



ТОО "Дон Мар"



**Жатка навесная
"Дон Мар 12Es - 760у"
Руководство по эксплуатации**



**Лисаковск 2014
Тел.8-(71433) 3-09-99
www.donmar.kz**

ВНИМАНИЕ!

Запрещается приступать к работе с жаткой навесной
не изучив настоящее руководство по эксплуатации

В связи с постоянной работой по совершенствованию жатки навесной в конструкцию могут быть внесены изменения, не отраженные в настоящем издании.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	4
2. ОПИСАНИЕ И РАБОТА НАВЕСНОЙ ЖАТКИ.....	5
2.1 Назначение и область применения навесной жатки.....	5
2.2 Характеристика навесной жатки.....	5
2.3 Устройство и работа навесной жатки.....	8
2.4 Устройство и работа составных частей навесной жатки.....	9
3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	16
3.1 Символы на навесной жатке.....	16
3.2 Общие требования безопасности при работе с жаткой.....	18
3.3 Требования по технике безопасности при расконсервации, монтаже и сборке.....	19
3.4 Требования по технике безопасности при обкатке, работе и транспортировании.....	19
3.5 Требования по технике безопасности при проведении технического обслуживания.....	20
3.6 Требования по технике безопасности при устранении неисправностей.....	20
4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	21
4.1 Досборка жатки.....	21
4.2 Навеска жатки.....	21
4.3 Обкатка и регулировка жатки.....	22
4.4 Порядок работы.....	22
4.5 Перевод жатки в положение дальнего транспорта.....	23
4.6 Контроль за работой жатки.....	23
5. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕГУЛИРОВКИ ЖАТКИ.....	24
5.1 Регулировка высоты среза.....	24
5.2 Регулировка уравнивающего механизма.....	24
5.3 Регулировка мотовила.....	24
5.4 Регулировка привода режущего аппарата.....	25
5.5 Регулировка зазоров в режущем аппарате.....	26
5.6 Регулировка транспортеров.....	27
5.7 Регулировка цепных и ременных передач.....	27
5.8	
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	29
6.1 Общие указания.....	29
6.2 Виды и периодичность технического обслуживания.....	29
6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания.....	29
7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	32
8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.....	33
9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	36
10. КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	37
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	38
12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ.....	39
13. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ.....	40
14. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.....	41

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения правил эксплуатации и технического обслуживания жатки навесной ЖН-12 Еs. В руководстве по эксплуатации изложено краткое описание, правила эксплуатации и технического обслуживания жатки, рекомендации по настройкам жатки при работе на различных агрофонах, которые помогут оператору овладеть приемами работы и полнее использовать все возможности, заложенные в конструкции жатки, а также описаны способы устранения неисправностей и правила хранения. Необходимо внимательно её изучить перед тем, как приступить к работе.

1.2 За поломки и повреждения, которые произошли из-за нарушения правил эксплуатации, изложенные в данном руководстве по эксплуатации, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

2. ОПИСАНИЕ И РАБОТА НАВЕСНОЙ ЖАТКИ

2.1 Назначение и область применения навесной жатки

Навесная жатка “Дон Мар 12Es-760y” предназначена для скашивания зерновых колосовых культур (пшеница, рожь, ячмень, овёс, семенники трав, крупяные культуры, рапс) в валок и прямым комбайнированием.

Навесная жатка навешивается на наклонную камеру самоходных комбайнов.

2.2 Характеристика навесной жатки

В таблице 1 представлены основные технические характеристики навесной жатки.

Таблица 1 – Основные технические характеристики навесной жатки

Наименование показателя	Значение показателя	
	12Es-760y	
1	2	3
Тип жатки	Фронтальная, навесная	
Агрегатирование с комбайном	Есиль -760	
Конструктивная ширина захвата, м	12,1	
Рабочая скорость, км/ч, не более	11,0	
Транспортная скорость, км/ч, не более	20,0	
Производительность за 1 час, га, не менее:	12,5	
	основного времени	8,8
эксплуатационного времени		
Количество обслуживающего персонала, чел.	1	
Габаритные размеры жатки в рабочем положении, мм, не более:	2900	
	длина	12540
	ширина	1750
высота		
Габаритные размеры жатки в транспортном положении, мм, не более:	16500	
	длина	2700
	ширина	2500
высота		
Масса конструкционная, кг, не более	2600+-60	
Удельная конструкционная масса, кг/м, не более	230	

Продолжение таблицы 1

1	2	3
Копирование рельефа поля, мм: В продольном направлении В поперечном направлении	±150 ±280 ±350	
Высота среза, мм: при копировании рельефа поля без копирования рельефа поля	60±15; 100±15; 140±15; 180±15. от 70 до 400	
Регулировка высоты среза	Переустановкой опорных колес	
Количество опорных колес, шт	2	
Тип опорных колес	пневматические	
Обозначение шин колес	В 19А 5х10	
Давление воздуха в шинах, Мпа	0,30	
Максимальная потребляемая мощность на привод рабочих органов, кВт	9	
Трудоемкость перевода жатки из рабочего положения в транспортное и обратно, чел.-ч	не более 0,3	
Тип режущего аппарата	стандартный со стальными сдвоенными пальцами с противорежущими вкладышами	
Ход ножа, мм	85	
Шаг пальцев, мм	76,2	
Шаг сегментов, мм	76,2	
Частота колебаний ножа, ходов/мин	1100	
Механизм привода ножа	“Шумахер” – 2шт	
Делители	торпедного типа с регулируемыми стеблеотводами	
Тип транспортера	полотняно-планчатый	
Длина поперечного транспортера, мм - правого - левого	10275 10275	
Длина транспортера приемного окна, мм	2200	
Ширина транспортера приемного окна, мм	1650	
Скорость движения транспортера, м/с	2,7	
Тип мотовила	жесткое, пятилопастное	
Диаметр мотовила, мм	1400	
Частота вращения мотовила, мин ⁻¹	32, 37, 41	
Величина вертикального перемещения мотовила относительно режущего аппарата, мм	50-650	
Величина горизонтального перемещения		

(выноса) мотвила относительно режущего аппарата, мм

260

Окончание таблицы 1

1	2	3
Привод мотовила	цепной и клиноременной передачей	
Потери зерна за жаткой, %, не более: при степени полеглости: до 20 % до 80 %	0,5 1,5	
Наработка на отказ, ч, не менее	90,0	
Коэффициент готовности, не менее: - по оперативному времени -с учетом организационного времени	0,99 0,98	
Коэффициент надежности технологического процесса, не менее	0,99	
Удельная суммарная оперативная трудоемкость текущих ремонтов (отыскания и устранения отказов и повреждений), чел.- ч/ч, не более	0,035	
Удельная суммарная оперативная трудоемкость технических обслуживаний, чел.-ч/ч, не более	0,043	
Оперативная трудоемкость ежесменного технического обслуживания, чел.-ч, не более	0,12	
Коэффициент использования времени смены, не менее	0,8	
Число точек смазки, шт., в т.ч.:	18	
ежесменных	10	
сезонных	8	
Количество передач:		
редукторов	2	
ременных	5	
цепных	5	
карданных	4	

2.3 Устройство и работа жатки навесной

Жатка состоит из рамы с опорными колесами, мотовила, транспортеров поперечных, транспортера продольного, режущего аппарата, уравнивающего механизма, привода рабочих органов и гидравлической системы. Общий вид жатки в транспортном положении представлен на рисунке 1. Общий вид комбайна с жаткой “Дон Мар 12Еs-760у” показан на рисунке 2.



Рисунок 1 - Общий вид жатки в транспортном положении



Рисунок 2 - Общий вид комбайна Ессиль-760 с жаткой “Дон Мар 12Еs-760у” (вид сбоку)

Рама жатки соединена с наклонной камерой комбайна жестко.

В процессе работы жатка опирается на почву с помощью двух опорных колес, которые в совокупности с рычажно-пружинным уравнивающим механизмом обеспечивают режущему аппарату копирование рельефа поля на заданной высоте среза стеблей.

Выполнение технологического процесса осуществляется следующим образом.

Мотовило подводит порцию стеблей к режущему аппарату жатки. Срезанные стебли ложатся на поперечные транспортеры, которые перемещают хлебную массу к выбросному окну жатки при скашивании в валок. При прямом комбайнировании срезанные стебли ложатся на поперечные транспортеры, которые перемещают хлебную массу к продольному транспортеру.

2.4 Устройство и работа составных частей навесной жатки

Рама жатки цельносварная, главной балкой которой является труба. Предназначена для установки рабочих органов и двух опорных колес. К главной балке посредством стоек и поперечных жесткостей приварен пальцевой брус режущего аппарата. С правой и левой стороны рамы приварены правая и левая боковины. Задняя часть рамы закрыта ветровым щитом. На правой и левой боковинах рамы установлены делители.

Опорные колеса состоят из шины 1, кронштейна 2, вилки 3 и диска 4 (рисунок 3).

Опорные колеса крепятся к вилке с помощью оси. Вилка с помощью болтов соединяется с кронштейном, а кронштейн с боковиной.

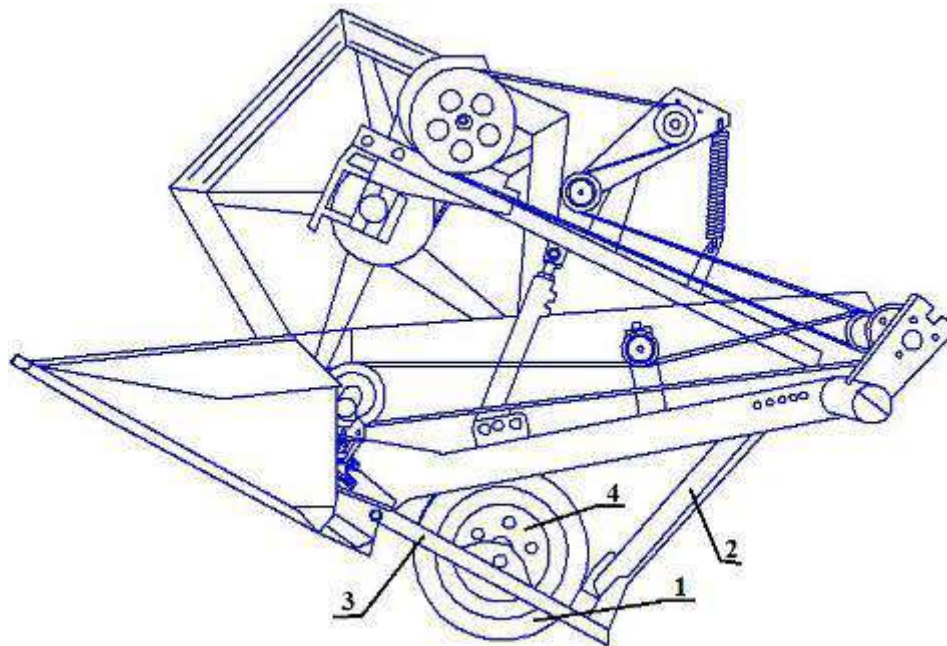


Рисунок 3 – Опорные колеса

1- шина 5.00-10 В-19АМ Барнаул, 2- кронштейн ЖН12Еs-760.236 СБ, 3- Рама колеса ЖН12Еs-760.237 СБ, 4- диск колеса с\х.

Мотовило служит для подвода стеблей убираемой культуры к режущему аппарату и подачи хлебной массы на транспортеры. Мотовило (рисунок 4) состоит из трубы 1, лопастей 2, лента герметизации 3, лучей 4, ползунов 5, опор мотовила 6, жесткостей 7, планок 8.

Механизм привода мотовила (рисунок 5) состоит из опоры привода мотовила 1, звездочки 2, шкива 4, вала 6, корпуса подшипника 8, подшипника 9.

Частота вращения мотовила регулируется перестановкой ремня на шкиве имеющем три ручья разных диаметров.



Рисунок 4 – Мотовило

- 1) Труба ЖН12Es-760.391; 2) Лопасть ЖН12Es-760.411; 3) Лента конвейерная; 4) Луч ЖН12Es-760.410; 5) Опора правая ЖН12Es-760.418; 6) Ползун ЖН12Es-760.427 Сб; 7) Жесткость ЖН12Es-760.409; 8) Растяжка ЖН12Es-760.396 Сб; 9) Лопасть ЖН12Es-760.413;

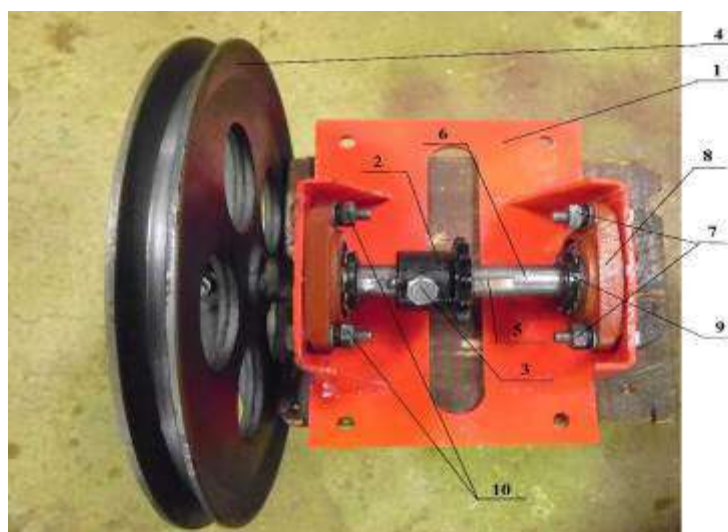


Рисунок 5 – Механизм привода мотовила

1. Опора ЖН12Es-760.436; 2. Звездочка ЖН12Es-760.445; 3. Болт М10x25; 4. Шкив ЖН12Es-760.280; 5. Шпонка 7x8x25; 6. Вал привода

ЖН12Es-760.444; 7.Гайка М10; 8.Корпус подшипника Н027.103;
9.Подшипник 1680205; 10.Гайка М10;

Режущий аппарат нормального резания (рисунок 6) предназначен для скашивания хлебной массы и состоит из пальцевого бруса 1, подвижного ножа 2, прижимов 3, пластин трения 4, прокладок 5. Подвижной нож (рисунок 7) состоит из спинки ножа 1, сегментов с верхней насечкой 2.

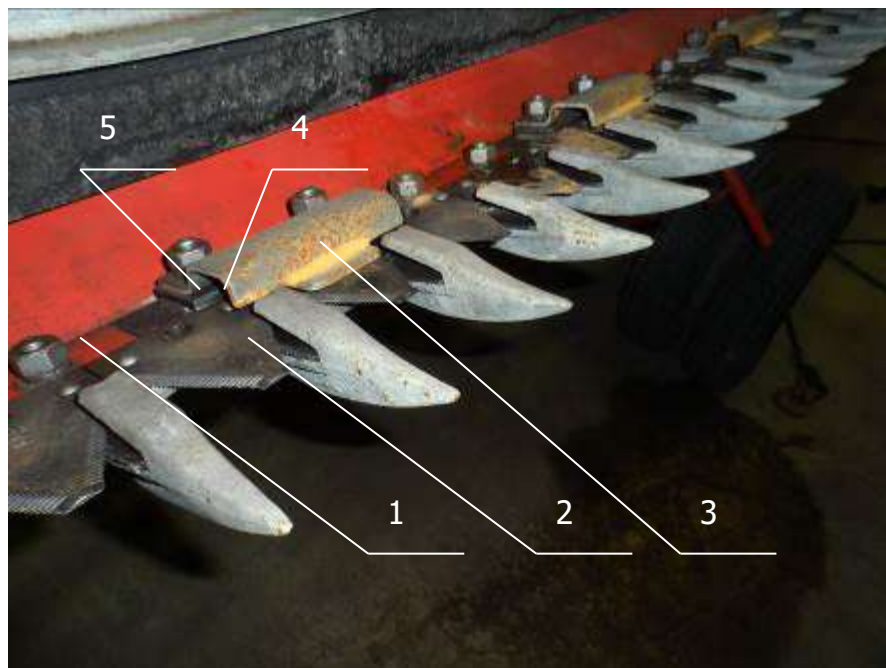


Рисунок 6 – Режущий аппарат нормального резания.

1-пальцевый брус ЖН12Es-760.216; 2- сегмент ножа Н066.02-01; 3- прижимы 3518050 – 14752; 4-пластины трения Р230.00.005; 5- прокладки 3518050 – 14754;



Рисунок 7 – Подвижной нож
1-Палец двойной Р230.21.000; 2- сегменты Н066.02-01;

Привод мотовила и режущего аппарата (рисунок 8) состоит из механизма Шумахера 1, ведущего шкива привода Шумахера 2, ремня привода Шумахера 3, трехручейного ведущего шкива привода мотовила 4, ведомого шкива привода мотовила 5, ремня привода мотовила 6, коромысло 7, натяжных шкивов 8,9, пружины 10, натяжного шкива привода Шумахера 11, звездочки привода мотовила 12.



Рисунок 8 – Привод мотовила и режущего аппарата
1) Привод ножа Шумахер 14811.01 Pro Drive 85MVv GKF; 2) ведомый шкив D200; 3) ремень 3750 С(В); 4) трехручейный шкив ЖН12Es-760.169; 5) Ведомый шкив ЖН12Es-760.280; 6) ремень 4250 В(Б), 7) коромысло, 8,9) натяжные шкивы ЖН12Es-760.755; 10) пружина, 11) натяжной шкив ЖН12Es-760.753; 12) звездочка привода мотовила ЖН12Es-760.392.

Транспортер поперечный жатки (рисунок 9) предназначен для перемещения скошенной хлебной массы к продольному транспортеру и состоит из платформы 1, ведущего и ведомого валов 2,3, рамки 4 рычага 5, транспортерной ленты 6, кожуха 7, шкива 8, ремня 9, подшипников 10,11, корпуса подшипника 12 и т.д.

На ведомом валу расположен механизм регулировки натяжения ленты.

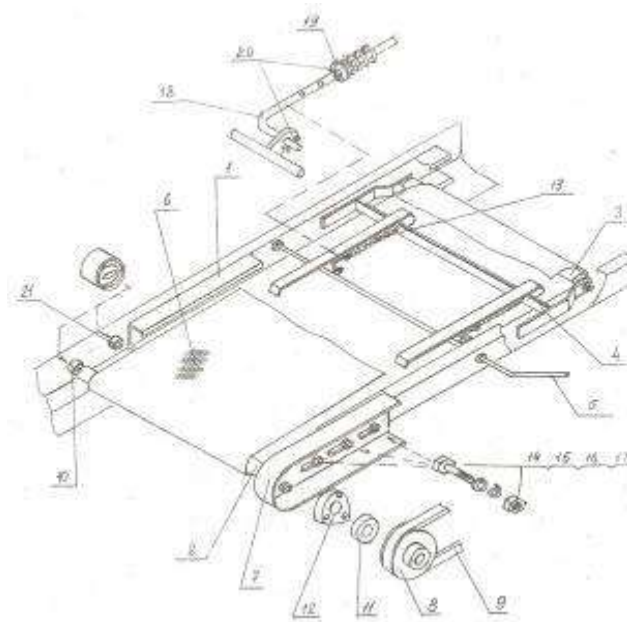


Рисунок 9 – Транспортер поперечный

- 1- платформа, 2- ведущий ролик ЖН12Es-760.145; 3- ведомый ролик ЖН12Es-760.135; 4- Натяжник ЖН12Es-760.175; 5- рычаг ЖН12Es-760.131; 6- транспортерная лента 1067мм; 7- кожух ЖН12Es-760.141; 8- шкив ЖН12Es-760.144; 9- ремень 3150 В(Б); 10- опора ЖН12Es-760.120; 11- подшипник 180205; 12-корпус подшипника Н027.103; 13- Пружина ЖН12Es-760.789; 14- Болт М10х30; 15- Гайка М10; 16- Шайба М10; 17- Шайба пружинная М10; 18- Тяга ЖН12Es-760.132; 19- Втулка ЖН12Es-760.658; 20- Шплинт; 21- Опора ЖН12Es-760.120;

Транспортер продольный (рисунок 10) предназначен для приема хлебной массы с поперечных транспортеров и подачи ее с помощью пальчикового механизма битера жатки в наклонную камеру комбайна. Состоит из ведомого вала 1, ведущего вала 2, рамы сварной конструкции 3.



Рисунок 10 – Транспортер продольный
1- ведомый ролик ЖН12Es-760.135, 2- ведущий ролик ЖН12Es-760.145, 3- рама сварной конструкции.

Соединение транспортерных лент представлено на рисунке 11, транспортерная лента 1, соединитель ленты 2.

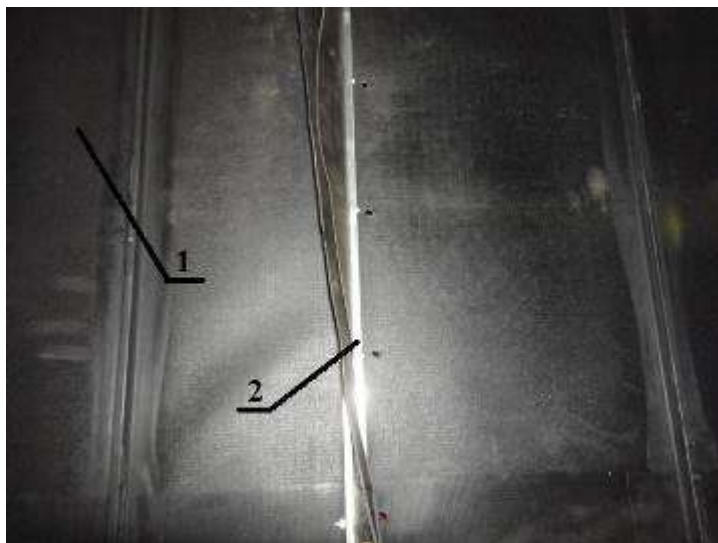


Рисунок 11 – Соединение транспортерных лент
1- транспортерная лента 1067мм, 2- соединитель ленты 1067мм



Рисунок 12 – Привод правого транспортера
1- Шкив ЖН12Es-760.753, 2- Шкив ЖН12Es-760.755, 3- Шкив ЖН12Es-760.755, 4- Шкив ЖН12Es-760.144.



Рисунок 13 – Привод левого транспортера

1- Шкив ЖН12Es-760.144, 2- Звездочка ЖН12Es-760.441, 3- Шкив ЖН12Es-760.755, 4- Шкив ЖН12Es-760.144, 5- Шкив ЖН12Es-760.753.

Привод рабочих органов жатки осуществляется от наклонной камеры комбайна с помощью карданных, клиноременных и цепных передач.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

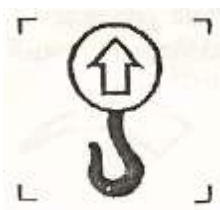
Правила и требования, предъявляемые к технике безопасности, касаются всех разделов настоящего руководства по эксплуатации.

Внимательно изучить все требования по технике безопасности, которые имеются в инструкции и предупредительные таблички на жатке.

Обратить внимание на то, чтобы предупредительные таблички читались, дополнить отсутствующие и заменить поврежденные таблички.

Необходимо соблюдать меры техники безопасности для предотвращения несчастных случаев. К работе с жаткой допускаются лица, изучившие данное руководство и прошедшие инструктаж, знакомые с устройством жатки, знающие все виды регулировок и правила по эксплуатации. Не допускайте нарушений правил техники безопасности.

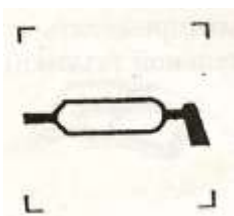
3.1 Символы на навесной жатке и предупреждающие знаки



Точка подъема



Точка поддомкрачивания или опоры



Место смазки консистентным смазочным материалом



Перед вводом жатки навесной в эксплуатацию внимательно изучить требования руководства по эксплуатации



Перед проведением работ по техническому обслуживанию и ремонту заглушить двигатель и вынуть ключ из замка зажигания



Запрещается нахождение людей в зоне опускающихся частей жатки



Недопустимо нахождение людей на платформе во время движения



Пребывание в зоне опасности возможно только при зафиксированном цилиндре подъема



Осторожно возможно травмирование рук

3.2 Общие требования безопасности при работе жатки навесной

Жатка навесная сконструирована и изготовлена на основе современных, передовых технологий и общепринятых требований техники безопасности. В то же время в процессе эксплуатации имеется опасность травмирования, нанесения материального ущерба и повреждения самой жатки.

Жатка навесная предназначена для скашивания в валок и прямого комбайнирования зерновых колосовых, зернобобовых, крупяных культур и любое другое его применение (например, как транспортное средство и т.п.) запрещается. При нарушении данного правила производитель не несет ответственности за любые последствия. Вся ответственность при этом ложится на пользователя.

Жатка навесная должна эксплуатироваться только в исправном

состоянии. Жатку навесную необходимо использовать только по назначению. В первую очередь необходимо устранять те неисправности, которые могут быть опасны для обслуживающего персонала.

Работы по обслуживанию и техническому осмотру жатки навесной разрешается проводить только персоналу, имеющему специальный допуск и хорошо знающему устройство жатки навесной и все возможные опасности.

При обслуживании и ремонте необходимо использовать только оригинальные запчасти, поставляемые изготовителем! Использование в жатке навесной неоригинальных запчастей может быть опасно для обслуживающего персонала. За повреждения, возникшие из-за применения неоригинальных деталей или запчастей, производитель ответственности не несет.

Все прочие известные меры безопасности, а также общепринятые правила по технике безопасности, гигиены и правила дорожного движения подлежат также неукоснительному соблюдению.

Параметры шума жатки должны соответствовать ГОСТ 12.1.003.

3.3 Требования по технике безопасности при расконсервации, монтаже и сборке

Во время сборки и ремонта остерегаться порезов рук и ног острыми кромками составных частей.

Жатку навесную стропить в местах, указанных на раме.

Гидравлические рукава присоединяются к комбайну только при отсутствии давления в гидравлической системе комбайна.

3.4 Требования по технике безопасности при обкатке, работе и транспортировании

Трогаться с места плавно без рывков.

Прежде чем поднять или опустить жатку навесную, убедитесь в том, что рядом никого нет.

Затяжка болтовых соединений подлежит регулярному контролю. Необходимо регулярно проверять натяжение приводного ремня и транспортерных лент.

При возникновении неисправностей на жатке, немедленно прекратить ее эксплуатацию, опустить жатку и устранить неисправности.

Гидравлическая система находится под высоким давлением. Все трубопроводы, рукава и фитинги необходимо регулярно проверять на герметичность и наличие повреждений. Обнаруженные повреждения подлежат своевременному устранению. Вытекающее под большим давлением масло может вызвать травму, а также привести к пожару.

При транспортных переездах комбайна пользоваться средствами сигнализации комбайна и выполнять правила дорожного движения.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать с комбайном, имеющим неисправную гидросистему;
- садиться на раму жатки во время работы или транспортировки;
- очищать рабочие органы во время работы или транспортировки;
- находиться непосредственно возле жатки в момент перевода его в рабочее или транспортное положение.

Во время работы следите за тем, чтобы транспортерами не был захвачен какой-либо посторонний предмет, который мог бы повредить жатку и рабочие органы комбайна.

3.5 Требования по технике безопасности при проведении технического обслуживания

Соблюдать предусмотренные и указанные в этой инструкции сроки проведения технического обслуживания жатки!

При выполнении работ по уходу и техобслуживанию жатки необходимо каждый раз сбрасывать давление в гидравлической системе!

Все работы по техническому обслуживанию и уходу за жаткой навесной следует производить только в том случае, когда она находится на ровной поверхности, и при неработающем двигателе.

3.6 Требования по технике безопасности при устранении неисправностей

Предотвратить возможное движение комбайна!

Поднятые части жатки навесной, под которыми производятся работы, должны быть надежно застопорены и установлены на упоры!

ВНИМАНИЕ! Выступающие части жатки могут явиться причиной травмирования!

Не наступать и не опираться во время обслуживания жатки на его подвижные части во избежание падения и получения серьезных травм!

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- выполнять какие-либо ремонтные работы на жатке, если он соединен с комбайном, двигатель которого работает;
- производить регулировку и подтяжку болтов на ходу.

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Жатка отправляется с завода в частично разобранном виде, упакованной в соответствии с товаросопроводительной документацией: комплектовочной ведомостью и упаковочными листами. После разгрузки, досборку жатки необходимо производить на ровной площадке.

Подготовка новой жатки к эксплуатации состоит из следующих работ:

- досборка жатки;
- навеска жатки;
- регулировка рабочих органов;
- обкатка жатки.

4.1 Досборка жатки

При установке крепежа на все овальные отверстия ставить плоские шайбы, под все гайки ставить пружинные шайбы, кроме случаев крепления двумя гайками или прорезной гайкой со шплинтом. Все шарнирные соединения перед сборкой смазывать солидолом. Натяжение цепи осуществляется натяжными звёздочками и считается нормальным, если цепь можно усилием 10 кг отвести от линии движения на 40-70 мм на метр длины цепи. При более сильном натяжении цепи звёздочки быстро изнашиваются, при более слабом натяжении цепи – увеличивается набегание цепи на звёздочки, что может привести к заклиниванию и разрушению цепей или элементов передач. Необходимо следить, чтобы звёздочки, охватываемые одной цепью, лежали в одной плоскости, отклонение допускается не более 0,2 мм на каждые 100 мм межцентрового расстояния.

4.2 Навеска жатки

Жатка выполнена таким образом, чтобы можно было быстро соединить или разъединить с наклонной камерой комбайна, не нарушая положения уплотнительных элементов между жаткой и наклонной камерой. Это позволяет в зависимости от условий уборки быстро заменить жатку на платформу-подборщик, перевести из рабочего положения в транспортное и т.д. Для навески жатки на наклонную камеру комбайн установить перпендикулярно жатке.

Подъехать к жатке так, чтобы желоб наклонной камеры попал под верхнюю трубу каркаса жатки. Поднять наклонную камеру с помощью гидроцилиндров. При этом плоскость жатки должна прилегать к плоскости наклонной камеры. Соединить жатку с наклонной камерой пальцами. Далее соединить с правой стороны жатвенной части приводные цепи битера комбайна и с левой – приводные цепи контр привода жатки. Кроме того, необходимо соединить рукава гидросистем жатки и комбайна с помощью

быстроразъемных муфт.

Разъединить крюки крепления жатки с транспортной тележкой с помощью ручек.

Поднять жатку с помощью гидроцилиндров наклонной камеры комбайна и отъехать с поднятой жаткой от транспортной тележки.

Отрегулировать натяжение ременных и цепных передач.

Отрегулировать зазоры в режущем аппарате.

4.3 Обкатка и регулировка жатки

4.3.1 После окончания досборки необходимо:

- смазать жатку, руководствуясь схемой и таблицей смазки;
- прокрутить карданный вал монтировкой за вилку на 2...3 оборота, чтобы убедиться в беспрепятственном движении ножа режущего аппарата и мотовила;

- опробовать гидросистему путем трехкратного подъема и опускания мотовила и жатки;

- включить привод жатки на малых оборотах, проработать 5...10 мин., после чего затянуть прижимы ножа до нормального зазора между прижимами и сегментами 0,1...0,5 мм и обкатать жатку еще 20-30 мин на средних и максимальных оборотах двигателя.

4.3.2 После обкатки проверить жатку:

- нагрев подшипников должен терпеться рукой;
- проверить натяжение ременных и цепных передач;
- проверить зазоры в режущем аппарате;
- проверить и подтянуть все резьбовые соединения.

4.3.3 Новую жатку с целью приработки деталей и узлов в первое время рекомендуется использовать на ровном участке поля и работать на пониженной скорости. Чаще, чем в процессе дальнейшей эксплуатации, смазывать рабочие органы.

4.4 Порядок работы

4.4.2 Перед началом работы тщательно осмотреть участок поля, который предстоит убрать.

4.4.3 В зависимости от состояния хлебов выбрать оптимальную высоту среза, и соответственно ей установить режущий аппарат и отрегулировать положение мотовила.

4.4.4 Во время работы жатки внимательно следить за движением рабочих органов (мотовила, режущего аппарата, транспортеров, привода рабочих органов) и управления ими, обеспечивать стабильный технологический процесс уборки.

4.4.5 Во время перерывов в работе осмотреть и очистить жатку, определив целостность составных частей, проверить натяжение ременных и цепных передач и, при необходимости, устранить замеченные

неисправности.

4.4.6 По окончании работы произвести осмотр и очистку жатки, а затем выполнить операции ежедневного технического обслуживания.

4.4.7 При работе жатки в ночное время надлежит пользоваться всеми осветительными приборами, согласно Руководства по эксплуатации комбайна.

4.5 Перевод жатки в положение дальнего транспорта

4.5.1 Гидроцилиндрами опустить мотовило до транспортера.

4.5.2 Снять болты фиксации мотовила, установленного на подержках.

4.5.3 Сдвинуть мотовило по подержкам назад до конца и зафиксировать ее болтами.

4.5.4 Поднять жатку гидроцилиндрами и установить соответствующим образом на транспортную тележку.

4.5.5 С помощью ручек закрепить жатку крючками.

Перевозят жатку буксированием ее за комбайном или трактором. На правой подержке мотовила должны быть установлены световозвращатели.

4.6 Контроль за работой жатки

4.6.1 Контроль за работой жатки вести визуально. Высоту среза, скорость агрегата, частоту вращения мотовила, его вынос и высоту подъема выбирать перед началом работы в зависимости от конкретных условий поля: рельефа, засоренности, полеглости, влажности и т.д.

4.6.2 Конструкция режущего аппарата жатки позволяет менять сломавшиеся при работе сегменты в полевых условиях без демонтажа ножа.

5. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕГУЛИРОВКИ ЖАТКИ

Для обеспечения оптимальных режимов работы на жатке необходимо провести следующее регулировки:

- высота среза стеблей;
- положение мотовила по горизонтали (вынос мотовила);
- высота подъема мотовила;
- частота вращения мотовила;
- регулировка режущего аппарата;
- зазоры в режущем аппарате;
- натяжение цепей и ремней.
- перевод жатки с прямого комбайнирования на свал и обратно;

Перемещение мотовила по вертикали осуществляют из кабины комбайна с использованием гидроцилиндров. Остальные регулировки производят вручную.

5.1 Регулировка высоты среза

В зависимости от состояния убираемой культуры необходимую высоту среза регулировать при помощи опорных колес, которыми жатка опирается на почву. Регулировка осуществляется перемещением кронштейна в отверстия бруса.

Для работы жатки без копирования рельефа поля, в чем возникает необходимость на полях с рыхлой и особенно влажной почвой, или транспортировке на небольшие расстояния штыри вставляют в отверстия кронштейнов и в отверстия рычагов, блокируя уравнивающий механизм жатки.

5.2 Регулировка уравнивающего механизма

Механизм уравнивания настраивают следующим образом. Натягивают пружины обоих блоков механизма уравнивания. Сила давления на концах переднего бруса возле делителей должна быть 300...400 Н.

5.3 Регулировка мотовила

5.3.1 Положение мотовила относительно режущего аппарата должно быть таким, чтобы лопасти его активно подавали порцию стеблей к режущему аппарату и на транспортер, обеспечивая качество среза стеблей и подачу хлебной массы на транспортеры.

5.3.2 Регулировка положения мотовила по горизонтали

При уборке прямостоящих и особенно короткостебельных хлебов мотовило приближают к режущему аппарату.

Регулировка положения мотовила по горизонтали осуществляется следующим образом:

- вывернуть фиксирующие болты;
- вручную переместить мотовило до совмещения отверстий в опоре мотовила с ползуном и соединить фиксирующим болтом;
- затянуть болты, фиксируя необходимое положение мотовила по горизонтали.

Проверить параллельность вала мотовила и режущего аппарата.

5.3.3 Регулировка положения мотовила по высоте осуществляется гидроцилиндрами так, чтобы лопасти касались стеблей немного выше центра их тяжести, который находится примерно на $1/3$ длины стеблей от вершины колоса. При уборке полегших культур мотовило опускают как можно ниже.

5.3.4 Регулировка частоты вращения мотовила.

Частота вращения мотовила выбирается такой, чтобы окружная скорость превышала поступательную скорость агрегата при движении на повышенных скоростях в $1,2...1,5$ раза и в $1,7...2$ раза при медленном движении. При такой регулировке мотовило будет хорошо подводить стебли к режущему аппарату, удерживать их в момент среза и подавать срезанные стебли к транспортерам. Если частота вращения велика, лопасти могут высоко подбрасывать стебли над транспортерами, снижая качество укладки стеблей на них. При пониженной частоте вращения мотовило не будет активно подводить стебли к режущему аппарату и появятся потери несрезанным колосом.

Изменение частоты вращения мотовила (рисунок 14) достигается за счет перестановки ремня 1 на трехручейном шкиве 4.



Рисунок 14 – Регулировка оборотов мотовила

1-ремень 4250 В(Б), 2- звездочка ЖН12Es-760.441, 3- цепь ПР 15,875-23, 4- трехручейный шкив ЖН12Es-760.169;

5.4 Регулировка привода режущего аппарата

Механизм привода ножа режущего аппарата получает вращение клиноремной передачей от контр приводного вала жатки. Прогиб ветви ремня при нормальном натяжении должен быть 12...15 мм при усилии 6 кгс. Регулировку производить перемещением натяжного шкива.

5.5 Регулировка зазоров в режущем аппарате

5.5.1 Установка пальцев. Поверхности пальцев должны находиться в одной плоскости, допустимое отклонение не более 1 мм. Погнутые пальцы рихтуются при помощи трубы надетой на конец пальца. Можно рихтовать пальцы лёгкими ударами молотка.

5.5.2 Установка сегментов ножа относительно пальцев (рисунок 15). Сегменты выставляются относительно пальцев так чтобы в крайнем левом положении ножа по ходу жатки ось сегмента находилась по центру противорезущими пластины. Регулировка выполняется при установке ножа и дополнительной регулировки не требуется.

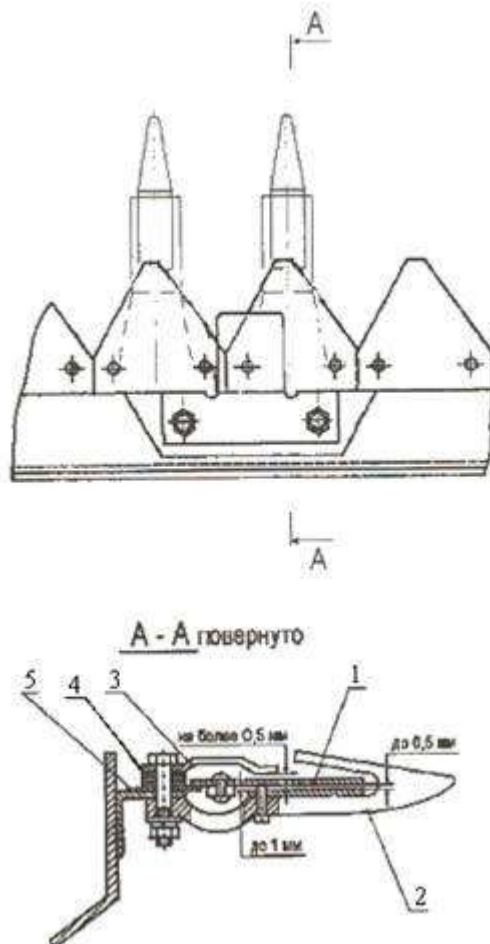


Рисунок 15 – Регулировка режущего аппарата.

1- сегмент ножа Н066.02-01, 2 – палец двойной Р230.21.000, 3- Прижим ножа 3518050 - 14754, 4 – пластина трения Р230.00.005, 5- Брус пальцевой ЖН12Es-760.216;

Концы сегментов 1 должны прилегать к вкладышам 4 (зазор не более 0,5мм) у основания вкладыша зазор допускается не более 1мм, зазор между прижимом 5 и сегментом 1 не должен превышать 0,5мм, его устанавливают регулировочными прокладками 6 и перестановкой пластин трения 7. Нож 3 должен свободно, от усилия руки, перемещаться в пазах пальцев 2.

5.5.3 Привод ножа производится следующим образом с ведущего шкива вращение передаться на привод Шумахера с помощью ремня.

5.6 Регулировка транспортеров

Натяжение полотна поперечного транспортера осуществляется натяжным пружинно-винтовым устройством.

Нормально считается такое натяжение поперечного транспортера, когда полотно на расстоянии 1 м от вала можно приподнять на 100 мм усилием 8 кгс.

5.7 Регулировка цепных и ременных передач

5.7.1 Натяжение цепи считается нормальным, если на каждый метр межосевого расстояния между ведущей и ведомой звездочками стрела прогиба цепи от прямолинейного движения составляет 40 мм от усилия 160 Н (16 кгс). Допускается износ цепей при работе до удлинения их шага на 4%. Выбраковочная длина 10 звеньев цепи составляет 198 мм для шага цепи 19,05. Измерение производить на нормально натянутых цепях.

5.7.2 Натяжение ремней контролируют по прогибу ветви ремня от прямолинейного движения. Прогиб должен быть 15 мм на каждый метр межосевого расстояния между ведущим и ведомым шкивами от усилия 60 Н (6 кгс).

Натяжение ремней необходимо периодически контролировать и регулировать, особенно в первые 48 часов работы.

5.7.3 Для перевода жатки с прямого комбайнирования на свал необходимо:

- Снять ремень привода с передвижной платформы.
- Открутить фиксирующие болты рис.16 поз.1, 2.
- Отсоединить рычаг рис.17 поз.3 из крепления, и зафиксировать его на валу поз.4
- Вращением рычага перевести платформу в право до упора.
- Зафиксировать платформу болтами рис.16 поз.1, 2
- Отсоединить рычаг рис.18 поз.4 и зафиксировать в креплениях.

- Установить ремень привода передвижной платформы.
- Установить щиток рис.19 поз.5.



Рисунок.16 Фиксирующие болты.



Рисунок.17 Рычаг.



Рисунок.18 Щит колеса.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Общие указания

Жатка в течение всего срока службы должна содержаться в технически

исправном состоянии, которое достигается своевременным техническим обслуживанием, включающим планово-техническое и организационные мероприятия. Необходимый инструмент берется из комплекта, прилагаемого к комбайну.

6.2 Виды и периодичность технического обслуживания

Для жатки устанавливаются следующие виды технического обслуживания:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО);
- первое техническое обслуживание (ТО-1);
- техническое обслуживание при постановке на длительное хранение (ТО-Х).

Устанавливается следующая периодичность проведения технического обслуживания:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) – через каждые 8-10 часов работы;
- первое техническое обслуживание (ТО-1) - через 60 часов работы;
- техническое обслуживание при постановке на длительное хранение (ТО-Х) – после окончания сезона работы жатки.

6.3 Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания

6.3.1 Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО):

- очистить жатку от грязи и пожнивных остатков;
- путем нажатия рукой проверьте ориентировочно натяжение ремней и цепей;
- осмотрите состояние всех рабочих органов жатки: режущего аппарата, мотовила, транспортеров и при необходимости проведите их мелкий ремонт.

6.3.2 Первое техническое обслуживание (ТО-1):

- проведите все операции ЕТО;
- проверьте надежность затяжки всех резьбовых соединений;
- проведите осмотр взаимодействия составных частей жатки на холостом ходу;
- проверьте состояние втулочно-роликовых цепей, при необходимости отрегулируйте натяжение;
- проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение приводных ремней;
- проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение транспортерных лент жатки;

- проверьте и при необходимости отрегулируйте зазор между сегментами и противорежущими пластинами и между прижимами и сегментами режущего аппарата жатки;
- убедитесь в отсутствии подтекания масла из гидросистемы;
- проведите смазку жатки и тележки в соответствии с таблицей смазки 2 и схемой смазки (рисунок 19).

6.3.3 Техническое обслуживание при постановке жатки на длительное хранение (ТО-Х):

- тщательно очистить жатку от грязи и пожнивных остатков;
- доставить жатку на специально отведенное для хранения место;
- отсоединить жатку от комбайна, определить ее техническое состояние, при необходимости устранить обнаруженные неисправности;
- рукава высокого давления, транспортные ленты, ремни снять с жатки, очистить от грязи, свернуть и обвязать;
- гидроцилиндры снять, максимально задвинуть штоки внутрь, выступающие части штока смазать, закрыть от пыли и грязи их внутренние полости;
- закройте заглушками разрывные муфты, штуцера на маслопроводах;
- места с поврежденной окраской зачистить, обезжирить и окрасить;
- втулочно-роликовые цепи промойте в керосине или бензине, просушите и пропитайте автотракторным или дизельным маслом при температуре 80...90⁰ с погружением на 15...20 мин;
- произведите смазку жатки в соответствии с таблицей и схемой смазки;
- смазать дополнительно солидолом винты регулировки;
- смазать все детали режущего аппарата, а также неокрашенные металлические поверхности деталей, не работающие в масляной среде или работающие с технологическим материалом – смазкой пушечной ГОСТ 19537-83 или литолом – 24 ГОСТ 21150-87;

Таблица 2 – Смазка жатки

Позиция	Наименование, обозначение сборочной ед. (функционально законченное устройство, механизм, узел трения)	К-во сбор единиц в из-дел. шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ		Масса (объем) заправл. при смене кг(л)	Периодичность смены ГСМ	Примечание
			основные	дублирующие			
1	2	3	4	5	6	7	8
Пластичные смазки (в килограммах)							
1.	Подшипники мотовила	2	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Литол-24 ГОСТ 21150-87	0,01x2	10	
2.	Верхняя полость корпуса Шумахера	1	-«-	-«-	0,04	10	

3.	Подшипник водила	1	-«-	-«-	0,01	10	
----	------------------	---	-----	-----	------	----	--

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6	7	8
4.	Шарниры карданного вала	2	-«-	-«-	0,01x2	10	
5.	Подшипники кожуха карданного вала	2	-«-	-«-	0,01x2	10	
6.	Подшипники ступицы опорных колес	2	-«-	-«-	0,04x2	60	
7.	Шарниры карданного вала	8	-«-	-«-	0,01x8	60	
8.	Ось вращения дышла транспортной тележки	1	-«-	-«-	0,08	240	
9.	Подшипники ступицы колес транспортной тележки	4	-«-	-«-	0,08 x4	240	





Рисунок 19. Схема смазки жатки

Момент затяжки резьбовых соединений представлен в таблице 3.

Таблица 3 Моменты затяжки резьбовых соединений

Болт	Момент затяжки	
	Н·М	кгс·м
М 6	4...5	0,4...0,5
М 8	11...13	1,1...1,3
М 10	21...26	2,1...2,6
М 12	36...45	3,6...4,5
М 16	90...110	9...11
М 20	179...224	17,9...22,4
М 22	250...270	25...27

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 4 – Перечень неисправностей и методы их устранения

№ п/п	Неисправности, внешнее проявление	Методы устранения, необходимые регулировки и испытания	Применяемый инструмент и принадлежности	Примечание
1	2	3	4	5
1.	Плохой срез, забивание режущего аппарата	1. Проверить состояние сегментов: поломанные сегменты заменить, расшатавшиеся подклепать. 2. Проверить и отрегулировать зазоры в режущем аппарате	Молоток, зубило, бородок, ключи, подставка	
2.	Пробуксовывание ремней клиноременной передачи	1. Отрегулировать натяжение ремней, при попадании масла протереть ремень бензином	Ключи, ветошь, бензин	
3.	Износ, соскальзывание ремней клиноременных передач	Установить шкивы в одну плоскость	Комплект инструментов комбайна	
4.	Приводные цепи часто соскальзывают со	1. Отрегулировать натяжение цепей.	Комплект инструментов	

	звездочек, повышенный износ звездочек	2. Установить звездочки в одну плоскость.	комбайна	
5.	Пробуксовывание ведущего вала транспортера	Натянуть полотно транспортера механизмом натяжения		
6.	Сбегание транспортера в сторону режущего аппарата или ветрового щита	Отрегулировать параллельность валов транспортера равномерно натянуть полотно	Комплект инструментов комбайна	

Продолжение таблицы 4

1	2	3	4	5
7.	Не работает гидросистема жатки	1. Проверить уровень масла в баке комбайна и при необходимости дополнить до необходимого уровня. 2. Проверить наличие воздуха и механических частиц в гидросистеме, при необходимости промыть систему. 3. Проверить целостность соединений или наличие порывов. При необходимости затянуть или заменить на другую деталь.	Комплект инструментов комбайна	
8.	Мотовило поднимается с перекосом	1. Выпустить воздух через штуцер правого гидроцилиндра (по ходу) подъема мотовила. 2. Проверить целостность соединений или наличие порывов. При необходимости устранить утечку масла. После устранения добиться поднимания без перекоса.	Ключи комбайна	
9.	Люфт, стук при работе привода режущего аппарата	1. Проверить, подтянуть кронштейн привода. 2. Перебрать планшайбу для устранения люфта	Комплект инструментов комбайна	В условиях мастерской
10.	Карданная передача вращается неравномерно	Проверьте правильность установки шарниров. Крайние вилки шарниров должны располагаться в одной плоскости		

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

8.1 Хранение жатки навесной в условиях эксплуатации по ГОСТ 7751-85.

8.2 Работы, связанные с подготовкой жатки навесной к хранению, производите под руководством лица, ответственного за хранение.

8.3 Жатка навесная хранится в закрытом помещении или на площадке, защищенной от снежных заносов и скопления грунтовых и атмосферных вод. Опоры установите на деревянные подкладки.

8.4 В зависимости от нерабочего периода агрегат должен ставиться на меж сменное, кратковременное и длительное хранение.

8.5 На меж сменное хранение жатку навесную ставят непосредственно после окончания работ, если перерыв в использовании составляет до 10 дней.

8.5.1 Жатка навесная должна храниться на отдельных оборудованных территориях (машинном дворе или секторе хранения) на центральной производственной базе хозяйства или пунктах технического обслуживания отделений и бригад.

8.5.2 Не допускается хранить жатку навесную и их составные части в помещениях, содержащих (выделяющих) пыль, примеси агрессивных паров или газов.

8.5.3 Допускается хранить жатку навесную на площадках и пунктах межсменного хранения или непосредственно на месте проведения работ.

8.5.4 Жатка навесная устанавливается комплектно, без снятия с него составных частей.

8.6 На кратковременное хранение жатку навесную ставят непосредственно после окончания работ, если продолжительность нерабочего периода составляет от 10 дней до двух месяцев.

8.6.1 Выполнить п.8.5.1, 8.5.2.

8.6.2 Жатку навесную после эксплуатации очищают от пыли, грязи, подтеков масла, растительных и других остатков. Очистку жатки навесной от нефтепродуктов необходимо производить на специальных участках, обеспечивающих нейтрализацию сточных вод. После очистки и мойки жатки навесной обдувают сжатым воздухом для удаления влаги.

8.6.3 Металлические неокрашенные поверхности рабочих органов жатки навесной, винтовые и резьбовые поверхности деталей и сборочных единиц, а также внешние сопрягаемые механически обработанные поверхности подвергают консервации.

Подлежащие консервации поверхности жатки навесной очищают от механических загрязнений, обезжиривают и высушивают.

Консервацию проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

8.6.4 Жатку навесную устанавливают на опоры в положение, исключаящее перекос и изгиб рам и других узлов.

8.6.5 Жатка навесная должна быть установлена без снятия составных частей.

8.7 На длительное хранение жатку навесную ставят не позднее 10 дней с момента окончания работ, если продолжительность нерабочего периода составляет более двух месяцев.

8.7.1 Жатку навесную необходимо хранить в закрытых помещениях или под навесом.

Допускается хранить машины на открытых оборудованных площадках при обязательном выполнении работ по консервации, герметизации и снятию составных частей, требующих складского хранения.

8.7.2 Выполнить п.8.5.1, 8.5.2.

8.7.3 Технологическое обслуживание жатки навесной проводят при подготовке его к хранению и при снятии с хранения, техническое обслуживание - в процессе хранения.

Технологическое обслуживание жатки навесной при подготовке к длительному хранению включает:

- очистку и мойку жатки навесной;
- доставку жатки навесной на закрепленные места хранения;
- снятие с жатки навесной и подготовку к хранению составных частей, подлежащих хранению в специально оборудованных складах;
- герметизацию отверстий (после снятия составных частей), щелей, полостей от проникновения влаги, пыли;
- консервацию жатки навесной, составных частей (или восстановление поврежденного лакокрасочного покрытия);
- установку жатки навесной на опоры.

8.7.4 Выполнить п.8.6.2, 8.6.3.

8.7.5 При длительном хранении жатки навесной на открытых площадках снимают, подготавливают к хранению и сдают на склад следующие составные части:

- приводной ремень;
- цепи;
- опорные колеса.

Детали для крепления снимаемых составных частей жатки навесной устанавливают на свои места.

К снятым составным частям прикрепляют бирки с указанием хозяйственного номера жатки навесной.

8.7.6 При хранении жатки навесной в закрытом помещении составные части, указанные в п.8.7.5, допускается не снимать с жатки навесной при условии их консервации и герметизации.

8.7.7 Допускается открыто хранить шины атмосферного давления в разгруженном состоянии. Поверхности шин покрывают защитным составом.

8.7.8 Наружные поверхности гибких шлангов гидросистемы очищают от грязи и масла. Допускается хранить шланги на машине. При этом их покрывают защитным составом или обертывают изолирующим материалом (парафинированной бумагой, полиэтиленовой пленкой и т.п.).

8.7.9 Отверстия штуцеров гидроцилиндров и трубопроводов гидросистемы плотно закрывают крышками или пробками-заглушками.

8.7.10 Выполнить п.8.6.4.

8.8 Состояние жатки навесной следует проверять в период хранения в закрытых помещениях не реже раз в 2 месяца, на открытых площадках и под навесами - ежемесячно.

После сильных ветров, дождей и снежных заносов проверку и

устранение обнаруженных недостатков следует проводить немедленно.

Результаты периодических проверок оформляют в журнале проверок.

8.9 При подготовке жатки навесной к длительному хранению, проведении технического обслуживания при длительном хранении и при снятии с длительного хранения необходимо выполнить работы согласно п.п. 6.3.3 настоящего руководства по эксплуатации.

Факт постановки на длительное хранение и снятия с хранения оформляют приемно-сдаточным актом или соответствующими записями в специальном журнале. Схема постановки на длительное хранение представлена на рисунке 20



Рисунок 20. Схема постановки на длительное хранение жатки

9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Жатка отгружается потребителю в собранном виде, согласно прилагаемому к жатке комплекту поставки.

Транспортирование жатки навесной с предприятия-изготовителя осуществляется с тележкой трактором или другим транспортом.

Выгрузка жатки навесной производится с помощью грузоподъемных

средств, грузоподъемностью не менее 3,5 т и необходимой высотой подъема

Строповка жатки навесной производится в местах, обозначенных на элементах жатки.

Транспортирование жатки навесной по дорогам осуществляется с соблюдением «Правил дорожного движения».

10. КОМПЛЕКТНОСТЬ

По условиям перевозки жатка поставляется потребителю в собранном виде. К каждой жатке прилагается индивидуальный комплект запасных, сменных и демонтированных частей, а также техническая, эксплуатационная и товаросопроводительная документация.

В комплект документов входит:

- Руководство по эксплуатации
- Комплектовочная ведомость
- Упаковочные листы

Инструмент и принадлежности к жатке не прилагаются. Используется комплект инструмента и принадлежностей, прилагаемых к комбайну

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Жатка навесная “Дон Маp12Es-760у”
Заводской номер _____ соответствует техническим
условиям (стандарту)

СТ ТОО 991140005497 – 02- 2014

(номер стандарта или технических условий)

и признан годным для эксплуатации.

МП

Дата изготовления

Подпись ответственного за приемку

В конструкции возможны изменения, не влияющие на его основные параметры.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Жатка навесная «Дон Мар12Es-760у»
заводской номер _____ подвергнута на предприятии
изготовителе ТОО «Дон Мар» консервации согласно ГОСТ 9.014
(эксплуатационной документацией)

Дата консервации _____

Наименование и марка консерванта _____

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Жатка навесная “Дон Мар12Es-760у”
заводской номер _____ упакован на предприятии ТОО «Дон
Мар», согласно требованиям, предусмотренным конструкторской
документацией

Дата упаковывания _____

Упаковывание произвел _____ (подпись)

МП

Изделие после упаковывания принял _____ (подпись)

14. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

18.1 Изготовитель гарантирует соответствие машины чертежной документации при условии соблюдения потребителем правил ввода в действие и эксплуатацию, установленных в «Руководстве по эксплуатации».

18.2 Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

1. ”Дон Мар 12Es – 760y”
(наименование изделия)
2. _____
(число, месяц и год выпуска)
3. _____
(заводской номер изделия)

Изделие полностью соответствует чертежам, государственным стандартам.

МП

Мастер ОТК _____
(личная подпись)

1. _____
дата получения изделия потребителем
на складе предприятия-изготовителя
(личная подпись)

2. _____
дата ввода изделия в эксплуатацию
(личная подпись)