



ООО НПП "Херсонский
машиностроительный завод"

Настройки машины кукурузоуборочной

КМС-6, КМС-8



При всех работах по настройке и техническому обслуживанию всегда следует соблюдать указания по безопасности, приведенные в руководстве по эксплуатации

Для эффективного использования агрегата правильно выбирайте рабочие скорости его движения применительно к урожайности и состоянию кукурузы на конкретном участке.

Производительность машины резко снижается при занижении скорости, а также при завышении скорости, так как становится неустойчивым процесс работы.

Эффективная работа агрегата обеспечивается при соблюдении правил эксплуатации зерноуборочного комбайна и следующих дополнительных требований.

При поворотах, разворотах и выезде из рядков поднять машину на высоту транспортного положения, уменьшив скорость движения до 3-4 км/ч.

Перед тем, как совершить поворот или выехать из рядков, остановить и прокрутить комбайн в течение 30-60 секунд для удаления технологического продукта из рабочих органов.

Периодически проверять качество работы початкоотделяющего и режуще-измельчающего аппарата:

- по количеству зерна, выбрасываемого на землю (потери зерна не должны превышать 2,0%);
- по высоте среза и качеству измельчения стеблей.

Не допускать чрезмерного натяжения приводных ремней и цепей. Помните, что при этом в несколько раз увеличивается нагрузка на валы, что может привести к поломке.

Следить за плотностью соединения гидросистемы, не допускать течи масла.

Внимательно следить за работой механизмов агрегата. Не допускать забивания рабочих органов, так как несвоевременная остановка машины при забивании приводит к увеличению потерь урожая и даже к поломкам.

Рекомендуемые рабочие скорости:

- урожайность початков, т/га

- скорость комбайна, км/ч

3	5	7,5	10	12,5	15	20
9,0	6,5	5,5	4,4	4,0	3,5	3,0

Высота среза кукурузы

100 ÷ 150 мм

Ширина рабочей щели между отрывочными пластинами

1. Ширина щели у задней части пластины должна быть на 3÷6 мм меньше диаметра початка средней величины, замеренного в средней части.
2. Ширина щели между пластинами передней части - на 3 мм меньше, чем у задней части.
3. Ось симметрии щели должна быть совмещена с осью русла.

Зазор между протягивающими вальцами

Зазор следует устанавливать так, чтобы прокатывание стеблей происходило в средней части вальцов.

Зазор между чистиком и вальцом

1 ÷ 2,5 мм

Натяжение подающей цепи русла

Длина пружины натяжной звездочки в сжатом состоянии должна быть в пределах:
118 ÷ 122 мм

Зазор между торцами валиков подающей цепи и внутренней полкой кронштейнов направляющих полозков

1 ÷ 4 мм - зазор на входе цепи под кронштейном должен быть больше зазора на выходе.

Момент срабатывания предохранительной муфты раздаточной коробки русла

425 ± 25 Н·м, что соответствует длине пружины - 44 ÷ 46 мм. Сжатие пружины до соприкосновения витков не допускается.
Минимальная толщина изношенной фрикционной накладки - 1,5 мм.

Зазор между винтовыми линиями шнека початков и днищем кожуха	5 ÷ 10 мм										
Регулировка натяжения приводных роликовых цепей	Вставить отвертку между роликами цепи и наклонить в сторону движения цепи. При правильном натяжении звено цепи должно повернуться на угол 20 ÷ 30°. Регулировать натяжение приводной цепи перемещением натяжной звездочки.										
Регулировка натяжения приводных ремней	<p>Натяжение приводных ремней в контурах привода режуще-измельчающих аппаратов поддерживается постоянным за счет подпружиненных натяжных устройств. Ременные приводы с подпружиненными натяжными шкивами требуют проверки натяжения один раз в сезон, а также при потере ремнем тяговой способности. Для проверки натяжения ременного контура зацепить динамометром за середину ведущей ветви ремня, натянуть его внутрь контура с усилием Q. Замерить стрелу прогиба ремня F, если она отличается от данных, приведенных в таблице 1, отрегулировать натяжение ремня.</p> <p style="text-align: right;">Таблица 1</p> <table border="1" data-bbox="767 810 1481 1124"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Контур, тип ремня</th> <th colspan="2">Q, Н</th> <th rowspan="2">F, мм</th> </tr> <tr> <th>Новый ремень</th> <th>Приработанный ремень</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Привод промежуточного вала, 2/УВ-2240</td> <td>40</td> <td>35</td> <td>10 ÷ 15</td> </tr> </tbody> </table>	Контур, тип ремня	Q, Н		F, мм	Новый ремень	Приработанный ремень	Привод промежуточного вала, 2/УВ-2240	40	35	10 ÷ 15
Контур, тип ремня	Q, Н		F, мм								
	Новый ремень	Приработанный ремень									
Привод промежуточного вала, 2/УВ-2240	40	35	10 ÷ 15								