

6.2.7. Шляхи зменшення втрат зерна

Оптимальні технологічні регулювання жатних частин комбайнів та використання допоміжних засобів та пристроїв для збирання значно зменшують можливі втрати та механічні пошкодження насіння, в декілька разів підвищуючи продуктивність комбайнів та властивості насіння культур.

6.2.8. Молотарки комбайнів

Молотарка призначена для обмолоту зерна, відокремлення його із грубого вороху, очищення зерна від великих, дрібних і легких домішок, збирання в бункер і вивантаження в транспортні засоби, а також транспортування соломи, збоїн і полови в пристрій для збирання незернової частини врожаю.

6.2.9. Класифікація молотарок, загальна будова, процес роботи та технологічні регулювання

Класифікація молотарок. Комбайни з класичною схемою молотарки, як правило, мають молотильний апарат із зубовими або бильними барабанами, що розміщені впоперек молотарки, клавішний соломотряс та вітрорешітний очисник. Процесу роботи такого типу молотильно-сепарувального пристрою (**МСП**) сприяють приймальний та відбійний бітери.

Комбайни з удосконаленою класичною схемою молотарки відрізняються від класичної наявністю двох молотильних апаратів або трьох барабанів з різним призначенням.



<https://www.youtube.com/watch?v=Q5pQu3wxCjY>

Удосконалена класична схема молотарки, як правило, **МСП** передбачає підвищення ефективності роботи клавішних соломотрясів, а загалом – пропускну здатності молотарки комбайна.

Отже, фірма «**Форд Нью Холланд**» упродовж кількох років установлює за молотильним барабаном два сепарувальних барабани і відбійний бітер.

Фірма «**Дойтц Фар**» сепарувальний барабан виконала регульованим, щоб зменшити подрібнення соломи.



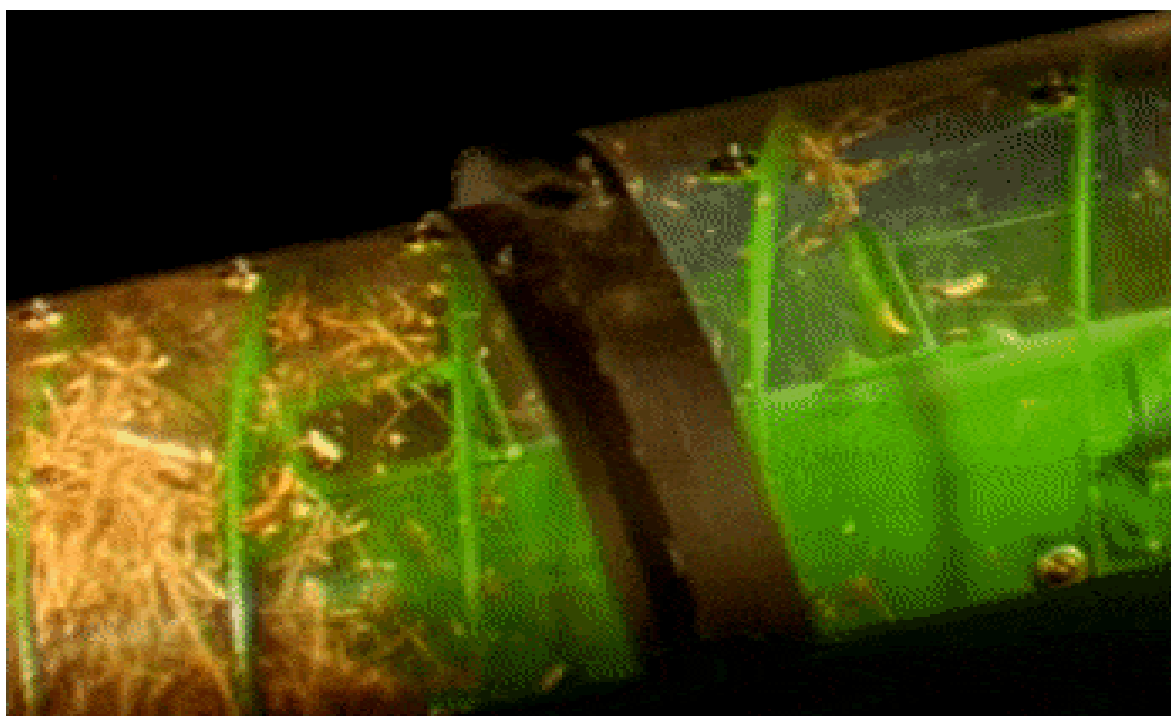
<https://www.youtube.com/watch?v=DH9c-j2Br54>

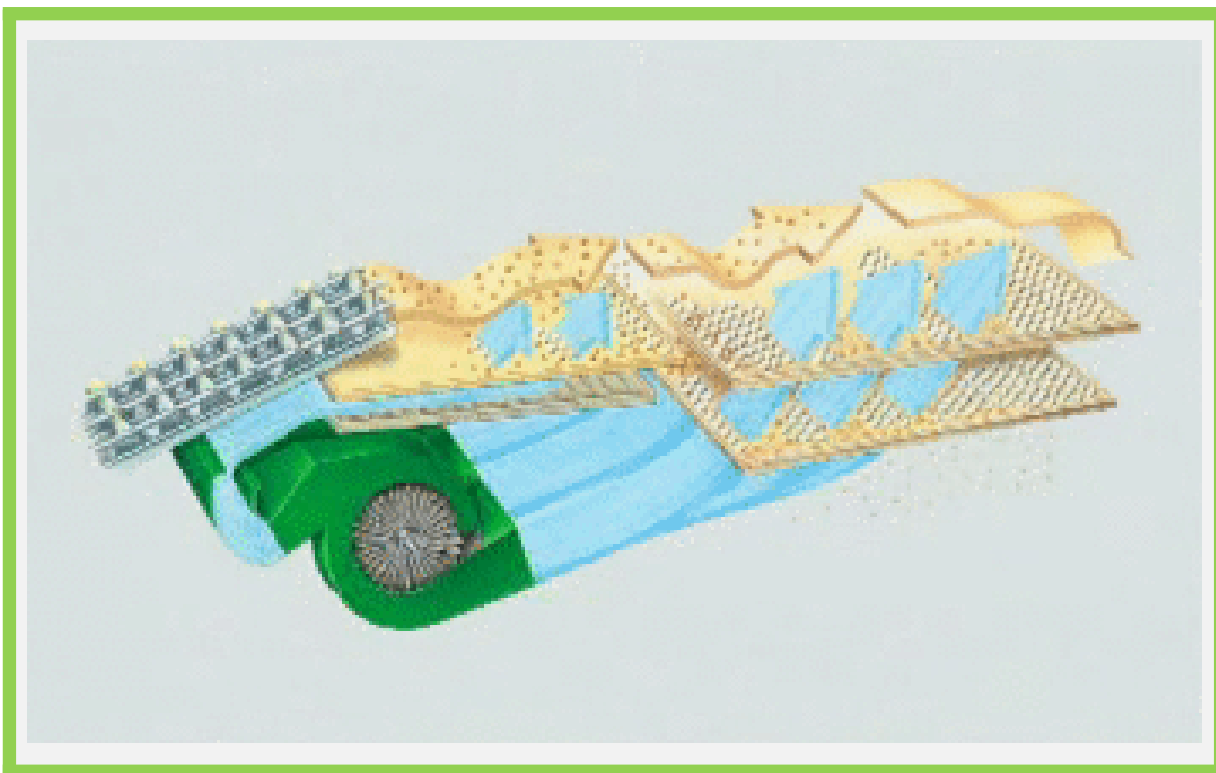
На комбайнах фірми «**МДВ**» застосовані трибарабанні **МСП**, які мають молотильний і два сепарувальних барабани. За даними фірми, застосування такого типу **МСП** дало змогу підвищити пропускну здатність молотарки на 20% порівняно з **МСП**, який має молотильний барабан і відбійний бітер.

На комбайнах фірми «**Массей Фергюсон**» застосовують майже таку саму схему **МСП**, як і на комбайнах фірми «**МДВ**».

Фірма «**Клаас**» розробила **МСП**, в якому перед молотильним барабаном установлений барабан-прискорювач. Частота його обертання становить 80% частоти обертання молотильного барабана. Завдяки цьому в молотильному зазорі утворюється тонкий шар хлібної маси, що сприяє поліпшенню якості обмолоту і сепарації.

Особливість системи обмолоту і сепарації комбайнів фірми «Джон Дір» – це два молотильних барабани діаметром 660 і 450 мм з регульованою частотою обертання. Такий **МСП** забезпечує «м'який» обмолот, тобто зерно менше пошкоджується.





За механіко-технологічними принципами обмолоту хлібної маси і сепарації грубого вороху роторні комбайни можна поділити на дві основні групи: роздільно-агрегатні **МСП** та моноблокові **МСП**.

Комбайни з роздільно-агрегатними **МСП** виконують, як правило, на основі класичної або удосконаленої класичної, в яких замість клавішного соломотряса встановлено роторні соломосепаратори грубого вороху.

Роздільно-агрегатні **МСП** дають змогу зберегти уніфікацію класичних і роторних комбайнів, поліпшують якість сепарації грубого вороху, збільшують швидкість проходження маси через молотарку, але при цьому ускладнюється кінематична схема урухомників.

Моноблокові **МСП** забезпечують обмолот і сепарацію грубого вороху в одному робочому органі – одно- або двороторному **МСП** з аксіальною подачею хлібної маси або тангенціальною.

Характерною ознакою моноблокових **МСП** є те, що ротор, маючи значний момент інерції, компенсує негативний вплив на якість роботи молотарки нерівномірності подачі. Крім цього, такі **МСП** менше подрібнюють зерно, процеси обмолоту і сепарації проходять інтенсивніше порівняно з класичними схемами молотарки. Створення ефективних моноблокових **МСП** з тангенціальною подачею хлібної маси дає змогу відійти від традиційного компонування комбайна і створити на їхній основі блоково-модульні зернозбиральні комплекси на базі універсальних енергозасобів, наприклад **КЗС-10** «Полісся-Ротор» (Білорусь).

Молотарка комбайна КЗС-9-1 «Славутич» має приймальну камеру, молотильний апарат, відбійний бітер, клавішний соломотряс, вітрорешітний очисник, домолочувальний пристрій, бункер для зерна, транспортувальні

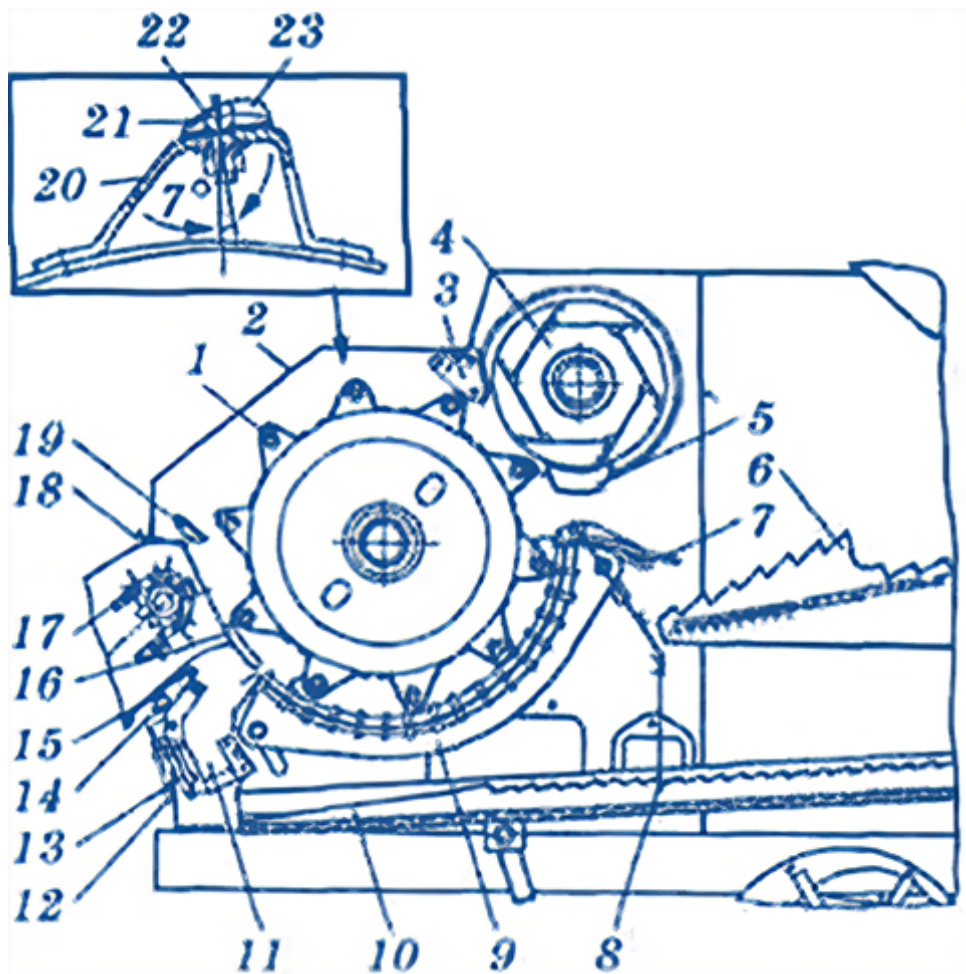


Рис. 6.2.25. Молотильно-сепарувальний пристрій комбайна КЗС-9-1:

- 1 – барабан; 2 – накривка; 3 – відсікач повітряного потоку;
 4 – відбійний бітер; 5, 16 і 19 – щитки; 6 – соломотряс;
 7 – пальцева решітка; 8 – полотняний фартух; 9 – підбарабання;
 10 – стрясна дошка очисника; 11 – камера каменевловлювача;
 12 – рукоятка; 13 – відкидна накривка; 14 – труба з роликами;
 15 – перехідний щиток; 17 – плаваючий конвеєр; 18 – прогумований пас;
 20 – підбильник; 21 – регулювальна пластина; 22 – болт; 23 – било

Приймальна камера з боків обмежена панелями молотарки, зверху – кришкою 2, внизу камерою каменевловлювача, а спереду горловиною, в яку встановлено верхню частину похилої камери жатної частини.

Похилу камеру встановлено таким чином, що відстань між білами барабана і планками конвеєра становить 20 мм. Це сприяє кращому спрямуванню хлібної маси в молотильний апарат і відбиванню твердих предметів у камеру каменевловлювача.

Під час **ТО** комбайна слід щозмінно очищати камеру каменевловлювача. Забороняється виконувати роботи біля каменевловлювача, якщо дизель працює і не встановлена на запобіжний упор жатна частина.

Молотильний апарат призначений для видалення зерна із колосків чи волоті, спрямування його з домішками на стрясну дошку очисника, а соломистого (грубого) вороху до відбійного бітера.

Він складається з бильного барабана 1, решітчастого підбарабання (деки) 9 та механізмів урухомлення і регулювання.

Барабан має вигляд ротора, вал якого розміщений перпендикулярно до поздовжньої осі молотарки. Рифлі бил 23 барабана розміщені під кутом до осі барабана і на суміжних билах їх напрямом протилежний. Профілі підбильників 20 виконані так, що майданчик під била повернута на кут 7° у напрямку обертання барабана. Це сприяє підвищенню пропускної здатності молотильного апарата і унеможливорює його забивання на вході. Урухомлення і регулювання частоти обертання вала барабана здійснюють гідрофікованим клинопасовим варіатором.

Підбарабання 9 – нерухома частина молотильного апарата. Воно односекційне, прутково-планчасте, відносно барабана встановлене із зазором, який від входу до виходу поступово зменшений. Регулювання зазорів – електромеханічне, здійснюється клавішним перемикачем з робочого місця комбайнера.

Через 60 мотогодин роботи змащують солідолом вальниці кочення вала барабана і маточини шківів варіатора.

Перед прокручуванням барабана слід переконатися, що ніхто із присутніх не зазнає пошкодження.

Відбійний бітер 4 спрямовує соломисту масу (грубий ворох) на передню частину клавіш соломотряса. Він встановлений з мінімальним зазором відносно бил барабана над пальцевою решіткою підбарабання. Колова швидкість бітера дещо менша від швидкості барабана і становить 17,5 м/с. Через 60 мотогодин роботи змащують підшипники вала бітера.

Соломотряс призначений для вилучення із грубого вороху зернової суміші (вимолочене зерно, збоїни, полова, дрібні домішки) і спрямування соломи в пристрій для збирання НЗВ.

Грубий ворох – це обмолочена маса, що надходить на соломотряс, спрямована відбійним бітером.

Цей ворох за масою складається із зерна (14–16%), соломи (72–77%), збоїн (5–6%) та дрібних домішок (1–3%).

Складовими соломотряса є п'ять клавіш 1, які за допомогою вальниць прикріплені на шийках ведучого 16 і веденого 10 колінчастих валів.

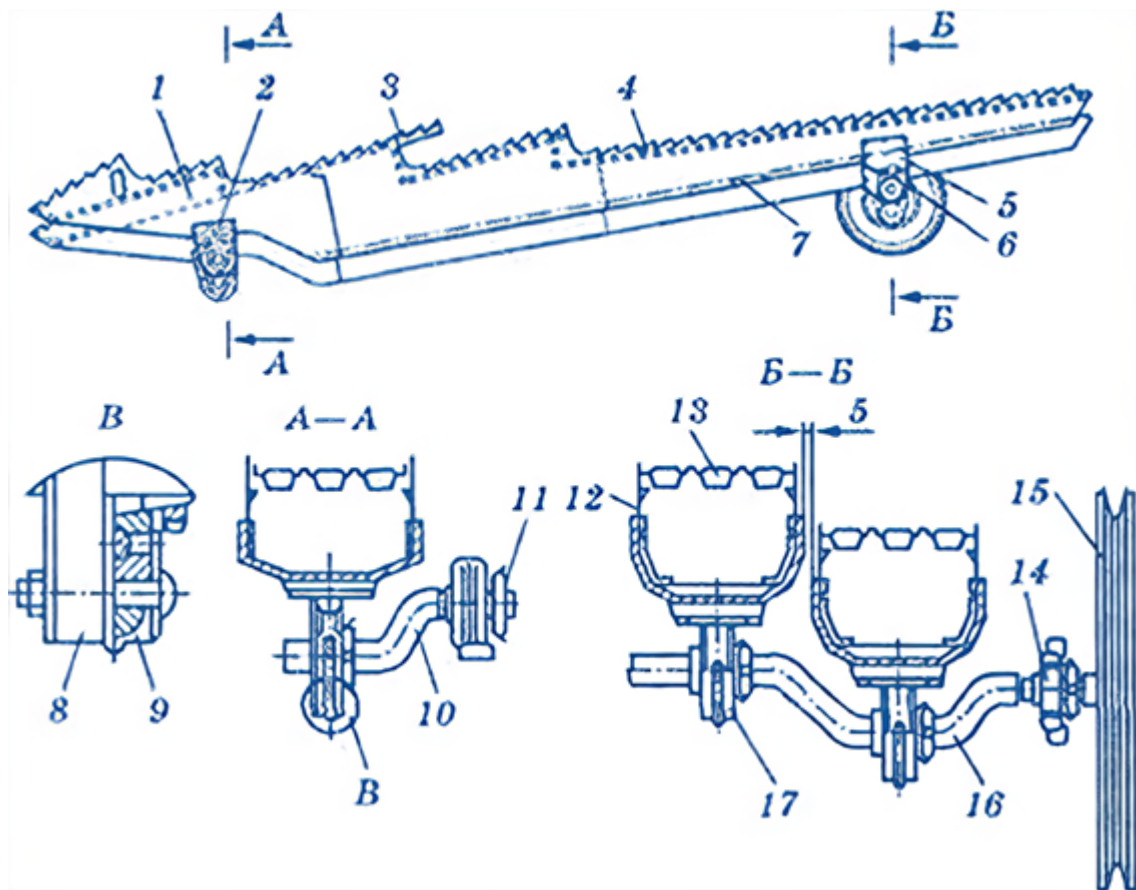


Рис. 6.2.26. Клавішний соломотряс комбайна КЗС-9-1:

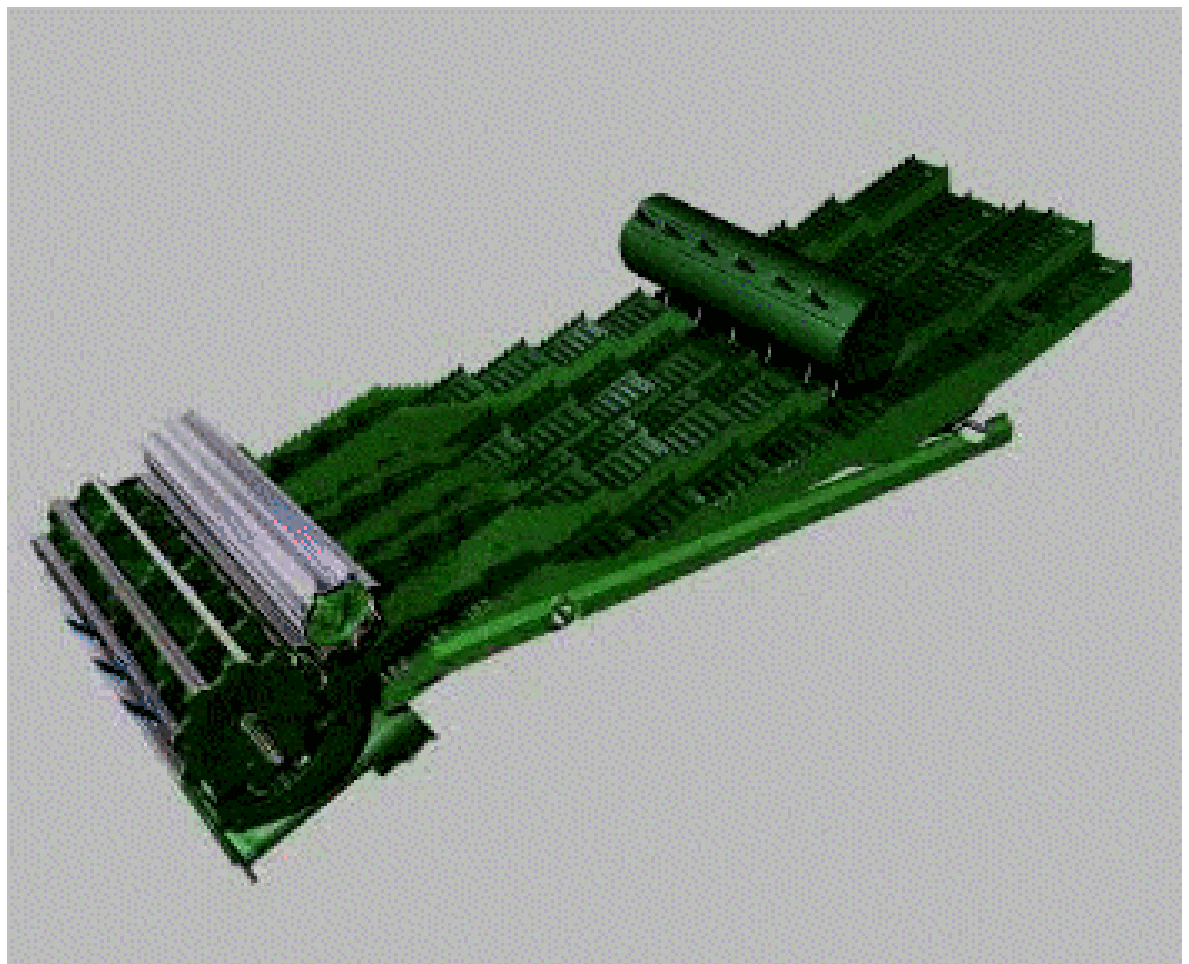
1 – клавіша; 2 і 5 – кронштейни; 3 і 4 – гребінки; 6 – прокладка;
7 – днище; 8 – корпус підшипника; 9 – амортизатор;
10 – ведений колінчастий вал; 11 – гайка; 12 – корпус клавіші;
13 – решітчаста поверхня клавіші; 14 і 17 – вальниці;
15 – шків; 16 – ведучий колінчастий вал

Клавіша виготовлена із оцинкованої сталі у вигляді довгастого короба, робоча поверхня її (верхня) – жалюзійна, нерегульована, з каскадами.

Над клавішами встановлений відбивний щиток, який дещо стримує рух вороху. Під час роботи молотарки клавіші здійснюють коливальний рух.

Щозмінно перевіряють натяг паса урухомлення соломотряса, очищають жалюзійні отвори клавіш спеціальним чистиком.

Очисник призначений для виокремлення зерна (очищення) із дрібного вороху, який надходить із молотильного апарата, соломотряса та домолочувального пристрою. Дрібний ворох за масою має такий склад: зерна 80–85%, збоїн 7–8%, полови 5–6% і різних домішок 3–6%. У збоїнах і полові є цілі обмолочені й необмолочені колоски та їхні частинки.



Основні складані одиниці очисника: стрясна дошка з пальцевою решіткою, верхнє решето з подовжувачем, нижнє решето, вентилятор, швидкознімний лотік половонабивача і механізми урухомлення, підвіски та регулювання.

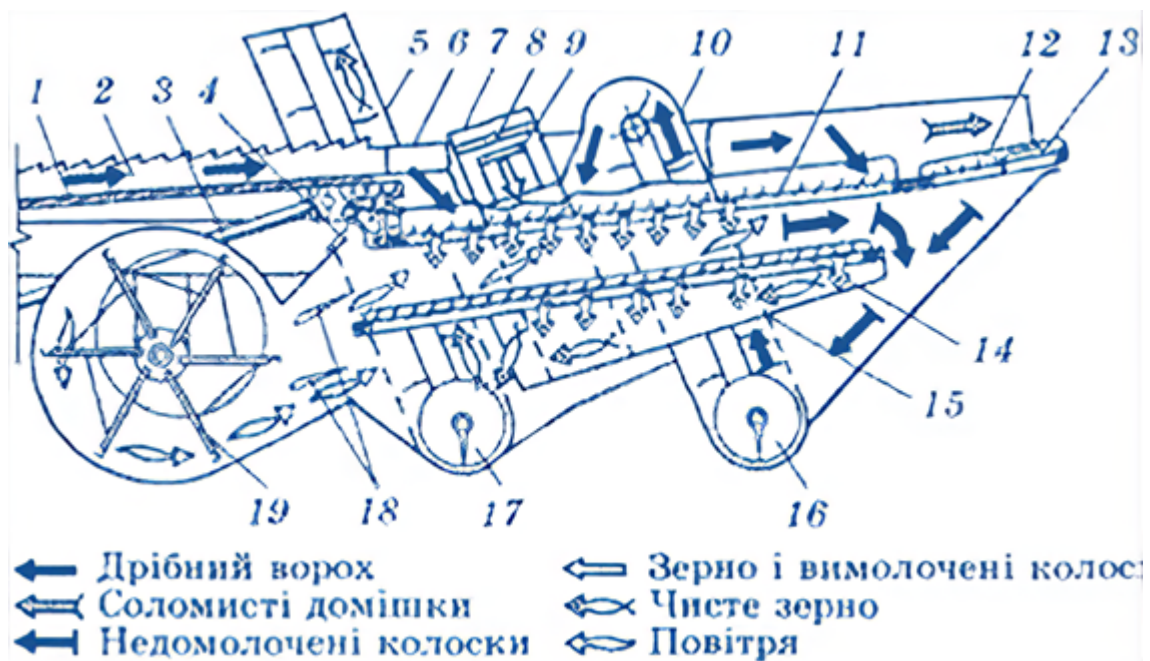


Рис. 6.2.27. Схема роботи очисника комбайна КЗС-9-1:

1 – східчастий настил стрясної дошки; 2 – гребінка;
3 – шатун урухомника; 4 – фартух; 5 – елеватор зерна;
6 – пальцева решітка; 7 – домолочувальний пристрій; 8 – теркова поверхня;
9 – домолочувальний барабан; 10 – елеватор колосків;
11 – верхнє решето; 12 і 13 – поперечні і поздовжні жалюзі подовжувача;
14 – нижнє решето; 15 – скатна дошка решітного стана;
16 – колосовий шнек; 17 – зерновий шнек; 18 – розсікачі; 19 – вентилятор

Стрясна дошка – це східчастий настил 1, виготовлений із листової оцинкованої сталі. До настилу жорстко прикріплені поздовжні гребінки 2. Вони поділяють настил на кілька доріжок і утримують ворох від зсування в один бік за поперечних перекосів комбайна. До заднього поперечного бруса стрясної дошки прикріплені пальцева решітка 6 і фартух 4. Фартух перекриває щілину між стрясною дошкою і кожухом вентилятора. Пальцева решітка виділяє на початок верхнього решета зернову фракцію, а соломисті частини спрямовує сходом на менш завантажену його ділянку.

Верхнє решето 11 прикріплене у верхньому решітному стані. Решето – жалюзійне, регульоване. Сегменти жалюзі можуть відхилятися на кут 0–70° за допомогою важеля.

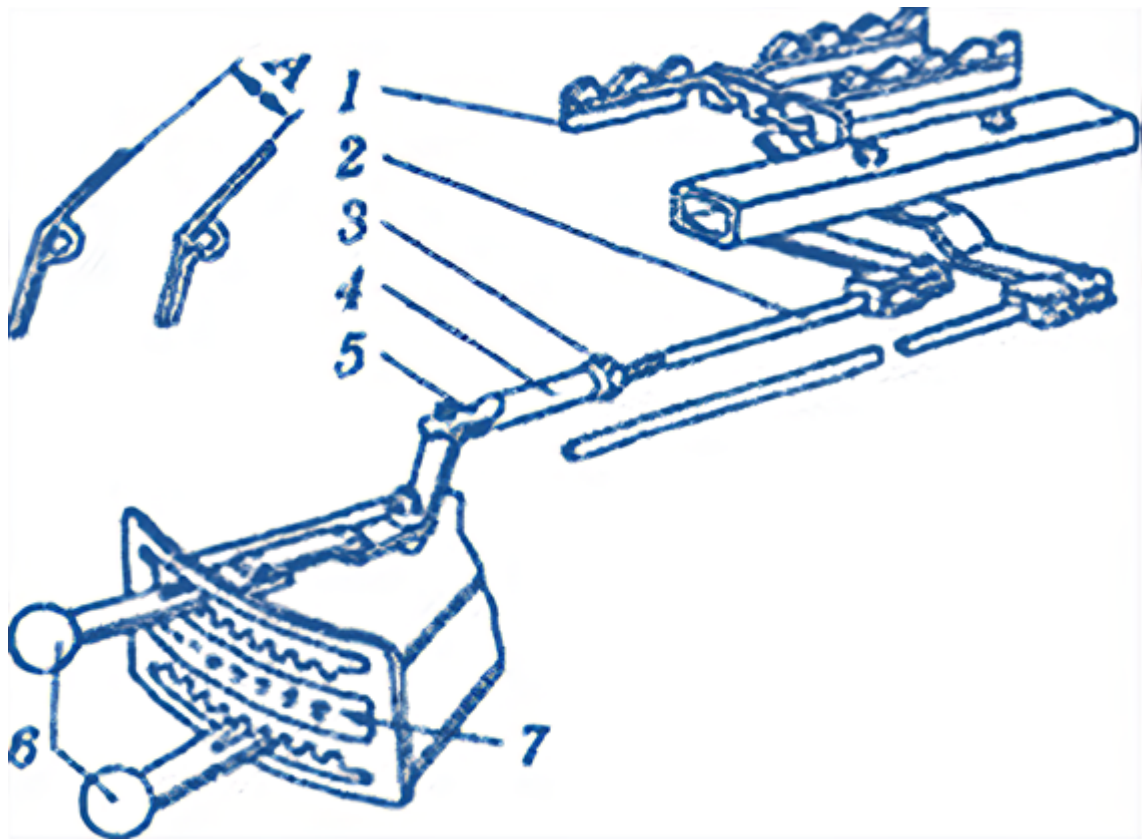


Рис. 6.2.28. Механізм регулювання зазору між жалюзіями решіт комбайна КЗС-9-1:

*1 – жалюзі; 2 – тяга; 3 – контргайка; 4 – наконечник;
5 – вісь; 6 – важелі; 7 – шкала;
А – регульований зазор між жалюзі*

Подовжувач жорстко прикріплений до верхнього решітного стана. Його робоча поверхня також жалюзійна і регульована.

Нижнє решето – жалюзійне, регульоване (як і верхнє) – встановлене в нижньому решітному стані. Кут нахилу жалюзі (зазор між жалюзі) регулюють за допомогою механізму, який має таку саму будову, як і верхнє решето.

Урухомлення очисника здійснюється від ексцентрика через шатун.

Вентилятор очисника – шестилопатевий, відцентрований, встановлений у кожусі, горловина якого має розсікачі повітряного потоку. Урухомлення вала вентилятора здійснюється клинопасовим варіатором. Керують варіатором із робочого місця комбайнера.

Щозмінно перевіряють стан відливів із прогумованого паса, які приклепані до бортів стрясної дошки і решітних станів. Спеціальним чистиком видаляють за бруднення на стрясній дошці і решетах.

Перед початком збирального сезону змащують літолом маточини шківів варіатора вентилятора.

Половонабивач має вигляд граблини, яка утворена трубою 9 з привареними до неї пальцями 11 і важелями 7. Під час обертання колінчастого вала кінці пальців граблин рухаються за еліптичною траєкторією¹³.

Через 240 мотогодин роботи дерев'яні вальниці змащують солідолом.

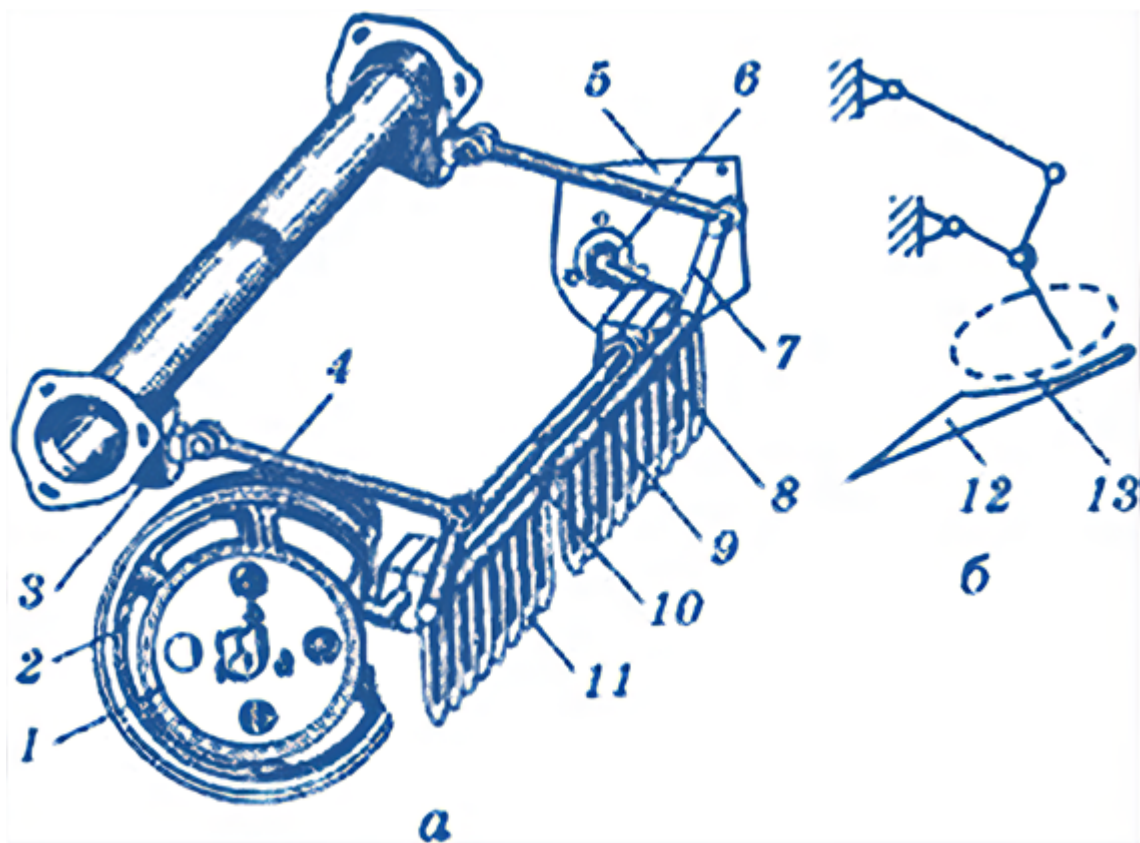


Рис. 6.2.29. Половонабивач комбайна КЗС-9-1:

а – будова; б – кінематична схема;

1 – зірочка; 2 – шків; 3 – опора підвіски; 4 – куліса;

5 – боковина молотарки; 6 – вальниця кочення;

7 – важіль труби; 8 – дерев'яна вальниця; 9 – труба граблини;

10 – колінчастий вал; 11 – пальці граблини; 12 – швидкознімний лотік;

13 – траєкторія руху кінців пальців граблини

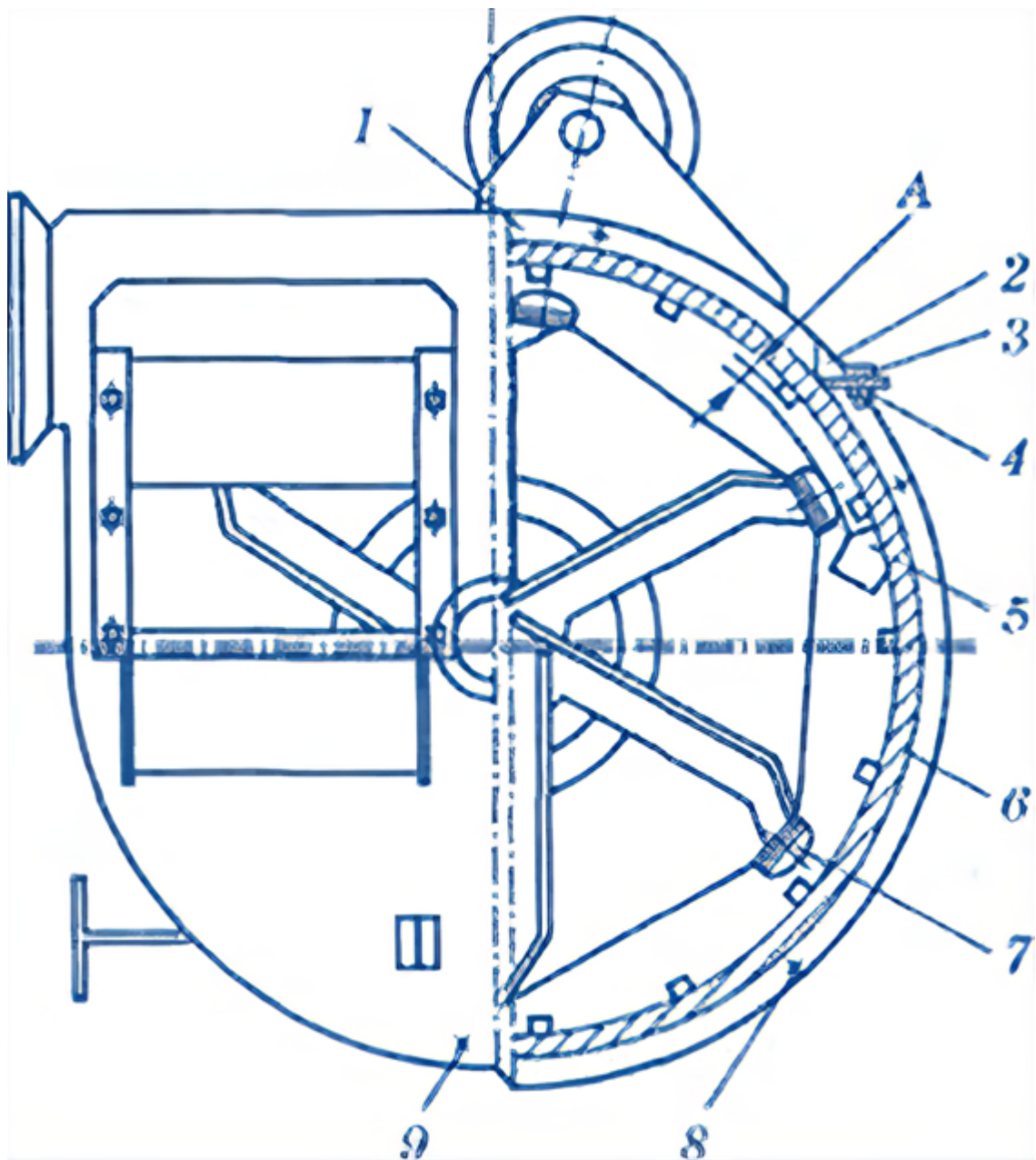


Рис. 6.2.30. Домолочувальний пристрій комбайна КЗС-9-1:
 1 – обичайка; 2 і 9 – осі; 3 – болт; 4 і 8 – гайки; 5 – лючок; 6 – теркова
 поверхня; 7 – домолочувальний барабан; А – регульований зазор (2–12 мм)

Домолочувальний пристрій обмолочує ворох, що подається колосовим шнеком і елеватором з очисника. Він має домолочувальний барабан 7 і нерухому теркову поверхню 6, які розміщені в корпусі.

Бункер для зерна призначений для приймання зерна з очисника комбайна і його вивантаження у транспортний засіб за командою комбайнера.

На задній стінці бункера розміщені два гідравлічних вібратори ([гідродвигун](#) [у](#) із зворотно-поступальним рухом вихідної ланки). Частота коливань поршня 20–25 за секунду, амплітуда коливань – 5 мм. [Вібратору](#) створюють сприятливі умови для надходження зерна будь-якої вологості до горизонтального вивантажувального шнека.

Під час **ТО** через 60 мотогодин роботи маточини шківів запобіжних муфт колосового та зернового елеваторів змащують солідолом.

Технологічні регулювання:

1. Якість роботи молотильного апарата залежить від частоти ударів бил по хлібній масі й інтенсивності її перетирання. Тому в ньому передбачено регулювання частоти обертання барабана та зазорів між билами барабана і планками підбарабання.

Частоту обертання барабана в межах 465–1013 об/хв. регулюють гідрофікованим клинопасовим варіатором з кабіни, а контролюють за показчиком на щитку приладів **САКК**.

Зазори між билами барабана і планками підбарабання у межах 14–28 мм на вході і 3–8 мм на виході регулюють електромотором-редуктором, натискуючи вмикач у кабіні. Контролюють зазори за показчиком, розміщеним за межами кабіни.

2. Якість очищення зерна і пропускна здатність решіт та подовжувача залежать від зазорів між жалюзі решіт і подовжувача, а також від частоти обертання вала вентилятора.

Зазор між жалюзі решіт у межах 0–17 мм установлюють за допомогою важільного механізму. Зазор між жалюзі подовжувача 0–20 мм регулюють також за допомогою важеля.

Частоту обертання вала вентилятора в межах 355–916 об/хв. регулюють за допомогою гідрофікованого клинопасового варіатора з кабіни, а контролюють за показчиком на щитку приладів **САКК**.

3. Якість роботи домолочувального пристрою залежить від зазору **А** між барабаном 7 і терковою поверхнею 6. Зазор у межах 2–12 мм регулюють так. Відпускають гайки 8 (по три з кожного боку кожуха) і гайки 4. Повертають теркову поверхню відносно осі 9 до потрібного зазору, контролюючи його через лючки 5. Збираючи зернові культури нормальної вологості, зазор **А** встановлюють у межах 4–10 мм. Під час збирання культур, що важко обмолочуються, зазор зменшують.

Молотарка комбайна КЗСР-9 «Славутич» має молотильно-сепарувальний пристрій, вітрорешітний очисник, домолочувальний пристрій, бункер для зерна, транспортувальні органи та механізми керування і урухомлення.

Молотильно-сепарувальний пристрій (**МСП**) призначений для виокремлення зерна із хлібної маси, спрямування його з домішками на стрясну дошку очисника, відокремлення зерна від грубого вороху і спрямування соломи у пристрій для збирання **НЗВ**.

МСП має аксіальний ротор та кожух. Ротор розміщений уздовж молотарки і має вигляд пустотілого циліндра 5, у передній частині якого розміщені хрестовина 1 і лопаті 2, які утворюють крильчатку, робочі поверхні лопатей мають рифлі для активного захоплення хлібної маси. У передній частині ротора (у зоні обмолоту) прикріплені прямолінійні 3 та криволінійні 4 рифлені біла. У задній частині циліндра (у зоні сепарації) прикріплені гладенькі прямолінійні біла 6 та планки 7.

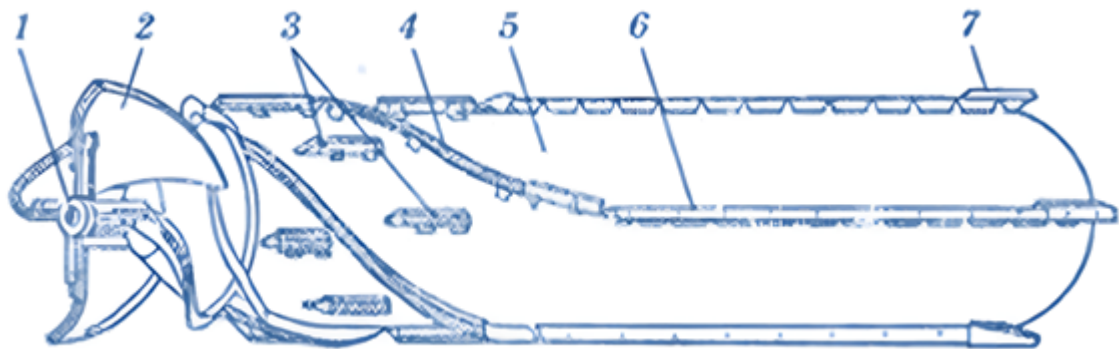
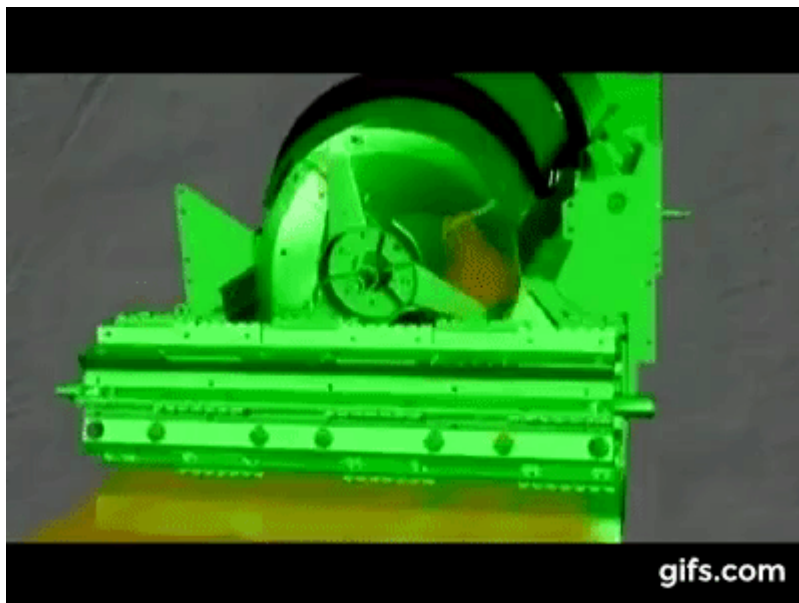


Рис. 6.2.31. Аксіальний ротор комбайна КЗСР-9:

1 – хрестовина; 2 – лопать; 3 – прямолінійні рифлені біла;
4 – криволінійне біло; 5 – пустотілий циліндр;
6 – гладеньке прямолінійне біло; 7 – планка

Кожух ротора складається із вхідної, молотильної, сепарувальної та вихідної частин.

Молотильна частина кожуха розміщена відносно ротора таким чином, що вісь кожуха зміщена відносно осі обертання ротора. Завдяки цьому під час гвинтоподібного руху хлібної маси забезпечується плавно зменшувальний простір у напрямку обертання ротора. Це поліпшує умови входження маси у молотильну зону і підвищує ефективність обмолоту і сепарації. Молотильна частина кожуха ротора є пустотілим циліндром, який складається із підбарабання (трисекційна молотильна прутково-планчаста решітка) і гладенької поверхні, на внутрішній частині якої розміщені напрямні ребра 12.

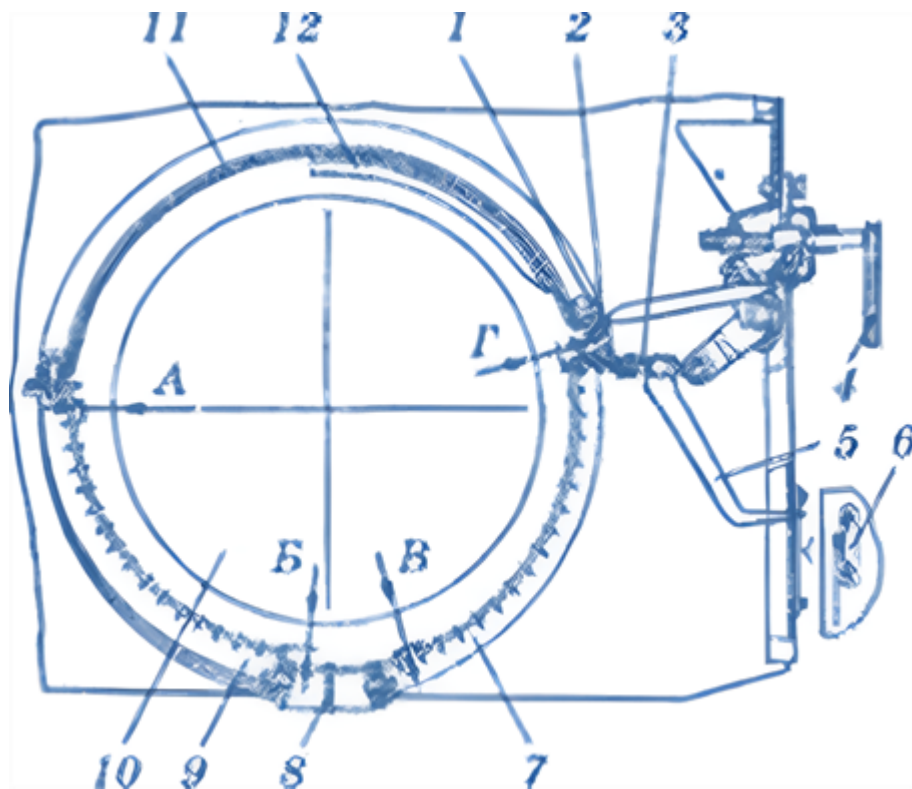
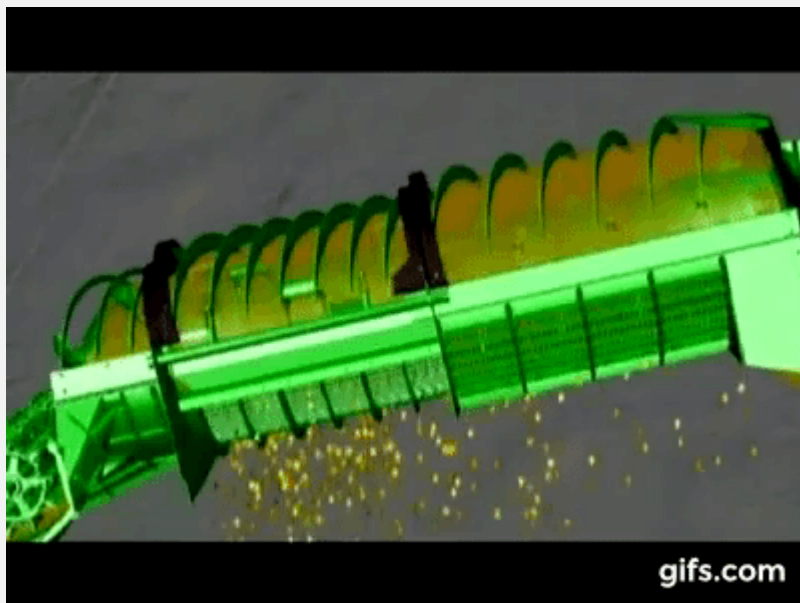


Рис. 6.2.32. Молотильна частина кожуха ротора комбайна КЗСР-9:

1 – стопорний гвинт; 2 – планка; 3 – регулювальна тяга;
 4 – рукоятка; 5 – показчик; 6 – шкала; 7 – рухома частина секції;
 8 – середня частина секції; 9 – нерухома частина секції; 10 – ротор; 11 – кожух ротора; 12 – напрямне ребро кожуха; **A, Б і В**

Кожна секція молотильної решітки складається з трьох частин: нерухомої 9, середньої 8 і рухомої 7.

Середня частина – це поздовжній брус, жорстко прикріплений на корпусі молотильного пристрою. На середню частину спираються нерухома і рухома частини кожної секції.

Нерухомі частини секцій встановлені з однаковим нерегульованим зазором (**A** = 42 мм) на вході та неоднаковим нерегульованим зазором **B** на виході. Зазор **B** на виході цих секцій встановлено ступінчасто по секціях і на першій секції становить 23 мм, на другій – 29, а на третій – 35 мм.

Рухомі частини секцій з'єднані між собою планками 2 і мають один для всіх механізм регулювання зазору **Г** на виході в межах 2–32 мм в усіх секціях. Регулюють цей зазор за допомогою рукоятки 4, а контролюють за шкалою 6. Зазори **B** на вході в рухомих частинах секцій нерегульовані й дорівнюють 35 мм.

Сепарувальна частина кожуха ротора – це також пустотілий циліндр, який складається із сепарувальних решіток з пробивними отворами різного розміру. З метою підвищення сепарувальної здатності кожуха ротора його сепарувальна частина приводиться в обертальний рух (9 об/хв.).

Усі секції рухомої і нерухомої частин підбарабання, а також решітки сепарувальної частини змінні. Їх підбирають залежно від культури, яку збирають.

Усі інші робочі органи молотарки комбайна **КЗСР-9** істотно не відрізняються від робочих органів комбайна **КЗС-9-1**.

Молотарка комбайна «Лан» має приймальну камеру, молотильний апарат, відбійний бітер, клавішний соломотряс, вітрорешітний очисник, бункер для зерна, транспортувальні органи та механізми керування і урухомлення.

Загальна будова. Приймальна камера з боків обмежена панелями молотарки, зверху – накривкою, знизу – камерою каменевловлювача, а спереду – горловиною, в яку встановлена верхня частина похилої камери жатної частини.

Молотильний апарат призначений для відокремлення зерна від хлібної маси, спрямування його з домішками на стрясну дошку очисника, а грубого вороху – до відбійного бітера.

Він складається з молотильного барабана бильного типу, решітчастого підбарабання та механізму підвіски, регулювання й приводу.

Основними складаними одиницями молотильного барабана є вал, сім дисків, шість бил (три з лівим і три з правим нахилом рифлів), два вальничних вузли, планетарний редуктор та маховик.

Планетарний редуктор забезпечує два діапазони частоти обертання барабана: перший (280–650 об/хв.), коли місток **D** прикріплений спеціальним болтом **B** в отворі до опори **S**; другий (650–1500 об/хв.), якщо місток **D** прикріплений двома спеціальними болтами до корпусу редуктора в точках **A**.

Підбарабання – нерухома частина молотильного апарата. Воно решітчасте і охоплює барабан на кут 117°.

Відносно молотильного барабана підбарабання встановлене із зазором, який від входу до виходу поступово зменшується.

Основні складальні одиниці підбарабання:

рама, три змінні решітки, ліворебриста планка, пальцева решітка, фартух, механізми підвіски та керування.

Для обмолоту культур, які важко піддаються видаленню остей і витиранню (ячмінь, жито, люцерна),

на вході підбарабання додатково встановлюють праворебристу планку **R**.

Механізм керування підбарабанням призначений для пропорційного регулювання зазорів між планками підбарабання і білами молотильного барабана та зміни зазорів на виході з підбарабання. За допомогою регулювальних важелів **H** і **V** можна змінювати відстань між планками підбарабання і білами барабана залежно від культури, яку обмолочують. Головний регулювальний важіль **H** змінює положення підбарабання на вході та виході: донизу – зазор на вході і виході ширший, догори – вужчий. Важіль попереднього встановлення **V** призначений для регулювання зазору на виході підбарабання: **e** – вузький зазор; **t** – середній зазор; **w** – широкий зазор.

Відбійний бітер спрямовує грубий ворох на передню частину клавіш соломотряса. Він встановлений над вихідною частиною підбарабання з мінімальним зазором відносно бил молотильного барабана.

Соломотряс призначений для виокремлення зерна із грубого вороху і спрямування соломи у пристрій для збирання незернової частини врожаю. Основні складані одиниці соломотряса: шість клавіш, які за допомогою опор з вальниками прикріплені на шийках ведучого і веденого колінчастих валів, дві ворушилки грубого вороху, фартух соломотряса, стрясна дошка соломотряса та механізми урухомлення.

Очисник призначений для очищення зерна від вороху, який надходить від молотильного апарата і стрясної дошки соломотряса.

Основні складальні одиниці очисника:

стрясна дошка з пальцевою решіткою, верхнє жалюзійне решето з подовжувачем, нижнє жалюзійне решето, вентилятор, два напрямних щитки, механізми урухомлення підвіски та регулювання решіт.

Бункер призначений для нагромадження вимолоченого чистого зерна і вивантаження його в транспортні засоби.

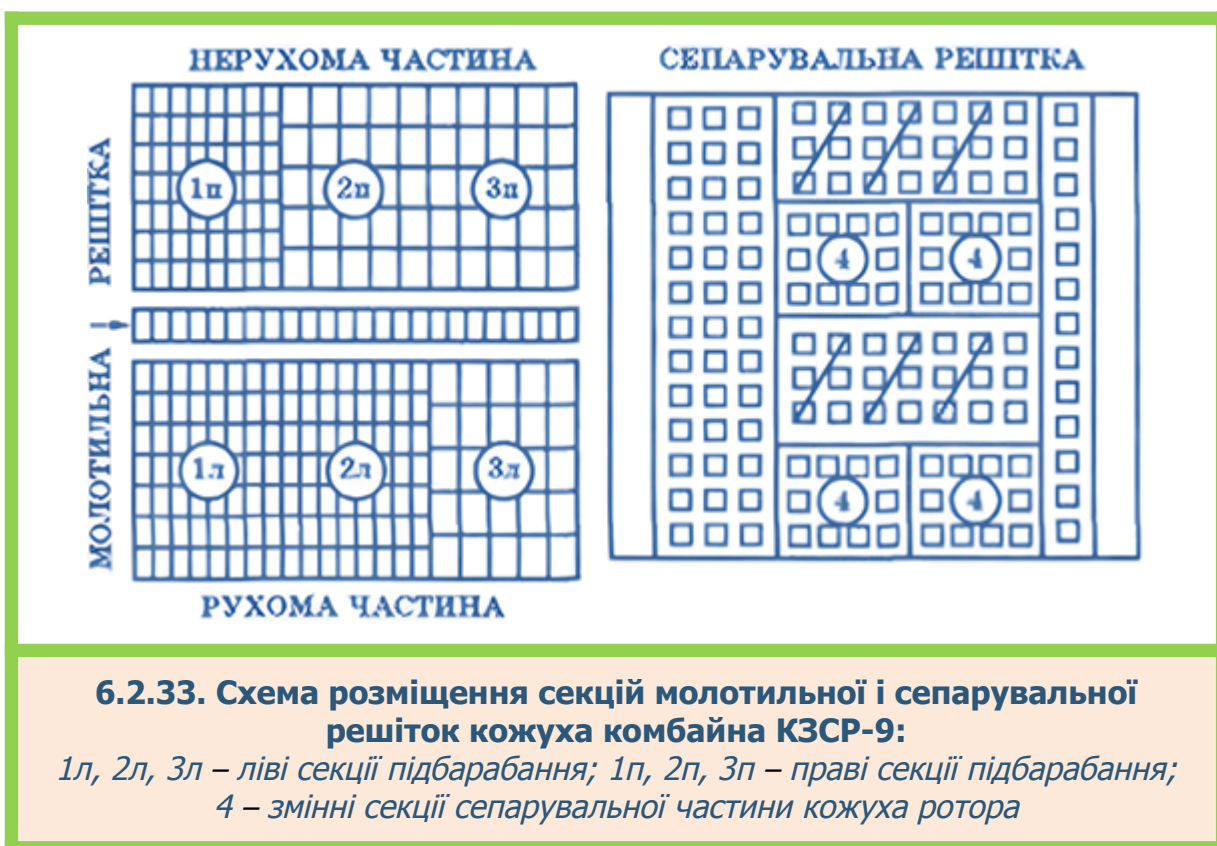
Транспортувальні органи застосовують для транспортування зерна, необмолочених колосків та дрібного вороху. До них належать шнеки та елеватори, зокрема: зерновий та колосовий шнеки, шнек заповнення бункера зерном, розподільний шнек, зерновий та колосовий елеватори.

Бункер вивантажується за допомогою двох поздовжніх горизонтальних, поперечного горизонтального та похилого вивантажувальних шнеків. Урухомлення вивантажувальних шнеків здійснюється від шківа двигуна (правий бік комбайна) за допомогою клинопасової передачі, ланцюгових передач та конічних редукторів. Вмикають і вимикають вивантажувальні шнеки з кабіни комбайна за допомогою спеціального механізму (ленікса) незалежно від того, увімкнена молотарка чи ні.

Урухомлення молотарки здійснюється від шківа двигуна (лівий бік комбайна) через клинпасову передачу. Механізм увімкнення і вимкнення молотарки гідрофікований і виконаний за схемою спеціального механізму (ленікса).

Технологічне налагодження:

1. Залежно від виду культури, яку збирають, підбирають змінні решітки підбарабання та сепарувальні.



2. Якість обмолоту (недомолот, подрібнення зерна) залежить від зазору між ротором і рухомими частинами секцій підбарабання на виході (молотильний зазор), а також від частоти обертання ротора.

За великих зазорів і малих частотах обертання може бути недомолот (у соломі невимолочені колоски чи волоть), а за малих зазорів і великих частот обертання – подрібнення зерна (в бункері надмірна кількість подрібненого зерна).

Молотильний зазор у межах 2–32 мм регулюють за допомогою рукоятки 4, а контролюють за шкалою 6.

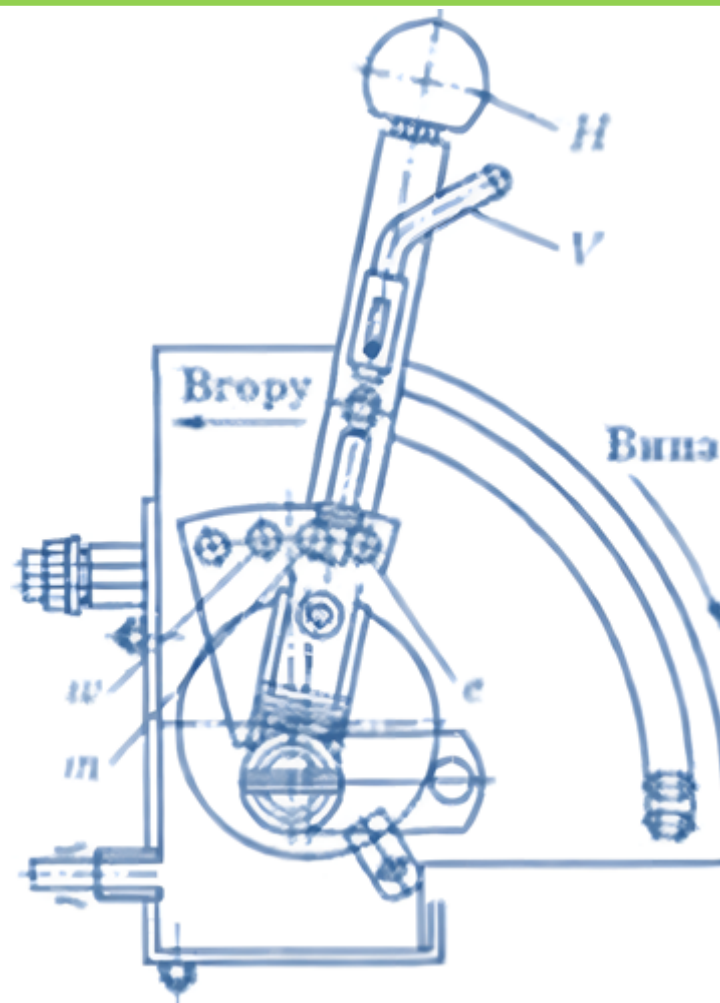


Рис. 6.2.34. Важелі керування підбарабанням:
***H** – головний регулювальний важіль; **V** – важіль попереднього встановлення; **e** – вузький зазор; **т** – середній зазор; **w** – широкий зазор*

Частоту обертання ротора змінюють коробкою передач урухомлення ротора, яка забезпечує сім ступенів, об/хв.: 199, 368, 490, 650, 740, 889, 1048.