

## Дополнение

к инструкции по эксплуатации комбайна зерноуборочного самоходного КЗС-2124КР (КЗК-2124-0000000ИЭ)


Стр.109, п.п. 2.4 Агрегатирование дополнить:

2.4.2 Подключение разъема жгута

Для осуществления правильной состыковки разъема жгута жатки с его ответной частью расположенной на кронштейне жатки необходимо выполнение ряда действий приведённых ниже. Только при условии точного их выполнения производитель гарантирует надёжность соединения и передачи электрических сигналов.

1. Совмещение по ключам (рисунок 2.5а).

Приблизить два разъёма друг к другу и без их соприкосновения, провести совмещение разъёмов по ключам. Визуальное изображение соединяемых разъёмов с указанием места нахождения меток ключей приведено на рисунке 2.5а.

 **ВНИМАНИЕ:** В случае невозможности визуального определения места нахождения метки ключа на ответной части разъёма, правильность позиционирования двух разъёмов для состыковывания можно определить по фаске на разъёме, которая совпадает с метками ключа!

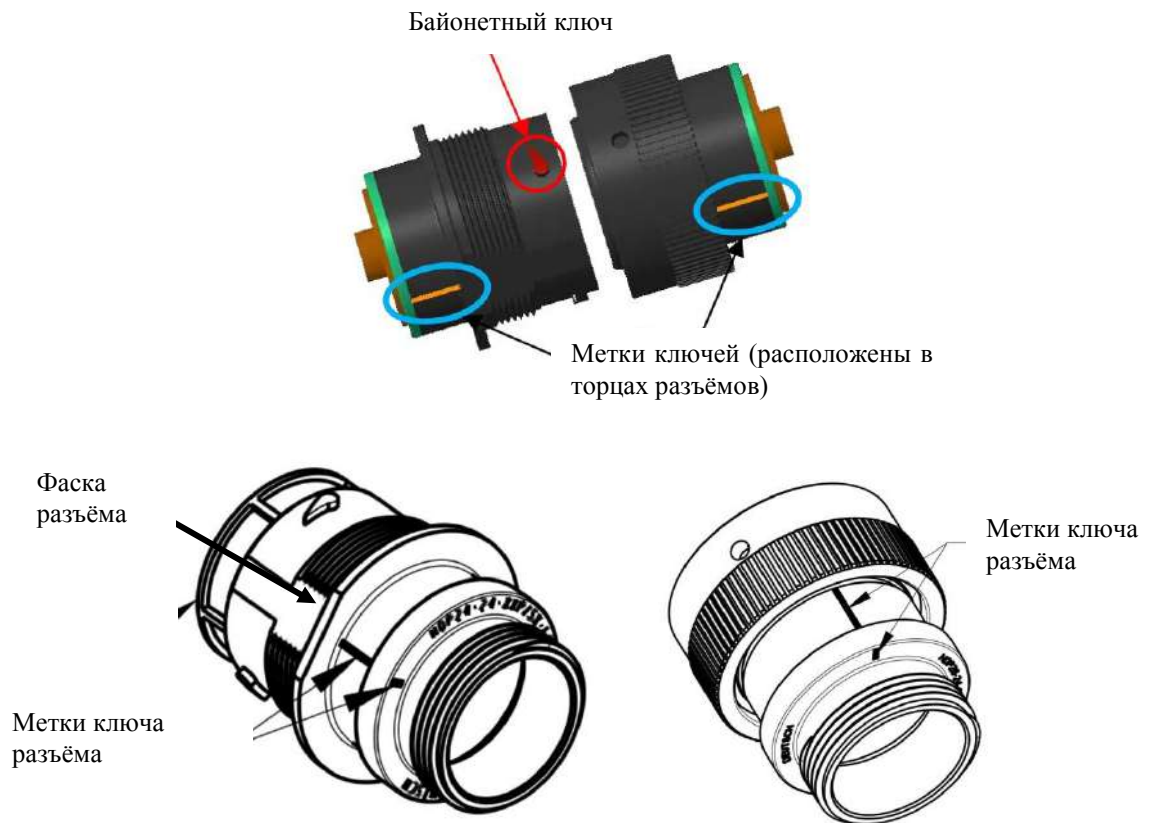



Рисунок 2.5а – Совмещение по ключам

2. Прижатие и проворот соединительного кольца (рисунок 2.5б).

 **ВНИМАНИЕ:** Выполнение только после успешного выполнения пункта 1!

После обеспечения совпадения меток ключа на разъёме жгута жатки и разъёме расположенном на кронштейне жатки, необходимо прижать обе части друг к другу без перекоса и проворачивания вдоль оси разъёмов, тем самым обеспечив помещению штырей разъёма в соответствующие гнезда в ответной части.



**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:** В случае нарушения ориентации разъёмов относительно друг друга строго по меткам ключей и/или не совпадение штырей с гнездами осуществлять прижатие разъёмов друг к другу и поворот соединительного кольца строго **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**, так как возможно повреждение всего соединения в целом!

После соединения разъёмов, провернуть соединительное кольцо до упора от руки, без использования инструментов!

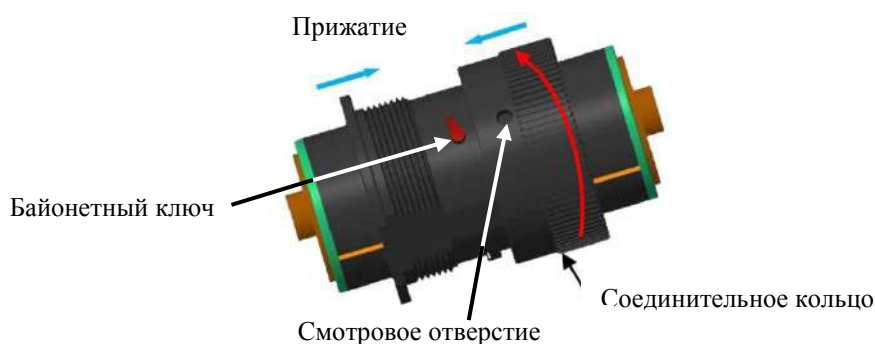



Рисунок 2.5б – Прижатие и проворот соединительного кольца

3. Проверка правильности соединения (рисунок 2.5в).

 **ВНИМАНИЕ:** Выполнение только после успешного выполнения пункта 2!

При правильном выполнении пунктов 1 и 2 в смотровом отверстии должен быть виден байонетный ключ.

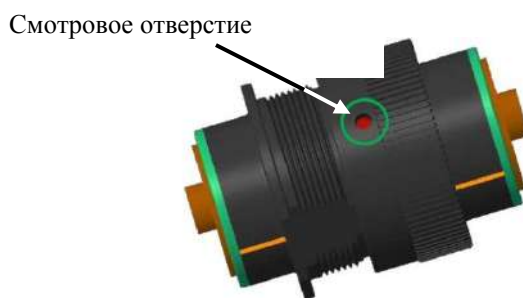


Рисунок 2.5в – Проверка правильности соединения

Только при безусловном выполнении пунктов 1 и 2 производитель гарантирует длительную и бесперебойную работу электрического соединения, а также качество передаваемого электрического сигнала.

При длительном хранении, для исключения попадания в разъёмы грязи и воды, с двух сторон (на розетке и вилке) предусмотрено наличие защитных колпачков, прикреплённых к разъёмам при помощи металлических шнурков.

Фаска  
разъёма с  
меткой ключа

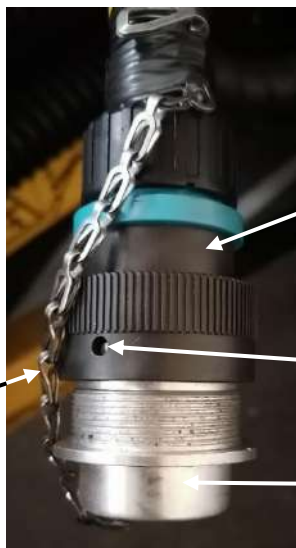


Рисунок 2.5г – Фаска разъема

Алгоритм одевания защитного колпачка аналогичен алгоритму в пунктах 1 - 3, и также требует строгого соблюдения.

Проверка правильности соединения защитного колпачка и разъёма аналогична приведённой в пункте 3.

Металлический  
шнурок




Разъём

Смотровое  
отверстие

Защитный  
колпачёк

Рисунок 2.5д – Соединение защитного колпачка

 **ВНИМАНИЕ:** При разагрегировании молотилки и жатки в обязательном порядке на разъёмы должны быть установлены защитные колпачки!