

ДОПОЛНЕНИЕ

к инструкции по эксплуатации «Комбайн зерноуборочный самоходный GS2124»
(КЗК-2124-3-0100000 ИЭ) по состоянию на сентябрь 2023г.

Стр.31. п.п. 1.4.2 Наклонная камера имеет вид:

1.4.2 Наклонная камера

Наклонная камера предназначена для транспортировки растительной массы из выгрузного окна адаптера к аппарату молотильному, обеспечение рабочих органов адаптера крутящим моментом и обеспечения копирования рельефа поля адаптером.

Привод механизма осуществляется с помощью гидромотора.

При забивании наклонной камеры хлебной массой необходимо:

- при помощи переключателя на пульте управления в кабине комбайна отключить привод наклонной камеры и жатки;

- нажатием клавиши выключателя реверса наклонной камеры на пульте управления включить реверс;

- очистив рабочие органы, нажатием клавиши выключателя выключить реверс.

Наклонная камера состоит из рамы 1, вала верхнего 2, вала нижнего 3, цепочно-планчатого транспортера 4, гидроцилиндры поперечного копирования 5, гидроцилиндры подъема камеры наклонной 6, предохранительной муфты 7, реверса 8, упора 9, вентилятора удаления пыли 10.

Вал верхний 2 предназначен для приведения в работу транспортера 4 камеры наклонной.

Вал нижний 3 предназначен для натяжения транспортера 4, во время его работы при неравномерном потоке растительной массы.

Транспортер 4 предназначен для передачи растительной массы из выгрузного окна адаптера к аппарату молотильному.

Гидроцилиндры поперечного копирования 5 предназначены для поперечного копирования рельефа поля, а также для навески и фиксации адаптера.

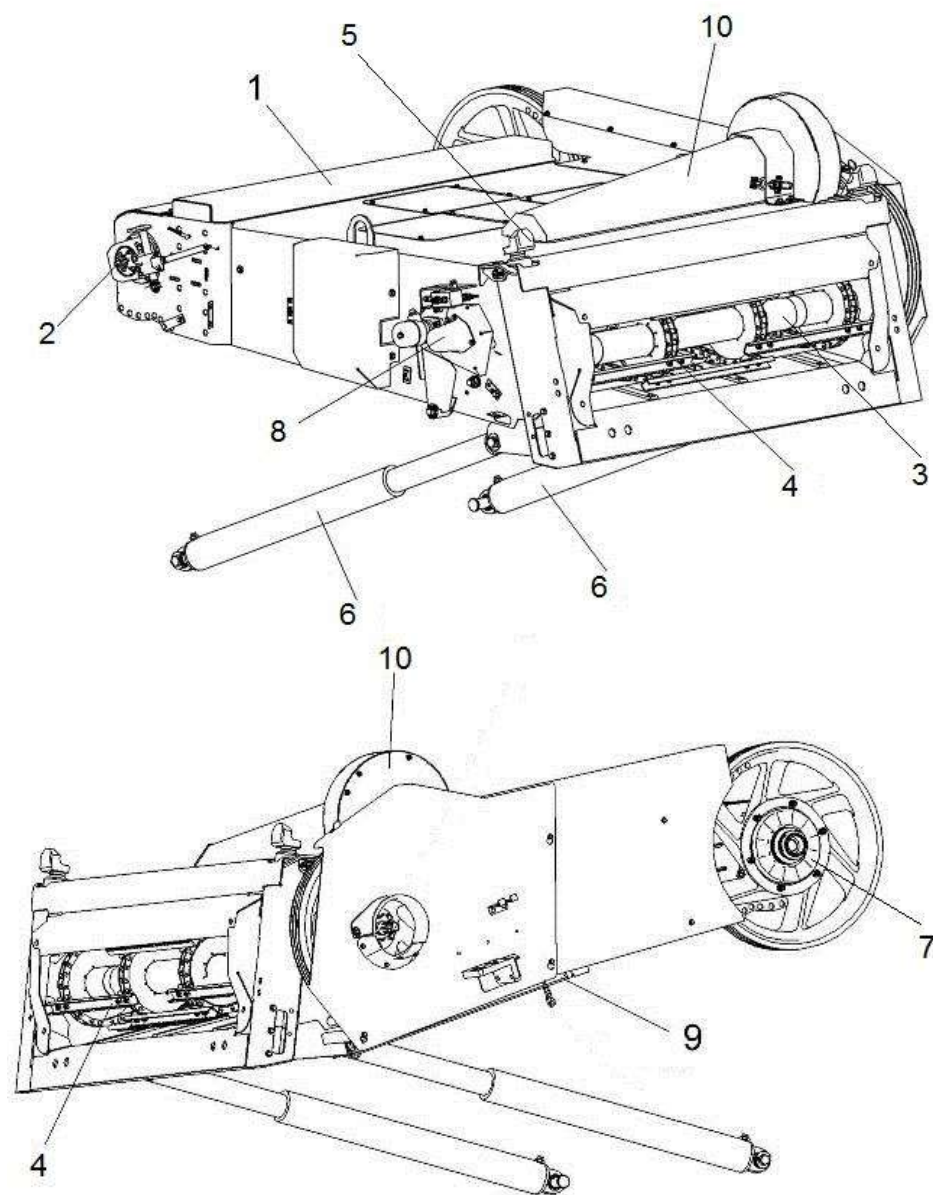
Гидроцилиндры подъема наклонной камеры 6 предназначены для подъема и опускания адаптера, а так же продольного копирования рельефа поля.

Предохранительная муфта 7 предназначена для предохранения транспортера 4 от перегрузок.

Реверс 8 необходим для реверсирования транспортера 4 камеры наклонной и рабочих органов адаптера в случае их забивания.

Упор 9 служит для фиксации адаптера и камеры наклонной в поднятом положении при выполнении под ними ремонтных работ.

Вентилятор удаления пыли 10 предназначен для снижения запыленности в зоне выгрузного окна адаптера.



- 1 – рама;
- 2 – вал верхний;
- 3 – вал нижний,
- 4 – цепочно–планчатый транспортер;
- 5 – гидроцилиндры поперечного копирования,
- 6 - гидроцилиндры подъема наклонной камеры;
- 7 – предохранительная муфта,
- 8 – механизм реверса;
- 9 – упор;
- 10 – вентилятор

Рисунок 1.3 – Наклонная камера

Стр.102. п.п. 2.2.4 Заправка гидравлических систем:

 **ВНИМАНИЕ:** После замены (ремонта) гидронасоса и (или) гидромотора не допускается запуск гидросистемы с незаполненным маслом корпусами гидронасоса и гидромотора гидропривода ходовой части, это может привести к выходу из строя одной из гидромашин - задиры пар трения вследствие отсутствия масла как элемента смазки. Заполните корпуса гидромашин маслом через заправочную полумуфту сверху гидромотора!

4) подсоедините заправочную полумуфту нагнетателя к заправочной полумуфте гидросистемы и закачайте масло.

 **ВНИМАНИЕ:** После замены (ремонта) гидронасоса и (или) гидромотора не допускается запуск гидросистемы с незаполненным маслом корпусами гидронасоса и гидромотора гидропривода ходовой части, гидронасоса привода мотовила, это может привести к выходу из строя одной из гидромашин - задиры пар трения вследствие отсутствия масла как элемента смазки. Заполните корпуса гидромашин маслом через заправочную полумуфту, расположенную на балке ведущего моста. Заполните маслом корпус гидронасоса гидропривода мотовила жатки в объеме не менее 3 л через заправочную полумуфту находящуюся на гидронасосе.

4) подсоедините заправочную полумуфту нагнетателя к заправочной полумуфте гидросистемы на балке ведущего моста и закачайте масло.

Стр.122. п.п. 2.8.2 Регулировка очистки, таблица 2.3 имеет вид:

Таблица 2.3 – Настройка рабочих органов очистки

Культура	Положение жалюзи решет (А, мм)			Обороты вентилятора, об/мин
	Верхнее	Удлинитель	Нижнее	
Пшеница	15	9	9	1200
Ячмень	15	9	9	1200
Овес	15	9	12	900
Рожь	15	9	9	1200
Люцерна	2	0	2	700
Клевер	2	0	2	700
Гречиха	10	12	4	700
Рапс	2	6	2	900
Кукуруза	15	0	20	1300
Соя	15	0	10	1300
Тритикале	15	9	9	1200
Подсолнечник	14	0	10	1100

Примечание: Регулировку открытия жалюзи решет производите электромеханизмом.



Стр.151. п.п. 3.2.6 Второе техническое обслуживание (ТО-2), дополнить:

6) проверьте состояние комплектующих и составных частей комбайна, подлежащих периодической замене указанных в паспорте комбайна и, при необходимости, произведите их замену.

Стр.151. п.п. 3.2.7 Техническое обслуживание перед началом сезона работы комбайна (ТО-Э), дополнить:

~~— проверьте состояние номерных деталей и узлов указанных в паспорте комбайна и, при необходимости, произведите их замену.~~

~~— проверьте состояние интенсивно изнашивающихся деталей указанных в сервисной книжке и, при необходимости, произведите их замену.~~

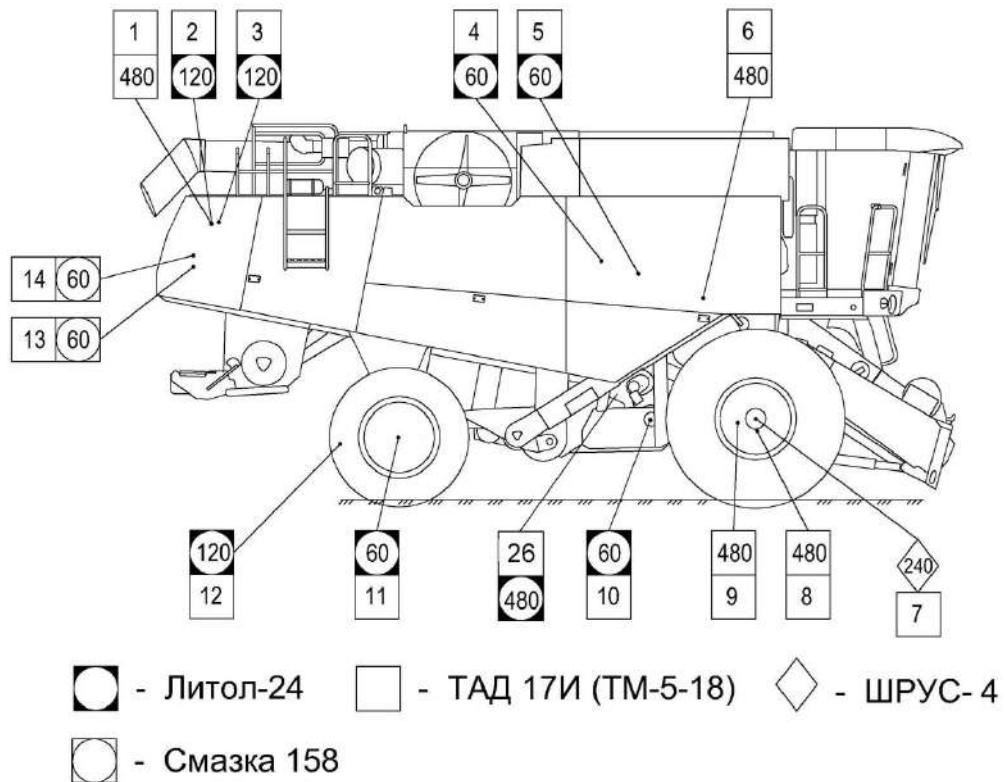
– проверьте состояние номерных комплектующих изделий и составных частей, указанных в паспорте комбайна и, при необходимости, произведите их замену.

Стр.159. п.п. 3.4.3 Проверка и обслуживание гидросистемы, дополнить:

~~Обязательно слить масло с гидромотора привода хода, демонтировав пробку, расположенную внизу в средней части корпуса гидромотора. После слива масла пробку установить на место.~~

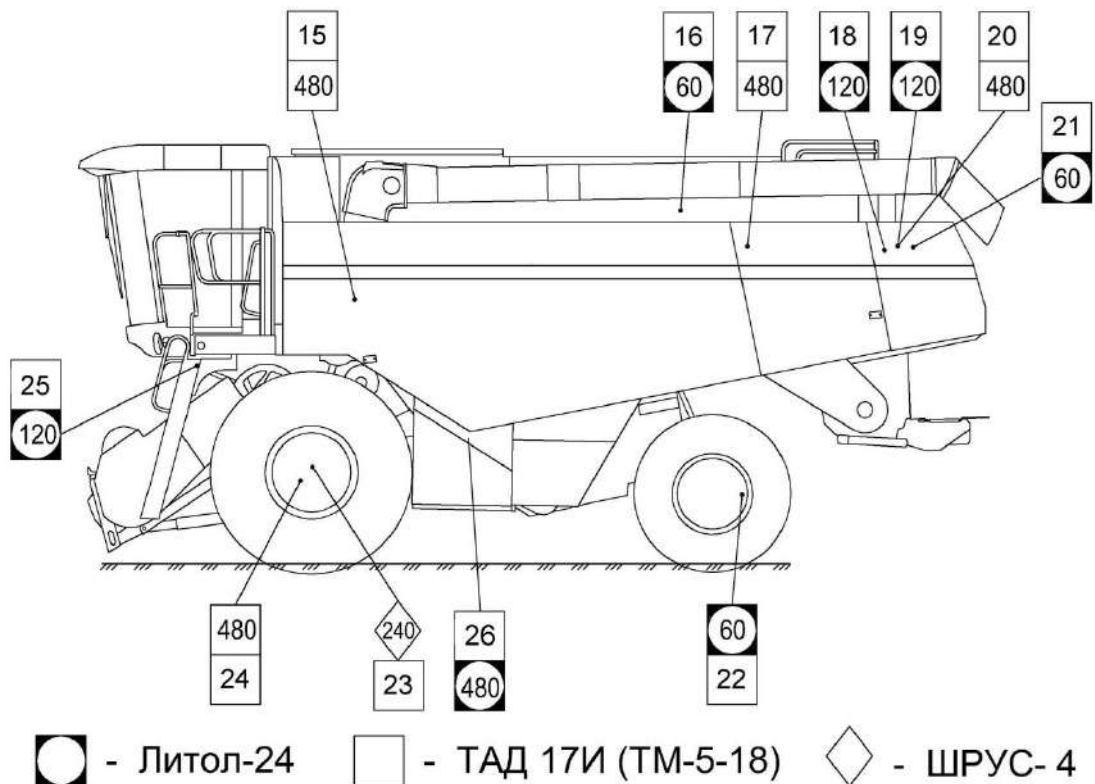
Обязательно слить масло с гидромотора привода хода, демонтировав пробку, расположенную внизу в средней части корпуса гидромотора. После слива масла пробку установить на место. Слить масло с гидронасоса привода мотвила жатки через заправочную полумуфту.

Стр.153 п.п. 3.3 Смазка:



60,120,240,480 - периодичность смазки в часах

Рисунок 3.1 – Смазка комбайна (вид справа)

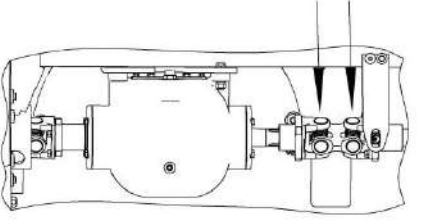
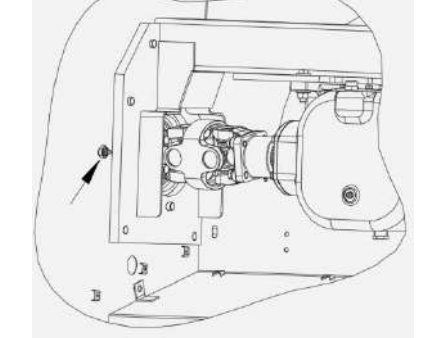
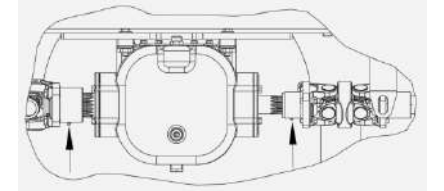
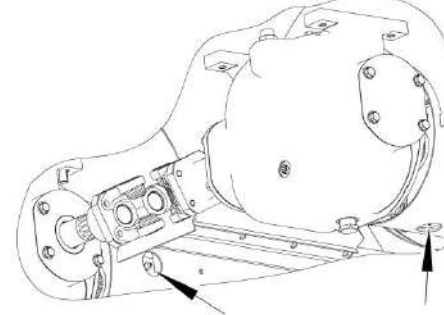
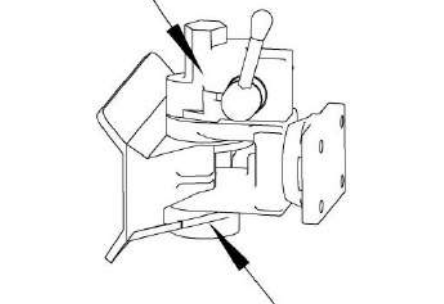


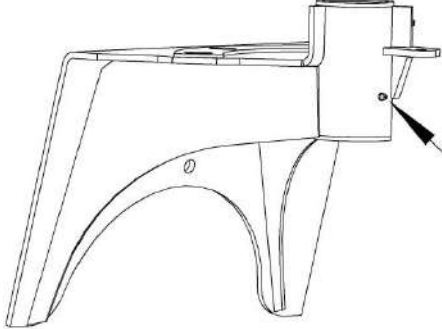
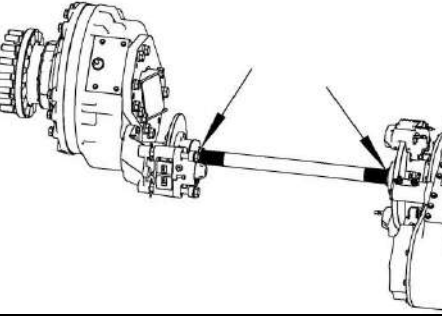
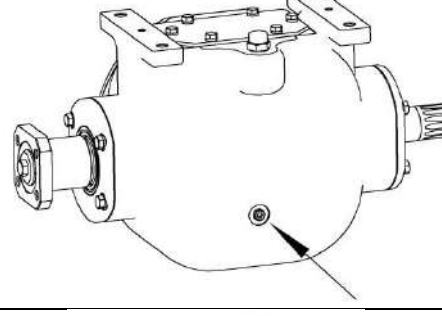
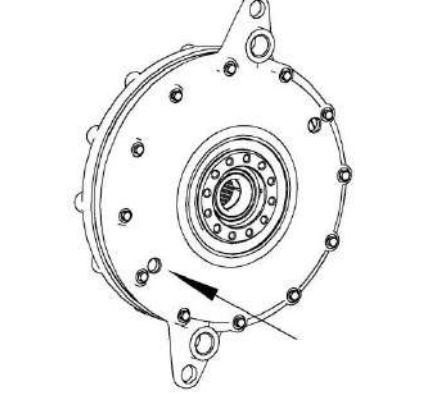
60,120,240,480 - периодичность смазки в часах

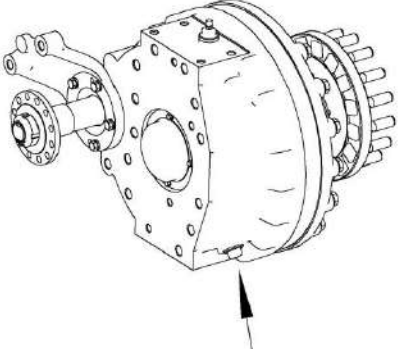
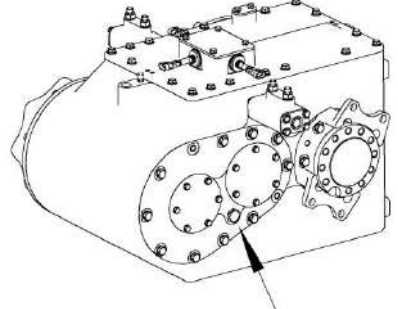
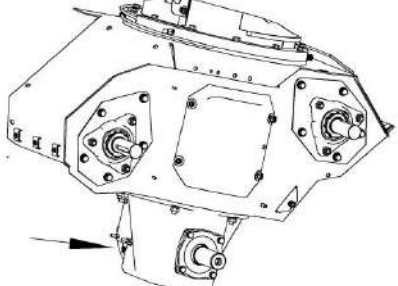
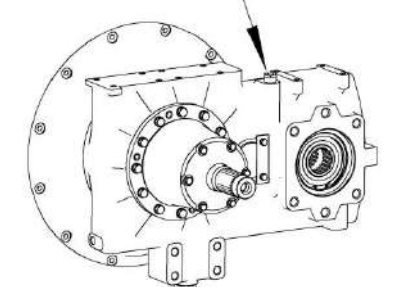
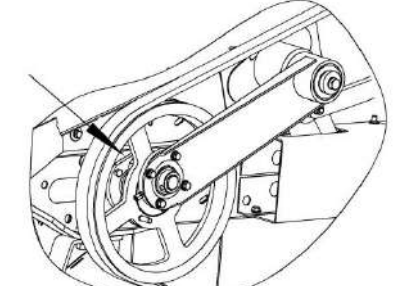
Рисунок 3.2 – Смазка комбайна (вид слева)

Таблица 3.3 – Смазка комбайна

№ поз. на схеме смазки	Расположение точек смазки	Наименование точек смазки	Наименование и марка смазки	Кол. точек смазки
Комбайн (рисунок 3.1, 3.2) <u>Периодичность смазки - 60 часов</u>				
4		Ступица подвижного диска ведущего шкива вариатора молотильного барабана	Литол-24	1
5		Ступица подвижного диска ведомого шкива вариатора молотильного барабана	Литол-24	1
10		Ступица подвижного диска ведомого шкива вариатора вентилятора очистки	Литол-24	1
11, 22		Подшипники ступиц управляемых колес	Литол-24	2
16		Ось вращающегося воздухозаборника	Литол-24	1

№ поз. на схеме смазки	Расположение точек смазки	Наименование точек смазки	Наименование и марка смазки	Кол. точек смазки
13, 14		Крестовины шарниров	Смазка 158	2
21		Подшипники опоры привода редукторов соломосепаратора (При использовании плунжерного шприца производить от 3-х до 4-х качков).	Литол-24	1
<u>Периодичность смазки - 120 часов</u>				
2*, 3*		Шлицы соединений фланцев шарниров с валом привода и валом редуктора соломосепаратора	Литол-24	2
18*, 19*		Шлицы ступицы роторов и редукторов соломосепаратора	Литол-24	2
12		Ось сцепного устройства	Литол-24	1

№ поз. на схеме смазки	Расположение точек смазки	Наименование точек смазки	Наименование и марка смазки	Кол. точек смазки
25		Ось поворота трапа площадки входа	Литол-24	1
<p>* Смазку крестовин шарниров, шлицевых соединений карданных валов и подшипников опоры привода редукторов соломосепаратора производите при проведении ТО-1 с соблюдением правил техники безопасности, при помощи переносной лестницы, при нахождении комбайна на ровной горизонтальной поверхности.</p>				
<p><u>Периодичность смазки – 240 часов</u></p>				
7, 23		Полумуфты и шлицевые концы валов	ШРУС-4	4
<p><u>Периодичность смазки - 480 часов</u></p>				
1, 20		Редуктор привода ротора соломосепаратора	ТАД 17И (ТМ-5-18)	2 Замена смазки
6		Редуктор понижающий привода молотильного барабана	ТАД 17И (ТМ-5-18)	1 Замена смазки

№ поз. на схеме смазки	Расположение точек смазки	Наименование точек смазки	Наименование и марка смазки	Кол. точек смазки
8, 24		Бортовые редукторы	ТАД 17И (ТМ-5-18)	2 Замена смазки
9		Коробка передач	ТАД 17И (ТМ-5-18)	1 Замена смазки
15		Редуктор привода наклонного выгрузного шнека	ТАД 17И (ТМ-5-18)	1 Замена смазки
17		Мультипликатор	ТАД 17И (ТМ-5-18)	1 Замена смазки
26		Подшипники привода вала колебателя очистки	Литол-24	2


Перечень узлов трения смазывающихся АЦСС представлены в таблице 3.4.


Таблица 3.4 – Перечень узлов трения смазывающихся АЦСС

№ п/п	Наименование точек смазки	Кол. Точек смазки
Левая сторона		
1	Ось качания наклонной камеры	1
2	Подшипник опоры вала барабана-ускорителя	1
3	Подшипник опоры вала молотильного барабана	1
4	Ось натяжного рычага привода отбойного битера	1
5	Подшипник опоры вала отбойного битера	1
6	Ось натяжного рычага привода наклонной камеры	1
7	Подшипник верхний редуктора привода наклонного выгр. шнека	1
8	Трущиеся поверхности поворотного устройства выгр. шнека	4
9	Ось верхней опоры колена выгрузного шнека	1
10	Редуктор привода поворотного выгрузного шнека	1
11	Ось натяжного рычага привода контрпривода наклонной камеры	1
12	Подшипник опоры вала вентилятора очистки	1
13	Подшипник шатуна очистки	1
14	Подшипник опоры вала главного контрпривода	1
15	Ось натяжного рычага привода главного контрпривода	1
16	Ось натяжного рычага привода выгрузки	1
17	Ось нат. рычага перв. ступени привода соломоизмельчителя	1
18	Ось нат. рычага втор. ступени привода соломоизмельчителя	1
19	Ось натяжного рычага вала соломоизмельчителя	1
20	Подшипник опоры вала соломоизмельчителя	1
21	Шкворень поворотного кулака моста управляемых колес	2
22	Шарнир рулевой тяги моста управляемых колес	1
23	Шарнир гидроцилиндра поворота моста управляемых колес	2
24	Подшипник передней опоры ротора соломосепаратора	2
25	Ось натяжного рычага привода редукторов соломосепаратора	1
Правая сторона		
26	Ось качания наклонной камеры	1
27	Подшипник опоры вала барабана-ускорителя	1
28	Ось натяжного рычага привода барабана-ускорителя	1
29	Подшипник опоры вала молотильного барабана	1
30	Подшипник опоры вала отбойного битера	1
31	Ось натяжного рычага привода молотильного барабана	1
32	Подшипник опоры вала вентилятора очистки	1
33	Подшипник шатуна очистки	1
34	Подшипник опоры ведомого шкива вариатора молот. бар-на	1
35	Подшипник нажимн. кольца вед. шкива вариатора молот. бар-на	1
36	Ось нат. рычага привода вед. шкива вариатора вентил. очистки	1
37	Подшипник опоры вала главного контрпривода	1
38	Ось натяжного рычага привода вентилятора радиатора двигателя	1
39	Редуктор привода загрузного шнека	1
40	Подшипник опоры вала соломоизмельчителя	1
41	Шкворень поворотного кулака моста управляемых колес	2
42	Шарнир рулевой тяги моста управляемых колес	1
43	Шарнир гидроцилиндра поворота моста управляемых колес	2
44	Ось качания моста управляемых колес	1

Стр.165. п.п. 3.4.5 Обслуживание пневмосистемы, имеет вид:

3.4.5 Обслуживание пневмосистемы

 **ВНИМАНИЕ:** Работы по техническому обслуживанию и ремонту пневмосистемы выполнять только при заглушенном двигателе.

 **ВНИМАНИЕ:** Перед началом обслуживания и ремонта необходимо сбросить давление в пневмосистеме!

Попадание грязи внутрь пневмосистемы не допускается.

Через каждые 50 часов проверяйте крепление ресивера к раме и состояние натяжных хомутов.

Нагружаемые давлением стенки ресивера не должны подвергаться какой-либо тепловой обработке при сварке.

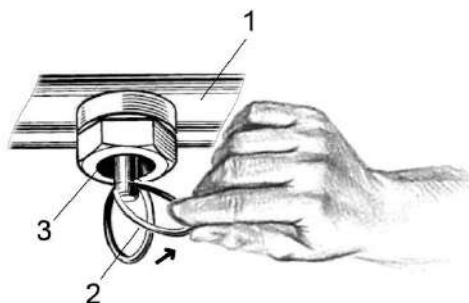
3.4.5.1 При оснащении пневмосистемы ручным клапаном слива конденсата

Необходимо регулярно сливать конденсат из ресивера.

Слив конденсата из ресивера, а также, при необходимости, сброс давления из магистралей и ресивера производите ежемесячно при помощи клапна слива конденсата, установленного в нижней части ресивера.

Осторожно! Конденсат загрязнен маслом и может находиться под давлением сжатого воздуха!

Для выполнения данной операции необходимо в соответствии с рисунком 3.14 оттянуть вниз и в сторону кольцо 2, установленное на штоке клапна слива конденсата. При отпускании клапан автоматически герметизируется.



- 1 – ресивер;
- 2 – кольцо;
- 3 - кран слива конденсата

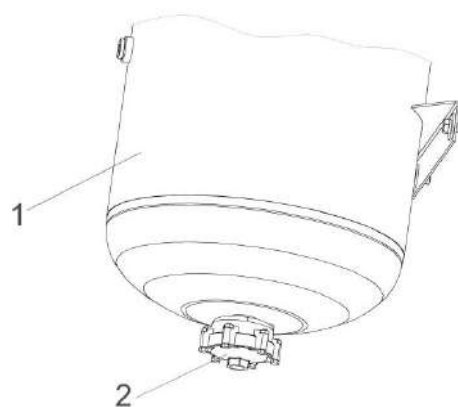
Рисунок 3.14 – Ресивер

3.4.5.2 При оснащении пневмосистемы клапаном автоматического слива конденсата

Регулярный слив конденсата из ресивера не требуется. Слив конденсата происходит автоматически при реверсе лопастей вентилятора моторной установки, при оснащении машины реверсивным вентилятором с пневматическим приводом (в автоматическом или ручном режимах), обдуве машины пневмопистолетом при выполнении ТО. Место установки клапана автоматического слива конденсата показано на рисунке 3.7

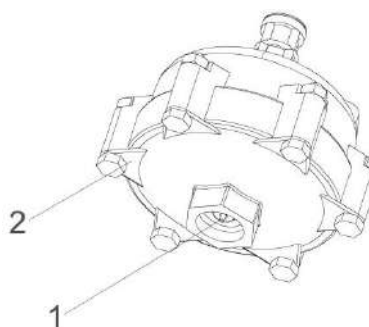
Клапан автоматического слива конденсата оснащён дублирующим ручным управлением. Для выполнения ручного слива конденсата необходимо в соответствии с рисунком 3.8 вдавить шток 1 во внутрь корпуса 2. При отпускании штока 1 спускной клапан автоматически герметизируется.

Осторожно! Конденсат загрязнен маслом и может находиться под давлением сжатого воздуха!



1 – ресивер;
2 – клапан автоматического слива конденсата

Рисунок 3.7 - Место установки клапана автоматического слива конденсата



1 – шток;
2 – корпус

Рисунок 3.8 - Клапан автоматического слива конденсата

ПРИЛОЖЕНИЕ А

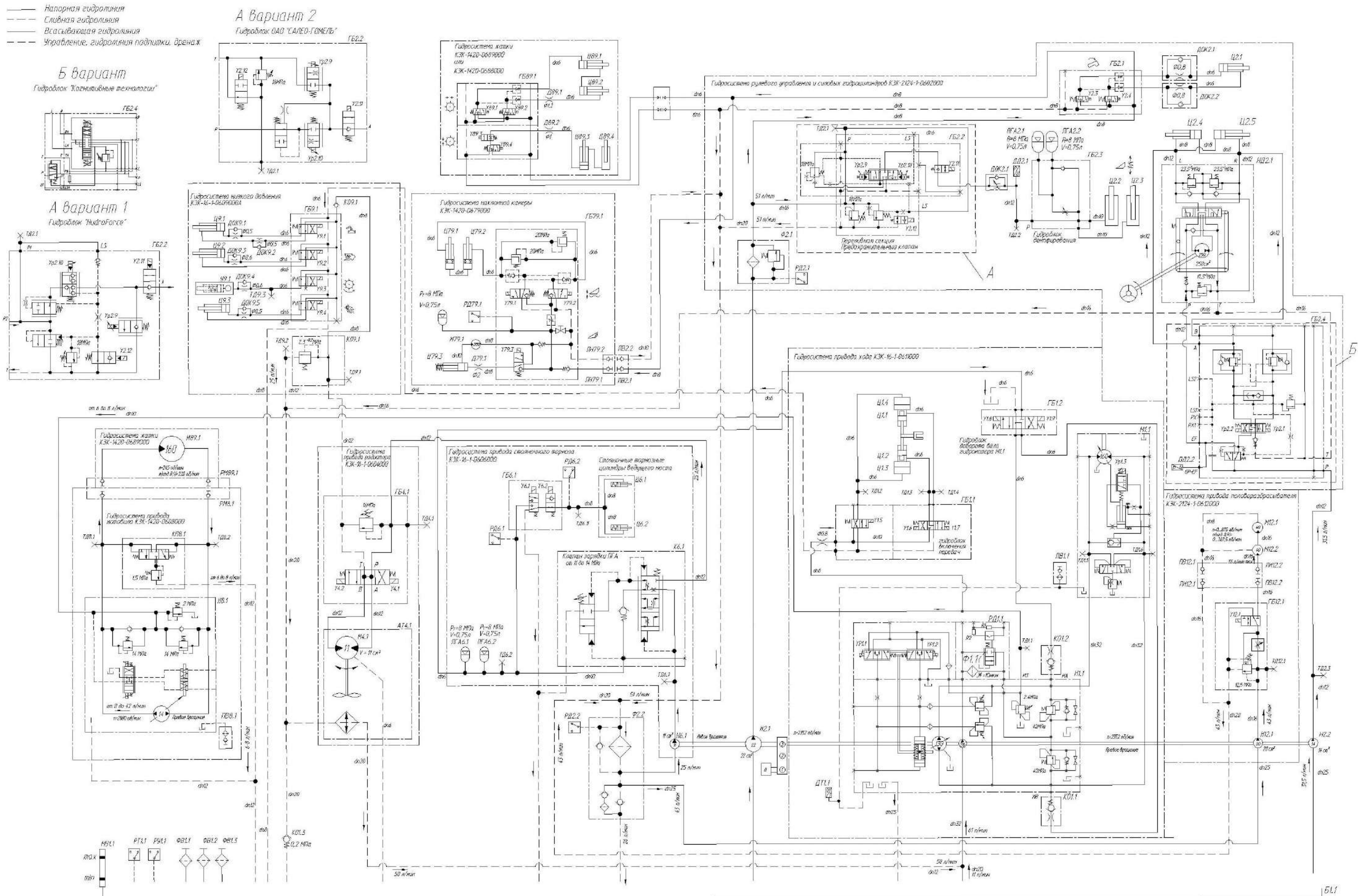


Рисунок А.1 – Схема гидравлическая принципиальная гидросистемы комбайна