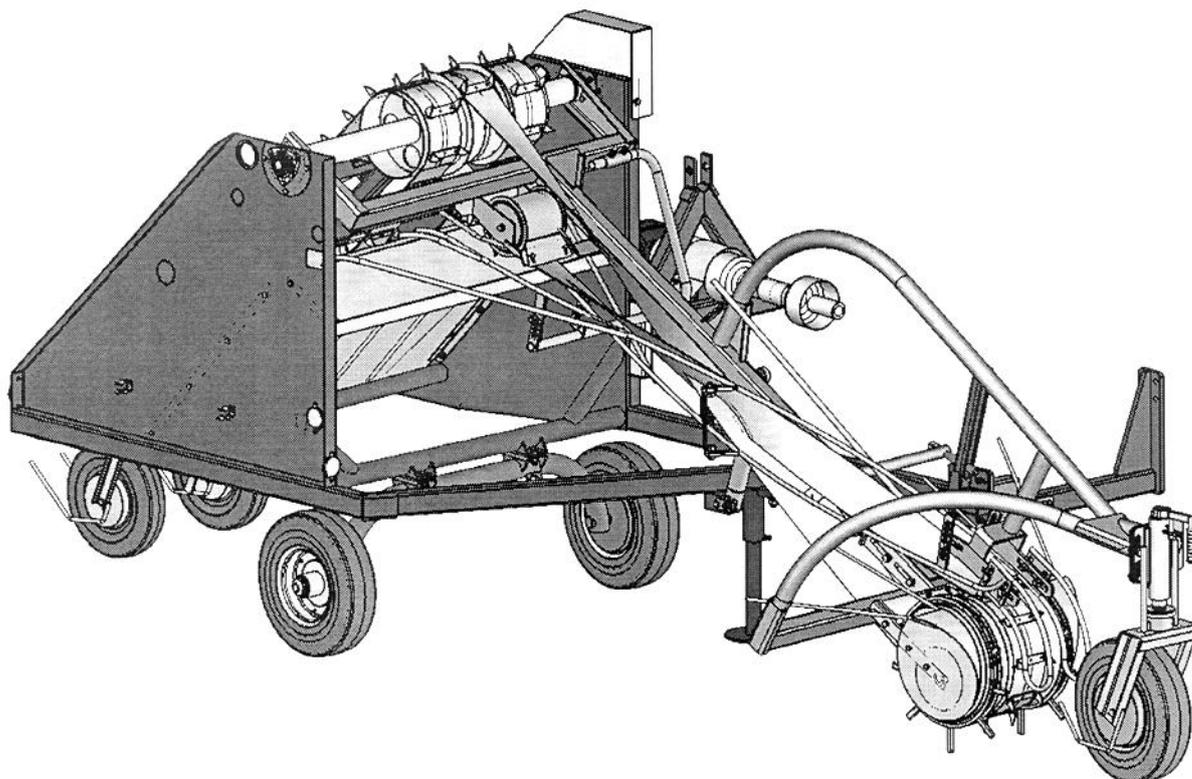


# ОБОРАЧИВАТЕЛЬ ЛЕНТ ЛЬНА ОЛ-140

Руководство по эксплуатации  
ОЛ-100.00.00.000 РЭ



## СОДЕРЖАНИЕ

1 Общие сведения	3
2 Устройство и работа оборащивателя	5
3 Техническая характеристика	10
4 Требования безопасности	12
5 Подготовка оборащивателя к работе и порядок работы	14
6 Органы управления и приборы	16
7 Досборка, наладка и обкатка оборащивателя на месте его применения	17
8 Правила эксплуатации и регулировки	18
9 Техническое обслуживание	20
10 Перечень возможных неисправностей оборащивателя, указания по их устранению и ремонту	22
11 Правила хранения	25
12 Комплектность	27
13 Свидетельство о приемке	30
14 Гарантии изготовителя	31
15 Транспортирование	33
16 Утилизация	34
Приложение А (справочное) Таблица смазки оборащивателя	35
Приложение Б (справочное) Схема смазки оборащивателя	37
Приложение В (справочное) Схема расположения подшипников качения и манжет	38
Приложение Г (справочное) Перечень подшипников качения	39
Приложение Д (справочное) Перечень манжет	41

## I Общие сведения

1.1 Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения устройства, принципа действия, правил эксплуатации, технического обслуживания и ремонта оборачивателя лент льна ОЛ-140 (далее по тексту - оборачиватель).

Правила эксплуатации, технического обслуживания, техники безопасности и ремонта оборачивателя являются требованиями изготовителя, выполнение которых обязательно для обслуживающего персонала.

1.2 Оборачиватель предназначен для оборачивания лент льносолумы в процессе вылежки в тресту, а также перед подбором тресты с целью ее естественной сушки и улучшения условий для уборки.

1.3 Оборачиватель агрегируется с тракторами тягового класса 1,4 по ГОСТ 27021-86, имеющими синхронный привод вала отбора мощности и две пары выводов гидросистемы.

1.4 Условия эксплуатации оборачивателя в части состояния поля и исходной ленты льна должны соответствовать требованиям:

- рельеф	равнинный
- уклоны поверхности, не более	8°
- микрорельеф (гребнистость), см, не более	3,0
- влажность почвы, в слое от 0 до 10 см, %, не более	25
- твердость почвы, в слое от 0 до 10 см, МПа, не менее	2,0
- засоренность поверхностного слоя почвы камнями, шт./м <sup>2</sup> , не более	3
- высота камней над поверхностью почвы, см, не более	5,0
- способ расстила ленты льна	комбайном или льнотеребилкой
- ширина ленты, см, не менее	60
- угол отклонения стеблей в ленте, не более	15°
- растянутость ленты, раз, не более	1,2
- шаг рядов лент, см, не менее	120
- разрывы и пропуски в ленте, %, не более	5
- засоренность ленты льна сорняками, %, не более	15
- линейная плотность ленты льна, кг/ п.м, не менее	0,4
- масса травостоя (над лентой), г/м <sup>2</sup> , не более	50
- влажность стеблей, %, не более	30

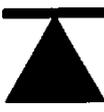
1.5 Принятые сокращения:

ВОМ - вал отбора мощности

ЗИП - запасные части, инструмент и принадлежности

1.6 Символы, нанесенные на оборачиватель, приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Символы, нанесенные на оборачиватель

Графическое изображение символа	Смысловые значения символа	Место нанесения символа
	<p>Внимание! Перед началом работ изучите руководство по эксплуатации</p>	<p>На защитных ограждениях элементов привода</p>
	<p>Место смазки консистентным смазочным материалом</p>	<p>Места установки пресс-масленок, крышки ступиц колес</p>
	<p>Место смазки смазочным материалом</p>	<p>Редуктор, втулочно-роликовая цепь</p>
	<p>Точка подъема (строповки)</p>	<p>Спереди на балке и на боковинах основной рамы</p>
	<p>Точка поддомкрачивания</p>	<p>На правой и левой боковинах основной рамы, на балке рамы оборачивающего конвейера</p>
	<p>Внимание. Опасность (прочие опасности)</p>	<p>На защитных ограждениях элементов привода</p>
	<p>Знак ограничения максимальной скорости</p>	<p>На раме</p>

Оборачиватель может иметь отдельные несоответствия с настоящим документом вследствие постоянного совершенствования конструкции.

## 2 Устройство и работа оборачивателя

2.1 Оборачиватель (рисунок 1) состоит из следующих основных узлов и механизмов: основной рамы 1, рамы прицепной 2, колес опорных 3, оборачивающего 4 и расстилочного 5 ленточных конвейеров, гидросистемы 6, привода 7 и колес прикатывающих 8.

2.2 Основная рама 1 (рисунок 1) является несущей конструкцией, на которой смонтированы узлы и механизмы оборачивателя. Она оснащена опорой 14, с помощью которой обеспечивается устойчивое горизонтальное положение оборачивателя в период хранения, а также облегчается сцепка и расцепка с трактором. Слева спереди на раме оборачивателя установлен боковой кронштейн 12 для присоединения к полураме трактора. Снизу под рамой установлены колеса опорные 3 с двумя пневматическими шинами размером 5.00-10. Рама шарнирно присоединена к прицепной раме 2, чем обеспечивается радиальное смещение оборачивателя относительно трактора.

2.3 Прицепная рама 2 предназначена для трехточечного соединения с навесным устройством трактора. На прицепной раме установлен конический редуктор 13 привода 7 оборачивателя. При отсоединении оборачивателя от трактора прицепная рама устанавливается на стойку 11.

2.4 Оборачивающий ленточный конвейер 4 состоит из рамы 15, копирующего устройства 16, подборщика 10, винтообразных направляющих прутков 17, перекрестной ленты 24 с колками, ведущего барабана 19 и направляющего ролика 20 с чистиками. Установлен оборачивающий конвейер шарнирно относительно основной рамы оборачивателя.

Рама 15 оборачивающего конвейера сварной конструкции. Спереди она опирается на колесо копирующее 25, оснащенное шиной 5.00-10, и винтовым механизмом бесступенчатого регулирования положения пальцев 9 подборщика 10 относительно поверхности почвы.

Подборщик 10 барабанного типа с эксцентрично расположенной осью имеет два ряда подбирающих пальцев 9. Привод подборщика осуществляется от ведущего барабана 19 через ленту 24 оборачивающего конвейера.

Винтообразные направляющие 17 образованы двумя прогнутыми прутками, расположены параллельно рабочей поверхности ленты 24 и закреплены на раме оборачивающего конвейера. В процессе работы они поддерживают (прижимают) стебли льна к ленте оборачивающего конвейера.

Перекрестная резинотканевая лента 24 марки 150-4ТК-100-1-1-С оснащена Г-образными колками и соединительным шарнирным замком.

Ведущий барабан 19 обеспечивает привод подборщика 10, оборачивающего 4 и расстилочного 5 конвейеров.

Направляющий ролик 20 служит для разгрузки стеблей льна с колков и стабилизации хода ленты оборачивающего конвейера.

2.5 Расстилочный конвейер (рисунок 2) предназначен для перемещения обернутых стеблей льна по наклонному настилу 1 до поверхности поля. Перемещение стеблей осуществляется двумя резинотканевыми лентами 2 марки 150-4ТК-100-1-1-С, каждая из которых оснащена П-образными колками. Слева от наклонного настила установлен выравниватель 6 ленты льна по комлям стеблей. С помощью отводящих полозов 3 стебли льна направляются на расстил.

2.6 Гидросистема (рисунок 4) предназначена для перевода оборачивающего конвейера и прикатывающего механизма в транспортное положение и обратно с рабочего места тракториста. Она состоит из рукавов высокого давления, маслопроводов и двух гидроцилиндров 6 (рисунок 1).

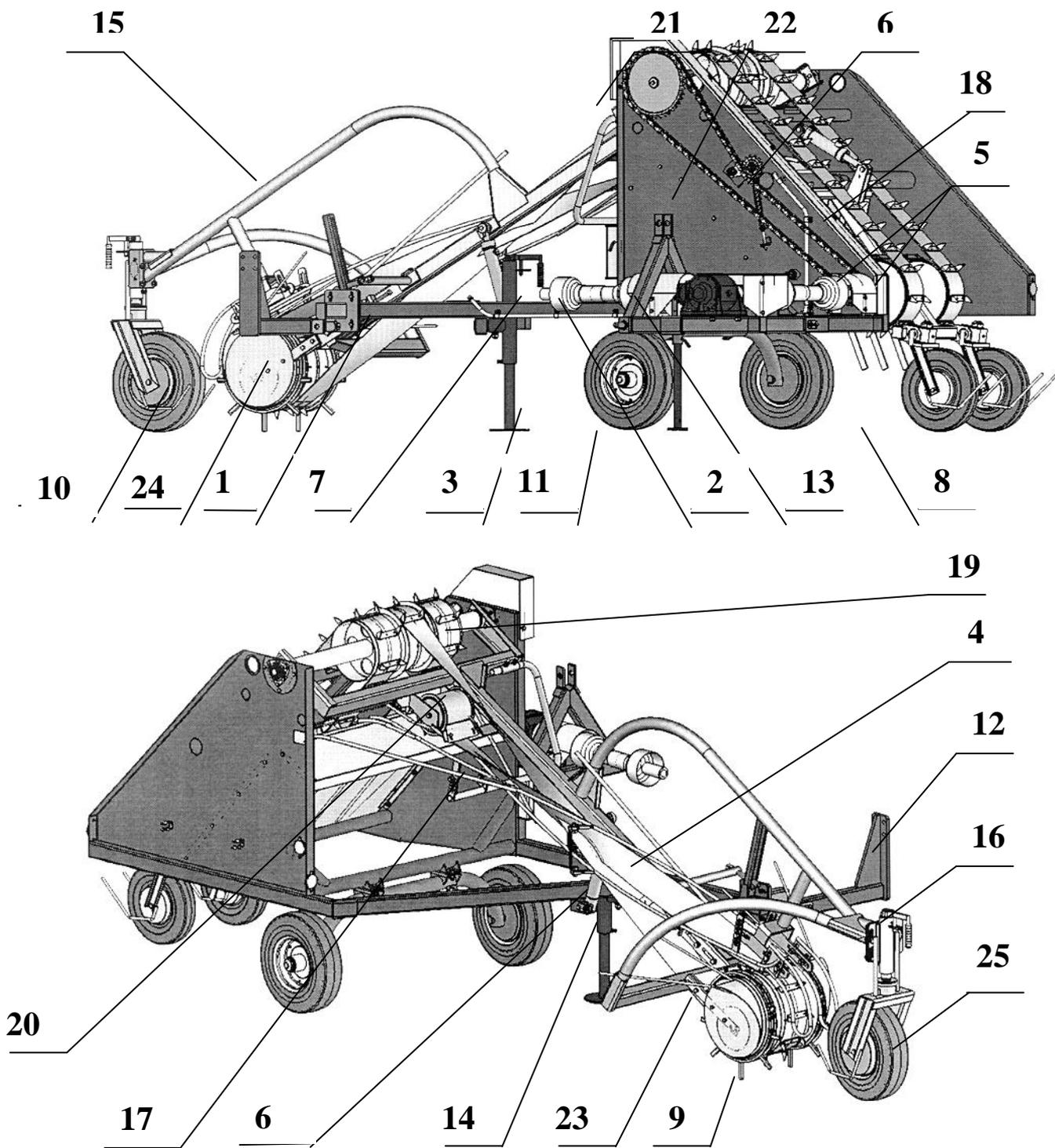
2.7 Привод оборачивателя 7 (рисунок 1) осуществляется от синхронного привода ВОМ трактора и состоит из конического редуктора 13, двух телескопических карданных валов, предохранительной муфты, цепной передачи 21 и успокоителя (не показан). Продольный и поперечный карданные телескопические валы помещены в защитные пластмассовые ограждения, которые фиксируются за раму посредством цепей.

Конический редуктор 13 установлен на прицепной раме и при помощи телескопических валов и карданных шарниров присоединяется к ВОМ трактора и контрприводу оборачивающего и расстилочного конвейеров. В картере редуктора имеется сапун.

Предохранительная муфта предназначена для защиты от разрушения привода и механизмов оборачивателя при возникновении сверх расчетных нагрузок. Для регулирования величины передаваемого крутящего момента муфта снабжена срезным штифтом диаметром 6 мм. Крутящий момент, ограничиваемый муфтой – 400 Нм (40 кгсм).

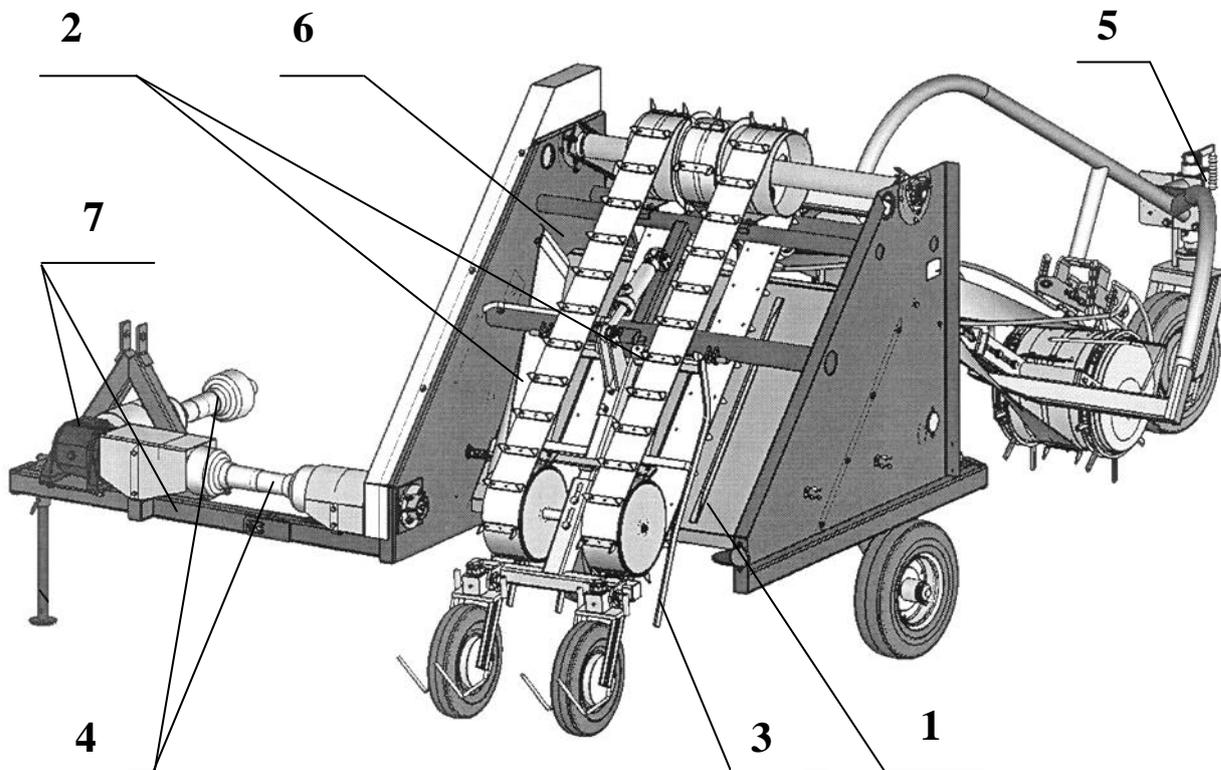
2.8 Технологический процесс оборачивателя (рисунок 3) осуществляется в следующем порядке. При движении агрегата вдоль ленты льна, расположенной справа от трактора и вершинной частью стеблей влево по ходу движения, пальцы 9 (рисунок 1) подборщика 10 подбирают стебли льна и подают их в канал между лентой 24 оборачивающего конвейера и винтообразными направляющими 17. Под действием Г-образных колков, закрепленных на ленте, стебли льна, перемещаясь комлями вниз, переворачиваются на 180° и поступают в расстилочный конвейер. Последний транспортирует их вниз с помощью двух лент 18 по наклонному настилу, где, соприкасаясь комлевой частью с выравнивателем 6 (рисунок 2) они смещаются и тем самым выравнивается лента льна. В конце ленты расстилочного конвейера 18 (рисунок 1), огибают ведущие шкивы и освобождают стебли льна, которые сходят вниз и укладываются на льнище. Катки прикатывающего механизма 8 прижимают обернутую ленту к поверхности поля, предохраняя тем самым от возможного смещения ветром.

Обернутая лента льна расстилается со смещением примерно 45 см вправо по ходу агрегата, освобождая проход для последующего проезда без повреждения стеблей или семенных коробочек смежной ленты (рисунок 3).



1 – рама основная; 2 – рама прицепная; 3 – колеса опорные; 4 – конвейер  
 оборачивающий; 5 – конвейер расстилочный; 6 – гидроцилиндры; 7 – привод; 8 –  
 колеса прикатывающие; 9 – пальцы подбирающие; 10 – подборщик; 11 – стойка;  
 12 – кронштейн; 13 – редуктор конический; 14 – опора; 15 – рама конвейера; 16 –  
 копирующее устройство; 17 – направляющие винтообразные;  
 18 – лента; 19 – барабан ведущий; 20 – ролик направляющий; 21 – передача  
 цепная; 22 – натяжник; 23 – устройство натяжное; 24 – лента; 25 – колесо  
 копирующее

Рисунок 1 – Оборачиватель



1– настил; 2 – ленты; 3 – полозья отводящие; 4 – продольный и поперечный телескопические карданные валы; 5 – рукоятка; 6 – выравниватель, 7– рама прицепная с приводом

Рисунок 2 – Оборачиватель (вид сзади)

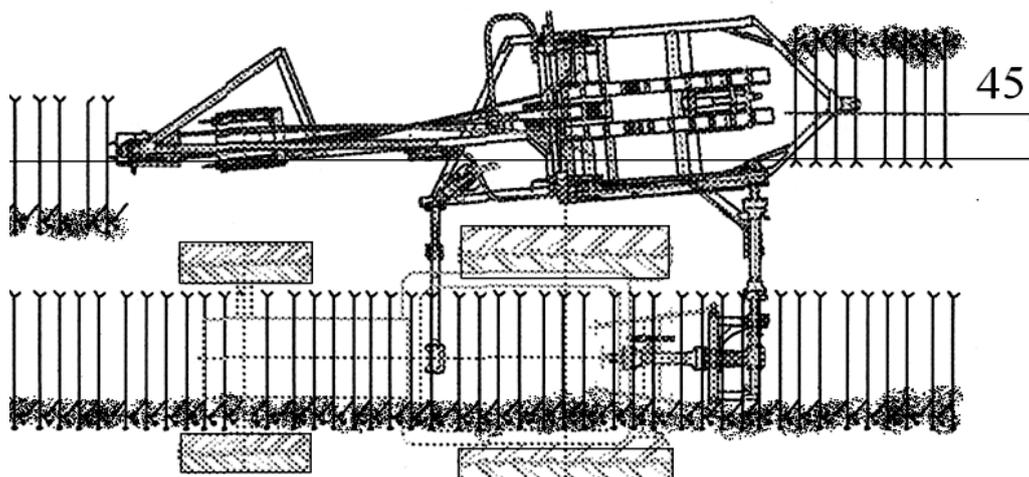


Рисунок 3 – Схема смещения ленты льна оборачивателем

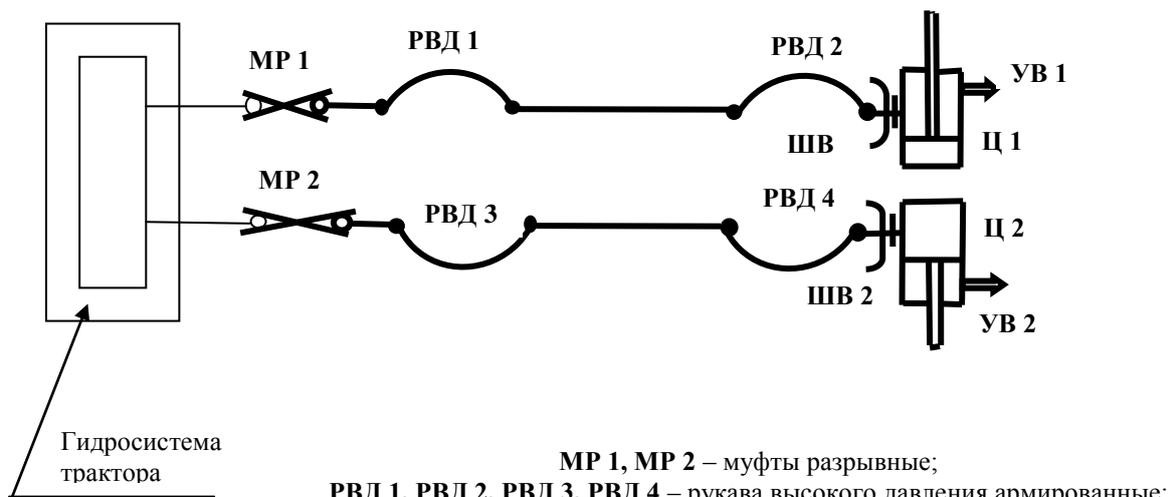


Рисунок 4 – Схема гидравлическая

### 3 Техническая характеристика

3.1 Основные параметры и характеристики обрачивателя приведены в таблице 2.

Таблица 2 – Основные параметры обрачивателя

Наименование параметра	Значение и характеристика
1	2
Тип	полуприцепной
Габаритные размеры, мм, не более:	
- в рабочем положении:	
а) длина;	5300
б) ширина;	3740
в) высота	1980
- в транспортном положении:	
а) длина;	5300
б) ширина;	3740
в) высота	2000
Ширина лент конвейеров, мм, не менее	150
Дорожный просвет, мм, не менее	300
Радиус поворота, м, не более	12
Масса, кг, не более	980
Рабочая скорость, км/ч, не более	8,0
Транспортная скорость, км/ч, не более	15
Производительность за 1 ч времени (при ширине тербления 1,5 м и длине гона 600-1000 м), га/ч, не менее:	
- основного;	1,20
- сменного;	0,88
- эксплуатационного	0,85
Рабочее давление в гидросистеме, МПа, не более	16,0
Шины:	
- колеса прикатывающие;	16×6.50-8 Бел-139 ТУ ВУ 700016217.258-2009
- колеса опорные и копирующее	5.00-10 ТУ РБ 14762133.059-94

1	2
Давление в шинах, МПа:	
- колеса прикатывающие;	0,4±0,01
- колеса опорные и копирующее	0,25±0,01
Показатели качества выполнения технологического процесса:	
- чистота подбора стеблей, %, не менее	99
- степень оборачивания ленты стеблей, %, не менее	99
- увеличение растянутости ленты льна, %, не более	5
- увеличение угла отклонения стеблей, не более	5°
- увеличение разрывов в ленте, %, не более	3
- увеличение неравномерности расстила стеблей, %, не более	10
- увеличение повреждений стеблей, влияющее на выход	
длинного волокна, %, не более	1
Эксплуатационно-технологические коэффициенты, не менее:	
– технологического обслуживания	0,98
– надежности выполнения технологического процесса	0,95
– использования сменного времени	0,73
– использования эксплуатационного времени	0,71
Ежесменное оперативное время технического	
обслуживания, ч, не более	0,28
Удельная суммарная оперативная трудоемкость	
технических обслуживаний, чел.- ч/ч, не более	0,02
Срок службы, лет, не менее	10
Наличие драгоценных металлов	отсутствуют

3.2 Количество обслуживающего персонала – один тракторист-машинист.

## **4 Требования безопасности**

4.1 К работе с оборачивателем допускаются трактористы-машинисты с квалификацией не ниже третьего класса, изучившие настоящее «Руководство по эксплуатации» и прошедшие инструктаж по технике безопасности. Рекомендуется подготовить трактор к длительной работе с оборачивателем.

4.2 При эксплуатации оборачивателя запрещается:

- включать привод вала отбора мощности трактора при снятых защитных ограждениях привода;
- производить ремонт и обслуживание оборачивателя при работающем двигателе трактора;
- начинать движение, не убедившись в надежности соединения оборачивателя с трактором;
- выполнять повороты и переезды с включенным приводом вала отбора мощности трактора;
- производить переезды, ремонт или техническое обслуживание без предусмотренной блокировки гидроцилиндров подъема оборачивающего конвейера и прикатывающего механизма;
- снимать намотки во время работы оборачивателя.

4.3 Перед началом сварочных работ произвести тщательную очистку оборачивателя от намоток льносырья.

**4.4 ВНИМАНИЕ: ТРАНСПОРТНАЯ СКОРОСТЬ ТРАКТОРА В АГРЕГАТЕ С ОБОРАЧИВАТЕЛЕМ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 15 км/ч, НА ПОВОРОТАХ – 10 км/ч.**

**4.5 ВНИМАНИЕ: ДВИЖЕНИЕ ОБОРАЧИВАТЕЛЯ ПО АВТОМОБИЛЬНЫМ ДОРОГАМ ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ ДОЛЖНО БЫТЬ СОГЛАСОВАНО С ГОСУДАРСТВЕННОЙ АВТОМОБИЛЬНОЙ ИНСПЕКЦИЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ «ПРАВИЛ ДОРОЖНОГО ДВИЖЕНИЯ», ТАК КАК ШИРИНА ОБОРАЧИВАТЕЛЯ ПРЕВЫШАЕТ 2,55 м.**

4.6 Не допускать наматывания льносырья на вращающиеся части оборачивателя.

4.7 При сцепке оборачивателя прицепщик должен находиться на безопасном расстоянии до полной остановки трактора. Сцепку следует начинать только после сигнала механизатора.

4.8 Перед началом движения, а также при повороте агрегата, предварительно убедиться, что нет опасности, задеть, или зацепиться за препятствие.

**4.9 ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВО ВРЕМЯ ОПРОБОВАНИЯ, ЗАПУСКА И ПОСЛЕДУЮЩЕЙ РАБОТЫ ПРИСУТСТВИЕ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ В ОПАСНОЙ ЗОНЕ РАДИУСОМ 90 М ОТ ОБОРАЧИВАТЕЛЯ.**

**4.10 ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ ВБЛИЗИ ДОРОГ ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ, ПЛОЩАДОК И ДРУГИХ МЕСТ С ПРИСУТСТВИЕМ ЛЮДЕЙ, ТАК КАК В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ ОБОРАЧИВАТЕЛЯ МОГУТ ВСТРЕЧАТЬСЯ ПРЕПЯТСТВИЯ В ВИДЕ КАМНЕЙ, МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И ДРУГИХ ПРЕДМЕТОВ, КОТОРЫЕ ПРИ ВСТРЕЧЕ С ПОДБОРЩИКОМ ОТЛЕТАЮТ В СТОРОНЫ, СОХРАНЯЕТСЯ ОПАСНОСТЬ ТРАВМИРОВАНИЯ ОКРУЖАЮЩИХ, НАХОДЯЩИХСЯ В ОПАСНОЙ ЗОНЕ.**

**4.11 ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫЕЗД НА ДОРОГИ ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ БЕЗ ЗНАКА ТИХОХОДНОЕ ТРАНСПОРТНОЕ СРЕДСТВО И НЕИСПРАВНЫМ СВЕТОСИГНАЛЬНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ.**

4.12 При необходимости покинуть рабочее место остановить трактор, перевести рычаг коробки передач в «нейтраль», затормозить трактор стояночным тормозом.

4.13 Огнетушитель и штыковую лопату установить справа на боковине основной рамы оборачивателя в предусмотренных конструкцией кронштейнах.

4.14 При погрузочно-разгрузочных операциях производить строповку оборачивателя в обозначенных местах.

4.15 На длительное хранение устанавливать оборачиватель с применением стойки 11 и опоры 14 (рисунок 1).

## **5 Подготовка оборачивателя к работе и порядок работы**

5.1 Подать трактор задним ходом к оборачивателю. Присоединить оборачиватель к навесному устройству трактора в трех точках, как показано на рисунке 5 (два задних шарнира продольных тяг и задний шарнир центральной тяги). Соединить один шарнир продольного карданного вала 4 (рисунок 2) с хвостовиком ВОМ трактора, а второй – с валом приема мощности редуктора 7 (рисунок 1). Зафиксировать цепи защитного ограждения карданного вала. Сцепку оборачивателя должны производить сцепщик и механизатор на ровной площадке.

5.2 Закрепить четырьмя болтами с гайками боковой кронштейн 2 к полураме трактора 3 как показано на рисунке 5.

5.3 Присоединить рукава высокого давления трактора к гидросистеме оборачивателя (рисунок 5).

5.4 Проверить натяжение цепной передачи оборачивателя и при необходимости отрегулировать.

5.5 Установить зазор величиной от 2 до 3 мм между рабочими кромками чистиков и поверхностью барабанов и шкивов на оборачивающем и расстилочных конвейерах.

5.6 Перевести стойку 11 и опору 14 (рисунок 1) в транспортное положение.

5.7 Проверить работу гидросистемы путем подъема и опускания оборачивающего конвейера и прикатывающего механизма. Произвести ограничение высоты подъема задней навески трактора путем перестановки упора на штоке гидроцилиндра, предварительно установив раму оборачивателя в горизонтальное положение.

5.8. Включить синхронный привод ВОМ трактора.

5.9 Перевести рукоятку первой секции гидрораспределителя в положение «Плавающее», опустить подборщик оборачивателя.

5.10 Перевести рукоятку второй секции гидрораспределителя в положение «Плавающее», опустить прикатывающий механизм оборачивателя.

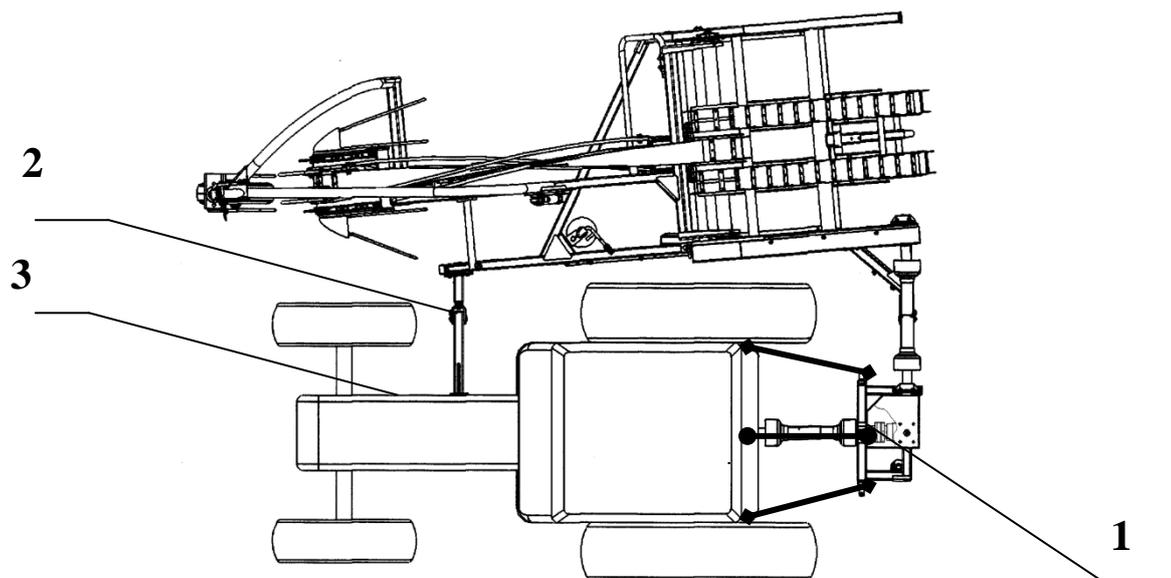
5.11. Включить передачу и начать движение агрегата, подобрав скорость движения исходя из выравненности поверхности поля и состояния ленты льна. Как правило, в лучших условиях оборачиватель должен надежно работать на 5-6-ой передаче. По мере изменения условий работы и качества лент льна подобрать соответствующую передачу и изменить обороты двигателя.

5.12 Во время движения агрегата направлять копирующее колесо оборачивателя несколько ближе от середины ленты к комлевой части стеблей.

5.13 В ходе работы регулировать высоту установки подборщика, избегая пропуска стеблей льна.

5.14 В конце гона выключить привод ВОМ трактора и перевести рукоятку управления подборщиком в положение «Подъем».

5.15 Во время работы следить за качеством подбора и оборачивания лент льна. Своевременно останавливать агрегат, чтобы не допустить намотки стеблей льна на вращающиеся детали и сгруживание их на конвейерах.



1 – рамка для присоединения к навесному устройству трактора; 2 – кронштейн крепления к полураме трактора; 3 – полурама трактора

Рисунок 5 – Схема присоединения оборачивателя к трактору (вид сверху)

## **6 Органы управления и приборы**

6.1 Управление работой оборачивателя осуществляется из кабины трактора путем включения соответствующей передачи, синхронного ВОМ, рычагов гидрораспределителя и изменяя обороты двигателя.

6.2 Поднятие и опускание подборщика 10 (рисунок 1), перевод его в транспортное положение и обратно осуществляется рычагом управления распределителем гидросистемы трактора.

6.3 Поднятие и опускание прикатывающего механизма 8 (рисунок 1), перевод его в транспортное положение и обратно осуществляется рычагом управления распределителем гидросистемы трактора.

6.4 Вращением рукоятки 5 (рисунок 2) устанавливается высота подборщика в рабочем положении относительно поверхности поля. При крайнем нижнем положении штока гидроцилиндра зазор между пальцами подборщика и поверхностью поля должен составлять от 1 до 10 мм.

6.5 Вращением рукоятки устанавливается опора 14 (рисунок 1) оборачивателя при отсоединении его от трактора.

## 7 Досборка, наладка и обкатка оборачивателя на месте его применения

7.1 Оборачиватель поставляется потребителю в собранном виде со снятыми составными частями, запасными частями и инструментом согласно таблице 8.

Запасные части и принадлежности упакованы в ящик или мешок.

7.2 Проверить комплектность поставки оборачивателя в соответствии с таблицей 8 и упаковочным листом.

7.3 Собрать оборачиватель:

- присоединить раму прицепную 2 с приводом 7 (рисунок 2) к основной раме оборачивателя 1 (рисунок 1);

- установить карданные валы 4 (рисунок 2) и закрепить на валах редуктора (рисунок 6). Закрепить цепи защитного ограждения карданного вала;

- установить световозвращатели.

7.4 Удалить защитную смазку с деталей и узлов оборачивателя. Проверить наличие смазки в коническом редукторе 13 (рисунок 1).

7.5 Проверить правильность установки лент и колков обрачивающего и расстилочного конвейеров. Колки на лентах должны быть установлены косым срезом по ходу движения конвейеров.

7.6 Установить прицепную и основную рамы оборачивателя строго в горизонтальной плоскости за счет навесной системы трактора.

7.7 Установить рабочую высоту подборщика.

7.8 Обкатку оборачивателя произвести в течение 10-15 минут на холостом ходу при включенном с частотой вращения  $540 \text{ мин}^{-1}$  ВОМ трактора, а затем на лентах льна в течение 1-2 рабочих смен на синхронном приводе ВОМ трактора.

7.9 Устранить обнаруженные при обкатке нарушения в работе оборачивателя (сбегание и пробуксовка лент, трение колков за детали конструкции и чистиков за барабан, деформация колков, подтекание масла и т. п.).

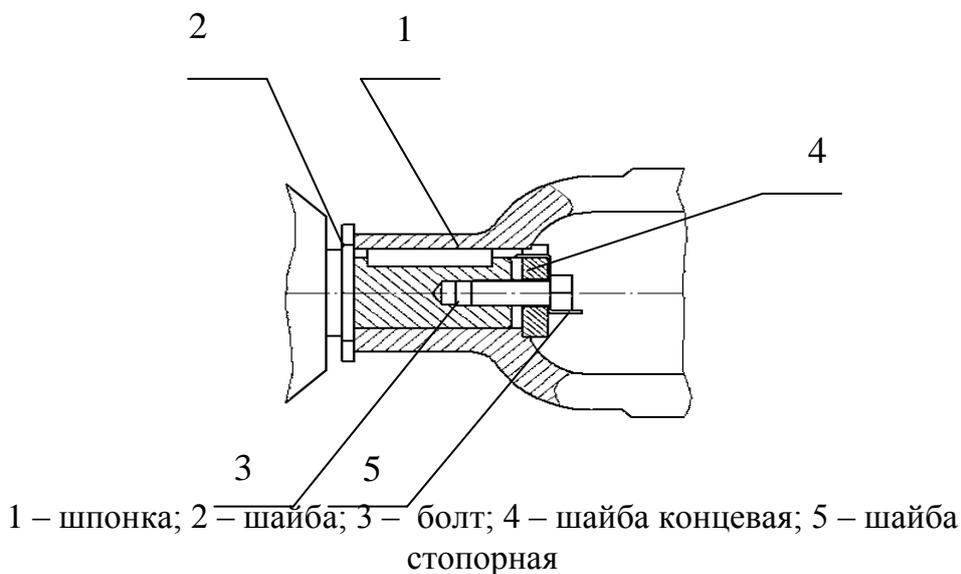


Рисунок 6 – Крепление вилок шарниров карданных валов на валах редуктора

## 8 Правила эксплуатации и регулировки

8.1 Перед эксплуатацией необходимо провести и в процессе работы контролировать следующие регулировки :

8.1.1 Натяжником 22 (рисунок 1) регулировать натяжение цепной передачи. Регулировку производить путем создания необходимого усилия пружины. Когда цепь 21 достигнет нормального натяжения (стрела прогиба свободной ветви от 5 до 10 мм), гайку стопорения шпильки затянуть.

8.1.2 Рукояткой 5 (рисунок 2) установить высоту подборщика в рабочем положении. Регулировку производить вращением рукоятки копирующего устройства. При крайнем нижнем положении штока гидроцилиндра зазор между пальцами подборщика и поверхностью почвы должен составлять от 1 до 10 мм. Выдвигать опору с колесом на минимальную длину, используя преимущественно смещение по пазам кронштейна копирующего колеса. При обнаружении сорняков (например, мокрицы) на поверхности перевернутой ленты льна, увеличить высоту подъема подборщика.

8.1.3 Натяжным устройством 23 (рисунок 1) регулировать натяжение ленты оборачивающего конвейера. Натяжение осуществлять путем смещения подборщика вдоль пазов левого и правого кронштейнов, не допускать сбегание ленты. При сильном вытягивании ленты, необходимо ее укоротить с перемещением соединительного замка.

8.1.4 Регулирование положения чистиков на ведущем барабане, направляющем ролике, подборщике и шкивах расстилочного конвейера выполнять путем их перемещения в продольных пазах относительно поверхности барабанов и шкивов при ослабленном креплении. Зазор между рабочей кромкой чистиков и поверхностью барабанов и шкивов от 2 до 3 мм.

8.1.5 Регулировку зазора между винтообразными направляющими и колками ленты оборачивающего конвейера осуществлять за счет смещения направляющих прутков вдоль пазов кронштейнов (вниз-вверх). Величина выступания в вертикальной плоскости вершин колков над направляющими прутками должна быть не более 5 мм.

Воображаемая величина зазора в горизонтальной плоскости между внешней боковой поверхностью колков и направляющими прутками должна быть в пределах от 20 до 30 мм. В зависимости от длины стеблей льна этот зазор можно изменять за счет перестановки направляющих прутков по обе стороны кронштейнов их крепления.

Для достижения постоянного зазора по длине оборачивающего конвейера разрешается местная подгибка направляющих прутков.

8.1.6 Натяжение лент расстилочного конвейера осуществлять после ослабления болтов-фиксаторов блока ведомых шкивов. Вращением упорных болтов производить натягивание лент, не допускать их сбегание в правую или левую стороны. При увеличении длины лент конвейера свыше предусмотренного регулированием, необходимо уменьшить их длину и переместить одну петлю соединительного замка.

8.1.7 Зазор размером от 30 до 50 мм между наклонным настилом и вершинами колков расстилочного конвейера устанавливать набором регулировочных пластин, находящихся под шарниром блока ведомых шкивов.

8.1.8 Регулировку высоты подъема прикатывающего механизма и фиксацию его в транспортном положении производить гидроцилиндром и установкой стопора.

8.1.9 Выравниватель ленты льна установить до соприкосновения с комлями стеблей.

8.1.10 При отсоединении оборачивателя от трактора рукава высокого давления необходимо закрепить в соответствии с рисунком 7.



Рисунок 7 – Установка рукавов высокого давления при отсоединении оборачивателя от трактора

## 9 Техническое обслуживание

9.1 Оборачиватель разработан под существующую систему технического обслуживания (ТО) и ремонта в соответствии с ГОСТ 15.601- 98.

Виды и периодичность технического обслуживания в период эксплуатации оборащивателя приведены в таблице 3.

Таблица 3 - Виды технического обслуживания оборащивателя

Вид технического обслуживания	Периодичность или срок постановки на ТО
1 Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО)	Через 8-10 часов работы
2 Первое техническое обслуживание (ТО-1)	Через 50-60 часов работы
3 Техническое обслуживание перед началом сезона работы (ТО-Э) (ТО-Э совместить с ТО при снятии с длительного хранения)	Перед началом сезона работы

9.2 Смазка оборащивателя производится в соответствии с таблицей смазки (приложение А) и схемой смазки (приложение Б). Схема расположения подшипников качения и манжет, перечень подшипников качения и перечень манжет представлены соответственно в приложениях В, Г и Д.

9.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания, приведен в таблице 4.

Таблица 4 – Техническое обслуживание в период эксплуатации оборащивателя

Содержание работы	Техническое требование	Инструмент, приспособления, материалы
1	2	3
<u>Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО)</u>		
1 Удалить растительные остатки и почву	Отсутствие намоток из растительных остатков между трущимися поверхностями деталей	Чистик, щетка
2 Проверить комплектность исправность оборащивателя и крепление рабочих органов и составных частей	Отсутствие повреждений рабочих органов и их комплектность	Визуальный. Инструмент, прилагаемый к трактору

1	2	3
<u>Первое техническое обслуживание (ТО-1)</u>		
<p>1 Выполнить все операции ежесменного технического обслуживания</p> <p>2 Осмотреть и, при необходимости, подтянуть крепления</p> <p>4 Произвести смазку согласно таблицы и схемы смазки (Приложения А и Б)</p> <p>5 Проверить работоспособность всех узлов и механизмов, герметичность гидросистемы</p>	<p>Все резьбовые соединения должны быть затянуты, шпильки разведены. Моменты затяжки:</p> <p>М10 – 20-30 Н·м;  М12 – 35-50 Н·м;  М16 – 90-120 Н·м;  М20 – 170-200 Н·м;  М24 – 300-360 Н·м</p> <p>Солидол в масленку нагнетать до появления смазки между трущимися поверхностями деталей</p> <p>В соответствии с разделами 3-8 настоящего руководства по эксплуатации</p>	<p>Инструмент, прилагаемый к трактору</p> <p>Шприц, ветошь</p>
<u>Техническое обслуживание перед началом сезона (ТО-Э)</u> (при снятии с длительного хранения)		
<p>1 Снять оборачиватель со стоек</p> <p>2 Провести расконсервацию</p> <p>3 Установить снятые узлы и детали</p> <p>4 Повысить давление воздуха в шинах колес</p> <p>5 Проверить работоспособность всех узлов и механизмов, герметичность гидросистемы, в соответствии с разделами 4-8 настоящего руководства по эксплуатации</p>	<p>Давление воздуха в шинах должно быть:</p> <p>- колеса прикатывающие – (0,4±0,01) МПа;  - колеса опорные и копирующее – (0,25±0,01) МПа;</p>	<p>Ветошь, уайтспирит</p> <p>Компрессор, манометр</p> <p>Инструмент, прилагаемый к трактору</p>

## 10 Перечень возможных неисправностей оборачивателя, указания по их устранению и ремонту

10.1 Работы по техническому обслуживанию и ремонту оборачивателя выполнять при остановленной работе двигателя трактора. Необходимо принять меры, исключающие самопроизвольное движение агрегата. При поднятом положении оборачивающего конвейера или прикатывающего механизма гидроцилиндры должны быть заблокированы механическими фиксаторами.

10.2 Перечень возможных неисправностей оборачивателя и методы их устранения в соответствии с таблицей 5.

Таблица 5 - Возможные неисправности оборачивателя и методы их устранения

Описание последствий отказов и повреждений	Возможная причина	Указание по способам обнаружения отказов и повреждений сборочной единицы (детали) и их последствий	Указание по способам устранения отказов, повреждений и их последствий
1	2	3	4
1 Не вращается подборщик	Деформирован подбирающий палец. Слетела лента оборачивающего конвейера	Визуально	Установить новый подбирающий палец. Натянуть ленту оборачивающего конвейера
2 Не вращается вал приема мощности редуктора оборачивателя	Увеличилась нагрузка. Срезан штифт	Визуально	Установить новый штифт. Определить и устранить причину увеличения нагрузки
3 Сбегание ленты оборачивающего конвейера	Неправильно установлена лента	Визуально	Отрегулировать установку ленты смещением направляющего ролика или подборщика
4 Течь масла из гидросистемы	Изношены резиновые кольца и манжеты	Визуально	Подтянуть соединения, заменить изношенные резиновые кольца и манжеты (Приложение Д)

1	2	3	4
5 Стебли льна сгруживаются на подборщике, оборачивающем или расстилочном конвейере	Ослабла лента конвейера. Неправильно установлены колки	Визуально	Увеличить зазоры между лентой, колками и направляющими, в том числе местным подгибанием прутков. Натянуть ленту конвейера. Проверить правильность установки колков

10.3 Указания по устранению отказов и ремонту оборачивателя у потребителя в соответствии с таблицей 6.

Таблица 6 - Указания по устранению отказов и ремонту

Характер отказа, внешнее проявление неисправности	Указание по ремонту
1 Трещины сварных швов и элементов конструкций рамы, подборщика, конвейеров	Трещины сварных швов заварить электродуговой сваркой Трещины основного металла конструкции заварить путем наложения накладок с размерами, превышающими размеры трещин на 20-30 мм
2 Разрыв лент конвейеров	Соединить ленты при помощи замков
3 Подтекание рабочей жидкости в гидросистеме, разрывы рукавов высокого давления	Заменить рукав высокого давления, уплотнительные кольца в соединении, манжеты в гидроцилиндрах или гидроцилиндры в сборе
4 Изгиб или поломка пальцев подборщика	Выпрямить или заменить пальцы
5 Разрушение подшипников	Заменить на новые подшипники согласно схеме и перечню подшипников (приложения В и Г)
6 Разрушение корпусов подшипников	Заменить на новые корпуса

При обнаружении отказов остановиться, заглушить двигатель и принять меры по нахождению и устранению отказа, соблюдая меры предосторожности, изложенные в данном руководстве по эксплуатации. При невозможности устранить отказ на месте оборачиватель необходимо доставить на ремонт в мастерскую.

10.4 Возможные ошибочные действия персонала и способы их устранения указаны в таблице 7.

Таблица 7 - Возможные ошибочные действия персонала и способы их устранения

Возможное ошибочное действие персонала	Описание последствий	Указание по устранению
1 Осмотр или ремонт оборачивателя при включенном ВОМ трактора и работающем двигателе	Опасность травмирования	Изучить руководство по эксплуатации
2 Несвоевременное техобслуживание и смазка оборачивателя	Выход из строя соответствующих узлов оборачивателя	Заменить поврежденные узлы оборачивателя
3 Использование оборачивателя с поврежденными ограждениями или без них	Опасность травмирования окружающих	Заменить поврежденные ограждения или установить
4 Использование оборачивателя при повреждении светосигнального оборудования	Создание аварийной ситуации	Заменить поврежденные элементы

#### 10.5 Критерии предельных состояний оборачивателя

10.5.1 Критерием предельного состояния оборачивателя являются: трещины и деформация несущих элементов рамы, сквозная коррозия элементов защиты, выход из строя карданной и цепной передач, гидрооборудования.

При достижении предельного состояния дальнейшая эксплуатация оборачивателя должна быть прекращена и принято потребителем решение об экономической целесообразности ремонта или списания.

#### 10.6 Требование безопасности при выполнении работ по устранению неисправностей и ремонте оборачивателя

10.6.1 При выполнении работ по устранению неисправностей, техническом обслуживании и ремонте оборачивателя должны быть приняты меры по исключению самопроизвольного движения оборачивателя.

Не допускается работа при незаглушенном двигателе трактора.

10.6.2 При использовании грузоподъемных средств к работе должны допускаться лица, имеющие право работы с такими средствами и прошедшие соответствующий инструктаж.

10.6.3 При ремонте в агрегате с трактором с применением сварки работу начинать после отключения «массы» трактора.

## **11 Правила хранения**

11.1 Правильное хранение оборащивателя обеспечивает его сохранность, предупреждает разрушение и повреждение, способствует сокращению затрат на техническое обслуживание, ремонт и увеличение срока службы.

Организация хранения и консервации в соответствии с ГОСТ 7751-2009.

Оборащиватель в осенне-зимний период должен храниться в закрытом помещении или под навесом. Допускается хранение на специально оборудованной открытой площадке с ровным и прочным покрытием, на незатопляемом водой месте.

Оборащиватель может ставиться на межсменное, кратковременное или длительное хранение.

11.2 Межсменным считается хранение продолжительностью нерабочего периода до 10 дней.

На межсменное хранение оборащиватель ставится после проведения ежесменного технического обслуживания /ЕТО/.

11.3 Кратковременным считается хранение продолжительностью нерабочего периода от 10 дней до двух месяцев.

На кратковременное хранение оборащиватель ставится после проведения ежесменного технического обслуживания /ЕТО/.

11.4 Длительным считается хранение, если перерыв в использовании оборащивателя более двух месяцев.

По окончании сезона работы оборащиватель должен быть поставлен на длительное хранение.

Для этого необходимо:

- тщательно очистить оборащиватель от пыли, грязи и растительных остатков;
- обдуть сжатым воздухом для удаления влаги;
- проверить комплектность, техническое состояние и крепление рабочих органов и составных частей;
- смазать открытые штоки гидроцилиндров, звездочки цепной передачи, шлицевые и резьбовые поверхности регулирующих механизмов;
- снять конвейерные ленты и сдать на склад;
- снять втулочно-роликовую цепь, промыть в дизельном топливе, выдержать 20 минут в подогретом от 80 до 90 °С автотракторном масле и сдать на склад;
- установить заглушки на присоединительные штуцера маслопроводов гидросистемы;
- подкрасить поврежденные поверхности деталей оборащивателя краской соответствующего цвета;
- установить оборащиватель на подставки и регулируемую опору;
- снизить давление воздуха в шинах колес;
- ежемесячно проверять состояние оборащивателя.

Для длительного хранения оборачиватель должен быть законсервирован согласно ГОСТ 7751-2009.

Вариант защиты ВЗ-1 ГОСТ 9.014-78.

11.5 Схема установки оборачивателя на длительное хранение приведена на рисунке 8.

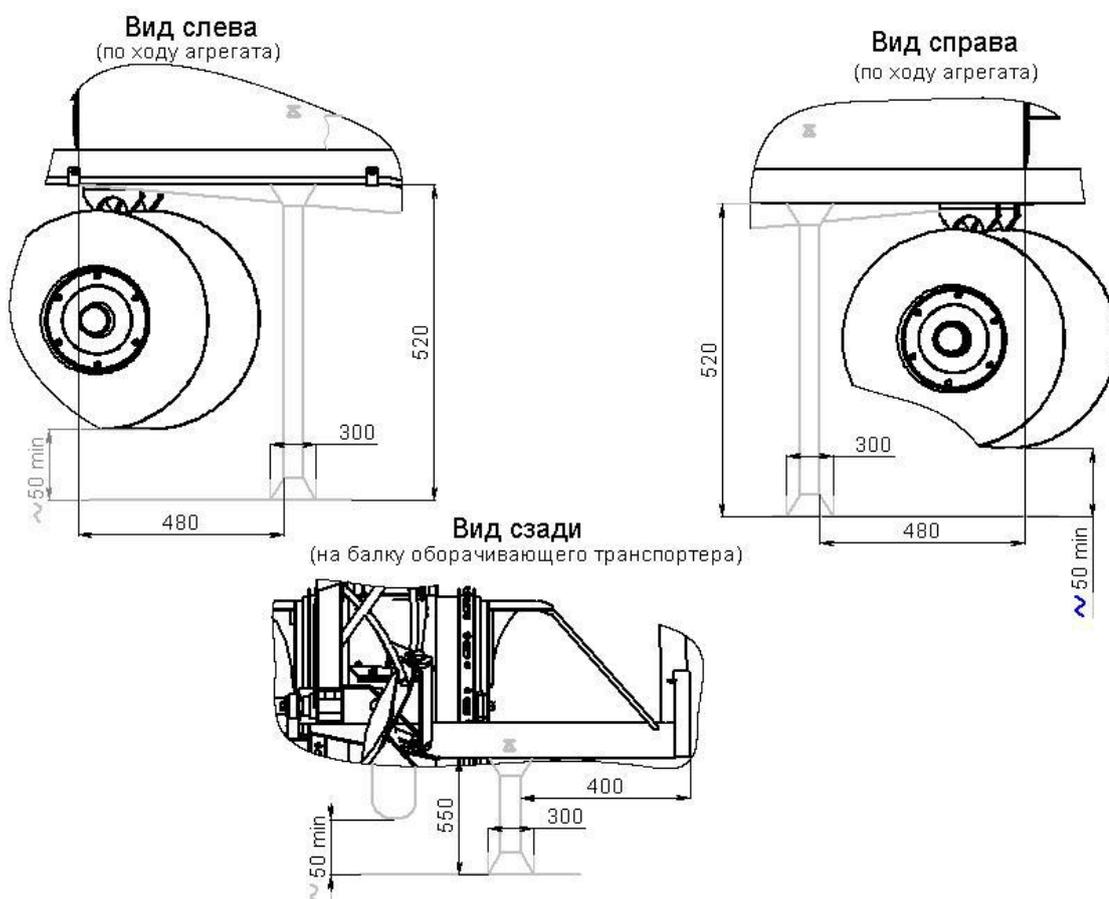


Рисунок 8 – Схема установки оборачивателя на длительное хранение

## 12 Комплектность

12.1 Оборачиватель отгружается потребителю в собранном виде со снятыми составными и запасными частями, согласно таблице 8.

Таблица 8 - Комплект поставки оборачивателя

Обозначение	Наименование	Кол.	Обозначение укладочного или упаковочного места	Примечание
1	2	3	4	5
ОЛ-100.00.00.000	Оборачиватель лентельна ОЛ-140	1	№ 1	Без упаковки
<u>Комплект снятых частей</u>				
ОЛ-100.04.00.000	Рама	1	№ 1	Без упаковки
ПРЛ-1,5.56.00.000-02	Палец	1	№ 1	Установлен на раме ОЛ-100.01.00.000
	Болт М10-6g×20.56.019 ГОСТ 7798-70	1	№ 1	То же
	Шайба 10.65Г.019 ГОСТ 6402-70	1	№ 1	-//-
	Шайба А10.01.08кп.019 ГОСТ 11371-78	1	№ 1	-//-
ОЛ-100.00.01.000	Вал карданный*	1	№ 1	-//-
ОЛ-100.00.01.000-01	Вал карданный*	1	№ 1	-//-
	Рукав высокого давления армированный РВД.12.25.20.2045 ТУ РБ 700091832.014-2003	2	№ 2	Уложен в ящик или мешок
	Световозвращатели ТУ РБ 05882559.008-95	2	№ 2	То же
	3232.3731	2	№ 2	-//-
	3222.3731	2	№ 2	-//-
	Винт В.М6-6g×20.56.019 ГОСТ 17473-80	8	№ 2	-//-

1	2	3	4	5
	Гайка М6-6Н.6.019 ГОСТ 5915-70	8	№ 2	Уложена в ящик или мешок
	Шайба 6.65Г.019 ГОСТ 6402-70	8	№ 2	То же
	Устройство запорное УЗ 036.50БМ-03* ТУ ВУ 200167257.077-2005	2	№ 2	-//-
ОЛ-100.00.00.401	Шайба стопорная	1	№ 2	-//-
ПР 01.00.408	Шайба стопорная	1	№ 2	-//-
ОЛ-100.00.00.601	Шайба концевая	1	№ 2	-//-
ПР 01.00.608	Шайба концевая	1	№ 2	-//-
	Шайбы ГОСТ 11371-78			
	А30.01.08кл.019	1	№ 2	-//-
	А36.01.08кл.019	1	№ 2	-//-
	Шпонки ГОСТ 23360-78			
	2-8×7×40	1	№ 2	-//-
	2-10×8×40	1	№ 2	-//-
	Болты ГОСТ 7798-70			
	М8-6g×30.56.019	1	№ 2	-//-
	М10-6g×30.56.019	1	№ 2	-//-
<b>Комплект запасных частей</b>				
ОЛ-100.14.00.002Б	Колок	5	№ 2	Упакован в бумагу и уложен в ящик
ОЛ-100.14.00.002Б-01	Колок	5	№ 2	То же
ОЛ-100.15.00.002	Колок	5	№ 2	-//-
ОЛ-100.00.00.021	Болт или Болт М8×25 DIN 15237	30	№ 2	-//-
ОЛ-100.02.00.003	Глазок	5	№ 2	-//-
ОЛ-100.02.00.001	Палец	10	№ 2	-//-
ПРТ-10.02.641-01	Штифт	2	№ 2	-//-
	Звенья ГОСТ 13568-97			
	С-ПР-25,4-60	2	№ 2	-//-
	П-ПР-25,4-60	2	№ 2	-//-
	Кольцо 017-021-25-2-2 ГОСТ 18829-73	2	№ 2	-//-

1	2	3	4	5
<u>Комплект инструмента и принадлежностей</u>				
ПРП 00.090	Чистик	1	№ 2	Уложен в ящик или мешок
<u>Комплект технической документации</u>				
ОЛ-100.00.00.000 РЭ	Руководство по эксплуатации	1	№ 2	Упаковано в пакет из полиэтиленовой пленки и выдается пользователю (покупателю) на руки
* Допускается применение других изделий с аналогичными параметрами				

### 13 Свидетельство о приемке

Оборачиватель лент льна ОЛ-140

№ \_\_\_\_\_  
заводской номер

Соответствует требованиям ТУ ВУ 700067572.079-2019 и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП \_\_\_\_\_  
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

-----  
линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель  
предприятия

\_\_\_\_\_   
обозначение документа,  
по которому производится поставка

МП \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_   
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

Заказчик  
(при наличии)

МП \_\_\_\_\_   
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

## **14 Гарантия изготовителя**

14.1 Изготовитель гарантирует соответствие обрачивателя требованиям технических условий ТУ ВУ 700067572.079-2019 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями и «Руководством по эксплуатации».

14.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев.

14.3 Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не позднее шести месяцев со дня получения потребителем.

14.4 Претензии по качеству предъявляются в соответствии с соглашением о порядке разрешения споров, связанных с осуществлением хозяйственной деятельности.

ОАО "Управляющая компания холдинга "Бобруйскагромаш", Республика Беларусь, 213822, Могилевская обл., г. Бобруйск, ул. Шинная, 5 тел.: (0225) 72-40-92, тел./факс: (0225) 72-41-52

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_**

Оборачиватель лент льна ОЛ-140.

\_\_\_\_\_

число, месяц, год выпуска

\_\_\_\_\_

заводской номер изделия

Изделие полностью соответствует конструкторской документации и техническим условиям ТУ ВУ 700067572.079-2019.

Гарантийный срок эксплуатации оборащивателя – 12 месяца.

Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода оборащивателя в эксплуатацию, но не позднее шести месяцев со дня получения потребителем.

Начальник ОТК

\_\_\_\_\_

МП

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата получения изделия на складе изготовителя

\_\_\_\_\_

Ф.И.О., должность  
МП

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата продажи (поставки) изделия продавцом (поставщиком)

\_\_\_\_\_

Ф.И.О., должность  
МП

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата продажи (поставки) изделия поставщиком (продавцом)

\_\_\_\_\_

Ф.И.О., должность  
МП

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата ввода изделия в эксплуатацию

\_\_\_\_\_

Ф.И.О., должность  
МП

\_\_\_\_\_

подпись

## 15 Транспортирование

15.1 Оборачиватель должен транспортироваться железнодорожным или автомобильным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих для этих видов транспорта.

15.2 Способ погрузки, а также размещение и крепление упаковочных мест должны обеспечивать полную сохранность оборащивателя при транспортировании.

15.3 Строповка упаковочных мест при погрузочно-разгрузочных операциях должна производиться с учетом предусмотренных и обозначенных мест строповки. Схема строповки оборащивателя представлена на рисунке 9.

15.4 Укладка погрузочных мест в транспортных средствах должна обеспечивать сохранность от утерь и повреждений, исключать перемещение при перевозке

Расположение рамы прицепной с приводом должно не допускать вытекание масла из картера редуктора.

### 15.5 Порядок транспортирования оборащивателя в агрегате с трактором

15.5.1 Перевести оборащиватель в транспортное положение:

- поднять подборщик и прикатывающий механизм в транспортное положение и установить блокировку гидроцилиндров;
- перевести две опоры оборащивателя в транспортное положение;
- установить рычаг секции гидрораспределителя управления навесным устройством трактора в положение "Заперто".

**15.5.2 ВНИМАНИЕ: ТРАНСПОРТНАЯ СКОРОСТЬ ТРАКТОРА В АГРЕГАТЕ С ОБОРАЩИВАТЕЛЕМ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 15 км/ч, НА ПОВОРОТАХ – 10 км/ч.**

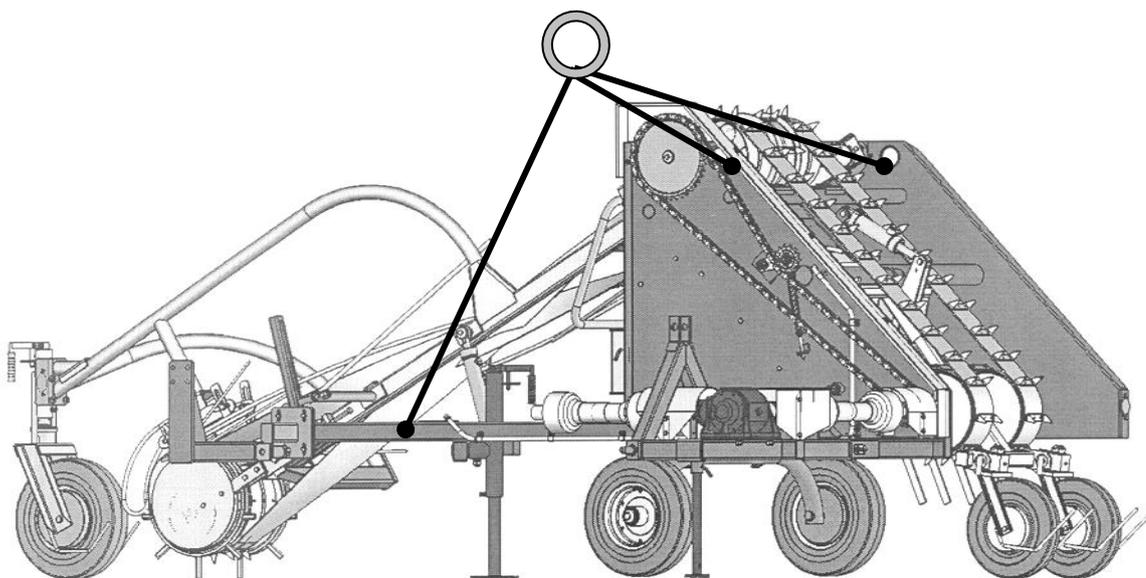


Рисунок – 9      Схема строповки оборащивателя для выполнения погрузочно-разгрузочных работ

## **16 Утилизация**

16.1 На выработавший ресурс оборачиватель составить акт на списание.

16.2 Списанный оборачиватель подлежит утилизации, которую проводить в следующей последовательности:

- слить масло из редуктора для дальнейшего использования по назначению;
- произвести разборку узлов оборачивателя по деталям;
- отсортировать детали по группам: черный металл, цветной металл, резинотехнические изделия;
- резинотехнические изделия демонтировать и сдать на соответствующую переработку или на склад запчастей;
- произвести дефектовку изделий;
- годные детали использовать для технологическо-ремонтных нужд, изношенные на металлолом;
- демонтировать раму с применением газосварочного оборудования;

16.3 Детали и узлы списать по решению комиссии и сдать на металлолом.

16.4 При разборке оборачивателя необходимо соблюдать требования инструкций по технике безопасности при работе на ремонтном оборудовании.

Приложение А  
(справочное)

Таблица смазки оборачивателя

Таблица А.1

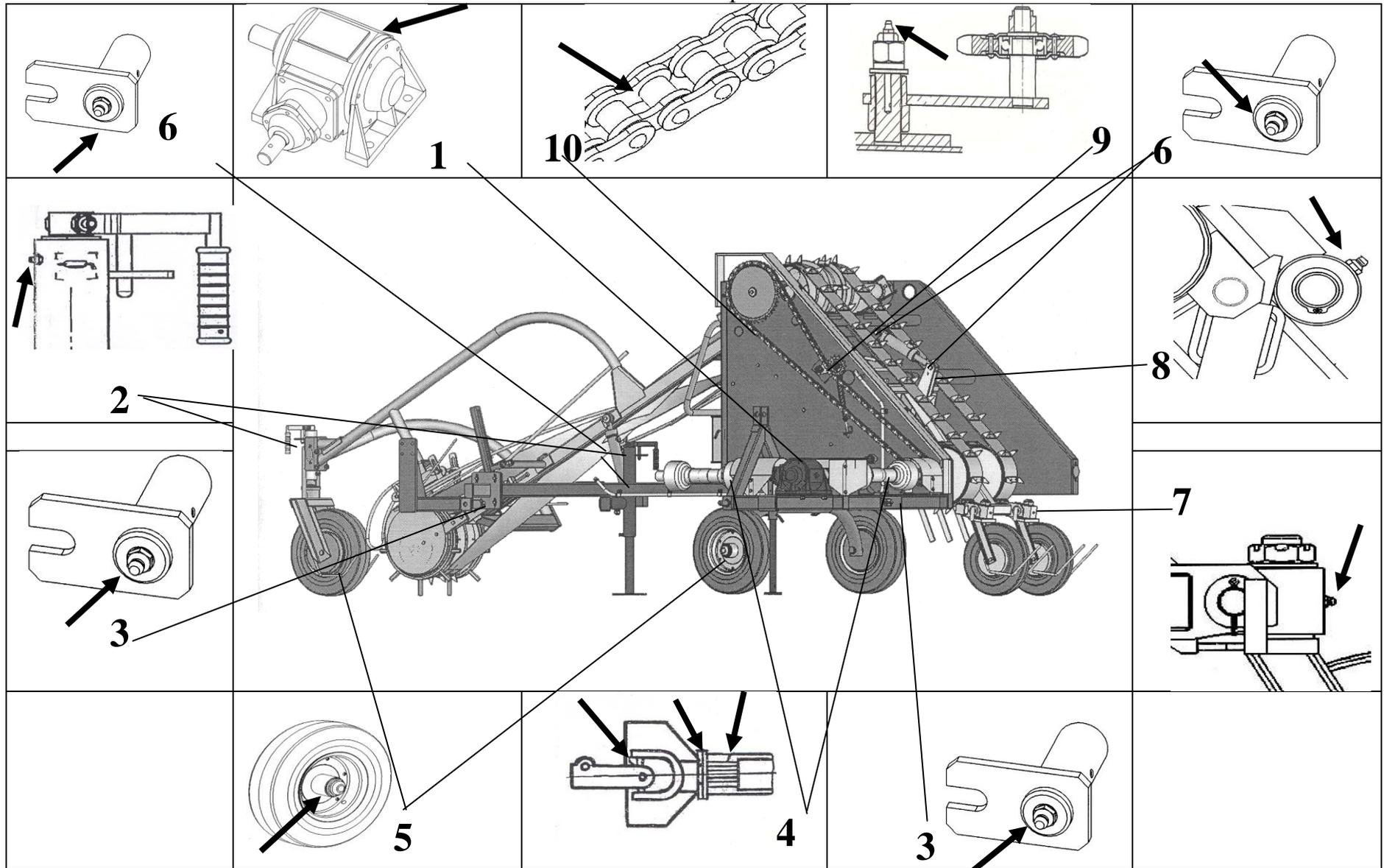
Номер позиции на схеме смазки	Наименование сборочной единицы (функционально законченное устройство, механизм, узел трения)	Кол. сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ		Масса ГСМ, заправляемых в изделие, кг	Периодичность смазки
			основные	дублирующие		
1	2	3	4	5	6	7
1	Редуктор конический	1	Масло ТАп-15В ГОСТ 23652-79	ТСп-15К ГОСТ 23652-79	1,0	Один раз в сезон
2	Винтовой механизм - копирующего устройства; - опорного колеса секции	1	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,05	Один раз в сезон
		1	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,05	Один раз в сезон
3	Ось шарнира кронштейна	2	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,05	Через 60 ч
4	Вал карданный - шарниры карданных передач; - подшипники скольжения защитных кожухов карданных передач; - шлицевые соединения (подвижные) карданных передач	4	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,06*	Через 60 ч
		4	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,06*	Через 8 ч
		2	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,1*	Через 60 ч

1	2	3	4	5	6	7
5	Ступицы копирующего и опорных колес	3	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,3	Один раз в сезон
6	Ось шарнира гидроцилиндра	4	Литол-24 ГОСТ 21150-79	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,05	Один раз в сезон
7	Ось шарнира прикатывающих колес	2	Литол-24 ГОСТ 21150-79	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,05	Один раз в сезон
8	Ось шарнира прикатывающего устройства	1	Литол-24 ГОСТ 21150-79	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,05	Один раз в сезон
9	Ось натяжника	1	Литол-24 ГОСТ 21150-79	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,05	Один раз в сезон
10	Цепь втулочно-роликовая	3	Литол-24 ГОСТ 21150-79	Солидол ГОСТ 1033-79 или ГОСТ 4366-76	0,5	Один раз в сезон
	Гидросистема	-	Масло используемое в гидросистеме трактора		-	-
	Консервация	-	Смазочные материалы согласно ГОСТ 7751-2009	Масло консервационное Белакор ТУ РБ 600125053.020-2004	-	При постановке на длительное хранение

\* При наличии руководства по эксплуатации или таблички на карданном валу соблюдать установленные в них нормы и периодичность

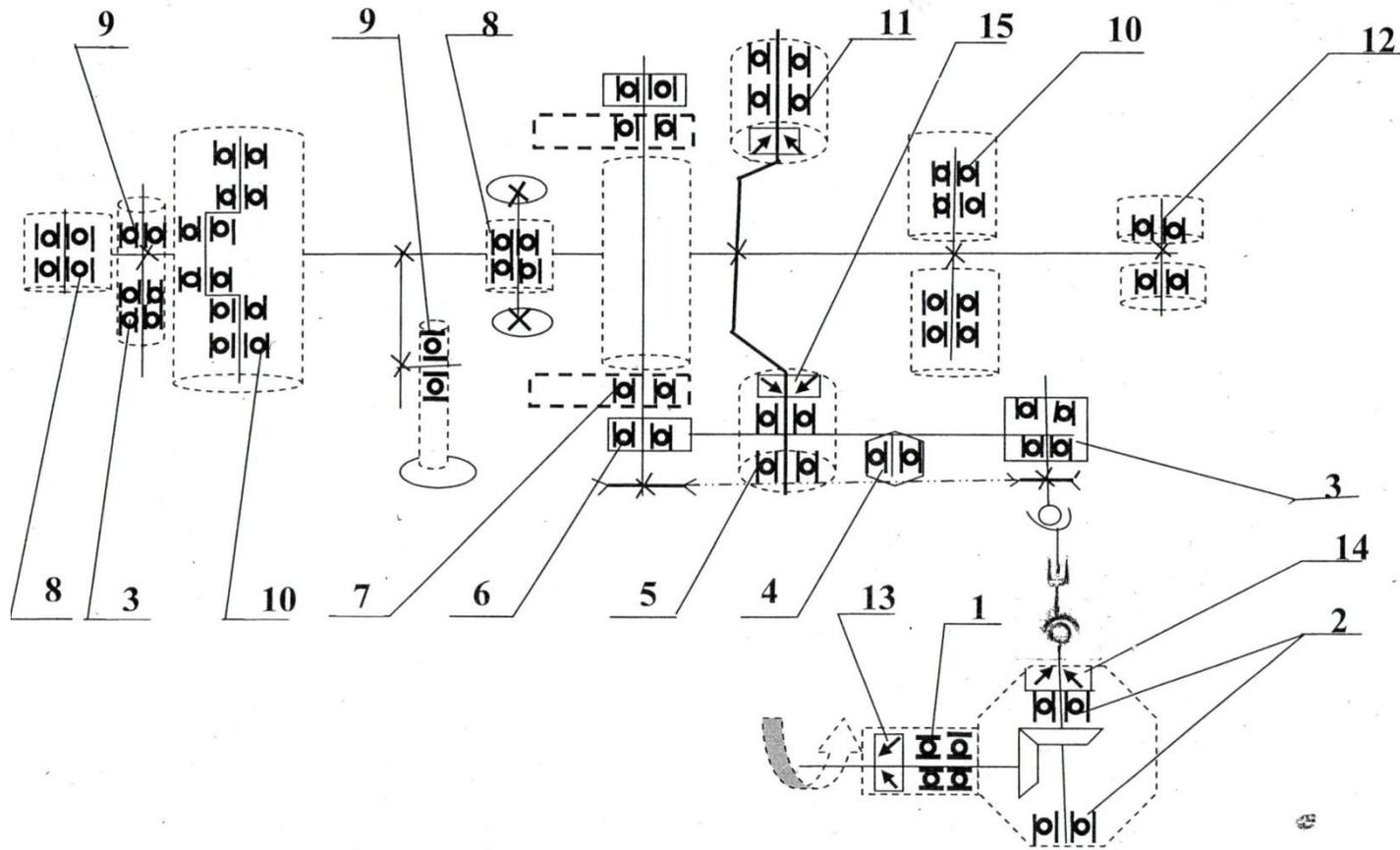
Приложение Б  
(справочное)

Схема смазки обрачивателя



Приложение В  
(справочное)

Схема расположения подшипников качения и манжет



Приложение Г  
(справочное)

Перечень подшипников качения

Таблица Г.1

Номер пози- ции на схеме	Тип подшипников (размеры, мм)	Место установки	Количество подшипников	
			на сбороч- ную едини- цу	на оборачи- ватель в целом
1	2	3	4	5
1	Подшипник 7807У ТУ 37.006.062-73	Вал-шестерня редуктора	2	2
2	Подшипник 7508Н ТУ 37.006.062-73	Вал редуктора	2	2
3	Подшипник 180208 ГОСТ 8882-75	Опора контрпривода Устройство копирующее	2 2	4
4	Подшипник 180204 ГОСТ 8882-75	Звездочка натяжника	1	1
5	Подшипник 7304А ГОСТ 27365-87	Ход колесный	1	2
6	Подшипник 1680207 ТУ 37.006.084-84	Опора ведущего барабана	1	2
7	Подшипник 180307 ГОСТ 8882-75	Опора оборачивающего конвейера	1	2
8	Подшипник 180205 ГОСТ 8882-75	Ролик направляющий Колесо копирующее	2 2	4
9	Подшипник 8206 ГОСТ 7872-89	Опора Устройство копирующее	1 1	2

1	2	3	4	5
10	Подшипник 180206 ГОСТ 8882-75	Подборщик Шкивы ведущие расстилочного конвейера	6 4	10
11	Подшипник 7206A ГОСТ 27365-87	Ход колесный	1	2
12	Подшипник 6005RS	Механизм прикатывающий	1	2

Приложение Д  
(справочное)

Перечень манжет

Таблица Д.1

Номер позиции на схеме	Тип манжет (размеры, мм)	Место установки	Количество манжет	
			на сборочную единицу	на оборачиватель
13	2.1-32×52-1 ГОСТ 8752-79	Вал-шестерня редуктора	1	1
14	2.1-38×58-1 ГОСТ 8752-79	Вал редуктора	1	2
15	1.1-45×65-1 ГОСТ 8752-79	Колесный ход	1	2