

Инструкция по переоборудованию жатки SAMPO 6,3 метра.



Общие правила техники безопасности

- Систему среза должен использовать, обслуживать и ремонтировать только персонал, имеющий для этого соответствующую квалификацию и проинструктированный о возможных опасностях.
- Надлежит соблюдать соответствующие предписания по профилактике несчастных случаев, а также другие, общие правила техники безопасности, пожарной безопасности правила дорожного движения и предписания по охране труда.
- Перед каждым вводом в эксплуатацию следует проверять систему среза на эксплуатационную надёжность и на отсутствие повреждённых, недостающих и изношенных деталей. Повреждения следует немедленно устранять, до начала эксплуатации агрегата или до её возобновления.
- Надёжная эксплуатация системы среза гарантируется только при установке ножа и консоли согласно предписанию. Для монтажа использовать подходящий инструмент.
- Регулярно проверять защитные приспособления и заменять их при повреждении.
- При работающем двигателе запрещено находиться в рабочей зоне режущего аппарата.
- При столкновении режущего аппарата с препятствием следует немедленно отключить аппарат и проверить наличие повреждений.
- При монтаже, техобслуживании и ремонте следует носить защитную экипировку.
- При монтаже, техобслуживании и ремонте на режущем аппарате в поднятом положении надлежит всегда применять механическую блокировку посредством подходящих опорных элементов. Отключить двигатель извлечь ключ зажигания.
- При монтаже, техобслуживании и ремонте не прикасаться к системе среза. Нож может по инерции работать и при отключенной машине.
- При монтаже, техобслуживании и ремонте необходимо убедиться, что в опасной зоне никого нет.
- Регулярно проверять гайки и винты на прочность посадки и, при необходимости, подтягивать их.
- Следует применять только исключительно оригинальные запчасти, поставленные изготовителем или допущенные им к применению. Изготовитель не несёт никакой ответственности за ущерб, возникший при использовании не оригинальных запчастей и аннулирует свою гарантию.

Подготовка

Для монтажа системы среза необходимы следующие инструменты:

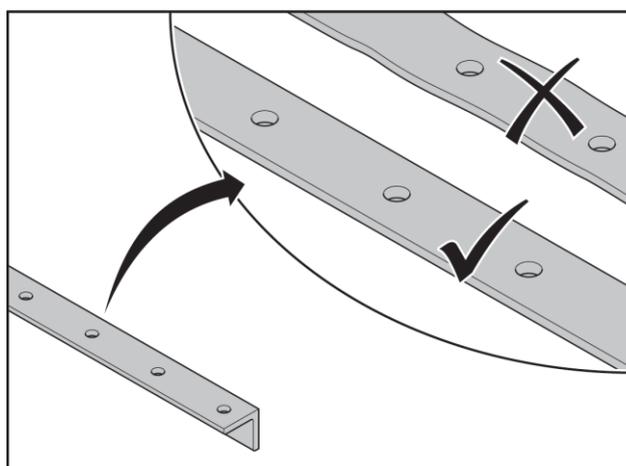
- Динамометрический ключ
- Момент затяжки 125 Нм для болтов M12 x 45 – 10.9 (головная опора)
- Момент затяжки 90 Нм для болтов M12 x 45 – 10.9 (головка ножа)

- Момент затяжки 50 Нм для болтов M10 x 30 – 8.8, M10 x 40 – 8.8 и M10 x 55 – 8.8 (противорежущий палец)
- Момент затяжки 15-18 Нм для болтов M6 x 16 – 10.9 и M6 x 28 – 10.9 (соединение фрагментов (секций) ножа)
- Комплект ключей
- сварочный трансформатор
- дрель
- Пропан и кислород (автоген)
- Шлифовальная машина.

1. Выставить жатку на высоту, удобную для выполнения работ (рекомендуемая высота не менее 500мм. от поверхности установки жатки). Установить подставки, исключая падение жатки. Предпочтительней установить на транспортную тележку для жатки (если имеется).

2. Визуально оценить состояние жатки:

- Проверить брус на отсутствие повреждений. Заменить или исправить (если возможно) поврежденный или искривленный брус;



- Проверить боковину жатки, на которую будет устанавливаться привод на отсутствие изгибов или повреждений;
- Проверить на отсутствие повреждений несущих конструкций жатки.

Привод будет монтироваться на левой стороне по ходу движения жатки.

3. Демонтируем стандартные детали системы среза пальцы, нож и привод, фото №1, №2



Фото №1



Фото №2

4. Удалить защиту на боковине жатки фото №3



Фото №3

5. С помощью автогена удалить по намеченным линиям часть штатной консоли крепления привода, фото №4, №5, №6, №7



Фото №4



Фото №5



Фото №6



Фото №7

6. С помощью шлифовальной машины (болгарки) удалить полку уголка пальцевого бруса длиной 150 мм., шириной 15мм. (фото №8), и на плите жатке часть изгиба длиной 70мм. (фото №9) для свободного хода ножа фото №10

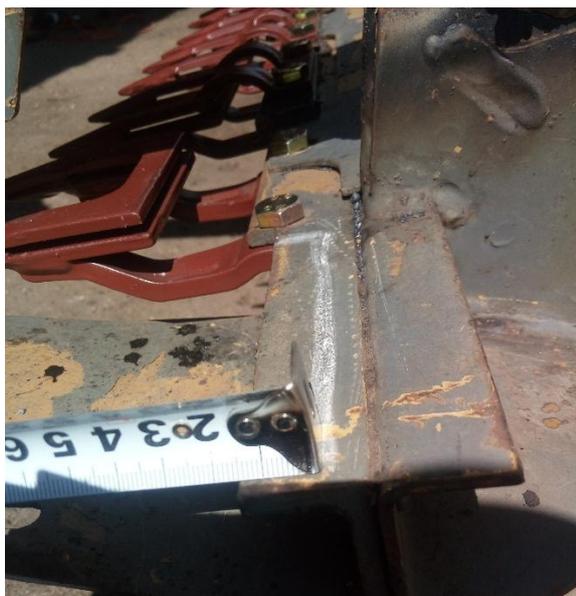


Фото №8



Фото №9



Фото №10

7. Приступаем к креплению пальцев к брусу жатки. «Gebr.Schumacher», Германия выпускает штампованные электросварные пальцы нескольких размеров: 12,14, и 17мм. Применение пальцев определенного размера зависит от толщины бруса жатки. Поставляемые нами пластины трения, могут иметь толщину 5 и 6 мм. кроме того, поставляются регулировочные пластины толщиной 1 и 2 мм. Поэтому для заказа деталей, важно знать точную толщину бруса жатки. На данной жатке толщина бруса составляет 6мм. (фото №11), кроме этого данная жатка снабжена камнеуловителем толщиной 2мм., суммарная толщина брус + камнеуловитель составляет 8мм.(фото №12). Для этого размера устанавливаем пластины трения 6 мм. и в «карманы» камнеуловителя устанавливаем регулировочные пластины 2мм. (поставляются с четырьмя отверстиями, перед установкой регулировочные пластины с помощью «болгарки» разрезаем пополам) фото №13, №14, где общая толщина (брус + пластина трения + регулировочная пластина) составляет 14мм.



Фото №11



Фото №12



Фото №13



Фото №14

Стрелка на пластине трения должна быть направлена в сторону движения.

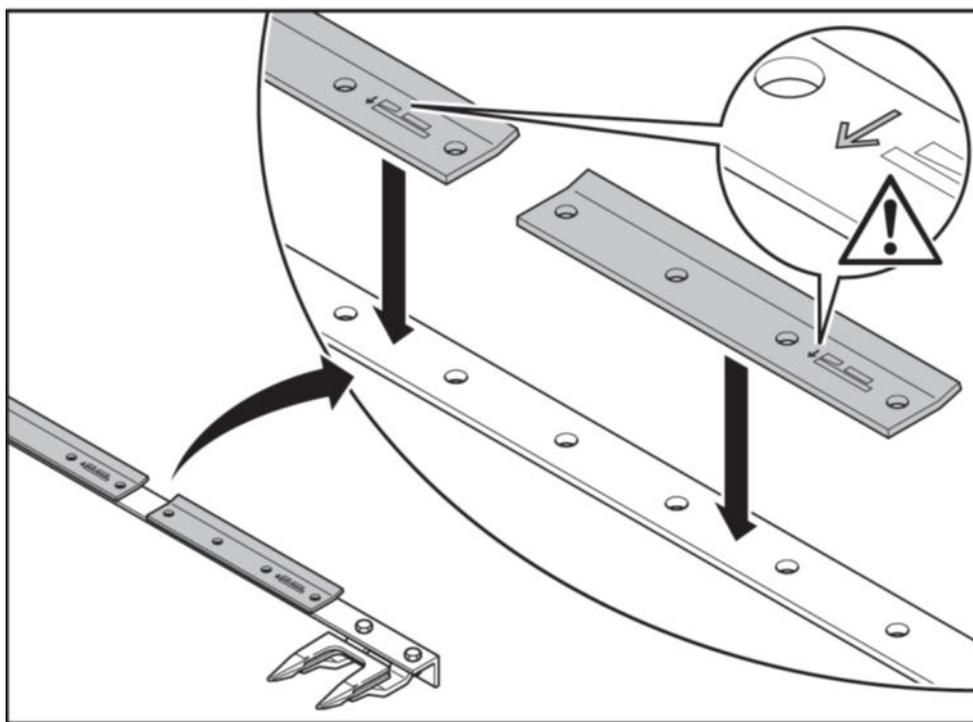


Фото №15



Фото №16

8. Устанавливаем двойные закрытые противорезающие пальцы 14мм., если отклониться от указанных размеров, нож будет либо зажиматься, либо ухудшаться срез за счет увеличения зазоров. Монтаж пальцев идет со стороны противоположной приводу фото№17. Используйте болты М10*35 и гайки М10 для крепления. **Первоначально винтовые соединения затягиваются от руки.**



Фото №17

9. В зависимости от ширины жатки обрезается последняя монтируемая пластина трения (фото №18). Со стороны привода для свободного прохождения планок головки ножа, первым устанавливается двойной усиленный открытый палец (фото №19).



Фото №18

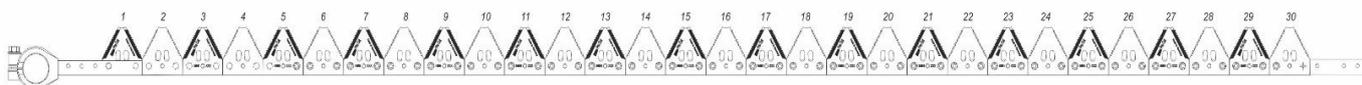


Фото №19

Установка под двойной усиленный открытый палец пластины трения не требуется. Плотно затянуть винтовые соединения 2 шт. (M10*35) с предписанным крутящим моментом (50Нм).

10. Монтаж ножа.

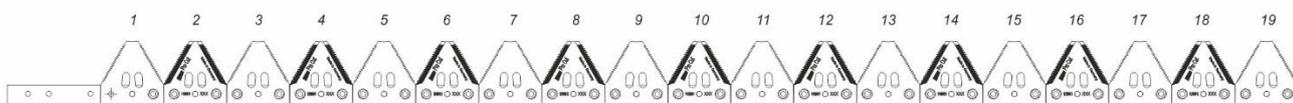
Нож производства «Gebr.Schumacher» сборный и состоит из головки ножа, спинок ножа по 2,4м. которые скрепляются друг с другом соединительными планками. Общая длина спинки ножа зависит от ширины жатки и отрезается на месте. Головка ножа крепится к спинке ножа болтами 6*28, соединительная планка к спинкам ножа болтами 6*18, а сегменты специальным зубчатым болтом 6*16.



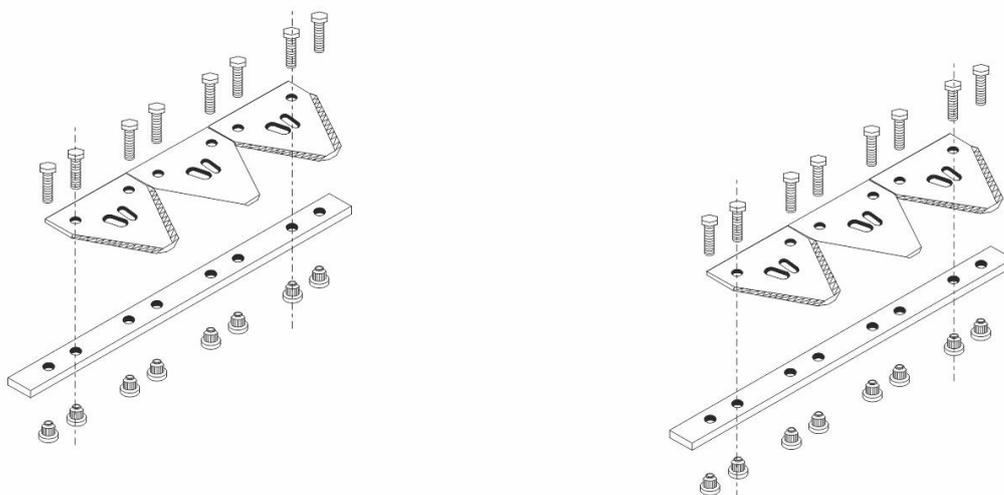
Головная секция ножа Сампо



Средняя секция ножа Сампо



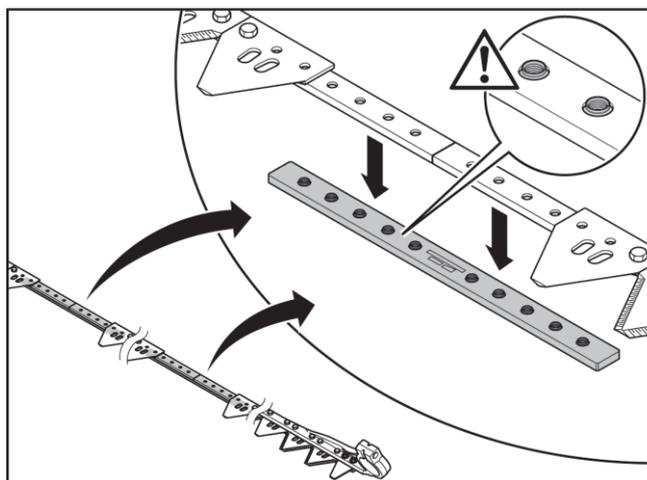
Конечная секция ножа Сампо



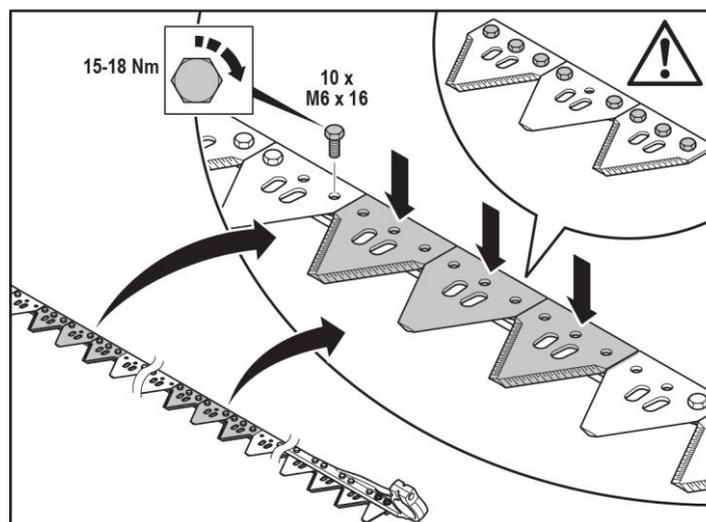
Соединительные комплекты.

Собрать вместе все фрагменты ножа деталями из соединительного комплекта.

Проследить за тем, чтобы выступы нажимных гаек были направлены и при монтаже находились в правильном положении.



Поочередно установить сегменты и закрепить их соединительной планкой.



Плотно затянуть все болты с предписанным крутящим моментом (15-18 Нм).

Осторожно вставить собранный нож со стороны консоли в пальцевый брус до тех пор, когда первый сегмент будет находится полностью под первым открытым противорежущим пальцем (фото №20).



Фото №20

11. Монтаж консоли.

Вырезаем пластину консоли фото № 21.



Фото №21

Устанавливаем пластину на боковину жатки, «прихватив» ее при помощи сварочного аппарата, фото №22.



Фото №22

Вырезаем на плите основания консоли полосу шириной 7мм. фото №23. Для установки консоли, с помощью автогена расширяем отверстия (под болты М14), фото №24.

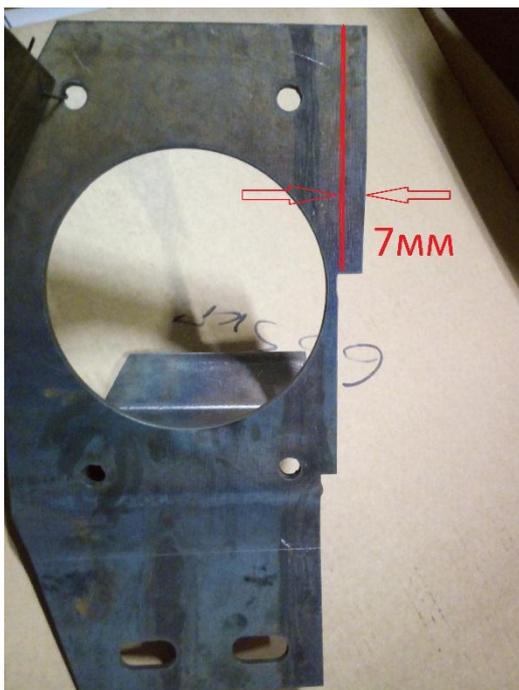


Фото №23



Фото №24

**Инструкция по переоборудованию
жатки SAMPO 6,3 метра**

Устанавливаем консоль на жатку. От руки затягиваем винтовые соединения, предварительно поставив между консолью и кронштейном крепления консоли трех миллиметровую пластину, фото №25.



Фото №25

Устанавливаем привод или кондуктор на консоль и крепим четырьмя болтами. Головку устанавливаем на подшипник суппорта редуктора. Для облегчения установки головки ножа на подшипник, круглогубцами нажимаем в отливы головки, за счет чего она несколько раздвигается и легко одевается на подшипник. В незатянутом состоянии смотрим, чтобы плоскость головки ножа была параллельна плоскости нижней части суппорта. Так как консоль полностью не закреплена ее смещениями на сколько возможно придаем плоскостям параллельность, фото №26. После чего затягиваем болты крепления консоли к кронштейну.



Фото №26

Сверлим отверстия в плите основания консоли и в боковине жатки диаметром 12,5мм. Используя гайки и болты M12 крепим плиту к боковине жатке. Устанавливаем полосу высотой 7мм, между кронштейном консоли и пальцевым брусом жатки, фото №27.



Фото №27

Обрезаем уголок, входящий в комплекте переоборудования к консоли, фото т№28.



Фото №28

Пока консоль не обварена проверяем соосность шкивов, предварительно установив ремень, фото №29.



Фото №29

12. Свариваем консоль. Обрамляем полосой 4*30*700 консоль и привариваем. После чего зачищаем сварочные швы шлифовальной машинкой фото №30.



Фото №30

Привариваем подготовленный уголок к консоли и носку делителя жатки (фото №31). После чего зачищаем сварочные швы шлифовальной машинкой.



Фото №31

13. Обезжириваем и красим консоль. Фото №32



Фото №32

14. Устанавливаем привод ножа на консоль и затягиваем болтами с предписанным крутящим моментом 125 Нм. Затем головку ножа одеваем на подшипник суппорта редуктора.

ВНИМАНИЕ! Перед тем как затянуть стяжной болт головки ножа, внимательно смотрим, чтобы нож не был прижат к кромкам пальцев, а максимально двигаться по центру пальцев, фото №33. После регулировки затягиваем стяжной болт головки ножа (90Нм).



Фото №33

Затягиваем болты крепления пальцев (50Нм) и болты крепления суппорта (125Нм).

Монтаж системы среза закончен. Вручную за шкив проворачиваем редуктор. Проверку правильности монтажа можно увидеть по крайним точкам движения сегмента относительно пальца. В идеале, при движении вправо и влево нож должен выступать относительно грани пальца на 3-4 мм. Фото №34.



Фото№34

Вся система готова к работе. Перед первым испытанием рекомендуется режущий механизм слегка смазать отработанным маслом.



Указания по техобслуживанию

Общая информация

- ▶ Следует придерживаться плана нанесения смазки и выполнения техобслуживания от изготовителя машины (таблички нанесены на боковину жатки).
- ▶ Регулярно производить визуальный контроль системы среза на предмет наличия повреждённых, либо недостающих деталей. Заменить повреждённые или недостающие детали.
- ▶ Регулярно проверять подвижность системы среза, при этом нужно отсоединить привод и вручную подвигать систему.

Противорежущие пальцы

- ▶ Регулярно проверять зазор среза. Если зазор превышает износ 5,4 мм, заменить палец. Для подобного контроля подходит, в частности, набор Schumacher MultiTool.



- ▶ Регулярно проверять резьбовые соединения и, при необходимости, подтягивать их крутящим моментом 50 Нм.

Направляющие компоненты

- ▶ Регулярно проверять износ направляющих планок, при необходимости, заменять.



Если направляющая планка изношена, нож утрачивает прочность посадки и поэтому может плавать в зазоре среза. На рисунке видно, что угол 90° направляющей планки изношен. Изношенная направляющая планка больше не

может направлять нож. Качество среза ухудшается, а износ увеличивается.

Лезвия ножа

► Регулярно проверять лезвия ножа на повреждения и износ, при необходимости, заменять.

Износ и дефекты лезвий ножа



Изношенные зубья

- прокальвание вместо резки



Изношенная спинка лезвия

- плохое направление ножа



Переточка

- плохие характеристики резки
- закалка разрушена



Некорректный ход

- неравномерный износ
- плохие характеристики резки



Вбивание мотовила

- плохие характеристики резки
- риск повреждения привода и головки ножа

**Инструкция по переоборудованию
жатки SAMPO 6,3 метра**

В случае возникновения вопросов обращаться по адресу: ООО «Шумахер», 652380, Россия, Кемеровская область, Промышленновский район, р.п. Промышленная, ул. Механическая, №4. Тел\факс. 8(384-42) 7 27 52; 7 44 95. E-mail; ООО-Schumacher@yandex.ru

Краснодарский филиал ООО «Шумахер» 353600, РФ, Краснодарский край, Староминский район, ст. Староминская, ул. Островского 4. 8(861-53) 4-33-48.

Руководитель ОТИ

Коробков А.Н.

**Инструкция по переоборудованию
жатки SAMPO 6,3 метра**

