

### Жатка валковая навесная ЖВН-6В «Ферзь»



Технические характеристики		
Название	Значение	Ед. изм.
Ширина захвата	6	м
Рабочая скорость	до 12	км/ч
Транспортная скорость	18	км/ч
Производительность	4,8	га/ч
Высота среза	70...200	мм
Ширина платформы	1070...1250	мм
Ширина выбросного окна	1010...1250	мм
Кол-во двойных ходов ножа	453,6	дв.х/мин
Число оборотов мотовила	24...64	мин <sup>-1</sup>
Масса	1 065	кг
Тип привода	МПН по типу Shumaker	
Агрегатируется	Комбайны: СК-5М "Нива", СКД-5 "Сибиряк", "Енисей", "Енисей-1200" до 2003 г.в.	

Предназначена для скашивания и укладки стеблей зерновых культур в валки при раздельном способе уборки. Жатка ЖВН-6В используется во всех почвенно-климатических зонах, где применяется раздельная уборка.

#### Основные конструкционные отличия:

1. Возможности для правильного выставления зазора между сегментом и противорежущей пластиной, а также расположения сегмента относительно пальца способствует качественному срезу массы. Что создает необходимую стерневую основу для улучшенного просыхания валка.

2. Различная длина лент транспортера способствует формированию оптимального для высыхания валка.
3. Наличие 6-ой ленты транспортера дает преимущество при работе с большой хлебной массой и увеличением скорости работы жатки.
4. На механизме наклона лопастей применены металлические ролики, что повышает надежность указанного механизма и выдерживание геометрии вращения мотовила.
5. Изменение угла наклона граблин и выноса мотовил дает возможность установки правильной регулировки, при которой не происходит травмирования метелок и опрокидывание колоса за пределы стола.
6. Высокопрочные башмаки обеспечивают точное копирование рельефа поля.

Основные рабочие органы:

- задняя трубчатая балка
- платформа;
- ступенчатый ременно-планчатый транспортер;
- мотовило;
- режущий аппарат;
- гидросистема.

Выполнение технологического процесса осуществляется при помощи трех рабочих органов:

- мотовило;
- режущий аппарат;
- транспортер.

Технологический процесс скашивания протекает следующим образом. При движении агрегата по полю мотовило подводит порции стеблей к режущему аппарату, поддерживает их в момент среза и укладывает срезанные стебли на транспортеры. Транспортер, двигаясь ступенчато, сбрасывает стебли в выбросное окно на стерню, образуя непрерывный валок. Форма валка зависит от состояния убираемой культуры, а также поступательной скорости движения агрегата и оборотов мотовила.

В процессе работы жатка опирается на почву с помощью двух копирующих башмаков, которые в совокупности с рычажно-пружинным уравнивающим механизмом обеспечивают копирование жаткой рельефа поля в продольном и поперечном направлениях.

Для обеспечения оптимальных режимов работы рабочие органы жаток имеют технологические регулировки, в том числе:

- регулировка высоты среза стеблей путем перестановки копирующих башмаков;
- изменение частоты вращения мотовила с помощью клиноременного гидрофицированного вариатора;
- перемещение мотовила по вертикали с помощью гидроцилиндров;
- перемещение мотовила по горизонтали;
- изменение угла наклона граблин эксцентрикового мотовила;
- регулировка предохранительной муфты мотовила;
- уравниваемости корпуса жатки;
- привода режущего аппарата.

## Работа и устройство основных рабочих органов.

1. Мотовило. Служит для подачи стеблей к режущему аппарату. Состав (рис. 1-3):

1. вал мотовила ЖВН 04.270 – 1 ед.
2. граблина ЖВН 04.040-01 – 5 ед.
3. крестовина эксцентрика ЖВН 04.160 – 1 ед.
4. механизм наклона ЖС 24.180 – 1 ед.
5. диск ЖВН 04.413 – 4 ед.
6. луч ЖС 04.466 – 20 ед.
7. растяжка ЖВН 04.418 – 20 ед.
8. скоба ЖС 24.506 – 20 ед.
9. вкладыш ЖС 04.002 – 20 ед.
10. вкладыш ЖС 04.003 – 20 ед.
11. втулка ЖС 04.001 – 5 ед.
12. ползун левый ЖВН-6В.04.070 – 1 ед.
13. ползун правый ЖВН-6В.04.080 – 1 ед.



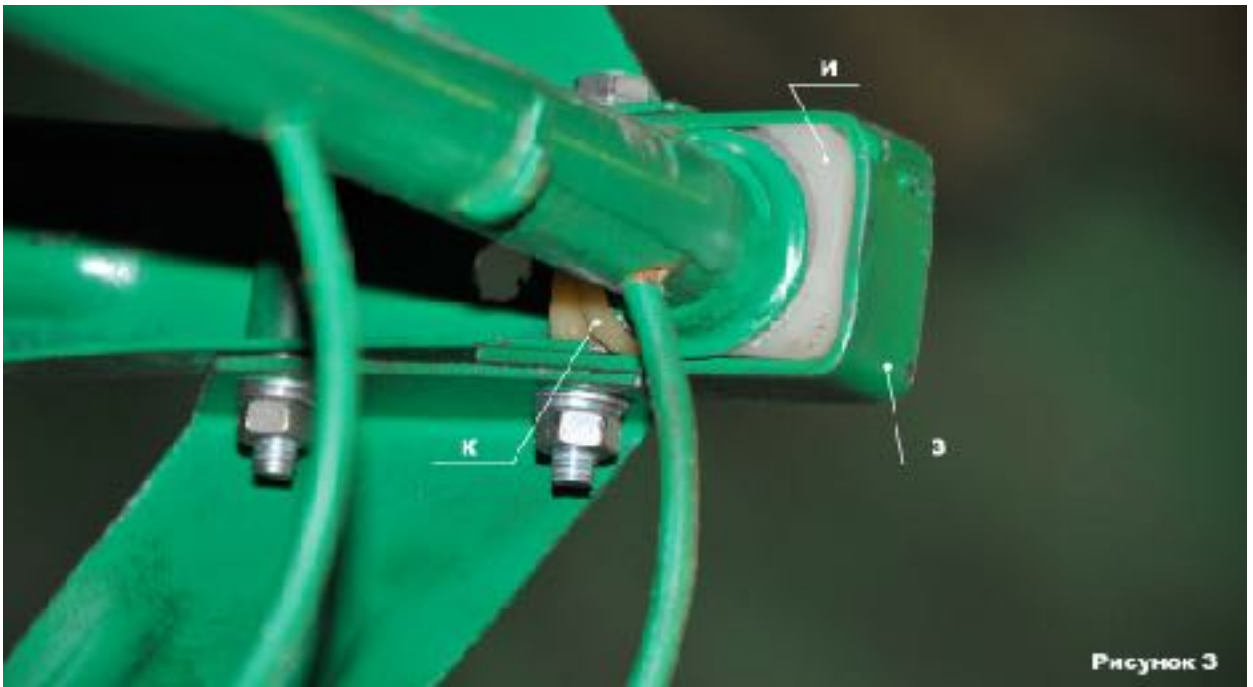


Рисунок 3

Привод мотовила осуществляется следующей последовательности (рис. 4-5\_:

1. вал карданный ЖВН-6В.01.910
2. редуктор ЖВН-6В.01.600
3. блок приводной ЖВН-6В.01.120
4. цепь  $t=19,05$
5. звездочка Н 206.07.000А
6. вал вариатора нижний ЖВН 01.810
7. ремень 38x18-1500
8. шкив вариатора верхний ЖВН-6В.01.1450
9. цепь  $t=15,875$
10. натяжное устройство ЖВН 00.660
11. звездочка с муфтой ЖВН 05.030



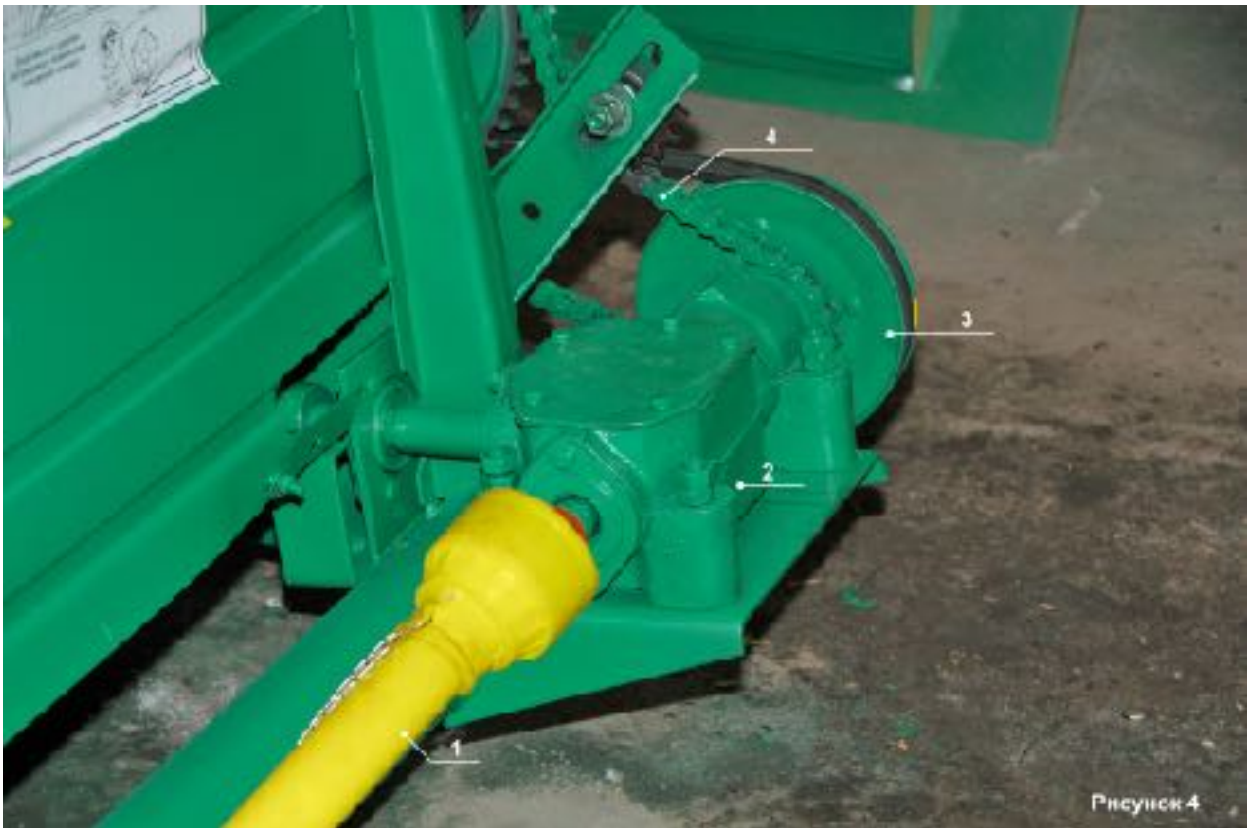


Рисунок 4



Рисунок 5

2. Режущий аппарат смонтирован на переднем бруске рамы. Служит для среза хлебной массы. Состоит из пальцевого бруса, собранного на бруске рамы и подвижного ножа,двигающегося между верхними и нижними направляющими пальцами.

Состав (рис. 6-7):

1. Палец ЖВН 01.420 / Р 230.21.000 – 39 ед.
2. Нож ЖВН-6В.01.240А – 1ед.

3. Брус передний ЖВН-6В.02.020 – 1 ед.
4. Прижим регулируемый Р 372.00.000 – 16 ед.
5. Пластина трения Р 230.00.005-02 16 ед.

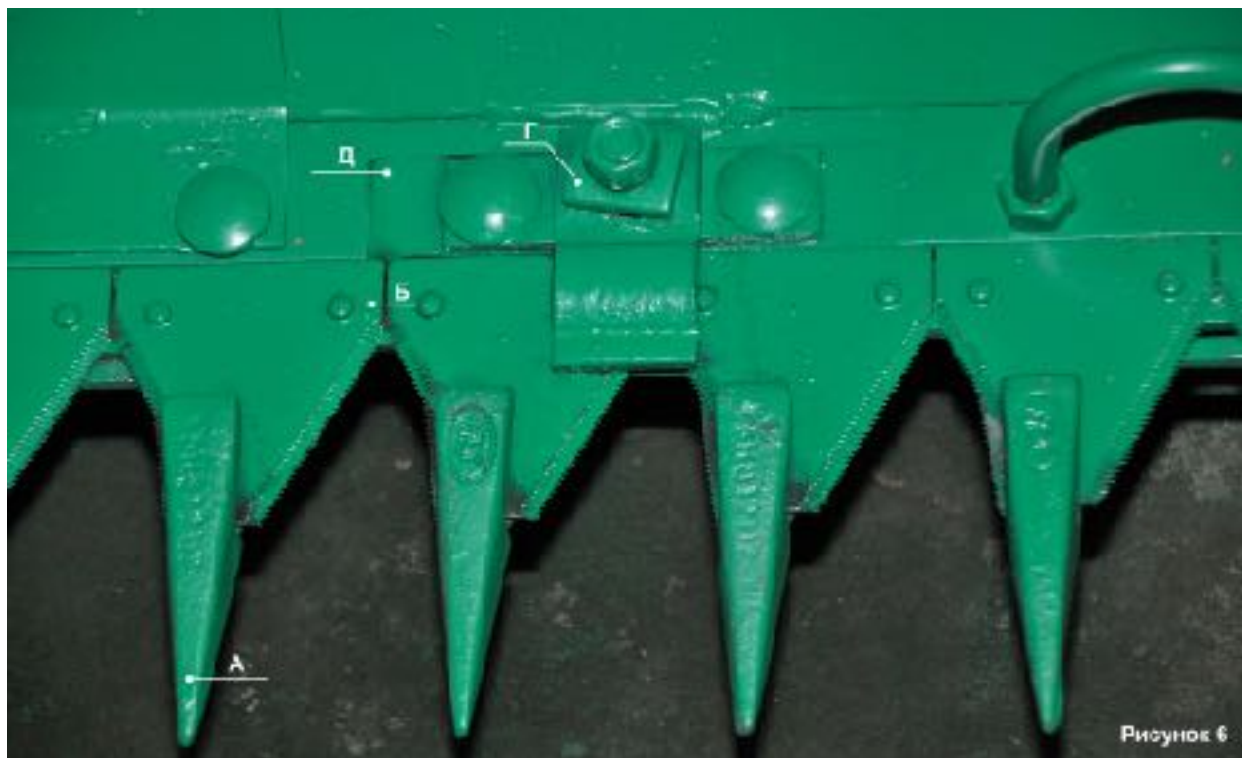




Рисунок 7

Привод режущего аппарата осуществляет в следующей последовательности (рис. 8-9):

1. вал карданный ЖВН-6В.01.910
2. редуктор ЖВН-6В.01.600
3. блок приводной ЖВН-6В.01.120
4. ремень С(В)-3350
5. шкив ЖВП 01.860
6. механизм привода ножа МПН 85.10П
7. головка ножа ЖВН-6В.01.250А





Рисунок 8



Рисунок 9

3. Транспортер. Служит для подачи скошенной массы к выбросному окну жатки.  
Состав (рис. 10-12):

1. Лента транспортера ЖВН 00.170 – 2 ед.
2. Лента транспортера ЖВН 00.170-01 – 1 ед.
3. Лента транспортера ЖВН 00.170-02 – 2 ед.



4. Лента транспортера ЖВН 00.170-03 – 1 ед.
5. Вал ведущий ЖВН-6В.01.1490 – 1 ед.
6. Барабан ведомый ЖВН 03.090 – 1 ед.
7. Барабан ведомый ЖВН 03.100 – 1 ед.
8. Барабан ведомый ЖВН 03.110 – 1 ед.
9. Настил ЖВН-6В.03.020 – 1 ед.
10. Лист левый ЖВН-6В.02.4068
11. Лист средний ЖВН-6В.02.4069
12. Лист правый ЖВН-6В.02.4071-01

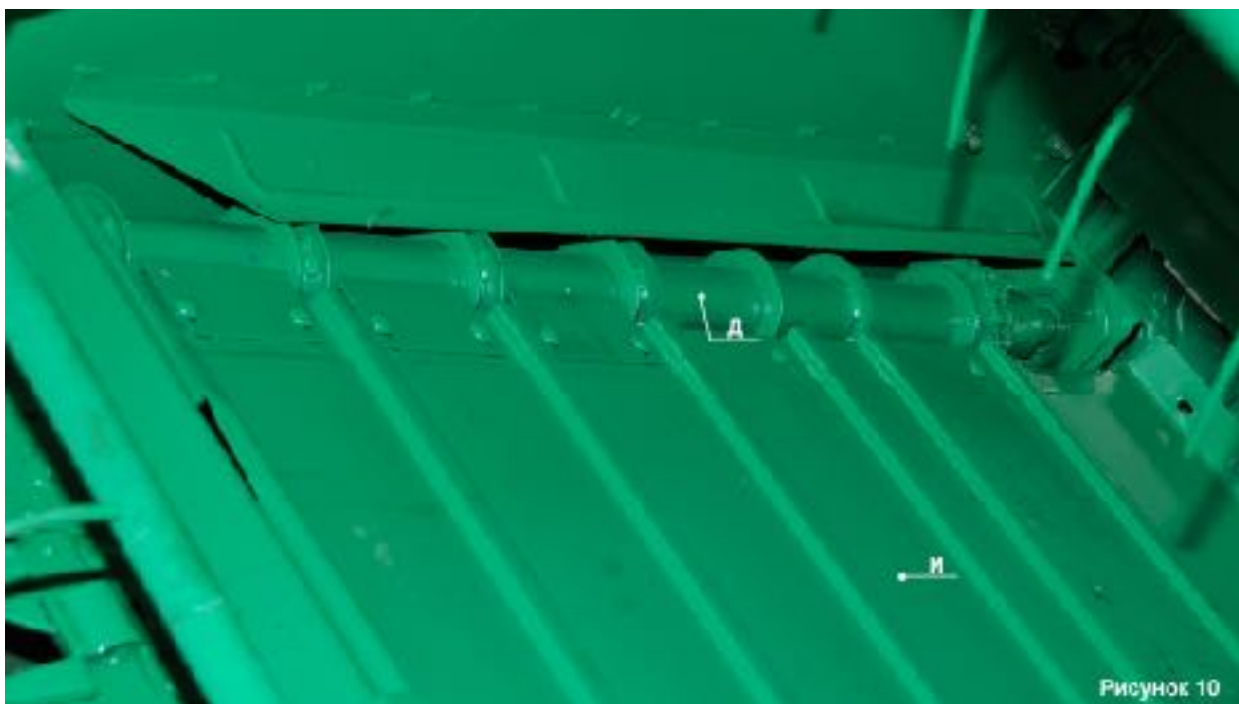


Рисунок 10



Рисунок 11



Рисунок 12

Привод транспортера осуществляет в следующей последовательности (рис. 13-14):  
1. вал карданный ЖВН-6В.01.910

2. редуктор ЖВН-6В.01.600
3. вал ЖВН 01.6042А
4. вал ведущий ЖВН-6В.01.1490

