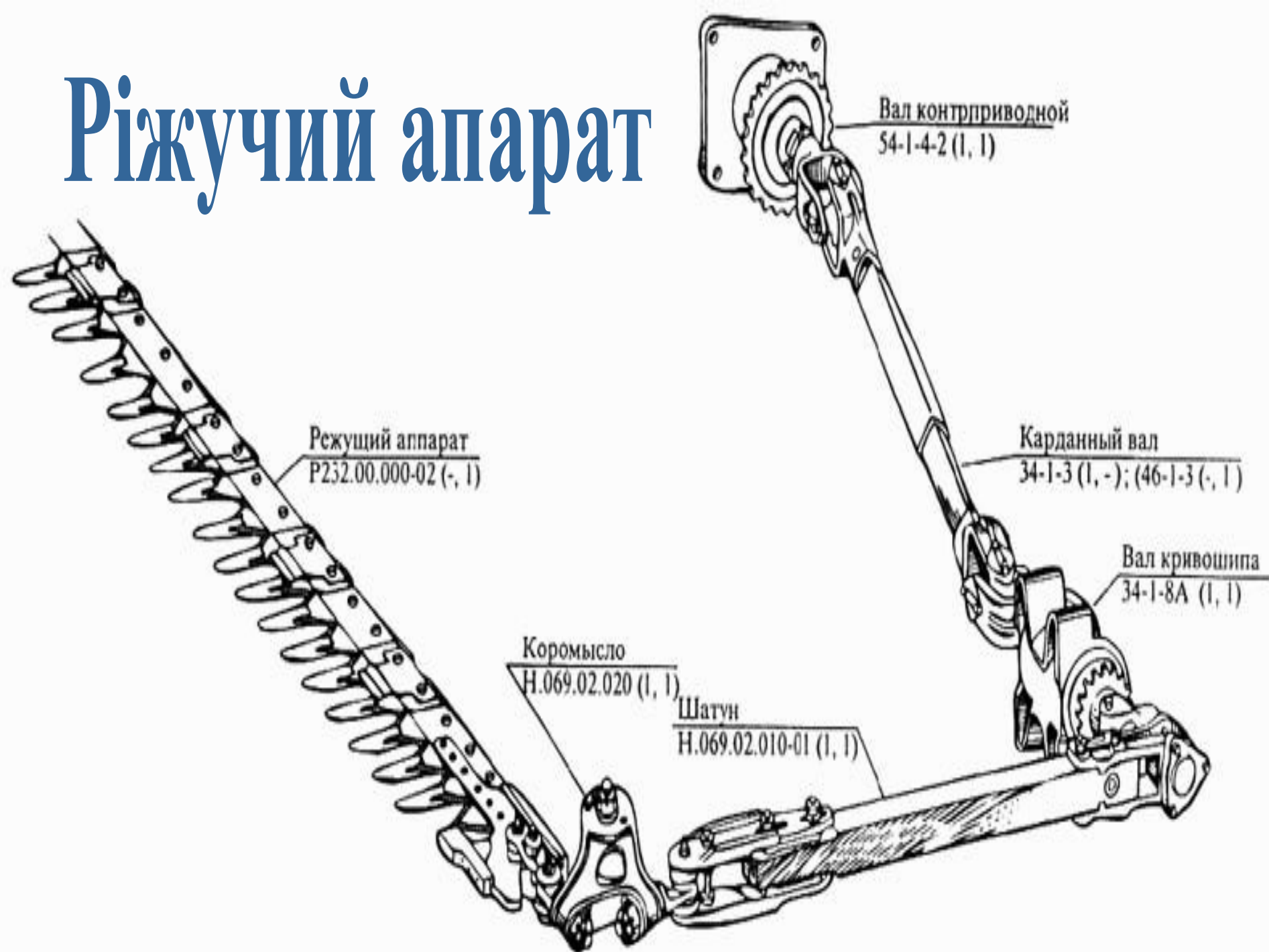


Ремонт та ТО
Ріжучого апарата
комбайна СК - 5 Нива"

Презентація до уроку виробничого навчання
майстра II категорії
Пашкової Світлани Анатоліївни

Ріжучий апарат

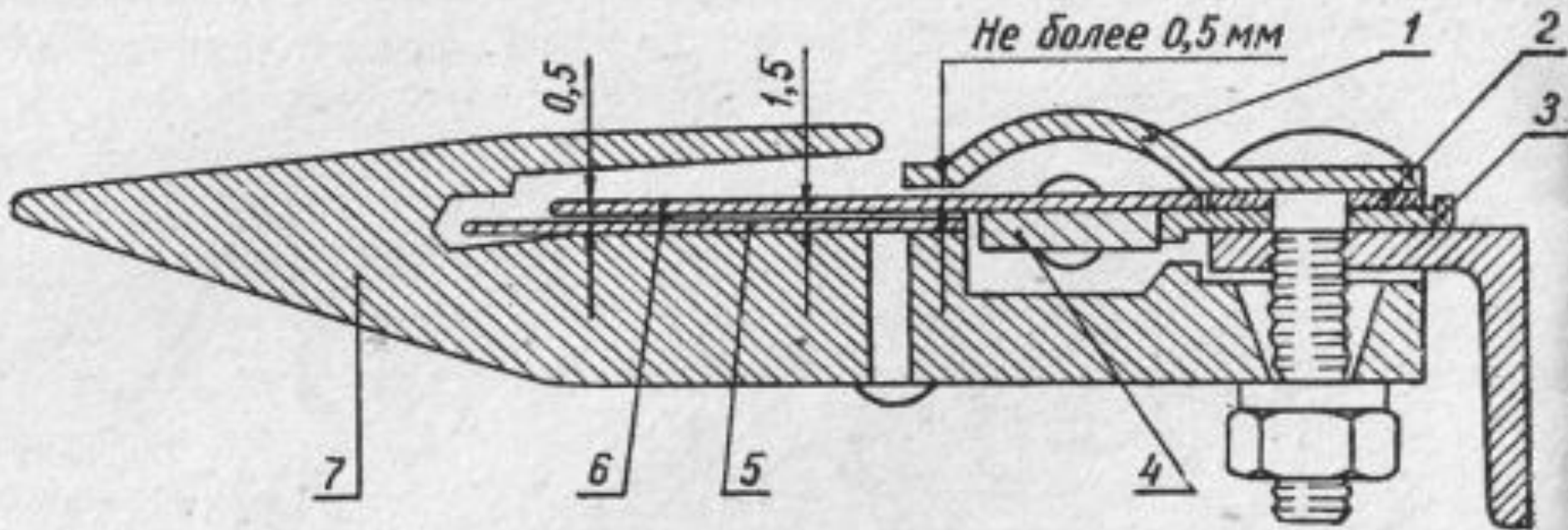


Ріжучий апарат

Ріжучий апарат служить для зрізання стебел рослин при прямому комбайнуванні.

Ріжучий апарат складається з пальцевого бруса з одинарними кованими пальцями, до яких приклепані вкладиші (протиріжучими пластини ножа, притискних лапок 6, пластин тертя і механізму приводу. До спинки ножа приклепані насічні сегменти і головка ножа. Ніж від руки вільно переміщається в пальцях. При цьому сегменти, звисаючи над спинкою, ззаду спираються на пластини тертя. Завдяки цьому зменшується знос спинки.

Рух ножу передається від корпусу контрпривода, закріпленого на похилому корпусі жатки. Вал контрпривода шарнірно-телескопічною передачею пов'язаний з кривошипом, який через шатун і коромисло повідомляє зворотно-поступальний рух ножа.



- Ріжучий апарат:
- 1 - притискна пластина, 2 - прокладка, 3 - пластина тертя, 4 - спинка ножа, 5 - сигмент

Складові ріжучого апарату:



Пальці ріжучого механізму

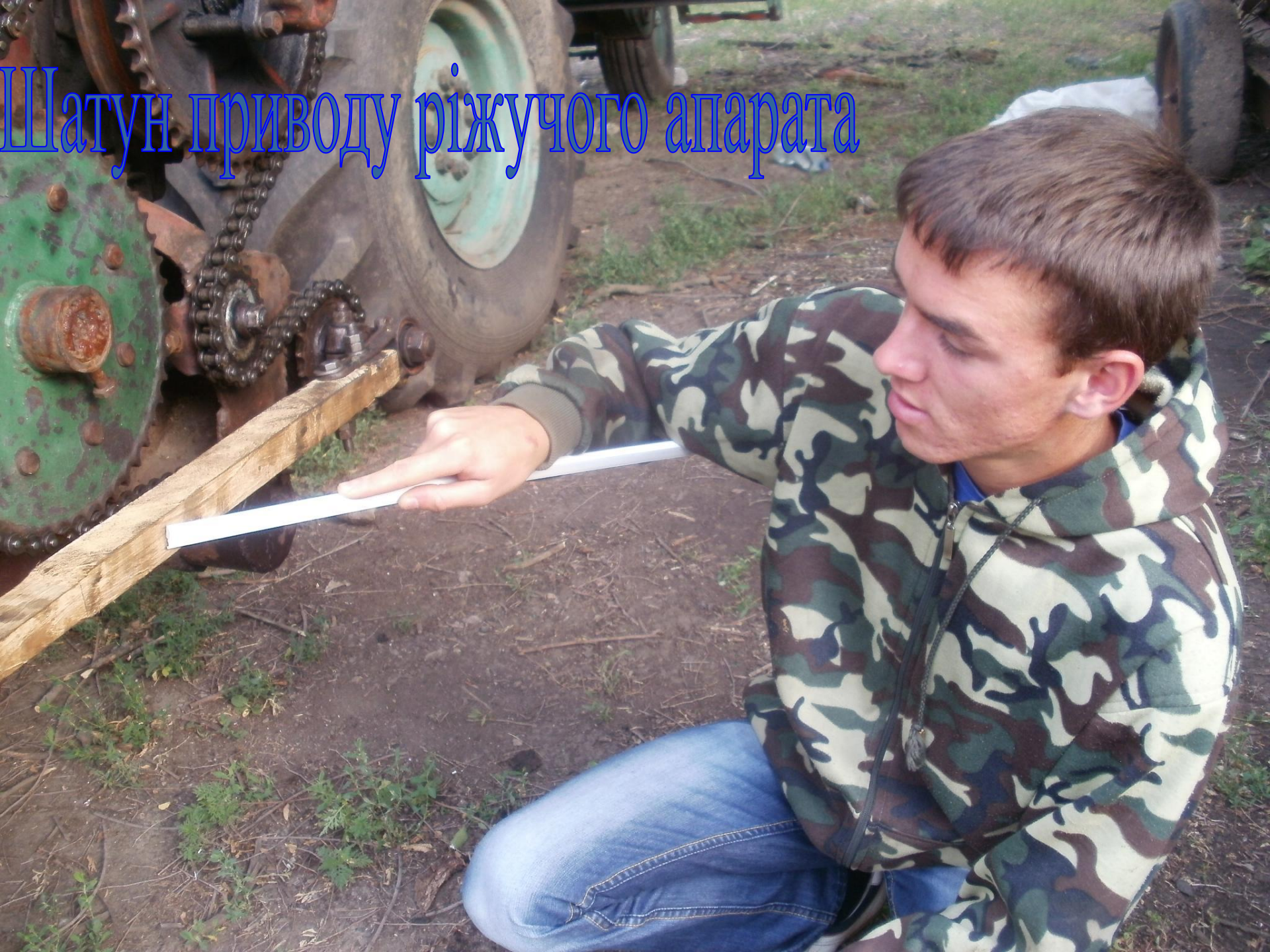


Сегмент різального апарату



Протирізальна
пластина

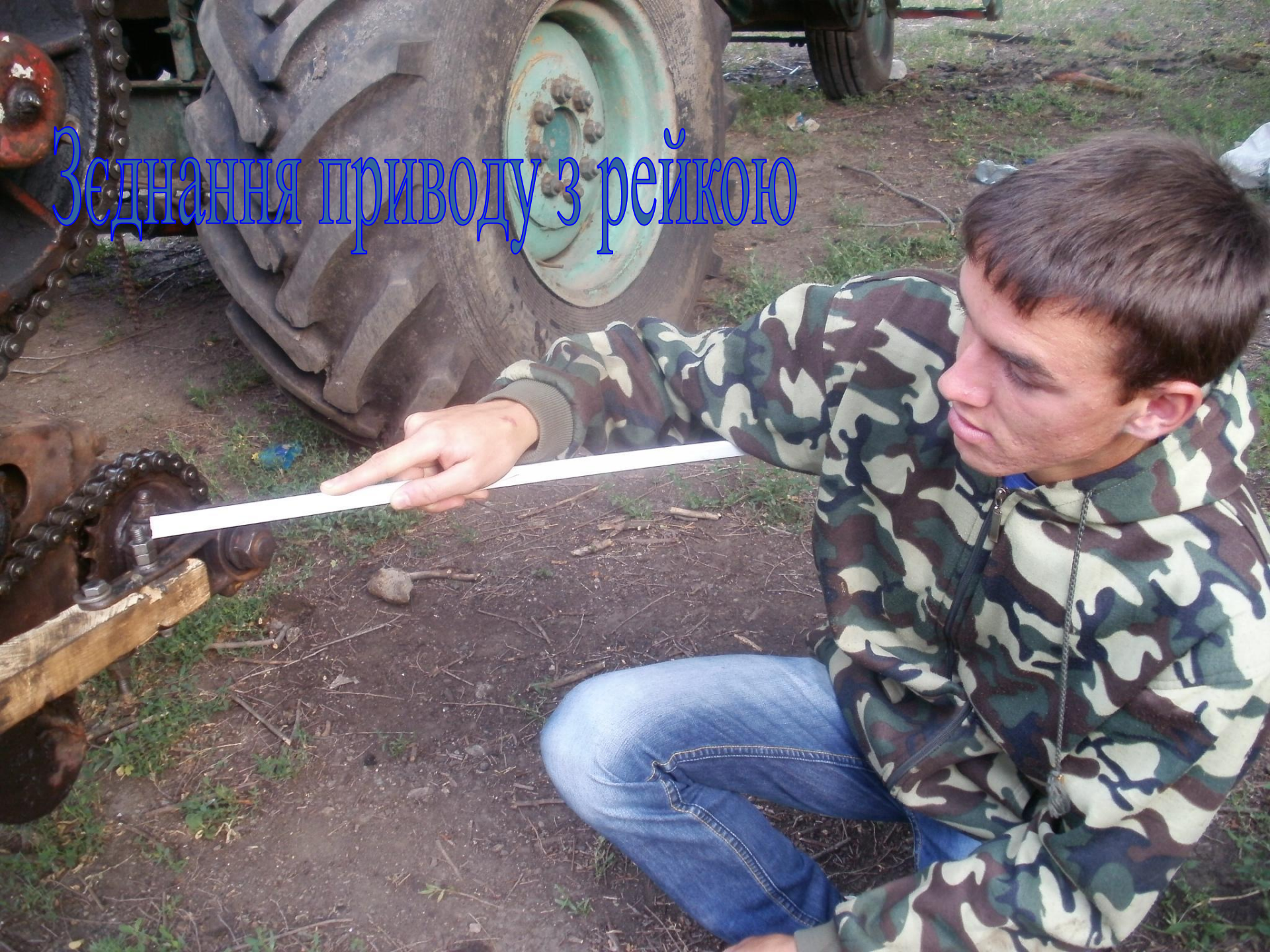
Шатун приво́ду ріжучого апарата



Корпус підшипників ріжучого апарата



З'єднання приводу з рейкою



Ремонт привода різального апарата:

1. При згині, скручуванні або зломі цапфи необхідно зняти її з жатки, замінити новою або відремонтованою.
2. При спрацюванні шківа, підшипників, корпусів необхідно зняти спрацьовану деталь і замінити новою або відремонтованою.
3. При знятті шківа необхідно відкрутити гайку і зняти щіток, послабити натяг і зняти паси.

Роз шплінтувати, відкрутити гайку, вибити болт і послабити ексцентрик від підвіски. Відкрутити опору від корпусу жатки. Відкрутити гайки і зняти болти кріплення корпусу підшипника цапфи. Відкрутити стяжні болти муфти і зняти привід в зборі.

Після розбирання привода різального апарата перевіряють технічний стан деталей і при необхідності замінюють дефектні деталі новими або відремонтованими.

Перед збиранням корпус підшипника заповнюють солідолом «С» ГОСТ 4366 – 86. Осьовий зазор в підшипниках вилки вала в межах 0.03 – 0.1 мм, при необхідності встановити регульовальні прокладки.

Центрація ножа проводиться
зміною довжини шатуна;

сегмент повинен ходити від
центру одного пальця до центру
іншого пальця. Допуск $\pm 5\text{мм}$.
Якщо сегмент не доходить до
центру пальця, то не всі рослини
зріжуться при першому ході ножа,
а зріжуться при наступному ході.
Зріз буде неякісний, можливі
втрати, висота стерні буде
більшою.

Порядок налаштування ножа жатки:

- 1. Поставити сегменти по центру пальців. Провернути вручну карданну передачу приводу
- 2. Послабити щічки шатуна
- 3. Встановити кривошип, приводу ножа, вперед або назад.
- 4. Затягнути щічки
- 7. Зазор в ріжучій парі - регулювальними пластинами під притискними лапками - якщо пластини прибрати, зазор зменшиться і навпаки. При малому зазорі відбувається підвищений знос протирізальний пластин з сегментів. При великому зазорі відбувається неякісний зріз, защемлення стебел в ріжучому апараті і забивання ріжучого апарату.

Алгоритм ЩТО

- Очищають від пилу, бруду, післяжнивних решток .
- Перевіряють зовнішнім оглядом стан і надійність різьбових з'єднань, легкість переміщення ножа по вертикалі відносно вала.
- Перевіряють зовнішнім оглядом стан ножів, усувають заїдання шарнірів механізму копіювання головок.