

TEHNILIST INFORMATSIOONI

23

**ISELIIKUV
TERAVILJAKOMBAIN CK-3**

TALLINN • 1958

22556

EESTI NSV MINISTRITE NOUKOGU
RIIKLIK TEADUSLIK-TEHNILINE KOMITEE

ISELIKUV TERAVILJAKOMBAIN CK-3

Lühike juhend

Tallinn 1958

TÖÖPROTSESS

Tööprotsess kulgeb alljärgnevalt: haspli abil juhitakse vili lõike-seadmesse. Lõigatud kõrred transporteeritakse teo spiraalidega lõikus-masina keskossa, kust teo sõrmedega antakse vili kaldtransportöörile.

Vahetult sõrmede ees lõigatud kõrred haaratakse nende poolt ja viiakse samuti kaldtransportöörile.

Kaldtransportööri kammid viivad kõrred söötebiitrisse, mis suunab need viljapeksumasinasse, kus toimub viljapeks ja terade eraldumine läbi peksukorvi resti.

Õlgedest eraldunud peenike põhk langeb läbi sõrmiste tööpindade avade ja liigub kaldrennisid mööda sarjale, mis asetseb ülemise puhastussõela esiosa kohal. Samasse jõuab mööda rappuvat libaslauda ka peksukorvil eraldatud peenike põhk.

Ülemisel žalusisõelal eraldub ventilaatorist tuleva õhujoa ja sõela vibratsiooni toimel vili, mis suundub alumisele žalusisõelale.

Viljapeade jäänused langevad läbi ülemise sõela pikenduses olevate avade viljapeade teole. Kerged lisandid puhub tuul välja.

Alumisel sõelal toimub vilja lõplik puhastamine. Alumiselt sõelalt tulnud terad satuvad terateole ja elevaatori abil viiakse punkrisse.

Teisele sõelale jäänud osa läheb viljapeade teo ja elevaatori abil teistkordselt viljapeksuseadmesse.

Kui punker on täis, tühjendatakse see teradest tühjendusteo abil.

Põhupuistajast ja puhastist tulnud õled ja aganad suunatakse põhusuruja ja aganasuruja abil põhukogujasse, mille täissaamise korral põhuhunnik maha laaditakse.

TEHNILISED ANDMED JA ISELOOMUSTUS

Masina nimetus	teraviljakombain	
Tüüp	T-kujuline, iseliikuv	
Mark	CK-33; CK-34; CK-35 (sõltuvalt lõikusmasina haardelausest)	
Gabariitmõõtmed, mm	Tööasend	Sõiduasend
Pikkus normaalsete jagajatega	9620	9750
Laius		

Kombain lõikusmasinaga 3,2 m

	Tööasend	Sõiduasend
normaalsete jagajatega	3430	3430
Kõrgus	3960 mm	
Alus	3540 mm	
Kliirens sõidul	270 mm	
Masina kaal, kg	SK-33 5400	SK-34 5510

Tootlikkus:

- a) viljapeksumasina läbilaskevõime terade ja põhu suhte 1:1,5 juures 3 kg/sek. vilja
- b) saagikuse korral 15 ts/ha 2,90 ha/t
- c) saagikuse korral 30 ts/ha 1,45 ha/t

Mootor	diisel
Kütuse kulu	5—6 kg/ha
Käigu kiirus	1,03—17,75 km/t

Minimaalne pöörde raadius m (välimise ratta järgi):

paremale	8,20
vasakule	10,65

Kombaini teenindav personal üks inimene

Lõikusmasin

Tüüp	frontaalne, liigenditega tasakaalustatud kerega, põllu reljeefi põiki- ja pikisuunas automaatselt kopeeriv antud lõikekõrguse juures
Kopeerimine:	
pikisuunas	kõigil markidel ± 150 mm
põikisuunas	kombainil lõikusmasina haardelaiusega 4,1 m ± 165 mm; lõikusmasina haardelaiusega 3,2 m: vasak pool ± 120 mm parem pool ± 130 mm lõikusmasina haardelaiusega 5 m: vasak pool ± 180 mm parem pool ± 220 mm
Tasakaalustamine	vedrudega
Tööhaare, m	3,2; 4,1; 5
Lõikekõrgus, mm:	
a) kopeerimisega	100—180
b) kopeerimiseta	100—750
Lõikekõrguse juhtimine:	
a) kopeerimisega	kopeerimiskingade reguleerimisega
b) kopeerimiseta	hüdrosilindritega
Lõikeseade	kergendatud, normaallõikega, niidumasina tüüpi
Segmentide ja sõrmede samm ning vikati käik, mm	76
Haspel	universaalne, mahavõetavate labadega eksstsentrikutega; haardelaiusega 3,2 m — kuue labaga; haardelaiusega 4,1 ja 5,0 m — viie labaga
Haspli ajam	rull-puksketiga
Haspli pöörete reguleerimine	hüdraulilise juhtimisega kiilrihm-variaatoriga
Haspli asendi reguleerimine teo ja lõikeseadme suhtes	blokeeritud horisontaalselt ja vertikaalselt; teostatakse hüdrosilindrite abil kombaini käigul
Haspli asendi täiendav reguleerimine	käsitsi

Haspli reguleerimise piirid pöörete arvu järgi p/min.	16,5—41,5 (vahetatava ketiratta pu- hul)
Kõrguses, mm	460
Etteulatuses, mm	380
Lõikusmasina transportöör	tigu parem- ja vasakpoolse spiraaliga ja keskse trumliga; kiireltvahetata- vate sõrmedega
Spiraali läbimõõt, mm	500
Spiraali samm, mm	460
Teo kandur lõikusmasina keres	reguleeritav kõrguses 20 mm piires
Pöörete arv minutis	150
Kaldtransportöör	kettplaatidega, «ujuv»
Transportööri kiirus, m/sek.	3,2
Lõikusmasina ajam	kiilrihmülekanne peavahevõllilt
Lõikusmasina tööorganite ajam	kiilrihmülekanne kaldtransportööri üle- miselt võllilt šarniirse teleskoop- võlliga
Vikati ajam	vänt-keps mehhanismiga ja lühikese ühenduslüliliga nookuriga
Vända pöörete arv	448
Teo ja haspli variaatori alu- mise rihmaratta ajam	rull-puksketiga
Lõikusmasina juhtimine	kombaineri platvormilt kraanijagaja käepidemega

Viljapeksumasin

Söötebiiter	nelja labaga
Läbimõõt, mm	200
Pöörete arv minutis	715
Peksutrummel	löökrummel, kaheksa trumlilatiga
Trumli pöörete arv	reguleeritakse kiilrihm-variaatoriga 400—1335 piires
Peksukorv	võreline, üheseksiooniline

Haardenurk, kraadides	105	
Peksuseadme pilu reguleerimine	juhtimisplatvormilt käepidemega reguleeritava ekstsentrilmehhanismiga	
Põhubiiter	kaldsõrmedega ja mahavõetava varbsõelaga	
Läbimõõt, mm	360	
Pöörete arv minutis	477	
Põhupuistaja	nelja sõrmisega, kahe võlliga	
Laius, mm	1177	
Sõrmise pikkus, mm	2935	
Tööpinna tüüp	žalusii, kahe astmega	
Põhupuistaja veovõlli pöörete arv, p/min.	216	
Puhasti	üks, kahe sõelaga	
Sõelad	žalusii, reguleeritavad	
Sõelade mõõtmed, mm	956—1018	
Ventilaator	viie labaga	
Pöörete arv minutis	715	
Terade ja viljapeade elevaatorid	kaabitsatega, altoitega terade viljapeade	
Kaabitsate samm, mm	165	165
Joonkiirus, m/sek.	1,02	1,0
Kaldenurk, kraadides	67	40
Viljapeksumasina teod:		
Spiraali läbimõõt, mm	130	130
Spiraali samm, mm	130	130
Tigude pöörete arv minutis:	alumine	ülemine
teratigu	238	408
viljapeadetigu	234	401
Terapunker	mehaanilise täitmisega ja automaatsignalisatsiooniga	
Punkri maht, m ³	1,8	
Tühjendamisviis	tühjendusteoga	
Teo mõõtmed:	horisontaalse	kaldse
Spiraali läbimõõt, mm	247	245

Spiraali samm, mm	200	260
Teo pöörete arv minutis	293	293
Teo sõiduasendisse seadmine	pöörates tigu liigendi tsentri ümber	
	paralleelasendisse	viljapeksumasinaga

Mootor

Mootor	diisel
Võimsus, HJ	mitte alla 65
Maksimaalne pöörete arv täiskooormusel, p/min.	1700
Kütus	ГОСТ 4749-49 järgi
Toitesüsteem	sundtoitega
Kütusepaagi maht	140 l
Jahutussüsteem	sundjahutus veega
Õlijahutus	õliradiaatoriga
Mootori käivitus	elektristarteriga
Õhupuhastaja	inertstüüpi õliga (traktori)
Pöörete arvu regulaator	tsentrifugaalne

Käiguosa

Veosild	kolme käiguga käigukastiga, peaülekandega, diferentsiaaliga planetaarreduktoritega
Veorataste tüüp	pneumaatilised, kõrgendatud läbivusega traktortüüpi madalsurve kummidega
Juhtrataste sild	parallelogramm-mehhanismiga ja hüdrovõimendajaga
Juhtrataste tüüp	spetsiaalsed, pneumaatilised, madalrõhu kummidega, libisemisrataste ribidega

Veorattad Juhtrattad

Rataste arv	2	2
Ratta läbimõõt, mm	1335	900
Väliskummide mõõdud, tollides	14—24	9—16

Kummide täispumpamine	eriseadme abil mootori silindrilt
Rataste vahe	2314 1200
Käiguosa ajam	kiilrihm-variaatoriga mootori väntvõllilt käigukasti võllile
Käigukast	kahekäiguline, kolm ülekannet edasi ja üks tagasi
Käigukasti ülekandearvud	I 7,34 : 1
	II 2,79 : 1
	III 1 : 1
	tagurpidikäik 2,63 : 1
Kombaini kiirus, km/t	$V_1 = 1,03 - 2,59$
	$V_2 = 2,7 - 6,75$
	$V_3 = 7,1 - 17,75$
	$V_t = 2,86 - 7,13$
Liikumiskiiruse muutmine	hüdraulikaga variaatori diapasoni piires ja käikude ümberlülitamisega
Rooliseade	veoauto ГАЗ-51 rooliseade
Pidur	klotspidur
Sidur	ühekettaline, pidevas ühenduses

Põhukoguja

Põhukoguja	mehhaniseeritud, rippuv, automaat-signalisatsiooniga
Kambri maht	9 m ³
Kokkusurumise aste	2
Kuhja kaal, kg	280—300
Põhukoguja ajam	kettülekanne tagumiselt vaheajami võllilt
Kambri põhuga täitmise mehhanism	neljalüliline riisumismehhanism kahe väntvõlliga
Kambri aganatega täitmise mehhanism	neljalüliline mehhanism väntvõlli ja rehaga
Kuhja äraheitmine	automaatselt ehk pedaaliga kombaineri platvormilt

Hüdraulika

Pumpade tüüp	hammasrataspumbad
Õlipumpade arv	2
Pumpade teoreetiline tootlikkus diiselmootori väntvõlli pööretel, 1700 p/min.:	
I pump, l/min.	45 (n = 1480 p/min.)
II pump, l/min.	17 (n = 1700 p/min.)
Töörõhk, kg/cm ²	25—30
Kaitseventiili rõhk, kg/cm ²	40
Töövedelik	diisëlõli DP-11 ГОСТ 5304-54 järgi
Hüdroüsteemi juhtimine	juhtimis- ja jaotuskraanidega
Jaotuskraani tarbijad	kolm tarbijat kolbsilindritega (lõikusmasina tõstja, haspli tõstja, haspli variaatori juhtimine)
Juhtimiskraani tarbijad	üks tarbija kombaini kiiruse variaatori kahepoolse hüdrosilindriga
Kraanide lülitamine	järjestikku
Juhtrataste hüdrovõimendaja süsteem	siiber ja kahepoolse töötamisega hüdro-silinder

KOMBAINI KONSTRUKTSIOONI LÜHIKE KIRJELDUS

Kombaini kasutamiseks erinevate kliimatiliste tingimustega ja erineva viljaga rajoonides on ette nähtud lõikusmasina haardelaiuse kolm varianti: 3,2; 4,1 ja 5 m.

3,2-meetrise haardelaiusega lõikusmasin asetseb sөөtebiitri kambri suhtes ebasümmeetriliselt ja on viidud 172 mm võrra paremale (et vältida vilja sattumist parempoolse ratta alla). Viiemeetrise haardelaiusega lõikusmasin paremaks tasakaalustamiseks on see viidud 455 mm paremale. 4,1-meetrise haardelaiusega lõikusmasin asetseb sөөtebiitri kambri suhtes sümmeetriliselt.

Lõikusmasin kooneb kahest osast: sөөtebiitri kambrist ja vedrudega tasakaalustatud lõikusmasina kerest ühes teoga.

Sөөtebiitri kamber on kinnitatud viljapeksumasina raamile; ülevalt on kamber kinnitatud laagritele, millede ümber ta võib pöörelda.

Kamber seatakse vajalikku kõrgusesse veosilla kestale kinnitatud kahe hüdrotsilindri abil.

Lõikusmasina kere on kolmes punktis ühendatud söötebiitri kambri- riga. Keskelt on see kinnitatud söötebiitri kambri kuulliigendile ja külgedelt tasakaalustusmehhanismi kanduritele.

Lõikusmasina kere sõltumatu ja tasakaalustatud asetus võimaldab automaatselt kopeerida põllu reljeefi niihästi piki- kui ka põikisuunas antud lõikekõrguse juures. Lõikusmasina kere tasakaalustust reguleeritakse vedrude pingega.

Lõikekõrguse reguleerimine kopeerimisel toimub kopeerimiskingade seadmise teel.

Lõikusmasina kerele on monteeritud tigu, haspel, lõikeseade ja nende ajamid.

Haspel on universaalne, ekstsentriline. Ristmikud kodarate kinnitamiseks ja ekstsentrilise ristmiku on stantsitud. Kodarad on puidust, mahavõetava peaga.

Rehade torudel asuvad pikisüvenditega täiendavatel kronsteinidel kitsad puutliistud, mis võimaldavad minimaalse ajakuluga hasplit sobitada ükskõik millise vilja koristamiseks.

Haspli juhtimist teostatakse kombaini käigul.

Haspli konsoolidele monteeritud erimehhanism sünkroniseerib selle vertikaalset ja horisontaalset liikumist, hoides hasplit lõikeseadme ja teo suhtes optimaalses asendis.

Pikakõrrelise, lamandunud ja sassiläinud vilja koristamisel võib vajaduse korral hasplit käsitsi nihutada kuni 180 mm ettepoole.

Veoketi pingutus haspli erinevate asendite korral säilitatakse automaatselt ühesugusena.

Lõikusmasina kere. Kere kujutab endast plekiga ümbritsetud keevitatud nurkraudadest karkassi, mis on eest ühendatud prussiga ja tagantpöõlt peatalaga.

Kere keskel asuva täiendava torutala külge on keevitatud kronstein, millega kere kinnitub söötebiitri kambri kuulliigendile.

Sellel asuvad kaks kere horisontaalpinnas nihkumist piiravat külgtuge.

Peatala külge on keevitatud kõrvad tasakaalustusmehhanismi liigendlülide kinnitamiseks.

Et madala vilja koristamisel haaraks haspel paremini kõrsi, on esimese prussi ees suurendatud etteulatust.

Altpöõlt kinnituvad kerele liigenditega kaks kopeerimiskinga.

Kopeerimiskingade kõrgust reguleeritakse peatalaga kronsteini abil ühendatud hoovaga.

Pikakõrrelise vilja koristamisel kasutatakse torpeedokujulisi jagajaid reguleeritavate kõrrejuhtijatega.

Tigu kujutab endast otstele keevitatud vastupidiste spiraalidega silindrit. Teo keskosas olevatest piludest ulatuvad läbi sõrmmehhanismi sõrmed.

Sõrmmehhanismi sõrmed on kiiresti mahavõetavad, pidemed autoõlis keedetud puitsilmadega.

Vilja voolu ahendamiseks on teol peale põhispiraalide veel äravõetavad spiraalid.

Teo asend lõikusmasina kere suhtes on reguleeritav.

Tigu on varustatud kaitsesiduriga.

Söötebiitri kamber on karbikujuline, järgalt kinnitatud viljapeksumasina raamile.

Söötebiitri kambri asetseb kaldtransportöör (ujuv transportöör), kuna kambri külgedele on kinnitatud tasakaalustusmehhanismi vedrude plokid.

Kaldtransportööri ülemine võll, millel asetsevad vedavad ketirattad, on liikumatute katetega kaitstud kõrtega kinnimässimise eest. Katted kinnituvad kambri põiktoru külge.

Vikat käitatakse kiilrihmajami abil kaldtransportööri ülemiselt võllilt kahe liigendiga teleskoopilisele võllile.

Sellelt antakse pöörlemine edasi vikati ajami väntvõllile ja sealt edasi puitkepsu ja põlvnookuri abil vikatile. Nookur on vikatiga ühendatud kuulliigenditega põskede abil.

VILJAPEKSUMASIN

Kombaini viljapeksumasin, laiusega 1200 mm, koosneb viljapeksu seadmest, söötebiitrist, põhubiitrist, sõrmistega põhupuistajast, rappuvast libaslauast sõelaga, sõelakastist, terade- ja viljapeadetigu-dest ja -elevaatorist, punkrist jaotusteoga ja tühjendusseadmest.

Viljapeksumasina kere kujutab endast kandekonstruktsiooni kandva vooderdisega.

Viljapeksumasina kere aluseks on kahest põiki ja diagonaalselt seotud pikitalast raam.

Eest on raam seotud veosillaga, tagant kronsteiniga toru abil juhtrataste sillaga.

Enne kere kohale asetamist monteeritakse raamile ventilaator, terade- ja viljapeadeteod, sõelakast, sari ja õõtsvõll koos kepsude ja hoobade süsteemiga.

Söotebiiter kujutab endast kuullaagritel asetsevat nelja labaga tiivikut.

Söotebiitri käitamine toimub keti abil kaldtransportööri ülemiselt völliilt.

Peksuagregaat koosneb trumlist ja peksukorvist.

Trummel koosneb viiest kettast, milledele on needitud trumli-lattide alused. Trumli-lattid asetsevad liikumise suunas kaldselt, kus-juures pulgad on paigutatud vaheldumisi paremale ja vasakule.

Peksukorv asetseb neljal viljapeksumasina nurkadesse kinnitatud reguleeritava kanduril. Peksukorv on ühesektsiooniline, ühepoolse regu-leerimisega ühest punktist.

Peksuseadme pilude jäme reguleerimine toimub peksukorvi kan-durite pikkuse muutmise teel; peenreguleerimine teostatakse kombaineri platvormilt hoova abil.

Peksukorvi haardenurk on 105°. Trumli käitamine toimub kiil-rihma abil viljapeksumasina eesmiselt vaheajamilt.

Põhubiiter on nelja labaga ja varbsöelaga. Labad on kooniliste hammastega.

Põhubiitri völli toetub kuullaagritele. Põhubiitri käitamine toimub keti abil kaldtransportööri ülemiselt völliilt.

Põhupuistaja on nelja sõrmisega ja kahe väntvölliiga. Vedavaks völliiks on tagumine.

Sõrmiste puitlaagrid on keedetud autoõlis.

Põhupuistaja käitamine toimub keti abil viljapeksumasina tagu-miselt vaheajamilt.

Sari on metallist, koosneb rappuvast libaslauast ja sellega liigen-diga ühendatud sõela raamist.

Žalusiiõel on reguleeritav. Sarja telg on ühendatud kaheõlgsete hoobade ülemiste otsadega. Eesmised ja tagumised sõela kandurid on puidust.

Söelakast kujutab endast kaldpõhjaga karpi reguleeritava žalusii-söelaga. Söelakasti eesmised kronsteinid kinnituvad jäigalt torule, mille otsad asetsevad kaheõlgsete hoobade alumistes otstes.

Söelakasti tagumise otsa küljes olev telg kinnitub puitkanduritele.

Õotsvölliiks on väntvölli. Sarja võnkumapanevad puhasti kepsud on õotsvölliiga ühendatud kuullaagrite abil. Viimased asetsevad völli põlvedel koonilistel puksidel.

Selline konstruktsioon kindlustab puhasti käitamise sünkroonsuse paremini kui ühendamine kiilliidetega kokkupandavate laagritega.

Kepsude otsad on liigendite abil ühendatud sarja teljega, kus-juures kasutatakse elastseid kummipukse.

Õõtsvõlli käitamine toimub ventilaatorilt tuleva keti abil.

Ventilaator on viie labaga, külgmise imemisega. Ventilaator käitatakse rihma abil viljapeksumasina eesmiselt vaheajamilt.

Teod ja elevaatorid. Elevaatorite kered on keevitatud, puksrullkettidega. Kraabitsad on kummist ning seestpoolt kaetud riidega. Elevaatorite pead on ühendatud tigude kestadega. Tigude võllid pöörlevad kuullaagritel.

Punker ja tühjendussüsteem. Kombaini karkassita punkri ühtlane täitumine on tagatud ülemise teo abil.

Punkri tühjendamine toimub kombaini käigul kahe universaalliigendiga ühendatud teo abil.

Üks tigu asetseb punkri alumises osas ja on kaetud kilbiga, kuna teine on erikestas.

Tühjendusteo töölerakendamine toimub hammasmuhvi abil kombaineri platvormilt.

Kombaini sõidu ajal kinnitatakse tühjendustigu viljapeksumasina külge viimasega paralleelselt.

PÕHUKOGUJA

Põhukoguja on rippuv, mehhaniseeritud. Kamber koosneb viljapeksumasina paneelide pikendustest moodustuvatest külgedest, klapist ja sõrmedega põhjast. Põhukoguja kambri täitmiseks on põhu- ja aganasurujad.

Põhusuruja on monteeritud põhukoguja kambri kohale ja kujutab endast neljalülilist rehaseadet, mis koosneb kahest väntvõllidega käitavast, omavahel muhviga ühendatud rehast. Muhv asetseb keskse toe keres, mille kattesse on monteeritud laagrid.

Põhusuruja all on sõel, mis koos all asetseva lauaga moodustab väljapääsu poole kitseneva surumiskambri.

Aganasuruja koosneb neljalülilisest mehhanismist ühes rehaga. Reha on šarniirselt laagritega kinnitatud aganasuruja väntvõllile, mis pöörleb kuullaagritel.

Tühjenduse mehhanismi juhitakse kombaineri platvormilt, kus asub äraheitmise pedaal ja seade, mis pärast tühjendamist signaliseerib põhja ning klapi sulgumisest. Põhukoguja on täiendavalt varustatud automaatset põhuhunniku äraheitmist kindlustava muhviga.

Põhukoguja mehhanismid käitatakse viljapeksumasina tagumiselt vahevõllilt.

Juhtimisplatvorm. Juhtimisplatvorm asetseb vasaku veoratta kohal. Platvormile on koondatud kõigi tööprotsessis reguleeritavate kombaini

mehhanismide juhtkangid ja mootori, põhusuruja, punkri, põhukoguja, tigude ja viljapeksumasina elevaatorite tööd kontrollivate mõõteriistade kilp.

Viimatimainitud mehhanismide töö kontrollimiseks kasutatakse heli- ja valgussignaallide süsteemi.

Selleks on põhupuistaja sõrmiste kohale kattede, viljapeksumasinast väljaspoole, šarniirselt kinnitatud metallplaat, mis põhusuruja seisajäämisel ja suurema põhukoguse kuhjumisel puistajasse surutakse vastu katet ning mis lülitab sisse signaallambi kontaktid ja helisignaali.

Punkri külgeinal on kummist membraan, mis sel juhul, kui punker on 95% täidetud, ühendab helisignaali ja signaallambi kontaktid.

Helisignaali saab mõlemal juhul armatuurlaual oleva lüliti abil välja lülitada.

Punkri tühjendamisel avanev tagumine klapp ühendab kontaktid põhukoguja küljel ja lülitab signaallambi.

Klapi sulgemisel lülitatakse kontaktid välja.

Tigude ülekoormamise korral, kui töötama hakkab kaitsesidur, lülitatakse sisse ka signaallamp armatuurlaual.

KÄIGUOSA

Kombaini käiguosa koosneb veosillast, juhtrataste sillast ja rooli-seadmest koos hüdraulilise võimendajaga.

Veosild. Jõuülekanne kombaini käiguosale toimub kombaini paremalt küljelt mootori väntvõlli rihmarattalt kiilrihmülekandega üle variaatori käigukasti vedajavõlli rihmarattale.

Kahel kuullaagril asetsevale võllile monteeritud rihmaratas annab pöördemomendi üle pidevas ühenduses oleva siduri kaudu käigukastile, peaülekandele, reduktoritele ja ratastele.

Sidur on kuiv, ühekettaline.

Diferentsiaal on kooniline, harilikku tüüpi, koosneb neljast satelliidist, ristmikust ja kahest pooltelje hammasrattast, mis on parema ja vasaku poolteljega ühendatud nuutidega. Poolteljed on ühendatud reduktorite vahehammasrattastega (satelliitidega).

Kogu diferentsiaali mehhanism asetseb valatud teraskeres, millega on ühendatud pooltelgede kestad.

Reduktorid. Ülekande redutseerimiseks ratasteni kasutatakse planetaarmehhanismi kolme satelliidiga.

Satelliidid on kokku monteeritud veosilla otsikutele pressitud telgedele kuullaagritega.

Otsikud on ühendatud ketastega, millede külge kruvitakse rattad.

Satelliidid hambuvad valatud teraskeresse pressitud sisemise hambumisega hammasrattaga.

JUHTRATTAD

Tagumised rattad monteeritakse juhtrataste teljele (prussile), mis kujutab endast karprauda, mille külge on keevitatud kaldsete aukudega teraskronsteinid. Neid läbivad vardad, milledele kinnituvad rattad. Varrastele on altpoolt kinnitatud ühendushoovad. Vasakpoolsele vardale kinnitub ülalt roolivarras, parempoolsele hüdrosilindri kolvivarrega ühendatud hoob, mille kest kinnitub juhtrataste telje tugilapile. Varraste ühendushoovad on omavahel seotud reguleeritava pingutajaga.

Pruss asetseb juhtrataste kronsteini teljel. Prussi kohale kinnitamiseks on kronsteini telje vabal otsal poldiga kinnitõmmatav klamber.

Telje teisele otsale toetub poltidega kinnitatav äravõetav prussi laager.

HÜDRAULILINE SÜSTEEM

Hüdrauliline süsteem koosneb alljärgnevatest osadest.

1. Kaks hammasrataspumpa.
2. Õlipaak filtri ja ülevooluklapiga.
3. Jaotuskraan.
4. Juhtimiskraan.
5. Juhtrataste siiber.
6. Hüdrosilindrid.
7. Kaitseventiilid.
8. Voolikud ja torujuhtmed.
9. Ventiiidid.

Hammasrataspumbad on mootorile kinnitatud äärikutega. Pumpade käitamine toimub vahetult mootori abil.

Hammasrataspump tootlikkusega 45 l/min. paneb tööle löikumasina ja haspli hüdrosilindrid, samuti kombaini kiiruse ja haspli pöörete variaatorite juhtimisseadmete hüdrosilindrid.

Pumpa tootlikkusega 17 l/min. kasutatakse ainult juhtrataste hüdrovõimendaja toitmiseks.

Jaotuskraan on kolmekäiguline ja koosneb kerest, milles asetseb kraan. Kraani käsitatakse käepideme abil, mis omab kolme tarbija jaoks neutraalasendi vedrufiksaatori.

Neutraalasendiks on käepideme asend vertikaalsuunas. Sellejuures toimub õli ringlus süsteemis.

Tarbija toitmiseks viiakse käepide ülemisse asendisse.

Käepideme allalaskmisel voolab õli tarbijalt tagasi.

Kahepoolse töötamisega juhtkraan on ette nähtud kombaini kiiruse muutmiseks.

Kui käepide on neutraalasendis, toimub õli vaba ringlemine. Äärmistes asendites suureneb või väheneb käiguosa variaatori ülekandearv.

Hüdro silindrid. Lõikusmasina ja haspli töötamiseks ning haspli variaatori juhtimiseks on hüdro silindrid ette nähtud ühepoolse töötamisega.

Nad koosnevad silindrist, kolvivardest ja kolvist.

Juhtratate ja käiguosa hüdro silindrid on kahepoolse töötamisega.

Süsteemi kaitsmiseks tolmu ja pori eest on hüdro silindrid ja kraanid varustatud vastavate mansettidega.

Haspli variaatori vaheajami rihmaratas on varustatud ühepoolse töötamisega hüdro silindriga, mis on liikumatult kinnitatud lõikusmasinale.

Juhtratate siiber on ette nähtud juhtratate silindri tegevusse rakendamiseks rooliratta paremale või vasakule pööramisel kombaini poolt.

Juhtratate siiber kujutab endast malmkorpust, milles asetsevad mansettidega varustatud jaotuspuks ja siiber.

Kere esiotsale kinnitub poltidega rooli juhtvarras, kuna vastasküljelt samade poltidega on kinnitatud kere tagaosa.

Kere lõpuosas asetseb silinder kahe tapiga, vedruga ja sulgeva korgiga.

Tapid haaravad juhtratate mehhanismi hoova sfäärilise pea. Õlisurve siibrile on tasakaalustatud.

Rooliratta pööramisel nihkub siiber edasi ja katab vastavad sooned, katkestades sel teel õli valgumise pumpa.

Läbi teiste rõngaspilude satub õli juhtratate silindri ühte poolde, luues rataste pööramiseks vajaliku surve.

Rooliratta pööramise lõpetamisel läheb siiber automaatselt neutraalasendisse.

OHUTUSTEHNIKA EESKIRJAD ISELIIKUVATEL KOMBAINIDEL TÖÖTAMISEL

Iseliikuvatel kombainidel töötamisel on vaja silmas pidada alljärgnevaid ohutustehnika põhireegleid.

1. Masina töötamise ajal töötavate osade seisukorda kätega mitte proovida.

2. Tööprotsessis esinevaid häireid mitte püüda kõrvaldada masina töötamise ajal (välja kiskuda kinnijäänud viljapäid jne.).

3. Kombaini tehnilist hooldust teostada alles pärast masina peatamist.

4. Mootori töötamise ajal on keelatud panna kätt masina tööorganitesse.

5. Siduri sisselülitamisel veenduda, et masina liikumine või töötamine kedagi ei ohusta.

6. Enne siduri sisselülitamist anda tingimata helisignaali.

7. Mootori käivitamisel ei tohi vänta käega ümbert haarata. Asend tuleb võtta selline, et vältida vigastust võimalikul vända tagasilöögil.

8. Masina töötamise ajal rooli juurest mitte lahkuda. Mitte lubada masina töötamise ajal viibida kõrvalistel isikutel juhtimisplatvormil ega masina vahetus läheduses.

9. Masina peatamisel asetada käigukang neutraalasendisse ja mootori sidur välja lülitada.

10. Süstemaatilisel kontrollida siduri, pidurite ja rooliseadme tööd.

11. Ei ole lubatud töötada kombainil pikas, ebamugavas ja lotendavas riietuses ja ilma kaitseprillideta.

12. Tehnilisel hooldusel kasutatavad tööriistad peavad olema puhtad ja korras.

13. Põletuste vältimiseks avada radiaatori kork kaitstud käega, asudes ise pealtuule.

14. Kombaini liikumise ajal ei ole lubatud sellelt maha ega sellele peale hüpata.

15. Lõikusmasina all tehnilist hooldust teostades tuleb tingimata sulgeda lõikusmasinat tõstva hüdrosilindri kraan ja asetada tungraud lõikusmasina tala alla. See kraan tuleb sulgeda samuti kombaini sõidu ajaks.

Kraan asetseb veosilla torutala all vasakpoolse hüdrosilindri juures.

Enne mootori käivitamist kontrollida, et jaotuskraani käepide (kombaineri platvormil) asetseks neutraalasendis.

16. Kui kombain liigub kallakutel, siis käikusid mitte ümber lülitada.

17. Tule puhkemisel kombainil kasutada tulekustutajat, mis peab alati olema korras.

KOMBAINI TRANSPORTEERIMINE RAUDTEEL

Kombaini transpordimisel raudteel tuleb arvestada raudteel ettenähtud mõõtmeid. Neist lähtudes laaditakse kombain rongile järgmiste osadena:

a) viljapeksumasin koos käiguosaga, mootoriga, põhukogujaga ja söötebiitri kambriga (viimane võib olla ka eraldi);

b) lõikusmasin koos haspliga (hasplit võib vedada ka lahtivõetuna eraldi);

c) torpeedotüüpi jagajad, kopeerimiskingad, varikatus koos kattega, akumulaatorid, laternad ja trepp pakitakse lahtivõetuna kasti;

d) tagavaraosad, tööriistad ja juurdekuuluv varustus pakitakse kasti.

KOMBAINI KOKKUPANEK

Kombain monteeritakse kokku allpool esitatud järjekorras.

1. Paigutada akumulaatorid viljapeksumasina kattele, kinnitada need klambriga mootori raami külge ja ühendada juhtmed.

2. Kinnitada trepp kombaineri platvormile.

3. Asetada kohale laternad.

4. Paigutada kate varikatusele ning viimane kohale asetada.

5. Ühendada lõikusmasin söötebiitri kambriga. Kui söötebiitri kamber on eraldi transporditud, siis kõigepealt kinnitada söötebiitri kamber.

a) Kontrollida lõikusmasina kere vasak- ja parempoolse kilbi asetust.

Kilbid peavad minema plaatide, tuulekilpide ja söötebiitri kambri külgede vahele.

Vasak kilp (masina käigu suunas) kinnitatakse alt spindliga tihvtiga peatala küljes oleva kõrva külge.

Samasugusel viisil kinnitatakse parem kilp söötebiitri kambri paremale küljele.

b) Ära võtta keskmise kuulliigendi polt.

c) Pesta ja rikkalikult solidooliga määrada kuulliigend söötebiitri kambri.

d) Asetada söötebiitri kambri kere sellisel kohale, et kuulliigend söötebiitri kambri kerel läheks lõikusmasina kerel olevasse kronsteini ja ühendada need poldiga; pärast kinnitamist varustada mutter spindliga. Samaaegselt asetada kohale külgmised kilbid.

Külgmiste kilpide avadesse kinnitada vedrudega kangid.

Kangide vedrud reguleerida sellisel, et kilbid surutaks tihedalt söötebiitri kambri seintele.

e) Vedruplokkide liigendkandurid kinnitada splinditud poltidega lõikusmasina kerel olevatesse kõrvadesse.

f) Asetada kohale liigendtoru ja söötebiitri kambri reguleeritava kilbi vaheline gummeeritud põll.

Nihutades reguleeritavat kilpi ovaalsetes avades, reguleerida pilu kilbi gummeeritud põlle vahel. Pilu peab olema alla 2 mm.

Söötebiitri kambril asetsevate vedrude otsad tõmmata läbi gummeeritud põlle liistudes olevate avade.

g) Paigaldada kardaanvõll (lõikusmasina vasakul küljel).

Selleks asetada vasaku liigendi kvadraatne võll parempoolse liigendi toru ning liigendite hargid ekstsentrikvõlli ja ajamivõlli sabaossa ja kinnitada kontramutritega.

Kvadraatse võlli ja toru hargid peavad asetsema ühes tasapinnas.

h) Kaks söötebiitri kambri vasakul küljel asetsevat voolikut ühendada hüdrosilindrite ja haspli variaatori torudega.

6. Paigaldada kopeerimiskingad.

Selleks on vaja:

a) tõsta lõikusmasin sõiduasendisse.

Märkus. Pärast lõikusmasina tõstmist sõiduasendisse sulgeda hüdrauliliste silindrite torujuhtmete kraan (kraan asetseb veosilla torutala all vasaku hüdrosilindri juures) ja asetada tungraud lõikusmasina peatala alla.

b) Kinga kronsteini toru asetada tugilapi avasse (keevitatud lõikusmasina peatorutalale). Kinga toru teine ots pista läbi teise mahavõetava tugilapi ava. Mahavõetav tugilapp kinnitatakse kahe poldiga peatalale keevitatud tugilapi külge.

Lõikekõrguse reguleerimishoob ühendada lõikusmasina peatorutalale keevitatud tugilapiga vedruseibi ja mutriga poldi abil.

7. Paigaldada parem- ja vasakpoolsed vahetatavad jagajad.

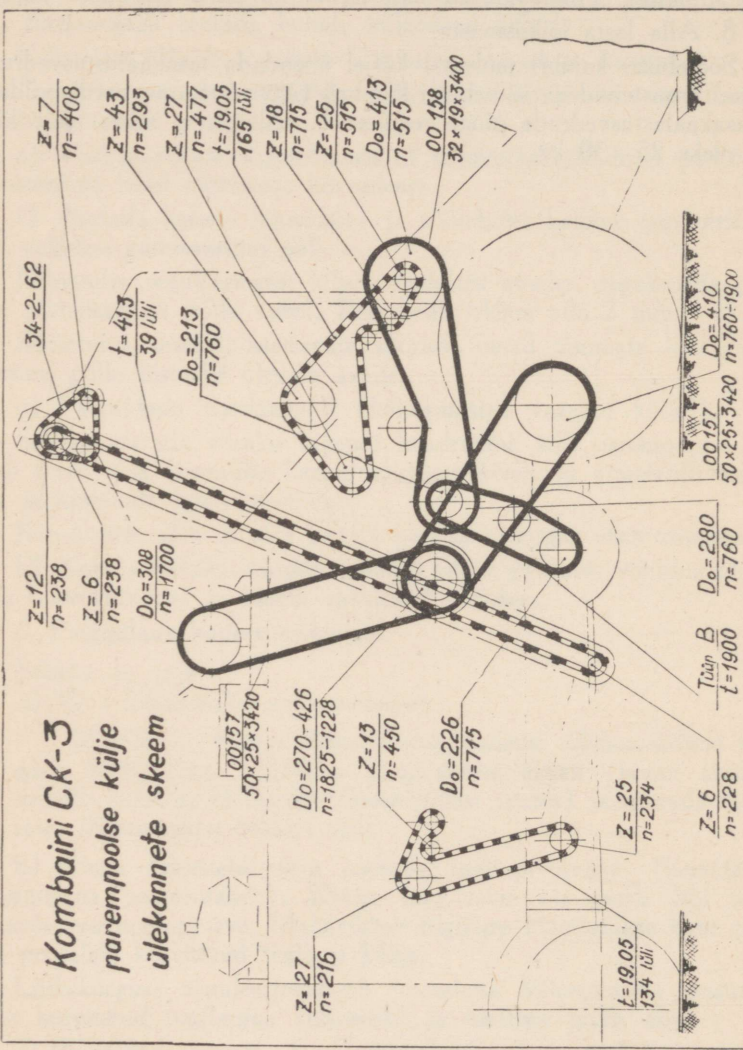
Jagaja aluse toru viia läbi lõikusmasina keres oleva ovaalse ava ja ühendada poldi abil küljega, asetades vahele kummist vahetüki; poldi otsa keerata mutter ja kontramutter.

Jagaja toru avasse asetada suure kõrrejuhtija ots, kuna selle teine ots — völl — asetada kere küljele keevitatud sanga avasse ja kinnitada kahe splindiga. Analoogiliselt monteerida ka teine vahetatav jagaja.

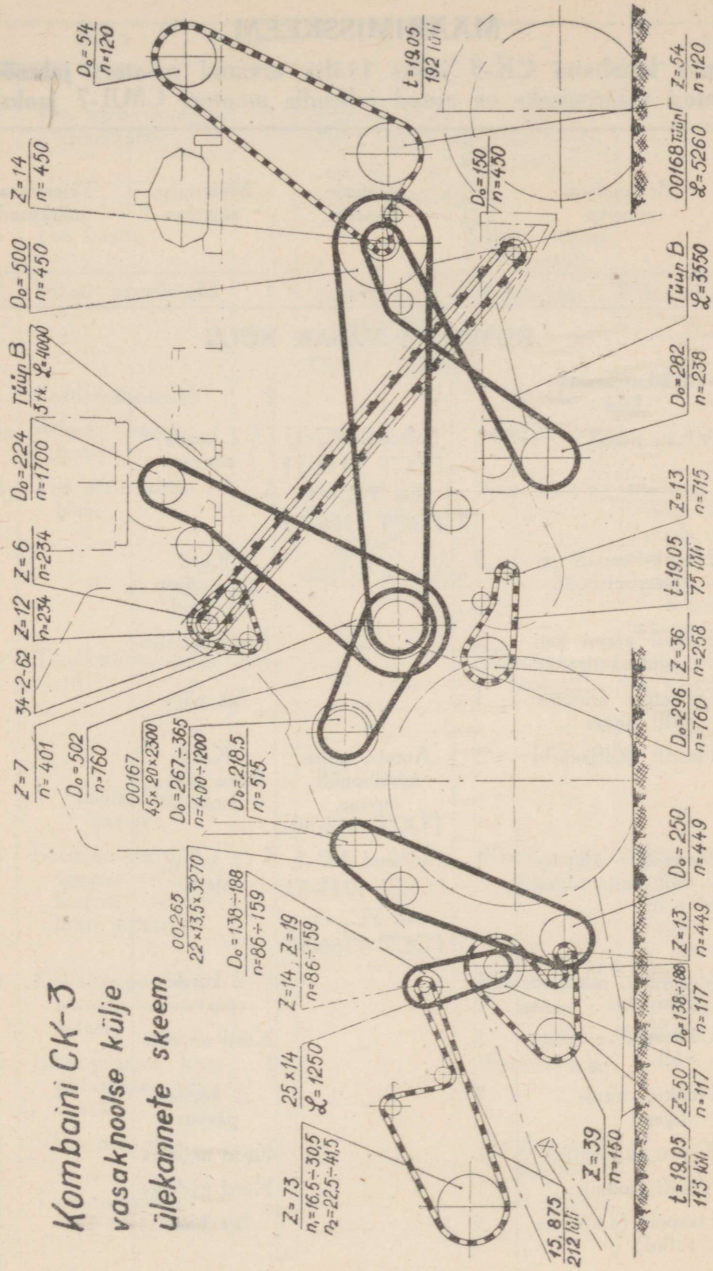
8. Alla lasta löikusmasin.

Söötebiitri kambri mõlemal küljel ühendada tasakaalustusvedrude hoovad kronsteinidega söötebiitri kambri (ära võtta transpordi poldid) ja tasakaalustusvedrude pinge reguleerida selliselt, et surve igale kingale oleks 25—30 kg.

Kombaini CK-3 parempoolse külje ülekanne skeem



Kombaini CK-3 vasakpoolse külje ülekanne skeem



MÄÄRIMISKEEM

iseliikuva kombaini CK-3 jaoks (välja arvatud mootor; juhtnöörid mootori määrimiseks on antud juhendis mootori CМД-7 jaoks)

Jrk. nr.	Mehhanismi nimetus	Määrimis-punktide arv	Määrde nimetus	Määrimise sagedus	Täiendavad märkused
1	2	3	4	5	6

KOMBAINI VASAK KÜLG

Lõikusmasina kere				
1	Vikati põsed	2	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	2 korda päevas
2	Haspli asendi reguleerimishoob	2	„	Kord kahe päeva jooksul
3	Haspli ajami keti pingutusketirattad	2	„	Kord nädalas
4	Variaatori alumise võlli laager	1	„	Iga päev
4a	Haspli puitlaagrid	2	Autotr. transmissioonõli, suvine, ГOCT 542-50	Kord kahe päeva jooksul
5	Variaatori alumise võlli ketta rümm	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	2 korda päevas
6	Variaatori ülemine rihmratas	1	„	2 korda päevas
7	Lõikeseadme väntvõll	1	„	Kord nädalas
8	Nookuri kuulliigend	1	„	2 korda päevas
9	Kepsu ekstsentrik	1	„	Kord nädalas
10	Vikati nookur	1	„	Kord nädalas
11	Haspel (ajam ja rullid)	3	„	Iga päev

1	2	3	4	5	6
12	Teo ajami pingutusketiratas	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord kahe päeva jooksul	
13	Teo laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
14	Vikati survekäpad	1	Autotr. transmissioonõli, süvine, ГOCT 542-50	Iga päev	Ule valada õliga
15	Kardaanliigendid	2	„	Iga päev	„
15a	Rehade laager-torud	15	„	Kord nädalas	„
16	Teo sõrmmehhanism	2	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord nädalas	Määrida läbi teo torus olevate avade, pöörates toru, kuni avad satuvad kohakuti määrdeniplitega
17	Teo keskosa laagrid	2	„	Kord sesooni jooksul	Maha võtta kaas ja määrida teo torul oleva luugi kaudu
	Söötebiitri kamber				
18	Kaldtransportööri ülemise võlli laagrid (söötebiitri kambris)	2	„	Kord sesooni jooksul	Maha võtta kaas ja määrida söötebiitri kambril oleva luugi kaudu
19	Kaldtransportööri alumise võlli laager	2	„	Kord sesooni jooksul	Määrida teo sõrmmehhanismi poolt
20	Lõikusmasina kere pööramise piirderull	1	„	Kord nädalas	
21	Vaheajami võll	1	„	Kord sesooni jooksul	
22	Tasakaalustusvedrude bloki hoob	1	„	Kord nädalas	

1	2	3	4	5	6
23	Ülemise võlli ja vaheajami võlli vahelise kiilrihmaajami pingutusratas	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord kahe päeva jooksul	
	Punker				
24	Jaotusteo laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
25	Tühjendusteo laagri kronstein	1	„	Iga päev	
26	Teo harutoru laagri kronstein	1	„	Iga päev	
27	Kardaanliigend	1	Autotr. transmissioonõli, suvine, ГOCT 542-50	Iga päev	
	Viljapeksumasin				
28	Eesmise vaheajami laager	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord sesooni jooksul	
29	Põhubiitri laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
30	Terateo ülekande pingutusratas	1	„	Kord kahe päeva jooksul	
31	Tagumise vaheajami ülekande pingutusratas	1	„	Kord kahe päeva jooksul	
32	Õõtsvõlli ülekande pingutusketiratas	1	„	Kord kahe päeva jooksul	
33	Põhupuistaja väntvõllide laagrid	2	„	Kord sesooni jooksul	
33a	Sarja ja sõelakasti puitkandurid		Autotr. transmissioonõli, suvine, ГOCT 542-50	Kord nädalas	Üle valada õliga

1	2	3	4	5	6
34	Õõtsvõlli laager	1	Solidool UC-1, ГОСТ 1033-51 või UC _c -1, ГОСТ 4366-50	Kord sesooni jooksul	
35	Puhasti vasak- poolne hoob	3	„	Iga päev	
36	Terateo laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
37	Trumli laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
38	Väikese viljapeade teo laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
39	Ventilaatori laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
40	Viljapeade elevaa- tori laagrid	3	„	Kord sesooni jooksul	
41	Viljapeade elevaa- tori pingutus- ketiratas	1	„	Iga päev	
42	Söötebiitri laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
43	Tagumise vahe- ajami laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
44	Tööorganite ajami pingutusratas	1	„	Kord kahe päeva jooksul	
44a	Puhasti kepsu laa- ger	1	„	Kord sesooni jooksul	Määrde peale- panek
44b	Põhupuistaja vänt- võllide puitlaag- rid	8		Kord sesooni jooksul	Immutada autoõliga
	Põhukoguja				
45	Põhusuruja vänt- võllide laagrid	2	„	Kord sesooni jooksul	Määrda vilja- pekumasina kattelt
46	Rehade puitlaagrid	4	„	Iga päev	„
47	Põhusuruja kesk- mised laagrid	1	„	Kord sesooni jooksul	„
48	Kulissliigendid	2	„	Iga päev	

1	2	3	4	5	6
49	Aganasuruja väntvõlli laagrid	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord sesooni jooksul	
50	Aganasuruja kandurid	4	„	Iga päev	Määrida põhukoguja kambri poolt
51	Aganasuruja rehade puitlaagrid	2	„	Iga päev	„

KOMBAINI PAREM KULG

Lõikusmasina kere					
1	Haspli asendi reguleerimishoob	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord kahe päeva jooksul	
2	Teo parempoolne tugi	1	„	Kord sesooni jooksul	
Söötebiitri kamber					
3	Kaitsesidur kaldtransportööri ülemisel võllil	1	„	Kord nädalas	
4	Lõikusmasina kere pööramise piirderull	1	„	Kord nädalas	
5	Lõikusmasina tasakaalustusvedrude bloki hoob	1	„	Kord nädalas	
Punker					
6	Punkri teo hõõrdesidur	1	„	Kord nädalas	
7	Punkri tühjendus-teo laager	1	„	Kord sesooni jooksul	
8	Punkri jaotusteo laager	1	„	Kord sesooni jooksul	

1	2	3	4	5	6
	Viljapeksumasin				
9	Peavaheajami laager	1	Solidool YC-1, ГОСТ 1033-51 või YC _c -1, ГОСТ 4366-50	Kord sesooni jooksul	
10	Tagumise vaheajami laager	1	..	Kord sesooni jooksul	
11	Puhasti ventilatori ülekande pingutusratas	1	..	Kord kahe päeva jooksul	
12	Kaldtransportööri ülemise võlli ülekande pingutusratas	1	..	Kord kahe päeva jooksul	
13	Põhupuistaja ja viljapeade teo ülekande pingutusketiratas	1	..	Kord kahe päeva jooksul	
14	Põhupuistaja väntvõllide laagrid	2	..	Kord sesooni jooksul	
15	Õõtsvõlli laager	1	..	Kord sesooni jooksul	
16	Puhasti hoob	3	..	Iga päev	
17	Terade elevaatori laagrid	3	..	Kord sesooni jooksul	
18	Terade elevaatori pingutusketiratas	1	..	Iga päev	
18a	Kiirusevariaatori laagrid	2	..	Kord sesooni jooksul	Määrde pealepanek
18b	Variaatori keskmise ketta puks	1	Autotr. transmissioonõli, suvine, ГОСТ 542-50	Kord nädalas	Õli juurdelisamine
18c	Sarja ja sõelakasti puitkandurid		..	Kord nädalas	Üle valada õliga
19	Trumli laager	1	Solidool YC-1, ГОСТ 1033-51 või YC _c -1, ГОСТ 4366-50	Kord sesooni jooksul	

1	2	3	4	5	6
20	Väikese viljapeade teo laager	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord sesooni jooksul	
21	Suure viljapeade teo laager	1	..	Kord sesooni jooksul	
22	Ventilaatori laager	1	..	Kord sesooni jooksul	
23	Põhubiitri laager	1	..	Kord sesooni jooksul	
24	Söötebiitri laager	1	..	Kord sesooni jooksul	
25	Põhubiitri ülepande pingutusketiratas	1	..	Kord kahe päeva jooksul	
Põhukoguja					
26	Kulissliigendid	2	..	Kaks korda päevas	
Käiguosa					
1	Siduri ja piduri pedaalide vardad ja piduripedaal (juhiplatvormi all)	3	..	Kord nädalas	
2	Rooliratta kaldvarras	1	..	Kord nädalas	
3	Rooli koonushammastatete kärter	1	..	Kord sesooni jooksul	
4	Rooli tiguülekanne kärter	1	Silindriõli 11 või 24 ГOCT 1841-51	Kord sesooni jooksul	
5	Juhtrataste silla telg	1	Solidool YC-1, ГOCT 1033-51 või YC _c -1, ГOCT 4366-50	Kord nädalas	
6	Pöördekäppade vardad (teljed)	2	..	Kord nädalas	
7	Juhtrataste rumud	2	..	Kord sesooni jooksul	

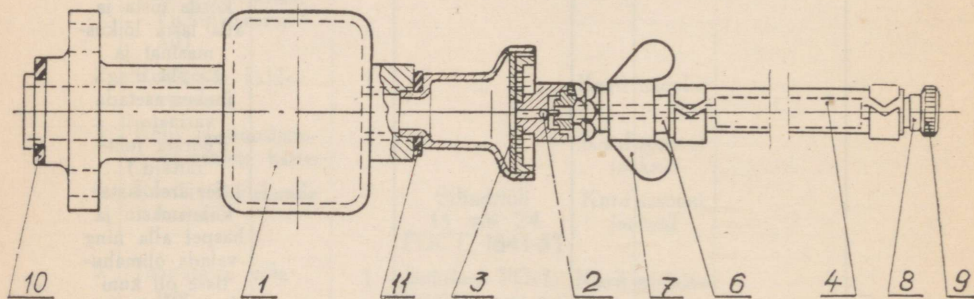
1	2	3	4	5	6
8	Käigukast, diferentsiaali karter, reduktorid	1	Autotr. transmissioonõli, suvine, GOCT 542-50	Kord sesooni jooksul	Õli valada diferentsiaali karterisse kuni õli ilmumiseni karterite nivoo- kraanidesse
9	Roolivarda ühendus	1	Solidool YC-1, GOCT 1033-51 või YC _c -1, GOCT 4366-50	Kord sesooni jooksul	
10	Juhtratate hüdrovõimendaja siibri kere	1	„	Kord sesooni jooksul	
11	Käigukasti veetav rihmaratas	1	„	Kord sesooni jooksul	
12	Siduri väljalülitusmuhvi surveaager	1	„	Kord nädalas	Määrdeotsi kaant pöörata 1 ring
13	Hüdro süsteem	1	Дп-11, GOCT 5304-54	Kord sesooni jooksul	Õlimahuti täita. Käivitada mootor ja täita kogu hüdro süsteem õliga. (Selleks 6—8 korda tõsta ja alla lasta löikumasinat ja hasplit ning ümber asetada variaatorit. Pöörata juht-rattaid.) Seejärel lasta löikumasin ja haspel alla ning valada õlimahutisse õli kuni kontrollmargini (100 mm) mahuti kaanest

Märkused.

1. Enne määrimist pühkida puhtaks määrdetoosid.
2. Enne õli lisamist puhastada korgid ja nende ümbrus.
3. Süstemaatiliselt kontrollida laagrite tihendite seisukorda. Kui tihendid lasevad õli läbi, tuleb määrada sagedamini.
4. Kõiki väljas asetsevaid kette määrada iga päev autooliga, välja arvatud need päevad, kus kombain töötab liivastel põldudel. Iga 3—5 päeva tagant maha võtta ketid ja pesta neid petrooleumis. Pärast kuivatamist asetada ketid 15—20 minutiks kuuma autooli sisse.
5. Põhupuistaja väntvõllide puitlaagrid on tehases immutatud õliga ning ei vaja hooaja kestel täiendavat määrimist. Hooaja lõpul keedetakse puitlaagreid kaks tundi 120—130° C juures õlis AK-6, AK-8 või AK-15, ГОСТ 1862-51. Pärast keetmist peab laagrite kaal olema 50—75 g võrra suurenenud.
6. Puhasti õõtsvõlli kepsulaagrid ei vaja tööperioodi kestel määrimist. Koristustööde lõpetamisel maha võtta laagrite kaaned ja lisada määret.

JUHEND

kummide täispumpamise seadme jaoks mootori CМД-7 abil



Seadis koosneb: laiendajast — 1; ventiilseadmest kuul- ja membraanklappidega — 2, 3; voolikust — 4; ühendusotsikutest koos mutritega — 6, 7, 8, 9 ja tihenditest 10, 11.

Poltidega kinnitatud seadis asetseb esimese silindri pihusti kohal.

Survetaktil väheneb laiendajasse sattuva õhu kiirus, mis takistab seadme kuumenemist.

Ventiilis surutakse kuul 2 eemale ning õhk pääseb läbi pilude ühendusvoolikusse 4. Samal ajal takistab tihedalt augustatud pinna vastu surutud membraan kokkusurutud õhul atmosfääri pääsemast.

Vooliku otsik 8 ühendatakse mutri 9 abil rattanipliga, surudes õhu läbipääsu võimaldamiseks õhukummi ventiili. Paisumistaktis on kuul surutud pesasse, takistades õhu väljapääsu kummist.

Seejärel membraan avab augustatud pinna ja atmosfääri õhk satub silindrisse. (Sellega on välditud hõrenduse tekkimine silindris, mis põhjustaks mootori heitegaaside sisseimemist.)

Minimaalse pöörete arvu (600 p/min.) juures on võimalik selle seadmega kummid 14×24" täis pumbata 2,5 atmosfäärini 6—8 minuti jooksul.

Tingimata kontrollida membraani ja kummitihendite seisukorda ja hoida kanalid puhtad.

Mootori kõrgete pöörete korral seadme töö halveneb.

SISUKORD

	Lk.
Tööprotsess	3
Tehnilised andmed ja iseloomustus	4
Kombaini konstruktsiooni lühike kirjeldus	10
Viljapeksumasin	12
Põhukoguja	14
Käiguosa	15
Juhrattad	16
Hüdrauliline süsteem	16
Ohutustehnika eeskirjad iseliikuvatel kombainidel töötamisel	18
Kombaini transportimine raudteel	19
Kombaini kokkupanek	19
Määrimiskeem	24
Juhend kummide täispumpamise seadme jaoks mootori CMД-7 abil	32

Комбайн зерновой самоходный СК-3
Главкомбайнпром ГСКБ
г. Таганрог, 1957 г.
На эстонском языке

Toimetaja K. Tamjärv
Tehniline toimetaja ja korrektor V. Varjend

Trükkimisele antud 28. VIII 1958. a. Trükipoognaid 2,25. Tellimise nr. 472.

Trükiarv 500. MB 06632.

ENSV MN Asjadevalitsuse Trükikoja trükk, Tallinn.

TASUTA

A-22556

TÜ RAAMATUKOGU



1 0300 003594 15 9