

Конструктивные изменения, внесенные в устройства техники ОАО «Гомсельмаш»



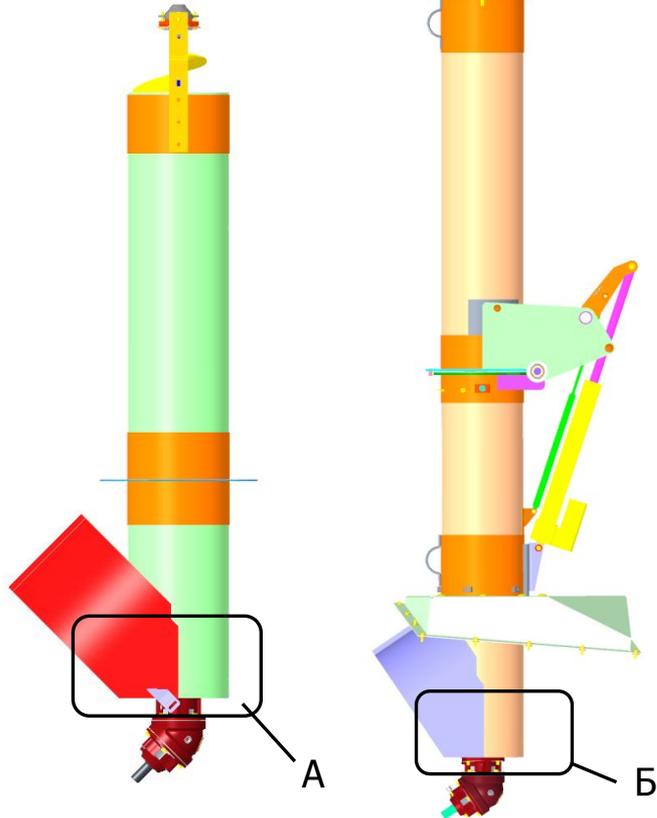
Перечень изменений по совершенствованию зерноуборочной техники в 2020 году

Модернизация системы загрузки зерна в бункер комбайнов КЗС-1218А-1 и КЗС-3219КР

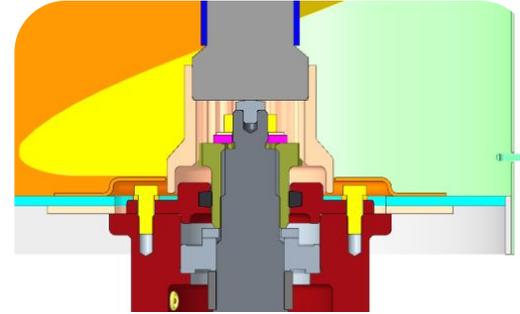


Было

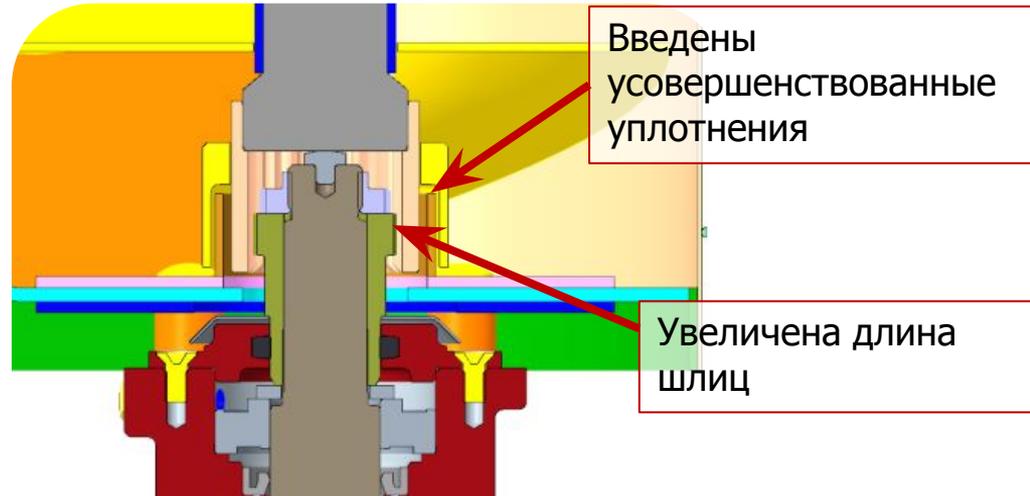
Стало



А



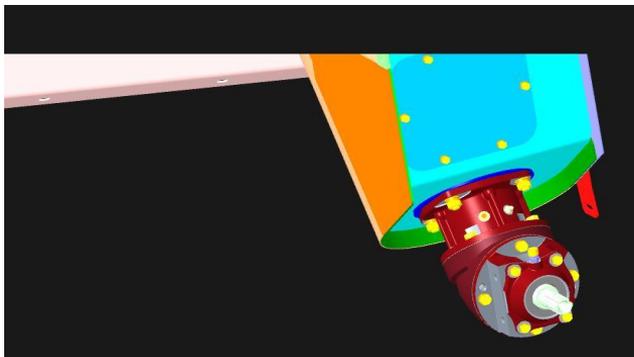
Б



Модернизация системы загрузки зерна в бункер комбайнов КЗС-1218А-1 и КЗС-3219КР

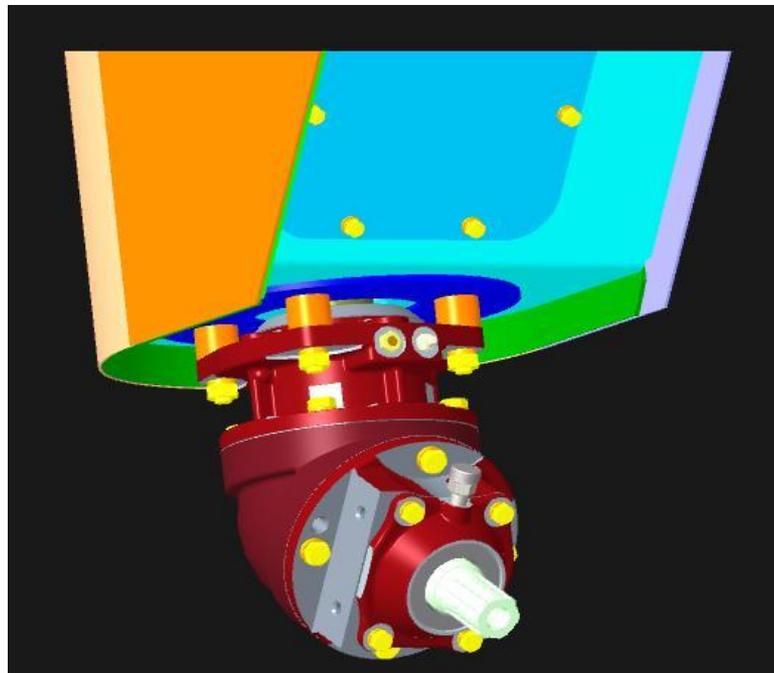


Было



- изменено место подсоединение редуктора к загрузному шнеку с вводом в конструкцию более усовершенствованного уплотнения;
- применен складной загрузной шнек

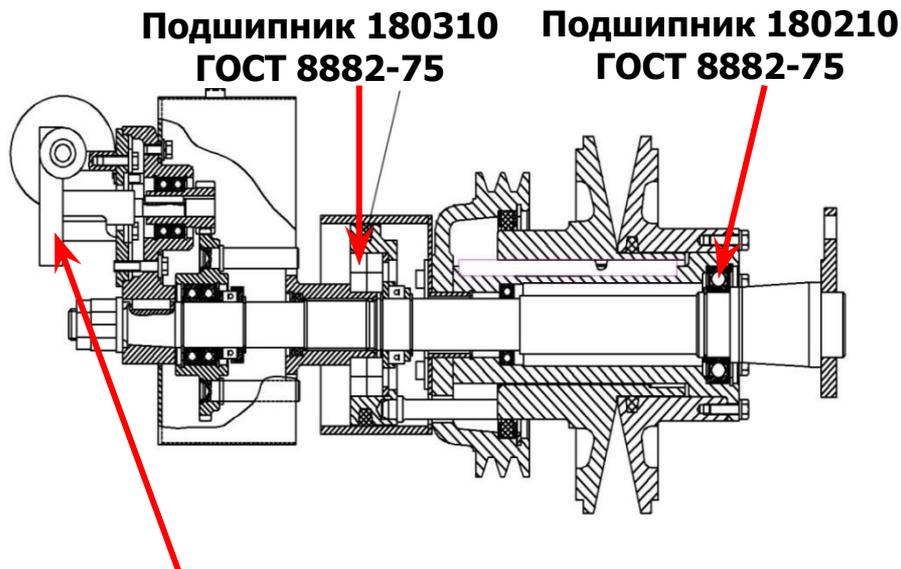
Стало



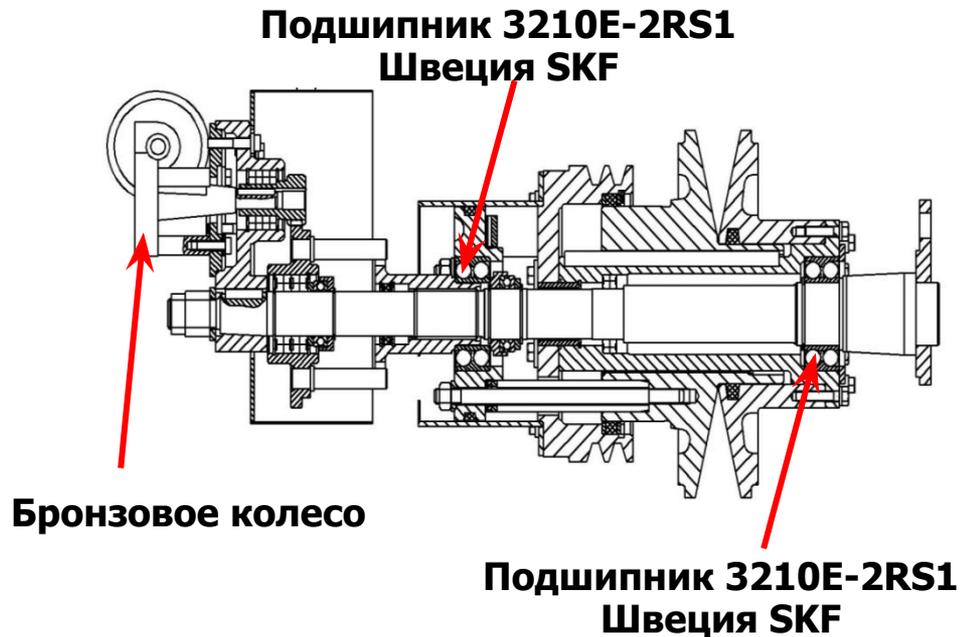
Контрпривод вариатора КЗК-12-0202500 Б на комбайны КЗС-1218 и КЗС-10К



Было
КЗК-12-0202500Б



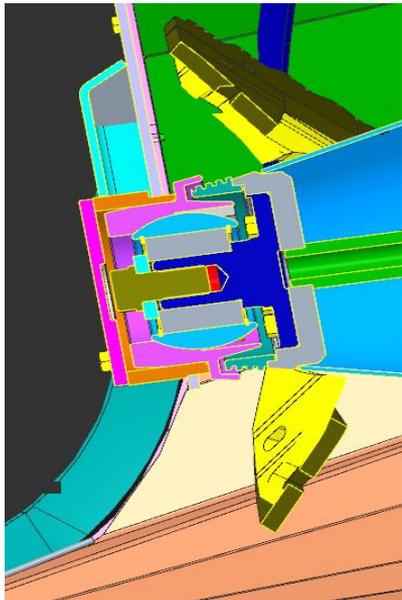
Стало
КЗК-12-0202500В



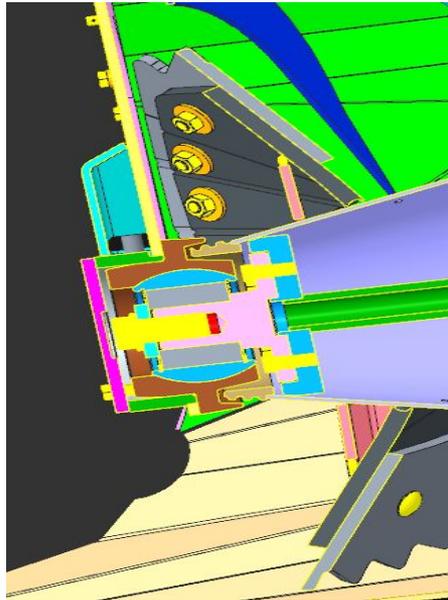
Модернизация передней подшипниковой опоры ротора соломосепаратора для зерноуборочных комбайнов КЗС-3219КР, КЗС-1624-1 и КЗС-2124КР



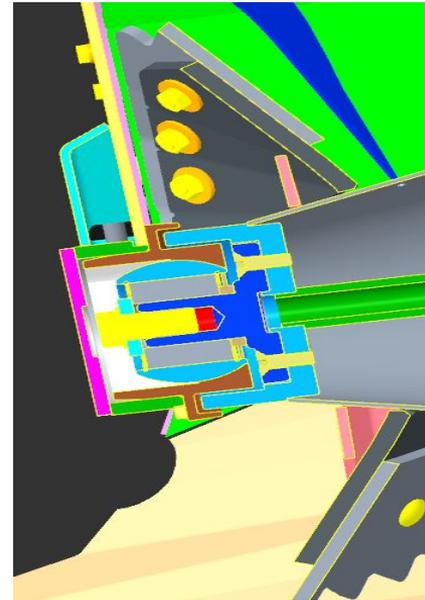
Конструкция подшипниковой опоры ротора с 08.2018г. по 12.2019г.



Конструкция подшипниковой опоры ротора с 12.2019г. по 10.2020г.



Конструкция подшипниковой опоры ротора с 11.2020г.



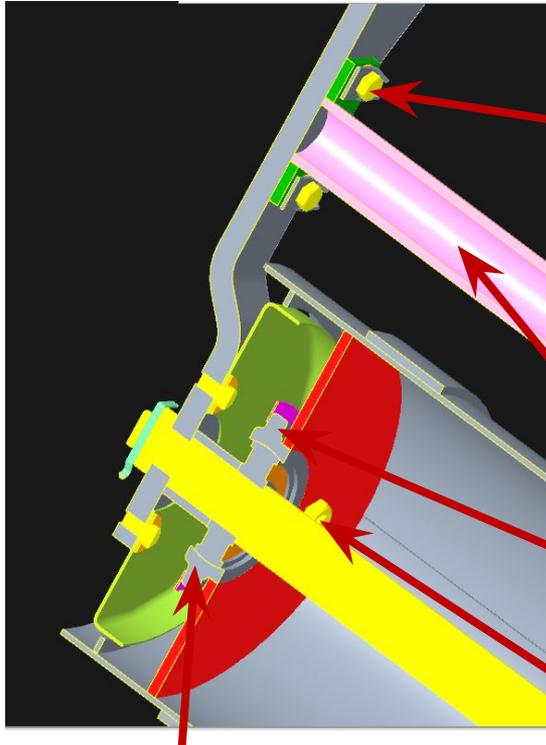
В новой подшипниковой опоре ротора с 11.2020г. внедрен обратный конус на ступице, защитная шайба в зоне подшипника, болты с потайной головкой, ступица с обратной вставкой для подшипника и минимизированы зазоры между ступицей и конусом, а также от лопатки до стенки фланца



Нижний вал наклонной камеры КЗС-1218А-1

Было

КЗК-12-1836000



Крепление поперечины болтами М10 со стопорными шайбами

Применялась поперечина КЗК-12-1816160-02 с трубой 40x4,5

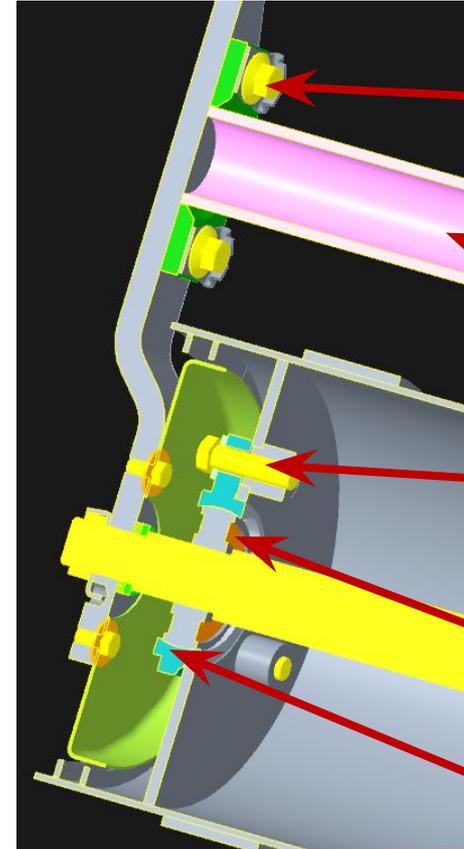
Применялся подшипник SC 306 VBF

Болт М10

Корпус подшипника КЗР0101106

Стало

КЗК-12-1836000Б



Крепление поперечины болтами М12 со стопорными шайбами.

Применена усиленная поперечина КЗК-12-1826100 с трубой 50x5

Болт М12

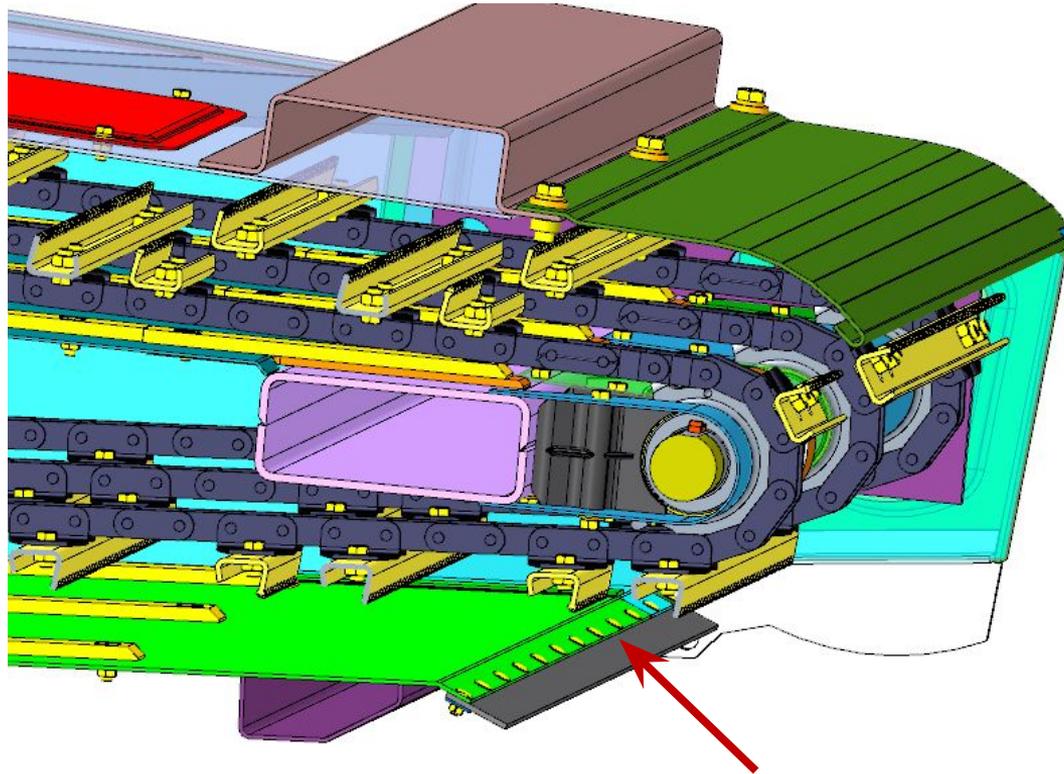
Применен подшипник 1726306-RS1 SKF или 580306ЕК10С17 HARP

Корпус подшипника КЗК-12-1806101



Наклонные камеры комбайнов КЗС-1624-1, КЗС-1624

Для снижения потерь зерна на стыке днища наклонной камеры с уплотнительным щитком камнеуловителя молотилки внедрен более широкий уплотнительный бельтинг

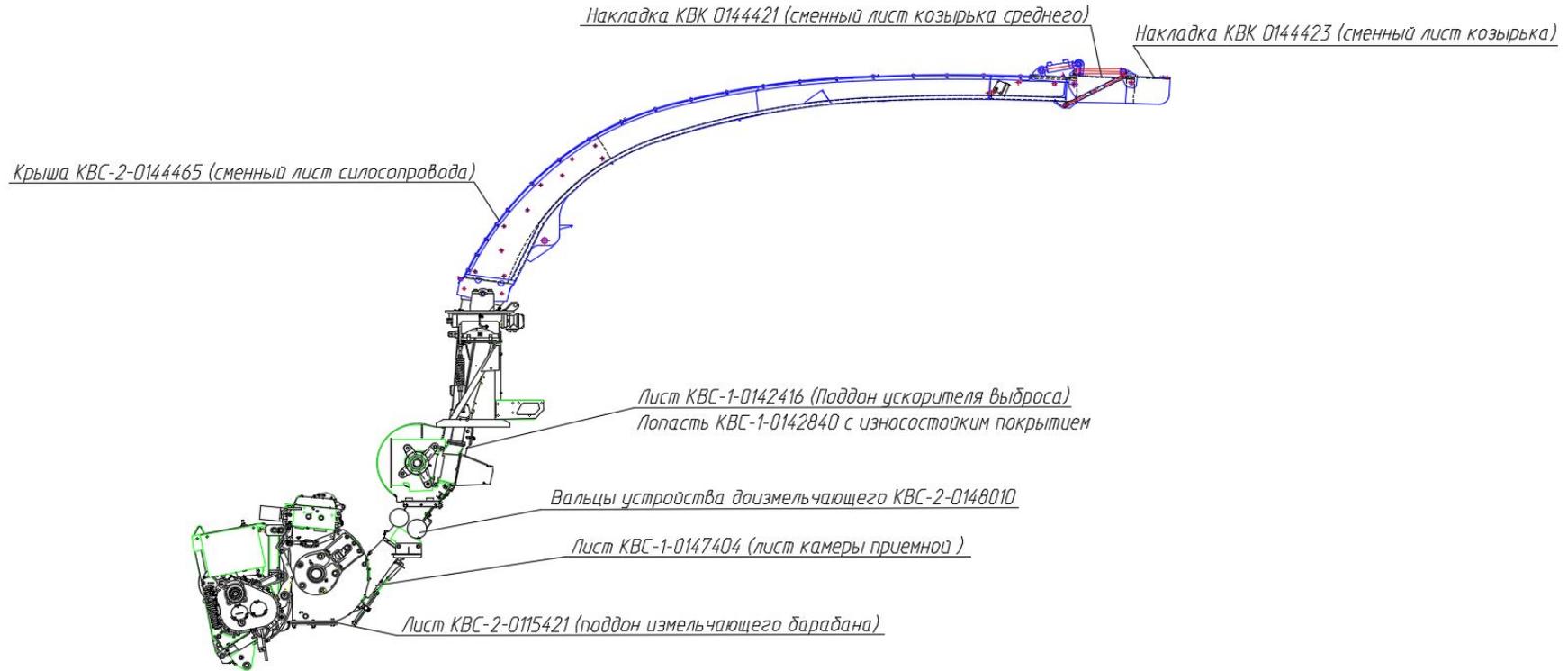




Перечень изменений по совершенствованию кормоуборочной техники в 2020 году



КВК-800. Технологический тракт

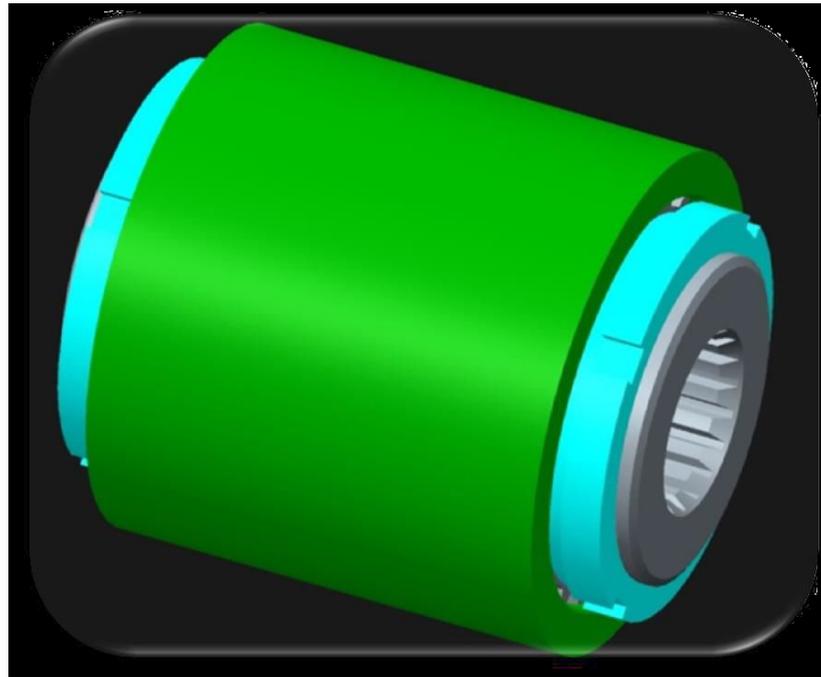


С целью повышения ресурса сменных листов технологического тракта обеспечено их изготовление из стали 25ХГСА с объемной термообработкой взамен азотирования

Было



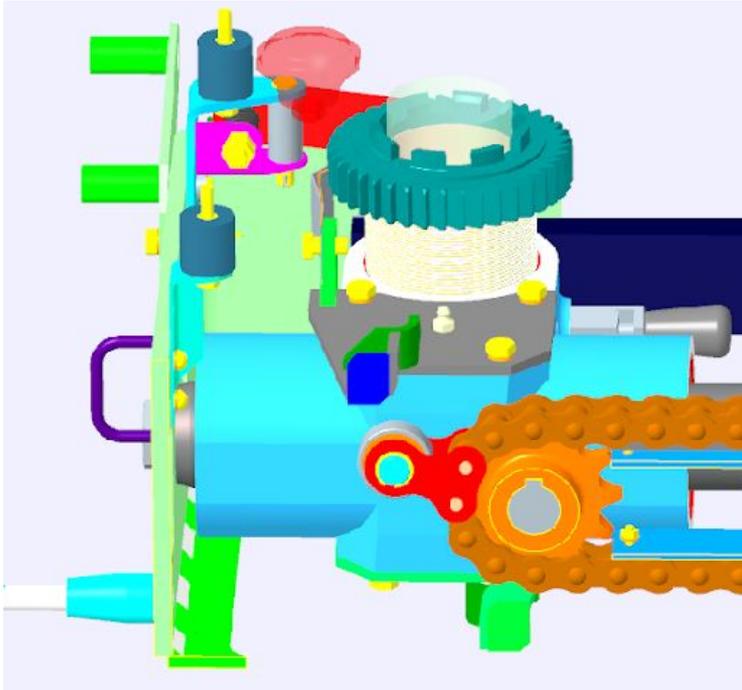
Стало



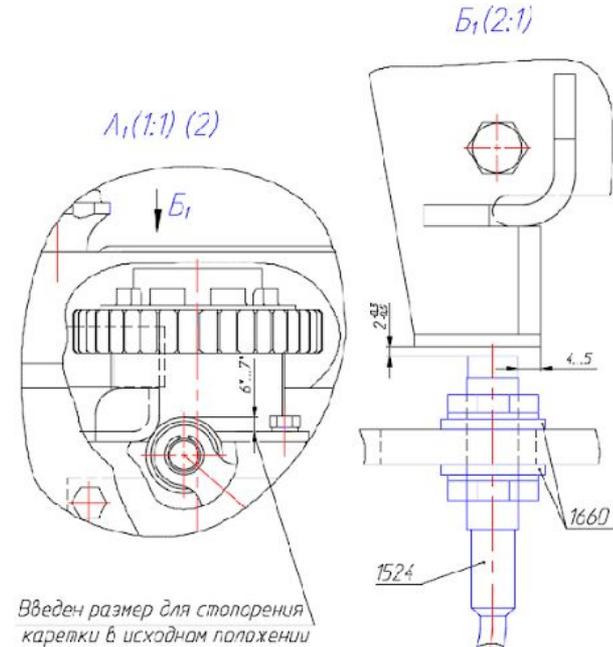
Для повышения надежности муфты КВС-2-0111710 вместо стопорных колец применена шлицевая гайка

КВК-800. Привод каретки

Было



Стало

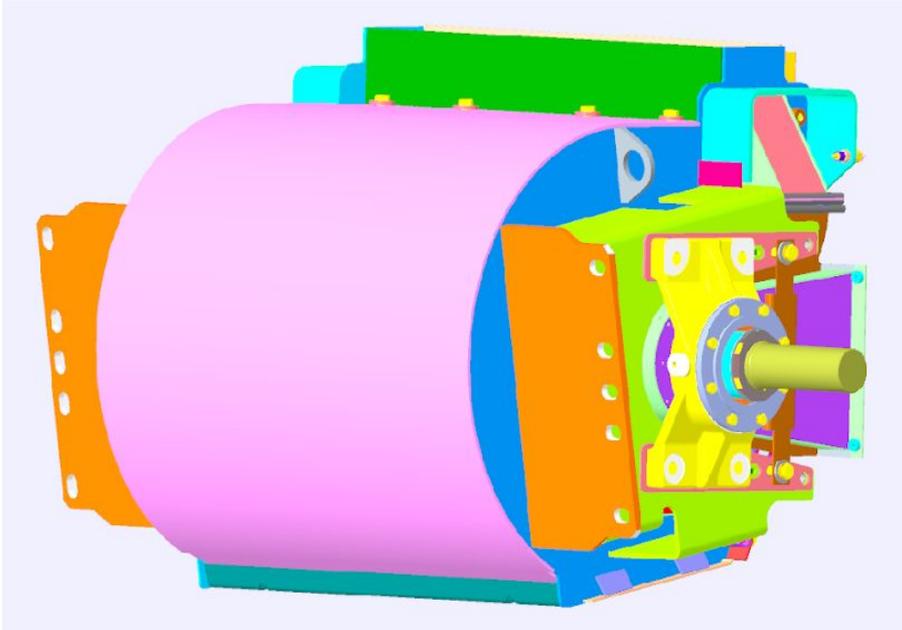


С целью повышения надежности заточного устройства введена дополнительная регулировка привода каретки



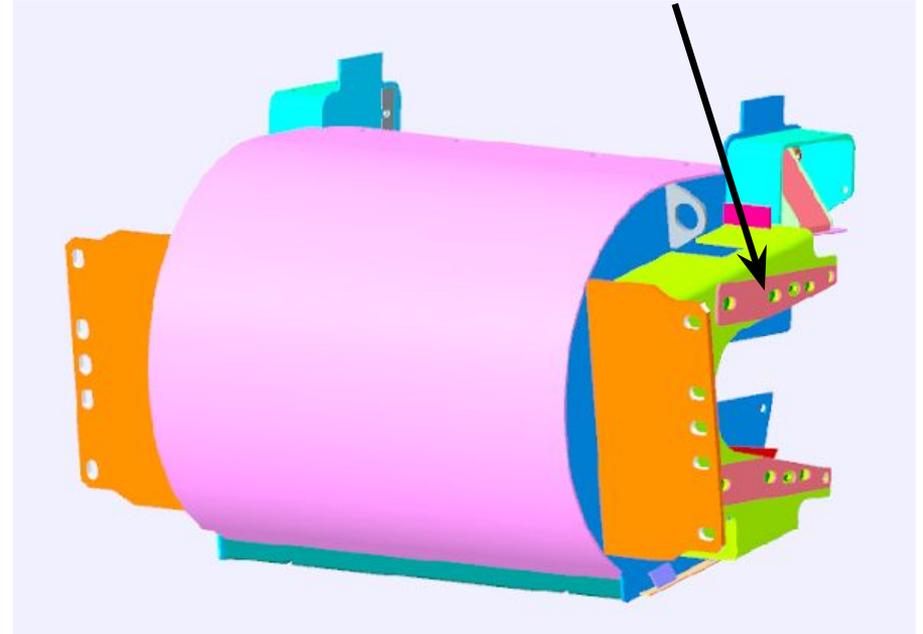
КВК-800. Ускоритель выброса

Было



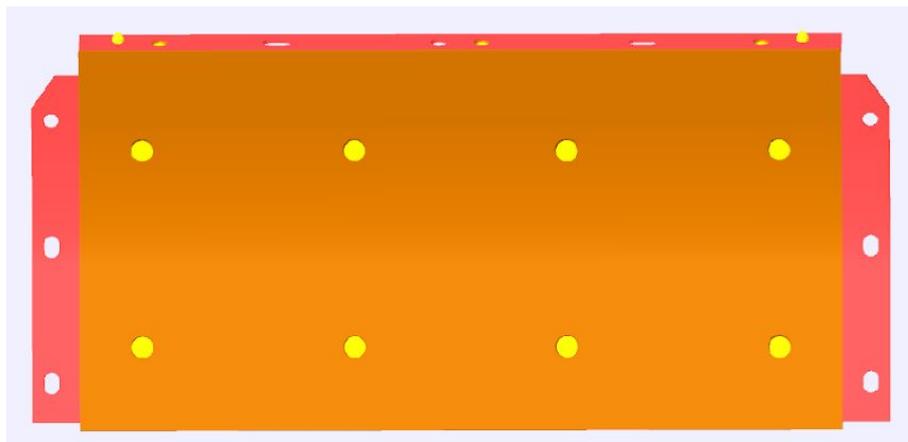
Стало

Ввели мех обработку поверхности под установку подшипниковых корпусов

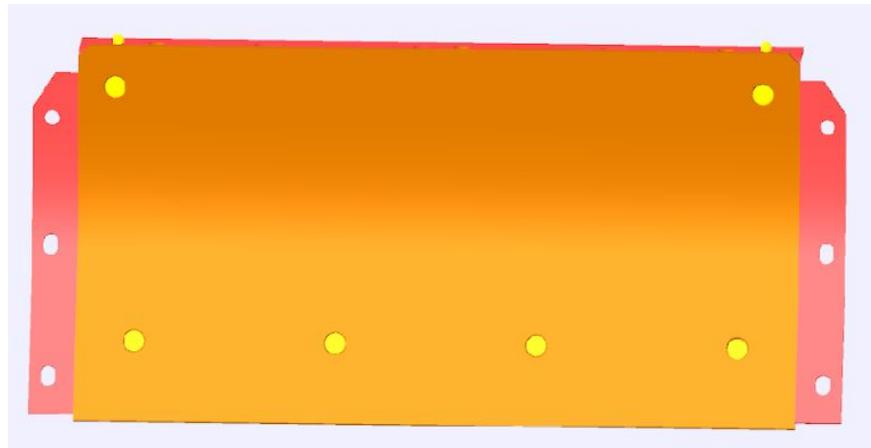


Для повышения надежности ДСЕ подшипниковых узлов ускорителя выброса внедрить механическую обработку соединительных поверхностей в корпусе КВС-2-0142020А

Было



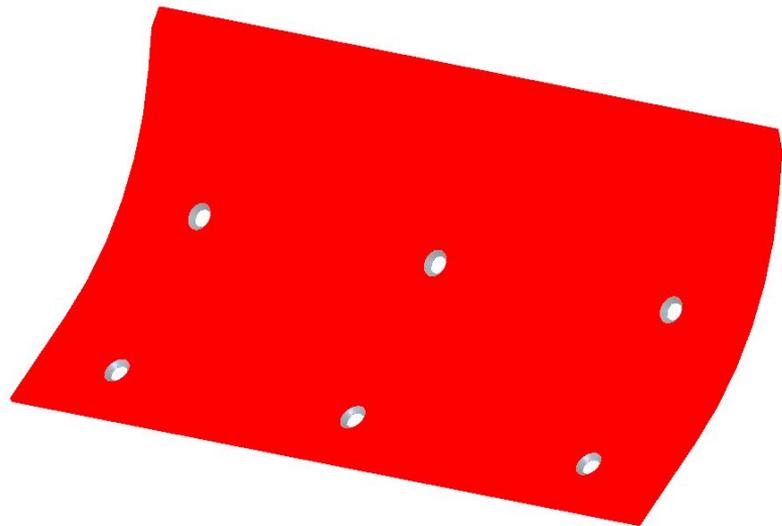
Стало



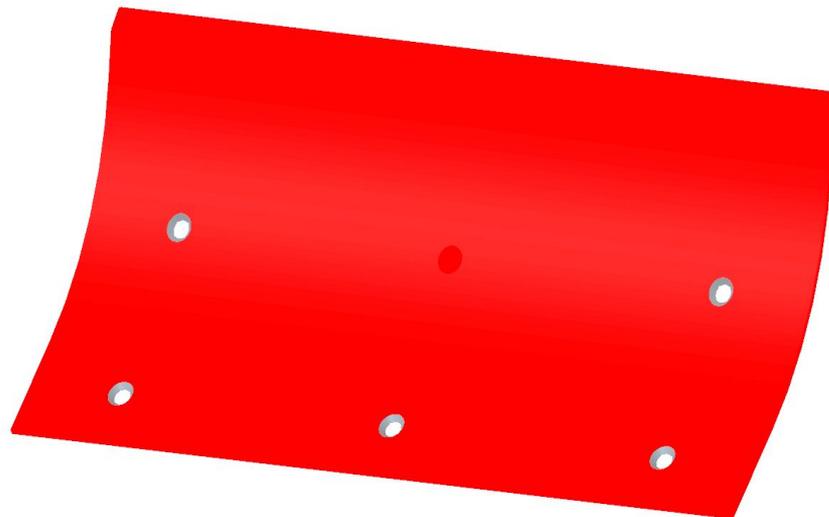
Для повышения износостойкости сменного листа КВС-2-0142416 ускорителя выброса КВС-2-0142000 перенести его крепление из зоны движения технологического материала (максимального износа)



Было



Стало

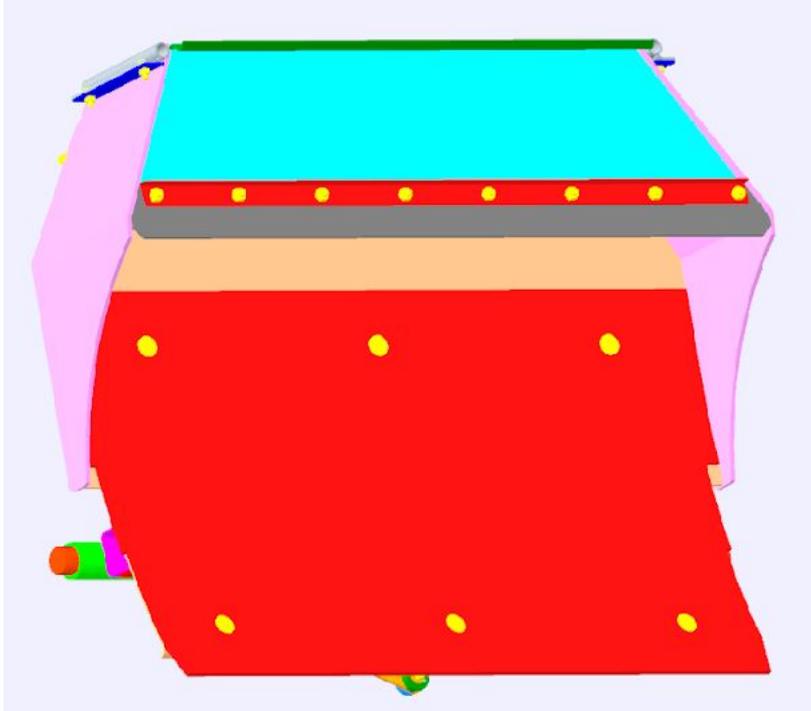


Для повышения износостойкости сменного листа КВС-2-0115421 измельчающего аппарата КВС-2-0115000Б было перенесено его крепление из зоны движения технологического материала (максимального износа)

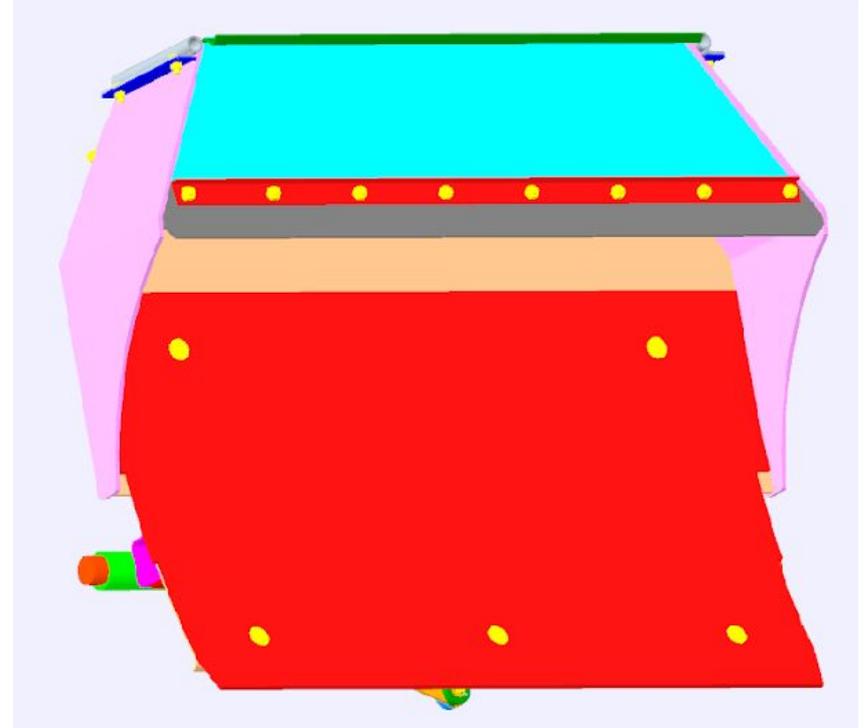


КВК-800. Сменный лист приемной камеры

Было



Стало

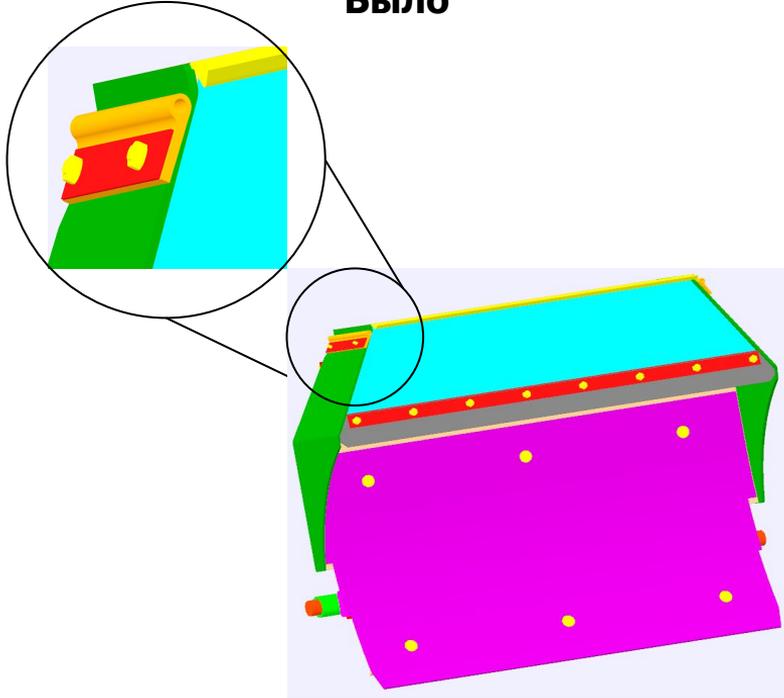


Для повышения износостойкости сменного листа КВС-1-0147404 приемной камеры КВС-1-0147000А перенести его крепление из зоны движения технологического материала (максимального износа)

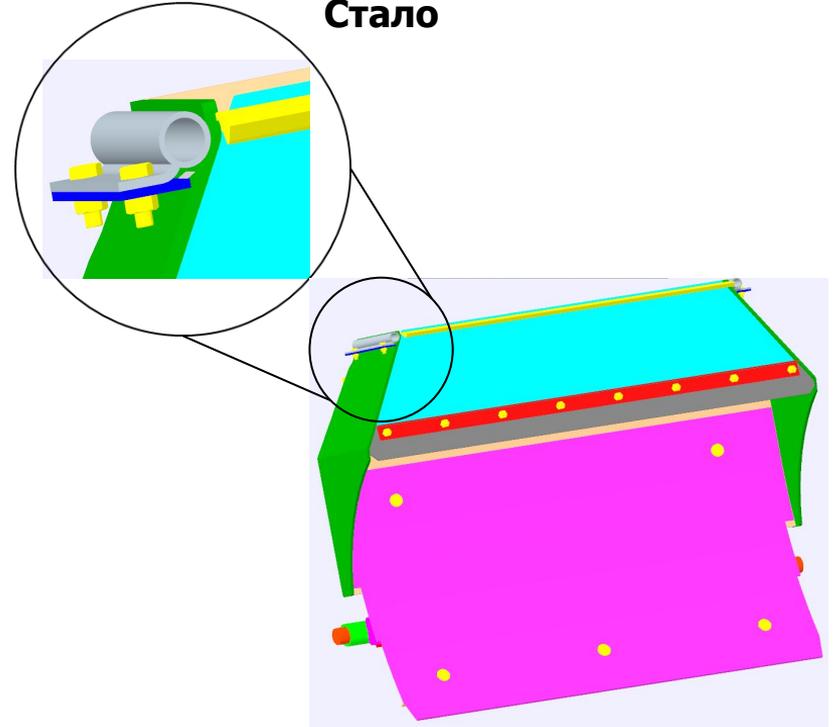


КВК-800. Приемная камера

Было



Стало

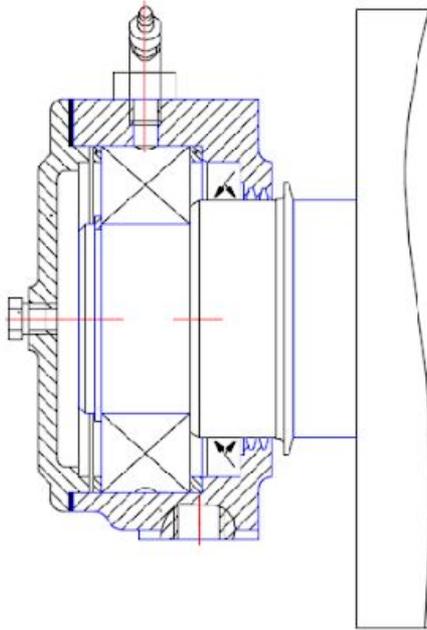


Для повышения износостойкости приемной камеры КВС-1-01474000А обеспечено изготовление боковых стенок из стали 25ХГСА, толщиной 5,0 мм и перенесено крепление уплотнений из зоны движения технологического материала (максимального износа)

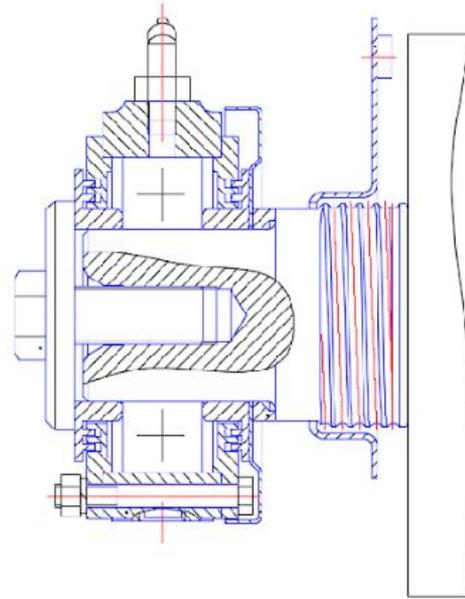


КВК-800. Безманжетные подшипниковые узлы

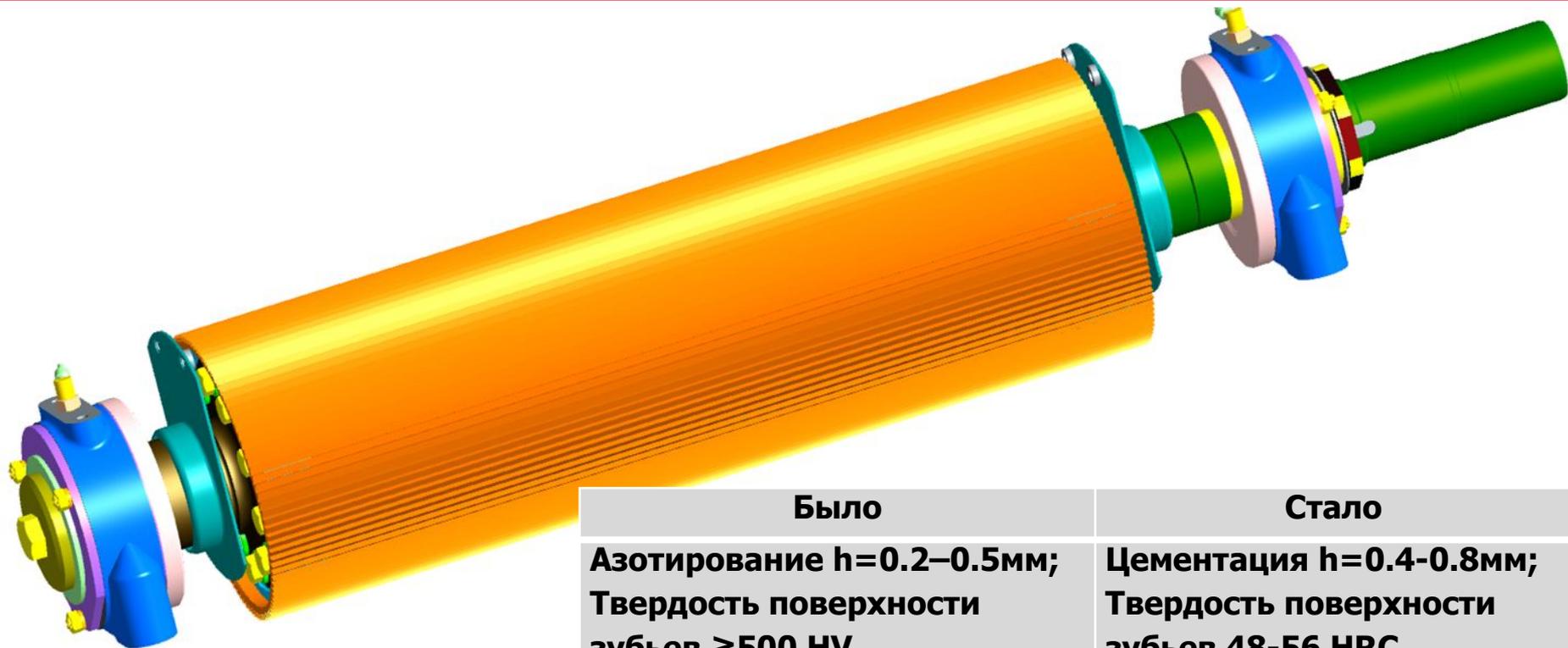
Было



Стало



С целью повышения надежности подшипников доизмельчающего устройства применены безманжетные подшипниковые узлы

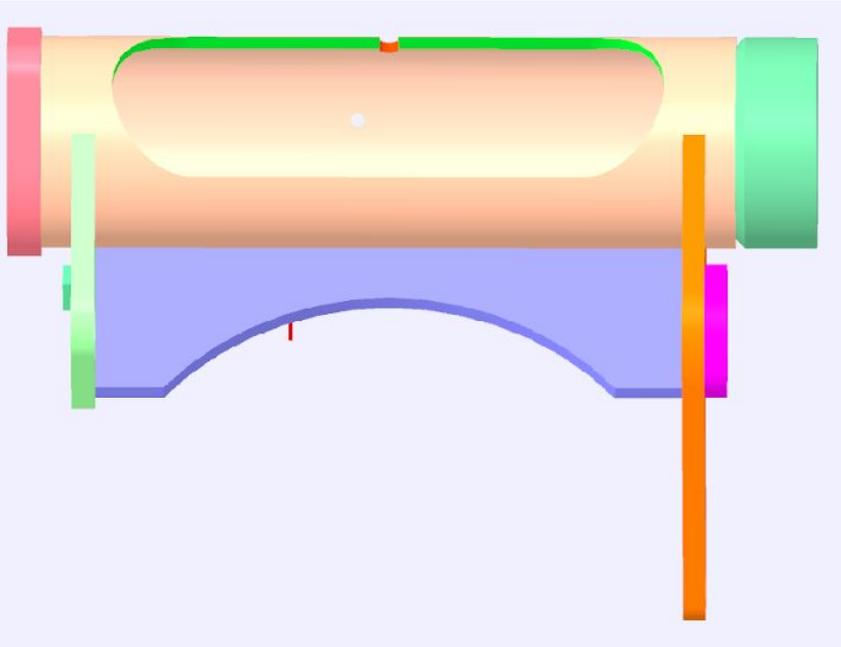


Было	Стало
Азотирование $h=0.2-0.5$ мм; Твердость поверхности зубьев ≥ 500 HV. Покрытие X15.тв.	Цементация $h=0.4-0.8$ мм; Твердость поверхности зубьев 48-56 HRC. Покрытие X15.тв.

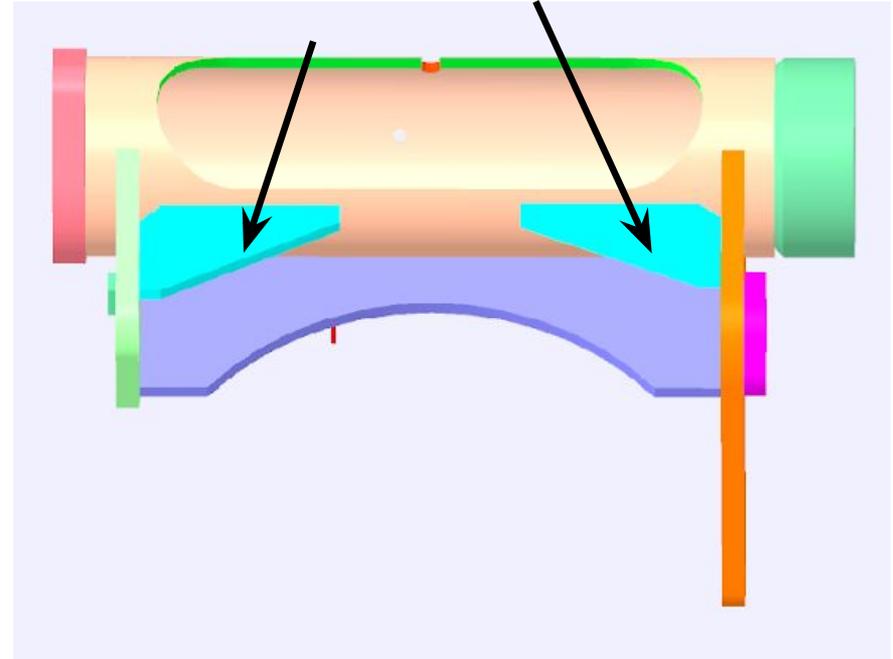


КВК-800. Корпус червяка

Было



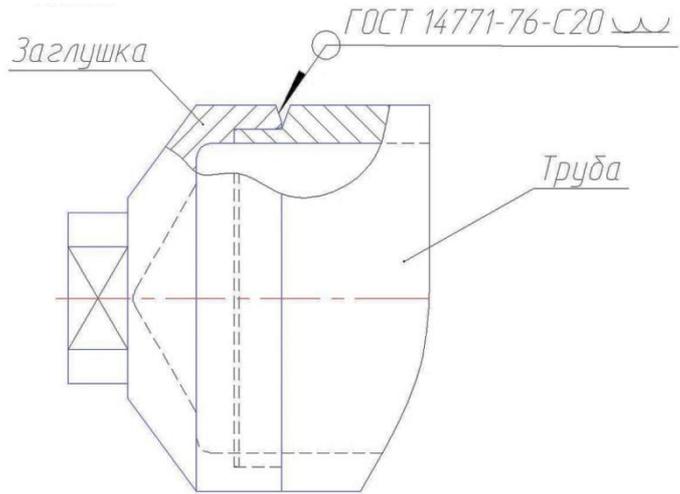
Стало



Для исключения влияния технологичности изготовления на надежность механизма поворота силосопровода ввести в корпусе червяка КВС-1-0143090В дополнительное усиление

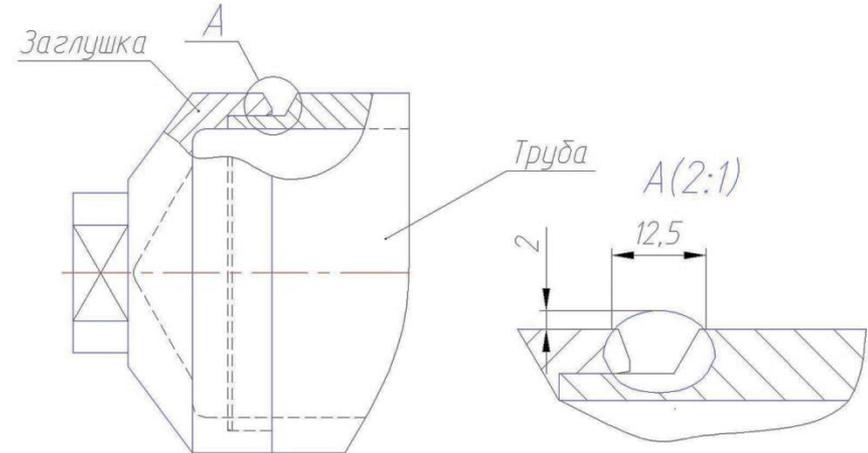
КВК-800. Стакан фильтра напорного

Было

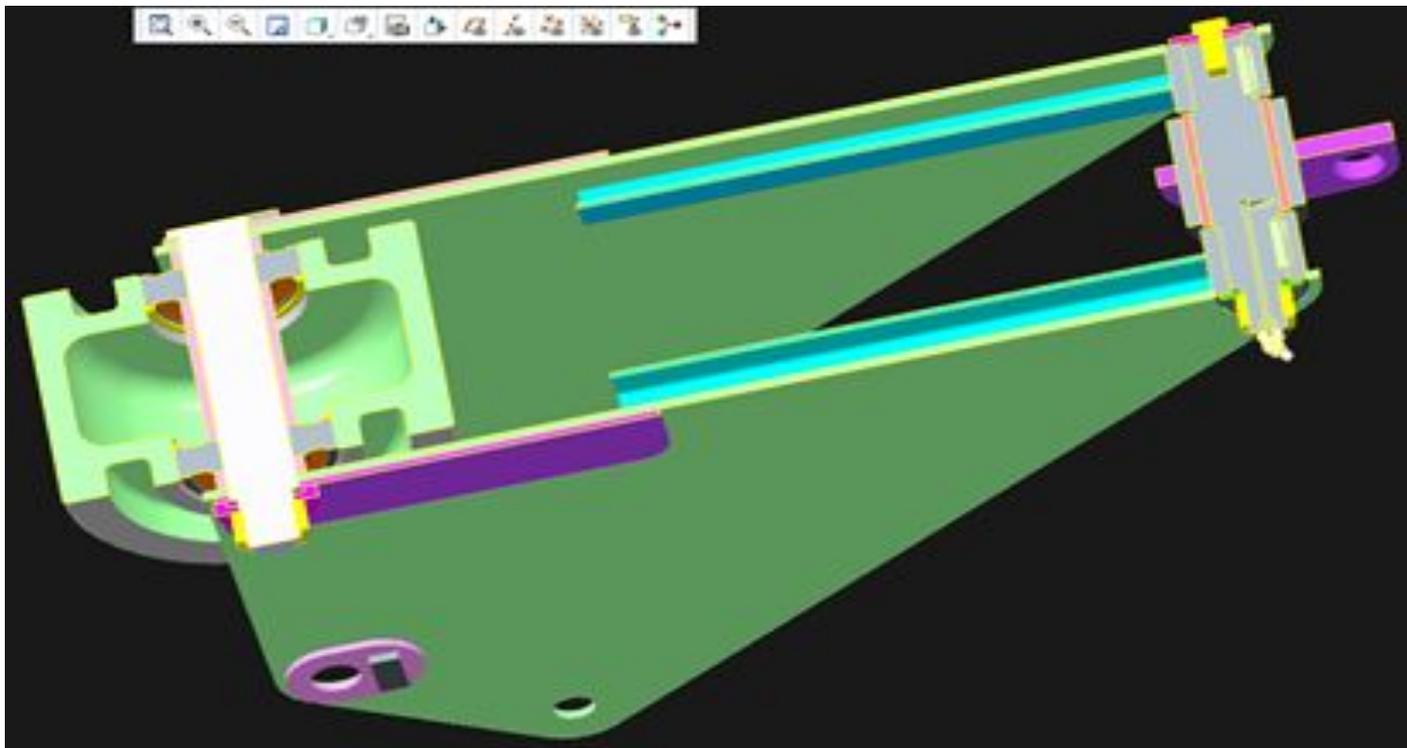


Стало

Увеличен угол разделки кромок под сварку на трубе и заглушке фильтра



С целью повышения герметичности гидросистемы усилена конструкция сварного шва стакана фильтра напорного ФСК 20-МА



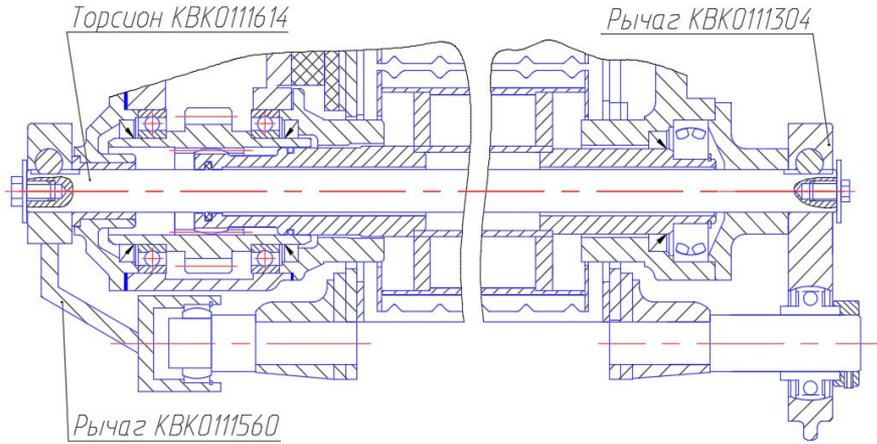
Для повышения надежности рычага КВС-2-0130070А:

- в натяжном ролике применены подшипники большего типоразмера (6308-2RS1).
- изменен материал боковин рычага.

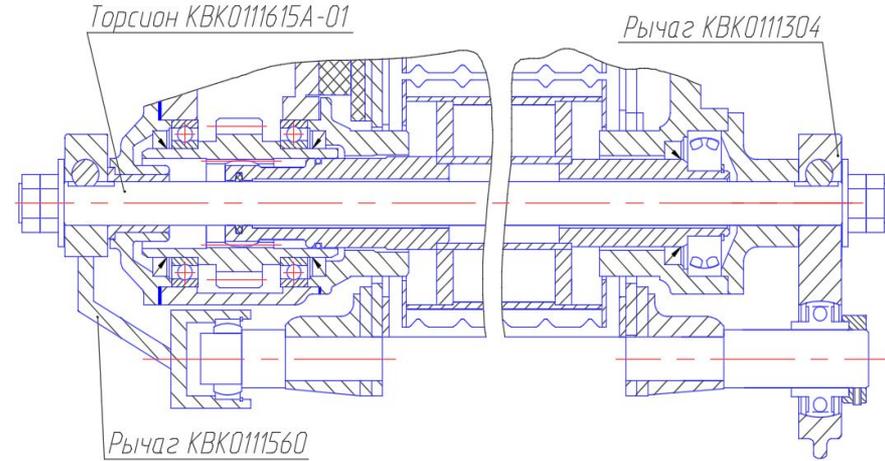


КВК-8060. Питающий аппарат

Было



Стало

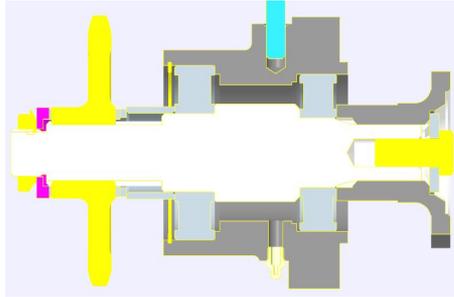


С целью повышения надежности питающего аппарата КВК0111000 обеспечено его изготовление с усиленным осевым креплением валцев

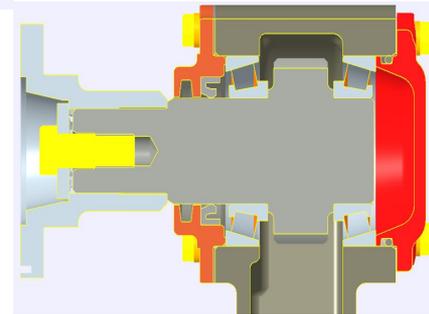
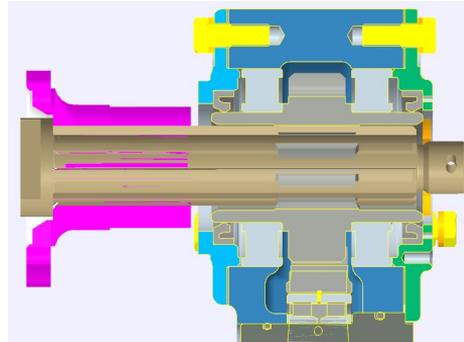
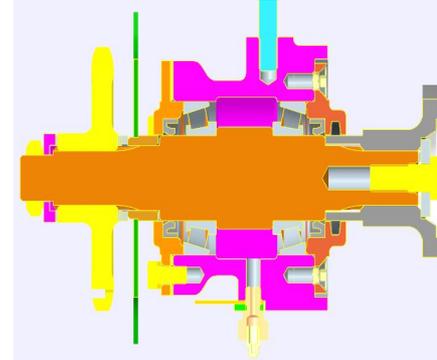


КВК-800. Питающий аппарат

Было



Стало

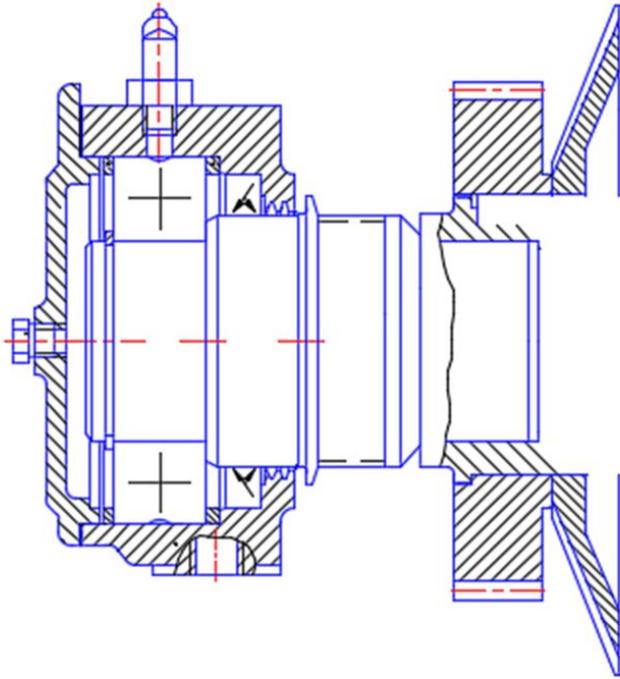


С целью повышения надежности питающего аппарата КВК-8-111000 обеспечено его изготовление с усиленными коническими подшипниками на контрприводе КВС-1-0111170А и редукторе верхних вальцев КВС-2-0112000А

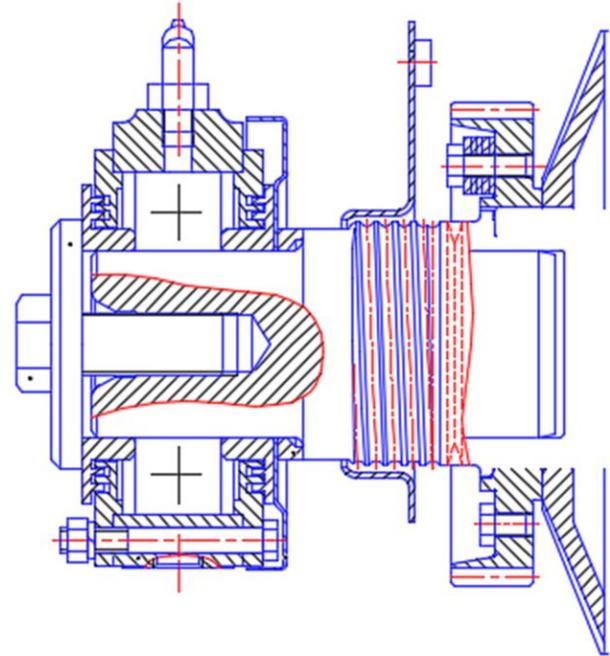


КВК-8060. Безманжетные подшипниковые корпуса КВК-8060

Было



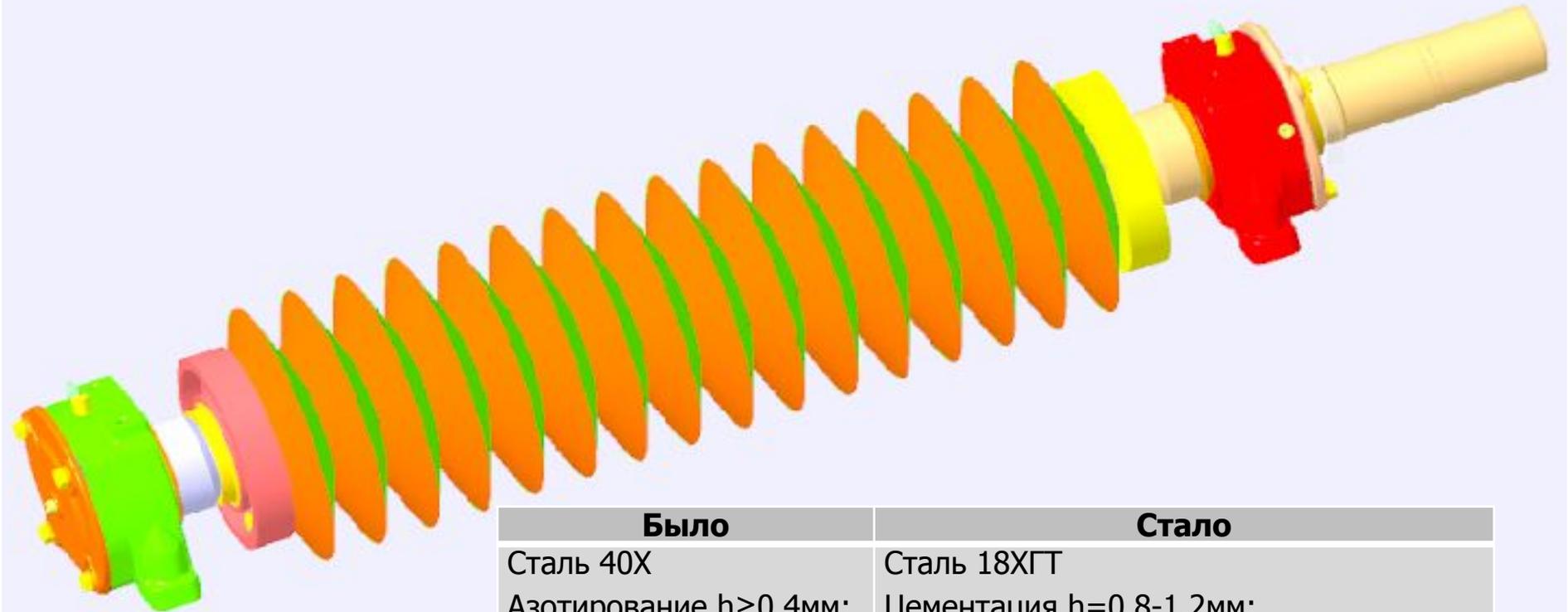
Стало



Для повышения надежности подшипниковых узлов устройства доизмельчающего внедрены безманжетные подшипниковые корпуса

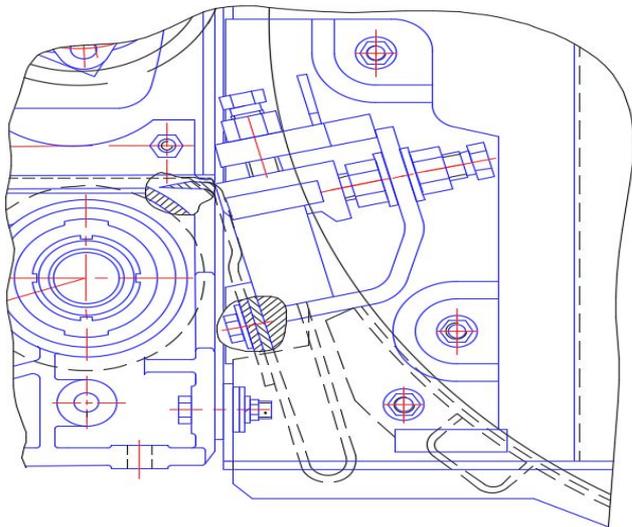


КВК-8060. Дисковое доизмельчающее устройство

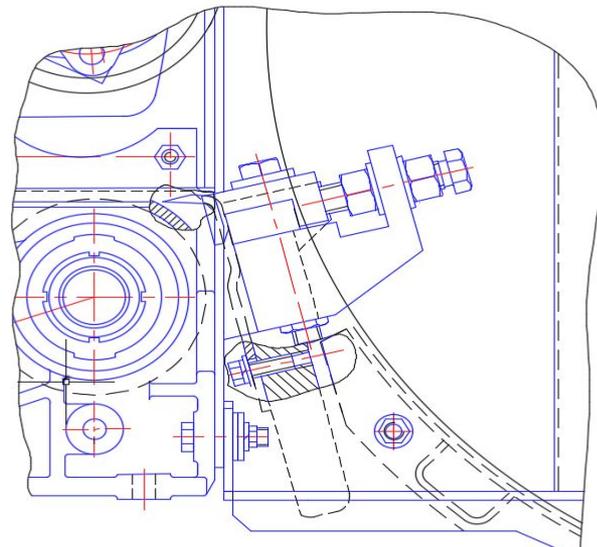


Было	Стало
Сталь 40Х Азотирование $h \geq 0.4$ мм; Твердость поверхности зубьев 550...850 HV	Сталь 18ХГТ Цементация $h = 0.8-1,2$ мм; Твердость поверхности зубьев ≥ 54 HRC. Покрытие X15.тв.

Было



Стало



С целью повышения надежности измельчающего аппарата усилена конструкция установки и крепления бруса противорезающего.