



DCY

600 C 系列玉米割台

操作手册 600 C系列玉米割台 OMH236215 G8 版 Simplified Chinese 中文（简体）

加利福尼亚州第 65 号提案警告

加利福尼亚州政府已知，柴油机尾气及尾气中的部分成份会导致癌症、先天缺陷及其他生殖系统损伤。

如果本产品装有汽油发动机：



警告

本产品发动机尾气中含有加州当局已知可致癌、并导致出生缺陷或生殖系统损害的化学物质。

加利福尼亚州当局要求附上上述两条警告标签。

John Deere Harvester Works
OMH236215 G8
此手册是OMH236210T Issue G8的
中文版本)
美国制版



OMH236215

简介

简介



H88912—UN—14JUN07

用户需认真**阅读本手册**，正确掌握本机操作和保养方法。如有违背，可能会伤及人身健康或造成设备损坏。

机器的手册及安全标志还有其他非英语的版本。（敬请向约翰·迪尔经销商洽购。）

本手册是本机不可分割的一部分，当你转售本机时，本手册必须随本机一起转让。

本手册的**所有单位**均分别以公制和美制表示。本机仅限使用正确的更换件和紧固件。公制和英制紧固件可能需使用各自专用扳手。

右侧和左侧由面向农具向前行进方向而定。

请将**产品标识号（P. I. N）**抄写在“技术规格”一节中。准确地记录本机各号码有助于在本机被盗时对本机进行跟踪。

当你订购零件时，经销商也需使用这些号码。请将标识号置于本机之外的安全之处。

在客户依本手册所述的操作和维护方法使用本机的条件下，约翰·迪尔公司为客户提供技术支持组成部分的**保修服务**。保修服务的详细条件请见经销商为你提供的保修服务卡。

在保修期内如发现本机存在产品缺陷，保修服务可确保你得到约翰·迪尔公司提供的技术支持服务。约翰·迪尔公司有时也提供现场改进服务，且通常是免费的；即使已超过了保修期依然如此。但如本机被不当使用、或对本机进行了超出原厂技术规格要求的改造，本保修服务将自行失效，现场改进服务也将可能不予提供，如超出技术要求调整燃油供应量、或以其他方式加大机器功率之举均属此列。

JK22594,000020C -19-20MAY08-1/1

目录

	页码		页码
玉米割台安全装置		收获爆花用玉米	35-4
玉米割台安全装置	05-1	集禾器	35-4
安全须知	10-1	提升和拆下中心集禾罩和尖头	35-5
安全标志的位置		降低活动割台控制系统滑履传感器（选装）	35-6
图示安全标记	15-1	提升和倾斜端板和尖头	35-7
卷入收割台	15-1	玉米穗挡板	35-7
旋转的传动系统	15-1	摘穗装置	35-7
StalkMaster™ 玉米割台	15-2	拉茎辊	35-8
玉米割台运输重量	15-2	液压可调摘穗板	35-8
挂接与摘开		StalkMaster 切碎器齿轮箱（选装）	35-9
将玉米割台挂接到过桥上	20-1	拆下、翻转和安装 StalkMaster™ 切碎刀刀片	35-10
从过桥上摘下玉米割台	20-5	搅龙转子	35-10
单点插销一调整	20-6	茬地照明灯	35-11
平地过桥低端拉线一调整	20-8	外集禾器加长板	35-11
过桥搭扣销（清理）	20-8	标定和编程	
手工分离过桥	20-8	何时需要标定	40-1
插销拉线剪切螺栓位置	20-9	标定出错代码	40-1
挂接和摘下玉米割台至青贮收割机或玉米剥皮机	20-9	扶手控制功能	40-1
改造割台用于早于 60 系列联合收割机		活动割台控制显示屏	40-2
将玉米割台挂接到早于 60 系列联合收割机上	25-1	割台高度自动控制系统说明	40-3
运输		调整	
用拖车运输玉米割台	30-1	调整并调平收集器铲尖	45-1
操作割台		调整除草刀	45-2
一般信息	35-1	调整输送链张紧度	45-3
下地工作	35-1	调整输送链翼形板	45-3
正确调整玉米割台	35-1	调整摘穗板	45-4
小心驾驶和操作	35-1	调整行距	45-5
玉米割台结合/分离驱动	35-2	调整打滑离合器	45-7
玉米割台驱动速度	35-2	调整摘穗装置驱动链	45-7
50, 60 和 70 系列联合收割机带可变速过桥	35-3	调整（仅限）定速驱动摘穗装置驱动链轮	
9400, 9410, 9500, 9510, 9600 和 9610 系列联合		（联合收割机）	45-8
收割机带无级变速带式驱动过桥	35-3	调整（仅限）定速驱动摘穗装置驱动链轮	
联合收割机带定速过桥	35-3	（青贮收割机）	45-8
收获松软秸秆或折断秸秆的玉米	35-4	调整（仅限）定速驱动摘穗装置驱动链轮	
		（玉米剥皮机）	45-9
		调整搅龙	45-9

转下页

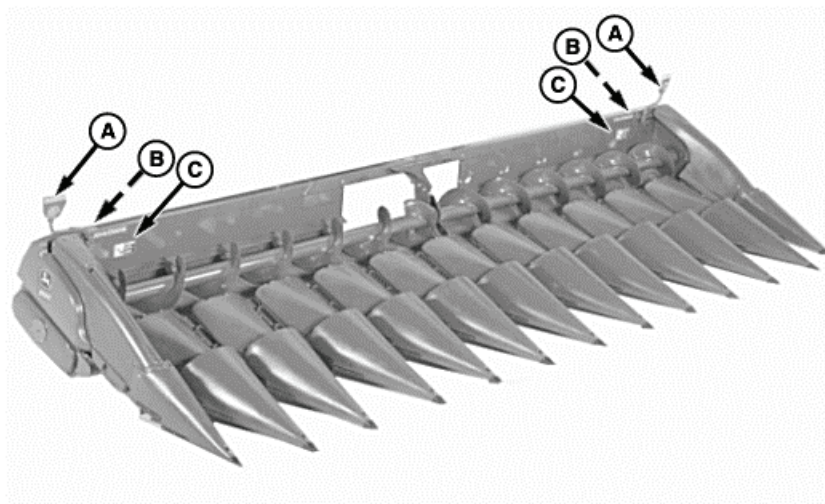
本手册所含所有信息、插图及技术规格均基于本手册出版时的最新信息。我们保留随时变更的权利。如有变更，恕不另行通知。

COPYRIGHT © 2008
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION® Manual

	页码	页码
仅限 12 行玉米割台搅龙调整	45-10	
连接链条	45-10	
调整搅龙驱动链	45-11	
润滑		
玉米割台润滑脂	50-1	
黄油	50-1	
润滑剂的储存	50-1	
代用和合成润滑油	50-1	
润滑和保养		
润滑符号	55-1	
搅龙底板清洁门	55-1	
每年或每工作 200 小时	55-1	
每工作 1000 小时	55-5	
故障排除		
故障排除	60-1	
“活动割台控制（AHC）”	60-3	
保养		
液压油缸安全限制器卡铁	65-1	
拆下和安装拉茎辊	65-1	
对调输送链和链轮延长使用时间	65-4	
更换输送链	65-4	
拆下/安装油盘	65-5	
耐磨条	65-6	
茬地灯更换	65-6	
更换割台警告灯灯泡	65-7	
存放		
季末保养	70-1	
季初保养	70-1	
技术规格		
技术规格	75-1	
序号	75-2	
保存所有权凭证	75-2	
安全放置机器	75-2	
英制螺丝和螺栓扭矩值	75-3	
公制螺丝和螺栓扭矩值	75-4	

玉米割台安全装置

玉米割台安全装置



A—警告灯 B—反光板 C—安全标牌

除本图显示的安全装置和驾驶员必须小心操作和正确操作外，玉米割台上的安全标志和操作手册中的安全信息也有助于安全操作本玉米割台。

H88918 —UN—14JUN07

JK22594,0000289 -19-20MAY08-1/1

安全须知

认识安全信息

这是一个安全提示符号。当你在机器上或手册中看到本符号时，务必保持警惕，以免受伤。

遵守建议的注意事项和安全操作规程。



DX.ALERT -19-29SEP98-1/1

T81389 —UN—07DEC88

理解标志用语

标志用语——“危险”、“警告”或“小心”——与提示符号配合使用。“危险”指最为严峻的情况。

“危险”或“警告”标志位于具体的危险位置旁边。
“小心”安全标志指一般注意事项。“小心”也是本手册中需要关注的安全信息。



JK22594,00000DD -19-15AUG06-1/1

TS187 —19—30SEP88

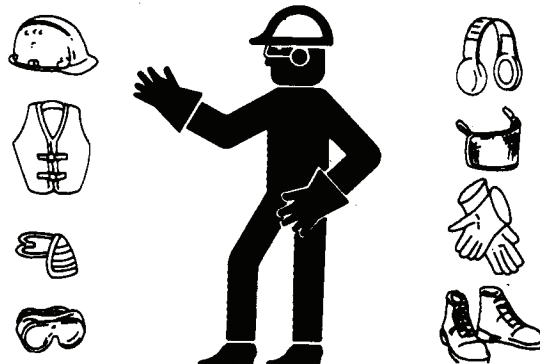
穿戴防护工作服

穿戴贴身体合体的工作服，佩戴与作业相符的安全防护装置。

长期在高噪音环境下工作，可导致听力障碍或损伤。

佩戴合适的听觉保护装置，如耳罩或耳塞，以免受到刺耳噪音干扰。

设备的安全操作，要求驾驶员全神贯注。禁止操作机器时佩戴收音机或音乐耳机。



JK22594,00000DE -19-15AUG06-1/1

TS206 —UN—23AUG88

遵守安全规程

请认真阅读本手册介绍和机器安全标志上的所有安全信息。时刻将安全标志保持在良好状态。随时更换缺损或损坏的安全标志。确保新设备部件和修理件上贴有最新安全标志。请向约翰·迪尔经销商购买替换安全标志。

学会如何操作机器和正确使用各种操作手柄和按钮。禁止任何人不经培训操作本机。

时刻保持机器的良好工作状态。擅自更改机器，会损害机器功能和/或安全性并影响机器寿命。

如果不理解本手册介绍的任何内容并需要帮助，请与约翰·迪尔经销商联系。



TS201—UN—23AUG88

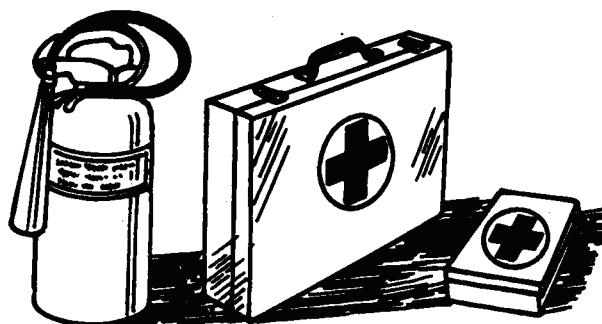
DX,READ -19-03MAR93-1/1

急救准备

作好防火准备。

应在顺手可及处备好急救箱和灭火器。

应将急救用的电话号码放在电话旁边，如医生、救护服务、医院以及消防队的电话号码。



TS291—UN—23AUG88

JK22594,00000DF -19-15AUG06-1/1

安全存放农具

存放的双轮、笼式加宽轮及装载机等农具附件会发生倾翻，造成严重伤亡事故。

农具和附件应牢固存放，防止倾倒。玩耍的儿童和无关人员应远离设备存放区。

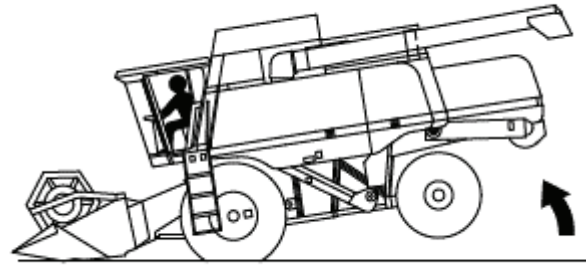


TS219—UN—23AUG88

JK22594,00000E0 -19-15AUG06-1/1

为保持良好着地性能添加配重

联合收割机附件将改变机器的重心，因此附件对联合收割机的操作、驾驶和制动性能有很大影响。为了保持与地面的稳定接触，有必要在联合收割机的后部进行配重。同时，必须遵守最大准许的轴载荷和总重量要求。



H66497—UN—04JUN01

JK22594,00000E1 -19-15AUG06-1/1

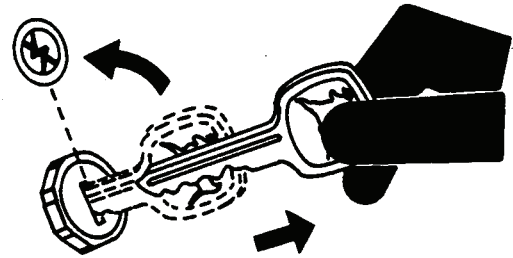
停放及离开联合收割机

将割台降至地面。

离开联合收割机前，分离割台和脱粒装置。关掉发动机并将变速杆置于中间位置。施加驻车制动，取下钥匙并锁闭驾驶室。

发动机运转时严禁离开驾驶室。

驾驶时严禁离开驾驶室。



TS230—UN—24MAY89

JK22594,00000E2 -19-15AUG06-1/1

避免接触运动件

手、脚和衣服必须躲开动力驱动的零件。禁止在机器运行时清理、润滑或调整机器。



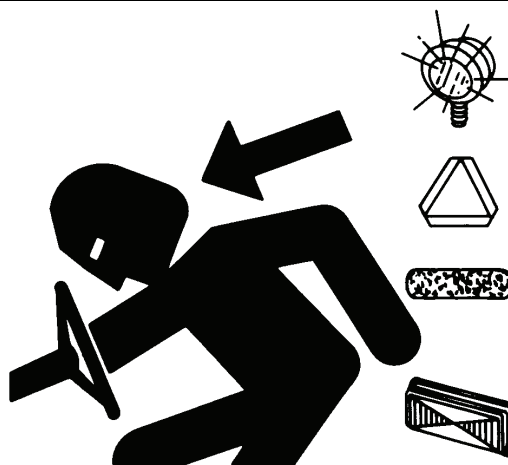
TS256—UN—23AUG88

JK22594,00000E3 -19-15AUG06-1/1

使用安全灯示和装置

防止在公路上行驶时碰撞其他道路使用者、悬挂或牵引农具的缓行拖拉机和自走式机器。经常检查后方交通情况，特别是在转弯时，用转向灯发出相应的警示。

昼夜使用前大灯、闪光警告灯和转向信号灯。遵守设备照明和标志等地方性法规。保持照明和标志明显、清洁并处于良好的工作状态。更换或修理损坏或丢失的灯光和标志。请向约翰·迪尔经销商购买农具安全指示灯修理包。



DX, FLASH - 19-07JUL99-1/1

TS951 — UN — 12APR90

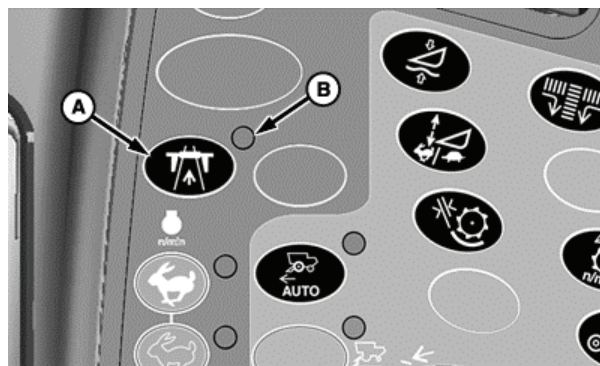
公路运输分离按钮（黑色）

在公路上运输机器时，公路运输分离按钮（A）必须处于公路位置。

公路运输分离按钮被按下后，指示灯（B）点亮，表示开关在公路位置。公路运输分离开关将避免以下功能工作：

- 割台高度复位
- 割台高度传感
- **CONTOUR MASTER**（割台横向地面仿形系统）
- 拨禾轮提升/下降和拨禾轮前/后调整
- 卸粮搅龙
- 搅龙摆动
- 动力折叠搅龙（如配备的话）
- 脱粒装置结合
- 割台结合
- 割台提升/下降

如需田间作业重新结合这些功能，再次按下公路运输分离开关，指示灯应不亮，这样将使所需功能开关再次可用。



A—公路运输分离按钮 B—指示灯

H86951 — UN — 20NOV06

JK22594,00002B1 - 19-31AUG07-1/1

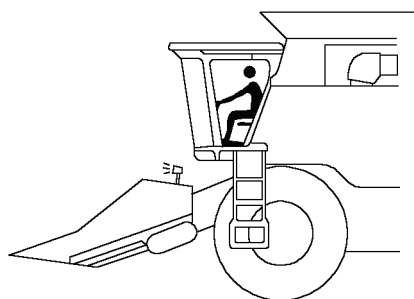
安全运输带割台联合收割机

尽量避免带着割台在公路上运输联合收割机。

如果必须带割台运输联合收割机，必须确保割台上的闪烁警告灯工作正常，反光材料干净、显眼。

在通过繁忙、狭窄或山区道路时或通过立交桥时，建议使用观察车和领航车。

根据路况确定行驶速度。



H52024 — UN — 15JUL99

JK22594,00000E4 - 19-15AUG06-1/1

远离割台

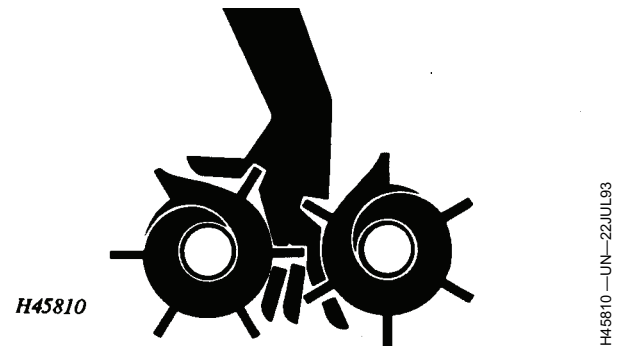
由于功能原因，无法在结构上将玉米割台拉茎辊等部件完全罩上。因此在工作期间必须远离这些运动部件！在检修或清除割台堵塞前，必须分离割台驱动，熄灭发动机和拔下钥匙。



CRNHD,90SA,B -19-14AUG97-1/1

避免卷入

要避免卷入机器中，在机器仍在运转时严禁用手将作物喂入机器中或用手拔出作物。拉茎辊喂入作物的速度比你松开作物的速度快。



CRNHD,90SA,C -19-14AUG97-1/1

远离旋转传动轴

卷入旋转的后轴传动系统中可能导致人员重伤或死亡。

时刻保持传动系防护罩安装在位。

穿着紧身合体的衣服。调整、连接、清洁收割台或它的传动组件前，必须将联合收割机的发动机熄火、并确保传动系统停止转动。



OUO6035,000146A -19-30JUL01-1/1

安全维护方法

工作前要了解维护步骤。保持保养区整洁干燥。

在机器运转时不要对其进行润滑、维修或调整。人身以及着装应远离动力驱动零部件。断开全部电源并通过控制元件释放压力。将设备降至地面。将发动机熄火。拔下钥匙。使机器冷却。

对需升起才能进行保养的机件，必须牢固地将其支撑住。

使所有零件保持处于良好的工作状态并且安装正确。

及时修理各种故障。更换磨损或损坏的零件。清除聚集的润滑脂、油或杂物。

保养自推进设备时，在调整电气系统或在机器上进行焊接之前，必须断开电瓶接地电缆 (-)。

在牵引的农具上保养机器电气系统部件或进行焊接作业前，必须先断开与拖拉机电线线束的连接。



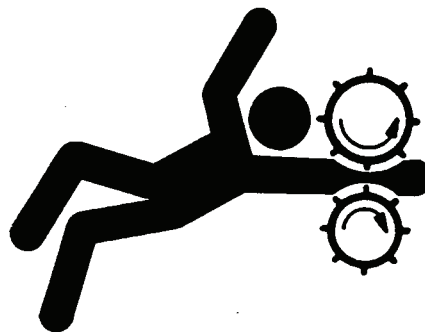
TS218 — UN — 23AUG88

DX,SERV -19-17FEB99-1/1

机器的安全检修

将您的长发绑到头部后面。当您靠近发动机工具或移动零部件工作时不要系领带、戴头巾、穿宽松衣服或戴项链。万一这些佩带物被机器缠绕，将会造成严重的人身伤害。

摘掉戒指或其他珠宝手饰，以免电气短路或被运转的部件绞住。



TS228 — UN — 23AUG88

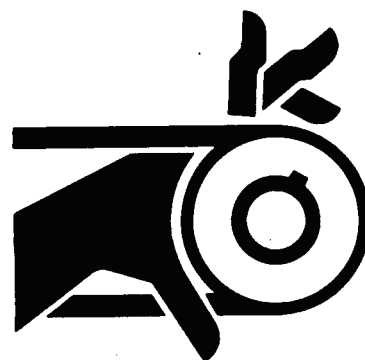
DX,LOOSE -19-04JUN90-1/1

防护装置和护罩

始终安装防护装置和护罩。保证这些装置的适用性和正确的安装。

在拆卸防护装置或护罩以前，必须脱开主离合器、关掉发动机和拔下钥匙。

保持手、脚和衣服远离运动零件。



TS285—UN—23AUG88

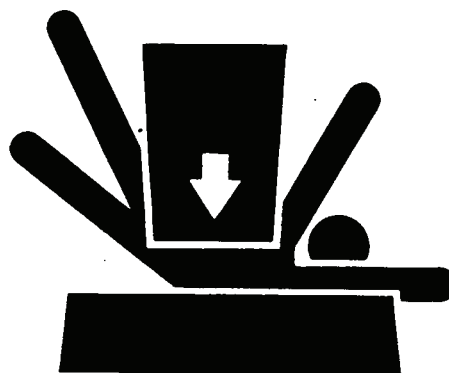
JK22594,00000E5 -19-15AUG06-1/1

正确支撑机器

在对机器进行任何工作前，一定要将附件或者农具降至地面上。如果作业中需要吊起机器或农具，则应牢固支撑吊起的机器或农具。如果长时间保持在抬升位置，液压支撑设备可能会沉降或泄漏。

请勿使用煤渣砖、空心砖或者其他在持续载荷下可能会崩溃的支撑物支撑机器。禁止在仅用一个千斤顶支撑机器下进行工作。请遵照本手册推荐的程序操作。

当农具与本机配套使用时，同时还必须遵照农具操作手册中列出的安全预防措施。



TS229—UN—23AUG88

DX,LOWER -19-24FEB00-1/1

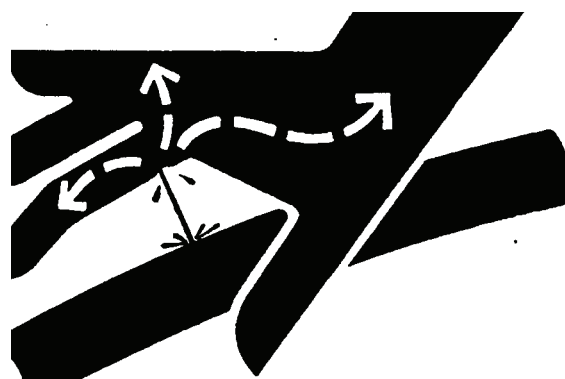
避免受到高压液体伤害

高压下逸出的液体能穿入皮肤造成严重的人身伤害。

因此，在断开液压油管或者其他管道之前，必须先释放压力。加压之前，拧紧所有接头。

使用一张硬纸板寻找泄漏点。注意保护手和身体，以防高压液体造成的人身伤害。

一旦发生事故，应立即就诊。任何射入到皮肤中的液体都必须在几小时之内手术清除，否则可能会导致皮肤坏死。不熟悉这类伤害的医生，可向其他有经验的医疗资源求助。位于美国依里诺依州莫林市的迪尔公司医学部，可提供此类信息。



X9811—UN—23AUG88

JK22594,00000E6 -19-15AUG06-1/1

焊接或加热前清除油漆

避开可能有毒的烟气和粉尘。

在焊接或用喷灯加热油漆时，会产生危险性烟气。

因此，务必在加热前清除油漆：

- 至少应去掉受热处 **100 毫米（4 英寸）** 范围内的油漆。如果无法去除漆面的话，应佩戴认证合格的呼吸罩，然后再进行加热或焊接作业。
- 如果是用砂纸或砂轮机打磨油漆，当心不要呼入粉尘。
佩带准许的呼吸罩。
- 如果用溶剂或稀料清除油漆，则在焊接前用肥皂和水清洗稀料。将溶剂或稀料和其他易燃物品从工作区拿开。在焊接或加热之前，至少等候烟气消散 **15 分钟**。

禁止在焊接处使用氯化溶剂。



TS220—UN—23AUG88

全部工作必须在通风良好的地方进行，以利于有毒烟雾和灰尘的疏散。

妥善处理油漆和溶剂。

DX, PAINT -19-24JUL02-1/1

禁止靠近高压油管加热

靠近高压油管加热会喷射火焰，严重灼伤你和他人。禁止靠近高压油管或其他易燃材料旁边从事焊接、锡焊或用喷灯加热。如果热量超出加热区，可导致高压液体管路突然断裂。



DX, TORCH -19-10DEC04-1/1

正确处理废弃物

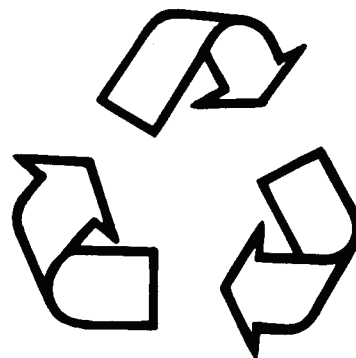
不恰当地处理废弃物会危害环境和生态。约翰·迪尔设备中可能使用的有害废物有：润滑油、燃油、冷却液、制动液、过滤器和电瓶等。

排放液体时应使用防漏容器。不要使用食物罐或饮料罐装液体，这会误导他人喝下这些液体。

不要将废液泼在地面上，排水沟中或任何水源中。

空调制冷剂逸入空气会损害地球大气层。政府规定可能会要求通过授权的空调服务中心回收和再利用废空调制冷剂。

请向当地环保或回收中心及约翰·迪尔公司经销商咨询回收和处理废弃物的正确方法。



TS1133—UN—26NOV90

DX, DRAIN -19-03MAR93-1/1

更换安全标志

随时更换缺损或损坏的安全标志。有关安全标志的正确安放位置，参见机器操作手册。



TSS201—UN—23AUG88

DX,SIGNS1 -19-04JUN90-1/1

安全标志的位置

图示安全标记

在本机器的一些重要地方，贴有安全标志以示这些地方存在潜在危险。危险标志是一个三角形的警告牌。在警告标志旁提供了避免人身伤害的信息。这些安全标志及其在机器上的位置以及简要说明如下：

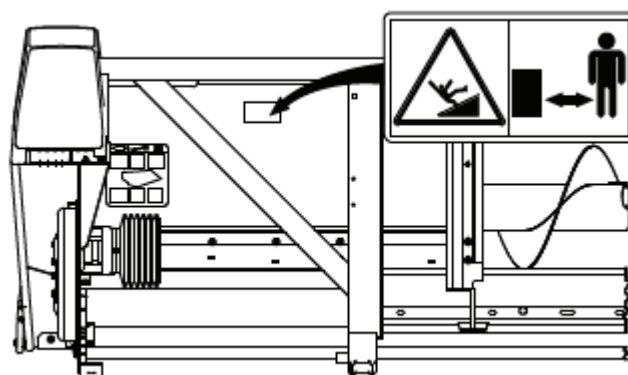


TS231 —19—07OCT88

OUO6075,0004057 -19-10AUG05-1/1

卷入收割台

为避免造成人身伤亡，清堵前必须关掉发动机。收集装置内辊筒的移动速度很快，手握秸秆时容易被卷住。

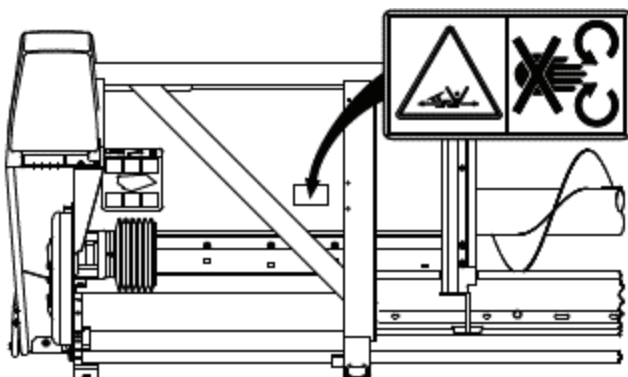


H84407 —UN—09SEP05

JK22594,0000133 -19-06SEP06-1/1

旋转的传动系统

缠绕在旋转的传动零件上，会导致严重伤亡事故。确保所有防护罩在位。禁止接触旋转件。

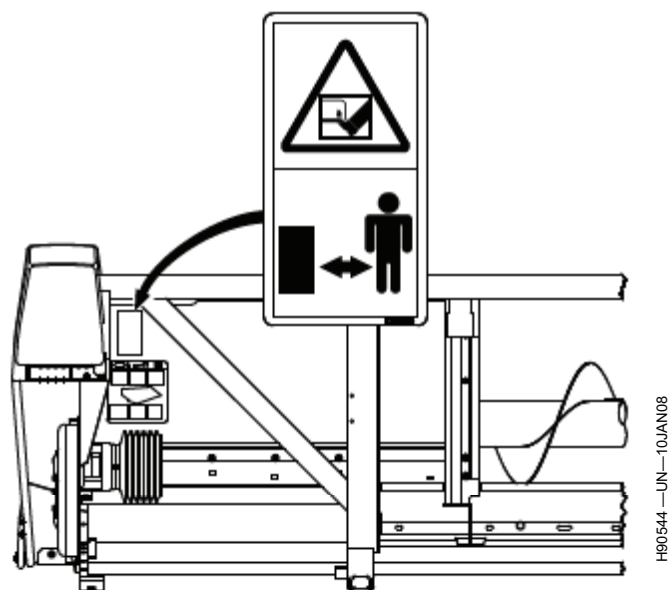


H84408 —UN—09SEP05

JK22594,0000134 -19-06SEP06-1/1

StalkMaster™ 玉米割台

避免接触旋转的茎秆割刀或抛掷物造成的严重伤害。
玉米割台工作时，必须远离它。

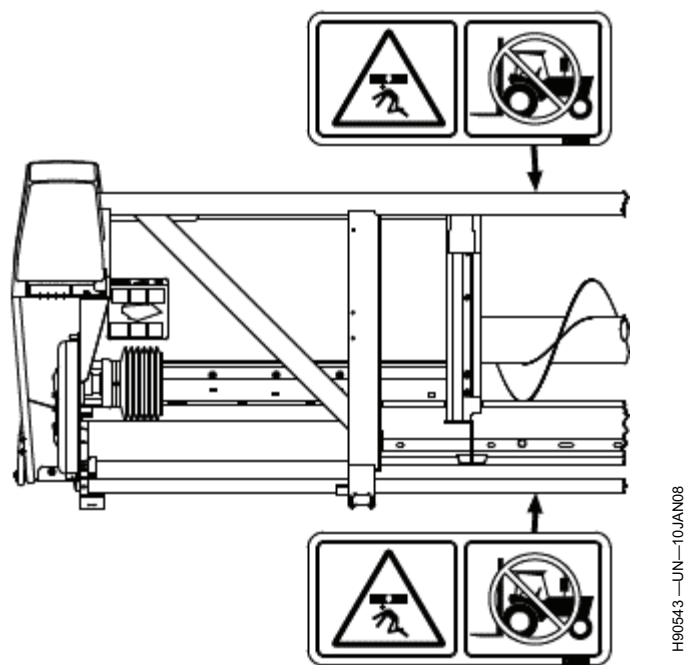


StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标。

OUO6075,0000D79 -19-10JAN08-1/1

玉米割台运输重量

该玉米割台的运输重量超过 3630 公斤（8000 磅）。
为避免引发撞伤事故，必须使用具有适当起重能力和
负荷能力的起重设备。有关准确的割台重量信息，参
见“技术规格”部分。



OUO6075,0000D7A -19-10JAN08-1/1

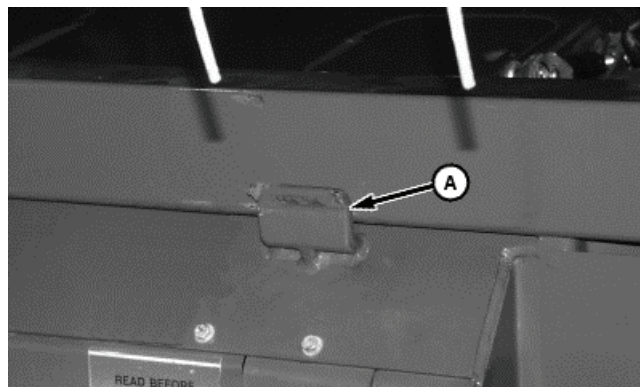
挂接与摘开

将玉米割台挂接到过桥上

重要提示：对于操作割台时要求的轮胎，请参见联合收割机操作手册。

割台在地面上时，插销无法起作用。如果割台在地面上时必须使用多点接口，松开手柄拉线。

1. 鸣喇叭，起动发动机并降低过桥。
2. 慢速向前驾驶联合收割机直到过桥位于附件大梁开口的中心。
3. 提升割台至最高位置，确保过桥上的两个钩子（A）抓住割台大梁前端。
4. 刹住驻车制动器，熄灭发动机，拔掉钥匙并放下安全限制器卡铁。



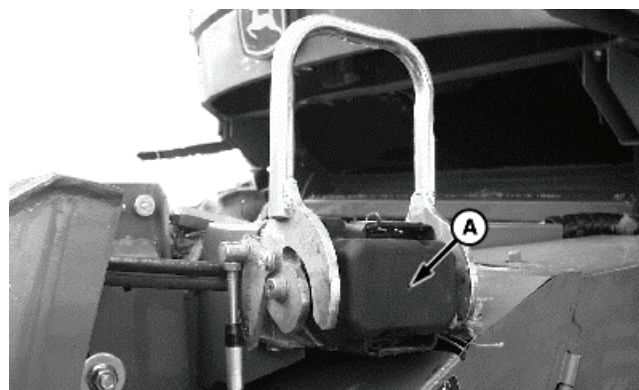
H70033—UN—19SEP01

A—钩（过桥上 2 个）

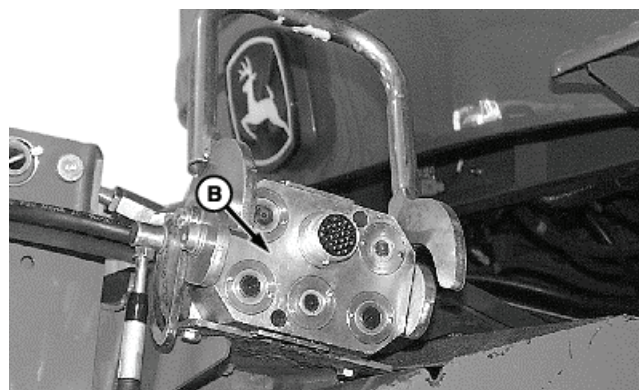
JK22594.0000237 -19-31JUL07-1/9

5. 拆下盖板（A）并清洁多点接口表面（B）。

A—盖板 B—多点接口表面



H74036—UN—19NOV02



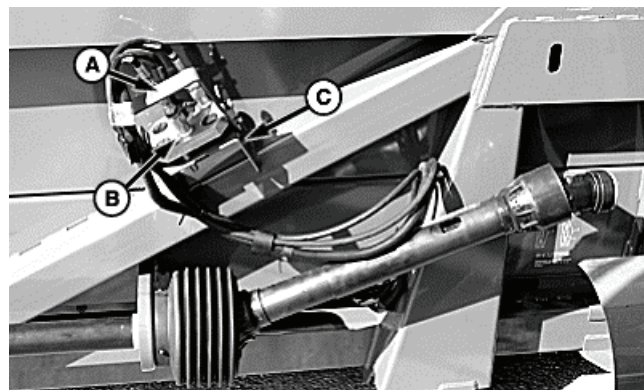
H74037—UN—05NOV02

转下页

JK22594.0000237 -19-31JUL07-2/9

6. 打开手柄（A）并从存放支架（C）上拆下多点接口（B）。

A—手柄
B—多点接口
C—存放支架



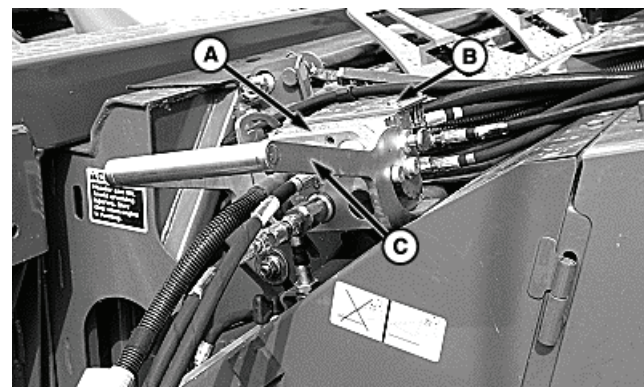
JK22594,0000237 -19-31JUL07-3/9

注意：为避免损坏插销拉线，手柄上有一个剪切螺栓。如要在割台放在地面上时运动插销，手柄上的剪切螺栓将断开。（参见后面的“备用剪切螺栓”部分）。

割台在连接状态下，插销应可在割台接口内运动自如。如果插销未伸出插销板，检查确保割台上的插销板已正确调整到位。

7. 将多点接口（A）安装在插座（B）上并关闭手柄（C）。

A—多点接口
B—插座
C—手柄



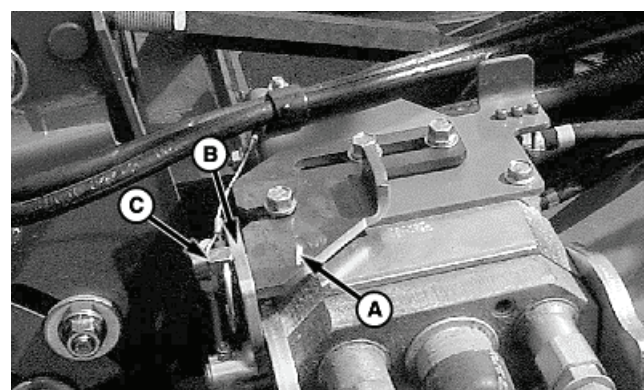
JK22594,0000237 -19-31JUL07-4/9

带滑动插销板的多点接口机器

重要提示：如果未能将插销板穿过多点接口总成将导致割台在收获作业时或运输时坠落。

多点接口手柄关闭时，将插销板（A）滑过多点接口插销板总成（B）并用快速锁销（C）固定。

A—插销板
B—多点接口插销板总成
C—快速锁销



带滑动插销板

转下页

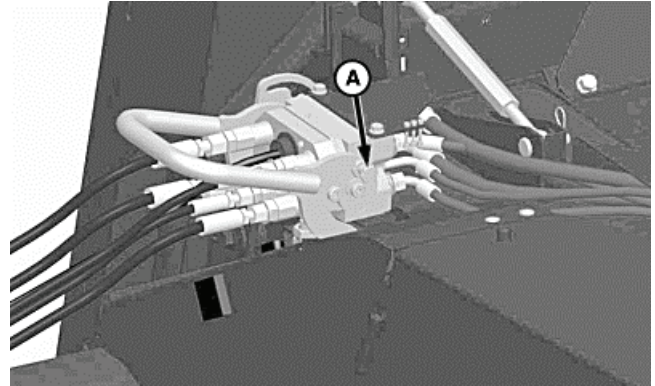
JK22594,0000237 -19-31JUL07-5/9

带按钮锁的多点接口机器

重要提示：如果未能完全关闭多点接口使按钮锁结合将导致割台在收获作业时或运输时坠落。

1. 多点接口手柄完全关闭时，按钮锁（A）将自动把接口锁在一起。

A—按钮锁



带按钮锁的插销

H82373—UN—07FEB05

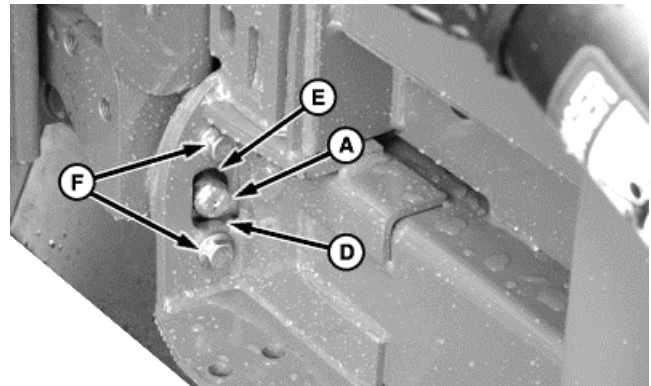
JK22594,0000237 -19-31JUL07-6/9

2. 多接口搭扣到位后，在割台插销板孔内插销（A）应能自如穿过。插销板（B）必须与支架（C）接触。插销板底部与插销（而不是插销板顶部（E）与插销）之间应保持较小间隙（D）。这可能需要晃动插销板。
3. 如需调整：拆下螺栓（F），压板（D）的端头并重新安装。
4. 紧固螺栓 M12 至技术规格要求。

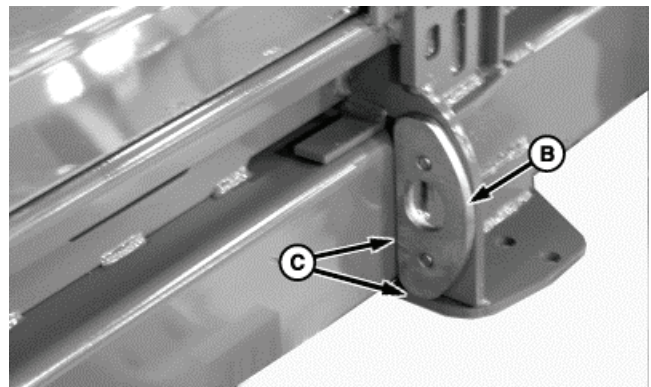
技术规格

M12 螺栓—扭矩.....130 牛顿·米
(96 磅—英尺)

A—插销
B—插销板
C—底部支架
D—间隙
E—插销板顶部
F—螺栓



H89285—UN—20JUL07



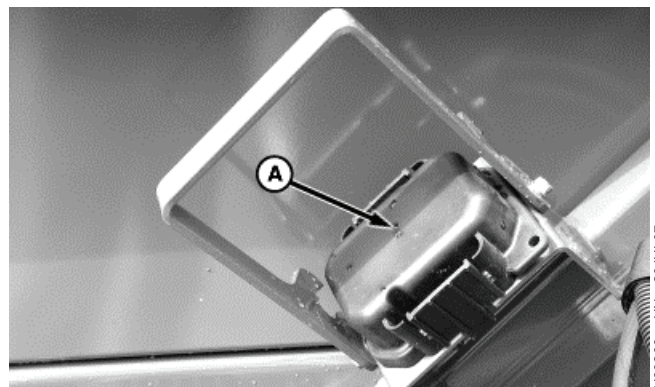
H89291—UN—20JUL07

转下页

JK22594,0000237 -19-31JUL07-7/9

5. 在割台存放位置安装多点接口盖 (A)。

A—盖板



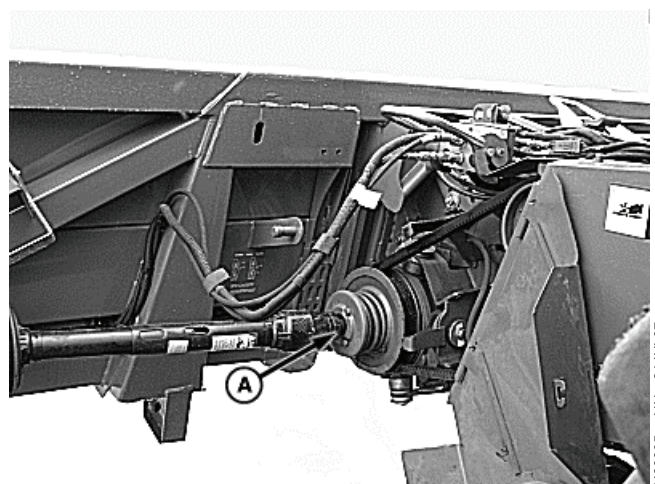
存放位置

H89283—UN—20JUL07

JK22594,0000237 -19-31JUL07-8/9

6. 从存放位置处拆下伸缩轴 (A)，将其安装到过桥后轴上，必须确保快速固定圈完全锁紧。

A—伸缩轴



H89395—UN—31JUL07

JK22594,0000237 -19-31JUL07-9/9

从过桥上摘下玉米割台

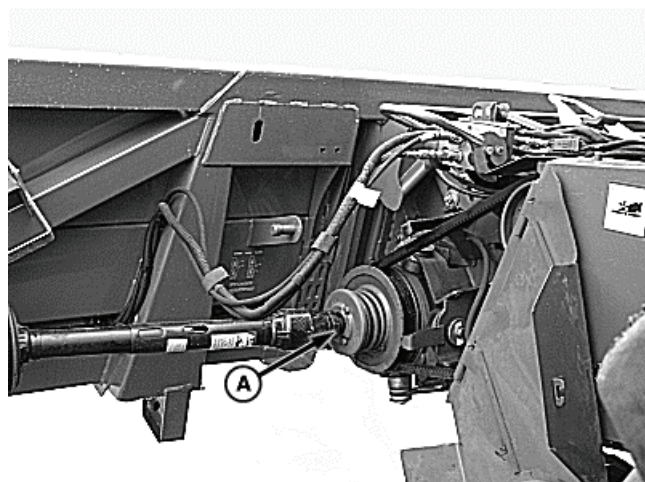
⚠ 小心：禁止将驱动轴留在联合收割机上。如果过桥意外结合，可能导致人身伤害或机器损坏。

1. 在过桥左侧快速分离联轴器（A）处断开伸缩驱动轴与过桥的连接。
2. 将伸缩传动轴放在存放位置（B）。

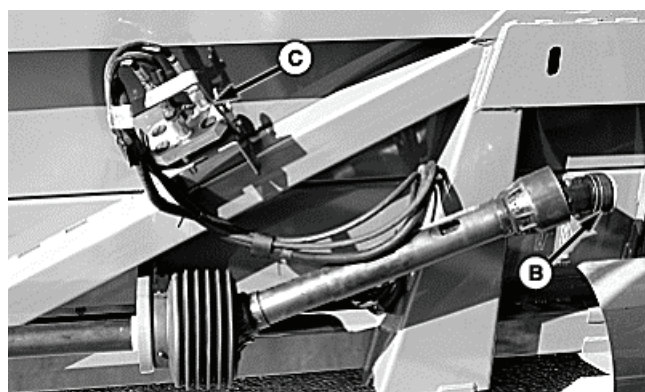
重要提示：割台在地面上时，插销无法起作用。如果割台在地面上时必须使用多点接口，松开手柄拉线。

注意：手柄完全顶到限位处时，插销应完全缩回。如果插销未全部缩回，调整拉线的安装（参见“单点插销—调整”部分）。

3. 拆下快速锁销并将插销板滑过多点接口插销总成。
4. 提升手柄断开离多点接口的连接。
5. 将多点接口盖拆离割台的存放位置并将盖放在联合收割机多点接口处。
6. 断开联合收割机与多点接口的连接并将其放在存放位置（C）处。



H89395—UN—31JUL07



H89200—UN—12JUL07

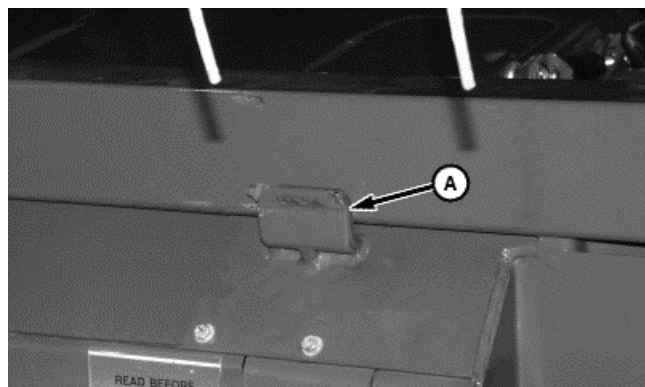
A—快速分离联轴节
B—存放位置

C—多点接口存放位置

JK22594,0000238 -19-31JUL07-1/2

7. 鸣喇叭，起动发动机，降低过桥直到钩（A）低于割台上大梁位置，驾驶联合收割机慢速后退。

A—钩（过桥上2个）



H70033—UN—19SEP01

JK22594,0000238 -19-31JUL07-2/2

单点插销—调整

注意：CONTOUR MASTER 过桥：只能调整多路耦合器手柄处的拉线。

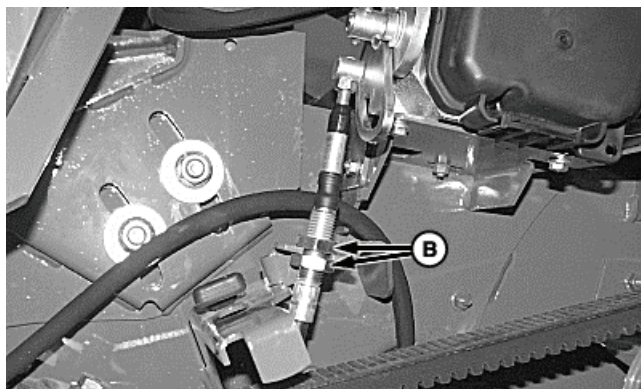
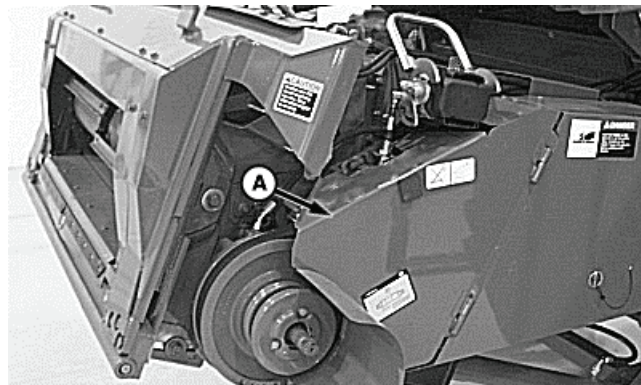
平地过桥：除非拉线下端（锁销位置）未对中，否则只能调整多路耦合器手柄处的拉线。参见“平地过桥低端拉线—调整”部分。

1. 打开左侧过桥侧防护罩（A）。
2. 松开拉线锁紧螺母（B）。

重要提示：确认手柄靠紧在多路耦合器的限位器上。如果手柄未紧靠在限位器上，可能会导致锁销的调整尺寸不准，并可能导致收割台在收割或运输过程中落下。

3. 将多点接口手柄放在限位处。

A—护罩 B—锁紧螺母



JK22594,0000094 -19-27JUL06-1/4

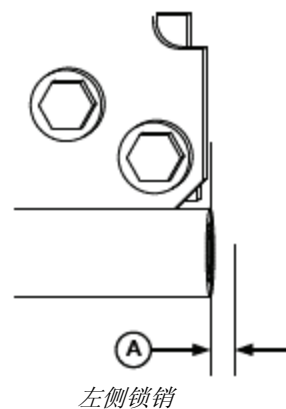
注意：将拉线在支架中“向上”移动，使销被拉入更深。

将拉线在支架中“向下”移动，使销被推出更多。

4. 根据需要调整拉线在支架中位置直至销得到正确调整：

- 左侧锁销应齐平，偏差为 ± 2 毫米（A）。

A—尺寸



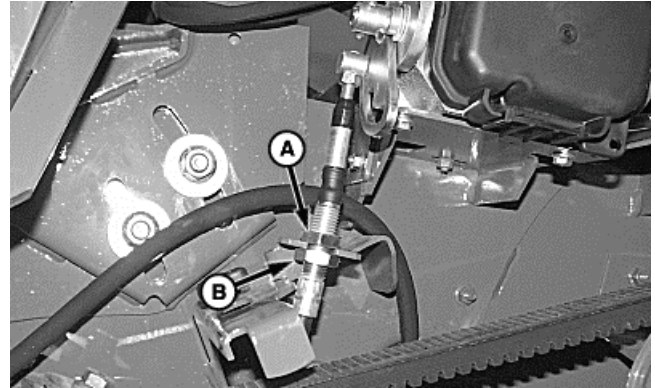
左侧锁销

转下页

JK22594,0000094 -19-27JUL06-2/4

5. 保持下锁紧螺母(B)不动并紧固上锁紧螺母(A)。

A—上锁紧螺母 B—下锁紧螺母



H81289—UN—23JUN04

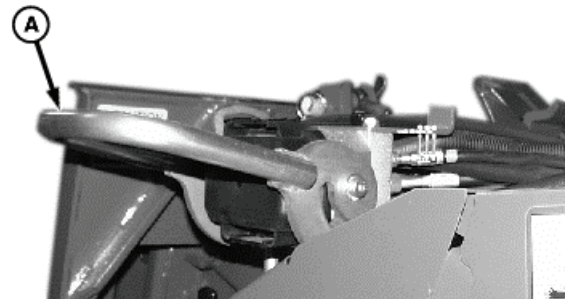
JK22594.0000094 -19-27JUL06-3/4

重要提示：如果锁销的调整尺寸不符合规定，则可能会导致收割台在收割或运输过程中落下。

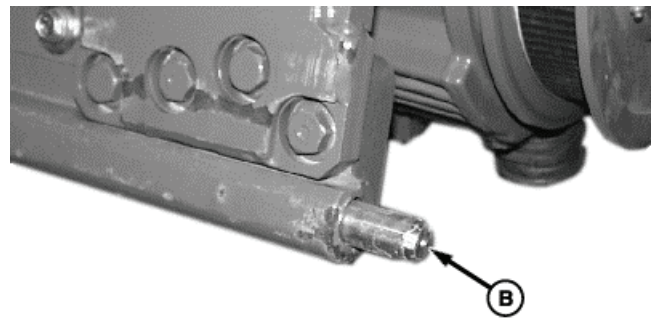
6. 将多点接口手柄(A)降低最低位置并检查确认销(B)(两端)是否被调整至技术规格要求。如果不符合技术规格，重新调整。

	技术规格	
过桥锁销—距离		45—52 毫米
		(1—3/4 英寸—2 英寸)

A—多点接口手柄 B—销



H81287—UN—23JUN04



H81288—UN—23JUN04

JK22594.0000094 -19-27JUL06-4/4

平地过桥低端拉线—调整

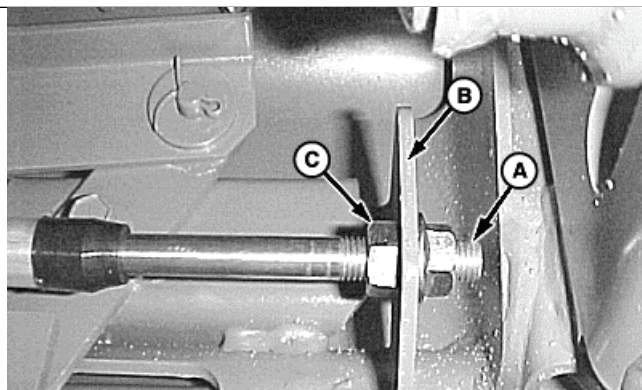
如果螺纹（A）不在托座（B）正中，则应调整锁紧拉线的下端。

松开锁紧螺母（C），调整拉线使螺纹在固定架的中心。

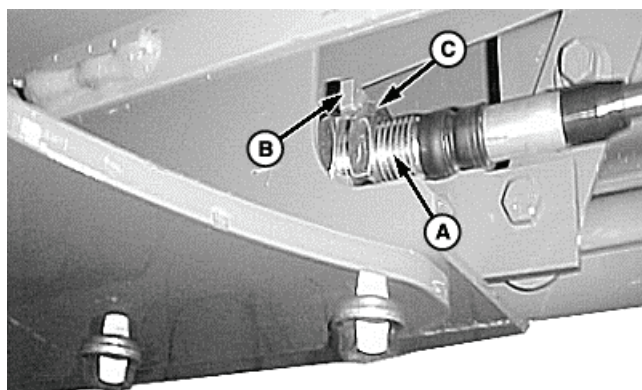
拧紧锁紧螺母。

A—螺纹
B—支架

C—锁紧螺母



HT9380—UN—10DEC03



HT9389—UN—10DEC03

MH81805.0000700 -19-17MAR05-1/1

过桥插销（清理）

如果插销难以移动，拆下螺栓（A）并清理插销部位。为了能接触到螺栓，可能需要完全倾斜过桥架。

A—螺栓



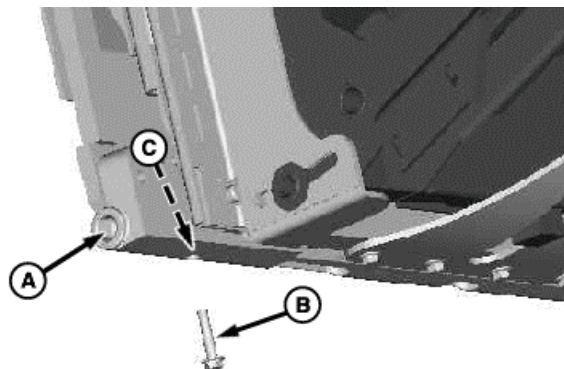
HT4309—UN—18NOV02

MH81805.0000701 -19-17MAR05-1/1

手工分离过桥

如果剪切螺栓失效并要移动割台，将插销（A）插入插销板并在孔（C）中安装 M12 螺栓（B）。对另一侧重复执行上述操作。

A—插销
B—螺栓
C—孔



HT4310—UN—18NOV02

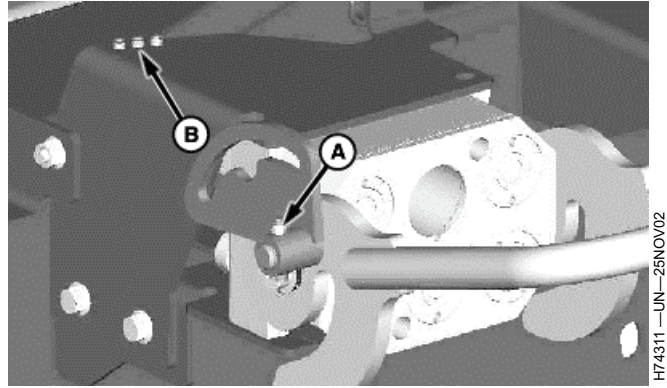
MH81805.0000702 -19-17MAR05-1/1

插销拉线剪切螺栓位置

如果剪切螺栓（A）断裂，拆下并用备用剪切螺栓（B）更换。随机配备了 3 个剪切螺栓。

A—剪切螺栓

B—备用剪切螺栓



MH81805,0000703 -19-17MAR05-1/1

挂接和摘下玉米割台至青贮收割机或玉米剥皮机

有关将玉米割台挂接到青贮收割机或玉米剥皮机和将其摘下信息，参见这些机器的操作手册。

JK22594,0000095 -19-27JUL06-1/1

改造割台用于早于 60 系列联合收割机

将玉米割台挂接到早于 60 系列联合收割机上

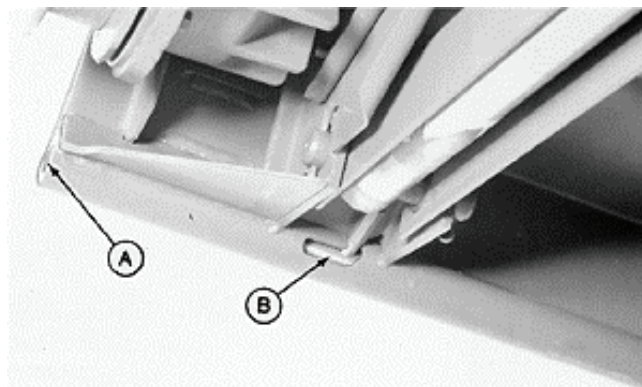
为将玉米割台挂接到老型号联合收割机上需要使用转换套件。有关套件信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

重要提示：为避免损坏割台和过桥，挂接割台前，插销（A）（两端）必须在内位置处（如图）。

推入止动螺栓（B），然后向上旋转。如果销不在外位置处的话，挂接割台时将损坏过桥。

A—插销

B—止动螺栓



JK22594,00000BA -19-07AUG06-1/1

运输

用拖车运输玉米割台

小心：遵守设备宽度、照明和标志等地方性法规。

重要提示：应尽可能避免挂接着割台运输联合收割机。
最好用卡车或割台拖车运输玉米割台。

遵照割台的拖车制造商推荐的安全运输操作方法。如果没有制造商说明的话，遵守以下规定：

- 如果拖车无制动器运输速度不允许超过 32 公里/小时（20 英里/小时），如果拖车有制动器运输速度不允许超过 40 公里/小时（25 英里/小时）。
- 必须使用正确规格的安全牵引链。
- 必须确保慢行车辆标志被固定在拖车或割台后部。
- 必须确保拖车后部有红色反光板，两个红色尾灯和转向灯。

有关联合收割机运输信息，参见其操作手册。

如果带活动割台高度控制系统（AHHC）传感器，必须将传感器放在存放位置，以防折叠尖头时损坏设备（有关步骤，参见下页）。



折叠尖头进行运输

为减小运输宽度，必须将尖头向上翻（参见“折叠尖头进行运输”图）。

H88843—UN—31JUL07

ACTIVE HEADER CONTROL 是迪尔公司的一个注册商标

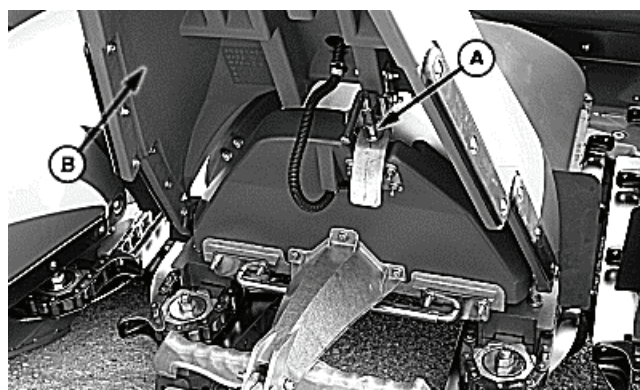
GENERIC.0000005 -19-20MAY08-1/5

1. 中心集禾罩

提升尖头（B）和插销（A）。

A—插销

B—尖头



转下页

GENERIC.0000005 -19-20MAY08-2/5

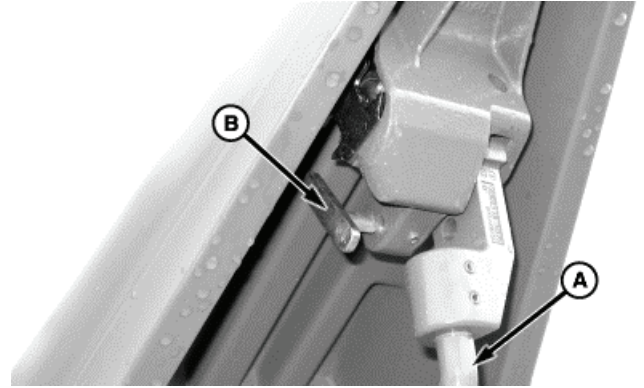
重要提示：如果带活动割台高度控制系统（AHHC）传感器，必须将传感器放在存放位置，以防折叠尖头时损坏设备。

2. 放在存放位置。

带活动割台高度控制系统（AHHC）：向上转动传感器臂（A）进入存放位置并用存放锁销（B）固定。

A—传感器臂

B—存放锁销

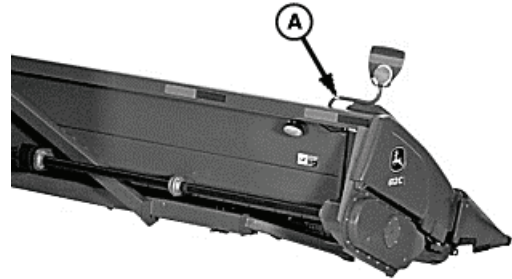


H89282—UN—24JUL07

GENERIC_0000005 -19-20MAY08-3/5

3. 向后转动割台警告灯（A）。

A—警告灯

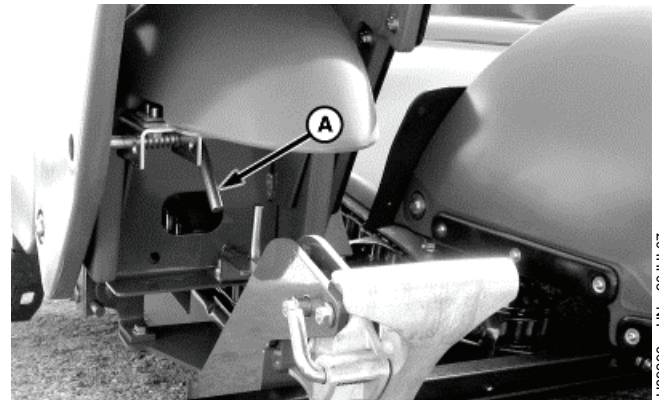


H91760—UN—20MAY08

GENERIC_0000005 -19-20MAY08-4/5

4. 外集禾罩：提升尖头直到插销（A）结合。如需下降，拉出插销并下降尖头。

A—插销



H89283—UN—20JUL07

GENERIC_0000005 -19-20MAY08-5/5

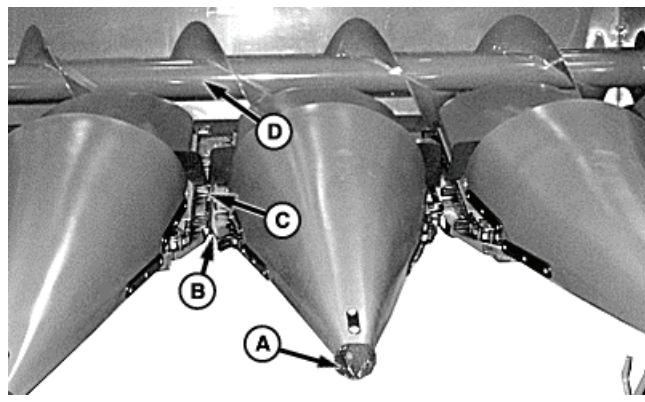
操作割台

一般信息

集禾器尖头（A）处于玉米行之间。拉茎辊（B）抓住玉米秸秆并快速将它们从两辊间向下拉。

当玉米穗达到摘穗板时，由于开口小，玉米穗被阻断不能通过。拉茎辊连续拉秸秆，将玉米穗卡掉离开秸秆。

输送链（C）收集玉米穗并将其运至搅龙（D）处，使玉米穗进入过桥传送链耙。过桥传送链耙将玉米穗运至脱离滚筒。



A—集禾器尖头
B—拉茎辊

C—集禾器输送链
D—搅龙

JK22594,000023F -19-01AUG07-1/1

下地作业

用慢速档驾驶联合收割机直到驾驶员熟悉玉米割台为止。

数次操作后，使玉米割台停机和将发动机熄灭并拔下钥匙。检查所有轴承是否过热。所有螺栓必须紧固，链条松紧适当。

MH81805,0000708 -19-17MAR05-1/1

正确调整玉米割台

进行多次操作后，检查玉米割台和联合收割机调整是否正常。（参见“调整”部分）。

MH81805,0000709 -19-17MAR05-1/1

小心驾驶和操作

小心驾驶使玉米割台始终保持在行之间。禁止对玉米割台或联合收割机用力过大，以防过载。过载可导致故障。用低速档起动并逐渐提高速度直到达到操作所需的正确行驶速度为止。

注意听打滑离合器或其他零部件是否有异常声音。如果玉米割台拥堵，让发动机保持工作转速运动但降低行驶速度直到割台拥堵材料被清理干净为止。

重要提示：联合收割机前进运动必须与向后运动的输送链翼形板运动速度相同，否则将导致拥堵。

MH81805,000070A -19-17MAR05-1/1

玉米割台结合/分离驱动

注意：为结合割台，结合脱粒装置和割台开关前驾驶员必须坐在座椅中。

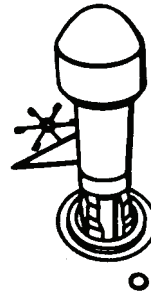
结合割台：

- 使公路运输分离开关（A）在田间作业位置。
- 结合脱粒装置开关（B）。
- 结合割台开关（C）。

A—公路运输分离按钮

B—脱粒装置结合开关

C—割台结合开关



H43694

割台结合开关（9000 和 10 系列联合收割机）



图示为 70 系列

JK22594,000027F -19-15AUG07-1/1

H43694—UN—06AUG91

H89636—UN—15AUG07

玉米割台驱动速度

联合收割机前进运动速度必须尽可能与输送链翼形板的向后运动速度相同。

如果行驶速度过快，输送链将向前推秸秆，使玉米穗被打掉。如果行驶速度过慢，输送链将使秸秆压回割台，这样可能剪断或打掉玉米穗。

MH81805,000070C -19-17MAR05-1/1

50, 60 和 70 系列联合收割机带可变速过桥

玉米割台的驱动速度可通过改变下过桥轴的转速改变。用多功能操纵手柄上的拨禾轮开关（A）调整下过桥轴转速。

要操作拨禾轮开关，必须将公路运输分离开关（B）调整在田间位置。

按住开关顶部为加速，按住开关下部为减速。

调整速度时，发动机和割台必须正在工作。

A—拨禾轮开关 B—公路运输分离开关



H74734—UN—18MAR03

JK22594,0000222 -19-19JUN07-1/1

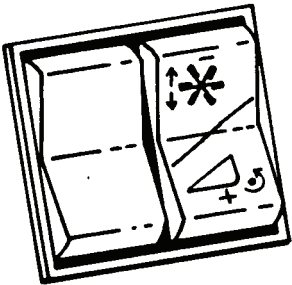
9400, 9410, 9500, 9510, 9600 和 9610 系列联合收割机带无级变速带式驱动过桥

玉米割台的驱动速度可通过改变下过桥轴的转速改变。用无级变速手柄上的加（+）减（-）开关调整下过桥轴转速。

按住开关底部为加速，按住开关顶部为减速。

调整速度时，发动机和割台必须正在工作。可变速驱动过的桥轴速调整范围大约为 630 至 780 转/分。

参考下表相应型号的玉米割台转速与联合收割机行驶速度关系：



H43707

H43707—UN—06AUG91

	联合收割机行驶速度	下过桥轴转速
低于：	6.4公里/小时（4.0英里/小时） 8.9公里/小时（5.5英里/小时）	630转/分钟 710转/分钟
高于：	11.3公里/小时（7.0英里/小时）	最高780转/分钟

JK22594,0000240 -19-20JUL07-1/1

联合收割机带定速过桥

调整定速过桥联合收割机的割台速度，参见“调整”部分。

JK22594,0000241 -19-20JUL07-1/1

收获松软秸秆或折断秸秆的玉米

秸秆和玉米穗可能因疾病（秸秆腐烂）或害虫（玉米螟）变得松软，在玉米割台分禾尖头和集禾罩接触秸秆时可能使它在地面附近折断。这样的作物被推挤成堆使秸秆无法接触拉茎辊。这样的话，收成将下降，收获效率将降低。

以下是解决这种问题的方法。

- 降低联合收割机行驶速度
- 用变速过桥提高玉米割台速度
- 调整摘穗板宽度使其尽可能宽不使玉米穗接触拉茎辊
- 拆下玉米穗挡板
- 如果凹槽磨损严重，更换拉茎辊

NS43404,0000046 -19-19MAY08-1/1

收获爆花用玉米

- 调整摘穗板宽度尽可能靠近
- 有关正确设置信息，参见联合收割机操作手册

- 提升横向搅龙使最大直径玉米穗在叶片和底板间不接触
- 降低割台后轴速度

OUO6043,0001C82 -19-03JAN08-1/1

集禾器

大多数情况下，工作时应使集禾器尖头前部刚好触地。

如果地面比较泥泞或为雪地，提升割台至一定高度防止铲起材料进入喉口中。

调整所有尖头使相邻尖头水平



H89417 —UN—01AUG07

JK22594,0000242 -19-13AUG07-1/1

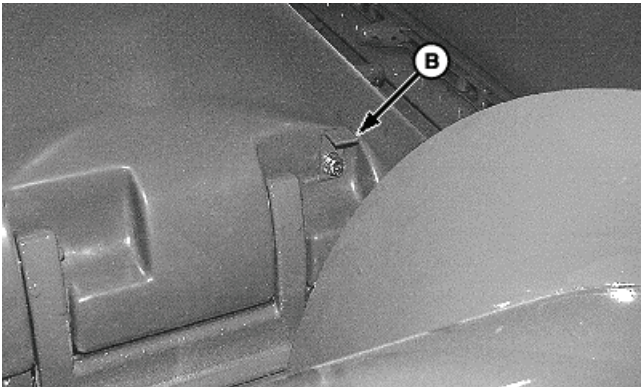
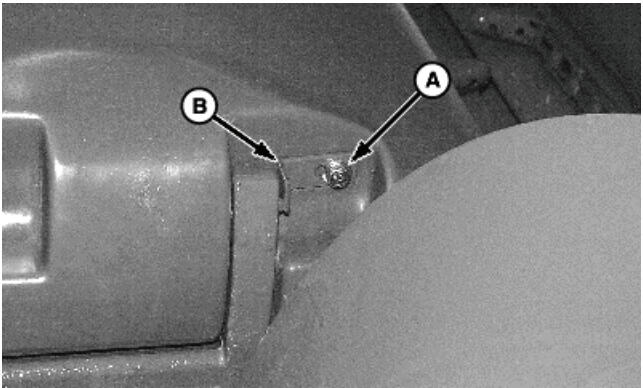
提升和拆下中心集禾罩和尖头

1. 松开集禾罩后部螺栓（A），将限位（B）提升至垂直位置。

注意：严禁过力紧固螺栓（A）

	技术规格
集禾罩限位螺栓—扭矩.....	20 牛顿•米 (15 磅—英尺)

A—螺栓 B—限位



转下页

OUC6043,0001C83 -19-20MAY08-1/2

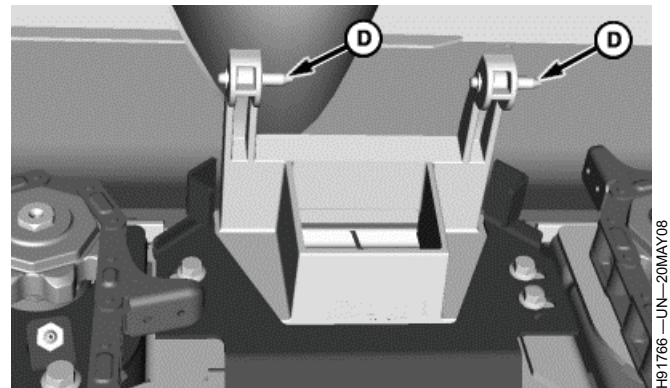
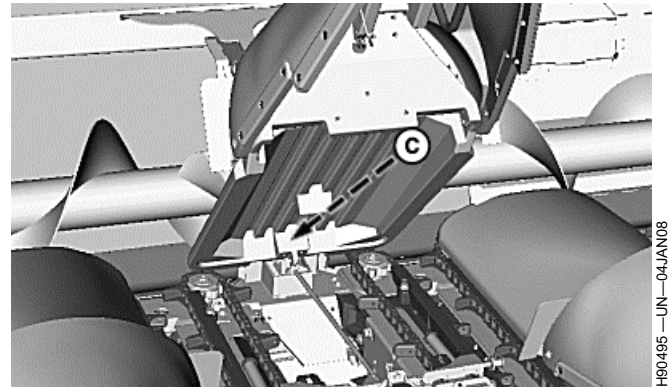
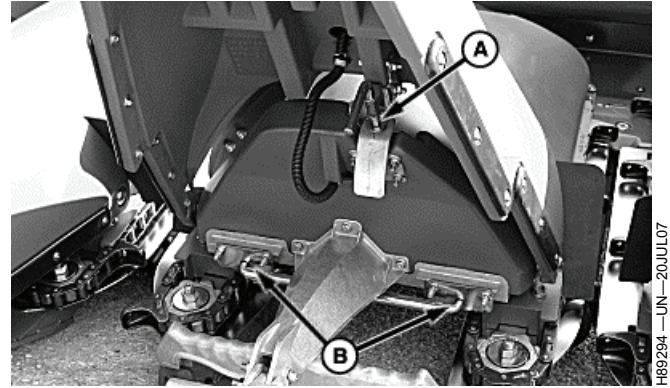
- 提升尖头和用销（A）固定。拉出插销（B）和提升尖头。
- 如配备的话：断开活动割台控制系统传感器线束插接件（C）与主线束插接件的连接。插接件位于摘穗板内侧，靠近通孔位置。剪断盖板后部的固定捆扎带，然后拉出插接件，方便接近。



小心：中心集禾罩和尖头总成非常重，难于搬动。

- 将集禾罩滑向右侧直到集禾罩离开支撑销（D），提起尖头和集禾罩总成。

A—销
B—插销
C—线束插接件
D—支撑销



转下页

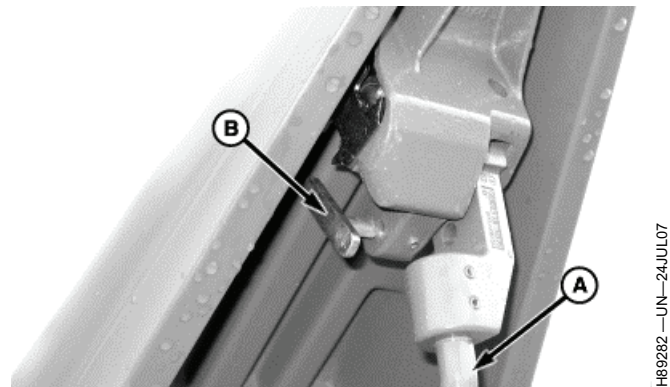
OU06043,0001C83 -19-20MAY08-2/2

降低活动割台控制系统滑履传感器（选装）

支撑传感器臂（A）并向外拔出存放销（B）打开传感器臂。

存放锁销应保持在锁定位置以便在田间工作时使用。

A—传感器臂
B—存放锁销



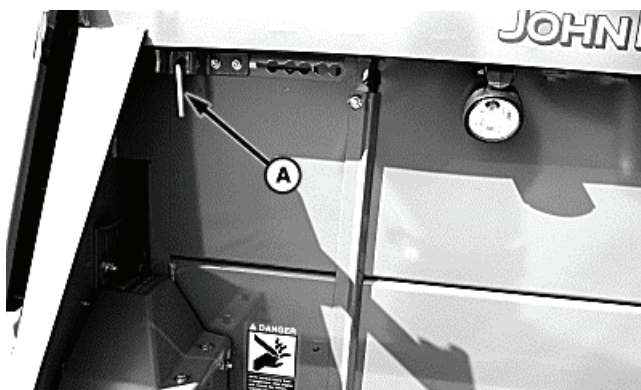
JK22594,0000245 -19-23JUL07-1/1

提升和倾斜端板和尖头

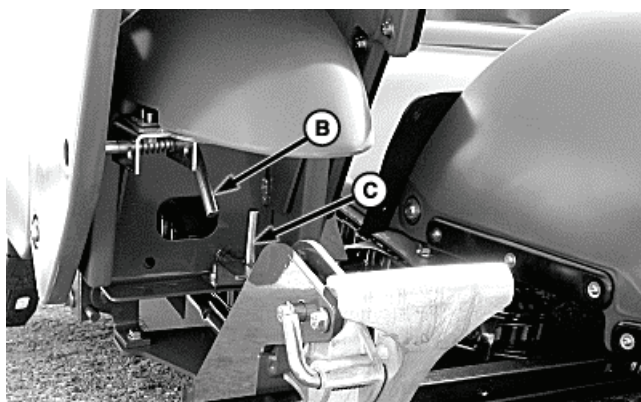
1. 松开插销（A）并转到锁定位置。
2. 提升外尖头直到销（B）锁住。
3. 松开锁（C）和向外转动集禾罩和尖头。

A—插销
B—插销

C—插销



H88426—UN—24JUL07



H88427—UN—23JUL07

NS43404,0000047 -19-19MAY08-1/1

玉米穗挡板

玉米穗挡板（A）用于防止玉米穗流出输送链掉到地上。

倒伏的玉米或如果秸秆堵在集禾器喉口处，拆下玉米穗挡板。保留玉米穗挡板和紧固件。

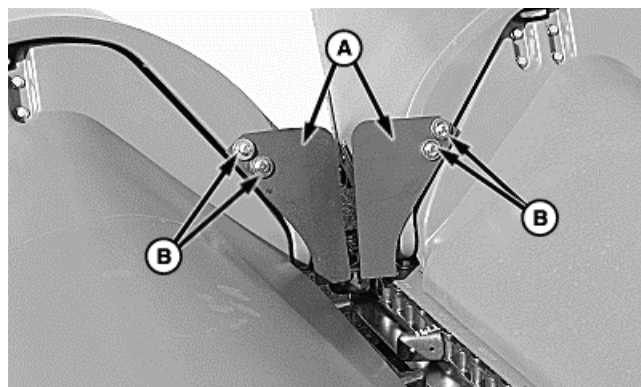
对直立玉米，重新安装玉米穗挡板以防玉米穗损失。
重新安装玉米穗挡板：

拆下玉米穗挡板的固定螺栓（B）和拆下玉米穗挡板。

注意：安装玉米穗挡板时，紧固螺栓至技术规格要求。

技术规格

螺栓—扭矩.....20 牛顿·米—25 牛顿·米
（15 磅—英尺—18 磅—英尺）



H89201—UN—12JUL07

A—玉米穗挡板

B—螺栓

JK22594,0000247 -19-10SEP07-1/1

摘穗装置

摘穗装置中包括除草刀，输送链，摘穗板和拉茎辊。
摘穗装置将玉米穗从秸秆上摘下并传给搅龙。

JK22594,0000281 -19-15AUG07-1/1

拉茎辊

拉茎辊向下拉玉米秸秆使玉米穗从秸秆上被摘下并落在摘穗板上。

为帮助操作人员决定最适合工作需要的拉茎辊类型，请看以下说明。

刀片式拉茎辊

如果由于以下原因，需要在收获时剪断玉米秸秆和对秸秆定尺（10—16 英寸长）时，推荐使用这种拉茎辊：

- 加快粉碎残茬速度。
- 提早预热土壤并干燥。
- 通过耕地和播种设备改善残茬处理效果，特别是高产玉米（150 蒲式耳/英亩以上）。
- 希望减小作业行大小，使其他农具可进行破碎、剪切或秸秆定尺。

- 刀片式拉茎辊对各种田间条件均能有效工作。
- 刀片式拉茎辊能适应潮湿难割和湿气较高的条件。
- 也能满足多草、蔓藤和杂草多的田间作业要求。

圆柱凹槽拉茎辊

推荐用于以下情况：

- 需要降低玉米割台成本。
- 减慢粉碎残茬速度。
- 使播种时残茬最多。
- 收集积雪/保留水份。
- 对免耕作业，使残茬更好地流过密行距条播机。
- 使灭茬机更彻底地破碎。
- 圆柱凹槽的拉茎辊可以比较好地工作在比较干燥和较脆作物条件下，这种条件的秸秆在玉米穗或略低于玉米穗处容易折断。

NS43404,0000049 -19-19MAY08-1/1

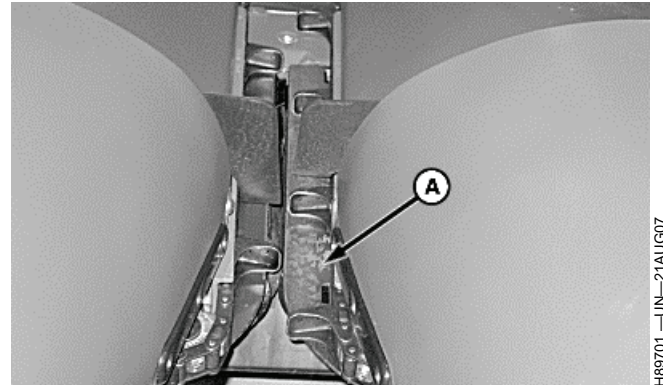
液压可调摘穗板

注意：为调整或标定摘穗板，参见联合收割机手册。

液压可调摘穗板（A）使驾驶员可在驾驶室内调整摘穗板，以便改变秸秆和玉米穗的尺寸，防止从割台损失粮食。

只有发动机运转时和公路运输分离开关在田间位置时，摘穗板才能运动。

按下拨禾轮前移开关打开摘穗板，按下拨禾轮后移开关关闭摘穗板。



H89701—UN—21AUG07

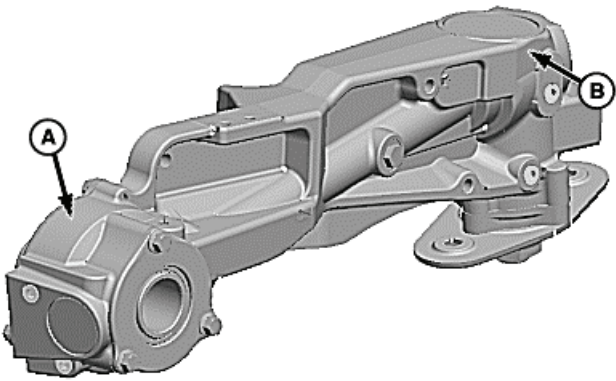
NS43404,000004A -19-19MAY08-1/1

StalkMaster 切碎器齿轮箱（选装）

606C-SM, 608C-SM 和 612C-SM 型割台在工厂预装了玉米秸秆切碎器。

切碎器齿轮箱有两个油箱，机器出厂时加注了 80W90 GL-5 油。

重要提示：通过维修零件渠道订购的齿轮箱备件未加注油。操作机器前，必须确保给用于更换的齿轮箱加油。



H91761—UN—20MAY08

项目	测量值	技术规格
后齿轮箱油箱（A）	容量	325 毫升 （11 盎司）
前齿轮箱油箱（B）	容量	400 毫升 （13.5 盎司）

每个油箱都有一个放油塞和一个油位检查/加油塞，给油箱加油或放油时，需要将其拆下。

每工作 1000 小时，应将油放空并更换。（有关检查步骤信息，参见“润滑与保养”部分。）

每季或每工作 200 小时检查一次油。（有关检查步骤信息，参见“润滑与保养”部分。）

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标。

NS43404,000004B -19-19MAY08-1/1

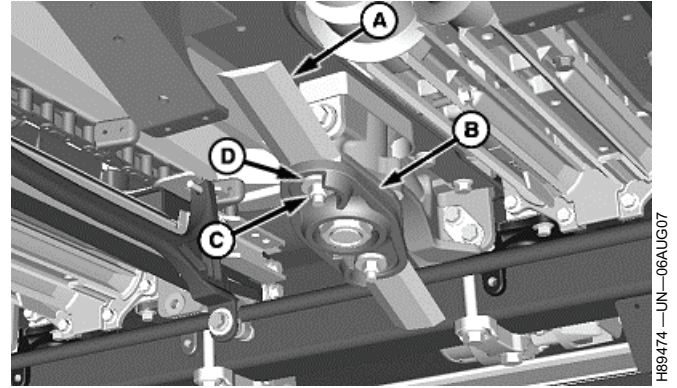
拆下、翻转和安装 StalkMaster™ 切碎刀刀片

⚠ 小心： 割刀有两个切削刃，可造成严重伤害。拿放割刀时，应戴好手套。

注意： *StalkMaster* 切碎器割刀为磨损件。割刀可以翻面使用，延长割刀使用寿命。割刀磨损、锋利程度或损坏情况影响玉米割台功率消耗和茎秆切碎质量，这两个因素限制收获速度。预期的切碎刀耐磨寿命与驾驶员收获作业条件和操作习惯有关。翻转和更换割刀可以保持割刀具有一定茎秆切碎能力和更换任何磨损严重的衬套和紧固件。

注意： 每个齿轮箱上的 *StalkMaster* 切碎刀刀片必须成对更换。

1. 拆下锁母（C），垫圈，衬套（D）和螺栓。
2. 拆下两板（B）间的割刀（A）。
3. 检查所有紧固件和衬套是否严重磨损或损坏并据需要更换。翻转割刀刀片时，可以重复使用以前的锁母。



A—割刀（2 个）
B—板
C—螺母（2 个）
D—衬套（2 个）

更换割刀时，必须更换锁母。

4. 用螺栓、衬套、垫圈和锁母安装割刀。按技术规格要求紧固。

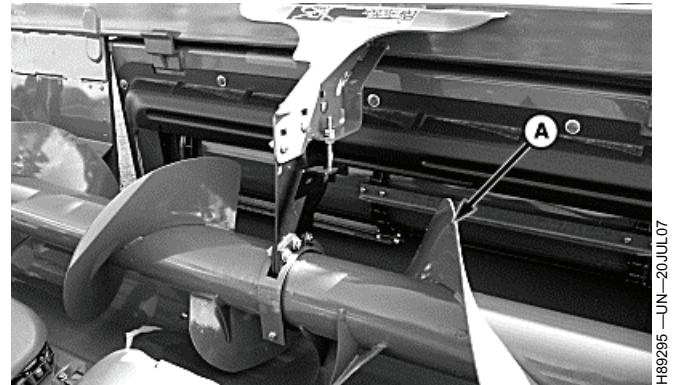
技术规格	
茎秆切碎刀螺栓一扭矩.....	130 牛顿·米 (96 磅—英尺)

OUO6043.0001C87 -19-03JAN08-1/1

搅龙转子

搅龙（A）将摘穗装置处的作物输送到过桥。

A—搅龙



OUO6043.0001C88 -19-03JAN08-1/1

茬地照明灯

照亮玉米割台后部使操作人员可以在夜间收获期间看清割茬高度。

茬地灯可以向上或向下摆动，也可以向左和向右转动。



H81762—UN—20MAY08

NS43404,000004C -19-19MAY08-1/1

外集禾器加长板

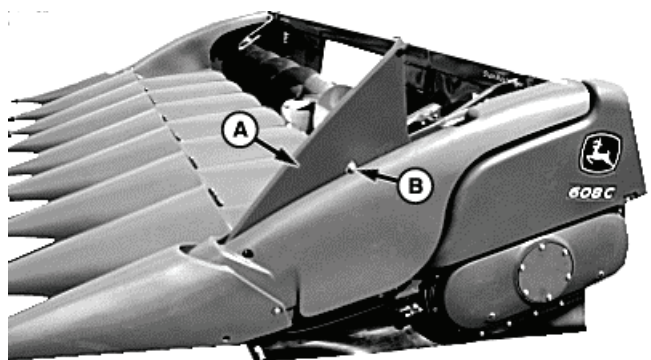
加长板（A）可防止玉米穗翻过下近地集禾器端板造成玉米穗损失。

如果工作在玉米秸秆倒伏作业条件下，下降外集禾器加长板以利于秸秆收集运动。

加长板已内置在端板内，可以提升和下降。

1. 提升加长板至销（B）锁定。
2. 如需下降加长板，将销（B）压入下加长板内。

注意：必须下降加长板，提升外尖头。



H89215—UN—23JUL07

A—加长板

B—销

OUO6043,0001C89 -19-07JAN08-1/1

标定和编程

何时需要标定

注意：完整标定：请参阅联合收割机操作手册了解收割台的标定操作。

第一次使用机器或割台高度控制传感器、摘穗板位置传感器和其相关部件被更换，必须执行标定程序。

- 割台标定—LC1 (hdr)
- CONTOUR MASTER 角度传感器标定—LC1 tilt (选装)

- 液压可调摘穗板—LC1 (选装)，50 和 60 系列联合收割机传感器标定—dEc
- 活浮动标定—FLO (浮动)

注意：标定前必须排除故障原因。

如果标定过程中发生任何错误，50 和 60 系列联合收割机的三行多功能显示仪表和 70 系列联合收割机的控制指令中心显示屏将显示故障码。

JK22594,000026C -19-11SEP07-1/1

标定出错代码

重要提示：继续标定前必须先排除导致故障的原因。

如果标定期间有任何故障码 (ERxx) 显示，请电话联系约翰·迪尔经销商，报告故障码编号。

JK22594,000026F -19-16AUG07-1/1

扶手控制功能

CommandCenter™扶手割台功能：每个功能的详细介绍请参阅《联合收割机操作手册》。

- | | |
|------------------|------------------------|
| A—割台结合开关和过桥反转器开关 | F—公路运输分离开关 |
| B—脱粒装置结合开关 | G—割台高度/HydraFlex™压力控制钮 |
| C—切割器压力调节开关 | H—拨禾轮速度或带式捡拾器速度旋钮 |
| D—传送带速度调节开关 | I—选择钮（操作调整和控制器） |
| E—过桥速度/灵敏度调节开关 | |



Command Center 扶手 70 系列

H89489—UN—09AUG07

JK22594,0000283 -19-29AUG07-1/1

活动割台控制显示屏

注意：关于各个功能和标定的详细介绍，请参阅《联合收割机操作手册》。

割台高度传感按钮：使驾驶员可以选择割台相对地面的位置并自动返回该位置。

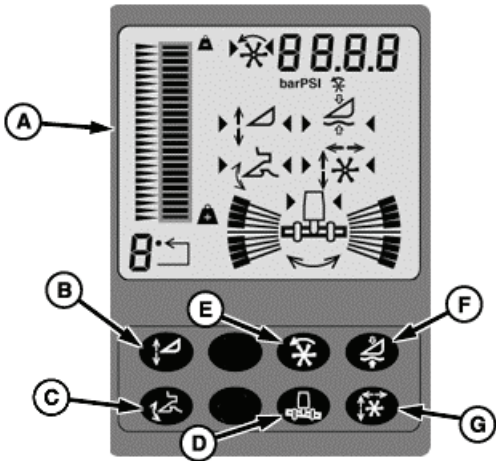
割台高度传感按钮（HydraFlex）：使驾驶员可以选择切割器地面压力或切割器重量并自动返回该设置值。
HydraFlex 与割台高度传感功能一起工作使割台相对地面位置不变并随地形浮动和自动返回该位置。

割台高度复位按钮：驾驶员可以选择过桥与机器的相对位置，并自动返回此位置。

横向地面仿形系统（ContourMaster）按钮：使驾驶员可以保持割台与地面的相对位置不变。它用传感器确定割台两端高度。割台倾斜使割台两端相对于地面的距离相等。如果带割台高度传感—**HydraFlex**（选装），两系统配合工作可使切割器贴近地面。

拨禾轮 Dial-A-Speed 按钮：驾驶员可以自动控制收割台拨禾轮或皮带捡拾器的作业速度。工作转速是机器行驶速度与拨禾轮或带式捡拾器转速之比。

Dial-A-Speed 是迪尔公司的一个注册商标



- A—活动割台控制显示屏
- B—割台高度传感按钮
- C—割台高度复位按钮
- D—横向地面仿形系统（ContourMaster）按钮
- E—拨禾轮 Dial-A-Speed 按钮
- F—活动割台浮动按钮
- G—拨禾轮位置复位按钮

活动割台浮动按钮：刚性收割台可以在触地的情况下工作，并保持一个设定的接触压力。驾驶员可选择割台与地面的接触力大小和自动返回接触力设置值。

转下页

OUO6043.0001C98 -19-07JAN08-1/2

H86001—UN—13DEC06

摘穗板控制系统显示

驾驶员用多功能操纵手柄上的拨禾轮前/后位置开关（A）可打开和关闭摘穗板。

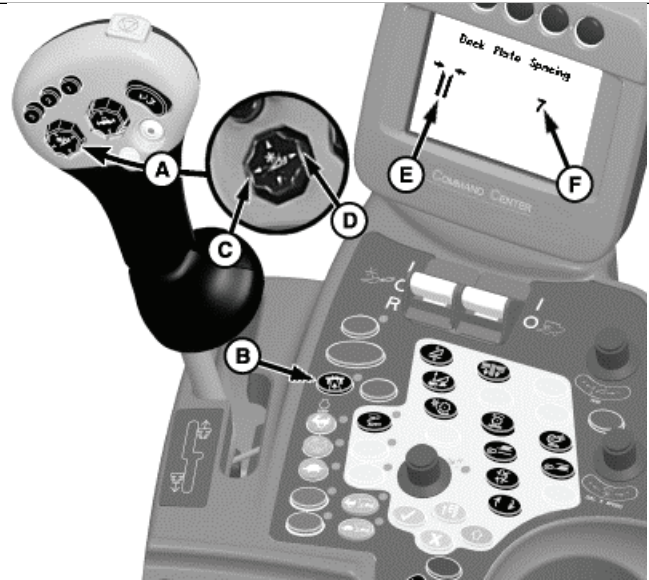
以下情况时系统工作：

- 发动机正在运转时
- 公路运输分离开关（B）在田间位置时

按下拨禾轮前/后位置开关（C）的左侧为打开摘穗板，按下右侧（D）为关闭摘穗板至所需位置。

摘穗板位置图标（E）和摘穗板开度（F）显示在显示屏上。摘穗板范围为 0（最小位置）至 9（最大位置）。

按下并按住多功能操纵手柄上的激活按钮 1, 2 或 3 两秒钟将使系统记忆当前摘穗板位置。改变摘穗板位置之后，按下记忆按钮返回前一位置。



- | | |
|----------------|-----------|
| A—拨禾轮前倾 / 后倾开关 | D—拨禾轮后移开关 |
| B—公路运输分离开关 | E—摘穗板位置图标 |
| C—拨禾轮前移开关 | F—摘穗板开度 |

OUO6043.0001C98 -19-07JAN08-2/2

H87048—UN—25JUL07

割台高度自动控制系统说明

割台高度自动控制系统可以自动补偿地面的不平，在水平和垂直方向两个方向控制割台位置。系统连续比较预设位置 and 实际位置，并使割台保持在所需工作位置。用扶手上的响应速度调节钮和灵敏度调节钮以及选择钮输入值。

系统要求：

- 公路运输分离开关必须在田间位置。
- 发动机正在运转。
- 割台结合。
- 激活了所需割台控制模式。

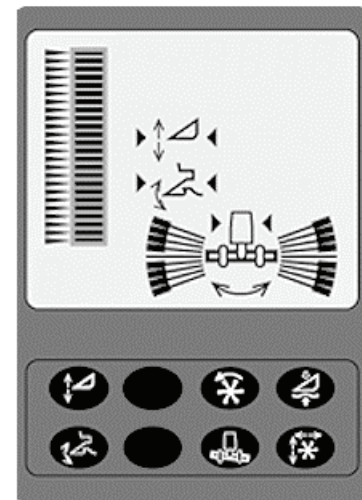
横向倾斜调整—两种模式

- 手动调整—液压组件直接由多功能控制手柄操控。
- 自动调整—收割台相对于地面的水平调整由收割台每端的传感器执行。这样能确保割台的左右侧与地面间的距离相等。

割台高度调整—四种模式

- 手动调整—液压组件直接由多功能控制手柄操控。**注意：**可手工取消取消自动模式。

- 高度自动复位—割台可以设定在过桥工作范围内的任意位置。
- 高度自动感应—安装在割台上的高度传感器保持割台高度稳定。因此可确保割台高度在大起伏地形上保持稳定。
- 自动浮动控制—机器保持一个恒定的收割台触地压力。



H86522—UN—13DEC06

转下页

OUO6043.0001C97 -19-07JAN08-1/3

高度感应和活动收割台浮动压力灵敏度（自动功能）
控制自动感应和自动浮动模式下收割台移动的响应速度。

操作：

注意：按下过桥速度调节钮和灵敏度调节开关两次调节灵敏度设置（C）。

调整时，灵敏度设置值显示在 **CommandCenter** 显示屏中。设置值调节范围为 0 至 100。

按过桥速度调整和灵敏度调节开关（A）两次，然后用选择旋钮（B）调整收割台跟随地形变化的速度。

顺时针转动选择钮增加响应速度或逆时针转动降低响应速度设置值。

A—过桥速度调节和灵敏度调节开关 C—灵敏度设置
B—选择钮



H87056—UN—30JUL07

OUC6043,0001C97 -19-07JAN08-2/3

手动升高/降低速度（手动功能）

控制收割台升高 / 降低功能在手动操作时或自动高度复位模式下的响应速度。

操作：

注意：按下过桥速度调节钮和灵敏度调节开关一次调整速度设置（C）。

调整时，速度设置值显示在 **CommandCenter** 显示屏中。设置值调节范围为 0 至 100。

按过桥速度调整和灵敏度调节开关（A）一次然后用选择旋钮（B）调整收割台在升高或降低时的反应速度。

顺时针转动选择钮增加响应速度或逆时针转动降低响应速度设置值（C）。

A—过桥速度调节和灵敏度调节开关 C—速度设置
B—选择钮



H87057—UN—30JUL07

OUC6043,0001C97 -19-07JAN08-3/3

调整

调整并调平收集器铲尖



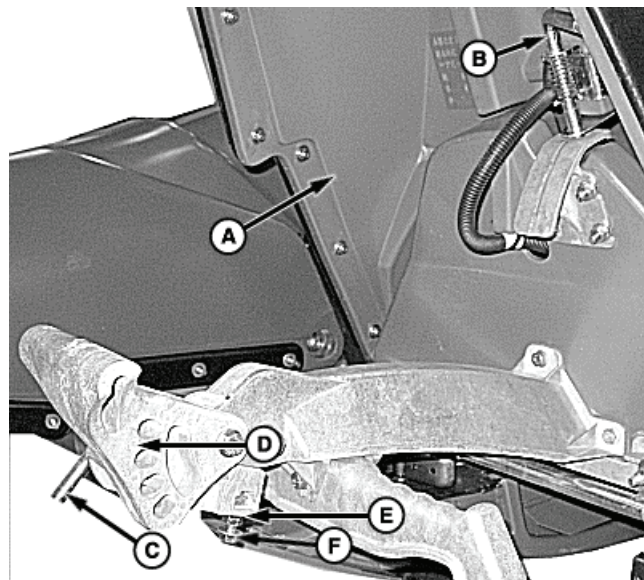
小心：铲尖接触到地面后升起玉米收割台、关闭发动机并取下钥匙。

激昂一个集禾器尖头设定到合适的高度。将其他集禾器尖头设定到同一高度。

1. 提升尖头（A）和插销（B）。
2. 拉出弹簧锁销（C）并用定位孔（D）调整高度。
3. 松开锁紧螺母（E）和上下调整螺栓（F）精确也能调整尖头。

A—尖头
B—插销
C—锁销

D—定位孔
E—锁紧螺母
F—螺栓



NS43404,000004D -19-19MAY08-1/1

调整除草刀

除草刀用于防止杂草和杂余缠绕拉茎辊。

必须将除草刀调整至尽可能靠近拉茎辊位置处但不撞击凹槽。

1. 松开四个螺栓（B）。
2. 调整除草刀（C）使除草刀和拉茎辊凹槽间间隙（A）符合技术规格要求。

技术规格

除草刀至拉茎辊凹槽一间隙.....1.5 毫米
(1/16 英寸)

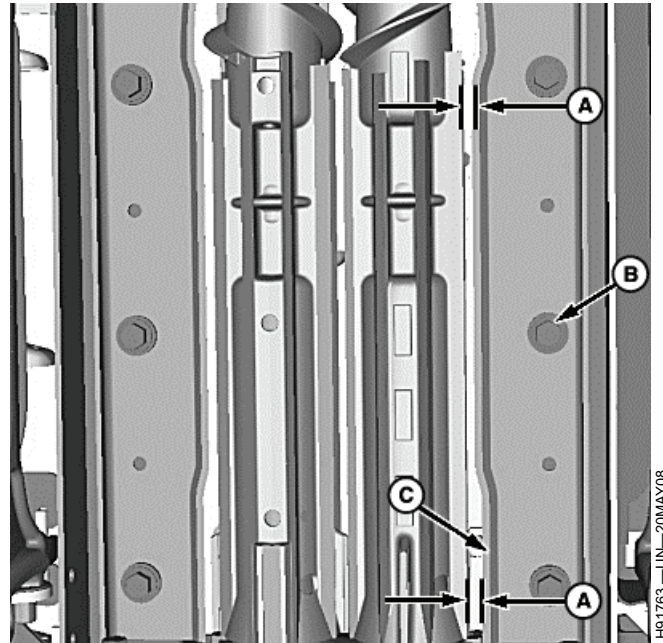
3. 紧固螺栓（B）至技术规格要求。

技术规格

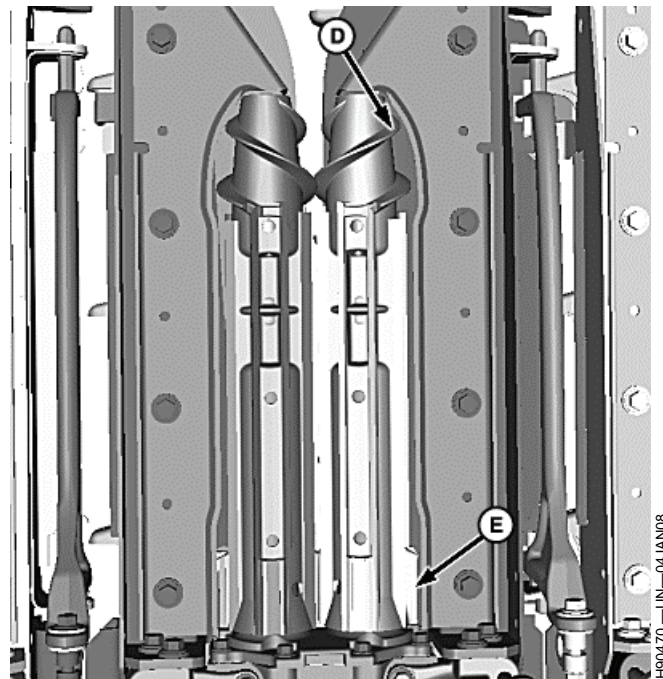
除草刀安装螺栓一扭矩.....130 牛顿·米
(96 磅-英尺)

4. 检查确认拉茎辊转动期间，拉茎辊螺旋线（D）（辊前）和拉茎辊叶片（E）（辊后）与除草刀无接触。
5. 对另一侧除草刀和其他摘穗装置重复该程序。

A—尺寸，1.5 毫米（1/16 英寸） D—拉茎辊螺旋线
B—螺栓（8 个） E—拉茎辊叶片
C—除草刀



H91763—UN—20MAY08



H90470—UN—04JAN08

NS43404,000004E -19-19MAY08-1/1

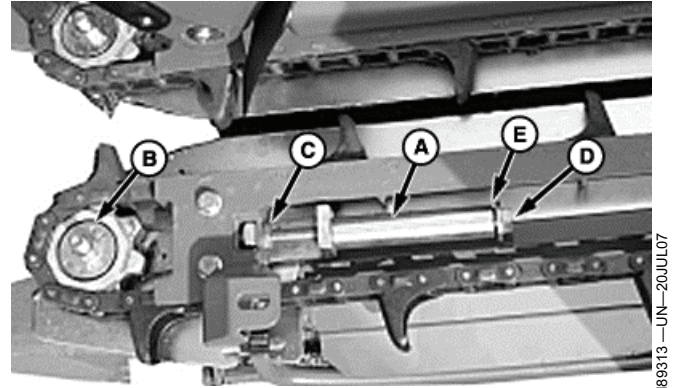
调整输送链张紧度

输送链张紧度由弹簧预紧的张紧轮保持。弹簧用一个套管（A）保护，套管还起限位作用，防止惰轮链轮（B）收缩距离过多。

要加大输送链张紧度，松开螺母（C）并紧固螺栓（D）。

为防止惰轮链轮上的链条脱链，套管（A）和垫圈（E）间的最大间隔距离不能超过 4.8 毫米（3/16 英寸）。

- | | |
|--------|------|
| A—套管 | D—螺栓 |
| B—惰轮链轮 | E—垫圈 |
| C—螺母 | |



H89313—UN—20JUL07

JK22594,000025B -19-23JUL07-1/1

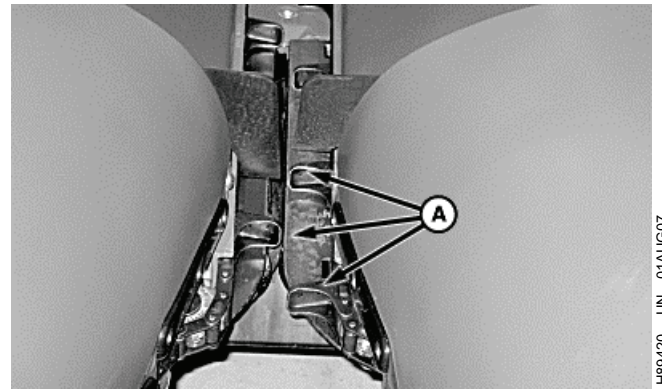
调整输送链翼形板

输送链已在工厂装上链条翼形板（A）且相互交错排列。

重要提示：当运转中的集禾器靠近地面时，必须小心不要碰撞行间的石头和其他障碍物。

1. 拆下中心防护罩。

A—链条翼形板

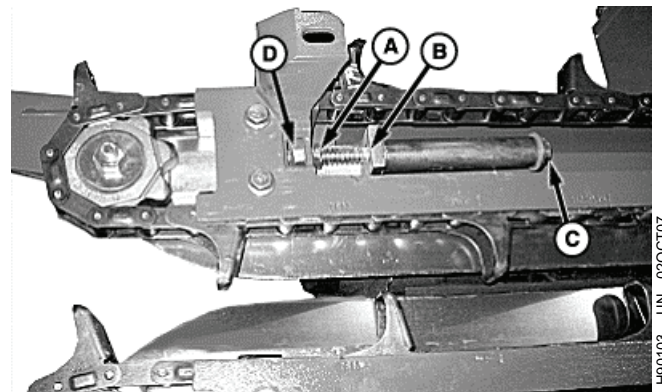


H89420—UN—01AUG07

NS43404,000004F -19-19MAY08-1/3

2. 转动螺母（A）使其顶住惰轮固定板（B）的支腿。
3. 松开螺栓（C）直到螺母（D）分离。

- | | |
|-------|------|
| A—螺母 | C—螺栓 |
| B—固定板 | D—螺母 |



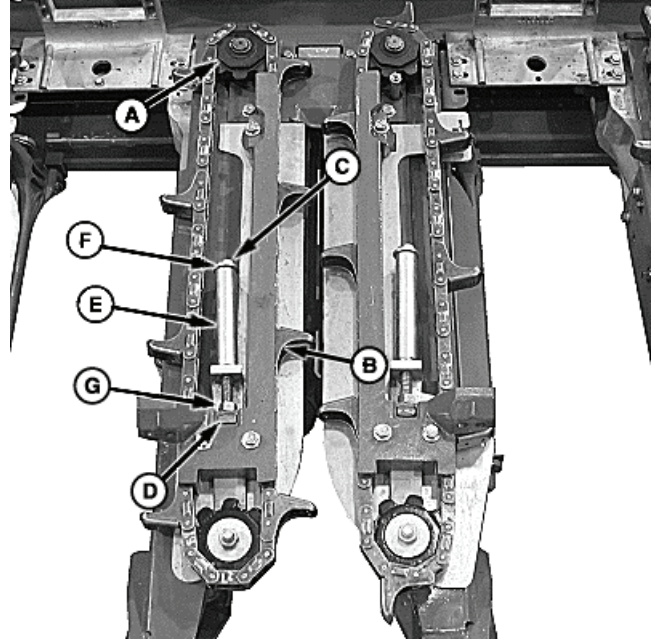
H90103—UN—02OCT07

转下页

NS43404,000004F -19-19MAY08-2/3

4. 向上提链条使其离开链轮 (A) 并转动链条直到翼形板 (B) 间隔均匀为止。
5. 将螺栓 (C) 拧入螺母 (D)，紧固螺栓使套管 (E) 和垫圈 (F) 间的最大间隔距离不超过 4.8 毫米 (3/16 英寸)。
6. 紧固螺母 (G) 紧紧顶在惰轮总成上。

A—链轮
B—翼形板
C—螺栓
D—螺母
E—套管
F—垫圈
G—螺母



H90104—UN—02OCT07

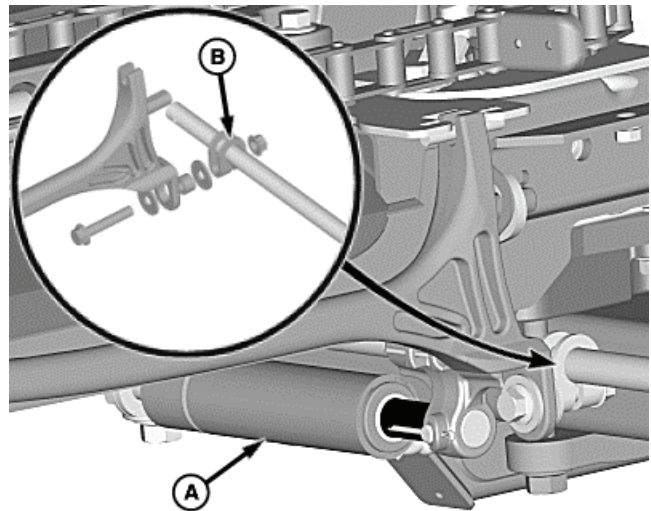
NS43404,000004F-19-19MAY08-3/3

调整摘穗板

注意：摘穗板已在工厂完成设置。

1. 使摘穗板在关闭位置（油缸 (A) 全收缩）。检查确认左侧摘穗板是否在关闭位置，复位并根据需要紧固卡箍。
2. 卡箍 (B) 应关闭，拧紧紧固件时卡住压紧拉杆。将转臂安装在其他摘穗装置上。

A—油缸
B—卡箍



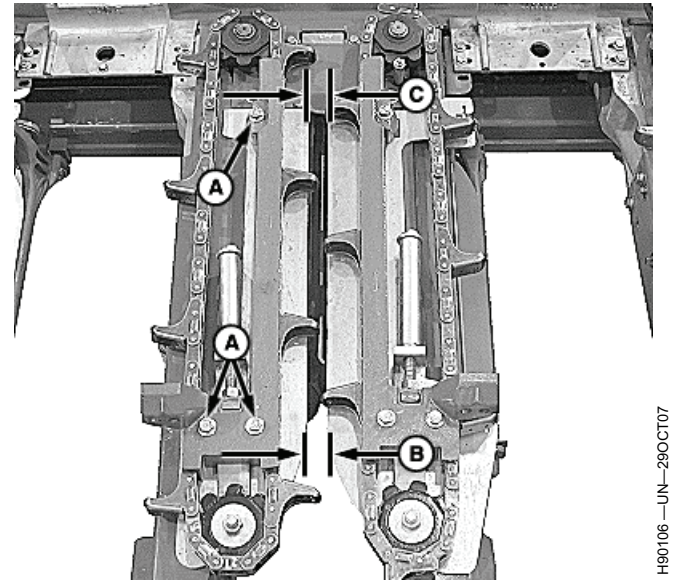
H90238—UN—29OCT07

转下页

OUC6075,0000C32-19-29OCT07-1/2

- 3. 松开摘穗装置大梁上的右侧摘穗板固定螺栓（A）。
- 4. 调整前间距（B）至 18 毫米（23/32 英寸）和后间距（C）至 20 毫米（25/32 英寸）。
- 5. 紧固螺栓至技术规格要求。

技术规格	
摘穗板螺栓—扭矩	95 牛顿·米 (70 磅—英尺)
A—螺栓	C—后间距
B—前间距	



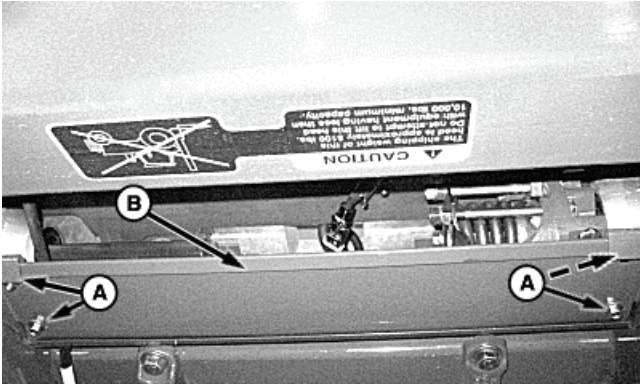
H90106—UN—29OCT07

OUC6075,0000C32 -19-29OCT07-2/2

调整行距

行间距

玉米割台	厘米	英寸
606C	76.2	30
606C	91.4, 96.5	36, 38
608C	70.0	27.5
608C	75.0	29.5
608C	76.2	30
608C	91.4, 96.5	36, 38
612C	50.8	20
612C	55.9	22
612C	76.2	30



H99404—UN—31JUL07

A—紧固件 B—防护罩

- ⚠ 小心：**在玉米割台下方工作时，必须将油缸安全挡块放在安全位置处，以防割台下落。
- 1. 拆下并保留固定紧固件（A）和摘穗装置驱动防护罩（B）。

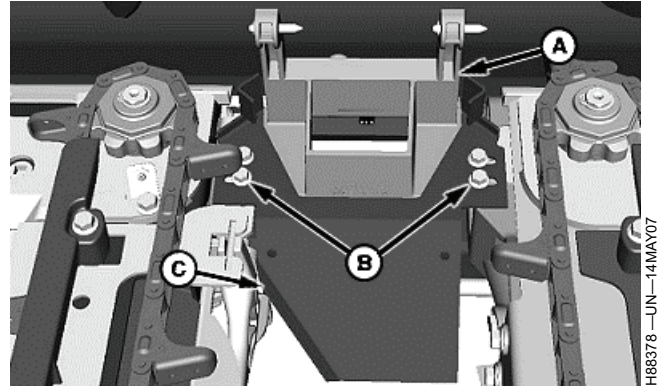
- 2. 拆下集禾罩和尖头。（参见“操作割台”一节中的“提升和拆下中心集禾罩和尖头”部分。）

转下页

JK22594,00001FA -19-03JAN08-1/4

3. 拆下螺栓 (B)，防护罩 (C) 和支架 (A)。

A—集禾罩支架
B—螺栓 (4 个)
C—防护罩



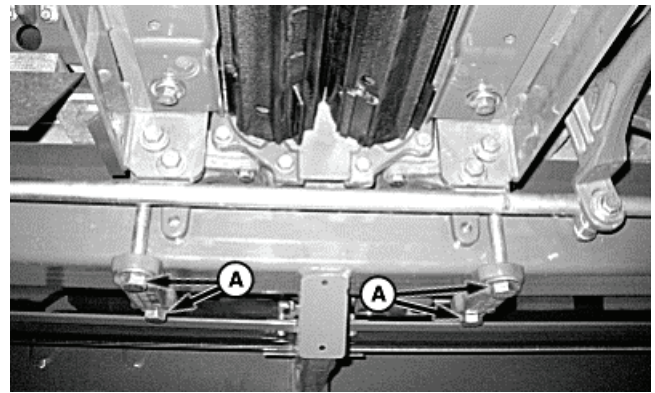
JK22594,00001FA-19-03JAN08-2/4

注意： 为将摘穗装置移向所需位置，用正确起重设备和将支架放在摘穗装置隔板下使摘穗装置重量用主大梁支撑。

4. 松开中心位置的两位摘穗装置上的螺栓 (A)。等量移动两个摘穗装置使其间距正确。然后移至外侧相邻摘穗装置。松开螺栓和将摘穗装置移至所需摘穗装置间距值并继续该程序使所有摘穗装置间距全部正确。紧固摘穗装置固定螺栓至技术规格要求。

技术规格

摘穗装置固定螺栓—扭矩.....310 牛顿·米
(229 磅—英尺)



A—螺栓

JK22594,00001FA-19-03JAN08-3/4

5. 调整摘穗装置防护罩和集禾罩间距，将螺栓 (B) 重新安装在防护罩 (C) 和集禾罩支架 (A) 中。

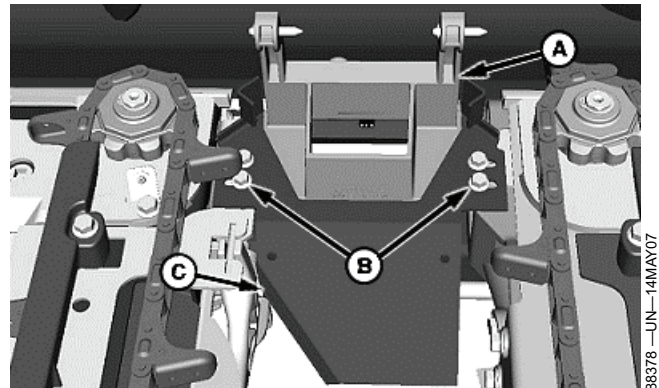
技术规格

集禾罩支架—扭矩70 牛顿·米
(52 磅英尺)

6. 将防护罩和尖头重新安装到摘穗装置上。

7. 连接传感器线束（如配备的话）并将插接件压入摘穗板盖中。在线束上的黄色胶带标志处固定线束，确保提升尖头时松紧合适。

8. 重新安装摘穗装置驱动防护罩。



A—集禾罩支架
B—螺栓 (4 个)
C—防护罩

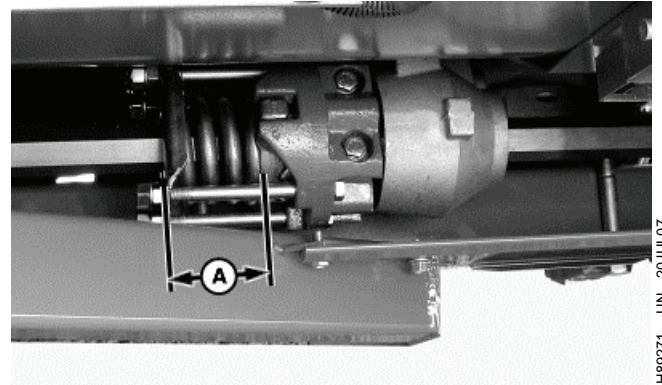
JK22594,00001FA-19-03JAN08-4/4

调整打滑离合器

打滑离合器用于保护玉米割台驱动。每个摘穗装置驱动和搅龙驱动都有一个打滑离合器。

所有打滑离合器在出厂时都已得到正确调整。唯一需要调整打滑离合器的情况是为检修将打滑离合器拆解。正确调整后的摘穗装置打滑离合器弹簧（A）的长度必须为 66 毫米（25/8 英寸）。切碎器和搅龙驱动打滑离合器是不可调的。

重要提示：禁止将螺母紧固到使离合器无法打滑的程度。两个压缩弹簧的螺母必须被锁紧的一起。按技术规格要求的扭矩紧固。用润滑脂润滑止推垫圈，但不允许润滑离合器表面。



A—离合器弹簧

注意：12 行玉米割台横向搅龙为两端驱动。

技术规格

螺母—扭矩.....75 牛顿·米
(55 磅—英尺)

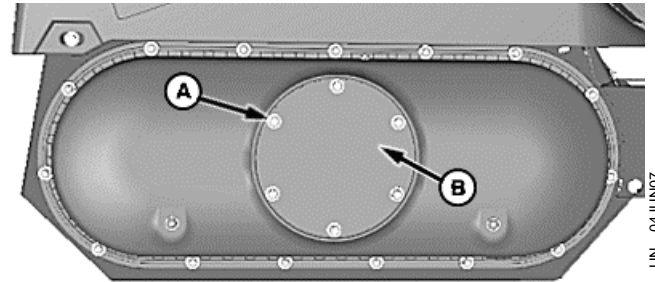
JK22594.0000258 -19-23JUL07-1/1

调整摘穗装置驱动链

1. 拆下螺栓（A）和盖板（B）。

A—螺栓（6 个）

B—盖板



OUO6043.0001C8A -19-20MAY08-1/2

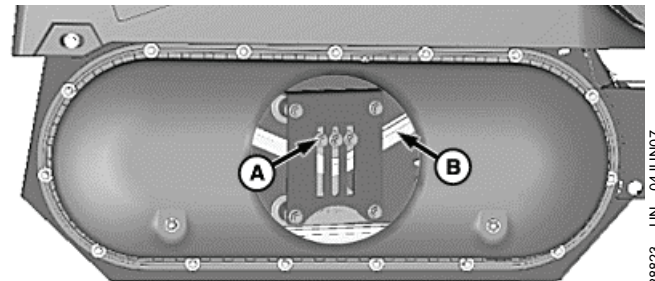
注意：如果链条过紧将导致链条非正常磨损。摘穗装置是一条整链，无链节。

2. 用张紧轮（A）调整驱动链条（B）上的张力。下半部分链条应有上下 10 毫米的运动量。紧固螺栓至技术规格要求。

技术规格

张紧轮螺栓—扭矩.....90 牛顿·米
(66 磅—英尺)

3. 用留用的螺栓重新安装盖。



A—张紧轮

B—驱动链

OUO6043.0001C8A -19-20MAY08-2/2

调整（仅限）定速驱动摘穗装置驱动链轮（联合收割机）

重要提示：用可变速度过桥改变玉米割台链轮将导致玉米割台速度过快和机器损坏。前从动轴转速不允许超过 715 转/分。

606C 型玉米割台仅从左侧驱动，30 齿驱动链轮和 33 齿从动链轮为标准配置。

608C 和 612C 型玉米割台的两侧都驱动，30 齿驱动链轮和 33 齿从动链轮为标准配置。

带切碎功能玉米割台的驱动链轮为 24 齿，从动链轮为 27 齿。

注意：更换或调整链轮前，应放空油并拆下油盘，参见“拆装油和油盘”部分。

用高速行驶速度工作时，将小链轮安装在从动轴上，大链轮安装在驱动轴上。

调整张紧轮使链条正常工作，无挤压不跳链。

参考下表不同链轮组合下的联合收割机行驶速度。

注意：表中推荐的行驶速度为平均田间条件下情况。特定田间情况可能各不相同，必须确定应使用的适当链轮。前从动轴转速不允许超过 715 转/分。玉米割台工作转速超过 715 转/分将导致机器损坏。

注意：仅适用于定速联合收割机—工厂预设的链轮为：非切碎机型玉米割台为 30T 驱动链轮和 33T 从动链轮，切碎机型为 24T 驱动链轮和 27T 从动链轮。可变速联合收割机只能使用这些链轮。

联合收割机 行驶速度：	非切碎机型玉米割台		切碎机型玉米割台	
	链轮 驱动链轮	从动链轮	链轮 驱动链轮	从动链轮
不超过 7 公里/小时 (不超过 4 英里/小时)	30 齿	33 齿	24 齿	27 齿
7 公里/小时以上 (4 英里/小时)	33 齿	30 齿	27 齿	24 齿

NS43404.0000051 -19-19MAY08-1/1

调整（仅限）定速驱动摘穗装置驱动链轮（青贮收割机）

重要提示：前从动轴转速不允许超过 715 转/分。否则将导致机器损坏。

仅有 6 行玉米割台为左侧驱动，它的标准配置为一个 30 齿驱动链轮和一个 33 齿从动链轮。

8 行和 12 行玉米割台为双侧驱动，它的标准配置为两个 30 齿驱动链轮和两个 33 齿从动链轮。

注意：更换或调整链轮前，应放空油并拆下油盘，参见“拆装油和油盘”部分。

要使用最高工作速度，将大链轮安装在驱动轴上，小链轮安装在从动轴上。

改变链轮位置时，将链轮固定在轴上并对正链轮使之正常工作。

调整张紧轮使链条正常工作，无挤压不跳链。

参考下表不同链轮组合下的收割机行驶速度。

注意：表中推荐的行驶速度为平均田间条件下情况。特定田间情况可能各不相同，必须确定应使用的适当链轮。

仅限定速青贮收割机

606C, 608C和612C玉米割台			
转接板轴 链轮（主 动）	割台轴链 轮（被动）	发动机转速为 2100转/分前 割台轴的转速	建议的行驶速度大约为
30齿	33齿	410	低于3英里/小时 (5公里/小时)
33齿	30齿	495	3-4英里/小时 (5—7公里/小时)

OUO6043.0001C8C -19-07JAN08-1/1

调整（仅限）定速驱动摘穗装置驱动链轮（玉米剥皮机）

重要提示：前从动轴转速不允许超过 715 转/分。否则将导致机器损坏。

注意：更换或调整链轮前，应放空油并拆下油盘，参见“拆装油和油盘”部分。

将 33 齿链轮安装在驱动轴上和将 30 齿链轮安装到从动轴上。

改变链轮位置时，将链轮固定在轴上并对正链轮使之正常工作。

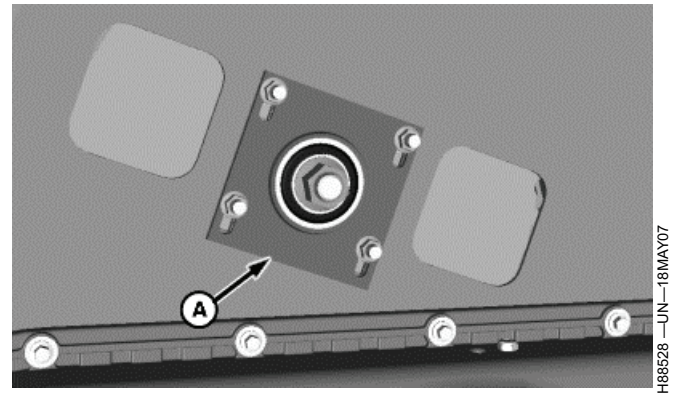
调整张紧轮使链条正常工作，无挤压不跳链。

JK22594,00001F1 -19-13JUL07-1/1

调整搅龙

⚠ 小心：必须确保防护罩在位。

1. 玉米割台大梁的两端和搅龙轴承座（A）上有槽，用于调整搅龙。可上下调整搅龙，调节搅龙叶片和底板之间的间隙。
2. 对大多数情况，应将搅龙保持在下位位置。提升搅龙防止爆米花玉米和食用玉米的玉米穗损坏。
3. 正常条件下，搅龙和下可调搅龙刮板间必须保持 6 毫米（1/4 英寸）以上间隙。
4. 正常条件下，搅龙叶片和底板间必须保持 32 毫米（1-1/4 英寸）以上间隙。
5. 用于食用玉米时，可拆下轴承座和提升搅龙，将螺栓安装各端的带槽孔中使搅龙离开底板 76 毫米（3 英寸）。



A—轴承座

OUC6043,0001C8D -19-11JUL08-1/1

仅限 12 行玉米割台搅龙调整

用以下步骤调整搅龙高度和前后位置：

1. 松开三个凸缘螺母（A）。
2. 松开螺母（B）。
3. 调整螺母（C）向上和或向下移动搅龙。
4. 根据需要，按照技术规格要求前后移动搅龙。

重要提示：搅龙叶片和底板之间的间隙必须在 22 毫米（7/8 英寸）以上，搅龙叶片和刮板之间的间隙必须在 6 毫米（1/4 英寸）以上。

技术规格

搅龙叶片与地板之间的间隙.....22 毫米
(7/8 英寸)

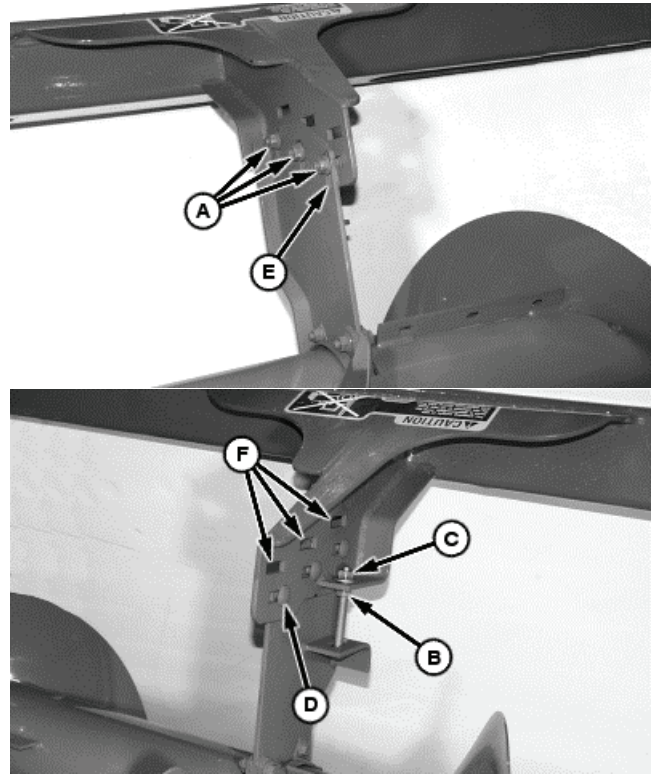
搅龙叶片和刮板之间的间隙.....6 毫米
(1/4 英寸)

5. 如果用于食用玉米，提升搅龙离开底板 76 毫米（3 英寸），拆下圆头螺栓（D）并提升搅龙对正槽（E）和顶槽（F）。安装圆头螺栓并用螺母固定。
6. 按技术规格要求紧固所有螺母。

技术规格

螺母—扭矩.....90 牛顿·米
(66 磅—英尺)

7. 关上搅龙防护罩并紧固螺母。



A—凸缘螺母（3 个）

B—螺母

C—螺母

D—圆头螺栓（3 个）

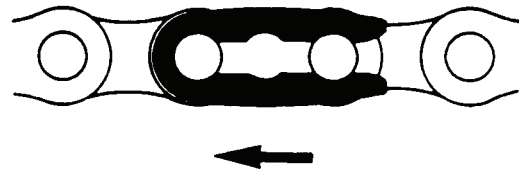
E—槽（3 个）

F—顶槽（2 个）

OUO6043,0001C8E -19-07JAN08-1/1

连接链条

固定链条链节时，弹簧锁片的闭口端必须面向链条运动方向，如图示的黑色箭头。



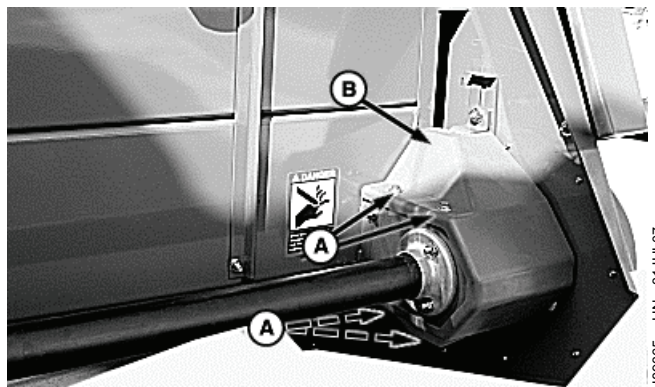
H41470

JK22594,000025D -19-23JUL07-1/1

调整搅龙驱动链

1. 拆下螺栓 (A) 和盖板 (B)。

A—螺栓 B—盖板



OUO6043,0001C8F -19-07JAN08-1/2

H89365—UN—31JUL07

调整搅龙驱动链

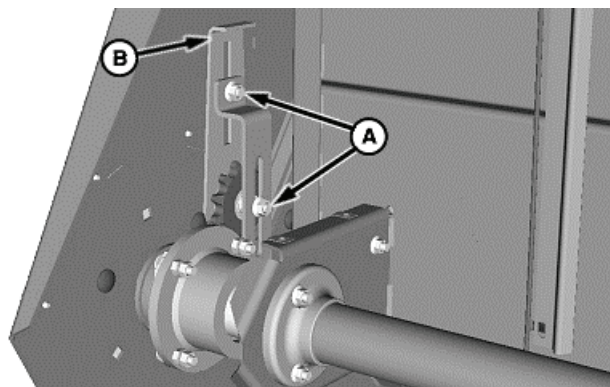
2. 松开螺母 (A)。用力推调节板 (B) 调整链条张紧度。
3. 按技术规格要求紧固螺母 (A)。

技术规格

螺母 (A) — 扭矩 90 牛顿·米
(66 磅—英尺)

注意：如果链条过紧将导致链条非正常磨损。调整链条张紧度使松弛端的运动量为上下各 10 毫米 (3/8 英寸)。

A—螺母 B—板



OUO6043,0001C8F -19-07JAN08-2/2

H89018—UN—20JUN07

润滑

玉米割台润滑脂

建议用约翰·迪尔玉米割台润滑脂润滑玉米割台摘穗装置齿轮箱。

可以使用超高压（EP）性能并符合 NLGI 粘稠度指数 0 号的 SAE 多功能润滑脂。

NS43404,0000052 -19-20MAY08-1/1

黄油

根据 NLGI 稠度指数和保养间隔内的预期气温范围选用润滑脂。

建议使用如下润滑脂：

- 约翰·迪尔 SD 聚脲黄油（TY6341）

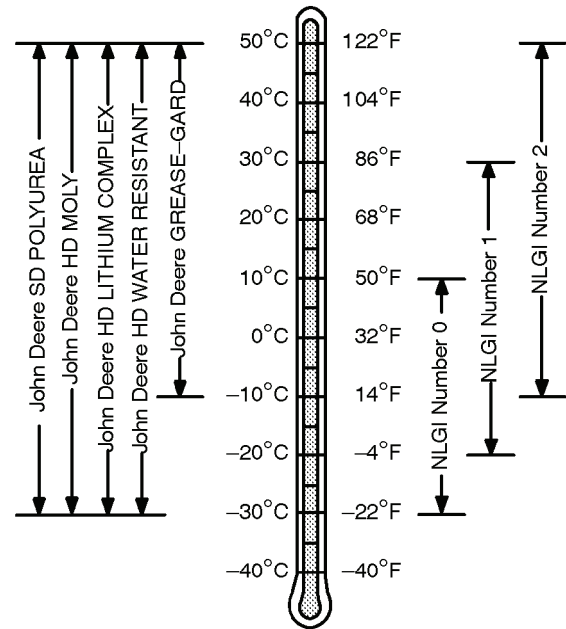
只要其他黄油满足如下要求，也可使用：

- NLGI 性能级别 GC-LB

重要提示：有些种类的黄油会稠化，与其他黄油不兼容。

如果黄油嘴丢失，应立即更换。使用黄油枪前，务必彻底清洁黄油嘴

产品号	描述
TY6341	通用、高温极压润滑脂，特别适用于滚动摩擦。



AG,OUO1035,1175 -19-20MAY08-1/1

润滑剂的储存

必须使用清洁的润滑剂，以保证设备发挥最高效率。

确保所有容器正确标记，以免混淆。

用清洁的容器装润滑剂。

严格处理所有旧容器及其中可能残留的润滑剂。

尽可能将润滑剂和容器存放在没有灰尘、湿气和其他污染物的地方。储存时将容器侧放，避免积水和污物。

DX,LUBST-19-18MAR96-1/1

代用和合成润滑油

某些地区条件可能要求推荐不同于本手册中公布的润滑剂。

也可使用符合规定性能要求的合成润滑剂。

某些品牌的约翰·迪尔冷却液和润滑剂可能在当地没有供应。

本手册介绍的温度极限和保养间隔同时适用于常规机油和合成机油。

请向当地约翰·迪尔公司经销商了解相关信息和建议。

如果精炼润滑油符合性能分类，也可使用精炼基本油料产品。

DX,ALTER -19-15JUN00-1/1

润滑和保养

润滑符号



小心：联合收割机发动机正在运转时，严禁润滑或保养玉米割台。将发动机熄火，拔下钥匙并降下安全挡块。



根据润滑符号所示的小时数，用约翰·迪尔特重负荷多用途高温/高压润滑脂或等同的具有超高压（EP）性能的 SAE 多用途高温润滑脂润滑。



根据润滑符号所示的小时数，用约翰·迪尔 SAE 30 润滑油或更粘的润滑油润滑。



根据润滑符号所示的小时数，用约翰·迪尔玉米割台润滑脂（类型“0”（零）超高压）润滑。润滑油包装形式为 0.4 公斤（14—1/2 盎司）管装包装 AN102562。拆下检查塞前，必须擦净全部润滑脂和污物。润滑前应清洁黄油嘴。

重要提示：推荐保养间隔指一般条件。如果玉米割台工作在苛刻条件下的话，必须缩短润滑间隔。

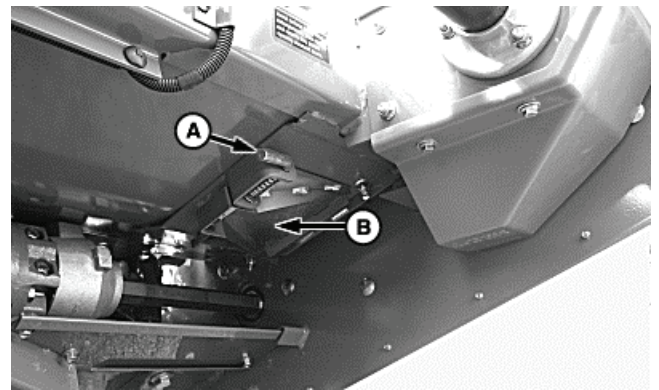
MH81805,0000737 -19-17MAR05-1/1

搅龙底板清洁门

1. 松开插销（A）并打开门（B）。
2. 用割台两端的清洁门清洁搅龙底板。
3. 机器运动前，必须确保该门被彻底锁住。

A—插销

B—门



H89356—UN—31JUL07

OUO6043,0001C90 -19-07JAN08-1/1

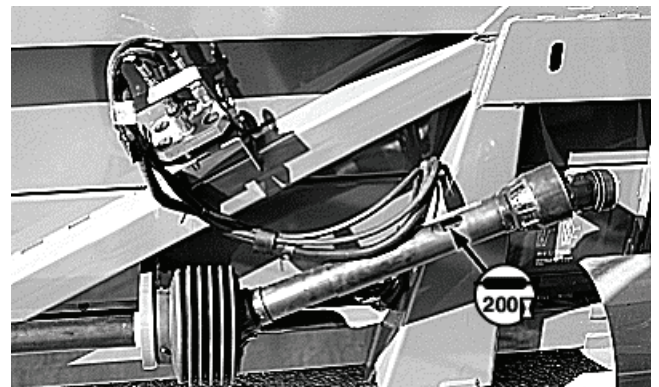
每年或每工作 200 小时

1. 用润滑脂润滑割台驱动轴。
- 根据需要转动防护罩接近黄油嘴。

2. 检查并清洁：

- 摘穗装置驱动链
- 搅龙驱动链
- 摘穗装置输送链

（有关步骤信息，参见“调整”部分。）



割台驱动轴

H89266—UN—17JUL07

转下页

NS43404,0000053 -19-20MAY08-1/5

重要提示：保持油位符合技术规格要求，防止链条严重磨损。

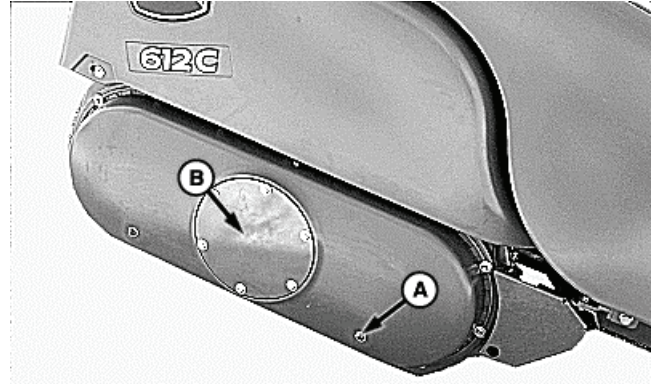
3. 每年或每工作 200 小时更换驱动链中的油（割台两端）。

技术规格

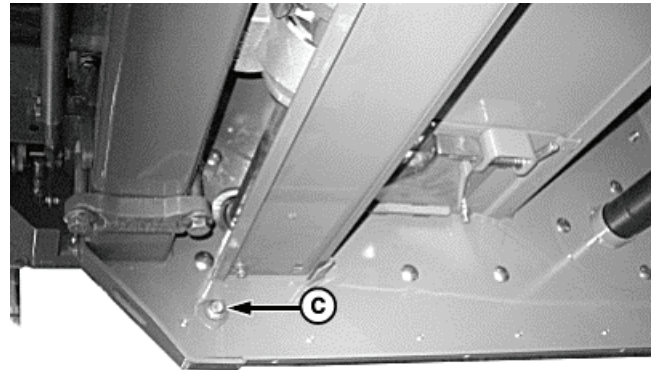
驱动链油—容量.....0.9 升
(0.95 夸脱)

- 提升割台并结合安全挡块。
- 放油前使割台工作将油预热。
- 拆下放油塞（C）并下降割台放油。
- 提升割台并结合安全挡块。
- 安装加油塞。
- 将割台下降到平地上并拆下检修门（B）和检查塞（A）。
- SAE 80/90 齿轮润滑油通过检修门加注，使油位与检查塞（A）平齐。油量约为 0.9 升（0.95 夸脱）。
- 安装检修门和检查塞。

A—塞 C—放油塞
B—检修门



H89618—UN—14AUG07



H89619—UN—14AUG07

转下页

NS43404,0000053 -19-20MAY08-2/5

4. 每年或每工作 200 小时检查摘穗装置齿轮箱润滑脂。

注意：必须通过提升割台进行预热才能使油尺准确反映摘穗装置润滑脂油位。

- 使割台工作，预热摘穗装置润滑脂。
- 提升割台和下降安全挡块。
- 提升摘穗装置防护罩。
- 清洁检查塞/油尺（A）附近区域，防止污物或杂物进入齿轮箱。
- 取出油尺并将润滑脂擦干。
- 插入油尺使油尺螺纹底部接触齿轮箱凹槽（B）的顶面。
- 拔出油尺，观察油尺上的润滑脂油位。
- 如果油位低于满油标记（C），通过黄油嘴（D）加注约翰·迪尔玉米割台黄油至满油标记。

重要提示：禁止过量加注齿轮箱。从最低油位（E）到最高油位（C）大约需加 0.42 升（1 管）黄油。黄油加注量与油位成正比。

- 安装油尺和使割台再次工作，根据需要将新黄油预热，确保油位信息准确。

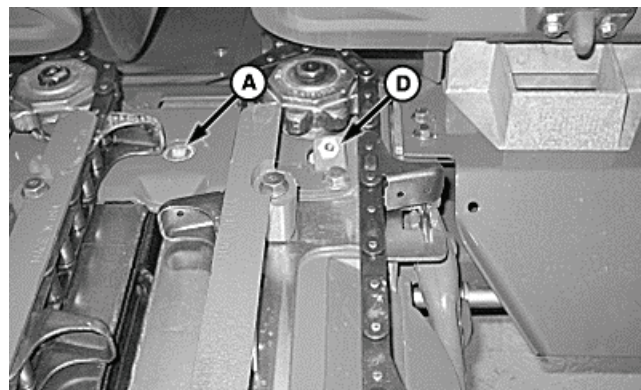
A—检查塞/油尺

D—黄油嘴

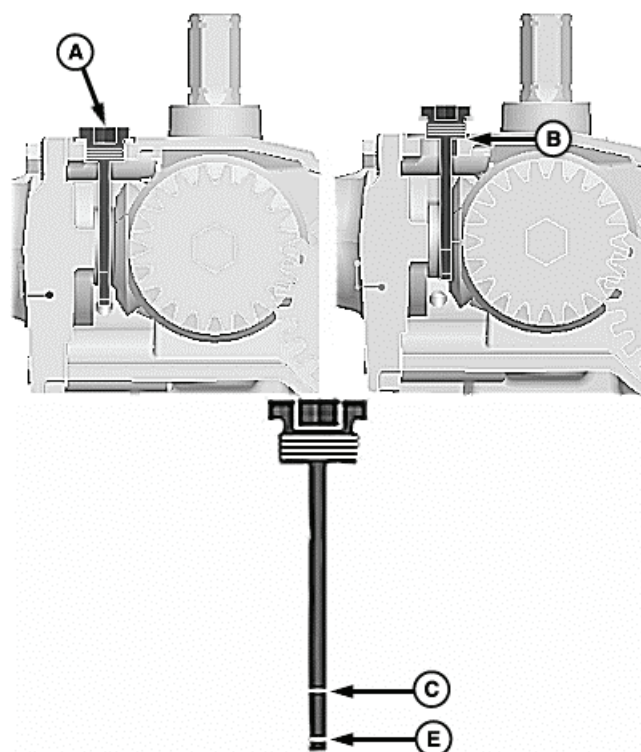
B—凹槽

E—最低标记

C—满油标记



HS0487—UN—04JAN08



HS0488—UN—04JAN08

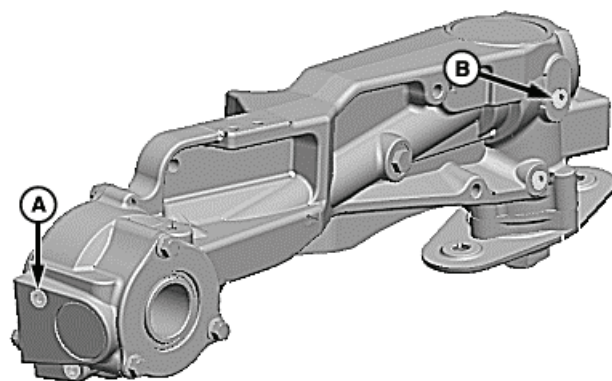
转下页

NS43404,0000053 -19-20MAY08-3/5

5. 每年或每工作 200 小时检查 Stalkmaster 切碎器（如配备的话）齿轮箱油。

注意：必须通过提升割台进行预热才能使切碎机型的玉米割台齿轮箱准确反映油位信息。

- 提升割台和下降安全挡块。
- 拔出每行的齿轮箱后部的检查塞/加油塞（A）。油位应与检查塞/加油塞孔的底部平齐。根据需要加注 TY6296 80W 90 GL-5 齿轮润滑油使油位正确。重新安装检查塞/加油塞。
- 拔出每行的齿轮箱前部的检查塞/加油塞（B）。油位应与检查塞/加油塞孔的底部平齐。根据需要加注 TY6296 80W 90 GL-5 齿轮润滑油使油位正确。重新安装检查塞/加油塞。



A—检查/加油塞

B—检查/加油塞

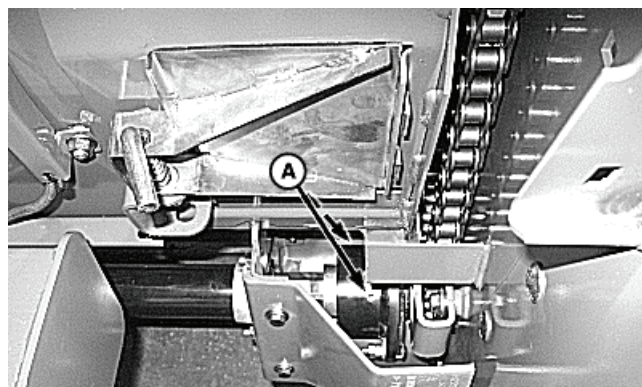
H90489—UN—04JAN08

NS43404,0000053 -19-20MAY08-4/5

注意：12 行切碎机型玉米割台为割台双端驱动，使用两个驱动离合器。

6. 仅限切碎机型玉米割台：每年或每工作 200 小时用润滑脂润滑驱动离合器黄油嘴（A）。

A—黄油嘴（2 个）



仅适用于切碎机型玉米割台

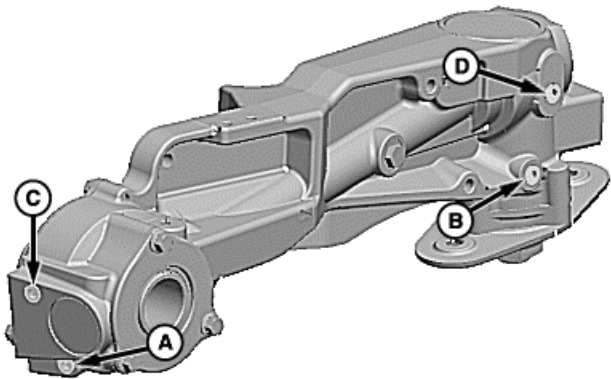
H89800—UN—11SEP07

NS43404,0000053 -19-20MAY08-5/5

每工作 1000 小时

注意：必须通过提升割台进行预热才能放油和重新加油。

- 1. 每工作 1000 小时将切碎机型的齿轮箱放油和加油。
- 2. 提升割台并结合安全挡块。
- 3. 将一个适当容器放在机器下。拆下齿轮箱后部的放油塞（A）和齿轮箱前部的放油塞（B）。
- 4. 油被放空后，重新安装油塞。
- 5. 拆下齿轮箱后部的检查/加油塞（C）和齿轮箱前部的检查/加油塞（D）。将 TY6296 80W 90 GL—5 齿轮润滑油加注到前和后齿轮箱中使油位与检查/加注塞孔（C 和 D）平齐。安装塞。



A—后放油塞
B—前放油塞
C—后检查/加油塞
D—前检查/加油塞

HS0492—UN—04JAN08

技术规格

后齿轮箱油箱—容量.....	325 毫升 (11 盎司)
前齿轮箱油箱—容量.....	400 毫升 (13.5 盎司)

NS43404,0000054 -19-20MAY08-1/1

故障排除

故障排除

故障原因和推荐的解决方法。解决问题时，必须确保故障源就是故障所处部位。

大多数玉米割台工作故障都与调整不正确有关。发生故障时，用以下故障排除表可以帮助操作人员查找可能的

症状	故障	解决方法
在田间损失玉米穗	尖头尖点的设置位置过高。	调整尖头位置使摘穗装置格板高于地面 1 英寸时尖点刚好接触地面。 采摘低垂玉米穗时，提升集禾器尖头的前尖点并使玉米割台的格板贴近地面运动。
	行驶速度太快或太慢。	用可以满足田间和地面条件的速度工作。行驶速度太快将使秸秆向前弯曲并导致玉米穗落在输送链的前方。行驶速度过慢将导致输送链挤压秸秆和卡掉玉米穗，导致玉米滑离割台。
	没有采摘播种机行。	沿播种行驾驶，最大限度降低玉米穗损失。
	摘穗装置不在行中间。	调整玉米割台行间距使其等于田间玉米的行间距。
	玉米穗滑出输送链。	更换磨损的倒伏玉米收穗装置，或重新安装以前拆下的倒伏玉米收穗装置。
	输送链速度太快或太慢。	调整可变速过桥速度或提高行驶速度。
玉米穗在拉茎辊处剥皮	摘穗板调整不当。	调整摘穗板。减小摘穗板间的间隙。
	机器工作高度太高。	提升尖点并降低割台工作高度。
剥皮的玉米从联合收割机后部甩出	玉米割台喂入的杂余太多。	提高可变驱动速度或定速驱动联合收割机。
		扩大玉米割台上摘穗板的间距。
玉米穗从喉口滑出	玉米穗挡板磨损。	更换玉米穗挡板。
拔起玉米秸秆	摘穗板调整的太近。	逐渐展开摘穗板直到秸秆可以更自由地穿过拉茎辊。

转下页

OUO6043,0001C93 -19-20MAY08-1/2

症状	故障	解决方法
堵塞	行驶速度相对输送链的速度太快。	减低速度满足作物条件或提高摘穗装置驱动速度。
	输送链翼形板挖入玉米秸秆根部。	下降尖点并提高割台工作高度。
	玉米太干燥或高度太低。	拆下玉米穗挡板。
	拉茎辊磨损。	更换拉茎辊。
	秸秆在拉茎辊处或摘穗板处折断。	调整摘穗板开度。还必须确保将摘穗板调整至等距位置并在拉茎辊中心线间的中心。
	杂余缠绕在拉茎辊上。	调整除草刀使其尽可能靠近拉茎辊。
	输送链松。	检查输送链机构。
	没有采摘播种机行。	沿行驾驶最大限度降低玉米穗损失。
	行驶速度太快导致过多物料进入玉米割台。	用可以满足作业和地面条件的速度作业。速度高可造成拥堵。
	物料无法流过搅龙。	检查搅龙箱是否拥堵和过于粗糙。检查搅龙叶片和底板间的间隙是否为 22 毫米 (7/8 英寸)。检查搅龙叶片和刮板间的间隙是否为 6 毫米 (1/4 英寸)。
因秸秆松软或折断导致玉米穗损失。 疾病（秸秆腐烂）或害虫（玉米螟）导致的故障	玉米秸秆堵在集禾器喉口处。	拆下玉米穗挡板。
	拉茎辊磨损。	更换磨损的拉茎辊。
	秸秆接触玉米穗挡板。	拆下玉米穗挡板。
	行驶速度太快。	减小前进速度。
	过桥速度不正确。	根据具体情况通过试用不同过桥速度，确定正确速度。
	拉茎辊磨损。	更换拉茎辊。

OUO6043,0001C93 -19-20MAY08-2/2

“活动割台控制（AHC）”

症状	故障	解决方法
活动割台控制系统（AHC）不工作	动升降不工作。	请与约翰•迪尔经销商联系。
	活动割台控制未被启用。	在角柱显示屏上启用所需的活动割台控制系统。
	过桥到割台插接件未连接或松动。	正确连接。
	割台传感器连接不正确或损坏。	连接或修理传感器。
活动割台控制可以下降但无法升高	活动割台控制系统继电器或活动割台控制系统卡故障。	请与约翰•迪尔经销商联系。
活动割台控制可以下降但无法升高	活动割台控制系统继电器或活动割台控制系统卡故障。	请与约翰•迪尔经销商联系。
	控制轴阻塞。	检查是否堵塞。
	自动下降速度阀关闭。	调整管路阀。
	割台下降速度调整不准确。	调整管路阀。
系统循环切换或波动。	蓄能器设定不正确。	参见联合收割机操作手册。
在手动提升割台并通过阻碍后，系统立即失灵。	系统被禁用。	要重新激活，按下多功能操纵手柄上的激活按钮。
割台升降过快或过慢。	割台下降速度调整不准确。	调整阀组下降速度。
	管路阀有故障。	请与约翰•迪尔经销商联系。

JK22594,000026B -19-31JUL07-1/1

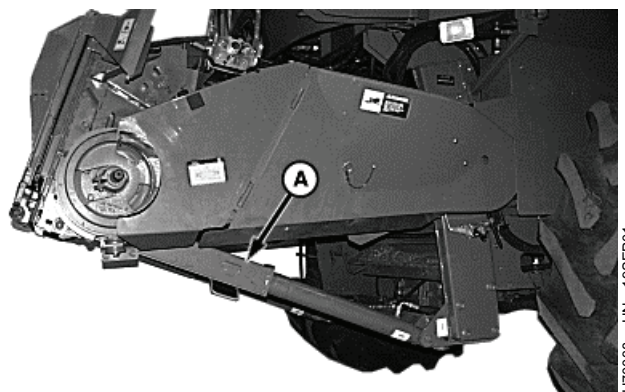
保养

液压油缸安全限制挡块

⚠ 小心：在玉米割台下方工作时，必须将液压油缸安全挡块放在安全位置处，以防割台下落。

1. 起动发动机，提升过桥和将液压油缸完全伸展使安全挡块位于安全位置。
2. （6620，7720 和 8820 型联合收割机）断开支撑链（A）与安全挡块（B）的连接并将安全挡块降至液压油缸活塞杆上。
3. （9400，9500，9600，10 系列和 50 系列联合收割机）提升安全挡块（A）离开存放位置并将其降至油缸活塞杆上。

完成玉米割台工作后，将安全挡块放在存放位置。



A—安全挡块

JK22594,000025E -19-23JUL07-1/1

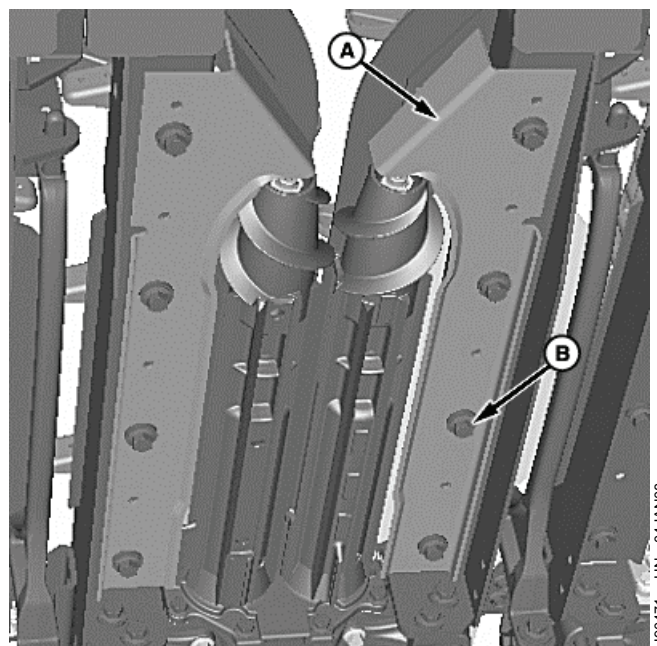
拆下和安装拉茎辊

⚠ 小心：进入玉米割台下方工作前，必须先降下液压油缸安全挡块。

1. 将四个螺栓（B）、垫圈和除草刀（A）拆离摘穗装置大梁底部。

A—除草刀

B—螺栓（4 个）



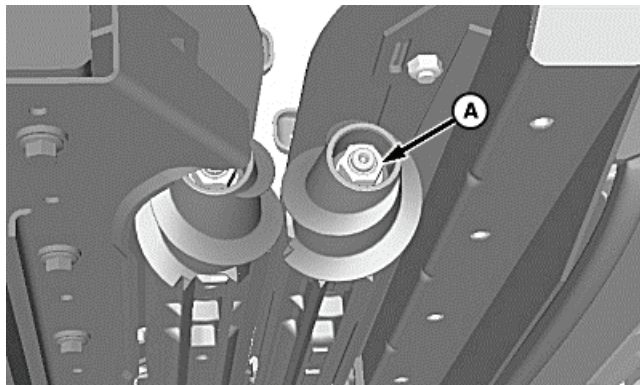
转下页

OUC1078,0000611 -19-20MAY08-1/5

注意：拆卸螺母（A）时，拉茎辊会转动。在拉茎辊和摘穗装置大梁之间放置一根撬杆，以防拉茎辊转动。

2. 拆下并废弃螺母（A）。

A—螺母



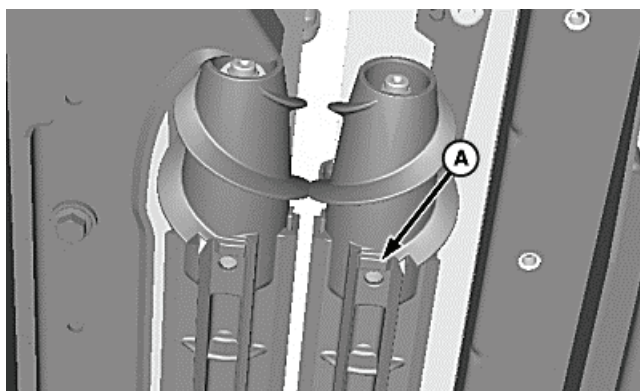
H90472—UN—04JAN08

OUO1078,0000611 -19-20MAY08-2/5

3. 用手便可将拉茎辊拉下来。如果拉不下来，找到拉茎辊上的两个筋条（A）。将两爪拉拔器固定在筋条上，使拉茎辊拆离轴。

4. 轴的锥面必须干净无锈迹和无污物。检查拉茎辊是否磨损或损坏。

A—拉茎辊筋条（2个）



H90473—UN—04JAN08

转下页

OUO1078,0000611 -19-20MAY08-3/5

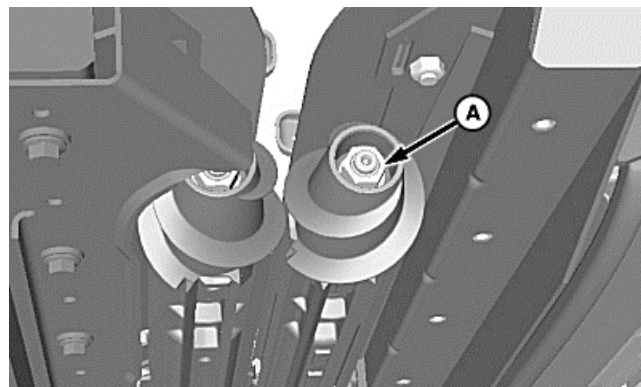
重要提示：拉茎辊球头螺母（A）上有一个螺纹锁片（B），不允许重新使用。必须向约翰·迪尔检修零件部门订购螺母更换件。

5. 将拉茎辊花键与轴的花键对正，安装拉茎辊。
6. 安装球头螺母（A）更换件并紧固至技术规格要求。

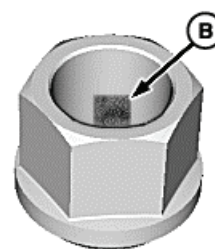
技术规格

拉茎辊球头螺母—扭矩.....400 牛顿·米
(295 磅—英尺)

A—球头螺母 B—螺纹锁片



H90472 —UN—04JAN08

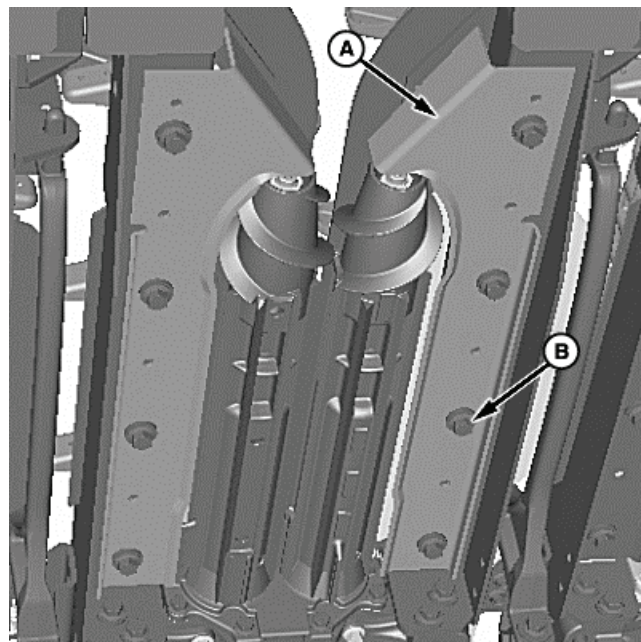


H90490 —UN—04JAN08

OUO1078,0000611 -19-20MAY08-4/5

7. 用四个垫圈和螺栓（B）安装除草刀（A）。
8. 调整除草刀。（参见“调整”一节中的“调整除草刀”部分。）
9. 对另一侧拉茎辊，重复该程序。

A—除草刀 B—螺栓（4个）



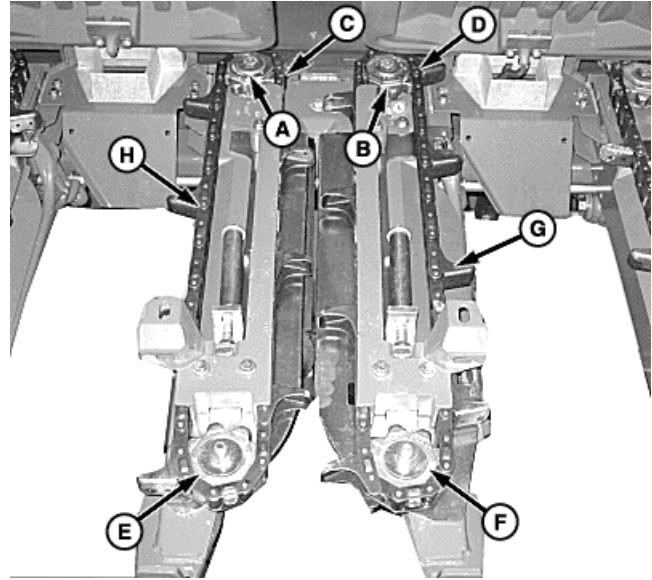
H90471 —UN—04JAN08

OUO1078,0000611 -19-20MAY08-5/5

对调输送链和链轮延长使用时间

输送链和链轮可以对调，延长使用时间。应同时对调所有摘穗装置的。对调输送链和链轮：

1. 释放输送链张紧度，取下链条。
2. 拆下后链轮（A）和（B）。
3. 将链轮（A）安装到摘穗装置（D）上。
4. 将链轮（B）安装到摘穗装置（C）上。
5. 拆下链轮（E和F）。
6. 将链轮（E）安装到摘穗装置（D）上。
7. 将链轮（F）安装到摘穗装置（C）上。
8. 转动集禾器输送链（G）并安装在摘穗装置（D）上。
9. 转动集禾器输送链（H）并安装在摘穗装置（D）上。



A—后链轮
B—后链轮
C—摘穗装置
D—摘穗装置
E—链轮
F—链轮
G—输送链
H—输送链

H89401—UN—20MAY08

JK22594,0000260-19-20MAY08-1/1

输送链

⚠ 小心：进入割台下方工作前，先提升玉米割台，熄灭发动机，拔下钥匙并降下安全挡块。

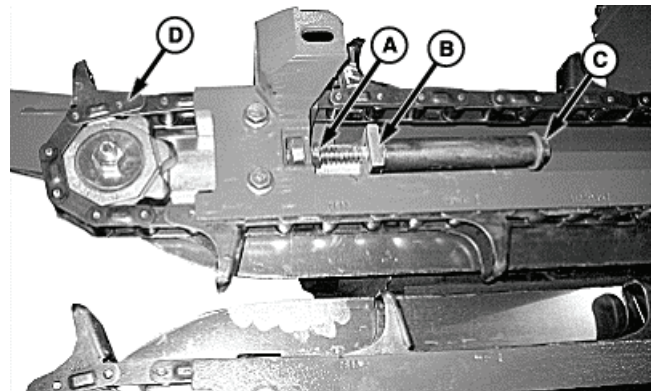
注意：输送链的镀铬销使用寿命较长。可从约翰·迪尔公司经销商处可订购到标准销或镀铬销。

如果输送链断裂或磨损严重，换用新链。

可以拆下输送链对集禾器机械机构进行保养，而不需断开链条的连接。

⚠ 小心：在螺母（A）紧顶在惰轮固定板（B）的支腿前，不允许保养机械机构或惰轮链轮上的任何零件。

1. 转动螺母（A）直到它顶住惰轮固定板（B）的支腿，释放输送链张紧度。
2. 根据需要松开螺栓（C）直到链条无张紧度为止。
3. 拆下输送链（D）。



A—螺母
B—固定板支腿
C—螺栓
D—集禾器输送链

H89399—UN—31JUL07

JK22594,0000261-19-20MAY08-1/1

拆下/安装油盘

注意： 将一个油盘放在放油塞下收集油。正确处理废油，不允许重用废油。

1. 拆下放油塞（A）。

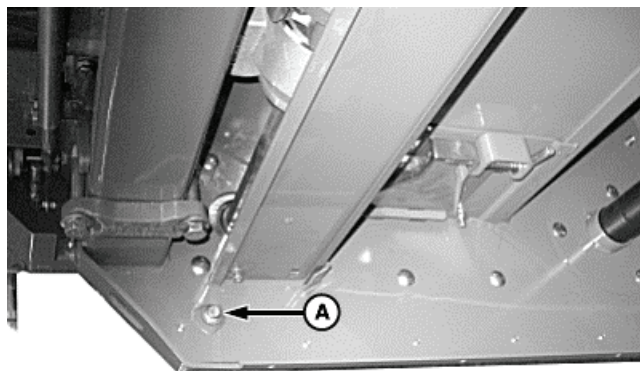
重要提示： 必须避免损坏可重复使用的油盘密封圈。
禁止用尖锐物体撬在油盘和割台之间。

2. 拆下螺栓和垫圈（B）和油盘（C）。

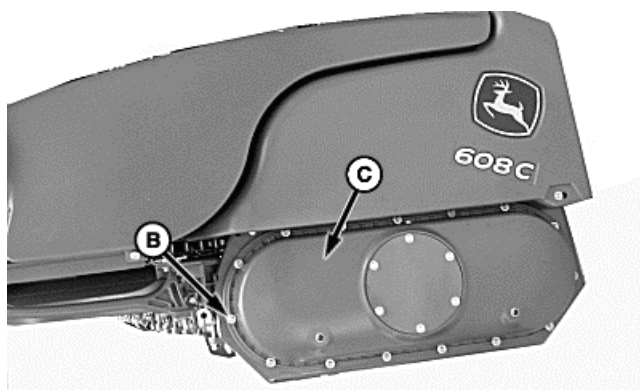
A—放油塞

C—油盘

B—螺栓和垫圈



H89238—UN—12JUL07



H89240—UN—12JUL07

JK22594,0000262 -19-20MAY08-1/3

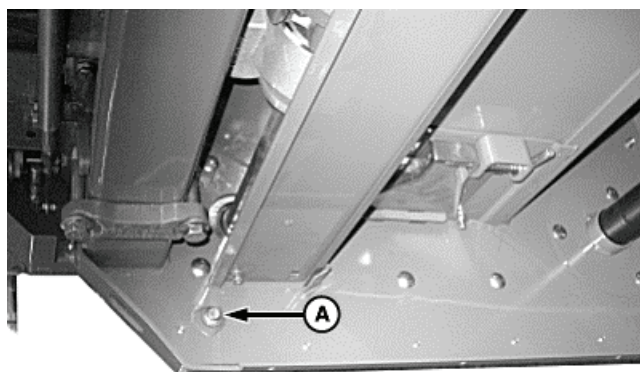
注意： 用螺栓固定油盘时，先固定中心位置的，然后逐渐向外。

3. 重新装上下油塞（A）。
4. 从安装的油盘侧板上清除脏物和油污。用螺栓和垫圈（B）重新安装放油塞（A）。

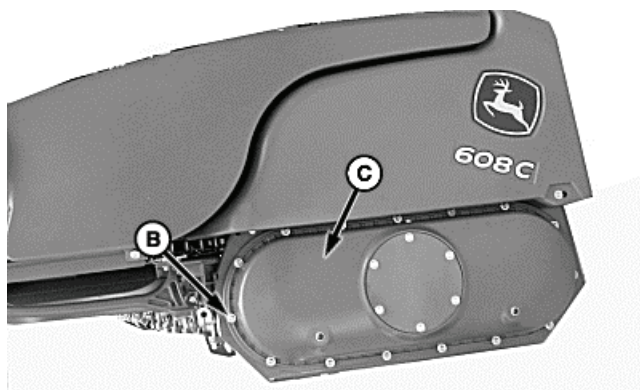
A—放油塞

C—油盘

B—螺栓和垫圈



H89238—UN—12JUL07



H89240—UN—12JUL07

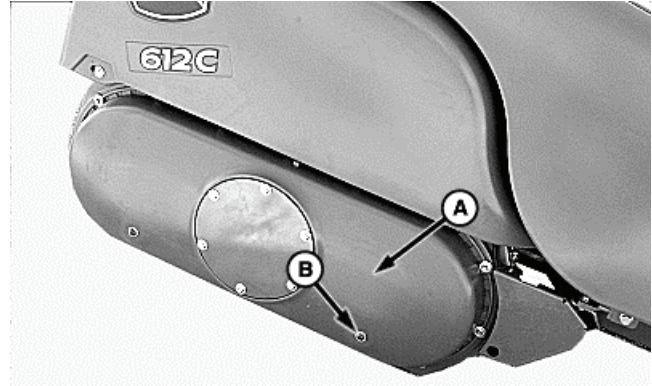
转下页

JK22594,0000262 -19-20MAY08-2/3

- 将加油塞（B）从盖（A）上拆下。

重要提示：检查油位时必须使玉米割台挂接到联合收割机上且摘穗装置格板触地（约 25 度角）。

- 用 80/90 重齿轮油给油盘加油，使油位与塞（B）的底面平齐。
- 安装塞（B）。



H90105—UN—02OCT07

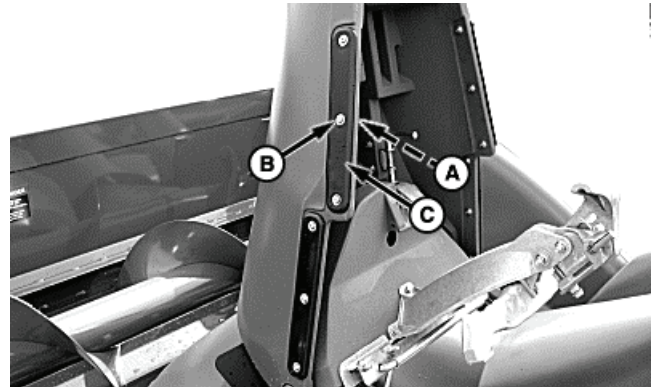
技术规格	
油盘—容量.....	0.9 升 1 夸脱
A—盖板	B—加油塞

JK22594,0000262 -19-20MAY08-3/3

耐磨条

- 拆下螺母和垫圈（A）。
- 拆下螺栓和垫圈（B）。
- 拆下耐磨条，并按相反顺序安装新耐磨条（C）。

技术规格	
耐磨条螺母—扭矩.....	10 牛顿·米 7.38 磅—英尺
A—螺母和垫圈	C—耐磨条
B—螺栓和垫圈	



H88972—UN—23JUL07

JK22594,0000269 -19-20MAY08-1/1

茬地灯更换

- 断开灯泡与线束的插头连接。
- 注意：**严禁用裸手、油或水接触灯泡。
- 拧灯总成的插接件 90 度并拉出，再安装新灯泡。
 - 按与拆卸时的相反顺序重新安装。



H91762—UN—20MAY08

JK22594,0000263 -19-20MAY08-1/1

更换割台警告灯灯泡

注意：使用一字螺丝刀。

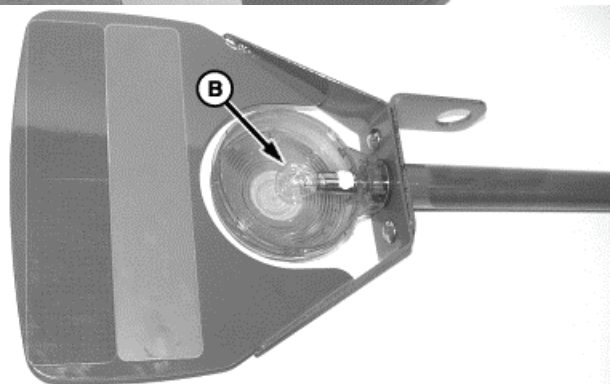
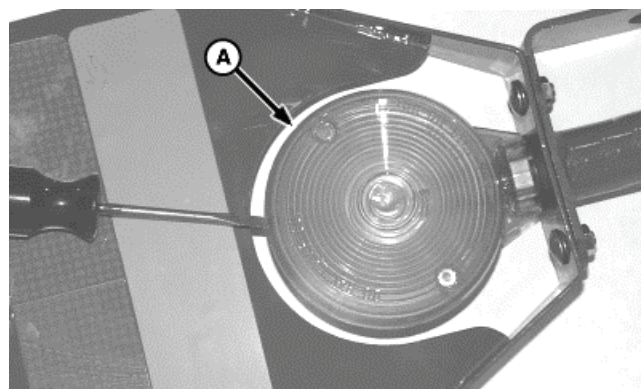
小心撬下灯玻璃（A）。

向内按灯泡（B），旋转后拆卸。

安装新灯泡。

将灯罩压回灯壳。

A—灯玻璃 B—灯泡



v

HT2106—UN—07MAY02

JK22594,0000264 -19-23JUL07-1/1

存放

季末保养

重要提示：禁止用高压清洗机直接喷射轴承或其他容易被水损坏的部位。高压水能穿透密封并造成损坏。干燥这些部位，然后润滑并运转联合收割机。

 **小心：**用液压油缸安全挡块或卡铁支撑玉米割台，或将其降至水平地面。

1. 彻底清洁玉米割台。干草和灰尘吸潮，容易生锈。

2. 润滑玉米割台。用润滑脂润滑调节螺栓的螺纹。

3. 对掉漆的零件进行补漆。

4. 将防水材料盖住尖头，摘穗板盖和端板。

5. 如果可能，将玉米割台停放在有顶棚的干燥处。

6. 为下个季节订购需要的修理零件。

JK22594,00000B9 -19-09AUG06-1/1

季初保养

1. 彻底清洁玉米割台。

2. 调整集禾器输送链至正确张紧度。

3. 调整输送链至正确张紧度。

4. 彻底润滑玉米割台。

5. 沿玉米割台走一圈，查看螺栓是否紧固，开口销是否张开。

6. 用半速运转玉米割台数分钟。检查轴承是否过热或是否过松。

7. 重新查阅操作手册。

NS43404,0000055 -19-20MAY08-1/1

技术规格

技术规格

本手册的技术规格信息仅适用于本机的保养，它不包括工厂零部件制造的任何公差信息。

集禾器尖头		近地浮动型，铰接点在输送链上方
中心集禾器和外集禾器		铰接型，可快速分离式
集禾器输送链		重型620无头钢链销链条，镀铬链销（无主链节）
输送链和地面间最小间隙		32毫 米 （ 1-1/4 in.）
摘穗装置驱动		全封闭齿轮箱，油浴润滑齿轮，六角轴单输入轴驱动
输送链调整		弹簧预紧自调节式
拉茎辊		螺旋形点状叶片型（每个摘穗装置2个）
摘穗板调整		液压调节式
打滑离合器		每个摘穗装置和搅龙驱动各一个
除草刀		单体全尺寸热处理钢刀
存放的大约总宽度：		
机型	割台标识号	宽度 毫米（英寸）
606C和606C-SM	6R30	4800毫 米 （ 15英尺9英寸）
606C	6R36/38	5791 毫米（19英尺）
608C和608C-SM	8R70 or 8R75	6125毫 米 （ 20英尺2英寸）
608C和608C-SM	8R30	6350毫 米 （ 20英尺10英寸）
608C	8R36/38	7820毫 米 （ 25英尺8英寸）
612C和612C-SM	12R20	6605毫 米 （ 21英尺8英寸）
612C和612C-SM	12R22	7163毫 米 （ 23英尺6英寸）
612C和612C-SM	12R30	9400毫 米 （ 30英尺10英寸）
存放的大约总长度（全部玉米割台）：		
尖头在工作位置		3000毫 米 （ 9英尺10英寸）
尖头在折叠位置（保养位置）		2400毫 米 （ 7英尺11英寸）
玉米割台的大约运输重量（包括运输架）：		
非切碎机型玉米割台		
机型	割台标识号	重量 公斤（磅）
606C	6R30	1961公 斤 （ 4324磅 ）
606C	6R36/38	2414公 斤 （ 5321磅 ）
608C	8R70	2416公 斤 （ 5327磅 ）
608C	8R75	2532公 斤 （ 5582磅 ）
608C	8R30	2568公 斤 （ 5662磅 ）
608C	8R36/38	3181公 斤 （ 7012磅 ）
612C	12R20	2612公 斤 （ 5758磅 ）
612C	12R22	2846公 斤 （ 6275磅 ）
612C	12R30	3783公 斤 （ 8342磅 ）
切碎机型玉米割台STALKMASTER		
606C-SM	6R30	2254公 斤 （ 4970磅 ）
608C-SM	8R70	2862公 斤 （ 6309磅 ）
608C-SM	8R75	2900公 斤 （ 6393磅 ）
608C-SM	8R30	2918公 斤 （ 6433磅 ）
612C-SM	12R20	3663公 斤 （ 8075磅 ）
612C-SM	12R22	3663公 斤 （ 8332磅 ）
612C-SM	12R30	4245公 斤 （ 9359磅 ）

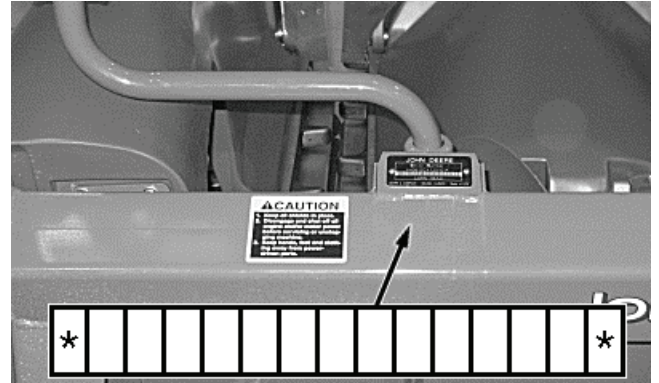
注意：规格和设计如有更改，恕不事先通知。

JK22594,00001F9 1931JUL072/2

序列号

序列号牌位于左侧报警灯固定架的底座处。

在以上空白处记录您的玉米割台序列号。订购零件时，将该序列号提供给经销商。

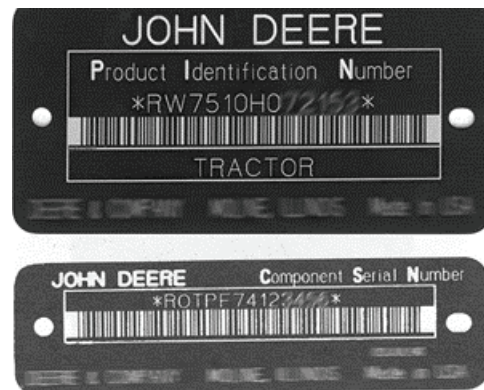


H69234—UN—31JUL07

CRNHD,90SP,D -19-31JUL07-1/1

保存所有权凭证

1. 将全部现有的最新产品和部件的序列号放在安全之处。
2. 定期检查标牌是否被人拆走。如有损坏，立即报告给执法部门并订购相应标识牌。
3. 可用方法有：
 - 用您自己的编号方法标记机器
 - 从多个角度拍摄彩色照片

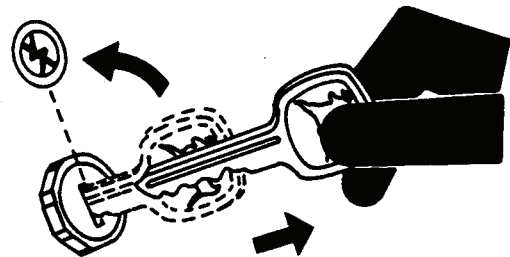


TS1660—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -19-18NOV03-1/1

安全放置机器

1. 安装防盗设施。
2. 存放拖拉机时：
 - 将设备降至地面
 - 将车轮调到最宽位置，使其难于装运。
 - 拔下钥匙并拆下电瓶
3. 室内停放时，将一台大型设备放在出口前面再锁好停放机器的建筑物。
4. 室外停放时，应停在照明良好和有围墙的地方。
5. 注意可疑迹象，如有遗失应及时向执法部门报告。
6. 将损失情况通知给约翰·迪尔经销商。

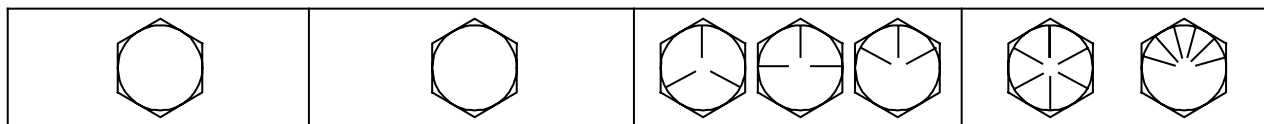


TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2 -19-18NOV03-1/1

英制螺丝和螺栓的扭矩值

TS1671 —UN—01MAY03



螺栓或 螺钉	SAE 1级				SAE 2级 ^a				SAE 5, 5.1或5.2级				SAE 8或8.2级			
	润滑式 ^b		干式 ^c		润滑式 ^b		干式 ^c		润滑式 ^b		干式 ^c		润滑式 ^b		干式 ^c	
规格	牛顿· 米	磅-英 寸	牛顿· 米	磅-英 寸	牛顿· 米	磅-英 寸	牛顿· 米	磅-英 寸	牛顿· 米	磅-英 寸	牛顿· 米	磅-英 寸	牛顿· 米	磅-英 寸	牛顿· 米	磅-英 寸
1/4	3.7	33	4.7	42	6	53	7.5	66	9.5	84	12	106	13.5	120	17	150
													牛顿· 米	磅-英 尺	牛顿· 米	磅-英 尺
5/16	7.7	68	9.8	86	12	106	15.5	137	19.5	172	25	221	28	20.5	35	26
									牛顿· 米	磅-英 尺	牛顿· 米	磅-英 尺				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			牛顿· 米	磅-英 尺	牛顿· 米	磅-英 尺	牛顿· 米	磅-英 尺								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	牛顿· 米	磅-英 尺														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35.5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

本表所列扭矩值只能按螺栓或螺丝强度用于常规用途。对于特定的应用情况如果给出了不同与此的扭矩值或紧固方法，则禁止使用上表所列值。对带有塑料衬垫或镀锌钢制锁紧螺母，不锈钢紧固件或U形螺栓上的螺母，请参见特定用途下的紧固要求说明。剪切螺栓在预定负荷下会失效。只能用相同级别的螺栓更换剪切螺栓。

更换时只能使用性能等级相同或更高的紧固件。如果使用了更高性能等级的紧固件，应按原紧固件强度要求紧固。检查确认紧固件螺纹清洁干净，并且螺纹开始接合时正确无误。可能时润滑除锁紧螺母、车轮螺栓或螺母以外的普通或镀锌紧固件，除非在特定用途下另有说明。

^a 2级适用于最大长度为6英寸（152毫米）的六角螺栓（而非六角螺丝）。1级适用于长度在6英寸（152毫米）以上的六角螺栓以及所有其他类型、任意长度的螺栓和螺丝。

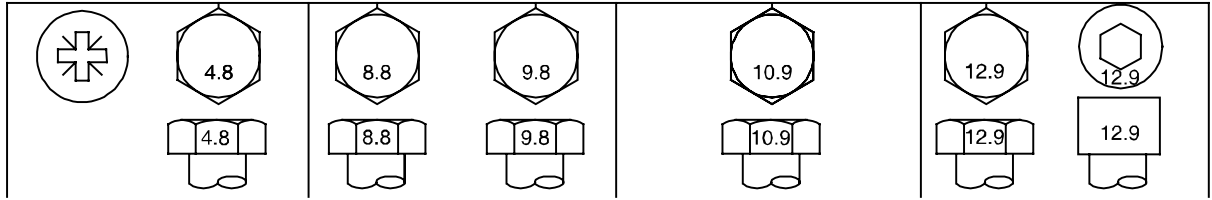
^b “润滑式”意为涂有一层润滑剂，如发动机油，紧固件涂有磷酸盐和油层，或者等于和大于7/8的紧固件涂有JDM F13C锌涂层。

^c “干式”意为不带任何润滑的平板或镀锌板紧固件，或者是带有JDM F13B锌涂层的1/4到3/4紧固件。

DX_TORQ1-19-24APR03-1/1

公制螺丝和螺栓扭矩值

TS1670—UN—01MAY03



TS1670—UN—01MAY03

螺栓或 螺钉	4.8级				8.8或9.8级				10.9级				12.9级			
	润滑式 ^a		干式 ^b		润滑式 ^a		干式 ^b		润滑式 ^a		干式 ^b		润滑式 ^a		干式 ^b	
规格	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸	牛顿·米	磅-英寸								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	牛顿·米	磅-英寸														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

本表所列扭矩值只能按螺栓或螺丝强度用于常规用途。对于特定的应用情况，如果给出了不同与此的扭矩值或紧固方法，则禁止使用上表所列值。对不锈钢紧固件或U形螺栓上的螺母，请参见特定用途下的紧固说明。对带有塑料衬垫或皱纹钢制锁紧螺母，应通过按表中所示干式扭矩值转动螺母紧固，除非另有特定用途下的紧固要求说明。

剪切螺栓在预定负荷下会失效。只能用性能级别完全相同的剪切螺栓更换原螺栓。只能使用特性级别相同或更高的紧固件进行更换。如果使用了紧固件性能级别较高，应按原紧固件强度要求紧固。检查确认紧固件螺纹清洁干净，并且螺纹开始接合时正确无误。可能时润滑除锁紧螺母、车轮螺栓或螺母以外的普通或镀锌紧固件（不含螺母），除非在特定用途下另有说明。

^a “润滑式”意为涂有一层润滑剂，如发动机油，紧固件涂有磷酸盐和油层，或者等于和大于M20的紧固件涂有JDM F13C锌涂层。

^b “干式”意为不带任何润滑的平板或镀锌板紧固件，或者是带有JDM F13B锌涂层的M6到M18紧固件。

DX,TORQ2 -19-24APR03-1/1

索引

	页码		页码
A		G	
安全须知		割台	
图示安全标记	15-1	单点锁定的调整	20-6
B		单点锁定销的调整	20-8
保养	65-1	割台高度	
每年或每工作 200 小时	55-1	自动控制系统说明	40-3
标定		更换割台警告灯灯泡	65-7
何时需要标定	40-1	故障码, 标定	40-1
C		故障排除	60-1
操作玉米割台		挂接	20-1
正确调整玉米割台	35-1	过桥手动解锁	20-8
小心驾驶和操作	35-1	过桥手动解锁	20-8
一般信息	35-1	过桥锁定	20-8
收获秸秆松软或秸秆折断的玉米	35-4	过桥锁销 (清洁)	20-8
收获爆花用玉米	35-4		
下地作业	35-1	H	
茬地照明灯	35-11, 65-6	黄油	
拆下/安装油盘	65-5	耐压和多功能	50-1
除草刀		J	
调节	45-2	集禾器	35-4
存放	70-1	调整输送链翼形板	45-3
D		调整输送链张紧度	45-3
带定速链驱动过桥的联合收割机	35-3	提升中心集禾罩	35-5
单点锁定的调整	20-6	拆下中心集禾罩	35-5
单点锁定销的调整	20-8	集禾器, 拆下玉米穗挡板	35-7
灯, 茬地照明灯	35-11	集禾器, 调整集禾尖头	45-1
调整搅龙	45-9	集禾器, 调整集禾尖头水平	45-1
调整搅龙驱动链	45-11	技术规格	75-1
端板和尖头		季初保养	70-1
提升和拆下	35-7	季末保养	70-1
对调输送链和链轮	65-4	驾驶室	
多功能手柄, 可调摘穗板	35-8	角柱	
多路耦合接口剪切螺栓	20-9	活动割台控制显示器	40-2
多路耦合器的调整	20-6	割台高度自动控制系统说明	40-3
多路耦合器的调整, 过桥锁销	20-8	开关	
F		公路运输分离 (黑色)	10-4
扶手		将割台拆离过桥	20-5
开关		将割台拆离过桥	20-5
公路运输分离 (黑色)	10-4	将玉米割台挂接到青贮收割机或玉米剥皮机上和	
		将其摘下	20-9
		将玉米割台挂接到早于 60 系列联合收割机上	25-1

转下页

	页码		页码
降低活动割台控制系统 (AHC)		输送链, 更换和修理	65-4
地面传感器 (选配)	35-6	速度	35-2
角柱			
显示屏		W	
活动割台控制	40-2	外集禾器加长板	35-11
割台高度自动控制系统说明	40-3		
搅龙, 调整	45-9	X	
搅龙, 调整 12 行	45-10	下地作业	35-1
“搅龙底板清洁门”	55-1	显示屏	
搅龙驱动链, 调整	45-11	角柱	
搅龙转子	35-10	活动割台控制	40-2
接头	20-1	割台高度自动控制系统说明	40-3
		标定出错代码	40-1
K			
开关		Y	
公路运输分离 (黑色)	10-4	序列号	75-2
可变速过桥		液压油缸安全限制挡块	65-1
50 系列联合收割机	35-3	油盘, 拆下/安装	
可变速过桥		放油	65-5
9400, 9410, 9500, 9510, 9600 和 9610		玉米割台	
联合收割机	35-3	挂接	20-1
可调摘穗板	35-8	传动轴	20-1
		插销	20-1
L		玉米割台驱动	35-2
拉茎辊	35-8	玉米割台驱动速度	35-2
动刀	35-8	玉米穗挡板	35-7
圆柱	35-8	运输	
拉茎辊		安全运输带割台联合收割机	10-4
拆卸和安装	65-1	运输割台	
		用拖车	30-1
N			
“耐磨条”		Z	
“输送链, 耐磨条”	65-6	摘穗装置	35-7
		摘穗装置, 调整打滑离合器	45-7
S		摘穗装置, 调整行距	45-5
StalkMaster		摘穗装置, 调整摘穗板	45-4
检查油	35-9	摘穗装置, 调整摘穗装置驱动	
操作	35-9	链轮 (以固定驱动速度)	45-8
StalkMaster 切碎刀		摘穗装置, 调整摘穗装置驱动链	45-7
拆卸和安装	35-10	摘穗装置, 连接链条	45-10
润滑		摘穗装置, 联合收割机	45-8
存放	50-1	摘穗装置, 青贮收割机	45-8
润滑符号	55-1	摘穗装置, 玉米剥皮机	45-9
润滑间隔			
每年或每 200 小时	55-1		
润滑油的存放	50-1		

约翰·迪尔的维修服务保证你的机器每时每刻正常工作

约翰·迪尔零件供应服务

我们为您提供快捷的约翰·迪尔原厂零件供应服务，最大程度地减小您的停机时间。

这是我们为什么要保持大量各种零件库存的原因—快速满足您的需求。



DX,IBC,A-19-04JUN90-1/1

TS100-UN-23AUG88

正确工具

精密的工具和检测设备使我们服务部门可以快速找出并排除故障。…节省您的时间和资金。



DX,IBC,B-19-04JUN90-1/1

TS101-UN-23AUG88

高素质的技术员工

约翰·迪尔从未间断对维修技术员的培训。

我们定期举办培训班，确保我们的维修人员熟知您的设备并能熟练进行保养。

结果？

让您彻底放心！



DX,IBC,C-19-04JUN90-1/1

TS102-UN-23AUG88

快速服务

我们的目标是：在您需要的时候、在您需要的地点提供快速高效服务。

根据情况的不同，我们可在您现场也可在我们维修点修理您的设备：联系我们，您值得信赖的伙伴。

约翰·迪尔卓越的技术服务：随叫随到。



DX,IBC,D-19-04JUN90-1/1

TS103-UN-23AUG88

约翰·迪尔的维修服务保证你的机器每时每刻正常工作