

Наименование на неизправността, външна проява и допълнителни признаци	Начини за отстраняване	Използувани инструменти и принадлежности
В отпадъците има значително количество пълноценни зърна	Неправилен подбор на ситата (много малки са отворите на ситото B ₂ или много са големите отворите на ситата B и Г) Отстраняват се неизправностите в ситовите лопки, като се премахне поукването на рамките на ситата, изкривяването на страниците на ситовите лопки Регулира се подаването на въздуха	Ключове: (10x12) (13x14) (17x19) (24x27)
Ситата работят с една ната си половина	Машината се нагласява да се движи по средата на купчината от зърнен материал	Ръкохватка за шибъра на въздухопровода
Ситата се задръстват	Четките се притискат към ситата	Специален ключ ОВБ 4845
Зърното е лошо очистило	а) много едри при- меси	Ръкохватка за шибъра на въздухопровода
б) на вид зърното е чисто, но има много дребни примеси и дребно, слабо и натрошено зърно	Ситата B ₁ и B ₂ се подменят с по-малки отвори. Ситата В и Г се избират с по-големи отвори	Ключове: (10x12) (13x14) (17x19) (24x27)
Чукане в механизма на четките	Регулира се дължината на водилото на четковия механизъм чрез винтовата глава на демфера и се изменя силата на свиване на дръжките в демфера	Механизъм за пов-
Машината буксува	Повдига се долната част на	

Наименование на неизправността, външна проява и допълнителни признаци	Начини за отстраняване	Използувани инструменти и принадлежности
	захранващия транспортър, за да не опира върху хармана	дигане на захранващия транспортър
Веригите се възкачват върху зъбите на верижните зъбни колела	Веригите се опъват	Ключове: (10x12) (13x14) (17x19) (24x27)
Машината няма необходимата честота на въртене на електро-двигателите	Опъват се ремъците на клиноремъчните предавки. Проверява се напрежението и честотата на тока в захранващата мрежа (при захранване от местния трансформатор)	Ключ (24x27)
Неравномерно разпределяне на зърното по широчината на ситовата лопка	Преглежда се разпределителният шнек на подавателното устройство. Възможно е попадане на чужди предмети и деформиране на ръбовете и повърхнините на далителя и клапана. Регулира се подавателното устройство - изменя се силата на притваряне на клапана	

9. ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

- 9.1. Техническото обслужване трябва да се извършва по време на експлоатация; при съхраняване.
- 9.2. Техническото обслужване по време на експлоатация има следните видове:
- при първоначално пускане на машината;
 - ежесменно - след всеки 8-10 часа работа;
 - първо техническо (ТО-I) - след 120 часа работа.

9.3. Техническото обслужване при първоначално пускане на машината трябва да се извършва преди започване на селскостопанските работи.

Списъкът на работите, извършвани при подготовка на машината за разработване, по време на разработване и след разработване, е даден в табл. 3.

9.4. Техническо обслужване на машината по време на съхраняване.

9.4.1. Техническото обслужване при подготовка за съхраняване се извършва веднага след свършване на селскостопанските работи.

Таблица 2

РАЗХОД НА ТРУД ПРИ РАЗЛИЧНИТЕ ВИДОВЕ ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

Вид на техническото обслужване	Разход на труд, човекочасове
1. ТО при първоначално разработване:	
ТО при подготовка на машината за разработване	1,5
ТО при самото разработване	1,5
ТО след завършване на разработването	0,2
2. То при експлоатация на машината:	
ежедневно	0,2
първо техническо обслужване (ТО-I)	0,6
3. ТО при продължително съхраняване:	
ТО при подготовка на машината за съхраняване	6
ТО по време на съхраняване	0,2
ТО при разконсервация	5

9.4.2. Техническото обслужване по време на експлоатация се извършва не по-малко от един път на два месеца чрез проверка на състоянието на машината.

9.4.3. Техническото обслужване след съхраняване се извършва преди началото на селскостопанските работи.

9.5. Допуска се отклонение от фактичестката периодичност (изпреварване или закъсняване) на ТО-I от определената до 20%.

9.6. Номенклатурата и броят на резервните части от ЗИП (резервни части, инструменти и принадлежности) са избрани съгласно условията за поддържане работоспособността на машината по време на експлоатационния ѝ срок.

Таблица 3

СПИСЪК НА РАБОТИТЕ, ИЗВЪРШВАНИ ПРИ РАЗЛИЧНИТЕ ВИДОВЕ ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

Списък на работите и начини за извършването им	Технически изисквания	Уреди, инструменти, приспособления, материали за извършване на работите
--	-----------------------	---

Техническо обслужване при експлоатационно разработване

ТО при подготовка за разработване

Прави се преглед на машината

1. Машината трябва да бъде окомплектована

Външен преглед

2. Работните органи, механизмите и предавателите не трябва да имат явни повреди

Съставните части на машината се почистват от прах и замърсявания

Вътрешните повърхнини на въздушните транспортиращи канали и подавателните устройства не трябва да бъдат покрити с растителни остатъци и пръст

Четка или метла

Консервационната грес се отстранява

Избързва се с парцали, напоени със синтетични миенни средства, а след това се избързва досуха

Проверява се нивото на маслото в редукторите за самостоятелния ход и долната част на захранващия транспортър

Един от болтовете за закрепване на редуктора към винкела се разхлабва.

Ключ (17x19); масло ТЛп-15В или ТЭп-15-ЭФ0

При липса на протичане на масло от наливния отвор се долива необходимото количество масло

Съставните части се гресират съгласно схемата и таблицата за мазане

Местата за мазане се запълват с грес до появата ѝ от гресъорката

Текалемит, ЦИАТИМ-201 или Литол-24, солидол

Продължение на таблица 3

Списък на работите и начини за извършването им	Технически изисквания	Уреди, инструменти, приспособления, материали за извършване на работите
Проверяват се и при необходимост се затягат болтовите съединения	Моментите за затягане трябва да отговарят на изискванията за съединения с общо предназначение	Ключове: (10x12) (13x14) (17x19) (22x24)
Проверяват се и при необходимост се регулират клиноремъчните и верижните предавки	Опъването се контролира съгласно схемата за контрол на ремъчните и верижните предавки (фиг. 15)	Натиска се свободният клон на ремъка с ръка и визуално се определя неговото провисване
Проверява се затягането на ексцентриците, които фиксират рамката на ситата в лолката	Ексцентриците не трябва да се завъртат свободно	Специален ключ ОВБ 4845
Регулира се притискането на четките	Четките трябва свободно да се показват с 1-2 мм над ситото	Ключ (17x19)
Захранващият транспортър и подавателните устройства се спускат върху хармана	Транспортърът и подавателните устройства трябва да се допират до повърхнината на хармана	Механизмите са монтирани върху машината
	ТО при разработване	
Прави се преглед на машината	1. Машината трябва да бъде окомплектована 2. Работните органи, механизмите и предпазителите не трябва да имат явни повреди	Външен преглед
Съставните части на машината се почистват от прах и замърсявания	Вътрешните повърхнини на въздушните транспортни канали и подавателните устройства не трябва да бъдат покрити с растителни остатъци и пръст	Четка или метла

Продължение на таблица 3

Списък на работите и начини за извършването им	Технически изисквания	Уреди, инструменти, приспособления, материали за извършване на работите
Консервационната грес се отстранява	-	Избърсва се с парцали, напоени със синтетични мазни средства, а след това се избърсва досуха
Проверява се нивото на маслото в редукторите за самостоятелния ход и долната част на захранващия транспортър	Един от болтовете за закрепване на редуктора към винкала се разхлабва. При липса на протичане на масло от наливния отвор се долива необходимото количество масло	Ключ (17x19); масло ТАп-15В или ТЭп-15-3Ф0
Съставните части се гресират съгласно схемата (фиг. 22) и таблицата за мазане	Местата за мазане се запълват с грес до появата ѝ от гресърката	Текаленик; ЦИАТИМ-201, Литол-24, солидол
Проверяват се и при необходимост се затягат болтовите съединения	Моментите за затягане трябва да отговарят на изискванията за резбови съединения с общо предназначение	Ключове: (10x12) (13x14) (17x19) (22x24)
Проверяват се и при необходимост се регулират клиноремъчните и верижните предавки	Опъването се контролира съгласно схемата (фиг. 15) за контрол на ремъчните и верижните предавки	Натиска се свободният клон на ремъка с ръка и визуално се определя неговото провисване
Проверява се затягането на ексцентриците, които фиксират рамката на ситата в лолката	Ексцентриците не трябва да се завъртат свободно	Специален ключ ОВБ 4845
Регулира се притискането на четките	Четките трябва свободно да се показват с 1-2 мм над ситото	Ключ (17x19)

Списък на работите и начини за извършването им	Технически изисквания	Уреди, инструменти, приспособления, материали за извършване на работите
Захранващият транспортър и подавателните устройства се спускат върху хармана	Транспортърът и подавателните устройства трябва да се допират до повърхнината на хармана	Механизмите са монтирани върху машината
Проверява се лекотата на включване и фиксация на ръкохватките на механизма за самостоятелния ход	Силата, прилагана върху ръкохватките, не трябва да бъде повече от 60 Н	Ръчно
Проверява се работоспособността на аспирационната система и подавателното устройство след регулирането	Шибрите трябва свободно да се придвижват и фиксират във всяко положение	Ръчно
Разработването се извършва в течение на 30 минути	ТО след разработването	
Прави се преглед на машината	1. Машината трябва да бъде окомплектована 2. Работните органи, механизмите и предпазните лите не трябва да имат явни повреди	Външен преглед
Съставните части на машината се почистват от прах и замърсявания	Вътрешните повърхнини на въздушните транспортни канали и подавателните устройства не трябва да бъдат покрити с растителни остатъци и пръст	Четка или метла
Проверява се нивото на маслото в редукторите за самостоятелния ход и долната	Един от болтовете за закрепване на редуктора към винкела се разхлабва.	Ключ (17x19); масло ТАп-15В

Списък на работите и начини за извършването им	Технически изисквания	Уреди, инструменти, приспособления, материали за извършване на работите
част на захранващия транспортър	При липса на протичане на масло от наливния отвор се долива необходимото количество масло	
Съставните части се гресират съгласно схемата и таблицата за мазане	Местата за мазане се запълват с грес до появата ѝ от гресъорката	Текалемит; Литол-24, солидол
Прави се преглед на механизма за почистване на ситата по време на работа	Не се допуска чукане и резки удари в крайните положения. При наличие на удари се регулира дължината на водилото и мотовилките, натягането на пружините в демпфера на водилото	Специален ключ ОВБ 4845
Проверява се системата за автоматично захранване на машината по време на работата ѝ	Премества се с ръка лостът IO (фиг. 5) нагоре така, че системата от лостове IO и II да разедини електрическата верига чрез крайния изключвател I2. Електродвигателят на захранващия транспортър трябва да спре и да се включи сигнализацията. При повдигане на лоста IO нагоре, когато шайбата 9 се разедини от крайния изключвател 8, електродвигателят за самостоятелния ход трябва да спре	Ръчно
Откритите неизправности трябва да бъдат отстранени		