



ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА САМОПЕРЕДВИЖНОЙ ОВС-25к/30 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Воронеж 2014г.

Оглавление

Введение	
1 Технические характеристики	
2 Устройство и работа	7
3 Требования безопасности	
4 Подготовка к работе	
5 Правила эксплуатации и регулировки	19
6 Техническое обслуживание	23
7 Комплектность	
8 Транспортировка	38
9 Правила хранения	38
10 Гарантии изготовителя	41
Приложение 1	
Приложение 2	43
Приложение 3	44
Приложение 4	46
Приложение 5	
Приложение 6	
Приложение 7	50

Внимание!!!

К обслуживанию электрооборудования допускаются лица, прошедшие технический инструктаж и изучившие данное руководство по эксплуатации и инструкцию по эксплуатации двигателей и мотор-редуктора.

Внимание!!!

Очиститель вороха самопередвижной ОВС-25К/ОВС-30¹² предназначена для предварительной и первичной очистки поступающего с поля зернового вороха колосовых, крупяных, зернобобовых культур, технических и масличных культур и семян трав от легких, крупных и мелких примесей на открытых токах и в зерноскладах во всех сельскохозяйственных зонах страны. Машина может быть использована для перелопачивания зерна в буртах шириной не более 4,5 м. Использование машины в других целях

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Успешная эксплуатация машины зависит от степени знания прилагаемых к ней документов, строгого выполнения правил эксплуатации, технического обслуживания и соблюдения требований техники безопасности.

^{11*} Далее по тексту «машина»

^{2*} Далее по тексту «машина»

Операторами могут быть только высококвалифицированные, заранее обученные работники. При эксплуатации и обслуживании машины необходимо принимать меры предосторожности, учитывающие гигиену, безопасность, медицинскую помощь, транспортировку и влияние на окружающую среду.

Внимание!!!

Производитель не несет **гарантийной** ответственности за любые случайные, не регламентированные изменения в конструкции изделия, которые могут повлечь за собой повреждения или травмы.

Введение

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для подробного ознакомления с машиной, технической характеристикой, правилами техники безопасности, пуска, регулирования, технического обслуживания и хранения. Руководство поможет механикам овладеть правильными приемами эксплуатации машины и полнее использовать все возможности, заложенные в ней.

Вид климатического исполнения машины У1, У2 или У3 по ГОСТ15150, эксплуатация при температуре окружающего воздуха от минус 15°С до плюс 45 °С.

Пример записи обозначения машины при заказе:

**« Очиститель вороха самопередвижной ОВС-25К/ОВС-30
ТУ 4735-001-30065215-2011».**

Машина предназначена для предварительной и первичной очистки на продовольственные цели поступающего от комбайнов или других молотильных устройств зернового вороха колосовых, крупяных и зернобобовых культур, технических и масличных культур и семян трав от легких, крупных и мелких сорной и зерновой примесей, с целью доведения содержания примесей в заготавливаемом зерне до базисных кондиций.

Машина используется для очистки и сортировки зернового вороха выше указанных культур на открытых токах (площадках) и в складских помещениях с ровным и твердым покрытием во всех сельскохозяйственных зонах страны. Машина также может быть использована для перелопачивания зерна в буртах шириной не более 4,5 м.

Предприятие оставляет за собой право на конструктивные изменения погрузчика, направленные на его совершенствование. Эти изменения отражаются в руководстве при его переиздании.

1 Технические характеристики

Основные технические характеристики машины представлены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование	Ед. изм.	Значение
Марка		ОВС-25К/ОВС-30
Тип		самопередвижной
Привод		электрический
Тип питателей		скребковый
Номинальная производительность за 1 час основного времени на пшенице с натурой исходного материала не менее 760 г/л - на предварительной очистке при влажности исходного материала до 20 %, с содержанием примесей до 10 %, не менее	т/ч	26*
- на первичной очистке при влажности исходного материала до 16 %, с содержанием примесей до 10 %, в том числе сорной – до 3 %, не менее		14,5*
Масса машины сухая (конструкционная): - с полным комплектом сменных рабочих органов и приспособлений, не более - с комплектом рабочих органов и приспособлений для выполнения основной технологической операции	кг	1950 1820**

Установленная мощность	кВт	9,15/9,5
Габаритные размеры в рабочем положении, не более: - длина - ширина - высота в транспортном положении (без питателей, пневмотранспортера и шнека фуражных отходов): - длина - ширина - высота	мм	4730 5460 3310 4580 2770 3310
Основные показатели качества выполнения технологического процесса. <i>Предварительная очистка:</i> - после однократной обработки зернового вороха содержание в нем сорной примеси, выделяемой пневмосепарацией и решетками, не более - в том числе соломистой примеси, не более - примеси шириной более 20 мм должны быть выделены - вынос (потери) зерна основной культуры в зерновые и сорные отходы, не более - дробление зерна, не более <i>Первичная очистка:</i> - после однократной обработки материала содержание в нем сорной и зерновой примесей, выделяемых пневмосепарацией и решетками, не более - в том числе сорной примеси, не более - вынос (потери) зерна основной культуры в зерновые и сорные отходы, не более - дробление зерна, не более		3 0,2 Полностью 0,5 0,5 4 1 2 0,5
Характеристика рабочих органов		
Воздушная часть		
Вентилятор		<i>Пылевой</i>
Диаметр крыльчатки вентилятора	мм	530
Количество крыльчаток	шт.	1
Число лопастей	шт.	6
Длина лопастей	мм	242
Расход воздуха	м ³ /ч	4500...5000
Число оборотов крыльчатки вентилятора	мин ⁻¹	1180±10
Поперечное сечение воздушного канала	мм	130x960
Решетные станы		
Число станов	шт.	2
Амплитуда колебаний станов	мм	7,5
Частота колебаний	кол./мин	460
Угол наклона решет	град.	8+1
Число щеток для очистки решет	шт.	24
Амплитуда колебания щеток	мм	128...148
Частота колебаний щеток	кол./мин	40
Количество решет, установленных в машине	шт.	8
Длина решетного полотна	мм	790±1,5
Ширина решетного полотна	мм	990±2
Загрузочный транспортер		

Число скребков	<i>шт.</i>	28
Число оборотов вала	<i>мин⁻¹</i>	360
Число питателей	<i>шт.</i>	2
Число скребков питателей	<i>шт.</i>	17
Отгрузочный транспортер		
Число скребков	<i>шт.</i>	28
Число оборотов вала	<i>мин⁻¹</i>	360
Энергетические показатели		
Двигатель привода машины	<i>шт.</i>	1
Мощность	<i>кВт</i>	4,0
Число оборотов синхронное	<i>мин⁻¹</i>	3000
Двигатель привода загрузчика и отгрузчика	<i>шт.</i>	2
Мощность	<i>кВт</i>	2,2
Число оборотов синхронное	<i>мин⁻¹</i>	1000
Мотор-редуктор привода самохода	<i>шт.</i>	1
Мощность	<i>кВт</i>	0,75/1,1
Число оборотов синхронное	<i>мин⁻¹</i>	3000
Транспортный просвет	<i>мм</i>	130
Давление в шинах	<i>ат</i>	6,5-8
Коля заднего хода	<i>мм</i>	1600±20
Рабочая скорость:		
- при предварительной очистке	<i>м/ч</i>	12***
- при первичной очистке		3***
Транспортная скорость при движении на току	<i>м/ч</i>	36***
Количество обслуживающего персонала	<i>чел.</i>	1 (оператор)
Установленный срок службы (при годовой наработке 260 ч), не менее	<i>лет</i>	9
Коэффициент готовности, не менее	-	0,98
Оперативная трудоемкость досборки и наладки машины, не более	<i>чел-ч</i>	4,0
Наработка на отказ II группы сложности, не менее	<i>ч</i>	100

* Номинальная производительность при показателях исходного зернового вороха, отличающегося от указанного, и на других культурах определяется с учетом переводных коэффициентов (Приложение 5).

** Без учета дополнительного комплекта решет.

*** Рабочая и транспортная скорость может уточняться более точной настройкой преобразователя частоты.

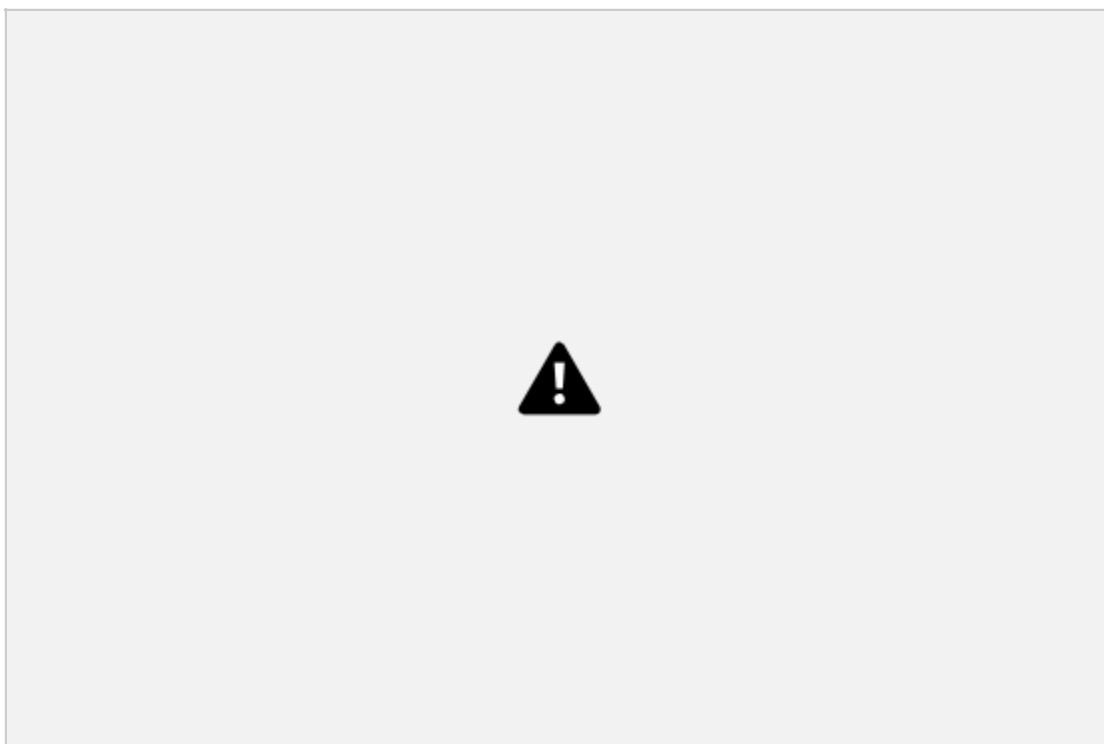
Примечание. Допускается отклонение чисел оборотов всех элементов кинематической цепи до 10 %.

На машине работает один оператор, в обязанность которого входит обслуживание механизмов, наладка, наблюдение за разгрузкой и отгрузкой зерна от машины, а также зачистка его после заборных питателей загрузчика. При переездах вне тока буксировка своим ходом запрещается.

2 Устройство и работа

2.1 Общее устройство и принцип работы

Машина состоит из следующих узлов и механизмов (рис. 2.1): рамы с ходом 1; механизма самопередвижения 2; транспортера загрузочного 3 с двумя Т-образно расположенными скребковыми питателями 4; воздушной части 5; транспортера отгрузочного 6; решетных станов 7; шнека фуражных отходов 8.



*Рис. 2.1 Очиститель вороха самопередвижной ОВС-25К/ОВС-30
1-рама с ходом; 2-механизм самопередвижения; 3-транспортер загрузочный; 4-питатели; 5-воздушная часть; 6-транспортер отгрузочный; 7-решетные станы; 8-шнек фуражных отходов*

При движении машины вдоль вороха скребковые питатели захватывают зерновой материал и подводят к подъемной трубе загрузчика, который передает его в распределительный шнек питающего устройства. Питающее устройство распределяет зерно по ширине камеры. Распределитель делит материал на две равные части и направляет его в воздушные каналы. Воздушный поток через вентилятор и пылеотделитель уносит легкие примеси в пневмотранспортер. Более крупные примеси из воздушного потока улавливает отстойная камера.

Зерновой материал, прошедший очистку воздухом и разделенный на две равные части, попадает на верхний и нижний станы. Процесс очистки на верхнем и нижнем станах совершенно одинаков.

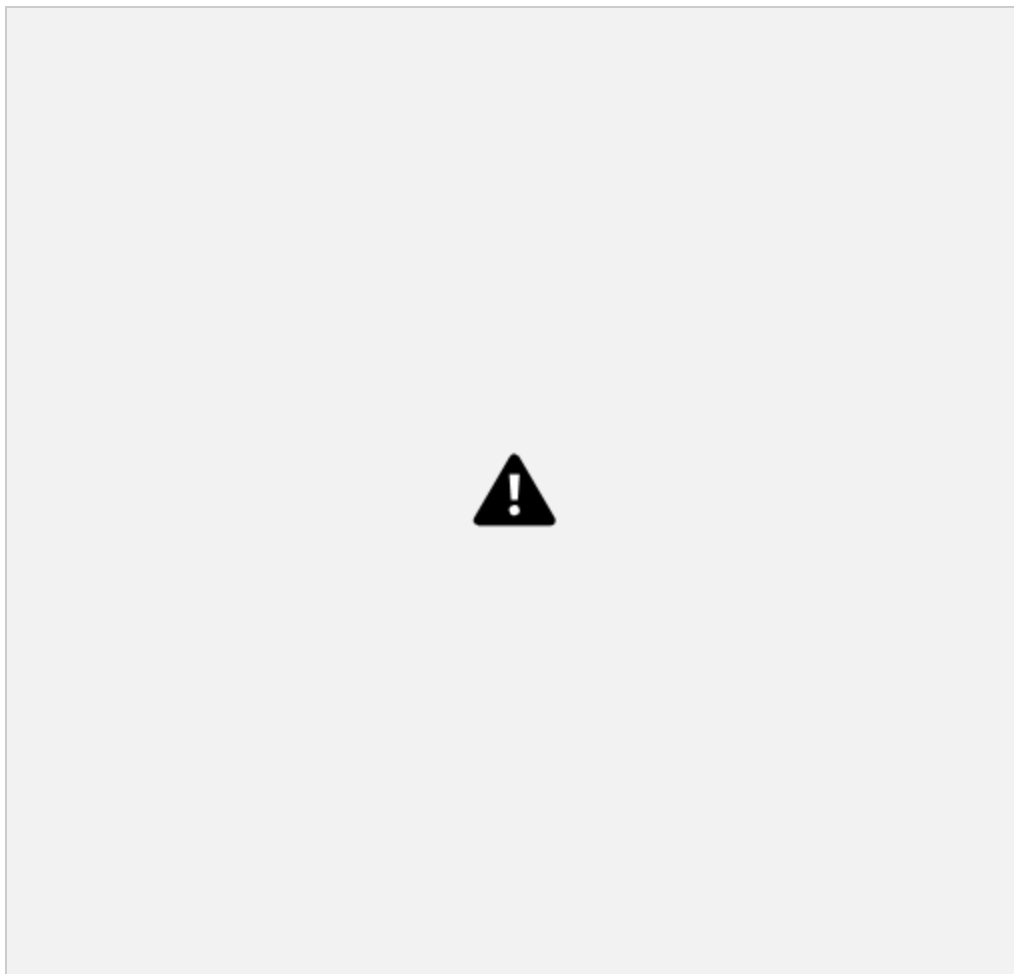
Решето Б₁ делит поступившее на него зерно на две фракции, примерно равные по весу, но различные по содержанию. Отверстия решета подобраны таким образом, что часть зерна с мелкими примесями

проходит через решето B_1 , а часть зерна с крупными примесями идет сходом на решето B_2 . Такое разделение повышает производительность машины, так как решета B_1 и B_2 работают параллельно.

Решета B и Γ выделяют подсев, щуплое, битое зерно из зернового материала, проходящего через решето B_1 и B_2 , работают последовательно. Сход крупных примесей с решета B_1 и проход через решета B и Γ поступают в шнек фуражных отходов. Сход с решета Γ - чистое зерно - попадает в задний приемник. Из приемника чистое зерно шнеком подается в нижнюю головку отгрузчика.

Отгрузочный транспортер выводит чистое зерно из машины и поворотным носком направляет его либо в кузов автомашины, либо образует за машиной ворох чистого зерна. Легкие примеси, выделенные воздушной очисткой, пневмотранспортер относит в сторону. Отходы (подсев, щуплое, битое зерно, крупные примеси), выделенные решетной очисткой, легкие примеси из отстойной камеры шнек отводит в сторону и складывает в ворох фуражных отходов.

Технологическая схема очистки зерновой и другой сельскохозяйственной культуры машиной представлена на рис. 2.2.



Для достижения лучших санитарно-гигиенических условий работы обслуживающего персонала машина должна располагаться на току так, чтобы ее рабочее движение совпадало с направлением ветра.

Для обеспечения нормальной организации и технологического процесса работы машины важное значение имеет формирование очищаемого вороха, ширина которого не должна превышать 4,5 м.

Формирование вороха указанного размера легко достигается разгрузкой машин по одной линии на всю длину вороха.

Несоблюдение указанного требования (разгрузка в шахматном порядке или навалом в одно место) приводит к потребности в дополнительной рабочей силе, к нарушению технологии очистки, смешиванию очищенного материала, фуражных отходов и легких примесей, уменьшению производительности машины, а все это резко снижает экономическую эффективность работы машины.

2.2 Устройство составных частей

Загрузочный транспортер (рис.2.3) состоит из наклонного скребкового транспортера 1 и двух Т-образно расположенных скребковых питателей 2, шарнирно соединенных с нижней головкой транспортера. Ширина захвата питателями - 5000 мм. Питатели благодаря шарнирной связи с нижней головкой наклонного транспортера копируют поверхность тока, подъем их осуществляют с помощью лебедок 3, установленных на корпусе загрузчика.

Верхняя приводная головка загрузчика получает привод с помощью клиноременной передачи от двигателя, установленного на корпусе транспортера. Передвижением двигателя 4 осуществляется натяжение ремня.

Для подъема транспортера и регулировки его по высоте имеется подъемный механизм 5.

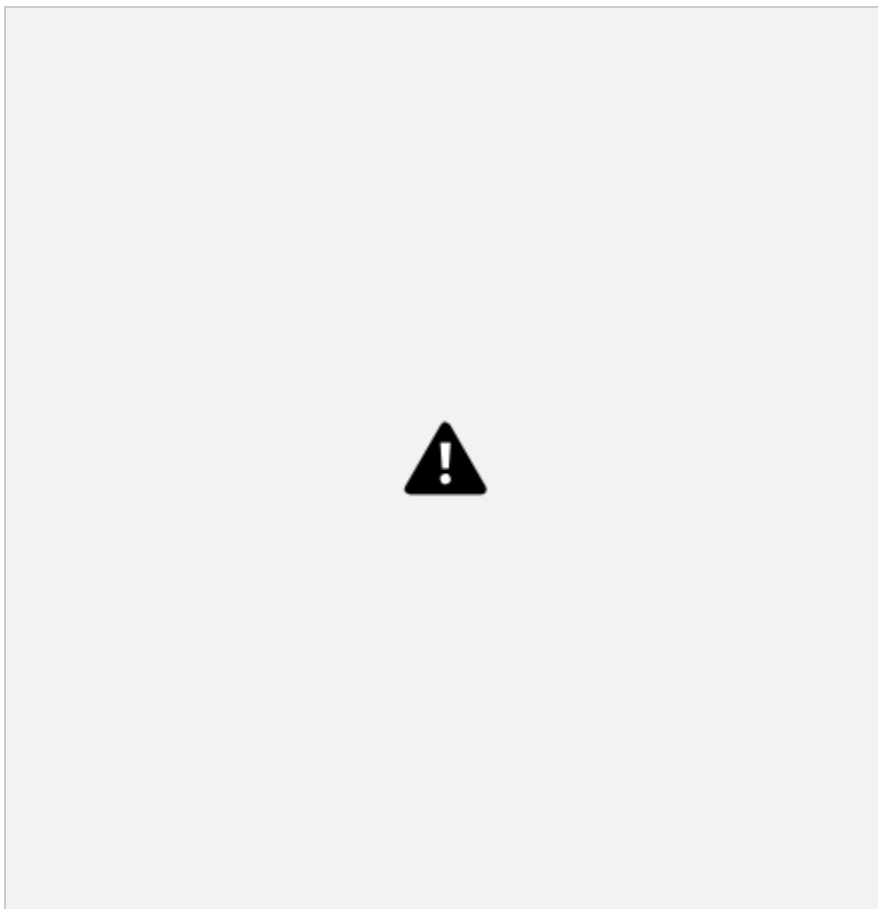


Рис.2.3 Транспортер загрузочный

Машина имеет два решетных стана (верхний и нижний), работающих параллельно (рис. 2.4). Приемная камера делит зерно на две равные части. Одна часть затем проходит очистку на верхнем, другая - на нижнем решетных станах.

Устройство верхнего и нижнего станов одинаковое. В стане установлено четыре решета: Б₁, Б₂, В и Г (рис. 2.2). Решетные полотна перед установкой в машину вставляют в специальные рамки 1, которые вдвигают по уголкам, приваренным на боковинах станов, и поджимают специальными эксцентриковыми зажимами 2 к направляющим. Эксцентрики поджимаются в определенном их конструкции направлении.

Основа станов - стальные боковины 4, соединенные поперечинами. Станы подвешивают к раме на вертикальных подвесках-пружинах 3. Каждый решетный стан приводится в колебание шатунами б, получающими движение от главного эксцентрикового вала 5. Станы колеблются в противоположные стороны, благодаря чему уравниваются инерционные силы, возникающие при работе станов.

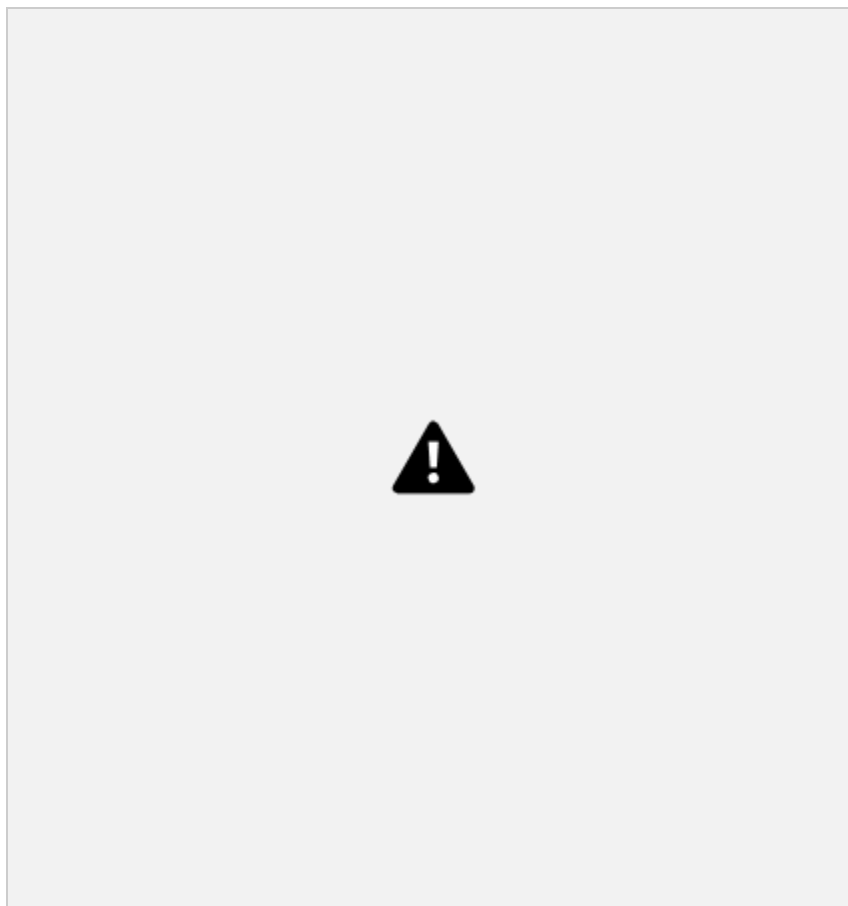


Рис. 2.4 Станы решетные

Решета разделяют зерно на фракции, для выхода которых поставлены приемники и лотки. Под решетками установлены щетки 7. Они плотно прилегают к решеткам и при своевременном возвратно-поступательном движении очищают их, выдавливая зерна, застрявшие в отверстиях.

Устройство щеточной очистки. Машина снабжена устройством щеточной очистки (рис. 2.5). Для очистки одного ряда решет предназначены шесть щеток 1, которые вставлены в обоймы, расположенные на трубе.

Труба насажена на поперечный коленчатый вал 2 с ползунами 3 на концах. Ползуны скользят по направляющим уголкам, жестко закрепленным на стане. Прижимаются щетки поворотом коленчатого вала.

Щетки имеют возвратно-поступательное движение, получаемое от шатунов 4, связанных с рычагами. Вал 5 привода щеток установлен в двух подшипниках 6, укрепленных на раме машины.

На концах вала привода щеток закреплены рычаги 7, 8, которые приводятся в колебательное движение через шток 9 от звездочки 10.

Звездочка 10 получает вращение от вала шнека фуражных отходов.

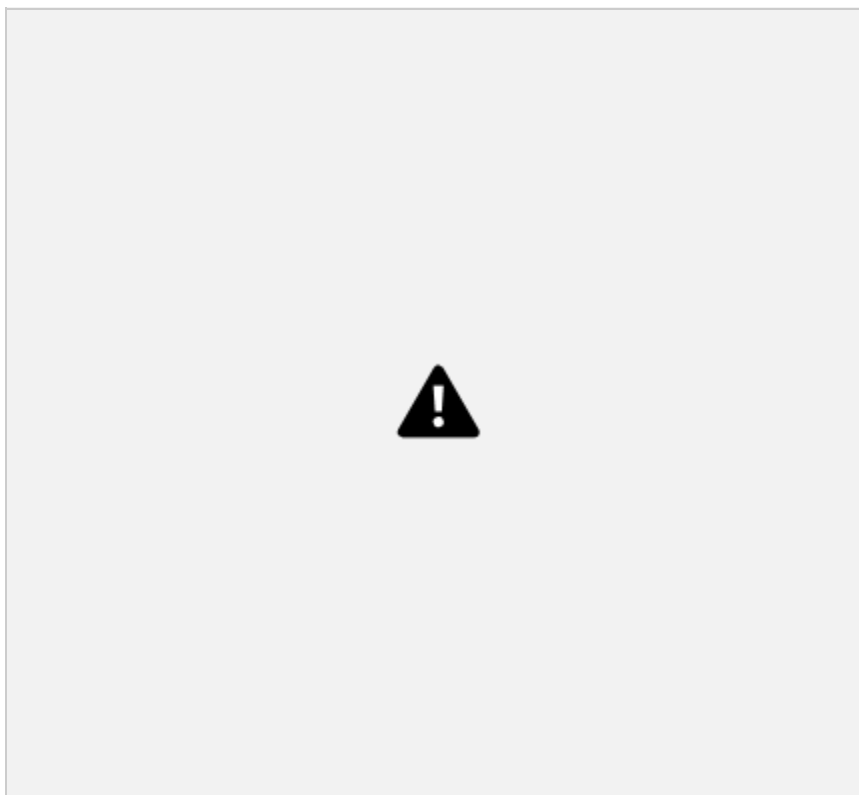


Рис. 2.5 Устройство щеточной очистки

Приемная камера Е (рис. 2.6) образована пространством между двумя вертикальными воздушными каналами 1 и 2. В верхнюю часть камеры встроено питающее устройство 3.

Вал шнека приемного устройства установлен на подшипниковых узлах и приводится в движение клиновым ремнем от электродвигателя отгрузчика,

Питающее устройство распределяет по ширине весь материал и делит его на два равных потока.

Воздушная часть машины (рис. 2.6) состоит из вертикальных воздушных каналов, воздуховода Д с отстойной камерой 4, вентилятора Г, переходника В, инерционного пылеотделителя Б, пневмотранспортера А.

Воздуховод предназначен для соединения каналов с вентилятором и для выравнивания воздушного потока в каналах. Он с одной стороны соединен фланцем с корпусом приемной камеры, а с другой - патрубком с вентилятором. В боковой стенке корпус воздуховода имеет окно с выдвигаемой заслонкой для регулировки скорости воздушного потока.

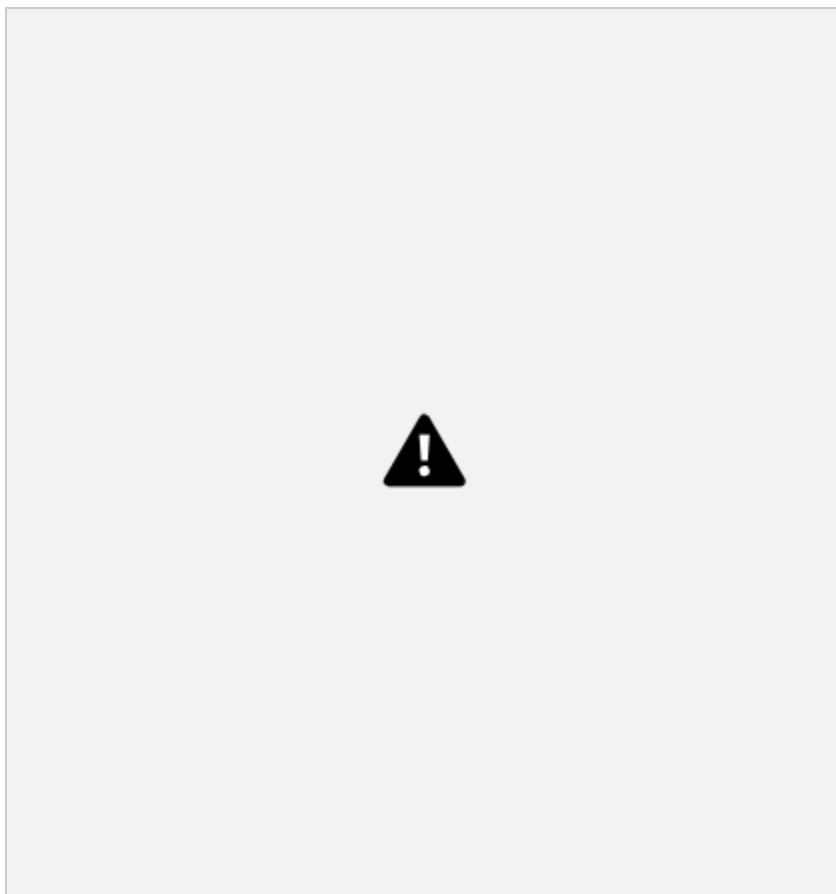


Рис. 2.6 Часть воздушная

Перемещение заслонки 5 происходит с помощью зубчатого колеса и рейки от рукоятки 6, выведенной вниз. При открытии окна в систему подается чистый воздух, скорость потока в воздушных каналах снижается. К корпусу воздуховода крепится отстойная камера 4 трапецеидального сечения. Она улавливает примеси (щуплое зерно, песок и т. д.), которые несет воздушный поток в вентилятор. Отстойная камера в нижней части имеет клапаны, через которые удаляются примеси.

Вентилятор - пылевой, среднего давления, лопастный. Выходная часть оформлена в виде фланца. Крылач вентилятора представляет собой сварную конструкцию. Он установлен в кожухе с зазором 4 - 5 мм от входного патрубка и отбалансирован. Вал вентилятора закреплен в шариковых подшипниках, установленных в одном корпусе.

Переходник В - прямоугольного сечения с фланцевыми креплениями к вентилятору и инерционному пылеотделителю Б. Внутри у него имеется заслонка. Положение заслонки устанавливают перед работой машины в зависимости от вида культуры.

Во время работы регулировка воздушного потока осуществляется перемещением заслонки 5 рукояткой 6.

Инерционный пылеотделитель Б - жалюзийный. Предназначен для удаления значительной части отработанного воздуха без заметной потери напора. Он выводит через жалюзи часть воздуха, освобожденного от легких примесей, а оставшийся воздух транспортирует отходы,

Пневмотранспортер А (рис.2.6) служит для перемещения легких примесей в сторону от машины. Он представляет собой воздуховод круглого сечения, состоящий для удобства транспортировки из отдельных элементов соединенных между собой фланцами.

Выход из пневмотранспортера заканчивается носком.

При перевозках пневмотранспортер снимается и транспортируется припакованным к машине в разобранном виде.

Шнек фуражных отходов. Кожух шнека (рис.2.7) состоит из корпуса 1, вваренного в раму 2, и съемной надставки 3. Вал шнека - составной, из двух частей: сплошного вала, вставленного в трубчатый вал 4. При соединении частей необходимо совместить паз в трубе со шпонкой, приваренной к валу. На приводном конце вала закреплены шкив 5 и звездочка 6. Вал шнека со стороны шкива и звездочки опирается на подшипниковый узел, с другой стороны - на подшипник скольжения 7.

Надставка шнека поддерживается тягой с регулировочной стяжкой 8. Регулировка тяги дает возможность выставить вал шнека относительно кожуха и затем закрепить надставку к корпусу шнека.

Привод осуществляется от эксцентрикового вала. Все примеси, выделенные на решетках и из отстойной камеры, поступают в шнек, который отводит их в сторону и образует ворох фуражных отходов. Фуражные отходы по мере накопления должны удаляться из зоны обслуживания.

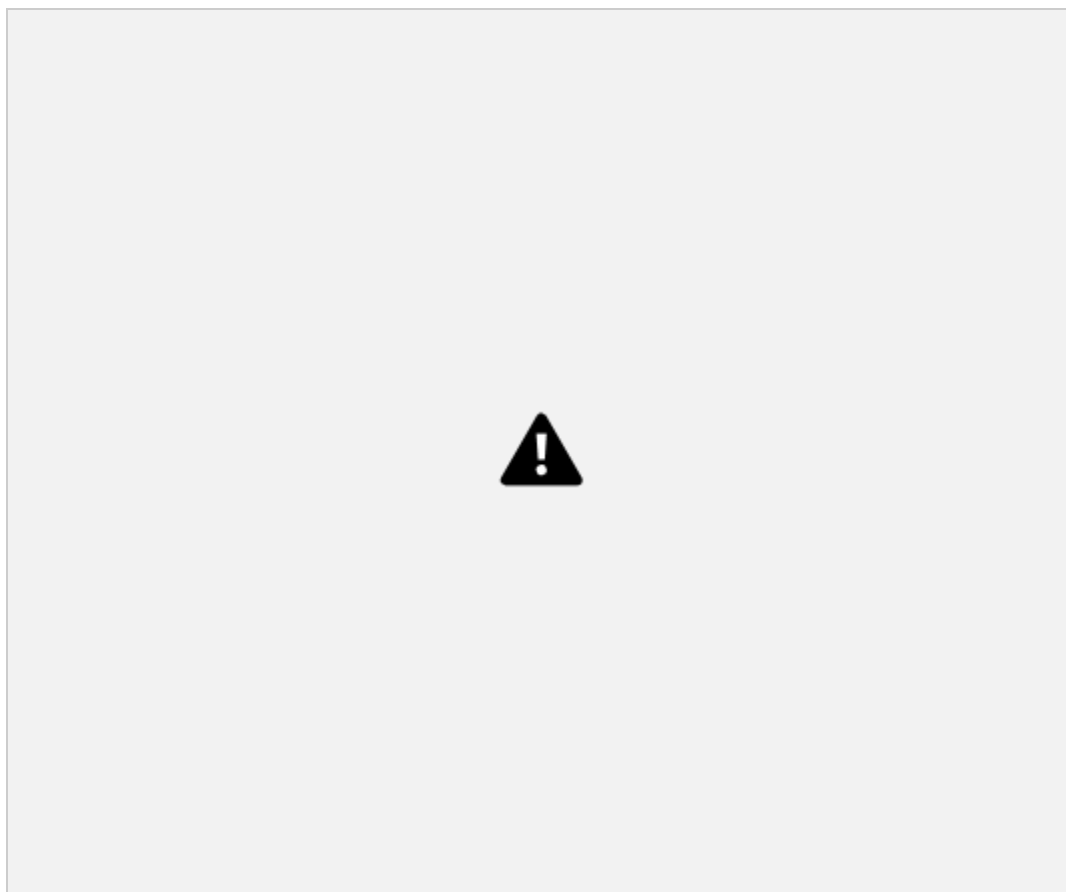


Рис. 2.7 Шнек фуражных отходов

Отгрузочный транспортер (рис. 2.8) служит для вывода чистого зерна.

Очищенное зерно подводится к отгрузочному транспортеру шнеком 1 (шаг равен 160 мм, диаметр - 160 мм), установленным у выхода с решетных станков. Кожух шнека крепят к раме и заднему приемнику. Вал шнека одновременно является и нижним валом отгрузчика. Он смонтирован в подшипниковых узлах 2, один из которых крепится к боковине желоба транспортера, другой - к стенке кожуха шнека.

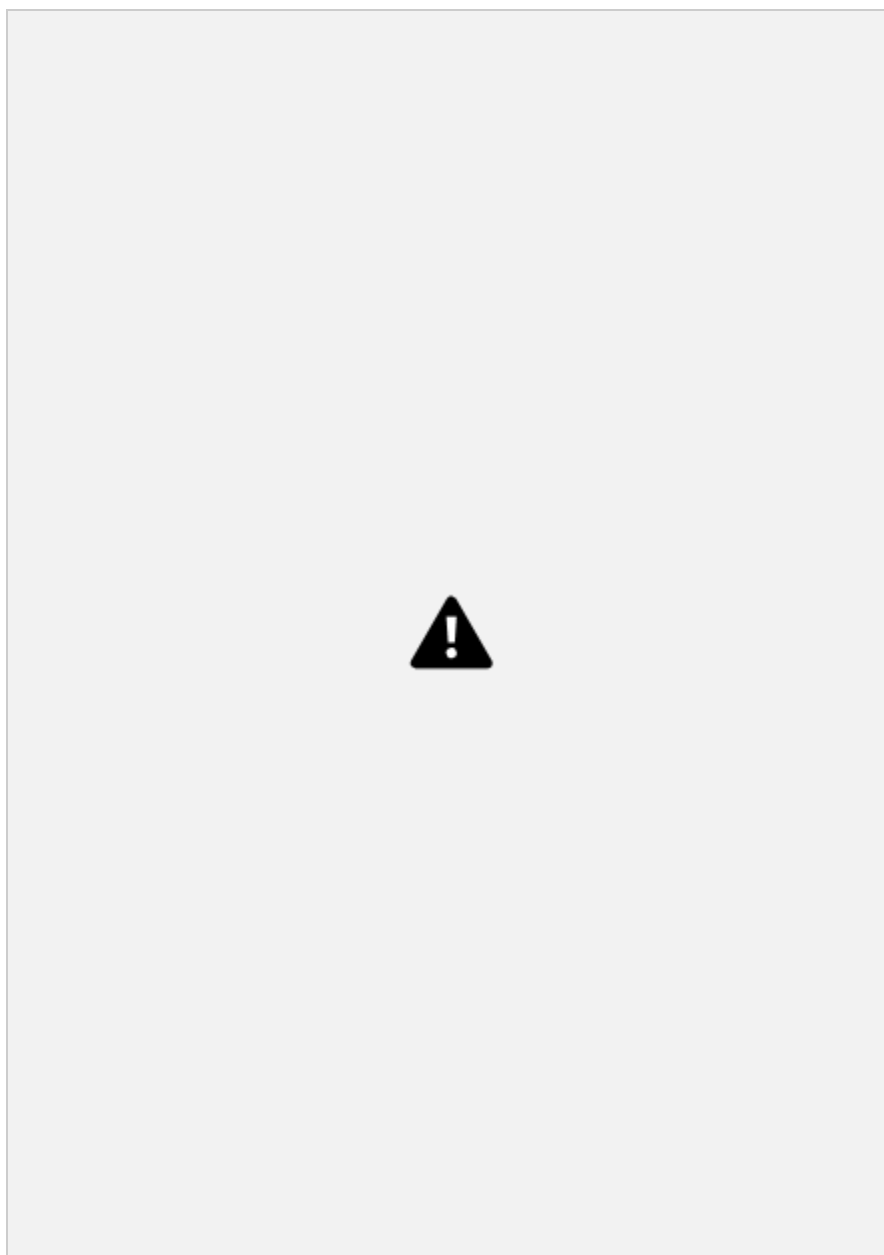


Рис. 2.8 Транспортер отгрузочный

Скребковая цепь получает движение клиноременной передачей от электродвигателя 3, установленного на корпусе транспортера. Доступ к звездочке и скребкам в нижней секции 4 обеспечивается откидной крышкой 5. Выход с верхней секции 6 снабжен поворотным, носком 7. Натяжение цепи производится с помощью специального болта 8.

Все рабочие органы машины смонтированы на сварной раме 1 (рис. 2.1), установленной на трех обрешиненных колесах. Основой ее являются стойки - две передние и две задние, связанные между собой

нижним поясом и верхними стяжками. К задним стойкам приварены оси, на которых помещены задние колеса, на которых смонтированы звездочки для приводных цепей.

Ось переднего колёса установлена на поворотной вилке. Вилка в верхней части заканчивается вертикальной осью, входящей во втулку.

Колесо поворачивают за дышло, которое связано шарнирно с поворотной вилкой.

Механизм самопередвижения служит для перемещения машины по току при работе и для переездов от вороха к вороху без вспомогательных транспортных средств.

Он состоит из мотор-редуктора с двигателем мощностью 0,75/1,1 кВт, цепной передачи, контрпривода, кулачковых муфт и цепных передач на колеса.

Мотор-редуктор с помощью кнопок реверса, расположенных на щите управления, может получать как прямое, так и обратное вращение, и, таким образом, возможно передвижение машины вперед и назад.

Вал контрпривода с помощью кулачковых полумуфт соединен с двумя полуосями, на концах которых закреплены звездочки цепных передач, связывающих их с ходовыми колесами.

Полуоси установлены в подшипниках качения. От осевого перемещения они зафиксированы стопорными винтами.

Кулачковые муфты предназначены для передачи движения колесам машины и используются для облегчения поворота машины при отключении одной из муфт. Перемещение полумуфт осуществляется с помощью рукояток.

ВНИМАНИЕ!

1. С целью предотвращения выхода из строя полумуфт необходимо строго следить за полным их включением по оси до упора кулачков, с обязательной фиксацией рабочего положения.

2. Переключение режимов работы редуктора производить только при отключенном двигателе самохода. Для облегчения буксировки по току полумуфты можно разъединить.

В случае неполного зацепления кулачков произведите регулировку положения рычагов относительно вилок включения подвижных полумуфт с помощью отверстий в рычагах.

Если после указанной регулировки нет полного зацепления кулачков, переместите полумуфту, которая установлена на выходном валу редуктора.

Электрооборудование. Комплект электрооборудования предназначен для управления электроприводами машины.

Технические данные.

Номинальное напряжение силовой цепи и цепи

управления, В

380

Номинальный ток аппарата на вводе, А

25

Номинальный ток установки аппарата на вводе, А

20

Номинальная присоединяемая мощность, кВт

9,15/9,5

Частота сети, Гц

50

Число фаз 3

Количество подключаемых электродвигателей, шт. 4

Комплект поставки.

В комплект электрооборудования машины входят:

а) щит управления с плавным регулированием скорости;

б) электродвигатели привода рабочих органов:

-двигатель привода машины (решетный стан, вентилятор) типа 4АМА100S2, 4,0 кВт, 3000 об/мин.

-двигатель привода загрузчика типа 4А100L6, 2,2 кВт, 1000 об/мин.

-двигатель привода отгрузчика типа 4А100L6, 2,2 кВт, 1000 об/мин.

-мотор-редуктор привода механизма самопередвижения типа С353 Р 162 S1 В3 М1LА2, 0,75/1,1 кВт, 3000 об/мин.

в) кабели подключения электродвигателей.

г) кабель подключения машины к внешней сети.

Электрическая схема машины работает следующим способом. Включение машины в электросеть производится выключателем. Для простоты наладки и ремонта схема позволяет включать отдельно (независимо) механизмы машины. Порядок включения машины: отгрузчик – машина – загрузчик и отключения: загрузчик – машина – отгрузчик должны соблюдаться оператором машины во избежание поломок и забивания. Передвижение машины осуществляется двумя реверсивными кнопочными постами и независимо от включения остальных двигателей.

Скорость передвижения машины включается двумя кнопочными постами и имеет три разных варианта: скорость транспортная, скорость рабочая - предварительная очистка, скорость рабочая – первичная очистка.

Конструкция.

Вся пусковая и защитная аппаратура находится в щите управления.

Кнопочные посты управления, переключатель рода работ с соответствующими их назначению шильдиками с надписями расположены на лицевой стороне двери шкафа. На внутренней стороне двери щита находится принципиальная электрическая схема машины.

Все соединения щита управления с электродвигателями производится кабелем по раме машины.

Подготовка электрооборудования к работе.

Перед включением электрооборудования в работу необходимо выполнить следующее:

1) обслуживание электрооборудования должно производиться квалифицированным персоналом - электриком не менее 3-го разряда;

2) произвести внешний осмотр щита управления, проверить при снятом напряжении надежность всех контактных соединений, при необходимости подтянуть их;

- 3) проверить от руки легкость хода подвижных систем магнитных пускателей, реле, кнопочных постов, автоматических выключателей;
- 4) проверить правильность установок тепловых реле согласно принципиальной схеме;
- 5) проверить сопротивление изоляции всех токоведущих частей, обмоток двигателей. Проверить крепление двигателей на машине. Величина сопротивления изоляции должна быть не менее 0,5 МОм;
- 6) подключить щит управления машины к внешней сети, обратив особое внимание на надежное подключение нулевой жилы кабеля с нулевой шиной источника питания и шиной зануления щита управления.

ВНИМАНИЕ !

1. Питание электрооборудования должно осуществляться только от четырехпроводной сети переменного тока напряжением 380 В - с глухозаземленной нейтралью.
2. Питание электрооборудования от сети с изолированной нейтралью **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.
3. Без надежного соединения корпуса щита управления с заземленной нейтралью источника питания **МАШИНУ НЕ ВКЛЮЧАТЬ**.

3 Требования безопасности

Для обеспечения безопасной работы на машине необходимо соблюдать следующие правила:

- 3.1 За состояние техники безопасности и пожарной безопасности отвечает оператор, работающий на машине.
- 3.2 Обслуживающий персонал допускается к работе только после прохождения специального инструктажа.
- 3.3 Подключать машину в электросеть и устранять неисправности электрической части разрешается только электромонтеру.
- 3.4 Включать и выключать машину, а также устранять неисправности разрешается только оператору.
- 3.5 Кабель, подводящий электроэнергию, не должен иметь механических повреждений изоляции.
- 3.6 После окончания работы не оставляйте машину подключенной к электросети.
- 3.7 Запуск производите, убедившись, что находящиеся у машины люди не подвергаются опасности от движущихся частей механизмов.
- 3.8 Смазку, подтягивание болтовых соединений, надевание ремней, а также разного рода исправления выполняйте только во время остановки машины.
- 3.9 Не меняйте решета на ходу машины.
- 3.10 Не допускайте к работающей машине посторонних людей.
- 3.11 Запуск машины без зануления, а также со снятыми или неисправными, ограждениями запрещается. Допускается не устанавливать ограждение на цепную передачу механизма самопередвижения.

3.12 Не рекомендуется укладывать токоподводящий кабель по земле. Он должен подвешиваться на надежных опорах и допускать свободный проезд транспорта.

3.13 Ежедневно проверяйте соединения жил токопроводящего кабеля в пульте управления, обращая особое внимание на соединение нулевого провода.

В случае загорания электропроводки отключите машину от источников питания, выключите автоматы и ликвидируйте пожар любыми средствами тушения.

3.14 При наличии большой запыленности на рабочем участке работайте в защитных очках, респираторах.

3.15 Запрещается работать на машине при температуре окружающей среды ниже минус 15°C.

3.16 Крышка щита управления должна быть всегда закрыта. Работа с открытой дверцей запрещается.

3.17 Все работы по ремонту и наладке электрооборудования производите только при полностью снятом напряжении. Для этого при неработающей машине необходимо: отключить главный рубильник на вводном распределительном устройстве, питающем машину; вывесить предупредительный плакат, проверить отсутствие напряжения на вводных клеммах щита управления.

3.18 При работе в условиях повышенного шума пользуйтесь вкладышами «Беруши».

3.19 При погрузке на железнодорожный транспорт и разгрузке машины соблюдайте следующие правила:

- строповка машины должна производиться в местах, обозначенных цепочкой (места зачаливания);
- при подъеме машины под грузом не стоять; минимальная длина строп

2 м; домкрат устанавливать под нижний пояс рамы в зоне стоек.

4 Подготовка к работе

По прибытии машины на ток:

- снимите кассету с решетками и сдайте на склад; установите питатели, пневмотранспортер и надставку шнека фуражных отходов;

- натяните приводные ремни рабочих органов. Натяжку ремней производите натяжными устройствами. Для нормальной работы ременной передачи необходимо следить за плоскостностью контура и натяжением ремня, регулируя положение натяжных шкивов на валах;

- натяните цепь контрпривода механизма очистки решет натяжной звездочкой. Натяжение цепи считать нормальным, если цепь можно усилием руки отвести от линии движения на 40—70 мм на метр длины цепи. При большом натяжении цепь и звездочки быстро изнашиваются, при слабом натяжении увеличивается набегание цепи на звездочку. Необходимо следить также, чтобы звездочки, охватываемые одной цепью, лежали в одной плоскости. Отклонение допускается не более 0,2 мм на каждые 100 мм межцентрового расстояния; цепи отгрузчика и загрузчика натянуть натяжными устройствами, расположенными в верхних секциях транспортеров. Для удобства обслуживания натяжение цепей отгрузчика и загрузчика рекомендуется производить с крыши машины или с прицепа (кузова машины), а также с помощью приставной лестницы. Если натяжное устройство не обеспечивает натяжение цепи,

необходимо удалить из нее 1—2 звена и после этого произвести натяжение; натяните цепь привода механизма самопередвижения путем перемещения мотор-редуктора по пазам.

Подключение машины к электросети осуществите кабелем.

ВНИМАНИЕ!

Для проверки правильности сборки, а также для приработки трущихся механизмов машину необходимо обкатать вхолостую в течение 30 минут.

Перед обкаткой машины смажьте все подшипники, а также проверьте:

- затяжку всех гаек и стопорных винтов. При затяжке нельзя пользоваться надставками к ключам (трубы, ломы и т. д.);

- крепление подшипниковых узлов;

- натяжение приводных ремней и цепей;

- крепление двигателей и мотор-редуктора к опорам;

- крепление решетных рамок.

Для контроля уровня смазки конических редукторов используйте отверстия на плите конических редукторов.

При подготовке машины к работе в хозяйстве необходимо произвести расконсервацию направляющих уголков механизма очистки решет, по которым движутся ползуны. Для этого с направляющих уголков снимите заводскую смазку, протрите насухо и вновь смажьте индустриальным маслом.

Во время эксплуатации машины при появлении посторонних звуков от сухого трения, возникающих в местах контакта ползуна щеточного механизма с уголком, необходимо произвести повторную смазку.

Пуск рабочих органов осуществляется нажатием и поворотом кнопок, расположенных на щите управления. Порядок их включения и отключения указан на табличке, закрепленной на корпусе щита. Порядок включения: отгрузчик— машина —загрузчик — самоход. Порядок отключения: самоход—загрузчик—машина—отгрузчик. Такой же порядок включения и отключения соблюдайте и при работе на зерне. После обкатки произведите осмотр машины и устраните обнаруженные дефекты.

Средства индивидуальной защиты органов дыхания и слуха (респираторы и вкладыши «Беруши») должны выдаваться на месте использования машины.

5 Правила эксплуатации и регулировки

В процессе эксплуатации машины следует производить оптимальные регулировки в зависимости от условий, вида обрабатываемых культур и режима работы. Регулировки производите в порядке описания их в руководстве.

Подбор и установка решет. Их следует подбирать для каждой очищаемой культуры и для каждого режима. При этом на первичной очистке руководствуйтесь таблицей 2.

ТАБЛИЦА ПОДБОРА РЕШЕТ

Таблица 2

Очищаемая Культура	№ полотна			
	B_1	B_2	B	Γ
Пшеница	$\emptyset 4,0-6,0$ $\square 2,2-3,0$	$\emptyset 5,0-7,0$ $\square 3,0-6,0$	$\emptyset 2,0-2,5$ $\square 1,7-2,2$	$\emptyset 2,5-3,0$ $\square 2,0-2,4$
Рожь	$\emptyset 4,0-6,5$ $\square 2,2-2,6$	$\emptyset 5,0-6,5$ $\square 2,6-3,6$	$\emptyset 1,5-2,0$ $\square 1,5-1,7$	$\emptyset 2,0-2,5$ $\square 1,7-2,0$
Ячмень	$\emptyset 4,0-5,0$ $\square 2,4-3,0$	$\emptyset 5,0-8,0$ $\square 3,6-5,0$	$\emptyset 2,5$ $\square 2,0-2,4$	$\emptyset 3,0$ $\square 2,2-2,6$
Овес	$\emptyset 5,5$ $\square 2,0-2,4$	$\emptyset 6,0$ $\square 2,6-3,6$	$2,5$ $\square 1,7-2,0$	$\square 2,0-2,2$
Просо	$\emptyset 2,5-3,0$ $\square 1,7-2,0$	$\emptyset 3,0-4,0$ $\square 2,0-2,2$	$\emptyset 2,0$	$\square 1,5-1,7$
Кукуруза при очистке	$\emptyset 8,0-10,0$	$\emptyset 10,0-13,0$ $\square 6,0$	$\emptyset 5,0$ $\square 3,0-5,0$	$\emptyset 6,0-7,0$ $\square 4,0-5,0$
Горох	$\emptyset 6,5-8,0$ $\square 5,0-6,0$	$\emptyset 8,0-9,0$ $\square 7,0$	$\emptyset 4,0-5,0$ $\square 2,4-3,6$	$\emptyset 5,0-6,0$ $\square 4,0-5,0$
Подсолнечник	$\emptyset 7,0-10,0$ $\square 3,2-5,0$	$\emptyset 9,0-12,0$ $\square 5,5$	$\emptyset 3,2-3,6$ $\square 2,4-2,8$	$\emptyset 3,6-3,6$ $\square 2,8-3,0$
Гречиха	$\emptyset 4,5-5,0$ $\square 3,6-4,0$ $\blacktriangle 3,5-4,5$	$\emptyset 5,5$ $\blacktriangle 5,0-7,0$	$\emptyset 2,5-3,0$ $\square 2,5-3,0$	$\emptyset 3,2-4,0$
Сахарная свекла	$\emptyset 5,0$ $\blacktriangle 4,0-4,5$	$\emptyset 7,0-8,0$	$\square 2,2-2,4$	$\blacktriangle 4,0-4,5$ $\square 2,4-2,6$
Клещевина	$\emptyset 8-10$ $\square 7,0-7,5$ $\emptyset 3,6$	$\emptyset 11-12$ $\square 7,5-8,0$ $\emptyset 1,1-1,3$	$\emptyset 6$ $\square 4,5-5,0$ $\emptyset 3,8-4,0$	$\emptyset 6,5-7,0$ $\square 5,0-6,5$ $\emptyset 1,1-1,3$
Рапс	$\emptyset 2,8-3,0$ $\square 1,4-1,5$	$\emptyset 3,2$ $\square 1,6-1,7$	$\square 1,0-1,2$	$\square 1,2-1,3$
Соя	$\emptyset 7-8$ $\square 5,0-5,5$	$\emptyset 8,0-9,0$ $\square 6,5$	$\square 4,5$	$\square 5$
Лен	$\emptyset 3,0-3,6$ $\square 1,1-1,2$	$\emptyset 3,6-4,0$ $\square 1,2$	$\emptyset 2,0-2,5$ $\square 0,8$	$\emptyset 2,5$ $\square 0,9$
Люцерна, клевер	$\emptyset 1,6$ $\square 1,2-1,3$	$\emptyset 2,0$ $\square 1,5$	$\emptyset 1,3$ $\square 0,6$	$\square 0,9$
Рис	$\emptyset 4,0-5,0$ $\square 3,6-5,5$	$\emptyset 5,5-6,0$ $\square 6,0$	$\emptyset 2,5-2,8$ $\square 2,4-2,8$	$\emptyset 3,0-3,6$ $\square 3,0$

ПРИМЕЧАНИЕ. Знак \emptyset обозначает решето с круглыми отверстиями;

Знак \square — решето с продолговатыми отверстиями;

Знак \blacktriangle — решето с треугольными отверстиями.

Правильно подобрать решета можно лишь в том случае, если хорошо известно назначение каждого из них.

Решето B_1 делит материал на две фракции, приблизительно одинаковые по весу части, отличающиеся друг от друга только размерами составляющих частиц, для последующей очистки на решетах B_2 , В и Г.

Решето B_2 отделяет крупные примеси от зерна. Подберите его с отверстиями достаточно близкими к максимальному размеру зерна по толщине или ширине, но так, чтобы все зерно проходило через отверстия.

Решета В и Г выполняют одну фракцию - выделяют частицы мельче основной культуры (семена сорняков, пыль и щуплое зерно). Размеры отверстий меньше минимального размера зерна по ширине и толщине.

Все решета имеют одинаковые габаритные размеры, что позволяет использовать любое из них при очистке разных культур.

Установив решета, проверяют правильность их подбора осмотром выходов с машины. Если решето окажется неподходящим, его заменяют.

Перед тем, как вставить решета в специальные рамки, устанавливаемые в станы, необходимо их протереть керосином или чистой тряпкой.

Предварительная очистка достигается путем подбора решет. Как правило, решета B_1 и B_2 устанавливают несколько крупнее, а решета В и Г— мельче или оставляют такими же, как и при первичной очистке.

Регулировка щеток. Для нормальной очистки решет необходимо отрегулировать щетки (рис. 2.5) в следующем порядке: ослабьте гайки болтов, крепящие пакет шайб с регулятором, поверните вал за лыски (поворачивайте до выхода щетки над плоскостью решета на 1-2 мм), после чего затяните гайки. Такую регулировку производите периодически по мере истирания ворса.

При выемке решет необходимо опустить щетки, для чего ослабьте барашек, поверните вал в сторону поджатия щеток, чтобы вывести болт из паза регулятора, при этом щетки опустятся. После установки решет в станы необходимо щетки подтянуть, для чего поверните вал, совместите пазы планки и регулятора и закрепите барашек. При этом болт, находящийся в совмещенных пазах планки и регулятора, предохраняет ось от самопроизвольного поворота.

Регулировка положения загрузочного транспортера.

Положение загрузочного транспортера устанавливается с помощью механизма (рис. 5.1), состоящего из винтовой пары (винт 1 и гайка 2), сидящей в опоре 3. Подъем-опускание осуществляется рукояткой 4 за ручки 5.

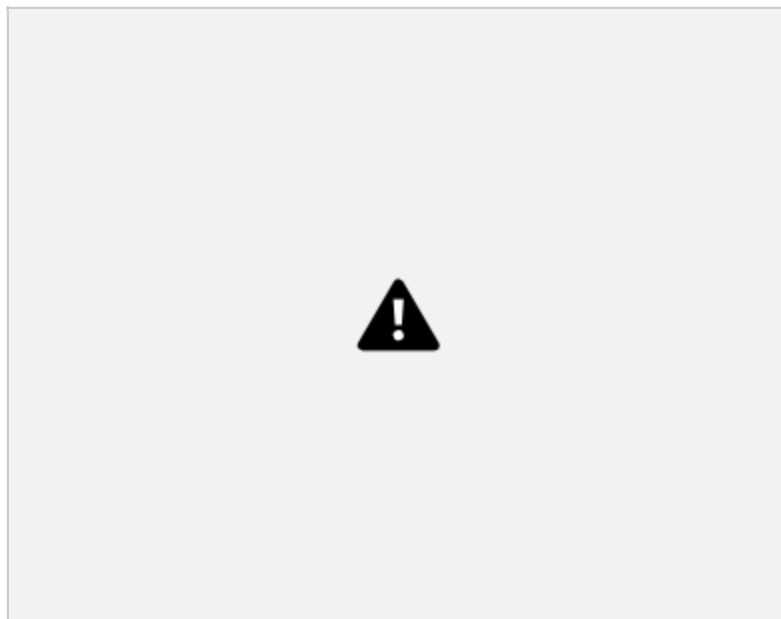


Рис. 5.1 Механизм подъема загрузчика

Положение питателей загрузочного транспортёра регулируется с помощью лебедок. В рабочем положении питатели должны быть опущены так, чтобы прорезиненная кромка, щитка касалась поверхности тока по всей длине.

Регулировку равномерности распределения материала по ширине решетного стана производите с помощью рукоятки 1 (рис. 5.2) за счет изменения усилия поджатия клапана-питателя торсионом 2, закрепленным в кронштейне-зажиме 3.

Чтобы произвести регулировку усилия поджатия клапана переместите рукоятку 1 по пазу кронштейна 4. При необходимости «тонкой» регулировки вращением рукоятки 1 откорректируйте поджатие клапана, ориентируясь на качество распределения материала по ширине.

Усилие поджатия клапана тем больше, чем материал:

- более сыпуч;*
- менее влажен;*
- обладает большим объемным весом.*

Если вышеперечисленными приемами не удастся достигнуть равномерности распределения материала, то:

- снимите стенку приемной камеры;*
- проверьте состояние кромок делителей. Делители не должны быть деформированы и засорены землей и растительными остатками; осмотрите рабочую поверхность клапана распределительного шнека. Она не должна иметь деформированных участков и должна образовывать равномерный зазор с кромкой кожуха шнека.*

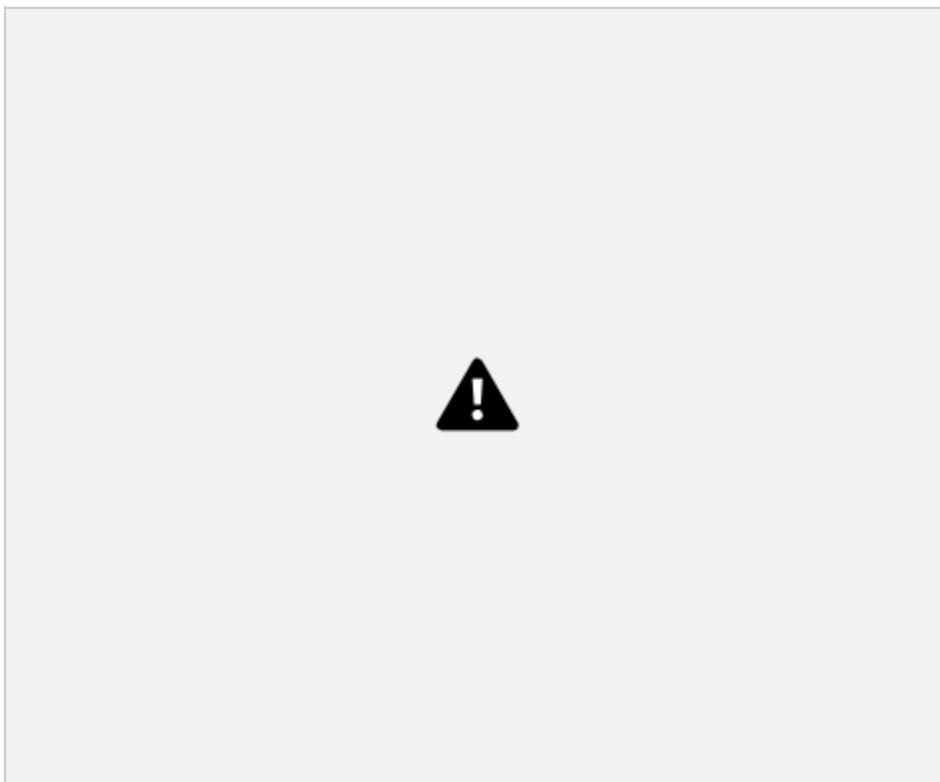


Рис. 5.2 Регулировка распределения материала по ширине стана

Регулировка воздушного потока. После того как установлена подача зернового материала, приступите к регулировке воздушного потока в каналах. Установите такую скорость воздушного потока, чтобы из зернового материала выделялись пыль, части соломы, солома, легкие сорняки и т. д.

Перед работой машины установите положение заслонки в переходнике рукояткой 1 по пазам кронштейна 2, в зависимости от очищаемой культуры (рис. 5.3).

Во время работы регулировка воздушного потока осуществляется перемещением заслонки 5 (рис. 2.6). Качество регулировки, характеризуется составом отходов.

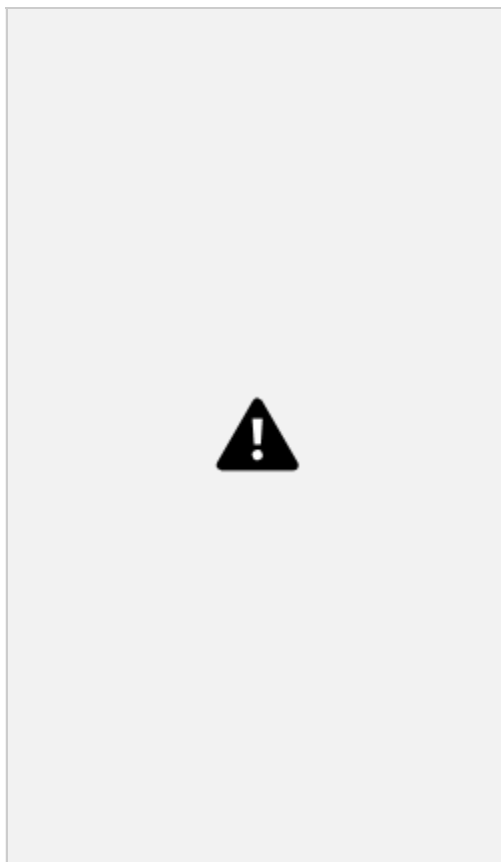


Рис. 5.3 Регулировка заслонки в переходнике

Очистка машины от остатков зернового материала. После работы и особенно при переходе к работе на другой культуре машина должна быть тщательно очищена от остатков зерна. Для этого необходимо прокрутить машину в холостую. Когда сойдут все остатки зернового материала, остановите ее и выньте решета. Все узлы тщательно обметите веником или щеткой, очистите щеткой от застрявших в них семян. После очистки подберите решета для новой культуры вставьте их в машину.

6 Техническое обслуживание

Техническое обслуживание — это комплекс операций по поддержанию работоспособности и исправности изделия при использовании по назначению и хранении. Оно включает контрольно-осмотровые работы, контроль технического состояния, очистку, смазывание, крепление болтовых соединений, контрольно-регулирующие работы. Своевременное и правильное техническое обслуживание машины обеспечивает надежность в эксплуатации.

Техническое обслуживание должно проводиться:

- при использовании;*
- при хранении.*

Техническое обслуживание при использовании имеет следующие виды:

- при эксплуатационной обкатке;*
- ежесменное (ЕТО);*
- первое техническое (ТО-1).*

Техническое обслуживание при эксплуатационной обкатке должно проводиться при подготовке машины к хозяйственным работам:

- при подготовке машины к обкатке, при обкатке и по ее окончании.

Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) проводят через каждые 8-10 часов работы после ее окончания, ТО-1 - через 120 часов работы.

Техническое обслуживание машин при хранении должно проводиться при подготовке машин к хранению, в период хранения и при снятии с хранения.

Техническое обслуживание при подготовке к хранению проводите сразу после окончания работ.

Техническое обслуживание в период хранения проводите путем проверки состояния машины не реже одного раза в два месяца.

Техническое обслуживание при снятии с хранения проводите перед началом хозяйственных работ.

Допускается отклонение фактической периодичности (опережение или запаздывание) ЕТО, ТО-1 от установленной до 20 %.

Содержание и порядок проведения работ по использованию запасных частей, входящих в ЗИП.

Номенклатура и количество запасных частей, входящих в ЗИП, выбраны из условия поддержания работоспособности машины в течение гарантийного срока службы.

Работы по установке запасных частей взамен изношенных или вышедших из строя рекомендуется проводить во время технического обслуживания или в момент выхода детали из строя.

ТРУДОЕМКОСТЬ И ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВИДОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Таблица 3

Вид технического обслуживания	Продолжительность, ч	Трудоемкость, чел.-ч.
1. ТО при эксплуатационной обкатке:		
ТО при подготовке машины к обкатке	1,5	1,5
ТО при обкатке	1,5	1,5
ТО по окончании обкатки	0,2	0,2
2. ТО при использовании:		
ежесменное (ЕТО)	0,2	0,2
первое техническое (ТО-1)	0,6	0,6
3. ТО при длительном хранении:		
ТО при подготовке машины к хранению	6	6
ТО в период хранения	0,2	0,2

ТО при снятии с хранения	5	5
--------------------------	---	---

НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ, кг

Таблица 4

Наименование материалов	ГОСТ, ТУ	Виды ТО
		\$
		и ^
		X X \$ ^ 5
		3 9
		1з 2 ^ \$
		II
		^ & I x •

		При подгот овке к обкатк е	При обкатке	По оконча нии обкатки	Е Т О	Т О -1	При подготовк е к хранению	В период хранени я	При снятии с хранения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ветошь		0,1	0,1		0,1	0,1	0,3		0,3
Моющее средство «Комплекс»	ТУ 38-407-46	0,2	0,2		0,2	0,2	0,5	0,15	0,7
Масло трансм. ТАп-15В или ТЭп-15	ГОСТ 23652-79	1,7	1,7		1,7	1,7			
Солидол или Литол-24	ГОСТ 4066 ГОСТ 21150	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5			
Шкурка шлифовальная	ГОСТ 5009 или ГОСТ 6466						0,1	0,05	0,05
Тальк ТРЦВ	ГОСТ 19729						0,1		
Смазка пушечная К-17	ГОСТ 10877						1,1		
Восковой состав ЗВВД – 13 ПЭВ - 74	ТУ 38-101-716 ТУ 38-101-103						0,5		0,1
Грунт-преобра зователь ржавчины ВА-0112	ТУ 6-10-1234-7 2						0,3		
Алюминиевая пудра	ГОСТ 5497						0,5		
Эмаль АС - 182 или ПФ - 188, ЭТ - 189	ГОСТ 15907 ГОСТ 19024						0,3	0,1	0,2
Уайт-спирит	ГОСТ 3134						0,3		
Бирки из фанеры	ГОСТ 3916						0,3		

ВЫПОЛНЯЕМЫХ ПО КАЖДОМУ ВИДУ

Таблица 5

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
1	2	3
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ОБКАТКЕ		
ТО при подготовке к обкатке		
Осмотрите машину	1. Машина должна быть комплектной 2. Рабочие органы, механизмы, ограждения не должны иметь явных повреждений	Внешним осмотром
Очистите от пыли и грязи составные части машины	Внутренние поверхности воздушных каналов и питающего устройства не должны быть покрыты растительными остатками и землей	Щетка или веник
Удалите консервационную смазку		Протрите ветошью, смоченной синтетическими моющими средствами, например, «Комплекс» ТУ 38.40720-73 с последующим протирающим насуху
Нанесите смазку через пресс-масленки на составные части согласно таблице смазки	Заполните корпуса смазкой до появления его из шарнира	Шприц Ш1-391-1010-а ТУ 37.001.424-82 Литол-21 ГОСТ 21150-75 или Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76
Проверьте и при необходимости, подтяните болтовые соединения	Моменты затяжки должны соответствовать требованиям РТМ 23.4.290-77 для соединений общего назначения	Ключи ГОСТ 2839-80 7811-0004С2Ц15хр(10 х12) 7811-0027С2Ц15хр (13х14) 7811-0023С2Ц15хр(17х 19) 7811-0026С2Ц15хр(22х 24)
Проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение ремней клиноременных передач и приводных цепей	Натяжение контролируйте согласно раздела 4.	
Проверьте поджатие кулачков, фиксирующих решет, рамку в стане	Кулачки не должны свободно проворачиваться	Нажмите на ветвь рукой и визуально определите прогиб ремня
Отрегулируйте поджатие щеток	Щетки должны свободно	Ключ специальный

Опустите загрузочный транспортер с питателями	Выступать на 1 – 2 мм над решетным полотном Транспортер и питатели должны касаться поверхности зернотока	Ключ 7811-0023С2 ГОСТ 2839-80 Механизмы установлены на машине
ТО при обкатке		
Осмотрите машину	1. Машина должна быть комплектной 2. Рабочие органы, механизмы, ограждения не должны иметь явных повреждений	Внешним осмотром
Проверьте и при необходимости подтяните болтовые соединения	Моменты затяжки должны соответствовать требованиям РТМ 23.4.290-77 для соединений общего назначения.	Ключи 7811-0004С2Ц15хр (10х12) 7811-0027С2Ц15хр (13х14) 7811-0023С2Ц15хр (17х19) 7811-0026С2Ц15хр (22х24)
Проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение ремней клиноременных передач и приводных цепей	Натяжение контролируйте согласно раздела 4.	Нажмите не ветвь рукой и визуально определите прогиб ремня, цепи
Проверьте поджатие кулачков, фиксирующих решетную рамку в стане. Отрегулируйте поджатие щеток	Кулачки не должны свободно проворачиваться Щетки должны выступать на 1—2 мм над решетным полотном	Ключ специальный Ключ 7811-0023С3Ц15хр ГОСТ 2839-80
Осмотрите в работе механизм очистки решет	Не должно быть стуков и резких ударов в крайних точках. При наличии ударов отрегулируйте длину шатунов	Ключ специальный
Должны быть устранены обнаруженные недостатки		
Проверьте легкость включения и фиксации рукояток механизма самопередвижения	Усилие не должно быть более 80 Н	От руки

Проверьте работоспособность всех регулировок воздушной системы и питающего устройства. Обкатку проводите 30 минут	Заслонки должны свободно перемещаться и фиксироваться в любом положении	От руки
ТО по окончании обкатки		
Очистите от пыли и грязи составные части машины	Внутренние поверхности воздушных, транспортирующих каналов и питающего устройства не должны быть покрыты растительными остатками и землей	Щетка или веник
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ		
Ежемесячное техническое обслуживание (ЕТО)		
Осмотрите машину	1. Машина должна быть комплектной 2. Рабочие органы, механизмы, ограждения не должны иметь явных повреждений	Внешним осмотром
Очистите от пыли и грязи составные части машины	Внутренняя поверхность воздушных, транспортирующих каналов и питающего устройства не должны быть покрыты растительными остатками и землей	Щетки или веник
Проверьте и при необходимости подтяните болтовые соединения креплений; главного вала, вала вентилятора, подвесок и шатунов, решетного стана	Моменты затяжки должны соответствовать РТМ 23.4.290.77 для соединений общего назначения	Ключи: ГОСТ 2839-80 7811-0004С2Ц15хр (10 x 12) 7811-0027С2Ц15хр (13 x 14) 7811-0023С2Ц15хр (17 x 19) 7811-0026С2Ц15хр (22 x 24)
Проверьте и при необходимости и отрегулируйте натяжение ремней клиноременных передач и приводных цепей	Натяжение контролируйте согласно раздела 4.	Нажмите на ветвь рукой и визуально определите прогиб ремней и цепей
Отрегулируйте поджатие щеток	Щетки должны выступать на 1—2 мм над решетным полотном	Ключ 7811-0023С2Ц15хр ГОСТ 2839-80

Первое техническое обслуживание (ТО-1)		
Осмотрите машину	1. Машина должна быть комплектной 2. Рабочие органы, механизмы, ограждения, не должны иметь явных повреждений	Внешним осмотром
Очистите от пыли и грязи составные части машины	Внутренние поверхности воздушных, транспортирующих каналов и питающего устройства не должны быть покрыты растительными остатками и землей	Щетка или веник
Смажьте через пресс-масленки составные части согласно таблице смазки	Заполните корпуса смазкой до появления его из шарнира	Шприц Ш1-391-1010-А ТУ 37.001.424-82 Литол-24 ГОСТ 21150-75 или солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76
Проверьте и при необходимости подтяните болтовые соединения крепления: главного вала, вала вентилятора, подвесок и шатунов решетного стана	Моменты затяжки должны соответствовать РТМ 23.4.290-77 для соединений общего назначения	Ключи ГОСТ 2839-80: 7811-0004С2Ц15хр (10х1.2) 7811-0027С2Ц15хр (13х14) 7811-0023С2Ц15хр (17х19) 7811-0026С2Ц15хр (22х24)
Проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение ремней клиноременных передач и приводных цепей	Натяжение контроли согласно раздела 4.	Нажмите на ветвь рукой и визуально определите прогиб ремня
Проверьте поджатие кулачков, фиксирующих решетную рамку в стана	Кулачки не должны свободно проворачиваться	Ключ специальный
Отрегулируйте поджатие щеток	Щетки должны выступать на 1-2 мм над решетным полотном	Ключ 7811-0023С2Ц15хр ГОСТ 2839-80
Опустите загрузочный транспортер с питателями	Транспортер и питатели должны касаться поверхности зернотока	Механизмы установлены на машине

Проверьте легкость включения рукояток фиксации механизма самопередвижения	Усилие на рукоятках не должно быть более 80 Н	От руки
Проверьте работоспособность всех регулировок воздушной системы и питающего устройства Осмотрите в работе механизм очистки решет	Заслонки должны свободно перемещаться и фиксироваться в любом положении Не должно быть стуков и резких ударов в крайних точках. При наличии ударов отрегулируйте длину водила шатунов	От руки Ключ специальный
Протрите направляющие уголки под ползунами, смажьте тонким слоем смазки		Ветошь Литол-24 ГОСТ 21150-87 или солидол ГОСТ 1033-79 ГОСТ 4266-76 Шприц Ш1-391-1010-А ТУ 37.001424-82
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .ПРИ ДЛИТЕЛЬНОМ ХРАНЕНИИ		
ТО при подготовке к длительному хранению		
Отключите машину от электросети	Машина должна быть обесточена	Ключи: ГОСТ 2839-80 7811-0004С2Ц15хр 7811-002702Ц15хр 7811-0023С2Ц15хр 7811-0026С2Ц15хр
Тщательно очистите машину от пыли, грязи, зерновых остатков и ржавчины		Щетка или веник протрите ветошью, смоченной синтетическими моющими средствами например: «Комплекс» ТУ 38-40720-83, с последующим протираанием насухо. Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009-79 или ГОСТ 6456-79; эмаль АС-182, ГОСТ 19024-79; агрегат технического обслуживания АТО-1768-ГОСНИТИ
Доставьте машину на закрепленное место	Машина должна храниться под навесом или на специально оборудованной площадке	Доставьте машину путем буксировки по току
Снимите двигатели с машины, прикрепите к ним бирки и сдайте на склад.		Комплект инструмента бирки

<p>Транспортер опустите в рабочее положение. Закройте воздухопровод Снимите с машины все приводные ремни. Промойте теплой мыльной водой или обезжирьте неэтилированным бензином, просушите, припудрите тальком и свяжите в комплекты Снимите цепи. Втулочно-роликовые цепи очистите, промойте в промывочной жидкости. Выдержите не менее 20 мин в подогретом до 30 °С автотракторном или дизельном масле и скатайте в рулон</p>	<p>Ремни должны быть чистыми и обезжиренными Цепи должны быть смазаны маслом ТАп-158 ГОСТ 23652-79</p>	<p>Теплая вода (35-40 °С) Синтетическое моющее средство «Комплекс» ТУ 38.40720-73, последующая протирка насухо, Тальк ТРЦВ ГОСТ 19729-74, бирка Комплект инструмента и принадлежностей. Вода, промывочная жидкость, восковые составы ЭВД-13 ТУ38.101-716-78 и ПЭВ-74 ТУ 38.101-103-77. Смазка пушечная К-17 ГОСТ 19537-85. Ветошь, бирки, пистолет-распылитель, или погружением</p>
<p>Резиновые скребки, металлические накладки протрите и окрасьте Снимите тросы питателей, очистите их от пыли и грязи, покройте смазкой, скатайте и, прикрепив бирку, сдайте на склад</p>		<p>Ветошь, смесь алюминиевой пудры со светлым масляным лаком или алюминиевой пастой ГОСТ 3134-78 с уайт-спиритом в соотношении 1:5 Ветошь, восковые составы ЭВД-13 ТУ 38-101-716-78 или ПЭВ-74 ТУ 38.101.103-71, пистолет-распылитель или кисть</p>
<p>Рабочие поверхности шкивов, резиновую поверхность колес очистите от коррозии и покройте защитно-восковым составом ЭВД-13</p>		<p>Грунт-преобразователь ВА-0112 ТУ 6-10-1234-72 Микровосковые составы ЭВД-13 ТУ38.101-71:6-78 или ПЭВ-74 ТУ 38.101.103-71 кисть, ветошь</p>

<p>Обезжирьте и покройте защитным восковым составом: направляющие уголки под ползунами; регулирующие болты механизма поджатия щеток; шпильки механизма загрузки нижнего стана</p> <p>Восстановите окраску, зачистив поврежденные места</p>	<p>Поврежденная окраска должна быть восстановлена путем нанесения лакокрасочных покрытий ГОСТ 5282-62</p>	<p>Микровосковый состав ЭВД-13 ТУ 38.101 -716-78; ПЭВ-74 ТУ 38-101-4103-711; ветошь, пистолет-распылитель</p> <p>Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009-83 или ГОСТ 6456-82 эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79; пистолет-распылитель или кисть</p>
<p>Установите машину на подставки</p>	<p>Между шинами и опорной поверхностью должен быть просвет 8—10 см</p>	
<p>Консервация должна быть проведена в соответствии с требованием ГОСТ 9.014-78</p>		
<p>ТО в период хранения</p>		
<p>Проверьте не реже 1 раза в два месяца: правильность установки машины на подставках, комплектность с учетом узлов, сданных на склад, состояние антикоррозионных покрытий</p>	<p>Не должно быть перекосов прогибов рамы</p>	
<p>Обнаруженные дефекты устранить</p>	<p>Не должно быть коррозии</p>	
<p>ТО при снятии с хранения</p>		
<p>Снимите машину с подставок</p>		<p>Агрегат технического обслуживания машин при хранении АТО-9995-ГОСНИТИ</p>

Тщательно очистите машину от пыли и грязи Удалите консервационную смазку	Внутренние поверхности воздушных, транспортирующих каналов и питающего устройства не должны быть покрыты растительными остатками и землей	Щетка или веник Протрите ветошью, и моющими средствами, например, «Комплекс» ТУ 38-40720-7 с последующим протиранием насухо
Установите двигатели, наденьте и натяните ремни, установите питатели, протрите и наденьте: цепь привода щеточного механизма; цепи привода колес; цепи загрузчика и отгрузчика; тросики подъема питателей		
Установите решета в станы		ключ ГОСТ 2839-80 7811-0027С2Ц15хр (13 x 14)
Установите надставки шнека фуражных отходов и пневмотранспортера		Ключ ГОСТ 2839-80 7811-0027С2Ц15хр (13x14)
Очистите и сдайте на склад подставки и бирки		Плоскогубцы 7814-0091 Ц15хр или 7814-0092Ц15хр ГОСТ 5547-75
Отрегулируйте машину, покрутите вхолостую в течение 30 мин		

ТАБЛИЦА СМАЗКИ

Таблица 6

Наименов., индекс сборочной единицы	Количество сборочных единиц	Наименование и обозначение марок ГСМ			Масса ГСМ, заправляемых в изделие при смене, кг	Периодичность смены ГСМ		Примечания
		основные	дублирующие (резервные)	запас		основные	дублирующие	

	в изде лии, шт.			е ж н ы е	(справочно)			и е
Мотор-редуктор механизма самопередвижения	1	Согласно прилагаемой документации	-		Согласно прилагаемой документации	Согласно прилагаемой документации	-	
Подшипник промежуточного вала механизма самопередвижения	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,025	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Подшипник фланцевый промежуточного вала механизма самопередвижения	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,028	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Цепь привода промежуточного вала механизма самопередвижения	1	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,15	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон	
Цепь привода ведущих колес	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,3	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон	
Ось вилки переднего хода	1	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,15	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон	
Ось колеса переднего хода	1	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,05	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Ось приводного колеса	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,1	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Подшипник фланцевый верхнего вала	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,028	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два	

транспортера загрузочного							раза в сезон	
Ось барабана рамки подъема питателей	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,1	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон	
Конический редуктор загрузочного транспортера*	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		1,2	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон	
Винт подъема/опус кания транспортера загрузочного	1	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,1	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон	
Подшипник скольжения шнека отходов	1	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,05	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Подшипник фланцевый шнека отходов	1	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,028	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Цепь привода механизма очистки решет	1	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,2	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон	
Подшипник фланцевый верхнего вала транспортера отгрузочного	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,028	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Подшипник фланцевый нижнего вала транспортера отгрузочного и шнека чистого зерна	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,028	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	
Подшипник фланцевый привода распреде льного шнека аспирации	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,028	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон	

Направляющая ползуна механизма очистки решет	8	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,15	125 ч или 3 раза в сезон	125 ч или 3 раза в сезон
Подшипник вала привода щеток	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,028	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон
Подшипник вала эксцентрикового	2	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,03	250 ч или два раза в сезон	250 ч или два раза в сезон
Подшипник головки шатуна вала эксцентрикового*	4	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,032	125 ч или 3 раза в сезон	125 ч или 3 раза в сезон
Винты крепления распределителя, регулировки распределения материала, регулировки воздушного потока	4	Литол-24Р ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,5	500 ч или 1 раз в сезон	500 ч или 1 раз в сезон
Консервация		Смазка по ГОСТ 9.014 или применяемая при эксплуатации					При хранении

ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПЧ ACS-150 для ОВС-25М

- | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| 1. 9902 Прикладной макрос | - 1, АBB Стандарт |
| 2. 9905 Ном. напряжение двигателя | - 380В |
| 3. 9906 Ном. ток двигателя | - 2,8А |
| 4. 9907 Ном. частота двигателя | -50Гц |
| 5. 1003 Направление | - 3, Вперед, назад |
| 6. 1105 Максимальная частота 1 | - 50,0Гц |
| 7. 1202 Первичная очистка | - 2,5 Гц |
| 8. 1203 Предварительная очистка | - 5,0 Гц |
| 9. 1204 Транспортная скорость | - 30,0 Гц |
| 10. 2003 Максимальный ток двигателя | - 1,8 ном. |
| 11. 2008 Максимальная частота | - 50,0 Гц |
| 12. 2101 Способ пуска двигателя | - 4, Повышенный пусковой
момент |
| 13. 2102 Время останова | - 1, Выбег |
| 14. 2103 Время намагничивания | - 5 сек |

15. 2202 Время ускорения - 3сек
 16. 2203 Время замедления - 3сек
 17. 2603 Напряжение момпенсации - 10 В
 18. 2605 Отношение U/F - 1, линейная

7 Комплектность

Таблица 7

Обозначение	Наименование	Количество, шт.
МПС3000.000	Очиститель вороха самопередвижной ОВС-25К/ОВС-30 (в частично разобранном виде)	1
МПС30.05.100	Питатель	1
МПС30.05.100-01	Питатель	1
МПС30.10.070	Надставка	1
МПС30.03.370	Труба	1
МПС30.03.380	Труба	1
МПС30.03.390	Направитель	1
	Розетка ССИ-224 3Р+РЕ, 32 А, 380 В, IP54*	1
	Вилка ССИ-024 3Р+РЕ, 32 А, 380 В, IP54*	1
ТУ 16.К71-239	Кабель ВВГ 4 х 2,5	30 м
	Ключ для щита электрического	1
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна 2а-1,7-20-790х990-0,8** 2а-2,0-20-790х990-0,8** 2а-3,0-20-790х990-0,8** 2а-4,0-25-790х990-0,8** 2а-2,2-20-790х990-0,8 1а-3,2-790х990-08 1а-5,0-790х990-08 1а-6,0-790х990-08 1а-7,0-790х990-08 1а-8,0-790х990-08 1а-9,0-790х990-08 1а-10,0-790х990-08	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
		Всего 24

	или любой другой комплект (по выбору заказчика)	
ОВС30.00.000РЭ	<u>Документация</u> Руководство по эксплуатации (с гарантийным талоном и комплектностью поставки)	1

Вместо решет с продолговатыми отверстиями типа 2а допускается комплектовать машину решетами с продолговатыми отверстиями типа 2б.

По согласованию с заказчиком за отдельную плату возможна поставка:

- Полного комплекта решетных полотен на каждую культуру
- Выносного пульта управления
- Воздуховодов и внешней системы аспирации
- Отгрузочного транспортера с лотком

** Решета установлены в решетных станах.

8 Транспортировка

Машину перевозите в кузове автомобиля или прицепа. Буксировка ее, кроме перевозок внутри тока, запрещена.

Перед транспортировкой приведите машину в дорожный вид: цепи механизма самопередвижения, питатели загрузчика, пневмотранспортер, надставку шнека фуражных отходов снимите. Для создания транспортного габарита при транспортировании автотранспортом переднее колесо с вилкой, шкив редуктора самохода снимите.

После погрузки машины на автотранспорт ее следует укрепить.

При перевозке на открытом железнодорожном транспорте машину крепить растяжками из проволоки и упорными брусками под колеса с соблюдением дистанции между машинами.

Нижнюю головку транспортера поднять с помощью механизма подъема.

9 Правила хранения

Машины ставят на длительное хранение (более двух месяцев) в закрытом помещении или под навесом в соответствии с ГОСТ 7751.

Допускается хранить машину на открытых оборудованных площадках при обязательном выполнении работ по консервации, герметизации и снятию составных частей, требующих складского хранения.

Подготовка машины к длительному хранению должна быть закончена в срок, не позднее 10 дней с момента окончания работ.

Материально-техническая база хранения должна включать:

- а) закрытые помещения, навесы, открытые оборудованные площадки;
- б) площадки для сборки и регулировки машин;
- в) склад для хранения составных частей, снимаемых с машин;
- г) площадки для списания и подлежащих списанию машин;
- д) ограждение площадки;
- е) оборудованный пост для нанесения антикоррозийных покрытий, защитных смазок, предохранительных составов и лакокрасочных покрытий;
- ж) грузоподъемное оборудование, механизмы, приспособления и подставки для установки машин и снятия их с хранения;
- з) противопожарное оборудование и инвентарь;
- и) освещение;
- к) помещение для оформления и хранения документации.

Открытые площадки для хранения машин должны находиться на незатапливаемых местах и иметь по периметру водоотводные каналы. Поверхность площадок должна быть ровной, с уклоном 2 - 3 град. Для стока воды, иметь твердое сплошное или в виде отдельных полос (асфальтовое, бетонное или из местных строительных материалов) покрытие, способное выдержать нагрузку передвигающихся машин и машин, находящихся на хранении.

Машины должны храниться на обозначенных местах по группам, видам и маркам с соблюдением расстояний между ними для проведения профилактических осмотров, а расстояние, между рядами должно обеспечивать установку, осмотр и снятие машин с хранения.

На открытых площадках, обслуживаемых автокранами, автопогрузчиками, минимальное расстояние между машинами в ряду должно быть не менее 0,7 м, а расстояние между рядами машин - не менее 6 м.

На открытых площадках, обслуживаемых козловыми и мостовыми кранами, расстояние между машинами в ряду должно быть не менее 7 м, а расстояние между рядами машин - 0,7 - 1,0 м.

При хранении машин в закрытых помещениях и под навесами расстояние между машинами в ряду и от машины до стены помещения должно быть не менее 0,7 м, а минимальное расстояние между рядами - 1,0 м.

Перед постановкой машин на длительное хранение должна быть проведена проверка их технического состояния.

Консервация включает подготовку поверхности, применение (нанесение) средств временной защиты. Время между стадиями консервации не должно превышать 2 ч.

Консервация должна проводиться в специально оборудованных помещениях или на участках, позволяющих соблюдать установленный технологический процесс и требования безопасности.

Участки консервации должны располагаться с учетом ограничения или исключения проникновения агрессивных газов и пыли.

Температура воздуха в помещении должна быть не ниже 15 °С и относительная влажность не более 70 %.

Допускается увеличение влажности до 80 % в течение времени, когда перепады температуры в помещении не превышают 5 °С.

Изделия должны поступать на консервацию без коррозионных поражений металла и металлических покрытий.

Контроль качества поверхности изделий должен осуществляться в соответствии с требованиями, установленными ИТД на конкретные изделия.

Изделия, подвергаемые консервации, должны иметь температуру воздуха помещения.

Изделия с температурой поверхности выше температуры воздуха помещения подвергают консервации, если позволяют технологические и защитные свойства средств временной противокоррозийной защиты.

Условия хранения Ж. Вариант защиты ВЗ-1. Длительность хранения не более 12 месяцев.

Работы, связанные с хранением машин, должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002-75 «Санитарных правил организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию» и «Правил техники безопасности при работе на тракторах, сельскохозяйственных и специализированных машинах».

Техническое обслуживание машин при хранении должно быть проведено при подготовке их к хранению, в процессе хранения и при снятии машин с хранения.

Техническое обслуживание машин при подготовке к длительному хранению включает:

очистку и мойку машин;

доставку машин на закрепленные места хранения;

снятие с машин и подготовку к хранению составных частей, подлежащих хранению в специально оборудованных складах;

герметизацию отверстий (после снятия составных частей), щелей, полостей от проникновения влаги, пыли;

консервацию машин, составных частей (или восстановление поврежденного лакокрасочного покрытия);

установку машины на подставки (подкладки).

При постановке машин на длительное хранение и снятии их с длительного хранения производите запись в специальном журнале, форма которого приведена в приложении б.

Ремонт

Взамен утерянных болтов, шайб и шплинтов доставьте новые. Проверьте шпоночные и стопорные соединения, а также работу следующих механизмов и узлов: шатунов решетных станов и щеток, механизма регулировки воздушного потока, клапана приемной камеры, Проверьте вращение всех валов и колебаний решетных станов.

Щетки при большом износе замените новыми. Поломанные детали замените запасными. Если их нет, изготовьте на месте или заблаговременно закажите.

Защипклеванные, с поврежденной окраской места закрасьте краской того же цвета, что и машина. Один раз в два-три года окрашивайте всю машину.

Вентилятор после ремонта обязательно отбалансируйте. Для этого на двух козлах укрепите на ребро по одной стальной линейке. Козлы установите так, чтобы линейки располагались на одинаковой высоте горизонтально и были параллельны друг другу. На линейке установите крыльчатку вентилятора в сборе со шкивом. Отбалансированная крыльчатка не должна поворачиваться самопроизвольно, независимо от положения, в котором она установлена. Если одна сторона перетягивает, нужно к лопасти на противоположной стороне приклепать или приварить кусок металла соответствующего веса.

10 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения и эксплуатации.

11.2 Гарантийный срок эксплуатации погрузчика – 12 месяцев или наработка 260 ч (что наступит ранее) со дня ввода в эксплуатацию при соблюдении правил эксплуатации и хранения.

Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода погрузчика в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев с момента получения потребителем.

В течение гарантийного срока удовлетворение претензий потребителя по качеству производится в установленном порядке только при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, указанных в руководстве по эксплуатации и в ГОСТ 7751.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА САМОПЕРЕДВИЖНОЙ ОВС-25К/ОВС-30

Заводской номер _____

Соответствует ТУ 4735-001-30065215-2011 и признана годной для эксплуатации

Дата выпуска _____

М. П.

(Подпись лица ответственного за приемку)

Примечание: Форму заполняет предприятие – изготовитель изделия.

ООО "Воронежская агротехника"
394028 г. Воронеж, ул. Черепанова, 3
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА САМОПЕРЕДВИЖНОЙ ОВС-25К/ОВС-30

3
 а по
 лняе
 тся
 изго
 тов
 ите
 лем

(число, месяц и год выпуска)

(заводской номер изделия)

Изделие полностью соответствует чертежам, техническим условиям, государственным стандартам.

Гарантируем исправность изделия в течение 12 месяцев со дня его ввода в эксплуатацию или наработке 260 часов, что наступит ранее, но не позднее 6 месяцев с момента получения потребителем.

М.П.

Контролер _____

Личная Расшифровка
подпись подписи

3
 а по
 лняе
 тся
 пот
 реб
 ите
 лем

1 _____

Дата получения изделия, Личная Расшифровка потребителем на
складе подпись подписи
изготовителя

2 _____

Дата ввода изделия Личная Расшифровка
в эксплуатацию подпись подписи

М.П.

ОВС30.00.000РЭ	Руководство по эксплуатации (с гарантийным талоном и комплектностью поставки)	1
----------------	-------------------------------------------------------------------------------	---

В случае транспортировки машины со снятыми сборочными единицами, деталями, двигателями и т.д., не указанными в упаковочном листе, они должны быть упакованы в отдельное дополнительное место.

Изделия и решетчатые полотна, поставляемые потребителю за отдельную плату, должны быть упакованы в отдельные дополнительные места.

УПАКОВЩИК

“ ”

КОНТРОЛЕР

“ ”

АВАРИЙНЫЙ АКТ № _____

« ____ » _____ 20__ г. Копии направлены:

1. _____
2. _____

Настоящий акт составлен в _____
(Указать хозяйство, область, район)

комиссией в составе:

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____

в том, что при работе изделия _____
(Указать наименование изделия)

Заводской № _____ принятое _____ (Указать
время приемки от транспортной или другой организации)

произошла аварийная поломка, выразившаяся
в _____
(Указать причину, вызвавшую аварию)

и повлекшая за собой выход из строя следующих деталей и сборочных единиц:

_____ (Указать номера деталей и сборочных единиц или их названия)

По заключению комиссии указанная авария произошла по вине _____

(Указать виновника: предприятие-изготовитель, поставщик или хозяйство)
по причине _____
(Указать причину)

Детали _____

_____, послужившие причиной аварии, высылаем в адрес ОТК
предприятия-изготовителя.

Детали _____

могут быть восстановлены самим хозяйством.

Для полного восстановления изделия _____
_____ необходимы детали _____

_____ (Указать перечень деталей)

Просим _____ выслать в наш адрес:
(Указать поставщика)

_____ (Указать четко и подробно почтовый адрес и адрес станции отгрузки)

_____ (Подпись ответственного лица и печать хозяйства)

ПЕРЕСЧЕТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
Формула для пересчета производительности:

$$Q=Q_n \cdot K_1 \cdot K_2$$

где: Q_n – номинальная, заявленная производительность, т/ч;

K_1, K_2 – коэффициенты пересчета (Таблица I, Таблица II, Таблица III).

Таблица I- Коэффициенты пересчета производительности зерноочистительных машин в зависимости от обрабатываемой культуры СТО АИСТ 10.2-2004 (ОСТ 10 10.2-2002)

Культура	Объемная масса, кг/м ³	Коэффициент K_1	Культура	Объемная масса, кг/м ³	Коэффициент K_1
Фасоль	-	1,20	Подсолнечник	355	0,50
Горох	800	1,00	Рис безостый	700	0,50
Пшеница	760	1,00	Рис остистый	700	0,40
Кукуруза	700	1,00	Сахарная свекла	300	0,40
Рожь	700	0,9	Просо	850	0,30
Ячмень	650	0,8	Рапс	-	0,30
Вико-овсяная смесь	-	0,75	Лен, рыжик	700	0,25
Конопля	615	0,75	Житняк	-	0,25
Гречиха	650	0,70	Клевер красный	780	0,20
Вика яровая	-	0,70	Люцерна	780	0,20
Овес	500	0,70	Райграс	-	0,15
Соя	720	0,70	Овсяница луговая	-	0,14
Сорго	750	0,60	Тимофеевка	700	0,12
Чечевица	765	0,60	Морковь	480	0,10
Кенаф	-	0,60	Ежа сборная	-	0,09
Вика озимая	-	0,60	Мятлик луговой	-	0,04

Коэффициенты пересчета производительности зерноочистительных и семяочистительных машин в зависимости от влажности и засоренности обрабатываемой культуры СТО АИСТ 10.2-2004 (ОСТ 10 10.2-2002).

Таблица II-При обработке вороха семян трав

Засоренность, %	Значение коэффициента K_2
до 10 включ.	1,67
св.10 << 15 <<	1,20
<< 15 << 20 <<	0,75
<< 20 << 25 <<	0,50
<< 25 << 30 <<	0,38
<< 30 << 40 <<	0,32
<< 40 << 50 <<	0,25
<< 50 << 60 <<	0,18
<< 60 << 70 <<	0,16
<< 70 << 80 <<	0,14

Таблица III- В зависимости от влажности и засоренности обрабатываемой культуры СТО АИСТ 10.2-2004 (ОСТ 10 10.2-2002)

Влажность, %	Засоренность, %	Значение коэффициента K_2
--------------	-----------------	-----------------------------

до 18 включ.	5	1,0
	10	0,9
	15	0,8
св. 19<<22>>	5	0,9
	10	0,8
	15	0,7
<<23<<26<<	5	0,8
	10	0,7
	15	0,6
<<27<<30<<	5	0,7
	10	0,6
	15	0,5

Журнал учета постановки машин на хранение , приема их в эксплуатацию

Дата сдачи	Наименование, марка машины	Техническое состояние, (и справное, требует ремонта, списание)	При постановке машин на хранение				подписи		Дата выдачи	Техническое состояние, (исправное, требует ремонта, списание)	подписи	
			Сданы на склад		отсутствуют		Принят ответственный за хранение.	Сдал должностной, (Ф.И.О)			Принят (должность, Ф.И.О)	Выдал ответственный за хранение
			Н	К	Наименование сб.деталей	Количество						

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

АКТ №

« ____ » _____ 20__ г.

Относительно дефектов, обнаруженных при подетальной проверке комплектности машины

Заводской номер _____

отгруженной с предприятия _____

по накладной № _____ счету № _____

и полученной на станции назначения _____

« ____ » _____ 201_ г.

Получение данного письма и акта просим подтвердить

(Должность руководителя предприятия)

(Подпись и дата)



