

Информация для размещения на официальном сайте ГБПОУ
«Светлоградский региональный сельскохозяйственный колледж»

Для электронного обучения

Группа	302
Дата	20.11.21 г
Время	10.10-11.00.
Наименование УД/МДК/УП/ПП	МДК 05.03 Эксплуатация и техническое обслуживание сельскохозяйственных машин и оборудования
Ф.И.О. преподавателя	Спиваков С.И.
Электронная почта	serzh.spivakov.62@bk.ru.
Основная литература	1. Устинов А.Н. Сельскохозяйственные машины. – М.: Издательский центр «Академия», 2016. 2 Хазанов, Е.Е. Технология и механизация молочного животноводства. Санкт-Петербург «Издательство «Лань», 2017. - 352
Тема	Ремонт сельскохозяйственных машин для посева
Задание	РЕМОНТ СЕЯЛОК И ПОСАДОЧНЫХ МАШИН Высевающие аппараты. Катушечные высевающие аппараты сеялок в процессе работы могут иметь следующие неисправности: износ и выламывание рифов (ребер), износ стенок и фланцев под шайбами (розетками) катушек, трещины чугунных коробок, износ клапанов. Катушки с изношенными ребрами заменяют. Катушки могут быть изготовлены из капрона. При износе под шайбой-розеткой стенки чугунной коробки высевающего аппарата в гнездо стенки запрессовывают дополнительную кольцевую шайбу и закрепляют ее двумя заклепками с плоскими головками. У стальных штампованных коробок высевающих аппаратов изнашивается стенка фланца. Изношенный фланец удаляют и приклепывают новый. Фланец изготавливают из листовой стали толщиной 2...3 мм штамповкой или вальцовкой шайб на токарном станке при помощи оправки с роликом. Изношенные клапаны высевающих аппаратов заменяют. Деформированные валы правят в холодную. У собранного высевающего аппарата катушки и муфты должны легко перемещаться рычагом регулятора высева, валы высевающих аппаратов свободно вращаться. Зазор между розеткой и катушкой, а также между муфтой и отверстием корпуса допускается не более 1 мм. В высевающих аппаратах сеялок СУ-24, СУК-24, СУТ-47, СОН- 2,8А, СУБ-48В просвет между краем клапана и ребрами катушки

должен составлять: при верхнем положении клапана 6...8 мм, при среднем — 12...15, а при нижнем — 18...21 мм, у сеялки СЗ-3,6 при высеве семян зерновых культур зазор между плоскостями клапанов и нижними ребрами муфт должен быть не более 1...2 мм, при высеве зернобобовых культур — 8... 10 мм. У туковывсевающих аппаратов зазор между штифтами и клапанами должен быть 8... 10 мм.

Неравномерность высева отдельными высевальными аппаратами не должна превышать $\pm 5\%$. После сборки семенного ящика высевальные аппараты подлежат прокрутке на стенде в течение 10 мин при 120 об/мин.

Дисковые высевальные аппараты имеют износы в сопряжениях, показанных на рисунке. Сильно изнашиваются также рабочие поверхности зуба-отражателя и зуба-выталкивателя.

При зазоре между осью ведущей конической шестерни и отверстием в кронштейне высевального аппарата более 1,2 мм ось восстанавливают наплавкой или заменяют, а отверстие рассверливают и ставят втулки. У дна высевального аппарата изнашиваются поверхности, соприкасающиеся с отражателем и высевальным диском, что приводит к дроблению семян. Для устранения этого дефекта к дну приклепывают накладку из листовой стали.

Шестерни выбраковывают при износе зубьев до заострения.

Изношенные оси зуба-отражателя и зуба-выталкивателя заменяют, изготавливая новые из проволоки соответствующего диаметра. Изношенные рабочие поверхности зуба-отражателя и выталкивающего выступа зуба-выталкивателя (изготавливаются из серого чугуна) восстанавливают газовой наплавкой чугуном и обрабатывают абразивным кругом.

У высевного диска вследствие трения о дно высевального аппарата заостряются кромки отверстий, что может привести к дроблению семян. Кромки высевных отверстий притупляют напильником до закругления радиусом 1,5 мм.

У собранных высевальных аппаратов валик должен свободно вращаться в подшипниках. Осевой люфт можно уменьшить постановкой шайб под приливы с условием сохранения правильного зацепления конических шестерен.

У сеялок СКНК-6 и СКНК-8 зазор между отражателями и направляющими стенками дна сеялки не должен превышать 0,75 мм. Рабочие кромки отражателей должны быть в одной плоскости. При снятом диске кромки отражателей под действием пружины должны выступать над обработанной поверхностью дна на 1...2 мм, в этом положении боковой зазор между отражателем и дном не должен быть более 1,5 мм. Регулятор выталкивателя при опущенном винте должен передвигаться свободно и переводить выталкиватель в крайние положения.

После сборки высевальные аппараты должны быть проверены прокручиванием на стенде в течение 5 мин при 30 об/мин

	высевающего диска.
Контрольный тест	1 Неисправности высевающего аппарата.