

**Дополнение
к руководству по эксплуатации
КВК-6025.12 (КСК-6025-1200000 РЭ)**

Стр. 20, п.п. 2.4.2 Навеска жатки на комбайн, дополнить:

Затяжку болтов крепления гидромотора привода жатки производить крест-накрест, начиная с верхнего болта в два этапа.

Окончательно болты должны быть затянуты крутящим моментом от 54 до 60 Н·м.



ВНИМАНИЕ: Перед креплением гидромотора привода адаптера тщательно очистите посадочные места гидромотора и контрпривода от грязи, пыли и других загрязнений!