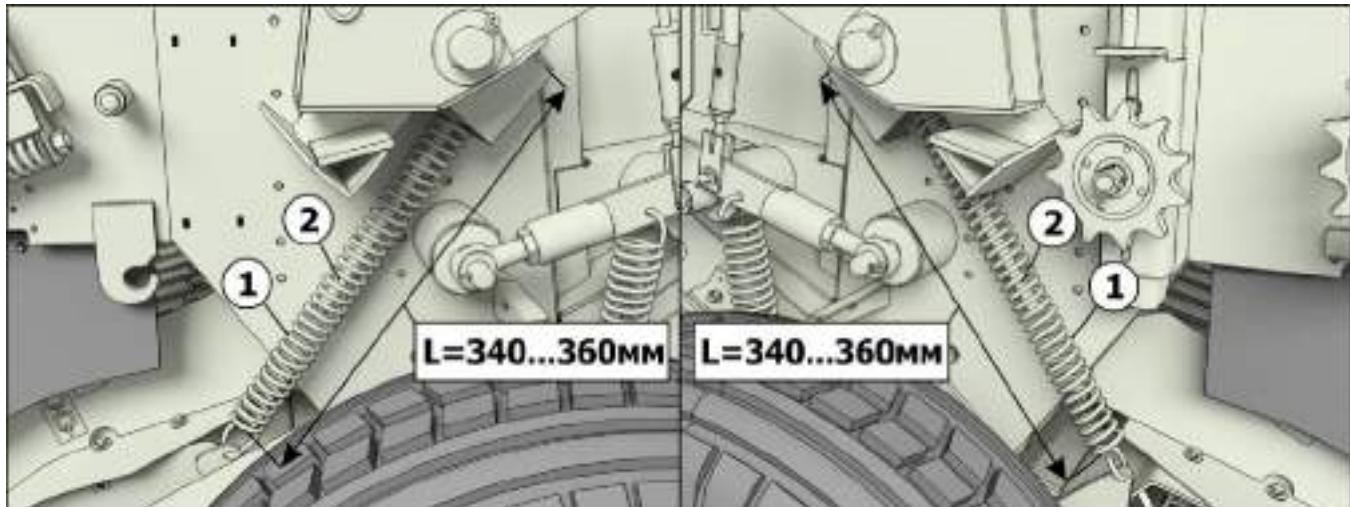


Рисунок 3.7 - Регулировка уравновешивающих пружин

1-Пружина; 2-Болт



Внимание! Работа с неотрегулированным подборщиком запрещена, т.к. это приведет к выходу его из строя.

3.2.3 Нормализатор

Прижим-нормализатор регулируется при необходимости (рисунок 3.8). Он обеспечивает защиту и равномерную загрузку прессовальной камеры при подборе валков различных культур и различной плотности. Степень прижатия пальцев регулируется перестановкой нормализатора по отверстиям кронштейнов рамы 1, определяется в процессе работы, и зависит от вида подбираемого продукта, его линейной массы и влажности. При чрезмерно большом усилии нормализатора происходит торможение валка, в этом случае степень его прижатия необходимо уменьшить. Малое усилие нормализатора приводит к потерям и неравномерной подаче массы в прессовальную камеру.

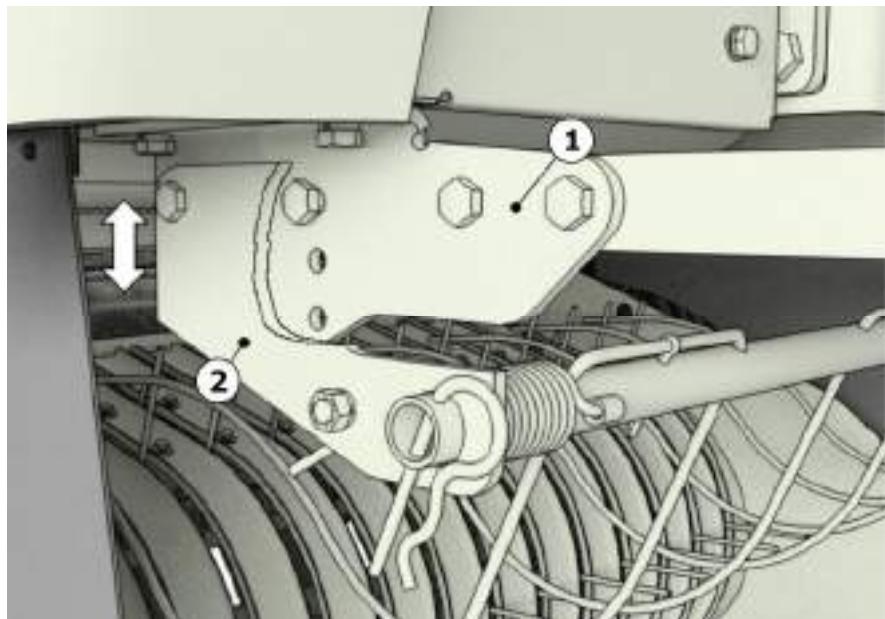


Рисунок 3.8 - Нормализатор
1-Кронштейн рамы; 2-Кронштейн нормализатора

3.2.4 Камера верхняя

Камера верхняя (рисунок 3.9), состоит из рамы 4, ведущего вальца 1 и двух промежуточных валцов 2 и 3. После установки верхней камеры на машину привод валцов осуществляется цепным контуром, для натяжения которого служит подпружиненный натяжник 5. Колебания ведущей ветви цепного контура гасятся успокоителем 6.

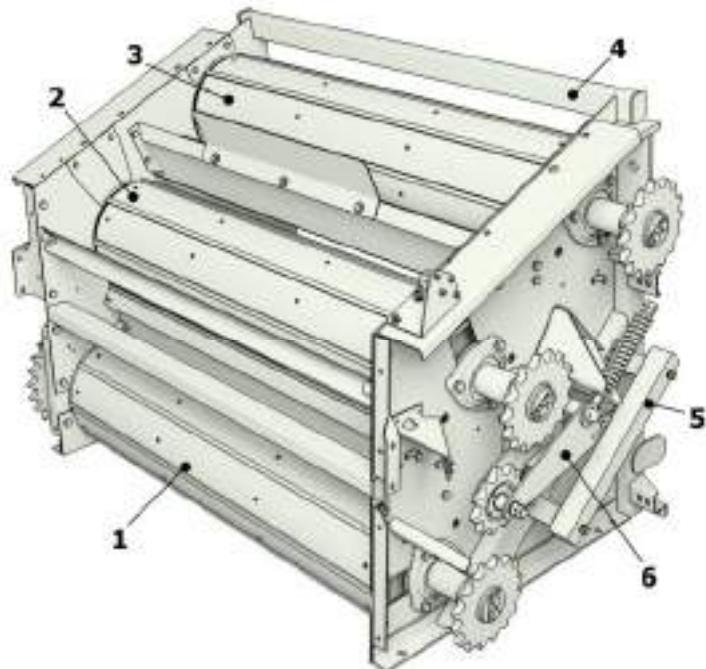


Рисунок 3.9 - Камера верхняя
1, 2, 3-Вальцы; 4-Рама; 5-Натяжное устройство; 6-Успокоитель

3.2.5 Камера задняя

Камера задняя (рисунок 3.10) состоит из рамы 4, ведущего вала 2, ведомого вала 10 и цепочно-планчатого механизма 1. Ведомый вал установлен подвижно в направляющих 9 и с помощью пружин 7 обеспечивается натяжение цепочно-планчатого механизма 4.

Для натяжения цепочно-планчатого механизма необходимо, вращая гайку 8, сжимать пружину 7. Натяжение цепочно-планчатого механизма не должно быть чрезмерным, т.к. в этом случае будет происходить ускоренный износ цепей. Нормальным считается натяжение, при котором ролики скалок наружной ветви цепей отклоняются от направляющей дорожки под действием усилия руки в 15-20 кг на расстояние 10-15 мм.

Камера задняя соединяется с верхней камерой при помощи кронштейнов 3. Зазор по плоскости разъема камер не должен превышать 5 мм.

Открытие задней камеры осуществляется при подаче масла от трактора в поршневые полости гидроцилиндров, установленных на осях 5, а опускается задняя камера под действием собственного веса при соединении поршневых полостей гидроцилиндров со сливом.

Удержание камеры в закрытом положении во время работы машины обеспечивается подпружиненным крюком 2 (рисунок 3.11) механизма фиксации. Крюк должен охватывать втулку 3 с зазором в задней части около 2 мм. Регулировка длины крюка осуществляется винтом 5.

В открытом положении камеры гидроцилиндр полностью выдвинут, а в закрытом почти полностью втянут, в полностью закрытой камере подпружиненный крюк должен касаться верхней части втулки 3, а шток гидроцилиндра при этом должен быть выдвинут примерно на 5 мм. Взаимное положение крюка относительно рычага с гидроцилиндром регулируется тягой 1.

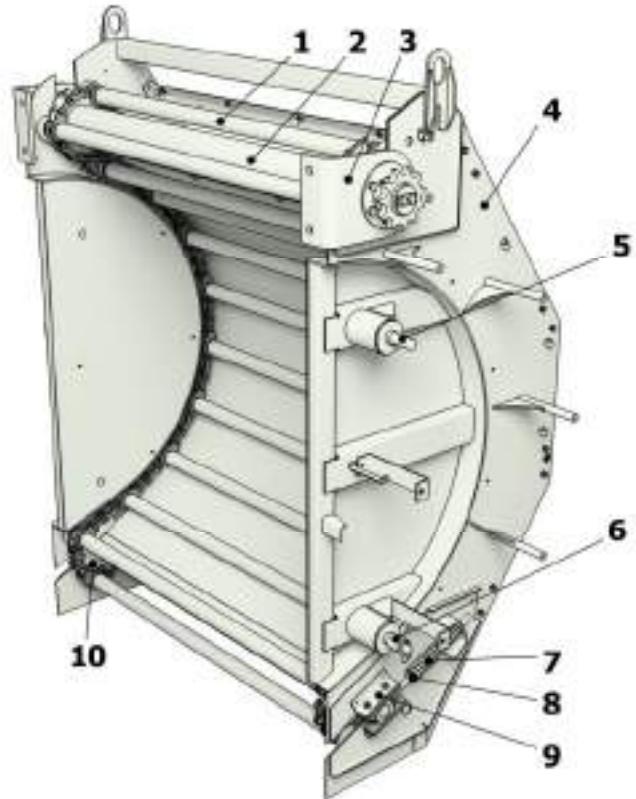


Рисунок 10 Камера задняя

1-Цепочно-планчатый механизм; 2-Ведущий вал; 3-Опорный кронштейн; 4-Рама; 5-Ось гидроцилиндра;
6-Ось механизма фиксации; 7-Пружина; 8-Гайка; 9-Направляющая; 10-Ведомый вал

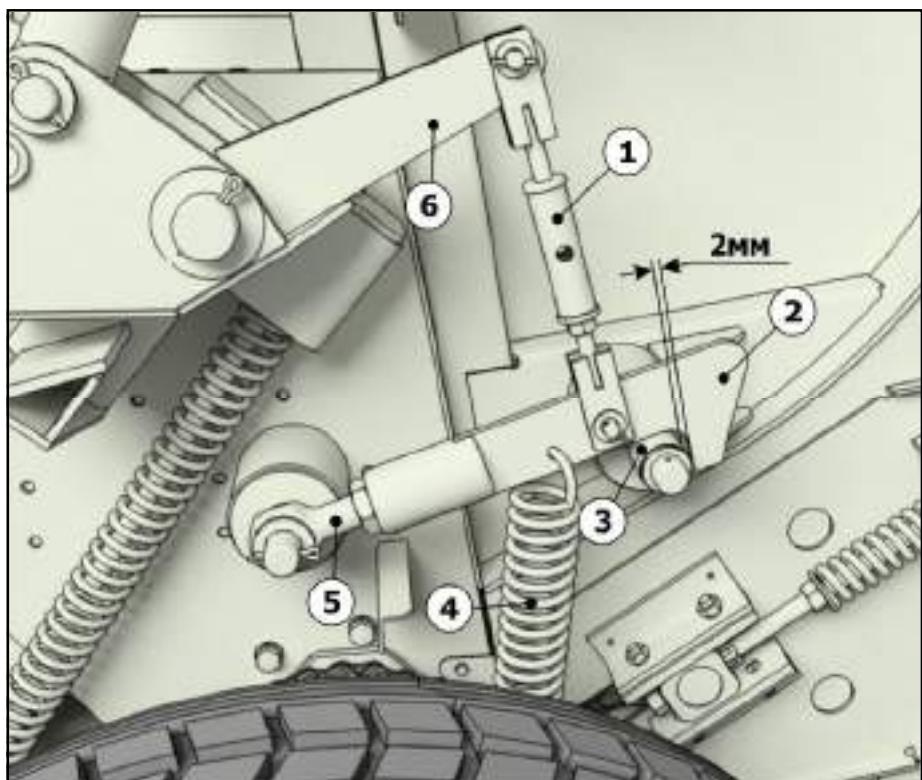


Рисунок 11 - Механизм фиксации задней камеры

1-Тяга; 2-Крюк; 3-Втулка; 4-Пружина; 5-Винт; 6-Рычаг

3.2.6 Аппарат обматывающий

Обматывающий аппарат (рисунок 3.12) служит для подачи шпагата в прессовальную камеру и обмотки им рулона. Основными элементами обматывающего аппарата являются: боковины 1, подающий вал с обгонными муфтами 2, каретки с поводками 8, электродвигатель с редуктором 4, глазки с тормозом шпагата 5, привод со ступенчатым шкивом 3 и зубчатой передачей, ножи 7, цепи 9. Натяжение цепей производится винтами, указанными стрелками.

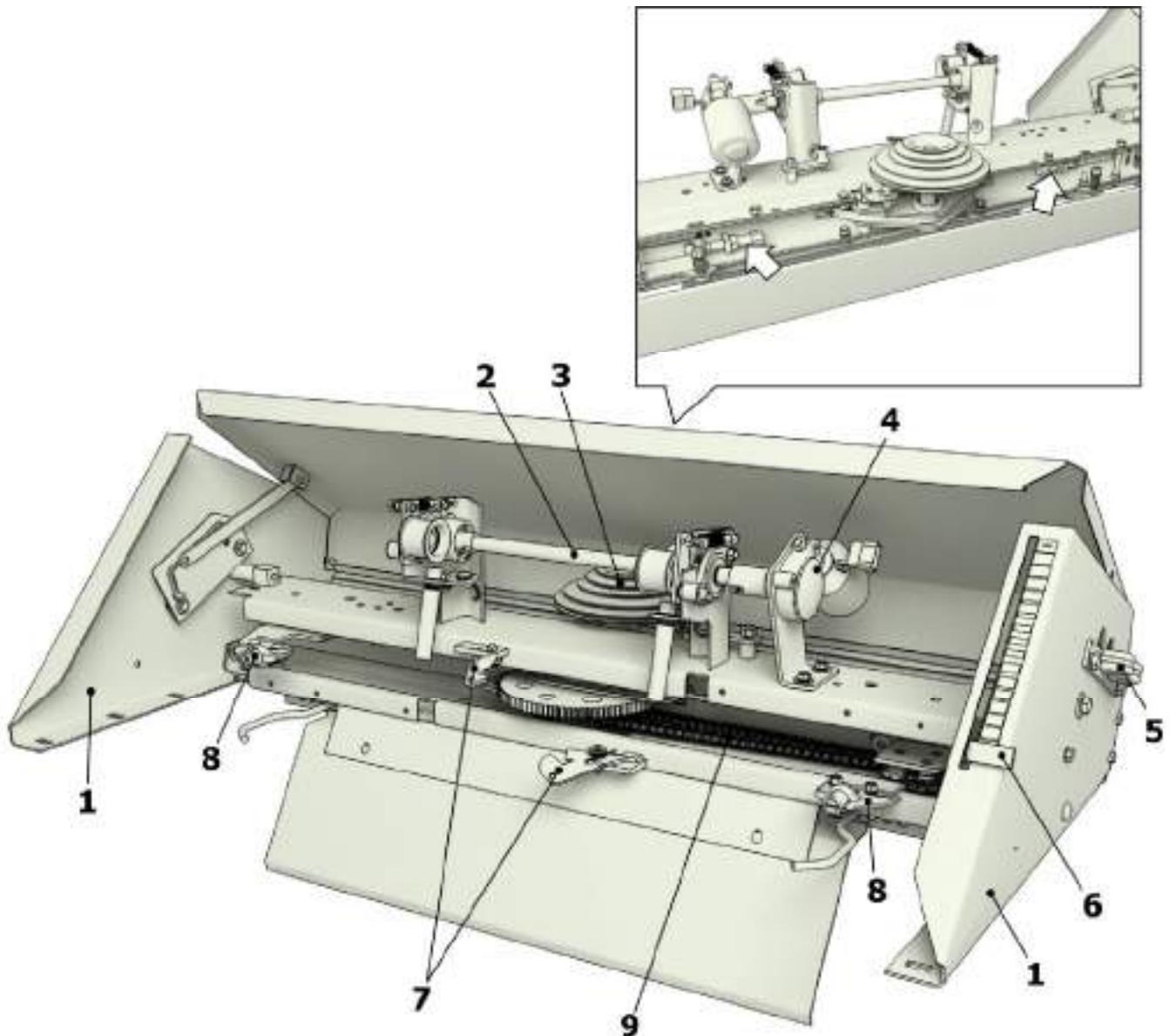


Рисунок 3.12 - Аппарат обматывающий

1- Каркас; 2-Подающий вал; 3- Шкив приводной; 4-Электродвигатель с редуктором; 5-Глазки шпагата;
6-Механический указатель плотности рулона; 7-Нож; 8-Каретка с поводком

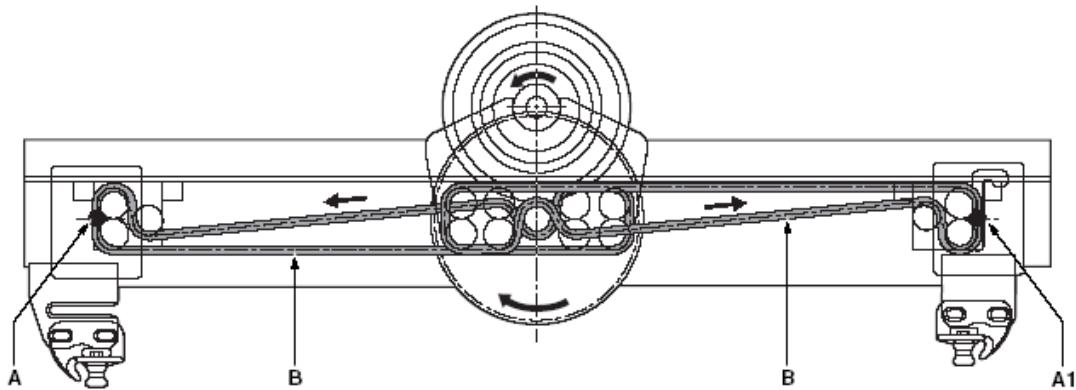


Рисунок 3.13 - Установка кареток

Перед началом заправки шпагата необходимо проверить регулировки аппарата. Каретки с поводками должны быть установлены в крайние положения (рисунок 3.13) таким образом, чтобы ролики А и А1 цепей находились напротив друг друга. Установить поводки на каретках (передвигая их по пазам) таким образом, чтобы обеспечивалось беспрепятственное заведение шпагата в захват поводка.

Заправка шпагатом обматывающего аппарата

Заправка шпагатом обматывающего аппарата осуществляется согласно схеме (рисунок 3.14А-Г) в следующем порядке:

1) Установить бобины шпагата в ящик-кассетницу (рисунок 3.14А). Направление вытягивания шпагата указано на этикетке, прикрепленной к внутреннему концу бобины. При отсутствии этикетки необходимо определить правильность размотки шпагата. Для этого вытянуть внутренний конец шпагата из бобины примерно на 1 м. Опустить его так, чтобы он находился в свободном состоянии. Если шпагат скручивается в петли, подсчитать их количество и обрезать вытянутую часть. Проделать то же самое, вытянув шпагат с противоположной стороны бобины. Разматывать бобины с той стороны, где образовывается меньшее количество петель. Связать наружные концы бобин В и D с внутренними концами бобин А и С.

2) От бобины В (рисунок 3.14А) внутренний конец шпагата (далее – шпагат 1) пропустить через петли 1 и глазок 2, расположенные на крышке ящика-кассетницы, затем пропустить шпагат между планками натяжника 3, и далее через глазки 4 и 6, расположенные на внешней стороне ящика-кассетницы и верхней камере.

3) От бобины D (рисунок 3.14А) внутренний конец шпагата (далее – шпагат 2) пропустить через глазок 7, расположенный на крышке ящика-кассетницы, затем

пропустить шпагат между планками натяжника 3, и далее через глазки 5 и 8, расположенные на внешней стороне ящика-кассетницы и верхней камере.

4) Далее шпагат 1 пропустить через глазок 11, расположенный на внешней стороне обматывающего аппарата (рисунок 3.14Б) и между планками тормоза шпагата 12, а шпагат 2 пропустить через глазок 9 и между планками тормоза 10.

5) Шпагат 1 намотать вокруг шкива 24 (рисунок 3.14В) в 1,5 оборота, пропустить через ролик 13, глазки 14 и 15, между роликами 16, 17 и глазок 18.

6) Шпагат 2 пропустить через глазки 19 и 20 (рисунок 3.14Г), между роликами 21, 22 и глазок 23.

Длина свисающих концов шпагатов должна быть в пределах от 50 до 100 мм.

Плотность обмотки рулона шпагатом может регулироваться гайками 10 и 12 тормоза шпагата. При сжатии пружин тормоза гайками плотность обмотки увеличивается, при ослаблении - уменьшается.



Внимание! Чрезмерное сжатие пружин тормоза шпагата может привести к проскальзыванию прижимных роликов относительно шпагата и он (шпагат) не будет подаваться в прессовальную камеру для обмотки рулона. А недостаточное сжатие – проскальзыванию шпагата вокруг ступенчатого шкива.

В зависимости от вида прессуемой массы, ее влажности и других факторов, а также исходя из условий качественной обмотки рулонов при минимальном расходе шпагата, необходимо выбирать шаг обмотки рулонов шпагатом и ширину обмотки. Шаг обмотки зависит от того, на какой диаметр ручья ступенчатого шкива (рисунок 3.15) намотан шпагат. При использовании ручья наибольшего диаметра получается минимальный шаг обмотки, при использовании ручья наименьшего диаметра максимальный. Рекомендуется с большим шагом обматывать рулоны с длинностебельным технологическим продуктом, а с малым короткостебельное сено и солому. Ширина обмотки может регулироваться перестановкой ограничителей А в (рисунок 3.16).

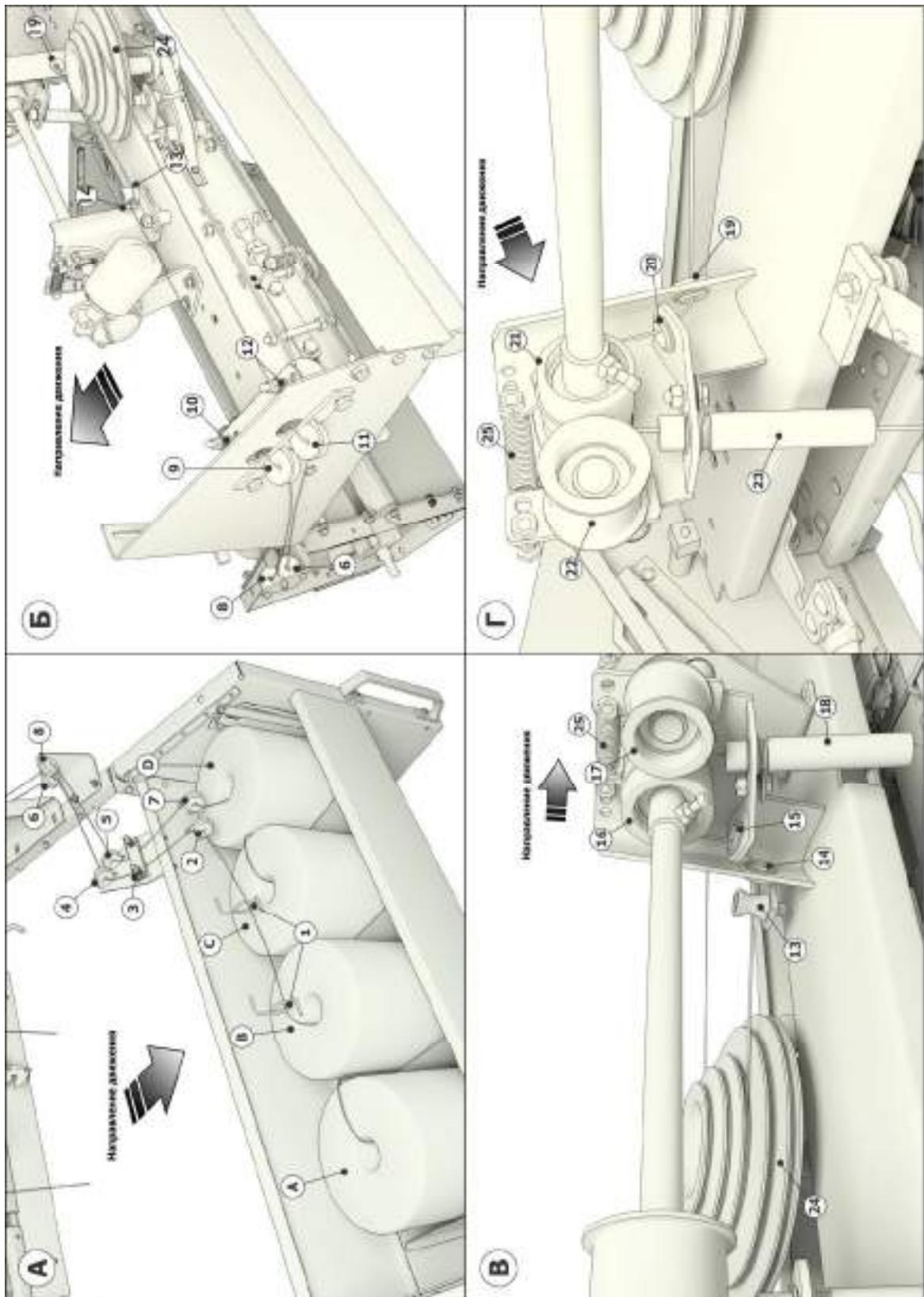


Рисунок 3.14 – Схема заправки шпага

А-Д-боковина шпагата;

1-Петля; 2-8, 14, 15, 18, 19, 20, 23-Глазок; 3-Натяжник шпагата; 10,12-Пружина; 13, 16. 17, 21, 22 –Ролик; 24-Шкив;25-Пружина

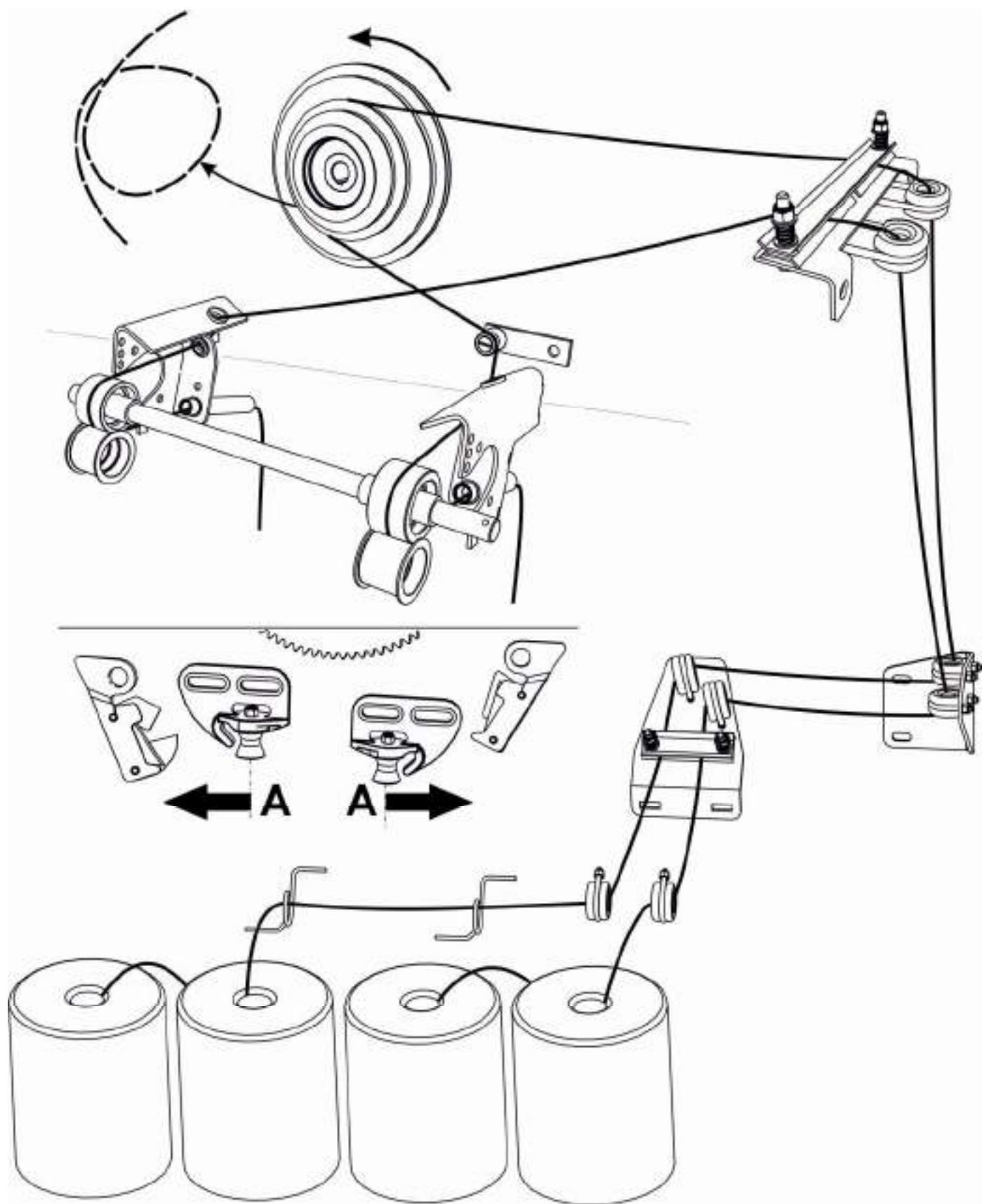


Рисунок 3.14д - Схема заправки шпагата

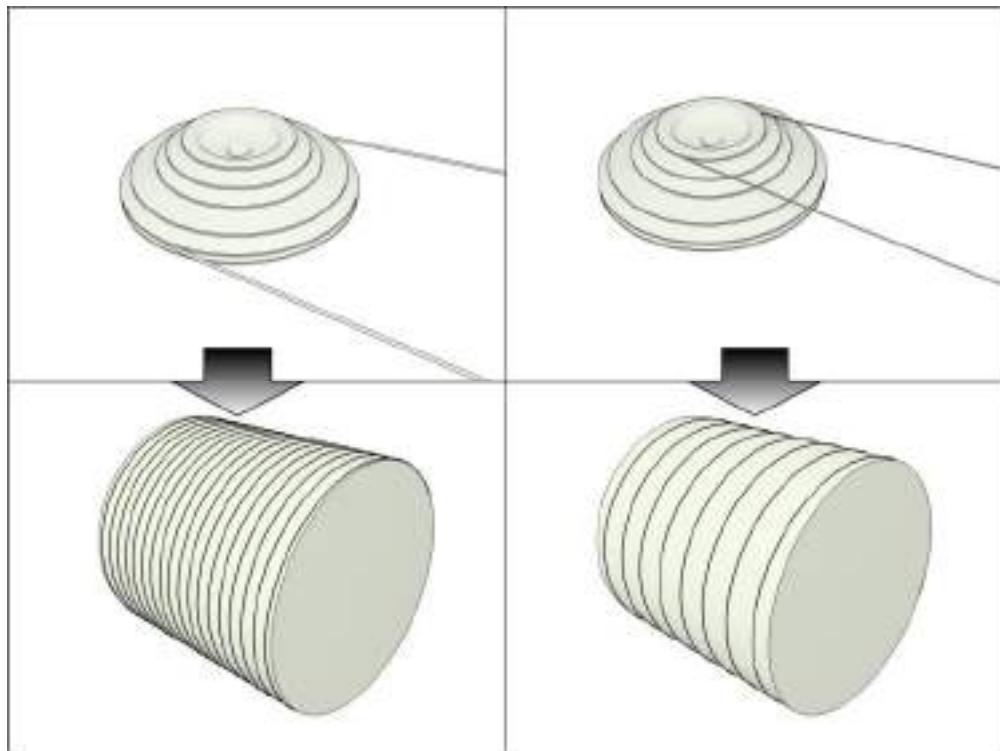


Рисунок 3.15 - Регулировка шага обмотки

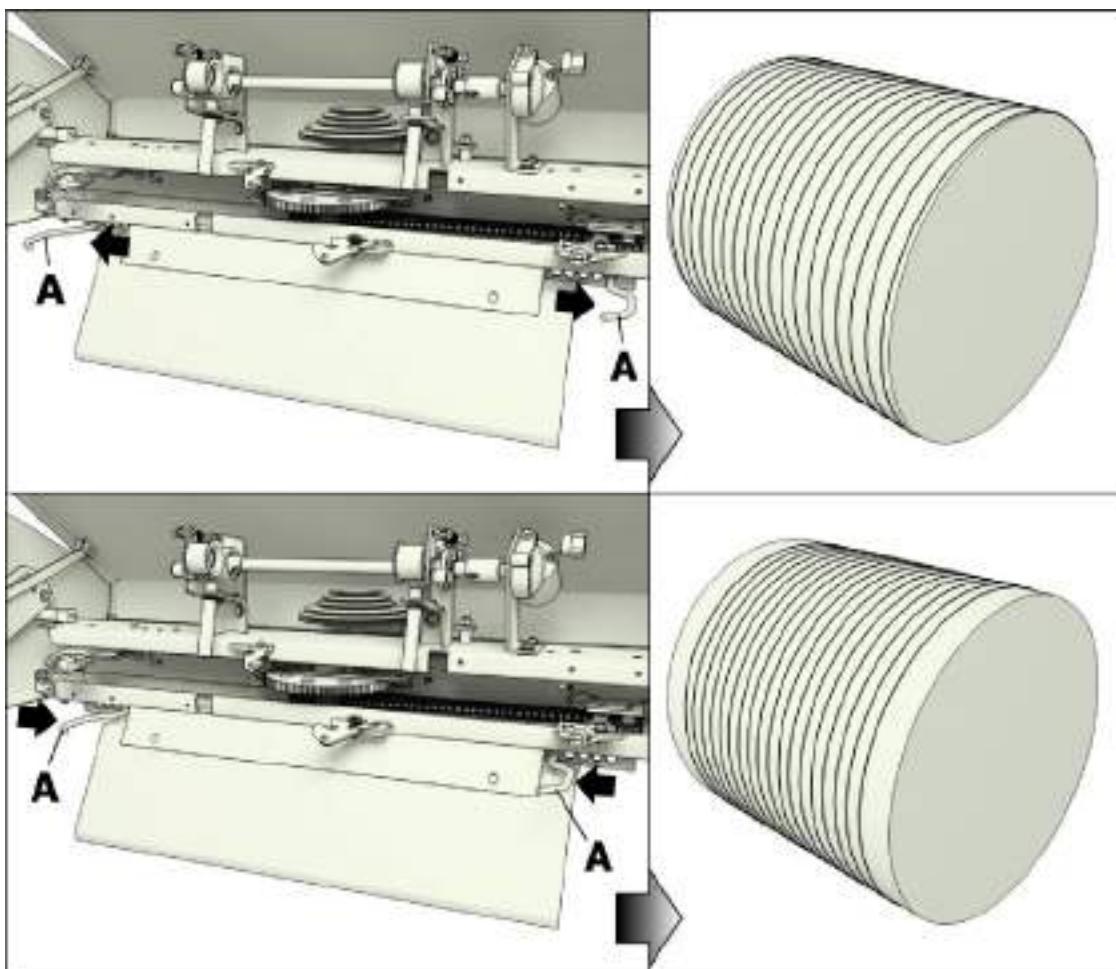


Рисунок 3.16 - Регулировка ширины обмотки

Во избежание преждевременного обрыва шпагата необходимо следить, чтобы на тыльной стороне поводков и в зоне их крюка не было заусенцев, забоин, трещин. Лезвие ножа должно быть всегда острым, без зазубрин.

При обрыве шпагата связывать оборванные концы необходимо аккуратными узлами в соответствии с рисунком 3.17.



ВНИМАНИЕ! Регулировка механического указателя плотности рулона 6 (рисунок 3.14) производится опытным путем. Для этого необходимо произвести регулировку механизма регулирования плотности прессования (см. п. 2.3.7), сформировать рулон нужной плотности, и, не выгружая его из прессовальной камеры, установить механический указатель на верхнее положение шкалы путем изменения длины троса.

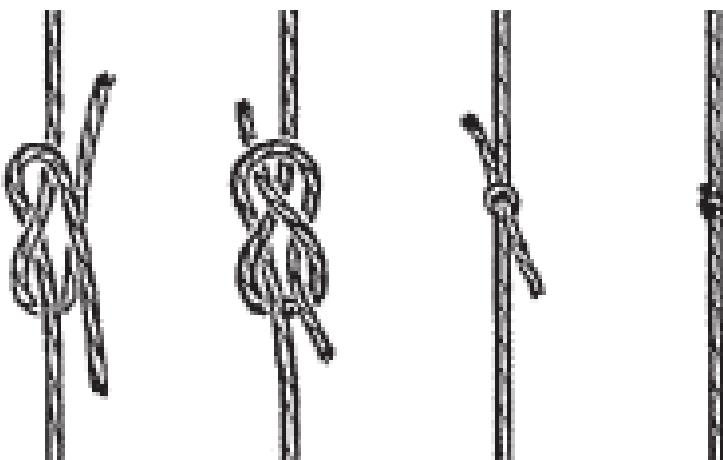


Рисунок 3.17 - Соединение концов шпагата

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы гарантировать правильную работу вязальных аппаратов рекомендуется применять шпагат для пресс-подборщиков 8,35(0,12) или 2,6x3(0,38/3) ГОСТ 17308-88 или ТУ 2272-021-51605609-2001 Специальный с усилием на разрыв не менее 98 кг (2200 текс).

3.2.7 Механизм регулирования плотности прессования

Механизм регулирования плотности прессования 4 (рисунок 3.3) установлен на левом хвостовике подвижного нажимного вальца. В исходном положении левый хвостовик вальца, совместно с кронштейном 3 (рисунок 3.18) механизма регулировки плотности прессования, под действием пружин 2 отведен в крайнее заднее положение (в сторону прессовальной камеры) по пазу в боковине рамы машины. Ход кронштейна 3 (и соответственно хвостовика вальца) по пазу составляет 10 мм. При заполнении камеры и достижении требуемой плотности прессования пружины 2 сжимаются, и кронштейн 3 перемещается по пазу в крайнее переднее положение (на величину 10 мм от исходного положения).

При этом выключатель 4 передает сигнал на пульт управления о завершении формирования рулона и достижении необходимой плотности прессования. Настройка срабатывания выключателя проводится путем его перемещения вдоль оси посредством гаек крепления по кронштейну 5 в ту или иную сторону. После регулировки выключатель необходимо законтрить.

При проведении регулировки помните, что величина перемещения 10 мм кронштейна 3 вместе с хвостовиком подвижного вальца ограничена. При правильной регулировке между торцом выключателя и замыкающей пластиной в крайнем переднем положении кронштейна 3 должен быть зазор 2-3 мм.

Плотность прессования регулируется путем сжатия или ослабления пружин 2. Вращая гайку 6 необходимо произвести предварительное сжатие пружин 3.

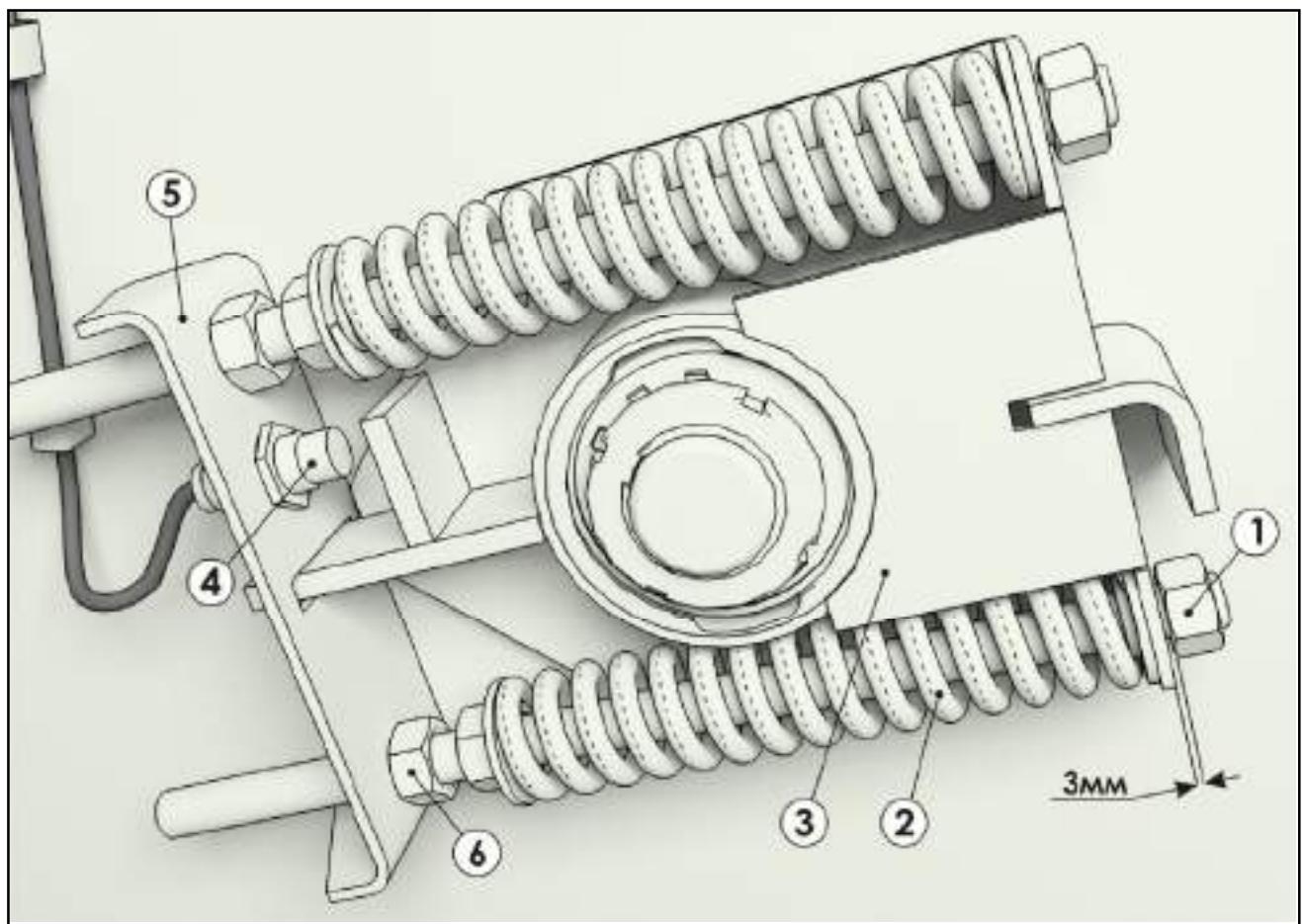


Рисунок 3.18 - Механизм регулирования плотности прессования

1, 6-Гайка; 2-Пружина; 3-Кронштейн; 4-Выключатель; 5- Кронштейн

Величина предварительного сжатия должна составлять примерно 15 мм от длины пружины в свободном положении. Окончательная регулировка плотности прессования производится в полевых условиях при контрольном формировании рулонов. При увеличении сжатия пружин плотность прессования увеличивается, при снижении сжатия

– уменьшается. При этом суммарный межвитковый зазор каждой пружины должен быть не менее 10 мм, для обеспечения возможности срабатывания выключателя 4.

В южных районах страны, где сено может убираться с влажностью от 24 до 30 % плотность прессования можно устанавливать до 220 кг/м³. Для средней и северной зон влажность сена должна составлять от 20 до 22 % и плотность прессования устанавливать до 200 кг/м³.

При уборке сена повышенной влажности, с организацией досушки рулона методом активного вентилирования, плотность прессования должна находиться в пределах от 130 до 150 кг/м³.

3.2.8 Предохранительные фрикционные муфты

Предохранительная муфта приводного карданного вала должна быть настроена на момент срабатывания 700-750 Н·м (70-75 кгс), что соответствует передаваемой мощности 52-56 л.с.

Для этого необходимо:

Установить длину пружин муфты приводного карданного вала на размер L=36,5 мм (рисунок 3.19). Поджатие каждой из шести пружин комплекта на 0,625 мм (половина оборота регулировочной гайки M12x1,25) увеличивает момент срабатывания муфты на 112,5 Н·м (11,25 кгс·м), а передаваемая мощность при этом увеличивается на 8,5 л.с.

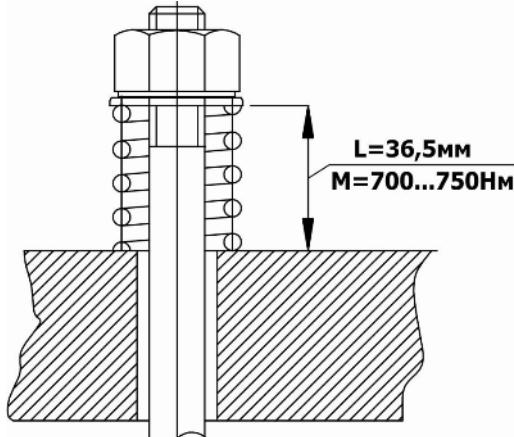


Рисунок 3.19 - Предохранительная фрикционная муфта карданного вала

Предохранительная муфта привода подборщика должна быть настроена на момент срабатывания 400-450 Н·м (40-45 кгс·м), что соответствует передаваемой мощности от 6 до 7 л.с.

Для этого необходимо:

Установить длину пружин муфты цепного привода подборщика так, чтобы зазор между соседними витками пружин всех шести пружин комплекта составлял от 0,1 до 0,2 мм (рисунок 3.20). Контролировать зазор щупом.



ВНИМАНИЕ! Поджатие пружин до соприкосновения витков недопустимо, т.к. это приводит к выходу из строя подборщика.

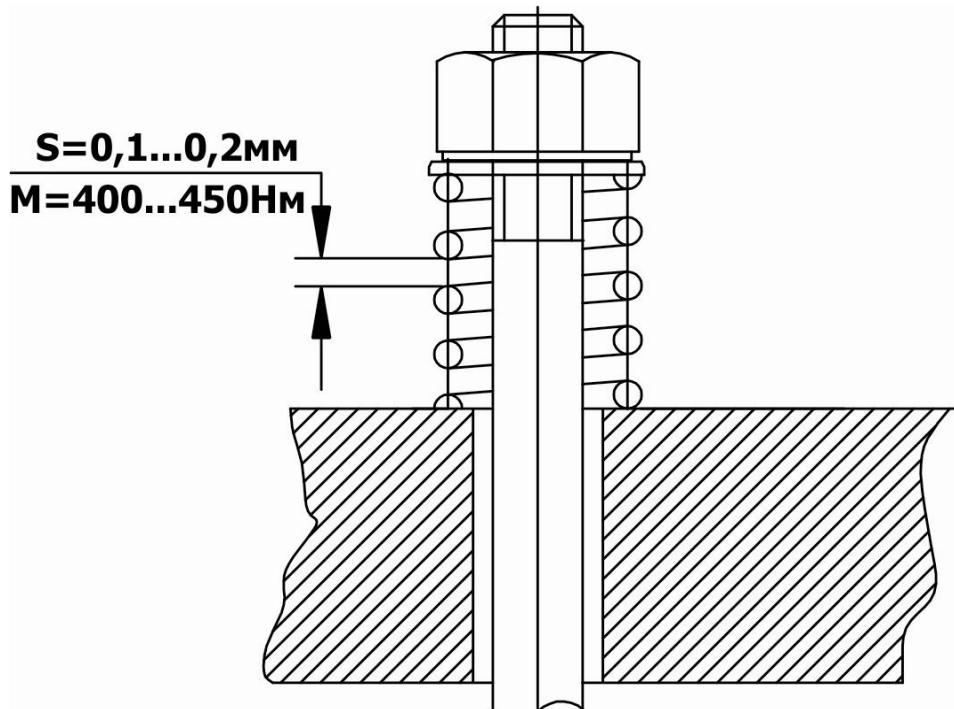


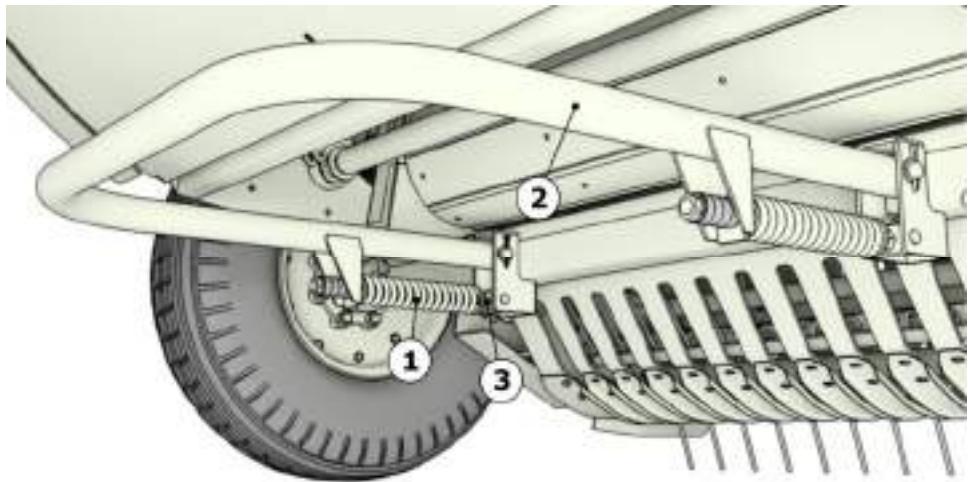
Рисунок 3.20 - Предохранительная фрикционная муфта привода подборщика



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

3.2.9 Скатная горка

Скатная горка 2 (рисунок 3.21) предназначена для скатывания рулона при выгрузке его из прессовальной камеры. Горка установлена на балку ходовых колес шарнирно и подпружинена пружинами 1, установленными в нижней ее части. Усилие сжатия пружин 1 должно быть таким, при котором горка будет под действием массы рулона отклоняться почти до уровня почвы и способствовать при этом скатыванию рулона назад при выгрузке из задней камеры. Усилие пружин регулируется с помощью гаек 3.



1-Пружина; 2-Скатная горка; 3-Гайка регулировочная
Рисунок 3.21 - Регулировка скатной горки

3.2.10 Гидросистема

Гидросистема пресс-подборщика предназначена для открытия и закрытия задней камеры, а так же для поднятия и опускания подбирающего механизма. Гидравлическая схема пресс-подборщика представлена в Приложении Г. Гидросистема состоит из двух гидроцилиндров Ц1 и Ц2 открытия/закрытия задней камеры; гидроцилиндра Ц3 подъема/опускания подборщика; гидравлической соединительной арматуры и рукавов высокого давления. Для подсоединения к трактору выходные рукава высокого давления снабжены разъемными муфтами МР1 и МР2.

Открытие задней камеры осуществляется при подаче масла от трактора в поршневую полость гидроцилиндров Ц1 и Ц2, а опускается задняя камера под действием собственного веса при соединении поршневой полости со сливом. В рабочем положении задняя камера фиксируется подпружиненным крюком 2 (рисунок 3.11). Подъем подборщика осуществляется при подаче масла от трактора в штоковую полость гидроцилиндра Ц3. Опускается подборщик под действием собственного веса при соединении штоковой полости со сливом. В рабочем положении штоковая полость также должна быть соединена со сливом.

3.2.11 Электрооборудование

Электрооборудование пресс-подборщика состоит из жгута проводов, светосигнальных фонарей, пульта управления, электродвигателя подачи шпагата с червячным редуктором и трех датчиков: контроля плотности прессования; контроля расхода шпагата; контроля закрытого положения задней камеры.

Кабель и светосигнальные фонари закреплены на пресс-подборщике. Кабель имеет вилку ПС-300А, которая при работе машины вставляется в соответствующий разъем на тракторе.

Пульт управления закрепляется в удобном для наблюдения и работы месте в кабине трактора. Пульт соединяется при помощи разъема в задней стенке с общим кабелем, а его штепсельная вилка соединяется с разъемом в тракторе для переносной лампы.

Электродвигатель с червячным редуктором установлен на кронштейне обматывающего аппарата и подключается при помощи разъема к общему кабелю.

Датчики подключаются к соответствующим выводам общего кабеля и установлены в следующих местах:

- 1) Датчик контроля плотности прессования (завершения формирования рулона) установлен на кронштейне механизма регулировки плотности прессования.
- 2) Датчик контроля расхода шпагата (датчик движения шпагата) установлен на панели обматывающего аппарата.
- 3) Датчик контроля закрытого положения задней камеры расположен в месте разъема задней и верхней камер с левой стороны машины.

3.2.12 Пульт управления

Пульт управления ППР-02 (рисунок 3.23) предназначен для контроля управления работой двигателя подачи шпагата в прессовальную камеру, а также для контроля окончания формирования рулона посредством индикации состояния соответствующих датчиков пресс-подборщика.

Пульт управления фиксируется на DIN-рейке, закрепленной в удобном для наблюдения и работы месте в кабине трактора.

Для подключения пульта предусмотрено два разъема, установленных на выходящих из пульта кабелях. Один из разъемов предназначен для подключения питания пульта (таблица 3.1), другой – типа 2РМДТ24БПН10Г5В1В для подключения датчиков и двигателя пресс-подборщика (таблица 3.2).

Для удобства подачи питания пульт комплектуется сменными переходными кабелями для подключения или к разъему прикуривателя, или к аккумулятору трактора (кабель с зажимами). На кабеле питания установлен разъем для установки предохранителя. Тип предохранителя - 1035-4 на ток 15А. В качестве предохранителя можно применить любой другой стандартный автомобильный предохранитель размером 19 мм на ток 15 А.

Таблица 3.1 - Разъем питания (вид на вилку)

№ контакта	Назначение
1	+ 12 В
2	Общий

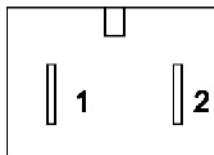


Таблица 3.2 - Разъем подключения датчиков и двигателя

№ контакта	Назначение
1	Датчик «камера открыта»
2	Датчик «обмотка шпагатом»
3	Датчик «камера заполнена»
4	Не используется
5	Питание датчиков (+)
6	Не используется
7	Двигатель/питание датчиков (-)
8	Двигатель/питание датчиков (-)
9	Двигатель (+)
10	Двигатель (+)

Датчики подключаются к соответствующим контактам разъема (таблица 3.2) и установлены в следующих местах:

- датчик контроля плотности прессования (завершения формирования рулона) установлен на кронштейне механизма регулировки плотности прессования;
- датчик контроля подачи шпагата (датчик движения шпагата) установлен на панели обматывающего механизма;
- датчик контроля закрытого положения задней камеры расположен в месте разъема задней и верхней камер с левой стороны машины.

Электродвигатель с червячным редуктором установлен на кронштейне подающего механизма обмотчика рулона и подключается при помощи разъема к общему кабелю.

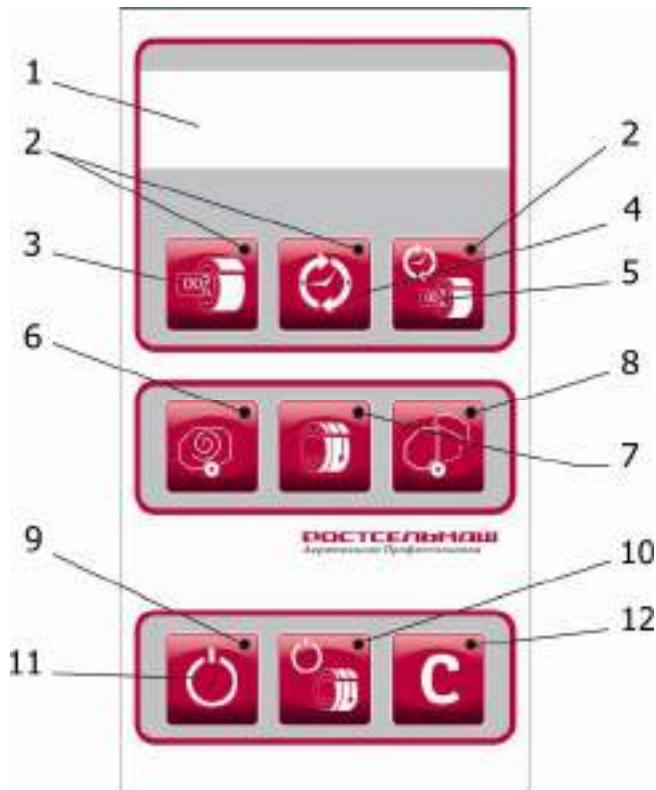


Рисунок 3.23 - Пульт управления

Для управления работой пресс-подборщика и отображение состояния датчиков предусмотрены следующие элементы индикации и управления (рисунок 3.23):

- 1 - светодиодный пятиразрядный дисплей;
- 2 – индикаторы режима отображения дисплея;
- 3 – кнопка режима отображения текущего/суммарного количества рулонов;
- 4 – кнопка режима отображения текущего/суммарного времени наработки;
- 5 – кнопка режима отображения текущей/итоговой производительности;
- 6 – индикатор заполнения камеры;
- 7 – индикатор включения механизма обмотки шпагатом;
- 8 – индикатор открытия камеры;
- 9 – индикатор включения питания пульта;
- 10 – кнопка включения двигателя механизма обмотки;
- 11 – кнопка включения/отключения питания пульта;
- 12 – кнопка обнуления показаний счетчика рулонов и прекращения звукового сигнала.

Дисплей 1 пульта имеет три режима работы и предназначен для отображения:

- количества сформированных рулонов;
- времени работы в часах и минутах;
- вычисленной производительности (кол-во рулонов в 1 ч).

Выбор режима дисплея выбирается кнопками переключения режима дисплея 3-5.

Текущий режим дисплея отображается индикаторами 2.

В режиме отображения количества сформированных рулонов переключение между показаниями количества с начала смены (счетчик первого уровня) и суммарным количеством рулонов (счетчик второго уровня) производится поочередным нажатием на кнопку выбора отображения количества сформированных рулонов 3.

Аналогично, кнопкой 4 переключаются выводимые показания в режиме отображения производительности - среднее значение или рассчитанное с начала смены, а кнопкой 5 - суммарное время наработки или время работы с начала смены. Для индикации режима отображения показаний счетчика второго уровня в пятом разряде цифрового дисплея загорается символ «.» (точка).

При нажатии и удержании кнопки сброса счетчика 12 более 3 сек счетчик рулонов первого уровня сбрасывается. Так же сбрасывается счетчик времени с начала смены. При отключении питания значения счетчиков первого уровня сохраняются. Таким образом, в начале каждой смены необходимо сбросить показания счетчика. После окончания работы рекомендуется выключить прибор кнопкой 11 для того, чтобы не увеличивалось рабочее время.

Пульт имеет светодиодные индикаторы состояния 6-8 агрегатов.

Индикатор 6 сигнализирует о срабатывании датчика заполнения камеры. При срабатывании датчика заполнения одновременно с включением индикатора 6 включается звуковая сигнализация, дисплей 1 на 3 сек переходит в режим отображения счетчика рулонов первого уровня. Короткое нажатие на кнопку сброса 12 показаний счетчика приводит к кратковременному (от следующего срабатывания) отключению зуммера.

При выгрузке рулона по срабатыванию датчика открытия камеры загорается индикатор открытия 8, а индикатор заполнения камеры 6 и зуммер выключаются. После закрытия камеры показания счетчика увеличивается на один рулон.

Для включения механизма подачи шпагата необходимо нажать и удерживать кнопку включения подачи шпагата 10.

При вращении шпагатом шкива периодически замыкается датчик подачи шпагата и загорается индикатор подачи шпагата 7.

Пульт имеет встроенную систему контроля напряжения питания и защиты от перегрузок по цепям питания датчиков и двигателя обмотки, а также и защиту от неправильной полярности питающего напряжения.

В случае возникновения короткого замыкания (далее КЗ) в линии питания двигателя или в линии питания датчиков подача питания прекращается, пульт переходит в аварийный режим и на дисплее выводится код соответствующей ошибки. Для перевода пульта в рабочее состояние необходимо его выключить и включить.

В случае выхода напряжения питания за допустимые пределы также выводится код соответствующей ошибки, при восстановлении нормального напряжения питания пульт переходит в рабочий режим автоматически (без выключения).

Коды ошибок перечислены в таблице 3.3.

Таблица 3.3

Код ошибки	Описание
E-1	КЗ в цепи питания двигателя
E-2	Повышенный ток (перегрузка) в цепи двигателя (более 3 сек)
E-3	КЗ в цепи питания датчиков
E-4	Повышенный ток (перегрузка) в цепи питания датчиков (1 сек)
E-12	Напряжение питания ниже допустимого
E-24	Напряжение питания выше допустимого

Ошибка E-12 так же может возникать в случае плохого контакта с аккумулятором или из-за неисправной проводки в момент включения двигателя обмотки из-за просадки напряжения питания.

При возникновении любой из ошибок двигатель обмотки и датчики обесточиваются на всё время, пока есть ошибка.

В случае подачи питающего напряжения неправильной полярности срабатывает встроенная защита, которая приводит к перегоранию предохранителя в кабеле питания.

Пульт обеспечивает запоминание в энергонезависимой памяти и хранение в течение всего срока эксплуатации суммарного количества сформированных рулонов и времени наработки.



ВНИМАНИЕ! После проведения операции выгрузки, рулон может не выкатиться за пределы задней камеры, и мешать ее закрытию.

Во избежание деформации и выхода из строя задней камеры, рекомендуется перед открытием задней камеры для выгрузки рулона подать машину назад, отъехав от начала валка на 2-3 м. Выгрузить рулон, подать машину вперед до начала валка, закрыть заднюю камеру и продолжить работу.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При обслуживании пресс-подборщика 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.

При эксплуатации пресс-подборщика необходимо строго выполнять указанные ниже требования:

- Не допускать к работе на пресс-подборщике лиц, не обладающих необходимыми знаниями и навыками по регулировке, наладке и уходу за пресс-подборщиком и не прошедших инструктаж по технике безопасности.
- Установить перед работой все защитные ограждения. Работать без ограждений запрещается.
- При погрузочно-разгрузочных работах и ремонте строповку производить в специально обозначенных местах.
- Ограждения карданного вала зафиксировать страховочными цепями.
- При очистке, техническом уходе и ремонте внутри прессовальной камеры заднюю камеру зафиксировать в открытом положении механическим фиксатором 2 (рисунок 4.1). Механический фиксатор зафиксировать булавкой 1.

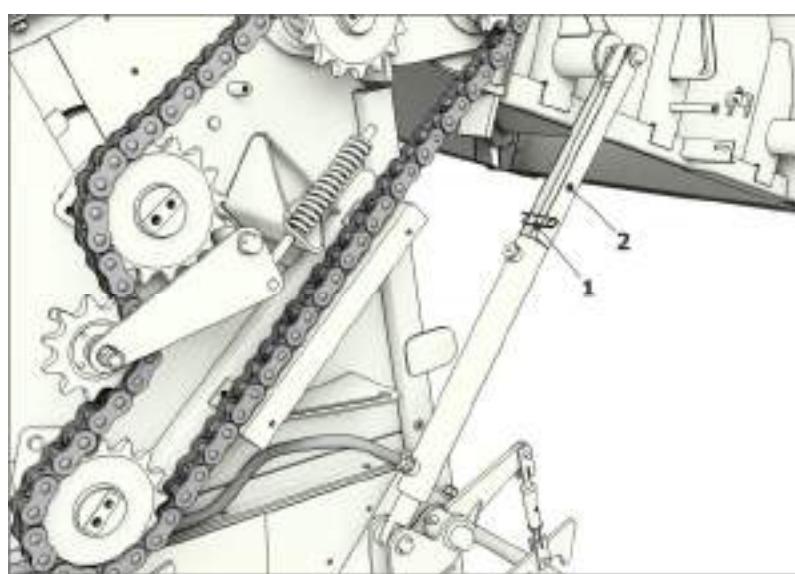


Рисунок 4.1- Фиксация открытой задней камеры

1-Булавка; 2-Механический фиксатор

- Производить сборку, разборку и ремонт пресс-подборщика с помощью грузоподъемных средств, приспособлений и инструмента, обеспечивающих безопасность работ.

- Перед работой установить на пресс-подборщик огнетушитель.

Выполнять следующие правила:

- не начинать работу, не убедившись, что движение агрегата и работа механизмов никому не угрожает.
- подать сигнал перед включением ВОМ.
- не допускать присутствие посторонних лиц в непосредственной близости от пресс-подборщика при его работе.
- производить ремонт, смазку, регулировку и очистку рабочих органов при выключенном ВОМ и заглушенном двигателе трактора.
- производить демонтаж ходовых колес на ровной горизонтальной площадке, при этом надежно установить домкрат под балку ходовых колес. Пресс-подборщик зафиксировать от продольного смещения и трактор затормозить.
- при заправке трактора не проливать топливо и масло. Пролитое топливо и масло вытереть насухо.
- постоянно следить за состоянием электропроводки. Искрение не допускается.
- перед началом проведения сварочных или других работ с применением открытого огня произвести тщательную очистку пресс-подборщика и площадки вокруг него от растительной массы. Установить рядом ящик с песком и емкость с водой.
- перегон пресс-подборщика по дорогам общего пользования производить в соответствии с "Правилами дорожного движения".



ВНИМАНИЕ! В опасных зонах пресс-подборщика имеются таблички

(аппликации) со знаками и надписями, которые предназначены для обеспечения безопасности лиц, находящихся в зоне его работы. Таблички должны быть чистыми, разборчивыми и сохраняться в течение всего срока службы изделия. При потере ими четкости изображений, изменении цвета, целостности контуров таблички необходимо заменить.

Если производится замена деталей, на которых имеются таблички, то новые детали следует снабжать соответствующими табличками. Таблички, обозначения и наименования табличек для заказа, места их расположения приведены в таблице 4.1 и на рисунке 4.2.

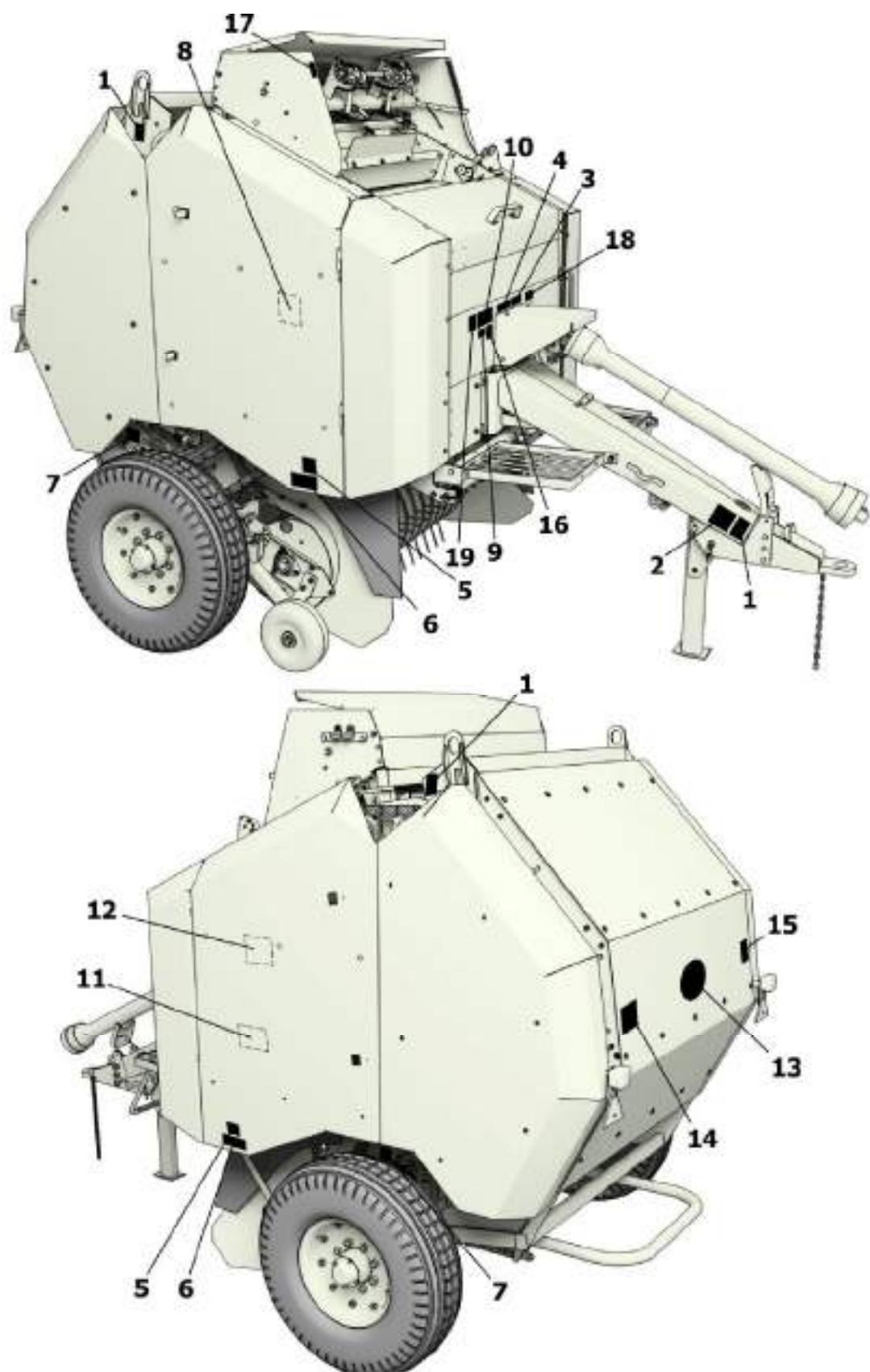
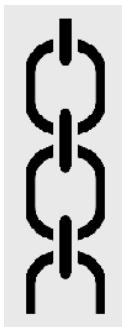
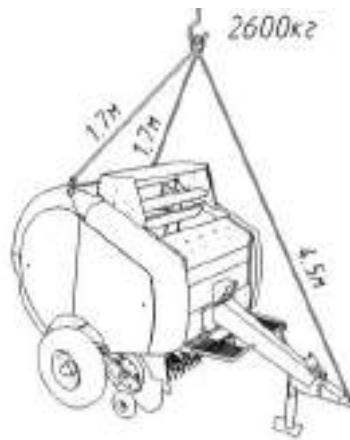
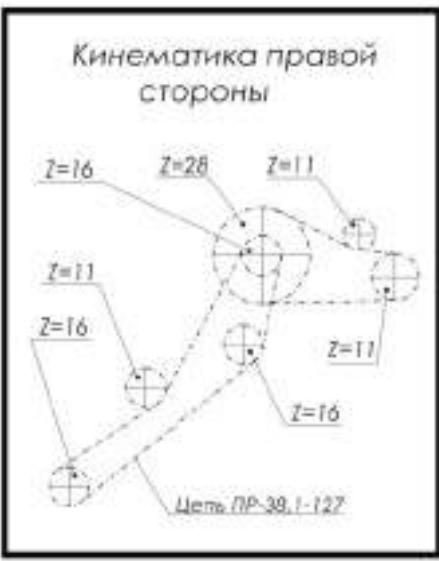


Рисунок 4.2 - Места расположения табличек

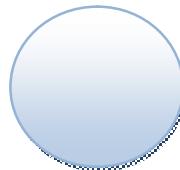
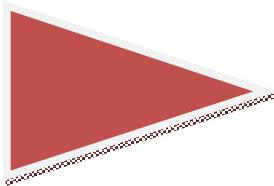
Таблица 4.1

№ п/п	Табличка/аппликация	Обозначение. Значение
1		PCM-10Б.22.00.012 – Табличка «Знак строповки»
2		ППР-122.22.031- Аппликация «Схема строповки»
3		ППТ-041.22.004 – Табличка "Запрещается включать ВОМ во время ТО"
4		ППР-122.22.015-Табличка
5		ППТ-041.22.011-Табличка предупредительная

6		ППТ-041.22.025А - Аппликация «0,3 МПа»
7		ППТ-041.22.016Б - Табличка «Домкрат»
8		ППР-122.22.011 – Аппликация «Кинематика правой стороны»
9		ППТ-041.22.009 – Табличка «Частота вращения ВОМ»

10	<p style="text-align: center;">ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ</p> <p>1.Перед включением пресс-подборщика необходимо подать предупредительный сигнал. 2.Осмотр, регулировку и смазку подборщика производить при полной остановке ВОМ и заглушенном двигателе трактора. 3.При работе под пресс-подборщиком необходимо зафиксировать транспортный упор и установить дополнительные страховочные опоры. 4.Во время работы пресс-подборщика запрещается находиться впереди и сзади агрегата</p>	ППТ-041.22.003 – Табличка "Правила по ТБ"
11	<p>Привод подбирающего устройства</p> <p>Цепь ПР-25,4-60</p> <p>Z=32</p> <p>Z=14</p> <p>Z=26</p>	ППР-122.22.012 - Аппликация «Привод подбирающего устройства»
12	<p>Привод задней камеры</p> <p>Z=16</p> <p>Z=11</p> <p>Z=16</p> <p>Цепь ПР-38,7-127</p>	ППР-122.22.009 – Аппликация «Привод задней камеры»
13		ППР-122.22.039 - Аппликация "Знак ограничения скорости"

14	 <small>Не стой сзади подборщика при работающем двигателе</small>	ППТ-041.22.013 – Табличка предупредительная
15		ППР-122.22.029 - Аппликация "Опасность удара рулоном"
16		ППР-122.22.027 - Аппликация "Запрещен захват подборщика"
17		ППР-122.22.025 - Аппликация "Опасность для рук"

18		ППР-122.22.017- Табличка «Огнетушитель»
19		ППР-122.22.021А - Аппликация
20		ЖТТ-22.024 - Аппликация
21		ППР-122.22.032- Аппликация

5 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

Перед началом подбора валка пресс-подборщик необходимо довести до полных оборотов, на ВОМ трактора должно быть 540 об/мин. При подборе скорость трактора необходимо соизмерять с размером и полнотой подбираемого валка. Если в камеру прессования поступает много материала, и в результате перегрузки начинают падать обороты, то необходимо сбросить скорость, и медленно двигаясь дать возможность машине выйти на необходимые обороты.

Для подъема и опускания подборщика, открывания и закрывания задней камеры на пресс-подборщике предусмотрены гидроцилиндры, управление которыми осуществляется из кабины трактора рукоятками гидрораспределителя.

Управление процессом обмотки рулона осуществляется при помощи пульта, работа которого описана в пункте 3.2.12.

При поворотах в конце гона отключать ВОМ трактора!

Внимательно следить за регулировкой фрикционных предохранительных муфт!

Эксплуатационные ограничения

Для получения наибольшего эффекта при эксплуатации пресс-подборщика необходимо соблюдать следующие условия:

- для получения качественного рулона, его хорошей сохранности необходимо, чтобы влажность прессуемой массы находилась в пределах от 20 до 22 % - для средней и северной полосы и до 30 % - для южных районов страны;
- для уменьшения потерь прессуемого материала при уборке бобовых культур, рекомендуется прессование производить в утреннее и вечернее время;
- для качественной работы пресс-подборщика ширина подбирающего валка должна быть не более 1,1 м. Допускаются местные развалы валков до их ширины не более 1,2 м;
- при прессовании агрегат вести таким образом, чтобы валок проходил между колес трактора;
- указанная в технической характеристике производительность пресс-подборщика определяется при уборке сена с влажностью 20-22 %, линейной плотности валка не менее 3 кг/м, шириной валка не более 1,2 м, рабочей скорости 2,5 м/с на ровном участке поля с длинной гона не менее 300 м.

Прессование короткостебельного сена и соломы

Для формирования рулонов из валков короткостебельного сена и соломы необходимо производить работу в утреннее и вечернее время или ночью.

При прессовании в дневное время суток в жаркую погоду может не выдерживаться

- форма и масса рулонов;
- плотность прессования (в виду снижения сцепления рулона с транспортером).

Все это может привести к полной остановке вращения рулона в прессовой камере и невозможностью его обмотки шпагатом.

Для осуществления прессования в данный период времени рекомендуется выполнять следующее:

- Уменьшить плотность прессования;**

Вращая гайку 6 (рисунок 5.1), произвести полное ослабление пружины 2, затем настроить минимальное сжатие пружины регулировки плотности путем закручивания гайки 6 на 1-2 оборота.

- Настроить датчик подачи сигнала о заполнении камеры прессования;**

Для этого ослабить гайку выключателя 4 и подвести датчик к противоположной пластины кронштейна 3 до момента подачи сигнала о заполнении прессовой камеры.

После определения расстояния, при котором срабатывает датчик, отвести его назад на 2-3 мм от пластины кронштейна 3.

- Определить оптимально возможные настройки;**

После выполнения перечисленных настроек и успешного формирования рулонов из короткостебельного сена или соломы можно произвести увеличения плотности прессования путем сжатия пружины 2 и перемещения выключателя 4 в сторону, увеличения расстояния от пластины кронштейна 3, до исключения остановки рулона в прессовой камере.

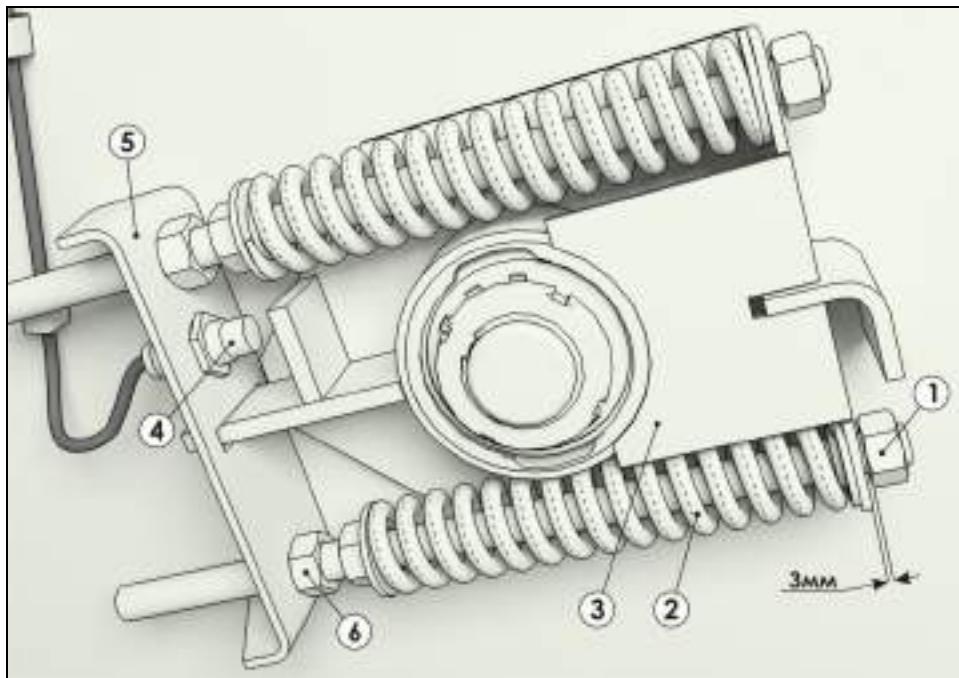


Рисунок 5.1 – Механизм регулировки плотности прессования

1,6-гайка, 2-пружина, 3,5-кронштейн, 4-выключатель



ВНИМАНИЕ! ВВИДУ МАЛОЙ ПЛОТНОСТИ ФОРМИРУЕМОГО РУЛОНА КОРОТКОСТЕБЕЛЬНЫМ СЕНОМ ИЛИ СОЛОМОЙ СУЩЕСТВУЕТ ВЕРОЯТНОСТЬ НЕЗАХВАТА НИТИ ШПАГАТА ВРАЩАЮЩИМСЯ РУЛОНОМ В ПРЕССОВАЛЬНОЙ КАМЕРЕ, ЧТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕВОЗМОЖНОСТИ ЕГО ОБМОТКИ.

ДЛЯ ЗАХВАТА НИТИ ШПАГАТА НЕПЛОТНЫМ РУЛОНОМ НЕОБХОДИМО ПОСЛЕ СРАБАТЫВАНИЯ СИГНАЛА О ЗАПОЛНЕНИИ КАМЕРЫ, ВКЛЮЧИТЬ ПРИВОД ПОДАЧИ НИТИ К РУЛОНУ (НАЖАТЬ И УДЕРЖИВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ КНОПКУ НА БЛОКЕ УПРАВЛЕНИЯ). ПРИ ЭТОМ ПРОДОЛЖИТЬ ДВИЖЕНИЕ ДО МОМЕНТА СРАБАТЫВАНИЯ ОБГОННЫХ МУФТ ПРИВОДА ОБМАТЫВАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА. ПОСЛЕ ЗАВЕРШЕНИЯ ОБМОТКИ СДАТЬ НАЗАД НА 0,5-1 м, И ВЫГРУЗИТЬ СФОРМИРОВАННЫЙ ОБМОТАННЫЙ РУЛОН.

6 ДОСБОРКА, НАЛАДКА И ОБКАТКА

6.1 Монтаж и досборка пресс-подборщика

Перед началом эксплуатации пресс-подборщика необходимо произвести его досборку, если перед транспортированием производился демонтаж узлов, в также установить карданный вал и светосигнальное оборудование.

6.2 Агрегатирование пресс-подборщика с трактором

При агрегатировании пресс-подборщика с трактором выполнить следующие работы:

- на навеску трактора установить удлинители продольных тяг с поперечиной;



ВНИМАНИЕ! Для долговечной работы карданного вала, и предотвращения выхода из строя пресс-подборщика трактор должен быть обязательно оборудован удлинителями продольных тяг навески. Работа без удлинителей не допустима.

Существует возможность в отдельных случаях не использовать удлинители продольных тяг навески трактора, при этом ответственность производителя за отказы и поломки машины полностью исключается. В этом случае при движении по прямой карданный вал должен иметь запас хода около 200 мм для обеспечения маневрирования. Для этого необходимо:

- разъединить карданный вал. Обрезать концы внутренней и внешней пластиковых труб защитного кожуха на 190-200 мм;
- обрезать концы внутренней и внешней металлических труб на 190-200 мм.
- после обрезки соединить карданный вал.

Еще раз обращаем Ваше внимание на то, что все неисправности и поломки пресс-подборщика и карданного вала, возникшие вследствие работы агрегата без удлинителей продольных тяг навески трактора и с обрезанным карданным валом не будут признаны гарантийными случаями!

- соединить прицеп машины с поперечиной трактора по оси его симметрии;
- установить карданный вал, зафиксировав его ограждения от проворота цепочками. Широкоугольный шарнир карданного вала должен быть установлен на ВОМ трактора, а шарнир с предохранительной муфтой на ВПМ машины.
- зафиксировать в транспортном положении стояночную опору пресс-подборщика;

- подсоединить гидросистему машины к выводам трактора;
- подсоединить электрофикацию и установить пульт управления;
- проверить давление в шинах ходовых колес (2,9-3,1 кг с/см²);
- установить бобины в ящик-кассетницу и заправить шпагат в обматывающий аппарат.

- выполнить все наладочные и регулировочные операции согласно разделу 3 настоящего РЭ.

6.3 Обкатка пресс-подборщика

Обкатка пресс-подборщика является обязательной операцией перед его пуском в работу.

Порядок обкатки:

- обкатку начинать с малых оборотов ВОМ трактора, постепенно увеличивая до номинальных (540 об/мин);
- убедиться в отсутствии посторонних стуков, задеваний вращающихся частей за неподвижные части и т.п.;
- обкатать пресс-подборщик на холостых оборотах не менее 20 мин;
- проверить работу гидросистемы;
- продолжить обкатку в условиях эксплуатации, продолжительность обкатки - одна рабочая смена.

Во время каждого вида обкатки необходимо проверять: нагрев подшипниковых узлов; правильность взаимодействия механизмов; отсутствие стуков и заеданий (допускается задевание зубьев подбирающего механизма за торцы скатов, а также стук роликов цепочно-планчатого механизма о направляющие в месте схода со звездочек ведущего вала задней камеры). После обкатки проверить и произвести, при необходимости, подтяжку резьбовых соединений.

Пресс-подборщик готов к работе после того, как он будет съагрегирован с трактором, смазан, отрегулирован и обкатан вхолостую.

Перед началом эксплуатации пресс-подборщика необходимо выполнить все мероприятия указанные в разделах 3, 5, 6 настоящего РЭ.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Общие сведения

Технически исправное состояние и постоянная готовность пресс-подборщика к работе достигаются путем планомерного осуществления работ по техническому обслуживанию.

Своевременное и качественное выполнение технического обслуживания обеспечивает бесперебойную работу машины, способствует повышению производительности и увеличивает срок ее службы.

Соблюдение установленных сроков проведения технического обслуживания является обязательным.

Техническое обслуживание пресс-подборщика должно проводиться при его использовании и хранении.

При эксплуатации необходимо проводить ежедневное обслуживание (ЕТО) через каждые 8-10 ч работы, периодическое техническое обслуживание (ТО-1) через каждые 60 ч работы.

8.2 Выполняемые при обслуживании работы

8.2.1 Перечень работ, выполняемых при ЕТО

- очистить машину от грязи, пыли, растительных остатков;
- очистить вальцы верхней и нижней камер с обеих сторон в местах, указанных стрелками белого цвета на рисунке 8.1;
- продуть сжатым воздухом вальцы верхней камеры с обеих сторон в местах, указанных стрелками чёрного цвета на рисунке 8.1;
- проверить надежность крепления ограждений, ответственных болтовых соединений, отсутствие подтекания масла, натяжение цепных контуров;
- проверить регулировку предохранительных фрикционных муфт, при необходимости отрегулировать;
- оценить техническое состояние машины, устранить выявленные неисправности;
- смазать узлы трения согласно п. 8.2.6 настоящего РЭ



Внимание! Очистка вальцов верхней и нижней камер является обязательной операцией ЕТО! Невыполнение требуемых работ по ЕТО может привести к выходу из строя машины!

8.2.2 Перечень работ, выполняемых при ТО-1

- выполнить работы по ЕТО;
- проверить давление воздуха в шинах;
- проверить все пазы и вырезы в камере на предмет наличия посторонних предметов, забивания прессуемым материалом и т.д.

- удалить эти предметы;
- проверить уровень масла в основном редукторе, если необходимо, то добавить до уровня.

8.2.3 Перечень работ, выполняемых при подготовке к хранению

- выполнить работы по ЕТО;
- штоки гидроцилиндров должны быть полностью втянуты;
- рукава высокого давления следует снять с машины для хранения в специализированном месте, гидроцилиндры закупорить пробками;
- машину поставить на подставки;
- снимите цепи, очистите их, промойте промывочной жидкостью и проварите в горячем (80-90 °С) моторном масле в течение 20 мин; установите цепи на место без натяжения; при хранении пресс-подборщика на открытой площадке, цепи после проварки в масле сдайте на склад, указав номер изделия;
- шины ходовых колес приспустить и покрыть светоотражающим составом (побелить).
- восстановить повреждённую окраску машины;
- законсервировать подвижные и регулируемые резьбовые поверхности консервационным маслом НГ-203Б.

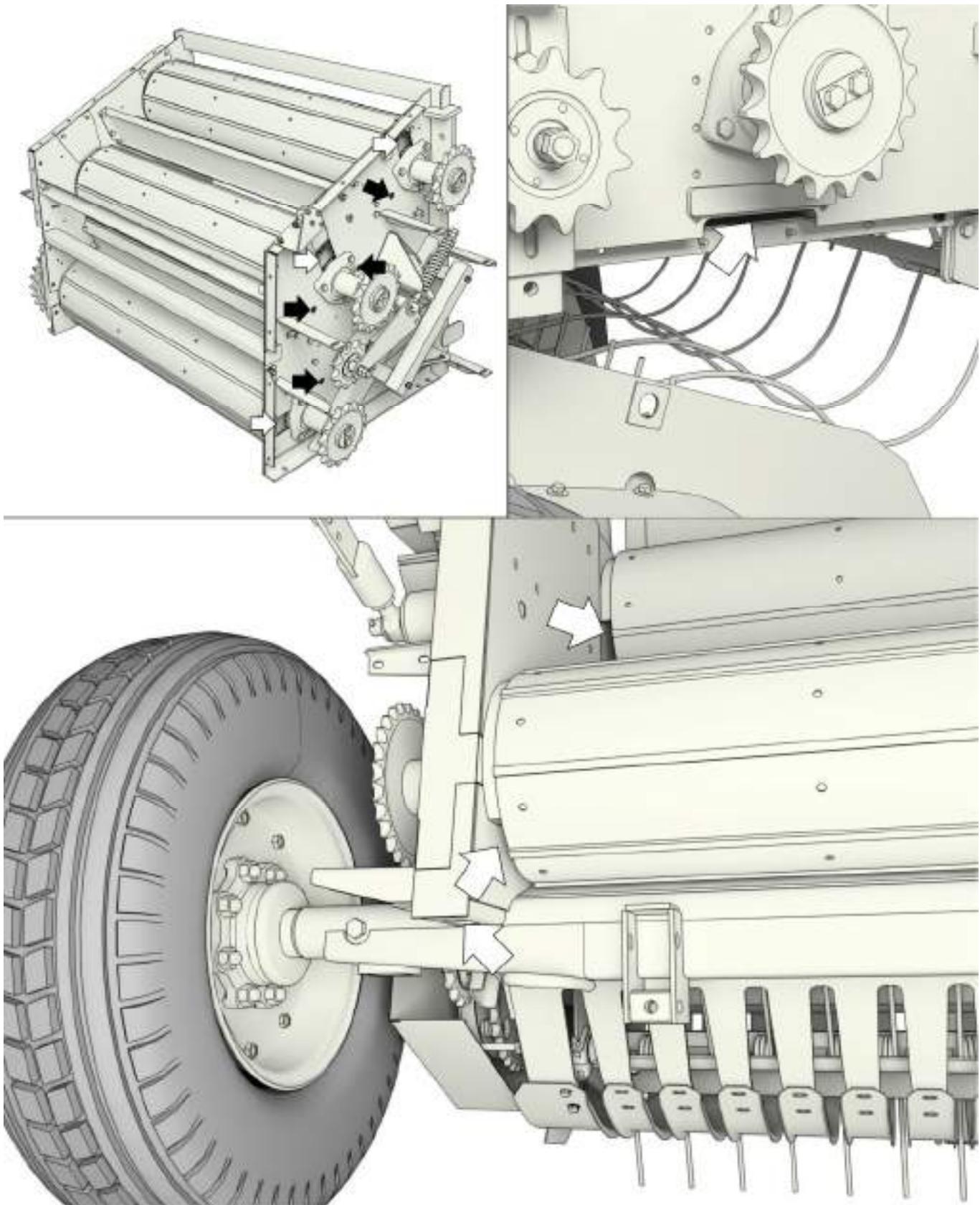


Рисунок 8.1- Очистка вальцов пресс-подборщика

8.2.4 Перечень работ, выполняемых при хранении

Периодически при хранении, один раз в два месяца проводить осмотр пресс-подборщика с устранением выявленных нарушений его технического состояния.

8.2.5 Перечень работ, выполняемых при снятии с хранения

- произвести оценку технического состояния машины, устранив выявленные недостатки;
- расконсервировать машину, смазать цепи в разогретом масле; выполнить работы по подготовке машины к эксплуатации согласно разделу 5 данного руководства.

8.2.6 Смазка пресс-подборщика

В период эксплуатации смазку пресс-подборщика производите в соответствии с таблицами 8.1, 8.2 и рисункам 8.1, 8.2.

Необходимо:

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

Таблица 8.1

Объекты смазки	Поз.	Кол-во точек смазки/объём, кг	Вид смазки	Периодичность смазки, ч
Карданный вал	1	6/0,1	Литол-24(МЛи4/12-3) ГОСТ 21150-75 или Смазка №158 ТУ 38.301- 40-25-94	10/60*
Редуктор	2	1/1,5	Масло ТАП-15В ГОСТ 23652-79 или другое класса SAE- 90	240 или 1 раз в сезон
Ступицы ходовых колес	3	2/0,6	Литол-24(МЛи4/12-3) ГОСТ 21150-75 или Смазка №158 ТУ 38.301- 40-25-94	1 раз в сезон или при ремонте
Опоры скольжения подборщика и задней камеры	4	4/0,120		10
Колесо опорное подборщика	5	2/0,040		60
Цепные привода	6	4/0,3	Масло НИГРОЛ Л ТУ 38.101529 - 75	Раз в сезон проверить
Резьбовые детали натяжного устройства, шлифовальные концы валов редуктора			Смазка пушечная (ЗТ 5/5-5) или Микровосковой состав ЭВВД-13	Срок хранения без переконсервации один год

Объекты смазки	Поз.	Кол-во точек смазки/объём, кг	Вид смазки	Периодичность смазки, ч
Консервация			Масло консервационное НГ-203Б	1 раз в сезон

*- согласно рисунку 8.2 и таблицы 8.2

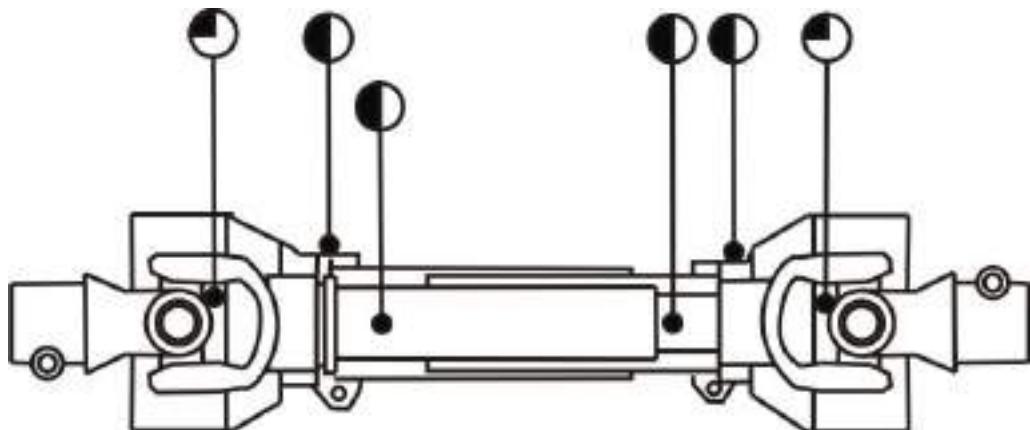


Рисунок 8.2 - Места смазки карданного вала

Таблица 8.2

Условное обозначение	Периодичность, моточасов
	каждые 10
	каждые 60

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Пресс-подборщик может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом при доставке его к местам эксплуатации.

Способ погрузки, размещения и крепления должен соответствовать нормам и правилам, установленным для этих видов транспорта.

Для переезда внутри хозяйства пресс-подборщик транспортируется в агрегате с трактором.

Зачаливание и строповку пресс-подборщика производить согласно указанным местам строповки в разделе **«Требования безопасности»**. Схема строповки приведена на рисунке 9.1.

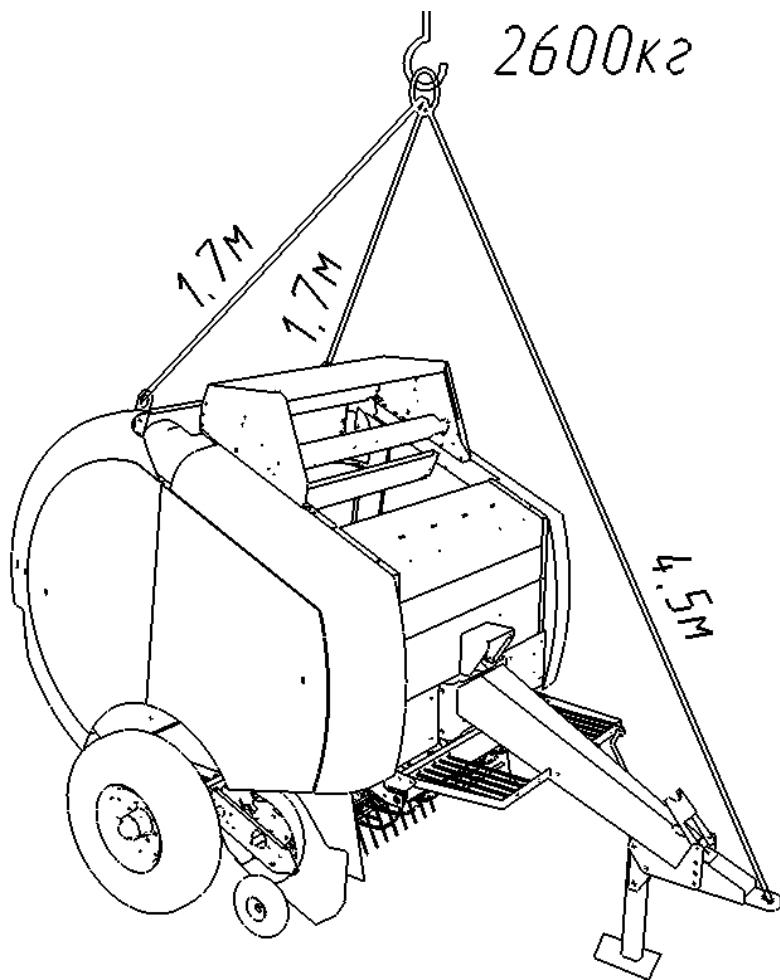


Рисунок 9.1 - Схема строповки

10 ХРАНЕНИЕ

Хранение пресс-подборщика 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 пресс-подборщика 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.

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

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

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

При постановке на хранение, хранении, снятии с хранения следует выполнить мероприятия по пунктам 8.2.3., 8.2.4, 8.2.5 настоящего РЭ соответственно.

Правила хранения согласно ГОСТ 7751-91.

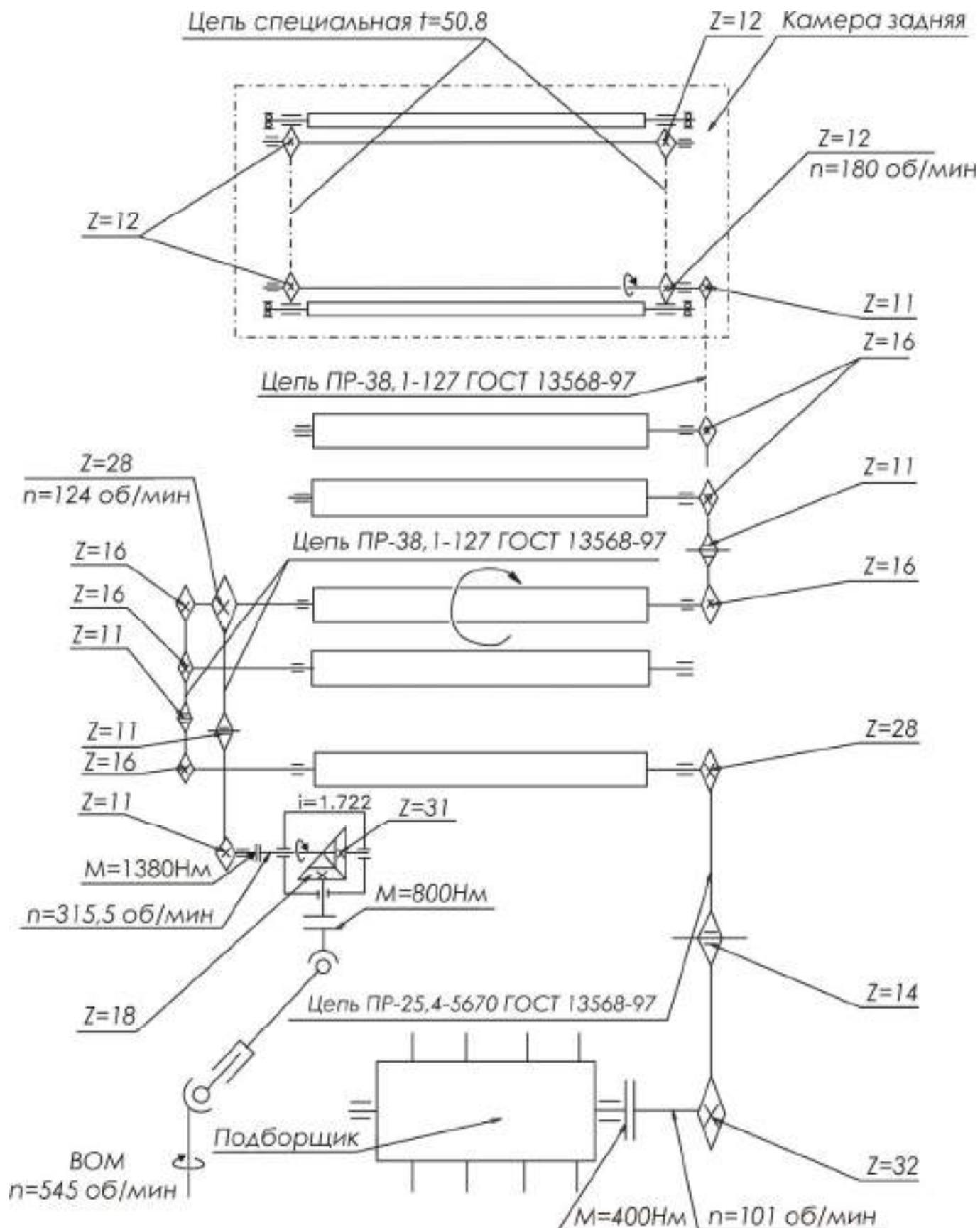
При несоблюдении потребителем условий хранения пресс-подборщика, производитель имеет право снять машину с гарантийного обслуживания.

Возможные неисправности и методы их устранения приведены в таблице 11.1.

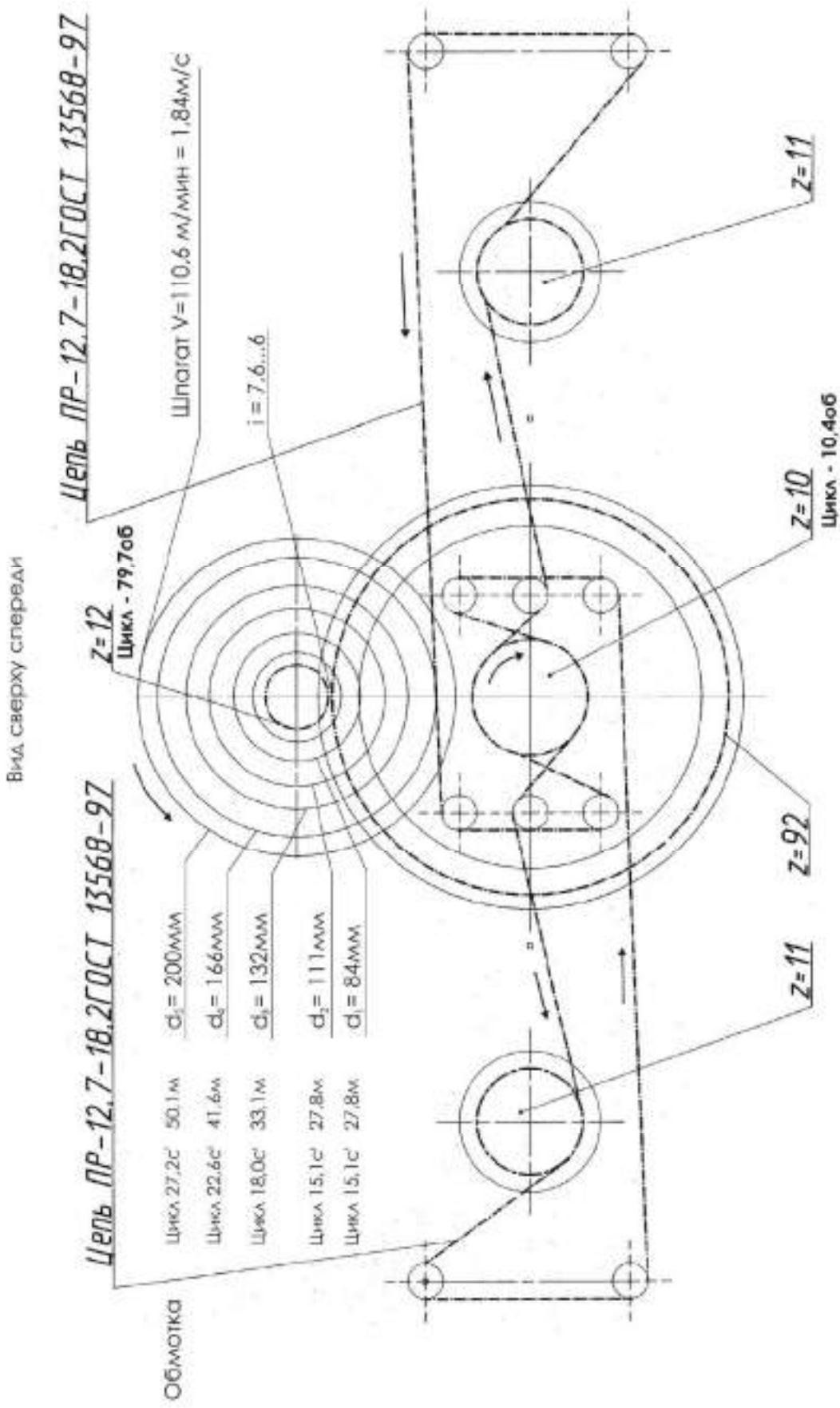
Таблица 11.1

№ п\п	Неисправность, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
1	Не вращается подборщик	Не отрегулирована предохранительная муфта	Отрегулировать муфту на передачу крутящего момента 400 Н·м
2	Зубья подборщика задеваются за поверхность почвы	Не отрегулирована высота расположения зубьев	Перестановкой опорного колеса установить зазор до поверхности почвы от 20 до 40 мм
3	Обрыв шпагата до окончания обмотки рулона	Большое усилие протягивания шпагата. Наличие заусенцев или острых кромок на деталях в местах контакта шпагата	Ослабить пружины тормоза шпагата. Удалить острые кромки и заусенцы
4	Часть прессуемой массы не подбирается подборщиком	Большой зазор между зубьями и почвой. Ширина валка превышает 1,2 м	Перестановкой опорных колес установить зазор до почвы от 20 до 40 мм. Сформировать валок меньшей ширины
5	Шпагат не подается в прессующую камеру	Большое усилие протягивания шпагата. Слабое поджатие роликов подающего механизма	Ослабить пружины тормоза шпагата. Увеличить натяжение пружины или заменить ее.
6	Запутывание шпагата	Неверное направление размотки шпагата из бобины	Поменять направление размотки шпагата
7	Шпагат не отрезается	Затупился нож	Заменить нож. (Можно использовать канцелярский нож)
8	Не включается сигнал контроля плотности прессования	Неисправность электропроводки. Неверное взаимное положение выключателя и подвижного кронштейна механизма регулирования плотности прессования	Исправить или заменить электропроводку. Произвести регулировку согласно пункту 2.3.7 настоящего РЭ
9	После выгрузки рулон не откатывается назад	Слабое поджатие пружины скатной горки	Увеличить натяжение пружины согласно пункту 2.3.9 настоящего РЭ

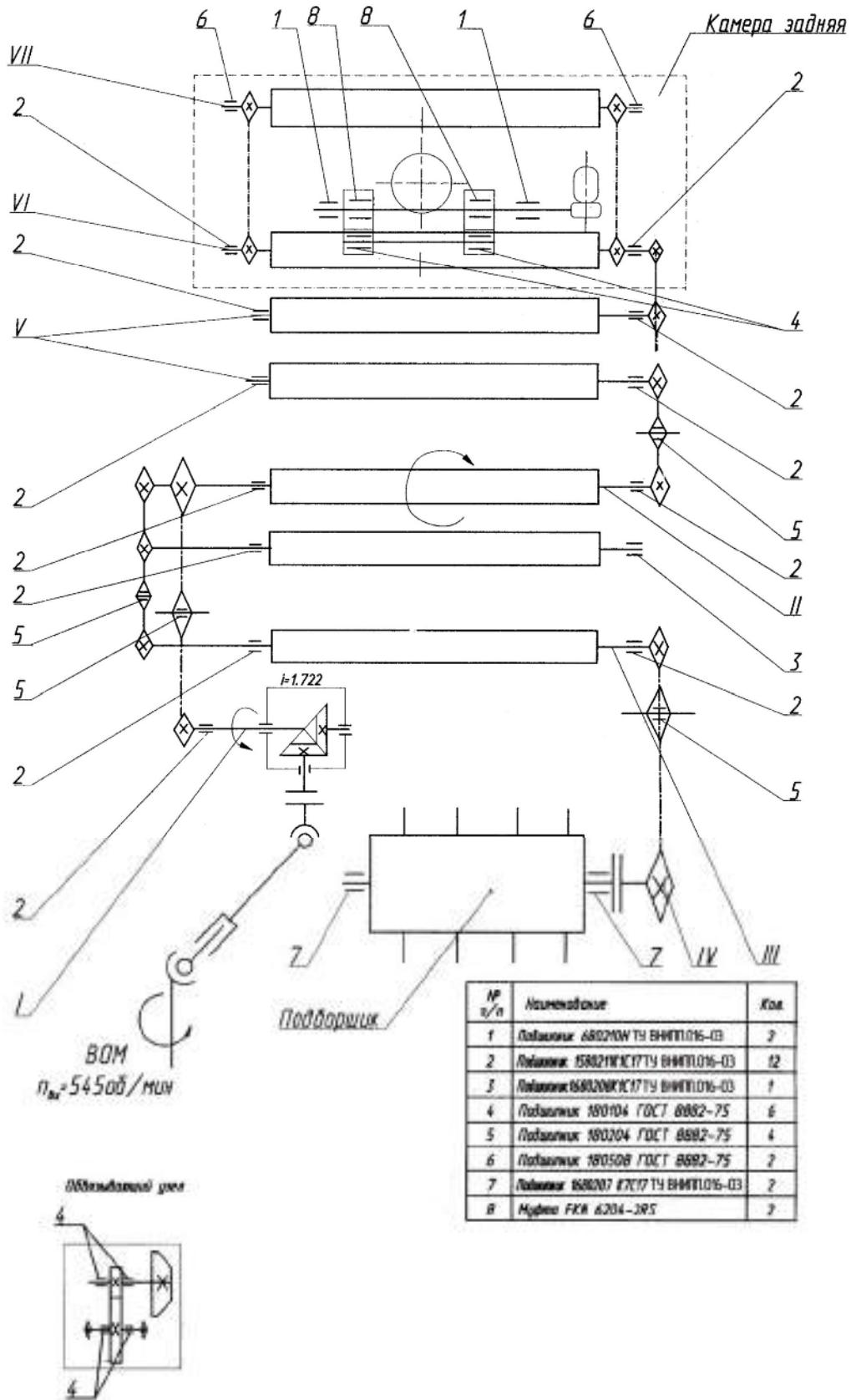
ПРИЛОЖЕНИЕ А
 (обязательное)
СХЕМА КИНЕМАТИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ



ПРИЛОЖЕНИЕ Б
КИНЕМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА ОБМАТЫВАЮЩЕГО АППАРАТА



ПРИЛОЖЕНИЕ В
 (обязательное)
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ ОПОР



ПРИЛОЖЕНИЕ Г
 (обязательное)
СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ

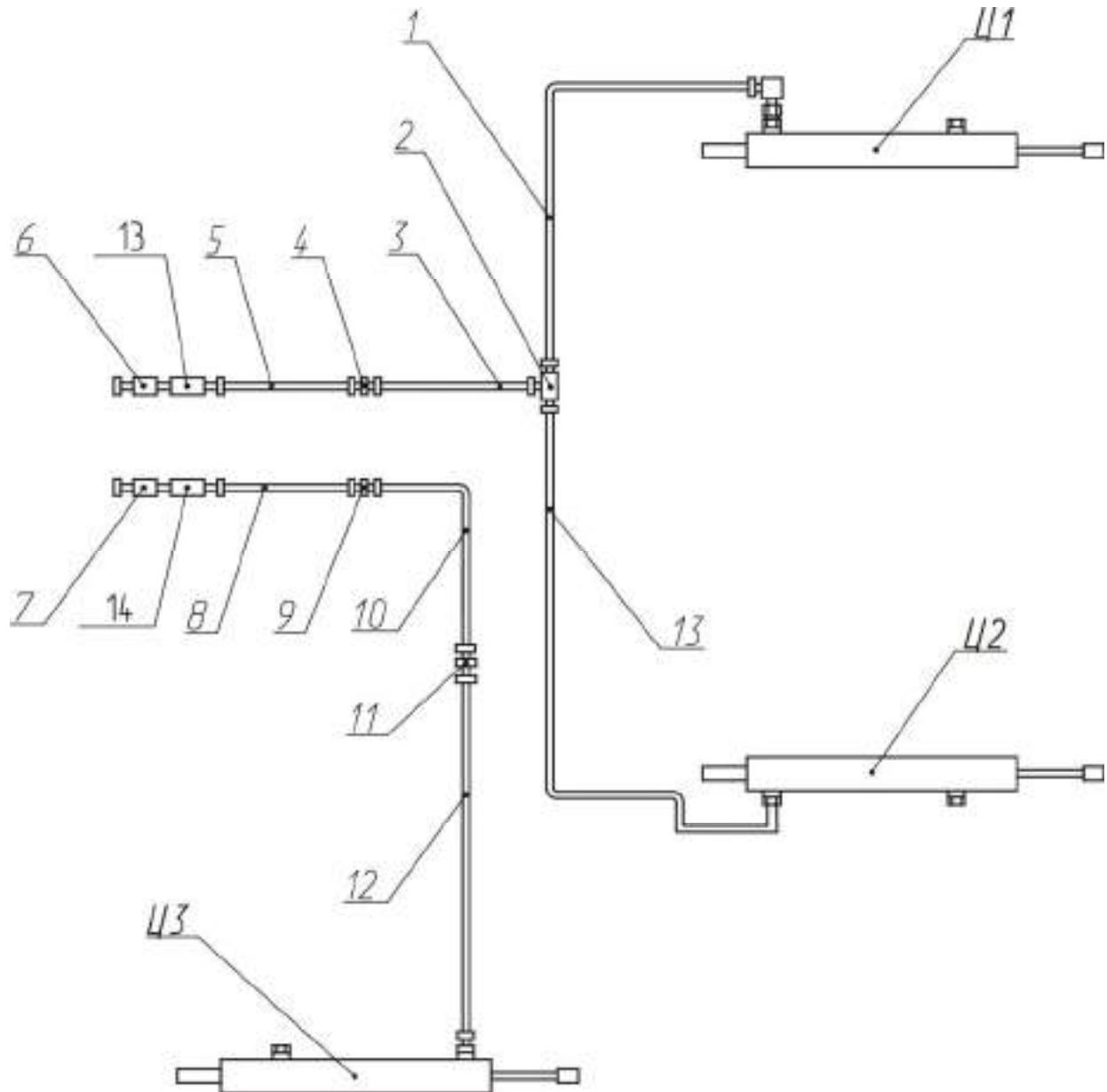
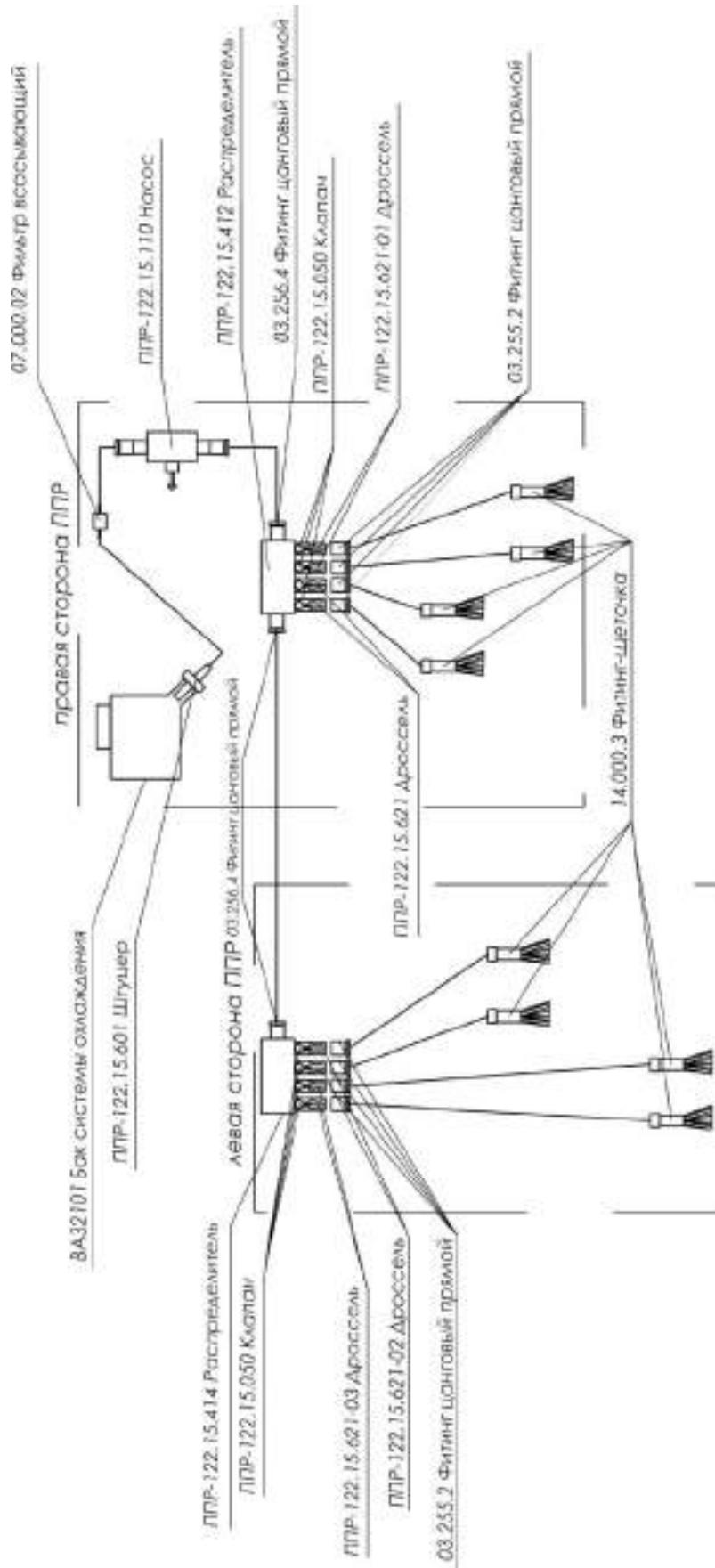


Рисунок В.1

1, 3, 5, 8, 10, 13 - Рукав I-8, Н.036.87.230; 2 - Тройник ППР-122.12.090
 4, 9, 11 - Штуцер проходной Н.036.02.001; 6, 7 - Корпус правый в сборе Н 036.55.200
 13, 14 - Переходник КДК-184.09.00.611; 12 - Рукав I-8, Н.036.87.190; Ц1 - Гидроцилиндр ППР-122.12.100; Ц2 - Гидроцилиндр ППР-122.12.100; Ц3 - Гидроцилиндр ППР-122.12.050А

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ (ОПЦИЯ)



ПРИЛОЖЕНИЕ Е АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ (ОПЦИЯ)

По отдельному заказу потребителя пресс-подборщик может комплектоваться автоматической системой смазки, предназначеннной для смазки цепных передач в процессе работы машины.

Система смазки (рисунок Д.1) состоит из емкости 1 для смазывающей жидкости, фильтра 2, насоса 3, распределителя 4, исполнительных устройств (щеток) 5 и соединительных трубок.

При закрывании задней камеры, кронштейн установленный на ее боковине, нажимает на шток насоса, подается порция смазывающей жидкости и через распределитель поступает к щеткам установленным над с соответствующими цепными передачами.

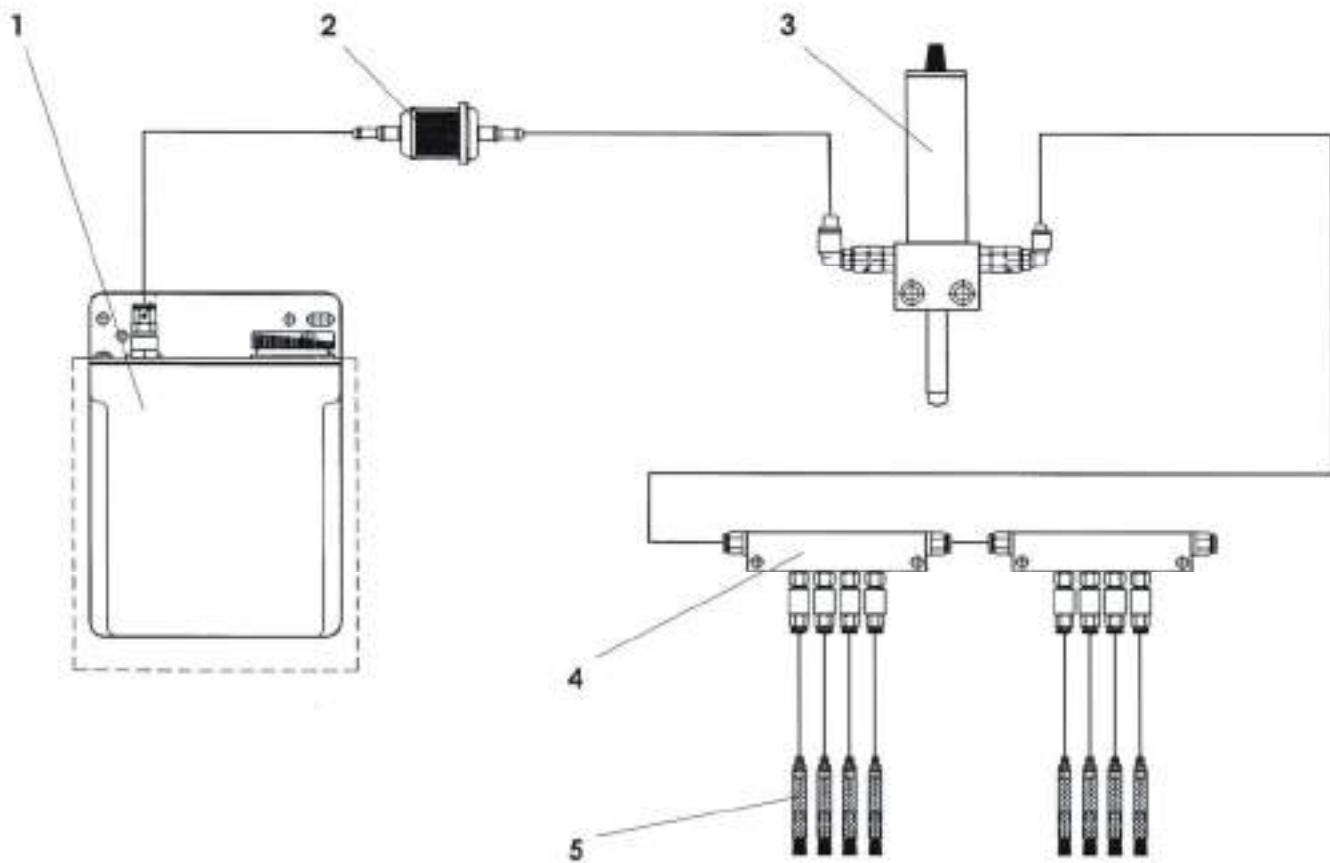


Рисунок Д.1- Автоматическая система смазки
1-Емкость; 2- Фильтр; 3-Насос; 4-Распределитель; 5- Щетка

ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РУЛОННЫЙ ППР-120 «Pelikan»

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ



Правила пользования каталогом

Каталог состоит из ниже следующих разделов:

- иллюстрации и перечень сборочных единиц и деталей;
- номерной указатель;

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

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

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

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

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

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

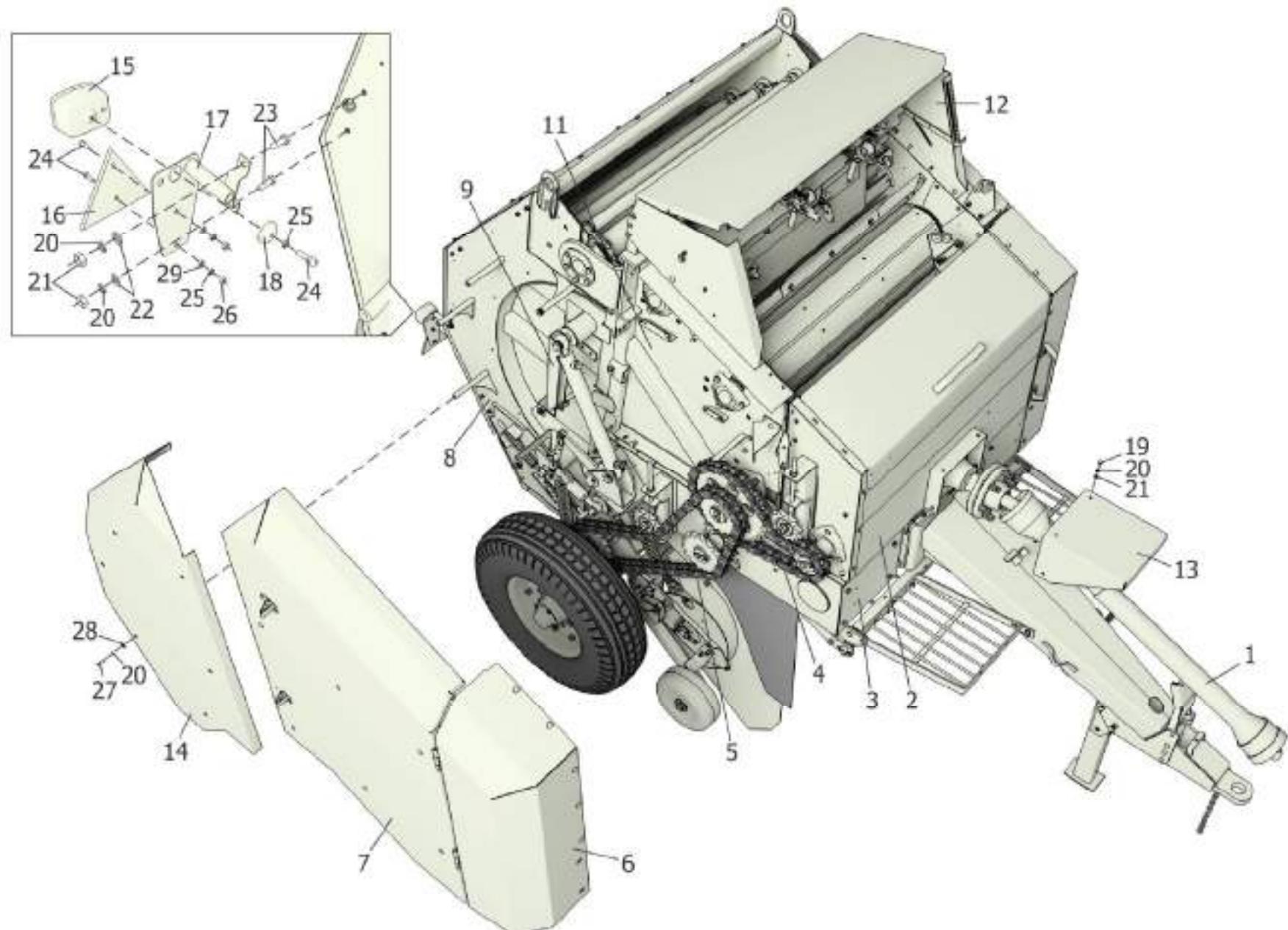


Рисунок 1 Общий вид справа

Общий вид справа

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
1	1	WW2380-SD25/1 или W60 или 2009/1850/КН/63.22-52	Вал карданный с предохранительной муфтой	1
	2	ППР-122.00.010А	Ограждение	1
	3	ППР-122.01.000	Шасси	1
	4	ПР-38,1-127 ГОСТ 13568-75 n=41зв.	Цепь	1
	5	ПР-38,1-127 ГОСТ 13568-75 n=70зв.	Цепь	1
	6	ППР-122.16.501	Щиток	1
	7	ППР-122.16.502Б	Дверь	1
	8	ППР-122.03.000А	Камера задняя	1
	9	ППР-122.00.020А	Упор гидроцилиндра	1
	10	ППР-122.11.000 или ППР-122.15.000	Централизованная система смазки (опция)*	1
	11	ППР-122.02.000А	Камера верхняя	1
	12	ППР-122.10.000	Аппарат обматывающий	1
	13	ППР-122.00.492А	Щиток	1
	14	ППР-122.16.503А	Щит	1
	15	ТН 89/А12-5-1 ГОСТ 2023-1-88	Фонарь автомобильный/Лампа	1/2
	16	ФП-401Б	Световозвращатель	1
	17	ППР-122.16.020	Кронштейн	1
	18	ППР-122.14.695	Колпачок	1
	19	М8-6gх20.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	20	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	12
	21	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	22	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	23	М8-6gх25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	24	В М6-6gх20.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	3
	25	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	26	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	27	В М8-6gх20.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	6
	28	С8.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	6
	29	С6.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2

* - на рисунке не изображена

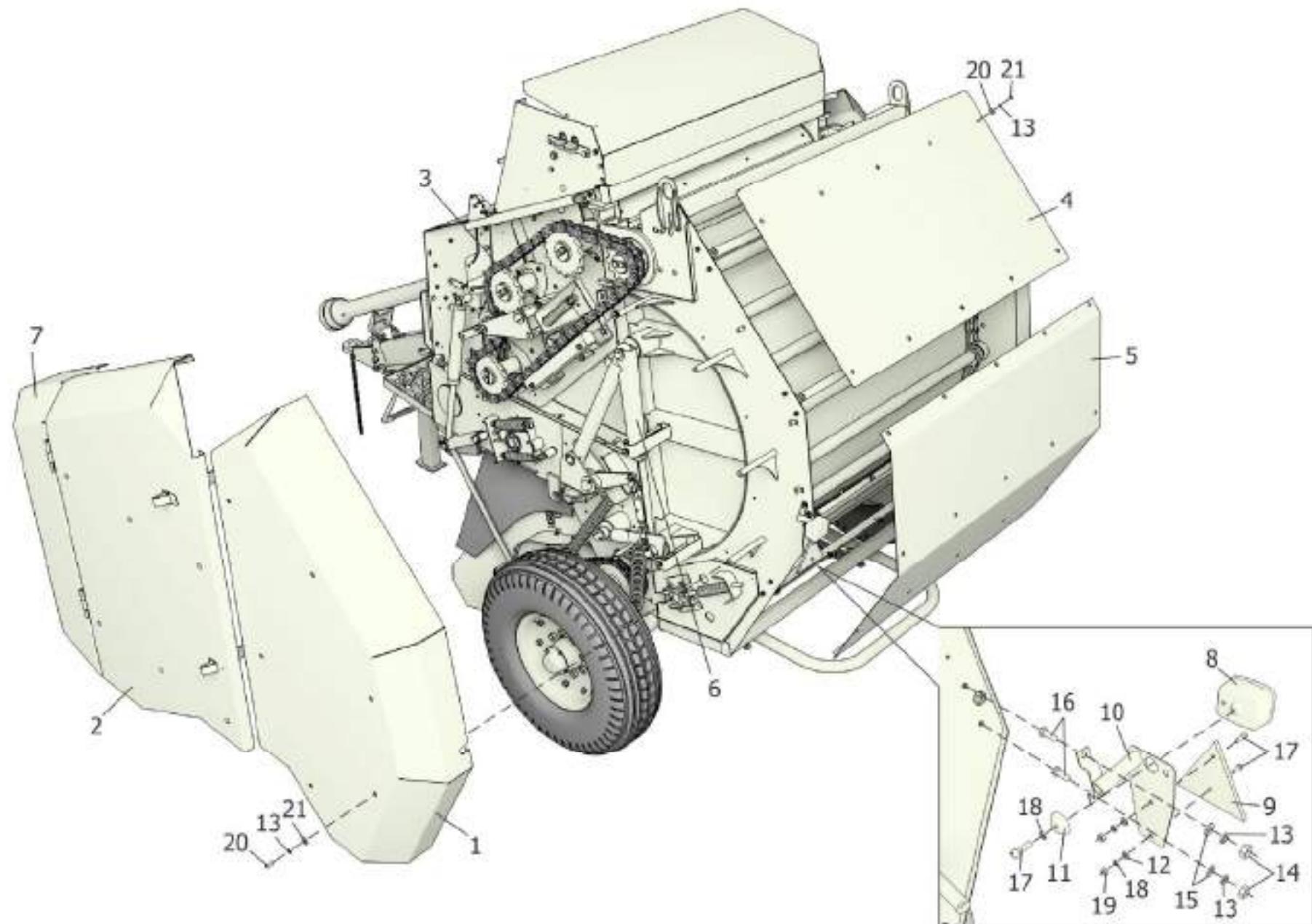


Рисунок 2 Общий вид слева

Общий вид слева

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
2	1	ППР-122.16.503А-01	Щит	1
	2	ППР-122.16.502Б-01	Дверь	1
	3	ПР-38.1-127 ГОСТ 13568-75 n=75зв.	Цепь	1
	4	ППР-122.16.505	Кожух	1
	5	ППР-122.16.504	Кожух	1
	6	ППР-122.00.020А-01	Упор гидроцилиндра	1
	7	ППР-122.16.501-01	Щиток	1
	8	ТН 89/А12-5-1 ГОСТ 2023-1-88	Фонарь автомобильный/Лампа	1/2
	9	ФП-401Б	Световозвращатель	1
	10	ППР-122.16.020-01	Кронштейн	1
	11	ППР-122.14.695	Колпачок	1
	12	С6.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	13	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	28
	14	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	15	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	16	М8-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	17	В М6-6gx20.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	3
	18	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	19	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	20	В М8-6gx20.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	26
	22	С8.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	26

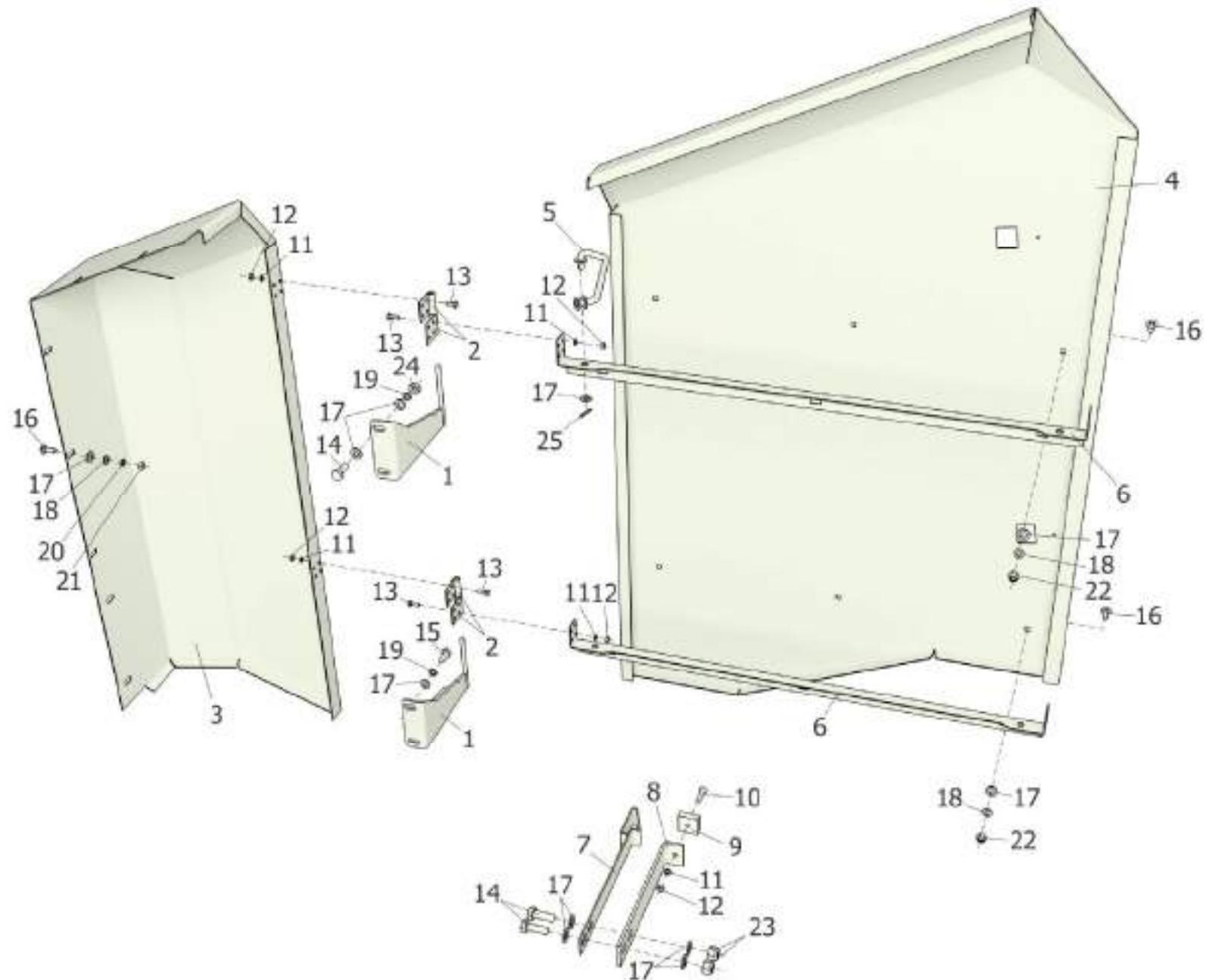


Рисунок 3 Установка щитов справа

Установка щитов справа

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
3	1	ППР-122.16.010-01	Кронштейн	2
	2	ППР-150.11.01.408А	Петля	4
	3	ППР-122.16.501	Щиток	1
	4	ППР-122.16.502Б	Дверь	1
	5	ППР-122.16.030	Фиксатор	1
	6	ППР-122.16.509А	Жёсткость	2
	7	ППР-150.11.01.411	Прижим	2
	8	ППР-150.11.01.412	Кронштейн	2
	9	ППР-150.11.01.001	Прокладка	2
	10	В M6-6gx20.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	2
	11	6T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	18
	12	M6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	18
	13	M6-6gx16.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	16
	14	M10-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	15	M10-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	16	M8x16.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	17	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	28
	18	C8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	13
	19	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	20	8T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	23
	21	M8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	22	M8-6Н.019 ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	6
	23	M10-6Н.019 ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4
	24	M10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	25	3x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1

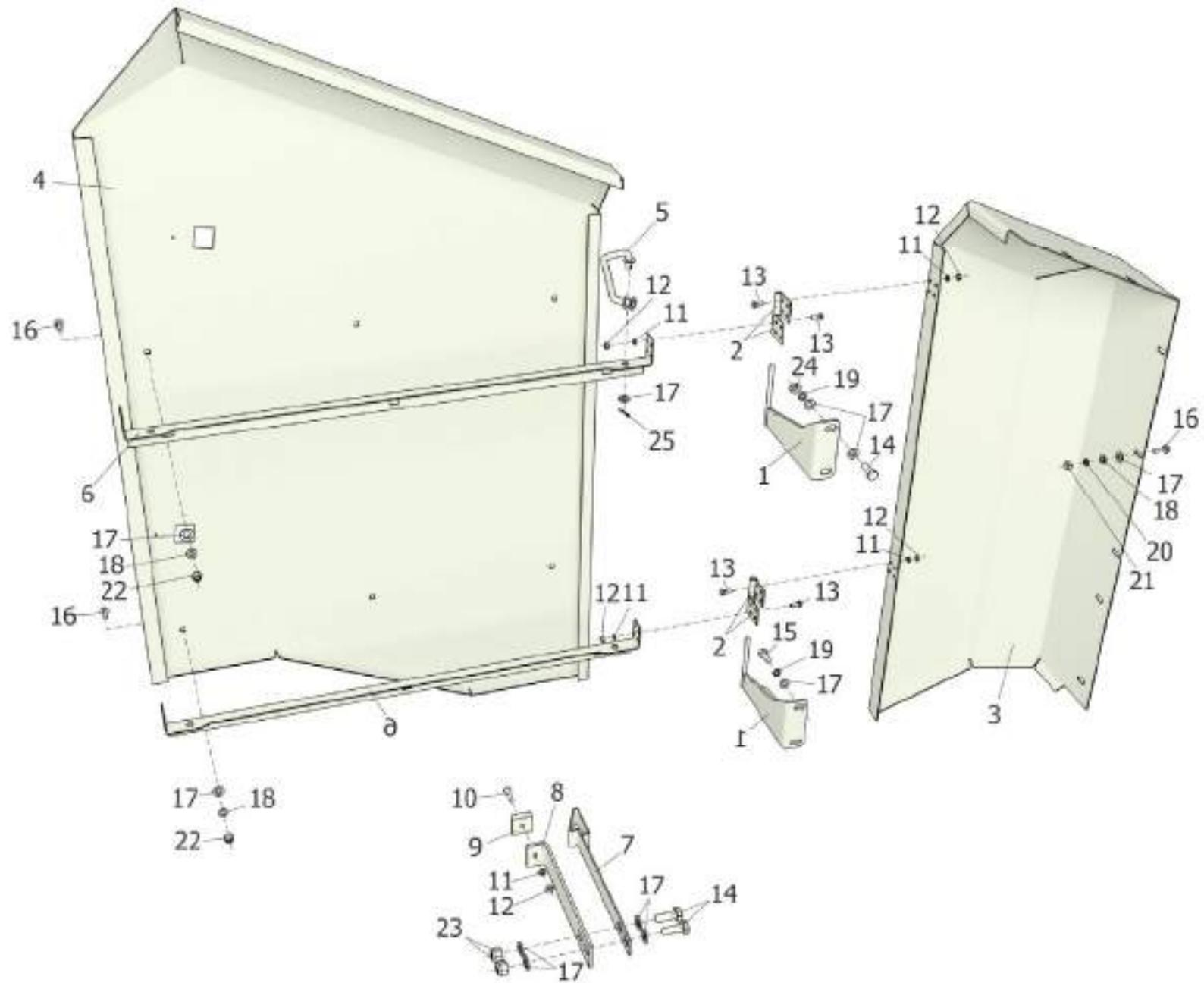


Рисунок 4 Установка щитов слева

Установка щитов слева

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
4	1	ППР-122.16.010	Кронштейн	2
	2	ППР-150.11.01.408А	Петля	4
	3	ППР-122.16.501-01	Щиток	1
	4	ППР-122.16.502Б-01	Дверь	1
	5	ППР-122.16.030-01	Фиксатор	1
	6	ППР-122.16.509А	Жёсткость	2
	7	ППР-150.11.01.411	Прижим	2
	8	ППР-150.11.01.412	Кронштейн	2
	9	ППР-150.11.01.001	Прокладка	2
	10	В M6-6gx20.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	2
	11	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	18
	12	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	18
	13	М6-6gx16.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	16
	14	М10-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	15	М10-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	16	М8x16.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	17	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	28
	18	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	13
	19	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	20	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	23
	21	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	22	М8-6Н.019 ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	6
	23	М10-6Н.019 ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4
	24	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	25	3x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1

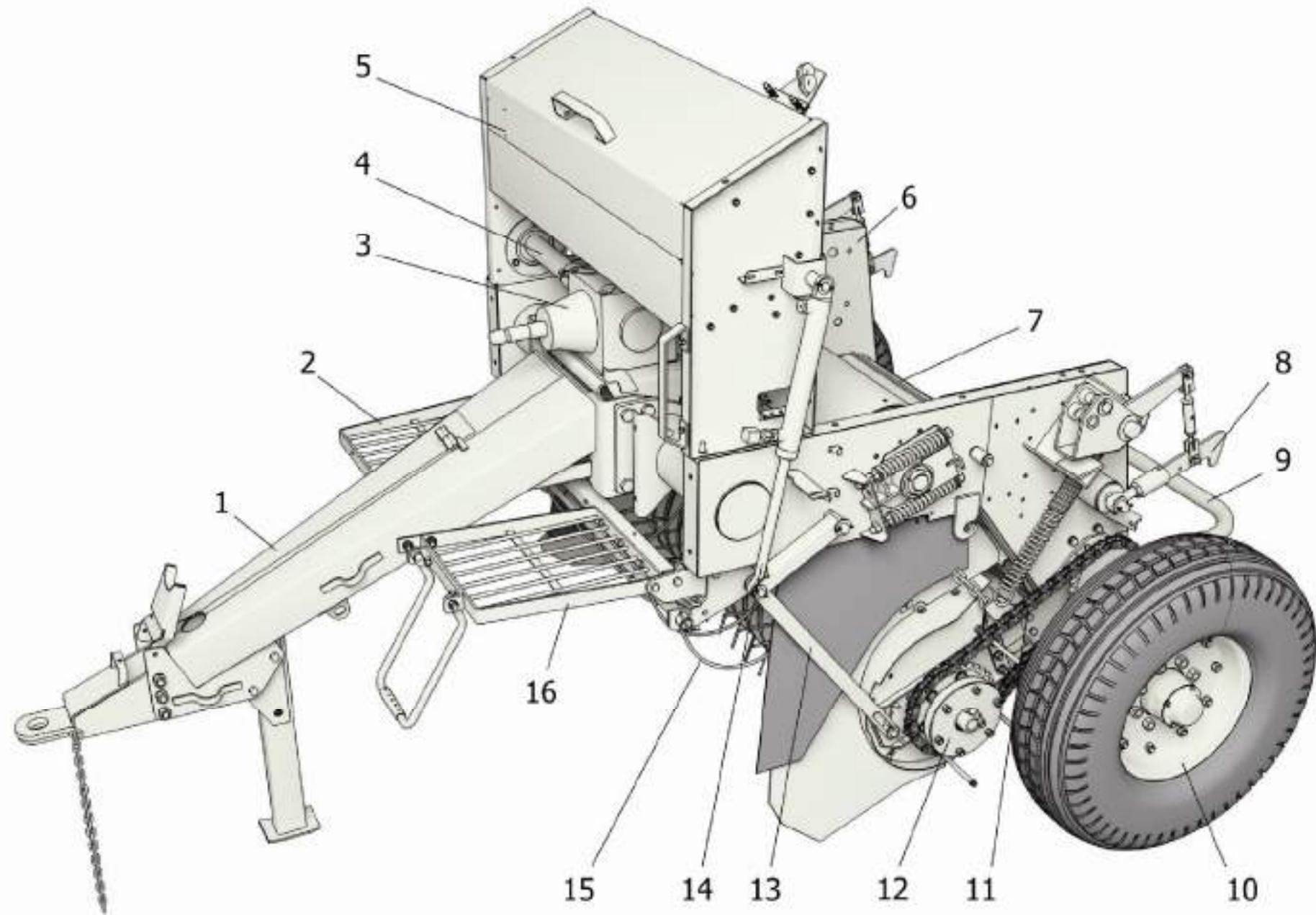


Рисунок 5 Шасси

Шасси

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
5	1	ППР-122.07.000	Прицеп	1
	2	ППР-122.01.530-01	Решетка	1
	3	120-12.MON.R	Редуктор	1
	4	ППР-122.01.140	Вал	1
	5	ППР-122.05.000	Ящик - кассетница	1
	6	ППР-122.01.010A	Рама	1
	7	ППР-122.01.110B	Вал	1
	8	ППР-122.01.450A	Фиксатор	2
	9	ППР-122.01.210A	Горка	1
	10	ППР-122.01.500	Колесо	2
	11	ПР-25,4-60 ГОСТ13568-75 L=1778мм n=70зв.	Цепь	1
	12	ППР-122.06.000	Подборщик	1
	13	ППР-122.01.417A	Рычаг	1
	14	ППР-122.12.050A	Гидроцилиндр	1
	15	ППР-122.01.280	Нормализатор	1
	16	ППР-122.01.510	Площадка	1

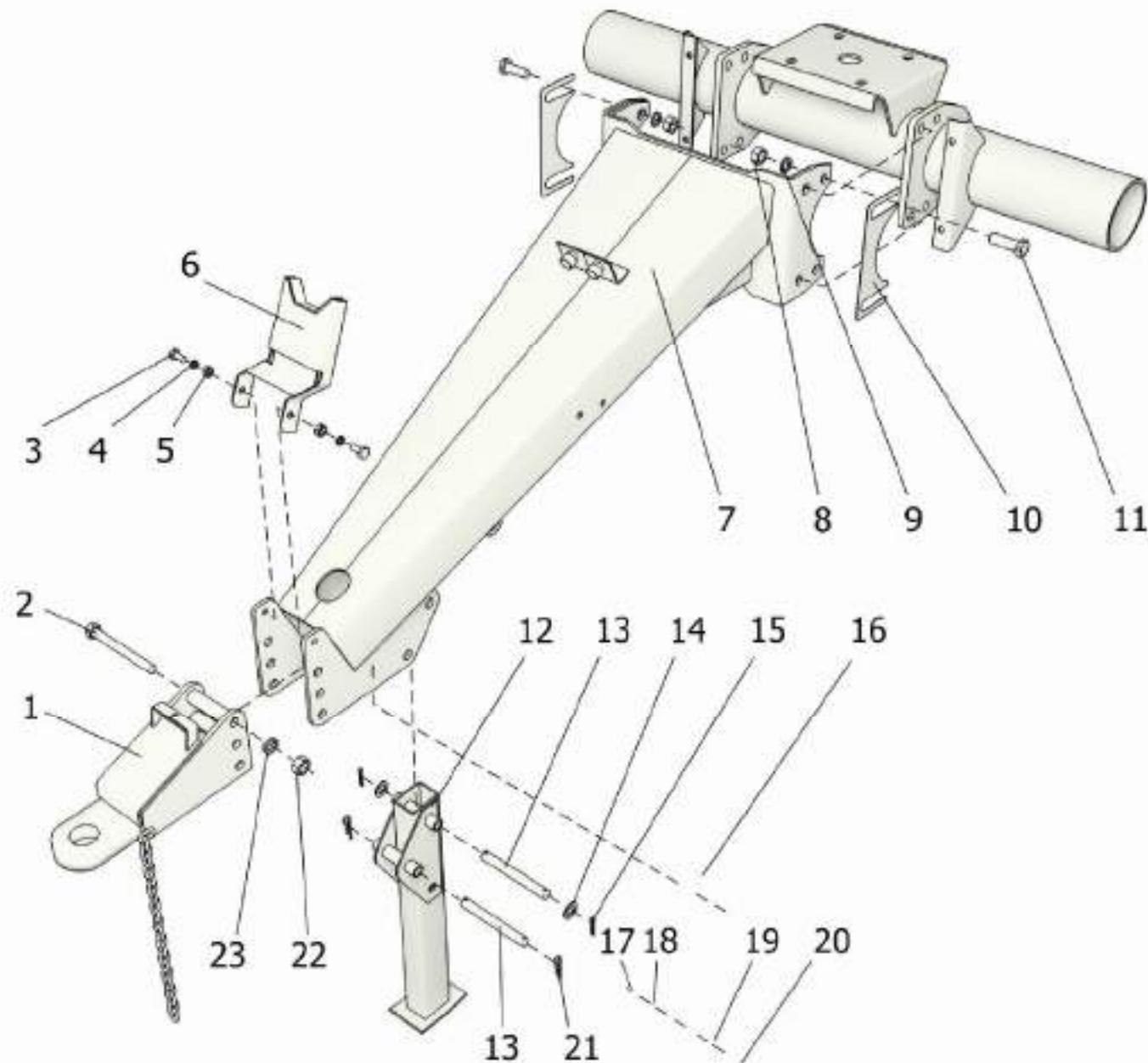


Рисунок 6 Прицеп

Прицеп

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
6	1	ППР-122.07.020	Серьга	1
	2	ППР-122.07.050 или М16-6gx160.8.8.35.019 ГОСТ 7798-70	Ось или болт	2
	3	М10-6gx25.8.8.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	4	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	5	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	6	ППР-122.07.060	Упор	1
	7	ППР-122.07.010	Рама прицепа	1
	8	М20-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	9	20Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	10	ППР-122.01.436	Прокладка	6
	11	М20-6gx60.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	12	ППР-122.07.030	Опора	1
	13	2-20h11x170.35.Ц9хр ГОСТ 19650-80	Ось	2
	14	С20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	15	5x36.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	16	2.4,0x60.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт пружинный	2
	17	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	3
	18	16Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3

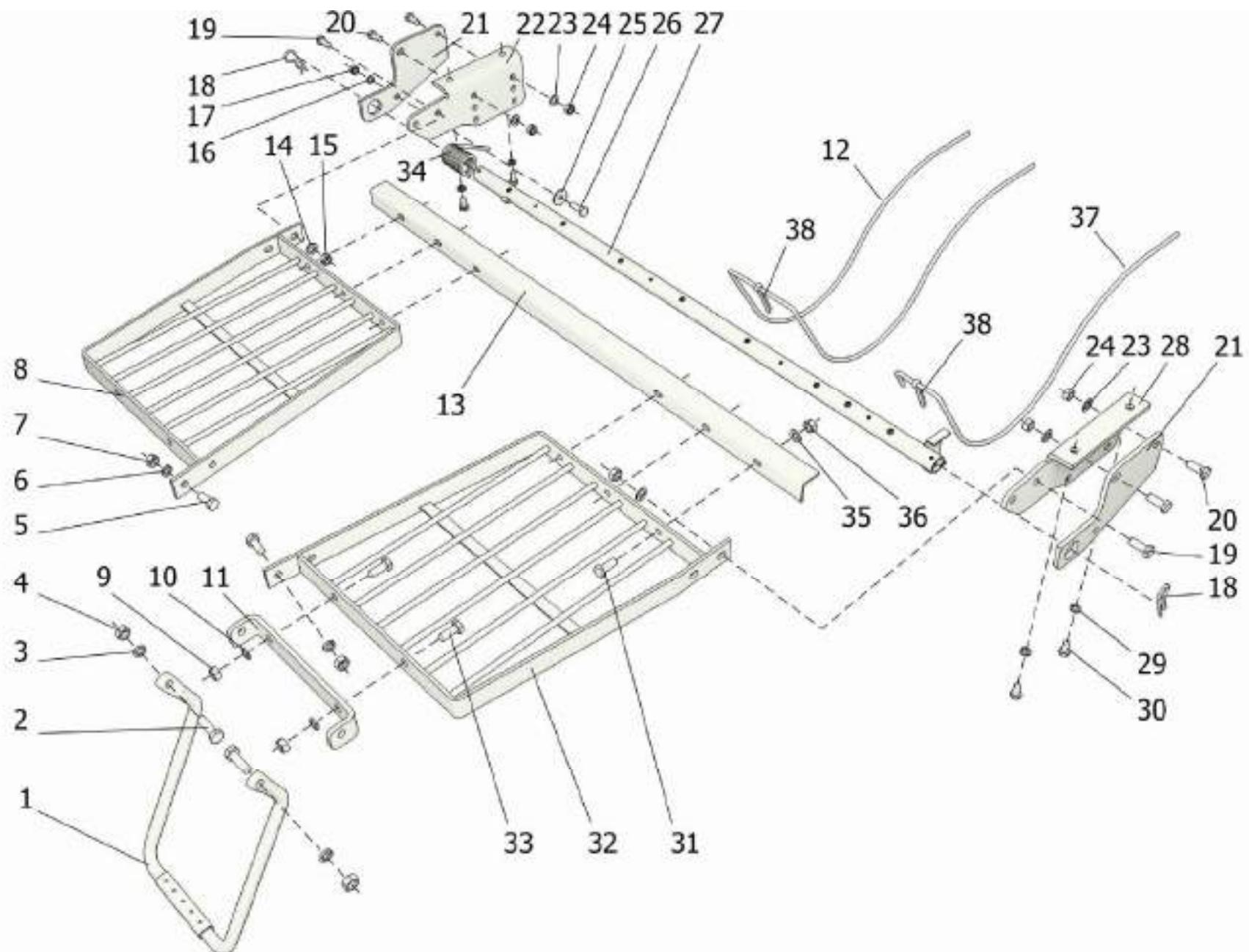


Рисунок 7 Нормализатор и опорные площадки

Нормализатор и опорные площадки

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
7	1	ППР-122.01.520	Ступенька	1
	2	M12-6gx40.58 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	3	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	4	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	5	M12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	6	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	7	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	8	ППР-122.01.530-01	Решетка	1
	9	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	10	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	11	ППР-122.01.452	Кронштейн	1
	12	ППР-122.01.639Б	Пруток	3
	13	ППР-122.01.402А	Уголок	1
	14	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	15	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	16	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	17	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	18	2.5,0x64.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт пружинный	2
	19,20	M12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	21	ППР-122.01.486	Пластина	2
	22	ППР-122.01.485А-01	Кронштейн	1
	23	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	24	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	25	C12.04.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	1
	26	M12-6gx35.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	27	ППР-122.01.130	Решетка	1
	28	ППР-122.01.485А	Кронштейн	1
	29	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	30	M12-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	31	M12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	32	ППР-122.01.530	Решетка	1
	33	M12-6gx30.58 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	34	ППТ-041.06.605	Пружина	1
	35	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	36	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	37	ППР-122.01.661	Пруток	1
	38	6,3x50.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	4

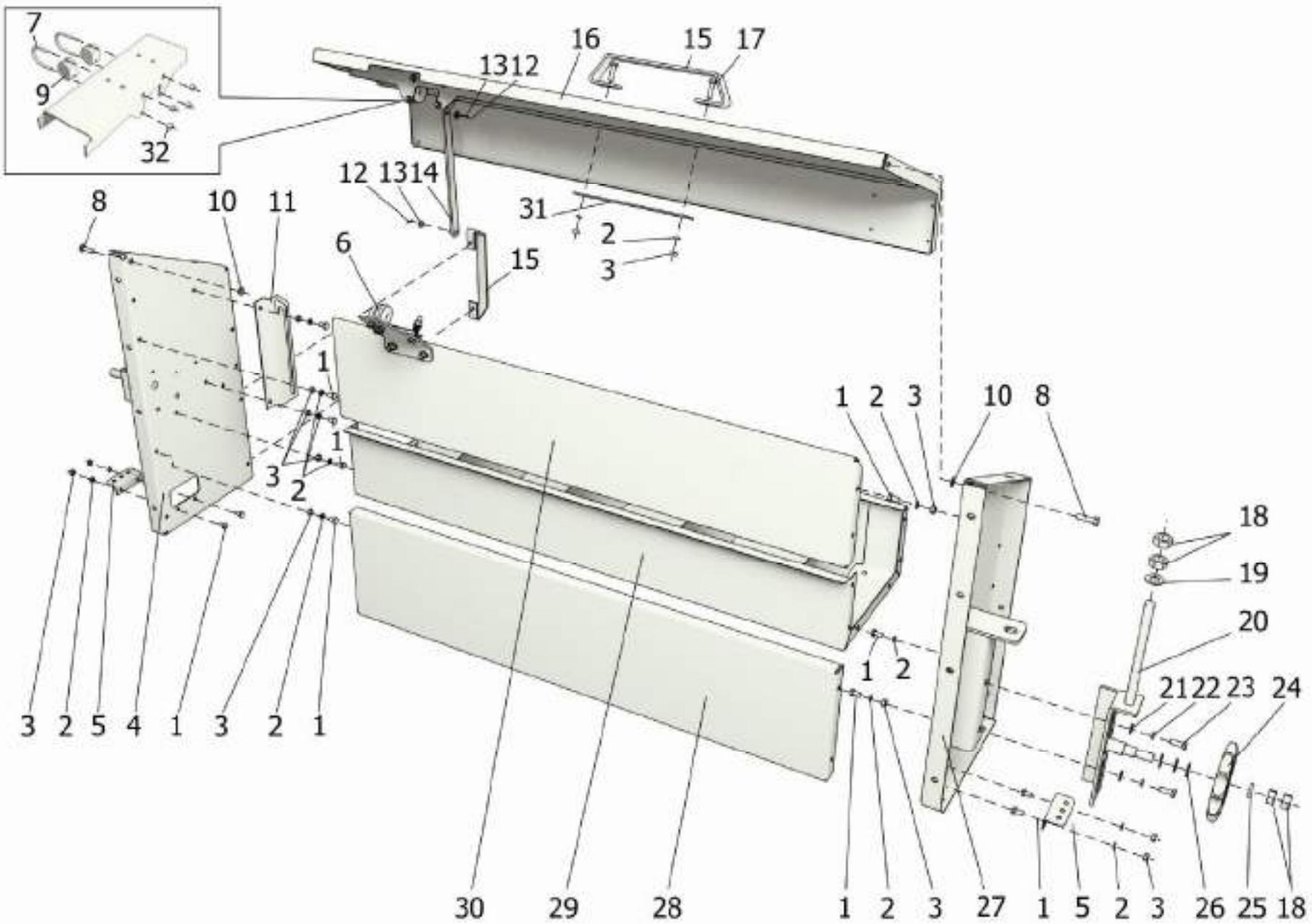


Рисунок 8 Ящик - кассетница

Ящик - кассетница

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
8	1	М8-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	25
	2	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	20
	3	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	33
	4	ППР-122.05.040	Боковина	1
	5	ППР-122.05.433	Уголок	2
	6	ППР-122.05.080	Механизм натяжения шпагата	1
	7	ППТ-041.01.648	Скоба	2
	8	М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	9	ППТ-041.01.005 или ППТ-041.01.005А	Глазок	2
	10	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	11	ППР-122.05.408	Кронштейн	1
	12	2x16.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	13	8x2.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	14	ППР-122.05.030	Упор	1
	15	ППР-122.05.413А	Ручка	2
	16	ППР-122.05.010	Крышка	1
	17	М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	18	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	19	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	20	ППР-122.01.610А	Кронштейн	1
	21	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	22	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	23	М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	24	ППР-122.01.260	Звездочка	1
	25	ППР-122.01.805	Кольцо	1
	26	ППР-122.01.805-01	Кольцо	3
	27	ППР-122.05.050	Боковина	1
	28	ППР-122.05.100	Стенка задняя	1
	29	ППР-122.05.060	Ящик	1
	30	ППР-122.05.421А	Стенка	1
	31	ППР-122.05.412	Накладка	2
	32	М6-6Н.019 ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4

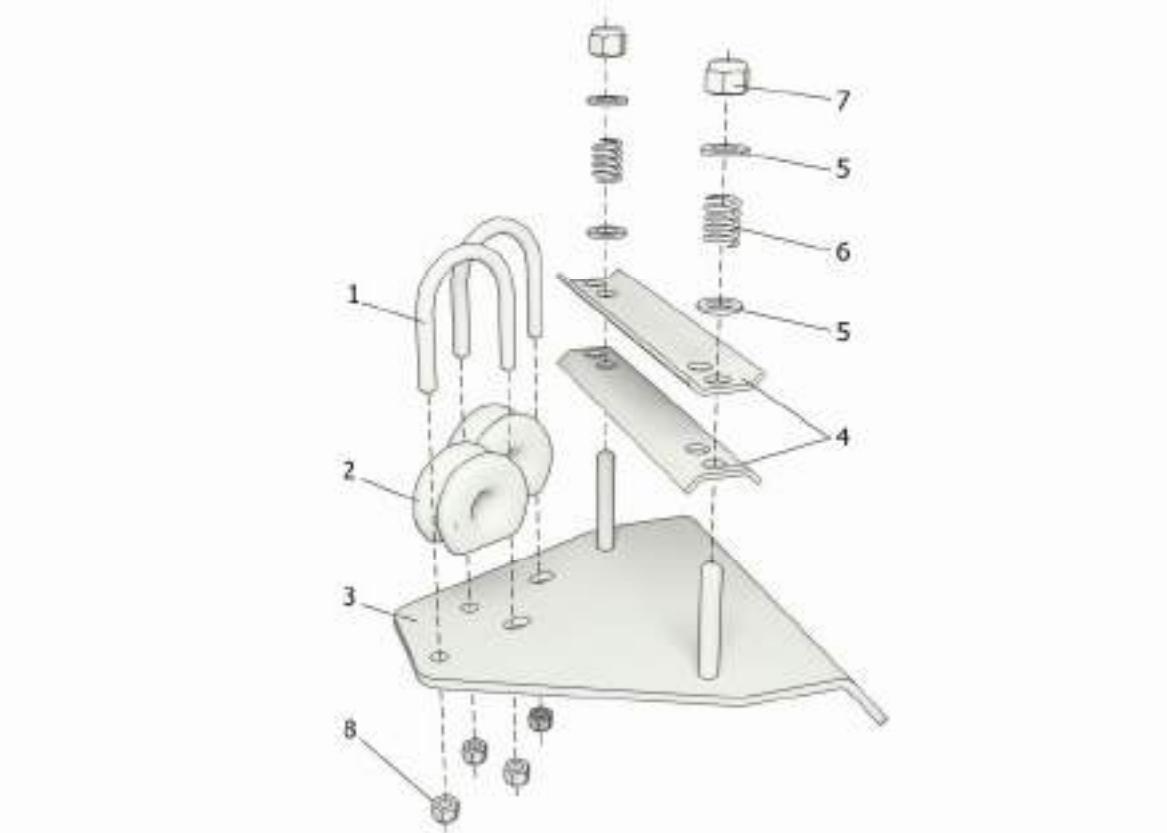


Рисунок 9 Механизм натяжения шпагата ППР-122.05.080

Механизм натяжения шпагата ППР-122.05.080

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
9	1	ППТ-041.01.648	Скоба	2
	2	ППТ-041.01.005 или ППТ-041.01.005А	Глазок	2
	3	ППР-122.05.090	Кронштейн	1
	4	ППТ-041.01.513А	Планка	2
	5	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	6	ПРК-01.622	Пружина	2
	7	М8-6Н.019 ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	2
	8	М6-6Н.019 ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4

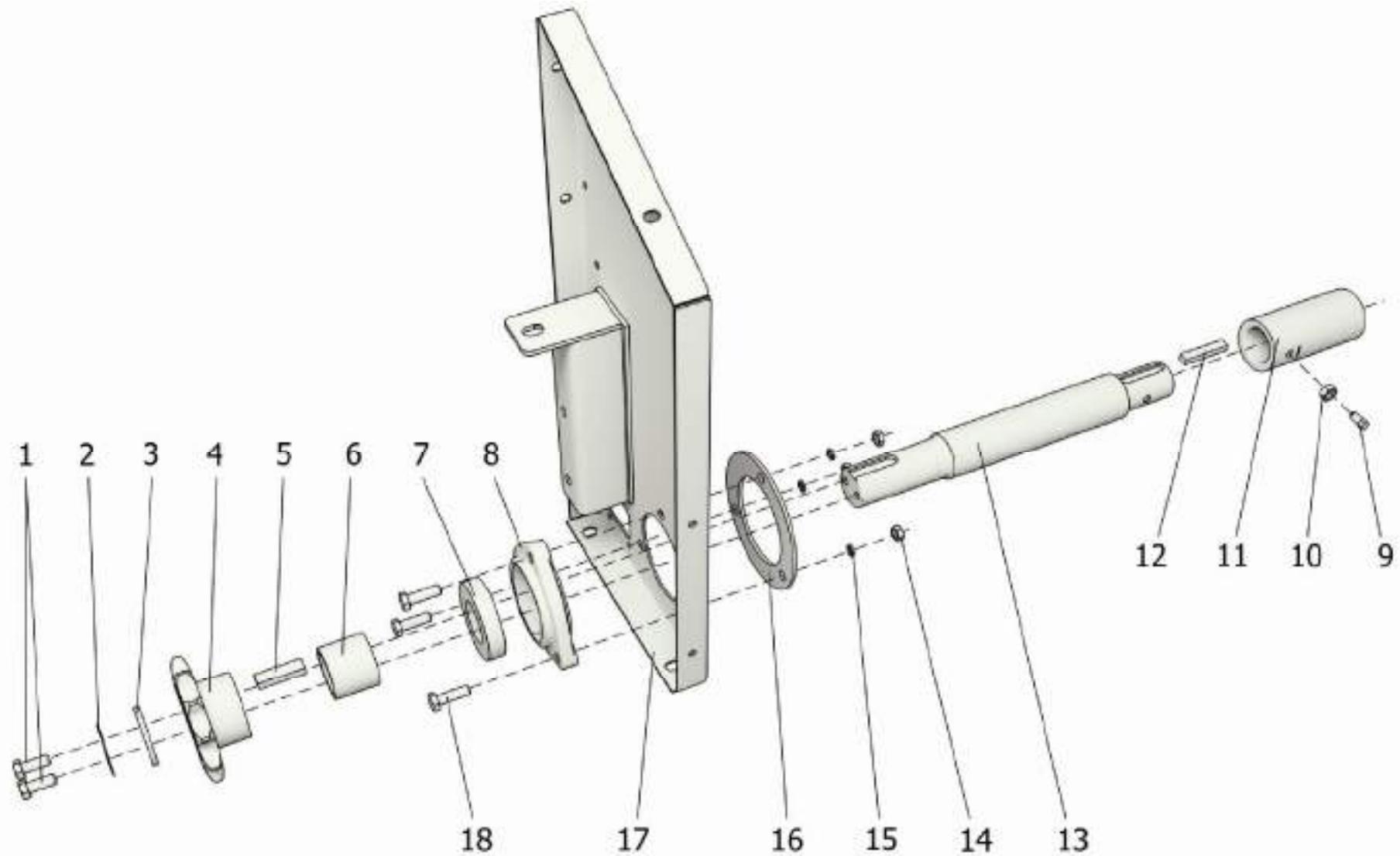


Рисунок 10 Вал ППР-122.01.140

Вал ППР-122.01.140

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
10	1	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	2	ППР-122.02.493	Шайба	1
	3	ППР-122.02.492	Диск	1
	4	ППР-122.01.300	Звездочка	1
	5	2-16x10x56 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	6	ППР-122.01.804	Втулка	1
	7	1580211К1С17 ВНИИП 016-03	Подшипник	1
	8	ППР-122.02.301А	Корпус подшипника	1
	9	ВМ12-6gx30.14Н ГОСТ 1483-84	Винт	1
	10	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	11	ППР-122.01.629	Втулка	1
	12	2-14x9x70 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	13	ППР-122.01.607А	Вал	1
	14	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	3
	15	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	16	ППР-122.01.466	Фланец	1
	17	ППР-122.05.050	Боковина правая	1
	18	M12-6gx40.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3

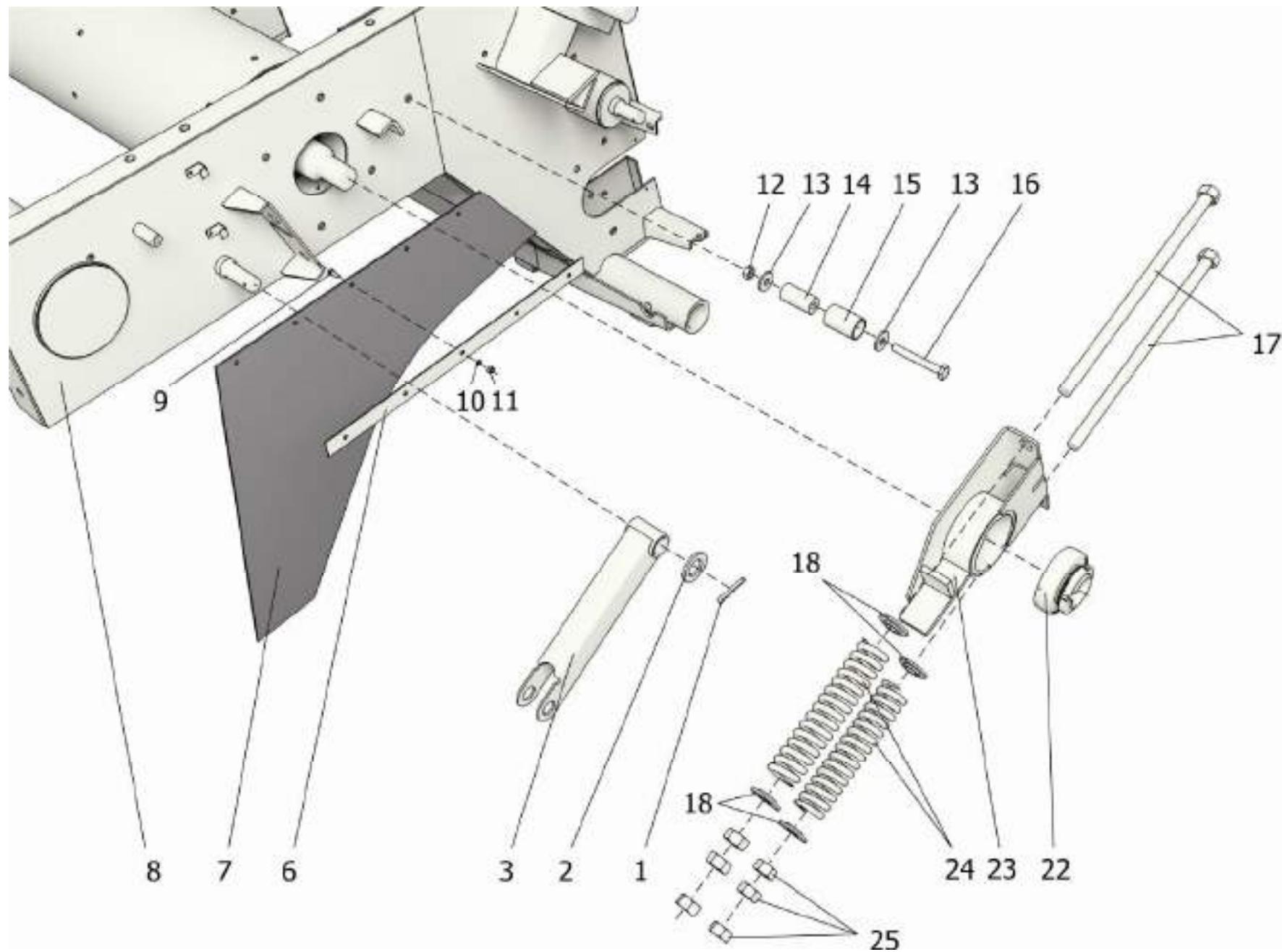


Рисунок 11 Рама (вид слева)

Рама (вид слева)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
11	1	5x36.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	2	С24.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	3	ППР-122.01.150	Коромысло	1
	4			
	5			
	6	ППР-122.01.462	Планка	1
	7	ППР-122.01.002Б	Экран	1
	8	ППР-122.01.010А	Рама	1
	9	М6-6gx16.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	10	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	11	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	12	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	13	С10x3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	14	ППР-122.01.601	Втулка	1
	15	ППР-122.10.007	Трубка	1
	16	М10-6gx80.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	17	ППР-122.01.370А	Болт	2
	18	ППР-122.03.614	Шайба	4
	19			
	20			
	21			
	22	1680208ЕК10Т2С17 ТУ ВНИИП. 016-03	Подшипник	1
	23	ППР-122.01.710	Платформа	1
	24	ППР-122.02.607	Пружина	2
	25	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6

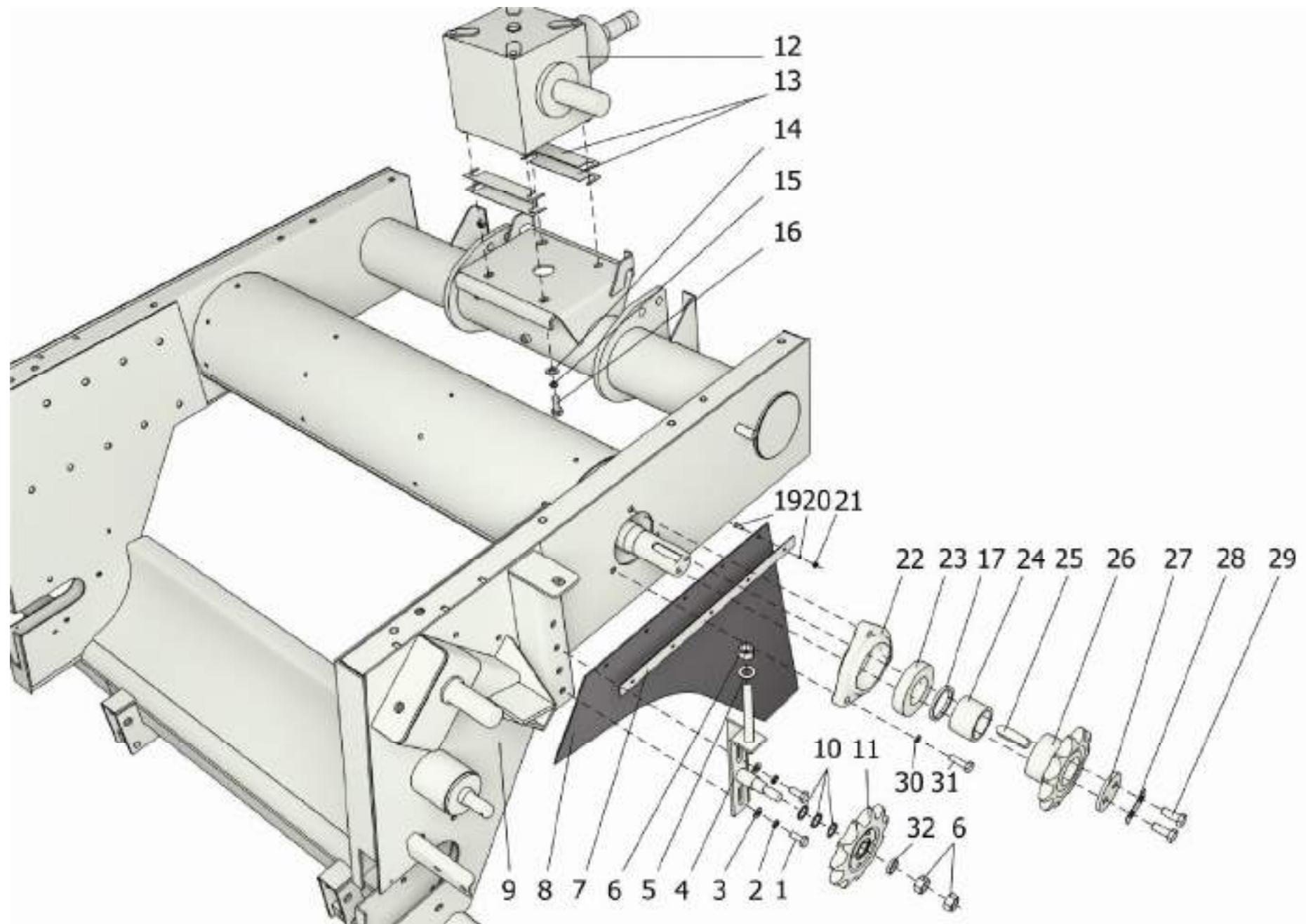


Рисунок 12 Рама (вид справа)

Рама (вид справа)

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
12	1	M10-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	2	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	3	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	4	ППР-122.01.610А	Кронштейн	1
	5	C16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	6	M16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	3
	7	ППР-122.01.462	Планка	1
	8	ППР-122.01.002Б	Экран	1
	9	ППР-122.01.010А	Рама	1
	10	ППР-122.01.805-01	Кольцо	3
	11	ППР-122.01.260	Звездочка	1
	12	120-12.MON.R	Редуктор	1
	13	ППР-122.01.463	Прокладка	8max
	14	C16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	15	16T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	16	M16-6gx40.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	17	ППР-122.01.822	Кольцо	1
	19	M6-6gx16.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	20	6T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	21	M6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	22	ППР-122.02.301А	Корпус подшипника	1
	23	1580211К1С17 ТУ ВНИПП.016-03	Подшипник	1
	24	ППР-122.01.823	Втулка	1
	25	2-16x10x56 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	26	ППР-122.02.100	Звездочка	1
	27	ППР-122.02.492	Диск	1
	28	ППР-122.02.493	Шайба	1
	29	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	30	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	3
	31	M12-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	32	ППР-122.01.805	Кольцо	1

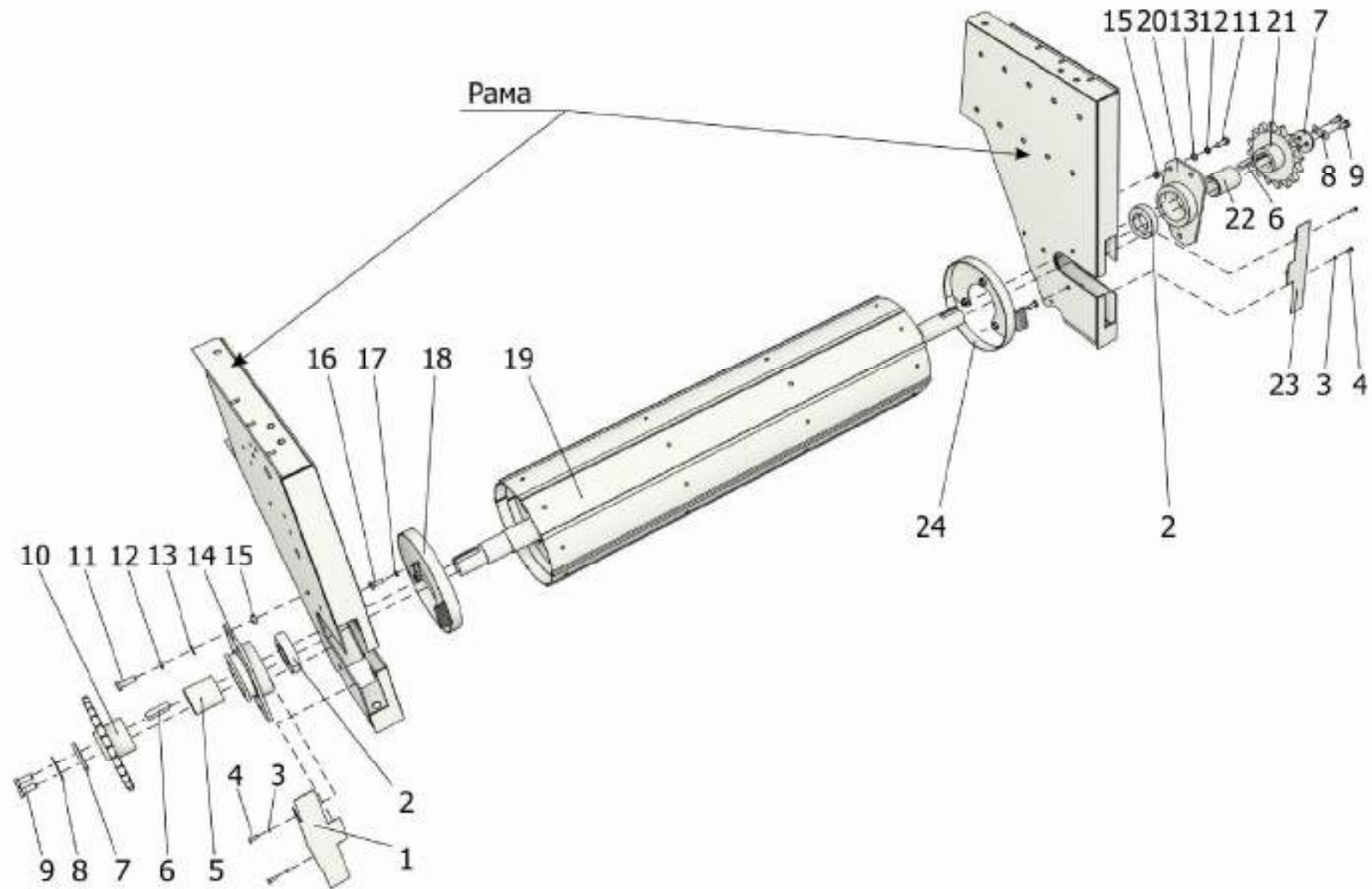


Рисунок 13 Вал ППР-122.01.110В

Вал ППР-122.01.110В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
13	1	ППР-122.01.464	Крышка	1
	2	1580211К1С17 ТУ ВНИПП.016-03	Подшипник	2
	3	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	4	М6-6gx16.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	5	ППР-122.02.803Б-02	Втулка	1
	6	2-16x10x56 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	7	ППР-122.02.492	Диск	2
	8	ППР-122.02.493	Шайба	2
	9	М12-6gx30.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	10	ППР-122.01.540А	Звездочка	1
	11	М12-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	12	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	13	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	14	ППР-122.01.360	Корпус подшипника	1
	15	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	16	М10-6gx25.88.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	17	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	18	ППР-122.01.580	Опора	1
	19	ППР-122.01.120Б	Валец	1
	20	ППР-122.01.360-01	Корпус подшипника	1
	21	ППР-122.02.100	Звездочка	1
	22	ППР-122.02.803Б-01	Втулка	1
	23	ППР-122.01.464-01	Крышка	1
	24	ППР-122.01.590	Опора	1

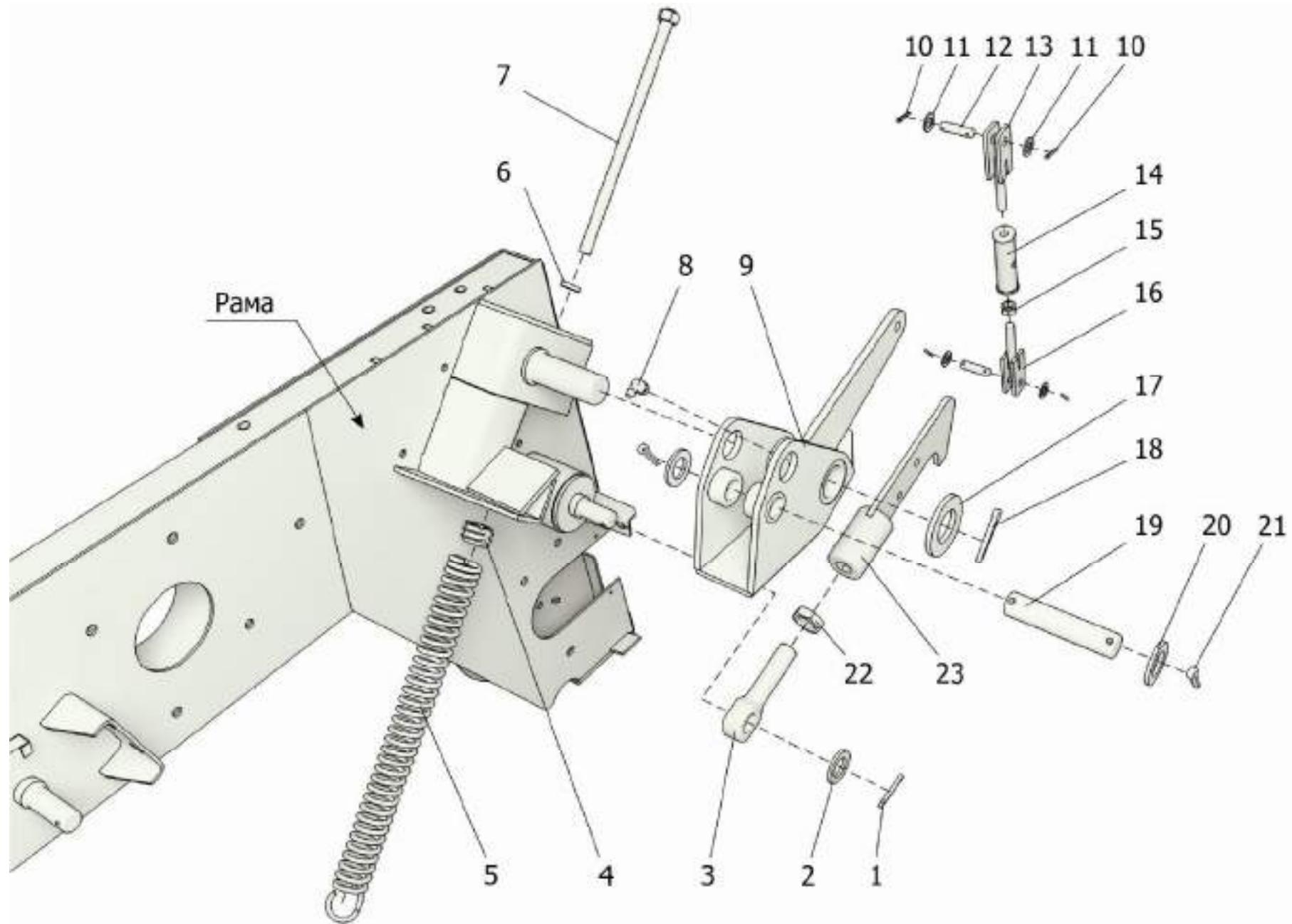


Рисунок 14 Фиксатор задней камеры

Фиксатор задней камеры

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
14	1	5x36.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1*
	2	С24.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	3	ППР-122.01.622	Болт откидной	1
	4	ППР-122.01.101	Пробка	1
	5	ППР-122.01.627	Пружина	1
	6	7019-0415 ГОСТ 13439-68	Шайба	1
	7	ППР-122.01.370А	Болт	1
	8	2.2.45Ц6хр ГОСТ 19853-74	Масленка	1
	9	ППР-122.01.400А	Кронштейн	1
	10	3,2x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	4
	11	С12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	12	2-12h11x40.45 ГОСТ 9650-80	Ось	2
	13	ППР-122.01.420-01	Вилка	1
	14	ППР-122.01.440	Стяжка	1
	15	М12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	16	ППР-122.01.420	Вилка	1
	17	С39.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	18	6,3x45ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	19	6-25b12x115.45 ГОСТ 9650-80	Ось	1
	20	С25.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	21	5x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	22	М24x1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1
	23	ППР-122.01.460А	Фиксатор	1

* - правая сторона аналогично

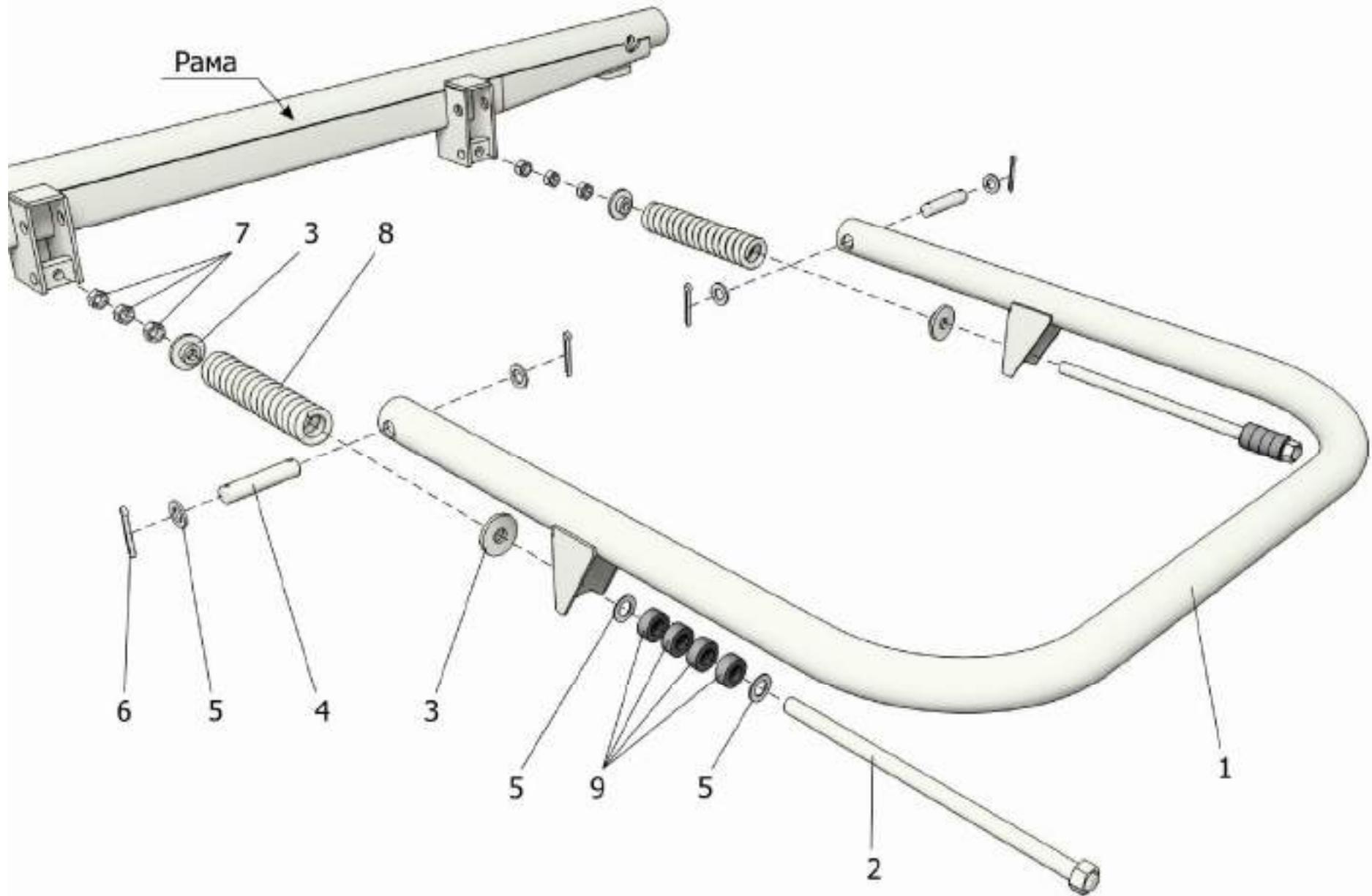


Рисунок 15 Скатная горка

Скатная горка

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
15	1	ППР-122.01.340А	Дуга	1
	2	ППР-122.01.370А	Болт	2
	3	ППР-122.01.350	Пробка	4
	4	ППР-122.01.617	Ось	2
	5	С16.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	8
	6	5x45.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	4
	7	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	8	ППТ-041.00.602	Пружина	2
	9	ППТ-041.01.004	Кольцо	8

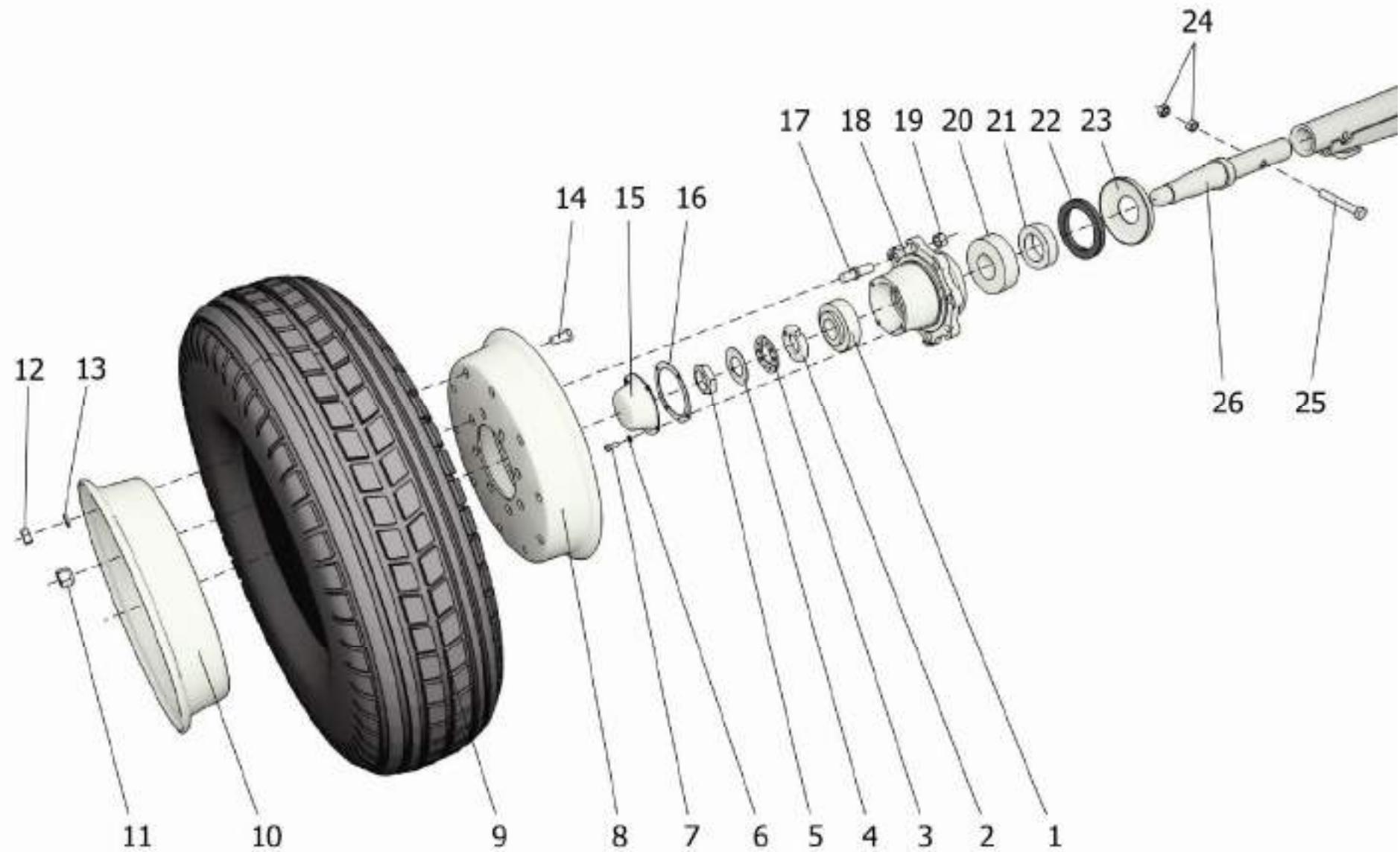


Рисунок 16 Колесо

Колесо

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
16	1	7609 ГОСТ 27365-87	Подшипник	1*
	2	Н 130.08.030	Гайка со штифтом	1
	3	Н 130.08.406	Шайба	1
	4	Н 130.08.405	Шайба замочная	1
	5	Н 130.08.603	Гайка	1
	6	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	7	М8-6gx20.58.019 ГОСТ 7796-70	Болт	4
	8	Н 130.08.401	Обод	1
	9	9.00-16	Шина	1
	10	Н 130.08.402	Обод	1
	11	Н 130.02.604	Гайка	8
	12	М14x1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	10
	13	14Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	10
	14	М14x1,5-6gx30.56.019 ГОСТ 7796-70	Болт	10
	15	Н 130.08.404	Крышка	1
	16	Н 130.08.001	Прокладка	1
	17	Н 130.05.607	Шпилька	8
	18	Н 130.08.201	Ступица	1
	19	М18x1,5-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	20	7611А ГОСТ 27365-87	Подшипник	1
	21	Н 130.08.801	Втулка	1
	22	2.1.95x130 ГОСТ 8752-79	Манжета	1
	23	Н 130.02.408-03	Колпачок	1
	24	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	25	М16-6gx105.88.019 ГОСТ 7796-70	Болт	1
	26	ППР-122.01.638	Ось	1

* - правая сторона аналогично

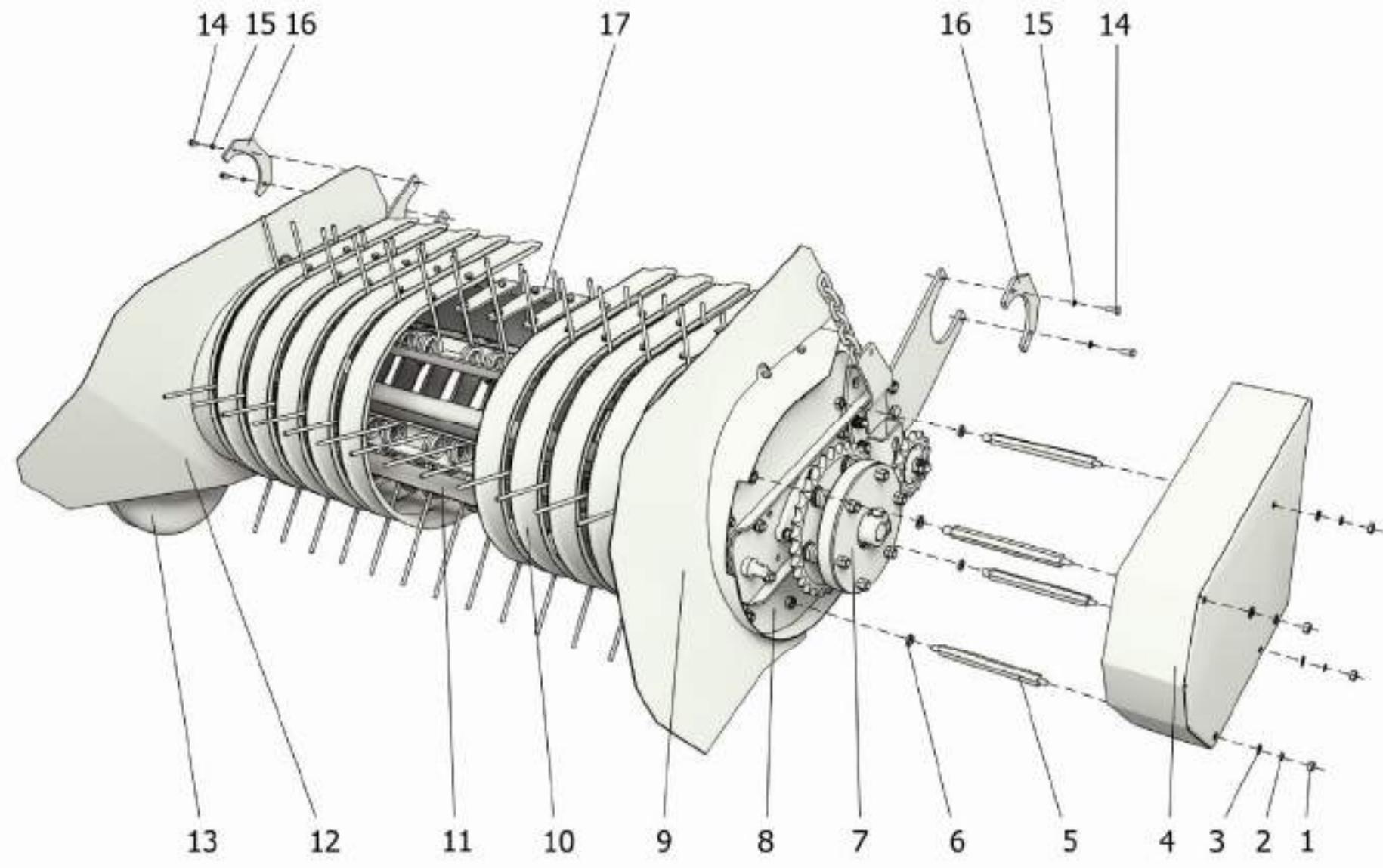


Рисунок 17 Подборщик

Подборщик

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
17	1	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	2	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	3	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	4	ППР-122.06.210	Щиток	1
	5	ППР-122.06.220	Штырь	4
	6	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	7	ППР-122.06.150	Муфта	1
	8	ППР-122.06.050А	Боковина левая	1
	9	ППР-122.06.060	Скат левый	1
	10	ППТ-041.06.411А	Скат	13
	11	ППР-122.06.020	Механизм подбирающий	1
	12	ППР-122.06.090	Скат правый	1
	13	ППР-122.06.100А	Колесо	1
	14	М8-6gx20.88.019 ГОСТ 7796-70	Болт	4
	15	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	16	ППР-122.01.493	Ригель	2
	17	ППР-122.06.030А	Каркас	1

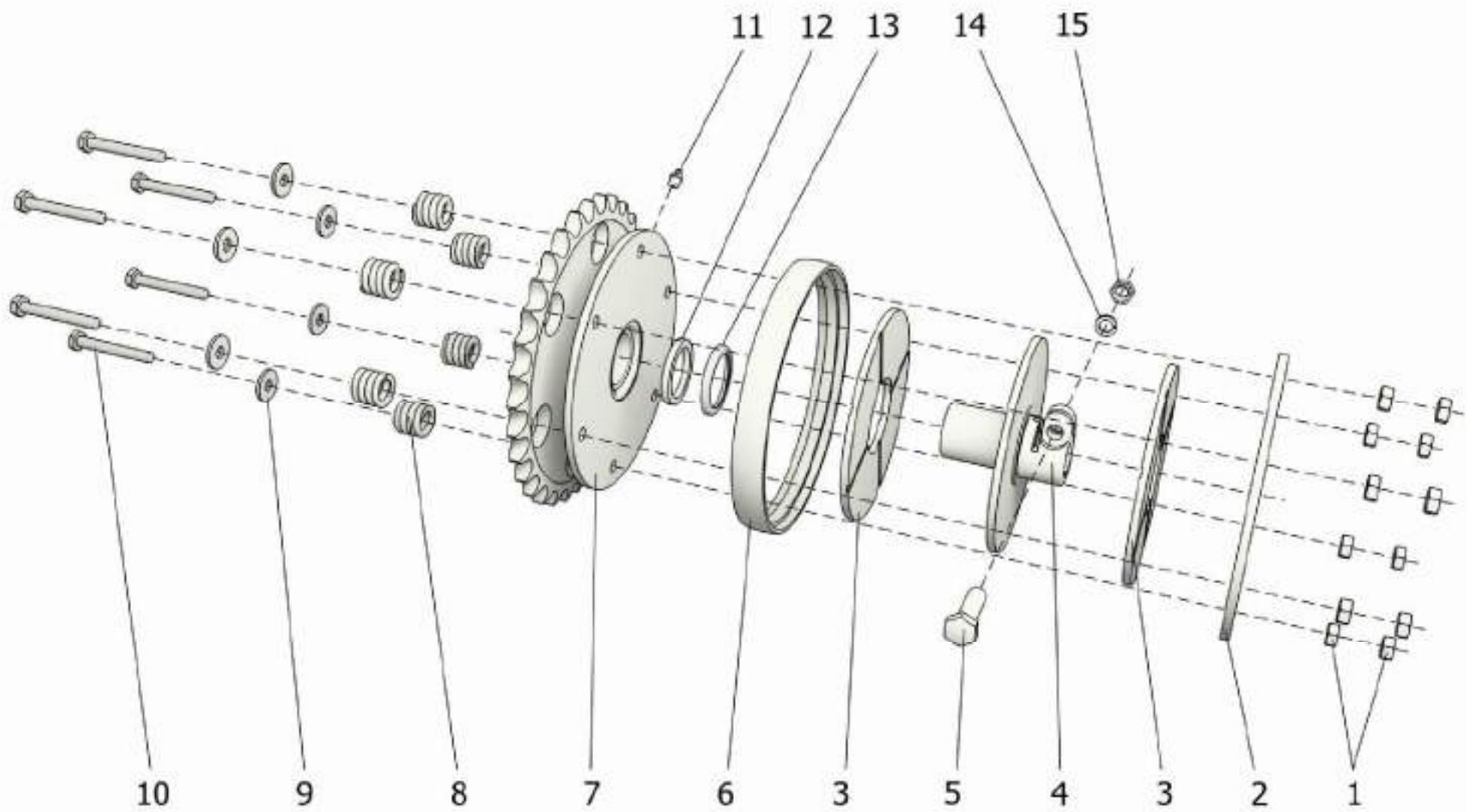


Рисунок 18 Муфта предохранительная

Муфта предохранительная

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
18	1	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	12
	2	PCM-10.08.01.513A	Диск нажимной	1
	3	PCM-10.08.01.026	Накладка сцепления	2
	4	PCM-10.08.01.680	Ступица трения	1
	5	M12-6gx45.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	6	PCM-10.08.01.005A	Кожух	1
	7	ППР-122.06.170	Полумуфта	1
	8	PCM-10.08.01.624	Пружина	6
	9	C10x3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	6
	10	M10-6gx80.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	11	1.3.Ц6хр ГОСТ 19853-74	Масленка	1
	12	SP-57-44-6 ГОСТ 6308-71	Кольцо	1
	13	PCM-10.08.01.521	Кольцо	1
	14	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	15	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	1

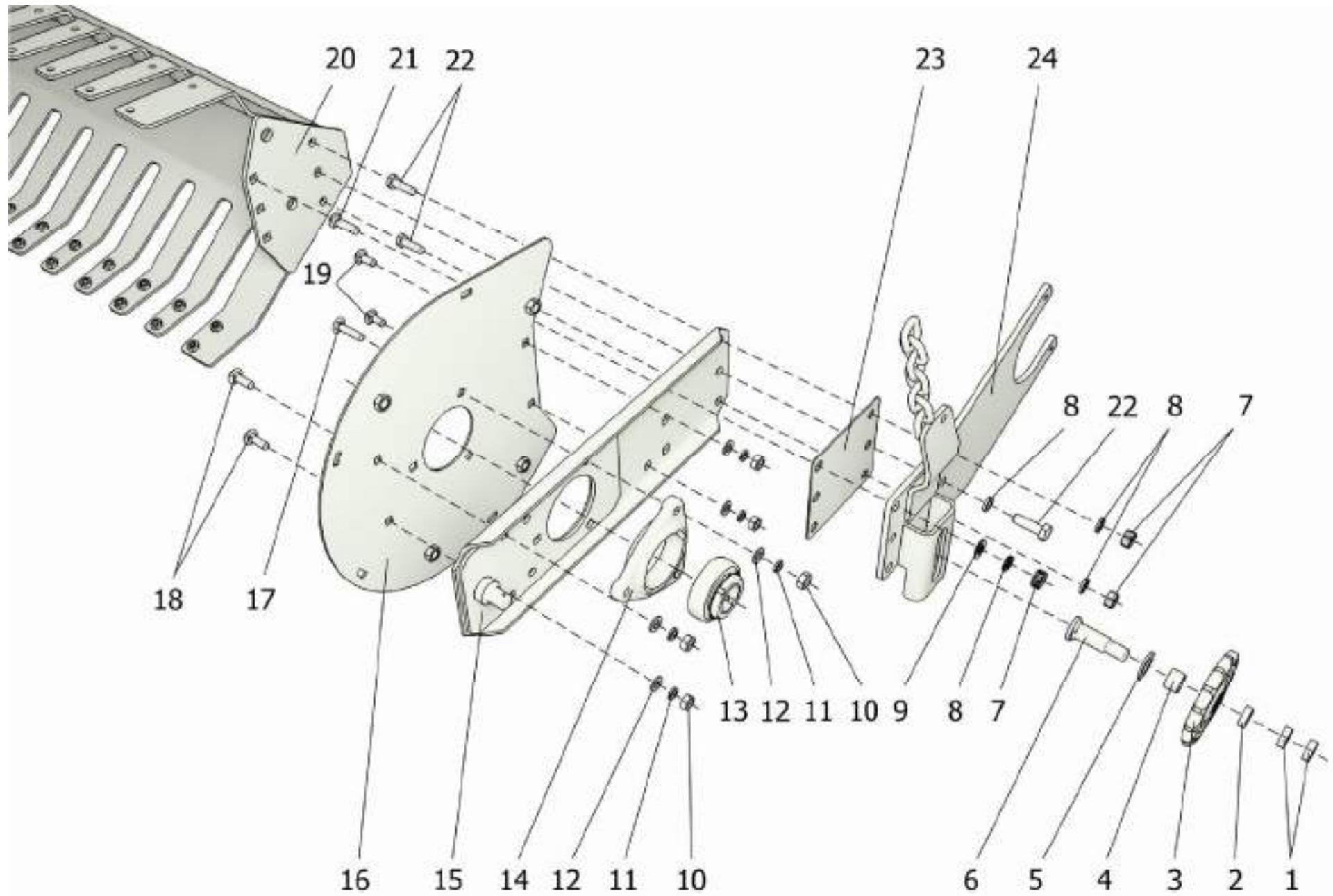


Рисунок 19 Боковина левая

Боковина левая

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
19	1	M16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	2	ППР-122.06.613-01	Втулка	1
	3	54-151-3-3 или Н.206.08.000А	Звездочка натяжная	1
	4	ППР-122.06.613	Втулка	1
	5	C20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	6	ППР-122.06.611	Ось	1
	7	M12-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	8	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	9	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	3
	10	M10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	7
	11	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	7
	12	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	7
	13	1680207К7Т2С17	Подшипник	1
	14	Н.027.105	Корпус подшипника	1
	15	ППР-122.06.080А	Кронштейн	1
	16	ППР-122.06.200	Боковина	1
	17	M10x45.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	18	M10x30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	19	M10x25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	20	ППР-122.06.030А	Каркас	1
	21	M12x45.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	22	M12-6gх40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	23	ППР-122.06.409	Прокладка	1
	24	ППР-122.06.140	Кронштейн	1

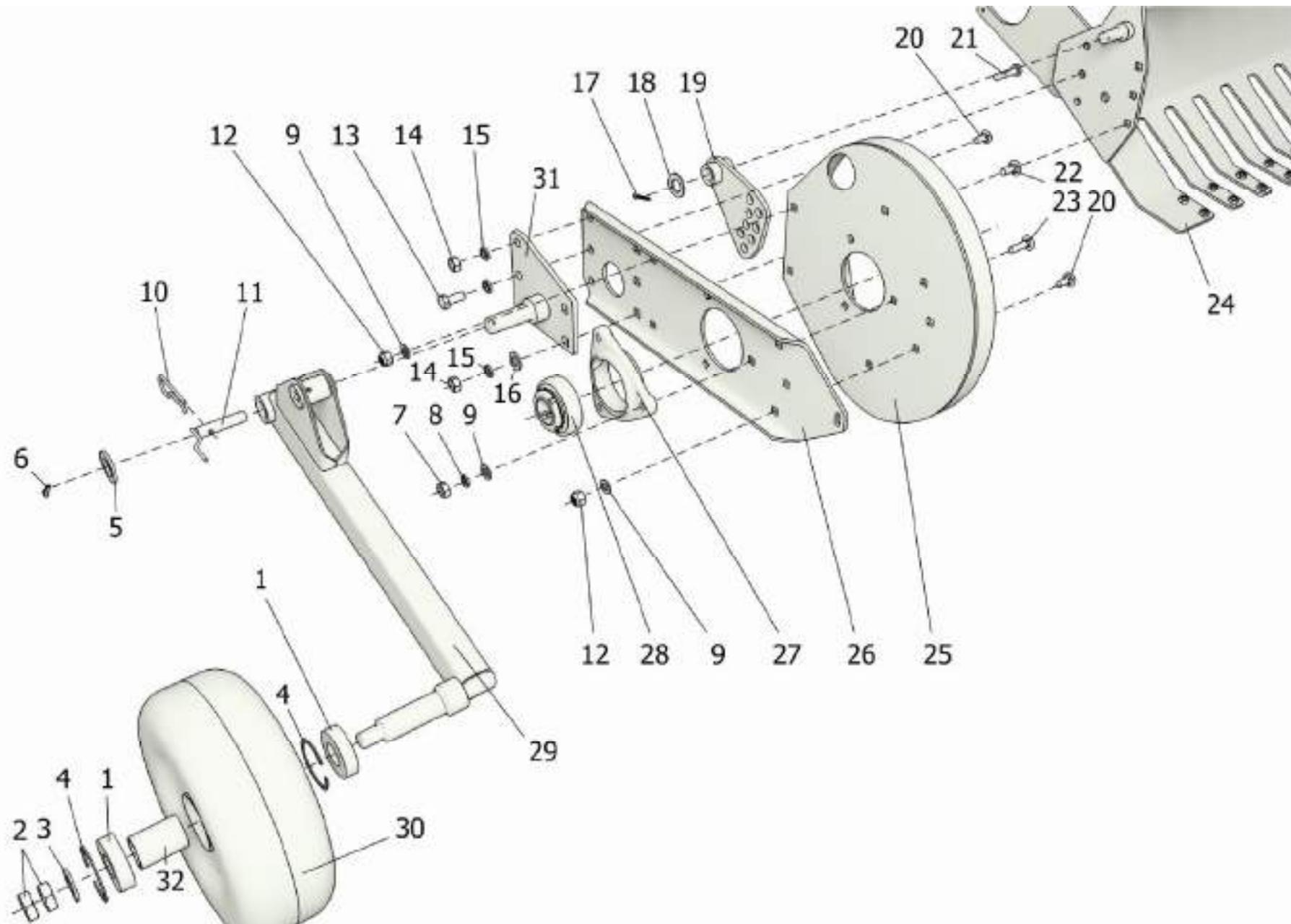


Рисунок 20 Боковина правая и колесо

Боковина правая и колесо

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
20	1	180206С27 ГОСТ 8882-75	Подшипник	2
	2	M20x1,5-6H.6.019 ГОСТ 5916-70	Гайка	2
	3	C20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	4	B62 ГОСТ 13943-86	Кольцо	2
	5	C24.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	6	5x32.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	7	M10-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	3
	8	10T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	9	C10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	8
	10	2.5x64.019 ОСТ 23.2.2-79	Шплинт пружинный	1
	11	ППР-122.06.110	Штырь	1
	12	M10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	5
	13	M12-6gх40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	14	M12-6H.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	15	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	16	C12.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	3
	17	4x28.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	18	C20.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1
	19	ППР-122.06.310	Планка поворотная	1
	20	M10x30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	5
	21	M12-6gх50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	22	M12x30.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	23	M10x40.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	3
	24	ППР-122.06.030A	Каркас	1
	25	ППТ-041.06.070	Дорожка беговая	1
	26	ППР-122.06.405	Швейлер	1
	27	H.027.105	Корпус подшипника	1
	28	1680207К7Т2С17	Подшипник	1
	29	ППР-122.06.130A	Балка	1
	30	PCM-100.72.02.810M	Колесо	1
	31	ППР-122.06.320	Фланец	1
	32	PCM-100.72.02.822	Втулка	1

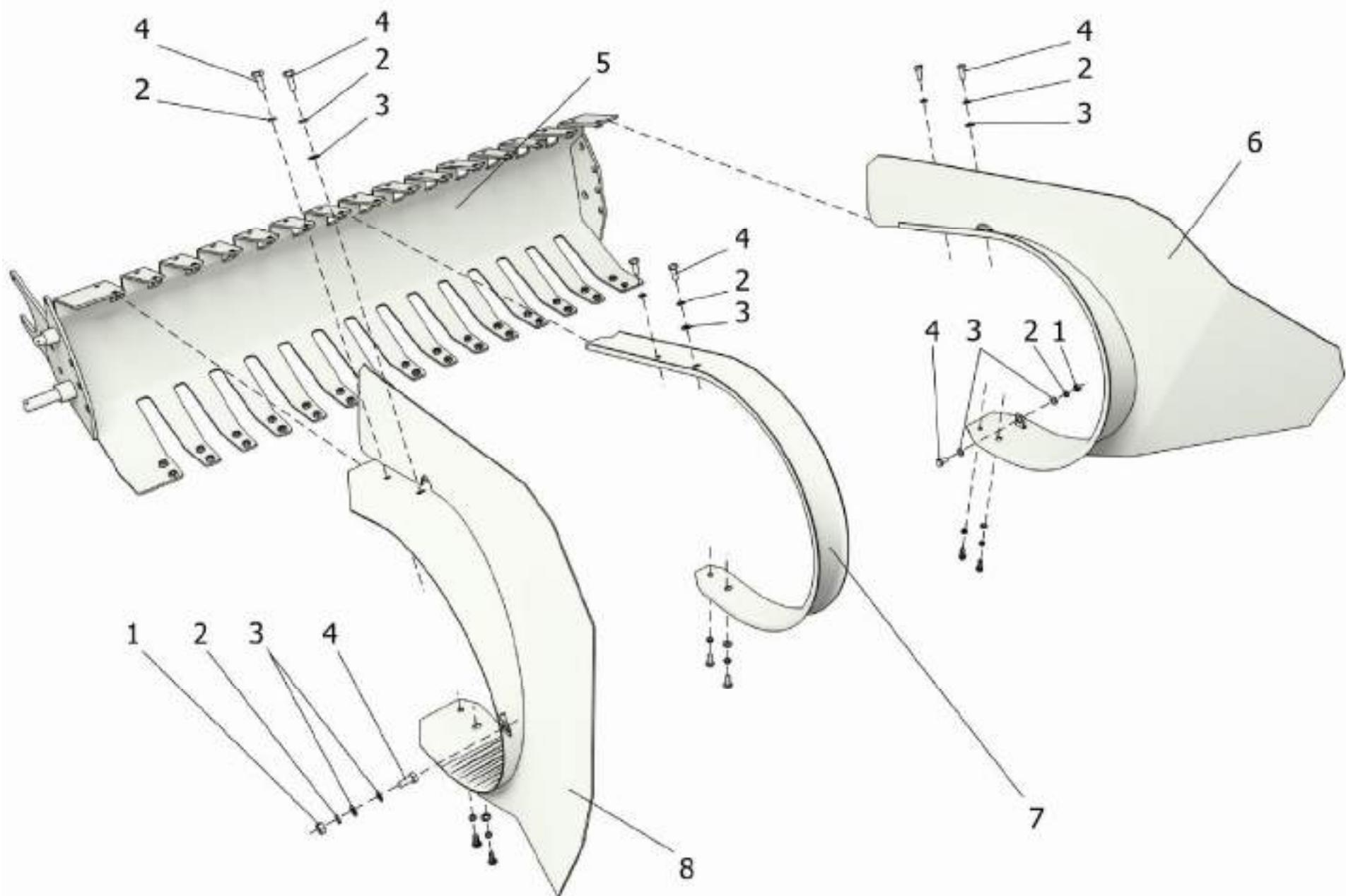


Рисунок 21 Скаты

Скаты

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
21	1	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	2	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	65
	3	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	40
	4	М8-6гx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	65
	5	ППР-122.06.030А	Каркас	1
	6	ППР-122.06.060	Скат левый	1
	7	ППТ-041.06.411А	Скат	13
	8	ППР-122.06.090	Скат правый	1

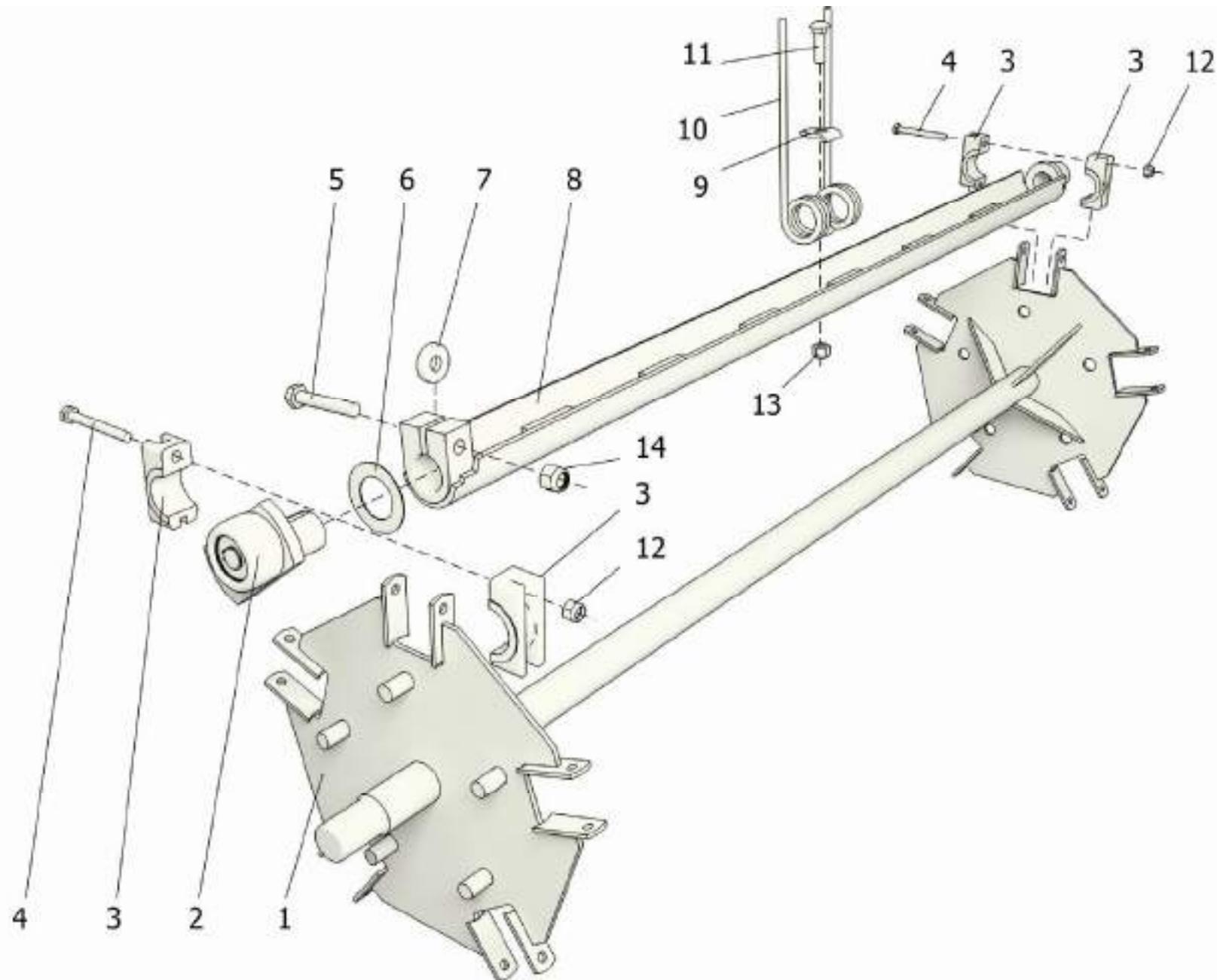


Рисунок 22 Механизм подбирающий

Механизм подбирающий

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
22	1	ППР-122.06.070	Ротор	1
	2	PCM-100.72.02.760М	Эксцентрик с роликом	5
	3	PCM-100.72.02.015А	Полуподшипник	20
	4	M8-6gx75.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	10
	5	M12-6gx70.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	5
	6	A36x1.01.019 ГОСТ 10450-78	Шайба	5
	7	60144	Шпонка	5
	8	ППР-122.06.250	Граблина	5
	9	PCM-100.72.02.485М	Шайба пальца	35
	10	PCM-100.72.02.654М	Палец подбирающий	35
	11	M10x35.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	35
	12	M8-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	10
	13	M10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	35
	14	M12-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	5

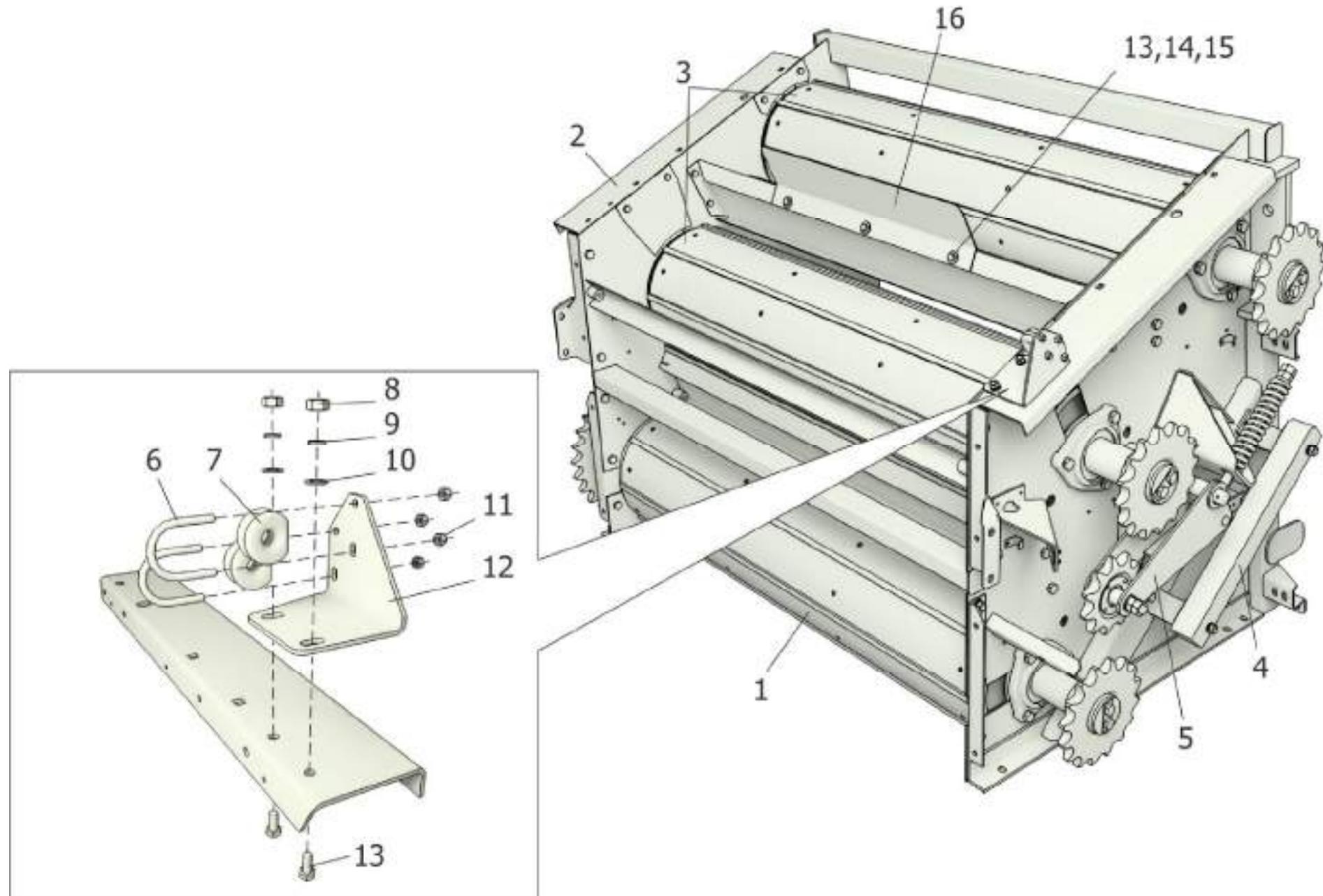


Рисунок 23 Верхняя камера

Верхняя камера

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
23	1	ППР-122.02.040В	Вал приводной	1
	2	ППР-122.02.010	Рама	1
	3	ППР-122.02.080Б	Валец	2
	4	ППР-122.02.901	Успокоитель	1
	5	ППР-122.02.110	Натяжник	1
	6	ППТ-041.01.648	Скоба	2
	7	ППТ-041.01.005 или ППТ-041.01.005А	Глазок	2
	8	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	9	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	10	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	11	М6-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4
	12	ППР-122.02.505	Кронштейн глазков	1
	13	М8-6gх20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	5
	14	С8.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	3
	15	М8-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	3
	16	ППР-122.02.495	Уголок	1

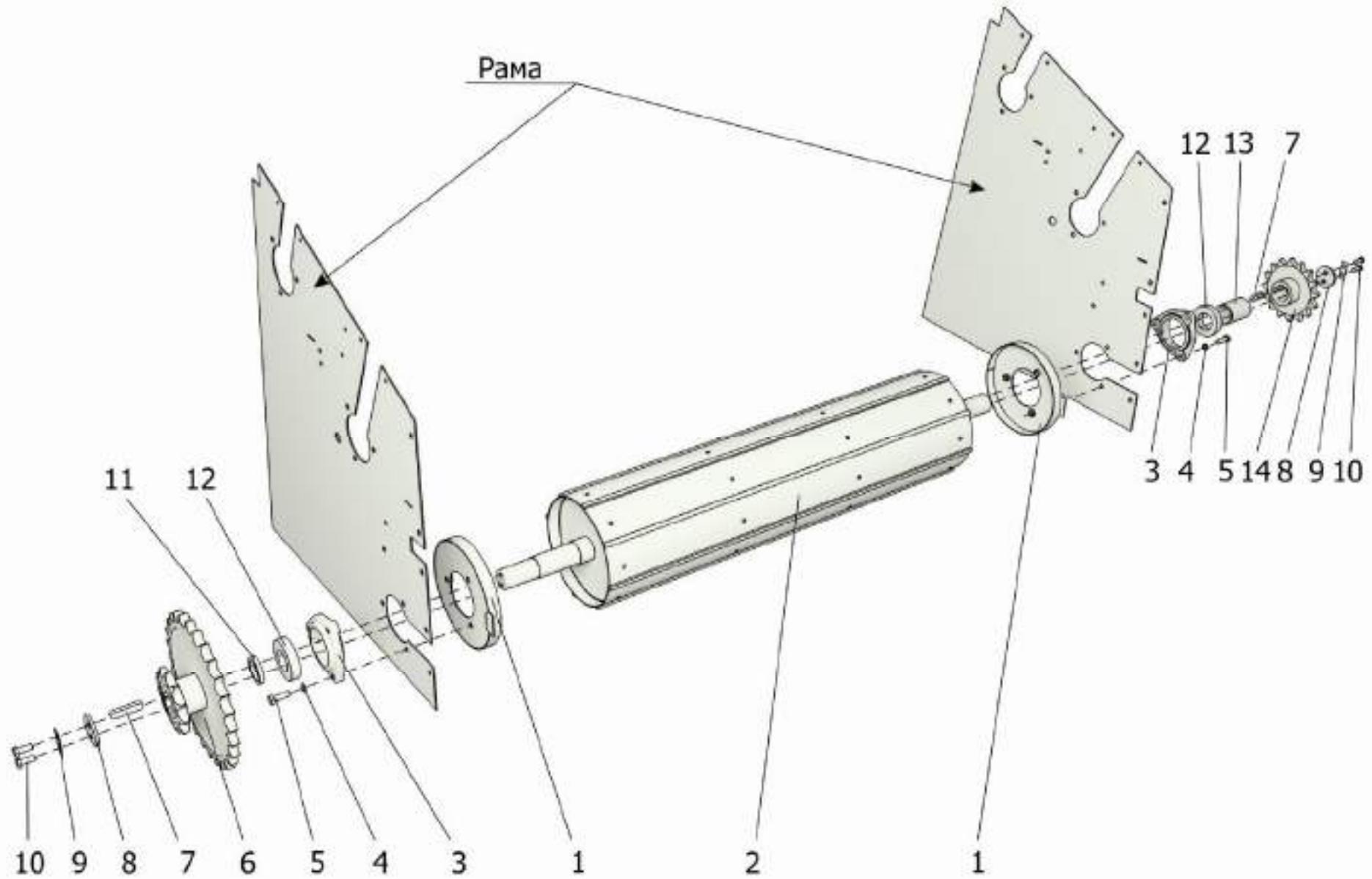


Рисунок 24 Вал приводной ППР-122.02.040В

Вал приводной ППР-122.02.040В

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
24	1	ППР-122.01.230А	Опора	2
	2	ППР-122.02.050Б	Валец	1
	3	ППР-122.02.301А	Корпус подшипника	2
	4	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	5	М12-6gх40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	6	ППР-122.02.230А	Блок звездочек	1
	7	2-16x10x56 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	8	ППР-122.02.492	Диск	2
	9	ППР-122.02.493	Шайба	2
	10	М12-6gх30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	11	ППР-122.02.803Б-02	Втулка	1
	12	158021К1С17 ТУ 37.006.084-90	Подшипник	2
	13	ППР-122.02.803Б	Втулка	1
	14	ППР-122.02.100	Звездочка	1

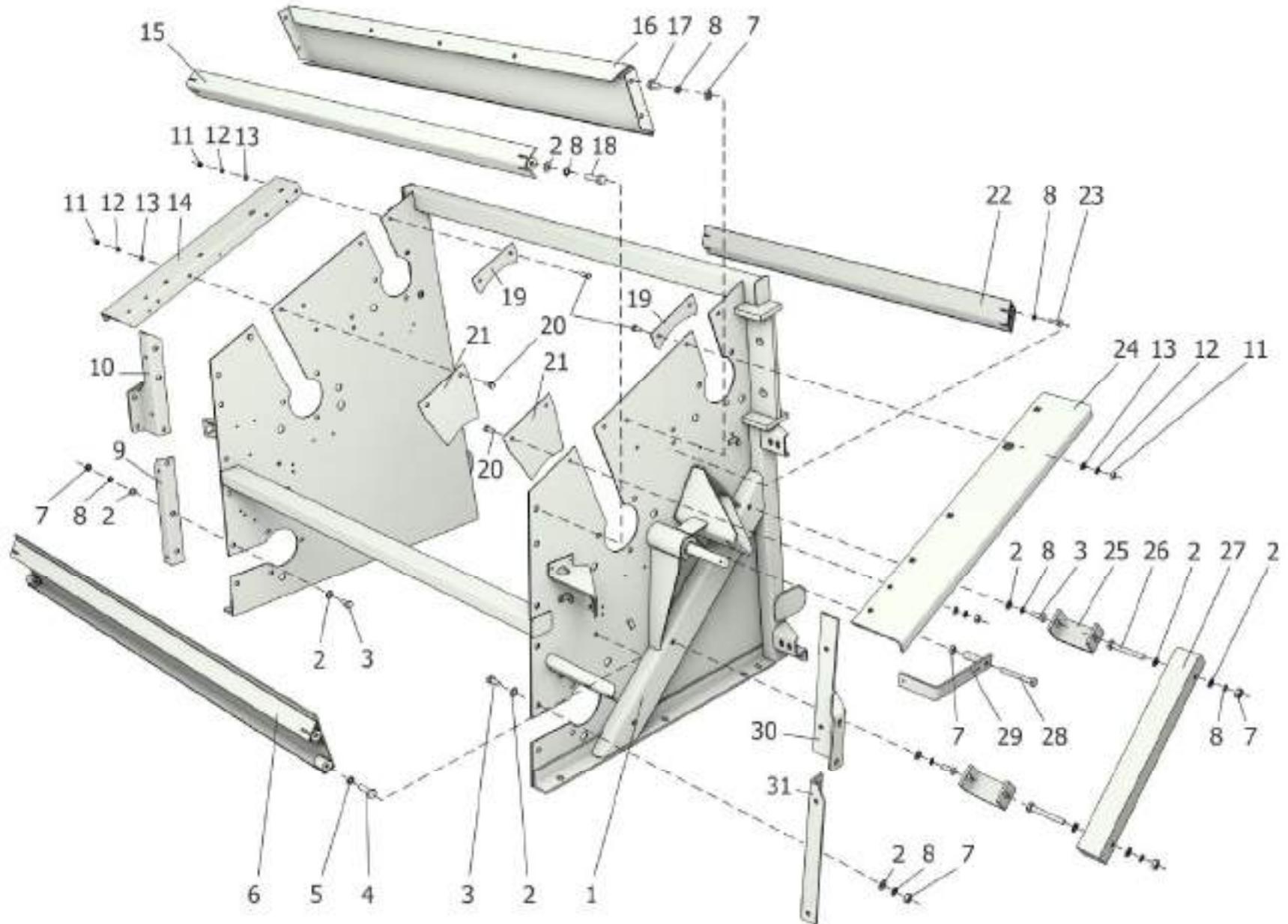


Рисунок 25 Рама верхней камеры

Рама верхней камеры

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
25	1	ППР-122.02.010А	Рама	1
	2	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	16
	3	М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	10
	4	М10-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	5	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	6	ППР-122.02.060	Экран	1
	7	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	24
	8	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	20
	9	ППР-122.02.426А-01	Накладка	1
	10	ППР-122.02.530-01	Кронштейн	1
	11	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	12	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	13	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	8
	14	ППР-122.02.507-01	Швеллер	1
	15	ППР-122.02.070	Жесткость	1
	16	ППР-122.02.491А	Отражатель	1
	17	М10-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	18	М10-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	19	ППР-122.02.411	Заслонка	2
	20	М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	8
	21	ППР-122.02.412	Заслонка	2
	22	ППР-122.02.300	Экран	1
	23	М10-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	24	ППР-122.02.510	Швеллер	1
	25	ППР-122.02.496	Скоба	2
	26	М10-6gx75.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	27	ППР-122.02.901	Успокоитель	1
	28	М10-6gx80.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	29	ППР-122.02.415А	Рукоятка	1
	30	ППР-122.02.530	Кронштейн	1
	31	ППР-122.02.426А	Накладка	1

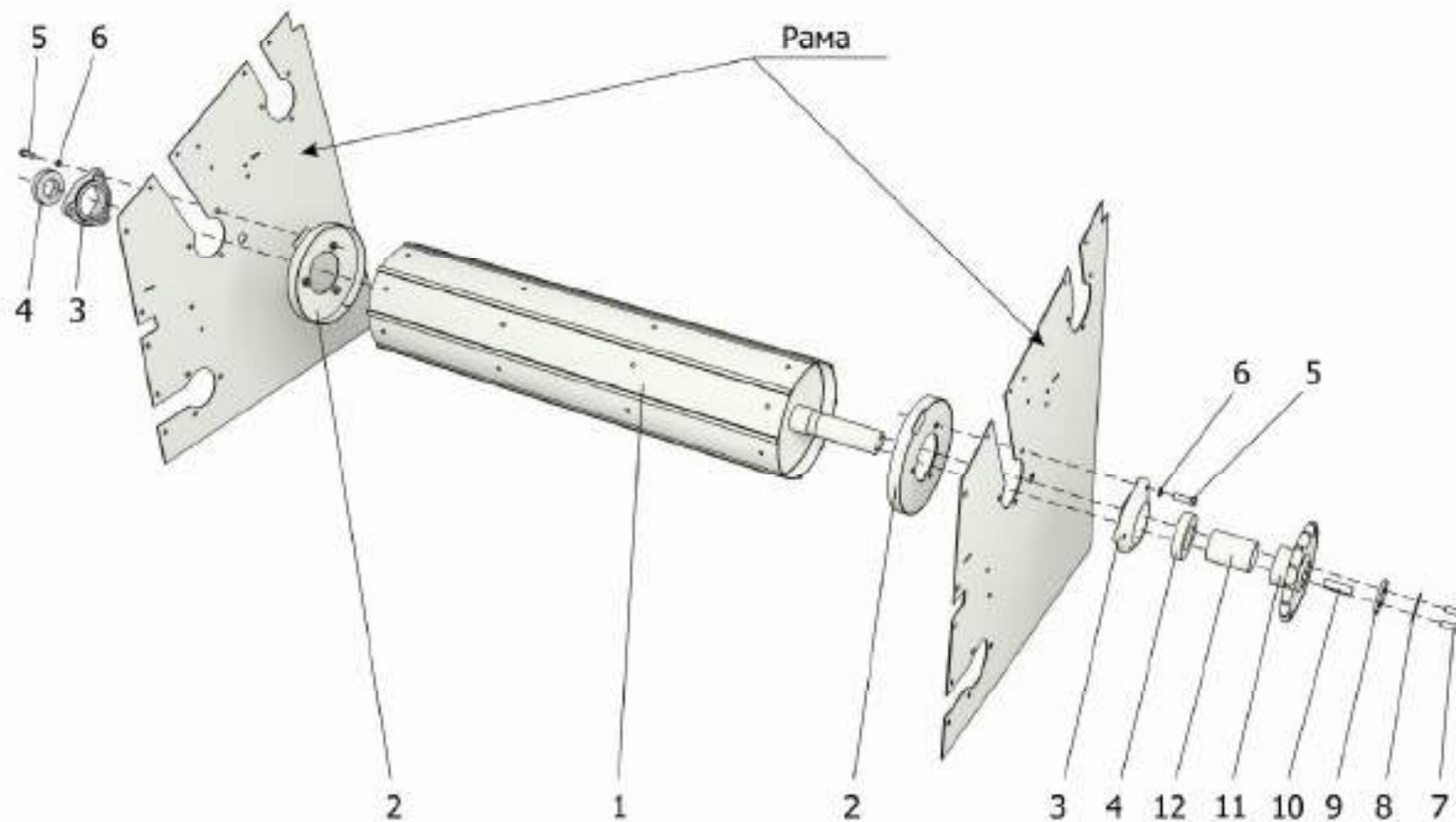


Рисунок 26 Валец ППР-122.02.080Б

Валец ППР-122.02.080Б

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
26	1	ППР-122.02.090Б	Вал промежуточный	1
	2	ППР-122.01.230А	Опора	2
	3	ППР-122.02.301А	Корпус подшипника	2
	4	158211К1С17 ТУ ВНИПП.016-03	Подшипник	2
	5	M12-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	6
	6	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	7	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	8	ППР-122.02.493	Шайба	1
	9	ППР-122.02.492	Диск	1
	10	2-16x10x56 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	11	ППР-122.02.100	Звездочка	1
	12	ППР-122.02.803Б	Втулка	1

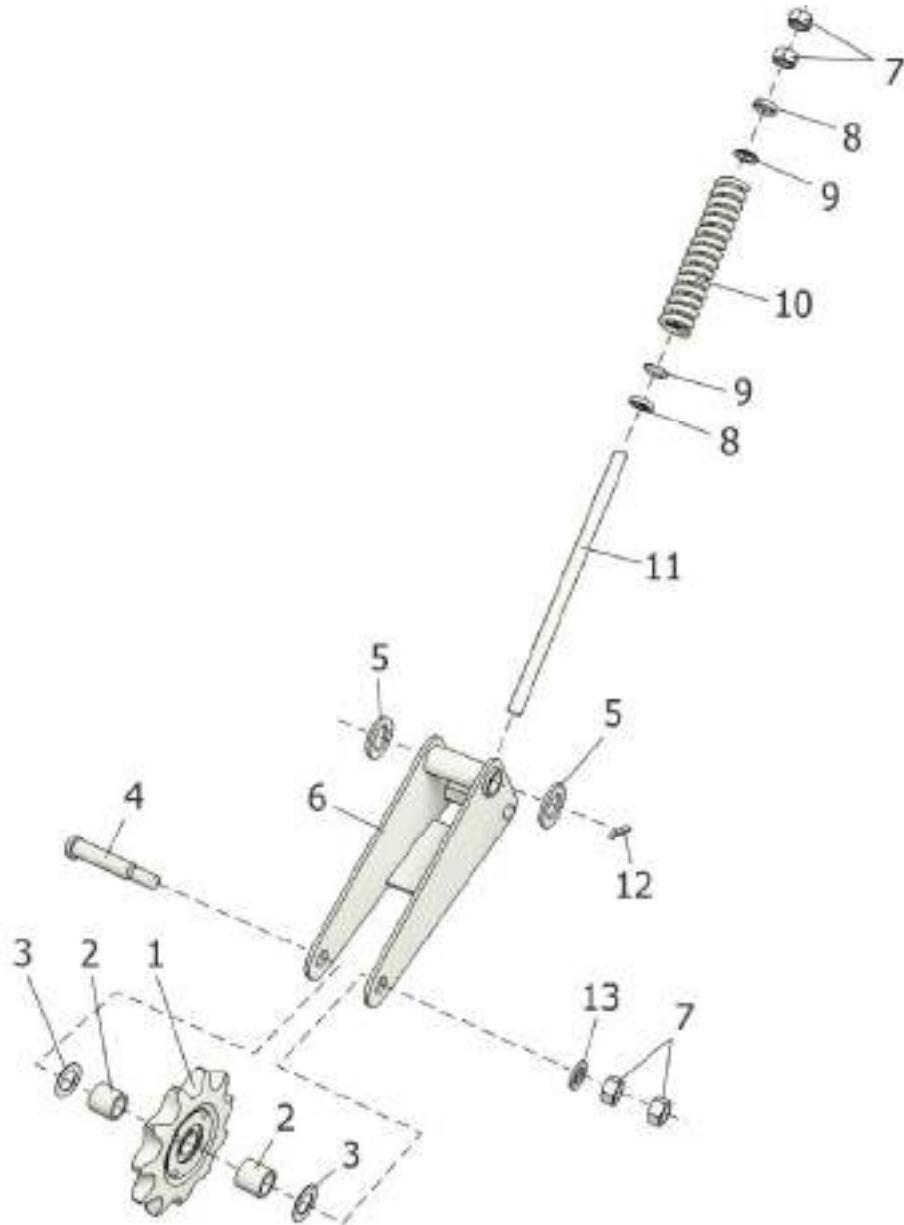


Рисунок 27 Натяжник ППР-122.02.110

Натяжник ППР-122.02.110

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
27	1	ППР-122.01.260	Звездочка	1
	2	ППР-122.02.805	Втулка	2
	3	ППР-122.02.429А	Шайба	2
	4	ППР-122.02.605	Ось	1
	5	С27.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	6	ППР-122.02.120	Кронштейн	1
	7	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	4
	8	7019-0415 ГОСТ 13439-68	Шайба	2
	9	7019-0395 ГОСТ 13438-68	Шайба	2
	10	ППР-122.02.607	Пружина	1
	11	ППР-122.02.606	Тяга	1
	12	5x40.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	1
	13	С16x3.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1

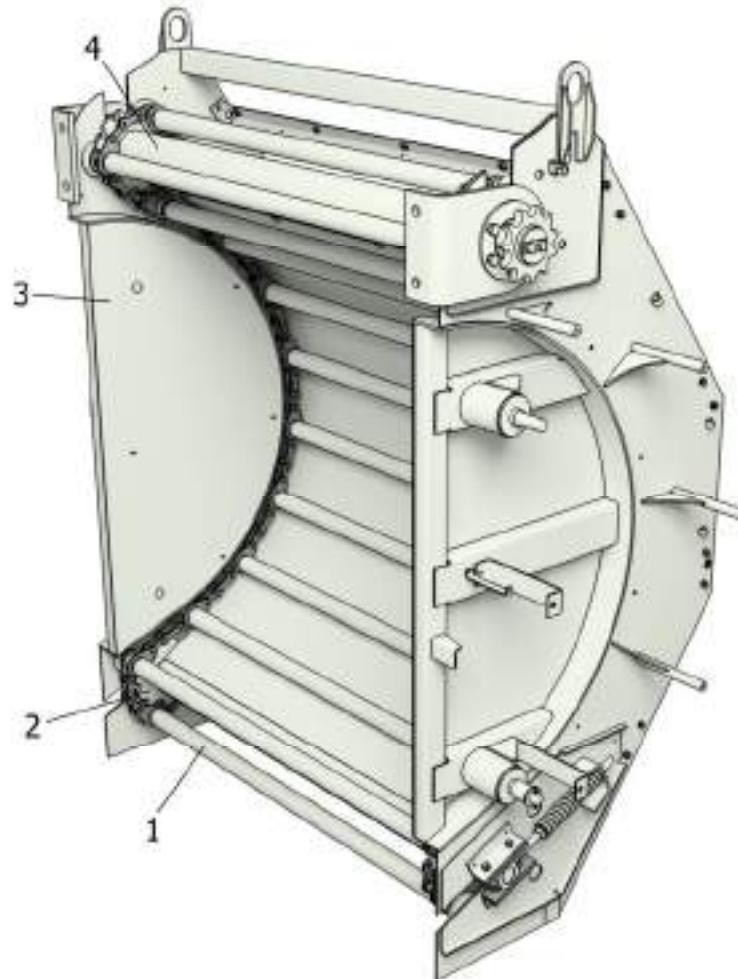


Рисунок 28 Задняя камера

Задняя камера

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
28	1	ППР-122.03.080A	Транспортер	1
	2	ППР-122.03.110	Вал натяжной	1
	3	ППР-122.03.010	Рама	1
	4	ППР-122.03.040	Вал ведущий	1

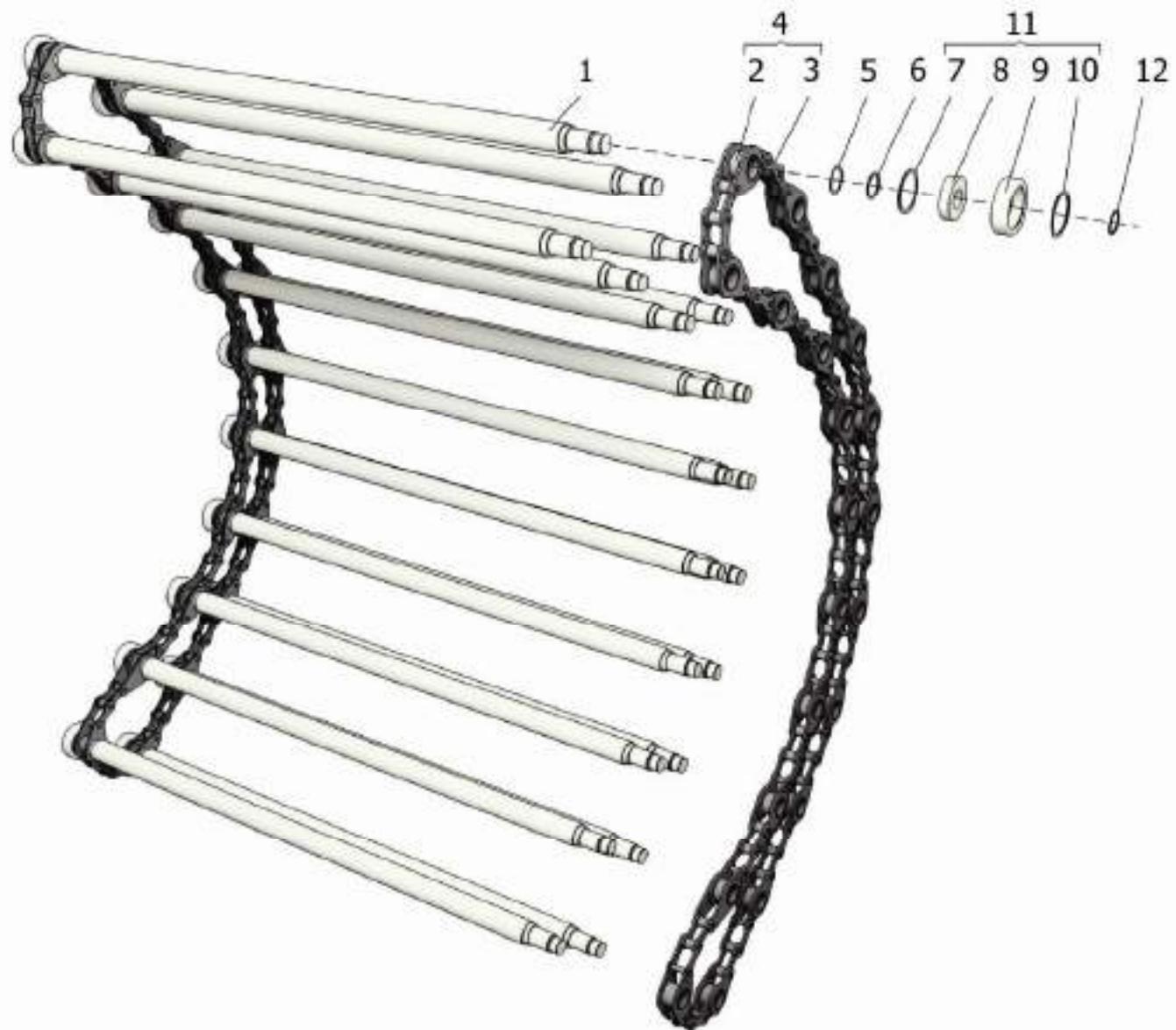


Рисунок 29 Транспортер ППР-122.03.080А

Транспортер ППР-122.03.080А

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
29	1	ППР-122.03.090	Вал	21
	2	СА 650 t=50,8 n=84зв, L=4267мм	Цепь специальная	2
	3	t=50,8	Звено соединительное	2
	4	ППР-122.03.140	Цепь специальная	2
	5	ППР-122.03.616	Кольцо	42
	6			
	7	В62 ГОСТ 13943-86	Кольцо	42
	8	180206 ГОСТ 8882-75	Подшипник	42
	9	ППР-122.03.809	Корпус подшипника	42
	10	В62 ГОСТ 13943-86	Кольцо	42
	11	ППР-122.03.130	Каток	42
	12	В30 ГОСТ 13942-86	Кольцо	42

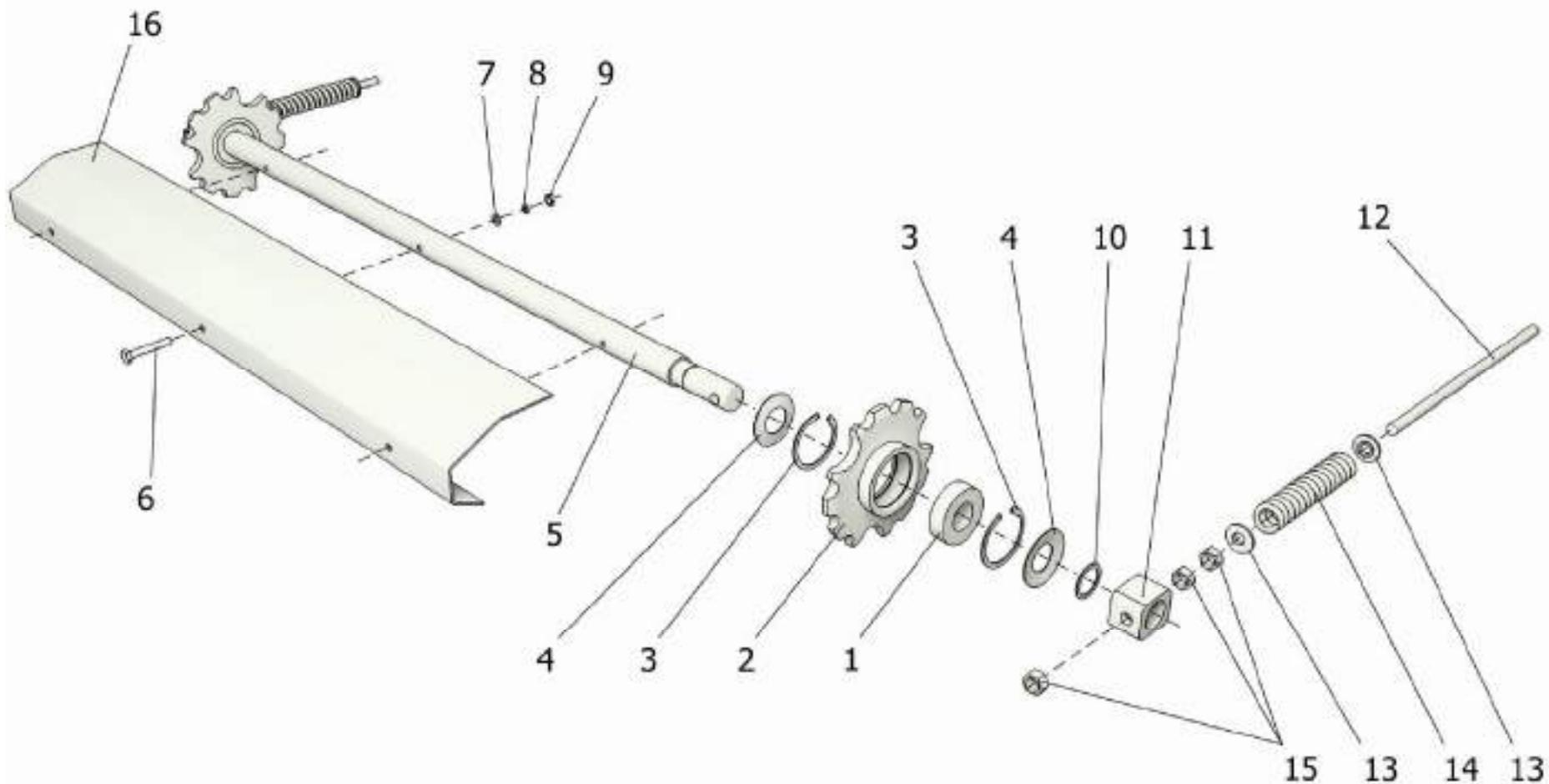


Рисунок 30 Вал натяжной

Вал натяжной

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
30	1	180508 ГОСТ 8882-75	Подшипник	2
	2	ППР-122.03.150	Звездочка	2
	3	В80 ГОСТ 13943-86	Кольцо	4
	4	Н.027.641	Шайба защитная	4
	5	ППР-122.03.608А	Ось	1
	6	М10-6gx65.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	7	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	3
	8	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	9	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	3
	10	В40 ГОСТ 13942-86	Кольцо	2
	11	ППР-122.03.611	Ползун	2
	12	ППР-122.03.609	Шпилька	2
	13	ППР-122.03.614	Шайба	4
	14	ППР-122.02.607	Пружина	2
	15	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	16	ППР-122.03.436Б	Щиток	1

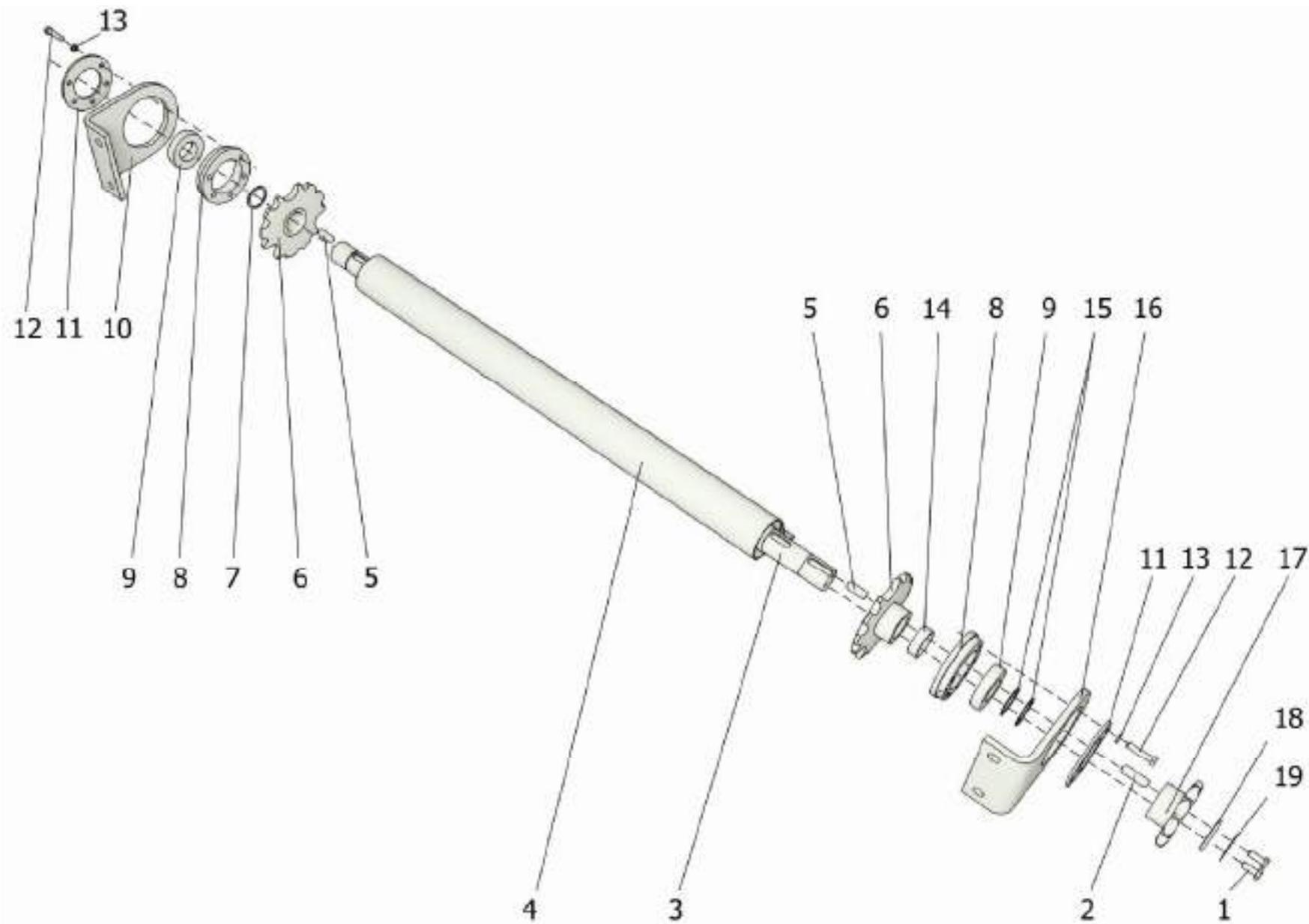


Рисунок 31 Вал ведущий

Вал ведущий

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
31	1	M12-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	2	2-16x10x50 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	3	ППР-122.03.606	Вал	1
	4	ППР-122.03.060	Ограждение	1
	5	16x10x50 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	6	ППР-122.03.050	Звездочка	2
	7	B55 ГОСТ 13942-86	Кольцо	1
	8	ППР-122.03.604	Корпус подшипника	2
	9	1580211К1С17 ТУ ВНИПП.016-03	Подшипник	2
	10	ППР-122.03.418А	Кронштейн	1
	11	ППР-122.03.422	Кольцо	2
	12	M12-6gx55.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	10
	13	12T.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	10
	14	ППР-122.03.808	Втулка	1
	15	ППР-122.03.805	Кольцо	2
	16	ППР-122.03.418А-01	Кронштейн	1
	17	ППР-122.01.300	Звездочка	1
	18	ППР-122.02.492	Диск	1
	19	ППР-122.02.493	Шайба	1

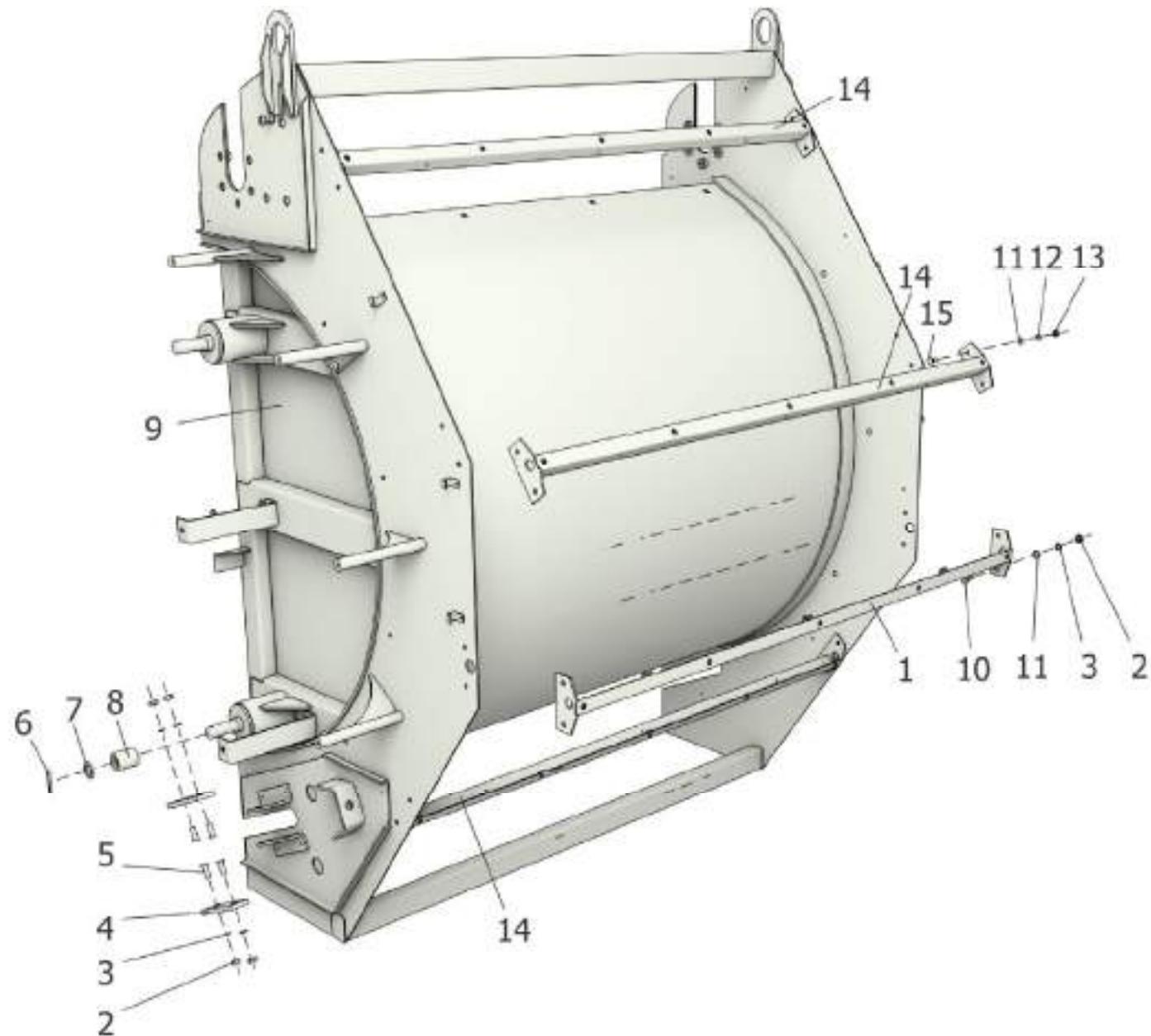


Рисунок 32 Рама задней камеры

Рама задней камеры

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
32	1	ППР-122.03.160А-01	Распорка	1
	2	M10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	8
	3	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	8
	4	ППР-122.03.001	Вкладыш	4
	5	M10-6gx30.48.019 ГОСТ 7786-81	Болт	8
	6	5x36.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	7	25.01.019 ГОСТ 9649-78	Шайба	2
	8	ППР-122.03.811	Втулка	2
	9	ППР-122.03.010А	Рама	1
	10	M10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	11	C8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	16
	12	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	16
	13	M8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	16
	14	ППР-122.03.160А	Распорка	3
	15	M8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	12

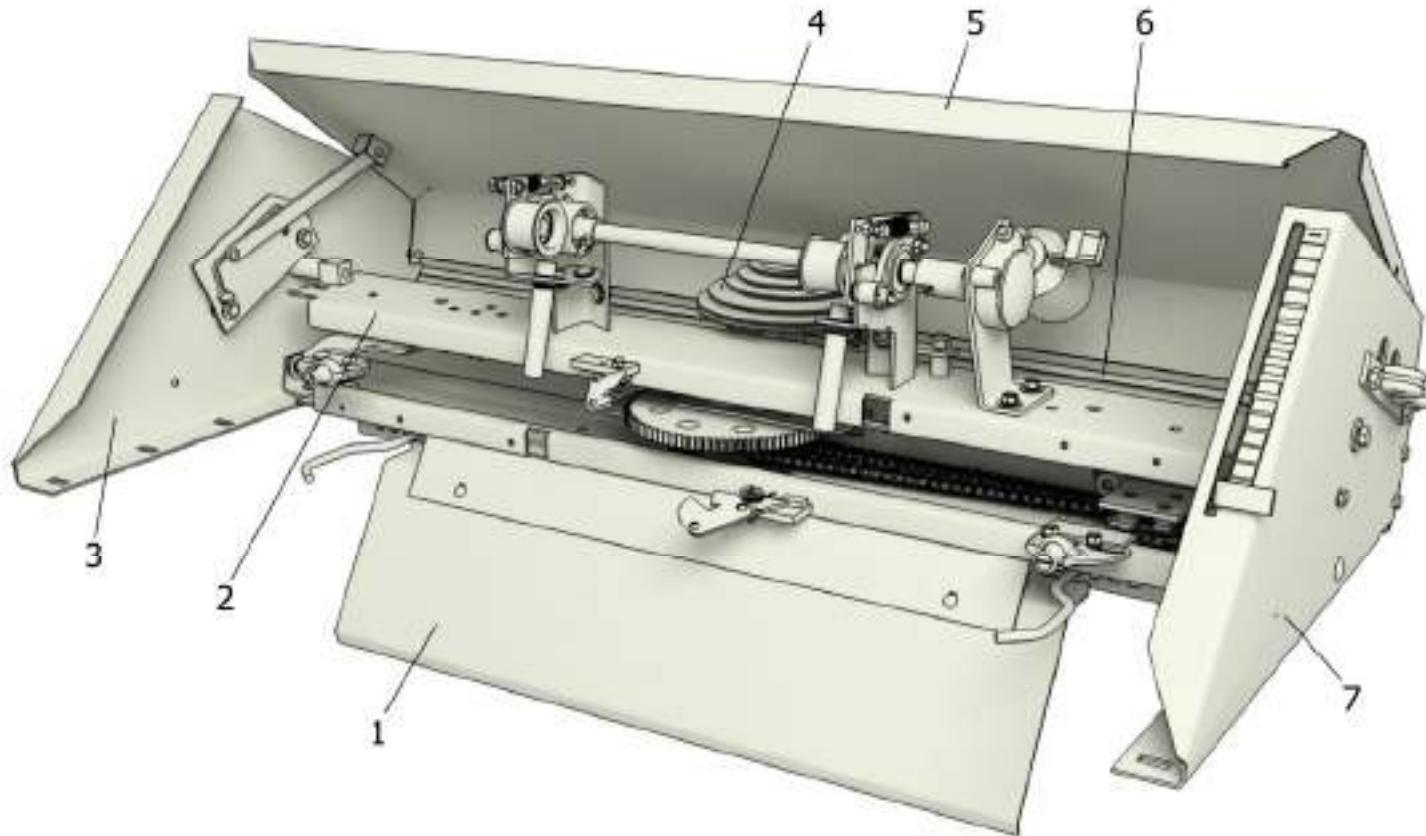


Рисунок 33 Аппарат обматывающий

Аппарат обматывающий

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
33	1	ППР-122.10.100	Панель нижняя	1
	2	ППР-122.10.300A	Панель верхняя	1
	3	ППР-122.10.410	Боковина правая	1
	4	ППР-122.10.190	Привод	1
	5	ППР-122.10.510	Крышка	1
	6	ППР-122.10.439	Перегородка	1
	7	ППР-122.10.420	Боковина левая	1

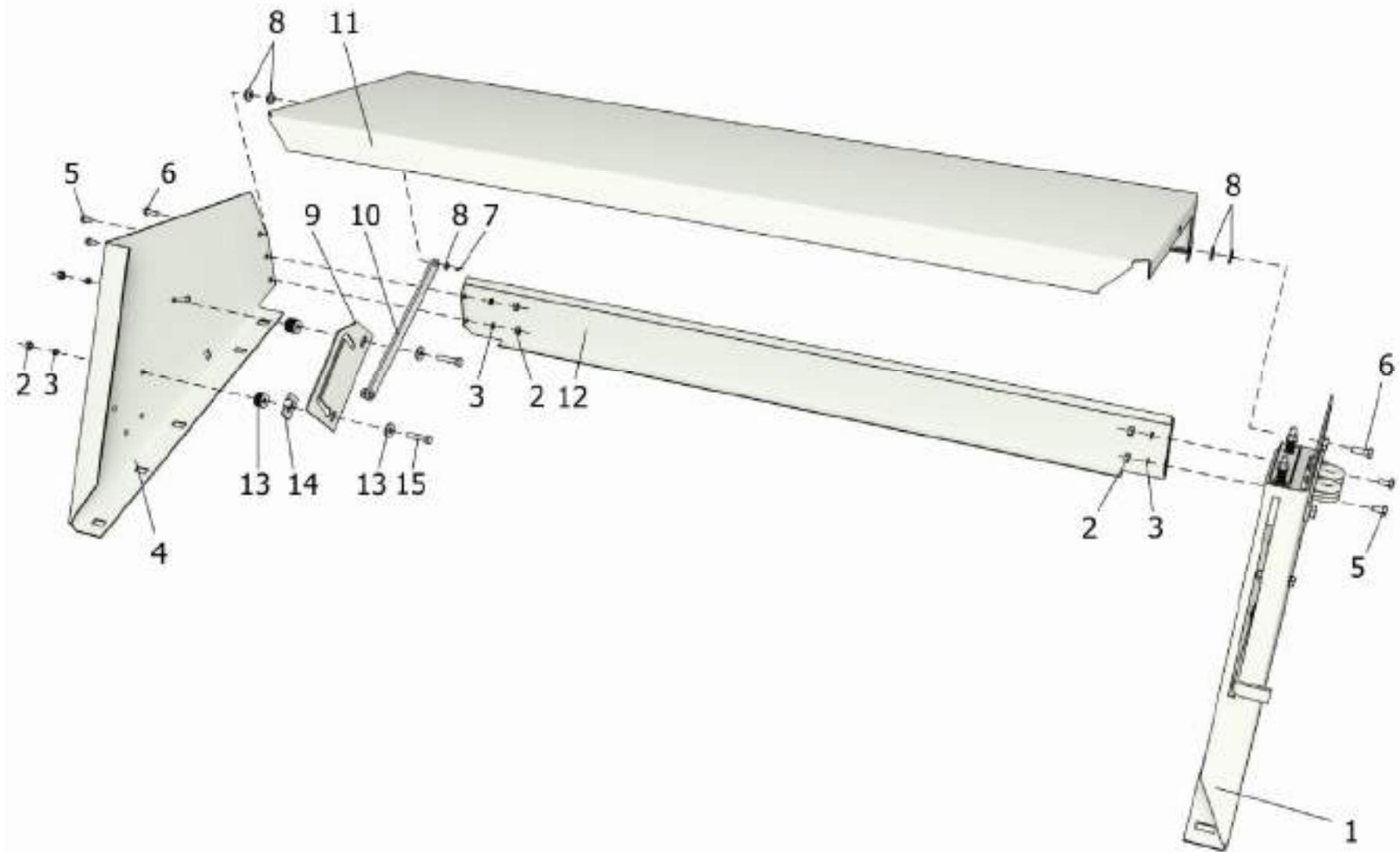


Рисунок 34 Корпус аппарата

Корпус аппарата

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
34	1	ППР-122.10.420	Боковина левая	1
	2	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	6
	3	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	6
	4	ППР-122.10.560	Стенка правая	1
	5	М8-6gx16.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	6	М8-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	7	2x16.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	8	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	6
	9	ППР-122.10.474	Кронштейн	1
	10	ППР-122.10.750	Упор	1
	11	ППР-122.10.510	Крышка	1
	12	ППР-122.10.439	Перегородка	1
	13	С8.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	18
	14	ППР-122.10.473	Упор	1
	15	М8-6gx40.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2

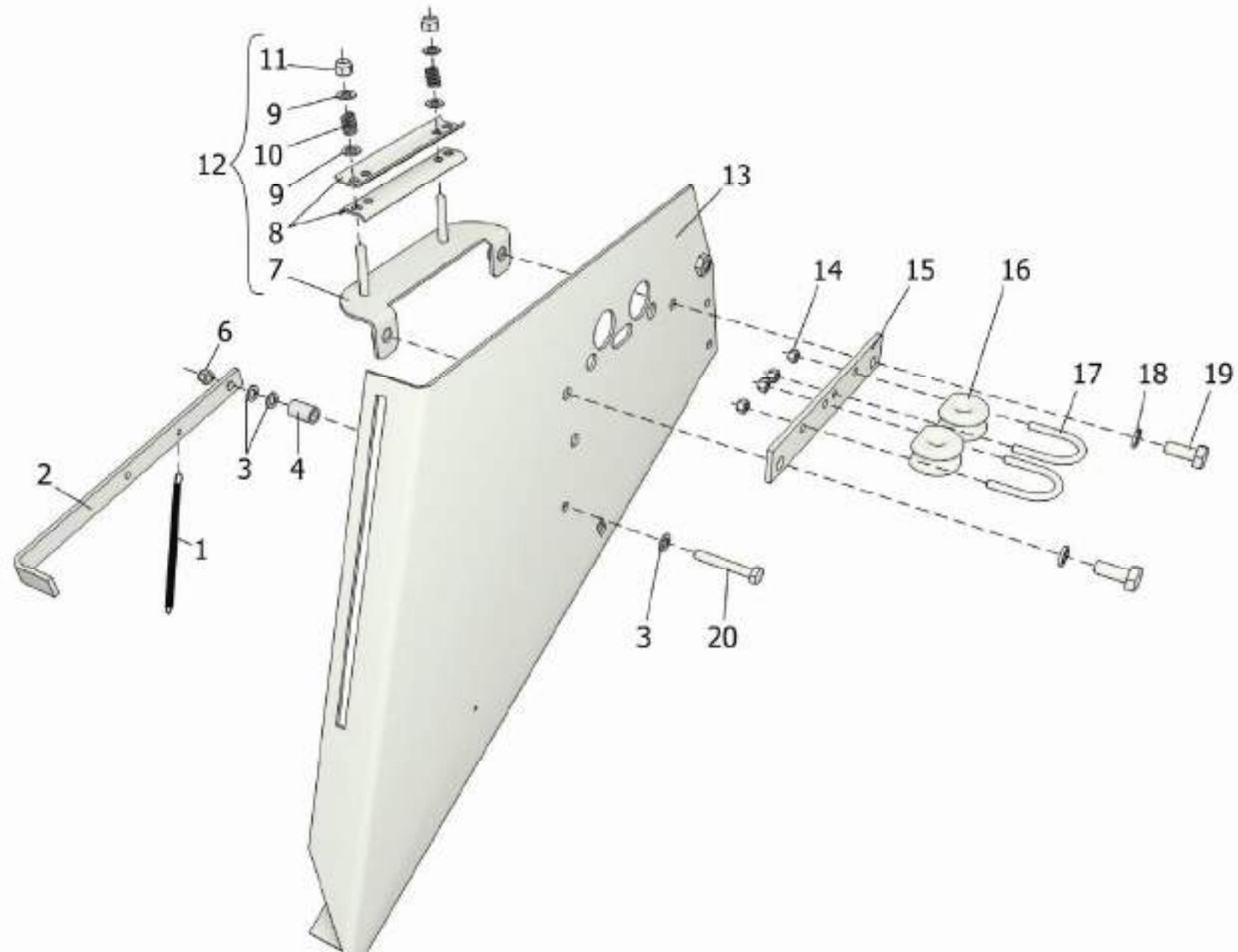


Рисунок 35 Боковина левая

Боковина левая

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
35	1	ППР-122.10.628А	Пружина	1
	2	ППР-122.10.446А	Планка	1
	3	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	3
	4	ППР-122.05.802	Втулка	1
	5	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	1
	6	М8-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	1
	7	ППР-122.10.440	Прижим	1
	8	ППТ-041.01.513А	Планка	4
	9	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	4
	10	ПРК-01.622	Пружина	4
	11	М8-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4
	12	ППР-122.10.430	Тормоз шпагата	1
	13	ППР-122.10.570	Стенка левая	1
	14	М6-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	4
	15	ППР-122.10.406	Кронштейн	1
	16	ППТ-041.01.005 или ППТ-041.01.005А	Глазок	2
	17	ППТ-041.01.648	Скоба	2
	18	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	19	М10-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	20	М8-6gx50.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1

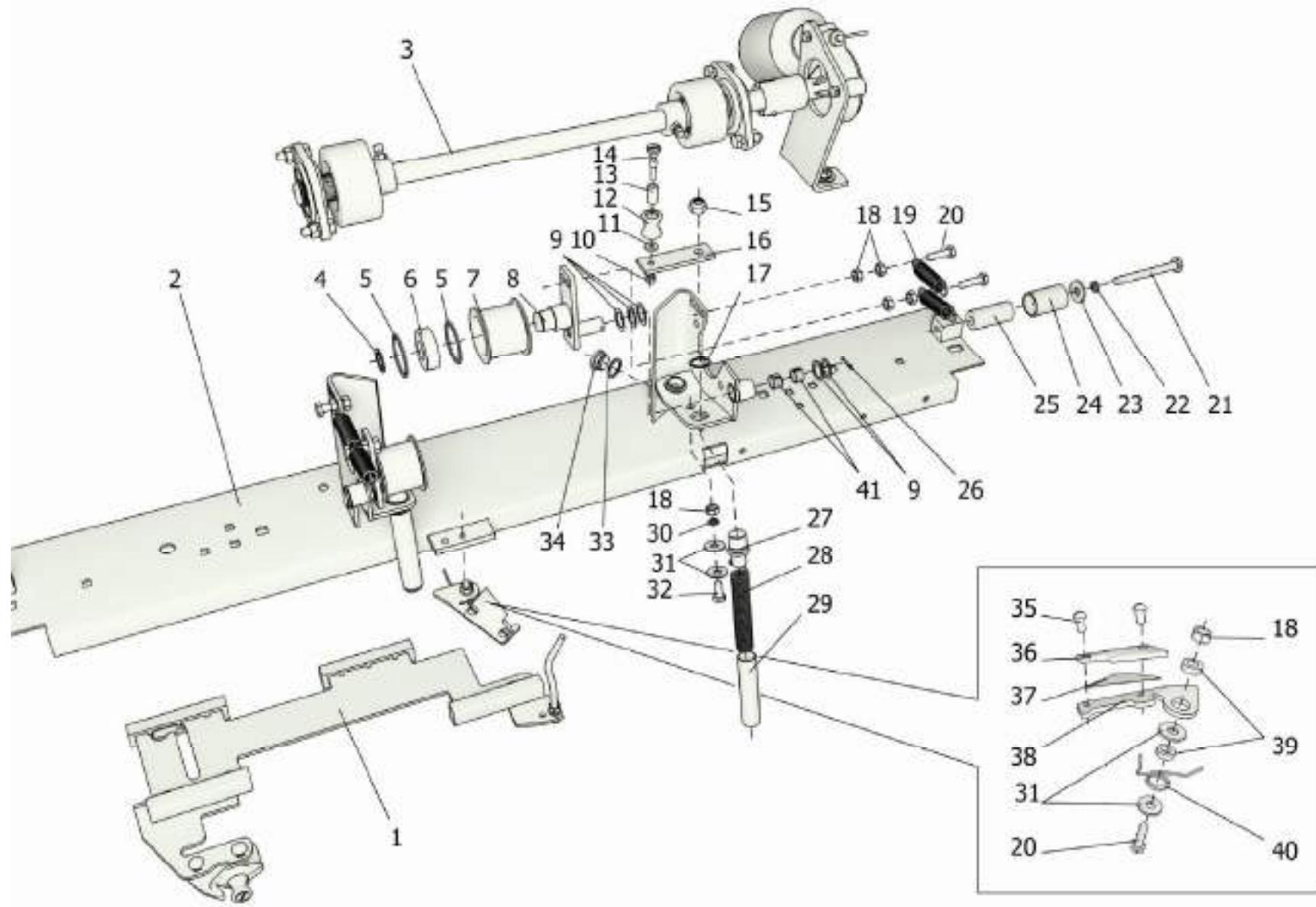


Рисунок 36 Панель верхняя

Панель верхняя

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
36	1	ППР-122.10.310	Каретка верхняя	1
	2	ППР-122.10.340	Балка	1
	3	ППР-122.10.470Б	Вал	1
	4	В20 ГОСТ 13942-86	Кольцо	2
	5	В42 ГОСТ 13943-86	Кольцо	4
	6	180104 ГОСТ 8882-75	Подшипник	2
	7	ППР-122.10.633	Ролик	2
	8	ППР-122.10.460	Кронштейн	2
	9	ППР-122.10.436	Шайба	10
	10	М6-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	1
	11	ППР-122.10.416А	Шайба	1
	12	ППР-122.10.615	Ролик	1
	13	СК 081210 ГОСТ 4060-78	Подшипник	2
	14	ППР-122.10.622	Винт	1
	15	М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	1
	16	ППР-122.10.455	Кронштейн	2
	17	В22 ГОСТ 13942-86	Кольцо	2
	18	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	11
	19	ППР-122.10.634	Пружина	4
	20	М8-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	5
	21	М10-6gx100.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	22	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	23	С10x3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	24	ППР-122.10.007-01	Трубка	1
	25	ППР-122.10.654	Втулка	2
	26	2,5x20.019 ГОСТ 397-79	Шплинт	2
	27	ППР-122.10.644	Направляющая	2
	28	ППР-122.10.645А	Пружина	2
	29	ППР-122.10.006	Трубка	2
	30	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	31	С8x2.01.019 ГОСТ 6958-79	Шайба	6
	32	М8-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	33	В20 ГОСТ 13942-86	Кольцо	4
	34	ППР-122.05.603	Глазок шпагата	4
	35	М6-6gx10.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	2
	36	ППР-122.10.434	Поводок	1
	37	ППР-122.10.415А	Нож	1
	38	ППР-122.10.413-01	Панель	1
	39	ППР-122.10.613	Втулка	2
	40	ППР-122.10.627Б	Пружина	1
	41	1410КУ ГОСТ 28773-80	Втулка	2

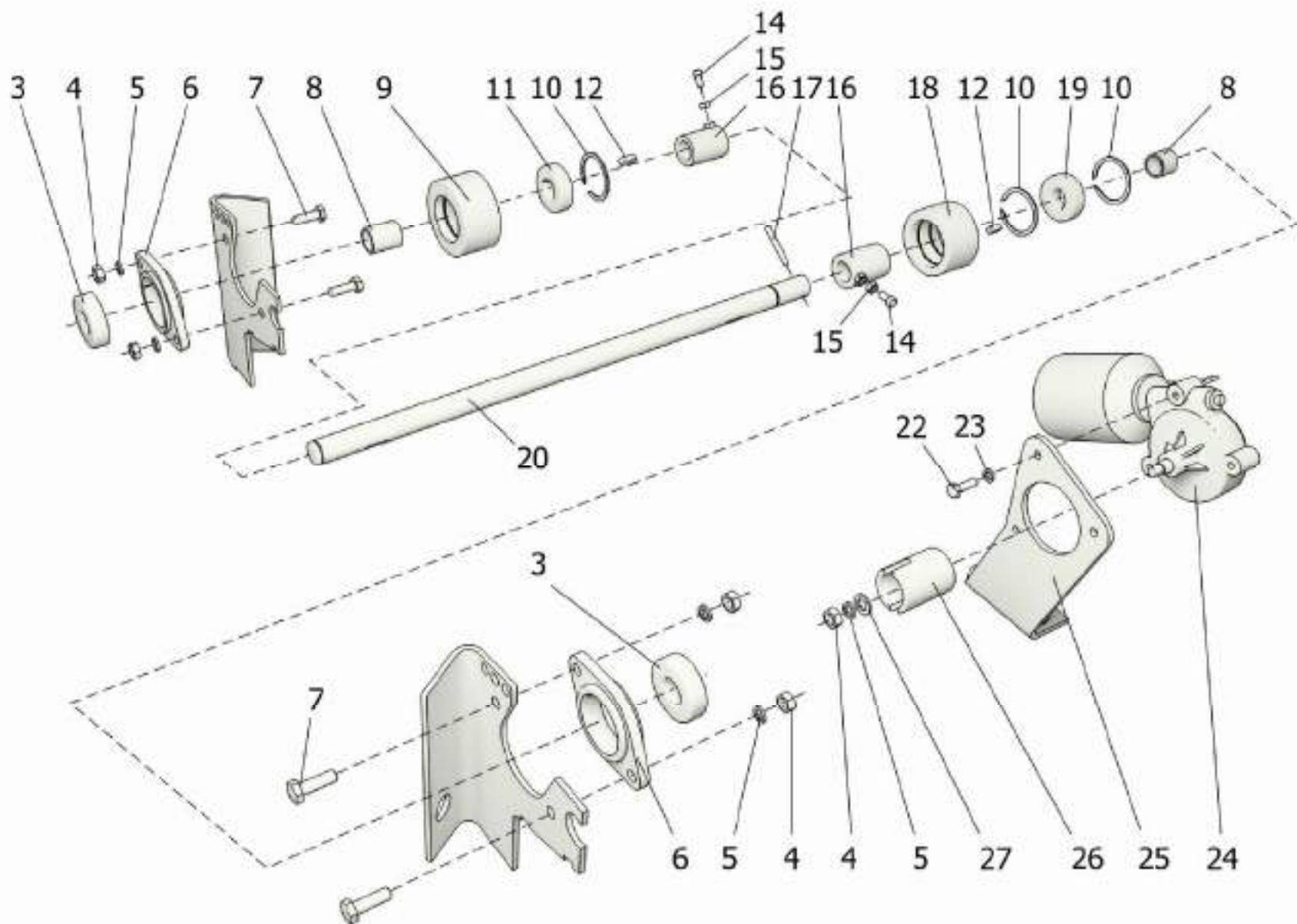


Рисунок 37 Вал и электропривод

Вал и электропривод

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
37	3	580204 АС17 ТУ ВНИПП.016-03	Подшипник	2
	4	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	5	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	5
	6	ППР-122.10.637	Корпус подшипника	2
	7	М8-6gx25.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	8	ППР-122.10.669	Втулка	2
	9	ППР-122.10.667	Корпус	1
	10	А47 ГОСТ 13941-86	Кольцо	4
	11	FKN-6404-2RS	Муфта обгонная	2
	12	2-6x6x14 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	14	М6-6gx25.14Н ГОСТ 1485-70	Винт	2
	15	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	16	ППР-122.10.650	Фиксатор	2
	17	А.5x40 60С2 ГОСТ14229-93	Штифт пружинный	1
	18	ППР-122.10.661А	Корпус	1
	19	FKN-2RS	Муфта обгонная	2
	20	ППР-122.10.641Б	Вал	1
	22	М6-6gx20.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	3
	23	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	3
	24	17.3730 ТУ 37.003.1044-88	Электродвигатель с редуктором	1
	25	ППР-122.10.457Б	Опора	1
	26	ППР-122.10.655А	Переходник	1
	27	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	1

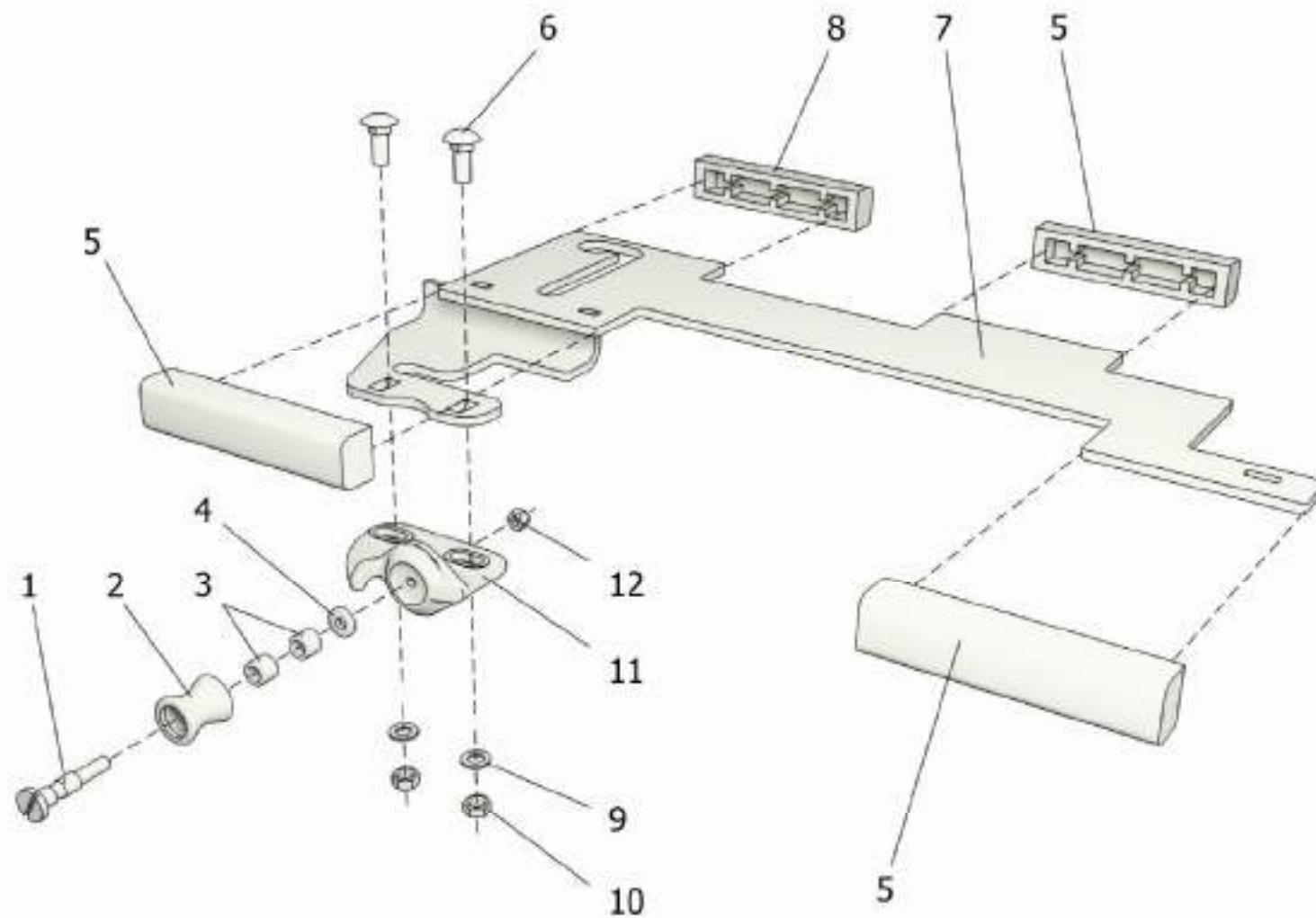


Рисунок 38 Каретка верхняя

Каретка верхняя

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
38	1	ППР-122.10.622	Винт	1
	2	ППР-122.10.615	Ролик	1
	3	СК 081210 ГОСТ 4060-78	Подшипник	2
	4	ППР-122.10.416А	Шайба	1
	5	ППР-122.10.003	Полоз	3
	6	M8x20.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	7	ППР-122.10.330	Каретка верхняя	1
	8	ППР-122.10.009	Полоз	1
	9	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	10	M8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	11	ППР-122.10.301В или ППР-122.10.600	Поводок	1
	12	М6-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	1

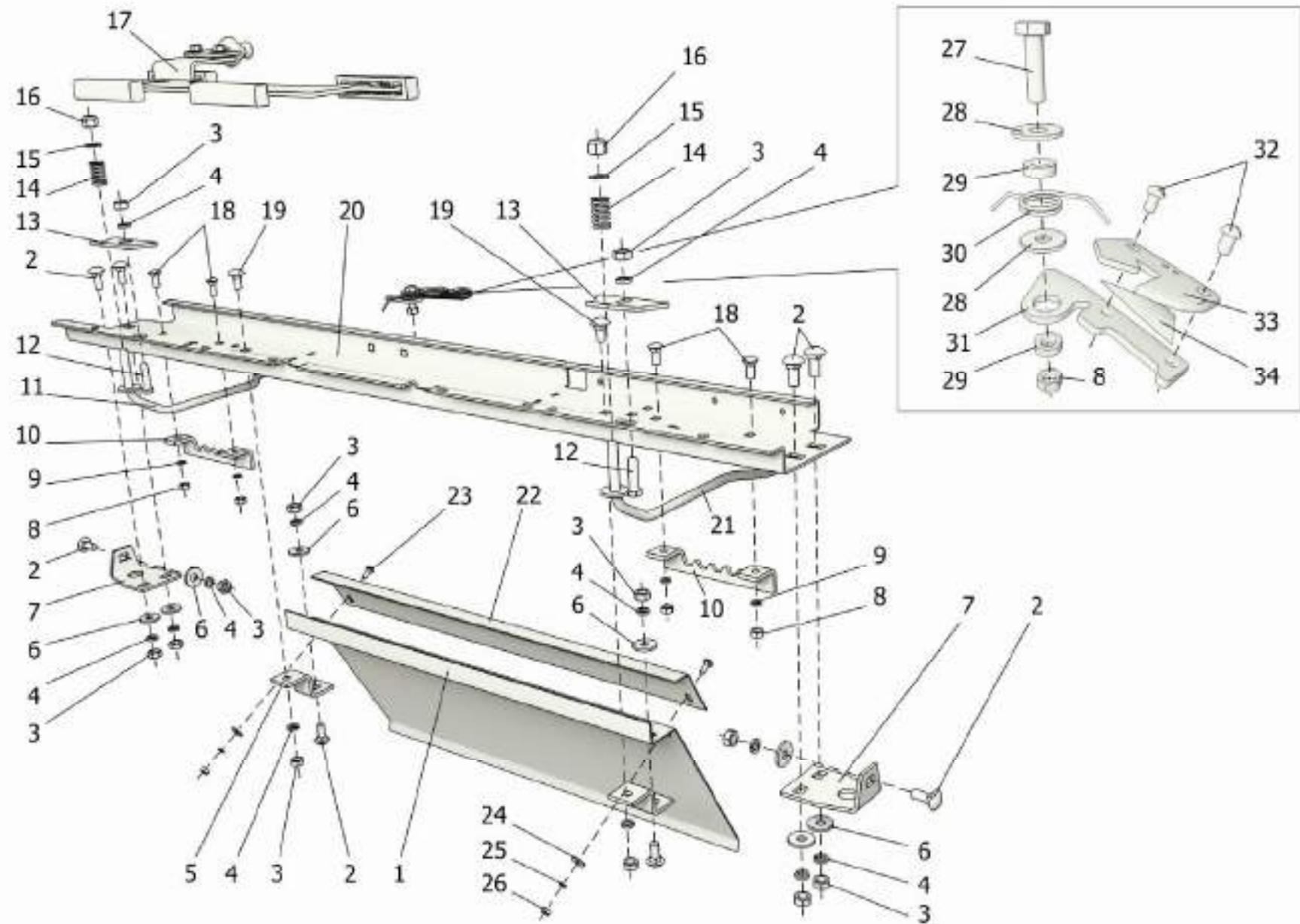


Рисунок 39 Панель нижняя

Панель нижняя

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
39	1	ППР-122.10.423В	Стенка	1
	2	М10x25.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	8
	3	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	12
	4	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	12
	5	ППР-122.10.451	Кронштейн	2
	6	С10x3.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	8
	7	ППР-122.10.427	Кронштейн	2
	8	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	5
	9	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	10	ППР-122.10.426	Ограничитель	2
	11	ППР-122.10.140-01	Отсекатель	1
	12	М10-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	13	ППР-122.10.424	Кронштейн	2
	14	ППР-122.10.621	Пружина	2
	15	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	16	М10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	2
	17	ППР-122.10.110	Каретка нижняя	1
	18	М8x20.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	4
	19	М10x20.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	20	ППР-122.10.130	Балка	1
	21	ППР-122.10.140	Отсекатель	1
	22	ППР-122.10.425А	Накладка	1
	23	М6x16.46.019 ГОСТ 7802-81	Болт	2
	24	С6.01.019 ГОСТ 6958-78	Шайба	2
	25	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	26	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	27	М8-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7798-70	Болт	1
	28	С8x2.01.019 ГОСТ 6958-79	Шайба	2
	29	ППР-122.10.613	Втулка	2
	30	ППР-122.10.627Б	Пружина	1
	31	ППР-122.10.413А	Панель	1
	32	М6-6gx10.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	2
	33	ППР-122.10.414А	Поводок	1
	34	ППР-122.10.415А	Нож	1

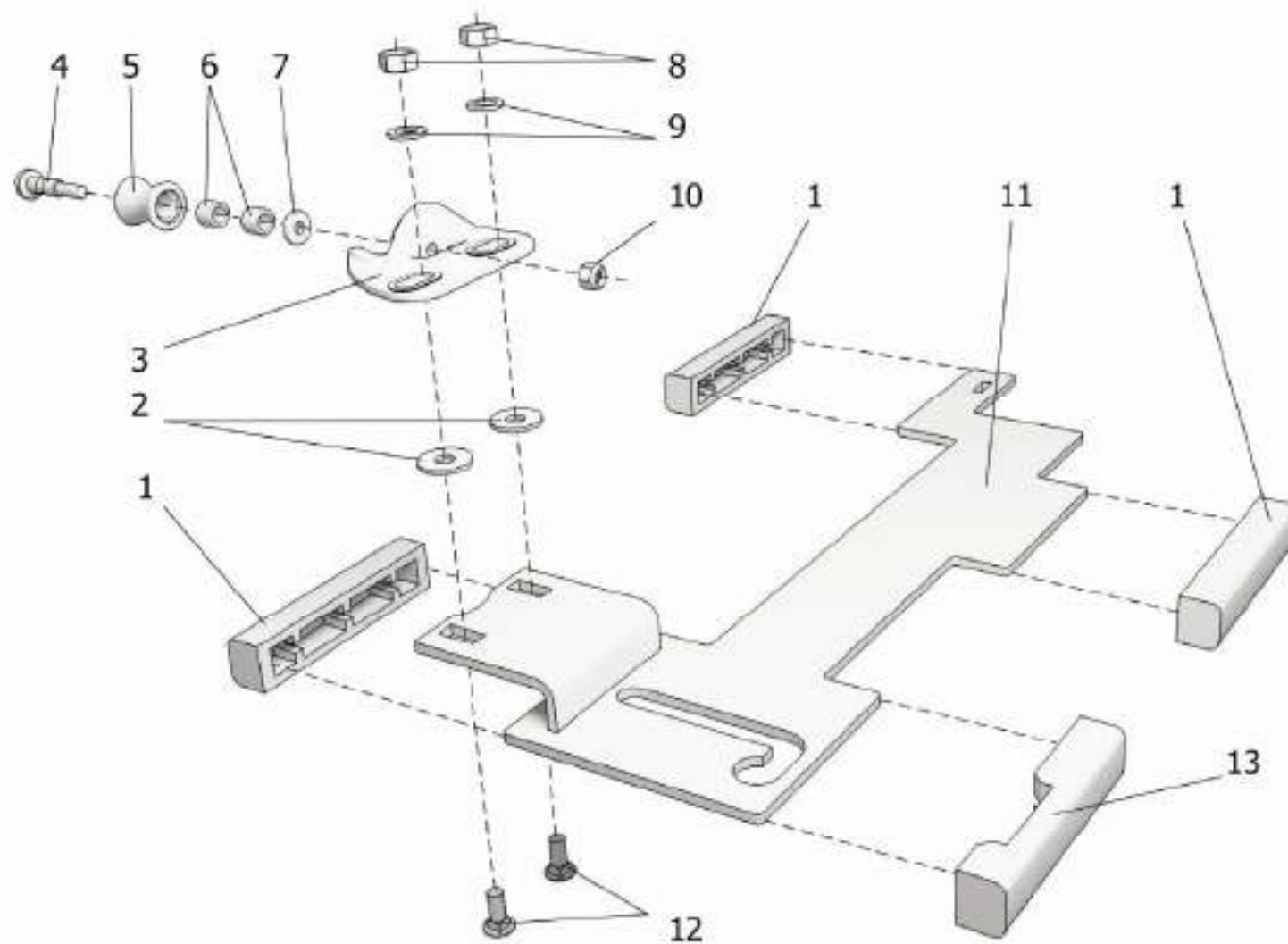


Рисунок 40 Каретка нижняя

Каретка нижняя

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
40	1	ППР-122.10.003	Полоз	3
	2	8Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	3	ППР-122.10.301В или ППР-122.10.600	Поводок	1
	4	ППР-122.10.622	Винт	1
	5	ППР-122.10.615	Ролик	1
	6	СК 081210 ГОСТ 4060-78	Подшипник	2
	7	ППР-122.10.416А	Шайба	1
	8	М8-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	9	С8.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	10	М6-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	1
	11	ППР-122.10.120	Нижняя направляющая	1
	12	М8x20 ТУ 23.4617472.05-91	Болт	2
	13	ППР-122.10.009	Полоз	1

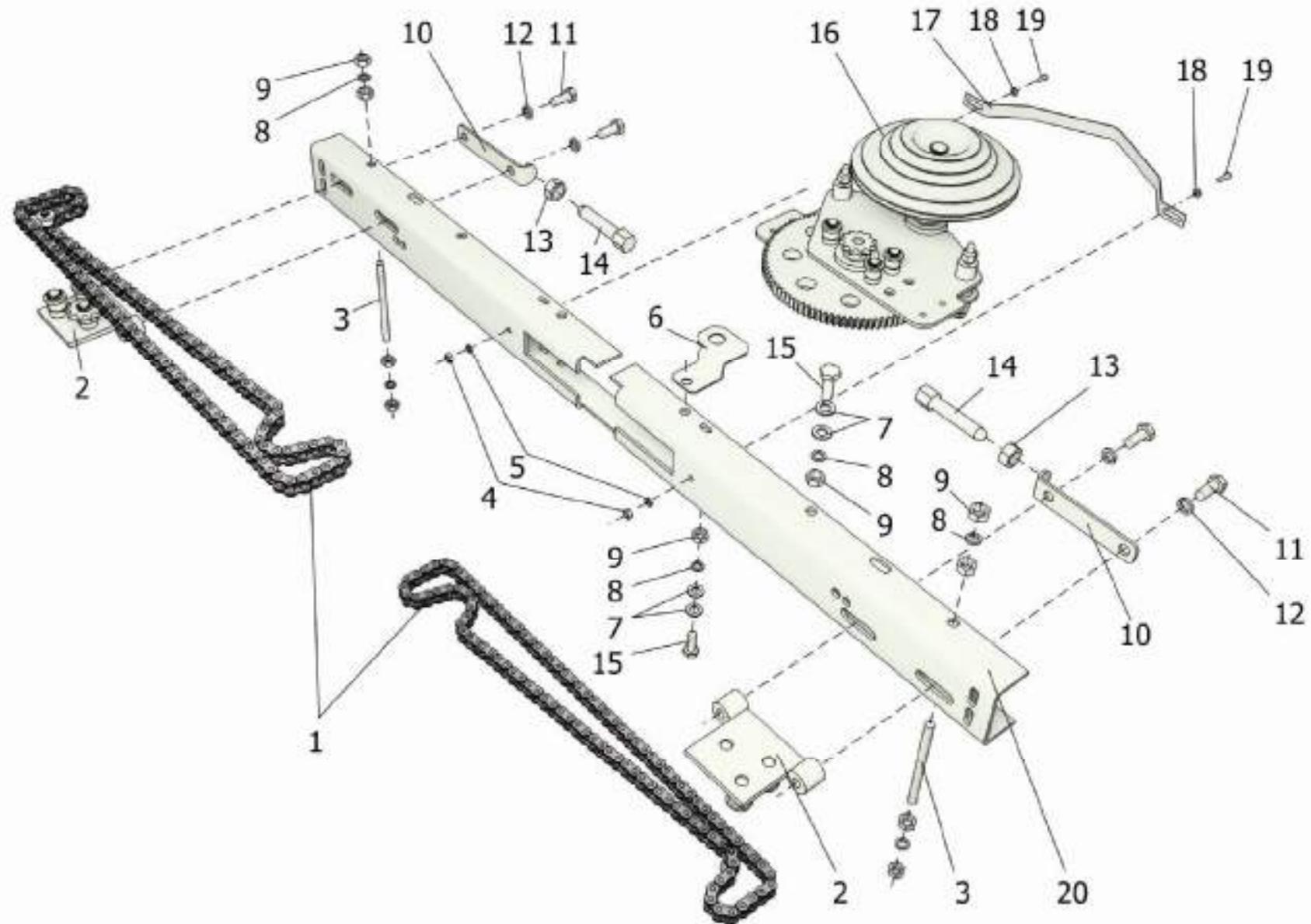


Рисунок 41 Привод

Привод

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
41	1	ППР-122.10.720	Цепь приводная	2
	2	ППР-122.10.250	Опора	2
	3	М10-6gх110.58.019 ГОСТ 22042-76	Шпилька	2
	4	М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	5	6Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	2
	6	ППР-122.10.466	Кронштейн	1
	7	С10.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	12
	8	10Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	14
	9	М10-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	14
	10	ППР-122.10.469	Кронштейн	2
	11	М12-6gх30.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	4
	12	12Т.65Г.019 ГОСТ 6402-70	Шайба	4
	13	М16-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	Гайка	2
	14	7006-0923 ГОСТ 13434-68	Винт	2
	15	М10-6gх30.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	10
	16	ППР-122.10.200	Редуктор	1
	17	ППР-122.10.411	Хомут	1
	18	С6.01.019 ГОСТ 11371-78	Шайба	2
	19	М6-6gх16.48.019 ГОСТ 17473-80	Винт	2
	20	ППР-122.10.630	Балка	1

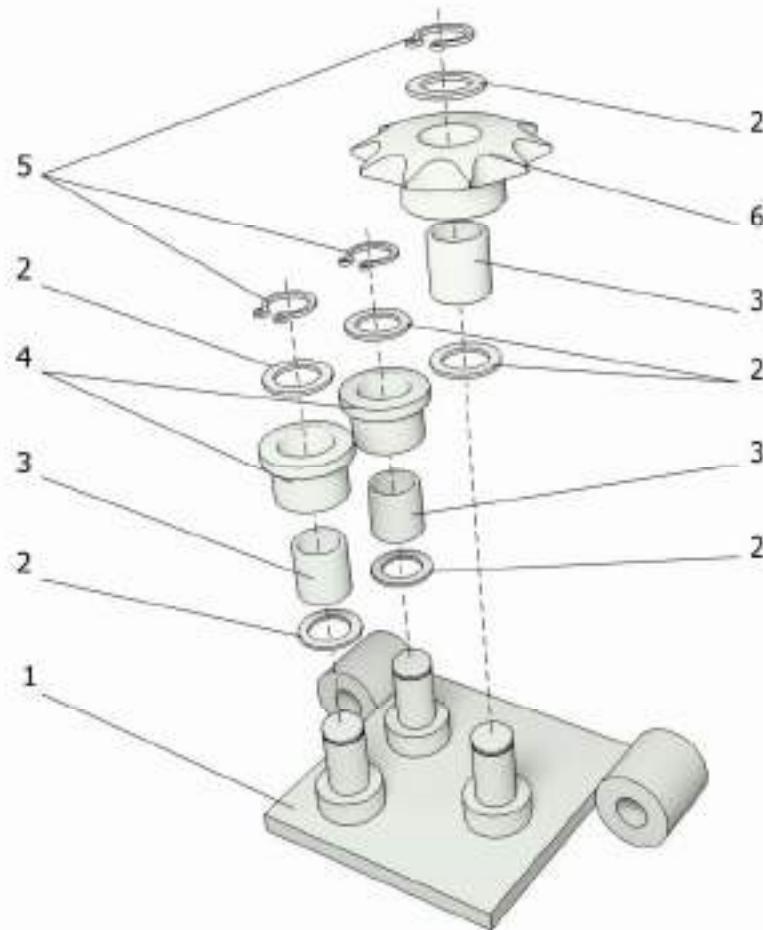


Рисунок 42 Опора ППР-122.10.250

Опора ППР-122.10.250

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
42	1	ППР-122.10.270	Опора	1
	2	ППР-122.10.403	Шайба	6
	3	ППР-122.10.801 или 1215КУ ГОСТ 28773-90	Втулка	3
	4	ППР-122.10.608	Ролик	2
	5	В12 ГОСТ 13942-86	Кольцо	3
	6	ППР-122.10.612	Звездочка	1

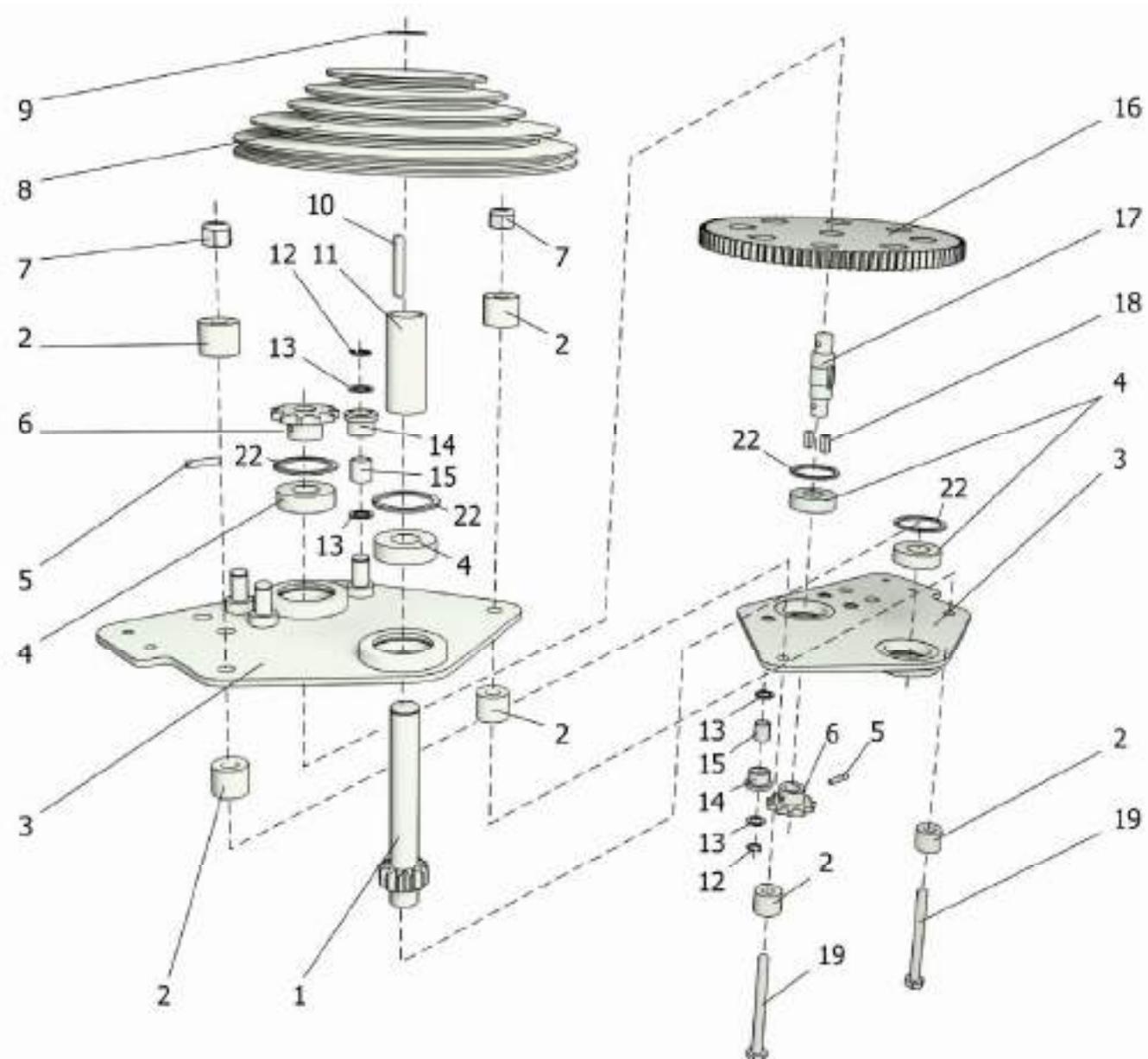


Рисунок 43 Редуктор ППР-122.10.200

Редуктор ППР-122.10.200

Номер рисунка	Номер позиции	Обозначение	Наименование сборочных единиц	Количество, шт.
43	1	ППР-122.10.604	Вал - шестерня	1
	2	ППР-122.10.603	Втулка	6
	3	ППР-122.10.220	Боковина	2
	4	180104 ГОСТ 8882-75	Подшипник	4
	5	A.5x25.60С2 ГОСТ 14229-93	Штифт	2
	6	ППР-122.10.607	Звездочка	2
	7	M10-6Н ТУ 23.4617472.08-92	Гайка	2
	8	ППР-122.10.001	Шкив	1
	9	В20 ГОСТ 13942-86	Кольцо	1
	10	6x6x40 ГОСТ 23360-78	Шпонка	1
	11	ППР-122.10.803	Втулка	1
	12	В12 ГОСТ 13942-86	Кольцо	6
	13	ППР-122.10.403	Шайба	12
	14	ППР-122.10.608	Ролик	6
	15	ППР-122.10.801 или 1215КУ ГОСТ 28773-90	Втулка	6
	16	ППР-122.10.002	Колесо	1
	17	ППР-122.10.605	Ось	1
	18	6x6x15 ГОСТ 23360-78	Шпонка	2
	19	M10-6gx100.58.019 ГОСТ 7798-70	Болт	2
	20	ППР-122.10.467	Пластина	2
	21	В.М4-6gx8.48.019 ГОСТ 17475-85	Винт	4
	22	В42 ГОСТ 13943-86	Кольцо	4

Номерной указатель

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
03.255.2	Фитинг цанговый прямой	44
03.256.4	Фитинг цанговый прямой	44
07.000.02	Фильтр всасывающий	44
120-12.MON.R	Редуктор	5,12
14.000.3	Фитинг-щеточка	44
14.000.4	Щеточка	44
17.3730 ТУ 37.003.1044-88	Электродвигатель с редуктором	37
2.1.95x130 ГОСТ 8752-79	Манжета	16
54-151-3-3 или Н.206.08.000А	Звездочка натяжная	19
9.00-16	Шина	16
FKN-6204-2RS	Муфта обгонная	37
SP-57-44-6 ГОСТ 6308-71	Кольцо	18
W60	Вал карданный	1
WW2380-SD25/1	Вал карданный	1
Н 130.02.408-03	Колпачок	16
Н 130.02.604	Гайка	16
Н 130.05.607	Шпилька	16
Н 130.08.001	Прокладка	16
Н 130.08.030	Гайка со штифтом	16
Н 130.08.201	Ступица	16
Н 130.08.401	Обод	16
Н 130.08.402	Обод	16
Н 130.08.404	Крышка	16
Н 130.08.405	Шайба замочная	16
Н 130.08.406	Шайба	16
Н 130.08.603	Гайка	16
Н 130.08.801	Втулка	16
Н.027.105	Корпус подшипника	19,20
Н.027.641	Шайба защитная	30
ППР-122.00.010А	Ограждение	1
ППР-122.00.020А	Упор гидроцилиндра	1
ППР-122.00.020А	Упор гидроцилиндра	1
ППР-122.00.020А-01	Упор гидроцилиндра	2
ППР-122.00.492А	Щиток	1
ППР-122.00.492А-01	Щиток	2
ППР-122.01.000А	Шасси	1
ППР-122.01.001	Экран	7
ППР-122.01.002Б	Экран	11,12
ППР-122.01.010А	Рама	5,11,12
ППР-122.01.101	Пробка	14
ППР-122.01.110В	Вал	5,13
ППР-122.01.120Б	Валец	13
ППР-122.01.130	Решетка	7
ППР-122.01.140	Вал	5
ППР-122.01.150	Коромысло	11
ППР-122.01.210А	Горка	5
ППР-122.01.230-01	Опора	13
ППР-122.01.230-02	Опора	13
ППР-122.01.230А	Опора	24,26
ППР-122.01.260	Звездочка	8,12,27
ППР-122.01.280	Нормализатор	5
ППР-122.01.300	Звездочка	10,13,31
ППР-122.01.340А	Дуга	15
ППР-122.01.350	Пробка	15
ППР-122.01.360	Корпус подшипника	13
ППР-122.01.360-01	Корпус подшипника	13

ППР-122.01.370A	Болт	11,14,15
ППР-122.01.400A	Кронштейн	14
ППР-122.01.402A	Уголок	7
ППР-122.01.417A	Рычаг	5
ППР-122.01.420	Вилка	14
ППР-122.01.420-01	Вилка	14
ППР-122.01.436	Прокладка	6
ППР-122.01.440	Стяжка	14
ППР-122.01.450A	Фиксатор	5
ППР-122.01.452	Кронштейн	7
ППР-122.01.460A	Фиксатор	14
ППР-122.01.462	Планка	11,12
ППР-122.01.463	Прокладка	12
ППР-122.01.464	Крышка	13
ППР-122.01.464-01	Крышка	13
ППР-122.01.466	Фланец	10
ППР-122.01.485A	Кронштейн	7
ППР-122.01.485A-01	Кронштейн	7
ППР-122.01.486	Пластина	7
ППР-122.01.493	Ригель	17
ППР-122.01.500	Колесо	5
ППР-122.01.510	Площадка	5
ППР-122.01.520	Ступенька	7
ППР-122.01.530	Решетка	7
ППР-122.01.530-01	Решетка	5,7
ППР-122.01.540A	Звездочка	13
ППР-122.01.580	Опора	13
ППР-122.01.590	Опора	13
ППР-122.01.601	Втулка	11
ППР-122.01.607A	Вал	10
ППР-122.01.610A	Кронштейн	8,12
ППР-122.01.617	Ось	15
ППР-122.01.622	Болт откидной	14
ППР-122.01.627	Пружина	14
ППР-122.01.629	Втулка	10
ППР-122.01.638	Ось	16
ППР-122.01.639Б	Пруток	7
ППР-122.01.710	Платформа	11
ППР-122.01.804	Втулка	10
ППР-122.01.805	Кольцо	8,12
ППР-122.01.805-01	Кольцо	8,12
ППР-122.01.814	Втулка	13
ППР-122.01.815A	Втулка	13
ППР-122.01.822	Кольцо	12
ППР-122.01.823	Втулка	12
ППР-122.02.000A	Камера верхняя	1
ППР-122.02.010A	Рама	23,25
ППР-122.02.040B	Вал приводной	23
ППР-122.02.050Б	Валец	24
ППР-122.02.060	Экран	25
ППР-122.02.070	Жесткость	25
ППР-122.02.080Б	Валец	23
ППР-122.02.090Б	Вал промежуточный	26
ППР-122.02.100	Звездочка	12,24,26
ППР-122.02.110	Натяжник	23
ППР-122.02.120	Кронштейн	27
ППР-122.02.220	Накладка	25
ППР-122.02.230A	Блок звездочек	24
ППР-122.02.300	Экран	25
ППР-122.02.301A	Корпус подшипника	10,12,24,26

ППР-122.02.411	Заслонка	25
ППР-122.02.412	Заслонка	25
ППР-122.02.426A	Накладка	25
ППР-122.02.426A-01	Накладка	25
ППР-122.02.429A	Шайба	27
ППР-122.02.491	Отражатель	25
ППР-122.02.492	Диск	10,12,13,24,26,31
ППР-122.02.493	Шайба	10,12,13,24,26,31
ППР-122.02.496	Скоба	25
ППР-122.02.507-01	Швеллер	25
ППР-122.02.510	Швеллер	25
ППР-122.02.530	Кронштейн	25
ППР-122.02.530-01	Кронштейн	25
ППР-122.02.605	Ось	27
ППР-122.02.606	Тяга	27
ППР-122.02.607	Пружина	11,27,30
ППР-122.02.803Б	Втулка	13,24,26
ППР-122.02.803Б-01	Втулка	13
ППР-122.02.803Б-02	Втулка	13,24
ППР-122.02.805	Втулка	27
ППР-122.02.901	Успокоитель	23,25
ППР-122.03.000A	Камера задняя	1
ППР-122.03.001	Вкладыш	32
ППР-122.03.010A	Рама	28,32
ППР-122.03.040	Вал ведущий	28
ППР-122.03.050	Звездочка	31
ППР-122.03.060	Ограждение	31
ППР-122.03.080A	Транспортер	28
ППР-122.03.090	Вал	29
ППР-122.03.110	Вал натяжной	28
ППР-122.03.130	Каток	29
ППР-122.03.140	Цепь специальная	29
ППР-122.03.150	Звездочка	30
ППР-122.03.160A	Распорка	32
ППР-122.03.160A-01	Распорка	32
ППР-122.03.418A	Кронштейн	31
ППР-122.03.418A-01	Кронштейн	31
ППР-122.03.422	Кольцо	31
ППР-122.03.425	Шайба	29
ППР-122.03.436A	Щиток	30
ППР-122.03.604	Корпус подшипника	31
ППР-122.03.606	Вал	31
ППР-122.03.608a	Ось	30
ППР-122.03.609	Шпилька	30
ППР-122.03.611	Ползун	30
ППР-122.03.614	Шайба	11,30
ППР-122.03.616	Кольцо	29
ППР-122.03.805	Кольцо	31
ППР-122.03.808	Втулка	31
ППР-122.03.809	Корпус подшипника	29
ППР-122.03.811	Втулка	32
ППР-122.05.000	Ящик-кассетница	5
ППР-122.05.010	Крышка	8
ППР-122.05.050	Боковина правая	8
ППР-122.05.060	Ящик	8
ППР-122.05.090	Кронштейн	9
ППР-122.05.100	Стенка задняя	8
ППР-122.05.408	Кронштейн	8
ППР-122.05.412	Накладка	8
ППР-122.05.413A	Ручка	8

ППР-122.05.421A	Стенка	8
ППР-122.05.433	Уголок	8
ППР-122.05.603	Глазок шпагата	35,36
ППР-122.05.802	Втулка	8
ППР-122.06.000	Подборщик	5
ППР-122.06.020	Механизм подбирающий	17
ППР-122.06.030A	Каркас	17,19,20,21
ППР-122.06.050A	Боковина левая	17
ППР-122.06.060	Скат левый	17,21
ППР-122.06.070	Ротор	22
ППР-122.06.080A	Кронштейн	19
ППР-122.06.090	Скат правый	17,21
ППР-122.06.100A	Колесо	17
ППР-122.06.110	Штырь	20
ППР-122.06.130A	Балка	20
ППР-122.06.140	Кронштейн	19
ППР-122.06.150	Муфта	17
ППР-122.06.170	Полумуфта	18
ППР-122.06.200	Боковина	19
ППР-122.06.210	Щиток	17
ППР-122.06.220	Щиток	17
ППР-122.06.250	Граблина	22
ППР-122.06.320	Фланец	20
ППР-122.06.405	Швейлер	20
ППР-122.06.409	Прокладка	19
ППР-122.06.411A	Скат	21
ППР-122.06.413A	Кронштейн	20
ППР-122.06.611	Ось	19
ППР-122.06.613	Втулка	19
ППР-122.06.613-01	Втулка	19
ППР-122.07.000	Прицеп	5
ППР-122.07.010	Рама прицепа	6
ППР-122.07.020	Серьга	6
ППР-122.07.030	Опора	6
ППР-122.07.050	Ось	6
ППР-122.07.060	Упор	6
ППР-122.10.000	Аппарат обматывающий	1
ППР-122.10.001	Шкив	43
ППР-122.10.002	Колесо	43
ППР-122.10.003	Полоз	38,40
ППР-122.10.004A	Втулка	37
ППР-122.10.006	Трубка	36
ППР-122.10.007	Трубка	11
ППР-122.10.007-01	Трубка	36
ППР-122.10.009	Полоз	38,40
ППР-122.10.100	Панель нижняя	33
ППР-122.10.110	Каретка нижняя	39
ППР-122.10.120	Нижняя направляющая	40
ППР-122.10.130	Балка	39
ППР-122.10.140	Отсекатель	39
ППР-122.10.140-01	Отсекатель	39
ППР-122.10.190	Привод	33
ППР-122.10.200	Редуктор	41
ППР-122.10.220	Боковина	43
ППР-122.10.250	Опора	41
ППР-122.10.270	Опора	42
ППР-122.10.300A	Панель верхняя	33
ППР-122.10.301B	Поводок	38,40
ППР-122.10.310	Каретка верхняя	36

ППР-122.10.330	Каретка верхняя	38
ППР-122.10.340	Балка	36
ППР-122.10.402	Кронштейн	35
ППР-122.10.403	Шайба	42,43
ППР-122.10.404A	Балка	41
ППР-122.10.405	Шайба	41
ППР-122.10.406	Кронштейн	35
ППР-122.10.410	Боковина правая	33
ППР-122.10.411	Хомут	41
ППР-122.10.413	Панель	39
ППР-122.10.413-01	Панель	36
ППР-122.10.414	Поводок	39
ППР-122.10.415A	Нож	36,39
ППР-122.10.416A	Шайба	36,38,40
ППР-122.10.420	Боковина левая	33,34
ППР-122.10.423B	Стенка	39
ППР-122.10.424	Кронштейн	39
ППР-122.10.425A	Накладка	39
ППР-122.10.426	Ограничитель	39
ППР-122.10.427	Кронштейн	39
ППР-122.10.430	Тормоз шпагата	35
ППР-122.10.434	Поводок	36
ППР-122.10.435	Шайба	37
ППР-122.10.436	Шайба	36
ППР-122.10.439	Перегородка	33,34
ППР-122.10.440	Прижим	35
ППР-122.10.446A	Планка	35
ППР-122.10.447	Кронштейн	33,34
ППР-122.10.451	Кронштейн	39
ППР-122.10.455	Кронштейн	36
ППР-122.10.457B	Опора	37
ППР-122.10.460	Кронштейн	36
ППР-122.10.470B	Вал	36
ППР-122.10.473	Замок	34
ППР-122.10.474	Кронштейн	34
ППР-122.10.510	Крышка	33,34
ППР-122.10.560	Стенка правая	34
ППР-122.10.570	Стенка левая	34
ППР-122.10.600	Поводок	38
ППР-122.10.603	Втулка	43
ППР-122.10.604	Вал - шестерня	43
ППР-122.10.605	Ось	43
ППР-122.10.607	Звездочка	43
ППР-122.10.608	Ролик	42,43
ППР-122.10.612	Звездочка	42
ППР-122.10.613	Втулка	36,39
ППР-122.10.615	Ролик	36,38,40
ППР-122.10.621	Кронштейн	39
ППР-122.10.622	Винт	36,38,40
ППР-122.10.624	Пруток	38
ППР-122.10.627B	Пружина	36,39
ППР-122.10.628A	Пружина	35
ППР-122.10.633	Ролик	36
ППР-122.10.634	Пружина	36
ППР-122.10.636	Ограничитель	37
ППР-122.10.637	Корпус подшипника	37
ППР-122.10.641A	Втулка	37
ППР-122.10.642	Втулка	41
ППР-122.10.644	Направляющая	36
ППР-122.10.645A	Пружина	36

ППР-122.10.654	Втулка	36
ППР-122.10.655А	Переходник	37
ППР-122.10.661А	Корпус	37
ППР-122.10.661А-01	Корпус	37
ППР-122.10.720	Цепь приводная	41
ППР-122.10.750	Упор	34
ППР-122.10.801	Втулка	42,43
ППР-122.10.803	Втулка	43
ППР-122.10.804А	Втулка	37
ППР-122.10.804А-01	Втулка	37
ППР-122.10.804А-02	Втулка	37
ППР-122.11.100	Кронштейн	44
ППР-122.12.050А	Гидроцилиндр	5
ППР-122.14.130	Штырь	11,12
ППР-122.14.695	Колпачок	1,2
ППР-122.15.000	Центр. система смазки	44
ППР-122.15.050	Клапан	44
ППР-122.15.110	Насос	44
ППР-122.15.412	Распределитель	44
ППР-122.15.414	Распределитель	44
ППР-122.15.601	Штуцер	44
ППР-122.15.621	Дроссель	44
ППР-122.15.621-01	Дроссель	44
ППР-122.15.621-02	Дроссель	44
ППР-122.15.621-03	Дроссель	44
ППР-122.16.020	Кронштейн	1
ППР-122.16.020-01	Кронштейн	2
ППР-122.16.501	Щиток	1
ППР-122.16.501-01	Щиток	2
ППР-122.16.502Б	Дверь	1
ППР-122.16.502Б-01	Дверь	2
ППР-122.16.503А	Щит	1
ППР-122.16.503А-01	Щит	2
ППТ-041.00.602	Пружина	15
ППТ-041.01.004	Кольцо	15
ППТ-041.01.005	Глазок	9,35
ППТ-041.01.005А	Глазок	9,35
ППТ-041.01.450	Механизм натяжения шпагата	8
ППТ-041.01.513	Планка	35
ППТ-041.01.513А	Планка	9
ППТ-041.01.600	Кронштейн	9
ППТ-041.01.648	Скоба	9,35
ППТ-041.06.070	Дорожка беговая	20
ППТ-041.06.411	Скат	17,21
ППТ-041.06.605	Пружина	7
ПРК-01.622	Пружина	9
ПРК-01.622	Пружина	35
PCM-10.08.01.005А	Кожух	18
PCM-10.08.01.026	Накладка сцепления	18
PCM-10.08.01.513А	Диск нажимной	18
PCM-10.08.01.521	Кольцо	18
PCM-10.08.01.624	Пружина	18
PCM-10.08.01.680	Ступица трения	18
PCM-100.72.02.015А	Полуподшипник	22
PCM-100.72.02.485М	Шайба пальца	22
PCM-100.72.02.654М	Палец подбирающий	22
PCM-100.72.02.760М	Эксцентрик с роликом	22
PCM-100.72.02.810М	Колесо	20
PCM-100.72.02.822	Втулка	20
СА 650 t=50,8 n=843в, L=4267мм	Цепь специальная	29

СК 081210 ГОСТ 4060-78	Подшипник	36,38,40
ТН 89/А12-5-1 ГОСТ 2023-1-88	Фонарь автомобильный/Лампа	1,2
ФП-401Б	Световозвращатель	1,2

коммунальная техника



техника для зернопереработки



адAPTERЫ ДЛЯ КОМБАЙНОВ



Уважаемый покупатель!

Вы сделали отличный выбор, купив технику компании Ростсельмаш.

Для обеспечения максимально долгой и бесперебойной работы техники необходимо внимательно прочитать настоящее руководство по эксплуатации. Оно позволит Вам подробно ознакомиться с техническим описанием изделия, правилами работы, обслуживания, а также мерами безопасности, которые необходимо соблюдать в процессе эксплуатации техники.

Соблюдение всех рекомендаций руководства позволит избежать рисков, эффективно и результативно эксплуатировать изделие, а также сохранить гарантию на срок, предоставляемый производителем.

Наличие всех комплектующих можно проверить по паспорту.

Каталог деталей и сборочных единиц предназначен для составления заявок на запасные части, необходимые при техническом обслуживании и ремонте, а также может служить справочным пособием для сервисных служб.

Запасные части Вы можете заказать на нашем сайте www.KleverLtd.ru в разделе «Заказ техники и запасных частей».

Все сведения в данном руководстве, основаны на самой свежей информации об изделии, доступной на момент его публикации. В связи с постоянной работой по совершенствованию конструкции изделия, производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию, повышающие её надежность и улучшающие условия труда оператора, которые не учтены в данном издании руководства по эксплуатации, каталога деталей и сборочных единиц.

Компания Ростсельмаш создает технику, за качество которой несет персональную ответственность, как в процессе производства, так и при дальнейшей эксплуатации: сервисные службы готовы в любой момент оказать все виды услуг.



онлайн-магазин



доставка



гарантийный срок



каталог запчастей



техническая поддержка



услуги по ремонту



следить за доставкой



2 года



Pelikan 1200

Pelikan Max 1500



Отдел продаж
(863) 255-22-00, 255-20-02, 255-20-97
Центральная сервисная служба:
344065, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону,
ул. 50-летия Ростсельмаша 2-б/22
тел. /факс(863) 252-40-03
Web: www.KleverLtd.com
E-mail: service@kleverLtd.com