



橡胶履带系统



操作手册

橡胶履带系统

OMHXE84925 版本 E7 (CHINESE)



John Deere Harvester Works

北美机型
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。如有违背，可能会造成人身伤害或设备损坏。本手册和机器上的安全标志还有其他语言版本可供选择。（敬请向约翰·迪尔经销商洽购。）

本手册是本机的有机组成部分。当您转售本机时，本手册必须随本机一同转让。

本手册中的所有测量单位均分别以公制和美制表示。只允许使用符合技术规格要求的更换件和紧固件。公制和英制单位表示的紧固件可能需要使用相应的专用扳手。

“右侧”和“左侧”指的是面朝正前行驶方向时的右侧和左侧。

请将产品识别号（P.I.N.）抄写在“技术规格”或“识别号”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。在订购零件时，经销商同样需要使用这些号码。请将标识号保存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包括保修在内的一系列技

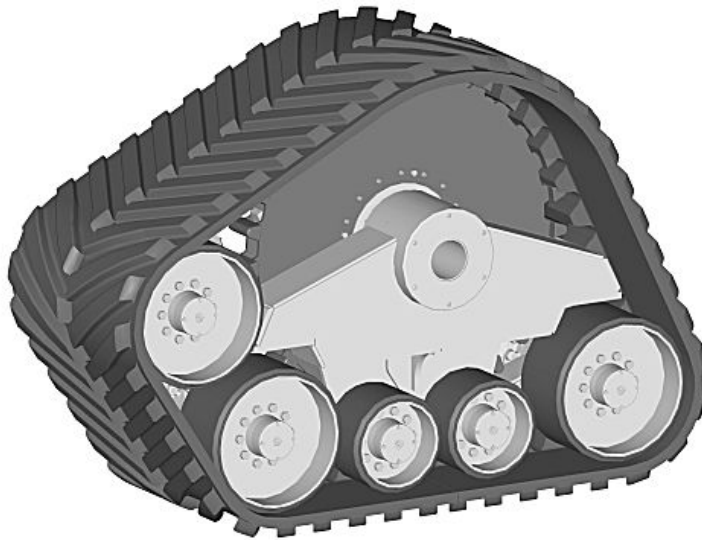
术支持服务。有关保修服务的详细内容，请参见经销商所提供的保修证书或声明。

在保修期内如发现本机发生故障，本保修证书可确保约翰·迪尔公司提供保修服务。在一定条件下，约翰·迪尔公司提供免费的现场改进服务（即使已超过了保修期）。但如本机使用不当，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。

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。

OUO6075,00014B7 -14-23APR13-1/1

机器照片



H107557—UN—21MAY13

OUO6075,00014B8 -14-24APR13-1/1

目录

页	页
安全须知	
熟悉安全信息.....	05-1
理解标志用语.....	05-1
遵守安全规程.....	05-1
西班牙语安全标志和操作手册.....	05-2
更换安全标志.....	05-2
安全履带操作实践.....	05-2
驾驶机器.....	05-3
不准载人和儿童.....	05-3
为保持良好着地性能添加配重.....	05-3
驻车和离开机器.....	05-4
保持工作场地通风.....	05-4
使用安全带.....	05-4
安全运输带割台联合收割机.....	05-5
安全维护机器.....	05-5
避免接触运动件.....	05-6
防止高压液体引起伤害.....	05-6
安全维护蓄能器系统.....	05-6
退役 — 适当回收和处理液体和部件.....	05-7
适当支撑机器.....	05-7
使用正确提升设备.....	05-7
安装说明	
简介.....	10-1
零件清单.....	10-1
平均安装时间.....	10-1
拆下前轮（如果安装）。.....	10-2
拆卸传动轴.....	10-3
拆卸最终传动.....	10-4
安装车桥延伸段.....	10-6
安装桁架杆.....	10-7
安装振荡限位板和最终传动.....	10-8
安装转接板.....	10-12
确定履带组总成.....	10-13
安装履带组.....	10-14
安装驾驶室梯板（如果要求）.....	10-19
更改 CAB 控制单元地址 130（GreenStar™ 3 CommandCenter™ 显示器）.....	10-22
更改 CAB 控制单元地址 130（第 4 代 CommandCenter™ 显示器）.....	10-24
履带磨合步骤.....	10-27
操作履带式联合收割机	
履带部件.....	15-1
履带特点和优势.....	15-1
操作履带式机器.....	15-2
履带张紧系统.....	15-3
行走传动和后桥	
配重要求（履带配置）（S670 和 S770）.....	20-1
配重要求（履带配置）（S680、 S690、S780 和 S790）.....	20-2
履带组拖钩位置.....	20-3
牵引机器（ProDrive™ 变速箱机器）.....	20-4
火灾预防	
防火建议.....	25-1
清洁履带.....	25-1
机器清理	
履带清理部位.....	30-1
润滑和维护	
保养间隔表.....	35-1
履带养护和调理磨合期.....	35-1
每400个小时.....	35-2
每5000个小时.....	35-3
技术规格	
技术规格.....	40-1
履带组尺寸.....	40-1
联合收割机尺寸.....	40-2
尺寸参考点.....	40-3
英制螺栓和螺钉扭矩值.....	40-4
公制螺栓和螺钉扭矩值.....	40-5
机器识别号	
识别号.....	45-1
标识牌.....	45-1
识别信息牌位置.....	45-1

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 © 2017
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

安全须知

熟悉安全信息

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，以免造成人员伤亡。

应遵守注意事项及安全操作规范。



DX,ALERT -14-29SEP98-1/1

TS1389 —UN—28JUN13

理解标志用语

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 -14-05OCT16-1/1

TS187 —14—22MAR11

遵守安全规程

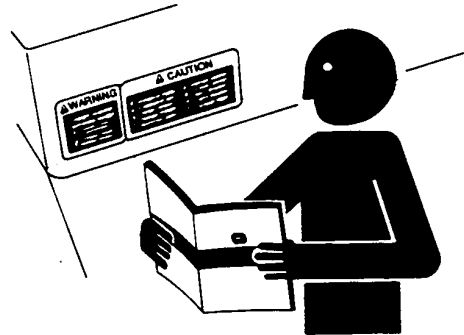
请认真阅读本手册和机器安全标志上的所有安全信息。必须始终保持安全标志的状态良好。如安全标志丢失或损坏，应及时更换。确保购进的新部件和修理的零件中包含有现行有效的安全标志。可从约翰·迪尔经销商定购安全标志进行替换。

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。

学会操作机器方法和正确使用各种操作手柄和按钮的方法。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。未经授权对机器进行改造将削弱机器功能及/或安全性，并影响机器寿命。

如果您对本手册中的任何内容有疑问时，请与约翰·迪尔经销商联系并获取帮助。



DX,READ -14-16JUN09-1/1

TS201 —UN—15APR13

西班牙语安全标志和操作手册

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



TS201—UN—15APR13

OOU6075,0000145 -14-22MAY08-1/1

更换安全标志

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。



TS201—UN—15APR13

DX,SIGNS -14-18AUG09-1/1

安全履带操作实践

机器运行时，严禁站在履带附近。

履带式机器的安全操作实践与轮式机器不同。

操作机器之前应始终参考《联合收割机操作手册》，并查看“安全”部分。《联合收割机操作手册》详细说明了为保护您和他人避免意外死亡和/或受伤所必须遵循的安全操作实践。



H48148—UN—12DEC96

OOU6075,00014B9 -14-03DEC13-1/1

驾驶机器

只有机器防护罩全部在位时才能操作机器。

开动前，必须注意机器附近情况（例如有无小孩）。确保视野开阔。开动机器前，必须用喇叭发出警告。

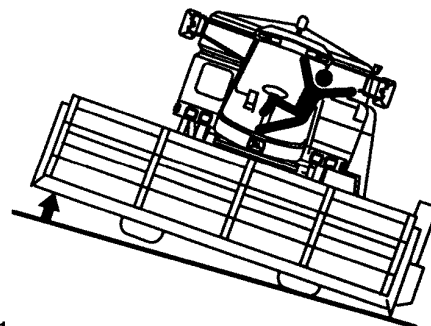
行驶速度必须与道路条件或田间条件相适应。上下坡或通过坡道时禁止急转弯。特别是带着粮箱在坡道上转弯时，必须特别小心。

挂接和摘下割台时，必须遵守割台《操作手册》中的说明。

转弯时，必须考虑附件宽度和机器向外摆动的情況。附件和路面情况影响联合收割机的驾驶特性。

行驶在坡道、不平的路面以及急转弯前，必须降低行驶速度。下陡坡前，必须挂低速档。

避开坑洼、沟渠和可能导致联合收割机翻车的障碍，尤其是在山坡上。



ZX002461

ZX002461—UN—16JUN95

OUO6075.0000AB7 -14-21FEB07-1/1

不准载人和儿童

只允许驾驶员在机器上。除培训期间或短期观察外，禁止他人搭乘机器。

乘客容易受伤，比如从机器上甩下。此外，乘员还影响驾驶员视野，妨碍机器安全运行。

发动机运转时，严禁儿童登上机器或进入联合收割机驾驶室。

培训座椅仅供培训或短期观察机器状况之用，不能用于儿童乘坐。



TS253—UN—23AUG88

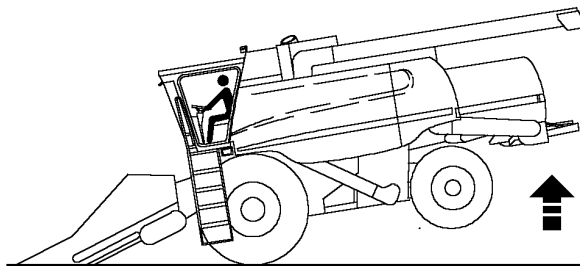
HX,AG,SF6904 -14-22JUL99-1/1

为保持良好着地性能添加配重

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。



H51907—UN—10FEB99

HX,AG,SF6782 -14-05FEB99-1/1

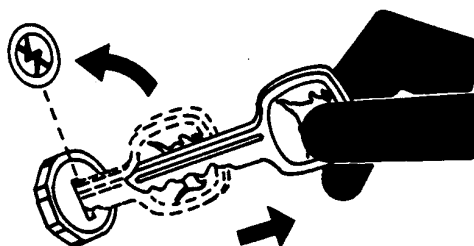
驻车和离开机器

将割台降至地面。

离开机器前，必须分离割台和分离装置。将多功能手柄移到空挡位置，关闭机器。结合驻车制动器，拔下钥匙和锁闭驾驶室。

只要发动机仍运转，严禁离开机器。

驾驶时严禁离开驾驶室。



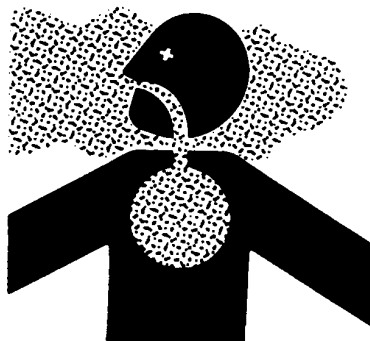
TS230 —UN—24MAY89

OUO6075,0000AEB -14-11FEB14-1/1

保持工作场地通风

发动机排出的废气可导致疾病甚至死亡。如果必须在封闭的环境中运转发动机，应用加长排气管将废气引到室外。

如果没有排气延长管，则可打开门使空气流通。

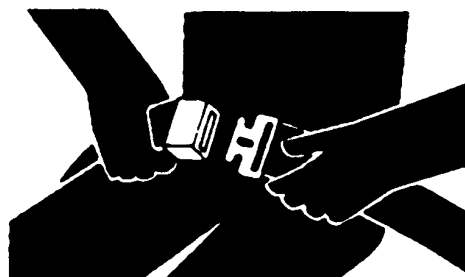


TS220 —UN—15APR13

DX,AIR -14-17FEB99-1/1

使用安全带

只要驾驶联合收割机或作为乘员乘坐时，就必须系好安全带。



H47137

H47137 —UN—25OCT95

HX,STSSA,I -14-22JUL99-1/1

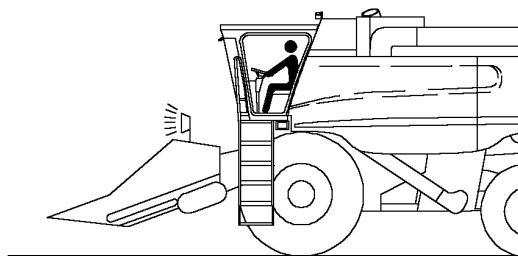
安全运输带割台联合收割机

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亮报警灯工作正常，反光材料干净、显眼。

通过繁忙、狭窄道路、坡道和立交桥时，建议使用观察车或领航车。

根据路况确定行驶速度。



H51909—UN—07MAY99

OUO6075.0000034 -14-22JAN01-1/1

安全维护机器

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。



TS218—UN—23AUG88

DX,SERV -14-28FEB17-1/1

避免接触运动件

双手、双脚和衣服必须远离机器运动件。禁止在机器运转时清理、润滑或调整机器。



TS256 —UN—23AUG88

H01,9000SA,E -14-15JUN90-1/1

防止高压液体引起伤害

定期—至少每年一次—检查液压软管是否有漏油、扭结、切口、裂纹、磨损、水泡、锈蚀、外露钢丝或任何其它磨损或损坏情况。

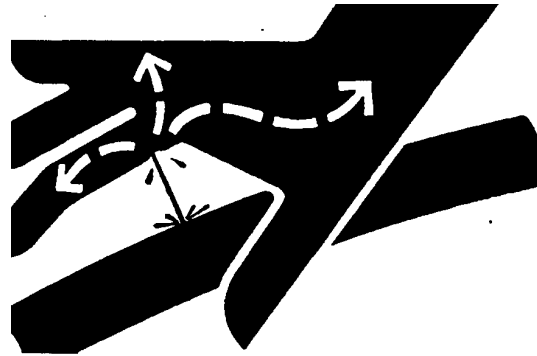
立即使用经约翰·迪尔批准的更换部件替换已磨损或损坏的软管总成。

溢出的高压液体可穿透皮肤，造成严重伤害。

为避免发生危险，应减压后再断开液压或其它管路。加压之前应拧紧所有接头。

用纸板检查泄漏情况。注意保护手和身体，防止高压液体的伤害。

如果发生事故应立即就医。任何进入到皮肤中的液体都必须在几小时之内用手术的方法将其清除，否则可能会导致皮肤坏死。不熟悉这类伤害处理方法的医生，请参考



X9811 —UN—23AUG88

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英文帮助。

DX,FLUID -14-12OCT11-1/1

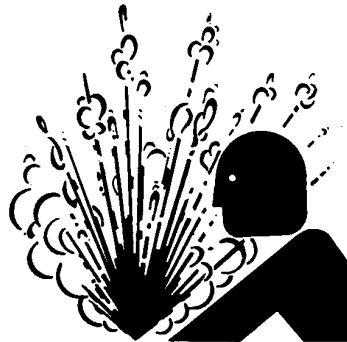
安全维护蓄能器系统

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。



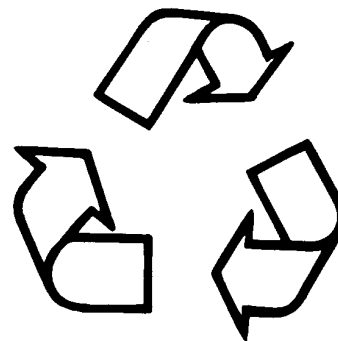
TS281 —UN—15APR13

DX,WW,ACCLA2 -14-22AUG03-1/1

退役 — 适当回收和处理液体和部件

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 -14-01JUN15-1/1

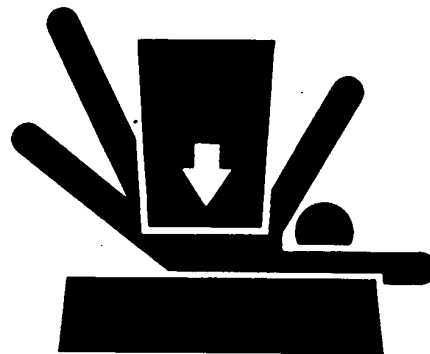
TS1133—UN—15APR13

适当支撑机器

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。



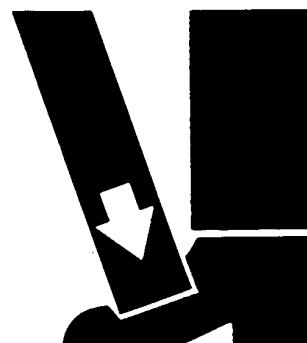
DX,LOWER -14-24FEB00-1/1

TS229—UN—23AUG88

使用正确提升设备

不正确地提升笨重部件可能造成严重人员伤害或机器损坏。

请遵照本手册所推荐的程序进行拆卸和安装。



DX,LIFT -14-04JUN90-1/1

TS226—UN—23AUG88

安装说明

简介

重要提示： 在开始安装这些部件前，请务必认真阅读本说明并熟悉机器。不得省略步骤或不按顺序操作。

本说明书内容包括用提供的零部件安装橡胶履带系统的安装步骤。

OUO6075,00014D9 -14-04JUN13-1/1

零件清单

注意：仅 300 毫米 (12 英寸) 或 400 毫米 (16 英寸)
车桥延伸段可以与履带组一起安装。

零件名称	数量
履带组，左侧	1
履带组，右侧	1
转接板 ^a	2
振荡限位板，前	2
振荡限位板，后	2
振荡限位连接板	2
拖缆导向器	2
有头螺钉，M20 x 80	8
垫圈，M20	80
螺母，M20	40
有头螺钉，M20 x 120	32
有头螺钉，M24 x 100	8
有头螺钉，M24 x 120	8
垫圈，M24	16
隔套，M25	4
板 ^b	5
有头螺钉，M16 x 110 ^b	2
螺母，M16 ^b	2

^a 安装在左侧和右侧履带组上。

^b 仅与 400 毫米 (16 英寸) 车桥延伸段一起使用。

OUO6075,00014DA -14-04DEC13-1/1

平均安装时间

安装橡胶履带系统所需的平均时间为 6 小时。

OUO6075,00014DB -14-04JUN13-1/1

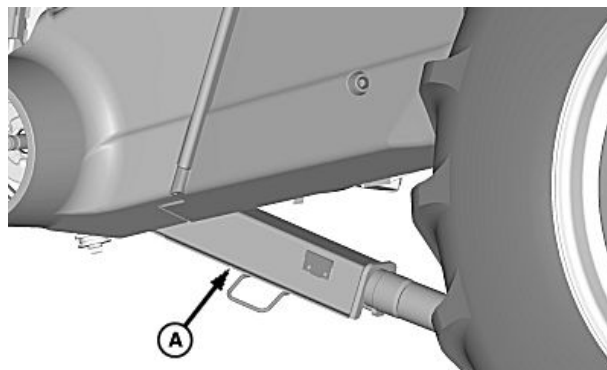
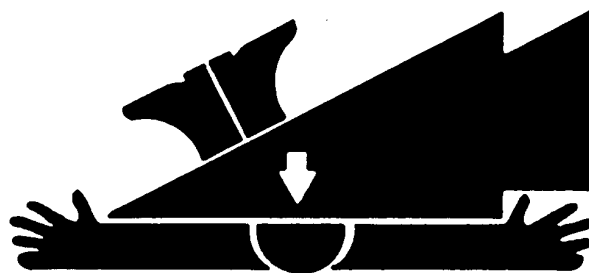
拆下前轮（如果安装）。

⚠ 小心： 为避免发生伤亡事故，必须提升过桥并降下安全限位器。有些总成需要在过桥下面操作。

如果未结合安全限位器，过桥可能突然下落，造成严重伤亡事故。

1. 提升过桥并下降安全限位器（A）。
2. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
3. 前轮轮胎着地时，松开车轮螺栓一整圈，但此时不要拆下螺栓。

A—安全限位器



OUO6075,00014DC -14-18SEP13-1/3

TS696 —UN—21SEP89

H90891 —UN—26FEB08

⚠ 小心： 千斤顶的起重能力必须高于 5443 千克（6 吨）。粮箱必须倒空，且收割台附属设备已经拆下。

将两侧轮胎的下面都放上挡块以防止收割机移动。

4. 利用千斤顶(A)抬起机器前端。

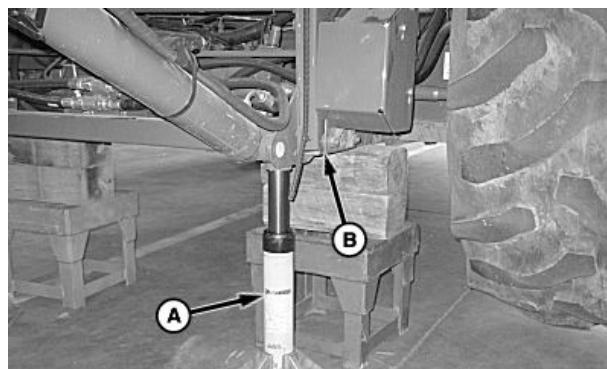
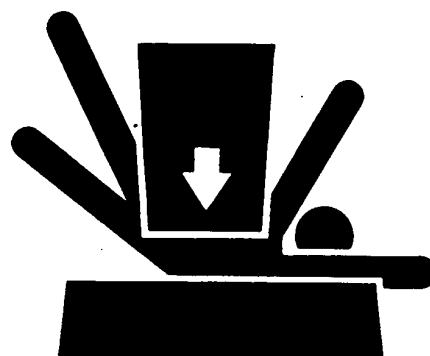
⚠ 小心： 为防止机器意外移动造成人员伤害，检查确认机器在被垫木卡住后静止不动。严禁用煤渣砖、空心砖或临时支架支撑机器，这些物体在持续重压下可能被压碎。禁止在只有一个千斤顶支撑的机器下工作。

试图拆下车轮之前，检查确认前桥支撑牢固。

5. 将结实的垫木放在前桥（B）下方。将机器降至垫木上，确保无可见或可感知的受力变形。

A—千斤顶

B—前桥



接下页

OUO6075,00014DC -14-18SEP13-2/3

TS229 —UN—23AUG88

H107727 —UN—03MAY13

小心： 车轮总成很重因此难于搬动，而且由于轮胎和轮辋偏移量很大故而不易控制。卸下车轮时需两人协同工作。

6. 支撑车轮总成，卸下车轮螺栓（A）、垫圈、隔套（B）和前轮。

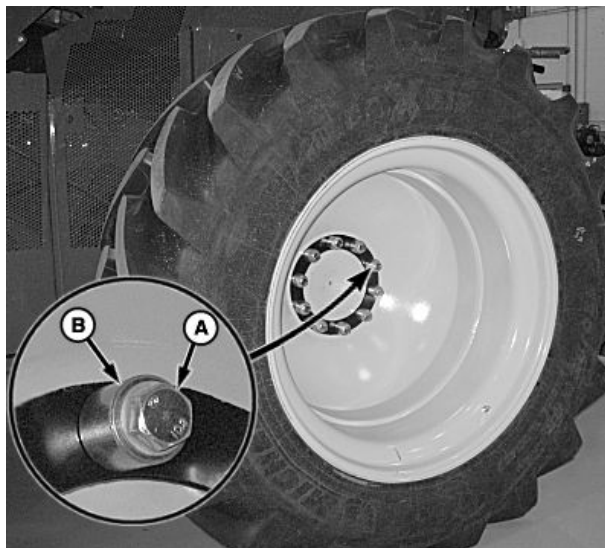
注意： 保留这些垫圈和车轮螺栓，用于说明中之后安装转接板。

7. 将车轮总成从机器上移开。

8. 在机器对侧重复上述步骤。

A—车轮螺栓（10个）

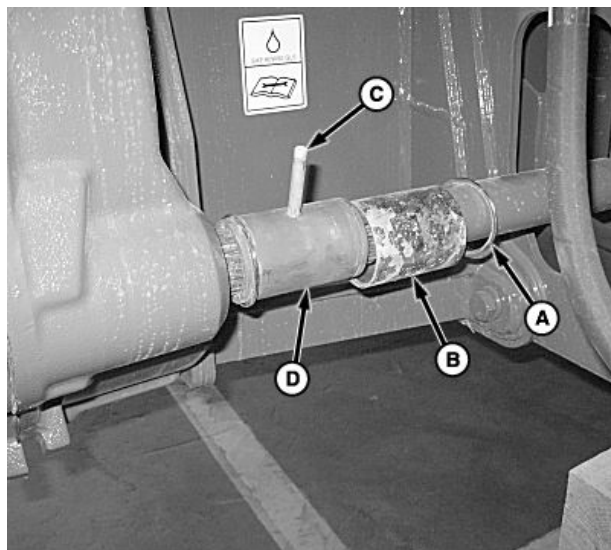
B—隔套（10个）



H107742—UN—03MAY13

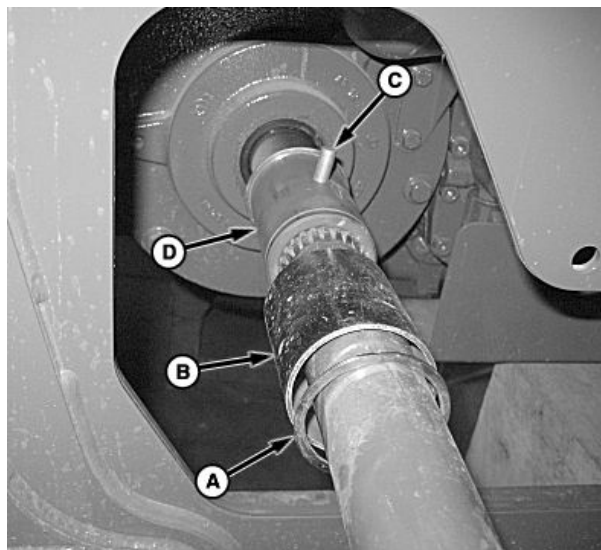
OUC6075,00014DC -14-18SEP13-3/3

拆卸传动轴



传动轴外部

H107728—UN—03MAY13



传动轴内部

H107729—UN—03MAY13

A—卡环
B—衬套

C—销子
D—联轴器

1. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 分别从传动轴两端拆下卡环（A）并滑动衬套（B）。
3. 分别从传动轴两端的联轴器（D）上拆下销（C）。

4. 在机器对侧重复上述步骤。

OUC6075,00014E0 -14-18SEP13-1/1

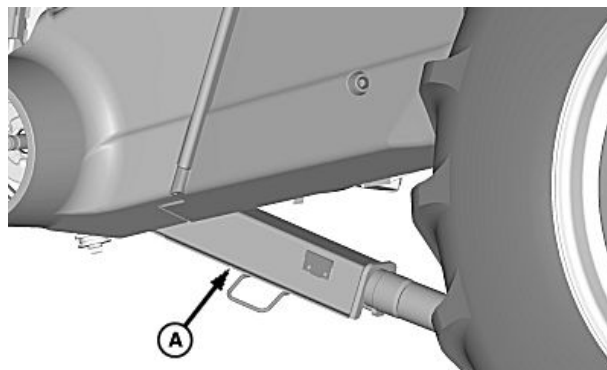
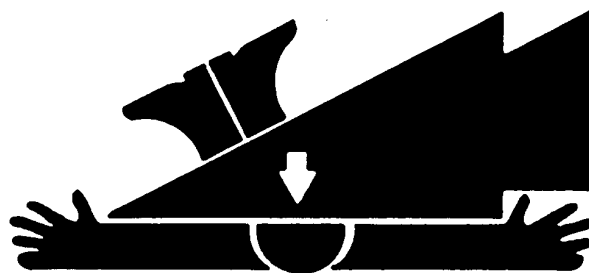
拆卸最终传动

⚠ 小心： 为避免发生伤亡事故，必须提升过桥并降下安全限位器。有些总成需要在过桥下面操作。

如果未结合安全限位器，过桥可能突然下落，造成严重伤亡事故。

1. 提升过桥并下降安全限位器（A）。

A—安全限位器



OUO6075,00014E8 -14-05JUN13-1/4

TS696 —UN—21SEP89

H90891 —UN—26FEB08

⚠ 小心： 千斤顶的起重能力必须高于 5443 千克（6 吨）。粮箱必须倒空，且收割台附属设备已经拆下。

将两侧轮胎的下面都放上挡块以防止收割机移动。

2. 利用千斤顶(A)抬起机器前端。

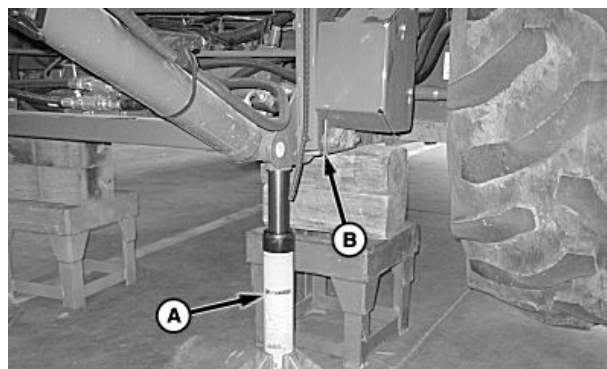
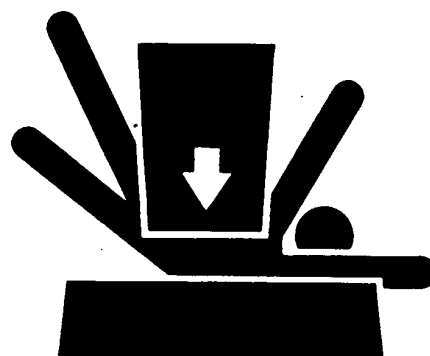
⚠ 小心： 为防止机器意外移动造成人员伤害，检查确认机器在被垫木卡住后静止不动。严禁用煤渣砖、空心砖或临时支架支撑机器，这些物体在持续重压下可能被压碎。禁止在只有一个千斤顶支撑的机器下工作。

试图拆下车轮之前，检查确认前桥支撑牢固。

3. 将结实的垫木放在前桥（B）下方。将机器降下至垫木上，确保无可见或可感知的受力变形。

A—千斤顶

B—前桥



接下页

OUO6075,00014E8 -14-05JUN13-2/4

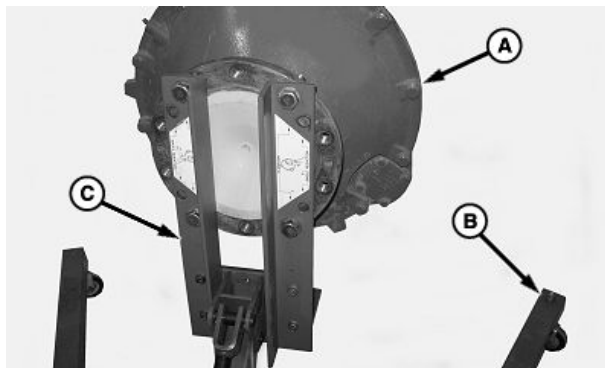
TS229 —UN—23AUG88

H107727 —UN—03MAY13

⚠ 小心： 用适当的提升装置将最终传动从机器上拆下。

4. 如图所示，将最终传动转接器（C）和检修用千斤顶（B）与最终传动（A）对齐。
5. 根据需要安装车轮螺栓。
6. 升高千斤顶，向最终传动施加压力，辅助拆卸。

A—最终传动
B—检修用千斤顶（JT07056A）
C—最终传动转接器（JT05874）



图示为行星最终传动

OUO6075,00014E8 -14-05JUN13-3/4

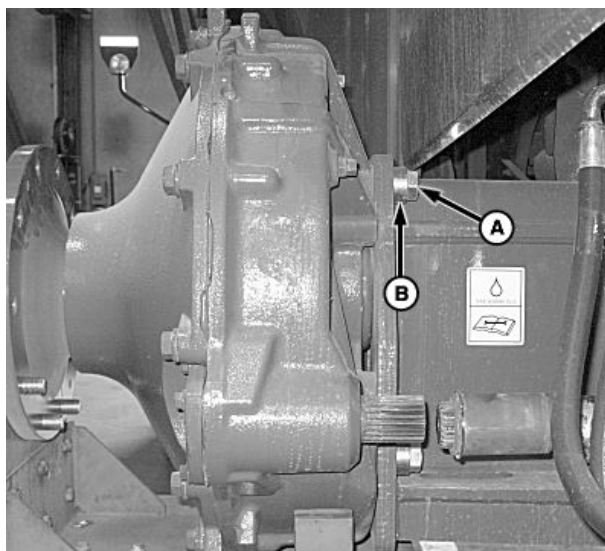
H107401—UN—04APR13

7. 从最终传动上拆下螺栓（A）和隔套（B）。

注意： 保留隔套，以便在之后安装说明中的振荡板时使用。

8. 从机器上拆下最终传动。
9. 在机器对侧重复上述步骤。

A—螺栓（8个）
B—隔套（8个）



最终传动前视图

OUO6075,00014E8 -14-05JUN13-4/4

H107730—UN—03MAY13

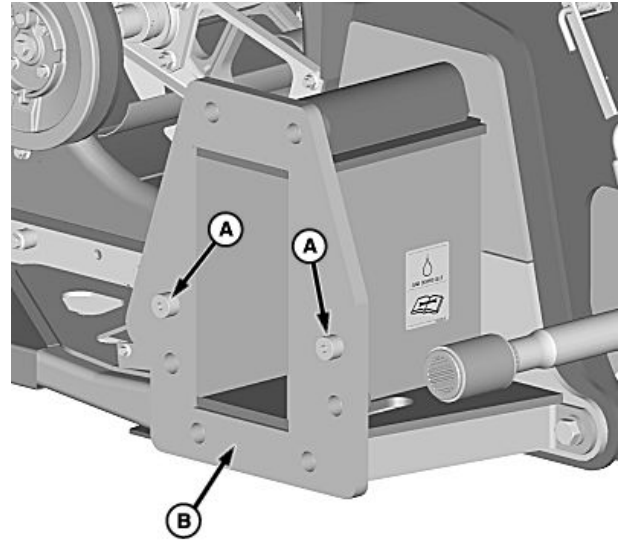
安装车桥延伸段

注意：仅 300 毫米（12 英寸）或 400 毫米（16 英寸）车桥延伸段可以与履带组一起安装。

1. 检查确认定位销（A）保持安装在车桥机架（B）中。
2. 给定位销涂防粘剂。

A—定位销（2 个）

B—车桥机架



H1108226—UN—11JUN13

OOU6075,00014E7 -14-18SEP13-1/3

⚠ 小心： 使用合适的起吊装置，将车桥衍生端固定到机架上。

3. 将车桥延伸段（A）与车桥机架（C）中的定位销（B）对齐。
4. 安装垫圈和有头螺钉（D）并使用螺母固定。
5. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

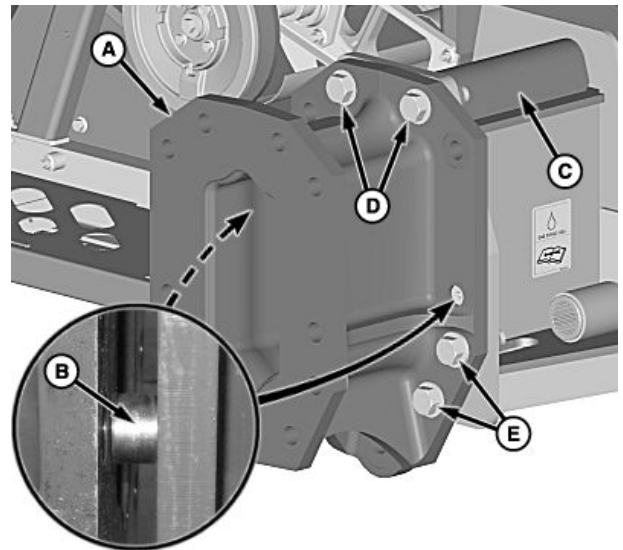
技术规格

车桥延伸段螺母—扭矩
（润滑后）.....455 牛·米
（340 磅 - 英尺）

6. 安装垫圈和有头螺钉（E）并使用螺母固定。
7. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

车桥延伸段螺母—扭矩
（润滑后）.....790 牛·米
（580 磅 - 英尺）



A—车桥延伸段
B—定位销
C—车桥机架

D—垫圈，M24 和有头螺钉，
M24 x 90（2 个）
E—垫圈，M24 和有头螺钉，
M24 x 90（4 个）

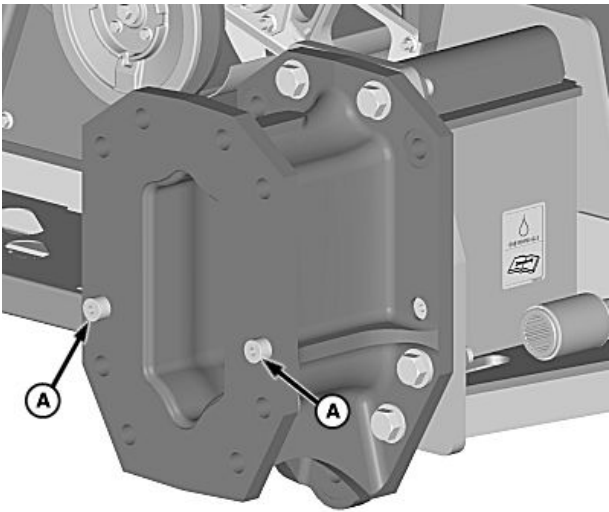
H1108227—UN—11JUN13

接下页

OOU6075,00014E7 -14-18SEP13-2/3

- 8. 给定位销（A）涂防粘剂，并安装进车桥延伸段。
- 9. 在机器对侧重复上述步骤。

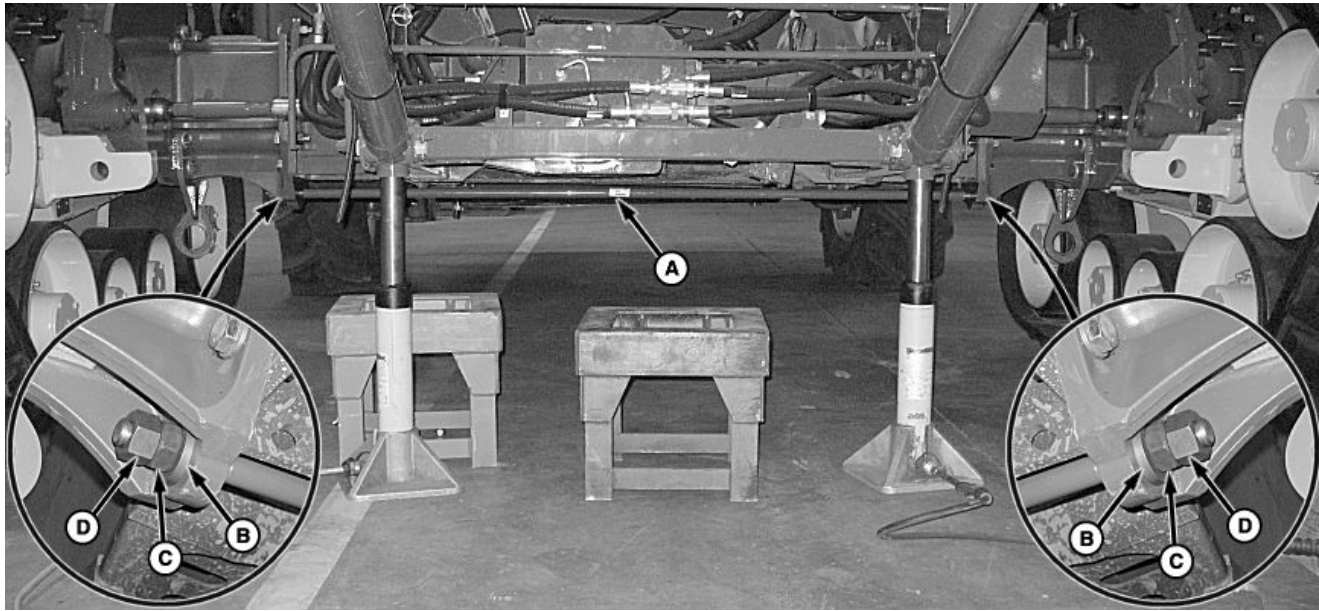
A—定位销（2个）



H108228—UN—11JUN13

OOU6075,00014E7 -14-18SEP13-3/3

安装桁架杆



H108006—UN—03JUN13

A—桁架杆
B—凹垫圈（2个）
C—内螺母（2个）
D—外螺母（2个）

- 1. 在车桥延伸段之间滑动桁架杆（A）。
- 2. 安装杯形垫圈（B）和内螺母（C）。
- 3. 用手紧固桁架杆两端的螺母，使得桁架杆位于的中间位置（桁架杆两端外露的螺纹圈数相等）。
- 4. 将外螺母（D）安装到桁架杆两端。

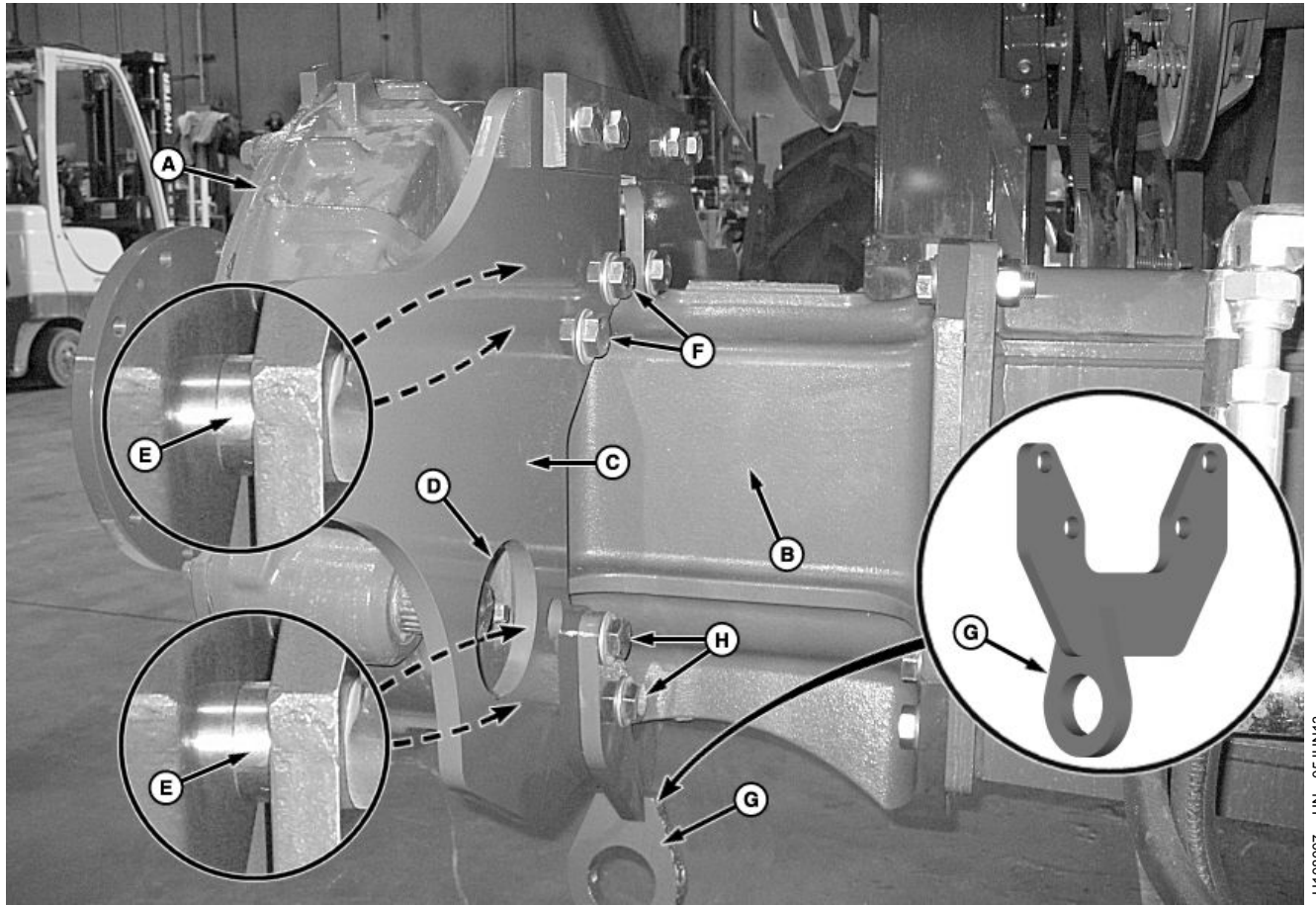
- 5. 根据技术规格要求的扭矩紧固外螺母。

技术规格

桁架杆外螺母—扭矩.....600 牛·米
(450 磅英尺)

OOU6075,00014E6 -14-03DEC13-1/1

安装振荡限位板和最终传动



前振荡限位板

- | | | |
|---------|----------------------|----------------------|
| A—最终传动 | E—隔套 (4 个) | G—拖缆导向器 |
| B—车桥延伸段 | F—垫圈, M24 和有头螺钉, M24 | H—垫圈, M24 和有头螺钉, M24 |
| C—振荡限位板 | x 100 (2 个) | x 120 (2 个) |
| D—传动轴孔 | | |

1. 将最终传动 (A) 与之前在车桥延伸段 (B) 安装的定位销对齐。

小心： 使用合适的起吊装置固定振荡限位板。

2. 安装带传动轴孔 (D) 的振荡限位板 (C)，让其朝向机器前部。

重要提示： 检查确认在按照技术规格要求的扭矩紧固振荡限位板时隔套 (E) 不转动。如果隔套自由转动，请与约翰迪尔经销商联系获得更多信息。

注意： 还提供有额外隔套，也必须使用。

3. 在车桥延伸段和振荡限位板之间安装之前拆下的隔套 (E)。

4. 安装垫圈和有头螺钉 (F)。此时不要紧固紧固件。

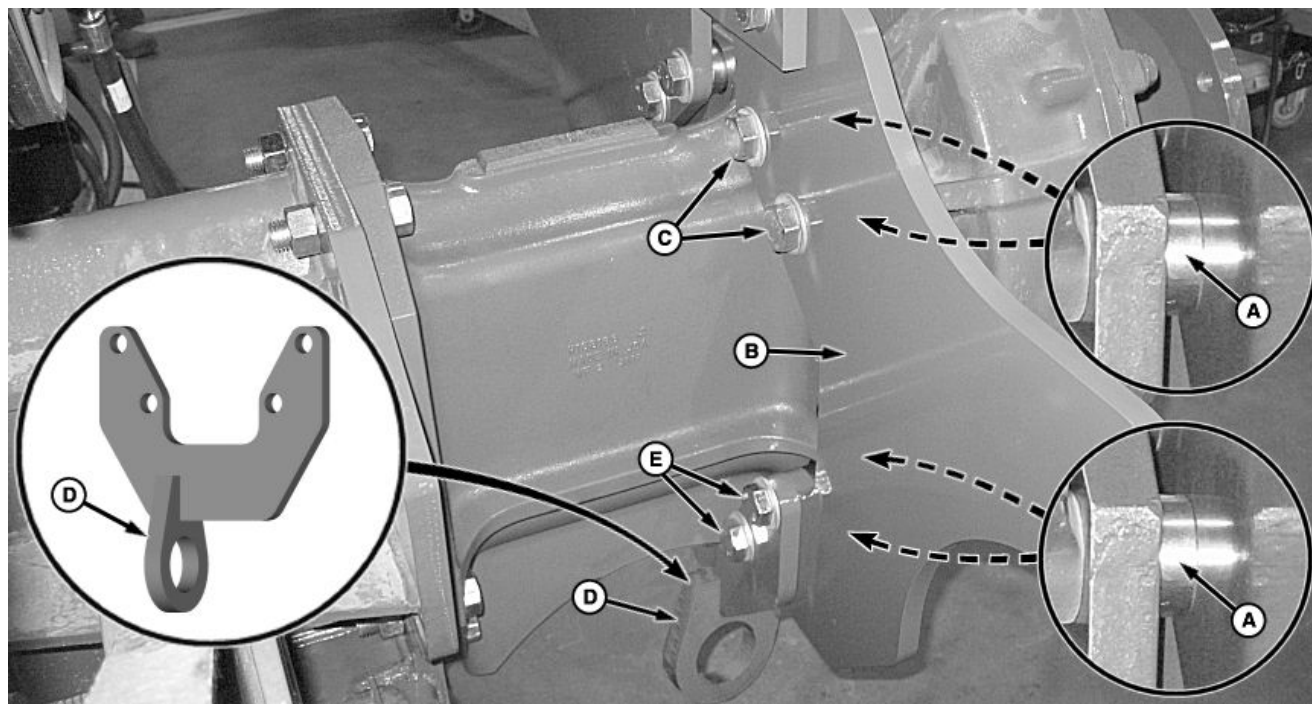
重要提示： 如图所示，拖缆导向器 (G) 必须朝向机器前部。

5. 如图所示，将拖缆导向器 (G) 安装至振荡限位板底部。

6. 安装垫圈和有头螺钉 (H)。此时不要紧固紧固件。

接下页

OUO6075,00014E9 -14-03DEC13-1/5



后振荡限位板

- A—隔套 (4 个)
 B—振荡限位板
 C—垫圈, M24 和有头螺钉, M24 x 100 (2 个)
 D—拖缆导向器
 E—垫圈, M24 和有头螺钉, M24 x 120 (2 个)

重要提示： 检查确认在按照技术规格要求的扭矩紧固振荡限位板时请隔套 (A) 不转动。如果隔套自由转动, 请与约翰迪尔经销商联系获得更多信息。

7. 在车桥延伸段和振荡限位板 (B) 之间安装隔套 (A)。
8. 安装垫圈和有头螺钉 (C)。此时不要紧固紧固件。

重要提示： 如图所示, 拖缆导向器 (D) 必须朝向机器前部。

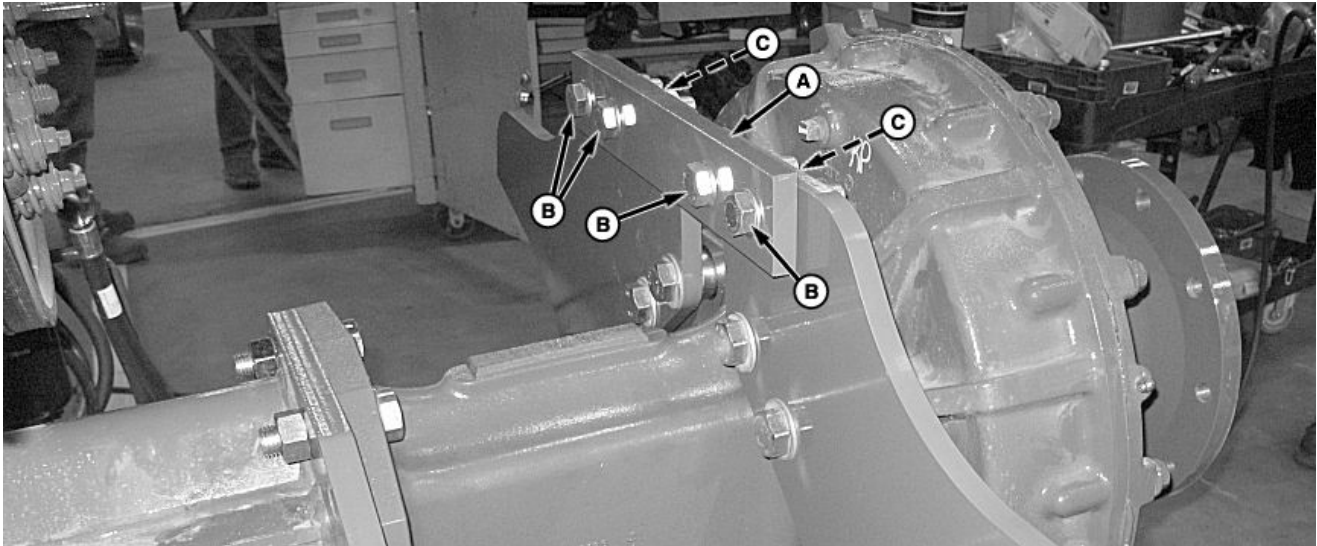
9. 如图所示, 将拖缆导向器 (D) 安装至振荡限位板底部。

10. 安装垫圈和有头螺钉 (E)。此时不要紧固紧固件。

接下页

OUC6075,00014E9 -14-03DEC13-2/5

H108008—UN—05JUN13



H1107821—UN—10MAY13

振荡限位连接板

- A—振荡限位连接板
B—M20 x 80 有头螺钉和 M20 垫圈 (4 个)
C—垫圈，M20 和螺母，M20 (4 个)

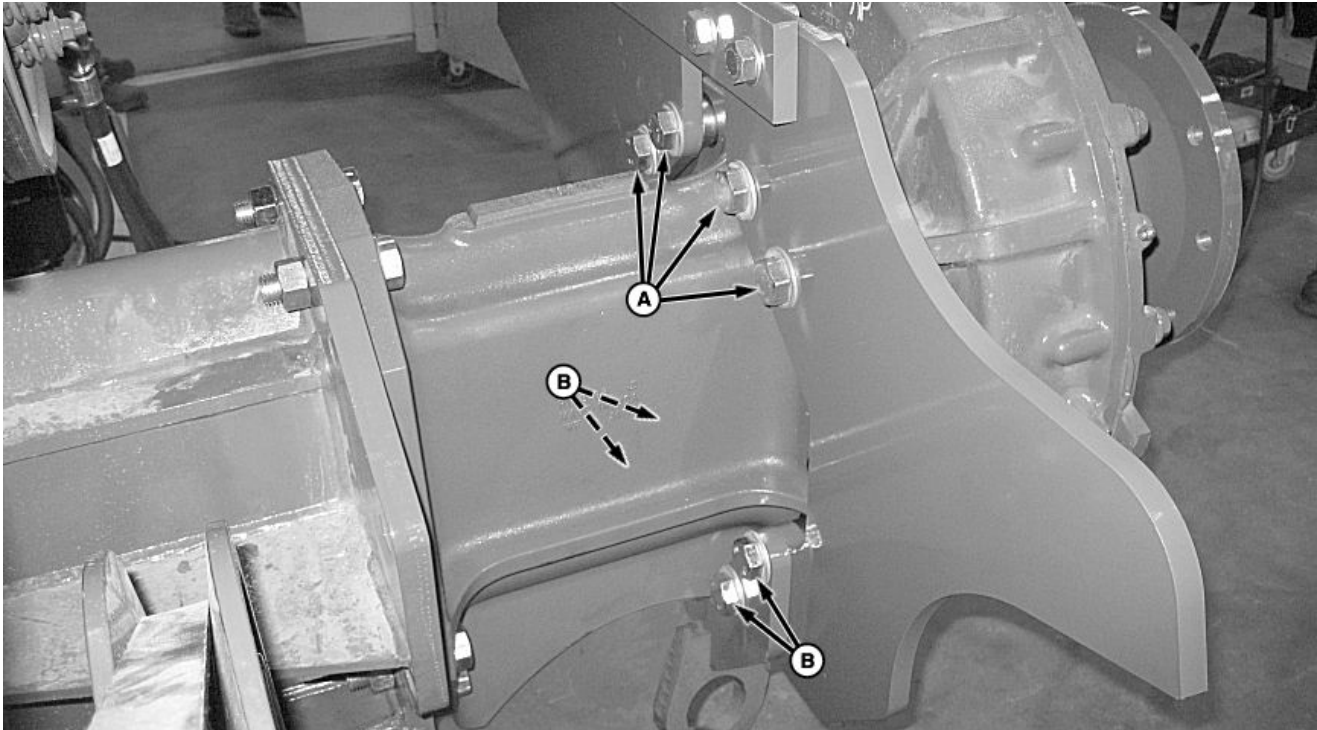
11. 如图所示，将振荡板连接板 (A) 连接至前后振荡限位板上。
12. 安装有头螺钉和垫圈 (B)，螺纹朝向机器外侧。
13. 安装垫圈和螺母 (C)。
14. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

振荡板连接板螺母—扭矩.....542 牛·米
(400 磅英尺)

接下页

OUC6075,00014E9 -14-03DEC13-3/5



H108009—UN—03JUN13

A—有头螺钉 (4 个)

B—有头螺钉 (4 个)

重要提示： 检查确认在按照技术规格要求的扭矩紧固振荡限位板时之前安装的隔套不转动。如果隔套自由转动，请与约翰迪尔经销商联系获得更多信息。

重要提示： 检查确认在按照技术规格要求的扭矩紧固振荡限位板时之前安装的隔套不转动。如果隔套自由转动，请与约翰迪尔经销商联系获得更多信息。

15. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉 (A) 。

16. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉 (B) 。

技术规格

技术规格

振荡限位板有头螺钉—扭矩 (润滑后)725牛·米
(535磅 - 英尺)

振荡限位板有头螺钉—扭矩 (润滑后)725牛·米
(535磅 - 英尺)

OUC6075,00014E9 -14-03DEC13-4/5

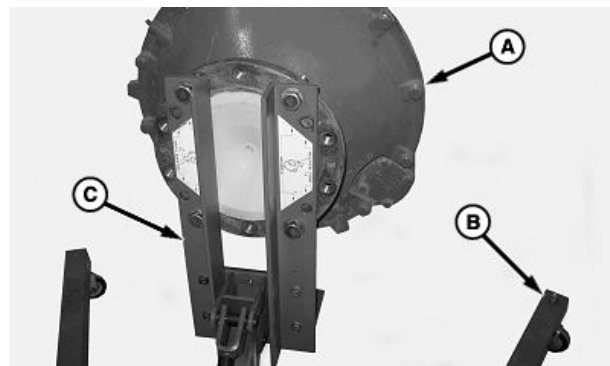
17. 从最终传动转接器 (C) 上拆下车轮螺栓。

18. 降低并从最终传动 (A) 上拆下检修用千斤顶 (B) 。

19. 在机器对侧重复上述步骤。

A—最终传动
B—检修用千斤顶

C—最终传动转接器



H107401—UN—04APR13

OUC6075,00014E9 -14-03DEC13-5/5

安装转接板

注意：转接板安装在左侧和右侧履带组上。从履带组上拆下转接板，并固定到机器上。

- 1. 清除可能积聚在最终传动轮毂和转接板上的锈迹、油或润滑脂。
- 2. 将转接板（A）安装到最终传动轮毂（B）上，如图所示。
- 3. 安装先前拆下的垫圈（C）和车轮螺栓（D）。
- 4. 按照技术规格要求的扭矩交叉紧固车轮螺栓。

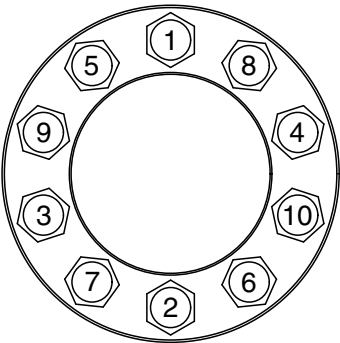
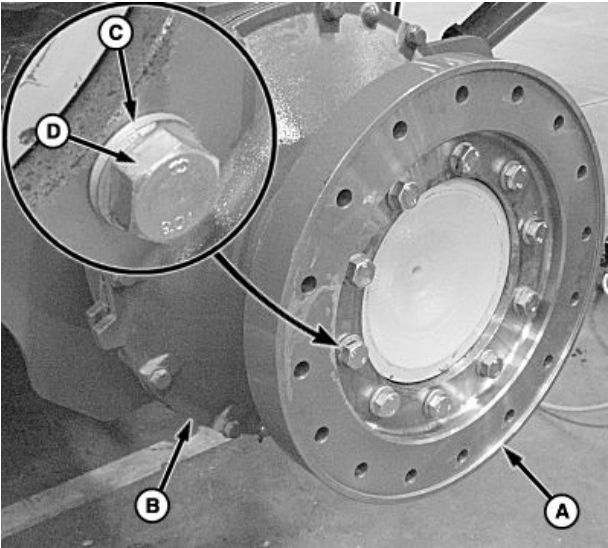
技术规格

车轮螺栓—扭矩（润滑后）.....710牛·米
（524磅 - 英尺）

- 5. 在机器对侧重复上述步骤。

A—转接板
B—最终传动

C—垫圈（10个）
D—车轮螺栓（10个）



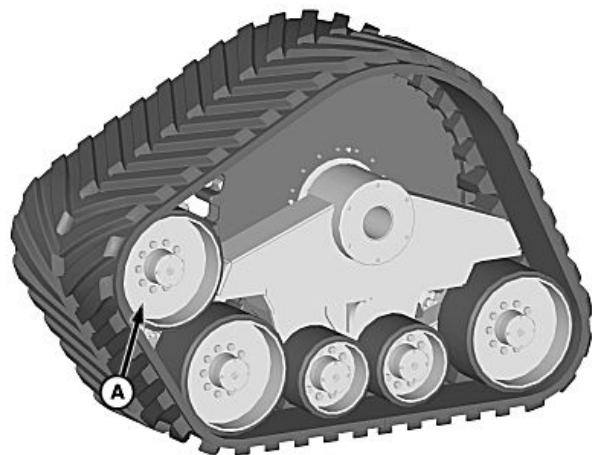
紧固顺序

OUC6075.00014E3 -14-06JUN13-1/1

H107746 —UN—03MAY13

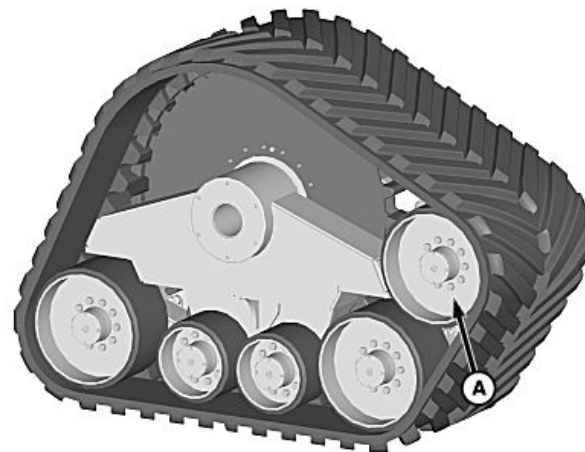
H96863 —UN—10JUN10

确定履带组总成



左侧履带组

H107789 —UN—21MAY13



右侧履带组

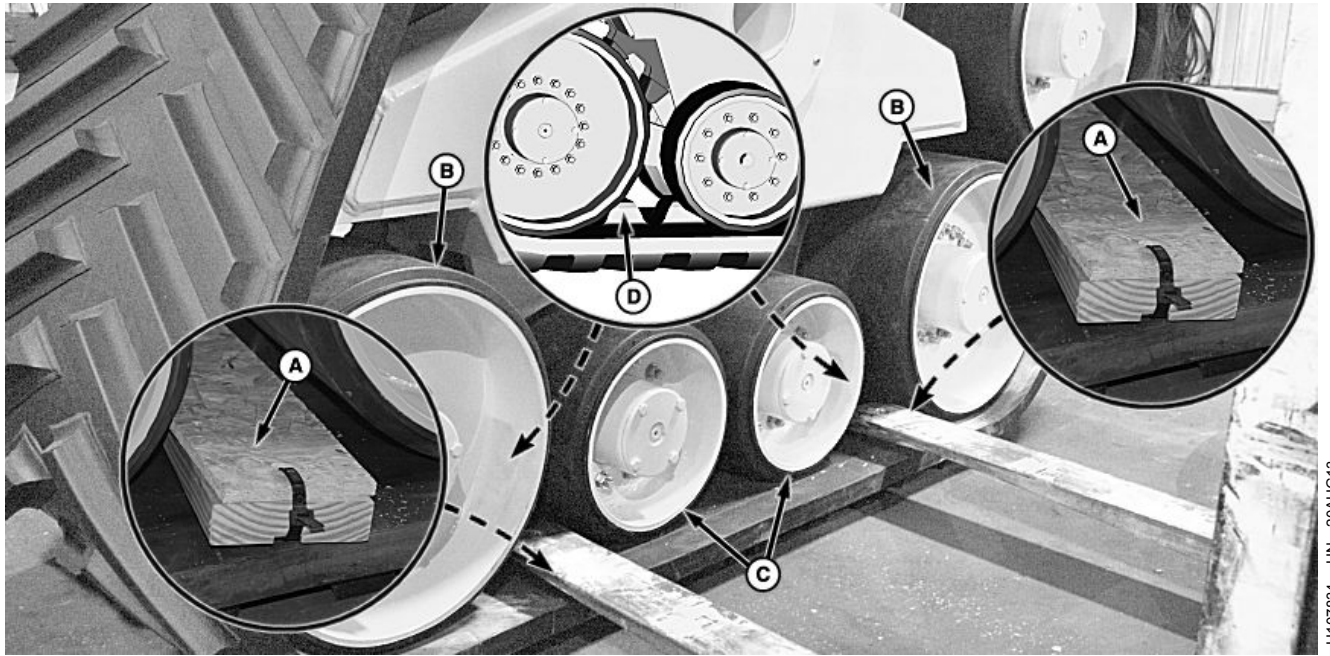
H107790 —UN—21MAY13

A—上惰轮

履带组前部的上惰轮 (A) 必须朝向机器前部。

OUC6075,00014E4 -14-03DEC13-1/1

安装履带组



A—垫木
B—负重轮

C—惰轮
D—传动凸条

⚠ 小心：叉车的举升能力必须为 4536 公斤 (10000 磅) 来操纵履带组。

叉车宽度必须小于 127 毫米 (5 英寸)。

操纵履带组到机器上时，应保持旁观者远离机器。

重要提示：铲叉必须从车轮的底侧插入，但是要有一定的高度，不能碰到履带的传动凸条。

使用一名观察员从安全距离检查当叉车进入履带组时叉车是否正确对齐，防止损坏传动凸条。

1. 如图所示，将叉车定位在履带组外侧。
2. 将叉车定位在垫木 (A) 顶部以及负重轮 (B) 和惰轮 (C) 之间。
3. 检查确认铲叉的高度足以不接触履带上的传动凸条 (D)。

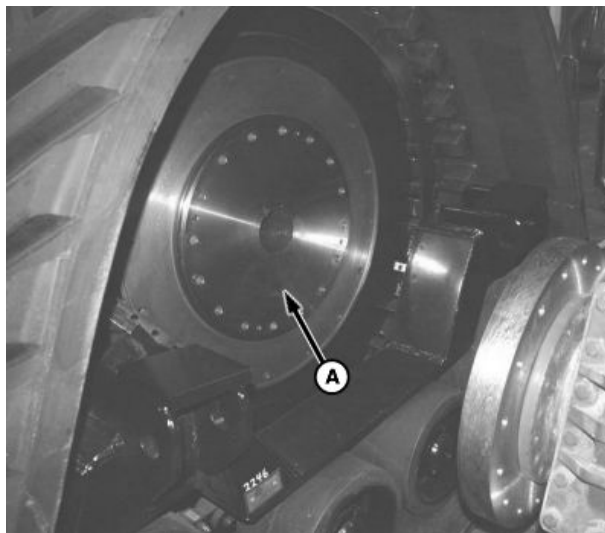
接下页

OUO6075,00014E1 -14-03DEC13-1/9

H107834 —UN—20AUG13

4. 在安装紧固件之前，清洁履带传动主轴（A）和周围的孔，直到裸露出金属表面。

A—履带传动主轴



H107693—UN—01MAY13

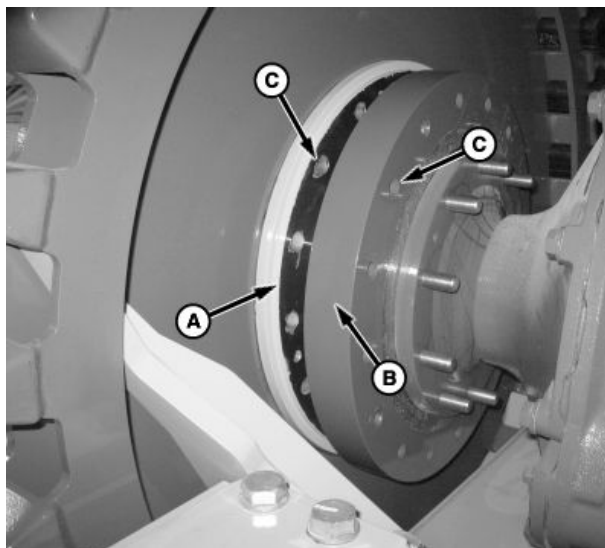
OUO6075,00014E1 -14-03DEC13-2/9

注意：履带组顶部应稍稍向后倾斜，远离机器。

5. 将履带组升高地板，使其与最终传动上的转接板对齐。
6. 慢慢让履带组（A）与最终传动上的转接板（B）接触，对正孔（C）。

A—履带组
B—转接板

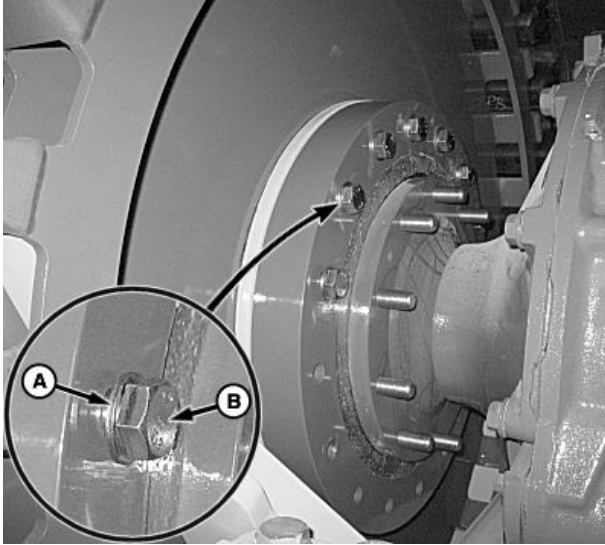
C—孔



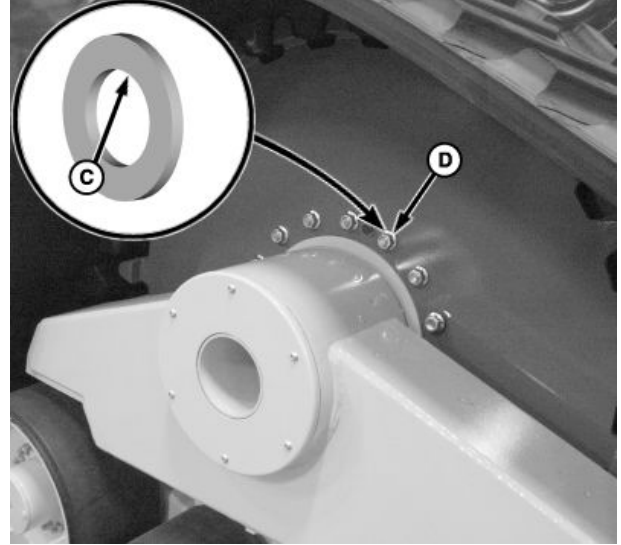
H107753—UN—06MAY13

接下页

OUO6075,00014E1 -14-03DEC13-3/9



H107754—UN—06MAY13



H107825—UN—10MAY13

A—垫圈，M20（16个） C—垫圈，M20（16个）
B—有头螺钉，M20 x 120（16个） D—螺母，M20（16个）

7. 安装履带组内侧的垫圈（A）和有头螺钉（B），螺纹朝向机器外侧。

注意：有机架挡在中间时，并非所有垫圈和螺母都可接近。机器将需要按说明在之后慢慢向前或向后移动，以便安装下一组的垫圈和螺母（五至六个）。

8. 将垫圈（C）和螺母（D）安装到履带组外侧。

9. 按照技术规格要求的初始扭矩紧固螺母。

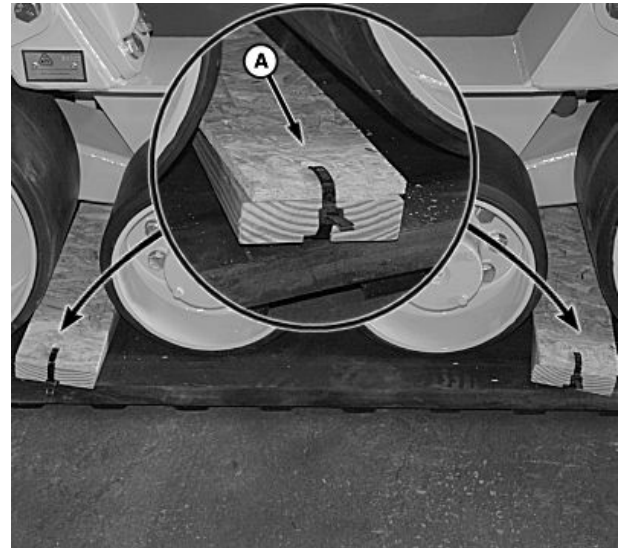
技术规格

螺母—初始扭矩.....339牛·米
(250磅英尺)

OUO6075,00014E1 -14-03DEC13-4/9

10. 拆下并丢弃负重轮和惰轮之间的垫木（A）。

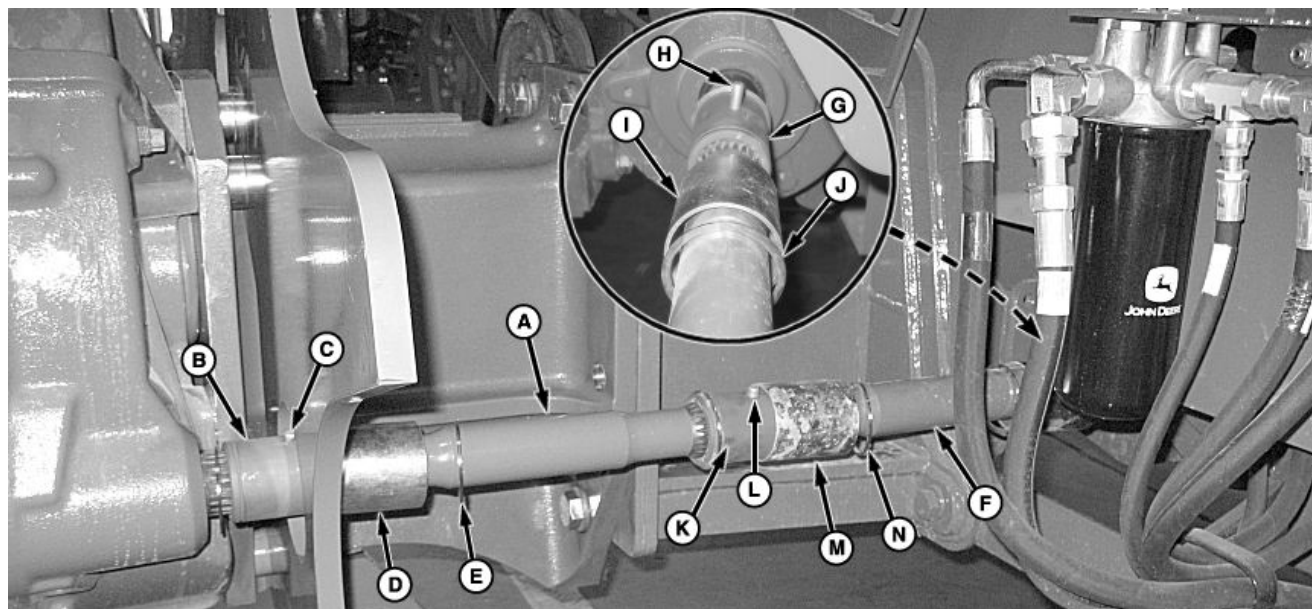
A—垫木



H108888—UN—20AUG13

接下页

OUO6075,00014E1 -14-03DEC13-5/9



传动轴加长段

A—传动轴加长段
B—联轴器
C—销子
D—衬套

E—卡环
F—传动轴
G—接头
H—销子

I—衬套
J—卡环
K—联轴器
L—销

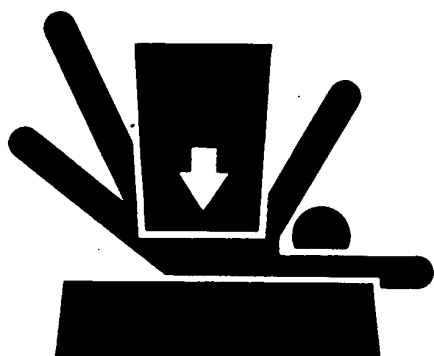
M—衬套
N—卡环

11. 将传动轴加长段 (A) 和联轴器 (B) 安装到最终传动上, 如图所示。
12. 安装销 (C), 将衬套 (D) 滑动到联轴器上, 并用卡环 (E) 固定。
13. 安装传动轴 (F) (如果之前拆下) 与联轴器 (G)。
14. 安装销 (H), 将衬套 (I) 滑动到联轴器上, 并用卡环 (J) 固定。

15. 将传动轴对齐并安装联轴器 (K)。

16. 安装销 (L), 将衬套 (M) 滑动到联轴器上, 并用卡环 (N) 固定。

OUO6075,00014E1 -14-03DEC13-6/9

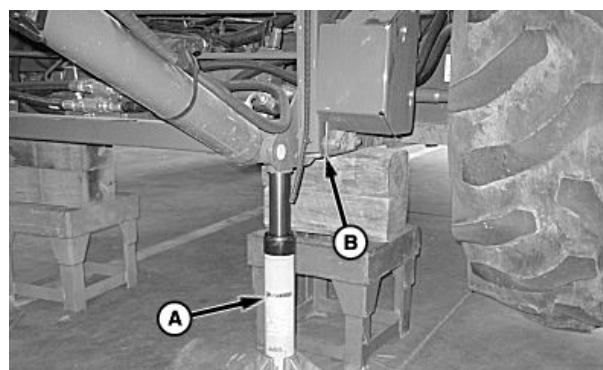


A—千斤顶

B—前桥

17. 移开前桥 (B) 下面的垫木。

TS229—UN—23AUG88



18. 将机器降到地面上并移开千斤顶 (A)。

接下页

OUO6075,00014E1 -14-03DEC13-7/9

19. 启动机器，将其慢慢向前或向后移动至足以安装下一组的垫圈和螺母（A）（五至六个）。

20. 按照技术规格要求的初始扭矩紧固履带组螺母。

技术规格

履带组螺母—初始扭矩.....339牛·米
(250磅英尺)

21. 重复上述步骤，直到所有的履带组垫圈和螺母都安装完毕。

22. 按照技术规格要求的最终扭矩紧固履带组螺母（A）。

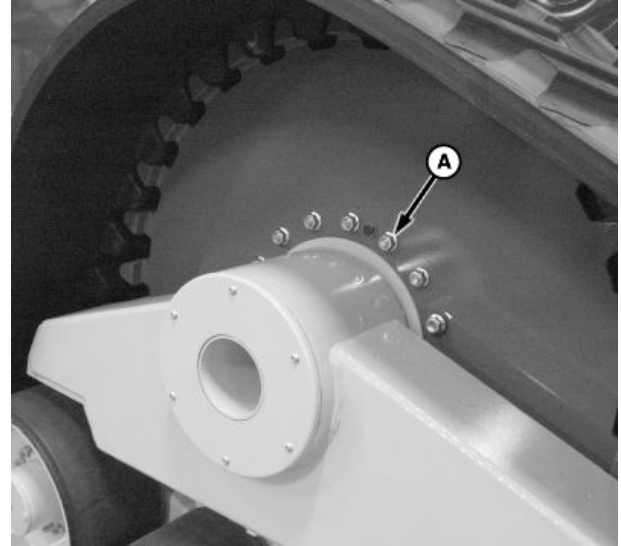
技术规格

履带组螺母—最终扭矩.....542牛·米
(400磅英尺)

23. 将机器慢慢向前或向后移动至足以将下一组的螺母（五至六个）紧固至最终扭矩技术规格要求。

24. 重复上述步骤，直到所有履带组螺母都已按照技术规格要求的最终扭矩紧固。

A—螺母（16个）



H107775—UN—06MAY13

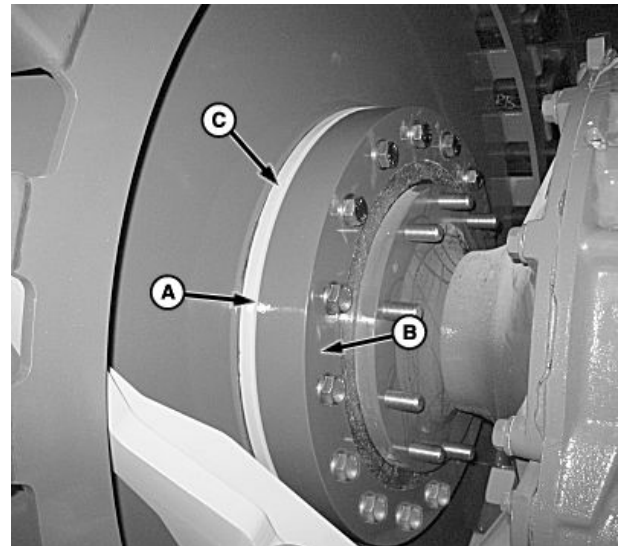
OOU6075,00014E1 -14-03DEC13-8/9

25. 检查转接板（B）和履带组传动主轴（C）之间的间隙（A），检查确认其和机器垂直。

26. 在机器对侧重复上述步骤。

A—间隙
B—转接板

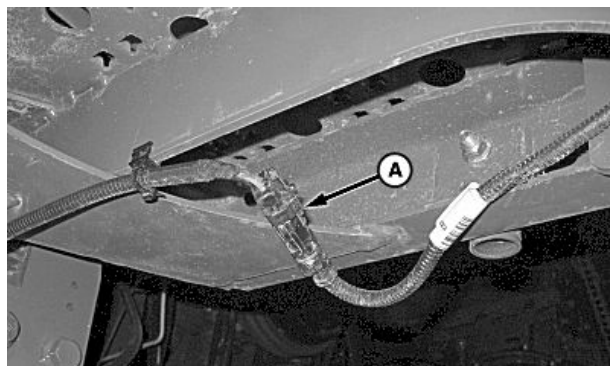
C—履带组传动主轴



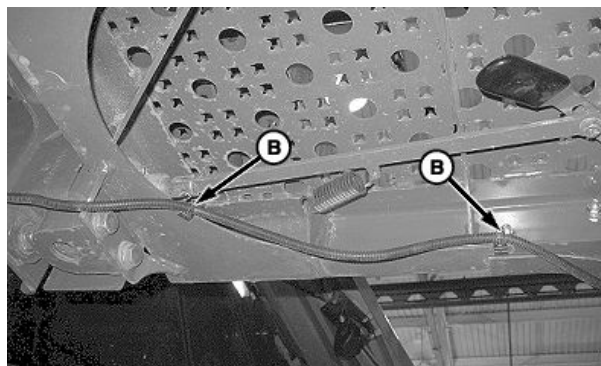
H107774—UN—06MAY13

OOU6075,00014E1 -14-03DEC13-9/9

安装驾驶室梯板（如果要求）



H99733—UN—13JAN11



H99734—UN—13JAN11

A—线束连接器

B—夹

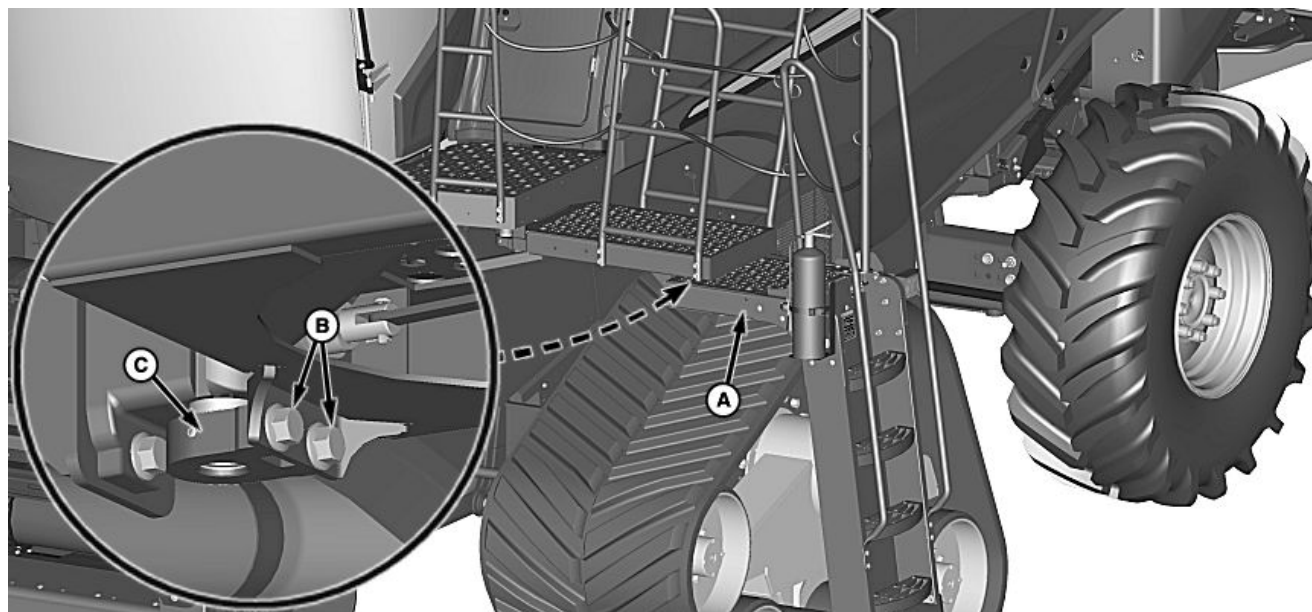
注意：板仅需要在安装 400 毫米（16 英寸）车桥延伸段时使用。

除非另有说明，否则应保留所有紧固件和部件。

1. 断开接线线束连接器（A）的连接，并从割台上拆下卡子（B）。
2. 从扶手上摘下链条。

小心：拆卸扶梯之前，检查确认扶梯是否在履带上方锁定到位。

OUO6075,00016F1 -14-04DEC13-1/6



H109540—UN—04DEC13

A—扶梯

B—有头螺钉（2 个）

C—下衬套

小心：为避免严重受伤，从平台上拆下扶梯时必须格外小心。

注意：用合适的提升装置支撑并拆下扶梯以避免人员受伤。

3. 用合适的提升装置支撑住扶梯（A）。
4. 从下衬套（C）上拆下有头螺钉（B）。
5. 从割台上拆下梯子总成。

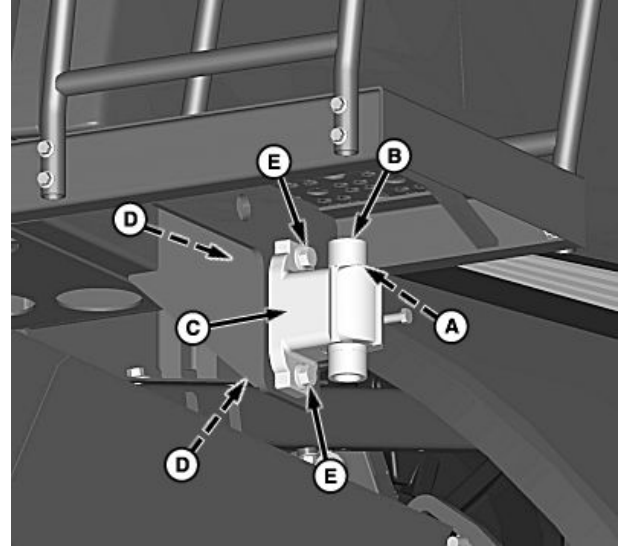
接下页

OUO6075,00016F1 -14-04DEC13-2/6

6. 从枢轴 (C) 上拆下卡环 (A) 和销 (B) 。
7. 拆下螺母 (D) 和有头螺钉 (E) ，并将其报废。

A—卡环
B—销
C—枢轴

D—螺母 (2 个)
E—有头螺钉 (2 个)



H109541—UN—04DEC13

OUO6075,00016F1 -14-04DEC13-3/6

8. 按图示安装提供的板 (A) ，让凹槽 (B) 朝向机器前部。
9. 安装之前拆下的枢轴 (C) ，并用提供的有头螺钉 (D) 和螺母 (E) 固定。
10. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

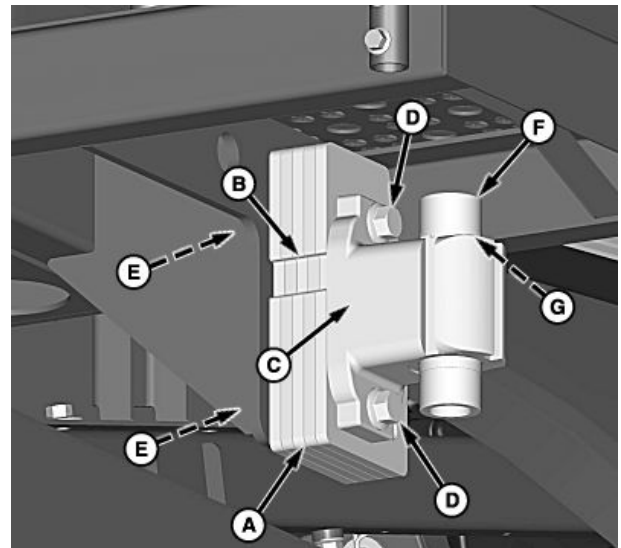
技术规格

螺母—扭矩..... 298 牛·米
(220 磅英尺)

11. 安装之前拆下的销 (F) ，并用之前拧下的卡环 (G) 进行固定。

A—制动片 (5 片)
B—凹槽
C—枢轴
D—有头螺钉， M16 x 110 (2 个)

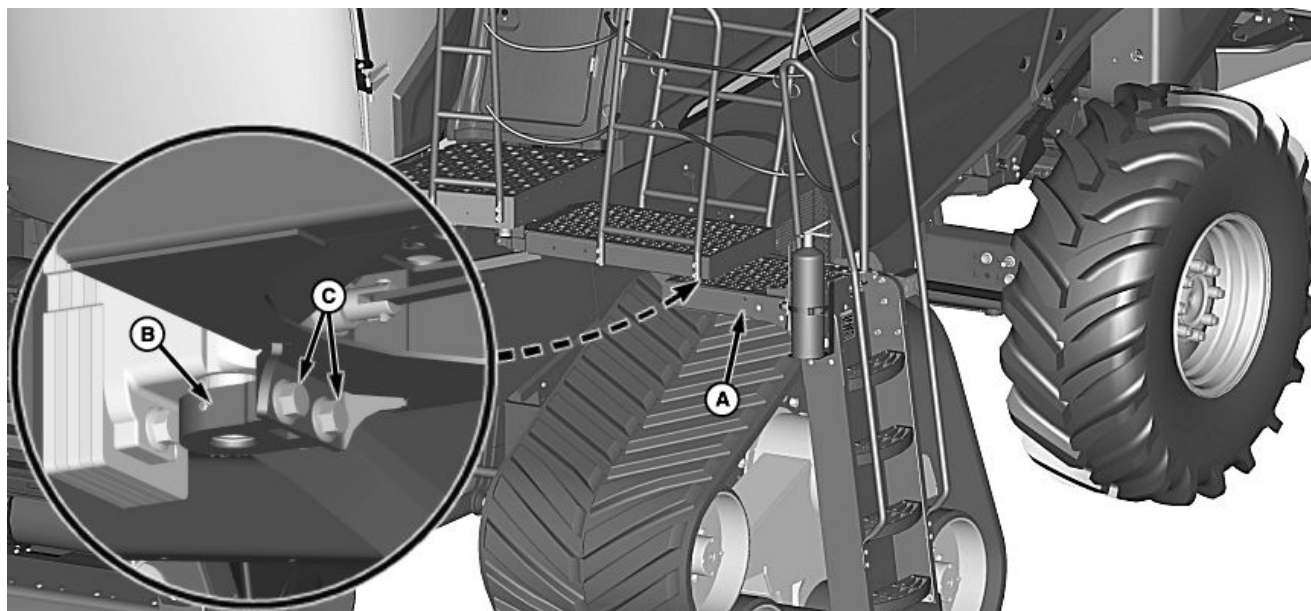
E—螺母， M16 (2 个)
F—销
G—卡环



H109542—UN—04DEC13

接下页

OUO6075,00016F1 -14-04DEC13-4/6



H108543—UN—04DEC13

A—扶梯
B—下衬套

C—有头螺钉 (2 个)

小心： 将扶梯安装到割台上时务必小心，以免发生严重受伤。

注意： 使用适合的提升装置支撑住扶梯，然后再安装，以免人员受伤。

12. 用合适的提升装置支撑住扶梯 (A)。

13. 将扶梯总成的上衬套与之前安装的销对齐。

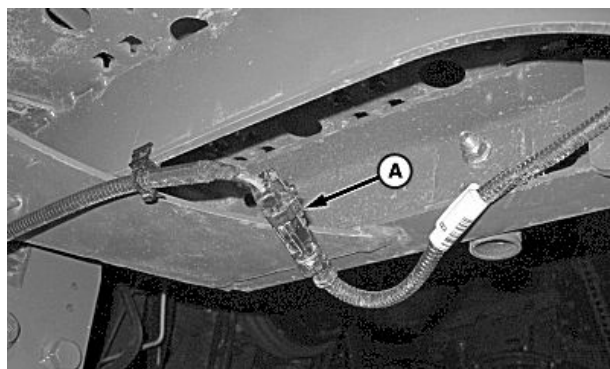
14. 安装之前拆下的下衬套 (B)，并用之前拧下的有头螺钉 (C) 进行固定。

15. 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—扭矩..... 298 牛·米
(220 磅英尺)

OUC6075,00016F1 -14-04DEC13-5/6

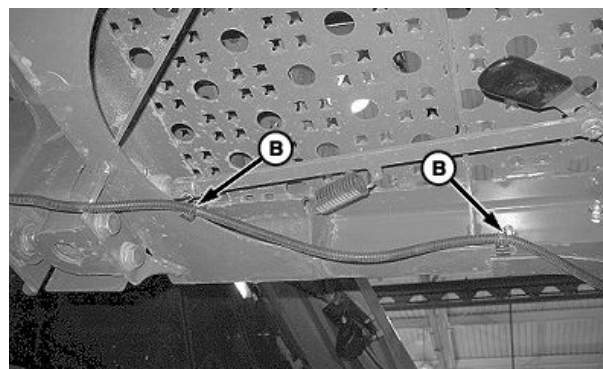


H99733—UN—13JAN11

A—线束连接器

B—夹

16. 将之前拆下的链条固定到扶手上。



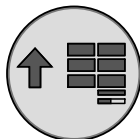
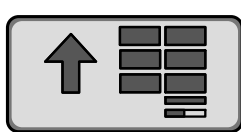
H99734—UN—13JAN11

17. 连接接线线束连接器 (A)，并将夹子 (B) 固定到割台上。

OUC6075,00016F1 -14-04DEC13-6/6

更改 CAB 控制单元地址 130 (GreenStar™ 3 CommandCenter™ 显示器)

H95846 —UN—31MAR10



H95878 —UN—29MAR10



“信息中心
应用”图标

“主菜单”图标 (显示器) / 主菜单开关 (扶手)

1. 将钥匙开关转到 ON 位置。禁止起动发动机。
2. 按“主菜单”图标或开关。

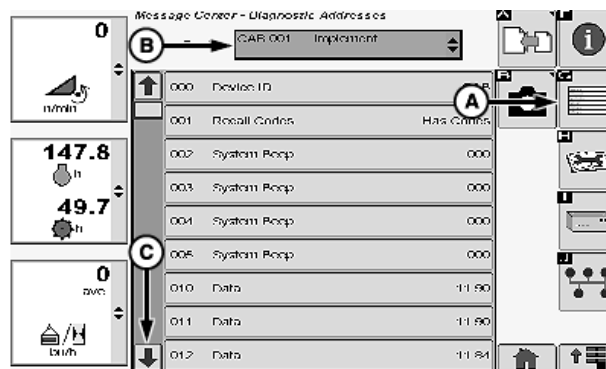
3. 当“信息中心”图标高亮显示时，触摸或按下确认开关。

AS09261,00001B4 -14-15FEB17-1/6

4. 当“诊断”图标 (A) 高亮显示后，触摸或按下确认开关。

注意：当向下箭头高亮显示后，触摸或按下确认开关，从头到尾滚动列表。

5. 当设备下拉菜单 (B) 高亮显示后，触摸或按下确认开关。
6. 当菜单列表中的 CAB 控制单元高亮显示后，触摸或按下确认开关。
7. 当向下箭头 (C) 高亮显示后，触摸或按下确认开关。
8. 当地址 130 高亮显示后，触摸或按下确认开关。



A—“诊断地址”图标
B—设备下拉菜单

C—向下滚动箭头

H101579 —UN—17MAY11

AS09261,00001B4 -14-15FEB17-2/6

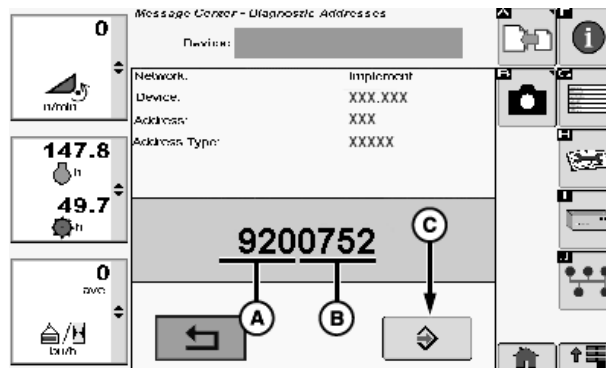
注意：前轮轮胎滚动半径必须更改成“727”，这才是正确的履带滚动半径值。

前轮轮胎滚动半径值最前面的零不显示。
示例：0920 显示为 920。

9. 记录显示屏上显示的轮胎滚动半径值：

前轮轮胎滚动半径值 (A)：

后轮轮胎滚动半径值 (B)：



参考显示屏

A—前轮轮胎滚动半径值
B—后轮轮胎滚动半径值

C—“输入/接受”图标

10. 当“回车/接受”图标 (C) 高亮显示时，触摸或按下确认开关。

接下一页

AS09261,00001B4 -14-15FEB17-3/6

H107795 —UN—09MAY13

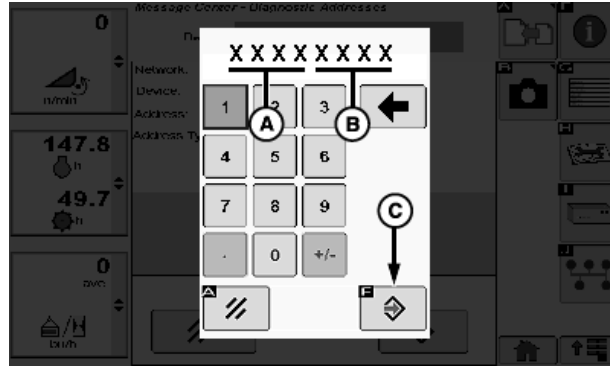
注意：前轮轮胎滚动半径值最前面的零无法输入。
示例：0727 必须输入成 727。

必须输入“727”作为履带滚动半径值。

11. 当7、2、7字符高亮显示时，触摸或按下确认开关，将该值作为前轮轮胎滚动半径值（A）。
12. 当之前记录的字符高亮显示时，触摸或按下确认开关，将该值作为后轮轮胎滚动半径值（B）。
13. 当“回车/接受”图标（C）高亮显示时，触摸或按下确认开关。

A—前轮轮胎滚动半径值
B—后轮轮胎滚动半径值

C—“回车/接受”图标



参考显示屏

H107797 —UN—09MAY13

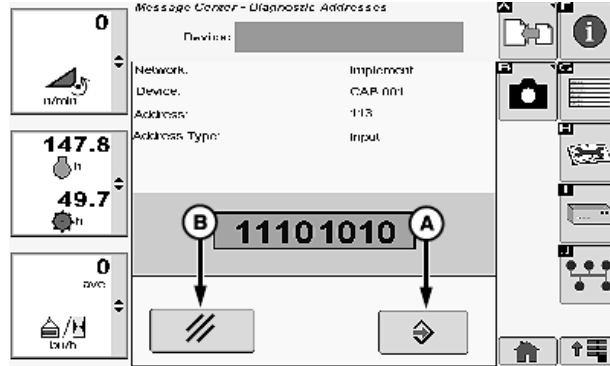
AS09261,00001B4 -14-15FEB17-4/6

注意：当“取消”图标（B）高亮显示时，触摸或按下确认开关取消地址值。

14. 当回车/接受图标（A）高亮显示时，触摸或按下确认开关保存地址值。

A—“回车/接受”图标

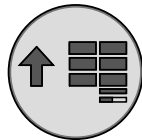
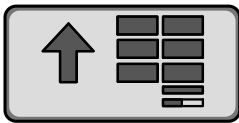
B—“取消”图标



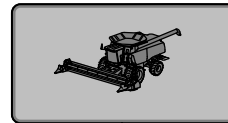
H101580 —UN—17MAY11

AS09261,00001B4 -14-15FEB17-5/6

H95845 —UN—31MAR10



H95878 —UN—29MAR10



联合收割机主
应用图标

“主菜单”图标（显示器）/主菜单开关（扶手）

15. 按“主菜单”图标或开关。

16. 当“联合收割机主页”图标高亮显示时，触摸或按下确认开关。

AS09261,00001B4 -14-15FEB17-6/6

更改 CAB 控制单元地址 130 (第 4 代 CommandCenter™ 显示器)

1. 将钥匙开关转到 ON 位置。禁止起动发动机。
2. 选择“菜单”按钮。

H113668 —UN—22OCT15

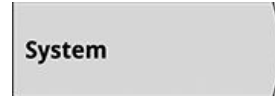


“菜单”按钮

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-1/9

3. 选择“系统”选项条。

H117732 —UN—17MAR16



“系统”选项条

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-2/9

4. 选择“诊断中心”按钮。

H117733 —UN—17MAR16



诊断中心

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-3/9

5. 选择“控制单元诊断”选项条。

H117734 —UN—17MAR16



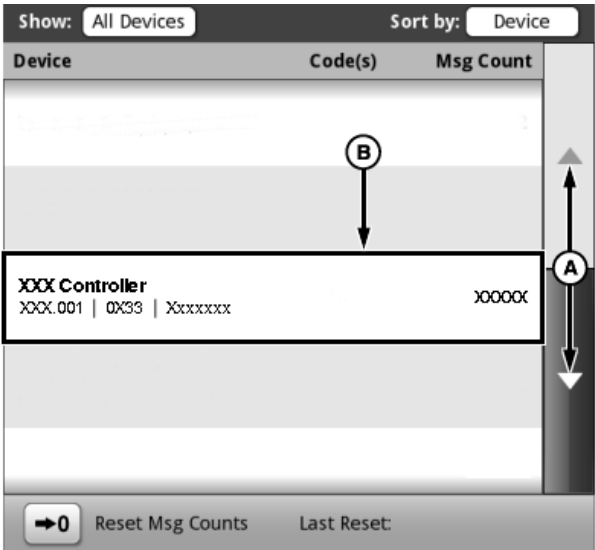
“控制单元诊断”选项条

接下页

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-4/9

- 6. 选择上、下箭头 (A)，滚动查看控制单元列表。
- 7. 选择 **CAB** 控制单元 (B)。

A—箭头 B—控制单元



界面仅供参考

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-5/9

- 8. 选择上、下箭头 (A)，滚动查看地址列表。
- 9. 选择地址 **130** (B)。

A—箭头 B—地址

Address	Type	Value
000	Device ID	XXX
001	Recall Codes	
002	System Beep	000
003	Beep	.3
004	Beep	0.00
005	Beep	0.00
052	Data	00000032

界面仅供参考

接下页

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-6/9

注意：前轮轮胎滚动半径必须更改成“727”，这才是正确的履带滚动半径值。

前轮轮胎滚动半径值最前面的零不显示。
示例：0920 显示为 920。

10. 记录显示屏上显示的轮胎滚动半径值：

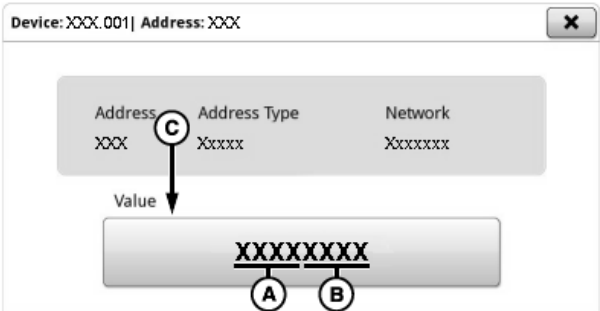
前轮轮胎滚动半径值 (A)：

— — — —

后轮轮胎滚动半径值 (B)：

— — — —

11. 选择地址值 (C)。



界面仅供参考

A—前轮轮胎滚动半径值
B—后轮轮胎滚动半径值
C—地址值

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-7/9

注意：前轮轮胎滚动半径值最前面的零无法输入。
示例：0727 必须输入成 727。

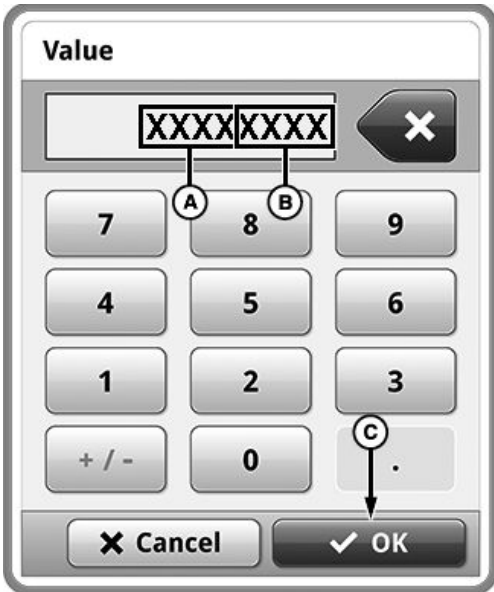
必须输入“727”作为履带滚动半径值。

12. 输入数字 7、2、7 作为前轮轮胎滚动半径值 (A)。

13. 输入之前记录的数字作为后轮轮胎滚动半径值 (B)。

14. 按“确认”按钮 (C) 保存修改后的值。

A—前轮轮胎滚动半径值
B—后轮轮胎滚动半径值
C—“确认”按钮



数字键盘

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-8/9

15. 选择“关闭”按钮返回到上一个“控制单元”页。

16. 选择“关闭”按钮返回到上一个“诊断中心”页。

17. 选择“关闭”按钮返回到上一个“菜单”页。

18. 选择“关闭”按钮返回到上一个“主页”。

N118396 —UN—17FEB16



“关闭”按钮

AS09261,00001B3 -14-15FEB17-9/9

履带磨合步骤

⚠ 小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 在安装新履带系统之后，或者安装新履带后，以下磨合步骤适合模块化履带系统。操作机器之前，将滑石粉倒在橡胶履带的传动凸条上，以便进行正确的履带调理。

将一杯滑石粉倒在图中所示的前、后驱动轮的区域（A）处。

前、后移动机器，将滑石粉分布到传动凸条齿上。

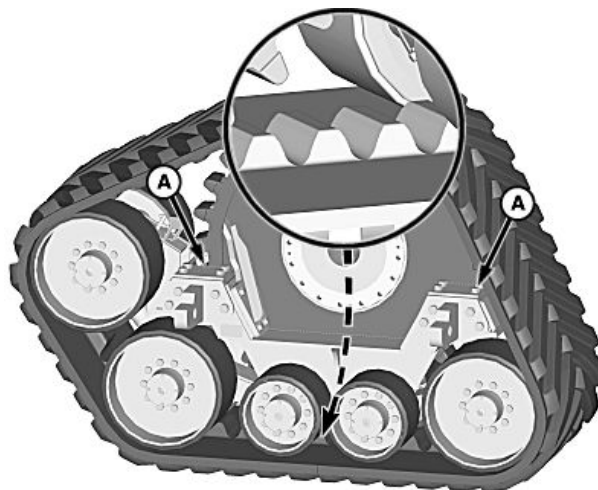
检查确认导向/传动凸条的所有表面上都有滑石粉。

一定要将新的或干净的履带在尽可能干燥、多土的土壤条件下使用。

安装后运行机器大约为 10 小时。

检查履带张紧系统上的液压压力，并根据需要调节。

检查履带模块硬件扭矩，并根据需要紧固。



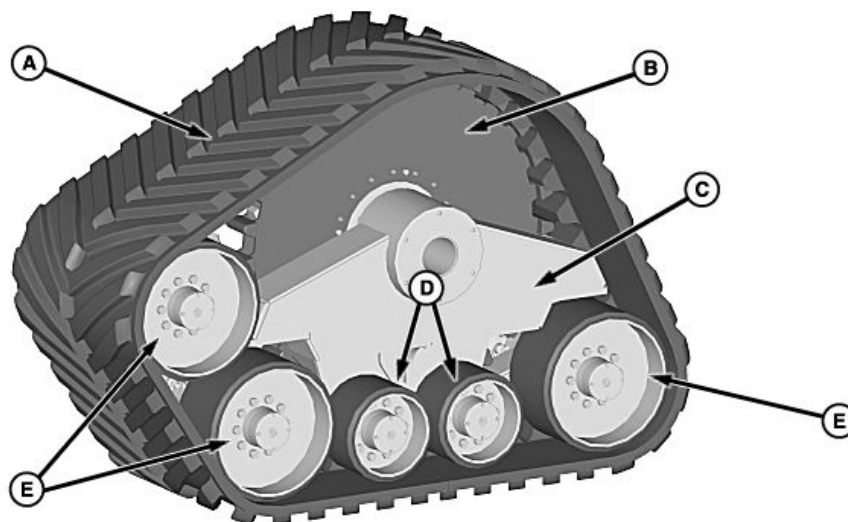
A—前、后传动轴区域

H107637—UN—21MAY13

OUO6075,00014E5 -14-03DEC13-1/1

操作履带式联合收割机

履带部件



A—橡胶履带
B—驱动轮

C—主大梁
D—负重轮

E—惰轮

OOU6075,00014BB -14-05JUN13-1/1

H107569—UN—21MAY13

履带特点和优势

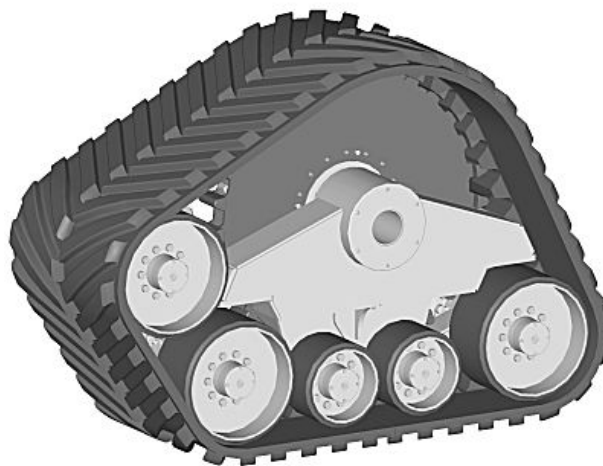
履带特点和优势：

- 压实 - 减少压实和土壤抽汲
- 浮动 - 在恶劣条件下增加浮动
- 牵引 - 最大拉动效率
- 灵活性 - 容易安装，并在车辆之间互换
- 软乘坐 - 橡胶惰轮和负重轮缓冲乘坐
- 低维护 - 在整个生命期中所有轴承均是密封并润滑
- 自动张力 - 有效吸收冲击或碎片吸入
- 双张紧 - 为有效操作，双缸保持低皮带张力
- 履带一体化 - 连续橡胶履带最大程度上减少表面损害
- 正传动 - 将扭矩轻轻分布在低滚动阻力橡胶皮带上。
- 速度 - 保持正常工作范围
- 稳定性 - 重心低，改进稳定性

履带安装在前桥左侧和右侧上，而不是正常的驱动轮。

重力从机架传递到惰轮和负重轮上。

惰轮和负重轮机上双自动张紧系统补偿不平地形的影响。这导致对整个履带区施加均匀的地面压力。



OOU6075,00014BC -14-05JUN13-1/1

H107570—UN—21MAY13

操作履带式机器



H107801 — UN—09MAY13

重要提示： 尽可能避免挂接着收割台运输机器。高度道路行驶会增加胎面磨损率，并累积过多热量，会降低传动凸条的寿命。在完成磨合期之前，应避免道路行驶，尤其在沥青路上。如果有必要使用新履带进行道路行驶，应降低运输速度，并将滑石粉倒在传动凸条上，有助于进行正确的履带调理。

注意： 驾驶带履带的机器与驾驶带轮胎的机器一样。因此，如何驾驶联合收割机的说明在联合收割机《操作手册》中有说明。

操作带履带的机器与操作带车轮的机器没有区别。所有控制和换挡功能都与带车轮的机器一样。

履带式机器允许有较高的前桥负载能力，并提供更多的牵引力。

在铺面路上的机器行为与带车轮机器的行为类似。在非铺面路、路况差的道路和田间，机器行为更舒适，因双自动张紧系统更好地补偿了不平路面的影响，机器不容易反弹。

参见联合收割机《操作手册》，获得与履带无关的操作信息。

OUO6075,00014BD -14-03DEC13-1/1

履带张紧系统

氮气压力

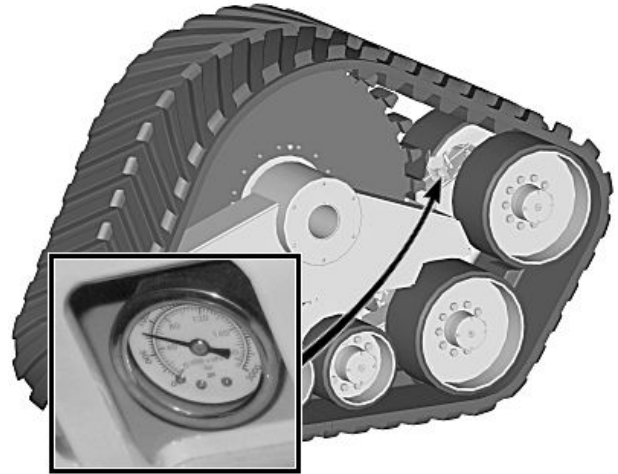
液压油缸有一个内部氮气蓄能器，由工厂预充。压力不需要检查，除非液压压力突然下降，而液体没有损失的迹象。更多信息请与约翰迪尔经销商联系。

液压压力

液压压力表位于图示所示位置的高惰轮之间。压力表用来提供快速目视检查，以便确认压力在推荐的工作范围。

液压压力必须在 4,826—5,861 千帕（48—59 巴）（700—850 磅/平方英寸）之间。理想的操作压力为 5,171 千帕（52 巴）（750 磅/平方英寸）。

如果压力超出这些范围，则必须调节。如果压力太低，这表示液压系统的某处有泄漏，必须执行更精密的检查。更多信息请与约翰迪尔经销商联系。



H107807—UN—21MAY13

OUO6075,00014BE -14-03DEC13-1/1

行走传动和后桥

配重要求 (履带配置) (S670 和 S770)

注意：在此所示的 700 系列玉米割台和 700D 系列带式输送器的配重要求同样适用于 600 系列玉米割台和 600D 系列带式输送机。

配置不同，配重要求会有所不同。

在此所述的配重要求依据的是标准玉米定价配置，燃油箱中装有 133 升 (35 加仑) 燃油，粮箱装满。这些要求不能反映所有的情况。

需要使用液体配重的轮胎必须加注至 75%。

割台	正常 (坡度小于等于 15%)				很陡 (坡度大于 15%)			
	两轮驱动		四轮驱动		两轮驱动		四轮驱动	
	需要液体		需要液体		需要液体		需要液体	
	无	是	无	是	无	是	无	是
708C	0	0	0	0	0	0	0	0
708C-SM	0	0	0	0	0	0	0	0
712C	0	0	0	0	NR	4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
712C-SM	0	0	0	0	NR	NR	NR	4, 5, 6
708FC	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
712FC	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
716C	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
718C	NR	4	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
615 BPU	0	0	0	0	0	0	0	0
618R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
620R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
622R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0
635F	0	0	0	0	NR	4, 5	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
725D	0	0	0	0	NR	4	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
730D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
735D	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
740D	NR	2, 3, 4, 5, 6	4, 5, 6	1, 2, 3	NR	NR	NR	NR
630FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	4, 5, 6
635FD	1, 3, 4, 5, 6	2	0	0	NR	NR	NR	NR
640FD	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
BPU = 皮带拾拾器割台 R = 刚性割台 F = 挠性割台 D = 带式输送机割台 FD = 挠性带式输送机割台 C = 玉米割台 C-SM = 玉米割台，带 StalkMaster™ FC = 折叠式玉米割台				0 = 后轮轮胎选装件全都不需要使用配重。 1 = 600/70R28 后轮轮胎。 2 = 23.1R26 后轮轮胎。 3 = 620/75R26 (或 620/70R26) 后轮轮胎。 4 = 750/65R26 后轮轮胎。 5 = 710/65R26 后轮轮胎。 6 = 710/60R30 后轮轮胎。 NR = 由于带割台的机器无法正确配重，所以建议不要使用。				

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

AS09261,00001B5 -14-18MAY17-1/1

配重要求 (履带配置) (S680、S690、S780 和 S790)

注意：在此所示的 700 系列玉米割台和 700D 系列带式输送器的配重要求同样适用于 600 系列玉米割台和 600D 系列带式输送机。

配置不同，配重要求会有所不同。

在此所述的配重要求依据的是标准玉米定价配置，燃油箱中装有 133 升 (35 加仑) 燃油，粮箱装满。这些要求不能反映所有的情况。

需要使用液体配重的轮胎必须加注至 75%。

割台	正常 (坡度小于等于 15%)				很陡 (坡度大于 15%)			
	两轮驱动		四轮驱动		两轮驱动		四轮驱动	
	需要液体		需要液体		需要液体		需要液体	
	无	是	无	是	无	是	无	是
712C	0	0	0	0	2, 4	1, 3	0	0
712C-SM	0	0	0	0	NR	2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4
708FC	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
712FC	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
712FC-SM	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
716C	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
716C-SM	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
718C	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
718C-SM	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
615 BPU	0	0	0	0	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
635F	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4	2, 3, 4	1
725D	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4	2, 3, 4	1
730D	0	0	0	0	NR	NR	NR	2, 3, 4
735D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
740D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
630FD	0	0	0	0	NR	2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4
635FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	2, 3, 4
640FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
645FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
BPU = 皮带拾拾器割台 R = 刚性割台 F = 挠性割台 D = 带式输送机割台 FD = 挠性带式输送机割台 C = 玉米割台 C-SM = 玉米割台，带 StalkMaster™ FC = 折叠式玉米割台 FC-SM = 折叠式玉米割台，带 StalkMaster™				0 = 后轮轮胎选装件全都不需要使用配重。 1 = 620/75R26 (23.1R26 或 620/70R26) 后轮轮胎。 2 = 750/65R26 后轮轮胎。 3 = 710/65R26 后轮轮胎。 4 = 710/60R30 后轮轮胎。 NR = 由于带割台的机器无法正确配重，所以建议不要使用。				

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

AS09261,00001B6 -14-18MAY17-1/1

履带组拖钩位置

⚠ 小心： 使用适当的拖缆牵引机器。如果拖缆断裂甩动，可能会导致人身伤害事故。

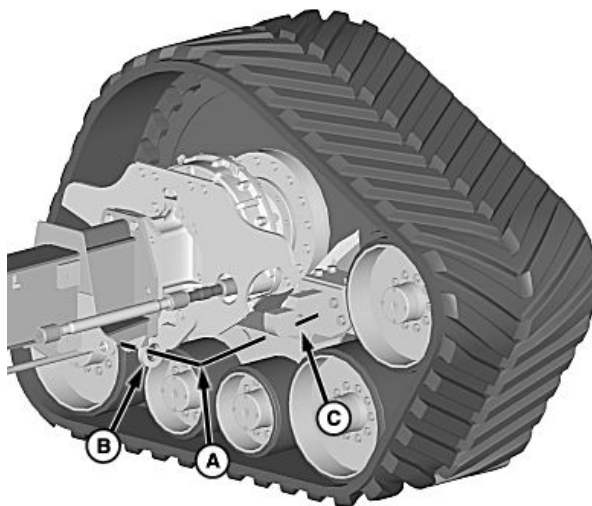
重要提示： 请勿直接从拖缆导向器牵引。拖缆必须布线通过拖缆导向器，并连接至履带组支架。

注意： 拖缆导向器是提供用来帮助卡滞车辆的移动。这是设计用来当向拖缆施加张力时，帮助升高履带组后部。

拖缆（A）布线从机器后部通过拖缆导向器（B），并连接至图示履带组支架（C）。

A—拖缆
B—拉线导向器

C—履带组支架



从履带内部查看的拖缆布线

H107840—UN—21MAY13

OUO6075,00014F6 -14-04JUN13-1/1

牵引机器 (ProDrive™ 变速箱机器)

注意：关于 S770、S780 和 S790 机器的详细信息，参见“变速箱应用帮助”或“驾驶台帮助”。

H94478 —UN—31MAR10

小心： 禁止用钢丝绳牵引机器。钢丝绳一旦断裂甩动，可能会导致人身伤害事故。

禁止拆下接头。拆下联轴器后，制动器将无法启用。

避免电线互相缠绕。运输前，必须降下粮箱加长板或粮箱盖，并收起无线电天线。

查询当地政府有关在公路上驾驶或牵引设备的规定。用约翰迪尔经销商提供的辅助灯和设备提醒其他道路使用者。

避免因机器溜车而导致被挤伤。如果机器在斜坡上，塞住车轮之前严禁分离驻车制动器。

只有在牵引时才能松开驻车制动锁。驻车制动器以机械方式松开时，严禁操作机器。不需牵引时，必须将驻车制动器设置在其初始位置。

紧急情况下牵引机器时，在 10 公里/小时 (6.2 英里/小时) 的最高牵引速度下，牵引时间不允许超过 10 分钟。

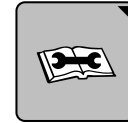
注意：发动机必须处于运转状态时才能牵引机器。如果发动机不运转，详细信息请咨询约翰·迪尔经销商。

按照如下步骤牵引配备 ProDrive™ 变速箱的机器：

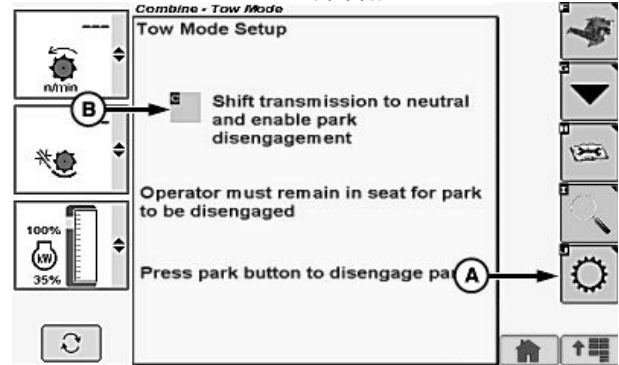
- 起动发动机。
- 清空粮箱，卸下割台。
- 摆回卸粮搅龙。
- 折叠粮箱加长板或粮箱盖。
- 将扶梯摆动到前面，并收起无线电天线。
- 将链条绕在主车桥上，向前牵引机器。检查确认链条未损坏任何液压管路。驾驶员必须坐在驾驶员座椅上操纵机器。
- 除非法律禁止，否则应打开报警灯。

小心： 为防止在公路上与其他公路使用者发生碰撞，带有附属设备或牵引设备的拖拉机以及自走式机器，在公路上应慢速行驶。经常观察后方交通情况，特别是转弯时，用手势或转向信号灯作出指示。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标



“诊断”图标



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。遵从当地有关设备照明和标志的规则。保证照明装置和标志醒目，且工作状态正常。注意更换或修理损坏或丢失的照明灯和标志。

当“诊断”图标高亮显示时，触摸或按下确认开关。

当“牵引模式设置”图标 (A) 高亮显示时，触摸或按下确认开关。

复选框高亮显示时，触摸或按下确认开关。

- 将变速箱切换至空挡，然后启用“驻车制动器已分离”复选框 (B) — 将机器切换至空挡位置并启用“驻车制动器分离”功能。

注意：驾驶员必须保持在位，以便分离驻车制动器。

牵引机器前，按扶手上的驻车制动器开关松开驻车制动器。

H112865 —UN—09FEB15

AS09261,00001B7 -14-15FEB17-1/1

火灾预防

防火建议

整个收获期间必须定期检查机器。必须清除作物物料和其他碎屑积聚，确保机器正常工作并降低火灾风险。

用操作手册中提供的其它常规维护程序定期和彻底清洁机器可以大大降低火灾风险、高成本的停机风险和提高机器工作性能。

一定要遵守机器上贴着的和《操作手册》中的所有安全程序。执行任何检查或清洁前，必须将发动机熄火，结合驻车制动器并拔下钥匙。

机器配备了通用灭火器以及一个加压水灭火器。进入和离开驾驶室以及在机器周围工作时，必须每天检查灭火器确保灭火器可用状态。只要灭火器被使用，必须更换或进行专业保养。

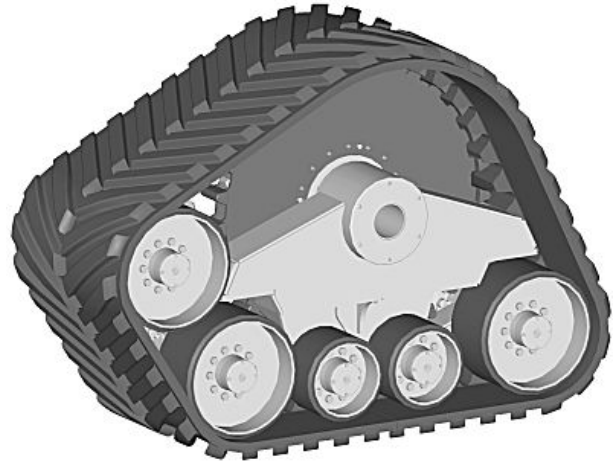
OUO6075,00014BF -14-18SEP13-1/1

清洁履带

重要提示：在潮湿和泥泞路况中操作后，履带必须立即清理。

始终保持驱动轮和机架无灰尘和碎屑。

机架和车轮区必须定期清洁，以防止灰尘和碎屑在上面积聚。积聚可能导致橡胶履带、负重轮和惰轮过早磨损。

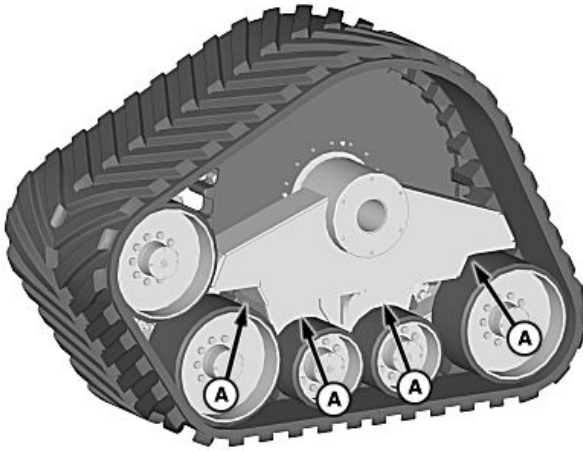


H107918—UN—21MAY13

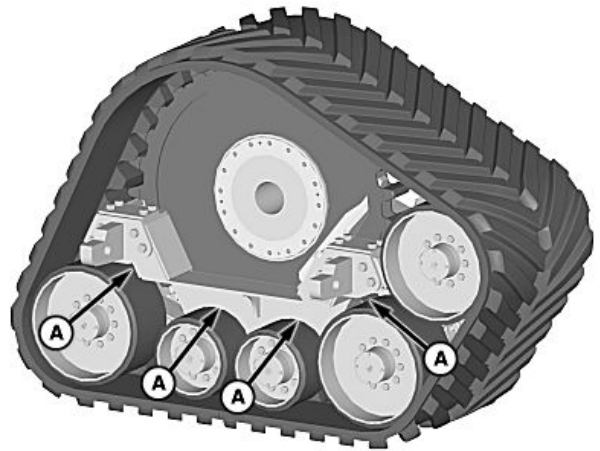
OUO6075,00014C0 -14-05JUN13-1/1

机器清理

履带清理部位



外视图



内视图

A—机架和车轮部位

机架和车轮区（A）必须定期清洁，以防止灰尘和碎屑在面积聚。积聚可能导致橡胶履带、负重轮和惰轮过早磨损。

OUO6075,00014C1 -14-05JUN13-1/1

润滑和维护

保养间隔表

保养	保养间隔		
	每日	每 400 小时或每年一次	5000 小时 ^a
清洁传动轮的污物和碎屑。	X		
清洁机架的污物和碎屑。	X		
检查负重轮油位		X	
检查惰轮油位		X	
更换负重轮油			X
更换惰轮油			X

^a 如果机器在温度变化大的区域中操作，由于冷凝，必须更经常更换油。

重要提示： 保养次数适用于一般情况。如果机器在恶劣环境下工作，应增加保养次数。

OUO6075,00014C4 -14-03DEC13-1/1

履带养护和调理磨合期

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 在安装新履带系统之后，或者安装新履带后，以下磨合步骤适合模块化履带系统。操作机器之前，将滑石粉倒在橡胶履带的传动凸条上，以便进行正确的履带调理。

将一杯滑石粉倒在图中所示的前、后驱动轮的区域（A）处。

前、后移动机器，将滑石粉分布到传动凸条齿上。

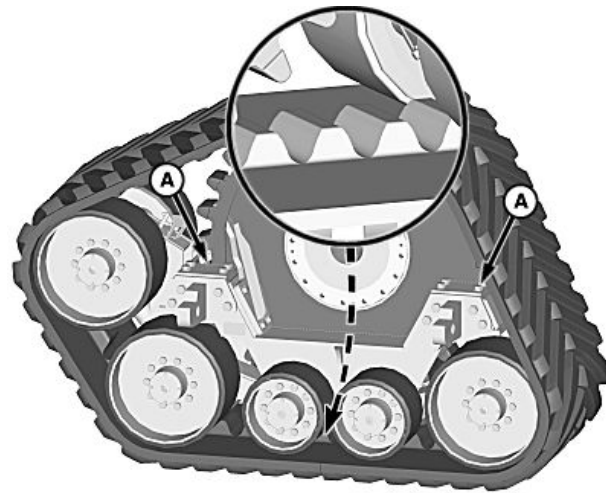
检查确认导向/传动凸条的所有表面上都有滑石粉。

一定要将新的或干净的履带在尽可能干燥、多土的土壤条件下使用。

安装后运行机器大约为 10 小时。

检查履带张紧系统上的液压压力，并根据需要调节。

检查履带模块硬件扭矩，并根据需要紧固。

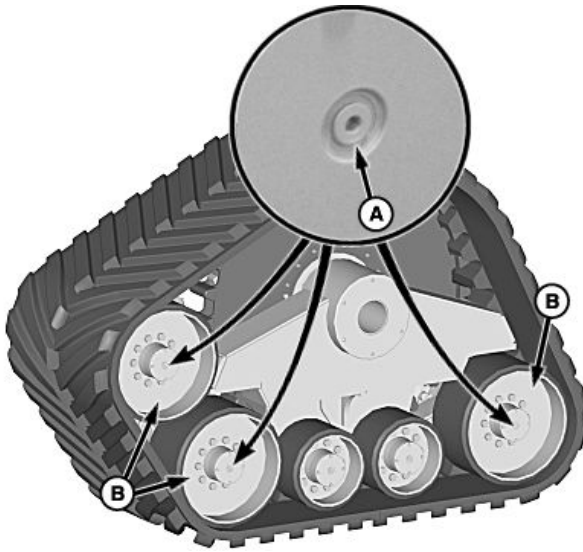


A—前、后传动轴区域

H107637—UN—21MAY13

OUO6075,00014D6 -14-03DEC13-1/1

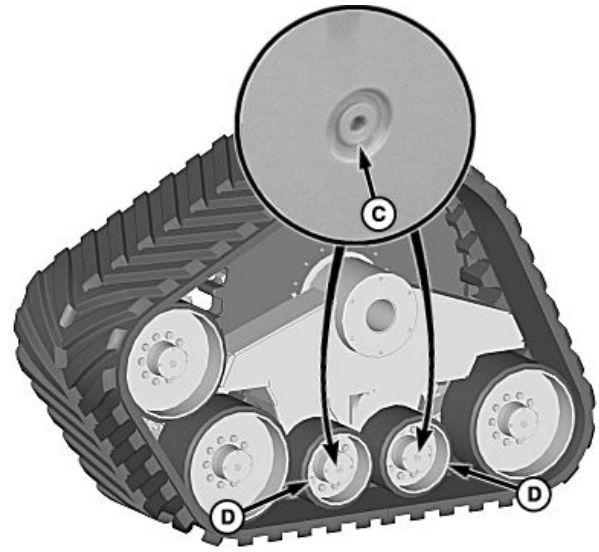
每400个小时



H107808—UN—21MAY13

A—塞子 (6 个)
B—惰轮轮轂 (6 个)

拔下惰轮轮轂 (B) 的塞 (A)，并确认油位位于孔开口底部。根据需要加油。



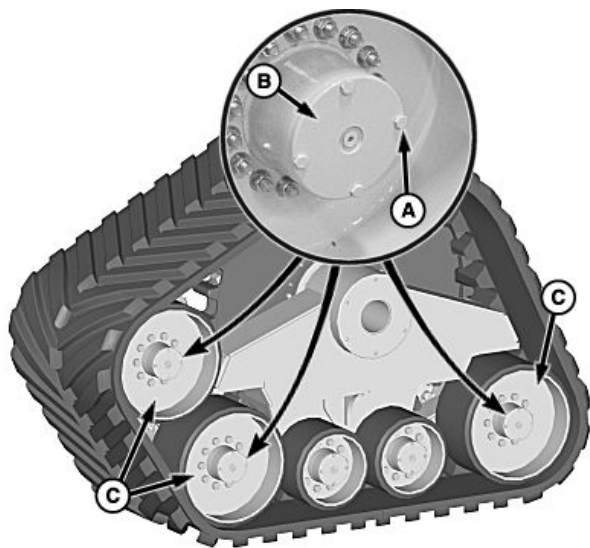
H107809—UN—21MAY13

C—塞 (4 个)
D—负重轮轮轂 (4 个)

拔下负重轮轮轂 (D) 的塞 (C)，并确认油位位于孔开口底部。根据需要加油。

OUC6075,00014D7 -14-05JUN13-1/1

每5000个小时



H107810—UN—21MAY13

- A—有头螺钉
- B—盖 (6 个)
- C—惰轮轮毂 (6 个)
- D—有头螺钉

注意：如果机器在温度变化大的区域中操作，由于冷凝，必须更经常更换油。

从惰轮轮毂 (C) 拧下有头螺钉 (A) 和盖 (B)，将油放出。

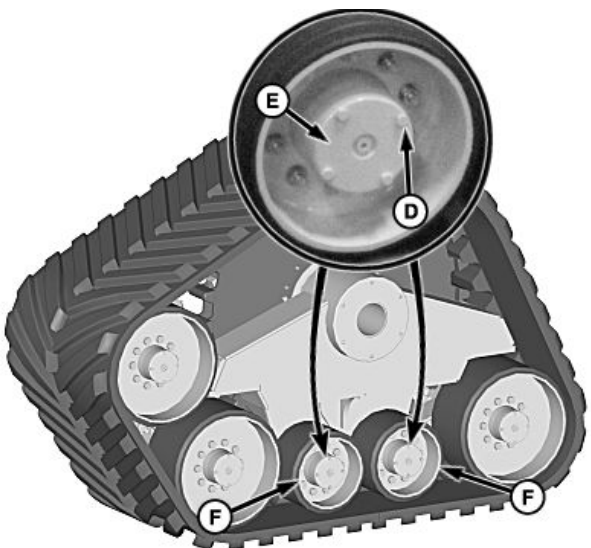
安装盖，用有头螺钉固定。

拔下惰轮轮毂塞，并使用 15W-40 机油加注至技术规格的要求。

技术规格	
惰轮轮毂—容量	325 毫升 (11 盎司)

安装塞子，并按照技术规格要求紧固。

技术规格	
螺塞—扭矩	61 牛·米 (45 磅英尺)



H107812—UN—21MAY13

- E—盖 (4 个)
- F—负重轮轮毂 (4 个)

从负重轮轮毂 (F) 拧下有头螺钉 (A) 和盖 (B)，将油放出。

安装盖，用有头螺钉固定。

拔下负重轮轮毂塞，并使用 15W-40 机油加注至技术规格的要求。

技术规格	
负重轮轮毂—容量	325 毫升 (11 盎司)

安装塞子，并按照技术规格要求紧固。

技术规格	
螺塞—扭矩	61 牛·米 (45 磅英尺)

Ouo6075,00014C2 -14-03DEC13-1/1

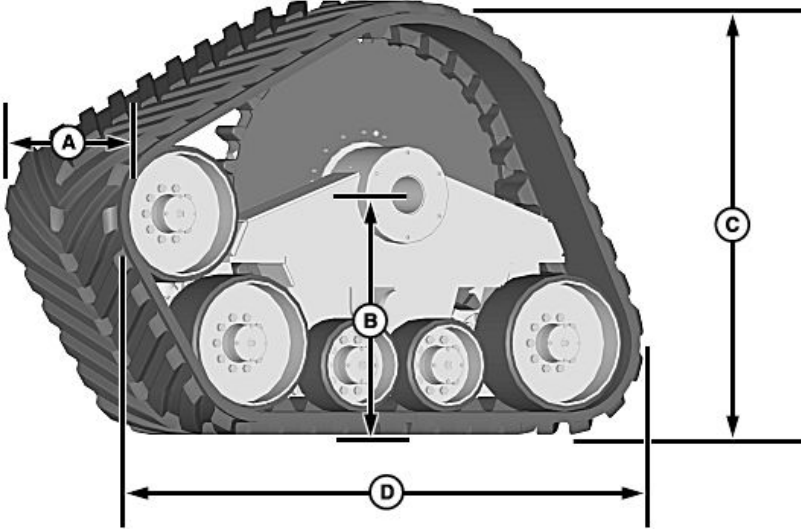
技术规格

技术规格

履带技术规格	
负荷能力	17,045公斤 (37,584磅)
重量	2,835公斤 (6,250磅)
滚动周长	4,521 毫米 (178 英寸)
容量	
惰轮轮毂	325 毫升 (11 盎司)
负重轮轮毂	325 毫升 (11 盎司)
油类型	15W-40 机油

OOU6075,00014C8 -14-18SEP13-1/1

履带组尺寸



H107616 —UN—21MAY13

图例	尺寸
A	914 毫米 (36 英寸)
B	940 毫米 (37 英寸)
C	1701 毫米 (67 英寸)
D	2540 毫米 (100 英寸)

OOU6075,00014EE -14-05JUN13-1/1

联合收割机尺寸

注意：尺寸是近似值，随时更改，恕不另行通知。

图例	尺寸
A	11.01米 (36英尺1英寸) 6.9米 (22英尺5英寸) 卸粮搅龙 11.01米 (36英尺1英寸) 6.9米 (22英尺5英寸) 电动折叠卸粮搅龙 12.11米 (39英尺7英寸) 7.9米 (26英尺0英寸) 卸粮搅龙
B	9.10米 (29英尺9英寸) 6.9米 (22英尺5英寸) 电动折叠卸粮搅龙
C	8.51米 (27英尺9英寸)
D	4.90米 (16英尺1英寸) 10 572 升 (300 蒲式耳) 盖 4.90米 (16英尺1英寸) 14 096 升 (400 蒲式耳) 盖
E	4.76米 (15英尺6英寸) 籽粒装粮搅龙
F	4.28米 (14英尺1英寸) 10 572 升 (300 蒲式耳) 带加长节 4.54米 (14英尺9英寸) 14 096 升 (400 蒲式耳) 带加长节
G	4.03米 (13英尺2英寸)
H	3.92米 (12英尺9英寸)
I	0.69米 (2英尺3英寸)
J	3.52米 (11英尺6英寸)
K	8.03米 (26英尺4英寸) 6.9米 (22英尺5英寸) 卸粮搅龙 9.13米 (29英尺10英寸) 7.9米 (26英尺0英寸) 卸粮搅龙
升	5.02米 (16英尺5英寸) 6.9米 (22英尺5英寸) 卸粮搅龙 5.25米 (17英尺2英寸) 7.9米 (26英尺0英寸) 卸粮搅龙
M	4.29米 (14英尺1英寸) 6.9米 (22英尺5英寸) 卸粮搅龙 4.52 (14英尺8英寸) 7.9米 (26英尺0英寸) 卸粮搅龙
N ^a	4.18米 (13英尺7英寸) 6.9米 (22英尺5英寸) 卸粮搅龙 4.36米 (14英尺3英寸) 7.9米 (26英尺0英寸) 卸粮搅龙
O ^b	3.19米 (10英尺5英寸) 后轮轮胎
P ^c	4.62米 (15英尺2英寸) 300 毫米 (12英寸) 车桥加长节 4.82米 (15英尺8英寸) 400 毫米 (16英寸) 车桥加长节 前履带

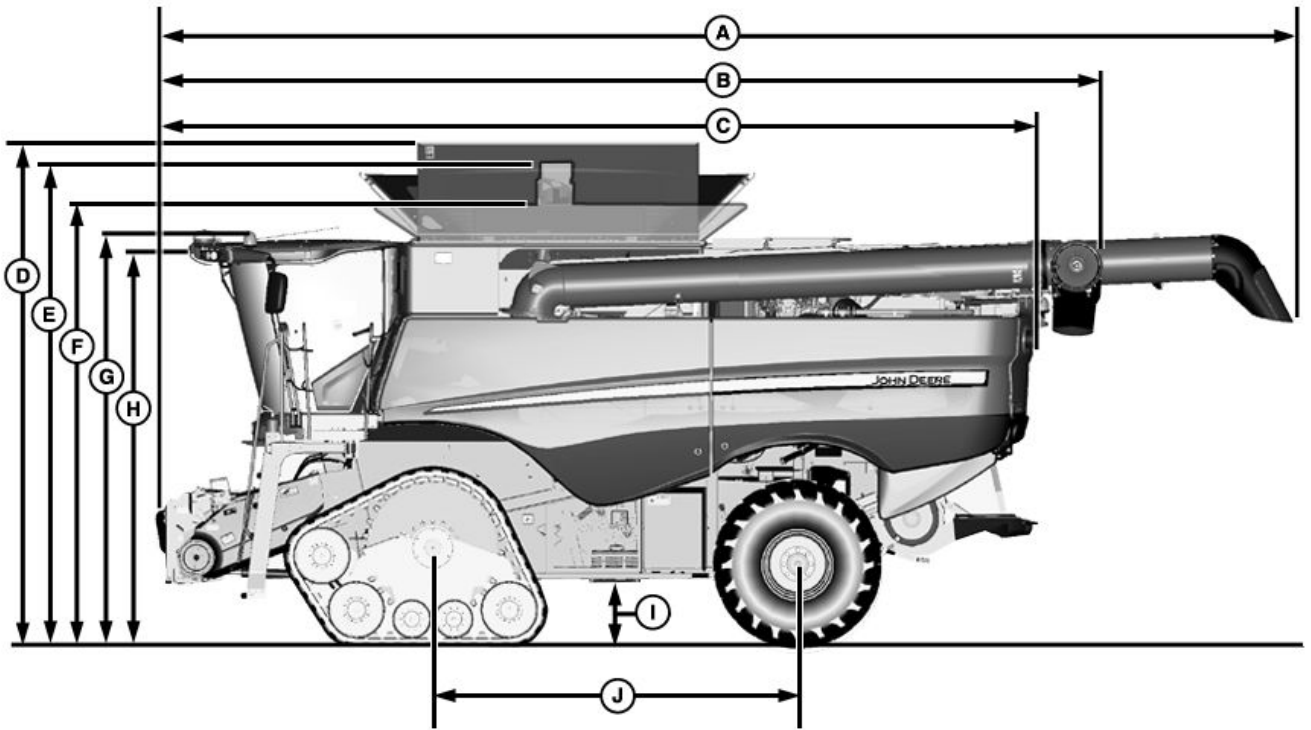
^a 尺寸测量位置距离出粮点 1.22 米 (4 英尺)。这表示卸粮搅龙在运粮车上方处于居中位置。

^b 由于轮胎配置、行距、车桥配置、车轮偏置、车桥位置和轮轴型式不同，收割机宽度可能会不同。表中给出的测量值是最小和最大宽度。若想获取更详细的宽度信息，可与约翰·迪尔经销商联系。

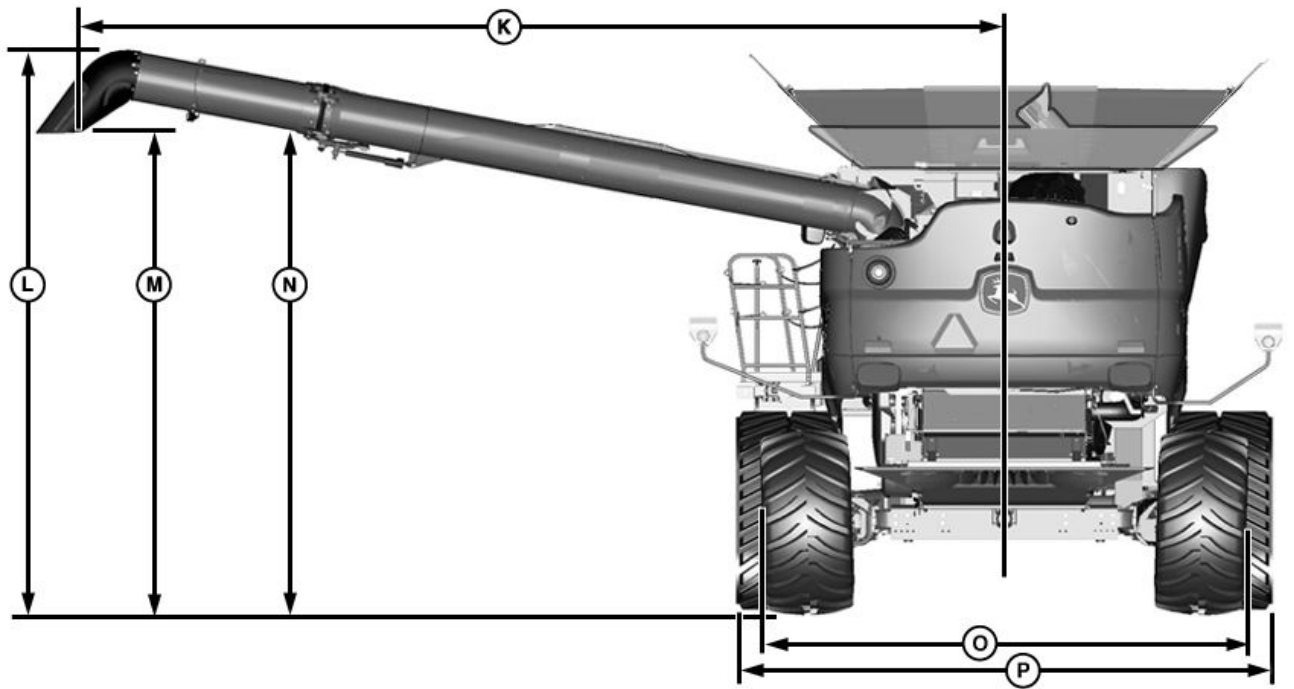
^c 由于轮胎配置、行距、车桥配置、车轮偏置、车桥位置和轮轴型式不同，机器宽度可能会不同。表中给出的测量值是最小和最大宽度。若想获取更详细的宽度信息，可与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075.00014ED -14-03DEC13-1/1

尺寸参考点



H107813 —UN—13MAY13

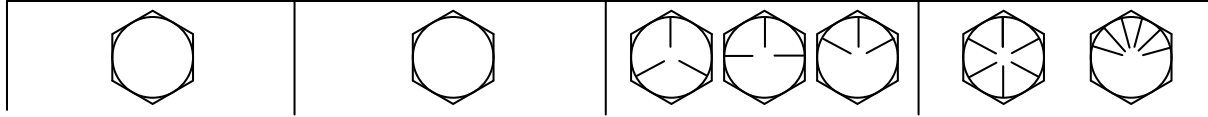


H107814 —UN—13MAY13

OUC6075,00014EF -14-05JUN13-1/1

英制螺栓和螺钉扭矩值

TS1671 —UN—01MAY03



螺栓或带帽螺钉规格	SAE 1级				SAE 2级 ^a				SAE等级5、5.1或5.2				SAE等级8或8.2			
	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	
	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺
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和螺钉的强度用于常规用途。如果针对特定应用情况已经给出了与此不同的扭矩值或紧固方法，不得使用上述推荐值。对带有塑料衬垫或带皱的钢制锁紧螺母，对不锈钢紧固件或U形螺栓上的螺母，请参见关于特殊应用的紧固要求说明。安全螺栓在预先设计的负荷下将会失效。始终使用完全相同级别的螺栓更换安全螺栓。

更换紧固件时只能使用同等或更高特性等级的。如果使用了更高等级的紧固件，应按原紧固件强度要求紧固。必须确保紧固件螺纹干净和螺纹头可以正常结合。除非特殊应用另附有不同的紧固要求说明，否则如果可能，润滑锁紧螺母、车轮螺栓或螺母以外的普通或镀锌紧固件。

^a2级适用于最长6英寸（152毫米）的六角有头螺钉（不是六角螺栓）。1级适用于长度超过6英寸（152毫米）的六角带帽螺钉和所有其它类型、任何长度的螺栓和螺钉。

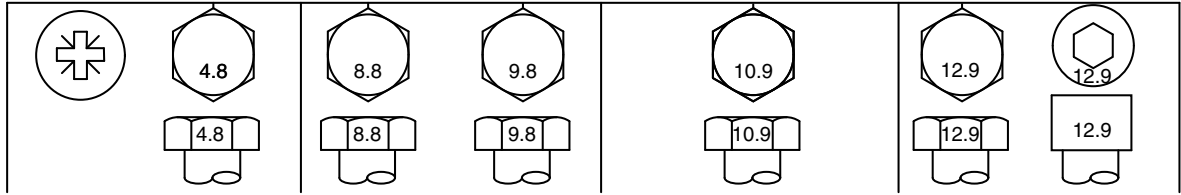
^b“润滑式”是指涂有一层润滑油，如发动机油，或者是紧固件上涂上磷酸盐和油膜，或7/8英寸以上带有JDM F13C、F13F或F13J镀锌层的紧固件。

^c“干式”指的是没有任何润滑的普通或镀锌紧固件，或带有JDM F13B、F13E或F13H镀锌层的1/4至3/4英寸紧固件。

DX,TORQ1 -14-12JAN11-1/1

公制螺栓和螺钉扭矩值

TS1670 —UN—01MAY03



螺栓或带帽螺钉规格	等级 4.8				等级 8.8 或 9.8				等级 10.9				等级 12.9			
	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	
	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺
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	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺
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	磅英尺	牛顿米	磅英尺	牛顿米	磅英尺								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	牛顿米	磅英尺														
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和螺钉的强度用于常规用途。如果针对特定应用情况已经给出了与此不同的扭矩值或紧固方法，不得使用上述推荐值。对不锈钢紧固件或U形螺栓上的螺母，请参见关于特殊应用的紧固要求说明。对带有塑料衬垫或带皱的钢制锁紧螺母，按表中所示干态扭矩值紧固，除非另有特殊应用的紧固要求说明。

安全螺栓在预先设计的负荷下将会失效。只能用性能类别完全相同的安全螺栓更换。用相同或更高属性等级的紧固件更换。如果使用了更高属性等级的紧固件，则把它们拧紧到原来的强度。必须确保紧固件螺纹干净和螺纹头可以正常结合。除非特殊应用另附有不同紧固要求说明，否则如果可能，润滑锁紧螺母、车轮螺栓或螺母以外的普通或镀锌紧固件。

^a“润滑式”是指涂有一层润滑油，如发动机油，或者是紧固件上涂上磷酸盐和油膜，或M20以上带有JDM F13C、F13F或F13J镀锌层的紧固件。

^b“干式”指的是没有任何润滑的普通或镀锌紧固件，或带有JDM F13B、F13E或F13H镀锌层的M6 - M18紧固件。

DX,TORQ2 -14-24JAN11-1/1

机器识别号

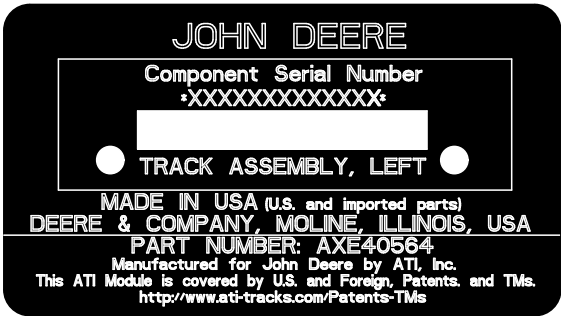
识别号

机器配备有这些识别号牌。压印在这些标识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

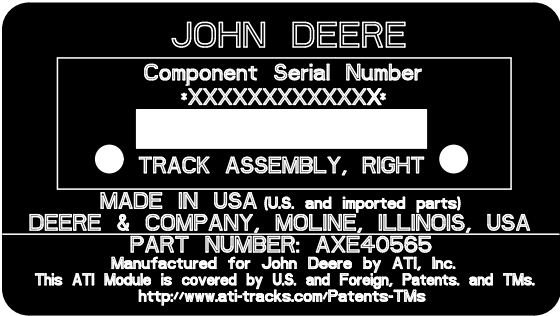
公司的任何产品服务活动时，都需要用到这些字符，以识别联合收割机和部件。此外，如果被盗，执法部门也需要使用这些识别信息来跟踪联合收割机。在以下图片的空白处准确抄录这些字符。

OOU6075,00014F7 -14-05JUN13-1/1

标识牌



样本识别牌 (左侧履带)

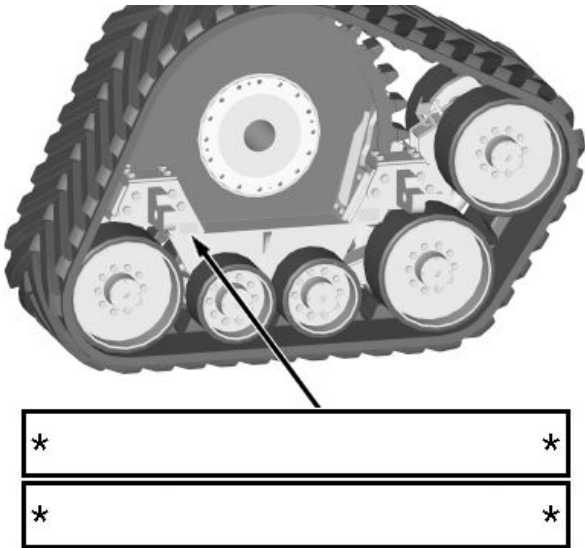


样本识别牌 (右侧履带)

OOU6075,00015A5 -14-27JUN13-1/1

识别信息牌位置

位于每个履带组内侧



OOU6075,00015A6 -14-27JUN13-1/1

索引

	页		页
人		履带	
传动轴		优势	15-1
拆卸	10-3	履带组安装	10-14
保养		特点	15-1
履带养护和调理	35-1	部件	15-1
每 400 小时或每年	35-2	配重要求 (履带配置) (S670)	20-1
每5000个小时	35-3	配重要求 (履带配置) (S680 和 S690)	20-2
清洁履带	25-1	配重要求 (履带配置) (S770)	20-1
清理部位	30-1	配重要求 (履带配置) (S780 和 S790)	20-2
间隔时间表	35-1	履带养护和调理	35-1
防火	25-1		
八		干	
公制螺栓和螺纹扭矩值	40-5	平均安装时间	10-1
刀		广	
前轮 (如果配备)		序列号识别	45-1
拆卸	10-2	弓	
六		张紧系统	15-3
安全, 防止高压液体引起伤害		手	
防止高压液体引起伤害	05-6	扭矩表	
安全须知		公制	40-5
安全维护作法	05-5	英制	40-4
安装		技术规格	40-1
安装		尺寸参考点	40-3
履带组	10-14	履带组尺寸	40-1
振荡限位板	10-8	机器尺寸	40-2
更改滚动半径		拖钩	
GreenStar™ 3 CommandCenter™ 显		位置	20-3
示器	10-22	振荡限位板	
第 4 代 CommandCenter™ 显示器	10-24	安装	10-8
最终传动	10-8	操作	
桁架杆	10-7	履带优势	15-1
确定履带组总成	10-13	履带功能	15-1
磨合步骤	10-27	履带式机器	15-2
车桥延伸段	10-6	履带张紧系统	15-3
转接板	10-12	履带部件	15-1
驾驶室梯板	10-19		
平均安装时间	10-1	日	
拆卸		更改滚动半径	
传动轴	10-3	安装	
前轮 (如果配备)	10-2	GreenStar™ 3 CommandCenter™ 显示器	10-22
最终传动	10-4	第 4 代 CommandCenter™ 显示器	10-24
简介	10-1	最终传动	
零件明细表	10-1	安装	10-8
尸		拆卸	10-4
尺寸			
参考点	40-3		
履带组	40-1		
机器	40-2		

接下页

页

页

木

虫

机器	
牵引 (ProDrive™ 变速箱机器)	20-4
机器操作	15-2
机器标识牌位置	45-1
机器识别号	45-1
机器识别牌	45-1
标志用语,理解	05-1
桁架杆	
安装	10-7

螺栓和螺钉扭矩值	
公制	40-5
英制	40-4

水

液压系统	
张紧系统	15-3
清洁履带	25-1
清理部位	30-1

车

车桥延伸段	
安装	10-6
转接板	
安装	10-12

牛

牵引	
履带组拖钩位置	20-3
机器 (ProDrive™ 变速箱机器)	20-4

酉

配重	
要求 (履带配置) (S670)	20-1
要求 (履带配置) (S680 和 S690)	20-2
要求 (履带配置) (S770)	20-1
要求 (履带配置) (S780 和 S790)	20-2

石

确定履带组总成	
安装	10-13
磨合步骤	
安装	10-27

β

防火	
建议	25-1

竹

简介	10-1
----	------

雨

零件明细表	10-1
-------	------

糸

紧固件扭矩表	
公制	40-5
英制	40-4

马

驾驶室梯板	
安装	10-19

纟

维护	
履带养护	35-1
每 400 小时或每年	35-2
清洁履带	25-1
清理部位	30-1
调节	35-1
防火	25-1

++

英制螺栓和螺纹扭矩值	40-4
------------	------

现有的约翰迪尔技术服务资料

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/Tech-InfoStore
- 拨打电话 1-800-522-7448
- 与约翰·迪尔经销商联系

现有资料包括：

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。



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -14-07DEC16-1/4

《操作手册》，提供有关安全须知、操作、维护和保养信息。



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -14-07DEC16-2/4

《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》。



TS224 —UN—17JAN89

按下页

DX,SERVLIT -14-07DEC16-3/4

《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,SERVLIT -14-07DEC16-4/4

TS1683—JUN—10OCT97

约翰迪尔的服务保证您的机器每时每刻正常工作

约翰·迪尔乐意为您效劳

约翰·迪尔的宗旨是“客户满意”。

我们的经销商致力于为您提供及时、高效的零件供应服务：

- 保养和维护用零件，全力支持您所用设备。
- 高素质的维护技术人员和必备的诊断和修理工具，全面维护您的设备。

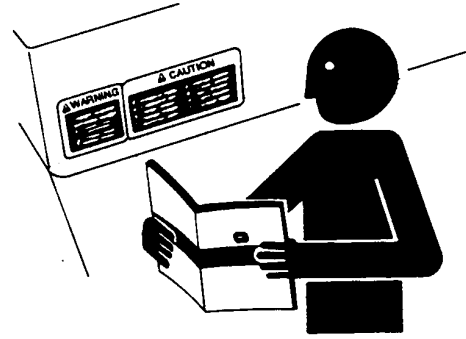
客户满意度问题解决方法

你的约翰·迪尔经销商致力于为你所用设备提供服务，解决你可能遇到的任何问题。

当你联系经销商时，请准备好如下信息：

- 机器型号和产品标识号
- 购买日期
- 问题性质

2.与经销商服务经理讨论如何解决问题。



TS201 — UN—15APR13

3.如果无法解决，请将问题反映给经销商经理，并要求帮助。

4.如果您的经销商管理经理也不能解决您的问题，要求您的经销商与约翰·迪尔公司联系，以获得帮助。或可以给农业客户支持中心打电话 1-866-99DEERE (866-993-3373) 或给我们发邮件www.deere.com/en_US/ag/contactus/。

DX,IBC,2 -14-02APR02-1/1

约翰迪尔的服务保证您的机器每时每刻正常工作

约翰迪尔的服务保证您的机器每时每刻正常工作

约翰迪尔的服务保证您的机器每时每刻正常工作