



BP15 皮带捡拾器 (出口机型)

(序列号 820001 -)



JOHN DEERE

操作手册

BP15 皮带捡拾器

OMDXE10024 版本 F1 (CHINESE)



John Deere Harvester Works

出口机型
PRINTED IN U.S.A.



简介

前言

用户须认真阅读本手册并正确掌握本机器的操作和保养方法。否则可能导致人身伤害或机器的损坏。本手册和机器上的安全标志还提供其它语言版本。（敬请向约翰·迪尔经销商洽购。）

本手册是本机必不可少的组成部分。转售本机时，请务必将本手册随机一同转让。

本手册中的所有测量值均分别以公制和美制单位表示。只允许使用符合规定的更换件和紧固件。公制和英制紧固件可能需要使用相应的专用扳手。

右手侧和左手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。准确地记录本机所有号码将有助于在本机被盗时对本机进行跟踪。当您订购零件时，您的经销商同样需要这些号码。请将标识号保存在本机之外的安全处。

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包括质保在内的一系列技术支持服务。有关质保服务的详细内容，请参见经销商所提供的质保服务卡或声明。

在保修期内如发现本机存在产品缺陷，保修服务可确保您得到约翰·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。但如不当使用本机、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。如超出技术规格要求调整燃油供应量或以其它方式加大机器功率之举均属此列。

随本机所提供的轮胎制造商保修服务不适用于美国以外的地区。

如果您不是本机器的原始机主，请务必联系您所在地的经销商，告知他们本机的序列号。这样做的好处是，一旦出现任何问题或者产品有任何改进，约翰迪尔能够及时通知您。

DX,IFC2-14-03APR09

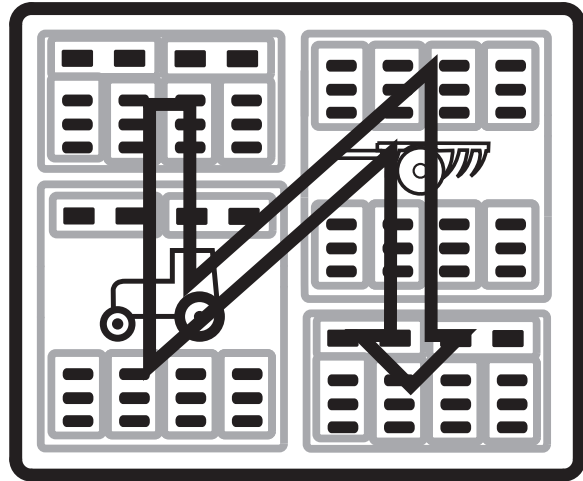
至客户

感谢您对我们的信任，购买了本机器。在本机器推向市场以前，我们在设计及试验方面花费了无数的时间，以确保它能达到最佳性能。为保证本机器达到最佳使用性能，请务必遵照执行本手册中的操作程序。

本手册中的信息分为若干节。其中各节的标题都列在目录中以及每一页的页眉中。每一节都有一个独一无二的编号和页数。各节的详细信息按标题划分，并且标题采用粗体字。

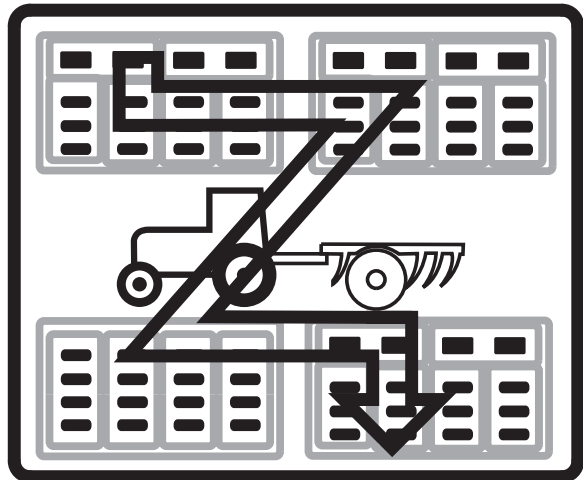
标题列在目录中，同时还列有各个标题的开始节号和页

号。在索引部分，也列有各个标题及其相关的信息、节号和页号。



A100767—UN—07JUN18

在各页上，标题下面的内容从左侧开始，从上往下排列，然后到右侧，从上往下排列，如此循环。插图排列在相关正文的前面。



A100768—UN—07JUN18

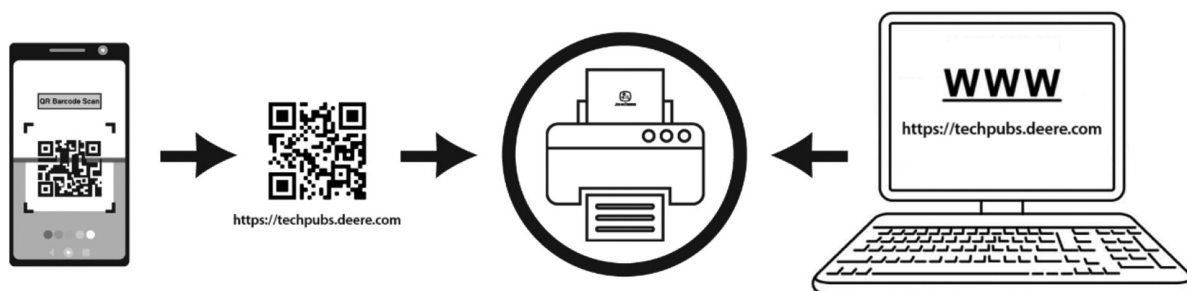
如果图和表的宽度达到了页宽，则正文分别排列在图和表的前、后。

请经常查阅本手册，熟悉特定信息在手册中的具体位置。

再次感谢您购买本机。

OUC06075,00049D4-14-08JUN18

下载说明



Instructions, manuals, and other documents may be downloaded at [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Scanning the QR code on a mobile device will route to the site automatically.

Les instructions, les manuels et autres documents peuvent être téléchargés à cette adresse: [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Scanner le QR code via un appareil mobile mène automatiquement au site.

Istruzioni, manuali e altri documenti possono essere scaricati su [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). La scansione del codice QR su un dispositivo portatile indirizza automaticamente al sito.

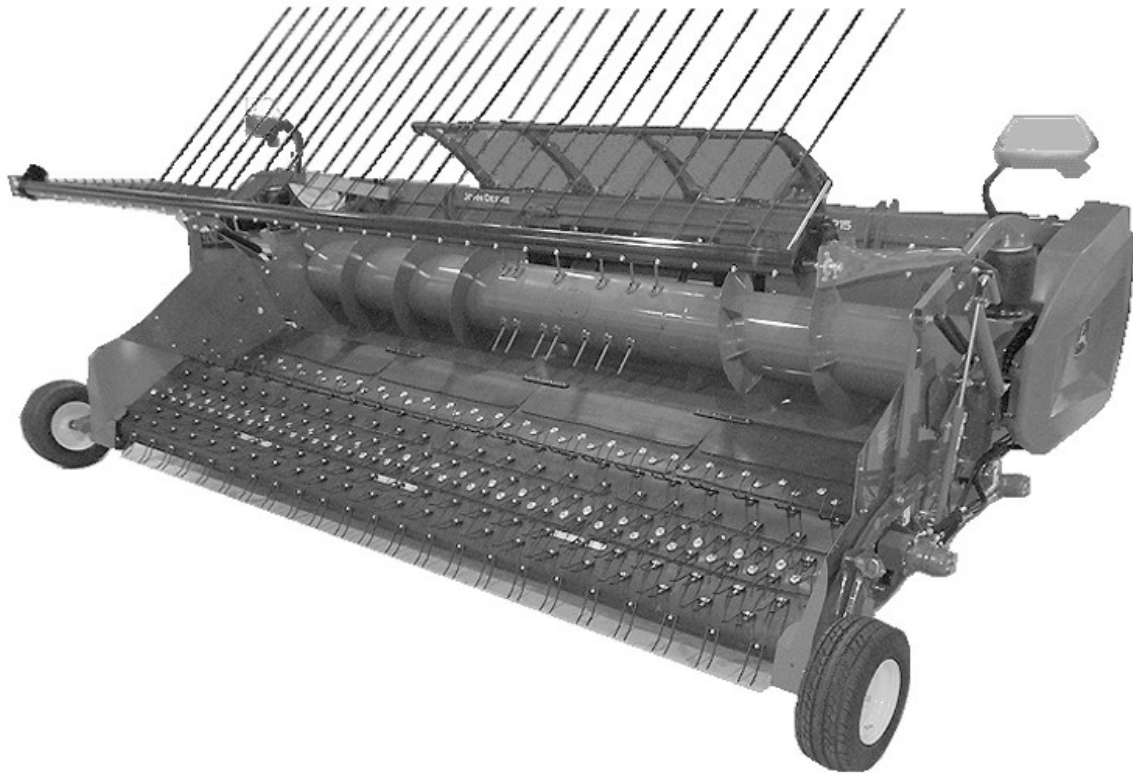
Anleitungen, Handbücher und andere Dokumente können unter [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com) heruntergeladen werden. Durch Scannen des QR-Codes mit einem Mobilgerät wird man automatisch zur Webseite weitergeleitet.

Las instrucciones, los manuales y otros documentos se pueden descargar en [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Al escanear el código QR en un dispositivo móvil, se abrirá automáticamente el sitio web.

Instruções, manuais e outros documentos podem ser baixados em [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). A leitura do código QR em um dispositivo móvel levará você automaticamente para o site.

Инструкции, руководства и другие документы можно загрузить на странице [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Сканирование QR-кода на мобильном устройстве будет автоматически отправлять на сайт.

识别图



H126739—UN—29JUL19
OUO6041,0000E81-14-01AUG19

目录

	页		页
安全装置		标定和设置	
皮带捡拾器安全装置	05-1	何时标定	30-1
安全须知		标定前	30-1
熟悉安全信息	10-1	标定出错码	30-1
熟悉标志词	10-1	空气弹簧设置 (在皮带捡拾器标定前)	30-1
遵守安全说明	10-1	用户标定程序 (第 3 代 CommandCenter™ 显示器)	30-2
法语和西班牙语安全标志和《操作手册》	10-1	用户标定程序 (第 4 代 CommandCenter™ 显示器)	30-2
为保持良好着地性能添加配重	10-2	调节过桥下降速度和灵敏度	30-3
驻停和离开机器	10-2	操作皮带捡拾器	
做好急救准备	10-2	通用信息	35-1
穿上防护服	10-2	扶手控制功能	35-1
远离割台	10-3	主动式割台控制显示屏 — 功能	35-1
使用安全灯和安全设备	10-3	割台高度自动控制系统的说明	35-2
安全运输挂接着前端设备的联合收割机	10-3	捡拾器转速	35-2
公路运输关断开关	10-3	捡拾器高度	35-2
安全维护机器	10-4	捡拾器俯仰角度	35-2
焊接或加热前应去除油漆	10-4	捡拾器俯仰角度 (正常禾铺条件)	35-3
避免在高压液体管旁进行加热	10-4	捡拾器俯仰角度 (禾铺条件不良)	35-3
避免接触运动件	10-5	捡拾器俯仰角度 (多石地形条件)	35-3
远离旋转的传动轴	10-5	调整禾铺下压板 (挡风板)	35-4
防护罩和防尘罩	10-5	湿滑或泥泞地形 (轻限高轮压力)	35-4
避开高压液体	10-5	禾铺大而不均	35-4
安全维护蓄能器系统	10-6	调整 — 皮带捡拾器	
安全检修机器	10-6	安全检修轮胎	40-1
安全保养驱动皮带	10-6	调整皮带捡拾器限高轮	40-1
防止高压射流	10-6	调整空气弹簧	40-1
安全检修轮胎	10-7	定期检查空气弹簧压力	40-1
退役 — 适当回收和处理液体和部件	10-7	调整禾铺下压板 (挡风板) — 固定位置	40-2
适当支撑机器	10-7	调整搅龙	40-2
安全存放附属设备	10-8	仅调整带固定转速传动的 2 速搅龙传动链轮	40-3
安全标志		调整指杆正时	40-4
图示安全标志	15-1	调整后防缠板	40-4
更换安全标志	15-1	调整底板防缠板	40-5
《操作手册》	15-1	调整搅龙链条张紧度	40-5
链条缠绕	15-1	调整输送皮带张紧度	40-5
动力传动系统缠结	15-1	调整捡拾皮带张紧度	40-6
悬架臂	15-2	皮带循迹运行问题	40-7
运输		调整自动拨禾轮/皮带转速比	40-7
用拖车运输	20-1	润滑	
用联合收割机运输	20-1	润滑脂	45-1
挂接和摘下		润滑油的贮存	45-1
多路接头电转换装置 (如有必要)	25-1	替代和合成润滑油	45-1
后搅龙防缠板延伸段的位置	25-1	混合润滑油	45-1
将前端设备挂接到联合收割机上	25-2	润滑和维护	
从联合收割机上摘下前端设备	25-6	润滑符号	50-1
		皮带的养护和维护	

接下页

原始说明。 本手册中的所有信息、插图和技术规格，全部依据出版时的最新资料编写而成。 本公司保留随时变更的权利。如有变更，恕不另行通知。

COPYRIGHT © 2021
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.

页

皮带	50-1
使用高压冲洗机	50-1
使用压缩空气	50-1
重要因素	50-1
在过桥下方或周围作业	50-2

维护 — 每 50 工作小时

保养间隔表 — 每 50 小时	50-A-1
用润滑脂润滑传动轴黄油嘴	50-A-1

维护 — 每 200 工作小时

保养间隔表 — 每 200 小时	50-B-1
润滑传动链	50-B-1

保养

液压油缸安全限位器	55-1
更换/保养皮带捡拾器限高轮/轮胎	55-1
打开侧防护罩	55-1
更换捡拾器皮带	55-1
更换捡拾器指杆	55-3
更换搅龙指杆和固定器	55-3
警示灯更换 (如果配备)	55-3
给禾铺下压板油缸重新定相	55-4

故障排除

皮带捡拾器	60-1
主动式割台控制装置 (AHC™)	60-2

存放

季末保养	65-1
季初保养	65-1

技术规格

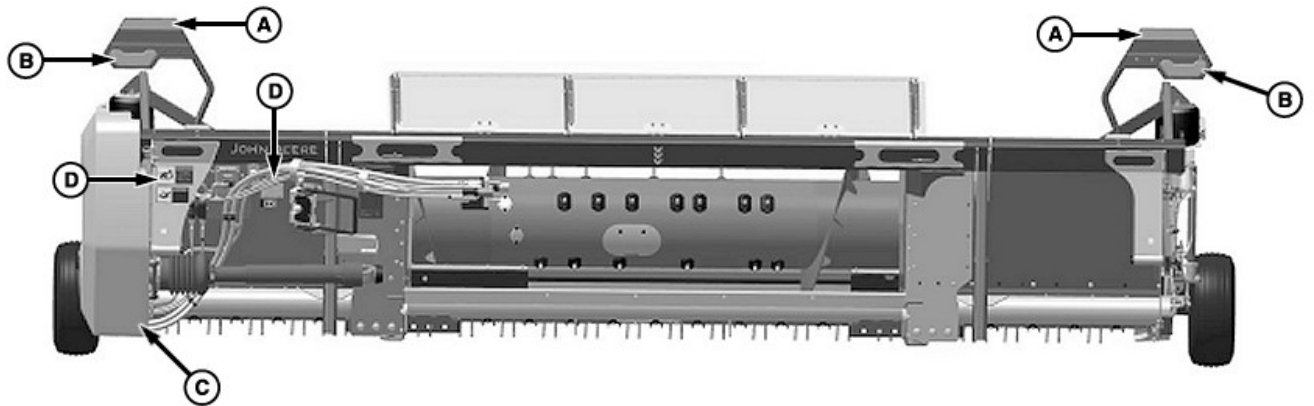
技术规格	70-1
一致性信息 (如果适用)	70-1
欧盟一致性声明	70-2
英国一致性声明	70-3
欧亚经济联盟	70-4
机器设计寿命	70-4
英制螺栓和螺钉扭矩值	70-4
公制螺栓和螺钉扭矩值	70-5

识别号

识别号	75-1
识别号牌	75-1
识别号牌位置	75-1
保存所有权凭证	75-1
确保机器安全	75-2

安全装置

皮带输送机安全装置



H130604—UN—23JUN20

A—反光材料
B—警示灯

C—侧防护罩
D—安全标牌

除了在此所示的安全装置外，皮带输送机上的安全标志

和《操作手册》中的安全信息和说明，以及驾驶员的小心和细心，都有助于安全操作皮带输送机。

OUC6041.0000E89-14-23JUN20

安全须知

熟悉安全信息



T81389—UN—28JUN13

这是一个安全警示标志。在机器上或者本手册中看到此标志时，一定要提高警惕，以免造成人员伤害。

遵守推荐的事故防范措施和安全操作方法。

DX.ALERT-14-29SEP98

熟悉标志词

⚠ 危险

⚠ 警告

⚠ 小心

TS187—14—22MAR11

危险；标志用语“危险”表示一种危险情况，如果不能避免的话，将会导致死亡或严重受伤。

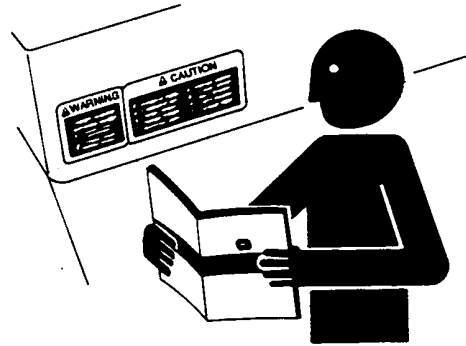
警告；标志用语“警告”表示一种危险情况，如果不能避免的话，可能导致死亡或严重受伤。

小心；标志用语“小心”表示一种危险情况，如果不能避免的话，可能导致轻度或中度受伤。“小心”也可用于提醒避免可能导致人身伤害的相关不安全做法。

标志词—“危险”、“警告”或者“小心”与安全警告标志一起使用。“危险”表示可能会发生最严重的危险。“危险”或“警告”标志位于可能会出现某些特殊危险的地方。一般性的防范措施写在“小心”安全标志上。“小心”标志还用来提醒您注意本手册中的安全信息。

DX.SIGNAL-14-05OCT16

遵守安全说明



TS201—UN—15APR13

请认真阅读本手册和机器安全标志上的所有安全信息。安全标志必须保持良好的状态。更换缺失或损坏的安全标志。在购进新部件和修理零件时也应包括现用的安全标志。可向约翰·迪尔经销商订购安全标志更换件。

供应商提供的零件或部件上，可能还有其它未被收入在本《操作手册》中的安全信息。

学习如何操作机器以及如何正确使用控制装置。禁止任何未经培训的人员操作本机。

必须始终保持机器的工作状态良好。未经授权擅自改造机器会削弱机器功能或安全性，并影响机器寿命。

如对本手册内容有任何疑问和需要帮助，请与约翰迪尔经销商联系。

DX.READ-14-16JUN09

法语和西班牙语安全标志和《操作手册》

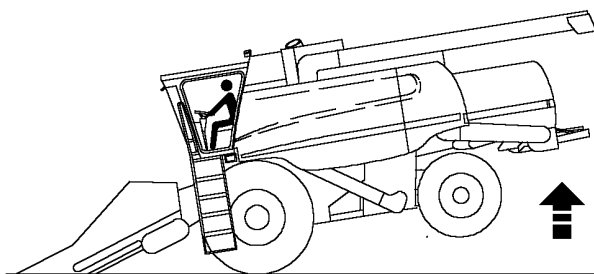


TS201—UN—15APR13

约翰迪尔授权经销商可提供本机的法语和西班牙语操作手册和安全标志。请与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,0004A7E-14-12DEC18

为保持良好着地性能添加配重



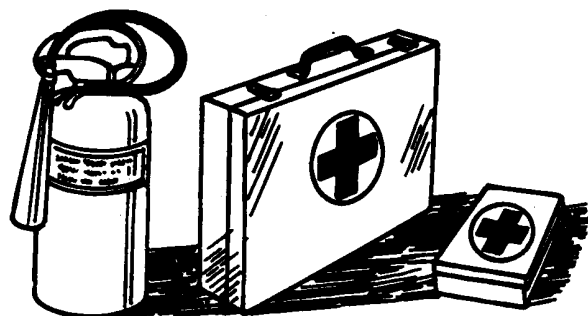
H51907—UN—10FEB99
重型前端附件将改变联合收割机重心，因此对联合收割机的操纵、转向和制动性能有严重影响。

为保持必要的着地性能，应按需为联合收割机后端添加配重。

同时，必须遵守最大允许的轴负荷和总重要求。

HX,AG,SF6782-14-05FEB99

做好急救准备



随时做好防火准备。

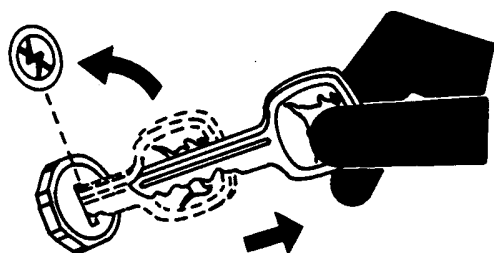
保持手边总有一个急救箱和灭火器。

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—15APR13

DX,FIRE2-14-03MAR93

驻停和离开机器



TS230—UN—24MAY89
将联合收割机前端设备降到地上。

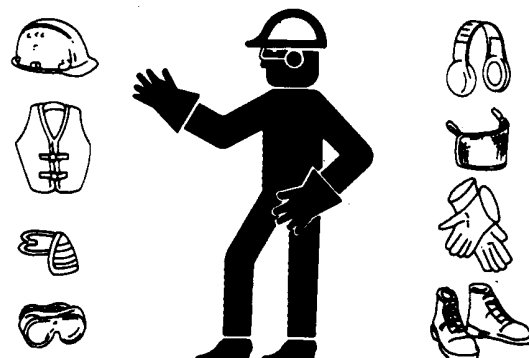
离开机器前，分离皮带捡拾器和分离装置。将多功能手柄移入空挡，关闭机器。结合驻车制动器，拔下钥匙并锁住驾驶室。

禁止在发动机处于运转状态时离开机器。

驾驶时严禁离开驾驶室。

D375S9O,00001FE-14-24JUN20

穿上防护服



TS206—UN—15APR13
穿上紧身服装和符合工作要求的安全装备。

安全操作设备需要操作员全神贯注进行工作。在操作机器时不要戴收音机或音乐耳机。

DX,WEAR2-14-03MAR93

远离割台



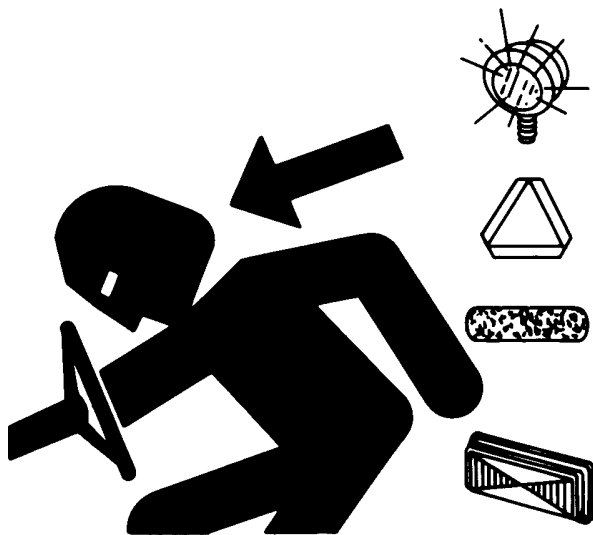
ES 118 704

ES118704—UN—21MAR95

由于功能原因，割刀总成、搅龙、拨禾轮和喂入辊无法被完全罩住。工作期间，必须远离这些运动部件。保养或清除机器堵塞前，必须分离主离合器，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

OUO6075,00009E5-14-28SEP10

使用安全灯和安全设备



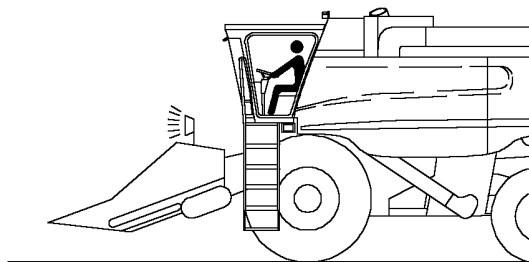
TS951—UN—12APR90

要采取措施，防止在公路上行驶时与其他交通参与者、带附属设备或牵引设备的慢速移动拖拉机及自走式机器发生碰撞。经常检查后方交通情况，特别是在转弯时，使用转向信号灯。

无论白天还是晚上都应使用前大灯、闪烁报警灯和转向信号灯。遵守设备照明和标志等地方性法规。应保证灯光和标志醒目整洁，并保证它们的工作状态正常。照明装置和标志如有损坏或丢失，应及时更换或修理。约翰迪尔经销商可提供农具安全照明套件。

DX,FLASH-14-07JUL99

安全运输挂接着前端设备的联合收割机



H51909—UN—07MAY99

注意：美国和加拿大的机器配备有皮带捡拾器警示灯，用于公路运输。美国和加拿大以外的所有机器都未配备皮带捡拾器警示灯。未配备皮带捡拾器警示灯的机器不能在公路上行驶。

如果挂接着前端设备，要尽可能避免在公路上运输。

如果必须在挂接着前端设备的情况下运输联合收割机，应确保皮带捡拾器上的闪烁报警灯处于工作状态，且反光材料干净、可见。

建议在繁忙、狭窄或多坡地的道路上及穿越桥梁时使用开道车辆或前导车辆。

根据路况调节速度，安全驾驶。

D375S90,00001FF-14-30JUL20

公路运输关断开关



H121089—UN—15MAR17
公路运输关断开关 (A 型)



H117022—UN—28MAR16
公路运输关断开关 (B 型)

在公路上运输机器时，公路运输关断开关必须在“公路”位置。

按下公路运输关断开关后，指示灯亮起，指示此开关在“公路”位置。按下公路运输关断开关后，可防止以下功能误动作：

- 割台高度复位
- 割台高度传感
- 横向倾斜
- 拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后
- 卸粮搅龙
- 搅龙摆动
- 电动折叠搅龙 (如果配备)
- 分离装置结合
- 割台结合
- 割台升/降

完成机器的公路运输作业后，如果需要进行田间作业，按住公路运输断开开关**两秒钟**即可关闭指示灯，开关重新恢复正常作业状态。

AZ06166,0000178-14-17APR17

安全维护机器



TS218—UN—23AUG88

工作前要了解保养步骤。保持保养区整洁干燥。

禁止在机器运转时进行润滑、检修或调试。双手、双脚和衣服必须远离机器运动件。断开全部电源并操作控件以释放压力。将农具降至地面。关闭发动机。拔下钥匙。让机器冷却下来。

对于任何需要升起才能进行检修的机件，必须将其可靠支撑。

所有部件都必须状态良好，安装正确。及时修理各种故障。更换磨损或损坏的零件。清除所有积聚的润滑脂、机油或杂物。

对自推进设备，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（-）。

对于被牵引的农具，在检修其电气系统部件或在机器上进行焊接之前，必须先从拖拉机上断开接线线束的连接。

在清洁或作业过程中从机器上跌落可能会导致严重受伤。应使用工作梯或平台。使用牢固可靠的脚踏板和扶手。

DX,SERV-14-28FEB17

焊接或加热前应去除油漆



TS220—UN—15APR13

必须避免可能产生的有毒烟雾和粉尘。

用焊接、钎焊或喷灯加热油漆时可能产生对人体有害的烟雾。

加热前去除油漆：

- 至少应去掉受热处及周围**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。
- 如果采用打磨除漆，要防止吸入粉尘。佩戴认证合格的呼吸罩。
- 如果用溶剂或油漆剥离剂除漆，在焊接之前用肥皂和水去除剥离剂。将溶剂、油漆剥离剂容器以及其它可燃材料从工作场地移开。开始焊接或加热前，应等至少**15分钟**使烟雾散开。

禁止在焊接区域使用氯化溶剂。

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。

正确处理油漆和各种溶剂。

DX,PAINT-14-24JUL02

避免在高压液体管旁进行加热



TS953—UN—15MAY90

在高压液体管路旁边加热易产生可燃喷雾，容易对您自身或旁观者造成剧烈的灼伤。禁止在高压液体管路或其

他可燃材料附近进行焊接、钎焊或使用喷灯加热。热量如超出加热区，可导致高压液体管路突然爆裂。

DX,TORCH-14-10DEC04

避免接触运动件



TS256—UN—23AUG88

手、脚和衣服应远离动力驱动的零件。机器运动时禁止清洁、润滑或调节。

JK22594,00000E3-14-15AUG06

远离旋转的传动轴



TS1644—UN—22AUG95

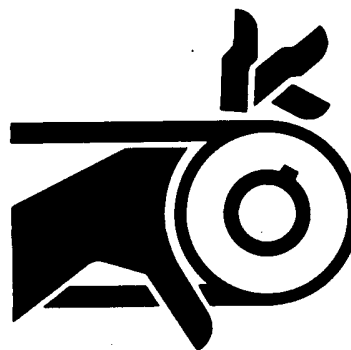
卷入旋转中的传动轴可能导致严重伤亡。

所有防护罩必须随时在位。必须确保旋转防护罩自由转动。

操作者应穿紧身服。在发动机或机器驱动的农具上进行调整、连接或执行任何类型的维修前，先熄灭发动机并确保所有旋转部件和传动系统停止转动。

DX,ROTATING-14-18AUG09

防护罩和防尘罩



TS285—UN—23AUG88

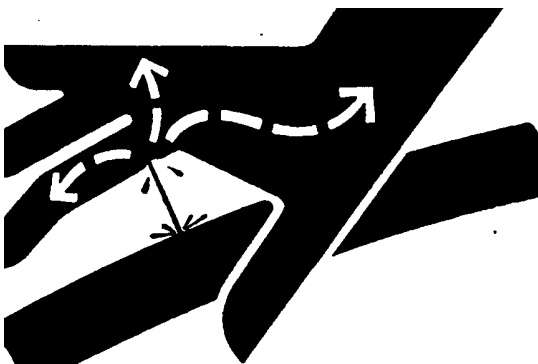
保证防护装置和护罩始终安装在位。保证这些装置的适用性和正确的安装。

在拆卸防护罩和防尘罩以前，必须脱开主离合器、关掉发动机并拔下钥匙。

双手、双脚和衣服必须远离运动件。

JK22594,00000E5-14-15AUG06

避开高压液体



X9811—UN—23AUG88

定期检查液压软管 - 每年至少一次 - 是否存在泄漏、扭结、切断、破裂、磨损、起泡、腐蚀、金属线裸露或任何其他看得见的磨损或损坏。

应使用约翰迪尔批准的替换部件立即更换磨损或损坏的软管总成。

喷射的高压液体可穿透皮肤，造成严重伤害。

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

用一张纸板检查泄漏情况。注意保护好双手和身体，防止受到高压液体的伤害。

发生事故，应立即就医。穿入皮肤的任何液体必须在几小时内通过外科手术的方法清除，否则会产生坏疽。不熟悉这类伤害处理方法的医生，请参考相关的医学书籍或咨询有关人员。这类信息可以通过拨打1-800-822-8262 或 +1 309-748-5636从美国伊利诺依州莫林市的迪尔公司医疗中心得到帮助（英文）。

DX,FLUID-14-12OCT11

安全维护蓄能器系统



TS281—UN—15APR13

从空调、液压和气动制动系统中的高压蓄能器泄漏的液体或气体可导致严重的人身伤害。温度过热会造成蓄能器爆炸，高压管路意外破裂。禁止在高压蓄能器或高压管路旁进行焊接或使用喷灯。

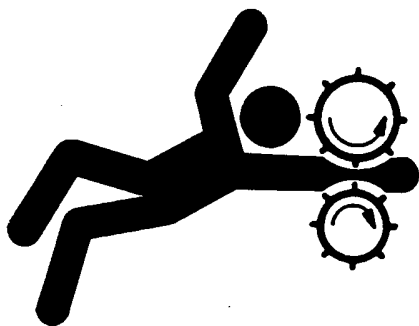
拆下蓄能器前，必须先释放高压系统中的压力。

拆下蓄能器前，必须先释放液压系统压力。禁止用松开接头的方法释放液压系统或蓄能器的压力。

蓄能器不能修理。

DX,WW,ACCLA2-14-22AUG03

安全检修机器



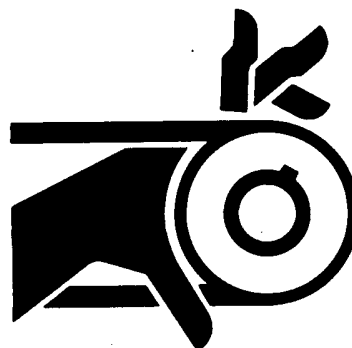
TS228—UN—23AUG88

将长发固定在头后。工作在机器边或运动的零件旁时，禁止带项链、围巾和穿着宽松的衣服。如果这些物品被缠绕，将造成严重人员伤害。

摘下戒指和其它首饰以防电路短路和被卷入运动的零件中。

DX,LOOSE-14-04JUN90

安全保养驱动皮带



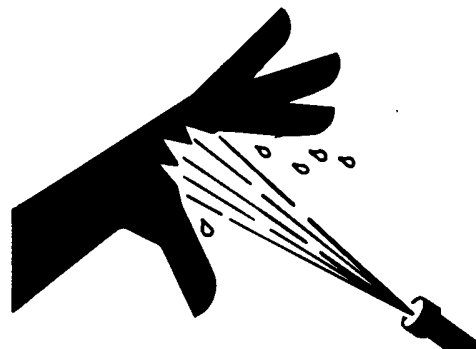
TS285—UN—23AUG88

保养驱动皮带时，必须遵守以下注意事项：

- 避免手或手臂被缠绕受伤。禁止在机器运转时清理、检查或调整皮带。必须将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。
- 禁止用易燃的清洗溶剂清洗皮带。

OUO6075.00026A4-14-06FEB03

防止高压射流



TS1343—UN—18MAR92

高压喷嘴喷出的射流会穿入皮肤，造成严重伤害。双手和身体要避开射流。

如果发生事故，应立即送医院。射入皮肤的任何高压射流都必须在几小时内通过外科手术的方法清除掉，否则会导致坏疽。不熟悉这类伤害处理方法的医生，请参考相关的医学书籍或咨询有关人员。这类信息可以从美国伊利诺依州莫林市的迪尔公司医疗中心得到。

DX,SPRAY-14-16APR92

安全检修轮胎



TS952—UN—15APR13

轮胎和轮辋爆炸性分离可导致严重的人身伤亡事故。

如果您没有安装轮胎所必需的工具、设备及经验，请不要自行安装轮胎。

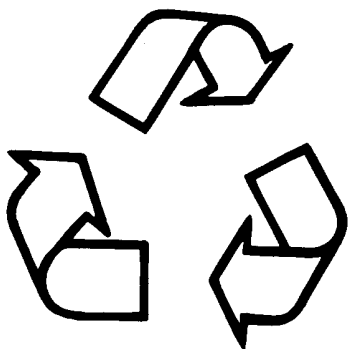
应始终保持正确的轮胎压力。对轮胎充气时，严禁超过推荐的压力。严禁对车轮和轮胎总成进行焊接和加热。热量可导致轮胎因压力升高而爆胎。焊接可削弱车轮结构强度或使车轮变形。

轮胎充气时，可用一个夹头和足够长的软管，使您不用站在轮胎的前面或者上部，只需站在轮胎的一侧。如果有条件，可使用安全笼套。

检查车轮压力是否不足、有无气泡、轮辋有无损坏或车轮螺栓和螺母是否丢失。

DX,TIRECP-14-24AUG90

退役 — 适当回收和处理液体和部件



TS1133—UN—15APR13

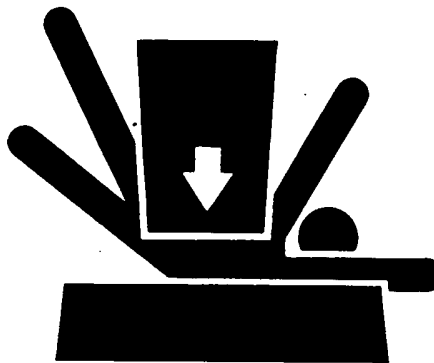
机器和/或部件退役时，必须采取安全和环保措施。这些措施包括：

- 在拆卸或拿放物体和物料过程中，使用合适的工具和个人防护装备，比如防护服、防护手套、防护面罩或护目镜。
- 对于专业部件，需遵循如下说明。
- 通过降下悬挂的机器部件，放松弹簧，断开电瓶或其他电源的连接，释放液压部件、蓄能器和其他类似系统中的压力，释放掉存储的能量。
- 尽可能少地接触可能有农用化学品（比如化肥和杀虫剂）残留的部件。适当拿放和处理这些部件。

- 回收部件前，小心地排放掉发动机、燃油箱、散热器、液压油缸、储罐和管路走的油液。排放液体时应使用防漏容器。禁止使用食品或饮料容器。
- 禁止将废液倒在地上、倒入污水沟中或者排入其他水源中。
- 认真遵守国家、州（省）和当地有关如下物质和零件的搬运或处理的法律、规章或条例：废液（例如：机油、燃油、冷却液、制动液）；滤清器；电瓶等。法律可能禁止使用非专用焚化装置来焚烧可燃液体或部件，另外，这样焚烧可能会导致接触有害烟火或灰烬。
- 适当保养和处理空调系统。对于逸出后会破坏大气的空调制冷剂，政府可能要求由具备资格的服务中心来回收利用。
- 请自行评估轮胎和金属、塑料、玻璃、橡胶、电子等部件是否值得部分或全部回收。
- 请向当地环保、回收中心或约翰·迪尔经销商咨询回收和处理废弃物的正确方法。

DX,DRAIN-14-01JUN15

适当支撑机器



TS229—UN—23AUG88

在对机器进行任何工作前，一定要将附件或者农具放低到地面上。如果所做工作需要抬升机器或农具，必须安全地支撑它们。如果长时间保持在抬升位置，液压支撑设备可能沉降或泄漏。

禁止使用煤渣砖、空心砖或者其它在持续载荷下可能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。

如果机器挂接着农具或附件，必须遵守农具或附件操作手册中的安全防范规定。

DX,LOWER-14-24FEB00

安全存放附属设备



TS219—UN—23AUG88

存放的附属设备，比如双轮、升降轮及装载器可能会倾倒，如果跌落会导致严重的人员伤亡事故。

农具和附属设备应安全存放以防跌落。顽童和任何无关人员务必远离设备存放区。

DX,STORE-14-03MAR93

安全标志

图示安全标志



TS231—14—07OCT88

在本机几个重要部位有这些安全标志，提醒存在潜在风险。危险标志是一个三角形的警告牌。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。

SS43267,0000103-14-03JUL12

更换安全标志



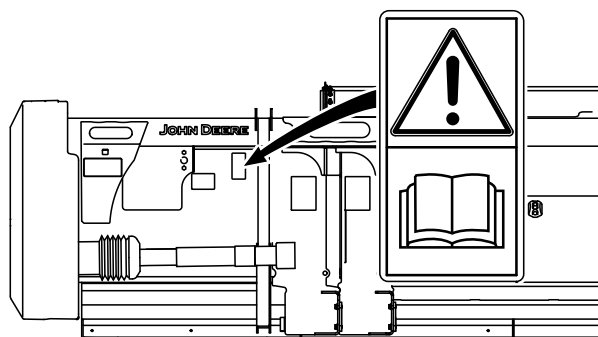
TS201—UN—15APR13

如安全标志丢失或损坏，应及时更换。使用本操作手册，了解正确放置安全标志牌的方法。

有些零件和部件上可能还有其他的安全信息，它们来自于配件供应商，这些信息未收入本操作手册中。

DX,SIGNS-14-18AUG09

《操作手册》

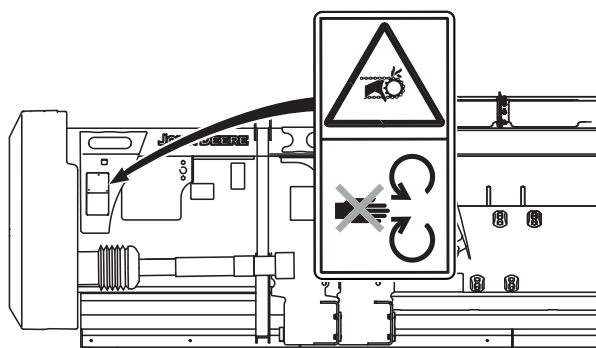


H126742—UN—16OCT19

本《操作手册》内容包括安全操作本机器的重要信息。必须认真遵守所有的安全规则，避免事故发生。

OOU6041,0000EA5-14-07AUG19

链条缠绕

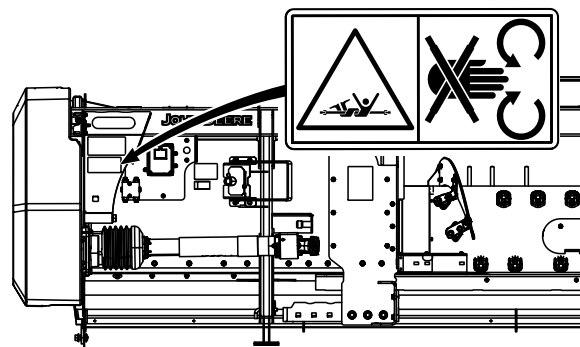


H127930—UN—07FEB20

避免因链条缠绕而造成严重的人身伤害事故。严禁在发动机处于运转状态时升起防护罩。关闭发动机并拔出钥匙。

OOU6041,0000EA6-14-18JUN20

动力传动系统缠结



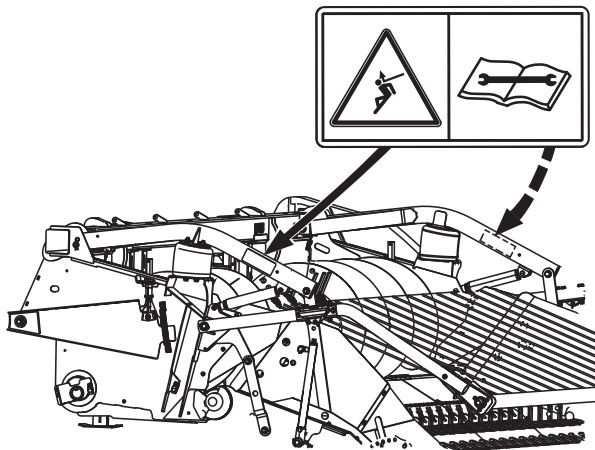
H130517—UN—24JUN20

卷入正在旋转的传动轴中可导致严重的人身伤亡。确保所有防护罩均安装在位。

避免接触到运动件。

D375S90,0000202-14-22JUN20

悬架臂



H130681—UN—29JUN20

避免因悬架臂移动而造成严重的人身伤害事故。在对任何悬挂部件进行保养或维护之前，必须先排放气囊。

OUC6075,0004EA8-14-29JUN20

运输

用拖车运输

- 小心：**遵守当地有关宽度、照明和标志的规定。
- 对于欧盟和欧亚经济联盟中的大多数国家来说，公路运输未经认可。请与当地政府部门联系，了解道路交通法规和牵引运输要求。请与当地供应商联系，寻找符合当地要求的拖车。

在拖车上运输皮带捡拾器时：

- 根据所运皮带捡拾器的情况，适当配置拖车支架和支撑架。
- 使用强度和数量都满足需要的系紧带，将皮带捡拾器可靠固定到拖车上。
- 在装到拖车上之前，降下挡风板。
- 紧固或系紧通用传动管路。
- 运输时使用的牵引车辆，必须具有足够的牵引能力和制动能力。
- 根据路况调节速度，安全驾驶。

OUO6041,0000FC0-14-24JUN20

用联合收割机运输

- 将皮带捡拾器挂接到过桥上（参见“挂接和摘下”一节中的“将前端设备挂接到联合收割机上”）。

- 小心：**夜间或白天在公路或高速路上驾驶时，应遵守报警装置、照明和安全方面的当地交通法规。详细信息，参见“安全须知”一节。

美国和加拿大的机器配备有皮带捡拾器警示灯，用于公路运输。美国和加拿大以外的所有机器都未配备皮带捡拾器警示灯。未配备皮带捡拾器警示灯的机器不能在公路上行驶。

重要提示：如果挂接着皮带捡拾器，要尽可能避免在公路上运输。如果必须在挂接着皮带捡拾器的情况下运输联合收割机，检查确认皮带捡拾器上的闪烁报警灯工作正常，并且反光材料干净、可见。在交通繁忙、狭窄或坡多的道路上及穿越桥梁时，建议使用开道车辆或前导车辆。根据路况调整速度，安全驾驶。



H121090—UN—15MAR17
割台升/降开关 (A 型)



H116348—UN—19DEC16
割台升/降开关 (B 型)

- 使用割台升/降开关提升皮带捡拾器，直到达到足够大的离地间隙。确保它不会妨碍驾驶员在公路上的视野。



H121089—UN—15MAR17
公路运输关断 (A 型)



H117022—UN—28MAR16
公路运输关断 (B 型)

- 结合公路关断开关。

注意：开关结合后，灯亮起。



H121091—UN—15MAR17
危险报警灯 (A 型)



H117885—UN—29MAR16
危险报警灯 (B 型)

- 小心：**在公路或高速路上运输时，两侧的闪烁报警灯和尾灯可向附近车辆的驾驶员发出提醒。在公路上驾驶联合收割机时，必须打开警示灯。

将驾驶室扶梯向前摆动到最大位置，使警示灯朝向迎面而来的驾驶员。

如果法律禁止，不要使用闪烁警示灯。

- 只要在公路上行驶，都要打开危险报警灯开关。



公路灯开关

H127046—UN—26SEP19

- 夜间行驶时，打开公路灯开关。打开公路灯开关后，危险报警灯自动亮起。

OUO6041,0000F32-14-30JUL20

挂接和摘下

多路接头电转换装置 (如有必要)



31 芯

H130268—UN—08JUL20



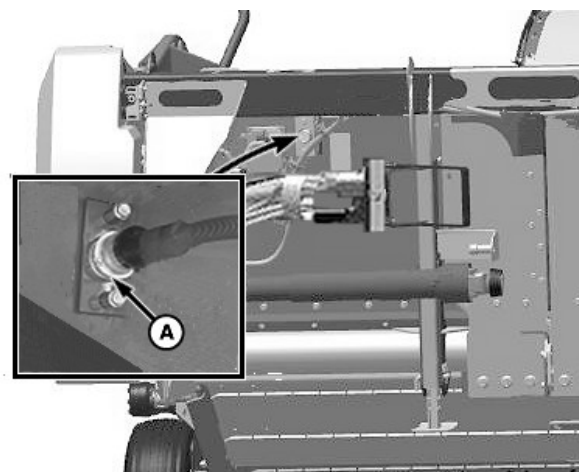
9 芯

H130267—UN—08JUL20

注意：皮带捡拾器多路接头上只使用一个电气连接器。
未使用的电气连接器存放在电气连接器支架上。

检查确认皮带捡拾器多路接头连接器与过桥上的连接器相匹配。

1. 联合收割机型式决定了使用的是哪种多路接头配置。



H130798—UN—16JUL20

A—电气连接器支架

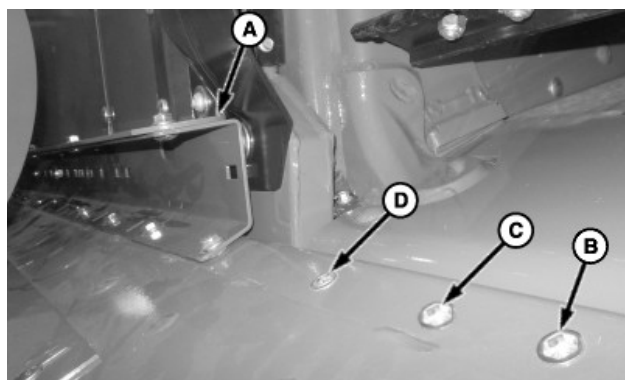
2. 将未使用的电气连接器连接到电气连接器支架 (A) 上。

OUC6041,0001138-14-16JUL20

后搅龙防缠板延伸段的位置

后搅龙防缠板延伸段的位置 (不带过桥前滚筒导流板)			后搅龙防缠板延伸段的位置 (带有过桥前滚筒导流板)		
机器	位置	搅龙指杆	机器	位置	搅龙指杆
不推荐	B	17 个 右侧拆下了 3 个 左侧拆下了 2 个	S550 所有其它 9560/70 STS 机器	B	17 个 右侧拆下了 3 个 左侧拆下了 2 个
不推荐	C	19 个 右侧拆下了 2 个 左侧拆下了 2 个	S660、S670、S680 和 S690 所有其它 STS 机器	C	19 个 右侧拆下了 2 个 左侧拆下了 2 个
9600 CWS、9610 CWS、9650 CWS、9660 CWS 和 9660 WTS	D	23 个 所有的指杆都已安装	9600 CWS、9610 CWS、9650 CWS、9660 CWS 和 9660 WTS	D	23 个 所有的指杆都已安装
宽体逐稿轮 (T670 宽体联合收割机)	D	23 个 所有的指杆都已安装	宽体逐稿轮 (T670 宽体联合收割机)	D	23 个 所有的指杆都已安装
X 系列	D	23 个 所有的指杆都已安装	X 系列	D	23 个 所有的指杆都已安装

注意：检查确认防缠板不会妨碍过桥的喂入区域。



H126745—UN—16AUG19

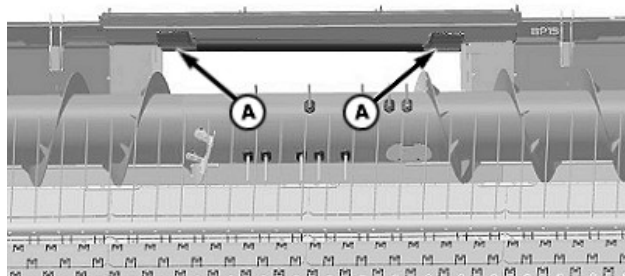
A—防缠板
B—位置
C—位置
D—位置

搅龙防缠板 (A) 可以定位在 (B)、(C) 和 (D) 三个不同位置。选择正确的防缠板位置可保证顺畅的作物喂入。

注意：对于 T670 宽体和 X 系列联合收割机，应拆下搅龙螺旋片延伸段。

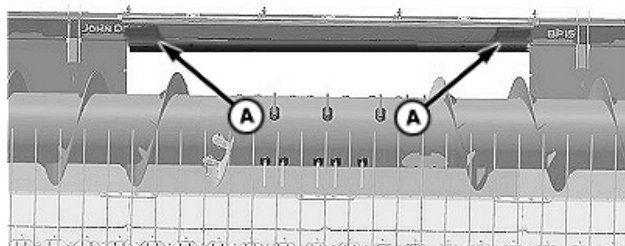
OUO6041,0000E86-14-15JUL20

将前端设备挂接到联合收割机上



H128788—UN—11FEB20

S 系列



H128789—UN—11FEB20

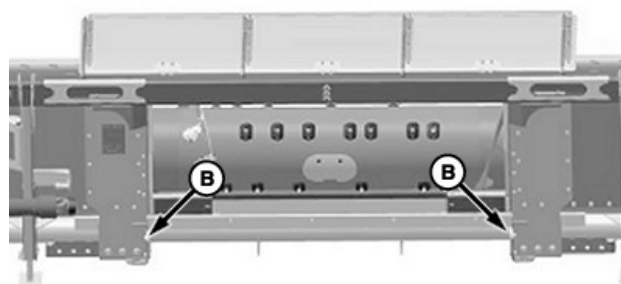
X 系列

A—挂钩 (2 个)

重要提示：参见联合收割机《操作手册》，了解操作皮带捡拾器时所需的特定轮胎。当皮带捡拾器在地上时，锁门销无法触动。如果必须在皮带捡拾器位于地上时促动多路接头，需从手柄上摘下拉线。

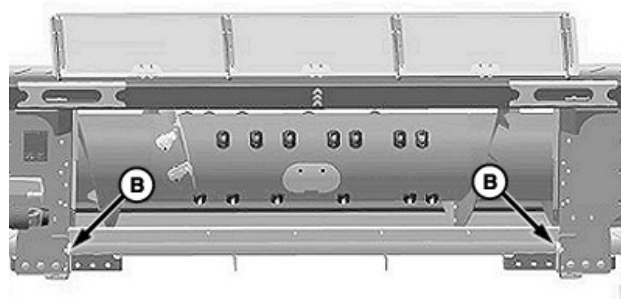
注意：将皮带捡拾器挂接到 S 系列联合收割机上时，需要额外使用转接板。在挂接之前，检查确认安装的板正确无误。

1. 鸣喇叭，起动发动机，降下过桥。
2. 驾驶联合收割机慢慢向前，直到过桥位于机架开口中心。
3. 检查确认过桥两侧的挂钩 (A) 牢牢钩住了皮带捡拾器主大梁的前侧。



H128790—UN—11FEB20

S 系列

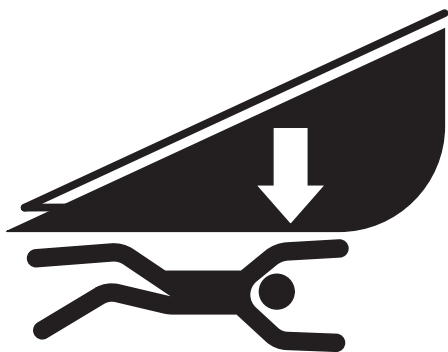


H128791—UN—13FEB20

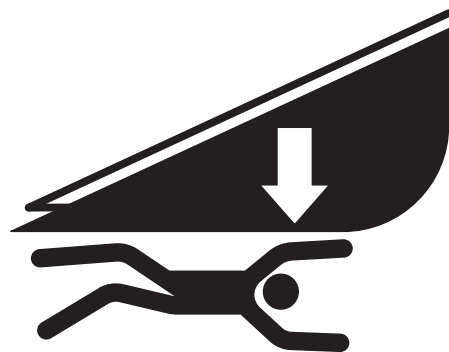
X 系列

B—锁门孔 (2 个)

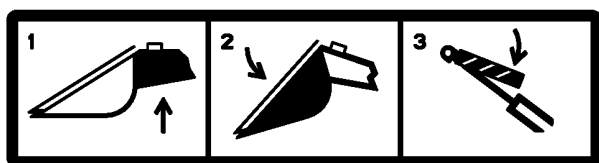
4. 完全升起皮带捡拾器，检查确认下锁门销与皮带捡拾器上的锁门孔 (B) 对正。



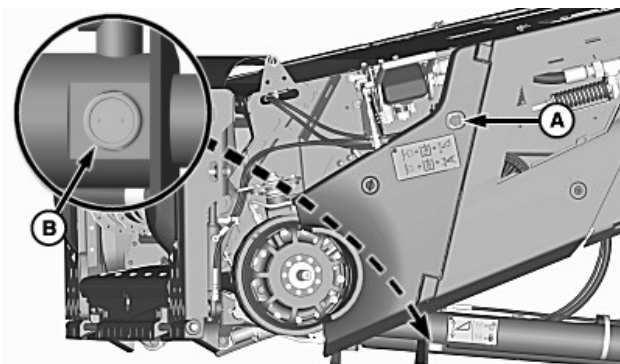
H121063—UN—14MAR17



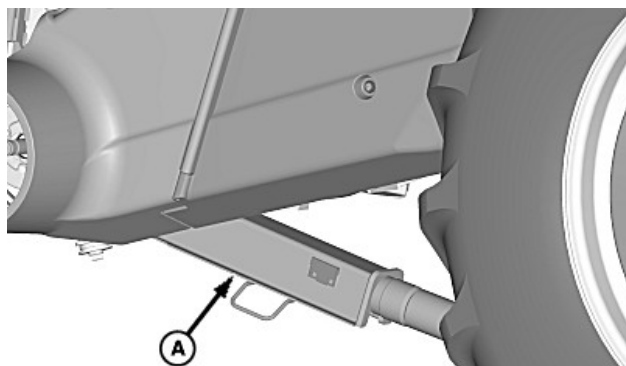
H121063—UN—14MAR17



H112829—UN—18FEB15



H126621—UN—27JAN20



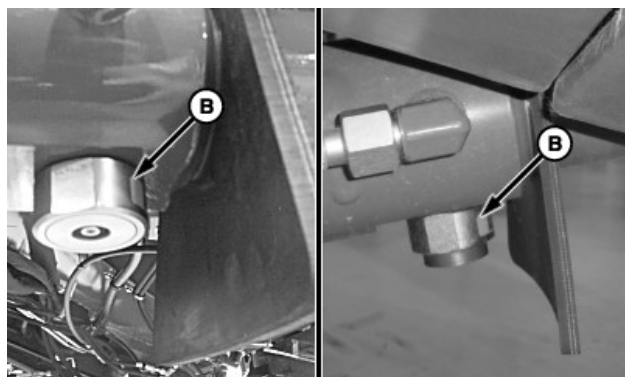
H90891—UN—26FEB08

A—安全限位器

5. 根据机器型式，结合过桥安全限位器。

小心： 采用折断液压管路接头的方法来降下过桥，会导致过桥和皮带捡拾器瞬间下落。

- 过桥安全限位器 (S 系列) — 完全升起过桥。
- 结合安全限位器 (A)。
- 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。



H127632—UN—01OCT19

A—锁定按钮
B—锁定指示灯

- 过桥安全限位器 (X 系列) — 升起过桥，根据需要倾斜液压过桥前倾/后倾架。

小心： 为防止人员受伤，在结合了过桥锁后，必须用实心垫块支撑住过桥，然后再在过桥或皮带捡拾器下方进行非例行保养或维护。

注意： 过桥配备有液压锁定系统。锁定后，过桥不会升高或下降，并且前倾/后倾架不会倾斜。

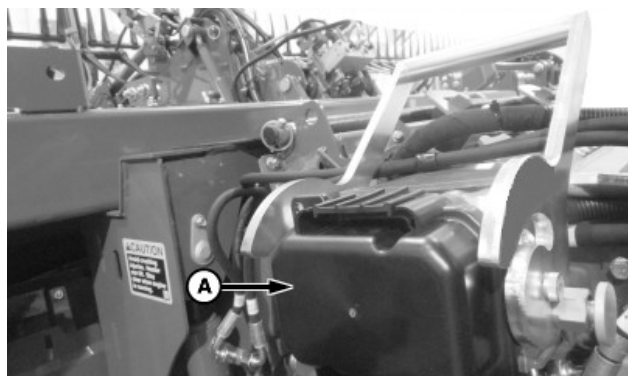
当拉出了过桥提升油缸锁定按钮时，安全锁指示灯 (B) 将显示为红色。在进入过桥下方之前，检查确认安全锁指示灯不是红色。

- 按下过桥安全锁定按钮 (A)，锁定过桥提升油缸位置和前倾/后倾油缸位置。
- 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

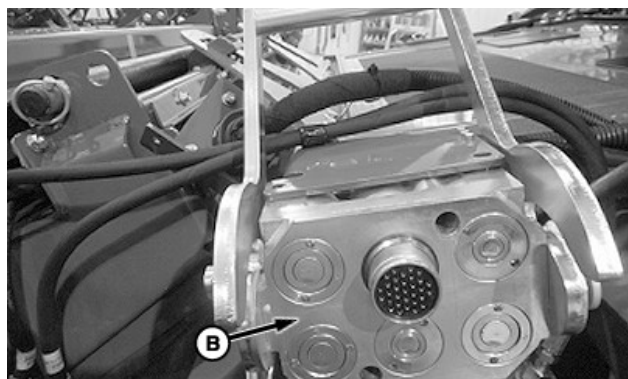
注意：分离安全锁需要使用液压压力。

- d. 拉过桥安全锁按钮，分离安全锁。
 - e. 升起过桥，直到安全锁指示器伸展，然后根据需要降下过桥。
6. 根据机器型式的不同，打开盖 (A) 并清洁多路接头端面 (B)。

多路接头端面 (S 系列)



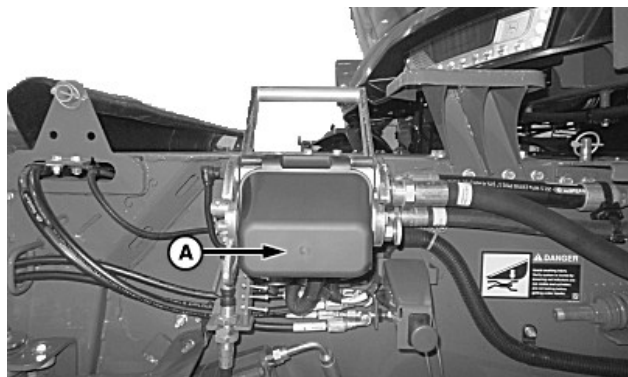
H128330—UN—10DEC19



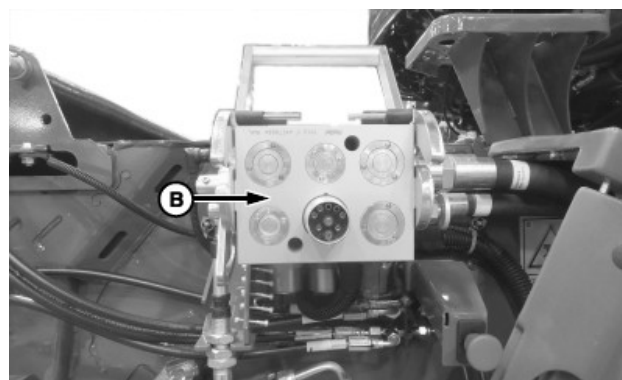
31 芯连接

A—多路接头盖
B—多路接头端面

多路接头端面 (X 系列)



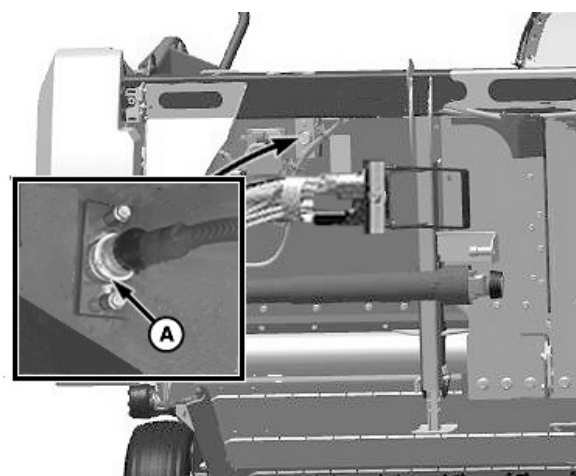
H128332—UN—10DEC19



H128333—UN—10DEC19

9 芯连接

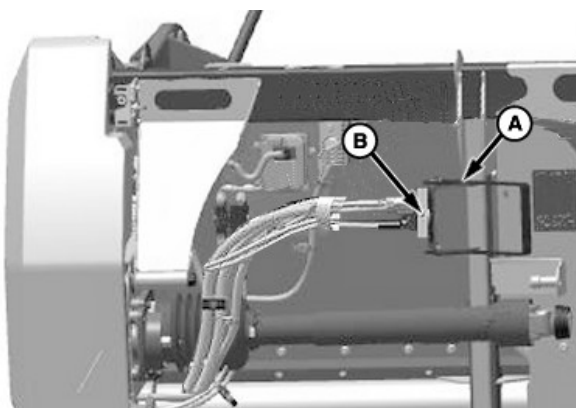
A—多路接头盖
B—多路接头端面，9 芯



H130798—UN—16JUL20

A—电气连接器支架

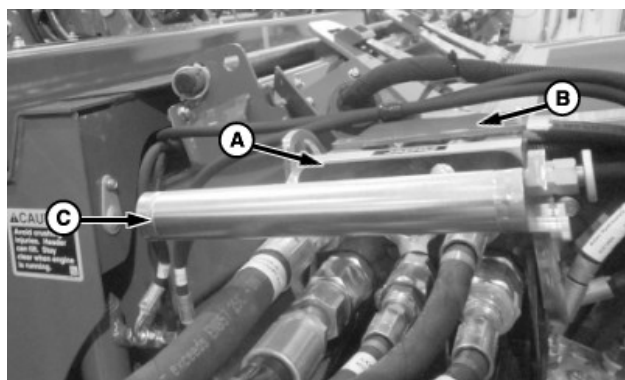
7. 检查确认未使用的电气连接器固定在电气连接器支架 (A) 上。



H130796—UN—16JUL20

A—手柄
B—多路接头

8. 打开手柄 (A)，从存放支架上取下多路接头 (B)。



H126439—UN—15JUL19

- A—多路接头
B—接口
C—手柄

重要提示： 为防止损坏锁门拉线，当皮带捡拾器在地面上时，切勿促动锁门销。如果试图促动，可能会导致手柄上的螺钉折断。

9. 将多路接头 (A) 安装到接口 (B) 上，然后合上手柄 (C)。

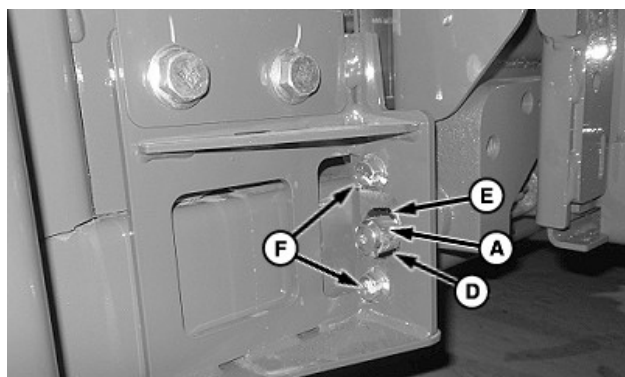


H126445—UN—15JUL19

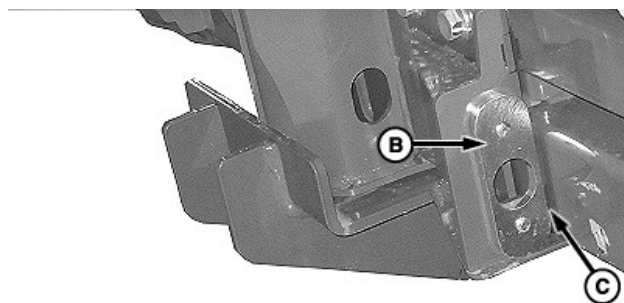
- A—旋钮

重要提示： 如果未完全合上多路接头手柄，旋钮会结合，由此可能导致皮带捡拾器在收获或运输过程中落下。

10. 当多路接头手柄完全关闭时，旋钮 (A) 自动将接头锁在一起。



H126440—UN—30SEP20



H126364—UN—27AUG19

- A—锁门销
B—锁板
C—架
D—下间隙
E—上间隙
F—有头螺钉 (2 个)

注意： 在挂接着皮带捡拾器的情况下，锁门销必须能在锁板孔中自由移动。如果锁门销未能伸出锁门板之外，则检查皮带捡拾器上的锁门板调整是否正确。

S 系列和 X 系列机器使用不同的下挂接点。在 S 系列机器上操作皮带捡拾器时，必须安装 S 系列下锁门板和上引导板。

11. 在多路接头锁住后，锁门销 (A) 应在皮带捡拾器的锁门板孔中自由移动。锁门板 (B) 必须接触到架 (C)。板和锁门销之间的下间隙 (D) 应小于板和锁门销之间的上间隙 (E)。这可能需要翻转锁门板。

如果需要调整：拆下有头螺钉 (F)，翻转板 (B) 的位置，并重新安装。

按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

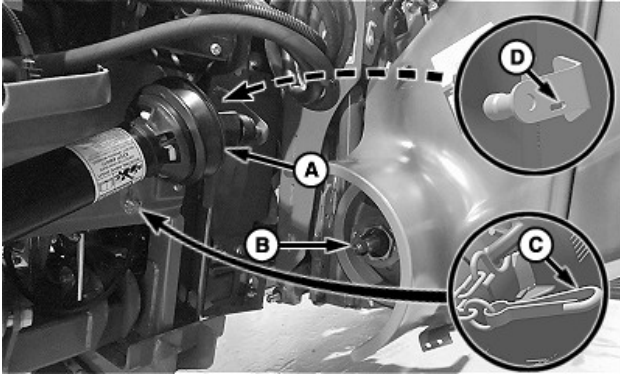
锁门板固定盖—扭矩..... 130 牛·米
(96 磅英尺)



H89283—UN—14JAN09

- A—盖

12. 将多路接头盖 (A) 安装到存放位置支架上。



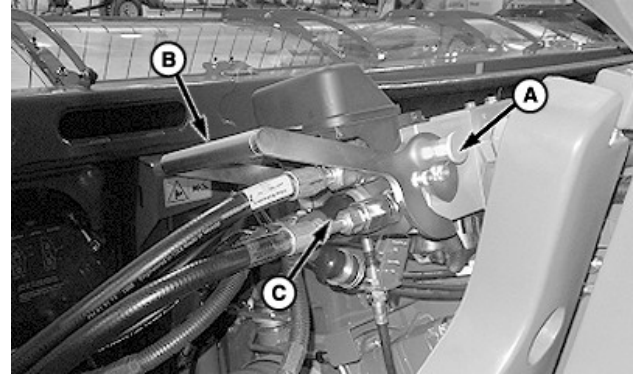
H128640—UN—27JAN20

- A—伸缩式传动轴
- B—过桥轴
- C—防旋转钩
- D—槽

13. 从存放位置取下伸缩式传动轴 (A)，然后连接到过桥轴 (B) 上。检查确认快速连接轴环完全锁定。

14. 将防旋转挂钩 (C) 钩到槽 (D) 上。

OUO6041.0000FF1-14-16JUL20



H126793—UN—31JUL19

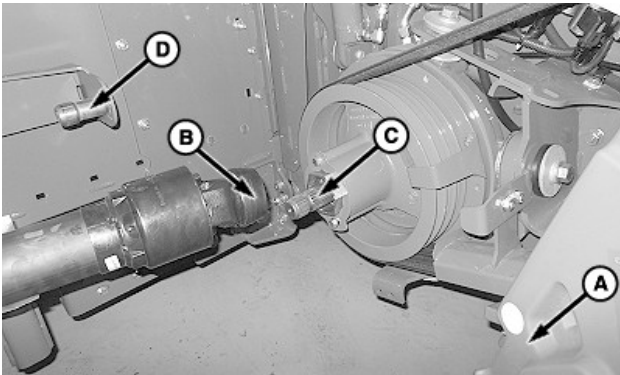
- A—旋钮
- B—手柄
- C—多路接头

重要提示： 当皮带捡拾器在地上时，锁门销无法触动。如果必须在皮带捡拾器位于地上时促动多路接头，需从手柄上摘下拉线。

注意： 当手柄向上到底顶住限位器时，锁门销应完全收缩。如果锁门销未完全收缩，需调整拉线的固定（参见《联合收割机操作手册》中“单点锁门—调整”）。

4. 升起手柄 (B) 的同时，拉起并拉住旋钮 (A) 松开锁，并从过桥接口上拆下多路接头 (C)。

从联合收割机上摘下前端设备

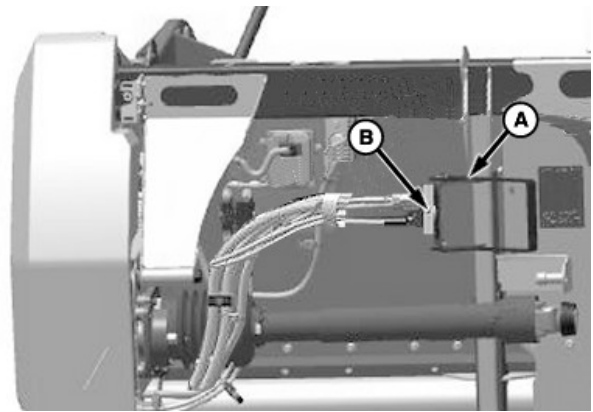


H126792—UN—17JUN20

- A—过桥防护罩
- B—锁环
- C—过桥轴
- D—存放支架

⚠ 小心： 不要让传动轴一直连接到联合收割机上。过桥意外结合会导致人员受伤或机器损坏。

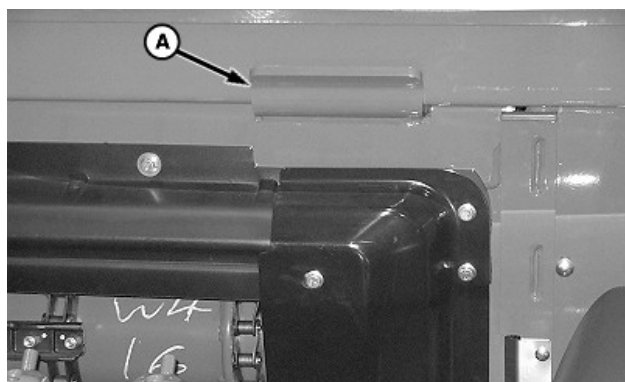
1. 打开过桥防护罩 (A)。
2. 从过桥轴 (C) 上断开锁环 (B) 上的伸缩式传动轴的连接，并将其放在存放支架 (D) 上。
3. 关闭过桥防护罩。



H130796—UN—16JUL20

- A—手柄
- B—多路接头

5. 升起手柄 (A)。
6. 将多路接头 (B) 安装到存放位置，并用手柄将其锁定到位。



H126746—UN—29JUL19

A—挂钩 (2 个)

7. 鸣喇叭，起动发动机，降下过桥，直到挂钩 (A) 低于皮带捡拾器顶架，然后驾驶联合收割机慢速倒车。

OUO6041,0000E88-14-16JUL20

标定和设置

何时标定

注意：所有标定：参见联合收割机《操作手册》中关于皮带捡拾器标定的相关信息。

初次使用 X 系列和 S 系列机器上的皮带捡拾器，需要完成标定。

连接到别的 S 系列机器上时，需要对皮带捡拾器进行重新标定。当连接到 S 系列联合收割机上时，必须执行一般的皮带捡拾器标定。

在首次使用前和更换过任何传感器或相关部件后，必须进行标定。

- 割台标定
- 横向倾斜角度传感器标定（如果配备）
- 升/降速度标定（仅在连接到新皮带捡拾器上时）

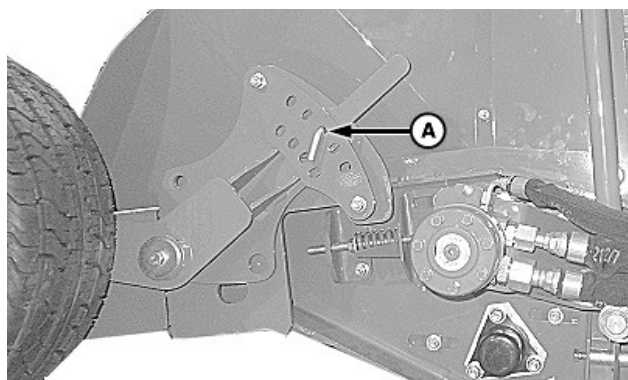
注意：在继续标定之前必须纠正导致出现故障的原因。

如果在标定过程中出现任何错误，那么故障码将显示在：

- CommandCenter™ 显示器

OUO6041,0000FC1-14-24JUN20

标定前



A—中间调整

H128462—UN—28JAN20

1. 标定前，检查确认空气弹簧压力已经设定，并且过桥面已经过正确调整。
2. 升起过桥，直到皮带捡拾器限高轮离开地面。
3. 将皮带捡拾器限高轮调整至中间调整（A）位置。
4. 在皮带捡拾器限高轮的另一侧重复上述步骤。

OUO6041,0000FC2-14-17JUN20

标定出错码

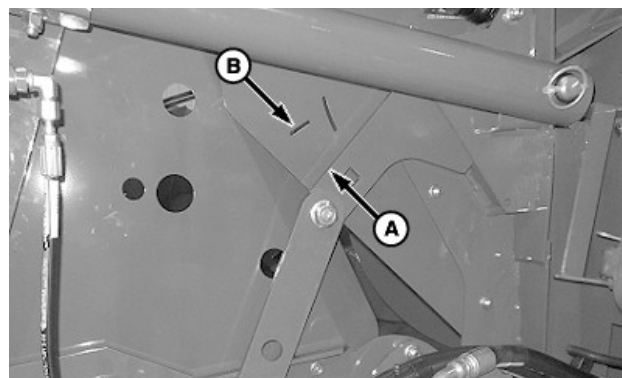
重要提示：在继续执行标定程序之前，必须纠正导致出现出错码的状况。

注意：X 系列机器上的故障码现在已替换成了驾驶员可查看的文字信息，用来描述导致标定失败的原因。S 系列机器继续使用传统的故障码。

如果在标定过程中出现任何出错码，可电话告知约翰迪尔经销商出错码编号。

OUO6041,0000FEC-14-24JUN20

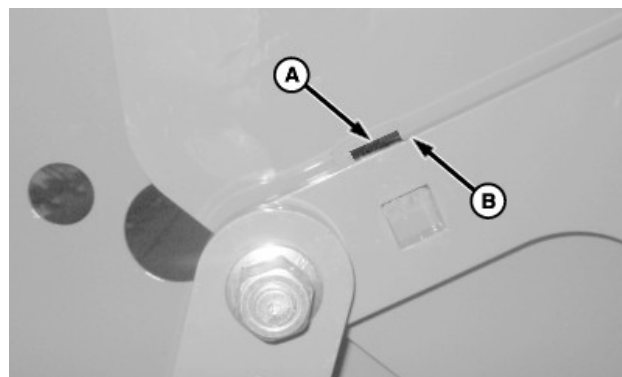
空气弹簧设置（在皮带捡拾器标定前）



H126654—UN—07AUG19

A—上限位器连杆
B—调整规

1. 升起过桥，直到皮带捡拾器限高轮离开地面。
2. 向下推各个皮带捡拾器限高轮，并慢慢松开。
3. 检查确认上止动连杆（A）的顶部边缘与调整规（B）对齐。



H128463—UN—29JAN20

A—调整规
B—上限位器连杆

4. 为了增加或减少空气，使调整规（A）位于上限位器连杆（B）的顶部。
 - 如果调整规（A）低于上限位器连杆（B），说明增加的空气量太大。
 - 如果调整规（A）高于上限位器连杆（B），说明增加的空气不足。
5. 增加或者减少空气后，向下压然后松开各个皮带捡拾器限高轮，重新检查位置。

注意：在一侧增加空气或者放气的量太大，会影响到另外一侧。在最终调整前，先粗调两侧。

一般情况下，在各个季初设置空气弹簧。较长一段时间（六周）后，可能需要增加空气。

执行该程序的目的，是为了确保皮带捡拾器正确标定。

OUC6041,0000FF6-14-18JUN20

用户标定程序（第 3 代 CommandCenter™ 显示器）

注意：如果机器配备了第 4 代 CommandCenter™ 显示器，请通过“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”功能查看详细信息。

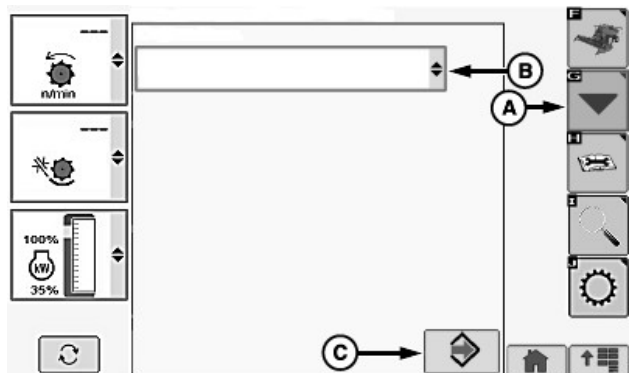
重要提示：在标定割台之前：

- 完全升起皮带捡拾器。
- 解锁并降下辅助传感器臂（如果配备）（参见“操作皮带捡拾器”一节中的“自动割台高度控制”）。



“诊断”图标

H94478—UN—31MAR10



H112221—UN—12NOV14

- A—“标定”图标
B—“标定”菜单
C—“回车/接受”图标

按照页面上显示的说明进行标定。驾驶员选择“诊断”菜单，选择所需的标定，并按给出的说明执行。

1. 高亮显示“诊断”图标，然后按“确认”开关。
2. 高亮显示“标定”图标（A），然后按“确认”开关。
3. 高亮显示“标定”菜单（B），然后按“确认”开关。
4. 选择所需的标定值，然后按“确认”开关。

5. 高亮显示“回车/接受”图标（C），然后按“确认”开关。
6. 按照界面上的说明执行所需标定。
7. 根据需要重复上述步骤，执行其他标定。

OUC6041,0000FF4-14-24JUN20

用户标定程序（第 4 代 CommandCenter™ 显示器）

注意：对于配备第 4 代 CommandCenter™ 显示器的机器，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”中的相关信息。

按照页面上显示的说明进行标定。驾驶员选择“诊断”菜单，选择所需的标定，并按给出的说明执行。



“菜单”图标

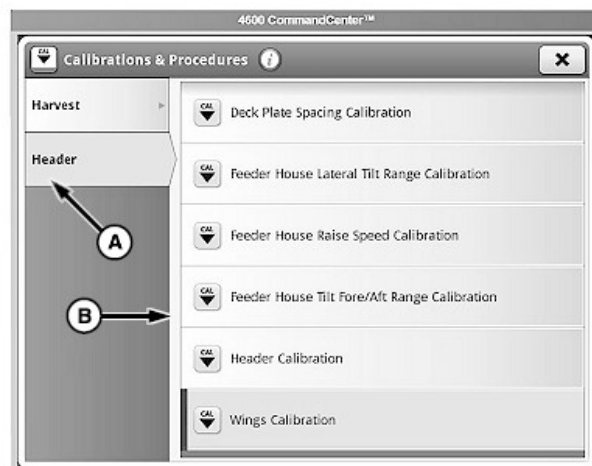
PC17269—UN—15JUL13

1. 按“菜单”图标。



N119098—UN—25MAY16

2. 按“标定和程序”图标。



H128836—UN—05FEB20

- A—割台选项
B—菜单

3. 高亮显示“割台”选项（A），查看可用的标定。
4. 从“菜单”（B）中选择所需的标定。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标



H128880—UN—05FEB20

“标定”图标

5. 选择“标定”图标。
6. 按照界面上显示的说明执行所需的标定。
7. 根据需要重复上述步骤，执行其他标定。

OUC6041,0000FF5-14-18JUN20



H99167—UN—23NOV10

A—“过桥速度/灵敏度调整”开关
B—选择旋钮

手动升降速度（手动功能）控制皮带捡拾器升/降功能手动控制或处于自动高度复位模式时的响应速度。

手动功能的变化速率：

1. 检查确认公路运输关断开关在“田间”模式。
2. 按一下过桥速度/灵敏度调节开关（A），调节设置。设置值可在 0 至 100 之间调节。

注意：调节时，灵敏度设置值显示在扶手显示器上。

3. 顺时针转动选择旋钮（B），提高响应速度，或逆时针转动旋钮，降低响应速度。

AZ06166,0000181-14-16JUL20

调节过桥下降速度和灵敏度



H99167—UN—23NOV10

A—“过桥速度/灵敏度调整”开关
B—选择旋钮

注意：对于配备第 4 代 CommandCenter™ 显示器的机器，详细信息可参见“割台应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

高度传感和主动式割台浮动压力灵敏度（自动功能）：在自动传感和自动浮动模式下操作时，控制皮带捡拾器移动的响应速度。

自动功能的变化速率：

1. 检查确认公路运输关断开关在“田间”模式。
2. 按两下过桥速度/灵敏度调节开关（A），调节设置。设置值可在 0 至 100 之间调节。

注意：调节时，灵敏度设置值显示在扶手显示器上。

3. 顺时针转动选择旋钮（B），提高响应速度，或逆时针转动旋钮，降低响应速度。

操作皮帶撿拾器

通用信息

皮带捡拾器的强度即其向联合收割机连贯输送作物的能力。与大多数机器一样,农作物条件和机器调整直接影响着皮带捡拾器的性能。以下一般指导原则,用来帮助驾驶员对影响皮带捡拾器性能的各种因素的认识,并帮助确定初始设置。

本节给出了具体指导原则，可以在针对特定的或特殊的农作物或条件设置皮带捡拾器时参考。

OUO6041.0000FC6-14-24,JUN20

扶手控制功能



H111118—UN—16APR14

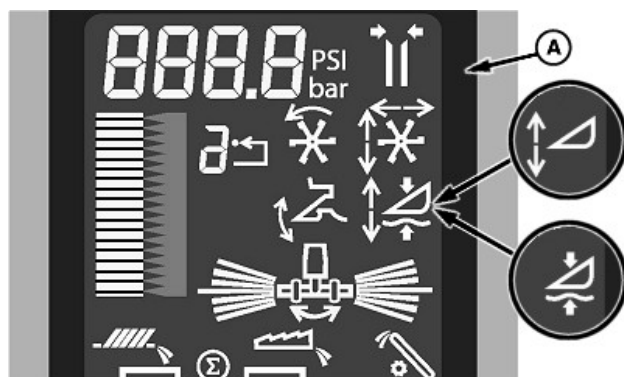
- A—“割台结合和过桥换向器”开关
- B—“分离装置结合”开关
- C—“割台高度/HydraFlex™ 压力控制”旋钮
- D—“带式输送机皮带转速调整”开关
- E—“切割器压力调整”开关
- F—“公路运输关断”开关
- G—“过桥速度/灵敏度调整”开关
- H—“切割器倾斜调整”开关（仅适用于刚性带式输送机）
- I—选择旋钮（操作调整和控制装置）
- J—“拨动轮转速或皮带拾拾器转速”旋钮
- K—“侧皮带减速”开关（仅适用于刚性和挠性带式输送机）

注意：对于配备第 4 代 CommandCenter™ 显示器的机器，详细信息可参见“联合收割机概述应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

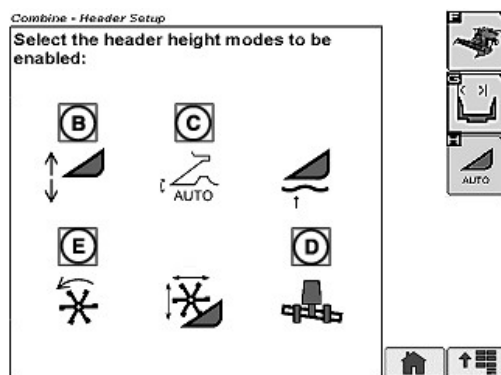
CommandCenter™ 扶手割台功能：关于各个功能的详细信息，参见联合收割机《操作手册》。

D375S9O.0000204-14-24,JUN20

主动式割台控制显示屏 — 功能



H100107—UN—08FEB11



H130605—UN—25JUN20

注意：对于配备第 4 代 CommandCenter™ 显示器的机器，详细信息可参见“割台应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

关于各个功能的详细信息，参见联合收割机《操作手册》。

主动式割台控制显示屏 (A)：驾驶员利用它高亮显示相应图标，从而确认是哪个功能当前处于激活状态。

注意：根据联合收割机型号和安装的设备，控制按钮位置可能有所不同。

重要提示： 执行任何一项皮带捡拾器标定，可能会自动启动如下皮带捡拾器模式。

“割台高度传感”按钮（B）：利用该按钮，驾驶员可以选择皮带捡拾器与地面的相对位置，并自动保持该位置。

“割台高度复位”按钮（C）：利用该按钮，驾驶员可以选择过桥与皮带捡拾器的相对位置，并自动返回此位置。

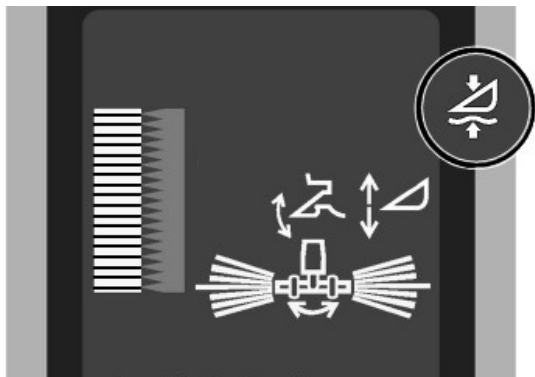
“**横向倾斜**”按钮（**D**）：使驾驶员可以保持皮带捡拾器与地面的相对位置不变。传感器用于测定皮带捡拾器两端的高度。皮带捡拾器在过桥部位倾斜，以使两端距离地面的距离相等。如果配备皮带捡拾器高度传感装置—**HydraFlex™**（选装），则两个系统配套使用，可以使切割器与地面保持最接近的相对位置。

“自动拨禾轮/皮带转速”按钮（E）：利用该按钮，驾驶员可以选择适用于拨禾轮或皮带捡拾器皮带的自动作

业速度。作业速度是机器行驶速度与拨禾轮/皮带速度之比。

OUO6041,0000FC7-14-16JUL20

割台高度自动控制系统的说明



H100084—UN—08FEB11

注意：对于配备第 4 代 **CommandCenter™** 显示器的机器，可参见“割台应用程序帮助”或“驾驶台帮助”中的相关信息。

割台高度自动控制系统在地面不平时起补偿作用，并控制皮带捡拾器的水平和垂直位置。系统不间断地对预设位置 and 实际位置进行比较，使皮带捡拾器保持在预期的工作位置。通过响应速率调整和灵敏度调整以及位于扶手上的选择旋钮，输入各个值。

系统要求：

- 公路运输关断开关必须在田间位置。
- 发动机处于运转状态。
- 皮带捡拾器已结合。
- 所需的皮带捡拾器控制模式已激活。

横向倾斜调整 — 两种模式

- 手动调整 — 液压部件由多功能手柄直接激活。
- 自动调整 — 皮带捡拾器相对于地面的水平调整由皮带捡拾器两端的传感器执行。这样能确保左、右两侧的皮带捡拾器与地面之间的距离相等。

割台高度调整 — 三种模式

- 手动调整 — 液压部件由多功能手柄直接激活。
- 高度自动复位 — 皮带捡拾器可以设定在过桥工作范围内的任意位置。
- 高度自动传感 — 安装在皮带捡拾器上的高度传感器保持皮带捡拾器高度稳定。这样能确保皮带捡拾器高度即使在崎岖地形也总能保持稳定。

重要提示： 手动调整倾斜和高度设置会取消任何自动功能的激活。

OUO6041,0000FC8-14-16JUL20

捡拾器转速



H100594—UN—20APR11

A—“自动拨禾轮/皮带转速”旋钮

注意：对于配备第 4 代 **CommandCenter™** 显示器的机器，可参见“割台应用程序帮助”或“驾驶台帮助”中的相关信息。

作业是否成功很大程度上取决于皮带捡拾器的速度和俯仰角度。驾驶员坐在驾驶室里可以调整皮带转速（50—700 转/分钟）。

- 皮带转速过快 — 当作物升运至皮带捡拾器上时，禾铺会被拉扯开。
- 皮带转速太慢 — 作物被推到皮带捡拾器前面。

在 **CommandCenter™** 显示器上自动拨禾轮/皮带转速处于结合状态：

- 提高皮带转速：顺时针旋转“自动拨禾轮/皮带转速”旋钮（A）。
- 降低皮带转速：逆时针旋转“自动拨禾轮/皮带转速”旋钮（A）。

OUO6041,0000FC9-14-24JUN20

捡拾器高度

如果俯仰角度变化很大，检查捡拾器指杆与地面之间的距离。操作皮带捡拾器，使捡拾器指杆既能收拢所有的作物，但又有足够的高度，确保指杆不会戳入土中。

OUO6041,0000FDD-14-18JUN20

捡拾器俯仰角度

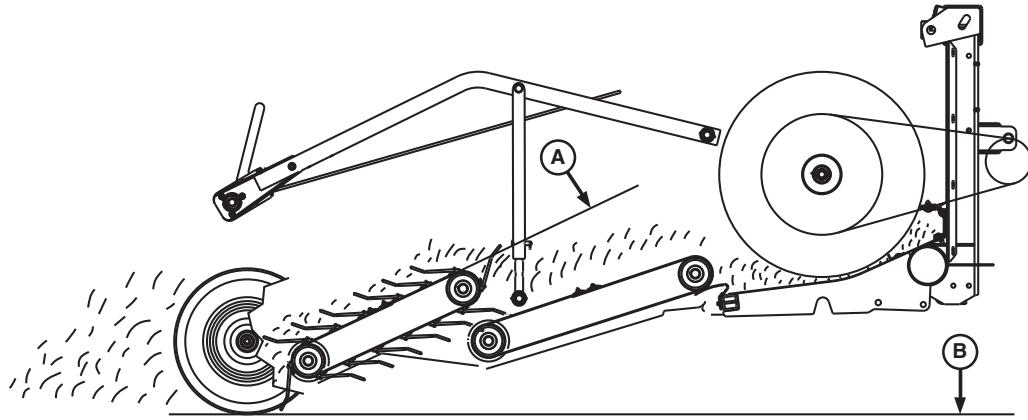
除了合适的速度之外，皮带捡拾器俯仰是否正确，也关系着捡拾作业性能能否达到要求。

通过提升或下降皮带捡拾器，可以变更俯仰角度来适应不同的田间和农作物条件。升高皮带捡拾器，俯仰角度增大；降低皮带捡拾器，俯仰角度减小。

如果俯仰角度变化很大，检查捡拾器指杆与地面之间的距离。

OUO6041,0000FDE-14-08JUL20

捡拾器俯仰角度（正常禾铺条件）



A—俯仰线

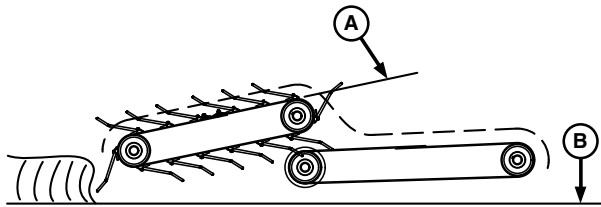
B—地平线

H83158—UN—28APR05

如果地面条件正常，并且禾铺位于残茬顶部，而不是在地面上，则以 20—25° 角操作前皮带。

D375S90.0000205-14-24JUN20

捡拾器俯仰角度（禾铺条件不良）



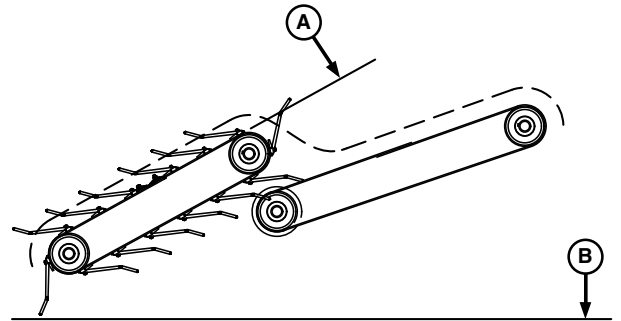
A—俯仰线
B—地平线

H81346—UN—20JUL04

如果禾铺被嵌入秸秆中，秸秆短或禾铺倒伏在地上，则减小捡拾器的俯仰角度（A）。这样会有更多的指杆贴近地面（B），更好地完成梳理动作。

AZ06166,000019E-14-17APR17

捡拾器俯仰角度（多石地形条件）



A—俯仰线
B—地平线

H81347—UN—20JUL04

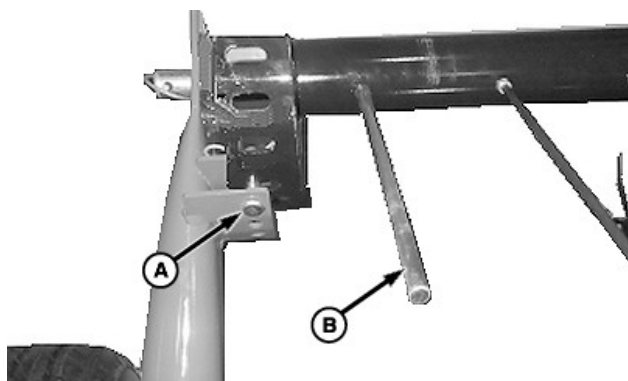
仅在多石地形增加皮带捡拾器的俯仰角度，以防止石块被带入皮带捡拾器搅龙内。每天检查并清理集石槽。

重要提示： 在该位置工作时，皮带捡拾器限高轮必须与地面完全接触，以防作物丢失。

根据需要调整皮带捡拾器限高轮的位置，并降低皮带捡拾器的转速。

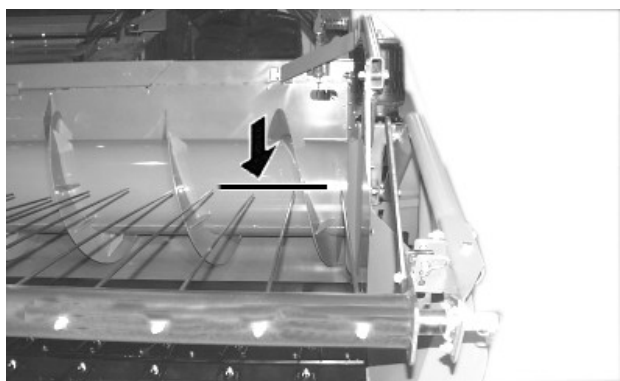
OU06041,0000FCA-14-18JUN20

调整禾铺下压板（挡风板）



固定位置

H126795—UN—01AUG19



近似高度设置

H80812—UN—10MAY04



H121181—UN—04APR17
拨禾轮功能开关（A 型）



H116349—UN—19DEC16
拨禾轮功能开关（B 型）

A—弹簧销和圆柱销
B—手柄

利用禾铺下压板，可以减少作物拥挤在一起的现象，防止向下导流作物，使得作物越过搅龙顶部。根据农作物条件调整禾铺下压板。

调整固定位置：

1. 拆下弹簧销和圆柱销（A）。
2. 将手柄（B）旋转到所需的挡风板高度设置。在正常工况下，将下压板定位在搅龙顶部位置。
3. 安装之前拆下来的销。

调整浮动位置：

注意：驾驶员坐在驾驶室里，用多功能手柄上的拨禾轮功能开关调整浮动位置。

1. 需要升高挡风板时，按拨禾轮功能开关的右侧。
2. 需要降低挡风板时，按拨禾轮功能开关的左侧。

OUC6041,0000E8C-14-24JUN20

湿滑或泥泞地形（轻限高轮压力）

当需要使用皮带捡拾器限高轮承受较轻的地面压力时，如在极端泥泞条件下，可以增加空气弹簧压力。

注意：如果空气弹簧空气压力提升至超过标尺刻度，割台高度传感功能无法工作。需要使用手动割台高度控制。

OUC6041,0000EA1-14-24JUN20

禾铺大而不均



H121181—UN—04APR17
拨禾轮提升和向前/向后
开关（A 型）



H116349—UN—19DEC16
拨禾轮提升和向前/向后
开关（B 型）

如果配备变速过桥，可以提升搅龙转速，在大而不均匀的禾铺进入过桥前先行平整。

重要提示： 在使用 15 齿搅龙传动链轮时，建议不要使过桥后轴以 600 转/分以上的转速长时间工作。18 齿搅龙传动链轮不能与变速过桥配套使用。这会损坏搅龙中的指杆轴承。按后轴转速开关，可在角柱显示器上显示后轴转速。

注意：驾驶员坐在驾驶室里，用多功能手柄上的拨禾轮提升和向前/向后开关调整搅龙转速。

1. 需要提高搅龙转速时，按拨禾轮提升和向前/向后开关的顶部。
2. 需要降低搅龙转速时，按拨禾轮提升和向前/向后开关的底部。

OUC6041,0000FCB-14-07FEB20

调整 — 皮带捡拾器

安全检修轮胎



TS952—UN—15APR13

小心： 轮胎和轮辋爆炸性分离可导致严重的人身伤亡事故。

如果您没有安装轮胎所必需的工具、设备及经验，请不要自行安装轮胎。

应始终保持正确的轮胎压力。给轮胎充气时，不要超过推荐的压力。严禁对车轮和轮胎总成进行焊接和加热。加热可能导致轮胎压力升高，从而发生爆胎。焊接可削弱车轮结构强度或使车轮变形。

给轮胎充气时，可用一个夹头和足够长的软管，从而不用站在轮胎的前面或者上部，只需站在轮胎的一侧。如果有条件，可使用安全笼套。

检查轮胎是否胎压不足、有割痕、鼓泡，轮缘受损或者轮缘螺栓和螺母缺失。

温度变化会导致轮胎压力发生变化。每天开始使用皮带捡拾器前，检查轮胎胎压。

气门杆上必须盖着气门帽，以免污物进入气门芯。

将皮带捡拾器限高轮充气至技术规格要求的压力。

技术规格

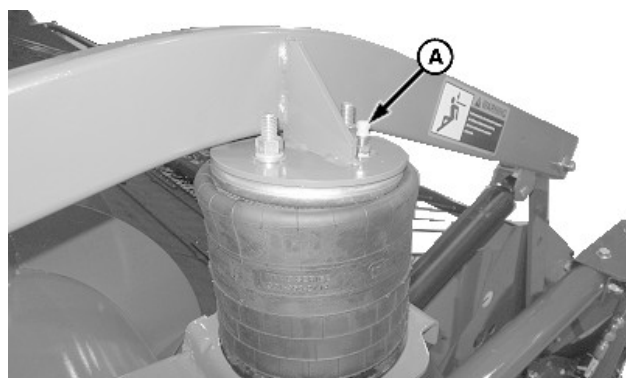
皮带捡拾器限高轮— 空气压力..... 15 磅/平方英寸
(1 巴)
(103 千帕)

D375S90.0000201-14-24JUN20

1. 升起过桥，直到皮带捡拾器限高轮离开地面。
2. 拆下弹簧销和销 (A)。
3. 将手柄 (B) 旋转到选定的工作位置，然后安装销和弹簧销。

OUO6041.0000FCC-14-15JUL20

调整空气弹簧



H126628—UN—16JUL19

A—气门帽

重要提示： 避免人员受伤或空气弹簧损坏。最大压力不得超过 **100 磅/平方英寸 (689 千帕) (7 巴)**。

气门杆上必须盖着气门帽，以免污物进入气门芯。

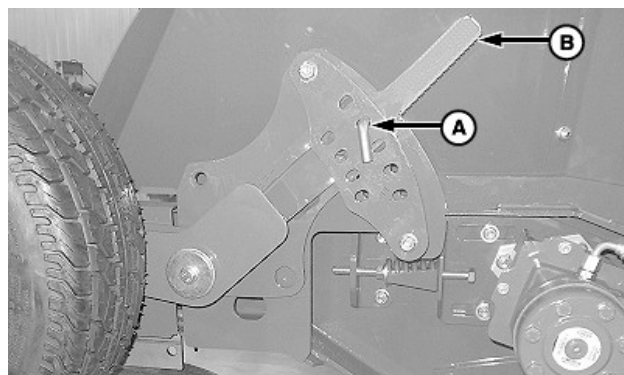
注意： 空气弹簧支撑 (提升) 皮带捡拾器的前端 (指杆皮带和传送皮带) 部分。

拧下气门帽 (A) 给气囊充气，直到达到空气弹簧标尺指示的压力。

重新拧上气门帽，并在皮带捡拾器的另一侧重复上述步骤。

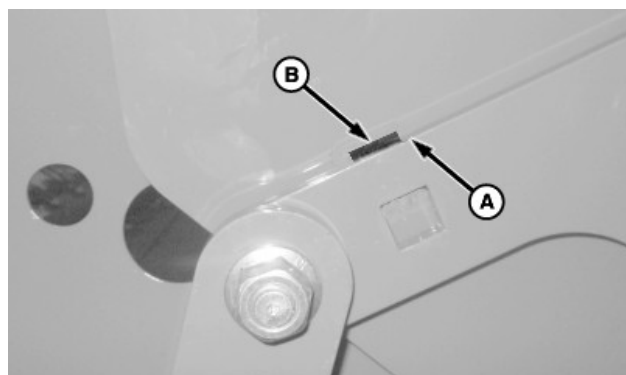
OUO6041.0000E8A-14-08JUL20

调整皮带捡拾器限高轮



H128464—UN—07APR20

A—弹簧销和销
B—手柄



H128461—UN—28JAN20

A—上限位器连杆
B—调整规

注意：这是一个快速检查方法，驾驶员不需要像在空气弹簧设置过程中要求的那样，压下再松开皮带捡拾器限高轮。

空气温度变化会引发空气弹簧压力变化。经过较长一段时间后，部分空气会从空气弹簧中消散。定期检查空气弹簧压力，确保皮带捡拾器悬架工作正常。

如果空气压力在 20 天内下降超过 69 千帕 (0.7 巴) (10 磅/平方英寸)，则更换空气弹簧。

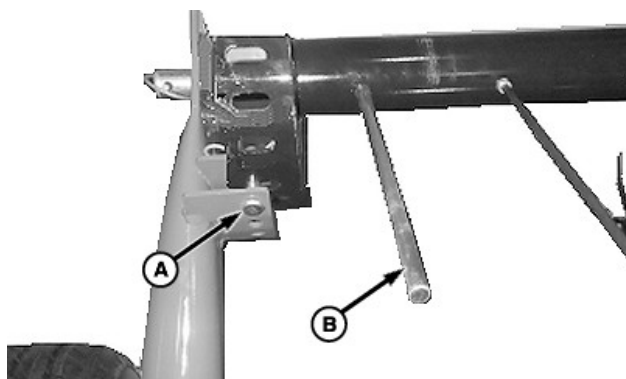
1. 在皮带捡拾器限高轮离开地面的情况下，检查左侧和右侧空气弹簧标尺。

上限位器连杆 (A) 的顶部与调整规 (B) 的边缘对齐。

2. 按需添加或排放空气。

OUO6041,0000E9F-14-18JUN20

调整禾铺下压板 (挡风板) — 固定位置



A—弹簧销和圆柱销
B—挡风板手柄

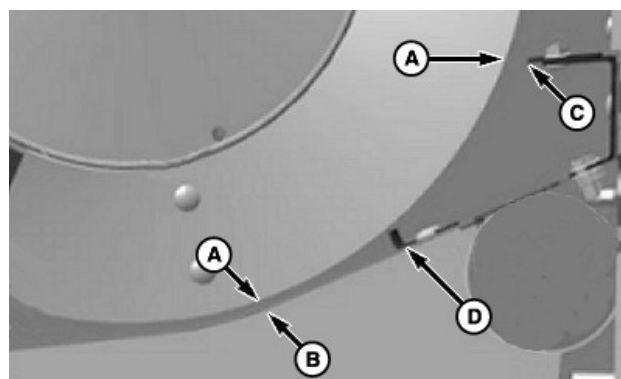
H126795—UN—01AUG19

注意：调整挡风板位置，以便接近皮带。

1. 拆下弹簧销和圆柱销 (A)。
2. 将挡风板手柄 (B) 旋转至所需位置。
3. 安装销。

OUO6041,0000E8B-14-06FEB20

调整搅龙



H128465—UN—29JAN20

A—搅龙螺旋片
B—底板 (最近点)
C—后防缠板
D—底板防缠板 (仅供参考)

重要提示：在皮带捡拾器完全升起和过桥安全限位器处于结合状态时执行调整程序。

注意：左侧和右侧的调整步骤完全相同。

在调整过程中频繁旋转搅龙。

均匀地调整搅龙。不要只将一侧完全调整到推荐的间隙。

为了防止损坏，调整搅龙时，搅龙螺旋片 (A) 和底板 (B)、后防缠板 (C) 和底板防缠板之间的距离不小于给出的最小间隙。

关于后防缠板和底板防缠板的调整程序，参见本节中的“调整后防缠板”和“调整底板防缠板”。按照以下技术规格调整搅龙：

技术规格

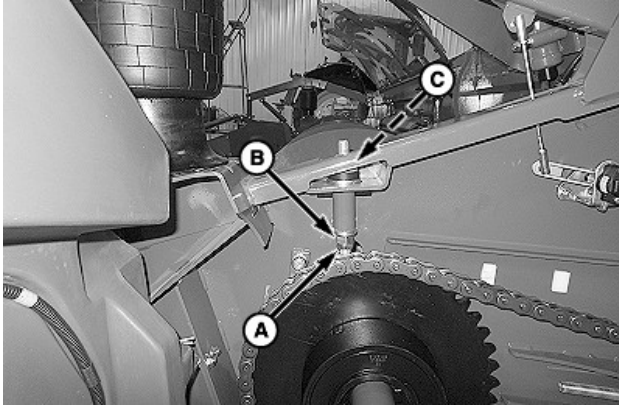
搅龙螺旋片至地板—最小间隙.....	6 毫米 (1/4 英寸)
搅龙螺旋片至后防缠板—最小间隙.....	6 毫米 (1/4 英寸)
搅龙螺旋片至地板防缠板—最小间隙.....	6 毫米 (1/4 英寸)

重要提示：在皮带捡拾器完全升起和过桥安全限位器处于结合状态时执行调整程序。

中间搅龙指杆和底板之间必须保持 16 毫米 (5/8 英寸) 的最小间隙。

注意：在调整过程中频繁旋转搅龙。

等量调整搅龙两侧。不要只将一侧完全调整到推荐的间隙。



H126657—UN—23JUL19

A—锁紧螺母
B—螺母
C—法兰螺母

1. 松开锁紧螺母 (A) 和螺母 (B)，用法兰螺母 (C) 将搅龙调整到期望的设置值。在皮带捡拾器的另一侧重复上述步骤。
2. 将螺母 (B) 紧固到法兰螺母 (C) 上。在皮带捡拾器的另一侧重复上述步骤。
3. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

螺母 (B) — 扭矩 160 牛·米
(118 磅英尺)

注意：检查确认隔套在支架中能够自由移动，允许搅龙浮动。

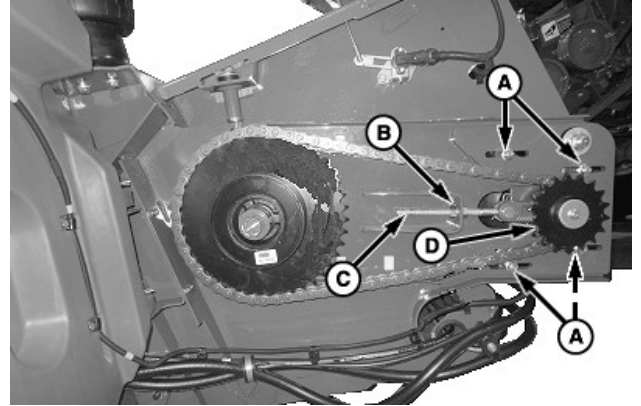
4. 将锁紧螺母 (A) 紧固到螺母 (B) 上。
5. 在皮带捡拾器的另一侧重复上述步骤。

D375S90.0000203-14-25JUN20

仅调整带固定转速传动的 2 速搅龙传动链轮

重要提示： 在配备变速传动的联合收割机上，不得更换这些链轮。用变速过桥更换搅龙传动链轮，会导致搅龙超速，进而导致搅龙中的指杆轴承损坏。

注意：在此给出的是从低速链轮换到高速链轮的程序。



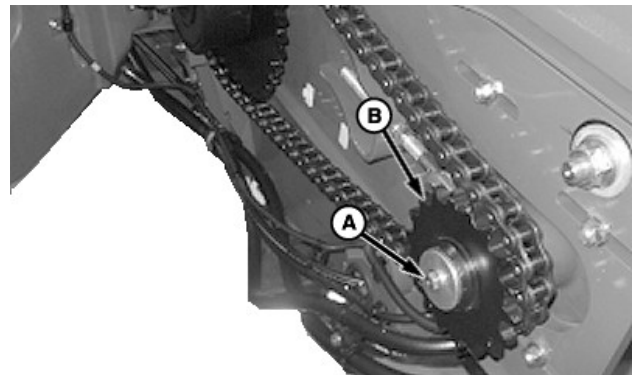
H126797—UN—06FEB20

A—螺母和螺栓 (4 个)
B—安全螺母 (2 个)
C—调整螺栓
D—传动链轮

1. 松开螺母和螺栓 (A) 和锁紧螺母 (B)。

注意：在某些情况下，必须拆下链条。

2. 使用锁紧螺母，根据需要移动调整螺栓 (C)，从传动链轮 (D) 上拆下链条。



H126874—UN—08AUG19

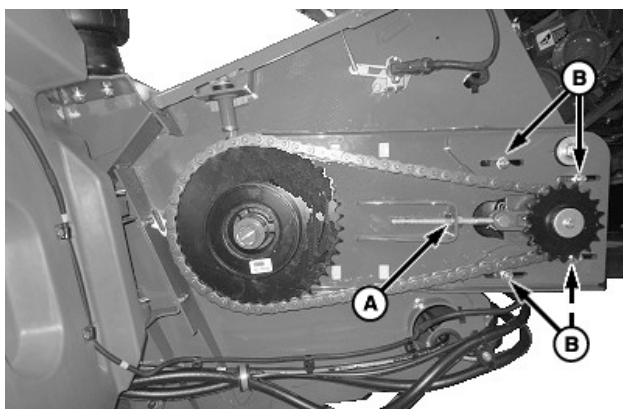
A—螺栓和垫圈
B—搅龙传动链轮

3. 拆下螺栓和垫圈 (A)。
4. 拆下搅龙传动链轮 (B)。
5. 旋转和安装搅龙传动链轮，使大链轮朝向面板。
6. 将链条安装到大传动链轮上。
7. 安装之前拆下来的垫圈和有头螺钉。
8. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓。

技术规格

有头螺钉 — 扭矩 56 牛·米
(41 磅英尺)

重要提示： 必须将皮带捡拾器传动轴固定到联合收割机上，然后再检查链条的张紧度。搅龙在行程底部时，在链条中段施加 88 牛·米 (20 磅英尺) 力，链条挠度必须能达到 25 毫米 (1 英寸)。



H127929—UN—11NOV19

- A—安全螺母 (2 个)
B—螺母和螺栓 (4 个)

9. 根据需要, 用锁紧螺母 (A) 移动调整螺栓, 直到达到推荐的链条张紧度。

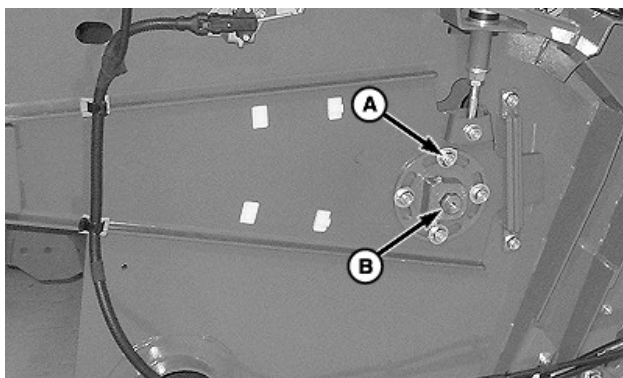
10. 按照技术规格要求紧固螺母和螺栓 (B)。

技术规格

螺母和螺栓一扭矩..... 122 牛·米
(90 磅英尺)

OUO6041,00011FD-14-10JUN21

调整指杆正时



H126796—UN—02AUG19

- A—法兰螺母 (4 个)
B—六角轴

重要提示： 在皮带捡拾器完全升起和过桥安全限位器处于结合状态时执行调整程序。执行该调节程序前，皮带捡拾器的整个重量必须由过桥支撑。

注意： 通过搅龙指杆正时提前或延迟，可以改进皮带捡拾器和过桥之间的喂入情况。

提前： 如果大量作物越过搅龙顶部喂入，或者在潮湿和/或作物较重的条件下喂入。

延迟： 如果农作物又干又轻。

松开四个法兰螺母 (A)。

重要提示： 避免损坏底板或指杆。将指杆和底板之间的间隙保持在 16 毫米 (5/8 英寸)。

顺时针旋转铸件使正时提前，或者逆时针旋转使正时延迟。用一把扳手卡住六角轴 (B)，转动铸件。

小心地用手旋转搅龙，检查间隙。

按照技术规格要求的扭矩紧固法兰螺母。

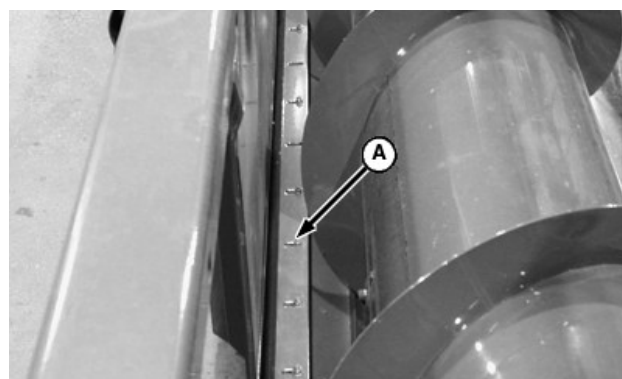
技术规格

法兰螺母一扭矩..... 122 牛·米
(90 磅英尺)

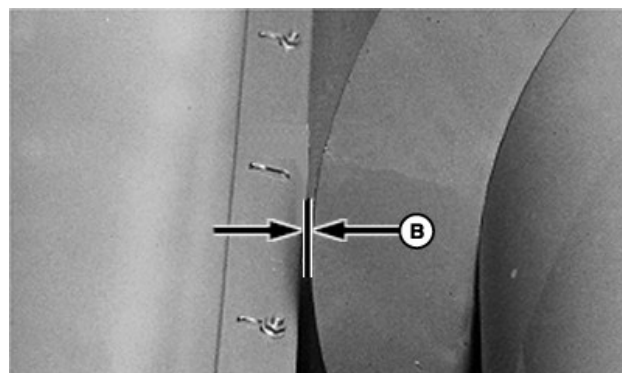
OUO6041,0000FD1-14-24JUN20

调整后防缠板

重要提示： 在皮带捡拾器完全升起和过桥安全限位器处于结合状态时执行调整程序。



H57664—UN—27MAY99



H82246—UN—18FEB05

- A—螺钉
B—最小间隙，6 毫米 (1/4 英寸)

松开螺钉 (A) 并滑动防缠板，使搅龙和防缠板之间达到最小间隙 (B) 6 毫米 (1/4 英寸)。小心用手旋转搅龙，检查螺钉紧固后的间隙。

可调节式防缠板条可翻转使用，因此可延长磨损寿命。

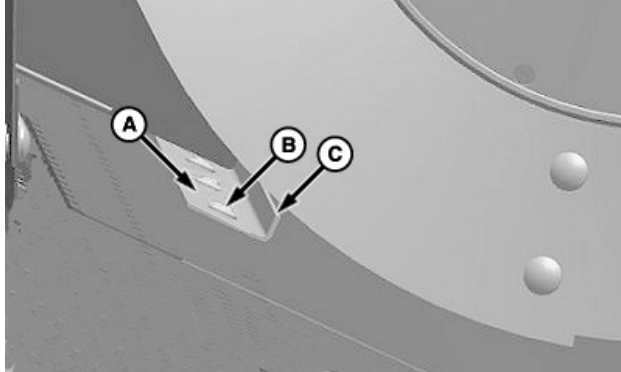
OUO6041,0000FCF-14-24JUN20

调整底板防缠板

重要提示： 在皮带捡拾器完全升起和过桥安全限位器处于结合状态时执行调整程序。

必须将搅龙高度调整至正确的设置值，然后再调整底板防缠板（有关程序，参见本节中的“调整搅龙高度”）。

注意： 只松开底板防缠板部位需要调整的有头螺钉。底板防缠板有带槽的固定孔（A），这些孔可用于调整。



H128466—UN—31JAN20

- A—带槽的固定孔
- B—有头螺钉
- C—底板防缠板

松开有头螺钉（B），将底板防缠板（C）调整到正确的间隙。

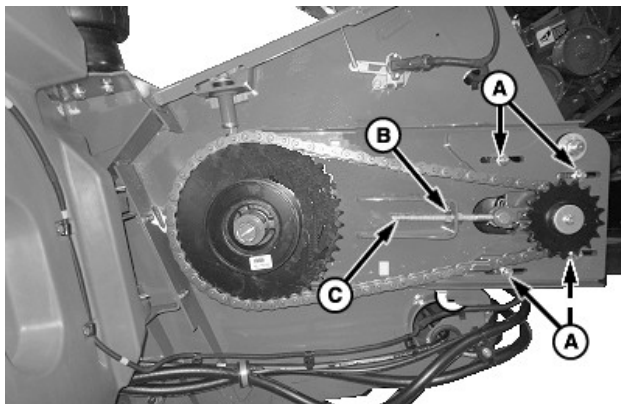
技术规格

底板防缠板至搅龙螺旋板—最小
间隙..... 6 毫米
(1/4 英寸)

OOU6041,0000FD0-14-24JUN20

调整搅龙链条张紧度

重要提示： 必须将皮带捡拾器传动轴固定到联合收割机上，然后再检查链条的张紧度。



H134410—UN—15MAY21

- A—螺母和螺栓（4 个）
- B—安全螺母（2 个）

C—调整螺栓

1. 松开螺母和螺栓（A）和锁紧螺母（B）。

重要提示： 搅龙在行程底部时，在链条中段施加 **88 牛·米（20 磅英尺）** 力，链条挠度必须能达到 **25 毫米（1 英寸）**。

2. 根据需要，使用安全螺母移动调整螺栓（C），直到达到推荐的链条张紧度。
3. 紧固锁紧螺母。
4. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺母和有头螺钉（A）。

技术规格

螺母和有头螺钉—扭矩..... 122 牛·米
(90 磅英尺)

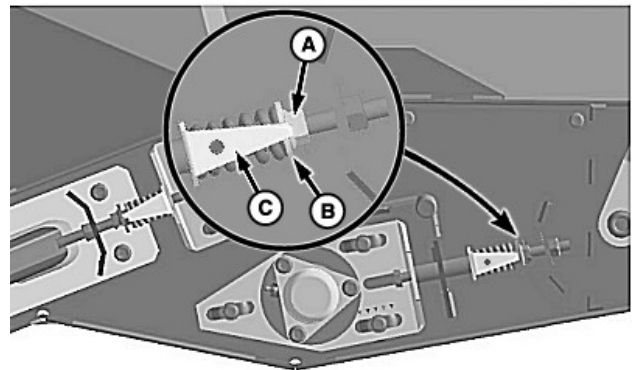
OOU6041,00011FE-14-10JUN21

调整输送皮带张紧度

重要提示： 右侧和左侧的调整程序相似。

皮带过度张紧会导致皮带起皱和带迹不正确。

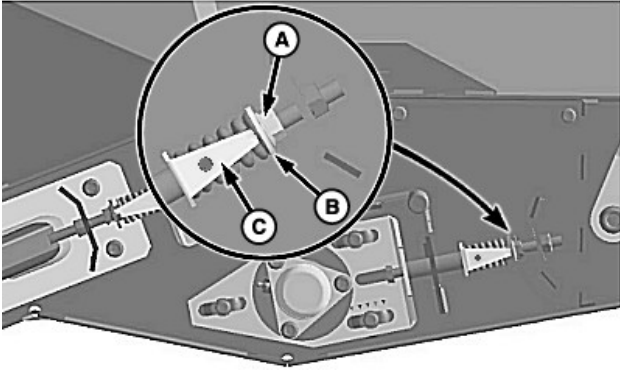
滚子始终在弹簧浮动状态。



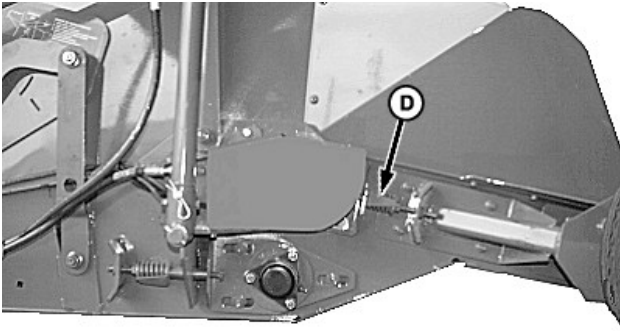
H84017—UN—02NOV05

- A—调整螺母
- B—垫圈
- C—标尺

1. 紧固调整螺母（A），直到垫圈（B）超出标尺（C）端头 3 毫米（1/8 英寸）。



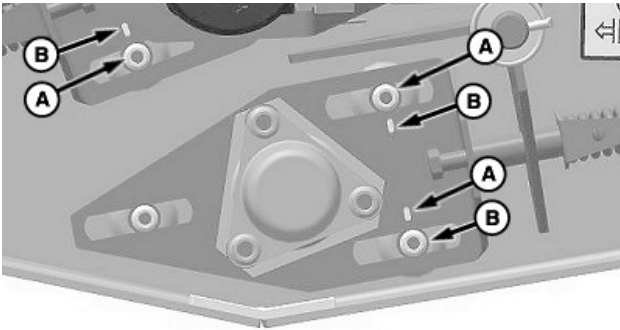
H84071—UN—02NOV05



H84072—UN—14JAN09

- A—调整螺母
- B—垫圈
- C—标尺
- D—右侧张紧器

2. 拧松调整螺母 (A)，直到弹簧长度与标尺的长度相同，且垫圈 (B) 的弹簧侧位于标尺 (C) 的尖部。



H128785—UN—07FEB20

- A—张紧支架螺栓
- B—槽

注意：为了直观地检查皮带张紧度是否合适，检查确认张紧支架螺栓 (A) 的中心与张紧支架上的槽 (B) 对齐。

3. 在皮带捡拾器的另一侧重复上述步骤。
4. 操作皮带，检查有无循迹运行问题。根据需要进行调整。

OUO6041.0000E91-14-08JUL20

调整捡拾皮带张紧度

重要提示：右侧和左侧的调整程序相似。

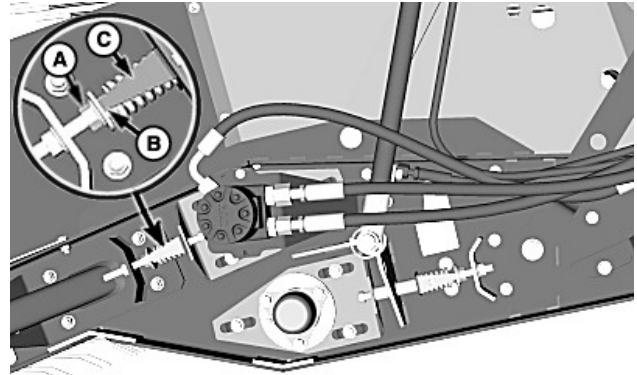
皮带过度张紧会导致皮带起皱和带迹不正确。

滚子始终在弹簧浮动状态。

在极端条件下，前皮带张力可增加至标尺的第二阶，以减少皮带打滑。

极端工况下（作物倒伏和缠结），可在皮带上安装更大排量的液压马达。

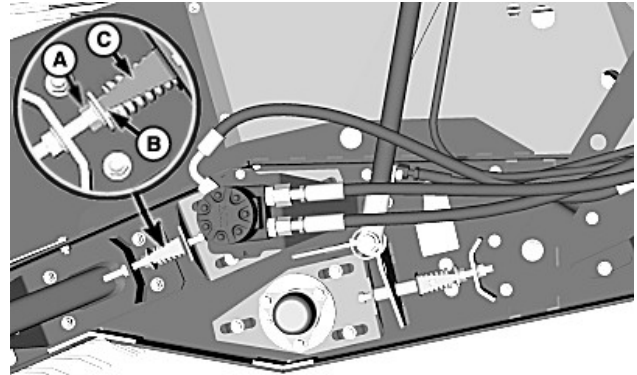
请与约翰·迪尔经销商联系。



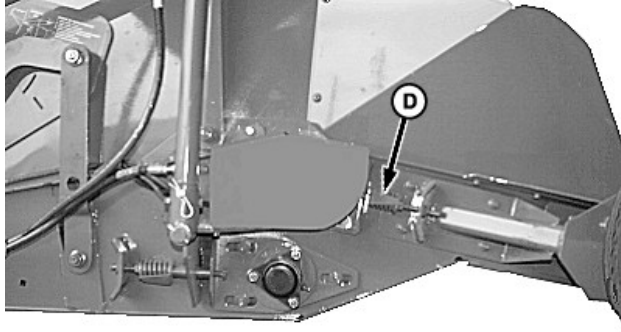
H87161—UN—08JAN07

- A—调整螺母
- B—垫圈
- C—标尺

1. 紧固调整螺母 (A)，直到垫圈 (B) 超出标尺 (C) 端头 3 毫米 (1/8 英寸)。



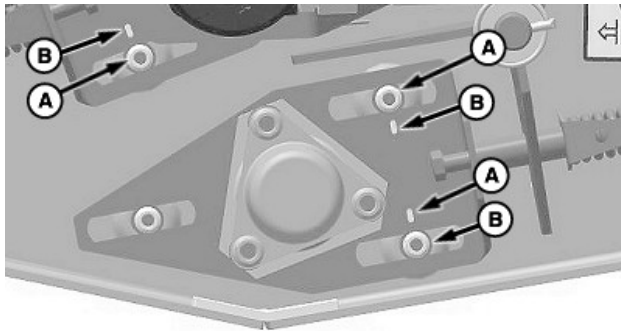
H87161—UN—08JAN07



H84072—UN—14JAN09

- A—调整螺母
B—垫圈
C—标尺
D—右侧张紧器

2. 拧松调整螺母 (A)，直到弹簧长度与标尺的长度相同，且垫圈 (B) 的弹簧侧位于标尺 (C) 的尖部。



H128785—UN—07FEB20

- A—张紧支架螺栓
B—槽

注意：为了直观地检查皮带张紧度是否合适，检查确认张紧支架螺栓 (A) 的中心与张紧支架上的槽 (B) 对齐。

3. 在皮带捡拾器的另一侧重复上述步骤。
4. 操作皮带，检查有无循迹运行问题。根据需要进行调整。

OUC6041,0000E92-14-08JUL20

皮带循迹运行问题

循迹运行问题

皮带循迹运行出现问题，最常见的原因是皮带过度张紧。

不太常见的皮带循迹运行问题的原因是当皮带捡拾器限高轮离开地面时，空气弹簧中的空气压力不相等。在这种情况下，皮带会漂移到最低侧。

皮带漂移

皮带向左和向右漂移并不是问题，除非皮带端头开始翻起。

修正因过度张紧造成的皮带波纹

皮带波纹或起皱可能是因为皮带过度张紧所致。要纠正该问题：

⚠ 小心： 为了避免发生严重的人身伤亡事故，机器工作时必须远离所有的运动件。

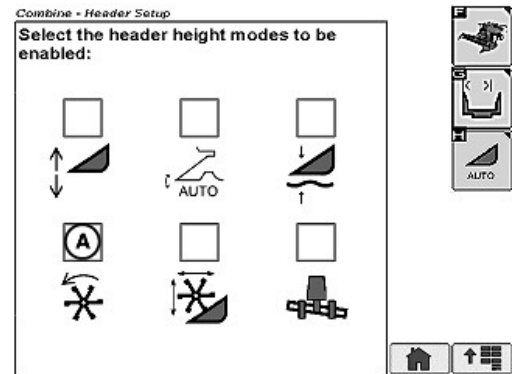
1. 减小弹簧张紧度（在两侧），直到弹簧长度比弹簧标尺长 3 毫米（1/8 英寸）。
2. 确保捡拾器水平，方法是降低皮带捡拾器，直到两个皮带捡拾器限深轮接触到地面为止。
3. 分离过桥（皮带捡拾器）传动。
4. 从过桥上断开搅龙传动轴的连接，并将其放在皮带捡拾器存放支架上。
5. 使皮带慢速运行（发动机处于怠速），直到皮带正确循迹运行。
6. 将张紧度调整到正确的设置值（参见本节中的“调整转移/捡拾皮带张紧度”）。
7. 将搅龙传动轴重新连接到过桥上。

OUC6041,0000EA2-14-08JUL20

调整自动拨禾轮/皮带转速比

注意：如果机器配备了第 4 代 **CommandCenter™** 显示器，请通过“割台应用程序帮助”或“驾驶台帮助”功能查看相关信息。

如果自动拨禾轮/皮带转速已在 **CommandCenter™** 显示器上启用，则自动拨禾轮/皮带转速旋钮可以调整皮带转速与行驶速度之比。



H100128—UN—08FEB11



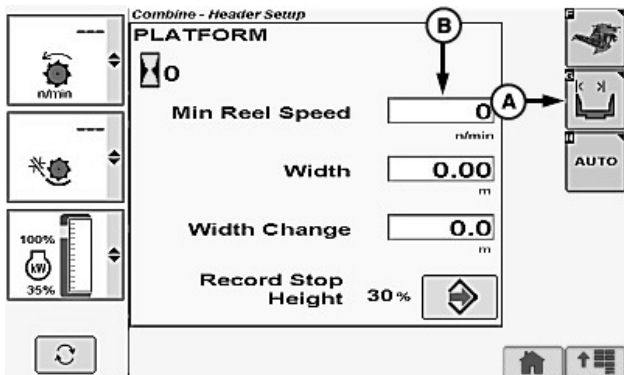
H100129—UN—08FEB11

- A—“自动拨禾轮/皮带转速”图标
B—“自动拨禾轮/皮带转速”旋钮

1. 皮带捡拾器和分离装置在结合状态，起动发动机并向前行驶。

注意：如果行驶速度低于 1 公里/小时 (0.62 英里/小时)，该自动控制功能不起作用。当驾驶联合收割机慢速通过低矮和倒伏农作物时，暂时关闭自动控制功能，使用手动转速控制功能。

2. 在主动式割台控制显示器上启用自动拨禾轮/皮带转速图标 (A)。
3. 顺时针 (+) 旋转自动拨禾轮/皮带转速旋钮 (B)，直到显示比值 3 为止。
4. 观察皮带转速并调节旋钮，直至与行驶速度之比符合要求为止。这时皮带会根据行驶速度提速或降速。

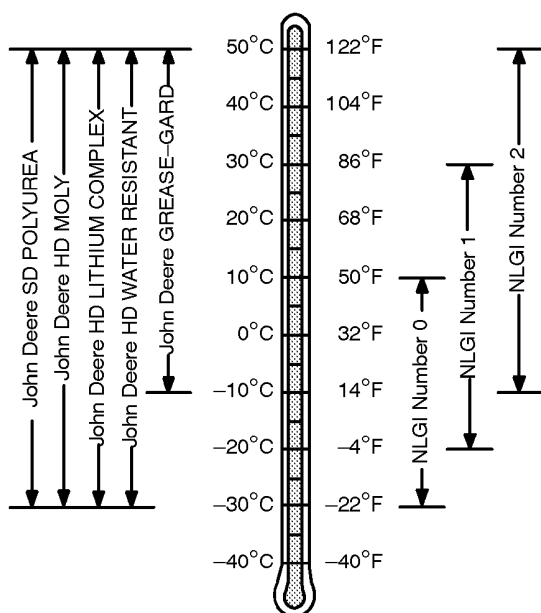


H95085—UN—05OCT10

- A—“割台宽度设置”图标
B—“拨禾轮最低转速”输入框

5. 更改拨禾轮最低转速：
 - a. 高亮显示割台宽度设置图标 (A)，按确认按钮。
 - b. 高亮显示拨禾轮最低转速框 (B)，按确认按钮。
 - c. 逆时针旋转选择旋钮，直至显示预期的转，之后按确认按钮。机器一直保持该最低转速，直到驾驶员设定新的最低转速为止 (详细信息，参见联合收割机《操作手册》)。

润滑脂



TS1667—UN—30JUN99

根据NLGI粘稠度指数和保养周期期间预计的环境温度范围选用润滑脂。

推荐以下润滑脂：

- 约翰·迪尔特重负荷SD POLYUREA润滑脂 (TY6341)

如果满足如下要求，则也可使用其它润滑脂：

- NLGI性能分类GC-LB

重要提示： 约翰·迪尔SD POLYUREA润滑脂 (TY6341) 是过桥扭矩感应凸轮的指定用润滑脂。

有些种类的润滑脂会增稠，不能与其它润滑脂兼容。

如果遗失润滑嘴，立即更换。 使用润滑枪之前，应先清洁润滑嘴。

产品编号	说明
TY6341	多用途、高温超高压润滑脂，特别适用于滚动接触应用。

AG,OUO1035,1175-14-26OCT99

正确地处理所有旧容器和其内可能装有任何残留润滑剂。

DX,LUBST-14-11APR11

替代和合成润滑油

有些地理区域的条件可能要求使用与本手册中推荐的不同润滑油。

某些 John Deere 品牌的冷却液和润滑剂可能在您的地区没有供应。

请咨询约翰·迪尔经销商，获取相关信息和建议。

如果合成润滑剂能符合本手册所规定的性能要求，也可使用。

本手册中所示的温度限制和保养间隔适用于约翰迪尔品牌的液体或经检测和/或许可用于约翰迪尔设备中的液体。

如果用重新提炼的基础油料制造的成品润滑油符合性能要求，也可以使用。

DX,ALTER-14-13JAN18

混合润滑油

通常，必须避免混用不同品牌或种类的润滑油。 润滑油制造商为满足一定的技术规格和性能要求，已经在其生产的润滑油中加入了添加剂。

混用不同润滑油会影响这些添加剂的正常功能并降低润滑油工作性能。

请向约翰·迪尔公司经销商了解相关信息和建议。

DX,LUBMIX-14-18MAR96

润滑油的贮存

只有使用干净润滑油才能发挥设备最高效率。

应使用干净容器装润滑油。

将润滑油和容器存放在无尘、干燥和无其它污染物的地方。 存放时应将容器侧放，以免积水和污物聚集。

必须在容器上做好标记，以确保能正确的识别出内容物。

润滑和维护

润滑符号

重要提示： 在此推荐的保养间隔仅适用于一般工况。如果皮带捡拾器在恶劣条件下工作，应缩短保养间隔。

小心： 禁止在联合收割机发动机处于运转状态时润滑或保养皮带捡拾器。

按照如图所示的工作小时数，用约翰迪尔多用途 SD 聚脲润滑脂或等效的 SAE 多用途耐高温耐高压 (EP) 润滑脂润滑。

OUO6041,0000FE0-14-08JUL20

皮带的养护和维护

小心： 保养传动皮带时，一定要遵守如下注意事项：

- 避免手臂被缠绕而造成严重的人身伤害。禁止在机器处于运转状态时清洁、检查或调整皮带。一定要关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。
- 禁止用易燃清洗溶剂清洁皮带。

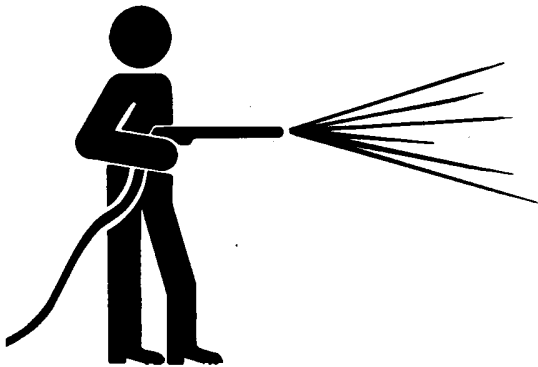
建议在任何时候都不要给皮带上皮带润滑保护喷剂，无论是三角皮带还是扁皮带。大多数喷剂含有能软化皮带的化学物质。软化确实能提高皮带和滑轮皮带槽的摩擦，但这只是暂时的。

尽早去除这些物质，以免润滑脂和机油深度渗入皮带，造成过早老化。

用干净的布擦拭清洁皮带。使用不可燃的清洁剂或溶剂来去除多余的润滑脂和机油。可以使用水和清洁肥皂，但效果不如不可燃的清洁剂。

BJN2CS6,00002E7-14-10JUN21

使用高压清洗机



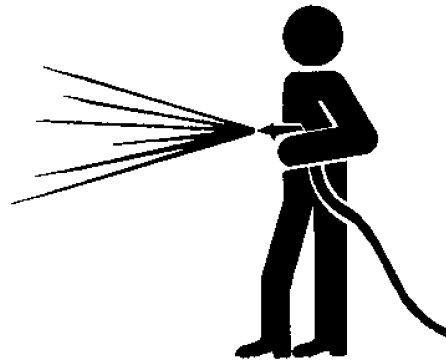
T6642EJ—UN—18OCT88

重要提示： 高压清洗机是一种非常有效的皮带捡拾器清洁工具。为避免损坏皮带捡拾器，在清洁密封面、密封材料和标牌时，应在 1 米 (39 英寸) 以外使用水枪，并以 45 至 90 度角喷水。最高压力不能超过 12000 千帕 (120 巴，1740 磅/平方英寸)。

任何情况下，都不要用冷水喷射或冲洗尚未冷却的部件。请勿使用旋转喷嘴或温度高于 50°C (122°F) 的水冲洗，也不要对准密封材料冲洗。请不停移动水枪。切勿使用高压清洗机冲洗冷却装置、轴承和电气/电子设备。请按照高压清洗机《操作手册》和附带设备手册中的说明进行操作。

BJN2CS6,00001D9-14-22JUN20

使用压缩空气



RW56455—UN—30JUN97

重要提示： 如果将高压空气直接喷射在电子/电气部件或连接器上，会导致静电聚集或产品故障。

BJN2CS6,00001B0-14-01JUL20

重要因素

在正常工况下操作皮带捡拾器时，应遵照本手册中的润滑和维护间隔。

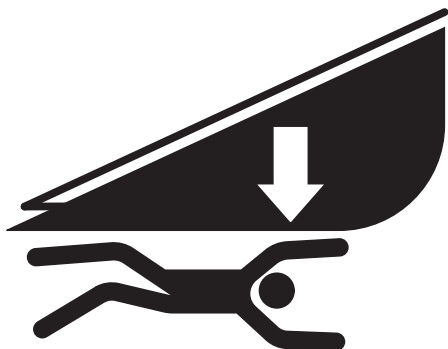
在极端恶劣或不利工况下操作皮带捡拾器时，应缩短润滑和维护间隔。

极端恶劣或不利工况示例：

- 在湿滑或泥泞的工况下作业时，需要经常润滑黄油嘴。
- 灰尘和干物质含量高的工况。灰尘和干物质会积聚在皮带捡拾器的不同部位。

BJN2CS6,00001DA-14-08JUL20

在过桥下方或周围作业



H121063—UN—14MAR17



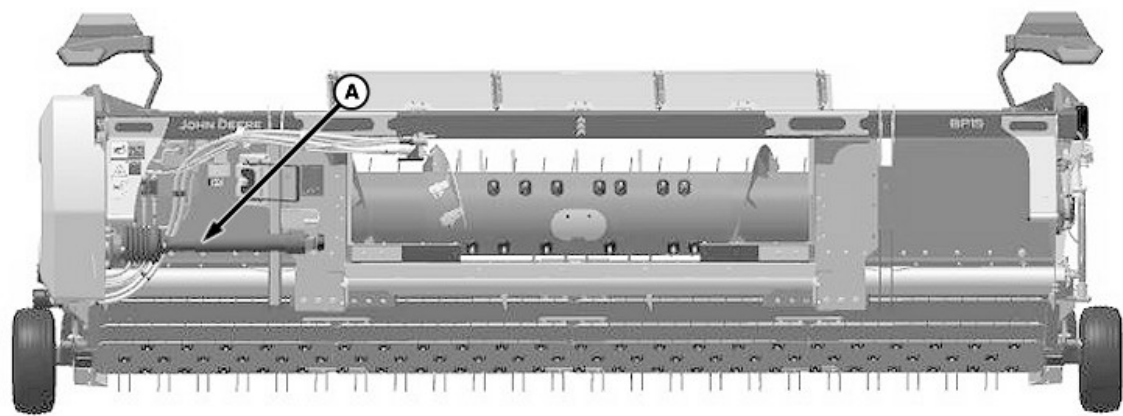
小心：为防止人员受伤，在结合了过桥锁后，必须用实心垫块支撑住过桥，然后再在过桥或皮带捡拾器下方进行非例行保养或维护。

详细信息，参见联合收割机《操作手册》“过桥”一节中的“过桥安全锁”。

BJN2CS6,00001DB-14-08JUL20

维护 — 每 50 工作小时

保养间隔表 — 每 50 小时

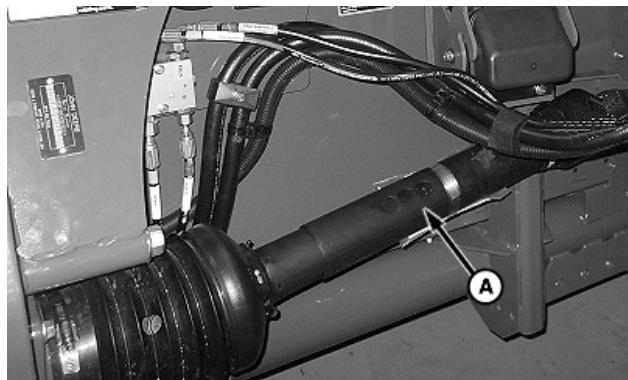


H130419—UN—09JUN20

图例	保养	每50个小时
A	用润滑脂润滑传动轴黄油嘴	●

BJN2CS6,000019E-14-18JUN20

用润滑脂润滑传动轴黄油嘴



H126875—UN—14AUG19

A—传动轴防护罩

重要提示： 如果黄油嘴损坏或者缺失，应立即更换。务必可靠紧固各个塞。

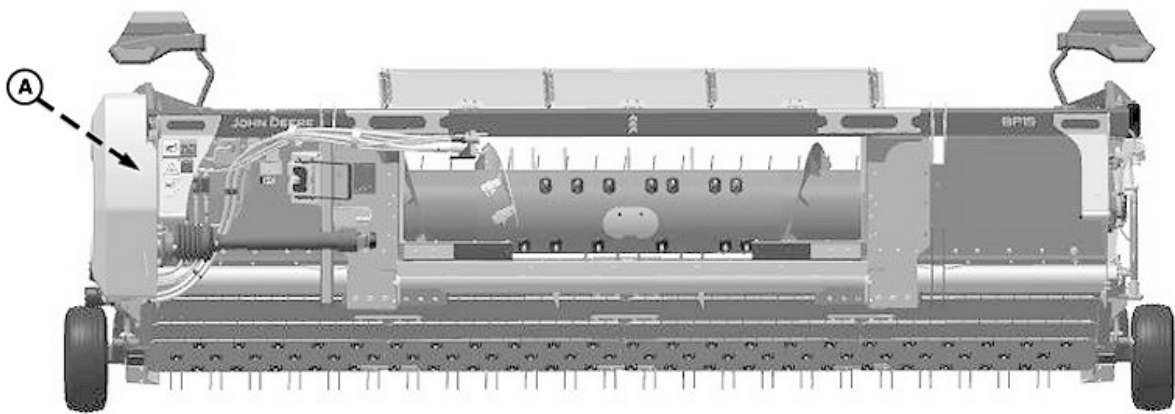
注意： 为了避免由于系统受到污染而导致机器损坏和故障，无论是在润滑之前还是在润滑之后，都要清洁干净黄油嘴。

- 1. 要找到黄油嘴，对正传动轴防护罩 (A) 上的孔。
- 2. 给黄油嘴打入润滑脂。

BJN2CS6,000019C-14-15JUL20

维护 — 每 200 工作小时

保养间隔表 — 每 200 小时

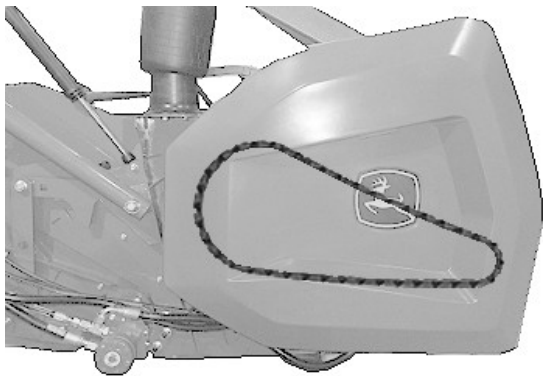


H130420—UN—09JUN20

图例	保养	每200个小时
A	润滑传动链	●

BJN2CS6,000019F-14-08JUN20

润滑传动链



H126876—UN—15AUG19

⚠ 小心： 为避免严重受伤，严禁在发动机运转时润滑链条。

注意： 将皮带拾拾器结合几分钟，然后再润滑。链条预热后会提高油在销和衬套间的渗透性。链条预热后，关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。

每 200 小时、在季初和季末，用 SAE 30 或更重的机油润滑链条。

可以订购气溶胶罐装的约翰迪尔链条和拉线润滑剂。

BJN2CS6,000019D-14-18JUN20

保养

液压油缸安全限位器

结合过桥安全限位器（参见本手册“挂接和摘下”一节中的“将前端设备挂接到联合收割机”）。

OUC6041,0000ECF-14-25JUN20

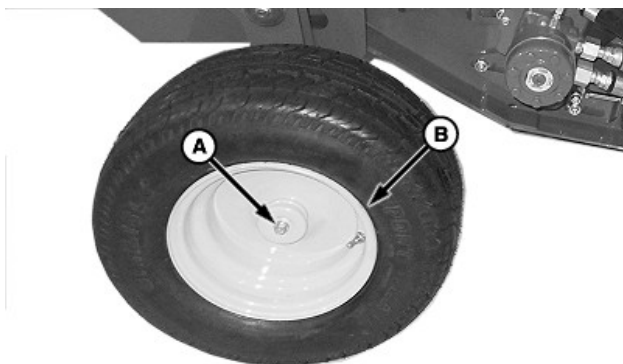
5. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉一扭矩..... 46 牛·米
(34 磅英尺)

OUC6041,0000FD7-14-18JUN20

更换/保养皮带捡拾器限高轮/轮胎

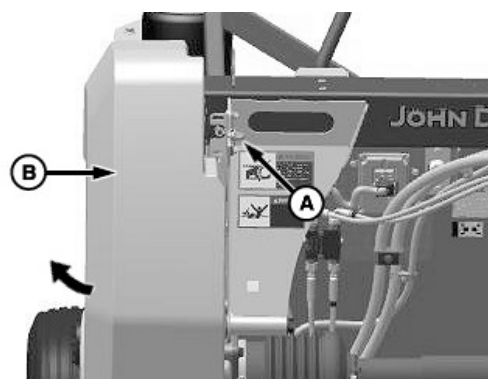


A—有头螺钉和垫圈
B—皮带捡拾器限高轮

H128469—UN—30JAN20

1. 确定要检修哪个皮带捡拾器限高轮，并将皮带捡拾器限高轮升离地面。
2. 拆下有头螺钉和垫圈（A）以及皮带捡拾器限高轮（B）。
3. 保养或更换皮带捡拾器限高轮或轮胎。
4. 按照与拆卸时相反的顺序安装车轮。

打开侧防护罩



仅限左侧

H130766—UN—13JUL20

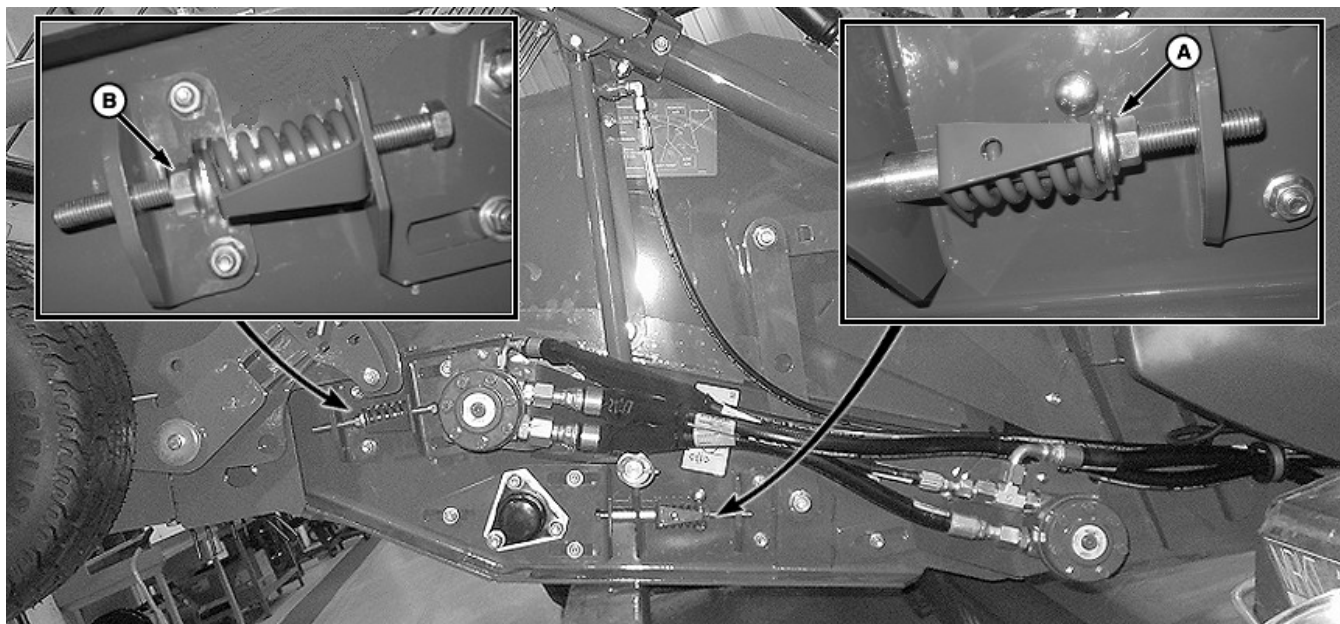
A—旋钮
B—侧防护罩

转动旋钮（A），打开侧防护罩（B）。

按照与拆卸时相反的顺序关闭。

OUC6041,0000E9C-14-13JUL20

更换捡拾器皮带

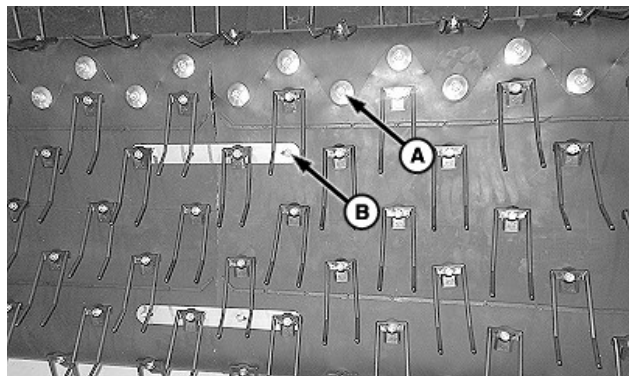


图示为左侧

H126800—UN—07AUG19

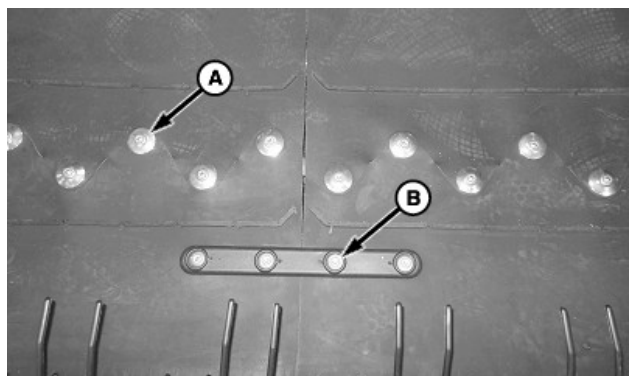
A—后皮带调整螺母

1. 松开调整螺母 (A)，释放后皮带上的张力。在皮带捡拾器的右侧重复上述步骤。
2. 松开调整螺母 (B)，释放前皮带上的张力。在皮带捡拾器的右侧重复上述步骤。



H126801—UN—05AUG19

前皮带



H126802—UN—08AUG19

后皮带

A—接缝螺母

B—连接器螺母和连接器

3. 根据需要旋转皮带，找到接缝紧固件。
4. 拆下现有的皮带上的接缝螺母 (A)。
5. 拆下连接器螺母和连接器 (B)。
6. 拆下皮带。
7. 按照图中所示安装皮带。
8. 安装之前拆下来的连接器、连接器螺母和接缝螺母。
9. 按照技术规格要求的扭矩紧固连接器螺母和接缝螺母。

技术规格

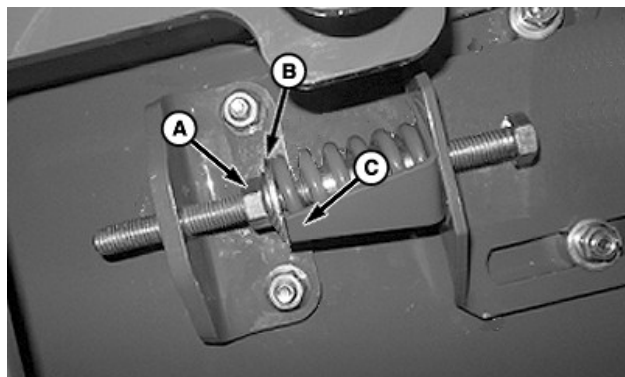
连接器螺母和接缝螺母—扭矩..... 6 牛·米
(53 磅英寸)

重要提示： 禁止将垫圈调整到超出标尺的边缘。弹簧上施加的张力太大，会导致出现皮带循迹运行问题。

B—前皮带调整螺母

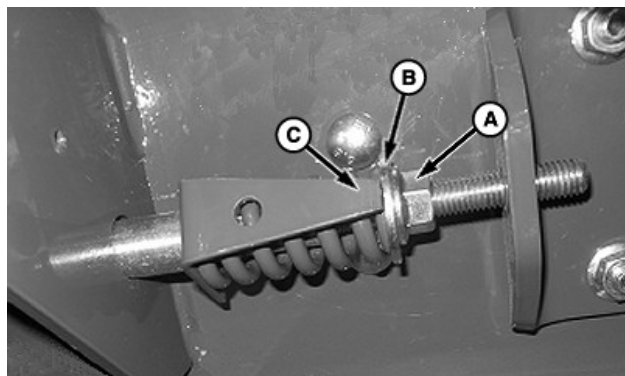
注意：左侧和右侧的调整程序相似。

皮带滚子始终以弹簧浮动方式浮动。



H126803—UN—07AUG19

捡拾器皮带 (前皮带)



H126804—UN—07AUG19

输送皮带 (后皮带)

A—调整螺母

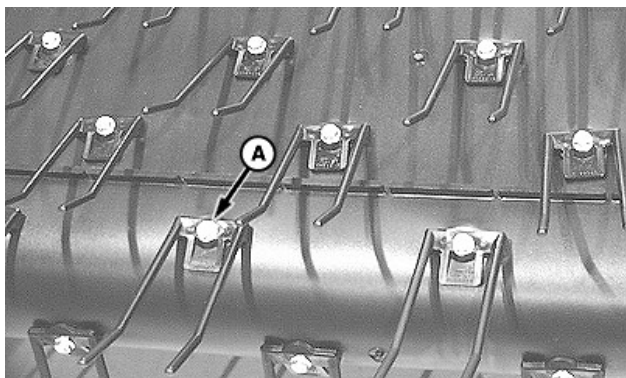
B—垫圈

C—标尺

10. 旋转土中螺母 (A)，直到垫圈 (B) 与标尺 (C) 对正，如图所示。
11. 在皮带捡拾器的另一侧重复上述步骤。
12. 操作皮带，检查是否有循迹运行问题 (参见 “调整—皮带捡拾器” 一节中的 “皮带循迹运行问题”)。

OUC6041.0000E9D-14-08JUL20

更换捡拾器指杆



H81359—UN—16JUL04

A—锁紧螺母

如果捡拾指杆磨损、弯曲或损坏，则立即矫直或更换。

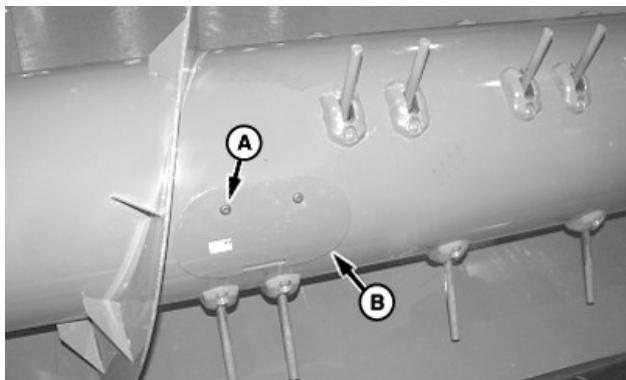
1. 旋转皮带捡拾器，直到待更换的捡拾指杆正好处于上辊或下辊上方为止。
2. 拆下螺母和损坏的指杆。
3. 更换指杆，将新指杆的方向调整到其他指杆相同，固定住新指杆。用锁紧螺母 (A) 固定。螺栓的肩部必须入位到指杆的底座上。按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

锁紧螺母—扭矩..... 6 牛·米
(5 磅英尺)

BJN2CS6.00001E1-14-08JUL20

更换搅龙指杆和固定器

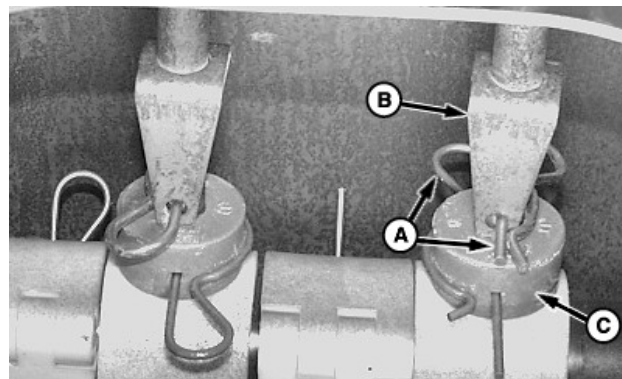


H128467—UN—30JAN20

A—检修孔盖螺钉 (2 个)

B—检修孔盖

1. 拆下检修孔盖螺钉 (A) 和检修孔盖 (B)。



H81392—UN—20JUL04

A—销 (2 个)

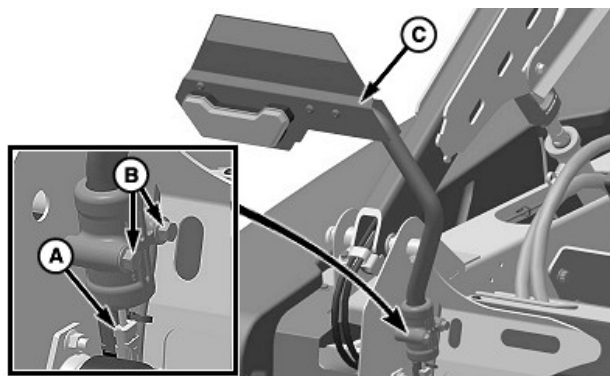
B—搅龙指杆

C—固定器

2. 拆下销 (A)、搅龙指杆 (B) 和固定器 (C)。拆下断裂的零件。
3. 按照与拆卸时相反的顺序安装更换件。

OUC6041.0000FD4-14-18JUN20

警示灯更换 (如果配备)



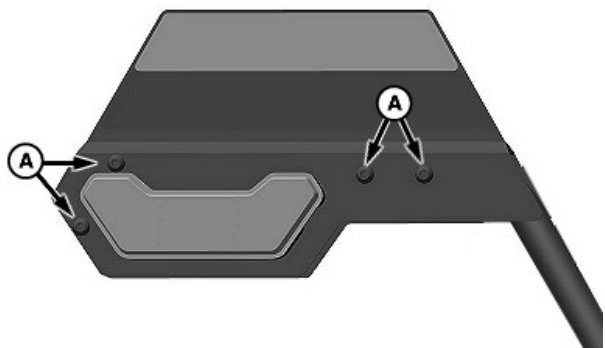
H130797—UN—22JUL20

A—接线线束

B—螺栓和螺母 (2 个)

C—灯总成

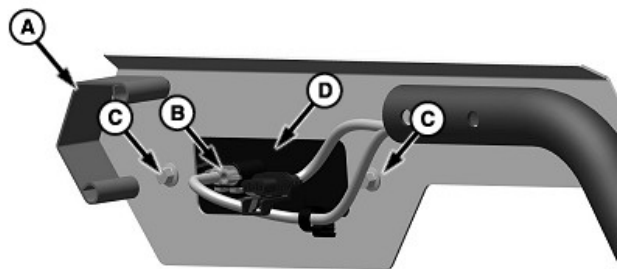
1. 确定哪个灯必须更换。
2. 断开接线线束 (A) 的连接。
3. 从皮带捡拾器架上拆下有头螺钉和螺母 (B) 以及灯总成 (C)。



H130795—UN—22JUL20

A—内六角头螺钉、垫圈和螺母 (4 个)

4. 拆下内六角头螺钉、垫圈和螺母 (A) ，并分开灯罩。



H130794—UN—21JUL20

A—端头护罩
B—线束连接器
C—螺栓 (使用 2 个)
D—灯

5. 拆下端头护罩 (A) ，从灯上断开线束连接器 (B) 的连接。
6. 拆下螺栓 (C) 和灯 (D) 。
7. 按照与拆卸时相反的顺序安装更换的灯。

BJN2CS6,00002E8-14-10JUN21

给禾铺下压板油缸重新定相

如果禾铺下压板的一端低于另一端，则在挡风板处于最高位置或最低位置后，按住升/降按钮几秒钟，使油缸伸展或收缩到合适的位置。

当两个油缸都伸展或收缩后，使禾铺下压板返回到原位，它会自动变水平。如果禾铺下压板不能变水平，说明系统内部困住了空气，必须放气。

OOU6041,0000FD5-14-18JUN20

故障排除

皮带捡拾器

大多数皮带捡拾器运行问题可以归结为调整不当。本节内容包括可能的原因和可能的解决方案，有助于解决问题。

试图解决问题时，首先要确定问题的根源不是在出现问题的部位以外的地方。

症状	故障	排除方法
禾铺难于捡拾或农作物条不能捡拾	低矮农作物倒伏在残茬中、嵌入条播沟或轮式犁的犁沟里。	升高皮带捡拾器限高轮，使指杆接近地面。
	皮带捡拾器限高轮不是一直接触到地面。	降下皮带捡拾器，使其在较小的俯仰角度下作业。
	捡拾器转速过慢。	提高捡拾器转速。
捡拾泥土	皮带捡拾器限高轮设置不正确。	降下皮带捡拾器限高轮，以防捡拾器指杆戳入土中。
	捡拾器俯仰角度太平。	升高皮带捡拾器，使中心和传动辊之间的部位与地面平行。
	捡拾器转速太快。	降低捡拾器的转速。
捡拾石块	皮带捡拾器限高轮设置不正确。	降下皮带捡拾器限高轮（一次 12.5 毫米（1/2 英寸）），增大指杆与地面之间的间隙。
	捡拾器转速太快。	降低捡拾器的转速。
	捡拾器俯仰角度太平。	升高皮带捡拾器，增大俯仰角度。
搅龙上的捡拾器喂入量过高	捡拾器上的俯仰角度太大。	降下皮带捡拾器。
	压紧指杆调整不正确。	调整压紧指杆，使捡拾器后部的作物得到更大的压缩。
禾铺辊在捡拾器前面	挡风板太高。	降低挡风板。
	捡拾器转速太快。	降低捡拾器的转速。
	捡拾器转速太慢。	提高捡拾器的转速。
物料积聚在捡拾器防缠板上，或者积聚在捡拾器防缠板和搅龙之间	捡拾器转速太慢。	提高捡拾器的转速。
	皮带捡拾器搅龙调整不当。	向下和向前调整皮带捡拾器搅龙。
捡拾器上有物料积聚	下压板调整不当。	将下压板升至高位。
皮带捡拾器搅龙堵塞	搅龙调整不正确。	加大搅龙至皮带捡拾器底部的间隙。检查搅龙指杆。
	搅龙不浮动。	通过提升搅龙，检查左侧和右侧两侧。

症状	故障	排除方法
物料无法正确喂入到过桥中	低矮农作物喂入状态。	根据需要，调整搅龙至皮带捡拾器防缠板、搅龙至皮带捡拾器底部或搅龙螺旋片延伸段。
	过桥转速太慢。	将链条安装到过桥链轮上。
		提高过桥转速（变速）。
		注意：使用 38 齿过桥传动链轮时，过桥后轴上的转速不得超过 600 转/分。
捡拾器皮带循迹运行性能差	皮带张紧度调整不当。	调整皮带张紧度。
	空气弹簧充气不等。	将空气弹簧充气到同等压力。
捡拾器皮带波纹、波动或漂移	皮带张力过高。	调整皮带张紧度。

OUO6041,0000FDF-14-08JUL20

主动式割台控制装置 (AHC™)

症状	故障	排除方法
主动式割台控制装置 (Active Header Control (AHC)™) 失灵	无法手动升高或降低。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	主动式割台控制装置未启用。	启用角柱显示装置所需的主动式割台控制模式。
	过桥到割台的连接器未连接或松动。	正确连接。
	割台传感器连接不正确或已损坏。	连接或修理传感器。
主动式割台控制装置可以下降，但无法升高。	主动式割台控制装置继电器有问题，或者主动式割台控制装置卡有问题。	请与约翰·迪尔经销商联系。
主动式割台控制装置可以升高，但无法下降。	主动式割台控制装置继电器有问题，或者主动式割台控制装置卡有问题。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	控制轴受阻。	检查是否有阻塞现象。
	自动下降速度阀关闭。	调节管路阀。
	空气弹簧充气过度。	减少空气弹簧压力。
系统频繁启停或状态不稳	下降速度调节错误。	调节管路阀。
	蓄能器设置不正确。	参见联合收割机《操作手册》。
手动提升割台越过障碍物后系统间歇性失灵。	系统激活状态被取消。	要重新激活，按多功能手柄上的激活按钮。

Active Header Control (AHC) (主动式割台控制装置) 是迪尔公司的一个注册商标

故障排除

症状	故障	排除方法
割台升高和下降速度太慢或太快。	下降速度调节错误。	调节阀组的下降速度。
	管路阀有问题。	请与约翰·迪尔经销商联系。

SS43267,000063A-14-06JUL15

存放

季末保养

重要提示：切勿使用高压冲洗机直接喷射到轴承或其他可能会被水损坏的部位。高压水可透过大部分密封圈并造成损坏。晾干这些部位，然后润滑并运行联合收割机。

注意：存放时空气弹簧可以保持推荐的压力。

润滑皮带捡拾器。给调整螺栓的螺纹涂上润滑脂。

彻底清洁皮带捡拾器。颖糠和污物会吸水，导致金属生锈。

如果皮带捡拾器存放在室外，拆下捡拾皮带并存放在干燥、不会损伤皮带的地方。不要卷起皮带。

给油漆脱落的零件补漆。

尽可能把皮带捡拾器放在干燥的地方。不要将附属设备存放在联合收割机上。

润滑链条。

BJN2CS6,00002EB-14-10JUN21

季初保养

打开侧防护罩。

重要提示：切勿使用高压冲洗机直接喷射到轴承或其他可能会被水损坏的部位。高压水可以穿过大部分密封圈并造成损害。晾干这些部位，然后润滑并运行联合收割机。

清除存放期间积聚在机器上的任何污物或碎屑。

更换或调整皮带，并检查张紧度。

将链条调整到合适的张紧度。

检查空气弹簧压力。

按照本手册“润滑和维护”一节中的说明，润滑皮带捡拾器。

检查确认所有的紧固件都已按照技术规格要求的扭矩紧固，且所有开口销都已张开。

将皮带捡拾器以半速运转几分钟。检查是否存在轴承过热、液体泄漏和皮带循迹运行问题。

标定皮带捡拾器至机器（参见本手册中的“标定和设置”一节）。

查看《操作手册》。

OUO6041,0000EA3-14-19JUN20

技术规格

技术规格

BP15 型号	
运输宽度	5348 毫米 (210-1/2 英寸)
割台高度控制	液压
捡拾器皮带	
皮带宽度	1130 毫米 (44-1/2 英寸)
皮带数量	4 条用于捡拾 — 4 条用于输送 (共 8 条)
总捡拾宽度	4546 mm (179 in)
皮带作业速度	3—150 米/分 (10—475 英尺/分)
滚子数量	2 个用于捡拾 — 2 个用于输送 (共 4 个)
捡拾器指杆	
型式	塑料纸
每条皮带的指杆数量	中心皮带上 84 根，外侧皮带上 77 根
搅龙	
浮动范围	57 毫米 (2-1/4 英寸)
直径	662 毫米 (26 英寸)
搅龙指杆	重型，圆形，直径 15.9 毫米 (5/8 英寸)，带分离凹口
搅龙指杆数量	19 STS (最大 23)
搅龙指杆样式	直列，收缩式
指杆伸出长度	152 毫米 (6 英寸)
作业速度	181 转/分，在过桥传动转速为 520 转/分时 (15 齿链轮) 218 转/分，在过桥传动转速为 520 转/分时 (18 齿链轮)
轮胎	
压力	103 千帕 (1 巴) (15 磅/平方英尺)
装运重量 (近似值，包括运输滑板)	
BP15 皮带捡拾器	1655 公斤 (3650 磅)

OUC6041,0000FD6-14-08JUL20

一致性信息 (如果适用)

欧盟和英国一致性声明信息仅适用于带有欧盟 CE 标志和英国 UKCA 标志的产品。

OUC6075,000502D-14-10JUN21

欧盟一致性声明

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

本人在此声明：

机器型式：BP15 皮带捡拾器

型号：BP15

序列号：

1H0BP15****820001 — 1H0BP15****825000

符合如下指令中的所有相关规定和基本要求：

指令	编号	认证方式
机器指令	2006/42/EC	根据指令第 5 条，自行认证
电磁兼容性指令	2014/30/EU	根据指令的附录 II 自认证

本产品符合下列标准和 (或) 其他规范性文件：

EN ISO 14982 : 2009

欧盟内授权编写技术说明文件的人员姓名和地址：

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

客户支持

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

本一致性声明由制造商发布。

声明地点：East Moline, Illinois, U.S.A.

声明日期：2021 年 5 月

制造单位：约翰迪尔收获机工厂 (East Moline, Illinois, U.S.A.)



DXCE01—UN—28APR09

Gordon Miller

H134311—UN—24MAY21

全球总监，农作物收割台工程设计

OOU6075,0005084-14-24MAY21

英国一致性声明

Deere & Company
Moline, Illinois USA

The undersigned hereby declares that:

Machine Type: BP15 - Belt Pickup

Model(s): BP15

Serial Number(s): 1H0BP15****820001 — 1H0BP15****825000

fulfill(s) all relevant provisions and essential requirements of the following UK Regulations:

REGULATION	NUMBER	CERTIFICATION METHOD
Machinery Directive	S.I. 2008/1597	Self-certification
EMC Directive	S.I. 2016/1091	Self-certification (Annex II)
RoHS Directive	S.I. 2012/3032	Self-certification

The product is in conformity with the following standards and/or other normative documents:

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 12100:2010

EN ISO 4254-7:2017

EN ISO 14982:2009

Name and address of the person authorized to compile the technical construction file:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Place of Declaration: East Moline, Illinois, U.S.A.

Date of Declaration: 5 May 2021

Manufacturing Unit: John Deere Harvester Works, East
Moline, Illinois, U.S.A.

Ag&Turf Products Importer: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

Forestry Products Importer: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom



Gordon Miller

Global Director, Crop Harvesting Engineering

H134289—UN—24MAY21
OUO6075,0005021-14-06MAY21

欧亚经济联盟



EAC 标志

TS1738—UN—26APR16

该信息仅适用于带有欧亚经济联盟成员国 EAC 一致性标志的产品。

制造商：

美国伊利诺斯州莫林市迪尔公司

欧亚经济联盟授权代表的名称：

“约翰·迪尔俄罗斯”

有限责任公司

授权代表的地址：

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,

Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye
“Warehouse 104”, Building 2

如需技术支持，请与经销商联系。

制造日期标示在序列号牌上或者序列号牌附近的产品标志上。

DX,EAC-14-27APR16

机器设计寿命

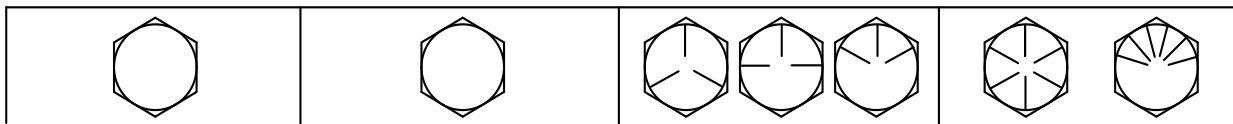
本机的设计寿命很长，但实际使用寿命取决于许多因素，包括工况恶劣程度以及是否严格按照建议进行维护和保养。（参见本手册中的“保养”一节。）

与约翰·迪尔经销商一起定期检查机器。检查后，经销商可能会建议对机器进行保养、部件修理、再制造或更换，在达到寿命终点时，经销商可能会建议机器退役。（关于机器部件的处置和循环再利用信息，参见本手册中关于退役的内容。）

如果机器上涉及安全的部件缺失或需要保养，禁止操作该机器。如果有涉及安全的部件缺失或损坏，包括安全标志，应在操作机器前予以修复或更换。

DX,MACH,DESIGN,LIFE-14-14SEP15

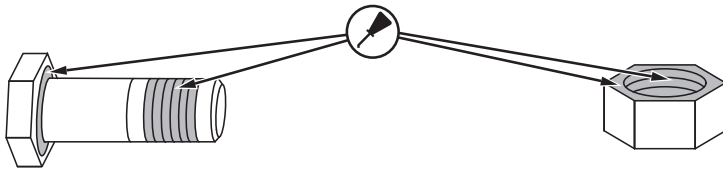
英制螺栓和螺钉扭矩值



TS1671—UN—01MAY03

螺栓或螺钉规格	SAE 1 级 ^a				SAE 2 级 ^b				SAE 5、5.1 或 5.2 级				SAE 8 或 8.2 级			
	六角头 ^c		凸缘头 ^d		六角头 ^c		凸缘头 ^d		六角头 ^c		凸缘头 ^d		六角头 ^c		凸缘头 ^d	
	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺
1/4	3.1	27.3	3.2	28.4	5.1	45.5	5.3	47.3	7.9	70.2	8.3	73.1	11.2	99.2	11.6	103
													牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺
5/16	6.1	54.1	6.5	57.7	10.2	90.2	10.9	96.2	15.7	139	16.8	149	22.2	16.4	23.7	17.5
									牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺				
3/8	10.5	93.6	11.5	102	17.6	156	19.2	170	27.3	20.1	29.7	21.9	38.5	28.4	41.9	30.9
					牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺								
7/16	16.7	148	18.4	163	27.8	20.5	30.6	22.6	43	31.7	47.3	34.9	60.6	44.7	66.8	49.3
	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺												
1/2	25.9	19.1	28.2	20.8	43.1	31.8	47	34.7	66.6	49.1	72.8	53.7	94	69.3	103	75.8
9/16	36.7	27.1	40.5	29.9	61.1	45.1	67.5	49.8	94.6	69.8	104	77	134	98.5	148	109
5/8	51	37.6	55.9	41.2	85	62.7	93.1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89.5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

技术规格

螺栓或螺钉规格	SAE 1 级 ^a		SAE 2 级 ^b		SAE 5、5.1 或 5.2 级		SAE 8 或 8.2 级	
	六角头 ^c	凸缘头 ^d	六角头 ^c	凸缘头 ^d	六角头 ^c	凸缘头 ^d	六角头 ^c	凸缘头 ^d
在此列出的标称扭矩值仅适用于一般用途，且使用精度为 20% 的扭矩扳手，比如手动扭矩扳手。 如果针对特定应用情况给出了与此不同的扭矩值或紧固方法，则不得使用上述推荐值。 对于锁紧螺母、不锈钢紧固件或 U 形螺栓上的螺母，请参照特定应用的紧固说明进行紧固。					更换时只能使用同等或更高特性等级的紧固件。如果使用了更高特性等级的紧固件，应将其紧固到原紧固件强度要求。			
- 检查确认紧固件螺纹干净。 - 给紧固件的头部下方和螺纹上涂上薄薄一层 Hy-Gard™ 或等效的油，如下图中所示。 - 涂的油不要太多，以面在盲孔中形成液压闭锁。 - 开始拧时务必使螺纹正确啮合。								
								
TS1741—UN—22MAY18								

^a1 级适用于长度超过 6 英寸 (152 毫米) 的六角头螺钉和所有其他型式、任何长度的螺栓和螺钉。

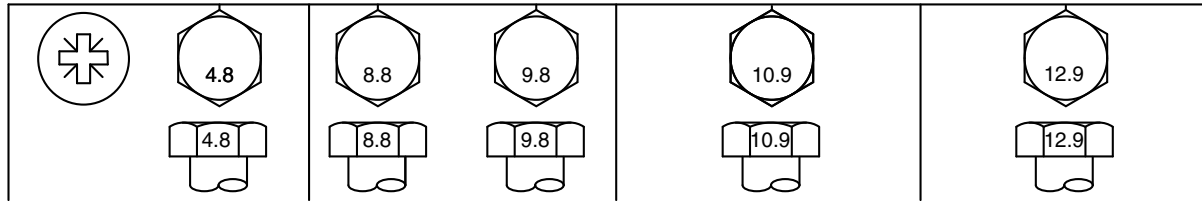
^b2 级适用于长度不超过 6 英寸 (152 毫米) 的六角头螺钉 (而不是六角螺栓)。

^c“六角头”一栏中的值适用于 ISO 4014 和 ISO 4017 六角头、ISO 4162 内六角头和 ISO 4032 六角螺母。

^d“六角凸缘”一栏中的值适用于符合 ASME B18.2.3.9M、ISO 4161 或 EN 1665 标准的六角凸缘产品。

DX,TORQ1-14-30MAY18

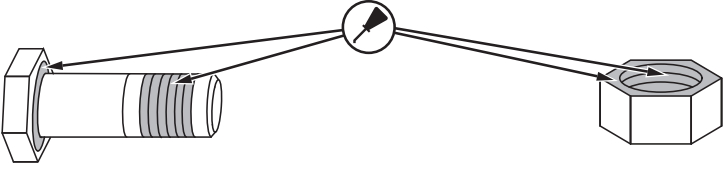
公制螺栓和螺钉扭矩值



TS1742—UN—31MAY18

螺栓或螺钉规格	等级4.8				等级8.8或9.8				等级10.9				12.9 级			
	六角头 ^a		凸缘头 ^b		六角头 ^a		凸缘头 ^b		六角头 ^a		凸缘头 ^b		六角头 ^a		凸缘头 ^b	
	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
									牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺
M8	8.6	76.1	9.4	83.2	16.2	143	17.6	156	23.8	17.6	25.9	19.1	27.8	20.5	30.3	22.3
			牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺								
M10	16.9	150	18.4	13.6	31.9	23.5	34.7	25.6	46.8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	牛·米	磅英尺														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714

技术规格

螺栓或螺钉规格	等级4.8				等级8.8或9.8				等级10.9				12.9 级			
	六角头 ^a		凸缘头 ^b		六角头 ^a		凸缘头 ^b		六角头 ^a		凸缘头 ^b		六角头 ^a		凸缘头 ^b	
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199
在此列出的标称扭矩值仅适用于一般用途，且使用精度为 20% 的扭矩扳手，比如手动扭矩扳手。 如果针对特定应用情况给出了与此不同的扭矩值或紧固方法，则不得使用上述推荐值。 对于锁紧螺母、不锈钢紧固件或 U 形螺栓上的螺母，请参照特定应用的紧固说明进行紧固。 - 检查确认紧固件螺纹干净。 - 给紧固件的头部下方和螺纹上涂上薄薄一层 Hy-Gard™ 或等效的油，如下图中所示。 - 涂的油不要太多，以免在盲孔中形成液压闭锁。 - 开始拧时务必使螺纹正确啮合。									更换时只能使用同等或更高特性等级的紧固件。如果使用了更高特性等级的紧固件，应将其紧固到原紧固件强度要求。							
									TS1741—UN—22MAY18							

^a “六角头”一栏中的值适用于 ISO 4014 和 ISO 4017 六角头、ISO 4162 内六角头和 ISO 4032 六角螺母。

^b “六角凸缘”一栏中的值适用于符合 ASME B18.2.3.9M、ISO 4161 或 EN 1665 标准的六角凸缘产品。

DX,TORQ2-14-30MAY18

识别号

识别号

机器配备有这些识别号牌。压印在这些号牌上的字母和数字用于识别部件或总成。在订购零件或参与约翰迪尔公司的任何产品服务活动时，都需要用到这些字符，以识别联合收割机和部件。此外，如果被盗，执法部门也需要使用这些识别信息来跟踪机器。在以下图片的空白处准确抄录这些字符。

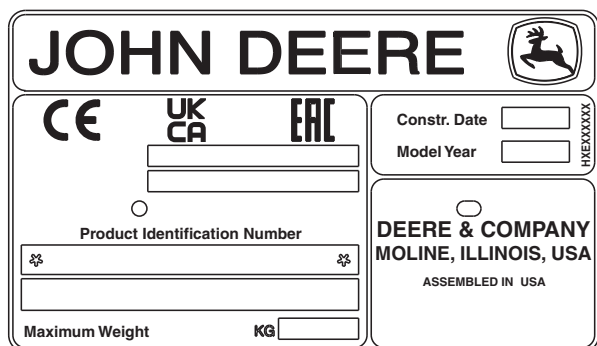
OUO6075.0004EB8-14-06JUL20

识别号牌



识别号牌样本

H130701—UN—06JUL20



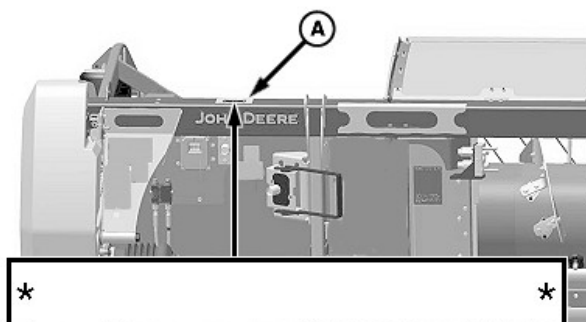
识别号牌样本

H133999—UN—09APR21

注意：识别号牌随机器装运地点的不同而有所不同。找到识别号牌，然后将其与此处所给出的信息相比对。

OUO6075.0005091-14-08APR21

识别号牌位置



H130724—UN—08JUL20

A—识别号牌/一致性标签

识别号牌 (A) 位于左侧主机架的顶部。

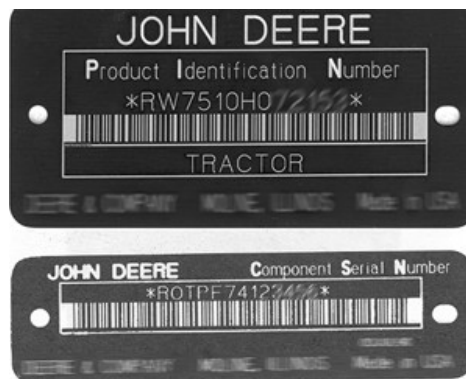
欧亚经济联盟一致性标签 (如果需要)

注意：该信息仅适用于带有欧亚经济联盟成员国 EAC 一致性标志的产品。

一致性标签 (A) 位于左侧主机架的顶部。

OUO6075.0004EC5-14-08JUL20

保存所有权凭证



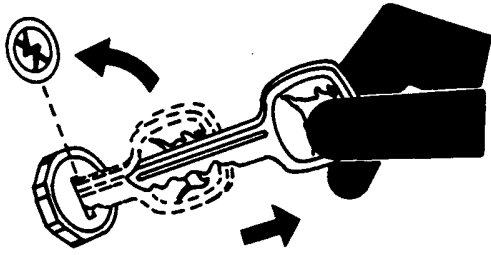
TS1680—UN—09DEC03

1. 将全部现有最新产品和部件的序列号放在安全之处。
2. 定期检查标识牌是否丢失。将所有受害证据报告上交执法部门并订购丢失的标牌。
3. 其它方法有：

- 用您自己的编号方法标识机器
- 从多个角度拍摄彩色照片

DX,SECURE1-14-18NOV03

确保机器安全



TS230—UN—24MAY89

1. 安装防盗装置。
2. 存放机器时：
 - 将设备降至地面
 - 将车轮调到尽可能宽的位置，使其难于装运
 - 取走钥匙和电瓶
3. 室内停放时，将一台大型设备放在出口前面并锁好库房。
4. 在室外停放时，应选择照明充分和有围墙的地方。
5. 注意可疑现象，如有失窃立即报告给执法机构。
6. 将损失情况通知约翰·迪尔经销商。

DX, SECURE2-14-18NOV03

索引

A

安全须知	
安全维护作法.....	10-4
公路运输关断开关	10-3
过桥	50-2
过桥安全限位器	55-1
检修轮胎	40-1
图示安全标志.....	15-1
安全须知，避开高压液体	
防止高压液体构成伤害	10-5
安全须知，润滑油.....	45-1
按钮	
扶手按钮	35-1
公路运输关断.....	10-3

B

保养	
安全限位器	55-1
打开侧防护罩.....	55-1
间隔表	
每 50 小时.....	50-A-1
每 200 小时	50-B-1
轮胎	40-1
润滑	
每 50 小时.....	50-A-1
每 200 小时	50-B-1
保养，季初.....	65-1
标定	
割台标定	30-2
何时标定	30-1
标定出错码.....	30-1
标定前	
标定	30-1
标志用语,理解	10-1

C

操作，调整过桥下降速度和灵敏度	30-3
操作，捡拾俯仰角度.....	35-2
操作，捡拾高度	35-2
操作，捡拾器俯仰角度（不良禾铺）	35-3
操作，捡拾器俯仰角度（多石地形条件）	35-3
操作，捡拾器转速.....	35-2
操作，自动拨禾轮/皮带转速比.....	40-7
操作与捡拾器俯仰角度（正常条件）	35-3
侧防护罩	
开口	55-1
冲洗机	
使用高压冲洗机	50-1
出错码.....	30-1
存放，季末.....	65-1

D

挡风板	
调整	35-4

底板防缠板

调整	40-5
调整	
扶手	35-1
割台下降速度.....	30-3
禾铺下压板（挡风板）	35-4
浮动位置.....	35-4
固定位置.....	35-4, 40-2
搅龙	40-2
搅龙链条张紧度	40-5
搅龙转速	40-3
空气弹簧	40-1
皮带捡拾器限高轮高度	40-1
皮带捡拾器转速	35-2
皮带速比	40-7
指杆正时	40-4
自动拨禾轮/皮带转速	40-7

调整

底板防缠板	40-5
后防缠板	40-4
捡拾皮带张紧度	40-6
输送皮带张紧度	40-5
调整皮带捡拾器限高轮高度	
调整皮带捡拾器限高轮	40-1

F

扶手

按钮	35-1
拨禾轮/皮带转速	40-7
出错码.....	30-1
功能	35-1
开关	35-1
公路运输关断开关	10-3

G

高度

皮带捡拾器限高轮	40-1
割台	
标定	30-2
主动式皮带捡拾器控制显示器	35-1
割台高度	
自动系统说明.....	35-2
割台高度自动控制系统	35-2
割台下降速度	
调整	30-3
更换	
搅龙指杆和固定器	55-3
更换 LED 警示灯.....	55-3
更换捡拾皮带.....	55-1
更换警示灯.....	55-3
更换输送皮带.....	55-1
公路运输关断开关.....	10-3
公制螺栓和螺钉扭矩值	70-5
故障排除	60-1

挂接	
前端设备到联合收割机	25-2
挂接和摘下	
后搅龙防缠板延伸位置	25-1
过桥	
调整下降速度和灵敏度	30-3
维护	
安全须知	50-2
油缸安全限位器	55-1

H

禾铺	
禾铺太大	
调整	35-4
后防缠板	
调整	40-4
黄油嘴	
每 50 小时	
皮带捡拾器传动轴	50-A-1
混合润滑剂	45-1

J

机器设计寿命	70-4
季末保养	65-1
技术规格	70-1
驾驶室	
角柱	
出错码	30-1
割台高度自动控制系统说明	35-2
主动式皮带捡拾器控制显示器	35-1
开关	
公路运输关断开关	10-3
间隔表	
每 50 小时	50-A-1
每 200 小时	50-B-1
捡拾皮带	
调整张紧度	40-6
更换	55-1
循迹运行问题	40-7
捡拾器皮带	
调整张紧度	
捡拾皮带	40-6
输送皮带	40-5
循迹运行问题	40-7
捡拾器指杆更换	55-3
检查	
空气弹簧压力	40-1
检查空气弹簧压力	40-1
搅龙	
调整	40-2
调整搅龙转速	40-3
调整指杆正时	40-4
后防缠板延伸位置	25-1
搅龙链条张紧度	
调整	40-5

搅龙指杆和固定器	
更换	55-3
角柱	
显示器	
割台高度自动控制系统说明	35-2
主动式皮带捡拾器控制	35-1
紧固件扭矩表	
公制	70-5
英制	70-4
警示灯	
更换	55-3

K

开关	
扶手	35-1
公路运输关断开关	10-3
空气	
使用压缩空气	50-1
空气弹簧	
空气弹簧设置	30-1
控制装置	
扶手功能	35-1

L

联合收割机	
扶手	35-1
开关	
公路运输关断开关	10-3
运输	20-1
链条	
调整搅龙链条张紧度	40-5
润滑间隔	50-B-1
轮胎, 气压	40-1
螺栓和螺钉扭矩值	
公制	70-5
英制	70-4

M

每 50 工作小时	
润滑	50-A-1
每 200 工作小时	
润滑	50-B-1

N

扭矩表	
公制	70-5
英制	70-4

O

欧亚经济联盟一致性标签位置	75-1
---------------------	------

P		过桥	
皮带		安全须知	50-2
调整张紧度			
捡拾皮带	40-6		
输送皮带	40-5		
调整自动拨禾轮/皮带转速比	40-7		
更换皮带	55-1		
故障排除	40-7		
皮带的养护和维护	50-1		
皮带捡拾器			
安全装置	05-1		
挂接准备	25-1		
皮带捡拾器			
技术规格	70-1		
皮带捡拾器限高轮高度	40-1		
皮带捡拾器转速	35-2		
Q			
前端设备			
从联合收割机上摘下	25-6		
挂接到联合收割机上	25-2		
R			
润滑符号	50-1		
润滑和维护			
每 50 小时	50-A-1		
每 200 小时			
链条	50-B-1		
润滑剂			
混合	45-1		
润滑油，安全须知	45-1		
润滑油的贮存			
贮存，润滑油	45-1		
润滑脂			
超高压和多用途	45-1		
传动轴黄油嘴	50-A-1		
S			
设置			
扶手功能	35-1		
输送带			
调整张紧度	40-5		
更换	55-1		
循迹运行问题	40-7		
T			
特殊条件			
搅龙高度	35-4		
W			
维护			
保养间隔表			
每 50 小时	50-A-1		
每 200 小时	50-B-1		
		X	
		显示器	
		角柱	
		割台高度自动控制系统说明	35-2
		主动式皮带捡拾器控制	35-1
		限高轮	
		更换和保养	55-1
		序列号识别	75-1
		Y	
		英制螺栓和螺钉扭矩值	70-4
		用润滑脂润滑传动轴黄油嘴	50-A-1

现有的 John Deere 技术服务资料

技术资料

技术资料可从约翰·迪尔购买。这些出版物可以打印形式或光盘形式提供。

可通过如下一种方式下订单：

- 约翰·迪尔技术资料书店：www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- 拨打电话 1-800-522-7448
- 与约翰·迪尔经销商联系

现有资料包括：



TS189—UN—17JAN89

零件目录列出了可供你机器使用的修理用零件，并配有部件分解图，可帮助你正确辨识零件。装配和分解时，也非常有参考价值。



TS191—UN—02DEC88

《操作手册》，提供有关安全须知、操作、维护和保养信息。



TS224—UN—17JAN89

《技术手册》，概括介绍机器的服务信息。其中包括技

术规格、装配和拆卸程序图、液压油流程图和线路图。有些产品还有单独的修理和诊断手册。有些部件，如发动机，还有单独的《部件技术手册》。



TS1663—UN—10OCT97

《培训教程》，包括五个系列的丛书，详细介绍如下基本信息：

- 《农业基础知识》系列丛书，内容包括农耕和牧业技术信息。
- 《农场经营管理》系列丛书，主要研究“实际”问题，提供了市场营销、财务管理、设备选择和配套方面的实用解决方案。
- 《基础保养手册》讲解如何修理和维护田间作业设备。
- 《机器基本工作原理手册》丛书，讲解机器的能力和调整、如何提高机器性能和如何消除不必要的田间作业。
- 《小型设备基础知识》手册，介绍动力输出轴功率小于 40 马力的小型设备的维护和保养知识。

DX.SERV.LIT-14-07DEC16

John Deere 的服务保证您的机器每时每刻正常工作

约翰·迪尔零件



TS100—UN—23AUG88

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-14-04JUN90

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-14-04JUN90

快速服务



TS103—UN—23AUG88

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-14-04JUN90

合适的工具



TS101—UN—23AUG88

精密的工具和测试设备可使我们的服务部快速找出并排除故障... 节约您的时间和金钱。

DX,IBC,B-14-04JUN90

高素质的技术员工



TS102—UN—23AUG88

约翰·迪尔的维护技术人员将进行定期培训。

