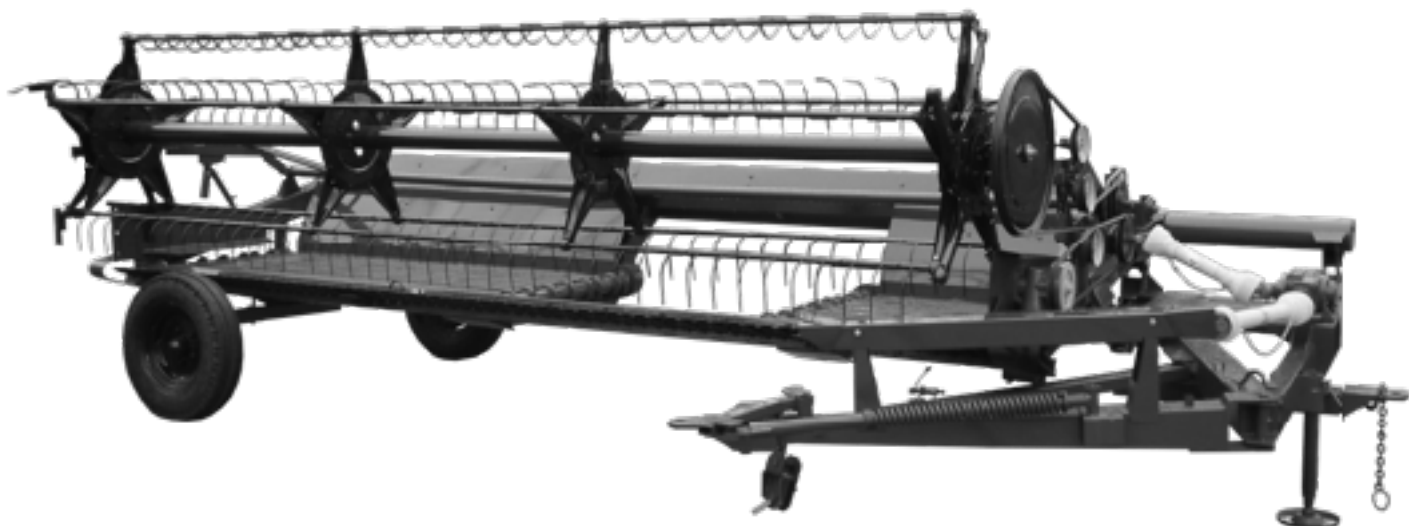


Жатка валковая прицепная ЖВП-4,9 (с МПН)



Технические характеристики		
Название	Значение	Ед. изм.
Ширина захвата	4,9	м
Рабочая скорость	до 10	км/ч
Транспортная скорость	20	км/ч
Производительность	2,8	га/ч
Высота среза	60...250	мм
Ширина платформы	1130	мм
Ширина выбросного окна	1276	мм
Кол-во двойных ходов ножа	486	дв.х/мин
Число оборотов мотовила	37...61	мин ⁻¹
Масса	1545	кг
Тип привода	МПН по типу Schumacher	
Агрегатируется	колесные тракторы класса 1,4-2,0	

Жатка валковая прицепная ЖВП-4,9 (с МПН) предназначена для скашивания зерновых колосовых и крупяных культур с укладкой скошенной массы в одинарный встречно-поточный валок во всех зонах, где применяется раздельный способ уборки.

Оснащение жатки ЖВП-4,9 (с МПН)

Мотовило - пятилопастное, двухэксцентриковое, противонамоточное с металлическими роликами, которые обеспечивают долговечность работы механизма наклона лопастей.

Привод мотовила - ременной, не требующий установки дополнительного узла - предохранительной муфты.

Привод ножа - МПН по типу Schumacher с вертикальным расположением шкива, исключающий использование перекрестных ременных передач и, как следствие, увеличивающий ресурс работы приводного ремня.

Амортизатор - пружинный, обеспечивающий идеальное копирование рельефа поля режущим аппаратом.

Компенсатор - пружинный, позволяющий исключить отставание правого полевого колеса жатки и его повреждение.

Прижим ножа - регулируемый, позволяющий просто и с высокой точностью выдерживать зазор между сегментом и противорежущей пластиной, необходимый для качественного среза культур.

Гидросистема - рукава высокого давления, использование которых позволяет увеличить надежность и срок службы гидравлики, а также упростить техническое обслуживание магистралей.

Предназначена для скашивания зерновых колосовых и крупяных культур с укладкой скошенной массы в одинарный встречно-поточный валок во всех зонах, где применяется раздельный способ уборки.

Основные рабочие органы:

- сница;
- платформа;
- мотовило;
- подъемно-разгружающее устройство;
- 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. Транспортеры, двигаясь навстречу друг другу, сбрасывают 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.

Для обеспечения оптимальных режимов работы жатка имеет следующие регулировки:

- изменение высоты среза выполняется из кабины трактора подъемом и опусканием платформы жатки гидроцилиндром подъемно-разгружающего устройства. Регулируемым амортизатором устанавливается минимальная высота среза;
- изменение высоты расположения мотовила выполняется из кабины трактора гидроцилиндрами;
- изменение выноса мотовила выполняется вручную;
- изменение частоты вращения мотовила выполняется вручную перестановкой блока звездочек в цепном контуре привода мотовила и перестановкой прокладок;
- изменение угла наклона пальцев граблин мотовила выполняется вручную.

Работа и устройство основных рабочих органов.

1. Мотовило. Служит для подачи стеблей к режущему аппарату. Состав:

А. вал мотовила ЖВП-4,9.04.010А – 1 ед.

Б. граблина ЖВП-4,9.04.050А – 5 ед.

В. крестовина ЖВП-4,9.14.160 – 1 ед.

Г. крестовина ЖВП-4,9.14.160-01 – 1 ед.

Д. диск ЖХМ 6.04.404 – 4 ед.

Е. луч ЖЗ 04.408 – 20 ед.

Ж.. скоба ЖЗЛ 04.504 – 30 ед.

- З. диск с роликами ЖВП-4,9.14.120А – 2 ед.
- И. вкладыш ЖЗЛ 04.003 – 60 ед.
- К. сектор ЖВП-4,9.14.140А – 1 ед.
- Л. сектор ЖВП-4,9.14.140А-01 – 1 ед.
- М. вкладыш ЖЗ 04.003 – 2 ед.
- Н. вкладыш ЖЗ 04.003-01 – 4 ед.
- О. опора ЖВП-4,9.04.110 – 1 ед.
- П. опора ЖВП-4,9.04.120 – 1 ед.

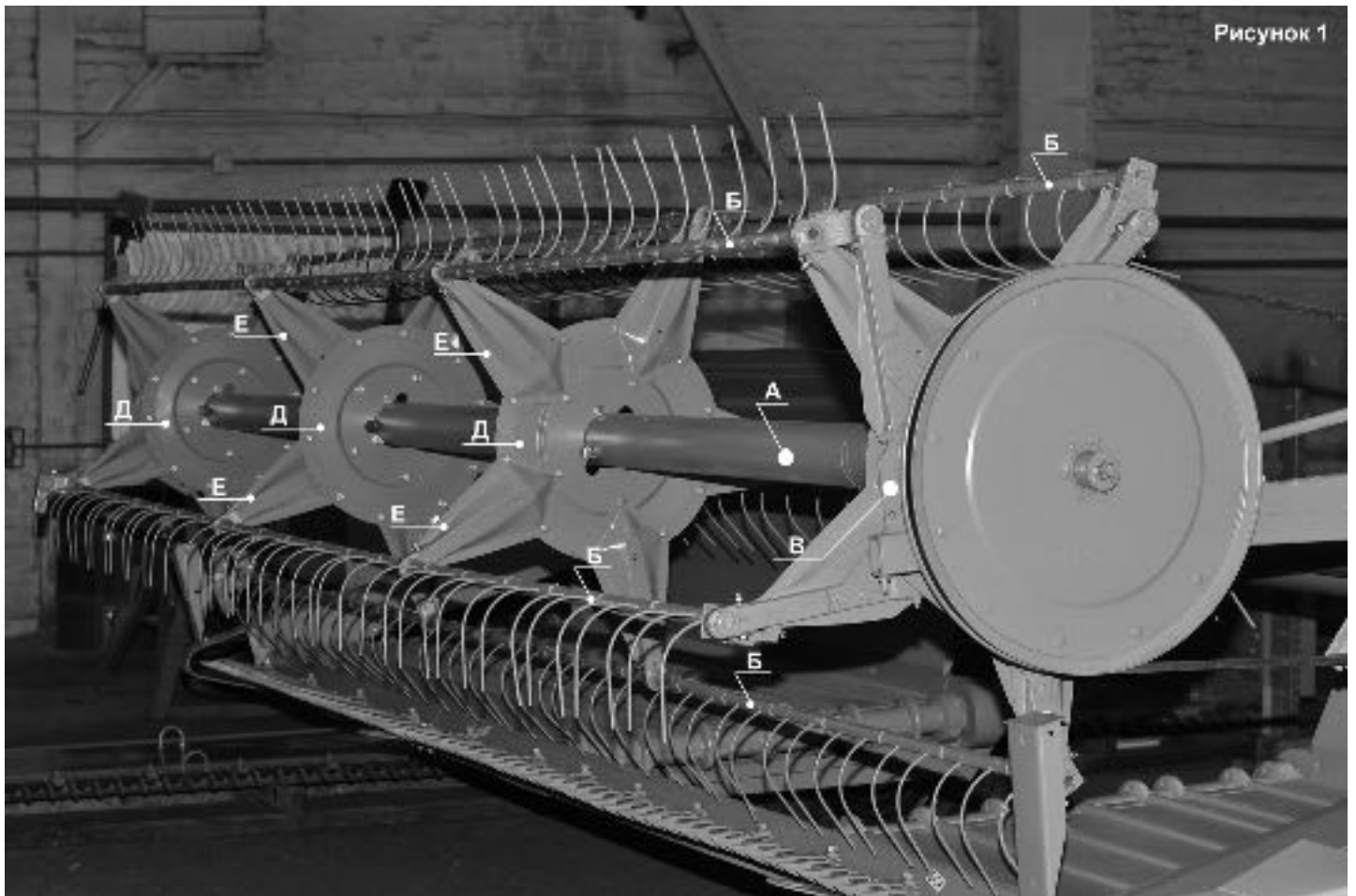


Рисунок 2

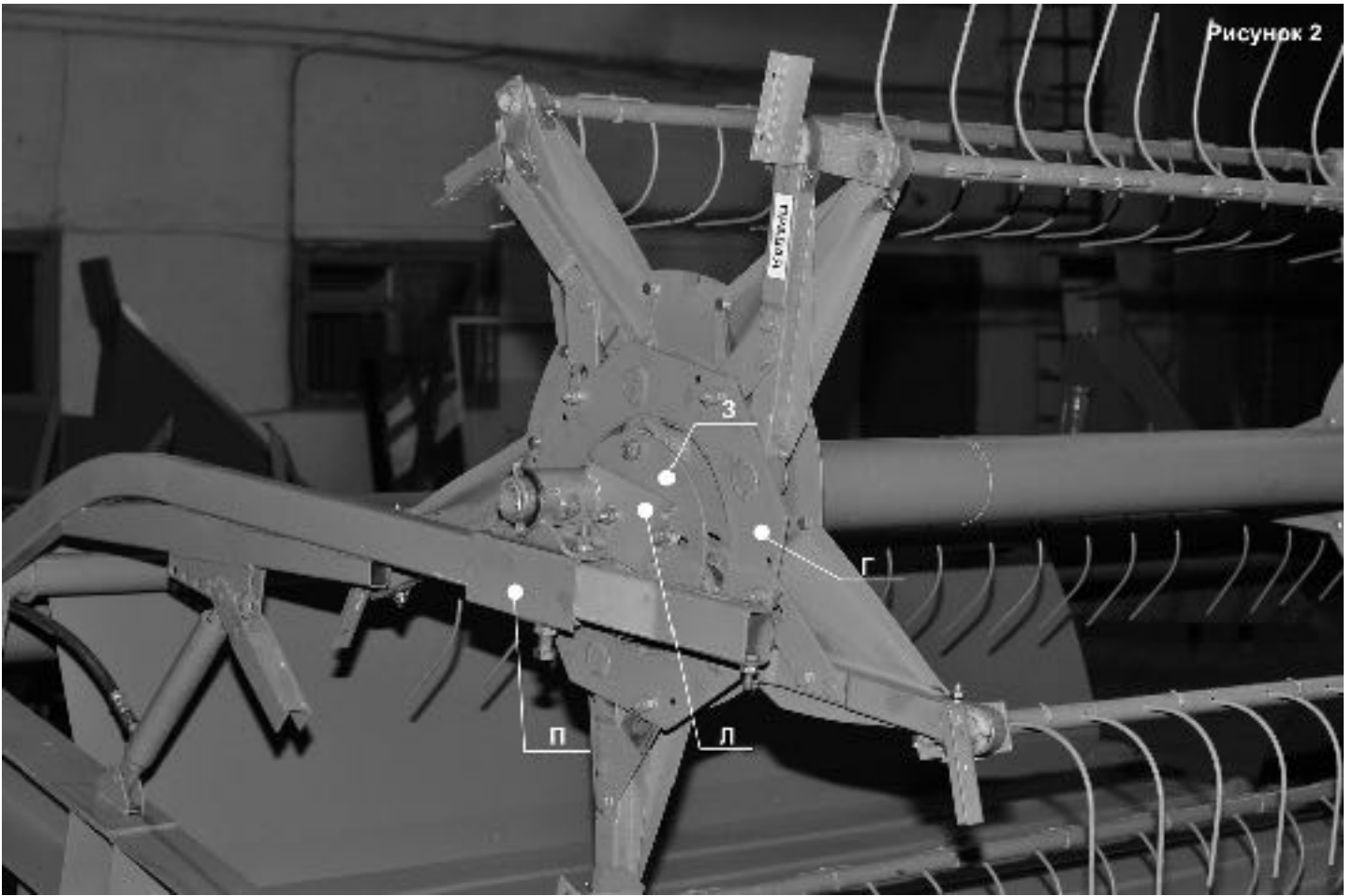
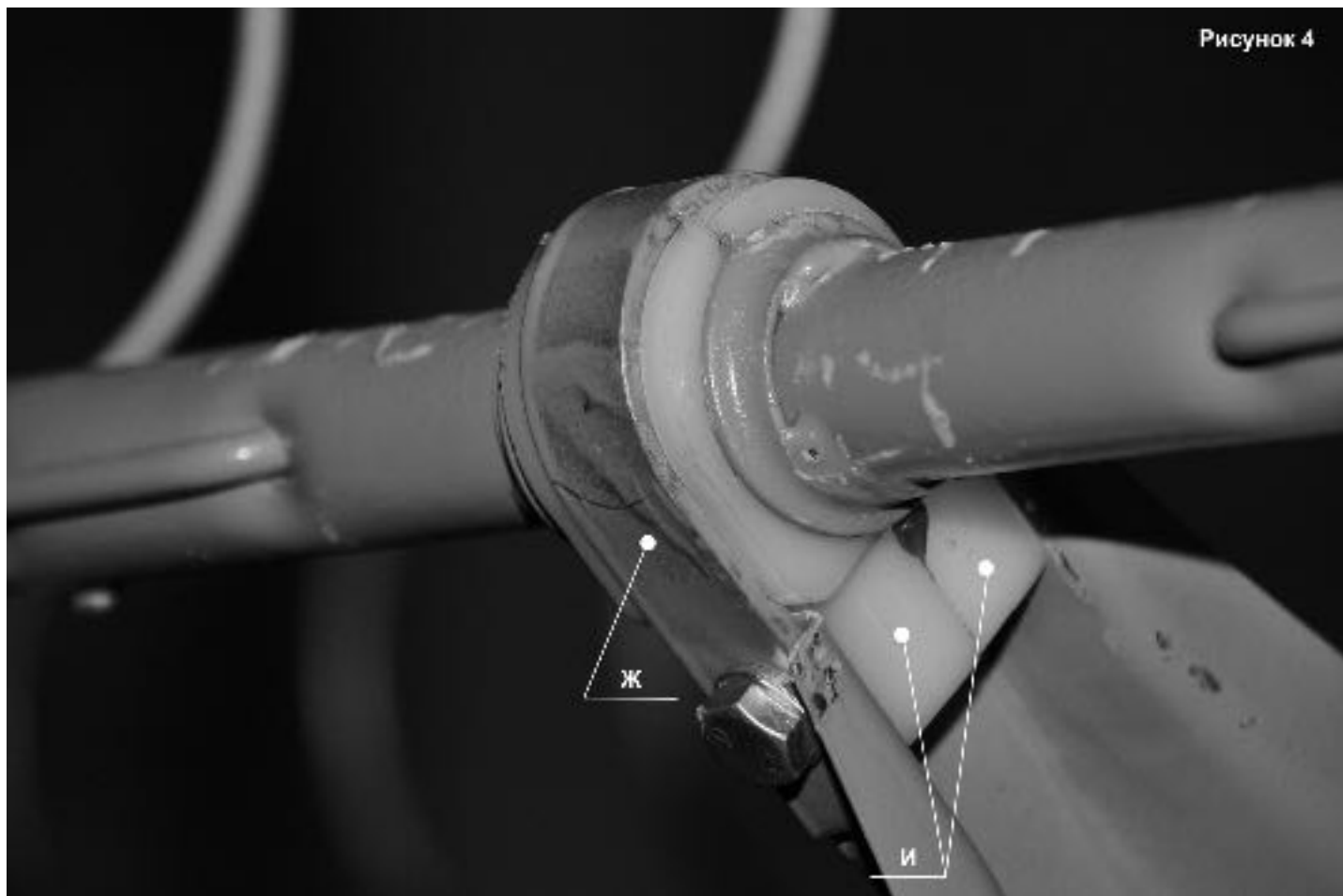


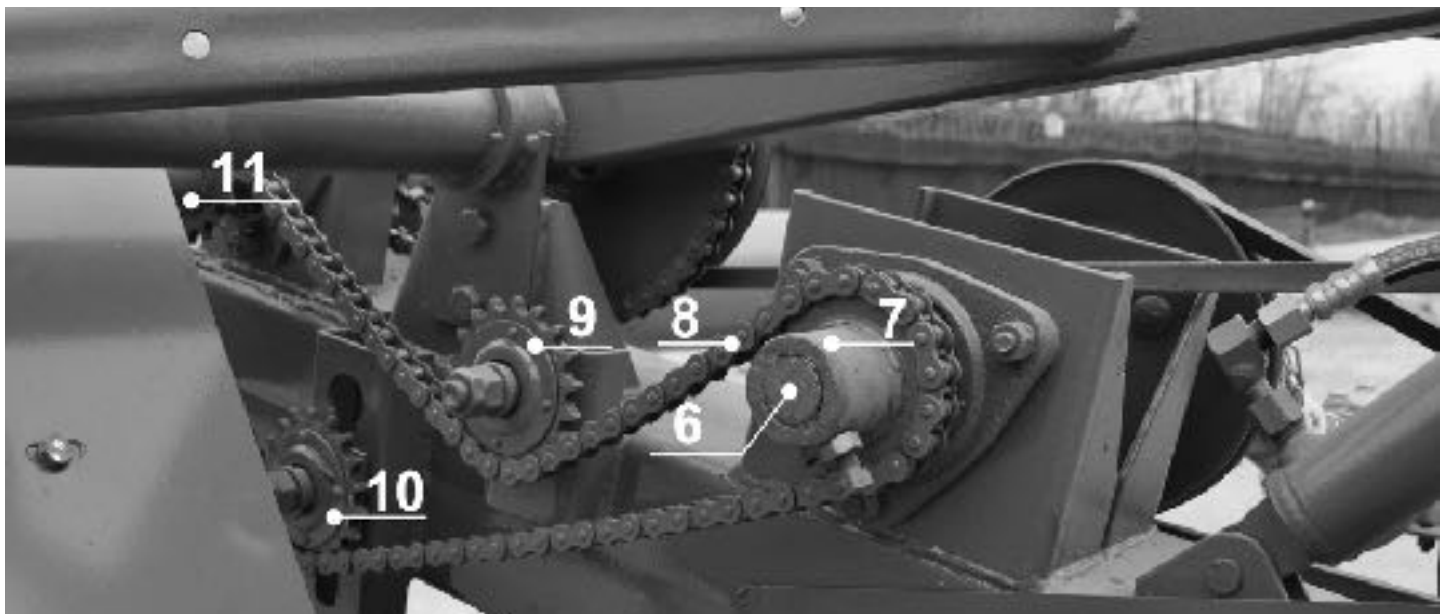
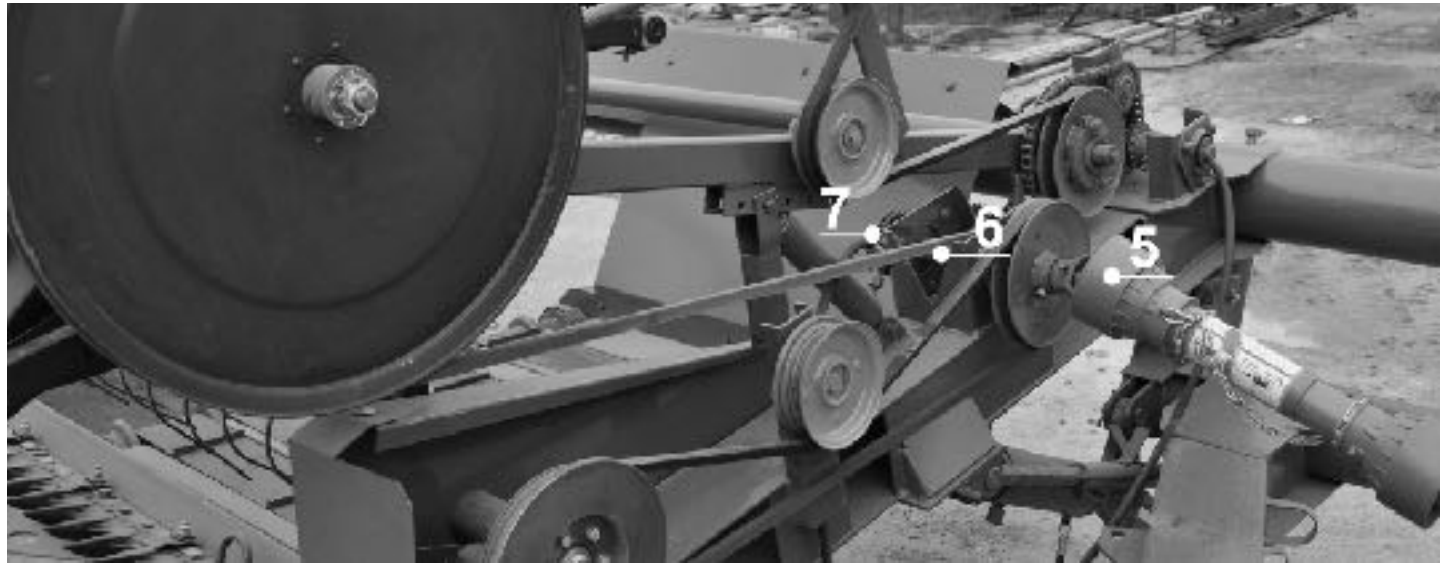
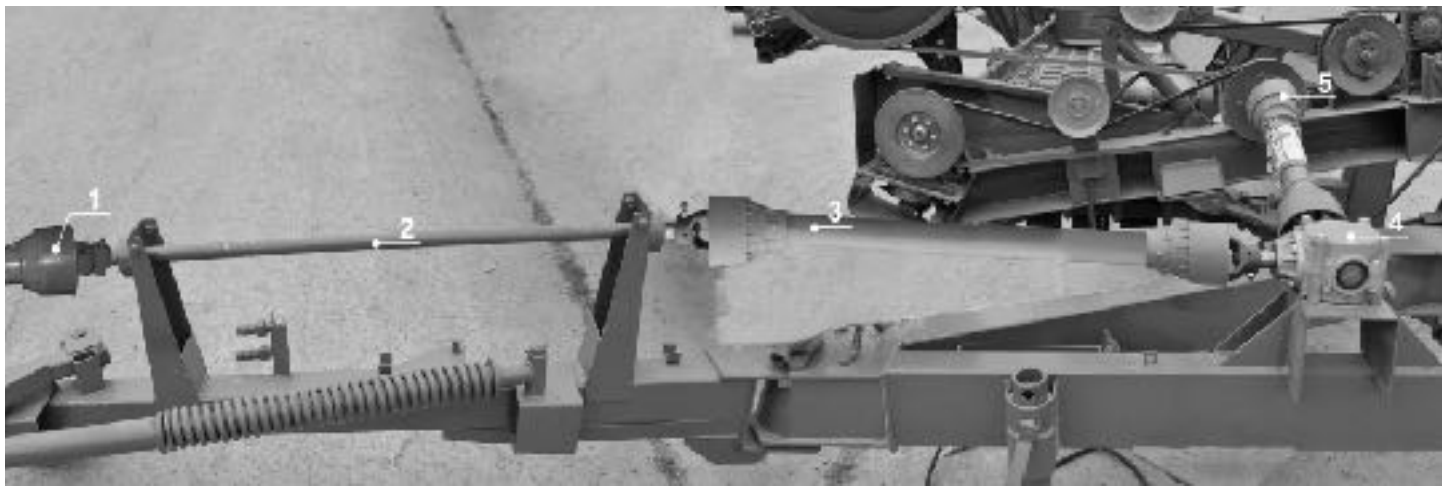
Рисунок 3

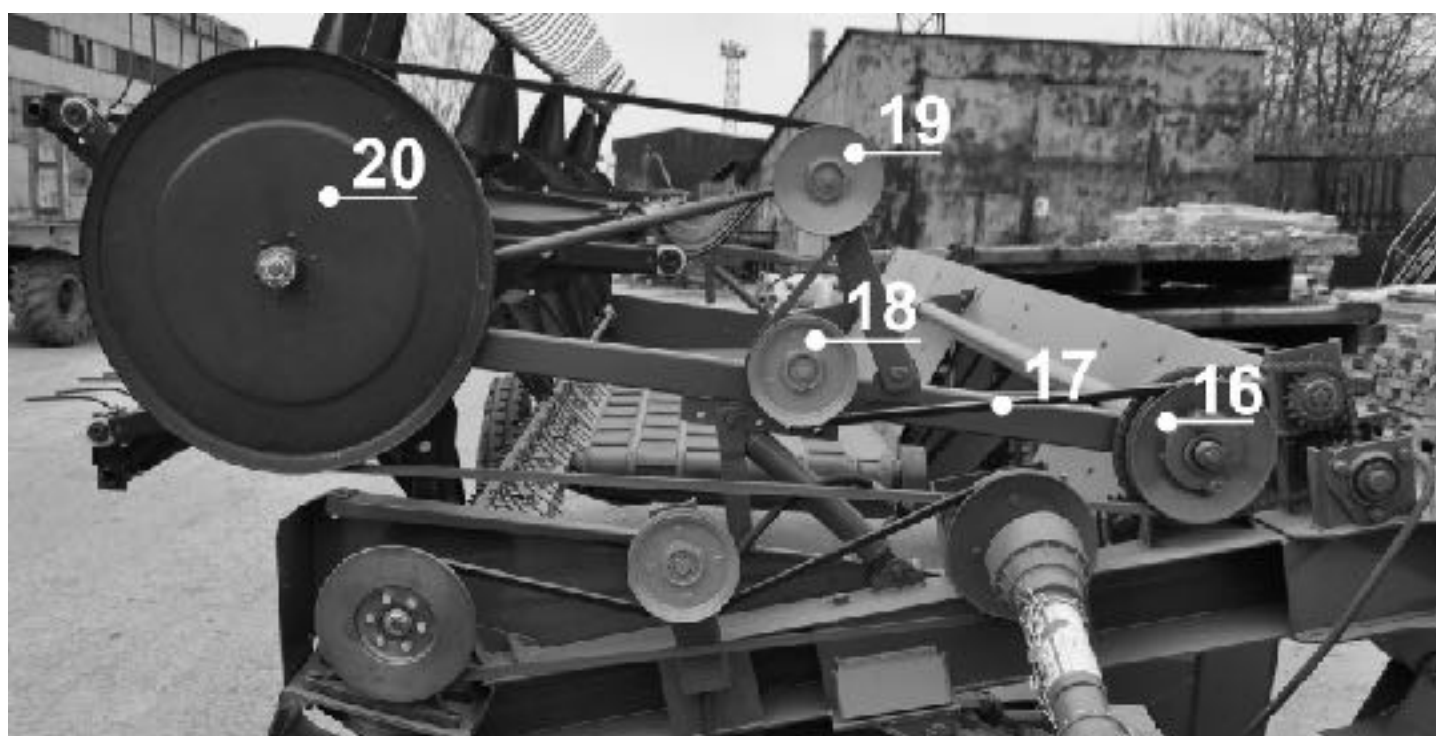
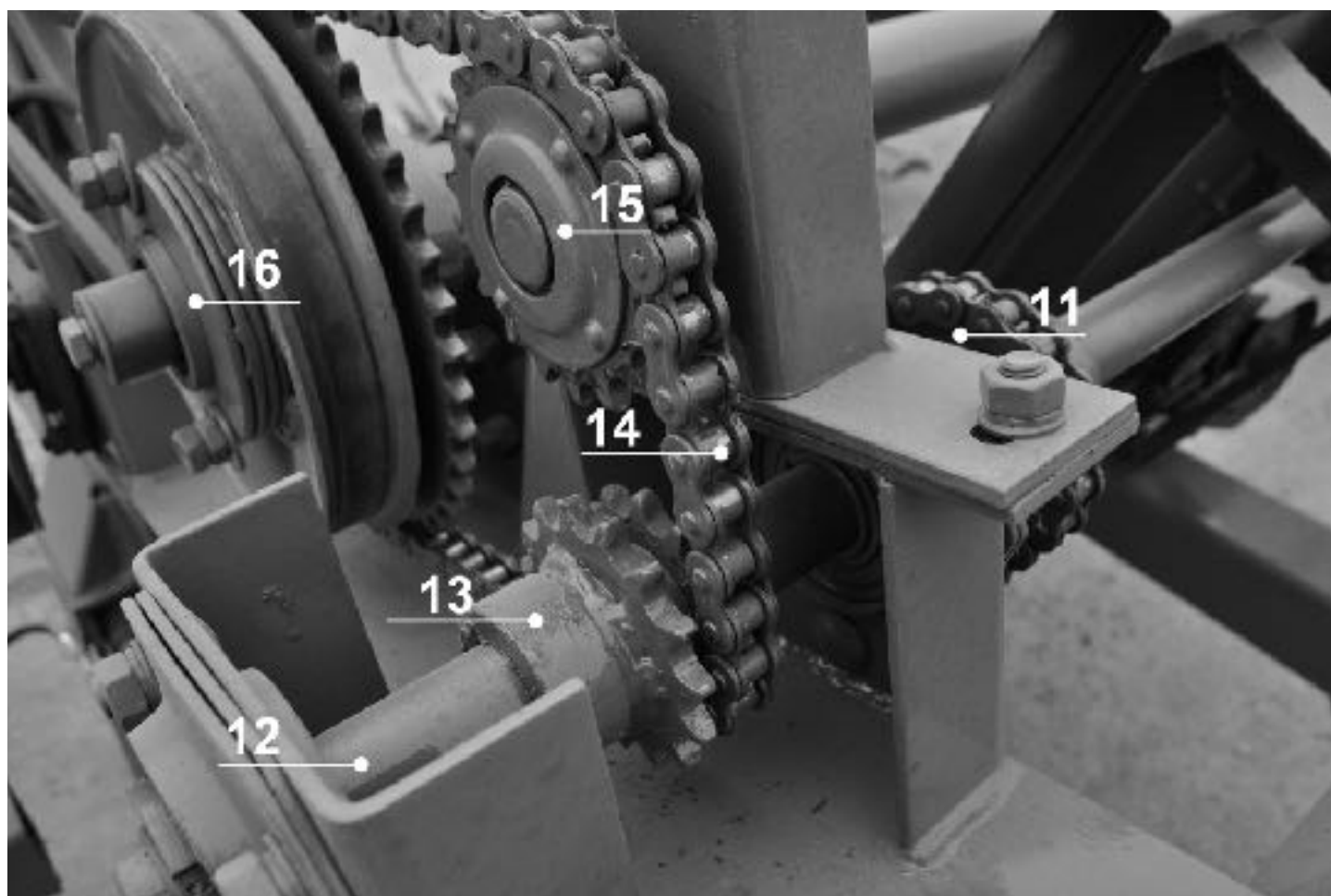




Привод мотовила осуществляется в следующей последовательности:

1. Вал карданный ЖВП-4,9.00.230
2. Вал ЖВП-4,9.03.604
3. Вал карданный ЖВП-6,4.00.250
4. Редуктор РК 01.000
5. Вал карданный ЖВП-6,4.00.260Б
6. Вал ЖВП-6,4.01.623
7. Звездочка ЖВП-6,4.01.280
8. Цепь ПР-15,875
9. Звездочка натяжная 34-1-15-1-1
10. Звездочка натяжная 34-1-15-1-1
11. Звездочка ЖВП-6,4.01.280
12. Вал ЖВП-4,9.01.607Б-01
13. Звездочка ЖВП-4,9.01.300А
14. Цепь ПР-15,875
15. Звездочка натяжная 34-1-15-1-1
16. Вариатор ЖВП-4,9.01.360
17. Ремень С(В)-4500
18. Шкив ЖВП 01.860-01
19. Шкив ЖВП-4,9.01.630
20. Шкив ЖВП-4,9.04.090А



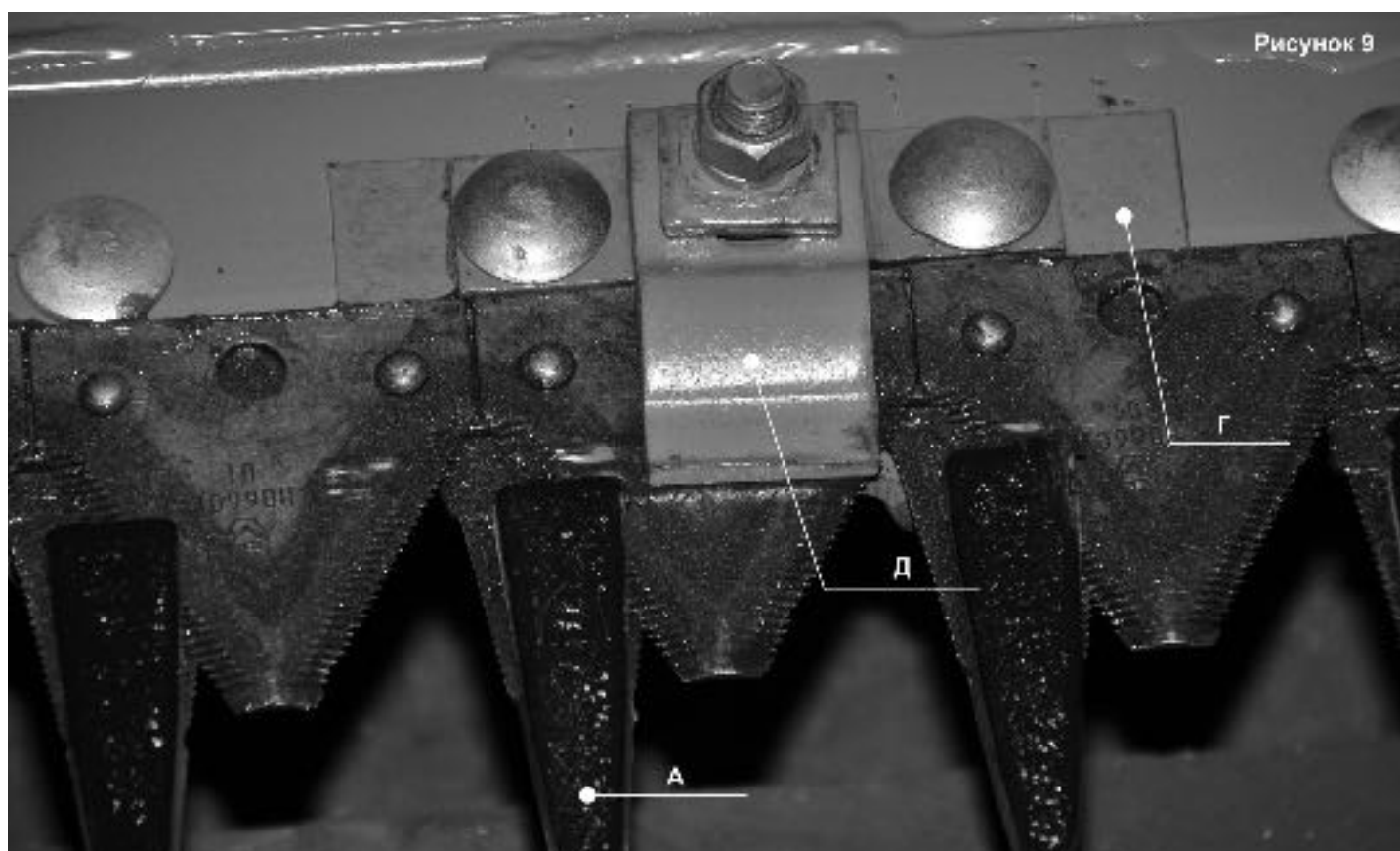
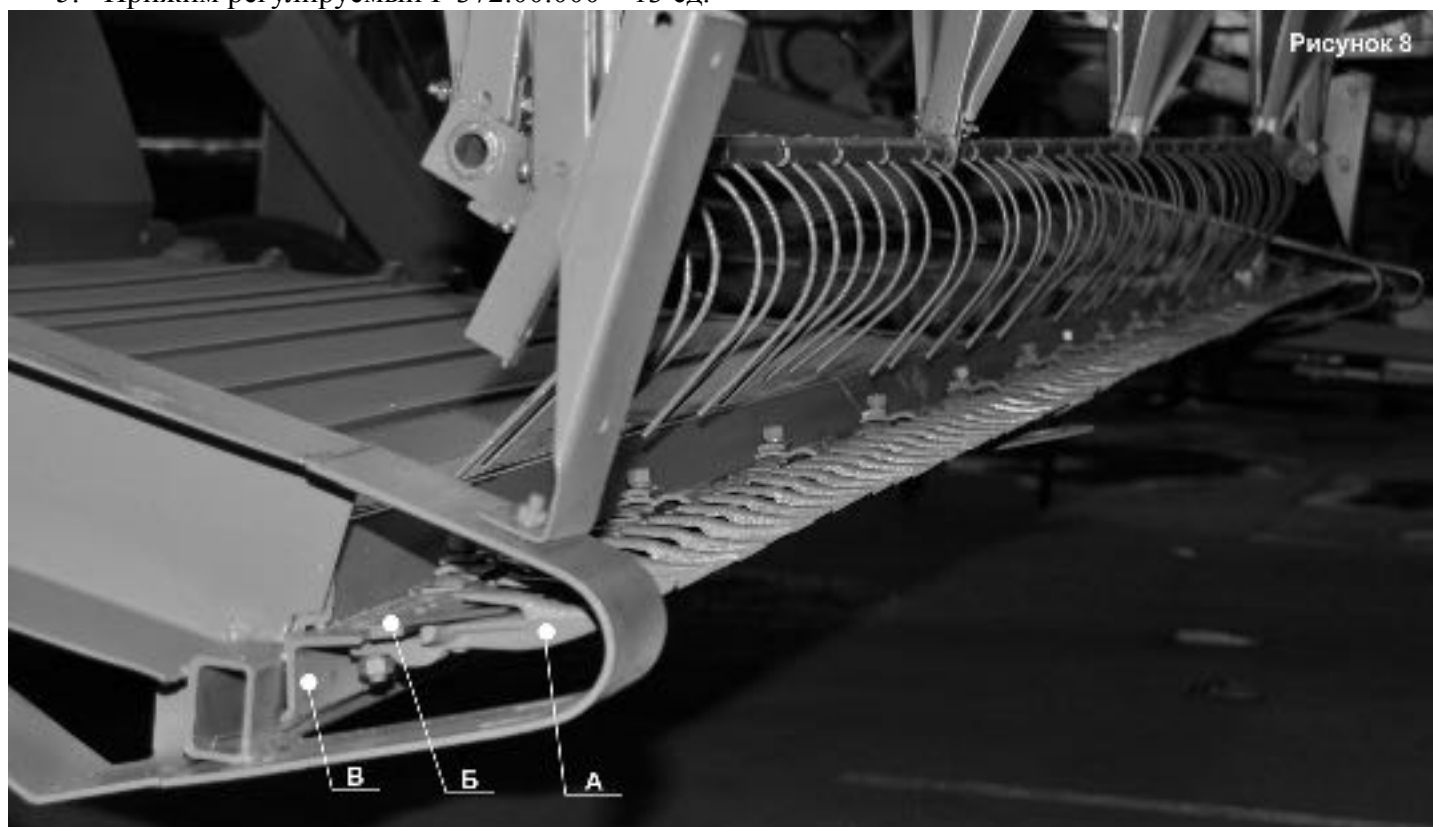


2. Режущий аппарат смонтирован на переднем бруске рамы. Служит для среза хлебной массы. Состоит из пальцевого бруса, собранного на бруске рамы и подвижного ножа,двигающегося между верхними и нижними направляющими пальцами.

Состав:

1. Палец ЖВН 01.420 / Р 230.21.000 – 33 ед.
2. Нож ЖВП-4,9.01.010Б – 1 ед.
3. Брус передний ЖВП-4,9.02.290Б – 1 ед.

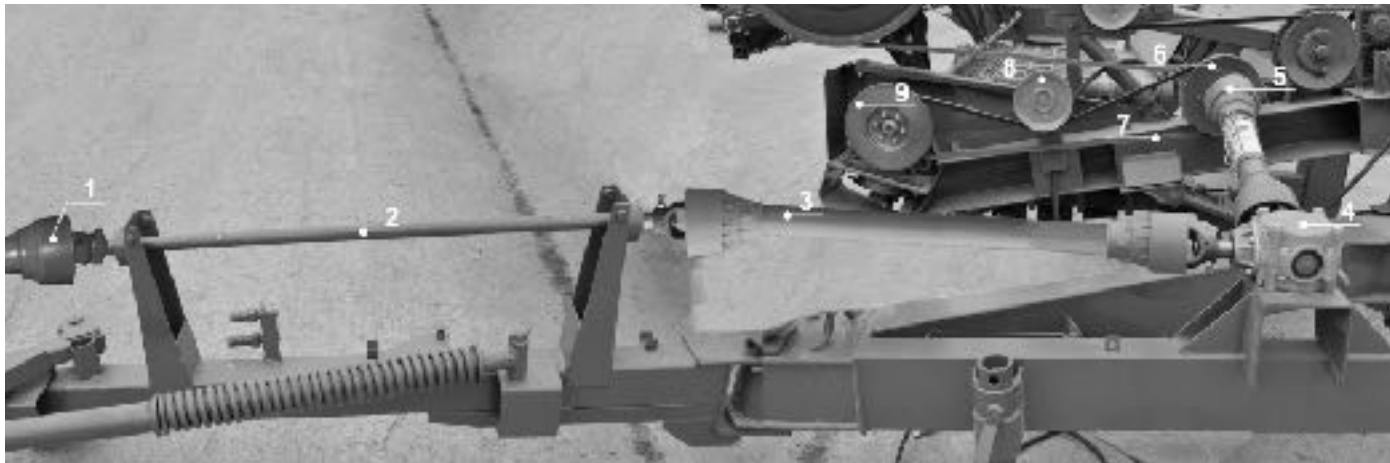
4. Пластина трения Р 230.00.005-02 – 13 ед.
5. Прижим регулируемый Р 372.00.000 – 13 ед.



Привод режущего аппарата осуществляется в следующей последовательности:

1. Вал карданный ЖВП-4,9.00.230
2. Вал ЖВП-4,9.03.604
3. Вал карданный ЖВП-6,4.00.250
4. Редуктор РК 01.000

5. Вал карданный ЖВП-6,4.00.260Б
6. Шкив ЖВП-4,9.01.560-02
7. Ремень С(В)-2500
8. Шкив ЖВП 01.860-01
9. МПН 85.20ПБ

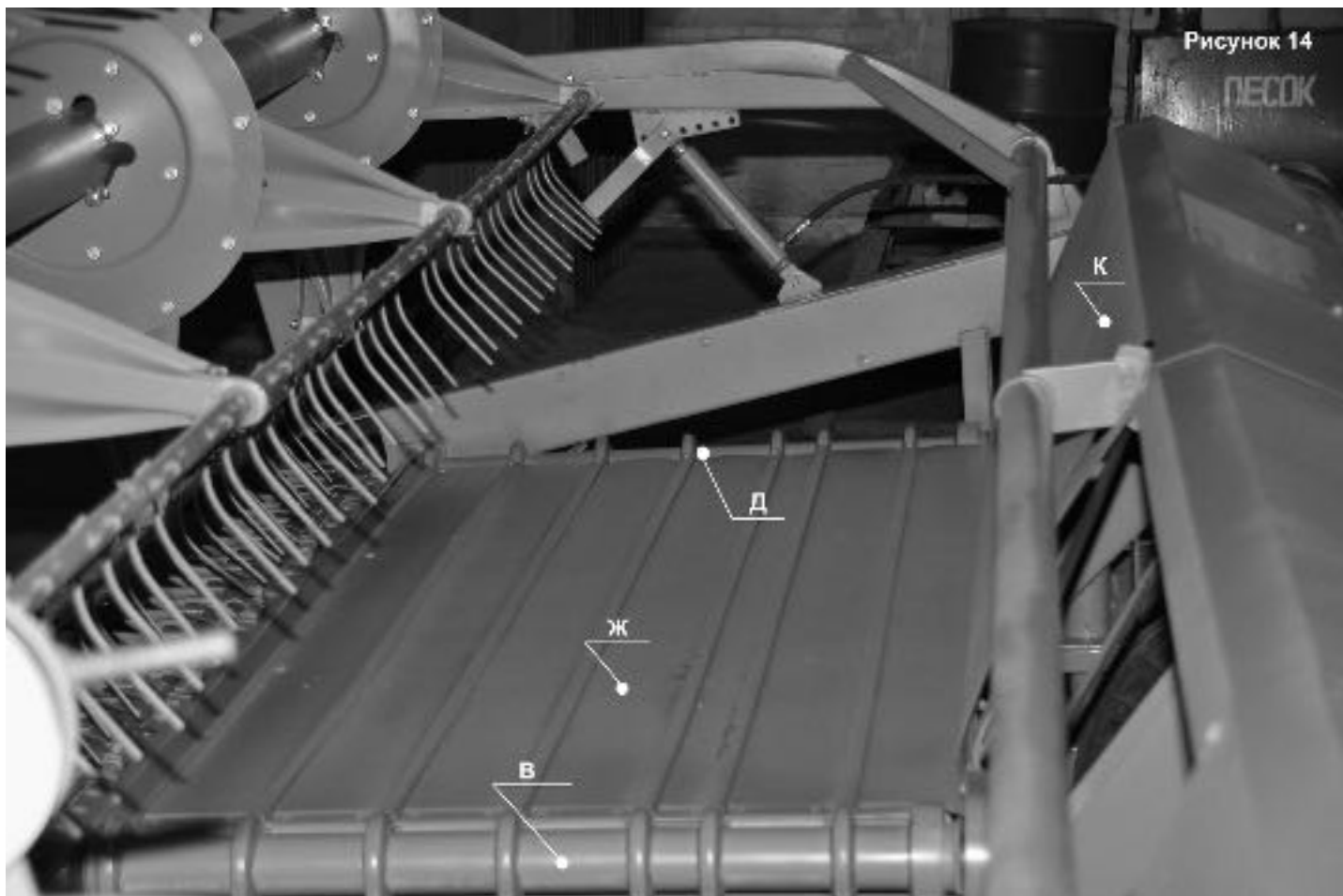


3. Транспортер. Служит для подачи скошенной массы к выбросному окну жатки.

Состав:

1. Лента транспортера ЖВП-4,9.00.120 – 5 ед.
2. Лента транспортера ЖВП-4,9.00.120-01 – 5 ед.
3. Вал ведущий ЖВП-4,9.01.030 – 1 ед.
4. Вал ведущий ЖВП-4,9.01.030-01 – 1 ед.
5. Вал ведомый ЖВП-4,9.01.050 – 1 ед.
6. Вал ведомый ЖВП-4,9.01.050-01 – 1 ед.
7. Настил правый ЖВП-4,9.01.422-01 – 1 ед.
8. Настил левый ЖВП-4,9.01.431-01 – 1 ед.
9. Щит ветровой левый ЖВП-4,9.01.445 – 1 ед.
10. Щит ветровой правый ЖВП-4,9.01.446 – 1 ед.





Привод транспортера осуществляется в следующей последовательности:

1. Вал карданный ЖВП-4,9.00.230
2. Вал ЖВП-4,9.03.604
3. Вал карданный ЖВП-6,4.00.250
4. Редуктор РК 01.000
5. Вал карданный ЖВП-6,4.00.260Б
6. Вал ЖВП-6,4.01.623
7. Звездочка ЖВП-6,4.01.280
8. Цепь ПР-15,875
9. Звездочка натяжная 34-1-15-1-1
10. Звездочка натяжная 34-1-15-1-1
11. Звездочка ЖВП-6,4.01.280
12. Вал ЖВП-4,9.01.607Б-01
13. Полумуфта ЖВП-4,9.01.540
14. Вал ЖВП-4,9.01.608А
15. Шкив ЖВП-4,9.01.550
16. Ремень В(Б)-2000
17. Шкив ЖВП-4,9.01.610
18. Шкив ЖВП 01.560А
19. Шкив ЖВП-4,9.01.550
20. Вал ведущий ЖВП-4,9.01.030-01
21. Шкив ЖВП-4,9.01.550
22. Ремень В(Б)-2000
23. Шкив ЖВП-4,9.01.610
24. Шкив ЖВП 01.560А
25. Шкив ЖВП-4,9.01.550
26. Вал ведущий ЖВП-4,9.01.030

