

Публичное акционерное
общество
**«БЕРДЯНСКИЕ
ЖАТКИ»**
УКРАИНА 71000, Запорожская
обл.,
г. Бердянск, пр. Пролетарский, 2а
☎ +380 (6153) 5-02-00, 6-44-37
Факс +380 (6153) 5-02-00,
5-31-00
E-mail: marketing@zhatki.com
www.zhatki.com

Публічне акціонерне
товариство
**«БЕРДЯНСЬКІ
ЖНИВАРКИ»**
р/р 26003900178013
у від № 1 МФ ПУМБ
МФО 335742
Код ОКПО 31071312
Свідоцтво № 200005213

Жатка валковая прицепная ЖВП-9,1



Название	Значение	Ед. изм.
Ширина захвата	9,1	м
Рабочая скорость	до 9	км/ч
Транспортная скорость	20	км/ч
Производительность	8	га/ч
Высота среза	80...250	мм
Ширина платформы	850	мм
Ширина выбросного окна	1010	мм
Кол-во двойных ходов ножа	497	дв.х/мин
Число оборотов мотовила	37...43	мин ⁻¹
Масса	2 200	кг
Тип привода	Механизм качающей шайбы МКШ	
Агрегатируется	колесные тракторы класса 1,4-2,0	

Оснащение.

Мотовило - пятилопастное, шпренгельное, планчатое.

Привод мотовила - ременной, не требующий установки дополнительного узла - предохранительной муфты, применение указанного привода обусловлено использованием жатки на полях с низкорослым хлебостоем.

Редуктор - конический, обеспечивающий надежную работу рабочих органов жатки в отличие от ранее применяемых перекрестных ременных передач.

Привод ножа - МКШ с вертикальным расположением шкива исключает использование перекрестных ременных передач и, как следствие, увеличивает ресурс работы приводного ремня.

Амортизатор - пружинный, обеспечивающий копирование рельефа поля режущим аппаратом.

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

Платформа - металлическая конструкция, выполненная из высококачественного профиля, ширина которой позволяет разместить пять лент транспортера в одном направлении, что исключает потери колосом за жаткой при уборке высокорослых зерновых.

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

Ходовая часть - четыре колеса, обеспечивающие снижение нагрузки на ступицы и курсовую устойчивость жатки.

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

Предназначена для скашивания и укладки в валок зерновых колосовых культур в степных районах Украины, Казахстан и других сходных по условиям районах.

Основные рабочие органы:

- сница;
- платформа;
- мотовило;
- транспортеры;
- гидросистема;
- опорные колеса.

Выполнение технологического процесса осуществляется при помощи трех рабочих органов:

- мотовило;
- режущий аппарат;
- транспортеры.

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 скошенные стебли на транспортер. Транспортер перемещает срезанную массу к выбросному окну и укладывает ее на стерню, образуя непрерывный валок.

Для работы жатки поле должно быть предварительно обкошено и разбито на загонки. Для обеспечения оптимальных режимов работы жатка имеет следующие регулировки:

- изменение высоты расположения мотовила;
- изменение выноса мотовила;
- изменение высоты среза;
- изменение частоты вращения мотовила.

Работа и устройство основных рабочих органов.

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

- А. Вал мотовила ЖВП-9,1.14.300А – 1 ед.
- Б. Лопасть в сборе ЖВП-9,1.14.310 – 5 ед.
- В. Луч ЖВП-9,1.14.320 – 40 ед.
- Г. Шпренгель ЖВП-9,1.14.330 – 5 ед.
- Д. Шпренгель ЖВП-9,1.14.330-01 – 5 ед.
- Е. Ползун (левый) ЖВП-6,4.04.310 – 1 ед.
- Ж. Ползун (правый) ЖВП-6,4.04.320 – 1 ед.
- З. Диск ЖВН 04.413 – 8 ед.
- И. Растяжка ЖВН 04.418А – 10 ед.



Рисунок 1



Рисунок 2



Рисунок 3

Привод мотовила осуществляется следующей последовательности (рис. 4-7):

1. Вал карданный ЖВП-4,9.00.230
2. Вал ЖВП-9,1.13.605-01
3. Вал карданный ЖВП-6,4.00.200
4. Редуктор ЖС 26.000-01
5. Полумуфта ЖЗ 03.080
6. Цепь ПР-19,05
7. Полумуфта ЖВП-9,1.11.280А

8. Вал ЖВП-9,1.11.609
9. Звездочка ЖВП-9,1.11.170
10. Цепь ПР-19,05 (50 зв.)
11. Звездочка натяжная Н 206.07.000А (z=16)
12. Звездочка ЖВП-9,1.11.180 (z=25)
13. Вал ЖВП-9,1.11.612
14. Блок звездочек ЖВП-9,1.11.160 (z=12, z=16)
15. Цепь ПР-19,05 (62 зв.)
16. Звездочка ЖВП-9,1.11.240А (z=16, z=16)
17. Вариатор ЖВП-9,1.11.220 (z=28, z=32, Ø 240)
18. Ремень С(В)-4500
19. Шкив ЖВП-4,9.01.630 (Ø 140)
20. Шкив ЖВП 01.860 (Ø 140)
21. Шкив ЖВП-4,9.04.090 (Ø 600)



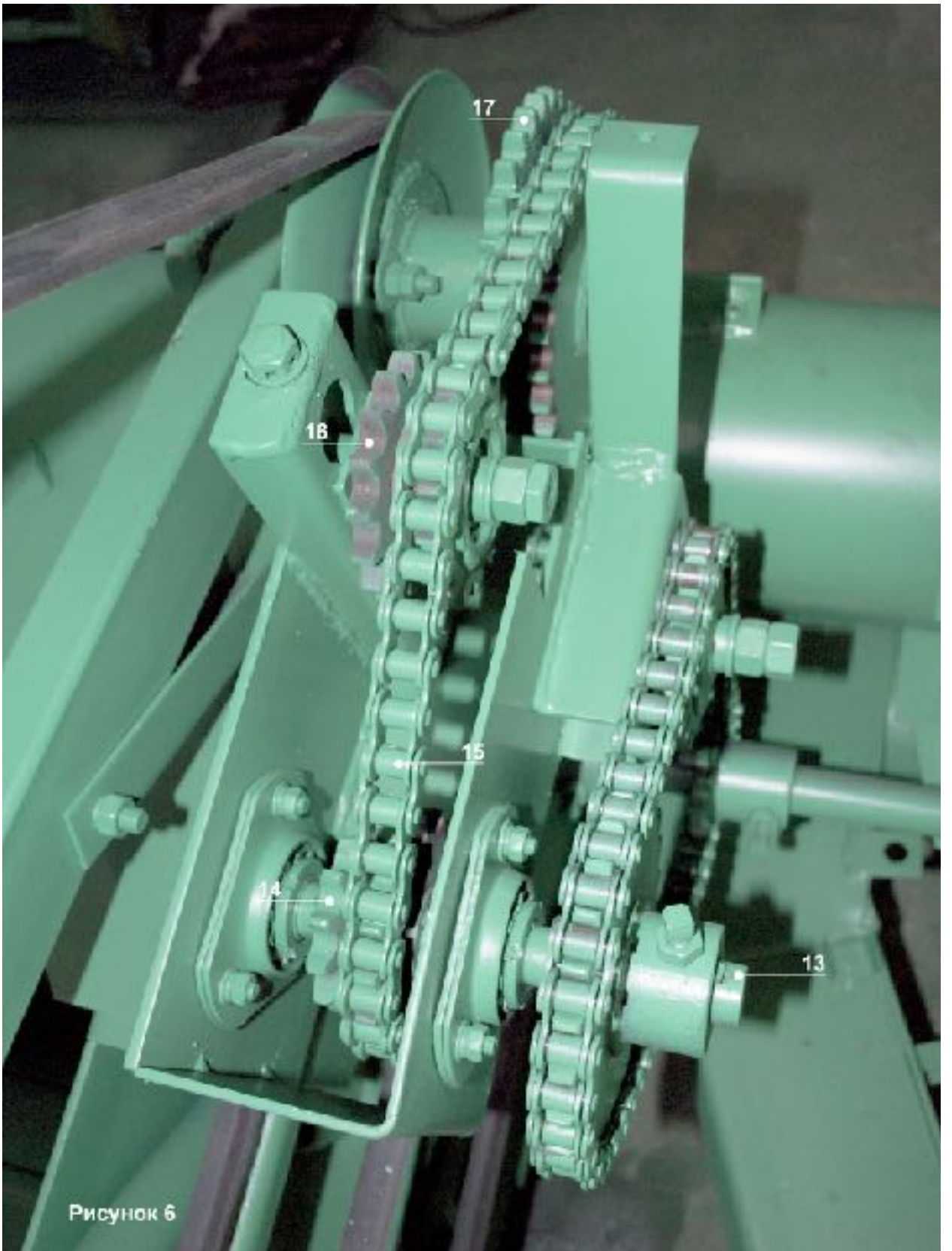


Рисунок 6



2. Режущий аппарат смонтирован на переднем бруске рамы и предназначен для срезания хлебной массы. Режущий аппарат состоит из пальцев, собранных на бруске рамы, ножа,двигающегося между пальцами и прижимами. Состав (рис. 8-10):

1. Палец ЖВН 01.420 / Р 230.21.000– 60 ед.
2. Нож ЖВП-9,1.11.400А – 1 ед.
3. Брус передний ЖВП-9,1.12.030 -1 ед.
4. Прижим регулируемый Р 372.00.000 – 23 ед.
5. Пластина трения Р 230.00.005-02 – 23 ед.
6. Прижим ЖЗ 08.160-02 – 2 ед.

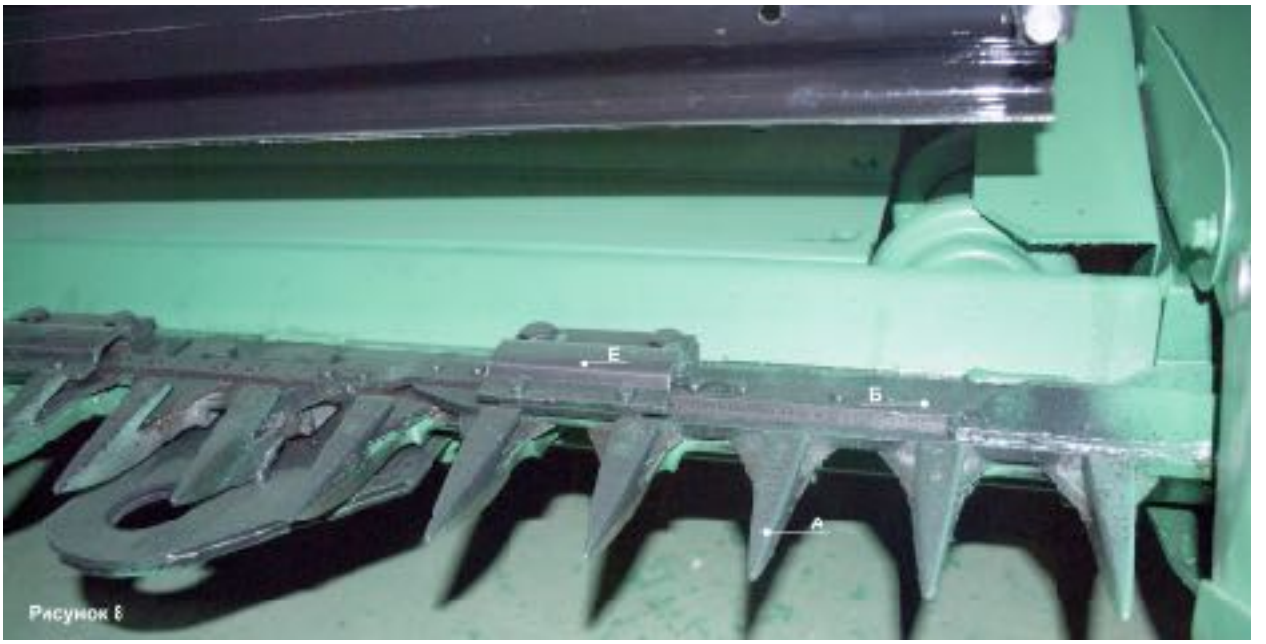
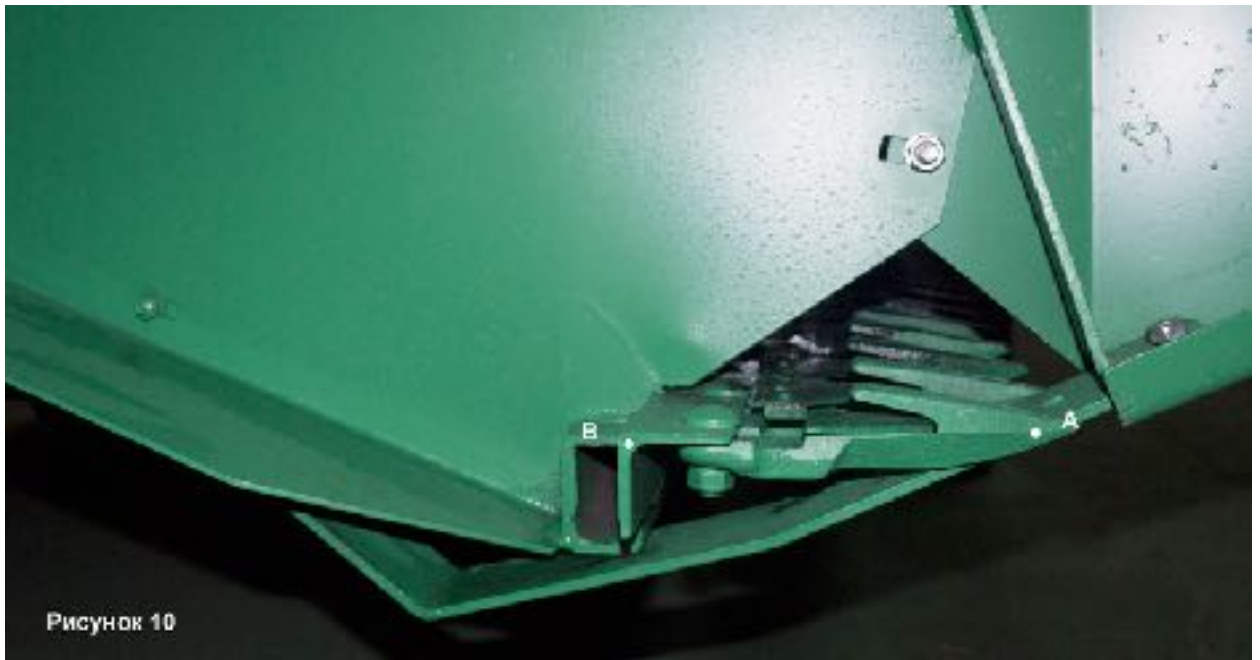


Рисунок 8



Рисунок 9



Привод режущего аппарата осуществляет в следующей последовательности (рис. 11-12):

1. Вал карданный ЖВП-4,9.00.230
2. Вал ЖВП-9,1.13.605-01
3. Вал карданный ЖВП-6,4.00.200
4. Редуктор ЖС 26.000-01
5. Полумуфта ЖЗ 03.080
6. Цепь ПР-19,05
7. Полумуфта ЖВП-9,1.11.280А
8. Вал ЖВП-9,1.11.609
9. Шкив ЖВП-9,1.11.260 (Ø 230)
10. Ремень УВ-2800
11. Шкив ЖВП-9,1.11.450 (Ø 200)
12. Шкив ЖВП-9,1.11.490 (Ø 140)
13. МКШ 3518050-121450



3. Транспортер. Служит для подачи скошенной массы к выбросному окну жатки.
Состав (рис. 13-17):

1. Лента транспортера ЖВП-9,1.10.010А – 8 ед.
2. Вал ведомый ЖВП-9,1.11.050-01 – 1 ед.
3. Вал ведущий ЖВП-9,1.11.030-01 – 1 ед.
4. Вал ведущий ЖВП-9,1.11.030 – 1 ед.
5. Вал ведомый ЖВП-9,1.11.050 – 1 ед.
6. Настил (левый) ЖВП-9,1.11.3200-01 – 1 ед.
7. Настил (правый) ЖВП-9,1.11.3200 – 1 ед.
8. Щит (левый 1) ЖВП-9,1.11.402 – 1 ед.
9. Щит (левый 2) ЖВП-9,1.11.403 – 1 ед.
10. Щит (правый 1) ЖВП-9,1.11.404 – 1 ед.

- 11. Щит (правый 2) ЖВП-9,1.11.405– 1 ед.
- 12. Щиток ЖВП-9,1.11.422 – 1 ед.

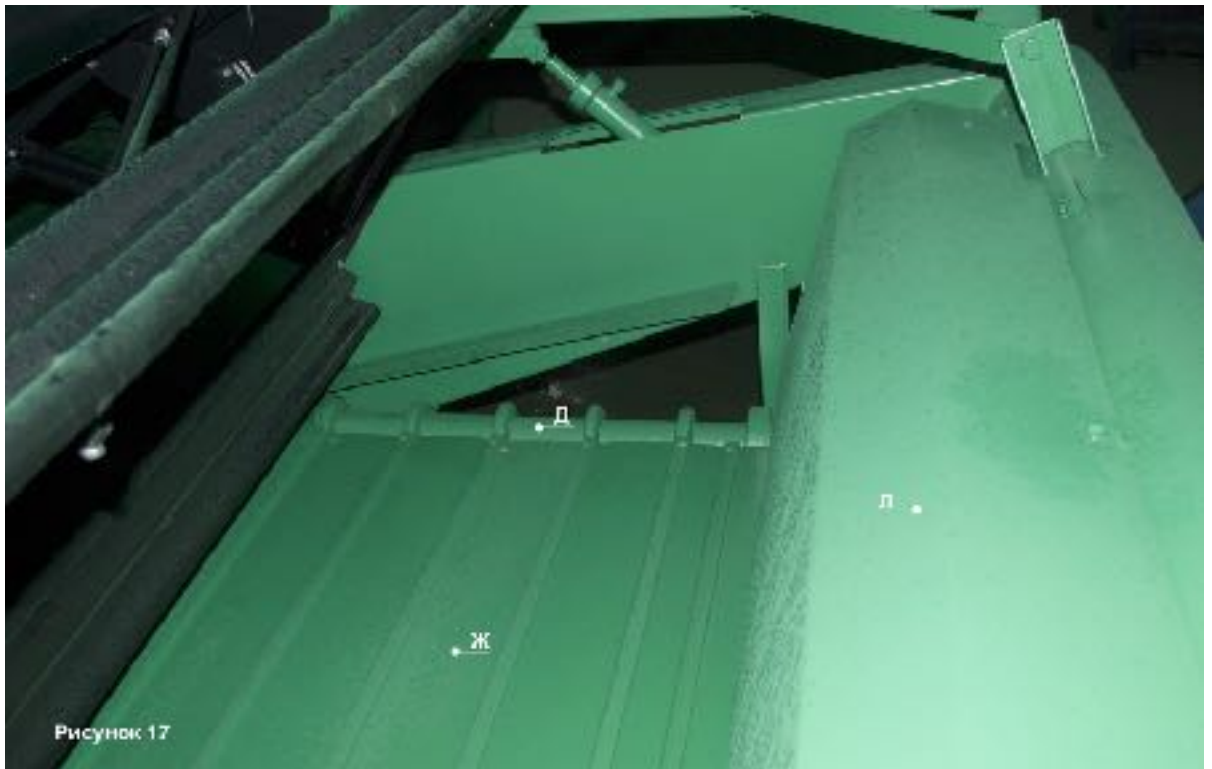




Рисунок 15



Рисунок 16



Привод транспортера осуществляет в следующей последовательности (рис. 18-24):

1. Вал карданный ЖВП-4,9.00.230
2. Вал ЖВП-9,1.13.605-01
3. Вал карданный ЖВП-6,4.00.200
4. Редуктор ЖС 26.000-01
5. Полумуфта ЖЗ 03.080
6. Цепь ПР-19,05
7. Полумуфта ЖВП-9,1.11.280А
8. Вал ЖВП-9,1.11.609
9. Полумуфта ЖВП-4,9.01.540
10. Вал ЖВП-9,1.11.611
11. Полумуфта ЖВП-4,9.01.540
12. Вал ЖВП-9,1.11.611-01А
13. Шкив ЖВП-6,4.01.470-01 (Ø140)
14. Ремень В(Б)-2000
15. Шкив ЖВП-4,9.01.610 (Ø125)
16. Шкив ЖВП 01.560А (Ø125)
17. Шкив ЖВП-4,9.01.550 (Ø125)
18. Вал ведущий ЖВП-9,1.11.030-01
19. Полумуфта ЖВП-4,9.01.540
20. Вал ЖВП-9,1.11.613А
21. Шкив ЖВП-6,4.01.470-01 (Ø140)
22. Ремень В(Б)-2000
23. Шкив ЖВП-4,9.01.610 (Ø125)
24. Шкив ЖВП 01.560А (Ø125)
25. Шкив ЖВП-4,9.01.550 (Ø125)
26. Вал ведущий ЖВП-9,1.11.030



Рисунок 18



Рисунок 19

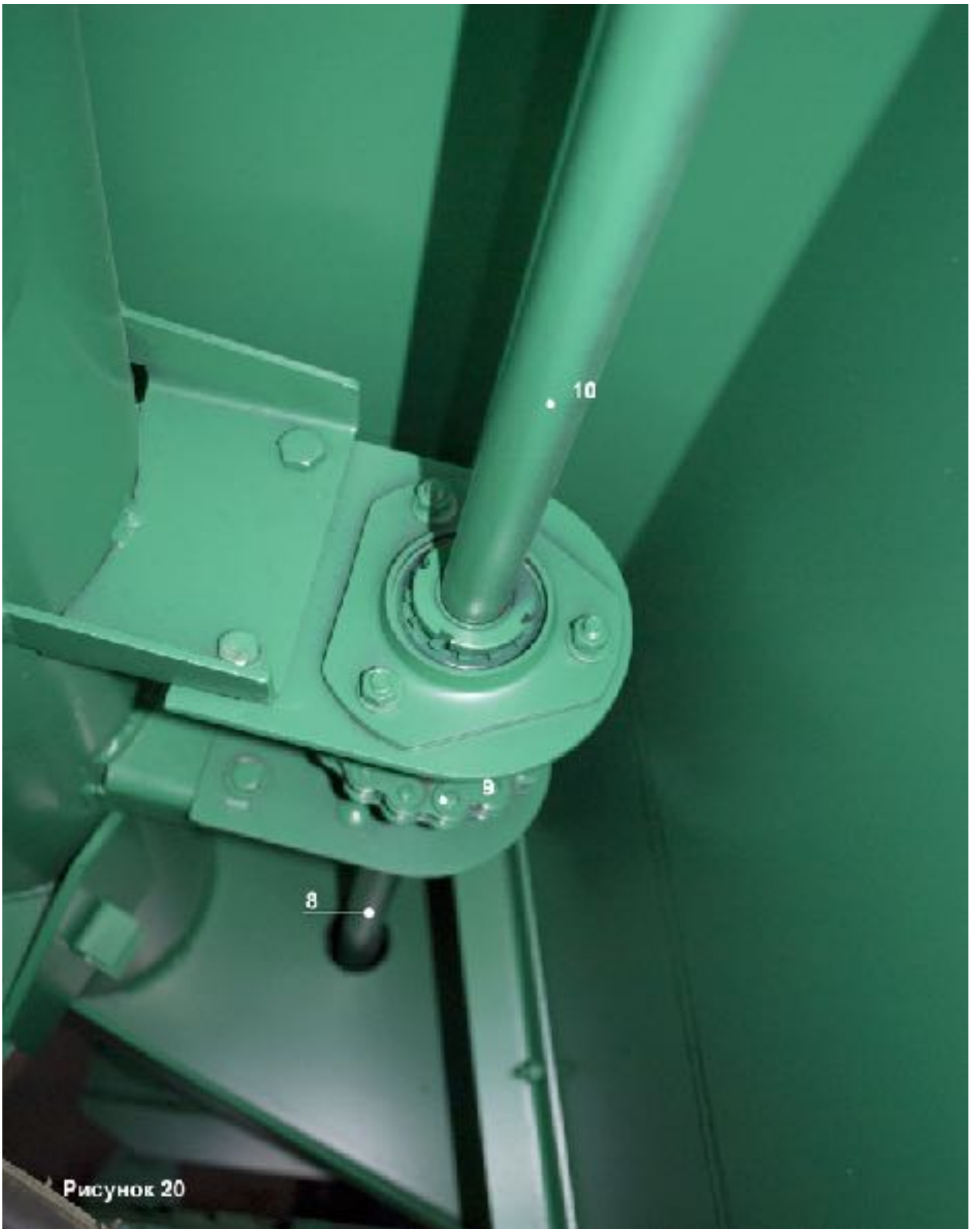


Рисунок 20



Рисунок 21



Рисунок 22



Рисунок 23

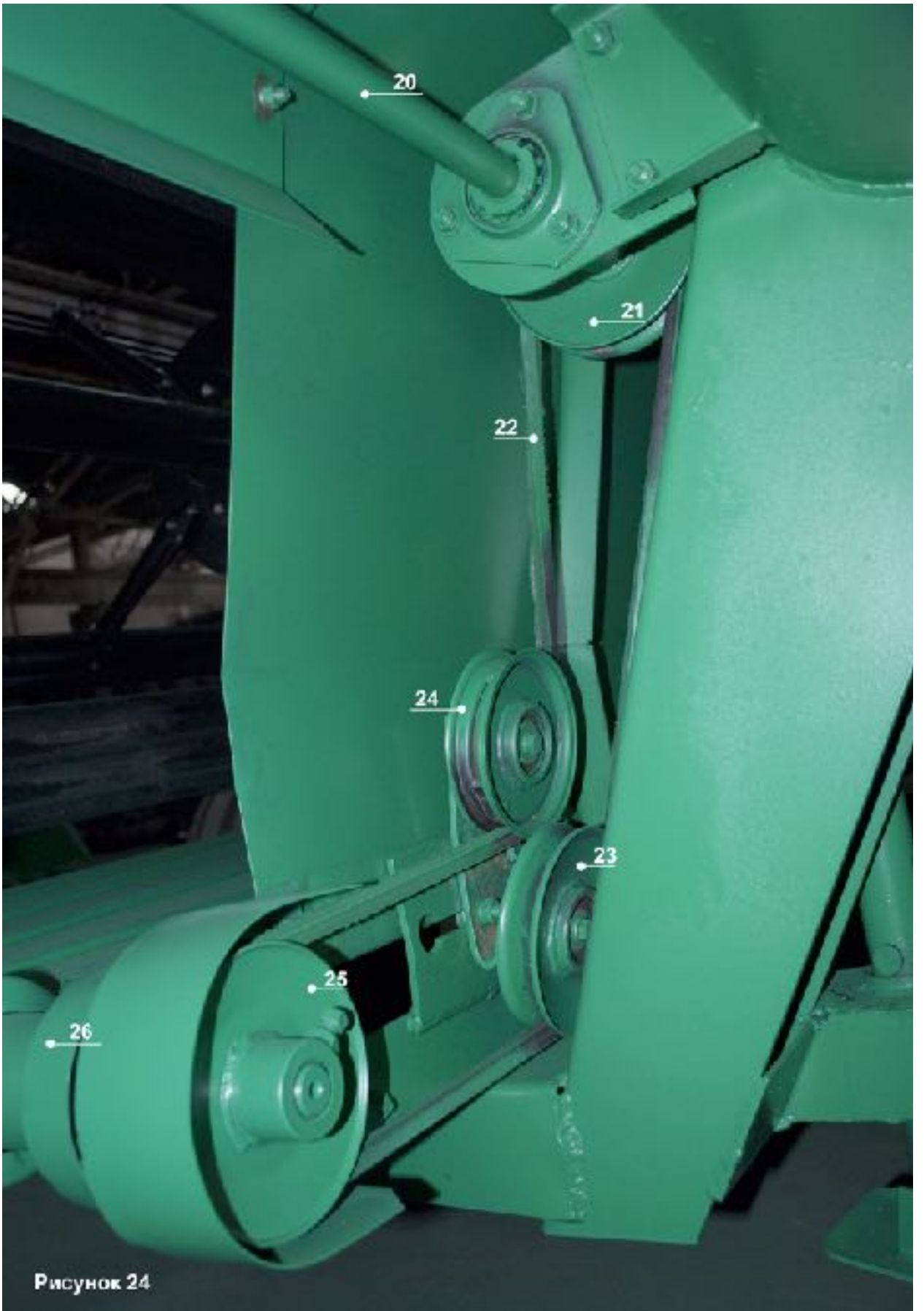


Рисунок 24