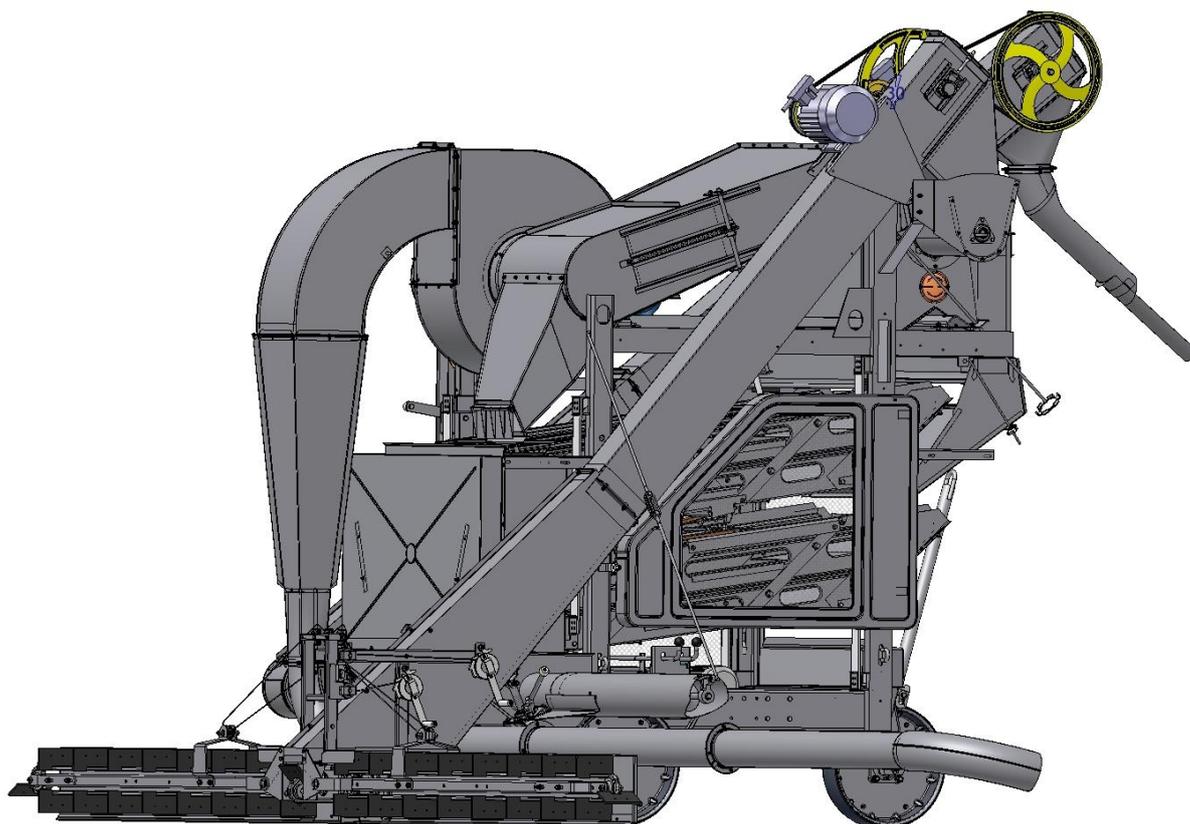


ООКП 51 4131

Группа Г 94
(ОКС 65.060.99)

ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА САМОПЕРЕДВИЖНОЙ ОВС-25



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ОВС25.00.000РЭ

Воронеж

ОГЛАВЛЕНИЕ

| | |
|---|----|
| Введение | 4 |
| 1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА | 5 |
| 1.1 Описание и работа изделия..... | 5 |
| 1.1.1 Назначение изделия..... | 5 |
| 1.1.2 Характеристики изделия | 6 |
| 1.1.3 Состав изделия..... | 9 |
| 1.2 Описание и работа составных частей изделия | 14 |
| 1.2.1 Рама | 14 |
| 1.2.2 Механизм самопередвижения..... | 15 |
| 1.2.3 Транспортер загрузочный | 17 |
| 1.2.4 Питатель скребковый | 19 |
| 1.2.5 Аспирация..... | 20 |
| 1.2.6 Вентилятор..... | 22 |
| 1.2.7 Пылеотделитель и пневмотранспортер | 23 |
| 1.2.8 Транспортер отгрузочный со шнеком приемным..... | 24 |
| 1.2.9 Стан решетный с кассетой и механизмом привода щеток | 26 |
| 1.2.10 Вал эксцентриковый..... | 28 |
| 1.2.11 Надставка со шнеком фуражных отходов..... | 30 |
| 1.2.12 Электропривод..... | 31 |
| 2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ | 39 |
| 2.1 Подготовка изделия к использованию | 39 |
| 2.1.1 Требования безопасности | 39 |
| 2.1.2 Правила и порядок смазки изделия | 43 |
| 2.1.3 Досборка, наладка и обкатка изделия | 45 |
| 2.1.4 Правила эксплуатации и регулировки..... | 48 |
| 2.2 Возможные неисправности и методы их устранения..... | 57 |
| 3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 58 |
| 4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ | 67 |
| 5 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ | 69 |
| 6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ | 70 |
| 7 УТИЛИЗАЦИЯ..... | 72 |
| Приложение 1 | 73 |
| Приложение 2 | 74 |
| Приложение 3 | 76 |
| Приложение 4 | 77 |
| Приложение 5 | 79 |
| Приложение 6 | 81 |
| Приложение 7 | 90 |
| Приложение 8 | 91 |
| Приложение 9 | 92 |
| Приложение 10 | 93 |

| | |
|---|--|
| Г | |
| С | |
| М | |
| С | |
| М | |
| С | |
| Г | |
| М | |
| С | |
| М | |
| С | |
| Г | |

| Лист | Изм. | № докум. | Подп. | Дата |
|------|------|----------|-------|------|
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

2

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-25* предназначен для работы в составе оборудования технологического элеваторно-складского хозяйства.

Очиститель может также использоваться для очистки зернового вороха колосовых, крупяных и зернобобовых культур, технических и масличных культур, семян трав от легких, крупных и мелких сорной и зерновой примесей, отделимых воздушным потоком и решетками, с целью доведения содержания примесей в очищенном зерне до базисных кондиций.

Очиститель снабжен механизмом передвижения, обеспечивающим его движение при выполнении технологического процесса и перемещение в пределах тока.

Использование очистителя в других целях **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

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

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается потребителю без согласования с поставщиком (в письменном виде) производить самостоятельно любые виды работ по доработке конструкции очистителя до ввода ее в эксплуатацию и при эксплуатации в пределах гарантийного срока.

При не выполнении данного указания изготовитель претензии не рассматривает, а изделие снимается с гарантии.

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

* Далее по тексту «очиститель»

| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |
| | | | | |

Введение

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для подробного ознакомления с устройством, технической характеристикой, правилами техники безопасности, пуска, регулирования, технического обслуживания и хранения очистителя.

Руководство поможет механикам овладеть правильными приемами эксплуатации очистителя и полнее использовать все возможности, заложенные в нем.

Вид климатического исполнения очистителя У1 и У2 по ГОСТ 15150.

Условия эксплуатации:

- исходный материал должен поступать с поля после комбайнов или пройти предварительную очистку на воздушно-решетных машинах;
- влажность исходного материала – до 20% (предварительная очистка); до 16% (первичная очистка);
- содержание примесей – до 10%;
- натура зерна не менее – 740 г/л;
- температура окружающего воздуха от минус 15 до плюс 45 °С.

Пример записи обозначения очистителя при заказе:

«Очиститель вороха самопередвижной ОВС-25 ТУ 51 4130 5-005-27938444-2018».

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

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Г | Г | Г | Г | Г |
| Г | Г | Г | Г | Г |
| Г | Г | Г | Г | Г |
| Г | Г | Г | Г | Г |
| Г | Г | Г | Г | Г |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

4

1.1.2 Характеристики изделия

Основные технические данные

Таблица 1

| Наименование | Значение |
|--|--|
| Тип | самопередвижной |
| Привод | электрический |
| Вид потребляемой энергии | переменный ток напряжением 380 В, частотой 50 Гц |
| Суммарная установленная мощность, кВт, не более, в том числе: | 9,15 |
| - привода очистителя | 4,0 |
| - привода загрузчика и отгрузчика | 2,2х2=4,4 |
| - привода самохода | 0,75 |
| Тип питателей | скребковый |
| Габаритные размеры в рабочем положении, мм, не более: | |
| - длина | 4700 |
| - ширина | 5240 |
| - высота | 3315 |
| в транспортном положении, не более: | |
| - длина | 4450 |
| - ширина | 2010 |
| - высота | 3315 |
| Конструкционная масса с комплектом рабочих органов и приспособлений для выполнения основной технологической операции, кг, не более | 1890 |
| Оперативная трудоемкость досборки и монтажа на месте применения, чел-ч, не более | 1 |
| Количество обслуживающего персонала, чел. | 1 (оператор) |
| Номинальная производительность за 1 час основного времени на пшенице с натурой исходного материала до 760 г/л, т, не менее: | |
| - на предварительной очистке при влажности исходного материала до 20%, с содержанием сорной примеси до 10%, в том числе соломистой примеси до 1%, до | 25* |
| - на первичной очистке при влажности исходного материала до 16%, с содержанием с содержанием примесей до 10%, в том числе сорной до 3%, до | 12* |
| Удельный расход электроэнергии на очистке зерна пшеницы, кВт·ч/т, не более: | |
| - предварительная очистка | 0,366 |
| - первичная очистка | 0,763 |

| Основные показатели качества выполнения технологического процесса: | |
|--|----------------|
| Предварительная очистка | |
| - после однократной обработки материала содержание в нем сорной примеси, выделимой пневмосепарацией и решетками, %, не более | 3,0 |
| - в том числе соломистой, %, не более | 0,2 |
| - вынос (потери) зерна основной культуры в легкие и крупные фракции (неиспользуемые отходы), %, не более | 0,5 |
| - выход во II сорт (фураж), %, не более | 2** |
| - дробление зерна, %, не более | 0,5 |
| Первичная очистка | |
| - после однократной обработки материала содержание в нем сорной и зерновой примесей, выделимых пневмосепарацией и решетками, %, не более | 3 |
| - в том числе сорной примеси, %, не более | 1 |
| - вынос (потери) зерна основной культуры в легкие и крупные фракции (неиспользуемые отходы), %, не более | 2 |
| - выход во II сорт (фураж), %, не более | 5** |
| - дробление зерна, %, не более | 0,3 |
| Коэффициент надежности выполнения технологического процесса, не менее | 0,99 |
| Коэффициент использования сменного времени, не менее | 0,93 |
| Коэффициент использования эксплуатационного времени, не менее | 0,91 |
| Оперативная трудоемкость ежесменного технического обслуживания, чел-ч, не более | 0,3 |
| Удельная суммарная оперативная трудоемкость технических обслуживаний, чел-ч/ч, не более | 0,04 |
| Наработка на отказ, ч, не менее | 150 |
| Отказы III группы сложности | не допускаются |
| Коэффициент готовности, не менее: | |
| - с учетом организационного времени | 0,98 |
| - по оперативному времени | 0,99 |
| Затраты на очистку машины от остатков зерна, семян и примесей, чел-ч, не более | 0,8 |
| Характеристика рабочих органов | |
| Решетные станы | |
| Затраты труда на смену рабочих органов очистителя и технологическую переналадку для обработки новой партии зерна, чел-ч, не более | 0,6 |
| Количество решетных станков, шт. | 2 |

| | |
|--|------------------------|
| Количество ярусов решет в решетном стане, шт. | 2 |
| Количество решет установленных в решетных станах, шт. | 8 |
| Угол наклона решет, град. | 8±1 |
| Габаритные размеры решет (д х ш), мм | 790±2х990±2 |
| Суммарная площадь решетных поверхностей, м ² | 6,25±0,2 |
| Амплитуда колебаний решет, мм | 7,5±0,5 |
| Частота колебаний решет, кол./мин | 460±10 |
| Число щеток для очистки решет, шт. | 24 |
| Амплитуда колебания щеток, мм | 128...148 |
| Частота колебаний щеток, кол./мин | 40±2 |
| Воздушная часть | |
| Тип вентилятора | радиальный, пылевой |
| Диаметр крыльчатки вентилятора, мм | 530 |
| Количество крыльчаток, шт. | 1 |
| Число лопастей, шт. | 6 |
| Длина лопастей, мм | 242 |
| Расход воздуха, м ³ /ч | 4500...5000 |
| Частота вращения крыльчатки вентилятора, мин ⁻¹ | 1180±10 |
| Поперечное сечение воздушного канала, мм | 130х960 |
| Загрузочный транспортер | |
| Число скребков, мм | 28 |
| Частота вращения вала, мин ⁻¹ | 360±5 |
| Число питателей, шт. | 2 |
| Число скребков питателей, шт. | 17 |
| Отгрузочный транспортер | |
| Число скребков, шт. | 28 |
| Частота вращения вала, мин ⁻¹ | 360±5 |
| Привод | |
| Двигатель привода машины | 1 |
| Мощность, кВт | 4,0 |
| Частота вращения, мин ⁻¹ | 3000±10 |
| Двигатель привода загрузчика и отгрузчика | 2 |
| Мощность, кВт | 2,2 |
| Частота вращения, мин ⁻¹ | 1000±10 |
| Мотор-редуктор привода самохода | 1 |
| Мощность, кВт | 0,75 |
| Частота вращения выходного вала, мин ⁻¹ | 17,3±2 |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

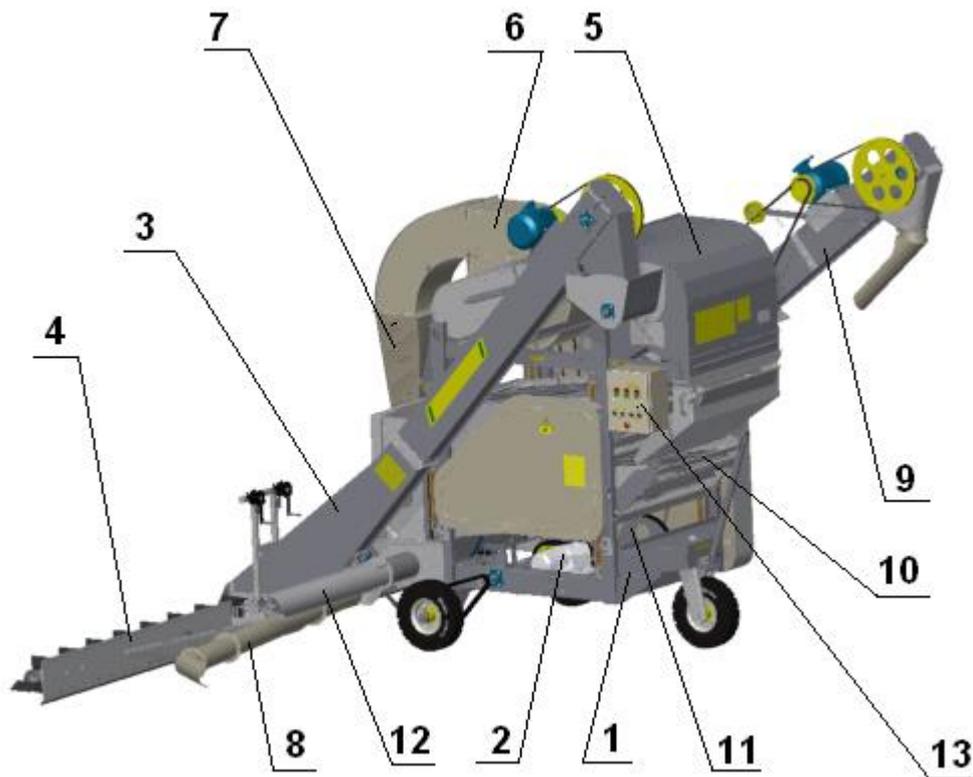


Рис. 1 Очиститель

1 – рама; 2 – механизм самопередвижения; 3 – транспортер загрузочный;
 4 – питатели скребковые; 5 – аспирация; 6 – вентилятор; 7 – пылеотделитель;
 8 – пневмотранспортер; 9 – транспортер отгрузочный со шнеком приемным;
 10 – стан решетный с кассетой; 11 – механизм привода щеток; 12 – надставка
 шнека фуражных отходов; 13 – электропривод

1.1.4 Устройство и работа

При движении очистителя (рис.1) с помощью механизма самопередвижения 2 вдоль вороха скребковые питатели 4 захватывают зерновой материал и направляют его к скребковому загрузочному транспортеру 3. После него зерновой материал поступает в камеру приемную аспирации 5. Шнек камеры приемной распределяет зерновой материал по ширине камеры приемной. Делитель камеры приемной делит зерновой материал на две равные части и направляет его в воздушные каналы аспирации 5.

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |

Зерновой материал, прошедший частичную очистку от примесей воздушным потоком в аспирации 5 и разделенный на две равные части в делителе камеры приемной, попадает на верхний и нижний станы 10. Процесс очистки на верхнем и нижнем станах совершенно одинаков.

Процесс очистки показан на технологической схеме (рис. 2).

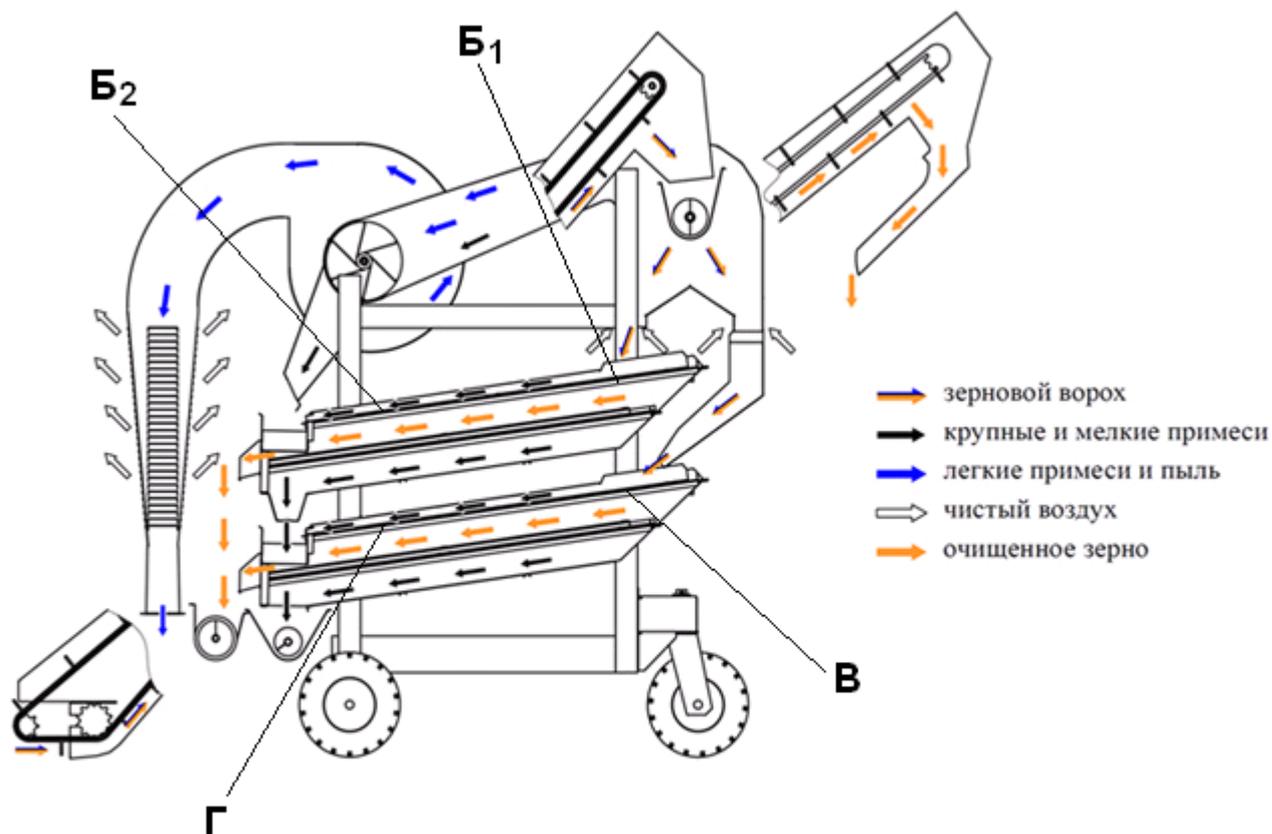


Рис. 2 Схема технологическая

Решето Б₁ делит поступившее на него зерно на две фракции, примерно равные по весу, но различные по содержанию. Отверстия решет подобраны таким образом, что часть зерна с мелкими примесями проходит через решето Б₁, а часть зерна с крупными примесями идет сходом на решето Б₂. Такое разделение повышает производительность очистителя, так как решета Б₁ и Б₂ работают параллельно.

Решета В и Г выделяют подсев, щуплое, битое зерно из зернового материала, проходящего через решето Б₁ и Б₂, работают последовательно. Сход крупных

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

примесей с решета Б₁ и проход через решета В и Г поступают в шнек фуражных отходов и через надставку 12 (рис. 1) выводится за пределы очистителя. Сход с решета Г - чистое зерно - попадает в задний приемник. Из приемника чистое зерно шнеком приемным подается в нижнюю головку транспортера отгрузочного 9.

Отгрузочный транспортер 9 выводит чистое зерно из очистителя и поворотным носком направляет его либо в кузов автомашины, либо образует за очистителем ворох чистого зерна.

Легкие примеси, выделенные воздушной очисткой в аспирации 5, пневмотранспортером 8 выводятся в сторону за пределы очистителя.

Отходы (подсев, щуплое, битое зерно, крупные примеси), выделенные решетной очисткой, легкие примеси из отстойной камеры аспирации 5 шнек фуражных отходов 12 отводит в сторону за пределы очистителя и складывает в ворох фуражных отходов.

Для получения наибольшего экономического и качественного эффекта от работы очистителя на току необходимо выполнить требования согласно рис. 3.

Для обеспечения санитарно-гигиенических условий работы обслуживающего персонала очиститель должен располагаться на току так, чтобы ее рабочее движение совпадало с направлением ветра (I, см. рис. 3).

Для обеспечения нормального технологического процесса работы очистителя важно сформировать бунт очищаемого зернового вороха шириной, не превышающей 4500 мм.

Формирование бунта очищаемого зернового вороха указанного размера легко достигается разгрузкой автомобилей 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 очистителя, а все это резко снижает экономическую эффективность работы очистителя.

| |
|---|
| Г |
| Б |
| С |
| В |
| Г |
| А |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

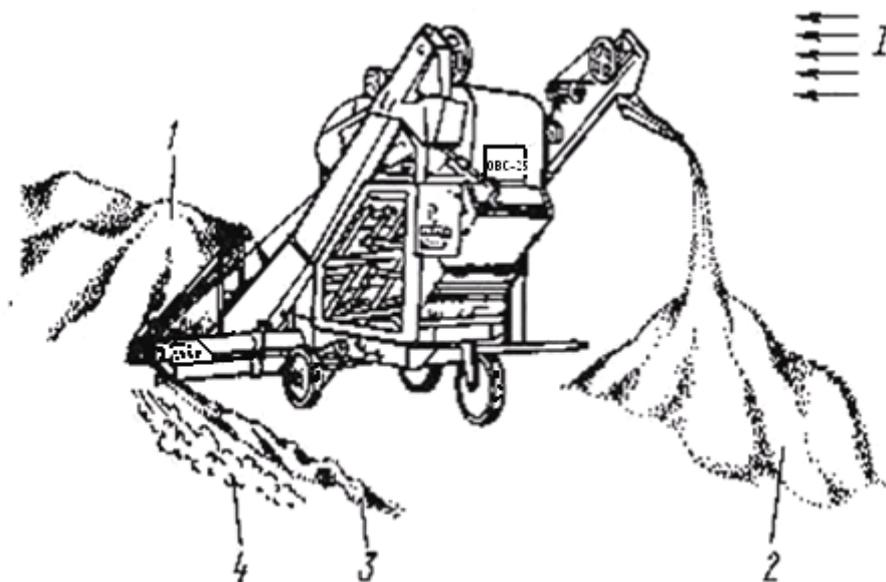


Рис. 3 Схема организации работ на току
 1 – ворох очищаемого зерна; 2 – ворох чистого зерна;
 3 – фуражные отходы; 4 – легкие примеси;
 I – направление ветра

1.1.5 Инструмент и принадлежности

Очиститель по дополнительному заказу комплектуется стандартными ключами и принадлежностями, перечисленными в таблице 2. Ключи и принадлежности уложены в сумку для инструмента.

ПЕРЕЧЕНЬ ИНСТРУМЕНТА И ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

Таблица 2

| Обозначение | Наименование | Назначение | Количество, шт. |
|-------------|--|-------------------------|-----------------|
| СММ 41.000 | Сумка для инструмента | Для укладки инструмента | Не предусмотрен |
| ГОСТ 5547 | Плоскогубцы 7814-0091Ц15Хр или 7814-0092Ц15Хр | Инструмент | Не предусмотрен |
| ГОСТ 17199 | Отвертки 7810-0928 3В 1 Ц15Хр 7810-0928 3В 2 Ц15Хр | | Не предусмотрен |

Окончание табл. 2

| | | | |
|----------------------------------|---|---------------------------|-----------------|
| ГОСТ 2839 | Ключи гаечные 7811-0006С2Ц15Хр (7х8) 7811-0004С2Ц15Хр (10х12) 7811-0027С2Ц15Хр (13х14) 7811-0023С2Ц15Хр (17х19) 7811-0026С2Ц15Хр (24х27) 7811-0042С2Ц15Хр (30х32) | Инструмент | Не предусмотрен |
| ТУ 23.1.169 или ТУ 37.001.424 | Шприц рычажно-плунжерный | Для запрессовки смазки | Не предусмотрен |

1.2 Описание и работа составных частей изделия

1.2.1 Рама

Состоит из рамы 1, хода переднего 2, хода заднего 3, дышла 4 и механизма самопередвижения 5 (рис.4).

Рама 1 представляет собой сварную конструкцию, состоящую из корпуса шнека 6, боковин 7 и 8, дна 9 и опоры 10.

К вертикальным стойкам боковин 7 и 8 крепятся подвески станов, на верхней части устанавливаются элементы воздушной система, а на нижней - механизм самопередвижения 5 и ход задний 4. В корпус шнека 6 устанавливается шнек фуражных отходов. Дно 9 и опора 10 служат для установки хода переднего.

На приваренные к раме оси одеты колеса заднего хода 3. Соосно колесам 3 на ступицах установлены звездочки 11 для приводных цепей 12. Ось переднего колеса 2 установлена на оси поворотной вилки. Колесо 2 поворачивают за дышло 4, которое связано шарнирно с поворотной вилкой.

14.00.00.0000РЭ

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОВС25.00.0000РЭ

Лист

14

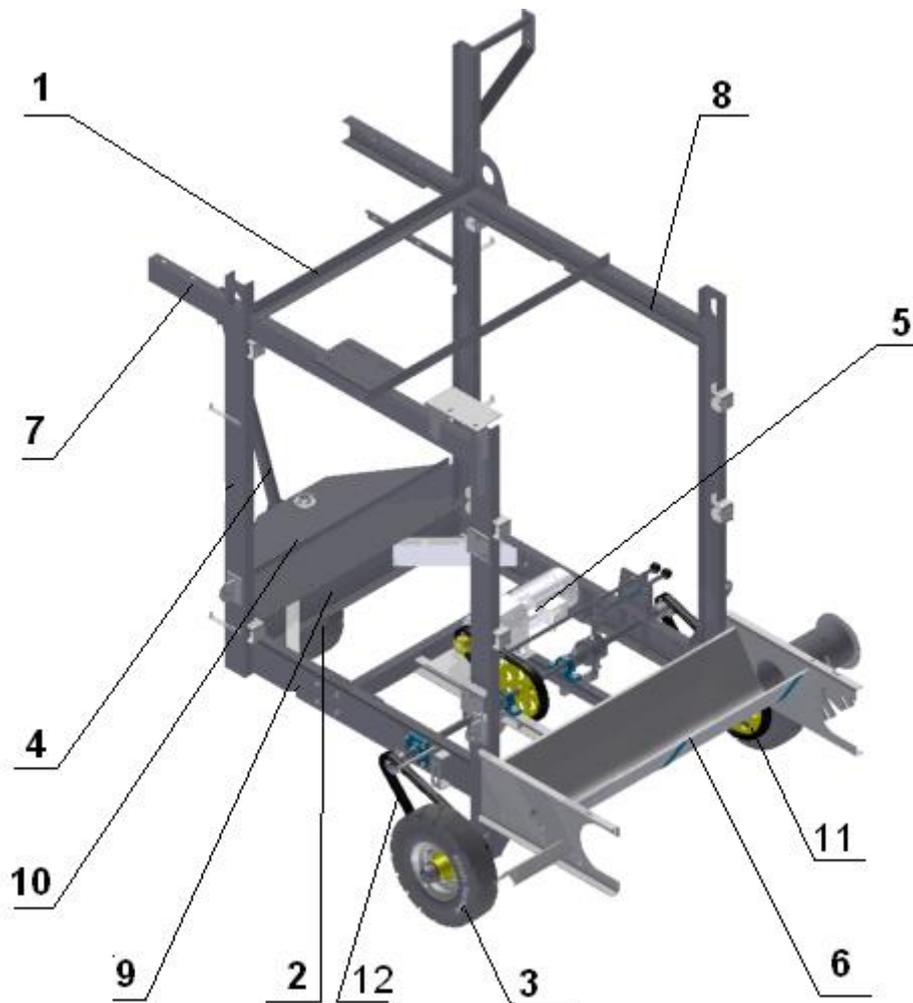


Рис. 4 Рама

1– рама; 2 – ход передний; 3 – ход задний; 4– дышло;
 5 – механизм самопередвижения; 6 – корпус шнека;
 7, 8 – боковина; 9 – дно; 10 – опора; 11 – звездочка; 12 – цепь

1.2.2 Механизм самопередвижения

Механизм самопередвижения (рис. 5) состоит из рамы опорной 1, устройства натяжного 2, рукояток 3 и 4, звездочек 5, 9 (две) и 14, четырех вилок 6, двух полумуфт 7, двух рычагов 8, двух полумуфт подвижных 10, полуосей 11 и 12, вала 13, цепи 15, четырех узлов подшипниковых 16 и 17, мотор-редуктора 18 и двух ручек 19.

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |

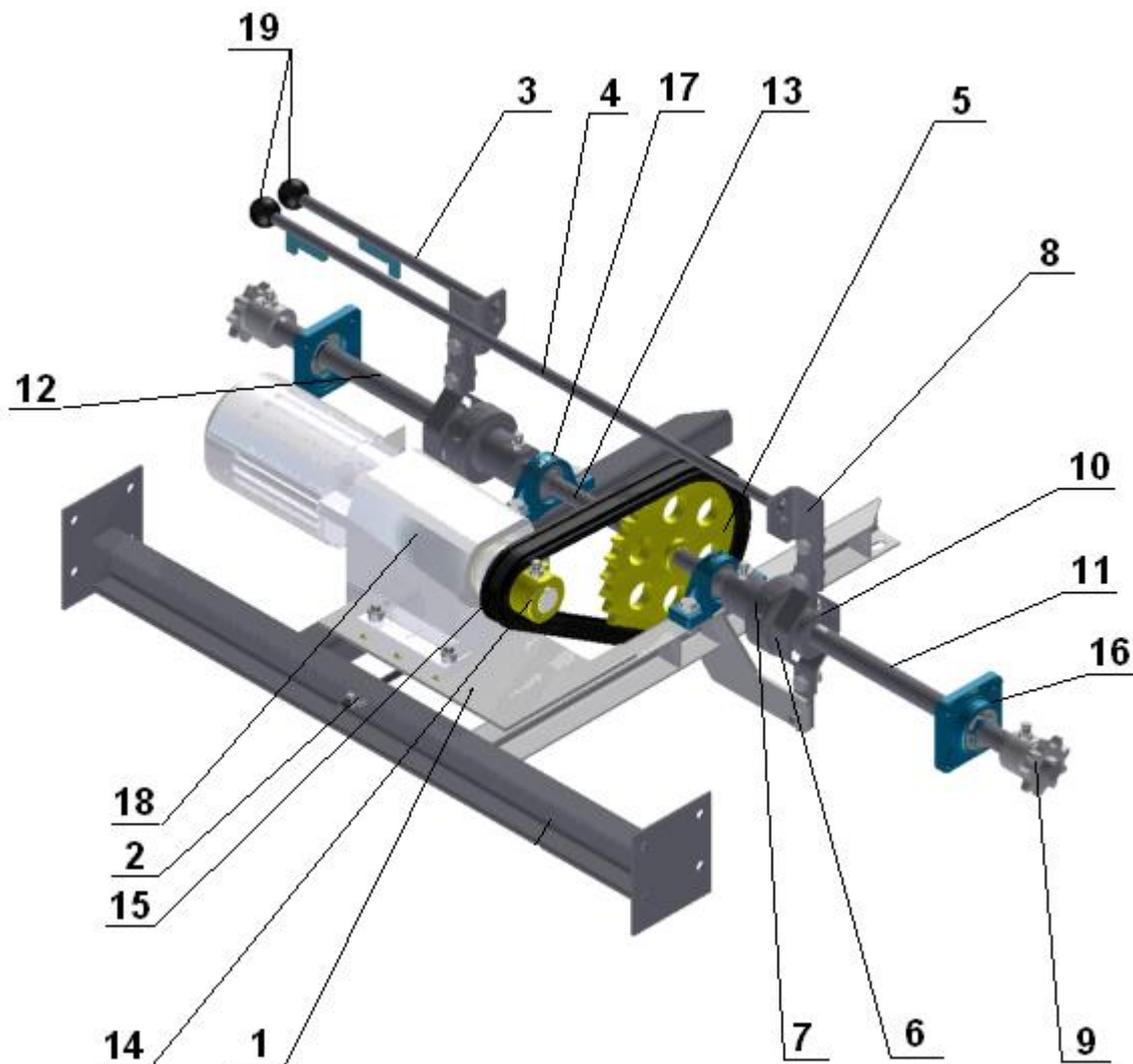


Рис. 5 Механизм самопередвижения

- 1 – рама опорная; 2 – устройство натяжное; 3 – рукоятка; 4 – рукоятка;
 5 – звездочка; 6 – вилка; 7 – полумуфта; 8 – рычаг; 9 – звездочка;
 10 – полумуфта подвижная; 11 – полуось; 12 – полуось; 13 – вал;
 14 – звездочка; 15 – цепь; 16, 17 – узел подшипниковый;
 18 – мотор-редуктор; 19 – ручка

Механизм самопередвижения установлен на нижнем поясе рамы 1 (рис. 4) и служит для перемещения очистителя по току при работе и для перевозок от бунта зернового вороха к бунту без вспомогательных транспортных средств.

Привод на ход задний 3 осуществляется от мотор-редуктора посредством двух цепных передач.

| | | | |
|------|---------|------|------|
| Лист | № докум | Подп | Дата |
| | | | |

тельное движение ведущую звездочку, установленную на вал, и преобразует в поступательное движение транспортер цепной 6. Натяжение транспортера цепного 6 производится натяжным устройством 4, а ремня перемещением двигателя по площадке 12.

На нижней секции 2 на валике 8 закреплена, ведомая звездочка 7, два конических редуктора на плите 9 и щит 10. Редуктора приводят в работу два питателя скребковых, которые устанавливаются на оси щита 10 и поднимаются при транспортировке с помощью лебедок 11.

Для подъема транспортера и регулировки его по высоте на очистителе имеется винтовой механизм.

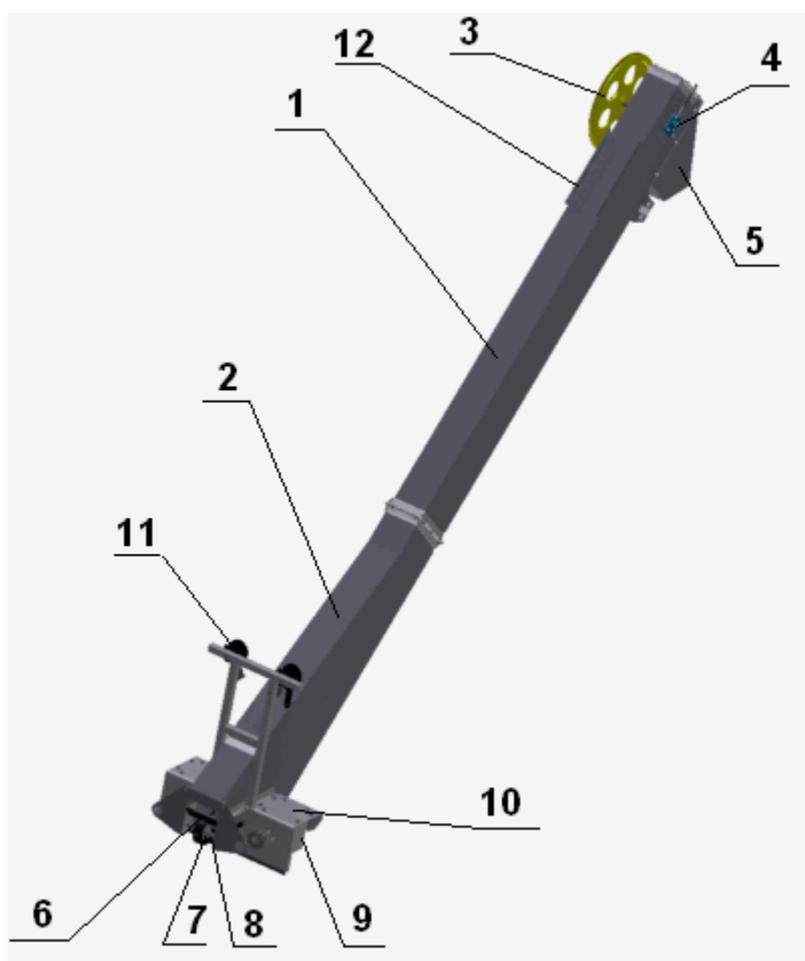


Рис. 6 Транспортер загрузочный

1 – секция верхняя; 2 – секция нижняя; 3 – шкив; 4 – натяжное устройство;
5 – точка; 6 – транспортер цепной; 7 – звездочка, 8 – валик; 9 – плита с редукторами; 10 – щит; 11 – лебедка; 12 – площадка под двигатель

| Ди | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |

1.2.4 Питатель скребковый

Питатель (рис. 7) состоит из щитка 1, транспортера цепного 2, звездочки 3, натяжного устройства 4, каркаса 5 со скобой 6 и ремня 7.

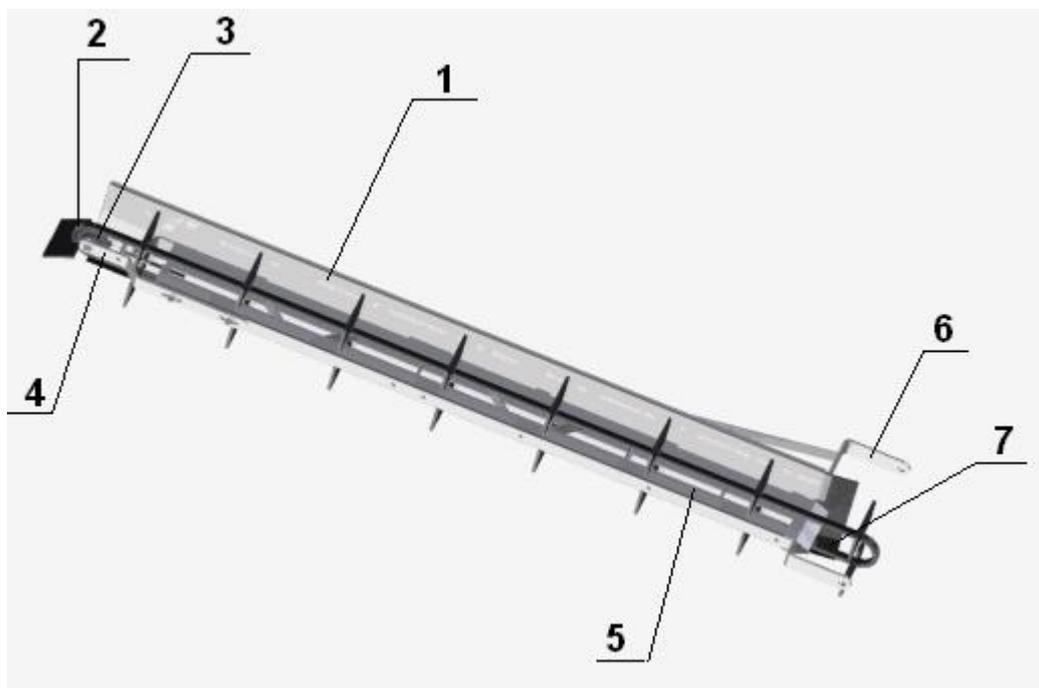


Рис. 7 Питатель

1 – щиток; 2 – транспортер цепной; 3 – звездочка;
4 – натяжное устройство; 5 – каркас; 6 – скоба; 7 – ремень

Питатель соединен скобой 6 шарнирной связью с секцией нижней 2 (рис. б) транспортера загрузочного копирует поверхность тока. Для более качественного подбора и обеспечения минимальных потерь зернового вороха на щитке 1 установлен гибкий ремень 7.

Подъем питателя осуществляют с помощью лебедки 11, установленной на секции нижней 2 транспортера загрузочного.

В очистителе используются два питателя с зеркальным исполнением.

Привод питателей осуществляется от редукторов 9 (рис. 6).

| Дл | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |

1.2.5 Аспирация

Аспирация (рис. 8) состоит из камеры приемной 1, воздуховода 2, кожуха шнека 3, шнека 4, двух каналов воздушных 5 и 7, кронштейна 6, шкива 8, регулятора 9 и 10, клапана отстойника 11 и патрубка 12.

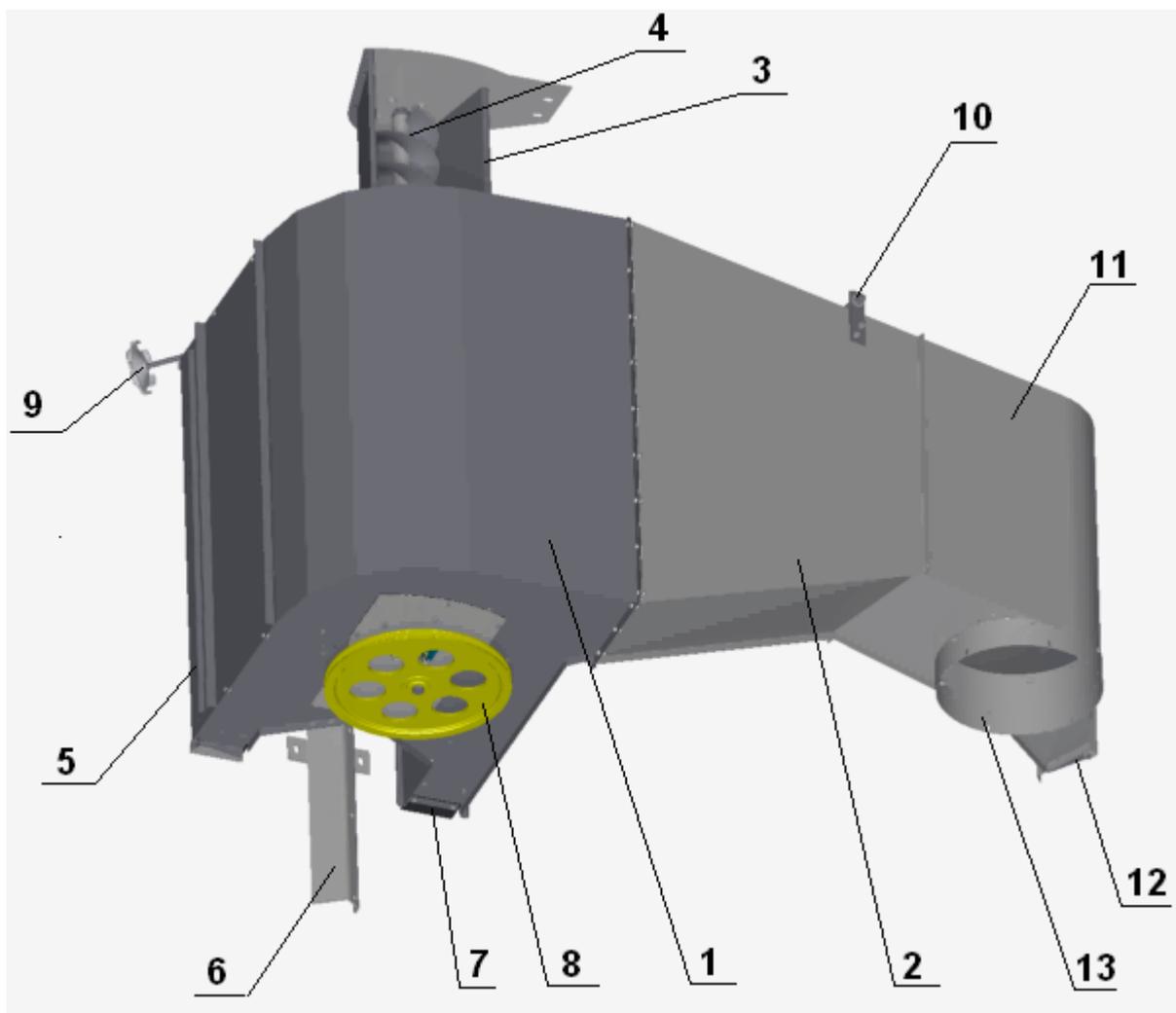


Рис. 8 Аспирация

1 – камера приемная; 2 – воздуховод; 3 – кожух шнека;
4 – шнек; 5, 7 – канал воздушный; 6 – кронштейн; 8 – шкив;
9, 10 – регулятор; 11 – отстойник; 12 – клапан; 13 – патрубок

| | | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

20

1.2.6 Вентилятор

Вентилятор (рис. 9) состоит из кожуха 1, крыльчатки 2, корпуса 3, шкивов 4 и 5, уголка 6, вала 7, фланцев 8 и 9.

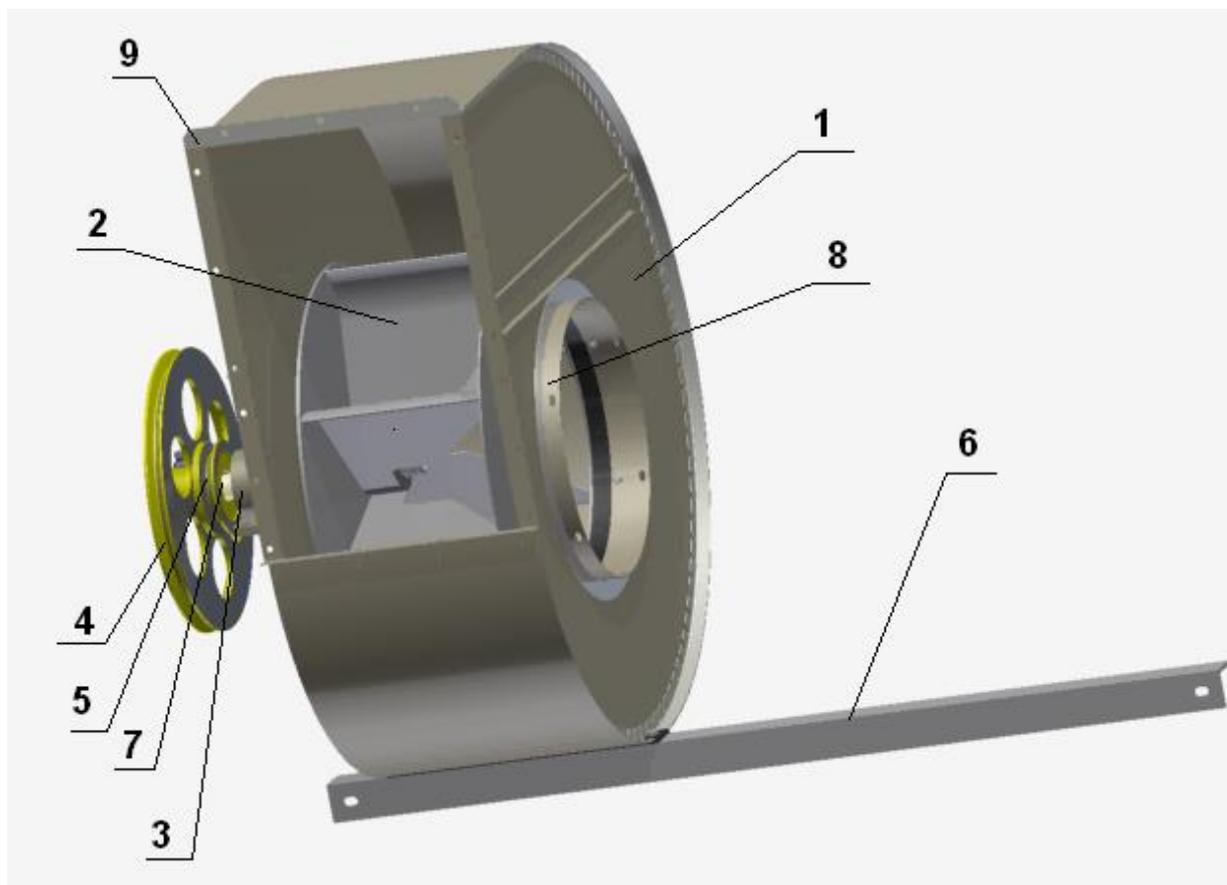


Рис. 9 Вентилятор

1 – кожух; 2 – крыльчатка; 3 – корпус;
4, 5 – шкив; 6 – уголок; 7 – вал; 8, 9 – фланец;

Вентилятор - пылевой, среднего давления, лопастный установлен на верхнем ярусе рамы 1 (рис. 1) с помощью уголка 6. Выходная часть кожуха оформлена в виде фланца 9. Крыльчатка 2 вентилятора представляет собой сварную конструкцию. Она отбалансирована и размещена в кожухе 1 с зазором 4 - 5 мм от входного патрубка. Вал 7 вентилятора закреплен в шариковых подшипниках,

| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

22

установленных в одном корпусе 3. Привод крыльчатки 2 происходит от двигателя посредством клиноременной передачи через шкив 4. Шкив 5 служит для передачи крутящего момента через клиноременную передачу на шкив вала эксцентрикового привода станов. К фланцу 8 подсоединена аспирация, а к фланцу 9 через переходник прямоугольного сечения (не показан) пылеотделитель 7 инерционного типа (рис. 1).

1.2.7 Пылеотделитель и пневмотранспортер

Пылеотделитель и пневмотранспортер (рис. 10) состоят из пылеотделителя 1, переходника 2, фланца 3 пылеотделителя, колена 4, труб 5, 6 и 7, направителя 8.

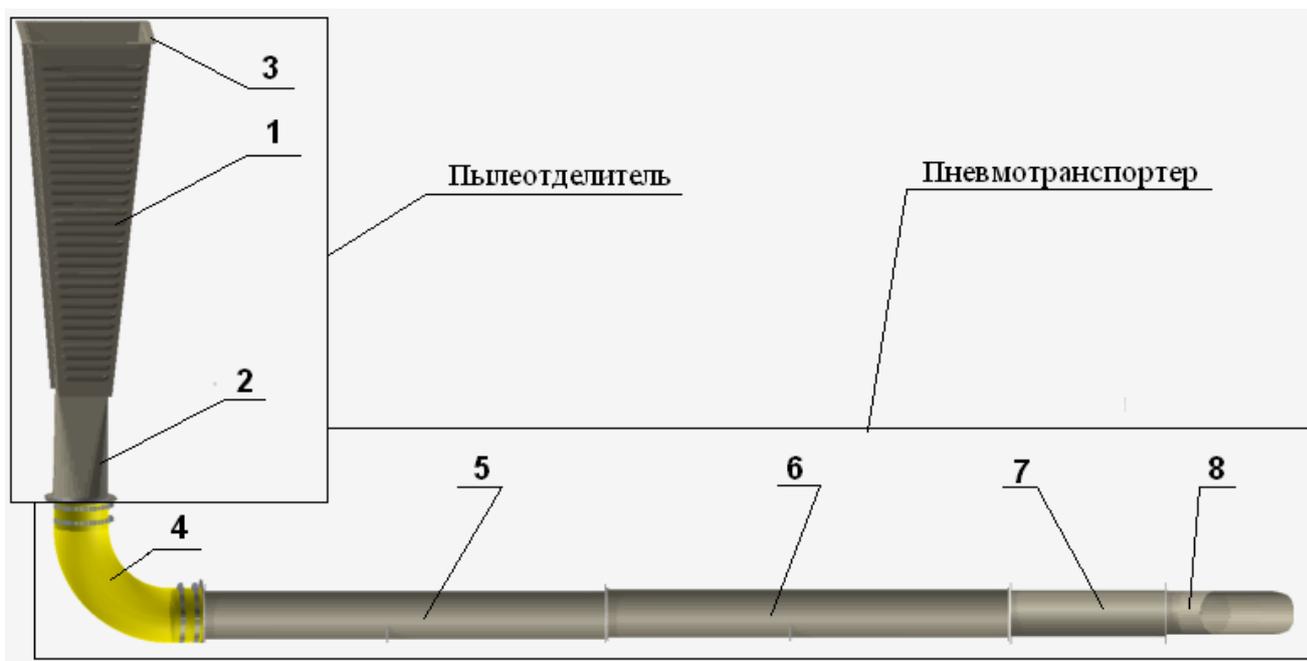


Рис. 10 Пылеотделитель с пневмотранспортером

1 – пылеотделитель; 2 – переходник; 3 – фланец;
4 – колено; 5, 6, 7 – труба; 8 – направитель

Пылеотделитель 1 инерционно - жалюзийного типа представляет собой сварную конструкцию и 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 через пневмотранспортер.

Пылеотделитель 1 фланцем 3 присоединяется через переходник (не показан) к вентилятору 6 (рис. 1), а фланцем переходника 2 к колену 4 пневмотранспортера.

Пневмотранспортер предназначен для перемещения легких примесей в сторону от машины. Он представляет собой воздуховод круглого сечения, состоящий для удобства транспортировки из отдельных элементов 4, 5, 6, 7 и 8 соединенных между собой фланцами.

Выход из пневмотранспортера заканчивается направителем 8.

При перевозках часть пневмотранспортера снимается и транспортируется припаркованным к очистителю в разобранном виде.

1.2.8 Транспортер отгрузочный со шнеком приемным

Транспортер отгрузочный со шнеком приемным (рис. 11) состоит из секции верхней 1, приемника 2, носка 3, секции нижней 4, крышки 5, шкива 6, транспортера цепного 7, плиты двигателя 8, кронштейна с подкладкой 9, фланца 10, кожуха 11, шнека 12, звездочки 13 и подшипниковой опоры 14.

Транспортер отгрузочный служит для вывода чистого зерна за пределы машины. Он закреплен на раме 1(рис.1) с помощью кронштейнов с подкладкой 9.

Очищенное зерно подводится к транспортеру отгрузочному шнеком приемным, установленным на сходе зерна с решетных станов. Кожух шнека приемного 11 крепится к раме 1 (рис. 1) и к фланцу 10 секции нижней 4 транспортера отгрузочного. Вал шнека приемного одновременно является и нижним валом транспортера отгрузочного, на котором установлена ведомая звездочка 13 для привода транспортера цепного 7. Вал устанавливается в две опоры подшипнико-

| |
|--------------|
| 14.00.0000РЭ |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

вые: одна крепится к боковине секции нижней транспортера отгрузочного, другая – к боковой стенке кожуха шнека приемного.

Транспортер цепной 7 получает поступательное движение от двигателя, установленного на плите двигателя 8 верхней секции 1 транспортера отгрузочного посредством клиноременной передачи через шкив 6. Доступ к звездочке 13 и скребкам транспортера цепного 7 в нижней секции 4 обеспечивается откидной крышкой 5. Выход с верхней секции 1 снабжен поворотным носком 3.



Рис. 11 Транспортер отгрузочный со шнеком приемным

1 – секция верхняя; 2 – приемник; 3 – носок;

4 – секция нижняя; 5 – крышка; 6 – шкив; 7 – транспортер цепной;

8 – плита двигателя; 9 – кронштейн с подкладкой; 10 – фланец; 11 – кожух шнека; 12 – шнек; 13 – звездочка; 14 – опора подшипниковая

| | |
|----------------|---|
| 14.00.00.000РЭ | Г |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

Натяжение цепи транспортера 7 производится перемещением вала ведущего с помощью специальных двух болтов, закрепленных к корпусам подшипниковых опор по обе боковые стороны секции верхней 1.

1.2.9 Стан решетный с кассетой и механизмом привода щеток

Станы решетные с кассетой и механизмом привода щеток (рис. 12) состоят из корпуса стана 1, набора щеток 2, обоймы 3, вала коленчатого 4, подвески 5, ползуна 6, течки 7, планки 8, каркаса 9, полотна решетного 10, рейки прижимной 11, звездочки 12, вала привода щеток 13, шатуна 14 и 16, тяги 15.

Очиститель имеет два решетных стана (верхний и нижний), четыре кассеты, по две кассеты в каждом стане, и механизм привода щеток. Станы с кассетами подвешены к раме 1 (рис. 1) на подвесках 5 и работают параллельно. Камера приемная 1 в каналах 5 и 7 (рис. 8) делит зерновой ворох на две равные части. Одна часть затем проходит очистку на верхнем стане решетном, а другая - на нижнем.

Устройство верхнего и нижнего станов решетных одинаковое. В стане решетном установлено четыре решетных полотна: Б₁, Б₂, В и Г (рис. 2) по два в каждую кассету. Плотна решетные 10 перед установкой в машину вставляют в кассету 1, которую вдвигают по направляющим уголкам, приваренным на боковинах корпуса стана, и поджимают рейками прижимными 11 к направляющим.

Корпус стана 1 представляет собой сварную конструкцию из стального листового материала. Каждый решетный стан приводится в колебание шатунами, получающими движение от эксцентрикового вала (рис. 13). Станы решетные с кассетами колеблются в противоположные стороны, благодаря чему уравновешиваются инерционные силы, возникающие при их работе.

Полотна решетные 10 разделяют зерно на фракции, для выхода которых поставлены приемники, лотки и течки 7 через течку 7 фуражные отходы поступают на шнек фуражных отходов и надставкой 12 (рис. 1) выводятся за пределы

| |
|--------------|
| 14.00.0000РЭ |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

очистителя. Под полотнами решетными установлены щетки 2. Они плотно прилегают к полотнам решетным, а при возвратно-поступательном движении очищают их, выдавливая зерна, застрявшие в отверстиях полотна решетного.

Набор щеток в очистителе приводится в движение механизмом привода щеток. Для очистки одного ряда решет предназначены шесть щеток 3, которые вставлены в металлические обоймы, расположенные на продольной трубе.

Труба в месте соединения с валом коленчатым 4 имеет фрезеровку, куда укладывается ось эксцентрика вала коленчатого 4 и закрывается нижней и верхней частью обоймы 3.

Внимание! Следить, чтобы ось эксцентрика вала коленчатого 4 не зажималась обоймой 3.

Коленчатый вал 4 устанавливается на два ползуна 6, установленных на направляющих в окнах боковин корпуса 1 стана решетного и скользят по ним. Прижимаются щетки 2 поворотом коленчатого вала 4 и фиксируются регулятором через сектор и шайбу (не показаны).

Возвратно-поступательное движение трубы вместе со щетками 2 получается от вращения звездочки 12 посредством цепной передачи между вращающейся звездочкой 10 на валу шнека фуражных отходов (рис. 14), далее через тягу 15, вал привода щеток 13 и шатун 14, соединенный с планкой 8 для верхнего стана и шатун 16, соединенный с планкой 8 для нижнего стана. Вал привода щеток 13 установлен в двух подшипниковых опорах, закрепленных на раме машины.

Конструкция тяги 15 по месту соединения со звездочкой 12 имеет демпфирующие прокладки, которые позволяют смягчать удары в крайних «мертвых» точках положения тяги.

1.2.10 Вал эксцентриковый

Вал эксцентриковый (рис. 13) состоит из вала 1, головки шатуна 2 и 3, шкива 4, шатуна 5, узла подшипникового 6, винта 7 и болтового соединения 8.

| |
|--------------|
| 14.00.0000РЭ |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

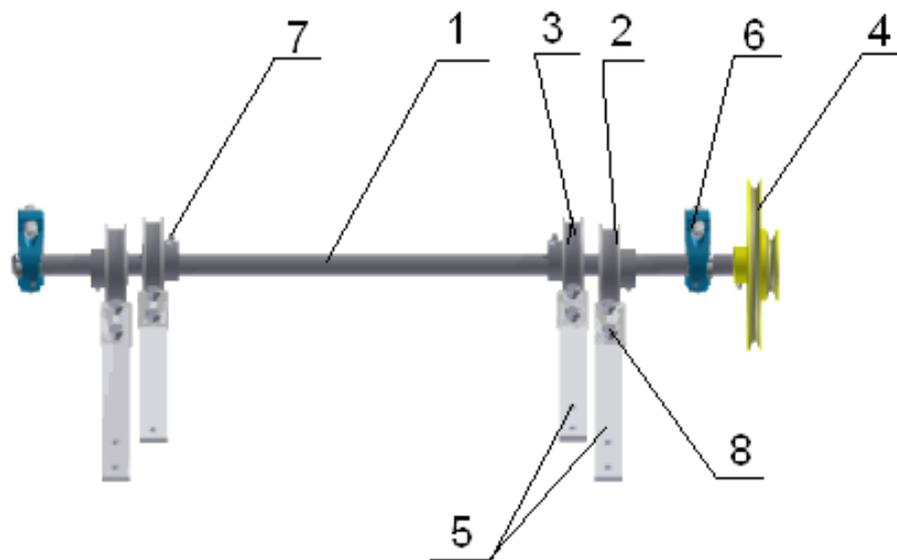


Рис. 13 Вал эксцентриковый

1 – вал; 2, 3 – головка шатуна; 4 – шкив; 5 – шатун;
6 – узел подшипниковый; 7 – винт; 8 – болтовое соединение

Вал эксцентриковый предназначен для придания решетным станам колебательного движения. На валу 1 установлены шкивы 4 с двумя разными диаметрами под клиноременную передачу, который фиксируется стопорным болтом 7. Привод шкива 4 вала эксцентрикового происходит за счет клиноременной передачи от шкива на валу вентилятора. Шкив меньшего диаметра 4 служит для передачи крутящего момента через клиноременную передачу на шкив шнека фуражных отходов.

Вал эксцентриковый установлен на два узла подшипниковые 6 с самоустанавливающимися подшипниками.

На валу 1 установлено четыре эксцентрика, на которые посажены на самоустанавливающиеся подшипники и головки шатунов 2 и 3, а к ним присоединены шатуны 5. На противоположных концах шатунов имеются отверстия для присоединения к кронштейнам решетных станом.

1.2.11 Надставка со шнеком фуражных отходов

Надставка со шнеком фуражных отходов (рис. 14) состоит из опоры задней 1 и корпуса шнека 2, приваренных к раме 1 (рис. 1), шнека 3 и 5, надставки 4, шкива 6, узла подшипникового 7, подшипника 8, шпонки 9, звездочки 10 и опоры 11.

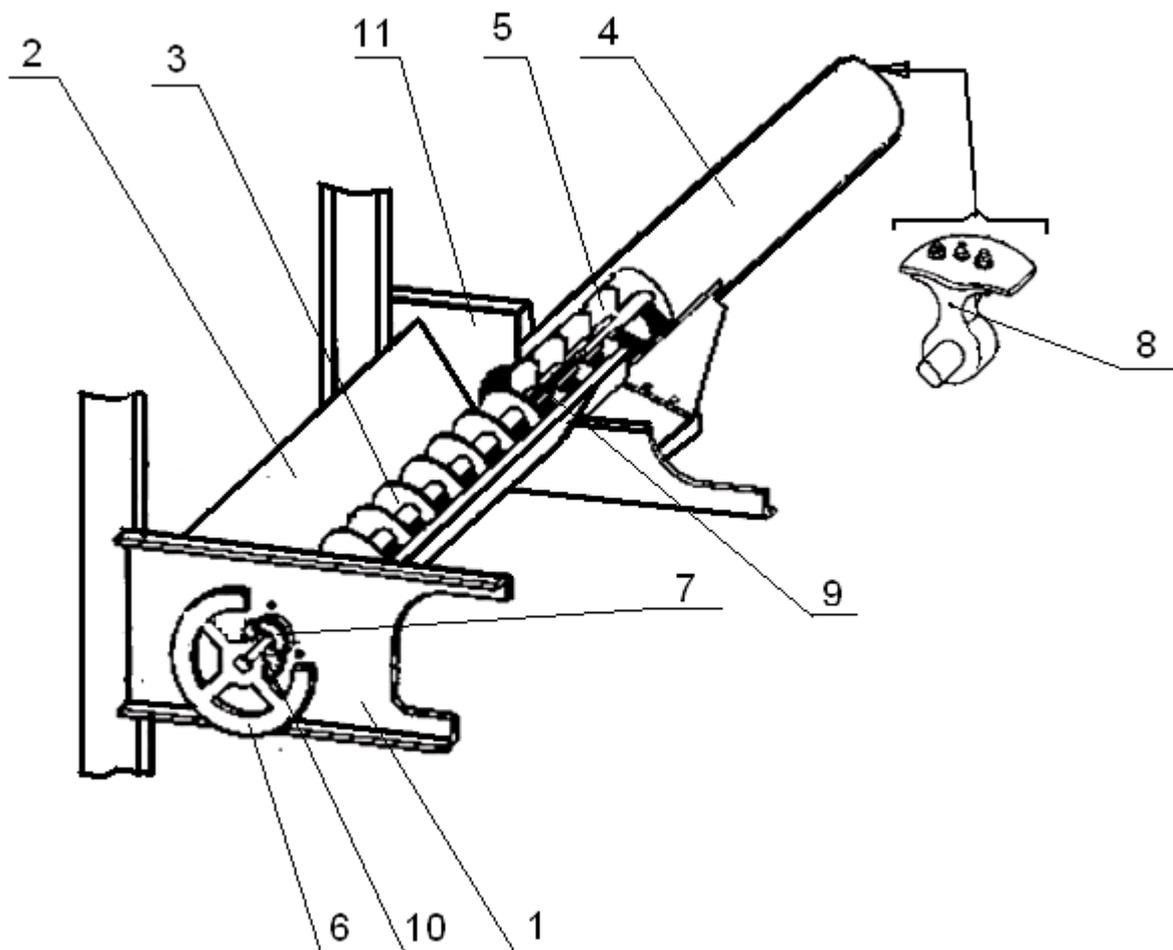


Рис. 14 Надставка со шнеком фуражных отходов

1 – опора задняя; 2 – корпус шнека; 3, 5 – шнек; 4 – надставка; 6 – шкив;
7 – узел подшипниковый; 8 – подшипник; 9 – шпонка; 10 – звездочка; 11 – опора

Вал шнека 3 выполнен сплошной со шпоночным пазом, в который установлена шпонка 9. Конец вала шнека 3 входит в вал шнека 5, выполненного из трубы, которая имеет на конце паз, совмещенный со шпонкой 9. Вал шнека 3 с одного конца опирается на подшипниковую опору качения 7, закрепленную бол-

| Дл | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

30

товым соединением к опоре задней 1, а с другой стороны вал шнека 5 - на подшипник скольжения 8. Подшипник скольжения 8 установлен на валу шнека 5 и в надставке. На приводном конце вала шнека 3 установлен шкив 6 и звездочка 10. Шкив 10 за счет клиноременной передачи от шкива 4 меньшего диаметра (рис. 13) передает крутящий момент на вал шнека 3. Звездочка 10 через цепную передачу передает крутящий момент на звездочку 12 (рис. 12) механизма привода щеток.

Надставка 4 фланцем крепится болтовым соединением к фланцу на трубе, приваренной к опоре 11.

Все примеси, выделенные на решетках и из отстойной камеры, поступают в корпус шнека 2 и шнеками 3 и 5 выводятся за пределы очистителя и образуют бунт вороха фуражных отходов. Фуражные отходы по мере накопления должны удаляться из зоны обслуживания.

1.2.12 Электропривод

Электропривод 13 (рис. 1) состоит из щита управления, трех двигателей, мотор-редуктора и кабельной обвязки.

Электрооборудование предназначено для запуска и останова двигателей и управления с помощью частотного преобразователя, установленного в щите управления, рабочим и транспортным режимами механизма самопередвижения.

1.2.12.1 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 | $(2,2+4,0+2,2+0,75) = 9,15$ |
| Частота сети, Гц | 50 |
| Число фаз | 3 |
| Количество подключаемых двигателей, шт. | 4 |

| |
|-----------|
| 14.11.00 |
| 14.11.01 |
| 14.11.02 |
| 14.11.03 |
| 14.11.04 |
| 14.11.05 |
| 14.11.06 |
| 14.11.07 |
| 14.11.08 |
| 14.11.09 |
| 14.11.10 |
| 14.11.11 |
| 14.11.12 |
| 14.11.13 |
| 14.11.14 |
| 14.11.15 |
| 14.11.16 |
| 14.11.17 |
| 14.11.18 |
| 14.11.19 |
| 14.11.20 |
| 14.11.21 |
| 14.11.22 |
| 14.11.23 |
| 14.11.24 |
| 14.11.25 |
| 14.11.26 |
| 14.11.27 |
| 14.11.28 |
| 14.11.29 |
| 14.11.30 |
| 14.11.31 |
| 14.11.32 |
| 14.11.33 |
| 14.11.34 |
| 14.11.35 |
| 14.11.36 |
| 14.11.37 |
| 14.11.38 |
| 14.11.39 |
| 14.11.40 |
| 14.11.41 |
| 14.11.42 |
| 14.11.43 |
| 14.11.44 |
| 14.11.45 |
| 14.11.46 |
| 14.11.47 |
| 14.11.48 |
| 14.11.49 |
| 14.11.50 |
| 14.11.51 |
| 14.11.52 |
| 14.11.53 |
| 14.11.54 |
| 14.11.55 |
| 14.11.56 |
| 14.11.57 |
| 14.11.58 |
| 14.11.59 |
| 14.11.60 |
| 14.11.61 |
| 14.11.62 |
| 14.11.63 |
| 14.11.64 |
| 14.11.65 |
| 14.11.66 |
| 14.11.67 |
| 14.11.68 |
| 14.11.69 |
| 14.11.70 |
| 14.11.71 |
| 14.11.72 |
| 14.11.73 |
| 14.11.74 |
| 14.11.75 |
| 14.11.76 |
| 14.11.77 |
| 14.11.78 |
| 14.11.79 |
| 14.11.80 |
| 14.11.81 |
| 14.11.82 |
| 14.11.83 |
| 14.11.84 |
| 14.11.85 |
| 14.11.86 |
| 14.11.87 |
| 14.11.88 |
| 14.11.89 |
| 14.11.90 |
| 14.11.91 |
| 14.11.92 |
| 14.11.93 |
| 14.11.94 |
| 14.11.95 |
| 14.11.96 |
| 14.11.97 |
| 14.11.98 |
| 14.11.99 |
| 14.11.100 |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

1.2.12.2 Комплект поставки

В комплект электрооборудования, установленного на очистителе и ЗИП, входят:

- а) щит управления;
- б) двигатели:
 - привод вентилятора, главного вала, шнека фуражных отходов и механизма очистки решет 4,0 кВт, 3000 об/мин;
 - привод транспортера загрузочного 2,2 кВт, 1000 об/мин;
 - привод транспортера отгрузочного и шнека приемного 2,2 кВт, 1000 об/мин;
 - привод на мотор-редукторе механизма самопередвижения 0,75 кВт, 3000 об/мин;
- в) кабели подключения двигателей и щита управления;
- г) кабель подключения очистителя к внешней сети (ЗИП).

1.2.12.3 Схема электрическая принципиальная

В схеме электрической принципиальной предусмотрено:

- а) подключение щита управления (рис. 17) к внешнему источнику питания и двигателей к нему;
- б) защиту двигателей от перегрузки;
- в) защиту кабелей от короткого замыкания и обслуживающего персонала от поражения электрическим током при однофазном коротком замыкании;
- г) нулевую защиту двигателей (защита от самозапуска).

Схема электрическая принципиальная приведена на рис. 15, а схема подключений - на рис. 16.

Электрическая схема принципиальная (рис. 15) очистителя позволяет включение очистителя в электросеть с помощью кабеля из комплекта ЗИП через герметичный ввод на нижней части корпуса щита управления.

Для простоты наладки и ремонта электрическая схема принципиальная позволяет включать отдельно (независимо) механизмы очистителя.

| |
|--------------|
| 14.00.0000РЭ |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |
| | | | | |

ОВС25.00.0000РЭ

Лист

32

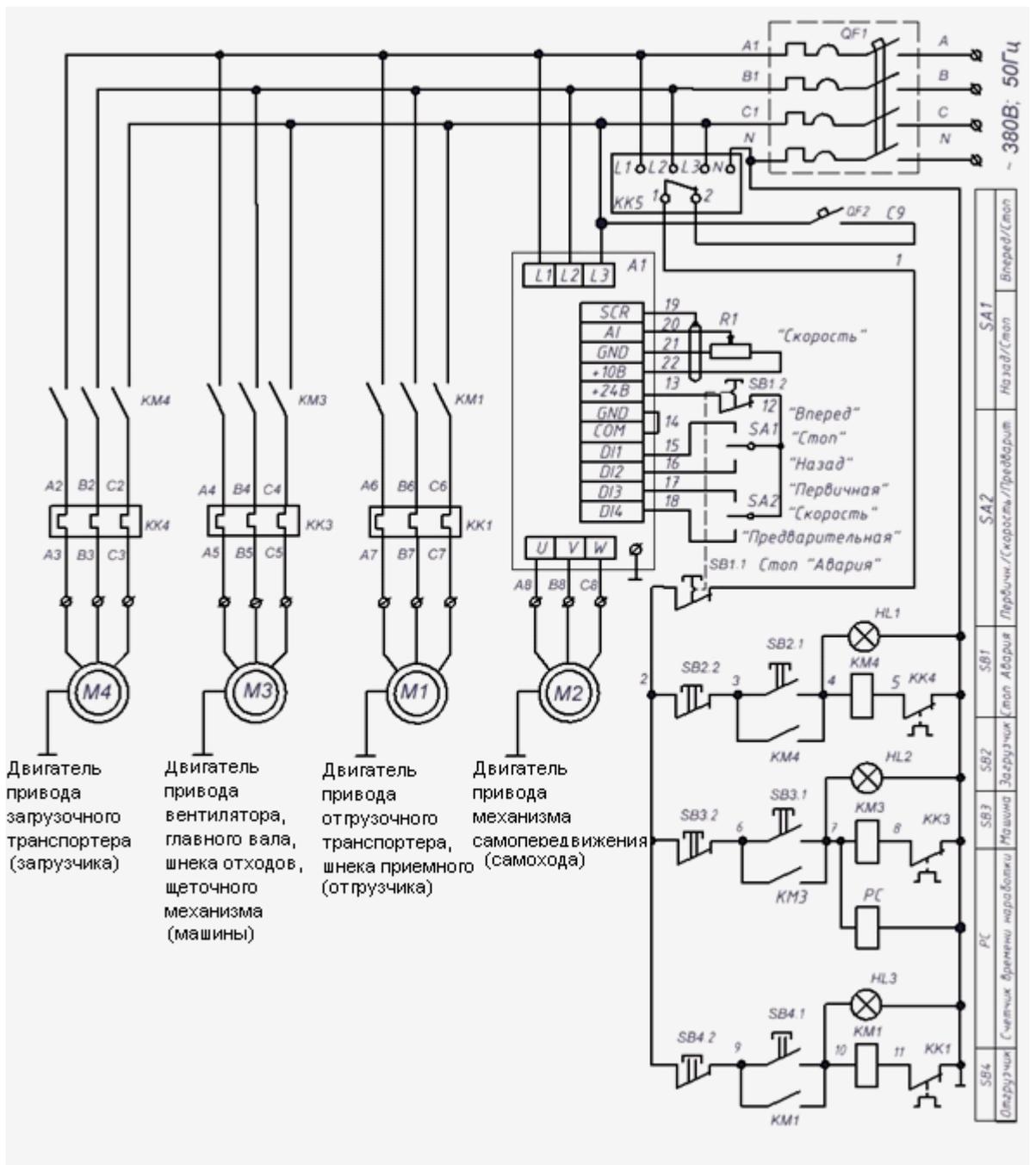


Рис. 15 Схема электрическая принципиальная

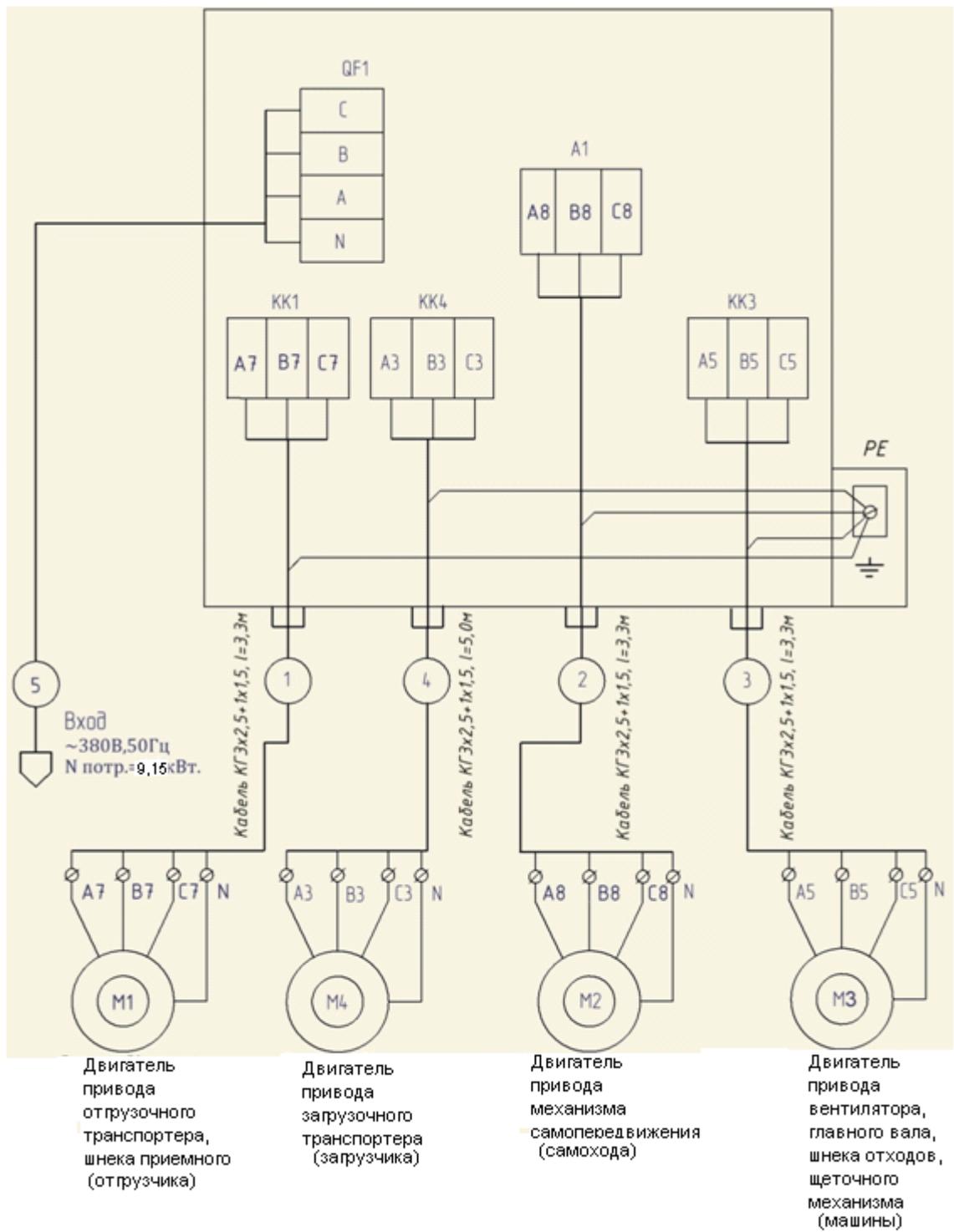


Рис. 16 Схема электрическая подключений

| | | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ди | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

1.2.12.5 Подготовка электрооборудования к работе

1) обслуживание электрооборудования должно производиться квалифицированным персоналом - электриком не ниже 3-го разряда с соблюдением действующих правил ПУЭ и ПТБ;

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 схеме электрической принципиальной (рис. 15);

5) проверить сопротивление изоляции всех токоведущих частей, обмоток двигателей. Величина изоляции должна быть не менее 0,5 МОм. Проверить крепление двигателей на машине;

6) подключить щит управления к внешней электросети, обратив особое внимание на надежное подключение нулевой жилы кабеля с нулевой шиной источника питания и шиной зануления щита управления, на состояние кабеля. Повреждения кабеля не допускаются.

ВНИМАНИЕ!

1 Питание электрооборудования должно осуществляться только от четырехпроводной сети переменного тока напряжением 380В 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.

4 Перестройка тепловых реле на более высокие токи срабатывания **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.**

| |
|---|
| Г |
| Г |
| С |
| М |
| Г |
| С |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Подготовка изделия к использованию

2.1.1 Требования безопасности

2.1.1.1 Очиститель должен соответствовать требованиям ГОСТ Р 53055 и ГОСТ 12.2.003 и указанным ниже требованиям.

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

2.1.1.3 Подключать очиститель в общую электросеть и устранять неисправности электрической части разрешается только электрику не менее 3-го разряда с соблюдением действующих правил ПУЭ и ПТБ.

2.1.1.4 Все работы по ремонту и наладке электрооборудования необходимо производить только при полностью снятом напряжении. Для этого при неработающем очистителе необходимо:

а) отключить главный рубильник на вводном распределительном устройстве, питающем машину;

б) вывесить предупредительный плакат;

в) проверить отсутствие напряжения на вводных клеммах щита управления;

г) произвести внешний осмотр щита управления и его содержимого, проверить при снятом напряжении надежность всех контактных соединений, при необходимости подтянуть их;

д) проверить сопротивление изоляции всех токоведущих частей, обмоток двигателей. Величина сопротивления изоляции должна быть не менее 5 МОм;

е) проверить крепление двигателей на очистителе.

2.1.1.5 Заземление должно быть произведено в соответствии с требованиями «Правил устройства электроустановок».

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

| | | | | |
|----------|--------------|---------------|--------------|---------------|
| 14.1.1.1 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 |
| 14.1.1.2 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 |
| 14.1.1.3 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 |
| 14.1.1.4 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 |
| 14.1.1.5 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 |
| 14.1.1.6 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 | ГОСТ Р 53055 | ГОСТ 12.2.003 |

| Дл | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |
| | | | | |

2.1.2 Правила и порядок смазки изделия

Смазку очистителя производить согласно табл. 3.

Таблица смазки

Таблица 3

| Наименование, индекс сборочной единицы | Количество сборочных единиц в изделии, шт. | Наименование и обозначение марок ГСМ | | | Масса ГСМ, заправляемых в изделие при смене, кг (справочно) | Периодичность смены ГСМ | | Примечание |
|--|--|--------------------------------------|-----------------------------------|------------|---|-------------------------|-------|------------|
| | | основные | дублирующие (резервные) | зарубежные | | основные | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Уголок опорный под ползуны механизма привода щеток | 8 | Литол-24 ГОСТ 21150 | Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033 | | 0,2 | 40 ч | 40 ч | |
| Узел подшипниковый эксцентрикового вала | 2 | То же | То же | | 0,04 * | 125 ч | 125 ч | |
| Узел подшипниковый вала привода щеток | 2 | -//- | -//- | | 0,02 * | То же | То же | |
| Узел подшипниковый распределительного шнека | 2 | -//- | -//- | | 0,02 * | -//- | -//- | |
| Узел подшипниковый приемного шнека | 2 | -//- | -//- | | 0,02 * | -//- | -//- | |
| Узел подшипниковый шнека фуражных отходов | 1 | -//- | -//- | | 0,01* | -//- | -//- | |
| Ось шнека надставки фуражных отходов под подшипником | 1 | -//- | -//- | | 0,01 | 40 ч | 40 ч | |
| Ось вилки поворотной с опорной площадкой | 1 | -//- | -//- | | 0,03 | 125 ч | 125 ч | |

Окончание таблицы 3

| Наименование, индекс сборочной единицы | Количество сборочных единиц в изделии, шт. | Наименование и обозначение марок ГСМ | | | Масса ГСМ, запрашиваемых в изделие при смене, кг (справочно) | Периодичность смены ГСМ | | Примечание |
|--|--|--|-----------------------------------|------------|--|----------------------------|----------------------------|---|
| | | основные | дублирующие (резервные) | зарубежные | | основные | дублирующие | |
| Оси колес механизма самоперемещения | 3 | Литол-24 ГОСТ 21150 | Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033 | | 0,2 | 125 ч | 125 ч | |
| Винт механизма подъема транспортера загрузочного | 1 | То же | То же | | 0,3 | 125 ч | 500 ч | |
| Редуктор конический | 2 | -//- | -//- | | 0,2 | 125 ч | 125 ч | |
| Цепь механизма очистки решет | 1 | Масло трансмиссионное ТАп-15В или ТЭп-15 ГОСТ 23652 | Масло ТМ-3-18 ГОСТ 17479.2 | | 0,1 | 250 ч или 1 раз в сезон | 250 ч или 1 раз в сезон | |
| Цепь механизма самопередвижения | 2 | То же | То же | | 0,1 | То же | То же | |
| Цепи скребковые транспортеров загрузочного и отгрузочного, питателей | 4 | -//- | -//- | | 0,5 | 125 ч | 125 ч | Не допускайте попадание смазки на резиновые скребки |
| Консервация | | Смазка по ГОСТ 9.014 или применяемая при эксплуатации | | | - | - | - | При хранении |

***Внимание!** Объем смазочного материала в узлах подшипниковых определяется степенью заполнения полостей подшипника. Смазку производить малыми порциями до появления ее из под уплотнения подшипника со стороны вала.

2.1.3 Досборка, наладка и обкатка изделия

Досборка изделия

Комплекующие для досборки взять с комплекта поставки согласно упаковочному листу (Приложение 4).

Произведите досборку очистителя: установите две цепи привода механизма самопередвижения 2 (рис. 1) согласно рис. 5; питатели скребковые 4 согласно рис. 7 и два троса подъема-опускания питателей; колено, три трубы и направлятель пневмотранспортера 8 согласно рис. 10; надставку со шнеком 12 согласно рис. 14; соберите розетку с разделкой кабеля; установите и натяните приводные ремни. Для обеспечения нормальной работы клиноременных и цепных передач приводные ремни и цепи должны быть установлены согласно схеме (рис. 19), натянуты согласно схеме (рис. 18) до норм, указанных в ГОСТ 1284.1.

Одевание приводных ремней на шкивы рабочих органов согласно схеме передач (рис. 19). При надевании ремня сначала освободите натяжное устройство. Надевать ремень на шкив при помощи ломика категорически запрещается, так как при этом возможно повреждение ремня. Если новый ремень трудно надеть, снимите один из шкивов, заведите в ручей ремень и поставьте шкивы на место. В этом случае натяжным шкивом следует временно не пользоваться.

Для нормальной работы ременной передачи необходимо следить за продольной плоскостью контура ремня, регулируя попарно положения шкивов на валах.

Затяжку крепежных изделий производить с учетом требований ОСТ 37.001.050.

Натяните две цепи привода механизма самопередвижения, цепь привода механизма очистки решет, цепи транспортерные питателей, транспортера грузочного и отгрузочного (при необходимости).

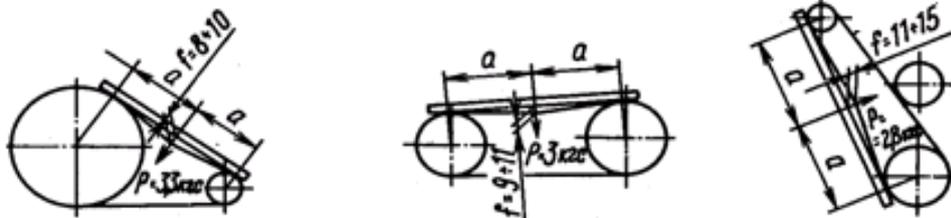
Натяжение цепи считается нормальным, если цепь можно усилием руки отвести от линии движения на 40...70 мм на метр длины цепи. При большом натяжении цепь и звездочки быстро изнашиваются, при слабом натяжении уве-

| | |
|----|--|
| Г | |
| Г | |
| ГО | |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Дл | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |
| | | | | |

личивается 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.

Ремень В1Б)-2000 I



Ремень В1Б)-2360 I



Ремень В1Б)-2800 I

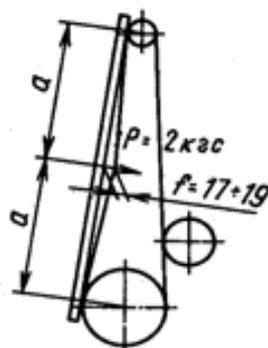


Рис. 18 Схема контроля и натяжения ремней

| | | | | |
|-------------|-----------|-------------|-------------|-------------|
| Исполнитель | Проверено | Согласовано | Согласовано | Согласовано |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ди | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

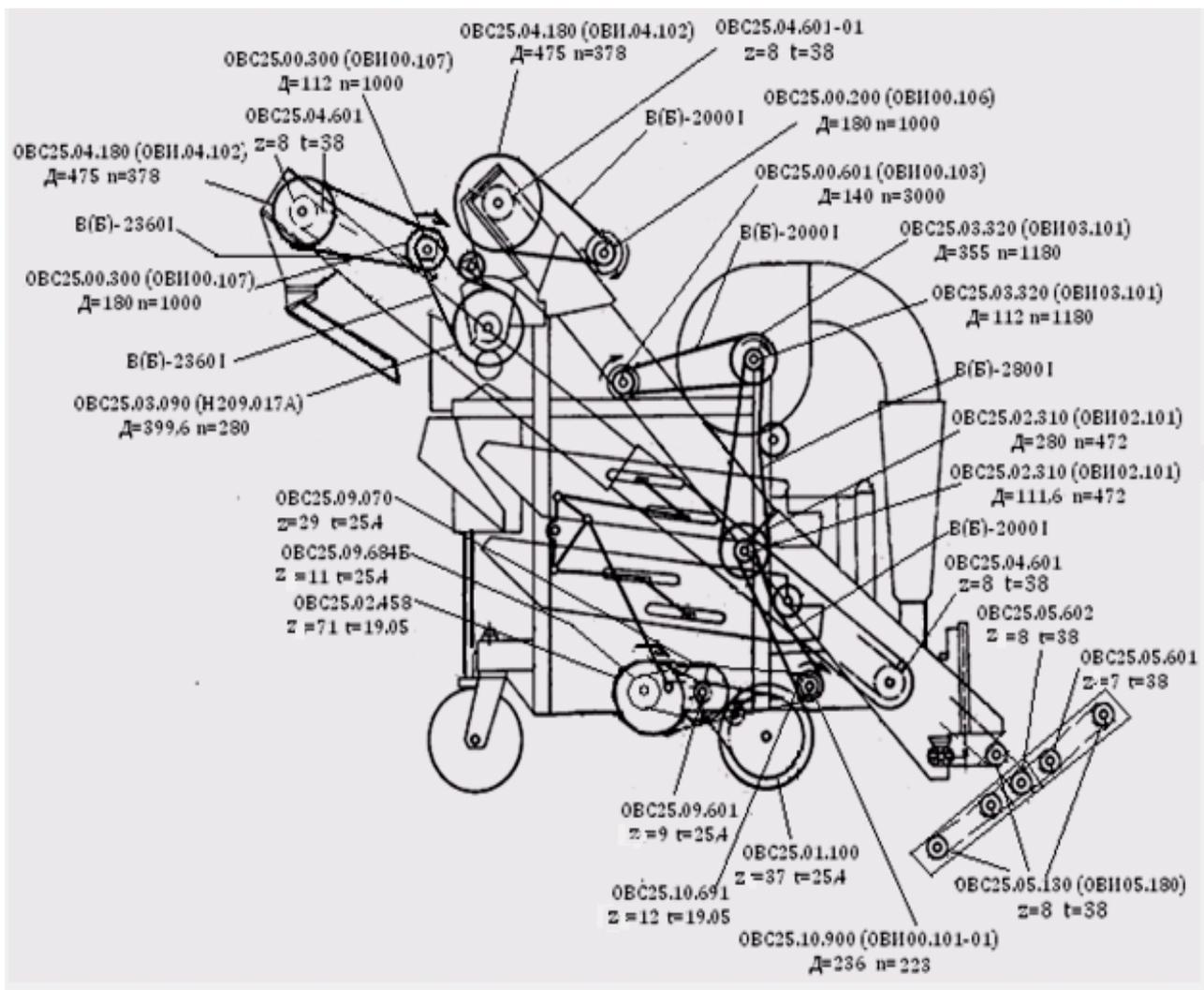


Рис. 19 Схема расположения ремней, цепей, шкивов и звездочек

Наладка и обкатка изделия

Для проверки правильности сборки, а также для приработки трущихся механизмов очистителя необходимо обкатать его на холостом режиме в течение 30 минут.

ВНИМАНИЕ!

Перед обкаткой очистителя проверьте и при необходимости нанесите смазку на все детали и сборочные единицы согласно таблице 3, а также проверьте:

- затяжку всех крепежных изделий и стопорных винтов на подшипниковых узлах, шкивах и звездочках на соответствие требований ОСТ 37.001.050 . При затяжке нельзя пользоваться надставками к ключам (трубы, ломы и т. п.);

Подбор и установка решет обуславливает высокое качество очистки и сортирования зерна. Решета подбирайте для каждой вновь очищаемой партии зернового материала.

Чтобы правильно подобрать решета, необходимо хорошо знать назначение и роль каждого решета в схеме очистителя.

При подборе решет руководствуйтесь таблицей 4.

Решето Б₁ делит зерновой материал на две фракции, приблизительно одинаковые по весу части, отличающиеся друг от друга только размерами составляющих частиц, для последующей очистки на решетках Б₂, В и Г.

Решето Б₂ 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 функцию — 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.

ТАБЛИЦА ПОДБОРА РЕШЕТ

Таблица 4

| Очищаемая культура | Решетные полотна | | | |
|--------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| | Б ₁ | Б ₂ | В | Г |
| Пшеница | Ø 4,0-6,5 □ 2,3-3,0 | Ø 5,0-7,0 □ 3,0-3,6 | Ø 2,0-2,5 □ 1,7-2,2 | Ø 2,5-3,0 □ 2,0-2,4 |
| Рожь | Ø 4,0-6,5 □ 2,2-2,6 | Ø 5,0-6,5 □ 2,6-3,6 | Ø 1,5-2,5 □ 1,5-1,7 | Ø 2,0-2,5 □ 1,7-2,0 |
| Ячмень | Ø 4,0-5,0 □ 2,4-3,0 | Ø 5,0-8,0 □ 3,6-5,0 | Ø 2,5 □ 2,0-2,4 | Ø 3,0 □ 2,3-2,6 |
| Овес | Ø 5,5 □ 2,0-2,4 | Ø 6,0 □ 2,6-3,6 | Ø 2,5 □ 1,7-2,0 | □ 2,0-2,2 |
| Кукуруза | Ø 7,0-9,0 | Ø 10 □ 6 | Ø 5,0 □ 3,0-5,0 | Ø 6,0 □ 4,0-5,0 |
| Просо | Ø 2,5-3,0 □ 1,7-2,0 | Ø 3,0-4,0 □ 2,0-2,2 | Ø 2,0 Ø 4,0-5,0 | □ 1,5-1,7 Ø 5,0-6,0 |
| Горох | Ø 6,5-8,0 □ 6,0-8,0 | Ø 8,0-9,0 □ 7,0 | □ 2,4-3,6 | □ 4,0-4,5 |

| Очищаемая культура | Решетные полотна | | | |
|--------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | Б ₁ | Б ₂ | В | Г |
| Гречиха | Ø 5,0- 5,5 □ 2,4-2,6 | Ø 6,0- 6,5 □ 3,0-4,0 | Ø 2,5 | Ø 3,6- 4,0 |
| Клещевина | Ø 10- 12 | Ø 12-14 | Ø 6,0 | □ 5,0- 7,0 Ø 6,5- 7,0 |
| Соя | Ø 7,0- 8,0 □ 5,0- 6,0 | Ø 8,0- 9,0 □ 6,5- 7,0 | □ Δ 8,5 и Ø 1,1- 1,3 | □ 5,0 Ø 1,1- 1,2 |
| Рапс | Ø 2,2- 2,6 □ 1,3- 1,4 | Ø 2,8- 3,2 □ 1,6- 1,8 | □ 0,8- 1,0 □ 2,5- 3,0 | □ 1,1- 1,2 |
| Сахарная свекла | Ø 0,5 | Ø 7,0-8,0 | □ 2,0-2,4 | □ 2,4-2,6 |
| Викоовсяная смесь | Ø 3,6-3,0 | □ 6,5-8,0 | Ø 2,5 | □ 3,6-5,0 |
| Житняк, пырей | □ 5,0 | Ø 8,0 | □ 2,0-2,6 | □ 2,2-2,6 |
| Лен | Ø 2,5-3,0 □ 0,9-1,0 | Ø 3,0-3,4 □ 1,1-1,2 | Ø 2,0 | Ø 2,5 □ 0,8-0,9 |
| Клевер, люцерна | □ 1,0-1,1 | Ø 1,5-2,0 □ 1,2- 1,5 | Ø 1,3 □ 0,5-0,6 | □ 0,8-0,9 |
| Рис | □ 2,4-2,8 | □ 2,8-3,6 | □ 2,0-2,2 | □ 2,2-2,4 |
| Подсолнечник | Ø 5,0-5,5 | Ø 6,0-10,0 | Ø 2,5-3,2 | □ 3,2-3,6 |

Примечание.

Знак Ø означает решето с круглыми отверстиями, □ знак - решето с продолговатыми отверстиями, Δ -решето с треугольными отверстиями.

Решета, не входящие в основную комплектность очистителя, могут быть поставлены по отдельным заказам.

ВНИМАНИЕ!!! НЕ ДОПУСКАЕТСЯ устанавливать в одну решетную рамку решета с различным размером отверстий.

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 Б₁ и Б₂ устанавливают несколько крупнее, а решета В и Г— мельче или оставляют такими же, как и при первичной очистке.

Регулировка щеток. Для качественной очистки решет необходимо отрегулировать положение щеток относительно решет (рис. 12) до выхода щетки над

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

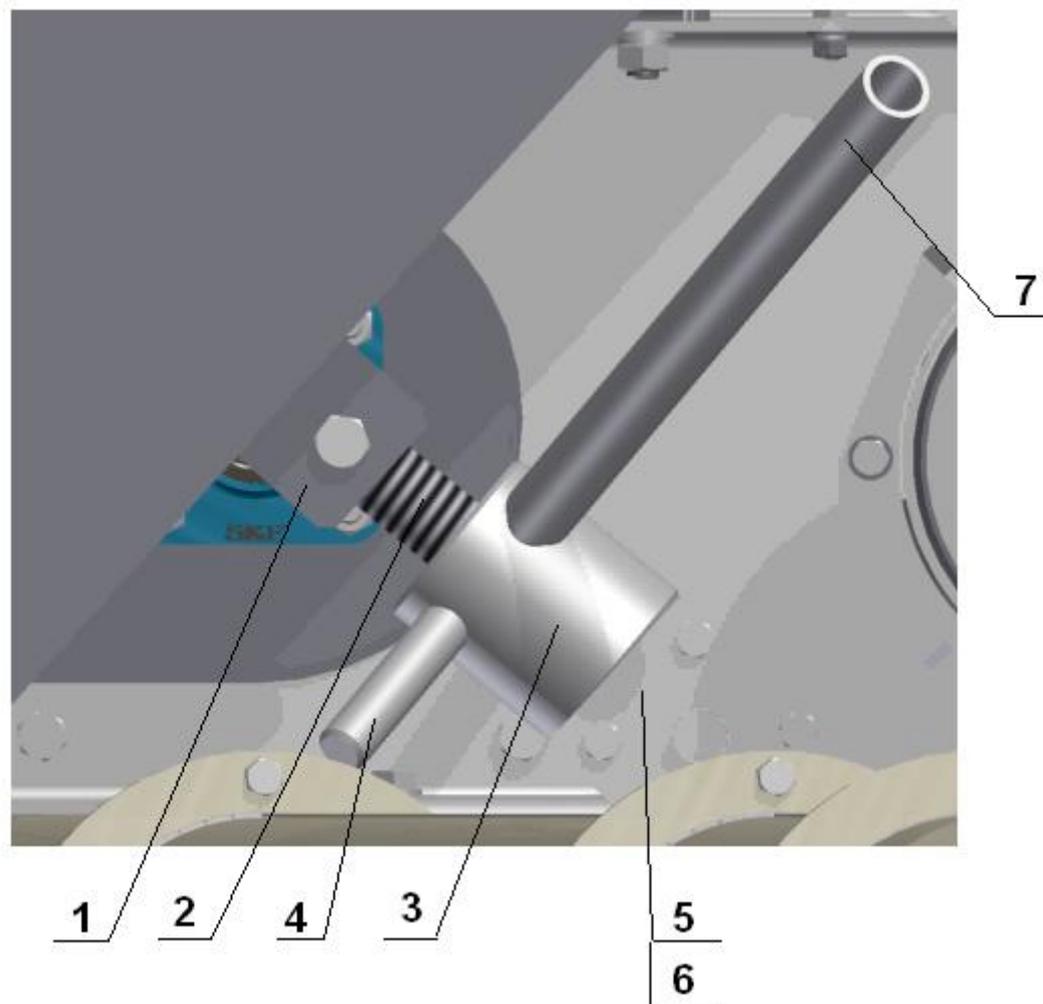


Рис. 20 Механизм подъема загрузочного транспортера

1– опора винта; 2– винт; 3– гайка; 4– рукоятка;
5– опора гайки; 6– кронштейн; 7– труба

Положение питателей 4 (рис. 1) регулируется вращением лебедок 11 (рис. б), установленных на рамке секции нижней загрузочного транспортера 3 (рис. 1) с намоткой – смоткой канатов на ролики. Фиксация положения лебедок происходит с помощью собачек. В рабочем положении питатели должны быть опущены так, чтобы кромки скребков скребкового транспортера питателей скользили по поверхности тока по всей длине и ширине, обеспечивая качественный подбор зернового материала.

Регулировка подачи материала. Подача зернового материала в очиститель зависит от регулировки частоты вращения выходного вала мотор-редуктора 18 механизма самопередвижения (рис. 5) и как следствие, увеличение или

| | | | |
|------|---------|------|------|
| Лист | № докум | Подп | Дата |
| | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

53

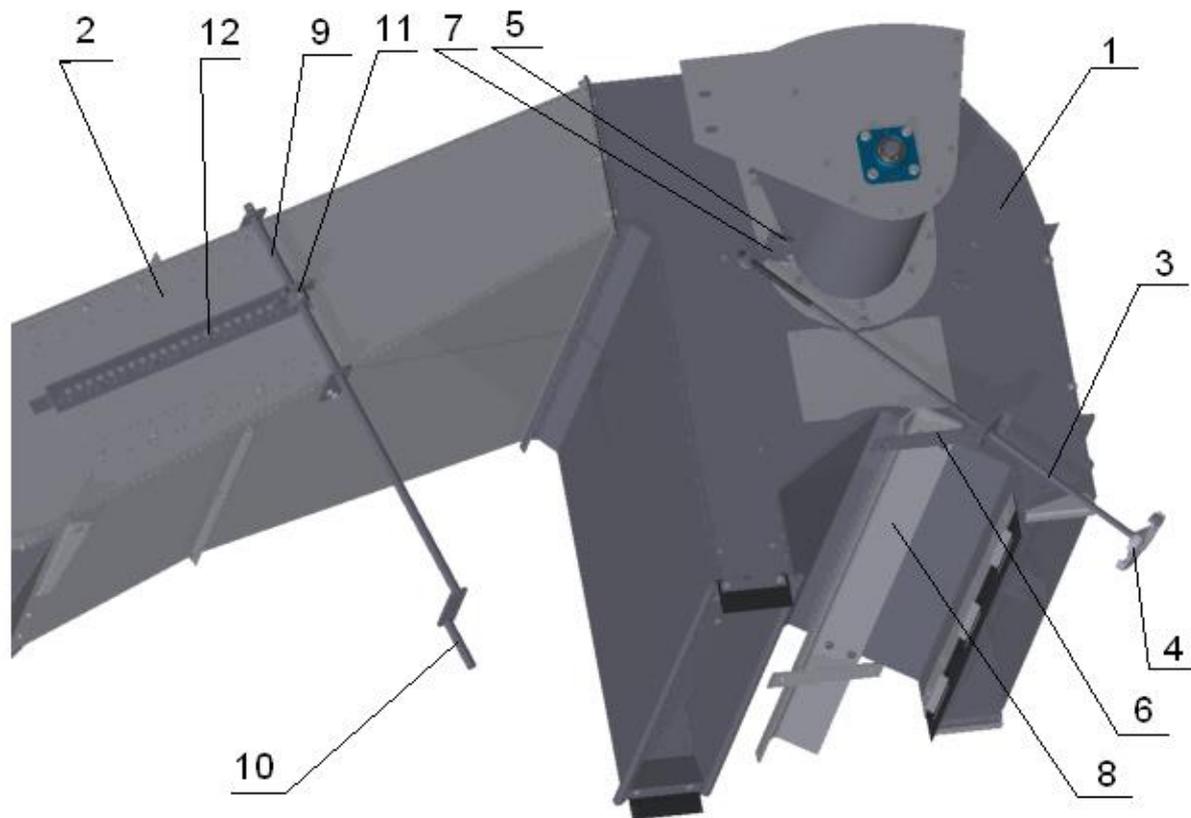


Рис. 22 Регулировка положения заслонок

1 – камера приемная; 2 – воздуховод; 3 – регулятор; 4 – маховик;
 5 – торсион; 6 – подошва; 7 – кронштейн; 8 – балка; 9 – валик;
 10 – рукоятка; 11 – фиксатор; 12 – заслонка

Установите такую скорость воздушного потока, чтобы из зернового материала выделялись отходы: пыль, части соломы, солома, легкие сорняки и т. п.

Качество регулировки, характеризуется составом отходов.

Изменение скорости воздушного потока в рабочих каналах воздуховода и переходнике достигается перемещением заслонок 12 (рис. 22) и 2 (рис. 23) соответственно. Переходник с одной стороны фланцем соединен с вентилятором 6, а с другой - пылеотделителем 7 (рис. 1).

Перемещение заслонки 12 осуществляется за счет вращения рукояткой 10 валика 9 в одну или другую сторону. Фиксация положения заслонки 12 осуществляется фиксатором 11. Таким образом, установите заслонку 12 в необходимое для работы положение: закрыто - открыто. Максимальное значение скорости воздушного потока наблюдается при полностью открытой заслонке.

| | | | | |
|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ |
| 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ |
| 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ |
| 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ | 14.00.00.000РЭ |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

Отстройка воздушного потока производится совместно изменением положения заслонки 2 (рис. 23) на переходнике. Для этого изменяется положение рукоятки 7 в пазе кронштейна 5. Положение заслонки фиксируется гайкой 6.

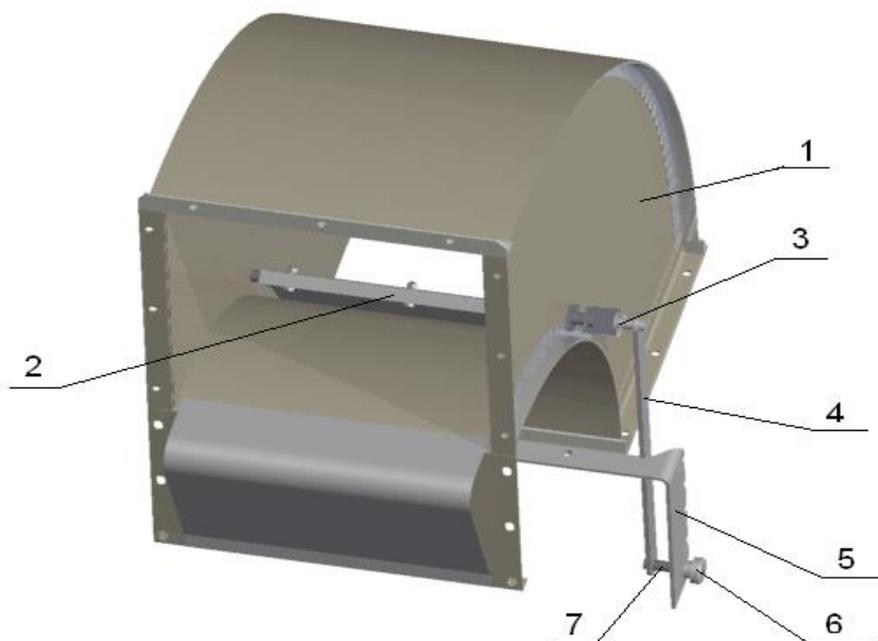


Рис. 23 Регулировка положения заслонки в переходнике
1 – переходник; 2 – заслонка; 3 – ось; 4 – тяга;
5 – кронштейн; 6 – гайка; 7 – рукоятка

Очистка машины от остатков зернового материала. После работы, а также при переходе от очистки зернового вороха одного сорта и культуры к другому сорту и культуре, очиститель должен быть тщательно очищен от остатков зерна и примесей.

Очистку производите при работе очистителя на холостом режиме при максимальных скоростях воздушного потока в воздушных каналах. Заслонки 12 (рис. 22) и 2 (рис. 23) должны быть максимально открытыми.

Для окончательной очистки распределительного шнека камеры приемной необходимо удалить остатки зернового материала из приемного лотка и резко освободить от фиксации рукоятку торсиона, тем самым встряхнуть питающий клапан. Тщательно обметите веником или щеткой все части очистителя, очистите щетки и решета от застрявших в них семян.

После очистки подберите решета для новой культуры вставьте их в очиститель.

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

2.2 Возможные неисправности и методы их устранения

Появление неисправностей отдельных узлов может вызвать ухудшение показателей работы очистителя или выход его из строя. Внимательный уход, своевременное обнаружение и устранение дефектов позволяет более длительный срок поддерживать очиститель в работоспособном состоянии.

Наиболее часто встречающиеся неисправности и методы их устранения представлены в таблице 5.

Таблица 5

| Неисправность и внешнее проявление | Методы устранения |
|---|---|
| Элементы очистителя не развивают необходимых частот вращения | Установите и натяните ремни в клиноременных передачах и цепи. Проверьте напряжение и частоту сети (при питании от местной станции) |
| Неравномерное распределение зернового материала по ширине решетной части | Осмотрите распределительный шнек питающего устройства. Возможно попадание посторонних предметов и деформация кромок клапана распределитель- |
| Ухудшение качества воздушной очистки вследствие уменьшения скорости воздушного потока | Воздушный поток отрегулируйте заслонками |
| Не включается или гудит один или все двигатели | Отсутствует фаза В1. Осмотрите подключение к сети и к пульту управления |
| Один из пускателей постоянно отключается | Перегрузка двигателя, недостаточное напряжение сети. Вызовите электромонтера. Подтяните винтовые соединения в щите управления и на клеммах двигателей |
| Наличие в сходе с колосового решета полноценного зерна (более 2%) | Снизить подачу зернового материала в машину, правильно подобрать колосовое решето Б ₂ |
| Наличие значительного количества полноценного зерна в аспирационных отходах | Уменьшите скорость воздушного потока в аспирационных каналах |
| Зерновой материал плохо очищен (наличие крупных примесей) | Решета Б ₂ поставьте мельче. Отрегулируйте поток и уменьшите загрузку очистителя |

ТРУДОЕМКОСТЬ И ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВИДОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Таблица 6

| Вид технического обслуживания | Продолжительность, ч | Трудоемкость, чел-ч |
|---|----------------------|---------------------|
| 1. ТО при эксплуатационной обкатке: | | |
| ТО при подготовке очистителя к обкатке | 1,5 | 1,5 |
| ТО при обкатке | 1,5 | 1,5 |
| ТО при 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 очистителя к хранению | 6 | 6 |
| ТО при хранении | 0,2 | 0,2 |
| ТО при снятии с хранения | 5 | 5 |

ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ ПО КАЖДОМУ ВИДУ

Таблица 7

| Содержание работ и методика их проведения | Технические требования | Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ |
|---|--|---|
| ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ОБКАТКЕ | | |
| ТО при подготовке к обкатке и ТО при проведении обкатки аналогично ЕТО | | |
| Обкатка очистителя в течение 30 минут | Обнаруженные неисправности должны быть устранены | секундомер |
| ТО при окончании обкатки аналогично ТО-1 | | |
| ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ | | |
| Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) | | |
| Очиститель отключить от электросети | Очиститель должен быть обесточен | |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

60

| Содержание работ и методика их проведения | Технические требования | Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ |
|---|--|--|
| Осмотр очистителя | Очиститель должен быть комплектным Рабочие органы, механизмы, ограждения не должны иметь явных повреждений | Внешним осмотром |
| Очистка очистителя от пыли и грязи | Внутренние поверхности аспирационных, транспортирующих каналов, питающего устройства, решетной части | Ветошь, щетки или веник |
| Проверка, и при необходимости, подтяжка ключами крепежных соединений крепления: корпусов подшипниковых узлов подвесок, эксцентрикового вала, двигателей | Моменты затяжки должны соответствовать ОСТ 23.4.250 для соединений общего назначения | Ключи гаечные ГОСТ 2839: 7811-0006С2Ц15Хр (7х8) 7811-0004С2Ц15Хр (10х12) 7811-0027С2Ц15Хр (13х14) 7811-0023С2Ц15Хр (17х19) 7811-0026С2Ц15Хр (24х27) 7811-0042С2Ц15Хр (30х32) |
| Проверка, и при необходимости, регулировка, натяжение клиновых ремней и цепей | Натяжение контролируйте согласно ГОСТ 1284.1 | Оттяните динамометром ветку ремня или цепи и с помощью линейки определите прогиб ремня и цепи |
| Проверка работоспособности всех регулировок системы аспирационной и питающего устройства | Заслонки должны перемещаться и удерживаться в любом положении. Усилие поджатия питающего клапана должно изменяться | От руки |
| Первое техническое обслуживание (ТО-1) | | |
| Провести ЕТО и дополнительно следующие пункты: | | |
| Смазка составных частей очистителя согласно табл. 3 | | Шприц рычажно-плунжерный ТУ23.1.169 или ТУ37.001.424 |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

| Содержание работ и методика их проведения | Технические требования | Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ |
|---|---|--|
| Тщательная очистка от пыли, грязи, зерновых остатков и ржавчины очистителя. При необходимости подкрасьте поврежденные поверхности | Наружные и внутренние поверхности должны быть чистыми | Щетка или веник; Протрите ветошью, смоченной синтетическими моющими средствами, с последующим вытиранием насухо. Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009 или ГОСТ 6456; Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» RAL 5002 и Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» RAL 2014 (по цвету: синий и оранжевый); деревянные детали - лаком НЦ-218 Б1.П.М.9 ОСТ 13-27 (при необходимости); агрегат технического обслуживания АТО-1768-ГОСНИТИ |

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ДЛИТЕЛЬНОМ ХРАНЕНИИ
При подготовке машины к хранению

| | | |
|---|--|---|
| Демонтаж с очистителя ремней и цепей. Ремни промойте теплой мыльной водой или обезжирьте неэтилированным бензином, просушите, припудрите тальком и свяжите, навесьте бирку и сдайте на склад. Цепи промойте керосином или бензином, просушите, нанесите консервационную смазку. | Ремни и цепи должны быть чистыми и обезжиренными | Теплая вода (35...40°), синтетическое моющее средство, керосин, бензин, последующая протирка насухо, тальк ТРЦВ ГОСТ 19729, консервационная смазка по ГОСТ 9.014, бирка |
| Демонтаж двигателей со шкивами (при необходимости) с очистителя. Прикрепите к ним бирки и сдайте на склад | | Комплект инструмента, бирки |

Продолжение таблицы 7

| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

62

| Содержание работ и методика их проведения | Технические требования | Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ |
|--|---|---|
| Рабочие поверхности шкивов очистите, и покройте защитно-восковым составом. | | Микровосковые составы ЗВД-13 ТУ 38.101-716 или ПЭВ-74 ТУ 38.101-103, кисть, ветошь |
| Обезжирьте и покройте защитным восковым составом: натяжные устройства, резьбовые поверхности рукояток и натяжных устройств | | Микровосковой состав ЗВД-13 ТУ 38.101-716 или ПЭВ-74 ТУ 38.101-103, ветошь, пистолет-распылитель |
| Восстановите окраску, зачистив поврежденные места | Поврежденная окраска должна быть восстановлена путем нанесения лакокрасочных покрытий | Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009 или ГОСТ 6456; Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» RAL 5002 и Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» RAL 2014 (по цвету: синий и оранжевый); деревянные детали – лак НЦ-218 Б1.П.М.9 ОСТ 13-27 (при необходимости); пистолет-распылитель или кисть |
| Смажьте составные части очистителя согласно табл. 5 | Заполните корпуса подшипников смазкой до его появления | Шприц рычажно-плунжерный ТУ23.1.169 или ТУ 37.001.424 Литол-24 ГОСТ 21150 или солидол ГОСТ 4366 или ГОСТ1033 |

ТО в период хранения

| | | |
|---|---|-----------------|
| Проверяйте не реже 1 раза в два месяца: - комплектность; - состояние антикоррозийных покрытий | Очиститель должен быть укомплектован Не должно быть повреждения покрытий | Методом осмотра |
|---|---|-----------------|

ТО при снятии с хранения

| | | |
|---|---|---------------------------------------|
| Тщательно очистите очиститель от пыли и грязи | Поверхности очистителя должна быть чистой | Ветошь, синтетическое моющее средство |
|---|---|---------------------------------------|

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

63

Нормы расхода материалов при техническом обслуживании и хранении изделия

Таблица 8

| Наименование и марка материала | Вид ТО и разовый расход материала, кг | | | | | |
|---|---------------------------------------|-----|------|----------------------------|-------------------|-----------------------|
| | При обкатке | ЕТО | ТО-1 | ТО при длительном хранении | | |
| | | | | Подготовка к хранению | В период хранения | При снятии с хранения |
| Ветошь ТУ 63. 178.77-82 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,3 | | 0,3 |
| Синтетическое моющее средство | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,5 | 0,15 | 0,7 |
| Масло ТАп-15В ГОСТ 23652 или ТМ-3-18 ГОСТ 23652 или Солидол ГОСТ 4366, ГОСТ 1033 или Литол – 24 ГОСТ 2150 | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,5 | | |
| | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,1 | 0,05 | 0,05 |
| Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009 или ГОСТ 6456 | | | | 0,1 | | |
| Тальк ТРЦВ ГОСТ 19729 | | | | 1,1 | | |
| Смазка пушечная ГОСТ 19537 или масло консервационное К-17 ГОСТ 10877 | | | | 0,5 | 0,1 | |
| Восковой состав ЗВД-13, ПЭВ-74 ТУ 38-101-716-78, ТУ 38. 101-103-71 | | | | 0,3 | | |
| Грунт-преобразователь ржавчины ВА-0112, ТУ 6-10-1234-72 | | | | 0,5 | | |
| Алюминиевая пудра ГОСТ 5497, ГОСТ 15907 | | | | 0,3 | 0,1 | 0,2 |
| Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» ТУ 2312-148-00209711или ПФ-188 ГОСТ 24784 или АС-182 ГОСТ 19024 или Хелиос 1К ES RAL 7015; лак НЦ-218 Б1.П.М.9 ОСТ 13-27 | | | | 0,3 | | |
| Уайт-спирт ГОСТ 3134 | | | | 0,3 | | |
| Бирка из фанеры ГОСТ 3916 | | | | | | |

3.4. Консервацию узлов и деталей очистителя проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014 и таблице консервации (табл. 9).

Таблица консервации

Таблица 9

| № п/п | Наименование мест консервации | Наименование марки и обозначение консервационных материалов |
|-------|---|--|
| 1 | Шкивы | Микровосковые составы ПЭВ-74, ЗВД-13 |
| 2 | Натяжные устройства | То же |
| 3 | Резьбовая поверхность рукояток и натяжных устройств | Солидол ГОСТ 4366, ГОСТ 1033 |
| 4 | Ремни клиновые | Синтетическое моющее средство, тальк ТРЦВ ГОСТ 19723 |
| 5 | Цепи приводные и транспортерные | Бензин, керосин, смазка пушечная ГОСТ 19537 или масло консервационное К-17 |
| 6 | Двигатели со шкивами | Снимаются* |

*) Допускается не снимать при выполнении условий п. 5.6.

| |
|---|
| Г |
| Р |
| М |
| С |
| Г |
| М |
| С |
| Г |
| М |
| С |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

66

4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

4.1 До начала работ по ремонту, демонтажу и монтажу очистителя или его составных узлов в каждом отдельном случае проводится инструктаж рабочих по безопасным методам проведения работ и об обеспечении безопасности для работающих на смежных, близко расположенных производственных участках.

4.2 Работы по ремонту очистителя производятся только после полной остановки его, при выключенном напряжении, снятых приводных ремнях и обеспечения необходимых мер взрывопожаробезопасности.

4.3 С начала ремонта и до его окончания у щита управления должна быть вывешена предупредительная надпись «**Не включать, ремонт!**».

4.4 К проведению огневых работ допускаются лица, прошедшие специальную подготовку и имеющие квалификационное удостоверение и талон по технике безопасности.

4.5 Подготовка помещения и рабочего места к проведению огневых работ включает следующее:

- определение опасных зон, обозначаемых предупредительными надписями и знаками;

- очистка от пыли и других пожароопасных продуктов аппаратов, машин, трубопроводов, норий, циклонов, фильтров, металлических емкостей и т.п., на которых будут проводиться огневые работы;

- очистка помещений и конструктивных элементов здания от горючих продуктов и пыли, особенно в зоне проведения огневых работ;

- перекрытие воздухо- и продуктопроводов, связывающих место проведения огневых работ с другим оборудованием, задвижками, огнепреградителями, заглушками, мокрой мешковиной и т.п.;

- закрытие всех смотровых и базовых проемов и люков, а также незаделанных отверстий в стенках и перекрытиях в помещениях, где проводятся огневые работы;

- остановка всей технологической линии, отключение и обесточивание пульта управления с вывешиванием предупредительных надписей и плакатов, предупреждающих возможность ее пуска;

- покрытие мокрыми мешками пола и сгораемых конструкций в радиусе не менее 10 м от места проведения огневых работ;

| |
|--------------|
| 14.00.0000РЭ |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОБС25.00.0000РЭ

Лист

67

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 |
|--------------|-----------------|-----------------------------|
| до18 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 |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
|----|-----|---------|------|------|

ОВС25.00.000РЭ

ПЕРЕЧЕНЬ ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ
(Размеры, мм)

| № п./п. | Тип подшипника | Номер по каталогу | Место установки | Количество подшипников, шт. | |
|---------|---|------------------------|---|-----------------------------|--------------------|
| | | | | На сборочную единицу | На изделие в целом |
| 1 | Шариковый радиальный сферический двухрядный с установочными винтами d =35 Do=72 B=19 | SY 35 TF или аналог | Вал эксцентриковый | 2 | 2 |
| 2 | Шариковый радиальный однорядный с двумя защитными шайбами ГОСТ 8338 d=60 Do=110 B =22 | №80212 | Головка шатуну | 1 | 4 |
| 3 | Шариковый радиальный сферический двухрядный с установочными винтами d =30 Do=62 B=18 | SY 30 TF или аналог | Вал привода щеток | 2 | 2 |
| 4 | Шариковый радиальный сферический двухрядный с установочными винтами d =25 Do=52 B=15 | FY 25 TF или аналог | Шнек распределительный камеры приемной Шнек приемный Секция верхняя транспортера отгрузочного Секция верхняя транспортера загрузочного | 2 1 2 2 | 2 1 2 2 |
| 5 | Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882 d=20 Do=47 B =14 | № 180204 | Ролик натяжной Устройство натяжное Звездочка секции нижней загрузочного транспортера | 1 1 2 | 1 1+1=2 2 |

| | | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |
| 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 | 14.00.00.0000 |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ООО «Воронежагротехсервис»

394028, г. Воронеж, Монтажный пр-д
 E-mail: 499910@mail.com www. Vatservis.ru
 Тел.: +7 (473)300-42-51

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

на очиститель вороха самопередвижной ОВС-25

Количество грузовых мест – 1

| № грузо-вого ме-ста | Обозначение НД и КД сборочной единицы, детали | Наименование сборочной единицы, де-тали | Количество сборочных единиц, деталей в грузовом месте, шт. | Примеча-ние |
|---------------------|---|--|--|--------------------------------------|
| 1/3 | ОВС25.00.000 | Очиститель вороха самопередвижной ОВС-25 (в частично разобранном виде и решетными полотнами) | 1 | без упаковки |
| | ТУ 23.2.2068 | Полотно решетное с прямоугольными отверстиями: 2а-20x16-3x0,8 2а-20x16-3x0,8 2а-30x20-3x0,8 2а-32x25-3x0,8 | 2 2 2 2 | установлены в рамках решетных станов |
| | ОВС25.03.370 | Труба | 1 | припакована к очистителю |
| | ОВС25.10.070 | Надставка | 1 | ТО ЖЕ |
| | ОВС25.03.370-01 | Труба | 1 | припакована на верхний стан |
| | ОВС25.03.390 | Направитель | 1 | ТО ЖЕ |
| | 2/3 | ОВС25.05.100 | Питатель | 1 |
| ОВС25.05.100-01 | | Питатель | 1 | |
| 3/3 | ОВС25.33.421 | Кронштейн | 1 | Уложен в ящик 07-19-ПН-216 |
| | ОВС25.06.801 | Рычаг | 1 | ТО ЖЕ |
| | ОВС25.00.623 | Пружина | 1 | -//- |
| | ОВИ 05.606 | Канат 3,2 ГОСТ 2172-80, 5,0 м | 2 | -//- |
| | ОВИ 05.004-01 | Ролик | 2 | -//- |
| | ОВИ 07.160К | Разделка кабеля | 1 | -//- |
| | - | Розетка ССИ-224 3Р+РЕ, 32А, 380В, IP44 | 1 | -//- |
| | ГОСТ 13568 | Цепь ПР-38,0-4000, L=1447,8 мм | 2 | Обернута бумагой и уложена в ящик |
| | ГОСТ 13568 | Звено С-ПР-38,0-4000 | 2 | ТО ЖЕ |
| ГОСТ 13568 | Звено П-ПР-38,0-4000 | 1 | -//- | |

ОВС25.00.000РЭ

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

Окончание приложения 4

| № грузо-зОВО-го места | Обозначение НД и КД сборочной единицы, детали | Наименование сборочной единицы, детали | Количество сборочных единиц, деталей в грузовом месте, шт. | Примечание |
|-----------------------|---|---|--|--|
| 3/3 | ГОСТ 13568 | Звено П-ПР-25,4-3180 | 3 | Обернуты бумагой и уложены в ящик |
| | - | Ключ для пульта управления | 1 | то же |
| | ГОСТ 7798 | <u>Болты:</u> М8-6gx20.58.019 М8-6gx25.58.019 | 20 1 | -//- |
| | ГОСТ 5915 | <u>Гайки:</u> М8-6Н.6.019 М10-6Н.6.019 | 21 1 | -//- |
| | ГОСТ 11371 | <u>Шайбы:</u> 8.01.019 10.01.019 | 21 3 | -//- |
| | ГОСТ 6402 | <u>Шайбы:</u> 8 65Г 019 10 65Г 019 | 21 1 | -//- |
| | ГОСТ 1284.1-89 | <u>Ремни:</u> В(Б)-2000 I * В(Б)-2360 I * В(Б)-2800 I * | 9 6 3 | Увязаны шпагатом и уложены в ящик |
| - | ОВС25.00.000РЭ | <u>Документация:</u> Руководство по эксплуатации (с гарантийным талоном, упаковочным листом и аварийным актом) Паспорта на двигатели Паспорт на мотор-редуктор | 1 3 1 | Упакована в полиэтиленовый пакет, пакет завязан. Уложена в ящик (грузовое место 3/3) |

Внимание! * Три комплекта ремней (два комплекта ЗИП) поставляются за отдельную плату.

УПАКОВЩИК

КОНТРОЛЕР

« _ » _____

« _ » _____

М.П.

М.П.

| Лист | Изм. | № докум. | Подп. | Дата |
|------|------|----------|-------|------|
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Лист

78

КОМПЛЕКТНОСТЬ

| Обозначение НД и КД сборочной единицы, детали | Наименование сборочной единицы и детали | Количество сборочных единиц и деталей, шт. |
|---|---|--|
| ОВС25.00.000 | Очиститель вороха самопередвижной ОВС-25 (в частично разобранном виде и решетными полотнами) | 1 |
| ТУ 23.2.2068 | Полотно решетное с прямоугольными отверстиями: 2а-20х16-3х0,8 2а-20х16-3х0,8 2а-30х20-3х0,8 2а-32х25-3х0,8 установлены в решетные рамки очистителя | 2 2 2 2 |
| ОВС25.03.370 | Труба | 1 |
| ОВС25.10.070 | Надставка | 1 |
| ОВС25.03.370-01 | Труба | 1 |
| ОВС25.03.390 | Направитель | 1 |
| ОВС25.33.421 | Кронштейн | 1 |
| ОВС25.06.801 | Рычаг | 1 |
| ОВС25.00.623 | Пружина | 1 |
| ОВИ 05.606 | Канат 3,2 ГОСТ 2172-80, 5,0 м | 2 |
| ОВИ 05.004-01 | Ролик | 2 |
| ОВИ 07.160К | Разделка кабеля | 1 |
| - | Розетка ССИ-224 ЗР+РЕ, 32А, 380В, IP44 | 1 |
| ГОСТ 13568 | Цепь 38,0-4000, L=1447,8 мм | 2 |
| ГОСТ 13568 | Звено С-ПР-38,0-4000 | 2 |
| ГОСТ 13568 | Звено П-ПР-19,05-3180 | 1 |
| ГОСТ 13568 | Звено П-ПР-38,0-4000 | 3 |
| - | Ключ для пульта управления | 1 |
| ГОСТ 7798 | <u>Болты:</u> М8-6gx20.58.019 М8-6gx25.58.019 | 20 1 |
| ГОСТ 5915 | <u>Гайки:</u> М8-6Н.6.019 М10-6Н.6.019 | 21 1 |
| ГОСТ 11371 | <u>Шайбы:</u> 8.01.019 10.01.019 | 21 3 |
| ГОСТ 6402 | <u>Шайбы:</u> 8 65Г 019 10 65Г 019 | 21 1 |

ОВС25.00.000РЭ

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

Окончание приложения 5

| Обозначение НД и КД сборочной единицы, детали | Наименование сборочной единицы, детали | Количество сборочных единиц, деталей в грузовой зоне, шт. |
|---|---|---|
| ГОСТ 1284.1-89 | <u>Ремни:</u> В(Б)-2000 I * В(Б)-2360 I * В(Б)-2800 I * | 9 6 3 |
| ОВС25.05.100 | Питатель | 1 |
| ОВС25.05.100-01 | Питатель | 1 |
| ОВС25.00.000РЭ | <u>Документация:</u> Руководство по эксплуатации (с гарантийным талоном, упаковочным листом и аварийным актом) | 1 |
| - | Паспорта на двигатели | 3 |
| - | Паспорт на мотор-редуктор | 1 |

Внимание! 1 * Три комплекта ремней (два комплекта ЗИП) (Поставляются за отдельную плату).

2 Инструмент и запасные части (табл. 2), сменные решетчатые полотна (прилож. 6) для очистителя поставляются Заказчику по заявке и за отдельную плату.

| | | | | | | | |
|-----------|----|-----|---------|------|------|-----------------------|------------|
| 14.00.000 | Г | | | | | <i>ОВС25.00.000РЭ</i> | Лист 80 |
| | Г | | | | | | |
| | Г | | | | | | |
| | Ли | Изм | № докум | Подп | Дата | | |

РЕШЕТНЫЕ ПОЛОТНА ДЛЯ ОЧИСТКИ КУЛЬТУР

Комплектность решетных полотен для очистки семян подсолнечника, поставляемых потребителю за отдельную плату.

| Обозначение НД | Наименование изделия | Количество, шт. | Примечание |
|----------------|--|-----------------|------------|
| ТУ 23.2.2068 | Решетные полотна с продолговатыми отверстиями | | Связка |
| | 2а-50х32-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-55х32-3х1,0 | 2 | |
| | с круглыми отверстиями | | |
| | 1-60-3х1,0 | 2 | |
| | 1-70-3х1,0 | 2 | |
| | 1-75-3х1,0 | 2 | |
| | 1-90-3х1,0 | 2 | |
| | 1-100-3х1,0 | 2 | |

Комплектность решетных полотен для очистки семян бобов кормовых, поставляемых потребителю за отдельную плату.

| Обозначение НД | Наименование изделия | Количество, шт. | Примечание |
|----------------|--|-----------------|------------|
| ТУ 23.2.2068 | Решетные полотна с продолговатыми отверстиями | | Связка |
| | 2а-55х32-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-65х40-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-70х40-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-75х40-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-80х40-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-85х40-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-90х40-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-95х40-3х1,0 | 2 | |
| | 2а-100х40-3х1,0 | 2 | |
| | с круглыми отверстиями | | |
| | 1-100-3х1,0 | 2 | |
| | 1-112-3х1,0 | 2 | |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| | | | | |
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |

ОВС25.00.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян пшеницы, поставляемых потребителю за отдельную плату.

| Обозначение | Наименование | Количество, шт. | Примечание |
|----------------|---|-----------------|------------|
| ТУ 23.2.2068 | Решетные полотна с круглыми отверстиями | | Связка |
| | 1-20-3x0,8 | 2 | |
| | 1-25-3x0,8 | 2 | |
| | 1-28-3x0,8 | 2 | |
| | 1-30-3x0,8 | 2 | |
| | 1-40-3x1,0 | 2 | |
| | 1-45-3x0,8 | 2 | |
| | 1-50-3x0,8 | 2 | |
| | 1-55-3x0,8 | 2 | |
| | 1-60-3x0,8 | 2 | |
| | 1-70-3x1,0 | 2 | |
| | 1-80-3x1,0 | 2 | |
| | Решетные полотна с продолговатыми отверстиями | | |
| | 2а-17x16-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-24x20-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-26x20-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-30x20-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-32x25-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-36x25-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-40x25-3x0,8 | 2 | |
| 2а-50x32-3x1,0 | 2 | | |
| 2а-60x32-3x0,8 | 2 | | |

| | |
|---|-------|
| Г | |
| Р | |
| М | |
| Г | |
| М | |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян ржи, поставляемых потребителю за отдельную плату.

| Обозначение | Наименование | Количество, шт. | Примечание |
|----------------|---|-----------------|------------|
| ТУ 23.2.2068 | Решетные полотна с круглыми отверстиями | | Связка |
| | 1-20-3x0,8 | | |
| | 1-25-3x0,8 | 2 | |
| | 1-50-3x0,8 | 2 | |
| | 1-55-3x0,8 | 2 | |
| | 1-60-3x0,8 | 2 | |
| | 1-70-3x1,0 | 2 | |
| | Решетные полотна с продолговатыми отверстиями | 2 | |
| | 2а-15x12-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-17x16-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-24x20-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-26x20-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-28x20-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-30x20-3x0,8 | 2 | |
| | 2а-36x25-3x0,8 | 2 | |
| 2а-40x25-3x0,8 | 2 | | |
| 2а-50x32-3x1,0 | 2 | | |

| |
|---|
| Г |
| Р |
| М |
| Г |
| М |

| | | | | |
|----|-----|---------|------|------|
| Ли | Изм | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

ОВС25.00.000РЭ

ООО «Воронежагротехсервис»

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА САМОПЕРЕДВИЖНОЙ ОВС-25

(число, месяц и год выпуска)

(заводской номер изделия)

Заполняется изготовителем

Изделие полностью соответствует чертежам, техническим условиям, государственным стандартам.

Гарантируем исправность изделия в течение 12 месяцев или наработке 260 часов (что наступит ранее) со дня ввода в эксплуатацию при соблюдении правил эксплуатации и хранения, но не позднее 6 месяцев с момента получения потребителем.

М.П.

Контролер _____

Личная подпись Расшифровка подписи

Заполняется потребителем

1 _____
Дата получения изделия, Личная Расшифровка потре-
бителем на складе подпись бители
изготовителя

2 _____
Дата ввода изделия Личная Расшифровка
в эксплуатацию подпись подписи

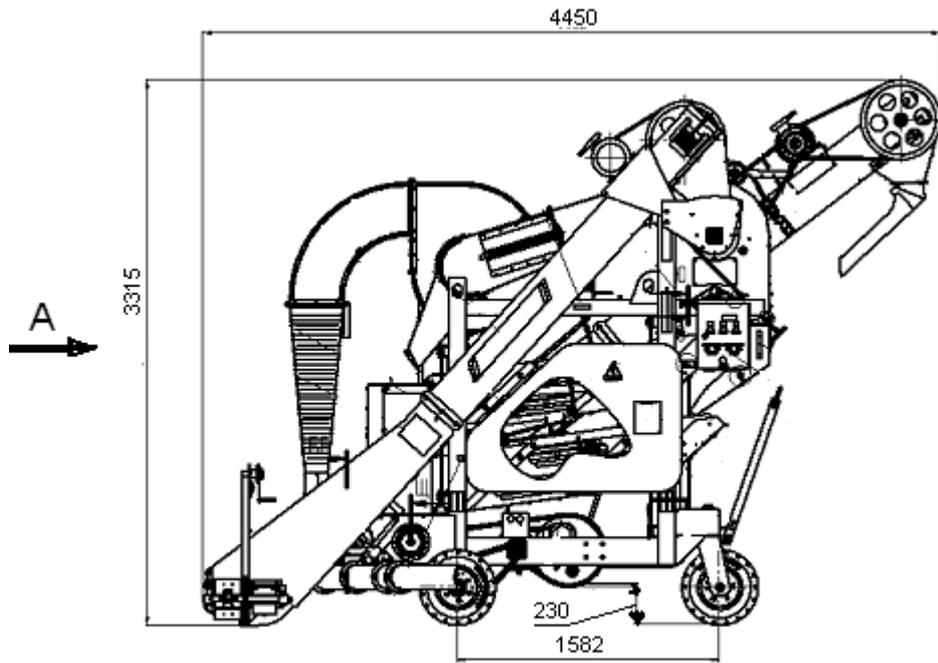
М.П.

Vertical table with 5 rows and 2 columns, containing numbers 14, 13, 12, 11, 10.

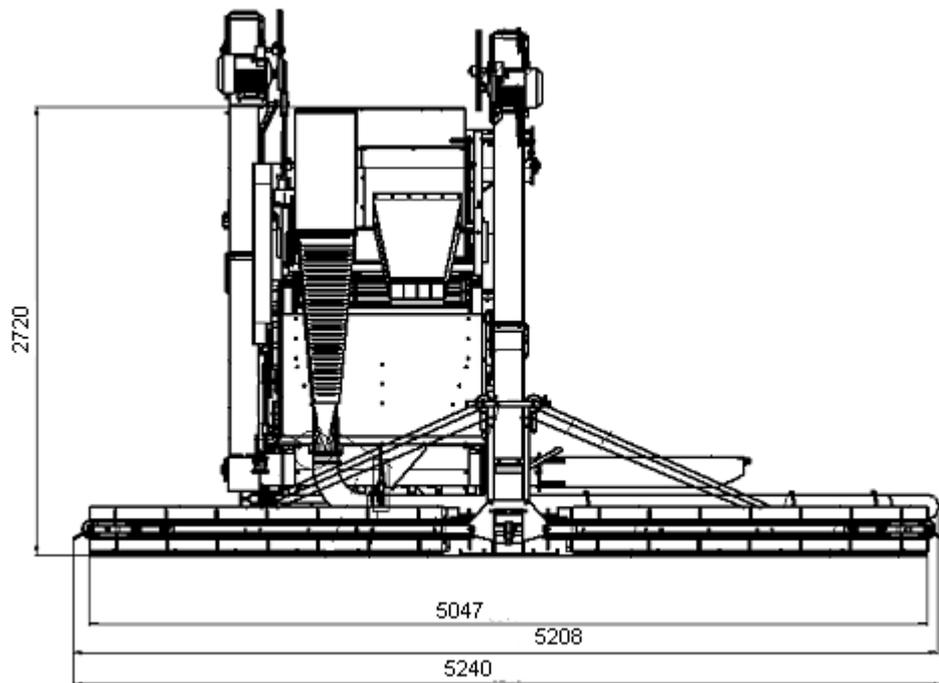
Table with 5 columns: Ли, Игм, № докум, Подп, Дата

ОВС25.00.000РЭ

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ



A



| | | | |
|------|---|------|------|
| ИЗМ. | № | ДАТА | ИЗМ. |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Дир. | Инж. | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

ОБС25.00.000РЭ

