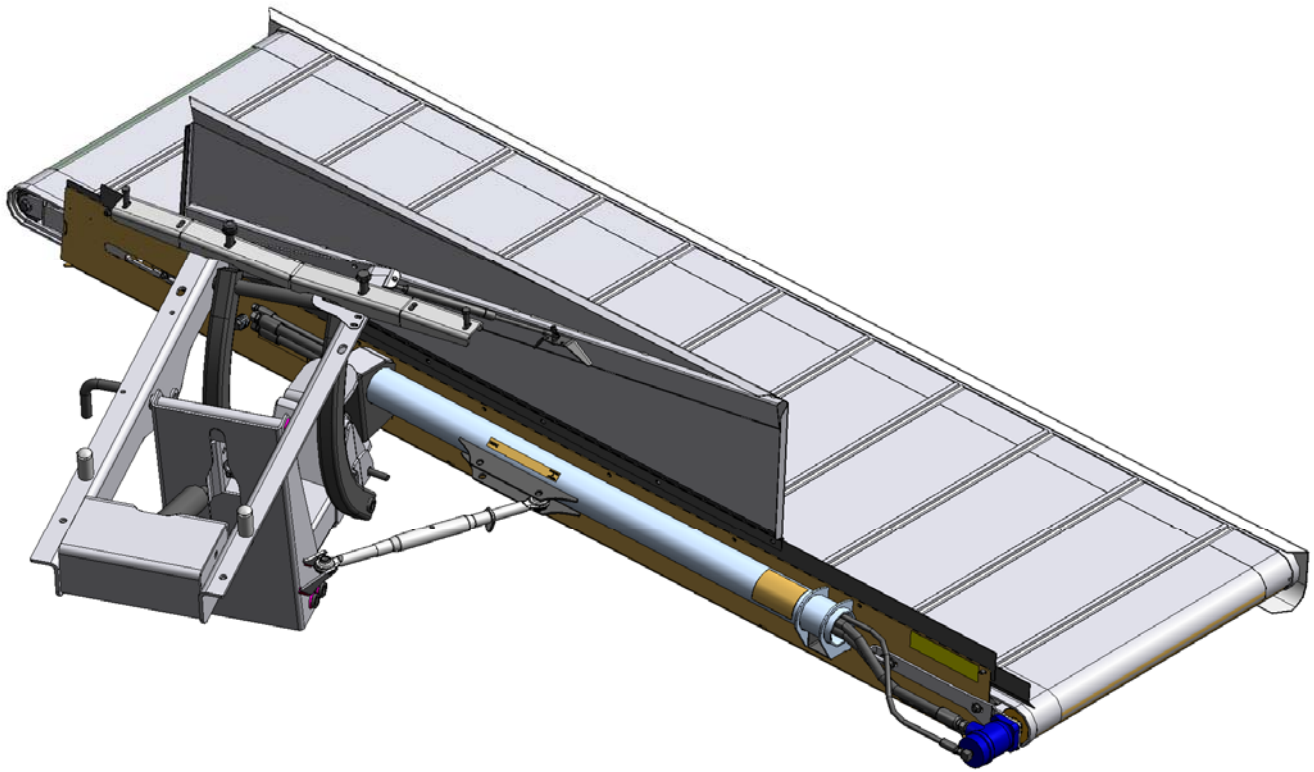


# **Приспособление сдваивания валков для самоходных косилок серии M**

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ / РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ /  
КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

Форма # 169330 Изд. А

\$15



**ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СДВАИВАНИЯ ВАЛКОВ MASON**

# Самоходная косилка MacDon M Серии ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СДВАИВАНИЯ ВАЛКОВ



## СОДЕРЖАНИЕ

<b>Введение</b> .....	1
<b>Инструкции по сборке</b> .....	2 - 16
<b>Эксплуатация</b>	
Расположение знаков безопасности.....	17
Техника безопасности.....	18
Поднять и опустить платформу .....	18
Скорость бокового полотна .....	18
Угол платформы .....	19
Высота платформы .....	20
Положение формирующих щитков плющилки.....	21
Положение вальцов плющилки.....	21
Эксплуатационные рекомендации.....	22
<b>Техобслуживание/ Сервис</b>	
Регулировка натяжения полотна.....	23
Регулировка трека полотна .....	23
Замена полотна .....	24
Регулировка передней направляющей .....	24
Регулировка заднего дефлектора.....	24
Уход за роликом полотна.....	25, 26
Смазка .....	26
Гидравлическая схема .....	27
<b>Каталог запчастей</b> .....	29

## ВВЕДЕНИЕ

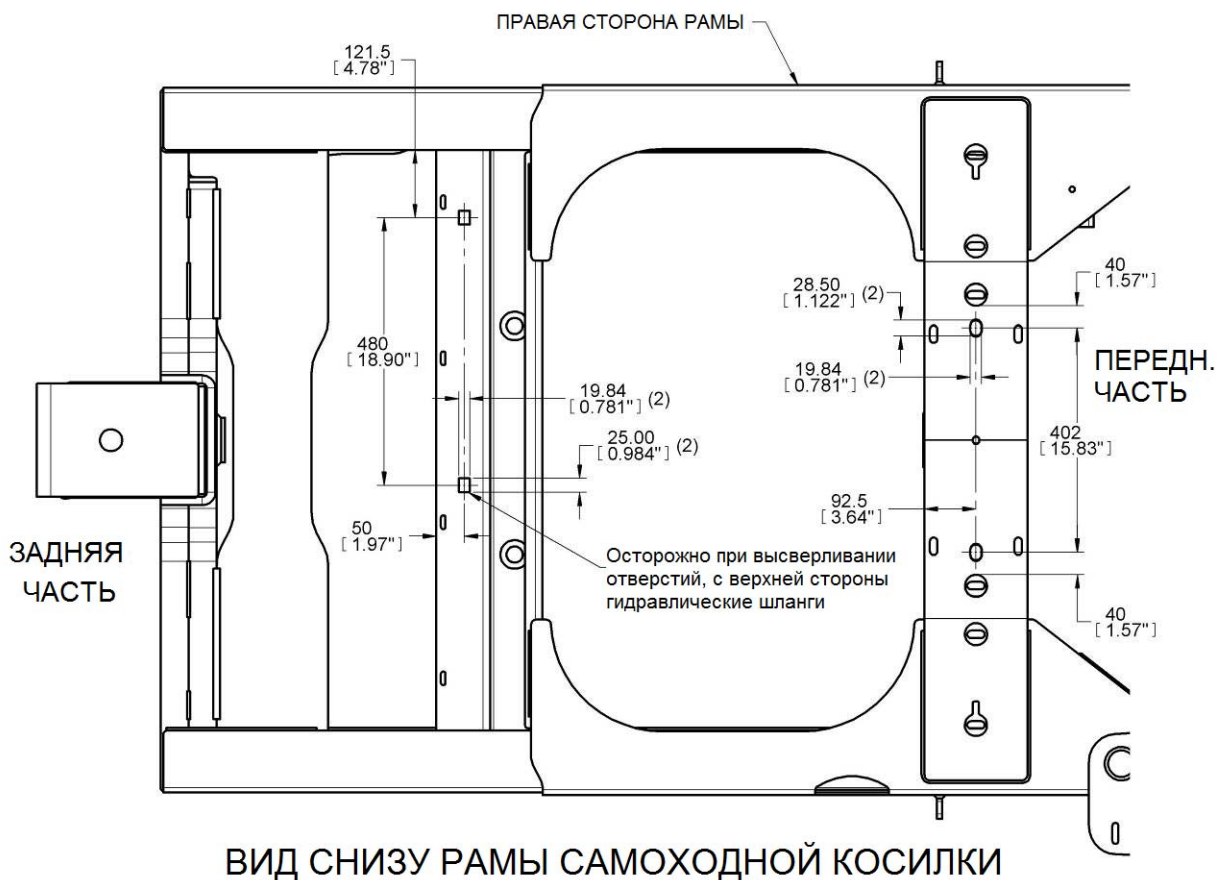
Приспособление сдваивания валка (ПСВ) позволяет объединить два валка сплющенного материала для подборки силосным комбайном. Этот агрегат может быть установлен на следующие самоходные косилки MacDon: M150, M155, M200 & M205. Этот агрегат используется вместе с шнековыми жатками серии А, роторными дисковыми серии R и серии D-полотнянными с плющилками HC10. Сплющенная культура подается на боковой транспортер и перемещается на сторону самоходной косилки когда необходимо. Поднятие системы боковой подачи отключает полотно и позволяет располагать культуру между колесами косилки.

## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Это приспособление используется только на моделях перечисленных на стр. 1. Оно не может быть установлено на модели M100/M105 .

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Эта страница указывает на необходимую процедуру которую надо выполнить на косилках выпущенных до 2008 года. Для косилок выпущенных в 2008 и позже перейдите к стр. 3.

*На косилках выпуска до -2008 года:*



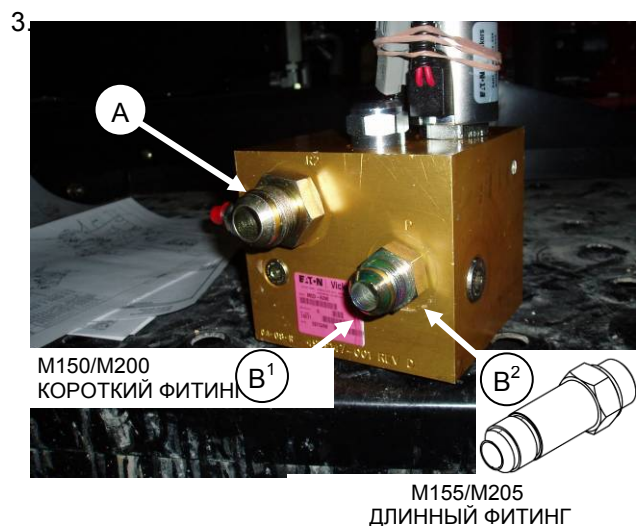
1. Если отсутствуют отверстия, высверлите их размером 0.781" в диаметре в указанных местах. Над двумя задними отверстиями гидравлические шланги. **При высверливании убедитесь что не задеваете их.** Заточите задние отверстия чтобы сделать их квадратными для болтов с квадратным горлышком. Прорези необходимы если отверстия не совпадают с рамой ПСВ.

## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

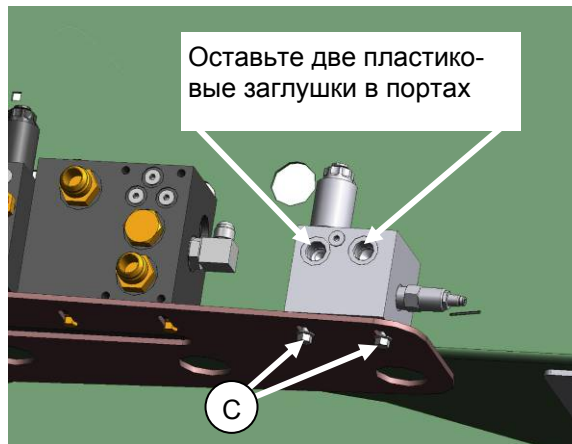
### Установка блока привода полотна



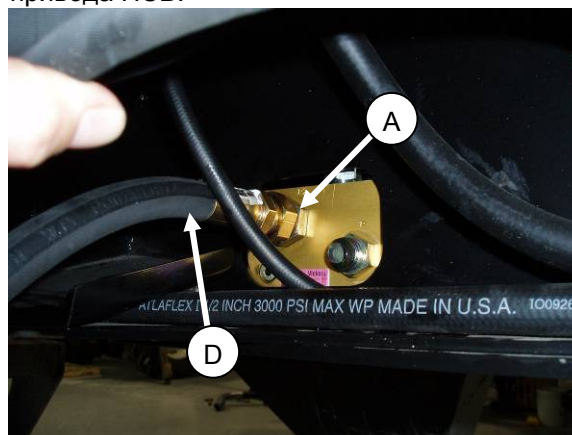
1. Отодвиньте левую лестничную платформу в положение кабина вперед для доступа к гидравлическим блокам. Убедитесь что замок платформы защелкнут в открытом положении.
2. Подготовьте блок привода полотна ПСВ:
  - Установите #12 ORB X #12 JIC фитинг (A) к порту "R2" на блоке привода ПСВ.
  - Для M150/M200: Установите **обычный** #10 ORB X #10 JIC фитинг (B<sup>1</sup>) к порту "P" на блоке привода ПСВ.
  - Для M155/M205: Установите **длинный** #10 ORB X #10 JIC фитинг (B<sup>2</sup>) к порту "P" на блоке привода ПСВ



Установите привод блока ПСВ на ЛС рамы косилки болтами 3/8" с зазубренными головками (C). Фитинги установленные ранее направлены в сторону двигателя и перепускной клапан направлен назад.



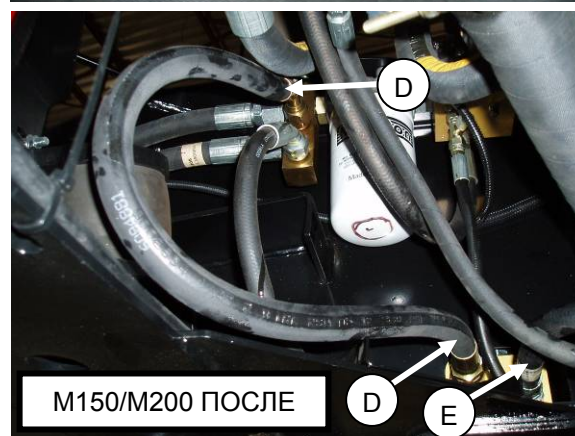
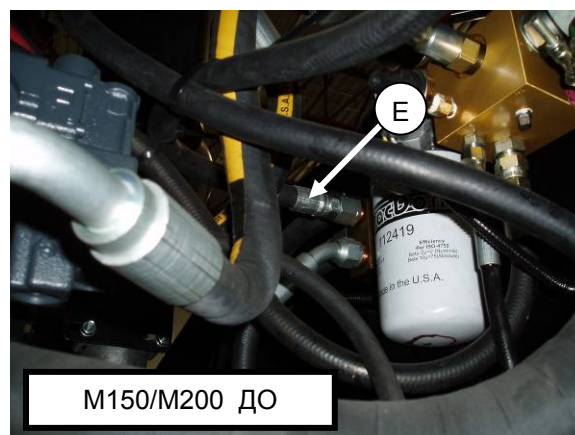
4. Установите шланг (D), поставленный в комплекте, к фитингу (A) на блоке привода ПСВ.



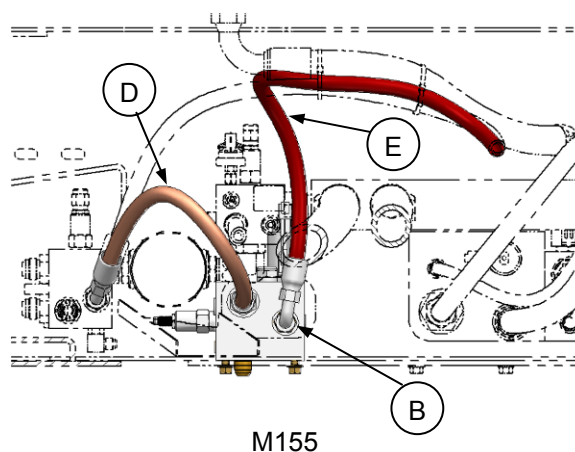
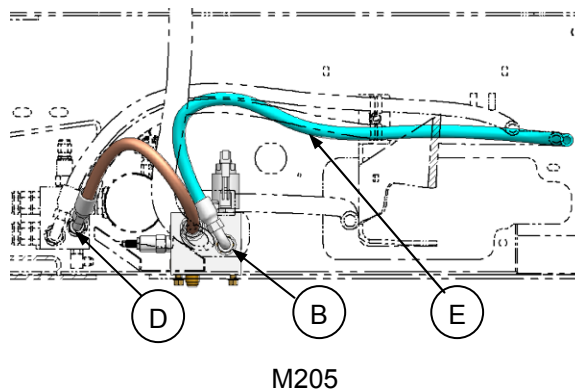
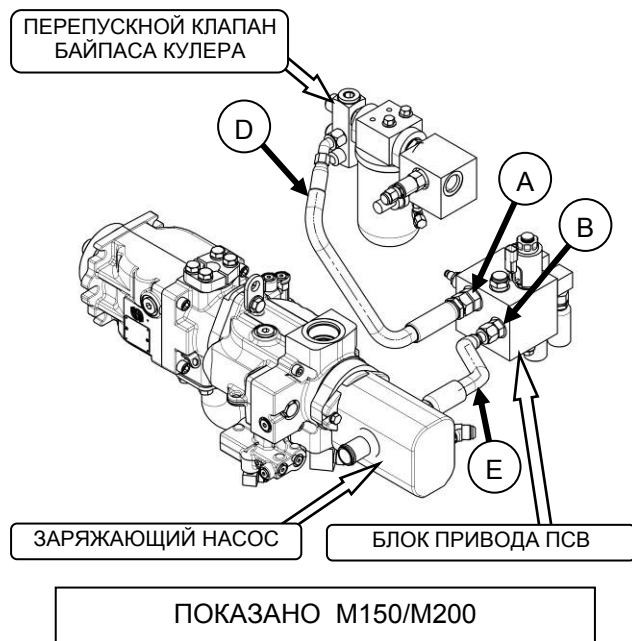


## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

- Отсоедините шланг (Е) от перепускного клапана байпаса кулера и соедините к фитингу (В) в порту "Р" на блоке привода ПСВ. Другой конец шланга присоединен к насосу подзарядки. ПРИМЕЧАНИЕ: Доступ к шлангу (Е) может быть из под косилки или подняв капот работая на левой лестничной платформе.

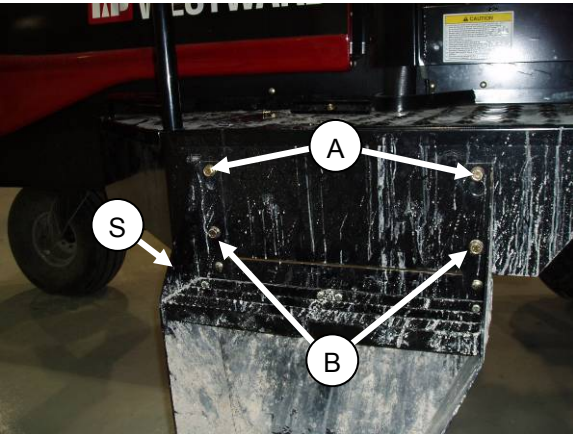


- Установите другой конец шланга (D) к перепускному клапану байпаса кулера. Это там где шланг (Е) был отсоединен.



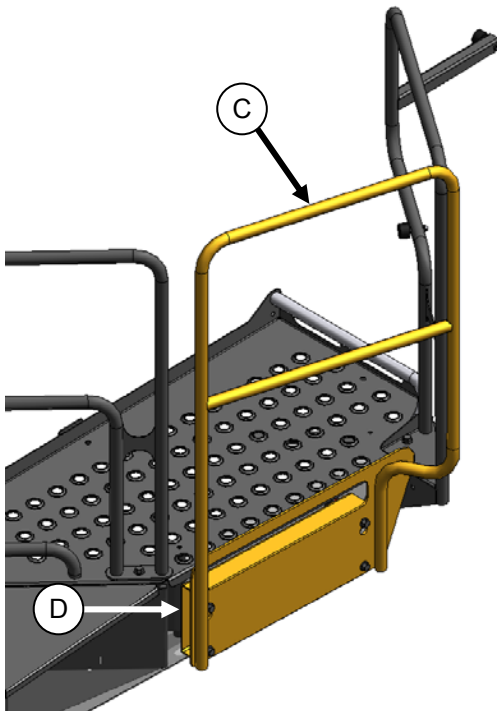
## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

### Установка поручней платформы



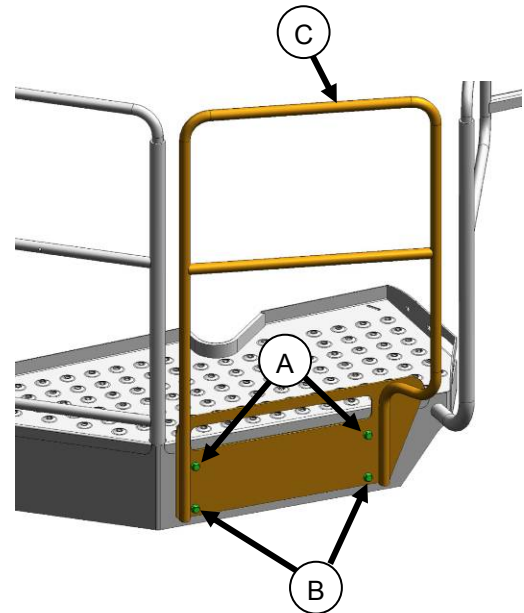
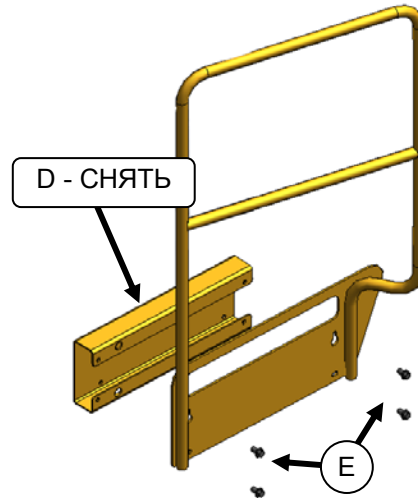
7. Снимите правые ступени (S) с платформы ослабив 2 верхних болта (A) и открутив 2 нижних болта (B). Поднимите их и снимите с верхних прорезей (A). Отложите болты для следующего шага.
8. Установите сварной поручень (C) к правой платформе следующим образом:

**M155 / M205:** Навесьте поручень (C) полностью с пластиной адаптером (D) вставив прорези в верхние болты (A). Установите два нижних болта (B) и затяните все четыре.



M155 / M205 ПОРУЧЕНЬ С АДАПТЕРОМ

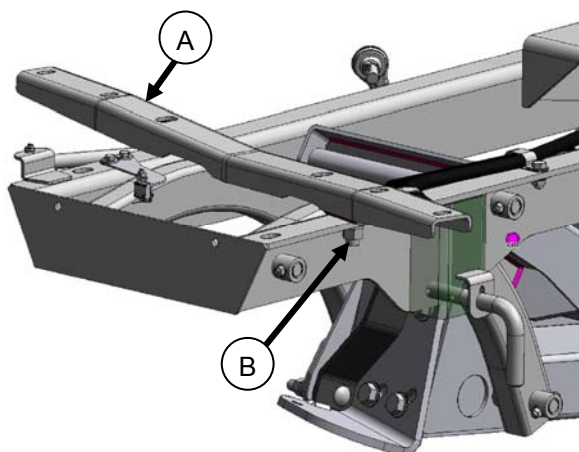
**M150 / M200:** Снимите пластину (D) открутив четыре  $\frac{1}{2}$  NC x 1 дюймовых болта (E) и гайки. Подвесьте сварной поручень (C) без пластины прорезями на верхние болты (A). Установите два нижних болта (B) и затяните все четыре.



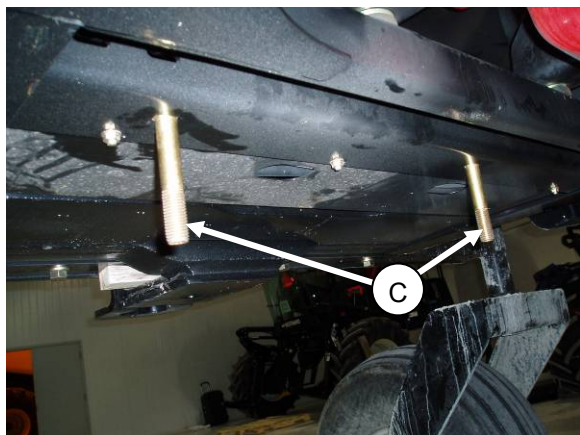
M150 / M200 ПОРУЧЕНЬ БЕЗ АДАПТЕРА

## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

### Установка соединения

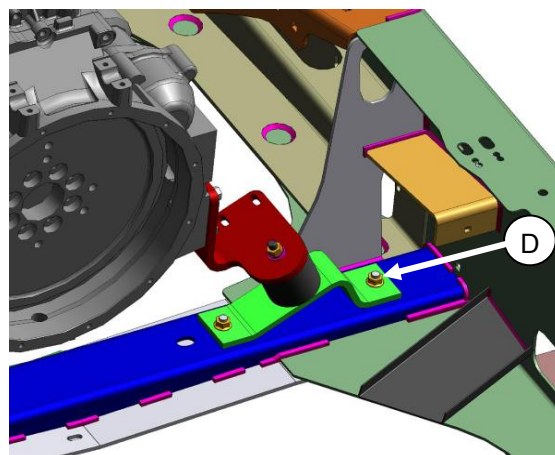


9. Снимите опору (A) открутив гайку (B).

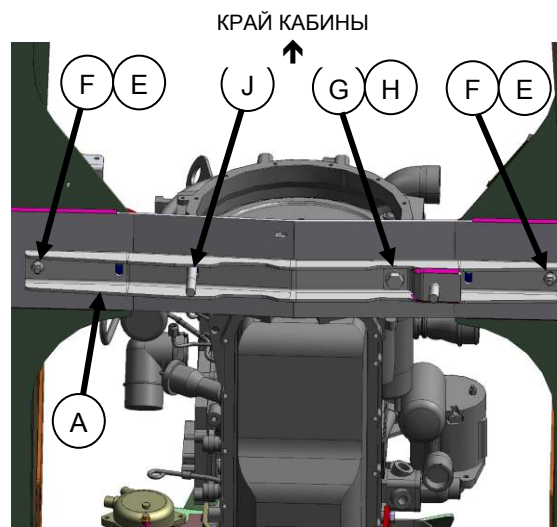


10. Возьмите два несущих болта 3/4 x 4-1/2" длиной из комплекта. Вставьте болты (C) в раму трактора между двигателем и роликовыми колесами. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Шланги должны быть отодвинуты чтобы вставить болты на место.

11. Если устанавливаете на M150 или M155, перейдите к шагам 12 и 13. Если устанавливаете на M200, перейдите к шагу 14. Если устанавливаете на M205, перейдите к шагу 16



12. **M150/M155:** Открутите передние наружные болты и гайки опор двигателя (D) с левой и правой сторон. Сохраните гайки для последующей установки.

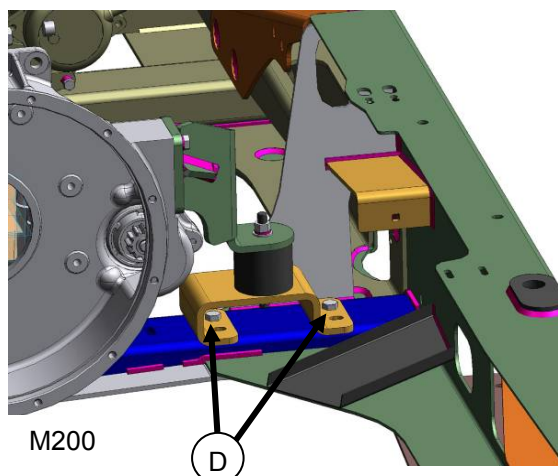


ВИД СНИЗУ КОСИЛКИ

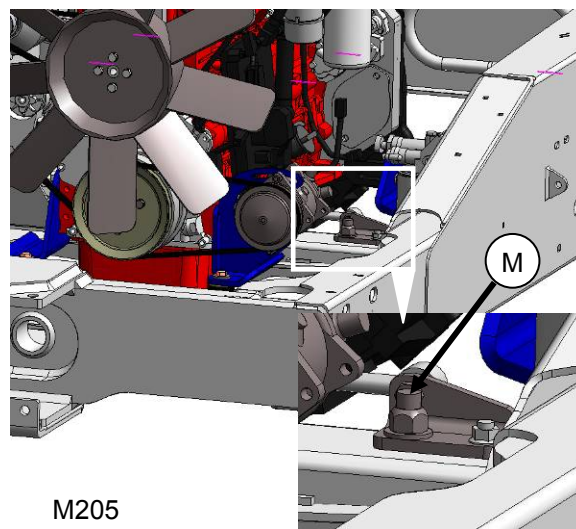
13. **M150/M155:** Установите опору (A) к раме трактора двумя 1/2 x 2-3/4 дюймовыми шестигранными болтами (F), плоскими шайбами (под головками болтов) и гайками (E). Эти болты заменяют болты крепления двигателя (D) снятые в шаге 12.
- Снизу, установите 3/4 x 3-1/2 дюймовые болты с шестигранной головкой (G) с плоской шайбой (H) под головкой болта. Зафиксируйте плоской шайбой, контршайбой и гайкой с верхней стороны.
  - С верхней стороны, установите 3/4 x 5-1/2 дюймовый шестигранный болт (J) с плоской шайбой (H) под головкой болта. Не устанавливайте гайку на болт (J).
  - Перейдите к шагу 18.



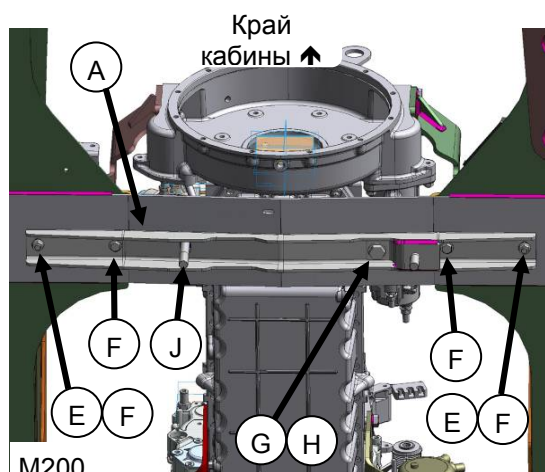
## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ



14. **M200:** Открутите четыре болта (D) с передних креплений двигателя, 2 с левой стороны и 2 с правой. Сохраните гайки.



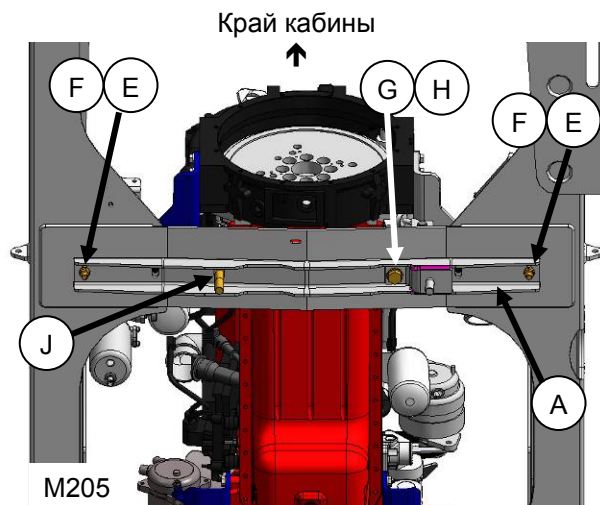
16. **205:** Открутите болт 3/4 x 3-1/2 (M) с стабилизационного звена с правой передней стороны двигателя.



M200

ВИД СНИЗУ КОСИЛКИ

15. **M200:** Установите опору (A) к раме трактора двумя 1/2 x 2-3/4 дюймовыми шестигранными болтами (F), плоскими шайбами (под головками болтов) и гайками (E). Эти болты заменяют болты крепления двигателя (D) снятые в шаге 14. Примите к сведению что внешние 2 болта (F) установлены головками с верхней стороны и внутренние два (F) головками с нижней стороны.
- Снизу, установите 3/4 x 3-1/2 дюймовые болты с шестигранной головкой (G) с плоской шайбой (H) под головкой болта. Зафиксируйте плоской шайбой, контршайбой и гайкой с верхней стороны.
  - С верхней стороны, установите 3/4 x 5-1/2 дюймовый шестигранный болт (J) с плоской шайбой (H) под головкой болта. Не устанавливайте гайку на болт (J).
  - Перейдите к шагу 18



M205

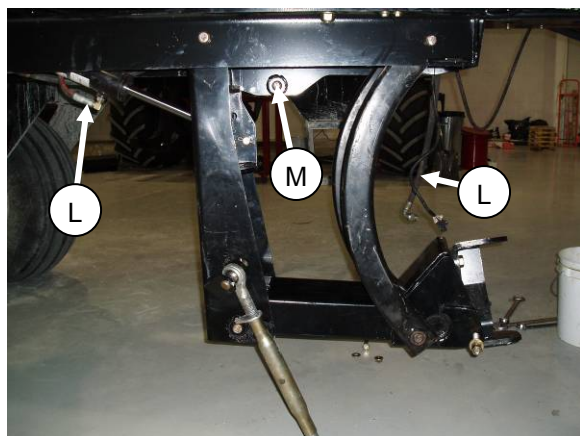
ВИД СНИЗУ КОСИЛКИ

17. **M205:** Установите опору (A) к раме трактора двумя 1/2 x 2-3/4 дюймовыми шестигранными болтами (F), плоскими шайбами (под головками болтов) и гайками (E).
- Снизу, установите 3/4 x 3-1/2 дюймовые болты с шестигранной головкой (G) с плоской шайбой (H) под головкой болта. Зафиксируйте плоской шайбой, контршайбой и гайкой с верхней стороны.
  - С верхней стороны, установите 3/4 x 5-1/2 дюймовый шестигранный болт (J) с плоской шайбой (H) под головкой болта. Не устанавливайте гайку на болт (J). Этот болт заменяет длинный болт 3-1/2 (M) снятый в шаге 16.

## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ



18. Поднимите узел звеньев погрузчиком. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Убедитесь чтобы вилы не задевали фитинг цилиндра. Совместите отверстия узла 4 мя болтами на раме косилки. Возьмите из комплекта две прокладки втулки (S), 1-1/2" OD x 1" ID x 2-3/4" длиной. Смонтируйте узел в самом переднем положении (как показано) если используется с дисковой жаткой серии R и в самом заднем положении если с шнековой жаткой серии А или полотняной серии D. Установите прокладки (S) на задние болты и установите 4 плоские шайбы, контршайбы и гайки в (K) и затяните.



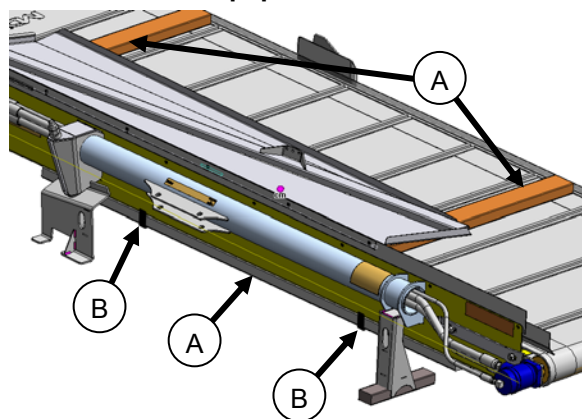
19. Опустите узел звеньев рукой оттянув палец безопасности (M) с левой стороны. Снимите заглушки с концов шлангов цилиндра подъема (L) если нужно удалить воздух из них.



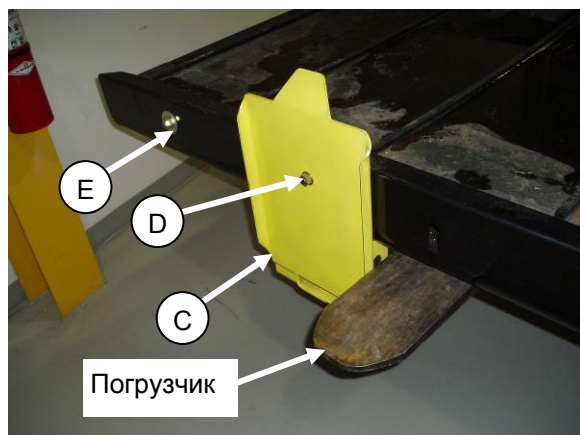
20. Шарнир цилиндра должен быть в нижнем отверстии (показан) для серии А шнековой и серии D полотняной жаток. Верхнее отверстие для дисковых жаток. Переставьте палец в верхнее отверстие если используете дисковую жатку.

## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

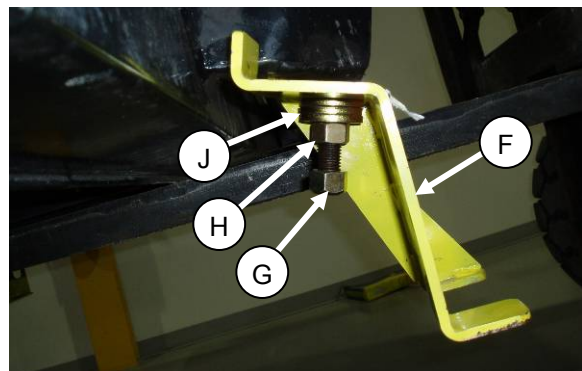
### Установка платформы



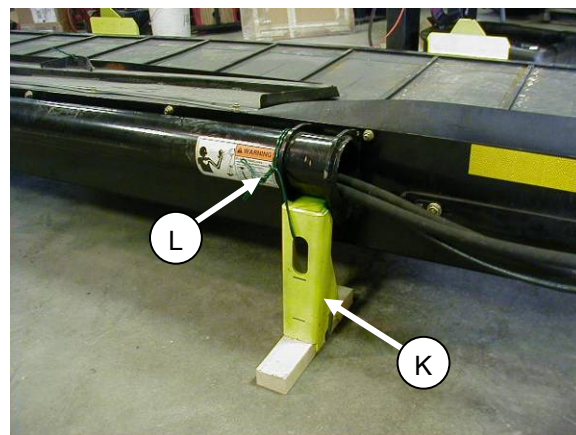
21. Снимите деревянные прокладки 2X4' (A) обрезав обвязку (B).



22. Поднимите платформу погрузчиком. Вилы должны быть с внутренней стороны отгрузочных стоек (C). Снимите две отгрузочные стойки (C) спереди платформы открутив гайки (D). Уберите стойки. Закрутите гайки (D) с шайбой (E). Шайбы находятся в комплекте гидравлики.



23. Снимите отгрузочную стойку (F) с задней стороны платформы открутив две гайки (G) и (H) и шайбы (J). Уберите стойку и шайбы. Оставьте гайки для последующей установки.



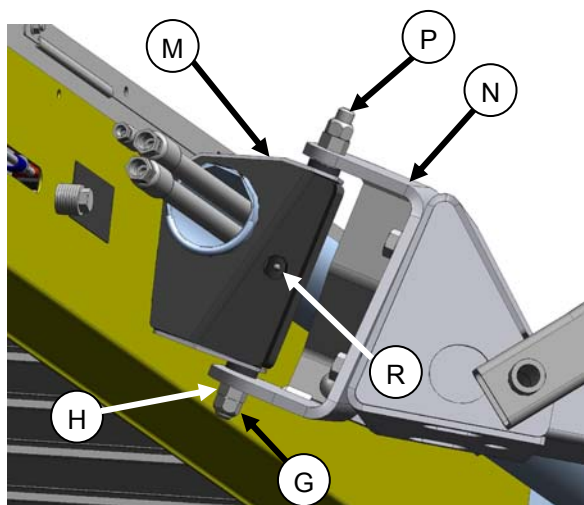
24. Снимите отгрузочную стойку (K) открутив проволоку (L). Уберите стойку.

25. Платформа готова к монтажу к узлу звеньев под косилкой. Расположите платформу с правой стороны косилки.

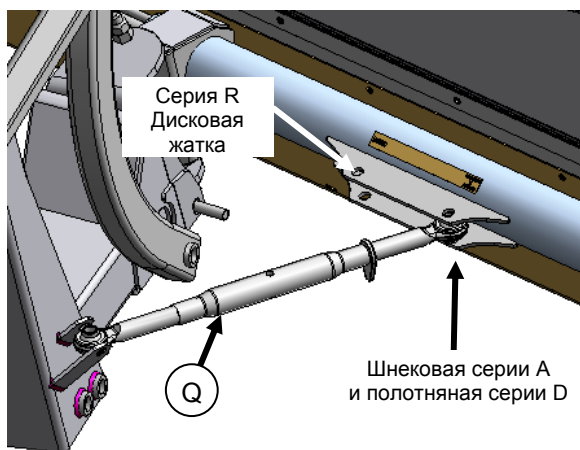




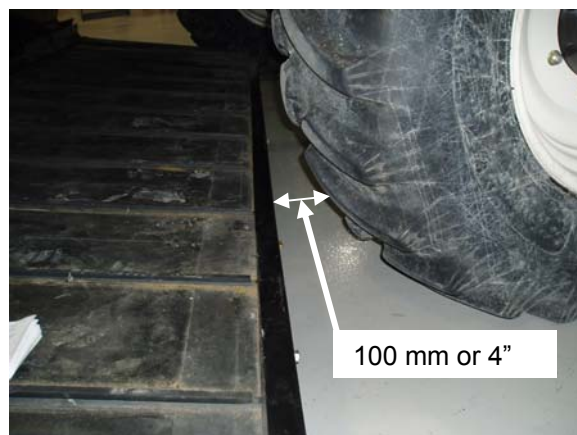
## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ



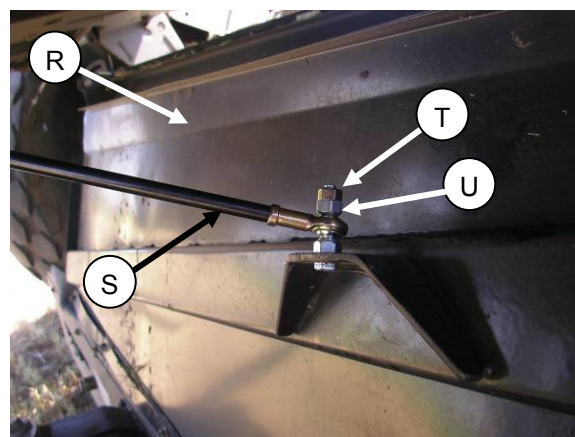
26. Поставьте домкрат или вилы погрузчика с каждой стороны платформы и расположите опорную ось (M) в вилку узла (N). Убедитесь в наличии свободной втулки внутри оси платформы.
27. Выровняйте опорную ось платформы с отверстиями в вилке поднимая или опуская домкрат и вставьте вал (P). Снизу вставьте обычную шестиугольную гайку (H) и затяните ее на 250 фут/фунт. Затем установите контргайку (G) и затяните напротив гайки (H). Важно чтобы эти гайки были затянуты на правильный крутящий момент. Добавьте смазку в тавотницу (R).



28. Присоедините стяжку (Q) от узла к платформе. Используйте внешнее отверстие (показано) если используется с шнековой А или полотняной серии D жатками и внутреннее для дисковой жатки серии R.



29. Отрегулируйте длину стяжки (Q) так чтобы платформа была приблизительно 100 мм от правого ведущего колеса. Длина стяжки должна быть около 530 мм длиной для серии R дисковой жатки и 630 мм для серий А и D. ПРИМЕЧАНИЕ: Цилиндр подъема одностороннего действия и давление создается от цепи привода полотна. Поэтому когда платформа собрана для дисковой жатки серии R косилка должна работать чтобы платформа была в самом переднем положении. Эта регулировка может быть точно доведена когда сборка гидравлики завершена.

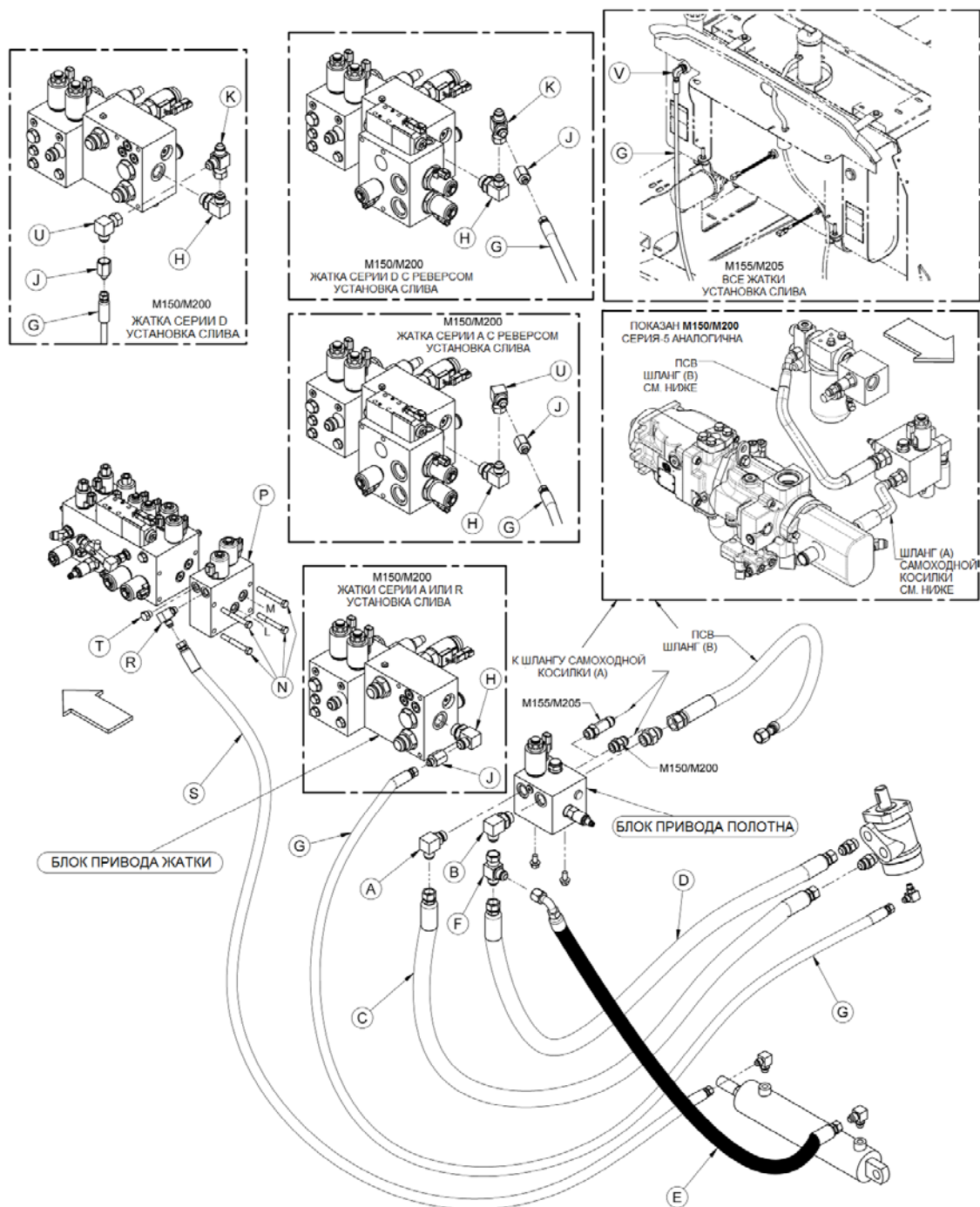


30. Поднимите задний щиток (R) на платформе и открутите две верхние гайки (T) и (U). Установите газовый амортизатор (S) в центральное отверстие и зафиксируйте гайками (U) и (T). Убедитесь что конус гайки (U) направлен к концу газового амортизатора как показано.



# ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

## Установка гидравлики

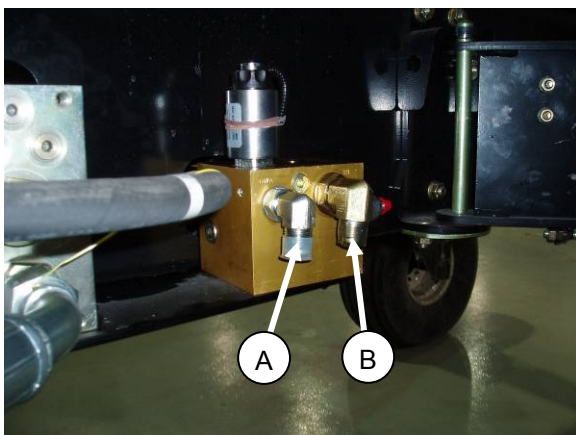


### ОБЗОР ГИДРАВЛИКИ

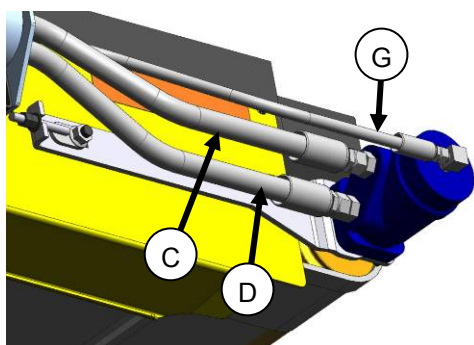
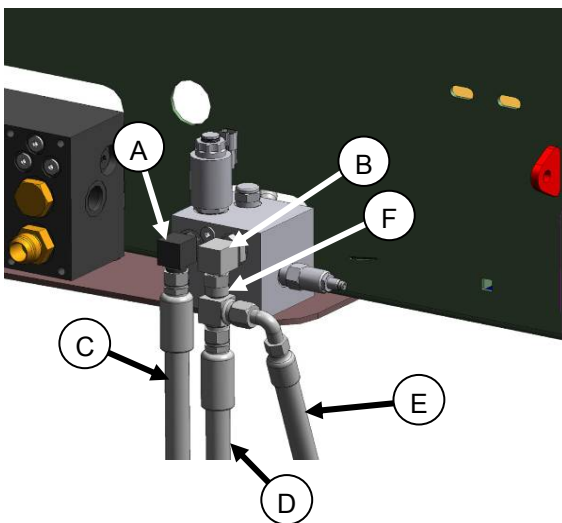
См. стр.12 до 14 для подробных инструкций по установке.  
Иллюстрации вверху соответствуют фото на стр. 12 до 14.  
См. секцию Техуход/Сервис, стр 27 для гидравлической схемы

## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

### Установка гидравлики (продолжение)

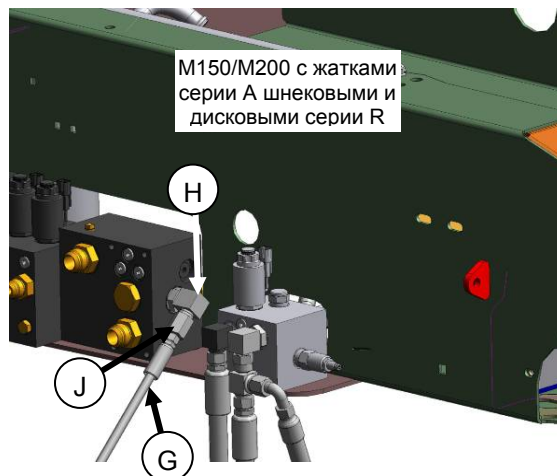


31. Установите уголок #10 ORB X #10 JIC (A) в порт "DWA" (ПСВ) на блоке привода полотна. Установите #12 ORB X #10 JIC уголок (B) в порт "R1".

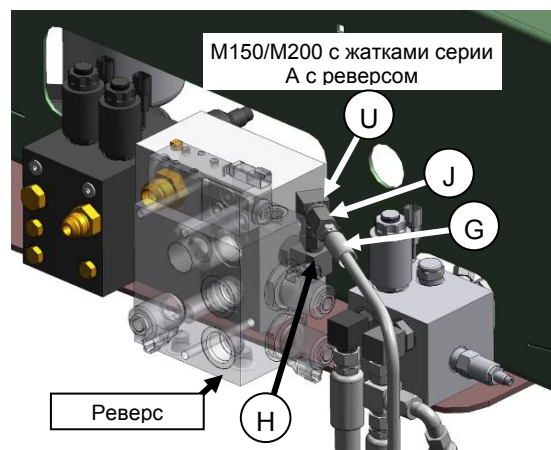


32. Установите #10 т-образный фитинг (F) к уголку (B) как показано. Установите шланг давления (C), (голубой связкой) с верхнего порта мотора привода полотна к уголку (A). Установите шланг возврата (D) к фитингу (F). Установите 1/2" шланг подъема цилиндра (E) к т- фитингу (F).

33. Установка шланга слива (G) зависит от модели косилки и модели жатки и конфигурации. См. шаги 34-38.

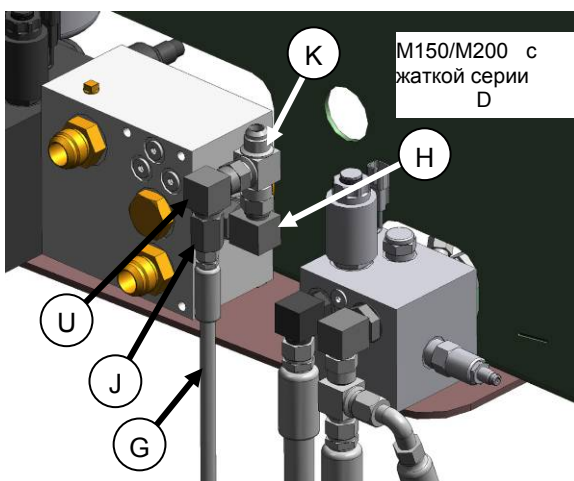


34. На M150/M200 с шнековой жаткой серии A без комплекта реверса или жаткой серии R (дисковой), соедините шланг слива (G) к порту "Т" на блоке привода жатки. Сначала присоедините фитинг уголок #12 ORB X #10 JIC (H) к порту "Т", затем установите редукционный клапан #10 JIC X #6 JIC (J) к уголку (H). Установите шланг (G) к редукционному клапану (J).



35. На M150/M200 косилках с шнековыми жатками серии A с реверсом, соедините шланг слива (G) к порту "Т" на блоке привода жатки. Сначала подсоедините фитинг уголок #12 ORB X #10 JIC (H) к порту "Т", затем установите #10 JIC X #10 JIC уголок (U) к уголку (H) и затем #10 JIC X #6 JIC редукционный клапан (J). В конце установите шланг (G) к редукционному клапану (J). Убедитесь в том что шланг (G) не протирается о фитинги.

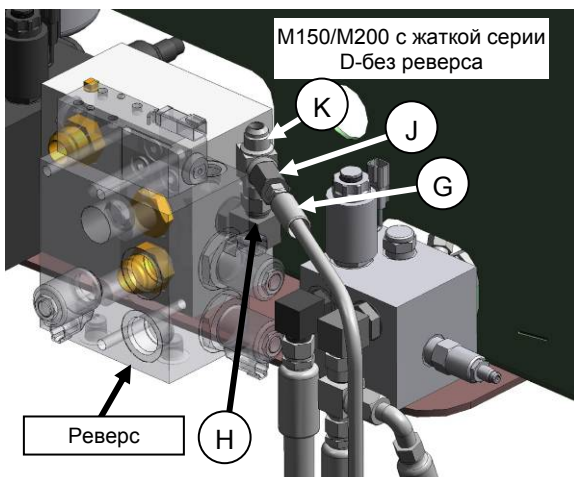
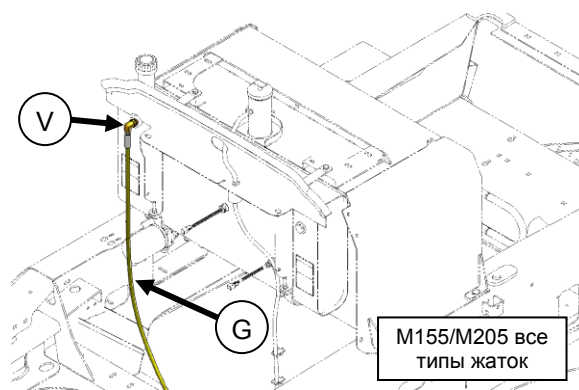
## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ



36. На **M150/M200** косилках с **полотняными жатками серии D без реверса**, соедините шланг слива (G) к порту "Т" на блоке привода жатки. Отсоедините шланг возврата мотовила который подсоединен к порту "Т" и все фитинги между ними. Сначала подсоедините фитинг уголок #12 ORB X #10 JIC (H) к порту "Т", затем установите #10 JIC т-фитинг (K) к уголку (H) и потом #10 JIC X #10 JIC уголок (U), затем #10 JIC X #6 JIC редукционный клапан (J). В конце установите шланг (G) к редукционному клапану (J). Подсоедините шланг возврата от мотовила установив уголок фитинг (который был снят ранее) к т -фитингу (K) и потом шланг возврата от мотовила.

подсоедините фитинг уголок #12 ORB X #10 JIC (H) к порту "Т", затем установите #10 JIC т-фитинг (K) к уголку (H) и затем #10 JIC X #6 JIC редукционный клапан (J). В конце установите шланг (G) к редукционному клапану (J). Убедитесь что шланг (G) не трется об фитинги. Подсоедините шланг возврата мотовила установив сначала уголок фитинг (который был снят ранее) к т -фитингу (K) и потом шланг возврата от мотовила.

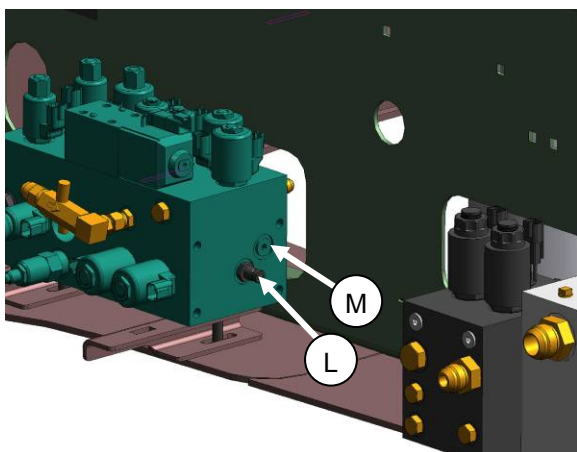
38. На **M155/M205** косилках , все типы жаток, соедините шланг слива (G) к фитингу в верхнем левом углу гидравлического резервуара. Сначала снимите заглушку и соедините уголок #10 ORB X #6 JIC (V) к порту резервуара , затем соедините шланг (G) к уголку (V).



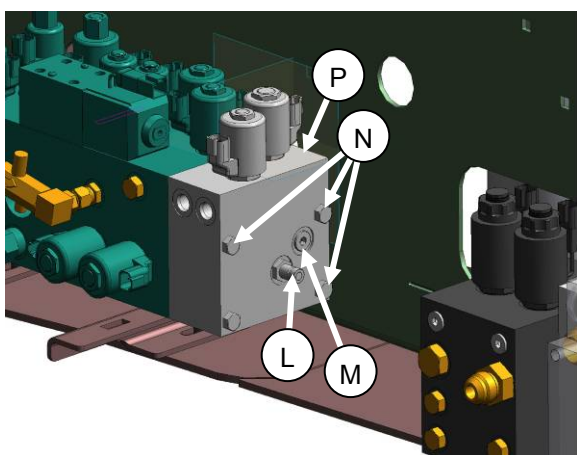
37. На **M150/M200** косилках с **полотняными жатками серии D с реверсом**, соедините шланг слива (G) к порту "Т" на блоке привода жатки. Отсоедините шланг возврата мотовила который подсоединен к порту "Т" и все фитинги между ними. Сначала



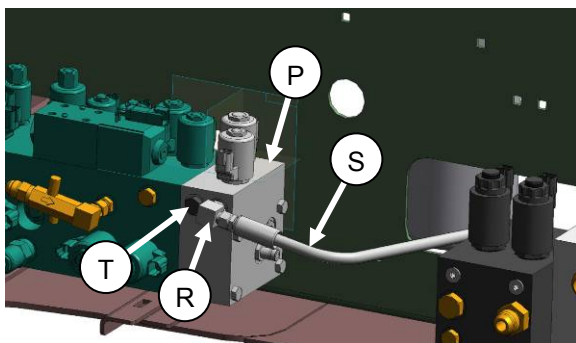
## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ



39. Снимите фитинг (L) и заглушку (M) с блока подъема и сохраните.



40. Установите дополнительный блок клапанов (P) к блоку подъема. Если устанавливаете на косилку с жаткой D60 с мотовилом вперед-назад, такой блок уже установлен. Новый блок (P) устанавливается на уже существующий. Нанесите смазку на кольца поставленные с блоком и вставьте их в расфасованные отверстия портов с которых сняли заглушки. Установите гладкой стороной клапан (P) к блоку подъема четырьмя болтами 3/8" (N). Используйте длинные болты для сборки 2х дополнительных

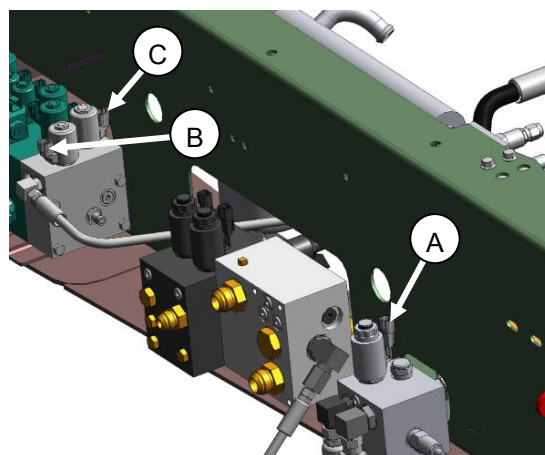


Форма 169330

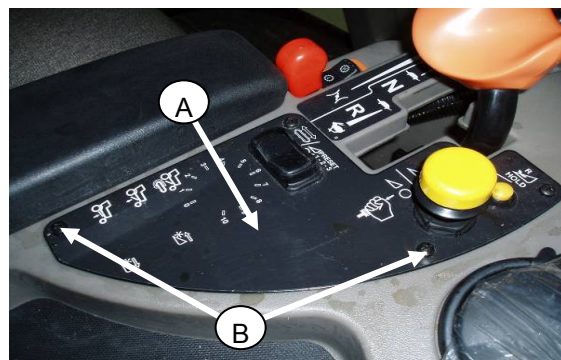
блоков. Затяните на момент 25 ф-ф. Замените фитинг (L) и заглушку (M) (снятую в шаге 39) в дополнительный блок клапанов. Если заглушка (M) повредилась при снятии, запасная поставляется в комплекте.

41. Установите фитинг уголок #6 ORB X #6 JIC (R) в порт "K" на блоке клапанов (P). Направьте шланг подъемного цилиндра 1/4" (S) через боковую сторону рамы косилки и соедините к уголку (R). Установите заглушку (T) в порт "J".
42. Аккуратно направьте шланги используя связки из комплекта. Убедитесь что шланги не обтираются о движущие части.

### Установка электрики

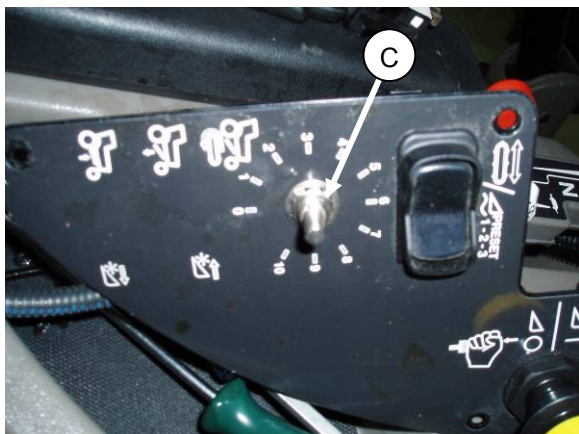


43. Подсоедините электропроводку ПСВ от узла звеньев к коннектору (A) на блоке привода полотна. Подсоедините другой коннектор электропроводки ПСВ к P74 электропроводки косилки, расположенной возле блока клапанов.
44. Найдите коннектор P73 на проводке косилки и подсоедините к коннектору (B) на блоке подъема. Это клапан "4C". Найдите коннектор P72 и подсоедините к коннектору (C), это клапан "2C".
45. Внутри кабины косилки снимите крышку с консоли открутив 5 винтов (B).





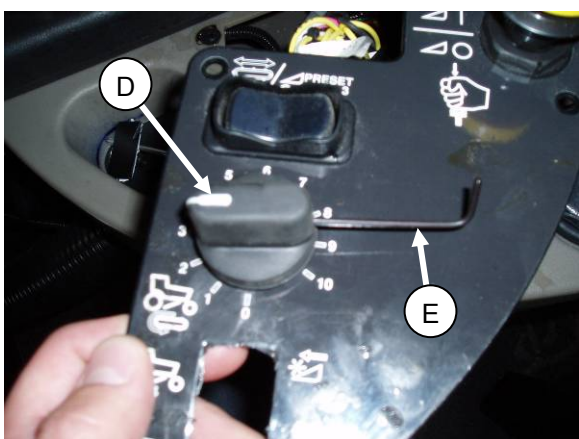
## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ



46. Вырежьте отверстие в декали и установите роторный переключатель (С) как показано. Отверстие уже есть в пластине.

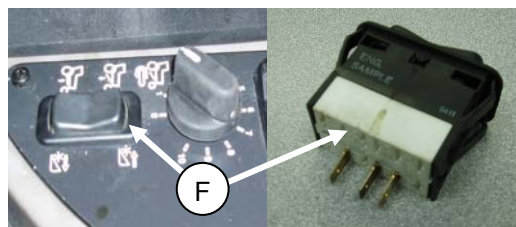


47. Срежьте заготовку в крышке (А) для переключателя. Сточите неровности напильником.

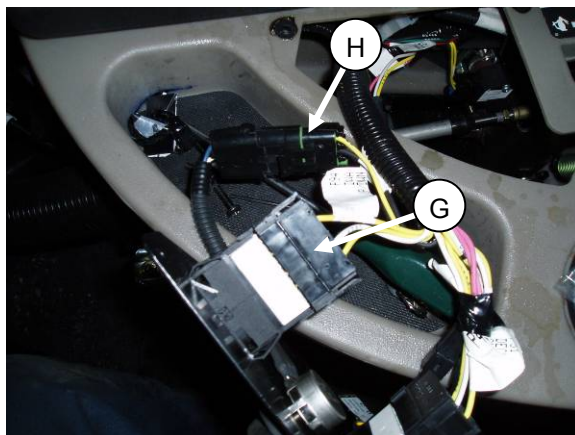


48. Установите ручку переключателя (D) на роторный переключатель (С). Затяните крепежный винт ручки шестигранником Allen (Е). (Ручка переключателя может быть другой.)

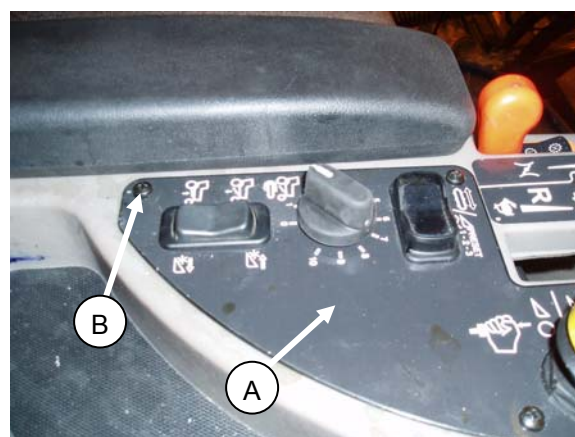
Форма 169330



49. Установите переключатель (F) в крышку. Сторона со штырьками должна быть со стороны сиденья оператора.

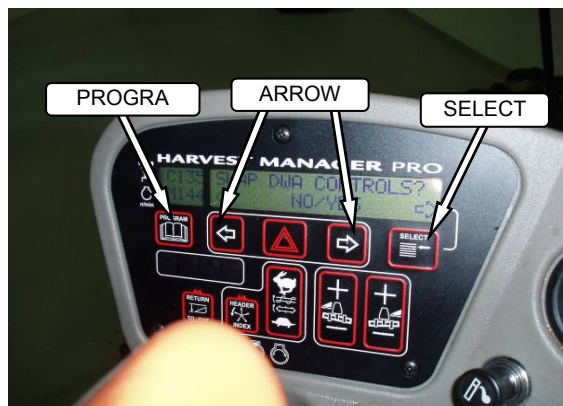


50. Соедините тумблерный переключатель в коннектор (G) и роторный переключатель в коннектор (H). Эти коннекторы уже находятся внутри консоли.

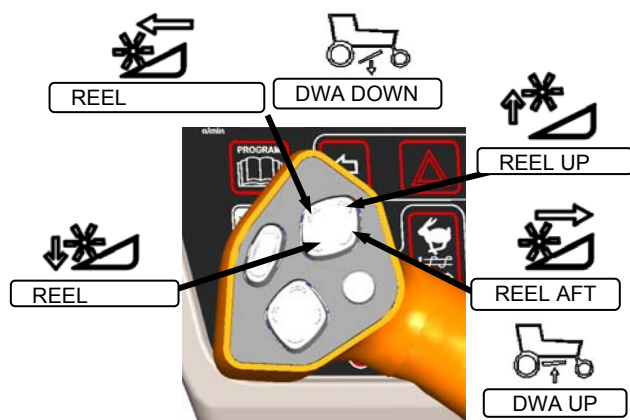


51. Закрепите крышку (А) пятью винтами (В).

## ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

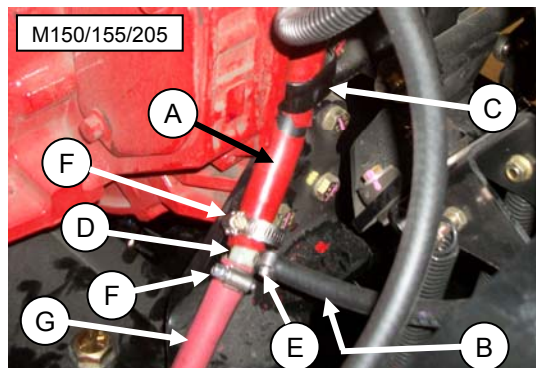


52. Программа в мониторе косилки должна быть изменена чтобы опознать ПСВ.
- Поверните ключ в положение ВКЛ. Нажмите PROGRAM и SELECT одновременно. Выберите YES для установки косилки. Перходите от YES(ДА) к NO(НЕТ) нажимая стрелки.
  - Прокрутите меню пока дисплей не покажет "DWA INSTALLED?" (ПСВ установлен?) и выберите YES (ДА).
  - Дисплей затем покажет "SWAP DWA CONTROLS?" (поменять контроль ПСВ?)

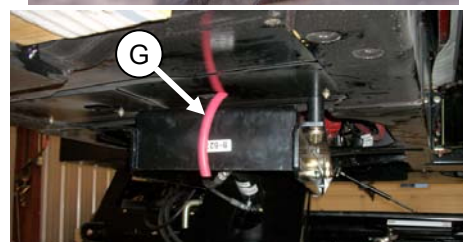
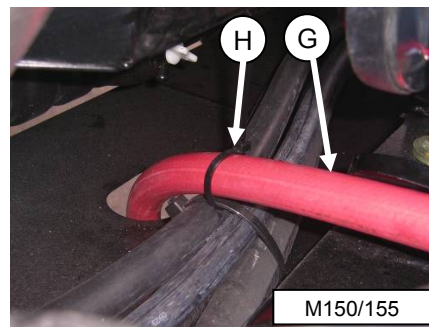


- Есть опция подъема и опускания ПСВ переключателем мотовила вперед-назад или тумблерным переключателем (F) установленным ранее. Если выберите YES, подъем\опускание ПСВ контролируется переключателем мотовила вперед-назад и вынос мотовила (только жатки D60) контролируется только тумблерным переключателем. Если выбран NO, ПСВ контролируется тумблером.
- Дисплей покажет "ВЫХОД МЕНЮ ПСВ?" Выберите YES. Нажмите PROGRAM чтобы выйти из программирования.

**Удлинение дренажного шланга бака:**  
Удлинение шланга предотвращает попадание жидкости на платформу ПСВ.

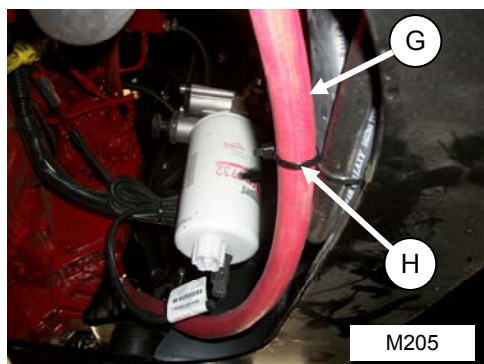


53. **M150/M155/M205 (Модели с двигателями Cummins):**
- Подойдите к дренажным шлангам гидравлического и топливного баков (A и B соответственно).
  - Оттяните топливный шланг (B) с зажима (C).
  - Используйте пластиковый фитинг (D) из комплекта для соединения топливного и гидравлического переливных шлангов. Шланг (B) соединяется к 3/8" тройнику маленьким зажимом (E). Шланг (A) соединяется к тройнику 5/8" большим шестеренчатым зажимом (F).
  - Соедините шланг удлинения (G) из комплекта к фитингу (D) используя зажим (F).

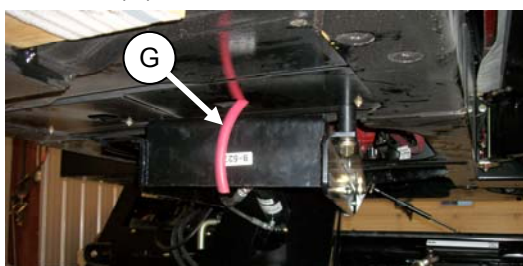


- M150/M155:** Направьте шланг (G) сквозь прорезь в раме и закрепите связкой (H) как показано выше.





- f. **M205:** Направьте удлиняющий шланг (G) вдоль рамы косилки и закрепите к уже установленным шлангам пластиковыми связками (H) как показано выше.

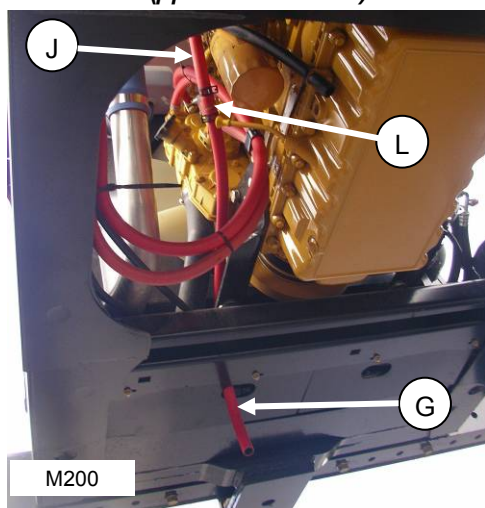


- g. **M150/M155/M205:** Обрежьте шланг (G) по длине:

**Дисковые жатки:** Оставьте приблизительно 7" (180 мм) запасного шланга ниже рамы.

**Шнековые/ Полотняные жатки:** Оставьте приблизительно 14" (360 мм) запасного шланга ниже рамы.

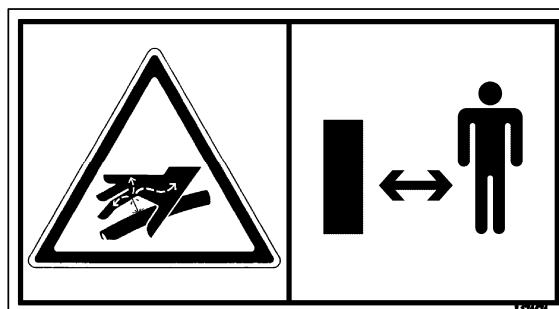
54. **Только M200 (Двигатель Cat) :**



- a. Подойдите к гидравлическому и топливному шлангам сапуна (J).  
 b. Соедините шланг удлинения (G) из комплекта к существующему шлангу (H) используя прямой пластиковый коннектор и 2 зажима (L) как показано  
 c. Обрежьте шланг (G) как в шаге 53 g) .



N ЗАПЧАСТИ. 174683  
 МЕСТО ЗАЩЕМЛЕНИЯ- ДВИЖУЩИЕСЯ  
 ЧАСТИ  
 СТОЙТЕ В СТОРОНЕ  
 РАСПОЛОЖЕН НА ПЛЕЧАХ ЗВЕНЬЕВ (ОБЕ  
 СТОРОНЫ)



N ЗАПЧАСТИ. 174474 –  
 ГИДРАВЛИКА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ  
 НАХОДИТСЯ НА ПЛАТФОРМЕ

**НЕ ПРИБЛИЖАЙТЕСЬ К УТЕЧКАМ**

- Высокое давление легко пробивает кожу создавая травмы, гангрену и смерть.
- Если травмированы, сразу обратитесь к скорой помощи. Необходима немедленная операция для удаления масла
- Не проверяйте утечки пальцем или кожей
- Снизьте нагрузку или давление в гидравлике перед ослаблением фитингов

## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС



**ОСТОРОЖНО;** Во избежании травмы:

1. Просмотрите секции по безопасности Ваших руководств по эксплуатации самоходной косилки и жатки.
2. Держите все щитки на месте.
3. Задействуйте палец безопасности (А) когда платформа полностью поднята при транспортировке, сервиса и хранения или нахождении под ней по любой причине. Для его задействования, поднимите платформу, поверните палец и нажмите его внутрь пока оба ролика (В) не будут внутри выемок.
4. Держитесь на расстоянии от движущегося полотна и роликов.
5. Будьте в стороне от платформы при ее подъеме и опускании.

**Для подъема и опускания платформы:**

**ПРИМЕЧАНИЕ:** При подъеме в первый раз будьте предельно осторожны. Платформа вращается по мере подъема или опускания и задний щиток складывается на нее. Убедитесь что платформа и задний щиток не мешают деталям самоходки и формирующим щиткам.

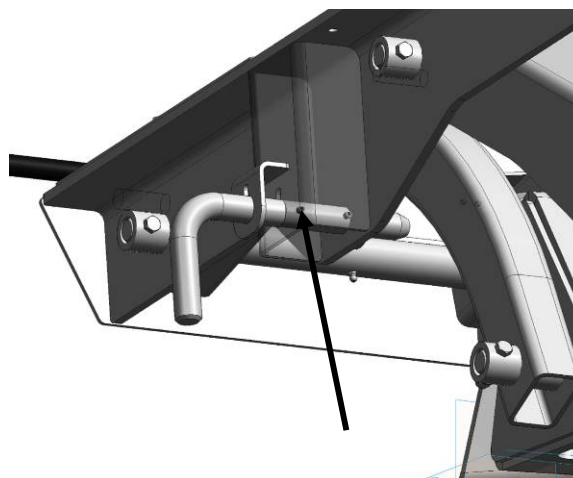
В инструкции по сборке, если выберете смена контроля ПСВ, используйте переключатель выноса мотовила для подъема и опускания платформы. Платформа двигается вперед при опускании, так что работа переключателя такая же как при выносе мотовила вперед, При подъеме платформа двигается назад, переключатель так же, как при движении мотовила назад.

В инструкции по сборке, если выберете «НЕТ» для контроля ПСВ, то используйте тумблер в консоли. Нажмите тумблер вперед для опускания и назад для подъема ПСВ.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Полотно автоматически отключается когда платформа поднята около 2/3 общей высоты. Если платформа не отключается вовремя, в следствии чего задний щиток задевает полотно прежде чем оно отключено, необходимо опустить датчик на узле звеньев. Опустите датчик ослабив два винта (С). Не перетягивайте винты, иначе датчик не будет работать.

**Скорость полотна:**

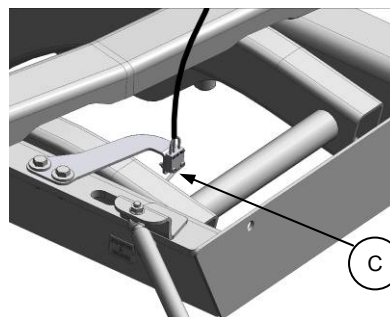
Для регулировки скорости поверните регулятор. (Ручка может быть другой)  
Форма 169330



ПАЛЕЦ БЕЗОПАСНОСТИ



КОНТРОЛЬ ПОДЪЕМА ПЛАТФОРМЫ



ДАТЧИК ВЫКЛЮЧЕНИЯ ПОЛОТНА



## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

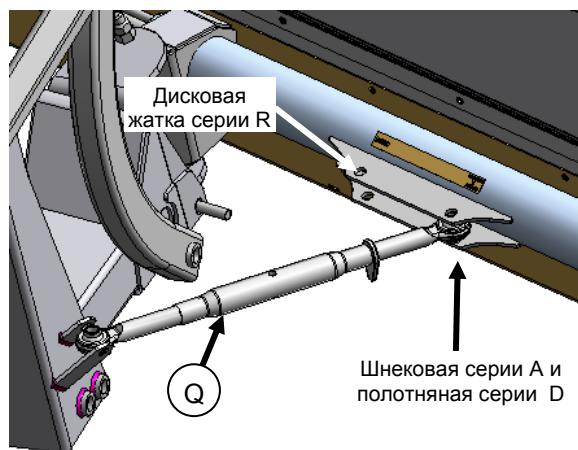
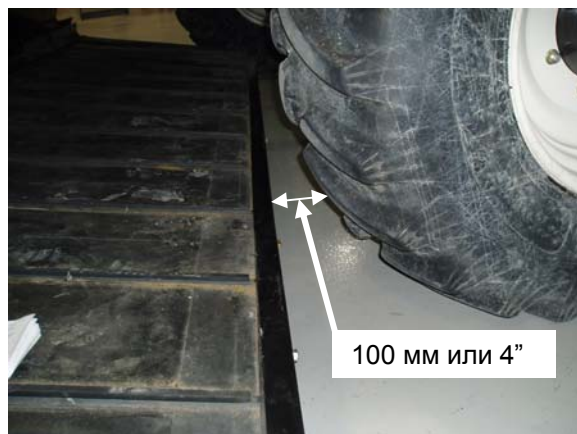
### Для регулировки угла платформы:

Угол платформы по отношению к правому колесу привода регулируется стяжной муфтой (Q). Рекомендуемое расстояние в от платформы до шины 100 мм (4"). Для регулировки стяжки, ослабьте шайбу замок и проверните центр трубы на желаемую длину и зафиксируйте шайбу - замок.

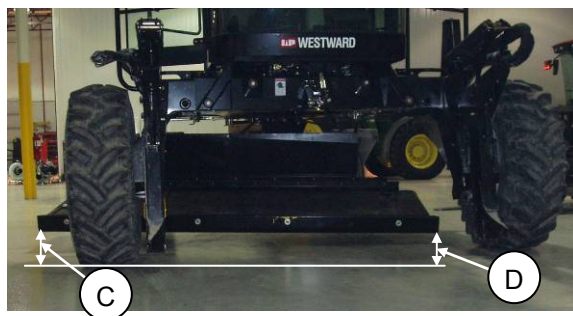
**ПРИМЕЧАНИЕ:** Если сборка с жаткой R80 , платформа будет в самом максимальном переднем положении только при заведенной самоходной косилке. Подъемный цилиндр одностороннего действия и поэтому он не под давлением при нижнем положении когда косилка не заведена. Когда косилка заведена подается низкое давление для перемещения платформы вперед.

Угол платформы относительно земли должен быть горизонтален или слегка под углом. Расстояние (C) должно быть таким же или больше чем (D). Если используется с жаткой R80 в легкой культуре, расстояние (C) должно быть равным (D). Если культура должна быть сброшена подальше, увеличьте расстояние (C).

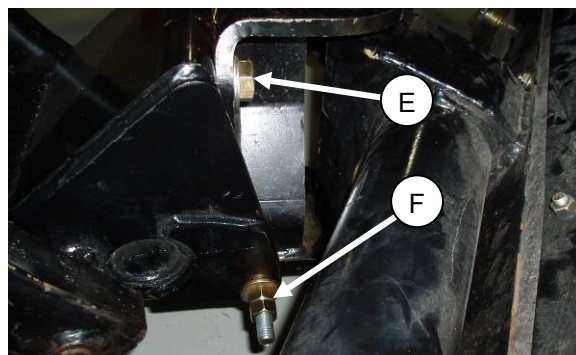
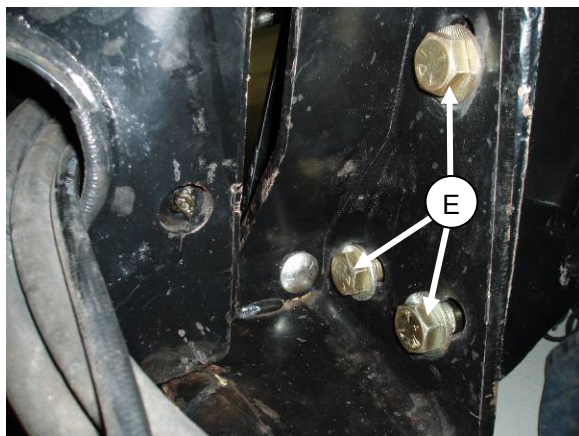
Для регулировки угла платформы ослабьте четыре болта  $\frac{3}{4}$ " (E) и затем ослабьте гайку (F). Отрегулируйте стяжной болт затягивая вторую гайку (F), если хотите увеличить расстояние (C), и ослабьте гайку если хотите уменьшить расстояние (C). После регулировки, затяните гайку (F) затем затяните четыре болта (E). Четыре болта  $\frac{3}{4}$ " должны быть затянуты на крутящий момент в 245 ф-ф.



УГОЛ ПЛАТФОРМЫ К ШИНЕ



УГОЛ ПЛАТФОРМЫ К ЗЕМЛЕ

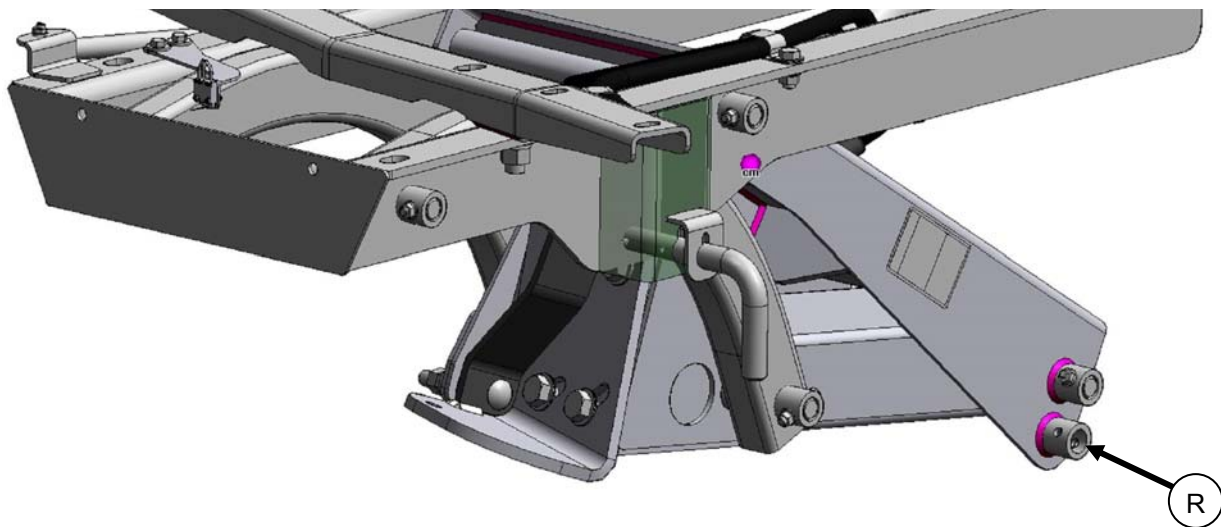


## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

### Для регулировки высоты платформы:

Платформа никогда не должна задевать землю, в противном случае возникнет сверх износ ее компонентов. Если платформа расположена слишком низко к земле, поднимите ее так:

- Опустите узел звеньев полностью выдвинув цилиндр.
- Переместите нижний шарнирный палец в нижнее положение (R).
- Это поднимет перед платформы приблизительно на 100 мм (4 дюймов).

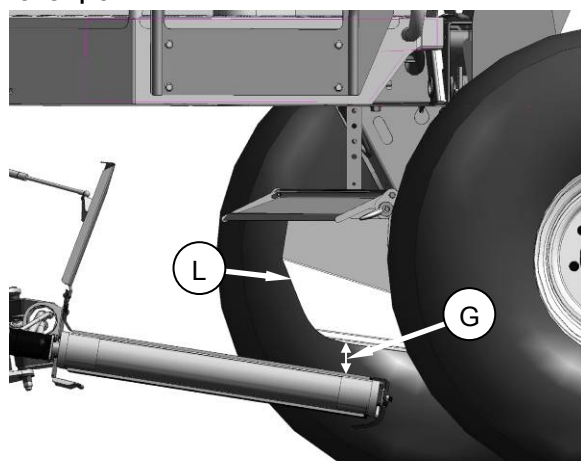


### Трек полотна:

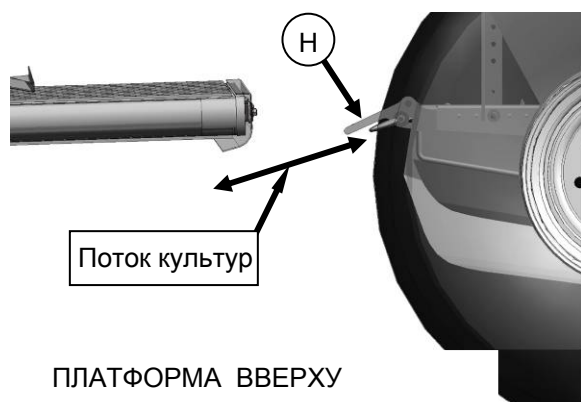
Трек полотна необходимо проверить прежде чем первый раз его эксплуатировать, в противном случае его можно повредить. См. Регулировка полотна в секции Техход/техобслуживание для регулировки трека.

## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

Положение формирующего щитка плющилки:



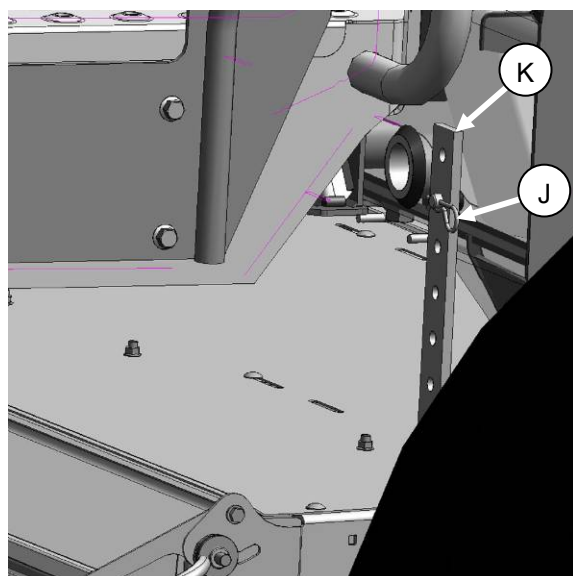
ПЛАТФОРМА ВНИЗУ



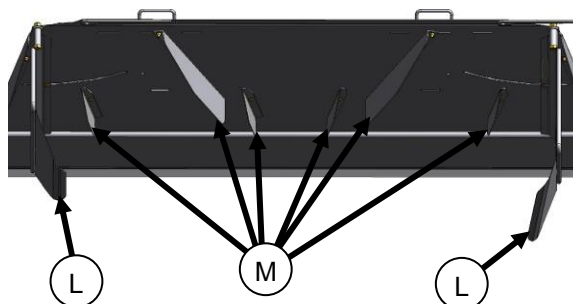
ПЛАТФОРМА ВВЕРХУ

Убедитесь что формирующий щиток достаточно высоко и не задевает платформу при перемещении вниз (G). Отрегулируйте формирующий щиток сняв шпильку (J) и передвинув ленту (K) в желаемое положение. Формирующие щитки должны быть расположены как можно ниже не мешая платформе.

Левый дефлектор (L) должен быть в самом широком положении чтобы не влиять на поток культуры. При центральной подаче, левый дефлектор может быть сдвинут чтобы сделать валок уже. Правый дефлектор должен быть в самом широком положении что бы не мешать потоку культуры, в этом месте платформа в самом удаленном расстоянии от валцов плющилки.



Отрегулируйте задний дефлектор (H) так чтобы платформа при положении вверх не мешала потоку культуры.



Направляющие пластины (M) под формирующим щитком могут влиять на поток культуры. Рекомендуется снять пластинки, особенно для R80 в легкой культуре.

**Положение валцов плющилки:**

Зазор между валцами плющилки должен быть достаточно маленьким чтобы хорошо выбрасывать культуру на приспособление сдваивания валков. Зазор зависит от типа культуры и урожайности. При маленьком зазоре и тяжелой культуре, происходит излишний отбор мощности двигателя и большая нагрузка во все вовлеченные компоненты. Если зазор слишком большой, у культуры не будет достаточной скорости чтобы достичь платформы псв. См. Руководство по эксплуатации плющилки по процедуре регулировки.



## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

### Эксплуатационные рекомендации:

**Жатки 15', 16', 18', 20':** На первом проходе платформа ПСВ вверху и культура расположена между колесами косилки. На возвратном проходе, платформа ПСВ внизу и культура выбрасывается вне колес с правой стороны, рядом с уложенным валком. Положение культуры может быть отрегулировано боковыми дефлекторами формирующих щитков при расположении вала в центр и изменением скорости полотна при расположении вала сбоку. Чем выше скорость полотна, тем дальше будет расположен валок.

**Жатки 25', 30' :** Платформа ПСВ внизу все время. Культура располагается все время сбоку колес косилки и кладется рядом с уже уложенным валком на возвратном проходе. Положение культуры может быть отрегулировано при расположении вала сбоку изменением скорости полотна. Так же возможно поднять ПСВ и ложить валок только по центру.

### Эксплуатационные рекомендации жаткой R80

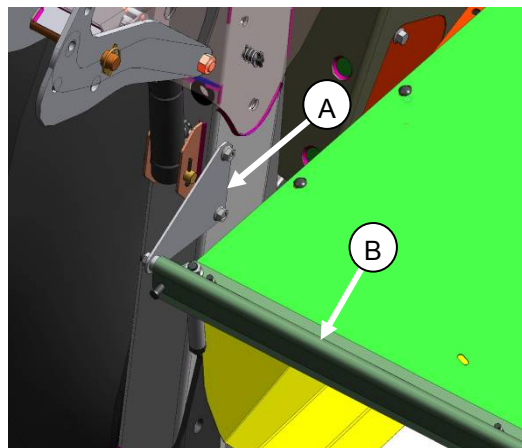
Вальцы плющилки на жатке R80 расположены дальше чем на всех остальных ;поэтому перемещение **легкой культуры** от вальцов плющилки к платформе ПСВ требует особого внимания:

Существуют три зоны влияющие на поток культуры на платформу:

1. Поток культуры от ножей к вальцам.
  - a. Ширина среза должна быть как можно полной с правой стороны. Менее чем 75% может оказывать вредное влияние на подачу.
  - b. Пластины подачи должны быть установлены для соответствующих культур. Они необходимы для фуража но не для люцерны. (См руководство по эксплуатации R80.)
  - c. Более высокие наземные скорости обычно улучшают поток культуры с вальцов плющилки на платформу. Наземная скорость должна быть минимум 6 миль/час (10 км/ч) для легких культур.
  - d. Скорость дисков должна быть в рекомендуемом диапазоне для специальных культур/урожайности. (См руков. по эксплуатации R80.)
2. Поток культуры с вальцов на формирующий щиток.
  - a. Задний щиток на жатке R80 должен быть в самом верхнем положении.

Однако для центральной подачи он должен быть в нижнем положении.

- b. Если есть пластинки на заднем щитке, снимите их , чтобы предотвратить препятствия потоку культуры.
- c. Угол жатки: Чем круче угол жатки, тем выше траектория ( арка) культуры. Угол жатки должен быть таким, чтобы культура отбрасывалась по максимальной высоте арки без излишнего прикасания верхнего формирующего щита. В некоторых положениях заднего дефлектора и с экстремальным углом жатки культура может перебрасываться через формирующий щиток . В каменистых условиях когда используется ПСВ необходимо высокое положение башмаков или регулировка задних роликов жатки для достижение необходимой высоты стерни и правильной траектории.
- d. Высота жатки: влияет на угол жатки. Целью является держать звенья подъема всегда в нижнем положении
- e. Зазор вальцов плющилки должен быть достаточно малым для захвата и сброса культуры
- f. Скорость вальцов механически зависит от скорости дисков и влияет на сброс культуры. Скорость должна быть в рекомендуемом диапазоне



3. Регулировка формирующих щитков:
  - a. Убедитесь что формирующий щиток правильно установлен с кронштейном (A).
  - b. Периодически необходимо удалять остатки застрявших клейких культур с перемещаемых поверхностей.
  - c. См. "Положение формирующих щитков плющилки"на предыдущей стр

## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

### Регулировка натяжения полотна

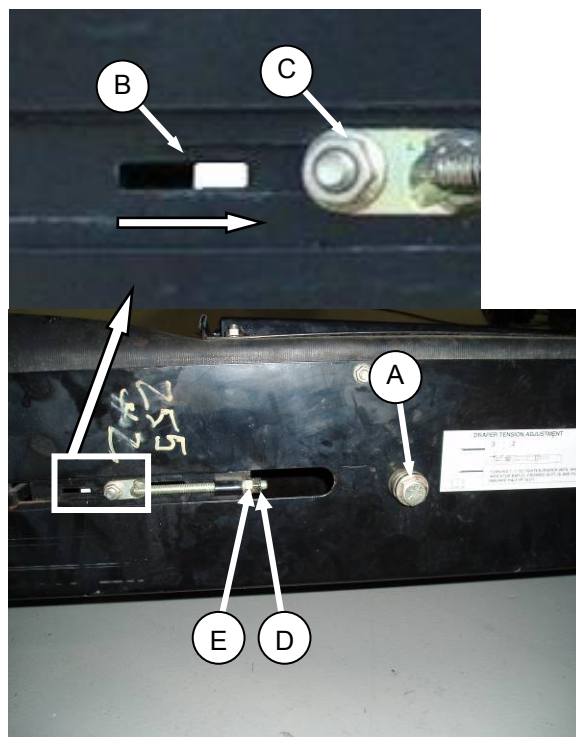
Натяжение полотна должно быть таким чтобы не было провисания и проскальзывания.

Натяните его как ниже следует:

1. Проверьте что направляющая полотна (резиновый трек под полотном) хорошо сидит в канавке приводного ролика и ведомый ролик между направляющими.
2. Поверните болт (А) по часовой стрелке (натягивание) и белый индикатор (В) переместится вправо. Поворачивайте болт пока индикатор не будет в середине окна.

**ВАЖНО:** Для предотвращения преждевременного выхода из строя полотна, роликов или/и компонентов натяжения, не эксплуатируйте с таким натяжением когда белого индикатора не видно.

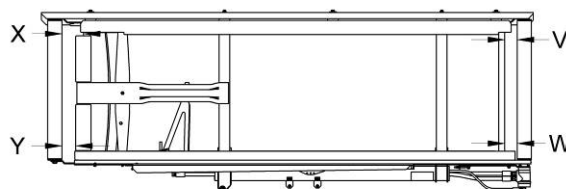
- гайку (Н) в соответствии с таблицей и затем затяните гайки (G) и (F).
- с) После регулировки выравнивания натяните или ослабьте полотно как надо.



### Регулировка трека полотна:

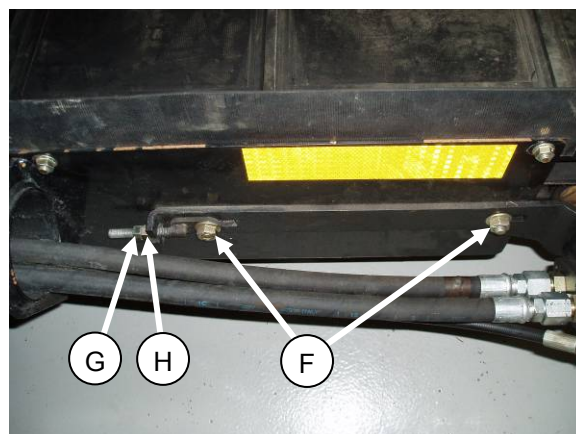
Платформа полотна имеет один фиксированный ролик и другой подпружиненный. Подпружиненный ролик находится с того же края что и натяжитель полотна. Оба ролика могут быть выравнены регулировочными стержнями.

Если полотно вращается неправильно, произведите следующие регулировки роликов



ТРЕКИНГ	МЕСТО	РЕГУЛИРОВКА	МЕТОД
Назад	Приводной ролик	УВЕЛИЧИТЬ 'W'	Затянуть гайку 'H'
Вперед		УМЕНЬШИТЬ 'W'	Ослабить гайку 'H'
Назад	Idler Roller	УВЕЛИЧИТЬ 'Y'	Затянуть гайку 'E'
Вперед		УМЕНЬШИТЬ 'Y'	Ослабить гайку 'E'

- а) Для регулировки ведомого ролика: Ослабьте гайку (С) и затем ослабьте гайку (D). Отрегулируйте гайку (E) в соответствии с таблицей и затем затяните гайки (D) и (C).
- б) Для регулировки ведущего ролика: Ослабьте две гайки (F) и затем ослабьте гайку (G). и затем ослабьте





## ОПАСНОСТЬ

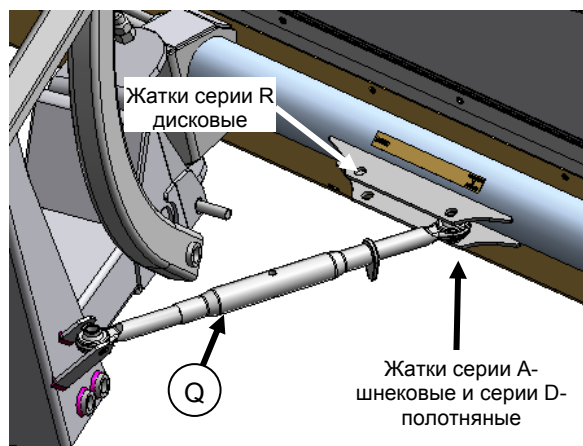
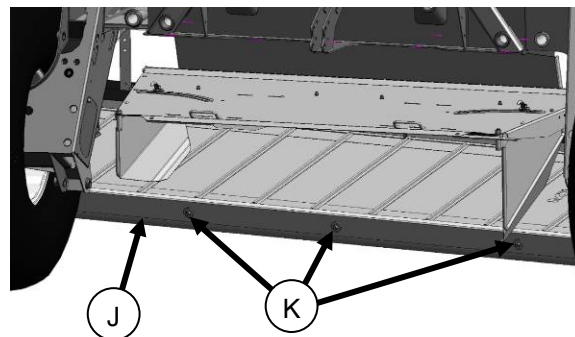
Во избежание травмы или смерти от неожиданного пуска или падения поднятой машины, заглушите двигатель, выньте ключ и задействуйте палец безопасности прежде чем находится под машиной по любой причине

### Замена Полотна:

1. Поднимите платформу немного вверх для увеличения пространства между ней и правым колесом привода. Сначала снимите переднюю направляющую (J) сняв четыре гайки (K).
2. Ослабьте натяжение полотна и задвиньте ведомый ролик внутрь как можно дальше.
3. Отсоедините стяжку (Q) и позвольте платформе развернуться назад для увеличения расстояния между платформой и шиной.
4. Стяните старое полотно и натяните новое. Полотно двухстороннее, так что направление не имеет значения. Натяните полотно.
5. Установите стяжку (Q) и переднюю направляющую (J). отрегулируйте ее чтобы получить зазор 1.5 до 3.0 мм (1/16 - 1/8") к полотну.
6. Прогоните полотно и проверьте прямолинейность, отрегулируйте при необходимости. Проверьте натяжение полотна после нескольких часов эксплуатации.

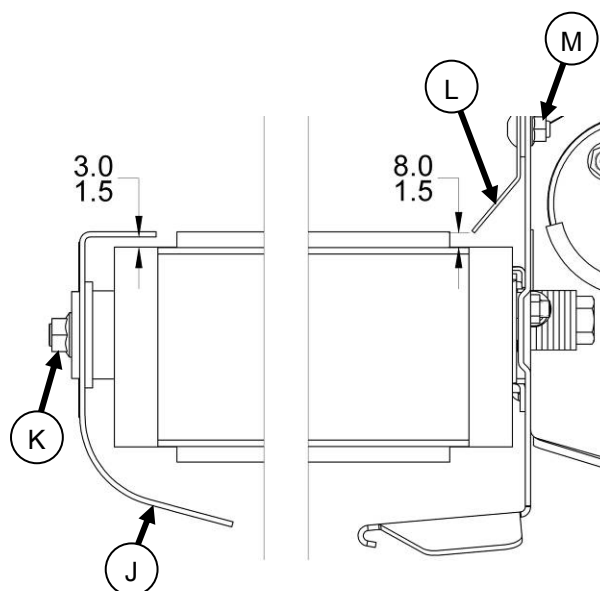
### Регулировка передней направляющей:

Отрегулируйте переднюю направляющую (J) так чтобы она была слегка по верху полотна, Для этого ослабьте гайки (K) спереди нее, расположите как надо и затяните гайки. Высота должна быть 1.5 до 3.0 мм (1/16 - 1/8") над полотном. Если направляющая касается полотна, оно нагреется и может расплавиться. Если зазор слишком большой, культура пройдет внутрь полотна.



### Регулировка заднего дефлектора

Задний дефлектор (L) препятствует проникновению культуры внутрь полотна. Для регулировки ослабьте гайки (M) вдоль длины платформы и поднимите или опустите соответственно. Высота должна быть от 1.5 до 8 мм (1/16 – 5/16") над полотном.





## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

### Уход за роликами полотна:

Ролики на необслуживаемых подшипниках. Внешние сальники должны проверяться каждые 200 часов или чаще в песчаных условиях для продления максимального срока службы. Снимите переднюю направляющую для инспекции сальников.



### ОПАСНОСТЬ

Во избежание травмы или смерти от неожиданного пуска или падения поднятой машины, заглушите двигатель, выньте ключ и задействуйте палец безопасности прежде чем находится под машиной по любой причине.

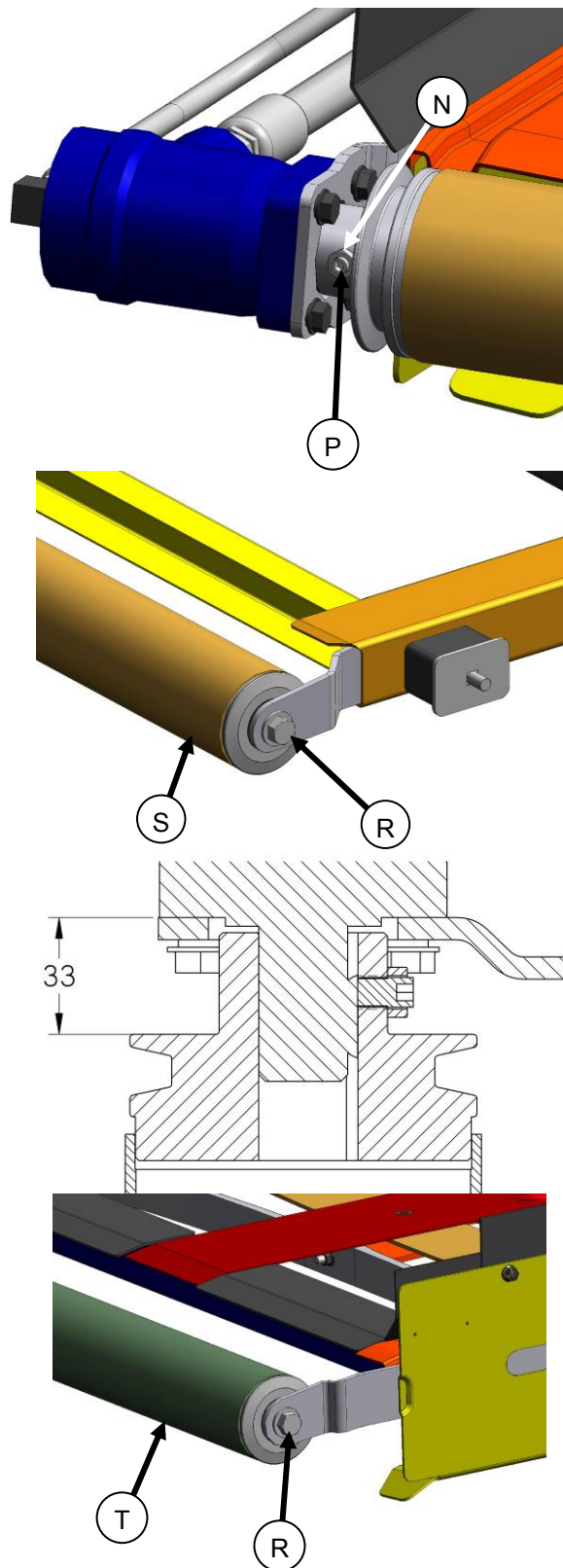
### Приводной ролик:

1. Поднимите платформу и задействуйте палец безопасности
2. Снимите переднюю направляющую, ослабьте и снимите полотно. См стр 24 для инструкций.
3. Ослабьте две контргайки (N) и винты (P).
4. Спереди ролика привода (S) открутите болт и шайбу (R). Плечо можно оттянуть с платформы.
5. Стяните приводной ролик с вала мотора
6. Если необходимо заменить подшипник или сальник см. **Замена подшипника сальника ролика на следующей странице**
7. Установите ведущий ролик в обратном порядке.
8. **ПРИМ. Нанесите смазку на вал мотора перед сборкой.**
8. Задвиньте приводной ролик на вал мотора. Убедитесь что он полностью сел на вал. Ролик должен быть в 33 мм (1.3") от лицевой части мотора.
9. Установите два установочных винта (P) с контргайками. Затяните установочные винты на 20 ф-ф (27Nm)
10. Затяните болт (R) на 70 ф-ф (95 N-m).

### Ведомый ролик

1. Поднимите платформу и задействуйте палец безопасности
2. Снимите переднюю направляющую. Ослабьте полотно. Можно не снимать полотно, но если снимите, легче будет разобрать ролик.

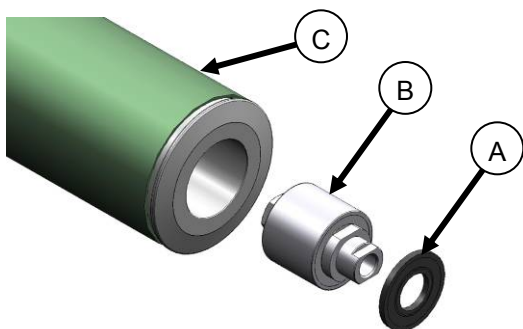
3. Снимите ведомый ролик (T) сняв болт и шайбу (R) с каждой стороны ролика
4. Установите ведомый ролик в обратном порядке
5. Затяните болты (R) на 70 ф-ф(95 N-m)



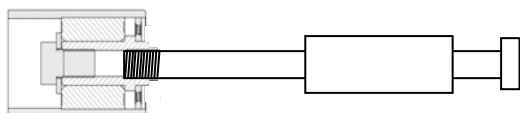
## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

### Замена подшипника ролика полотна/сальника:

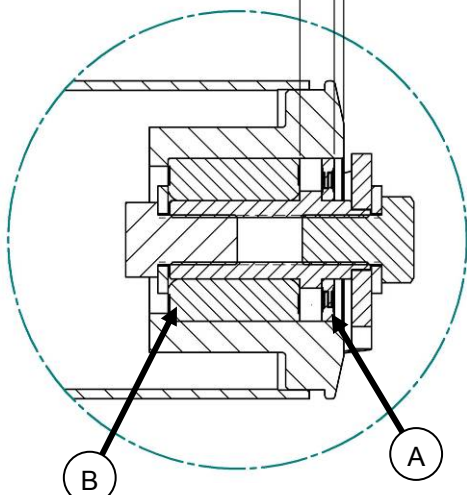
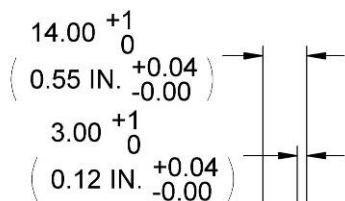
1. Снимите ролик в сборе. См. Предыдущую секцию.



2. Снимите подшипник в сборе (B) и сальник (A) с трубы ролика (C) так:



- а. Подсоедините скользящий молоток на нарезной вал.
  - б. Выбейте подшипник в сборе.
3. Почистите внутри трубы ролика (C). Проверьте трубу на износ или повреждения. Замените при необходимости.
  4. Установите подшипник в сборе (B) в ролик нажатием внешней обоймы. Подшипник полностью на месте когда достигнут размер в 14 мм (0.55").

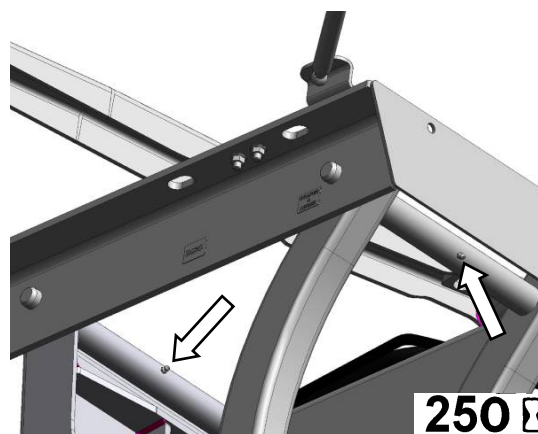
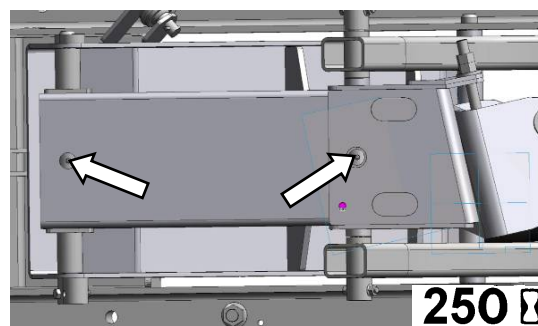
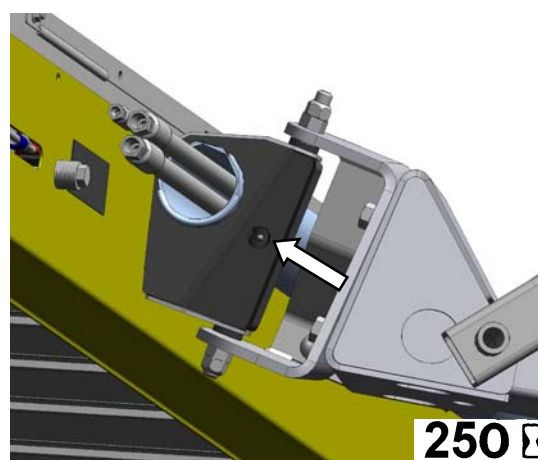


Форма 169330

5. Нанесите смазку на перед подшипника.
6. Установите сальник в ролик нажатием на внешнюю и внутреннюю обойму сальника. Нажатие плоской шайбой размером в (1.0" ID X 2.0" OD) на сальник облегчит установку. Сальник полностью установлен когда достигнут размер в 3 мм (0.12").
7. Убедитесь что подшипник и сальник свободно крутятся. Установите ролик в сборе в платформу.

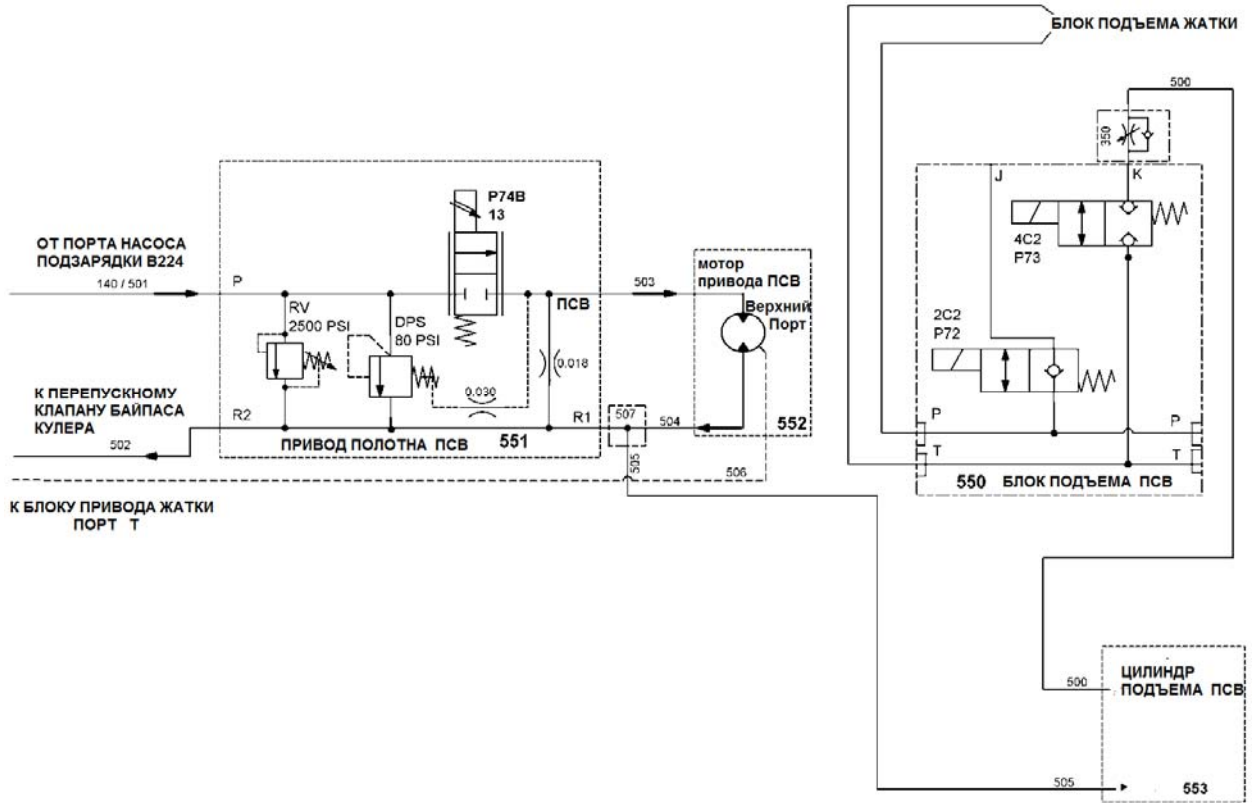
### Смазка:

Пять шарниров которые требуют смазки каждые 250 часов и/или в конце сезона.



# ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

## Гидравлическая схема





## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ/СЕРВИС

## СОДЕРЖАНИЕ

Платформа, полотно и ролики .....	30 - 33
Опоры платформы и звенья .....	34 - 37
Гидравлика и электрика в кабине .....	38, 39
Гидравлические компоненты .....	40, 41
Декали .....	42
Номерной список .....	43

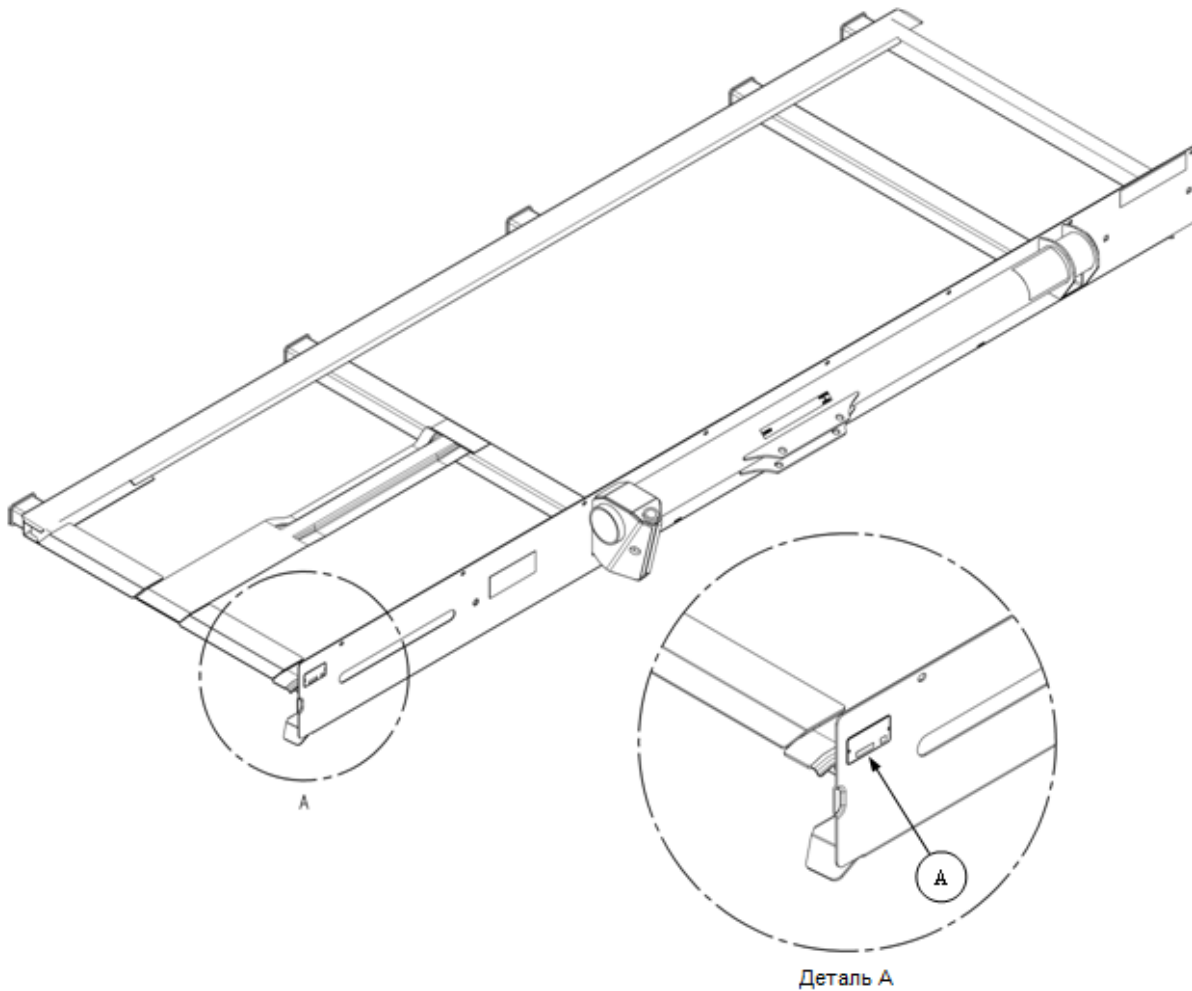
### Серийный номер

Запишите серийный номер внизу.

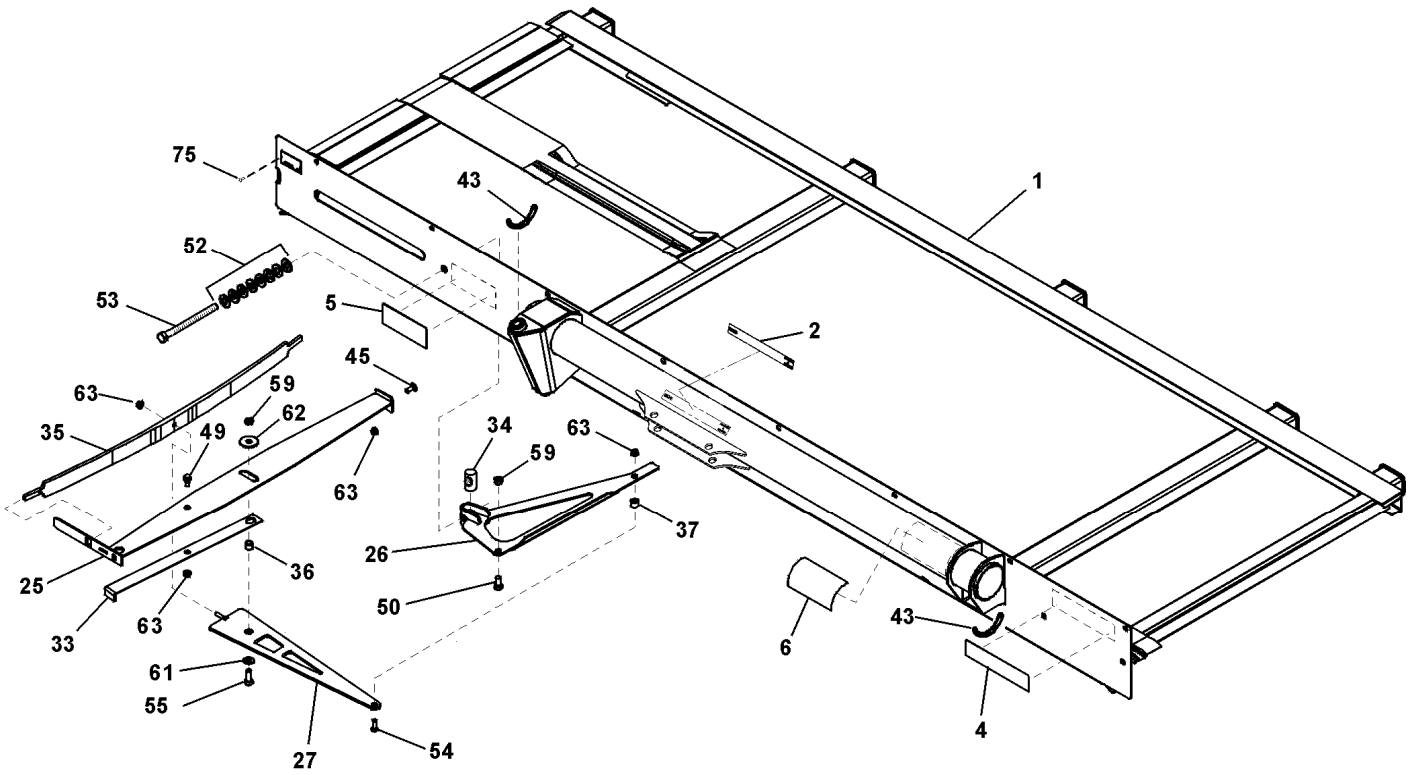
---

Пластина находится на платформе в (А).

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Когда заказываете запчасти убедитесь что даете дилеру правильный и полный серийный номер. **ВЫДЕЛЕННЫЕ** номера указывают на изменения или дополнения с момента последнего пересмотра.



ПЛАТФОРМА, ПОЛОТНО И РОЛИКИ  
(Иллюстрация 1)

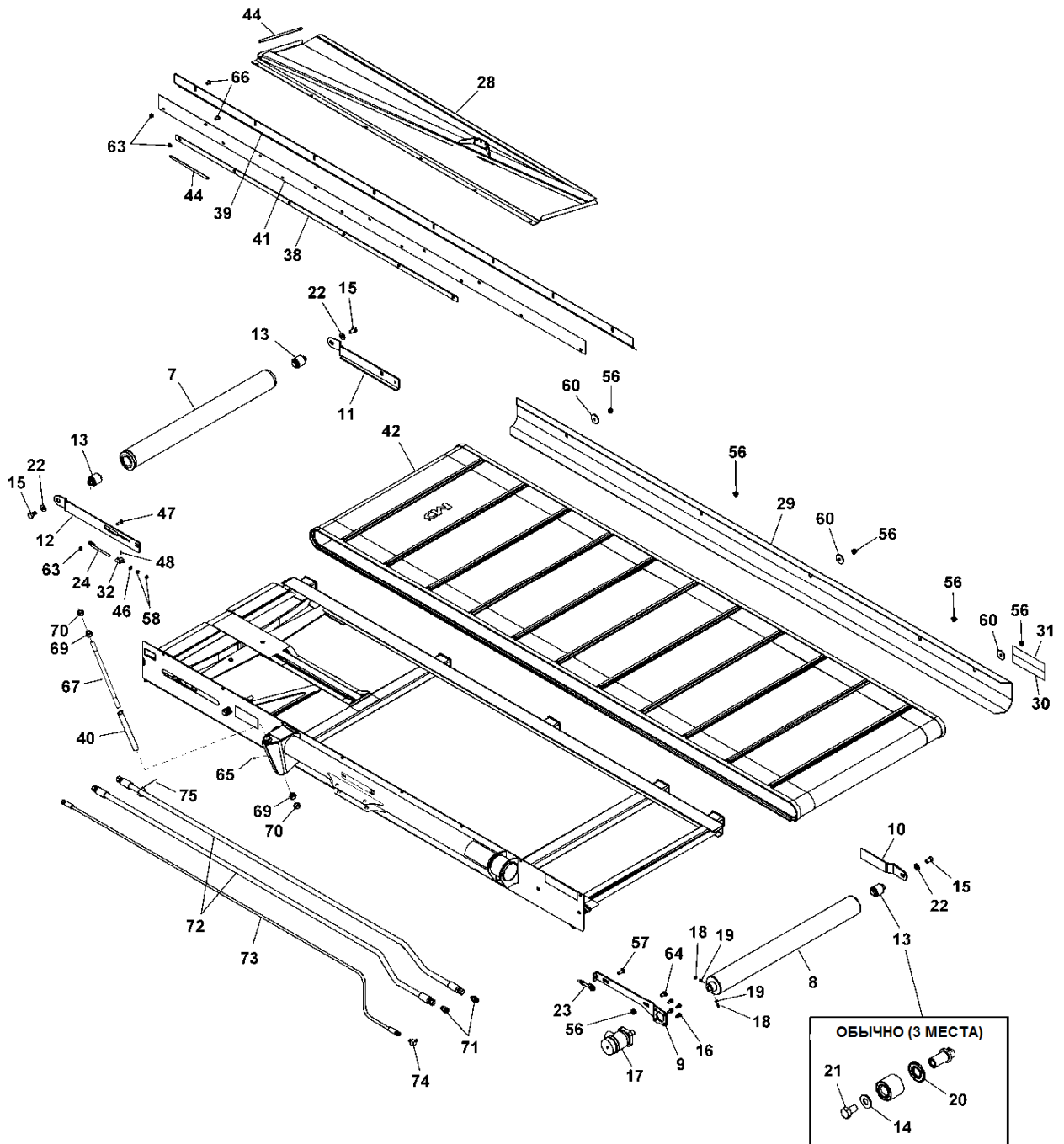




## ПЛАТФОРМА, ПОЛОТНО И РОЛИКИ

ПОЗ	НОМЕР З\ЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	К-ВО	СЕРИЙН. НОМЕР
1	172730	ПЛАТФОРМА – в сборе с декалями.....	1	
2	176071	ДЕКАЛЬ – положение жатки, горизонтальный формат.....	1	
4	115146	РЕФЛЕКТОР – желтый.....	1	
<b>5</b>	<b>220084</b>	<b>ДЕКАЛЬ – натяжение полотна.....</b>	<b>1</b>	
6	174474	ДЕКАЛЬ – предупреждение, гидравлическ, 2 панели.....	1	
25	120449	ДЕТАЛЬ – лс стабилизац сварная.....	1	
26	120451	КОЛЕНЧАТЫЙ РЫЧАГ СВАРНОЙ – лс.....	1	
27	120462	ДЕТАЛЬ – компрессионная сварная.....	1	
33	145428	ИНДИКАТОР.....	1	
34	145361	ГАЙКА – специальная.....	1	
35	145548	ПРУЖИНА – листовая (натяжение).....	1	
36	132531	ПРОКЛАДКА.....	1	
37	132532	ПРОКЛАДКА.....	1	
43	109791	МОЛДИНГ.....	<b>2</b>	
45	19965	БОЛТ – кругл.головк,квадр.горл, 3/8 NC x 1.0 GR 5 ZP.....	1	
49	172259	БОЛТ – плеча, 3/8-16 UNC.....	1	
50	21575	БОЛТ – шестигран.головка, 1/2 NC x 1.0 GR 5 ZP.....	1	
52	30441	ШАЙБА -упрочненная.....	8	
<b>53</b>	<b>135906</b>	<b>БОЛТ – шестигран.головка, 5/8 NC x 7.5 LG TFL GR 5 ZP</b>	<b>1</b>	
54	20077	БОЛТ – шестигран.головка, 3/8 NC x 1.0 LG GR 5 ZP.....	1	
55	21491	БОЛТ – шестигран.головка, 1/2 NC x 1.25 LG GR 5 ZP.....	1	
59	137727	ШАЙБА -упроч,контр, искрв резьб, 1/2-13 UNC GR 5 ZP.....	2	
61	18599	ШАЙБА – SAE плоская, 17/32 ID x 1 1/16 inch OD ZP.....	1	
62	42592	ШАЙБА – плоская.....	1	
63	30228	ГАЙКА– фланц, искрв. резьб,гладк, 3/8-16 UNC.....	4	
75	14338	ЗАКЛЕПКА – потайн 1/8 x 1/8.....	2	

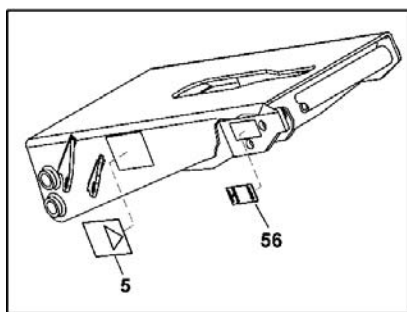
## ПЛАТФОРМА, ПОЛОТНО И РОЛИКИ (Иллюстрация 2)



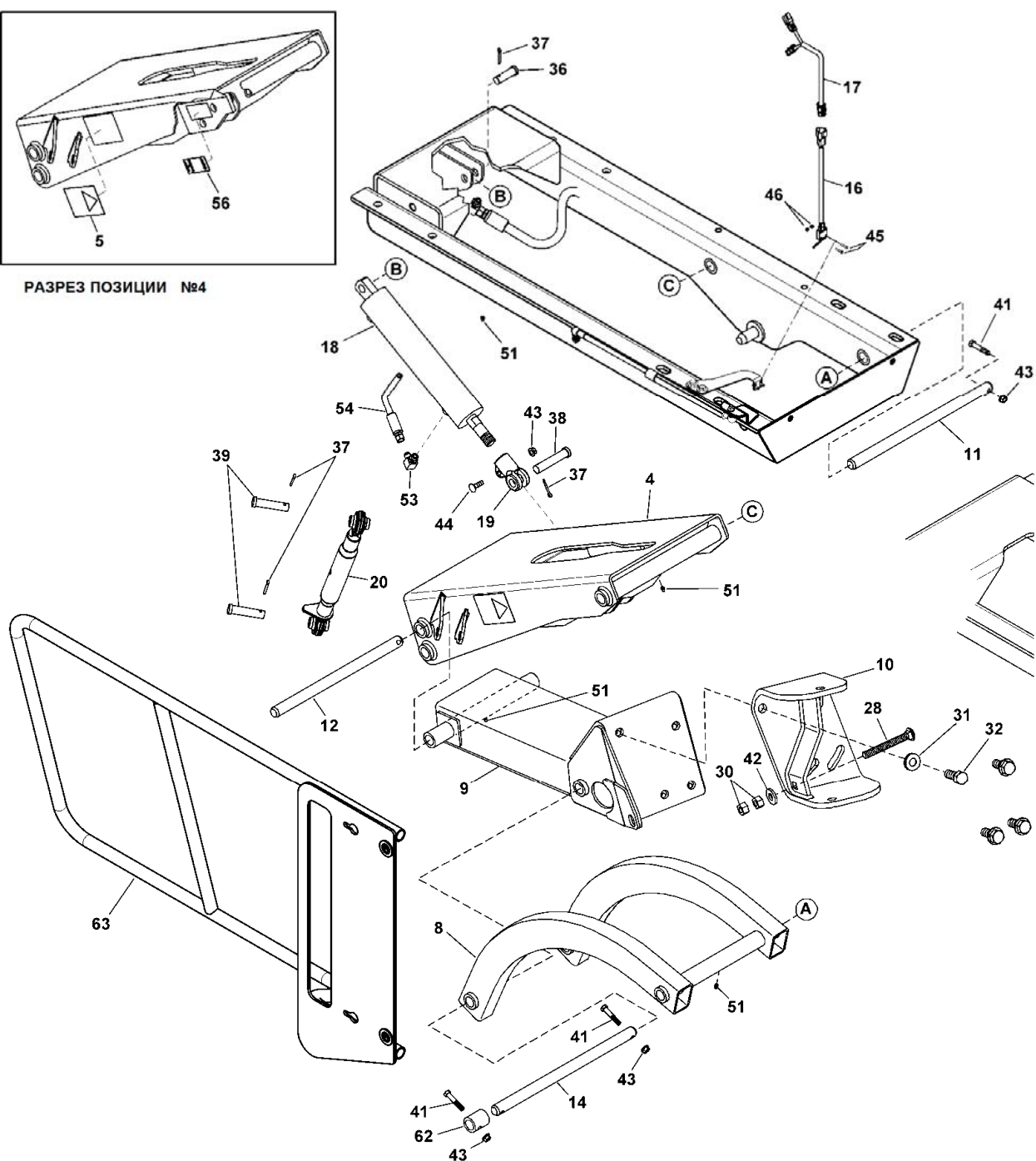
## ПЛАТФОРМА, ПОЛОТНО И РОЛИКИ

ПОЗ	НОМЕР З/ЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	К-ВО	СЕРИЙН. НОМЕР
7	144833	РОЛИК – сварной ведомый.....	1	
8	144494	РОЛИК – сварной ведущий .....	1	
9	144501	ПЛЕЧО – опора .....	1	
10	144499	ПЛЕЧО – опора ролика .....	1	
11	176000	ПЛЕЧО – сварное опоры.....	1	
12	144837	ПЛЕЧО – опоры заднее.....	1	
13	165735	ПАЛЕЦ В СБОРЕ – ролика полотна.....	3	
14	30441	ШАЙБА -упрочненная.....	3	
15	145249	БОЛТ – шестигран.головка, 5/8 NF x 1.0 LG GR 5 ZP.....	3	
16	172259	БОЛТ – плеча, 3/8-16 UNC.....	4	
17	144832	МОТОР – гидравлич М & S 1.52 CI .....	1	
18	18709	ВИНТ УСТ. – шест.головка, pt 3/8 NC x 5/8 LG .....	2	
19	18664	ГАЙКА– контр.шестиуг, 3/8-16 UNC GR 5 ZP .....	2	
20	120845	САЛЬНИК – Nilos LSTO стальн.диск .....	3	
21	145249	БОЛТ – шестигран.головка, 5/8 NF x 1.0 LG GR 5 ZP.....	3	
22	30441	ШАЙБА -упрочненная.....	3	
23	145593	СТЕРЖЕНЬ – регулировочный сварной.....	1	
24	145345	СТЕРЖЕНЬ – регулировочный сварной .....	1	
28	144602	ПАНЕЛЬ – сварная задняя.....	1	
29	172747	НАПРАВЛЯЮЩАЯ – в сборе с отражателями.....	1	
30	115145	ОТРАЖАТЕЛЬ– флюоросцентный красно оранж.....	1	
31	115147	ОТРАЖАТЕЛЬ– красн .....	1	
32	145357	КРОНШТЕЙН – плеча ведом .....	1	
38	144652	ПЛАСТИНА – жесткая.....	1	
39	144851	ОТРАЖАТЕЛЬ – сальник .....	1	
40	144558	ВТУЛКА – стальная.....	1	
41	144597	ПРОКЛАДКА – заднего щитка.....	1	
42	165304	ПОЛОТНО – безшовное, ПСВ .....	1	
44	37687	МОЛДИНГ .....	2	
46	18598	ШАЙБА – SAE плоская, 13/32 ID x 13/16 inch OD ZP.....	2	
47	19966	БОЛТ – кругл.гол,квадр.горл, 3/8 NC x 1.25 LG GR 5 ZP.....	1	
48	18604	ПАЛЕЦ – шплинт 3/32 dia. x 3/4 ZP .....	1	
56	50186	ГАЙКА– фланц, искрв. резьб,гладк , 1/2-13 UNC .....	7	
57	21471	БОЛТ – кругл.головк,квадр.горл, 1/2 NC x 1.25 GR 5 ZP.....	1	
58	18590	ГАЙКА– шест, 3/8-16 UNC GR 5 ZP.....	4	
60	11695	ШАЙБА – плоская .....	3	
63	30228	ГАЙКА– фланц, искрв. резьб,гладк , 3/8-16 UNC.....	15	
64	21066	БОЛТ – кругл.головк,квадр.горл, 1/2 NC x 1 GR 5 ZP.....	1	
65	18671	ФИТИНГ – смазки 1/4-28 UNF .....	1	
66	135157	ВИНТ .....	14	
67	176063	ВАЛ – с резьбой .....	1	См. ПРИМ. 1
69	18593	ГАЙКА– шестиуг, 3/4-10 UNC GR 5 ZP.....	2	
70	18689	ГАЙКА– шестиуг , контр,искрв резьб, 3/4-10 UNC .....	2	
71	30695	ФИТИНГ – гидравлич коннектор.....	2	
72	132867	ШЛАНГ– гидравлич.....	2	
73	176077	ШЛАНГ– гидравлич.....	1	
74	50104	ФИТИНГ – угол 90° гидравлич.....	1	
75	135266	<b>СВЯЗКА – кембрик, светлоголубой.....</b>	<b>1</b>	
	<b>ПРИМЕЧАНИЕ:</b>			
	1.	ПОЗ 67: На ранее выпущенных машинах были использованы болты с шестигранной головкой в этом месте. Когда меняете болт вместе с новой конструкцией вала с резьбой, так же закажите по одной гайке, поз 69 и 70 для конца головки.		

# ОПОРА ПЛАТФОРМЫ И ЗВЕНЬЯ (Иллюстрация 1)



РАЗРЕЗ ПОЗИЦИИ №4

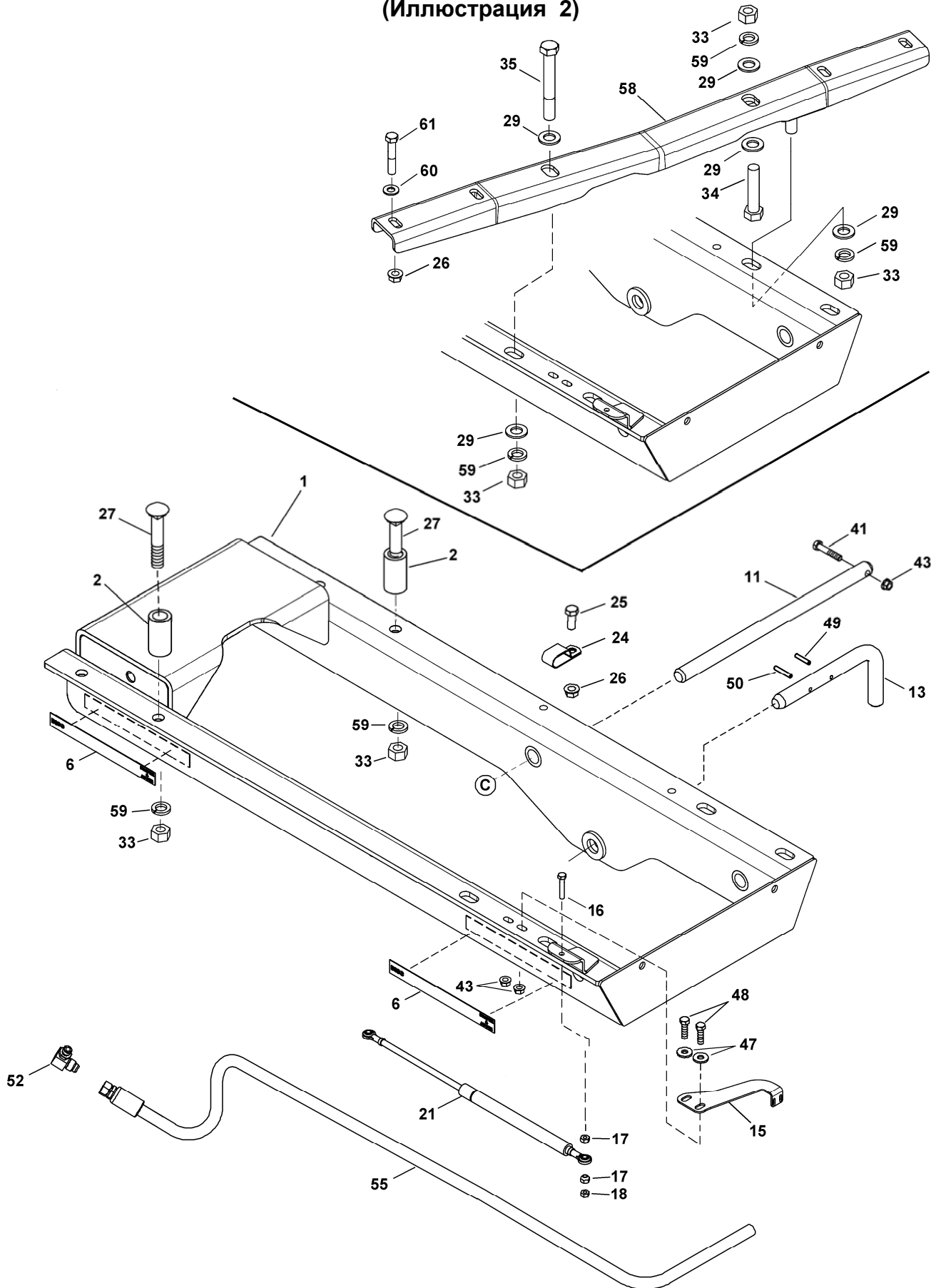




## ОПОРА ПЛАТФОРМЫ И ЗВЕНЬЯ

ПОЗ	НОМ З/ЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	К-ВО	СЕРИЙН. НОМЕР
4	172746	ПЛЕЧО – сборка с декалью .....	1	
5	174683	ДЕКАЛЬ – предупреждение ПСВ место зажима 2 панели....	2	
8	144592	ПЛЕЧО – передняя сварка .....	1	
9	144593	ПЛЕЧО – нижняя сварка .....	1	
10	144594	ВИЛКА – сварная .....	1	
11	172910	ВАЛ.....	1	
12	176018	ВАЛ.....	1	
14	176023	ВАЛ.....	1	
16	109699	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ .....	1	
17	110845	ПРОВОДКА – ПСВ .....	1	
18	144826	ЦИЛИНДР – гидравлич.....	1	
	176031	КОМПЛЕКТ САЛЬНИКОВ – для цилиндра		
19	172664	ВИЛКА .....	1	
20	144996	СБОРКА СОЕДИНЕНИЯ .....	1	
28	30816	БОЛТ – кругл.головк,кв.горл, 5/8 NC x 5 TFL GR 5 ZP ....	1	
30	18592	ГАЙКА– шестиуг, 5/8-11 UNC GR 5 ZP.....	2	
31	176009	ШАЙБА – Nordlock, 3/4" SP .....	4	
32	30512	БОЛТ – шестигран.головка, 3/4 NC x 2.0 LG GR 5 ZP .....	4	
36	18626	ПАЛЕЦ .....	1	
37	18648	ПАЛЕЦ – шплинт, 3/16 dia. x 1.25 ZP .....	4	
38	20312	ПАЛЕЦ .....	1	
39	18627	ПАЛЕЦ .....	2	
41	21354	БОЛТ – шестигран.головка, 3/8 NC x 2.0 LG GR 5 ZP .....	4	
42	22072	ШАЙБА – плоская .....	1	
43	30228	ГАЙКА– фланц,искр резьба, гладк, 3/8-16 UNC.....	5	
44	19966	БОЛТ – кругл.гол, кв. горл, 3/8 NC x 1.25 LG GR 5 ZP.....	1	
45	135158	ВИНТ, #6-32 x 3/4 LG .....	2	
46	135159	ГАЙКА– Nyloc .....	2	
51	18671	ФИТИНГ – смазки, 1/4-28 UNF .....	4	
53	30282	ФИТИНГ – угол 90° гидравлич.....	1	
54	144805	ШЛАНГ– гидравлич.....	1	
56	176072	ДЕКАЛЬ – положения жатки, вертикаль.формат .....	1	
62	172903	ТРУБКА.....	1	
63	144870	РАМА СВАРНАЯ.....	1	

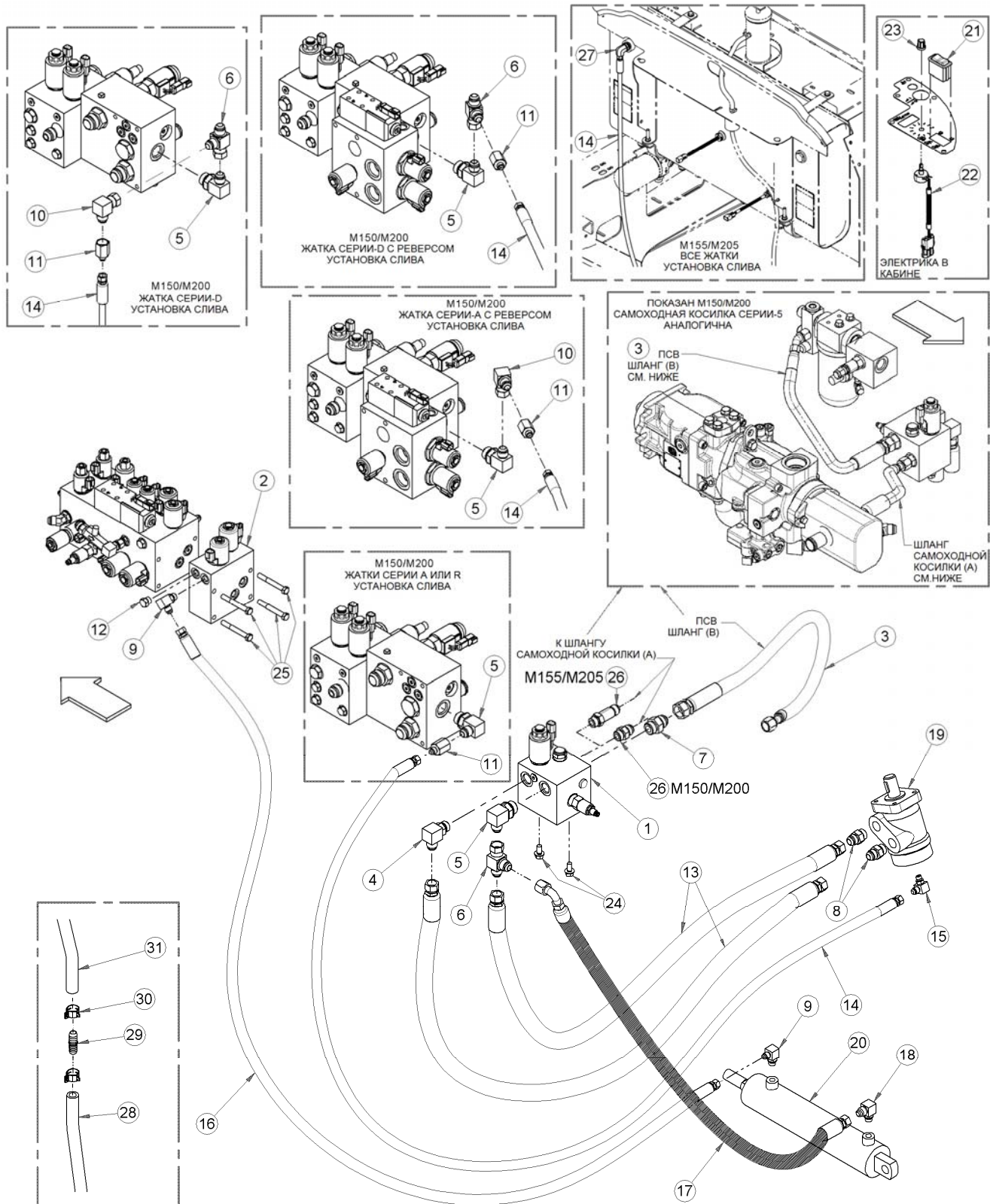
# ОПОРА ПЛАТФОРЫ И ЗВЕНЬЯ (Иллюстрация 2)



## ОПОРА ПЛАТФОРМЫ И ЗВЕНЬЯ

ПОЗ	НОМЕР З/ЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	К-ВО	СЕРИЙН. НОМЕР
1	144590	КОМПЛЕКТ ОПОРЫ СВАРНОЙ, состоит из 176062, Поз. 2, 15, 58 & метизов.....	1	-185859
	176062	ОПОРА СВАРНАЯ .....	1	185860
2	144587	<b>ПРОКЛАДКА – 1-1/2” OD x 1” ID x 2-3/4” длиной.....</b>	<b>2</b>	
6	176071	ДЕКАЛЬ – положение жатки, горизонталь формат .....	2	
11	172910	ВАЛ.....	1	
13	176016	ПАЛЕЦ – L .....	1	
15	144853	ОПОРА.....	1	
16	176067	БОЛТ – шест.головка, 5/16 NC x 1-3/4 inch TFL GR 5 ZP .....	2	
17	35689	ГАЙКА– специальная (резьба напр.к концу стержня) .....	4	
18	18589	ГАЙКА– шестиуг, 5/16 NC .....	2	
21	176066	ЦИЛИНДР – газовый .....	1	
24	103738	ЗАЖИМ – PVC изолиров 13/16" разм. трубки .....	2	
25	21491	БОЛТ – шестигран.головка, 1/2 NC x 1.25 LG GR 5 ZP .....	2	
26	50186	ГАЙКА– фланц замк, гладк, крв.резь, 1/2-13 UNC GR 5 .....	6	
27	102266	БОЛТ – RHSSN, 3/4 NC X 4.5 LG GR 5 ZP.....	2	
29	18601	ШАЙБА – SAE плоская, 13/16 ID x 1.5 inch OD ZP .....	5	
33	18593	ГАЙКА– шестиуг, 3/4-10 UNC GR 5 ZP.....	5	
34	30896	БОЛТ – шестигран.головка, 3/4-10 UNC x 3.50 LG .....	1	
35	30549	БОЛТ – шестигран.головка, 3/4 NC x 5.5 LG GR 5 ZP .....	1	
41	21354	БОЛТ – шестигран.головка, 3/8 NC x 2.0 LG GR 5 ZP .....	1	
43	30228	ГАЙКА– фланц замк, гладк, крв.резь, 3/8-16 UNC .....	3	
47	20535	ШАЙБА – плоская .....	2	
48	21264	БОЛТ – шестигран.головка, 3/8 NC x 1.25 LG GR 5 ZP .....	2	
49	16266	ПАЛЕЦ – пружин, 1/4 dia. x 1.25 LG .....	1	
50	2147	ПАЛЕЦ – пружин, 1/4 dia. x 1.5 LG .....	1	
52	21805	ФИТИНГ – угол гидравлич .....	1	
55	144806	ШЛАНГ– гидравлич.....	1	
58	176060	ШВЕЛЛЕР СВАРНОЙ .....	1	
59	18640	ШАЙБА – замк, 3/4 .....	5	
60	18599	ШАЙБА – плоская, 17/32 inch I.D.....	4	
61	21880	БОЛТ – шестигран.головка, 1/2 NC x 2.75 длин, Gr 5, ZP .....	4	

# ЭЛЕКТРИКА В КАБИНЕ И ГИДРАВЛИКА

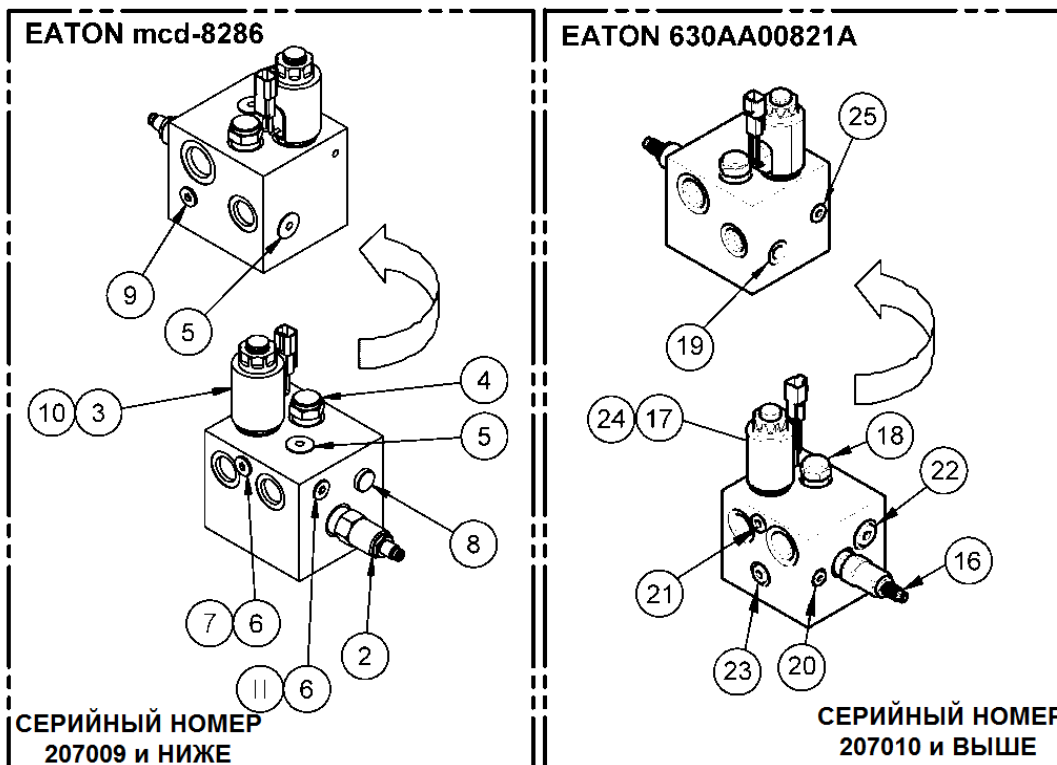




## ЭЛЕКТРИКА В КАБИНЕ И ГИДРАВЛИКА

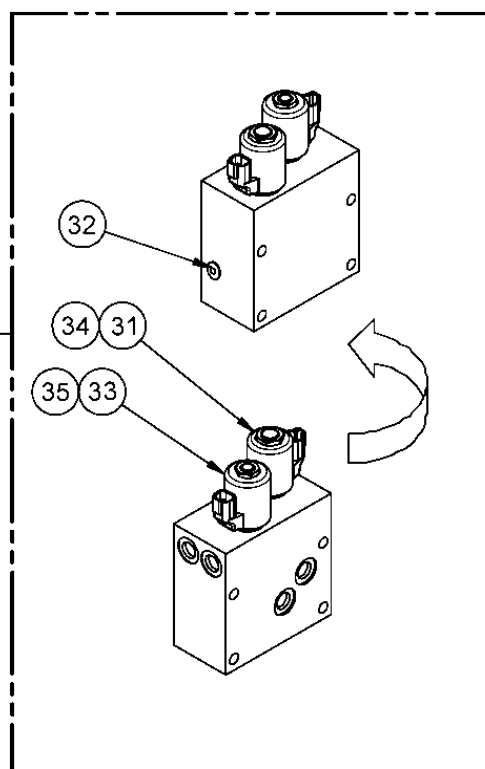
ПОЗ	НОМЕР З/ЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	К- ВО	СЕРИЙН. НОМЕР
1	139508	КОЛЛЕКТОР-ПРИВОД ПСВ, см.след. стр.по запчастям.....	1	
2	110575	БЛОК КЛАПАНОВ ПОД,ДОПОЛ см.след. стр.по запчастям ...	1	
3	144807	ШЛАНГ– ГИДРАВЛИЧ .....	1	
4	21843	ФИТИНГ - УГОЛ 90° ГИД.....	1	
5	50221	ФИТИНГ - УГОЛ 90° ГИД.....	2	
6	50102	ФИТИНГ - ГИД Т- образ .....	2	
7	21830	ФИТИНГ - КОННЕКТОР ГИД.....	1	
8	30695	ФИТИНГ - КОННЕКТОР ГИД.....	2	
9	30282	ФИТИНГ - УГОЛ 90° ГИД.....	2	
10	30556	ФИТИНГ - УГОЛ 90° ГИД.....	1	
11	118084	ФТГ ГИД ПОНИЖАЮЩИЙ .....	1	
12	30994	ЗАГЛУШКА- ШЕСТИУГ С КОЛЬЦОМ .....	2	
13	132867	ШЛАНГ-ГИД.....	2	
14	176077	ШЛАНГ-ГИД.....	1	
15	50104	ФИТИНГ - УГОЛ 90° ГИД.....	1	
16	144805	ШЛАНГ– ГИДРАВЛИЧ .....	1	
17	144806	ШЛАНГ– ГИДРАВЛИЧ .....	1	
18	21805	ФИТИНГ - УГОЛ ГИД.....	1	
19	REF	МОТОР – СМ "ПОЛОТНО И ПЛАТФОРМА"		
20	REF	ЦИЛИНДР - СМ "ОПОРЫ ПЛАТФОРМЫ И ЗВЕНЬЯ"		
21	109575	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ - ТУМБЛЕР .....	1	
22	109718	ПОТЕНЦИОМЕТР .....	1	
23	138691	КНОПКА- КОНТРОЛЯ СКОРОСТИ .....	1	
24	21821	БОЛТ - НН ФЛЦ (ЗАЗУБР) 3/8 NC X 0.75 GR 5 ZP .....	2	
25	21568	БОЛТ - НН 3/8 NC X 3.0 LG – машины с 1 доп.блок.привода...	4	
	10948	БОЛТ - НН 3/8 NC X 5.5 LG – машины с 2 доп.блок.привода.	4	
26	30695	ФИТИНГ - КОННЕКТОР ГИД – М150 / М200 .....	1	
	135848	ФИТИНГ – АДАПТЕР, ДЛИННЫЙ – М155 / М205 .....	1	
27	135352	ФИТИНГ – УГОЛ 90° ГИД – М155 / М205 .....	1	
28	160194	ШЛАНГ– 5/8 I.D. - удлинения для сапуна бака/перелив .....	1	
		Предотвращает попадание жидкости на платф.ПСВ, М150 / М200		
29	176069	ФИТИНГ – СОЕДИНИТ, ПЛАСТИК – 5/8 шланга обогреват .....	1	
30	112692	ЗАЖИМ – ШЛАНГ .....	2	
31	REF	ШЛАНГ– гидравлич сапун масляного бака/перелив – М150/М200		

## РЕМОНТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ГИДРАВЛИКИ



1

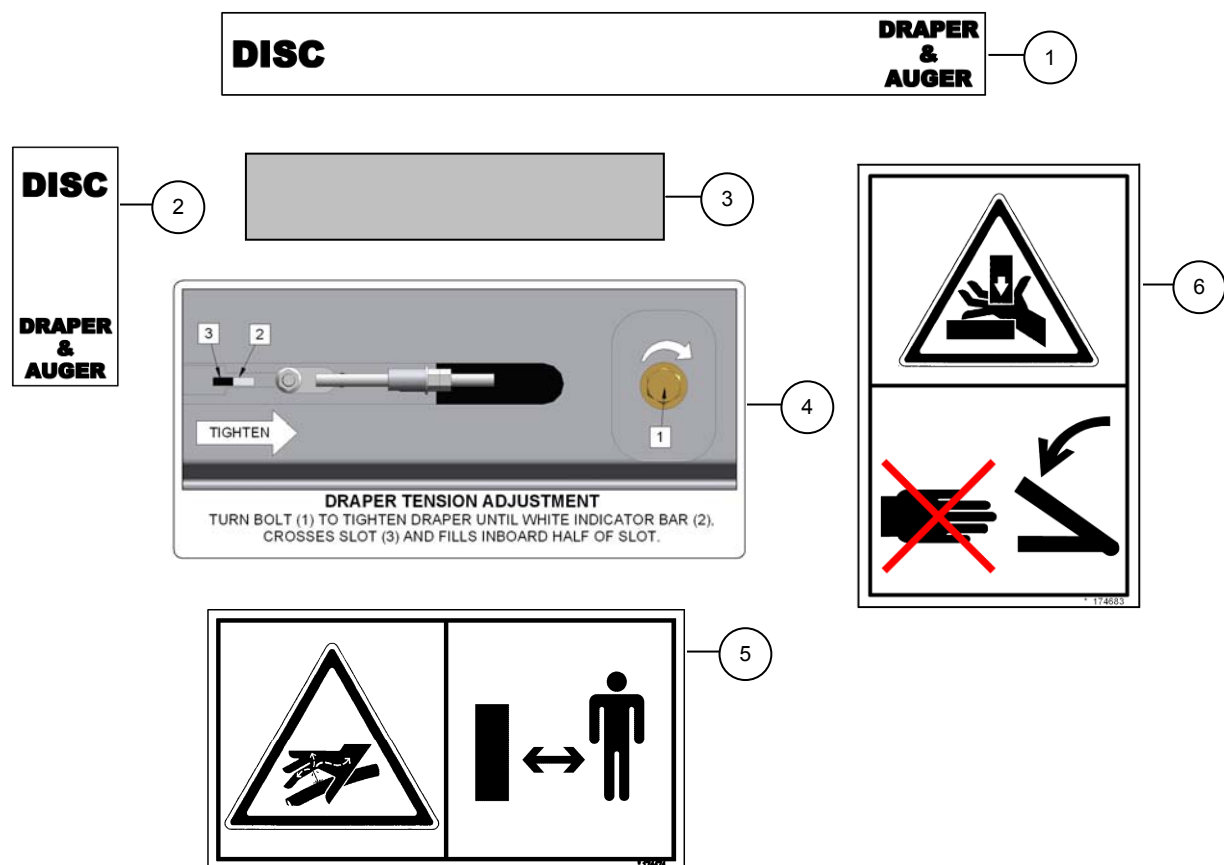
15



## РЕМОНТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ГИДРАВЛИКИ

ПОЗ	НОМЕР З/ЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	К- ВО	СЕРИЙН. НОМЕР
1	Нет 49846	БЛОК-ПРИВОД ПСВ, для замены целиком заказыв 139508... КОМПЛЕКТ САЛЬНИКОВ	1	-207009
2	162285	ПЕРЕПУСКНОЙ КЛАПАН.....	1	
3	163166	КЛАПАН ШИМ .....	1	
4	162283	КЛАПАН –ЧУВСТ. РАЗН. ДАВЛЕНИЯ.....	1	
	162284	КОМПЛЕКТ САЛЬНИК #10 3 СТОРОН-КОРОТК.....	1	
5	163159	ФИТИНГ -ZERO LEAK GOLD, 3/4-16.....	2	
6	163156	ФИТИНГ -ZERO LEAK GOLD, 9/16-18.....	2	
7	163168	ЗАГЛУШКА.....	1	
8	158174	ЗАГЛУШКА - ШЕСТИУГ ГОЛОВКА С КОЛЬЦОМ .....	1	
9	163149	ФИТИНГ -ZERO LEAK GOLD, 1/2-20.....	1	
10	163173	КАТУШКА В СБОРЕ.....	1	
	163178	КОМПЛЕКТ САЛЬНИКОВ	1	
11	162287	ЗАГЛУШКА .....	1	
15	139508 49846	БЛОК-ПРИВОД ПСВ .....	1	207010-
	100577	КОМПЛЕКТ САЛЬНИКОВ		
	100577	ЗАГЛУШКА – ШЕСТИУГ ГОЛОВКА С КОЛЬЦОМ , 9/16-18		
16	139542	ПЕРЕПУСКНОЙ КЛАПАН .....	1	
17	163166	КЛАПАН ШИМ .....	1	
18	162283	КЛАПАН –ЧУВСТ. РАЗН. ДАВЛЕНИЯ.....	1	
	162284	КОМПЛЕКТ САЛЬНИК #10 3 СТОРОН-КОРОТК		
19	163159	ФИТИНГ -ZERO LEAK GOLD, 3/4-16 .....	2	
20	163167	КОМПЛЕКТ ПРОВЕРКИ ЧУВСТВИТ .....	1	
21	163168	ЗАГЛУШКА .....	1	
22	158174	ЗАГЛУШКА - ШЕСТИУГ ГОЛОВКА С КОЛЬ.....	1	
23	163149	ФИТИНГ -ZERO LEAK GOLD, 1/2-20 .....	1	
24	163173	КАТУШКА В СБОРЕ .....	1	
	163178	КОМПЛЕКТ САЛЬНИКОВ		
25	162287	ЗАГЛУШКА .....	1	
30	110575 49846	ДОП БЛОК КЛАПАН ПОДЪЕМА .....	1	
	49846	КОМПЛЕКТ САЛЬНИКОВ		
31	163142	КЛАПАН СОЛЕНОИД .....	1	
32	163156	ФИТИНГ -ZERO LEAK GOLD .....	1	
33	163143	КЛАПАН СОЛЕНОИД .....	1	
	163160	КОМПЛЕКТ САЛЬНИКОВ .....	1	
34	163155	КАТУШКА.....	1	
35	163154	КАТУШКА .....	1	
	163191	ГАЙКА КАТУШКИ		

## ДЕКАЛИ



ПОЗ	НОМЕР З/ЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	К-ВО	СЕРИЙН. НОМЕР
1	176071	ДЕКАЛЬ – положение жатки, горизонтальный формат .....	3	
2	176072	ДЕКАЛЬ – положение жатки, вертикальный формат .....	1	
3	115146	РЕФЛЕКТОР желтый .....	1	
	115145	РЕФЛЕКТОР – флюоресцент красно оранжевый .....	1	
	115147	РЕФЛЕКТОР – красный .....	1	
4	<b>220084</b>	<b>ДЕКАЛЬ – натяжение полотна .....</b>	<b>1</b>	
5	174474	ДЕКАЛЬ – предупреждения, высокое давл, 2 панели .....	1	
6	174683	ДЕКАЛЬ – предупрежд место зажима ВПСВ , 2 панели .....	2	



## НОМЕРНОЙ СПИСОК

3.ЧАСТЬ N    СТР

2147	37
10948	39
11695	33
14338	31
16266	37
18589	37
18590	33
18592	35
18593	33
18593	37
18598	33
18599	31
18599	37
18601	37
18604	33
18626	35
18627	35
18640	37
18648	35
18664	33
18671	33
18671	35
18689	33
18709	33
19965	31
19966	33
19966	35
20077	31
20312	35
20535	37
21066	33
21264	37
21354	35
21354	37
21471	33
21491	31
21491	37
21568	39
21575	31
21805	37
21805	39
21821	39

3.ЧАСТЬ N    СТР

21830	39
21843	39
21880	37
22072	35
30228	31
30228	33
30228	35
30228	37
30282	35
30282	39
30441	31
30441	33
30441	33
30512	35
30549	37
30556	39
30695	33
30695	39
30695	39
30816	35
30896	37
30994	39
35689	37
37687	33
42592	31
49846	41
49846	41
49846	41
50102	39
50104	33
50104	39
50186	33
50186	37
50221	39
100577	41
102266	37
103738	37
109575	39
109699	35
109718	39
109791	31
110575	39

3.ЧАСТЬ N    СТР

110575	41
110845	35
112692	39
115145	33
115145	42
115146	31
115146	42
115147	33
115147	42
118084	39
120449	31
120451	31
120462	31
120845	33
132531	31
132532	31
132867	33
132867	39
135157	33
135158	35
135159	35
<b>135266</b>	<b>33</b>
135352	39
135848	39
<b>135906</b>	<b>31</b>
137727	31
138691	39
139508	39
139508	41
139542	41
144494	33
144499	33
144501	33
144558	33
<b>144587</b>	<b>37</b>
144590	37
144592	35
144593	35
144594	35
144597	33
144602	33
144652	33

3.ЧАСТЬ N    СТР

144805	35
144805	39
144806	37
144806	39
144807	39
144826	35
144832	33
144833	33
144837	33
144851	33
144853	37
144870	35
144996	35
145249	33
145249	33
145345	33
145357	33
145361	31
145428	31
145548	31
145593	33
158174	41
158174	41
160194	39
162283	41
162283	41
162284	41
162284	41
162285	41
162287	41
162287	41
163142	41
163143	41
163149	41
163149	41
163154	41
163155	41
163156	41
163156	41
163159	41
163159	41
163160	41

## НОМЕРНОЙ СПИСОК

3.ЧАСТЬ N    СТР

163166	41
163166	41
163167	41
163168	41
163168	41
163173	41
163173	41
163178	41
163178	41
163191	41
165304	33
165735	33
172259	31
172259	33
172664	35
172730	31
172746	35
172747	33
172903	35
172910	35
172910	37
174474	31
174474	42
174683	35
174683	42
176000	33
176009	35
176016	37
176018	35
176023	35
176031	35
176060	37
176062	37
176063	33
176066	37
176067	37
176069	39
176071	31
176071	37
176071	42
176072	35
176072	42

3.ЧАСТЬ N    СТР

176077	33
176077	39
<b>220084</b>	<b>31</b>
<b>220084</b>	<b>42</b>

3.ЧАСТЬ N    СТР

3.ЧАСТЬ N    СТР



**MacDon Industries Ltd.**

680 Moray Street  
Winnipeg, Manitoba  
Canada R3J 3S3  
t. (204) 885-5590  
f. (204) 832-7749

**MacDon, Inc.**

10708 N. Pomona Avenue  
Kansas City, Missouri  
United States 64153-1924  
t. (816) 891-7313  
f. (816) 891-7323

**MacDon Australia Pty. Ltd.**

A.C.N. 079 393 721  
P.O. Box 243, Suite 3, 143 Main Street  
Greensborough, Victoria, Australia 3088  
t. 03 9432 9982  
f. 03 9432 9972

**LLC MacDon Russia Ltd.**

123317 Moscow, Russia  
10 Presnenskaya nab, Block C  
Floor 5, Office No. 534, Regus Business Centre  
t. +7 495 775 6971  
f. +7 495 967 7600

**CUSTOMERS**  
**[www.macdon.com](http://www.macdon.com)**

**DEALERS**  
**[www.macdondealers.com](http://www.macdondealers.com)**

Trademarks of products are the marks of their  
respective manufacturers and/or distributors.

Printed in Canada