



ООО НПП "Херсонский
машиностроительный завод"

Настройки жатки для уборки подсолнуха **ПЗС-8**



При всех работах по настройке и техническому обслуживанию всегда следует соблюдать указания по безопасности, приведенные в руководстве по эксплуатации

От правильной регулировки русел во многом зависят качественные показатели работы приспособления. Регулировке, при необходимости, могут быть подвергнуты: зазор между дисковыми ножами, натяжение подающих цепей, боковой зазор в зацеплении конической пары приводной коробки, положение средних мысов относительно капотов.

Зазор между дисковыми ножами	Должен быть минимально возможным - 0,5 шага. Регулировку производить с помощью регулировочных пластин.
Регулирование натяжения подающих цепей	Если длина пружины натяжной звездочки в сжатом состоянии больше или меньше 126-130 мм, то вращением гайки, сжимающей пружину, установить требуемую длину, перетяжка пружины не допускается.
Боковой зазор в зацеплении конической пары приводной коробки	0,1 ÷ 0,38 мм Регулировку производить за счет регулировочных прокладок.
Регулирование положения средних мысов	В зависимости от условий уборки (высота стеблестоя, засоренность поля, полеглость стеблей), положение средних мысов можно изменять по высоте. При закручивании двух упорных регулировочных болтов - мыс опускается, при откручивании болтов - мыс поднимается. После регулировки затянуть контргайки болтов.
Регулирование фрикционной предохранительной муфты русел	Регулировка заключается в равномерном сжатии (ослаблении) пружин до обеспечения передачи крутящего момента - 425±25 Н-м, что соответствует длине пружины 44-46 мм; при этом допуск длины пружинных пакетов не должен превышать ±0,5 мм. Сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается. Минимальная толщина изношенной накладки - 1,5 мм
Регулировки шнека	Зазор между спиралью шнека и днищем жатки устанавливается на заводе-изготовителе и должен быть в пределах 6-15 мм равномерно по всей длине жатки. Установку нужной величины зазора производится регулировочными винтами, предварительно ослабив гайки болтов крепления подвижных пластин к направляющим кронштейна. Регулировка заключается в равномерном сжатии (ослаблении) пружин до обеспечения передачи крутящего момента - 255±20 Н-м, что соответствует длине пружины 44-46 мм. Сжатие пружин до соприкосновения всех витков не допускается.
Регулирование натяжения приводных роликовых цепей	Вставить отвертку между роликами цепи и наклонить в сторону движения цепи; при правильном натяжении звено цепи должно повернуться на угол 20 ÷ 30°. Регулировать натяжение приводной цепи перемещением натяжной звездочки.

Регулировка натяжения приводных ремней

Для проверки натяжения ременного контура зацепить динамометром за середину ведущей ветви ремня, натянуть его внутрь контура с усилием Q. Замерить стрелу прогиба ремня F, если она отличается от данных, приведенных в таблице 1, отрегулировать натяжение ремня.

Натяжение приводного ремня регулируется перемещением натяжного ролика.

Таблица 1

Контур, тип ремня	Q, Н		F, мм
	Новый ремень	Приработанный ремень	
Привод приспособления, 4-УВ-3550	60	50	15-30