

Министерство образования и науки Самарской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Самарской области  
«Кинель-Черкасский сельскохозяйственный техникум»

Специальность: 35.02.07 Механизация сельского хозяйства

Курс 3 Группа 34

Занятие № 67

Дата 17.03.2020

Профессиональный модуль: ПМ 01 Подготовка машин, механизмов, установок, приспособлений к работе, комплектование сборочных единиц.  
МДК 01.02 Подготовка тракторов и сельскохозяйственных машин к работе.

**Тема: Подготовка к работе силосоуборочных комбайнов**

### Задание

Изучить представленный ниже материал и ответить на контрольные вопросы письменно.

**Ответ прислать на электронную почту [kosterindr@mail.ru](mailto:kosterindr@mail.ru)**

Подготовка к работе включает проверку технического состояния рабочих органов, узлов, механизмов и систем комбайнов. Они должны быть чистыми, исправными, смазанными, отрегулированными в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации. Проверяют все наружные крепления и при необходимости подтягивают.

Особое внимание обращают на регулировку рабочих органов комбайнов. В жатке комбайнов для уборки трав при необходимости регулируют положение ножей в режущем аппарате.

Концы сегментов в передней части должны прилегать к противорежущим пластинам, а в задней иметь зазор 0,3 - 1,5 мм. При необходимости регулируют зазор подтяжкой пальцев или их подгибкой.

Проверяют установку ножевых подвесок в крайних мертвых точках, при этом середины сегментов ножей должны совпадать с серединой пальцев. При несовпадении осей смещают опорные подшипники в горизонтальной плоскости в прорезях кронштейнов для их крепления.

Зазор между тремя крайними со стороны головки ножа прижимами и сегментами при совмещении их осей должен быть 1,0 - 1,5, у остальных - до 0,3 мм. Регулируют зазор постановкой или снятием прокладок под прижимами. Зазор в конических подшипниках крестовин качающейся шайбы

регулируют установкой или снятием прокладок под крышками. Он должен составлять 0,1 мм.

Регулировку высоты среза растений осуществляют перестановкой опорных башмаков по высоте, для чего в их стойках имеются по три отверстия.

Регулируют натяжение транспортера жатки натяжными болтами на боковинах так, чтобы звено цепи можно было повернуть отверткой или бородком на угол 20-30°.

Регулируют положение шнека жатки для трав. Витки шнека должны отстоять от верхнего уголкового чистика на 2-10 и от нижнего - на 10-18 мм, а пружинные зубья мотовила должны проходить на расстоянии 15-35 мм. Зазор регулируют при ослабленном креплении опор шнека вращением гаек на установочных болтах.

У жатки для высокостебельных культур кроме режущего аппарата настраивают полевой делитель в соответствии с условиями работы. На чистых рядковых посевах делитель настраивают как пассивный, на сплошных - как активный, установив на эксцентрик тягу привода. При переоборудовании делителя с пассивного в активный длину шатуна необходимо отрегулировать так, чтобы оси сегментов подвижного и неподвижного ножей совпадали (в крайнем положении эксцентрика). Длину рабочей части активного делителя изменяют снятием кожухов. При разделении растений на высоте до 0,5 м необходимо снять только нижний кожух, а свыше 0,5 м - оба кожуха.

Высоту среза растений устанавливают изменением положения башмаков в одно из двух положений. Устанавливают мотовило относительно режущего аппарата по горизонтали и по высоте в зависимости от высоты стеблестоя на одно из отверстий щек:

1 - при высоте стеблей до 1,5 м;

2, 3-1,5-2,5 м;

4-2,5-4 м.

Высота положения мотовила регулируется гидросистемой из кабины машины.

Подъемом навешенного адаптера вручную в местах установки башмаков проверяют его давление на почву. Оно должно находиться в пределах 250-300 Н. При необходимости производят регулировку натяжением пружин механизма вывешивания.

Настраивают измельчающий аппарат на необходимую длину резки путем установки на ведущий и ведомый валы коробки передач привода питающего аппарата сменных звездочек и изменением количества ножей измельчающего барабана. В комплект запчастей комбайна для этой регулировки прилагаются три сменные цепи и два куска цепи по 3 и 5 звеньев.

Степень подпрессовки измельчаемой массы в питающем аппарате регулируется изменением натяжения пружин натяжным болтом.

Регулируют зазор в измельчающем аппарате между лезвиями ножей и режущей кромкой противорежущего бруса в пределах 0,4-1,0 мм при неработающем двигателе путем перемещения противорежущего бруса упорными болтами. Зазор между измельчающим барабаном и отсекателем массы регулируют в пределах 5-10 мм перемещением отсекателя в овальных отверстиях при отпущенных четырех фиксирующих болтах, которые после регулировки затягивают.

Направление выброса измельченной массы изменяют поворотом силосопровода при помощи гидроцилиндра, управляемого из кабины машины.

Проверяют заточное устройство: надежность крепления заточного устройства на втулке, его выступание за каретку в пределах 15 - 20 мм, касание камнем всех точек ножей при его перемещении. При необходимости устанавливают регулировочные шайбы под кронштейны заточного приспособления.

Проверяют и регулируют узлы и механизмы двигателя и шасси комбайна в соответствии с заводской инструкцией.

### **Контрольные вопросы**

1. Перечислите основные регулировки силосоуборочных комбайнов.