Дополнение к инструкции по эксплуатации
FS650 (КВК-650-11-0100000 ИЭ)

Стр 10, Требования безопасности, дополнить:

⚠ **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работа комбайна с неисправными или отключенными металлодектором и камнедетектором.

Стр. 97 п.п. 2.5 Навеска адаптеров, дополнить:

Навеску адаптеров производить в соответствии с требованиями и рекомендациями РЭ этих адаптеров, при этом необходимо обеспечить отсутствие касания гидрорукавов, подключаемых к гидромотору привода питающего аппарата, за элементы конструкции адаптера.

Стр.131, Карта технического обслуживания дополнить:

35	Проверка работоспособности АЦСС	X			

Стр. 132, п.п. 3.2.4 Ежедневное техническое обслуживание, дополнить:

Операция 35 Проверка работоспособности АЦСС

Визуально проверить наличие и количество смазки в емкости насоса АЦСС. При необходимости – дозаправить емкость до указанного максимального уровня. Перечень смазок, рекомендуемых к использованию, приведен в Руководстве по эксплуатации системы.

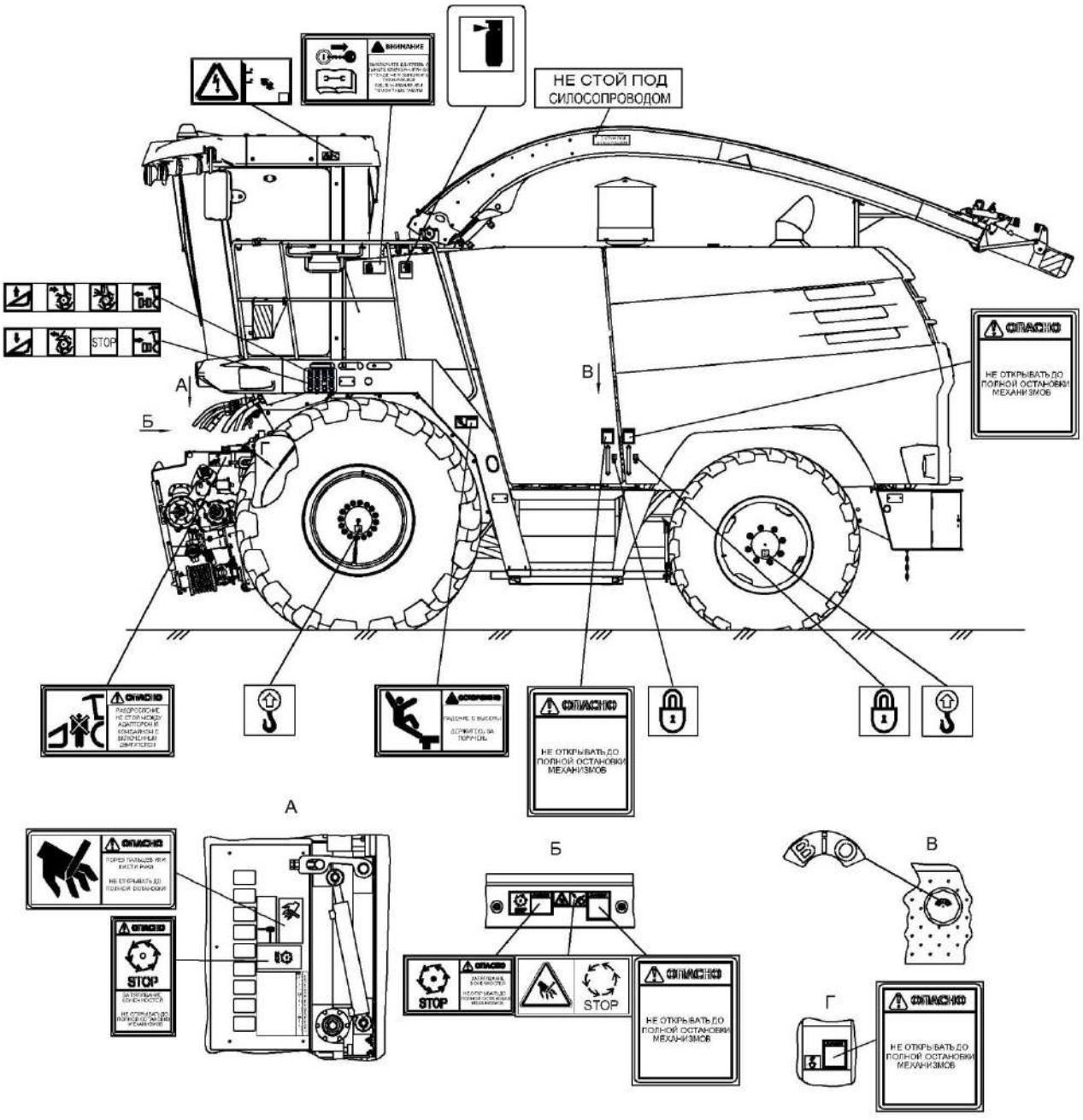
Проверить работоспособность насоса системы путем принудительного запуска: мешалка внутри насоса должна вращаться. Визуально убедиться, что при работе системы смазка из предохранительного клапана на насосе не выступает.

Стр. 145, п.п. 3.3 Смазка, дополнить:

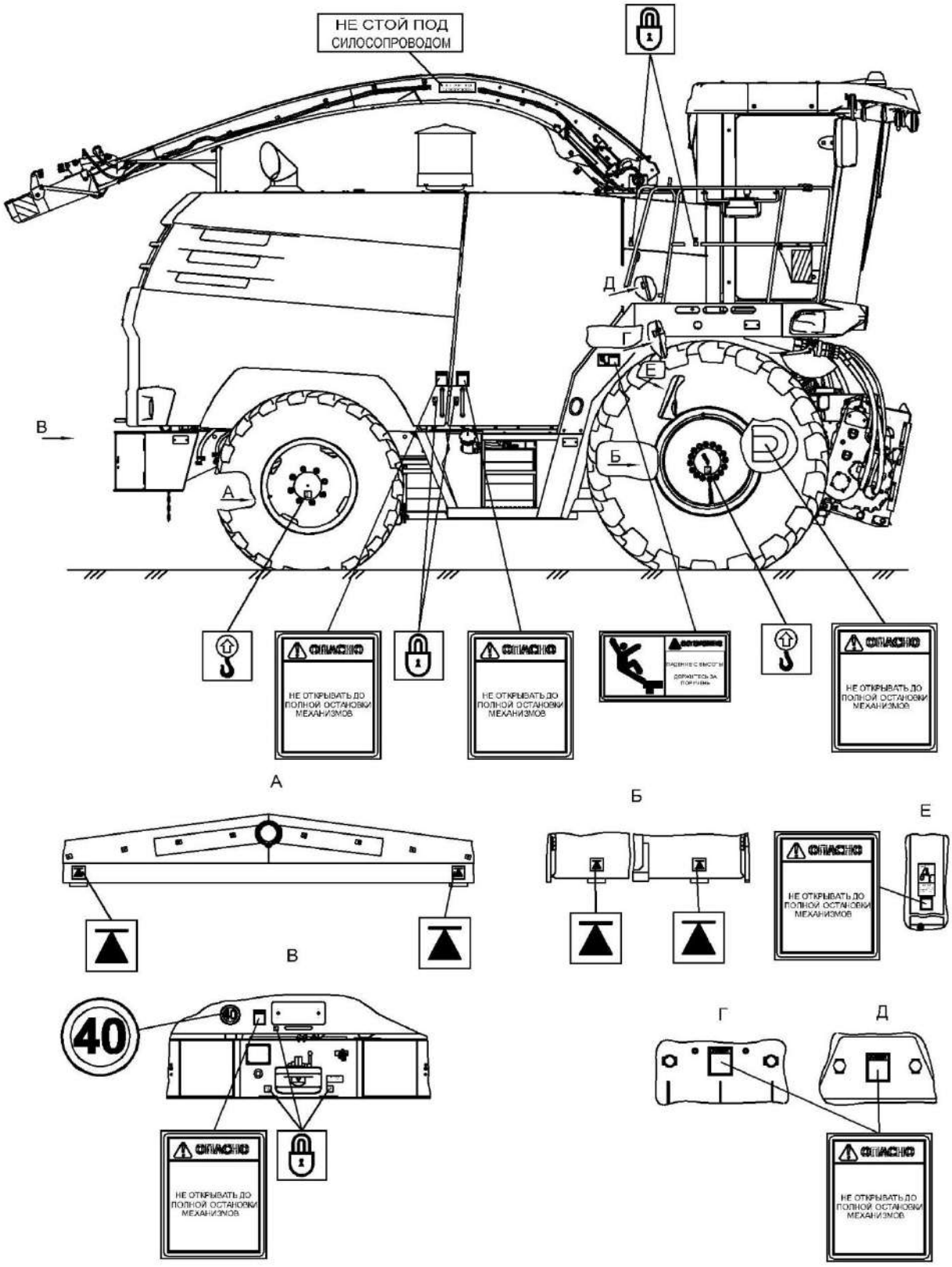
⚠ **ВНИМАНИЕ:** Быстроразъемное соединение необходимо затянуть на 15Нм!

При несоблюдении момента затяжки обратный клапан в быстроразъемном соединении не будет открыт. Это означает, что смазочный материал поступающий от эл. насоса не будет поступать к точкам трения и давление в АЦСС начнет повышаться до 350 бар. При достижении давления в 350 бар срабатывает предохранительный клапан, установленный на эл. насосе и смазочный материал начинает появляться на резиновом колпачке предохранительного клапана. Для устранения необходимо затянуть быстроразъёмное соединение.

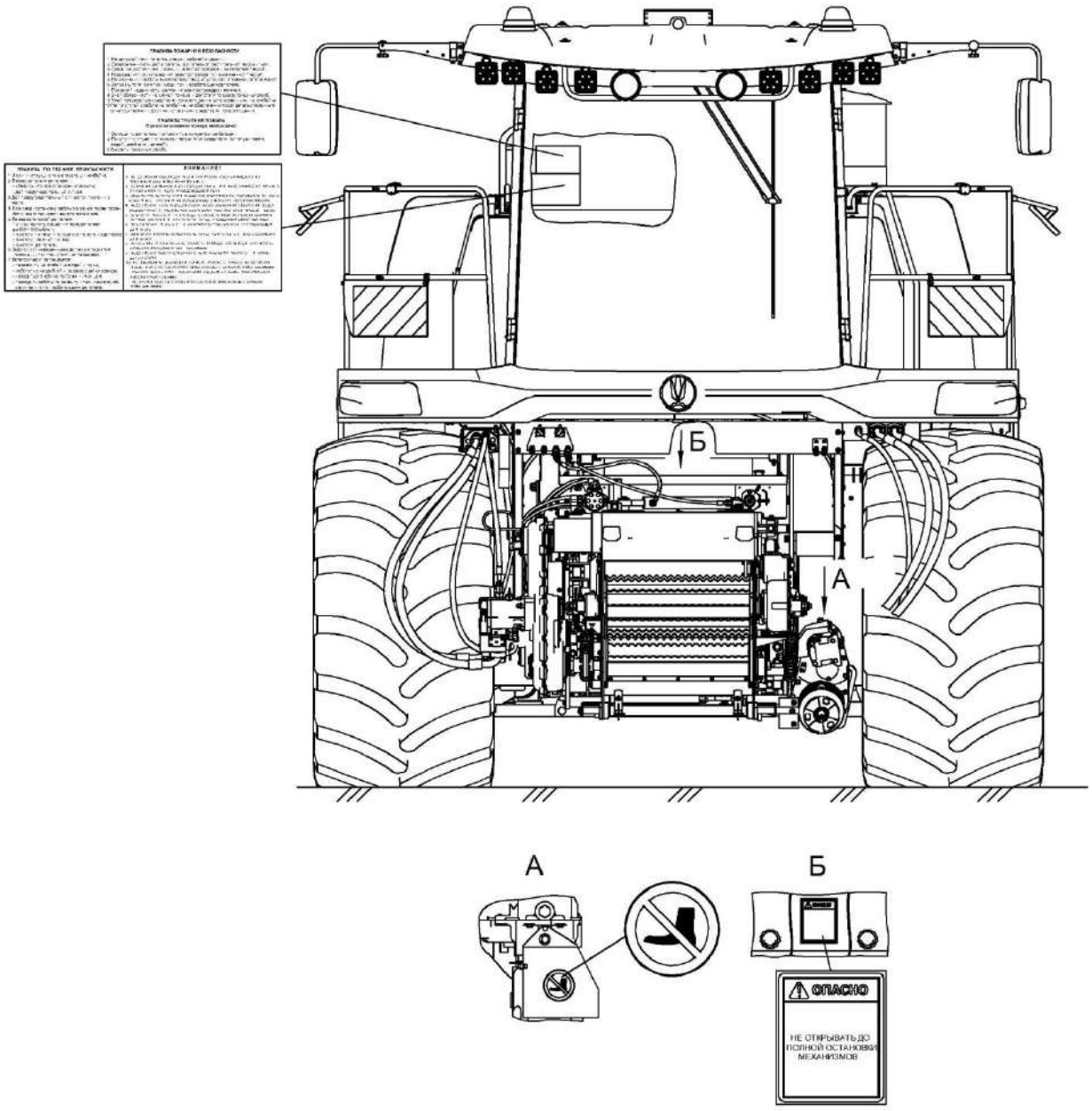
Стр 20, Знаки безопасности, рисунки имеют вид:



Знаки безопасности на комбайне (вид слева)



Знаки безопасности на комбайне (вид справа)



Знаки безопасности на комбайне (вид спереди)

Стр 126, п.п. 2.10.10 Регулировки доизмельчающего устройства, дополнить:

2.10.10.2 Установка валов доизмельчающего устройства

⚠**ВНИМАНИЕ:** Ежедневно очищайте доизмельчающее устройство и смазывайте подшипниковые узлы!

⚠**ВНИМАНИЕ:** Перед очисткой, мойкой и при подготовке к хранению доизмельчающего устройства заполните подшипниковые узлы смазкой до ее появления из-под крышек. При смазке проворачивайте вальцы доизмельчающего устройства вручную!

⚠**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** направлять струю воды на подшипниковые узлы.

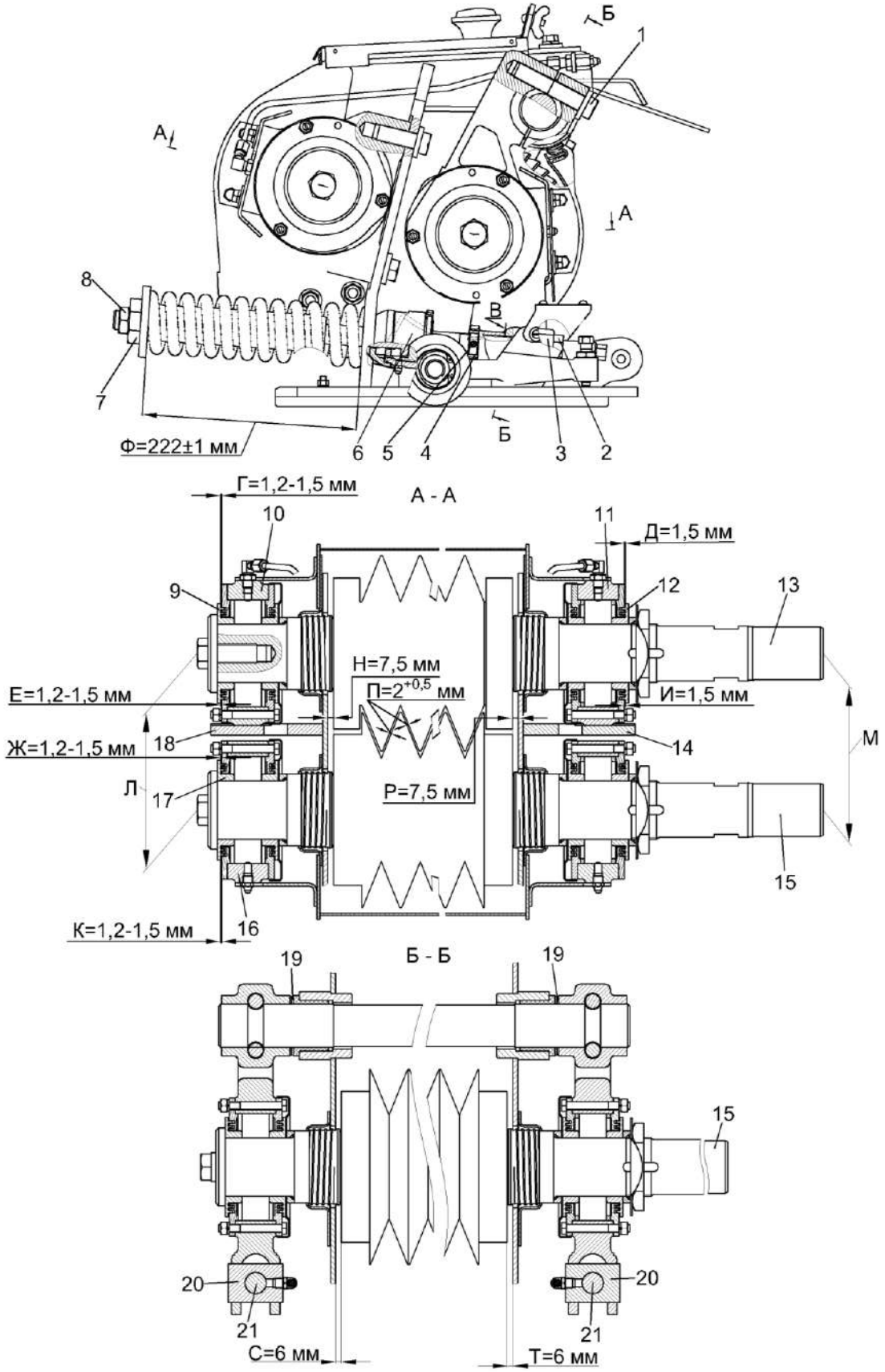
После ремонтных работ (замена вальцев, подшипников и др. деталей и сборочных единиц) доизмельчающего устройства, необходимо:

При установке вальца верхнего 13 (рисунок 2.34):

- разность размеров Н (7, 5 мм) и Р (7,5 мм) не более 1 мм обеспечить положением вальца верхнего относительно опор 18 и 14;
- разность размеров Г (от 1,2 до 1,5 мм) и Е (от 1,2 до 1,5 мм), Д (1,.5 мм) и И (1,.5 мм) не более 0,1 мм обеспечить положением корпусов 10, 11 относительно крышек 9, 12.

При установке вальца нижнего 15:

- разность размеров К (от 1,2 до 1,5 мм) и Ж (от 1,2 до 1,5 мм) не более 0,1 мм обеспечить положением корпуса 16 относительно крышки 17;
- предварительно затянуть болты 1 Мкр от 70 до 90 Нм;
- разность размеров П ($2^{+0,5}$ мм) между наиболее сближенными дисками, а также разность размеров Л и М не более 0,8 мм обеспечить наборами шайб регулировочных 19 и вращением винтов 21 тяг 6, максимальный зазор в наборах шайб регулировочных 19 не более 0,25 мм;
- винты 21 тяг 6 стопорить гайками 2, довернув их на 1/8-1/6 оборота относительно опор 3;
- упоры 4 довернуть до упора в плоскость В осей 20 и стопорить винтами 5;
- установить размер Ф=222±1 мм;
- контргайки 8 довернуть на 1/8-1/6 оборота относительно гильз 7;
- болты 1 окончательно затянуть $М_{кр}$ от 280 до 320 Нм.

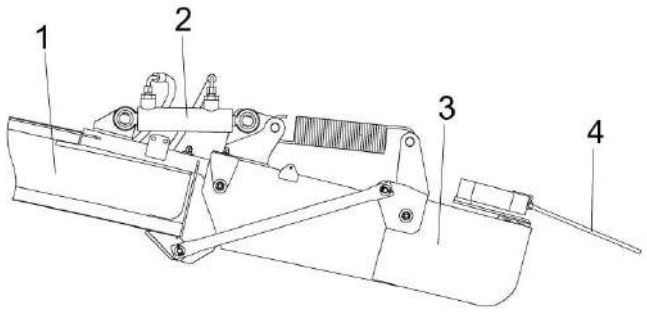


1 – болт; 2 – гайки; 3 – опоры; 4 – упор; 5, 21 – винты; 6 – тяга; 7 – гильза; 8 – контргайка; 9, 12, 17 – крышки; 10, 11, 16 – корпуса; 13 – вал верхний; 15 – вал нижний; 16 – шайбы регулировочные; 19 – шайбы регулировочные; 20 – оси

Рисунок 2.34 – Установка валов доизмельчающего устройства

Стр. 227 Приложение Ж, имеет вид:

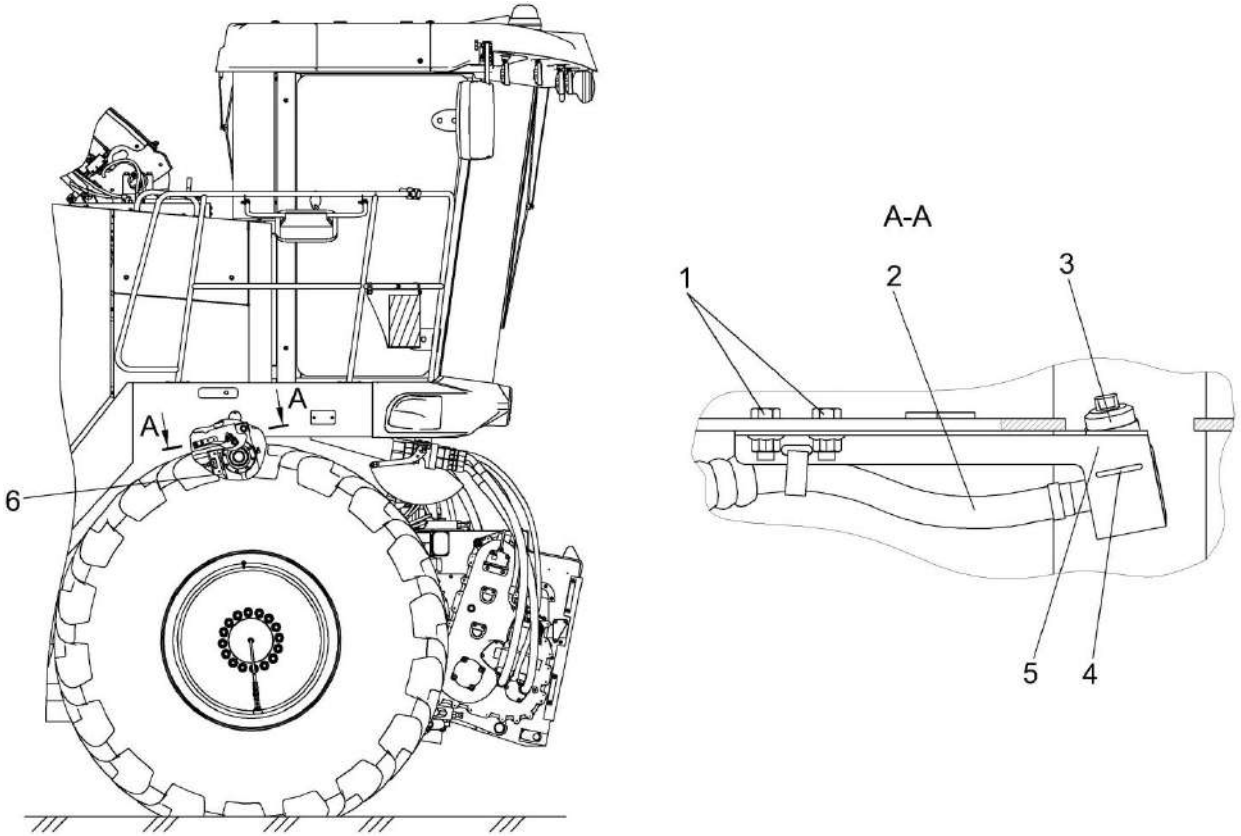
На козырьке 3 (рисунок Ж.2) силосопровода 1 установлен датчик наличия зеленой массы 4.



1 – силосопровод; 2 – гидроцилиндр управления козырьком силосопровода; 3 – козырек силосопровода; 4 – датчик наличия зеленой массы

Рисунок Ж.2 – Установка датчика наличия массы

Справа по ходу движения на боковой стенке ускорителя выброса установлен распылитель консервантов (рисунок Ж.3).



1 – болты; 2 – рукав подвода консерванта; 3 – корпус распылителя с установленным распылителем щелевым; 4 – скоба; 5 – кронштейн; 6 – ускоритель выброса

Рисунок Ж.3 – Установка распылителя консервантов