4LZ-13（S760）谷物联合收割机，4YL-8A（S760）和 4YL-12（S760）玉米联合收割机

(序列号 **130000 - 134999)**

JOHN DEERE

操作手册

4LZ-13（**S760**）谷物联合收割机，**4YL-8A**（**S760**）和 **4YL-12**（**S760**）玉米联合收割机

OMDXE10848 版本 **E1** **(CHINESE)**

约翰迪尔（佳木斯）农业机械有限公司
中国机型
PRINTED IN U.S.A.

简介

前言

S 系列联合收割机是一种非常规型联合收割机，它采用了约翰迪尔单齿分离装置技术。 这种机器的分离能力异常突出，而粮损率极低。 自投放市场以来，这种机器在创新设计、破土技术、多种作物通用能力、优异的性价比等方面得到了客户的广泛认可。 单齿分离装置 (STS) 式联合收割机是一种性能优异的联合收割机，它可以收获如下作物： 紫花苜蓿、大麦 (饲料用大麦和制麦芽用大麦)、豆类 (食用豆类)、菜籽 (加拿大春菜籽)、玉米 (旱田玉米和水田玉米)、玉米穗轴混合、亚麻/亚麻籽、草籽、瓜尔豆 (瓜胶豆)、粟子 (黍子)、芥子、燕麦、豌豆 (紫花豌豆)、爆裂种玉米、稻子、黑麦、红花、高粱 (买罗高粱)、大豆、向日葵 (榨油用向日葵和制作甜食用向日葵)、小麦。

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， 否则可能会导致人身伤害或机器损坏。 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。

本手册中所有测量数据均提供公制和美制单位值。 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”侧和“左”侧均以面朝正前方的行驶方向来确定。

请将产品标识号 (P.I.N.) 抄写在“技术规格”或“标识号”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。 当您订购零件时，同样需要向经销商出示这些号码。 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。 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。 如果超出技术规格要求调节燃油供应量或以其它方式增大机器功率，将导致上述失效。

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。

OUO6075,0000DE0-14-24JAN12

清洁指南 — 预防火灾



TS227—UN—15APR13

在整个收获日，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。

按照《操作手册》中提供的其他常规维护程序定期彻底清洁机器，可以大大降低火灾风险，减少停机损失，并提高机器工作性能。必须遵守机器标牌和《操作手册》中的所有安全程序。



YC15038—UN—10JUN20

清洁指南 QR 代码

重要提示： 有关常规清洁的详细信息，请扫描清洁指南的 QR 代码，获取视频信息。

注意： 在开始执行任何程序之前，都应遵照《操作手册》中的安全说明并熟悉所有安全标牌。

CO00263,0001DB1-14-10JUN20

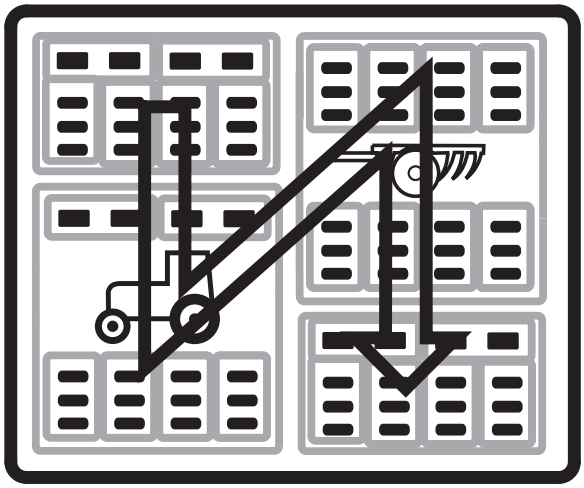
至客户

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。

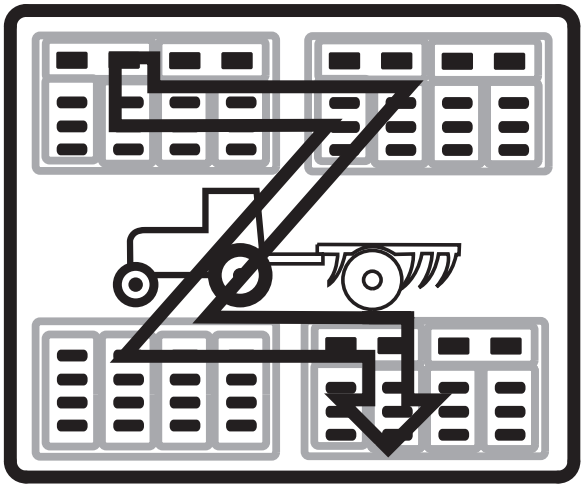
本手册中的信息分为若干节。其中各节的标题都列在目录中以及每一页的页眉中。每一节都有一个独一无二的编号和页数。各节的详细信息按标题划分，并且标题采用粗体字。

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。

OUO6075,00049D4-14-08JUN18

排放性能和擅自改动

操作和维护

发动机（包括排放控制系统）的操作、使用和维护应符合本手册中提供的说明，确保发动机的排放性能符合发动机的类别/认证要求。

擅自改动

不得擅自改动或不当使用发动机排放控制系统，尤其是不得取消废气再循环（EGR）或 DEF 配量系统的激活，必须维护这些系统的性能。擅自改动发动机的排放控制系统会导致欧盟（EU）型式认可和相应的排放保修失效。

DX,EMISSIONS,PERFORM-14-12JAN18

识别图



H115702—UN—31AUG15
OUO6075,000413D-14-31AUG15

目录

页

安全装置
机器安全装置 05-1

安全须知
熟悉安全信息 10-1
熟悉标志词 10-1
遵守安全说明 10-1
驾驶机器 10-1
驾驶员能力 10-2
遵守道路交通规则 10-2
检查机器的安全性 10-2
不准载人和儿童 10-2
为保持良好着地性能添加配重 10-2
挂接着割台在公路上运输 10-2
避开电源线 10-2
驻车和离开机器 10-3
保持工作场地通风 10-3
安全使用燃油—防火 10-3
做好急救准备 10-3
安全使用起动液 10-4
万一发生火灾 10-4
加油时避免静电放电风险 10-4
穿上防护服 10-5
远离割台 10-5
双手远离割刀 10-5
使用安全警告灯和安全设施 10-5
使用安全带 10-5
加热/通风式驾驶员座椅 10-6
培训座椅 10-6
安全运输联合收割机 10-6
防止溜车或意外移动 10-6
安全维护机器 10-7
在电子控制单元附近焊接 10-7
焊接或加热前应去除油漆 10-7
避免在高压液体管旁进行加热 10-8
避免接触运动件 10-8
安全清理粮箱和清除堵塞 10-8
远离旋转的传动轴 10-8
安装所有防护罩和防护栏 10-9
避开高压液体 10-9
禁止打开高压燃油系统 10-9
安全维护蓄能器系统 10-9
防止高压射流 10-10
遵照以下轮胎推荐要求 10-10
安全保养轮胎 10-10
退役 — 适当回收和处理液体和部件 10-10
安全检修冷却系统 10-11
清除聚集的作物杂余 10-11
适当支撑机器 10-11
安全存放附属设备 10-12
安全保养驱动皮带 10-12
安全搬运电子部件和托架 10-12

页

严防翻车事故！ 10-12
紧急出口 10-13
安全使用电瓶 10-13
安全清洁排气滤清器 10-14
远离高温废气 10-14
旋转报警系统 10-15
驾驶员在位系统 10-15
安全警示 — 检测到 AutoTrac™ 10-15
安全注意事项 — 系统重启 10-15
安全注意事项 — 软件安装 10-16
安全注意事项 — 系统回卷 10-16

安全标志
图示安全标志 15-1
更换安全标志 15-1
《操作手册》 15-1
修理和维护 15-1
安全带 15-1
驻车制动器 15-2
高压液压油和高压气体 15-2
蓄能器 15-2
远离低悬电线 15-2
粮箱 15-3
紧急出口 15-3
驾驶室/平台上车扶梯 15-3
避免机动车撞车 15-3
双轮（如果配备） 15-3
过桥安全限位器 15-4
过桥护罩 15-4
高压液压油和高压气体 15-4
过桥检查门 15-4
过桥操动架 15-4
左侧护罩 15-5
粮箱清堵口 15-5
动力驱动折叠卸粮搅龙（如果配备） 15-5
电瓶箱 15-5
高压液压油和高压气体 15-6
蓄能器 15-6
分离器检查门 15-6
切碎器有碎屑飞出 15-6
切碎器有碎屑飞出（续） 15-6
切碎器刀片 15-7
抛撒器有碎屑飞出 15-7
抛撒器锁定 15-7
车后上车扶梯和服务平台 15-7
避免发生火灾 15-7
粮箱 15-8
高压液压油和高压气体 15-8
蓄能器 15-8
冷却系统 15-8
远离粮箱 15-9
远离籽粒装粮搅龙 15-9
杂余升运器传感器激光器 15-9

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

旋转除尘罩门和散热器风扇 15-9
籽粒装载搅龙 15-9
籽粒升运器 15-10
集石槽 15-10
高压液压油和高压气体 15-10
蓄能器 15-10
过桥输送链传动装置护罩 15-11
过桥喂入板锁闩 15-11
起动机 15-11
安全装卸燃油 — 避免失火 15-11
排气温度 15-11
防止从发动机盖上跌落 15-12
空气压缩机系统 (如果配备) 15-12
空气压缩机空气储箱 (如果配备) 15-12

驾驶台
无线电型式 (选装) 20-1
售后收音机 20-1
针对本地频率编程无线电 20-1
无线电控制装置 20-2
天线 20-2
通信/商用波段无线电接线 20-2
通信/商用波段无线电安装 20-3
驾驶室扶梯位置 20-4
灭火器 20-4
灭火器位置 20-5
栏杆和右侧平台出入口 20-5

磨合期保养
发动机磨合 25-1
皮带驱动调整— 第一个50小时 25-2
第一个 100 小时前的磨合检查 25-2
100 小时后的磨合保养 25-2

起动前检查
机油油位 30-1
静液压/液压油油位 30-1
冷却液液位 30-2
燃油系统 30-2
燃油箱通气管 30-3
发动机进气口位置 30-3
发动机进气口位置 (标准田间位置) 30-4
发动机进气口位置 (加长田间位置) 30-5
发动机进气口位置 (运输位置) 30-6
清洁发动机机舱 30-7

操作发动机
安全清洁排气滤清器 35-1
远离高温废气 35-1
机器强制停机报警 35-1
起动发动机 35-2
关闭发动机 35-2
安全使用起动液 35-3
寒冷天气助起动装置 (如果配备) 35-3
冷却液加热器 35-3

CommandCenter™ 显示器信息
确定机器特定信息 40-1
第 4 代显示器 40-1

CommandCenter™ 显示器应用程序
CommandCenter™ 显示器应用程序 45-1

页

控制装置设置
访问“控制装置设置” 45-A-1
控件设置概述 45-A-1
多功能手柄 — 控制装置设置 45-A-2
多功能手柄 45-A-2
CommandARM™ - 控制装置设置 45-A-3
CommandARM™ 45-A-3
创建单一位置任务分配 45-A-4
创建双位置任务 45-A-4
滚动按钮 45-A-5
应用程序任务 45-A-5
功能分配 45-A-6

秸秆管理
访问“秸秆管理” 45-B-1
“秸秆管理”主页 45-B-1
秸秆模式 45-B-2
分离器叶片 45-B-3
宽度 45-B-3
速度 45-B-4
方向 45-B-5
调换 45-B-6
驾驶室外调节 45-B-6
刀排 45-B-6
自动调换 45-B-6

割台
访问“割台” 45-C-1
割台 45-C-1
割台详情 45-C-3
宽度 45-C-4
玉米割台宽度 45-C-4
行宽 45-C-4
拨禾轮最低转速 45-C-5
作业记录 45-C-5
小时数 45-C-6
升/降速度 45-C-6
倾斜速度 45-C-7
高度灵敏度 45-C-8
倾斜灵敏度 45-C-9
前倾/后倾 45-C-9
自动割台控制 45-C-10
控制预览 45-C-11
割台自动化 45-C-11
高度复位 45-C-11
高度传感 — 离地 45-C-13
高度传感 — 地面 45-C-14
过桥浮动 45-C-16
横向倾斜 45-C-17
复位偏好 45-C-18
Dial-A-Speed™ 复位 45-C-19
向前/向后复位 45-C-20
拨禾轮位置复位 45-C-21
摘穗板位置复位 45-C-22
切割器位置复位 45-C-23
HydraFlex™ 压力 45-C-24
带式输送器皮带转速 45-C-25
带式输送器浮动位置 45-C-26
切割器倾斜 45-C-27
摘穗板间距 45-C-27
后轴转速 45-C-28
切割器位置 45-C-28
高级设置 45-C-29
失效备用模式 45-C-30

页

切割器位置向导 45-C-30

谷物处理
访问“籽粒处理” 45-D-1
“籽粒处理”主页 45-D-1
高级设置 45-D-2
高级设置 | 粮箱粮位自动标志 45-D-2
高级设置 | 粮箱卸粮偏移量 45-D-2
高级设置 | 自定义粮位报警 45-D-3
粮箱粮位 45-D-3
湿度设置 45-D-3
水份报警 45-D-4
湿度修正 45-D-4
状态中心 45-D-5

折叠
访问“折叠” 45-E-1
折叠主页 45-E-1
粮箱盖 45-E-2
折叠搅龙尖头 45-E-3
折叠玉米割台 (不带位置传感器) 45-E-4
折叠玉米割台 (带位置传感器) 45-E-4
手动控制 45-E-5

收获设置
访问“收获设置” 45-F-1
“收获设置”主页 45-F-1
加载“收获设置” 45-F-2
加载收获设置 | 预设 45-F-3
加载收获设置 | 脱粒条件 45-F-4
加载收获设置 | 茎秆条件 45-F-4
加载收获设置 | 保存预设 45-F-5
加载收获设置 | 保存预设 | 出厂默认设置 45-F-5
加载收获设置 | 保存预设 | 自定义预设 45-F-5
加载收获设置 | 更改作物的影响 45-F-6
当前设置 | 脱粒间隙 45-F-6
当前设置 | 脱粒速度 45-F-7
当前设置 | 清选风机 45-F-8
当前设置 | 上筛间隙 45-F-8
当前设置 | 下筛间隙 45-F-9
配置设置 | 外部配置 45-F-10
当前设置 | 调节状态 45-F-10
高级设置 45-F-11
高级设置 | 分离器分辨率 45-F-11
高级设置 / 清粮室分辨率 45-F-12
性能目标 45-F-13

发动机
访问“发动机” 45-G-1
“发动机”主页 45-G-1
发动机功率 45-G-2
杂质管理过滤能力 45-G-2
空气压缩机 45-G-3
空气压缩机状态 45-G-3

HVAC
访问“HVAC” 45-H-1
“加热、通风和空调 (HVAC) ”主页 45-H-1
设定温度 45-H-2
风扇转速 45-H-2
气流模式 45-H-3
空调 (A/C) 45-H-3
外界温度 45-H-3

页

变速箱
访问“变速箱” 45-I-1
“变速箱”主页 45-I-1
最高速度 1 和 2 ..... 45-I-2
ProDrive™ 高级设置 45-I-2
ProDrive™ 牵引模式高级设置 45-I-2
ProDrive™ 失效备用模式高级设置 45-I-4
高级设置按钮 45-I-4
多功能手柄灵敏度 45-I-4

灯
访问“灯” 45-J-1
“灯”主页 45-J-1
工作灯预设 1 — 近光 45-J-2
工作灯预设 2 — 近光 45-J-2
工作灯预设 1 — 远光 45-J-3
工作灯预设 2 — 远光 45-J-3
离车灯 45-J-3
工作灯控制装置 45-J-4
高级设置 45-J-5

电话
访问电话 45-K-1
电话主页 45-K-1
添加“常用联系人”页 45-K-2
高级设置 45-K-3
“编辑常用联系人”页 45-K-3
管理设备 45-K-3
配对 Bluetooth® 设备 45-K-4
“电话常用联系人”页 45-K-4
最近来电 45-K-5

标定
访问标定和程序 45-L-1
标定和程序概况 45-L-1
质量流致振动 45-L-1
质量流致振动标定程序 45-L-2
湿度传感器 45-L-2
湿度传感器程序 45-L-2
脱粒间隙 (STS 电动) 45-L-3
脱粒间隙 (STS 电动) 标定程序 45-L-3
产量标定 45-L-3
产量 | 标定质量 45-L-4
产量 | 状态指示灯 45-L-4
产量 | 记录样本 45-L-5
产量 | 匹配秤重 45-L-6
产量 | 高级设置 45-L-6
产量 | 标定质量指示灯 45-L-7
产量 | 收集的样本的状态 45-L-7
产量 | 质量流量 45-L-8
产量 | 重量指示灯 45-L-8
产量 | 记录状态 45-L-9
产量 | 复位 45-L-9
产量 | 编辑/选择标定 45-L-9
产量 | 高级编辑 45-L-11
产量 | 删除未使用的样本 45-L-11
ActiveYield™ 45-L-11
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-L-11
ActiveYield™ | 高级设置 45-L-12
ActiveYield™ | 复位 45-L-12
底盘倾斜 45-L-13
底盘倾斜标定程序 45-L-13
脱粒间隙 (液压) 45-L-13
脱粒间隙标定 (液压) 程序 45-L-13

页

卸粮搅龙结合 45-L-14
卸粮搅龙结合标定程序 45-L-14
摘穗板间距 45-L-14
摘穗板间距标定程序 45-L-15
过桥提升速度 45-L-15
过桥提升速度标定程序 45-L-15
收割台标定 45-L-15
割台标定程序 45-L-16
可扩展式平台的割台自检 45-L-16
可扩展式平台的割台自检标定程序 45-L-16
过桥前倾/后倾范围 45-L-17
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-L-17
过桥横向倾斜范围 45-L-17
过桥横向倾斜范围标定程序 45-L-17
过桥横向倾斜速度 45-L-18
过桥横向倾斜速度标定程序 45-L-18
翼 (折叠式玉米割台) 45-L-18
翼 (折叠式玉米割台) 标定程序 45-L-19
拔禾轮和切割器位置 45-L-19
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-L-19
拨禾轮位置 45-L-20
拨禾轮位置标定程序 45-L-20
琥珀色闪光灯 45-L-20
琥珀色闪光灯标定程序 45-L-20
凹板除气 45-L-21
凹板除气程序 45-L-21
凹板调平 45-L-21
凹板调平标定程序 45-L-22

联合收割机概况
联合收割机概况 45-M-1
前控制台 45-M-2
角柱显示器 45-M-3
CommandARM™ 控制台和显示器 45-M-6
多功能手柄 45-M-6
导航条 45-M-7
驾驶室右侧项目 45-M-8
驾驶室左侧项目 45-M-10
顶置控制装置 45-M-11
座椅控制装置 45-M-11
钥匙开关 45-M-11
调整方向盘 45-M-12
操作灯 45-M-12
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯 45-M-13
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 45-M-13
操作乙醚喷射功能 (如果配备) 45-M-14
ComfortCommand™ 驾驶员座椅 (基本座椅) 45-M-14
ComfortCommand™ 驾驶员座椅 (高配布艺座椅) 45-M-15
ComfortCommand™ 驾驶员座椅 (高配皮质座椅) 45-M-16
座椅安全带 45-M-18
教练座椅 45-M-18
收获控制装置 45-M-18
HVAC 45-M-20
无线电 45-M-21
发动机和行走传动 45-M-21
灯 45-M-22
控制台和显示器 45-M-23
过桥换向器 45-M-24
皮带捡拾器清理 45-M-24
割台结合 45-M-24
分离装置结合 45-M-24
脱粒间隙调节 45-M-25

页

脱粒转速调节 45-M-25
清选风机转速调节 45-M-25
上筛调节 45-M-26
下筛调节 45-M-26
搜索 45-M-26
按钮换挡 (如果配备) 45-M-27
ProDrive™ (如果配备) 45-M-27
公路运输关断 45-M-27
四轮驱动 (如果配备) 45-M-27
差速器锁 (如已配备) 45-M-28
驻车制动器 45-M-28
燃油油位指示灯 45-M-28
速停开关 45-M-29
卸粮搅龙摆动开关 45-M-29
卸粮搅龙传动开关 45-M-29
AutoTrac™ 复位按钮 (如果配备) 45-M-29
割台升/降和倾斜开关 (如果配备) 45-M-30
拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后 (如果配备) 45-M-30
过桥后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板 (如果配备) 45-M-30
割台激活按钮 45-M-31
VisionTrak™ 45-M-31

无线电
访问音频 45-N-1
音频主页 45-N-1
高配无线电辅助选项条 45-N-2
高配无线电 Bluetooth® 选项条 45-N-2
AM、FM、气象频道选项条 45-N-3
高配无线电 USB 选项条 45-N-4
高配无线电 XM 选项条 (如果配备) 45-N-5
高配无线电 CD 选项条 (如果配备) 45-N-6
高级设置 45-N-7

Combine Advisor™
访问 Combine Advisor™ 45-O-1
Combine Advisor™ 主页 45-O-1
高级设置 45-O-3
谷物系统视频 45-O-3
历史记录 45-O-4
性能 45-O-4
处于活动状态的 45-O-5
已完成的 45-O-6
偏移详情 45-O-7
调整详情 45-O-8
镜头污染 45-O-8
自动化程度 45-O-9
HarvestSmart™ 设置 45-O-9
限速 45-O-9
响应力度 45-O-10
HarvestSmart™ | 自动化 45-O-11
发动机功率目标 45-O-11
Active Terrain Adjustment™ 设置 45-O-12
上坡灵敏度 45-O-12
下坡灵敏度 45-O-13
HarvestSmart™ 状态 45-O-13
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-O-14
自动维持状态 45-O-15
优化性能 45-O-16
上筛偏移调整 45-O-17
下筛偏移调整 45-O-17
无法保持目标 45-O-18
清洗风机偏移调整 45-O-19

页

设置性能目标 45-O-19
性能问题 45-O-20
分离器损耗 45-O-21
清粮室损失 45-O-21
未脱粒损耗 45-O-21
破损籽粒 45-O-21
轻异物 45-O-21
重异物 45-O-21
未脱粒物料 45-O-21
茎秆质量问题 45-O-21
杂余过多 45-O-22
解决方案 45-O-22
地面速度调整 45-O-22
分离器叶片调整 45-O-23
驾驶室外调整 45-O-24
Auto Maintain 设置 45-O-25
响应力度 45-O-25
籽粒损失灵敏度 45-O-26
破损籽粒灵敏度 45-O-26
异物灵敏度 45-O-26

照明灯和信号灯
灯的位置 (灯的前视图和后视图) 50-1
灯的位置 (灯的前视图和后视图，续) 50-2
灯的位置 (灯的前视图和后视图，续) 50-3
灯的位置 (灯的左视图和右视图) 50-4
灯的位置 (灯的左视图和右视图，续) 50-5
灯的位置 (灯的左视图和右视图，续) 50-6
行驶灯 (欧亚经济联盟) 50-7
照明延迟/超时 50-7

过桥
液压油缸安全限位器 55-1
过桥侧防护罩 55-1
过桥门 55-2
喂入加速滚的上检修门 55-2
过桥下门和喂入板密封支架 (A 型) 55-2
过桥下门和喂入板密封支架 (B 型) 55-3
集石槽 55-4
调整并设定手动过桥前倾/后倾架 (手动倾斜) 55-4
设定过桥前倾/后倾架零点 (液压倾斜) (如果配备) 55-6
过桥输送链—调整 55-6
过桥输送链链节 — 拆卸 55-7
过桥滚筒 (手动倾斜) —高度调整 55-8
过桥滚筒 (液压倾斜) (如果配备) — 高度调整 55-8
过桥输送链耙转速—改变 55-9
过桥输送器传动链链节 — 拆卸 55-10
过桥输送链耙驱动链—调整 55-10
过桥上轴链轮 55-10
过桥可变速驱动皮带—更换 55-11
过桥可变速驱动皮带—调整 55-12
割台拨禾轮/皮带捡拾器泵皮带 (变速过桥) — 更换 55-14
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带 (可变速过桥) —调整 55-17
过桥固定转速驱动皮带—更换 55-17
过桥固定转速驱动皮带—调整 55-17
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带 (固定转速过桥) —更换 55-18
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带 (固定转速过桥) —调整 55-19
CommandTouch多速过桥驱动皮带—更换 55-19
CommandTouch多速过桥驱动皮带—调整 55-20
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带 (CommandTouch多速过桥) —更换 55-20
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带 (CommandTouch多速过桥) —调整 55-21
人工倾角指示 (横向倾斜系统) 55-22
固定多路接头和单点锁闩 55-22
从过桥挂接和摘下割台 55-23
单点锁闩 — 调整 55-24
平地过桥下拉线端—调整 55-25
平地过桥—垫片调整 55-26
过桥锁闩销 (清理) 55-26
过桥人工开锁 55-26
剪切螺钉位置 55-26

防护罩
鸥翼门 60-1
鸥翼门油缸调整 60-2
工具箱 (如果配备) 60-2
左侧防护罩 60-2
右侧防护罩 60-4
分离装置盖 60-4

分离器
标配喂入加速辊耐磨板 — 更换 65-1
韧性作物喂入加速辊耐磨板 — 更换 65-1
齿杆喂入加速辊耐磨板 — 更换 65-2
齿杆喂入加速辊梳齿板 (水稻机器) 65-2
齿杆喂入加速辊梳齿板 (水稻机器) — 拆卸 65-3
喂入加速辊皮带 — 更换 65-5
喂入加速辊皮带 — 调整 65-6
标准速度高性能喂入加速滚—改变转速 65-6
高速高性能喂入加速滚—改为低速 65-7
推荐使用的凹板 65-7
凹板类型 65-8
脱粒装置格栅隔套 65-8
分离装置格栅型式 65-9
分离装置格栅盖 (如果配备) 65-9
分离装置格栅阻拦装置 (如果配备) 65-10
分离装置格栅阻拦装置的位置 (如果配备) 65-10
分离器承轨衬套 (如果配备) 65-11
凹板扇形齿轮剪切螺栓 (标配凹板调节) 65-11
凹板段 (标配凹板调整装置) — 拆卸和安装 65-12
凹板段 (主动式凹板隔离) — 拆卸和安装 65-15
凹板调平 (标配凹板调节) 65-20
凹板调平 (主动式凹板隔离) 65-22
分离装置上盖叶片 (如果配备) 65-26
脱粒筛片及齿杆 (TriStream 滚筒) —拆卸和安装 65-26
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置 (TriStream滚筒困难作物配置) 65-28
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置 (TriStream滚筒稠密型配置) 65-29
脱粒筛片和齿杆 (变流滚筒) —拆卸和安装 65-30
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置 (可变作物流滚筒标准配置) 65-32
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置 (可变作物流滚筒稠密型配置) 65-33
Posi-Torq™ 分离装置 — 双区段 65-33
分离装置传动滑轮间隙 — 调整 65-34
分离装置变速传动皮带 — 更换 65-34
搅龙床分流板 65-35
排料逐稿轮皮带 — 调整 65-35

页

排料逐稿轮皮带 — 更换 65-36
排料逐稿轮耐磨板 — 更换 (5 翼和 10 翼型) ... 65-39
标配排料逐稿轮耐磨板 — 更换 (8 翼型) 65-40
韧性作物排料逐稿轮耐磨板—更换 65-40
上抛式逐稿轮皮带 (如果配备) — 调整 65-41
上抛式逐稿轮皮带 (如果配备) — 更换 65-41
标配上抛式逐稿轮 (如果配备) — 翼更换 65-41
坚韧作物上抛式逐稿轮 (如果配备) — 翼更换 65-42
右前中间轴皮带—调整 65-43
右前中间轴皮带—更换 65-43
右后中间轴皮带—调整 65-43
右后中间轴皮带—更换 65-44
清粮室风道和检修门 65-44
清粮室搅龙齿轮清粮口—手动清粮口 (如配备) 65-44
清粮室搅龙齿轮 — 清理门 (如果配备) 65-44
清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 调整 65-45
清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 更换 65-45
清选风机促动器 (不带 Active Terrain Adjustment™)— 调整 65-46
清选风机促动器 (Active Terrain Adjustment™)— 调整 65-46
清选风机批到 (不带 Active Terrain Adjustment™)— 更换 65-46
清选风机批到 (Active Terrain Adjustment™) — 更换 65-46
可调节式前上筛 (如果配备) 65-47
固定式前上筛 65-47
上筛和下筛 — 测量 65-47
通用型上筛 30 毫米 (1-3/16 英寸) 65-48
深齿型上筛 41 毫米 (1-5/8 英寸) 65-48
高配玉米上筛 41 毫米 (1-5/8 英寸) 65-49
高性能上筛 30 毫米 (1-3/16 英寸) 65-49
通用型下筛 30 毫米 (1-3/16 英寸) 65-49
深齿型下筛 30 毫米 (1-3/16 英寸) 65-49
上筛/下筛调节开关 65-50
双区调节后部上筛 — 调整 65-50
上筛/下筛筛片—拆卸和安装 65-51
上筛/下筛/回送盘总成 65-53
上筛/下筛马达 — 手动调整 65-53
籽粒升运器皮带 — 调整 65-54
籽粒升运器皮带 — 更换 65-54
净粮升运器传送链 — 调整 65-55
籽粒升运器耐磨板和门 (如果配备) 65-55
VisionTrak™ 工作检查 65-56
ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头 (如果配备) 65-56
ActiveVision™ 杂余系统摄像头 (如果配备) 65-57
杂余系统升运器传感器 65-57
杂余系统升运器刮板 65-58
杂余升运器传动皮带 — 调整 (A 型) 65-58
杂余系统升运器刮板链条 — 调节 65-59
上杂余升运器搅龙传动链 — 调整 (A 型) 65-59
杂余系统传动皮带 — 调整 (B 型) 65-59
杂余系统传动皮带 — 更换 (B 型) 65-60
杂余系统传动链 — 调整 (B 型) 65-60
杂余系统传动链 — 更换 (B 型) 65-61
杂余系统耐磨板和纹杆 — 拆卸和安装 (B 型) 65-61
杂余系统耐磨板和纹杆 — 调整 (B 型) 65-63
杂余系统回送凹板 — 调整 (B 型) 65-64
杂余系统搅龙清理门 (B 型) 65-64
传动皮带 — 左侧 65-64
传动皮带 — 右侧 (A 型) 65-65

页

传动皮带 — 右侧 (B 型) 65-66
喂入加速辊 — 清除堵塞 65-66
分离装置 — 清除堵塞 65-66
排料逐稿轮 — 清除堵塞 65-67

秸秆管理

秸秆物料处理选装件 (中配/豪华秸秆型) 70-1
秸秆物料处理选装件 (高配秸秆型) 70-1
秸秆物料处理选装件 (茎秆抛撒器) 70-1
通用割晒信息 (中配/豪华秸秆型) 70-2
作物分流器—调整 70-2
割晒通用信息 (高配秸秆型) 70-3
割晒收敛耙 70-3
尾板 — 调整 (豪华残茬型) 70-3
尾板叶片 (手动调整) — 调整 (豪华残茬型) 70-3
尾板叶片 (电动马达) — 调整 (豪华秸秆型) 70-4
尾板叶片 (手动调整) — 出厂设置 (豪华残茬型) 70-5
尾板叶片 (电动调整) — 出厂设置 (豪华秸秆型) 70-6
PowerCast™ 尾板 — 调整 (选装) 70-7
PowerCast™ 尾板片 — 更换 (选装) 70-7
PowerCast™ 尾板 (选装) 后护罩 70-8
作物分流器 70-8
风道 70-9
上抛式逐稿轮底板 (如果配备) — 拆卸 (高配秸秆型) 70-9
切碎器控制杆 (选装) 70-9
切碎器定刀排 (不带电动执行器) — 调整 70-10
切碎器定刀组 (电动执行器) — 拆卸 (如果配备) 70-10
切碎器定刀排 (电动执行器) — 安装 (如果配备) 70-12
切碎器定刀 (不带电动执行器) — 更换 70-13
切碎器定刀 (电动执行器) — 更换 70-13
切碎器检修门 70-14
细切切碎器刀片 — 更换和配置 70-15
超细切切碎器刀片 — 更换和配置 70-16
中间切断刀 — 更换 (高级 PowerCast™ 尾板) 70-17
切碎器刀片—置中 70-18
切碎器调节开关 70-19
切碎器传动转速 — 更改 70-19
尾板叶片 — 调整 (中配/高配秸秆型) 70-20
尾板叶片 (电动马达) — 调整 (中配/高配秸秆型) 70-20
尾板叶片 (电动调整) — 出厂设置 (中配/豪华秸秆型) 70-21
高级 PowerCast 抛撒器盘 — 更换 70-22
抛撒器 (一般信息) 70-23
抛撒器 — 禾铺位置 70-23
抛撒器 — 下降 70-24
抛撒器盘 (单速) —更换 70-25
抛撒器盘 (双速) —更换 70-26
宽幅抛撒秸杆抛撒器 (选装) 70-26
切碎器传动皮带张力 — 调节 70-27
切碎器皮带 — 更换 70-27
切碎器中间轴皮带 — 调整 70-30
切碎器中间轴皮带 — 更换 (A 型) 70-31
切碎器中间轴皮带 — 更换 (B 型) 70-32

页

粮箱和卸粮系统
粮箱/发动机扶梯 75-1
粮箱采样槽 75-1
粮箱排放口 75-1
粮箱充填传感器 — 调整 75-2
粮箱盖 (如果配备) — 操作 75-2
粮箱盖 (如配备的话) —调整 75-2
粮箱交叉搅龙盖 75-3
ActiveYield™ (如果配备) 横搅龙盖 — 拆卸 75-4
ActiveYield™ (如果配备) 传感器位置 75-4
剪切螺栓位置 75-6
卸粮搅龙传动剪切螺栓 75-6
粮箱装粮搅龙导流板 75-6
粮箱装粮搅龙 (粮箱延伸段) — 折叠 75-7
粮箱装粮搅龙 (粮箱盖) — 调整 75-7
质量流量传感器板 (粮箱延伸段) — 清洁 75-8
质量流量传感器板 (粮箱盖) — 清洁 75-8
卸粮搅龙传动链 — 调整 75-9
卸粮搅龙传动链链节 — 拆卸 75-9
卸粮搅龙托架支架 — 调整 75-9
卸粮搅龙位置 — 调整 75-10
卸粮搅龙锁臂位置 75-10
卸粮搅龙传动皮带 — 更换 (A 型) 75-11
卸粮搅龙传动皮带 — 更换 (B 型) 75-11

保养 — 电气系统
在电子控制单元附近焊接 80-1
保持电子控制单元连接器干净 80-1
遵守电气作业注意事项 80-1
带计算机控制系统车辆的电气元件基本操作
方法/注意事项 80-1
安全使用电瓶 80-2
电瓶 — 安全安装 80-3
电瓶电缆—连接 80-3
电瓶—充电 80-3
电瓶—检查比重 80-3
电瓶 — 连接助力电瓶 80-4
底盘 — 拆卸和安装 (A 型) 80-5
底盘 — 拆卸和安装 (B 型) 80-5
电瓶关断开关 80-6
机器保险盒 80-6
串联保险丝 80-8
驾驶室保险丝中心 80-8
视频安全须知 80-9
视频接口能力 80-9
调整摄像头 (如果配备) 80-10
更换卤素灯泡安全规程 80-10
驾驶室大灯灯泡—更换 80-11
驾驶室大灯 — 调整 80-11
驾驶室卤素灯灯泡—更换 80-11
驾驶室卤素灯 — 调整 80-12
卤素灯泡仪表板灯 (如果配备) — 更换 80-12
发光二极管 (LED) 仪表板灯 (如果配备)
— 更换 80-13
下行驶灯灯泡 (如配备的话) —更换 80-13
下行驶灯灯泡 (如果配备) — 调整 80-13
发光二级管 (LED) 灯 (选装) — 更换 80-14
发光二级管 (LED) 灯 (选装) — 调整 80-15
更换旋转标志灯 (A 型) 80-16
更换旋转标志灯 (B 型) 80-16
卤素灯泡工作灯 (如果配备) — 更换 80-17
发光二极管导致工作灯 (如果配备) — 更换 80-17
卤素灯泡侧寻行灯和清粮室灯 (如果配备)
— 更换 80-17

页

发光二极管 (LED) 侧寻行灯和清粮室灯
(如果配备) — 更换 80-18
危险报警灯/示廓灯、示廓灯/制动灯和后危险
报警灯 — 更换 80-18
驾驶室内灯—更换 80-19
地图灯—更换 80-19

行走传动和后桥
安全检修轮胎 85-1
挂接着割台在公路上运输 85-1
轮胎养护 85-1
基本轮胎信息 85-1
轮胎胎面型式 85-2
轮胎胎压 85-3
前轮轮胎和后轮轮胎信息 85-3
驱动轮起装螺杆 85-3
驱动轮螺栓扭矩 85-3
前驱动轮偏置 85-4
双轮运输或保养准备 85-4
拆卸前轮 85-4
安装前轮 85-7
后轮螺栓扭矩 85-10
使用液体配重 85-10
配重要求 85-11
千斤顶座孔位置标牌 85-11
千斤顶座孔位置 85-12

运输
挂接着割台在公路上运输 90-1
在公路上驾驶机器 90-1
倒车报警器 90-4
用拖车运输机器 90-4
机器系紧位置标牌 90-10
机器系紧位置 90-10
千斤顶座孔位置 90-11
运输信息 90-11
牵引机器 (机械换挡式变速箱机器) 90-11
手动拖车悬挂架 — 挂接 (标配) 90-12
半自动拖车悬挂架 — 挂接 (选装) 90-12
前牵引钩 90-12
后牵引钩 90-13

收获提示
在低温条件下作业 95-1
收获提示 95-1
自动割台控制组合 95-2
更改轮胎半径代码 95-3
单点产量标定或多点产量标定 95-4

作物设置
紫花苜蓿 / 大麦 100-1
蓖麻 / 鹰嘴豆 100-2
玉米 (干) / 玉米 (湿) 100-3
玉米穗轴混合 / 食用豆 100-4
亚麻 / 草籽 100-5
瓜尔豆 (串豆) / 扁豆 100-6
羽扇豆 / 黍子 100-7
芥菜 / 菜豆 100-8
燕麦 / 豌豆 100-9
爆花玉米 / 油菜籽 (干) 100-10
油菜籽 (绿) / 水稻 100-11
黑麦 / 红花 100-12
高粱 / 大豆 100-13
向日葵 / 黑小麦 100-14

页

小麦 (收获难度大) / 小麦 (正常) 100-15
脚注说明页 100-15
推荐使用的凹板 100-16
电动关机程序 100-16
可用湿度和密度表 100-17
标准重量表 100-17

火灾预防
防火建议 115-1
灭火器使用 115-1
加充液体灭火器 (按照要求) 115-1
安全使用燃油—防火 115-2
做好急救准备 115-2
安全使用起动液 115-2
清除聚集的作物杂余 115-2
灭火器 115-3
灭火器位置 115-3
万一发生火灾 115-3
清洁发动机机舱 115-4

机器清理
通用清洁指南 120-1
清理机器 (定期清理) 120-1
清理机器 (每年一次以及收获特种作物后) 120-7

燃油和润滑油
安全使用燃油—防火 125-1
加油时避免静电放电风险 125-1
燃油箱 — 加注 125-1
柴油的处理和存放 125-2
柴油 125-2
柴油的润滑性 125-3
柴油添加剂 125-3
检测柴油 125-3
最大限度降低寒冷天气对柴油发动机的影响 125-3
柴油发动机冷却液 (配备湿式缸套的发动机) 125-4
约翰·迪尔 COOL-GARD™ II 冷却液延长剂 125-4
在温暖气候条件下操作 125-5
与冷却液浓缩液混合的水质 125-5
测试冷却液冰点 125-5
柴油发动机磨合油 — 未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和欧 III 发动机 125-6
柴油发动机机油 — 3 级和欧 IIIA 125-7
高海拔地区柴油发动机机油保养间隔 125-7
机油和滤清器保养间隔 — 3 级和欧 IIIA — PowerTech™ Plus 发动机 125-7
Oilscan™和CoolScan™ 125-8
ProDrive™ 变速箱、CommandTouch™ 多速过桥传动、静液压传动系统、主液压系统和主发动机齿轮箱油 125-8
变速箱、最终传动、装粮搅龙、主中间轴和双速分离装置传动齿轮箱油 125-9
过桥换向器齿轮箱 125-9
润滑脂 125-10
制动液 (如配备的话) 125-10
机油滤清器 125-10
燃油滤清器 125-10
替代和合成润滑油 125-10
润滑油的贮存 125-10
混合润滑油 125-11

页

润滑和维护
保养间隔 — 设置或清除 130-1
润滑标牌位置 130-1
液压软管更换 130-1
液压系统清洁度 130-1
蓄能器压力 130-2
使用高压水枪 130-2
使用压缩空气 130-2
润滑符号 130-2
按规定间隔时间保养机器 130-2
重要因素 130-2

维护 — 每 10 小时
保养间隔表 — 每 10 小时 130-A-1
机油油位 130-A-2
发动机冷却液 130-A-2
旋转除尘罩、油冷却器、冷凝器、散热器和增压空气冷却器 130-A-2
静液压 / 液压油 130-A-4
主发动机齿轮箱油 130-A-4
空气压缩机空气储箱 (如果配备) 130-A-4
燃油前置滤清器 130-A-4
双速四轮驱动马达枢轴 (泥泞作业条件) 130-A-5
双轮驱动重负荷和超重负荷车桥主轴轴承/枢轴销 (泥泞作业条件) 130-A-5
最终传动外轴承 (泥泞作业条件) 130-A-5
空调排放软管 130-A-5
变速过桥换向器传动齿轮箱 (S760 和 S770 机器) (恶劣作业条件) 130-A-6
集石槽 130-A-6
ActiveVision™ 杂余系统摄像头 (如果配备) .. 130-A-6
集中式黄油嘴 (如果配备) (HillMaster™ 机器) 130-A-6
最终传动枢轴 (不带集中式黄油嘴) (HillMaster™ 机器) 130-A-7
割台倾斜主油缸枢轴销 (不带集中式黄油嘴) (HillMaster™ 机器) 130-A-7
调平油缸缸筒 (不带集中式黄油嘴) (HillMaster™ 机器) 130-A-7

维护 — 每 50 小时
保养间隔表 — 每 50 小时 130-B-1
双速四轮驱动马达枢轴 (正常作业条件) 130-B-2
双轮驱动负荷和超重负荷车桥主轴轴承和枢轴销 (正常作业条件) 130-B-2
最终传动外轴承 (正常作业条件) 130-B-2
变速过桥换向器传动齿轮箱 (S760 和 S770 机器) (正常作业条件) 130-B-2
过桥换向器传动齿轮箱油 130-B-3
变速过桥上滑轮 (S760 和 S770 机器) 130-B-3
横向倾斜过桥 130-B-3
分离装置变速从动滑轮/传动滑轮 130-B-3
清选风机变速上滑轮和下滑轮 130-B-4
燃油前置滤清器 130-B-4
双速分离装置传动油 130-B-4
油水分离器初级燃油滤清器 130-B-4
散热器、加压空气冷却器、油冷却器和冷凝器 130-B-5
质量流量传感器 130-B-5
驾驶室新鲜空气滤清器 130-B-5
ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头 (如果配备) 130-B-5
最终传动联轴器 130-B-5

页

维护 — 前 100 小时
保养间隔表 — 第一个 100 小时 130-C-1
主发动机齿轮箱滤清器 (S760 和 S770 ProDrive™ 机器) 130-C-1
主发动机齿轮箱润滑油滤清器 (ProDrive™ 机器) 130-C-1

维护 — 每 100 小时
保养间隔表 — 每 100 小时 130-D-1
轮胎压力和螺栓扭矩 130-D-1

维护 — 每 200 工作小时
保养间隔表 — 每 200 小时 130-E-1
再循环滤清器 130-E-1
主中间轴 (S770、S780、S785 和 S790 机器上的多速过桥) 130-E-1
分离装置变速从动/传动滑轮 (S760 和 S770 机器) 130-E-2

维护 — 每 250 工作小时
保养间隔表 — 每 250 小时 130-F-1
机油和滤清器 130-F-1
燃油箱通气管 130-F-2

维护 — 每 400 工作小时
保养间隔表 — 每 400 小时 130-G-1
燃油前置滤清器 130-G-1
油水分离器 130-G-2
初级和次级燃油滤清器 130-G-2
卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-2
割台/拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-3
主中间轴万向节花键 (非多速过桥) 130-G-3
切碎器/卸粮搅龙传动轴轴承 130-G-3
变速传动滑轮 130-G-3
喂入加速辊轴承 130-G-3
保养间隔表 — 每 400 小时 (续) 130-G-4
杂余搅龙传动滑动离合器 130-G-4
输送器搅龙传动打滑离合器 130-G-5
右侧润滑油管排 130-G-5
排料逐稿轮轴承 130-G-5
清选风机轴轴承 130-G-5
后桥转向横拉杆 130-G-5
抛撒器圆盘 (如果配备) 130-G-6
分离装置传动油 130-G-6
最终传动油 130-G-6
保养间隔表 — 每 400 小时 (续) 130-G-7
变速箱油 130-G-8
驻车制动器油缸拉线 130-G-8
电瓶 130-G-8
液压/静液压油滤清器 130-G-8
静液压充油滤清器 130-G-9
主发动机齿轮箱滤清器 130-G-9
灭火器 130-G-9
主中间轴齿轮箱油 (定速和变速过桥传动) .. 130-G-10
制动液 130-G-10
座椅安全带 130-G-10
过桥打滑离合器 130-G-10
装粮搅龙齿轮箱油 130-G-11
燃油箱通气管 130-G-11
空气滤清器滤芯 130-G-11
湿度传感器 (如果配备) 130-G-11

页

维护 — 每 800 工作小时
保养间隔表 — 每 800 小时 130-H-1
过桥换向器齿轮箱 130-H-1

维护 — 每 1000 工作小时
保养间隔表 — 每 1000 小时 (ProDrive™ 机器) 130-I-1
更换发动机主齿轮箱油 130-I-1

维护 — 每 2000 工作小时
保养间隔表 — 每 2000 小时 130-J-1
液压/静液压油箱油 130-J-1
发动机气门间隙 130-J-2
最终传动油 130-J-2
主发动机齿轮箱油 (非 ProDrive™ 机器) 130-J-2
分离器传动油 130-J-2
主中间轴齿轮箱油 (定速和变速过桥) 130-J-3
变速箱油 (机械换挡和按钮换挡式变速箱) 130-J-3

维护 — 每 4500 小时或每五年
保养间隔表 — 每 4500 小时或每五年 130-M-1
发动机曲轴减振器 130-M-1

维护 — 每 6000 小时或每六年
保养间隔表 — 每 6000 小时或每六年 130-N-1
发动机冷却系统 130-N-1

维护 — 按需
保养间隔表 — 按需 130-O-1
再循环滤清器 130-O-1
驾驶室新鲜空气滤清器 130-O-1
风挡玻璃喷洗器液罐 130-O-2
交流发电机护栅 130-O-2
湿度传感器 (如果配备) 130-O-2
ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头 (如果配备) 130-O-2
ActiveVision™ 杂余系统摄像头 (如果配备) .. 130-O-3
防火灭火器支架箍带 (如果配备) 130-O-3

维护 — 按需 (发动机油液和滤清器)
所需的与排放相关的信息 130-P-1
后扶梯和平台 130-P-1
发动机过滤器检修盖 130-P-1
发动机检修盖 130-P-1
更换起动液罐 130-P-1
严禁改变发动机功率或燃油/空气系统 130-P-2
燃油系统 130-P-2
燃油箱 — 加注 130-P-2
燃油箱—排放 130-P-2
燃油箱—关断阀 130-P-3
初级燃油滤清器油水分离器 — 排放 130-P-3
燃油前置滤清器 — 清洁 130-P-3
重负荷燃油前置滤清器 (选装) — 冲洗 130-P-4
重负荷燃油前置滤清器 (选装) — 更换和清洁 130-P-4
初级和次级燃油滤清器滤芯 — 更换 130-P-5
燃油系统 — 放气 130-P-6
冷却系统 — 排放 130-P-6
冷却系统 — 加注 130-P-8
冷却系统 — 防冻 130-P-8
空气滤清器过滤器—拆卸 130-P-8
空气压缩机系统 (如果配备) 130-P-9

页

维护 — 按需（9.0 升发动机皮带）
发动机皮带 — 布设 130-Q-1
发动机附件/风扇传动/空气压缩机（如果配备）皮带 — 更换 130-Q-1
旋转除尘罩皮带—走带 130-Q-3
旋转除尘罩皮带 — 更换 130-Q-3
旋转除尘罩传动皮带 — 更换 130-Q-4
旋转除尘罩刷—调整 130-Q-5

故障排除
过桥 135-1
分离装置 135-1
静液压行走传动 135-4
四轮驱动（选装） 135-6
转向系统 135-6
制动器 135-7
发动机 135-7
电气 135-14
加热器 135-15
空调 135-16
水份传感器（如配有的话） 135-16
流量传感器（如配有的话） 135-17

存放
机器存放前准备 140-1
启用存放的机器 140-1

技术规格
作业转速 145-1
技术规格 145-3
尺寸 145-5
尺寸参考点 145-6
排放控制系统认证标签 — 中国 145-7
排放控制系统认证标签 145-7
整车振动 145-7
声级 145-8
有关后续安装电气/电子设备及/或部件的安全事项 145-8
欧盟一致性声明 145-9
欧亚经济联盟 145-9
机器设计寿命 145-10
含氟温室气体 145-10
二氧化碳排放（CO_2） 145-10
英制螺栓和螺钉扭矩值 145-11
公制螺栓和螺钉扭矩值 145-12

机器识别号
理解机器序列号 150-1
标识号 150-1
机器识别牌 150-2
机器标识牌位置 150-2
正确理解机器序列号 150-2
发动机序列号 150-3
驾驶室序列号 150-3
静液压传动单元泵 150-3
静液压传动单元马达 150-4
双速四轮驱动马达 150-4
发动机齿轮箱 150-4
转子驱动齿轮箱 150-4
变速箱 150-4
过桥反转器 150-5
多速过桥齿轮箱（如果配备） 150-5
切碎器（如配备的话） 150-5
叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆） 150-5

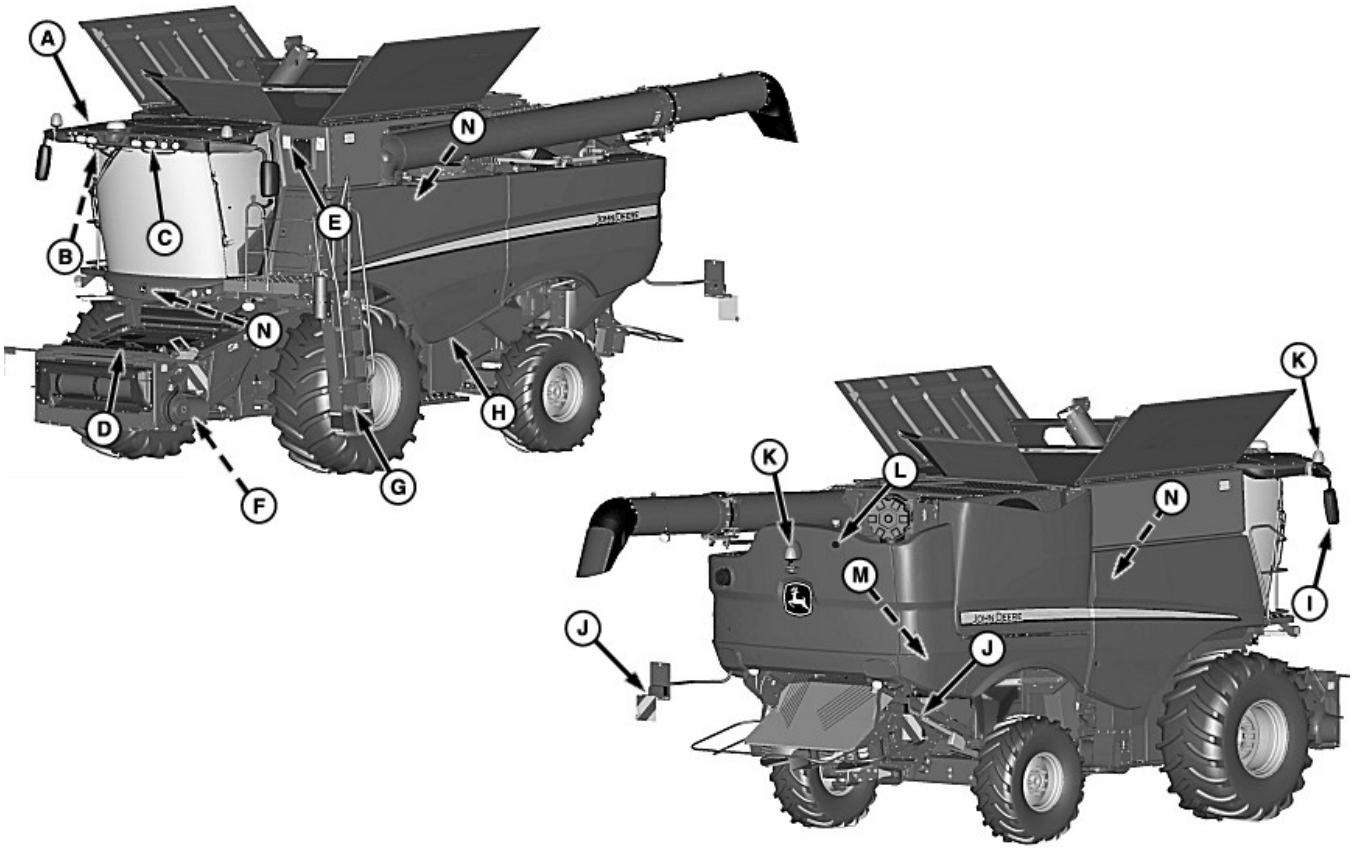
页

高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型） 150-5
PowerCast尾板（豪华型杂余系统） 150-6
抛撒器（豪华型杂余系统） 150-6
保存所有权凭证 150-6
确保机器安全 150-6
易损件明细表 150-6
附属设备明细表 150-7

现有的 John Deere 技术服务资料
技术资料 JDSLA-1

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 IBC-1
合适的工具 IBC-1
高素质的技术员工 IBC-1
快速服务 IBC-1
联系人和地址 IBC-2

机器安全装置



H115704—UN—31AUG15

安全装置前视图/后视图

A—驾驶室安全装置：驾驶员在位系统、发动机电子起动锁、座椅安全带、喇叭、紧急出口窗、驻车制动器、转向灯
B—扶手
C—前大灯
D—防滑垫
E—安全标志
F—机械式安全限位器（过桥）
G—带扶拦的防滑阶梯和平台
H—防护罩
I—后视镜
J—报警灯和反光条
K—旋转标志灯
L—倒车报警器
M—带扶拦的防滑检修平台
N—旋转报警系统安全装置：排料灯、茬地灯和欧翼检修灯

除了在此给出的安全装置外，其他部件和系统、机器上的安全灯、《操作手册》中的安全信息和安全说明以及驾驶员的能干、谨慎和细心都有助于确保机器的安全操作。

OUO6075,000413E-14-31AUG15

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。

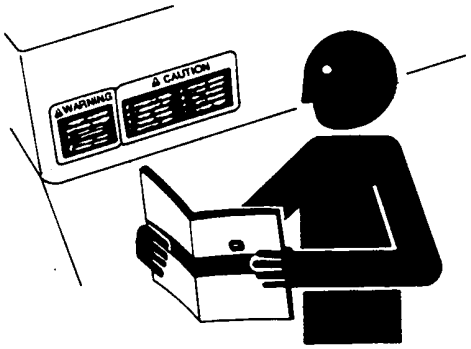
警告；标志用语“警告”表示一种危险情况，如果不能避免的话，可能导致死亡或严重受伤。

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。

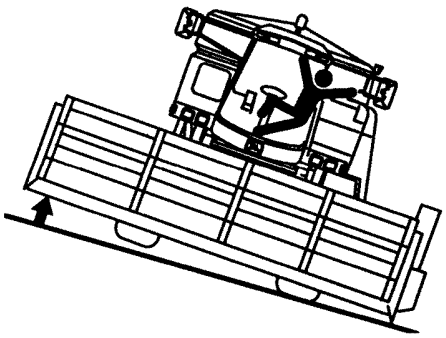
学习如何操作机器以及如何正确使用控制装置。禁止任何未经培训的人员操作本机。

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。

如对本手册内容有疑问和需要帮助，请与约翰迪尔经销商联系。

DX,READ-14-16JUN09

驾驶机器



ZX002461

ZX002461—UN—16JUN95

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况。 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。

OUO6075,0000AB7-14-21FEB07

驾驶员能力

- 机主必须确保驾驶员有责任心、受过培训、阅读了操作说明和警告信息，并且熟悉如何正确、安全地操作机器。
- 年龄大小、身体素质如何以及心智是否健康，都是与机器相关的人身伤亡事故的关联因素。驾驶员必须身心健康，有能力正确、安全地上下驾驶台、接近控制装置和操作机器。
- 禁止儿童或未经培训人员操作机器。指导驾驶员，勿让儿童搭乘机器或附属设备。
- 禁止在精力不集中、疲劳或身体机能出现障碍时操作机器。安全操作机器，要求驾驶员全神贯注。

DX,ABILITY-14-07DEC18

遵守道路交通规则

在公路上行驶时，务必遵守道路交通法规。

OUO6075,0000032-14-22JAN01

检查机器的安全性

使用前，务必查阅道路和本机的常见安全注意事项。

FX,READY-14-28FEB91

不准载人和儿童



TS253—UN—23AUG88

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。

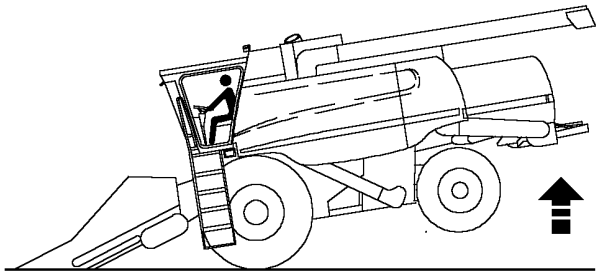
乘客容易受伤，比如从机器上甩下。 此外，乘员还影响驾驶员视野，妨碍机器安全运行。

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。

HX,AG,SF6904-14-22JUL99

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

挂接着割台在公路上运输

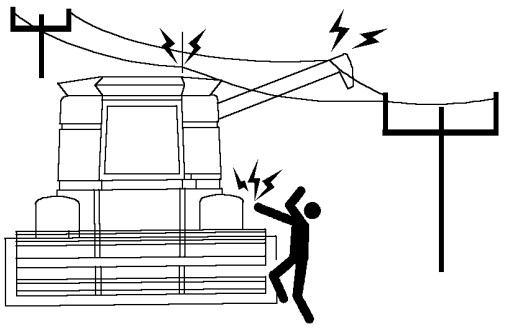
遵守国家和当地有关联合收割机公路运输的法律法规。

在德国，公路运输必须获得当地 TUEV 批准。

向经销商或制造厂申请补贴。

OUO6075,0004672-14-16MAR17

避开电源线



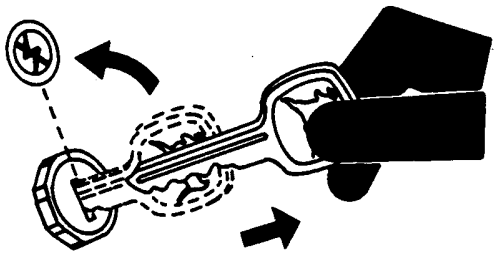
H52022—UN—14APR99

在公路上驾驶前，应将卸粮搅龙置于运输位置和下降粮箱扶拦。

上公路前，将收音机天线固定在运输位置，以免接触下垂的电线。 否则，会导致驾驶员严重触电。

HX,STSSA,D-14-22JUL99

驻车和离开机器



TS230—UN—24MAY89

将割台降至地面。

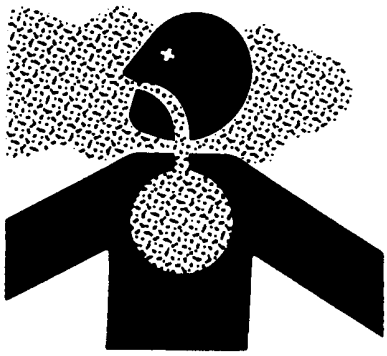
离开机器前，必须分离割台和分离装置。将多功能手柄移到空挡位置，关闭机器。结合驻车制动器，拔下钥匙和锁闭驾驶室。

只要发动机仍运转，严禁离开机器。

驾驶时严禁离开驾驶室。

OUO6075,0000AEB-14-11FEB14

保持工作场地通风



TS220—UN—15APR13

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。

DX,AIR-14-17FEB99

安全使用燃油—防火



TS202—UN—23AUG88

请小心使用燃油： 燃油高度易燃。 禁止加油时吸烟、靠近明火或火花。

给机器加油之前一定要关掉发动机。 必须在室外给油箱加油。

随时清除机器上聚集的污物、油脂和碎屑，防止失火。必须擦干溢洒的燃油。

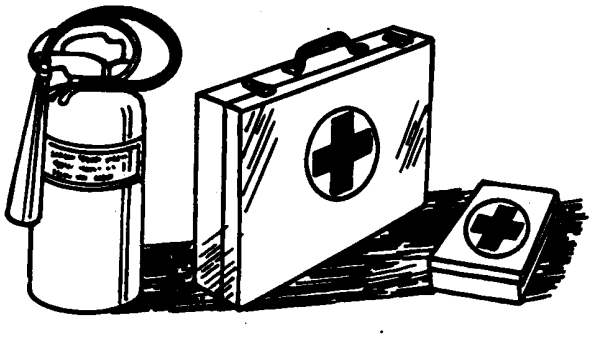
仅使用经批准的燃油容器来运输可燃性液体。

禁止在带塑料底板衬垫的皮卡车上为燃油容器加油。 加注前应始终先将燃油容器放在地面上。 取下容器盖子前使燃油分配器喷嘴接触到燃油容器。 加注时保持燃油分配器喷嘴与燃油容器的接触。

不要将燃油容器存放在有明火、火花或导向灯的地方，例如水加热器或其它装置内。

DX,FIRE1-14-12OCT11

做好急救准备



TS291—UN—15APR13

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。

DX,FIRE2-14-03MAR93

安全使用起动液



TS1356—UN—18MAR92

起动液属于高度易燃物。

使用时，应远离火花和火焰。起动液应远离电瓶和电缆。

存放高压起动液罐时，为避免意外泄漏，应盖上罐盖，并将其存放在阴凉安全之处。

切勿焚烧或扎穿起动液罐。

如果发动机有电热塞或进气加热器，严禁使用起动液。

DX,FIRE3-14-14MAR14

万一发生火灾



TS227—UN—15APR13

小心： 避免人身伤害。

发现火情，必须立即停下机器。 火情可能是烟味，也可能是火苗。 火着起后会快速蔓延，应立即离开机器，并安全脱离失火区域。 切勿返回到机器上！ 人身安全高于一切。

立即联系消防队。 便携式灭火器可以扑灭或控制小型火灾，直到消防人员到来，但便携式灭火器有很大的局限性。 必须将驾驶员和旁观人员的人身安全放在第一位。 如果试图灭火，必须背对风向，并且有无障碍逃生通道，一旦无法扑灭，可以迅速逃离。

认真阅读灭火器使用说明，熟悉灭火器的位置、零件和操作方法。 当地消防部门或灭火设备经销商可以提供灭火器培训和建议。

如果灭火器上没有说明，则严格遵守下列一般指导原则：

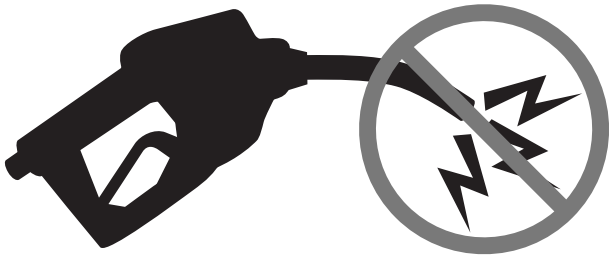
1. 拔下销子。 抱住灭火器，喷嘴朝向远离你的方向，然后松开锁定机构。
2. 对准低处。 使灭火器对准火苗底部。
3. 缓慢、均匀地挤压手柄。
4. 来回横向移动喷嘴。

DX,FIRE4-14-22AUG13

加油时避免静电放电风险



RG22142—UN—17MAR14



RG21992—UN—21AUG13

去除了超低硫柴油（ULSD）中的硫和其他化合物后，降低了燃油的导电性，但增加了燃油储存静电的能力。

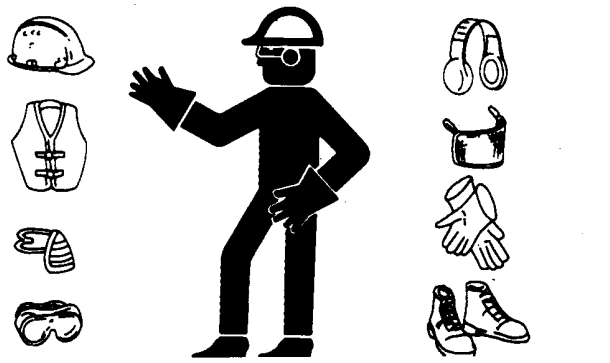
炼油时可能已经用防静电添加剂处理过燃油。 但是，随着时间的推移，有许多因素会降低添加剂的效能。

ULSD 燃油在流经燃油输送系统时，静电电荷会在燃油中积聚。 有易燃蒸汽存在时一旦出现静电放电，会导致失火或爆炸。

因此，机器加油设备（燃油供油箱、输油泵、输油软管、喷嘴等）必须正确接地和连接。 请咨询燃油或燃油系统供应商，确保输油系统的接地和连接符合加油标准中的要求。

DX,FUEL,STATIC,ELEC-14-12JUL13

穿上防护服



TS206—UN—15APR13

穿上紧身服装和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



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

双手远离割刀



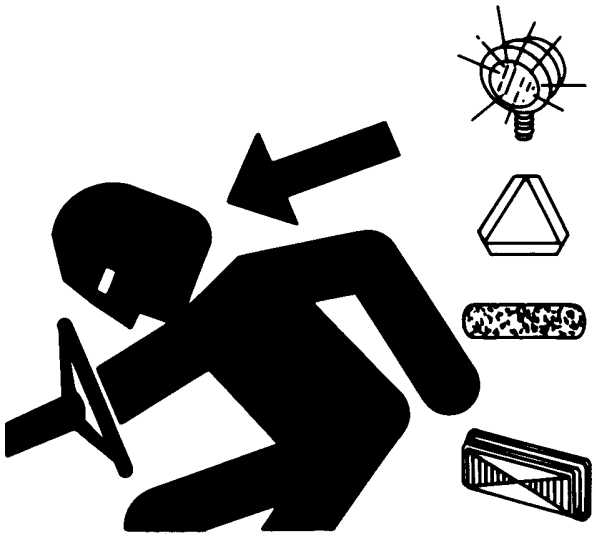
TS254—UN—23AUG88

除非脱粒装置已分离，驻车制动器已结合，发动机已熄火和钥匙已拔下，否则禁止清除割台前和割台中的堵塞物。

起动发动机前，所有人必须远离机器。

OUO6075,00009E6-14-28SEP10

使用安全警告灯和安全设施



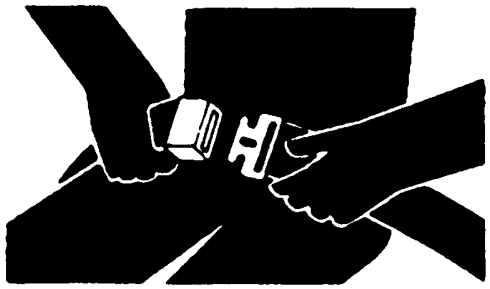
TS951—UN—12APR90

为防止同道路上其他人员或车辆发生碰撞，在公路上行驶时，应慢速行驶带有附属设备或者牵引设备的拖拉机以及自走式机器。 要经常观察后方交通情况，特别是在转弯时，必须用转向灯作出指示。

白天或晚上可使用大灯、闪亮报警灯和转向灯。 遵守设备照明和标志等地方性法规。 应保证别人能看见自己的灯光和标志，并保证它们处于正常状态。 注意更换或修理损坏或丢失的照明灯和标志。

HX,STSSA,O-14-22JUL99

使用安全带



H47137

H47137—UN—25OCT95

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。

HX,STSSA,I-14-22JUL99

加热/通风式驾驶员座椅



H124189—UN—11MAY18

座椅加热器过热会导致灼伤或座椅损坏。为了降低灼伤风险，在长时间使用座椅加热器时务必小心，尤其是驾驶员的皮肤感觉不到温度变化或疼痛时。不要将毯子、座垫、覆盖物或其他类似物品放置在座椅上，以防座椅加热器过热。

DX,SEATHEATER-14-20NOV18

培训座椅

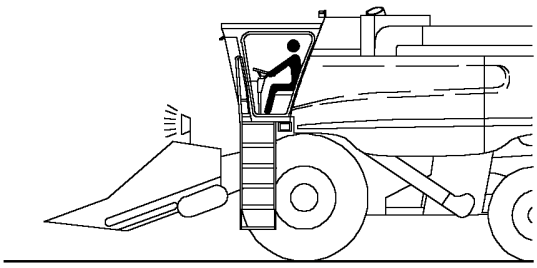


TS1730—UN—24MAY13

培训座椅（如果配备）只用于驾驶员培训目的或诊断机器故障。

DX,SEAT,NA-14-22AUG13

安全运输联合收割机



H51909—UN—07MAY99

禁止联合收割机带收割台一起在公路上运输。

如果必须挂接着收割台运输联合收割机，要确保收割台上的闪烁报警灯工作正常，且反光材料清晰可见。

建议在交通繁忙、狭窄或坡多的道路上及穿越桥梁时使用开道车辆或前导车辆。

根据路况使用安全速度驾驶。

OUO6075,0000DE1-14-24JAN12

防止溜车或意外移动



H58737—UN—08JUL99

杜绝因机器或部件意外移动导致伤亡事故。

禁止用短接起动机或电磁阀接线柱的方法起动发动机。如果绕过正常起动电路，可导致机器或部件移动。

AG,OUO1035,792-14-08JUL99

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

在电子控制单元附近焊接



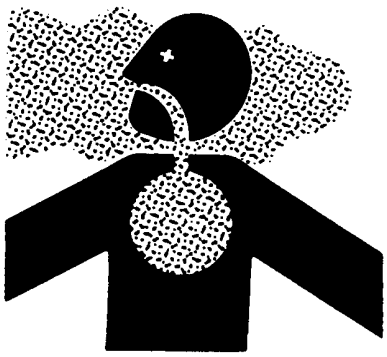
TS953—UN—15MAY90

重要提示： 严禁用电弧焊设备搭接起动发动机。 电流和电压太高或能导致永久性损坏。

1. 断开电瓶负极 (-) 电缆的连接。
2. 断开电瓶正极 (+) 电缆。
3. 将正极和负极电缆连接在一起。 严禁挂接到车架上。
4. 清理焊接区的所有连线线束部分或使所有连线线束远离焊接区。
5. 将焊机搭铁连接在焊点附近和远离控制单元。
6. 在焊接后，按步骤1—5的相反顺序进行。

DX,WW,ECU02-14-14AUG09

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

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。

H01,9000SA,E-14-15JUN90

安全清理粮箱和清除堵塞



TS256—UN—23AUG88

避免卷入粮箱横向搅龙所造成的严重伤亡事故。 在功能上，横向搅龙不能完全封闭。 禁止在发动机运转时进入粮箱。 进入粮箱清理余粮前，务必将发动机熄火，踩住驻车制动器并拔下钥匙。

如果籽粒架空，未落入横向搅龙，将发动机熄火，拔下钥匙并通过发动机舱门用一根杆子、扫把或铲子捅断架空的籽粒，使籽粒恢复流动。

OUO6043,00015E2-14-24MAY04

远离旋转的传动轴



TS1644—UN—22AUG95

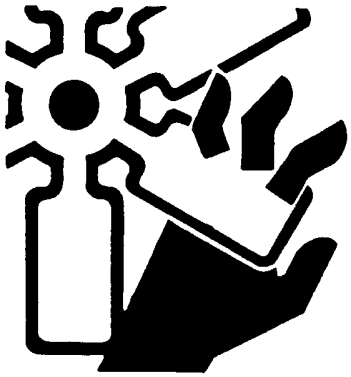
卷入旋转中的传动轴可能导致严重伤亡。

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

安装所有防护罩和防护栏



TS677—UN—21SEP89

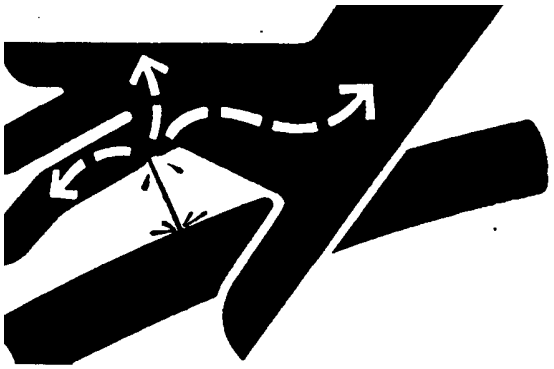
风扇，皮带，皮带轮和驱动轴转动可能导致严重人员伤害。

发动机工作时，必须保持所有防护罩和防护栏始终在位。

穿着紧身合体的衣服。 进行任何调整，连接或清洁风扇周围以及其驱动部件前，必须将发动机熄火和确保风扇，皮带，皮带轮和驱动轴停止运动。

OUO6075,0000C23-14-03MAY11

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

禁止打开高压燃油系统



TS1343—UN—18MAR92

燃油管路中的高压燃油可造成严重伤害事故。 不得断开或尝试维修燃油管线、传感器或任何介于高压燃油泵和带高压共轨（HPCR）燃油系统发动机喷嘴间的其它组件。

只有熟悉该类型系统的技术人员才可以进行修理。 （请与约翰·迪尔经销商联系。）

DX,WW,HPCR1-14-07JAN03

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

防止高压射流



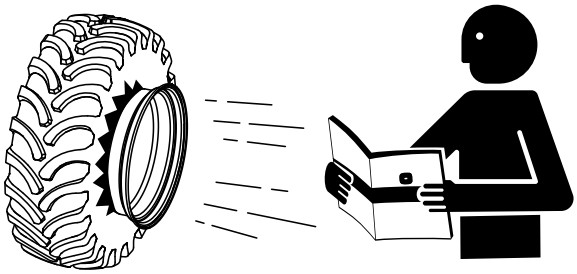
TS1343—UN—18MAR92

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

遵照以下轮胎推荐要求



H111235—UN—13MAY14

使机器保持正常工作状态。

只能使用规格符合要求、额定值正确的轮胎，同时将轮胎充气到本手册所规定的胎压。

使用非本手册推荐的轮胎，可能会降低稳定性、影响操控、导致轮胎过早失效或引起其他耐久性或安全性问题。

DX,TIRE,INFO-14-19MAY14

安全保养轮胎



RXA0103438—UN—11JUN09

轮胎和轮辋零件爆炸性分离，可导致严重的人身伤亡事故。

如果你没有安装轮胎所必需的工具、设备及经验，不要自行安装轮胎。

应始终保持正确的轮胎压力。不要让轮胎气压超过建议的压力。禁止焊接或加热车轮和轮胎总成。因热量可导致轮胎内空气压力升高，最终导致轮胎爆炸。焊接可削弱车轮结构强度或使车轮结构变形。

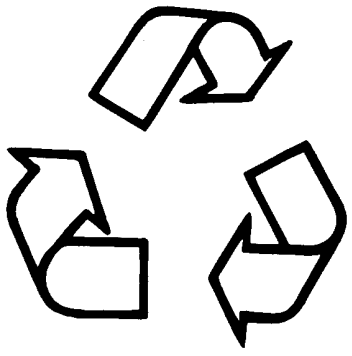
给轮胎充气时，可用一个夹头和足够长的软管，从而不用站在轮胎的前面或者上部，只需站在轮胎的一侧。如果有条件，可使用安全笼。

检查轮胎是否胎压不足、有割痕、鼓泡，轮辋受损或者车轮螺栓和螺母缺失。

车轮和轮胎沉重。搬运车轮和轮胎时，务必使用安全起重设备，或者在提升、安装或拆卸时请一名助手帮忙。

DX,WW,RIMS-14-28FEB17

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

安全检修冷却系统



TS281—UN—15APR13

由高压冷却系统突然喷发出来的液体会造成严重烫伤。

将发动机熄火，结合驻车制动并拔下钥匙。 开盖前，必须使系统冷却。 完全打开盖前，必须慢慢松开，降低压力。

OUO6075,0000ABC-14-21FEB07

清除聚集的作物杂余

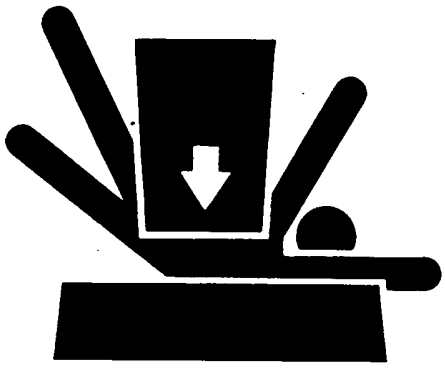


TS227—UN—15APR13

聚集在发动机舱、发动机上和运动件旁的谷壳和作物杂余是火灾隐患。 必须经常检查并清理这些部位。 执行任何检查或保养前，必须将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

HX,9010SA,B-14-23AUG97

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



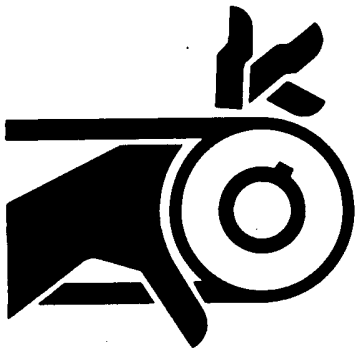
TS219—UN—23AUG88

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

安全搬运电子部件和托架



TS249—UN—23AUG88

安装或拆卸固定在设备上的电子部件时跌落可能导致严重伤害。 安装或拆卸时应使用工作梯或操作台。 使用紧固和牢固的脚踏板和把手。 不得在雨雪条件下安装或拆卸部件。

如果将RTK基站安装在高塔或其它高结构件处或进行保养，必须使用有认证的攀爬工具。

如果安装或检修农具上使用的全球定位接收器天线塔，请使用正确的起重技术并穿戴正确的防护设备。 天线塔很重，可能很难操纵。 如果站在地面上或另一个平台上无法接近固定位置，将需要两个人安装或拆卸。

DX,WW,RECEIVER-14-24AUG10

严防翻车事故！



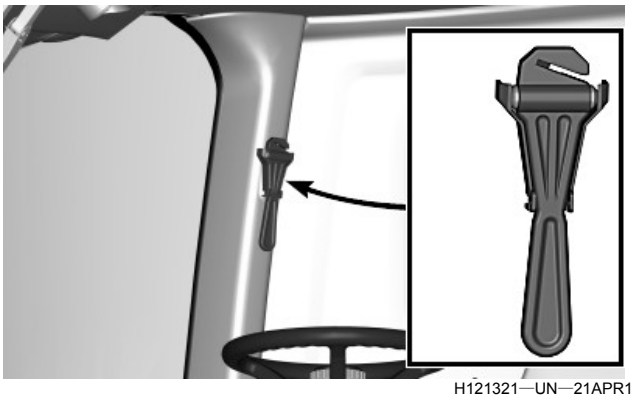
PC10857XW—UN—15APR13

在开动机器之前，确保所有人员远离机器路径。 环顾四周，看看是否有最佳的能见度。 如果在倒车时视线受阻或空间狭小，应安排一名信号员。

不要依赖摄像机来确定机器后面是否有人或障碍物。 系统可能被多种因素限制，包括维护实践、环境条件和工作范围。

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-14-30AUG10

紧急出口



H121321—UN—21APR17

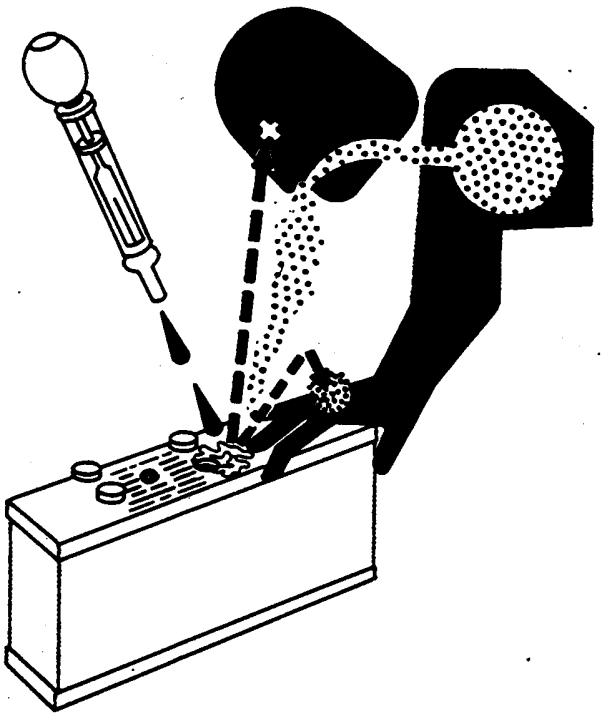
紧急情况下，可剪断安全带，并用应急锤敲碎车窗玻璃，逃离驾驶室。

OUO6075,0004722-14-21APR17

安全使用电瓶



TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

电瓶释放出的气体可能会引起爆炸。 蓄电池附近不得有任何火花和火焰。 用手电筒检查电瓶电解液液位。

严禁将金属物跨在接线柱上来检查电瓶的充电情况。 应该用电压表或液体比重计。

搭铁电缆（-）卡子必须先断后接。

电瓶电解液中的硫酸有毒，足以灼伤皮肤、腐蚀衣服，如果溅入眼睛，还会导致失明。

采取如下措施，避免危险：

- 在通风良好的地方加注电解液
- 戴上防护眼镜和橡胶手套
- 禁止用压缩空气清洗电瓶
- 在加电解液时，避免吸入烟雾
- 避免电解液溢出或滴落
- 使用正确的电瓶助力或充电器程序

如果酸液溅到皮肤或眼上：

1. 用清水冲洗皮肤。
2. 用小苏打或熟石灰中和酸液。
3. 用清水冲洗眼睛15 - 30分钟。 立即就医。

如果吞咽了酸液：

1. 切忌催吐。
2. 大量喝清水或牛奶，但不要超过2升（2夸脱）。
3. 立即就医。

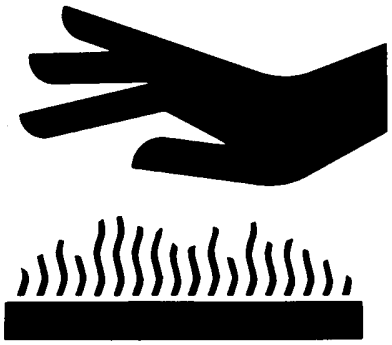
警告： 电瓶接线柱、接头及相关附件含铅及铅的化合物、加利福尼亚州已知会造成癌症或生殖系统疾病的化学品。 **搬运电瓶后应洗手。**

DX,WW,BATTERIES-14-02DEC10

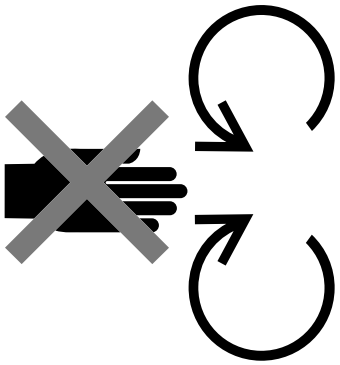
安全清洁排气滤清器



TS227—UN—15APR13



TS271—UN—23AUG88



TS1693—UN—09DEC09

在排气滤清器清洁过程中，发动机可能会以较高怠速和较高温度运行较长时间。 排气和排气滤清器部件温度可能达到足以导致人员烫伤、点燃或融化常见物料的高温。

使机器远离人群、动物或易受高温废气或部件危害或损坏的结构物。 不要让易燃物料和蒸汽靠近排气口，以免发生火灾或爆炸。 让排气口远离人群和任何可能融化、燃烧或爆炸的物体。

在排气滤清器清洁期间或之后，严密监控机器和周围区域有无阴燃碎屑。

在发动机正在运转时添加燃油，可能会发生火灾或爆炸。 给机器加油之前一定要关掉发动机并擦掉所有溅出的燃油。

用卡车或拖车拖曳机器时，务必关掉发动机。

在尚未冷却的情况下触摸排气部件，可能会导致严重的人身伤害。

在冷却到安全温度之前，不得接触这些部件。

如果保养程序需要发动机运转：

- 只结合保养程序需要的动力驱动零件
- 无关人员务必与驾驶台和机器保持距离

双手、双脚和衣服必须远离动力驱动零件。

在离开驾驶台之前，务必禁用运动挡（挂空挡），设置驻车制动器或机构，并断开附件或工具的电源。

在无人照看机器时，熄灭发动机并拔出钥匙（如果配备）。

OUO6075,0000E81-14-07FEB12

远离高温废气



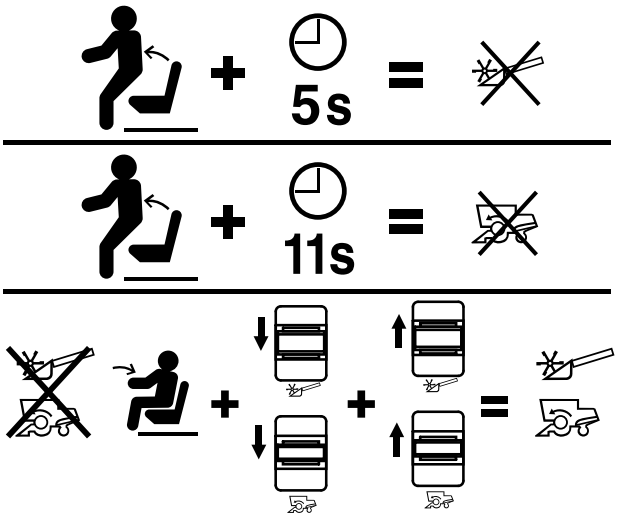
RG17488—UN—21AUG09

发动机运转期间保养机器或附件时可能导致严重人员伤害。 避免暴露到高温排气中或皮肤接触高温排气部件。

机器工作期间，排气零件和气流温度很高。 废气和部件温度可能达到足以导致人员烫伤，点燃或融化常见材料的高温。

DX,EXHAUST-14-20AUG09

旋转报警系统



H125008—UN—25SEP18

当割台和/或分离装置处于结合状态时，如果驾驶员离开座位，灯开始闪烁，并且发出声音报警。如果驾驶员保持长时间不在座位上，则收获功能停止运行。

如果收获功能停止运行，那么，在继续收获之前需要重新启用该功能。

要重新起用收获功能时，驾驶员必须在位，并复位及结合扶手控制台上的分离器开关和割台开关。

OUO6075,0004A2A-14-25SEP18

驾驶员在位系统

驾驶员在位系统可以显示驾驶员的在位情况。

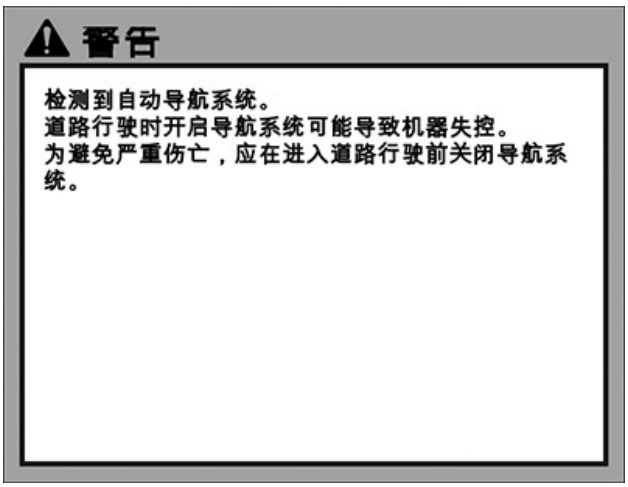
如果驾驶员离开驾驶员座椅，座椅开关会打开。这将触发警报（警报灯闪烁并发出报警声），并随时间推移，触发以下关机程序：

- 5 秒钟后（除非驾驶员在 5 秒钟内再次坐下），割台、过桥和卸粮搅龙功能将脱离。
- 11 秒钟后（除非驾驶员在 11 秒钟内再次坐下），分离器将分离。
- 12 秒钟后（除非驾驶员在 12 秒钟内再次坐下），以下附加系统也将脱离。
  - AutoTrac™
  - 推进装置
  - 喂入速度
  - 割台高度控制
  - Kemper 道路行驶浮动模式

要重新启动功能，驾驶员必须返回座位，并且重新接入各功能。

OUO6075,000488C-14-15DEC20

安全警示 — 检测到 AutoTrac™

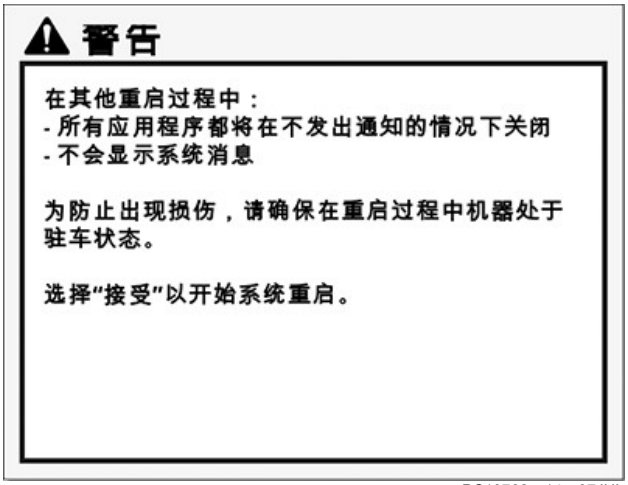


PC20441—14—06JUN18

如果机器上安装了自动导航系统，起动时将显示该信息。

CZ76372,0000607-14-06JUN18

安全注意事项 — 系统重启



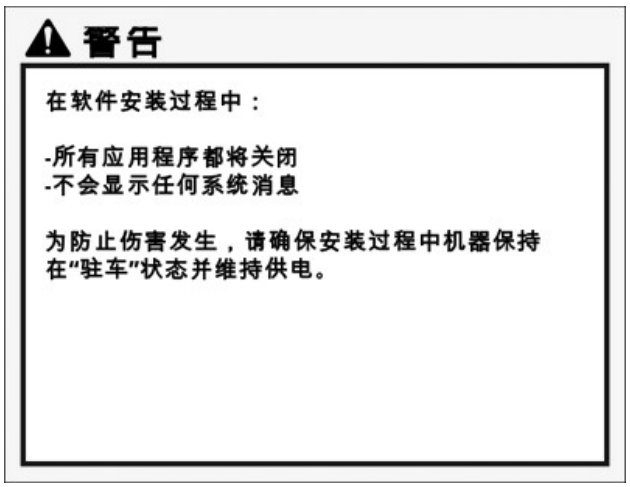
PC19762—14—07JUL14

当显示器出错需要系统重启时，显示该信息。

CZ76372,0000606-14-29MAY15

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

安全注意事项 — 软件安装

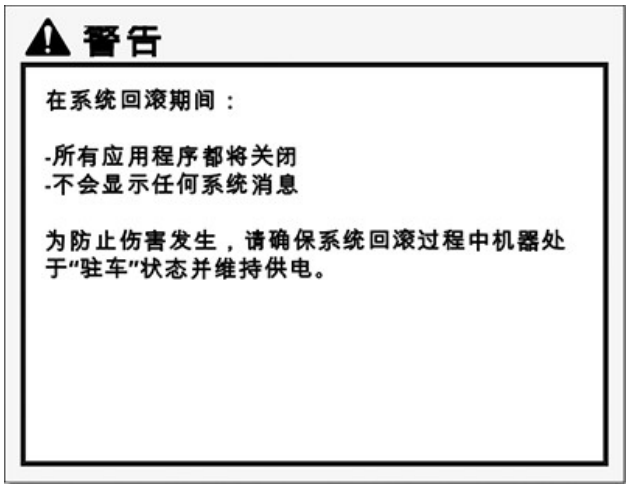


PC19761—14—07JUL14

开始安装软件时，显示该信息。

CZ76372,0000605-14-19MAY15

安全注意事项 — 系统回卷



PC19763—14—07JUL14

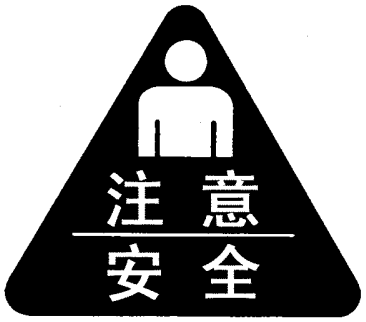
注意： 系统回卷在 10.5.230-89 及之后的软件版本中不可用。在先前的软件版本中，该信息不会显示为高棉语和乌克兰语。

当系统开始回卷时，显示该信息。

HC94949,00003A9-14-25APR17

安全标志

图示安全标志

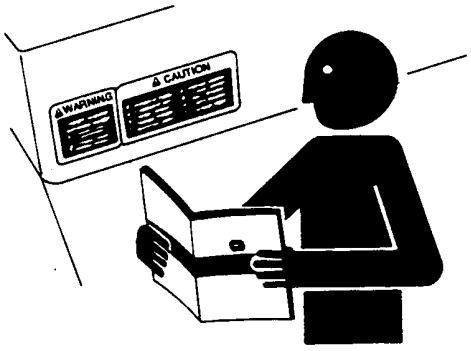


TS231—14—07OCT88

在本机几个重要的地方贴有此安全标志，目的在于提醒存在潜在的危险。 危险标志是一个三角形的警告标志。 在警告标志旁提供了避免人身伤害的信息。 这些安全标志及其在机器上的位置以及简要说明如下：

OUO6075,0001163-14-19JUN12

更换安全标志



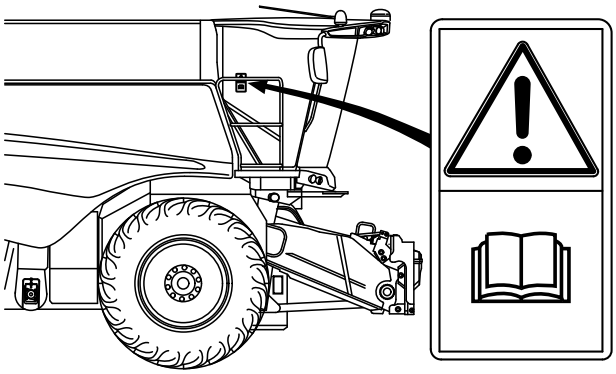
TS201—UN—15APR13

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》

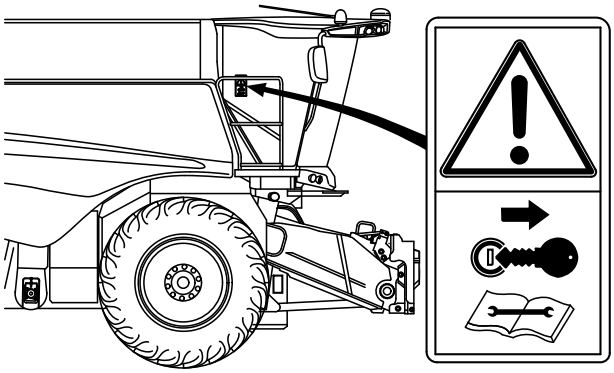


H97195—UN—14JUN11

《操作手册》中包含有安全操作本机的全部重要信息。 必须认真遵守所有的安全规则，避免事故发生。

OUO6075,00015D7-14-09AUG13

修理和维护

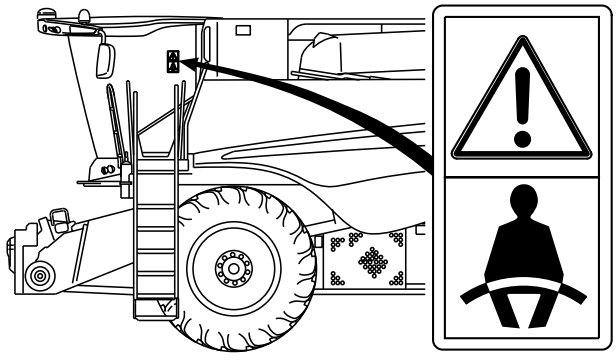


H97196—UN—13JUN11

进行修理和维护前，必须将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。 所有有关的维护工作，参见操作手册。

OUO6041,0000453-14-03SEP10

安全带



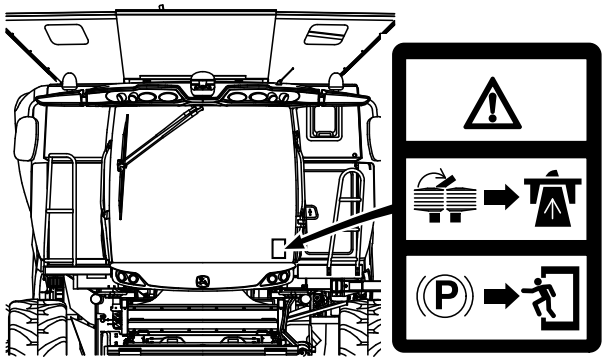
H97197—UN—13JUN11

培训座椅只能用于培训驾驶员或诊断机器故障之用。 所

有乘员和儿童不允许进入机器。 只要操作机器或作为乘员在机器中，必须系好安全带。

OUO6041,0000454-14-03SEP10

驻车制动器



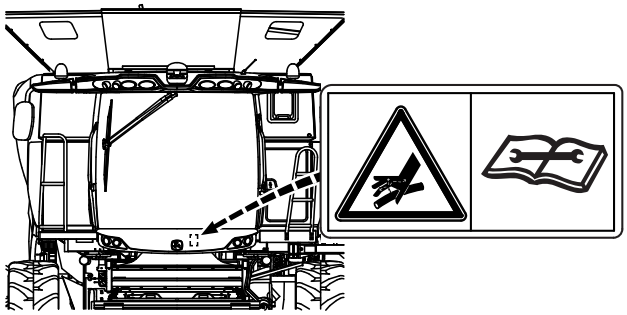
H104579—UN—25JAN12

离开机器前挂上驻车制动器。

驾驶机器上路前，必须将两个行车制动器锁定在一起。

OUO6075,0000DE8-14-24JAN12

高压液压油和高压气体



H126133—UN—22APR19

注意： 标牌位于驾驶室支架上，只在配备 ProDrive™ 变速箱的机器上才有该标牌。

避免与高压液压油和高压气体接触，否则会造成严重伤害。

在拆下液压部件前，分解或加充蓄能器：

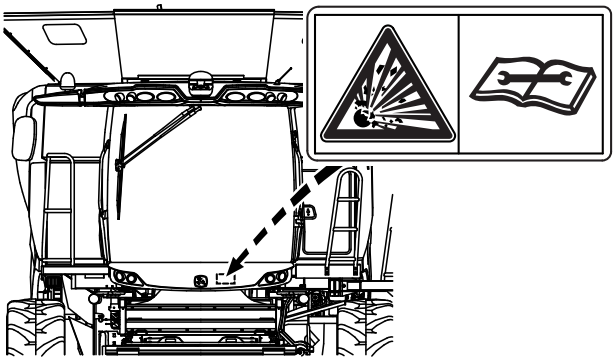
1. 释放系统液压压力。有关系统信息，参见《操作手册》和《维修手册》。
2. 关闭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与本地约翰迪尔经销商联系。

OUO6075,0004B64-14-30MAY19

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

蓄能器



H125969—UN—02APR19

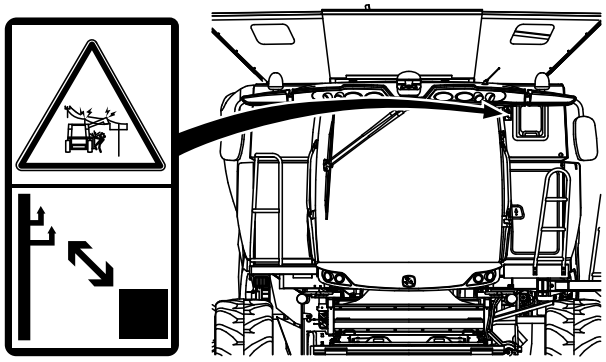
注意： 标牌位于驾驶室支架上，只在配备 ProDrive™ 变速箱的机器上才有该标牌。

为防止人员受伤和损坏蓄能器或液压系统，应保持推荐的氮气压力。

只能使用干燥氮气充气。额定工作压力为 21500 千帕（3120 磅/平方英寸），请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,0004ACF-14-27MAR19

远离低悬电线

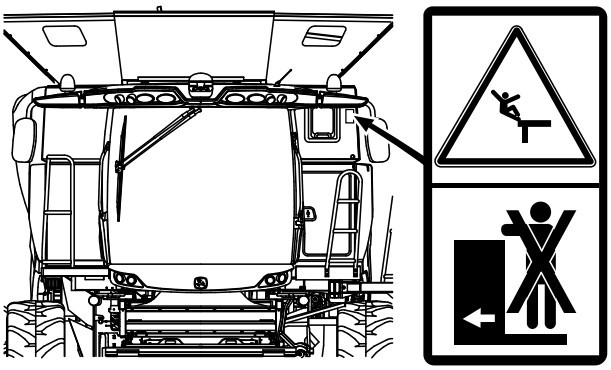


H96811—UN—03AUG10

避免电击造成伤亡事故。 禁止接触电线。 在低悬电线附近作业时，下降粮箱盖。

OUO6041,00003F6-14-03SEP10

粮箱

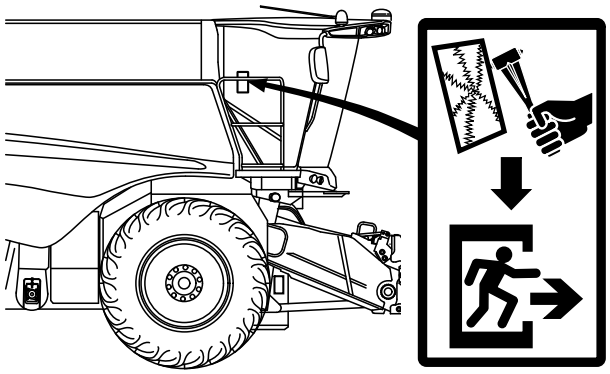


H96812—UN—02SEP10

避免跌落造成严重伤害。 禁止在此部位进入粮箱。

OUO6041,00003F7-14-03SEP10

紧急出口

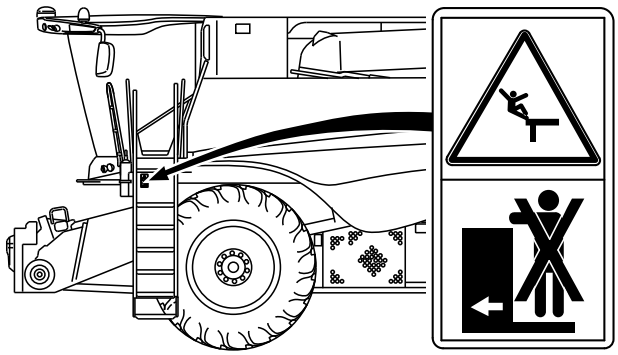


H97852—UN—13JUN11

在紧急情况下，可剪断安全带，并用应急锤敲碎车窗玻璃，以便离开驾驶室。如需订购车窗更换件，请与约翰·迪尔经销商联系。

WM05597,0001339-14-24JUN15

驾驶室/平台上车扶梯

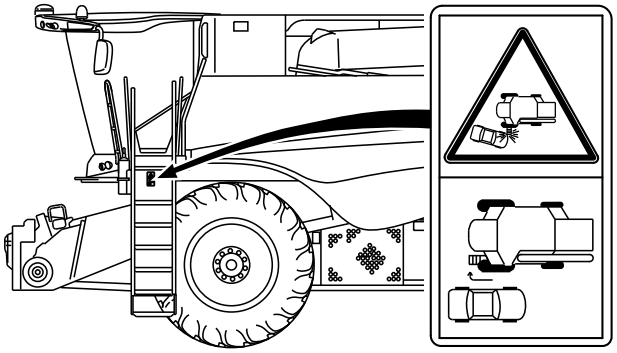


H96816—UN—03AUG10

避免跌落造成严重伤害。 机器运动时，严禁乘员站在扶梯或工作台部位处。

OUO6041,0000404-14-03SEP10

避免机动车撞车

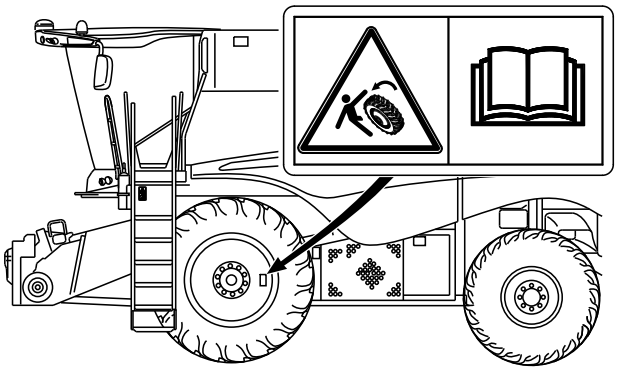


H96815—UN—03AUG10

为避免撞车和发生严重伤亡事故。 驾驶机器上路前，必须将扶梯摆动至车前锁定位置。

OUO6041,0000403-14-03SEP10

双轮（如果配备）



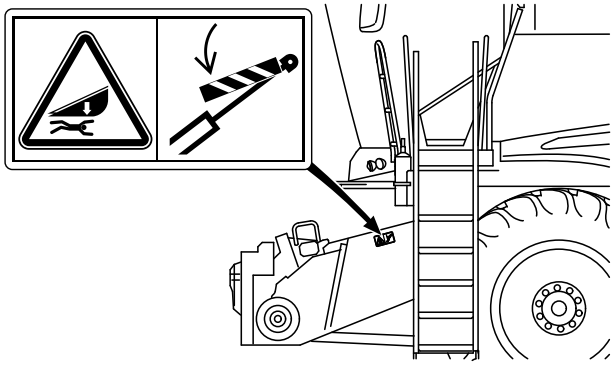
H125689—UN—13MAR19

注意： 标牌位于双轮上和机器两侧。

- 双轮的重心未在中心。为避免受伤，必须使用导向螺柱，并由两人合作车轮的安装和拆卸。
- 用千斤顶顶起机器。用垫木支撑住机器。安装完了各个车轮螺栓之后，再将机器下降到地上。
- 参见《操作手册》

OUO6075,0004AAF-14-13FEB19

过桥安全限位器



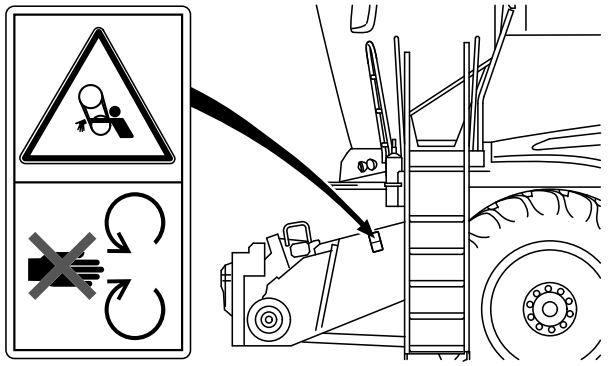
H120945—UN—21JUN17

注意： 标牌在防护罩内、外侧以及过桥两侧。

避免被挤伤。进入割台下方前，必须将割台降到地面上或使用过桥提升油缸上的安全限位器。

OUO6075,0004732-14-26APR17

过桥护罩

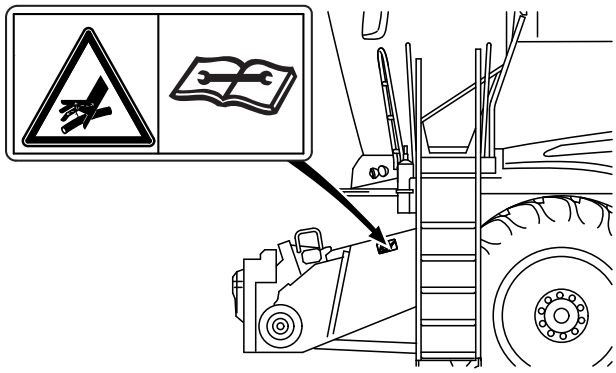


H126161—UN—22APR19

避免被卷入后造成严重的人身伤亡事故。严禁在发动机处于运转状态时升起防护罩。关闭发动机并拔下钥匙。

OUO6075,0004B6F-14-18APR19

高压液压油和高压气体



H126134—UN—22APR19

避免与高压液压油和高压气体接触，否则会造成严重伤害。

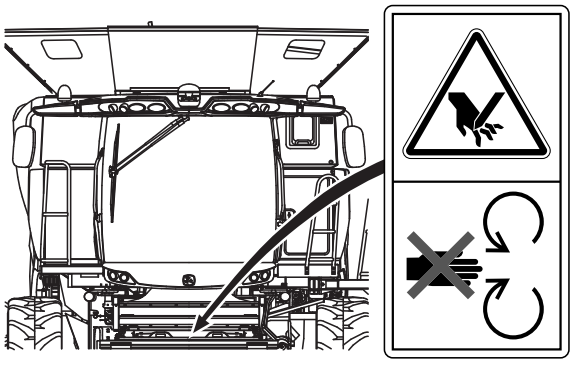
在拆下液压部件前，分解或加充蓄能器：

1. 释放系统液压压力。有关系统信息，参见《操作手册》和《维修手册》。
2. 关闭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与本地约翰迪尔经销商联系。

OUO6075,0004B65-14-16APR19

过桥检查门



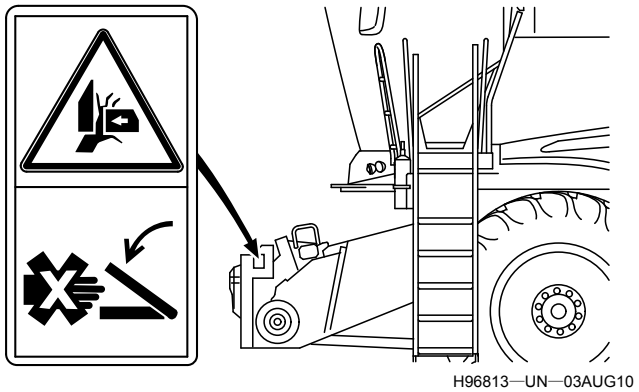
H124082—UN—10MAY18

注意： 标牌位于过桥上，检查门之间。

避免接触运动件，以免严重受伤。在所有的过桥都停止运动之前，不得打开检查门。

OUO6075,0004950-14-14JUN18

过桥操动架



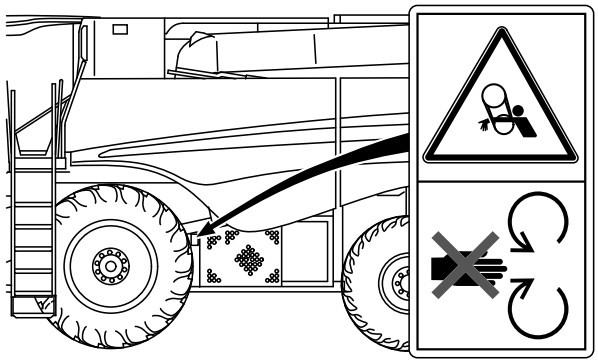
H96813—UN—03AUG10

注意： 在过桥两侧都有标牌。

割台会倾斜，会导致严重的人身伤亡事故。避免挤压受伤。发动机处于运转状态时，务必保持安全距离。

OUO6075,0004AEA-14-28MAR19

左侧护罩

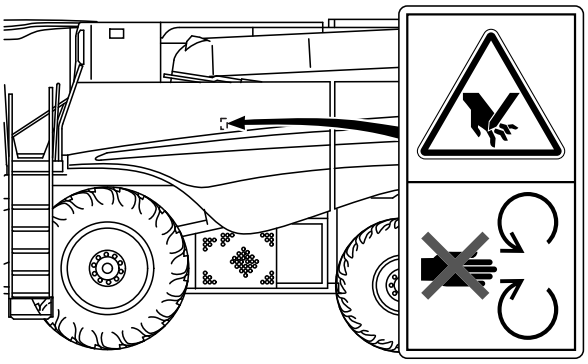


H126162—UN—22APR19

避免被卷入后造成严重的人身伤亡事故。严禁在发动机处于运转状态时升起防护罩。关闭发动机并拔下钥匙。

OUO6075,0004B70-14-18APR19

粮箱清堵口

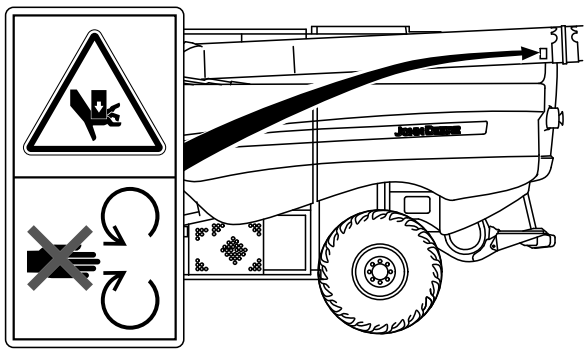


H125971—UN—28MAR19

避免被卷入后造成严重的人身伤亡事故。打开清理门前，先关闭发动机并拔下钥匙。

OUO6075,0004AD0-14-22MAR19

动力驱动折叠卸粮搅龙（如果配备）



H125973—UN—28MAR19

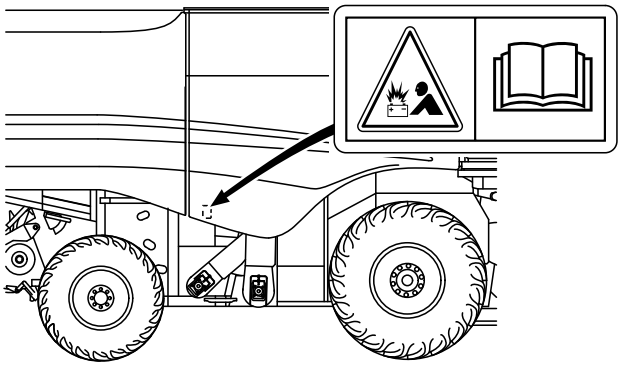
如果卸粮搅龙促动器失效，则将卸粮搅龙锁销插入锁定位置（参见“粮箱”一节）。

使用具有足够额定负荷能力的扶梯或等效物品来够到锁销。严禁从发动机平台方向接近搅龙。

避免因搅龙的铰接部件造成受伤。拆下执行器时，搅龙可能意外运动，必须确保双手远离挤压点。

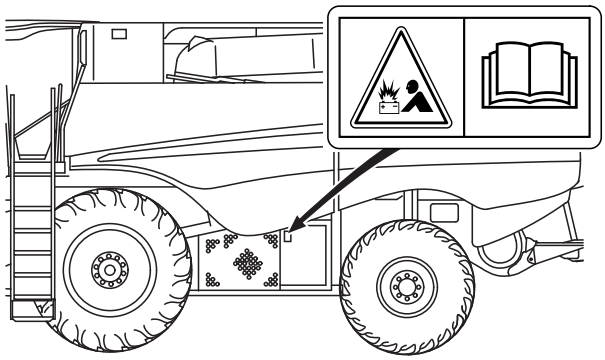
OUO6075,0004AD1-14-22MAR19

电瓶箱



H124084—UN—09MAY18

A 型



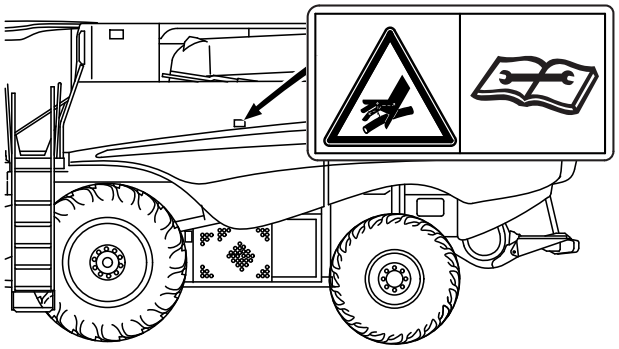
H124085—UN—09MAY18

B 型

避免由于爆炸而造成严重的伤亡。如果电瓶箱通风不当，可造成高浓度氮气积聚。在执行电瓶或电瓶箱保养和维护后，一定要重新安装通风管。

OUO6075,0004952-14-30APR18

高压液压油和高压气体



H126135—UN—22APR19

S760 和 S770

避免与高压液压油和高压气体接触，否则会造成严重伤害。

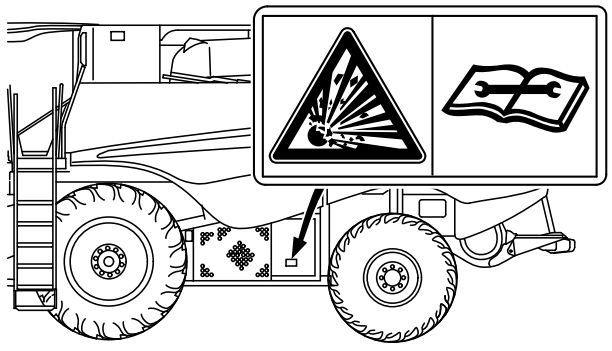
在拆下液压部件前，分解或加充蓄能器：

1. 释放系统液压压力。有关系统信息，参见《操作手册》和《维修手册》。
2. 关闭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与本地约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,0004B66-14-16APR19

蓄能器



H125975—UN—28MAR19

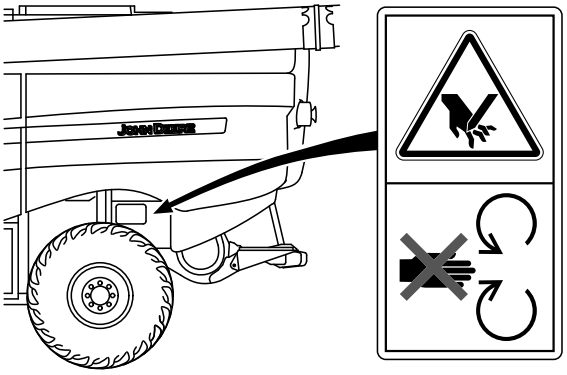
S760 和 S770

为防止人员受伤和损坏蓄能器或液压系统，应保持推荐的氮气压力。

只能使用干燥氮气充气。额定工作压力为 21500 千帕（3120 磅/平方英寸），请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,0004AD2-14-27MAR19

分离器检查门

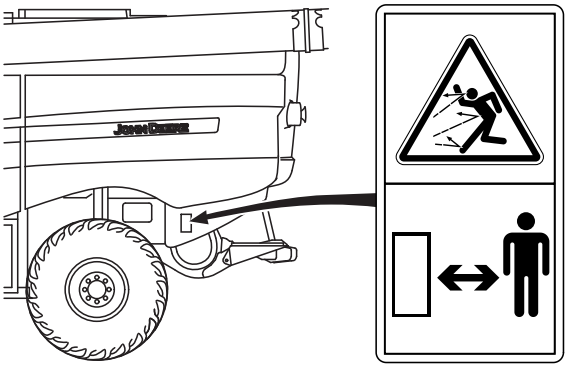


H125977—UN—29MAR19

避免接触运动件，以免严重受伤。在分离器未停止运行之前，不得打开检查门。

OUO6075,0004AD3-14-22MAR19

切碎器有碎屑飞出



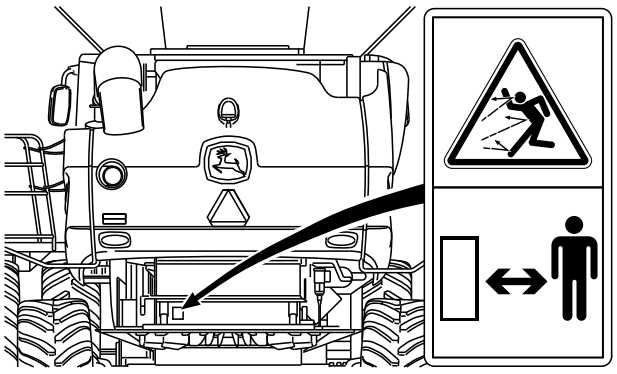
H124086—UN—09MAY18

注意： 标牌位于切碎器两侧。

避免被抛甩的物体严重击伤。发动机处于运转状态时，务必保持安全距离。

OUO6075,0004A86-14-17DEC18

切碎器有碎屑飞出（续）

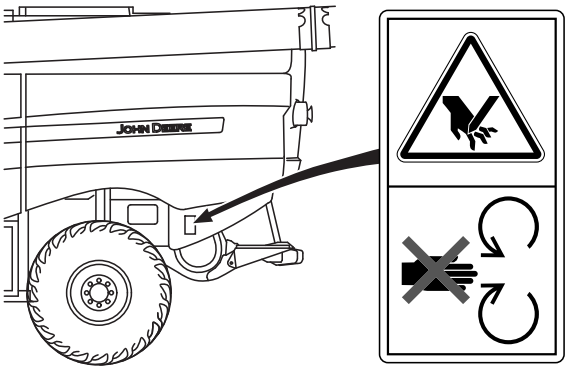


H124087—UN—09MAY18

避免被抛甩的物体严重击伤。发动机处于运转状态时，务必保持安全距离。

OUO6075,0004A87-14-17DEC18

切碎器刀片

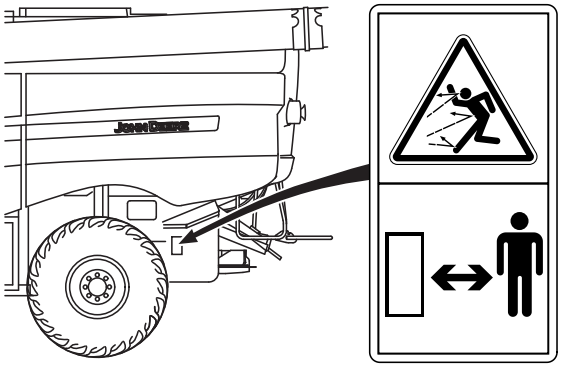


H124088—UN—10MAY18

避免接触切碎器刀片，以免严重受伤。切碎器在割晒位置旋转。保持安全距离。

OUO6075,0004A8D-14-17DEC18

抛撒器有碎屑飞出



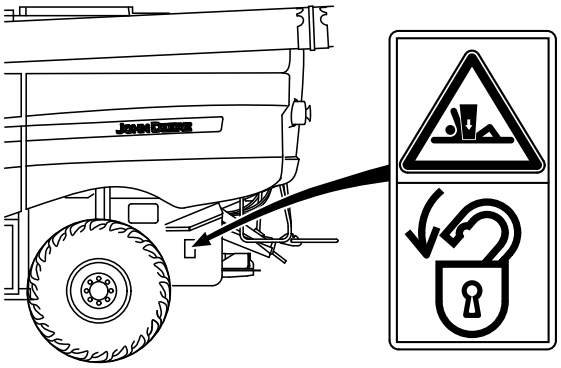
H124089—UN—09MAY18

注意： 标牌在抛撒器两侧。

避免被抛甩的物体严重击伤。发动机处于运转状态时，务必保持安全距离。

OUO6075,0004A88-14-17DEC18

抛撒器锁定



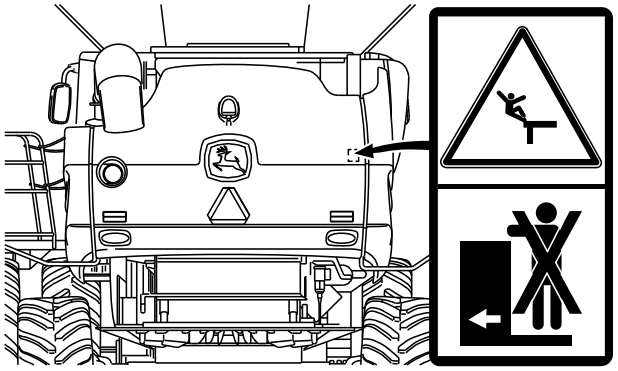
H125979—UN—29MAR19

注意： 标牌在抛撒器两侧。

避免挤压造成伤亡事故。对已提升抛撒器进行保养或维护前，必须将锁定销完全插入位。

OUO6075,0004AD4-14-22MAR19

车后上车扶梯和服务平台

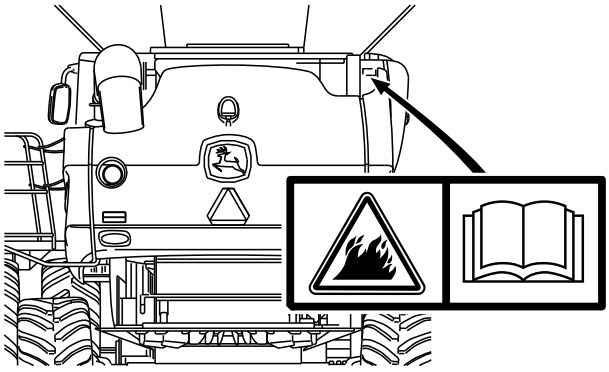


H96847—UN—04AUG10

避免跌落造成严重伤害。 禁止在机器运动期间站在扶梯上。

OUO6041,00003FB-14-03SEP10

避免发生火灾

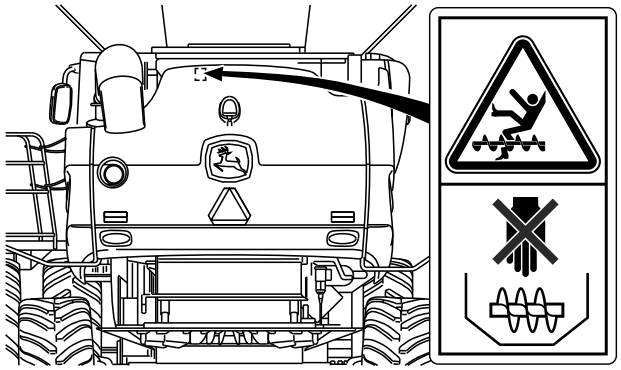


H108698—UN—08AUG13

注意避免设备自燃。 谷壳、叶片和其他作物无聊积聚在发动机舱中、发动机上或运动件附近会引发火灾。 经常检查并清理这些部位。

OUO6075,00015CA-14-31JUL13

粮箱

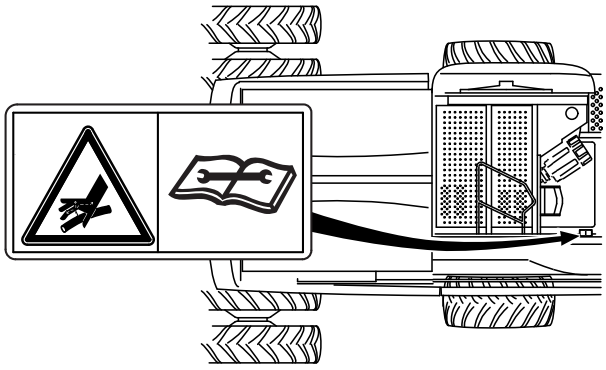


H120946—UN—21JUN17

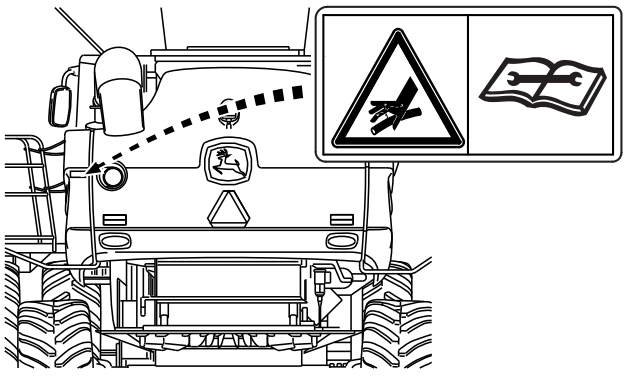
避免被卷入后造成严重的人身伤害。发动机处于运转状态时禁止进入粮箱。

OUO6075,0004733-14-26APR17

高压液压油和高压气体



H126136—UN—22APR19



H126137—UN—22APR19

S780、S785 和 S790 机器

注意： 标牌位于液压油箱上主控制阀附近。

避免与高压液压油和高压气体接触，否则会造成严重伤害。

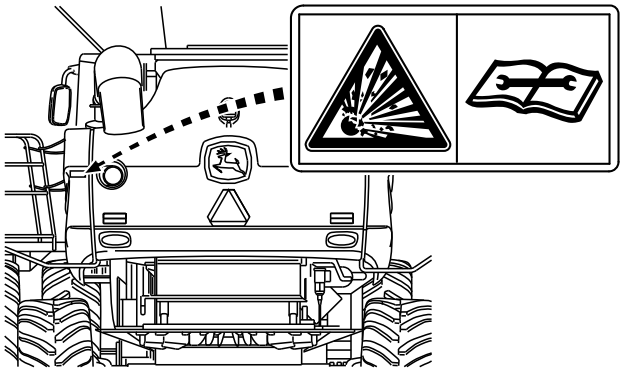
在拆下液压部件前，分解或加充蓄能器：

1. 释放系统液压压力。有关系统信息，参见《操作手册》和《维修手册》。
2. 关闭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与当地的约翰迪尔经销商联系。

OUO6075,0004B69-14-25APR19

蓄能器



H126203—UN—26APR19

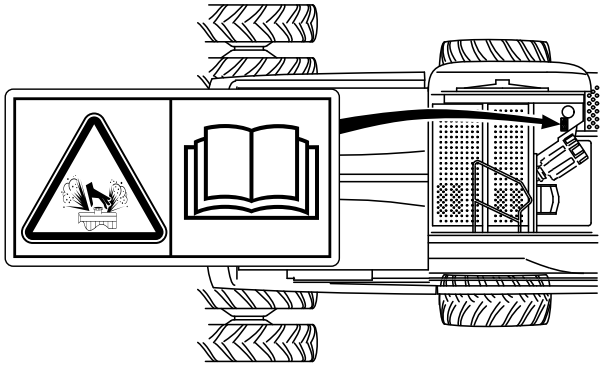
S780、S785 和 S790 机器

为防止人员受伤和损坏蓄能器或液压系统，应保持推荐的氮气压力。

只能使用干燥氮气充气。额定工作压力为 21500 千帕（3120 磅/平方英寸），请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,0004B79-14-29APR19

冷却系统

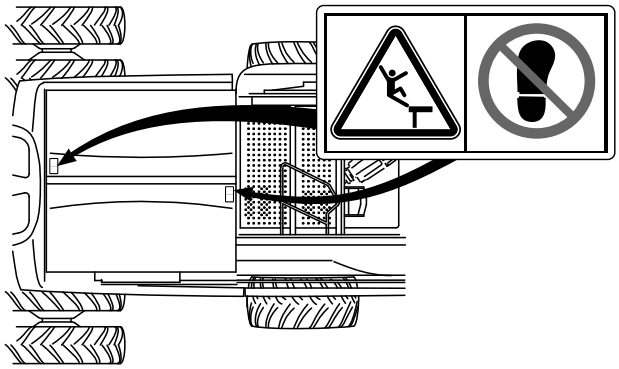


H120947—UN—21JUN17

加压冷却系统。为防止被意外喷出的蒸汽和高温冷却液烫伤，必须等系统完全冷却。慢慢松开盖子。拧下盖子前，必须使压力完全释放。

OUO6075,0004734-14-26APR17

远离粮箱

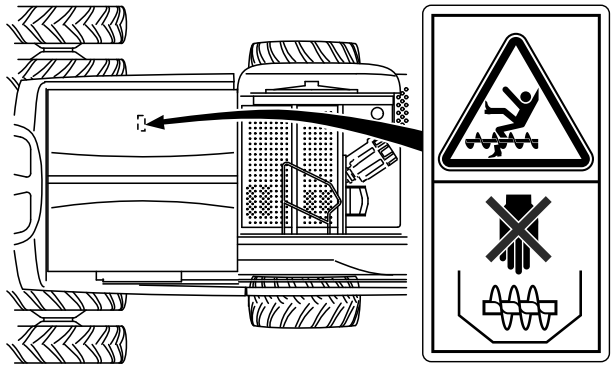


H120948—UN—22JUN17

避免因跌落而造成人员严重受伤。不要在粮箱盖上站立和行走。

OUO6075,0004735-14-26APR17

远离籽粒装粮搅龙

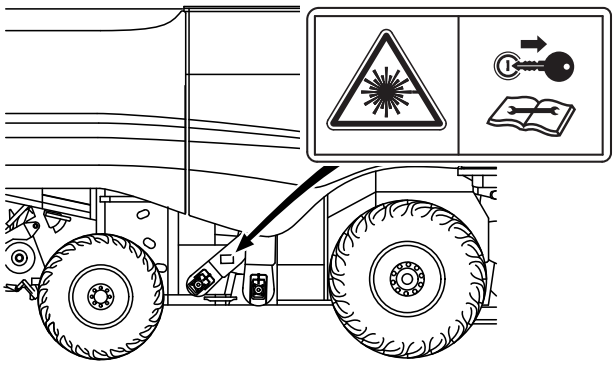


H120949—UN—22JUN17

避免被卷入后造成严重的人身伤害。禁止在发动机处于运转状态时进入粮箱。

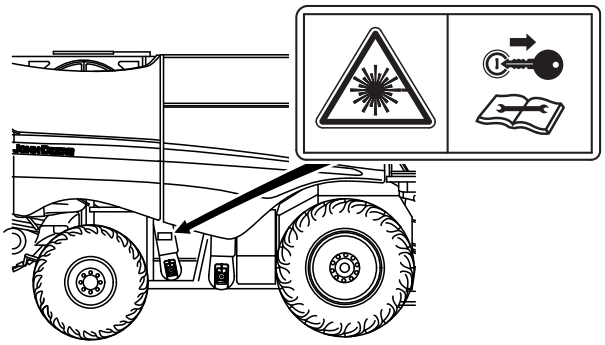
OUO6075,0004736-14-26APR17

杂余升运器传感器激光器



H126519—UN—18JUN19

A 型



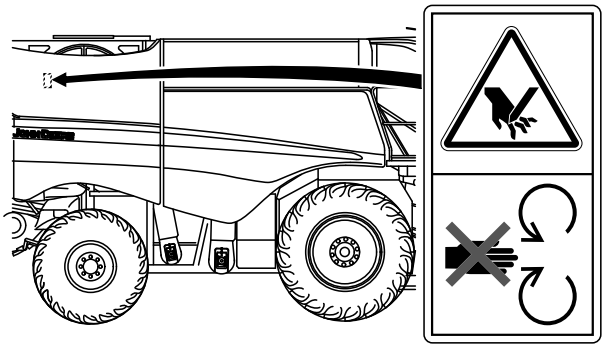
H125985—UN—18JUN19

B 型

避免照射眼睛。检修过程中钥匙开关关闭。

OUO6075,0004AD5-14-18JUN19

旋转除尘罩门和散热器风扇

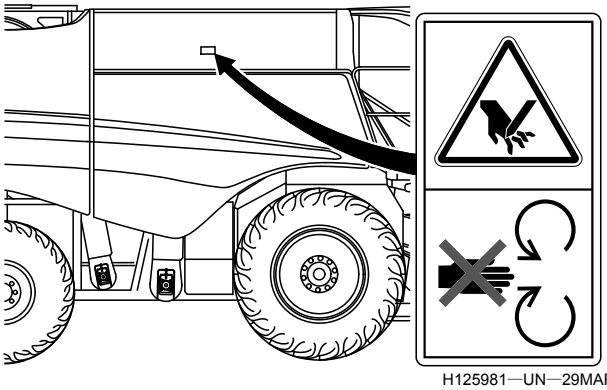


H126128—UN—16APR19

避免旋转的风扇和除尘罩零件造成身体伤害。在打开旋转除尘罩门之前，必须关闭发动机并拔下钥匙。

OUO6075,0004B63-14-16APR19

籽粒装载搅龙



H125981—UN—29MAR19

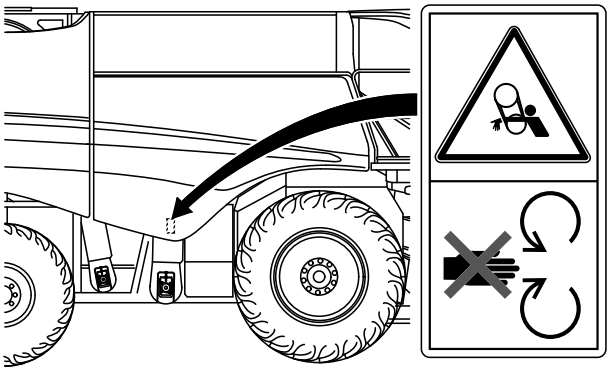
避免旋转的搅龙和部件伤人：

在打开或关闭搅龙前，关闭发动机并拔下钥匙。

关闭搅龙时，手必须与挤压点保持安全距离。

OUO6075,0004ADC-14-22MAR19

籽粒升运器

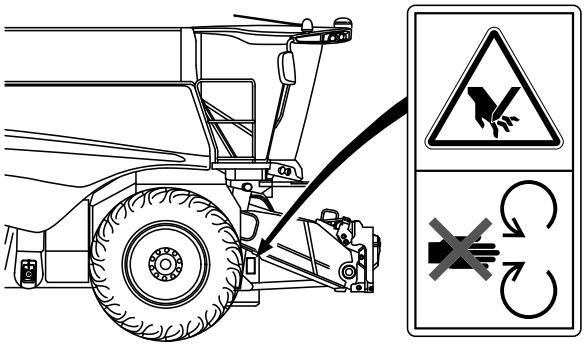


H126164—UN—22APR19

避免被卷入后造成严重的人身伤亡事故。严禁在发动机处于运转状态时升起防护罩。熄灭发动机并拔下钥匙。

OUO6075,0004B71-14-18APR19

集石槽

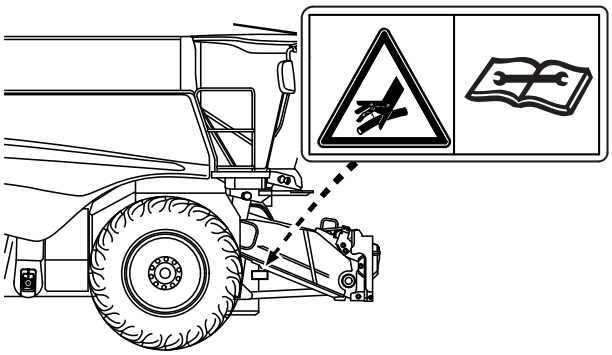


H125983—UN—29MAR19

避免被卷入喂入加速辊后造成严重的人身伤害。分离装置结合后，喂入加速辊转动；分离装置分离后，喂入加速辊慢慢停转。所有分离装置停止运动前，严禁清理集石槽。

OUO6075,0004AD8-14-22MAR19

高压液压油和高压气体



H126138—UN—22APR19

注意：标牌位于集石槽门上，只有配备 ProDrive™ 变速箱的机器上才使用该标牌。

避免与高压液压油和高压气体接触，否则会造成严重伤害。

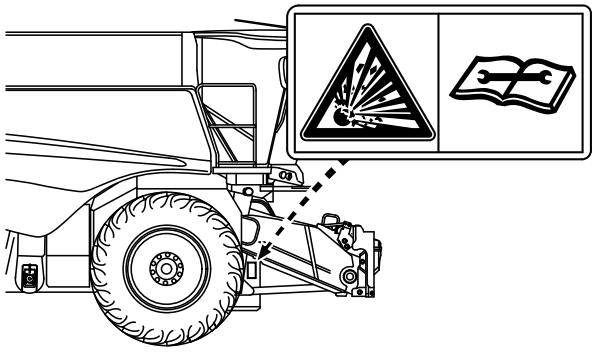
在拆下液压部件前，分解或加充蓄能器：

1. 释放系统液压压力。有关系统信息，参见《操作手册》和《维修手册》。
2. 关闭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与本地约翰迪尔经销商联系。

OUO6075,0004B68-14-16APR19

蓄能器



H125987—UN—29MAR19

注意：只有配备 ProDrive™ 变速箱的机器上才使用该标牌。

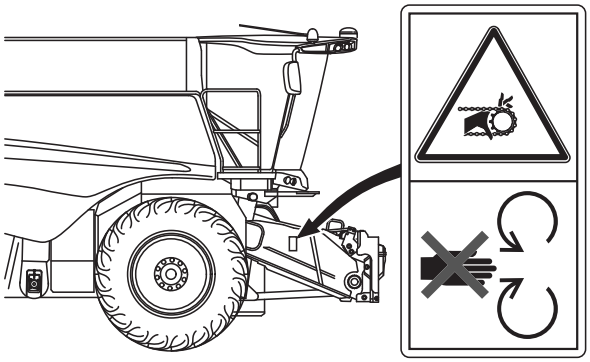
为防止人员受伤和损坏蓄能器或液压系统，应保持推荐的氮气压力。

只能使用干燥氮气充气。额定工作压力为 21500 千帕（3120 磅/平方英寸），请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,0004AD9-14-21MAY19

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

过桥输送链传动装置护罩

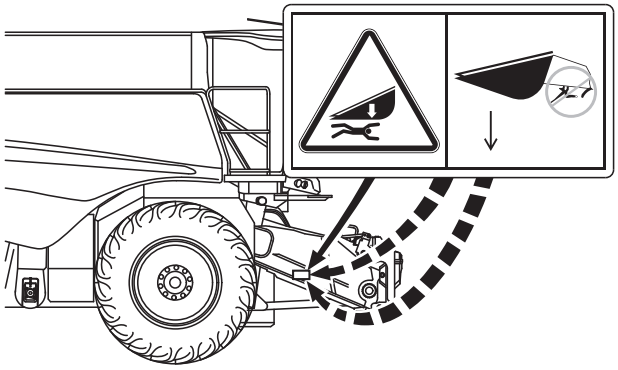


H126165—UN—23APR19

禁止在发动机处于运转状态时打开防护罩。

OUO6075,0004B72-14-29APR19

过桥喂入板锁闩



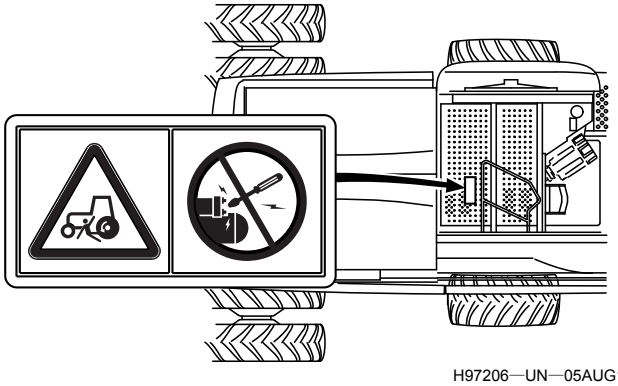
H127682—UN—17OCT19

注意： 安全标志位于过桥防护罩的内侧和外侧以及喂入板控制杆旁边。

避免被挤伤。先关闭过桥下门，再降下过桥，否则会损坏过桥升降部件。

OUO6075,0004CB2-14-10OCT19

起动机



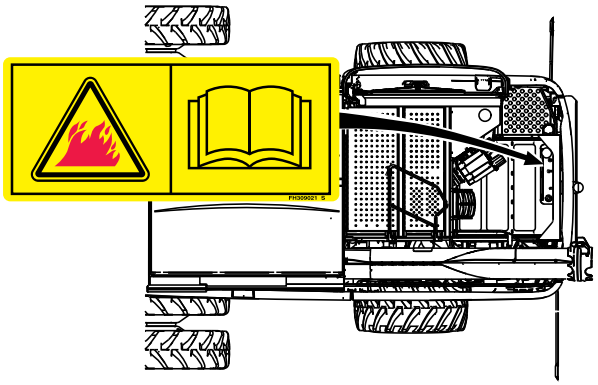
H97206—UN—05AUG10

注意： 标牌在起动机上。

不要用短接起动机端子或电磁阀端子的方式来起动发动机。 如果绕开常规电路，机器部件可能移动。

OUO6075,00015D0-14-31JUL13

安全装卸燃油 — 避免失火

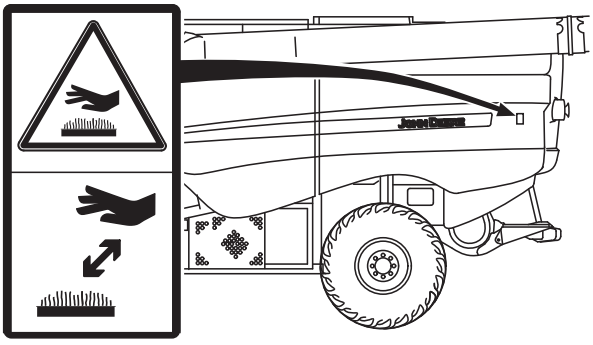


H109126—14—19SEP13

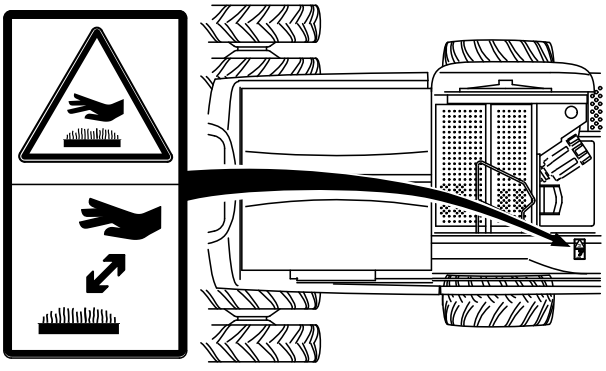
小心使用燃油：它具有极高的可燃性。加油时，切勿吸烟或靠近明火或火花。给机器加油之前一定要将发动机熄火。应在户外加油。保持机器上无聚集的污物、润滑脂和碎屑，防止失火。必须擦拭干净溅出的燃油。

OUO6075,000164B-14-18SEP13

排气温度



H114552—UN—17JUN15



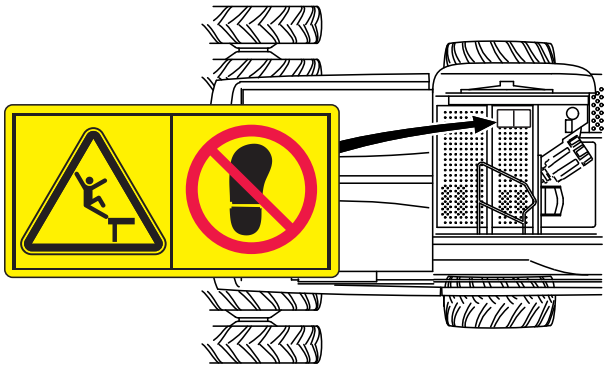
H108092—UN—06JUN13

注意： 标牌在防护罩表面 (外侧和顶部)

排气系统部件温度很高。远离排气系统部件，以免严重烫伤。

CP00596,00016AC-14-22NOV19

防止从发动机盖上跌落

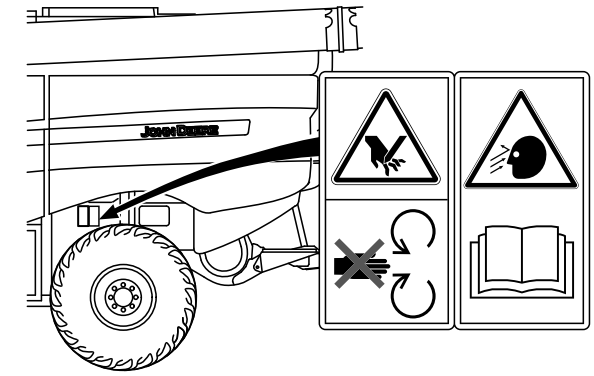


H120956—14—22JUN17

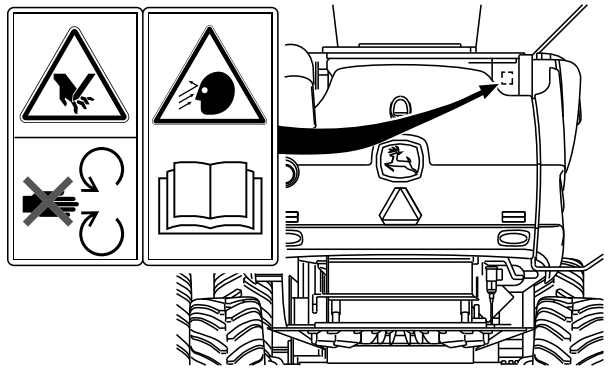
避免因跌落而造成人员严重受伤。务必远离发动机盖边缘。

OUO6075,0004731-14-26APR17

空气压缩机系统（如果配备）



H125989—UN—01APR19



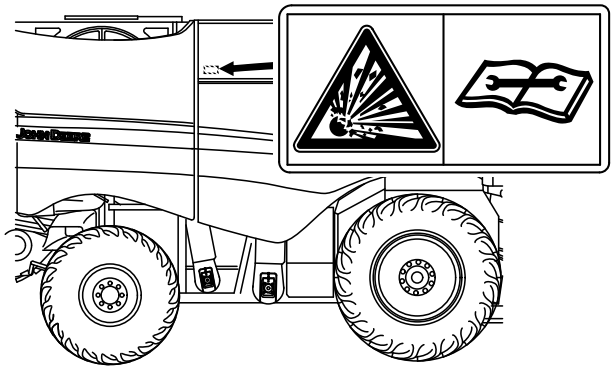
H125991—UN—01APR19

发动机部件在空气压缩机运行期间处于旋转状态。使用空气压缩机系统时，应防止部件运动。

高压时的空气系统可能移除碎屑或某些成分。穿戴防护设备。在保养空气系统之前，应参见《操作手册》。

OUO6075,0004ADA-14-22MAR19

空气压缩机空气储箱（如果配备）

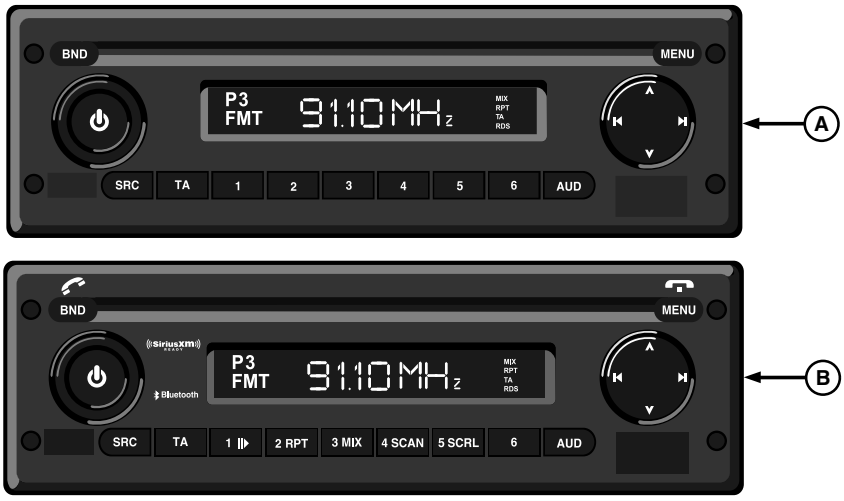


H125993—UN—01APR19

空气储箱内有高压。保养时，应穿戴好个人防护设备。保养前，必须彻底释放系统中空气压力。

OUO6075,0004ADB-14-22MAR19

无线电型式（选装）



H120833—UN—16FEB17

主要功能	收音机	外部设备的连接	USB（MP3/WMA）	Bluetooth®	可使用卫星电台
（A）— 豪华无线电系统	X	X			
（B）— 高配无线电系统	X	X	X	X	美国 / 加拿大

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标

OUO6075,00045E6-14-14FEB17

售后收音机

重要提示： 如果安装或更换售后收音机，详细信息请与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,0000B6E-14-21MAR11

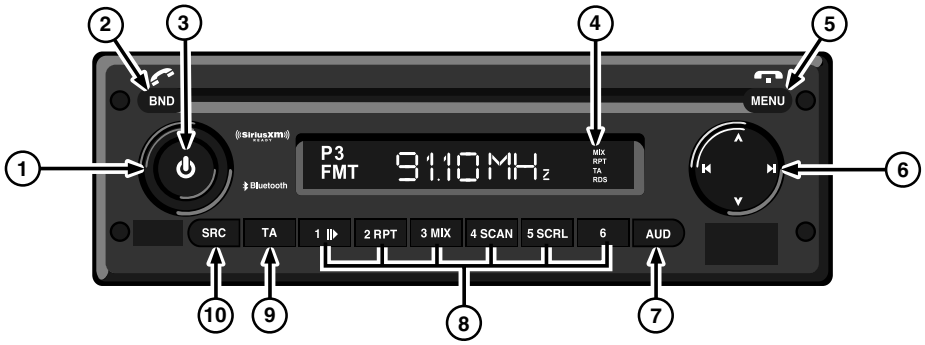
针对本地频率编程无线电

注意： 如果无线电需要使用不同的调谐器频率，请与约翰迪尔经销商联系。

波段（美国/加拿大）		波段（所有其他国家）	
FM	87.7—107.9 兆赫	UKW（FM）	87.5—108.0 兆赫
AM	530—1710 千赫	MW	522—1629 千赫
WX	162.4—162.55 兆赫	LW	153—279 千赫

OUO6075,0004584-14-18JAN17

无线电控制装置



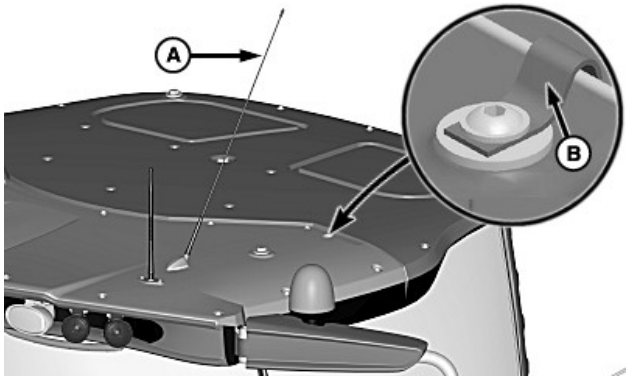
H120834—UN—17FEB17

1—音量控制
2—波段（**BND**）键
3—电源 / 静音键
4—无线电显示屏
5—菜单键
6—多功能摇杆开关
7—音频（**AUD**）键
8—键组（**1**—**6**）
9—交通广播（**TA**）键
10—音源选择（**SRC**）键

注意： 详细信息，参见无线电《操作手册》。

OUO6075,00045E7-14-14FEB17

天线



H117993—UN—01APR16

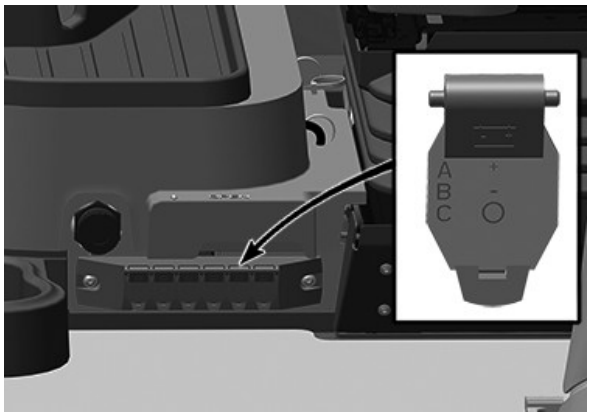
A—无线电天线
B—卡子

重要提示： 如果不使用无线电或者准备运输机器，应降下天线并用卡子固定。如果没有卡子，则用胶带将天线固定在驾驶室顶板上。

需要使用无线电时，从卡子（B）里取出天线（A）。

OUO6075,0004640-14-08MAR17

通信/商用波段无线电接线



H118079—UN—19JAN17

辅助电源插板

注意： 开关电源的组合电流消耗为 20 安培，非开关电源的为 30 安培。

- 扁形接线端子（A）始终为直流正极电源。
- 扁形接线端子（B）为接地连接。
- 扁形接线端子（C）为辅助电源（钥匙开关“接通”）。

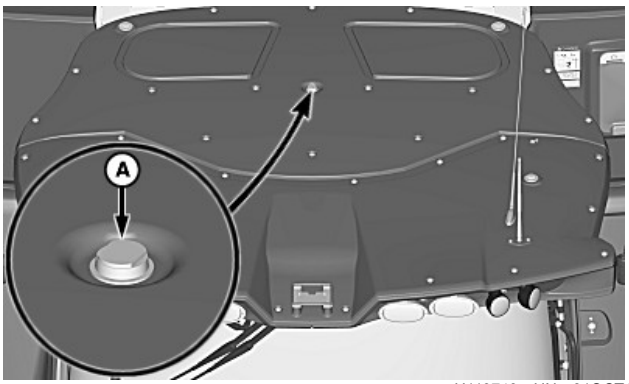
建议使用扁形端子（A）和（B）给消耗电流较大的双向电台提供电源和接地。这需要驾驶员手动关闭双向电台的电源，或者在一天工作结束时用电瓶关断开关关闭。

建议使用扁形端子（B）和（C）给消耗电流适中的双向电台提供电源和接地。当驾驶员将钥匙开关转至“关闭”位置时，双向电台的电源也随之关闭。

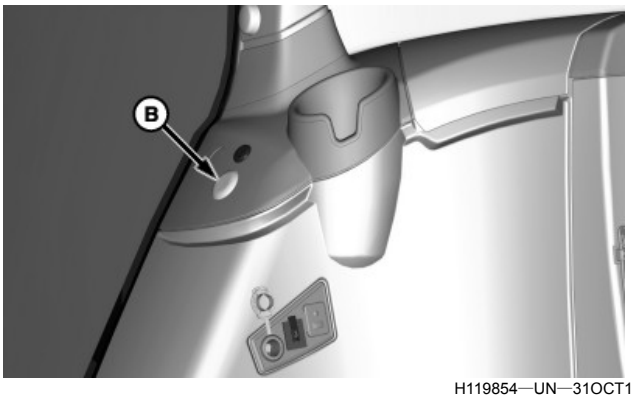
详细信息，请与约翰迪尔经销商联系。

OUO6075,0004895-14-07FEB18

通信/商用波段无线电安装

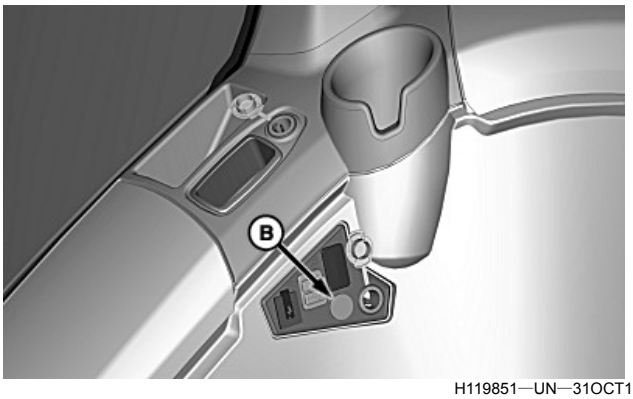


H119749—UN—31OCT16



H119854—UN—31OCT16

天线电缆孔（豪华驾驶室位置）



H119851—UN—31OCT16

天线电缆孔（高配驾驶室位置）

A—天线支座
B—塞

重要提示： 严禁安装需电流 超过3 安培的无线电，否则可能会导致电气系统故障。

如需加装通信电台，请与约翰迪尔经销商联系。

天线支座（A）位于驾驶室顶中间。

1. 拆下天线基座的防尘盖。
2. 拆下天线基座上的铜螺母。
3. 报废橡胶垫圈。
4. 重新安装天线基座，O 形圈面朝下。
5. 安装天线。

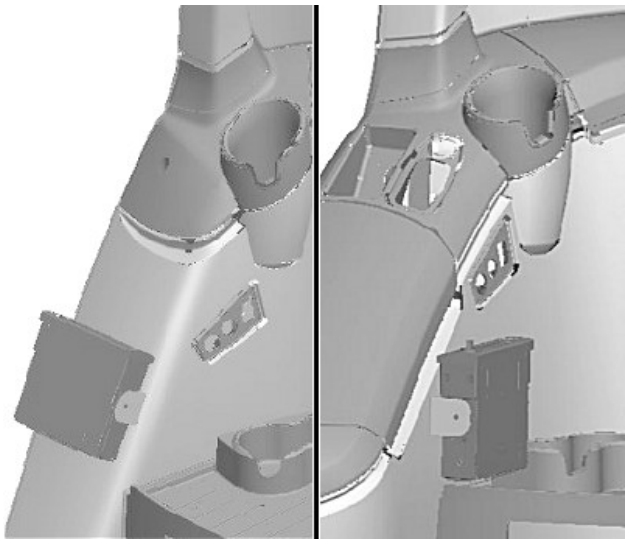
天线电缆位于右侧控制台内侧。

1. 拆下图示位置的塞（B）。
2. 拆下杯架，找到天线电缆。
3. 穿过孔的开口布设天线电缆。



H101604—UN—18MAY11

后角柱位置（右后）



H101603—UN—18MAY11

豪华驾驶室位置 / 高配驾驶室位置

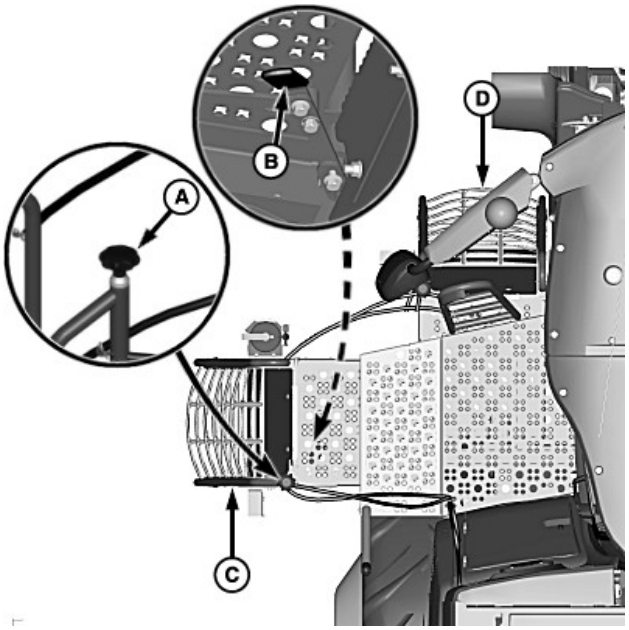
重要提示： 钻孔之前，必须先拆下角柱盖。钻孔或安装紧固件时，必须小心，避免损坏图示位置处的接线线束和冷却液软管。

使用制造商提供的支架作为模板，找到图示中的各个位置，并根据需要钻孔。使用自攻螺钉或带螺母有头螺钉来固定支架。

注意： 某些电台波段可能造成对位置接收器的干扰。如果位置接收器无法接收信号，选用不同的广播波段，或联系约翰·迪尔经销商。

OUO6075,000439C-14-31OCT16

驾驶室扶梯位置



H96381—UN—14MAY10

扶梯位置

A—手柄
B—手柄
C—田间位置
D—公路行驶位置

小心： 机器运动时，严禁站在或爬上前扶梯或后扶梯。

可站在地上或在工作台上用手柄（A）或手柄（B）调整扶梯位置。

如果扶梯锁闩松动，需清理锁闩销部位。此部位禁止使用油或润滑脂。

向前或向后摆动扶梯，将其锁定在不同的位置：

- **位置（C）**：用于正常的田间作业条件。
- **位置（D）**：用于在公路上运输机器。

小心： 在公路上进行运输前，必须将扶梯摆动至位置（D），以减小机器宽度并使示宽灯/危险警告灯朝向迎面车辆的驾驶员。

CP00596,000174B-14-13DEC19

灭火器



H92841—UN—16SEP08

通用粉末灭火器/水型灭火器

小心： 灭火器必须符合当地的法律法规：

- **重量不小于 4 公斤（8.8 磅）的通用干粉灭火器**
- **容积不小于 8 升（2.1 加仑）的高压水型灭火器（如果配备）**

注意： 由于不同的国家有不同的要求，并且灭火器制造商的产品各不相同，图示的灭火器仅供参考。

机器自带了一个通用灭火器和一个加压水灭火器及其固定架。

请认真阅读灭火器上的标签，熟悉如何使用和维护灭火器。灭火器用过或更换过后，无论喷射时间长短，都必须重新充装。

重要提示： 加压水灭火器不能暴露在冰点以下中，除非使用防冻液。详细信息，参见灭火器标牌上的说明。

CP00596,000174C-14-13DEC19

灭火器位置



H123653—UN—02MAR18

前灭火器位置



H123654—UN—02MAR18

后灭火器位置

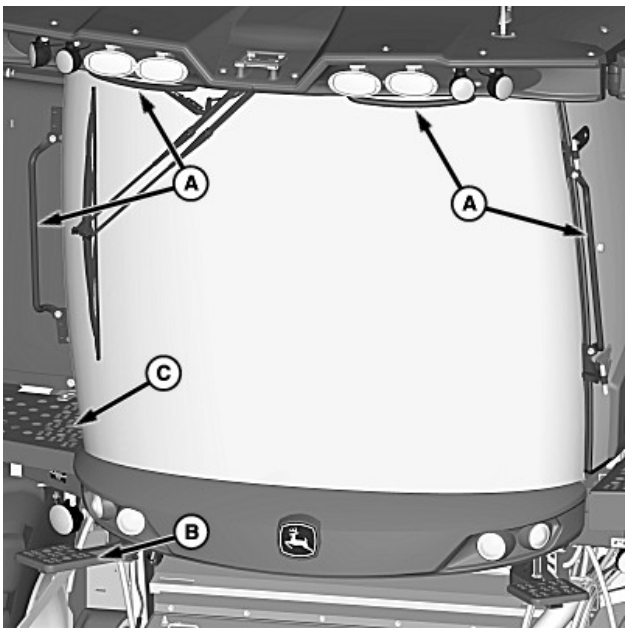
注意： 由于不同的国家有不同的要求，并且灭火器制造商的产品各不相同，图示的灭火器仅供参考。

通用灭火器位于前扶梯平台上。

加压液体灭火器（如果配备）位于右后发动机检修门的内侧。

OUO6075,0004911-14-02MAR18

栏杆和右侧平台出入口



H119679—UN—20OCT16

A—栏杆
B—踏步板
C—平台

小心： 完全升起过桥，将安全限位器降到过桥提升油缸上。

重要提示： 使用栏杆之前，要关闭驾驶室门。

不得用手移动雨刷臂。这会导致雨刷器机构损坏。

使用扶梯和平台来清洁驾驶室左侧。

使用左侧的踏步板接近过桥。

使用驾驶室任一侧或顶部的栏杆（A）。

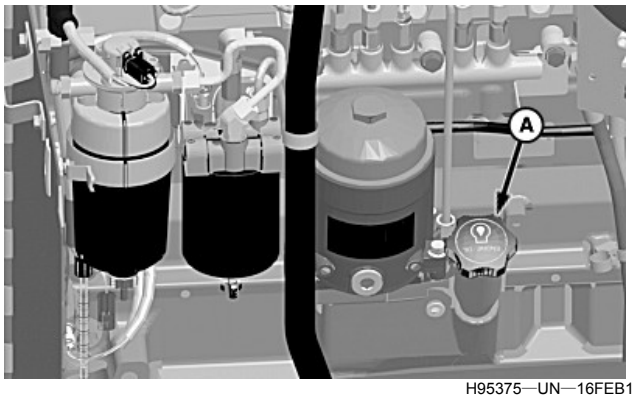
站在升起的过桥上，清洁驾驶室前风挡玻璃和保养前大灯或雨刷器。

使用踏步板（B）和平台（C）清洁驾驶室右侧。

OUO6075,000439D-14-15DEC16

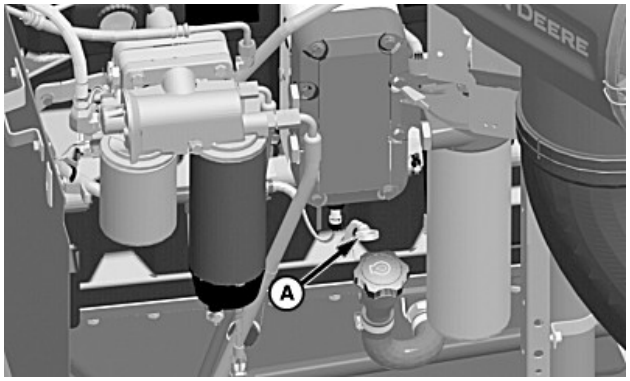
磨合期保养

发动机磨合



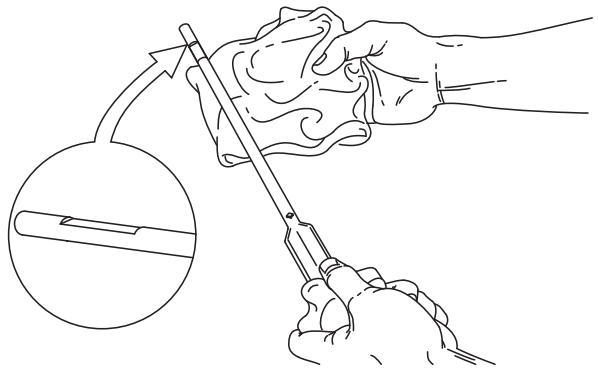
H95375—UN—16FEB10

A 型



H95419—UN—19FEB10

B 型



H112961—UN—17FEB15

A—油尺

发动机在出厂时已加注了约翰·迪尔Break-In Plus™机油。在磨合期间，根据需要添加约翰迪尔 Break-In Plus™ 机油，以维持技术规格要求的油位。

使发动机在不同条件下工作，特别是低怠速带重载工作，有助于发动机部件的磨合。

如果在新发动机或翻新后的发动机首次工作期间使用的是约翰·迪尔Break-In™机油，则最多在达到 100 工作小时时应更换机油与滤清器。

如果使用的是约翰迪尔 Break-In Plus™ 机油，则最小间隔 100 小时，最大间隔相当于使用约翰迪尔Plus-50™ II 或 Plus-50™ 油的间隔时间，按照该间隔更换机油和滤清器。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

重要提示： 油位未下降到低于油尺的“补加”标记前，禁止加油。在此期间，应用约翰·迪尔 Break-In Plus™ 油来补充消耗的油。

在新发动机或大修过的发动机的磨合期内，不得使用 Plus-50™ 或 Plus-50™ II 机油。这些机油无法使新发动机或大修过的发动机得到正确的磨合。

磨合期间，应频繁地检查机油油位。如在此期间必须加油，则应选择约翰·迪尔Break-In Plus™油。

重要提示： 加油时禁止超过“满”标记。如油位在网格范围内，则属正常工作范围。

注意： 使用低粘度机油时，机油消耗量会略有增加。增加油位检查次数。

避免发动机长时间怠速运转或在最大负荷下持续工作。如果发动机怠速运转时间超过 5 分钟，关闭发动机。

磨合期过后，必须更换机油和机油滤清器。用约翰迪尔 Plus-50™ II 油、约翰迪尔 Plus-50™ 或应季粘度等级油加注曲轴箱。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

注意： 在取出油尺检查油位之前，检查确认油尺完全拧入或推入到壳体中。

取出油尺（A）并每天检查油位。油位应位于油尺上的“补加”标记和网格区域顶端之间。如果油位低于“补加”标记，根据需要补充机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

观察是否漏油。机油油位如果低于油尺上的“加油”标记，不得操作发动机。



H117823—UN—22DEC16

温度指示灯

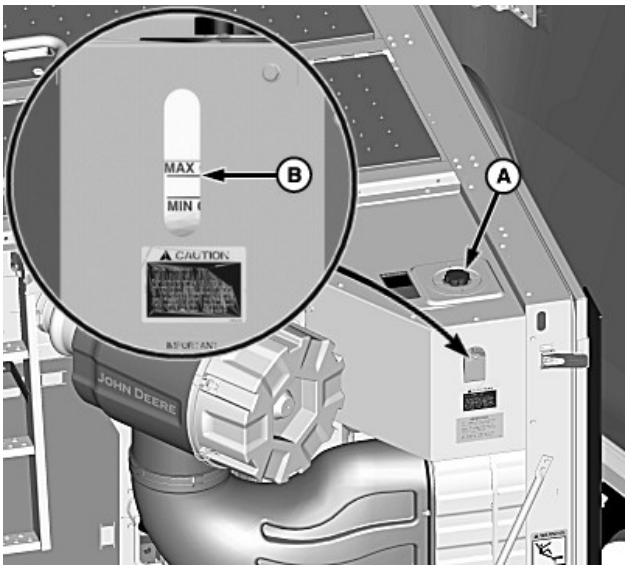
当气温低于 -10°C（14°F）时，使用发动机缸体加热器（如果配备）。

正常工作时，温度指示灯应在绿色区域（A）。

Break-In Plus 是迪尔公司的一个注册商标
Plus-50 是迪尔公司的一个注册商标

重要提示： 预防发动机可能发生的损坏。如果发动机温度报警灯亮，或者指示条进入红色区域，则不要关闭发动机。如果关闭发动机，将导致冷却液温度升高，从而损坏机器。减轻负荷并降低发动机转速，从而降低冷却液温度。除非温度快速下降，否则必须关闭发动机并确定故障原因，然后才能恢复工作。

密切注意温度计。如果温度计移至红色区域，那么在重新工作之前，要降低发动机负荷，并确定原因。



H105922—UN—05OCT12

A—溢流罐盖
B—“冷态上限”标志线

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。打开溢流罐盖时，必须避免被烫伤。严禁在发动机未冷却前打开这个盖。慢慢松开盖，卸去压力。

定期检查冷却液液位，观察是否有泄漏迹象。拧下溢流罐盖（A），将冷却液注入溢流罐至“冷态上限”标志线（B）处。

注意： 冷却液液位应在“冷态上限”和“冷态下限”标志线之间。如果冷却液低于“冷态下限”标志线，根据需要加入冷却液。

CP00596,00016AE-14-29NOV19

皮带驱动调整— 第一个**50**小时

小心： 发动机运行时，严禁检查或调整皮带驱动系统。 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

工作第一个50小时后，检查所有弹簧预紧的皮带惰轮调整情况。 大多数皮带工作第一个小时期间有拉伸现象。

初调之后，根据需要检查皮带调整情况。 弹簧张紧器两端的垫圈应在标尺端头与台阶底端之间。

OUO6075,000056C-14-14JAN10

第一个 **100** 小时前的磨合检查

进行每日或每 10 小时保养。参见“润滑和维护”一节。

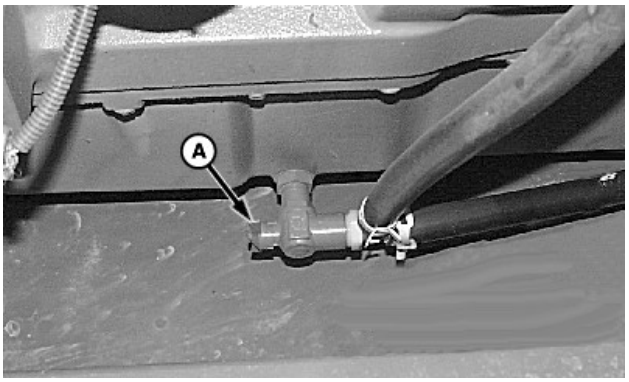
观察是否出现任何发动机温度和机油压力诊断故障码。详细信息，请查看“CommandCenter™ 显示器信息应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

经常检查机油油位（根据需要，添加约翰迪尔 Break-In™ 机油）和冷却液液位，并观察有无泄漏迹象。

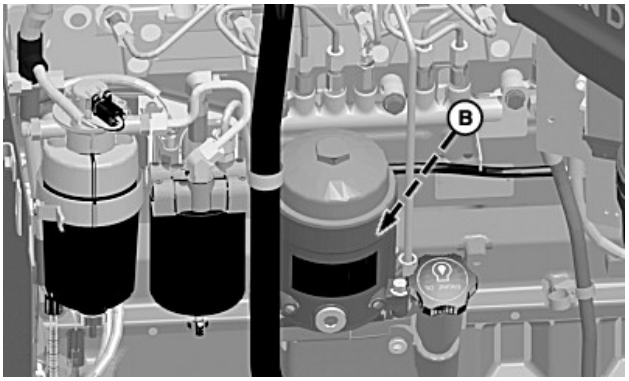
检查发动机进气系统软管和卡箍是否紧固。

OUO6075,0004674-14-20MAR17

100 小时后的磨合保养



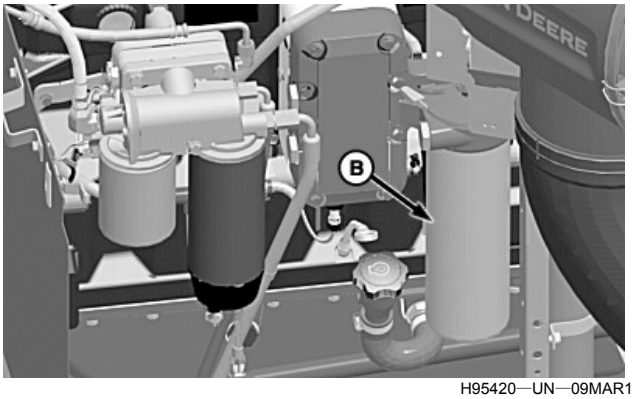
H81205—UN—15JUN04



H95377—UN—16FEB10

A 型

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标
Break-In 是迪尔公司的一个注册商标



H95420—UN—09MAR10

B 型

A—排放阀
B—机油滤清器

打开排放阀（A），排空曲轴箱。油排空之后，将排放阀关闭。

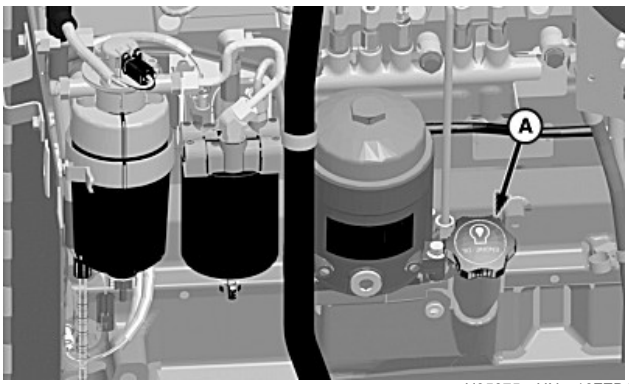
拧下并保管好盖，妥善处置机油滤清器（B）。

安装油滤清器，并用盖固定。

给曲轴箱加注适量的机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。关于油的容量，参见“技术规格”一节。

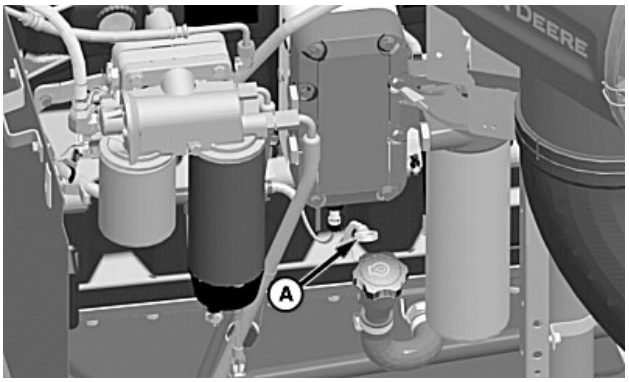
CP00596,00016AF-14-03DEC19

机油油位



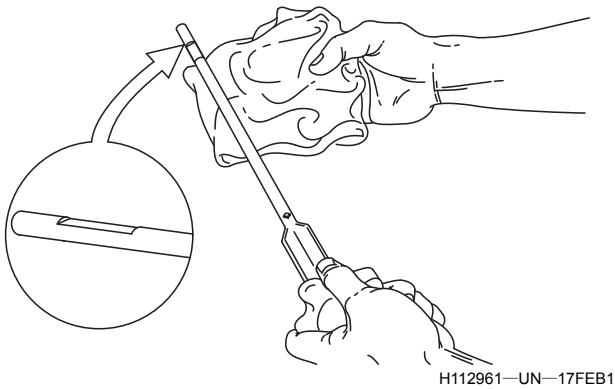
H95375—UN—16FEB10

A 型



H95419—UN—19FEB10

B 型



H112961—UN—17FEB15

油尺

A—油尺
B—“加油”标记
C—“满油”标记

重要提示： 为确保发动机的使用寿命，保持正确的机油油位至关重要。检查油位时，机器应停放在水平地面上。

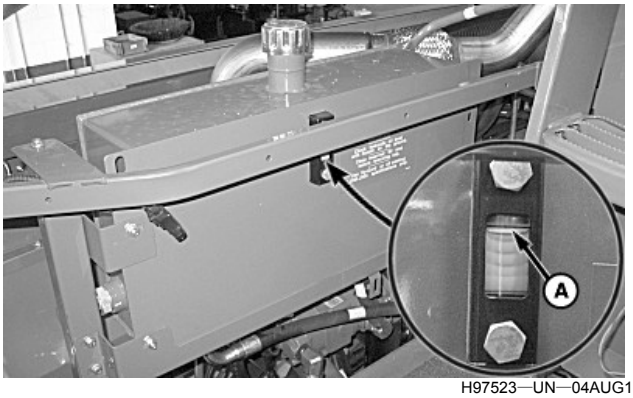
注意： 在取出油尺检查油位之前，检查确认油尺完全拧入或推入到壳体中。

每天用油尺（A）检查机油油位。机油油位如果低于油尺上的“ADD”（加油）标记，不得开动发动机。

取出油尺并检查油位。油位应位于油尺上的“补加”标记和网格区域顶端之间。如果油位低于“补加”标记，根据需要补充机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

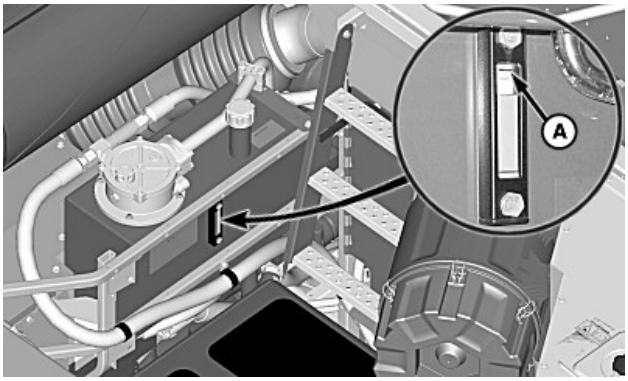
CP00596,00016B0-14-03DEC19

静液压/液压油油位



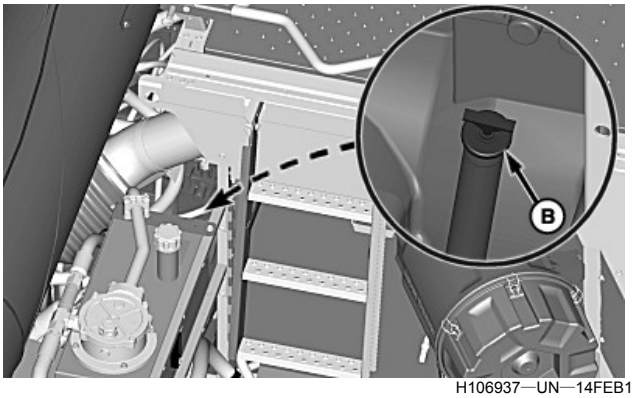
H97523—UN—04AUG10

A 型



H106938—UN—14FEB13

B 型



H106937—UN—14FEB13

液压油油位（发动机齿轮箱）

A—观察窗
B—油尺

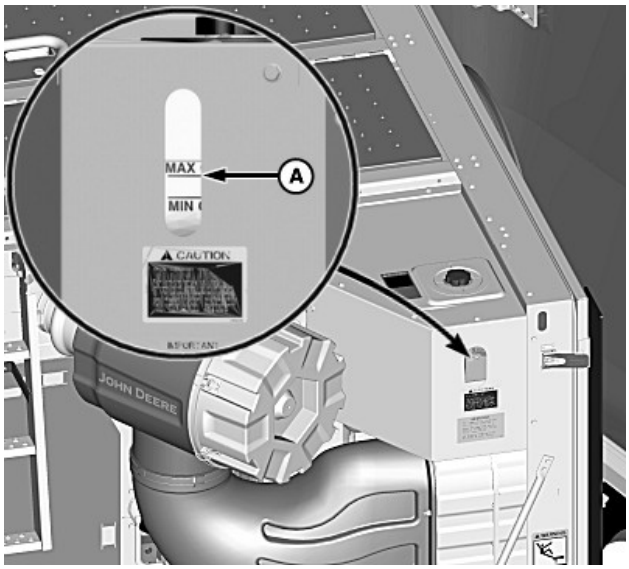
割台降到地上，并且所有油缸均收缩，在此情况下检查静液压油箱的油位。在过桥完全降下位置，油位必须在观察窗（A）的顶部。根据需要加油，但不要加得过满。

检查发动机齿轮箱的液压油油位之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。油位不得低于油尺（B）上的“补加”标记。

注意：在配备 ProDrive™ 变速箱的机器上，首先使发动机低怠速运转几分钟，然后再检查油位。

OUO6075,00049D2-14-07JUN18

冷却液液位



H105923—UN—05OCT12

A—“冷态上限”标志线

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。打开溢流罐盖时，必须避免被烫伤。严禁在发动机未冷却前打开这个盖。慢慢松开盖，卸去压力。

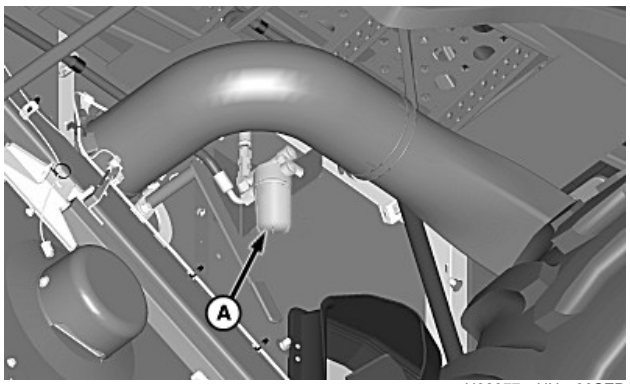
重要提示：溢流罐所使用的是一种专用盖。如果该盖损坏或缺失，必须用等效产品更换。

等到发动机冷却下来。溢流罐中冷却液液位必须在“冷态上限”标志线（A）处。

注意：冷却液液位应在“冷态上限”和“冷态下限”标志线之间。如果冷却液低于“冷态下限”标志线，根据需要加入冷却液。

OUO6075,00041CB-14-11APR16

燃油系统



H98377—UN—30SEP10

燃油前置滤清器杯

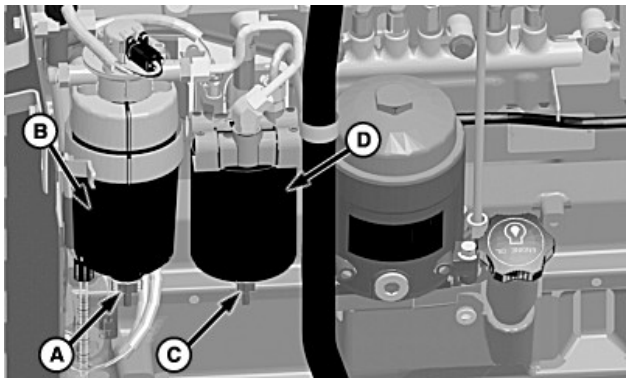
A—前置滤清器杯

小心：对燃油滤清器进行维护作业之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：确保前置滤清器杯完全密封，以防空气进入燃油系统。

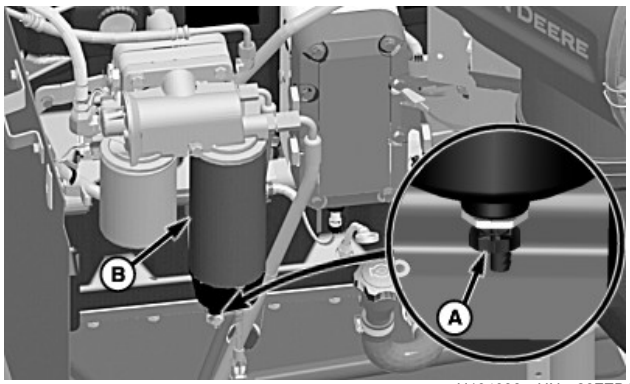
关闭燃油箱底部的燃油截流阀。

如果使用的燃油不干净，则要拆下前置滤清器杯（A）并清洁滤网。



H104937—UN—28FEB12

A 型



H104938—UN—28FEB12

B 型

A—排放阀

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

B—初级燃油滤清器
C—排放阀
D—次级燃油滤清器

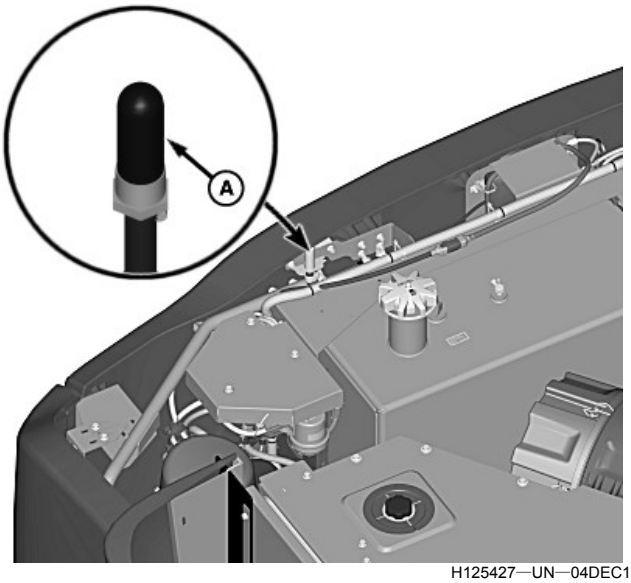
打开排放阀（A），检查燃油系统初级滤清器（B）中是否有水。

仅适用于 A 型：打开排放阀（C），检查燃油系统的次级滤清器（D）中是否有水。

如果问题依然存在，更换燃油滤清器。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

CP00596,00016B1-14-03DEC19

燃油箱通气管



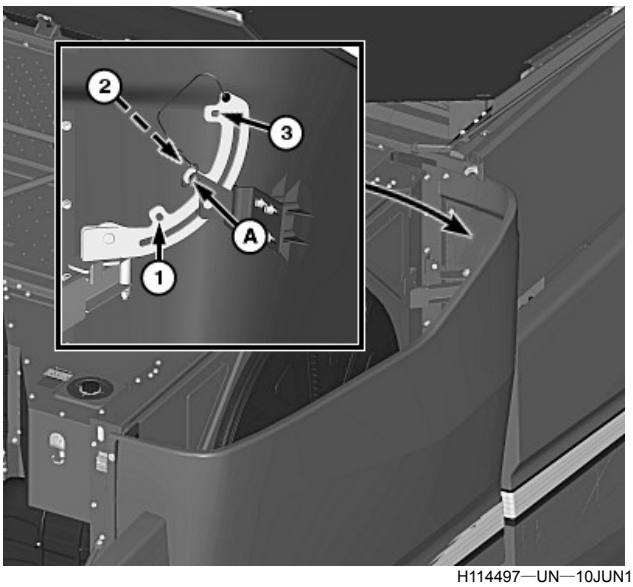
H125427—UN—04DEC18

A—燃油箱通气管

每周目视检查燃油箱通气阀（A）。通气阀部位要避免积聚过多的谷壳或碎屑。如果通气阀被碎屑覆盖，会影响燃油箱通气。从软管上拆下燃油箱通气阀并清洁。

OUO6075,0004A5B-14-04DEC18

发动机进气口位置



H114497—UN—10JUN15

A—锁定销
1—运输位置
2—标准田间位置
3—加长田间位置

注意：田间作业前，检查确认发动机进气口已被移到了选择的田间位置。

拆下锁定销（A）然后旋转发动机进气口至目标位置。

运输位置：

重要提示：当本地公路有限制时发动机通风罩必须置于运输位置。遵守当地法规要求。

当机器运输时，检查确认发动机通风罩是否调至运输位置（1）。

更多信息，参见此部分中的“发动机通风罩位置（运输位置）”。

标准田间位置：

重要提示：收割时，发动机通风罩必须置于标准田间位置，防止发动机过热。

当在普通田间作业时，检查确认发动机通风罩是否处于标准田间位置（2）。

更多信息，参见此部分的“发动机通风罩位置（标准田间位置）”。

加长田间位置：

重要提示：当处于高温和/或高海拔地区条件下收割时，发动机通风罩必须置于加长田间位置，防止发动机过热。

当处于高温和/或高海拔地区条件下收割时，检查确认发动机通风罩是否位于加长田间位置（3）来提高冷却能力。

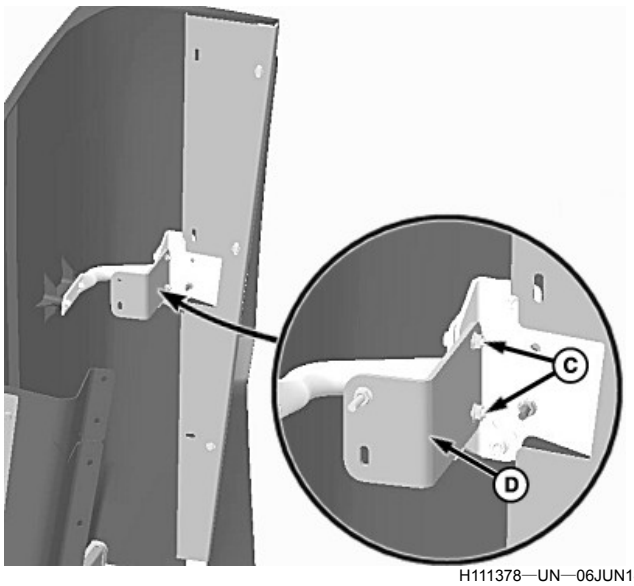
详细信息，参见此部分中的“发动机进气口位置（加长田间位置）”。

SS43267,000061F-14-10JUN15

发动机进气口位置（标准田间位置）



H114498—UN—10JUN15



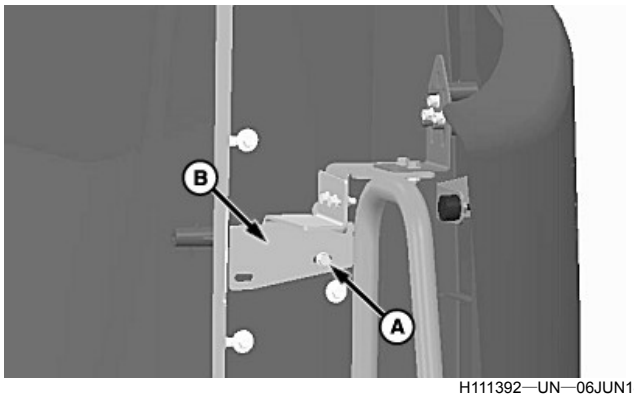
H111378—UN—06JUN14

运输位置

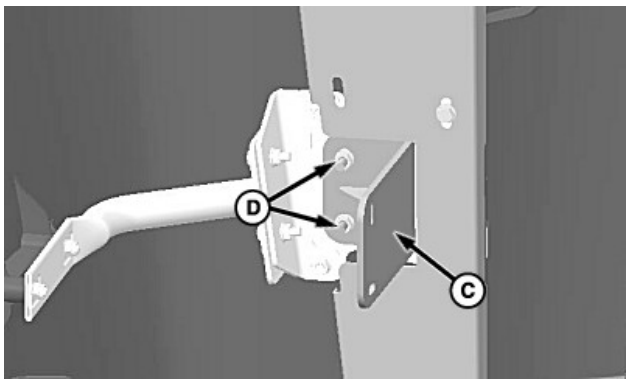
A—锁定销
B—孔
C—**M8**（**2** 个）螺母
D—支架

重要提示： 收割时，发动机通风罩必须置于标准田间位置，防止发动机过热。

1. 拆下锁定销（A），然后向外移动进气口，直到孔（B）对准。
2. 安装先前拆下的锁定销。
3. 拆下螺母（C）和支架（D）。
4. 将之前拧下的螺母安装到有头螺钉上。



H111392—UN—06JUN14



H111393—UN—06JUN14

标准田间位置

A—有头螺钉，**M8 x 40**
B—支架
C—支架
D—螺母，**M8**（**2** 个）

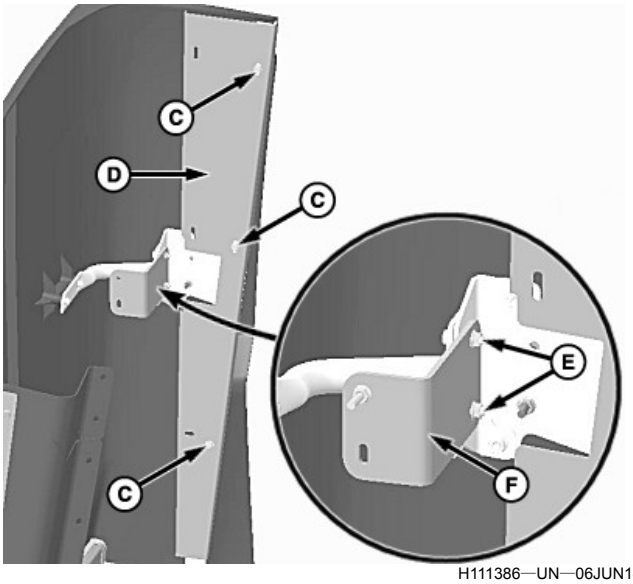
5. 向外移动进气口，然后穿过支架（B）安装有头螺钉（A），如图所示。
6. 安装支架（C），如图所示，并用有头螺钉（D）固定。

SS43267,0000620-14-10JUN15

发动机进气口位置（加长田间位置）



H114499—UN—10JUN15



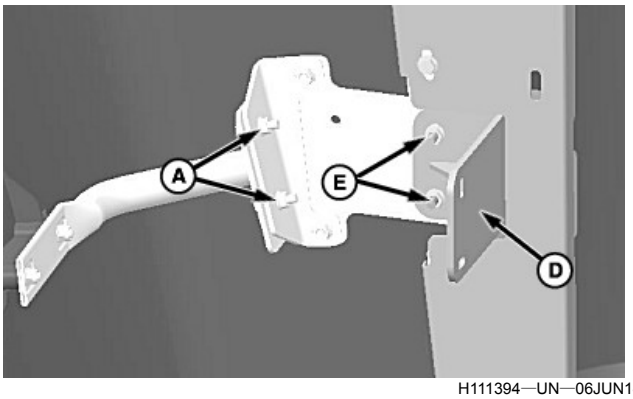
H111386—UN—06JUN14

运输位置

A—锁定销
B—孔
C—有头螺钉，**M8 x 25**（**3** 个）
D—板
E—螺母，**M8**（**2** 个）
F—支架

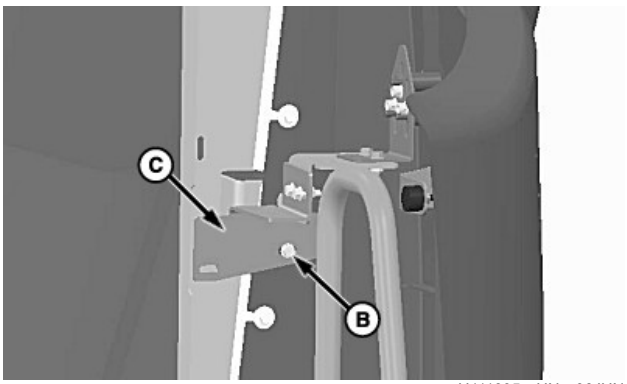
重要提示： 当处于高温和/或高海拔地区条件下收割时，发动机通风罩必须置于加长田间位置，防止发动机过热。

1. 拆下锁定销（A），然后向外移动进气口，直到孔（B）对准。
2. 安装先前拆下的锁定销。
3. 从面板（D）上拆下并保留有头螺钉（C）。
4. 拆下螺母（E）和支架（F）。



H111394—UN—06JUN14

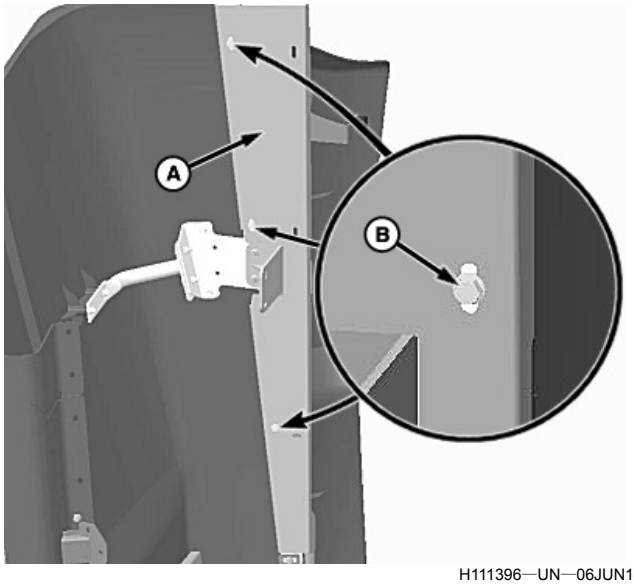
加长田间位置



H111395—UN—06JUN14

A—螺母，**M8**（**2** 个）
B—有头螺钉，**M8 x 40**（**2** 个）
C—支架
D—支架
E—螺母，**M8**（**2** 个）

5. 将之前拧下的螺母（A）安装到有头螺钉上。
6. 向外移动进气口，然后穿过支架（C）安装有头螺钉（B），如图所示。
7. 安装支架（D），如图所示，并用有头螺钉（E）固定。



H111396—UN—06JUN14

A—面板
B—有头螺钉，**M8 x 25**（**3** 个）

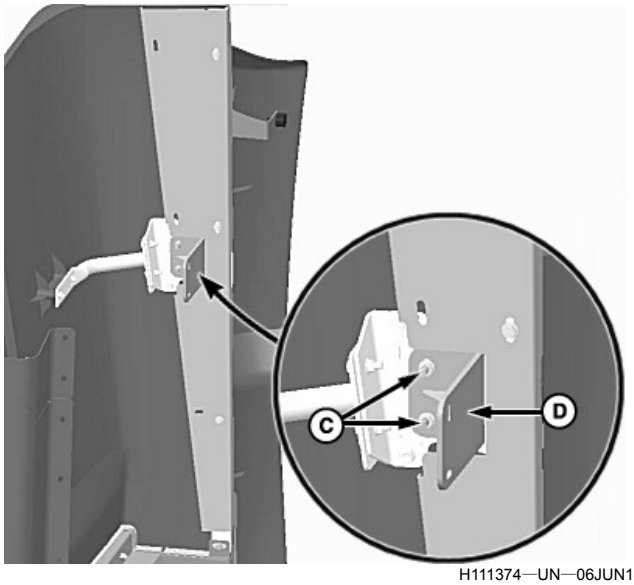
8. 安装原来拆下的面板（A），并用有头螺钉（B）固定。

SS43267,0000621-14-10JUN15

发动机进气口位置（运输位置）



H114500—UN—10JUN15



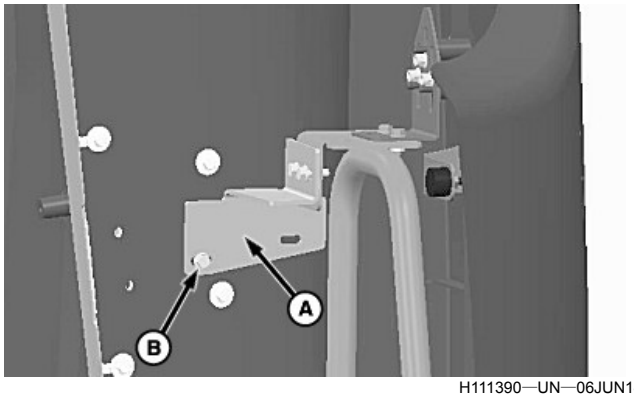
H111374—UN—06JUN14
标准田间位置

A—锁定销
B—孔
C—有头螺钉，**M8 x 40** 和螺母，**M8**（**2** 个）
D—支架

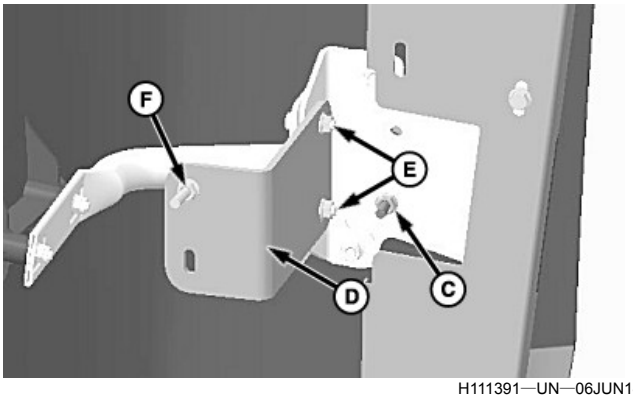
重要提示： 当本地公路有限制时发动机通风罩必须置于运输位置。遵守当地法规要求。

注意： 田间作业前，发动机进气口必须移至选择的田间位置。

1. 拆下锁定销（A），然后向内移动进气口，直到孔（B）对准。
2. 安装先前拆下的锁定销。
3. 拆下并保留有头螺钉和螺母（C）以及支架（D）。



H111390—UN—06JUN14



H111391—UN—06JUN14

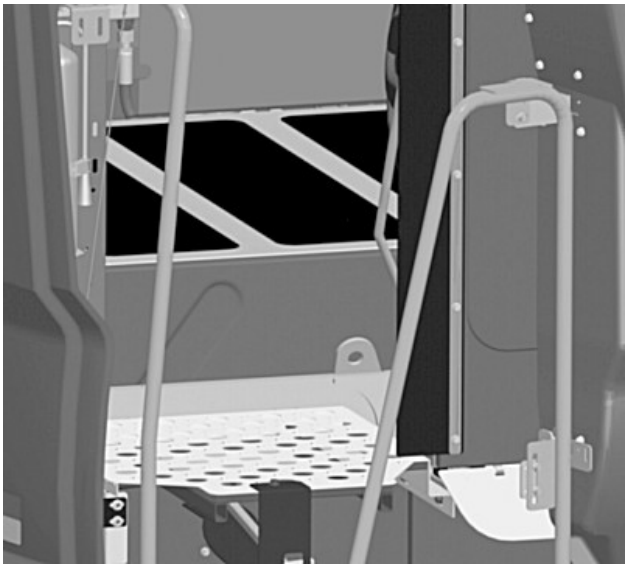
运输位置

A—支架
B—有头螺钉，**M8 x 40**
C—螺母，**M8**
D—支架
E—螺母，**M8**（**2** 个）
F—有头螺钉，**M8 x 40** 和螺母，**M8**

4. 向内移动进气口，然后穿过支架（A）安装有头螺钉，如图所示，并用螺母（C）固定。
5. 安装之前拆下的支架（D），并用螺母（E）固定。
6. 将之前拆下的有头螺钉和螺母（F）安装到支架上，如图所示。

SS43267,0000622-14-10JUN15

清洁发动机机舱



H95319—UN—11FEB10

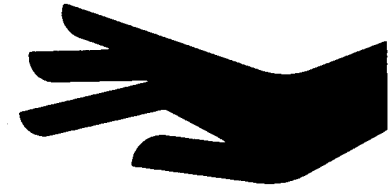
小心： 发动机运行时，禁止清洁发动机或其机舱。聚集在发动机舱和发动机上的污垢、油、颖壳和杂余有火灾隐患。 风向、作物类型和潮湿程度都影响颖壳和碎屑聚集的位置和程度。 必须经常检查并清洁这些部位。

OUO6075,0000575-14-17MAR10

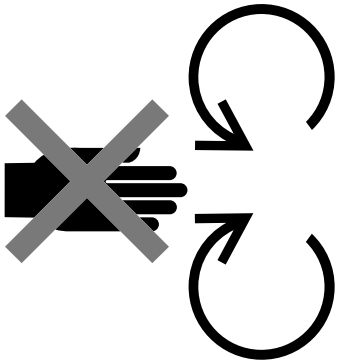
安全清洁排气滤清器



TS227—UN—15APR13



TS271—UN—23AUG88



TS1693—UN—09DEC09

在排气滤清器清洁过程中，发动机可能会以较高怠速和较高温度运行较长时间。 排气和排气滤清器部件温度可能达到足以导致人员烫伤、点燃或融化常见物料的高温。

使机器远离人群、动物或易受高温废气或部件危害或损坏的结构物。 不要让易燃物料和蒸汽靠近排气口，以免发生火灾或爆炸。 让排气口远离人群和任何可能融化、燃烧或爆炸的物体。

在排气滤清器清洁期间或之后，严密监控机器和周围区域有无阴燃碎屑。

在发动机正在运转时添加燃油，可能会发生火灾或爆炸。 给机器加油之前一定要关掉发动机并擦掉所有溅出的燃油。

用卡车或拖车拖曳机器时，务必关掉发动机。

在尚未冷却的情况下触摸排气部件，可能会导致严重的人身伤害。

在冷却到安全温度之前，不得接触这些部件。

如果保养程序需要发动机运转：

- 只结合保养程序需要的动力驱动零件
- 无关人员务必与驾驶台和机器保持距离

双手、双脚和衣服必须远离动力驱动零件。

在离开驾驶台之前，务必禁用运动挡（挂空挡），设置驻车制动器或机构，并断开附件或工具的电源。

在无人照看机器时，熄灭发动机并拔出钥匙（如果配备）。

OUO6075,0000E81-14-07FEB12

远离高温废气



RG17488—UN—21AUG09

发动机运转期间保养机器或附件时可能导致严重人员伤害。 避免暴露到高温排气中或皮肤接触高温排气部件。

机器工作期间，排气零件和气流温度很高。 废气和部件温度可能达到足以导致人员烫伤，点燃或融化常见材料的高温。

DX,EXHAUST-14-20AUG09

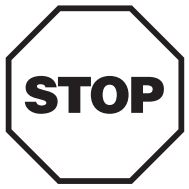
机器强制停机报警

重要提示： 有些情况下，可以按照说明降低机器发动机功率。收到通知后，立即将机器置于安全状态，或者将机器移到安全处。机器强制停机状态只能由服务中心的技术人员消除。



RG22492—UN—21AUG13

出现了需要驾驶员采取措施的状况时，报警指示灯亮起。



RG22493—UN—21AUG13

出现了需要驾驶员立即采取措施和检修的状况时，停机指示灯亮起。

CO00263,0001DB2-14-22JUN20

起动发动机



H119917—UN—02NOV16

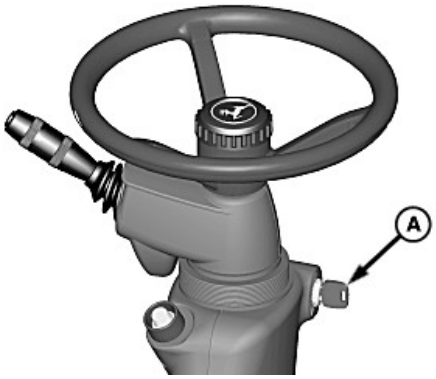
A—多功能手柄
B—割台结合开关
C—分离装置结合开关

小心： 起动发动机前，必须确保所有人远离机器。鸣喇叭向其他人员发出警告。

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。

如果没有加长排气管，应打开门窗使室外空气进入室内。

1. 将多功能手柄（A）移至空挡位置。
2. 检查确认割台结合开关（B）和分离装置结合开关（C）“分离”位置。



H95321—UN—02NOV10

A—钥匙开关

小心： 起动发动机前鸣响喇叭，提醒他人注意远离机器。

只能从驾驶员座椅上起动发动机，以避免人员伤亡。禁止通过短接起动机端子的方式来起动发动机。绕开正常电路，机器可能会带挡起动。

重要提示： 为避免损坏起动机，每次操作起动机的时间不允许超过 30 秒。如果发动机未起动，必须等 2 分钟以后再重试。

注意： 如果温度低于 -5°C (23°F)，可能需要使用寒冷天气助起动设备。参见《操作手册》“操作发动机”一节中的“寒冷天气助起动”部分。

钥匙开关旋到“起动”位置后，延迟几秒钟发动机才起动。这样能使控制单元加电，继电器闭合，起动机电磁阀通电。

位于扶手上的储物盒下面的标牌上标明了与关发动机起动有关的信息。

3. 鸣响喇叭，将转向柱上的钥匙开关（A）转到“起动”位置。

   钥匙位置包括：

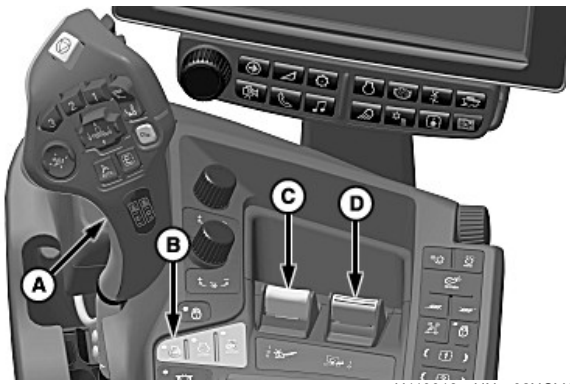
第一位置	附件
第二个位置	关闭
第三个位置	运转
第四个位置	起动

注意： 如果显示器上出现“停机故障码”，将显示诊断故障码（DTC）。显示器停止正常功能的工作，指示有故障，需要立即停下机器排除故障。故障被排除前，故障码将一直显示。如果问题没有解决，请与约翰迪尔经销商联系。

4. 发动机起动后，松开钥匙使发动机低怠速运转 5 分钟，预热机油。

OUO6075,0004930-14-07JUN18

关闭发动机



H119918—UN—02NOV16

A—多功能手柄
B—发动机低转速开关
C—割台结合开关
D—分离装置结合开关

1. 将割台或拨禾轮完全降至地面。
2. 将多功能手柄（A）移至空挡。
3. 按发动机低转速开关（B）。
4. 关闭割台结合开关（C）和分离装置结合开关（D）。

重要提示： 涡轮增压器和有些发动机零件由机油进行冷却。发动机处于热态时停机，会导致这些零件损坏。

5. 将带载工作的发动机停机之前，让发动机怠速运转 2—3 分钟，等到涡轮增压器冷却下来。

小心： 离开机器前，必须结合驻车制动器并拔下钥匙。

6. 将钥匙开关转至“关闭”位置。

重要提示： 最终 4 级/欧 V：机器停机后，至少再等 90 秒再断开电瓶的连接。在机器关闭之后的这段时间，选择催化还原（SCR）系统会立即自动清洗柴油机废气处理液（DEF）的管路。如果清洗管路的时间不足，则管路中会残留废液并可能结晶，造成堵塞。在寒冷天气下，液体会结冻，可能造成管路爆裂。

OUO6075,0004931-14-07JUN18

安全使用起动液



TS1356—UN—18MAR92

小心： 起动液极易燃烧。 禁止在明火、火花或火焰附近使用。 阅读起动液罐上的注意事项。 防止该容器损坏。 禁止将备用或空罐带入驾驶室内。

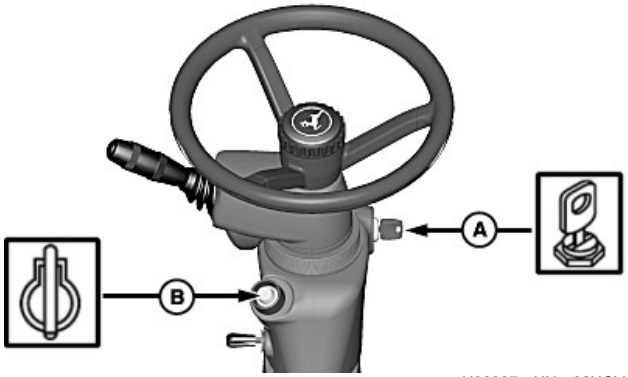
如果起动液多日不用，应拆下起动液罐。 重新安装并按下喷嘴，检查起动液和阀是否工作正常。 如果未喷出起动液，请用新罐。

为避免存放高压罐时发生意外泄漏，必须盖罐盖。 存放在阴凉、安全处。

切勿烧或扎起动液罐。

OUO6075,0000585-14-17MAY10

寒冷天气助起动装置（如果配备）



H96387—UN—02NOV10

A—钥匙开关
B—助起动按钮

小心： 避免人员受伤和发动机损坏。只能在发动机旋转的同时喷射助起动液。

只有当钥匙开关在“运转”或“起动”位置时，助起动装置才能工作。

转动钥匙开关（A）起动发动机。当发动机开始转动时，按助起动按钮（B）。

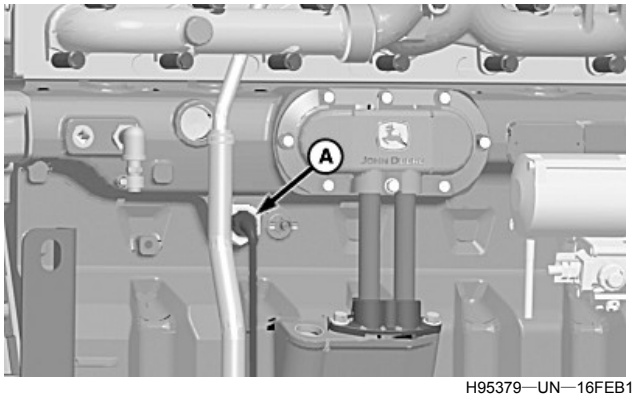
发动机一起动，立即松开钥匙和助起动按钮。

如果温度低于 -5°C（23°F），发动机起动后继续按住助起动按钮 2—3 秒钟。重复该程序，直到发动机运转且不抖动为止。

重要提示： 为确保适当润滑，使发动机空载低速运转 1—2 分钟。在低于冰点的温度下工作时，将此时间延长至 2—4 分钟。

OUO6075,0004932-14-07JUN18

冷却液加热器



H95379—UN—16FEB10

A 型（前侧）



H71689—UN—18APR02

B 型（后侧）



TS210—UN—23AUG88

A—冷却液加热器

小心： 为避免触电或操作危险，必须用带三个连接器的三芯大电流电缆（线号规格不小于 10 AWG 且长度不大于 7.6 米（25 英尺））。如果使用车壁插座上的两芯/三芯转接器，必须将绿线可靠接地。

检查确认加热元件已浸入冷却液中，然后再将加热器连接到电源上。当加热器在空气中时禁止加电。否则加热器的加热器元件护套会爆裂，造成人身伤害。

冷却液加热器（A）固定在防冻塞开口（发动机前侧或后侧）中。通过预热发动机冷却液，加热器可以降低机油粘度，方便起动并缩短预热时间。

冷却液加热器型式：

- 1000 瓦（220 伏）

CP00596,00016E4-14-03DEC19

确定机器特定信息

根据拖拉机选装件的不同，管路和软管配置可能会有所不同。部分项目属于机器配备相关选装件后才能显示的项目。检查机器上安装的硬件和软件，正确选择相关的信息。

CS12167,0000B39-14-30APR18

第 4 代显示器

有关第 4 代显示器硬件和软件功能的详细信息，参见第 4 代显示器《操作手册》和显示器上的“帮助中心”应用程序。如需获得《操作手册》的副本，请与经销商联系，使用显示器上的“帮助中心”应用程序，或者访问 techpubs.deere.com。

DX,PC,DISPLAY,REFERENCE-14-21MAY20

CommandCenter™ 显示器应用程序

以下信息包括本机各个应用程序的屏幕帮助内容。这些信息也可以在显示器上查看。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

VM03385,0000137-14-15NOV16

控制装置设置

访问“控制装置设置”

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H118152—UN—20JAN17

控制装置设置

3. 控制器设置



H118151—UN—20JAN17

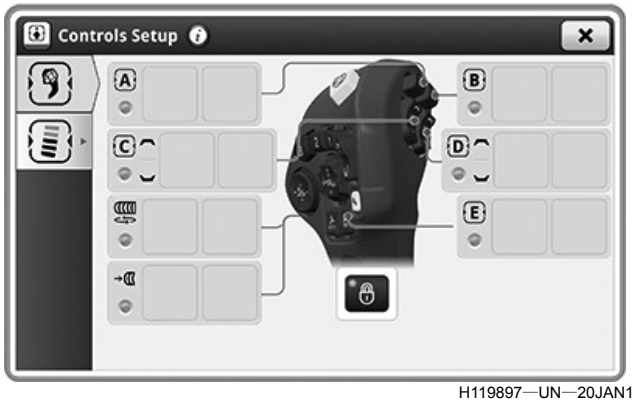
“控制装置设置应用程序”按钮

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的“控制装置设置”按钮。

SS43267,00008E4-14-19JAN17

控件设置概述



H119897—UN—20JAN17

控制装置设置

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

控制装置设置应用程序，用于制定新的任务分配或获取驾驶员之前在多功能手柄或 CommandARM™ 上配置好的自定义预设值。

注意： 控制装置设置包括非默认的任务；关闭再接通钥匙开关后，多功能手柄和 CommandARM™ 复位至锁定状态。

注意： 为使驾驶员能分离功能任务的控制组锁定功能，必须启动显示器。控制组指的是两个在多功能手柄和 CommandARM 上的可重新配置按钮。



H118141—UN—20JAN17

多功能手柄选项条

控制装置设置应用程序中的对正选项条：

多功能手柄— 选择该手柄，以获取多功能手柄预设值。



H118139—UN—20JAN17

CommandARM™选项条

CommandARM™— 选择用来获取 CommandARM™ 预设值。



H118169—UN—20JAN17

高亮显示的选项条

高亮显示的选项条— 指示已选定的预设值。

注意： 只要显示的控制组是利用 CommandARM™ 上的”控制组锁定“按钮完成锁定的，显示屏上显示的“锁定”指示灯就会亮起。应用程序或功能设置将不工作。



H118140—UN—20JAN17

锁定指示灯

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标



H116648—UN—19DEC16

关闭

选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

SS43267,000090E-14-19JAN17

多功能手柄 — 控制装置设置

多功能手柄控制装置设置，用于把应用程序和功能指定到多功能手柄的按钮上。



H118141—UN—20JAN17

多功能手柄

“多功能手柄控制装置设置”页上的项目：

多功能手柄— 供驾驶员把任务指定到多功能手柄的按钮上。



H118143—UN—20JAN17

可编程按钮 A



H118147—UN—20JAN17

可编程按钮 B



H118149—UN—20JAN17

可编程按钮 E

按钮 A、B 和 E — 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。



H118144—UN—20JAN17

可编程按钮 C



H118148—UN—20JAN17

可编程按钮 D

按钮 C 和 D— 适用于那些要求驾驶员从多个位置中进行选择，以增加值或减小值，或进行左侧或右侧调整的应用程序。



H118145—UN—20JAN17

滚动按钮



H118146—UN—20JAN17

滚动按下按钮

滚动按钮— 用于选择功能任务分配，增加或减少某个值，或进行左侧或右侧调整。



H118140—UN—20JAN17

锁定指示灯

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

SS43267,000090F-14-03FEB17

多功能手柄

多功能手柄控制装置设置，用于把应用程序和功能指定到多功能手柄的按钮上。

按照如下步骤更改：



H118141—UN—20JAN17

多功能手柄

选择“多功能手柄任务”选项条。



H114656—UN—05JAN17

激活状态

注意： 当驾驶员选择了“控制组锁定”按钮后，之前指定的所有自定义控制装置均亮起“绿灯”，表明均处于激活状态，然后显示屏上的“锁定”指示灯隐藏。



H118140—UN—20JAN17

锁定指示灯

注意： 如果自定义分配不存在，应用程序在解除控制组锁定时不打开。



H118143—UN—20JAN17

可编程按钮 A



H118147—UN—20JAN17

可编程按钮 B



H118149—UN—20JAN17

可编程按钮 E

按钮 A、B 和 E— 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。

注意： 只要显示的控制组是利用 CommandARM™ 上的“控制组锁定”按钮完成锁定的，那么，“锁定”指示灯就会出现在显示屏上。关闭再接通钥匙开关后，控制组锁定功能重新接合。



H118144—UN—20JAN17
可编程按钮 C



H118148—UN—20JAN17
可编程按钮 D

按钮 C 和 D— 适用于那些要求驾驶员从多个位置中进行选择，以增加值或减小值，或进行左侧或右侧调整的应用程序。



H118145—UN—20JAN17
滚动按钮



H118146—UN—20JAN17
滚动按下按钮

注意： 滚动按钮绕过“选择应用程序”列表，提供有限和不同数量的功能选项。

滚动按钮— 用于选择功能任务分配，增加或减少某个值，或进行左侧或右侧调整。

注意： 将功能分配给“滚动按钮”的“滚动”或“按下”操作与其它任务分配的工作原理相同。



H118140—UN—20JAN17
锁定指示灯

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。



H116648—UN—19DEC16
关闭

选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

SS43267,0000910-14-16MAY17

CommandARM™ - 控制装置设置

“CommandARM™ 控制装置设置”用于把应用程序和功能指定给 CommandARM™。



H118139—UN—20JAN17
CommandARM™ 按钮

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

“CommandARM™ 控制装置设置”页上的项目：

CommandARM™ 按钮— 利用该按钮，驾驶员可以把任务指定到 CommandARM™ 的按钮上。



H118159—UN—20JAN17
可编程按钮 1



H118161—UN—20JAN17
可编程按钮 2

按钮 1 和 2— 适用于那些要求驾驶员从多个位置中进行选择，以增加值或减小值，或进行左侧或右侧调整的应用程序。



H118160—UN—20JAN17
可编程按钮 3



H118162—UN—20JAN17
可编程按钮 4

按钮 3 和 4— 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。



H118140—UN—20JAN17
锁定指示灯

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

SS43267,0000911-14-03FEB17

CommandARM™

“CommandARM™ 控制装置设置”用于把应用程序和功能指定给 CommandARM™。

按照如下步骤更改：



H118139—UN—20JAN17
CommandARM™

选择 CommandARM™ 任务分配选项条。



H114656—UN—05JAN17
激活状态



H118140—UN—20JAN17
锁定指示灯

注意： 当选择“控制组锁定”按钮时，所有之前分配的自定义控制装置都亮起“绿”灯指示他们的激活状态，而屏幕上的锁定指示灯则隐藏。

注意： 如果自定义分配不存在，应用程序在解除控制组锁定时不打开。



H118159—UN—20JAN17
可编程按钮 1



H118161—UN—20JAN17
可编程按钮 2

按钮 1 和 2— 适用于那些要求驾驶员从多个位置中进行选择，以增加值或减小值，或进行左侧或右侧调整的应用程序。



H118160—UN—20JAN17
可编程按钮 3



H118162—UN—20JAN17
可编程按钮 4

按钮 3 和 4— 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。

注意： 只要显示的控制组是利用 CommandARM™ 上的“控制组锁定”按钮完成锁定的，那么，“锁定”指示灯就会出现在显示屏上。关闭再接通钥匙开关后，控制组锁定功能重新接合。



H118140—UN—20JAN17
锁定指示灯

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。



H116648—UN—19DEC16
关闭

选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

SS43267,0000912-14-16MAY17

创建单一位置任务分配

按钮 A 和 B 或 3 和 4 可让您分配并激活您偏好的应用程序，然后进行功能任务分配。

注意： 有关其他应用程序和功能信息，选择“帮助目录”按钮。

按照如下步骤更改：

利用“控制装置设置”可重新配置按钮，可个性化地设置机器，并在按下该按钮后，快速执行任务。

注意： 在此给出的是“应用程序”任务分配的一个典型示例。选择它，以查看下列应用程序或功能任务详情。

示例：该示例是把 AutoTrac™ 导航应用程序指定给按钮 A。



H118507—UN—20JAN17
选择应用程序

1. 选择该选项激活“选择应用程序”显示屏。



H118506—UN—20JAN17
删除任务

注意： 如果在“控制装置设置”显示屏上已显示有一个任务，那么在列表的顶端会有“删除任务”选项。选择该程序，关闭并清除任务。



H118156—UN—20JAN17
AutoTrac™ 导航



H118509—UN—20JAN17
已选择 “AutoTrac™ 导航”

2. 选择“AutoTrac™ 导航应用程序”。



H118157—UN—20JAN17
中心轨迹



H118510—UN—20JAN17
已选择“中心轨迹”

3. 选择“中心轨迹”功能。

注意： 选择该功能后，即可指定控制装置任务。



H116648—UN—19DEC16
关闭

4. 选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

SS43267,0000913-14-30MAY19

创建双位置任务

按钮 C 和 D 或 1 和 2，供驾驶员来指定及激活所需的应用程序，然后完成功能任务的指定。

注意： 有关其他应用程序和功能信息，选择“帮助目录”按钮。

按照如下步骤更改：

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

利用“控制装置设置”可重新配置按钮，可个性化地设置机器，并在按下该按钮后，快速执行任务。

注意： 在此给出的是典型的“应用程序”和“功能”任务分配示例。选择它，以查看下列应用程序或功能任务详情。

示例：此示例将卸粮搅龙尖头折叠/展开功能分配给按钮 C。这将可让您在任何时候按下按钮 C 即可折叠/展开搅龙尖头。



H118508—UN—20JAN17

选择应用程序

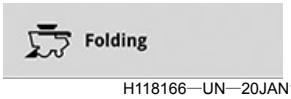
1. 选择该选项激活“选择应用程序”显示屏。



H118506—UN—20JAN17

删除任务

注意： 如果在“控制装置设置”显示屏上已显示有一个任务，那么在列表的顶端会有“删除任务”选项。选择该程序，关闭并清除任务。



H118166—UN—20JAN17

折叠



H118536—UN—20JAN17

折叠已选择

2. 选择“折叠应用程序”。



H118165—UN—20JAN17

卸粮搅龙尖头折叠/展开



H118537—UN—20JAN17

已选择了卸粮搅龙尖头折叠/展开

3. 选择“卸粮搅龙尖头折叠/展开”功能。

注意： 选择该功能后，即可指定控制装置任务。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该项可关闭“控制装置设置”应用程序。

SS43267,0000914-14-30MAY19

滚动按钮



H118504—UN—20JAN17

滚动按钮

滚动按钮用于选择功能任务分配，增加或减少某个值，或进行左侧或右侧调整。

注意： 将功能分配给“滚动按钮”的“滚动”或“按下”操作与其它任务分配的工作原理相同。

SS43267,0000915-14-20JAN17

应用程序任务

使驾驶员能够指定自己喜欢的应用程序和功能。



H118511—UN—20JAN17

AutoTrac™ 导航

可用的应用程序任务：

注意： 只显示可用于本机器的应用程序任务。

AutoTrac™ 导航应用程序— 利用该应用程序，驾驶员可以访问功能，对导航系统进行调整。



H118515—UN—20JAN17

折叠

折叠应用程序— 可让您访问折叠/展开卸粮搅龙尖头以及折叠/展开折叠割台等功能。

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标



H118514—UN—20JAN17

标题

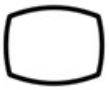
割台应用程序— 可让您访问调节前端设备功能。



H118517—UN—20JAN17

秸秆管理

秸秆应用程序 — 选择该选项可访问秸秆管理功能。



H118512—UN—20JAN17

显示器

显示器应用程序— 利用该应用程序，驾驶员可以查看显示器。



H118516—UN—20JAN17

变速箱

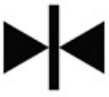
变速箱应用程序— 可让您访问变速箱功能。

SS43267,0000916-14-16MAY17

功能分配

可编程按钮和滚动按钮，其功用是供驾驶员完成功能任务分配，从多个位置中进行选择，增加值或减小值，或对左侧或右侧进行调整。利用滚动按钮指定功能任务。

注意： 有关其他应用程序和功能信息，选择“帮助目录”按钮。



H118518—UN—20JAN17

中心轨迹

可用的功能任务：

AutoTrac™ 导航

中心轨迹— 选择用来建立一条新轨迹。



H118519—UN—20JAN17

变换轨迹

变换轨迹— 选择用来对驾驶员轨迹进行左侧、右侧调整。



H118520—UN—20JAN17

调换轨迹

调换轨迹— 选择用来更改驾驶员正在使用的当前导航系统轨迹并更改至下一条轨迹。

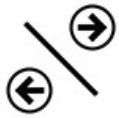


H118521—UN—20JAN17

关闭覆层

显示器

关闭覆层— 选择用来关闭覆层。



H118522—UN—20JAN17

运行页调换

运行页面调换— 选择用来将显示的运行页面改至系统的下一页或前一页。



H118524—UN—20JAN17

Dial-A-Speed™

割台

Dial-A-Speed™ — 选择该选项可根据需要修改拔禾轮或皮带捡拾器转速。



H118525—UN—20JAN17

AHHC 编码器

Dial-A-Speed 是迪尔公司的一个注册商标

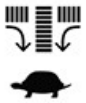
自动割台高度控制（AHHC）编码器—选择用来调节割台高度。



H118526—UN—20JAN17

传送带转速

带式输送器皮带速度— 选择用来提高或降低带式输送器皮带速度。



H118527—UN—20JAN17

带式输送器皮带速度减速

带式输送器皮带速度减速— 选择用来降低带式输送器皮带速度。



H118528—UN—20JAN17

过桥倾斜

过桥倾斜 — 选择该选项可增大或减小过桥操动架的角度。



H118529—UN—20JAN17

切割器伸展/收缩

切割器伸展/收缩（仅适用于可伸展式割台）— 选择该选项，可伸展或收缩切割器。



H118530—UN—20JAN17

带式输送器割台倾斜

带式输送器割台倾斜— 选择用来向上和向下倾斜带式输送器割台。



H118532—UN—20JAN17

卸粮搅龙尖头

折叠

卸粮搅龙尖头—选择用来折叠/展开卸粮搅龙尖头。



H118533—UN—20JAN17

折叠割台

折叠割台— 选择用来折叠/展开折叠割台。



H118534—UN—20JAN17

ProDrive™ 转速设定值

变速箱

ProDrive™ 转速设定点— 选择该选项，可以调大或调小变速箱设定点。



H118535—UN—20JAN17

秸秆方向调换

秸秆管理

秸秆方向调换 — 选择该选项可将秸秆排料方向从一侧调换到另一侧。

MM95366,0000479-14-06JUN19

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

访问“秸秆管理”

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H114082—UN—03JAN17

秸秆管理

3. 秸秆管理



H116635—UN—03JAN17

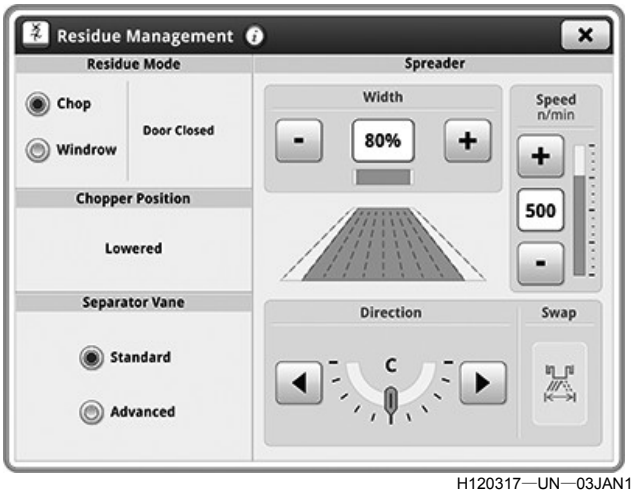
“秸秆管理”应用程序按钮

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的“秸秆管理”按钮。

SS43267,0000891-14-27JAN17

“秸秆管理”主页



H120317—UN—03JAN17

秸秆管理

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

利用“秸秆管理”，驾驶员可根据机器配置调节所需的秸秆分布。

“秸秆管理”页上的项目：

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H116638—UN—03JAN17

秸秆模式

秸秆模式— 在“切碎”和“禾铺”功能之间选择。



H116639—UN—03JAN17

切碎器位置

切碎器位置 — 显示当前的切碎器位置。



H118116—UN—03JAN17

分离器叶片

分离装置叶片— 在“标配”和“高级”分离装置叶片位置之间选择。



H116988—UN—03JAN17

宽度

宽度— 通过根据机器配置调节抛撒器速度或防护罩位置调节谷糠和茎杆的抛撒宽度。



H116987—UN—04JAN17

转速

速度— 提高或降低抛撒器速度。



H117001—UN—03JAN17

方向

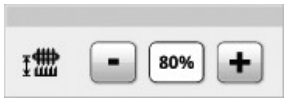
方向— 更改谷糠和茎杆抛撒方向。



H118304—UN—03JAN17

调换

调换 — 快速将秸秆调换到相反方向抛撒。



H126977—UN—26SEP19

刀组

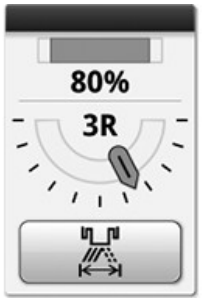
刀组 — 向内和向内滑动，可提高秸秆切碎质量或节省机器动力。

驾驶室外调节 — 在驾驶室外进行的机械调节。

运行页模块

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页面中。

示例：



H116641—UN—04JAN17

抛撒

抛撒 — 控制颖糠和茎杆分布的宽度和方向。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序选用。

快捷键

利用布局管理器，可把该应用程序的快捷键添加到快捷工具栏中。

示例：



H116642—UN—03JAN17

秸秆

秸秆 — 用于快速更改秸秆抛撒方向。灯朝向秸秆抛撒方向亮起。如果灯没有亮起，则秸秆在中间集中抛撒。

注意： 有多个不同的快捷键可供应用程序选用。

PR79369,0000035-14-16JUL20

秸秆模式

选择“切碎或禾铺秸秆模式”选项获得所需的茎杆和谷糠处理方式。

在如下条件时选择“割晒”：

想要在机器后面留下秸秆禾铺时。

仅适用于配备高配残余系统的机器：在“禾铺”模式下，茎杆绕过切碎器，而谷糠仍然被切碎并抛撒。茎杆从分离装置排入机器后面的禾铺中。这样将会留下更干净的禾铺。

在如下条件时选择“切碎”：

想要使秸秆通过切碎器，最大程度地减小秸秆长度时。

割晒设置：

非高配秸秆系统：当置于“禾铺”模式时，所有其它抛撒器设置都无法更改。

注意： 当更改回“切碎”模式时，设置返回到之前的状态。

注意： 有关以下驾驶室外调节的详细信息，参见《操作手册》。

1. 将穗轴导流板置于小籽粒位置。
2. 将切碎器传动挂入“空挡”位置。



H116998—UN—03JAN17
禾铺



H116639—UN—03JAN17
切碎器位置

3. 选择“禾铺”或将切碎器置于升高位置。

注意： 当收获低秸秆量作物时，将穗轴导流板将到玉米位置。



H116644—UN—03JAN17
状态指示灯

状态指示灯显示门的状态。



H116645—UN—03JAN17
检测到错误

仅适用于高配秸秆：在关闭/打开进程期间发生错误时，系统将尝试在更改请求之前返回到之前选择的状态。如果无法成功达到先前状态，则会显示“尾板错误”信息，必须重新进行模式选择。

切碎设置：

注意： 切碎器自动关闭切碎下落门。当切碎下落门关闭时，切碎器切割从分离装置排出的茎秆。

注意： 需要改变切碎下落门的位置时，必须关闭分离装置。



H116997—UN—03JAN17
切碎

选择“切碎”或将切碎器置于下位置。

MM95366,00004A0-14-04JUN19

分离器叶片

改变分离装置叶片位置，更多地节省籽粒，提高茎秆质量。

注意： 分离装置必须关闭以更改分离装置叶片的位置。

在如下条件时选择“标配”：

- 想要减少籽粒损失时。
- 想要提高农作物分离能力时。

在如下条件时选择“高级”：

- 想要提高茎杆质量时。
- 想要降低功耗时。



H116999—UN—03JAN17
标配

按照如下步骤更改：

选择“标配”。



H117000—UN—03JAN17
高级

选择“高级”。

注意： 在高级位置的运行分离装置叶片可能会增加某些作物和条件下的籽粒损失。缩短作物在分离装置中的停顿时间，以提高茎杆质量。

MM95366,00004A1-14-04JUN19

宽度

根据机器配置，通过控制抛撒器速度或护罩位置，宽度调节谷糠和茎杆抛撒范围。

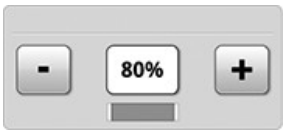
注意： 在调节抛撒器速度之前调节抛撒宽度设置。

在如下条件下修改：

- 当切碎的物料和颖糠达不到割台的切割全宽时。增加宽度。
- 当切碎的物料和颖糠被甩到未切割的农作物上时。减小宽度。

按照如下步骤更改：

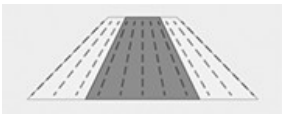
1. 打开机器。
2. 结合分离装置。



H116988—UN—03JAN17
宽度

注意： 当前设置由量规显示。

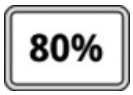
3. 选择加 (+) 号提高或减 (-) 号降低所需的百分比。



H118119—UN—03JAN17

宽度百分比

注意： 当对宽度百分比进行更改时，抛撒器图也会发生变化。



H113699—UN—03JAN17

输入字段

替代修改程序：

注意： 当更改宽度时，量规表示其变黄，以与输入字段的黄色边框相匹配。

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16

导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的百分比。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。



H114674—UN—06FEB19

关闭

3. 选择该按钮关闭。

MM95366,00004A4-14-07JUN19

速度

抛撒器速度调节可让物料在抛撒宽度上的最佳分配。

注意： 在调节抛撒器速度之前调节抛撒宽度设置。

在如下条件下修改：

- 更改作物类型。
- 离开切碎器的物料尺寸越来越大或越来越小。
- 更改割台尺寸。
- 补偿吹风。



H116987—UN—04JAN17

速度

按照如下步骤更改：

1. 打开机器。
2. 结合分离装置。

注意： 当前设置由量规显示。

3. 选择加 (+) 号提高或减 (-) 号降低所需的速度。

注意： 当对抛撒速度进行更改时，抛撒器宽度图不会发生变化。无论抛撒器速度调节如何，它仍然填充到之前的宽度设置。

允许的玉米设置：

最小值：350

最大值：550

默认值：500

增量：10

允许的小籽粒设置：

最小值：600

最大值：800

默认值：700

增量：10



H118126—UN—03JAN17

输入字段

替代修改程序：

注意： 当更改速度时，量规表示其变黄，以与输入字段的黄色边框相匹配。

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16
导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16
扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的速度。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。



H114674—UN—06FEB19
关闭

3. 选择该按钮关闭。

MM95366,00004A2-14-04JUN19

方向

“方向”改变物料离开切碎器的方向，作为风影响补偿。

在如下条件下修改：

- 风速改变。
- 风向改变。
- 机器方向改变。
- 农田改变。
- 地形改变。



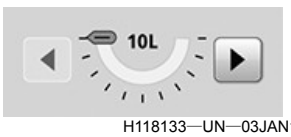
H117001—UN—03JAN17
方向

按照如下步骤更改：

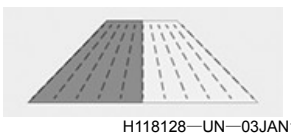
选择用来调节向左或向右方向。

注意： 当对抛撒方向进行更改时，抛撒器图也会发生变化。

注意： 如果方向未知，则中心标记消失，出现位置值的破折号。



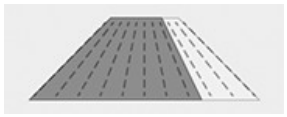
H118133—UN—03JAN17
方向



H118128—UN—03JAN17
宽度



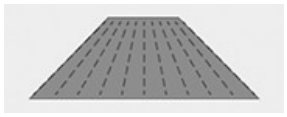
H118134—UN—03JAN17
方向



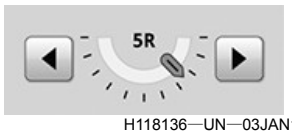
H118129—UN—03JAN17
宽度



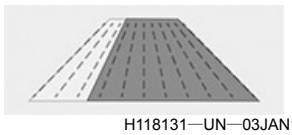
H118135—UN—03JAN17
方向



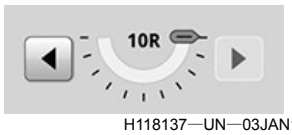
H118130—UN—03JAN17
宽度



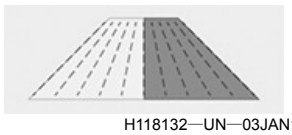
H118136—UN—03JAN17
方向



H118131—UN—03JAN17
宽度



H118137—UN—03JAN17
方向



H118132—UN—03JAN17
宽度



H118138—UN—03JAN17
输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16
导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16
扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的方向。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。



H114674—UN—06FEB19
关闭

3. 选择用来关闭。

SS43267,0000896-14-03FEB17

调换

利用“调换”功能，在机器完成了一个 180° 转弯后，可快速调整到沿反方向抛撒秸秆，以补偿风的干扰。“调换”是一个由驾驶员完成的手动调整，而自动调换是一个自动调整功能。

注意： 只有当方向调整不在中间位置时，调换功能才可用。

在如下条件下修改：

风在吹秸秆，且驾驶员希望调换秸秆抛撒方向时。



H118115—UN—03JAN17

调换

按照如下步骤更改：

选择用来激活禾取消激活。

注意： 每当“秸秆管理”应用程序未打开并且已启动调换功能时，就会显示抛撒方向调换的消息。

MM95366,00004A3-14-04JUN19

驾驶室外调节

调节必须在驾驶室外进行，以改进秸秆管理，并防止机器损坏。关于进一步的作物设置和调节程序，参见《操作手册》。

小心： 执行推荐调节之前，关闭机器。

驾驶室外调节页：

作物分流器/导流板 — 选择玉米或籽粒位置。

重要提示： 放在玉米位置，以防止在收割玉米时损坏清粮室。

作物分流器叶片— 调节叶片来控制物料进入切碎器或抛撒器的分布。

刀组— 选择一个刀组位置，达到所需的秸秆长度。

重要提示： 用于玉米时，刀组必须完全分离。

注意： 结合得越多，切碎机消耗的功率就越多。

切碎器传动速度 — 小籽粒和大豆选择高速，玉米选择低速。

MM95366,000049F-14-04JUN19

刀排

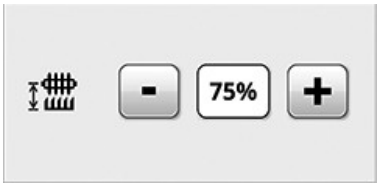
刀排是一个在驾驶室内可调的选装系统，它可以向内和向外滑动刀排，以获得更好的切碎质量或节省机器动力。

在如下条件下修改：

- 想要提高切碎质量时。增加刀排设置，提高切碎质量。
- 想要节省机器动力时。减小刀排设置，节约动力。

注意： 只有当机器配备有切碎器选装件时，才可以使用该选装系统。

按照如下步骤更改：



H125649—UN—06FEB19

刀排调整 — 按照 25% 的增量或减量调整。



H125157—UN—01FEB19

增加刀排 — 选择递增按钮（加号），向内滑动刀排。



H125158—UN—01FEB19

减小刀排 — 选择递减按钮（减号），向外滑动刀排，使刀排离开切碎器。

主动清理模式程序：

通过打开和关闭刀排，“主动清理模式”自动清洁刀排。分离器分离 25 次后，执行一次“主动清理模式”。“主动清理模式”不可调整。

MM95366,000049E-14-04JUN19

自动调换

利用“自动调换”功能，在机器完成了一个 180º 转弯后，可自动调整到沿反方向抛撒秸秆。

按照如下步骤更改：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1.选择该选项打开“菜单”。



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2.选择“机器设置”选项条。



H125283—UN—01FEB19

秸秆管理

3.选择该选项打开“杂余管理”。



H125280—UN—01FEB19

自动调换开/关

4.选择该选项启动或禁用“自动调换”。

注意： 如果“自动调换”功能被禁用，则必须手动调换抛撒方向。



H125279—UN—01FEB19

方向

5.选择该选项调节向左或向右方向。

PR79369,0000038-14-26NOV19

访问“割台”

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H113541—UN—19DEC16

标题

3. 割台



H117904—UN—22JAN20

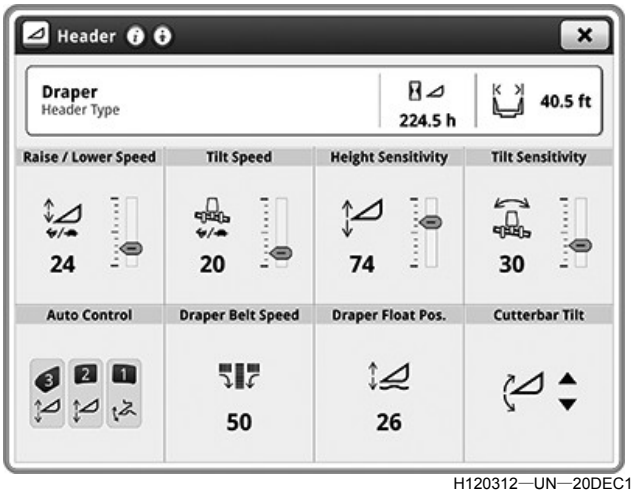
割台应用程序按钮

通过导航条访问应用程序：

按导航条显示器上的“割台”按钮。

SS43267,00007DD-14-03FEB17

割台



H120312—UN—20DEC16

标题

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

割台主页显示可以为挂接割台调整的可用功能。

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H116126—UN—19DEC16

割台型式

“割台主页”上的项目：

割台详情 — 更改割台设置，如宽度、拔禾轮最低转速和行宽。



H113542—UN—19DEC16

割台型式

割台型式 — 由挂接的前端设备自动确定。

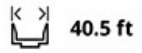
注意： 如果系统无法识别连接的割台型式，则会显示“未知割台”。



H113543—UN—19DEC16

工作小时数

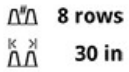
小时数 — 联合收割机记录的每个割台型式的小时数。



H113544—UN—19DEC16

割幅

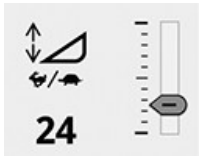
收割宽度— 当检测到平台型割台时，显示测量的宽度设置。



H116127—UN—19DEC16

行宽

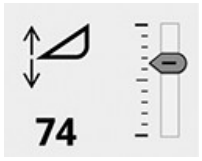
割幅 — 当检测到行型割台时，显示行数和行宽设置。



H113728—UN—19DEC16

升/降速度

升/降速度— 控制处于手动模式时过桥升/降速度。



H114074—UN—19DEC16

高度灵敏度

高度灵敏度— 控制在自动模式时割台升/降对地形变化的灵敏度。



N118004—UN—22OCT15

“高级设置”图标

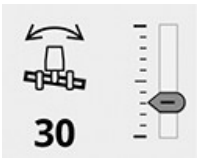
高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

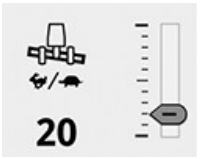
自动控制— 表示启用了哪些割台配置的状态。



H113546—UN—19DEC16

倾斜灵敏度

倾斜灵敏度— 控制在自动传感和自动浮动模式时过桥横向倾斜运动对地形变化的灵敏度。



H113545—UN—19DEC16

倾斜速度

倾斜速度— 控制在手动模式下横向倾斜运动的速度。



H116129—UN—19DEC16

前倾/后倾

前倾/后倾— 控制过桥前面的角度。



H114076—UN—19DEC16

HydraFlex™ 压力

HydraFlex™ 压力— 控制切割器压力以获得最佳的地面跟随能力。



H114075—UN—19DEC16

传送带转速

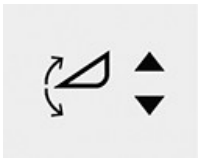
带式输送器皮带速度— 控制侧带式输送器皮带的速度。



H116130—UN—19DEC16

传送带浮动位置

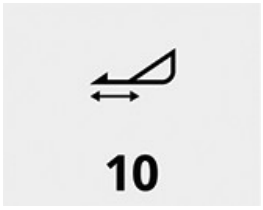
带式输送器浮动位置— 控制限深轮浮动臂的气缸压力。



H114077—UN—19DEC16

切割器倾斜

切割器倾斜 — 控制切割器相对于割台其余部分的角度。



H114081—UN—19DEC16

切割器位置

切割器位置 — 控制切割器的位置。



H116172—UN—19DEC16

摘穗板间距

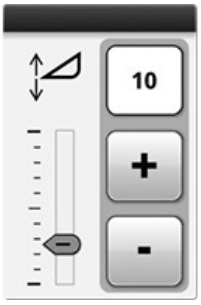
摘穗板间距— 显示摘穗板间距。



H116173—UN—19DEC16

后轴转速

后轴转速— 显示后轴转速。



H116668—UN—20DEC16

高度灵敏度

运行页模块

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页面中。

示例：

高度灵敏度— 控制在自动模式时割台升/降对地形变化的灵敏度。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序选用。

PR79369,0000047-14-01FEB19

割台详情

割台详情包含宽度、拔禾轮最低转速和行宽等设置。

注意： 每个割台型式都有用于所有割台设置的出厂默认设置。首次连接给定型式的割台时，会自动加载出厂默认设置。驾驶员可以在连接割台时更改割台设置。连接相同型式的任何割台都会自动使用该割台型式的设置，但不会自动更改设置或小时数。



H113523—UN—19DEC16

宽度

“割台详情”页上的项目：

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

宽度 — 设置割幅。



H113525—UN—19DEC16

宽度

宽度— 设置行数。



H113526—UN—19DEC16

行宽

行宽— 行之间的间距。



H113521—UN—19DEC16

作业记录

作业记录— 设置记录停止高度。



H113522—UN—19DEC16

工作小时数

小时数— 联合收割机记录的每个割台型式的小时数。



H113527—UN—19DEC16

已安装拔禾轮

拔禾轮 — 选择该选项向系统指示割台已安装拔禾轮。

示例：如果玉米割台通常没有安装拔禾轮，可以选择此项来告知机器已安装拔禾轮。



H113524—UN—19DEC16

拨禾轮最低转速

拔禾轮最低转速 — 设置拔禾轮最低转速。

MM95366,0000492-14-04JUN19

宽度

利用“宽度”，可以在没有利用割台全宽时更改割幅值。

在如下条件下修改：

- 没有利用割台全宽。
- 用于点行。
- 更改割台尺寸。
- 为 AutoTrac™ 和绘图目的更改割幅。

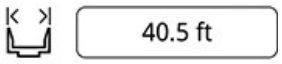


H116649—UN—19DEC16

割台型式

按照如下步骤更改：

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。



H116131—UN—19DEC16

宽度

2. 选择该选项，可打开数字键盘并输入所需的割幅。



H116132—UN—19DEC16

确认

3. 选择“确认”保存设置值。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

SS43267,00007E0-14-27JAN17

玉米割台宽度

宽度允许在没有利用割台所有行时更改行数。

在如下条件下修改：

- 没有利用割台所有行。
- 用于点行。
- 更改割台尺寸。
- 为 AutoTrac™ 和映射目的更改行宽。

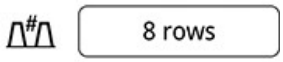


H116650—UN—19DEC16

割台型式

按照如下步骤更改：

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。



H116171—UN—19DEC16

行

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需行。



H116132—UN—19DEC16

确认

3. 选择“确认”保存设置值。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

SS43267,00007E1-14-27JAN17

行宽

行宽允许更改行之间的间距。

修改设置，以便：

注意： 修改行宽影响收获量图。

- 调节行宽间距匹配割台配置。

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

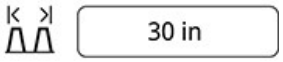


H116650—UN—19DEC16

割台型式

按照如下步骤更改：

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。



H118576—UN—19DEC16

行宽

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需行宽。



H116132—UN—19DEC16

确认

3. 选择“确认”保存设置值。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

SS43267,00007E2-14-27JAN17

拨禾轮最低转速

利用“拨禾轮最低转速”，驾驶员可设置拨禾轮运行的最低转速。

在如下条件下修改：

- 捡拾倒伏的作物。最低转速根据条件和驾驶员不同而有所不同。

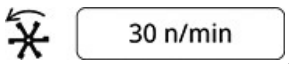


H116649—UN—19DEC16

割台型式

按照如下步骤更改：

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。



H126113—UN—11APR19

拨禾轮最低转速

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需拨禾轮最低转速。



H116132—UN—19DEC16

确认

3. 选择“确认”保存设置值。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

MM95366,0000493-14-04JUN19

作业记录

“作业记录”可以设置打开/关闭记录的停止高度。

注意：假如其他所有条件（分离装置/割台已结合、发动机在高怠速、农场/农田已设置）都得到满足，达到预设高度或超过预设高度，记录就自动关闭，低于预设高度，作业记录打开。

注意：假如其他所有条件都满足（分离装置/割台已结合、发动机在高怠速、农场/农田已设置），如果割台高度传感或过桥浮动功能处于活动状态，则停止记录高度设定值不相关，且作业记录功能打开。

在如下条件下修改：

- 更改作物状况（更高与更矮）。
- 更改割台型式。
- 更改农田和地形。
- 在驶出了作物区时，记录保持打开状态；在作物中时，记录功能不打开。



H116650—UN—19DEC16

割台型式

按照如下步骤更改：

1. 将割台升高或降下到期望的停止记录高度。
2. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。



H113521—UN—19DEC16

设置为当前高度

3. 选择“设置为当前高度”按钮。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

SS43267,00007E4-14-16MAY17

小时数

利用“小时数”，可设置已挂接割台型式的总小时数。

注意： 联合收割机按割台型式存储小时数。如果在同一联合收割机中使用相同型式的多个割台，则必须为挂接的割台输入适当的小时数。

在如下条件下修改：

- 希望跟踪特定农田或多块农田的运行时间时。
- 有多个割台可以移到不同的联合收割机上时。
- 希望在收获季开始时使小时数清零时。



H116649—UN—19DEC16

割台型式

按照如下步骤更改：

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。



H116134—UN—19DEC16

工作小时数

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需小时数。



H116132—UN—19DEC16

确认

3. 选择“确认”保存设置值。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

SS43267,00007E5-14-27JAN17

升/降速度

升/降速度控制使用多功能手柄上的手动升/降按钮时过桥上升或降低的速度。

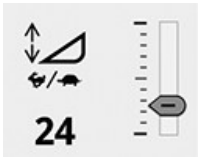
在如下条件下修改：

注意： 更换割台时需要进行标定，无论尺寸和型式为何，除非事先已标定过。

- 割台尺寸和型式影响升/降速度。
- 如果割台对变化的地面条件反应缓慢，则提高升/降速度。
- 如果割台在变化的地面条件中过度补偿，则降低升/降速度。
- 从拖车装载/卸载割台需要较低的升/降速度。

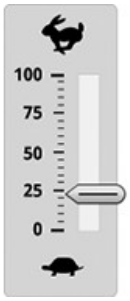
按照如下步骤更改：

1. 选择“升/降速度”下方的屏幕区域打开“升/降速度”页面。



H113728—UN—19DEC16

升/降速度



H113513—UN—20DEC16

滑动显示条

注意： 滑动显示条显示当前速度。



H116141—UN—20DEC16

调整

2. 选择加（+）号提高或减（-）号降低所需的速度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。



H116140—UN—19DEC16

输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16

导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1

SS43267,00007E6-14-27JAN17

倾斜速度

倾斜速度控制在手动速率模式下横向倾斜过桥移动的速率。

注意：“手动倾斜速度”功能仅适用于配备横向倾斜过桥的闭心式液压机器。

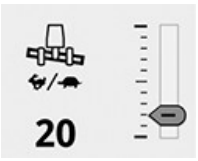
在如下条件下修改：

注意：更换割台时需要进行标定，无论尺寸和型式为何，除非事先已标定过具体割台。

- 割台尺寸和型式会影响倾斜速度。
- 割台对地面条件变化反应迟缓。提高倾斜速度。
- 在地面条件变化时，割台会过度补偿。降低倾斜速度。
- 将割台装到拖车上或者从拖车上卸下割台时，需要采用较慢的倾斜速度

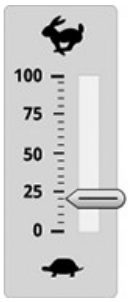
按照如下步骤更改：

1. 选择“倾斜速度”下方的屏幕区域，打开“倾斜速度”页面。



H113545—UN—19DEC16

倾斜速度



H113514—UN—20DEC16

滑动显示条

注意：滑动显示条显示当前速度。



H116141—UN—20DEC16

调整

2. 选择加 (+) 号提高或减 (-) 号降低所需的速度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。



H116140—UN—19DEC16

输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16
导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16
扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1

MM95366,000048D-14-07JUN19

高度灵敏度

高度灵敏度控制过桥在自动模式下升/降速度，以适应地形。

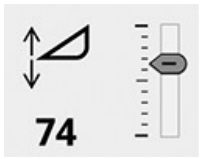
注意： 提高灵敏度使过桥能够更快地响应不断变化的地形特征。

在如下条件下修改：

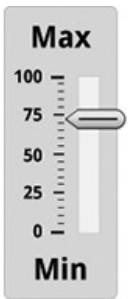
- 割台对地面条件变化反应迟缓时。提高高度灵敏度。
- 割台在地面上留下的残茬呈波状，或者割台在地上上下波动时。降低高度灵敏度。

按照如下步骤更改：

1. 选择“高度灵敏度”下方的屏幕区域，打开“高度灵敏度”页面。



H114074—UN—19DEC16
高度灵敏度



H113515—UN—20DEC16
滑动显示条

注意： 滑动显示条显示当前灵敏度。



H118578—UN—20DEC16
调整

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的灵敏度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



H116648—UN—19DEC16
关闭

3. 选择该按钮关闭。



H116140—UN—19DEC16
输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16
导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16
扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

增量：1

MM95366,000048B-14-10JUN19

倾斜灵敏度

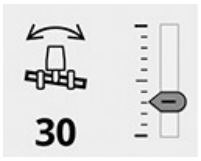
倾斜灵敏度控制过桥倾斜速度，以适应地形变化。提高灵敏度使过桥能够更快地响应。

注意： 如果操作 600F、600FD 或 700FD，HydraFlex™ 压力设置也会影响割台高度灵敏度。

在如下条件下修改：

- 割台对地面条件变化反应迟缓时。提高倾斜灵敏度。
- 割台在地面上留下的残茬呈波状，或者割台在地上上下波动时。降低倾斜灵敏度。

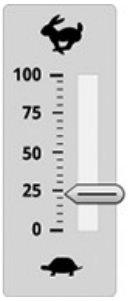
按照如下步骤更改：



H113546—UN—19DEC16

倾斜灵敏度

1. 选择“倾斜灵敏度”下方的屏幕区域，打开“倾斜灵敏度”页面。



H113513—UN—20DEC16

滑动显示条

注意： 滑动显示条显示当前灵敏度。



H116141—UN—20DEC16

调整

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的灵敏度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。



H116140—UN—19DEC16

输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16

导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1

MM95366,000048C-14-10JUN19

前倾/后倾

利用“前倾/后倾”，驾驶员可使过桥快速朝前和朝后移动，确保在困难的条件下实现割台的最佳切割性能。

注意： 不同型式的割台，前倾/后倾最小和最大设置会有所不同。

在如下条件下修改：

- 想要防止推送或拖拽潮湿或稠密的残茬时。
- 想要更好地挂接或摘下割台时。
- 想要优化农作物物料输入到过桥的输送性能时。

过桥前倾：

- 捡拾倒伏的作物。
- 更靠近地面切割。

过桥后倾：

- 物料被切割器推动。 向后移动以减少损失的物料。
- 对于直立作物，后倾可以优化喂入/输送物料进入机器。



H116129—UN—19DEC16

前倾/后倾

按照如下步骤更改：

注意： 如果使用的是 600F、600FD 或 700FD 割台，HydraFlex™ 压力设置也会影响割台高度灵敏度。

1. 选择“前倾/后倾”下方的显示器屏幕区域，打开“前倾/后倾”页。



H116141—UN—20DEC16

调整

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的位置。

注意： 最小和最大设置将受割台型式和标定的影响。有关标定程序的详细信息，参见“标定”应用程序。



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。



H116140—UN—19DEC16

输入字段

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16

导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

MM95366,000048A-14-04JUN19

自动割台控制

“自动割台控制”显示“控制预览”，“割台自动化”和“复位用户喜好选项”的状态。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

选择“自动控制”下方的屏幕区域打开。

注意： “自动割台控制”图标根据它们的设置以及哪个割台挂接到机器而有所不同。

“自动割台控制装置页”上的项目：

控制预览— 显示可用功能的状态。

割台自动化— 显示可用的自动化功能。

复位用户喜好选项— 显示可用的复位功能。

SS43267,00007EB-14-27JAN17

控制预览



H116968—UN—20DEC16

控制预览

控制预览显示可用功能的状态。

注意： 割台自动化和复位功能 (按照激活按钮 1、2 和 3 下方的图标列出) 在按下相应的按钮时激活。

SS43267,00007EC-14-26NOV19

割台自动化

启用或禁用自动化功能。

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H116995—UN—19DEC16

默认值

默认值 — 选择该选项使用已连接割台型式的默认值。



H116995—UN—19DEC16

自定义

自定义— 选择该选项，可根据驾驶员个人操作喜好选择要启用的自动系统。

注意： 在选择“自定义”选项之前，无法切换“开/关”切换按钮。



H116168—UN—19DEC16

报警

注意： 当给定的自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为通用问题报警图标按钮。



H116161—UN—19DEC16

高度复位

高度复位— 选择过桥相对于机器底盘的位置，并自动返回到该位置。



H116160—UN—19DEC16

过桥浮动

过桥浮动— 允许刚性割台与地面接触并保持设定压力。



H113720—UN—19DEC16

高度传感

高度传感 (离地) — 选择割台相对于地面的位置，并自动返回到该位置。



H113720—UN—19DEC16

高度传感

高度传感 (地面) — 调节切割器的地面压力并自动返回到该设置



H113721—UN—19DEC16

横向倾斜

横向倾斜— 保持割台相对于地面的位置。

SS43267,00007ED-14-27JAN17

高度复位

利用“高度复位”，驾驶员可以选择过桥与机器的相对位置，并自动返回到该位置。

在如下条件下修改：

- 更改同一农田的作物高度。
- 更改割台类型。
- 地形发生变化。
- 从地面切割更改为离地切割。

在如下条件时系统已启用：

- 正确配备的割台连接到机器。
- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关处于田间位置。
- 高度复位系统已打开。
- 割台已结合。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关打开/关闭高度复位。



H116168—UN—19DEC16

报警图标

注意：如果自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为报警图标。选择此按钮可显示一条信息，以帮助解决问题。

注意：注：根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“高度复位”将返回到最后一个已知的调整设置。



H116353—UN—19DEC16

高度复位

注意：“高度复位”图标出现在角柱显示器上。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

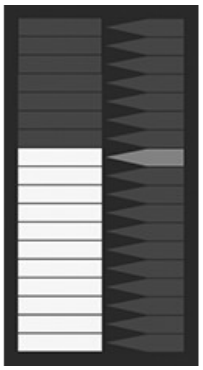
角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。



H116347—UN—20DEC16

调节旋钮

4. 使用割台调节旋钮来调节高度。
   - 顺时针转动割台调节旋钮升高割台和设定点。
   - 逆时针转动割台调节旋钮降低割台和设定值。



H116356—UN—20DEC16

柱状图

角柱显示器上的柱状图基于连接到割台的割台高度传感器，显示割台的相对位置。



H118305—UN—19DEC16

数字显示器

角柱显示器上的数字显示区基于连接到割台的割台高度传感器，显示割台的相对位置。



H116348—UN—19DEC16

升/降

使用割台升/降开关临时取消系统的激活。

注意： 按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用该系统。

按下激活按钮 1、2 或 3，重新激活系统。割台自动移动到最后一次已知设置。



H116648—UN—19DEC16

关闭

5. 选择该按钮关闭。

AZ06166,0000647-14-10JUN19

高度传感 — 离地

利用该功能，驾驶员可以选择割台相对于地面的位置，并自动返回到该位置。

在如下条件下修改：

注意： 当割台最初连接到联合收割机时，需要进行标定。如果连接相同类型的不同割台，则应重复标定。

- 割台不跟随地面轮廓。
- 使用高度传感支臂离地切割。可以增加 HydraFlex™ 压力，将割台锁定在刚性位置。
- 割台看起来切割得太低。提高高度设置。
- 割台越过作物顶部或者留下未切割的作物。降低高度设置。
- 更改割台类型。
- 地形发生变化。

在如下条件时系统已启用：

- 正确配备的割台连接到机器。
- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关处于田间位置。
- 高度传感系统已打开。
- 割台已结合。

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主页上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关可打开/关闭高度传感系统。



H116168—UN—19DEC16

报警图标

注意： 当给定的自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为通用问题报警图标按钮。选择此按钮可显示一条信息对话框，以帮助解决问题。

注意： 根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

3. 按下所需的激活按钮。

注意： “高度传感”将返回到最后一个已知的调整设置。



H116358—UN—19DEC16

高度传感

注意： “高度传感”图标出现在角柱显示器上。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

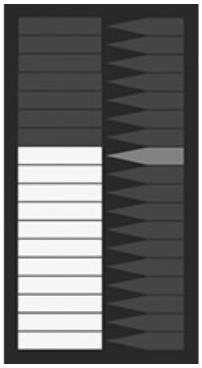
角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。



H116347—UN—20DEC16

调节旋钮

4. 通过按下所需的激活按钮更改高度设定值，并使用割台调节旋钮调节高度。
   - 顺时针转动割台调节旋钮升高割台和设定点。
   - 逆时针转动割台调节旋钮降低割台和设定值。



H116356—UN—20DEC16

柱状图

角柱显示器上的柱状图基于连接到过桥的割台高度传感器，显示割台的相对位置。



H118305—UN—19DEC16

数字显示器

角柱显示器上的数字显示区基于连接到过桥的割台高度传感器，显示割台的相对位置。



H116348—UN—19DEC16

升/降

使用割台升/降开关临时取消系统的激活。

注意： 按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用该系统。

注意： 可以设置割台下降开关立即禁用系统，直到激活按钮被按下。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

注意： 可以设置割台下降开关在按下割台下降开关时不重新激活系统。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

按下激活按钮 1、2 或 3，重新激活系统。割台自动移动到最后一次已知设置。



H116648—UN—19DEC16

关闭

5. 选择该按钮关闭。

AZ06166,0000646-14-10JUN19

高度传感 — 地面

利用“地面高度传感”，驾驶员可以调节切割器的地面压力，并自动返回到该设置。

在如下条件下修改：

注意： 更换割台时需要进行标定，无论尺寸和型式为何，除非事先已标定过。

- 切割器不跟随地面轮廓仿形时。
- 切割器似乎推着物料走时。增加 HydraFlex™ 的压力。
- 切割器越过农作物顶部或者留下未切割的农作物时。降低 HydraFlex™ 压力。
- 更改割台型式。

在如下条件时系统已启用：

- 机器挂接了配置正确的割台。
- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关处于田间位置。
- 高度传感系统已打开。
- 割台已结合。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

1. 选择割台应用程序主页上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关可打开/关闭高度传感系统。



H116168—UN—19DEC16

报警图标

注意： 当给定的自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为通用问题报警图标按钮。选择此按钮可显示一条信息对话框，以帮助解决问题。

注意： 注：根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

3. 按下所需的激活按钮。

注意： “高度传感”将返回到最后一个已知的调整设置。



H116358—UN—19DEC16

高度传感

注意： “高度传感”图标出现在角柱显示器上。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

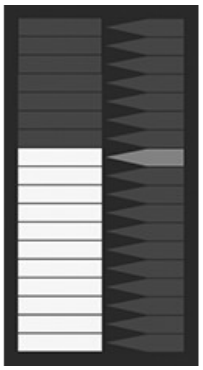
角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。



H116347—UN—20DEC16

调节旋钮

4. 通过按下所需的激活按钮更改高度设定值，并使用割台调节旋钮调节高度。
   - 顺时针转动割台调节旋钮升高割台和设定点。
   - 逆时针转动割台调节旋钮降低割台和设定值。



H116356—UN—20DEC16

柱状图

角柱显示器上的柱状图基于连接到过桥的割台高度传感器，显示割台的相对位置。



H118305—UN—19DEC16

数字显示器

角柱显示器上的数字显示区显示了基于割台上切割器压力的压力设定值。



H116348—UN—19DEC16

升/降

使用割台升/降开关临时取消系统的激活。

注意： 按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用该系统。

- 临时使用割台下降开关手动调节割台高度会超控

系统，直到释放开关为止。一旦释放开关，系统就返回到自动模式。

注意： 可以设置割台下降开关立即禁用系统，直到激活按钮被按下。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

- 临时使用割台提升开关手动调节割台高度会停用系统，直到按下割台下降开关。一旦按下开关，系统则重新激活。

注意： 可以设置割台下降开关在按下割台下降开关时不重新激活系统。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

按下激活按钮 1、2 或 3，重新激活系统。割台自动移动到最后一次已知设置。



H116648—UN—19DEC16

关闭

5. 选择该按钮关闭。

MM95366,0000490-14-10JUN19

过桥浮动

利用“过桥浮动”功能，驾驶员可以选择刚性割台与地面接触的坚实程度，并保持设定的压力。

在如下条件下修改：

- 当地面条件坚硬，并且割台留下的残茬较高，或者不能按预期仿形时。降低压力。
- 当地面松软，并且割台推着物料走，或者不能按照预期仿形时。增加压力。

在如下条件时系统启动：

- 机器挂接了配置正确的割台。
- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关处于田间位置。
- 过桥浮动系统打开。
- 割台已结合。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关打开/关闭主动式割台浮动。



H116168—UN—19DEC16

报警图标

注意： 当给定的自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为通用问题报警按钮。选择此按钮可显示一条信息对话框，以帮助解决问题。

注意： 注：根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

3. 按下所需的激活按钮。

注意： “割台高度浮动”将返回到最后一个已知的调整设置。



H116972—UN—19DEC16

过桥浮动

注意： “割台高度浮动”图标出现在角柱显示器上。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

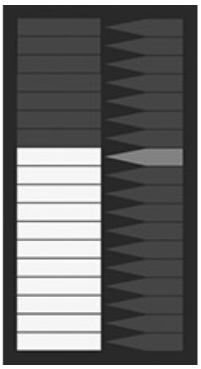
角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。



H116347—UN—20DEC16

调节旋钮

4. 通过按下所需的激活按钮更改压力，并使用割台调节旋钮调节高度。
   - • 顺时针转动割台调节旋钮升高割台提升油缸压力和设定点。
   - • 逆时针转动割台调节旋钮降低割台提升油缸压力和设定点。



H116356—UN—20DEC16

柱状图

柱状图显示区显示实际割台浮动压力。



H118305—UN—19DEC16

数字显示器

数字显示区显示实际割台浮动压力。



H116348—UN—19DEC16

升/降

注意： 按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用系统。

按下激活按钮 1、2 或 3，重新激活系统。割台自动移动到最后一次已知设置。



H116648—UN—19DEC16

关闭

5. 选择该按钮关闭。

MM95366,000048F-14-05JUN19

横向倾斜

利用“横向倾斜”，驾驶员可以使用横向倾斜系统来保持割台与地面的相对位置，以平衡割台两端与地面的距离。

在如下条件下修改：

- 打开：对于配备适当传感器的割台，使用横向倾斜，以在地面切割或离地切割时在整个割台宽度保持均匀的切割高度。
- 关闭：如果首选通过按下多功能控制手柄上的横向倾斜按钮的方式手动倾斜割台，则可以禁用横向倾斜功能。如果割台没有配备合适的传感器，则禁用横向倾斜功能。

在如下条件时系统启动：

- 机器挂接了配置正确的割台。
- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关处于田间位置。
- 割台已标定。
- 横向倾斜系统已打开。
- 割台已结合。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

横向倾斜

2. 选择该开关打开/关闭“横向倾斜”功能。



H116168—UN—19DEC16

报警图标

注意： 当给定的自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为通用问题报警按钮。选择此按钮可显示一条信息对话框，以帮助解决问题。

注意： 根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

3. 按下所需的激活按钮。



H116359—UN—19DEC16

横向倾斜

注意： “横向倾斜”图标出现在角柱显示器上。

注意： “横向倾斜”将返回到最后一个已知的调整设置。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。



H116348—UN—19DEC16

升/降

注意： 按下横向倾斜开关将超控系统。在 5 秒内释放开关时，系统就返回到自动模式。

按开关右侧将割台向右倾斜或按下开关左侧将割台向左倾斜。

按下激活按钮 1、2 或 3，重新激活系统。割台自动返回到最后一次已知设置。



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

AZ06166,0000649-14-10JUN19

复位偏好

启用或禁用自动恢复割台自动化功能。

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H113524—UN—19DEC16

Dial-A-Speed™

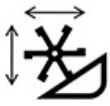
Dial-A-Speed™— 自动控制相对于行驶速度的拔禾轮或皮带捡拾器转速。



H113717—UN—19DEC16

向前/向后复位

向前/向后复位— 选择向前/向后位置，并自动返回到该位置。



H116163—UN—19DEC16

拨禾轮位置复位

拔禾轮位置复位— 选择拔禾轮位置，并自动返回到该位置。



H113532—UN—19DEC16

摘穗板位置复位

摘穗板位置复位 — 选择摘穗板位置，并自动返回到该位置。



H113726—UN—19DEC16

切割器位置复位

切割器位置复位 — 可以根据不同的植株高度和割茬高度来向前和向后调节切割器。

SS43267,00007F3-14-03FEB17

Dial-A-Speed™ 复位

利用“Dial-A-Speed™ 复位”，驾驶员可以将保存的拨禾轮转速编程到多多功能控制手柄上的任何一个激活按钮 1、2 或 3 上。

注意： 可以设置一个标准位置来收获站立作物，然后设置另外一个位置收获倒状的农作物。这样就能快速地来回切换。

在如下条件下修改：

- 捡拾倒伏的作物。最低转速根据条件和驾驶员不同而有所不同。
- 如果倒伏的作物没有被输送，则增加 Dial—A—Speed™。

设置用来优化作物流：

- 籽粒由拨禾轮脱粒，通过减少 Dial-A-Speed™ 减慢。
- 作物被拨禾轮推开，通过增加 Dial-A-Speed™ 加速。

在如下条件时系统已启用：

- 机器挂接了配置正确的割台。
- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关处于田间位置。
- Dial—A—Speed™ 系统已打开。
- 割台和分离装置已结合。
- 行驶速度大于 0.25 公里/小时（0.16 英里/小时）。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关打开/关闭 Dial—A—Speed™。

Dial-A-Speed 是迪尔公司的一个注册商标



H116168—UN—19DEC16

报警图标

注意： 当给定的自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为通用问题报警按钮。选择此按钮可显示一条信息对话框，以帮助解决问题。

注意： 根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

3. 按下所需的激活按钮。

注意： “Dial—A—Speed™”将返回到最后一个已知的调整设置。



H116360—UN—19DEC16

Dial-A-Speed™

注意： Dial—A—Speed™ 图标出现在角柱显示器上。



H116352—UN—20DEC16

Dial-A-Speed™

4. 使用 Dial—A—Speed™ 调节旋钮更改速度。
   - 顺时针旋转 Dial—A—Speed™ 调节旋钮，增加速度。
   - 逆时针旋转 Dial—A—Speed™ 调节旋钮，降低/减少速度。



H118305—UN—19DEC16

数字显示器

角柱显示器上的数字显示区显示当前速比设置。



H116352—UN—20DEC16

Dial-A-Speed™

注意： 使用 Dial—A—Speed™ 调节旋钮更改速度，更改预先选择的设置。若要返回到预先选择的设置，按下已编程的激活按钮。

注意： 选择的比值越大，拔禾轮或皮带捡拾器的速度越快，相对于机器行驶速度运行。



H116648—UN—19DEC16

关闭

5. 选择该按钮关闭。

MM95366,0000494-14-05JUN19

向前/向后复位

利用“向前/向后复位”，驾驶员可以将原来保存的过桥架的向前/向后倾斜位置编程到多功能手柄上的任一个激活按钮 1、2 或 3 上。

注意： 可以设置一个标准位置来收获直立作物，然后设置另外一个位置收获倒伏作物。这样就能快速地来回切换。

在如下条件下修改：

- 驶过潮湿或密实的秸秆杂余时。
- 想要更好地挂接或摘下割台时。
- 想要优化农作物物料输入到过桥的输送性能时。

在如下条件时过桥前倾：

- 捡拾倒伏的作物。
- 更靠近地面切割。

在如下条件时过桥后倾：

- 物料被切割器推动。向后移动以减少损失的物料。
- 对于直立作物，后倾可以优化喂入/输送物料进入机器。

在如下条件时系统已启用：

- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关处于田间位置。
- 液压过桥前倾/后倾复位系统已打开。
- 指定的多功能手柄开关功能运行正常。
- 割台已接合。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关打开/关闭“向前/向后复位”。

注意： 根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H118577—UN—19DEC16

可编程按钮

3. 若要更改前/后倾设定值，请按所需的可编程按钮 C 或 D，并使用液压过桥前/后倾开关调节前/后倾。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

4. 按下并按住所需的激活按钮 2 秒钟，将所需设置输入存储器。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

5. 按下并按住开关顶部，向前倾斜过桥或按下并按住开关底部，向后倾斜过桥。

   扶手显示器上基于连接到过桥的传感器，显示过桥的前/后倾位置。

   手动移动多功能手柄上的液压过桥前/后倾开关取消激活系统。

   按下激活按钮 1、2 或 3，重新激活系统。利用液压过桥前倾/后倾功能，自动移动到预选位置。

注意： 当过桥提升且割台接合时，过桥前/后倾自动向前移动。这样，过桥安全限位器就能降到液压油缸杆上。过桥前/后倾功能在过桥下降时自动返回到上一个已知位置。

当割台分离时，过桥前/后倾自动在提升时向前移动。在下降时，用过桥前倾/后倾功能无法返回到上一个已知位置。



H116648—UN—19DEC16

关闭

6. 选择该按钮关闭。

MM95366,0000495-14-04JUN19

拨禾轮位置复位

利用“拨禾轮位置复位”，驾驶员可选择拨禾轮相对于皮带、搅龙、切割器、地板等的位置，并自动返回到该位置。

修改设置，以便：

- 协助捡拾倒伏的作物。
- 在切割结束时清理切割器。
- 在同一农田收获不同高度的直立作物。

在如下条件时系统已启用：



H116361—UN—19DEC16

拨禾轮位置复位

注意： “拨禾轮位置复位”图标出现在角柱显示器上。

- 机器挂接了配置正确的割台（带拨禾轮位置传感器），并已标定。
- 发动机处于运转状态。
- 过桥已接合。
- 公路运输断开开关处于田间位置。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关打开/关闭“拨禾轮位置复位”。

注意： 根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116349—UN—19DEC16

拨禾轮提升

3. 使用拨禾轮提升开关获得所需的拨禾轮高度位置。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

4. 按下并按住所需的激活按钮 2 秒钟，将所需设置输入存储器。



H116361—UN—19DEC16

拨禾轮位置复位

注意： 拨禾轮位置复位图标闪烁，表示设定值已保存。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

手动移动多功能手柄上的拔禾轮提升开关取消激活拔禾轮位置。

按下激活按钮1、2或3来重新激活系统。拔禾轮自动移动到预先选择的高度。



H116648—UN—19DEC16

关闭

5. 选择该按钮关闭。

SS43267,00007F6-14-16MAY17

摘穗板位置复位

利用“摘穗板位置复位”，驾驶员可选择液压摘穗板间距，并自动返回到该位置。

在如下条件下修改：

在如下条件时减小摘穗板间距：

- 摘穗板上果穗去壳。
- 对于由于淹水或营养水平低而具有较小茎的区域。
- 如果情况仍存在，减少割台的籽粒损失和损坏。

在如下条件时增加摘穗板间距：

- 玉米割台进入过多杂物造成去壳的玉米从联合收割机后方掉出来。
- 正在拉起玉米茎杆和果穗。逐渐打开摘穗板，直到茎杆能从拉茎辊中轻松喂入。
- 为了减少籽粒以外的物料，减少清粮室负荷。
- 为了捡拾倒伏玉米来改善喂入，减少机器收集的杂物量。
- 在切割结束时，清理摘穗板周围的任何物料堆积。

在如下条件时系统已启用：

- 正确配备的割台（带摘穗板传感器）连接到机器并标定。
- 发动机处于运转状态。
- 过桥已接合。
- 公路运输断开开关处于田间位置。



H116962—UN—19DEC16

自动控制

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关可打开/关闭“摘穗板位置复位”。

注意：根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H116349—UN—19DEC16

拔禾轮提升和向前/向后

3. 使用拔禾轮向前/向后开关获得所需的摘穗板间距。
   - 开关左侧增加间距。
   - 开关右侧减少间距。

   最小值：0

   最大值：9

   增量：1



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

4. 按下并按住所需的激活按钮 2 秒钟，将所需设置输入存储器。



H116362—UN—19DEC16

摘穗板位置复位

注意：“摘穗板位置复位”图标出现在角柱显示器上。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

手动移动多功能手柄上的向前/向后开关取消激活摘穗板复位。

按下激活按钮 1、2 或 3 重新激活系统。摘穗板自动移动到预选的位置。

SS43267,00007F7-14-16MAY17

切割器位置复位

利用“切割器位置复位”，驾驶员可以将保存的切割器位置编程到多功能手柄上的任何一个激活按钮 1、2 或 3 上。

注意： 可以设置一个标准位置来收获直立作物，然后设置另外一个位置收获倒伏作物。这样就能快速地来回切换。“切割器位置复位”只能用在欧洲可伸缩式割台上。

修改设置，以便：

- 在收获高大直立作物时减少收获前的损失。伸展切割器。
- 在收获低矮直立作物时改善喂入效果。收缩切割器。

按照如下步骤更改：



H116962—UN—19DEC16

自动控制

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关打开/关闭“切割器位置复位”。



H116168—UN—19DEC16

报警图标

注意： 当给定的自动化选项有问题阻止它被启用时，切换开关被替换为通用问题报警按钮。选择此按钮可显示一条信息对话框，以帮助解决问题。

注意： 根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。



H114081—UN—19DEC16

切割器位置

3. 选择“切割器位置”下方的屏幕区域，打开“切割器位置”页。



H116150—UN—20DEC16

调整

4. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减小所需的位置值。



H116648—UN—19DEC16

关闭

5. 选择该按钮关闭。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

6. 按下并按住所需的激活按钮 2 秒钟，将预期的设置输入到存储器中。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

替代修改程序：

注意： 联合收割机允许驾驶员在扶手显示器中输入植株物高度和所需的割茬高度。这些数据与所收获的作物输入量一起，可让联合收割机预先设置切割台以进行优化操作。

注意：可以通过此叠加访问或从“信息和设置”访问向导。



H116151—UN—19DEC16

切割器向导

1. 选择该选项启动“切割器向导”。



H116152—UN—19DEC16

输入框

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需的植株高度。



H116152—UN—19DEC16

输入框

3. 选择该选项打开数字键盘并输入预期的割茬高度。



H116154—UN—19DEC16

保存

- 选择该选项关闭叠加并更新位置设置。



H116153—UN—19DEC16

取消

- 选择该选项，可在不更新位置设置的情况下退出向导。



H116346—UN—19DEC16

激活按钮

4. 按下并按住所需的激活按钮 2 秒钟，将预期的设置输入到存储器中。



H116354—UN—19DEC16

激活编号

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

MM95366,0000485-14-05JUN19

HydraFlex™ 压力

HydraFlex™ 压力有助于优化割台地面仿形性能，改变切割器的地面压力，而不影响农作物的割茬高度。

在如下条件下修改：

- 使用高度传感支臂离地切割。可以增加 HydraFlex™ 压力，将切割器锁定在刚性位置。
- 当切割器推动时增加压力。
- 当切割器越过作物顶部或者留下未切割的作物时，减小压力。



H114076—UN—19DEC16

HydraFlex™ 压力

按照如下步骤更改：

1. 选择“HydraFlex™ 压力”下方的屏幕区域，打开“HydraFlex™ 压力”页面。



H116142—UN—20DEC16

调整

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的压力。
   - 最小值：0
   - 最大值：20684 千帕（207 巴）（3000 磅/平方英寸）
   - 增量：345 千帕（4 巴）（50 磅/平方英寸）
   - 无默认值



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。

推荐的设置（600FD 和 700FD）：

- 坚硬地面条件下，6894 千帕（69 巴）（1000 磅/平方英寸）。
- 坚硬地面条件下，6894 千帕（69 巴）（1000 磅/平方英寸）。

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

- 松软地面条件下，11031 千帕（110 巴）（1600 磅/平方英寸）。

推荐的设置（600F）：

- 坚硬地面条件下，7584 千帕（76 巴）（1100 磅/平方英寸）。
- 正常地面条件下，8963 千帕（90 巴）（1300 磅/平方英寸）。
- 松软地面条件下，11721 千帕（117 巴）（1700 磅/平方英寸）。



H116143—UN—19DEC16

输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16

导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

MM95366,0000496-14-07JUN19

带式输送器皮带转速

“带式输送器皮带速度”控制侧带式输送器皮带的速度。为主要作物条件设置皮带速度，并调整作物物料在侧带式输送器皮带上的均匀分布。

在如下条件时提高皮带转速：

- 侧皮带负荷过重时。
- 中间皮带两侧的物料负荷过重时。
- 喂入滚筒和/或过桥严重堵塞时。
- 农作物被传送带侧皮带拉到割台下方时。
- 皮带上积聚的物料过多，阻塞割刀，留下站立未切割农作物时。

在如下条件时降低皮带转速：

- 农作物在对面的传送带侧皮带下方喂入时。
- 想要减少较长的青茎杆/秸秆粉碎损耗时。



H114075—UN—19DEC16

传送带转速

按照如下步骤更改：

1. 选择“带式输送器皮带速度”下方的屏幕区域打开“带式输送器皮带速度”页面。



H116145—UN—19DEC16

标配

2. 使用切换按钮选择所需的皮带模式。



H116144—UN—19DEC16

减速模式

注意：不使用割台全宽收获时，使用“减速模式”。

注意：在减速模式下，皮带减速到出厂默认设置，一个乌龟图标在带式输送器皮带速度下方闪烁。

注意：提高皮带速度超控“减速模式”。



H116146—UN—20DEC16

调整

3. 选择加（+）号提高或减（-）号降低所需的速度。

   最小值：0

   最大值：240 转/分

   增量：10 转/分

   无默认值



H116648—UN—19DEC16

关闭

4. 选择该按钮关闭。

推荐的设置：

160—220 圈/分

更严苛的作物条件通常需要更快的皮带速度。



H116147—UN—19DEC16

输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16

导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

MM95366,0000488-14-07JUN19

带式输送器浮动位置

带式输送器浮动位置控制限深轮和中心部分的气缸压力。

注意：较高的数字使得割台变轻，这将为限深轮/中间部分浮子增加油压。较低的数字使割台变重，浮动系统中的压力更小。

在如下条件下修改：

仅适用于离地切割：

- 想要减少不必要的地面接触时。增大浮动设置。
- 想要减少波状切割时。减小浮动设置。
- 割台对地面条件变化反应迟缓。减小浮动设置。

倒状的农作物：

- 割台开始在切割器前面推着物料走，如同在松软的土壤条件下偶尔出现的现象一样。增大浮动设置。
- 割台开始在切割器后面留下未切割的农作物，如同在坚硬的地面条件下偶尔出现的现象一样。减小浮动设置。



H116130—UN—19DEC16

传送带浮动位置

按照如下步骤更改：

1. 选择“带式输送器浮动位置”下方的屏幕区域打开“带式输送器皮带位置”页面。



H116148—UN—20DEC16

调整

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的位置。

   最小值：1

   最大值：10

   默认值 5

   增量：1



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。



H116149—UN—19DEC16

输入字段

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。



H115035—UN—14MAR16

导航条调节旋钮



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

MM95366,0000489-14-04JUN19

切割器倾斜

“切割器倾斜”调节切割器相对于割台其余部分的角度，以优化收获能力。

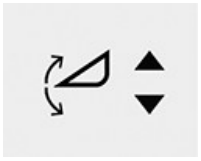
修改设置，以便：

向前倾斜切割器：

- 协助捡拾倒伏的作物。
- 更靠近地面收获。

向后倾斜切割器：

- 防止捡起石块、污物和异物。在地面上切割时平衡头部。
- 防止从切割器落下的切割农作物积聚或切割器上出现穗头损失。



H114077—UN—19DEC16

切割器倾斜

按照如下步骤更改：

1. 选择“切割器倾斜”下方的屏幕区域，打开“切割器倾斜”页面。



H116155—UN—20DEC16

调整

2. 选择向上或向下倾斜切割器。



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。

MM95366,0000486-14-04JUN19

摘穗板间距

利用“摘穗板间距”，可以调节摘穗板开度，以适应作物条件的变化。

在如下条件下修改：

- 切换农田或在同一农田中条件发生变化。

在如下条件时减小摘穗板间距：

- 在摘穗板上果穗被剥皮。
- 割台损失已被确定为在果穗底部的籽粒脱壳。
- 在玉米割台中识别到籽粒损坏。减小摘穗板间距，为果穗提供缓冲垫。
- 想要优化窄茎杆的喂入效果时。

在如下条件时增加摘穗板间距：

- 玉米割台进入过多杂物造成去壳的玉米从联合收割机后方掉出来。
- 玉米割台拽起玉米茎杆和果穗。逐渐打开摘穗板，直到秸秆能通过拉茎辊自由喂入。
- 玉米似乎在推压茎杆。
- 想要优化粗茎杆的喂入效果时。



H116349—UN—19DEC16

摘穗板间距开关

按照如下步骤更改：

- 按下开关的左侧增加间距。
- 按下开关的右侧减少间距。



H116362—UN—19DEC16

摘穗板间距

注意：按下多功能手柄上开关的左侧或右侧，可以在角柱显示器上激活摘穗板间距图标。

最小值：0

最大值：9

增量：1

MM95366,0000487-14-04JUN19

后轴转速

利用“调节后轴转速”，可相对于行驶速度以及机器正在收获的物料的量，优化割台喂入量。

在如下条件下修改：

在如下条件时提高后轴转速：

- 茎杆凋谢。
- 将茎杆从地面拉出。
- 建议采用更高的后轴转速，以获得更快的收获速度，并喂入大量物料以减少驱动部件的负荷。

在如下条件时降低后轴转速：

- 抓住茎杆并吸入分离装置。
- 残根去壳，因为果穗太快撞击摘穗板。
- 减少后轴转速可以减少果穗弹跳以及收获体积较小物料时割台中自由籽粒的产生。



H116349—UN—19DEC16

后轴转速开关

按照如下步骤更改：

- 按下开关的顶部提高挡位选择或后轴转速。
- 按下开关的底部降低挡位选择或后轴转速。



H118498—UN—19DEC16

数字显示

注意：按下多功能手柄上开关的左侧或右侧，可以在角柱显示器上激活数字显示。

注意：仅适用于 CommandTouch™ 多速过桥传动。

过桥下轴转速	
固定转速 (如果配备)	490 转/分
重型变速 (如果配备)	490-750 转/分
高扭矩变速 (如果配备)	490-750 转/分
多速 (如果配备)	**第一挡齿轮**：490 转/分，**第 2 挡**：550 转/分，**第 3 挡**：600 转/分，**第 4 挡**：670 转/分，第 5 挡： 750 转/分

SS43267,00007FD-14-27JAN17

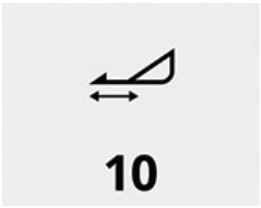
切割器位置

利用“切割器位置”调节，驾驶员可控制切割器的位置。

注意：只能用在欧洲可伸展式割台上。

修改设置，以便：

- 在收获高大直立作物时减少收获前的损失。伸展切割器。
- 在收获低矮直立作物时改善喂入效果。收缩切割器。



H114081—UN—19DEC16

切割器位置

按照如下步骤更改：

1. 选择“状态”下方的屏幕区域，打开“ATA 状态”页面。

CommandTouch 是迪尔公司的一个注册商标



H116150—UN—20DEC16

调整

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的位置。



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。



H116151—UN—19DEC16

向导

替代修改程序：

注意： 联合收割机允许驾驶员在扶手显示器中输入植株物高度和所需的割茬高度。这些数据与所收获的作物输入量一起，可让联合收割机预先设置切割台以进行优化操作。

注意： 可以通过此叠加访问或从“信息和设置”访问向导。

1. 选择该选项“启动向导”。



H116152—UN—19DEC16

数字键盘

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需植物高度。



H116152—UN—19DEC16

数字键盘

3. 选择该选项打开数字键盘并输入所需割茬高度。



H116154—UN—19DEC16

保存

- 选择该选项关闭叠加并更新位置设置。



H116153—UN—19DEC16

取消

- 选择该选项，可在不更新位置设置的情况下退出向导。

MM95366,000048E-14-07JUN19

高级设置

利用“高级设置”，可以访问进一步的调整项目和不常见设置。

注意： 要访问“高级设置”、“失效备用模式”和“切割器位置向导”，必须按下导航栏上的“割台”按钮。

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

“高级设置”页上的项目：



N118434—UN—22JAN20

复选框

已安装的选装设备 — 选择当前安装在割台上的各个选装割台设备。



H116165—UN—19DEC16

开/关

失效备用模式 — 使用切换按钮启用和禁用。



H116165—UN—19DEC16

开/关

切割器位置向导— 使用切换按钮启用和禁用。



H114786—UN—10JAN17

复选框

摘穗板超控 — 利用该选项，可以针对带有电动摘穗板间距调整功能的割台，调整摘穗板间距。该选项启动后，驾驶员可以在“割台”应用程序中选择“摘穗板间距”图标，弹出一个“摘穗板间距调整”页。

MM95366,00004A9-14-07JUN19

失效备用模式

利用该模式，驾驶员在识别出系统故障时可继续折叠、促动、驾驶或运输机器。

注意： 要访问“高级设置”和“失效备用模式”，必须按下导航栏上的“割台”按钮。

可用的失效备用模式：

- 前倾/后倾
- 拨禾轮和切割器
- 折叠式玉米割台

在如下条件下修改：

如果机器发生故障，选择“失效备用模式”复选框，机器组件仍然需要运行，以便：

- 继续收获。
- 在公路上运输。装载到拖车上。
- 将机器放入建筑物。



N118004—UN—22OCT15

高级

按照如下步骤更改：

注意： 只有当传感器失效或者出现故障码时，才会出现失效备用模式。

1. 选择高级设置访问进一步调节和不常见的设置。



H116165—UN—19DEC16

开/关

2. 选择该开关打开/关闭失效备用模式。

小心： 在打开失效备用模式时，机器部件有发生碰撞的风险。



H116648—UN—19DEC16

关闭

3. 选择该按钮关闭。

SS43267,0000800-14-26NOV19

切割器位置向导

利用该功能，驾驶员可以根据不同的作物高度和割茬高度来调节切割器的位置。

在如下条件下修改：

- 标定割台。
- 作物状况在田间范围发生变化。
- 更改作物类型。

按照如下步骤更改：



H116151—UN—19DEC16

向导

1. 选择“启动向导”。



H116152—UN—19DEC16

数字键盘

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需植物高度。



H116152—UN—19DEC16

数字键盘

3. 选择该选项打开数字键盘并输入所需割茬高度。

输入植株高度和割茬高度，配置推荐的切割器位置。



H116154—UN—19DEC16

保存

- 选择该选项关闭叠加并更新位置设置。



H116153—UN—19DEC16

取消

- 选择该选项，可在不更新位置设置的情况下退出向导。

SS43267,0000801-14-01DEC20

访问“籽粒处理”



H113668—UN—22OCT15

菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H114773—UN—10JAN17

籽粒处理

3. 籽粒处理



H114775—UN—10JAN17

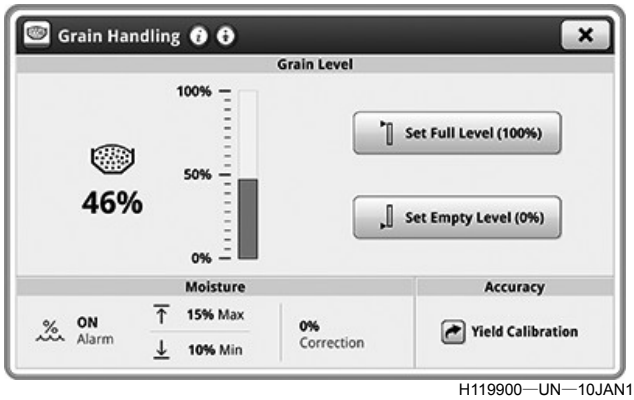
籽粒处理

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的“籽粒处理”按钮。

SS43267,00008B3-14-27JAN17

“籽粒处理”主页



H119900—UN—10JAN17

籽粒处理

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

籽粒处理应用程序用于访问和修改粮箱粮位设置、湿度和精度。高级设置用于修改粮箱粮位自动标志、卸粮偏移和自定义粮位报警

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H114778—UN—10JAN17

湿度

“籽粒处理主页”上的项目：

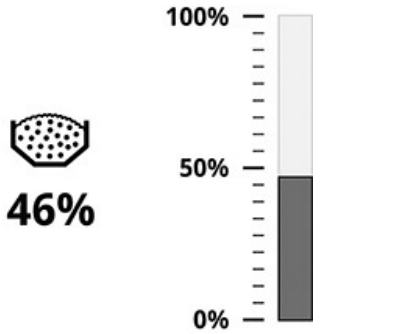
湿度— 启用或禁用湿度报警器、设置最大和最小湿度报警器设置并设置湿度修正。



H114779—UN—10JAN17

产量标定

精度— 访问“产量标定”。



H115000—UN—10JAN17

粮箱粮位

粮箱粮位项目

粮箱粮位— 显示当前粮箱粮位。



H114776—UN—10JAN17

设置装满水平

设置装满水平— 设置粮箱装满水平。



H114777—UN—10JAN17

设置清空水平

设置清空水平— 设置粮箱清空水平。

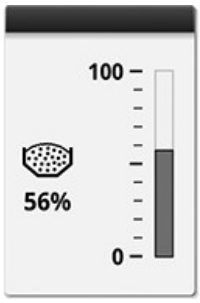


N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置项目

高级设置 — 访问更深一层的调整和不太常用的设置。



H116266—UN—31JAN17

粮箱粮位

运行页模块

该应用的模块可使用 布局管理器添加至运行页面。

示例：

粮箱粮位— 用来直接访问粮箱粮位应用程序。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序使用。

SS43267,0000807-14-17MAY17

高级设置

利用“高级设置”，可以访问进一步的调整项目和不常见设置。



H113848—UN—04JAN17

开/关

“高级设置”页上的项目：

粮箱粮位自动标志 — 当粮箱 3/4 满或装满时旋转警示灯亮起。



H126193—UN—24APR19

偏移量

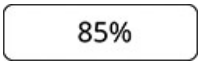
粮箱卸粮偏移量 — 如果粮箱未完全清空，或者粮箱已清空后卸粮搅龙继续运转，可用该项来调整粮箱空粮位。



H113848—UN—04JAN17

开/关

自定义粮位报警— 当满足选择的粮箱粮位时，屏幕上会出现相关信息。



H119129—UN—10JAN17

自定义粮位报警输入框

自定义粮位报警输入框 — 选择该选项，可编辑自定义粮位报警。

MM95366,000047C-14-03JUN19

高级设置 | 粮箱粮位自动标志

当粮箱 3/4 满或装满时粮箱粮位自动标志灯亮起。

修改设置，以便：

- 启用或禁用粮箱粮位自动标志。
- 用来提供粮箱已 3/4 满或全满的信号。



H114769—UN—22OCT15

开/关

按照如下步骤更改：

选择该开关启用或禁用“粮箱粮位自动标志”。

SS43267,00008B5-14-17MAY17

高级设置 | 粮箱卸粮偏移量

利用“粮箱卸粮偏移量”，驾驶员可在粮箱中的籽粒清空不彻底，或者在粮箱清空后粮箱粮位不显示 0% 时调整粮箱空粮位。作物、重量和湿度不同，都会影响粮箱粮位传感器的读数。

在如下条件下修改：

- 粮箱粮位读数为 0%，籽粒仍保留在粮箱中。
- 粮箱粮位读数为 0% 之前，粮箱已清空。



H114780—UN—10JAN17

减小

按照如下步骤更改：

- 如果粮箱粮位读数为 0% 时粮箱中仍有籽粒，则减小偏移量。

- 如果粮箱粮位读数不为 0% 时粮箱已清空，则增大偏移量。

选择该选项将值调小。



H114781—UN—10JAN17

增大

选择该选项将值调大。

最小值：-15 蒲式耳/秒

最大值：15 蒲式耳/秒

增量：（+/-）0.5 蒲式耳/秒

MM95366,000047B-14-03JUN19

高级设置 | 自定义粮位报警

利用“自定义粮位报警”，驾驶员可以设置成：当达到选择的粮箱粮位时，允许显示一条提醒信息。

修改设置，以便：

- 启用或禁用自定义粮位报警。
- 额外设置一个 3/4 满或全满之外的粮箱报警粮位。
- 设置一个较低的报警阈值。

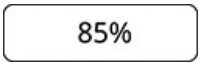


H114769—UN—22OCT15

开/关

按照如下步骤更改：

1. 选择该开关启用或禁用自定义粮位报警。



H119129—UN—10JAN17

输入框

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。



H114789—UN—10JAN17

确认

3. 选择“确认”保存设置值。

注意：当满足自定义粮位报警时，屏幕上会出现一条信息。该信息可在显示器上的状态中心查看。

SS43267,00008B7-14-27JAN17

粮箱粮位

利用“粮箱粮位”，驾驶员可在粮箱粮位读数不正确时设置正确的粮箱满粮位或粮箱空粮位。

在如下条件下修改：

- 在丘陵条件下作业时，籽粒会从两侧洒出。设置到一个较低的粮箱粮位。
- 粮箱已满，想要将“粮位”设置为 100%。选择“设置满粮位”按钮，标定 100% 读数。
- 粮箱已空，但系统仍在卸粮。选择“设置空粮位”按钮，标定空粮位读数。

按照如下步骤更改：



H114776—UN—10JAN17

设置满粮位

- 选择该选项保存粮箱满粮位。



H114777—UN—10JAN17

设置清空水平

- 选择该选项保存粮箱零粮位。

注意：选择“设置空粮位”后，系统自动调整“粮箱卸粮偏移量”。

注意：3/4 满粮位和全满标志灯根据粮位调整。

SS43267,00008B8-14-26NOV19

湿度设置

利用“湿度设置”，驾驶员可启用或禁用湿度报警器、设置最大和最小湿度报警器设置并设置湿度修正，以及启用或禁用“使用固定湿度”。

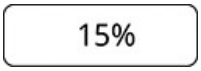


H113848—UN—04JAN17

开/关

“湿度设置”页上的项目：

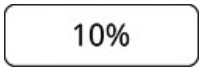
开/关— 启用或禁用湿度报警器。



H119131—UN—10JAN17

最高湿度值

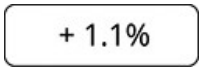
最高湿度— 激活湿度报警器的上限。



H119130—UN—10JAN17

最低湿度值

最低湿度— 激活湿度报警器的下限。



H119132—UN—10JAN17

修正值

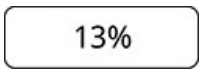
修正— 匹配已认证湿度测量所需的修正量。



H114786—UN—10JAN17

未勾选

使用固定湿度— 启用或禁用固定湿度。



H119133—UN—10JAN17

固定湿度值

使用固定湿度— 固定湿度水平。



N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置— 进一步湿度设置调节和不常见的设置。

SS43267,00008B9-14-27JAN17

水份报警

利用“湿度报警”，当湿度数值降到最低设置值以下或超过最高设置值时，启用或禁用湿度报警器。

修改设置，以便：

- 启用或禁用湿度报警器。
- 调节最低湿度百分比。
- 调节最高湿度百分比。

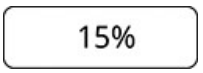


H114769—UN—22OCT15

开/关

按照如下步骤更改：

- 选择该开关启用或禁用湿度报警器。



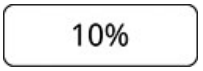
H119131—UN—10JAN17

最大值

- 选择该选项设置报警百分比，当湿度百分比高于该值时，报警响起。

  最小值：1%

  最大值：60%



H119130—UN—10JAN17

最小值

- 选择该选项设置报警百分比，当湿度百分比低于该值时，报警响起。

  最小值：1%

  最大值：50%

注意： 最高湿度百分比必须设置为高于最低湿度百分比。

SS43267,00008BA-14-17JAN17

湿度修正

利用“湿度修正”，驾驶员可在湿度修正或固定湿度之间切换，当联合收割机测量的湿度百分比与升运器认证的湿度有差异时，调节该值，并禁用湿度传感器读数并强迫使用预设湿度值。

修改设置，以便：

- 湿度修正/固定湿度之间切换。
- 更改所需的修正量来匹配一个已验证的湿度读数。
- 当启用固定湿度功能时，更改使用的固定湿度水平。



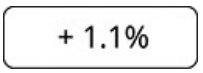
H114785—UN—10JAN17

已勾选

湿度修正程序：

设定湿度修正为联合收割机湿度传感器和升运器认证湿度传感器之间的差。{示例：升运器湿度（13%）减去联合收割机实测湿度（12%）= 湿度差（+1%）

1. 如果勾选“使用固定湿度”，则取消选择选择框启用“修正”。



H119132—UN—10JAN17

值

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。



H114789—UN—10JAN17

确认

3. 选择“确认”保存设置值。

注意： 湿度修正可以是一个正值，也可以是一个负值。

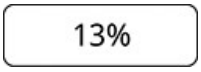


H114786—UN—10JAN17

未勾选

固定湿度程序：

1. 如果未勾选“使用固定湿度”，则选择选择框启用。



H119133—UN—10JAN17

值

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。



H114789—UN—10JAN17

确认

3. 选择“确认”保存设置值。

SS43267,00008BB-14-17JAN17

状态中心

状态中心提供状态和籽粒处理功能的快速访问。详细信息，参见“显示器概况”。

“状态中心”中的“谷物处理”项目：



H116268—UN—10JAN17

卸粮搅龙

卸粮搅龙向外摆动 — 搅龙向外摆动。



H125880—UN—14MAR19

卸粮搅龙已结合

卸粮搅龙已结合 — 搅龙当前正在卸粮。



H119800—UN—06JUN19

粮箱粮位

粮箱粮位 — 显示为 4/4。



H116267—UN—10JAN17

粮箱粮位

粮箱粮位— 显示为 3/4。

注意： 选择“设置空粮位”，自动调节粮箱卸粮偏移量。

注意： 粮箱 3/4 满和装满标志根据粮箱粮位调节。

SS43267,00008BC-14-06JUN19

折叠

访问“折叠”



H113668—UN—22OCT15

菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H114607—UN—10JAN17

折叠

3. 折叠



H115016—UN—22MAR16

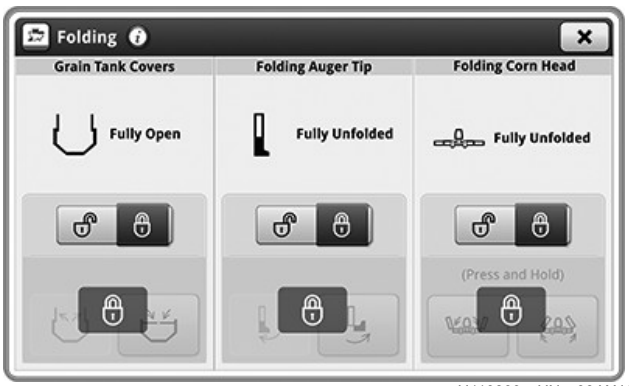
折叠

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的折叠按钮。

SS43267,00008BD-14-27JAN17

折叠主页



H119899—UN—06JAN17

折叠

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

“折叠应用程序”用于操作折叠设备。

“折叠”主页上的项目：

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H114615—UN—06JAN17

锁定/解锁

粮箱盖项目：

粮箱盖 — 锁定或解锁粮箱盖折叠功能按钮。



H114620—UN—06JAN17

锁定状态

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外接合。



H114615—UN—06JAN17

锁定/解锁

折叠搅龙尖头项目：

折叠搅龙尖头— 锁定或解锁搅龙尖头折叠功能按钮。



H114624—UN—06JAN17

锁定状态

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外接合。

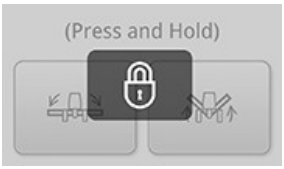


H114615—UN—06JAN17

锁定/解锁

折叠玉米割台（带位置传感器）：

折叠式玉米割台 — 锁定或解锁玉米割台折叠功能按钮。



H116240—UN—06JAN17

锁定状态

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外接合。

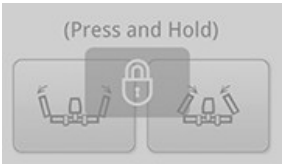


H114615—UN—06JAN17

锁定/解锁

折叠玉米割台（不带位置传感器）：

折叠式玉米割台 — 锁定或解锁玉米割台折叠功能按钮。



H114625—UN—06JAN17

锁定状态

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外结合。

手动控制叠加：



H116669—UN—30JAN17

手动控制

手动控制 — 任何异常状态都会导致控制帧显示“手动控制”图标链接按钮。

注意： 这适用于任何受位置传感器问题或任何其他问题影响的子系统。

SS43267,0000808-14-06JUN19

粮箱盖

利用“粮箱盖”应用程序，驾驶员可从驾驶室里打开和关闭粮箱盖。

小心： 避免电线缠绕。运输机器前必须关闭粮箱盖。

重要提示： 在关闭粮箱盖之前，先卸粮。

注意： 为结合分离装置，必须完全打开粮箱盖。

修改设置，以便：

- 配置机器进行田间作业。
- 保养机器部件。
- 配置机器，做好公路运输或存放准备。
- 清理机器。



H114612—UN—06JAN17

位置未知错误

按照如下步骤更改：

注意： 当粮箱盖存在位置未知错误时，一触式折叠不可用。选择并按住按钮折叠或展开粮箱盖。

注意： 随时按下多功能手柄上的速停开关，随时可停止由折叠应用程序控制的所有动作。通过选择所需的按钮继续折叠。



H114619—UN—06JAN17

锁定/解锁

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。



H114623—UN—06JAN17

打开

2. 选择所需的按钮来折叠或展开粮箱盖。
   - 选择该开关完全打开粮箱盖。



H114621—UN—06JAN17

关闭

   - 选择该开关关闭粮箱盖。



H114616—UN—06JAN17

进度指示灯

显示打开和关闭粮箱盖的进度。



H114622—UN—06JAN17

打开/关闭

注意： 驾驶员可以通过选择任一动作按钮来随时中断粮箱盖动作。通过选择所需的按钮继续折叠。



H114627—UN—06JAN17

完全打开



H114640—UN—06JAN17

完全关闭

- 动作完成后，屏幕上会显示折叠状态。



H114615—UN—06JAN17

锁

注意： 最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

注意： 锁定状态可防止驾驶员接近折叠控制装置，但不会停止已经在运行中的设备。锁定状态并不能阻断那些在“控制装置设置”应用程序中指定用来促动动作的物理控制装置。

SS43267,00008BE-14-03JUN19

折叠搅龙尖头

利用“折叠搅龙尖头”，驾驶员可根据需要折叠和展开卸粮搅龙尖头。

修改设置，以便：

- 配置机器进行田间作业。
- 保养机器部件。
- 配置机器，做好公路运输或存放准备。

按照如下步骤更改：



H114612—UN—06JAN17

位置未知错误

注意： 当折叠搅龙尖头存在位置未知错误时，一触式折叠不可用。选择并按住按钮折叠或展开搅龙尖头。

注意： 随时按下多功能手柄上的速停开关，随时可停止由折叠应用程序控制的所有动作。通过选择所需的按钮继续折叠。



H114619—UN—06JAN17

解锁

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。
2. 选择所需的按钮来折叠或展开搅龙尖头。



H114637—UN—06JAN17

展开

- 选择该按钮展开搅龙尖头。



H114628—UN—06JAN17

折叠

- 选择该开关折叠搅龙尖头。



H114616—UN—06JAN17

进程指示器

显示搅龙尖头展开和折叠时的进度。



H114629—UN—06JAN17

展开/折叠

注意： 驾驶员可以随时选择任一动作按钮来中断搅龙尖头折叠动作。通过选择所需的按钮继续折叠。



H114631—UN—06JAN17

完全展开



H114641—UN—06JAN17

完全折叠

- 动作完成后，屏幕上会显示折叠状态。



H114615—UN—06JAN17

已锁定

注意： 最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

注意： 锁定状态可防止驾驶员接近折叠控制装置，但不会停止已经在运行中的设备。锁定状态并不能阻断那些在“控制装置设置”应用程序中指定用来促动动作的物理控制装置。

SS43267,00008BF-14-05JUN19

折叠玉米割台（不带位置传感器）

利用折叠式玉米割台控制装置，驾驶员可以折叠和展开玉米割台。

修改设置，以便：

- 配置机器进行田间作业。
- 保养机器部件。
- 从机器上摘下玉米割台。
- 地头的籽粒间隙
- 配置机器进行道路运输。

小心： 遵循当地政府关于在道路上运输割台的法律法规。



H114619—UN—06JAN17

解锁

按照如下步骤更改：

注意： 随时按下多功能手柄上的速停开关，随时可停止由折叠应用程序控制的所有动作。通过选择所需的按钮继续折叠。

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。



H115022—UN—06JAN17

展开

2. 选择并按住所需的按钮来折叠或展开玉米割台。

注意： 驾驶员可以随时松开动作按钮来中断折叠动作。通过选择并按住所需的按钮继续折叠。

- 选择并按住来展开玉米割台。



H115021—UN—06JAN17

折叠

- 选择并按住来折叠玉米割台。



H114615—UN—06JAN17

锁

注意： 最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

注意： 锁定状态可防止驾驶员接近折叠控制装置，但不会停止已经在运行中的设备。锁定状态并不能阻断那些在“控制装置设置”应用程序中指定用来促动动作的物理控制装置。

SS43267,00008C0-14-03JUN19

折叠玉米割台（带位置传感器）

利用折叠式玉米割台控制装置，驾驶员可以折叠和展开玉米割台。

修改设置，以便：

- 配置机器进行田间作业。
- 保养机器部件。
- 从机器上摘下玉米割台。
- 地头的籽粒间隙
- 配置机器进行道路运输。

小心： 遵循当地政府关于在道路上运输割台的法律法规。



H114619—UN—06JAN17

解锁

按照如下步骤更改：

注意： 随时按下多功能手柄上的速停开关，随时可停止由折叠应用程序控制的所有动作。通过选择所需的按钮继续折叠。

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。



H114617—UN—06JAN17

展开

2. 选择并按住所需的按钮来折叠或展开玉米割台。
   - 选择并按住来展开玉米割台。



H115021—UN—06JAN17

折叠

   - 选择并按住来折叠玉米割台。

注意： 驾驶员可以随时松开动作按钮来中断折叠动作。通过选择并按住所需的按钮继续折叠。



H114616—UN—06JAN17

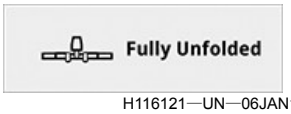
进程指示器

显示玉米割台展开和折叠时的进度。



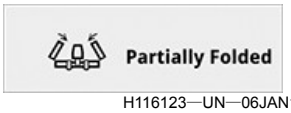
H116122—UN—06JAN17

部分展开



H116121—UN—06JAN17

完全展开



H116123—UN—06JAN17

部分折叠



H116124—UN—06JAN17

完全折叠

   - 配备位置传感器的折叠式玉米割台显示当前的折叠状态。



H114615—UN—06JAN17

锁

注意： 最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

注意： 锁定状态可防止驾驶员接近折叠控制装置，但不会停止已经在运行中的设备。锁定状态并不能阻断那些在“控制装置设置”应用程序中指定用来执行动作的物理控制装置。

SS43267,00008C1-14-03JUN19

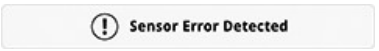
手动控制

“手动控制”显示有故障的或已置于手动控制模式的分系统功能。

注意： 这不包括所有的分系统，只包括有位置传感器问题或者受到位置传感器问题影响的分系统。

“手动控制”页上的项目：

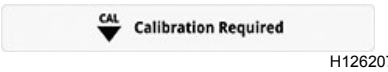
以下所示是在遇到问题的分系统上可能出现的需要引起注意的提示帧示例。仍然显示未出现问题的分系统，但不显示需要引起注意的传感器错误或需要标定提示帧。



H126208—UN—06JUN19

检测到传感器错误

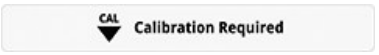
粮箱盖



H126207—UN—06JUN19

需要标定

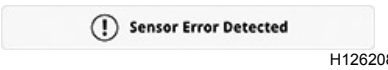
搅龙



H126207—UN—06JUN19

需要标定

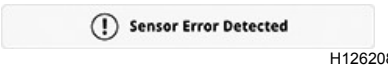
折叠卸粮搅龙



H126208—UN—06JUN19

检测到传感器错误

主动式喷管



H126208—UN—06JUN19

检测到传感器错误

折叠式玉米割台

MM95366,000047A-14-06JUN19

访问“收获设置”



H113668—UN—22OCT15

菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H113528—UN—27JAN17

收获设置

3. 收获设置



H116102—UN—27JAN17

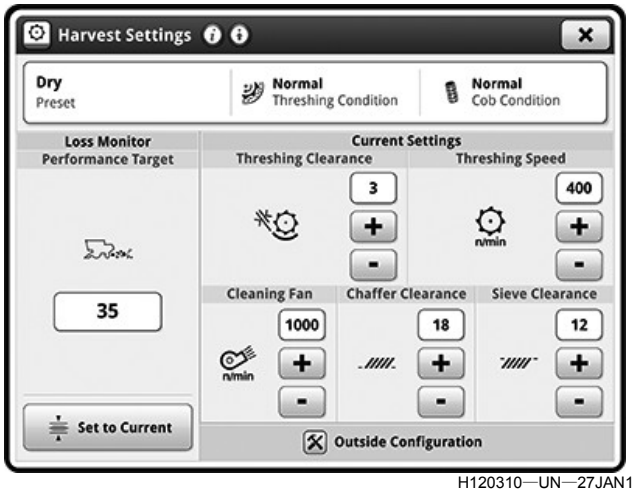
收获设置

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的“收获设置”按钮。

PR79369,000009C-14-11JUN19

“收获设置”主页



H120310—UN—27JAN17

收获设置

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

收获设置用于根据收获的作物和作物条件调节脱粒和清洁性能，尽可能减小收获损失。

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

“收获设置”主页上的项目：



H126455—UN—07JUN19

加载收获设置

加载收获设置— 利用该设置，驾驶员可对预设、脱粒条件和茎秆/穗轴条件进行默认选择，以帮助达到籽粒清洁度，减少籽粒损失。



H119104—UN—30JAN17

性能目标

性能目标— 利用该设置，可选择机器可接受的籽粒损失。



H119125—UN—27JAN17

设置为当前

设置为当前 — 选择该选项，将新的“可接受损失”设置为当前的损失水平。按下后，VisionTrak™ 显示器的高度总损耗栏被调整到栏的中心。



H113683—UN—27JAN17

脱粒间隙

脱粒间隙— 利用该设置，可修改脱粒间隙。



H113685—UN—27JAN17

脱粒转速

脱粒转速— 利用该设置，可修改脱粒转速。



H113684—UN—27JAN17

清选风机

清选风机— 利用该设置，可修改风机转速。



H116095—UN—27JAN17

外部配置

外部配置— 显示必须在收获选定作物类型之前进行的外部机器调节。



N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。



H113706—UN—27JAN17

上筛间隙

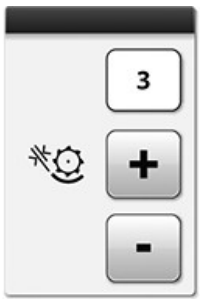
上筛间隙— 利用该选项，可以修改上筛片的开度。



H113693—UN—27JAN17

下筛间隙

下筛间隙— 利用该选项，可以修改下筛片的开度。



H116117—UN—30JAN17

间隙

运行页模块：

该应用程序的模块可以使用布局管理器添加到运行页面。

示例：

间隙— 利用该选项，可调节脱粒间隙。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序选用。

PR79369,000009D-14-07JUN19

加载“收获设置”

利用“加载收获设置”，可对预设、脱粒条件和茎秆/穗轴条件进行默认选择，以帮助达到籽粒净度，减少籽粒损失。

注意： 在工作设置中更改作物类型，导致更改收获设置。详细信息，参见更改作物的影响。

“加载收获设置”页上的项目：

预设— 利用该选项，可针对作物条件选择默认值、以前的预设值、并调整以前的预设值。

脱粒条件— 用来描述脱粒条件，以便系统可以帮助确定正确的机器设置。

茎秆条件— 用来描述茎秆/穗轴条件，以便系统可以帮助确定正确的机器设置。



H113683—UN—27JAN17

脱粒间隙

设置预览— 显示当前设置，并在“新设置”列中以粗体显示驾驶员的设置更改。

注意： 如果通过 Active Terrain Adjustment™ 或“联合收割机集成调节 2”进行了调整，值将更新，以便为驾驶员提供最新的值。

脱粒间隙



H113685—UN—27JAN17

脱粒转速

脱粒转速



H113684—UN—27JAN17

清选风机

清选风机



H113706—UN—27JAN17

上筛间隙

上筛间隙



H113693—UN—27JAN17

下筛间隙

下筛间隙



H116984—UN—27JAN17

保存预设

保存预设— 该选项用来保存对预设、脱粒条件和茎秆/穗轴条件的更改。

SS43267,0000978-14-26JAN17

加载收获设置 | 预设

利用“预设，驾驶员可从给定作物的已保存机器配置列表中进行选择。

在如下条件下修改：

驾驶员想要修改或创建自己的预设，以获取收获设置，针对收获的农作物和工况提供预期的性能和籽粒质量时。

按照如下步骤更改：

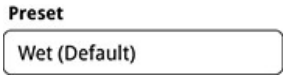


H126455—UN—07JUN19

加载收获设置

1. 选择该选项打开。

注意： 除了玉米以外，首先列出默认的所有其他作物类型，然后清除选项，最后列出所有按字母顺序创建的预设。



H118081—UN—27JAN17

预设

2. 选择该选项打开。



H119178—UN—27JAN17

选择预设

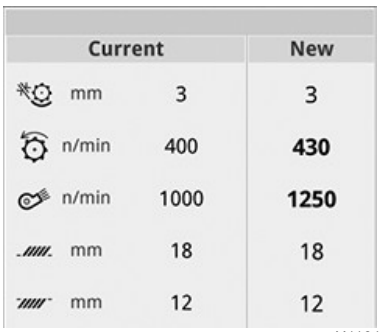
3. 选择所需的预设。



H116106—UN—27JAN17

确认

4. 选择该选项保存预设并返回“加载收获设置”。



H116110—UN—27JAN17

当前 / 新

注意： 当选择别的预设时，“设置预览”的“新设置”列将更新，以粗体显示设置更改。

当预设的默认值更改时，“设置预览”中的“新设置”列值将更改。更改作物类型中的预设时，默认值保持不变。

注意： 如果”脱粒速度“的新值超出了当前转子传动挡位范围，可能会显示一个叠加，提示驾驶员改变挡位。

注意： 当对所选预设进行修改时，(修改后)的词添加到名称中。

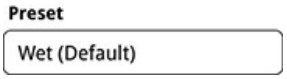
删除的程序：



H126455—UN—07JUN19

加载收获设置

1. 选择该选项打开。



H118081—UN—27JAN17

预设

2. 选择该选项打开“选择预设”。



H119178—UN—27JAN17

选择预设。

3. 选择所需的预设。



H116104—UN—27JAN17

删除

4. 选择该选项删除“预设”。

注意： 此时可删除创建的预设。如果按下，则会显示一条消息对话框以确认预设上的删除操作。



H116105—UN—27JAN17

取消

5. 如果不想删除选择的预设，选择取消。



H116106—UN—27JAN17

确认

注意： 删除前用手手动记录数据。如果删除一个预设，它将从显示器中删除，并且无法撤消。

6. 选择该选项删除预设。

PR79369,000009E-14-07JUN19

加载收获设置 | 脱粒条件

利用“脱粒条件”，驾驶员可以从三个选项中选择最适合自己实际情况的当前脱粒条件描述。

在如下条件下修改：

- 样本中有未脱净的籽粒或白色的麦穗头。设置成“困难”。
- 如果在该农作物的推荐范围内使用脱粒设置生成的样本令人满意，则选择“正常”。设置成“正常”。
- 如果在进入脱粒段之前，籽粒与玉米皮或穗轴分离，则选择“容易”。设置成“容易”。

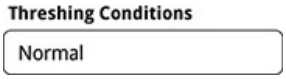
按照如下步骤更改：



H126455—UN—07JUN19

加载收获设置

1. 选择该选项打开。



H118083—UN—27JAN17

脱粒条件

2. 选择“脱粒条件”列表框，打开“脱粒条件”列表。
3. 选择所需的脱粒条件。
   - 困难— 提高脱粒力度，减少未脱粒的籽粒。
   - 正常— 普通收获条件的常规设置。
   - 容易— 降低脱粒力度，减少功耗和籽粒损坏。



H116105—UN—27JAN17

取消

4. 如果不想更改，选择该选项取消。



H116106—UN—27JAN17

确认

5. 选择该选项保存“脱粒条件”。

注意： 一旦选中，系统开始调整设置以匹配驾驶员所选的预设。



H116113—UN—27JAN17

关闭

6. 选择该按钮关闭。

PR79369,000009F-14-07JUN19

加载收获设置 | 茎秆条件

利用“茎秆条件”，驾驶员可以从三个选项中选择最适合自己实际情况的当前茎秆条件描述。

在如下条件下修改：

- 收获坚韧、湿茎秆、青茎杆作物时，或者正在处理籽粒以外的大量物料时。设置成“困难”。
- 存在农作物的普通物料处理时。设置成“正常”。
- 收获茎秆非常干燥或易碎，且容易产生不符合需要的样本的作物时。设置成“发脆”。

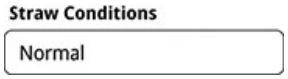
按照如下步骤更改：



H126455—UN—07JUN19

加载收获设置

1. 选择该选项打开。



H118086—UN—27JAN17

茎杆状况

2. 选择“茎秆条件”列表框。
3. 选择所需的“茎秆条件”。
   - 困难— 在坚韧或湿茎秆条件中改善物料的流动。
   - 正常— 普通收获条件的常规设置。
   - 发脆— 减少对茎秆的破坏，减少清粮室的负荷。



H116105—UN—27JAN17

取消

4. 如果不想更改“预设修改器”，选择该选项取消。



H116106—UN—27JAN17

确认

5. 选择该选项保存“茎秆条件”。

注意： 一旦选中，系统开始调整设置以匹配驾驶员所选的预设。



H116113—UN—27JAN17

关闭

6. 选择该按钮关闭。

PR79369,00000A0-14-07JUN19

加载收获设置 | 保存预设

利用“保存预设”，可创建新的预设或更新驾驶员使用的最后一个预设。

可在保存预设上访问的项目：

默认预设— 用来更改默认预设，并将其保存为自定义预设。

自定义预设— 用来更新现有的自定义预设或创建一个预设。

SS43267,0000967-14-26JAN17

加载收获设置 | 保存预设 | 出厂默认设置

默认预设为给定作物的脱粒条件和茎秆/穗轴质量的每种组合出厂加载设置。驾驶员可以修改这些默认值，并根据收获条件将其另存为新名称。

在如下条件下修改：

驾驶员想要修改或创建自己的预设，以获取收获设置，针对收获的作物和工况提供预期的性能和籽粒质量时。

按照如下步骤更改：



H126455—UN—07JUN19

加载收获设置

1. 选择该选项访问“加载收获设置”。



H116984—UN—27JAN17

保存预设

2. 选择该选项将预设另存为新名称。
3. 使用键盘输入此自定义设置的名称。



H116105—UN—27JAN17

取消

4. 如果不想保存预设，选择该选项取消。



H116107—UN—27JAN17

确认

5. 选择该选项保存预设。

PR79369,00000A1-14-07JUN19

加载收获设置 | 保存预设 | 自定义预设

“自定义预设”由驾驶员根据收获条件自行定义。这些可以在作物条件或机器性能发生变化时修改。

在如下条件下修改：

- 收获特定作物的不同品种。
- 在一天的不同时间（早上和晚上或下午）收获。
- 收获的籽粒湿度不同（湿作物与干作物）。

按照如下步骤更改：



H126455—UN—07JUN19

加载收获设置

1. 选择该选项访问“加载收获设置”。



H116984—UN—27JAN17

保存预设

2. 选择该选项保存预设并激活键盘。
3. 选择一个选项来保存当前的“收获设置”。



H116289—UN—27JAN17

选择

创建新预设

输入一个新的预设名称



H116289—UN—27JAN17

选择

更新上次使用的预设

“玉米”



H116105—UN—27JAN17

取消

4. 如果不想保存预设，则选择该选项取消。



H116107—UN—27JAN17

确认

5. 选择该选项保存预设。

PR79369,00000A2-14-07JUN19

加载收获设置 | 更改作物的影响

在工作设置中更改作物类型，也会更改加载收获设置。



H116105—UN—27JAN17

取消

在工作设置中更改作物类型时选择“加载收获设置”页面的“取消”会导致联合收割机不作调整。

注意：“收获设置”主页上显示的“预设”指示显示“--”，直到加载新的预设。

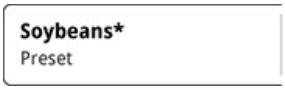


H116106—UN—27JAN17

确认

选择“确认”会根据所选择的农作物来更改“加载收获设置”。

- 如果从未使用过该作物类型，则设置出厂默认设置。
- 如果最近一次使用的设置为预设，则选择该预设，选择最近一次使用的脱粒和茎杆状况，并且各个设置被设置为最近一次使用（与预设和条件设置相匹配）。



H119175—UN—27JAN17

预设

- 如果最近一次使用的设置为自定义，择预设显示为{PresetName}*，并且各个设置被设置为最近一次使用。

注意：如果”脱粒速度“的新值超出了当前转子传动挡位范围，可能会显示一个叠加，提示驾驶员改变挡位。

PR79369,0000040-14-31JAN19

当前设置 | 脱粒间隙

利用“脱粒间隙”，可针对不同作物和条件修改脱粒间隙。

注意：对于脱粒间隙设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加脱粒间隙，以便：

- 改善茎秆质量；使茎秆更长，减少物料破损。
- 提高籽粒质量；减少籽粒迸溅和籽粒损坏。
- 减少功率消耗；易于脱粒。
- 提高样本清洁度；减少清粮室上的谷糠负荷。

减小脱粒间隙，以便：

- 减少分离装置未脱粒损失；未去壳的籽粒或在机器后面穗轴上的籽粒。
- 改善粮箱样本；减少未打开的豆荚数量。

调整状态— 根据机器选项，随着当前设置的更改，可能会出现不同的调整状态。



H113683—UN—27JAN17

脱粒间隙

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置脱粒间隙。



H113698—UN—30JAN17
调整

2. 选择加号 (+) 增加或减号 (-) 降低脱粒间隙或选择输入字段，并使用扶手调节旋钮来进行所需的间隙更改。



H116282—UN—27JAN17
输入字段



H115034—UN—28MAR16
扶手调节旋钮

- 顺时针转动旋钮增加该值。
- 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

注意： 如果安装了密实充填筛片，可能无法达到最大值。

最小值：0

最大值：40

增量：1



H116113—UN—27JAN17
关闭

3. 选择该按钮关闭。

SS43267,000096B-14-17MAY17

当前设置 | 脱粒速度

利用“脱粒转速”，可针对不同作物条件修改脱粒转速。

注意： 对于脱粒转速设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加脱粒转速，以便：

- 允许籽粒从分离装置逸出之前与其它作物物料分离。
- 改善物料流动情况。
- 在恶劣物料条件下实现更多容量。
- 改善坚韧茎秆的处理。
- 降低进入大量物料时的堵塞风险。

降低脱粒转速，以便：

- 减少功率消耗；降低易于脱粒籽粒的脱粒转速以提高效率。
- 改善籽粒样本质量；通过降低脱粒转速在清粮室中生成较少谷糠和异物。
- 减少籽粒损坏；如果脱粒速度太快，即使凹板脱粒间隙设置正确，也可能会发生籽粒破碎和开裂。

调整状态 — 根据机器选项，随着当前设置的更改，可能会出现不同的调整状态。

注意： 随着油温升高，脱粒速度可以在 4 小时内增加约 30 转/分。根据需要调整转速。



H113685—UN—27JAN17
脱粒转速

按照如下步骤更改：

1. 结合分离装置，并使发动机高怠速运转。
2. 选择该选项修改脱粒转速。



H116279—UN—30JAN17
调整

3. 选择加号 (+) 增加或减号 (-) 降低转速或选择输入字段，并使用扶手调节旋钮来进行所需的转速更改。



H118087—UN—27JAN17
输入字段



H115034—UN—28MAR16
扶手调节旋钮

- 顺时针转动旋钮增加该值。
- 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 脱粒功能有一个双速齿轮箱，可提供高速和低速。最小值和最大值需要驾驶员更改齿轮箱设置。有关应选择哪一个速度的详细信息，参见《操作手册》。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

最小值：200 转/分

最大值：1000 转/分

增量：10 转/分



H116113—UN—27JAN17

关闭

4. 选择该按钮关闭。

PR79369,0000041-14-31JAN19

当前设置 | 清选风机

利用“清选风机转速”，驾驶员可修改风机转速，以改善籽粒净度，减少籽粒损失。

注意： 对于风机转速设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加风机转速，以便：

- 提高样本质量；通过将其吹出，减少粮箱中谷糠量或籽粒以外的轻物质。

降低风机转速，以便：

- 减少清粮室损失；如果清洗风机转速太高，较小、较轻的籽粒可能被吹出清粮室。

调整状态 — 根据机器选项，随着当前设置的更改，可能会出现不同的调整状态。



H113684—UN—27JAN17

清洗风机转速

按照如下步骤更改：

1. 结合分离装置，并使发动机高怠速运转。
2. 选择该选项设置清选风机转速。



H116982—UN—30JAN17

调整

3. 选择加号 (+) 增加或减号 (-) 降低转速或选择输入字段，并使用扶手调节旋钮来进行所需的转速更改。



H118088—UN—27JAN17

输入字段



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

- 顺时针转动旋钮增加该值。
- 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 机器配备清选风机减速套件时，最小值和最大值可能会改变。

最小值：620 转/分

最大值：1350 转/分

增量：10 转/分



H116113—UN—27JAN17

关闭

4. 选择该按钮关闭。

PR79369,0000042-14-31JAN19

当前设置 | 上筛间隙

利用“上筛间隙”，驾驶员可以改变上筛片的开度，以改善籽粒净度，减少不同作物和条件下清粮室的损失。

注意： 对于上筛间隙设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加上筛间隙，以便：

- 减少清粮室损失； 允许籽粒从清粮室逃出之前更快地落下。

- 减少杂余；允许籽粒更快地落下，以免被压碎成杂余。

减小上筛间隙，以便：

- 提高样本质量，减少粮箱中的较大异物量。

调整状态 — 根据机器选项，随着当前设置的更改，可能会出现不同的调整状态。



H113706—UN—27JAN17

上筛间隙

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置上筛间隙。



H116993—UN—30JAN17

调整

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的上筛间隙。



H118089—UN—27JAN17

输入字段



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

3. 顺时针转动旋钮增加该值。
4. 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

通用目的：

最小值：0

最大值：22

增量：1

齿轮齿：

最小值：0

最大值：30

增量：1



H116113—UN—27JAN17

关闭

5. 选择该按钮关闭。

PR79369,0000043-14-31JAN19

当前设置 | 下筛间隙

利用“下筛间隙”，驾驶员可以修改下筛的开度，以改善籽粒净度，管理不同作物和条件下的杂余量。

注意： 对于下筛间隙设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加下筛间隙，以便：

- 减少杂余； 允许更多籽粒变成杂余再循环之前更快地落下净粮。
- 提高清选风机气流；增加下筛间隙让更多清选风机空气向上通过上筛。

减小下筛间隙，以便：

- 增加杂余；对于任何硬的脱粒籽粒，强制任何未脱粒物料通过分离装置返回。
- 提高样本质量，减少粮箱中的异物量。

调整状态 — 根据机器选项，随着当前设置的更改，可能会出现不同的调整状态。



H113693—UN—27JAN17

下筛间隙

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置下筛间隙。



H116994—UN—30JAN17

调整

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的下筛间隙。



H118090—UN—27JAN17

输入字段

- 顺时针转动旋钮增加该值。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

- 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

通用目的：

最小值：0

最大值：22

增量：1

齿轮齿：

最小值：0

最大值：30

增量：1



H116113—UN—27JAN17

关闭

3. 选择该按钮关闭。

PR79369,0000044-14-31JAN19

配置设置 | 外部配置

“外部配置”显示的是在收获选定作物类型之前必须完成的外部机器调节。

注意： 详细信息，参见机器《操作手册》。



H116095—UN—27JAN17

外部配置

按照如下步骤更改：

小心： 关闭发动机，设置驻车制动器并在进行更改之前拔下钥匙。

1. 选择该选项访问外部配置。
2. 选择所需的外部配置，获得机器设置的进一步信息。

   切碎器转速

   作物分流器

   杂余系统凹板位置 (如果配备)

   喂入加速滚转速

   过桥滚筒位置

   过桥输送器链轮



H116113—UN—27JAN17

关闭

3. 选择该按钮关闭。

SS43267,0000970-14-26JAN17

当前设置 | 调节状态

“调节状态”显示的是更改了机器后系统调节设置如何应对。

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H116277—UN—27JAN17

进度指示灯

驾驶员启动的更改：

注意： 驾驶员更改是使用显示器或扶手调节旋钮进行的。

驾驶员启动的更改进度指示灯。



H118102—UN—27JAN17

输入字段

驾驶员启动的设定值输入字段。



H118101—UN—27JAN17

性能值

设置图标下方显示的值表示实际性能值。

注意： 表示系统的实际值 (图标下方) 将闪烁，直到实际值与新的设定值相匹配。一旦值达到新的设定值，它会在值和进度指示灯从屏幕上消除之前继续显示 1 秒钟。



H116278—UN—27JAN17

进程指示器

Combine Advisor 和已经启动的 **Active Terrain Adjustment™** 更改：

注意： 在任何时候，都可以在应用 Combine Advisor 或 Active Terrain Adjusment™ 的同时进行手动调整。

注意： 由 Combine Advisor 系统进行的绝大部分调整都是偏移，也就是说，设置是临时的调整，当系统移除了偏移时，会恢复成原来的设置值。

Combine Advisor 和 Active Terrain Adjusment™ 启动进程指示器。



H118094—UN—27JAN17

输入字段

Combine Advisor 和 Active Terrain Adjusment™ 启动设定点值输入字段。



H118101—UN—27JAN17

性能值

设置图标下方显示的值表示实际性能值。

注意： 表示系统的实际值 (图标下方) 将闪烁，直到实际值与新的设定值相匹配。一旦值达到新的设定值，它会在值和进度指示灯从屏幕上消除之前继续显示 1 秒钟。



H116278—UN—27JAN17

进程指示器

注意： 输入字段保持蓝色，上面印有“自动”字样，表示系统正在保持偏移。当系统移除了偏移时，性能值返回到系统进行偏移之前所在的值。

PR79369,0000045-14-31JAN19

高级设置

利用“高级设置”，可以访问详细的调节项目和不常见设置。



H116272—UN—27JAN17

分离装置分辨率

“高级设置”页上的项目：

分离装置分辨率— 利用该选项，驾驶员可修改显示在角柱显示器 VisionTrak™ 上的分离装置损失显示条的数量 (与中间柱状图的显示条数量无关)。



H116272—UN—27JAN17

清粮室分辨率

清粮室分辨率— 利用该选项，驾驶员可修改显示在角柱显示器 VisionTrak™ 上的清粮室损失显示条的数量 (与中间柱状图的显示条数量无关)。

SS43267,0000972-14-26JAN17

高级设置 | 分离器分辨率

利用“分离装置分辨率”，驾驶员可修改显示在角柱显示器 VisionTrak™ 上的分离装置损失显示条的数量。

修改前：

1. 用机器进行收获作业，并按“设置为当前”按钮。
2. 执行电源关闭程序 (有关程序，参见《操作手册》)。
3. 检查分离装置是否有任何籽粒损失。

注意： 如果存在损失，请确定损失对 VisionTrak™ 显示器上指示的显示条数量是否可接受。

在如下条件下修改：

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

当 VisionTrak™ 显示器不指示优先选择的分离装置籽粒损失量时，进行修改。

- 增加分离装置分辨率，以更加强调脱粒和分离部分的籽粒损失。
- 减少分离装置分辨率，这样就能降低对脱粒和分离段籽粒损失的重视程度。

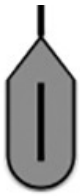


N118004—UN—22OCT15

高级设置

按照如下步骤更改：

1. 选择“高级设置”按钮。



H118553—UN—27JAN17

滑动显示条

注意： 滑动显示条显示当前分辨率。



H116272—UN—27JAN17

分离装置分辨率

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少分离装置分辨率。

   最小值：-5

   最大值：5

   默认值：0

   增量：1



H116113—UN—27JAN17

关闭

3. 选择该按钮关闭。

MM95366,000047D-14-03JUN19

高级设置 / 清粮室分辨率

利用“清粮室分辨率”，驾驶员可修改显示在角柱显示器 VisionTrak™ 上的清粮室损失显示条的数量。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

修改前：

1. 用机器进行收获作业，并按“设置为当前”按钮。
2. 执行电源关闭程序 (有关程序，参见《操作手册》)。
3. 检查清粮室是否有任何籽粒损失。

注意： 如果存在损失，请确定损失对 VisionTrak™ 显示器上指示的显示条数量是否可接受。

在如下条件下修改：

当 VisionTrak™ 显示器不指示优先选择的清粮室籽粒损失量时，进行修改。

- 增加清粮室分辨率，以更加强调清粮室部分的籽粒损失。
- 减小清粮室分辨率，以降低对清粮室籽粒损失的重视程度。

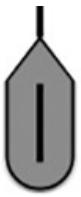


N118004—UN—22OCT15

高级设置

按照如下步骤更改：

1. 选择“高级设置”按钮。



H118553—UN—27JAN17

滑动显示条

注意： 滑动显示条显示当前分辨率。



H116272—UN—27JAN17

清粮室分辨率

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减小清粮室分辨率。

   最小值：-5

   最大值：5

   默认值：0

   增量：1



H116113—UN—27JAN17

关闭

3. 选择该按钮关闭。

MM95366,000047E-14-02OCT19

性能目标

利用“性能目标”，可以设置机器可接受的籽粒损失。

在如下条件下修改：

- 更改作物类型。
- 收获条件变化 (湿作物与干作物、高湿度与低湿度、品种 A 与品种 B，或种子大小或产量的大幅波动)。

按照如下步骤更改：

注意： 与尺寸较小的种子 (如小麦或蓖麻) 相比，较大的种子 (如玉米或大豆) 通常标定值更小。

注意： 对于相同的可接受籽粒损失，选择的标定值越小，显示屏上的显示条会越多。

自动：

注意： 按照预期的性能操作机器，选择“设置为当前”，这样就会把工作特征值保存到内存中，同时使总损耗指示器居中。

注意： 单击 Combine Advisor 上的“设置性能目标”，也会执行一个“籽粒损失的自动目标”。



H119125—UN—27JAN17

设置为当前

选择“设置为当前”，将新的“可接受损失”自动设置为当前的损失水平。按下后，VisionTrak™ 显示器的高度总损耗栏被调整到栏的中心。

手动：



H119105—UN—27JAN17

输入框

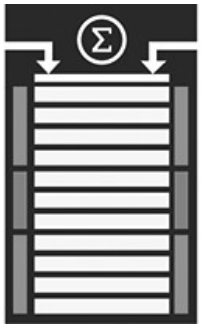
选择该选项打开数字键盘并手动输入所需值。

最小值：1

最大值：99

增量：1

注意： 建议使用“自动”设置。只有在“自动”设置产生的结果不符合预期时，才使用“手动”设置。



H117836—UN—22DEC16

总损耗指示

注意： 总损耗指示柱状图可以作为直观参考。驾驶员可以定期查看角柱显示器，以了解总损耗量的增减。

如果机器上的指示在绿色区上方，说明相对于可接受的损耗值而言，要么是调整不正确，要么是地面速度太快。

如果机器上的指示在绿色区下方，说明相对于可接受的损耗值而言，要么是调整不正确，要么是地面速度太快。

当机器遇到“动作迟缓”问题时，柱状图将向上波动 (15 至 20 秒)，然后回到原来的读数。忽略这些波动。

MM95366,0000480-14-07JUN19

访问“发动机”

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H113552—UN—09MAR16

发动机

3. 发动机



H113709—UN—04JAN17

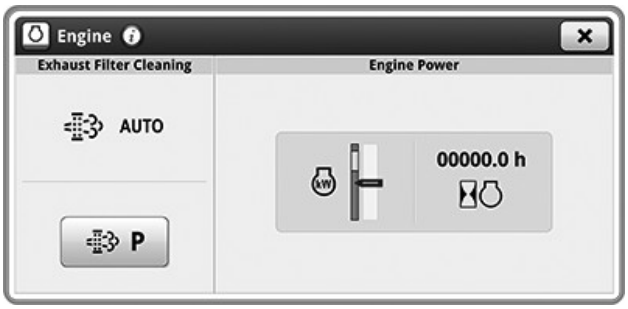
“发动机”应用程序按钮

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的“发动机”按钮。

SS43267,0000899-14-17MAY17

“发动机”主页



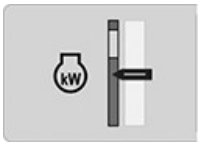
H119898—UN—04JAN17

发动机

注意：带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

“发动机”应用程序用于访问和调节发动机设置。



H113549—UN—04JAN17

发动机功率

“发动机主页”上的项目：

注意：下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

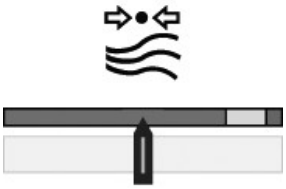
发动机功率 — 发动机使用的功率。



H115017—UN—04JAN17

发动机工作小时数

发动机工作小时数 — 发动机的累计工作小时数。



H126195—UN—24APR19

杂质管理

杂质管理过滤能力 — 使用的以及剩余过滤能力指示灯。



H118112—UN—04JAN17

空气压缩机

空气压缩机 — 切换按钮，用来启用或禁用空气压缩机系统。



H115023—UN—04JAN17

发动机功率

运行页模块

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页面中。

示例：

发动机功率 — 显示发动机的工作小时数和功率输出。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序选用。



H118309—UN—04JAN17

空气压缩机

快捷键

利用布局管理器，可把该应用程序的快捷键添加到快捷工具栏中。

空气压缩机快捷键 — 用来快速访问打开/关闭空气压缩机。

CO00263,0001DB3-14-22JUN20

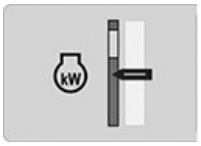
发动机功率

显示器和角柱显示器上都有一个功率计可视化显示当前功耗。

重要提示： 如果出现报警或有明显的排烟过多现象，请咨询约翰迪尔经销商或其他具备资格的服务提供商进一步诊断。

同步发动机调速器

使发动机和从动部件的速度保持恒定，以提高能力和效率，直到超过额定发动机功率为止。

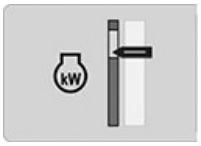


H113549—UN—04JAN17

绿色区

功率计

- 绿色区 — 使发动机在绿色区上部工作，确保机器达到最高生产率并使发动机转速保持恒定。

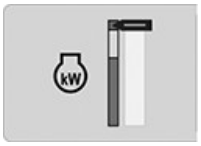


H113551—UN—04JAN17

黄色区

- 黄色区 — 在恶劣条件下首选使用黄色区上限。这个区域的可用功率突增较小。

  在结合卸粮搅龙之前，目标是黄色区中的较低范围。



H113550—UN—04JAN17

红色区

- 红色区 — 峰值功率水平，建议不要长时间使用，因为没有可用的动力储备。

重要提示： 如果指示灯移动到红色区，则发动机功率最大化，机器可能会憋熄。降低机器负荷，直到指示灯回到绿色或黄色区。

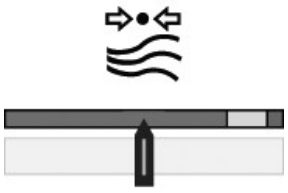
在以下条件下工作会增加功耗：

- 丘陵地带
- 作物太重或太湿
- 地面湿滑
- 行驶速度太快

SS43267,000089A-14-17JAN17

杂质管理过滤能力

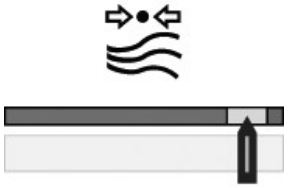
利用它可查看杂质管理过滤能力的指示灯。



H126195—UN—24APR19

绿色区

- **绿色区** — 过滤能力良好。



H126196—UN—24APR19

黄色区

- **黄色区** — 剩下很少一点过滤能力。请尽快拆下并清洁滤清器。

注意： 屏幕上出现一条信息，每个按键循环重新触发一次，直到清洁滤清器为止。



H126197—UN—24APR19

红色区

- **红色区** — 已没有剩余过滤能力。立即拆下并清洁滤清器。

注意： 当指示灯移动到红色区时，触发一个“停机报警诊断故障码”。拆下并清洁杂质管理过滤器。

SS43267,00008A0-14-19NOV19

空气压缩机

空气压缩机提供用于清洁机器的补充压缩空气源。

只有满足了下列要求，空气压缩机才能起作用：

- 发动机必须处于运转状态。
- 机器必须处于驻车状态。
- 必须分离分离装置。
- 必须将割台分离。
- 机器外部部件不得处于运动状态。



H113822—UN—04JAN17

状态指示灯

按照如下步骤更改：

重要提示： 每天排出储气箱中的水分。详细信息，参见《操作手册》。

重要提示： 发动机处于运转当中时，切勿清洁发动机空气滤清器或杂质管理空气滤清器。

注意： 不建议用车载空气压缩机为机器上的轮胎充气或运行气动工具。

状态指示灯— 显示空气压缩机需求状态。



H116670—UN—04JAN17

开/关

选择该开关可启用或禁用空气压缩机。开/关切换按钮位于“发动机主页”上。

注意： 当空气压缩机激活时，绿色状态指示灯会闪烁，提醒驾驶员某些机器功能的功能性降低，如分离装置、割台、卸粮搅龙和推进系统。

注意： 不满足前提条件时，选择“开/关”切换按钮可显示空气压缩机状态，以帮助排除妨碍系统激活的故障。

SS43267,00008A1-14-16DEC19

空气压缩机状态

空气压缩机状态显示启用空气压缩机所需满足的要求。



H116670—UN—04JAN17

开/关

如果所有要求未满足，则选择“空气压缩机”下方的开/关切换按钮打开“空气压缩机状态”。

“空气压缩机状态页”上显示的项目：



H113824—UN—04JAN17

灰色

未准备就绪— 未满足要求。



H113824—UN—04JAN17

灰色

准备就绪— 已满足要求但未启用。



H113822—UN—04JAN17

绿色

激活— 已满足要求且系统已启用。

空气压缩机要求：

- 发动机必须处于运转状态。
- 机器必须处于驻车状态。
- 必须分离分离装置。
- 必须将割台分离。
- 机器外部部件不得处于运动状态。



H113826—UN—04JAN17

提示信息

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。



H113825—UN—04JAN17

复选标记

一旦满足一个条件，就会出现一个绿色对勾。



H114770—UN—22JAN20

关闭

选择该开关可关闭空气压缩机状态。

SS43267,00008A2-14-19NOV19

访问“HVAC”

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H114795—UN—04JAN17

HVAC

3. HVAC



H114794—UN—17MAR16

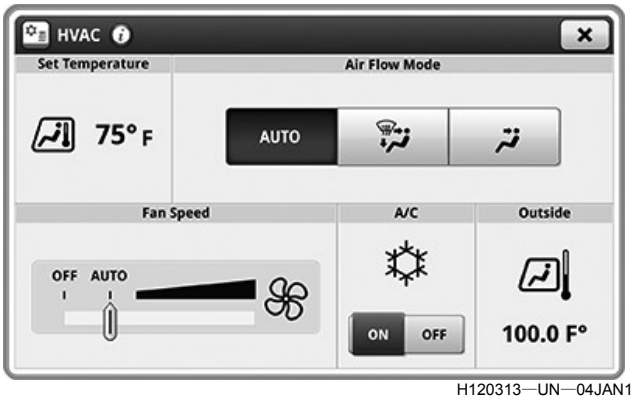
HVAC

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的 HVAC 按钮。

SS43267,00008A3-14-31JAN17

“加热、通风和空调（HVAC）”主页



H120313—UN—04JAN17

HVAC

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

HVAC 应用程序用来调节驾驶室内的温度、风扇转速和气流模式，并查看室外温度。



H119378—UN—15SEP16

设定温度

“HVAC”主页上的项目：

设定温度 — 设定驾驶室内的预期温度。



H114797—UN—17MAR16

气流模式

气流模式 — 用来调整驾驶室里的气流分布情况。



H114801—UN—17MAR16

风机转速

风扇转速 — 用来在驾驶室里控制风扇转速。



H113850—UN—05MAY16

空调

空调（A/C） — 启用或禁用空调。



H119377—UN—16SEP16

外界

室外 — 查看驾驶室外的当前温度。



H115024—UN—04JAN17

空调

运行页模块

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页上。

示例：

空调 — ，利用该切换功能，可以直接启用/禁用空调。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序使用。



H116265—UN—04JAN17

空调开/关

快捷键

利用布局管理器，可把该应用程序的快捷键添加到快捷工具栏中。

示例：

空调打开和关闭— 用来快速打开和关闭空调。

注意： 应用程序可能有不同的快捷键。

SS43267,000080B-14-27JAN17

设定温度

利用“设定温度”，驾驶员可以设定驾驶室内的预期温度。



H114796—UN—17MAR16

设定温度

按照如下步骤更改：

1. 选择“设定温度”值修改驾驶室温度设置值。



H114792—UN—22JAN20

减小

2. 选择该选项将值调小。



H114791—UN—22JAN20

增大

3. 选择该选项将值调大。



H114770—UN—22JAN20

关闭

4. 选择关闭驾驶室温度设置。

备选修改程序：

ClimaTrak™ 自动温度控制 — 按下扶手上的温度提高或降低按钮修改温度。

SS43267,00008A4-14-27JAN17

风扇转速

利用“风扇转速”，驾驶员可以控制驾驶室内的风扇转速。



H114801—UN—17MAR16

风扇转速

按照如下步骤更改：

1. 选择显示屏上“风扇转速”下面的部位更改该值。



H114802—UN—17MAR16

指示灯

2. 指针通过选择减号 (-) 或加号 (+) 按钮移动到选定的风扇速度、自动模式或关闭。



H114998—UN—04JAN17

减小

a. 选择该选项降低风扇转速。



H114997—UN—04JAN17

增大

b. 选择该选项提高风扇转速。

当指针移到“关闭”后，风扇关闭。

ClimaTrak 是迪尔公司的一个注册商标

当指针移到“自动”时，风扇转速自动调节。



H114770—UN—22JAN20

关闭

3. 选择该开关关闭风扇转速设置。

注意： 在自动模式时，随着温度接近设定点，风扇转速降低。

备选修改程序：

ClimaTrak™ 自动温度控制 — 按扶手上的风扇转速提高或降低按钮修改风扇转速。

SS43267,00008A5-14-27JAN17

气流模式

利用“气流模式”，驾驶员可以调整驾驶室里的气流分布情况，或者启用风挡玻璃除霜功能。



H114797—UN—17MAR16

气流模式

按照如下步骤更改：

在选项条上选择所需的气流模式。



H114798—UN—17MAR16

自动

自动 — 基于驾驶室里的实际温度和预期温度，自动分配和引导气流。



H114799—UN—17MAR16

除霜、驾驶员和地板

除霜、驾驶员和地板 — 在驾驶室内部均匀分布气流，并对风挡玻璃进行除霜。

注意： 当选择了“除霜”气流模式后，空调接通。



H114800—UN—17MAR16

驾驶员

驾驶员— 使气流吹向驾驶员。

备选修改程序：

ClimaTrak™ 自动温度控制 — 按扶手上的气流模式按钮在模式之间切换。

SS43267,00008A6-14-27JAN17

空调（A/C）

利用“空调”选项，可以启用或禁用空调。

注意： 当选择了除霜气流模式后，空调接通。



H114790—UN—04JAN17

开/关

按照如下步骤更改：

选择启用或禁用“空调”。

SS43267,00008A7-14-17MAY17

外界温度

利用“外界”选项，驾驶员可以查看驾驶室外的当前温度。



H119377—UN—16SEP16

外界

按照如下步骤更改：

在显示屏上选择“外界”下方的区域，打开一个较大的显示区显示驾驶室外的当前温度。



H114770—UN—22JAN20

关闭

选择关闭“外界”温度。

SS43267,00008A8-14-27JAN17

ClimaTrak 是迪尔公司的一个注册商标

访问“变速箱”



H113668—UN—22OCT15

菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



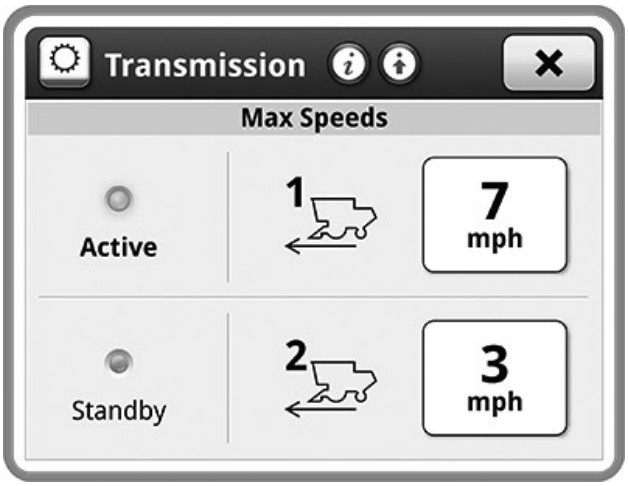
H113843—UN—30OCT15

变速箱

3. 变速箱

SS43267,00008C9-14-27JAN17

“变速箱”主页



H120318—UN—10JAN17

变速箱

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

“变速箱”应用程序用于显示变速箱信息并调节设置。

选择变速箱

ProDrive™

按钮换挡式变速箱



N118020—UN—22OCT15

桔黄

“ProDrive™ 变速箱”主页上的项目：

状态指示灯— 显示哪个最大速度模式处于活动状态、哪个模式处于待机状态。

活动状态



N118019—UN—22OCT15

灰色

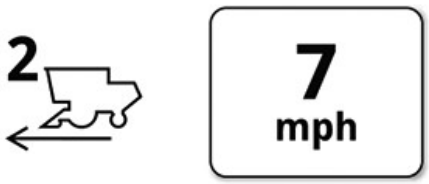
待机



H114766—UN—22OCT15

最大速度 1

最大速度 1— 最大速度 1 激活时的最大速度。选择输入框调节设置。



H114767—UN—22OCT15

最大速度 2

最大速度 2— 最大速度 2 激活时的最大速度。选择输入框调节设置。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标



N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。



H126173—UN—06JUN19

当前挡位

“按钮换挡式变速箱”主页上的项目：

当前挡位— 显示驾驶员选择的当前挡位。

按下按钮换挡式变速箱按钮更改当前挡位。



N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。

MM95366,00004A6-14-04JUN19

最高速度 1 和 2



H114768—UN—10JAN17

值

利用“最高速度”，驾驶员可以设置舒适的收获或运输速度。当设置了所需的行驶速度，并且发动机在高怠速情况下多功能手柄移到了最前位置时，机器的工作速度不会比选定模式下的设定点快。有两种模式可用。

注意： 最高速度 1 的设置值不能超过最高速度 2 中设置的当前最大速度。

注意： 最大设定点值越大，意味着机器运动越激进。需要精确运动（挂接割台）时，最好使用低速区段，而最高设定点设置在较低值。

- 例 1：将割台挂接到机器上并收获预期的作物。最高速度 1 设定为 1.6 公里/小时（1 英里/小时） 最高速度 2 设定为 11.3 公里/小时（7 英里/小时）
- 例 2：接近水渠并收获预期的作物。最高速度 1 设定为 4.8 公里/小时（3 英里/小时） 最高速度 2 设定为 11.3 公里/小时（7 英里/小时）

选择加号（+）按钮将值调大。

选择减号（-）按钮将值调小。

注意： 当驾驶员使用扶手上的 ProDrive™ 模式按钮在速度设置之间切换时，屏幕上会出现一条信息，提醒驾驶员当前激活的速度设置。该信息可在显示器上的“状态中心”查看。

SS43267,00008CA-14-27JAN17

ProDrive™ 高级设置

“高级设置”页上的项目：

多功能控制手柄灵敏度 — 用来调整变速箱对手柄移动的响应力度。

失效备用模式— 利用该模式可将动力传动系传感器有故障的机器移到一个安全地点或检修地点。

牵引模式— 必须启动该模式才能牵引机器。

MM95366,00004A5-14-04JUN19

ProDrive™ 牵引模式高级设置

如果机器被禁用并且需要牵引，可以启用“牵引模式”来保护变速箱。

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挤压受伤。如果机器在斜坡上，用垫木卡住车轮前禁止分离驻车制动器。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

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。

发动机状态	处于运转状态
车轮速度	0 公里/小时 （0 英里/小时）
驾驶员	就座



H114769—UN—22OCT15

开/关

按照以下步骤修改：

按照如下步骤牵引机器：

1. 起动发动机。
2. 清空粮箱，卸下割台。
3. 摆回卸粮搅龙。
4. 折叠粮箱加长板或粮箱盖。
5. 将扶梯摆动到前面，并收起无线电天线。

注意： 只能绕主轴固定一根链条，并向前牵引机器。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。

6. 除非法律禁止，否则应打开报警灯。

注意： 发动机必须处于运转状态，才能关闭驻车制动器并牵引机器。如果发动机失灵，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商获得详细信息。

7. 选择打开/关闭切换按钮，启用“牵引模式”。



H114772—UN—22OCT15

信息

8. 如果不符合牵引模式的要求，则会显示不符合要求的信息。



H114770—UN—22JAN20

关闭

9. 如果因任何原因需要退出牵引模式，可以选择关闭按钮退出。

牵引模式程序要求：



H114771—UN—22OCT15

绿色对勾

10. 一旦满足要求，就会在该要求之前出现一个绿色对勾。



H114769—UN—22OCT15

开/关

11. 一旦满足所有要求，驾驶员可以选择打开/关闭切换按钮，激活“牵引模式”。

小心： 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。

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。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。

12. 牵引机器之前，在扶手上按驻车按钮，释放制动器。

注意： 驾驶员必须坐在座椅上，以使驻车制动器分离。

牵引模式已禁用，选择并在屏幕上显示一条信息，该信息可在如下条件下在“状态中心”查看：

- 将变速箱挂挡。

SS43267,00008CC-14-09JAN17

ProDrive™ 失效备用模式高级设置



H114769—UN—22OCT15

开/关

利用失效备用模式，可以将动力传动系传感器出故障而停下来的机器以减额速度移到安全位置。

注意：“割台”应用程序必须处于活动状态才能访问“失效备用模式”。

该模式允许机器最多工作 4 个工作小时。不能用于正常作业。

选择打开/关闭切换按钮，启用“失效备用模式”。

如果动力传动系传感器故障，“失效备用模式”启用并显示一条信息。

注意：“失效备用模式”将在机器钥匙打开、关闭循环后自动禁用。

如果没有检测到动力传动系传感器故障，“失效备用模式”未启动并显示一条信息。

PR79369,000004E-14-01FEB19

高级设置按钮

“高级设置”页上的项目：

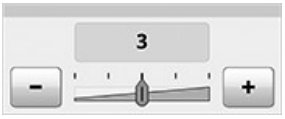
牵引模式— 必须启用该模式才能牵引机器。

SS43267,00008CE-14-09JAN17

多功能手柄灵敏度

利用“多功能控制手柄灵敏度”，驾驶员可以调整多功能控制手柄的灵敏度，提高或降低变速箱对手柄动作的响应力度。

“多功能控制手柄灵敏度”上的项目：



H126172—UN—06JUN19

多功能控制

多功能控制手柄控制灵敏度— 降低该值会降低整体响应力度。升高该值会提高整体响应力度。

注意：值的范围为 1 至 5，默认值是 3。

MM95366,00004A7-14-25NOV19

访问“灯”



H113668—UN—22OCT15

菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



H115006—UN—09JAN17

灯

3. 灯



H115005—UN—11MAR16

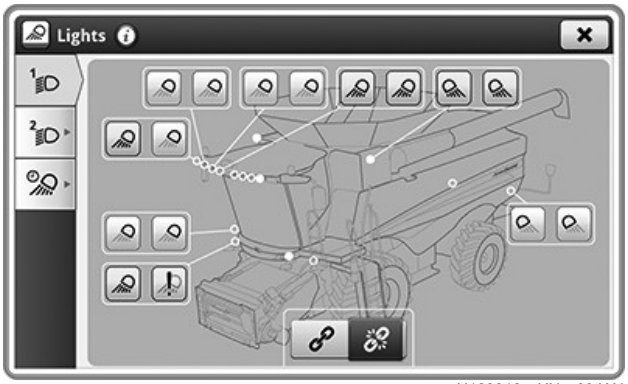
灯

通过导航条访问应用程序：

按下显示屏下方导航栏上的“灯”按钮。

SS43267,00008C2-14-17MAY17

“灯”主页



H120316—UN—09JAN17

灯

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

灯应用程序用于访问可由驾驶员配置的灯光预设。选择一个选项条预设，驾驶员可以进行调整。

注意： 工作灯都可以配置。公路灯不能配置。



H114593—UN—11MAR16

工作灯预设 1 — 近光

“灯”应用程序中的选项条：

工作灯预设 1 — 近光 — 在“预设 1 — 近光”模式下工作的灯。



H114596—UN—11MAR16

工作灯预设 2 — 近光

工作灯预设 2 — 近光 — 在“预设 2 — 近光”模式下工作的灯。



H114594—UN—11MAR16

工作灯预设 1 — 远光

工作灯预设 1 — 远光 — 在“预设 1 — 远光”模式下工作的灯。



H114595—UN—11MAR16

工作灯预设 2 — 远光

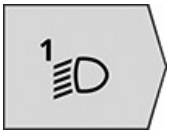
工作灯预设 2 — 远光 — 在“预设 2 — 远光”模式下工作的灯。



H114587—UN—11MAR16

离车灯

离车灯— 选择钥匙开关转到“关闭”位置后仍继续点亮的灯和持续时间。



H114597—UN—11MAR16

高亮显示的选项条

高亮显示的选项条— 指示选择了哪种灯预设。

工作灯控制装置 — 供驾驶员用来选择工作灯开/关、远光/近光和预设模式 1 或 2。



H113862—UN—11MAR16

有故障的灯

有故障的灯— 感叹号表示灯有故障。例如，灯泡烧坏。

MM95366,0000497-14-04JUN19

工作灯预设 1 — 近光

“自定义预设 1 — 近光”模式灯，用来满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时进行修改，例如在卸载或收割操作期间。



H114593—UN—11MAR16

工作灯预设 1 — 近光

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项，可以在该模式下自定义各个灯。



H113857—UN—11MAR16

联动

- 在切换按钮上选择“联动”，使所有选项条上的左灯和右灯成对地同时“接通”和“关闭”。



H113858—UN—11MAR16

取消联动

- 在切换按钮上选择“取消联动”，使所有选项条上的成对左灯和右灯可以单独“接通”和“关闭”。



H114591—UN—11MAR16

灯按钮



H113853—UN—11MAR16

灯配对按钮

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。



H114592—UN—11MAR16

高亮显示的按钮

注意： 选中后按钮高亮显示。

MM95366,0000498-14-04JUN19

工作灯预设 2 — 近光

“自定义预设 2 — 近光”模式灯，用来满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时进行修改，例如在卸载或收割操作期间。



H114596—UN—11MAR16

工作灯预设 2 — 近光

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项，可以在该模式下自定义各个灯。



H113857—UN—11MAR16

联动

- 在切换按钮上选择“联动”，使所有选项条上的左灯和右灯成对地同时“接通”和“关闭”。



H113858—UN—11MAR16

取消联动

- 在切换按钮上选择“取消联动”，使所有选项条上的成对左灯和右灯可以单独“接通”和“关闭”。



H114591—UN—11MAR16

灯按钮



H113853—UN—11MAR16

灯配对按钮

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。



H114592—UN—11MAR16

高亮显示的按钮

注意： 选中后按钮高亮显示。

MM95366,0000499-14-04JUN19

工作灯预设 1 — 远光

“自定义预设 1 — 远光”模式灯，用来满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时进行修改，例如在卸载或收割操作期间。



H114594—UN—11MAR16

工作灯预设 1 — 远光

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项，可以在该模式下自定义各个灯。



H113857—UN—11MAR16

联动

- 在切换按钮上选择“联动”，使所有选项条上的左灯和右灯成对地同时“接通”和“关闭”。



H113858—UN—11MAR16

取消联动

- 在切换按钮上选择“取消联动”，使所有选项条上的成对左灯和右灯可以单独“接通”和“关闭”。



H114591—UN—11MAR16

灯按钮



H113853—UN—11MAR16

灯配对按钮

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。



H114592—UN—11MAR16

高亮显示的按钮

注意： 选中后按钮高亮显示。

MM95366,000049A-14-04JUN19

工作灯预设 2 — 远光

“自定义预设 2 — 远光”模式灯，用来满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时进行修改，例如在卸载或收割操作期间。



H114595—UN—11MAR16

工作灯预设 2 — 远光

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项，可以在该模式下自定义各个灯。



H113857—UN—11MAR16

联动

- 在切换按钮上选择“联动”，使所有选项条上的左灯和右灯成对地同时“接通”和“关闭”。



H113858—UN—11MAR16

取消联动

- 在切换按钮上选择“取消联动”，使所有选项条上的成对左灯和右灯可以单独“接通”和“关闭”。



H114591—UN—11MAR16

灯按钮



H113853—UN—11MAR16

灯配对按钮

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。



H114592—UN—11MAR16

高亮显示的按钮

注意： 选中后按钮高亮显示。

MM95366,000049B-14-04JUN19

离车灯

利用“离车灯”，驾驶员可选择钥匙开关转到“关闭”位置后仍继续点亮的灯和持续时间。

注意： 如果在最后 5 分钟使用过公路灯或田间灯，则离车灯打开。



H114587—UN—11MAR16

离车灯

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项，可以在该模式下自定义各个灯。



H113857—UN—11MAR16

联动

- 在切换按钮上选择“联动”，使所有选项条上的左灯和右灯成对地同时“接通”和“关闭”。



H113858—UN—11MAR16

取消联动

- 在切换按钮上选择“取消联动”，使所有选项条上的成对左灯和右灯可以单独“接通”和“关闭”。



H114591—UN—11MAR16

灯按钮



H113853—UN—11MAR16

灯配对按钮

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。



H114592—UN—11MAR16

高亮显示的按钮

注意： 选中后按钮高亮显示。



H114588—UN—11MAR16

离车超时

3. 选择该选项打开“离车超时”界面。
4. 选择所需的“离车超时”模式。

离车超时值		
瞬间关闭 (0 秒钟)	60 秒	3 分钟
10 秒	90 秒	4 分钟
30 秒	2 分钟	5 分钟



H114606—UN—09JAN17

确认



H114605—UN—09JAN17

取消

5. 选择“确认”保存，或者选择“取消”恢复到之前的设置。

MM95366,000049C-14-04JUN19

工作灯控制装置

利用“工作灯控制装置”，驾驶员可以选择所需的工作灯预设和模式。



H115019—UN—09JAN17

工作灯位置

按照如下步骤更改：

1. 将转向柱选择旋钮转至工作灯位置。
2. 选择所需的远光或近光模式。
   - 推动手柄，选择远光灯模式。
   - 拉手柄，选择近光灯模式。



H115018—UN—11MAR16

扶手灯切换开关

3. 按扶手灯开关选择工作灯预设 1 或工作灯预设 2。

注意： LED 灯将按照预设模式 1 或 2 亮起。

- **点动控制远光灯**：扳手柄并使手柄保持在上位置，点动激活远光模式。
- **近光灯位置**：将手柄扳到中间位置使近光灯亮起。
- **远光灯位置**：将手柄推到下位置使远光灯亮起。

MM95366,000049D-14-04JUN19

高级设置

利用“高级设置”，可以访问进一步的调整项目和不常见设置。

“高级设置”页上的项目：



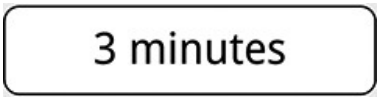
H125409—UN—01FEB19

发动机关闭延时照明灯

发动机关闭延时照明 — 利用该选项，驾驶员可以设置离开机器后的关灯时间限制。

注意： 驾驶员可以设置发动机关闭后离车照明的超时延迟时间。

按照如下步骤修改：



H125410—UN—01FEB19

时间限制

选择该选项更改时间限制。

MM95366,00004A8-14-05JUN19

电话

访问电话

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



A104013—UN—28MAY19

电话

3. 电话



N145015—UN—28MAY19

电话

通过导航栏访问应用程序：

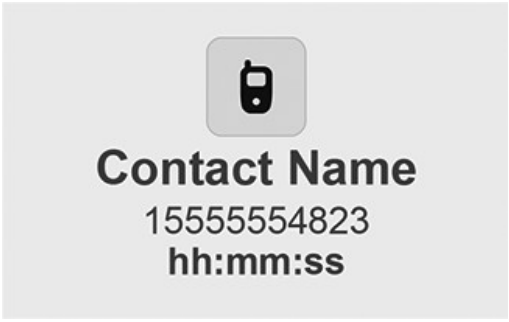
按显示器下方导航栏上的“电话”按钮。

AZ06166,000063E-14-28MAY19

电话主页

通过电话应用程序，驾驶员可以在驾驶室中使用已连接的 Bluetooth® 设备拨打电话和接听来电。

注意： 部分项目只有在机器配备有相应的选装件时才会显示。



N144998—UN—28MAY19

来电显示

来电显示 — 查看联系人姓名 (如果可用) 、电话号和通话持续时间。当呼叫处于隐私模式时，还显示“隐私模式”。

注意： 不在来电显示状态时，显示数字键盘。



N145000—UN—28MAY19

隐私

隐私 — 选择该选项以隐私模式在设备上继续接打电话。



N145002—UN—28MAY19

转移至驾驶室

转移至驾驶室 — 选择该选项继续在驾驶室内接打电话。



N144938—UN—28MAY19

连接信息

连接信息 — 显示设备连接时的电量和信号强度。没有设备连接时，显示“无连接”。



N145035—UN—28MAY19

配对设备

配对设备 — 连接一个 Bluetooth® 设备。



N144995—UN—28MAY19

按钮拨号簿

按钮拨号簿 — 选择该选项打开按钮拨号簿页。

注意： 只有在收到来电时才可用。



N144997—UN—28MAY19

常用联系人

常用联系人 — 创建一个常用联系人列表。

注意： 最多可以存储 25 个联系人。



N145001—UN—03MAR21

最近

最近 — 查看配对设备最近来电和拔出电话的列表。驾驶员还可以拨打列表中的某个号码，删除列表项，或者将该页的某一项添加到常用联系人列表中。



N144994—UN—28MAY19

电话

呼叫 — 拨打输入的电话号码。



N144996—UN—28MAY19

结束

结束 — 停止呼叫。



N145003—UN—03MAR21

音量 — 按 + 号加大音量，按 - 号减小音量。



N144999—UN—28MAY19

静音

静音 — 选择该选项可使电话静音。



N144937—UN—28MAY19

高级设置

高级设置 — 访问更深一层的调整和不太常用的设置。

AZ06166,000063F-14-02DEC19

添加“常用联系人”页

利用“添加常用联系人”页，驾驶员可以将联系人添加到常用联系人列表中。

注意： 最多可存储 25 个常用联系人。

按照如下步骤更改：



N145005—UN—03MAR21

编辑

1. 选择“名字”下面的框中的“编辑”键，添加联系人的名。



N145005—UN—03MAR21

编辑

2. 选择“姓”下面的框中的“编辑”键，添加联系人的姓。



N145005—UN—03MAR21

编辑

3. 选择“号码”下面的框中的“编辑”键，添加联系人的电话号码。



N144997—UN—28MAY19

手机 - 家庭 - 办公

4. 选择输入的电话号码类型（手机号、家庭电话或办公电话）。



N145009—UN—28MAY19

保存

5. 选择“保存”将联系人保存到“常用联系人”列表中。

注意： 如果号码已在常用联系人列表中，将显示重复的“常用联系人”信息。如果信息缺失，则显示“所需的信息”。



N145008—UN—28MAY19

取消

- 选择“取消”退出，不保存联系人信息。

AZ06166,0000640-14-28MAY19

高级设置

利用“高级设置”，可以访问进一步的调整项目和不常见设置。

“高级设置”页上的项目：



N145011—UN—28MAY19

清除

常用联系人和通话历史记录 — 选择“清除”键清除常用联系人历史记录和/或通话历史记录。



N145012—UN—28MAY19

管理

设备 — 选择管理键访问和管理已经添加过的设备的列表，或者添加一个新设备。

AZ06166,0000641-14-26NOV19

“编辑常用联系人”页

利用“编辑常用联系人”页，驾驶员可以更改“常用联系人”列表中的联系人信息。

按照如下步骤更改：



N145005—UN—03MAR21

编辑

选择“名字”下面的框中的“编辑”键，添加联系人的名。



N145005—UN—03MAR21

编辑

选择“姓”下面的框中的“编辑”键，添加联系人的姓。



N145005—UN—03MAR21

编辑

选择“号码”下面的框中的“编辑”键，添加联系人的电话号码。



N145010—UN—28MAY19

手机 - 家庭 - 办公

选择另一个类型的电话号码输入（手机号、家庭电话或办公电话）。



N145004—UN—03MAR21

删除

- 选择“删除常用联系人”旁边的“删除”键，从列表中删除联系人。



N145009—UN—28MAY19

保存

- 选择“保存”将联系人保存到“常用联系人”列表中。

注意： 如果号码已在常用联系人列表中，将显示重复的“常用联系人”信息。如果信息缺失，则显示“所需的信息”。



N145008—UN—28MAY19

取消

- 按“取消”退出，不保存任何更改。

AZ06166,0000643-14-26NOV19

管理设备

利用“管理设备”，驾驶员可以连接已添加的设备列表中的一个设备，或者添加一个新设备。

按照如下步骤更改：



N144936—UN—28MAY19

连接

选择“连接”键连接该键旁边显示的设备。选择“连接”开始配对设备过程。



N144935—UN—28MAY19

添加新设备

选择“添加新设备”旁边的“添加”键，添加一个列表中没有列出的新设备。选择“添加”开始配对设备过程。

AZ06166,0000644-14-26NOV19

配对 Bluetooth® 设备

利用“配对设备”，驾驶员可以通过 Bluetooth® 添加一部电话。

注意： 一次最多可将五个设备添加到列表中。

按照如下步骤更改：



N145035—UN—28MAY19

配对设备

1. 选择“配对设备”键。



N144934—UN—28MAY19

初始化

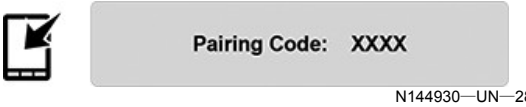
此时应显示初始化信息。



N144933—UN—28MAY19

配对失败

如果显示“配对失败”信息，则关闭无线电，然后再打开，重试“配对设备”。



N144930—UN—28MAY19

配对代码

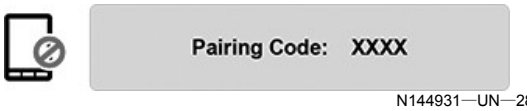
2. 建立了连接后，将配对代码输入到设备中。



N144932—UN—28MAY19

配对完成

如果显示″配对完成″，说明设备已添加，并且会被添加到管理设备列表中。



N144931—UN—28MAY19

配对代码被拒

如果显示“配对代码被拒”，请检查输入的代码是否正确，然后重试。

PR79369,0000097-14-28MAY19

“电话常用联系人”页

通过“常用联系人”页，驾驶员可以创建一个常用联系人列表。另外，还可以编辑、删除该页上的联系人，拨打联系人电话。

注意： 最多可以存储 25 个联系人。

按照如下步骤更改：



N144935—UN—28MAY19

添加

添加常用联系人 — 选择该选项将新联系人添加到常用联系人列表中。

注意： 如果保存的联系人数量达到了最大值，显示“达到了常用联系人最大数量”信息。



N145005—UN—03MAR21

编辑

编辑— 选择该选项编辑现有的联系人。

注意： 从列表中选择了一个联系人时，显示该键。



N145004—UN—03MAR21

删除

删除— 选择该选项删除现有的联系人。此时会显示一条删除确认信息。

注意： 从列表中选择了一个联系人时，显示该键。



N145006—UN—28MAY19

电话

呼叫— 选择该选项呼叫联系人。

注意： 从列表中选择了一个联系人时，显示该键。

PR79369,000009A-14-26NOV19

最近来电

通过“最近通话”页，可以查看配对设备最近来电和拨出电话的列表。在该页，驾驶员还可以拨打列表中的某个号码，删除列表项，或者将该页的某一项添加到常用联系人列表中。

注意： 列表包括最多十个拨出电话、十个来电和十个未接电话。添加新的电话记录时，较早的电话记录会被删除。

按照如下步骤更改：



N145007—UN—28MAY19

添加到常用联系人

添加到常用联系人 — 将该条目添加到常用联系人列表中。

注意： 当选中了一个条目，而常用联系人列表中没有该条目时，显示该键。



N145004—UN—03MAR21

删除

删除 — 选择该键从最近通话列表中删除该条目。

注意： 在列表中选择了该条目时，显示该键。



N145006—UN—28MAY19

电话

呼叫 — 选择该键拨打条目中的电话号码。

注意： 在列表中选择了该条目时，显示该键。

PR79369,000009B-14-26NOV19

访问标定和程序

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



N119118—UN—23SEP16

机器设置

2. “机器设置”选项条



N119098—UN—25MAY16

标定和程序

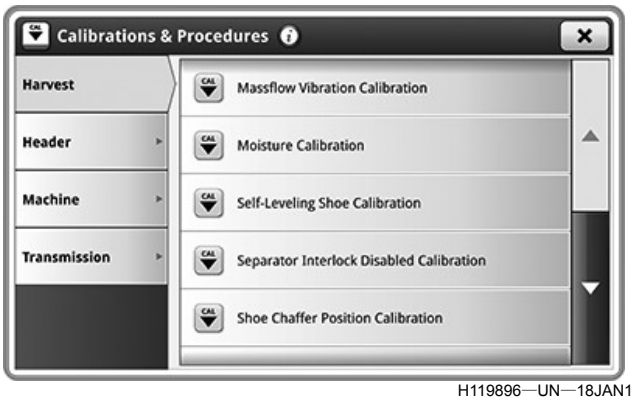
3. 标定和程序

SS43267,000084C-14-17JAN17

标定和程序概况

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。



H119896—UN—18JAN17

标定和程序

通过“标定和程序”应用程序，可以集中访问机器的维护程序和标定。



H119225—UN—23SEP16

“收获”选项条

收获选项条

质量流量振动

产量

琥珀色闪光灯

底盘倾斜

脱粒间隙（液压）

湿度传感器

凹板除气

凹板调平

ActiveYield™

脱粒间隙（STS 电动）

卸粮搅龙结合



H119226—UN—23SEP16

割台选项条

割台选项条

过桥转速

割台

摘穗板间距

可扩展式平台的割台自检

过桥横向倾斜速度

翼（折叠式玉米割台）

拔禾轮和切割器位置

拨禾轮位置

过桥前倾/后倾范围

过桥横向倾斜范围

AZ06166,0000645-14-11JUN19

质量流致振动

此程序标定质量流量传感器，以适应操作时机械的正常振动。执行此标定可防止质量流量传感器在收获材料时错误读取振动。

注意： 当更换割台并且在收获每种农作物时，必须进行质量流致振动标定。

在如下条件下执行标定：

- 更换/调整过 AYM 控制单元或相关部件时。
- 更改割台等设备配置。
- 更改收获的作物类型。
- 更换质量流量传感器。

“质量流致振动标定页”上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	详细信息，参见“在如下条件下执行标定”中的内容。
预计所需时间	大约 1 分钟

SS43267,000084D-14-19MAY17

质量流致振动标定程序

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上



N120226—UN—23FEB16

开始标定

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000867-14-19JAN17

湿度传感器

在如下条件下执行标定：

- 安装、更换或调整过湿度传感器时。
- 湿度传感器精确度需要升级时。

“湿度传感器标定”页上的项目：



N119105—UN—02MAY16

标定

湿度传感器程序 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

PR79369,000004B-14-06FEB19

湿度传感器程序

该程序用来对湿度传感器进行标定。

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
工作状态	将机器停放在水平地面上

执行如下程序：



A102855—UN—01FEB19

开始

1.选择“开始”，开始标定程序。



H113801—UN—04JAN17

标定

2.此时屏幕上显示标定符号。标定将自动进入下一个步骤。



A92084—UN—09MAY19

标定完成

如果没有出现问题，屏幕上显示“标定完成”。



A92068—UN—16MAR18

保存

3.按“回车”并选择“保存”，确认“标定”。



A92067—UN—16MAR18

取消

4.选择“取消”返回上一页。

PR79369,000004D-14-26NOV19

脱粒间隙（STS 电动）

该程序通过确定凹板完全打开和关闭位置来标定脱粒间隙。正确标定脱粒间隙，可使收获设置建议达到最佳效果。详细信息，参见《操作手册》。

重要提示： 完成标定需要拆下圆钢条凹板盖。否则会导致零位不正确。

在如下条件下执行标定：

- 每个收获季节前。
- 物理凹板开度与驾驶室中显示的不匹配时。
- 使用新的或不同的凹板组件更换过凹板时。
- 更换/调节脱粒间隙传感器或相关部件。

“脱粒间隙页”上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

SS43267,0000850-14-02MAR18

脱粒间隙（STS 电动）标定程序

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
工作状态	将机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000869-14-02MAR18

产量标定

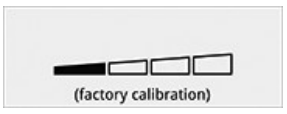
该程序用来标定估算产量。通过将记录的样本与相应的秤重测量值相匹配来完成该项标定。

注意： “产量标定”必须每年执行一次，且收获的每种作物都必须标定，这样才能精确地测量籽粒重量。另外，还应检查确认对每种作物均执行了质量流致振动标定。

在如下条件下执行标定：

- 更换/调整过 AYM 控制单元或相关部件时。
- 产量与秤重单上的值不匹配时。
- 需要获得最高精度的产量合计值时。

“产量标定页”上的项目：



H119365—UN—18JAN17

标定质量

标定质量 — 表示标定样本的质量。



H119417—UN—18JAN17

状态

状态指示灯 — 表示样本记录的状态。



H119235—UN—18JAN17

记录

记录 — 收集样本数据。



H119363—UN—18JAN17

样本不匹配

样本不匹配 — 样本数量与实际重量不匹配。



H119364—UN—18JAN17

匹配秤重

匹配秤重 — 将记录的样本重量与样本的实际重量相匹配。



N118004—UN—22OCT15

高级设置

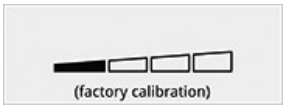
高级设置 — 访问详细的调节项目和不常见设置。

注意： 如果质量流致振动标定值不是当前值，则建议在执行产量标定之前先执行该标定。

SS43267,0000851-14-22MAY17

产量 | 标定质量

“标定质量”指示标定样本的质量以及记录的样本和实际重量之间的误差边际。



H119365—UN—18JAN17

标定质量

“标定质量”页上的项目：

标定质量指示灯 — 指示标定样本的质量。



H119374—UN—18JAN17

收集的样本

收集的样本的状态 — 指示当前样本集满足的标准。



H119372—UN—18JAN17

产量误差边际

产量误差边际 — 记录的样本重量和实际重量之间的差异，以百分比表示。彩色背景指示边际质量。



H119375—UN—18JAN17

标定模式

标定模式 — 当前样本选择模式。



H119373—UN—18JAN17

标定中的样本

标定中的样本 — 存储的样本数量。如果未存储任何样本，则使用工厂标定值。



N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置 — 访问详细的调节项目和不常见设置。

SS43267,000086F-14-17JAN17

产量 | 状态指示灯

“状态指示灯”显示“记录样本”的状态和有关该状态的信息。

“状态”有如下选项：



H119424—UN—18JAN17

进度指示灯

进度指示灯 — 正在记录样本时显示。



N118420—UN—02NOV16

绿色

激活 — 样本记录功能处于激活状态。



N118019—UN—22OCT15

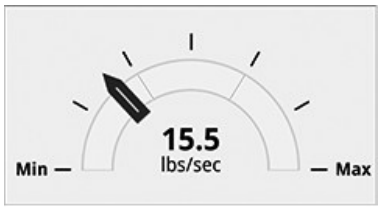
灰色

未激活 — 样本记录功能未激活。

SS43267,0000870-14-18JAN17

产量 | 记录样本

利用“记录样本”页，驾驶员可以收集产量样本，监测流量，并查查看记录的样本重量。



H119379—UN—18JAN17

质量流量

“记录样本页”上的项目：

质量流量 — 指示被收获的作物的流量。



H119418—UN—18JAN17

中等流量

流量范围 — 指示被收获的样本当前所处的范围。

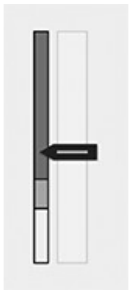
注意： 低流量使用破折号显示。



H119380—UN—18JAN17

重量

重量 — 计算得出的样本重量。



H119399—UN—18JAN17

重量状态

重量状态 — 指示何时收获到足够多的作物来执行标定。



H119419—UN—18JAN17

作物类型：玉米

作物类型 — 待收获的作物。



H119400—UN—18JAN17

记录样本

记录状态 — 显示样本记录的状态。



H119401—UN—18JAN17

删除

删除 — 删除当前样本数据。



H119421—UN—18JAN17

开始

开始 — 开始记录样本数据。



H119420—UN—18JAN17

完成

完成 — 停止样本记录并保存信息。



H119235—UN—18JAN17

记录

按照如下步骤更改：

1. 选择“记录”。
2. 开始收获作物。



H119421—UN—18JAN17

开始

3. 选择“开始”按钮。
4. 调整行使速度直到达到所需的流量范围。
5. 继续收获直到收获必要的作物量。

H119420—UN—18JAN17

完成

6. 选择“完成”按钮保存样本信息。

SS43267,0000871-14-17JAN17

产量 | 匹配秤重

利用“匹配秤重”，可将记录的样本重量与样本的实际重量相匹配。



H119407—UN—18JAN17

样本

按照如下步骤更改：

1. 选择需要匹配的样本。
2. 使用小键盘输入实际样本重量。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”按钮确认。



N118094—UN—18JAN17

取消

注意：选择“取消”按钮返回上一页，不进行任何更改。

删除样本的程序：



H119407—UN—18JAN17

样本

1. 选择需要删除的样本。



H119408—UN—18JAN17

删除样本

2. 选择“删除样本”。



H114654—UN—05JAN17

确认

3. 按“确认”按钮。



N118094—UN—18JAN17

取消

注意：选择“取消”按钮返回上一页，不进行任何更改。

SS43267,0000872-14-19JAN17

产量 | 高级设置

利用“高级设置”，可以访问详细的调节项目和不常见设置。

注意：选择 ActiveYield™ 时“高级设置”不可用。

在如下条件下修改：

- 复位为出厂默认值。
- 手动选择样本。
- 手动调整标定值。
- 将标定值转移到另一台机器上。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

“高级设置”页上的项目：



H119409—UN—18JAN17

复位

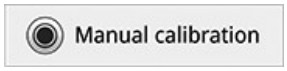
复位 — 将系统复位到出厂默认值。



H119410—UN—18JAN17

自动样本选择

自动样本选择 — 系统随机选取样本用于标定值。



H119411—UN—18JAN17

手动标定

手动标定 — 选择所需的样本用于标定值。



H119412—UN—18JAN17

编辑/选择样本

编辑/选择样本 — 选择样本用于手动标定。编辑样本秤重或删除样本。



H119413—UN—18JAN17

高级选项

高级选项 — 手动调整标定值或从另一台机器转移标定值。



H119414—UN—18JAN17

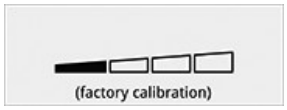
删除未使用的样本

删除未使用的样本 — 删除任何未被用于标定的样本。

SS43267,0000873-14-22MAY17

产量 | 标定质量指示灯

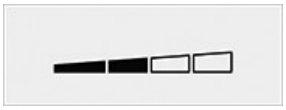
“标定质量指示灯”用来指示标定样本的质量。



H119365—UN—18JAN17

工厂标定

工厂标定 — 表示使用的是工厂标定。未进行任何调整。



H119366—UN—18JAN17

单一样本

单一样本 — 表示只采用或选择使用一种样本。

注意： 只使用一个样本时，流量不影响标定质量。



H119367—UN—18JAN17

低质量

低质量样本 — 选择了四种或更多样本，但是样本质量不高，且只有两种代表两个流量范围。



H121087—UN—19MAY17

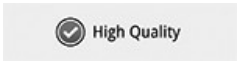
高质量

高质量样本 — 从高质量负荷中选择了四种或更多样本，代表所有流量范围。

SS43267,0000874-14-19MAY17

产量 | 收集的样本的状态

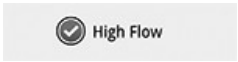
“收集的样本的状态”用来指示当前样本集满足的标准。当满足了某项标准时，旁边就会显示一个对勾标记。



H119368—UN—18JAN17

高质量

高质量 — 所有样本均取自农田里的一块均匀的区域，提供的籽粒流量恒定。



H119369—UN—18JAN17

大流量

大流量 — 使用记录样本页上的仪表得出。籽粒流量必须高于联合收割机相应型号和作物的最大流量的 66%。提高行驶速度增加流量。



H119370—UN—18JAN17

中等流量

中等流量 — 使用记录样本页上的仪表得出。籽粒流量必须介于特定联合收割机型号和作物的最大流量的 33%—66% 之间。调节行驶速度调整流量。



H119371—UN—18JAN17

小流量

小流量 — 使用记录样本页上的仪表得出。籽粒流量必须低于联合收割机型号和作物最大流量的33%。降低行驶速度降低流量。

为了获得最佳标定，在所有流量范围内至少收集 4 个负荷：

- 高
- 中
- 低

在严苛的收获条件下，如果不能实现较高流量，则使用以下过程：

使用最高收获速度100%收集第一个负荷，然后分别降低收获速度至 83%、67% 和 50%，再收集 3 个负荷。

如果需要收集更多的负荷，重复上述过程。

SS43267,0000875-14-17JAN17

产量 | 质量流量

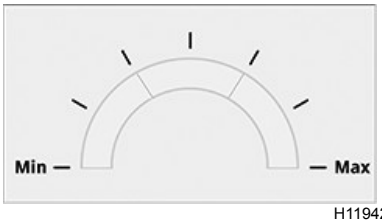
“质量流量”指的是被收获的作物的流量。



H119403—UN—18JAN17

当前流量

当前流量 — 被收获作物的当前流量。



H119422—UN—18JAN17

流量表

流量表 — 以图形方式显示流量。

最小 = 0%

最大 = 100%



H119402—UN—18JAN17

数字显示器

数字显示器 — 以数字形式显示流量。

SS43267,0000876-14-18JAN17

产量 | 重量指示灯

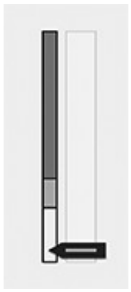
“重量指示灯”用来指示何时收获到足够多的作物来执行标定。



H119403—UN—18JAN17

当前重量

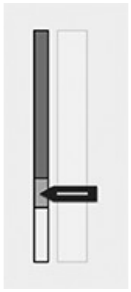
当前重量 — 当前样本重量计算值。



H119404—UN—18JAN17

灰色区

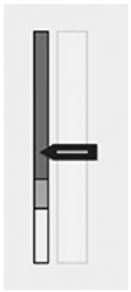
灰色区 — 样本太小，不能进行标定。



H119405—UN—18JAN17

浅绿色区

浅绿色区 — 样本大小足以进行标定，但不在理想水平。标定可能不正确。



H119399—UN—18JAN17

绿色区

绿色区 — 样本大小足以进行准确标定。

SS43267,0000877-14-17JAN17

产量 | 记录状态

“记录状态”显示样本记录的状态。



H119406—UN—18JAN17

待机

待机 — 系统已经准备就绪，一旦选择“开始”按钮就开始记录样本。



H119400—UN—18JAN17

记录样本

记录样本 — 正在记录样本。

注意： 一旦记录并保存了样本，系统就会返回待机状态。收集了一个样本后，主页上的不匹配样本数量就会随之增加一个。

SS43267,0000878-14-17JAN17

产量 | 复位

利用“复位”，可删除所有保存的样本，并将系统恢复到工厂标定值。也可以在保留所有样本的情况下将标定值复位到工厂默认值。

复位类型：



H119429—UN—18JAN17

删除样本 (完全复位)

删除样本 (完全复位) — 删除所有已保存样本和当前标定值。标定值设置成工厂默认值。



H119430—UN—18JAN17

保留样本并使用手动标定模式

保留样本并使用手动标定模式 — 标定值复位到工厂值。所有保存的样本均保留。



H119409—UN—18JAN17

复位

按照如下步骤更改：

1. 选择“复位”按钮。
2. 选择所需的复位类型。



H114654—UN—05JAN17

确认

3. 选择“确认”按钮确认。



N118094—UN—18JAN17

取消

注意： 选择“取消”按钮返回到上一个界面，而不进行任何更改。

SS43267,0000879-14-18JAN17

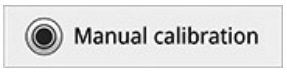
产量 | 编辑/选择标定

利用“编辑/选择标定”，可手动选择用于手动标定的样本。编辑样本秤重或删除样本。

在如下条件下修改：

- 必须选择特定的样本以获得准确的产量值。
- 自动选择未按预期执行。
- 没有必要使用新样本。
- 输入的某个样本的秤重不正确。

修改选择样本的程序：



H119411—UN—18JAN17

手动标定

1. 选择“手动标定”。



H119412—UN—18JAN17

编辑/选择样本

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

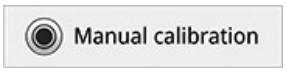


N118434—UN—22JAN20

对勾

3. 选择用于标定所需样本旁边的对勾。

注意： 为了最大程度地提高标定准确度，选择的样本应有较好的质量，误差边际为 0-3%，并且代表三个流量范围。



H119411—UN—18JAN17

手动标定

4. 选择“编辑秤重”。
5. 使用小键盘输入需要的秤重。



N118093—UN—16FEB16

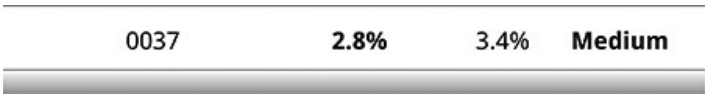
保存

6. 选择“保存”按钮确认。



N118396—UN—17FEB16

关闭



H119415—UN—18JAN17

样本

3. 选择需要删除的样本。



H119408—UN—18JAN17

删除样本

4. 选择“删除样本”。



H114654—UN—05JAN17

确认

5. 选择“确认”按钮确认。

修改秤重的程序：

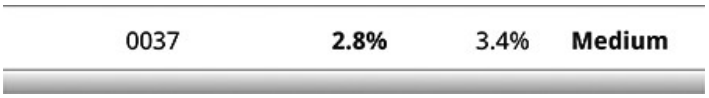
1. 选择“手动标定”。



H119412—UN—18JAN17

编辑/选择样本

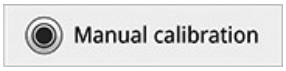
2. 选择“编辑/选择样本”按钮。



H119415—UN—18JAN17

样本

7. 选择“关闭”按钮返回上一页。



H119411—UN—18JAN17

手动标定

删除样本的程序：

1. 选择“手动标定”。



H119412—UN—18JAN17

编辑/选择样本

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

H119415—UN—18JAN17

样本



N118094—UN—18JAN17

取消

注意： 选择“取消”按钮返回到上一个界面，而不进行任何更改。



N118093—UN—16FEB16

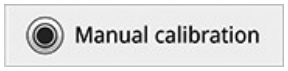
保存

6. 选择“保存”按钮最终确定。

SS43267,000087A-14-18JAN17

产量 | 高级编辑

利用“高级编辑”，可手动调整标定值或从另一台机器转移标定。



H119411—UN—18JAN17

手动标定

按照如下步骤更改：

1. 选择“手动标定”。



H119413—UN—18JAN17

高级选项

2. 选择“高级选项”按钮。



H119425—UN—18JAN17

高级编辑

3. 选择“高级编辑”。
4. 按照屏幕上显示的指示完成预期的程序。

SS43267,000087B-14-17JAN17

产量 | 删除未使用的样本

利用“删除未使用的样本”，可手动删除任何未被用于标定的样本。

按照如下步骤更改：



H119414—UN—18JAN17

删除未使用的样本

1. 选择“删除未使用的样本”按钮。



H114654—UN—05JAN17

确认

2. 选择“确认”按钮确认。



N118094—UN—18JAN17

取消

注意：选择“取消”按钮返回到上一个屏幕，而不进行任何更改。

SS43267,000087C-14-25NOV19

ActiveYield™

该程序用来自动标定估算产量，以便能最大程度地接近称取的实际产量值。

注意：当 ActiveYield™ 自动化打开时，“手动产量标定”不可用。

“ActiveYield™ 页”上的项目：



H114647—UN—05JAN17

开/关

主开/关 — 使用切换按钮打开/关闭 ActiveYield™。



H119366—UN—18JAN17

质量

质量 — 指示标定样本的质量。



N118420—UN—02NOV16

状态

状态指示灯 — 指示样本的状态。



N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置 — 访问详细的调节项目和不常见设置。

页面上显示的详细信息：

作物类型	玉米
接受的样本	10
最后一次接受	32 分钟前

SS43267,0000852-14-17MAY17

ActiveYield™ | 状态指示灯

“状态指示灯”显示“记录样本”的状态和有关该状态的信息。

“状态”有如下选项：

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标



H119424—UN—18JAN17

进度指示灯

进度指示灯 — 在收集样本时显示。



N118420—UN—02NOV16

绿色

等待样本 — ActiveYield™ 当前未执行任何动作。



N118019—UN—22OCT15

灰色

主开关关闭 — ActiveYield™ 关闭。



N118021—UN—13JAN17

蓝色

收集样本 — 正在收集样本记录。



N118420—UN—02NOV16

绿色

标定更新 — 样本记录正在被更新。



N118420—UN—02NOV16

绿色

样本被拒 — 样本记录已被拒绝。显示被拒原因。



N118020—UN—22OCT15

琥珀色

不支持作物类型 — 当前不支持这种作物类型。

SS43267,000086C-14-17MAY17

ActiveYield™ | 高级设置

利用“高级设置”，可以访问详细的调节项目和不常见设置。

注意：“ActiveYield™ 工厂复位”对“作物标定”过程中收集的样本没有影响。

在如下条件下修改：

- 复位为出厂默认值。
- 将标定值转移到另一台机器上。

“高级设置”页上的项目：



H119409—UN—18JAN17

复位

复位 — 将系统复位到出厂默认值。

SS43267,000086D-14-17MAY17

ActiveYield™ | 复位

利用“复位”，可以删除所有已保存的样本，使系统恢复到出厂标定值，或者在保留所有样本的同时，使标定值复位到工厂默认值。

按照如下步骤更改：



H119409—UN—18JAN17

复位

1. 选择“复位”按钮。
2. 选择所需的复位类型。



H114654—UN—05JAN17

确认

3. 选择“确认”按钮确认。



N118094—UN—18JAN17

取消

注意：选择“取消”按钮返回到上一个界面，而不进行任何更改。

SS43267,000086E-14-17MAY17

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

底盘倾斜

该程序用来标定“底盘倾斜”功能，确保机器俯仰角传感器达到最佳精度。正确标定底盘倾斜功能，使《操作手册》中提供的收获设置建议尽可能达到最佳效果。

在如下条件下执行标定：

- 各个型式的割台首次连接到联合收割机上时。
- 更换过前倾/后倾俯仰角传感器时。

“底盘倾斜”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
预计所需时间	约 1-2 分钟

SS43267,0000853-14-18JAN17

底盘倾斜标定程序

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000865-14-18JAN17

脱粒间隙（液压）

该程序通过确定凹板完全打开和关闭位置来标定脱粒间隙。正确标定脱粒间隙，可使收获设置建议达到最佳效果。详细信息，参见《操作手册》。

重要提示： 完成标定需要拆下圆钢条凹板盖。否则会导致零位不正确。

在如下条件下执行标定：

- 每个收获季节前。
- 物理凹板开度与驾驶室中显示的不匹配时。
- 使用新的或不同的凹板组件更换过凹板时。
- 更换/调节脱粒间隙传感器或相关部件。

“脱粒间隙页”上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

VM03385,000027D-14-02MAR18

脱粒间隙标定（液压）程序

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
工作状态	将机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

VM03385,000027E-14-02MAR18

卸粮搅龙结合

该程序通过测量指令发出后搅龙结合所花的时间来标定卸粮搅龙，然后调整搅龙，以便更平顺地结合搅龙。

在如下条件下执行标定：

- 更换/调整过卸粮搅龙皮带、液压、传动、电动或相关部件时。
- 卸粮搅龙结合比预期的难度大时。

“卸粮搅龙结合”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

SS43267,0000855-14-18JAN17

卸粮搅龙结合标定程序

程序要求：

发动机状态	高怠速运转
工作状态	卸粮搅龙已分离 机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,000086B-14-18JAN17

摘穗板间距

该程序通过确定摘穗板的完全打开和关闭位置来标定摘穗板开度。正确标定摘穗板，可使玉米割台《操作手册》中提供的收获设置建议达到最佳效果。

在如下条件下执行标定：

- 每个收获季节前。
- 之前挂接过的各个不同的玉米割台。
- 更换或调整过摘穗板位置传感器或相关部件后。
- 摘穗板开度似乎与驾驶室中显示的不匹配。

“摘穗板间距”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要

预计所需时间	约 1-2 分钟

SS43267,0000856-14-18JAN17

摘穗板间距标定程序

程序要求：

发动机状态	低怠速运转
工作状态	将机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,000087F-14-26NOV19

过桥提升速度

该程序通过提供过桥提升或下降反应时的响应速度来标定“过桥提升速度”。正确标定过桥提升速度，可以平滑过桥提升和下降特性，避免过桥动作过快或过慢。

在如下条件下执行标定：

- 各个型式的割台首次连接到联合收割机上时。
- 重量重的附属设备加装到割台上或从割台上摘下时。

“过桥提升速度”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,0000857-14-17MAY17

过桥提升速度标定程序

程序要求：

发动机状态	高怠速运转
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000880-14-17MAY17

收割台标定

该程序用来标定割台的粗调和精调动作。通过提升和降低割台来设置传感器范围，可完成该标定。

在如下条件下执行标定：

- 各个型式的割台首次连接到联合收割机上时。
- 更换/调整过割台高度控制传感器或相关部件后。



N120226—UN—23FEB16

开始标定

“割台标定”页上的项目：

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 5 分钟

SS43267,000087D-14-17JAN17

割台标定程序

程序要求

发动机状态	高怠速运转
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,000087E-14-18JAN17

可扩展式平台的割台自检

该程序用来验证可扩展式平台的割台拔禾轮和切割器位置极限的标定。正常情况下需要执行该项自检。它将验证以前的标定点对于连接的割台是否有效。

在如下条件下执行标定：

- 首次连接到联合收割机上，或在使用不同割台之后重新连接时。
- 更换拔禾轮位置传感器或切割器位置传感器时。

“可扩展式平台的割台自检”页上的项目：



H119233—UN—19JAN17

开始自检

开始自检 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	连接时
预计所需时间	短于 1 分钟

MM95366,0000476-14-06JUN19

可扩展式平台的割台自检标定程序

程序要求

发动机状态	处于运转状态
工作状态	将机器停放在水平地面上

小心： 自检过程中，割台会自动移动。

为避免造成旁人伤亡事故或严重人员伤害，必须确保：

- 机器和割台无任何障碍物。
- 旁人远离机器和割台。

程序概况：



H119233—UN—19JAN17

开始自检

1. 选择“开始自检”，开始执行程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

MM95366,0000477-14-06JUN19

过桥前倾/后倾范围

该程序通过测量当前指令要求的以及相关的过桥倾斜范围，来标定“过桥前倾/后倾范围”。执行了这一标定，在割台高度横向倾斜控制装置激活状态下工作时，可以提高“过桥倾斜范围”性能。

在如下条件下执行标定：

- 连接割台前。
- 更换/调整过桥横向倾斜传感器或相关部件后。

“过桥前倾/后倾范围”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,0000A3E-14-21JUN17

过桥前倾/后倾范围标定程序

程序要求：

发动机状态	高怠速运转
工作状态	将机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000A40-14-10OCT19

过桥横向倾斜范围

该程序通过测量当前指令要求的以及相关的过桥倾斜范围，来标定“过桥横向倾斜范围”。执行了这一标定，在割台高度横向倾斜控制装置激活状态下工作时，可以提高“过桥倾斜范围”性能。

在如下条件下执行标定：

- 连接割台前。
- 更换/调整过桥横向倾斜传感器或相关部件后。

“过桥横向倾斜范围”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,0000A3B-14-21JUN17

过桥横向倾斜范围标定程序

程序要求：

发动机状态	高怠速运转
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000A3D-14-21JUN17

过桥横向倾斜速度

该程序通过测量当前指令要求的以及相关的过桥倾斜速度，来标定“过桥横向倾斜速度”。执行了这一标定，在激活割台高度横向倾斜控制装置情况下工作时，可以提高过桥倾斜响应性能。

在如下条件下执行标定：

- 连接割台前。
- 更换/调整过桥横向倾斜传感器或相关部件后。

“过桥横向倾斜速度”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,0000858-14-18JAN17

过桥横向倾斜速度标定程序

程序要求：

发动机状态	高怠速运转
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000881-14-18JAN17

翼（折叠式玉米割台）

该程序通过折叠和展开玉米割台的翼并在各个位置上测量相关传感器电压来标定折叠式玉米割台。这样，系统就能够检测各个翼的位置。因此，在任何其他情况下不需要使用翼时，可将翼结合或折叠起来，避免割台与机器接触，防止联合收割机或设备出现机械损伤。

在如下条件下执行标定：

- 各个割台首次连接到联合收割机上时。
- 对割台进行过机械调整时。
- 更换或调整过折叠式玉米割台翼位置传感器或相关部件后。

“折叠式玉米割台”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,0000859-14-17MAY17

翼（折叠式玉米割台）标定程序

程序要求

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000882-14-17MAY17

拔禾轮和切割器位置

该程序通过伸展/收缩切割器并将拔禾轮移动至最小和最大位置，建立起机械极限与传感器电压的关联关系来标定拔禾轮和切割器。执行该项标定后，控制单元就能计算位置，预防拔禾轮和切割器之间出现破坏性碰撞。

在如下条件下执行标定：

- 更换/调节过拔禾轮/切割器位置传感器或相关部件后。

“拔禾轮和切割器”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,000085A-14-17MAY17

拔禾轮和切割器位置标定程序

程序要求

发动机状态	联合收割机处于田间模式 高怠速运转
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000883-14-18MAY17

拨禾轮位置

该程序通过升/降拨禾轮以及将拨禾轮向前/向后移动来确定最大位置，建立机械限位与传感器电压之间的关联关系，从而完成对“拨禾轮位置”的标定。执行该程序，使得控制单元能够计算出调整极限，并且使得拨禾轮能复位。

在如下条件下执行标定：

- 各个型式的割台首次连接到联合收割机上时。
- 更换/调节过拨禾轮/切割器位置传感器或相关部件后。

“拨禾轮位置”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

SS43267,000085B-14-18JAN17

拨禾轮位置标定程序

程序要求

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000884-14-18JAN17

琥珀色闪光灯

该标定用来测量琥珀色灯的电流需求。使用正常的电流来比较用灯检测是否挂接了拖车或灯泡是否烧坏时的电流需求。

在如下条件下执行标定：

- 更换/调整过琥珀色闪光灯泡或相关部件后。



N120226—UN—23FEB16

开始标定

“琥珀色闪光灯”页上的项目：

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

SS43267,000085C-14-18JAN17

琥珀色闪光灯标定程序

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000887-14-18JAN17

凹板除气

该程序通过从 ACI 的液压系统中排除空气来标定“主动式凹板隔离除气”。如果保养或修理时液压系统曾向大气开放过，请执行该项标定。不执行该标定会影响性能。

注意：进入凹板除气标定之前，检查确认调平有头螺钉处于存放位置，除气软管已安装好且发动机处于运转状态。详细信息，参见《操作手册》。

在如下条件下执行标定：

- 检修或更换过凹板系统的液压部件。
- 液压系统进了空气。

“ACI 除气”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,000085F-14-18MAY17

凹板除气程序

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000885-14-18MAY17

凹板调平

该程序通过确定凹板完全打开和关闭位置来标定“主动式凹板隔离调平”功能。正确标定主动式凹板隔离调平功能，可使收获设置建议达到最佳效果。详细信息，参见《操作手册》。

在如下条件下执行标定：

- 物理凹板开度与驾驶室中显示的不匹配时。
- 更换/调整过脱粒间隙传感器或相关部件后。
- 更换/调整过凹板或相关部件后。

“ACI 调平”页上的项目：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

SS43267,0000860-14-18MAY17

凹板调平标定程序

程序要求

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：



N120226—UN—23FEB16

开始标定

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。
2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。



N118093—UN—16FEB16

保存

3. 选择“保存”确认标定。



N118122—UN—02MAY16

重试

如果标定失败：

1. 选择“重试”按钮。
2. 检查确认屏幕上显示的所有要求均已得到满足。
3. 如果标定失败了两次，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

SS43267,0000886-14-18MAY17

联合收割机概况

注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

“联合收割机概况”介绍了驾驶室内部的控制装置和功能。了解这些内容有助于驾驶员正确操作机器，并提高驾驶舒适度和操作体验。

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

“联合收割机概况”页上的项目：



H118294—UN—22DEC16

主控制台

前控制台 — 位于驾驶员前方，方向盘附近的项目。



H118296—UN—22DEC16



H118299—UN—22DEC16

导航条

导航条— 位于监视器下方导航条上的项目。

角柱显示器 — 位于右前角柱上。



H118301—UN—22DEC16

CommandARM™

CommandARM™ 控制台和显示器 — 机器操作开关，固定在座椅右侧。



H118300—UN—22DEC16

多功能手柄

多功能手柄 — 位于多功能手柄上的项目。



H118302—UN—22DEC16

驾驶室右侧项目

驾驶室右侧项目 — 用于信息输入和加电辅助设备的连接器和端口，位于车窗附近的右侧翼子板上。



H118303—UN—22DEC16

驾驶室左侧项目

驾驶室左侧项目 — 位于前控制台左侧的项目。



H118297—UN—22DEC16

顶置控制装置

顶置控制装置 — 位于驾驶员上方车顶内衬中的装置。



H118295—UN—22DEC16

座椅控制装置

座椅控制装置 — 允许调整座椅，以提高驾驶员的操作舒适性。

SS43267,000080F-14-31OCT19

前控制台

注意：下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

钥匙开关

调整方向盘

操作灯

操作转向信号灯、喇叭和远光/近光灯

操作风挡雨刷器/喷洗器



H121072—UN—18MAY17

搁脚板

搁脚板 — 根据需要将脚放在搁脚板上，以减轻疲劳并改善舒适度。

操作乙醚喷射功能（如果配备）

SS43267,0000812-14-31OCT19

角柱显示器

注意：下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H117815—UN—28MAR16

左转向指示灯

左转向指示灯 — 左转向信号灯亮。右/左转向指示灯同时工作表示报警灯已激活。



H117819—UN—28MAR16

停止作业

停止作业（红色）— 该灯亮表示需要立即停下机器，排除故障。扶手显示器上显示诊断故障码，直到故障排除为止。



H117817—UN—28MAR16

驾驶员提醒

驾驶员提醒（黄色）— 当机器存在故障时，该指示灯亮起并闪烁。需要尽快停下机器。扶手显示器上显示诊断故障码。



H117818—UN—28MAR16

信息提示

信息提示（蓝色）— 当诊断故障码激活时，该指示灯亮起并闪烁。提醒驾驶员注意某一状况。当提示被确认时，屏幕消息消失。



H117816—UN—28MAR16

右转向指示灯

右转向指示灯 — 右转向信号灯亮。右/左转向指示灯同时工作表示报警灯已激活。



H117820—UN—28MAR16

拖车灯指示灯

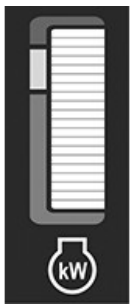
拖车灯指示灯 — 连接拖车线束后，当应用转向信号和制动器时，该指示灯亮起。



H117807—UN—28MAR16

远光指示灯

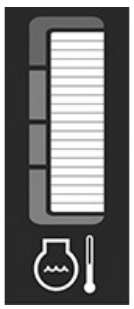
远光指示灯 — 当远光灯激活时，该指示灯亮起。



H117822—UN—22DEC16

发动机功率计指示灯

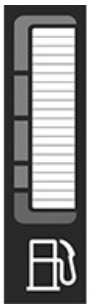
发动机功率计指示灯 — 表示在任何给定时间发动机使用的功率百分比。



H117823—UN—22DEC16

发动机温度指示灯

发动机温度指示灯 — 指示发动机温度。绿色区指示正常工作温度，红色区指示过热状态。



H117824—UN—22DEC16

燃油表指示灯

燃油油位指示灯 — 指示油箱中剩余油量。



H117826—UN—22DEC16

变速箱挡位或区段指示灯

变速箱挡位或区段指示灯，3 速按钮换挡式变速箱（PBST）机器 — 1、2或 3 指示灯亮起，指示当前选择的挡位。



H118558—UN—22DEC16

变速箱挡位或区段指示灯

变速箱挡位或区段指示灯，2 速 ProDrive™ 机器 — 1 或 2 指示灯亮起，指示当前选择的挡位。



H117827—UN—28MAR16

驻车制动指示灯

驻车制动器指示灯 — 驻车制动器结合后，该指示灯亮起。



H117828—UN—28MAR16

空挡指示灯

空挡指示灯— 当选择了空挡位置时，该指示灯亮起。



H126457—UN—10JUN19

发动机转速指示灯

发动机转速指示灯— 指示发动机转速（转/分）。



H126458—UN—10JUN19

车速指示灯

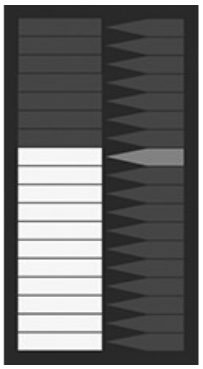
车速指示灯— 指示机器速度（公里/小时或英里/小时）。



H116357—UN—22DEC16

割台高度数字显示

割台高度数字显示 — 根据所选的装置，在地面高度传感模式下运行时，显示压力值（磅/平方英寸或巴）。在离地高度传感模式下，数字将根据传感器反馈而变化，并且“磅/平方英寸”或“巴”都不会亮起。



H116356—UN—20DEC16

割台高度显示

割台高度显示 — 绿色箭头为设定点，白色显示条代表当前位置。



H116354—UN—19DEC16

割台激活编号

割台激活编号 — 表示当前选择的激活按钮。



H116362—UN—19DEC16

摘穗板位置复位

摘穗板位置复位— 启用摘穗板位置复位时点亮。



H116360—UN—19DEC16

Dial-A-Speed™

Dial-A-Speed — 启用 Dial-A-Speed 后，该指示灯亮起。



H116361—UN—19DEC16

拨禾轮复位

拨禾轮复位— 当拨禾轮复位启用后，该指示灯亮起。



H116353—UN—19DEC16

割台高度复位

割台高度复位 — 当割台高度复位启用后，该指示灯亮起。



H116358—UN—19DEC16

割台高度传感

割台高度传感 — 当割台高度传感激活后，该指示灯亮起。



H117843—UN—22JUN17

主动式割台浮动

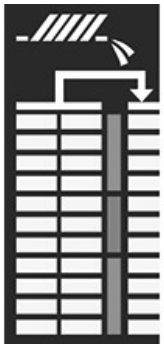
主动式割台浮动 — 当主动式割台浮动激活后，该指示灯亮起。



H116359—UN—19DEC16

横向倾斜显示

横向倾斜显示 — 指示过桥架的位置。

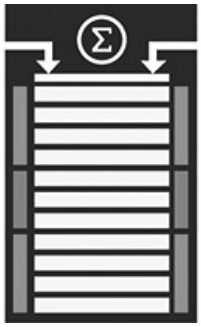


H117835—UN—22DEC16

清粮室损耗指示

清粮室损耗指示— 指示清粮室籽粒损失。

注意： 清粮室损耗指示是 VisionTrak™ 系统的一部分。

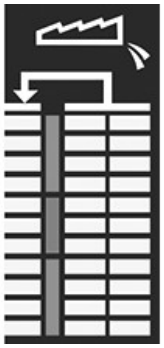


H117836—UN—22DEC16

总损耗指示

总损耗指示— 指示清粮室和分离器区域籽粒损失总和。

注意： 总损耗指示是 VisionTrak™ 系统的一部分。

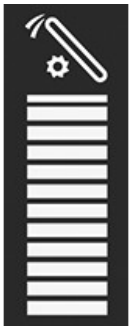


H117837—UN—22DEC16

分离器损耗指示

分离器损耗指示 — 指示分离器区域籽粒损失。

注意： 分离器损耗指示是 VisionTrak™ 系统的一部分。



H117838—UN—22DEC16

杂余量指示

杂余量指示— 指示返回的杂余量。

注意： 杂余损失指示是 VisionTrak™ 系统的一部分。

CO00263,0001DB4-14-22JUN20

CommandARM™ 控制台和显示器

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

收获控制装置 — 清选风机、脱粒间隙、分离装置转速以及其他收获功能的控制装置。

HVAC — 选择该选项，可调节驾驶室内的温度、风机转速和气流模式，并查看室外温度。

无线电 — 选择该选项，可访问可以配置的无线电预设。

发动机和行走传动— 发动机转速、驻车制动器和行走传动的控制装置。

灯— 选择该项，可以访问驾驶员可配置的各个灯预设。

控制台和显示器— 选择该项，可以调节控制台和显示器。

驾驶员用户界面控制装置— 主菜单、主页和确认功能的控制装置。

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,00000A3-14-11JUN19

多功能手柄

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H126543—UN—20JUN19

移动

移动— 多功能控制手柄有三个位置：向前推使机器向前移动，向后扳使机器倒车，放置在中间位置使机器处于空挡状态。



H117033—UN—15APR16

速停开关

速停开关 — 用该开关，可以在紧急情况下同时关闭多个系统。



H117003—UN—22DEC16

卸粮搅龙开关

卸粮搅龙摆动开关— 利用该开关，可以手动或自动向内或向外摆动卸粮搅龙。



H123658—UN—02MAR18

卸粮搅龙传动开关

卸粮搅龙传动开关 — 利用该开关，可以结合或分离卸粮搅龙和指示灯。



H117006—UN—28MAR16

可编程按钮

可编程按钮 — 根据机器选项和割台型式，按钮可编程给不同的功能。（详细信息，参见“屏幕帮助”中的“控制设置应用程序”。）



H117005—UN—15APR16

AutoTrac™ 复位按钮

AutoTrac™ 复位按钮（如果配备）— 利用该按钮，可激活系统或取消系统激活。

AutoTrac™



H116348—UN—19DEC16

割台升/降开关

割台升/降和倾斜开关（如果配备）— 利用该开关，可升高或降低割台以及倾斜过桥。



H116349—UN—19DEC16

拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后

拔禾轮升降、拔禾轮向前/向后开关（如果配备）— 利用该开关，可控制拔禾轮的位置。



H116349—UN—19DEC16

过桥后轴转速，可调节式玉米割台摘穗板

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

过桥后轴转速，可调节式玉米割台摘穗板开关（如果配备）— 利用该开关，可控制过桥后轴转速或可调节式玉米割台摘穗板。



H116346—UN—19DEC16

割台激活按钮

割台激活按钮— 通过按下三个按钮之一，可激活多个自动割台控制系统。

SS43267,0000815-14-20JUN19

导航条



H117902—UN—29MAR16

旋钮

调节旋钮 — 转动调节旋钮来增大或减小选择的输入字段。位于调节旋钮中心的按钮称为“关闭”按钮。按该按钮关闭 CommandCenter™ 上的页。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标



H117903—UN—29MAR16

主页滚动

主页滚动 — 按住可滚动查看自定义的“运行页”。



H117904—UN—22JAN20

标题

割台— 按下可打开“割台应用程序”。



H117905—UN—29MAR16

收获设置

收获设置— 按下可打开“收获设置应用程序”。



H117906—UN—29MAR16

发动机— 按下可打开“发动机应用程序”。



H117907—UN—29MAR16

籽粒处理

籽粒处理— 按下可打开“籽粒处理应用程序”。



H117908—UN—29MAR16

秸秆管理

秸秆管理— 按下可打开“秸秆管理应用程序”。



H117909—UN—29MAR16

折叠

折叠— 按下可打开“折叠应用程序”。



H117910—UN—29MAR16

工作监视器

工作监视器— 按下可打开“工作监视器应用程序”。



H117911—UN—29MAR16

控制装置设置

控制装置设置 — 按下可打开“控制装置设置应用程序”。



H117912—UN—29MAR16

HVAC

HVAC — 按下可打开“HVAC 应用程序”。



H117913—UN—29MAR16

灯

灯— 按下可打开“灯应用程序”。



H117914—UN—29MAR16

音频

音频 — 按下可打开“音频应用程序”。



H117915—UN—29MAR16

电话

电话 — 按下可打开“电话应用程序”。



H117916—UN—29MAR16

视频

视频 — 按下可打开“视频应用程序”。

SS43267,0000816-14-27JAN17

驾驶室右侧项目



N128645—UN—15FEB17

辅助电源插座

辅助电源插座 — 连接附件时使用 (12 伏) 。



N122943—UN—02MAY16

USB 插孔

USB 插孔 — 将数据导出到 U 盘上、将信息加载到显示器上以及显示器编程时使用。



N122944—UN—05MAY16

辅助 (AUX) 输入

辅助 (AUX) 输入 — 在无线电上选择了该模式后，可以在无线电上播放辅助音源中的音乐。



N122945—UN—05MAY16

USB 输入

USB 输入 — 在无线电上选择了该模式后，可以在无线电上播放 USB 音源中的音乐。



H121337—UN—18MAY17

2630 以太网输入

2630 以太网 — 用来连接一台 2630 显示器，以便将显示器用作辅助监视器。



H121338—UN—18MAY17

4600 扩展监视器端口

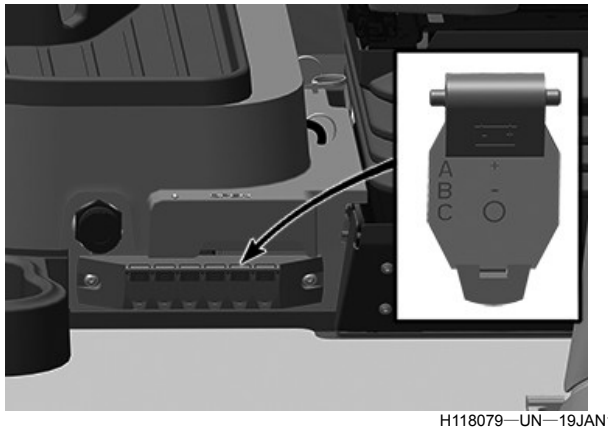
4600 扩展监视器端口 — 用来连接一台用于辅助显示器的 4600 扩展监视器。



H121339—UN—18MAY17

辅助显示器连接器

辅助显示器连接器 — 用于连接辅助设备。



H118079—UN—19JAN17

辅助电源插板

辅助电源插座— 配备有六个额外的电源插座，位于右窗的下后部。这些插座提供钥匙开关控制的开关电源或非开关电源。

注意： 开关电源的组合电流消耗为 20 安培，非开关电源的为 30 安培。

- 扁形接线端子（A）始终为直流正极电源。
- 扁形接线端子（B）为接地连接。
- 扁形接线端子（C）为辅助电源（钥匙开关“接通”）。

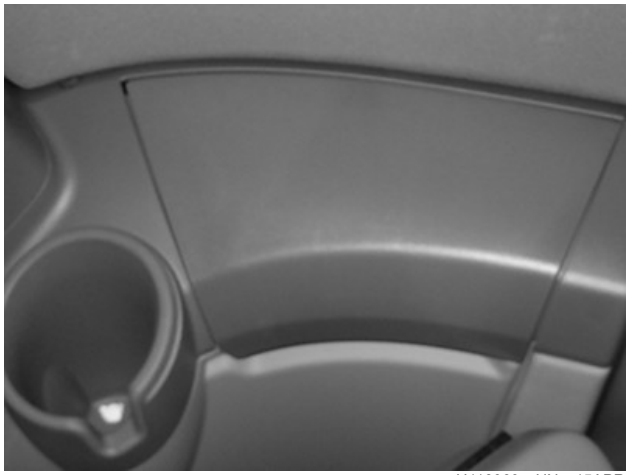


H121414—UN—18MAY17

紧急出口

紧急出口— 用来在紧急情况下逃离联合收割机。

- 向下拉可拆下紧急出口装置。
- 如果车门无法打开，用应急锤敲碎车窗，逃出驾驶室。
- 如果带扣无法解开，用应急锤手柄上的刀割断座椅安全带。



H118069—UN—15APR16

手册存放位置

手册存放位置— 位于后驾驶室壁上的隔舱用于存放《操作手册》。

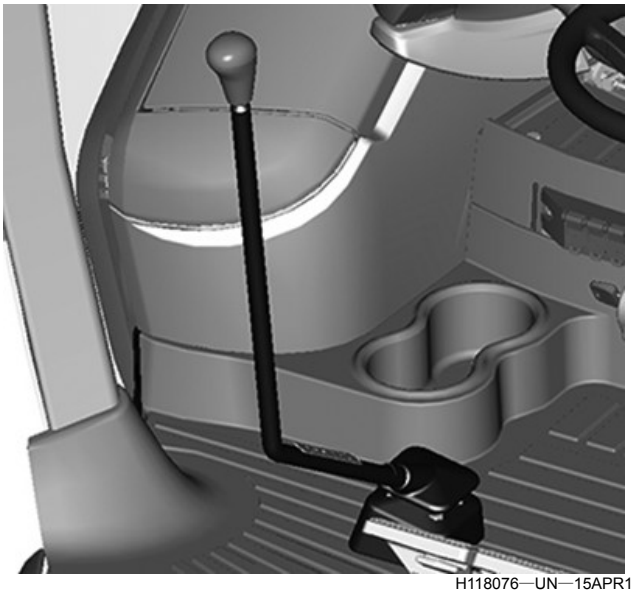


H118068—UN—15APR16

制动踏板

制动器踏板— 用来使机器停下来。

田间使用时将制动器踏板保留解除锁定状态，运输时锁定制动器踏板。



H118076—UN—15APR16

变速杆

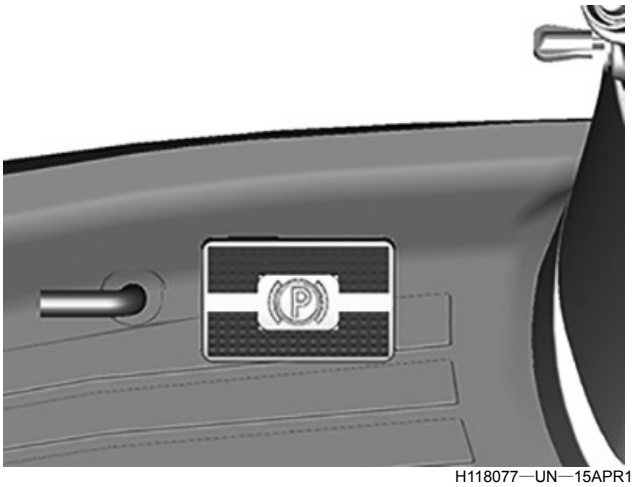
变速杆（如果配备）— 用来手动换挡。

重要提示： 换挡之前，停止机器并将将多功能手柄移至空挡。

用变速杆换挡时，换挡模式是一条直线，锁止位置 1、2 和 3。1 挡和 2 挡之间的空挡感觉到的阻力较小。

SS43267,0000817-14-02MAR18

驾驶室左侧项目



H118077—UN—15APR16

手动驻车制动器

手动驻车制动器（如果配备）— 利用该功能，驾驶员可以手动设置驻车制动器。

重要提示： 机器配备手动结合和分离驻车制动踏板。当发动机正在运转且机器处于驻停状态时，或在发动机关闭的情况下离开机器之前，请务必结合驻车制动器。

踩下右踏板结合驻车制动器，踩下左踏板分离驻车制动器。



H118074—UN—15APR16

冰箱

冰箱（如果配备）— 提供一个空间，以保持食物或饮料全天凉爽。

注意： 只有当钥匙开关处于运转位置并且必须保持插入辅助插座，冰箱才能运行，保持食物或饮料冷却。

抬起座椅底部打开冰箱顶盖。冰箱前盖也可以在不抬高座椅底部的情况下打开。

顺时针旋转温度控制旋钮降低温度或逆时针旋转提高温度。

SS43267,0000818-14-27JAN17

顶置控制装置



H118064—UN—22DEC16

麦克风

麦克风（选装）— 通过麦克风，在使用 Bluetooth® 手机时可以进行免提通话。（Bluetooth™ 必须启用。）

注意： 钥匙开关必须在“运转”位置。



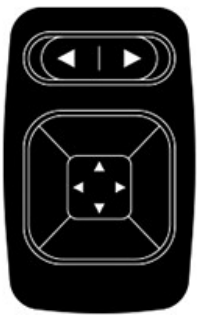
H118065—UN—22DEC16

后视镜加热器按钮

后视镜加热器按钮— 激活后视镜加热器去除冰和雾。

- 按下开关顶部激活后视镜加热。
- 按下开关底部取消激活后视镜加热。

注意： 钥匙开关必须在“运转”位置。



H118066—UN—15APR16

后视镜控制按钮

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标

后视镜控制按钮— 利用该按钮，可选择并调节右侧或左侧驾驶室后视镜。

- 用顶部按钮选择需要调整的后视镜。
- 用底部按钮控制着上、下或左、右移动所选的后视镜。按钮朝哪个方向移动，后视镜就会朝相应的方向移动。

注意： 钥匙开关必须在“运转”位置。

SS43267,0000819-14-27JAN17

座椅控制装置

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅）

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配皮质座椅）

座椅安全带

教练座椅

ComfortCommand 是迪尔公司的一个注册商标

CS12167,0000B71-14-07JUN18

钥匙开关

小心： 在起动发动机之前，一定要鸣喇叭提醒机器周围的人员离开。

为避免发生人员伤亡事故，只能坐在驾驶员座椅上起动发动机。切勿通过短接起动机端子的方法来起动发动机。避开正常电路会使机器在挂挡情况下起动。



H118582—UN—22DEC16

钥匙开关

钥匙开关在转向柱右侧，它有四个位置：



H117799—UN—15APR16

附件

附件 — 允许无线电、风挡玻璃雨刷器等附件在发动机不运转的情况下工作。



H117800—UN—28MAR16

限位器

停机 — 关闭发动机和所有附件功能。



H117801—UN—28MAR16

运转

运转 — 允许所有附件工作，并且发动机起动后能运转。



H117802—UN—28MAR16

起动

起动 — 瞬时开关位置，用来起动转动发动机。发动机一起动，松开开关后，开关返回到“运转”位置。

SS43267,000081B-14-27JAN17

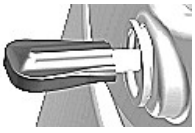
调整方向盘



H117796—UN—28MAR16

伸缩

伸缩 — 逆时针旋转旋钮解除锁定。伸展或收缩方向盘直到达到所需位置。顺时针旋转旋钮，将其锁定。



H117797—UN—28MAR16

倾斜

倾斜— 向上拉手柄并将转向柱移动到所需位置。松开手柄即可锁定。



H117798—UN—28MAR16

记忆

记忆 — 踩下驾驶室地板上的脚踏板，使转向柱向上移动，方便进出。向下踩脚踏板并向下扳方向盘，使转向柱返回到上一个设置。

SS43267,000081C-14-27JAN17

操作灯

小心： 如果与其他车辆发生意外相撞将造成严重的人员伤亡事故。在公路上驾驶时，务必遵守交通规则。当迎面会车时，将前大灯变为近光。为避免来往车辆的驾驶员混淆，在公路上运输时，禁止使用工作灯。



H117803—UN—28MAR16

开关

开关 — 选择灯工作模式。



H117809—UN—28MAR16

关闭

关闭— 选择用来将所有外部灯光关闭。

注意： 如果危险报警灯开关处于“打开”状态，则危险报警灯继续保持“打开”状态。



H119796—UN—07JUN18

驻车灯

驻车灯 — 选择该开关打开示廓灯。



H117808—UN—28MAR16

公路灯

公路灯 — 选择便可以打开前大灯和示廓灯。



N123280—UN—16MAY16

工作灯

工作灯 — 选择该开关可按照选择的预设打开田间灯。

PR79369,00000A4-14-11JUN19

操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯



H117803—UN—28MAR16

转向信号

转向信号灯— 向上推手柄右转或向下拉左转。转弯后，使手柄返回中心位置。



H117804—UN—28MAR16

右转

右转弯— 向上推手柄右转。



H117805—UN—28MAR16

左转

左转弯— 向下拉手柄左转。



H117806—UN—28MAR16

喇叭

喇叭— 向内推手柄末端激活喇叭。



H117048—UN—22DEC16

远光灯

远光灯— 向前推手柄激活远光大灯。将手柄向自己拉并释放闪烁远光灯。



H117808—UN—28MAR16

近光灯

近光 — 将手柄往里扳到中间位置近光灯亮。



H117886—UN—29MAR16

工作灯预设 1

工作灯预设 1 — 按下该开关选择“田间灯预设 1”。



H117887—UN—29MAR16

工作灯预设 2

工作灯预设 2 — 按下该开关选择“田间灯预设 2”。

PR79369,00000A5-14-11JUN19

操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器



H117803—UN—28MAR16

开关

注意： 用防冻溶液加注喷洗器液箱，以免低温时喷洗器系统损坏。

开关— 旋转，按所需速度操作雨刷器。



H117809—UN—28MAR16

关闭

关闭— 选择用来关闭雨刷器。



H117810—UN—28MAR16

间歇

间歇— 选择用来让雨刷器间歇工作。



H117811—UN—28MAR16

挡风玻璃喷洗器

风挡玻璃喷洗器— 按下操作风挡玻璃喷洗器。



H117812—UN—28MAR16

雨刷器打开

雨刷器打开— 选择用来操作风挡玻璃雨刷器。

SS43267,000081F-14-27JAN17

操作乙醚喷射功能（如果配备）



H121070—UN—18MAY17

乙醚喷射

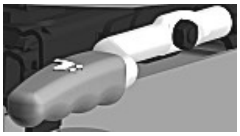
乙醚喷射—起动发动机时按下可辅助在寒冷天气起动。发动机起动后，松开按钮。

小心： 避免人员受伤和发动机损坏。只能在发动机运转时喷射起动液。

重要提示： 为了确保润滑，使发动机低速、空载运转 1—2 分钟。如果是在冰点温度下工作，将发动机低速空载运转时间延长到 2—4 分钟。

SS43267,0000820-14-18MAY17

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）



H117034—UN—28MAR16

前/后调节手柄

前/后调节手柄 — 向上扳手柄，向前或向后滑动座椅，调整到最佳工作位置。



H117035—UN—28MAR16

垂向减振器控制装置

垂向减振器控制手柄 — 用来限制座椅悬架所提供的“向上移动”的量。往前推控制手柄，可将乘坐软硬度调至较软；往后扳手柄，可将乘坐软硬度调至较硬。这两个位置之间为中等乘坐硬度。



H117861—UN—28MAR16

体重/身高调节手柄

体重/身高调节手柄 — 向上扳手柄座椅升高，向下推手柄座椅降低。调节座椅，直到体重/身高指示上能看到绿色标记。



H117037—UN—28MAR16

体重/身高指示

身高/体重指示 — 利用体重/身高调节手柄调节座椅，直到看到绿色标记指示。



H117036—UN—28MAR16

前/后隔振调节手柄

前/后隔振调节手柄 — 向上扳手柄可锁定向前或向后的移动。向下推手柄释放向前或向后的移动。



H117042—UN—28MAR16

扶手高度调节

扶手高度调节— 取下圆帽并松开螺母，将左侧扶手调节到所需位置。



H117041—UN—28MAR16

座椅靠背角度调节手柄

座椅靠背角度调节手柄 — 用来调节座椅靠背角度。向上扳动手柄，将座椅靠背调节至所需位置，然后松开手柄。



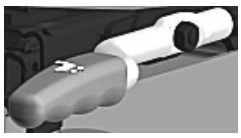
H121071—UN—18MAY17

座椅旋转手柄

座位旋转手柄— 将手柄向上提，可使座椅旋转。向下推手柄可将座椅锁定到位。

SS43267,0000821-14-18MAY17

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅）



H117034—UN—28MAR16

前/后调节手柄

前/后调节手柄 — 向上扳手柄，向前或向后滑动座椅，调整到最佳工作位置。



H117035—UN—28MAR16

垂向减振器控制装置

垂向减振器控制手柄 — 用来限制座椅悬架所提供的“向上移动”的量。往前推控制手柄，可将乘坐软硬度调至较软；往后扳手柄，可将乘坐软硬度调至较硬。这两个位置之间为中等乘坐硬度。



H117861—UN—28MAR16

体重/身高调节手柄

体重/身高调节手柄 — 向上扳手柄座椅升高，向下推手柄座椅降低。调节座椅，直到体重/身高指示上能看到绿色标记。



H117037—UN—28MAR16

体重/身高指示

身高/体重指示 — 利用体重/身高调节手柄调节座椅，直到看到绿色标记指示。



H117039—UN—28MAR16

椅座深度调节手柄

椅座深度调节手柄 — 按压手柄可将椅座向前或向后移动，直到座椅达到最佳工作位置。



H117036—UN—28MAR16

前/后隔振调节手柄

前/后隔振调节手柄 — 向上扳手柄可锁定向前或向后的移动。向下推手柄释放向前或向后的移动。



H117040—UN—28MAR16

横向隔振调节手柄

横向隔振调节手柄 — 向前推手柄释放横向移动。往后扳手柄锁定。



H117043—UN—28MAR16

扶手角度调节旋钮

扶手角度调节旋钮 — 用来向上或向下调节扶手。顺时针转动旋钮为下降，逆时针转动旋钮为上升。



H117042—UN—28MAR16

扶手高度调节

扶手高度调节— 取下圆帽并松开螺母，将左侧扶手调节到所需位置。



H117041—UN—28MAR16

座椅靠背角度调节手柄

座椅靠背角度调节手柄 — 用来调节座椅靠背角度。向上扳动手柄，将座椅靠背调节至所需位置，然后松开手柄。



H121071—UN—18MAY17

座椅旋转手柄

座位旋转手柄— 将手柄向上提，可使座椅旋转。向下推手柄可将座椅锁定到位。



H117044—UN—28MAR16

加热/通风座椅

加热/通风座椅 — 按开关顶部打开座椅加热器。按开关底部打开座椅通风功能。按开关中间位置关闭座椅加热器和座椅通风功能。

小心： 座椅加热器过热会导致灼伤或座椅损坏。为了降低灼伤风险，在长时间使用座椅加热器时务必小心，尤其是驾驶员的皮肤感觉不到温度变化或疼痛时。不要毯子、座垫、覆盖物或其他类似物体放置在座椅上，以防座椅加热器过热。



H117045—UN—28MAR16

上腰部支撑

上腰部支撑— 将顶部开关朝加 (+) 号按，以增加上腰部支撑曲率。将顶部开关朝减 (+) 号推，以减少上腰部支撑曲率。



H117046—UN—28MAR16

下腰部支撑

下腰部支撑— 将底部开关朝加 (+) 号按，以增加下腰部支撑曲率。将底部开关朝减 (+) 号推，以减少下腰部支撑曲率。



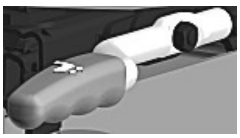
H117047—UN—28MAR16

扶手控制台

扶手控制台— 松开旋钮，将扶手控制台向上/向前或向下/向后滑动到外板上的插槽中。旋紧旋钮。

CS12167,0000B72-14-18JUN18

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配皮质座椅）



H117034—UN—28MAR16

前/后调节手柄

前/后调节手柄 — 向上扳手柄，向前或向后滑动座椅，调整到最佳工作位置。



H117035—UN—28MAR16

垂向减振器控制装置

垂向减振器控制手柄 — 用来限制座椅悬架所提供的“向上移动”的量。往前推控制手柄，可将乘坐软硬度调至较软；往后扳手柄，可将乘坐软硬度调至较硬。这两个位置之间为中等乘坐硬度。



H119780—UN—07JUN18

体重/身高调节开关

体重/身高调节开关 — 按下开关的顶部升高座椅，按下开关的底部降低座椅。调节座椅，直到体重/身高指示上能看到绿色标记。



H117037—UN—28MAR16

体重/身高指示

身高/体重指示 — 利用体重/身高调节手柄调节座椅，直到看到绿色标记指示。



H117039—UN—28MAR16

椅座深度调节手柄

椅座深度调节手柄 — 按压手柄可将椅座向前或向后移动，直到座椅达到最佳工作位置。



H117036—UN—28MAR16

前/后隔振调节手柄

前/后隔振调节手柄 — 向上扳手柄可锁定向前或向后的移动。向下推手柄释放向前或向后的移动。



H119781—UN—07JUN18

横向隔振调节手柄

横向隔振调节手柄 — 向前推手柄释放横向移动。往后扳手柄锁定。



H117043—UN—28MAR16

扶手角度调节旋钮

扶手角度调节旋钮 — 用来向上或向下调节扶手。顺时针转动旋钮为下降，逆时针转动旋钮为上升。



H117042—UN—28MAR16

扶手高度调节

扶手高度调节— 取下圆帽并松开螺母，将左侧扶手调节到所需位置。



H117041—UN—28MAR16

座椅靠背角度调节手柄

座椅靠背角度调节手柄 — 用来调节座椅靠背角度。向上扳动手柄，将座椅靠背调节至所需位置，然后松开手柄。



H121071—UN—18MAY17

座椅旋转手柄

座位旋转手柄— 将手柄向上提，可使座椅旋转。向下推手柄可将座椅锁定到位。



H119782—UN—07JUN18

加热/通风座椅

加热/通风座椅 — 按开关顶部打开座椅加热器。按开关底部打开座椅通风功能。按开关中间位置关闭座椅加热器和座椅通风功能。

小心： 座椅加热器过热会导致灼伤或座椅损坏。为了降低灼伤风险，在长时间使用座椅加热器时务必小心，尤其是驾驶员的皮肤感觉不到温度变化或疼痛时。不要毯子、座垫、覆盖物或其他类似物体放置在座椅上，以防座椅加热器过热。



H117045—UN—28MAR16

上腰部支撑

上腰部支撑— 将顶部开关朝加 (+) 号按，以增加上腰部支撑曲率。将顶部开关朝减 (+) 号推，以减少上腰部支撑曲率。



H117046—UN—28MAR16

下腰部支撑

下腰部支撑— 将底部开关朝加 (+) 号按，以增加下腰

部支撑曲率。将底部开关朝减 (+) 号推，以减少下腰部支撑曲率。



H117047—UN—28MAR16

扶手控制台

扶手控制台— 松开旋钮，将扶手控制台向上/向前或向下/向后滑动到外板上的插槽中。旋紧旋钮。

CS12167,0000B73-14-18JUN18

座椅安全带



H118075—UN—15APR16

安全带

座椅安全带是驾驶员座椅和教练座椅的标配设备。按下二点式安全带上的按钮可快速松开座椅安全带，自动回缩机构能方便进出。

小心： 每年应至少检查一次机器上的座椅安全带及其安装紧固件。如果座椅安全带系统 (包括紧固件、带扣、织带或收带器) 有任何损坏迹象，比如有切口、开线、严重或异常磨损、掉色或磨蚀，应立即更换整个座椅安全带系统。为了确保安全，安全带系统只能用许可用于本机器的更换件更换。有关更换件信息，请与约翰迪尔公司经销商联系。

SS43267,0000823-14-02DEC19

教练座椅



H118073—UN—15APR16

教练座椅

座椅靠背和椅座可以升高或降低至预期的工作位置。

小心： 教练座椅仅用于培训驾驶员或诊断机器故障这两个目的。机器和设备禁止其他人员搭乘。必须使用座椅安全带。

SS43267,0000824-14-27JAN17

收获控制装置



H117027—UN—28MAR16

锁

可编程快捷锁 — 用来锁定快捷开关，以免出现意外更改。选择时指示灯亮起。



H116352—UN—20DEC16

Dial-A-Speed™ 旋钮

Dial-A-Speed™ 旋钮 — 顺时针旋转该旋钮，拨禾轮或

Dial-A-Speed 是迪尔公司的一个注册商标

皮带捡拾器转速和设定点提高，逆时针旋转，拨禾轮或皮带捡拾器转速和设定点降低。



H116347—UN—20DEC16

割台高度/HydraFlex™ 压力控制旋钮

割台高度/HydraFlex™ 压力控制旋钮 — 选择割台相对于地面的位置，并自动返回到该位置。顺时针旋转该旋钮可升高割台和设定点（如果配备有 HydraFlex™，压力会升高）。逆时针旋转该旋钮可降低割台和设定点（如果配备有 HydraFlex™，压力会降低）。



H117923—UN—22DEC16

过桥换向器

过桥换向器— 用于将过桥齿轮箱液压地转换到换向模式，以清除堵塞的过桥或割台。



H117924—UN—22DEC16

皮带捡拾器清理

皮带捡拾器清理— 可使割台皮带传动系统的重新结合延迟，这样被逐出的作物团就能分成较小的团重新进入过桥。

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标



H117924—UN—22DEC16

割台结合

割台结合— 向下并向前推开关将开关锁定在“接通”位置或向后扳开关转到“关闭”位置。



H117925—UN—22DEC16

分离装置结合

分离装置结合— 向下并向前推开关将开关锁定在“接通”位置，或向后扳开关转到“关闭”位置。



H117017—UN—28MAR16

“排料交换”按钮

排料调换 — 利用该功能，驾驶员可以快速调整秸秆抛撒到相反方向，以补偿在地头转弯时风的干扰。

注意：只有当方向调整不在中间位置时，调换功能才可用。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

扶手调节旋钮 — 用来增加或减少调节。

- 顺时针旋转旋钮设置值变大。
- 逆时针旋转旋钮减少设定值。



H117012—UN—28MAR16

脱粒间隙调节

脱粒间隙调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的间隙。



H117013—UN—28MAR16

脱粒转速调节

脱粒转速调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的转速。



H117011—UN—29MAR16

清选风机转速调节

清选风机转速调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的转速。



H117014—UN—28MAR16

上筛调节

上筛调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的间隙。



H117015—UN—28MAR16

下筛调节

下筛调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的间隙。



H118063—UN—15APR16

可编程按钮

可编程按钮— 根据机器选项和割台类型，按钮可编程为不同的功能。（详细信息，参见“屏幕帮助”中的“控制设置应用程序”。）



H117029—UN—28MAR16

手动向左倾斜

HillMaster™ 手动向左倾斜（如果配备）— 按下将机器底盘向左倾斜。



H117030—UN—28MAR16

手动向右倾斜

HillMaster™ 手动向右倾斜（如果配备）— 按下将机器底盘向右倾斜。



H117031—UN—28MAR16

自动调平

HillMaster™ 自动调平（如果配备）— 按下允许机器分离装置在机器在起伏地面移动时自动调平。

SS43267,0000977-14-27JAN17

HVAC



N120890—UN—05MAY16

风机转速

风机转速 — 按该开关改变驾驶室内的风机转速。



H117877—UN—29MAR16

气流方向

气流控制 — 按该开关选择气流方向。



N121549—UN—12MAY16

温度控制钮

温度控制 — 按该开关改变驾驶室温度。

SS43267,0000826-14-27JAN17

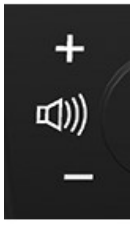
无线电



N123514—UN—22SEP16

搜索

搜索 — 按该开关搜索收音机频道。



N124430—UN—22SEP16

音量控制

音量控制 — 按该开关更改音频音量。



H117918—UN—29MAR16

静音 — 按该开关使麦克风静音。

- 按该开关使音频静音。
- 按该开关使音频恢复播放。

SS43267,0000827-14-27JAN17

发动机和行走传动



H117023—UN—22DEC16

按钮换挡式齿轮

按钮换挡式齿轮（如果配备）— 按下需要的按钮（1、2 或 3）提高和降低机器行驶速度。选择的转速指示灯点亮。



H117917—UN—22DEC16

ProDrive™

ProDrive™（如果配备）— 按下需要的按钮（1 或 2）提高和降低机器行驶速度。选择的转速指示灯点亮。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标



H117019—UN—28MAR16

发动机转速（慢速）

发动机转速（慢速）按下转到慢速发动机转速。选择时指示灯亮起。



H117020—UN—28MAR16

发动机转速（中速）

发动机转速（中速）按下转到中等发动机转速。选择时指示灯亮起。



H117021—UN—28MAR16

发动机转速（快速）

发动机转速（快速）按下转到快速发动机转速。选择时指示灯亮起。



H117022—UN—28MAR16

公路运输关断

公路运输关断 — 在公路上运输机器之前，先按下此开关。选择时指示灯亮起。



H117024—UN—28MAR16

四轮驱动高速

四轮驱动高速（如果配备）— 按下控制四轮驱动系统的转速。



H117025—UN—28MAR16

四轮驱动低速

四轮驱动低速（如果配备）— 按下控制四轮驱动系统的转速。



H117026—UN—28MAR16

差速锁

差速锁（如果配备）— 按下手动结合或分离差速锁，解决田间遇到的牵引力问题。



H117028—UN—28MAR16

驻车制动器

驻车制动器— 按下该开关可手动或自动结合或分离驻车制动器，防止机器移动。

SS43267,0000828-14-27JAN17

灯



H117886—UN—29MAR16

工作灯预设 1

工作灯预设 1 — 按下该开关选择“田间灯预设 1”。



H117887—UN—29MAR16

工作灯预设 2

工作灯预设 2 — 按下该开关选择“田间灯预设 2”。



H117884—UN—29MAR16

旋转标志灯— 按下打开/关闭旋转标志灯。



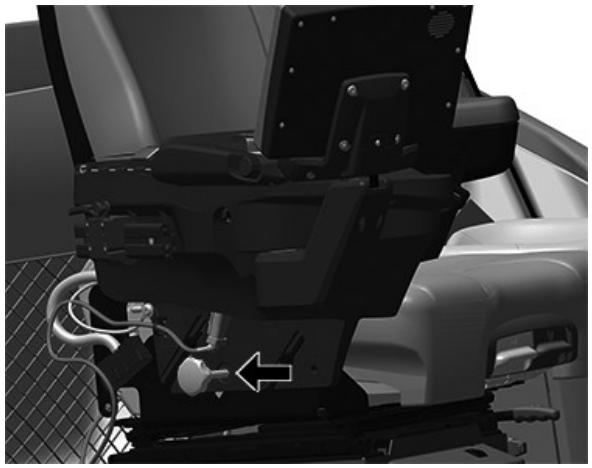
H117885—UN—29MAR16

危险报警灯

危险警示灯— 按下打开/关闭危险警示灯。

PR79369,00000A6-14-11JUN19

控制台和显示器



H118078—UN—19JAN17

扶手控制台

扶手控制台— 松开旋钮，将扶手控制台向上/向前或向下/向后滑动到外板上的插槽中。拧紧旋钮将扶手锁定到位。



N128644—UN—15FEB17

USB 充电系统

USB 充电系统— 供驾驶员为移动设备充电。这些端口位于控制台储物盒内部。但端口并不连接无线电或显示器。



N128645—UN—15FEB17

辅助电源插座

辅助电源插座— 用于为装置充电（12 伏）。位于控制台储物盒的内部。



H117794—UN—19JAN17

支臂

臂— 旋转左臂/右臂到所需的工作位置。

注意： 只有未配备座椅旋转配置的机器上才有该功能。



H117795—UN—15APR16

显示器

显示器— 向左/向右旋转显示器，直到达到预期工作位置。

SS43267,000082A-14-18MAY17

过桥换向器



H117923—UN—22DEC16

过桥换向器

用于将过桥齿轮箱液压地转换到换向模式，以清除堵塞的过桥或割台。

- 向下推、往回拉、并按住过桥换向器开关以清除过桥堵塞。
- 一旦过桥已清除完毕，释放开关。

注意： 如果以较高的发动机转速运行，请将过桥换向器开关关闭并将发动机油门转至低怠速。

SS43267,000082B-14-27JAN17

皮带捡拾器清理



H117924—UN—22DEC16

皮带捡拾器

可使割台皮带传动系统的重新结合延迟，这样被逐出的作物团就能分成较小的团重新进入过桥。

注意： 为使清理作业能够正常开始，必须在 30 秒钟内完成结合、换向和再次结合过程。

向前按结合割台，往回扳结合过桥换向器，然后再次向前结合割台。

SS43267,000082C-14-27JAN17

割台结合



H117924—UN—22DEC16

割台结合

向下推并向前将开关锁定在“接通”位置或向后拉开关转到“关闭”位置。

系统要求：

- “分离装置结合”开关必须“接通”。
- 公路运输关断开关必须位于田间位置。
- 驾驶员必须坐在座椅上才能操作割台。

注意： 如果驾驶员在结合后离开座椅，则割台会在分离前继续工作五秒钟。

SS43267,000082D-14-27JAN17

分离装置结合



H117925—UN—22DEC16

分离装置结合

向下推并向前将开关锁定在“接通”位置或向后拉开关转到“关闭”位置。

系统要求：

- 发动机必须低怠速运转。
- 公路运输关断开关必须位于田间位置。
- 驾驶员必须坐在座椅上才能操作分离装置。

注意： 当排料逐稿轮转速降至 300 转/分以下时，分离装置分离。

如果在结合之后驾驶员离开驾驶员座椅，分离装置报警器响起且外部灯将闪烁提醒驾驶员在分离装置仍在转动时离开座椅。灯和报警器一直报警，除非分离装置完全停止了转动。

SS43267,000082E-14-27JAN17

脱粒间隙调节



H117012—UN—28MAR16

脱粒间隙调节

增加或减少脱粒元件和凹板之间的距离。

按照如下步骤更改：

1. 按住扶手上的按钮激活扶手调节旋钮。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用扶手调节旋钮选择所需的脱粒间隙。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

注意： 如果安装了密致部件元件，可能无法达到最大值。

最小值：0

最大值：40

增量：1

SS43267,000082F-14-18MAY17

脱粒转速调节

提高或降低脱粒转速。



H117013—UN—28MAR16

脱粒转速

按照如下步骤更改：

1. 结合分离装置，然后使发动机高怠速运转。
2. 按住扶手上的按钮激活扶手调节旋钮。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

3. 使用扶手调节旋钮选择所需的转速。
   - 顺时针转动旋钮增加该值。
   - 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

最小值：200 转/分

最大值：1000 转/分

增量：10 转/分

SS43267,0000830-14-27JAN17

清选风机转速调节

提高或降低清选风机转速。

风机转速马达具有热保护功能，如果发生以下情况之一将关闭该马达：

- 连续使用该开关两三分钟以上。
- 马达仍在尝试改变转速时，调节系统抵住限位器。
- 联动装置严重卡滞或拖滞。

如果怀疑是以上任何原因，必须进行清洁并根据需要调整。

注意： 让马达冷却10到15分钟，然后再次尝试开关。



H117011—UN—29MAR16

清选风机转速调节

按照如下步骤更改：

1. 结合分离装置，然后使发动机高怠速运转。
2. 按住扶手上的按钮激活扶手调节旋钮。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

3. 使用扶手调节旋钮选择所需的转速。
   - 顺时针转动旋钮增加该值。

- 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 机器配备清选风机减速套件时，最小值和最大值可能会改变。

最小值：620 转/分

最大值：1350 转/分

增量：10 转/分

SS43267,0000831-14-27JAN17

上筛调节

增加或减少上筛间隙量。



H117014—UN—28MAR16

上筛调节

按照如下步骤更改：

1. 按住扶手上的按钮激活扶手调节旋钮。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用扶手调节旋钮选择所需的间隙。
   - 顺时针转动旋钮增加该值。
   - 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

通用目的：

最小值：0

最大值：22

增量：1

齿轮齿：

最小值：0

最大值：30

增量：1

SS43267,0000832-14-27JAN17

下筛调节

增加或减少下筛间隙量。



H117015—UN—28MAR16

上筛调节

按照如下步骤更改：

1. 按住扶手上的按钮激活扶手调节旋钮。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用扶手调节旋钮选择所需的间隙。
   - 顺时针转动旋钮增加该值。
   - 逆时针转动旋钮减小该值。

注意： 根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

通用目的：

最小值：0

最大值：22

增量：1

齿轮齿：

最小值：0

最大值：30

增量：1

SS43267,0000833-14-27JAN17

搜索



N123514—UN—22SEP16

搜索

按该开关搜索收音机频道。

- AM/FM/WX/MW/LW：按该开关（短按）更改预设。
- AM/FM/WX/MW/LW：按该开关（长按）开始搜索电台。
- SiriusXM™ 卫星无线电：按下并按住开关更改频道。

- MP3：按该开关进入当前曲目的开头部位、前一个曲目或下一个曲目。

SS43267,0000834-14-02MAR18

按钮换挡（如果配备）



H117023—UN—22DEC16

按钮换挡式齿轮

按下需要的按钮（1、2 或 3）提高和降低机器行驶速度。选择的转速指示灯点亮。

注意： 轮胎规格和国家代码的规定限制最高行驶速度。

选择所需的挡位之前，机器必须停止且多功能手柄必须移动至空挡位置。

小心： 按钮换挡变速箱：在分离装置结合情况下按下速停开关时，驾驶员负责往回扳多功能手柄，使机器停下来。

SS43267,0000835-14-27JAN17

ProDrive™（如果配备）



H117917—UN—22DEC16

ProDrive™

按下需要的按钮（1 或 2）提高和降低机器行驶速度。选择的转速指示灯点亮。

注意： 轮胎规格和国家代码的规定限制最高行驶速度。速度可以从零编程到最大容许行驶速度。

最高倒车行驶速度为 10 公里/小时（6.2 英里/小时），且任何模式时都不允许修改。

ProDrive™ 模式 1 或 2 开关可以在机器移动时选择。

小心： ProDrive™ 机器：分离装置结合状态下，按下速停开关，机器会慢慢停下。建议务必使用安全带，以免造成严重的人员伤害。

SS43267,0000836-14-27JAN17

公路运输关断



H117022—UN—28MAR16

公路运输关断

在公路上运输机器时，按下公路运输关断按钮。选择时指示灯亮起。

按下公路运输关断开关后，可防止以下功能误动作：

- 分离装置结合
- 割台结合
- 割台升/降
- 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）
- 粮箱盖（如果配备）

完成机器的公路运输后且需要在田间作业时，按下公路运输关断开关两秒钟即可关闭指示灯，所需的开关重新恢复正常工作状态。

SS43267,0000837-14-27JAN17

四轮驱动（如果配备）

控制四轮驱动系统的转速。

重要提示： 以最大行驶速度驾驶机器时，请勿开启或关闭四轮驱动。减速或使机器停车。

下陡坡前必须关闭四轮驱动。

非 ProDrive™ 机器：在静液压系统中引起高压并且机

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

器减速或停止的情况下，将多功能手柄移动到空挡并将变速箱换挡到较低挡位。

当机器运动时，可以在慢速（龟）和高速（兔））之间切换。



H117025—UN—28MAR16

慢速

按照如下步骤更改：

1. 当需要更多牵引力时按下打开。
2. 按下关闭。



H117024—UN—28MAR16

高速

1. 当需要较高速度时按下打开。
2. 按下关闭。

小心： 非 ProDrive™ 机器：当关闭时行驶速度提高，当打开时行驶速度降低。

SS43267,0000838-14-27JAN17

差速器锁（如已配备）



H117026—UN—28MAR16

差速锁

按下该按钮手动结合或分离差速锁，解决田间遇到的牵引力问题。

注意： 公路运输关断开关接通时，差速锁不结合。踩下制动踏板时，差速器分离。

只有行驶速度低于10 公里/小时（6.2 英里/小时）时才能结合，并且在行驶速度高于12 公里/小时（7.5 英里/小时）时自动分离。

SS43267,0000839-14-27JAN17

驻车制动器



H117028—UN—28MAR16

驻车制动器

按下该开关手动或自动结合或分离驻车制动器，防止机器移动。

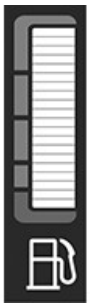
自动模式：如果多功能手柄在空挡位置，且速度小于 1.5 公里/小时（1 英里/小时），则应用驻车制动器。如果多功能手柄移出空挡位置，则驻车制动器释放。

手动模式：如果多功能手柄在空挡位置，且速度小于 3.0 公里/小时（1.9 英里/小时），则应用驻车制动器。如果多功能手柄移出空挡位置或速度大于 1.5 公里/小时（1 英里/小时），则报警响起。

- 按下驻车制动器按钮激活驻车制动器。角柱上的驻车制动器指示灯亮起指示驻车制动器已结合。
- 当多功能手柄在空挡位置时，按下驻车制动器按钮分离驻车制动器。角柱上的驻车制动器指示灯关闭。驻车制动器一直保持结合状态，直到多功能手柄移出空挡位置，返回自动模式。

SS43267,000083A-14-27JAN17

燃油油位指示灯



H117824—UN—22DEC16

燃油表指示灯

燃油油位表用来指示燃油箱中剩余燃油的量。

- 当液位达到剩余燃料的10%时，燃料指示灯闪烁，报警响起并出现液位低信息。

SS43267,000083C-14-27JAN17

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

速停开关



H117033—UN—15APR16

速停开关

利用速停开关，可在紧急情况下同时关闭多个系统。

小心： ProDrive™ 机器：在分离装置结合情况下按下速停开关，机器会缓慢滚动到停下来为止。多功能手柄必须返回到空挡位置复位推进系统。

按钮换挡式变速箱或机械换挡式机器：在分离装置结合情况下按下速停开关时，驾驶员负责往回扳多功能手柄，使机器停下来。

建议务必使用安全带，以免造成严重的人员伤害。

重要提示： 在堵塞情况下，可以通过次开关分离割台传动。

注意： 按下多功能手柄上的卸粮搅龙传动开关，重新起动卸粮搅龙传动。如需结合割台传动，将割台结合开关转到“关闭”位置然后再转到“接通”位置。

按了速停开关后，如下系统会停止工作：

- 割台结合
- 卸粮搅龙传动
- 卸粮搅龙摆动
- 粮箱盖（如果配备）
- 电动折叠搅龙（如果配备）
- ProDrive™（推进运动慢慢停止）（如果配备）

SS43267,000083E-14-27JAN17

卸粮搅龙摆动开关



H117003—UN—22DEC16

卸粮搅龙开关

利用卸粮搅龙摆动开关，驾驶员可以手动或自动向内或向外摆动卸粮搅龙。

系统要求：

- 公路运输关断开关必须在田间位置。
- 驾驶员必须坐在座椅上。

按下开关顶部提向外摆动搅龙。按下开关底部提向内摆动搅龙。

手动控制：按住并按下开关部分向内，直至搅龙达到所需位置。松开开关时，搅龙停止。

自动控制：将开关全部向内按并松开开关。没有按住开关时，搅龙完全向外或向内摆动。

注意： 卸粮搅龙传动结合时，搅龙自动摆动功能不工作。不使用时，将搅龙移动回运输位置。

SS43267,0000A65-14-13DEC17

卸粮搅龙传动开关



H123658—UN—02MAR18

卸粮搅龙传动开关

利用卸粮搅龙传动开关，驾驶员可以结合或分离卸粮搅龙。

系统要求：

- 公路运输关断开关必须在田间位置。
- 驾驶员必须坐在座椅上。

按下卸粮搅龙传动开关一次打开，或者再次按下卸粮搅龙传动开关关闭。系统结合时指示灯亮。

注意： 紧急情况下，卸粮搅龙传动也可以使用速停开关关闭。如果使用速停开关停止了割台和卸粮搅龙的工作，如需再结合卸粮搅龙，再次按下卸粮搅龙开关即可。

只有在按住按钮且搅龙处于自动摆动模式时，或手动向外摆动搅龙大于 50% 时，卸粮搅龙传动才结合。

如果在结合后离开座椅，则卸粮搅龙传动会在分离前继续工作五秒钟。如需结合该系统，坐在驾驶员座椅上，再次按下卸粮搅龙开关。

- 按下开关一次打开。当系统结合时，指示灯亮起。
- 再次按下开关关闭。

SS43267,0000840-14-02MAR18

AutoTrac™ 复位按钮（如果配备）



H117005—UN—15APR16

AutoTrac™ 复位按钮

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

用“AutoTrac™ 复位按钮”可以激活或取消激活系统。

AutoTrac™ 复位按钮还可激活 RowSense™ 系统或取消该系统激活。详细信息，参见《AutoTrac™ 操作手册》。

系统要求：

- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关必须在田间位置。
- 割台开关处于结合状态。
- 驾驶员就座。

按该开关结合系统。再次按下分离。

SS43267,0000841-14-27JAN17

割台升/降和倾斜开关（如果配备）



H116348—UN—19DEC16

割台升/降开关

利用割台升/降和倾斜开关，驾驶员可以升高或降低割台以及倾斜过桥。

系统要求：

- 公路运输关断开关必须在田间位置。
- 驾驶员必须坐在座椅上。

按下并按住开关顶部提升割台。

按下并按住开关底部下降割台。

注意：割台升/降开关有两个锁止位置。将部分推入开关会使割台缓慢升高或降低。当开关被全部按下时，割台会以更快的速度升高或降低。

按下并按住开关左侧或右侧倾斜过桥。

SS43267,0000842-14-27JAN17

拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后（如果配备）



H116349—UN—19DEC16

拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后

拨禾轮升降、拨禾轮向前/向后开关 — 用来控制拨禾轮的位置。

使用该开关升/降拨禾轮并将拨禾轮向前/向后（如果配备）移动：

- 按下并按住开关顶部提升拨禾轮。
- 按下并按住开关底部下降拨禾轮。
- 按下并按住开关左侧向前伸展拨禾轮。
- 按下并按住开关右侧向后收缩拨禾轮。

SS43267,0000843-14-27JAN17

过桥后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）



H116349—UN—19DEC16

过桥后轴转速，可调节式玉米割台摘穗板

利用过桥后轴转速，可调节式玉米割台摘穗板开关，驾驶员可以控制过桥后轴转速或可调节式玉米割台摘穗板。

使用此开关调节后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）：

- 按下开关的顶部提高后轴转速。
- 按下开关的底部降低后轴转速。
- 按下开关的左侧或右侧一次以激活显示器。
- 按下开关的左侧增加摘穗板的间距。
- 按下开关的右侧减少摘穗板的间距。

SS43267,0000844-14-27JAN17

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

割台激活按钮



H116346—UN—19DEC16

割台激活按钮

利用“割台激活”按钮，驾驶员可以通过按下三个按钮之一来激活以下内容。

注意：通过按下激活按钮获得的割台位置可以通过按下拔禾轮升/降或拔禾轮向前/向后开关或割台升/降和横向倾斜开关来克服。一旦激活按钮被手动克服，按下所需的激活按钮重新激活。

系统要求：

- 挂接了配置正确的割台。
- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关必须在田间位置。
- 割台高度复位、割台高度传感或激活割台浮动模式已启用。
- 割台已结合。

按下割台激活按钮激活系统。割台控制系统控制并将割台移动到所选位置。

- 割台高度复位
- 割台高度传感
- 横向倾斜控制
- 拨禾轮位置复位
- 摘穗板位置复位
- 主动式割台浮动
- 液压过桥前倾/后倾（如果配备）

SS43267,0000A38-14-18MAY17

VisionTrak™

VisionTrak™ 监视器通过测量清粮室和分离器的有代表性的损失样本，检查籽粒损失。VisionTrak™ 持续监测机器性能，使驾驶员可以利用机器最大能力。损失率的变化由指示灯指示。

如果指示灯读数出现问题，例如在未进行收获作业时，指示灯一直显示为“满”（所有指示条全都亮起），或者在收获作业过程中显示为空，则检查与系统相关的传感器，看看有无故障。关于 VisionTrak™ 的工作检查和传感器检查程序，参见《操作手册》。

系统要求：

发动机状态	处于运转状态
“公路运输关断”开关	田间位置
割台和分离器开关	已结合

VisionTrak™ 页上的项目：



H117835—UN—22DEC16

清粮室损耗指示

清粮室损耗指示— 指示清粮室的籽粒损失。



H126288—UN—06JUN19

损失范围指示

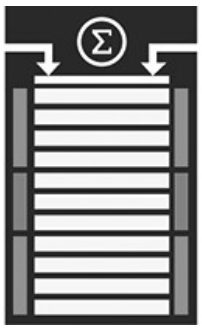
损失范围指示— 指示损失水平是否可接受。条形图中心的绿色范围指示可接受的损失水平。高于和低于绿色范围的橙色范围指示损失不在可接受的水平范围内。



H126289—UN—06JUN19

总和符号

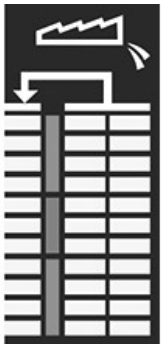
总和符号— 显示在总损耗指示的上方。



H117836—UN—22DEC16

总损耗指示

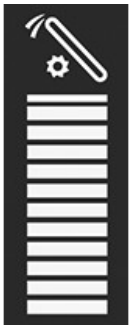
总损耗指示 — 显示清粮室和分离器区域的籽粒损失平均值。



H117837—UN—22DEC16

分离器损耗指示

分离器损耗指示 — 显示分离器区域的籽粒损失。当系统功能正常时，条形图上方显示分离器符号。



H117838—UN—22DEC16

杂余量指示

杂余量指示 — 显示返回的杂余量。“杂余量指示”可以定期参考，以查看杂余量是增加了或是减少了。

MM95366,0000475-14-06JUN19

访问音频

通过显示器访问应用程序：



N144957—UN—24MAY19

菜单

1. 菜单



N144956—UN—24MAY19

机器设置

2. “机器设置”选项条



N144940—UN—24MAY19

音频

3. 音频

通过导航栏访问应用：



N144941—UN—24MAY19

音频

按显示器下方导航栏上的“音频”按钮。

N0LMWLO,0000058-14-03MAR21

音频主页

“音频”主页上的项目：

注意： 部分项目只有在机器配备有相应的选装件时才会显示。

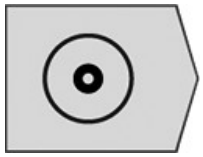


N144954—UN—24MAY19

FM、AM 和气象频道

AM、FM 和气象频道— 显示无线电选项。

注意： 欧洲机型有 FM/MW/LW 频道。



N144949—UN—24MAY19

CD

CD— 显示 CD 选项。

注意： 仅适用于高配无线电。



N144970—UN—24MAY19

XM

XM— 显示 XM 选项。

注意： 仅适用于高配无线电。仅适用于北美机型。

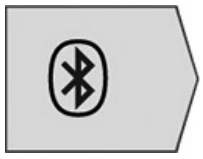


N144965—UN—24MAY19

USB

USB— 显示 USB 选项。

注意： 仅适用于高配无线电。



N144946—UN—24MAY19

Bluetooth®

Bluetooth® 音频— 显示 Bluetooth® 选项。

注意： 仅适用于高配无线电。



N144943—UN—24MAY19

辅助

辅助— 显示辅助选项。

注意： 仅适用于高配无线电。



N144939—UN—24MAY19

高级设置

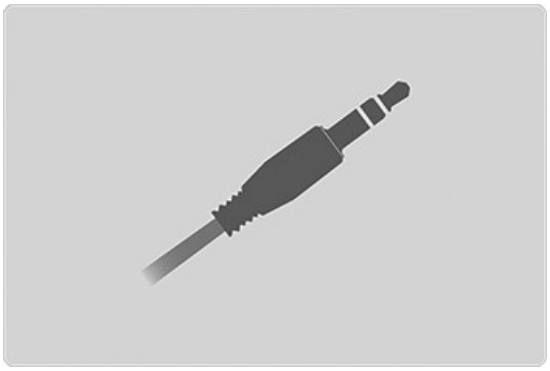
高级设置 — 访问更深一层的调整和不太常用的设置。

N0LMWLO,0000059-14-01APR20

高配无线电辅助选项条

利用“辅助”页，可以调整音量。

“辅助”页上的项目：



N144942—UN—24MAY19

显示区

图示为显示器图像。活动/信息仅显示在外部设备上，并非显示在 CommandCenter™ 显示器上。



N144967—UN—24MAY19

音量

选择“+”号或“-”向上或向下调节音量。



N144958—UN—24MAY19

静音

选择该按钮使音响静音。



N144951—UN—24MAY19

关闭

选择该按钮关闭。

外部辅助音源：

外部音源可使用 AUX 输入连接。驾驶员可使用这些端口为某些外部音源充电。外部音源包括便携式 CD 播放器、小型磁盘播放器或 MP3 播放器。



N144944—UN—24MAY19

辅助输入

连接使用辅助输入的外部音源，并按下 SRC 按钮数次，直至无线电上显示 AUX 为止。

注意： 如果有音频设备与外部 AUX 输入相连，则只能选择外部音源。

已连接的外部音源的音量可以调整成无线电模式下的音量。

调整 AUX 输入的音量：

1. 按几次 SRC 按钮，直至显示所需的音源为止。
2. 按菜单按钮。显示 GAIN 和当前设置。
3. 顺时针或逆时针转动音量控制旋钮以在 -9 至 +9 之间调节值。
4. 按几次菜单按钮退出菜单。

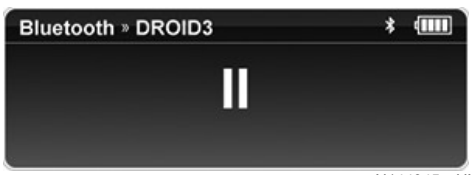
N0LMWLO,000005A-14-28MAY19

高配无线电 Bluetooth® 选项条

利用 Bluetooth® 页，驾驶员可以播放、暂停和选择曲目。在该页，驾驶员还可以调整音量。

注意： 并非所有设备都支持暂停功能。设备可以静音，但不能暂停播放。

Bluetooth® 页上的项目：



N144945—UN—24MAY19

显示区

显示当前的 Bluetooth® 活动/信息。



N144959—UN—24MAY19

上一个/下一个

选择该按钮转至上一个或下一个曲目。选择“上一个”，设备将转至当前正在播放的曲目被首次选中时的开头位置。



N144960—UN—24MAY19

播放/暂停

选择该按钮播放或暂停曲目。



N144967—UN—24MAY19

音量

选择“+”号或“-”向上或向下调节音量。



N144958—UN—24MAY19

静音

选择该按钮使音响静音。



N144951—UN—24MAY19

关闭

选择该按钮关闭。

外部 Bluetooth® 音源：

在使用 Bluetooth® 前，必须先在无线电上进行设置。

设置 Bluetooth®：

1. 在移动设备上启动 Bluetooth®。
2. 在无线电上按“菜单”按钮，直至屏幕上显示 BT MODE（蓝牙模式）为止。
3. 等待 2 秒，直至显示 BT ON（蓝牙开启）或 BT OFF（蓝牙关闭）。顺时针或逆时针转动音量旋钮以打开或关闭 Bluetooth®。可能需要长达 5 秒钟。
4. 按“菜单”按钮直至显示 CON-TYPE。选择连接类型电话/音频（默认）。
5. 若要配对设备，按菜单按钮直至显示 BT Pair（蓝牙配对）。
6. 在设备中输入提供的配对码。

配对过程可能需要花 5 分钟时间完成。配对时，Bluetooth® 符号会闪烁。一旦手机/外部音频源成功配对，即可通过无线电系统接收和拨打电话和音频消息。联系人信息或通话历史记录将不会传输到 CommandCenter™ 上。

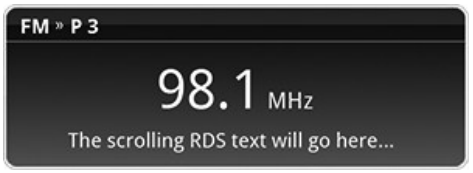
N0LMWLO,000005B-14-28MAY19

AM、FM、气象频道选项条

利用“频道”页，驾驶员可以查找和选择预期的电台，将电台保存为预设电台，以及调整音频音量。

注意：欧洲机型有 FM/MW/LW 频道。

“AM、FM 和气象频道”页上的项目：



N144955—UN—24MAY19

显示区

显示当前无线电设置/信息。



N144962—UN—24MAY19

手动调谐

选择该选项可手动调谐预期的电台。每次按下软键时，电台频率按标准增量增加或减小。



N144959—UN—24MAY19

上一个/下一个

选择该按钮搜寻当前电台之前或之后的下一个可用电台。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标



N144961—UN—24MAY19

扫描

选择该按钮查找可用的电台。每个电台会播放 5 秒钟，然后移至下一个电台。返回到最初的电台或者选择再次扫描时，循环结束。

从可用的频道中选择。

注意： 欧洲机型有 FM/MW/LW 频道。



N144950—UN—24MAY19

频道切换

将常用的电台编程为预设台。FM1、FM2、FMT、AM 和 AMT 波段最多可编程六个预设台。

设置或更改预设台：

1. 找到预期的电台。
2. 按住所需的预设按钮三秒钟，直到发出蜂鸣声为止。



N144963—UN—24MAY19

预设台

注意： WX 预设台不能更改。



N144967—UN—24MAY19

音量

选择“+”号或“-”向上或向下调节音量。



N144958—UN—24MAY19

静音

选择该按钮使音响静音。



N144951—UN—24MAY19

关闭

选择该按钮关闭。

N0LMWLO,000005C-14-28MAY19

高配无线电 USB 选项条

利用 USB 页，驾驶员可以播放、暂停和选择曲目。在该页，驾驶员还可以调整音量。

USB 页上的项目：



N144964—UN—24MAY19

显示区

显示当前的 USB 活动/信息。



N144959—UN—24MAY19

上一个/下一个

选择该按钮转至上一个或下一个曲目。选择“上一

个”，设备将转至当前正在播放的曲目被首次选中时的开头位置。



N144960—UN—24MAY19

播放/暂停

选择该按钮播放或暂停曲目。



N144967—UN—24MAY19

音量

选择“+”号或“-”向上或向下调节音量。



N144958—UN—24MAY19

静音

选择该按钮使音响静音。



N144951—UN—24MAY19

关闭

选择该按钮关闭。

外部 USB 音源：

外部音源可使用 USB 输入连接。驾驶员可使用这些端口为某些外部音源充电。外部音源包括便携式 CD 播放器、小型磁盘播放器或 MP3 播放器。



N144966—UN—24MAY19

USB 输入

连接使用 USB 输入的 USB 音源，并按下 SRC 按钮数次，直至 USB 显示在无线电上。

注意： 如果有 USB 设备与外部 USB 输入相连，则只能选择 USB 音源。

N0LMWLO,000005D-14-28MAY19

高配无线电 XM 选项条（如果配备）

利用“XM”页，驾驶员可以查找和选择预期的 XM 电台，将电台保存为预设台，以及调整音频音量。

注意： 仅在北美机型上可用。

XM 页上的项目：



N144969—UN—24MAY19

显示区

显示当前的 XM 无线电设置/信息。



N144959—UN—24MAY19

上一个/下一个

选择该按钮搜寻当前电台之前或之后的下一个可用电台。



N144947—UN—24MAY19

类别

选择该按钮启动类别搜索模式。此时显示类别搜索模式界面。选择向上和向下箭头查看可用的类别，或者选择左、右箭头查看可用的频道。



N144952—UN—24MAY19

直接调频

用小键盘输入所需的频道。



N144968—UN—24MAY19

频道切换

从可用的频道中选择。

将常用的电台编程为预设台。每个波段可以编程最多六个电台。

设置或更改预设台：

1. 找到预期的电台。



N144971—UN—24MAY19

预设台

2. 按住所需的预设按钮三秒钟，直到发出蜂鸣声为止。



N144967—UN—24MAY19

音量

选择“+”号或“-”向上或向下调节音量。



N144958—UN—24MAY19

静音

选择该按钮使音响静音。



N144951—UN—24MAY19

关闭

选择该按钮关闭。

N0LMWLO,000005E-14-28MAY19

高配无线电 CD 选项条（如果配备）

利用 CD 页，驾驶员可以播放、暂停和选择曲目。在该页，驾驶员还可以调整音量。

CD 页上的项目：



N144948—UN—24MAY19

显示区

显示当前的 CD 活动/信息。



N144959—UN—24MAY19

上一个/下一个

选择该按钮转至上一个或下一个曲目。选择“上一个”，设备将转至当前正在播放的曲目被首次选中时的开头位置。



N144960—UN—24MAY19

播放/暂停

选择该按钮播放或暂停曲目。



N144967—UN—24MAY19

音量

选择“+”号或“-”向上或向下调节音量。



N144958—UN—24MAY19

静音

选择该按钮使音响静音。



N144951—UN—24MAY19

关闭

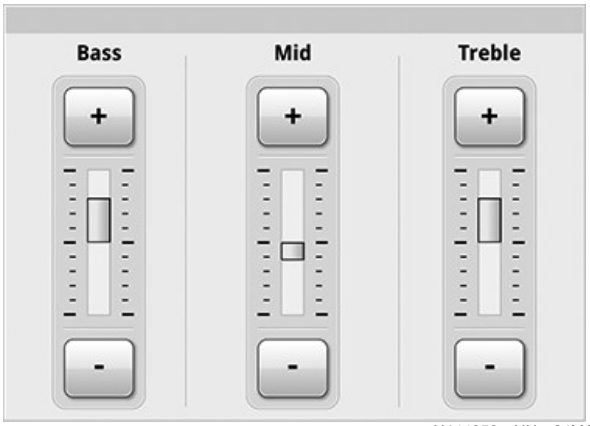
选择该按钮关闭。

N0LMWLO,000005F-14-28MAY19

高级设置

利用“高级设置”，可以访问进一步的调整项目和不常见设置。

“高级设置”页上的项目：



N144953—UN—24MAY19

均衡器

均衡器 — 调整音响设置。

N0LMWLO,0000060-14-28MAY19

访问 Combine Advisor™

通过显示器访问应用程序：



H113668—UN—22OCT15

菜单

1. 菜单



H125018—UN—01FEB19

Combine Advisor™

2. Combine Advisor™

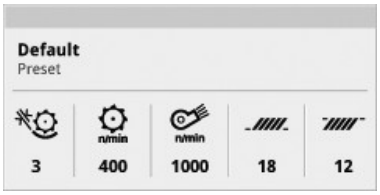
AZ06166,00005F5-14-21NOV19

Combine Advisor™ 主页

Combine Advisor™ 就是以前的“联合收割机交互调节 2”，通过它，驾驶员可以访问优化性能、HarvestSmart™、Active Terrain Adjustment™ 和 Auto Maintain。

“Combine Advisor™ 主页”上的项目：

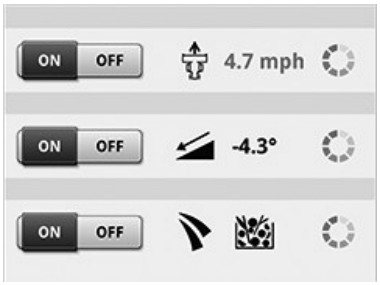
注意：只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。



H126941—UN—26SEP19

当前设置

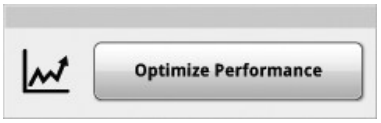
当前设置— 选择“当前设置”屏幕区域访问收获设置应用程序。



H129164—UN—27FEB20

自动化状态

自动化状态— “自动化状态”显示任何一个系统的状态，例如 HarvestSmart™、Active Terrain Adjustment™ 或 Auto Maintain。



H126942—UN—26SEP19

优化

收获优化— 利用该选项，可以找到“优化性能”应用程序，也就是以前的“联合收割机交互调节”应用程序。



N118004—UN—22OCT15

高级设置

高级设置 — 利用该选项，可以访问详细的调整项目和不常见的设置。

HarvestSmart™



H126949—UN—26SEP19

HarvestSmart™

HarvestSmart™— 用来改变地面速度，使发动机保持功率恒定。这些改变依据的是几种收获因素，目的是最大程度地提高生产率和降低驾驶员疲劳度。如需访问 HarvestSmart™ 设置，请选择“开/关”按钮右侧的屏幕区域。

在以下工况下使用时，系统可能无法达到最佳性能：

- 极端山地条件
- 作物缠结或倒伏条件
- 严重泥泞工况

注意：显示为蓝色文本时，表示 HarvestSmart™ 在控制地面速度。显示为黑色文本时，表示用户在控制地面速度。



H116937—UN—05FEB19

开/关

自动化— 利用该选项，可以启动或禁用 HarvestSmart™。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标
Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标



H126950—UN—26SEP19

HarvestSmart™ 地面速度

注意： 在此显示的地面速度指示灯表示已达到了“地面速度限制”。

Active Terrain Adjustment™



H129163—UN—27FEB20

Active Terrain Adjustment

Active Terrain Adjustment™— 使用该功能，可自动调整清洗风机、上筛和下筛，对上坡或下坡地形进行补偿。这些调整取决于收获时机器的俯仰角。如需访问 Active Terrain Adjustment™ 设置，选择“开/关”按钮右侧的屏幕区域。

注意： 旋钮变成蓝色，表示正在调整偏移量，因为地形出现了变化。



H116937—UN—05FEB19

开/关

自动化 — 利用该选项，可以启动或禁用 Active Terrain Adjustment™。

注意： Active Terrain Adjustment™ 不需要设置性能目标。

Auto Maintain



H126954—UN—26SEP19

Auto Maintain

Auto Maintain — 自动调整脱粒速度、脱粒间隙、清洗风机、上筛和下筛，以补偿整个一天工作期间的籽粒质量和籽粒损失的变化。如需访问 Auto Maintain 设置，选择“开/关”按钮右侧的屏幕区域。

注意： 旋钮变成蓝色，表示正在进行偏移量调节，以维持设置的性能目标。



H116937—UN—05FEB19

开/关

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

自动化 — 利用该选项，可以启动或禁用 Auto Maintain。



H113740—UN—05FEB19

实时摄像头

实时摄像头— 利用该选项，可以查看籽粒升运器和杂余升运器摄像头馈送的图像。

历史记录

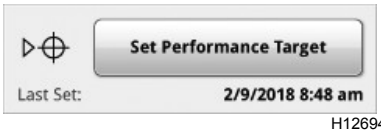


H125041—UN—05FEB19

历史记录

历史记录— 利用该选项，驾驶员可以查看 Auto Maintain 和 Active Terrain Adjustment™ 功能所做的当前调整和历史调整，并查看前 30 分钟的机器性能图。

设置性能目标



H126944—UN—26SEP19

设置性能目标

设置性能目标— 利用该选项，可以根据现有损失、籽粒质量和发动机功率设置新的性能目标。

注意： 选择“设置性能目标”，设置 HarvestSmart™和 Auto Maintain 的目标。

运行页面模块

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页面中。

示例：



H129165—UN—27FEB20

Combine Advisor™

运行页面模块采用不同的形式来反映当前的自动化状态。另外，运行页面还提供到 HarvestSmart™、Active Terrain Adjustment™ 和 Auto Maintain 设置的链接，以及到性能历史记录和图表的链接。

注意： 有多个不同的运行页面模块可供应用程序选用。

快捷键

利用布局管理器，可把该应用程序的快捷键添加到快捷工具栏中。

示例：



H125230—UN—01FEB19

Advisor

Advisor— 用来快速访问 Combine Advisor™。

AZ06166,00005F6-14-16JUL20

高级设置

利用“高级设置”，驾驶员可以设置“调节参数”。关于如何设置这些参数，请与约翰迪尔经销商联系。

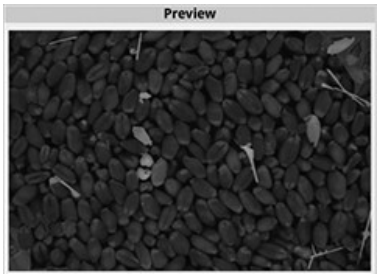
MM95366,00003F5-14-26NOV19

谷物系统视频

允许驾驶员查看 ActiveVision™ 籽粒升运器和杂余升运器摄像头通过实时摄像屏幕馈送的图像。

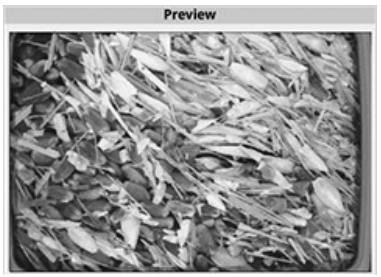
注意： 只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。

“谷物系统视频”页上的项目：



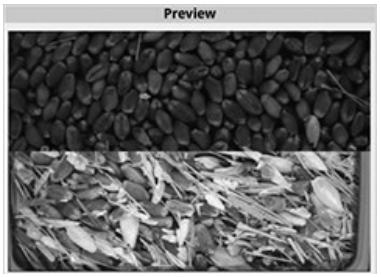
H113775—UN—30JAN17

谷物摄像头



H113845—UN—31JAN17

杂余摄像头



H113793—UN—30JAN17

两个摄像头

实时摄像头— 谷物摄像头、杂余摄像头以及两个摄像头同时显示。



H125039—UN—01FEB19

来源

来源— 允许驾驶员选择谷物摄像头、杂余摄像头或两个摄像头。

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标



H113730—UN—30JAN17

开/关

查看籽粒分析 — 切换开关，以启动籽粒分析颜色叠加（仅适用于谷物摄像头）。

注意：与 Auto Maintain 不支持的作物类型配套使用时，“查看籽粒分析”被锁定在“关闭”位置。

注意：打开“籽粒分析叠加”会减慢实况视频馈送的速度。

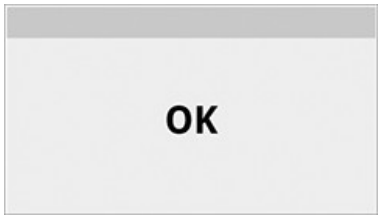


H119768—UN—31JAN17

籽粒分析

籽粒分析图例— 当籽粒分析开关打开时，显示彩色的籽粒质量和异物图例。

注意：所列的“质量”和“异物”项可能会根据所选作物类型的不同而波动。



H116938—UN—30JAN17

镜头污物

镜头污染— 指示镜头是否需要清洁。

MM95366,00003F6-14-06FEB19

历史记录

利用“历史记录”，驾驶员可以查看在过去 12 工作小时内 Auto Maintain 和 Active Terrain Adjustment™ 进行过哪些调整。另外，还可以查看过去 30 分钟内的机器性能图。

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

注意：只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。

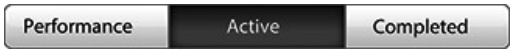
“历史记录”页上的项目：



H125226—UN—05FEB19

性能

- 选择该选项访问性能 — 历史记录监视器。



H125227—UN—05FEB19

处于活动状态的

- 选择该选项访问处于活动状态的调整页。



H125228—UN—05FEB19

已完成的

- 选择该选项可访问已完成的调整页。

MM95366,00003F7-14-06FEB19

性能

性能监视器用来显示在一个时间线上显示的性能目标和当前性能。如需查看性能监视器，选择“历史记录”，并在顶部选择“性能”选项条。

注意：只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。

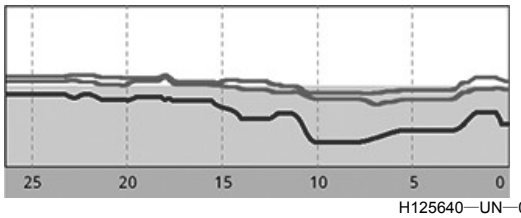
“性能监视器”页上的项目：



H125226—UN—05FEB19

性能/处于活动状态的/已完成的

性能/处于活动状态的/已完成的 — 使用“性能/处于活动状态的/已完成的”切换开关，可以在“性能监视器”、“处于活动状态的调整”和“已完成的调整”之间切换。



H125640—UN—05FEB19

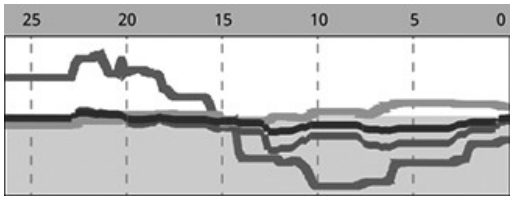
损失性能

损失性能 — 分离器、清粮室和杂余的图表视图。

注意：“损失性能”图可能与 VisionTrak 显示器的显示不匹配。“损失性能”图显示的信息是长期趋势，而 VisionTrak 显示的是当前损失。

质量性能— 破损籽粒、轻异物、重异物和未脱粒的图表视图。

注意： 所显示的项目取决于所选作物类型的可用项目。

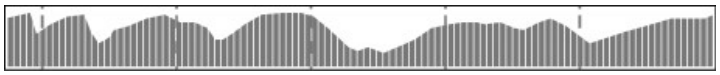


H119766—UN—06FEB19

质量性能

注意： 如果某个参数是在表中的绿色区域内，说明该参数符合性能目标。

注意： 如果某个参数是在表中的白色区域内，说明该参数不符合性能目标。于是 Auto Maintain 进行调整，以纠正问题，使参数进入绿色区。



H119764—UN—30JAN17

农田/机器性能图

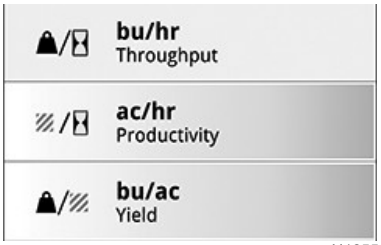
农田/机器性能图 — 显示在 30 分钟时间内的吞吐量、生产率或产量。



H119776—UN—25JAN17

单位

性能选项 — 选择该选项来更改显示的信息。



H125532—UN—01FEB19

性能选项

在“吞吐量”、“生产率”和“产量”图之间选择。

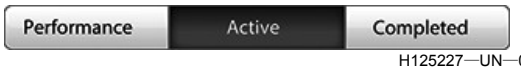
MM95366,00003F8-14-06FEB19

处于活动状态的

利用“处于活动状态的”选项条，可以显示当前由 Auto Maintain 和 Active Terrain Adjustment™ 施加的调整。列表包括调整过的设置、调整原因以及调整已经应用了多长时间。

“历史记录 | 处于活动状态的”页上的项目：

注意： 只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。

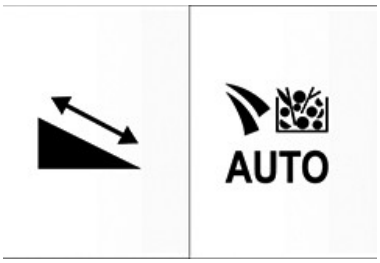


H125227—UN—05FEB19

性能/处于活动状态的/已完成的

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

性能/处于活动状态的/已完成的 — 使用“性能/处于活动状态的/已完成的”切换开关，可以在“性能监视器”、“处于活动状态的调整”和“已完成的调整”之间切换。



H125522—UN—01FEB19

“系统”图标

“系统”图标— 一个图标，用来指示该列是用于 Active Terrain Adjustment™ 还是用于 Auto Maintain。



H125523—UN—01FEB19

偏移量

偏移量 — 指示施加给设置的当前调整量。



H125565—UN—01FEB19

原因

原因 — 指示施加调整的原因。



H125525—UN—08APR20

时间戳

时间戳 — 指示基于相应的原因，自第一次调整以来经过了多长时间。

如需查看特定调整的偏移量详情，请在“历史记录列表”中选择一项调整。



H114674—UN—06FEB19

关闭

选择该按钮关闭。

MM95366,00003F9-14-06FEB19

已完成的

利用“已完成的”选项条，驾驶员可以查看在过去 12 工作小时内 Auto Maintain 和 Active Terrain Adjustment™ 进行过哪些调整。列表包括实施调整的系统、调整原因以及多久以前完成的调整。

“历史记录 | 已完成的”页上的项目：

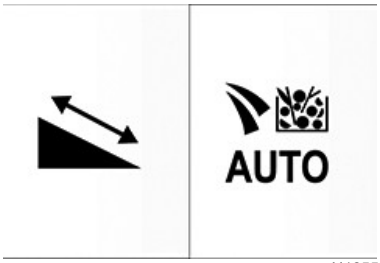
注意： 只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。



H125228—UN—05FEB19

性能/处于活动状态的/已完成的

性能/处于活动状态的/已完成的 — 使用“性能/处于活动状态的/已完成的”切换开关，可以在“性能监视器”、“处于活动状态的调整”和“已完成的调整”之间切换。



H125522—UN—01FEB19

“系统”图标

功能 — 指示是哪个系统实施的调整。

Active Terrain Adjustment™ 偏移 — Active Terrain Adjustment™ 实施的一项临时调整。

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

Auto Maintain 偏移 — Auto Maintain 实施的一项临时调整。



H125507—UN—01FEB19

Auto Maintain 永久性调整

Auto Maintain — Auto Maintain 实施的一项永久性调整。



H125565—UN—01FEB19

原因

原因 — 指示施加调整的原因。



H125593—UN—01FEB19

时间戳

已完成 — 指示调整是在多久前完成的。

如需查看特定调整的偏移量详情或调整详情，请在“历史记录列表”中选择一项调整。



H114674—UN—06FEB19

关闭

选择该按钮关闭。

按照如下步骤更改：

注意： 最新的调整列在顶部。



H116672—UN—30JAN17

滚动箭头

1. 使用滚动箭头上下移动列表。



H114674—UN—06FEB19

关闭

2.选择该按钮关闭。

MM95366,00003FA-14-06FEB19

偏移详情

利用“偏移量详情”，驾驶员可以查看当前和过去进行了哪些调整、调整原因和调整完成时间。如果调整是“处于活动状态的”，则这些是当前正应用于设置的调整。如果调整是“已完成的”，则这些调整以被移除，设置已恢复到了以前的值。

注意： 根据可用选项的不同，该页只显示部分项目。

可用于“处于活动状态的调整”的“偏移量详情”页上的项目：



H125594—UN—01FEB19

激活的偏移

处于活动状态的偏移 — 显示当前应用的偏移量。



H113747—UN—30JAN17

Auto Maintain 原因



H119861—UN—06FEB19

Active Terrain Adjustment™ 原因

原因 — 指示为何施加这些调整（Active Terrain Adjustment™ 的当前俯仰角以及检测到的 Auto Maintain 的当前问题）。



H125579—UN—01FEB19

时间戳

时间戳 — 指示基于相应的原因，第一次偏移是在多久之前施加的。



H113740—UN—05FEB19

实时摄像头

实时摄像头 — 查看籽粒升运器和杂余升运器摄像头的馈送信号。

可用于“已完成的调整”的“偏移量详情”页上的项目：



H125594—UN—01FEB19

激活的偏移

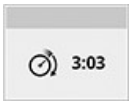
最大偏移 — 显示针对相应的原因对各个设置所实施的最大偏移量。



H125587—UN—01FEB19

时间戳

时间戳 — 指示基于相应的原因，最后一次偏移是在多久之前移除的。



H119866—UN—30JAN17

持续时间

持续时间 — 显示基于相应的原因从第一次实施偏移到最后一次偏移被移除所经历的时间。



H113747—UN—30JAN17

Auto Maintain 原因



H119861—UN—06FEB19

Active Terrain Adjustment™ 原因

原因 — 指示实施列出的偏移所基于的原因。

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标



H113740—UN—05FEB19

实时摄像头

实时摄像头 — 查看籽粒升运器和杂余升运器摄像头的馈送信号。

MM95366,00003FB-14-06FEB19

调整详情

利用“调整详情”，驾驶员可以查看已经进行了哪些调整以及进行这些调整的原因。它显示调整何时完成。

注意： 该“调整详情”页仅适用于永久性的 Auto Maintain 调整。

“调整详情”页上的项目：



H125251—UN—06FEB19

调整

调整 — 指示所做的调整。



H125252—UN—01FEB19

之前

之前 — 指示调整之前的设置值。



H125253—UN—01FEB19

之后

之后 — 指示调整之后的设置值。



H113747—UN—30JAN17

Auto Maintain 原因

原因 — 指示调整 Auto Maintain 所依据的原因。



H125587—UN—01FEB19

时间戳

时间戳 — 显示何时进行的调整。



H113740—UN—05FEB19

实时摄像头

实时摄像头— 查看籽粒升运器和杂余升运器摄像头的馈送。

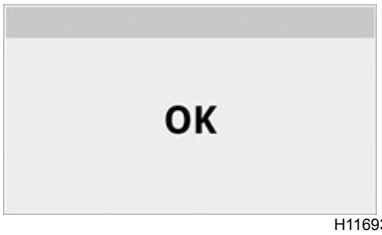
MM95366,00003FC-14-06FEB19

镜头污染

“镜头污物”显示籽粒和杂余摄像头镜头上的污物或污迹的量。

镜头污物状态：

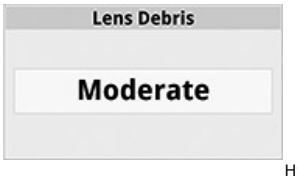
ActiveVision™ 摄像头有三个镜头污染级别指示，驾驶员据此可以监视摄像头的状态。



H116938—UN—30JAN17

正常

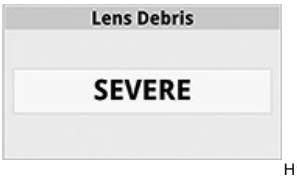
正常 — 表示镜头上几乎没有污染。



H125534—UN—01FEB19

中等

中等 — 表示镜头上有一些污染。Auto Maintain 继续起作用，但是建议尽快清洁摄像头。



H125535—UN—01FEB19

严重

严重 — 表示镜头上有大量污染。Auto Maintain 关闭，并且在清洁干净摄像头之前，Auto Maintain 不起作用。

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

注意： 清洁频率取决于工况、天气、作物条件等多种因素。

MM95366,00003FD-14-06FEB19

自动化程度

“自动化状态”显示 HarvestSmart™、Active Terrain Adjustment™ 和 Auto Maintain 的状态。

注意： 只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。



H125235—UN—05FEB19

HarvestSmart™ 状态

HarvestSmart™ 状态 — 选择该选项打开。



H125236—UN—05FEB19

Active Terrain Adjustment™

Active Terrain Adjustment™ 状态 — 选择该选项打开。



H125237—UN—01FEB19

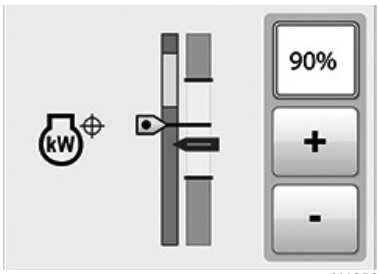
Auto Maintain 状态

Auto Maintain 状态 — 选择该选项打开。

MM95366,00003FE-14-06FEB19

HarvestSmart™ 设置

HarvestSmart™ 设置可以用来调整 HarvestSmart™系统。如需访问 HarvestSmart™ 设置，请选择“开/关”按钮右侧的屏幕区域。



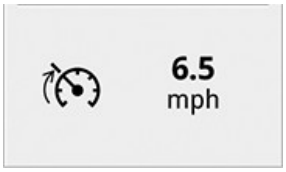
H125210—UN—05FEB19

发动机功率目标

发动机功率目标 — 用来设置发动机功率目标，供 HarvestSmart™ 来维持。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标
Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

注意： 在籽粒损失启动状态下管理发动机功率目标，以及在更改发动机功率目标时，发动机功率目标变成蓝色。



H118568—UN—20JAN17

限速

限速— 设置 HarvestSmart™ 运行所需的最大允许地面速度。



H114682—UN—20JAN17

响应力度

响应力度— 用来控制 HarvestSmart™ 系统对收获条件变化的响应速度。



H125233—UN—01FEB19

管理籽粒损失目标

管理籽粒损失目标— 选择该选项使 HarvestSmart™ 调整速度，以保持籽粒损失水平。

MM95366,00003FF-14-06FEB19

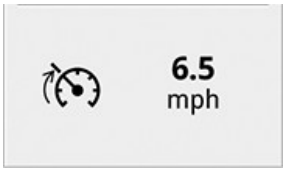
限速

利用“限速”选项，可设置 HarvestSmart™ 运行所需的最大允许地面速度。

在如下条件下修改：

- 因为地形起伏不平的或存在可能会堵塞割台的喂入条件，驾驶员希望联合收割机运行时不要超过某个特定速度。
- 将其设置到预期的最大工作速度。
- 示例：如果在地面速度为 8 公里/小时 (5 英里/小时) 割台性能开始受到限制。将行驶速度设置为 7.5 公里/小时 (4.7 英里/小时)。

按照如下步骤更改：



H118568—UN—20JAN17

限速

1.选择该选项调整“限速”。



H118570—UN—31JAN17

限速

2.选择加 (+) 号增加或选择减 (-) 号减小所需的地面速度。

最低 — 2.0 公里/小时 (1.2 英里/小时)

最高 — 14.0 公里/小时 (8.7 英里/小时)

增量 — .1 公里/小时 (.1 英里/小时)



H114674—UN—06FEB19

关闭

3.选择该按钮关闭。

替代修改程序：



H118573—UN—20JAN17

限速

1.选择该选项激活扶手调节旋钮。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2.使用扶手调节旋钮选择所需的行驶速度。

- 顺时针转动旋钮将值调大。
- 逆时针转动旋钮将值调小。

最低 — 2.0 公里/小时 (1.2 英里/小时)

最高 — 14.0 公里/小时 (8.7 英里/小时)

增量 — .1 公里/小时 (.1 英里/小时)

MM95366,0000400-14-06FEB19

响应力度

“响应力度”用来控制 HarvestSmart™ 系统对收获条件变化的响应速度。

设置 1 — 最小值

设置 2 — 减小

设置 3 — 默认值

设置 4 — 增大

设置 5 — 最大值

在如下条件下修改：

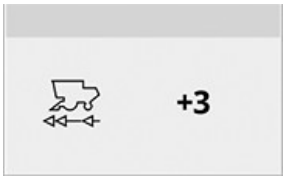
在如下条件时增大：

希望机器对收获条件的变化更快做出响应时。

在如下条件时减小：

希望机器对收获条件的变化更慢做出响应时。

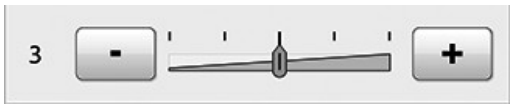
按照如下步骤更改：



H114682—UN—20JAN17

力度

1.选择该选项访问响应力度。



H125211—UN—05FEB19

力度

2.选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的力度。

最小 — 1

最大 — 5

增量 — 1



H114674—UN—06FEB19

关闭

3.选择该按钮关闭。

MM95366,0000401-14-06FEB19

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

HarvestSmart™ | 自动化

利用“自动化”，可启动或禁用 HarvestSmart™ 系统。

按照如下步骤更改：



H118557—UN—20JAN17

激活按钮

注意：踩下脚踏制动器也会禁用 HarvestSmart™。

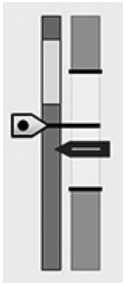
1. 如需激活 HarvestSmart™，按多功能控制手柄上的 3 或 2 按钮。
2. 按下按钮 1 将 HarvestSmart™ 从激活状态更改为准备就绪状态。

AZ06166,000063A-14-09MAY19

发动机功率目标

“发动机功率目标”用来设置发动机功率目标，供 HarvestSmart™ 来维持。

“发动机功率目标”页上的项目：



H125209—UN—01FEB19

发动机功率计

发动机功率计 — 显示发动机功率使用情况和最大发动机功率设置。系统不允许将目标设置成红色。



H118584—UN—20JAN17

目标指示

目标指示 — 显示发动机功率目标。



H118585—UN—20JAN17

使用情况指示灯

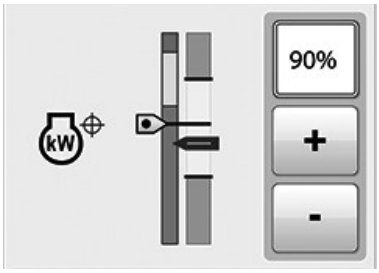
使用情况指示 — 显示当前的发动机功率使用情况。

在如下条件下修改：

- 如果在干燥、水平地形、均匀喂入和站立作物等条件下进行收获，则调高发动机功率目标，可以提高产能和效率。
- 如果是在泥泞、陡峭地形、缓慢喂入和倒伏作物等条件下进行收获，则调低发动机功率目标，会得到更加一致的收获性能。

注意：如果是在泥泞、陡峭的山坡或恶劣工况下进行收获作业，建议将目标设置到 85—95%，以提高功率消耗，使系统性能更加均匀一致。

按照如下步骤更改：



H125210—UN—05FEB19

发动机功率目标

1. 选择该选项调整“发动机功率目标”。
2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减小“发动机功率目标”。

最低 — 60%

最高 — 106%

增量 — 1%

替代修改程序：



H118572—UN—20JAN17

发动机功率目标

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。



H115034—UN—28MAR16

扶手调节旋钮

2. 使用扶手调节旋钮选择所需的发动机功率。

- 顺时针转动旋钮将值调大。
- 逆时针转动旋钮将值调小。

最低 — 60%

最高 — 106%

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

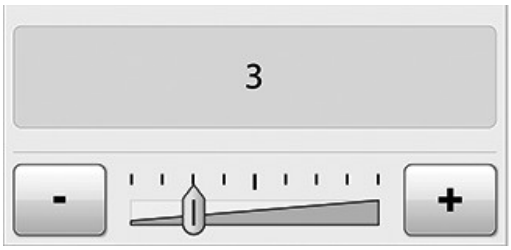
增量 — 1%

MM95366,0000402-14-06FEB19

Active Terrain Adjustment™ 设置

在上坡或下坡收获时，可以利用 Active Terrain Adjustment™，使清洗风机、上筛和下筛根据作物类型和机器的俯仰角自动调节。如需访问 Active Terrain Adjustment™ 设置，选择“开/关”按钮右侧的屏幕区域。

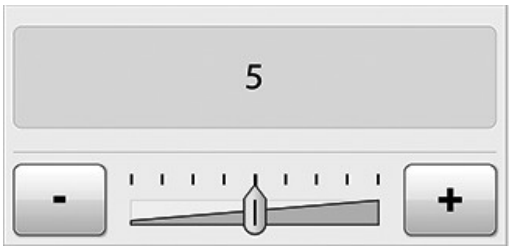
“Active Terrain Adjustment™ 设置”页上的项目：



H125216—UN—05FEB19

上坡灵敏度

上坡灵敏度 — 利用该选项，可加快或减慢上坡收获时系统对车辆俯仰角变化的反应速度，从而减少籽粒损失和杂余。



H125217—UN—05FEB19

下坡灵敏度

下坡灵敏度 — 利用该选项，可加快或减慢下坡收获时系统对车辆俯仰角变化的反应速度，从而保持收获籽粒清洁度。



H119200—UN—30JAN17

上筛

偏移量调节 | 上筛 — 利用该功能，可以改变 Active Terrain Adjustment™ 对上筛的调节量。



H119199—UN—30JAN17

下筛

偏移量调节 | 下筛 — 利用该功能，可以改变 Active Terrain Adjustment™ 对下筛的调节量。



H119750—UN—30JAN17

清洗风机

偏移量调节 | 清洗风机 — 利用该功能，可以改变 Active Terrain Adjustment™ 对清洗风机转速的调节量。

MM95366,0000403-14-06FEB19

上坡灵敏度

利用“上坡灵敏度”，可加快或减慢上坡收获时系统对车辆俯仰角变化的反应速度，从而减少籽粒损失和杂余。

注意：在上坡收获时，灵敏度值越高，对俯仰角变化的响应速度越快，灵敏度值越低，对俯仰角变化的响应越慢。

在如下条件下修改：

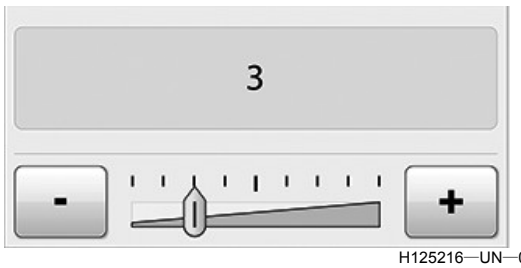
- Active Terrain Adjustment™ 系统太快或太慢作出调节，导致上坡收获时籽粒损失或杂余比在平地上高时。
- 如果在上坡收获时粮箱不干净，则将灵敏度调低。
- 当上坡收获时，如果清粮室损失或杂余水平升高，则将灵敏度调高。

设置 1 — 无调整（-100）

设置 5 — 平均调整值（0）

设置 9 — 最大调整（100）

按照如下步骤更改：



H125216—UN—05FEB19

灵敏度

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减小所需的灵敏度。

MM95366,0000404-14-06FEB19

下坡灵敏度

利用“下坡灵敏度”，在下坡收获时可加快或减慢系统对车辆俯仰角变化的反应速度，从而保持籽粒清洁度。

注意： 在下坡收获时，灵敏度值越高，对俯仰角变化的响应速度越快，灵敏度值越低，对俯仰角变化的响应越慢。

在如下条件下修改：

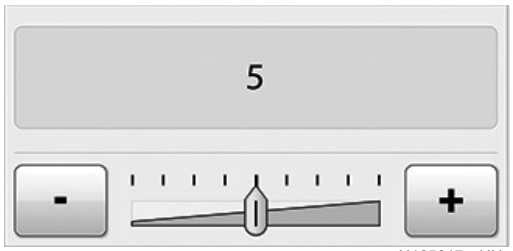
- Active Terrain Adjustment™ 系统太快或太慢作出调节，导致下坡收获时籽粒损失或杂余比在平地上高时。
- 在下坡收获时，如果清粮室损失或杂余水平升高，则将灵敏度调低。
- 如果在下坡收获时粮箱不干净，则将灵敏度调高。

设置 1 — 无调整 (-100)

设置 5 — 平均调整值 (0)

设置 9 — 最大调整 (100)

按照如下步骤更改：



H125217—UN—05FEB19

灵敏度

选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减小所需的灵敏度。

MM95366,0000405-14-06FEB19

HarvestSmart™ 状态

“HarvestSmart™ 状态”用于传达 HarvestSmart™ 系统的当前状态。利用“HarvestSmart™ 状态”，驾驶员可以查看系统正常工作必须满足的要求和影响系统的错误。如需查看详细信息，请选择“HarvestSmart™ 状态”。



H125235—UN—05FEB19

HarvestSmart™ 状态

注意： 只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。

“HarvestSmart™ 状态”页上的项目：

注意： 在此并未列出所有的可能。如需打开当前状态列表，请选择 “HarvestSmart™ 状态”。



H113788—UN—30JAN17

灰色

自动化关闭



H113784—UN—30JAN17

绿色

未准备就绪



H113784—UN—30JAN17

绿色

就绪



H113784—UN—30JAN17

绿色

正在准备新性能目标



H114659—UN—05JAN17

蓝色

活动状态



H114656—UN—05JAN17

绿色

保持地面速度

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标
HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标



H113787—UN—30JAN17

红色

检测到错误

HarvestSmart™ 要求

- HarvestSmart™ 自动化必须打开。
- 性能目标必须已设置。
- 机器必须准备好收获。
- 分离装置必须已结合。
- 割台必须已结合。
- 发动机必须设置为高怠速。
- 多功能控制手柄必须设置到不小于 2 公里/小时（1.25 英里/小时）



H113789—UN—30JAN17

“未满足”图标

未满足其中一个要求时，都会显示一个图标。



H119194—UN—30JAN17

“已满足”图标

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。



H114674—UN—06FEB19

关闭

选择该按钮关闭。

MM95366,0000406-14-06FEB19

Active Terrain Adjustment™ 状态

“Active Terrain Adjustment™ 状态”用于传达 Active Terrain Adjustment™ 系统的当前状态。利用 “Active Terrain Adjustment™ 状态”，驾驶员可以查看系统正常工作必须满足的要求和影响系统的错误。

注意：只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。



H125236—UN—05FEB19

Active Terrain Adjustment™ 状态

如需查看详细信息，请选择 “Active Terrain Adjustment™ 状态”。

“Active Terrain Adjustment™ 状态页”上显示的项目：

注意：在此并未列出所有的可能。如需打开当前状态列表，请选择 “Active Terrain Adjustment™ 状态”。



H114659—UN—05JAN17

蓝色

应用偏移



H114656—UN—05JAN17

绿色

监控中



H114656—UN—05JAN17

绿色

未准备就绪



H113787—UN—30JAN17

红色

检测到错误



H113788—UN—30JAN17

灰色

自动化关闭

Active Terrain Adjustment™ 要求：

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

- Active Terrrain Adjustment™自动化必须在打开状态。
- 机器必须已经做好了收获准备：
- 分离装置必须已结合。
- 割台必须已结合。
- 发动机必须设置为高怠速。
- 割台必须低于记录停止高度。



H113789—UN—30JAN17

信息

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。



H119194—UN—30JAN17

绿色对勾

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。



H118541—UN—30JAN17

割台详情

“割台必须低于记录停止高度”的要求未满足，选择该选项可访问割台详情页。



H114674—UN—06FEB19

关闭

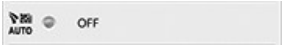
选择该按钮关闭。

MM95366,0000407-14-06FEB19

自动维持状态

“Auto Maintain 状态”用于传达 “Auto Maintain 系统”的当前状态。利用 “Auto Maintain 状态” ，还可以查看系统正常工作必须满足的要求。

注意： 只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。



H125237—UN—01FEB19

Auto Maintain 状态

如需了解详情，选择 “Auto Maintain 状态”。

“Auto Maintain 状态”页上的项目：

注意： 在此并未列出所有的故障。如需打开当前状态列表，请选择 “Auto Maintain 状态”。



H114659—UN—05JAN17

蓝色

应用偏移



H114656—UN—05JAN17

绿色

获取新性能目标



H114656—UN—05JAN17

绿色

监控中



H114656—UN—05JAN17

绿色

未准备就绪



H114655—UN—05JAN17

灰色

必须支持作物类型



H114657—UN—05JAN17

红色

检测到错误



H114655—UN—05JAN17

灰色

自动化关闭

自动维持要求：

- “Auto Maintain ” 自动化必须在打开状态。
- “性能目标”必须已设置。
- 机器必须准备好收获。
- 分离装置必须已结合。
- 割台必须已结合。
- 发动机必须设置为高怠速。
- 割台必须低于记录停止高度。
- 必须在一致的农作物条件下：
- 机器必须保持稳定的地面速度。
- 必须有作物流。



H113789—UN—30JAN17

“未满足”图标

未满足其中一个要求时，都会显示一个图标。



H119194—UN—30JAN17

“已满足”图标

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。



H114674—UN—06FEB19

关闭

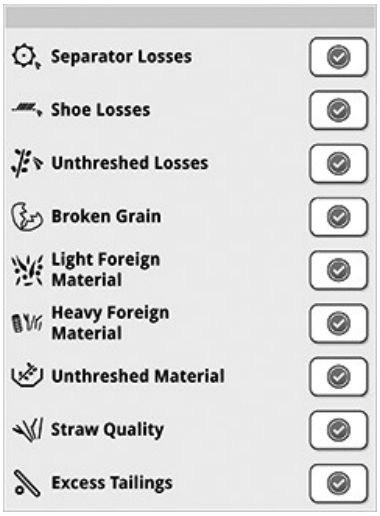
选择该按钮关闭。

MM95366,0000408-14-06FEB19

优化性能

“优化性能”就是以前的“联合收割机交互调节”，用来基于一个或多个报告的问题给用户提供调整建议。

“优化性能”主页上的项目：



H125234—UN—01FEB19

性能问题

性能问题 — 选择该选项，报告一个或多个适用于该机器的性能问题。



H125239—UN—01FEB19

当前设置

当前设置 — 选择该选项打开收获设置应用程序。



H125240—UN—01FEB19

解决方案

解决方案 — 报告了一个或多个性能问题后显示该选项。利用该选项，驾驶员可以切换系统建议的解决方案，并将其应用到机器上。



H125182—UN—01FEB19

停止

停止— 选择该选项来清除所有的问题。

注意：只有在选择了一个或多个性能问题时才能选择“停止”。



H116318—UN—25JAN17

应用

应用 — 选择该选项应用当前选择的解决方案。

注意： 只有在选择了一个或多个性能问题时才能选择“应用”。



H114674—UN—06FEB19

关闭

选择该按钮关闭。

注意： 如果在选择了“问题严重性”后关闭“优化性能”，系统会记住当前的选择。重新打开会触发系统，找到基于这些选择提供的建议。

MM95366,0000409-14-06FEB19

上筛偏移调整

利用“偏移调整 | 上筛”，当 Active Terrain Adjustment™ 系统发出指令时，可对上筛步长值进行调整。

列入自动化

在如下条件下修改：

列入自动化 — 如果需要 Active Terrain Adjustment™ 调整上筛，勾选该选项。如果不需要 Active Terrain Adjustment™ 调整上筛，则取消勾选“列入自动化”选项。

按照如下步骤更改：

取消勾选，以阻止 Active Terrain Adjustment™ 调整上筛。



H125220—UN—06FEB19

列入自动化

注意： 根据作物类型的不同，“列入自动化”的默认状态会有所不同。

注意： 如果勾选了“列入自动化”，则主界面上将出现“受管理”一词。如果未勾选，则屏幕上会显示“忽略”一词

步长值

在如下条件下修改：

注意： 如果灵敏度调节无效，调节步长值。

注意： “步长值”指的是 Active Terrain Adjustment™ 所做的个别调整的大小，并不是整个调整范围或调整次数。

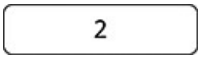
增加步长值：

当最大灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量（风扇转速、上筛或下筛）较大时，使用该选项。

减小步长值：

当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量（风扇转速、上筛或下筛）较小时，使用该选项。

按照如下步骤更改：



H125580—UN—01FEB19

步长

1. 需要打开数字键盘时，选择“步长值”并输入所需的值。



H114645—UN—05JAN17

上筛

最小值：1

默认值：基于待收获作物。

最大值：3

增量：1



H114674—UN—06FEB19

关闭

2. 选择该按钮关闭。

MM95366,000040A-14-06FEB19

下筛偏移调整

利用“偏移调整 | 下筛”，当 Active Terrain Adjustment™ 系统发出指令时，可对下筛步长值进行调整。

列入自动化

在如下条件下修改：

列入自动化 — 如果需要 Active Terrain Adjustment™ 调整下筛，勾选该选项。如果不需要 Active Terrain Adjustment™ 调整下筛，则取消勾选“列入自动化”选项。

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

按照如下步骤更改：



H125220—UN—06FEB19

列入自动化

取消勾选，以阻止 Active Terrain Adjustment™ 调整下筛。

注意： 根据作物类型的不同，“列入自动化”的默认状态会有所不同。

注意： 如果勾选了“列入自动化”，则主界面上将出现“受管理”一词。如果未勾选，则屏幕上会显示“忽略”一词

步长值

在如下条件下修改：

注意： 如果灵敏度调节无效，调节步长值。

注意： 步长值为个体增量，并非整体调节范围或调节次数。

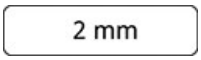
增加步长值：

当最大灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量（清洗风机、上筛或下筛）较大时，使用该选项。

减小步长值：

当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量（清洗风机、上筛或下筛）较小时，使用该选项。

按照如下步骤更改：



H119751—UN—30JAN17

步长

1.选择“步长”打开数字键盘并输入所需值。



H114646—UN—05JAN17

筛子

最小值：1

默认值：基于待收获作物。

最大值：3

增量：1



H114674—UN—06FEB19

关闭

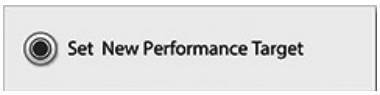
2.选择该按钮关闭。

MM95366,000040B-14-07FEB19

无法保持目标

“Combine Advisor™ 无法保持目标”表示在当前条件下 Combine Advisor™ 无法保持性能目标。

“无法保持目标”页上的项目：



H125222—UN—05FEB19

设置新性能目标

设置新性能目标 — 开始“设置目标”过程。它的功能与按下“设置性能目标”按钮的功能相同。



H125223—UN—05FEB19

检查外部配置

检查外部配置 — 打开收获设置外部配置叠加，并关闭 Auto Maintain。



H125224—UN—05FEB19

Auto Maintain 关闭

Auto Maintain 关闭 — 关闭该叠加，并关闭 Auto Maintain。



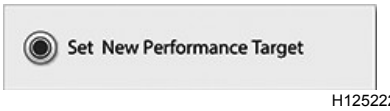
H113840—UN—06FEB19

下一步

选择该选项继续。

按照如下步骤更改：

设置新性能目标



H125222—UN—05FEB19

设置新性能目标

1.选择该选项，设置一个新的性能目标。



H113840—UN—06FEB19

下一步

2.选择该选项继续。

检查外部配置



H125223—UN—05FEB19

检查外部配置

1.选择该选项检查外部配置。



H113840—UN—06FEB19

下一步

2.选择该选项，打开“收获设置”外部配置

关闭 “Auto Maintain”



H125224—UN—05FEB19

Auto Maintain 关闭

1.选择该开关关闭 Auto Maintain。



H113840—UN—06FEB19

下一步

2.选择该选项继续。

MM95366,000040C-14-06FEB19

清洗风机偏移调整

利用“偏移调整 | 清洗风机”，当 Active Terrain Adjustment™ 系统发出指令时，可对风机转速步长值进行调整。

注意： “清洗风机”始终“列入自动化”中，因此在 Active Terrain Adjustment™ 设置页上，始终显示“受管理”字样

在如下条件下修改：

注意： 如果灵敏度调节无效，调节步长值

注意： 步长值为个体增量，并非整体调节范围或调节次数。

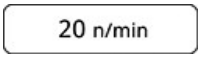
增加步长值：

当最大灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量 (风扇转速、上筛或下筛) 较大时，使用该选项。

减小步长值：

当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量 (风扇转速、上筛或下筛) 较小时，使用该选项。

按照如下步骤更改：



H119128—UN—05JAN17

步长

1.选择打开“步长值”页面。



H118542—UN—05JAN17

步长

2.选择所需值。



H114644—UN—05JAN17

风机转速

最小值：20 转/分

默认值：基于待收获作物。

最大值：50 转/分

增量：10 转/分



H114674—UN—06FEB19

关闭

3.选择该按钮关闭。

MM95366,000040D-14-06FEB19

设置性能目标

利用“设置性能目标”，驾驶员可以通知系统，现有的籽粒损失、籽粒质量和发动机功率水平均符合要求。系统启动并执行必要的修改，建立新的“维持”阈值。运行 Auto Maintain 和 HarvestSmart™，需要使用“性能目标”。

注意： 获取一个性能目标可能需要几分钟时间。

注意： 只有在机器配备相关选装件时，才会列出以下所示的部分项目。

在如下条件下修改：

- 驾驶员优化机器时，在优化完成后，设置一个新的性能目标时。

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

- 收获时虽然 Auto Maintain 检测到多个问题，但驾驶员对当前的性能满意时。
- 移到一个新农田，产量、湿度或品种有很大变化时。
- 驾驶员想要为 HarvestSmart™ 自动设置“发动机功率目标”时。
- 当 HarvestSmart™ 结合时，地面速度波动时。

按照如下步骤更改：

注意： *如果没有一个可用的有效目标，当驾驶员打开 HarvestSmart™ 或 Auto Maintain 时，系统会提示驾驶员设置一个新的目标。*

1. 在首选的收获速度/发动机功率水平、籽粒质量和籽粒损失水平下操作机器。



H125042—UN—05FEB19

设置性能目标

2. 选择该选项设置性能目标。

注意： *按“设置性能目标”，还可以通过设置 VisionTrak™ 监视器，标定籽粒损失监视器。*

注意： *关闭、再打开钥匙开关和电池时，目标按作物类型保存。*

注意： *如果自动化系统无法维持当前的性能目标，则显示无法维持目标。*

MM95366,000040E-14-06FEB19

性能问题

利用“性能问题”选项，驾驶员可以更改遇到的问题的严重程度，以便生成“优化性能”建议。选择当前遇到的所有问题。

可访问的项目：

选择严重度 — 选择该选项，可以更改遇到的问题的严重程度。

注意： *任何时候，只要严重度与之前报告的问题的严重度不同，系统就会经历一次“查找建议”状态。*



H125174—UN—01FEB19

正常

正常 — 机器在最佳运行状态，符合技术规格要求。



H125175—UN—01FEB19

小

小



H125176—UN—01FEB19

中等

中等

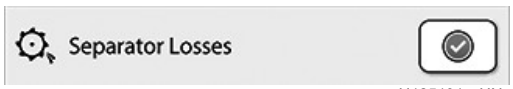


H125177—UN—01FEB19

大

大

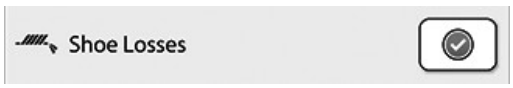
性能问题的类型：



H125191—UN—05FEB19

分离器损耗

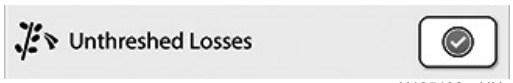
分离器损耗 — 当籽粒回送盘后部存在大量自由籽粒时，选择该选项。



H125192—UN—05FEB19

清粮室损失

清粮室损耗 — 有籽粒通过清粮室离开机器时，选择该选项。



H125193—UN—05FEB19

未脱粒损耗

未脱粒损耗 — 当落在地上的籽粒仍然附着在植株物料上时，选择该选项。



H125194—UN—05FEB19

破损籽粒

破损籽粒 — 当粮箱中存在破损或破碎籽粒时，选择该选项。



H125195—UN—05FEB19

轻异物

轻异物 — 当粮箱中存在轻质碎段和蓬松物料时，选择该选项。



H125196—UN—05FEB19

重异物

重异物 — 在粮箱中有玉米穗段或短茎杆/秸秆段时，选择该选项。



H125197—UN—05FEB19

未脱粒物料

未脱粒物料 — 当粮箱中的籽粒残留在穗轴、穗头或豆荚上时，选择该选项。



H125198—UN—05FEB19

茎秆质量

茎秆质量 — 如果希望改进“茎秆质量”，选择该选项。



H125199—UN—05FEB19

杂余过多

杂余过多 — 当杂余过多时，选择该选项。

MM95366,000040F-14-07FEB19

分离器损耗

分离器损耗是通过上抛式逐稿轮离开机器的松散籽粒。当籽粒回送盘后部有大量自由籽粒时，表明分离器有籽粒损失。

确定方式：

在 VisionTrak™ 显示器上查看“分离装置损失”。

执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。

MM95366,0000410-14-07FEB19

清粮室损失

分离器损耗是通过上抛式逐稿轮离开机器的松散籽粒。当籽粒回送盘后部有大量自由籽粒时，表明分离器有籽粒损失。

确定方式：

在 VisionTrak™ 显示器上查看“分离器损耗”。

执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。

MM95366,0000411-14-07FEB19

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

未脱粒损耗

分离器损耗是通过上抛式逐稿轮离开机器的松散籽粒。当籽粒回送盘后部有大量自由籽粒时，表明分离器有籽粒损失。

确定方式：

在 VisionTrak™ 显示器上查看“分离装置损失”。

执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。

MM95366,0000412-14-07FEB19

破损籽粒

“破损籽粒”是指粮箱中的破损或破碎籽粒。

确定方式：

查看粮箱并检查籽粒样本。

MM95366,0000413-14-02DEC19

轻异物

“轻异物”是指装有干净籽粒粮箱中的轻质碎段和蓬松物料。这些是不能指望能被风吹走的异物。

确定方式：

查看粮箱并检查籽粒样本。

MM95366,0000414-14-07FEB19

重异物

“重异物”指的是装有籽粒的粮箱中出现的玉米穗段或短茎杆/秸秆段。这些都是不能指望能被风吹走的异物。

确定方式：

查看粮箱并检查籽粒样本。

MM95366,0000415-14-07FEB19

未脱粒物料

未脱粒物料是指粮箱中残留在穗轴、谷物头部或豆荚上的籽粒。

确定方式：

查看粮箱并检查籽粒样本。

MM95366,0000416-14-21NOV19

茎秆质量问题

仅禾铺模式。茎秆过分破碎、太短或缠结。

确定方式：

检查茎秆禾铺。

MM95366,0000417-14-21NOV19

杂余过多

杂余量足够高，导致发出杂余已满报警，或者高于驾驶员预期。

确定方式：

查看 VisionTrak™ 显示器上显示的杂余。

注意： 正确设置的机器有一些杂余量。

MM95366,0000418-14-07FEB19

解决方案

利用“建议的解决方案”，可查看有关预期调节的建议解决方案以及详细信息的完整列表。

“解决方案显示”页上的项目：



H113801—UN—04JAN17

进程指示器

寻找建议— 显示系统正在搜索建议解决方案时的进度指示。



H125496—UN—01FEB19

建议的解决方案

建议的解决方案— 用来访问建议解决方案的列表。



H116623—UN—25JAN17

左



H116624—UN—25JAN17

右

左、右控制— 用来滚动查看建议的解决方案完整列表，显示调整详情。



H125497—UN—01FEB19

建议的解决方案



H116625—UN—30JAN17

选择解决方案

选择查看建议解决方案的完整列表。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

注意： 需要驾驶员手动调整设置的解决方案与需要驾驶员爬出驾驶室进行调整的解决方案，在多视窗切换视图上的外观会有区别。显示屏上的“手形图标”、“手动”或“驾驶室外”字样表示这些解决方案。这些类型的调整使用“下一步”按钮替代“应用”按钮，指示可能需要执行更多的动作。

注意： 关于驾驶室外调整，参见机器《操作手册》

地面速度调整

分离器叶片调整

驾驶室外调整



H125182—UN—01FEB19

停止

停止— 选择该选项来清除所有的问题。

注意： 在任何时候停止优化过程，显示屏上都会显示一条信息。



H116318—UN—25JAN17

应用

应用— 选择该选项应用当前选择的建议解决方案。

注意： 当调整完成时，显示屏上会显示一条信息，同时将返回到一个空白的问题选择页。

MM95366,0000419-14-07FEB19

地面速度调整

“地面速度调整”需要由驾驶员对机器进行手动调整。为了使 Combine Advisor™ 应用程序自动前进到进程的下一步，需要进行这些调整。

地面速度调整：



H125240—UN—01FEB19

将地面速度改成 3 英里/小时

“优化性能”推荐一个地面速度调整。



H116293—UN—30JAN17

下一步

选择该选项接受“地面速度”调整。



H125178—UN—01FEB19

正在等待驾驶员指令

驾驶员进行速度调整。一旦完成了速度调整，“优化性能”将显示一条信息，并返回到一个空白的问题选择页面。



H116296—UN—25JAN17

上一步

如需选择不同的建议，选择该选项返回到“解决方案”列表。



H125182—UN—01FEB19

停止

选择该选项，清除所有问题。



H114674—UN—06FEB19

关闭

选择该选项关闭“优化性能”应用程序。

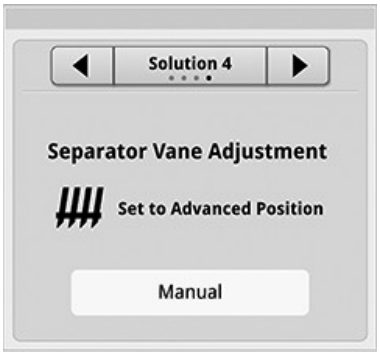
注意： 关闭后再次打开应用程序时，“优化性能”将在同一个地方恢复。

MM95366,000041A-14-07FEB19

分离器叶片调整

“分离器叶片调整”可能需要驾驶员对机器进行手动调整。为了使“优化性能”应用程序自动前进到程序的下一个步骤，需要进行这些调整。

分离器叶片调整：



H125518—UN—01FEB19

分离器叶片调整

“优化性能”建议进行一次“分离器叶片”调整。



H116293—UN—30JAN17

下一步

选择该选项，接受“分离器叶片”调整。



H125180—UN—01FEB19

分离器必须处于分离状态

“优化性能”提示驾驶员将分离器分离。

注意： 如果分离器已经分离，“优化性能”会跳过该步骤，自动调整分离器叶片。



H125181—UN—01FEB19

应用解决方案

“优化性能”执行分离器叶片调整。调整完成后，“优化性能”显示一条信息，并返回到一个空白的问题选择页。



H116296—UN—25JAN17

上一步

如需选择不同的建议，选择该选项返回到“解决方案”列表。



H125182—UN—01FEB19

停止

选择该选项，清除所有问题。



H114674—UN—06FEB19

关闭

选择该选项，关闭“优化性能”应用程序。

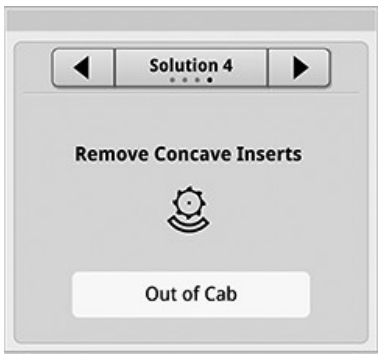
注意： 在关闭后重新进入应用程序时，“优化性能”将在同一个地方恢复。

MM95366,000041B-14-07FEB19

驾驶室外调整

“驾驶室外调整”是驾驶员在驾驶室外进行的机器优化调整。

驾驶室内调节：



H125183—UN—01FEB19

拆下凹板衬垫

如需进行驾驶室外调整，参见《操作手册》。

重要提示： 在执行推荐的调整之前，关闭机器。



H116293—UN—30JAN17

下一步

选择该选项接受“驾驶室外调整”。



H125184—UN—01FEB19

正在等待驾驶员指令



H116316—UN—25JAN17

信息

注意： 未满足其中一个要求时，都会显示一个图标。



H125188—UN—01FEB19

“手形”图标

注意： 所需的“驾驶室外调整”显示为手形图标。



H125185—UN—01FEB19

正在等待驾驶员指令



H116336—UN—30JAN17

绿色对勾

注意： 当满足了前提条件时，显示一个对勾图标，取代原来的图标。



H125186—UN—01FEB19

调整完成



H125187—UN—01FEB19

完成

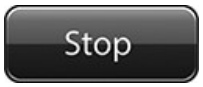
选择“完成”，确认已经完成了调整。



H116296—UN—25JAN17

下一步

如需选择不同的建议，选择该选项返回到“解决方案”列表。



H125182—UN—01FEB19

停止

选择该选项，清除所有问题。

注意： 当机器重新打开后，关闭机器会提示“优化完成”显示。机器认为调整已完成。选择“确认”来关闭窗口。选择“优化性能”返回到“优化性能”应用程序。



H114674—UN—06FEB19

关闭

选择该选项关闭“优化性能”应用程序。

注意： 关闭后再次打开应用程序时，“优化性能”将在同一个地方恢复。

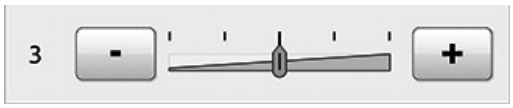
MM95366,000041C-14-07FEB19

Auto Maintain 设置

利用“Auto Maintain | 设置”，可以设置对籽粒损失、破损籽粒和异物的响应力度和灵敏度水平。如需访问 Auto Maintain 设置，选择“开/关”按钮右侧的屏幕区域。

“Auto Maintain | 设置”页上的项目：

说明— 描述了力度和灵敏度如何影响系统。



H125211—UN—05FEB19

响应力度

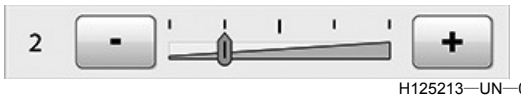
响应力度— 用来控制在出现问题时 Auto Maintain 进行调整的频率。



H125212—UN—05FEB19

籽粒损失灵敏度

籽粒损失灵敏度— 供 Auto Maintain 检测问题所需的籽粒损失的变化量。



H125213—UN—05FEB19

破损籽粒灵敏度

破损籽粒灵敏度 — 供 Auto Maintain 检测问题所需的破损籽粒的变化量。



H125214—UN—05FEB19

异物灵敏度

异物灵敏度 — 供 Auto Maintain 检测问题所需的异物的变化量。

MM95366,000041D-14-07FEB19

响应力度

“响应力度”用来控制在出现问题时 Auto Maintain 调整机器的频率。

设置 1 — 最小值

设置 2 — 减小

设置 3 — 默认值

设置 4 — 增大

设置 5 — 最大值

在如下条件下修改：

在如下条件时增大：

当 Auto Maintain 调整得不够频繁，无法解决发现的问题时。

在如下条件时减小：

当 Auto Maintain 调整得太频繁，无法解决发现的问题时。

按照如下步骤更改：



H125219—UN—01FEB19

力度

选择加 (+) 号按钮提高或减 (-) 号按钮降低。

MM95366,000041E-14-07FEB19

籽粒损失灵敏度

籽粒损失 | 灵敏度控制在进行自动更改之前系统识别籽粒损失的速度。

设置 1 — 最小值

设置 2 — 减小

设置 3 — 默认值

设置 4 — 增大

设置 5 — 最大值

在如下条件下修改：

在如下条件时增大：

发现清粮室损失或分离器损耗，并且 Auto Maintain 检测不到该问题时。

在如下条件时减小：

当 Auto Maintain 检测到清粮室损耗或分离器损耗问题，且该区域的性能仍然可以接受时。

按照如下步骤更改：



H119857—UN—30JAN17

灵敏度

选择加 (+) 号按钮提高或减 (-) 号按钮降低。

MM95366,000041F-14-07FEB19

破损籽粒灵敏度

破损籽粒 | 灵敏度控制系统识别破损籽粒的速度。

设置 1 — 最小值

设置 2 — 减小

设置 3 — 默认值

设置 4 — 增大

设置 5 — 最大值

在如下条件下修改：

在如下条件时增大：

当发现粮箱中的籽粒破损数量不符合要求，并且 Auto Maintain 检测不到问题时。

在如下条件时减小：

当 Auto Maintain 检测到破损籽粒问题，且该区域的性能仍然可以接受时。

按照如下步骤更改：



H125219—UN—01FEB19

灵敏度

选择加 (+) 号按钮提高或减 (-) 号按钮降低。

MM95366,0000420-14-07FEB19

异物灵敏度

异物 | 灵敏度控制系统识别异物的速度。

设置 1 — 最小值

设置 2 — 减小

设置 3 — 默认值

设置 4 — 增大

设置 5 — 最大值

在如下条件下修改：

在如下条件时增大：

当发现如下一个或多个数量值不符合要求，并且 Auto Maintain 检测不到问题时。

- 异物轻 (颖糠、小碎叶和谷壳) 。
- 异物重 (玉米穗、大叶子、棍棒或茎杆) 。
- 粮箱中有未脱净的籽粒时。

在如下条件时减小：

当 Auto Maintain 检测到如下一个或多个问题，且该区域的性能仍然可以接受时。

- 异物轻 (颖糠、小碎叶和谷壳) 。
- 异物重 (玉米穗、大叶子、棍棒或茎杆) 。
- 粮箱中有未脱净的籽粒时。

按照如下步骤更改：



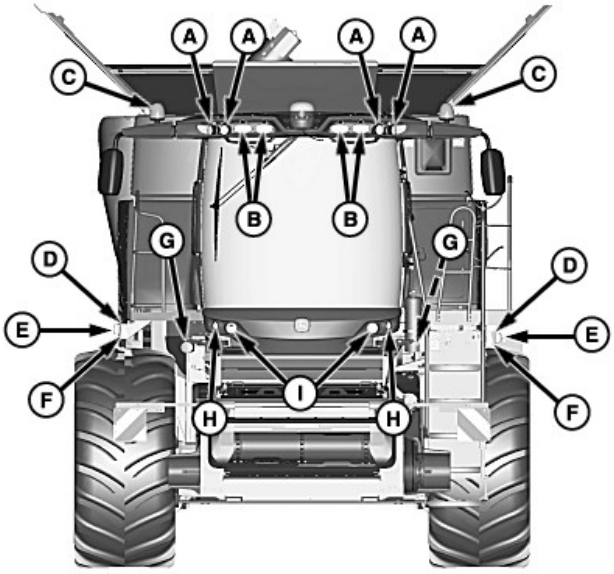
H125219—UN—01FEB19

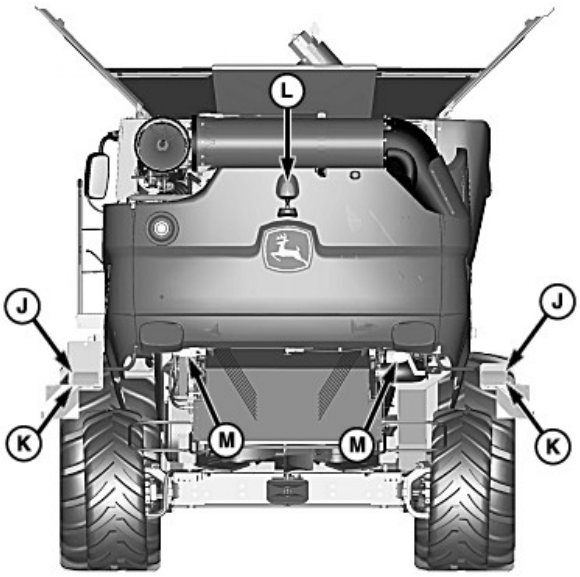
灵敏度

选择加 (+) 号按钮提高或减 (-) 号按钮降低。

MM95366,0000421-14-07FEB19

灯的位置（灯的前视图和后视图）





H107108—UN—28FEB13

A—驾驶室卤素前大灯或驾驶室发光二极管（**LED**）（选装）前大灯
B—驾驶室前大灯（远光/近光）
C—旋转标志灯
D—危险报警灯（琥珀色）
E—危险报警灯（琥珀色）
F—示廓灯（白色）
G—茬地灯
H—仪表灯（如果配备）
I—下行驶灯（如果配备）
J—示廓灯/制动灯（红色）
K—后危险报警灯（琥珀色）
L—旋转标志灯
M—后排料灯

旋转标志灯

小心： 运输时，必须将灯打开。向前摆动驾驶室扶梯，以使示廓灯/危险报警灯朝向迎面而来的驾驶员。

- 用来控制旋转标志灯（C、L）。
- 机器前部（左和右）有两个旋转标志灯，机器后部有一个。在公路上运输时，这些灯向其他驾驶员发出警示。

危险报警灯

小心： 运输时，必须将灯打开。向前摆动驾驶室扶梯，以使示廓灯/危险报警灯朝向迎面而来的驾驶员。

- 控制旋转标志灯（C、L）、危险报警灯（D、E）和后危险报警灯（K）。
- 危险报警灯分别位于机器两侧，前部和后部均有。这些灯用于指示机器无法工作。

公路灯

小心： 运输时，必须将灯打开。向前摆动驾驶室扶梯，以使示廓灯/危险报警灯朝向迎面而来的驾驶员。

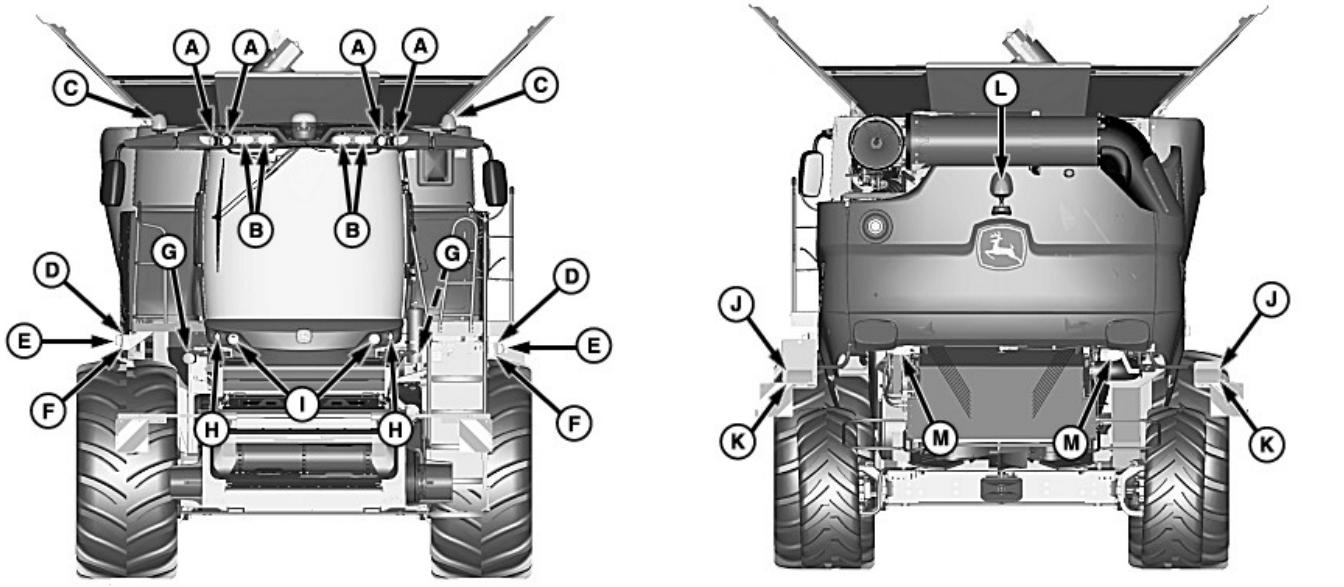
注意： 公路灯打开且没有连接割台时，下部驾驶灯打开，驾驶室前大灯关闭。连接有割台时，下部驾驶灯关闭，驾驶室前大灯打开。

如果转向信号灯关闭，则打开危险报警灯。如果转向灯打开，则危险报警灯用作转向信号灯。

- 控制旋转标志灯（C、L）、驾驶室前大灯（B）、示廓灯（F）、下行驶灯（I）和示廓灯/制动灯（J）。
- 在公路上运输时，旋转标志灯提醒其他驾驶员。

OUO6075,00049AC-14-31MAY18

灯的位置（灯的前视图和后视图，续）



H107108—UN—28FEB13

A—驾驶室卤素前大灯或驾驶室发光二极管（**LED**）（选装）前大灯
B—驾驶室前大灯（远光/近光）
C—旋转标志灯
D—危险报警灯（琥珀色）
E—危险报警灯（琥珀色）
F—示廓灯（白色）
G—茬地灯
H—仪表灯（如果配备）
I—下行驶灯（如果配备）
J—示廓灯/制动灯（红色）
K—后危险报警灯（琥珀色）
L—旋转标志灯
M—后排料灯

自动旋转标志灯

注意：当自动旋转标志灯被激活，且籽粒到达 3/4 满传感器时，信号灯开始闪烁（亮 3 秒，熄 6 秒）。当籽粒到达粮箱满传感器时，旋转标志灯一直亮，且不会闪烁。

- 当粮箱 3/4 满时，标志灯（C、L）亮。标志灯为运粮车驾驶员提供粮箱满信号和准备卸粮信号。

田间灯

- 控制示廓灯（F）、示廓灯/制动灯（J）和驾驶室前大灯（A、B）。
- 田间灯可以在夜间和光线较暗时为驾驶员操作提供局部照明。

前茬地灯

小心：为避免来往车辆的驾驶员混淆，在公路上运输时，禁止使用工作灯。

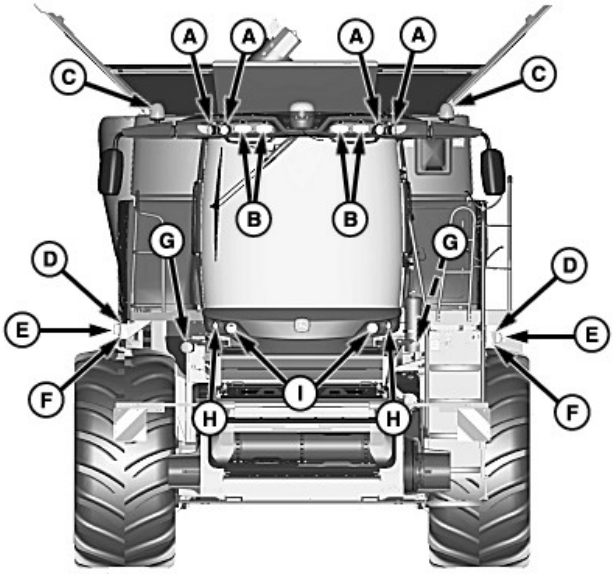
注意：如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，前茬地灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

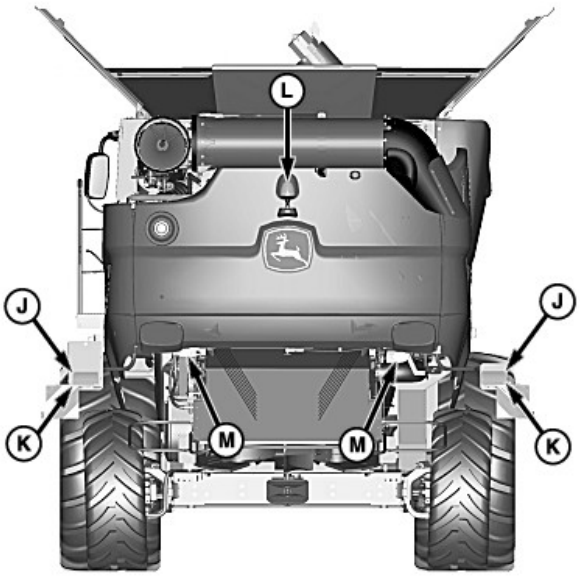
- 控制茬地灯（G）和仪表灯（H）。
- 茬地灯用来为驾驶员在夜间或光线不足时提供割台后方区域照明。[1]
- 饰板灯能够在收获时为驾驶员提供更多的机器前方照明。

OUO6075,00049AD-14-31MAY18

[1] *如果公路灯亮起，且机器处于“公路模式”，茬地灯、饰板灯和后排料灯将无法接通。*

灯的位置（灯的前视图和后视图，续）





H107108—UN—28FEB13

A—驾驶室卤素前大灯或驾驶室发光二极管（**LED**）（选装）前大灯
B—驾驶室前大灯（远光/近光）
C—旋转标志灯
D—危险报警灯（琥珀色）
E—危险报警灯（琥珀色）
F—示廓灯（白色）
G—茬地灯
H—仪表灯（如果配备）
I—下行驶灯（如果配备）
J—示廓灯/制动灯（红色）
K—后危险报警灯（琥珀色）
L—旋转标志灯
M—后排料灯

后排料灯

小心： 为避免来往车辆的驾驶员混淆，在公路上运输时，禁止使用工作灯。

注意： 如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，后排料灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

- 控制后排料灯（M）。
- 后排料灯在夜间或者光线较暗条件下为驾驶员提供后部局部照明。[23]

示廓灯/制动灯

- 机器感应到减速时，示廓灯/制动（J）亮起。该灯持续亮起至少 2 秒钟。[4]
- 速度低于 1.6 公里/小时（1 英里/小时）时，制动灯持续亮起 2 分钟，或者一直亮到感应到前进加速且速度高于 1.6 公里/小时（1 英里/小时）为止。
- 示廓灯还可以用作转向指示灯，在发出转向信号时亮起。转向方向的灯闪烁。

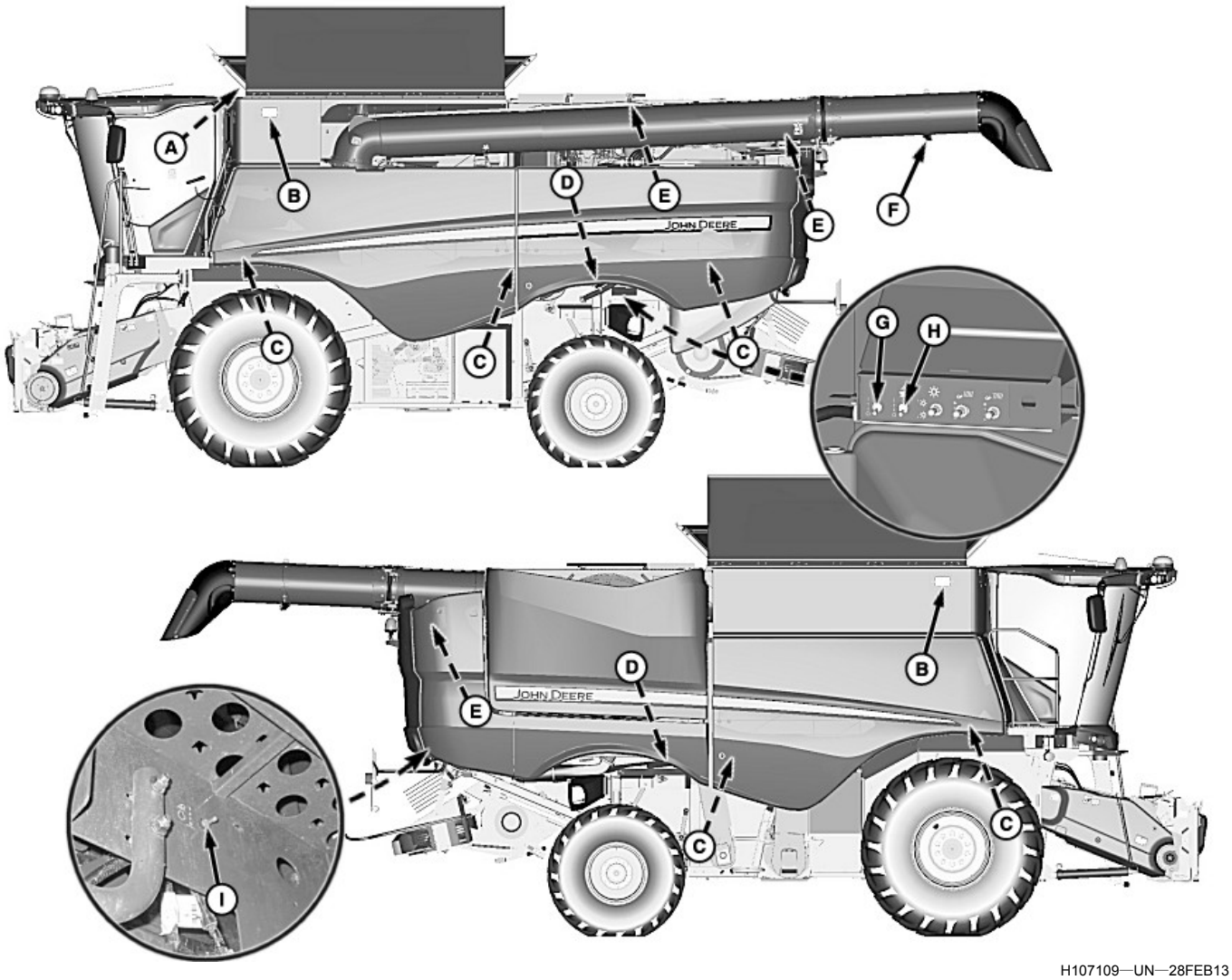
离车照明

- 钥匙开关和灯开关关闭后，两个最外侧的驾驶室前大灯（B）持续亮起至少 180 秒（如果前 5 分钟内使用了公路或田间灯）。

OUO6075,00049AE-14-01JUN18

[2] 如果公路灯亮起，且机器处于“公路模式”，茬地灯、仪表板灯和后排料灯将无法打开。
[3] 仅适用于法国：如果机器处于“公路模式”，后排料灯不打开。
[4] 仅适用于法国：踩下制动踏板时，制动灯亮起。

灯的位置（灯的左视图和右视图）



H107109—UN—28FEB13

A—粮箱灯
B—寻行灯
C—鸥翼检修灯
D—清粮室检修灯
E—发动机舱检修灯
F—卸粮搅龙灯
G—清粮室检修灯开关
H—鸥翼检修灯开关
I—发动机舱检修灯开关

田间灯

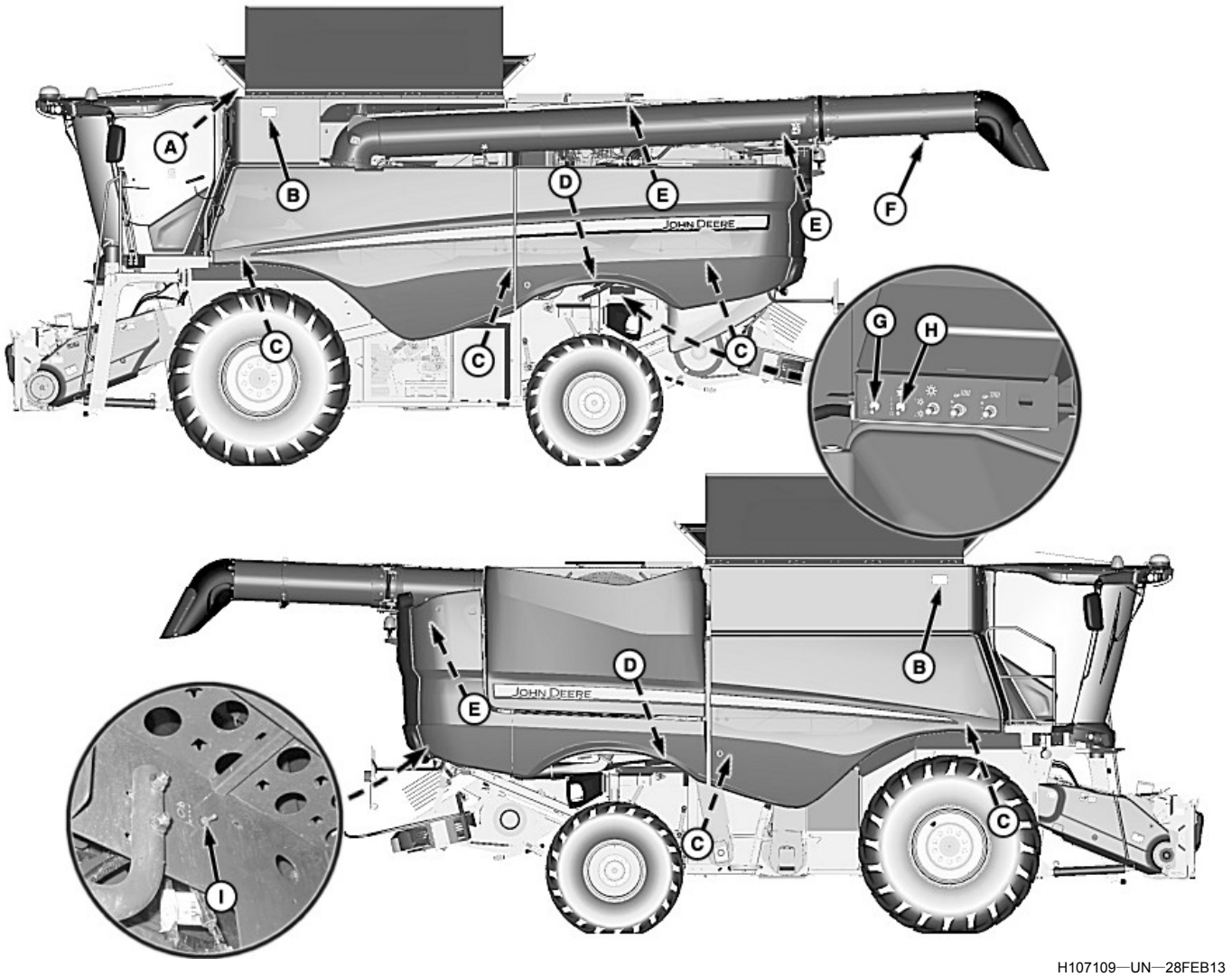
- 用来控制粮箱灯（A）、寻行灯（B）（利用转向信号控制杆）、卸粮搅龙灯（F）和示廓灯/危险报警灯。
- 寻行灯在夜间和光线较暗条件下为驾驶员提供机器两侧的局部照明。

注意：田间灯开关打开时，用转向信号控制杆打开右侧或左侧寻行灯。

- 粮箱灯在夜间或光线较暗时为驾驶员提供粮箱中的照明。
- 当籽粒达到 3/4 满传感器时，粮箱灯熄灭。
- 当搅龙在田间灯开关开启的情况下伸展超过 50% 时，卸粮搅龙灯就会亮起。
- 卸粮搅龙灯可以在夜间或光线较暗时为粮箱卸粮提供照明。

OUO6075,00049AF-14-31MAY18

灯的位置（灯的左视图和右视图，续）



H107109—UN—28FEB13

A—粮箱灯
B—寻行灯
C—鸥翼检修灯
D—清粮室检修灯
E—发动机舱检修灯
F—卸粮搅龙灯
G—清粮室检修灯开关
H—鸥翼检修灯开关
I—发动机舱检修灯开关

清粮室保养灯

注意： 如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，清粮室检修灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

- 清粮室灯（D）在夜间或光线不足的条件下为驾驶员调节清粮室提供照明。
- 清粮室检修灯打开/关闭开关（G）位于左侧分离装置防护罩上方。
- 在维护和检修作业时亮起（不是在收获期间）。

鸥翼保养灯（选装）

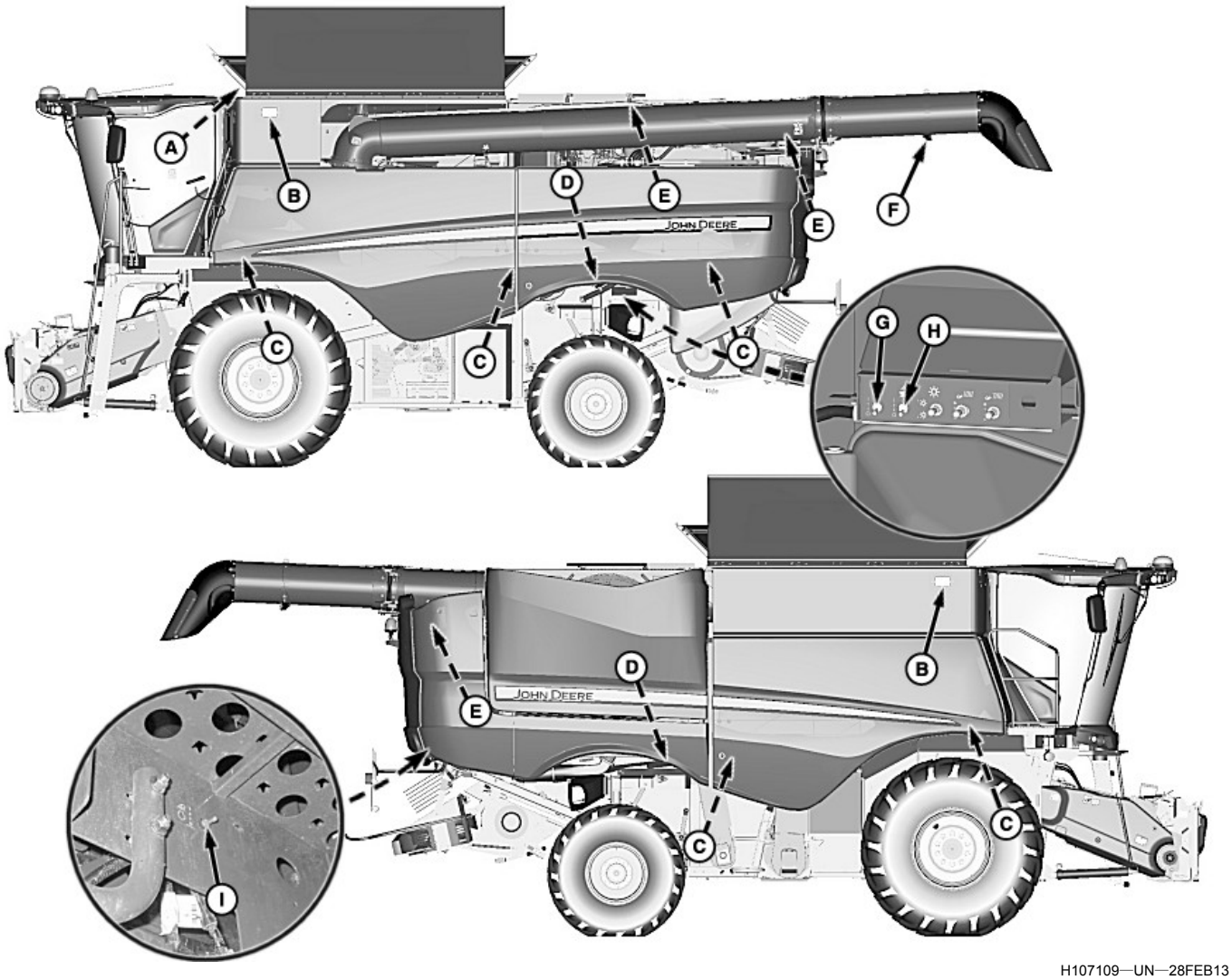
小心： 避免驾驶员混淆。禁止在公路运输时使用鸥翼检修灯。

注意： 如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，鸥翼检修灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

- 鸥翼检修灯（C）在鸥翼门下方的机器两侧，方便查看分离装置部位。
- 鸥翼保养灯打开/关闭开关（H）位于左侧分离装置防护罩上方。

OUO6075,00049B0-14-31MAY18

灯的位置（灯的左视图和右视图，续）



H107109—UN—28FEB13

A—粮箱灯
B—寻行灯
C—鸥翼检修灯
D—清粮室检修灯
E—发动机舱检修灯
F—卸粮搅龙灯
G—清粮室检修灯开关
H—鸥翼检修灯开关
I—发动机舱检修灯开关

发动机舱保养灯（选装）

小心： 避免驾驶员混淆。禁止在公路运输时使用发动机舱检修灯。

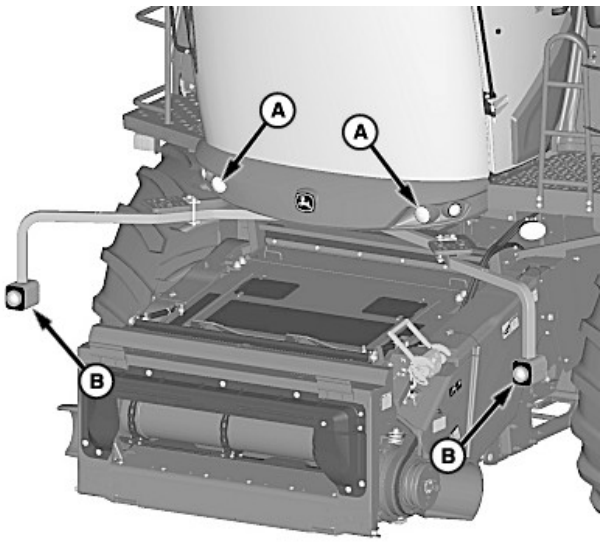
- 发动机舱检修灯（E）用于在夜间和光线不足的条件下为发动机平台部位提供照明。
- 发动机舱检修灯打开/关闭开关（I）位于机器右后侧。
- 该开关控制发动机舱门灯、后发动机平台灯和发动机舱前灯。
- 在维护和检修作业时亮起（不是在收获期间）。

离车照明

- 钥匙开关和灯开关关闭后，两个最外侧的驾驶室前大灯（B）持续亮起至少 180 秒（如果之前 5 分钟内使用了公路或田间灯）。驾驶员用转向信号控制杆选择打开机器左侧或右侧灯。

OUO6075,00049B1-14-31MAY18

行驶灯（欧亚经济联盟）



H105724—UN—16NOV12

A—下行驶灯
B—行驶灯（选装）

小心： 运输时，公路灯必须打开。向前摆动驾驶室扶梯，以使示廓灯/危险报警灯朝向迎面而来的驾驶员。

注意： 公路灯打开且没有连接割台时，下部驾驶灯打开，驾驶室前大灯关闭。连接有割台时，下行驶灯关闭，驾驶室前大灯打开。

只有在最大行驶速度为 20 公里/小时（12.4 英里/小时）时下行驶灯（A）才可用。

最大行驶速度为 30 公里/小时（18.6 英里/小时）时，不需要遮盖住下行驶灯（A），并安装两个选装的行驶灯（B）。

公路灯控制下行驶灯（A）和选装的行驶灯（B）。详细信息，参见“灯应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,0004677-14-21MAR17

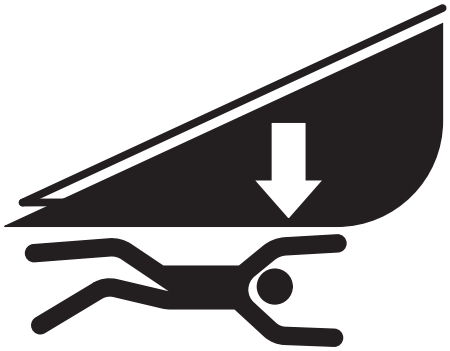
照明延迟/超时

所有灯第一次在钥匙开关关闭的情况下打开时，灯亮之前会略有延迟。此时机器正在确定当前电瓶电压是否可在机器不运转时使灯亮。机器所带的这一功能，有助于防止电瓶用电过多，导致机器无法起动。

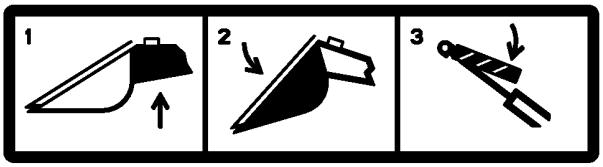
注意： 清粮室灯、检修灯或发动机舱保养灯亮起超过 10 分钟后，灯会闪烁，然后暂时关闭，然后再亮 20 秒。该循环一直持续 3 分钟，然后灯关闭，直到开关再次打开。如果开关打开后，灯没有再亮，说明机器已经确定电瓶电压过低，无法使灯亮起。一旦发动机运转且电瓶在充电，那么灯会再次亮起。

OUO6075,0004937-14-12APR18

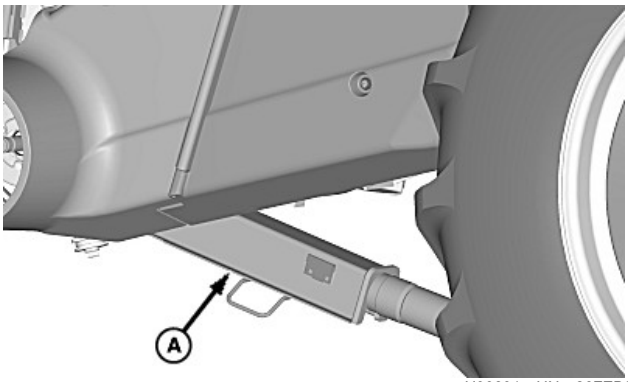
液压油缸安全限位器



H121063—UN—14MAR17



H112829—UN—18FEB15



H90891—UN—26FEB08

A—安全限位器

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。采用弄裂液压油管接头的方法来降下过桥，会导致过桥和割台瞬间下落。

手动过桥前倾/后倾

将过桥提升至最高位置，并将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

液压过桥前倾/后倾

完全提升过桥，并使液压过桥前倾/后倾架向前倾斜到最大位置，然后将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

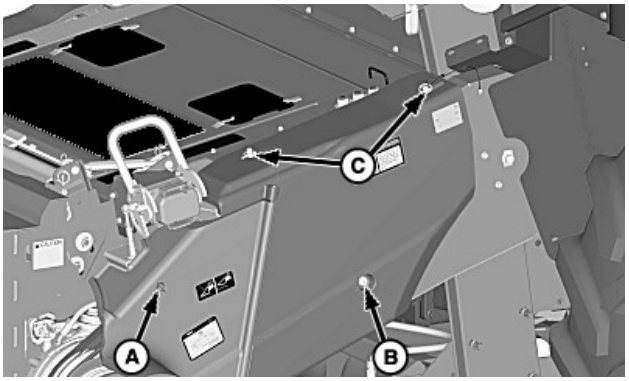
关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 过桥升高且割台结合后，过桥前倾/后倾自动向前移动，使过桥安全限位器能下降到液压油缸活塞杆上。过桥前倾/后倾功能在过桥下降时自动返回到上一个已知位置。

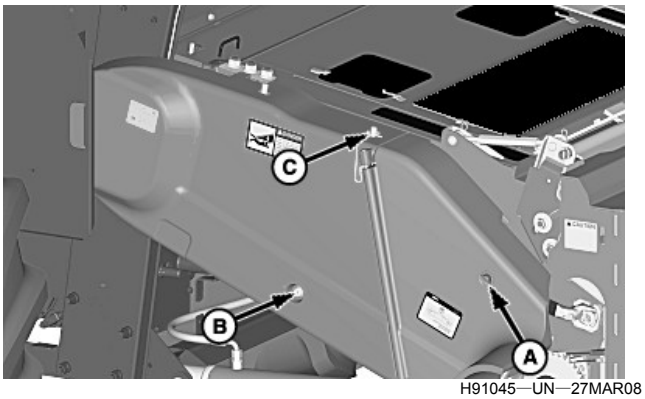
当割台分离时，过桥前/后倾自动在提升时向前移动。在下降时，用过桥前倾/后倾功能无法返回到上一个已知位置。

OUO6075,00046F1-14-29MAR17

过桥侧防护罩



H91044—UN—27MAR08



H91045—UN—27MAR08

A—锁闩
B—锁闩
C—快速锁销

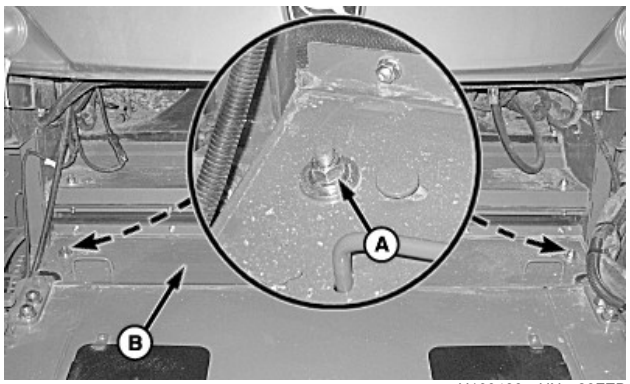
小心： 提升过桥，下降安全挡块，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

过桥防护罩分为前防护罩和后防护罩。 转动锁闩（A）并摆开前防护罩进行保养。

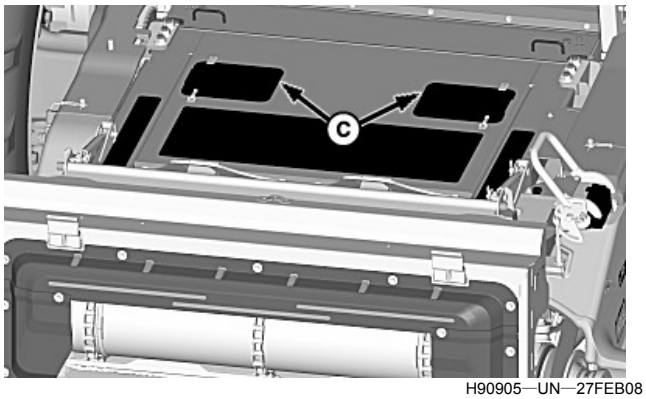
转动锁闩（B）和拆下快速锁销（C），拆下后防护罩。

OUO6075,0000677-14-02FEB10

过桥门



H100486—UN—28FEB11



H90905—UN—27FEB08

A—螺母
B—门
C—门

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

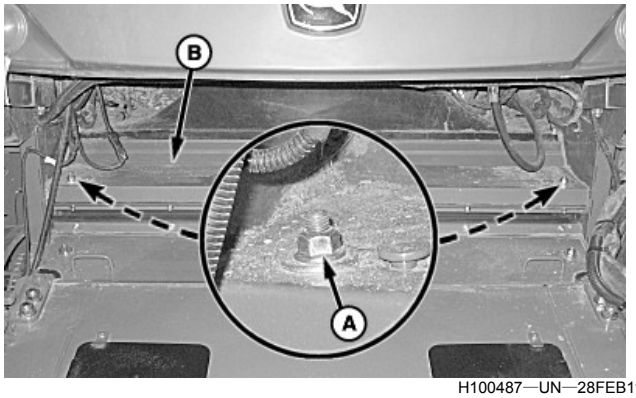
松开该门两侧螺母（A）并朝过桥中心推螺母。

朝前拉开该门（B）将其拆下。

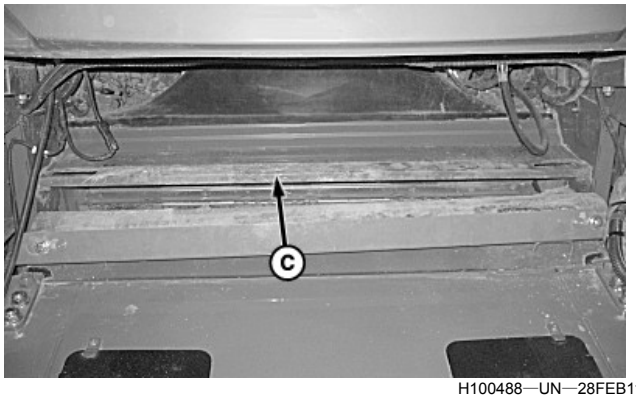
提升该门（C）接近过桥内部。

OUO6075,0000B6F-14-21MAR11

喂入加速滚的上检修门



H100487—UN—28FEB11



H100488—UN—28FEB11

A—锁母
B—门
C—门

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

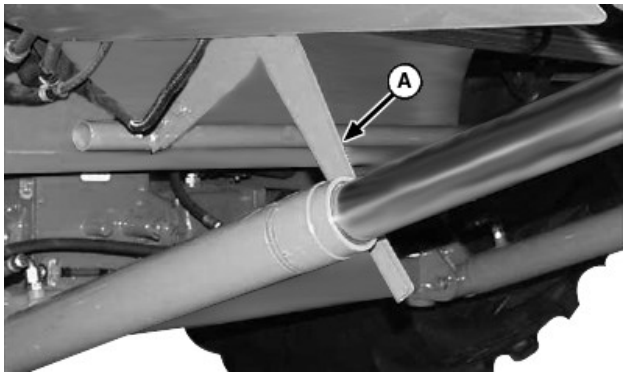
松开该门两侧锁母（A）并朝机器中心推锁母。

朝前拉开该门（B）将其拆下。

朝前滑动该门（C）将其拆下。

OUO6075,0000B70-14-21MAR11

过桥下门和喂入板密封支架（A 型）



H52761—UN—17MAY99

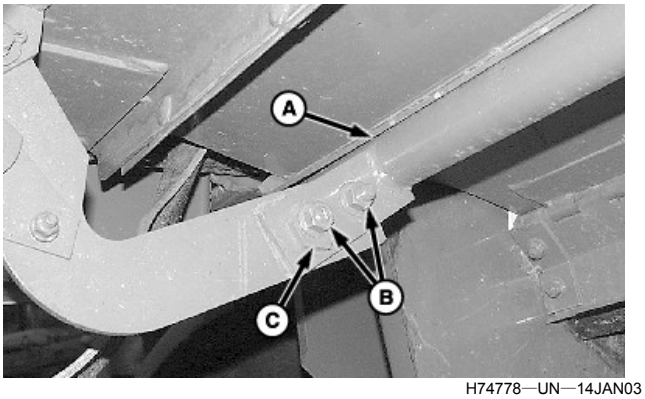
A—控制杆

小心： 升高过桥，降低安全限位器，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下快速锁销并向下和向后移动控制杆（A）。

重要提示： 如果控制杆留在下位置，当降下过桥时，控制杆会被弄弯。

向前和向上推控制杆关门。用之前拆下来的快速锁销固定。



H74778—UN—14JAN03

A—横杆支架
B—有头螺钉
C—偏心装置

如果横杆支架（A）与喂入板之间密封不严，会导致漏粮。

分别松开两侧的有头螺钉（B）。

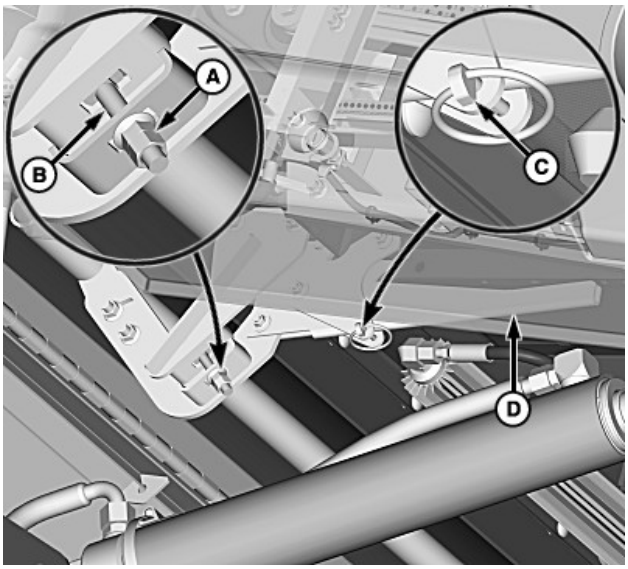
转动偏心装置（C）。

紧固偏心装置固定螺钉。

紧固其余的有头螺钉。

OUO6075,0004554-14-01DEC16

过桥下门和喂入板密封支架（B 型）



H120113—UN—29NOV16

A—螺母
B—圆头螺栓
C—快速锁销
D—控制杆

小心： 升高过桥、降低安全限位器、关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。

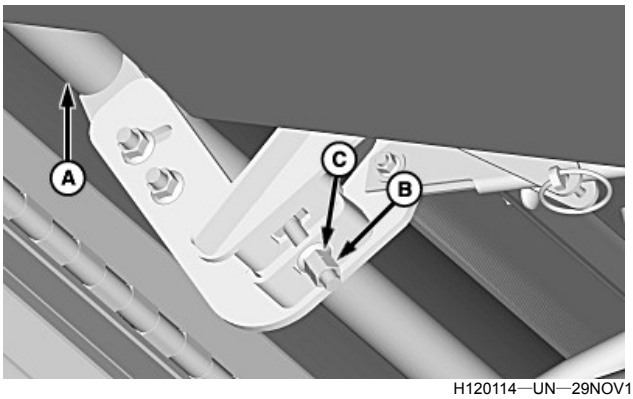
1. 分别拆下机器两侧的螺母（A）和圆头螺栓（B）。
2. 拆下快速锁销（C）并向下和向后移动控制杆（D）。

小心： 如果在向下移动过桥时下门留在开启位置，则左侧过桥提升油缸软管接头可能因触碰过桥下门而损坏。如果接头损坏，液压油可能会从接头和过桥中流出，过桥可能会突然意外掉落到地上。

重要提示： 如果控制杆留在下位置，当降下过桥时，控制杆会被弄弯。

3. 向前和向上推控制杆关门。用之前拆下来的快速锁销固定。
4. 将之前拆下来的圆头螺栓（B）和螺母（A）分别安装到机器两侧。

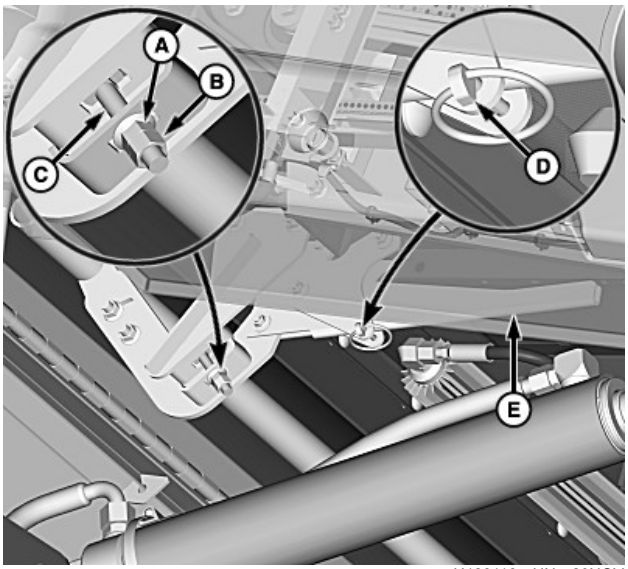
喂入板调整



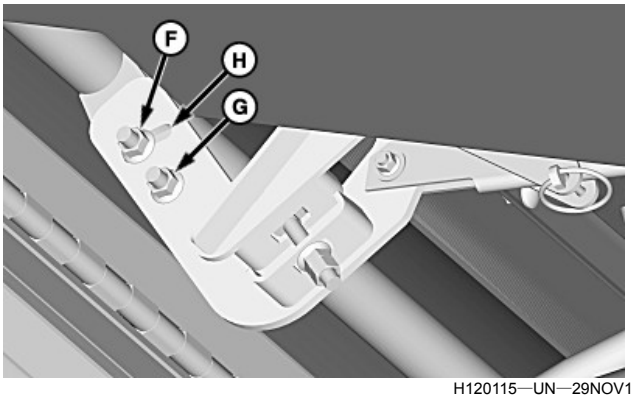
H120114—UN—29NOV16

A—横杆支架
B—螺母
C—螺母

1. 如果横杆支架（A）与喂入板之间密封不严，会导致漏粮。
2. 在有间隙的一侧，松开螺母（B），然后根据需要紧固螺母（C）。
3. 紧贴螺母（C）紧固之前松开的螺母（B）。



H120116—UN—29NOV16



H120115—UN—29NOV16

A—螺母
B—螺母
C—圆头螺栓
D—快速锁销
E—控制杆
F—螺母
G—螺母
H—槽

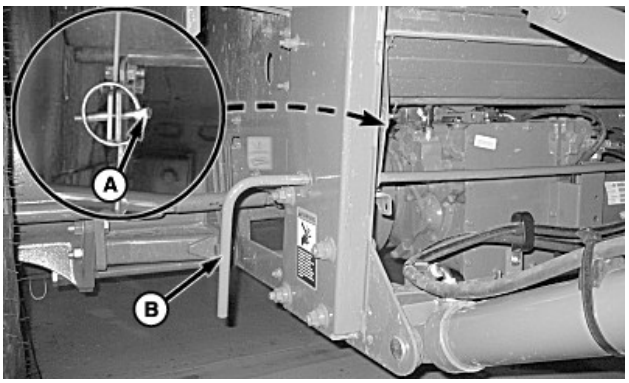
4. 如果需要进一步调整，则分别从机器两侧的圆头螺栓（C）上拆下螺母（A）和（B）。
5. 拆下快速锁销（D）并向下和向后移动控制杆（E）。
6. 松开螺母（F）和（G），根据需要在槽（H）中调整横杆支架。
7. 紧固之前松开的螺母（F）和（G）。

注意： 控制杆应能很容易地移动，不需要用很大的力。

8. 向前并向上推控制杆（E）关门。用之前拆下来的快速锁销（D）固定。
9. 在机器两侧分别安装之前拆下来的圆头螺栓（C），并用螺母（A）固定。
10. 在机器两侧分别紧贴螺母（A）拧紧之前拆下来的螺母（B）。

OUO6075,0004CB9-14-24OCT19

集石槽



H99239—UN—01DEC10

A—快速锁销
B—手柄

小心： 提升过桥，下降安全挡块，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

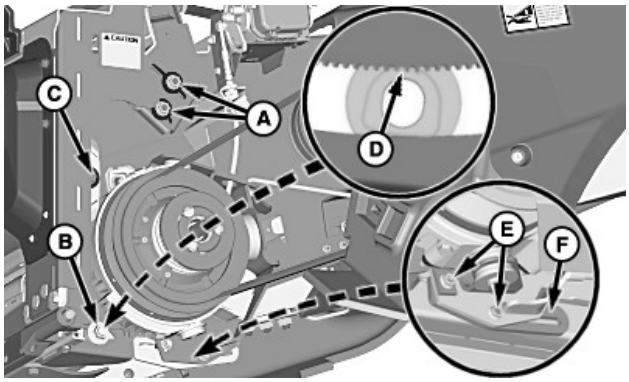
集石槽用于防止滚筒和凹板石块损坏。

拆下快速锁销（A）和移动手柄（B）打开集石槽。

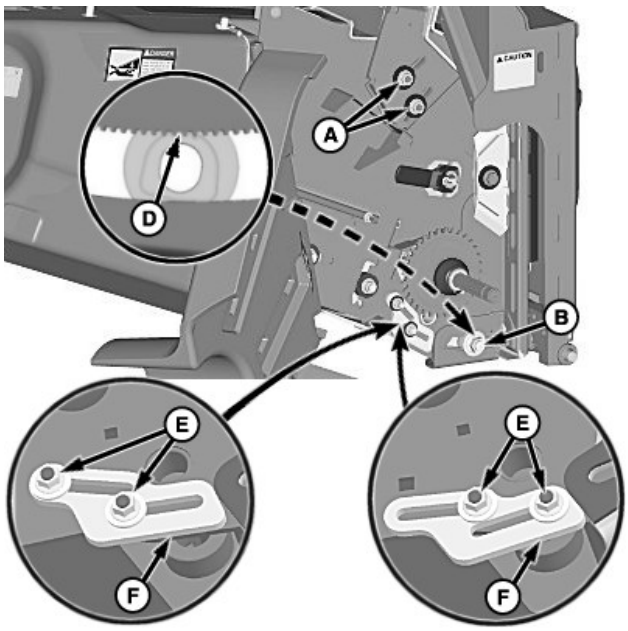
向下移动手柄关闭集石槽。 用快速锁销固定。

OUO6075,000065C-14-01DEC10

调整并设定手动过桥前倾/后倾架（手动倾斜）



H95791—UN—22MAR10



H105003—UN—08MAR12

后孔（左）/前孔（右）

A—倾斜大梁螺母，**M16**
B—倾斜大梁螺母，**M20**
C—有头螺钉
D—垫圈花键
E—螺母
F—挡板

小心： 将割台降到地面，释放前/后倾斜大梁套筒螺杆上的张力。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

前/后倾斜大梁用于设定割台滑板和地面之间正确的相对位置。补偿不同轮胎规格、后桥设置和其他变量。

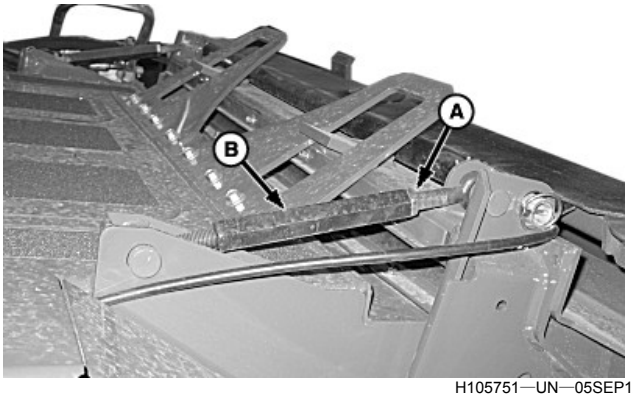
松开两侧的倾斜大梁螺母（A）和螺母（B）。

重要提示： 严禁松开有头螺钉（C）。

分离两侧的花键垫圈（D）与支撑板。

注意： 如果需要的话，将右侧挡板移动到后面安装孔。

松开螺母（E）和向后移动过桥两侧挡板（F）。



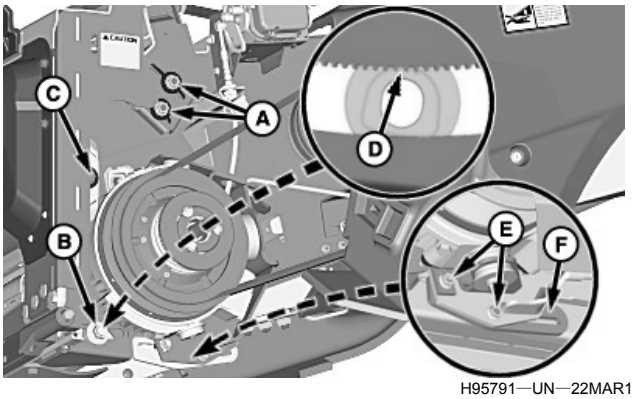
H105751—UN—05SEP12

A—螺母
B—套筒螺杆

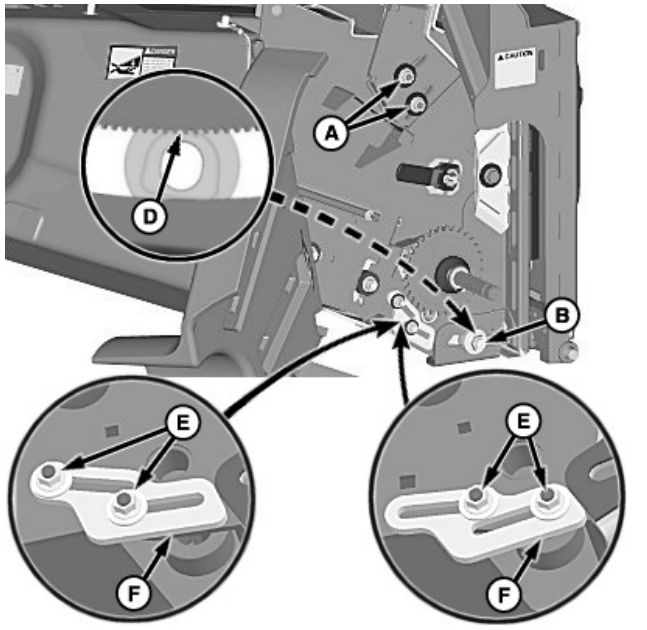
重要提示： 调整前/后倾斜大梁时，多路接头上的软管卡箍需要重新调整位置。

根据正确的割台角度的需要，松开螺母（A）并调节套筒螺杆（B）。

紧固两侧的套筒螺杆螺母。



H95791—UN—22MAR10



H105003—UN—08MAR12

后孔（左）/前孔（右）

A—倾斜大梁螺母，**M16**
B—倾斜大梁螺母，**M20**
C—有头螺钉
D—垫圈花键
E—螺母
F—挡板

将垫圈花键（D）插入支撑板中，并按照技术规格要求的扭矩紧固两侧的倾斜大梁螺母（A 和 B）。

技术规格

M16 倾斜大梁螺母（A）—扭矩. . . . . 300 牛·米（221 磅英尺）

M20 倾斜大梁螺母（B）—扭矩. . . . . 620 牛·米（460 磅英尺）

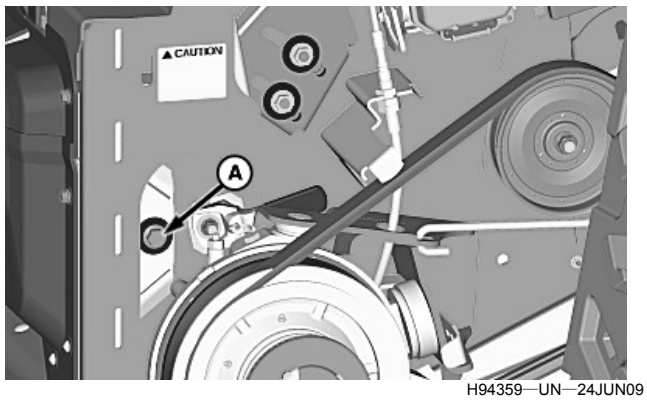
重要提示： 紧固螺母后，挡板和前/后倾斜框架之间不应存在间隙。

注意： 根据需要把右侧挡板挂到前后孔中。

将两侧的挡板（F）完全前移，并按照技术规格要求紧固螺母（E）。

技术规格

挡板螺母—扭矩. . . . . 130 牛·米（96 磅英尺）



H94359—UN—24JUN09

A—枢轴螺栓

倾斜架已在出厂时设定到近似位置，但如果轮胎或车桥位置改变或地面条件改变（软土地），可能有必要重新调整。

采用下述方法，在未安装割台的情况下，可以获得近似的设置值：

- 将机器停放在平坦、坚实的表面上，降低或升高过桥，直到枢轴螺栓（A）与地面之间的距离符合技术规格。

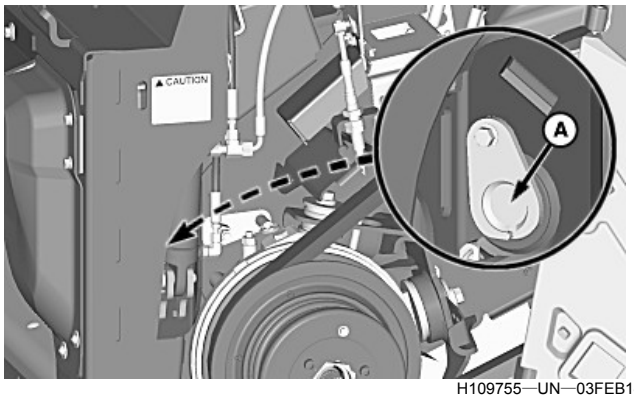
技术规格

枢轴螺栓到地—距离. . . . . 903 毫米（35-1/2 英寸）

- 用一把直尺做参考，调整前倾/后倾架，直到正面垂直。

OUO6075,0001757-14-12MAR14

设定过桥前倾/后倾架零点（液压倾斜）（如果配备）



H109755—UN—03FEB14

A—枢轴销

小心：在执行标定时，其他人员应与机器保持安全距离。

前倾/后倾架用于设定割台滑板和地面之间的相对位置。这可以补偿不同的轮胎规格、后桥设置和其他变量。

倾斜架已在出厂时设定到近似位置，但如果轮胎或车桥位置改变或地面条件改变（软土地），可能有必要重新调整零点。

注意：如果田间条件正常，则可以在水平的混凝土地面执行标定。

如果田间条件为软土（留有车辙），则必须在田间的水平位置执行标定。

在未安装割台的情况下，可以获得近似的设置值。关于过桥前倾/后倾范围的标定信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。标定期间，通过进行以下测量来设定零点：

- **前/后倾斜架向前倾斜到最大位置。**降下或升高过桥，直到枢轴销（A）至地面的距离设定为 **1016 毫米（40 英寸）**为止。
- 用一把直尺做参考，调整前倾/后倾架，直到正面垂直。

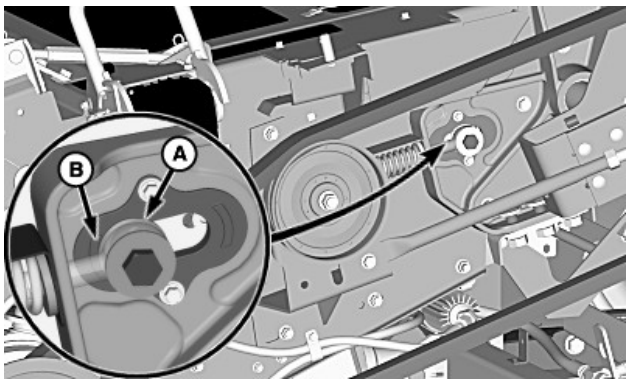
注意：通过调整前倾/后倾架，可以将枢轴销至地面的距离从 1016 毫米（40 英寸）调整到技术规格要求的距离。

技术规格

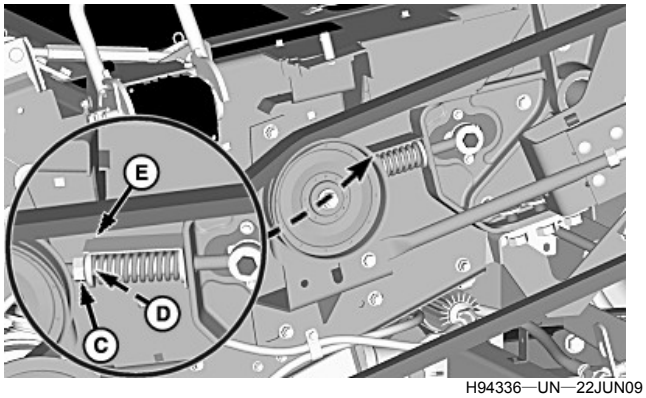
枢轴销至地面—距离. . . . . 903 毫米（35 - 1/2 英寸）

OUO6075,00045FF-14-22FEB17

过桥输送链—调整



H94329—UN—19JUN09



H94336—UN—22JUN09

A—垫圈
B—凸块
C—螺母
D—垫圈
E—标尺

拆下两侧的过桥防护罩。

垫圈（A）与前凸块（B）对齐时，如图，每个链条必须拆下一个偏置链节。

紧固过桥两侧螺母（C）使垫圈（D）在标尺（E）端头与台阶底端之间。

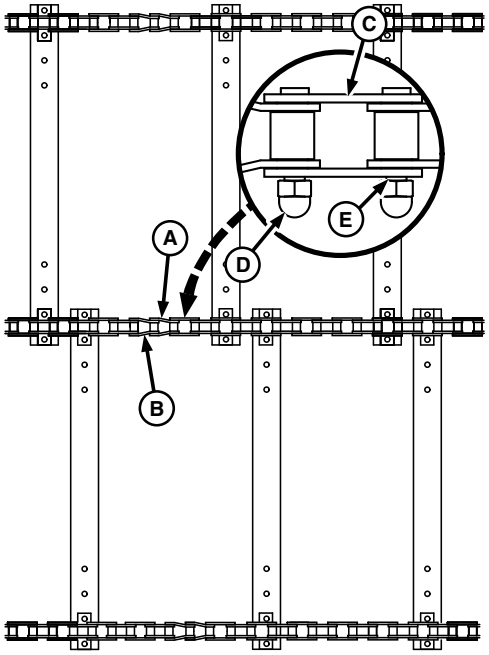
注意：第一个100小时的每15小时检查两侧的张紧力。

- 每100小时检查两侧的张紧力。 如果垫圈的任何部位超出标尺范围外，调整。
- 链轮或轮鼓不圆和轴弯曲会可导致链条张紧不均匀、过紧或过松。
- 链条张紧力过大将造成轴和轴承失效。

安装过桥侧防护罩。

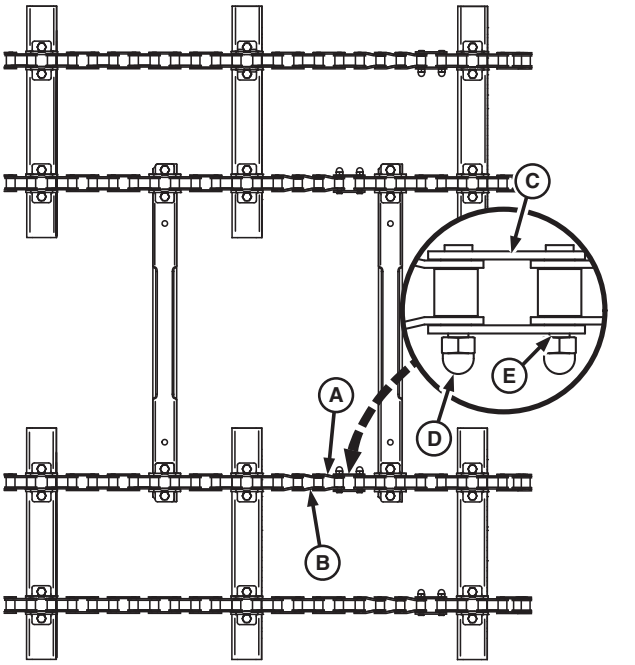
OUO6075,000067C-14-22NOV10

过桥输送链链节 — 拆卸



H87543—UN—17APR07

三股过桥输送链



H109687—UN—30JAN14

四股过桥输送链

A—偏置链节
B—偏置链节
C—侧杆
D—帽螺母
E—间隙，**1**—**2** 毫米（**3/64** 英寸 — **5/64** 英寸）

注意： 三股过桥输送链只可用于 HillMaster™ 机器。

更换链节时，必须检查链轮有无磨损。

初次调整链条时，拆下偏置链节（A）。

第二次调整链条时，拆下偏置链节（B）。第二次调整后，如需再次调整，说明链条已经磨损，必须将其更换。

技术规格

U 形板条 M10 紧固件—扭矩. . . . . 73 牛·米（54 磅英尺）

链节 M8 盖螺母—扭矩. . . . . 25 牛·米（18 磅英尺）

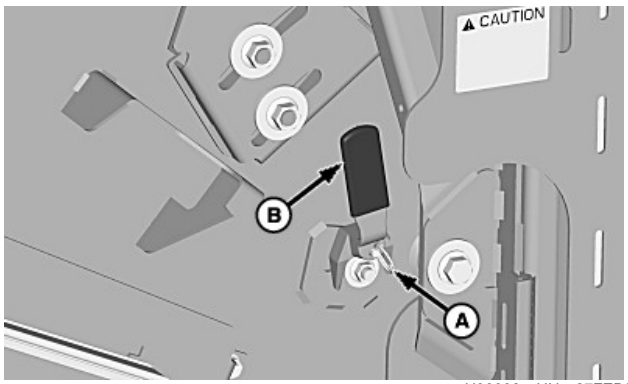
重要提示： 安装连接链节时，盖螺母必须朝向远离滚筒环的方向。

按照技术规格要求的扭矩紧固链节帽螺母（D），且连接链节侧杆（C）与帽螺母间必须留有间隙（E）。

OUO6075,0001755-14-03FEB14

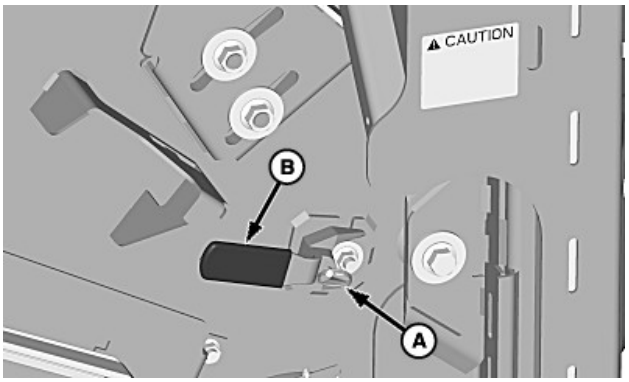
HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

过桥滚筒（手动倾斜）—高度调整



H90908—UN—27FEB08

仅限玉米位置



H90909—UN—27FEB08

小粒作物位置

A—销
B—滚筒高度手柄

小心： 升高过桥、降低安全限位器、关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。

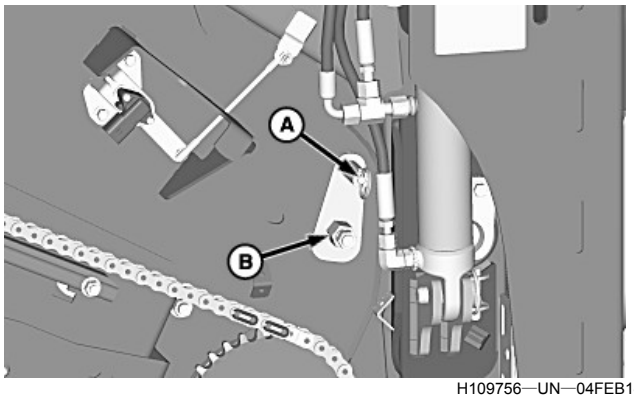
打开过桥防护罩。

在将手柄（B）转至两侧所需作物位置时，拉出和拉住销（A）。

关闭过桥防护罩。

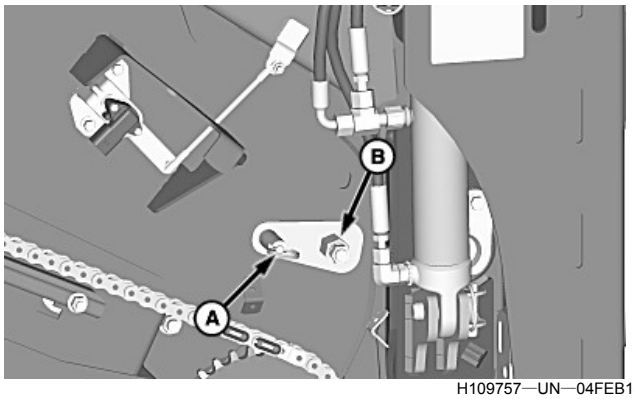
SS43267,0000377-14-18FEB14

过桥滚筒（液压倾斜）（如果配备）— 高度调整



H109756—UN—04FEB14

仅限玉米位置



H109757—UN—04FEB14

小粒作物位置

A—销
B—滚筒高度手柄

小心： 升高过桥、降低安全限位器、关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。

打开过桥防护罩。

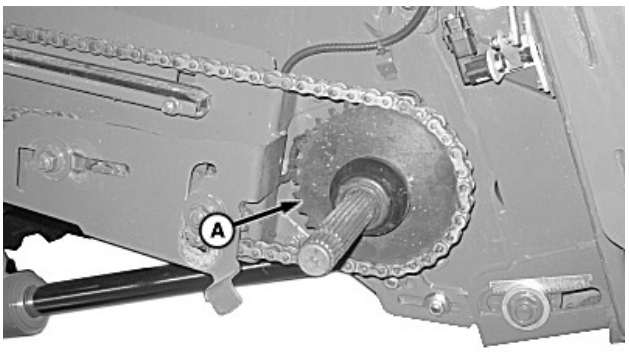
在将滚筒高度手柄（B）转至两侧所需作物位置时，拉出和拉住销（A）。

注意： 用套筒扳手或扳手旋转滚筒高度手柄。

关闭过桥防护罩。

SS43267,00004EA-14-05MAR15

过桥输送链耙转速—改变



H102187—UN—13JUN11

A—链轮

小心： 提升过桥，下降安全挡块，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

注意： 有关推荐的过桥输送链耙的链轮设置信息，参见“作物设置”部分。

关于32齿链轮的重要说明：

- 该链轮不推荐用于玉米。

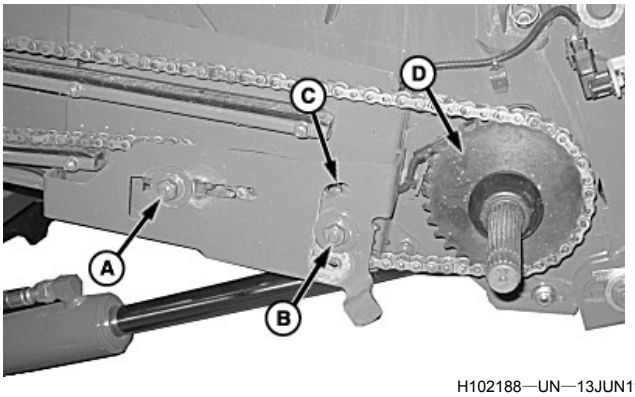
因作物或作业条件导致喂入不佳时，建议：

- **作物**：大麦，油菜，燕麦，稻米，黑麦和小麦
- **作业条件**：量大、青绿、潮湿、草条和喂入困难

如果作物条件改变或喂入条件改善（干燥、草条更均匀、更细秸杆），建议使用26齿链轮。 链条速度降低和减轻秸杆损伤风险或通过预脱粒延长链条使用寿命。

通过选择下轴右侧的驱动链轮（A）设置两种不同过桥输送链的速度。

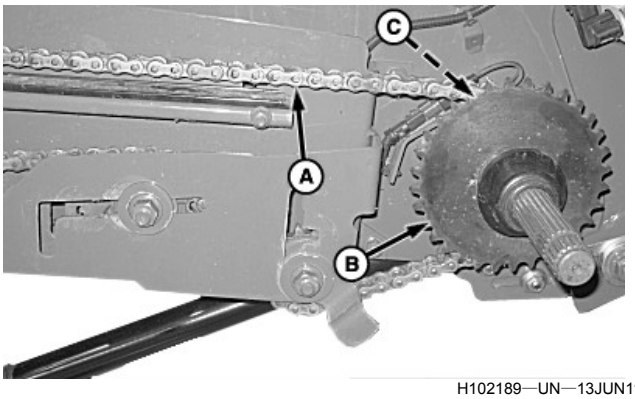
低速用小链轮，高速用大链轮。



H102188—UN—13JUN11

A—螺母
B—螺母
C—上位
D—链轮

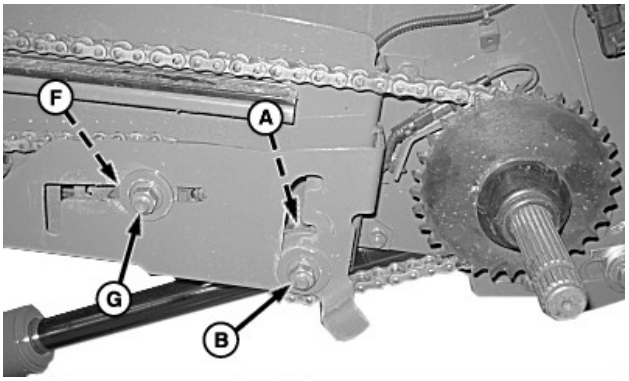
1. **将驱动链换为小链轮**：打开右前防护罩。
2. 松开螺母（A）并向后推链轮。
3. 松开螺母（B）并将链轮移到上位（C）。
4. 压入联轴器中并向外移动小链轮（D）直到链轮被锁定。



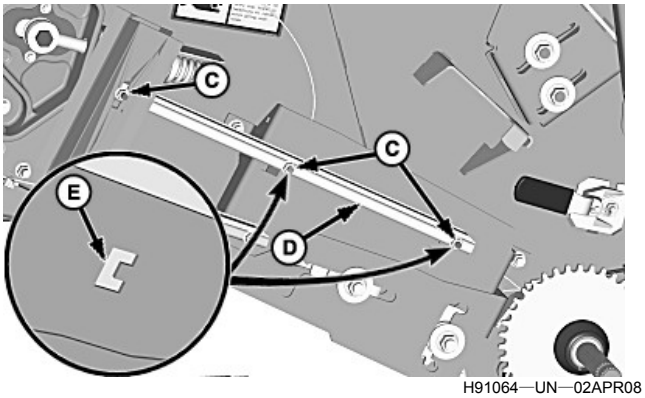
H102189—UN—13JUN11

A—链
B—大链轮
C—小链轮

5. 将链条（A）从大链轮（B）移到小链轮（C）。



H102190—UN—13JUN11



H91064—UN—02APR08

A—链轮
B—螺母
C—螺母
D—链条导板
E—缺口
F—链轮
G—螺母

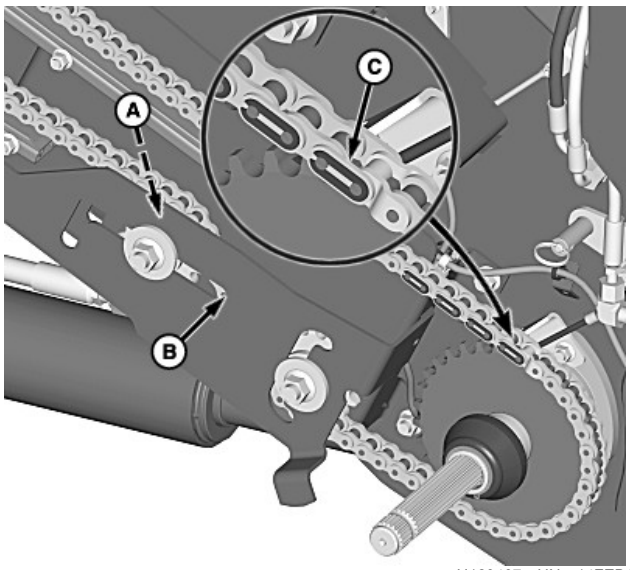
6. 将链轮（A）移到下位并紧固螺母（B）。
7. 松开螺母（C），将链条导板（D）滑入所需缺口（E）中并紧固螺母。

注意： 禁止过于紧固过桥输送链靶驱动链。 允许链条搭在塑料导板上。

8. 将撬棍插入内侧板孔，向前移动链轮（F）并紧固螺母（G）。
9. 关闭右前防护罩。

OUO6075,0000661-14-13JUN11

过桥输送器传动链链节 — 拆卸



H123467—UN—14FEB18

A—链轮
B—槽的端头
C—连接链节

随着时间的推移传动链出现拉伸属于正常现象。利用附加的接头链节，可延长传动链的使用寿命。

注意： 拆下接头链节时，一定要检查链轮是否磨损。

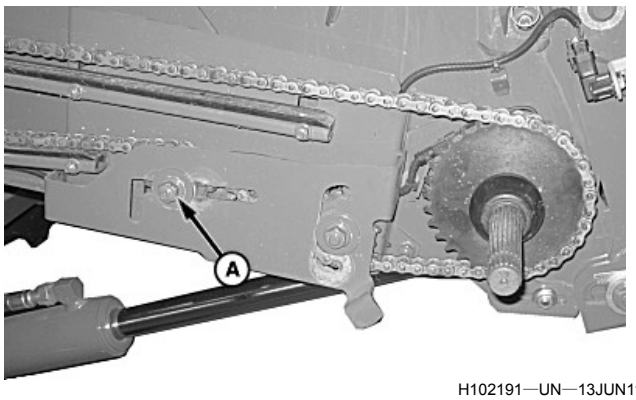
当链轮（A）到达槽的端头（B）时，拆下连接链节（C）。

详细信息，参见“过桥输送器传动链 — 调整”。

最终调整用尽后，说明链条已经磨坏，必须更换。

OUO6075,00048B0-14-04JUN19

过桥输送链耙驱动链—调整



H102191—UN—13JUN11

A—螺母

小心： 提升过桥，下降安全挡块，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

打开右前防护罩。

松开螺母（A）并向后推链轮。

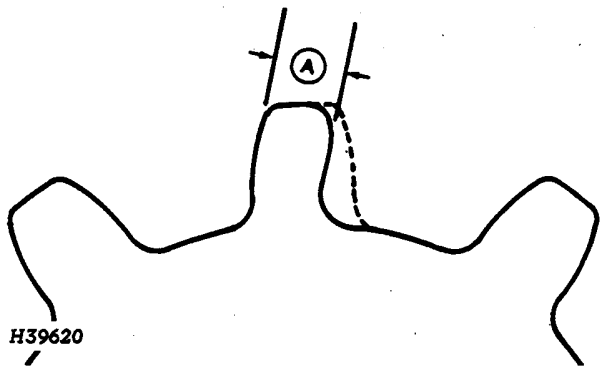
注意： 禁止过于紧固过桥输送链靶驱动链。 允许链条搭在塑料导板上。

将撬杠插入内侧板孔中，向前移动链轮并紧固螺母（A）。

关闭右前防护罩。

OUO6075,0000662-14-13JUN11

过桥上轴链轮



H39620—UN—11OCT88

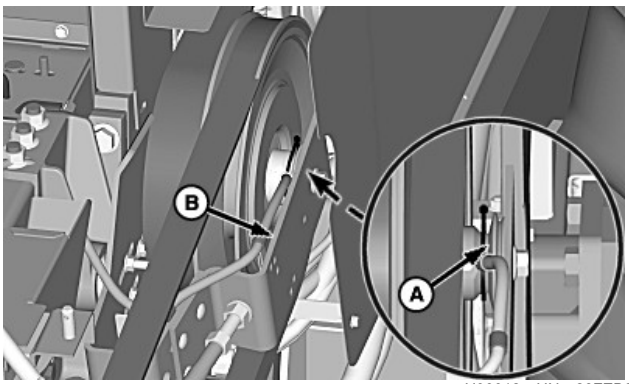
A—尺寸**12**毫米（**1/2**英寸）

工作1000小时后，根据收获的作物情况，检查上轴链轮是否磨损。

如果链轮磨损超过12毫米（1/2英寸）（A），将链轮翻转使用另一面。

OUO6075,0000665-14-02FEB10

过桥可变速驱动皮带—更换



H90912—UN—28FEB08

A—橡胶套
B—固定架

小心： 下可变速驱动皮带轮有弹簧预紧力；如果拆下皮带，它将快速回到闭合位置。

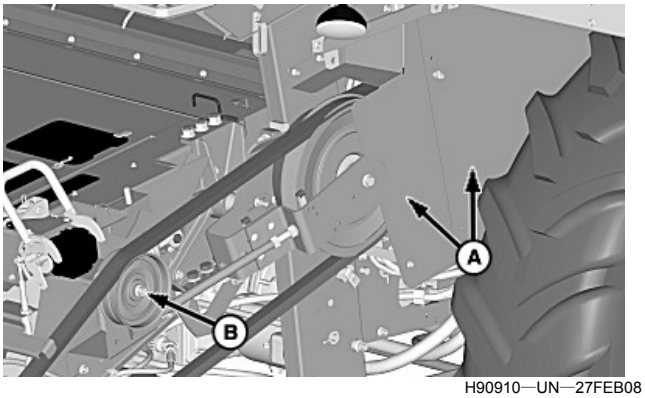
起动发动机，结合脱粒装置并将发动机转速开关设为高怠速。 **调整过桥驱动皮带降低前轴转速。**

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

分离脱粒装置，将发动机熄火和拔下钥匙。

下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

观察橡胶套（A）的下方检查确认皮带轮是否完全打开。 在低速位置时，外皮带轮半圆靠在固定架（B）上。

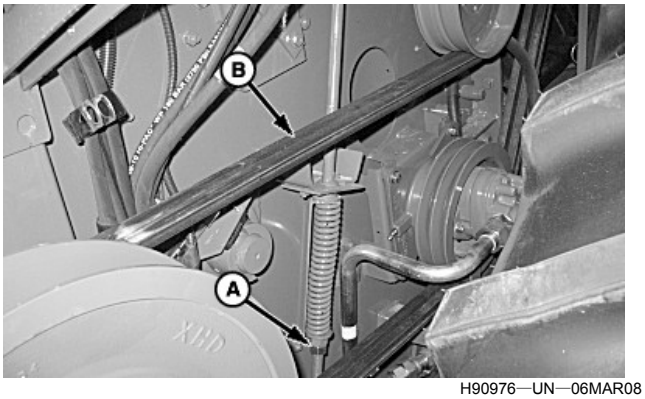


H90910—UN—27FEB08

A—防护罩
B—螺母

拆下防护罩（A）。

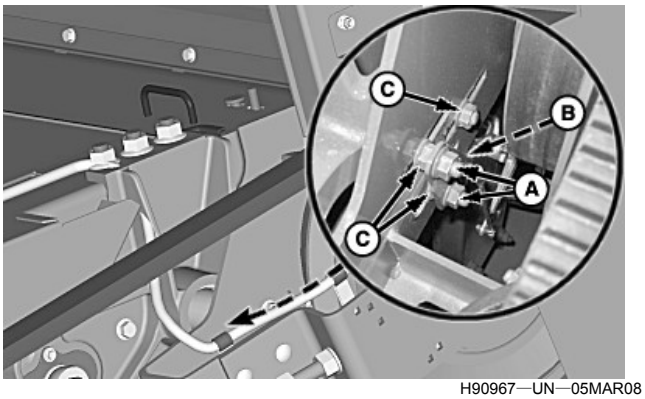
松开惰轮螺母（B）释放驱动皮带张紧力。



H90976—UN—06MAR08

A—螺母
B—驱动皮带

松开螺母（A）释放拨禾轮驱动皮带（B）的张紧力。

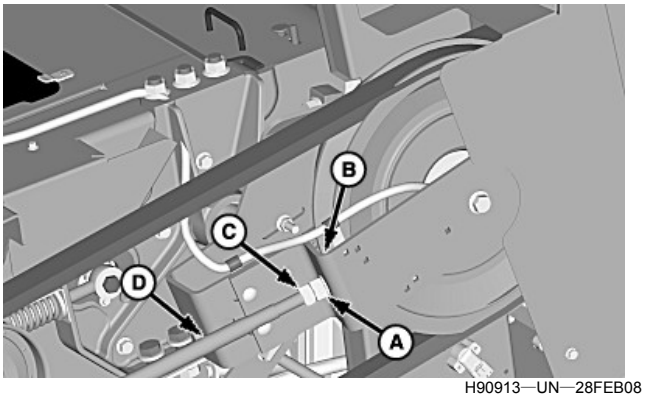


H90967—UN—05MAR08

A—螺母（**2**个）
B—固定架
C—螺母（**3**个）

拆下和保留螺母（A）和固定架（B）。

松开螺母（C）使上皮带轮总成可以运动。



H90913—UN—28FEB08

A—螺母
B—固定架
C—螺母
D—张紧器

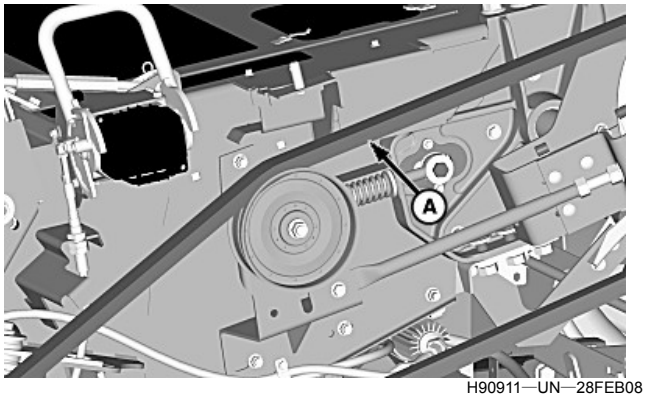
注意： 必须移动螺母（C）并将其锁紧至顶住螺母（A）。 用这些螺母共同转动张紧器螺杆。

松开固定架（B）外的螺母（A）使固定架两侧的间隙为3毫米（1/8英寸）。

紧固螺母（C）顶住螺母（A）。

注意： 将螺杆拧入张紧器使皮带轮向前运动，拆下驱动皮带。

用螺母（A）将螺杆拧入张紧器（D）。



H90911—UN—28FEB08

A—驱动皮带

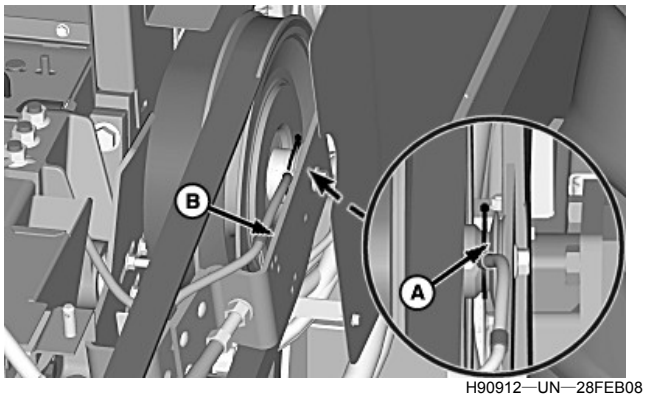
拆下皮带轮上的驱动皮带（A）。

安装驱动皮带的更换件并调整张紧力。（参见“调整过桥可变速皮带—调整”部分）。

安装原拆下的固定架和过桥防护罩。

OUO6075,0000666-14-02FEB10

过桥可变速驱动皮带—调整



H90912—UN—28FEB08

A—橡胶套
B—固定架

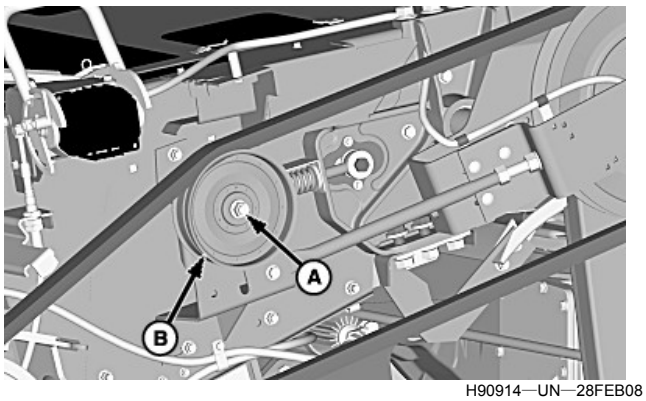
注意： 提高惰轮可轻微调整可变速皮带。 如果提高惰轮无法获得3毫米（1/8英寸）间隙，执行下一步。

起动发动机，结合脱粒装置并将发动机转速开关设为高怠速。 **调整过桥驱动皮带降低前轴转速。**

分离脱粒装置，将发动机熄火和拔下钥匙。

下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

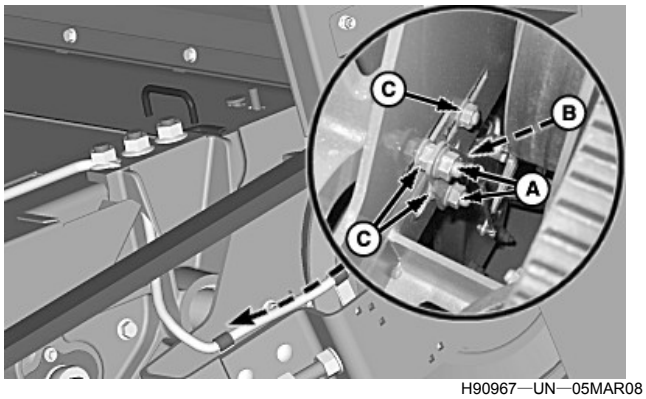
观察橡胶套（A）的下方检查确认皮带轮是否完全打开。 在低速位置时，外皮带轮半圆靠在固定架（B）上。



H90914—UN—28FEB08

A—螺母
B—惰轮

松开螺母（A）调整惰轮（B）至下位。

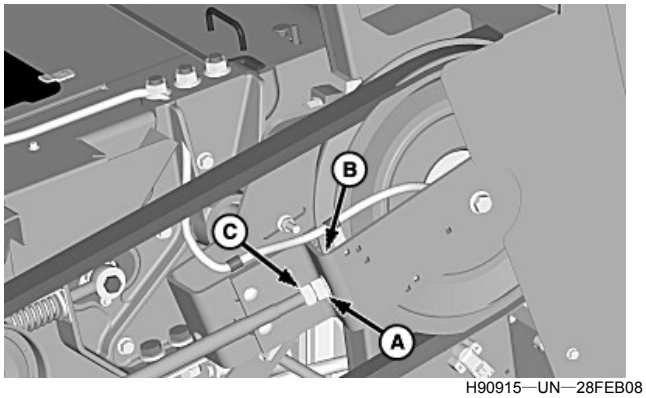


H90967—UN—05MAR08

A—螺母（**2**个）
B—固定架
C—螺母（**3**个）

拆下和保留螺母（A）和固定架（B）。

松开螺母（C）使上皮带轮总成可以运动。



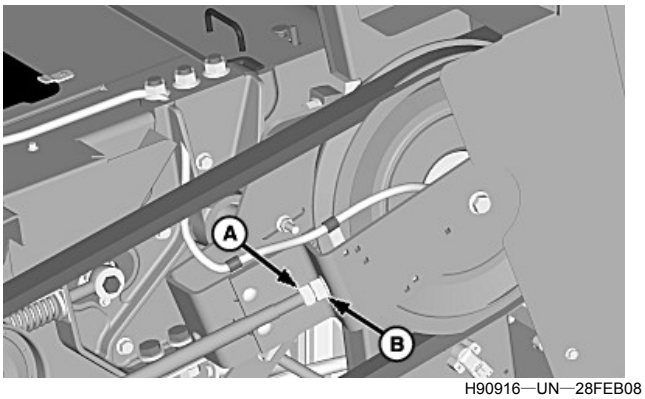
H90915—UN—28FEB08

A—螺母
B—固定架
C—螺母

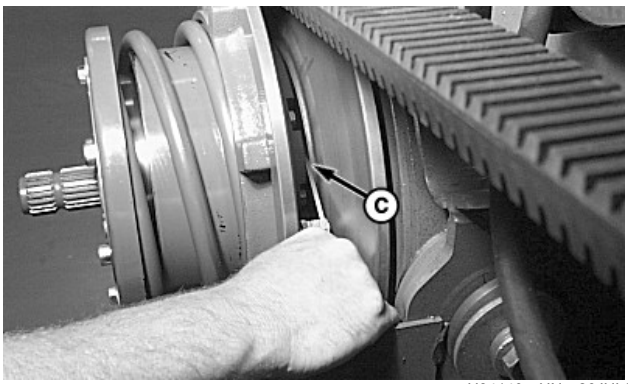
注意： 必须移动螺母（C）并将其锁紧至顶住螺母（A）。 用这些螺母共同转动张紧器螺杆。

松开固定架（B）外的螺母（A）使固定架两侧的间隙为3毫米（1/8英寸）。

紧固螺母（C）顶住螺母（A）。



H90916—UN—28FEB08



H84140—UN—26JUL05

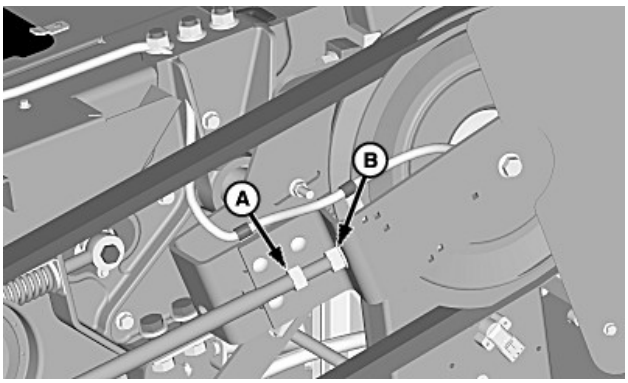
A—螺母
B—螺杆
C—间隙，**3**毫米（**1/8**英寸）

重要提示： 一边调整皮带轮间隙一边转动皮带。 如果调整皮带轮间隙时未转动皮带将损坏皮带。

两皮带轮半边间的间隙非常重要，它使皮带轮在低速位置时两皮带轮半边夹住皮带。 割台驱动轴转速必须为低速。

转动螺母（A）调整螺杆（B）。

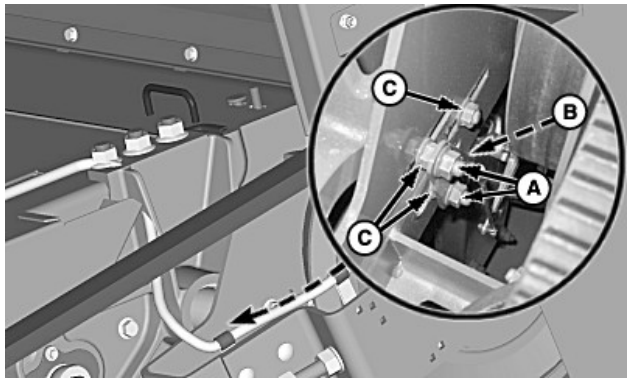
用螺杆向上移动可变速皮带轮使下皮带轮半边间的间隙为3毫米（1/8英寸）或上皮带轮总成达到槽底。



H90917—UN—28FEB08

A—螺母
B—螺母

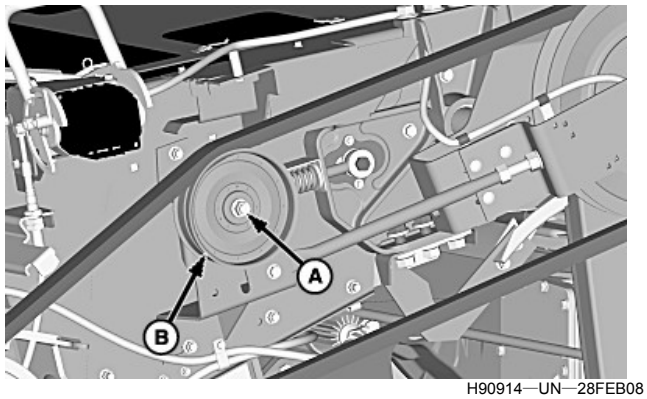
先紧固螺母（A）再紧固螺母（B）。



H90967—UN—05MAR08

A—螺母（**2**个）
B—固定架
C—螺母（**3**个）

紧固螺母（C）和安装固定架（B）并用螺母（A）固定。



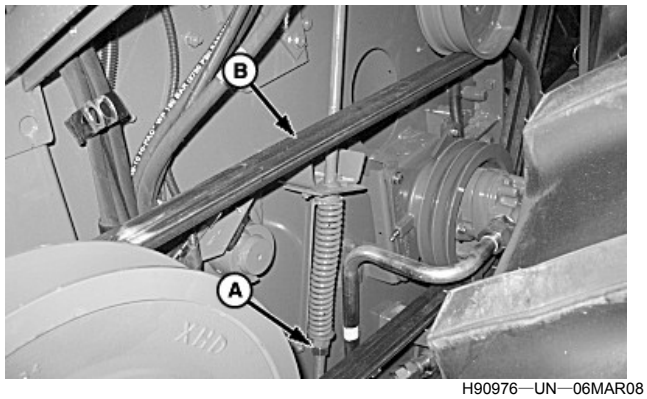
H90914—UN—28FEB08

A—惰轮
B—螺母

重要提示： 向上推惰轮调整间隙时，严禁站在皮带上。

提升惰轮（A）直到惰轮接触驱动皮带。

再提升皮带轮25毫米（1英寸），紧固螺母（B）。



H90976—UN—06MAR08

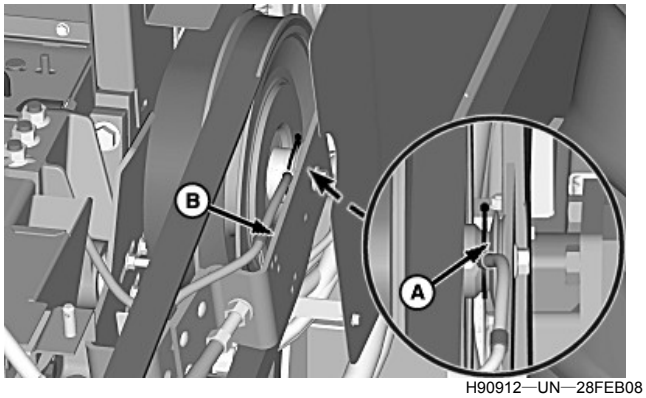
A—螺母
B—驱动皮带

紧固调节螺母（A）使垫圈在标尺端头与台阶底端之间，这样调整拨禾轮驱动皮带（B）。

安装过桥防护罩。

OUO6075,0000667-14-02FEB10

割台拨禾轮/皮带捡拾器泵皮带（变速过桥）—更换



H90912—UN—28FEB08

A—橡胶套
B—支架

小心： 下变速滑轮有弹簧张力；如果拆下了皮带，滑轮会卡入到闭合位置。

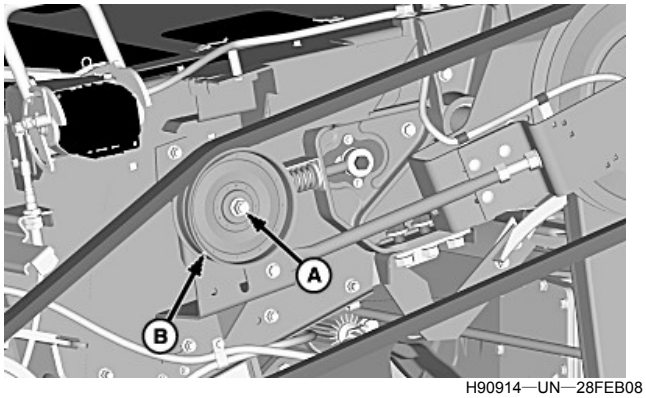
起动发动机，啮合分离装置，并将开关移至高怠速。调整过桥传动皮带，以降低前轴转速。

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

分离分离装置，关闭发动机并拔下钥匙。

降下安全限位器，拆下左侧过桥护罩。

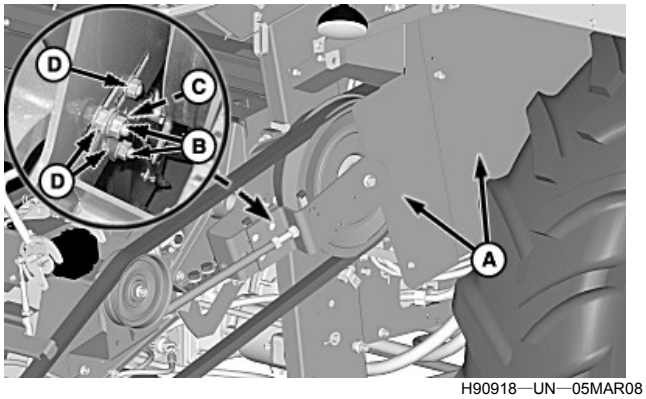
观察胶靴（A）下方，确认上皮带轮是否已经完全敞开。在低速位置，外滑轮半件正对着支架（B）。



H90914—UN—28FEB08

A—惰轮螺母
B—滑轮

松开惰轮螺母（A），向下滑动滑轮（B），释放传动皮带上的张力。

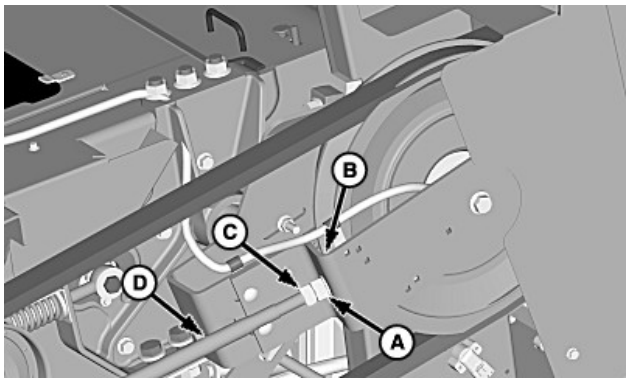


H90918—UN—05MAR08

A—防护罩
B—螺母（2 个）
C—传感器支架
D—螺母（3 个）

拆下防护罩（A）、螺母（B）和传感器支架（C）。

松开螺母（D），使得上滑轮总成能够移动。



H90913—UN—28FEB08

A—螺母
B—支架
C—螺母
D—张紧器

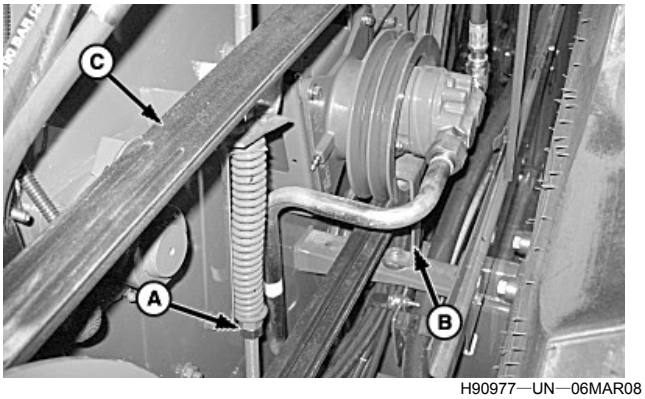
注意： 螺母（C）必须移动并顶紧螺母（A）。这些螺母一起用来转动张紧器螺栓。

松开支架（B）上的螺母（A），使支架两侧分别有 3 毫米（1/8 英寸）的间隙。

将螺母（C）紧固在螺母（A）上。

注意： 将螺栓拧入张紧器中，使滑轮能够向前移动，以便拆下传动皮带。

利用螺母（A），将螺栓拧入张紧器（D）中。

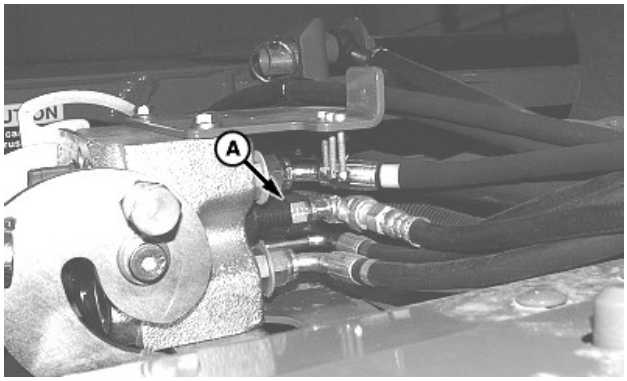


H90977—UN—06MAR08

A—螺母
B—支撑杆
C—传动皮带

松开螺母（A），释放传动皮带的张力。

拆下有头螺钉和螺母，将拨禾轮泵支撑杆（B）移开，以便能拆下传动皮带（C）。

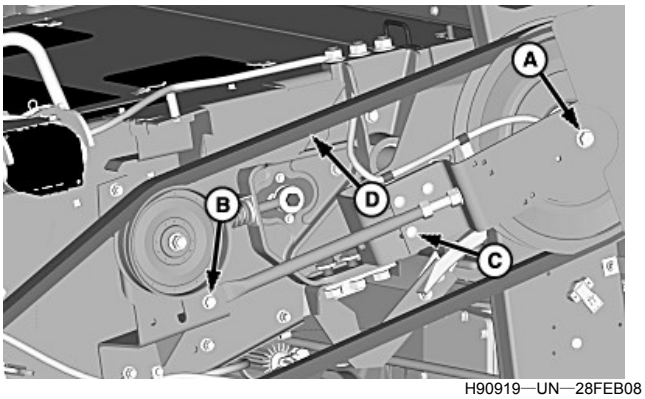


H84326—UN—26AUG05

A—液压软管

注意：用盖盖住液压软管，防止系统受到污染和损耗液压油。

从多路接头上断开液压软管（A）的连接。

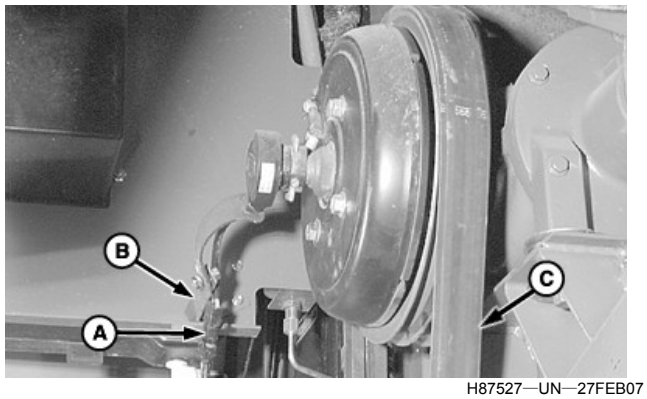


H90919—UN—28FEB08

A—有头螺钉
B—有头螺钉和螺母
C—圆头螺栓（3 个）
D—传动皮带

拆下有头螺钉（A）、有头螺钉和螺母（B）以及圆头螺栓（C）。

从后滑轮上拆下传动皮带（D）。



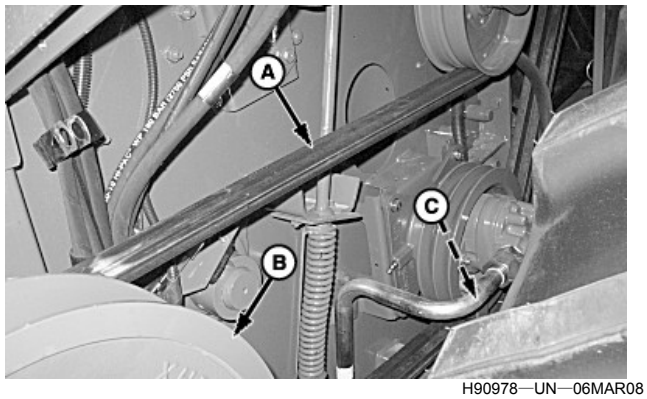
H87527—UN—27FEB07

A—连接器
B—支架
C—传动皮带

拔下连接器（A）并从支架（B）上拆下连接板。

拆下并报废传动皮带（C）。

安装传动皮带更换件，将连接板连接到支架上，然后连接电气连接器。

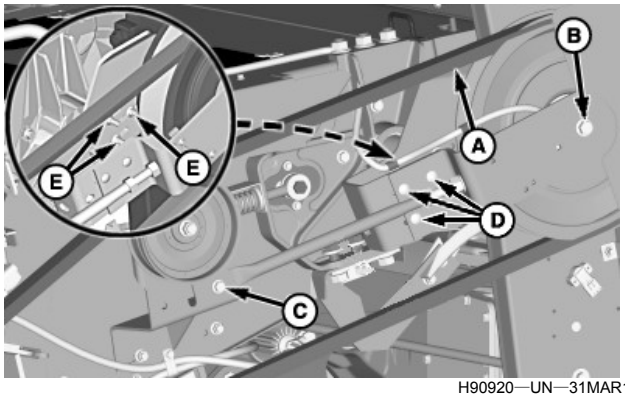


H90978—UN—06MAR08

A—传动皮带
B—滑轮
C—支撑杆

将传动皮带（A）安装到拨禾轮泵和后滑轮（B）上。

用有头螺钉和螺母安装之前拆下来的拨禾轮泵支撑杆（C）。



H90920—UN—31MAR10

A—传动皮带
B—有头螺钉

C—有头螺钉和螺母
D—圆头螺栓（**3** 个）
E—螺母（**3** 个）

将传动皮带（A）安装到后滑轮上。

安装有头螺钉（B），按照技术规格要求的扭矩紧固。

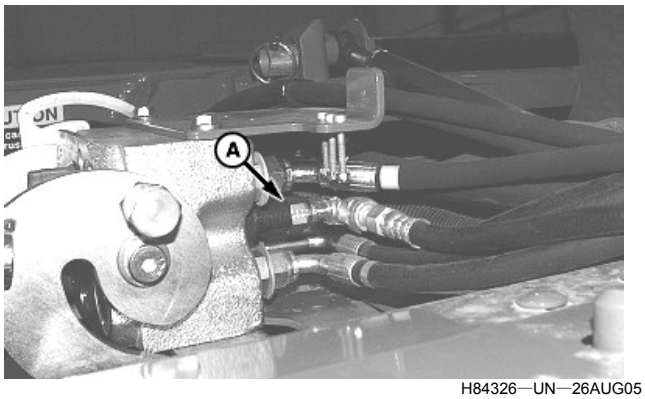
技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 185 牛·米（136 磅英尺）

紧固有头螺钉和螺母（C）。

此时不紧固圆头螺栓（D）。

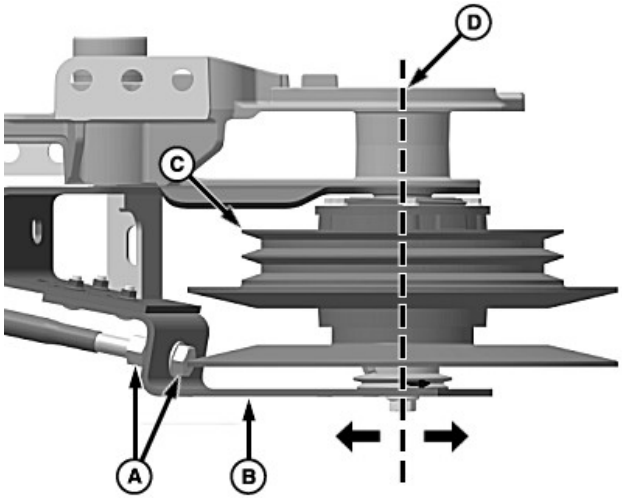
紧固螺母（E），防止上滑轮总成移动。



H84326—UN—26AUG05

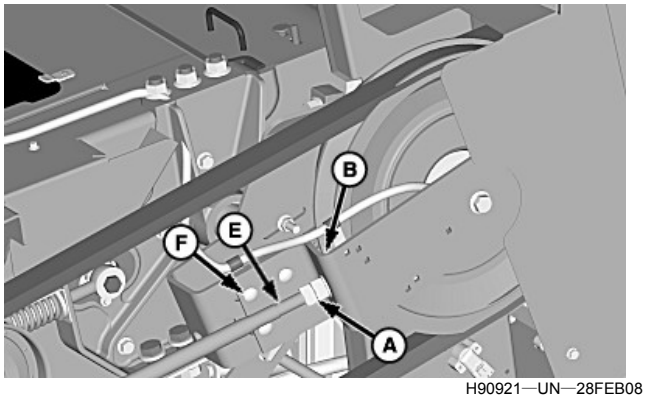
A—液压软管

将液压软管（A）连接到多路接头上。



H122740—UN—15JAN18

顶视图



H90921—UN—28FEB08

A—螺母（**2** 个）
B—外连接板
C—滑轮（**2** 个）
D—侧板
E—有头螺钉
F—圆头螺栓（**3**个）

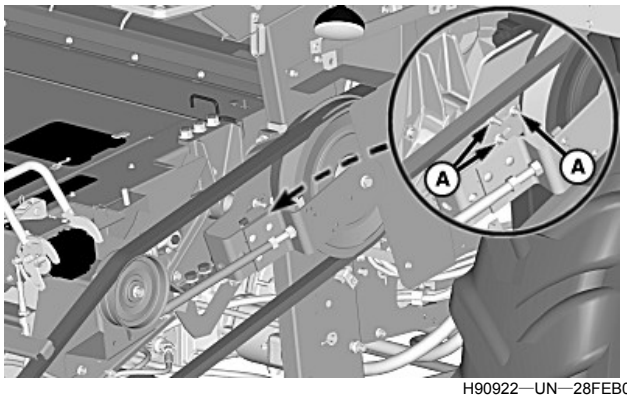
注意：检查上中间轴滑轮（C）是否对准。必须确保滑轮与过桥侧板平行。通过松开圆头螺栓（F）并使用螺栓（E）上的螺母（A），必须调整中间轴皮带轮的平行对正。

用螺母（A），转动螺栓（E），向前或向后移动外连接板（B），使得皮带轮（C）与过桥侧板（D）平行。

按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺栓（F）。

技术规格

圆头螺栓—转矩. . . . . 54 牛·米（40 磅英尺）



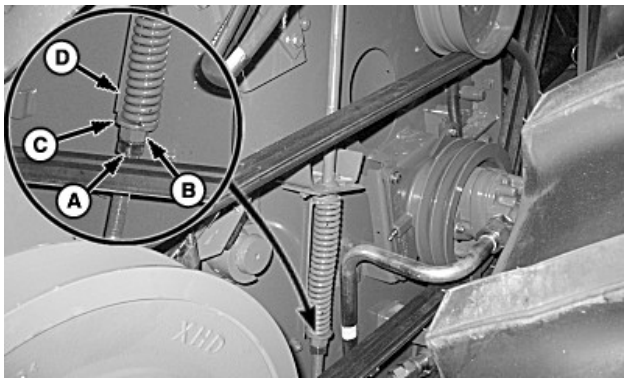
H90922—UN—28FEB08

A—螺母（**3** 个）

松开之前拧紧的螺母（A），参照“过桥变速皮带 — 调整”中的步骤，设置滑轮间隙。

OUO6075,000480F-14-14NOV17

割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速过桥）—调整



H90975—UN—06MAR08

A—锁母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开锁母（A）。

紧固螺母（B）使垫圈（C）在标尺（D）端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

OUO6075,0000669-14-02FEB10

过桥固定转速驱动皮带—更换



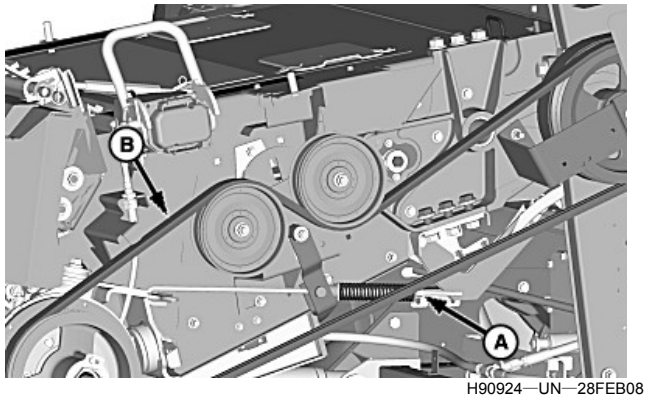
H90923—UN—28FEB08

A—防护罩

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

拆下防护罩（A）。



H90924—UN—28FEB08

A—螺母
B—驱动皮带

松开螺母（A）释放驱动皮带（B）的张紧力。

拆下皮带轮上的驱动皮带。

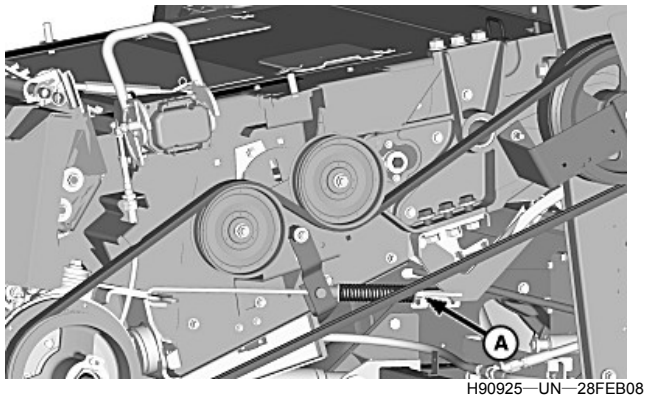
安装驱动皮带的更换件紧固螺母使垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

将固定架摆至入位位置，用螺栓和螺母固定。

安装原拆下的过桥防护罩。

OUO6075,000066A-14-02FEB10

过桥固定转速驱动皮带—调整



H90925—UN—28FEB08

A—螺母

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

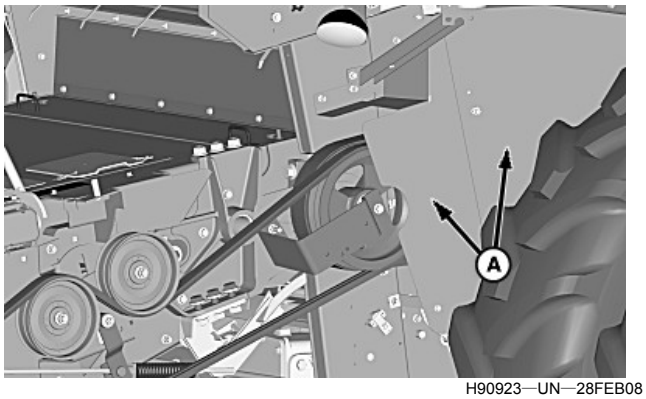
下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

紧固螺母（A）使垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

安装原拆下的过桥防护罩。

OUO6075,000066B-14-02FEB10

割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—更换



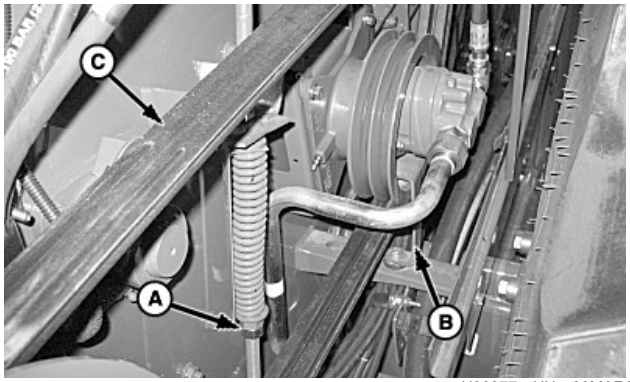
H90923—UN—28FEB08

A—防护罩

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

拆下防护罩（A）。

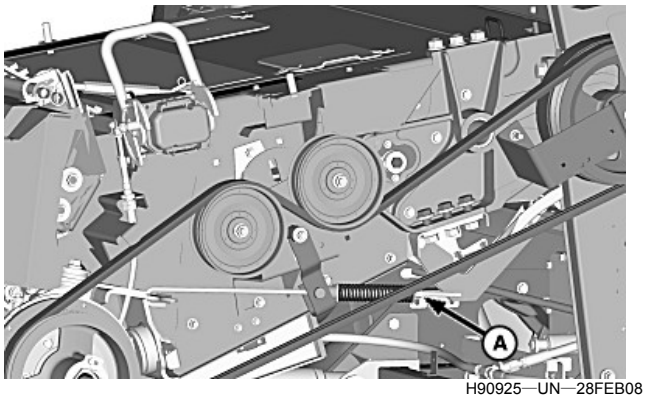


H90977—UN—06MAR08

A—螺母
B—支撑
C—驱动皮带

松开螺母（A）释放驱动皮带的张紧力。

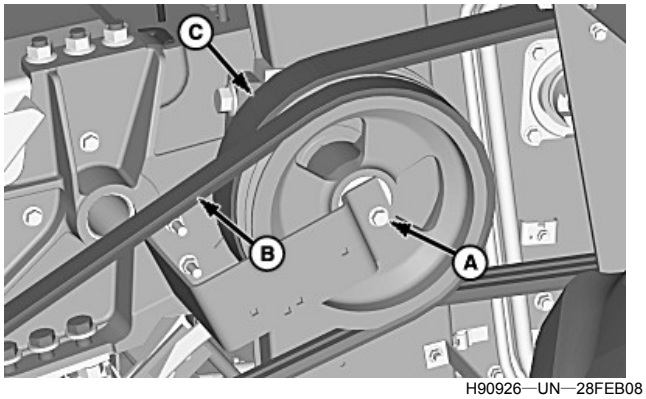
拆下螺栓和螺母移开拨禾轮泵支撑（B），使驱动皮带（C）可被拆下。



H90925—UN—28FEB08

A—螺母

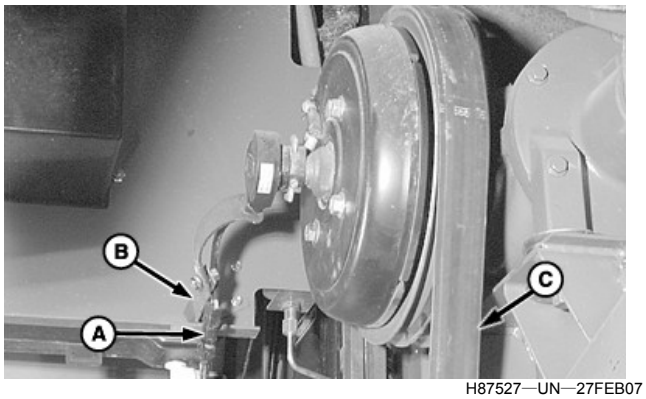
松开螺母（A）释放驱动皮带的张紧力。



H90926—UN—28FEB08

A—螺栓
B—固定速度驱动皮带
C—割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带

拆下螺栓（A）、固定速度驱动皮带（B）和割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（C）。



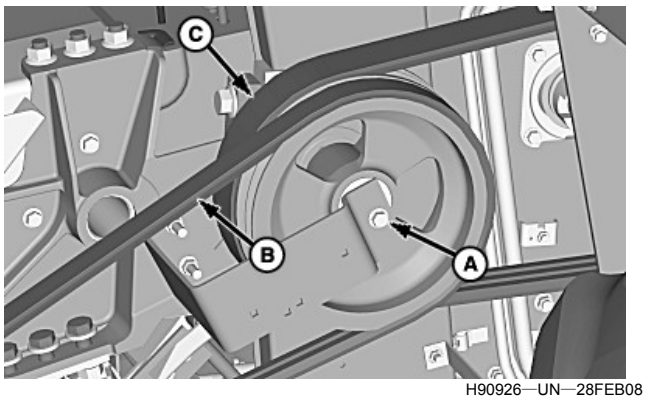
H87527—UN—27FEB07

A—接头
B—固定架
C—割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带

断开接头（A）的连接和拆下固定架（B）的接板。

拆下和废弃割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（C）。

安装割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带的更换件，连接固定架接板和连接电气插接件。



H90926—UN—28FEB08

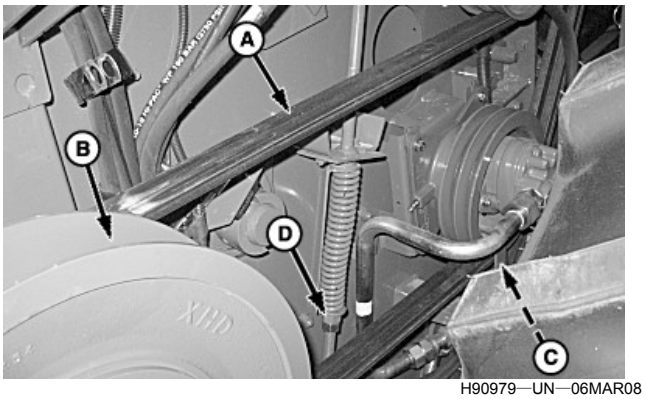
A—螺栓
B—固定速度驱动皮带
C—割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带

拆下割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（C）和固定速度驱动皮带（B）的更换件。

安装和紧固螺栓（A）至技术规格要求。

技术规格

螺栓—扭矩. . . . . 185牛·米（136磅英尺）



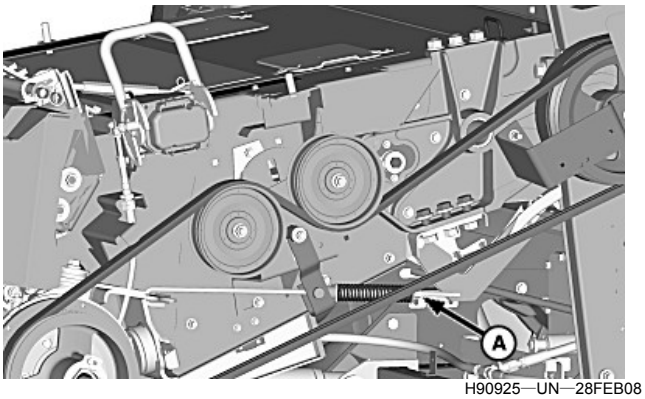
H90979—UN—06MAR08

A—驱动皮带
B—皮带轮
C—支撑
D—螺母（**2**个）

安装驱动皮带（A）将其绕在拨禾轮泵上和后皮带轮（B）上。

用螺栓和螺母安装原拆下的拨禾轮泵支撑（C）。

紧固螺母（D）使垫圈在标尺端头与台阶底端之间，调整驱动皮带。



H90925—UN—28FEB08

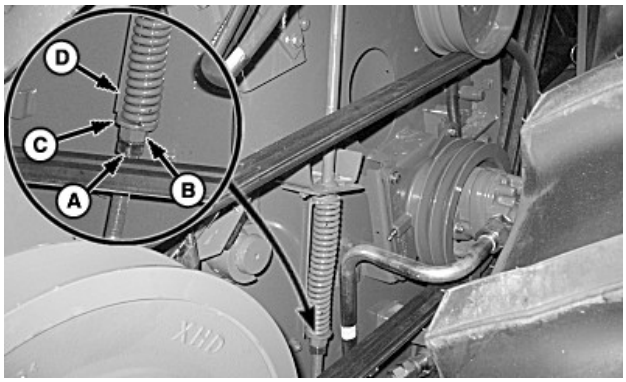
A—螺母

紧固螺母（A）使垫圈在标尺端头与台阶底端之间，正确张紧驱动皮带。

安装左侧过桥防护罩。

OUO6075,000066C-14-02FEB10

割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—调整



H90975—UN—06MAR08

A—锁母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

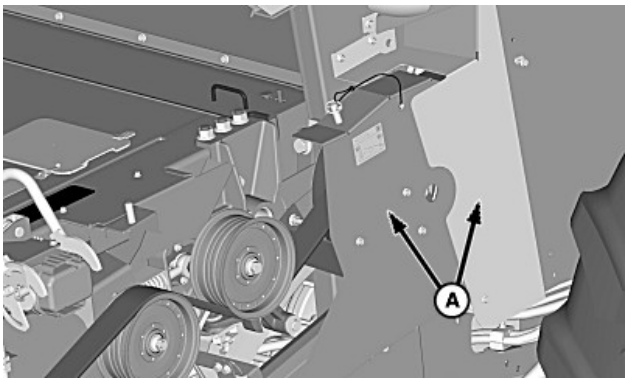
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开锁母（A）。

紧固螺母（B）使垫圈（C）在标尺（D）端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

OUO6075,000066D-14-02FEB10

CommandTouch多速过桥驱动皮带—更换



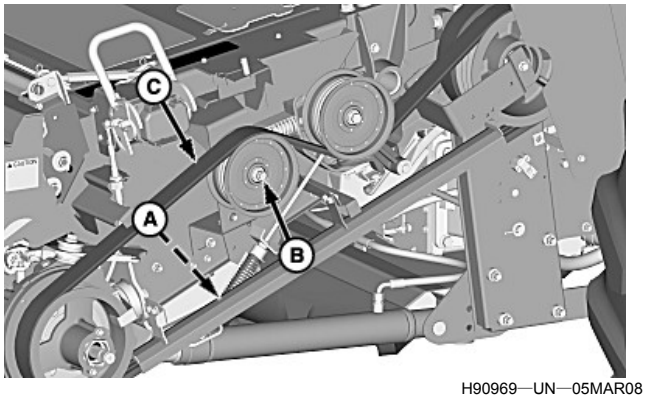
H90968—UN—05MAR08

A—防护罩

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

拆下防护罩（A）。



H90969—UN—05MAR08

A—螺母
B—惰轮螺母
C—驱动皮带

松开螺母（A）释放驱动皮带（B）的张紧力和松开惰轮螺母（B）。

拆下皮带轮上的驱动皮带（C）。

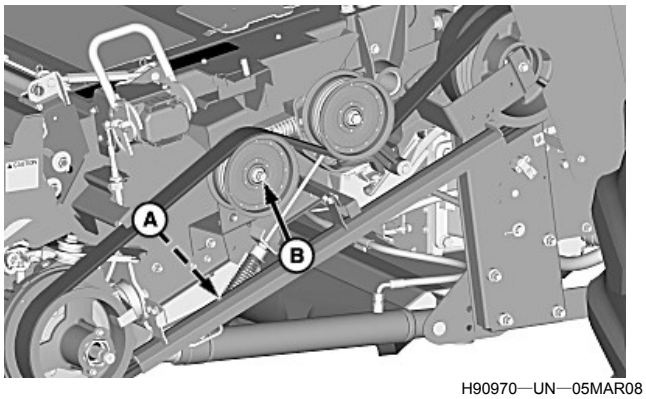
安装驱动皮带的更换件和将惰轮移到距槽顶3/4位置处，紧固惰轮螺母。

紧固螺母使垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

安装原拆下的过桥防护罩。

OUO6075,0000653-14-02FEB10

CommandTouch多速过桥驱动皮带—调整



H90970—UN—05MAR08

A—螺母
B—惰轮螺母

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

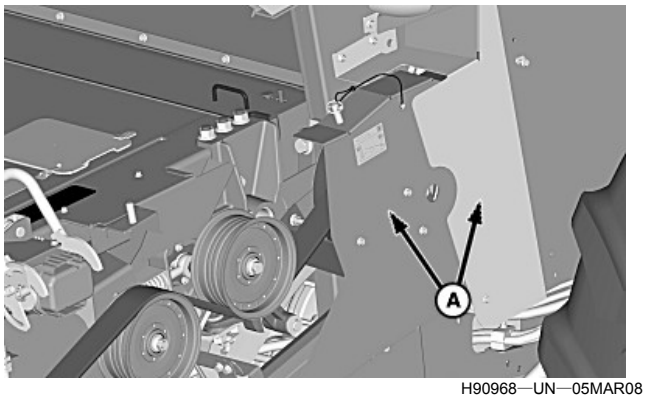
紧固螺母（A）使垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

注意： 如果标尺达到张紧的顶端，松开惰轮螺母（B），将惰轮移向槽的更高位置。 紧固螺母使垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

安装原拆下的过桥防护罩。

OUO6075,0000654-14-02FEB10

割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—更换



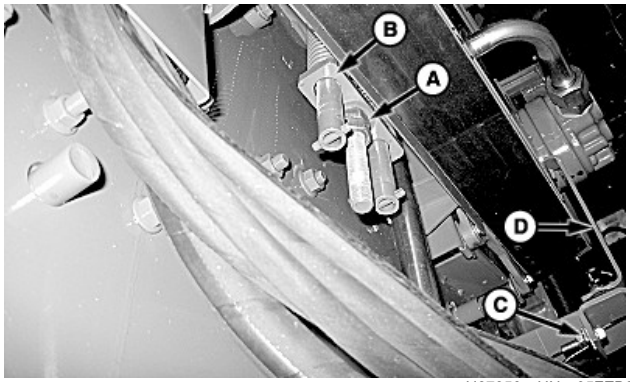
H90968—UN—05MAR08

A—防护罩

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

拆下防护罩（A）。

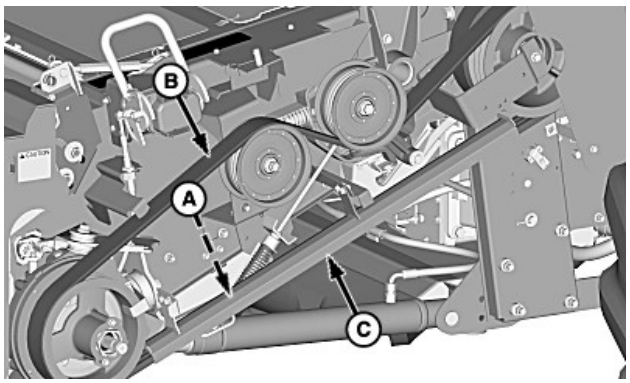


H87350—UN—05FEB07

A—螺母
B—弹簧张紧器
C—螺栓和螺母
D—固定板

松开弹簧张紧器（B）上的螺母（A）释放驱动皮带的张紧力。

拆下螺栓和螺母（C）移开拨禾轮泵支撑（D）。

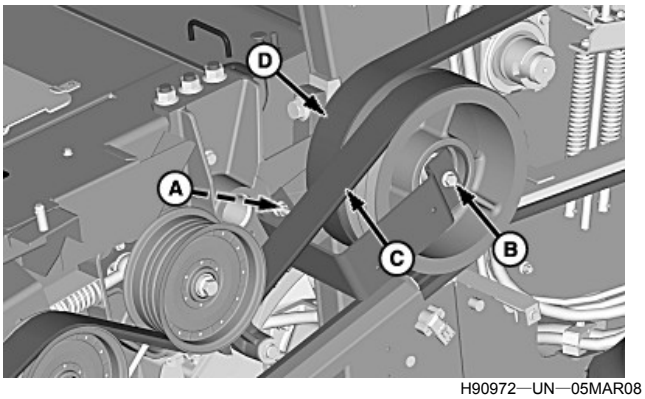


H90971—UN—05MAR08

A—螺母
B—驱动皮带

C—防护罩

松开螺母（A）释放驱动皮带（B）的张紧力和拆下防护罩（C）。



H90972—UN—05MAR08

A—传感器固定架
B—螺栓
C—过桥驱动皮带
D—割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带

拆下传感器固定架（A）和螺栓（B）。

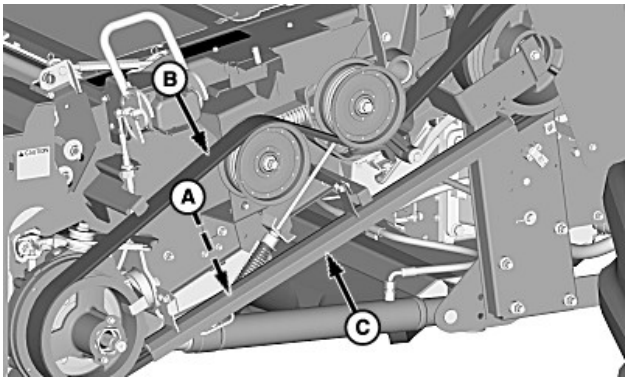
拆下皮带轮上的过桥驱动皮带（C）和割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（D）。

拆下割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带和过桥驱动皮带的更换件。

安装传感器固定架，紧固螺栓至技术规格要求。

技术规格

螺栓—扭矩. . . . . 185牛•米（136磅英尺）

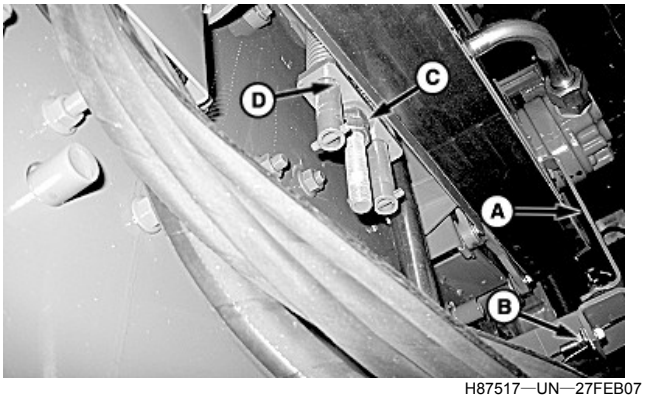


H90971—UN—05MAR08

A—螺母
B—驱动皮带
C—防护罩

注意：驱动皮带和防护罩两侧的间隙量必须相等，以防皮带刮擦。

安装原拆下防护罩（C），紧固螺母（A）使垫圈在标尺端头与台阶底端之间，正确张紧驱动皮带。



H87517—UN—27FEB07

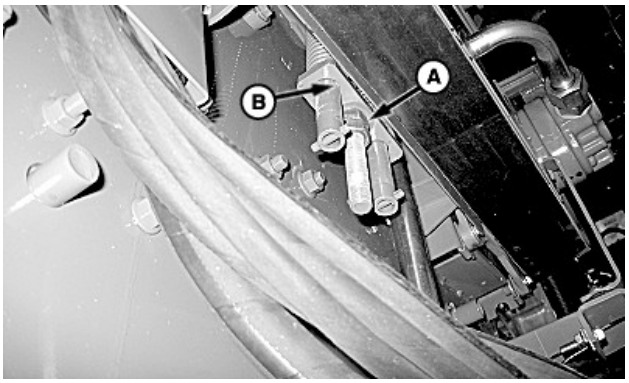
A—固定板
B—螺栓和螺母
C—螺母
D—孔

安装原拆下的拨禾轮泵支撑（A）并用螺栓和螺母（B）固定。

紧固螺母（C）直到可通过标尺看到孔（D）。

OUO6075,0000655-14-02FEB10

割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—调整



H87518—UN—27FEB07

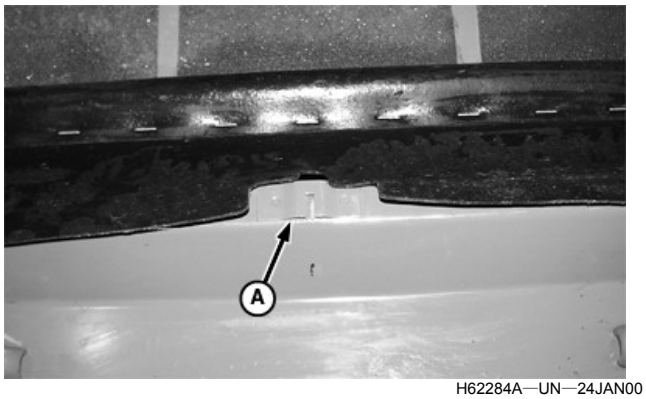
A—螺母
B—孔

小心：将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

紧固螺母（A）直到可通过标尺看到孔（B）。

OUO6075,0000656-14-02FEB10

人工倾角指示（横向倾斜系统）



H62284A—UN—24JAN00

A—缺口

为快速直观了解割台是否与机器底盘平齐，横向倾斜系统带一个人工倾角指示。

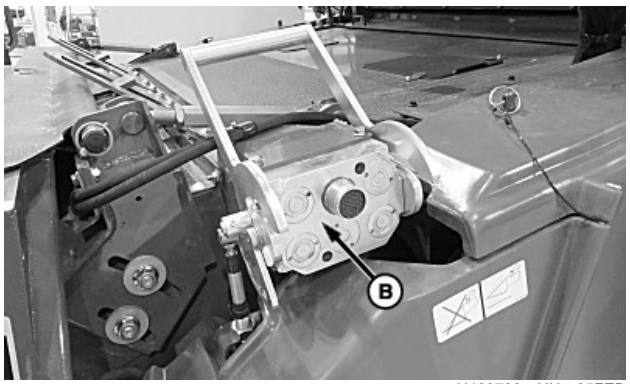
当缺口（A）在橡胶密封中心时，割台大致与机器机身平齐。 作业时也可参照这个指示。

OUO6075,000066E-14-02FEB10

固定多路接头和单点锁闩



H109779—UN—05FEB14



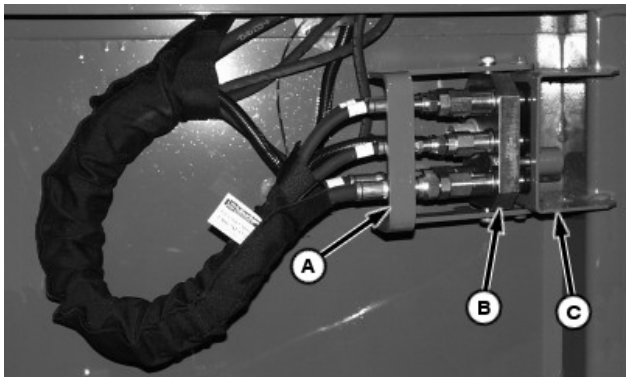
H109780—UN—05FEB14

A—盖
B—多路接头端面

重要提示： 割台在地上时，不得促动锁闩销。如果必须在割台位于地上时促动多路接头，需从手柄上摘下拉线。

为防止液压系统受到污染，在连接前，务必用电触点清洁剂清洁多路接头表面。

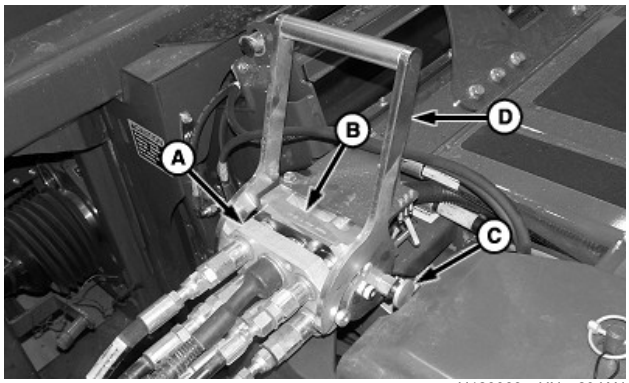
拆下盖（A）并清洁多路接头端面（B）。



H70035—UN—19SEP01

A—手柄
B—多路接头
C—存放支架

打开手柄（A），从存放支架（C）上取下多路接头（B）。



H123083—UN—29JAN18

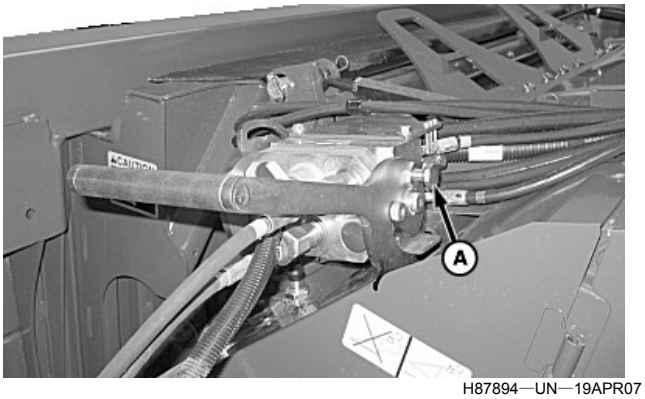
A—多路接头
B—接口
C—按钮锁
D—手柄

重要提示： 为防止液压系统受到污染，在连接前，务必用电触点清洁剂清洁多路接头表面。

注意： 为避免损坏锁闩拉线，手柄上安装了一个剪切螺钉。如果割台在地面上时尝试促动锁闩销，可能会导致螺钉剪断。参见本节中的“剪切螺钉位置”。

将多路接头（A）安装到接口（B）上。

拉起并拉住按钮锁（C），合上手柄（D）。

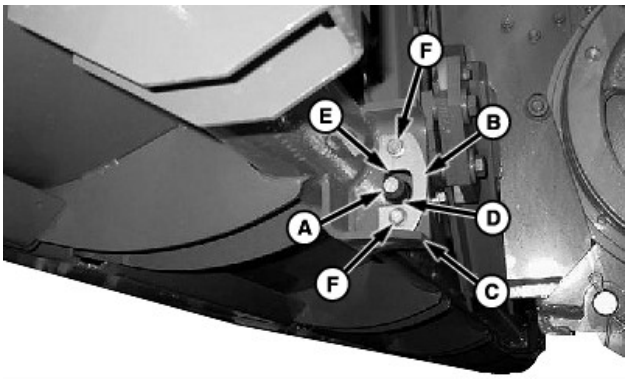


H87894—UN—19APR07

A—按钮锁

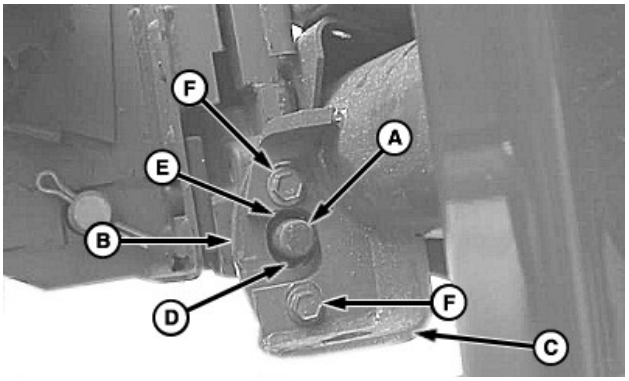
重要提示： 如果未完全合上多路接头手柄，按钮锁会结合，由此可能导致割台在收获或运输过程中落下。

当多路接头手柄完全合上后，按钮锁（A）自动将接头锁在一起。



H81307—UN—28JUN04

内锁闩板（M10 有头螺钉）



H81308—UN—28JUN04

外锁闩板（M12 有头螺钉）

A—锁闩销
B—锁闩板
C—下支架
D—间隙
E—板的顶部
F—有头螺钉

注意： 在割台处于挂接状态下，锁闩销应能在锁闩板孔中自由移动。如果锁闩销未能伸出锁闩板之外，则检查割台上的锁闩板调整是否正确。

在多路接头锁住后，锁闩销（A）应能在割台的锁闩板孔中自由移动。锁闩板（B）必须接触到支架（C）。板的底部与销之间的间隙（D）应该小于板的顶部（E）与销之间的间隙。这可能需要翻转锁闩板。

如果需要调整：拧下有头螺钉（F），翻转锁闩板并重新安装。

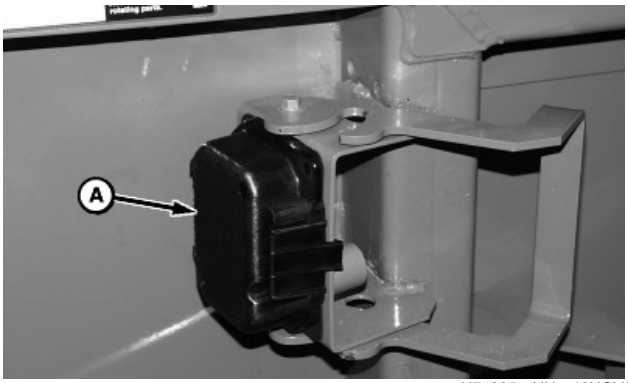
按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

内锁闩板（M10 有头螺钉）—转矩. . . . . 80 牛·米（60 磅英尺）

技术规格

外锁闩板（M12 有头螺钉）—转矩. . . . . 130 牛·米（96 磅英尺）



H74305—UN—18NOV02

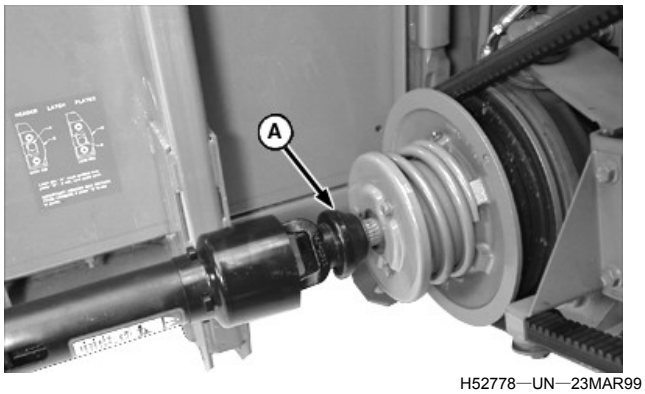
A—盖

将盖（A）安装到平台存放位置。

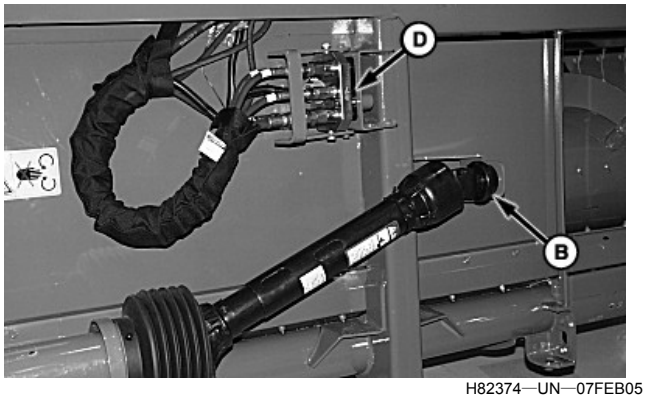
从存放位置拆下伸缩轴，将其安装到过桥后轴上，注意务必完全锁住快速固定挡圈。

OUO6075,0004896-14-07FEB18

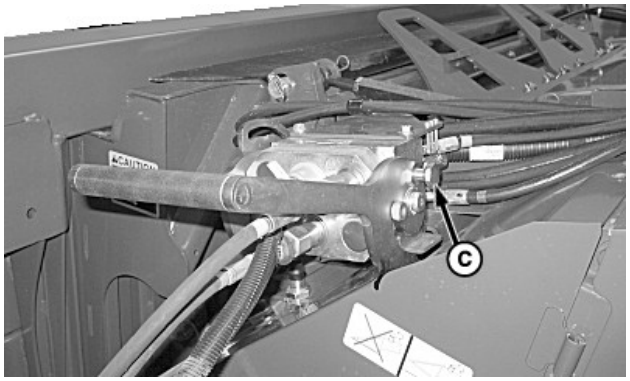
从过桥挂接和摘下割台



H52778—UN—23MAR99



H82374—UN—07FEB05



H87895—UN—19APR07

A—快速可分离联轴器
B—存放位置
C—按钮锁
D—多点接口存放位置

小心： 禁止将驱动轴留在机器上。 如果过桥意外结合，可能导致人员伤害或机器损坏。

重要提示： U形接头的驱动轴用于所有准许使用割台的左侧和右侧。

注意： 有关挂接和摘下的完整程序，参见割台《操作手册》。

在左、右两侧快速可分离联轴器（A）处断开伸缩驱动轴与过桥的连接。

将伸缩驱动轴放在存放位置（B）处。

重要提示： 割台在地面上时，严禁触动锁闩销。 如果割台在地面上时必须运动多点接口，松开手柄拉线。

注意： 手柄完全顶到限位处时，锁闩销应完全缩回。 如果锁闩销未全部缩回，调整拉线的固定位置（参见“单点锁闩 - 调整”部分）。

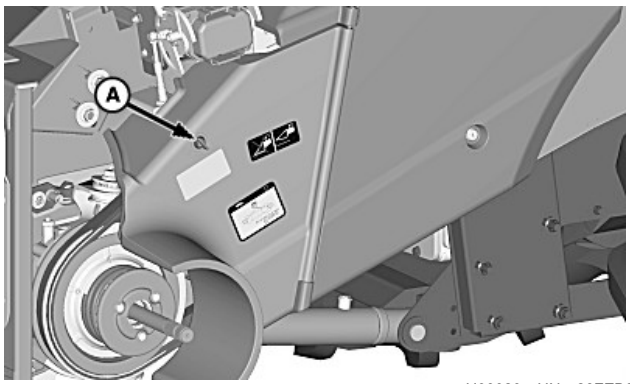
提升手柄分离多点接口时，拉出和按住按钮锁（C）开锁。

将多点接口盖拆离割台的存放位置并将盖放在机器多点接口处。

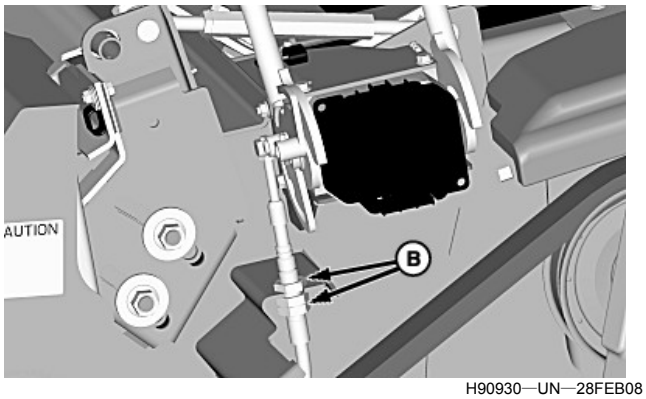
将多点接口放在存放位置（D）并锁定。

OUO6075,0000670-14-02FEB10

单点锁闩 — 调整



H90929—UN—28FEB08



H90930—UN—28FEB08

A—防护罩
B—锁紧螺母

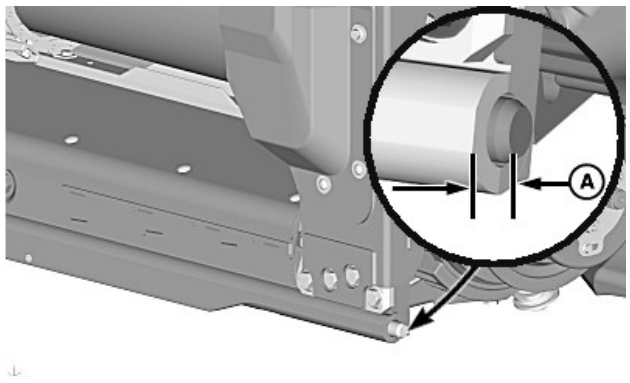
注意： 过桥横向倾斜：只能在多路接头手柄处调整拉线。

打开左侧过桥防护罩（A）。

松开拉线锁紧螺母（B）。

重要提示： 检查确认手柄靠紧多路接头上的限位器。如果手柄未紧靠在限位器上，可能会导致锁闩销的调整尺寸不准，并可能导致割台在收割或运输过程中脱落。

使多路接头手柄紧靠住限位器。



H90931—UN—05MAR08

左侧锁闩销

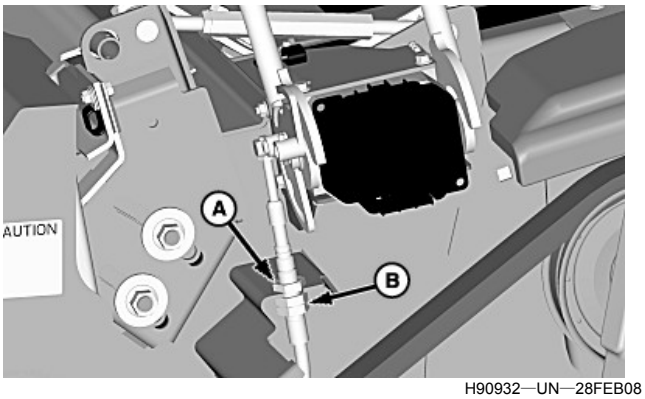
A—尺寸

注意： 调整拉线，使它在支架中“向上”移动，将销拉入。

调整拉线，使它在支架中“向下”移动，将销拉出。

根据需要调整支架中的拉线，正确调整锁闩销的位置：

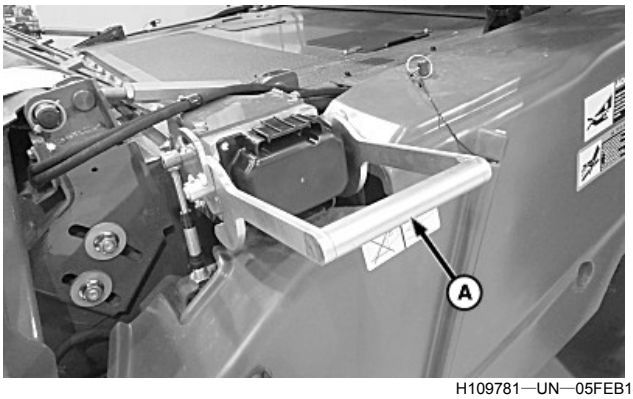
- 左侧锁闩销调平后的偏差应该在 +/- 2 毫米 (0.08 英寸) (A) 之间。



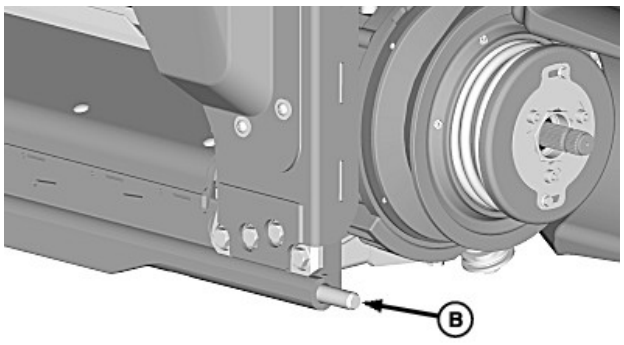
H90932—UN—28FEB08

A—上锁紧螺母
B—下锁紧螺母

固定住下锁紧螺母 (B) ，紧固上锁紧螺母 (A) 。



H109781—UN—05FEB14



H90933—UN—28FEB08

A—多路接头手柄
B—销

重要提示： 如未确认锁闩销的尺寸是否符合技术规格要求，可能会导致导致割台在收获或运输过程中脱落。

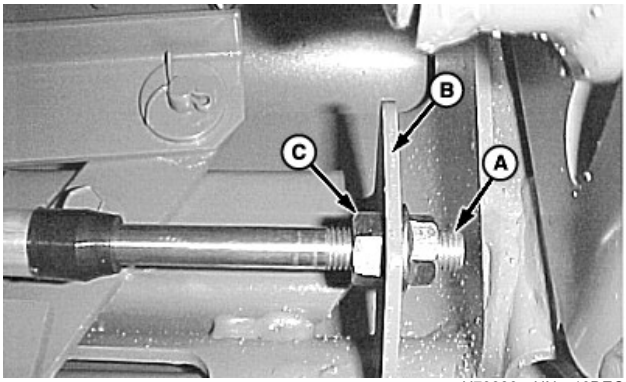
将多路接头手柄 (A) 向下按到底，检查确认销 (B) (两侧) 的位置符合技术规格。如果不符合技术规格，重新调整。

技术规格

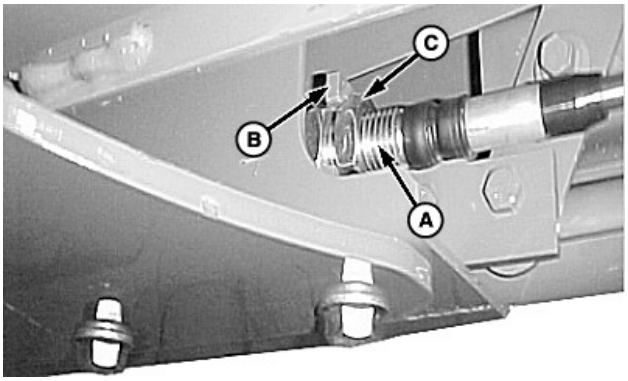
过桥销—距离. . . . . 45 — 52 毫米 (1-3/4 英寸—2 英寸)

SS43267,000037C-14-05FEB14

平地过桥下拉线端—调整



H79380—UN—10DEC03



H79389—UN—10DEC03

A—螺纹
B—固定架
C—锁母

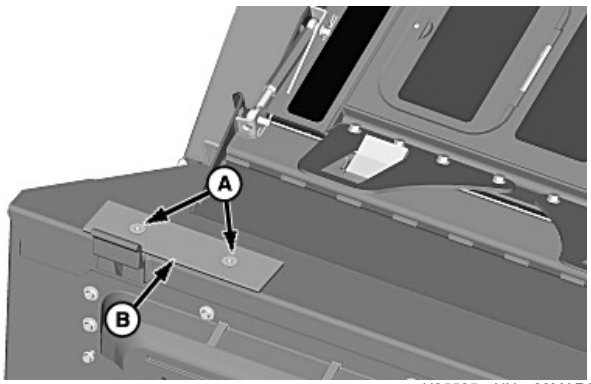
如果螺纹 (A) 不在固定架 (B) 的中心，调整锁闩销拉线的下端。

松开锁母 (C) 和调整拉线使螺纹在固定架的中间。

紧固锁母。

OUO6075,0000672-14-02FEB10

平地过桥—垫片调整



H85585—UN—22MAR06

A—螺丝
B—垫片

注意： 必须将轮胎充气至相同的气压才能准确调整水平。

割台挂接到过桥上时，割台必须水平。

提升割台至中等高度。

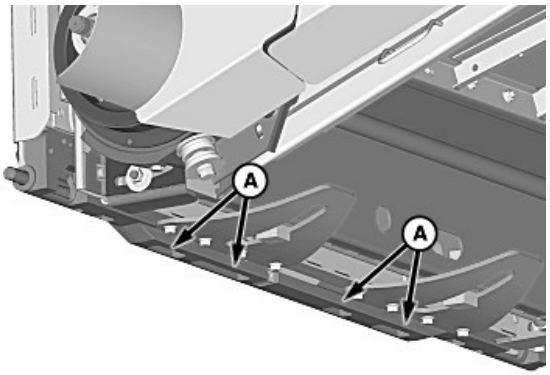
使割台正面位于约5米（15英尺）处。

比较割台底面与机器前桥位置。

如果割台不水平，拆下螺丝（A）和将垫片（B）从过桥上梁的一边移到另一边使割台水平。

OUO6075,0000673-14-02FEB10

过桥锁闩销（清理）



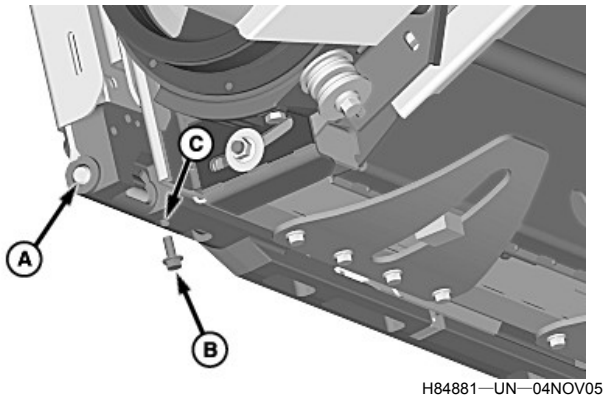
H84880—UN—04NOV05

A—清理位置

如果锁闩销在过桥上难以移动，清除位置（A）处的作物杂余。

OUO6075,0000674-14-02FEB10

过桥人工开锁



H84881—UN—04NOV05

A—锁闩销
B—螺栓
C—孔

如果剪切螺栓失效后要拆下割台，将锁闩销（A）推入闩板并在孔（C）中安装M12螺栓（B）。 在另一侧重复该程序。

OUO6075,0000675-14-02FEB10

剪切螺钉位置



H109782—UN—05FEB14

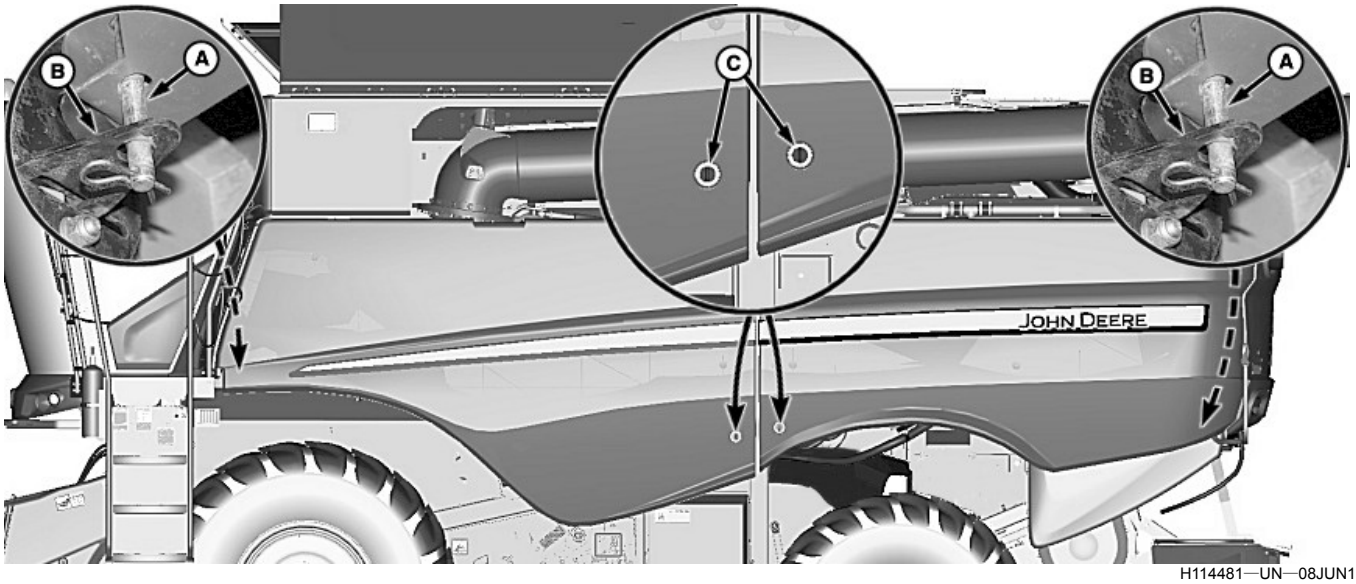
A—剪切螺钉
B—备用剪切螺钉

注意： 随机带有三个备用剪切螺钉。

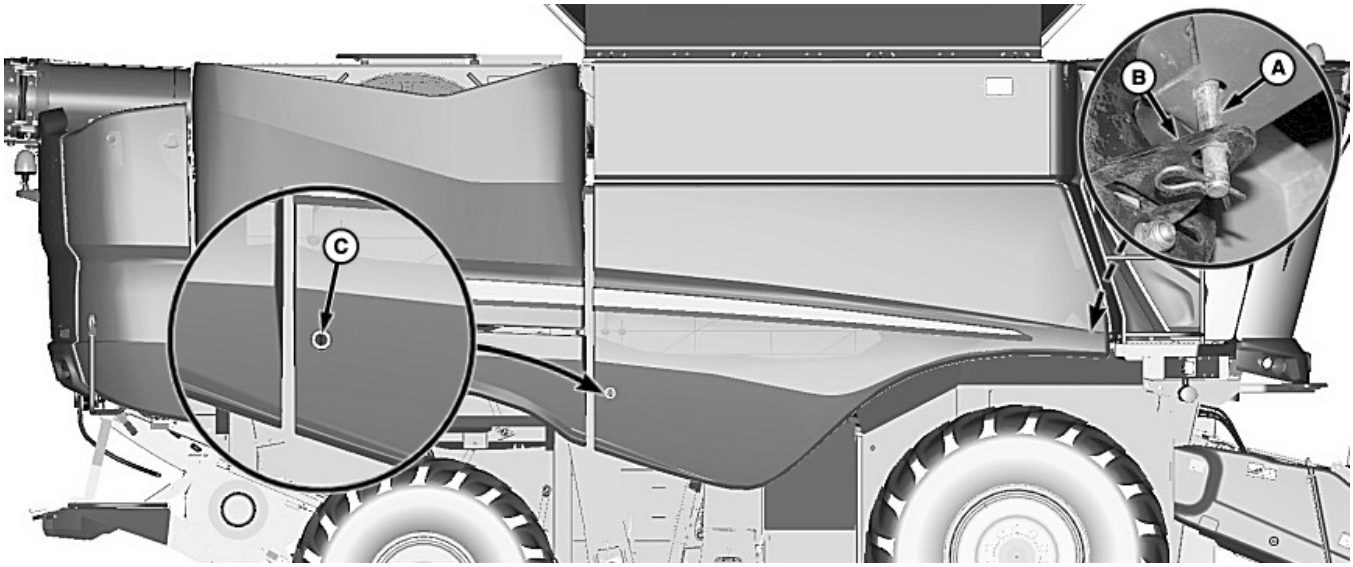
如果剪切螺钉（A）断裂，拆下螺钉，并换上备用剪切螺钉（B）。

SS43267,000037A-14-05FEB14

鸥翼门



H114481—UN—08JUN15



H106222—UN—19FEB13

A—销
B—锁板
C—锁闩

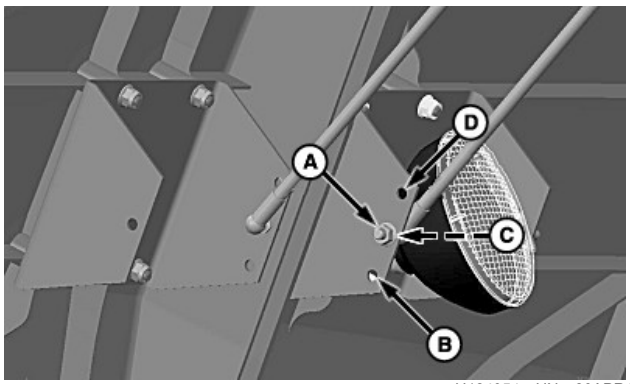
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 机器两侧的销和锁闩手柄的操作方法相同。

1. 拆下弹簧卡子和锁板（B）上的销（A）。重新将弹簧卡子安装到销上。
2. 转动锁闩（C）并向外拉动鸥翼门，将其升高。

OUO6075,0004942-14-26APR18

鸥翼门油缸调整



H124054—UN—26APR18

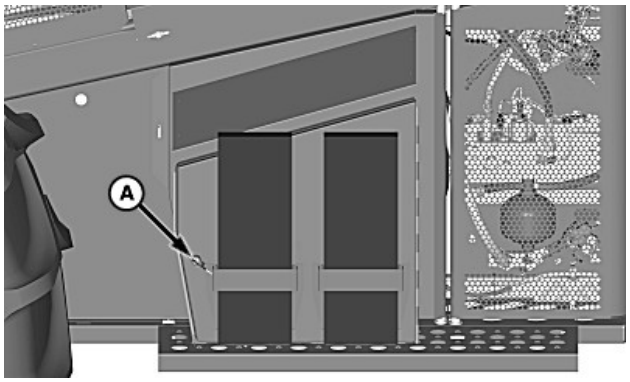
A—螺母
B—下孔
C—中孔
D—上孔

注意： 下孔用来降低鸥翼门在开启位置时的整体高度。
上孔用来升高鸥翼门在开启位置时的整体高度。

从油缸上拧下螺母（A）并换至合适的孔（B—D）中。

OUO6075,0004943-14-07JUN18

工具箱（如果配备）



H116915—UN—14JAN16

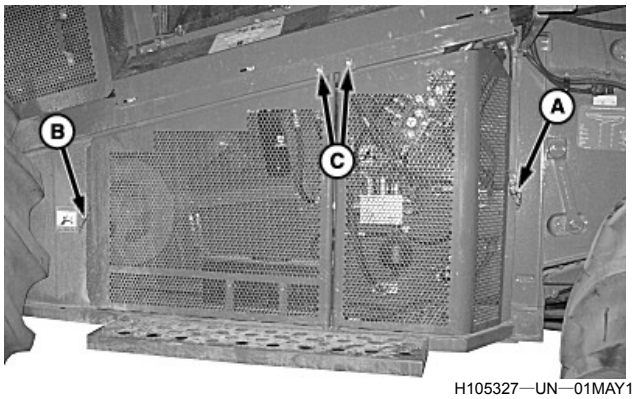
A—锁闩

转动锁闩（A），打开工具箱门。

OUO6075,00041E3-14-11APR16

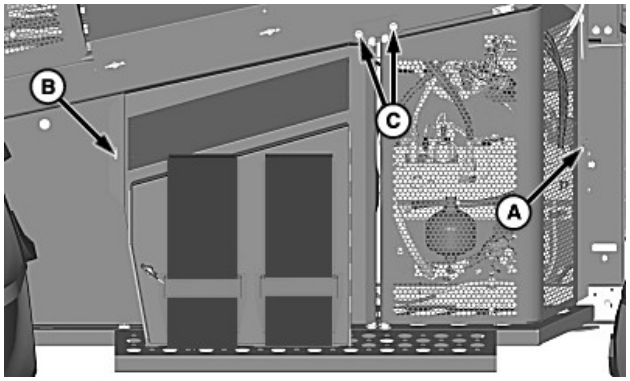
左侧防护罩

侧防护罩（**A** 型）



H105327—UN—01MAY12

防护罩（不带工具箱）



H116913—UN—14JAN16

防护罩（带工具箱）

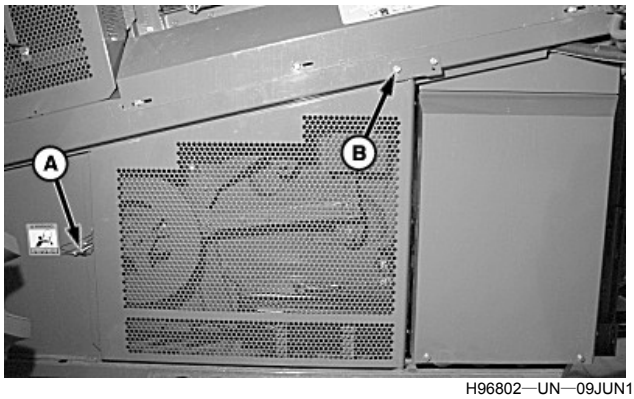
A—快速锁销
B—快速锁销
C—有头螺钉

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下快速锁销（A 和 B），打开防护罩。

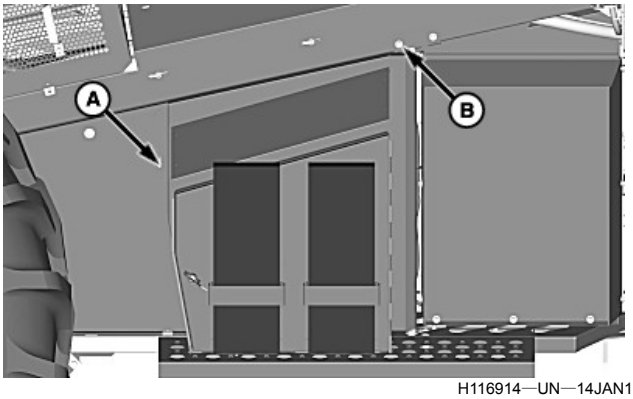
拧下有头螺钉（C），抬起防护罩将其拆下。

侧防护罩（**B** 型）



H96802—UN—09JUN10

防护罩（不带工具箱）



H116914—UN—14JAN16

防护罩（带工具箱）

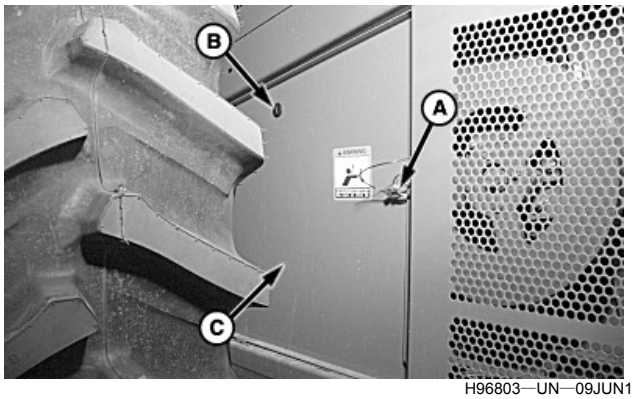
A—快速锁销
B—有头螺钉

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下快速锁销（A）打开防护罩。

拧下有头螺钉（B），抬起防护罩将其拆下。

风机防护罩

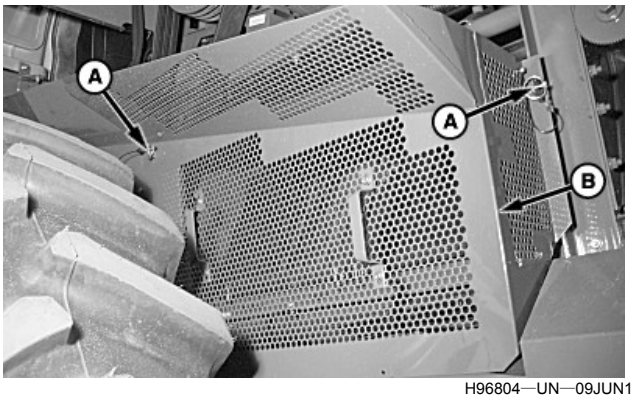


H96803—UN—09JUN10

A—快速锁销
B—锁闩
C—防护罩

拆下快速锁销（A）然后转动锁闩（B）以便拆下防护罩（C）。

上分离装置防护罩

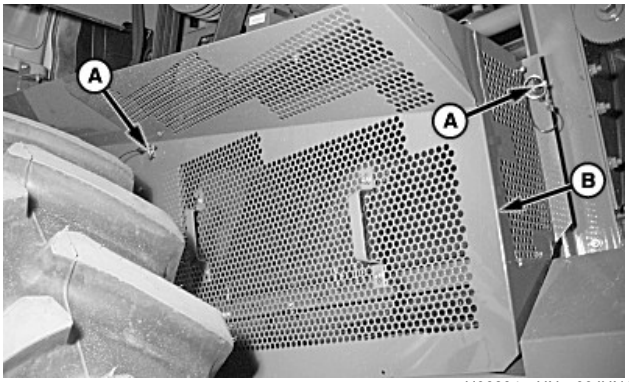


H96804—UN—09JUN10

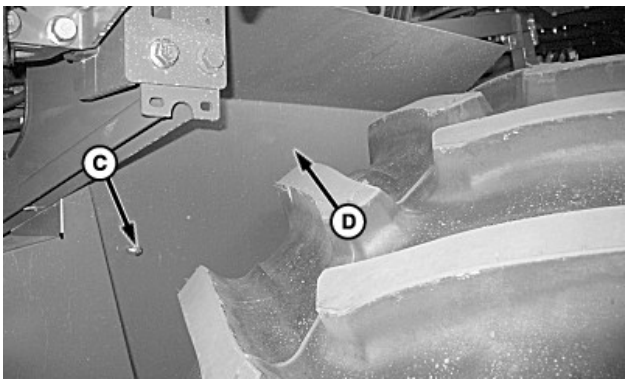
A—快速锁销
B—防护罩

拆下快速锁销（A），拆下防护罩（B）。

前分离装置防护罩



H96804—UN—09JUN10



H96805—UN—09JUN10

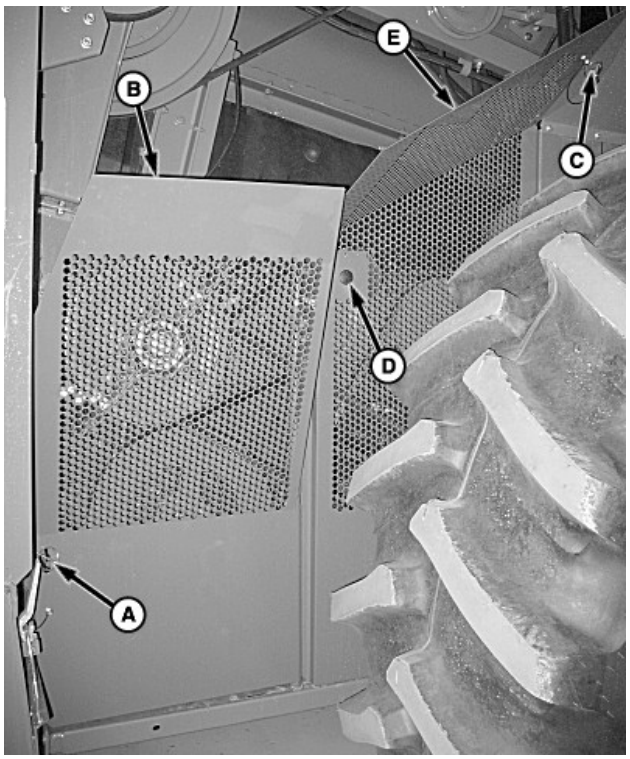
A—快速锁销
B—防护罩
C—有头螺钉
D—防护罩

拆下快速锁销（A），拆下防护罩（B）。

拆下有头螺钉（C），向后推动前分离装置防护罩（D），将其拆下。

OUO6075,00044A1-14-20DEC16

右侧防护罩



H96806—UN—09JUN10

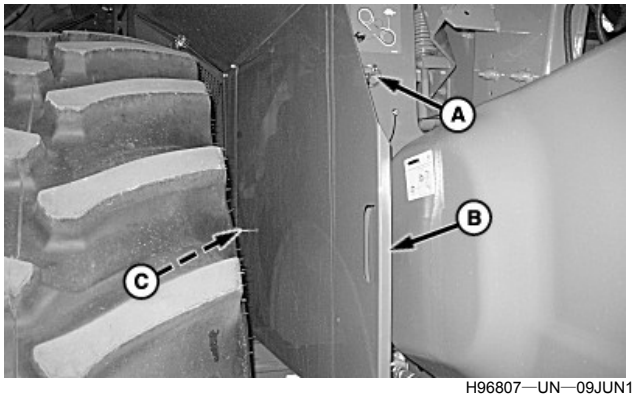
A—快速锁销
B—防护罩
C—快速锁销
D—锁闩
E—防护罩

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

后防护罩和中间风扇防护罩—拆下快速锁销（A）和打开防护罩（B）保养皮带。

拆下快速锁销（C）和转动锁闩（D）开锁。

提升和拆下后防护罩（B）和中间风扇防护罩（E）。



H96807—UN—09JUN10

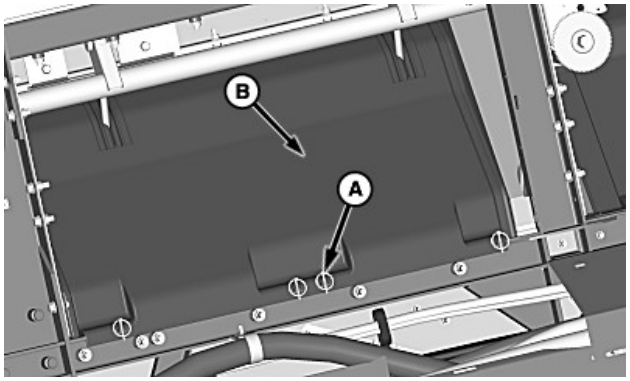
A—快速锁销
B—防护罩
C—螺栓

前脱粒装置防护罩—拆下快速锁销（A）并向前拉防护罩（B）。

拆下螺栓（C）和拆下防护罩。

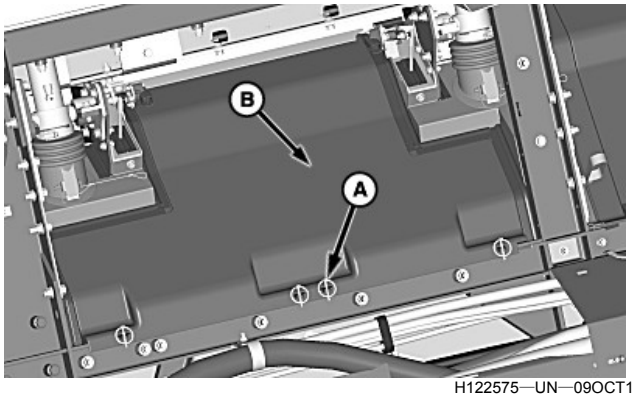
OUO6075,00007C7-14-28SEP10

分离装置盖



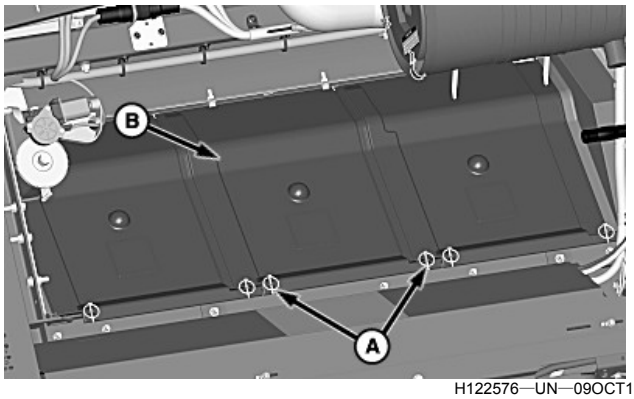
H122574—UN—09OCT17

脱粒装置盖（标配凹板调节）



H122575—UN—09OCT17

脱粒装置盖（主动式凹板隔离）



H122576—UN—09OCT17

分离装置盖

A—快速锁销
B—盖

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

重要提示： 为避免籽粒损失，检查确认分离装置盖与分离装置齐平，并位于分离装置边缘下面。安装盖时，从面向机器时的左侧开始安装，按照从左到右的顺序安装。

不得将盖置于太阳底下曝晒，否则盖会变形。

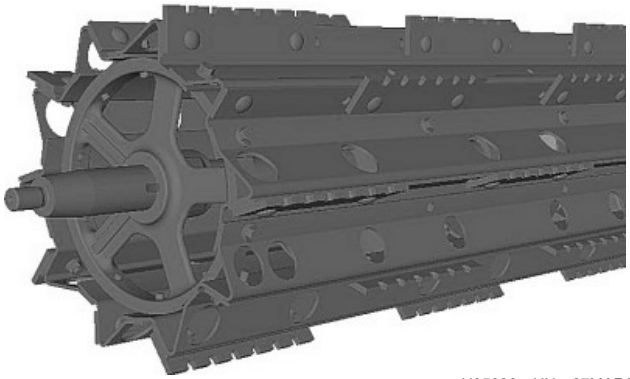
注意： 机器左侧的一个盖和机器右侧的两个盖用于密封脱粒段。位于机器两侧的三个盖用于密封分离段。

快速锁销（A）用于固定盖（B）。

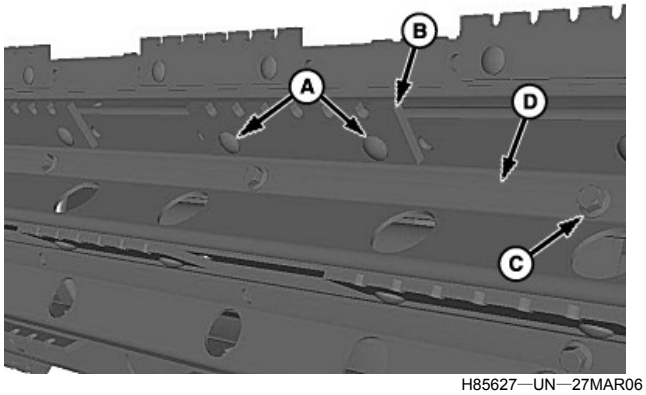
拆下快速锁销，然后拆下盖。

OUO6075,00047C3-14-09OCT17

标配喂入加速辊耐磨板 — 更换



H85626—UN—27MAR06



H85627—UN—27MAR06

喂入加速辊翼和耐磨板（标配）

A—圆头有头螺钉
B—喂入加速辊耐磨板
C—有头螺钉
D—喂入加速辊翼

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 耐磨板可以反过来继续使用。

喂入加速辊翼和耐磨板可以在不拆卸喂入加速辊的情况下更换。喂入加速辊翼和耐磨板需要彼此相对的两个一起成套更换，以保持适当的平衡。

注意： 如果从机器上拆下了加速辊或进行或保养，则需要在固定翼之前先紧固卡箍螺栓。

拆下圆头螺钉（A），并根据需要更换喂入加速辊耐磨板（B）。按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺钉。

技术规格

喂入加速辊耐磨板圆头螺钉—扭矩. . . . . 70 牛米（52 磅英尺）

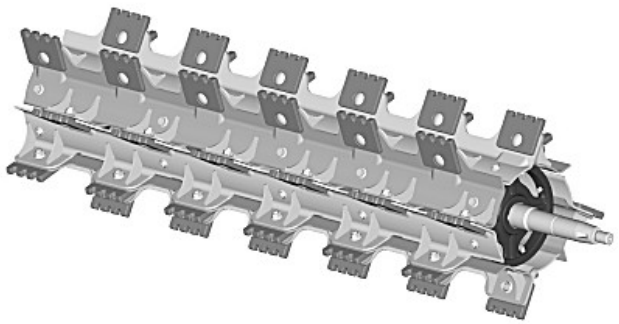
拆下有头螺钉（C），并按照要求更换喂入加速辊翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

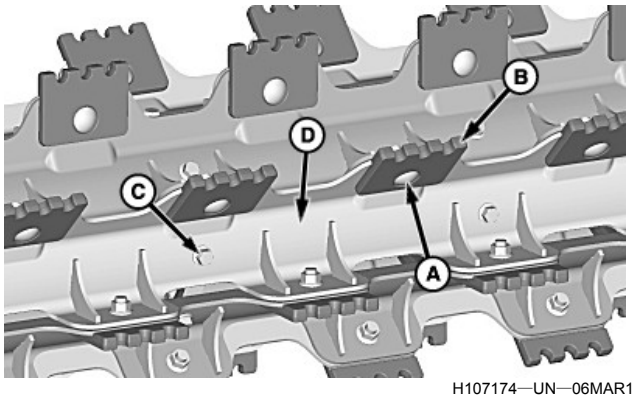
喂入加速辊翼有头螺钉—扭矩. . . . . 70 牛米（52 磅英尺）

OUO6075,0001726-14-14JAN14

韧性作物喂入加速辊耐磨板 — 更换



H107173—UN—06MAR13



H107174—UN—06MAR13

喂入加速辊翼和耐磨板（韧性作物）

A—圆头螺钉
B—喂入加速辊耐磨板
C—螺栓
D—喂入加速辊翼

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

喂入加速辊翼和耐磨板可以在不拆卸喂入加速辊的情况下更换。喂入加速辊翼和耐磨板需要彼此相对的两个一起成套更换，以保持适当的平衡。

注意： 如果从机器上拆下了喂入加速辊或进行过保养，则需要在固定翼之前先紧固卡子螺栓。

每次更换喂入加速辊耐磨板，都必须同时更换紧固件。

拆下圆头螺钉（A），并根据需要更换喂入加速辊耐磨板（B）。按照技术规格要求的扭矩紧固圆头有头螺钉。

技术规格

喂入加速辊耐磨板圆头螺钉—转矩. . . . . 107 牛顿米（79 磅英尺）

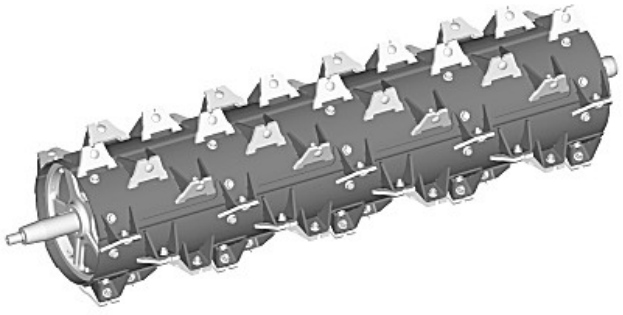
拆下有头螺钉（C），并按照要求更换喂入加速辊翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

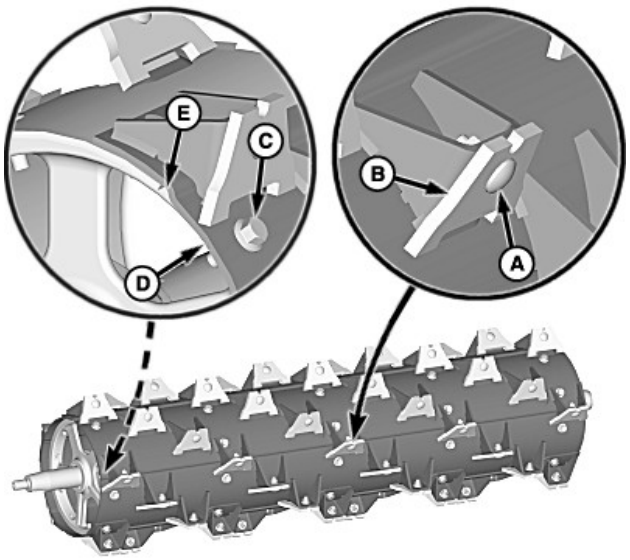
喂入加速辊翼有头螺钉—转矩. . . . . 70 牛顿米（52 磅英尺）

OUO6075,0004A13-14-09AUG18

齿杆喂入加速辊耐磨板 — 更换



H102209—UN—15JUN11



H102210—UN—15JUN11

喂入加速辊翼和耐磨板

A—圆头有头螺钉
B—喂入加速辊耐磨板
C—有头螺钉
D—翼总成
E—重叠位置

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

喂入加速辊翼和耐磨板可以在不拆卸喂入加速辊的情况下更换。

拆下圆头螺钉（A），并根据需要更换喂入加速辊耐磨板（B）。按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺钉。

技术规格

喂入加速辊耐磨板圆头螺钉—扭矩. . . . . 73 牛·米（54 磅英尺）

拆下有头螺钉（C），根据需要更换翼总成（D）。

重要提示： 喂入加速辊必须静态平衡。根据需要添加垫圈，使喂入加速辊达到平衡。

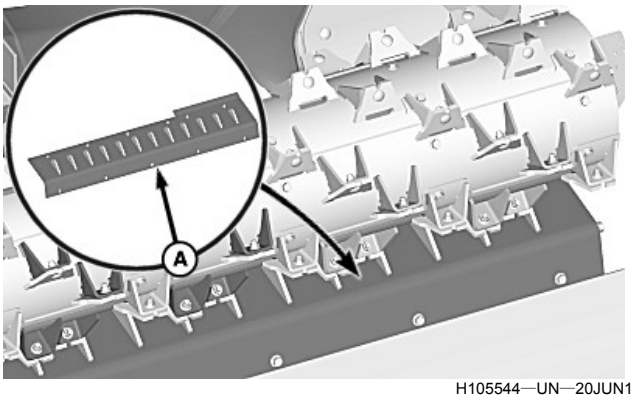
安装翼总成，确保翼总成在图示位置（E）重叠。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

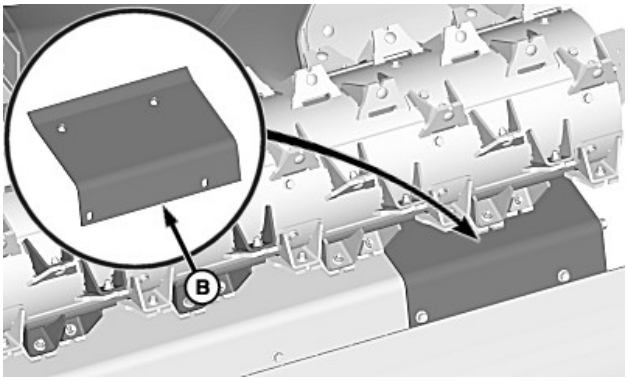
喂入加速辊翼总成有头螺钉—扭矩. . . . . 73 牛·米（54 磅英尺）

OUO6075,0001729-14-14JAN14

齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）



H105544—UN—20JUN12



H105543—UN—20JUN12

A—梳齿板
B—平滑衬板

注意： 机器在出厂时已经安装了梳齿板。梳齿板只能和齿杆喂入加速辊一同运转。

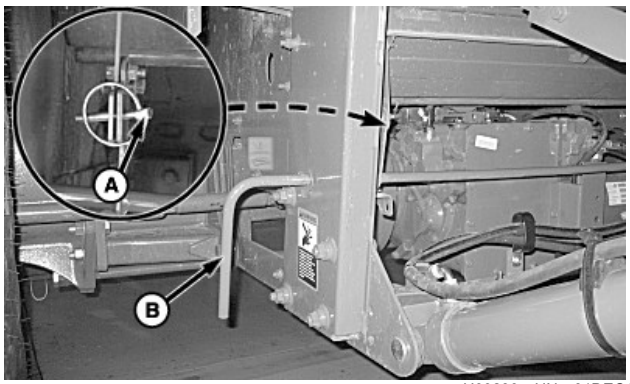
当拆下梳齿板（A）进行收获时，必须安装和机器一起装运的平滑衬板（B）（机器左侧）。

非水稻收获信息：

- 玉米 — 拆下梳齿板并安装平滑衬板。
- 大豆 — 如果存在大豆分离问题，拆下梳齿板并安装平滑衬板。
- 小粒谷物 — 拆下梳齿板，安装平滑衬板

OUO6075,0004557-14-02DEC16

齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）— 拆卸



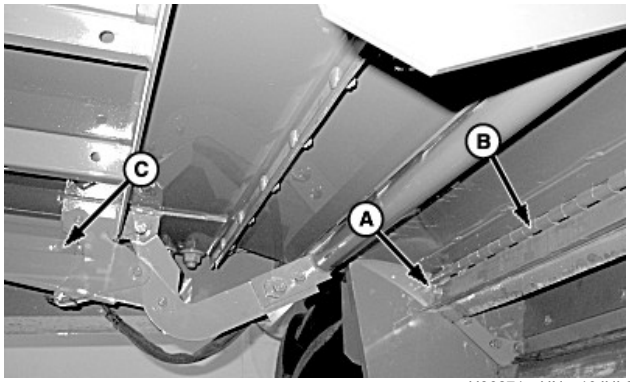
H99239—UN—01DEC10

A—快速锁销
B—控制杆

小心： 升高过桥、降低安全限位器、关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下快速锁销（A）然后向上移动控制杆（B）以打开集石槽。

喂入板（A 型）



H86271—UN—10JUL06

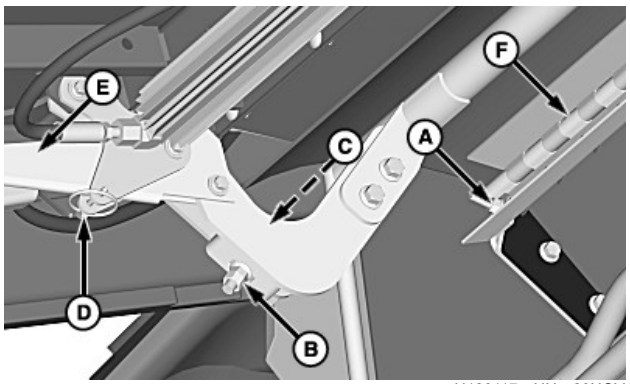
A—有头螺钉和螺母
B—喂入板总成
C—控制杆

拆下并保留机器两侧的有头螺钉和螺母（A）。

拆下快速锁销，在拆下喂入板总成（B）的同时，向下并向后移动控制杆（C）。

抬高控制杆（C），然后用之前拆下来的快速锁销固定。

喂入板（B 型）



H120117—UN—29NOV16

A—有头螺钉和螺母
B—螺母
C—圆头螺栓
D—快速锁销
E—控制杆
F—喂入板总成

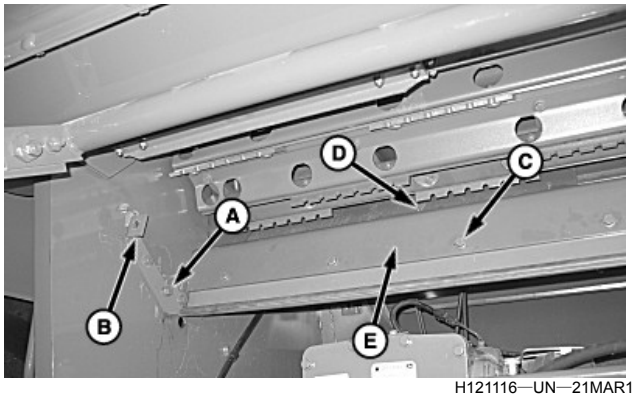
拆下并保留机器两侧的有头螺钉和螺母（A）。

分别拆下机器两侧的螺母（B）和圆头螺栓（C）。

拆下快速锁销（D），在拆下喂入板总成（F）的同时，向下并向后移动控制杆（E）。

抬高控制杆（E），然后在机器两侧分别用之前拆下来的圆头螺栓（C）和螺母（B）固定。

安装之前拆下来的快速锁销（D）。



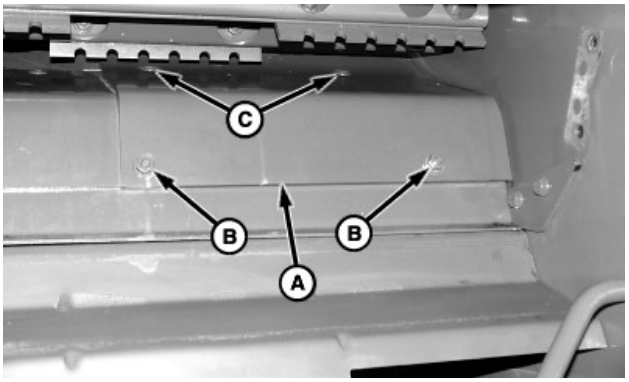
H121116—UN—21MAR17

A—紧固件（**2** 个）
B—支架（**2** 个）
C—有头螺钉和螺母（**5** 个）
D—短螺栓
E—梳齿板

从机器两侧拆下并保留紧固件（A）和支架（B）。

拆下并保留有头螺钉和螺母（C）。

拆下并保留短螺栓（D），然后拆下梳齿板（E）。



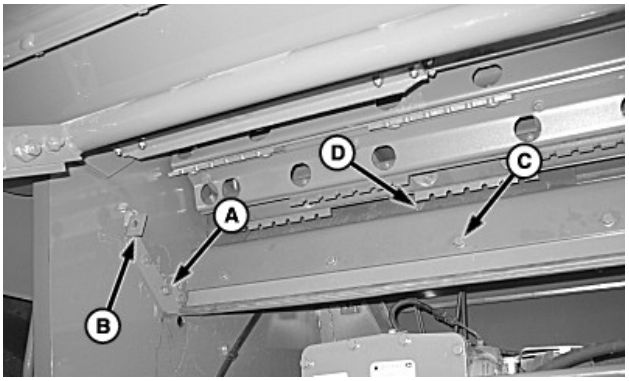
H105545—UN—21JUN12

A—平滑衬板
B—有头螺钉和螺母（**2** 个）
C—短螺栓（**2** 个）

将随机器一起装运的平滑衬板（A）安装到左侧。

将前面拆下来的有头螺钉和螺母（B）重新装好。

安装前面拆下来的短螺栓（C）。



H121117—UN—21MAR17

A—紧固件（**2** 个）
B—支架（**2** 个）
C—有头螺钉和螺母（**3** 个）
D—短螺栓（**3** 个）

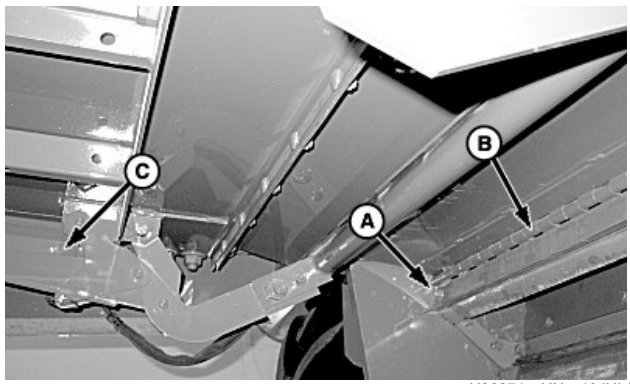
注意：短螺栓必须安装在先前固定梳齿板的孔中，以防出现籽粒损失现象。

安装之前拆下来的短螺栓（D）。

安装之前拆下的有头螺钉和螺母（C）。

将之前拆下来的支架（B）分别安装到机器两侧，并用之前拆下来的紧固件（A）固定。

喂入板（**A** 型）



H86271—UN—10JUL06

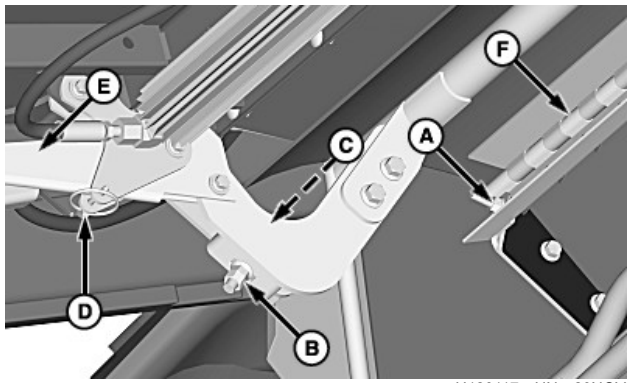
A—有头螺钉和螺母
B—喂入板总成
C—控制杆

拆下快速锁销，然后向下并向后移动控制杆（C）。

在机器两侧分别安装之前拆下来的喂入板总成（B），并用之前拆下来的有头螺钉和螺母（A）固定。

向前并向上推控制杆关闭喂入板门，然后用之前拆下来的快速锁定销固定。

喂入板（**B** 型）



H120117—UN—29NOV16

A—有头螺钉和螺母
B—螺母
C—圆头螺栓
D—快速锁销
E—控制杆
F—喂入板总成

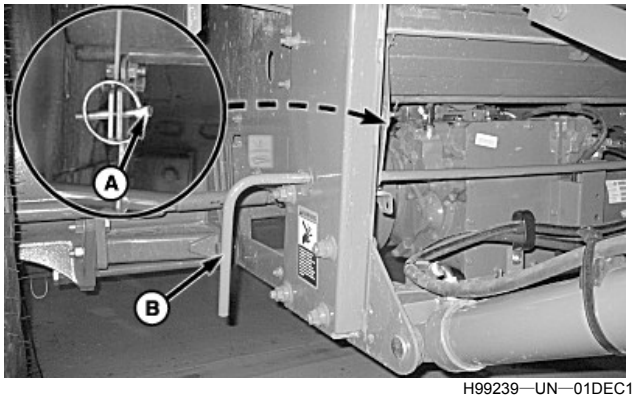
分别拆下机器两侧的螺母（B）和圆头螺栓（C）。

拆下快速锁销（D）并向下和向后移动控制杆（E）。

在机器两侧分别安装之前拆下来的喂入板总成（F），并用之前拆下来的有头螺钉和螺母（A）固定。

抬高控制杆（E），然后在机器两侧分别用之前拆下来的圆头螺栓（C）和螺母（B）固定。

安装之前拆下来的快速锁销（D）。



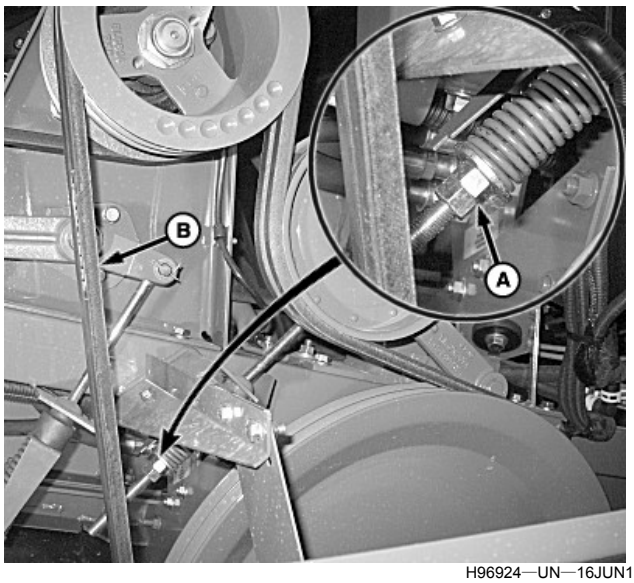
H99239—UN—01DEC10

A—快速锁销
B—控制杆

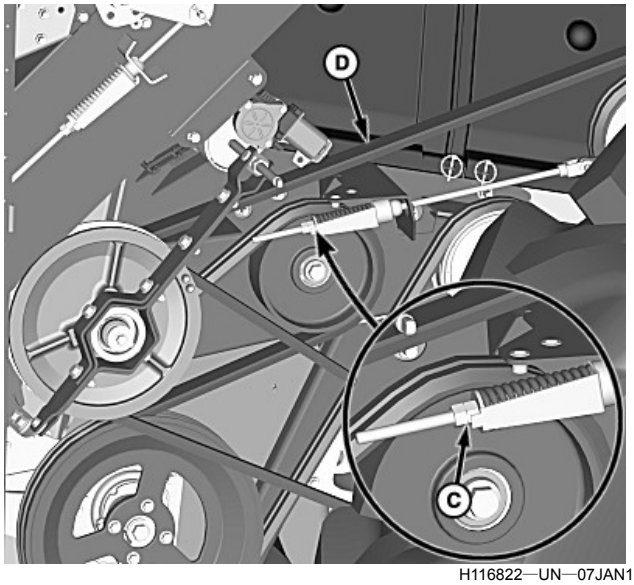
向下移动控制杆（B），关闭集石槽，并用快速锁定销（A）固定。

OUO6075,00046A7-14-21MAR17

喂入加速辊皮带 — 更换



H96924—UN—16JUN10



H116822—UN—07JAN16

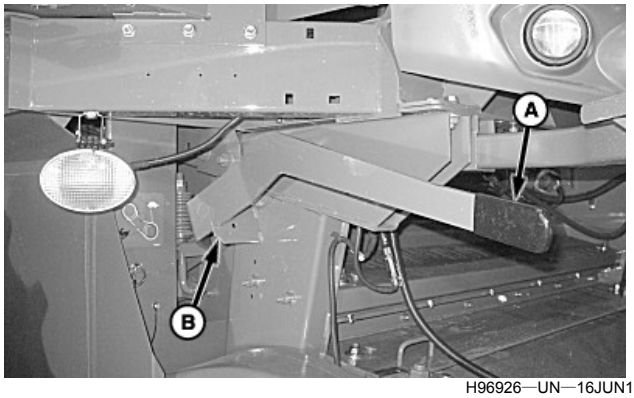
A—螺母
B—前中间轴皮带
C—螺母
D—皮带

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A）释放中间轴皮带（B）的张紧力。

松开螺母（C）释放清粮室、风扇和输送搅龙皮带（D）的张紧力。

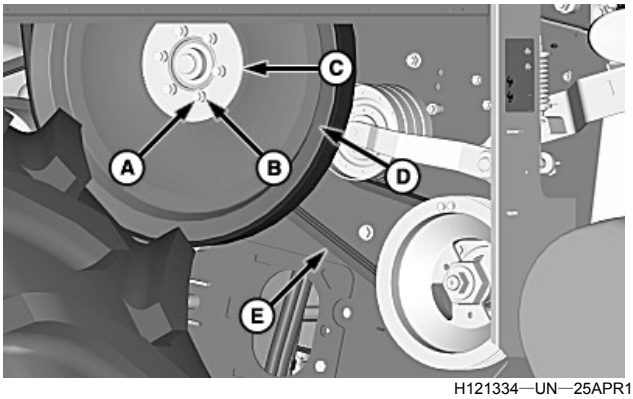
拆下两条皮带，以便拆下喂入加速辊皮带。



H96926—UN—16JUN10

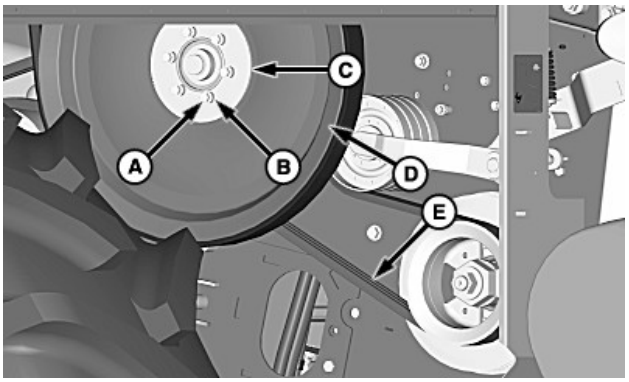
A—控制杆
B—支架

向上推手柄（A）离开支架（B）上的凹口，释放加速辊皮带的张紧力。



H121334—UN—25APR17

喂入加速辊皮带（标准转速高性能）



H121335—UN—25APR17

喂入加速辊（高速高性能）

A—有头螺钉（ **6** 个）
B—隔套（**6** 个）
C—垫片（**2** 个）
D—滑轮
E—喂入加速辊皮带

拆下有头螺钉（A）、隔套（B）、垫片（C）和滑轮（D）。

拆下喂入加速辊皮带（E），安装皮带更换件。

安装滑轮、垫片、隔套，并用有头螺钉固定。

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—转矩. . . . . 70 牛·米（52 磅英尺）

向上推手柄使它进入支架上的凹口中。

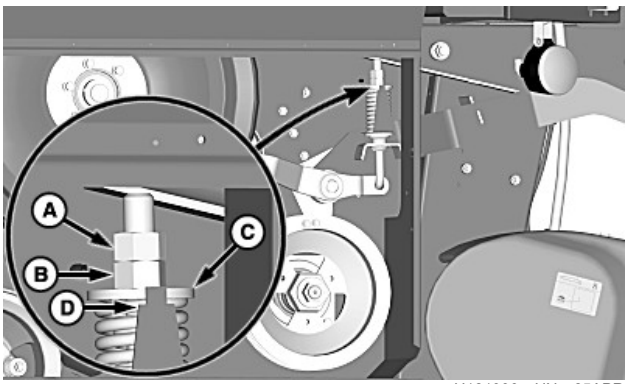
调整喂入加速辊皮带张紧力，使得垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。

安装清粮室、风机和输送搅龙皮带以及前中间轴皮带。

调整皮带张力，使得垫圈位于标尺端头与踏步板底部之间。

OUO6075,0004727-14-25APR17

喂入加速辊皮带 — 调整



H121336—UN—25APR17

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

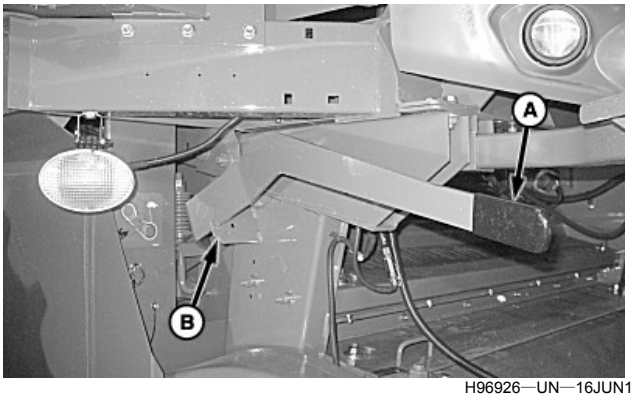
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

喂入加速辊皮带惰轮位于机器右侧，过桥枢轴后方。

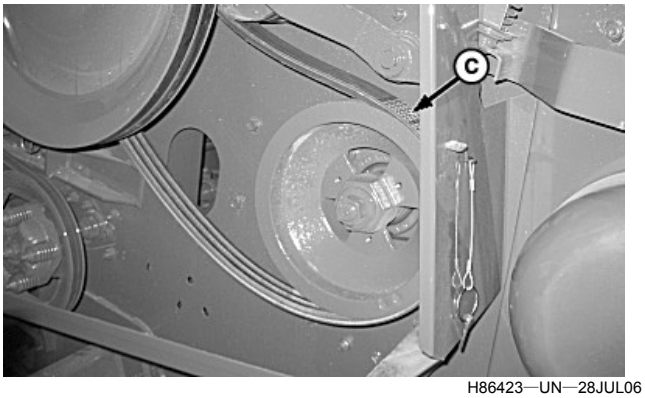
调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

OUO6075,0004728-14-25APR17

标准速度高性能喂入加速滚—改变转速



H96926—UN—16JUN10



H86423—UN—28JUL06

A—手柄
B—固定架
C—皮带

注意： 有关推荐的喂入加速滚转速设置信息，参见“作物设置”部分。

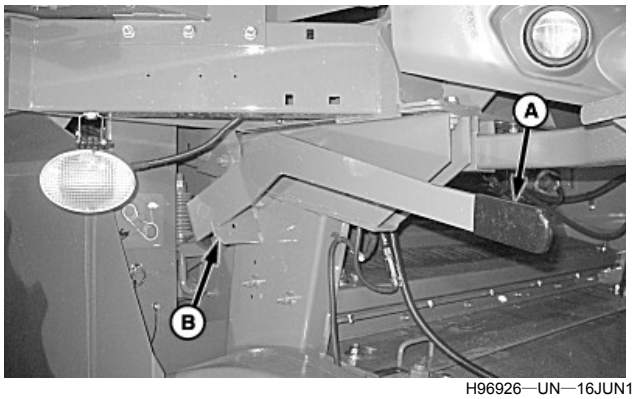
改变脱粒装置转速时，必须确保接通电源再关闭使机器确认新转速范围。

如需将喂入加速滚转速改为高速位置：

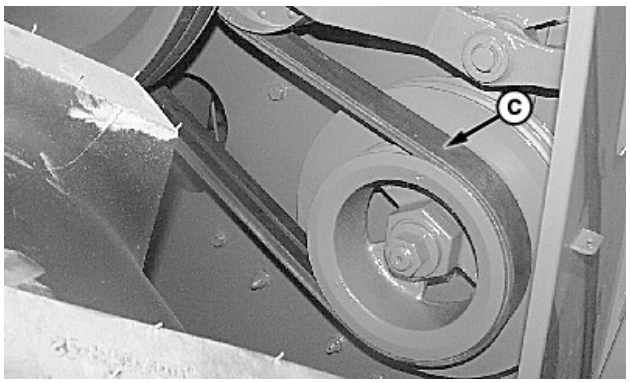
- 向上推手柄（A）离开固定架（B）的缺口，释放皮带张紧力。
- 将皮带（C）移到两个皮带轮的内槽中为高速。
- 向上推手柄使其推入固定架缺口，重新施加皮带张紧力。

OUO6075,00007F2-14-27OCT10

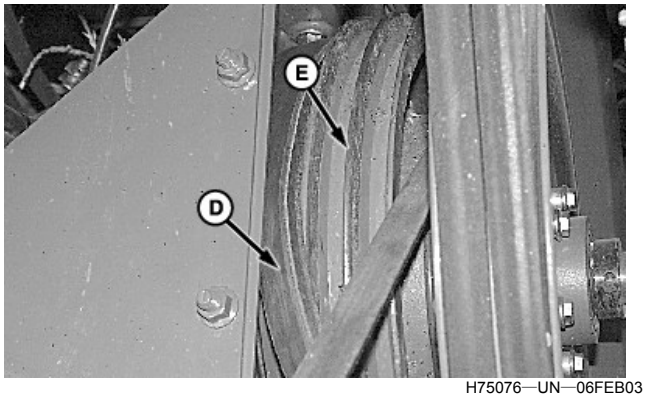
高速高性能喂入加速滚—改为低速



H96926—UN—16JUN10



H75088—UN—07FEB03



H75076—UN—06FEB03

A—手柄
B—固定架
C—皮带
D—皮带
E—上皮带轮

注意： 有关推荐的喂入加速滚转速设置信息，参见“作物设置”部分。

改变脱粒装置转速时，必须确保接通电源再关闭使机器确认新转速范围。

如需将喂入加速滚转速改为低速位置：

- 向上推手柄（A）离开固定架（B）的缺口，释放皮带张紧力。
- 拆下下皮带轮（C）上的皮带，使皮带不受力地挂在上皮带轮上。

注意： 必须扭皮带使其夹在上皮带轮和侧板之间。

- 拆下上皮带轮（E）的皮带（D），移到内皮带轮上位为低速。
- 将皮带（C）安装到下皮带轮的内皮带轮槽中。
- 向上推手柄使其推入固定架缺口，重新施加皮带张紧力。

OUO6075,00007F3-14-14JUN11

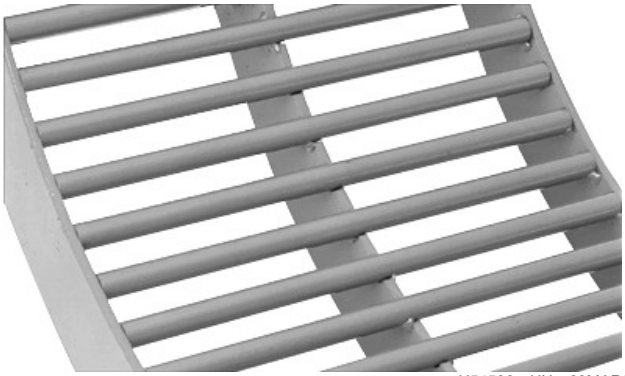
推荐使用的凹板

注意： 关于各种作物的机器设置建议，参见“作物设置”一节。

凹板型式	玉米	大豆	小麦 大麦 小粒作物	水稻	爆花玉米 食用玉米	高粱 (西非高梁) 向日葵 (制作糖果用)	向日葵 (制油用)	菜籽
细铁丝	NR	NR	最优	NR	NR	NR	一般	最优
粗钢丝	优	正常	优	最优	NR	最优	最优	优
圆钢条	最优	最优	一般	优	最优	一般	最优	一般
最优 = 提供最优质性能。 优 = 提供优质性能。 一般 = 提供一般性能。 NR = 不推荐。								

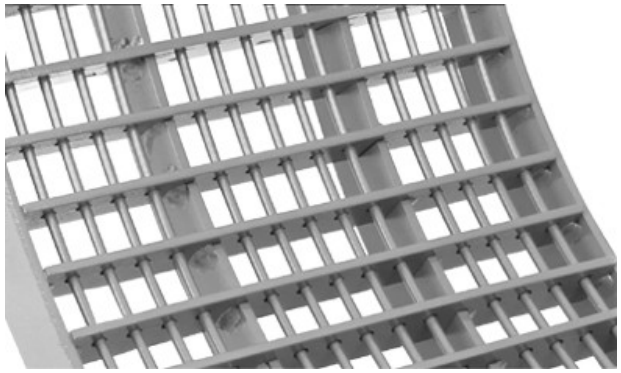
OUO6075,00017E2-14-07MAY14

凹板类型



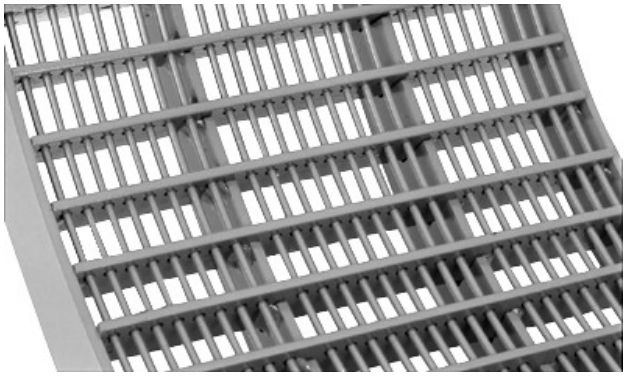
H54506—UN—23MAR99

园杠多作物凹版



H54507—UN—25JUN99

粗格条凹版



H54508—UN—22JUN99

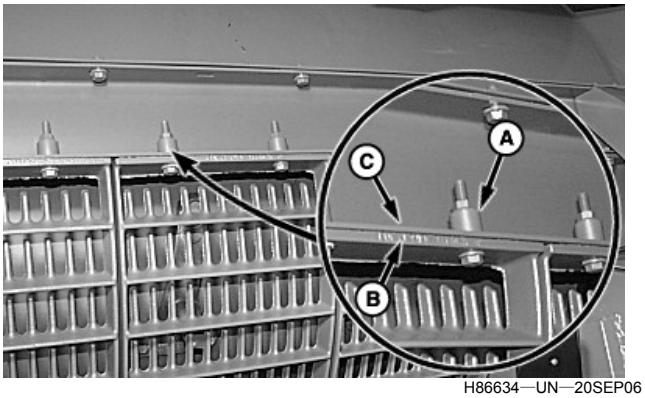
细格条凹版

有三种凹版分别适用于不同作物和作物条件。

- 园杠多作物凹版用于玉米和大豆。
- 粗格条凹版用于稻米，大豆和高粱。
- 细格条用于小粒作物。

OUO6075,00007A8-14-02JUN10

脱粒装置格栅隔套



H86634—UN—20SEP06

A—隔套
B—脱粒装置格栅
C—脱粒装置槽

出厂时，隔套安装在存放位置 (如图)。

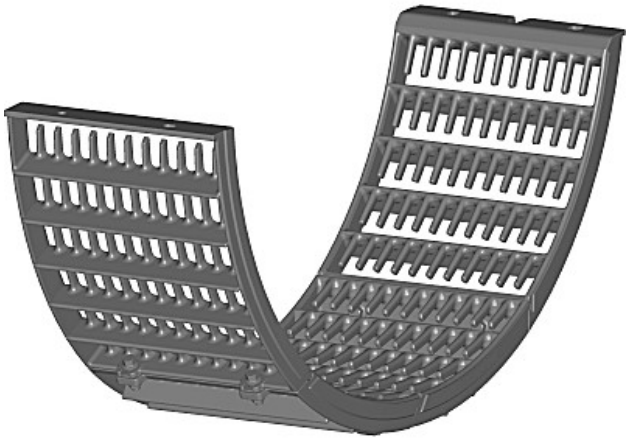
隔套可用于玉米收获作业中，减少玉米芯碎块进入粮箱样品中。

重要提示： 隔套只能用于玉米和大豆。 收获其它作物时，必须拆下隔套（将其放在图示的存放位置）。

将所有脱粒装置格栅隔套（A）拆离存放位置（如图），将其安装在脱粒装置格栅（B）和脱粒装置槽（C）之间。.

OUO6075,0000B06-14-03JAN11

分离装置格栅型式



H107177—UN—06MAR13

标配铸铁分离装置格栅



H107178—UN—06MAR13

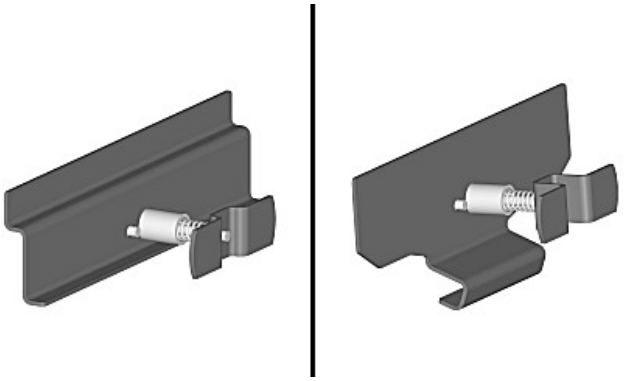
重型分离装置格栅

机器有两种不同的分离装置格栅可选。

- 标配铸铁分离装置格栅 — 除了用来收获水稻和小粒坚韧作物的套装以外，所有机器出厂时都是标配。
- 重型分离装置格栅 — 用于坚韧作物条件下。这些格栅在所有变流滚筒机器上都是选装件，但是在小粒坚韧作物、水稻和坚韧水稻作物套装上都是标配。

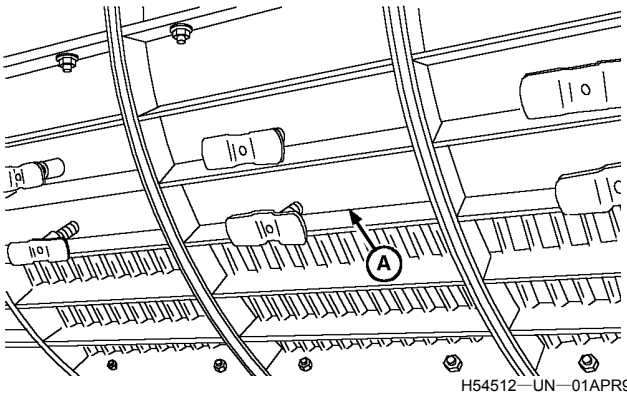
SS43267,00004EB-14-05FEB15

分离装置格栅盖（如果配备）



H107180—UN—07MAR13

标配铸铁格栅盖/重型格栅盖



H54512—UN—01APR99

A—分离装置格栅盖

推荐用于非常干的小粒作物使用。 盖（A）安装在分离装置隔栅上，帮助平衡到清粮室到的谷壳负荷。

标配铸铁格栅盖

- 在右侧安装两行（八个盖），在左侧安装三行（十二个盖）。 根据状况，按照需要进行调节。

重型格栅盖

- 在右侧安装一行（四个盖），在左侧安装两行（八个盖）。 根据状况，按照需要进行调节。

OUO6075,0001410-14-08MAR13

分离装置格栅阻拦装置（如果配备）



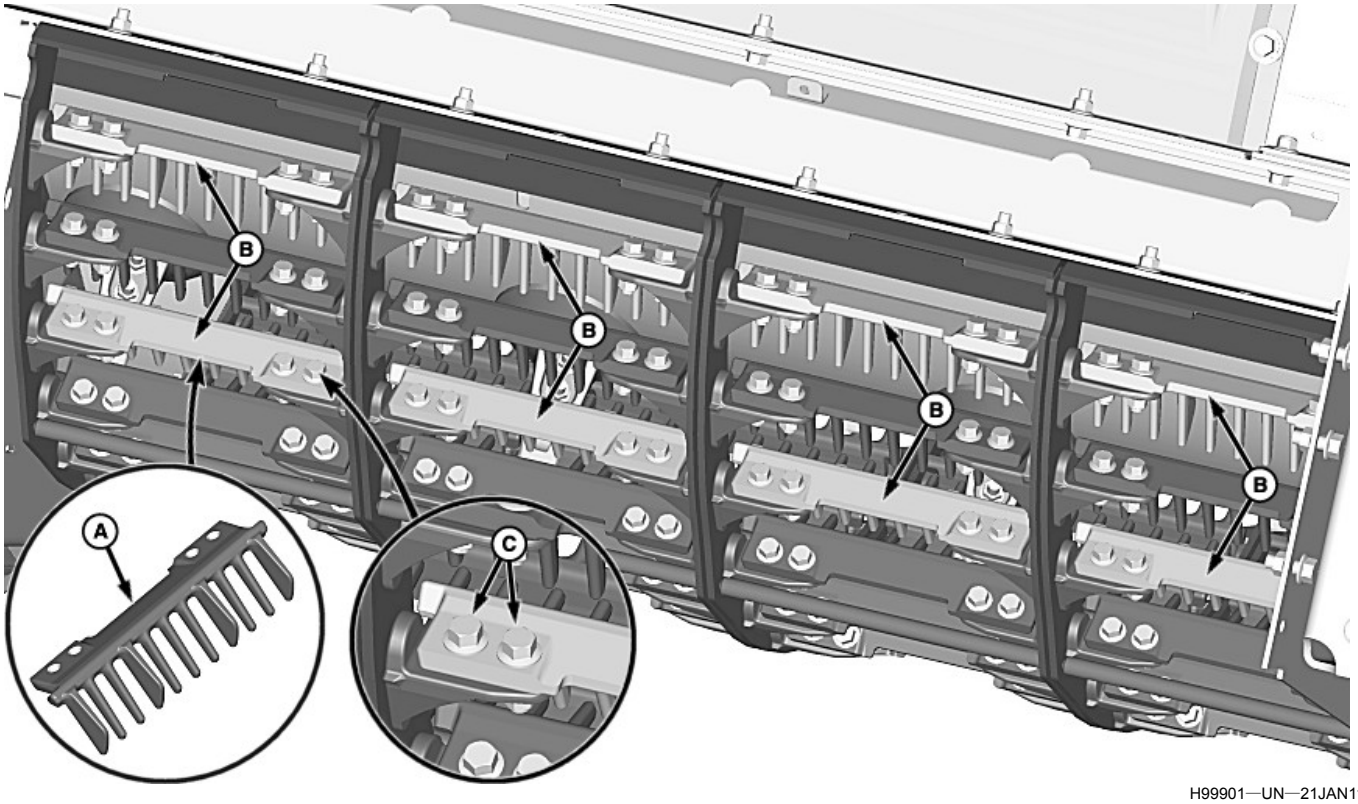
H99873—UN—27JAN11

格栅阻拦装置与重负荷分离装置格栅配套使用，位于机器右侧，第一排和第三排上。

这些阻拦装置可以阻断作物流动，使得更多的籽粒能被振动分离，从而提高分离装置的效能。

OUO6075,00016F7-14-19DEC13

分离装置格栅阻拦装置的位置（如果配备）



H99901—UN—21JAN11

A—分离装置格栅阻拦装置
B—位置（**8** 个）
C—有头螺钉和螺母（**32** 个）

重要提示： 格栅阻拦装置安装在分离装置格栅右侧第一排和第三排上，如图所示。安装在其他位置会导致干涉或机器性能降低。

安装好分离装置格栅阻拦装置后，在起动机器或结合分离装置之前，应先检查确认滚筒能自由旋转。

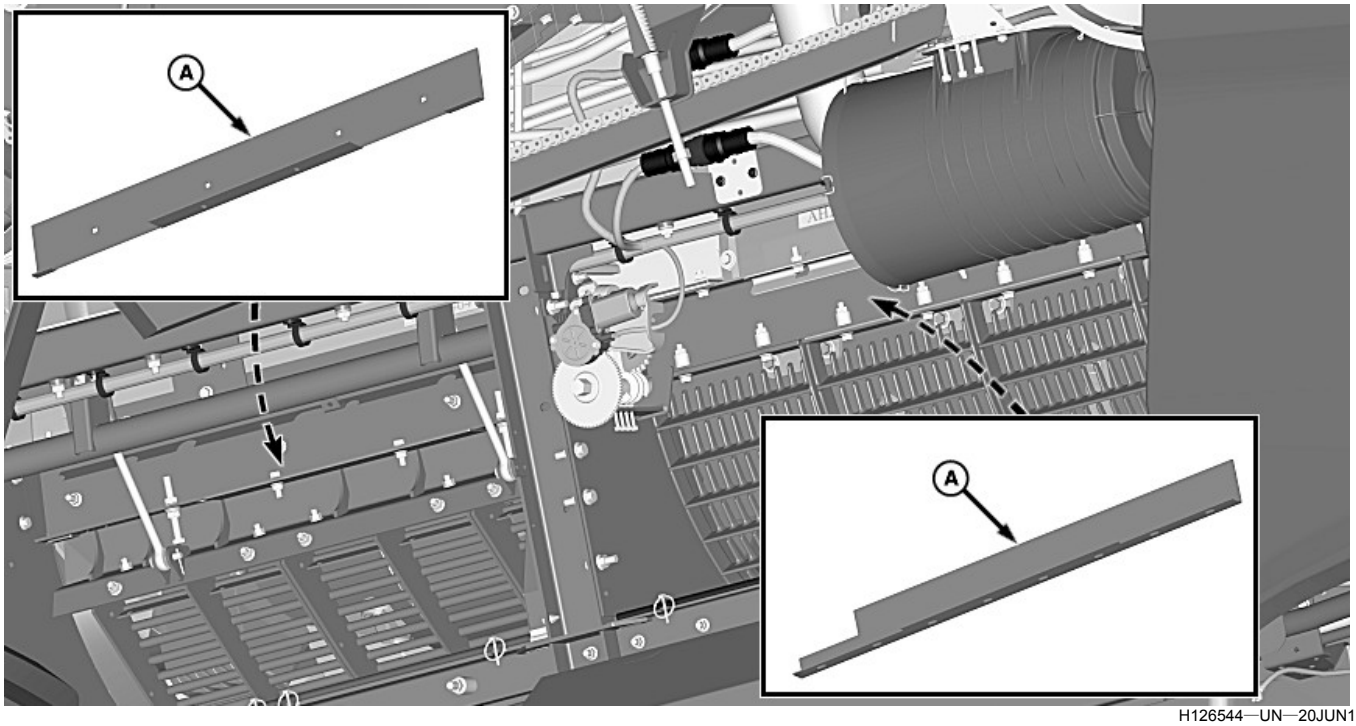
1. 格栅阻拦装置（A）必须安装在如图所示的位置（B）。
2. 用有头螺钉和螺母（C）固定格栅阻拦装置。
3. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉—扭矩	73 牛·米（54 磅英尺）

OUO6075,00016F8-14-19DEC13

分离器承轨衬套（如果配备）



H126544—UN—20JUN19

A—分离器承轨衬套

注意： 图示为左侧分离器承轨衬套。右侧分离器承轨衬套与此类似。

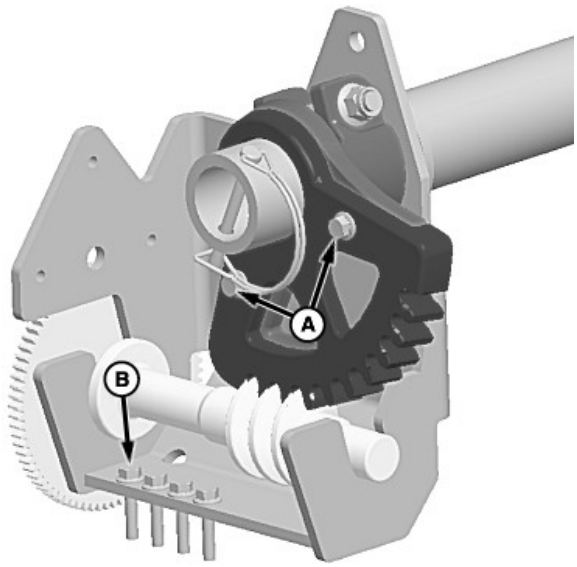
在收获研磨性农作物时，分离器承轨衬套（A）为分离器承轨提供保护。

定期检查左侧和右侧分离器承轨衬套是否磨损。

根据需要拆下并更换分离器承轨衬套。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,0004BCF-14-20JUN19

凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节）



H88917—UN—14JUN07

A—剪切螺栓
B—备用剪切螺栓（**4** 个）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

只允许使用约翰·迪尔公司提供的剪切螺栓（A），有关剪切螺栓更换件信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

如果剪切螺栓断裂，用扇形齿轮支架上的备用剪切螺栓（B）更换。

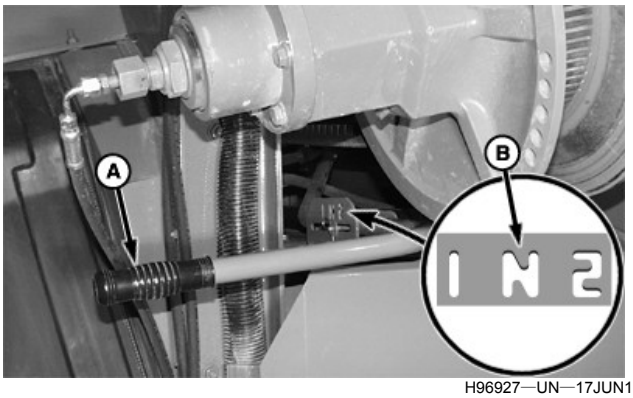
按照技术规格要求紧固剪切螺栓。

技术规格

剪切螺栓—扭矩. . . . . 15 牛·米（133 磅英寸）

OUO6075,0001800-14-13MAY14

凹板段（标配凹板调整装置）— 拆卸和安装



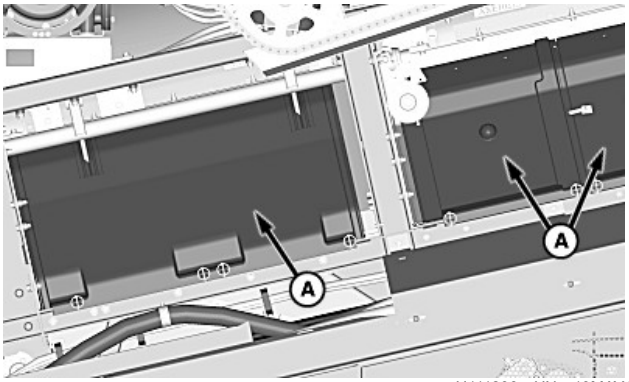
H96927—UN—17JUN10

A—手柄
B—中立位置

小心： 凹板段沉重，难以搬动。拆卸和安装凹板段时需要他人协助。

注意： 为方便拆卸，完全关闭凹板。

1. 移动手柄（A），将转子齿轮箱置于空挡（B）。

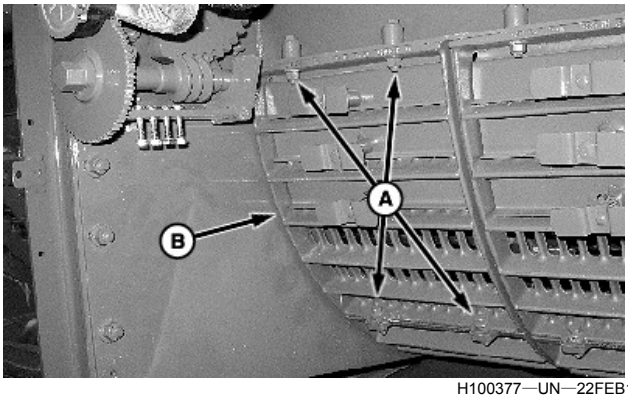


H111238—UN—13MAY14

A—分离装置盖

注意： 根据需要拆下防护罩，分离装置检查盖。

2. 拆下分离装置检查盖（A）。

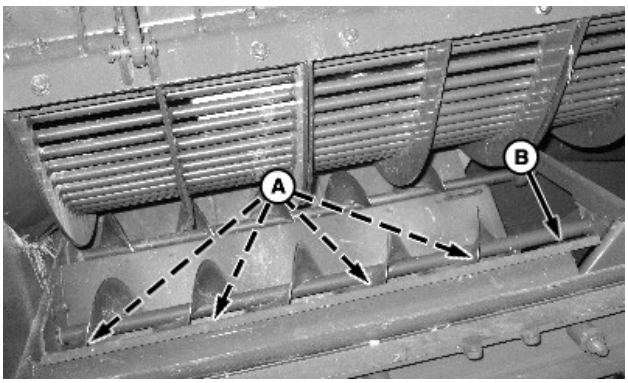


H100377—UN—22FEB11

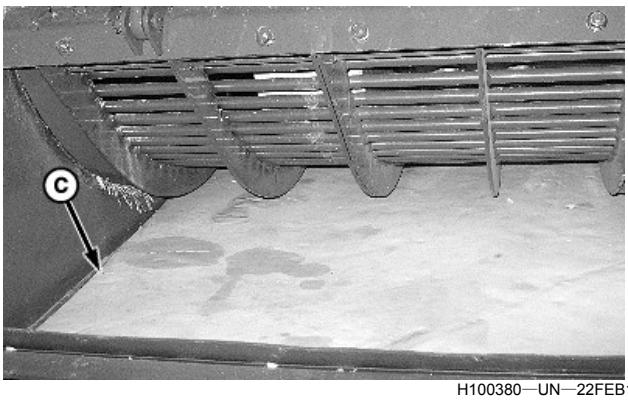
A—有头螺钉
B—分离装置格栅

注意： 拆下分离装置格栅，腾出空间转动转子。

3. 拧下有头螺钉（A），拆下分离装置格栅（B）。



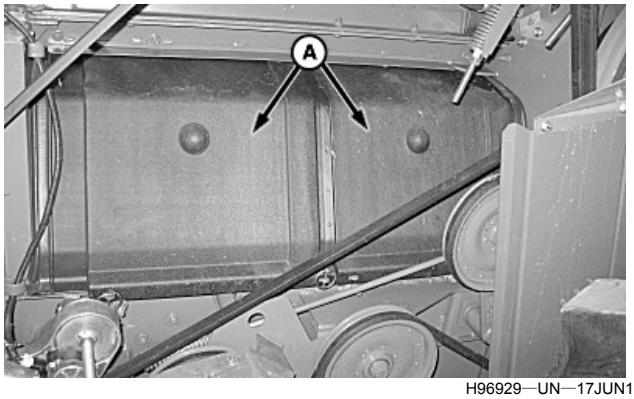
H100378—UN—22FEB11



H100380—UN—22FEB11

A—有头螺钉（**4** 个）
B—分流板
C—纸板

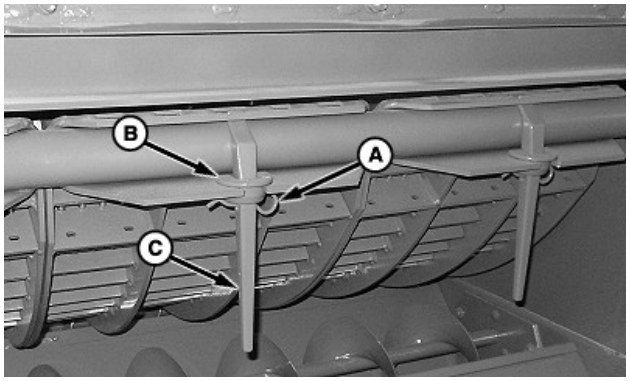
4. 松开有头螺钉（A），拆下左侧的金属分流板（B）。
5. 在输送搅龙上放置一块纸板（C）或者聚酯板。这样可以保护搅龙，并提供一个光滑表面以拆卸凹板。



H96929—UN—17JUN10

A—分离装置盖（**2** 个）

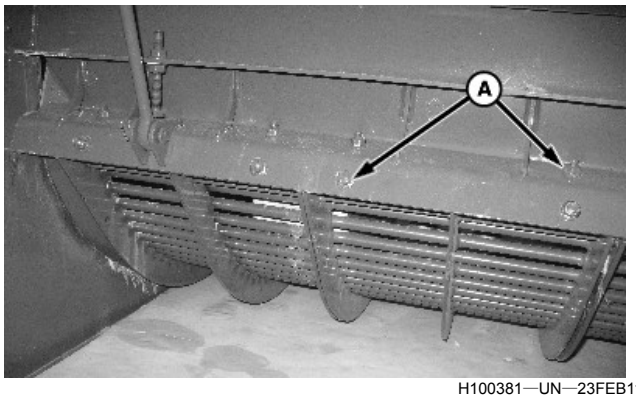
6. 根据需要拆下防护罩，分离装置检查盖。
7. 拆下机器右侧的快速锁销以及两个前分离装置盖（A）。



H111561—UN—14JUL14

A—弹簧销
B—凹板挡圈
C—手柄

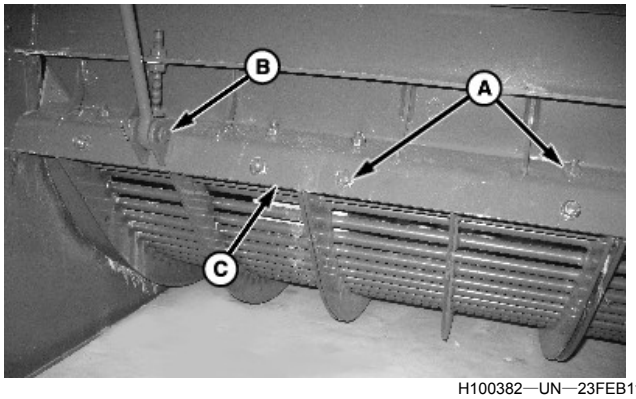
8. 拆下凹板挡圈（B）上的弹簧销（A）。
9. 提起凹板挡圈（B），拆下各个凹板段的手柄（C）。



H100381—UN—23FEB11

A—有头螺钉（**12** 个）

10. 松开有头螺钉（A）。

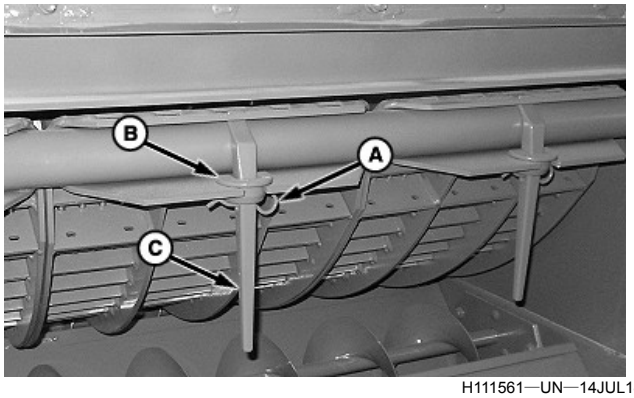


H100382—UN—23FEB11

A—有头螺钉（**12** 个）
B—销（**2** 个）
C—之字形杆

小心： 为了防止损坏，小心地将凹板降到搅龙底板上。

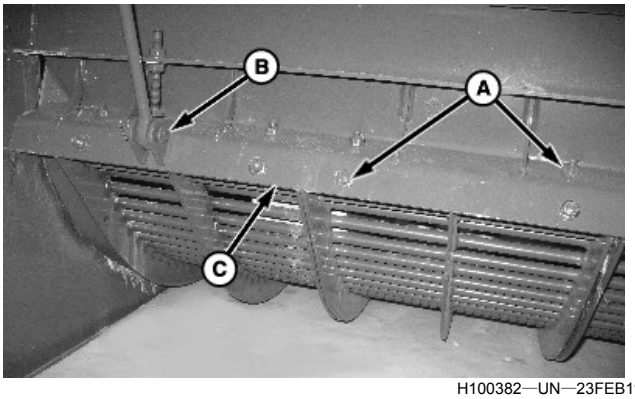
11. 拧下有头螺钉（A）。
12. 拆下开口销、销（B）和之字形杆（C）。
13. 旋转转子，使得凹板中间部位产生出脱粒筛片间隙。
14. 拆下中间凹板段。
15. 将后凹板滑动到中间位置，然后将其拆下。
16. 将前凹板滑动到中间位置，然后将其拆下。
17. 用 KXE10110 测隙规检查凹板段、脱粒筛片和脱粒齿杆的磨损情况。
18. 按照与拆卸时相反的顺序安装凹板。



H111561—UN—14JUL14

A—弹簧销
B—凹板挡圈
C—手柄

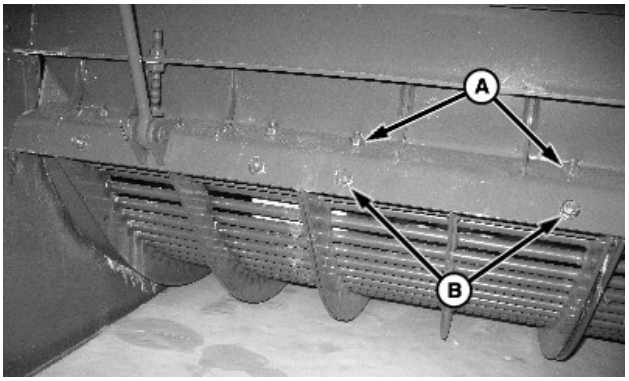
19. 将手柄（C）、凹板挡圈（B）和弹簧销（A）安装到凹板段上。



H100382—UN—23FEB11

A—有头螺钉（**12** 个）
B—销（**2** 个）
C—之字形杆

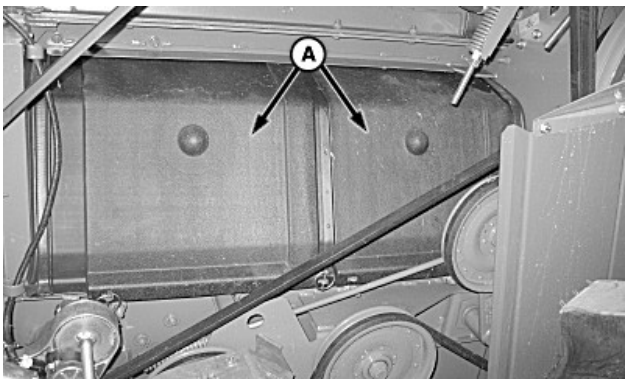
20. 将之字形杆（C）定位到凹板端头上方，然后安装有头螺钉，暂时不要紧固。
21. 安装销（B）。



H121120—UN—22MAR17

A—有头螺钉（**6** 个）
B—有头螺钉（**6** 个）

22. 确保凹板端头正确卡入到了“之”字形杆中，然后先紧固最上面一排有头螺钉（A）。
23. 最后紧固最下面的一排有头螺钉（B）。
24. 调平凹板。参见本节中的“凹板调平（标配凹板调整装置）”。

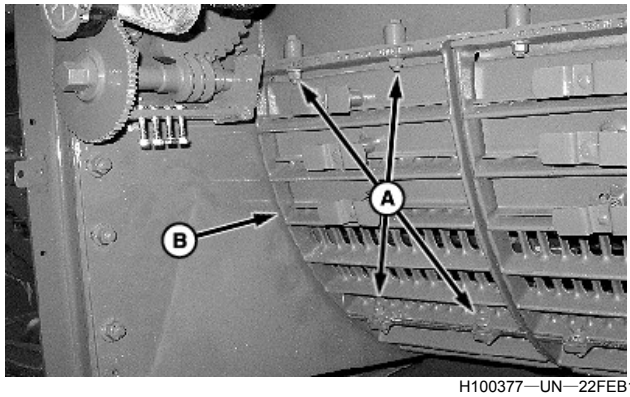


H96929—UN—17JUN10

A—分离装置盖

注意： 检查确认分离装置盖的上缘位于卡子下方。

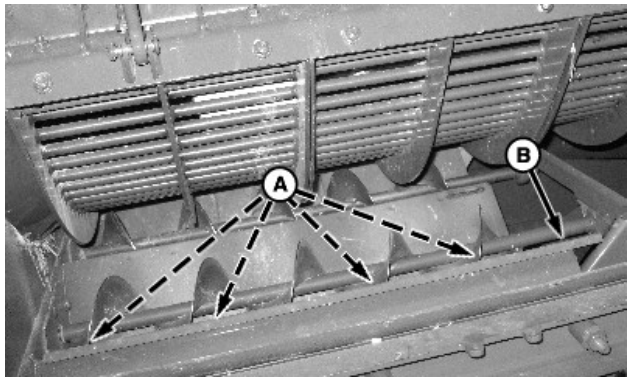
25. 安装分离装置盖（A）。
26. 安装之前为了接近分离装置检查盖而拆下来的防护罩。



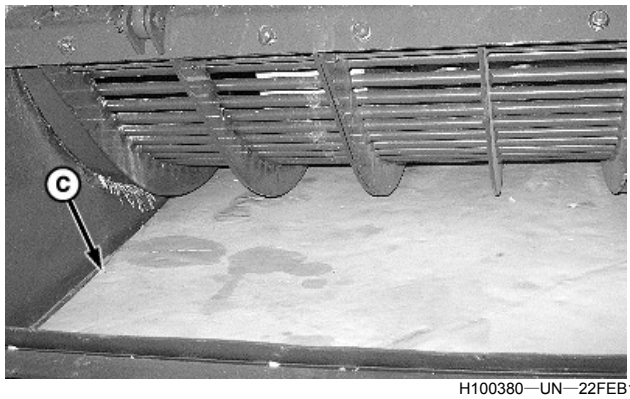
H100377—UN—22FEB11

A—有头螺钉（**4** 个）
B—分离装置格栅

27. 安装分离装置格栅（B），并用有头螺钉（A）固定。



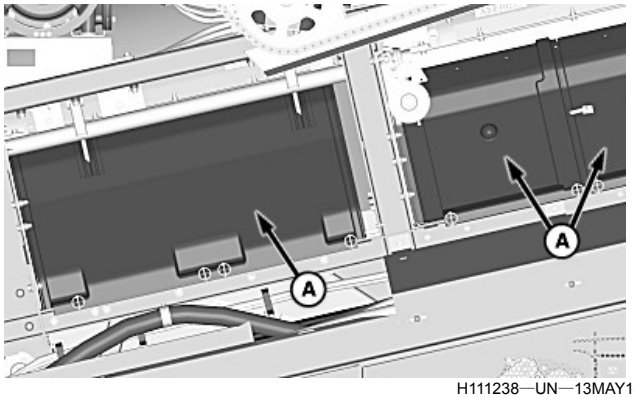
H100378—UN—22FEB11



H100380—UN—22FEB11

A—有头螺钉（**4** 个）
B—分流板
C—纸板

28. 拆下输送搅龙上的纸板（C）或者胶合板。
29. 将分流板（B）装回原来位置，并紧固有头螺钉（A）。



H111238—UN—13MAY14

A—分离装置盖

30. 安装分离装置检查盖（A）。
31. 安装之前为了接近分离装置检查盖而拆下来的防护罩。
32. 将转子传动齿轮箱置于预期的转速范围。

OUO6075,0004605-14-04APR17

凹板段（主动式凹板隔离）— 拆卸和安装



H117012—UN—28MAR16

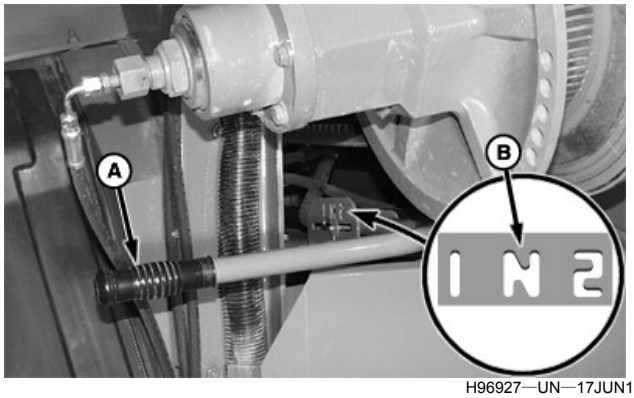
脱粒间隙调节

小心： 凹板段沉重，难以搬动。拆卸和安装凹板段时需要他人协助。

1. 起动发动机，按下脱粒间隙调节开关。
2. 为了便于接近“之”字形杆紧固件，将脱粒间隙打开到 5。

注意： *根据机器的配置，可能需要增大脱粒间隙。*

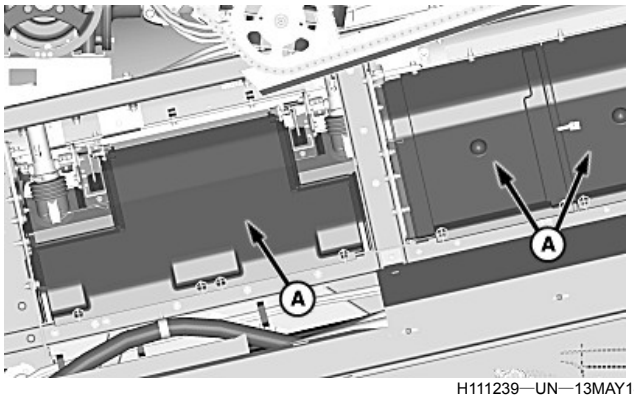
3. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。



H96927—UN—17JUN10

A—手柄
B—中间位置

4. 移动手柄（A），将转子齿轮箱置于空挡（B）。

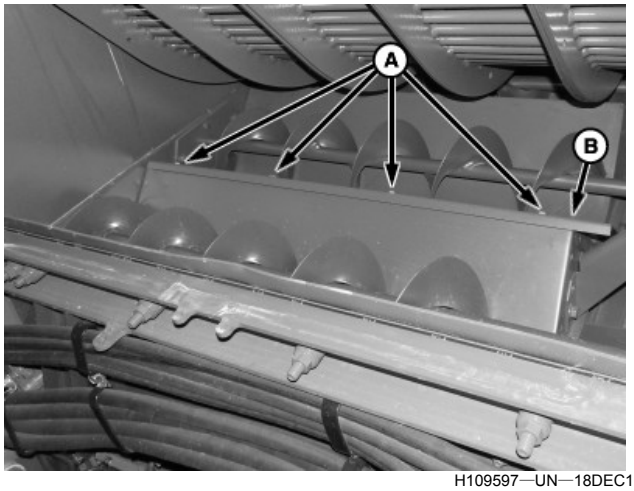


H111239—UN—13MAY14

A—分离装置盖

注意： *根据需要拆下防护罩，分离装置检查盖。*

5. 拆下分离装置检查盖（A）。

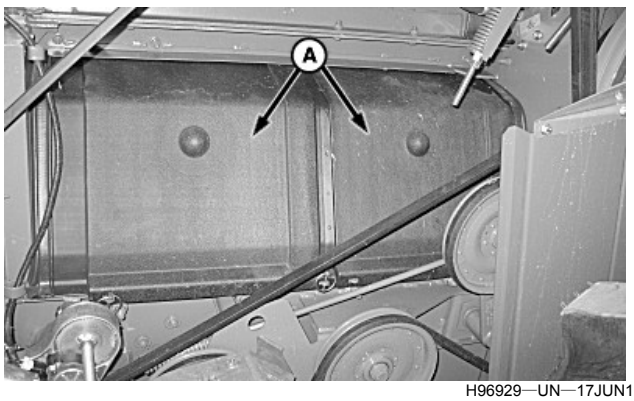


H109597—UN—18DEC13

A—有头螺钉
B—分流板

6. 松开有头螺钉（A），拆下左侧的金属分流板（B）。

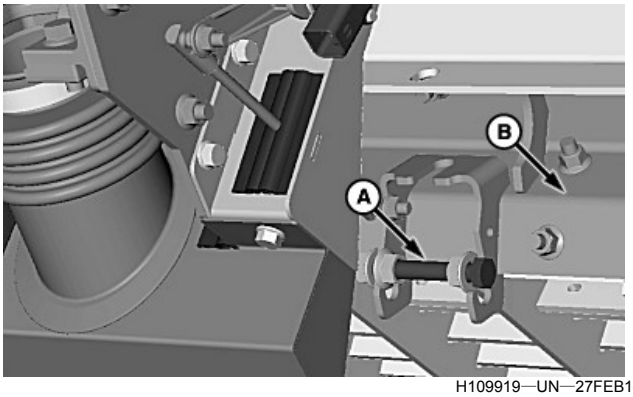
注意： *在输送搅龙上放上一块硬纸板或者聚酯板。这样可以保护搅龙，并提供一个光滑表面以拆卸凹板。*



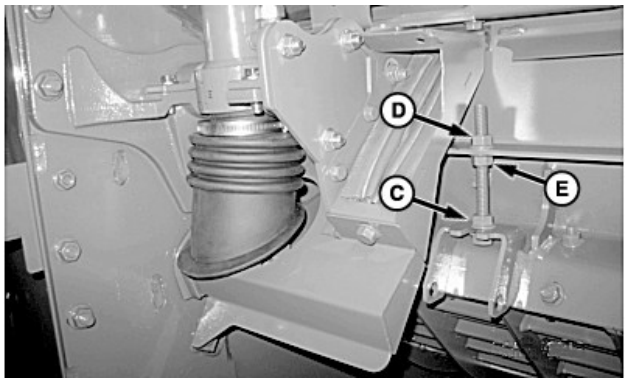
H96929—UN—17JUN10

A—分离装置盖

7. 根据需要拆下防护罩，分离装置检查盖。
8. 拆下机器右侧的快速锁销以及两个前分离装置盖（A）。



H109919—UN—27FEB14

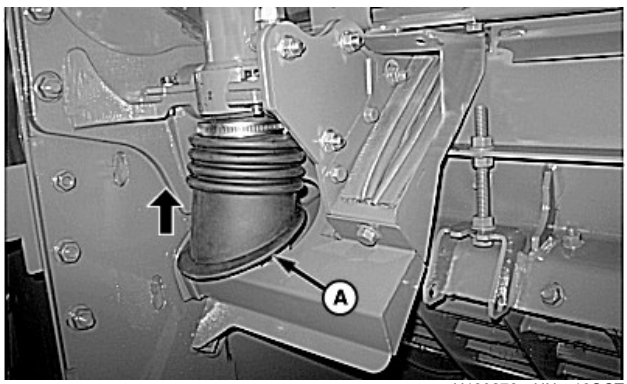


H109920—UN—27FEB14

A—调平有头螺钉（**2** 个）
B—“之”字形杆
C—螺母（**2** 个）
D—螺母（**2** 个）
E—螺母（**2** 个）

9. 从之字形杆（B）的支架上拧下凹板调平螺钉（A），然后穿过承轨安装，固定住凹板和之字形杆总成的位置。
10. 贴着之字形杆支架用手拧紧螺母（C），并分别在承轨两侧稍微拧紧螺母（D）。

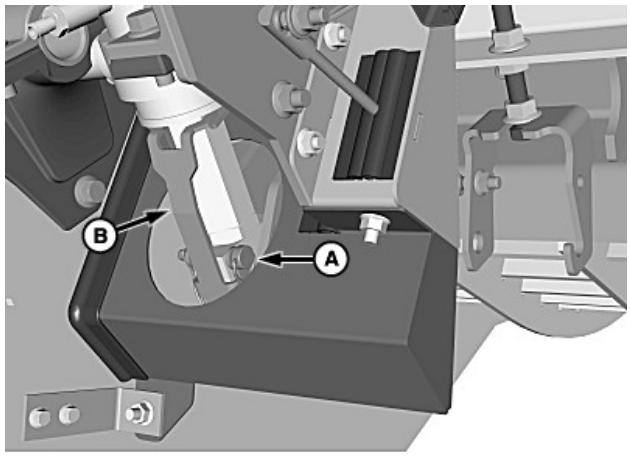
注意： 检查确认螺母（E）和承轨之间有足够的间隙可供调零时使用。不得将螺母顶着承轨紧固。



H109276—UN—16OCT13

A—橡胶密封圈（**2** 个）

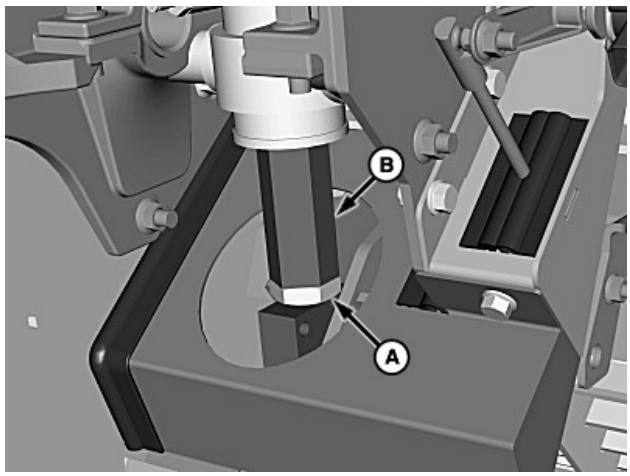
11. 分别在两个油缸上拆下橡胶密封圈（A）的底座，并往上提。



H111261—UN—22MAY14

A—销（**2** 个）
B—油缸安全限位器（**2** 个）

12. 分别拆下两个油缸上的销（A）和安全限位器（B）。

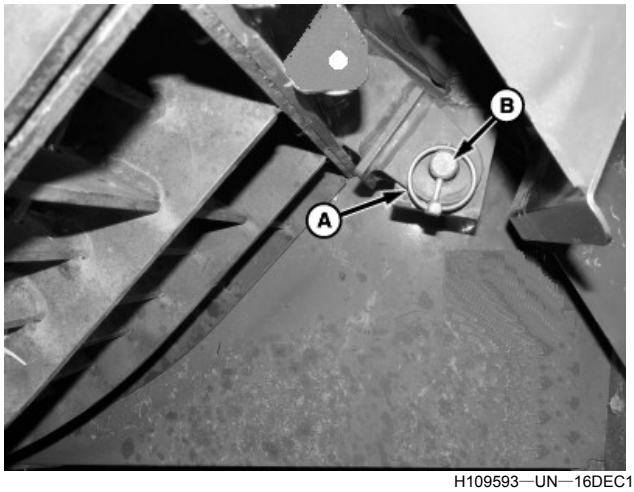


H109683—UN—22JAN14

A—锁紧螺母（**2** 个）
B—油缸限位器（**2** 个）

13. 从油缸限位器（B）上松开锁紧螺母（A），然后将限位器分别降到两个油缸杆上。

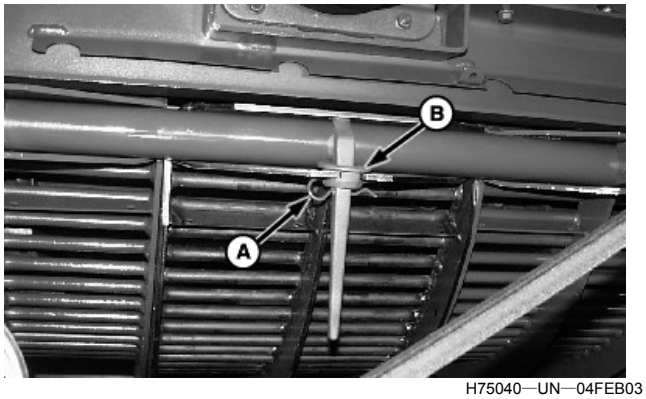
注意： 锁紧螺母和限位器必须从当前位置下降至少 15 毫米（19/32 英寸）。



H109593—UN—16DEC13

A—快速锁销（**2** 个）
B—销（**2** 个）

14. 分别从两侧的油缸杆上拆下快速锁销（A）和销（B）。

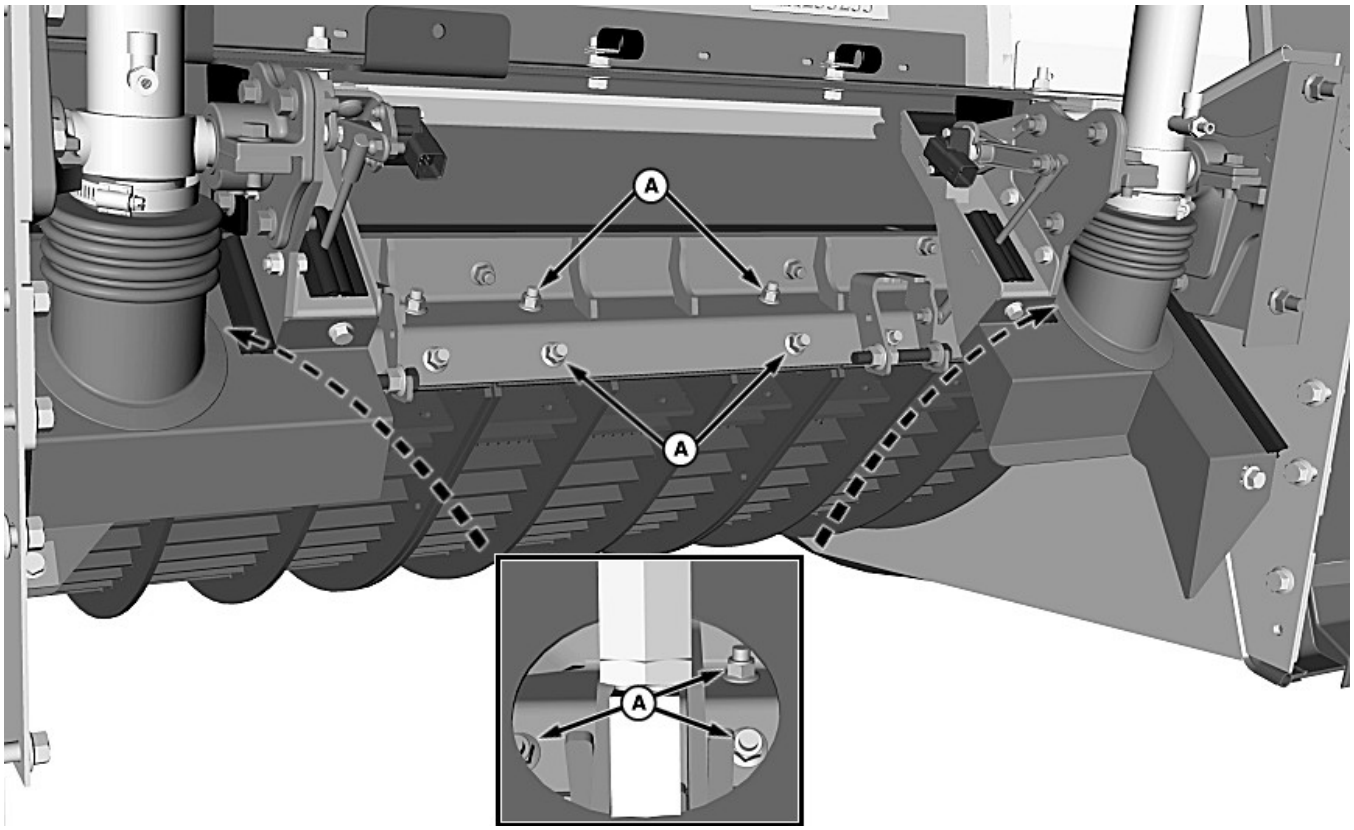


H75040—UN—04FEB03

凹板挡圈

A—弹簧销
B—凹板挡圈

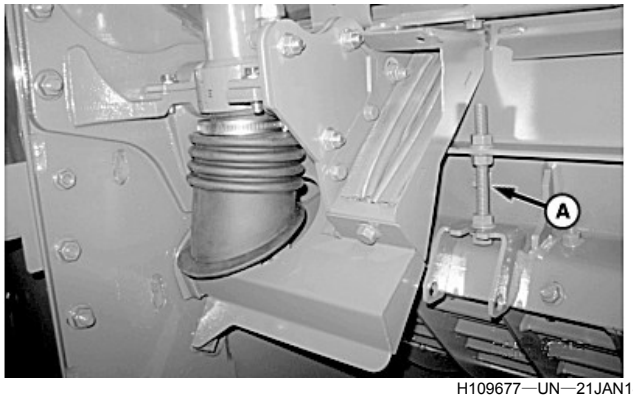
15. 拆下凹板固定器（B）上的弹簧销（A）。
16. 提起凹板固定器，拆下各个凹板段的手柄。



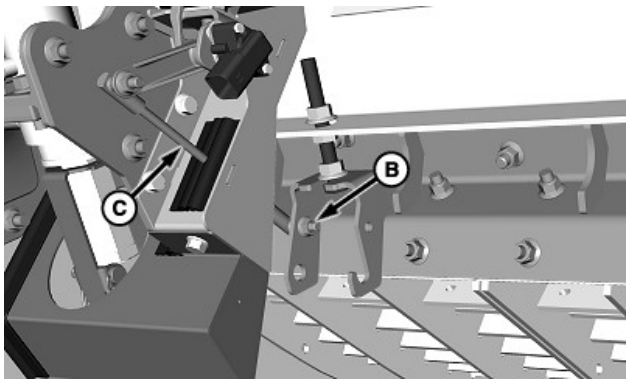
H109599—UN—19DEC13

A—有头螺钉（ **14** 个）

17. 松开有头螺钉（A）。



H109677—UN—21JAN14



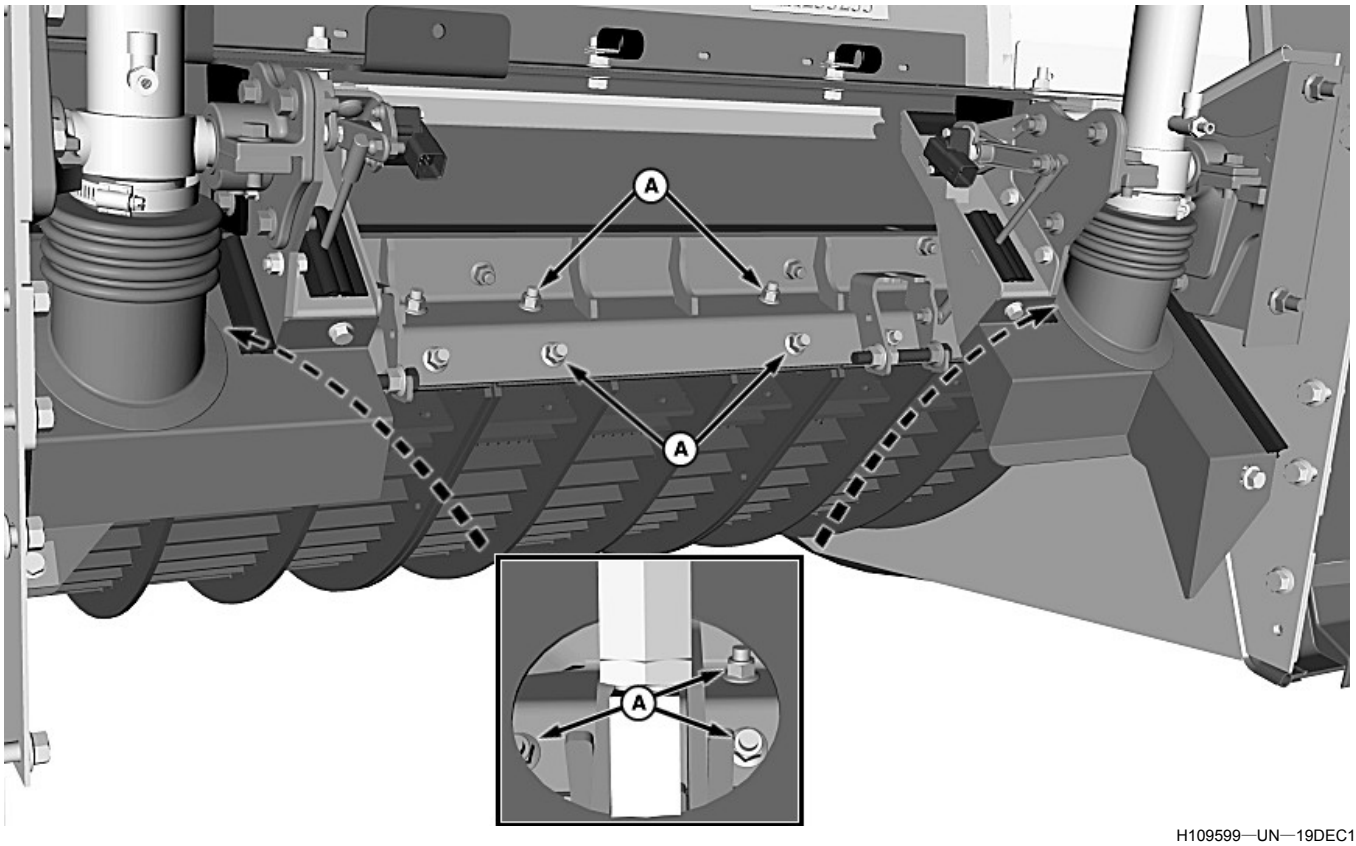
H111243—UN—16MAY14

A—调平有头螺钉（**2** 个）
B—螺母（**2** 个）
C—联动装置臂（**2** 个）

18. 用调平有头螺钉（A）将“之”字形杆和凹板向上调整大约 10 毫米（13/32 英寸），或者调节到能够便于拆下中间的凹板的位置。

注意：根据机器配置不同，可能需要拆下之字形杆。

19. 如果需要拆下之字形杆，先拆下螺母（B）和联动装置支臂（C）。



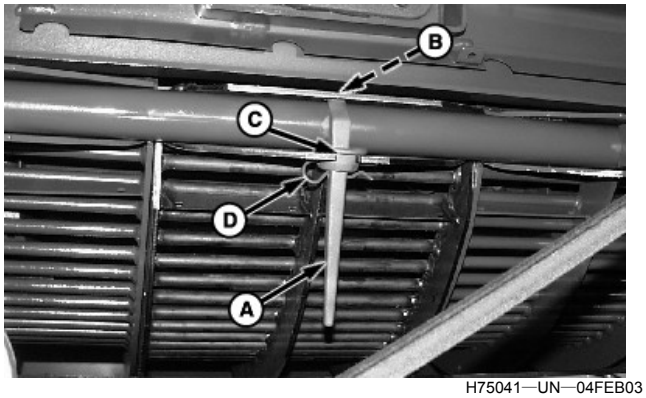
H109599—UN—19DEC13

A—有头螺钉和螺母（**14** 个）

20. 拆下有头螺钉和螺母（A）。

注意：旋转转子，使得凹板中间部位产生出脱粒筛片间隙。

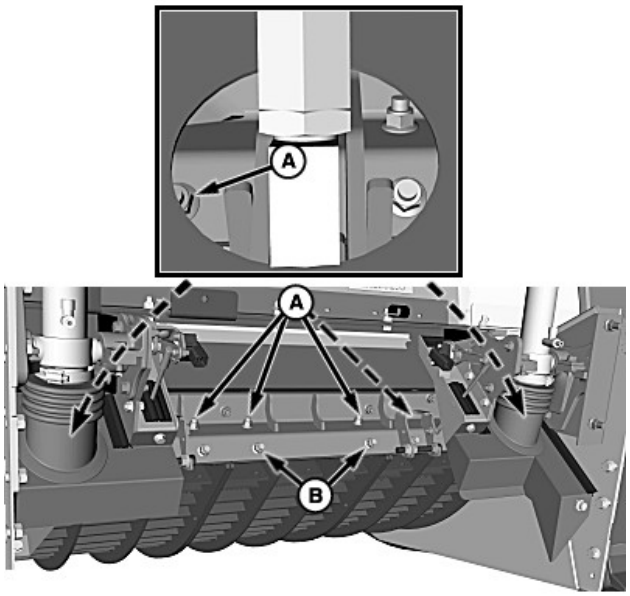
21. 拆下中间凹板段。
22. 将后凹板滑动到中间位置，然后将其拆下。
23. 将前凹板滑动到中间位置，然后将其拆下。
24. 用 KXE10110 测隙规检查凹板段、脱粒筛片和脱粒齿杆的磨损情况。
25. 按照与拆卸时相反的顺序安装凹板。



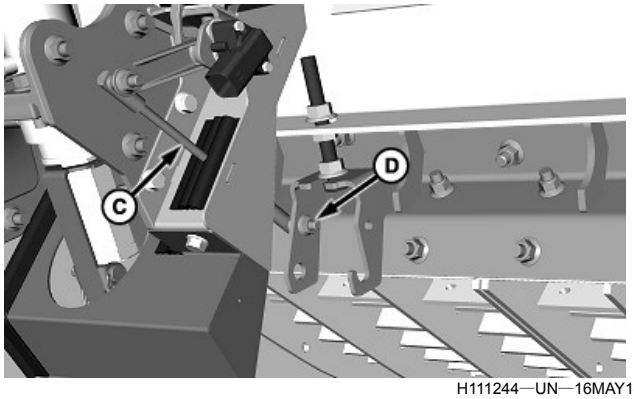
H75041—UN—04FEB03

A—手柄
B—槽
C—凹板挡圈
D—弹簧销

26. 将凹板手柄（A）安装到凹板段上的槽（B）中。
27. 安装凹板固定器（C），并用弹簧销（D）固定。



H109684—UN—22JAN14



H111244—UN—16MAY14

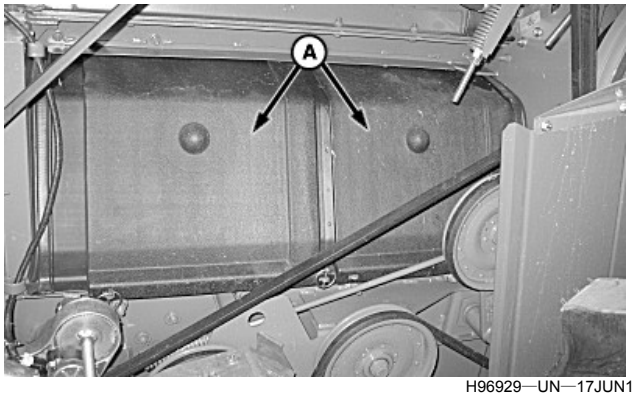
A—有头螺钉和螺母（**6** 个）
B—有头螺钉和螺母（**8** 个）
C—联动装置臂（**2** 个）
D—螺母（**2** 个）

注意：如果之前拆下了之字形杆，此时安装。

28. 拧调平有头螺钉，使之字形杆和凹板降低大约 10 毫米（13/32 英寸），或者使距离等于之前升高的量。

注意：在紧固紧固件之前，检查凹板段，确认各段之间彼此紧贴，没有间隙。

29. 检查确认凹板端头与“之”字形杆配合得当，然后先紧固最上面一行有头螺钉和螺母（A）。
30. 最后紧固最下面的一排有头螺钉和螺母（B）。
31. 如果之前拆下了之字形杆，则用螺母（D）安装联动装置支臂（C）。
32. 调节凹板水平度。参见本节中的“凹板调平（主动式凹板隔离）”部分。



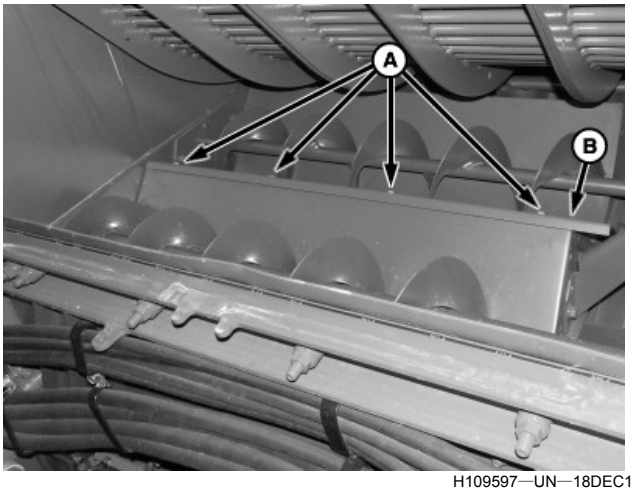
H96929—UN—17JUN10

A—分离装置盖

注意：检查确认分离装置盖的上缘位于卡子下方。

33. 安装分离装置盖（A）。
34. 安装之前为了接近分离装置检查盖而拆下来的防护罩。

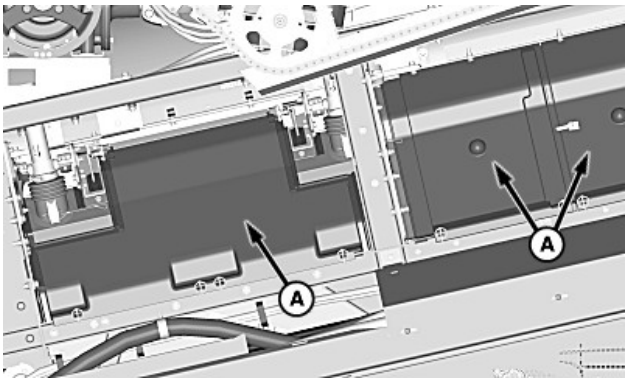
注意：拆下输送搅龙上的纸板或者聚酯板。



H109597—UN—18DEC13

A—有头螺钉（ **4** 个）
B—分流板

35. 将分流板（B）装回原来位置，并紧固有头螺钉（A）。



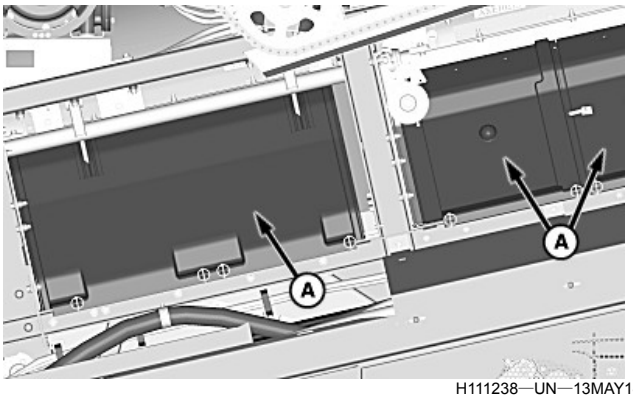
H111239—UN—13MAY14

A—分离装置盖

36. 安装分离装置检查盖（A）。
37. 安装之前为了接近分离装置检查盖而拆下来的防护罩。
38. 将转子传动齿轮箱移入先前的位置。

OUO6075,0004606-14-11APR17

凹板调平（标配凹板调节）

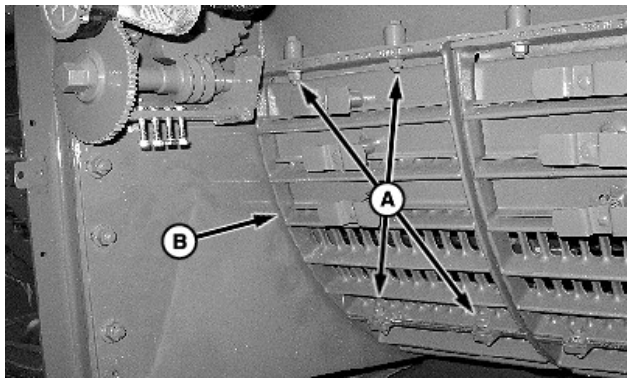


H111238—UN—13MAY14

A—分离装置盖

注意： 开始凹板调平前，必须拆下圆钢条凹板盖（如果已安装）。

1. 根据需要拆下防护罩，分离装置检查盖。
2. 拆下分离装置检查盖（A）。

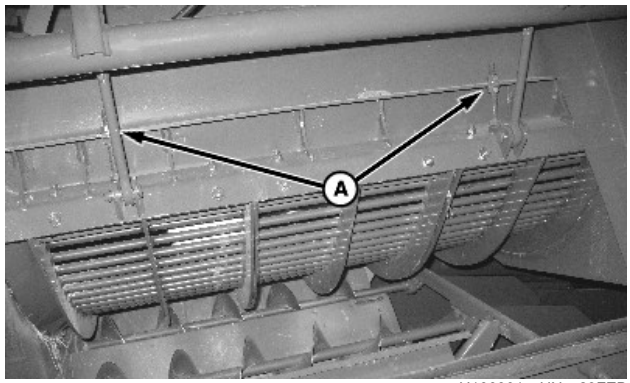


H100377—UN—22FEB11

A—有头螺钉（ **4** 个）
B—分离装置格栅

注意： 拆下分离装置格栅，腾出空间转动转子。

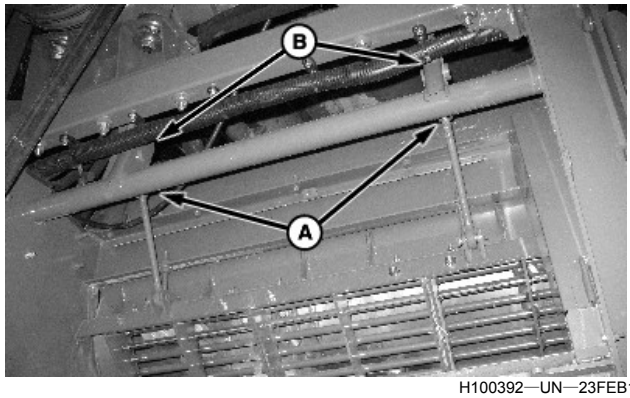
3. 拧下有头螺钉（A），拆下分离装置格栅（B）。



H100391—UN—23FEB11

A—限位螺栓（ **2** 个）

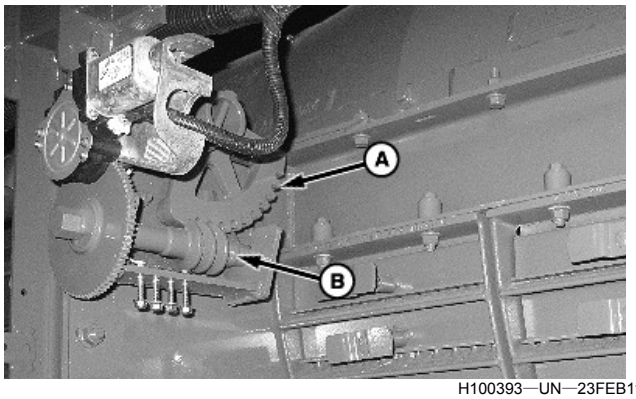
4. 往回拧止动螺栓（A）。



H100392—UN—23FEB11

A—下螺母（ **2** 个）
B—上螺母（ **2** 个）

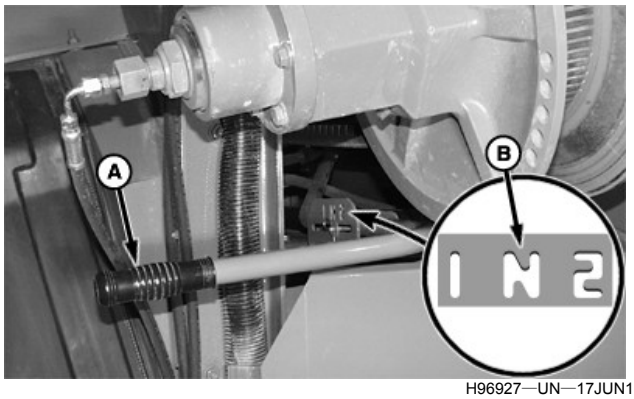
5. 松开锁紧螺母（A），并分别将各螺母（B）拧松五圈。



H100393—UN—23FEB11

A—扇形齿轮
B—蜗轮

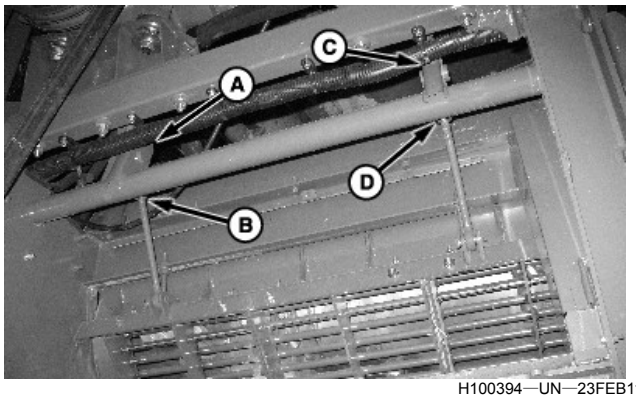
6. 利用驾驶室中的开关将凹板调节到关闭位置，直到蜗轮（B）和扇形齿轮（A）在上部最底位置。



H96927—UN—17JUN10

A—手柄
B—中间位置

7. 移动手柄（A），将转子齿轮箱置于空挡（B）。



H100394—UN—23FEB11

A—前吊环螺栓上螺母
B—前吊环螺栓下锁紧螺母
C—后吊环螺栓上螺母
D—后吊环螺栓下锁紧螺母

8. 在逆时针转动滚筒的同时，缓慢调整前吊环螺栓上螺母（A），直到筛片“咔哒”一声卡合到凹板中。往回拧松三整圈。

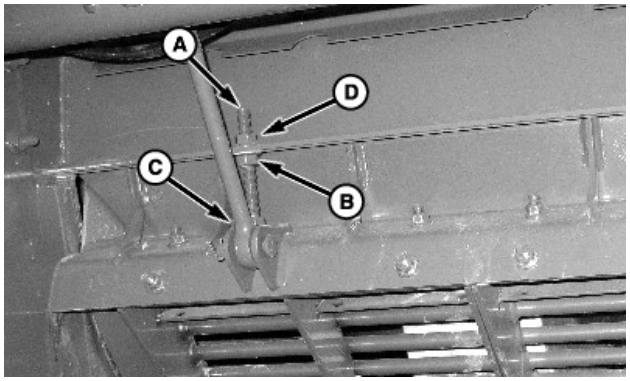
9. 在逆时针转动滚筒的同时，缓慢调整后吊环螺栓上螺母（C），直到筛片“咔哒”一声卡合到凹板中。往回拧松三整圈。

10. 缓慢调整前吊环螺栓上螺母（A），直到筛片“咔哒”一声卡合到凹板中。缓慢往回拧，直到“咔哒”一声停止。在“咔哒”声停止后，往回拧松一整圈，并紧固顶部锁紧螺母。

11. 缓慢调整后面环眼螺栓的顶部螺母(C)，直到元件与凹板“卡合”为止。缓慢往回拧，直到“咔哒”一声停止。在“咔哒”声停止后，往回拧松一整圈，并紧固顶部锁紧螺母。

12. 紧固前凹板底部调整螺母。用扳手固定前吊环螺栓的上螺母（A），并紧固前吊环螺栓下锁紧螺母（B）。

13. 紧固后凹板底部调整螺母。用扳手固定后吊环螺栓的上螺母（C），并紧固后吊环螺栓下锁紧螺母（D）。

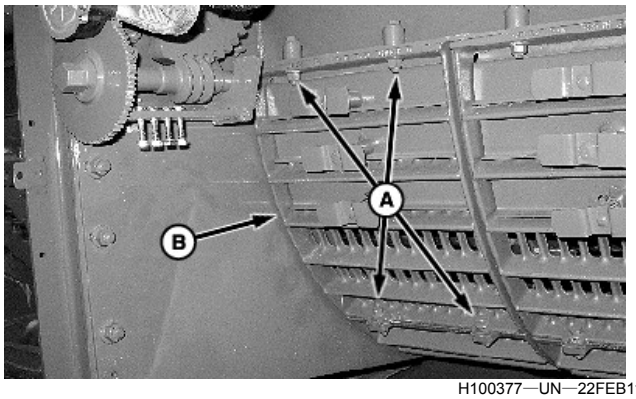


H100395—UN—23FEB11

止动螺栓

A—限位螺栓（**2** 个）
B—锁紧螺母
C—螺栓头
D—锁紧螺母

14. 紧固下螺母（B），直到螺栓头（C）卡入凹板中，以调整前、后凹板限位螺栓（A）。用扳手固定下螺母（B）时，紧固上螺母（D）。



H100377—UN—22FEB11

A—有头螺钉（ **4** 个）
B—分离装置格栅

15. 安装分离装置格栅（B），并用有头螺钉（A）固定。

16. 将转子传动齿轮箱移入先前的位置。
17. 安装先前拆下的分离装置检查盖和防护罩。
18. 从驾驶室里选择**脱粒间隙标定（STS 电动）**，按照显示器上的提示信息进行。详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,0004601-14-28MAR17

凹板调平（主动式凹板隔离）



H117012—UN—28MAR16

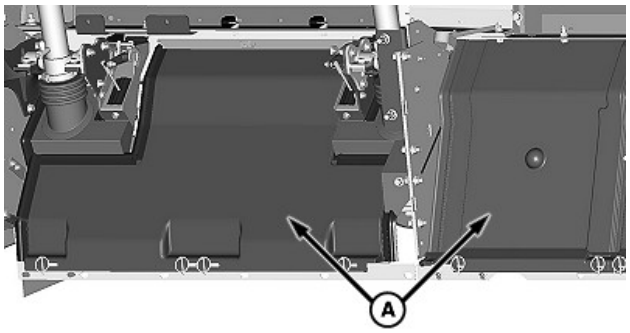
脱粒间隙调节

注意： 开始调节凹板水平度以前，应先拆下圆钢条凹板盖（如果有）。

1. 起动发动机，按下脱粒间隙调节开关。
2. 将脱粒间隙设置为 0。

注意： 如果用高植株稠密作物脱粒齿杆或水稻脱粒筛片取代了籽粒筛片，则将脱粒间隙设定为 15。

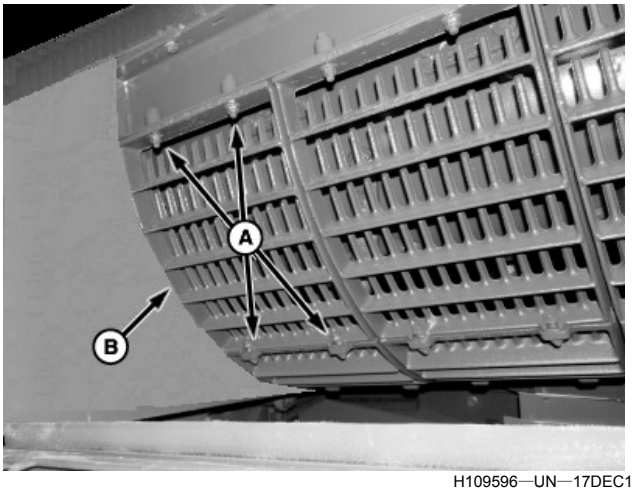
3. 关闭发动机，结合驻车制动器，并接通钥匙开关。



H113295—UN—23MAR15

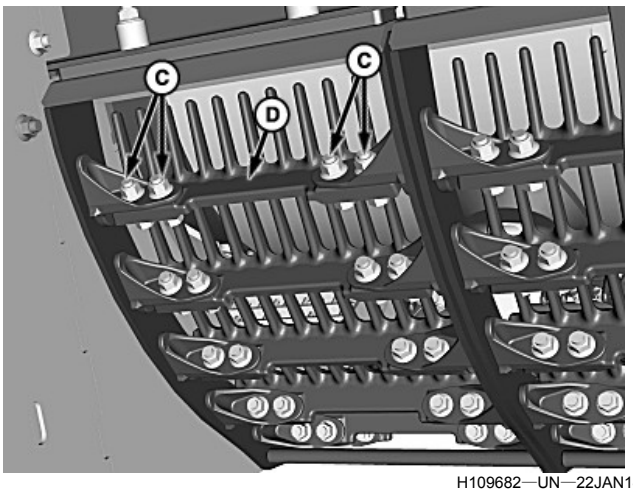
A—分离装置检查盖

4. 拆下分离装置检查盖（A）。



H109596—UN—17DEC13

标配铸铁分离装置格栅



H109682—UN—22JAN14

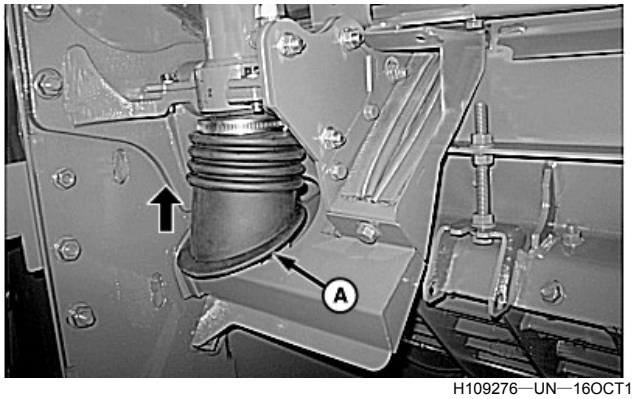
重负荷分离装置格栅

A—有头螺钉（4 个）
B—分离装置格栅
C—有头螺钉和螺母
D—分离装置格栅指杆

注意： 拆下分离装置格栅，腾出空间转动转子。

5. 在配备标配分离装置格栅的机器上，拆下有头螺钉（A）和分离装置格栅（B）。
6. 在配备重负荷分离装置格栅的机器上，拆下有头螺钉和螺母（C）以及分离装置格栅指杆（D）。

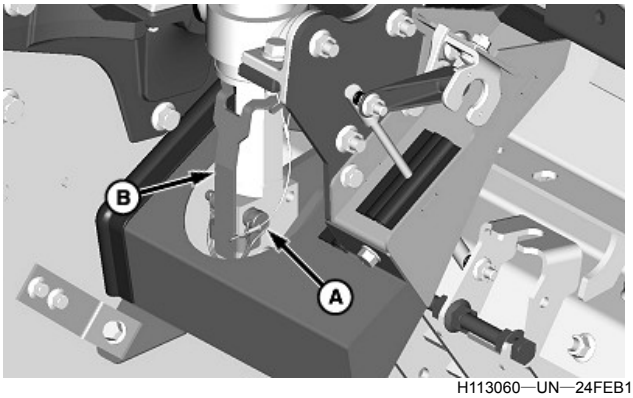
注意： 为了接近旋转滚筒，可能有必要拆下两个或多个分离装置格栅指杆。



H109276—UN—16OCT13

A—橡胶密封圈（**2** 个）

7. 分别在两个油缸上拆下橡胶密封圈（A）的底座，并往上提。

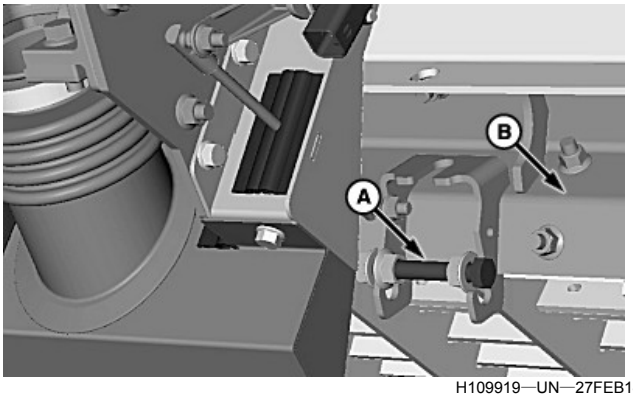


H113060—UN—24FEB15

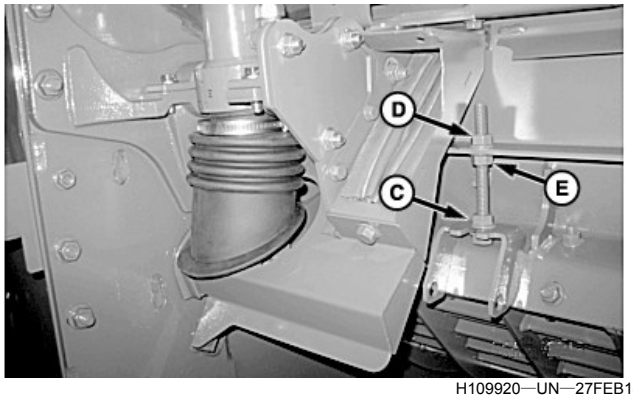
A—销（**2** 个）
B—油缸锁（**2** 个）

注意：拆卸油缸锁时，需要移动凹板位置。

8. 分别拆下各个油缸上的销（A）和油缸锁（B）。



H109919—UN—27FEB14



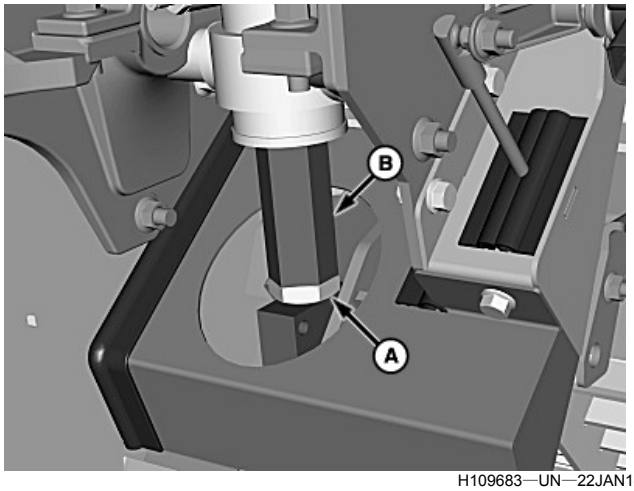
H109920—UN—27FEB14

A—调平有头螺钉（**2** 个）
B—“之”字形杆
C—螺母（**2** 个）
D—螺母（**2** 个）
E—螺母（**2** 个）

9. 从之字形杆（B）的支架上拧下凹板调平螺钉（A），然后穿过承轨安装，固定住凹板和之字形杆总成的位置。

10. 贴着之字形杆支架用手拧紧螺母（C），并分别在承轨两侧稍微拧紧螺母（D）。

注意：检查确认螺母（E）和承轨之间有足够的间隙可供调零时使用。不得将螺母顶着承轨完全紧固。



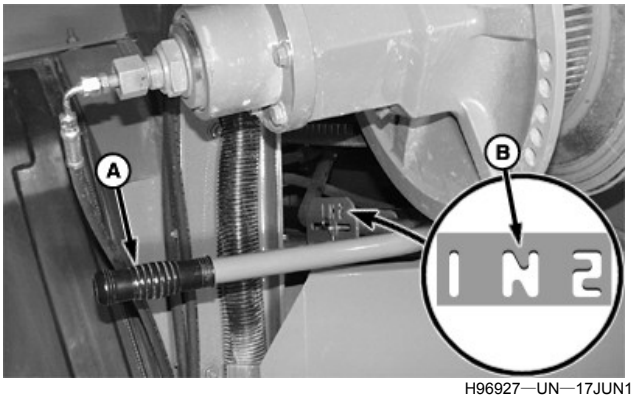
H109683—UN—22JAN14

A—锁紧螺母（**2** 个）
B—油缸限位器（**2** 个）

11. 从油缸限位器（B）上松开锁紧螺母（A），然后将限位器分别降到两个油缸杆上。

12. 从驾驶室里选择**凹板调平标定**，按照显示器上的提示信息进行。详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

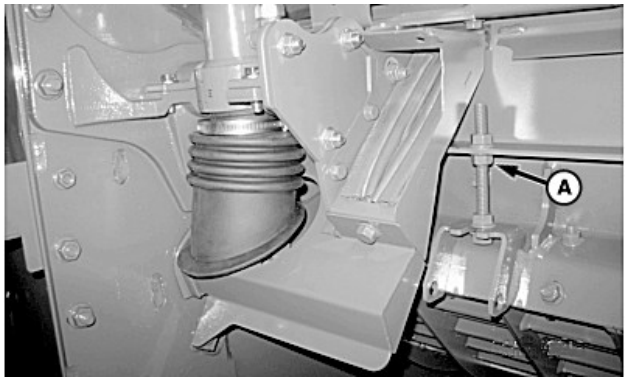
注意：在驾驶室外执行以下步骤时，钥匙开关必须保持在接通状态。



H96927—UN—17JUN10

A—手柄
B—中间位置

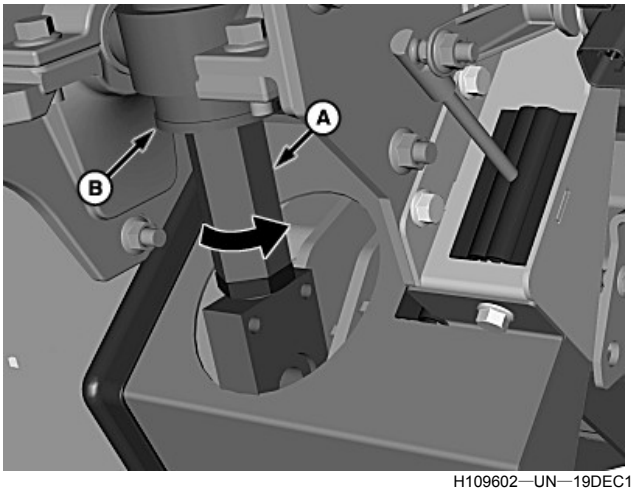
13. 移动手柄（A），将转子齿轮箱置于空挡（B）。
14. 逆时针旋转转子，并紧固后部调平有头螺钉，从而将凹板向上拉，直到听到筛片发出“咔哒”一声。一旦听到“咔哒”一声，将调平有头螺钉往回转三整圈。
15. 逆时针旋转滚筒，并紧固前部调平有头螺钉，从而将凹板向上拉，直到听到元件“咔哒”一声。一旦听到“咔哒”一声，将调平有头螺钉往回转三整圈。
16. 继续逆时针旋转滚筒，并紧固后部调平有头螺钉，从而将凹板向上拉，直到听到元件“咔哒”一声。一旦听到“咔哒”一声，将调平有头螺钉往回拧一圈半。
17. 继续逆时针旋转滚筒，并紧固前部调平有头螺钉，从而将凹板向上拉，直到听到筛片“咔哒”一声。一旦听到“咔哒”一声，将调平有头螺钉往回拧一圈半。



H109594—UN—16DEC13

A—螺母（**2** 个）

18. 紧靠导轨紧固螺母（A），帮助凹板锁定入位。



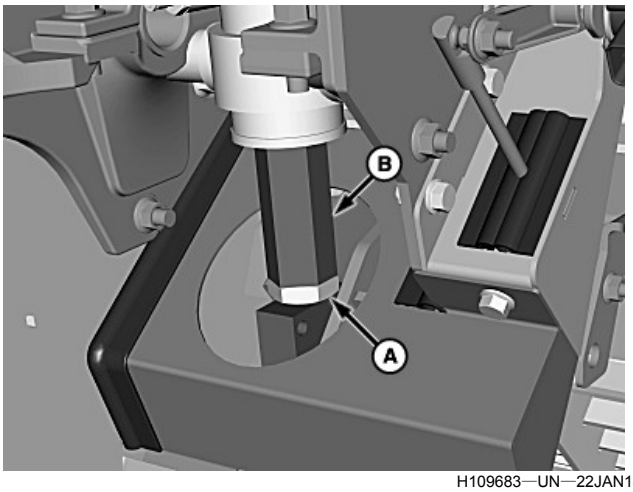
H109602—UN—19DEC13

A—油缸限位器（**2** 个）
B—缸筒（**2** 个）

19. 标定过程中，必须正确调整油缸限位器。

注意： 不要过分紧固油缸限位器。

20. 沿箭头指示方向旋转油缸限位器（A），直到用手感觉已经贴着缸筒（B）拧紧。



H109683—UN—22JAN14

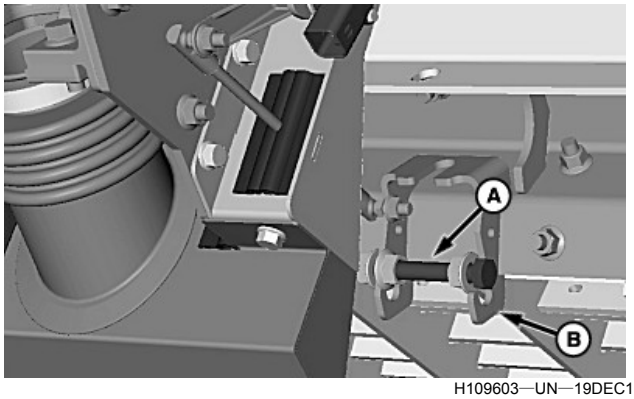
A—锁紧螺母（**2** 个）
B—油缸限位器（**2** 个）

注意： 在紧固锁紧螺母（A）之前，给油缸限位器（B）的方位做上标记，确保油缸锁安装在油缸限位器的六角形面上的正确位置上。

21. 紧靠油缸限位器（B）将锁紧螺母（A）紧固在各个油缸上。

注意： 调平有头螺钉必须保持紧固在“之”字形杆支架和承轨上。

22. 继续执行**凹板调平标定**中的步骤，直到完成标定。

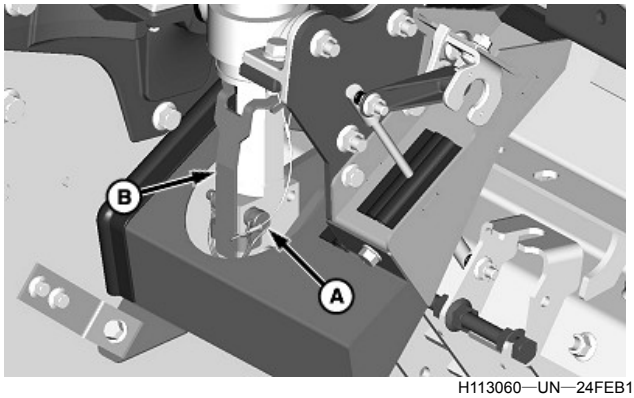


H109603—UN—19DEC13

A—调平有头螺钉（**2** 个）
B—存放支架（**2** 个）

23. 如果标定结果可以接受，则退出**凹板调平标定**，关闭钥匙开关，并拧下调平有头螺钉（A）。
24. 将调平有头螺钉存放在存放支架（B）中。
25. 起动发动机。从驾驶室里选择**脱粒间隙标定（液压）**，按照显示器上的提示信息进行。详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

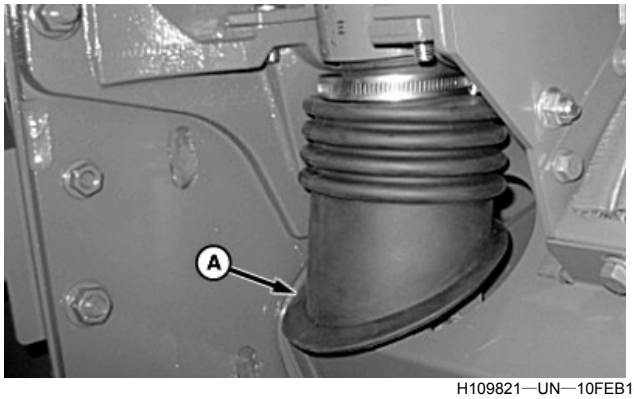
重要提示： 显示屏上弹出报警信息，显示要中止标定，这是因为系统检测到凹板零位，这与凹板调平位置不匹配。如果出现这种情况，则中止“凹板调平标定”，重新执行“凹板调平”程序，重新执行“脱粒间隙标定（液压）”。



H113060—UN—24FEB15

A—销（**2** 个）
B—油缸锁（**2** 个）

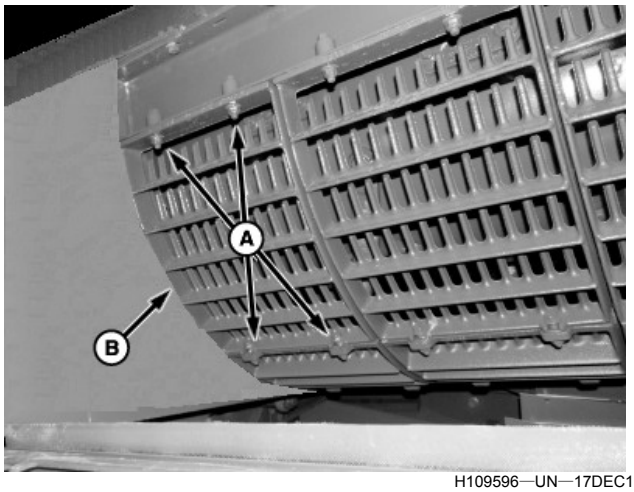
26. 将凹板开度调到 35，然后将先前拆下的油缸锁（B）和销（A）分别安装在各个油缸上。



H109821—UN—10FEB14

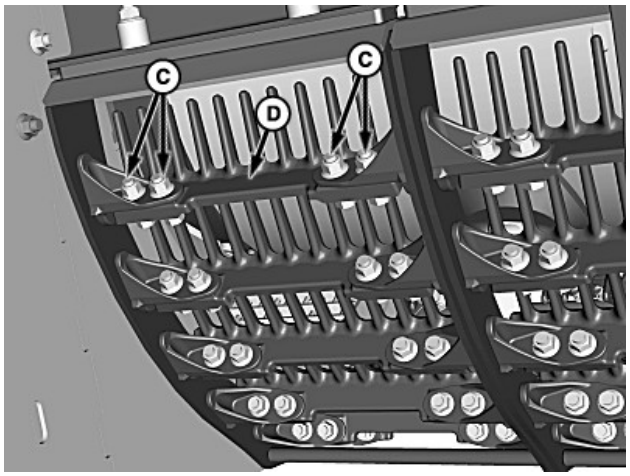
A—橡胶密封圈（**2** 个）

27. 将橡胶密封圈（A）底部分别安装在两个油缸上。



H109596—UN—17DEC13

标配铸铁分离装置格栅



H109682—UN—22JAN14

重负荷分离装置格栅

A—有头螺钉（**4** 个）
B—分离装置格栅
C—有头螺钉和螺母
D—分离装置格栅指杆

28. 在配备标配分离装置格栅的机器上，用有头螺钉（A）安装分离装置格栅（B）。
29. 在配备重负荷分离装置格栅的机器上，用有头螺钉

和螺母（C）安装分离装置格栅指杆（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

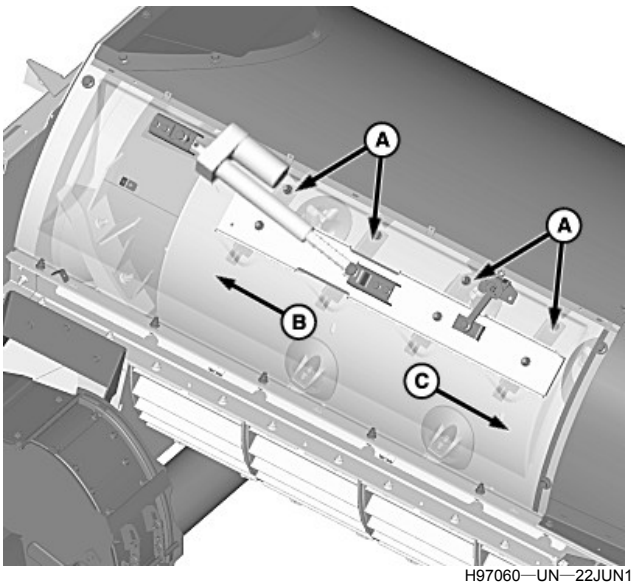
重负荷分离装置格栅有头螺钉和锁紧螺母—转矩. . . . . 73 牛·米（54 磅英尺）

30. 将转子传动齿轮箱移入先前的位置。

31. 安装先前拆下的分离装置检查盖和防护罩。

OUO6075,0004600-14-28MAR17

分离装置上盖叶片（如果配备）



H97060—UN—22JUN10

A—分离装置上盖叶片
B—提前位置
C—标准位置

分离装置上盖叶片（A）在机器右侧，净粮装粮搅龙后面。

通过软件可将分离装置上盖叶片调整至两个不同位置。

注意：在提前位置运转分离装置叶片，在特定作物和条件下会增加籽粒损失。缩短作物在分离装置中的停顿时间，以提高茎杆质量。

- （B）— 提前位置
- （C）— 标准位置

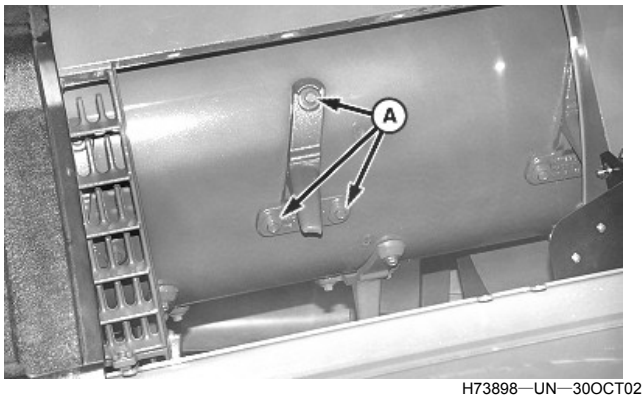
详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,0004392-14-31JAN17

脱粒筛片及齿杆（**TriStream** 滚筒）—拆卸和安装



H82539—UN—07MAR05



H73898—UN—30OCT02

A—有头螺钉

重要提示： 滚筒是一个平衡总成。筛片及齿杆必须三个一套更换，以保持平衡。可通过维修件获得更换套件，其中包括预先涂有螺纹锁固密封剂的新的有头螺钉。齿杆或筛片松动可能会损坏机器。

如果出于非替换目的而拆下齿杆或筛片，在拆卸之前，应先标记好齿杆/筛片和滚筒的位置。将上述部件安装到拆卸前的同一位置，以保持平衡。务必使用新的有头螺钉。

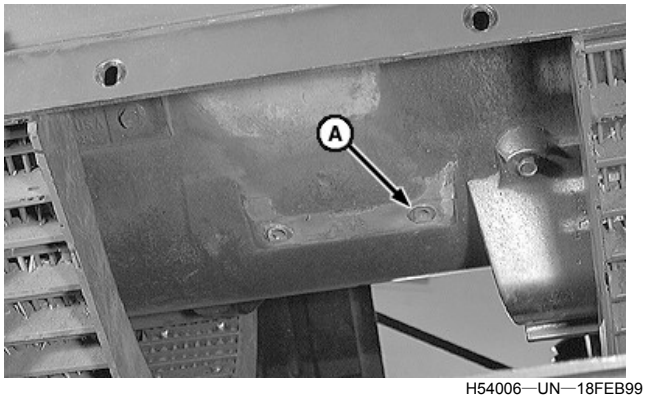
如果是因为齿杆断裂或损坏而予以更换，应确保清除杂余和前横搅龙。否则，在初次起动之前，断裂的齿杆可能会反复运转并使齿杆再次损坏。

1. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 根据需要拆下分离装置格栅或凹板段，以接近滚筒。

注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- 凹板段（标配凹板调节）—拆卸和安装
- 凹板段（主动式凹板隔离）—拆卸和安装

3. 用 KXE10110 量尺检查脱粒筛片和分离装置齿杆的磨损情况。
4. 拧下有头螺钉（A），并拆下脱粒筛片或齿杆。



H54006—UN—18FEB99

A—螺纹插件

5. 检查RIVNUT®螺纹插件（A）。如有损坏，予以更换。
6. 如有一个筛片或齿杆更换需要，则必须更换整组部件。示例：如果筛片 2 需要更换，则筛片 1、3 也必须更换。
7. 用“脱粒筛片和分离装置齿杆位置”图确定筛片和齿杆位置。
8. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

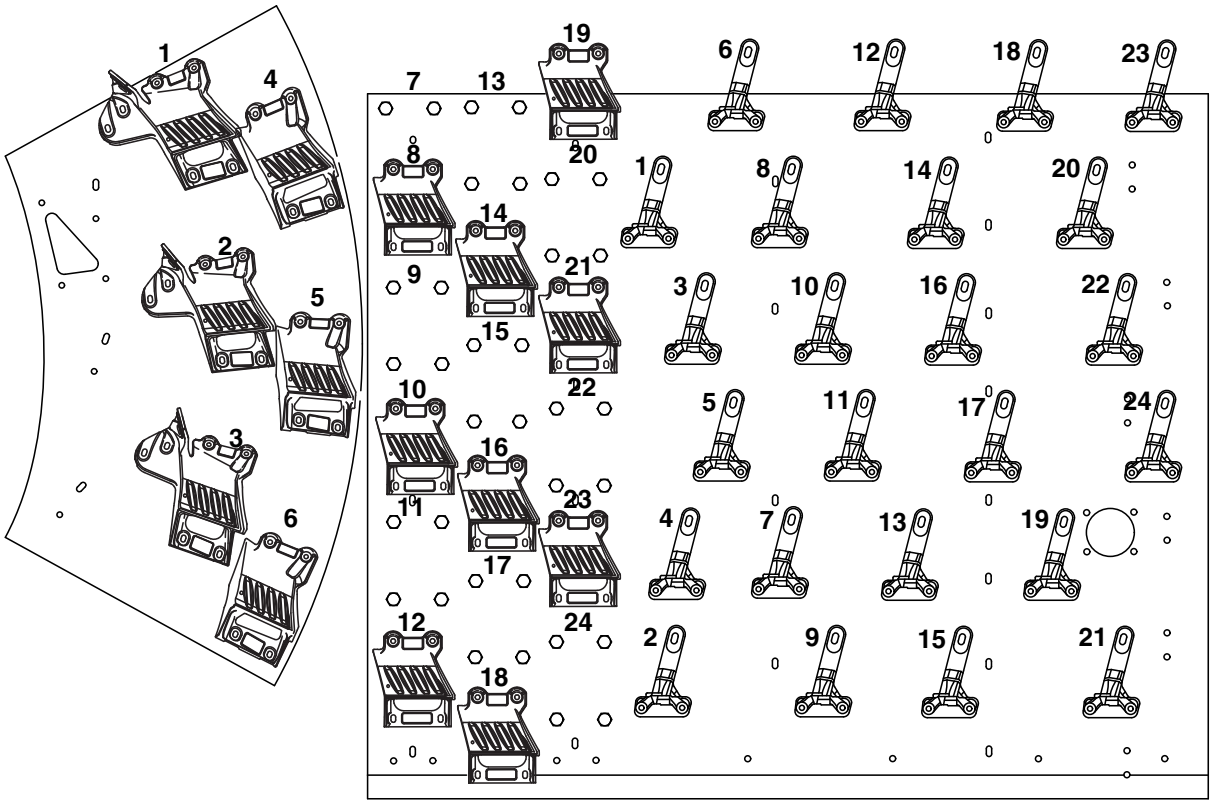
技术规格

脱粒筛片和分离装置齿杆有头螺钉—扭矩	90 牛·米（66 磅英尺）

OUO6075,0001804-14-13MAY14

RIVNUT 是 RIVNUT 工程产品公司的一个注册商标

脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（**TriStream**滚筒困难作物配置）



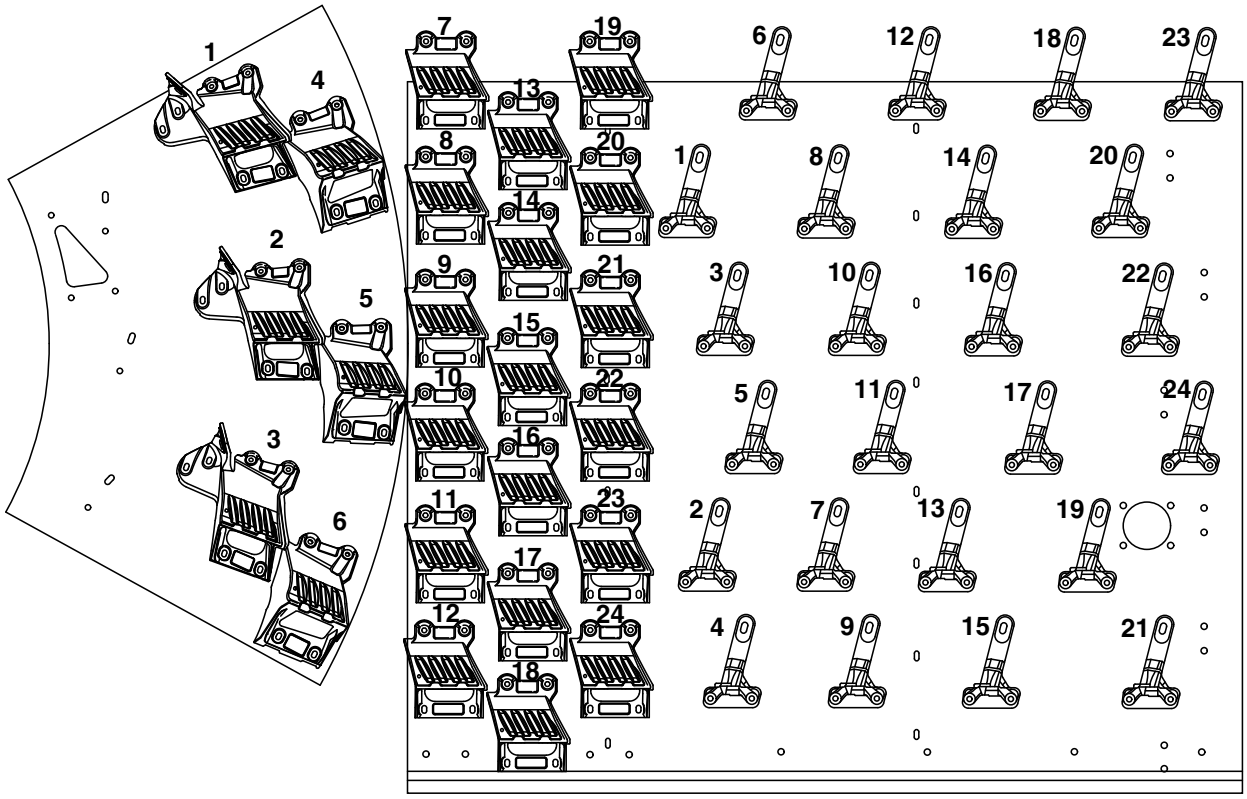
H82830—UN—23MAR05

注意： 如果需要用稠密型配置，困难作物位置中可在滚筒中标志“O”的位置处安装更多元件。

脱粒元件组（困难作物滚筒配置）	脱粒装置弹齿组（困难作物滚筒配置）
第**1**组元件 = 1, 2, 3	第**1**组弹齿 = 1, 4, 5
第**2**组元件 = 4, 5, 6	第**2**组弹齿 = 2, 3, 6
第**3**组元件 = 8, 10, 12	第**3**组弹齿 = 8, 9, 11
第**4**组元件 = 14, 16, 18	第**4**组弹齿 = 7, 10, 12
第**5**组元件 = 19, 21, 23	第**5**组弹齿 = 13, 16, 18
	第**6**组弹齿 = 14, 15, 17
	第**7**组弹齿 = 19, 22, 23
	第**8**组弹齿 = 20, 21, 24

OUO6075,0000B81-14-22MAR11

脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（**TriStream**滚筒稠密型配置）



H82364—UN—03FEB05

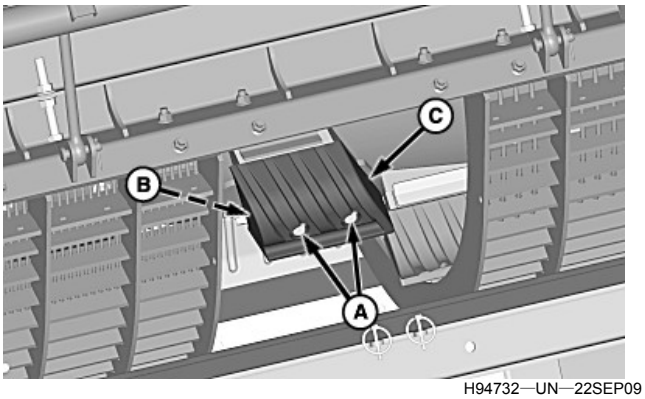
注意： 稠密型配置只能在田中转换。

脱粒元件组（稠密型滚筒配置）	脱粒装置弹齿组（稠密型滚筒配置）
第**1**组元件 = 1, 2, 3	第**1**组弹齿 = 1, 4, 5
第**2**组元件 = 4, 5, 6	第**2**组弹齿 = 2, 3, 6
第**3**组元件 = 7, 9, 11	第**3**组弹齿 = 8, 9, 11
第**4**组元件 = 8, 10, 12	第**4**组弹齿 = 7, 10, 12
第**5**组元件 = 13, 15, 17	第**5**组弹齿 = 13, 16, 18
第**6**组元件 = 14, 16, 18	第**6**组弹齿 = 14, 15, 17
第**7**组元件 = 19, 21, 23	第**7**组弹齿 = 19, 22, 23
第**8**组元件 = 20, 22, 24	第**8**组弹齿 = 20, 21, 24

OUO6075,0000B80-14-22MAR11

脱粒筛片和齿杆（变流滚筒）—拆卸和安装

脱粒筛片



H94732—UN—22SEP09

A—有头螺钉
B—螺纹板
C—脱粒筛片

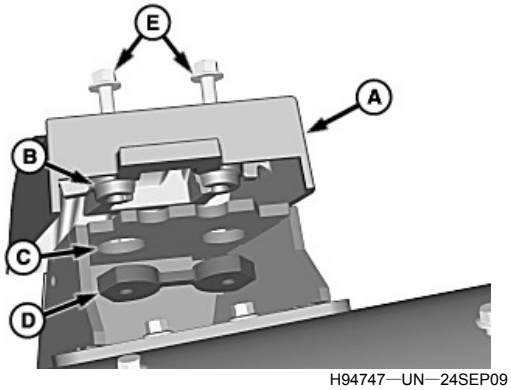
重要提示： 滚筒是一个平衡总成。滚筒必须三个一套更换，以保持平衡。安装一套以上套件时，切勿混淆，并且筛片要匹配。可通过维修件获得更换套件，其中包括预先涂有螺纹锁固密封剂的新的有头螺钉。务必使用提供的有头螺钉。筛片松动可能会损坏机器。

1. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 根据需要拆下凹板段，以接近脱粒筛片。

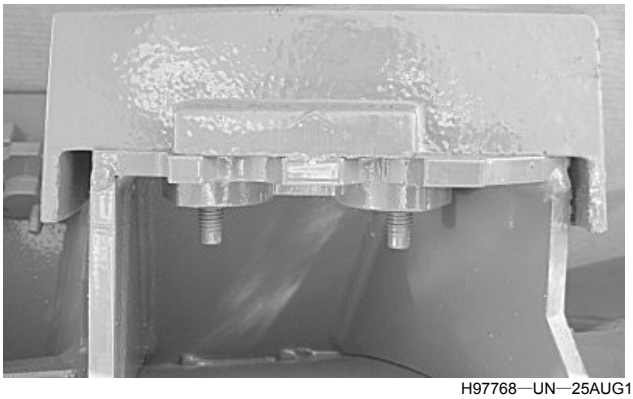
注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- 凹板段（标配凹板调节）—拆卸和安装
- 凹板段（主动式凹板隔离）—拆卸和安装

3. 用 KXE10110 量尺检查脱粒筛片的磨损情况。
4. 拆下并废弃有头螺钉（A），根据需要保留脱粒筛片（C）上的螺纹板（B）。

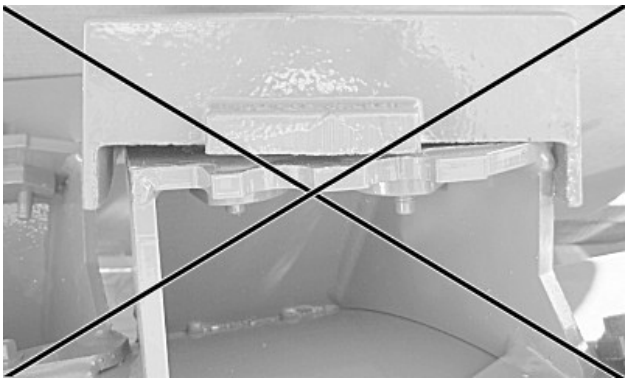


H94747—UN—24SEP09



H97768—UN—25AUG10

完全固定



H97769—UN—26AUG10

未完全固定

A—脱粒筛片
B—筛片凸台
C—滚筒基座孔
D—螺纹板
E—有头螺钉

5. 将更换件脱粒筛片（A）安装到滚筒基座上。（利用“脱粒筛片”位置图，确定脱粒筛片位置）。

脱粒筛片组
第 **1** 组滚筒=1、2、3
第 **2** 组滚筒=4、5、6
第 **3** 组滚筒=7、8、9
第 **4** 组筛片 =10、11、12
第 **5** 组筛片 =13、14、15

6. 检查确认筛片凸台（B）完全固定在滚筒基座孔（C）中。
7. 安装之前拆下的螺纹板（D）及随带的有头螺钉（E）。
8. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

脱粒筛片有头螺钉—扭矩. . . . . 87 ± 9 牛·米（64 ± 7 磅英尺）

重要提示： 紧固后，检查确认脱粒筛片已正确入位。

水稻脱粒筛片高于玉米/谷物脱粒筛片。必须调整凹板水平度。

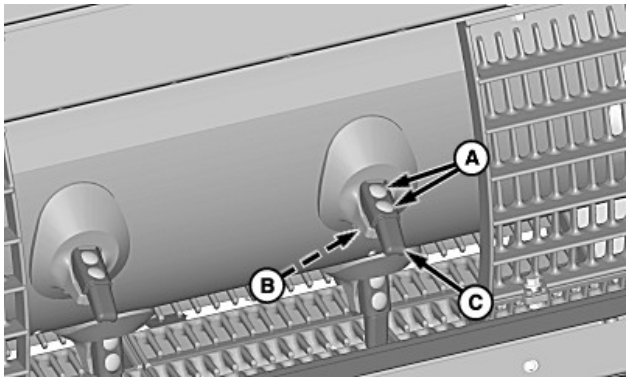
9. 调节凹板水平度。（参见本节中的“凹板调平”部分）。

10. 调节凹板水平度。

注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- 凹板调平（标配凹板调节）
- 凹板调平（主动式凹板隔离）

分离装置齿杆



H94733—UN—22SEP09

A—圆头有头螺钉
B—锁紧螺母（**2** 个）
C—分离装置齿杆

重要提示： **滚筒是一个平衡总成。齿杆必须成对更换，以保持平衡。安装一套以上套件时，切勿混淆，并且齿杆要匹配。务必使用提供的有头螺钉。如果齿杆松动，可能损坏机器。**

1. 根据需要拆下分离装置格栅，可以接近分离装置齿杆。

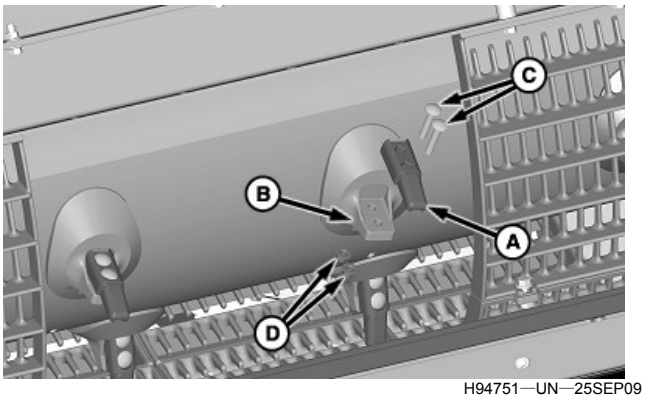
注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- 凹板段（标配凹板调节）—拆卸和安装
- 凹板段（主动式凹板隔离）—拆卸和安装

2. 用 KXE10110 量尺检查分离装置齿杆的磨损情况。

注意：为便于拆卸，将滚筒齿轮箱移入空挡位置。

3. 根据需要，拆下并废弃圆头有头螺钉（A）、螺母（B）和分离装置齿杆（C）。



H94751—UN—25SEP09

A—分离装置齿杆
B—滚筒基座
C—圆头有头螺钉
D—螺母

重要提示： **分离装置齿杆必须成对更换，以保持适当平衡。**

成对分离装置齿杆	
1-2	**11-12**
3-4	**13-14**
5-6	**15-16**
7-8	**17-18**
9-10	**19-20**

4. 将随机配备的分离装置齿杆（A）安装到滚筒基座（B）上。（利用“分离装置齿杆位置”图，确定分离装置齿杆位置）。

5. 安装随机配备的圆头有头螺钉（C），并用螺母（D）固定。

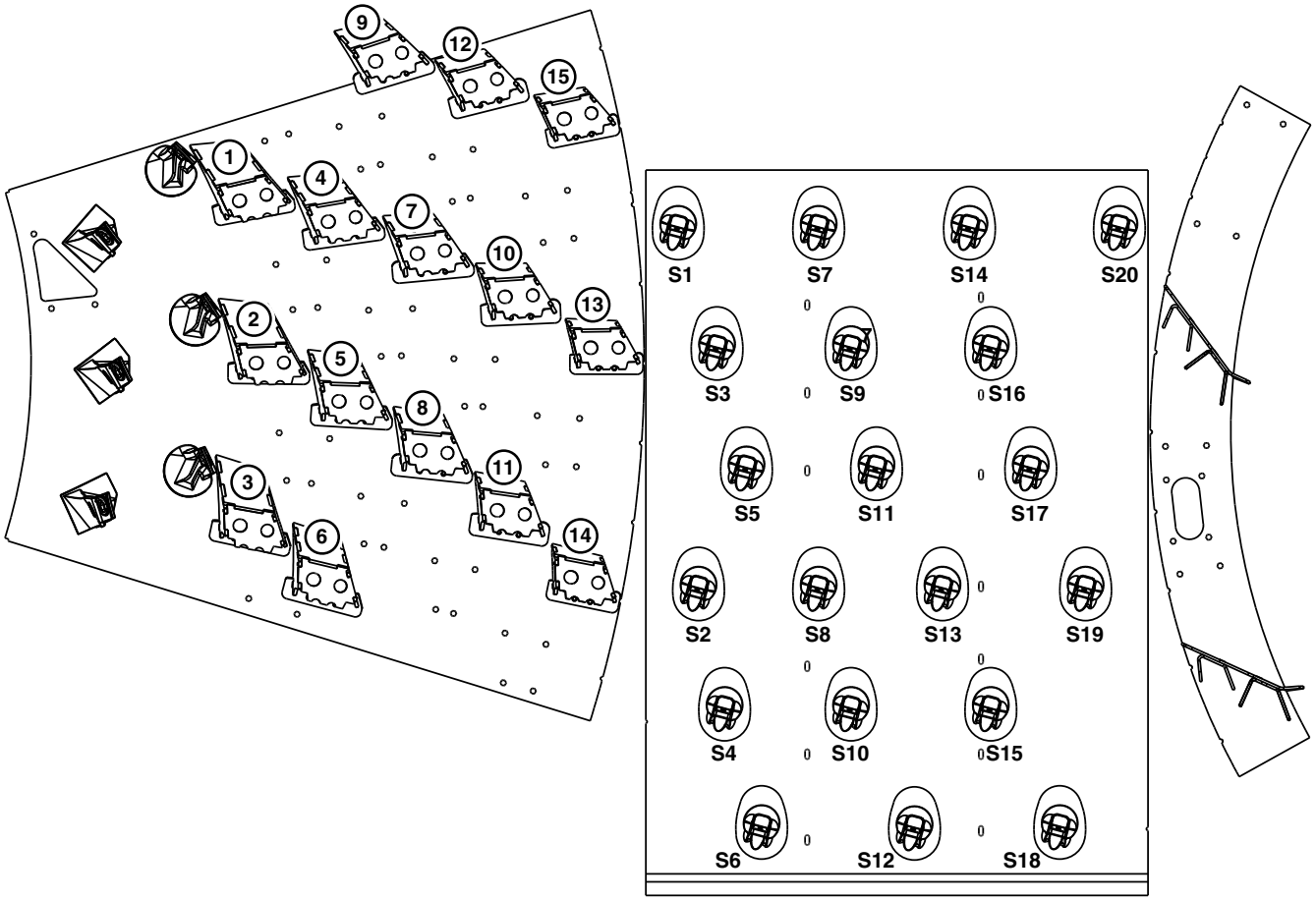
6. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

齿杆有头螺钉—扭矩. . . . . 75 ± 11 牛·米（55 ± 8 磅英尺）

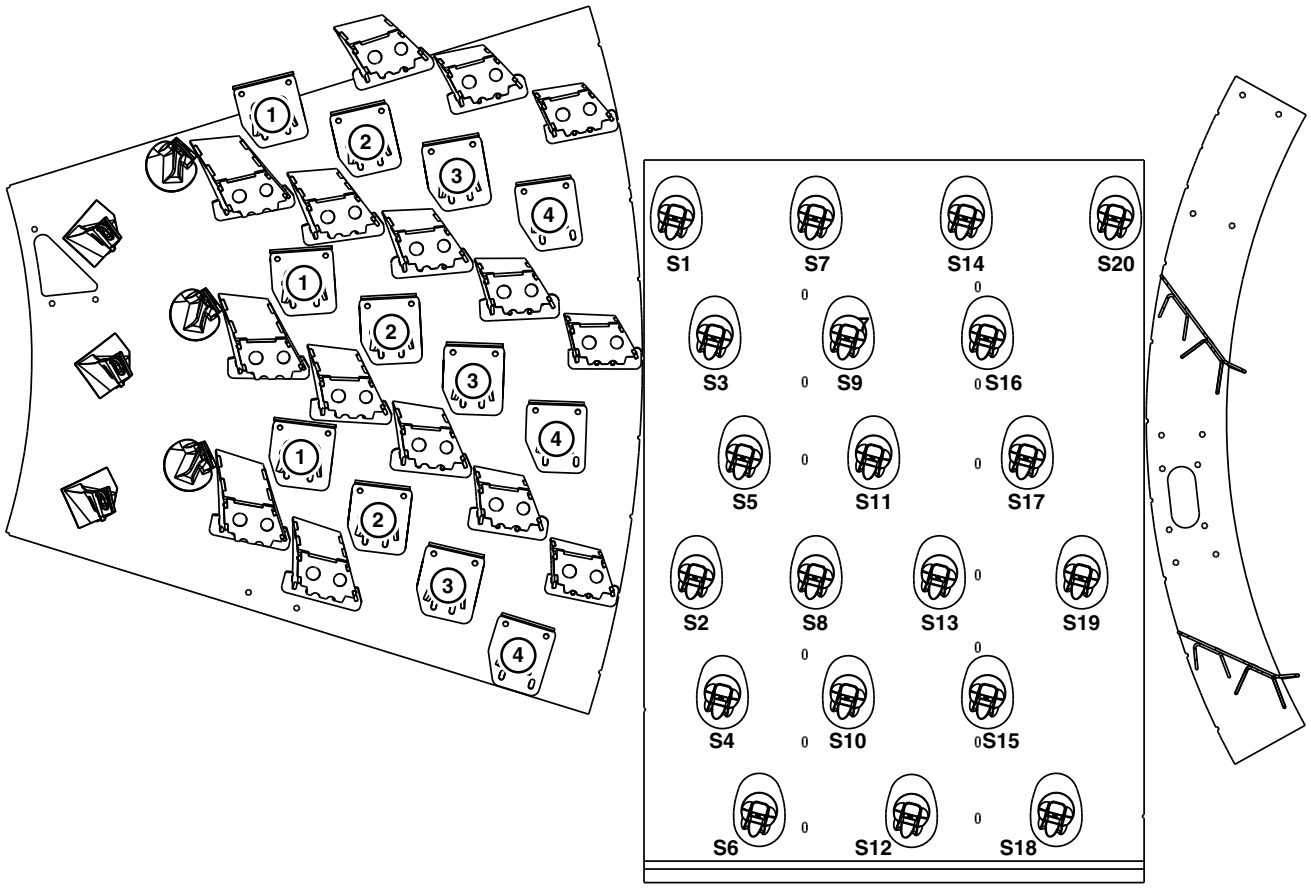
OUO6075,0001805-14-13MAY14

脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置）



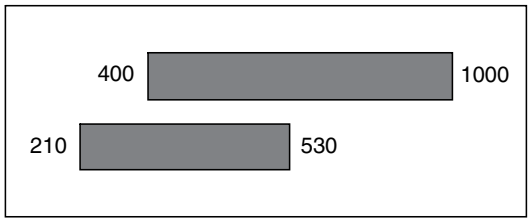
H94731—UN—09MAR10
OUO6075,0000B83-14-07APR11

脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒稠密型配置）

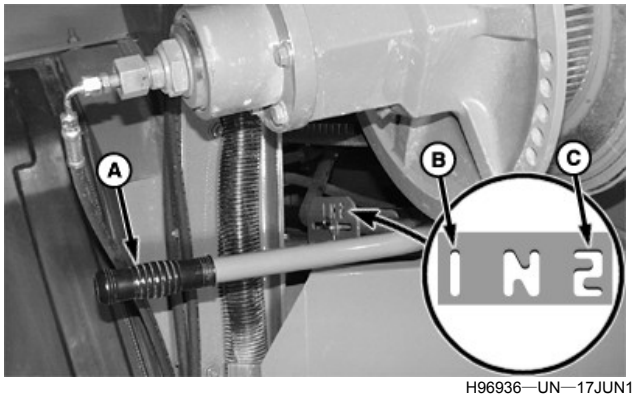


H94748—UN—08MAR10
OUO6075,0000B84-14-07APR11

Posi-Torq™ 分离装置 — 双区段



H96715—UN—02JUN10



H96936—UN—17JUN10

A—手柄
B—低速位置（**1**）
C—高速位置（**2**）

小心： **Posi-Torq™**分离装置换挡前，必须关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 对于大种子作物，尽量使用最低转速，以避免损坏。

Posi-Torq 是迪尔公司的一个注册商标

要在高速和低速之间换挡，将手柄（A）移至锁止空挡位置。

如需低速档位置（B），将手柄推向分离装置侧板。

如需高速档位置（C），将手柄从分离装置侧板处往回扳。

为了完全结合传动装置，可能需要在移动换挡手柄的同时稍微旋转变速滑轮。

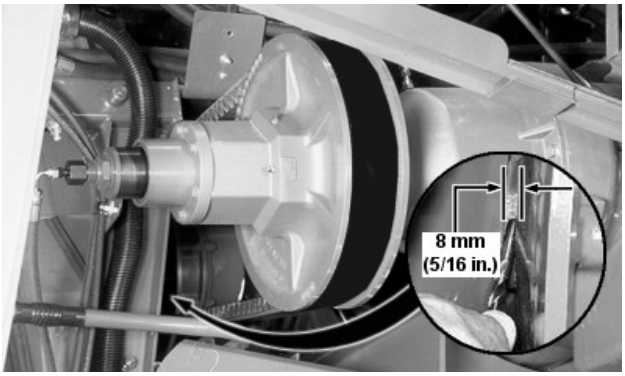
注意： 检查确认齿轮已完全啮合。

在改变分离装置转速时，需打开然后关闭电源开关一次，以确定新的变速区段。

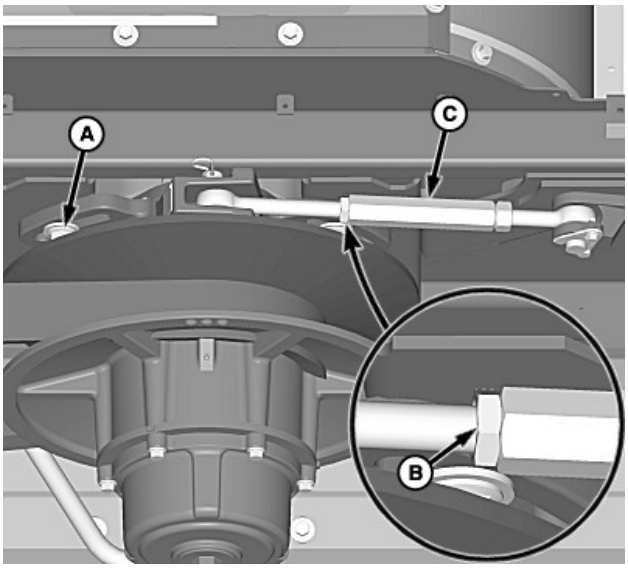
如果长期以低于 530 转/分的转速作业，则换至低速。

OUO6075,00045D0-14-20MAR17

分离装置传动滑轮间隙 — 调整



H75081—UN—07FEB03



H101227—UN—26APR11

A—有头螺钉（ **4** 个）
B—螺母
C—套筒螺杆

重要提示： 如果间隙大于 10 毫米（3/8 英寸），会限制滑轮行程。用变速传动区段的高速端工作时，可能会出现以下问题：

- **皮带拉长或失效**
- **轴承或轴失效**

如果间隙小于 6 毫米（1/4 英寸），可能会限制扭矩传感。用变速区段的低速端工作时，可能会出现以下问题：

- **皮带失效**
- **皮带打滑**

如果用变速传动区段的高速端工作时无法获得高速，或者用变速区段的低速端工作时皮带打滑，检查间隙是否正确。为了达到最佳性能，将间隙调整至符合技术规格要求。

技术规格

滑轮—间隙. . . . . 8 毫米 ± 2 毫米（5/16 英寸 ± 1/16 英寸）

分离装置在结合状态，将分离装置传动调整至最低转速，使从动滑轮能够关闭。

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开齿轮箱周围的有头螺钉（A）。

注意： 将齿轮箱换至空挡，使皮带在滑轮之间正确入位。手动转动滑轮，同时调整套筒螺杆。

松开螺母（B），调整套筒螺杆（C），使从动滑轮之间的间隙符合技术规格要求。

技术规格

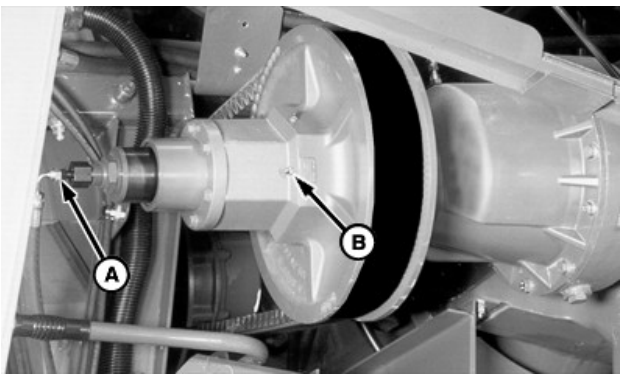
滑轮—间隙. . . . . 8 毫米（5/16 英寸）

紧固螺母（B）和有头螺钉（A）。

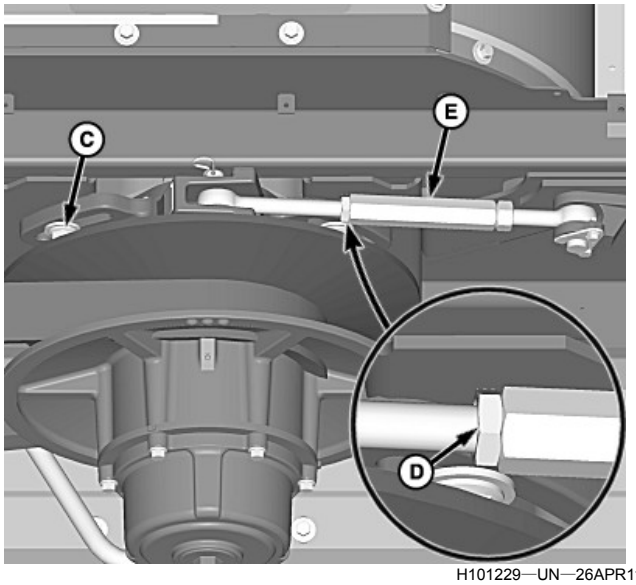
将齿轮箱换至预期的变速区段。

OUO6075,00046EA-14-11APR17

分离装置变速传动皮带 — 更换



H101228—UN—26APR11



H101229—UN—26APR11

A—软管
B—塞
C—有头螺钉（ **4** 个）
D—螺母
E—套筒螺杆

分离装置在结合状态，将分离装置传动调整至最低转速，使从动滑轮能够关闭。

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

将齿轮箱换至空挡。

用两个扳手从旋转液压接头上断开软管（A）的连接。

清洁并拆下塞（D），释放润滑脂腔内的真空。

撬开传动滑轮。

注意： 根据需要拆下防护罩，接近分离装置变速传动皮带。

松开齿轮箱周围的有头螺钉（C）。

松开螺母（D），调整套筒螺纹（E），以便向左移动齿轮箱和滑轮总成。

拆下并更换皮带。用手转动皮带轮使皮带入位。

转动皮带轮并调整套筒螺杆，使从动滑轮之间的间隙符合技术规格要求。

技术规格

滑轮—间隙. . . . . 8 毫米（5/16 英寸）

紧固螺母（D）和有头螺钉（C）。

注意： 将之前为了接近分离装置变速传动皮带而拆下来的防护罩重新安装到位。

将塞（B）和液压软管（A）安装到传动滑轮上。

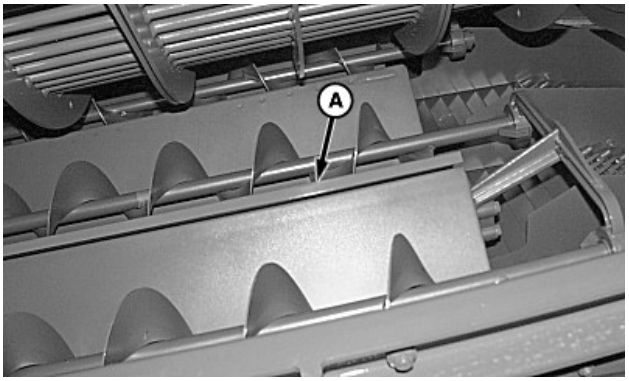
将齿轮箱换至预期的变速区段。

起动发动机，结合分离装置。在整个变速区段内改变变速传动速度数次。分离分离装置传动。

注意： 工作数小时后再次检查滑轮间隙，并根据需要调整。

OUO6075,00046EB-14-11APR17

搅龙床分流板



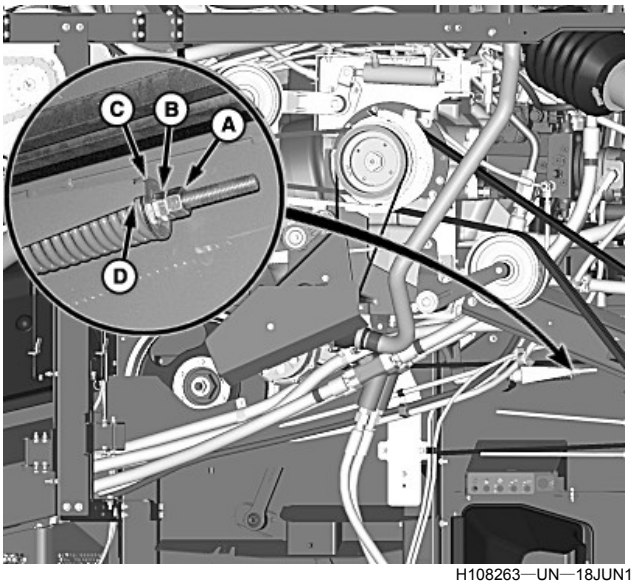
H83545—UN—20MAY05

A—搅龙床分流板

为避免籽粒损失大或避免收获期间物料堆在一侧，将搅龙床分流板（A）移到向上方向。

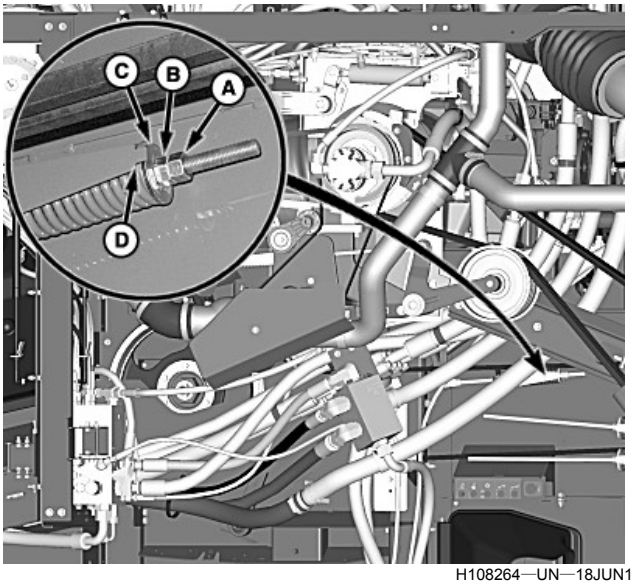
OUO6075,0000755-14-20MAR07

排料逐稿轮皮带 — 调整



H108263—UN—18JUN13

A 型



H108264—UN—18JUN13

B 型

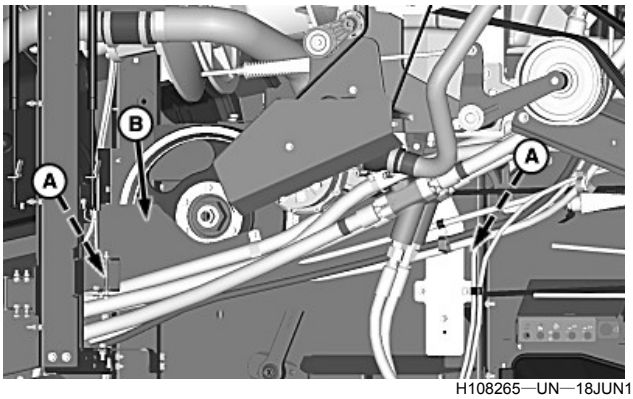
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

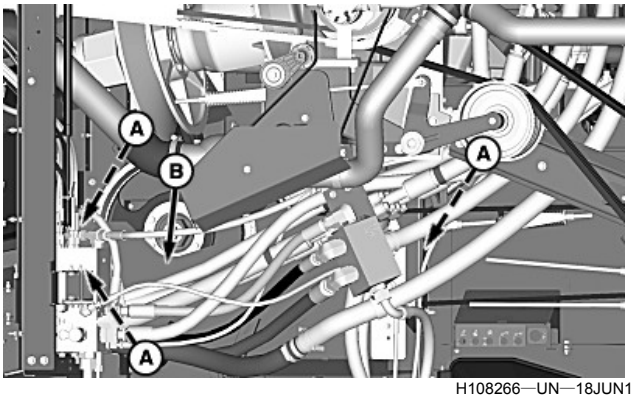
OUO6075,000438F-14-10OCT16

排料逐稿轮皮带 — 更换



H108265—UN—18JUN13

A 型



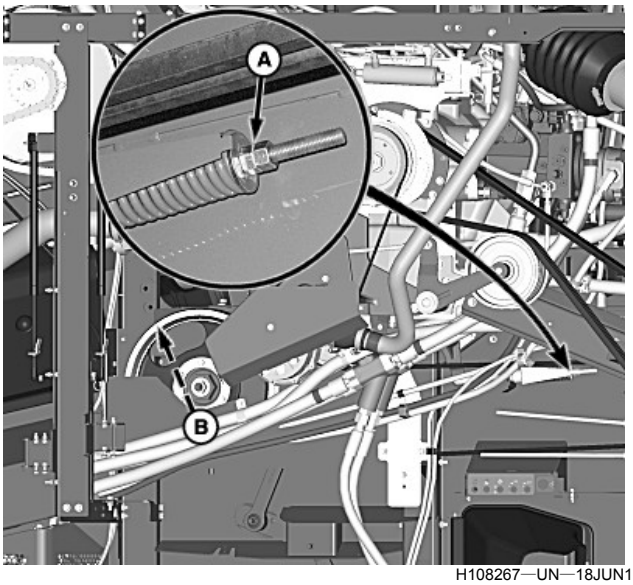
H108266—UN—18JUN13

B 型

A—有头螺钉
B—防护罩

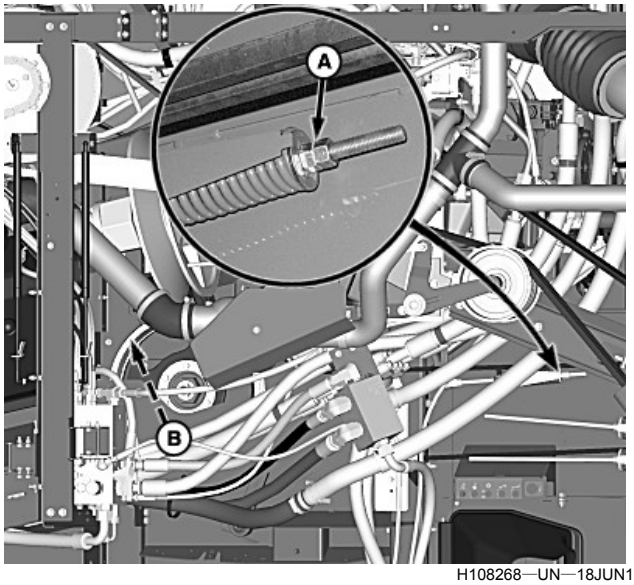
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下机器左后方的有头螺钉（A）和防护罩（B）。



H108267—UN—18JUN13

A 型



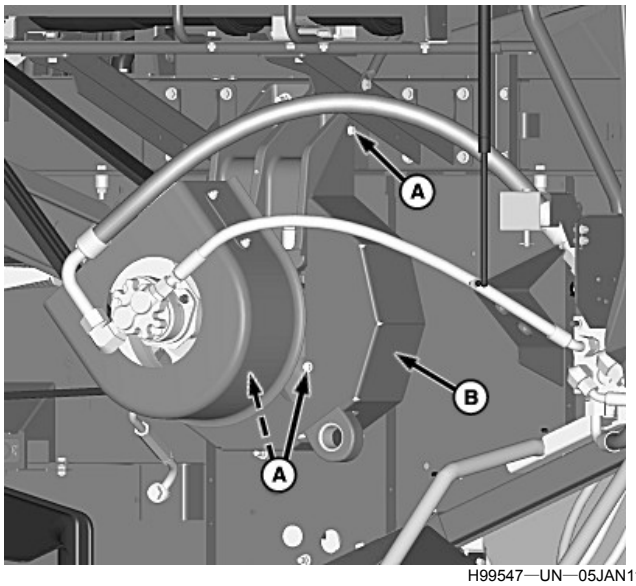
H108268—UN—18JUN13

B 型

A—螺母
B—排料逐稿轮皮带

松开螺母（A），将皮带（B）从滑轮上拆下。

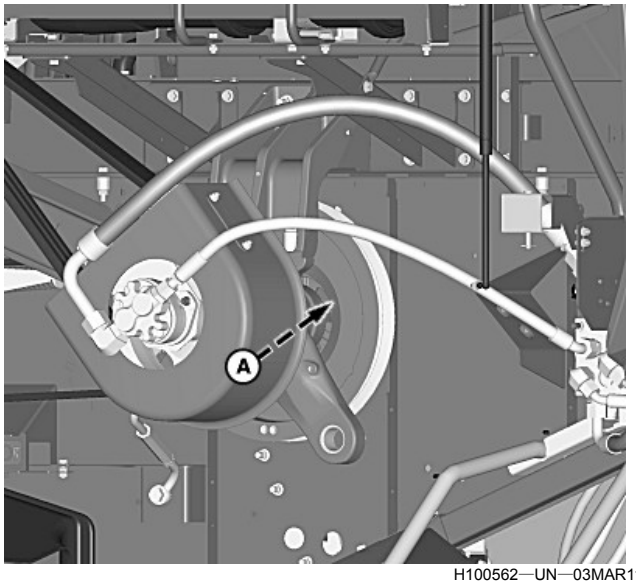
带抛撒器的机器



H99547—UN—05JAN11

A—有头螺钉
B—防护罩

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。



H100562—UN—03MAR11

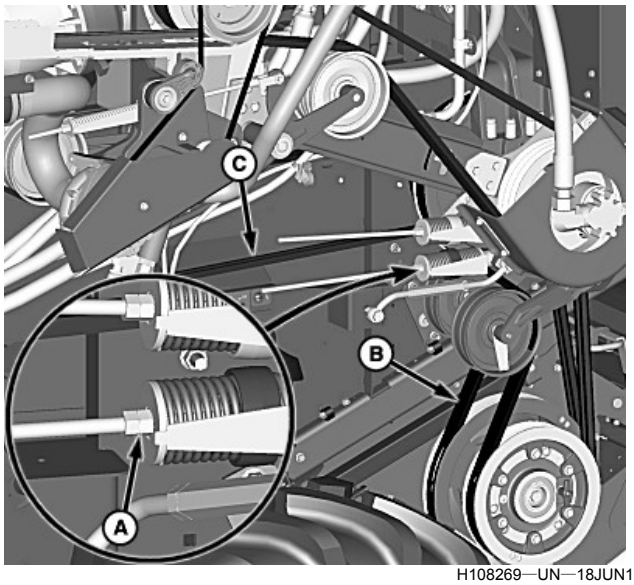
A—排料逐稿轮皮带

将皮带（A）从中间轴上拆下并报废。

将排料逐稿轮皮带更换件安装到中间轴上。

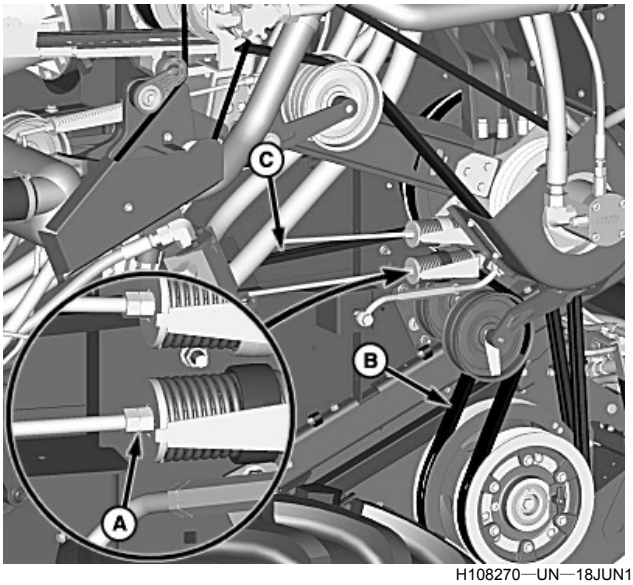
将先前拆下来的防护罩和有头螺钉重新装好。

带切碎器的机器



H108269—UN—18JUN13

A 型



H108270—UN—18JUN13

B 型

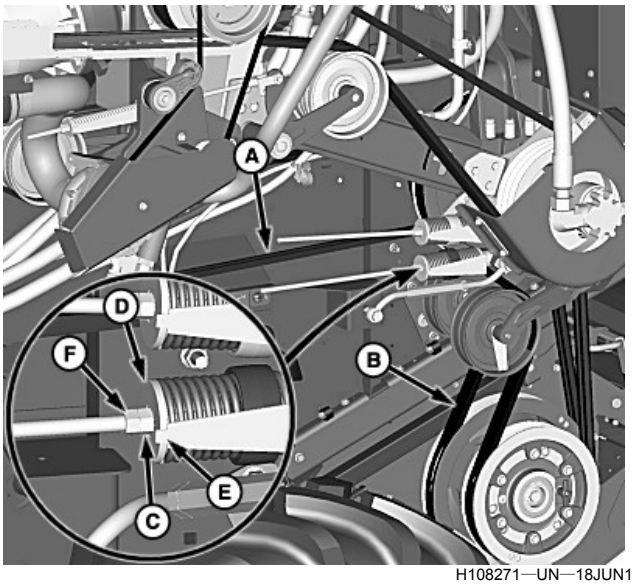
A—螺母
B—内切碎器传动皮带
C—排料逐稿轮皮带

用左侧板上的开关将切碎器总成完全升起，然后拆下切碎器防护罩。

注意：在松开张紧器螺母之前做好标记，以便重新组装时参考。

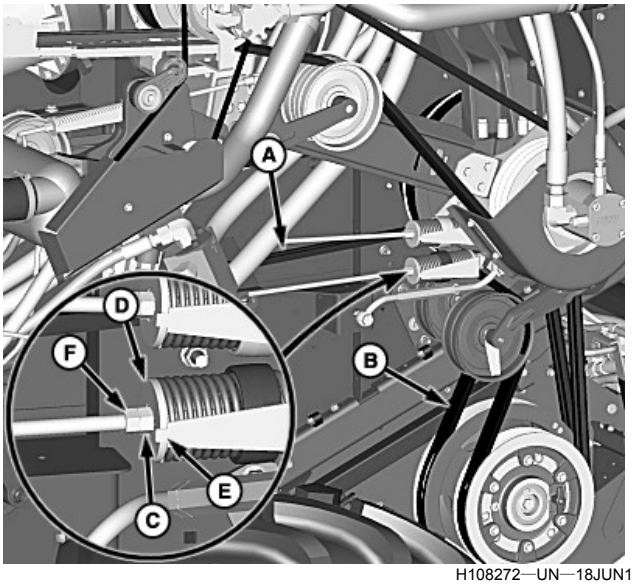
松开螺母（A），将内皮带（B）从滑轮上拆下。

从切碎器中间轴上拆下并报废皮带（C）。



H108271—UN—18JUN13

A 型



H108272—UN—18JUN13

B 型

A—排料逐稿轮皮带
B—内切碎器传动皮带
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母

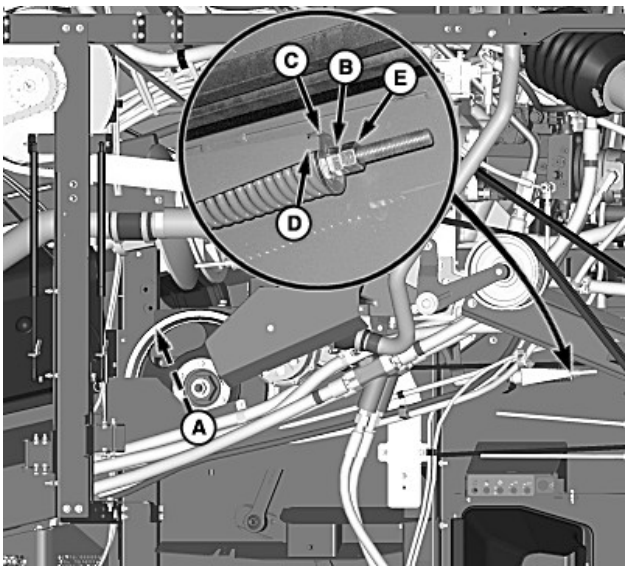
将排料逐稿轮皮带（A）更换件安装到切碎器中间轴上。

安装内皮带（B），并检查确认皮带与滑轮对齐。

用左侧板上的开关将切碎器总成完全降下。

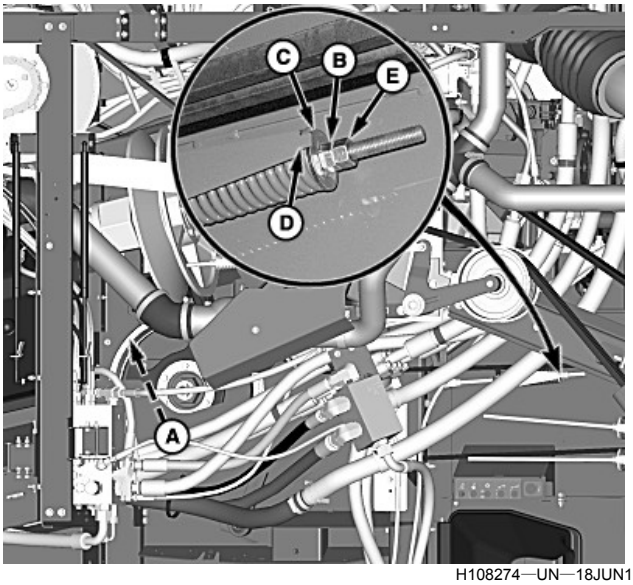
紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

安装先前拆下的切碎器防护罩。



H108273—UN—18JUN13

A 型



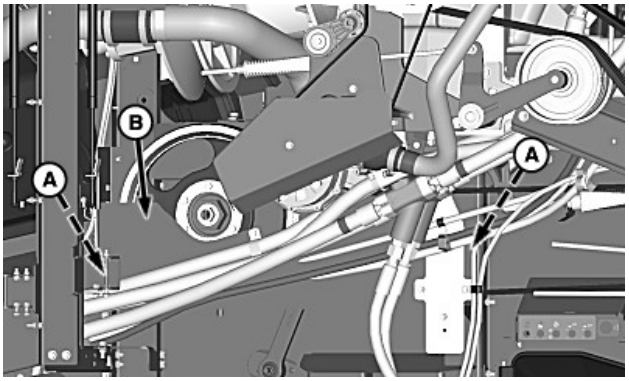
H108274—UN—18JUN13

B 型

A—排料逐稿轮皮带
B—螺母
C—垫圈
D—标尺
E—锁紧螺母

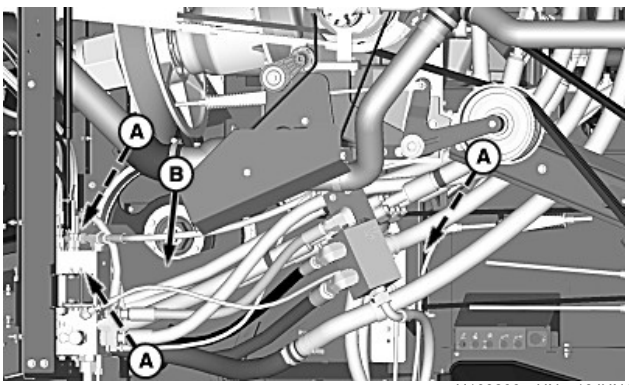
在滑轮上安装排料逐稿轮皮带（A）。

紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与踏板底部之间。紧固锁紧螺母（E）。



H108265—UN—18JUN13

A 型



H108266—UN—18JUN13

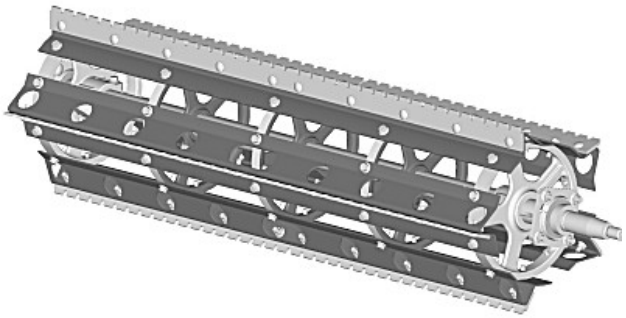
B 型

A—有头螺钉
B—防护罩

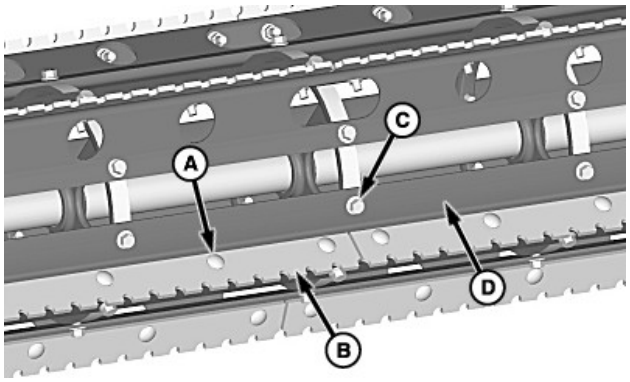
安装防护罩（B）并用有头螺钉（A）固定。

OUO6075,000438E-14-10OCT16

排料逐稿轮耐磨板 — 更换（5 翼和 10 翼型）



H109628—UN—14JAN14



H109629—UN—14JAN14

A—圆头螺钉
B—排料逐稿轮耐磨板
C—有头螺钉
D—排料逐稿轮翼

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 可以将耐磨板反过来安装，继续使用。

排料逐稿轮翼和耐磨板可以在不拆下排料逐稿轮的情况下更换。

注意： 如果拆下了机器上的排料逐稿轮，或者已经进行了保养，紧固卡箍螺栓，然后再固定翼。

拆下圆头有头螺钉（A），并根据需要更换排料逐稿轮耐磨板（B）。按照技术规格要求的扭矩紧固圆头有头螺钉。

技术规格

排料逐稿轮耐磨板圆头有头螺钉—转矩. . . . . 70 牛·米（52 磅英尺）

拆下有头螺钉（C），并根据需要更换排料逐稿轮翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

逐稿轮翼有头螺钉—转矩. . . . . 70 牛·米 (52 磅英尺)

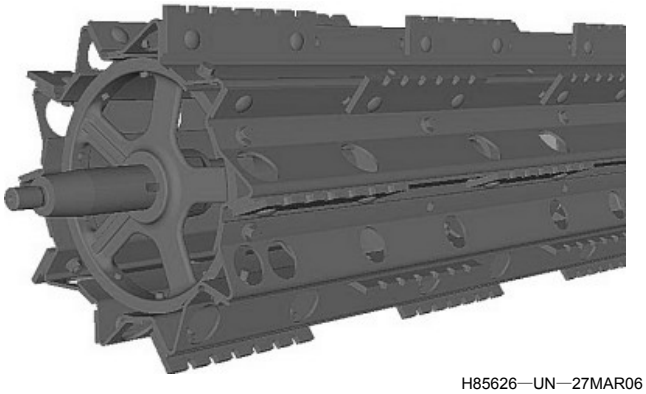
OUO6075,000464E-14-13MAR17

技术规格

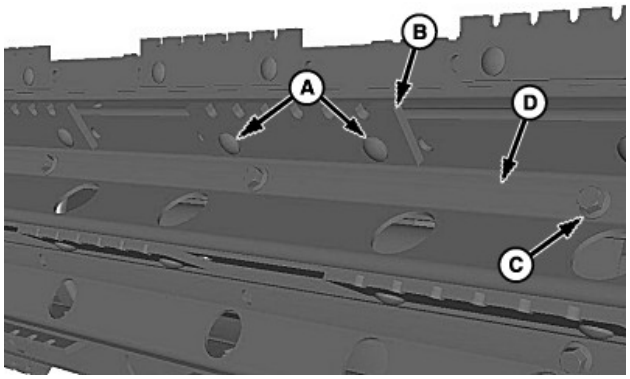
逐稿轮翼有头螺钉—转矩. . . . . 70 牛·米 (52 磅英尺)

OUO6075,000464F-14-20MAR17

标配排料逐稿轮耐磨板 — 更换 (8 翼型)



H85626—UN—27MAR06



H85627—UN—27MAR06

排料逐稿轮翼和耐磨板 (标配)

A—圆头螺栓
B—排料逐稿轮耐磨板
C—有头螺钉
D—排料逐稿轮翼

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 可以将耐磨板反过来安装，继续使用。

排料逐稿轮翼和耐磨板可以在不拆下排料逐稿轮的情况下更换。排料逐稿轮翼需两个一组、对侧成对更换，以保持适当的平衡。

注意： 如果拆下了机器上的排料逐稿轮，或者已经进行了保养，紧固卡箍螺栓，然后再固定翼。

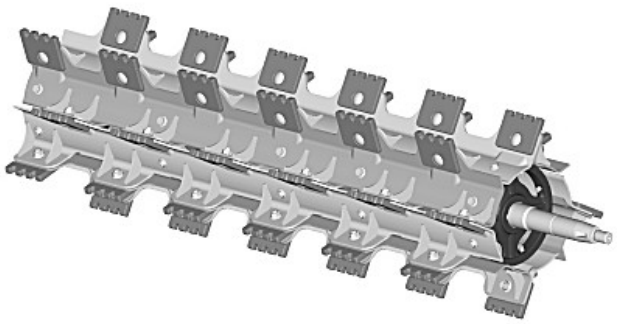
拆下圆头螺栓 (A)，并根据需要更换排料逐稿轮耐磨板 (B)。按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺栓。

技术规格

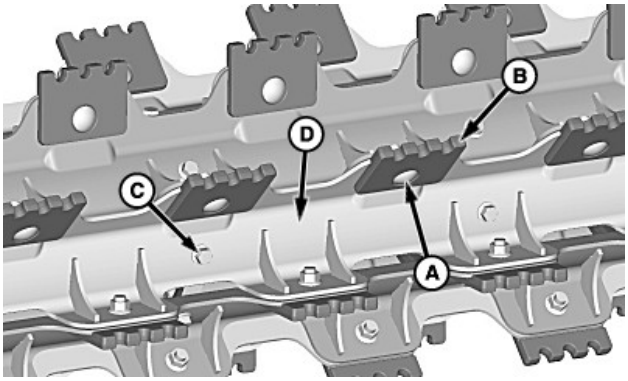
排料逐稿轮耐磨板圆头螺栓—转矩. . . . . 70 牛·米 (52 磅英尺)

拆下有头螺钉 (C)，并根据需要更换排料逐稿轮翼 (D)。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

韧性作物排料逐稿轮耐磨板—更换



H107173—UN—06MAR13



H107174—UN—06MAR13

排料逐稿轮翼和耐磨板 (韧性作物)

A—圆头螺钉
B—排料逐稿轮耐磨板
C—螺栓
D—排料逐稿轮翼

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

排料逐稿轮翼和耐磨板可以在不拆下排料逐稿轮的情况下更换。排料逐稿轮翼需两个一组、对侧成对更换，以保持适当的平衡。

注意： 如果拆下了机器上的排料逐稿轮，或者已经进行了保养，紧固卡子螺栓，然后再固定翼。

更换排料逐稿轮耐磨板时，务必更换紧固件。

拆下圆头有头螺钉 (A)，并根据需要更换排料逐稿轮耐磨板 (B)。按照技术规格要求的扭矩紧固圆头有头螺钉。

技术规格

排料逐稿轮耐磨板圆头有头螺钉—转矩. . . . . 107 牛顿米 (79 磅英尺)

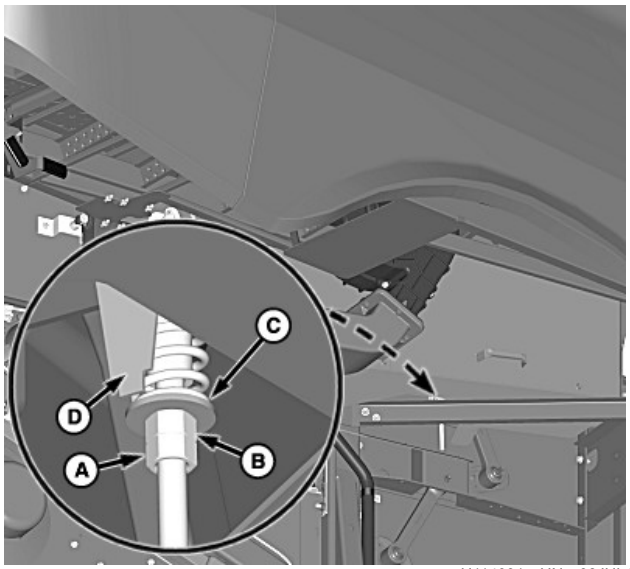
拆下有头螺钉（C），并根据需要更换排料逐稿轮翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

逐稿轮翼有头螺钉—转矩. . . . . 70 牛顿米（52 磅英尺）

OUO6075,0004A14-14-09AUG18

上抛式逐稿轮皮带（如果配备）— 调整



H114991—UN—08JUL15

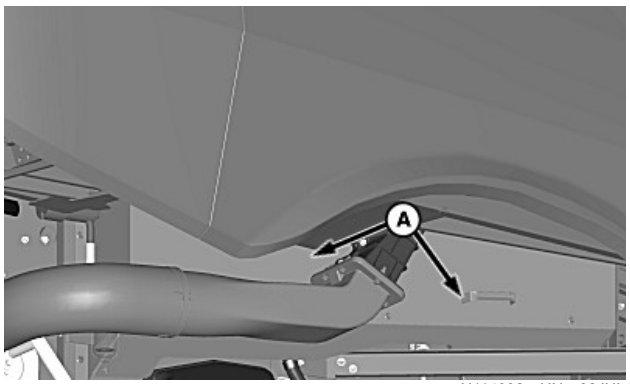
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

OUO6075,000438D-14-12OCT16

上抛式逐稿轮皮带（如果配备）— 更换

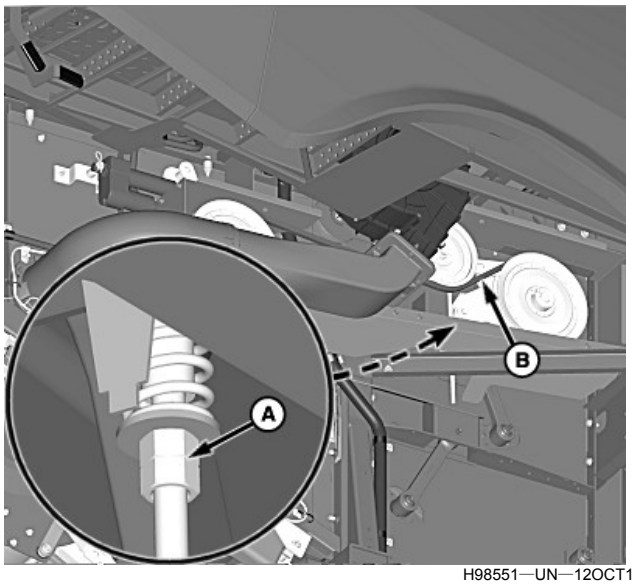


H114992—UN—08JUL15

A—防护罩

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下机器右后部的有头螺钉和防护罩（A）。



H98551—UN—12OCT10

A—螺母
B—上抛式逐稿轮皮带

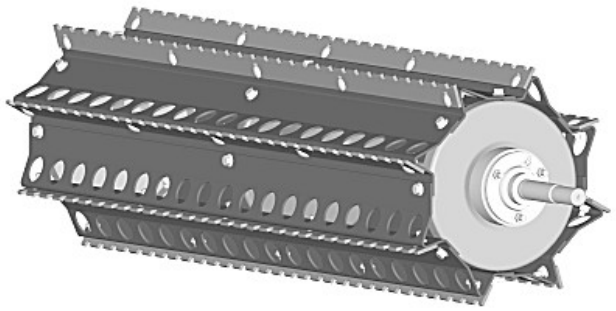
松开螺母（A），将皮带（B）从滑轮上拆下。

安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

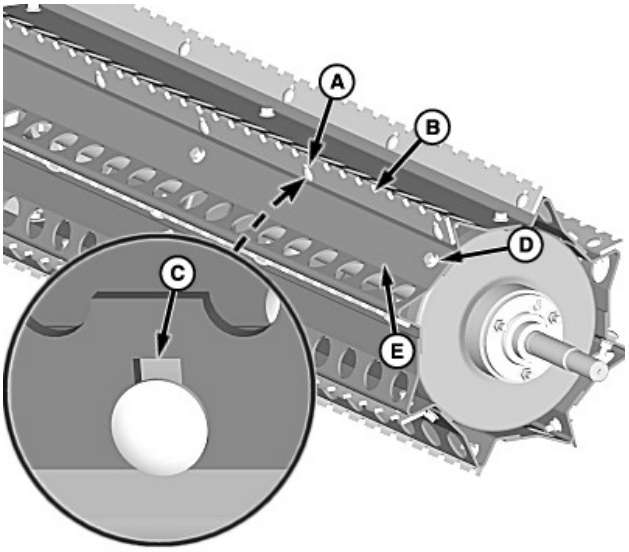
安装防护罩，用有头螺钉固定。

OUO6075,0004389-14-12OCT16

标配上抛式逐稿轮（如果配备）— 翼更换



H98552—UN—12OCT10



H98553—UN—14OCT10
上抛式逐稿轮翼和耐磨板（标配）

A—圆头螺栓
B—上抛式逐稿轮耐磨板
C—凹口
D—有头螺钉
E—上抛式逐稿轮翼

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 可以将翼颠倒过来继续使用。

可以在不拆下上抛式逐稿轮的情况下更换上抛式逐稿轮翼和耐磨板。相对的两个翼为一对，成对更换上抛式逐稿轮翼，以保持平衡。

注意： 如果拆下了机器上的上抛式逐稿轮，或者进行过检修，则紧固夹紧螺栓，然后再固定翼。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

拆下圆头螺栓（A），根据需要更换上抛式逐稿轮耐磨板（B）。

向外调整上抛式逐稿轮耐磨板，直到其在凹口（C）末端位置，如图所示。

按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺栓。

技术规格

上抛式逐稿轮耐磨板圆头螺栓—扭矩. . . . . 79 牛·米（58 磅英尺）

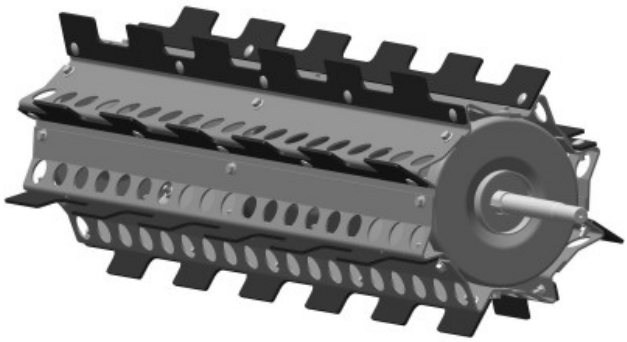
拆下有头螺钉（D），并按要求更换上抛式逐稿轮翼（E）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

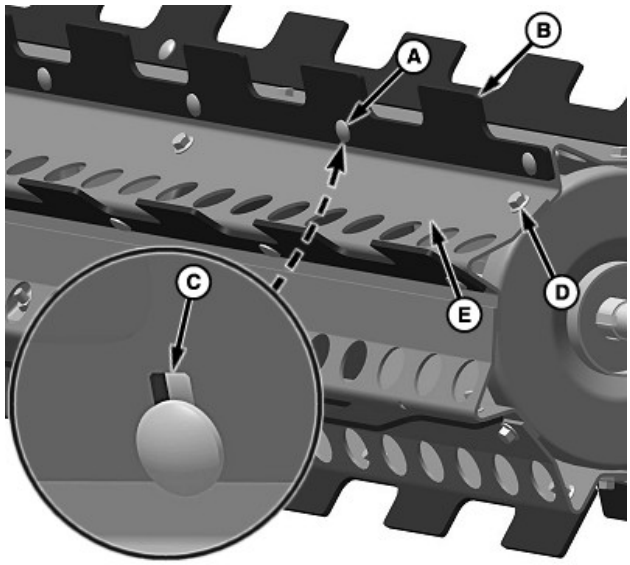
上抛式逐稿轮翼有头螺钉—扭矩. . . . . 79 牛·米（58 磅英尺）

OUO6075,000458F-14-23JAN17

坚韧作物上抛式逐稿轮（如果配备）— 翼更换



H120581—UN—23JAN17



H120582—UN—23JAN17
上抛式逐稿轮翼和耐磨板（韧性作物）

A—圆头螺栓
B—上抛式逐稿轮耐磨板
C—凹口
D—有头螺钉
E—上抛式逐稿轮翼

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 翼不能颠倒过来继续使用。

可以在不拆下上抛式逐稿轮的情况下更换上抛式逐稿轮翼和耐磨板。相对的两个翼为一对，成对更换上抛式逐稿轮翼，以保持平衡。

注意： 如果拆下了机器上的上抛式逐稿轮，或者进行过检修，则紧固夹紧螺栓，然后再固定翼。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

拆下圆头螺栓（A），根据需要更换上抛式逐稿轮耐磨板（B）。

向外调整上抛式逐稿轮耐磨板，直到其在凹口（C）末端位置，如图所示。

按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺栓。

技术规格

上抛式逐稿轮耐磨板圆头螺栓—扭矩. . . . . 79 牛·米（58 磅英尺）

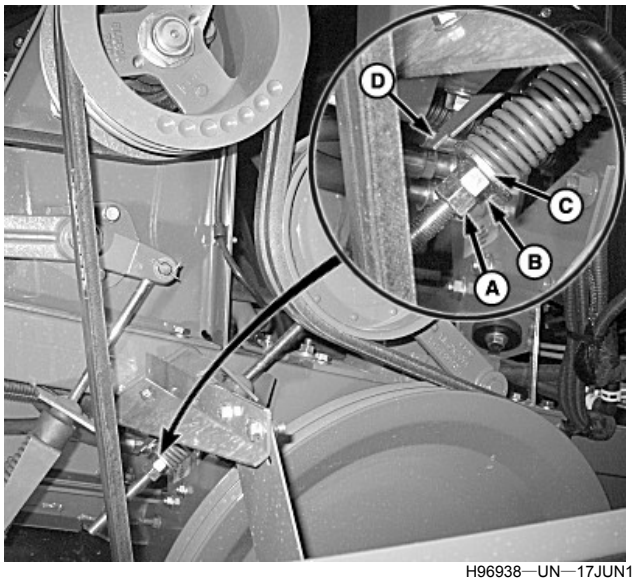
拆下有头螺钉（D），并按要求更换上抛式逐稿轮翼（E）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

上抛式逐稿轮翼有头螺钉—扭矩. . . . . 79 牛·米（58 磅英尺）

OUO6075,0004590-14-23JAN17

右前中间轴皮带—调整



H96938—UN—17JUN10

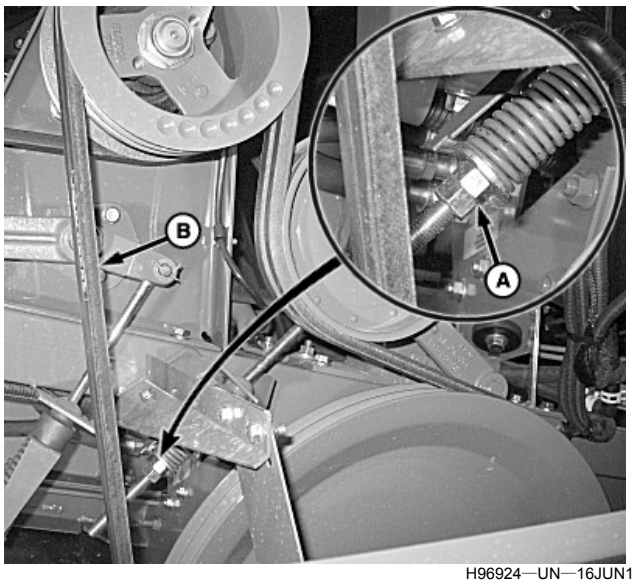
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开锁定螺母（A）和紧固螺母（B）使垫圈（C）在标尺（D）的端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

OUO6075,00007F8-14-17JUN10

右前中间轴皮带—更换



H96924—UN—16JUN10

A—螺母
B—右前皮带

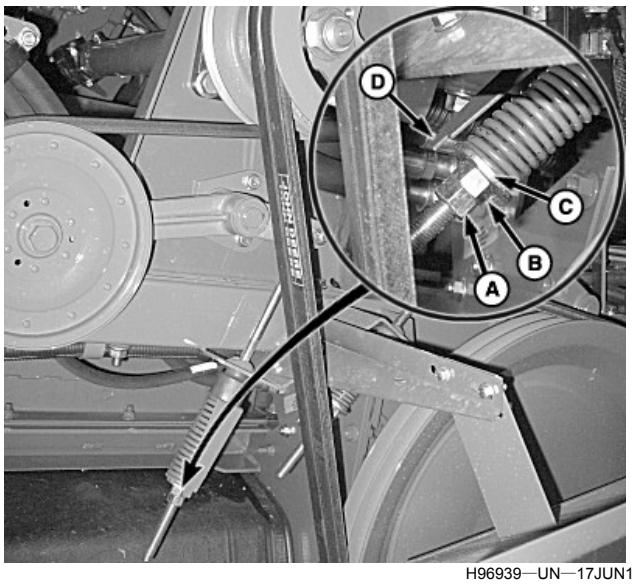
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开螺母（A）和拆下皮带（B）。

调整皮带的更换件和调整张紧轮直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

OUO6075,00007F9-14-17JUN10

右后中间轴皮带—调整



H96939—UN—17JUN10

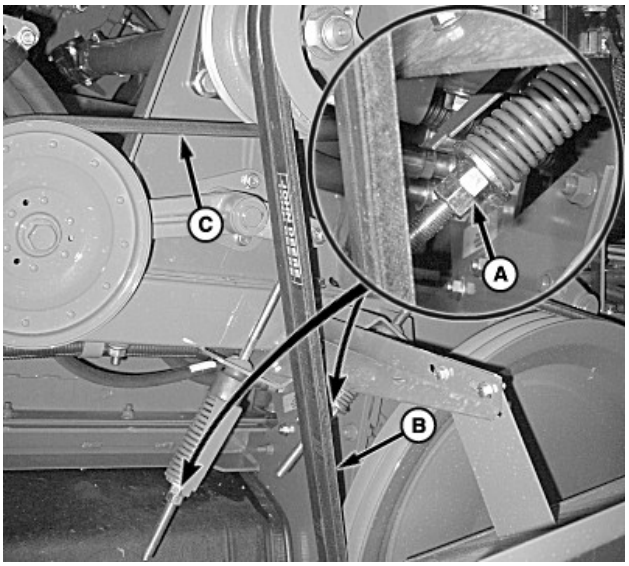
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开锁定螺母（A）和紧固螺母（B）使垫圈（C）在标尺（D）的端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

OUO6075,00007FA-14-17JUN10

右后中间轴皮带—更换



H96940—UN—17JUN10

A—螺母
B—前中间轴皮带
C—后中间轴皮带

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开螺母（A）和拆下右前中间轴皮带（B）。

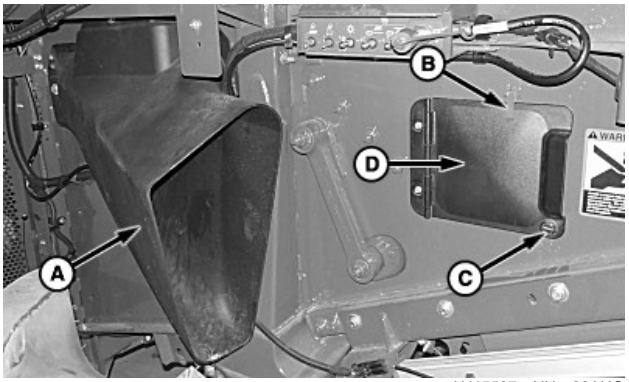
松开螺母（A）和拆下后中间轴皮带（C）。

调整皮带的更换件和调整张紧轮直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

调整前中间轴皮带和调整张紧轮直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

OUO6075,00007FB-14-22JUN10

清粮室风道和检修门



H115537—UN—20AUG15

A—风道
B—卡子
C—锁
D—清粮室检修门

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

清除风道（A）中的物料。

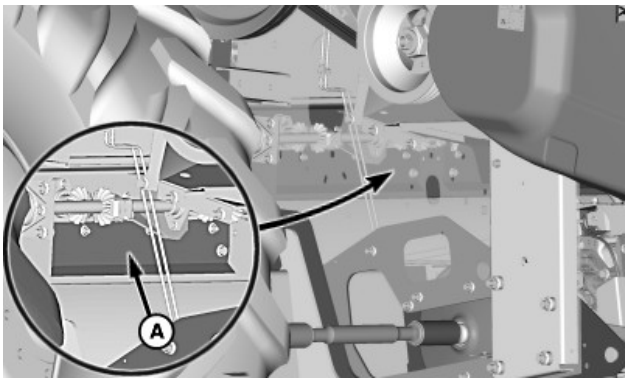
注意： 清粮室检修门仅位于机器左侧。

打开卡子（B），转动锁（C）打开清粮室检修门（D）。

打开检修门后，驾驶员就能在调整上筛或下筛以及检查清粮室部位时，看到清粮室部位。

OUO6075,0004121-14-11APR16

清粮室搅龙齿轮清粮口—手动清粮口（如配备）



H102538—UN—29JUN11

A—清粮口

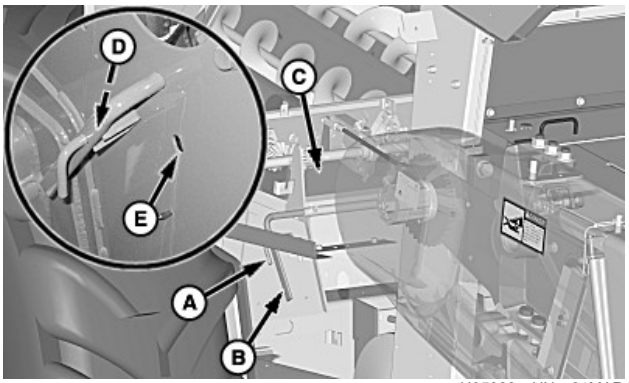
小心： 将发动机熄火，挂上驻车制动器并拔掉钥匙。

让驾驶员能够清洁和检查清粮室搅龙齿轮部位。

将带帽螺钉从清粮口(A)上卸下，然后清理该区域。

OUO6075,0000CBD-14-29JUN11

清粮室搅龙齿轮 — 清理门（如果配备）



H95822—UN—24MAR10

A—锁定销
B—手柄
C—清理门
D—关闭位置
E—打开位置

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

通过这样，驾驶员可以清洁和检查清粮室搅龙齿轮部位。

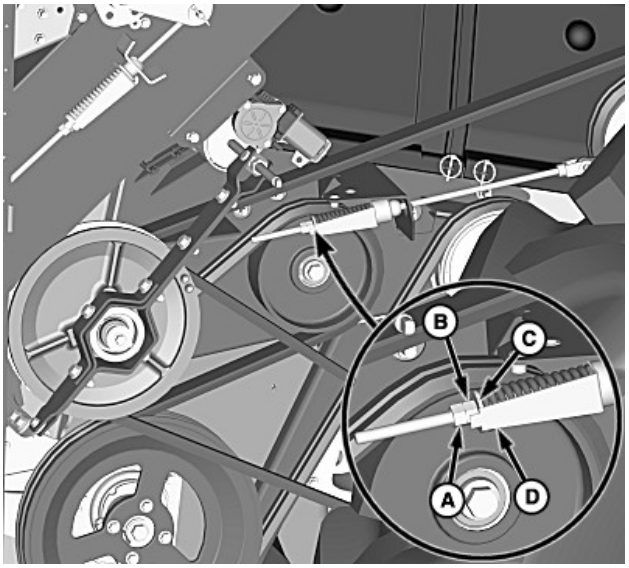
拉出锁定销（A）并移动手柄（B）来打开或关闭清理门（C）。

将手柄移至所需位置：

- 关闭位置（D）
- 打开位置（E）

OUO6075,0000F8B-14-09FEB12

清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 调整



H116821—UN—07JAN16
为了清楚起见，图中已拆下了防护罩

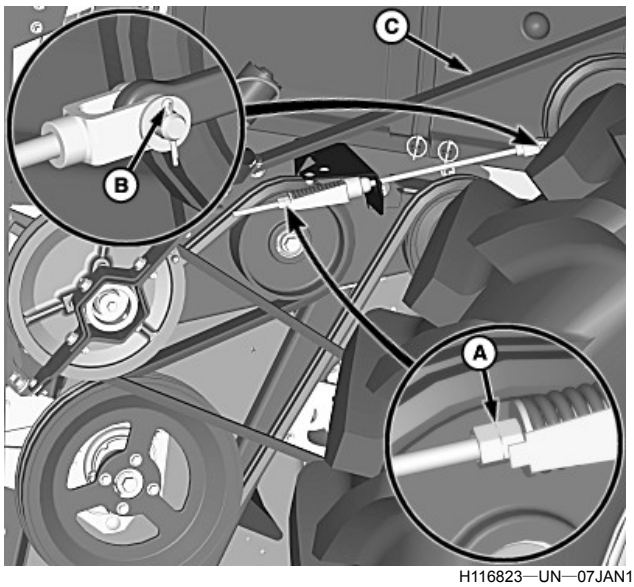
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

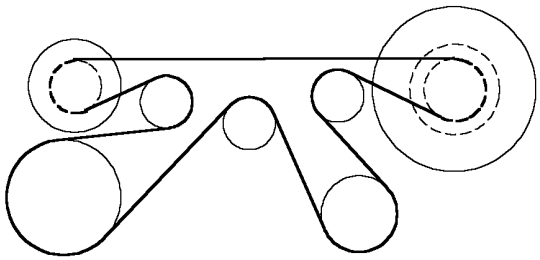
调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。拧紧锁紧螺母。

OUO6075,00041C4-14-11APR16

清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 更换



H116823—UN—07JAN16



H54683—UN—17MAY99
皮带走带

A—螺母
B—开口销
C—皮带

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下右侧前中间轴皮带和清选风机变速传动皮带。

松开螺母（A），从张紧杆上拆下开口销（B）。

拆下清粮室、风机和输送器搅龙传动皮带（C）。

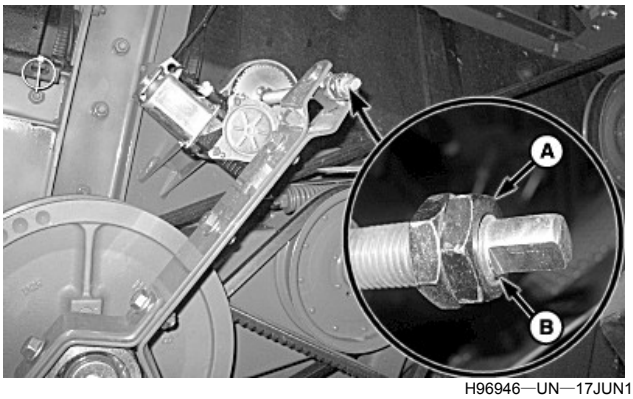
安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

组装张紧杆，安装开口销。

安装前中间轴皮带和清选风机变速传动皮带，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

OUO6075,00041C5-14-11APR16

清选风机促动器（不带 **Active Terrain Adjustment™**）— 调整



H96946—UN—17JUN10

A—螺母
B—螺纹端头

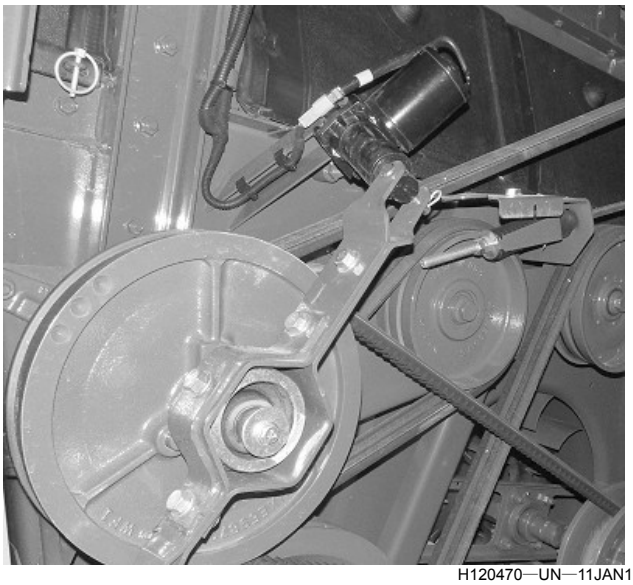
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 清选风机最低/最高转速由电子装置控制。当电子转速设置不当时，由限位螺母提供传动保护。必须按图上所示安装螺母。

检查确认螺母（A）在螺纹端头（B）处锁紧在一起，如图所示。

OUO6075,0004580-14-11JAN17

清选风机促动器（**Active Terrain Adjustment™**）— 调整

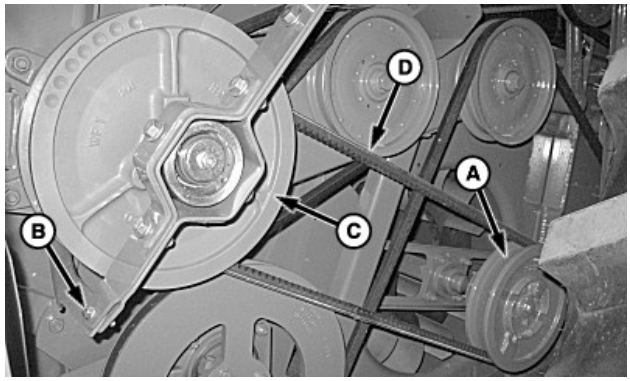


H120470—UN—11JAN17

清选风机最低/最高转速由电子装置控制，不需要调整。

OUO6075,000457F-14-11JAN17

清选风机批到（不带 **Active Terrain Adjustment™**）— 更换



H96945—UN—17JUN10

A—下滑轮
B—支撑臂
C—上滑轮
D—皮带

起动机器，结合分离装置，操作风机以最低转速工作。

分离分离装置，关闭发动机并拔下钥匙。

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

用楔块垫住下滑轮（A），使它在全开位置。

断开支撑臂（B）的连接并将支撑臂摆动到一旁。

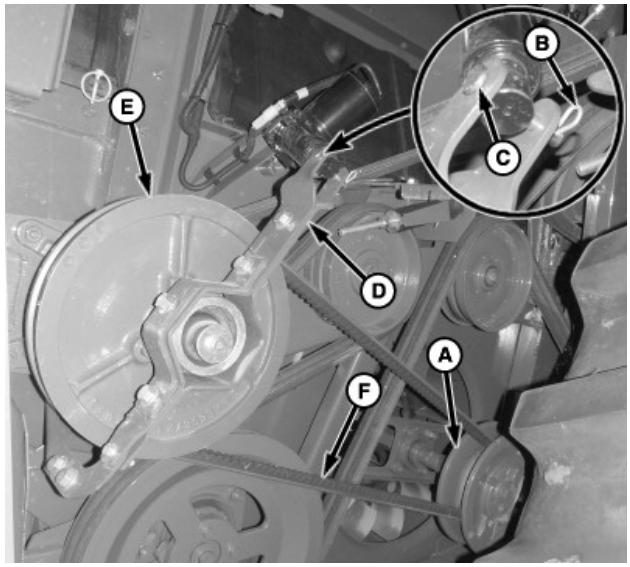
拆下上滑轮（C）并拉着皮带（D）越过下滑轮。

安装皮带更换件，移开楔块，连接支撑臂。

检查清选风机转速调节情况。

OUO6075,000457D-14-11JAN17

清选风机批到（**Active Terrain Adjustment™**）— 更换



H120469—UN—11JAN17

A—下滑轮

B—弹簧销
C—销
D—支撑臂
E—上滑轮
F—皮带

起动机器，结合分离装置，操作风机以最低转速工作。

分离分离装置，关闭发动机并拔下钥匙。

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

用楔块垫住下滑轮（A），使它在全开位置。

从促动器马达上拆下弹簧销（B）和销（C）。

将支撑臂（D）向外摆动到一边。

拆下上滑轮（E）并拉着皮带（F）越过下滑轮。

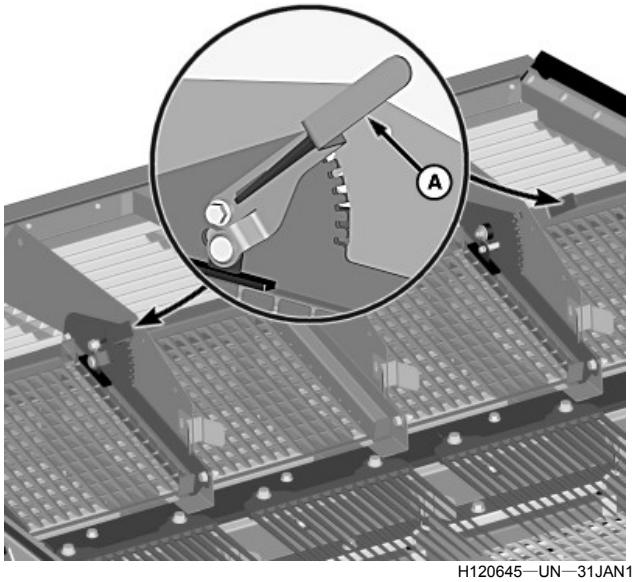
安装皮带更换件，移开楔块，连接支撑臂。

将支撑臂对准促动器马达，然后用之前拆下来的销固定。

检查清选风机转速调节情况。

OUO6075,000457E-14-11JAN17

可调节式前上筛（如果配备）



H120645—UN—31JAN17

A—控制杆

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙，以防机器意外起动并造成人员伤害。

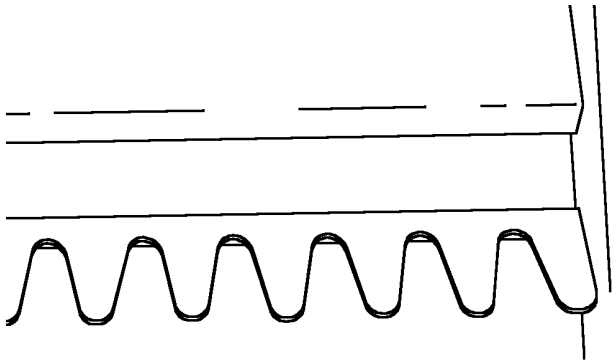
拆下分离装置盖，以便接近前上筛。

用控制杆（A）将前上筛调整到预期位置。

注意： 当控制杆抬高到最高位置后，前上筛完全关闭。当控制杆下降到最低位置后，前上筛完全打开。一个凹口可以调整大约 4 毫米（5/32 英寸）。

OUO6075,00045AC-14-02FEB17

固定式前上筛



H54528—UN—01APR99

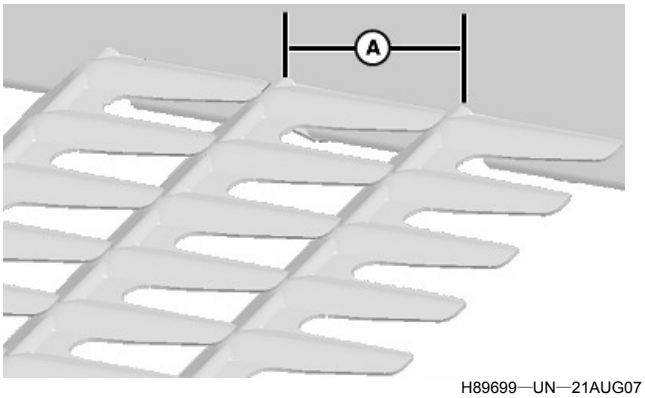
固定式前上筛设置为 24 毫米（15/16 英寸）。

流经前上筛的作物被送至上筛进行进一步清选。

OUO6075,00045AF-14-02FEB17

上筛和下筛 — 测量

鱼鳞筛长度



H89699—UN—21AUG07

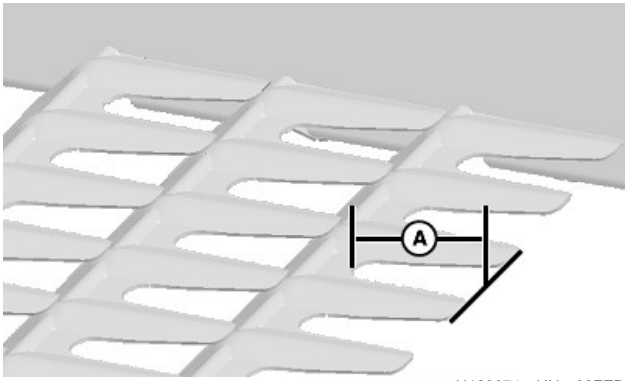
A—铁丝到铁丝

机器可以配备两种不同类型的上筛和下筛。

- 高配玉米上筛
  - 上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）
- 深齿上筛和下筛。
  - 上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）
  - 下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）
- 通用上筛和下筛。
  - 上筛 30 毫米（1-3/16 英寸）
  - 下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）

测量上筛和下筛梳齿筛条长度的正确方法，是从钢丝到钢丝（A），如图所示。这样可以确定安装的上筛或下筛是深齿型还是通用型的。

下筛鱼鳞筛深度



H120674—UN—02FEB17

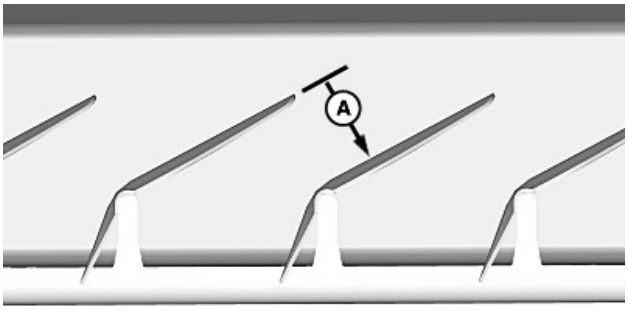
A—鱼鳞筛深度

机器可以配备两种不同类型的下筛。

- **深齿型**下筛。
  - 下筛 22 毫米（7/8 英寸）
- **通用型**下筛。
  - 下筛 10 毫米（3/8 英寸）

测量下筛鱼鳞筛深度（A）的正确方法，是从鱼鳞筛底部到鱼鳞筛尖之间的尺寸，如图所示。这样可以确定安装的下筛是深齿型还是通用型的。

鱼鳞筛间隙



H92974—UN—03OCT08

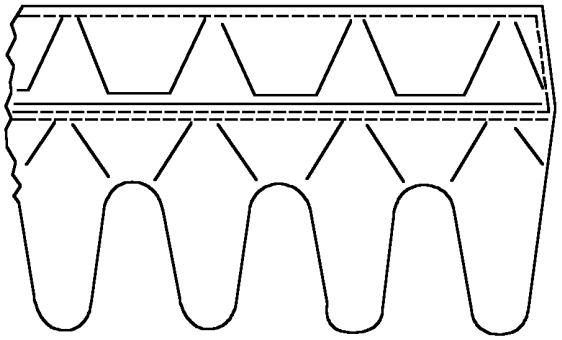
A—鱼鳞筛到鱼鳞筛

注意：关闭上筛/下筛鱼鳞筛时一定要超过预期设定点，然后将鱼鳞筛打开至预期的设定点，消除游隙。

测量上筛和下筛鱼鳞筛间隙的正确方法，是从格条到格条（A），如图所示。这可以用于确定上筛和下筛上的间隙是否与扶手显示器上显示的设置相符。

OUO6075,0004978-14-22MAY18

通用型上筛 30 毫米（1-3/16 英寸）



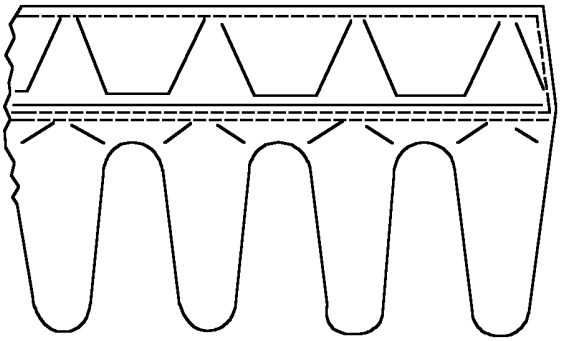
H54526—UN—01APR99

注意：给出的尺寸是铁丝到铁丝之间的间距。

通用型上筛适用于玉米、大豆、高粱、小粒谷物、油料作物、草籽和其他特种作物。建议用于干燥作业条件，并且这种上筛能够耐受玉米穗以及大豆、向日葵和高粱秆的“戳打”。

OUO6075,00045B1-14-02FEB17

深齿型上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）



H58751—UN—13JUL99

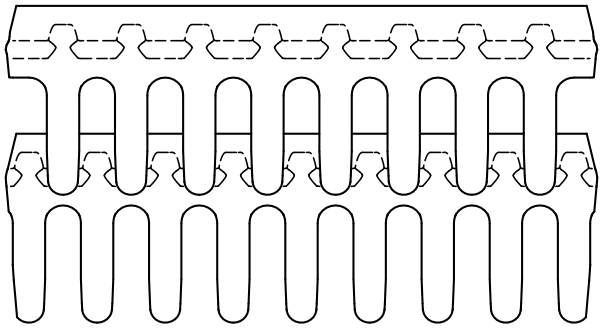
注意：给出的尺寸是铁丝到铁丝之间的间距。

建议不要用于小粒谷物、食用玉米或爆花用玉米

深齿上筛和深齿下筛可在高水分含量和高产玉米条件下提高籽粒分离能力，并提高玉米和大豆的生产率和净粮率。

OUO6075,000467C-14-20MAR17

高配玉米上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）



H124256—UN—17MAY18

注意： 给出的尺寸是铁丝到铁丝之间的间距。

推荐在高产湿玉米（+ 25%）工况下使用。

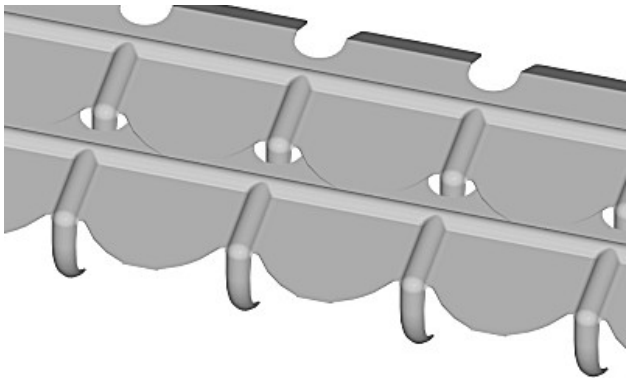
收获玉米时，使用高配玉米上筛可获得最佳性能。上筛使用的鱼鳞筛较长，因此可提供较大的开度和较强的籽粒捕获能力，特别是在高产玉米或斜坡工况下进行收获作业时，这些大开度鱼鳞筛有助于提高清粮室的能力。

高配玉米上筛的其他性能优势包括：

- 减少机器后部的清粮室损失。
- 减少杂余返回量可提高籽粒样本质量，减少粮箱中的玉米穗轴颗粒物，可提高籽粒样本的净度。
- 高配玉米设计有助于减少在湿玉米工况下的物料积聚量。
- 鱼鳞筛的尖采用弯曲设计，因此高配玉米上筛更容易清洁，并且在清洁过程中不易损坏。鱼鳞筛偏置放置，使得小株茎杆不易从筛片上掉落或者被卡在筛片中。

OUO6075,0004944-14-25MAY18

高性能上筛 30 毫米（1-3/16 英寸）



H125454—UN—06DEC18

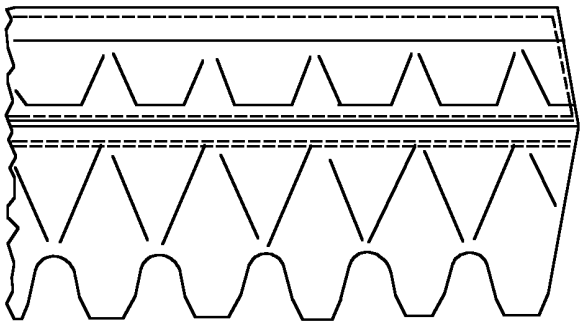
注意： 给出的尺寸是铁丝到铁丝之间的间距。

与通用上筛相比，高性能上筛的上筛间隙开度要宽 2 毫米（5/64 英寸），风扇转速高 100 转/分。

高性能上筛改进了杂余量和粮箱采样性能，特别是在困难工况下（杂草多、作物毛须多）收获时，比如芥花籽、油菜籽（油菜）、小扁豆。上筛指杆卷曲可以减少穿过上筛的长杆的数量。

OUO6075,0004A67-14-10JAN19

通用型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）



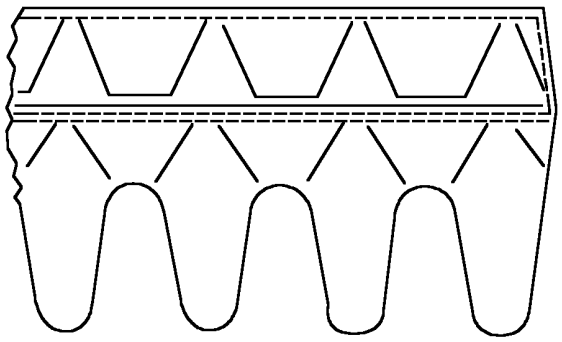
H54527—UN—01APR99

注意： 给出的尺寸是铁丝到铁丝之间的间距。

这种下筛适用于所有主要作物和许多特种作物。

OUO6075,00045B3-14-03FEB17

深齿型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）



H54526—UN—01APR99

注意： 给出的尺寸是铁丝到铁丝之间的间距。

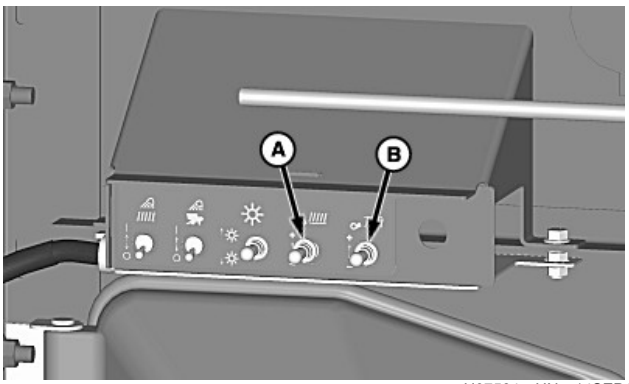
建议不要用于小粒谷物、食用玉米或爆花用玉米

深齿下筛可在高水分含量和高产玉米条件下提高籽粒分离性能。

深齿型下筛与深齿型上筛配套使用，可提高玉米和大豆的生产率和净粮率。

OUO6075,000467D-14-20MAR17

上筛/下筛调节开关



H97564—UN—14SEP10

A—上筛调节开关
B—下筛调节开关

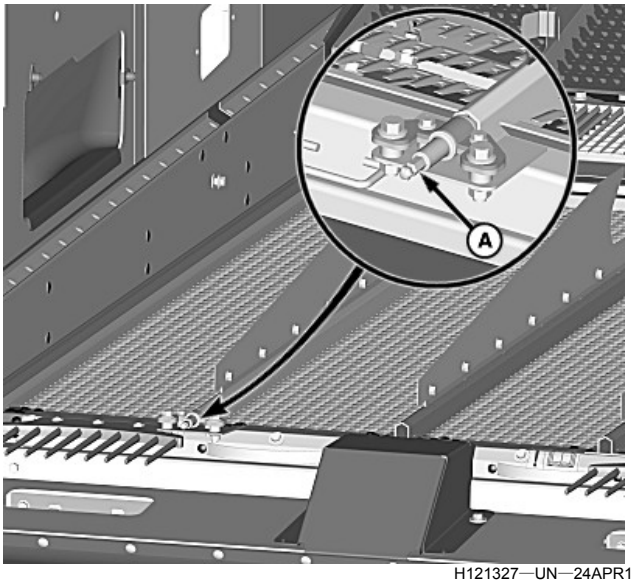
重要提示： 拆下上筛/下筛时，完全关闭上筛/下筛口，避免损坏筛口。

上筛调节开关（A）和下筛调节开关（B）在机器左侧。

上筛调节开关和下筛调节开关用于打开和关闭上筛和下筛至不同位置。

OUO6075,00007DC-14-21MAR11

双区调节后部上筛 — 调整



H121327—UN—24APR17

A—调节联动装置

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙，以防机器意外起动并造成人员伤害。

升高切碎器/分离装置总成。

顺时针转动调整联动装置（A）关闭上筛，逆时针转动打开上筛。

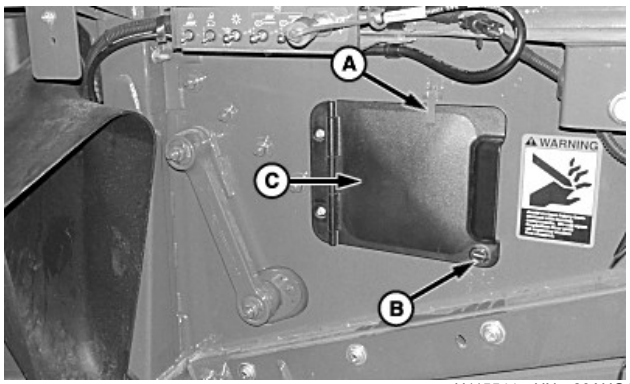
关闭上筛鱼鳞筛时要超过预期的设定点，然后将鱼鳞筛打开至预期的设定点，消除游隙。

注意： 关于推荐的“双区调整后上筛”设置，参见“作物设置”一节。

测量鱼鳞筛之间的距离，并检查确认设置正确。

OUO6075,0004726-14-24APR17

上筛/下筛筛片—拆卸和安装



H115544—UN—20AUG15

A—卡子
B—锁
C—检修门

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙，以防机器意外起动并造成人身伤害。

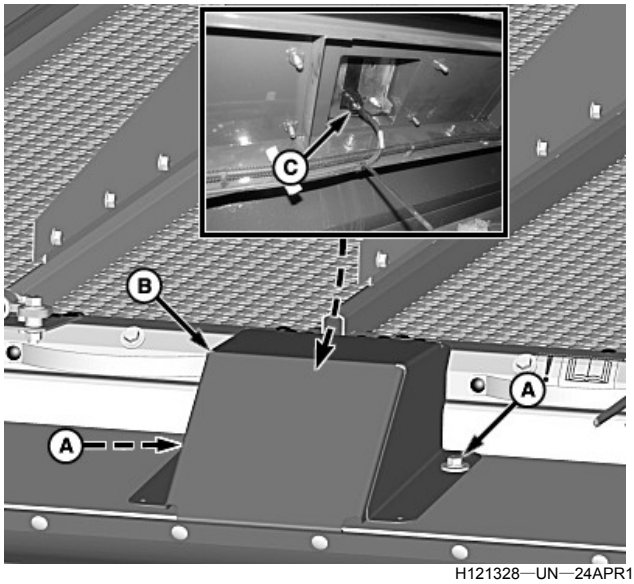
重要提示： 为避免损坏上筛/下筛筛片，在从机器上拆下筛片前，应完全关闭天窗。

注意： 电动刀排执行器机器：需要拆下上筛/下筛筛片时，将刀排调整到 100% 结合位置。详细信息，参见“杂余管理帮助”或“驾驶员平台帮助”。

拆下上筛/下筛筛片时，不必拆下切碎器或抛撒器（如果配备）。切碎器或抛撒器必须升到最高位置。

下筛拆卸与上筛拆卸相似。

1. 打开卡子（A），转动锁（B）打开清粮室检修门（C）。

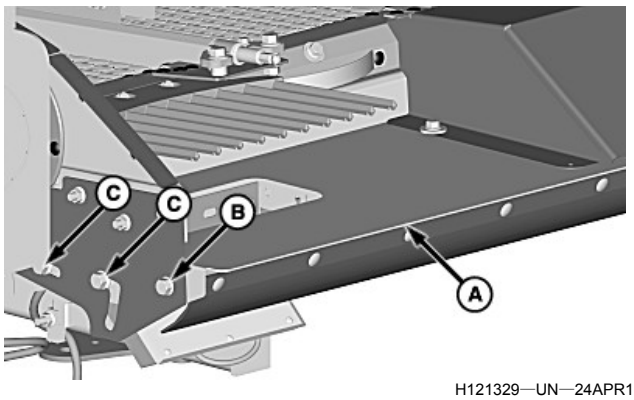


H121328—UN—24APR17

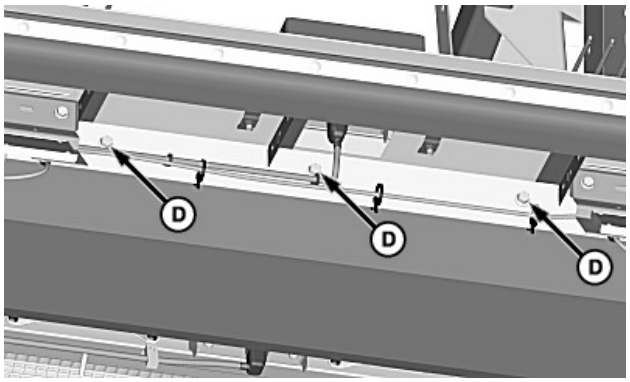
A—螺栓（**2** 个）
B—盖
C—电气线束

注意： 不需要拆下上筛马达。

2. 拆下螺栓（A）和盖（B）。
3. 断开电气线束（C）与上筛马达的连接。



H121329—UN—24APR17

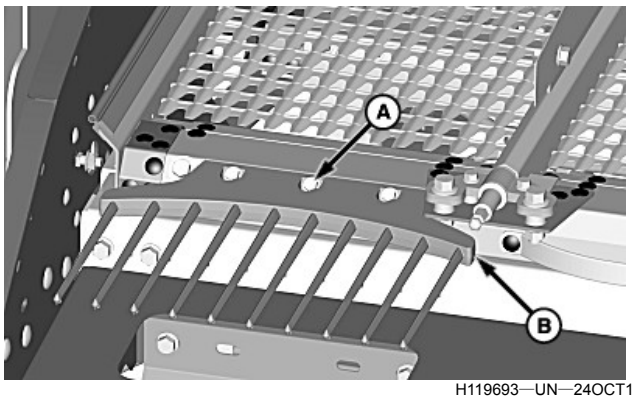


H119692—UN—24OCT16

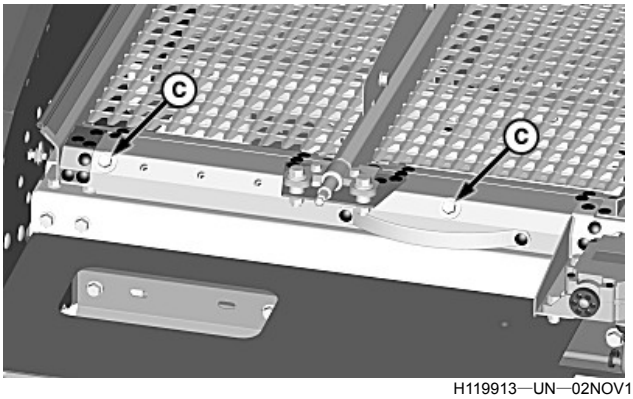
A—尾板
B—螺栓和螺母（**2** 个）
C—螺栓（**4** 个）
D—螺栓和螺母（**3** 个）

注意： 不需要拆下尾板。

4. 下尾板（**A**）：
   a. 分别从机器两侧拆下螺栓和螺母（B）。
   b. 从机器两侧分别松开螺栓（C）。
   c. 从尾板中心下方拆下螺栓和螺母（D）。
   d. 向后和向下拉尾板。



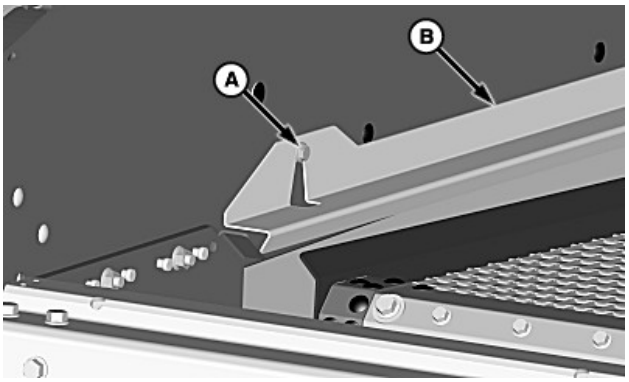
H119693—UN—24OCT16



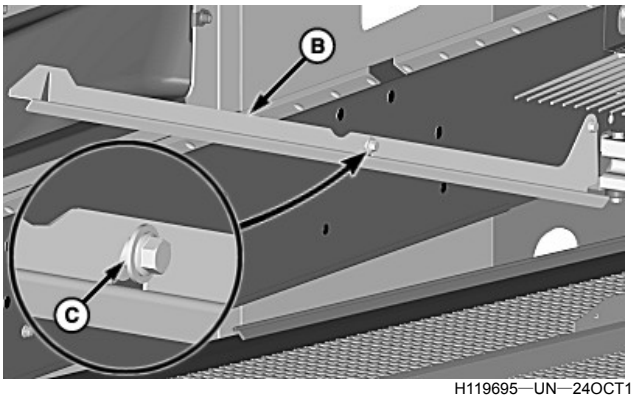
H119913—UN—02NOV16

A—螺栓（**6** 个）
B—塑料指杆（**2** 个）
C—螺栓（**4** 个）

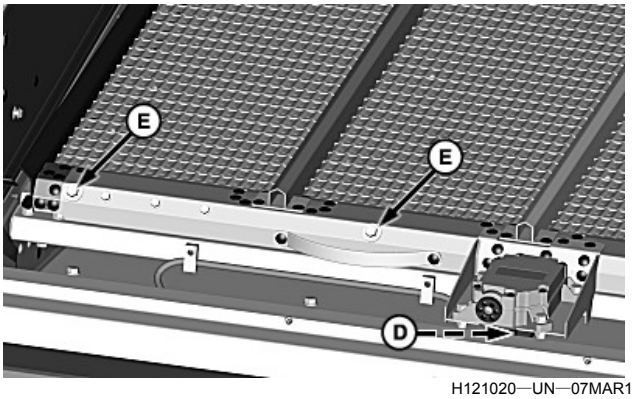
5. 上筛拆卸：
   a. 从机器的两侧分别拆下螺栓（A）和塑料指杆（B）。
   b. 从机器两侧拧下螺栓（C）。
   c. 将上筛筛片滑动穿过机器后部。
   d. 检查上筛筛片上的籽粒密封圈，根据需要修理或更换。



H119696—UN—24OCT16



H119695—UN—24OCT16



H121020—UN—07MAR17

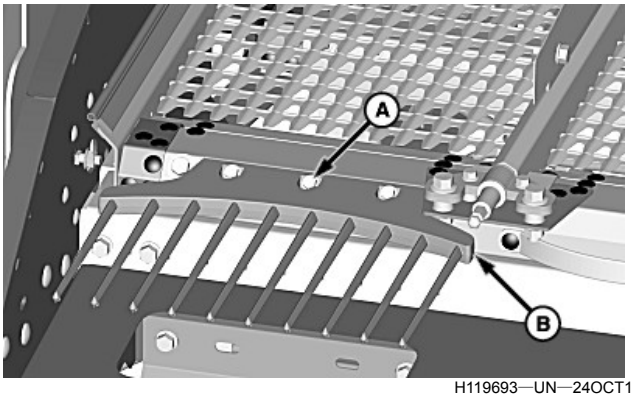
A—螺栓
B—承轨
C—衬套
D—电气线束
E—螺栓（**4** 个）

6. 下筛拆卸：
   a. 分别松开机器两侧的螺栓（A）。
   b. 抬起承轨（B）并放置到衬套（C）上方。
   c. 从下筛马达上断开电气线束（D）的连接。
   d. 分别从机器两侧拆下螺栓（E）。
   e. 将下筛筛片滑动穿过机器后部。
   f. 检查下筛筛片上的籽粒密封圈，根据需要修理或更换。

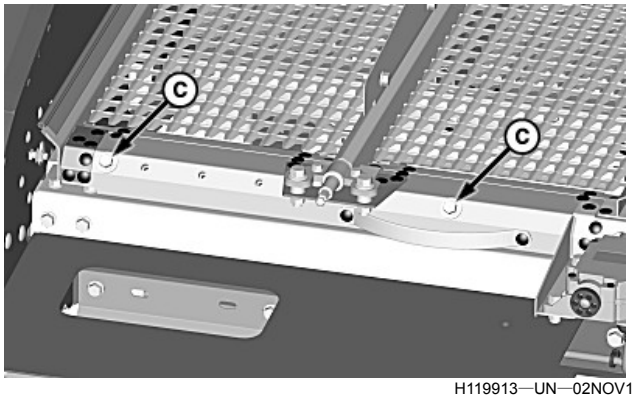
7. 下筛安装：
   a. 通过机器后部安装下筛筛片。
   b. 降下承轨，安装电气线束。
   c. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

下筛有头螺钉—转矩	37 牛顿米（27 磅英尺）



H119693—UN—24OCT16



H119913—UN—02NOV16

A—螺栓（**6** 个）
B—塑料指杆（**2** 个）
C—螺栓（**4** 个）

8. 上筛安装：
   a. 安装上筛，然后安装电气线束。
   b. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉（C）。

技术规格

上筛有头螺钉—转矩. . . . . 37 牛顿米（27 磅英尺）

   c. 分别在上筛两侧安装塑料指杆（B）。
   d. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓（A）。

技术规格

塑料指杆有头螺钉—转矩. . . . . 8 牛顿米（71 磅英寸）

9. 提升尾板，安装之前拆下的紧固件。
10. 安装之前拆下的盖，并用有头螺钉将其固定住。
11. 合上检修门并用锁和卡子固定。

OUO6075,0004A49-14-09NOV18

上筛/下筛/回送盘总成

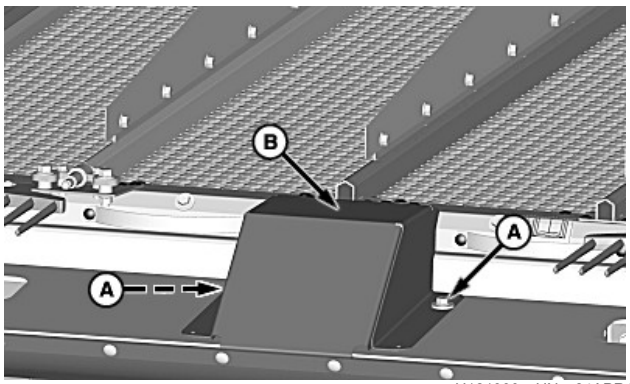
以下组成中包括不可修理的结构紧固件：

- 左侧和右侧上筛架
- 左侧和右侧下筛架
- 回送盘架
- 上筛筛片
- 下筛筛片

注意：在此列出的总成可以通过服务性零件渠道更换。详细信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

SS43267,0000623-14-11JUN15

上筛/下筛马达 — 手动调整



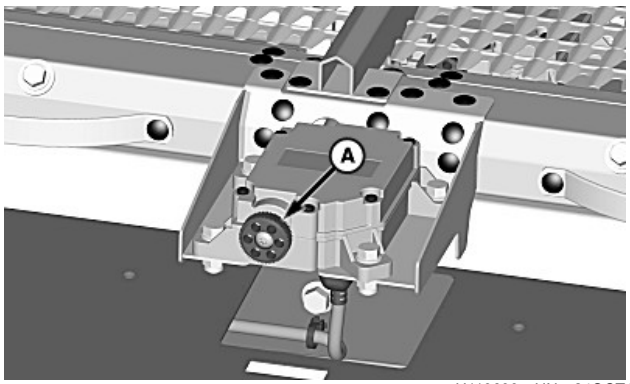
H121330—UN—24APR17

A—有头螺钉
B—盖

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙，以防机器意外起动并造成人员伤害。

注意：上筛/下筛马达的手动调整程序完全相同。

1. 拧下有头螺钉（A），拆下盖板（B）。



H119699—UN—24OCT16

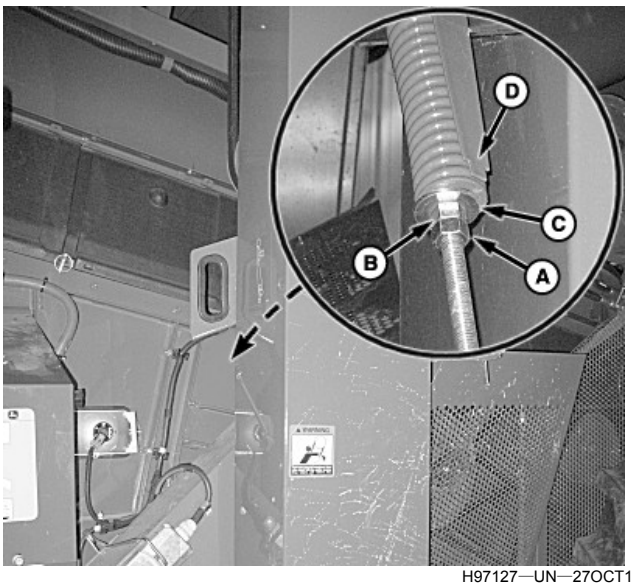
A—旋钮

重要提示：为避免损坏调整马达，禁止用扳手夹住旋钮。

2. 用旋钮（A）调整马达。顺时针旋转旋钮上筛/下筛关闭，逆时针旋转上筛/下筛打开。

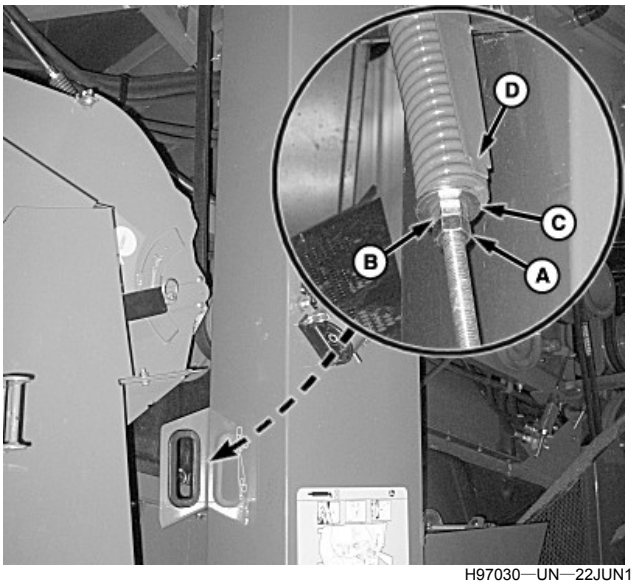
OUO6075,000467E-14-24APR17

籽粒升运器皮带 — 调整



H97127—UN—27OCT10

A 型



H97030—UN—22JUN10

B 型

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

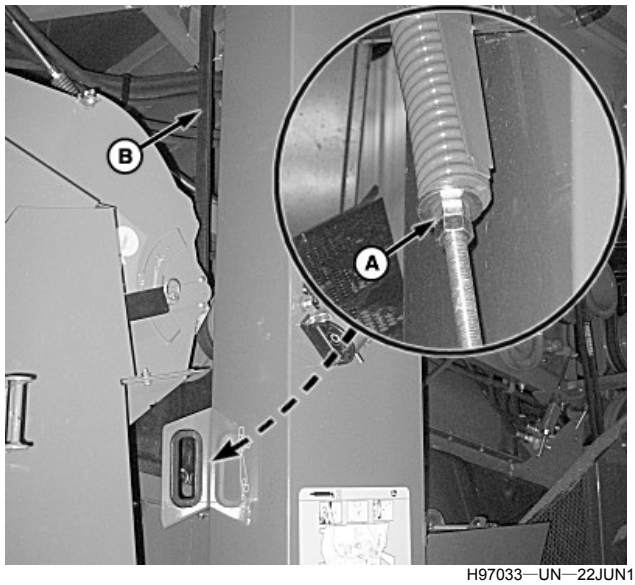
OUO6075,0004385-14-10OCT16

籽粒升运器皮带 — 更换



H97128—UN—27OCT10

A 型



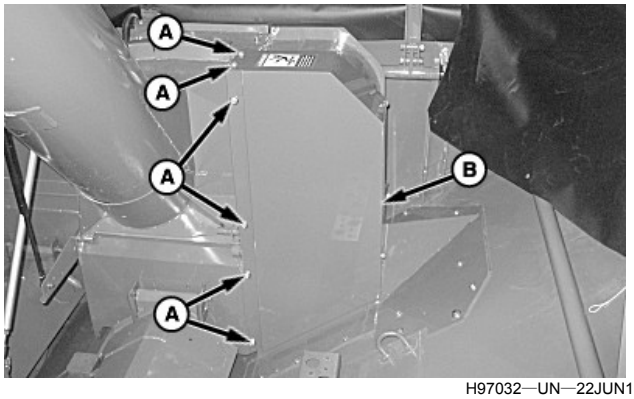
H97033—UN—22JUN10

B 型

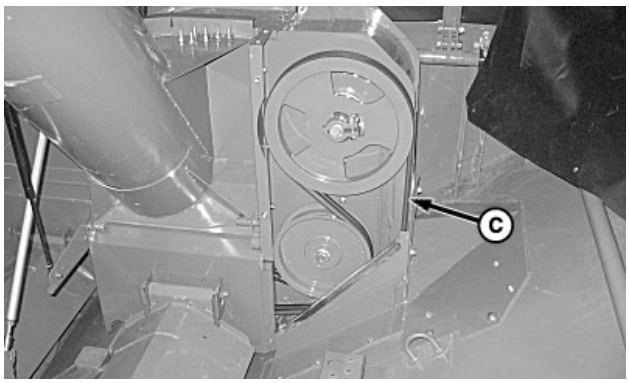
A—螺母
B—籽粒升运器皮带

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），释放籽粒升运器皮带（B）上的张力。



H97032—UN—22JUN10



H97034—UN—22JUN10

A—有头螺钉
B—盖
C—籽粒升运器皮带

拧下有头螺钉（A），拆下盖板（B）。

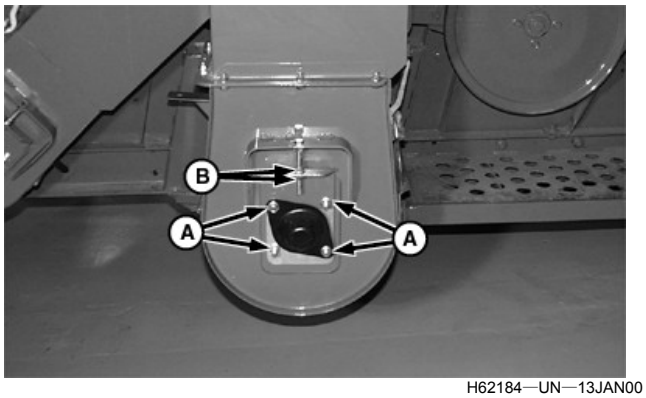
从皮带轮上拆下籽粒升运器皮带（C）。

安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

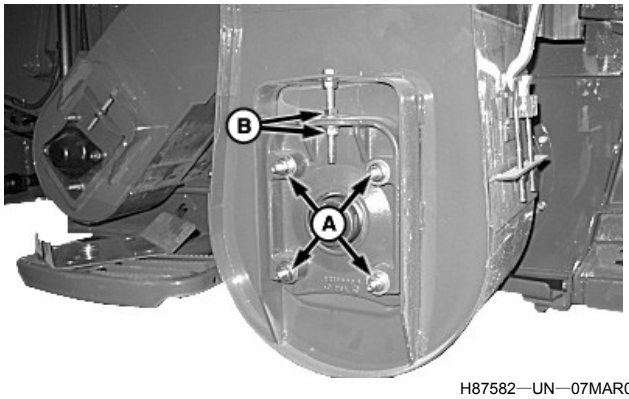
安装之前拆下的盖，并用有头螺钉将其固定住。

OUO6075,0004384-14-10OCT16

净粮升运器传送链 — 调整



H62184—UN—13JAN00



H87582—UN—07MAR07

A—螺母（**4** 个）
B—螺母

松开锁闩，打开下方门。

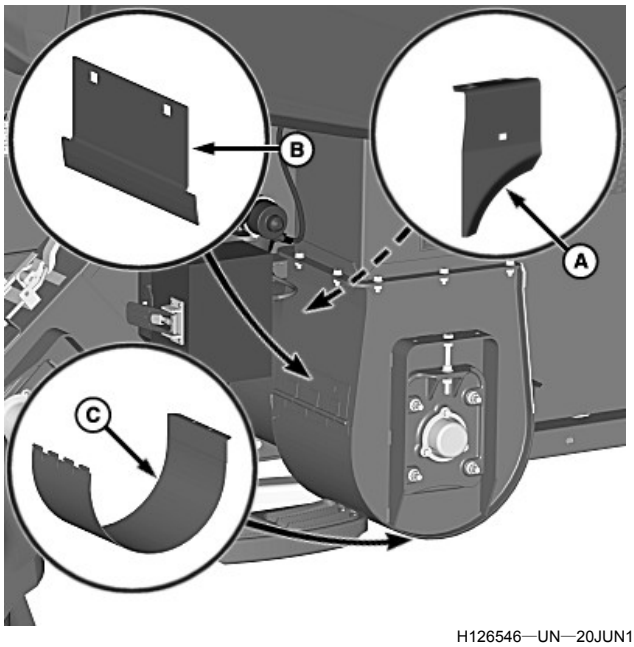
拆下轴承盖上的螺母（如果配备）。

松开螺母（A）并利用螺母（B）调整链条。 向下移动轴承托架来张紧链条。

升运器链条正确调整完毕后，链条下端可以在链轮上横向滑动，但是不能拉离链轮。 在链条离开链轮 6 毫米（1/4英寸）时，重新调整链条。 使用一段时间后，可能需要拆下一半链节，以适当调整链条。

OUO6075,0001048-14-27FEB12

籽粒升运器耐磨板和门（如果配备）



H126546—UN—20JUN19

在收获研磨性农作物时，下列零件为籽粒升运器提供保护：

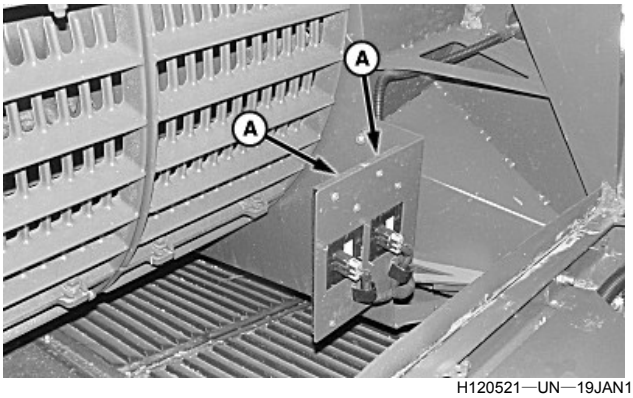
- 后耐磨板（A）
- 耐磨板（B）
- 门（C）

定期检查这些籽粒升运器零件是否磨损。

根据需要拆下并更换这些籽粒升运器零件。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

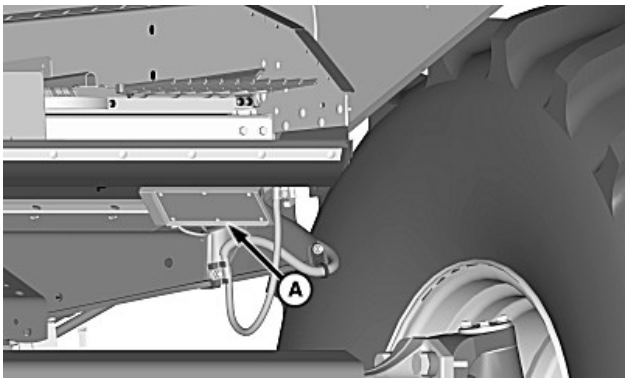
OUO6075,0004BD0-14-20JUN19

VisionTrak™ 工作检查



H120521—UN—19JAN17

分离装置传感器



H120618—UN—26JAN17

右侧清粮室传感器

A—传感器

注意： 工作检查需要两个人配合完成。其中一个人必须一直坐在驾驶员座椅上，同时，另一个人轻敲传感器。

分离装置传感器位于机器左侧，分离装置盖下面。

清粮室传感器位于机器后部，尾板上。

1. 将钥匙开关转至“运转”位置，但不要起动机器。
2. 结合割台开关。

注意： 必须用先前标定过的作物。籽粒损失标定值必须低于 50。

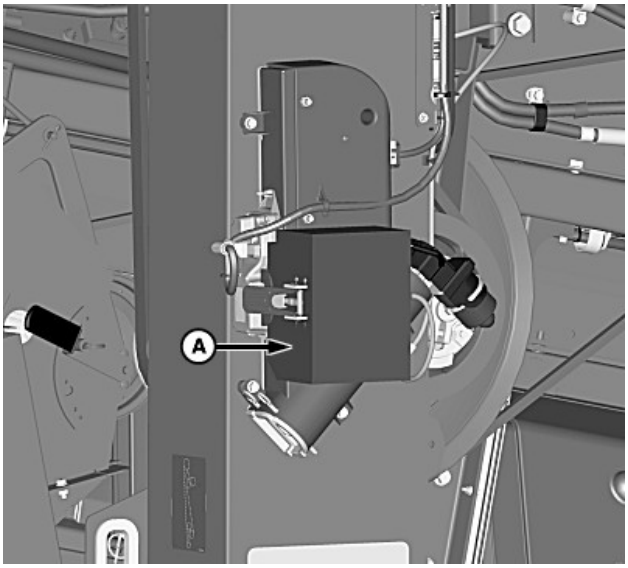
3. 轻敲几次传感器（A）。观察 VisionTrak™ 显示器的人应能看到清粮室损失和分离装置损失指示灯的移动情况。

注意： 将籽粒损失标定值返回到初始值或对其他作物执行标定。

4. 分离割台开关并关闭钥匙开关。
5. 如果完成这些检查后 VisionTrak™ 不工作，请与约翰迪尔经销商联系。

OUO6075,000447B-14-26JAN17

ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（如果配备）



H125312—UN—06NOV18

A—ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头

小心： 在检修或拆下摄像头之前，先关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。

注意： 当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件中的镜头污染指示灯会提醒驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和农作物条件。用蘸湿的软布擦拭摄像头镜头。

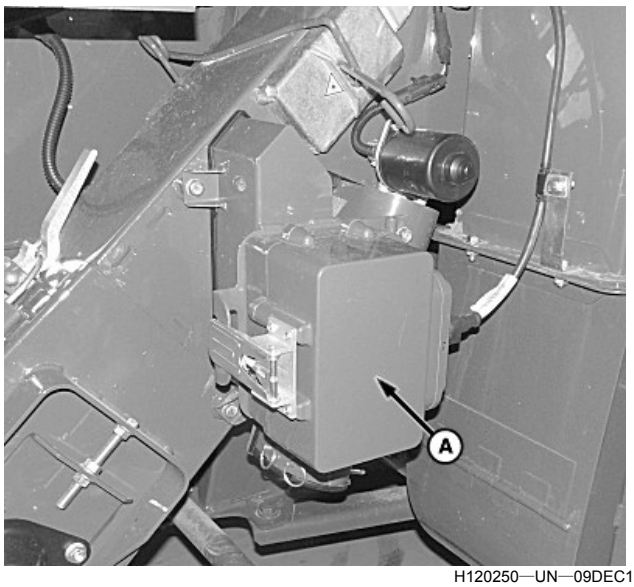
打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（A）。

OUO6075,0004A40-14-06NOV18

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

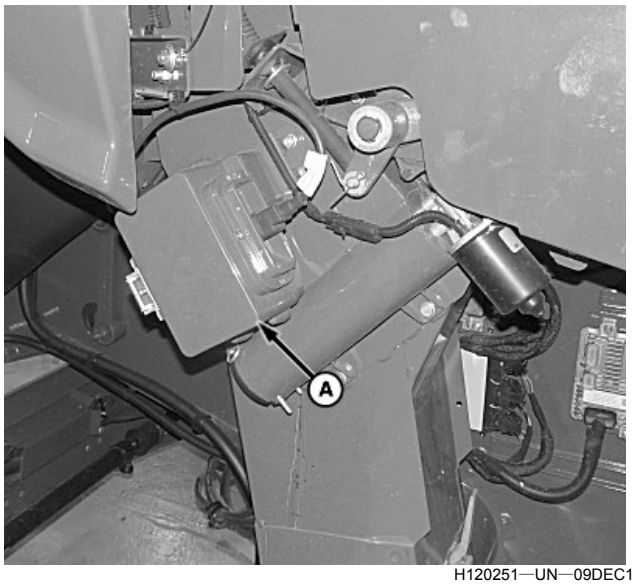
ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）



H120250—UN—09DEC16

ActiveVision™ 杂余升运器摄像头（A 型）



H120251—UN—09DEC16

ActiveVision™ 杂余升运器摄像头（B 型）

A—ActiveVision™ 杂余系统摄像头

小心： 在检修或拆下摄像头之前，先关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。

注意： 当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件中的镜头污染指示灯会提醒驾驶员。

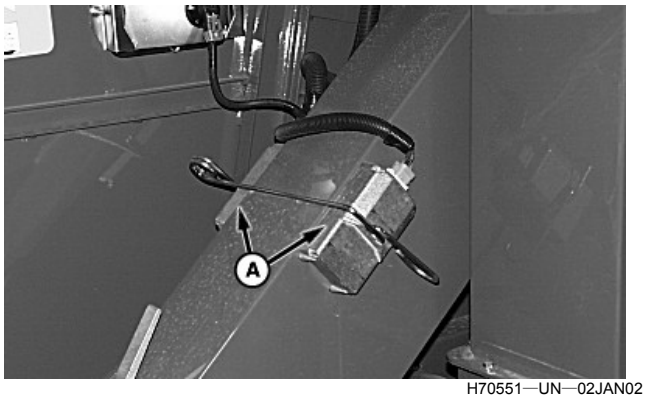
清洁频率取决于许多因素，包括作业条件、天气和作物条件。用蘸湿的软布擦拭摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 杂余系统摄像头（A）。

OUO6075,0004567-14-24JAN17

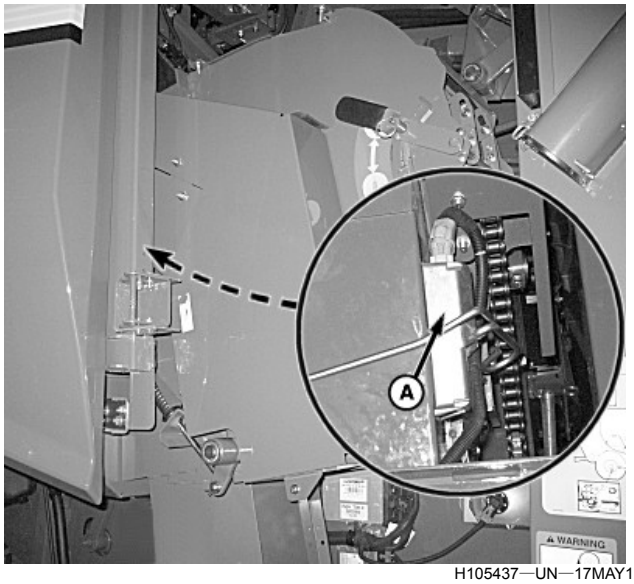
ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

杂余系统升运器传感器



H70551—UN—02JAN02

A 型



H105437—UN—17MAY12

B 型

A—杂余传感器

未收获作物时，杂余传感器显示一直以满刻度显示（所有段均亮起）；收获作物时，如果显示为空（无亮起段），可能表示传感器镜头已经被物料覆盖，或者镜头密封圈密封不严导致灰尘进入。

小心： 杂余传感器是 1 级激光器产品，通电时，会发出激光辐射。保养或拆卸杂余传感器时，务必格外小心，不要直视光线。

在保养或拆卸传感器之前，必须关闭钥匙开关，并且拔下杂余传感器的插头。

严禁拆下镜头后还操作传感器。镜头在位时，可达到的激光辐射水平为：

- 850 纳米
- 500 纳秒脉冲宽度
- ≤ 500 赫兹重复速率
- < 90 纳焦每次脉冲
- 43 超声波平均功率

- 1 级水平（眼睛安全）

在拆下镜头后操作传感器，可达到的激光辐射水平为：

- 850 纳米
- 500 纳秒脉冲宽度
- ≤ 500 赫兹重复速率
- < 380 纳焦每次脉冲
- 188 超声波平均功率
- 3R 级水平（对眼睛有小的潜在伤害）

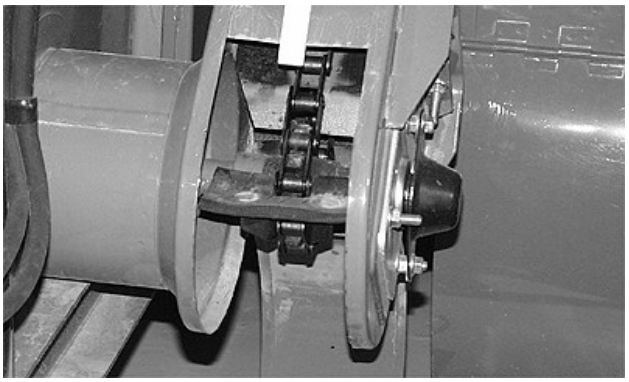
1. 拆下杂余传感器（A），检查镜头，如果需要的话进行清洁。
2. 如果镜头干净，拆下并检查是否有灰尘。如果发现有灰尘，彻底清洁镜头部位并重新安装镜头，确保衬垫密封良好。
3. 安装前，检查确认镜头已用所有先前拆下的螺钉进行了固定。

小心： 更换升运器上的传感器之前，如果未能安装塑料罩盖，会导致故障、收获读数不正确或传感器损坏，传感器被拆下，还会对眼睛造成潜在的危害。

4. 安装传感器并测试系统。
5. 如果显示器仍然显示满刻度或无显示，请联系约翰·迪尔经销商。

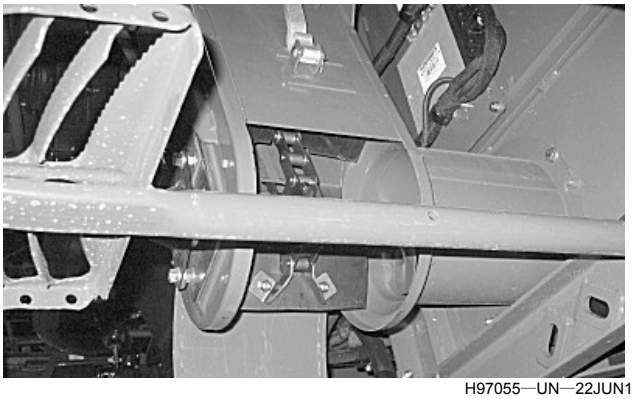
OUO6075,0004568-14-12DEC16

杂余系统升运器刮板



H62187—UN—13JAN00

A 型



H97055—UN—22JUN10

B 型

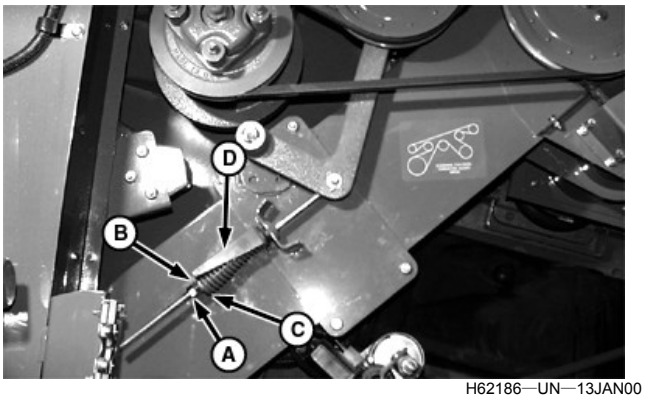
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

不定时检查升运器链条的刮板是否磨损或者丢失。

在泥泞的条件下，可以在升运器链条上安装一个钢制刮板用于清理。

OUO6075,0004382-14-10OCT16

杂余升运器传动皮带 — 调整（A 型）



H62186—UN—13JAN00

A—锁紧螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

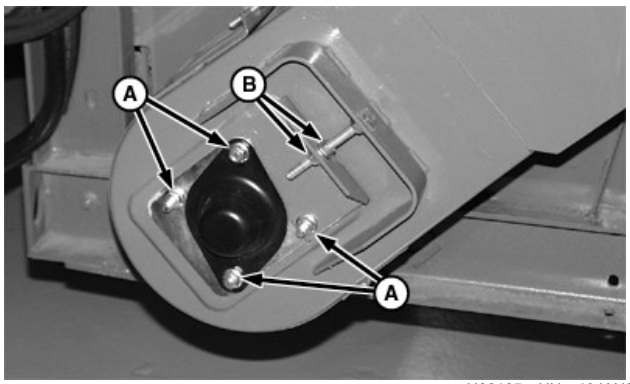
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开锁紧螺母（A）。

紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与踏板底部之间。紧固锁紧螺母。

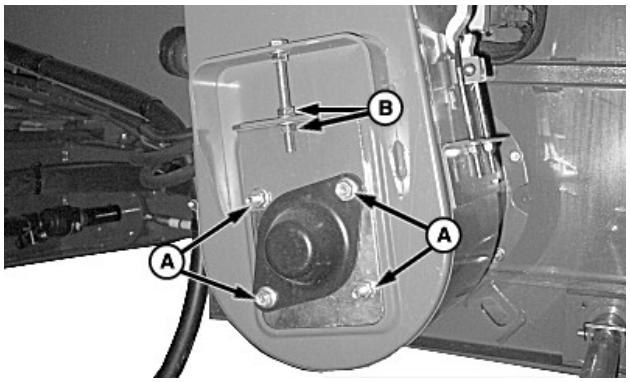
OUO6075,0004381-14-26JAN17

杂余系统升运器刮板链条 — 调节



H62185—UN—13JAN00

A 型



H97059—UN—22JUN10

B 型

A—螺母（**4** 个）
B—螺母

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开锁闩，打开下方门。

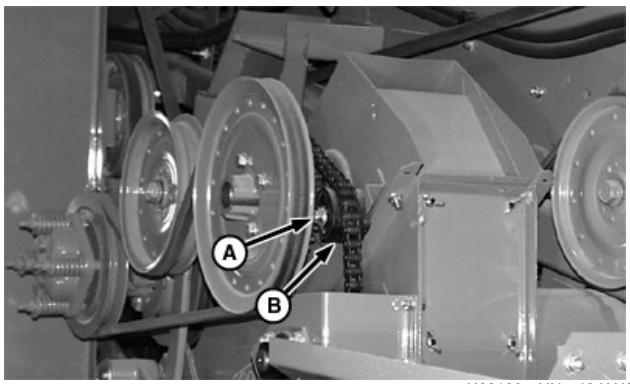
拆下轴承盖上的螺母。

松开螺母（A）并利用螺母（B）调节链条。向下移动轴承架，紧固链条。

升运器链条正确调节完毕后，链条下端可以在链轮上左右滑动，但是不能拉离链轮。在链条从链轮松开不超过 6 毫米（1/4英寸）时，重新调节链条。使用一段时间后，可能需要拆下半链节，以正确调节杂余升运器链条。

OUO6075,0004380-14-10OCT16

上杂余升运器搅龙传动链 — 调整（**A** 型）



H62189—UN—13JAN00

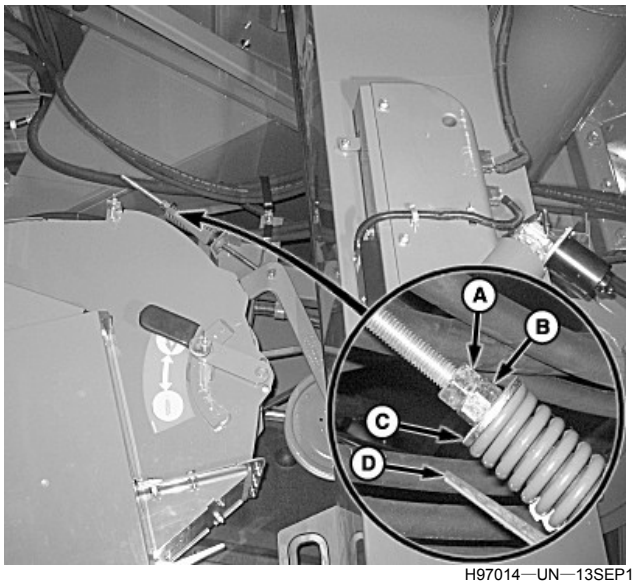
A—有头螺钉
B—垫木

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开有头螺钉（A）并调整垫块（B）以张紧链条。链条张紧后，紧固有头螺钉。

OUO6075,000437F-14-26JAN17

杂余系统传动皮带 — 调整（**B** 型）



H97014—UN—13SEP10

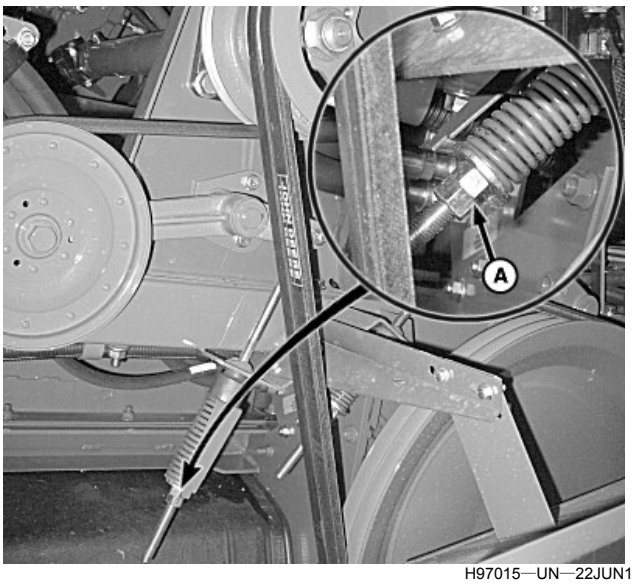
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

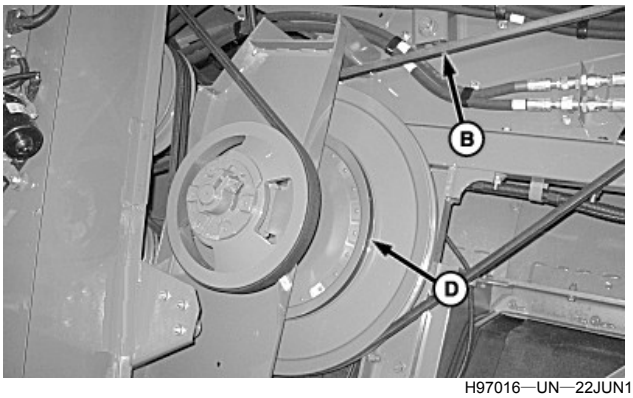
调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

OUO6075,0004377-14-26JAN17

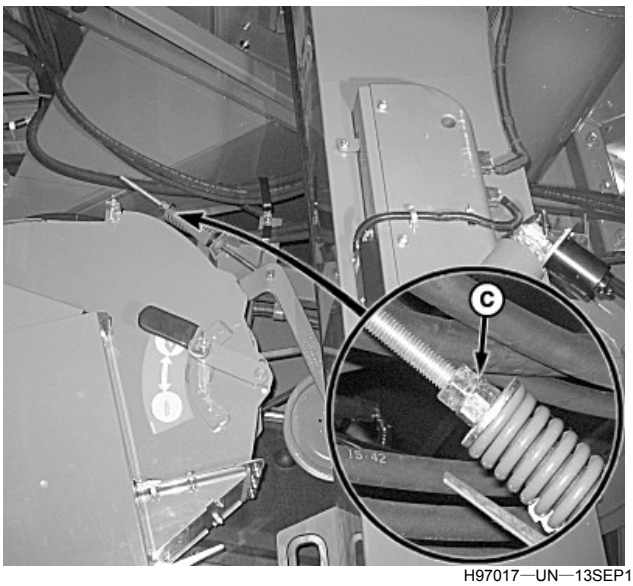
杂余系统传动皮带 — 更换（B 型）



H97015—UN—22JUN10



H97016—UN—22JUN10



H97017—UN—13SEP10

A—螺母
B—后中间轴皮带
C—螺母
D—杂余系统传动皮带

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A）和拆下皮带轮中的中间轴皮带（B）。

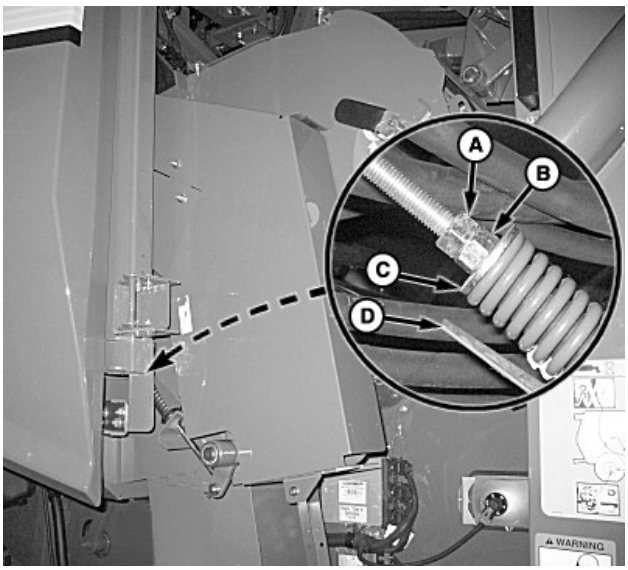
松开螺母（C）和拆下杂余系统传动皮带（D）。

安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

将后中间轴皮带安装到皮带轮上，调整张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

OUO6075,0004378-14-26JAN17

杂余系统传动链 — 调整（B 型）



H105438—UN—17MAY12

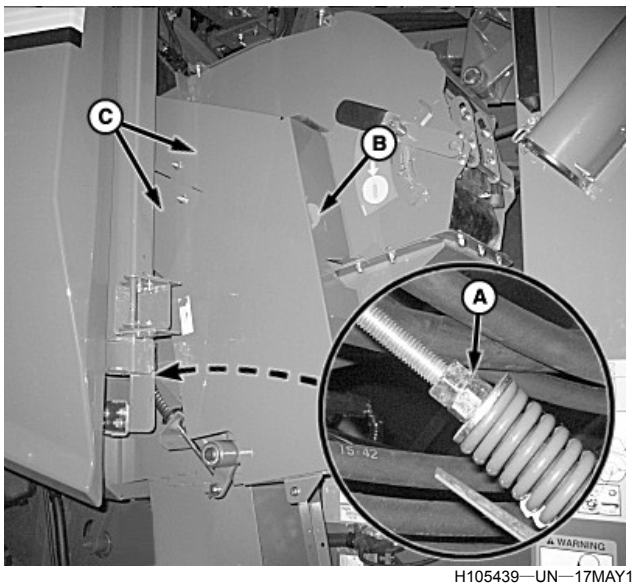
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

OUO6075,0004379-14-26JAN17

杂余系统传动链 — 更换（B 型）

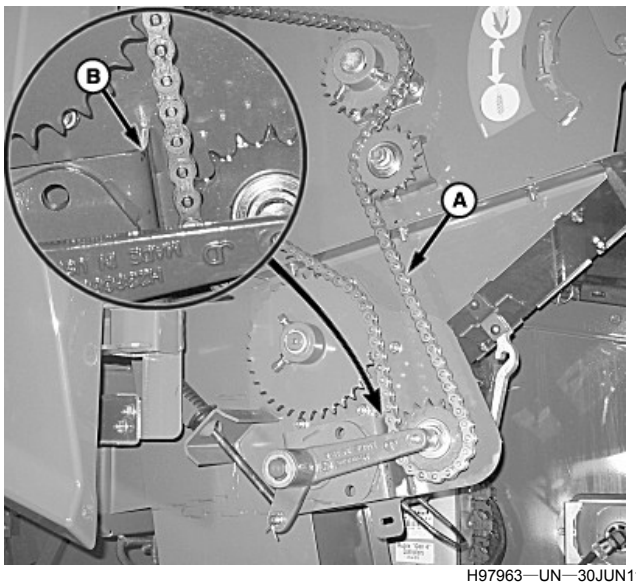


H105439—UN—17MAY12

A—螺母
B—防护罩
C—防护罩

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），拆下防护罩（B 和 C）。



H97963—UN—30JUN11

A—链条
B—支架

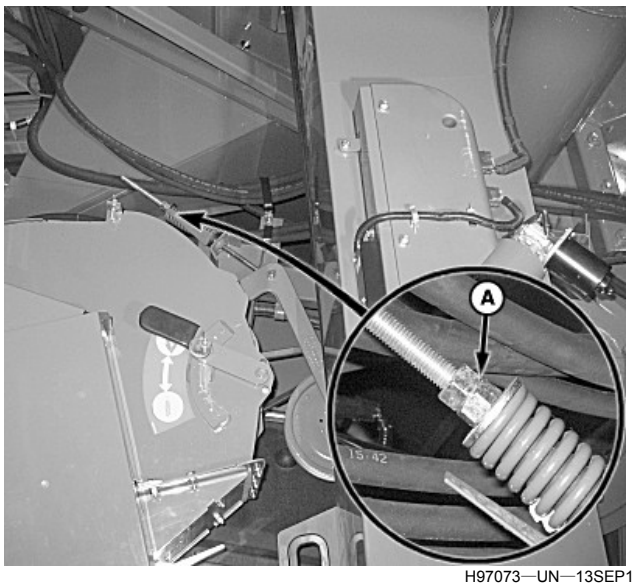
如果完全张紧的传动链（A）接触支架（B），或者与支架之间的距离小于 3 毫米（1/8 英寸），更换链条。

安装链条更换件，调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

安装之前拆下来的防护罩。

OUO6075,000437A-14-26JAN17

杂余系统耐磨板和纹杆 — 拆卸和安装（B 型）

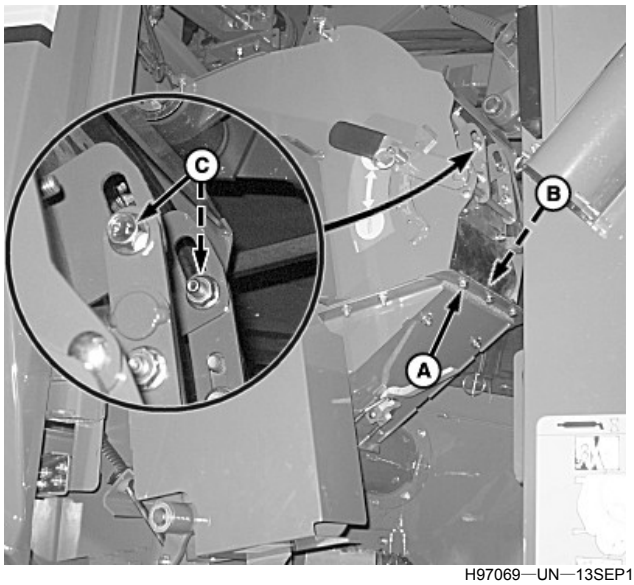


H97073—UN—13SEP10

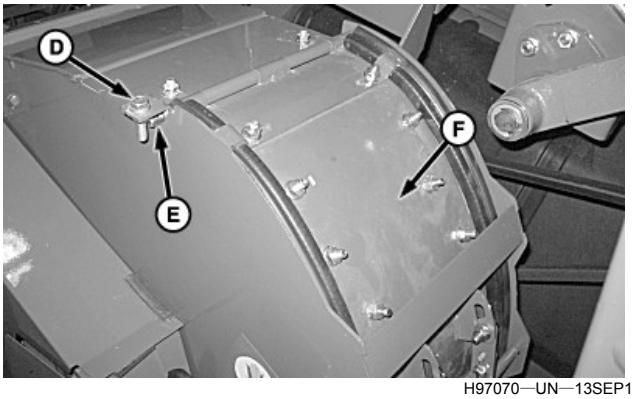
A—螺母

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），释放杂余系统传动皮带上的皮带张力。



H97069—UN—13SEP10

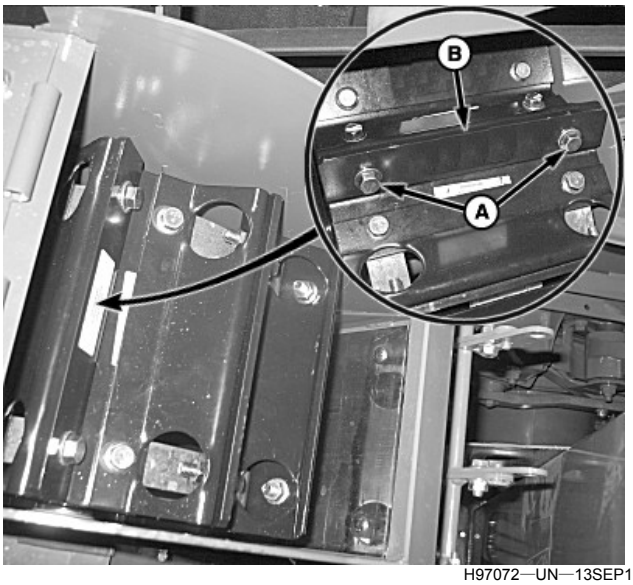


H97070—UN—13SEP10

A—有头螺钉（**3** 个）
B—连接板
C—带肩螺栓（**2**个）
D—有头螺钉
E—连杆
F—检修盖

拆下有头螺钉（A）和连接板（B）。

从检修盖（F）上拆下带肩螺栓（C）、有头螺钉（D）和杆（E）。



H97072—UN—13SEP10

A—有头螺钉和螺母
B—耐磨板

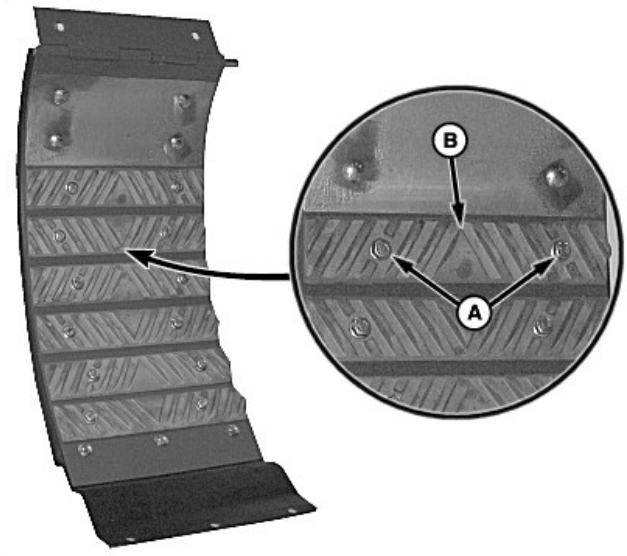
从耐磨板上拆下有头螺钉和螺母（A）。

根据需要拆下和更换耐磨板。

按照技术规格要求的扭矩紧固耐磨板有头螺钉。

技术规格

耐磨板有头螺钉—转矩. . . . . 70 牛·米
（52 磅英尺）



H97084—UN—23JUN10

A—有头螺钉和螺母
B—纹杆

从纹杆（B）上拆下有头螺钉和螺母（A）。

根据需要拆下和更换纹杆。

按照技术规格要求的扭矩紧固纹杆。

技术规格

纹杆有头螺钉—转矩. . . . . 37 牛·米 ± 7 牛·米
（27 磅英尺 ± 5 磅英尺）

注意： 安装到杂余系统上时，检查检修盖的密封条是否在位。

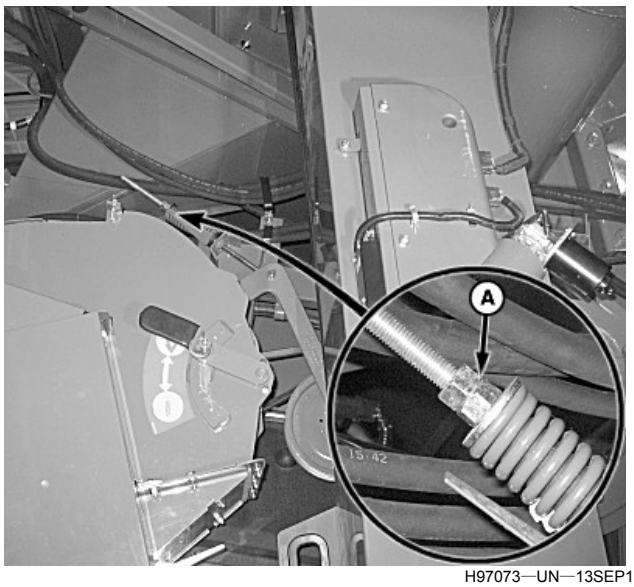
安装检修盖和并用杆和有头螺钉固定。

安装带肩螺栓，使橡胶件与孔对正，安装连接板和有头螺钉。

调整杂余系统传动皮带张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

OUO6075,000437B-14-26JAN17

杂余系统耐磨板和纹杆 — 调整（B 型）

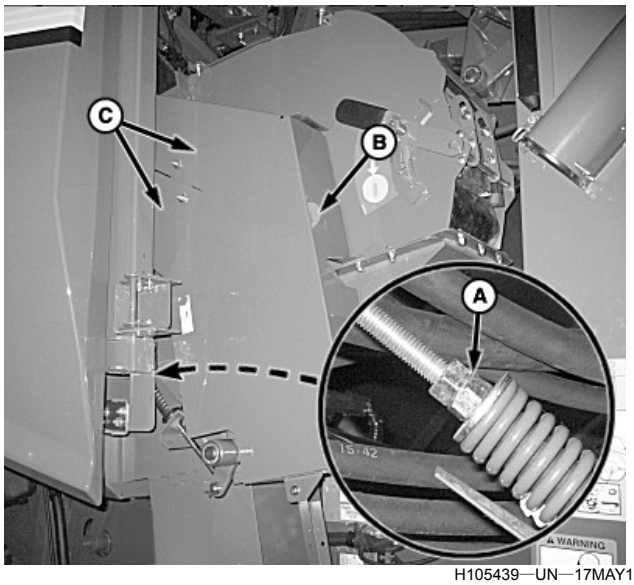


H97073—UN—13SEP10

A—螺母

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），释放杂余系统传动皮带上的皮带张力。

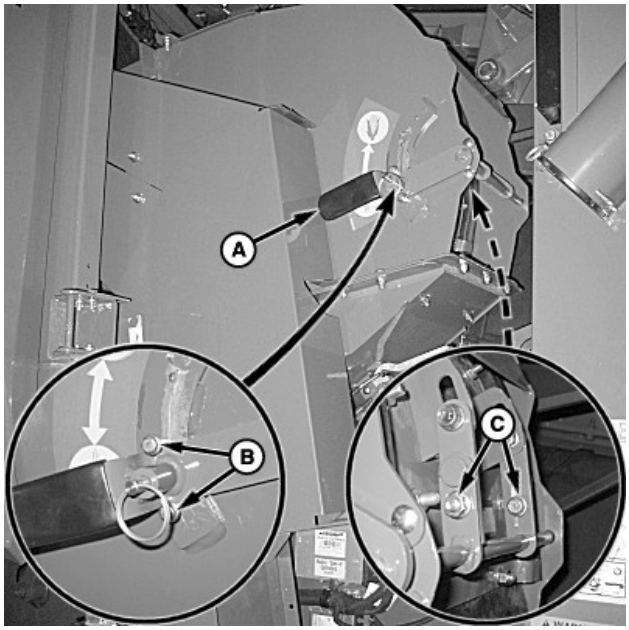


H105439—UN—17MAY12

A—螺母
B—防护罩
C—防护罩

松开螺母（A），拆下防护罩（B 和 C）。

拆下驱动链，使杂余系统可自由转动。



H97094—UN—13SEP10

A—调整手柄
B—有头螺钉，**M6**
C—有头螺钉和螺母

注意： 向下移动调整手柄，使耐磨板与纹杆之间的间隙为零。

向下移动调整手柄（A），如图，并在现有孔中安装有头螺钉（B）。

松开有头螺钉和螺母（C）。

转动逐稿轮的同时慢慢调整检修门，直到听到“咔嗒”声。

慢慢往回转，直到“咔哒”声停止，然后紧固有头螺钉和螺母。

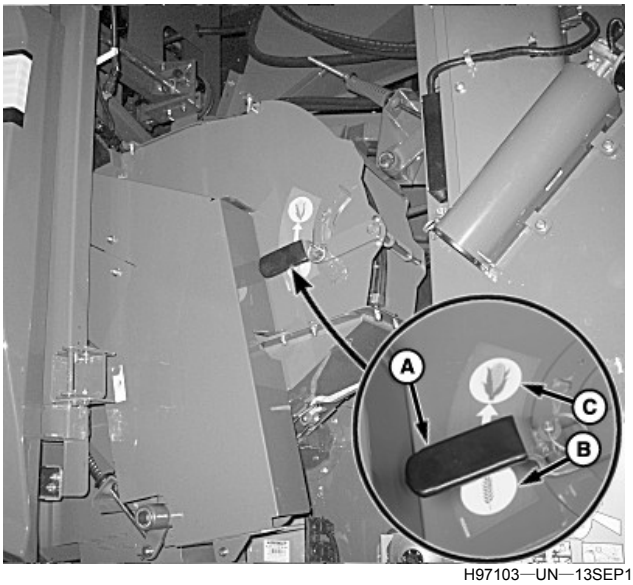
调整杂余系统传动皮带张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

安装链条，调整张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

安装之前拆下来的防护罩。

OUO6075,000437C-14-26JAN17

杂余系统回送凹板 — 调整（B 型）



H97103—UN—13SEP10

A—作物选择手柄
B—小粒作物位置
C—大粒作物位置

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

重要提示： 为防止人身伤害或造成机器损坏，当机器正在运转时，不要移动作物选择手柄。

注意： 关于推荐的杂余系统凹板位置设置，参见“作物设置”一节。

小粒作物位置（**B**）：

收获小粒作物时，作物选择手柄（A）应该处于“下（LOWER）”位置。

大粒作物位置（**C**）：

收获大型作物或易损作物时，作物选择手柄（A）应该处于“上”位置。

OUO6075,000467F-14-20MAR17

杂余系统搅龙清理门（B 型）



H97095—UN—13SEP10

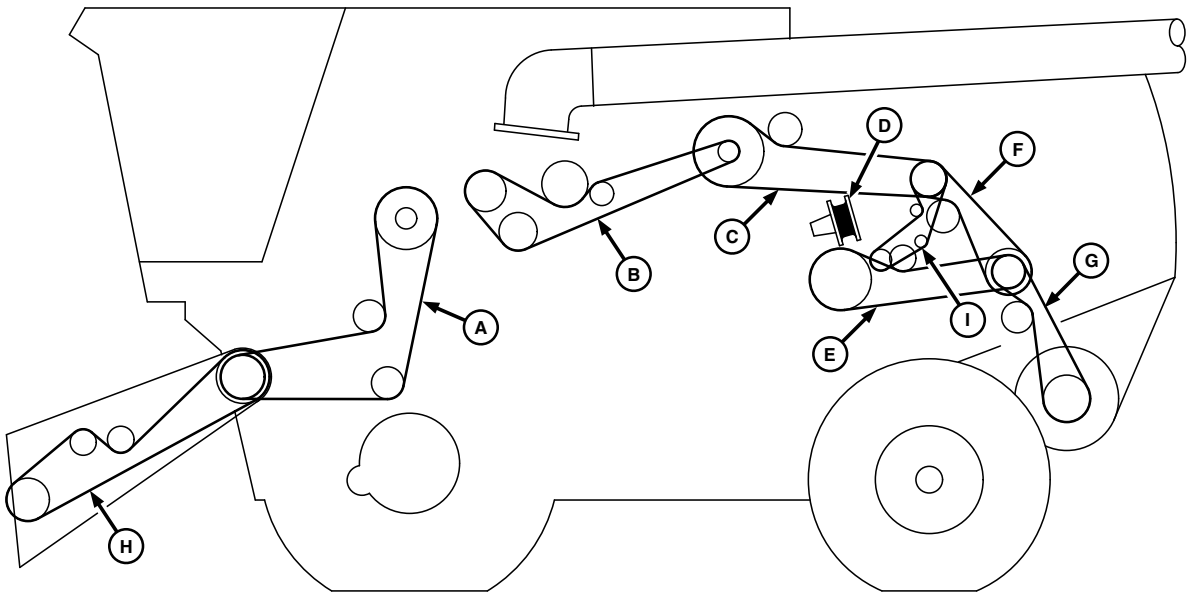
A—手柄

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

用手柄（A）打开杂余系统搅龙清理门，根据需要清除物料。

OUO6075,000437E-14-26JAN17

传动皮带 — 左侧



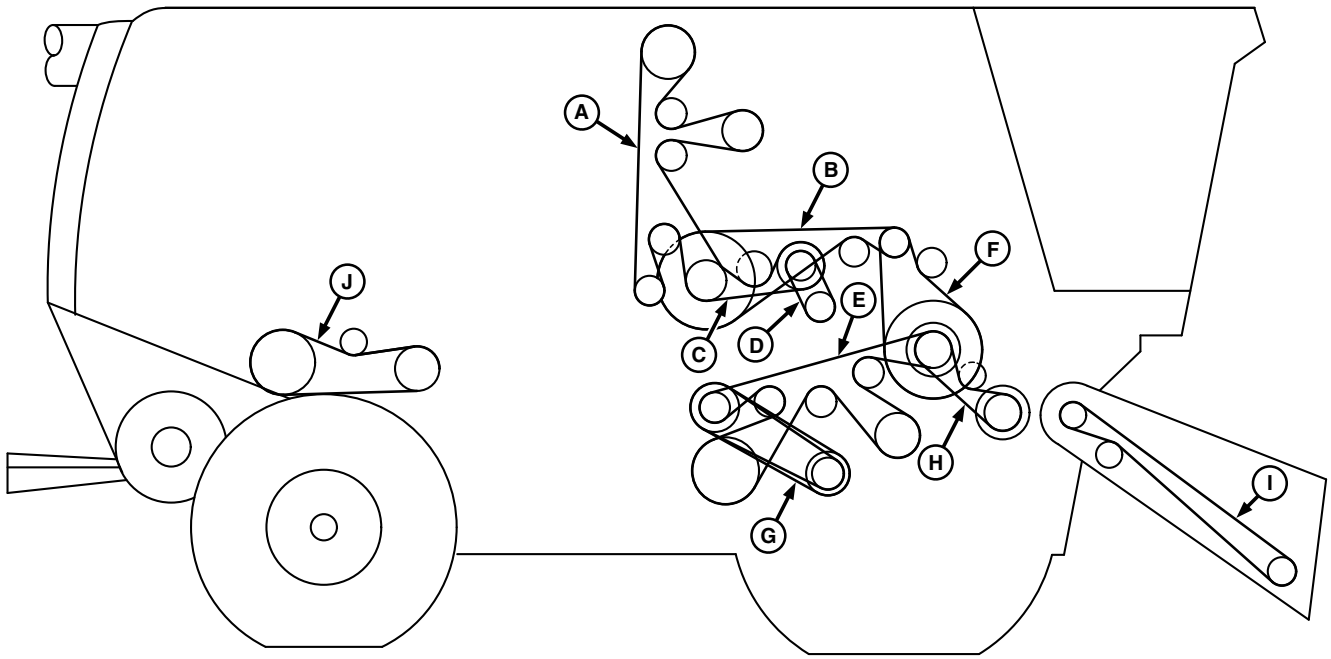
H107018—UN—25FEB13

A 型			
A	割台和拨禾轮泵标准/高负载皮带	F	中间轴、排料逐稿轮和切碎器皮带
B	卸粮搅龙系统，60 号辊子链	G	切碎器皮带
C	卸粮搅龙系统皮带	H	定速过桥传动皮带 过桥变速传动标准/高负载皮带
D	分离装置变速传动皮带	I	发动机杂质管理皮带（最终 4 级/欧 V）
E	排料逐稿轮皮带（非水稻机器） 排料逐稿轮皮带（水稻机器）		
B 型			
A	割台和拨禾轮泵标准/高负荷皮带或 CommandTouch™ 多速过桥传动皮带（选装）		
B	卸粮搅龙系统，#60 辊子链（10 572 升（300 蒲式耳）粮箱） 卸粮搅龙系统，#80 辊子链（14 096 升（400 蒲式耳）粮箱）		
C	卸粮搅龙系统皮带		
D	分离装置变速传动皮带		
E	排料逐稿轮皮带		
F	中间轴、排料逐稿轮和切碎器皮带		
G	切碎器皮带		
H	定速过桥传动皮带 过桥变速传动标准/高负载皮带或 CommandTouch™ 多速过桥传动皮带（选装）		
I	发动机杂质管理皮带（最终 4 级/欧 V）		

CommandTouch 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00047E1-14-13NOV17

传动皮带 — 右侧（**A** 型）

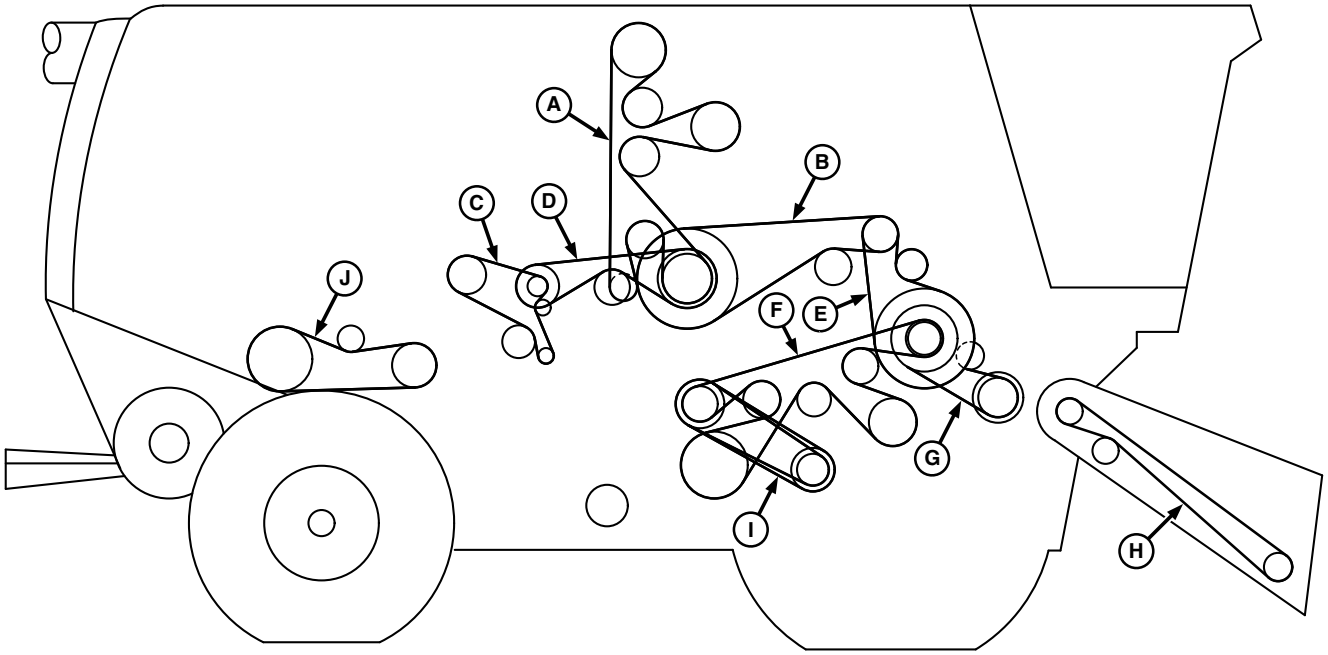


H99322—UN—10DEC10

A—籽粒升运器皮带
B—右后中间轴皮带
C—杂余搅龙和升运器皮带
D—杂余回送搅龙，**#50** 链条
E—清粮室风机和输送搅龙皮带
F—右前中间轴皮带
G—清选风机变速皮带
H—喂入加速辊皮带
I—喂入输送器（链条），**#60** 链条
J—上抛式逐稿轮传动皮带（如果配备）

OUO6075,0004375-14-26JAN17

传动皮带 — 右侧（B 型）



H96904—UN—16JUN10

A—籽粒升运器皮带
B—右后中间轴皮带
C—杂余升运器/上搅龙，**60**号滚柱链
D—杂余系统传动皮带
E—右前中间轴皮带
F—清粮室风机和输送搅龙皮带
G—喂入加速辊皮带
H—喂入输送器（链条），**#60** 链条
I—清选风机变速皮带
J—上抛式逐稿轮传动皮带（选装）

OUO6075,0004374-14-26JAN17

喂入加速辊 — 清除堵塞

注意： 如果有条件，使用喂入加速辊清除堵塞工具。详细信息，请咨询约翰·迪尔经销商。

1. 分离开分离装置。
2. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
3. 将分离装置齿轮箱换至低速。
4. 向上推控制杆使它离开支架上的凹口，释放喂入加速辊传动皮带上承受的张力。
5. 打开集石槽门并清洁。保持集石槽门打开。
6. 鸣喇叭，起动发动机，将发动机转速设置到中怠速。
7. 结合分离装置，清除物料，并清理干净排料逐稿轮和切碎器。
8. 分离开分离装置。
9. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
10. 拆下喂入加速辊检修盖，清除加速辊部位的作物物料。清除完了堵塞后，使喂入加速辊旋转一圈，确认能旋转自如。
11. 将控制杆向上推入支架上的凹口中，结合喂入加速辊传动。
12. 鸣喇叭，起动发动机，将发动机转速设置到中怠速。
13. 结合分离装置。如果未清除干净堵塞物，分离分离装置，然后重复步骤 9—13。
14. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
15. 关闭集石槽门并将凹板间距重新设到原设置值。安装喂入加速辊检修盖。
16. 如果最初是在高速下工作，将分离装置传动齿轮箱换挡，然后将分离装置转速调整回最初的设置值，然后恢复工作。

OUO6075,00046EC-14-29MAR17

分离装置 — 清除堵塞

分离开分离装置。

注意： 记下凹板设置值，并将凹板调整到敞开位置。

关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

将分离装置传动齿轮箱换入空挡。

向上推控制杆使它离开支架上的凹口，释放喂入加速辊传动皮带上承受的张力。

打开集石槽门并清洁。关闭集石槽门。

鸣喇叭，起动发动机，将发动机转速设置到中怠速。

结合装置，清理排料逐稿轮处的物料。

调整分离装置变速传动皮带至中间区段。

分离开分离装置。

关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

将分离装置齿轮箱换至低速。

鸣喇叭，起动发动机，将发动机转速设置到中怠速。

重要提示： 为避免损坏发动机主齿轮箱和湿式离合器，在分离装置堵塞情况下，在三分钟之内尝试结合分离装置离合器的次数不得超过三次。

在怠速运转机器的同时尝试结合塞住的分离装置，两次尝试之间需要间隔一分钟。

结合分离装置，清除分离装置堵塞。如果堵塞未清除，分离分离装置。

如果不能带着动力清除堵塞，则需要拆下凹板和隔栅，用手清除茎秆。清除堵塞后，装回凹板和格栅。

清除分离装置的堵塞之后，将凹板间距设回到初始设定值。

将控制杆向上推入支架上的凹口中，结合喂入加速辊传动。

如果原来是以高速运转，将分离装置齿轮箱换至高速位置。将分离装置转速调整到原始设置值，恢复操作。

OUO6075,0004939-14-12APR18

排料逐稿轮 — 清除堵塞

注意： 如果有条件，请使用排料逐稿轮清除堵塞工具。详细信息，请咨询约翰·迪尔经销商。

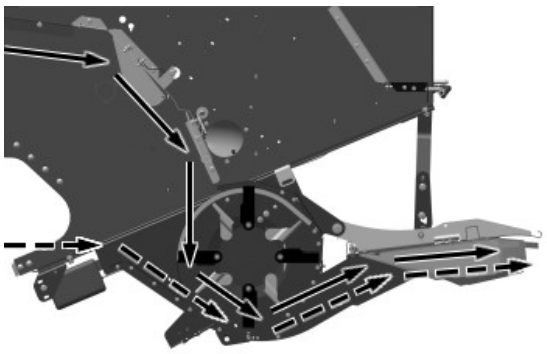
1. 分离开割台和分离装置。

注意： 记下凹板设置值，并将凹板调整到敞开位置。

2. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
3. 升起茎杆切碎器。
4. 拆下盖接近排料逐稿轮部位，清除逐稿轮部位的作物物料。
5. 拆下逐稿轮传动皮带轮上方的防护罩，以便能用手转动皮带轮。
6. 清除完了堵塞后，使逐稿轮旋转一圈，确认能旋转自如。
7. 将分离装置传动齿轮箱换入空挡。
8. 向上推控制杆使它离开支架上的凹口，释放喂入加速辊传动皮带上承受的张力。
9. 鸣喇叭，起动发动机，将发动机转速设置到中怠速。
10. 结合分离装置，清除干净排料逐稿轮和切碎器部位的物料。
11. 分离开分离装置。
12. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
13. 将分离装置齿轮箱换至原来的速度。
14. 将控制杆向上推入支架上的凹口中，结合喂入加速辊传动。
15. 安装所有先前拆卸下来的防护罩。
16. 将茎秆切碎器降到工作位置。
17. 鸣喇叭，起动发动机，将发动机转速设置到中怠速。
18. 结合分离装置。
19. 将凹板间距设置回原来的设置值，然后恢复工作。

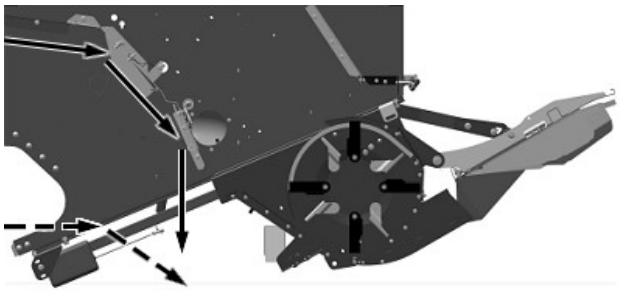
OUO6075,00046EE-14-29MAR17

秸秆物料处理选装件（中配/豪华秸秆型）



H125189—UN—15OCT18

豪华切碎型



H125190—UN—22OCT18

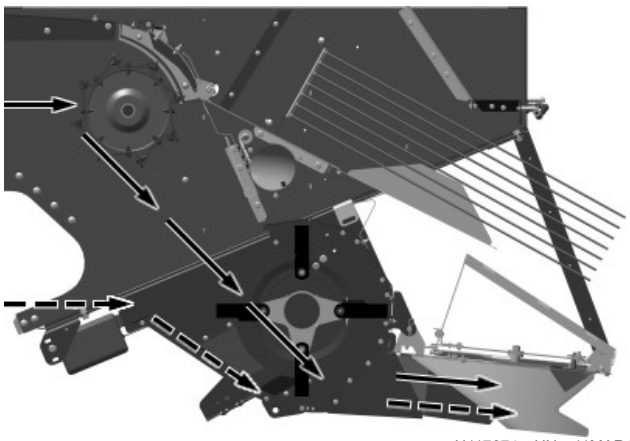
豪华割晒型

注意： 实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

在禾铺中茎秆和颖糠铺放在一起。

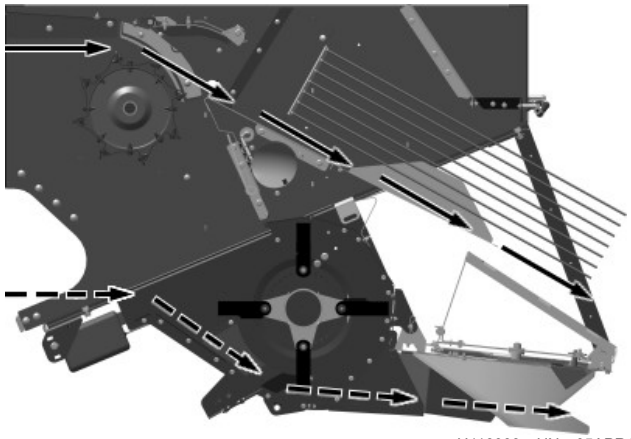
OUO6075,0004A2E-14-15OCT18

秸秆物料处理选装件（高配秸秆型）



H117674—UN—11MAR16

高配切碎型



H118033—UN—05APR16

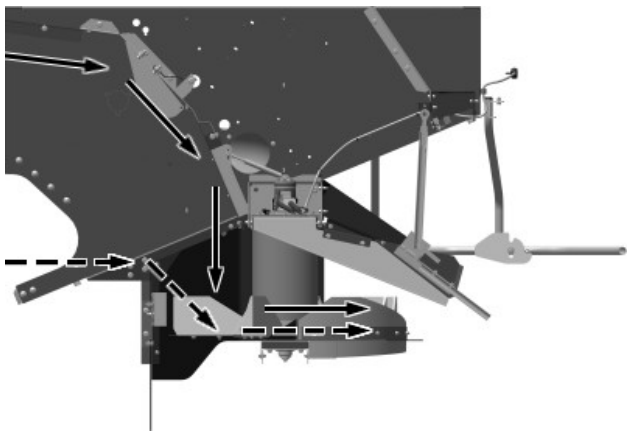
高配割晒型

注意： 实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

抛落茎秆和抛撒颖糠的能力。

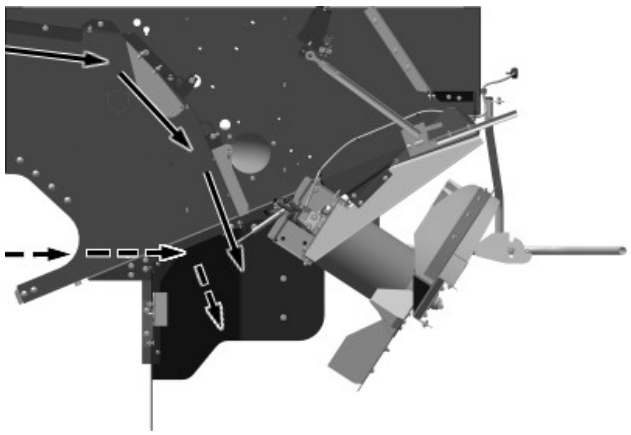
OUO6075,00049BD-14-31MAY18

秸秆物料处理选装件（茎秆抛撒器）



H117675—UN—11MAR16

抛撒器位置



H118034—UN—05APR16

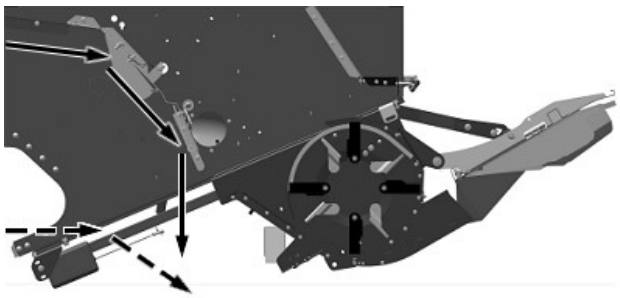
割晒位置

注意： 实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

物料被抛撒开，而不是切碎

OUO6075,00049BE-14-31MAY18

通用割晒信息（中配/豪华秸秆型）



H124423—UN—30MAY18

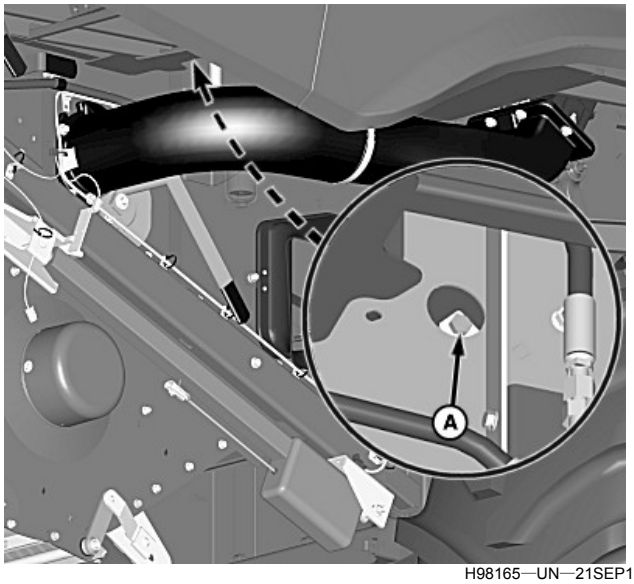
中配/豪华割晒型

注意： 实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

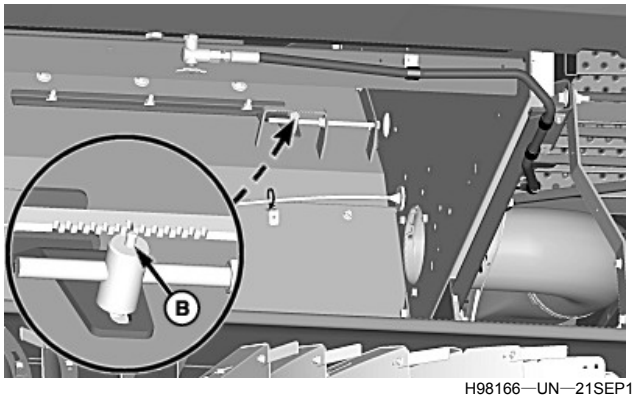
- 将切碎器升至最高位置。参见本节中的“切碎器调整开关”部分。
- 将切碎器传动挂入“空挡”位置。参见本节中的“切碎器传动速度 — 改变”部分。

OUO6075,00049B9-14-18JUN18

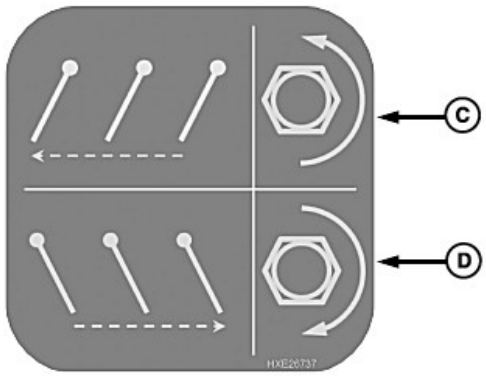
作物分流器—调整



H98165—UN—21SEP10



H98166—UN—21SEP10



H98708—UN—19OCT10

A—螺栓
B—指示
C—逆时针
D—顺时针

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

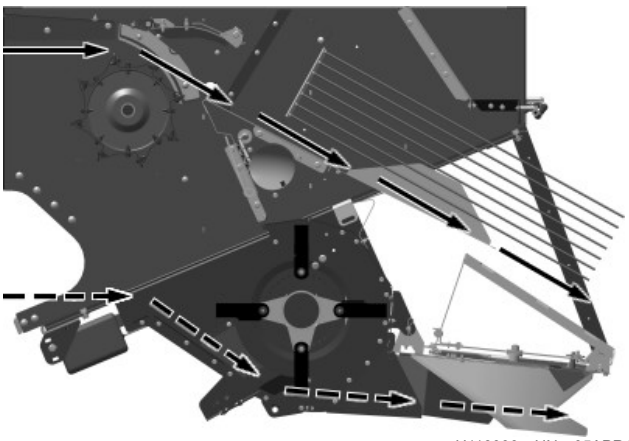
转动螺栓（A）调整指示（B）和移动作物分流器叶片。

- 逆时针（C）— 向机器左侧移动叶片。
- 顺时针（D）— 向机器右侧移动叶片。

注意： 调整叶片使作物在整个车身宽度范围均匀分布。

OUO6075,00009CD-14-17NOV10

割晒通用信息（高配秸秆型）



H118033—UN—05APR16

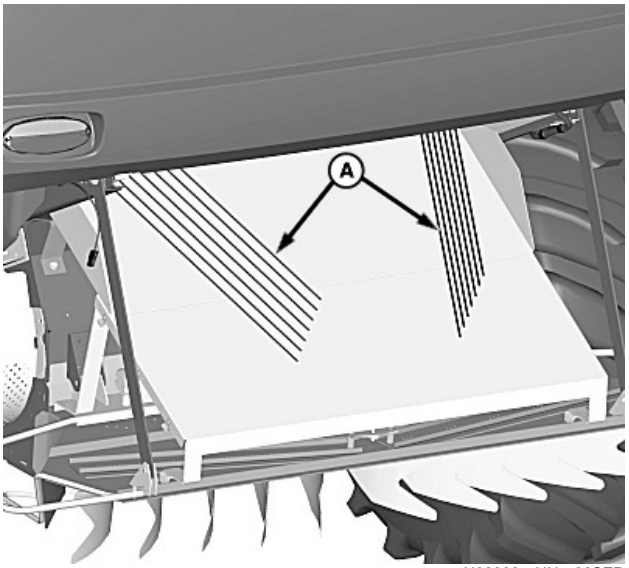
高配割晒型

注意： 实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

- 为了割晒茎秆和抛撒颖糠，打开切碎下落门（高配机型）。详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。
- 如果收获的是茎秆量小的作物，可将穗轴导流板降入玉米位置。详细信息，参见本节中的“作物分流器”部分。

OUO6075,00046FF-14-05APR17

割晒收敛耙



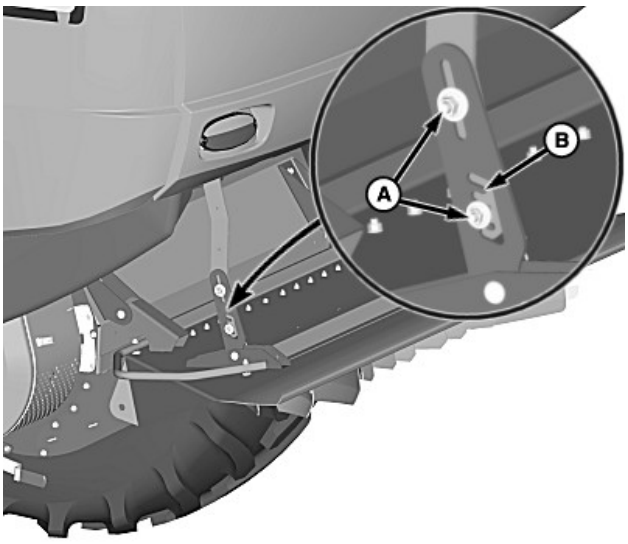
H98368—UN—30SEP10

A—收敛耙

收敛耙（A）用来把切割下来的茎秆物料收敛成窄禾铺条。

OUO6075,0004700-14-05APR17

尾板 — 调整（豪华残茬型）



H98131—UN—20SEP10

A—有头螺钉（**4** 个）
B—凹口

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

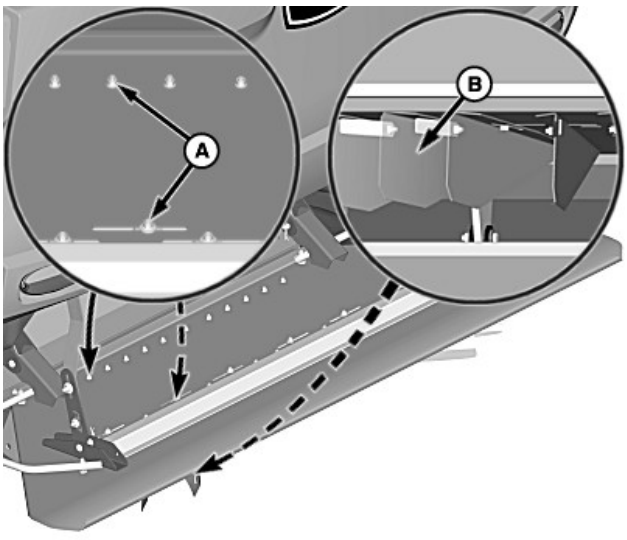
松开尾板两侧的有头螺钉（A）。

在凹口（B）中向上或向下调节尾板，以控制茎杆抛撒宽度。

紧固尾板两侧的有头螺钉，使其锁定入位。

SS43267,000060A-14-04JUN15

尾板叶片（手动调整）— 调整（豪华残茬型）



H98133—UN—20SEP10

A—螺母
B—尾板叶片

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 如果出厂时的设置使抛撒宽度不合适或分布不平均，则对尾板叶片进行调整。

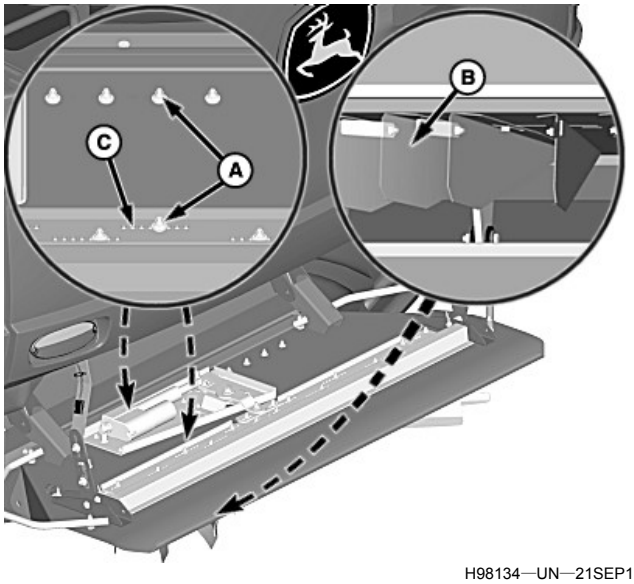
出厂时的尾板叶片设置适用于 9.1 米（30 英尺）割台。

松开螺母（A），并根据需要调整尾板叶片（B），以控制茎杆抛撒宽度的分布情况。参见本节稍后部分的“尾板叶片（手动调节）—出厂设置”内容。

紧固螺母，并根据需要重复以上程序对剩余尾板叶片进行调节。

SS43267,000060B-14-04JUN15

尾板叶片（电动马达）— 调整（豪华秸秆型）



H98134—UN—21SEP10

A—螺母
B—尾板叶片
C—孔

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 如果出厂设置不能产生合适的抛撒宽度和均匀的分布，则需要调整尾板叶片。

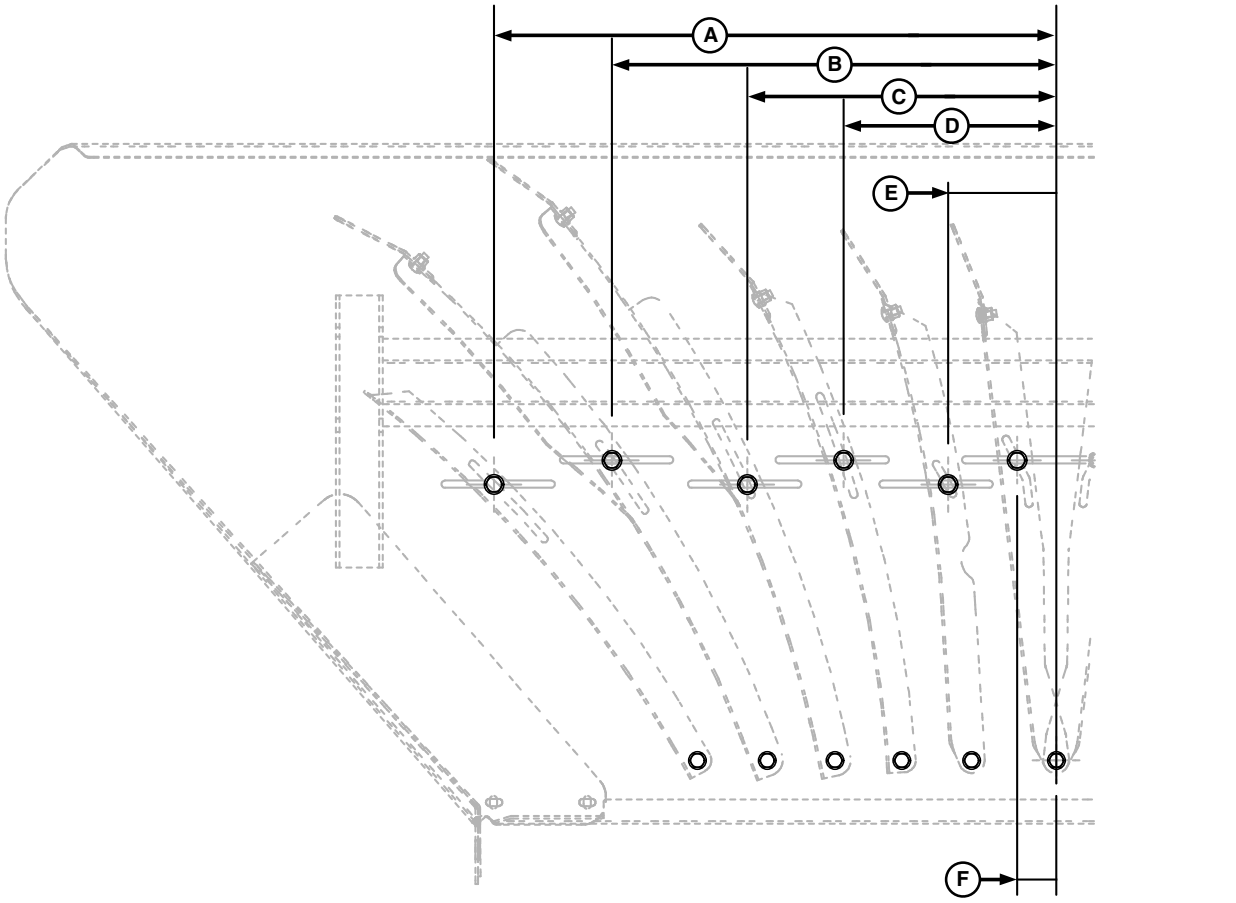
尾板叶片的出厂设置适用于 9.1 米（30 英尺）割台。

如果需要调整茎杆抛撒宽度的分布，松开螺母（A），将尾板叶片（B）调整到不同的孔（C）中。参见本节中的“尾板叶片（电动调整）— 出厂设置”。

1. 紧固尾板叶片上的螺母。
2. 将尾板叶片前面的螺母拧松一整圈。
3. 将尾板叶片后面的螺母拧松 1-1/2 圈。
4. 检查确认尾板叶片现在很容易移动。
5. 根据需要对其余的尾板叶片重复上述步骤

OUO6075,0004702-14-05APR17

尾板叶片（手动调整）— 出厂设置（豪华残茬型）



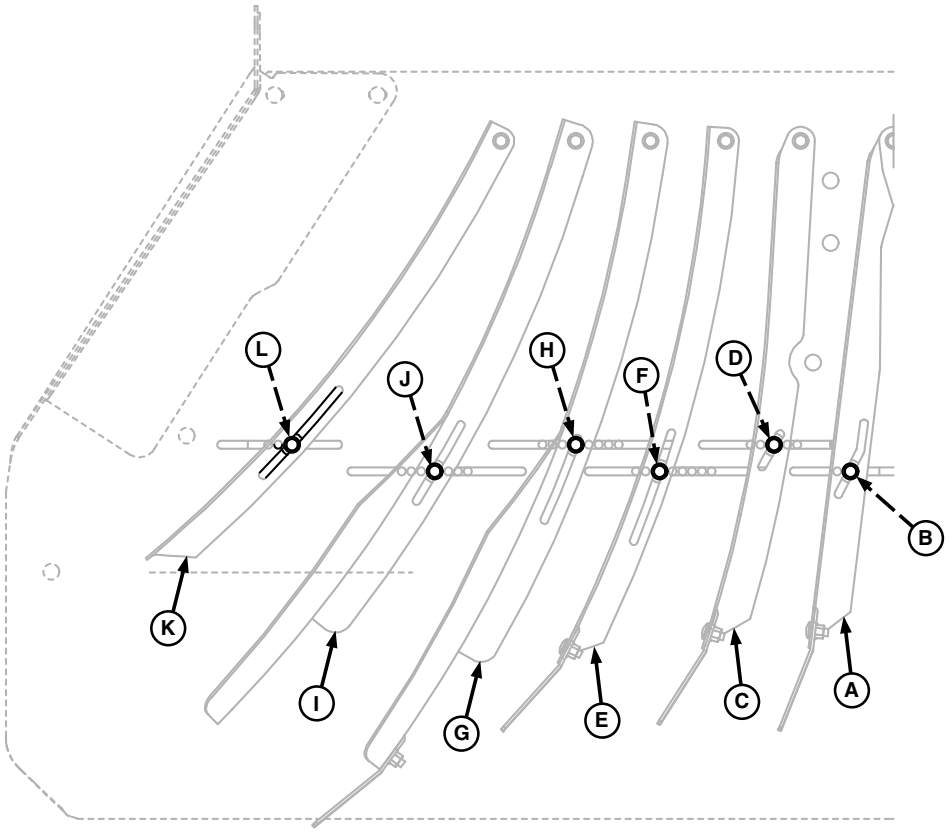
H100407—UN—23FEB11

尾板叶片设置适用于 9.1 米（30 英尺）割台（从尾板上方观看）。

A—**693** 毫米（**27.3** 英寸）
B—**548** 毫米（**21.6** 英寸）
C—**382** 毫米（**15** 英寸）
D—**262** 毫米（**10.3** 英寸）
E—**133** 毫米（**5.2** 英寸）
F—**48** 毫米（**1.9** 英寸）

SS43267,000060D-14-04JUN15

尾板叶片（电动调整）— 出厂设置（豪华秸秆型）



H100408—UN—23FEB11

适用于 9.1 米（30 英尺）割台的尾板叶片设置（从尾板下方观察）

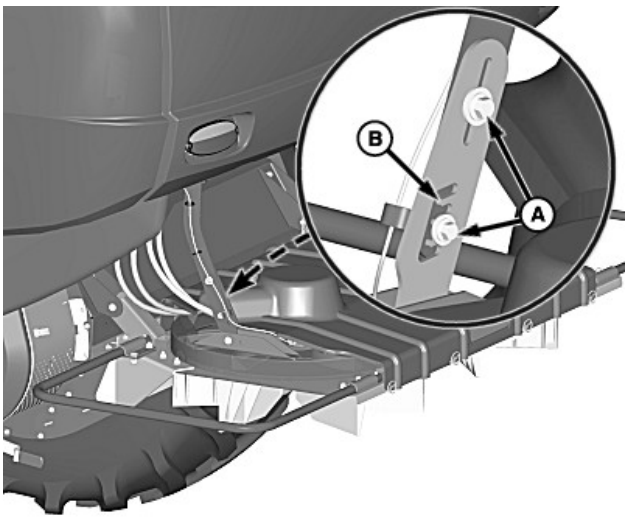
A—叶片 **1**
B—第二个孔
C—叶片 **2**
D—第三个孔
E—叶片 **3**
F—第六个孔
G—叶片 **4**
H—第五个孔
I—叶片 **5**
J—第四个孔
K—叶片 **6**
L—第一个孔

注意：在调整尾板叶片时，孔的位置是从尾板中心向外。

如果需要使用 7.6 米（25 英尺）抛撒宽度样式，请与约翰迪尔经销商联系，了解有关选装套件的详细信息。

SS43267,000060E-14-04JUN15

PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）



H98132—UN—20SEP10

A—有头螺钉（**4** 个）
B—凹口

小心： 作业时，严禁任何人站在抛撒尾板后方。调整前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

为获得最佳性能，PowerCast™ 尾板在工作时必须水平或平行于地面。根据轮胎组合情况，可能需要提升或下降尾板。

机器停放在水平地面上。

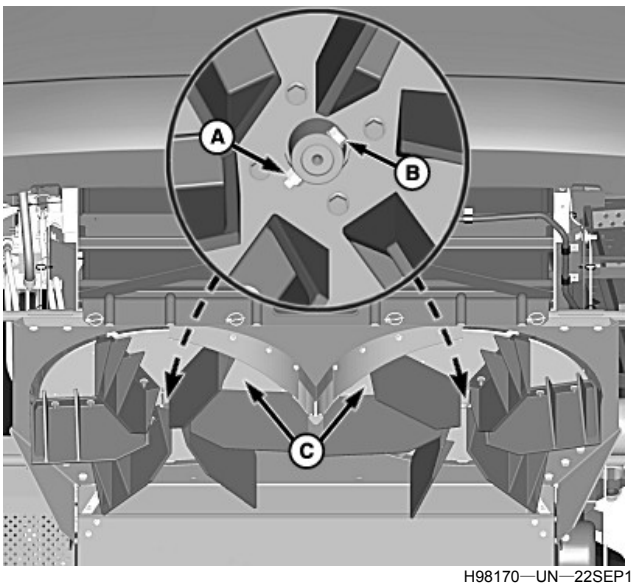
分别松开 PowerCast™ 尾板两侧的有头螺钉（A）。

用凹口（B）上、下调整 PowerCast™ 尾板，调平 PowerCast™ 尾板。

分别紧固 PowerCast™ 尾板两侧的有头螺钉，使其锁定入位。

OUO6075,0004701-14-05APR17

PowerCast™ 尾板片 — 更换（选装）



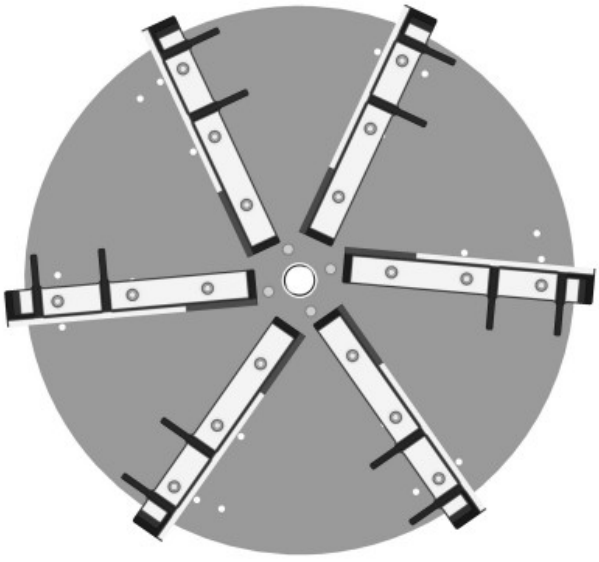
H98170—UN—22SEP10

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—抛撒器盘总成

小心： 抛撒器盘总成的重量大约为 13 公斤（29 磅）。

重要提示： 抛撒器盘总成分别位于左侧和右侧。拆下前标记抛撒器盘总成位置。

从抛撒器盘总成（C）上拆下锁紧螺母（A）和有头螺钉（B）。



H98171—UN—22SEP10

重要提示： 更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

刀片以交替孔型式定向，以获得最优的物料撒布。必须确保将更换的刀片安装回原拆下的孔中。

PowerCast 是迪尔公司的一个注册商标

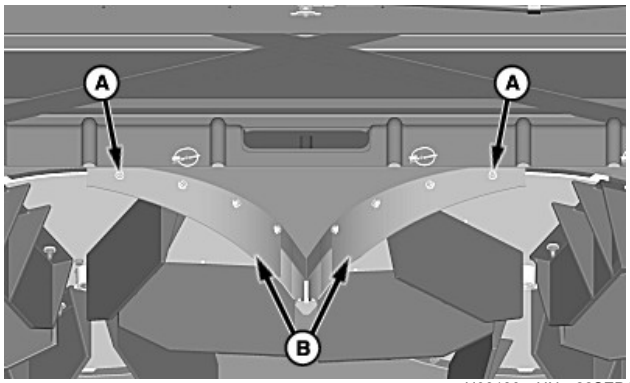
根据需要安装刀片更换件，紧固紧固件至技术规格要求。

技术规格

刀片紧固件—转矩. . . . . 22 牛·米（16 磅英尺）

OUO6075,0004706-14-05APR17

PowerCast™ 尾板（选装）后护罩



H98180—UN—22SEP10

A—紧固件（**8** 个）
B—后护罩

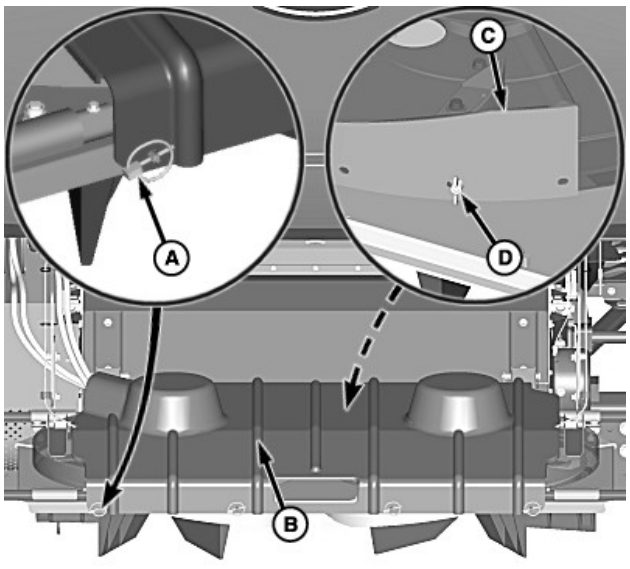
注意：在茎秆坚韧、粗重的作物条件下收获作业时，可以拆下护罩，使更多的物料朝向机器中心部位抛撒。

收获玉米时，必须安装前、后护罩，确保物料分布达到最佳效果。

田间位置

护罩用于控制宽割台的秸秆抛撒宽度的分布情况。

将后护罩（B）安装在图中所示的焊接板后面，并用紧固件（A）固定。



H98181—UN—22SEP10

A—快速锁销
B—防护罩
C—后护罩
D—翼形螺母

存放位置

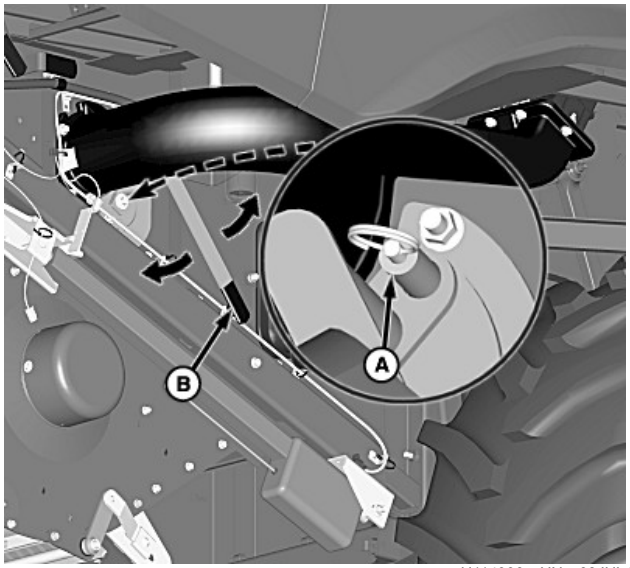
拆下并保留快速锁销（A）和防护罩（B）。

将后护罩（C）安装在图中所示的焊接螺杆上，并用翼形螺母（D）固定。

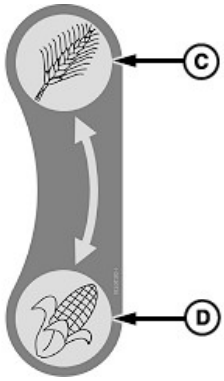
安装之前拆下来的防护罩和快速锁销。

OUO6075,0004707-14-05APR17

作物分流器



H114990—UN—08JUL15



H99171—UN—23NOV10

A—锁定销
B—作物分流器手柄
C—小粒作物位置
D—大粒作物位置

重要提示：为避免人员伤害或机器损坏，机器运转时严禁运动作物分流器手柄。

小籽粒位置（C）：

拉出锁定销（A），将作物分流器设备（B）移到“上”位置。检修清粮室时，作物分流器手柄必须在“上”位置。

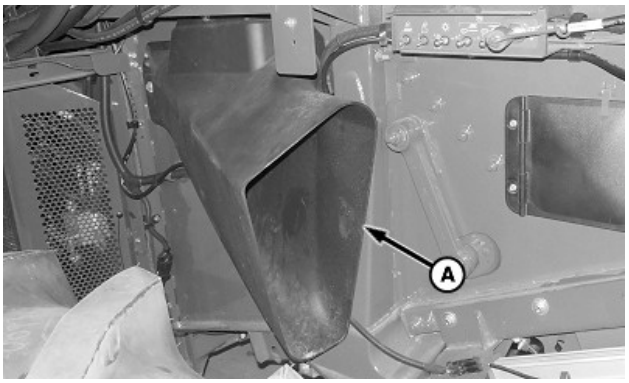
大籽粒位置（D）：

注意：收获玉米或向日葵时，作物分流器手柄必须在“下”位置。

拉出锁定销（A），将作物分流器设备（B）移到“下”位置。作物分流器可以防止物料被向前抛，因此能保护清粮室。

SS43267,000067D-14-08JUL15

风道



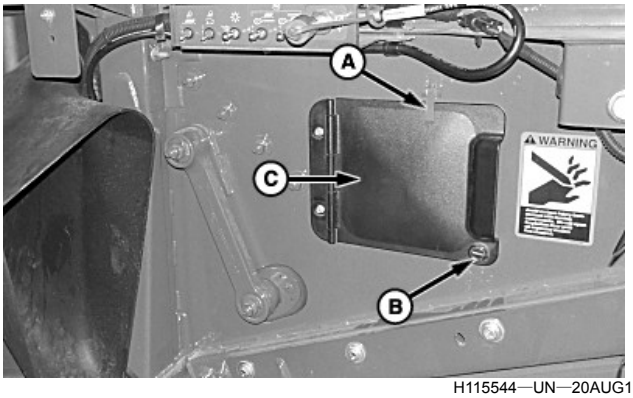
H115835—UN—08SEP15

A—风道

风道（A）分别位于分离装置侧板的两侧，用来帮助清粮室进气，尤其是在低速运行时。根据收获作业条件，可提高粮箱中的粮食质量，减少过桥灰尘。

OUO6075,000417A-14-11APR16

上抛式逐稿轮底板（如果配备）— 拆卸（高配秸秆型）



H115544—UN—20AUG15

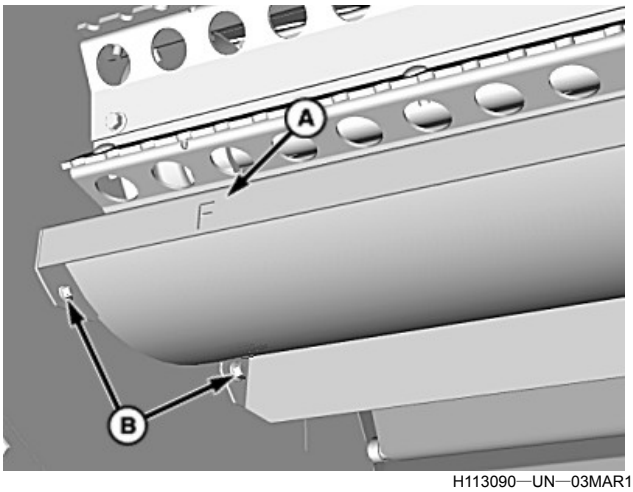
A—卡子
B—锁
C—清粮室检修门

重要提示： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

使用上抛式逐稿轮底板时，必须将坚韧作物上抛式逐稿轮耐磨板更换成标配上抛式逐稿轮耐磨板。

注意：如果是玉米/大籽粒作物，必须安装上抛式逐稿轮底板，如果是小籽粒，必须拆下该底板。

1. 打开卡子（A），转动锁（B）打开清粮室检修门（C）。



H113090—UN—03MAR15

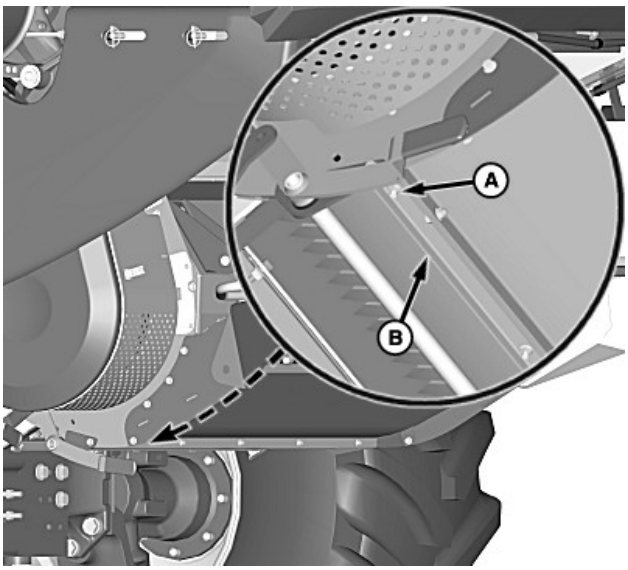
A—上抛式逐稿轮底板
B—有头螺钉和螺母

注意：拆卸上抛式逐稿轮底板时，需要由两个人一起完成。其中一个人支撑住上抛式逐稿轮底板，同时另一个人拧下有头螺钉和螺母。

2. 支撑住上抛式逐稿轮底板（A），同时拧下有头螺钉和螺母（B）。

OUO6075,0004597-14-24JAN17

切碎器控制杆（选装）



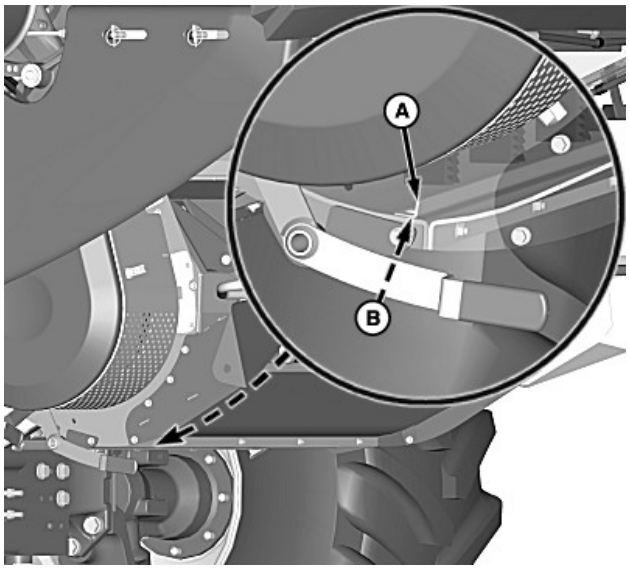
H98138—UN—21SEP10

A—紧固件
B—控制杆

重要提示： 收获玉米时，必须拆下控制杆和将其放在存放位置。 否则控制杆可能导致上筛元件损坏。

控制杆用于改善难收割秸秆条件时的收割质量，物料分布和抛撒宽度。 更多信息，请与约翰·迪尔公司经销商联系。

拆下切碎器两侧的紧固件（A）和控制杆（B）。



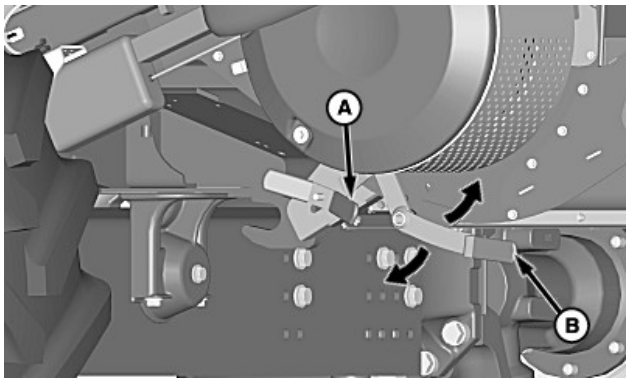
H98139—UN—21SEP10

A—控制杆
B—紧固件

提升切碎器至最高位置，用紧固件（B）将控制杆（A）安装在切碎器内，如图。

OUO6075,00009BF-14-21SEP10

切碎器定刀排（不带电动执行器）— 调整



H98137—UN—20SEP10

刀排结合位置

A—翼形螺母
B—手柄

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

重要提示： 收获玉米时，刀排必须完全分离。

注意： 切碎器可以在割刀分离状态下运行。但切割质量会下降。

使用结合位置和分离位置之间的位置，优化动力使用效率并达到最佳切段长度。

割刀可以被调整至任意位置。割刀位置决定物料的切段长度。

刀排结合位置：

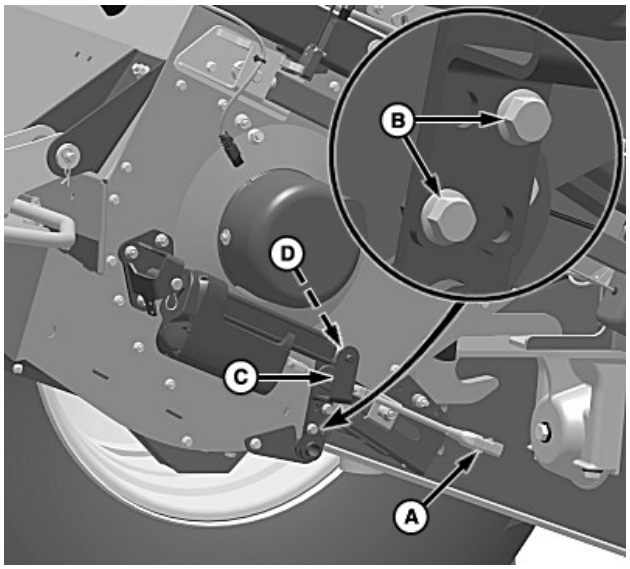
1. 松开切碎器的翼形螺母（A）。
2. 向下移动调节手柄（B），直到刀排到达调整槽的顶部为止。
3. 紧固翼形螺母，将刀排锁定到位。

刀排分离位置：

1. 松开切碎器的翼形螺母（A）。
2. 向上移动调节手柄（B），直到刀组到达调整槽的底部为止。
3. 紧固翼形螺母，将刀排锁定到位。

OUO6075,0004BAF-14-30MAY19

切碎器定刀组（电动执行器）— 拆卸（如果配备）

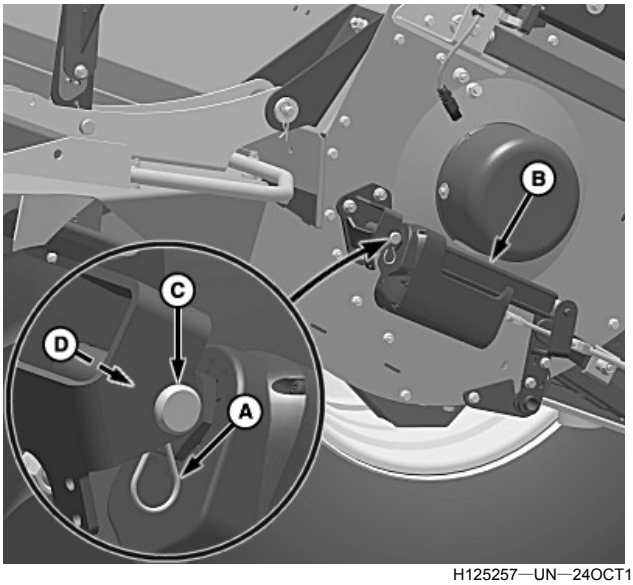


H125256—UN—24OCT18

A—电气连接器
B—螺栓（**2** 个）
C—支架
D—垫圈（**2** 个）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

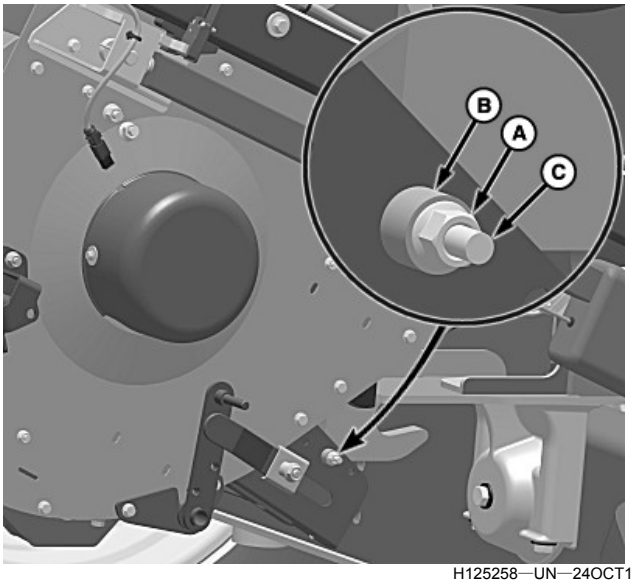
1. 断开电气连接器（A）的连接。
2. 拆下螺栓（B）、支架（C）和垫圈（D）。



H125257—UN—24OCT18

A—弹簧销
B—执行器
C—销
D—垫圈

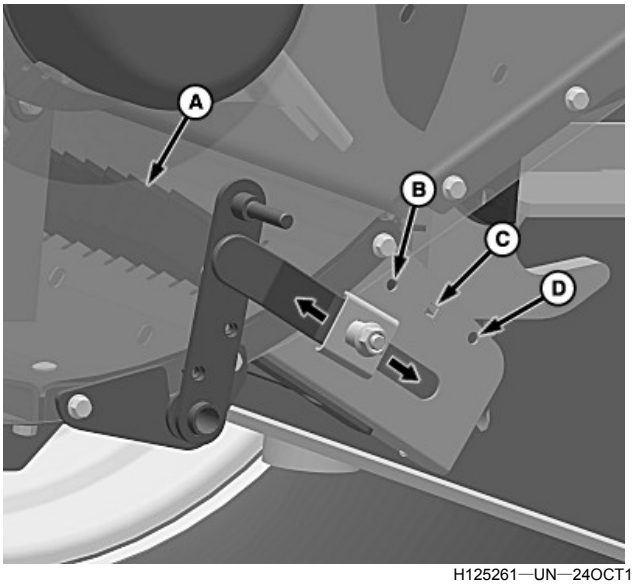
3. 拆下弹簧销（A）。
4. 在支撑住执行器（B）的同时，拆下销（C）和垫圈（D）。
5. 从切碎器上拆下执行器。



H125258—UN—24OCT18

A—螺母（**2** 个）
B—隔套（**2** 个）
C—螺栓（**2** 个）

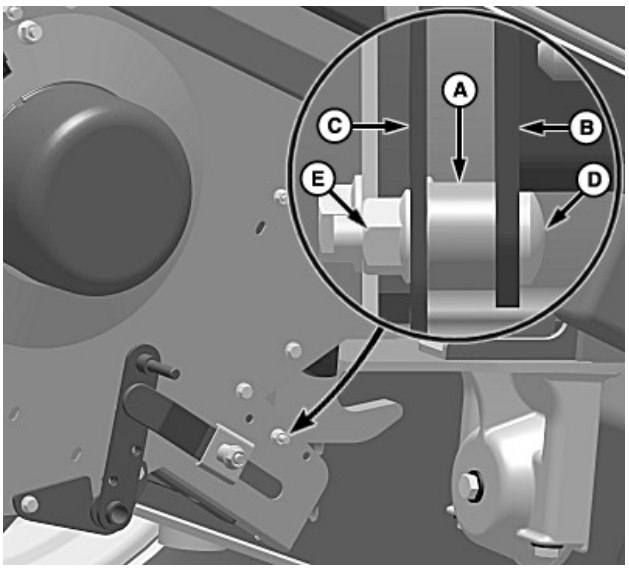
6. 分别从机器两侧拆下螺母（A）、隔套（B）和螺栓（C）。



H125261—UN—24OCT18

A—刀排
B—孔（**100%** 结合）
C—孔（**50%** 结合）
D—孔（**0%** 结合）

7. 在机器两侧，分别将刀排（A）与侧板上的孔（B—D）对正。
   - 孔（B）— 刀排 100% 结合。
   - 孔（C）— 刀排 50% 结合。
   - 孔（D）— 刀排 0% 结合。



H125260—UN—24OCT18

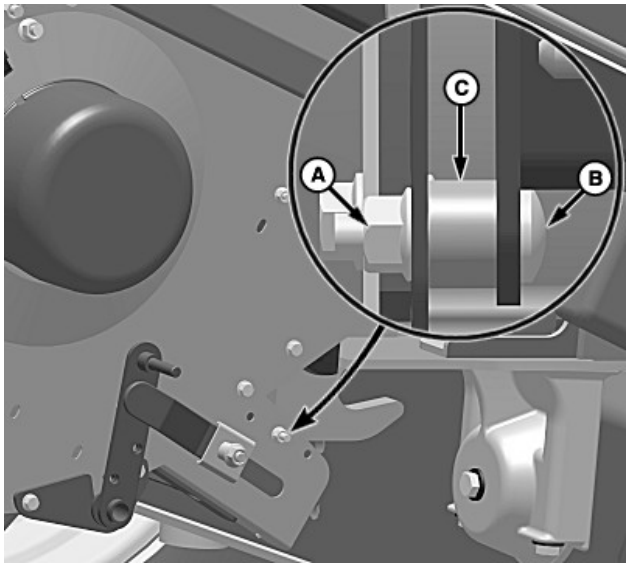
A—隔套（**2** 个）
B—刀排
C—侧板
D—螺栓（**2** 个）
E—螺母（**2** 个）

8. 在机器两侧，分别将之前拆下来的隔套（A）安装到刀排（B）和侧板（C）之间。

9. 在机器两侧，分别安装之前拆下来的螺栓（D）和螺母（E）。

OUO6075,0004BAE-14-30MAY19

切碎器定刀排（电动执行器）— 安装（如果配备）

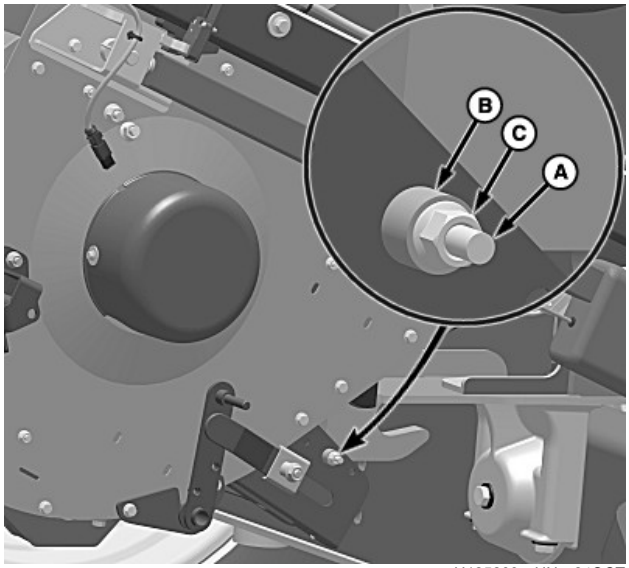


H125262—UN—24OCT18

A—螺母
B—螺栓
C—隔套

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

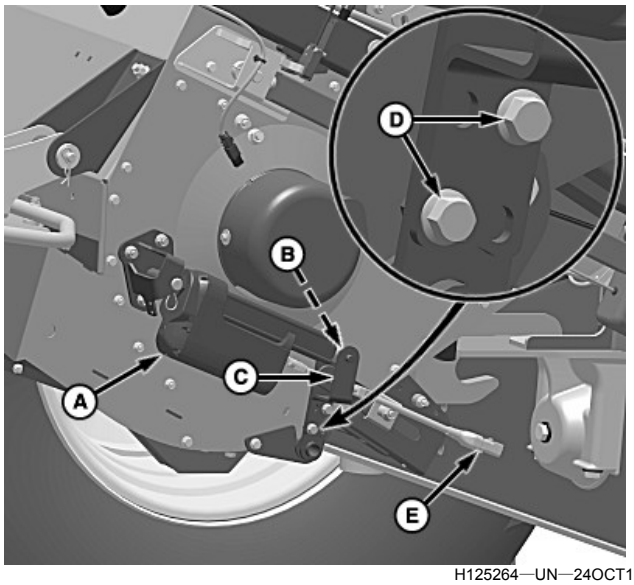
1. 分别从机器两侧拆下螺母（A）、螺栓（B）和隔套（C）。



H125263—UN—24OCT18

A—螺栓（**2** 个）
B—隔套（**2** 个）
C—螺母（**2** 个）

2. 分别将螺栓（A）、隔套（B）和螺母（C）安装到机器两侧的存放位置孔中。



H125264—UN—24OCT18

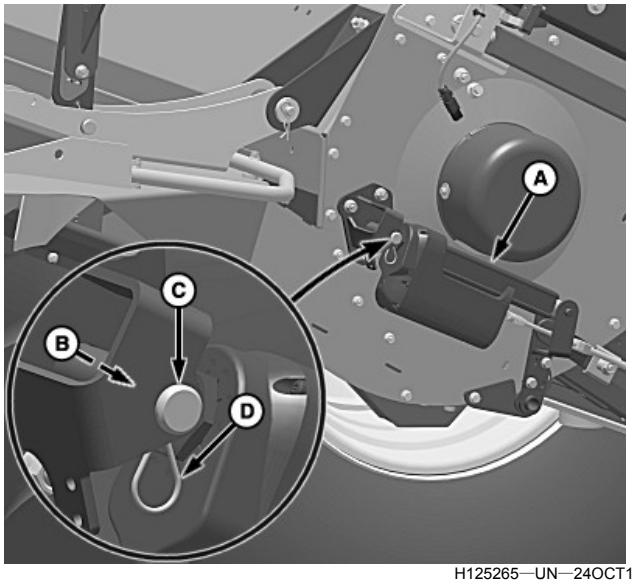
A—执行器
B—垫圈（**2** 个）
C—支架
D—螺栓（**2** 个）
E—电气连接器

3. 安装执行器（A），如图所示。
4. 将垫圈（B）安装到执行器和支架（C）之间，并用螺栓（D）固定。
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—转矩. . . . . 40 牛顿米（30 磅英尺）

6. 将电气连接器（E）连接到机器的接线线束中。



H125265—UN—24OCT18

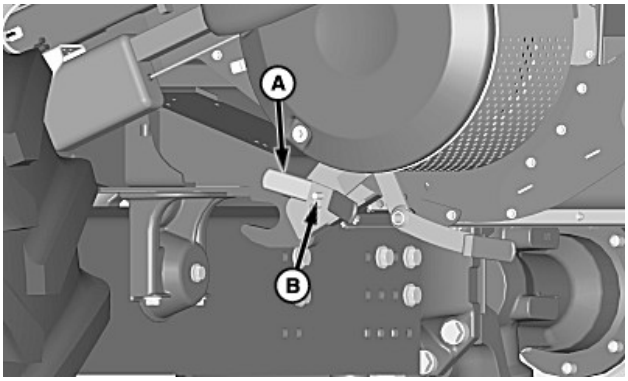
A—执行器
B—垫圈
C—销

D—弹簧销

7. 升起刀组，直到执行器（A）对准支架上的孔为止。
8. 将垫圈（B）安装到执行器和支架之间，并用销（C）和弹簧销（D）固定，如图所示。

OUO6075,0004BB0-14-30MAY19

切碎器定刀（不带电动执行器）— 更换



H98140—UN—21SEP10

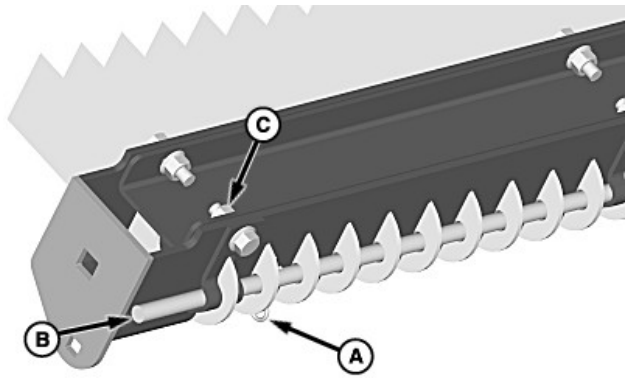
A—翼形螺母
B—张紧杆

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。刀片锋利。

1. 松开切碎器的翼形螺母（A）。
2. 向上移动调节手柄，直到刀排到达调整槽的底部为止。

注意： 将衬套固定在刀排的外端，以备后续装配时使用。

3. 支撑住刀排，从机器右侧拆下张紧杆（B）。



H126355—UN—21MAY19

A—销
B—固定杆
C—锁紧螺母

4. 从固定杆（B）上拆下销（A）。
5. 松开卡子上用来保持固定杆位置的安全螺母（C）。
6. 滑动固定杆，直到其离开需要更换的割刀。
7. 将割刀翻面继续使用，或如果两侧均磨损，更换割刀。
8. 使固定杆与割刀对正。
9. 紧固卡子上的安全螺母，安装销。

注意： 将衬套重新定位到刀排的外端。

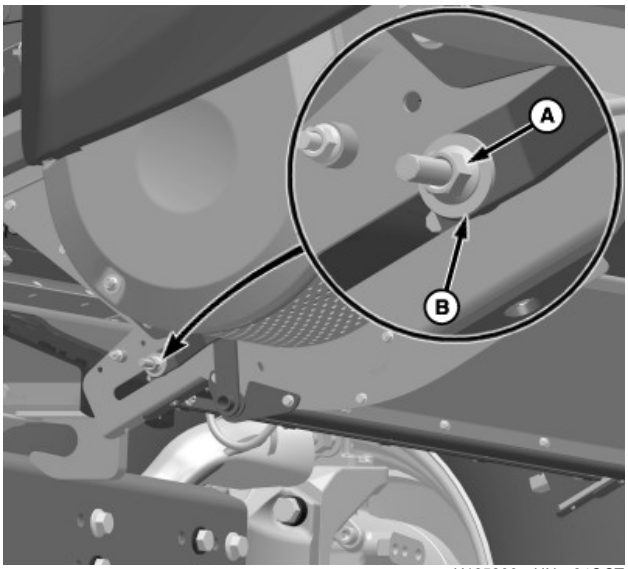
10. 安装刀排，从机器右侧滑动张紧杆。
11. 安装翼形螺母，并将刀排调节至所需位置。

重要提示： 收获玉米时，刀排必须完全分离。

12. 紧固翼形螺母，将刀排锁定到位。

OUO6075,0004BAD-14-21MAY19

切碎器定刀（电动执行器）— 更换

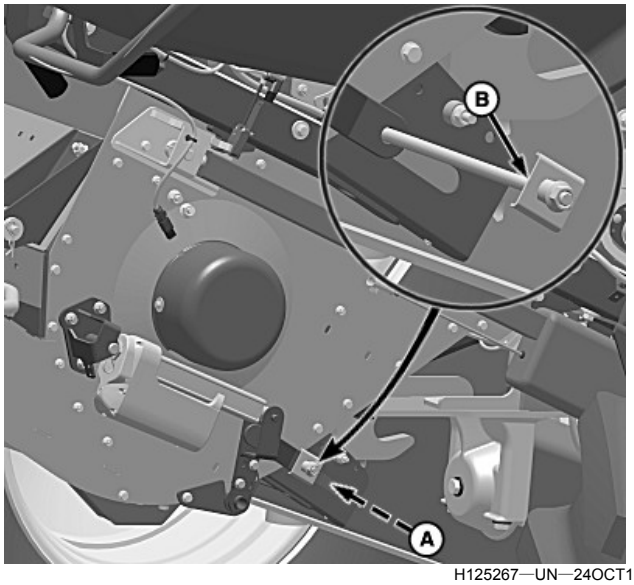


H125266—UN—24OCT18

A—螺母
B—垫圈

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。刀片锋利。

1. 从刀排调整装置的左侧拆下螺母（A）和垫圈（B）。

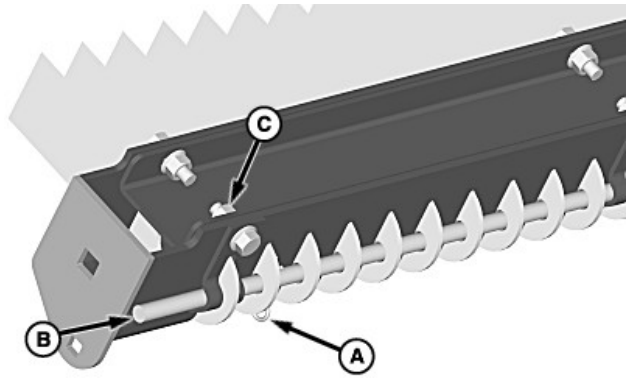


H125267—UN—24OCT18

A—刀排
B—张紧杆

注意： 将衬套固定在刀排的外端，以备后续装配时使用。

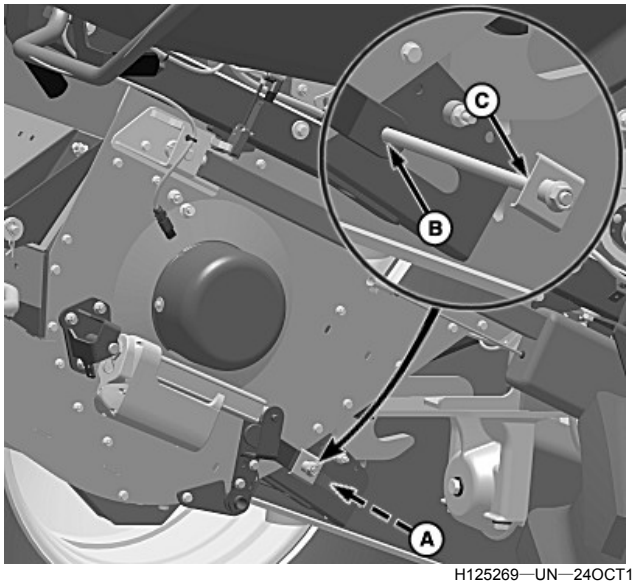
2. 在支撑住刀排（A）的同时，从机器右侧拆下张紧杆（B）。



H126355—UN—21MAY19

A—销
B—固定杆
C—锁紧螺母

3. 从固定杆（B）上拆下销（A）。
4. 松开卡子上用来保持固定杆位置的安全螺母（C）。
5. 滑动固定杆，直到其离开需要更换的割刀。
6. 将割刀翻面继续使用，或如果两侧均磨损，更换割刀。
7. 使固定杆与割刀对正。
8. 紧固卡子上的安全螺母，安装销。



H125269—UN—24OCT18

A—刀排
B—调节臂
C—张紧杆

9. 安装刀排（A），并将调整臂（B）上的孔与刀排对正。

注意： 将衬套重新定位到刀排的外端。

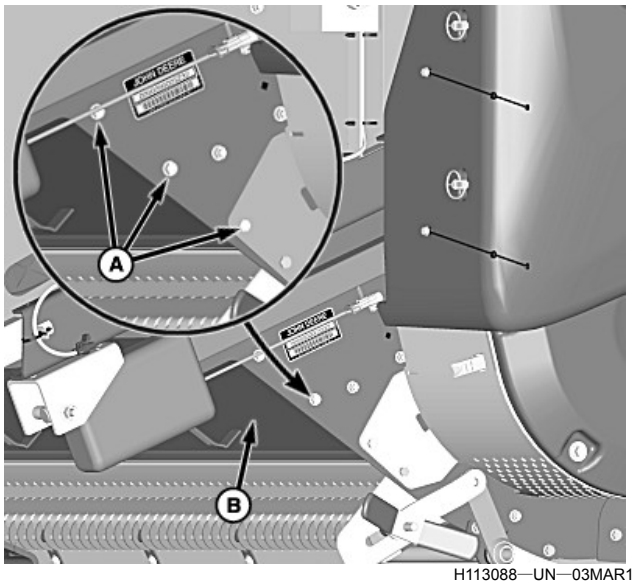
10. 从机器右侧滑动张紧杆（C）。

重要提示： 收获玉米时，刀排必须完全分离。

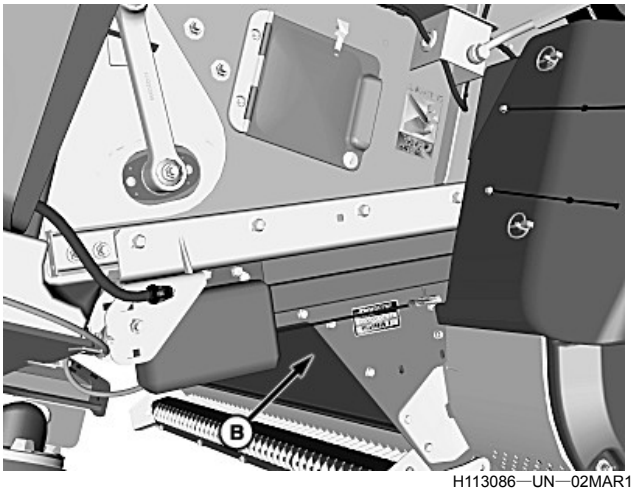
11. 在机器的左侧，安装之前拆下来的垫圈，并用之前拆下来的螺母固定。

OUO6075,0004BAC-14-21MAY19

切碎器检修门



H113088—UN—03MAR15



H113086—UN—02MAR15

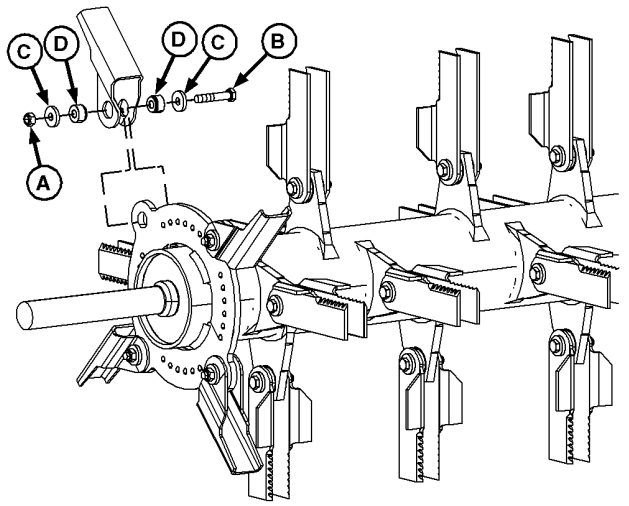
A—有头螺钉
B—检修门

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拧下切碎器两侧的有头螺钉（A），拆下检修门（B）。

SS43267,0000533-14-03MAR15

细切切碎器刀片 — 更换和配置



H87281—UN—01AUG07

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—垫圈
D—衬套

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 如图所示滚筒是斗和桨板刀片的更换实例。必须保持出厂时最初的刀片样式。

外侧刀片

注意： 如要拆下刀片或衬套进行检查，安装时必须将刀片装回到原来拆下时所在的支撑上。这样做的目的是保持平衡。最好在拆下刀片前，给各个刀片做上标记。

安装或更换刀片时，按照与拆卸时相同的方向安装新的有头螺钉和锁紧螺母。

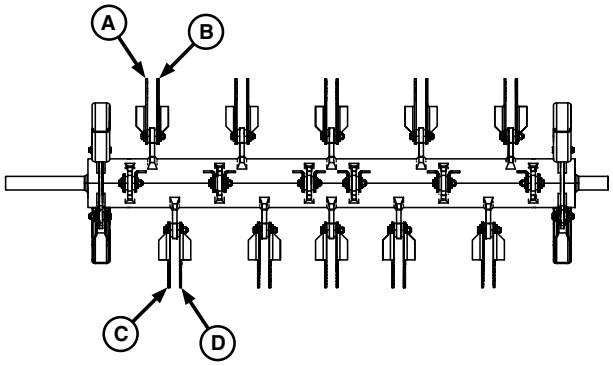
拆下锁紧螺母（A）、有头螺钉（B）、垫圈（C）和衬套（D）。

注意： 检查衬套，如有磨损，予以更换。将锁紧螺母和有头螺钉更换成新的。

更换刀片和衬套。安装有头螺钉、垫圈和锁紧螺母。按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

切碎器刀片锁紧螺母—转矩. . . . . 65 牛·米（48 磅英尺）



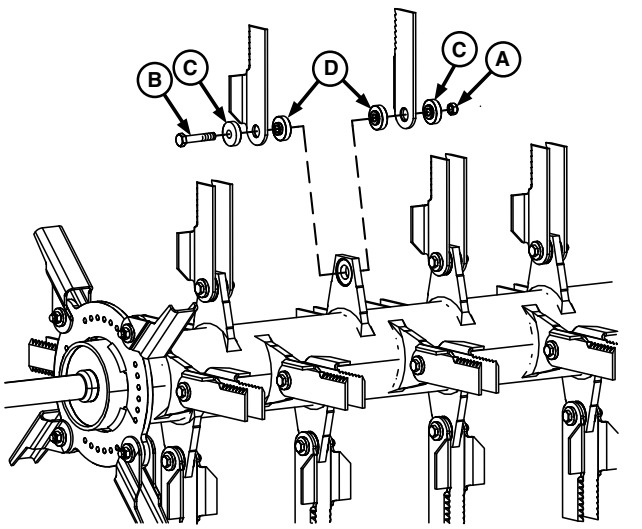
H107307—UN—22MAR13

A—**D**—桨状刀片

刀片配置

重要提示： 必须保持切碎器的平衡。更换单个支撑上的两个刀片，以及对侧支撑上的两个刀片（180 度）。如果一个刀片破裂，必须安装四个刀片，或者同时更换所有刀片。这样做的目的是为了保持平衡。

如果刀片（A）断裂，更换刀片（A—D）。



H98142—UN—21SEP10

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—衬套
D—衬套

内侧刀片

注意： 如要拆下刀片或衬套进行检查，安装时必须将刀片装回到原来拆下时所在的支撑上。这样做的目的是保持平衡。最好在拆下刀片前，给各个刀片做上标记。

安装或更换刀片时，按照与拆卸时相同的方向安装新的有头螺钉和锁紧螺母。

拆下锁紧螺母（A）和有头螺钉（B）。

拆下并检查衬套（C 和 D）。

注意： 检查衬套，如有磨损，予以更换。将锁紧螺母和有头螺钉更换成新的。

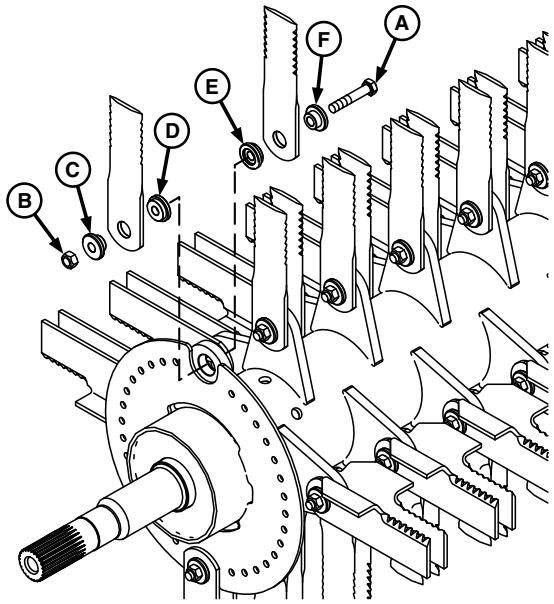
更换刀片和衬套。安装有头螺钉和锁紧螺母。按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

切碎器刀片锁紧螺母—转矩. . . . . 65 牛·米（48 磅英尺）

OUO6075,0004928-14-29MAR18

超细切切碎器刀片 — 更换和配置



H99000—UN—12NOV10

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—衬套
D—衬套
E—衬套
F—衬套

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 如图所示的转子上，既有桨状刀片更换，也有直刀片更换。必须保持出厂时最初的刀片样式。

外侧刀片

注意： 如要拆下刀片或衬套进行检查，安装时必须将刀片装回到原来拆下时所在的支撑上。这样做的目的是保持平衡。最好在拆下刀片前，给各个刀片做上标记。

安装或更换刀片时，按照与拆卸时相同的方向安装新的有头螺钉和锁紧螺母。

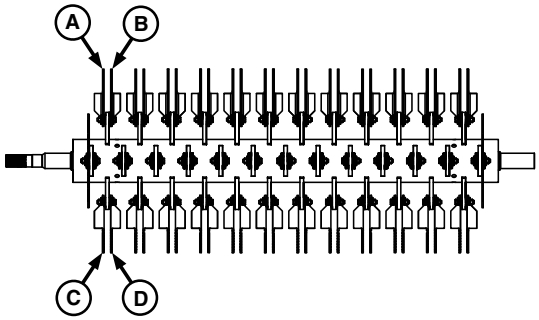
拆下锁紧螺母（A）、有头螺钉（B）和衬套（C、D、E、F）。

注意： 检查衬套，如有磨损，予以更换。将锁紧螺母和有头螺钉更换成新的。

更换刀片和衬套。安装有头螺钉、垫圈、衬套和锁紧螺母。按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

切碎器刀片锁紧螺母—扭矩. . . . . 65 牛·米（48 磅英尺）



H107308—UN—22MAR13

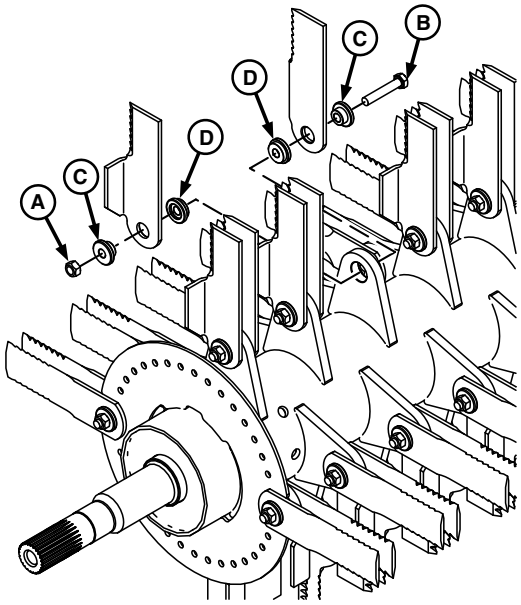
A—**D**—桨状刀片

刀片配置

重要提示： 必须保持切碎器的平衡。更换单个支撑上的两个刀片，以及对侧支撑上的两个刀片（**180** 度）。如果一个刀片破裂，必须安装四个刀片，或者同时更换所有刀片。这样做的目的是为了保持平衡。

如果刀片（A）断裂，更换刀片（A—D）。

重要提示： 用手转动转子，检查动刀和定刀之间的间隙，然后再运转切碎器。



H99002—UN—12NOV10

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—衬套
D—衬套

内侧刀片

注意： 如要拆下刀片或衬套进行检查，安装时必须将刀片装回到原来拆下时所在的支撑上。这样做的目的是保持平衡。最好在拆下刀片前，给各个刀片做上标记。

安装或更换刀片时，按照与拆卸时相同的方向安装新的有头螺钉和锁紧螺母。

拆下锁紧螺母（A）和有头螺钉（B）。

拆下并检查衬套（C 和 D）。

注意： 检查衬套，如有磨损，予以更换。将锁紧螺母和有头螺钉更换成新的。

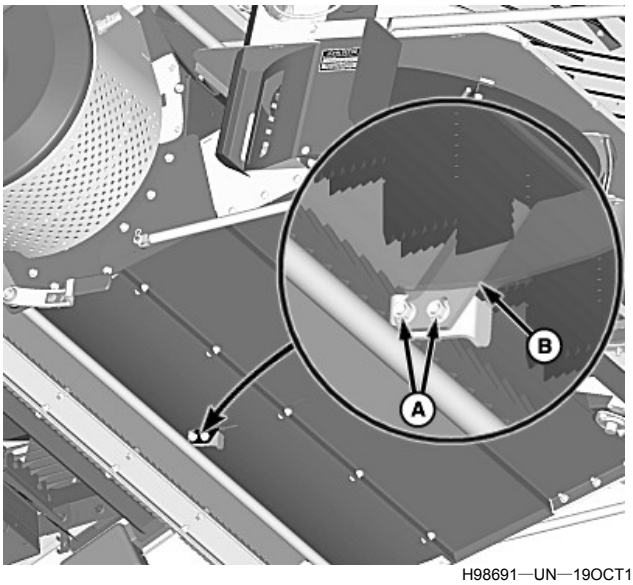
更换刀片和衬套。安装有头螺钉和锁紧螺母。按照技术规格要求的扭矩紧固螺母。

技术规格

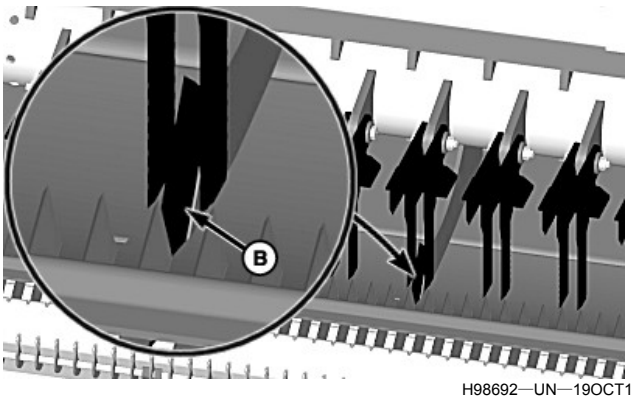
切碎器刀片锁紧螺母—扭矩	65 牛·米（48 磅英尺）

OUO6075,0004929-14-29MAR18

中间切断刀 — 更换（高级 **PowerCast™** 尾板）



H98691—UN—19OCT10



H98692—UN—19OCT10

A—紧固件
B—中间切断刀

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。刀刃十分锋利。

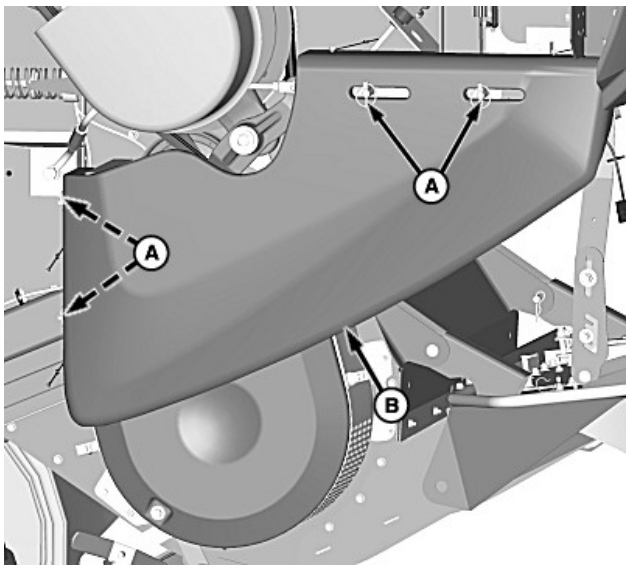
拆下紧固件（A），报废中间切断刀（B）。

注意： 割刀必须顶住中间切断刀，不允许有间隙。

更换中间切断刀和安装原拆下的紧固件。

OUO6075,00046FE-14-05APR17

切碎器刀片—置中

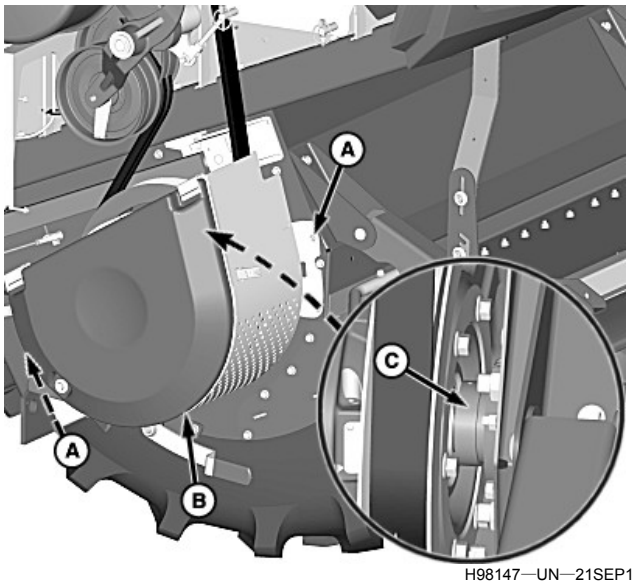


H98146—UN—21SEP10

A—快速锁销
B—防护罩

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

提升切碎器至最高位置和拆下快速锁销（A）和防护罩（B）。

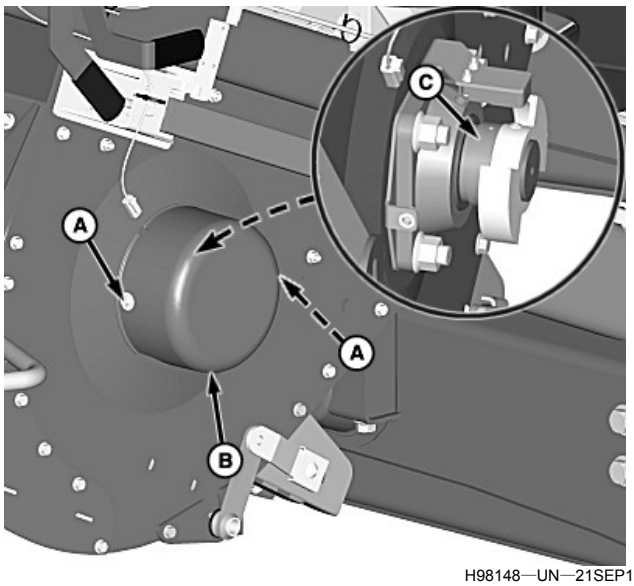


H98147—UN—21SEP10

A—螺栓（**4**个）
B—防护罩
C—锁环

拆下螺栓（A）和防护罩（B）。

松开左侧的调节螺丝和锁环（C）。

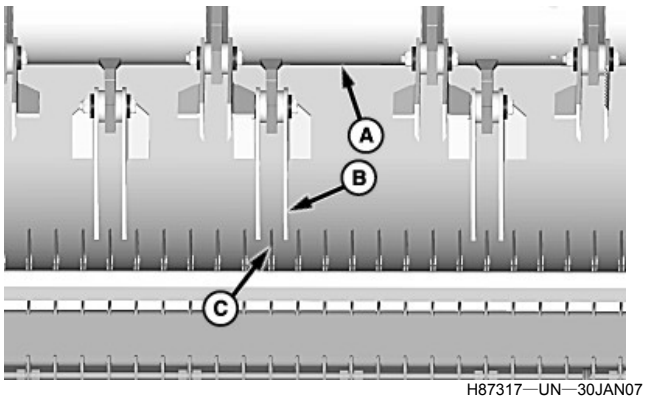


H98148—UN—21SEP10

A—螺栓（**2**个）
B—轴承盖
C—锁环

拆下螺栓（A）和轴承盖（B）。

松开右侧的调节螺丝和锁环（C）。



H87317—UN—30JAN07

A—切碎器转轴
B—转轴动刀
C—定刀

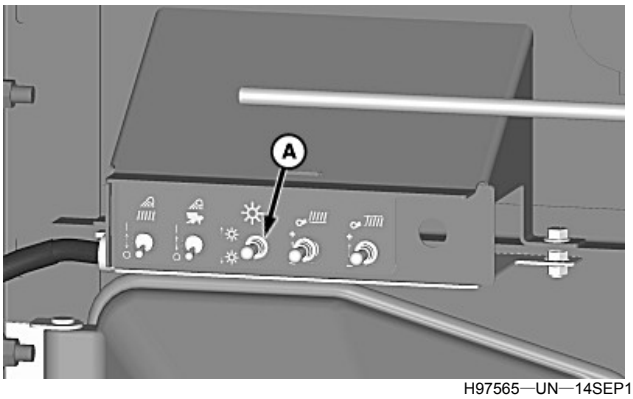
左右调整切碎器转轴（A）位置，确保所有转轴动刀（B）全部离开定刀（C）。

沿转动方向紧固两侧锁环和用调节螺丝固定。

将轴承盖安装在右侧和将其切碎器防护罩安装在左侧。

OUO6075,00009C4-14-21SEP10

切碎器调节开关



H97565—UN—14SEP10

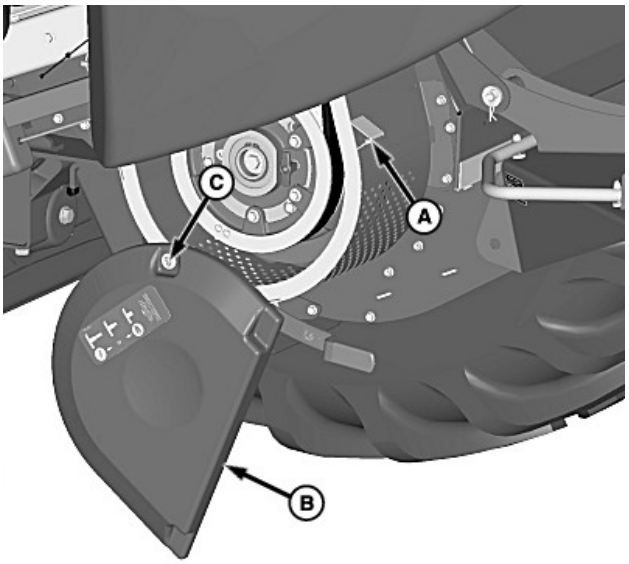
A—切碎器开关

切碎器调节开关 (A) 在机器左侧。

切碎器调节开关用于提升或下降切碎器至不同位置。

OUO6075,00009C6-14-21SEP10

切碎器传动转速 — 更改



H105440—UN—18MAY12

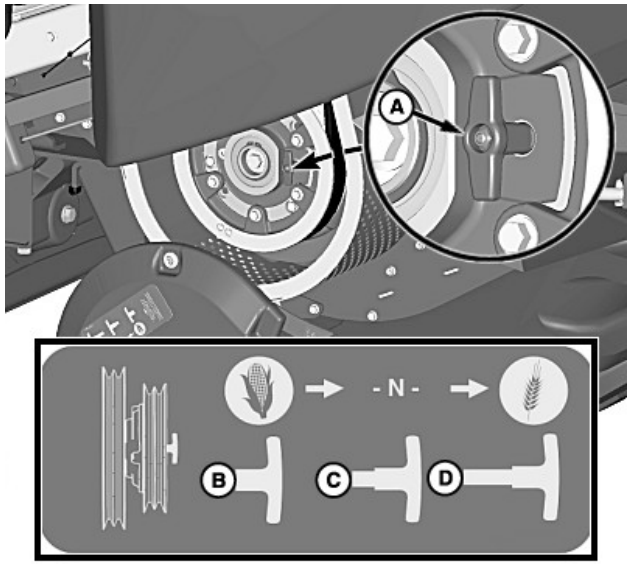
A—锁闩
B—防护罩
C—转向轴

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开锁闩 (A) 和围绕枢轴 (C) 转动防护罩 (B)。

慢速位置：

注意： 移动变速手柄时可能需要轻微转动滑轮。



H105441—UN—18MAY12

A—变速手柄
B—慢速位置
C—空挡
D—高速位置

将变速手柄 (A) 移至位置 (B)。

- 玉米

空挡：

注意： 移动变速手柄时可能需要轻微转动滑轮。

将变速手柄 (A) 移至位置 (C)。

高速位置：

注意： 移动变速手柄时可能需要轻微转动滑轮。

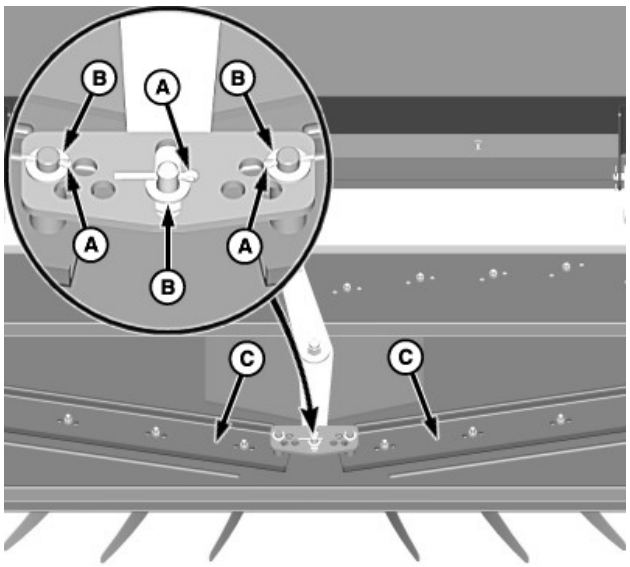
将变速手柄 (A) 移至位置 (D)。

- 谷粒

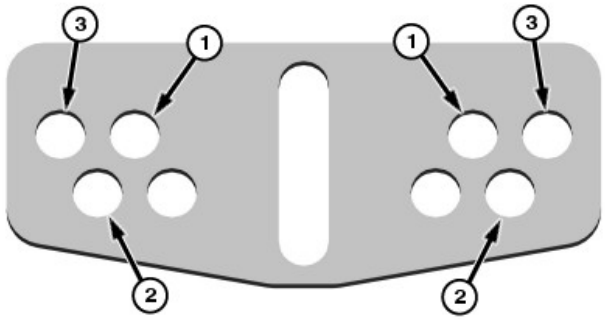
关闭防护罩并用锁闩固定。

OUO6075,000113F-14-18MAY12

尾板叶片 — 调整（中配/高配秸秆型）



H98656—UN—19OCT10



H98657—UN—19OCT10

A—开口销
B—垫圈
C—滑动导向器

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 如果出厂时的设置使抛撒宽度不合适或分布不平均，则对尾板叶片进行调整。

尾板叶片的出厂设置适用于 9.1 米（30 英尺）割台。

拆下并保留开口销（A）和垫圈（B）。

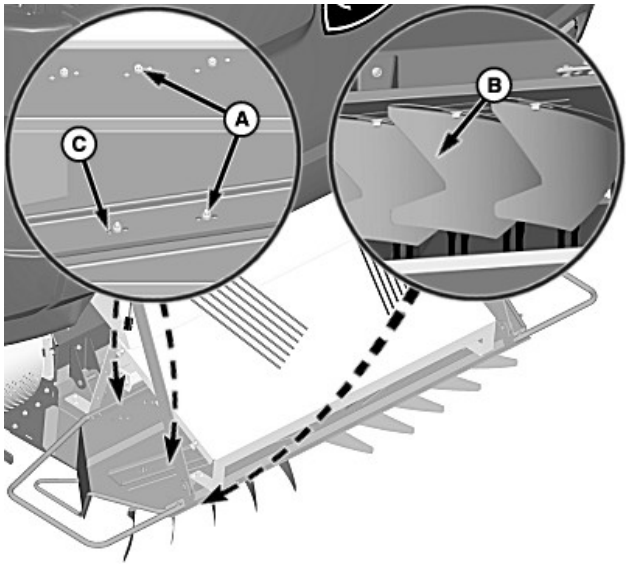
将滑动导向器（C）调整到调节板上的预期的孔中。

- 孔 1：6.7 米（22 英尺）割台位置
- 孔 2：7.6 米（25 英尺）割台位置
- 孔 3：9.1 米（30 英尺）割台位置

安装之前拆下来的垫圈和开口销。

OUO6075,00041D9-14-11APR16

尾板叶片（电动马达）— 调整（中配/高配秸秆型）



H98365—UN—30SEP10

A—螺母
B—尾板叶片
C—孔

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 如果出厂设置不能产生合适的抛撒宽度和均匀的分布，则需要调整尾板叶片。

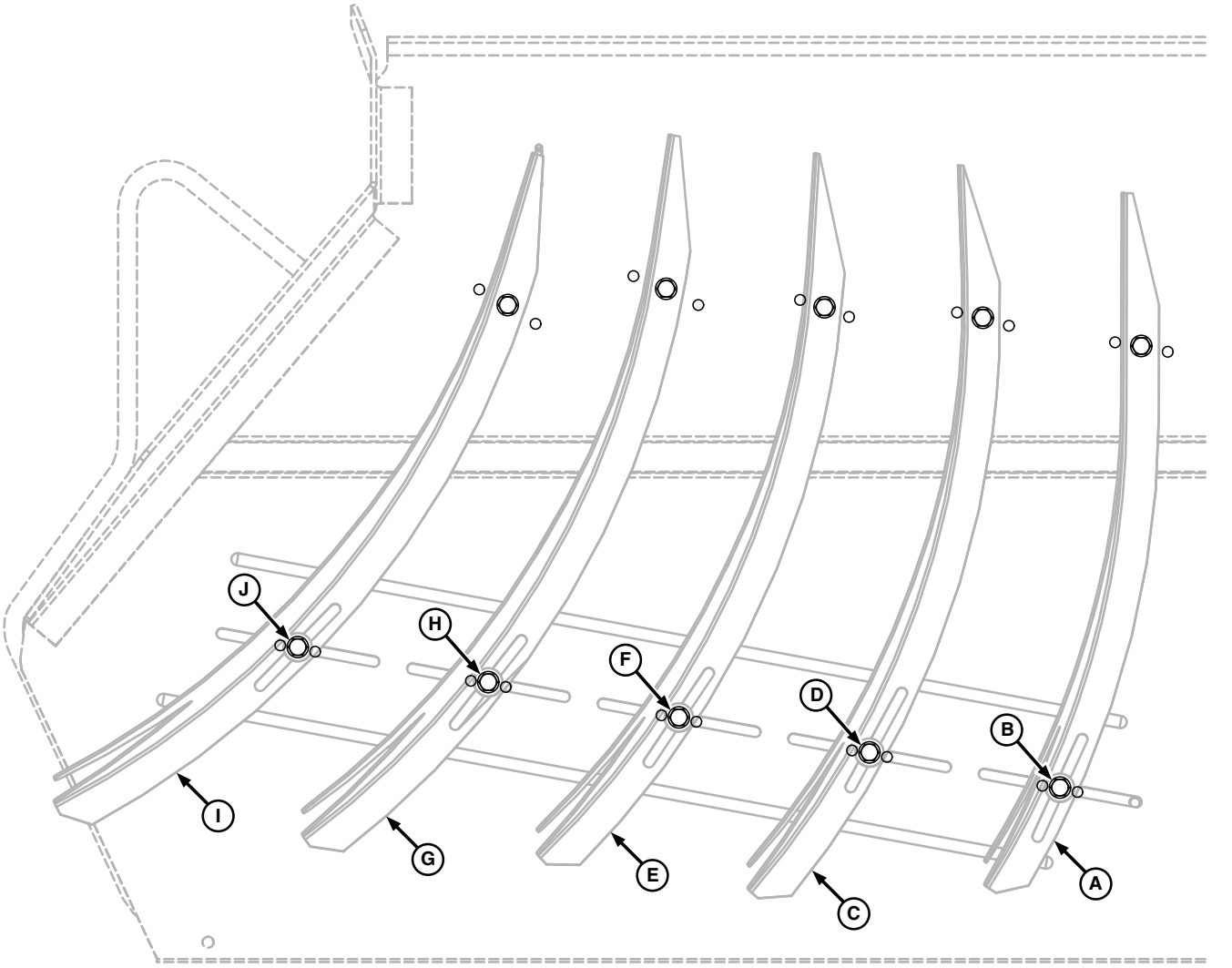
尾板叶片的出厂设置适用于 9.1 米（30 英尺）割台。

如果需要调整茎杆抛撒宽度的分布，松开螺母（A），将尾板叶片（B）调整到不同的孔（C）中。参见本节中的“尾板叶片（电动调整）— 出厂设置”。

1. 紧固尾板叶片上的螺母。
2. 将尾板叶片前面的螺母拧松一整圈。
3. 将尾板叶片后面的螺母拧松 1-1/2 圈。
4. 检查确认尾板叶片现在很容易移动。
5. 根据需要对其余的尾板叶片重复上述步骤

OUO6075,0004703-14-05APR17

尾板叶片（电动调整）— 出厂设置（中配/豪华秸秆型）



H98343—UN—01OCT10

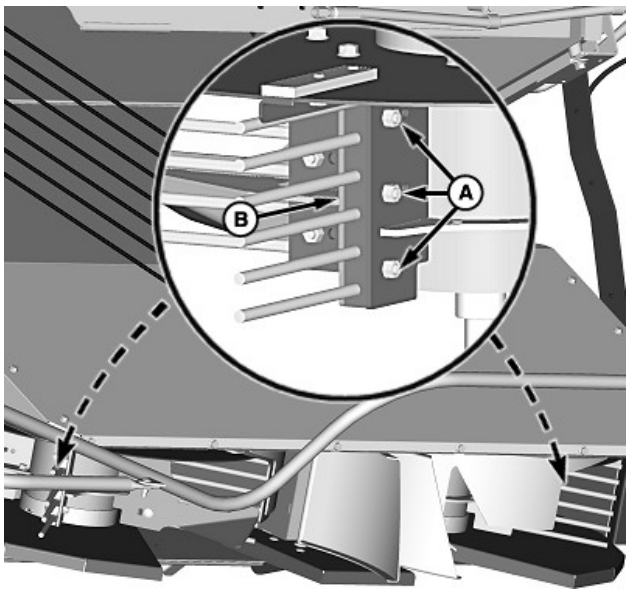
适用于 9.1 米（30 英尺）割台的尾板叶片设置（从尾板下方观察）

A—叶片 **1**
B—中孔
C—叶片 **2**
D—中孔
E—叶片 **3**
F—中孔
G—叶片 **4**
H—中孔
I—叶片 **5**
J—中孔

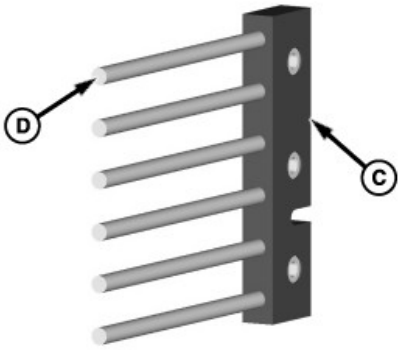
注意：在调整尾板叶片时，孔的位置是从尾板中心向外。

OUO6075,00041DB-14-21MAR16

高级 PowerCast 抛撒器盘 — 更换



H113274—UN—26MAR15



H98694—UN—19OCT10

A—紧固件
B—支架
C—橡胶架
D—指杆

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。

拆下紧固件（A）和支架（B）。

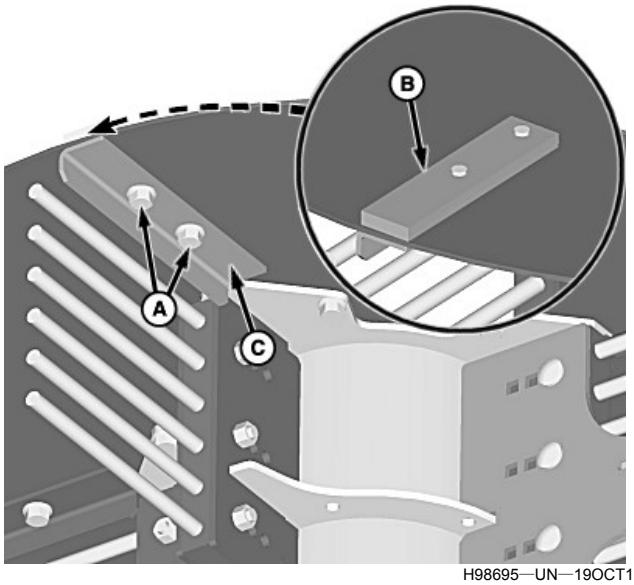
检查并根据需要更换橡胶架（C）和指杆（D）。有关更换件信息，请与约翰迪尔公司经销商联系。

重要提示： 更换所有橡胶架，保持抛撒器盘动平衡。

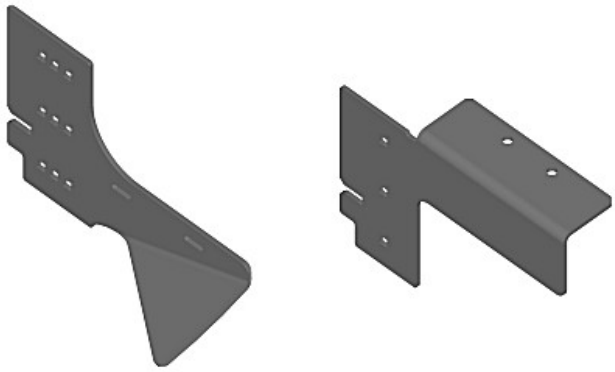
根据需要安装橡胶架和指杆更换件。

必须确保将橡胶架和支架安装在原来拆下时所在的孔中。

紧固紧固件并根据需要对其余抛撒器盘重复上述程序。



H98695—UN—19OCT10



H102241—UN—23JUN11

小籽粒弯板 / 玉米弯板

A—有头螺钉
B—板
C—弯板支架

从板（B）上拆下有头螺钉（A）。

检查并根据需要更换弯板支架（C）。有关更换件信息，请与约翰迪尔公司经销商联系。

重要提示： 更换所有弯板支架，保持抛撒器盘动平衡。

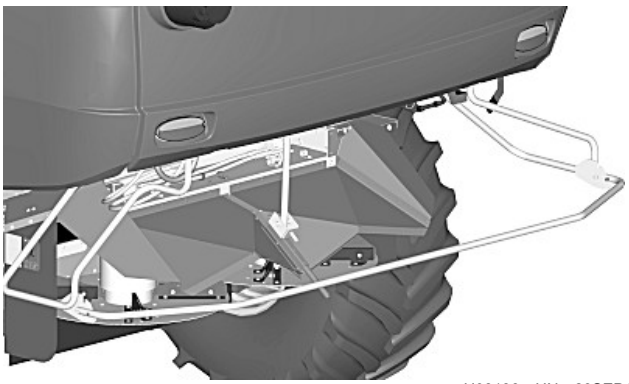
根据需要安装更换的弯板支架。

紧固紧固件并根据需要对其余抛撒器盘重复上述程序。

注意： 拆下小籽粒弯板，根据被收获作物需要安装玉米弯板。

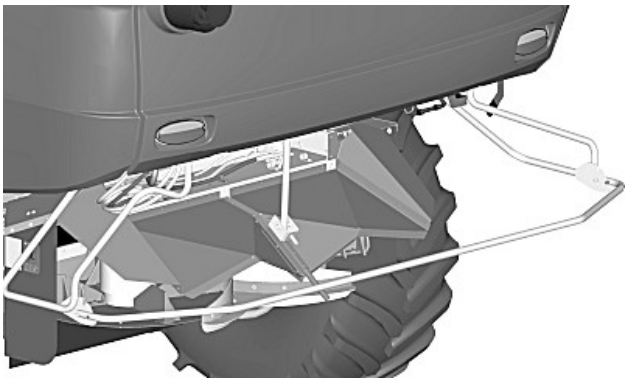
SS43267,0000592-14-26MAR15

抛撒器（一般信息）



H98186—UN—23SEP10

单速抛撒器



H98187—UN—23SEP10

双速抛撒器

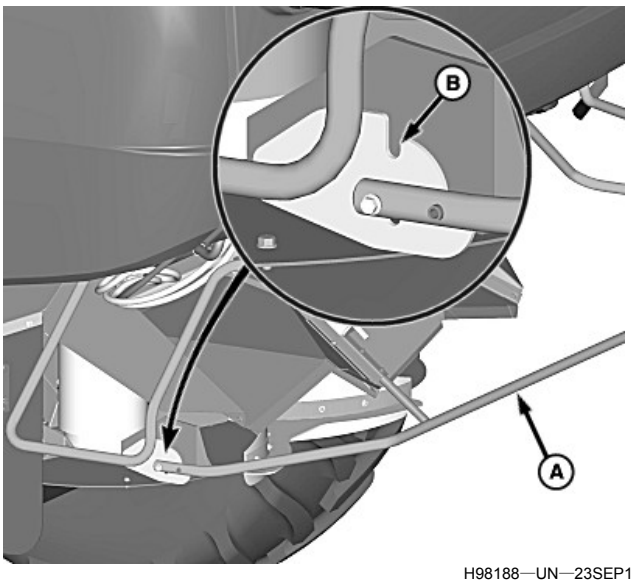
小心： 不要让任何人站在正在运转的抛撒器后面。关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙，然后再调整抛撒器。

在升起状态的抛撒器上进行任何保养或维护作业前，必须将锁定销完全插入位。

注意：详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,000436E-14-19DEC16

抛撒器 — 禾铺位置



H98188—UN—23SEP10

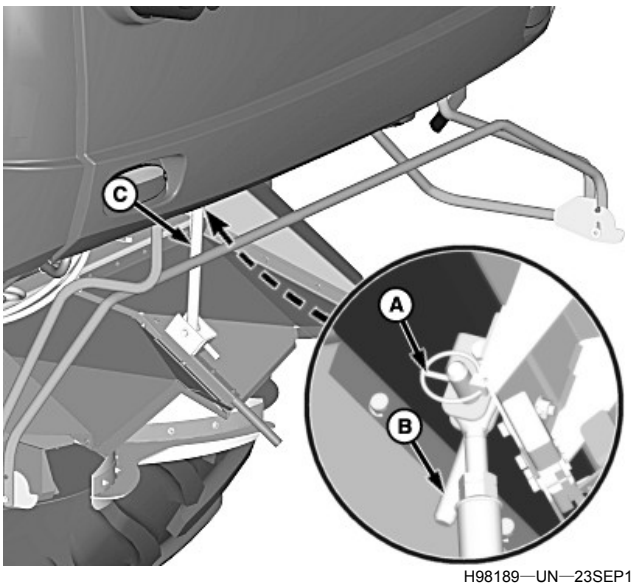
A—抛撒器箍
B—凹口

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。在升起状态的抛撒器上进行任何保养或维护作业前，必须将锁定销完全插入位。

重要提示： 在作业时，抛撒器箍必须在“下位”位置，如图所示。

注意：抛撒器可以向上转动，使排出的物料成禾铺形状。

在将抛撒器升高到禾铺位置时，提升抛撒器箍（A），直到它与凹口（B）对正。

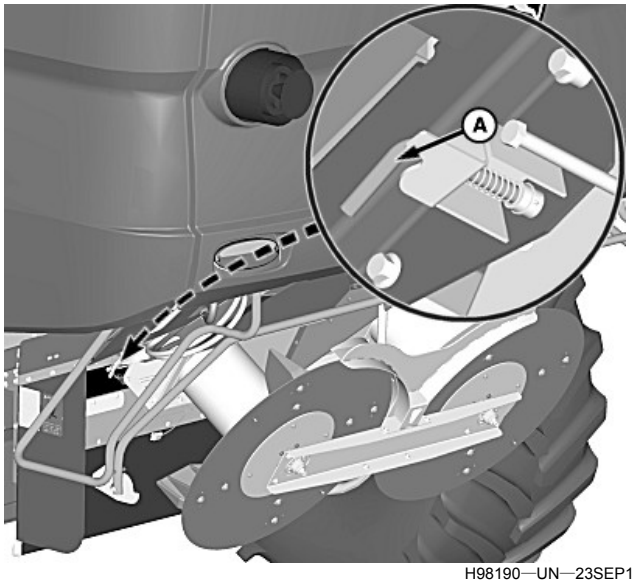


H98189—UN—23SEP10

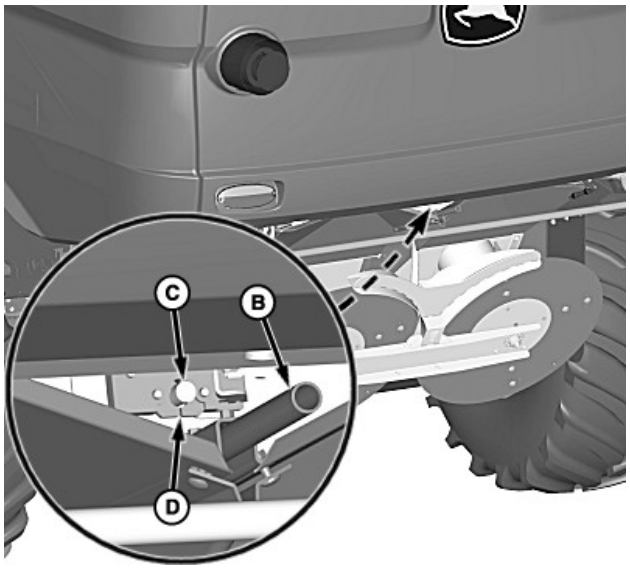
A—快速锁销
B—销
C—支撑管

拆下销（B）和下支撑管（C）处的快速锁销（A）。

注意： 将销放回存放位置并用快速锁销锁定。



H98190—UN—23SEP10



H98191—UN—23SEP10

A—销
B—手柄
C—销
D—锁闩总成

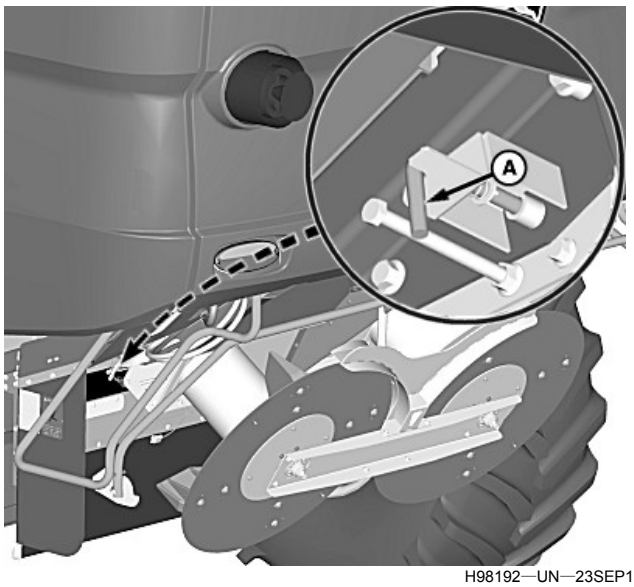
拉销（A），将抛撒器升至最高位置。

用手柄（B）提升抛撒器，直到销（C）完全插入锁闩总成（D）中。

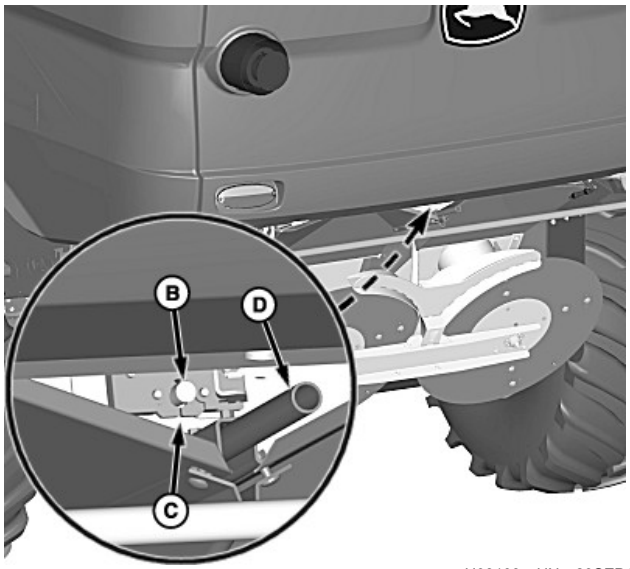
注意： 将抛撒器转速设置到零。详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,000436F-14-19DEC16

抛撒器 — 下降



H98192—UN—23SEP10



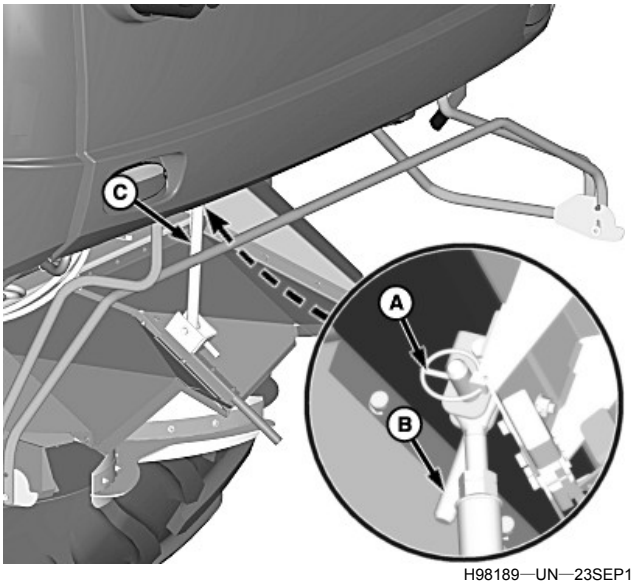
H98193—UN—23SEP10

A—销
B—销
C—锁闩总成
D—手柄

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

转动销（A）并将它放置到支架上，解除抛撒器的锁定。

从锁闩总成（C）上松开销（B），用手柄（D）降下抛撒器。



H98189—UN—23SEP10

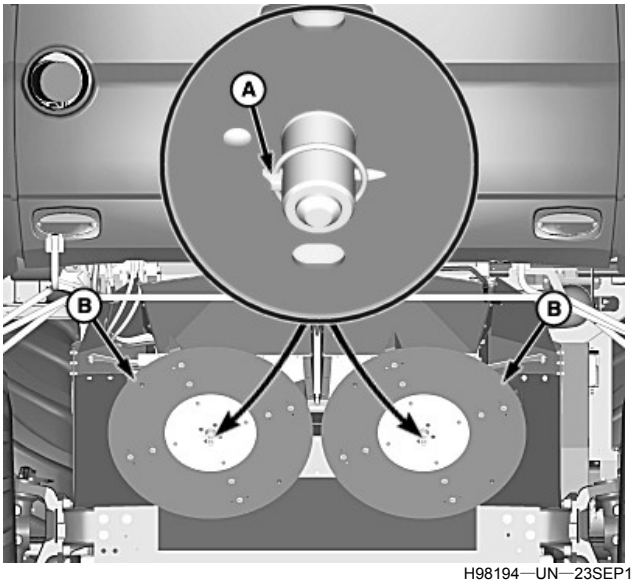
A—快速锁销
B—销
C—支撑管

提升支撑管（C）直到它与孔对正，用销（B）和快速锁销（A）固定。

注意： 提高抛撒器转速直到达到所需抛撒宽度。详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,0004370-14-19DEC16

抛撒器盘（单速）—更换



H98194—UN—23SEP10

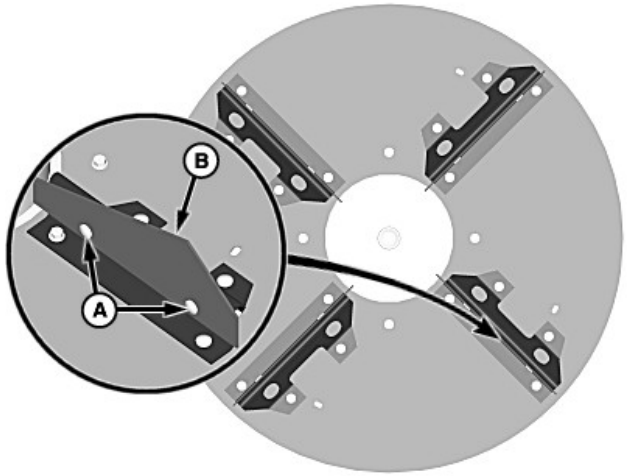
A—快速锁销
B—抛撒器盘总成

小心： 抛撒器盘总成重约**25**公斤（**55**磅）。

重要提示： 抛撒器盘总成分左、右侧。 拆下前标记抛撒器盘总成位置。

注意： 抛撒器盘总成可被拆下进行保养或增加抛撒器下方的空间。

拆下快速锁销（A）和抛撒器盘总成（B）。



H98197—UN—23SEP10

A—紧固件
B—刀片

重要提示： 更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

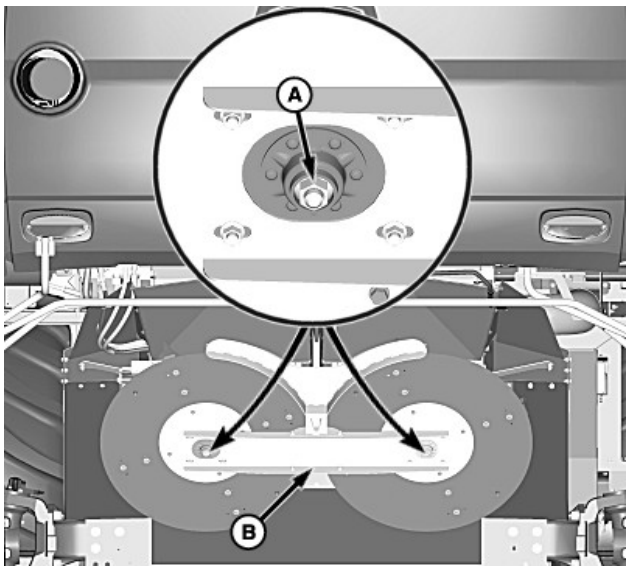
刀片方向要在交错排列的孔中，使物料抛撒情况最佳。必须确保将更换的刀片安装回原拆下的孔中。

拆下紧固件（A）和刀片（B）。

根据需要安装备用刀片并紧固紧固件。

OUO6075,00009D5-14-23SEP10

抛撒器盘（双速）—更换



H98195—UN—08OCT10

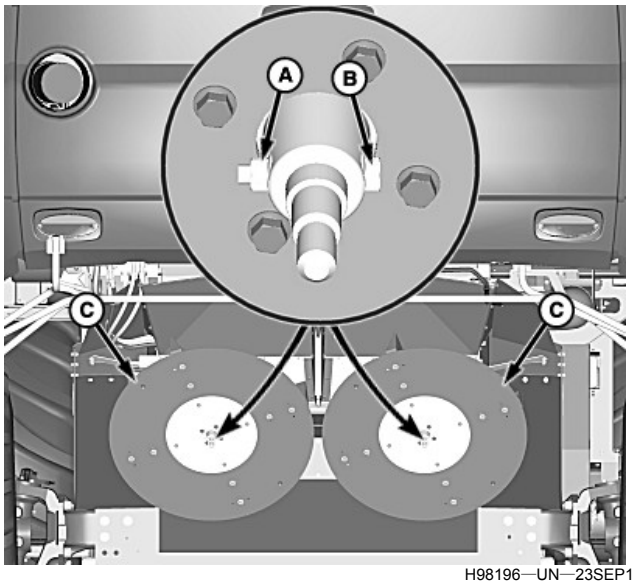
A—螺母
B—支架护罩

小心： 抛撒器盘总成重约**25**公斤（**55**磅）。

重要提示： 抛撒器盘总成分左、右侧。 拆下前标记抛撒器盘总成位置。

注意： 抛撒器盘总成可被拆下进行保养或增加抛撒器下方的空间。

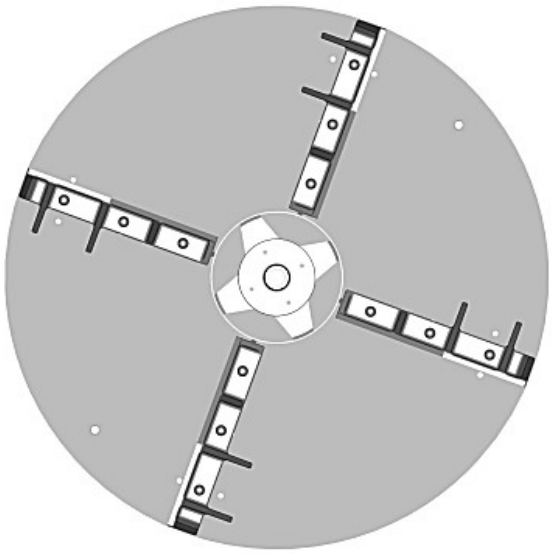
拆下螺母（A）和支架护罩（B）。



H98196—UN—23SEP10

A—螺母
B—螺栓
C—抛撒器盘总成

将螺母（A）和螺栓（B）拆离抛撒器盘总成（C）。



H98198—UN—23SEP10

重要提示： 更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

刀片方向要在交错排列的孔中，使物料抛撒情况最佳。必须确保将更换的刀片安装回原拆下的孔中。

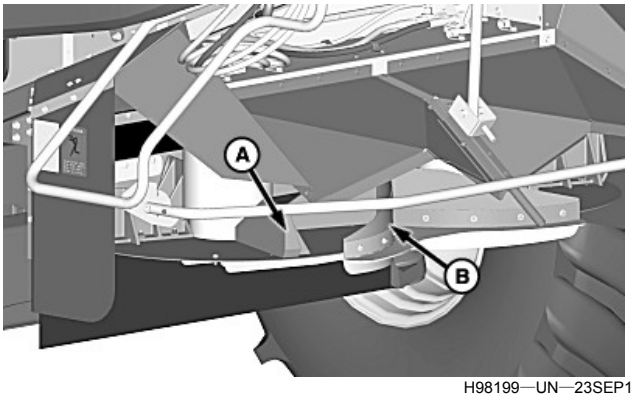
根据需要安装刀片更换件，紧固紧固件至技术规格要求。

技术规格

刀片紧固件—扭矩. . . . . 22牛·米（16磅英尺）

OUO6075,00009D6-14-23SEP10

宽幅抛撒秸杆抛撒器（选装）



H98199—UN—23SEP10

A—刀片
B—护罩

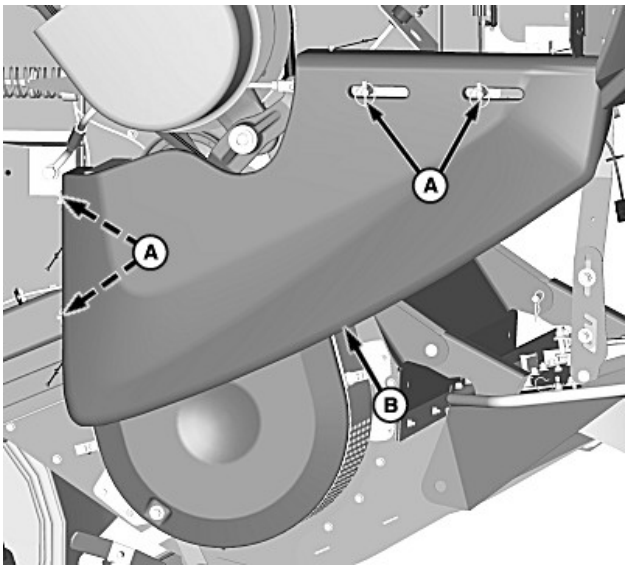
小心： 机器工作时严禁任何人站在抛撒器后方。 调整抛撒器前，将发动机熄火，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 如果用割台宽度小于9.1米（30英尺）或玉米割台行数小于12行进行收获作业时，必须拆下护罩。

如果安装了秸杆抛撒器刀片（A）和护罩（B），抛撒宽度加大和用更大割台时的物料分布更好。 更多信息，请与约翰·迪尔公司经销商联系。

OUO6075,00009D9-14-28MAR11

切碎器传动皮带张力 — 调节



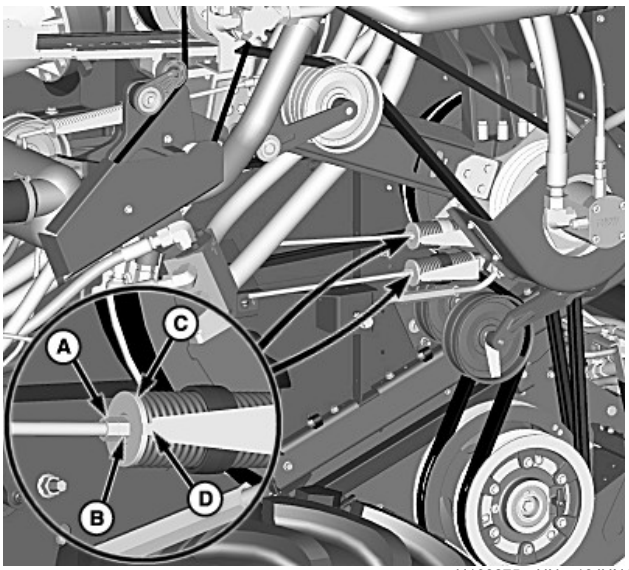
H98146—UN—21SEP10

A—快速锁销
B—防护罩

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 将切碎器降至最低位置，正确张紧皮带。

拆下快速锁销（A）和防护罩（B）。



H108275—UN—18JUN13

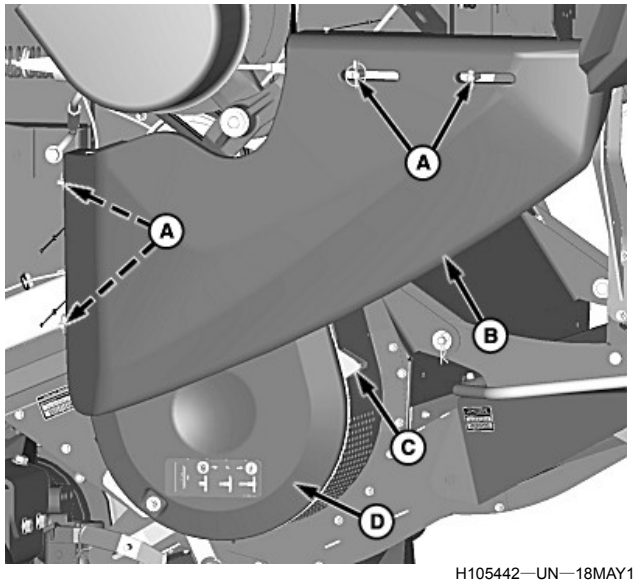
A—锁紧螺母
B—螺母
C—垫片
D—标尺

松开锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直到垫圈（C）处于标尺（D）的端头与台阶底部之间。 紧固锁紧螺母。

安装防护罩并用快速锁销固定。

OUO6075,00013DF-14-18JUN13

切碎器皮带 — 更换



H105442—UN—18MAY12

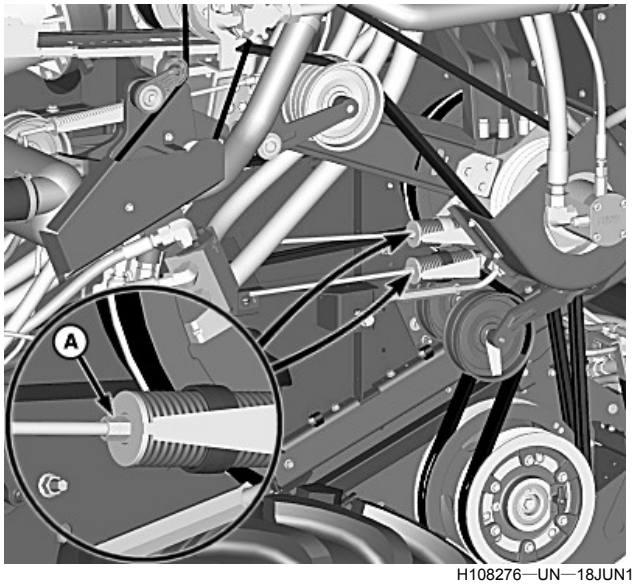
A—快速锁销
B—防护罩
C—锁闩
D—防护罩

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 切碎器需要移动到中间位置，皮带才能更容易安装。

拆下快速锁销（A）和防护罩（B）。

松开锁闩（C），转动防护罩（B），将其打开。

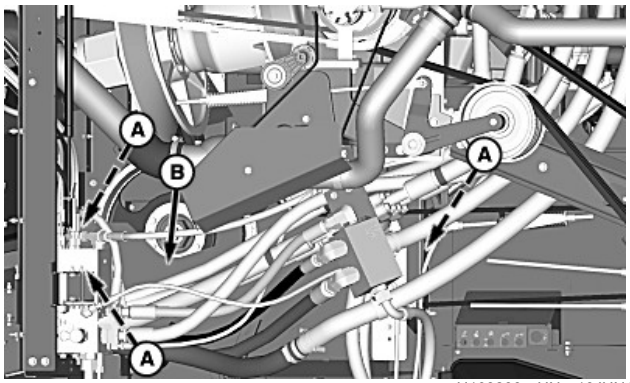


H108276—UN—18JUN13

A—螺母

注意：在松开张紧器螺母之前做好标记，以便重新组装。

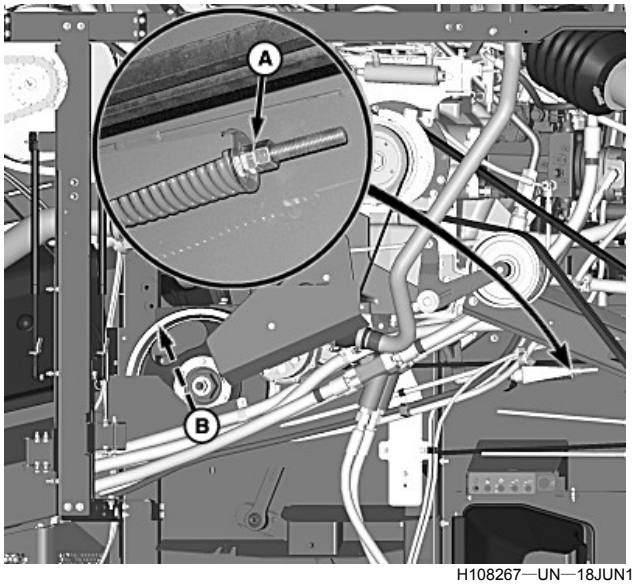
松开螺母（A），释放皮带的张力。



H108266—UN—18JUN13

A—有头螺钉
B—防护罩

拆下有头螺钉（A）和防护罩（B）。

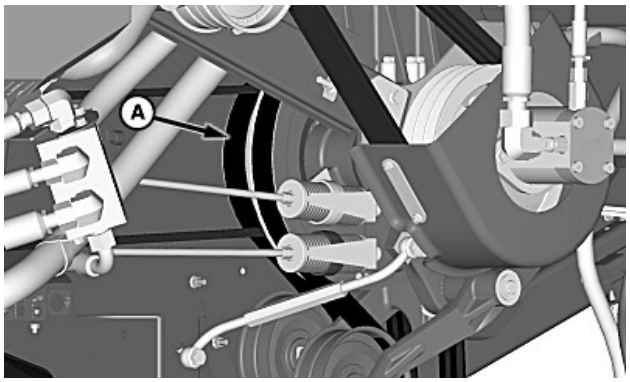


H108267—UN—18JUN13

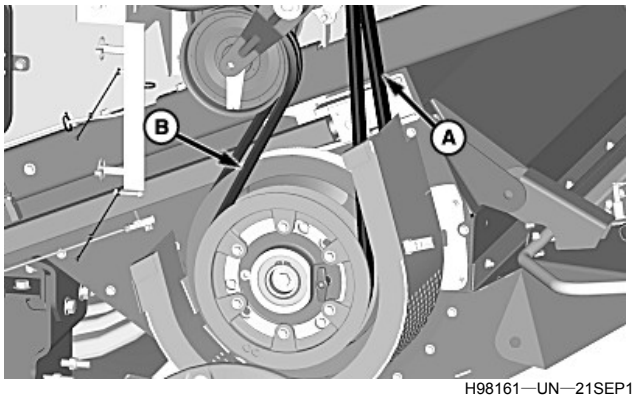
A—螺母
B—排料逐稿轮皮带

松开螺母（A），释放排料逐稿轮皮带（B）上的皮带张力。

内切碎器皮带：



H107035—UN—26FEB13



H98161—UN—21SEP10

A—内切碎器传动皮带
B—外切碎器传动皮带

注意：转动皮带，使皮带配合到滑轮和侧板之间。

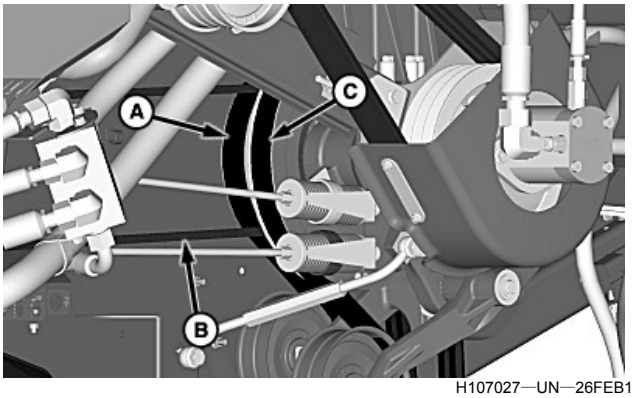
从上滑轮上拆下内切碎器传动皮带（A）。

从下滑轮上拆下外切碎器传动皮带（B）。

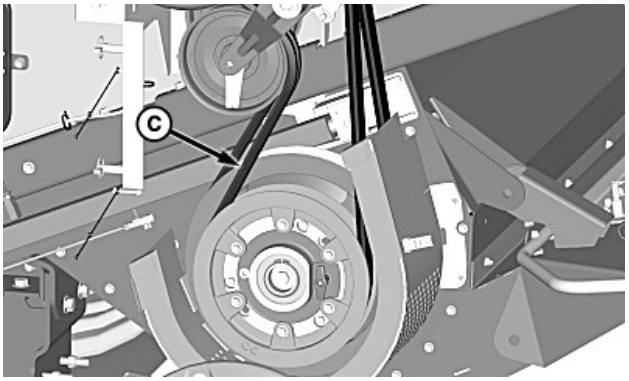
从下滑轮上拆下内切碎器传动皮带。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

外切碎器皮带：



H107027—UN—26FEB13



H107028—UN—26FEB13

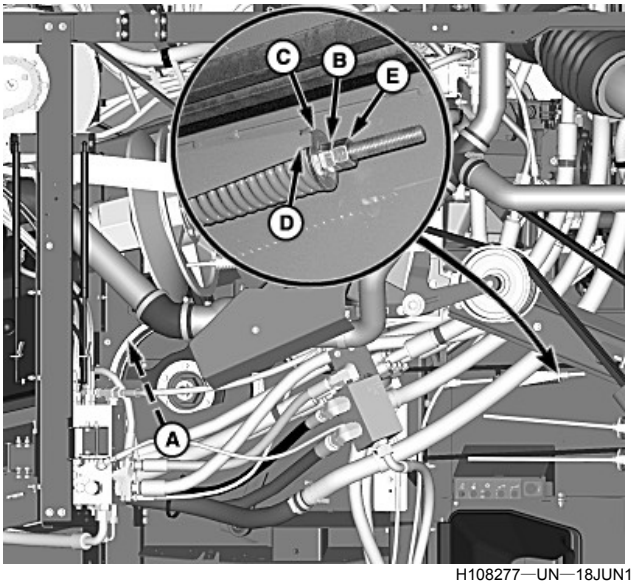
A—内切碎器传动皮带
B—排料逐稿轮皮带
C—外切碎器传动皮带

注意：转动皮带，使皮带配合到滑轮和侧板之间。

从上滑轮上拆下内切碎器传动皮带（A）和排料逐稿轮皮带（B）。

从上、下滑轮上拆下外切碎器传动皮带（C）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

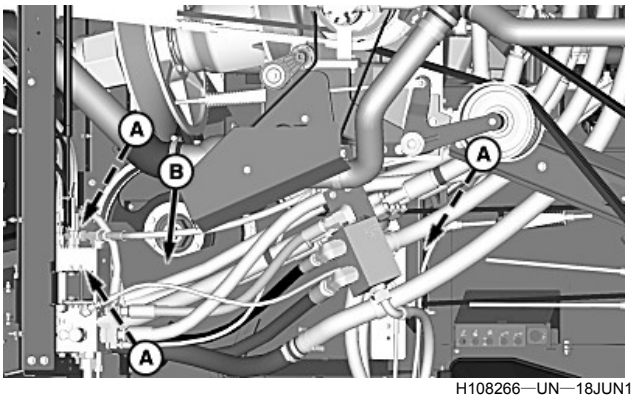


H108277—UN—18JUN13

A—排料逐稿轮皮带
B—螺母
C—垫片
D—标尺
E—锁紧螺母

在滑轮上安装排料逐稿轮皮带（A）。

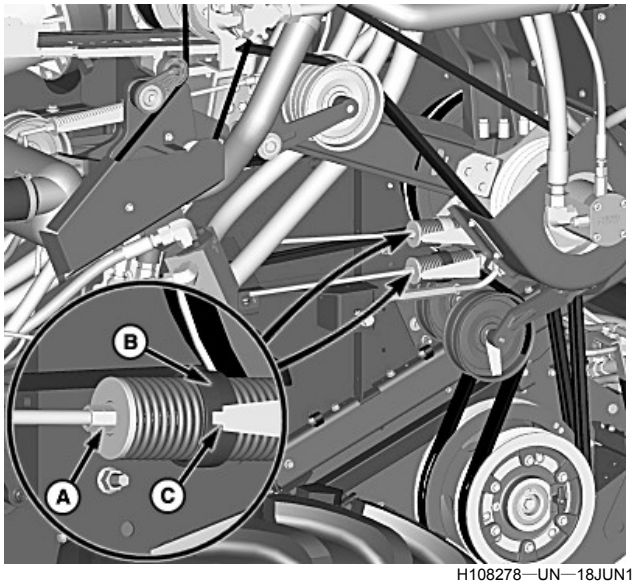
紧固螺母（B），直到垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。 紧固锁紧螺母（E）。



H108266—UN—18JUN13

A—有头螺钉
B—防护罩

安装防护罩（B）并用有头螺钉（A）固定。

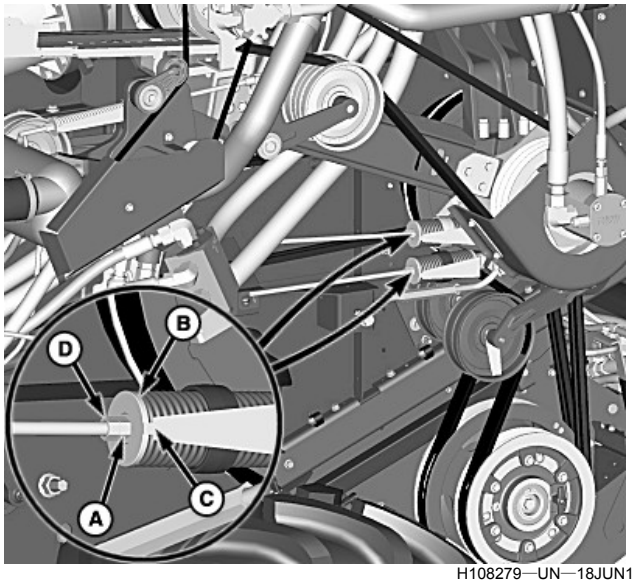


H108278—UN—18JUN13

A—螺母
B—弹簧导向器
C—标尺

将切碎器降到中间位置。

紧固螺母（A），直到弹簧导向器（B）如图所示安到标尺（C）末端。



H108279—UN—18JUN13

A—螺母
B—垫片
C—标尺
D—锁紧螺母

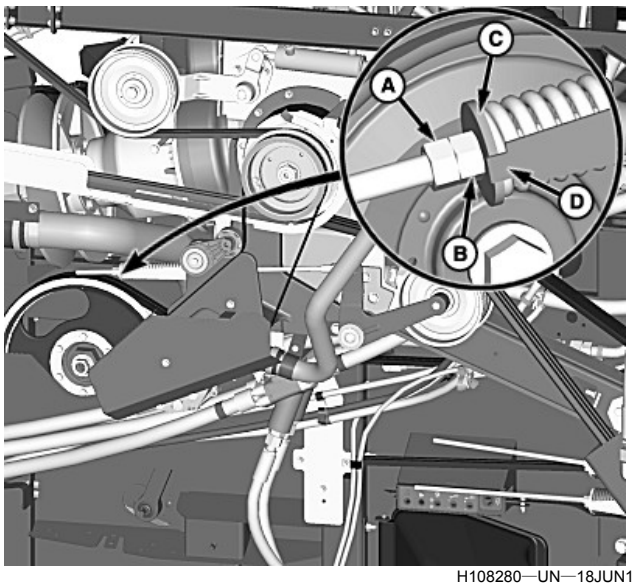
将切碎器完全降下，正确张紧皮带。

紧固螺母（A），直到垫圈（B）位于标尺（C）端头和台阶底部之间。 紧固锁紧螺母（D）。

安装防护罩并用快速锁销固定。

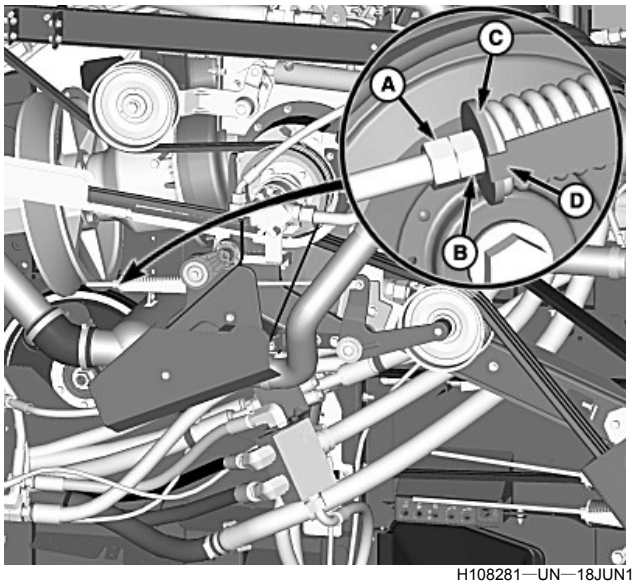
OUO6075,00013E0-14-18JUN13

切碎器中间轴皮带 — 调整



H108280—UN—18JUN13

A 型



H108281—UN—18JUN13

B 型

A—锁紧螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

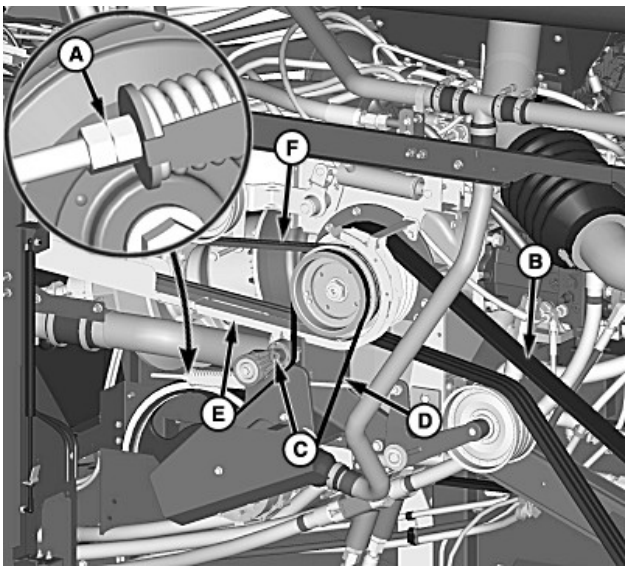
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

切碎器中间轴皮带位于切碎器左上方。

松开锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直到垫圈（C）处于标尺（D）的端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

OUO6075,000436A-14-10OCT16

切碎器中间轴皮带 — 更换（A 型）



H108282—UN—18JUN13

A—螺母
B—切碎器中间轴皮带
C—张紧臂
D—发动机杂质管理皮带（如果配备）
E—皮带护挡
F—卸粮搅龙传动皮带

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

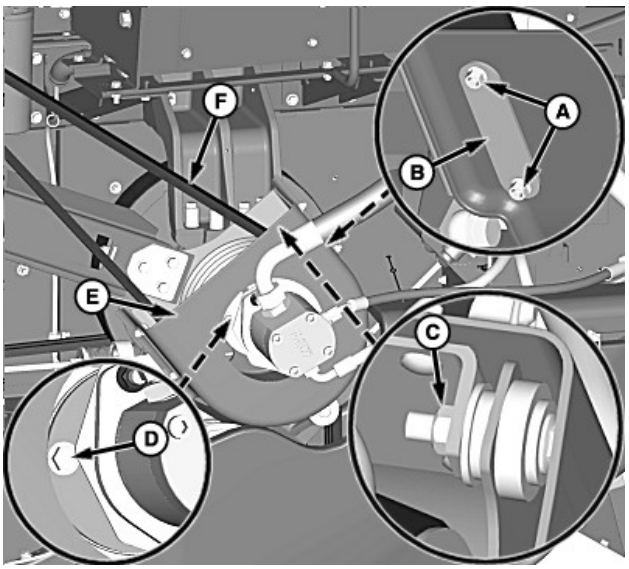
松开螺母（A），释放切碎器中间轴皮带（B）上的皮带张力。

用大力杆释放张紧臂（C）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（D）。

从皮带护挡（E）上拆下有头螺钉。

拆下并保留卸粮搅龙传动皮带（F）。

带液压油泵



H98502—UN—20OCT10

A—紧固件
B—连接板
C—螺母
D—有头螺钉（ 2 个）
E—防护罩
F—切碎器中间轴皮带

拆下防护罩两边的紧固件（A）和连接板（B）。

从泵总成支架上拆下螺母（C）。

注意： 拆卸时检查确认垫圈和隔振垫保持在位。拆卸总成时，把先前拆下的螺母安装上，以便使垫圈和隔离垫保持在位。

从泵总成上拆下有头螺钉（D）。

拆下防护罩（E）和泵总成支架。

将防护罩和泵总成支架支撑在一边。

从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（F）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

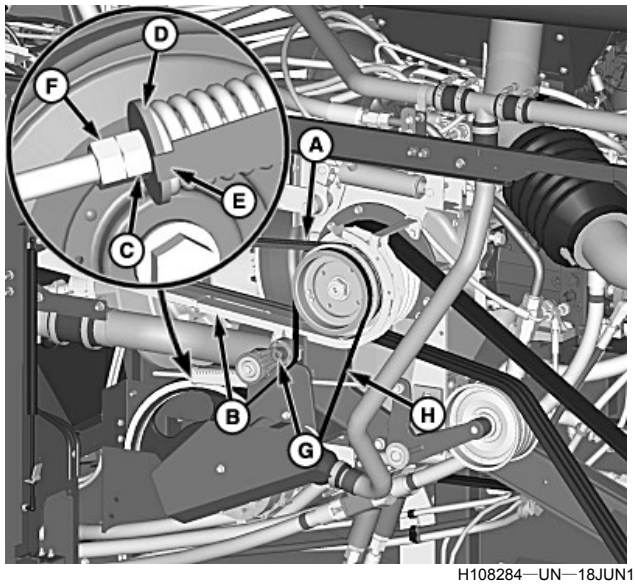
技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 80 牛·米（59 磅英尺）

注意： 将泵总成上的轴键和滑轮中的键槽对齐。检查确认垫圈和隔振垫在泵总成支架上仍然保持在位。

安装防护罩和泵总成支架，并用螺母固定。

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。



H108284—UN—18JUN13

A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）

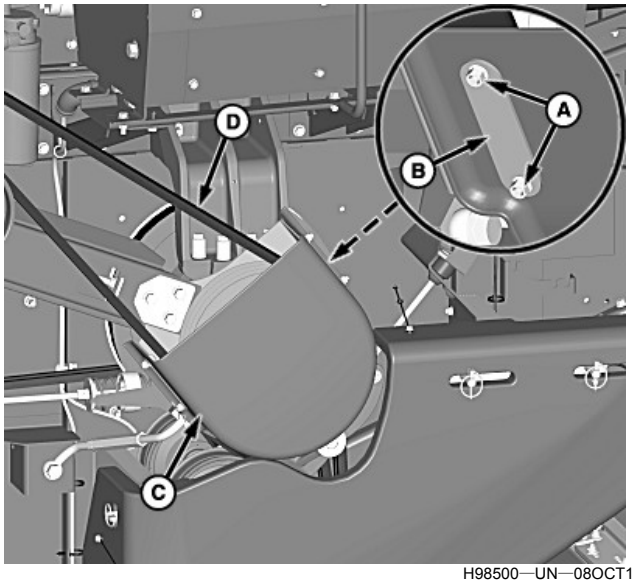
安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

不带液压油泵



H98500—UN—08OCT10

A—紧固件
B—连接板
C—防护罩
D—切碎器中间轴皮带

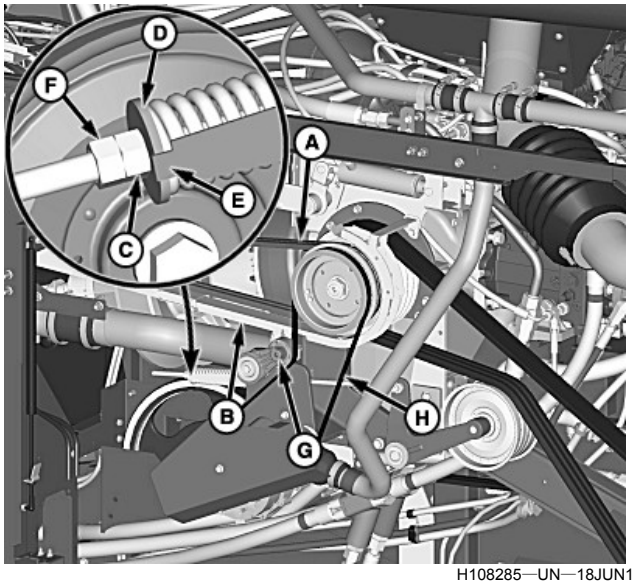
拆下防护罩（C）两边的紧固件（A）和连接板（B）。

从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（D）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

将防护罩和支架孔对正。

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。



H108285—UN—18JUN13

A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）

安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

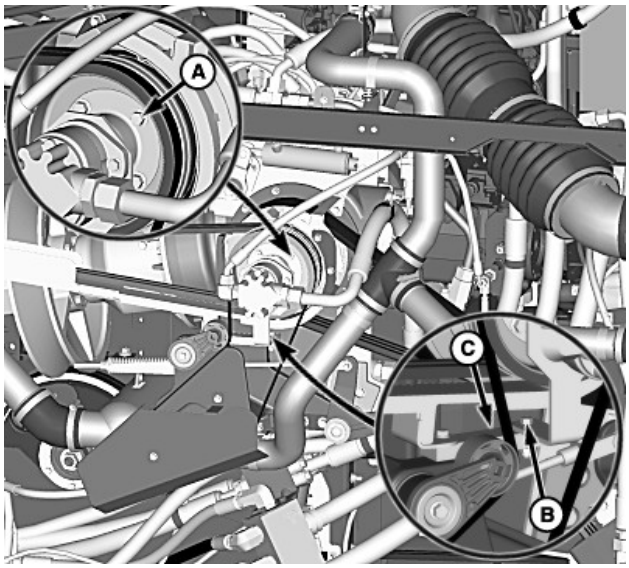
安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

OUO6075,0004680-14-11APR17

切碎器中间轴皮带 — 更换（B 型）



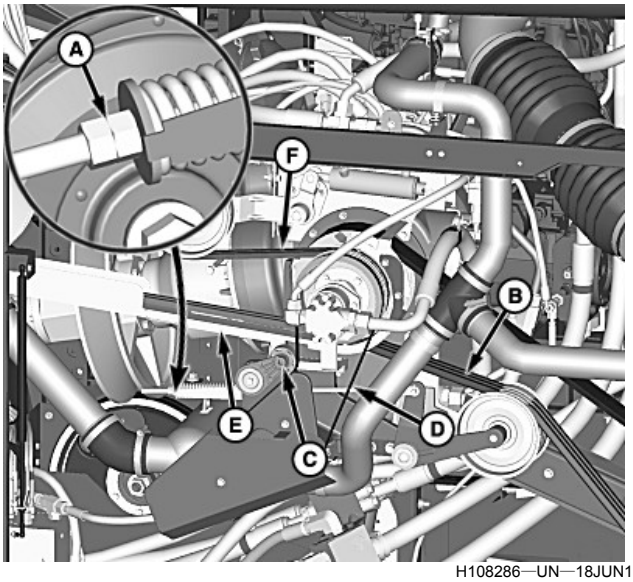
H108283—UN—18JUN13

A—有头螺钉（ **4** 个）
B—紧固件
C—隔离垫连接板

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下隔离垫连接板（C）上的有头螺钉（A）和紧固件（B）。

拆下泵总成，并支撑在一边。



H108286—UN—18JUN13

A—螺母
B—切碎器中间轴皮带
C—张紧臂
D—发动机杂质管理皮带（如果配备）
E—皮带护挡
F—卸粮搅龙传动皮带

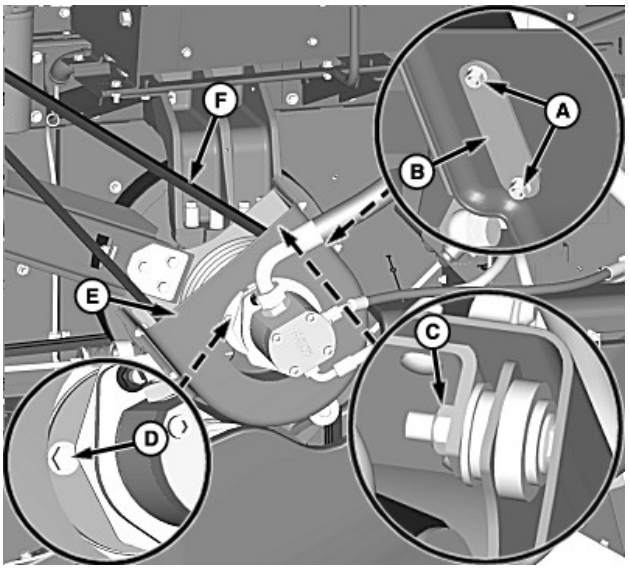
松开螺母（A），释放切碎器中间轴皮带（B）上的皮带张力。

用大力杆释放张紧臂（C）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（D）。

从皮带护挡（E）上拆下有头螺钉。

拆下并保留卸粮搅龙传动皮带（F）。

带液压油泵



H98502—UN—20OCT10

A—紧固件
B—连接板
C—螺母
D—有头螺钉（ **2** 个）
E—防护罩
F—切碎器中间轴皮带

拆下防护罩两边的紧固件（A）和连接板（B）。

从泵总成支架上拆下螺母（C）。

注意： 拆卸时检查确认垫圈和隔振垫保持在位。拆卸总成时，把先前拆下的螺母安装上，以便使垫圈和隔离垫保持在位。

从泵总成上拆下有头螺钉（D）。

拆下防护罩（E）和泵总成支架。

将防护罩和泵总成支架支撑在一边。

从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（F）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

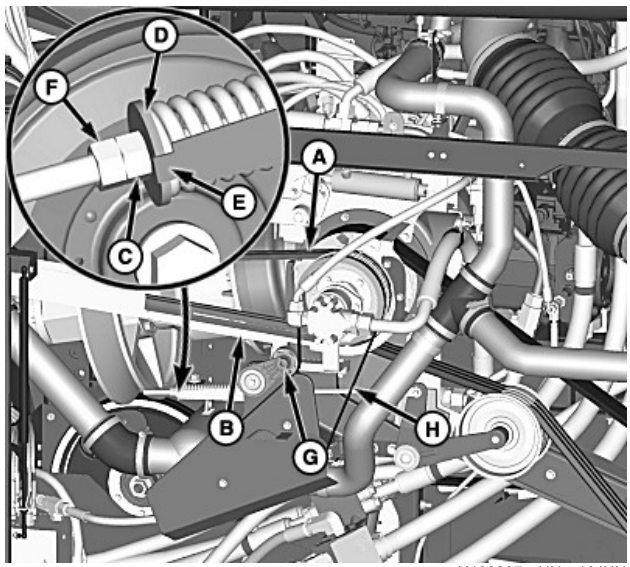
技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 80 牛·米（59 磅英尺）

注意： 将泵总成上的轴键和滑轮中的键槽对齐。检查确认垫圈和隔振垫在泵总成支架上仍然保持在位。

安装防护罩和泵总成支架，并用螺母固定。

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。



H108287—UN—18JUN13

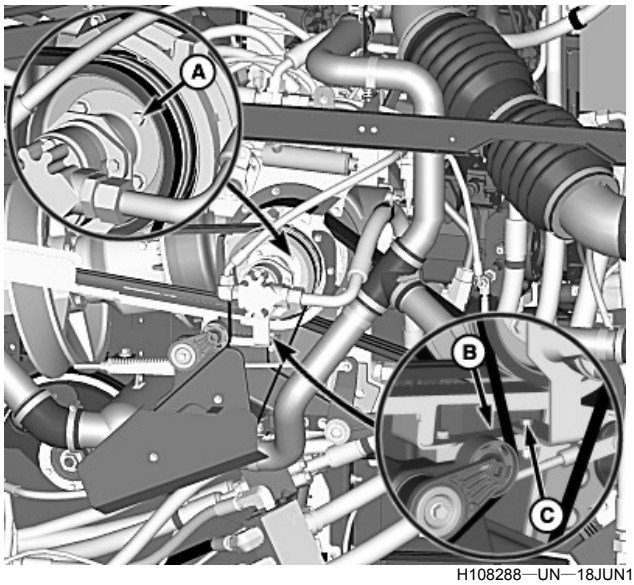
A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）

安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。



H108288—UN—18JUN13

A—有头螺钉（ **4** 个）
B—隔离垫连接板
C—紧固件

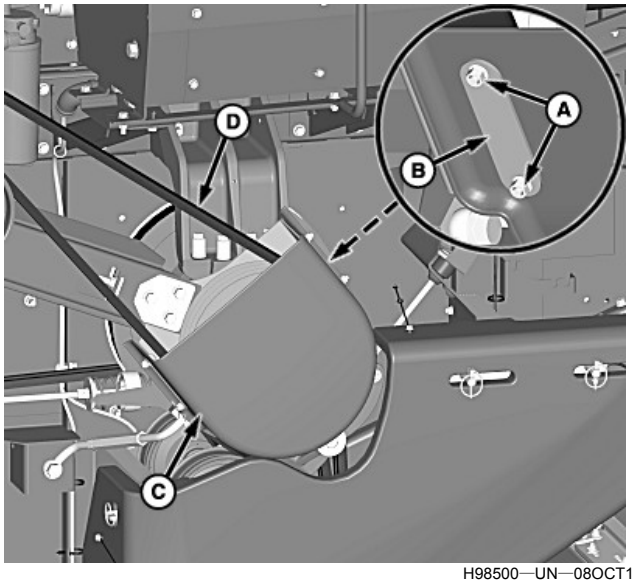
将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉（A）。

技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 80 牛·米（59 磅英尺）

安装隔离垫连接板（B），并用紧固件（C）固定。

不带液压油泵



H98500—UN—08OCT10

A—紧固件
B—连接板
C—防护罩
D—切碎器中间轴皮带

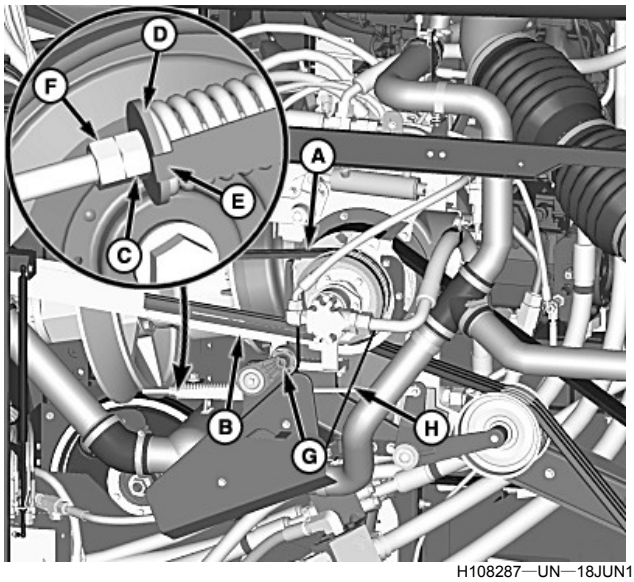
拆下防护罩（C）两边的紧固件（A）和连接板（B）。

从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（D）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

将防护罩和支架孔对正。

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。



H108287—UN—18JUN13

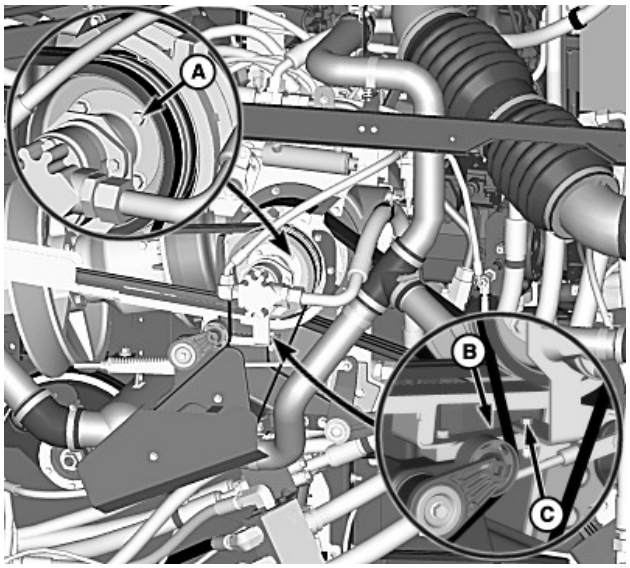
A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）

安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。



H108288—UN—18JUN13

A—有头螺钉（ **4** 个）

B—隔离垫连接板
C—紧固件

将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉（A）。

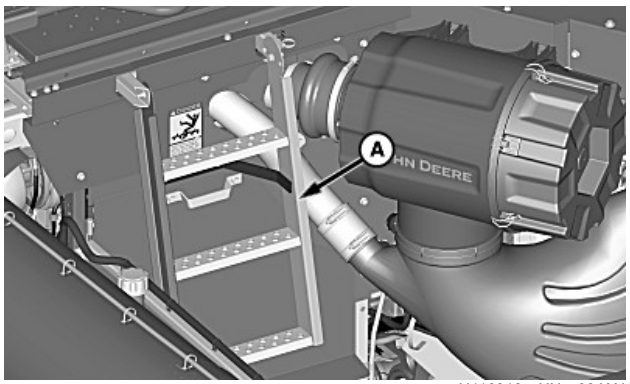
技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 80 牛·米（59 磅英尺）

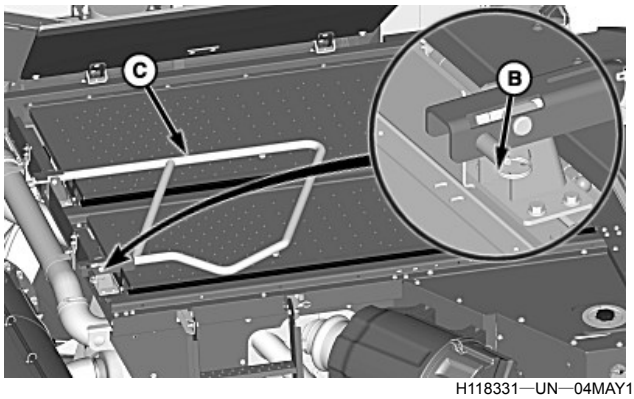
安装隔离垫连接板（B），并用紧固件（C）固定。

OUO6075,0004681-14-11APR17

粮箱/发动机扶梯



H116816—UN—06JAN16



H118331—UN—04MAY16

A—扶梯
B—锁定销
C—扶栏

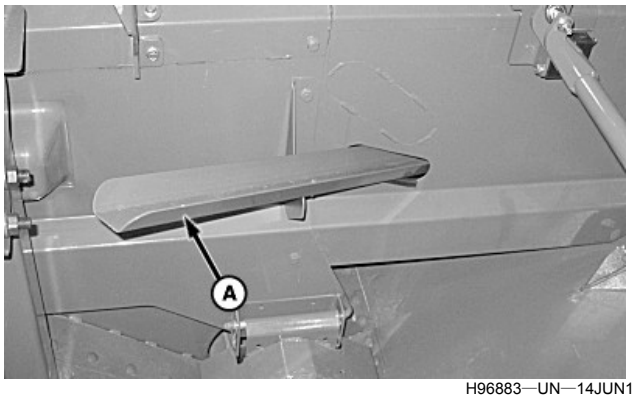
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

借助于扶梯（A）接近粮箱。

拉出锁定销（B）并向上转动扶栏（C）直到扶栏锁定到位。

OUO6075,00041C2-14-04MAY16

粮箱采样槽



H96883—UN—14JUN10



H96884—UN—14JUN10

A—取样槽
B—门

粮箱取样槽（A）用于从装粮搅龙抽取收获作物的样本，不需要进入粮箱。

机器装满了收获的作物时，将多功能手柄移入空档，结合驻车制动。

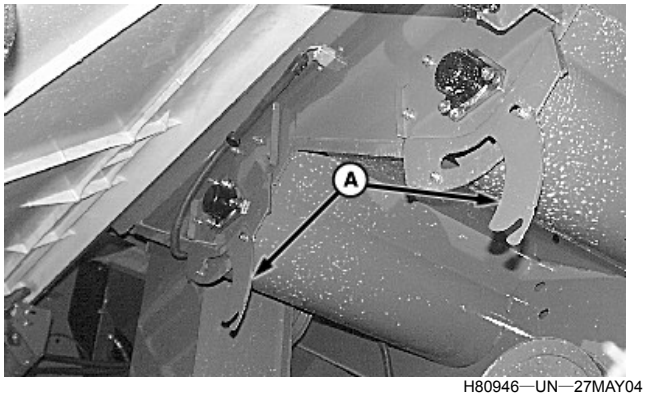
分离割台，但分离装置保持结合状态。

小心： 不要让其他人检查粮箱样本。

打开门（B）。收获作物的样本从粮箱槽的低端流出。

OUO6075,0004361-14-10JAN17

粮箱排放口



H80946—UN—27MAY04

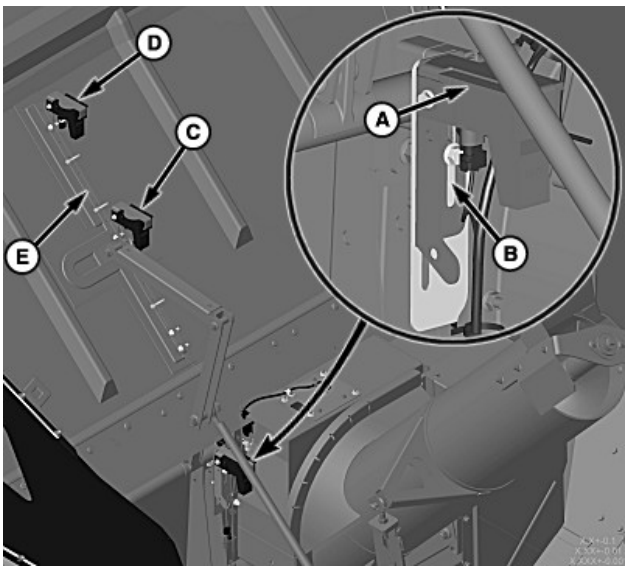
A—排放口门

粮箱排放口门（A）位于横向搅龙的右侧端头上，在存放或清理粮箱时必须打开。

松开有头螺钉，将门滑离排放口。

OUO6075,0004360-14-07OCT16

粮箱充填传感器 — 调整



H123556—UN—21FEB18

A—3/4 满传感器
B—槽
C—3/4 满箱传感器（可选位置）
D—4/4 满传感器
E—孔

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 割台传动必须结合，蜂鸣器才会响起。

粮箱 3/4 满传感器：

3/4 满传感器（A）位于籽粒装粮搅龙的前侧，或位于粮箱盖的右侧。如果作业时作物流量小，可将粮箱传感器（C）移到右侧粮箱盖的底孔处。

通过在槽（B）或孔（E）中上下移动传感器，调整传感器的位置，改变开关的“触发”点位置。传感器位置越高，蜂鸣器响时粮箱越满。

当籽粒到达传感器位置时，显示“粮箱 3/4 满”图标。

粮箱达到 3/4 满时，旋转标志灯亮，提示运粮车驾驶员粮箱将满。

粮箱 4/4 满传感器：

粮箱 4/4 满传感器（D）位于右侧粮箱延伸段或粮箱盖上。

当籽粒到达传感器位置时，显示“粮箱 4/4 满”图标。

通过在孔（E）中上下移动传感器，调整传感器的位置，改变开关的“触发”点位置。传感器位置越高，蜂鸣器响时粮箱越满。

OUO6075,00048B8-14-21FEB18

粮箱盖（如果配备）— 操作



H96897—UN—15JUN10



H115016—UN—22MAR16

“折叠”按钮

小心： 在公路上运输机器之前，必须关闭粮箱盖，并用挂钩将天线固定在驾驶室车顶板上。必须避免碰到低垂的电线和树枝。

重要提示： 在折起粮箱盖之前，粮箱必须是空的。

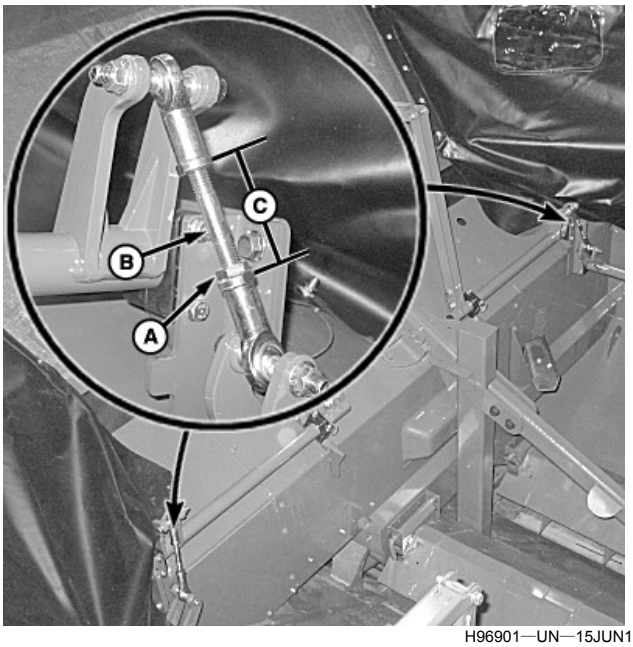
注意： 粮箱盖必须始终打开，以结合分离装置。

粮箱盖打开时，籽粒装粮搅龙升起。粮箱盖关闭时，搅龙向下摆动。

按导航条上的折叠按钮。关于粮箱盖升、降信息，参见“折叠应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,0004373-14-25JAN17

粮箱盖（如配备的话）—调整



H96901—UN—15JUN10

A—螺母
B—螺栓
C—名义距离，**64**毫米（**2-1/2**英寸）

注意： 仅调整机器左侧套筒螺杆。 机器右侧套筒螺杆不可调。

提升粮箱盖至最高位置。

松开螺母（A）和调整螺栓（B）直到套筒螺杆端头间达到名义距离（C），如图。

注意： 增加套筒螺杆距离，左盖与前盖/后盖间距离加大。

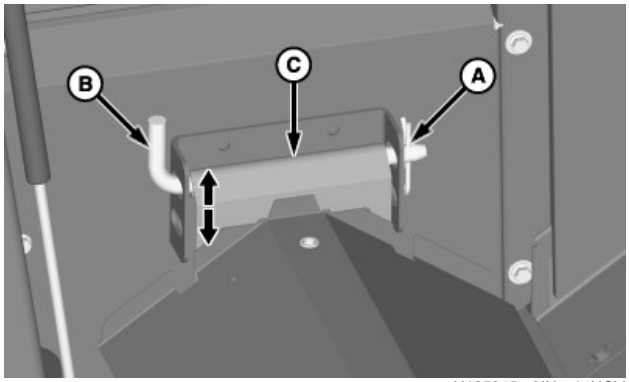
减小套筒螺杆距离，左盖与前盖/后盖间距离减小。

达到要求的距离时，紧固螺母。

根据需要对其他套筒螺杆重复该操作。

OUO6075,00007F0-14-21OCT10

粮箱交叉搅龙盖



H125345—UN—14NOV18

A—弹簧销（**4** 个）
B—销（**4** 个）
C—搅龙盖（**2** 个）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

重要提示： 如果搅龙盖调节得太远，搅龙传动剪切螺栓可能会反复断裂，否则会损坏搅龙或粮箱。

搅龙盖用来调整卸粮速度。按照如下步骤调整搅龙盖：

1. 拆下搅龙盖（C）端头与粮箱之间的弹簧销（A）和销（B）。
2. 将盖保持在所需的位置，然后安装之前拆下来的销和弹簧销。

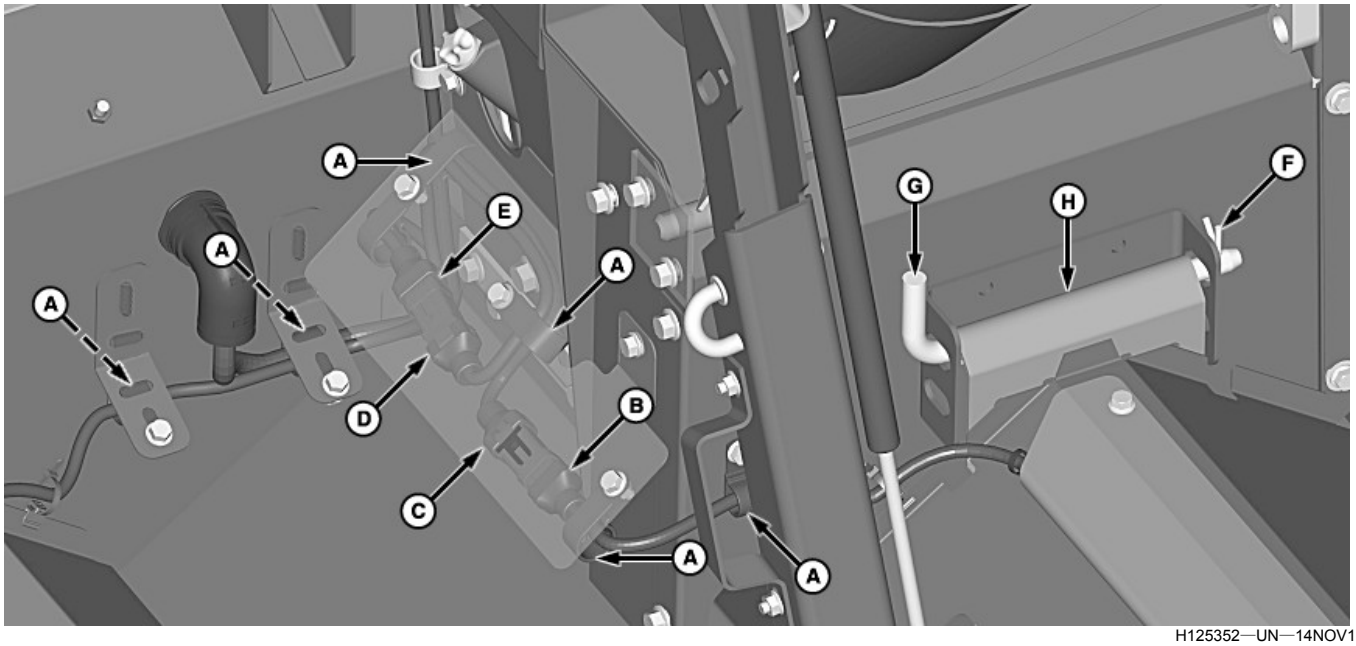
为了达到最佳作业效果，在交叉搅龙的整个长度上，搅龙盖必须固定在水平位置（如果配备有 ActiveYield™）。

注意： 如有必要，上、下调整交叉搅龙盖，根据作物类型和湿度条件来增加或降低流量。调整交叉搅龙盖还会影响卸粮系统的功率消耗。

OUO6075,0004A4B-14-30MAY19

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

ActiveYield™（如果配备）横搅龙盖 — 拆卸



H125352—UN—14NOV18

A—卡箍
B—后横搅龙连接器（孔式连接器）
C—粮箱连接器（针式连接器）
D—前横搅龙连接器（针式连接器）
E—粮箱连接器（孔式连接器）
F—弹簧销（**4** 个）
G—销（**4** 个）
H—搅龙盖（**2** 个）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

重要提示： 当拆卸和安装搅龙盖时，务必多加小心。禁止踩踏或使物体掉落在传感器上。

注意： 在特定作物条件和特种作物条件下，需要拆下交叉搅龙盖。

拆下了交叉搅龙盖后，必须禁用 ActiveYield™ 系统。详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶员平台帮助”。

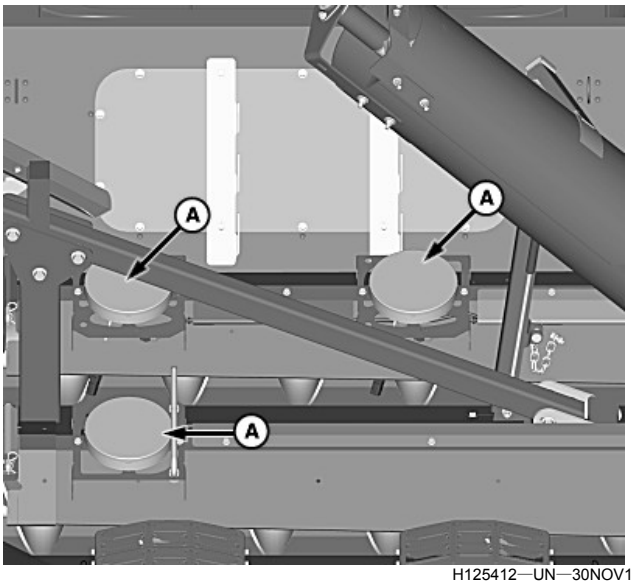
1. 根据需要从卡箍（A）中拆下接线线束。
2. 从粮箱连接器（C）上拔下后横向搅龙连接器（B）。
3. 从粮箱连接器（E）上拔下前横向搅龙连接器（D）。
4. 将粮箱连接器（C 和 E）连接到一起，并根据需要用卡箍固定。

重要提示： 将线束连接到一起，以便启动产量监测，即使 ActiveYield™ 被禁用的情况下也能启动。为了防止接触到交叉搅龙，用卡子固定住接线线束。

5. 从搅龙盖（H）的两端分别拆下弹簧销（F）和销（G）。
6. 从机器上拆下搅龙盖，并对其余搅龙盖重复上述步骤。

OUO6075,0004BC2-14-31MAY19

ActiveYield™（如果配备）传感器位置



H125412—UN—30NOV18

A—传感器

重要提示： 禁止踩踏或使物体掉落在传感器上，以免损坏传感器。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

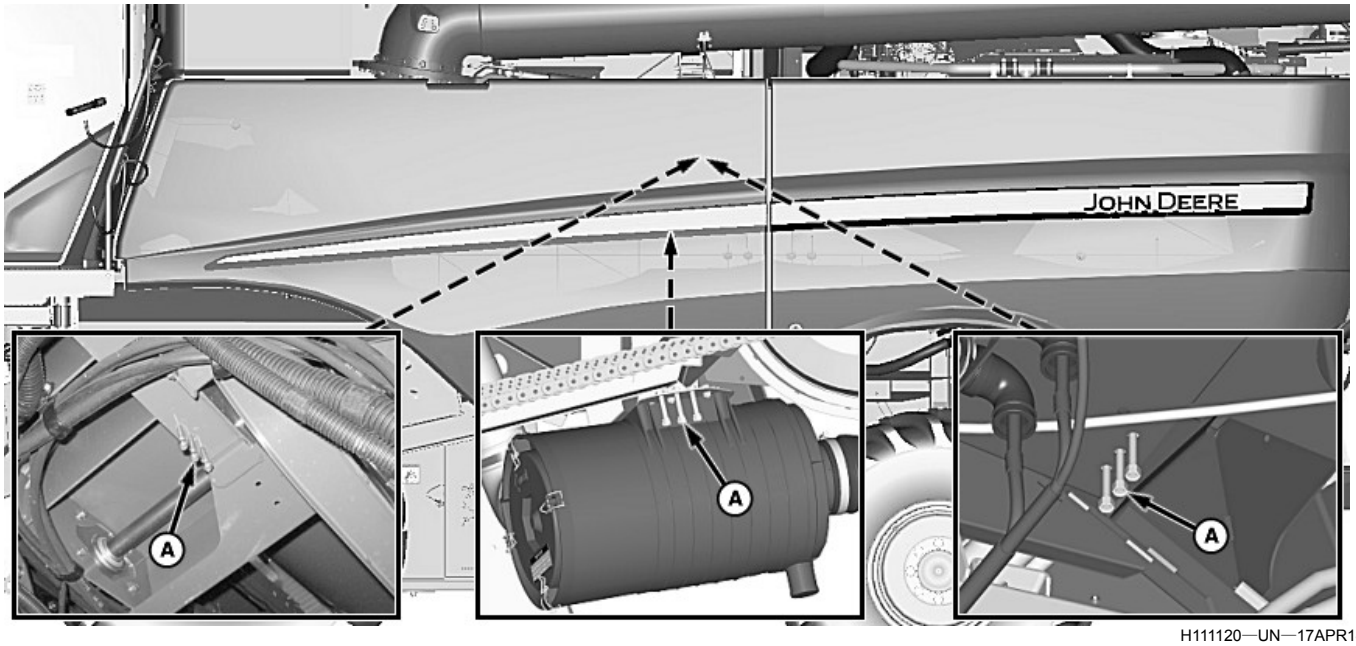
注意：有两个传感器位于前横向搅龙盖上，有一个位于后横向搅龙盖上。

ActiveYield™ 利用位于粮箱中的横向搅龙盖上的传感器（A）来测量已收获籽粒的质量。

OUO6075,0004A55-14-30NOV18

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

剪切螺栓位置



H111120—UN—17APR14

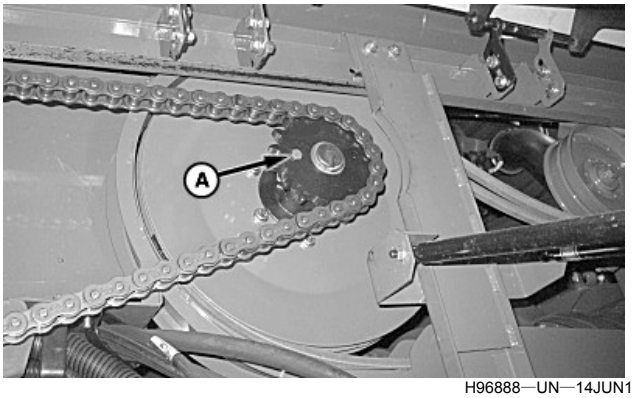
A—剪切螺栓（**3** 个）

注意： 随机带有三个备用剪切螺栓。根据发动机规格、发动机排放等级及粮箱卸粮速度的不同，剪切螺栓的位置会有所不同。

如果卸粮搅龙传动剪切螺栓断裂，则拧下螺栓，并从图上所示位置换上备用剪切螺栓（A）。

OUO6075,00017C7-14-17APR14

卸粮搅龙传动剪切螺栓



H96888—UN—14JUN10

A—剪切螺栓

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

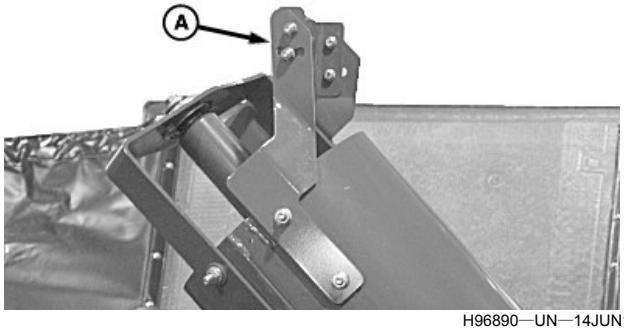
只允许使用约翰·迪尔提供的剪切螺栓（A）（通过零件渠道提供的有头螺钉），有关剪切螺栓更换件信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

随机配有备用剪切螺栓。更多信息，参见本节“剪切螺栓位置”部分。

重要提示： 禁止在卸粮搅龙端头安装轮胎内胎或麻袋。如果在搅龙端头处受阻将损坏卸粮搅龙系统并导致剪切螺栓失效。

OUO6075,00017C6-14-16APR14

粮箱装粮搅龙导流板



H96890—UN—14JUN10

A—导流板

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

根据需要安装导流板（A）。

在如下条件下逆时针旋转：

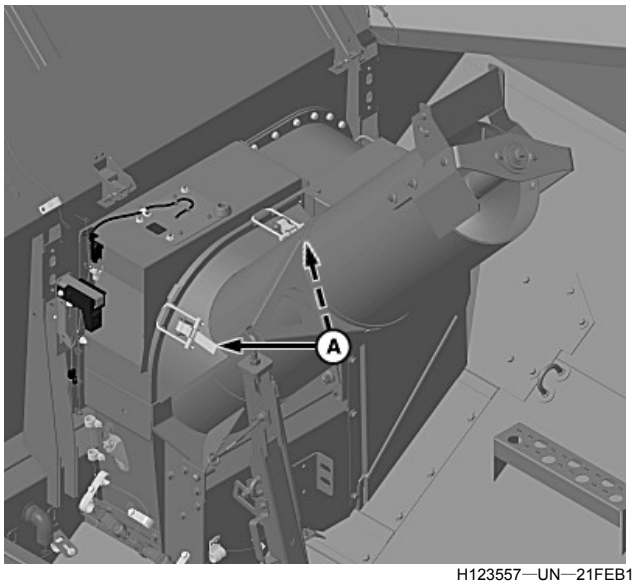
- 在收获草籽或油菜等作物时有风。
- 玉米 — 向左、向后加注粮箱。

顺时针旋转：

- 谷物 — 向右、向前加注粮箱。

OUO6075,0004362-14-07OCT16

粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段）— 折叠



H123557—UN—21FEB18

A—卡箍

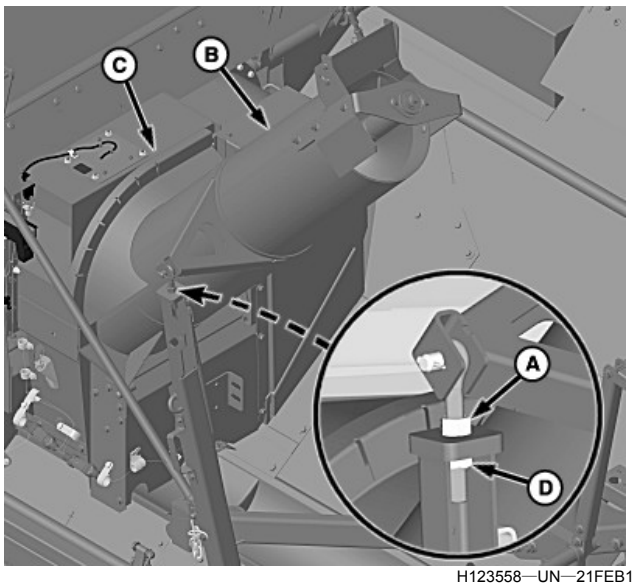
小心： 粮箱装粮搅龙沉重。在升起或降下搅龙的时候应格外小心。

当粮箱延伸段降下后，机器总高度会降低 0.5 米（1-1/2 英尺）。

固定住搅龙顶部，松开卡箍（A）。将搅龙降到横向搅龙盖上。

OUO6075,00048B9-14-21FEB18

粮箱装粮搅龙（粮箱盖）— 调整



H123558—UN—21FEB18

A—螺母
B—粮箱装粮搅龙
C—过渡段壳体
D—螺母

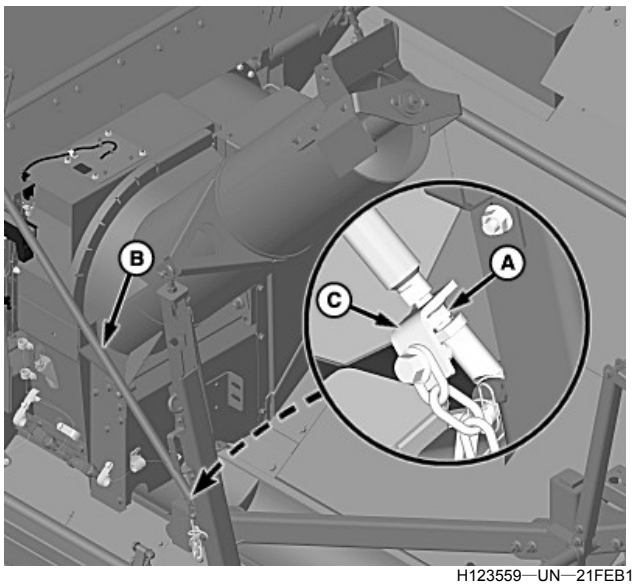
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 检查确认粮箱盖已升至最高位置。

调整螺母（A），直到粮箱装粮搅龙（B）接触到了过渡段壳体（C）为止。

将螺母（A）再多调整 1/2 圈，紧固螺母（D），将吊环螺栓锁定在位。

注意： 这会使装粮搅龙壳体紧紧顶住过渡段壳体，确保装粮搅龙完全结合在齿轮箱的驱动器上。



H123559—UN—21FEB18

A—螺母
B—套筒螺杆
C—支架

松开螺母（A），调节套筒螺杆（B），直到感到套筒螺杆上稍有阻力为止。

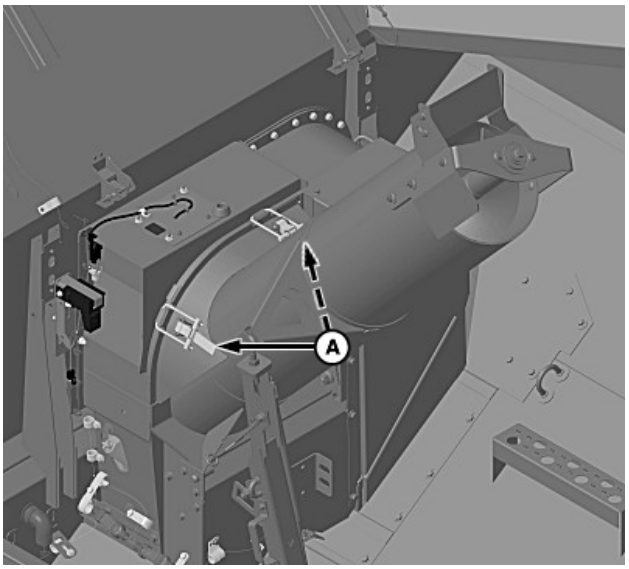
注意： 伸长或缩短套筒螺杆，增加或减小装粮搅龙壳体和过渡段壳体之间的间隙。

适当调整后，套筒螺杆端头上的销应能自由转动。

检查确认支架（C）朝向机器前部，紧固螺母（A），将套筒螺杆（B）锁定到位。

OUO6075,00048BA-14-22FEB18

质量流量传感器板（粮箱延伸段）— 清洁



H123557—UN—21FEB18

A—卡箍

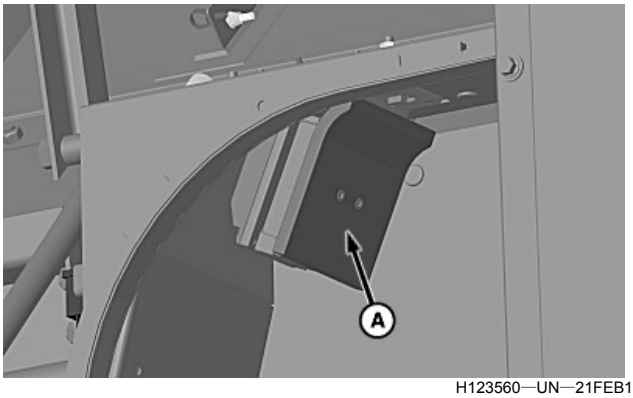
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

粮箱装粮搅龙沉重。在升起或降下搅龙的时候应格外小心。

拆下粮箱采样槽（如配备）。

扶住粮箱装粮搅龙顶部，松开卡箍（A）。

降下粮箱装粮搅龙。



H123560—UN—21FEB18

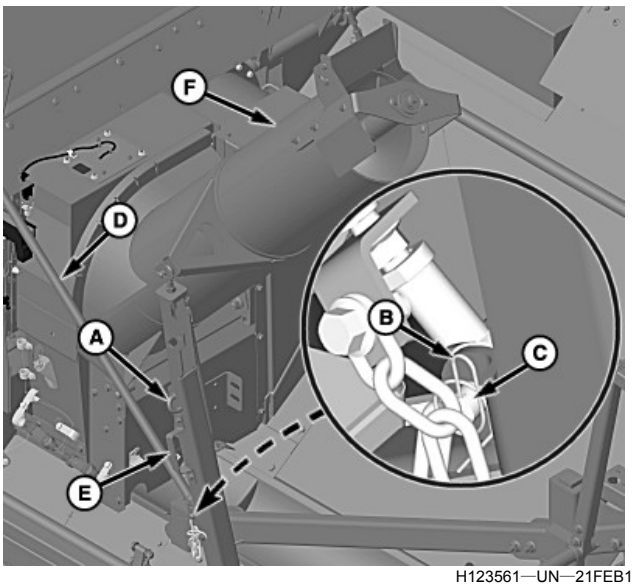
A—质量流量传感器板

清洁质量流量传感器板（A）。

将粮箱装粮搅龙升至最高位置，使其顶住过渡壳体，并用卡箍固定。

OUO6075,00048BB-14-22FEB18

质量流量传感器板（粮箱盖）— 清洁



H123561—UN—21FEB18

A—销
B—快速锁销
C—销
D—套筒螺杆
E—手柄
F—粮箱装粮搅龙

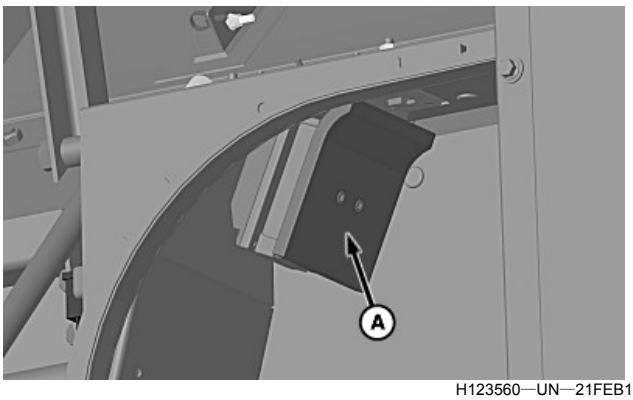
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

不得拔下或拆下销（**A**）来降低粮箱装粮搅龙。如果拆下该销，可能造成人员伤害或机器损坏。

粮箱装粮搅龙沉重。在升起或降下搅龙的时候应格外小心。

从套筒螺杆（D）上拆下快速锁销（B）和销（C）。

用手柄（E）降下粮箱装粮搅龙（F）。



H123560—UN—21FEB18

A—质量流量传感器板

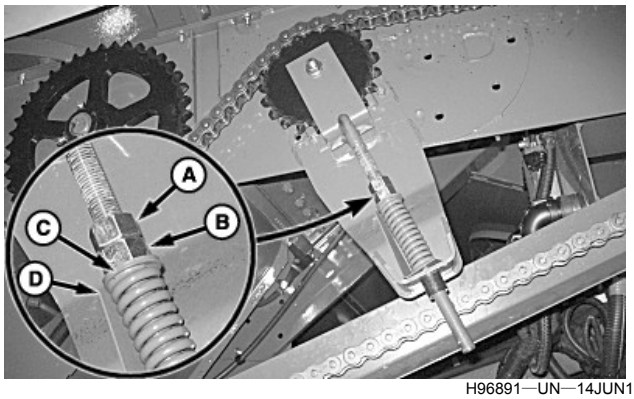
清洁质量流量传感器板（A）。

将粮箱装粮搅龙升至最高位置，使其顶住过渡壳体。

将套筒螺杆与孔对正，并用销和快速锁销固定。

OUO6075,00048BC-14-23FEB18

卸粮搅龙传动链 — 调整



H96891—UN—14JUN10

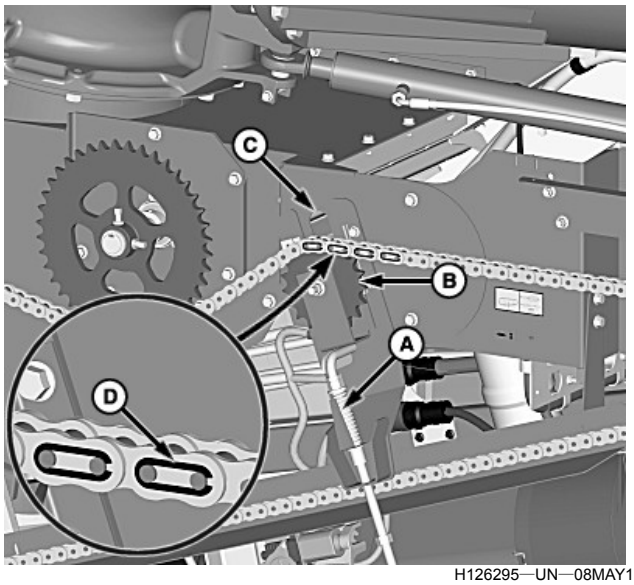
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺端头

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A）。紧固螺母（B），直到垫圈（C）与标尺（D）的端头对齐。紧固锁紧螺母。

OUO6075,0004364-14-07OCT16

卸粮搅龙传动链链节 — 拆卸



H126295—UN—08MAY19

A—弹簧张紧器
B—链轮
C—槽的端头
D—连接链节

随着时间的推移，传动链出现拉伸属于正常现象。利用附加的连接链节，可延长传动链的使用寿命。

注意： 拆下连接链节时，一定要检查链轮是否磨损。

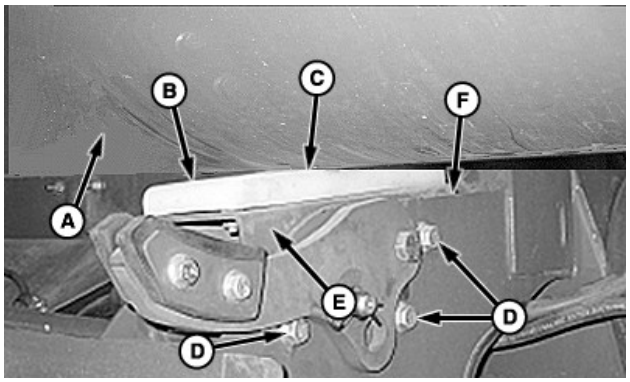
当弹簧张紧器（A）无法再调整时，或者当链轮（B）到达了槽（C）的端头时，拆下连接链节（D）。

详细信息，参见“卸粮搅龙传动链 — 调整”。

最终调整用尽后，说明链条已经磨坏，必须更换。

OUO6075,0004B92-14-04JUN19

卸粮搅龙托架支架 — 调整



H106291—UN—19DEC12

A—卸粮搅龙
B—耐磨板
C—位置
D—有头螺钉
E—托架支架
F—粮箱板

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 将卸粮搅龙摆动到存放或运输位置。

注意： 正确调整之后，卸粮搅龙（A）和耐磨板（B）之间在位置（C）处不应有间隙。

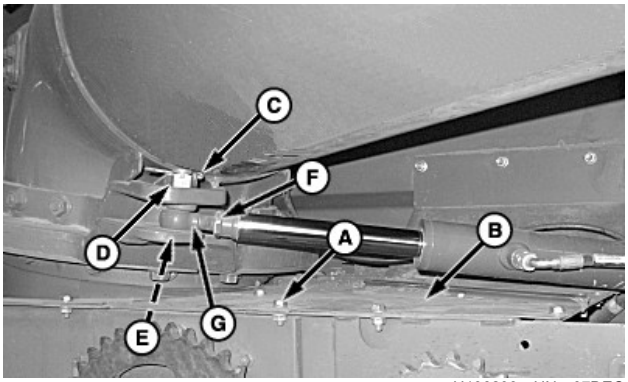
2. 如果卸粮搅龙和耐磨板之间有间隙，则松开有头螺钉（D），垂直调节托架支架（E），直到耐磨板接触到卸粮搅龙的下表面。

注意： 托架支架（E）的顶部表面必须与粮箱板（F）的顶部平行。

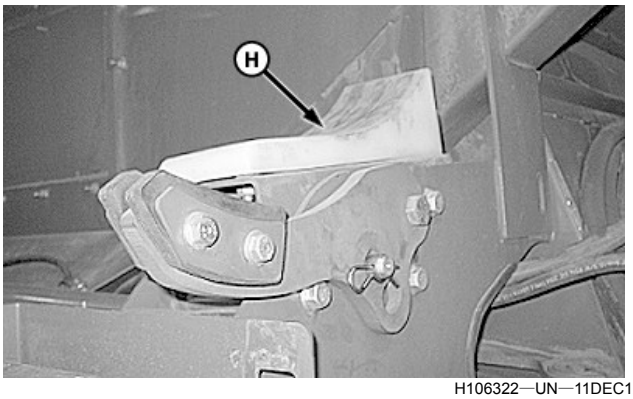
3. 托架调节完毕后，紧固有头螺钉。

OUO6075,0004367-14-07OCT16

卸粮搅龙位置 — 调整



H106293—UN—07DEC12



H106322—UN—11DEC12

A—有头螺钉（**8** 个）
B—盖
C—开口销
D—螺母和垫圈
E—销
F—螺母
G—吊环螺栓
H—耐磨板

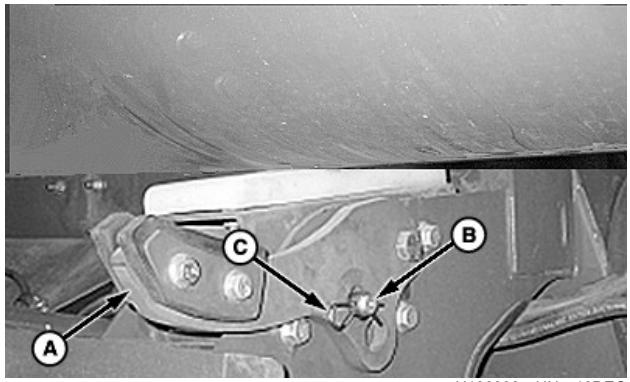
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 正确调节后，卸粮搅龙必须接触到耐磨板。

1. 拆下开口销（C）、螺母和垫圈（D）以及销（E）。
2. 松开螺母（F），调节吊环螺栓（G），直到卸粮搅龙轻轻接触到耐磨板表面（H）。
3. 卸粮搅龙调节完毕后，安装之前拆下的紧固件和盖。

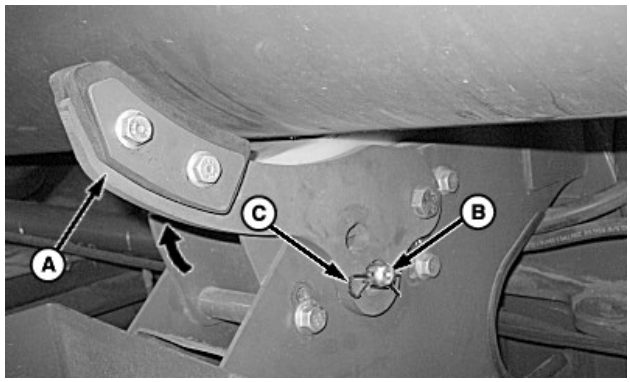
OUO6075,0004368-14-02DEC16

卸粮搅龙锁臂位置



H106300—UN—10DEC12

田间位置



H106292—UN—10DEC12

存放位置 / 运输位置

A—锁臂
B—销
C—弹簧销

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

田间位置

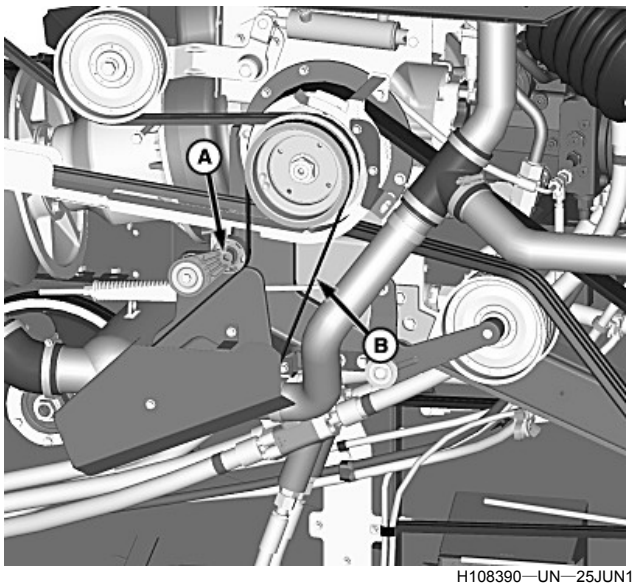
按照图中所示降下锁臂（A），安装销（B），并用弹簧销（C）固定。

存放 / 运输位置

按照图中所示升高锁臂（A），安装销（B），并用弹簧销（C）固定。

OUO6075,0004369-14-20DEC16

卸粮搅龙传动皮带 — 更换（A 型）



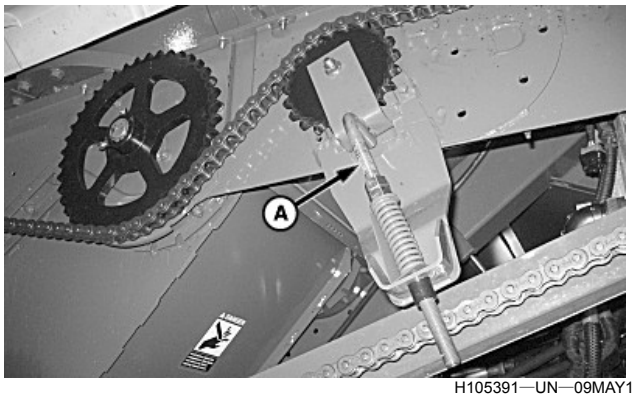
H108390—UN—25JUN13

A—张紧臂
B—发动机杂质管理皮带（如果配备）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 检查确认卸粮搅龙液压油缸已分离并收缩。

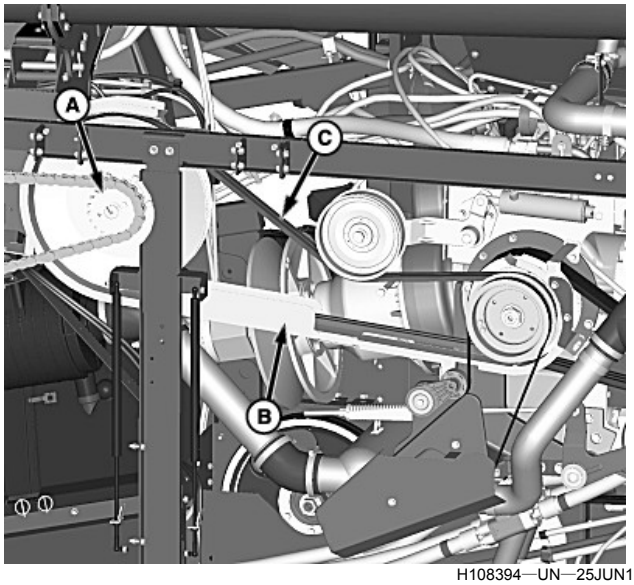
用大力杆释放张紧臂（A）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（B）。



H105391—UN—09MAY12

A—张紧器

松开卸粮搅龙传动链上的张紧器（A）。



H108394—UN—25JUN13

A—链轮
B—皮带护罩
C—皮带

从链轮（A）上拆下链条。

从皮带护挡（B）上拆下有头螺钉。

拆下皮带护挡和皮带（C）。

安装皮带更换件和先前拆下的皮带护挡。

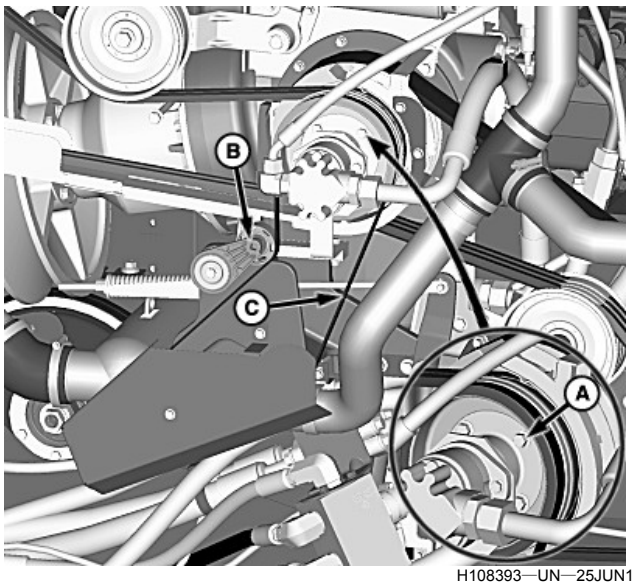
用大力杆释放张紧臂上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

安装防护罩，用有头螺钉固定。

安装传动链条并调节张紧器，直至垫圈与标尺端头对齐为止。

OUO6075,0004365-14-26JAN17

卸粮搅龙传动皮带 — 更换（B 型）



H108393—UN—25JUN13

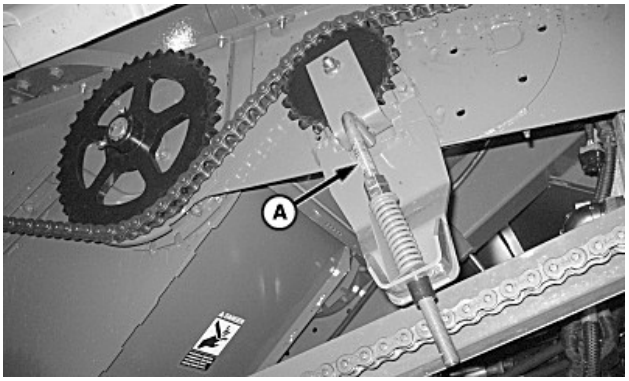
A—有头螺钉
B—张紧臂
C—发动机杂质管理皮带（如果配备）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 检查确认卸粮搅龙液压油缸已分离并收缩。

拆下有头螺钉（A）并支撑住泵总成，腾出拆卸空间。

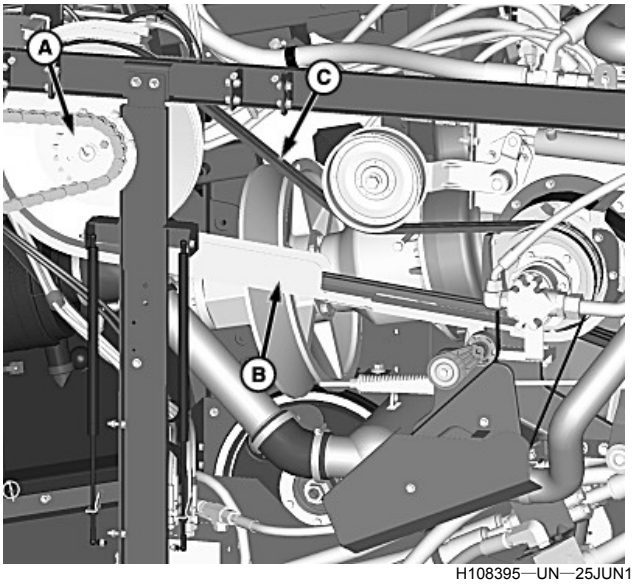
用大力杆释放张紧臂（B）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（C）。



H105391—UN—09MAY12

A—张紧器

松开卸粮搅龙传动链上的张紧器（A）。



H108395—UN—25JUN13

A—链轮
B—皮带护罩
C—皮带

从链轮（A）上拆下链条。

从皮带护挡（B）上拆下有头螺钉。

拆下皮带护挡和皮带（C）。

安装皮带更换件和先前拆下的皮带护挡。

安装泵总成，并按技术规格要求紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 80 牛·米（59 磅英尺）

用大力杆释放张紧臂上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

安装防护罩，用有头螺钉固定。

安装传动链条并调节张紧器，直至垫圈与标尺端头对齐为止。

OUO6075,0004366-14-26JAN17

在电子控制单元附近焊接



TS953—UN—15MAY90

重要提示： 严禁用电弧焊设备搭接起动发动机。 电流和电压太高或能导致永久性损坏。

1. 断开电瓶负极 (-) 电缆的连接。
2. 断开电瓶正极 (+) 电缆。
3. 将正极和负极电缆连接在一起。 严禁挂接到车架上。
4. 清理焊接区的所有连线线束部分或使所有连线线束远离焊接区。
5. 将焊机搭铁连接在焊点附近和远离控制单元。
6. 在焊接后，按步骤1—5的相反顺序进行。

DX,WW,ECU02-14-14AUG09

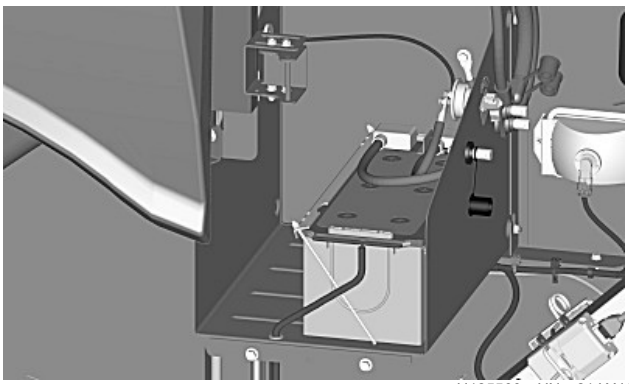
保持电子控制单元连接器干净

重要提示： 严禁打开控制单元和严禁用高压水枪进行清洁。 水份，灰尘和其它污染物可能导致永久性损坏。

1. 保持端子干净和无异物。 时间长后，水份，灰尘和其它污染物可能使端子腐蚀，造成电气连接不良。
2. 如果连续器不用，则用正确的防尘盖盖住，或进行适当的密封，以防止受异物和水份影响。
3. 控制单元是不可修理的。
4. 由于控制单元是最不容易失效的部件，在更换前通过完成诊断程序来隔离故障。 (请与约翰·迪尔经销商联系。)
5. 电子控制单元的连线线束端子和连接器是可以修理的。

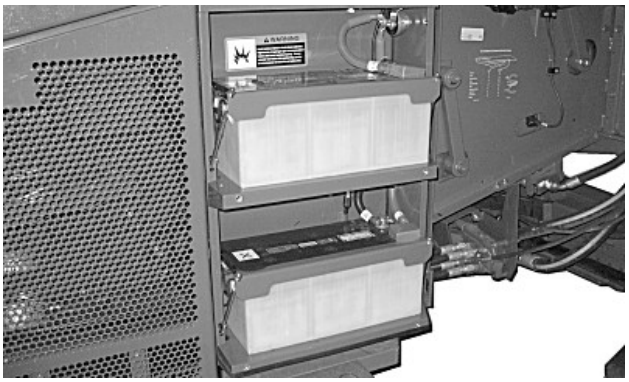
DX,WW,ECU04-14-11JUN09

遵守电气作业注意事项



H125566—UN—21JAN19

A 型



H96581—UN—30JUN10

B 型

小心： 检查油位时，必须将机器停放在平坦的地面上。电瓶电解液液位应该在各个加注端口顶部都可见，覆盖住每个单元格中的极板。

因电解液释放的气体极易爆炸，因此电瓶必须远离火花和明火。为避免产生火花，接地电缆必须最后连接，最先断开。为避免触电和灼伤事故，在维护电气系统的任何零部件之前或拆除电瓶时，都必须先断开电瓶的关断开关。

OUO6075,0004A94-14-11JAN19

带计算机控制系统车辆的电气元件基本操作方法/注意事项

- 禁止在钥匙开关接通和发动机运转时断开电瓶连接。
  原因： 这样会产生损坏电子元件的尖峰电压。
- 钥匙开关在接通位置期间，禁止连接跳线电缆。
  原因： 这样会产生损坏电子元件的尖峰电压。
- 充电前应先断开电瓶的连接 (只要可能)
  原因： 机器的电负荷会减慢充电过程。 电瓶充电器会产生损坏电子元件的尖峰电压。

- 起动机器时，禁止使用高于机器要求的额定工作电压。

  原因： 这会损坏电子元件

- 钥匙开关在接通位置期间或机器正在运转时，禁止连接或断开电气插接件的连接。

  原因： 这样会中断正在运行的计算机程序从而导致计算机系统故障，并会产生损坏电子元件的尖峰电压。

- 除非有特别要求，否则禁止给电气元件加电或通过搭铁对系统进行检测。

  原因： 将不正确的电压接到电子系统的非正确之处将损坏电子元件。

- 在机器上焊接时，必须确保将搭铁线接头连接到被焊零件上。 为起到最佳保护作用，焊接前应先断开所有电子控制单元的连接。

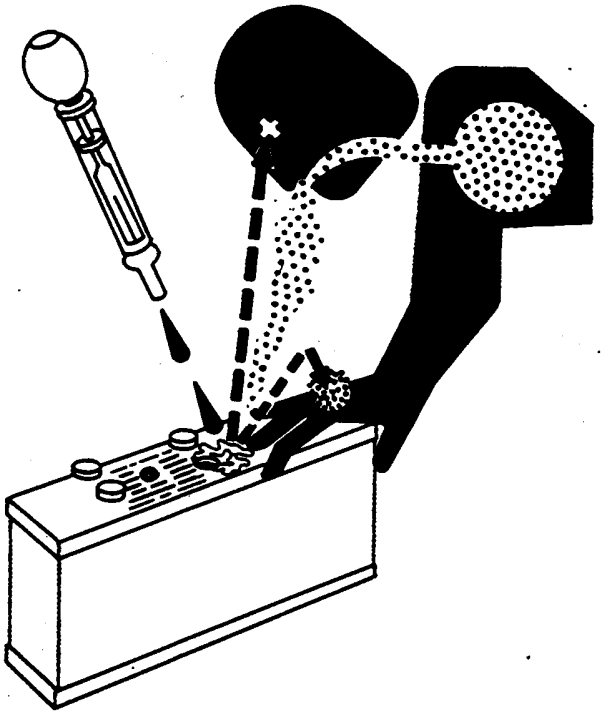
  原因： 焊接带来的大电流将损坏搭铁回路上的电线线束。 焊接还会产生损坏电子元件的尖峰电压。

KC01776,00003CF-14-19MAR01

安全使用电瓶



TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

电瓶释放出的气体可能会引起爆炸。 蓄电池附近不得有任何火花和火焰。 用手电筒检查电瓶电解液液位。

严禁将金属物跨在接线柱上来检查电瓶的充电情况。 应该用电压表或液体比重计。

搭铁电缆（-）卡子必须先断后接。

电瓶电解液中的硫酸有毒，足以灼伤皮肤、腐蚀衣服，如果溅入眼睛，还会导致失明。

采取如下措施，避免危险：

- 在通风良好的地方加注电解液
- 戴上防护眼镜和橡胶手套
- 禁止用压缩空气清洗电瓶
- 在加电解液时，避免吸入烟雾
- 避免电解液溢出或滴落
- 使用正确的电瓶助力或充电器程序

如果酸液溅到皮肤或眼上：

1. 用清水冲洗皮肤。
2. 用小苏打或熟石灰中和酸液。
3. 用清水冲洗眼睛15 - 30分钟。 立即就医。

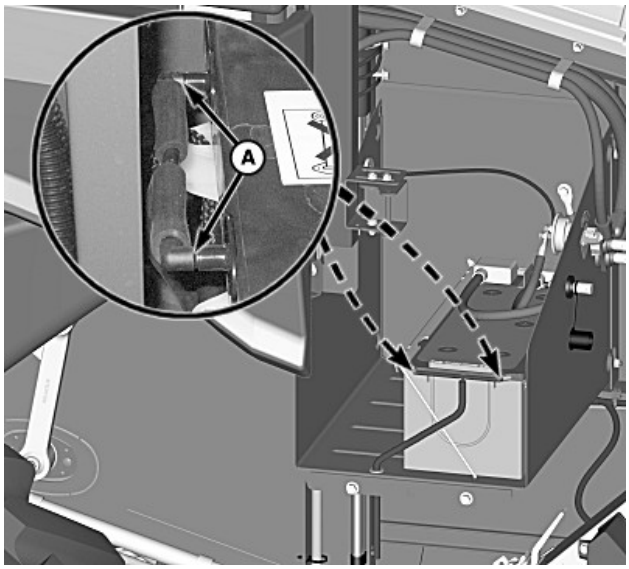
如果吞咽了酸液：

1. 切忌催吐。
2. 大量喝清水或牛奶，但不要超过2升（2夸脱）。
3. 立即就医。

警告： 电瓶接线柱、接头及相关附件含铅及铅的化合物、加利福尼亚州已知会造成癌症或生殖系统疾病的化学品。 搬运电瓶后应洗手。

DX,WW,BATTERIES-14-02DEC10

电瓶 — 安全安装



H125567—UN—21JAN19

A 型



H96586—UN—30JUN10

B 型

A—通气管

小心： 检查油位时，必须将机器停放在平坦的地面上。电瓶电解液液位应该在各个加注端口顶部都可见，覆盖住每个单元格中的极板。

避免因爆炸而造成严重的人身伤亡事故。如果电瓶箱通风不当，可造成高浓度氮气积聚。在电瓶或电瓶箱上执行保养或维护后，必须重新安装通风管（**A**）。确认通风管没有弯曲或扭绞。

电瓶更换件的通气接头必须与通气软管附件相匹配。要获得带有通风接头的电瓶更换件，请联系约翰迪尔经销商。

如果电瓶没有安装通气管，只要机器发动机处于运转状态，或者只要用外接充电器给电瓶充电，就必须使电瓶盖保持打开状态。

OUO6075,0004A95-14-11JAN19

电瓶电缆—连接

小心： 电瓶仅允许负极搭铁。 必须将电瓶搭铁电缆连接到电瓶负极（**-**）接线柱。 将起动机电缆连接到电瓶正极（**+**）接线柱。 电瓶或发电机极性接反将导致电气系统永久性损坏。 最后将电瓶搭铁电缆连接到电瓶负极（**-**）接线柱。

重要提示： 电瓶接线柱的位置必须相同。

连接电瓶：

关闭所有开关和附件。 清洁电瓶接线柱和端子。

迅速将搭铁电缆连接到负极接线柱。 绝不允许出现电弧。 如果出现电弧，禁止连接。 检查电瓶位置是否装反。

如果仍出现电弧，再次检查所有开关和附件是否关闭。然后检查是否短路、断路、接头松动或腐蚀。

连接电瓶负极搭铁（-）电缆。

OUO6075,00007D7-14-19MAR07

电瓶—充电

保持电瓶充满电，特别是寒冷天气时。 如未能保持电瓶充满电，电压超过12.50伏可能导致电瓶寿命缩短。

小心： 严禁给冻结的电瓶充电。 连接电瓶充电器前，应先将电瓶放在室温下解冻。 只能在通风良好的地方给电瓶充电。 在联合收割机上给电瓶充电时，必须断开电瓶接线柱的电缆连接。

重要提示： 如电瓶未充满电，电解液可能冻结。

确定需要充电的电瓶。

断开两条电瓶电缆，将充电器正极电缆连接到“+”极接线柱，充电器负极电缆连接到“-”极接线柱。

按照充电器说明操作。 必须用12伏充电器给电瓶充电。

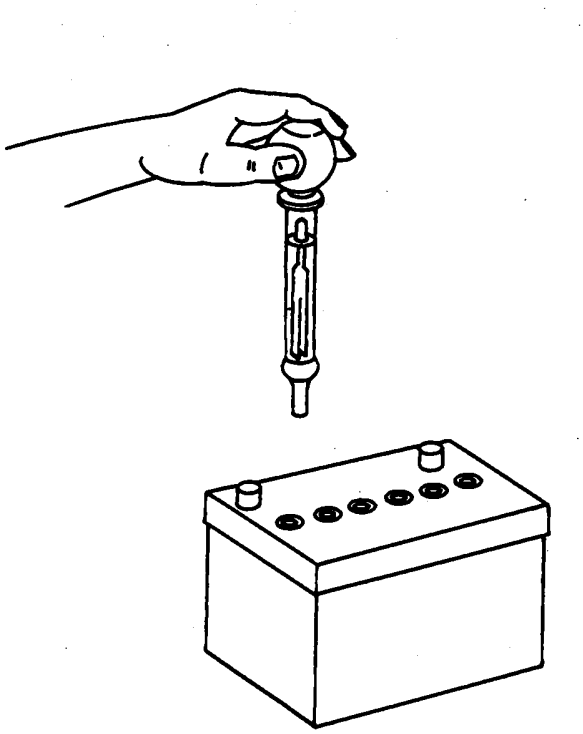
OUO6075,00007D8-14-19MAR07

电瓶—检查比重

小心： 必须将电瓶放平才能准确检查液位。 加注口的顶部应可见电瓶液位，每个单元格的隔板应被电解液没过。

电瓶释放出的气体可能会引起爆炸。 必须确保火花和火焰远离电瓶。 用手电筒检查电瓶电解液液位。

严禁将金属物跨在接线柱上来检查电瓶的充电情况。 应该用电压表或液体比重计。



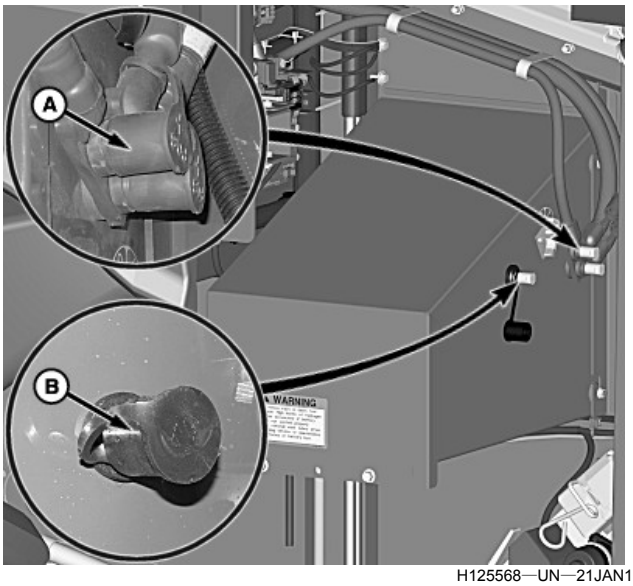
TS182—UN—23AUG88

用电瓶液体比重计检查每个单元格的电解液比重，确定电瓶状况。 如果读数低于1.225，给电瓶充电。 如果单元格之间的差异超过0.050，必须更换电瓶。

必须根据电解液温度变化修正比重读数。 80°F以上时，每增加10°F加0.004。 (27°C以上时，每增加10°C加0.007。) 电解液温度低于80°F (27°C) 时，减去相同的数值。 充满电的电瓶校正比重为1.265 - 1.280.

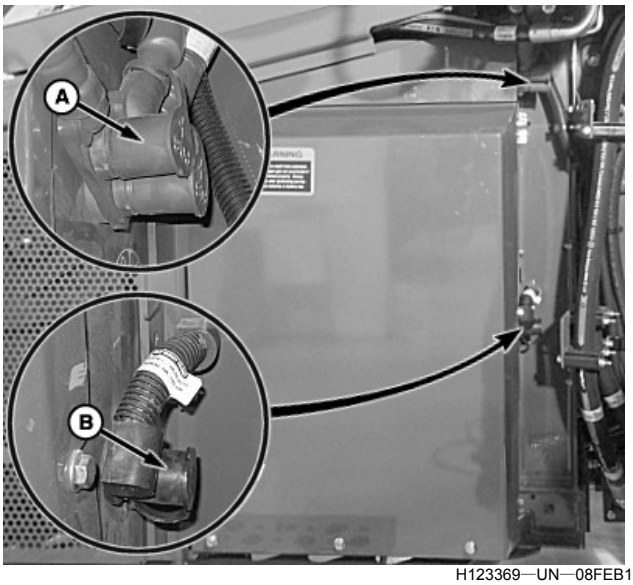
OUO6075,00007D9-14-19MAR07

电瓶 — 连接助力电瓶



H125568—UN—21JAN19

A 型



H123369—UN—08FEB18

B 型

A—正极 (**+**) 接线柱
B—负极 (**-**) 接线柱

额外并联一个 12 伏电瓶，有利于在寒冷气候条件下起动。

小心： 电瓶释放的气体会引起爆炸。电瓶附近避免出现火星。

重要提示： 禁止在点火钥匙开关或电瓶关断开关位于接通位置时连接跨接电缆。禁止在超过 12 伏的情况下跨接起动。

拆下接线柱上的保护帽。

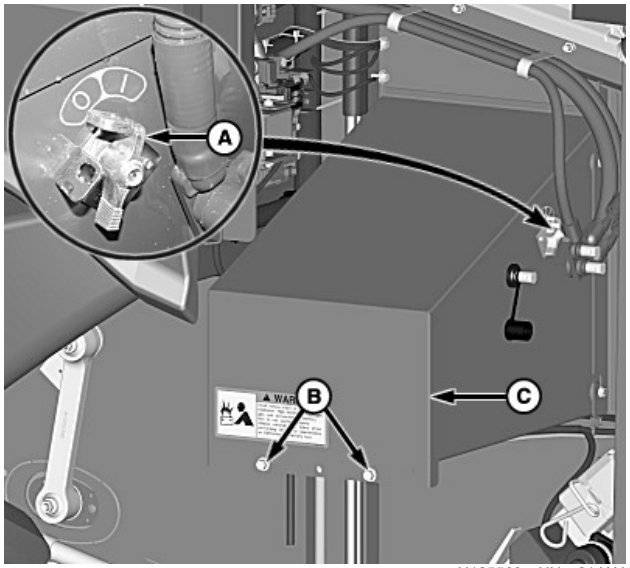
第一根跨接电缆必须连接到助力电瓶的正极 (+) 接线柱

上。另一端连接至机器电瓶的正极 (+) 接线柱 (A) 上。

第二根跨接电缆必须连接到助力电瓶的负极 (-) 接线柱上。另一端连接到机器电瓶的负极 (-) 接线柱 (B) 上。

OUO6075,0004A96-14-11JAN19

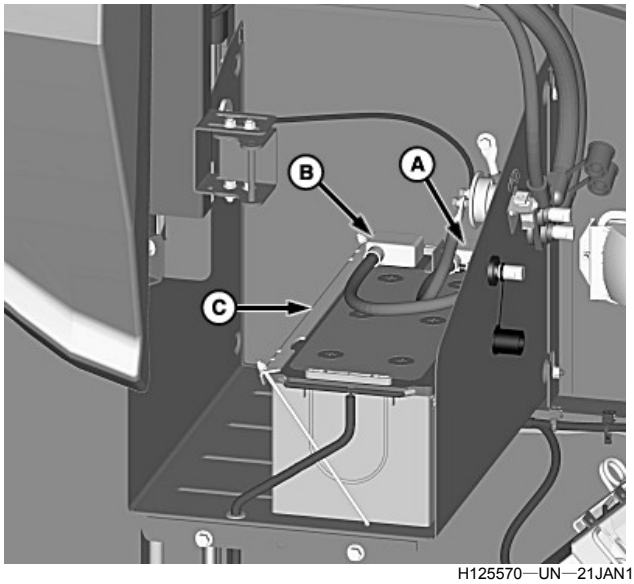
底盘 — 拆卸和安装 (**A** 型)



H125569—UN—21JAN19

A—电瓶关断开关
B—有头螺钉 (**2** 个)
C—盖

1. 将电瓶关断开关 (A) 逆时针转动至“关闭”位置。
2. 拆下有头螺钉 (B) 和盖 (C) ，接近电瓶。



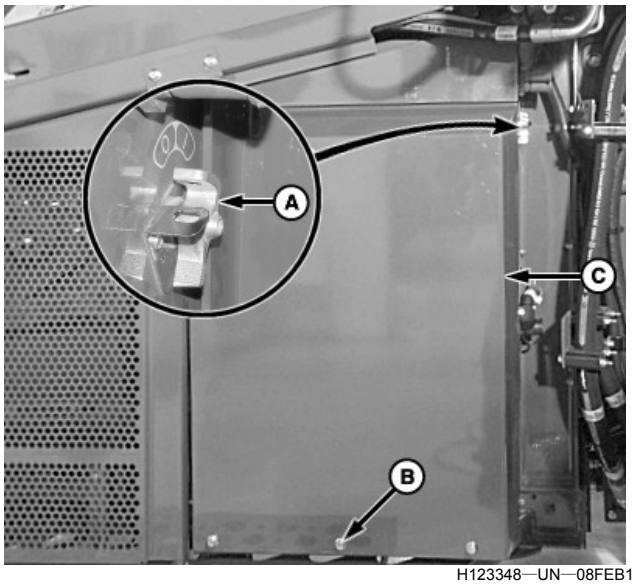
H125570—UN—21JAN19

A—正极电缆
B—负极电缆
C—卡箍

3. 断开正极 (+) 电缆 (A) 和负极 (-) 电缆 (B) 的连接。
4. 拆下卡箍 (C) 和电瓶通气管。
5. 清洁电瓶和电瓶支座区域。
6. 将电瓶安装到电瓶箱中。
7. 清洁电瓶电缆和接线柱，并重新连接电瓶通气管。
8. 连接正极 (+) 电缆 (B) 和负极 (-) 电缆 (C) 。
9. 安装并紧固电瓶卡箍。
10. 安装盖并用原来拆下的有头螺钉固定。
11. 将电瓶关断开关顺时针转动至“打开”位置。

OUO6075,0004A97-14-11JAN19

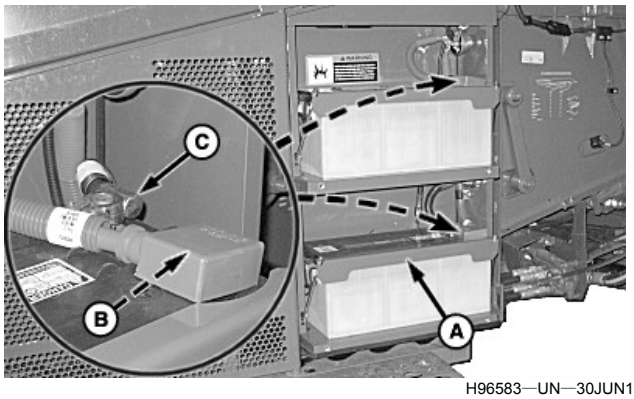
底盘 — 拆卸和安装 (**B** 型)



H123348—UN—08FEB18

A—电瓶关断开关
B—有头螺钉 (**9** 个)
C—盖

1. 将电瓶关断开关 (A) 逆时针转动至“关闭”位置。
2. 拆下有头螺钉 (B) 和盖 (C) ，接近电瓶。



H96583—UN—30JUN10

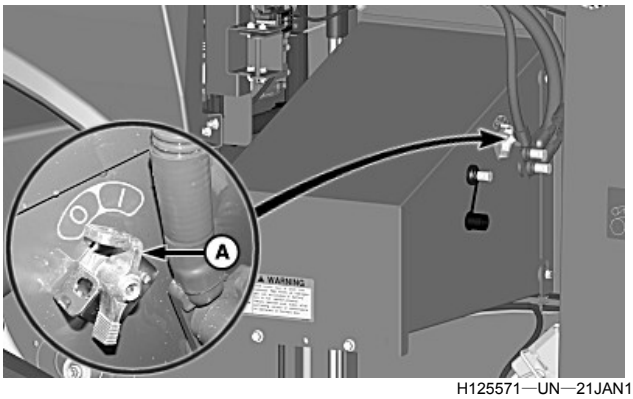
A—卡箍

B—正极电缆
C—负极电缆

3. 拆下卡箍（A）和电瓶通风管。
4. 断开正极（+）电缆（B）和负极（-）电缆（C）的连接。
5. 清洁电瓶和电瓶安装部位。
6. 将电瓶安装到电瓶箱中。
7. 清洁电瓶电缆和接线柱，重新连接电瓶通气管。
8. 连接正极（+）电缆（B）和负极（-）电缆（C）。
9. 安装并紧固电瓶卡箍。
10. 安装盖并用原来拆下的有头螺钉固定。
11. 将电瓶关断开关顺时针转动至“接通”位置。

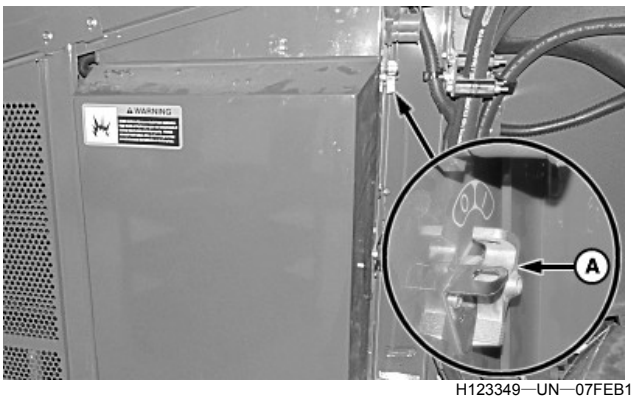
OUO6075,0004898-14-07FEB18

电瓶关断开关



H125571—UN—21JAN19

A 型



H123349—UN—07FEB18

B 型

A—电瓶关断开关

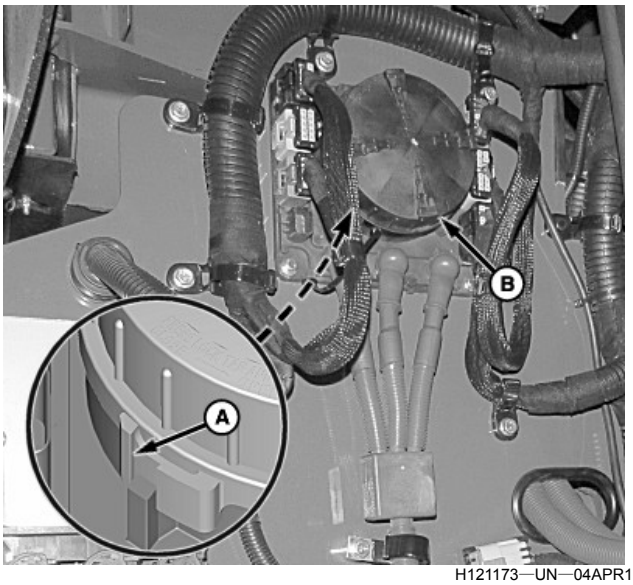
重要提示： 最终阶段 4 级/欧 V：机器停机后，至少再等 90 秒再断开电瓶的连接。在机器关闭之后的这段时间，选择催化还原（SCR）系统会立即自动清洗柴油机废气处理液（DEF）的管路。如果清洗管路的时间不足，则管路中会残留废液并可能结晶，造成堵塞。在寒冷天气下，液体会结冻，可能造成管路爆裂。

注意： 如果机器存放时间超过 25 天，将电瓶关断开关转至“关闭”位置。如果存放期超过 90 天，拆下电瓶的负极引线或电瓶，最大程度地减小电瓶负荷。

顺时针转动电瓶关断开关（A）打开机器的电气系统，或者逆时针转动关闭机器的电气系统。

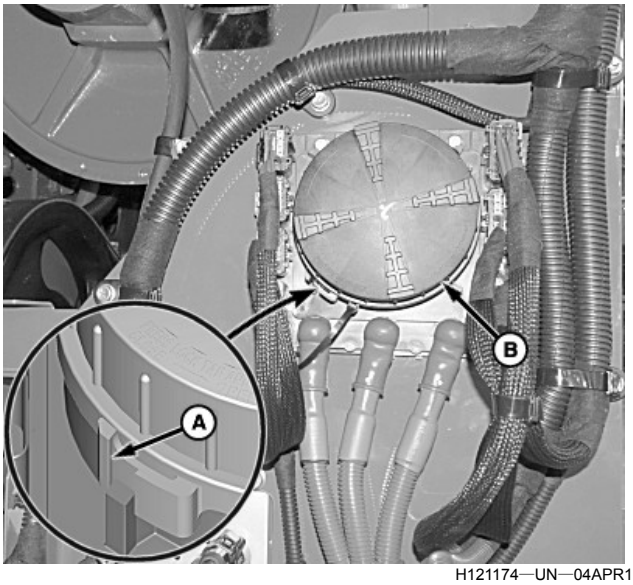
OUO6075,0004A98-14-11JAN19

机器保险盒



H121173—UN—04APR17

A 型



H121174—UN—04APR17

B 型

A—锁片
B—盖

注意：根据机器型号不同，保险丝中心位于机器的左侧或右侧。

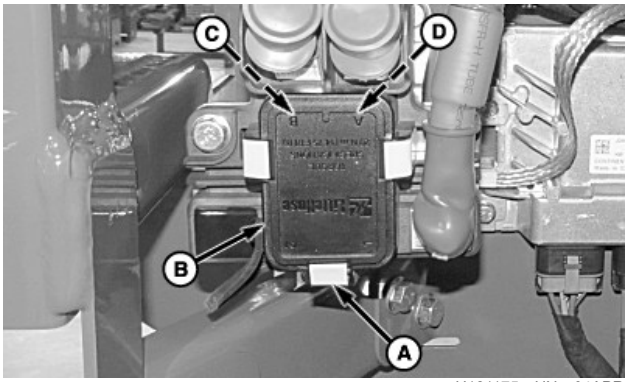
备用保险丝和保险丝拉拔器在盖下面。

按锁定凸片（A）并逆时针转动盖（B），打开保险丝中心。

- F1—F2 未使用
- F3 —（15 安）（cc# 0642），RC2 控制单元电源 1
- F6 —（15 安）（cc# 0652），RC2 控制单元电源 2
- F7 —（30 安）（cc# 0342），RC1 控制单元电源 1
- F8 — 未使用
- F9 —（30 安）（cc# 0362），右侧电源模块 1（RPM1）电源 5
- F11 —（20 安）（cc# 0332），右侧电源模块 1（RPM1）电源 3
- F12 —（20 安）（cc# 0322），右侧电源模块 1（RPM1）电源 2
- F13—F14 未使用
- F15 —（20 安）（cc# 0352），右侧电源模块 1（RPM1）电源 4
- F16 — 未使用
- F17（30 安）（cc# 0912），籽粒传感系统电源
- F18 —（25 安）（cc# 0372），RC1 控制单元电源 2
- F19—F26 未使用
- F27 —（30 安）（cc# 0152），LC1 控制单元 电源 2
- F28—F30 未使用
- F31 —（10 安）（cc# 0012），非开关电瓶电源
- F32 —（30 安）（cc# 0142），左侧电源模块 1A（LPM1A）电源 4
- F33—未使用
- F34 —（30 安）（cc# 0112），左侧电源模块 1A（LPM1A）电源 1
- F35（30 安）（cc# 9232），刀排执行器电源
- F36 —（30 安）（cc# 0312），右侧电源模块 1（RPM1）电源 1
- F37—F38 未使用
- F39 —（10 安）（cc# 4972），SSU/XSC 控制单元非开关电源
- F40—F42 未使用
- F43 —（25 安）（cc# 5222），ECU 控制单元电源 3
- F44 —（30 安）（cc# 0712），左侧电源模块 2B（LPM2B）电源 1
- F45 —（20 安）（cc# 0122），左侧电源模块 1A（LPM1A）电源 2
- F46 —（30 安）（cc# 0132），左侧电源模块 1A（LPM1A）电源 3
- F47—未使用
- F48 —（25 安）（cc# 5012），ECU 控制单元电源 1
- F49—F50 未使用
- F51 —（30 安）（cc# 0162），LC1 控制单元 电源 1
- F52—未使用
- F54 —（10 安）（cc# 0422），PTP 控制单元电源
- F55 —（25 安）（cc# 5022），ECU 控制单元电源 2
- F56 —（15 安）（cc# 5042），燃油输油泵
- F57 —（30 安）（cc# 0222），左侧电源模块 2B（LPM2B）电源 2
- F58—F62 未使用
- F63 —（15 安）（cc# 5062），配量泵电源
- F64 —（20 安）（cc# 0212），左侧电源模块 2A（LPM2A）电源 1
- F67—未使用
- F68 —（25 安）（cc# 0172），左侧电源模块 1A（LPM1A）电源 5
- F69 —（30 安）（cc# 0972），挠性秸秆切碎器电源 2
- F70—F71 未使用
- F73 —（30 安）（cc# 0252），LC2 控制单元 电源 1
- F74 —（30 安）（cc# 0972），挠性秸秆切碎器电源 1
- F75—F77 未使用
- F78 —（30 安）（cc# 0242），LC2 控制单元 电源 1
- F79—未使用
- F80 —（30 安）（cc# 0722），左侧电源模块 2B（LPM2B）电源 2

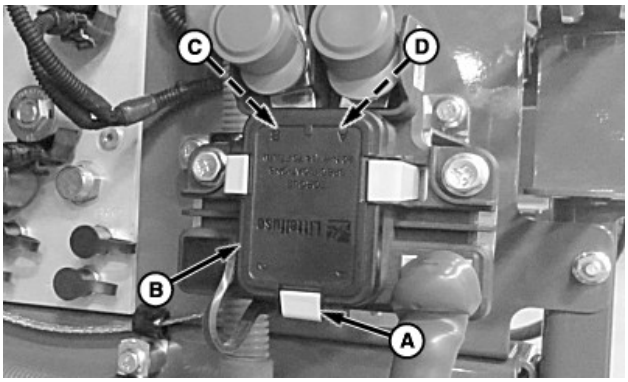
OUO6075,0004A31-14-08NOV18

串联保险丝



H121175—UN—04APR17

A 型



H121176—UN—04APR17

B 型

A—锁闩（**3** 个）
B—盖
C—**F82** — 串联保险丝
D—**F92** — 串联保险丝

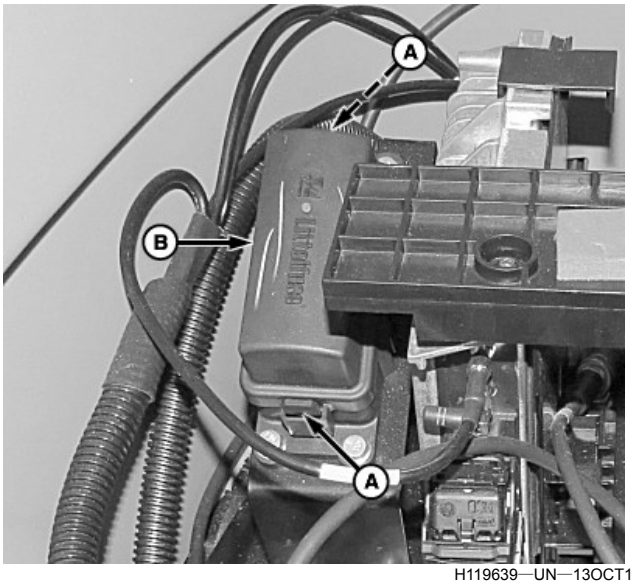
注意： 根据机器型号不同，串联保险丝位于机器的左侧或右侧。

打开锁闩（A），拆下盖（B）接近串联保险丝。

- F82 — 串联保险丝（125 安）（cc# 8002），CAB 控制单元
- F92 — 串联保险丝（125 安）（cc# 8912），驾驶室保险丝中心

OUO6075,00046FD-14-04APR17

驾驶室保险丝中心



H119639—UN—13OCT16

A—锁定凸片
B—盖

注意： 保险丝中心位于驾驶室内，控制单元盒中。控制单元盒位于驾驶室地板上的扶手控制台下方。

按锁定凸片（A）并拆下盖（B），打开保险丝中心。

- F801 —（15 安）（cc# 8262），ARMC 电源
- F802 —（10 安）（cc# 8802），服务器/监视器电源
- F803 —（15 安）（cc# 8302），SCL 电源
- F804 —（15 安）（cc# 8072），PDU 电源
- F805 —（15 安）（cc# 8152），接收器电源
- F806 —（15 安）（cc# 8162），其他驾驶室电源
- F807 —（10 安）（cc# 8192），ATC 电源
- F808 —（20 安）（cc# 8082），再循环风扇电源 1
- F809 —（20 安）（cc# 8182），再循环风扇电源 2
- F810 —（20 安）（cc# 8172），座椅电源
- F811 —（20 安）（cc# 8092），附件电源
- F812 —（15 安）（cc# 8242），辅助电源插座
- F813 —（20 安）（cc# 8252），辅助电源插板
- F814 —（20 安），未使用
- F815 —(20 安）（cc# 8622），前雨刷器电源
- F816 —（10 安）（cc# 8312），无线电电源
- F817 —（7.5 安）（cc# 8322），扶手 APO 电源
- F818 —（5 安）（cc# 0006），唤醒电源
- F819 —（5 安）（cc# 8112），USB 充电器电源

OUO6075,00045AD-14-31JAN17

视频安全须知

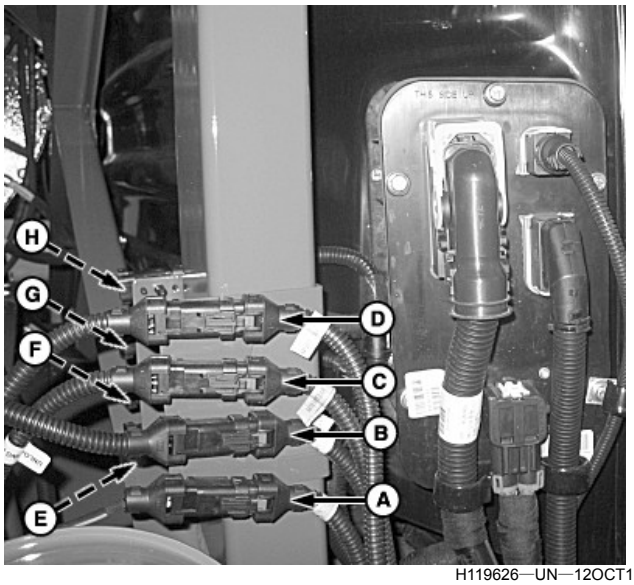
小心： 不得依靠摄像头来避免碰撞或检测有无旁人。 为避免造成驾驶员或他人的伤亡，操作机器时一定要保持警惕并注意周围情况。 阅读并理解“安全须知”一节中的“避免后翻事故”。

重要提示：

- 确认摄像头或视频应用图像是否“镜像”。
- 将摄像头安装在一个坚固结实的位置。
- 熟悉摄像头的视野。
- 保持正确保养摄像机。
- 保持摄像头镜头干净。

OUO6075,00013B2-14-31JAN13

视频接口能力



H119626—UN—12OCT16

A—视频输入 **1**（扶手）
B—视频输入 **2**（扶手）
C—视频输入 **3**（扶手）
D—视频输入 **4**（扶手）
E—视频输入 **1**（选装显示器）
F—视频输入 **2**（选装显示器）
G—视频输入 **3**（选装显示器）
H—视频输入 **4**（选装显示器）

机器配备有八个摄像视频输入，位于驾驶台的右侧。

视频输入（A—D）将视频信号馈送到服务器上，然后输送到扶手显示器上。

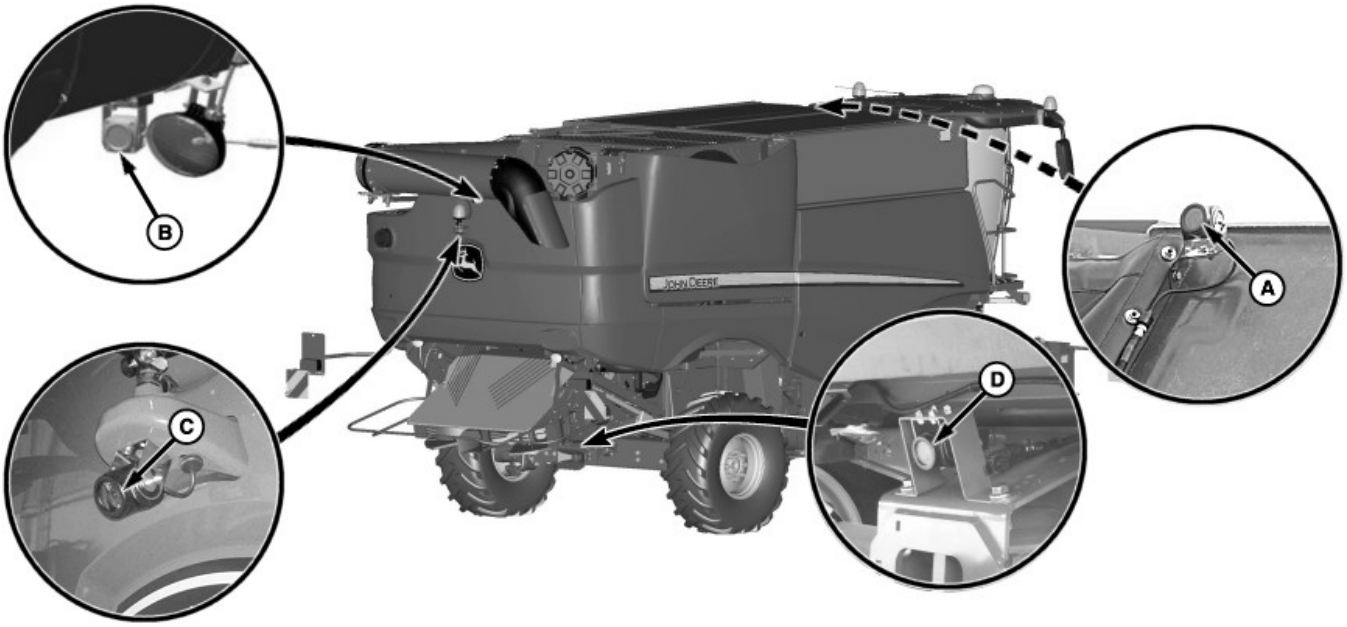
视频输入（E—H）将视频信号馈送到选装的 GreenStar™ 3 2630 显示器上。

关于与视频兼容摄像头解决方案相关的详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,0004684-14-20MAR17

GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标

调整摄像头（如果配备）



H116367—UN—25NOV15

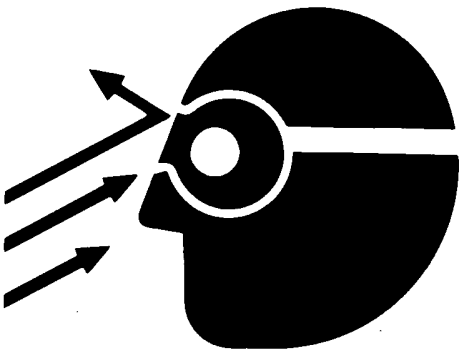
A—粮箱摄像头
B—卸粮搅龙摄像头
C—后视摄像头
D—悬挂架摄像头

注意： 摄像头的型式可能与图示有所不同。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商或具备资格的服务提供商。

如果机器配备有摄像头（A—D），根据需要调整摄像头。

OUO6075,00041A7-14-28JAN16

更换卤素灯泡安全规程



TS266—UN—23AUG88



H59774—UN—30AUG99

A—卤素灯泡

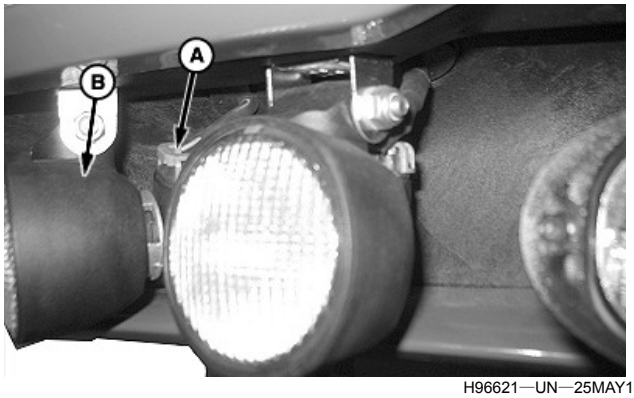
小心： 卤素灯泡（**A**）内含有高压气体。 不正确地拿放灯泡可能导致灯泡破裂和碎片飞溅。 为避免发生可能的伤害：

- 关闭灯开关，更换灯泡前使灯泡充分冷却。 保持开关关闭状态直到灯泡更换完毕。
- 更换灯泡时，必须戴好防护眼镜。
- 拿放时，握住灯泡底座。 戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。
- 安装之前，用干净的布和酒精，擦去玻璃灯泡上的指纹。 灯泡上残留的护肤油可导致过热和过早故障。
- 不要掉落或刮擦灯泡。
- 避免灯泡受潮。
- 严禁灯泡在灯罩外工作。 灯泡的内部压力更高，如果开裂或破损，将会爆炸，造成重伤。

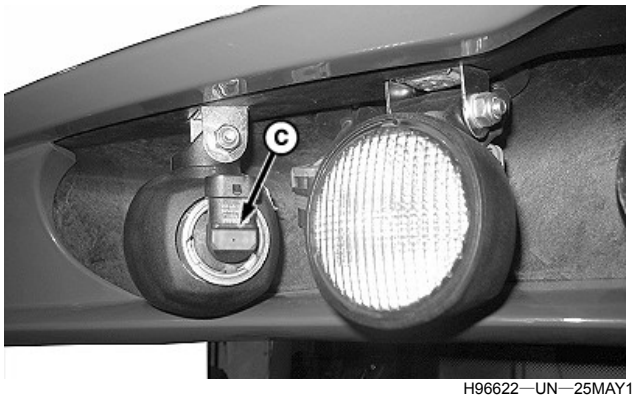
- 将用过的灯泡放在新灯泡纸盒中，并正确处置。放在儿童不易触及的地方。

OUO6075,0001356-14-12DEC12

驾驶室大灯灯泡—更换



H96621—UN—25MAY10



H96622—UN—25MAY10

A—插接件
B—大灯总成
C—灯泡总成

小心： 更换或调整大灯前，提升过桥和下降安全挡块。

断开电线线束插接件（A）与大灯总成（B）的连接。

向驾驶室外方向转动灯罩。

逆时针转动灯泡总成（C）和将其拆下。

注意： 备用灯泡需避免接触皮肤。 戴手套或避免接触灯泡表面。

更换灯泡。

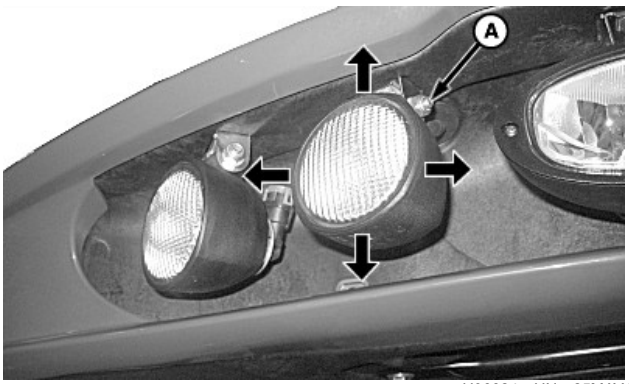
按入灯泡总成并顺时针转动将其安装在灯罩中。

转动灯罩至原工作位置和正确连接电线。

根据需要对其他灯重复该操作。

OUO6075,0000784-14-04NOV10

驾驶室大灯 — 调整



H96624—UN—25MAY10

A—有头螺钉

小心： 升高过桥，降低过桥安全限位器，然后再更换或调整大灯。

注意： 灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

垂直调整： 松开有头螺钉（A）。 将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。 根据需要在其余的灯上重复此步骤。

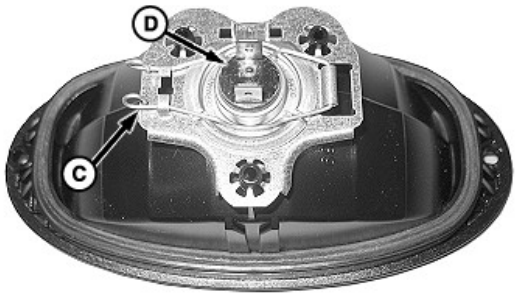
水平调整： 将灯总成向左或向右转动到所需位置。 根据需要在其余的灯上重复此步骤。

OUO6075,0001052-14-27FEB12

驾驶室卤素灯灯泡—更换



H96625—UN—25MAY10



H96626—UN—25MAY10

A—螺丝
B—灯面镜片
C—卡子
D—灯泡总成

小心： 更换或调整大灯前，提升过桥和下降安全挡块。

拆下灯罩的螺丝（A）和灯面镜片（B）。

挤压卡子（C），拆下灯泡总成（D）。

注意： 备用灯泡需避免接触皮肤。 戴手套或避免接触灯泡表面。

拆下和更换灯泡。

用卡子将灯泡总成固定在灯座中。

对准灯面镜片与灯罩内接口并用螺丝固定。

根据需要对其他灯重复该操作。

OUO6075,0000787-14-04NOV10

驾驶室卤素灯 — 调整



H96628—UN—25MAY10

A—有头螺钉

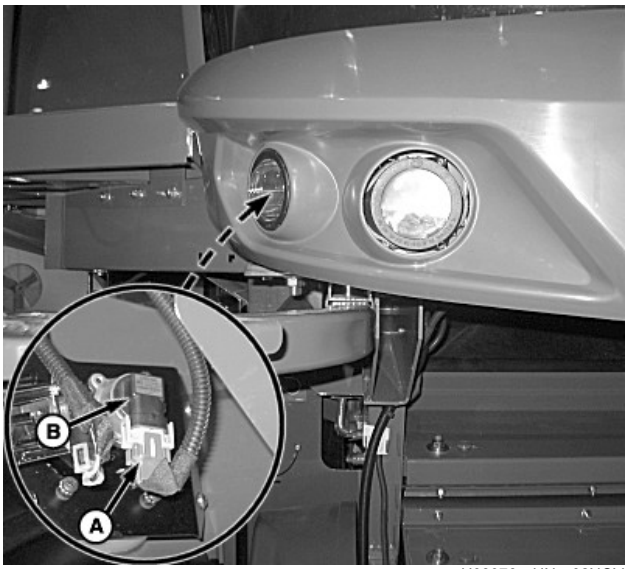
小心： 升高过桥，降低过桥安全限位器，然后再更换或调整大灯。

注意： 灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

松开有头螺钉（A）。 将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。 根据需要在其余的灯上重复此步骤。

OUO6075,0001053-14-27FEB12

卤素灯泡仪表板灯（如果配备）— 更换



H98976—UN—02NOV10

A—连接器
B—灯泡总成

小心： 更换或调整前大灯之前，将过桥完全降下。

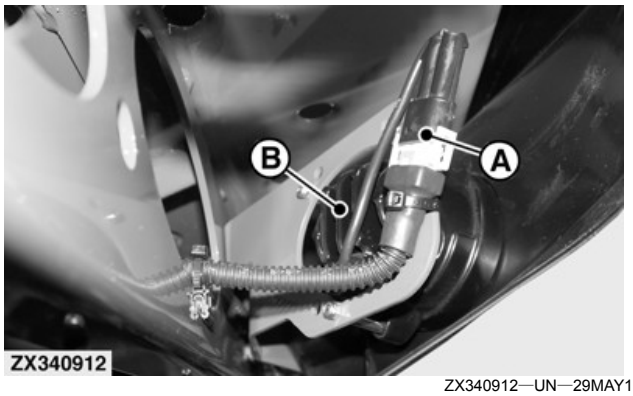
1. 从灯泡总成（B）上断开接线线束连接器（A）的连接。
2. 逆时针转动灯总成将其拆下。

注意： 灯泡更换件对皮肤接触很敏感。戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。

3. 拆下并更换灯泡。
4. 将灯泡总成推入，然后顺时针转动将其安装在灯罩中。
5. 将接线线束连接器插入灯泡总成中。
6. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,0004BCC-14-19JUN19

发光二极管（LED）仪表板灯（如果配备）—更换



ZX340912—UN—29MAY18

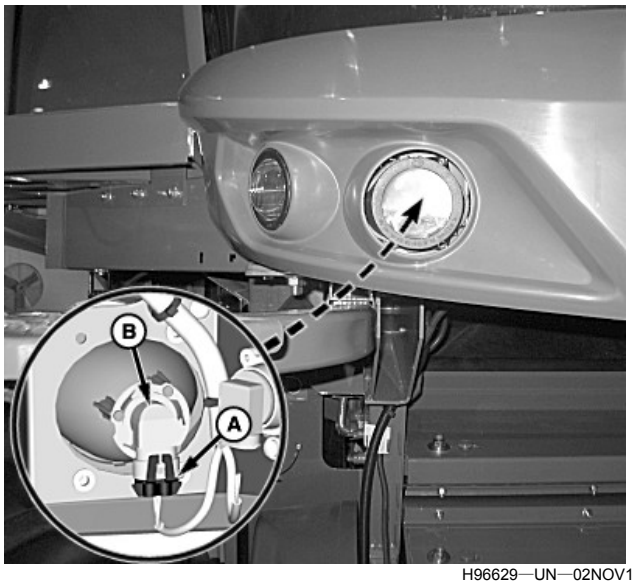
A—连接器
B—灯总成

小心： 更换或调整前大灯之前，将过桥完全降下。

1. 断开接线线束连接器（A）到灯总成（B）的连接。
2. 拆下并更换灯总成。
3. 将接线线束连接器插入灯总成中。
4. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,0004BCD-14-18JUN19

下行驶灯灯泡（如配备的话）—更换



H96629—UN—02NOV10

A—插接件
B—灯泡总成

小心： 更换或调整大灯前，下降过桥至最低位置。

断开电线线束插接件（A）与灯泡总成（B）的连接。

逆时针转动灯总成将其拆下。

注意： 备用灯泡需避免接触皮肤。 戴手套或避免接触灯泡表面。

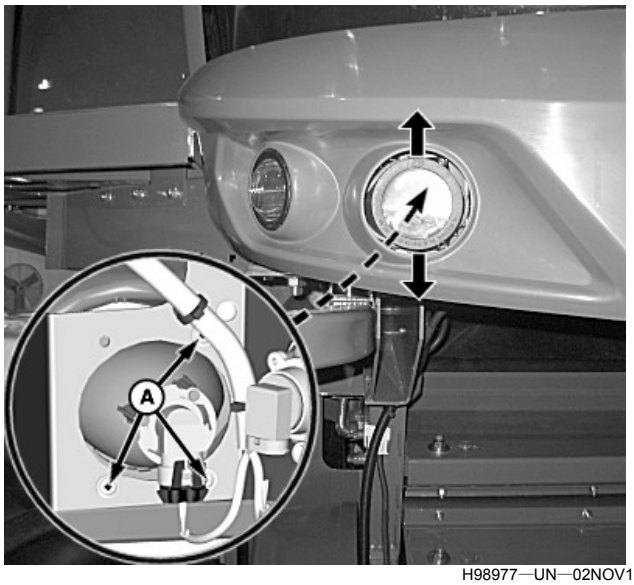
拆下和更换灯泡。

按入灯泡总成并顺时针转动将其安装在灯罩中和正确连接线束。

根据需要对其他灯重复该操作。

OUO6075,0000A70-14-04NOV10

下行驶灯灯泡（如果配备）— 调整



H98977—UN—02NOV10

A—螺钉

小心： 更换或调整大灯之前，将过桥完全降下。

注意： 灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

调整螺钉（A），将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。 根据需要在其余的灯上重复此步骤。

OUO6075,0001054-14-27FEB12

发光二级管（LED）灯（选装）— 更换

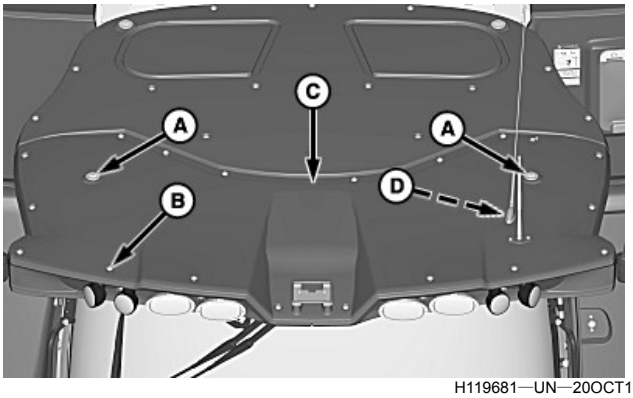


H119680—UN—20OCT16

A—发光二级管（**LED**）灯

小心： 升高过桥，降下过桥安全限位器，然后再更换或调整前大灯。

发光二级管（LED）灯（A）分别位于驾驶室两侧，如图所示。



H119681—UN—20OCT16

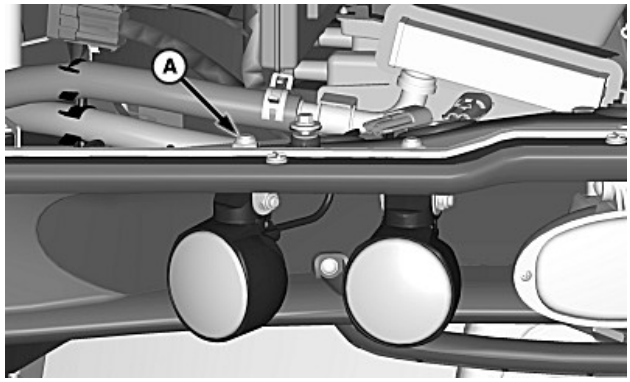
A—有头螺钉和垫圈（**2** 个）
B—有头螺钉和垫圈（**19** 个）
C—驾驶室车顶板
D—天线

注意：拆下 GreenStar™ 位置接收器（如果配备）。

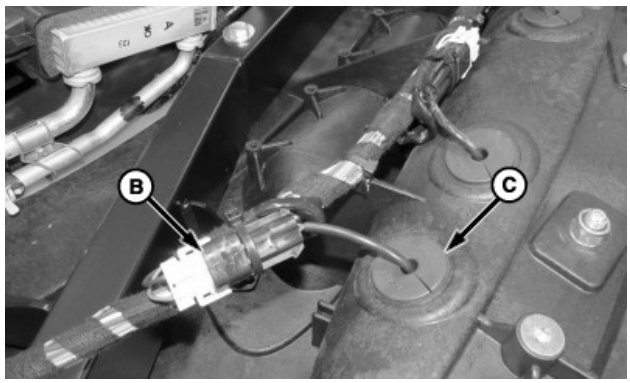
拆下有头螺钉和垫圈（A 和 B）。

升高驾驶室车顶板（C）左前侧，断开天线（D）的连接。

拆下驾驶室顶板前部。



H119701—UN—25OCT16



H119683—UN—20OCT16

A—有头螺钉和螺母
B—连接器
C—环管

拆下有头螺钉和螺母（A）。

拔下接线线束连接器（B），拆下环管（C）。

拆下并报废灯总成。

按照与拆卸时相反的顺序安装灯总成。

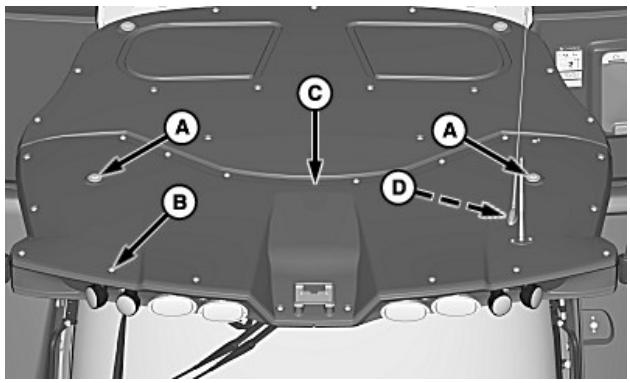
按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉和螺母。

技术规格

螺母—转矩. . . . . 30 牛·米（22 磅英尺）

旋转灯罩至之前的工作位置。

根据需要对其余的灯重复上述步骤。



H119681—UN—20OCT16

A—有头螺钉和垫圈（**2** 个）
B—有头螺钉和垫圈（**19** 个）
C—驾驶室车顶板
D—天线

GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标

连接天线（D），安装驾驶室车顶板（C）。

安装有头螺钉（B），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 6 牛·米（53 磅英寸）

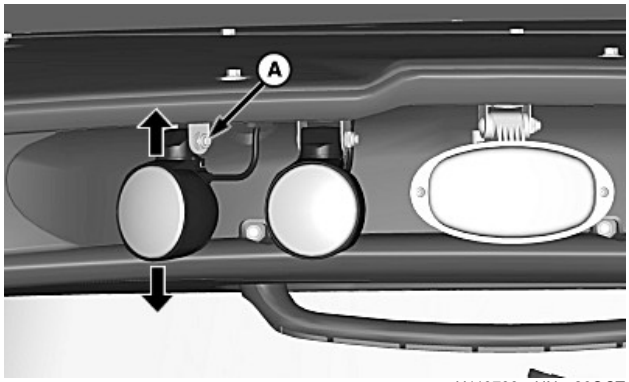
安装有头螺钉（A）并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 10 牛·米（89 磅英寸）

OUO6075,000435E-14-30JAN17

发光二级管（LED）灯（选装）— 调整



H119703—UN—26OCT16

A—有头螺钉

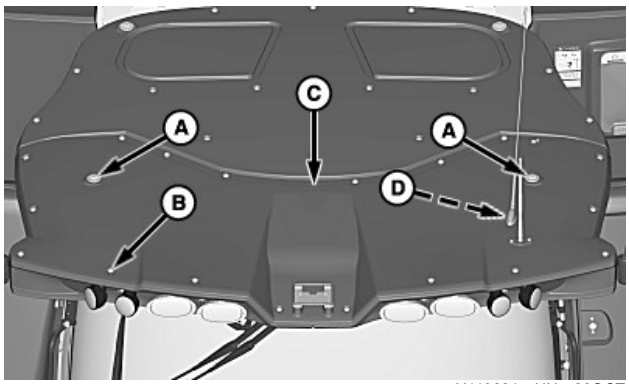
小心：升高过桥，降低过桥安全限位器，然后再更换或调整前大灯。

注意：灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

垂直调整

松开有头螺钉（A）。将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。根据需要对其余的灯重复上述步骤。

水平调整



H119681—UN—20OCT16

A—有头螺钉和垫圈（**2** 个）
B—有头螺钉和垫圈（**19** 个）
C—驾驶室车顶板

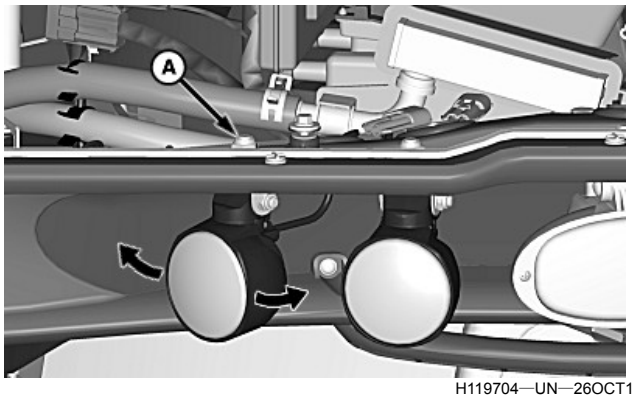
D—天线

注意：拆下 GreenStar™ 位置接收器（如果配备）。

拆下有头螺钉和垫圈（A 和 B）。

升高驾驶室车顶板（C）左前侧，断开天线（D）的连接。

拆下驾驶室顶板前部。



H119704—UN—26OCT16

A—有头螺钉和螺母

松开有头螺钉和螺母（A）。

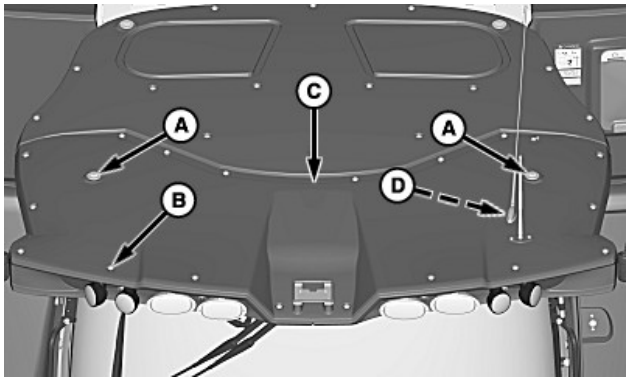
将灯总成向左或向右转动到所需位置。

按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉和螺母。

技术规格

螺母—转矩. . . . . 30 牛·米（22 磅英尺）

根据需要对其余的灯重复上述步骤。



H119681—UN—20OCT16

A—有头螺钉和垫圈（**2** 个）
B—有头螺钉和垫圈（**19** 个）
C—驾驶室车顶板
D—天线

连接天线（D），安装驾驶室车顶板（C）。

安装有头螺钉（B），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

有头螺钉—转矩. . . . . 6 牛·米（53 磅英寸）

GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标

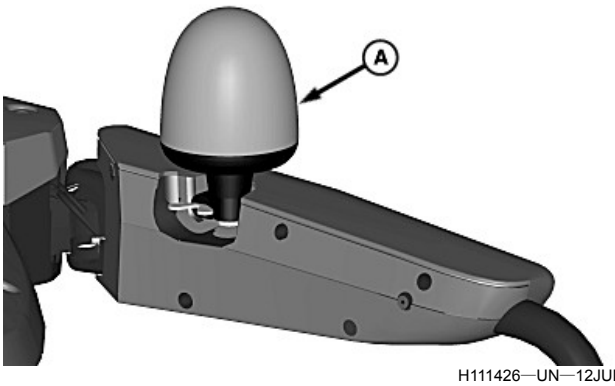
安装有头螺钉（A）并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

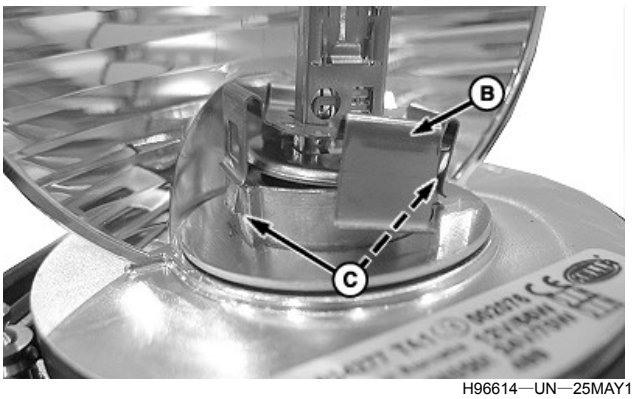
有头螺钉—转矩. . . . . 10 牛·米（89 磅英寸）

OUO6075,000435F-14-30JAN17

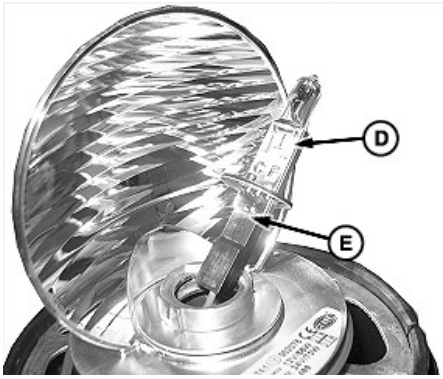
更换旋转标志灯（A 型）



H111426—UN—12JUN14



H96614—UN—25MAY10



H96615—UN—25MAY10

A—灯玻璃
B—卡子
C—锁定凸片
D—灯泡总成
E—连接器

小心： 升高过桥，降下安全限位器，然后再更换旋转标志灯。

向下按压灯玻璃（A），并逆时针旋转以便将其拆下。

从锁片（C）上撬下卡子（B）。

从连接器（E）上拆下灯泡总成（D）。

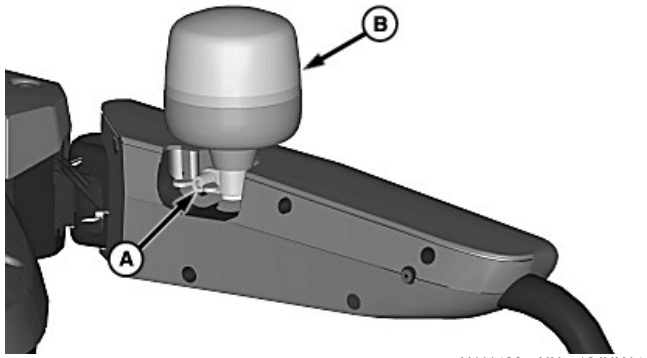
注意： 灯泡更换件对皮肤接触很敏感。戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。

更换灯泡，并按照与拆卸时相反的顺序安装。

根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,0004582-14-18JAN17

更换旋转标志灯（B 型）



H111428—UN—12JUN14

A—翼形螺母
B—旋转标志灯

小心： 升高过桥，降下安全限位器，然后再更换旋转标志灯。

注意： 根据特定的轮胎规格，发光二极管需满足当地和政府有关道路运输高度要求的法规。

松开翼形螺母（A），然后从电气插座上拆下旋转标志灯（B）。

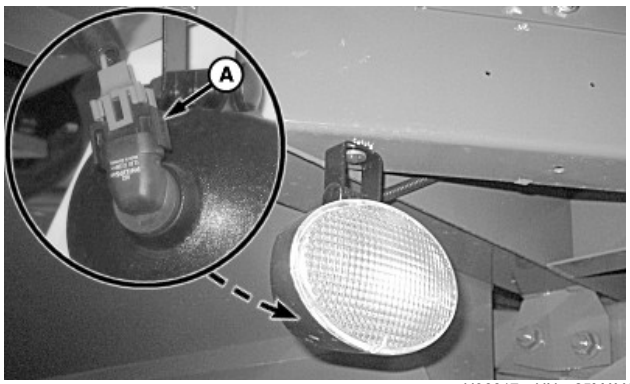
拆下并更换旋转标志灯总成。

向下按旋转标志灯总成，确认灯总成与电气插座连接良好，然后紧固翼形螺母。

根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,000478B-14-28JUN17

卤素灯泡工作灯（如果配备）— 更换



H96617—UN—25MAY10

右侧茬地灯

A—连接器

注意： 在此给出的是茬地灯的更换程序。以下灯的程序与此相似：

- 排料灯
- 辅助田间灯
- 检修门工作灯
- 茬地灯
- 粮箱灯
- 卸粮搅龙灯

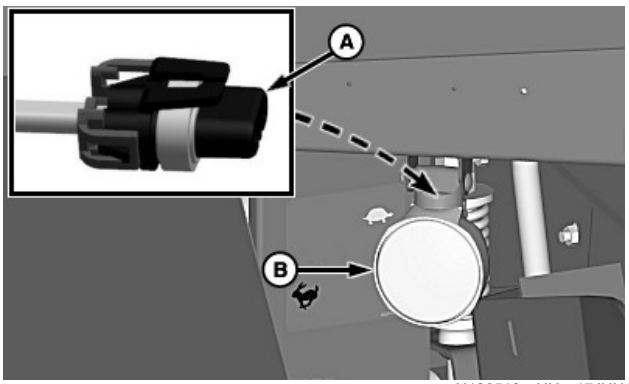
1. 从灯泡总成上断开接线线束连接器（A）的连接。
2. 逆时针转动灯总成将其拆下。

注意： 灯泡更换件对皮肤接触很敏感。戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。

3. 拆下并更换灯泡。
4. 将灯泡总成推入，然后顺时针转动将其安装在灯罩中。
5. 将接线线束连接器插入灯泡总成中。
6. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,0004BCA-14-19JUN19

发光二极管导致工作灯（如果配备）— 更换



H126512—UN—17JUN19

右侧茬地灯

A—连接器
B—灯总成

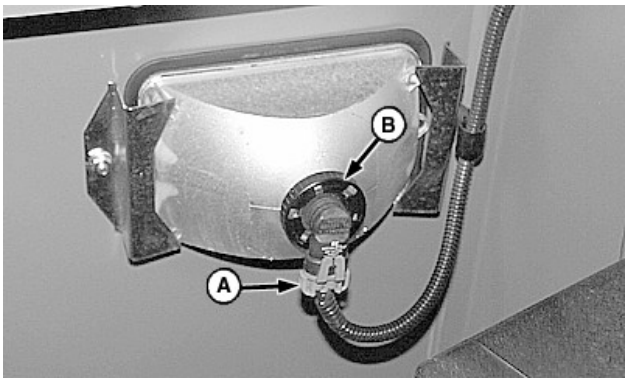
注意： 在此给出的是茬地灯的更换程序。以下灯的程序与此相似：

- 排料灯
- 辅助田间灯
- 检修门工作灯
- 茬地灯
- 粮箱灯
- 卸粮搅龙灯

1. 断开接线线束连接器（A）到灯总成（B）的连接。
2. 拆下并更换灯总成。
3. 将接线线束连接器插入灯总成中。
4. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,0004BC8-14-18JUN19

卤素灯泡侧寻行灯和清粮室灯（如果配备）— 更换



H57680—UN—28MAY99

A—连接器
B—挡圈

注意： 在此给出的是侧寻行灯的更换程序。以下各个灯的程序与此相似：

- 清粮室灯

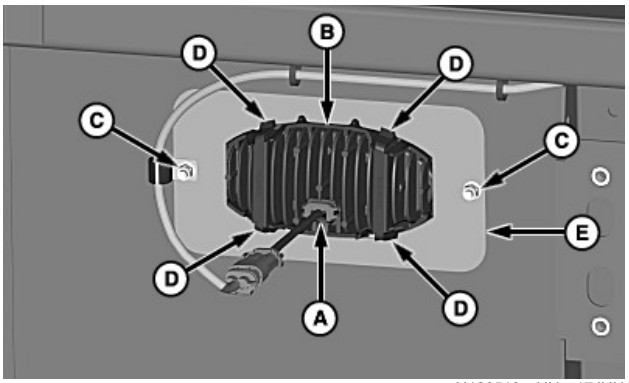
1. 从灯泡总成上断开接线线束连接器（A）的连接。
2. 按入并逆时针转动挡圈（B），将其拆下。

注意： 灯泡更换件对皮肤接触很敏感。戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。

3. 拆下并更换灯泡。
4. 按照与拆卸时相反的顺序安装灯泡总成。
5. 将接线线束连接器插入灯泡总成中。
6. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,0004BCB-14-19JUN19

发光二极管（LED）侧寻行灯和清粮室灯（如果配备）— 更换



H126513—UN—17JUN19

A—连接器
B—灯总成
C—有头螺钉和螺母（**2** 个）
D—凸片（**4** 个）
E—板

注意： 在此给出的是侧寻行灯的更换程序。以下各个灯的程序与此相似：

- 清粮室灯

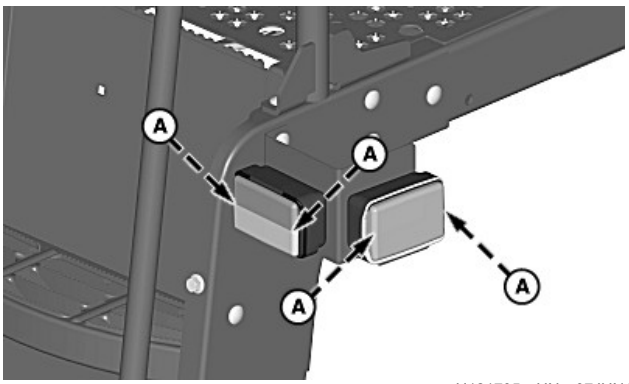
1. 断开接线线束连接器（A）到灯总成（B）的连接。
2. 拆下有头螺钉和螺母（C）。
3. 按凸片（D），将灯总成从板（E）上分离开。
4. 从机器的外侧拆下灯总成。
5. 从机器的外侧安装灯总成更换件。

注意： 用灯总成上的凸片将板锁定到位。

6. 用之前拆下来的板固定住灯总成。
7. 安装之前拆下来的有头螺钉和螺母。
8. 将接线线束连接器插入灯总成中。
9. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

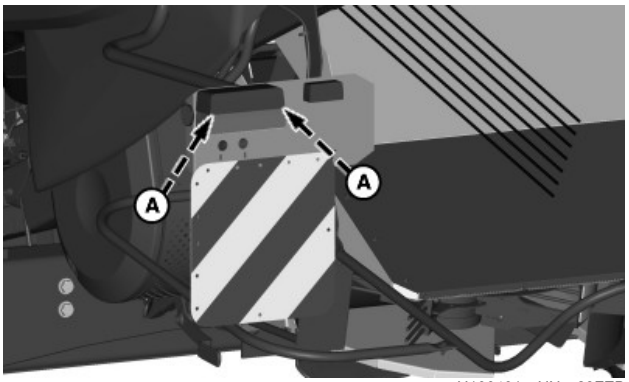
OUO6075,0004BC9-14-18JUN19

危险报警灯/示廓灯、示廓灯/制动灯和后危险报警灯 — 更换



H121705—UN—07JUN17

危险报警灯/示廓灯



H100491—UN—28FEB11

示廓灯/制动灯和后危险报警灯

A—螺钉

从灯玻璃盖上拆下螺钉（A）。

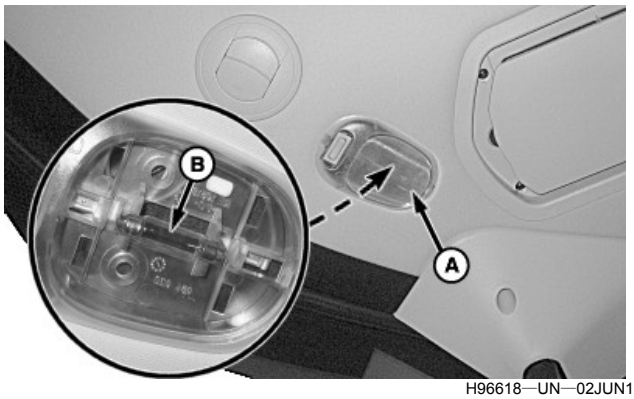
向里推并逆时针转动灯泡，将其取出。

注意： 灯泡更换件对皮肤接触很敏感。戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。

按照与拆卸时相反的顺序安装灯泡和所需的灯玻璃盖。

OUO6075,0004759-14-07JUN17

驾驶室内灯—更换



H96618—UN—02JUN10

A—灯罩
B—灯泡

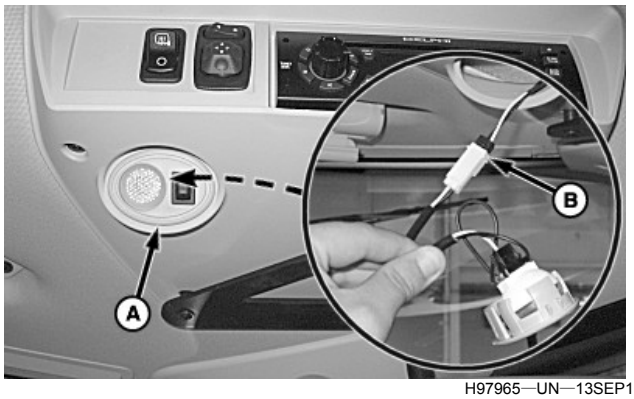
取下灯罩（A）和更换灯泡（B）。

注意： 备用灯泡需避免接触皮肤。 戴手套或避免接触灯泡表面。

用相反顺序安装灯泡和镜片。

OUO6075,0000783-14-04NOV10

地图灯—更换



H97965—UN—13SEP10

A—地图灯总成
B—插接件

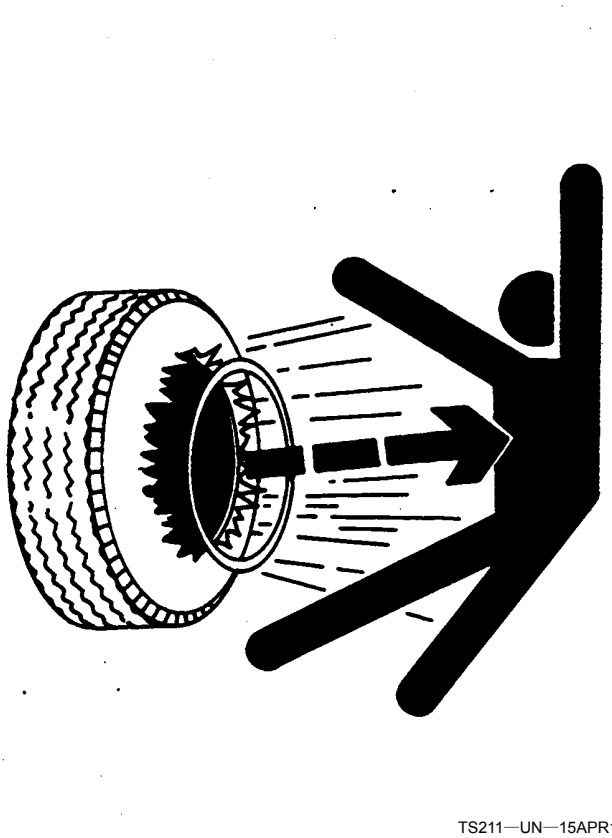
拆下地图灯总成（A）和断开电线线束插接件（B）的连接。

拆下并更换地图灯总成。

用与拆下时的相反顺序安装地图灯总成和调整其方向。

OUO6075,00009AF-14-13SEP10

安全检修轮胎



TS211—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。 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,RIM1-14-27OCT08

挂接着割台在公路上运输

遵守国家和当地有关联合收割机公路运输的法律法规。

在德国，公路运输必须获得当地 TUEV 批准。

向经销商或制造厂申请补贴。

OUO6075,0004673-14-16MAR17

轮胎养护

重要提示： 如果安装的轮胎不符合原配轮胎技术规格的要求，则会使机器运转不正常。请咨询经销商或轮胎供应商寻求指导。

使用不符合标准的轮胎或高于推荐规格的轮胎会使保修无效，并可能降低稳定性、影响控制、导致轮胎过早失效或引起其他耐久性或安全性问题。

每天检查一次轮胎有无损坏，胎压是否明显过低。

每工作 100 小时，至少检查一次轮胎气压。如果轮胎有液体配重，在气门杆位于底部时，用专用的气液压力表进行测量。

无内胎的轮胎如刺破了小孔，可进行临时修理不用拆下轮胎，以此避免农忙时误工。

防止轮胎受到阳光暴晒、接触石化制品和化学品。

谨慎驾驶。尽量避开石块和尖锐物体。

重要提示： 应尽快进行永久性修补，防止轮胎进一步受损。

注意： 本手册中的轮胎信息和技术规格均以本出版物发表时的最新信息为依据。本公司保留随时修改的权利。如有修改，恕不另行通知。关于“轮胎胎压表”的详细信息，参见网上的《联合收割机农用销售手册》或与约翰迪尔经销商联系。

下表所列轮胎充气压力可能与轮胎侧壁上标示的胎压不同。

割台兼容性以及技术规格所规定的充气压力都是以谷粒配置给前桥上施加的负荷为依据计算得出的。

负载量根据配置的不同而有所不同。这可能并不代表最差情况。如有疑问，请咨询当地轮胎经销商。

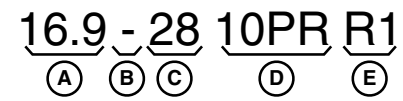
并非所有轮胎均适用于所有机器或所有生产设施。

机载空气压缩机（如果配备）— 建议不要用来为机器轮胎充气，也不要用来操纵气动工具。

OUO6075,0004635-14-20MAR17

基本轮胎信息

斜交轮胎



H125004—UN—25SEP18

斜交轮胎通过习惯命名法来识别。

A—轮胎胎面宽度，单位为英寸。
B—表示轮胎是斜角式轮胎。
C—表示轮辋直径，单位为英寸。
D—帘线级，表示胎体的强度，而不是帘线层数。
E—凸纹胎的型式和规格。

子午线轮胎

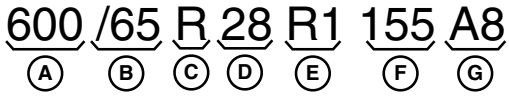


H125005—UN—25SEP18

子午线轮胎可以通过习惯命名法来识别，也可以通过国际命名法识别。

习惯命名法

A—轮胎胎面宽度，单位为英寸。
B—表示轮胎是子午线轮胎。
C—表示轮辋直径，单位为英寸。
D—凸纹胎的型式和规格。

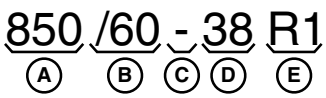


H125006—UN—25SEP18

国际命名法

A—指示轮胎的宽度，单位为毫米。
B—指示轮胎（侧）的高度，以宽度的百分比表示。
C—表示轮胎是子午线轮胎。
D—表示轮辋直径，单位为英寸。
E—凸纹胎的型式和规格。
F—表示轮胎负荷能力的一个指标。
G—表示轮胎上标示的最高速度。

高浮动轮胎



H125007—UN—25SEP18

高浮动轮胎采用混合命名法来识别。

A—指示轮胎的宽度，单位为毫米。
B—指示轮胎（侧）的高度，以宽度的百分比表示。
C—表示轮胎是斜角式轮胎。
D—表示轮辋直径，单位为英寸。
E—凸纹胎的型式和规格。

OUO6075,0004A27-14-08JAN19

轮胎胎面型式



H125003—UN—24SEP18

注意： 轮胎胎面根据轮胎的制造不同而有所不同。

在农业应用中，最常见的有三种胎面。

A—R1 轮胎。最常见于农业应用，适用于大多数土壤条件。
B—R1W 轮胎。凸纹比 R1 轮胎高 20%，在道路上行驶时更经久耐用。
C—R2 轮胎。在泥泞、湿滑和几乎没有支撑力的地里使用。例如，在灌溉后的稻田里。

OUO6075,0004A28-14-24SEP18

轮胎胎压

重要提示： 凡是公路运输，都必须在“无割台/运输”一栏中所示的压力条件下进行。在运输过程中，压力不正常会降低车辆的稳定性。压力适中有利于节约燃油并延长轮胎使用寿命。

注意： 详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

在此所示的 700C 系列的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600C 系列。

轮胎规格（负荷指数）	无割台/运输[a]	**708C** 玉米割台	**712C** 玉米割台	**615 P** 皮带捡拾器割台	**625R/F 630R/F** 割台
	空气压力 巴（磅/平方英寸）				
前轮轮胎 800/70R38 R1W （173A8）	1.17 (17)	2.00 (29)	2.00 (29)	1.79 (26)	2.00 (29)
后轮轮胎 600/70R28 R1W	3.17 (46)	1.79 (26)	1.59 (23)	2.00 (29)	2.00 (29)

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无粮）。*

CP00596,0001749-14-12DEC19

前轮轮胎和后轮轮胎信息

如果轮胎或最终传动装置与出厂时相比有所改变，则有必要重新标定系统。 检查确认已将正确的轮胎代码输入至存储器中。

重要提示： 换过驱动轮后，轮胎半径也可能随之改变。 CAB 控制单元必须按新的轮胎半径设定。 更多信息请与约翰迪尔经销商联系。

如果系统未标定，将导致收获监视器产量数据不准确。

关于如下所示的前、后轮胎的附加信息，请与约翰·迪尔经销商联系咨询进一步的信息。

前轮轮胎：

- 轮胎规格
- 收割台适配性
- 行距
- 车轮隔套
- 车桥隔套
- 车轮偏置

后轮轮胎：

- 轮胎规格
- 车桥型式
- 轮轴型式
- 车桥位置
- 前后高度差

OUO6075,0001113-14-11APR12

驱动轮起装螺杆

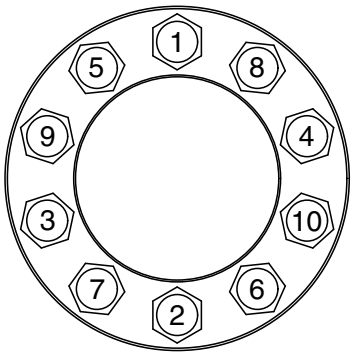


H97547—UN—06AUG10

如果车轮被拆下，将车轮起始螺杆（HXE16110）拧入车桥中，然后安装车轮。 此螺杆也可以用于双轮。

OUO6075,00007CC-14-06AUG10

驱动轮螺栓扭矩



H96863—UN—10JUN10

紧固顺序（单轮配置）



H124190—UN—15MAY18

紧固顺序（双轮配置）

每次重新调整驱动轮位置或更换驱动轮时，都要按照技术规格要求的扭矩和十字交叉方式交替紧固车轮螺栓。

技术规格

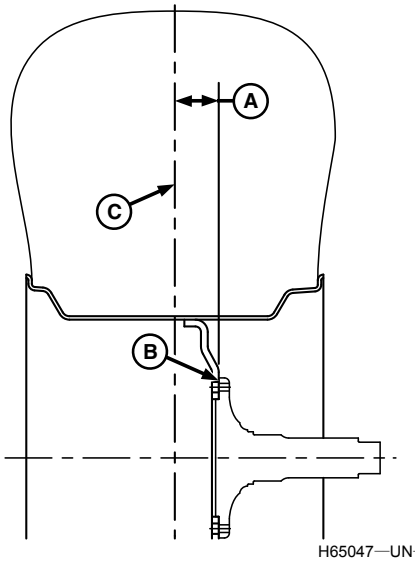
车轮螺栓—扭矩（干式）. . . . . 710 牛·米（524 磅英尺）

在第一个工作小时后按照技术规格要求的扭矩紧固车轮螺栓，之后每 10 个工作小时紧固一次，直到 50 个工作小时结束。之后每 100 个工作小时紧固一次车轮螺栓。

重要提示： 对于 **HillMaster™** 机器，检查确认车轮和轮胎与机体之间有足够大的间隙。当 **HillMaster™** 提升油缸完全伸展到右侧和完全伸展到左侧时，完成这项检查。在端头位置检查间隙。

OUO6075,0004995-14-29MAY18

前驱动轮偏置



H65047—UN—30OCT00

单轮

A—尺寸
B—主轴表面
C—轮胎中心线

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

小心： 运输或田间作业期间，避免因最终传动故障或驱动轮脱落导致发生严重的人身伤亡事故。不要超过最大车轮偏置。

重要提示： 只能使用约翰迪尔提供的车轮、轮胎和隔套。使用不符合技术规格要求的非约翰·迪尔部件会导致保修失效。

禁止使用卡入式双轮。它们不符合约翰·迪尔的技术规格。

车轮偏置距离严重影响最终传动零件的寿命。在安装驱动轮时，确保在主轴表面（B）到中心线（C 或 D）之间测得的偏置尺寸（A）符合技术规格要求。

车轮最大偏置 — 技术规格

单轮—距离. . . . . 114.3 毫米（4-1/2 英寸）

OUO6075,0004919-14-07MAR18

双轮运输或保养准备

小心： 不得尝试在田间驾驶拆下了外侧双轮的机器。可能会损坏机器。

如果拆下了外双轮，只允许短距离移动机器。移动机器前，必须摘下割台并清空粮箱，以减轻机器重量。

重要提示： 运输时，不得安装着外侧车轮，将前桥下降到地上之前，必须将 **5** 个内六角头螺钉和 **15** 个车轮螺栓安装到位，并紧固至技术规格要求的扭矩。公路运输时、装车和卸车时，可不必安装分段隔套。

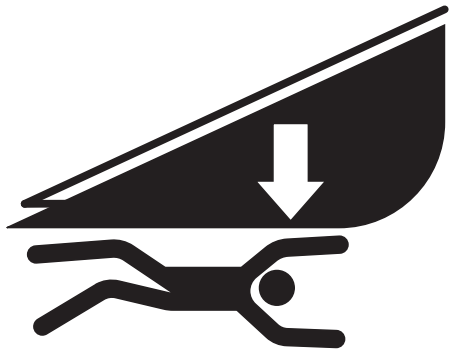
对双轮进行运输准备时，可拆下外侧车轮，减小运输宽度。

需要在双轮机器上拆下或安装前轮（外侧车轮和内侧车轮）时，参照如下说明。必须先拆下外车轮，然后再拆下内车轮。

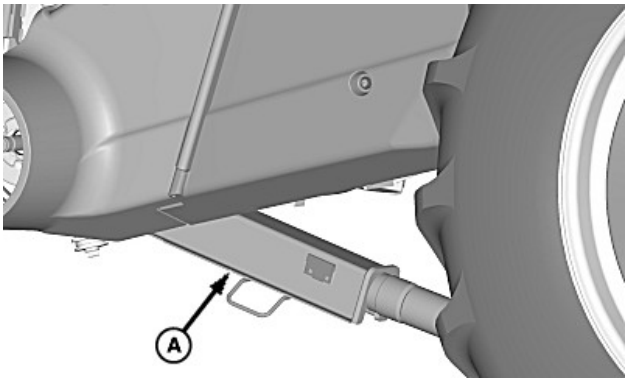
请注意“小心”信息，其中涉及驾驶员和他人的人身安全以及机器的操作安全。

OUO6075,000491A-14-23MAY18

拆卸前轮



H121063—UN—14MAR17



H90891—UN—26FEB08

A—安全限位器

小心： 必须清空粮箱，并拆下割台附属设备。

1. 将机器停放在平坦、坚实的水平表面上。

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。有些组装工作需要在过桥下方进行。

如果未结合安全限位器，过桥可能会突然下落，造成严重的人身伤亡事故。

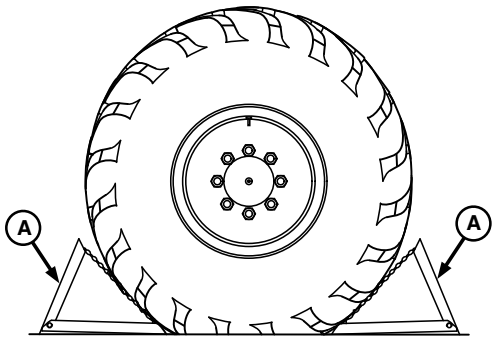
2. 手动过桥前倾/后倾

将过桥提升至最高位置，并将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

液压过桥前倾/后倾

完全提升过桥，并使液压过桥前倾/后倾架向前倾斜到最大位置，然后将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

3. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

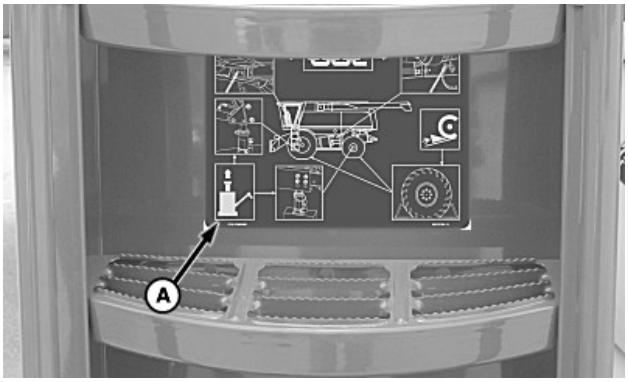


H118221—UN—18APR16

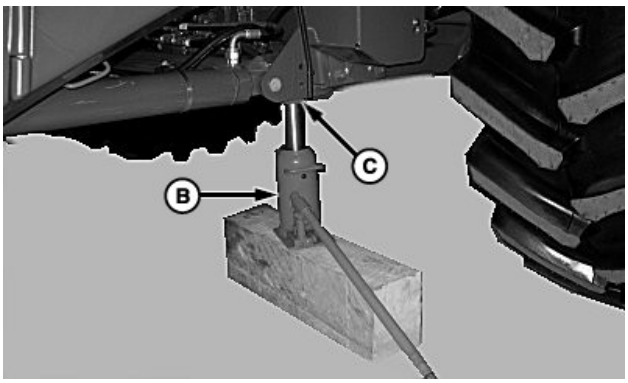
A—垫木

小心： 在轮胎两侧的下面都垫上垫木，防止提升机器时轮胎移动。

4. 用垫木（A）卡住前、后轮轮胎。
5. 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。



H106687—UN—24JAN13



H118222—UN—15APR16

A—标牌
B—千斤顶
C—千斤顶座孔

小心： 千斤顶的起重能力不得低于 **10886** 公斤（**24000** 磅）。

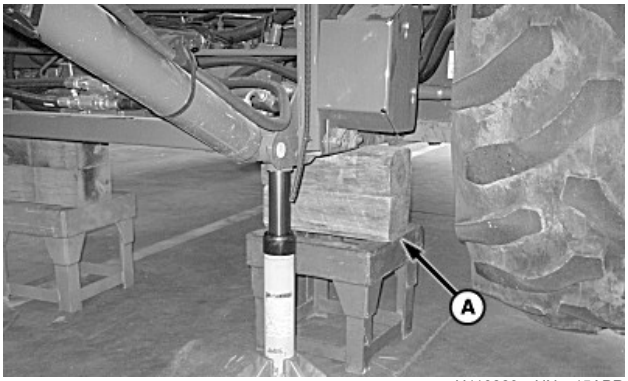
顶起机器时，千斤顶只能顶在千斤顶座孔中。

在千斤顶和千斤顶座孔之间不得放置任何物品。放置物体会导致机器不稳。如果千斤顶的行程不够长，应在地面放上垫木。

垫木必须状态良好，能支撑住机器的重量。

注意： 从驾驶室扶梯上的标牌（A）上可以查到千斤顶座孔的位置。

6. 将千斤顶（B）对准前桥上的千斤顶座孔（C），顶起机器。



H118223—UN—15APR16

A—垫木

小心： 为防止机器意外移动造成人员受伤，必须确保用垫木卡住轮胎后机器静止不动。

禁止使用煤渣砖、空心砖或者其他在持续重压下可能会碎裂的支撑物支撑机器。禁止在仅用一个千斤顶支撑的情况下在机器下方作业。

垫木必须状态良好，能支撑住机器的重量。

拆卸车轮之前，必须确保前桥支撑牢固。

7. 将实心垫木（A）放在前桥下方。将机器下降到垫木上，检查确认无可见或可感知的负荷移位现象。



H124389—UN—29MAY18

A—车轮螺栓（**10** 个）
B—隔套（**10** 个）
C—车轮
D—车轮隔套（按需）

8. 单轮配置：

小心： 车轮沉重，难以搬动。为避免人员受伤，需要两个人一起拆卸车轮。

a. 拆下螺栓（A）和隔套（B）。
b. 根据需要，对其余的隔套和车轮螺栓重复上述步骤。
c. 从机器上拆下车轮（C）。
d. 从驱动轮毂上拆下车轮隔套（D）（如果需要）。
e. 根据需要，在机器另一侧重复上述步骤。



H124224—UN—14MAY18

A—车轮螺栓（**20** 个）
B—分段隔套（**5** 个）
C—内六角头螺钉（**5** 个）
D—超大尺寸孔（**5** 个）
E—外侧车轮总成

9. 双轮配置（外侧车轮）：

小心： 车轮沉重，难以搬动。在搬运车轮时，偏心重量可能会突然偏移，使得车轮难以搬运和控制。为避免人员受伤，需要两个人一起拆卸车轮。

a. 拆下四个车轮螺栓（A）和分段隔套（B）。
b. 穿过超大尺寸孔（D）安装一个内六角头螺钉（C），将内侧车轮固定在位。

小心： 为避免人员受伤，必须安装内六角头螺钉，防止在拆下外侧车轮时内侧车轮脱落。

c. 根据需要，对其余的分段隔套和车轮螺栓重复上述步骤。
d. 从机器上拆下外侧车轮总成（E）。
e. 根据需要，在机器另一侧重复上述步骤。

重要提示： 运输时，不得安装着外侧车轮，将前桥下降到地上之前，必须将 **5** 个内六角头螺钉和 **15** 个车轮螺栓安装到位，并紧固至技术规格要求的扭矩。公路运输时、装车和卸车时，可不必安装分段隔套。



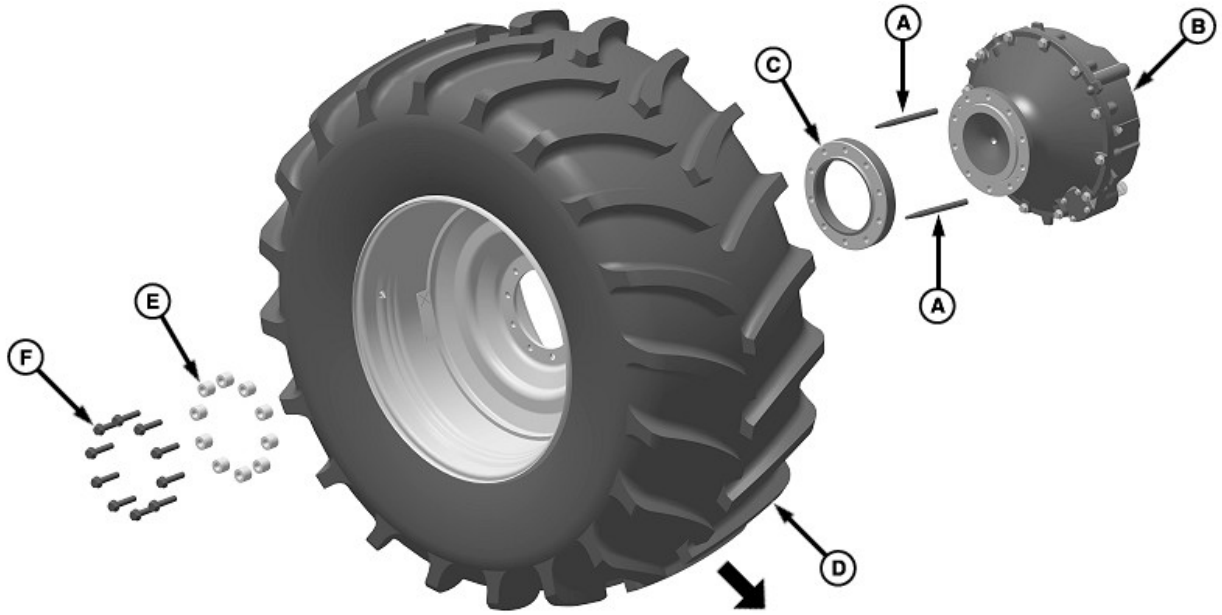
H124225—UN—14MAY18

A—内六角头螺钉（**5** 个）
B—内侧车轮总成

10. 双车轮配置（内侧车轮）：
    a. 拆下内六角头螺钉（A）。
    b. 从机器上拆下内侧车轮总成（B）。
    c. 根据需要，在机器另一侧重复上述步骤。

OUO6075,0004997-14-29MAY18

安装前轮



H124390—UN—29MAY18

A—导向螺柱（**2** 个）
B—传动毂
C—车轮隔套（按需）
D—车轮
E—隔套（**10** 个）
F—车轮螺栓（**10** 个）

1. 单轮配置：

小心： 车轮沉重，难以搬动。为避免人员受伤，需要两个人一起安装车轮。

注意： 建议用导向螺柱 HXE16110 将车轮引导入位。

a. 将导向螺柱（A）安装在驱动轮毂（B）顶部和底部的孔中。螺柱螺纹必须在孔中拧到底。
b. 将车轮隔套（C）（如果配备）安装到传动毂上。

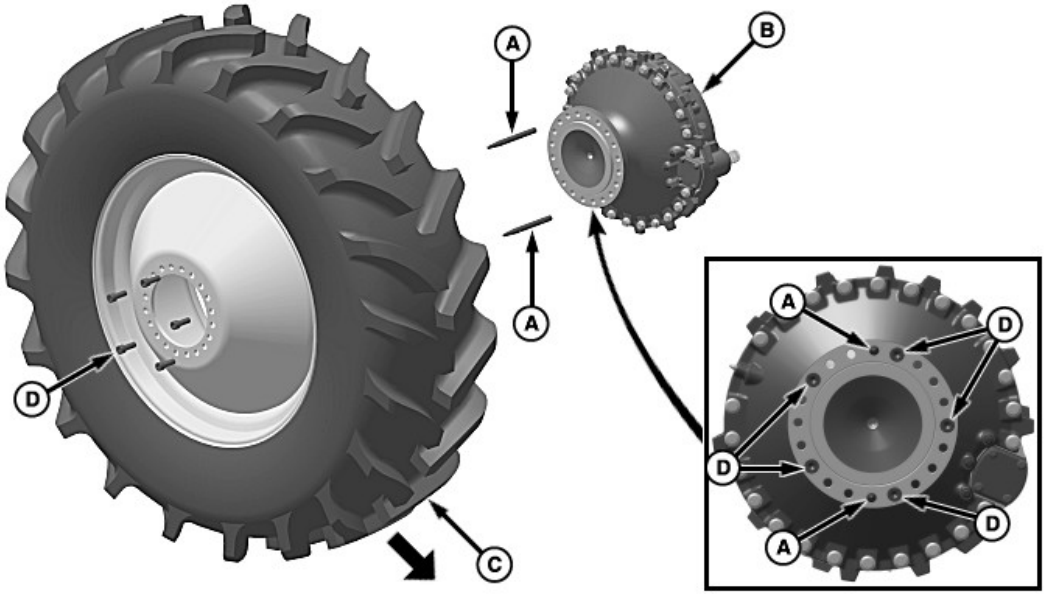
重要提示： 按照说明安装轮胎，否则机器无法行驶。

c. 调整车轮（D）的位置，使轮胎凸纹朝向前面并向下。
d. 将轮辋中的孔与导向螺柱对正。
e. 将车轮安装到传动毂上。

重要提示： 先用手拧上车轮螺栓，以防损坏螺栓。

f. 安装隔套（E），并用车轮螺栓（F）固定。

重要提示： 安装完所有的车轮螺栓和隔套，然后再将前桥降至地面上。



H124461—UN—08JUN18

A—导向螺柱（**2** 个）
B—传动毂
C—车轮
D—内六角头螺钉（**5** 个）

2. 双车轮配置（内侧车轮）：

小心： 车轮沉重，难以搬动。在搬运车轮时，偏心重量可能会突然偏移，使得车轮难以搬运和控制。为避免人员受伤，需要两个人一起安装车轮。

注意： 建议用导向螺柱 HXE16110 将车轮引导入位。

a. 将导向螺柱（A）安装在驱动轮毂（B）顶部和底部的孔中。螺柱螺纹必须在孔中拧到底。

重要提示： 按照说明安装轮胎，否则机器无法行驶。

b. 调整车轮（C）的位置，使轮胎凸纹朝向前面并向下。

c. 将轮辋中的孔与导向螺柱对正。

d. 将车轮安装到传动毂上。

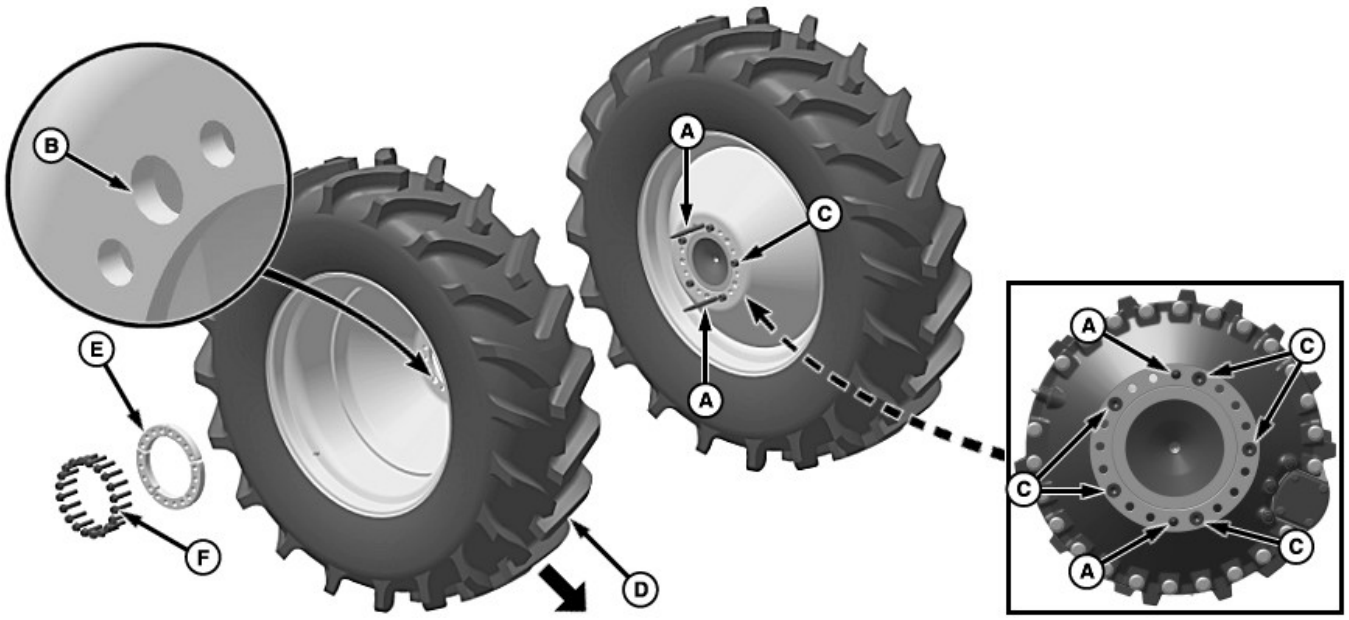
e. 安装内六角头螺钉（D），使得螺钉彼此间距相等。

f. 用 M17 六角套筒扳手将内六角头螺钉紧固至技术规格要求的扭矩。

技术规格

内六角头螺钉—扭矩（干式）. . . . . 450 牛·米（332 磅英尺）

重要提示： 运输时，不得安装着外侧车轮，将前桥下降到地上之前，必须将 **5** 个内六角头螺钉和 **15** 个车轮螺栓安装到位，并紧固至技术规格要求的扭矩。公路运输时、装车和卸车时，可不必安装分段隔套。



H124201—UN—14MAY18

A—导向螺柱（**2** 个）
B—超大尺寸孔（**5** 个）
C—内六角头螺钉（**5** 个）
D—车轮
E—分段隔套（**5** 个）
F—车轮螺栓（**20** 个）

注意： 保留内六角头螺钉，以备未来在拆卸和安装车轮时使用。将内六角头螺钉存放在工具箱中。

3. 双轮配置（外侧车轮）：

小心： 车轮沉重，难以搬动。在搬运车轮时，偏心重量可能会突然偏移，使得车轮难以搬运和控制。为避免人员受伤，需要两个人一起安装车轮。

重要提示： 按照说明安装轮胎，否则机器无法行驶。

a. 调整车轮位置，使轮胎凸纹朝向前面并向下。
b. 将轮辋上的孔对准导向螺柱（A）。

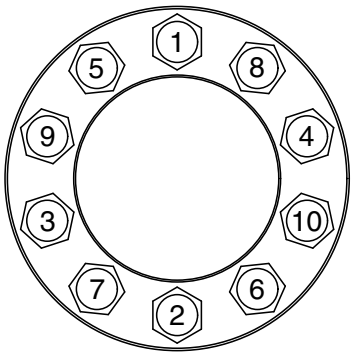
重要提示： 检查确认超大尺寸孔已对准内六角头螺钉。内侧和外侧轮辋彼此齐平。

c. 将超大尺寸孔（B）对准之前已经安装好的内六角头螺钉（C）。
d. 将车轮（D）安装到驱动轮毂上。
e. 穿过超大尺寸孔拆下**一个**内六角头螺钉。
f. 将**一个**隔套段（E）与**四个**轮辋孔对正。

重要提示： 先用手拧上车轮螺栓，以防损坏螺栓。

g. 将**四个**车轮螺栓（F）穿过隔套段安装到轮辋孔中。
h. 根据需要，对其余的分段隔套和车轮螺栓重复上述步骤。

重要提示： 将前桥下降到地上之前，安装完所有的车轮螺栓和隔套段。



H96863—UN—10JUN10
紧固顺序（单轮配置）



H124190—UN—15MAY18
紧固顺序（双轮配置）

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（干式）. . . . . 710 牛·米（524 磅英尺）

5. 拆下导向螺柱，更换成车轮螺栓。
6. 按照技术规格要求的扭矩紧固其余的车轮螺栓。

技术规格

车轮螺栓—扭矩（干式）. . . . . 710 牛·米（524 磅英尺）

7. 在机器另一侧重复上述步骤，然后将车轮降到地上。

   在第一个工作小时后按照技术规格要求的扭矩紧固车轮螺栓，之后每 10 个工作小时紧固一次，直到 50 个工作小时结束。之后每 100 个工作小时紧固一次车轮螺栓。
8. 检查轮胎胎压，根据需要充气。关于轮胎充气压力，参见本节中的“轮胎养护”部分。

OUO6075,0004998-14-08JUN18

后轮螺栓扭矩



H96809—UN—09JUN10

只要拆下过后轮，在安装时必须将车轮螺栓紧固至技术规格要求的扭矩。

技术规格

M16 车轮螺栓（常规负荷双轮驱动）—转矩. . . . . 315 牛·米（230 磅英尺）

M22 车轮螺栓（特重负荷双轮驱动）—转矩. . . . . 710 牛·米（524 磅英尺）

M22 车轮螺栓（四轮驱动）—转矩. . . . . 710 牛·米（524 磅英尺）

在第一个工作小时后按照技术规格要求的扭矩紧固车轮螺栓，之后每 10 个工作小时紧固一次，直到 50 个工作小时结束。之后每 100 个工作小时紧固一次车轮螺栓。

注意： 关于正确的紧固顺序，参见轮胎上的标牌。

OUO6075,00042E4-14-02JUN16

使用液体配重



H96809—UN—09JUN10

小心： 使用液体配重需要专用设备和专活门培训。

重要提示： 将轮辋完全置液体中以免轮辋腐蚀，但严禁在轮胎中加入满量90%以上的液体。 液体越多留给起减振作用的空气空间越小。 可能损坏轮胎。

水和氯化钙的溶液是安全又经济的液体配重。 如果使用得当，不会损坏轮胎、内胎或轮辋。

用氯化钙防止水结冰。 1.6公斤（3-1/2磅）的氯化钙溶于3.8升水（1加仑）中形成的溶液，即使在零下-45°C（50°F）也不会冻结。

注意： 不推荐用酒精作液体配重。 氯化钙水溶液较重也更经济。

向无内胎轮胎内加注溶液至不低于气门位置（不低于满量的75%）。 溶液过少将不能完全盖住轮辋，易造成锈蚀。 有内胎轮胎的加注量应低于90%。

OUO6075,00007D0-14-10JUN10

配重要求

注意： 在此给出的 700C 系列的配重要求与 600C 系列兼容。

配置不同，配重要求会有所不同。

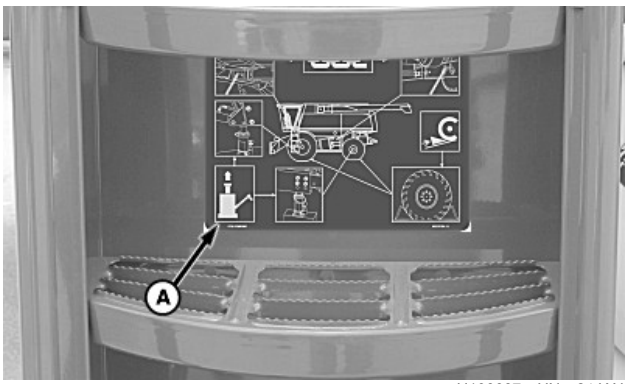
在此给出的配重要求依据的是基准玉米定价配置，燃油箱中装有 133 升（35 加仑）燃油，粮箱装满。这些要求不能反映所有的情况。

需要使用液体配重的轮胎必须加注至 75%。

	正常（坡度小于等于15%）		很陡（坡度大于 15%）	
	四轮驱动		四轮驱动	
	需要液体		需要液体	
标题	无	是	无	是
708C	0	0	0	0
712C	0	0	NR	1
615P	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0
P = 皮带捡拾器割台 R = 刚性割台 F = 挠性割台 C = 玉米割台		0 = 任何后轮胎选项都不需要配重。 1 = 600/70R28 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。		

CP00596,0001748-14-12DEC19

千斤顶座孔位置标牌



H106687—UN—24JAN13

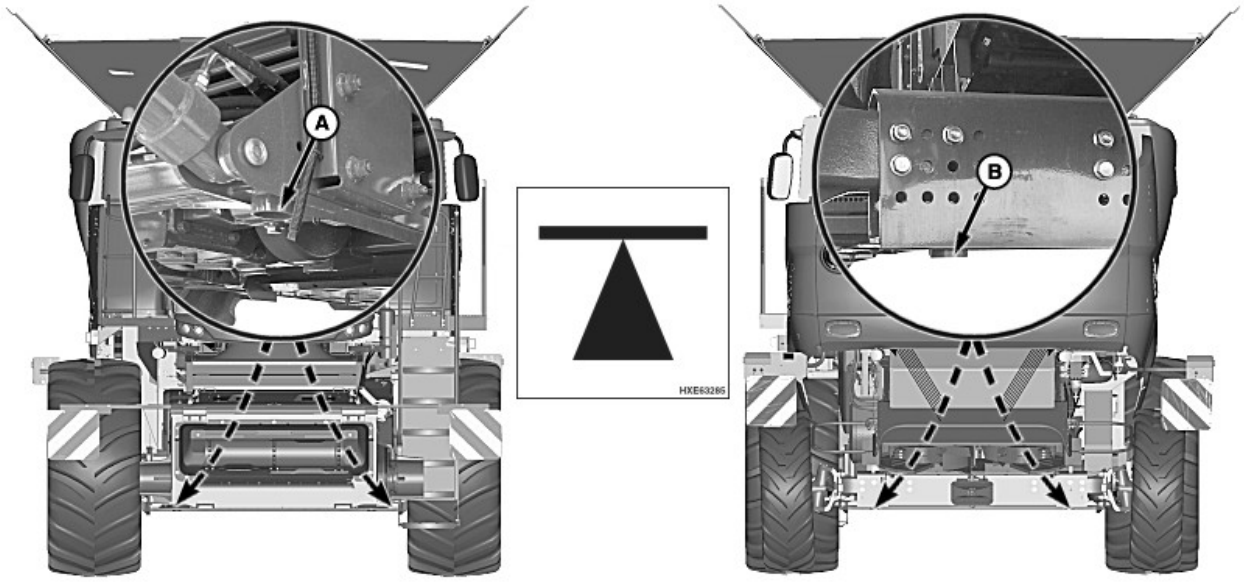
A—千斤顶座孔位置标牌

小心： 升起机器之前必须清空粮箱。
将两侧轮胎的下面都垫上垫木，防止机器移动。

千斤顶座孔位置标牌（A）在驾驶室扶梯上。 该标牌显示使用适当千斤顶升起机器的正确位置。

OUO6075,0001392-14-24JAN13

千斤顶座孔位置



H105883—UN—24JAN13

A—千斤顶座孔位置（前）

B—千斤顶座孔位置（后）

小心： 升起机器之前必须先清空粮箱。
在轮胎两侧的下面都放上垫木，防止机器移动。

注意： 千斤顶座孔位置分别位于机器两侧的前部和后部。

在许可使用的千斤定座孔位置（A 和 B）顶起机器。

OUO6075,0004B7B-14-30MAY19

挂接着割台在公路上运输

遵守国家和当地有关联合收割机公路运输的法律法规。

在德国，准许本联合收割机挂接着 Geringhoff 8 行折叠式割台和 Kemper 8 行折叠式割台在公路上运输。在德国，公路运输必须获得当地 TUEV 批准。

向经销商或制造厂申请补贴。

OUO6075,000431D-14-29JUN16

在公路上驾驶机器



H115016—UN—22MAR16

“折叠”按钮

小心： 避免电线互相缠绕。运输机器前必须关闭粮箱盖。

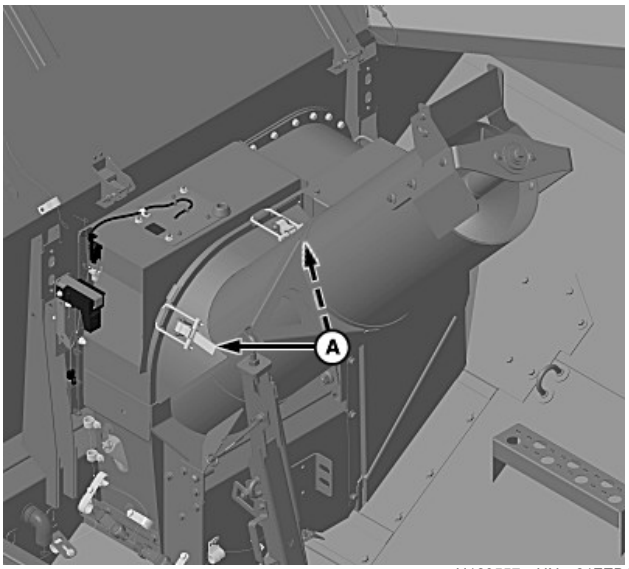
重要提示： 在公路上运输机器之前，检查确认粮箱是否已卸空。

驾驶机器前检查折叠式卸粮搅龙和折叠式粮箱盖，确认它们都已折叠。

1. 按导航条上的折叠按钮。详细信息，请查看“折叠应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

   如下部件必须折叠到运输位置：

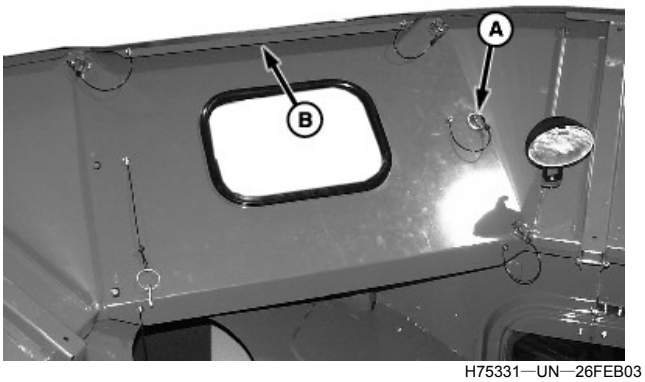
   - 卸粮搅龙
   - 粮箱盖（如果配备）



H123557—UN—21FEB18

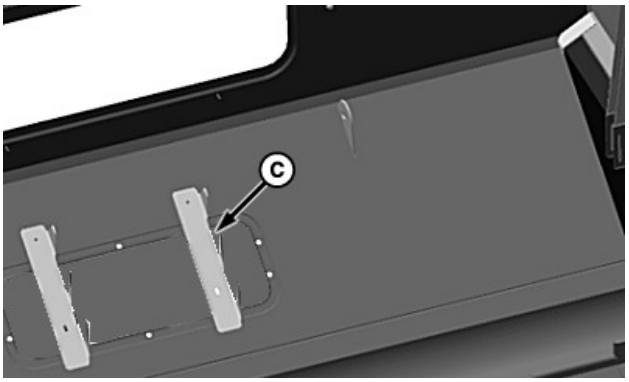
A—卡箍

2. **手动折叠净粮搅龙（如果配备）**：松开卡子（A）并降低搅龙。



H75331—UN—26FEB03

图示为前粮箱延伸段



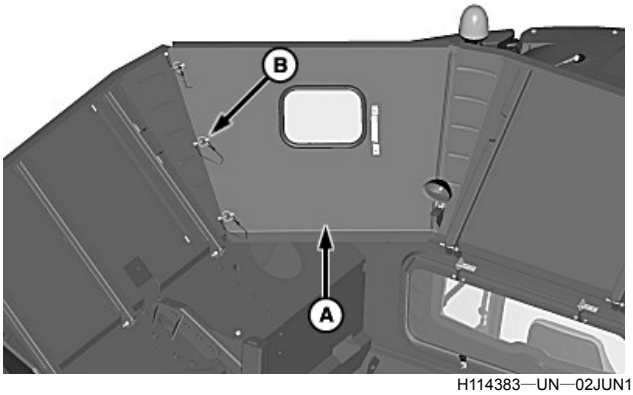
H113135—UN—05MAR15

A—快速锁销
B—粮箱角延伸段
C—存放架

3. **116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）卸粮速度粮箱延伸段（如果配备）**：拆下粮箱角延伸段（B）上的快速锁销（A）。将粮箱角延伸段存放到存放架（C）中。按下列顺序折叠粮箱延伸段：

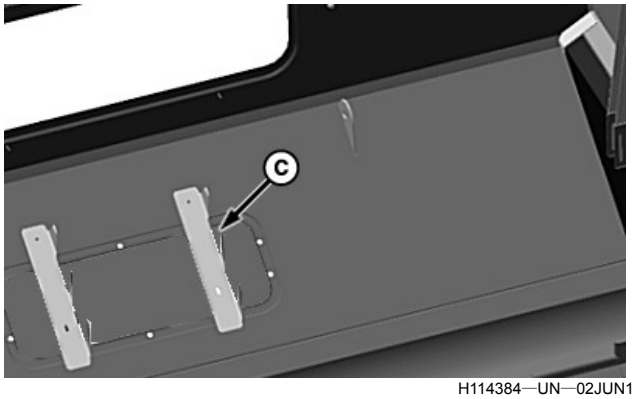
   a. 折叠前粮箱加长板和后粮箱加长板。

   b. 折叠粮箱左、右侧延伸段。



H114383—UN—02JUN15

前粮箱延伸段



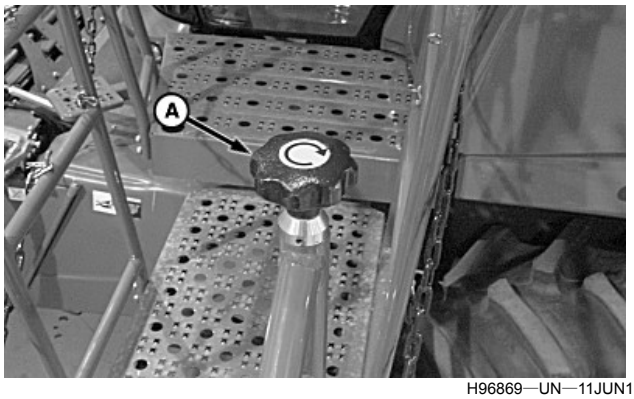
H114384—UN—02JUN15

A—粮箱角延伸段
B—快速锁销
C—存放架

4. **134 升/秒（3.8 蒲式耳/秒）卸粮速度粮箱延伸段（如果配备）**：拆下粮箱角延伸段（A）上的快速锁销（B）。将粮箱角延伸段存放到存放架（C）中。按下列顺序折叠粮箱延伸段：

   a. 折叠前粮箱加长板和后粮箱加长板。

   b. 折叠粮箱左、右侧延伸段。



H96869—UN—11JUN10

A—手柄

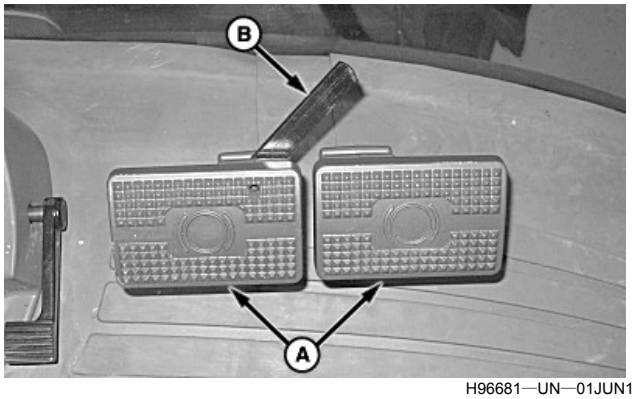
小心： 向前旋转扶梯至极限位置，以减小收割机宽度，并使标记/警告灯对着迎面而来的驾驶员。

重要提示： 以适合公路或田间条件的合理速度行驶。禁止在粮箱中有粮食的情况下在公路上运输收割机。

在公路上行驶时，必须遵守当地有关设备大小、照明和标志的法律法规。

5. 使用手柄(A)来松开梯子，然后向前旋转至极限位置。

6. 将无线电天线向下折叠，并用挂钩（如果配备）固定住。如果没有挂钩，则用胶带将天线固定在驾驶室顶板上。



H96681—UN—01JUN10

A—踏板
B—锁

7. 在公路上行驶时，用锁（B）将两个制动踏板锁在一起。在进行田间作业时，松开制动踏板（A）。

小心： 操作收割机时或作为乘员在车内时，必须系好安全带。

8. 系好座椅安全带。

小心： 在起动发动机之前，一定要鸣喇叭提醒机器周围的人员注意。

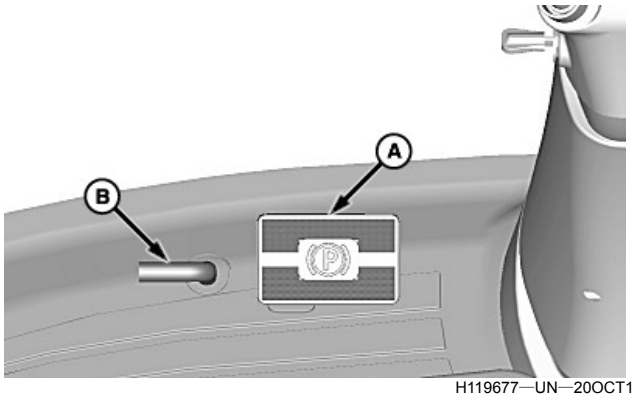
9. 鸣喇叭并起动发动机。根据需要，使用寒冷天气助起动装置。



H116348—UN—19DEC16

割台升/降开关

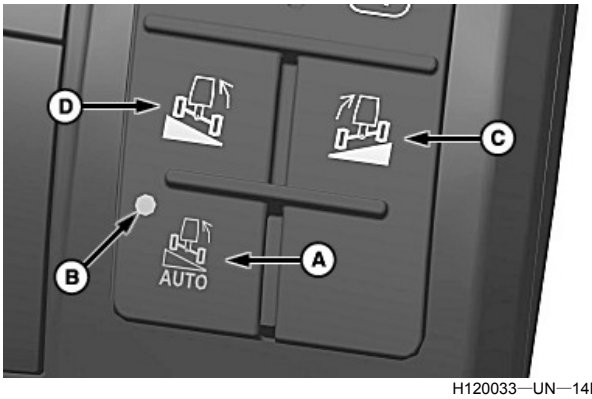
10. 用割台开关控制着升高割台。



H119677—UN—20OCT16

A—驻车制动器
B—踏板

11. **机械换档变速箱**：用踏板（B）控制着分离驻车制动器（A）。



H120033—UN—14NOV16

HillMaster™ 开关

A—自动调平控制开关
B—指示灯
C—手动右斜开关
D—手动左斜开关

12. **HillMaster™ 机器**：

小心： 避免在公路运输过程中因失控而导致人身伤亡。严禁在 HillMaster™ 调平系统处于自动模式时在公路上运输机器。在公路上运输机器时，严禁尝试手动倾斜机器。

a. 将机器开到平坦的地面上。

注意： 公路运输关断开关在田间位置。

b. 按住自动调平控制开关（A）**5 秒**，或直到指示灯（B）闪烁。

c. 按下并按住手动右斜开关（C），使机器底盘向右倾斜。

d. 按下并按住手动左斜开关（D），使机器底盘向左倾斜。



H117022—UN—28MAR16

公路运输关断

注意： 完成了机器运输后，按住公路运输关断开关 2 秒钟即可关闭指示灯，并且所需的开关恢复到正常工作状态。

13. 接通公路运输关断开关。

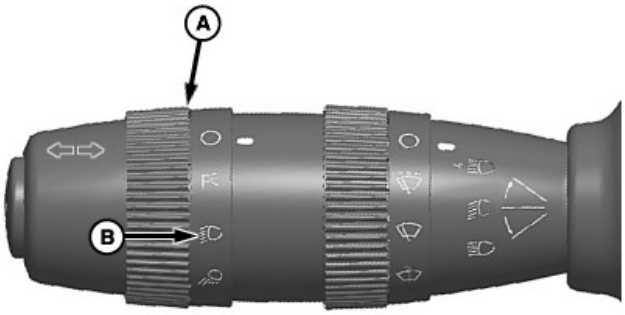


H117885—UN—29MAR16

危险报警灯

小心： 在公路或高速路上运输时，两侧的示廓灯/危险报警灯和尾灯可向前后驶近车辆的驾驶员发出提醒。在公路上驾驶机器时，这些灯必须打开。向前旋转驾驶室扶梯至极限位置，以使标记/危险警告灯对着迎面而来的驾驶员。如果法律禁止，则不要使用示廓灯/危险报警灯。

14. 在公路上行驶时，无论白天还是夜间都必须打开旋转标志灯/危险报警灯开关。危险报警灯按钮打开时，报警灯自动亮起。



H96014—UN—22JUN11

A—选择开关
B—公路灯开关

15. 夜间行驶时，用选择开关（A）打开公路灯（B）。

注意： 打开加注显示器上的转向信号灯，发出转弯提醒信号。

16. 转弯时必须打开转向灯。转向信号灯不能自动取消。



H117021—UN—28MAR16

发动机转速（快速）

17. 按发动机转速开关，使发动机达到最高转速。

注意： 田间作业时，根据工作条件选择挡位。

18. **机械换档变速箱**：在公路上行驶时挂第三挡。

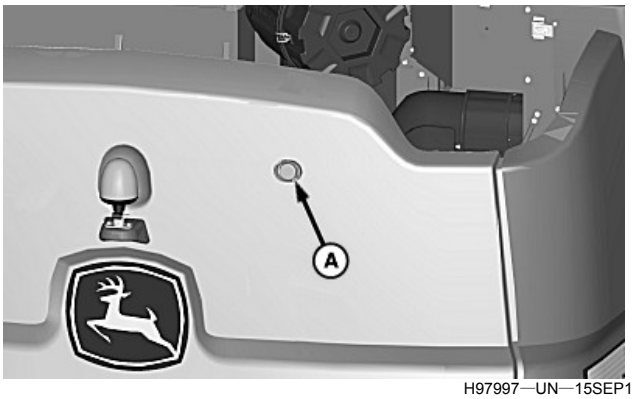
小心： 如果运输挂接着割台的机器，则要以合理的速度行驶，确保足够的制动性能并保证能控制机器。

19. 将多功能手柄慢慢向前或向后移动。爬到坡顶后，开始下坡前，向后扳多功能手柄。

OUO6075,00048BD-14-12APR18

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

倒车报警器



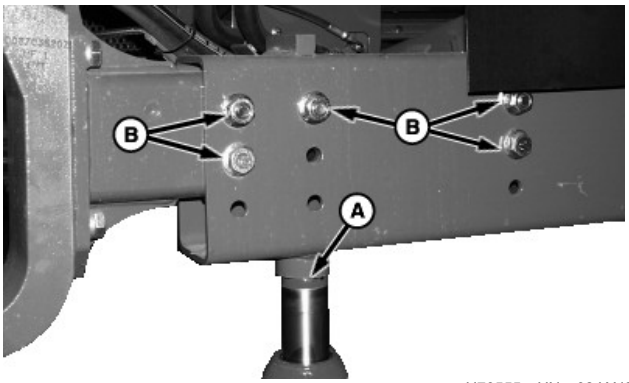
H97997—UN—15SEP10

A—倒车报警器

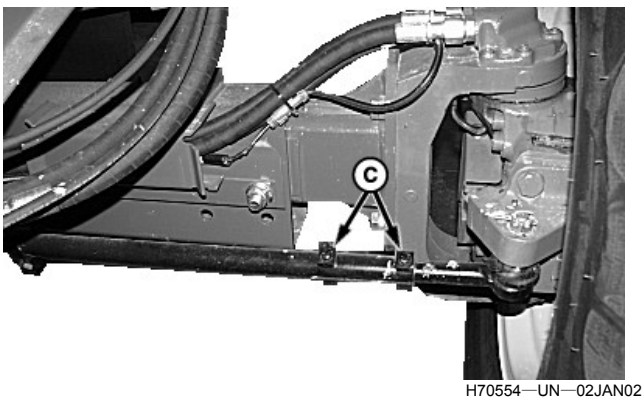
如果发动机正在运转时向后移动多功能手柄，那么，倒车报警器（A）发出声响信号，警告机器周围其他人员注意驾驶员正在倒车。

OUO6075,00016AC-14-22NOV13

用拖车运输机器



H70555—UN—02JAN02



H70554—UN—02JAN02

A—千斤顶座孔
B—有头螺钉（**5** 个）
C—有头螺钉

注意： 用拖车运输机器之前必须做相应的准备，相关信息参看本节中的“在公路上驾驶机器”。

关于双轮（如果配备）的拆卸说明，参见“行走传动和后桥”。

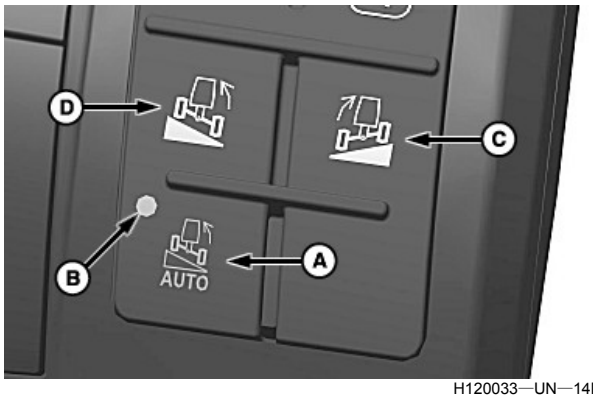
1. 拆下割台和外侧双轮（如果配备）。

注意： 运输完机器后，将后桥间距调整到之前的宽度。

2. 在后桥上找到千斤顶座孔（A），顶起机器。
3. 从后桥上拆下有头螺钉（B）。
4. 从转向横拉杆上拆下有头螺钉（C）。
5. 将后桥调整到最窄位置。根据需要在另一侧重复上述步骤。
6. 安装之前拆下来的紧固件，并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

车桥有头螺钉—扭矩	620 牛·米（460 磅英尺）
转向横拉杆有头螺钉（外转向横拉杆端配备两个螺栓）—扭矩	70 牛·米（50 磅英尺）
转向横拉杆有头螺钉（外转向横拉杆端配备三螺栓）—扭矩	127 牛·米（94 磅英尺）



H120033—UN—14NOV16

HillMaster™ 开关

A—自动调平控制开关
B—指示灯
C—手动右斜开关
D—手动左斜开关

7. **HillMaster™ 机器**：

小心： 严禁在 HillMaster™ 调平系统处于自动模式时在公路上用拖车运输机器。在拖车上运输机器时，严禁尝试手动倾斜机器。

a. 将机器开到平坦的地面上。

注意： 公路运输关断开关在田间位置。

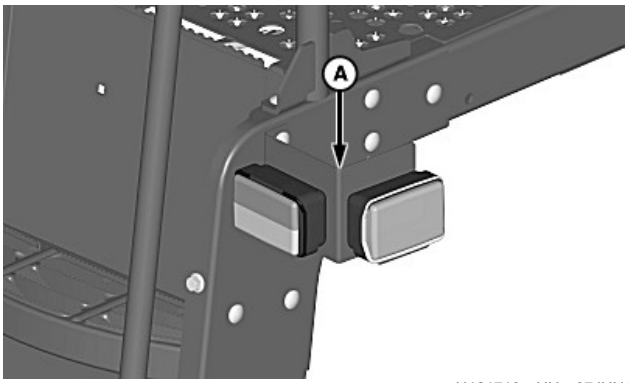
b. 按住自动调平控制开关（A）**5 秒**，或直到指示灯（B）闪烁。

c. 按下并按住手动右斜开关（C），使机器底盘向右倾斜。

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

d. 按下并按住手动左斜开关（D），使机器底盘向左倾斜。

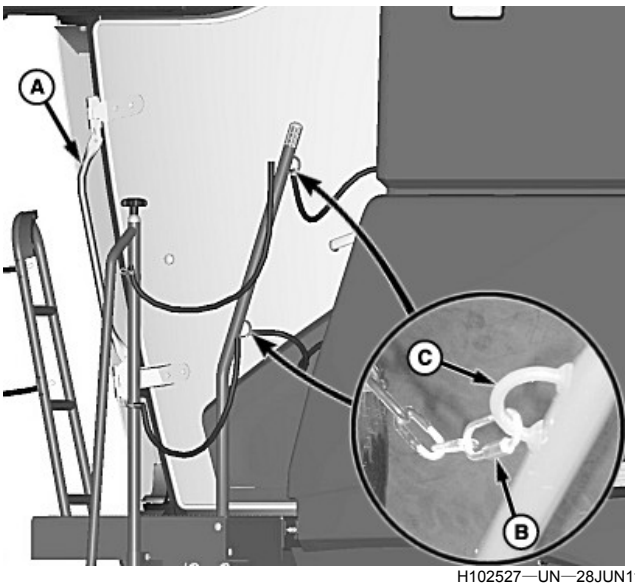
8. 驾驶机器驶上拖车，然后将多功能手柄移至空挡。
9. **双扶梯平台配置**：将过桥降下到拖车上，让扶梯平台摆动到运输位置。
10. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
11. 将无线电天线向下折叠，并用挂钩（如果配备）固定住。如果没有挂钩，则用胶带将天线固定在驾驶室顶板上。



H121713—UN—07JUN17

A—灯支架

12. **单轮轮胎配置**：断开接线线束的连接，并拆下灯架（A）。



H102527—UN—28JUN11

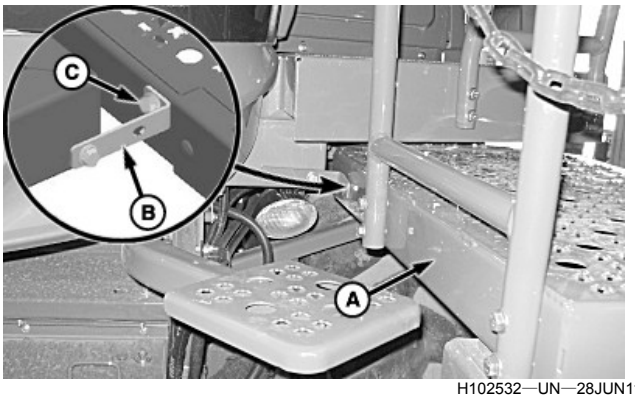
A—扶栏
B—链节
C—扶栏环

13. **单轮轮胎配置**：拆下并保留驾驶室扶栏（A）。

重要提示： 如果跌落，可能造成人员伤亡。当断开安全链的连接和拆下扶梯平台时应格外小心。

注意： 将链条重新装回扶梯扶栏和粮箱已有的环中。这样缩短链条长度，避免其损坏复合面板。

14. **单轮轮胎配置**：从扶栏环（C）中断开闭合链节（B）的连接并妥善保留。

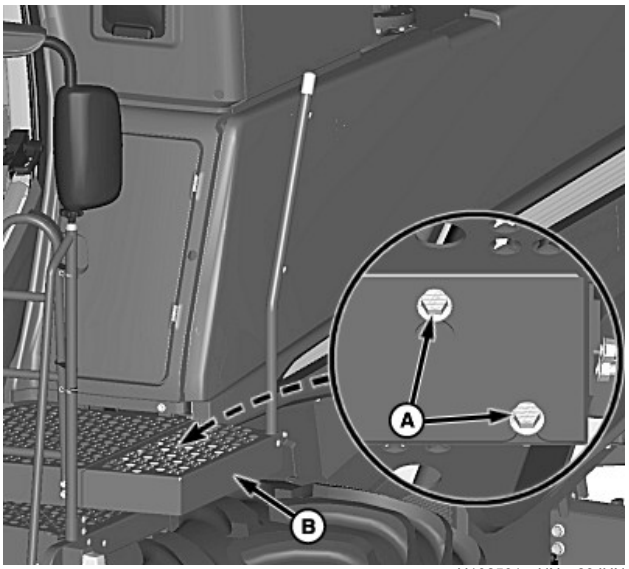


H102532—UN—28JUN11

A—扶梯平台
B—装运支架
C—有头螺钉

注意： 驾驶室扶梯必须摆动超过最靠内的锁止位置，使扶梯平台能够接触到装运支架。

15. **单轮轮胎配置**：将扶梯平台（A）摆动至运输位置，直到其接触到装运支架（B），然后安装有头螺钉（C）。



H102531—UN—28JUN11

A—有头螺钉（**5** 个）
B—扶梯平台

16. **单轮轮胎配置**：松开有头螺钉（A）然后拆下扶梯平台（B）。



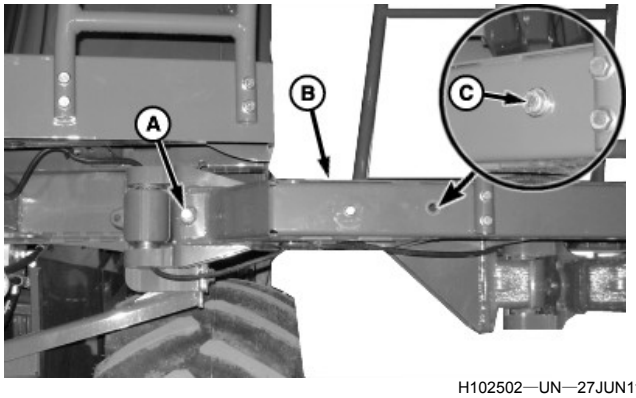
H102501—UN—27JUN11

A—链节
B—扶栏环

重要提示： **如果跌落，可能造成人员伤亡。当断开安全链的连接和拆下扶梯平台时应格外小心。**

注意： *将链条重新装回粮箱已有的环中。这样缩短链条长度，避免其损坏复合面板。*

17. **双轮轮胎配置**：从扶栏两侧的扶栏环（B）中断开闭合链节（A）的连接并妥善保留。

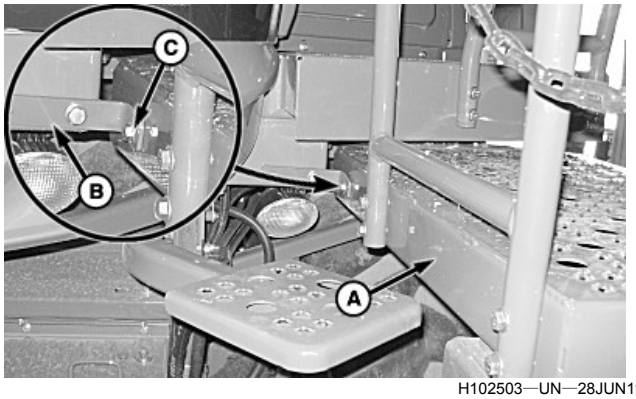


H102502—UN—27JUN11

A—有头螺钉
B—扶梯平台
C—有头螺钉

18. **双轮轮胎配置**：拆下有头螺钉（A）然后将扶梯平台（B）旋至运输位置。

19. **双轮轮胎配置**：如图所示，将先前拆下的有头螺钉（C）安装到存放位置。



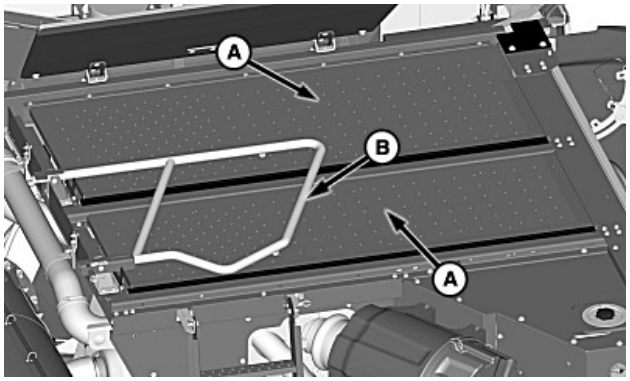
H102503—UN—28JUN11

A—扶梯平台
B—装运支架
C—有头螺钉

重要提示： **过桥必须降到拖车上，以免扶梯向前摆动时，扶梯平台接触到过桥传动轴。**

注意： *驾驶室扶梯必须摆动超过最靠内的锁止位置，使扶梯平台能够接触到装运支架。*

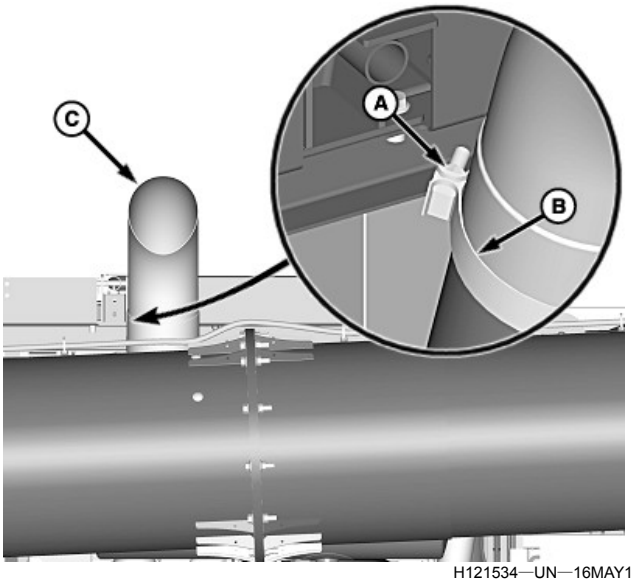
20. **双轮轮胎配置**：将扶梯平台（A）摆动至运输位置，直到其接触到装运支架（B），然后安装有头螺钉（C）。



H118330—UN—04MAY16

A—发动机检修盖
B—扶栏

21. 降低发动机检修盖（A）和扶栏（B），将盖锁定在位。



H121534—UN—16MAY17

A—螺母
B—卡箍
C—消声器延伸段

小心： 为了降低被架空电力线电击的风险，机器的任何部分都不应超过 4 米（13 英尺 1 英寸）的高度。

等到排气系统和部件都冷却下来后再拆下消声器延伸段和安装排气盖。

22. 松开卡箍（B）上的螺母（A）。

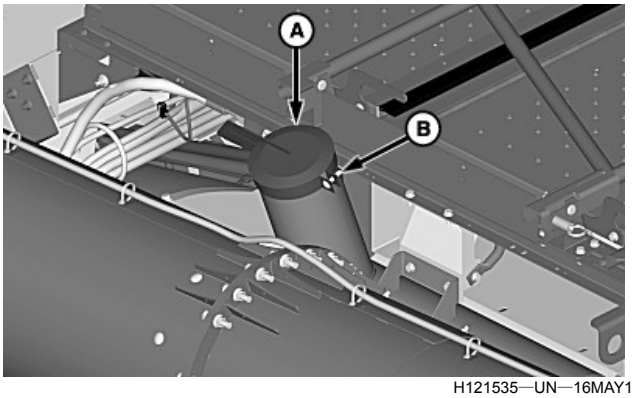
注意： 在用拖车运输机器时，为了降低机器的整体高度，必须拆下消声器延伸段。保留消声器延伸段，以备以后在田间作业时使用。

运输后，安装消声器延伸段，并按照技术规格要求的扭矩紧固卡箍。

技术规格

卡箍紧固件—扭矩. . . . . 80 牛·米（59 磅英尺）

23. 拆下并保留消声器延伸段（C）。



H121535—UN—16MAY17

A—排气盖
B—螺母

24. 安装排气盖（A），如图所示。

25. 按照扭矩技术规格要求的扭矩紧固螺母（B）。

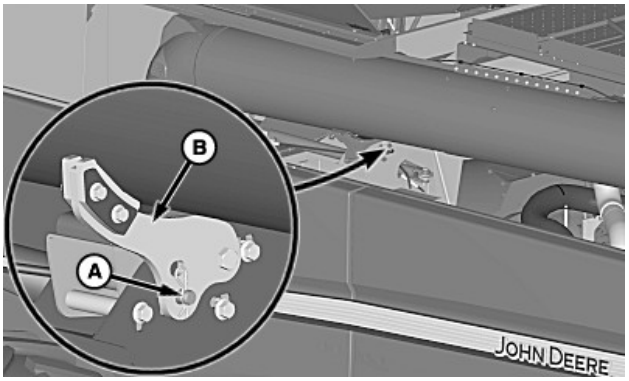
技术规格

螺母—转矩. . . . . 20 牛·米（177 磅英寸）

26. 用胶带将排气盖粘在关闭位置，以免损坏涡轮增压器。



TS249—UN—23AUG88



H106366—UN—28JAN13

A—弹簧销和销
B—卸粮搅龙锁紧臂

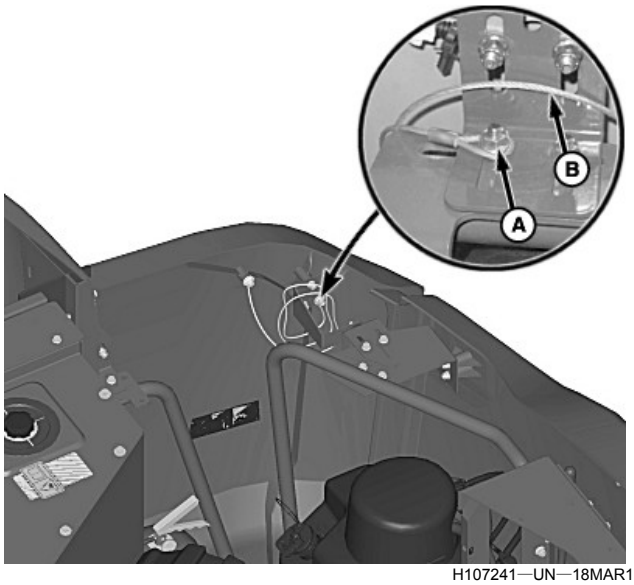
小心： 如果跌落，可能造成人员伤亡。安装卸粮搅龙固定紧固件时，使用具有足够额定负荷能力的扶梯或等效物品来到达安装位置。严禁从发动机平台进入该位置。

27. 卸粮搅龙锁紧臂：

a. 拆下并保留弹簧销和销（A）。

b. 升起卸粮搅龙锁紧臂（B），直到孔对正。

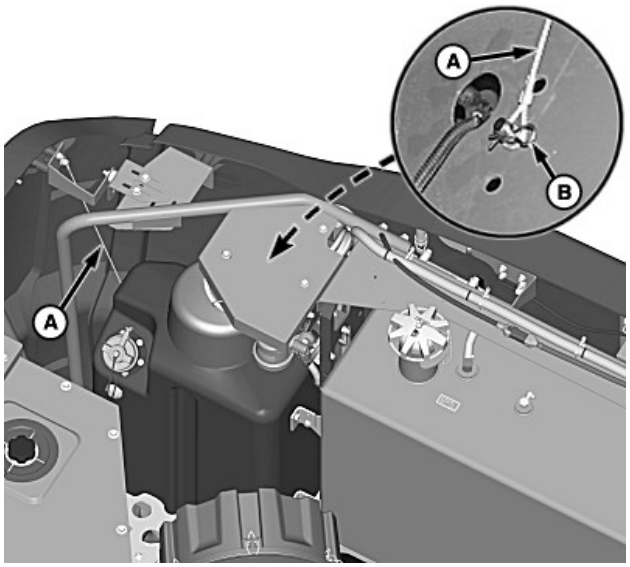
c. 安装之前拆下的销和弹簧销。



H107241—UN—18MAR13

A—紧固件
B—拉线

28. 松开紧固件（A），从存放位置启用拉线（B）。

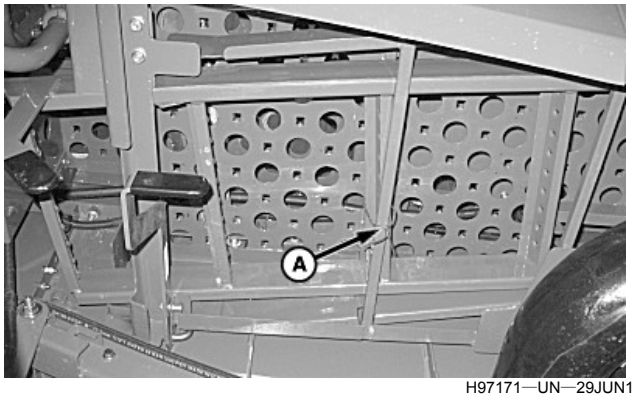


H125429—UN—04DEC18

A—拉线
B—弹簧销

注意： 检查确认拉线安装在扶栏的内侧。
如果拉线够不到，则将销调节至不同的位置。

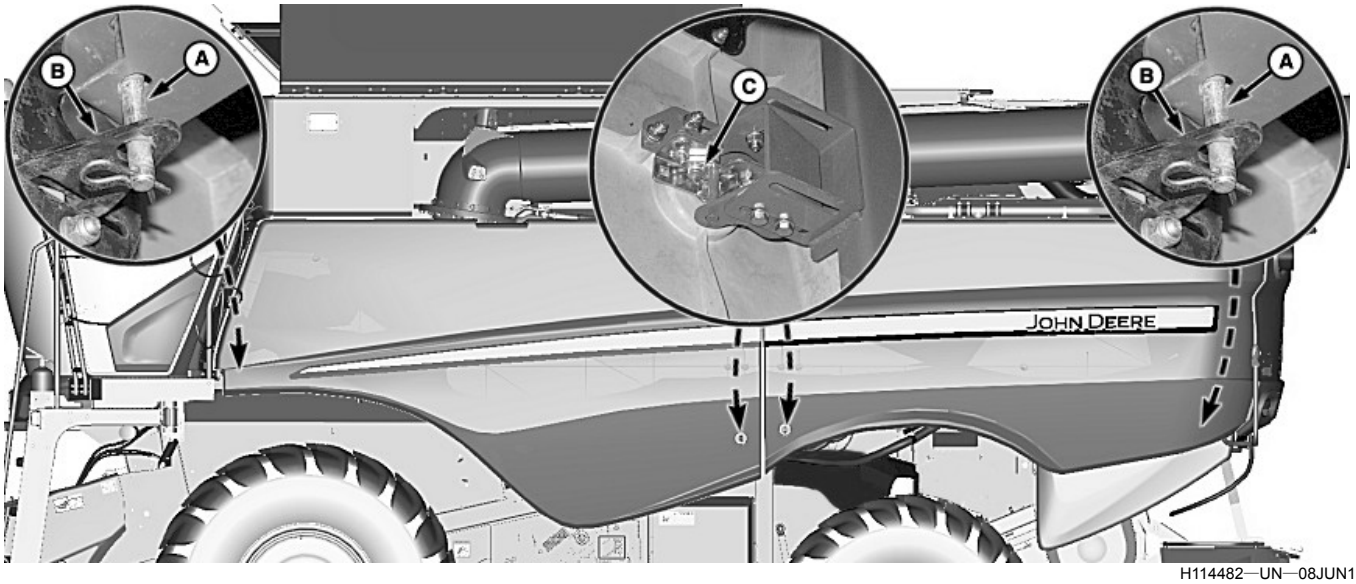
29. 将拉线（A）安装到销上，并用弹簧销（B）固定。



H97171—UN—29JUN10

A—平台

30. 用铁丝将扶梯延伸段绑扎到平台（A）上。

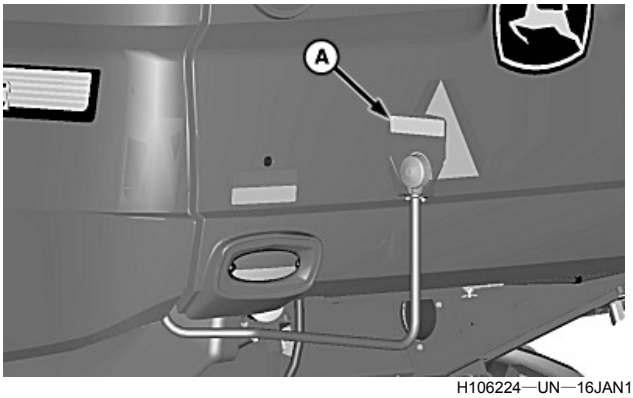


H114482—UN—08JUN15

A—销
B—锁板
C—锁闩

31. 将销（A）穿过锁板（B），并用弹簧销在左侧鸥翼门的前、后角处固定。在机器另一侧重复上述步骤。

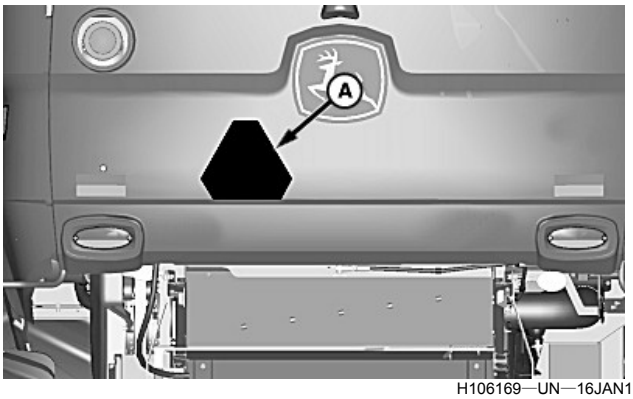
32. 在锁闩（C）处用铁丝系紧鸥翼门。在机器另一侧重复上述步骤。



H106224—UN—16JAN13

A—危险报警灯

33. 向后摆动左侧和右侧危险报警灯（A）（如果配备），如图所示。



H106169—UN—16JAN13

A—慢行车辆标志

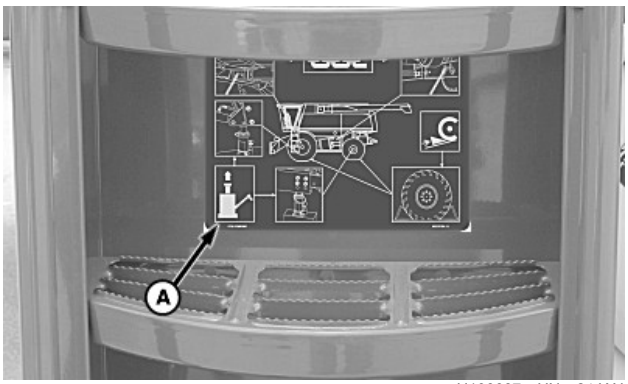
34. 盖住慢行车辆标志（A）（如果配备）。

重要提示： 用链条将机器固定到拖车上。

35. 用链条将机器固定到拖车上（关于系紧信息，参见驾驶室扶梯处的“机器系紧位置标牌”）。。

CP00596,00016B3-14-16DEC19

机器系紧位置标牌



H106687—UN—24JAN13

A—机器系紧位置标牌

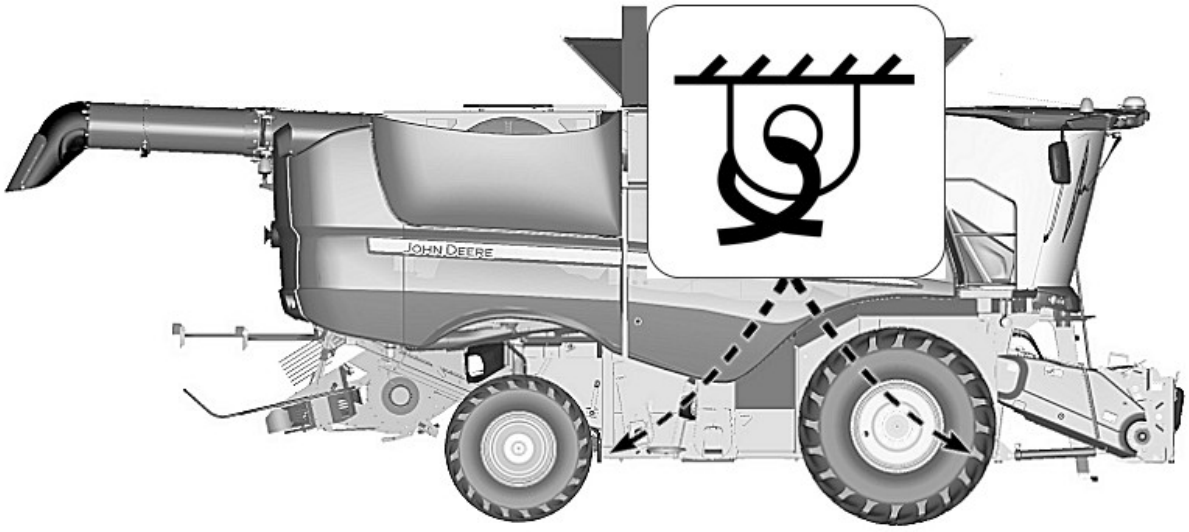
小心： 升起机器之前必须清空粮箱。

注意： 机器系紧位置在机器两侧的前、后处。

机器系紧位置标牌（A）在驾驶室扶梯上。 标牌显示用链条固定机器的正确位置。

OUO6075,0001393-14-24JAN13

机器系紧位置



H105885—UN—24OCT12

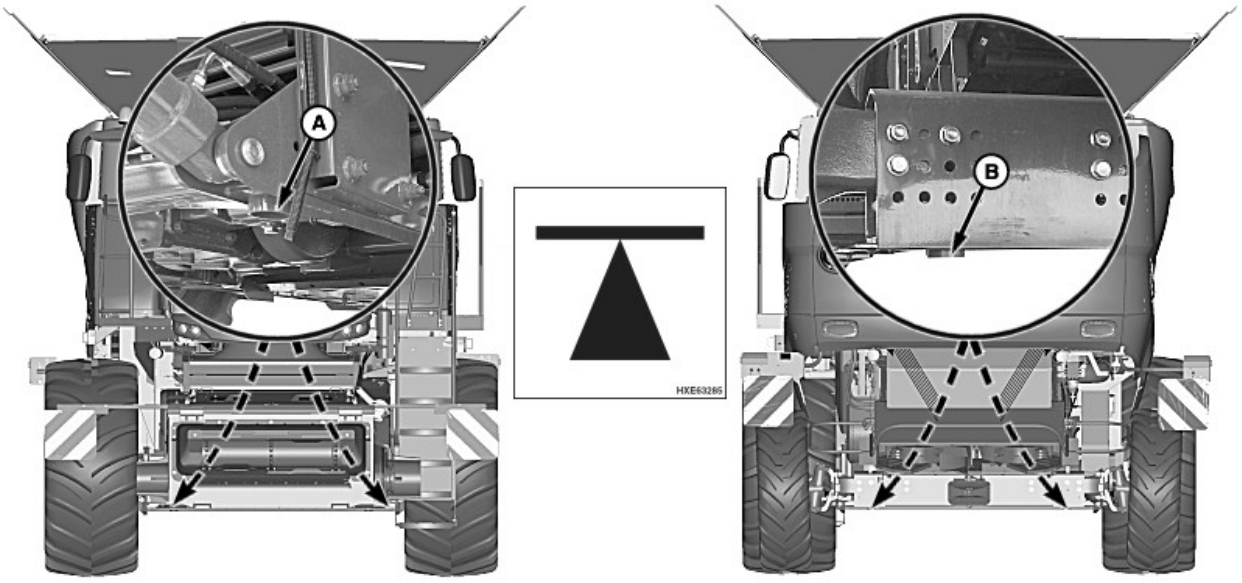
小心： 运输机器前必须清空粮箱。

注意： 机器系紧位置在机器两侧的前部和后部。

使用图中所示的位置，正确系紧机器。

OUO6075,00011DC-14-10FEB16

千斤顶座孔位置



H105883—UN—24JAN13

A—千斤顶座孔位置（前）

B—千斤顶座孔位置（后）

小心： 升起机器之前必须先清空粮箱。

在轮胎两侧的下面都放上垫木，防止机器移动。

注意： 千斤顶座孔位置分别位于机器两侧的前部和后部。

在许可使用的千斤定座孔位置（A 和 B）顶起机器。

OUO6075,0004B7B-14-30MAY19

运输信息

小心： 为了降低被高架电缆电击的风险，机器任何部分的高度都不应超过 4 米（13.1 英尺）。必须在运输机器前关闭粮箱盖，并将无线电天线移至水平位置。

避免电线互相缠绕。必须在运输机器前关闭粮箱盖，并将无线电天线移至水平位置。

查阅当地政府关于在公路上驾驶或牵引设备的法规。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。

机器可以用平板卡车运输，也可以通过牵引方式运输。

如果通过牵引方式运输，参见本节中的“牵引机器”。

OUO6075,0004318-14-24JUN16

牵引机器（机械换挡式变速箱机器）

注意： 关按钮换挡式变速箱机器和 ProDrive™ 变速箱机器的详细信息，参见“变速箱应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

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。

避免电线互相缠绕。运输前，必须降下粮箱加长板，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。

除非情况紧急，否则不要以 8 公里/小时（5 英里/小时）的速度短距离牵引机器。按照如下步骤牵引机器：

- 清空粮箱，卸下割台。
- 摆回卸粮搅龙。折叠粮箱加长板。
- 将扶梯摆动到前面，并收起无线电天线。
- 分离驻车制动器。

小心： 禁止拆下接头。拆下联轴器后，制动器将无法启用。

- 将变速杆和多功能手柄置于空挡位置。
- 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座椅上控制机器转向和制动。
- 除非法律禁止，否则应打开报警灯。
- 以安全、合理的速度行驶，不得超过 8 公里/小时（5 英里/小时）。

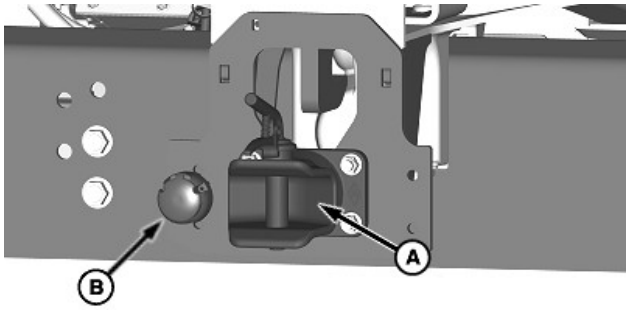
ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

小心： 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。

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。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。

OUO6075,000447D-14-31JAN17

手动拖车悬挂架 — 挂接（标配）



H118213—UN—14APR16

A—悬挂架
B—电气连接器

小心： 在挂接拖车前，关闭发动机，挂上驻车制动器并拔下钥匙。

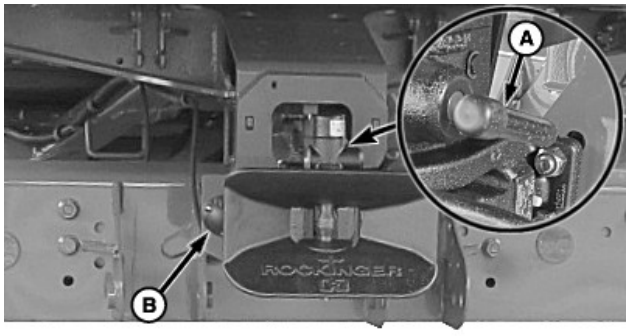
完全升起切碎器。

将拖车挂接到悬挂架（A）上，并用拖车悬挂架销固定。

将拖车电气线束连接到电气连接器（B）上。

OUO6075,00042C1-14-29JUN16

半自动拖车悬挂架 — 挂接（选装）



H111228—UN—12MAY14

A—手柄
B—电气连接器

小心： 在挂接拖车前，关闭发动机，挂上驻车制动器并拔下钥匙。

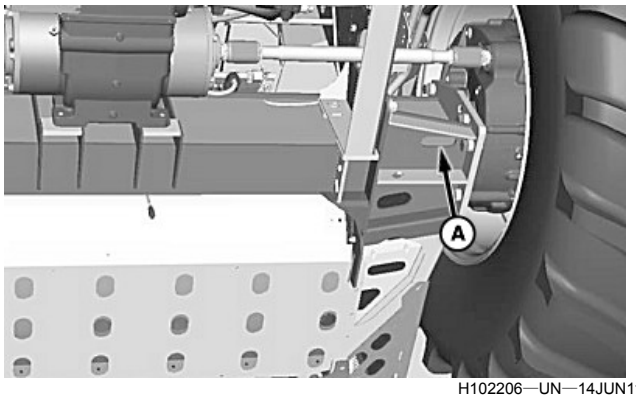
完全升起切碎器。

抬起手柄（A），打开锁销，将拖车挂接到机器上。当拖车悬挂架对准了锁销时，手柄会自动降下，将拖车悬挂架锁定到位。

将拖车电气线束连接到电气连接器（B）上。

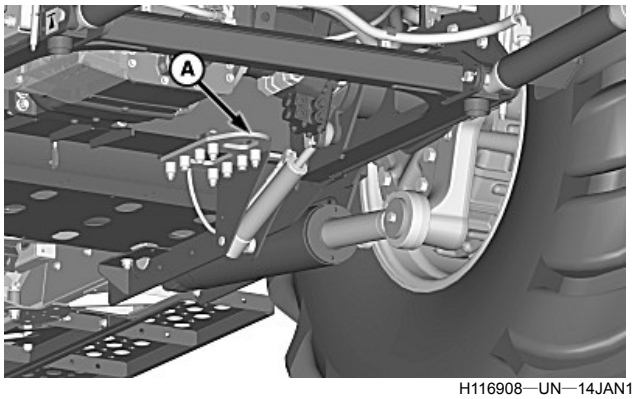
OUO6075,000431B-14-29JUN16

前牵引钩



H102206—UN—14JUN11

前牵引钩（平地机器）



H116908—UN—14JAN16

前牵引钩（HillMaster™ 机器）

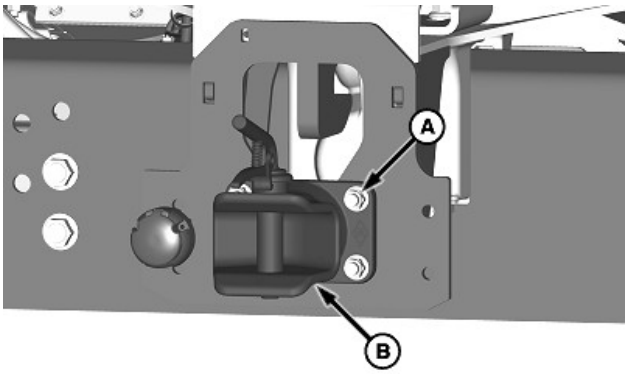
A—钩

根据需要用链条挂接在前桥的挂钩（A）处向前拉机器，将机器拉出泥坑。必须确保链条不会损坏任何液压管路。

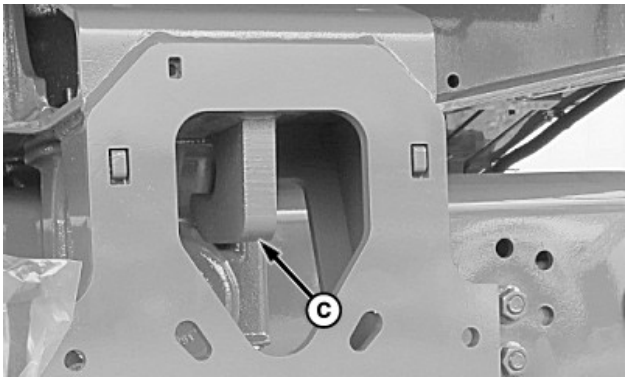
OUO6075,00044D1-14-14NOV16

后牵引钩

手动拖车悬挂架



H118216—UN—14APR16



H111232—UN—12MAY14

A—有头螺钉和螺母（**4** 个）
B—拖车悬挂架
C—钩

小心： 拉出机器时，不得使用拖车悬挂架。只能使用提供的牵引钩。必须使用合适的链条。禁止超过额定断裂强度。禁止混合使用链条和牵引板或牵引绳。绷紧的牵引设备在断开时释放的能量可导致人员重伤。

从拖车悬挂架（B）上拆下有头螺钉和螺母（A）。

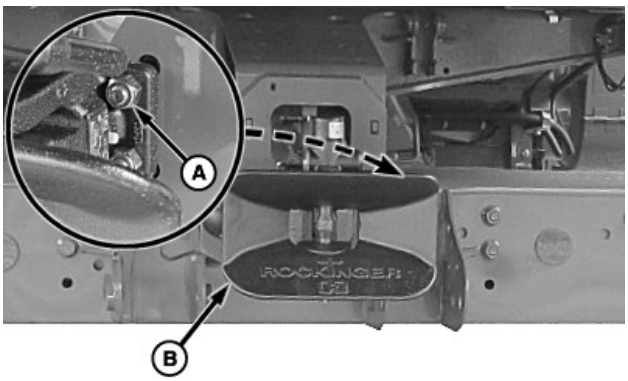
将链条固定到挂钩（C）上，拉出机器。禁止使用该挂钩牵引拖车。

安装拖车悬挂架，并用有头螺钉和螺母固定。按照技术规格要求的扭矩紧固紧固件。

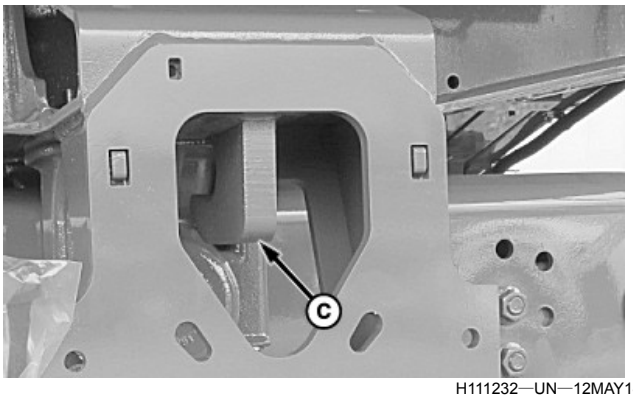
技术规格

拖车悬挂架紧固件—扭矩. . . . . 205 牛·米（151 磅英尺）

半自动拖车悬挂架



H111231—UN—12MAY14



H111232—UN—12MAY14

A—有头螺钉和螺母（**4** 个）
B—拖车悬挂架
C—钩

小心： 拉出机器时，不得使用拖车悬挂架。只能使用提供的牵引钩。必须使用合适的链条。禁止超过额定断裂强度。禁止混合使用链条和牵引板或牵引绳。绷紧的牵引设备在断开时释放的能量可导致人员重伤。

从拖车悬挂架（B）上拆下有头螺钉和螺母（A）。

将链条固定到挂钩（C）上，拉出机器。禁止使用该挂钩牵引拖车。

安装拖车悬挂架，并用有头螺钉和螺母固定。按照技术规格要求的扭矩紧固紧固件。

技术规格

拖车悬挂架紧固件—扭矩. . . . . 205 牛·米（151 磅英尺）

OUO6075,00042C2-14-29JUN16

在低温条件下作业

重要提示： 在低温条件下作业时，检查确认使用的柴油标号正确。标号温度较高的柴油会在燃油管、燃油滤清器和燃油箱中凝胶。如果柴油出现凝胶现象，则需要检修燃油系统。详细信息，参见“燃油和润滑油”一节。

在有雨雪的低温条件下作业时，联合收割机的功能会受到影响。必须多加小心，最大限度地保证联合收割机不会吸入雨雪。如果吸入了雨雪，那么，在一些如上筛、清选风扇、分离装置凹板和分离装置格栅等部位就会出现阻塞现象。如果在出现阻塞现象的区域作业，可能会损坏机器，进行重大修理或导致功能性能降低。在低温条件下作业之前，请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,0004574-14-31JAN17

收获提示

根据待收获作物和田间的条件调整机器。

选择一个合适的行驶速度，不要造成机器过载。发动机必须全速运转，以使分离装置全速运转。选择低行驶速度，但不能降低发动机转速。

如果对于待收获作物而言凹板间隙设置得太小，茎秆会被碾压得太严重，因此需要加大功率给作物脱粒。

如果凹板间隙设置太大，又会造成脱粒不净。

正确调整凹板后，调整分离装置转速，确保获得最佳脱粒效果，同时尽可能减少作物损失。如果出现作物损伤，不要加大凹板间隙。而是要降低喂入加速辊的转速。凹板间距对这些作物的籽粒损伤影响极小。

食用豆和豌豆这类作物容易破碎，因此应该使用低转速的喂入加速辊传动。收获食用豆和豌豆时，保持机器充足喂入量，物料可以起到缓冲作用，因此能防止作物破碎。

根据作业条件，可考虑采用以下措施改善秸秆质量：

- 降低过桥链条转速
- 降低喂入加速辊转速
- 降低滚筒转速
- 增大凹板开度
- 减少脱粒元件
- 安装圆杆凹板

为了改善坡地条件下的作业性能，升起螺旋式分禾器，通过经销商订购并安装高株作物上筛分禾器，并/或者通过安装分离装置格栅盖（如果配备）来改善颖糠和籽粒的分配效果。这些措施都能改善颖糠和籽粒到清粮室的分配效果，从而提高机器在坡地上的作业性能。

使用割台时，在不漏割矮穗的前提下，尽可能提高作物的切割高度。调整拨禾轮位置和转速，实现均匀喂入。保持割刀总成与护刃器对正，切割整齐。

收获玉米时，根据玉米穗高度尽可能降低玉米割台高度。对准玉米行的正中，防止玉米穗损失。

使用带式捡拾器时，使禾铺条在正中间，确保物料均匀喂入到过桥中。收获时谷穗必须顺着一个方向。操作机器，使谷穗首先被捡拾起来。

在用中耕作物割台收割大豆时，尽量降低割台的高度。收获西非高粱或向日葵等作物时，将割台降低至刚好能从茎秆上割下穗头。

调整上筛开度，使籽粒能在上筛前三分之二长度运送到下部下筛，并且不会有过多的粗糙物料进入下筛。

在不会吹飞籽粒的前提下，尽可能加大空气量。作物籽粒越重，需要的空气量越大。

SS43267,00004E6-14-03FEB15

自动割台控制组合

以下为常用模式，除此之外还有很多组合方式。

注意： 按下多功能控制手柄上的激活按钮 1、2 或 3 并继续按住 2 秒钟，使所需模式输入存储器中。

自动割台控制装置（启动模式）	激活按钮 **1**	激活按钮 **2**	激活按钮 **3**
高度复位		 H126436—UN—06JUN19 高度复位	
高度复位 | 高度传感	 H126436—UN—06JUN19 高度复位	 H126437—UN—06JUN19 高度传感	
高度复位 | HydraFlex™ 高度传感	 H126436—UN—06JUN19 高度复位	 H126437—UN—06JUN19 HydraFlex™ 高度传感	
高度复位 | 高度传感 | HydraFlex™ 高度传感[a]	 H126436—UN—06JUN19 高度复位	 H126437—UN—06JUN19 高度传感	 H126437—UN—06JUN19 HydraFlex™ 高度传感
高度复位 | 高度传感 | HydraFlex™ 高度传感[b]	 H126436—UN—06JUN19 高度复位	 H126437—UN—06JUN19 高度传感	 H126437—UN—06JUN19 HydraFlex™ 高度传感
高度复位 | 高度传感 | 主动式割台浮动	 H126436—UN—06JUN19 高度复位	 H126437—UN—06JUN19 高度传感	 H126447—UN—06JUN19 主动式割台浮动
高度复位 | HydraFlex™ 高度传感 | 主动式割台浮动	 H126436—UN—06JUN19 高度复位	 H126437—UN—06JUN19 HydraFlex™ 高度传感	 H126447—UN—06JUN19 主动式割台浮动
高度复位 | 主动式割台浮动		 H126436—UN—06JUN19 高度复位	 H126447—UN—06JUN19 主动式割台浮动
高度感应		 H126437—UN—06JUN19 高度传感	
HydraFlex™ 高度传感		 H126437—UN—06JUN19 HydraFlex™ 高度传感	
高度传感 | HydraFlex™高度传感[a]		 H126437—UN—06JUN19 高度传感	 H126437—UN—06JUN19 HydraFlex™ 高度传感

自动割台控制装置（启动模式）	激活按钮 **1**	激活按钮 **2**	激活按钮 **3**
高度传感 | HydraFlex™高度传感[b]	 高度传感 H126437—UN—06JUN19		 HydraFlex™ 高度传感 H126437—UN—06JUN19
高度传感 | HydraFlex™ 高度传感 | 主动式割台浮动[a]	 HydraFlex™ 高度传感 H126437—UN—06JUN19		 主动式割台浮动 H126447—UN—06JUN19
高度传感 | 主动式割台浮动	 高度传感 H126437—UN—06JUN19		 主动式割台浮动 H126447—UN—06JUN19
HydraFlex™ 高度传感 | 主动式割台浮动	 HydraFlex™ 高度传感 H126437—UN—06JUN19		 主动式割台浮动 H126447—UN—06JUN19
主动式割台浮动	 主动式割台浮动 H126447—UN—06JUN19		
拨禾轮位置复位	 拨禾轮位置复位 H126448—UN—06JUN19		
摘穗板位置复位	 摘穗板位置复位 H126449—UN—06JUN19		
液压过桥前倾/后倾（如果配备）	 液压过桥前倾/后倾 H126450—UN—06JUN19		
切割器向前/向后位置 [c]	 切割器向前/向后位置 H126451—UN—06JUN19		

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标
[a]请与约翰迪尔经销商联系，启动高度传感和 HydraFlex 高度传感功能。需要使用配备辅助高度传感器的 600F、600FD 或 700FD，或者配备深度计轮的 600D 或 700D。
[b]配备 600D 和 700D 割台时的默认模式，条件是标定过程中深度计轮未用销固定。需要使用配备深度计轮的 600D 或 700D。
[c]欧洲 600X 和 700X 割台。

OUO6075,0004BC5-14-07JUN19

更改轮胎半径代码

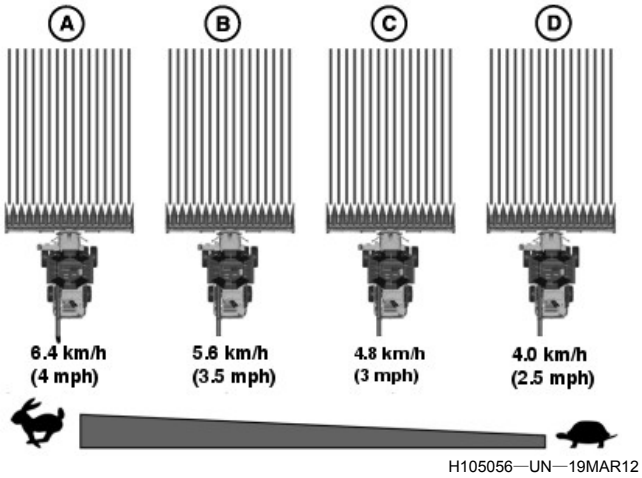
如果轮胎或最终传动装置与出厂时相比有所改变，则有必要重新标定系统。 检查确认已将正确的轮胎代码输入至存储器中。

重要提示： 换过驱动轮后，轮胎半径也可能随之改变。 CAB 控制单元必须按新的轮胎半径设定。 更多信息请与约翰迪尔经销商联系。

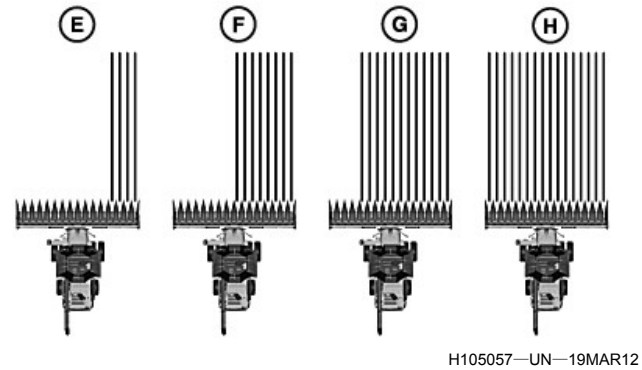
如果系统未标定，将导致收获监视器产量数据不准确。

OUO6075,0001111-14-11APR12

单点产量标定或多点产量标定



H105056—UN—19MAR12



H105057—UN—19MAR12

A—负载 **1**
B—负载 **2**
C—负载 **3**
D—负载 **4**
E—最小流量
F—中等流量
G—中等流量
H—最大流量

注意： 改变机器行驶速度是改变流量的最佳办法。

保持流量恒定的最佳办法是观察 VisionTrak™ 显示器，对机器行驶速度进行相应调节。

单点产量标定

收集一到三个标定负载后，即可完成单点产量标定。

如果待收获产量相当稳定，且机器以恒定的行驶速度作业，而流量变化极小，建议采用这种标定方法。

需要收集一个标定负载时，以最大收获速度收获大约 2722 公斤（6000 磅）。

不需要另外再收集一个或两个负载，但是，如果另外再收集一两个负载，可以得出系统的平均总体误差。

多点产量标定

如果待收获农田的产量不同，或者机器以不同的行驶速度作业，同时谷粒流量不同，建议采用多点产量标定方法。

这种标定方法，是在各种预期流量条件下收集各个标定负载。

每个标定负载，可收获大约 2722 公斤（6000 磅）。

以各种行驶速度（A—D）运转至少四个标定负载，或者以不同的切割宽度模拟四种不同的流量（E—H）。

OUO6075,000430B-14-16JUN16

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

紫花苜蓿 / 大麦

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	紫花苜蓿	大麦
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	32 齿
喂入加速辊转速 ***(B) * (J) ****	高	高
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	600—800	700—950
脱粒间隙	0—5	5—22
凹板型式 (北美) ***(F) ****	细铁丝	细铁丝
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	细/细/粗	细/细/粗
分离装置格栅盖 ***(D) ****	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	550—700	850—1100
可调节式前上筛 (如果配备)	5—10	24
上筛间隙 (毫米)	10—20	13—18
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	1—4	6—9
杂余系统凹板位置 (如果配备)	籽粒	籽粒
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,0004985-14-30MAY18

蓖麻 / 鹰嘴豆

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	蓖麻	鹰嘴豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	32 齿	26 齿
喂入加速辊转速 ***(B) * (J) ****	高	低
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	350—550 ***(L) ****	400—600
脱粒间隙	15—40	18—24
凹板型式 (北美) ***(F) ****	细铁丝	圆条钢/粗钢丝
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	细/细/粗	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 ***(D) ****	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	600—900	800—1100
可调节式前上筛 (如果配备)	5—10	24
上筛间隙 (毫米)	10—14	15—20
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	2—5	6—10
杂余系统凹板位置 (如果配备)	玉米	玉米
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,0004986-14-05JUN18

玉米 (干) / 玉米 (湿)

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	玉米 (干)	玉米 (湿)
过桥滚筒位置	上	上
过桥输送链条 (北美机型) *(**A**) * (**B**) **	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) *(**A**) * (**B**) **	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *(**B**) * (**J**) **	低***(C)****	低
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) *(**G**) **	锯齿式	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) *(**B**) * (**E**) **	250—450	350—500
脱粒间隙	20—35	20—35
凹板型式 (北美) *(**F**) **	圆杆	圆杆
凹板型式 (欧洲) *(**F**) **	圆杆	圆杆
分离装置格栅盖 *(**D**) **	无	无
分离装置格栅隔套	已安装	已安装
顶盖运输叶片 *(**O**) ** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	900—1300	1000—1300
可调节式前上筛 (如果配备)	24	24
上筛间隙 (毫米)	15—20 (高配玉米型) 15—20 (深齿型) 17—22 (通用型)	16—21 (高配玉米型) 16—21 (深齿型) 18—22 (通用型)
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	10—14 (深齿型) 11—15 (通用型)	10—14 (深齿型) 11—15 (通用型)
杂余系统凹板位置 (如果配备)	作物	作物
作物分流器	作物	作物
割刀排结合	仅限分离	仅限分离
切碎器转速	低	低

OUO6075,0004994-14-29MAY18

玉米穗轴混合 / 食用豆

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	玉米穗轴混合（H）*（M）*	食用豆
过桥滚筒位置	上	下
过桥输送链条（北美机型）*（A）*（B）**	26 齿	22 齿 *(P)**
过桥输送器链条（欧洲机型）*（A）*（B）**	26 齿	22 齿 *(P)**
喂入加速辊转速 *（B）*（J）**	低	低*(C)**
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	向后倾斜锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（G）**	锯齿状，适合坚韧作物	向后倾斜锯齿式
脱粒转速（转/分）*（B）*（E）**	450—650	300—500 *（L）**
脱粒间隙	15—30	15—30
凹板型式（北美）*（F）**	粗钢丝 *（K）**	圆条钢/粗钢丝
凹板型式（欧洲）*（F）**	粗钢丝 *（K）**	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 *（D）**	无	无
分离装置格栅隔套	任一	在存放位置
顶盖运输叶片 *（O）** （如果配备）	标配	高级
风机转速（转/分）	1000—1300	800—1100
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	22	14 - 18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	已拆卸	6—10
杂余系统凹板位置（如果配备）	玉米	玉米
作物分流器	玉米	籽粒
割刀排结合	仅限分离	允许
切碎器转速	低	高

OUO6075,0004987-14-29MAY18

亚麻 / 草籽

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	亚麻	草籽
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) *(**A**) * (**B**) **	26 齿	32 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) *(**A**) * (**B**) **	26 齿	32 齿
喂入加速辊转速 *(**B**) * (**J**) **	高	高
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) *(**G**) **	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) *(**B**) * (**E**) **	800—1000	500—850 *(**N**) **
脱粒间隙	0—10	12—25
凹板型式 (北美) *(**F**) **	细铁丝	细铁丝
凹板型式 (欧洲) *(**F**) **	细铁丝	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(**D**) **	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(**O**) ** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	700—1050	350—600 *(**I**) **
可调节式前上筛 (如果配备)	24	5—10
上筛间隙 (毫米)	8—15	12—18
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	5—10	5—12
杂余系统凹板位置 (如果配备)	籽粒	籽粒
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,0004988-14-29MAY18

瓜尔豆 (串豆) / 扁豆

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	瓜尔豆 (串豆)	扁豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 ***(B) * (J) ****	低	低
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	500—700	350—500
脱粒间隙	10—15	7—12
凹板型式 (北美) ***(F) ****	圆杆	圆条钢/粗钢丝
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	圆杆	细/细/粗
分离装置格栅盖 ***(D) ****	无	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	650—750	800—1000
可调节式前上筛 (如果配备)	24	24
上筛间隙 (毫米)	10—15	12—18
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	6—10	3—10
杂余系统凹板位置 (如果配备)	玉米	玉米
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,0004989-14-29MAY18

羽扇豆 / 黍子

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	羽扇豆	谷子
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) *(A) * (B) **	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) *(A) * (B) **	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *(B) * (J) **	低	高
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) *(G) **	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) *(B) * (E) **	400—600	400—500
脱粒间隙	12—18	10—15
凹板型式 (北美) *(F) **	圆条钢/粗钢丝	细铁丝
凹板型式 (欧洲) *(F) **	圆条钢/粗钢丝	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(D) **	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O) ** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	900—1100	600—750
可调节式前上筛 (如果配备)	24	24
上筛间隙 (毫米)	15—20	10—12
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	4—8	4—6
杂余系统凹板位置 (如果配备)	玉米	籽粒
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,000498A-14-29MAY18

芥菜 / 菜豆

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	芥菜	菜豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	22 齿 ***(P)****
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	22 齿 ***(P)****
喂入加速辊转速 ***(B) * (J) ****	高	低***(C)****
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	向后倾斜锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	向后倾斜锯齿式
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	600—900	300—350 ***(L) ****
脱粒间隙	10—20	15—30
凹板型式 (北美) ***(F) ****	细铁丝	圆杆
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	细/细/粗	圆杆
分离装置格栅盖 ***(D) ****	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	高级
风机转速 (转/分)	500—800	800—1100
可调节式前上筛 (如果配备)	5—10	24
上筛间隙 (毫米)	10—14	14—18
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	2—5	6—10
杂余系统凹板位置 (如果配备)	籽粒	玉米
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,000498B-14-29MAY18

燕麦 / 豌豆

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	燕麦	豌豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	32 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	32 齿	26 齿
喂入加速辊转速 ***(B) * (J) ****	高	低
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	600—900	300—400
脱粒间隙	15—25	15—30
凹板型式 (北美) ***(F) ****	细铁丝	圆条钢/粗钢丝
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	细/细/粗	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 ***(D) ****	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	高级
风机转速 (转/分)	750—900	850—1050
可调节式前上筛 (如果配备)	24	24
上筛间隙 (毫米)	18—22	16—20
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	6—10	6—11
杂余系统凹板位置 (如果配备)	籽粒	玉米
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,000498C-14-29MAY18

爆花玉米 / 油菜籽（干）

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	爆花玉米	油菜籽（干）
过桥滚筒位置	上	下
过桥输送链条（北美机型）*（**A**）*（**B**）**	26 齿	26 齿
过桥输送器链条（欧洲机型）*（**A**）*（**B**）**	26 齿	32 齿
喂入加速辊转速 *（**B**）*（**J**）**	低	低
喂入加速辊耐磨板（北美）	光滑式	锯齿状，适合坚韧作物
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（**G**）**	光滑式	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*（**B**）*（**E**）**	210—310	400—700 *（**L**）**
脱粒间隙	15—25	20—40
凹板型式（北美）*（**F**）**	圆杆	细铁丝
凹板型式（欧洲）*（**F**）**	圆杆	细/细/粗
分离装置格栅盖 *（**D**）**	无	根据需要使用
分离装置格栅隔套	已安装	在存放位置
顶盖运输叶片 *（**O**）**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	900—1100	620—800
可调节式前上筛（如果配备）	24	5—10
上筛间隙（毫米）	14—18	11—14
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	6—8	3—6
杂余系统凹板位置（如果配备）	玉米	玉米
作物分流器	玉米	籽粒
割刀排结合	仅限分离	允许
切碎器转速	低	高

OUO6075,000498D-14-05JUN18

油菜籽 (绿) / 水稻

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	油菜籽 (绿)	水稻
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	32 齿	32 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	32 齿	32 齿
喂入加速辊转速 (北美机型) ***(B) * (J) ****	低	高
喂入加速辊转速 (欧洲机型) ***(B) * (J) ****	高	高
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿状，适合坚韧作物	齿杆
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	齿杆
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	500—800 ***(L) ****	700—1000 ***(N) ****
脱粒间隙	20—40	15—25
凹板型式 (北美) ***(F) ****	细铁丝	粗铁丝
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	细/细/粗	粗铁丝
分离装置格栅盖 ***(D) ****	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	700—850	700—900
可调节式前上筛 (如果配备)	5—10	24
上筛间隙 (毫米)	11—14	16—20
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	4—8	5—10
杂余系统凹板位置 (如果配备)	玉米	玉米
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,000498E-14-05JUN18

黑麦 / 红花

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	黑麦	红花
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 ***(B) * (J) ****	高	低
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	700—900	300—400
脱粒间隙	13—26	15—25
凹板型式 (北美) ***(F) ****	细铁丝	细铁丝
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	细/细/粗	细/细/粗
分离装置格栅盖 ***(D) ****	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	750—950	550—750
可调节式前上筛 (如果配备)	24	24
上筛间隙 (毫米)	16—18	14—16
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	6—10	4—7
杂余系统凹板位置 (如果配备)	籽粒	玉米
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,000498F-14-29MAY18

高粱 / 大豆

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	高粱	大豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) ***(A) * (B) ****	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 ***(B) * (J) ****	低	低
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) ***(G) ****	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) ***(B) * (E) ****	550—700	450—650
脱粒间隙	10—25	15—30
凹板型式 (北美) ***(F) ****	圆条钢/粗钢丝	圆条钢/粗钢丝
凹板型式 (欧洲) ***(F) ****	圆条钢/粗钢丝	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 ***(D) ****	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	任一
顶盖运输叶片 ***(O) **** (如果配备)	标配	标配
风机转速 (转/分)	900—1100	800—1050
可调节式前上筛 (如果配备)	24	24
上筛间隙 (毫米)	14—17	14—18 (通用型) 13—17 (深齿型)
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	5—8	6—10 (通用型) 5—9 (深齿型)
杂余系统凹板位置 (如果配备)	玉米	玉米
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,0004990-14-29MAY18

向日葵 / 黑小麦

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	向日葵	黑小麦
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 (北美机型) *(**A**) * (**B**) **	26 齿	26 齿
过桥输送器链条 (欧洲机型) *(**A**) * (**B**) **	26 齿	32 齿
喂入加速辊转速 *(**B**) * (**J**) **	低	高
喂入加速辊耐磨板 (北美)	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板 (欧洲) *(**G**) **	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速 (转/分) *(**B**) * (**E**) **	200—400	850—1000
脱粒间隙	25—40	18—24
凹板型式 (北美) *(**F**) **	圆条钢/粗钢丝	细铁丝
凹板型式 (欧洲) *(**F**) **	圆条钢/粗钢丝	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(**D**) **	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(**O**) ** (如果配备)	高级	标配
风机转速 (转/分)	650—850	750—1000
可调节式前上筛 (如果配备)	24	24
上筛间隙 (毫米)	10—15	16—18
双区调整后部上筛间隙 (毫米)	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙 (毫米)	3—10	6—10
杂余系统凹板位置 (如果配备)	玉米	籽粒
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,0004991-14-29MAY18

小麦（收获难度大）/ 小麦（正常）

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。
**更多详细信息，参见本节后面的脚注页。*

	小麦（收获难度大）	小麦（正常）
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条（北美机型）*（A）*（B）**	26 齿	26 齿
过桥输送器链条（欧洲机型）*（A）*（B）**	32 齿	32 齿
喂入加速辊转速 *（B）*（J）**	高	高
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（G）**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*（B）*（E）**	800—1000	750—950
脱粒间隙	3—15	8—16
凹板型式（北美）*（F）**	细铁丝	细铁丝
凹板型式（欧洲）*（F）**	细/细/粗	细/细/粗
分离装置格栅盖 *（D）**	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *（O）**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	900—1250	900—1250
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	13—18	13—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	3—8	3—8
杂余系统凹板位置（如果配备）	籽粒	籽粒
作物分流器	籽粒	籽粒
割刀排结合	允许	允许
切碎器转速	高	高

OUO6075,0004992-14-29MAY18

脚注说明页

（A） 对于因量大、未长熟或禾铺状态而难以喂入的茎杆作物，建议使用 32 齿传动链轮。*

（B） 为了提高干态作物的茎杆质量和籽粒质量，采用较慢的收获速度。 对于干态、易碎的向日葵，可使用 15 齿传动链轮。*

（C） 为提高籽粒质量，可使用 320 转/分的减速套件。*

（D） 在清粮室干态作物过载，且采用细铁丝凹板的情况下，先在分离装置格栅右侧安装两排格栅盖，在左侧安装三排格栅盖。 采用粗铁丝凹板时，先在分离装置格栅右侧安装三排格栅盖，在左侧安装两排。 根据作业条件，调整数量和样式。*

（E） 15 元件是标准配置。 对于大多数情况，15 元件动力要求低，作业量大，清粮室负荷低且茎杆破损少。 在适用于坚韧作物的滚筒上还有 9 个元件位置（密致部件），用于处理坚硬物料。*

（F） 为改进小粒作物的脱粒、粮箱取样和上筛负荷分配，首先将凹板盖安装到前凹板上。 根据需要在其他凹版处另外安装盖。*

（G） 推荐使用的除了锯齿状适合坚韧作物以外的其他耐磨板，需要换用喂入逐稿轮。*

（H） 建议使用杂余底壳盖。*

（I） 需要使用清选风机减速套件。*

（J） 采用“高”转速，增加物料处理量。*

（K） 拆下钢丝，增加穗轴获取量。*

（L） 如果使用 TriStream™ 滚筒，可安装排料刮板，提高滚筒中的物料处理量。*

（M） 利用玉米穗轴混合分离装置格栅*

（N） 在处理极度坚韧的物料时，可以安装脱粒齿代替脱粒元件（脱粒性能可能下降）。*

（O） 可采用高级设置来提高茎杆质量和/或物料处理量。 注意： 用高级设置时，分离损失可能会增加。*

（P） 可通过服务性零件部门订购。*

OUO6075,0001365-14-13DEC12

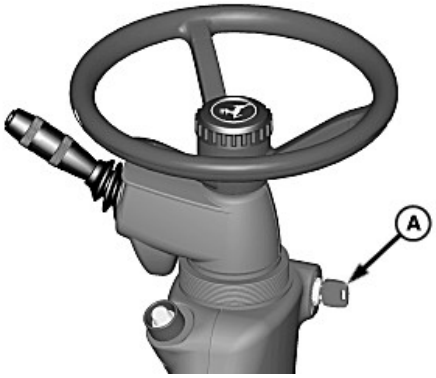
推荐使用的凹板

凹板型式	玉米	大豆	小麦 大麦 小粒作物	水稻	爆花玉米 食用玉米	高粱 (西非高梁) 向日葵 (制作糖果用)	向日葵 (制油用)	菜籽
细铁丝	NR	NR	最优	NR	NR	NR	一般	最优
粗钢丝	优	正常	优	最优	NR	最优	最优	优
圆钢条	最优	最优	一般	优	最优	一般	最优	一般

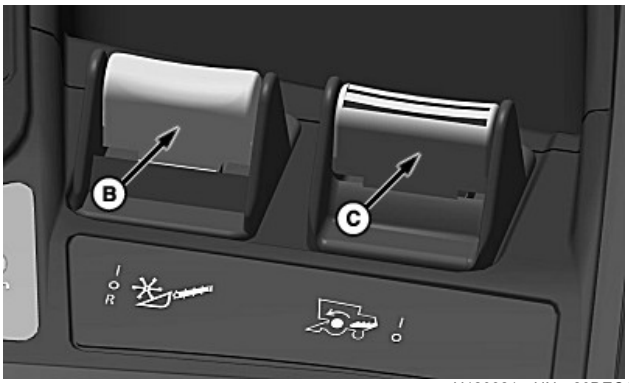
最优 = 提供最优质性能。
优 = 提供优质性能。
一般 = 提供一般性能。
NR = 不推荐。

OUO6075,00017DE-14-07MAY14

电动关机程序



H95321—UN—02NOV10



H120321—UN—20DEC16

A—钥匙开关
B—割台结合开关
C—分离装置结合开关

注意： 电动停机是为了通过取得分离装置中物料的“快照”，以确定机器的脱粒和分离性能。这对于确定机器后面何处产生损失以及如何进行调整非常重要。

检查确认每一种停机的作物条件和物流喂入是否类似。

1. 找到角柱显示器上的发动机转速指示灯和扶手显示器上的脱粒转速读数。
2. 将两个制动踏板联锁在一起。
3. 以所需作物的最佳产出量来操作机器。
4. 向前移动方向盘，自由运动（需双手）。
5. 按下扶手上的发动机低怠速开关。
6. 踩下制动踏板。
   a. **非 ProDrive™ 机器**：将制动踏板踩到底（增加传动系负荷以快速降低发动机转速）。
   b. **ProDrive™ 机器**：轻轻踩下踏板（ProDrive™ 试图重新施加动力，如果将制动踏板踩到底，ProDrive™ 会减挡，改变机器的动态特性）。
7. 当发动机转速降至接近低怠速（1200 转/分）时，**快速分离扶手上的割台（B）和分离装置结合（C）开关。**
8. 将多功能手柄快速移入空挡。
9. 等待发动机冷却 1 分钟。
10. 转动钥匙开关（A），关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。
11. 检查籽粒是否严重破损，玉米粒是否留在穗轴上，籽粒是否损失，然后进行调节。
12. 确定需要如何调节。打开脱粒间隙并结合分离装置（清理期间避免滚筒传动部位受力过大）。
13. 将机器调节至所需设置并继续进行收获作业。
14. 重复该程序，检查确认机器后面的籽粒质量和损失情况。
15. 一旦达到可接受的损失水平，则标定 VisionTrak™ 监视器，并继续收获。

OUO6075,0004571-14-10JAN17

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

可用湿度和密度表

作物	标准湿度（%）	农作物密度（磅/普式耳）	作物密度（公斤/蒲式耳）
紫花苜蓿	12.0	60	27
大麦	14.0	48	22
大麦（冬季）[a]	14.5	48	22
大麦（春季）[a]	14.5	48	22
菜籽	10.0	52	24
鹰嘴豆[a]	12.0	61	27
玉米（干或湿）	15.0	56	25
食用豆	14.5	60	27
亚麻	7.0	56	25
草籽	12.0	22	10
扁豆	10.5	60	27
羽扇豆[a]	12.0	53	24
小米	11.0	50	23
芥菜	8.0	60	27
菜豆	14.5	62	28
燕麦	14.0	32	15
燕麦[a]	15.0	32	15
豌豆	10.5	60	27
豌豆[a]	12.0	60	27
爆花玉米	14.0	60	27
爆花玉米[a]	15.5	60	27
油菜籽（干或湿）[a]	10.0	52	24
水稻	14.0	45	20
黑麦	14.0	56	25
红花	6.0	45	20
高粱	13.0	56	25
大豆	13.0	60	27
向日葵	14.0	29	11
向日葵[a]	9.0	20	11
黑小麦[a]	14.5	58	26
小麦（春季）	13.0	60	27
小麦（冬季）	13.0	60	27

[a] *仅限欧洲作物表。*

OUO6075,0000E89-14-22MAR12

标准重量表

单位	重量（磅）	重量（公斤）
桶	162.0	73.5
袋	100.0	45.4
英担	100.0	45.4
磅（磅）	1.0	0.454
公斤（公斤）	2.204	1.0
公吨	2204.0	1000.0
吨	2000.0	907.0

OUO6075,0000435-14-15APR10

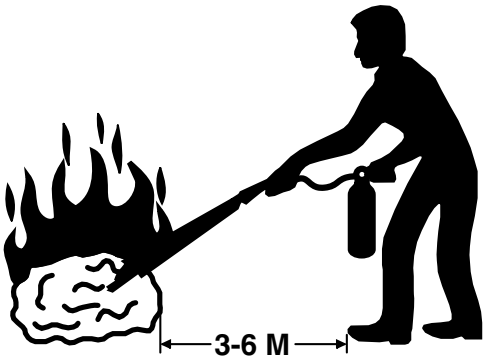
防火建议

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。

一定要遵守机器上标出的和《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，结合驻车制动器和拔下钥匙。

机器配备了通用干粉灭火器以及一个加压水灭火器。每



H90363—UN—05DEC07

机器配备了通用干粉灭火器以及一个加压水灭火器。每天进、出驾驶室和在机器周围工作时，必须检查灭火器，确保它处于正常状态。使用后，灭火器必须更换或进行专业检修。

灭火器使用建议：

重要提示： 阅读灭火器上的标签，熟悉如何使用灭火器以及使用注意事项。

通用干粉灭火器：

- 用于扑灭润滑脂、油和化学品火灾。

高压水型灭火器：

- 用于扑灭作物物料积聚或作物碎屑引发的火灾。

使用灭火器：

图中所示为推荐的灭火方法。必须对准火焰底部。

使用灭火器的基本步骤为：

1. 从固定架上取下灭火器拿到火灾部位。
2. 沿上风头接近着火部位。
3. 拉出灭火器顶部的安全销。
4. 用手柄保持灭火器垂直，使软管对准火焰**根部**。
5. 挤压手柄释放灭火剂。
6. 前后移动喷嘴，使火苗被灭火粉末覆盖。

检查清单：

每月至少检查一次，检查灭火器，看看：

1. 灭火器是否放置在驾驶室扶梯平台和机器后部的指定位置？
2. 是否有任何障碍物妨碍正常接近或看到灭火器？
3. 使用说明标牌是否清晰可见且朝向外面？
4. 安全铅封是否断裂或缺失？
5. 灭火器是否为满态？（用称重或“举起”方法确定）
6. 喷嘴是否有任何物理损坏、腐蚀、泄漏或堵塞？

如果检查发现灭火器有任何缺陷，必须立即检修或更换。

OUO6075,00042AB-14-28JUN16

天进、出驾驶室和在机器周围工作时，必须检查灭火器，确保它处于正常状态。使用后，必须更换灭火器或进行专业检修。

详细信息，参见“清理机器”一节。

OUO6075,00042AA-14-15JUN16

灭火器使用

加充液体灭火器（按照要求）



H117901—UN—28MAR16

注意： 液体灭火器在装运时可能没有加充。交付机器之前，必须加充液体灭火器。

如果用防冻液保护灭火器，必须完全排空灭火器并进行保养。

图示的灭火器可能根据国家要求以及灭火器制造商的不同而有所不同。

小心： 加充前，必须确认灭火器的压力已经释放。

1. 参见灭火器随附的信息，以便正确加注和加充。

2. 将灭火器安装在机器上。

CP00596,000174E-14-13DEC19

安全使用燃油—防火



TS202—UN—23AUG88

请小心使用燃油： 燃油高度易燃。 禁止加油时吸烟、靠近明火或火花。

给机器加油之前一定要关掉发动机。 必须在室外给油箱加油。

随时清除机器上聚集的污物、油脂和碎屑，防止失火。 必须擦干溢洒的燃油。

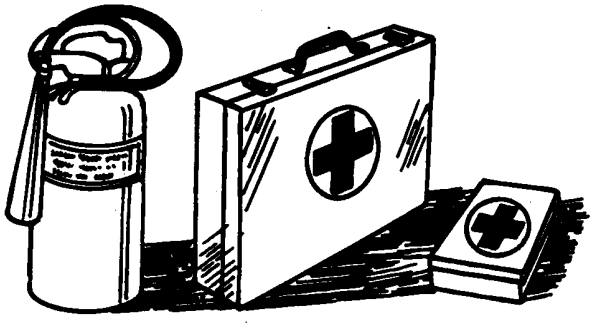
仅使用经批准的燃油容器来运输可燃性液体。

禁止在带塑料底板衬垫的皮卡车上为燃油容器加油。 加注前应始终先将燃油容器放在地面上。 取下容器盖子前使燃油分配器喷嘴接触到燃油容器。 加注时保持燃油分配器喷嘴与燃油容器的接触。

不要将燃油容器存放在有明火、火花或导向灯的地方，例如水加热器或其它装置内。

DX,FIRE1-14-12OCT11

做好急救准备



TS291—UN—15APR13

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。

DX,FIRE2-14-03MAR93

安全使用起动液



TS1356—UN—18MAR92

起动液属于高度易燃物。

使用时，应远离火花和火焰。起动液应远离电瓶和电缆。

存放高压起动液罐时，为避免意外泄漏，应盖上罐盖，并将其存放在阴凉安全之处。

切勿焚烧或扎穿起动液罐。

如果发动机有电热塞或进气加热器，严禁使用起动液。

DX,FIRE3-14-14MAR14

清除聚集的作物杂余



TS227—UN—15APR13

聚集在发动机舱、发动机上和运动件旁的谷壳和作物杂余是火灾隐患。 必须经常检查并清理这些部位。 执行任何检查或保养前，必须将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

HX,9010SA,B-14-23AUG97

灭火器



H92841—UN—16SEP08

通用粉末灭火器/水型灭火器

小心： 灭火器必须符合当地的法律法规：

- **重量不小于 4 公斤（8.8 磅）的通用干粉灭火器**
- **容积不小于 8 升（2.1 加仑）的高压水型灭火器（如果配备）**

注意： 由于不同的国家有不同的要求，并且灭火器制造商的产品各不相同，图示的灭火器仅供参考。

机器自带了一个通用灭火器和一个加压水灭火器及其固定架。

请认真阅读灭火器上的标签，熟悉如何使用和维护灭火器。灭火器用过或更换过后，无论喷射时间长短，都必须重新充装。

重要提示： 加压水灭火器不能暴露在冰点以下中，除非使用防冻液。详细信息，参见灭火器标牌上的说明。

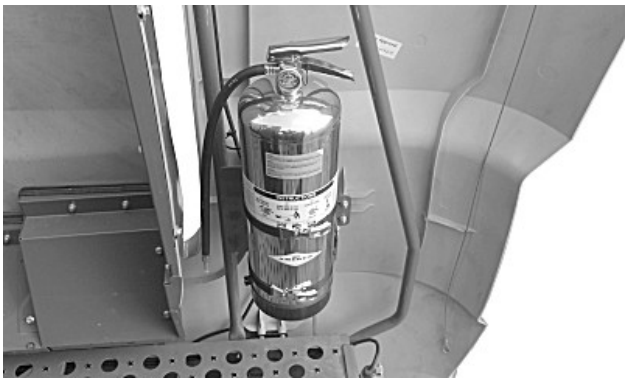
CP00596,000174F-14-13DEC19

灭火器位置



H123653—UN—02MAR18

前灭火器位置



H123654—UN—02MAR18

后灭火器位置

注意： 由于不同的国家有不同的要求，并且灭火器制造商的产品各不相同，图示的灭火器仅供参考。

通用灭火器位于前扶梯平台上。

加压液体灭火器（如果配备）位于右后发动机检修门的内侧。

OUO6075,0004911-14-02MAR18

万一发生火灾



TS227—UN—15APR13

小心： 避免人身伤害。

发现火情，必须立即停下机器。 火情可能是烟味，也可能是火苗。 火着起后会快速蔓延，应立即离开机器，并安全脱离失火区域。 切勿返回到机器上！ 人身安全高于一切。

立即联系消防队。 便携式灭火器可以扑灭或控制小型火灾，直到消防人员到来，但便携式灭火器有很大的局限性。 必须将驾驶员和旁观人员的人身安全放在第一位。 如果试图灭火，必须背对风向，并且有无障碍逃生通道，一旦无法扑灭，可以迅速逃离。

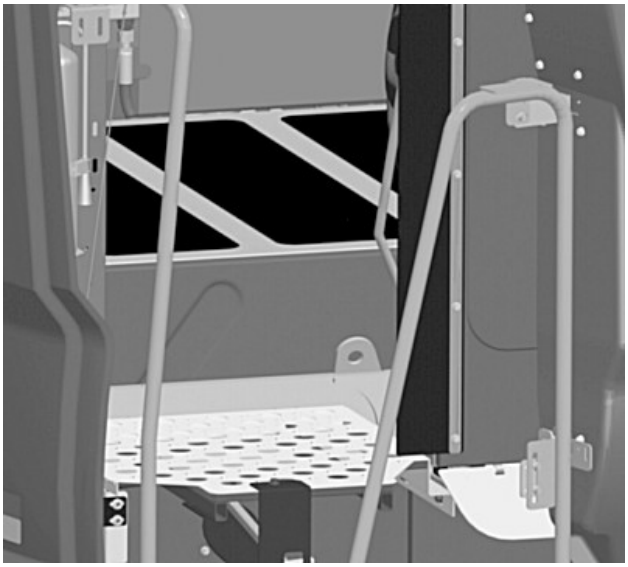
认真阅读灭火器使用说明，熟悉灭火器的位置、零件和操作方法。 当地消防部门或灭火设备经销商可以提供灭火器培训和建议。

如果灭火器上没有说明，则严格遵守下列一般指导原则：

1. 拔下销子。 抱住灭火器，喷嘴朝向远离你的方向，然后松开锁定机构。
2. 对准低处。 使灭火器对准火苗底部。
3. 缓慢、均匀地挤压手柄。
4. 来回横向移动喷嘴。

DX,FIRE4-14-22AUG13

清洁发动机机舱



H95319—UN—11FEB10

小心： 发动机运行时，禁止清洁发动机或其机舱。 聚集在发动机舱和发动机上的污垢、油、颖壳和杂余有火灾隐患。 风向、作物类型和潮湿程度都影响颖壳和碎屑聚集的位置和程度。 必须经常检查并清洁这些部位。

OUO6075,0000575-14-17MAR10

通用清洁指南

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。 检查和清洁频率与许多因素有关，包括作业条件、机器设置、作物条件、作业速度和天气条件。 整个收获期间，可能需要多次检查和清洁机器，特别是在干燥、炎热和多风的情况下。

重要提示： 用《操作手册》中提供的其他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。

作物物料和其他碎屑可积聚在各个部位。 风向、作物类型和作物湿度都影响作物物料和碎屑积聚的位置和多少。 了解收获条件，调整清洁时间，确保机器运转正常，减少火灾风险。 整个收获过程中，根据需要检查和清洁这些部位。

收获某些作物可能有其特殊问题。 有些作物非常“粘”，用机器收获这些作物时比较难清洁。 这些作物包括向日葵、菜籽和红花。 收获这些作物时，必须特别小心地清洁机器。

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，结合驻车制动器和拔下钥匙。

OUO6075,0001167-14-21JUN12

清理机器（定期清理）

本节中的图片显示的是需要定期检查和清洁的机器部位。虽然也有其他需要定期清洁的部位，但经常性地注意这些部位对预防火灾影响最大。

有些图片显示清洁前的作物物料和其他碎屑的积聚情况。这种积聚并非正常积聚，只是用于图示说明。

重要提示： 这些部位需要经常清理，甚至是每天数次，这取决于收获条件。了解收获条件，调整清洁时间，确保机器运转正常，减少火灾风险。

本节中没有提到的其他部位也会有作物碎屑积聚情况，必须定期清理，以保证机器正常工作和外观清洁。在整个收获季，定期彻底检查整个机器。

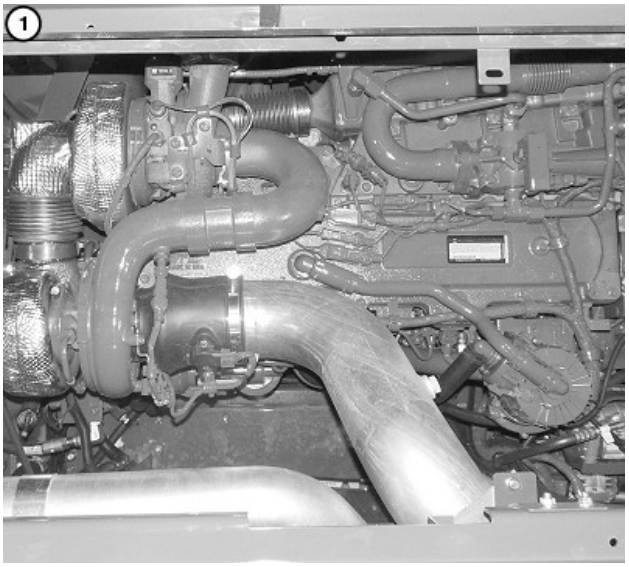
一定要遵守机器上标出的和《操作手册》中给出的安全程序。在进行任何检查或清理之前，一定要关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

用压缩空气从顶部到底部彻底清洁机器。首先清洁从发动机平台上可以够到的各个部位。从发动机舱开始，沿逆时针方向向外清洁发动机舱周围的其他部位、发动机下方地板、滚筒后顶部和后部台板，包括排气后处理装置壳体（如果配备）。机器的顶部区域清理干净后，继续清洁从地面可够到的部位。

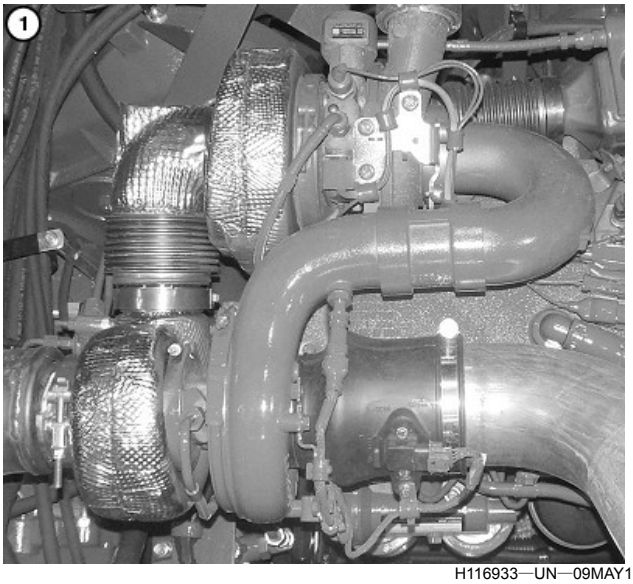
从地面开始，清洁燃油箱区域下方的后部和秸秆处理系统的后尾板顶部。排气后处理装置壳体部位（如果配备）也需要从地面开始清洁。从地面开始的清洁完成后，重新检查发动机舱是否有在地面清洁中吹入的作物碎屑。

注意： 为了清楚起见，照片中已拆下了某些防护罩。

发动机舱（顶部区域）



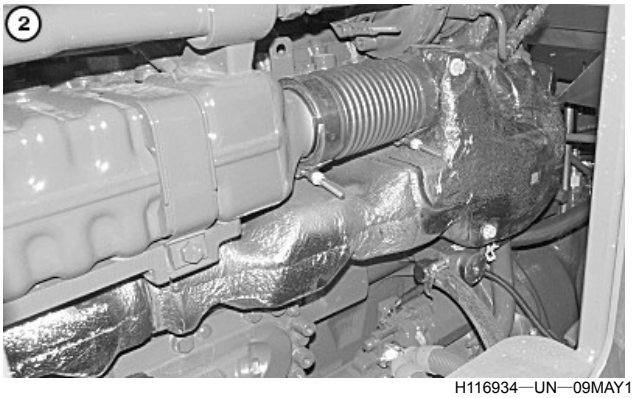
H116932—UN—09MAY16



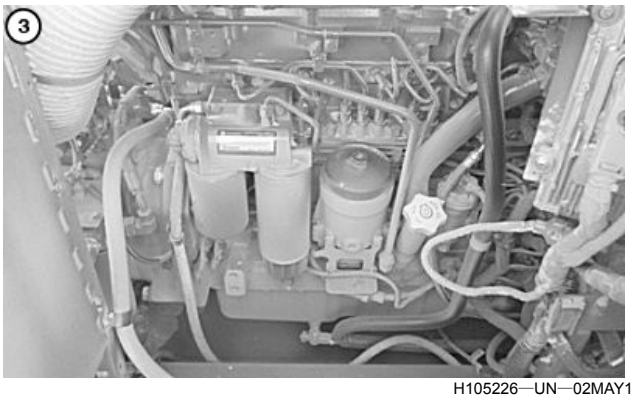
H116933—UN—09MAY16

（1）— 发动机顶部区域和涡轮增压器

发动机舱（顶部区域）



H116934—UN—09MAY16



H105226—UN—02MAY12

（2）— 排气歧管和歧管防护罩、涡轮级间管、排气再循环（EGR）冷却器管

（3）— 发动机周围

发动机舱（顶部区域）



H108963—UN—29AUG13

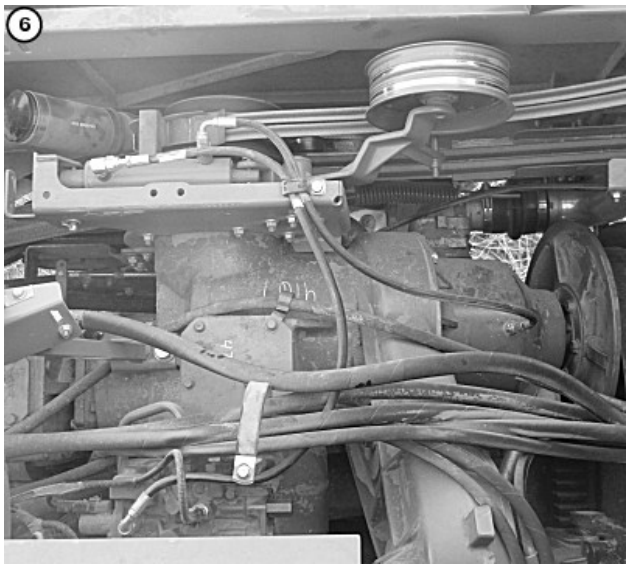


H108986—UN—29AUG13

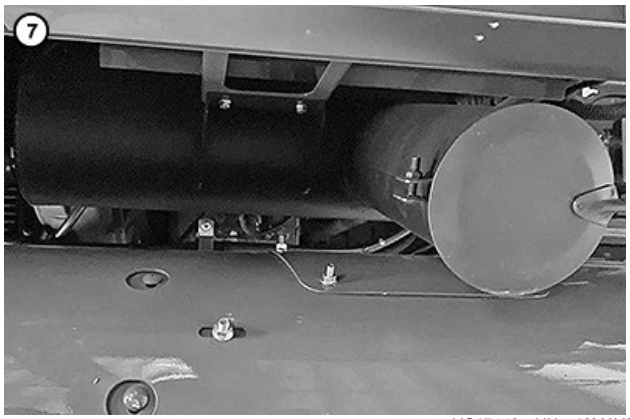
（4）— 发动机下方

（5）— 滚筒后顶部和滚筒传动周围区域

发动机舱（顶部区域）



H108987—UN—29AUG13



YC17448—UN—13MAY21

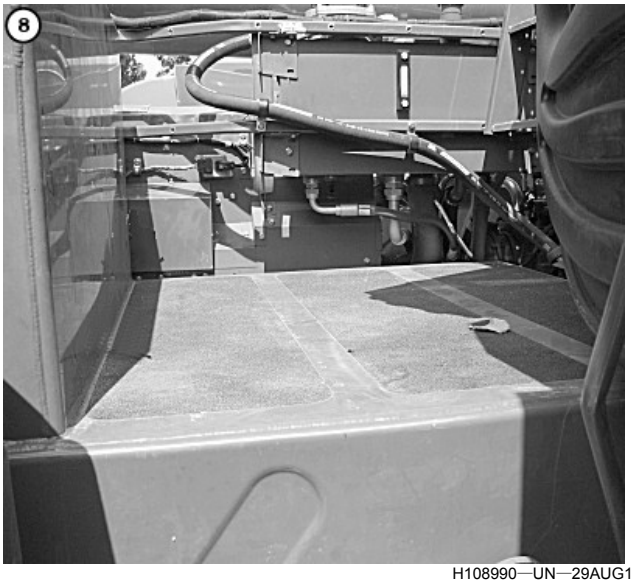


H108988—UN—29AUG13

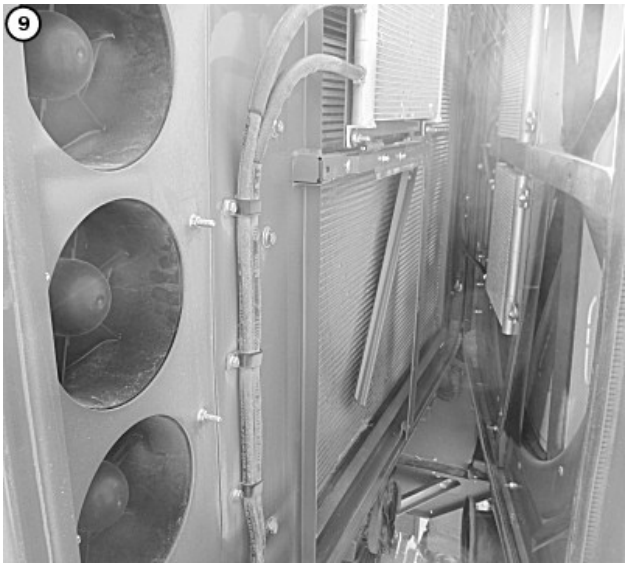
（6）— 发动机主齿轮箱

（7）— 排气消声器或后处理装置（如果配备）周围和下方区域

发动机舱（顶部区域）



H108990—UN—29AUG13



H108989—UN—29AUG13

（8）— 燃油箱顶部

（9）— 发动机冷却组件

易受地面影响的部位（底部区域）



H100574—UN—20JUN11



H105229—UN—19APR12

（1）— 燃油箱下方

（2）— 轴承和轴承防护罩（不同位置）的周围部位

易受地面影响的部位（底部区域）



H108991—UN—29AUG13

保险丝中心（A 型）



H105230—UN—02MAY12

重要提示： 润滑标牌（**A**）显示机器上润滑点的不同位置。按照标牌上的润滑次数润滑，更多信息，参见“润滑和维护”一节中间隔小时数信息。

轴承故障或过热可导致火灾。为降低轴承故障或过热危险，必须按照机器上的润滑标牌规定润滑。

（3）— 保险丝中心和电瓶箱区域

（4）— 籽粒升运器传动装置

易受地面影响的部位（底部区域）



H105336—UN—02MAY12



H105231—UN—02MAY12

（5）— 右侧通道部位

（6）— 右侧挡泥板

易受地面影响的部位（底部区域）



H105337—UN—02MAY12



H105338—UN—02MAY12

（7）— 右侧过桥防护罩

（8）— 左侧过桥防护罩

易受地面影响的部位（底部区域）



H105232—UN—02MAY12

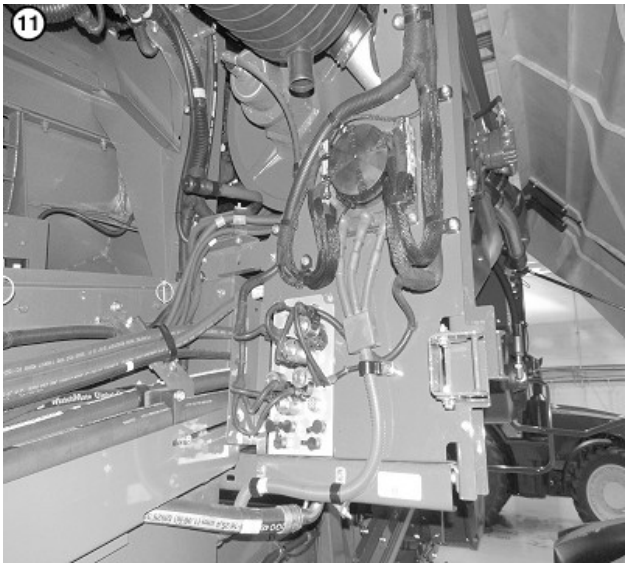


YC17449—UN—17MAY21

（9）— 变速箱

（10）— 保养脚踏板、电气线束、侧板和分离器区域

易受地面影响的部位（底部区域）



H114749—UN—18JUN15

保险丝中心（B 型）



H105341—UN—02MAY12

（11）— 保险丝中心和电瓶箱区域

（12）— 排料逐稿轮传动装置

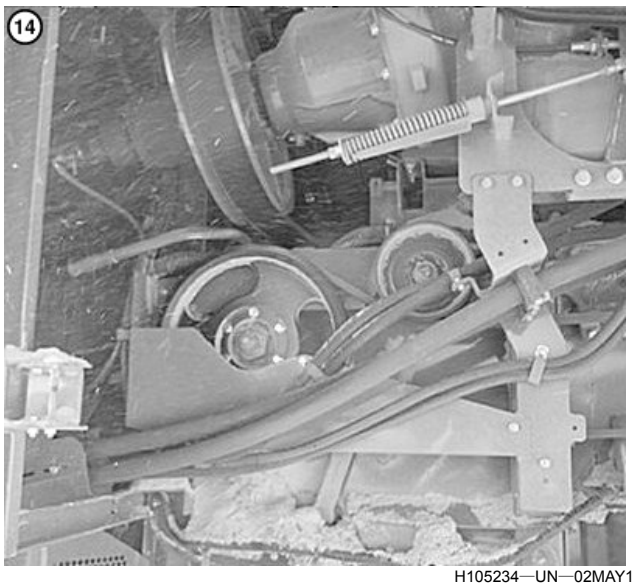
易受地面影响的部位（底部区域）



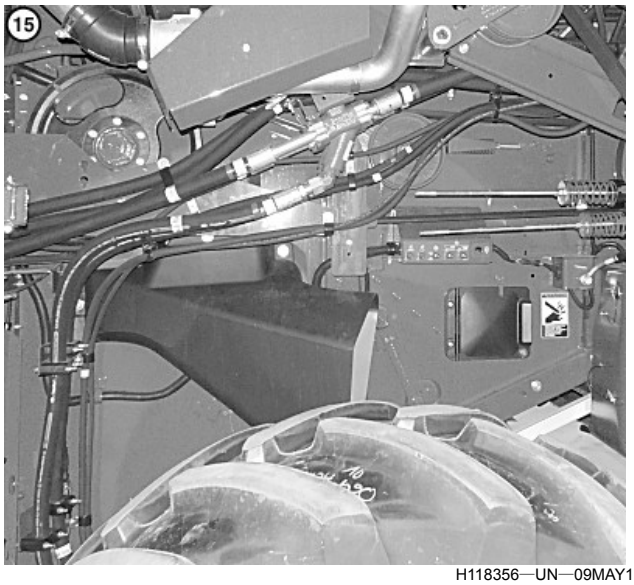
H105233—UN—02MAY12

（13）—左侧滚筒部位

易受地面影响的部位（底部区域）



H105234—UN—02MAY12



H118356—UN—09MAY16

（14）— 滚筒传动

（15）— 左侧板区域

易受地面影响的部位（底部区域）



H108951—UN—28AUG13

（16）— 残茬处理传动

易受地面影响的部位（底部区域）

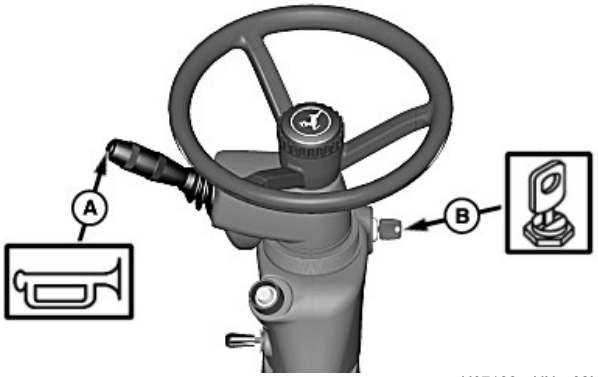


H108993—UN—29AUG13

（17）— 排气后处理装置壳体（如果配备）周围和下方区域

CP00834,0008DBA-14-14MAY21

清理机器（每年一次以及收获特种作物后）



H97186—UN—02NOV10

A—喇叭
B—钥匙开关

小心： 为防止受伤，严禁在发动机运转和分离装置结合的情况下清理机器。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

在收获完特定农作物后或跨州（国）运输机器需进行清洁时，推荐执行以下指示。

小心： 用垫木牢固塞住割台，使其无法移动。降下拨禾轮安全限位器。

1. 从机器上拆下割台。
2. 驾驶机器驶上行端头或不平地，以将污物摇松。
3. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
4. 打开或拆下所有门和排放孔。

小心： 鸣响喇叭（A）提醒所有人离开该区域。排放颖糠时，与机器保持安全距离。

5. 旋转钥匙开关（B），起动发动机。
6. 结合分离装置，直至不再有颖糠从机器后部排出为止。
7. 将发动机转速降至低怠速，结合分离装置数次。以低怠速运行分离器，以去除转子内部的污物。

小心： 排放颖糠时，让旁人与机器保持安全距离。

8. 将油门移至高转速，运转数分钟。反复开、关，直到机器后部不再排出颖糠。
9. 驾驶机器到垫木上，使右侧高出约 150 毫米（6 英寸），或将机器停在斜坡上，让尘土排出。

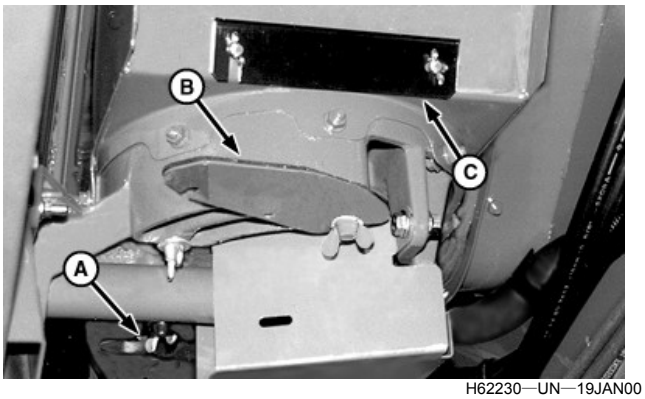


H39607—UN—11OCT88

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器，拔下钥匙，用垫木塞住车轮，并降下过桥安全限位器。

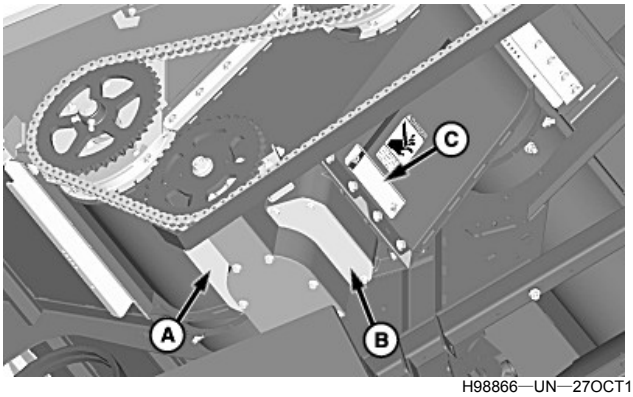
在多尘条件下使用压缩空气时，必须佩带护目镜和防尘面具，做好个人防护。

10. 在机器顶部开始，从上到下清洁。



H62230—UN—19JAN00

A 型



H98866—UN—27OCT10

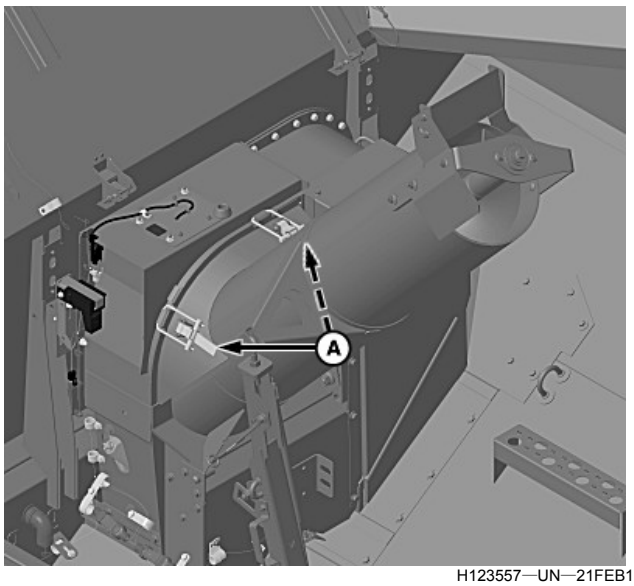
B 型

A—清理门
B—清理门
C—清理门

11. 打开机器左侧的清理门（A—C）。
12. 从粮箱下穿过搅龙向上将籽粒清理到到底壳中。
13. 清理卸粮搅龙油底壳边缘到底部之间的籽粒。必须站在地上，从各个门里清除籽粒。

14. 根据机器选装件的不同，清洁粮箱装载搅龙。

粮箱装载搅龙（粮仓扩展）：

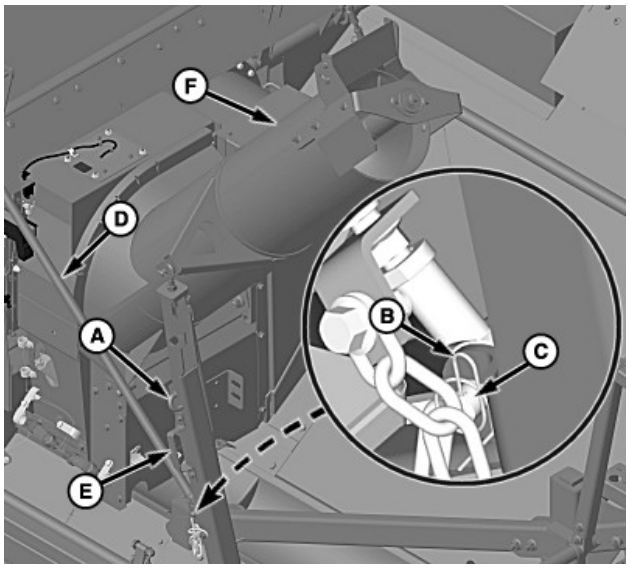


H123557—UN—21FEB18

A—卡箍

1. 松开卡子（A）并降低搅龙。
2. 清洁顶部区域，并向下清理籽粒升运器内部和升运器链条。清洁所有各侧。

粮箱装载搅龙（粮箱盖）



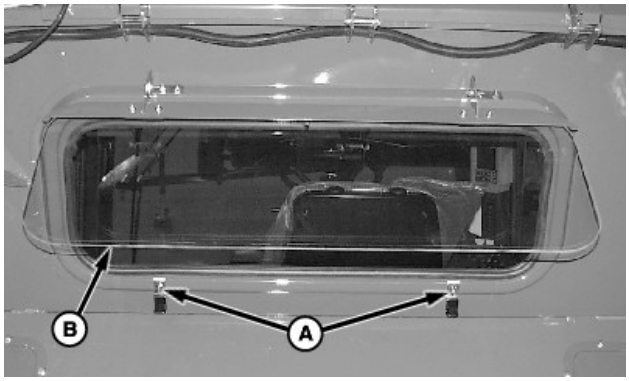
H123561—UN—21FEB18

A—销
B—快速锁销
C—销
D—套筒螺杆
E—手柄
F—搅龙

小心： 不得拔下或拆下销（A）来降低粮箱装粮搅龙。如果拆下该销，可能造成人身伤害或机器损坏。

粮箱装载搅龙沉重。在升起或降下搅龙的时候应格外小心。

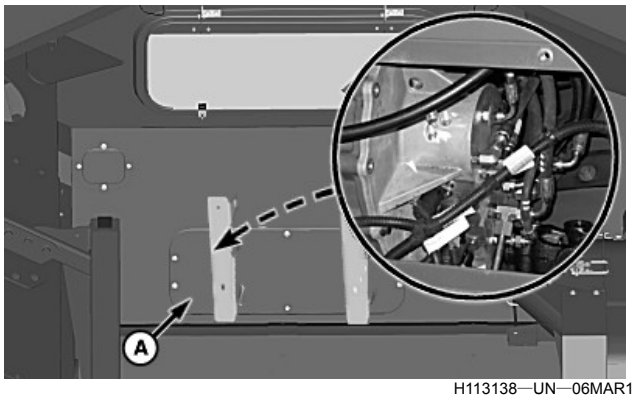
1. 把快速锁销（B）和销（C）从套筒螺杆（D）上取下。
2. 用手柄（E）降下粮箱装载搅龙（F）。
3. 清洁顶部区域，并向下清理籽粒升运器内部和升运器链条。清洁所有各侧。



H76204—UN—28APR03

A—卡箍
B—粮箱窗

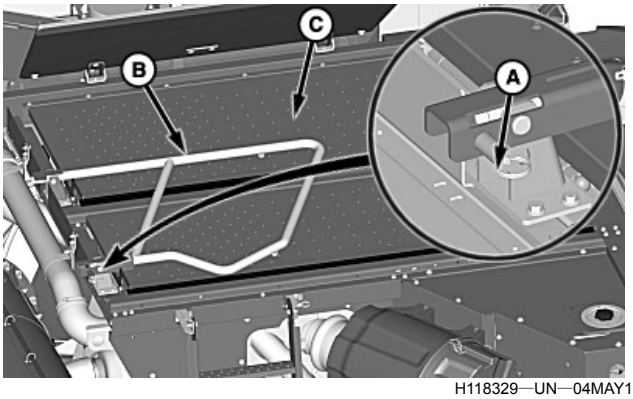
15. 松开卡箍（A）向上翻起粮箱观察窗（B）。
16. 清洁驾驶室后面、主中间轴附近和分离装置上方的区域。



H113138—UN—06MAR15

A—检修门

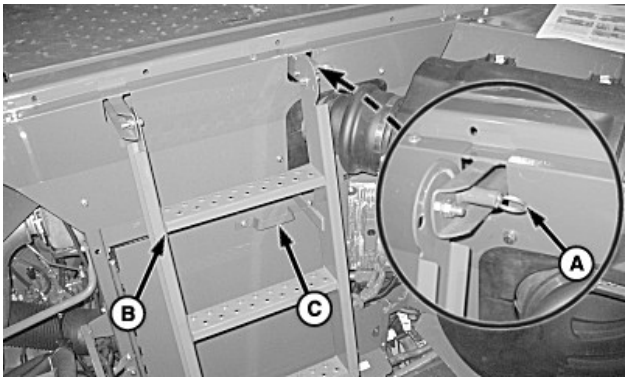
17. 拆下位于粮箱前侧的检修门（A）（如果配备）。
18. 清理多速过桥传动箱（如果配备）周围的物料。



H118329—UN—04MAY16

A—锁定销
B—扶栏
C—发动机检修盖

19. 拉出锁定销（A）并向上转动把手（B），直到把手锁定到位。
20. 打开发动机检修盖（C），清洁发动机舱的顶部和发动机正面的分离器周围。
21. 清洁整个发动机舱区域，特别是发动机下方。
22. 擦去发动机区域的所有油渍或润滑脂。

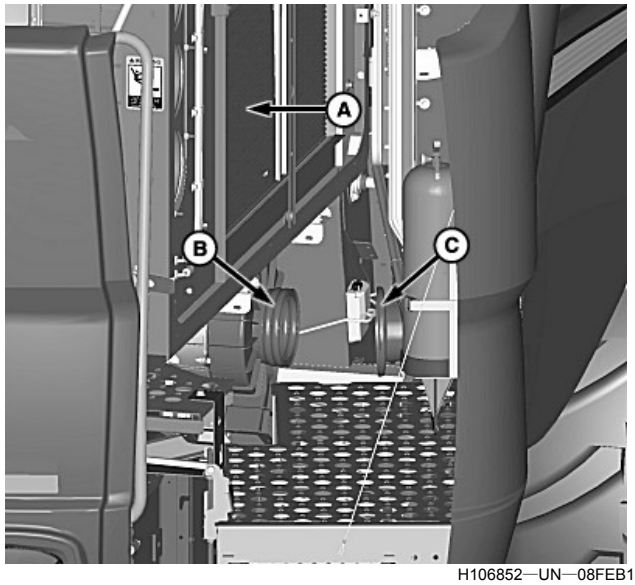


H95353—UN—25AUG10

A—锁定销
B—扶梯
C—盖

23. 拉出锁定销（A）并向上转动扶梯（B）直到扶梯锁定到位。
24. 从磁铁上拉开滤清器检修盖（C）。
25. 清洁发动机舱后侧区域。
26. 清洁整个发动机舱区域，特别是发动机下方。
27. 擦去发动机区域的所有油渍或润滑脂。
28. 根据机器选装件的不同，清洁散热器和其他部位。

A 型



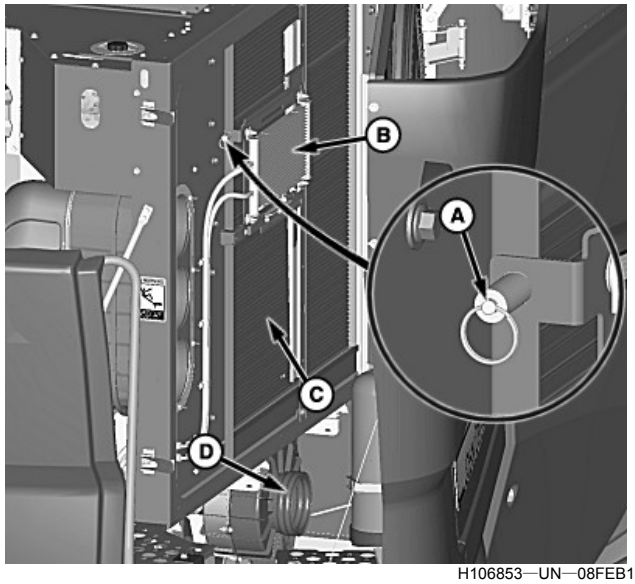
H106852—UN—08FEB13

A—散热器
B—真空管
C—输送管

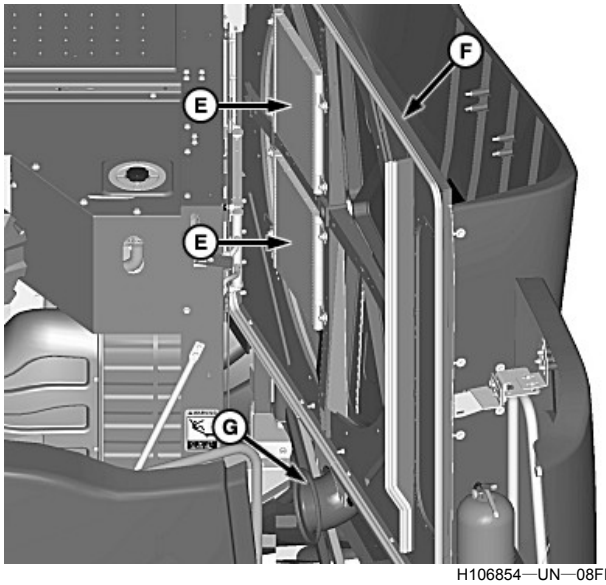
注意：用压缩空气从内向外吹，彻底清洁各部位。

1. 打开旋转除尘罩门。
2. 从内向外清洁以下部位：
   - 散热器（A）
   - 冷凝器
   - 机油冷却器
   - 增压空气冷却器
3. 清除真空管（B）和空气输送管（C）里的尘土。

B 型



H106853—UN—08FEB13



H106854—UN—08FEB13

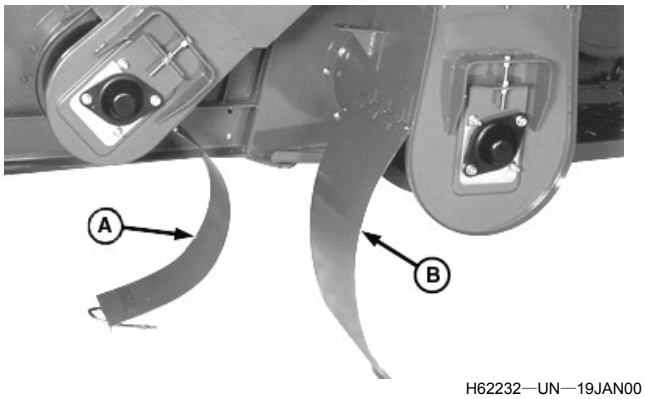
A—锁定销
B—燃油冷却器
C—散热器
D—真空管
E—冷凝器
F—旋转除尘罩门
G—输送管

注意： 用压缩空气从内向外吹，彻底清洁各部位。

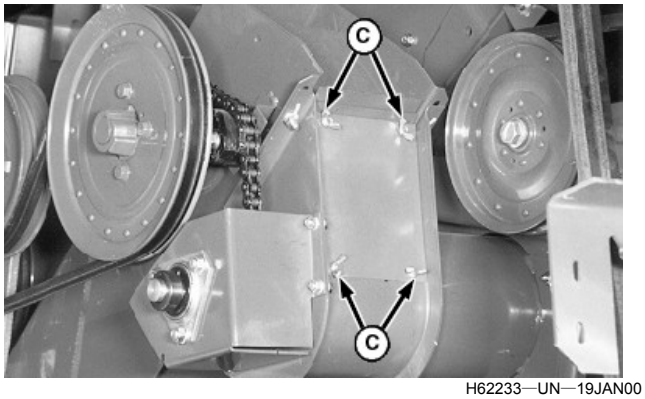
1. 打开旋转除尘罩门。
2. 拉锁定销（A）并旋转燃油冷却器（B）进行清洁。
3. 从内向外清洁以下部位：
   - 散热器（C）
   - 机油冷却器
   - 增压空气冷却器
4. 清除下真空管（D）的灰尘。
5. 清洁旋转除尘罩门（F）上的冷凝器（E）。
6. 清洁空气输送管（G）里的污物。

29. 根据机器的选装情况，清洁籽粒升运器和杂余升运器部位。

清洁籽粒升运器和杂余升运器（A 型）



H62232—UN—19JAN00

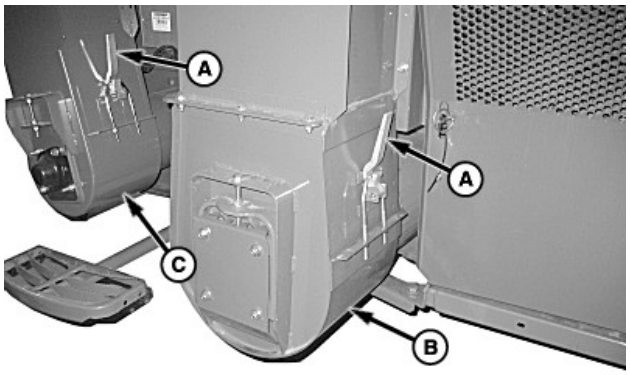


H62233—UN—19JAN00

A—杂余升运器门
B—籽粒升运器门
C—翼形螺母

1. 打开下杂余升运器门（A）和籽粒升运器门（B）。
2. 拆下翼形螺母（C），拆下杂余升运器上端的门。
3. 根据需要清除物料，并清洁升运器的侧部。

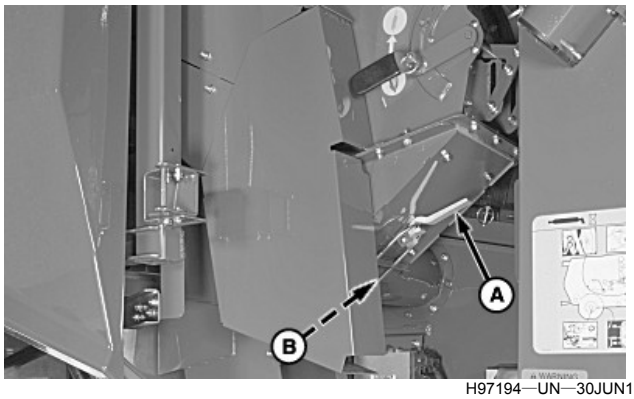
清洁籽粒升运器和杂余升运器（B 型）



H97193—UN—30JUN10

A—手柄
B—籽粒升运器门
C—杂余系统升运器门

1. 用手柄（A）打开籽粒升运器门（B）和杂余系统升运器门（C）。
2. 根据需要清除物料，并清洁升运器的侧部。

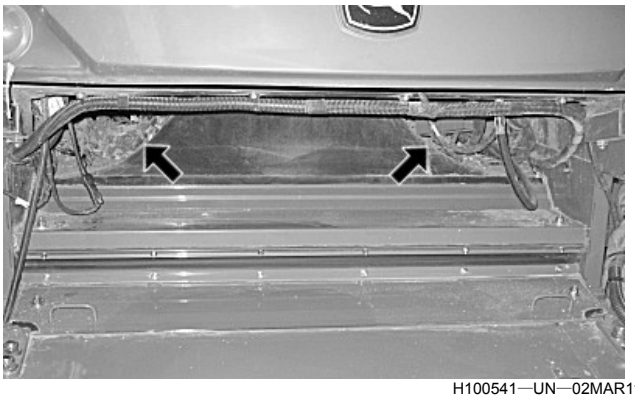


H97194—UN—30JUN10

A—手柄
B—杂余系统搅龙门

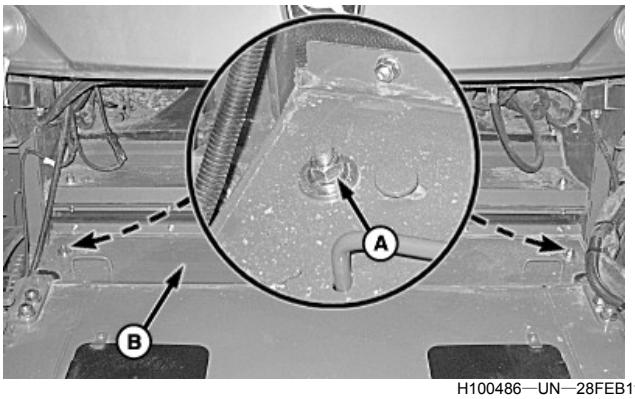
3. 用手柄（A）打开杂余系统搅龙门（B）。

4. 根据需要清除物料，并清洁升运器的侧部。

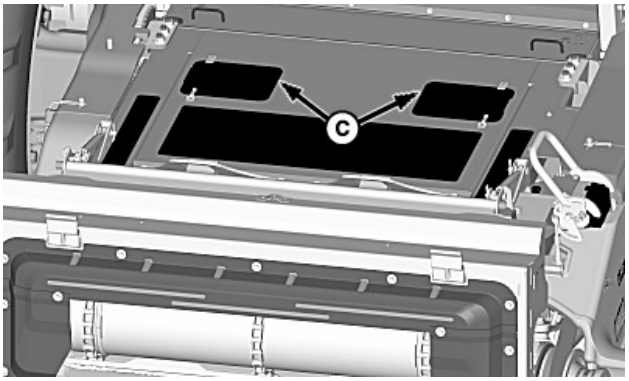


H100541—UN—02MAR11

30. 清理分离装置和机器侧边之间的谷壳。



H100486—UN—28FEB11

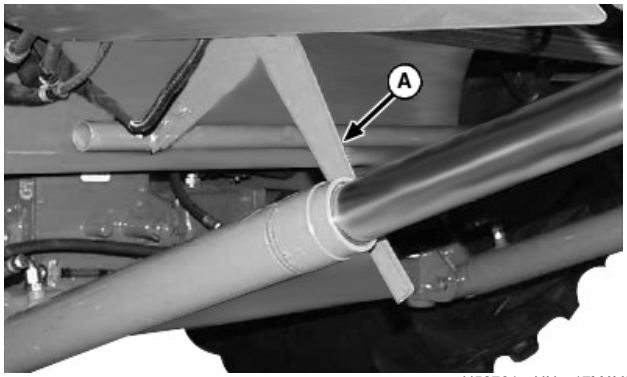


H90905—UN—27FEB08

A—螺母
B—过桥门
C—过桥门

31. 松开过桥门各侧螺母（A）并朝向过桥中心方向推螺母。
32. 向前拉门将其拆下。
33. 通过顶部门（B）和（C）清洁过桥。
34. 提升输送链条，并在清洁时来回抖动链条数次。
35. 根据机器选装件的不同，清洁喂入板部位。

喂入板（A 型）

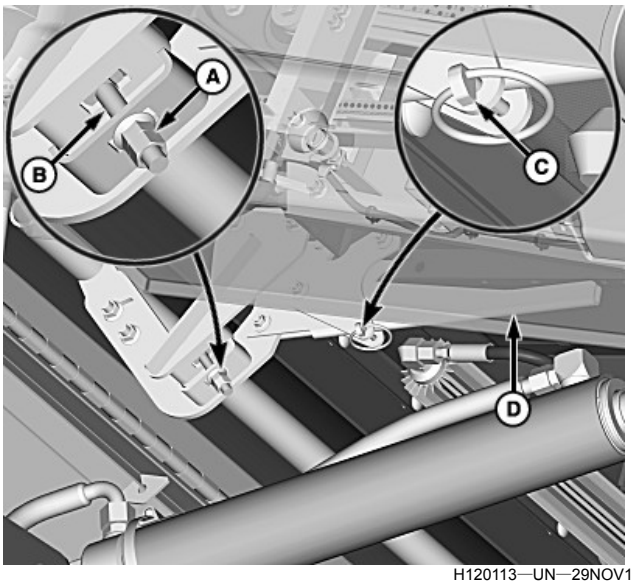


H52761—UN—17MAY99

A—手柄

1. 拆下快速锁销，向下向后移动控制杆（A）来打开喂入板。
2. 清理喂入板部位。
3. 向前并向上推控制杆，关上喂入板。用之前拆下来的快速锁销固定。

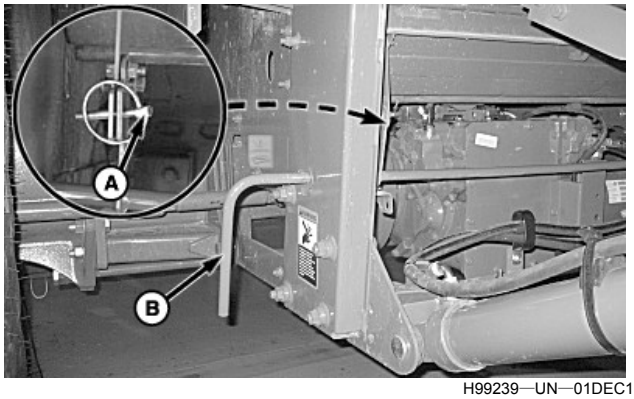
喂入板（B 型）



H120113—UN—29NOV16

A—螺母
B—圆头螺栓
C—快速锁销
D—手柄

1. 分别拆下机器两侧的螺母（A）和圆头螺栓（B）。
2. 拆下快速锁销（C），向下并向后移动控制杆（D），打开喂入板。
3. 清理喂入板部位。
4. 向前并向上推控制杆，关上喂入板。用之前拆下来的快速锁销固定。
5. 将之前拆下来的圆头螺栓（B）和螺母（A）分别安装到机器两侧。

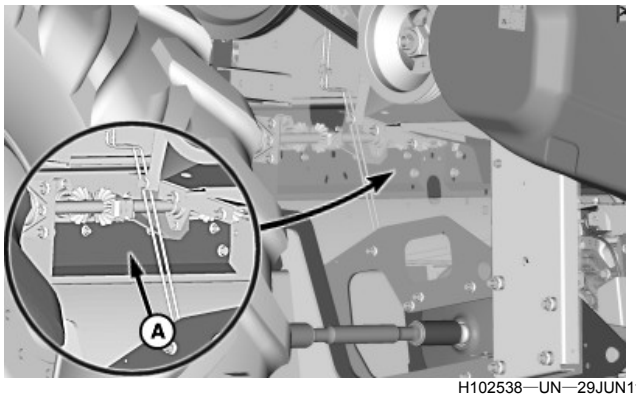


H99239—UN—01DEC10

A—快速锁销
B—手柄

36. 拆下快速锁销（A）然后向上移动控制杆（B）以打开集石槽。
37. 清洁集石槽部位。
38. 向下移动控制杆来关闭集石槽。用插销固定。
39. 根据机器选装件的不同，清洁清粮室搅龙齿轮部位。

清粮室搅龙齿轮（A 型）

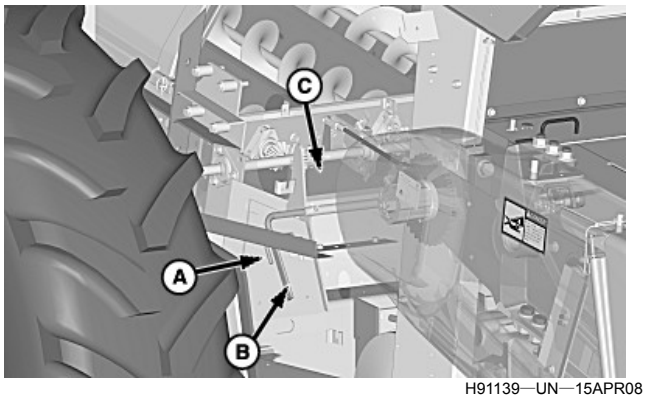


H102538—UN—29JUN11

A—清理门

1. 需要清洁这些区域时，从清理门（A）上拧下螺栓。
2. 在清洁结束后安装清理门和螺栓。

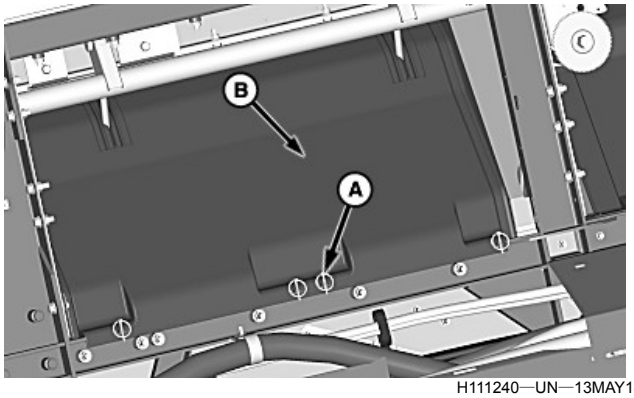
清粮室搅龙齿轮（B 型）



H91139—UN—15APR08

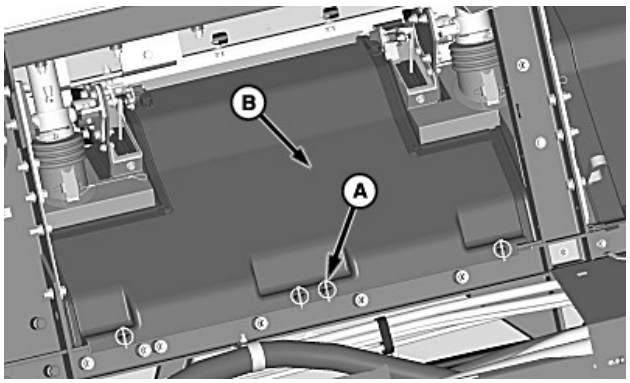
A—锁定销
B—手柄
C—清理门

1. 拉锁定销（A）并向上移动手柄（B），清洁清理门（C）。
2. 向下移动手柄，关闭并锁定清理门。



H111240—UN—13MAY14

检查盖（标配凹板调节）



H111241—UN—13MAY14

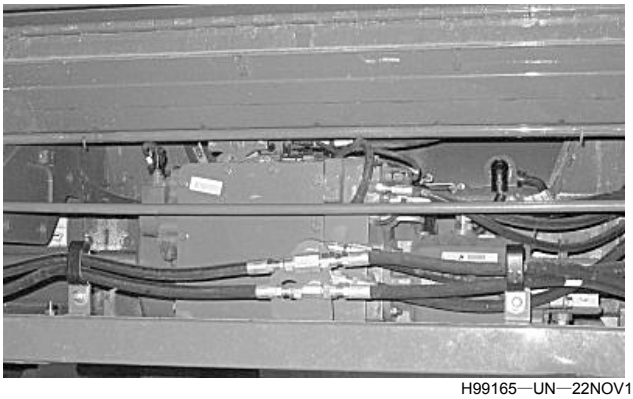
检查盖（主动式凹板隔离）



H52708—UN—23MAR99

A—快速锁销
B—检查盖

40. 拆下快速锁定销（A）和检查盖（B）。使用刮土板松动物料，从机器侧边清除。



H99165—UN—22NOV10

图示为按钮换挡式机器

41. 清洁车桥和变速箱顶部。



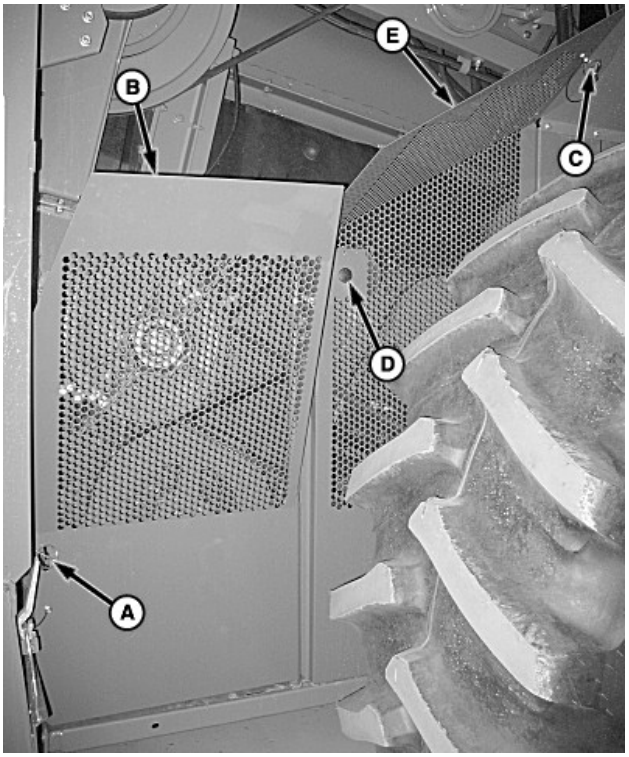
H115550—UN—20AUG15

42. 尽可能打开下筛和上筛并清洁。



H115551—UN—20AUG15

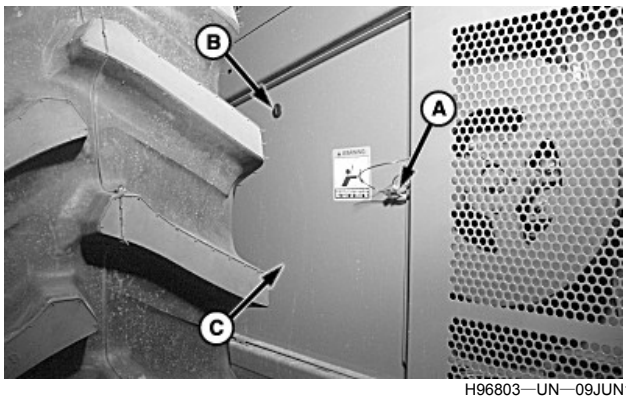
43. 清洁后桥部位。



H96806—UN—09JUN10

A—快速锁销
B—防护罩
C—快速锁销
D—锁闩
E—防护罩

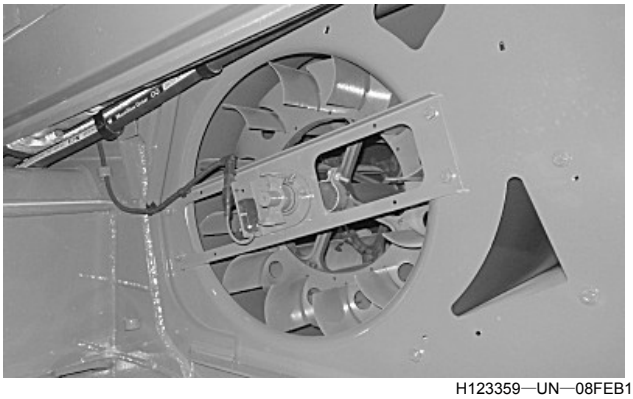
44. 拆下快速锁销（A）然后打开防护罩（B）。
45. 拆下快速锁销（C）然后转动锁闩（D）至打开位置。
46. 抬起并拆下后防护罩（B）和中间风机防护罩（E）。
47. 清洁风机部位。



H96803—UN—09JUN10

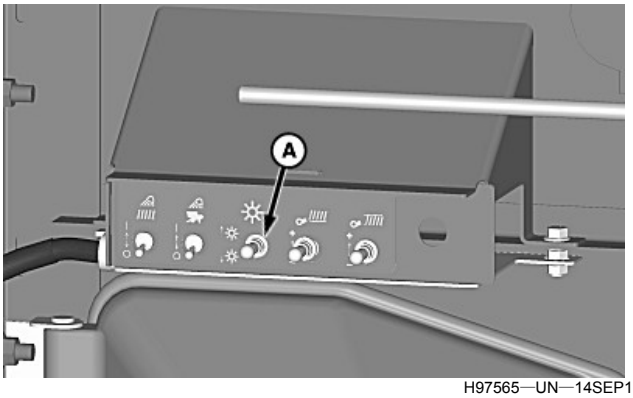
A—快速锁销
B—锁闩
C—防护罩

48. 拆下快速锁销（A），然后转动锁闩（B）拆下防护罩（C）。
49. 清理区域。



H123359—UN—08FEB18

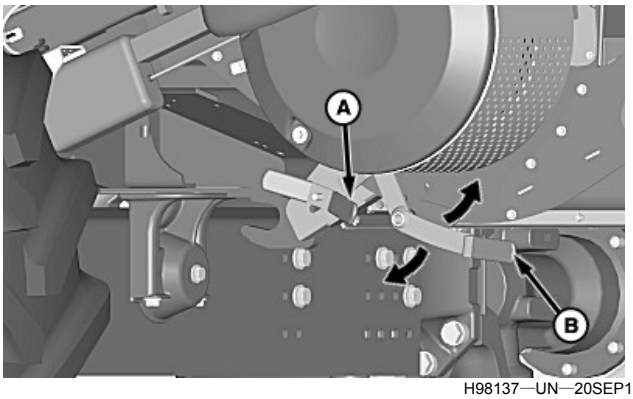
50. 清洁风机周围部位。



H97565—UN—14SEP10

A—开关

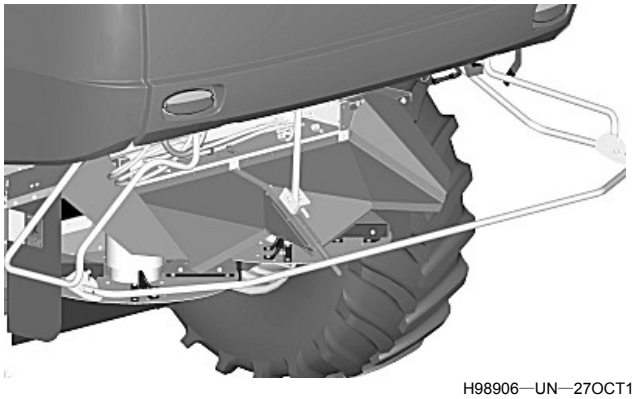
51. 使用开关（A）升起切碎器（如果配备）。



H98137—UN—20SEP10

A—翼形螺母
B—手柄

52. 手动调整刀排：松开翼形螺母（A），用手柄（B）分离刀排，清洁切碎器。



H98906—UN—27OCT10

53. 清除抛撒器（如果配备）传动区域和抛撒器罩中的颖糠。

CP00596,00016E5-14-03DEC19

安全使用燃油—防火



TS202—UN—23AUG88

请小心使用燃油： 燃油高度易燃。 禁止加油时吸烟、靠近明火或火花。

给机器加油之前一定要关掉发动机。 必须在室外给油箱加油。

随时清除机器上聚集的污物、油脂和碎屑，防止失火。 必须擦干溢洒的燃油。

仅使用经批准的燃油容器来运输可燃性液体。

禁止在带塑料底板衬垫的皮卡车上为燃油容器加油。 加注前应始终先将燃油容器放在地面上。 取下容器盖子前使燃油分配器喷嘴接触到燃油容器。 加注时保持燃油分配器喷嘴与燃油容器的接触。

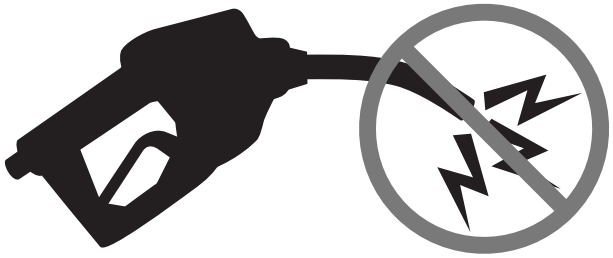
不要将燃油容器存放在有明火、火花或导向灯的地方，例如水加热器或其它装置内。

DX,FIRE1-14-12OCT11

加油时避免静电放电风险



RG22142—UN—17MAR14



RG21992—UN—21AUG13

去除了超低硫柴油（ULSD）中的硫和其他化合物后，降低了燃油的导电性，但增加了燃油储存静电的能力。

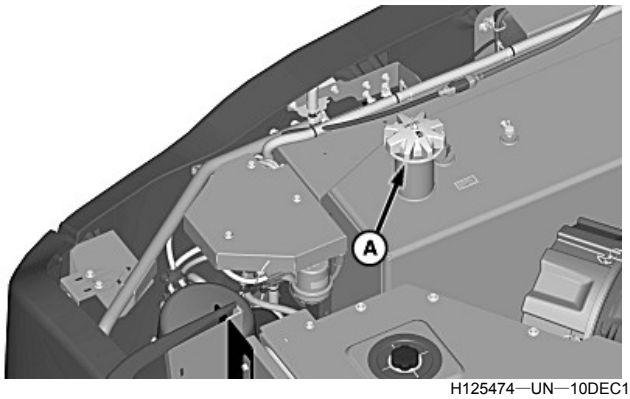
炼油时可能已经用防静电添加剂处理过燃油。 但是，随着时间的推移，有许多因素会降低添加剂的效能。

ULSD 燃油在流经燃油输送系统时，静电电荷会在燃油中积聚。 有易燃蒸汽存在时一旦出现静电放电，会导致失火或爆炸。

因此，机器加油设备（燃油供油箱、输油泵、输油软管、喷嘴等）必须正确接地和连接。 请咨询燃油或燃油系统供应商，确保输油系统的接地和连接符合加油标准中的要求。

DX,FUEL,STATIC,ELEC-14-12JUL13

燃油箱 — 加注



H125474—UN—10DEC18

A—燃油箱

小心： 小心使用燃油。禁止在加油时吸烟。加注燃油箱之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

严禁燃油箱过量加油。燃油回溅会导致伤人。燃油膨胀会产生泄漏。如果油箱加得过满，且阳光直射或温度过高，油箱就会溢出。

重要提示： 最终阶段 4 级/欧 V 发动机：只能使用超低硫柴油。更多信息，参见本节中的“柴油和生物柴油”。

每天收工后，加满燃油箱（A）。这样能防止湿空气冷却后在燃油箱中产生冷凝水。

OUO6075,0004A71-14-10DEC18

柴油的处理和存放

小心： 降低火灾风险。 小心使用燃油。 严禁在发动机运转时给燃油箱加油。 在给燃油箱加油或保养燃油系统时，禁止吸烟。

每天工作结束时应给燃油箱加油，以防寒冷季节时水冷凝或结冻。

存放期间尽可能保持燃油箱满油以最大限度防止冷凝。

必须确保正确地安装所有燃油箱盖以防水份进入。 定期监测燃油中的水份。

因使用生物柴油时容易过早堵塞，可能需要增加燃油滤清器的更换次数。

每天起动发动机前，应检查发动机机油油位。 如果机油油位升高，表示机油中混有燃油。

如果燃油存放时间过长或周转过慢，则需要添加燃油调节剂来稳定燃油并防止水分冷凝。 关于推荐意见，请与供应商或约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,000163E-14-06SEP13

柴油

请向当地燃油供应商咨询所在地区的柴油性能。

通常，需对柴油进行混合以满足其销往地区的低温要求。

建议使用符合 EN 590 或 ASTM D975 规范的柴油。用经氢化处理的动物油和植物油生产的再生柴油与用石油炼出的柴油基本相同。符合 EN 590、ASTM D975 或 EN 15940 标准的再生柴油可以任何比例混合使用。

燃油性能要求

在任何情况下，燃油都必须符合以下性能要求：

十六烷值最小为 40 建议首选使用辛烷值大于 47 的燃油，特别是在温度低于 －20 °C（－4 °F）或海拔超过 1675 米（5500 英尺）的情况下。

浊点应低于预期的最低环境温度，或者**滤清器低温堵塞点**（CFPP）应比燃油浊点低 10°C（18°F）以内。

如按照 ASTM D6079 或 ISO 12156-1 标准测量，**燃油润滑性**应通过最大磨斑直径 0.52 毫米。最大磨斑直径 .45 毫米为最佳。

柴油质量和含硫量必须符合发动机工作所在地有关排放的全部要求。严禁使用含硫量超过 10000 毫克/公斤（10000 ppm）的柴油。

应避免在燃油装卸、配送和存贮设备中出现铜、铅、锌、锡、黄铜和青铜等**材料**，因为这些金属材料可以催化燃油的氧化反应，导致产生燃油系统沉淀物和燃油滤清器堵塞现象。

乙醇柴油

禁止使用乙醇柴油（柴油和乙醇混合而成）。在任何约翰迪尔机器中使用乙醇柴油，都会导致该机器保修失效。

小心： 使用乙醇柴油有失火和爆炸风险，务必防止因此造成严重的人身伤亡事故。

560 千瓦以上的过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIA 和欧 IIIB、欧 IV 和欧 V 发动机所用燃油的含硫量

- 只能使用含硫量不超过 500 毫克/公斤（500 ppm）的柴油。

过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 III B、欧 IV 和欧 V 发动机所用燃油的含硫量

- 只能使用含硫量不超过 15 毫克/公斤 (15 ppm) 的超低硫柴油 (ULSD)。

3 级和欧 III A 发动机所用柴油的含硫量

- 推荐使用含硫量低于 1000 毫克/公斤（1000 ppm）的柴油。
- 如果使用硫含量为 1000—2000 毫克/公斤（1000—2000 ppm）的柴油，必须缩短机油和滤清器的更换间隔。
- 使用硫含量超过 2000 毫克/公斤（2000 ppm）的柴油前，请与约翰·迪尔经销商联系。

2 级和欧 II 发动机所用柴油的含硫量

- 推荐使用含硫量低于 2000 毫克/公斤（2000 ppm）的柴油。
- 如果使用硫含量为 2000—5000 毫克/公斤（2000—5000 ppm）的柴油，必须缩短机油和滤清器的更换间隔。[1]
- 使用硫含量超过 5000 毫克/公斤（5000 ppm）的柴油前，请与约翰·迪尔经销商联系。

含硫量，适用于其他发动机

- 推荐使用含硫量低于 5000 毫克/公斤（5000 ppm）的柴油。
- 使用含硫量超过 5000 毫克/公斤（5000 ppm）的柴油会缩短机油和滤清器的更换间隔。

重要提示： 禁止将使用过的柴油机机油或任何其他类型的润滑油与柴油混合使用。

使用燃油添加剂不正确可能会导致柴油机的燃油喷射装置损坏。

DX,FUEL1-14-13JUL20

[1] *关于机油和滤清器保养间隔的详细信息，参见 DX,ENOIL12,OEM、DX,ENOIL12,T2,STD 或 DX,ENOIL12,T2,EXT。*

柴油的润滑性

美国、加拿大和欧盟生产的大多数柴油都具有一定润滑性，以确保喷油系统零部件的正常工作和使用寿命。但世界上有些地区生产的柴油缺少必要的润滑性。

重要提示： 必须确保您机器所用的柴油具有良好润滑性。

按 ASTM D6079 或 ISO 12156-1 的测量规范，燃油的润滑性应能符合最大磨痕直径 0.52 毫米的要求。最大磨斑直径 0.45 毫米为最佳。

如果使用低润滑性或者润滑性不详的燃油，应按指定的浓度加入约翰·迪尔燃油保护柴油调节剂（Fuel-Protect Diesel Fuel Conditioner）（或其他等效产品）。

生物柴油的润滑性

使用混合比最高 B20 的生物柴油（20% 生物柴油）可以显著提高燃油的润滑性。混合比高于 B20 的生物柴油，其润滑性却不再提高。

DX,FUEL5-14-07FEB14

柴油添加剂

柴油可能因多种原因而影响性能或导致其他工作故障。其中一些原因包括润滑性不佳、含污染物、十六烷值过低以及各种导致燃油系统沉淀的属性。这些原因以及其他原因可参见本《操作手册》的其他部分。

要优化发动机性能，增强其可靠性，需严格遵守本《操作手册》其他部分中所列出的燃油质量、存放和处理的相关建议。

为进一步改善发动机燃油系统的性能和可靠性，约翰•迪尔已经研发了适用于大部分国际市场的燃油添加剂产品系列。主要产品包括燃油“燃油保护柴油调节剂”（可用于冬、夏季节的全天候调节剂）和“燃油保护清洁剂（用于清除和防止喷油器沉淀物）。上述产品和其他产品的供应视市场情况而定。关于燃油添加剂的供应情况和其他信息，可与当地约翰•迪尔经销商联系。

DX,FUEL13-14-07FEB14

检测柴油

燃油分析程序可以帮助监控柴油的质量。通过燃油分析可得到一些关键数据，例如十六烷值、燃油标号、含硫量、含水量、外观、寒冷天气下工作的适应性、细菌、浊点、酸度、颗粒物污染等，以及燃油是否符合 ASTM D975 或等同的技术规格要求。

若想获取柴油分析的更详细资料，可与约翰迪尔经销商联系。

DX,FUEL6-14-13JAN18

最大限度降低寒冷天气对柴油发动机的影响

约翰·迪尔柴油发动机经过特殊设计，可在寒冷天气条件下高效工作。

但要有效起动发动机和在寒冷天气条件下工作，还必须注意一些问题。以下信息概括了可将寒冷天气对发动机的起动和运行影响降至最小的步骤。更多信息和寒冷天气可用的辅助措施，请与约翰·迪尔经销商联系。

使用冬季标号燃油

当温度降到 0°C (32°F) 以下时，冬用级燃油（在北美 1-D 号）特别适合用于寒冷天气操作。冬季标号燃油的浊点和倾点都较低。

浊点 指的是燃油中开始结蜡时的温度。结蜡后容易堵塞燃油滤清器。**倾点** 指的是观察到燃油流动时的最低温度。

注意： 一般而言，冬季标号柴油的 Btu（热含量）额定值较低。使用冬季标号燃油可能降低功率和降低燃油经济性，但不会造成其他发动机性能问题。检查寒冷天气工作功率不足故障前，必须先检查燃油标号。

进气加热器

部分发动机可以选装进气加热器，用来提高寒冷天气时的起动性能。

乙醚

进气口处有一个乙醚端口，用于在寒冷天气时助起动。

小心： 乙醚属于高度易燃材料。如果发动机有电热塞或进气加热器，严禁使用乙醚。

冷却液加热器

发动机缸体加热器（冷却液加热器）是一种选装件，有助于在寒冷气候条件下起动发动机。

应季粘度机油和正确冷却液浓度

根据两次换油间隔期内预计的空气温度范围，推荐使用应季标号粘度的发动机机油和正确浓度的低硅防冻剂。（参见本节中的“柴油发动机机油”和“发动机冷却液”中的要求。）

柴油低温流动性添加剂

在寒冷天气，用含防凝胶化学品的约翰迪尔燃油保护柴油调节剂（冬季配方）或用等同燃油调节剂处理的非冬季燃油（北美标号为 2-D 号燃油）。通常可使可用性扩展到燃油浊点之下 10°C（18°F）。如果用于更低环境温度，用冬季标号燃油。

重要提示： 温度低于0 °C（32 °F）时才需要处理燃油。为保证最佳处理效果，必须使用非处理的燃油。按照标签上的建议说明操作。

生物柴油

使用生物柴油混合物时，温暖气候条件时将形成蜡。在寒冷季节，挡温度达到 5°C（41°F）时，需用约翰迪尔优质柴油调节剂（冬季配方）或等效产品处理生物柴油。在 0°C（32°F）以下使用 B5 或更低混合比的混合燃油。如果温度低于 -10°C（14°F），只能使用冬季标号的石化柴油。

防寒罩

对任何约翰·迪尔发动机，建议不要使用织物、纸板或实心防寒罩。使用防寒罩将导致发动机冷却液、机油和加压空气温度过高。进而缩短发动机使用寿命、导致功率损失和燃油经济性下降。防寒罩也可能使风扇和风扇传动部件受力异常，造成过早失效。

如果使用防寒罩，注意避免完全格栅前面部分。格栅中间大约 25% 的区域应一直处于开放状态。禁止将堵塞空气的装置直接安装到散热器芯上。

散热器百页窗

如果机器有等温控制的散热器百叶窗系统，当温度到达 93°C（200°F）时，系统必须可以完全打开百叶窗，以防进气歧管温度过高。建议不要使用手动控制系统。

如果使用空气 — 空气后冷器，进气歧管空气温度达到加压空气冷却器最高允许出气温度时，百叶窗必须完全打开。

详细信息，请与 John Deere 经销商联系。

DX,FUEL10-14-13JAN18

柴油发动机冷却液（配备湿式缸套的发动机）

不遵循适用的冷却液标准和排放间隔会导致发动机严重损坏，这种损坏不属于保修范围。保修，包括废气排放控制系统保修，并不以使用 John Deere 冷却液、零件或服务为条件。

推荐使用的冷却液

推荐使用下列预混合发动机冷却液：

- 约翰迪尔 **COOL-GARD™II**
- 约翰迪尔 **COOL-GARD II PG**

如下表所示，COOL-GARD II pre-mix 冷却液具有几种防冻保护极限的浓度。

COOL-GARD II Pre-Mix	防冻极限
COOL-GARD II 20/80	-9°C（16°F）
COOL-GARD II 30/70	-16°C（3°F）
COOL-GARD II 50/50	-37°C（-34°F）
COOL-GARD II 55/45	-45°C（-49°F）
COOL-GARD II PG 60/40	-49°C（-56°F）
COOL-GARD II 60/40	-52°C（-62°F）

并不是所有 COOL-GARD II pre-mix 的产品适合所有国家。

要求使用无毒冷却液配方时，使用 COOL-GARD II PG。

推荐使用的其他冷却液

也建议使用下列发动机冷却液：

- 约翰·迪尔 COOL-GARD II 浓缩液比例为 40—60% 的优质水混合液。

COOL-GARD 是迪尔公司的一个注册商标

重要提示： 将冷却液浓缩液与水混合时，不得使用浓度低于 40% 或大于 60% 的冷却液。浓度低于 40% 会造成用于腐蚀保护的添加剂不足。浓度大于 60% 会导致冷却液凝结和冷却系统故障。

其他冷却液

也可使用其他符合以下技术规格的乙二醇或丙二醇基的冷却液：

- 符合 ASTM D6210 要求的预混合冷却液
- 用 2-ethylhexanoic 酸（2-EHA）自由添加剂包配制
- 冷却液浓度符合 ASTM D6210 要求，与优质水按 40—60% 比例混合

如果冷却液没有达到上述技术规格之一，则可以使用至少有以下化学和物理属性的冷却液浓缩液或预混合冷却液：

- 按照“约翰·迪尔穴蚀检测方法”或在 60% 或以上的负荷能力下进行的一系列研究，可以提供气缸套气穴保护
- 与不含亚硝酸盐的添加剂配制而成
- 用 2-ethylhexanoic 酸（2-EHA）自由添加剂包配制
- 可以保护冷却系统中的金属（铸铁、铝合金和铜合金，例如黄铜），使其免受腐蚀

水质

水质对冷却系统的性能至关重要。建议使用去离子水或去矿物质水与乙二醇和丙二醇基发动机浓缩冷却液混合。

冷却液排放间隔

排放和冲洗冷却系统并加注新冷却液的时间取决于使用何种冷却液。

如果使用的是 COOL-GARD II 或 COOL-GARD II PG，那么排放间隔为 6 年或 6000 工作小时。

如果使用的冷却液不是 COOL-GARD II或 COOL-GARD II PG，排放间隔缩短为 2 年或 2000 工作小时。[2]

重要提示： 不得使用冷却系统补漏剂或含有补漏剂的防冻液。

禁止混用乙二醇基与丙二醇基冷却液。

禁止使用含亚硝酸盐的冷却液。

DX,COOL3-14-25AUG20

约翰·迪尔 COOL-GARD™ II 冷却液延长剂

有些冷却液添加剂会在发动机工作过程中逐渐耗尽。 对于 COOL-GARD™ II 预混合液和 COOL-GARD II 浓缩

COOL-GARD 是迪尔公司的一个注册商标

[2] 通过冷却液分析，可以延长其他“冷却液”的保养间隔，但最长不得超过 Cool-Gard II 冷却液的保养间隔。冷却液分析指的是在正常保养间隔以外每隔 1000 个小时抽取一些冷却液样本，直到达到冷却液使用寿命结束日期，或者达到 Cool-Gard II 利用的最大保养间隔为止。

液，通过在两次排放冷却液之间添加 COOL-GARD II 冷却液延长剂来补充冷却液添加剂。

除非 COOL-GARD II 测试条测试结果显示需要添加，否则不要添加 COOL-GARD II 冷却液延长剂。 测试条是一种简单、有效的检查方法，可以用来检查发动机冷却液的冰点、添加剂水平和 PH 值。

每隔 12 个月检查一次冷却液，或者因泄露或过热而出现冷却液大量损耗时检查。

重要提示： 禁止用 COOL-GARD II 测试条检查 COOL-GARD II PG。

COOL-GARD II 冷却液延长剂在化学成分适合与所有 COOL-GARD II 冷却液一起使用。 COOL-GARD II 冷却液延长剂不能与含亚硝酸盐的冷却液一起使用。

重要提示： 排放冷却系统和加注以下冷却液时，禁止添加冷却液补充添加剂：

- **约翰·迪尔 COOL-GARD II**
- **约翰·迪尔 COOL-GARD II PG**

不按照建议使用别的冷却液补充添加剂，会导致添加剂不起作用、冷却液凝胶或冷却系统部件受到腐蚀。

按照推荐的浓度添加约翰·迪尔冷却液延长剂。 添加量不允许超过推荐值。

DX,COOL16-14-15MAY13

在温暖气候条件下操作

约翰·迪尔发动机在工作时需要使用推荐的发动机冷却液。

必须使用推荐的发动机冷却液，即使在不需要采取防冻措施的地区也是如此。

重要提示： *仅在紧急情况*下才能用水作为冷却液。

用水作为冷却液，即使添加了冷却液添加剂，也会出现起泡沫、铝和铁热表面腐蚀、结水垢和气穴现象。

尽快排空冷却系统，并用推荐的发动机冷却液重新加注。

DX,COOL6-14-15MAY13

与冷却液浓缩液混合的水质

发动机冷却液是三种化学成分的混合物：乙二醇（EG）或丙二醇（PG）防冻剂、冷却液添加剂和优质水。

水质对冷却系统的性能至关重要。建议使用去离子水或去矿物质水与乙二醇和丙二醇基发动机浓缩冷却液混合。

所有冷却系统使用的水都必须满足下述最低质量标准：

氯化物	<40毫克/升
硫化物	<100毫克/升
总固体物	<340毫克/升
总溶解 I 硬度	<170毫克/升
pH 值	5.5—9.0

重要提示： 严禁使用瓶装饮用水，因为这种水通常还有较高浓度的总溶解固定物。

防冻保护

发动机冷却液中乙二醇和水的相对浓度决定着冷却液的防冻极限。

乙二醇	防冻极限
40%	-24°C (-12°F)
50%	-37°C (-34°F)
60%	-52°C (-62°F)
丙二醇	防冻极限
40%	-21°C (-6°F)
50%	-33°C (-27°F)
60%	-49°C (-56°F)

严禁使用含有超过60%乙二醇或60%丙二醇的冷却液和水混合液。

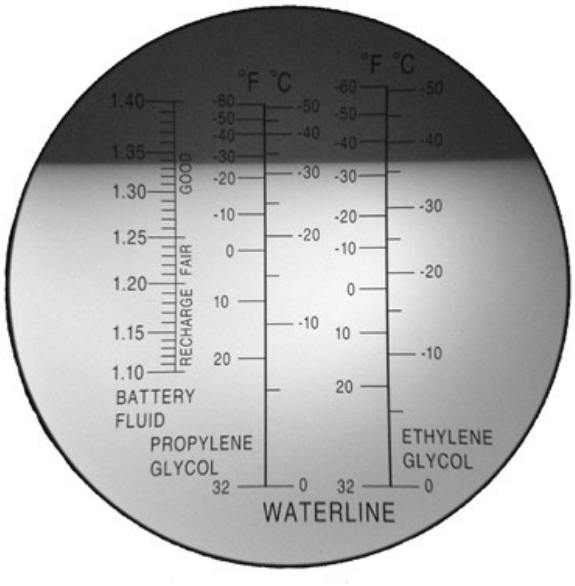
DX,COOL19-14-13JAN18

测试冷却液冰点



TS1732—UN—04SEP13

SERVICEGARD™ 零件号 75240



TS1733—UN—04SEP13
只需在折射计窗口滴上一滴 50/50 冷却液

使用手持式冷却液折射计是确定冷却液冰点的最快速、最简单、最准确的方法。 这种方法比使用测试条或浮动式液体比重计所得到的结果更为准确。

冷却液折射计可以通过约翰•迪尔经销商，在 SERVICEGARD™ 工具目录中订购。 零件号 75240，最经济、最准确的现场冰点测定手段。

要使用这一工具：

1. 使冷却系统自行冷却至环境温度。
2. 打开散热器盖，露出冷却液。
3. 用自带的滴管收集少量冷却液样品。
4. 打开折射计的盖子，在窗口上滴一滴冷却液，然后盖上盖子。
5. 通过目镜观察，根据需要调整焦距。
6. 记录被测冷却液（乙二醇冷却液或丙二醇冷却液）的冰点。

DX,COOL,TEST-14-13JUN13

柴油发动机磨合油 — 未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和 欧 III 发动机

新发动机出厂时已加注了 John Deere Break-In™ 或 John Deere Break-In Plus™ 机油。在磨合期内，必须根据需要分别添加约翰·迪尔 Break-In™ 或 Break-In Plus™ 机油，保持技术规格要求的油位。

使发动机在不同条件下工作，特别是低怠速带重载工作，有助于发动机部件的磨合。

如果在首次运行新发动机或翻新的发动机期间使用了约翰·迪尔 Break-In™ 机油，则最多 100 小时后必须更换机油与滤清器。

如果新发动机或大修的发动机开始工作时使用约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油，最短每 100 小时需更换机油及滤清器，最长更换间隔与使用约翰·迪尔 Plus-50™ II 或 Plus-50™ 机油时相同。

发动机大修后，加注约翰·迪尔 Break-In™ 或 Break-In Plus™ 机油。

如果没有约翰·迪尔 Break-In™ 或 Break-In Plus™ 机油，使用满足以下条件之一的 SAE 10W-30 粘度级柴油机机油，并在最长每运行 100 小时时更换机油和滤清器：

- API 保养等级 CE
- API 保养等级 CD
- API Service Classification CC
- ACEA 机油序列 E2
- ACEA 油序列 E1

重要提示： 新发动机或大修后发动机第一次磨合期间，严禁使用 Plus-50™ II、Plus-50™ 或满足以下条件的机油：

API CK-4	**ACEA E9**
API CJ-4	**ACEA E7**
API CI-4 PLUS	**ACEA E6**
API CI-4	**ACEA E5**
API CH-4	**ACEA E4**
API CG-4	**ACEA E3**
API CF-4	
API CF-2	
API CF	

这些机油不能使发动机得到正确磨合：

约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油适用于所有排放认证级别的约翰·迪尔柴油发动机。

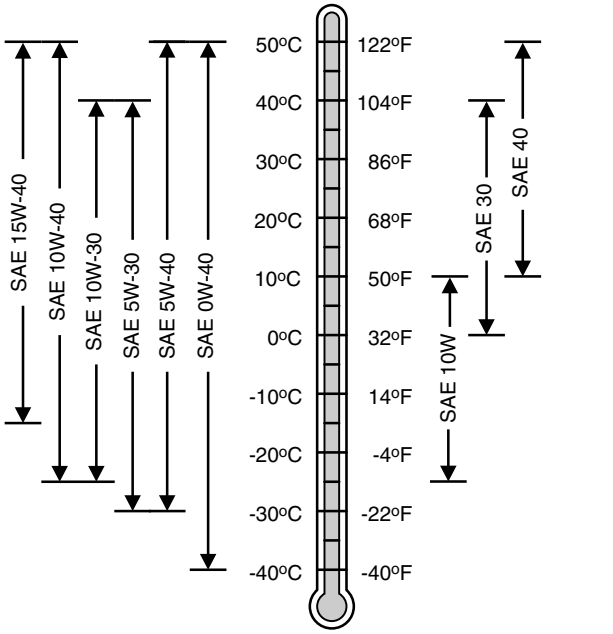
磨合期后，使用约翰·迪尔 Plus-50™ II、约翰·迪尔 Plus-50™ 或本手册中推荐使用的其他柴油发动机机油。

DX,ENOIL4-14-02NOV16

SERVICEGARD 是迪尔公司的一个注册商标
Break-In 是迪尔公司的一个注册商标
Break-In Plus 是迪尔公司的一个注册商标

PLUS-50 是迪尔公司的一个注册商标

柴油发动机机油 — 3 级和欧 IIIA



TS1743—UN—25APR19

不同气温范围下机油的粘度

未能遵照适用的机油标准和排放间隔会导致发动机出现不在保修范围内的严重损坏。保修，包括排放保修在内，如果使用约翰迪尔机油、零件或服务，则不受限制。

根据换油间隔期间的预期气温范围，选用相应粘度的机油。

应优先选用 John Deere Plus-50™ II 机油。

还推荐使用 John Deere Plus-50™ 机油。

也允许使用 John DeereTorq-Gard™ 机油。

也可使用符合如下一项或多项标准的其他机油：

- API 保养类别 CK-4
- API保养类别 CJ-4
- API 保养类别 CI-4 PLUS
- API 保养类别 CI-4
- ACEA 机油序列 E9
- ACEA 机油序列 E7
- ACEA 机油序列 E6
- ACEA 机油序列 E5
- ACEA 机油序列 E4

首选使用多粘度的柴油机机油。

柴油质量和燃油的含硫量必须符合发动机工作所在地政府的排放法规。

Plus-50 是迪尔公司的一个注册商标
Torq-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

严禁使用含硫量超过 10 000 毫克/公斤（10 000 ppm）的柴油。

DX,ENOIL11-14-23APR19

高海拔地区柴油发动机机油保养间隔

为了避免严重影响机油质量和损坏发动机，在海拔高于 **1675 米（5500 英尺）**的地区工作时，应将发动机保养间隔缩短至原建议间隔的一半。

通过进行机油分析确定出来的保养间隔可能比这个建议间隔长。

只能使用许可的机油类型。

原来建议的保养间隔（小时）	对应的高海拔地区保养间隔（小时）
125	60
150	75
175	85
200	100
250	125
275	135
300	150
350	175
375	185
400	200
500	250

DX,ENOIL,SERV,HIALT-14-11NOV14

机油和滤清器保养间隔 — 3 级和欧 IIIA — PowerTech™ Plus 发动机

推荐的机油和滤清器的保养间隔是根据油底壳容量、所用的油品和滤清器型号、柴油含硫量确定的。实际保养间隔还与操作习惯和机器维护作法有关。

许可使用的机油类型：

- “Plus-50 机油”包括 John Deere Plus-50™ II 和 John Deere Plus-50™。
- “其他机油”包括 John Deere Torq-Gard™、API CK-4、API CJ-4、API CI-4 PLUS、API CI-4、ACEA E9、ACEA E7、ACEA E6、ACEA E5 和 ACEA E4。

建议使用机油分析方法确定机油状况并帮助选择正确的机油和滤清器保养间隔时间。有关机油分析的更多信息，请联系约翰迪尔经销商或其他具备资质的服务提供商。

至少每 12 个月更换机油和过滤器一次，即使这期间实际工作小时数小于推荐的保养间隔时间。

柴油含硫量影响机油和过滤器的保养间隔时间。

- 推荐使用含硫量低于 1000 毫克/公斤（1000 ppm）的柴油。
- 如果使用硫含量为 1000—2000 毫克/公斤（1000—

2000 ppm）的柴油，必须缩短机油和滤清器的更换间隔

- 使用硫含量超过 2000 毫克/公斤（2000 ppm）的柴油前，请咨询约翰迪尔经销商或具备资质的服务提供商
- 严禁使用含硫量超过 10000 毫克/公斤（10000 ppm）的柴油

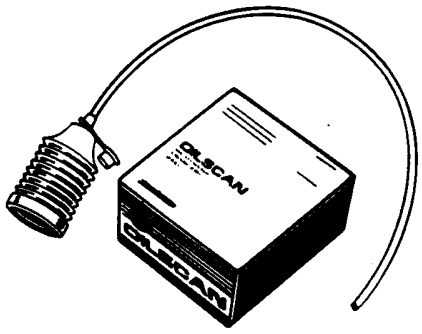
机油和滤清器保养间隔	
燃油含硫量	低于 1000 毫克/公斤（1000 ppm）
Plus-50 机油	375 个小时
其他机油	250 个小时
燃油含硫量	1000—2000 毫克/公斤（1000—2000 ppm）
Plus-50 机油	300 个小时
其他机油	200 个小时
燃油含硫量	2000—10000 毫克/公斤（2000—10000 ppm）
Plus-50 机油	请与约翰·迪尔经销商联系
其他机油	请与约翰·迪尔经销商联系
机油分析可以延长“其他油”的保养间隔，但最长不得超过 Plus-50 机油的保养间隔。机油分析指的是在正常保养间隔以外每隔 50 个小时都抽取一些机油样本，直到达到约翰迪尔 Plus-50 机油的使用寿命（日期）或者达到最大保养间隔为止。	

重要提示： 为避免发动机损坏：

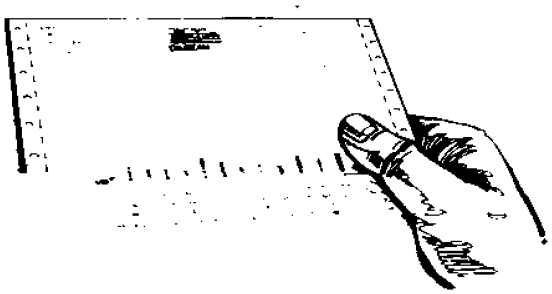
- **当使用混合比高于 B20 的生物柴油混合燃料时，将燃油与滤清器保养间隔缩短 50%。燃油分析能实现更长的保养间隔。**
- **只能使用许可的机油类型。**

DX,ENOIL13,T3,PTP,100to119-14-13JAN18

Oilscan™和CoolScan™



T6828AB—UN—15JUN89



T6829AB—UN—26AUG11

Oilscan™和CoolScan™均为约翰·迪尔的采样程序，可帮助您监控机器的性能，并在导致严重损坏前发现潜在问题。

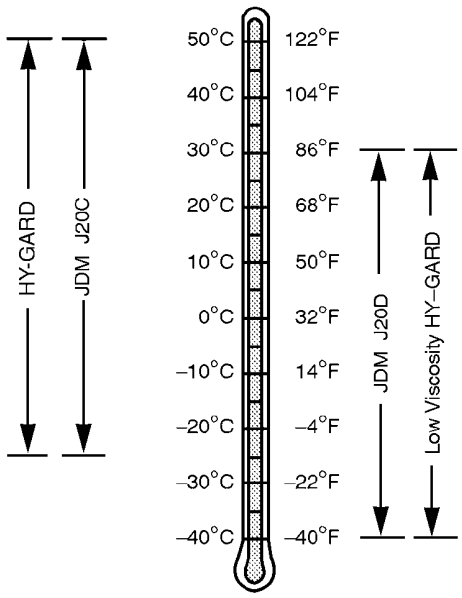
应在推荐的更换间隔之前，对各系统中的机油和冷却液进行采样。

请联系约翰·迪尔经销商以了解是否有Oilscan™和CoolScan™套件供应。

DX,OILSCAN-14-13SEP11

ProDrive™ 变速箱、CommandTouch™ 多速过桥传动、静液压传动系统、主液压系统和主发动机齿轮箱油

注意： 机器出厂时加满了约翰·迪尔 Hy-Gard™。



ZX1030848—UN—15SEP02

只准使用下列油品：

- 约翰·迪尔Hy-Gard™
- 符合约翰·迪尔 JDM J20C 标准的油

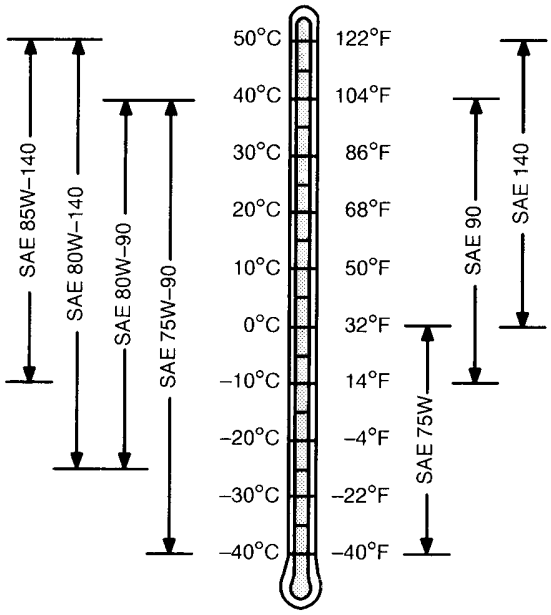
Oilscan是迪尔&公司的一个注册商标
CoolScan是迪尔&公司的一个注册商标
Hy-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

注意：用于极低温条件时，只能使用：

- 低粘度Hy-Gard™
- 符合约翰·迪尔 JDM J20D 标准的油

OUO6075,00046CB-14-30MAR17

变速箱、最终传动、装粮搅龙、主中间轴和双速分离装置传动齿轮箱油



TS1653—UN—14MAR96

根据换油间隔期间的预期气温范围，选用相应粘度的机油。

优先使用以下油品：

- 约翰迪尔 GL-5 齿轮润滑油
- 约翰迪尔 EXTREME-GARD™

也可使用符合以下要求的其他油品：

- API 保养类别 GL-5

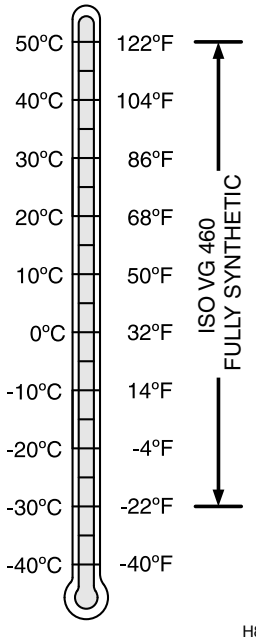
产品编号	说明	规格
TY6252	80W/90 GL5 齿轮润滑油	16 公斤桶装（35 磅桶装）
TY6296	80W/90 GL5 齿轮润滑油	.9 升罐装（1 夸脱罐装）
TY6256	85W/140 GL5 齿轮润滑油	16 公斤桶装（35 磅桶装）

Hy-Gard 是迪尔公司的一个注册商标
EXTREME-GARD 是迪尔公司的一个注册商标

产品编号	说明	规格
TY6345	85W/140 GL5 齿轮润滑油	.9 升罐装（1 夸脱罐装）

CP00596,000174D-14-13DEC19

过桥换向器齿轮箱



H87702—UN—25JUL07

不同气温范围下机油的粘度

推荐使用下列齿轮油：

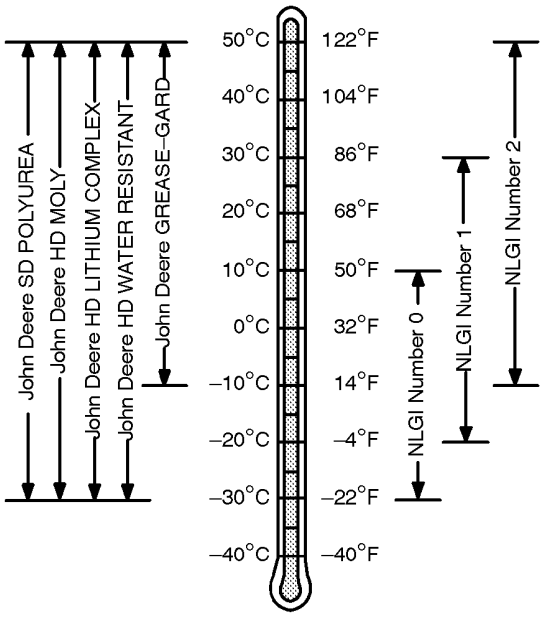
- 约翰迪尔 ISO VG 460 全合成油

也可使用符合以下全部技术规格的其他齿轮油：

- ISO VG 460 齿轮油，符合 ISO12925-1 CKD 型
- ANSI/AGMA 9005-E02（EP）
- 美国钢铁 224
- DIN 51517-3（CLP）

OUO6075,00046CD-14-28MAR17

润滑脂



TS1667—UN—30JUN99

根据NLGI粘稠度指数和保养间隔内预计的环境温度范围选用润滑脂。

推荐使用如下润滑脂：

- 约翰·迪尔特重负荷多用途（SD POLYREA）润滑脂（TY6341）

如果其它润滑脂能满足以下要求也可使用：

- NLGI性能分类GC-LB

重要提示： 过桥扭矩传感凸轮需要使用约翰·迪尔特重负荷（SD POLYUREA）润滑脂（TY6341）。

有些种类的润滑脂增稠剂与其它润滑脂不兼容。

如发现黄油嘴丢失，必须立即更换。 使用黄油枪之前，必须彻底清洁黄油嘴。

产品号	说明
TY6341	多用途、高温高压润滑脂，对滚动接触情况特别有效。

HX,AG,SF7350-14-26OCT99

制动液（如配备的话）

重要提示： 拆下制动液灌盖时，应防止污物进入液罐。

制动液应距顶面6毫米（1/4英寸）。

用SAE J1703d、DOT - 3或DOT - 4液压制动液加注制动液罐。

OUO6075,0000AE9-14-10DEC10

机油滤清器

机油过滤对保障机器的正常运转和润滑极为关键。 约翰·迪尔品牌机油滤清器特别为约翰·迪尔的各项应用设计并制造。

约翰·迪尔滤清器严格遵守对滤清器介质质量、滤清器效率等级、介质与滤芯端盖结合强度、滤罐的疲劳寿命（如适用）、滤清器密封承压能力等方面工程技术规格的要求。 非约翰·迪尔品牌的机油滤清器可能无法满足约翰·迪尔技术规格的要求。

必须按本手册的规定，定期更换滤清器。

DX,FILT1-14-11APR11

燃油滤清器

在先进的燃油系统中，燃油过滤仍然至关重要。 越来越严格的排放规定以及更高效的发动机要求燃油系统具有更高的运行压力。 只有喷油部件允许的偏差极其微小时才能实现较高的压力。 由于可以容忍的偏差非常微小，它们可以极大的降低碎屑和水的含量。

约翰·迪尔品牌燃油滤清器特别为约翰·迪尔发动机设计并制造。

必须始终按照本手册中的规定更换发动机燃油滤清器，以避免碎屑或水进入发动机。

DX,FILT2-14-14APR11

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的润滑油。

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

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。

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

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

保养间隔 — 设置或清除

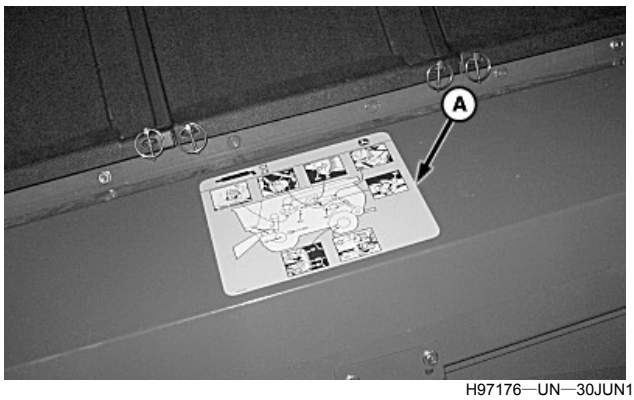
小心： 为了避免人身伤害，禁止在机器运行时对机器、割台或发动机进行润滑或保养。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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

关于设置或清除保养间隔的详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,0004552-14-20DEC16

润滑标牌位置



H97176—UN—30JUN10

左侧润滑标牌



H97177—UN—30JUN10

右侧润滑标牌

A—润滑标牌

重要提示： **HillMaster** 机器：避免挤压受伤。在进入机器下方进行保养、调整或修理之前，一定要完全降下机器调平系统。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

润滑标牌（A）显示机器上润滑点的不同位置。遵守标牌上规定的润滑时间，详细信息请查询本节列出的小时间隔。

轴承故障或过热可导致火灾。为降低轴承故障或过热风险，按照标牌上的润滑信息进行润滑。

作物物料和其他碎屑可积聚在轴承和轴承盖周围。整个收获过程中，必须定期检查和清洁这些部位。

OUO6075,00044AF-14-14NOV16

液压软管更换

应经常检查液压软管是否漏油、扭结、有割口、开裂、擦伤、腐蚀、电线裸露或有其他磨损或损坏迹象。软管总成磨损或损坏后可能会在使用过程中失效，因此应立即更换。关于软管更换，请与约翰·迪尔经销商联系。

小心： 使用规格不正确的软管会造成机器损坏和人身伤亡事故。

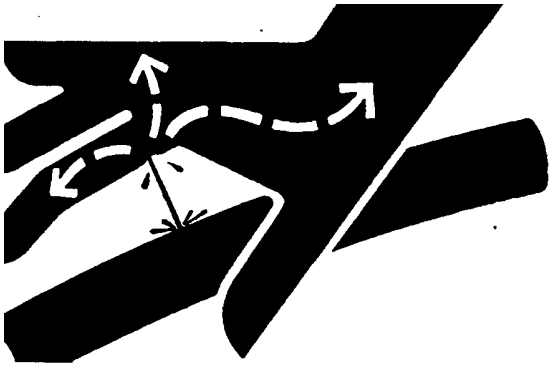
如果需要自制软管，则必须确保软管与所要更换的软管规格相同。有关更换正确等级的软管，请与约翰·迪尔经销商联系。

软管长度不正确或布设不正确，都有可能增加软管磨损或损坏风险。用旧软管的长度和布设作为参考。

接头不正确会损坏配套件或导致泄漏。必须使用软管制造商许可使用的钢接头。软管规格和螺纹类型必须与被更换的软管相同。

OUO6075,00043CC-14-12OCT16

液压系统清洁度



X9811—UN—23AUG88

小心： 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。不了解此类伤害的医生可与美国伊利诺斯州莫林市迪尔公司医疗部或参考相关医学资料。

清洁

如果需要断开液压系统连接进行保养，必须用干净的无绒布或干净的塑料袋保护软管头、管路和部件端口，以免受到污染。

在安装任何软管更换件之前，用新柴油或商用石油类洗

涤剂冲洗软管内部，冲洗时间不少于 10 秒钟。不得使用水、能溶于水的洗涤剂或压缩空气。

重要提示： 为了防止液压系统受到污染，请使用电触点清洁剂清洁液压部件表面。

从多路接头上拆下盖，并固定到割台上的接头连接部位。当连接到割台上时，清洁干净多路接头表面的污物和碎屑。

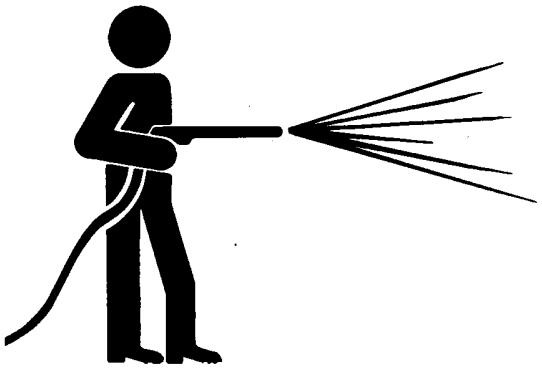
OUO6075,0004897-14-12APR18

蓄能器压力

注意： 由于温度差异，蓄能器的压力相差极大，因此需要进行调节。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,00043CE-14-12OCT16

使用高压水枪



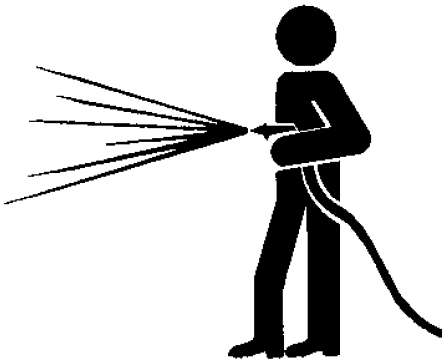
T6642EJ—UN—18OCT88

重要提示： 高压冲洗机是一种高效的机器清洁工具。为避免损坏机器，在冲洗密封表面、密封材料和标牌时，应在 1 米（39 英寸）以外使用水枪，并以 45—90 度角喷水。最高压力不能超过 12 000 千帕（120 巴）（1740 磅/平方英寸）。

在任何情况下，都不要用冷水喷射或冲洗尚未冷却的部件（如发动机）。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。一定要不停地移动水枪。使用高压冲洗机冲洗冷却装置、轴承和电子/电气设备时，应降低压力。如果将高压水直接喷射在电子/电气部件或连接器、轴承和液压密封圈、燃油喷射泵或其他敏感零件和部件上，会导致这些产品功能不正常。请按照高压冲洗机《操作手册》和附带设备手册中的说明进行操作。

OUO6075,0004977-14-17MAY18

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。

OUO6075,0004976-14-17MAY18

润滑符号

小心： 禁止在机器的发动机正在运转时，润滑或保养玉米割台。

根据润滑符号所示的小时数，用约翰·迪尔特重负荷多用途高温/高压黄油或等同的具有极高压力的 SAE 多用途高温黄油润滑。

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

重要提示： 推荐的保养间隔仅适用于一般情况。 如果机器工作环境恶劣，必须缩短保养间隔。

OUO6075,0000852-14-14MAR07

按规定间隔时间保养机器

按照下列表中规定的间隔进行润滑、检查和调节。应在达到初始要求时间的倍数时，对部件进行维护。例如，在 1000 工作小时时，也需要进行每 500 工作小时、每 250 工作小时、每 100 工作小时和每 25 工作小时或每天开展的保养项目。

SS43267,00006D2-14-12AUG15

重要因素

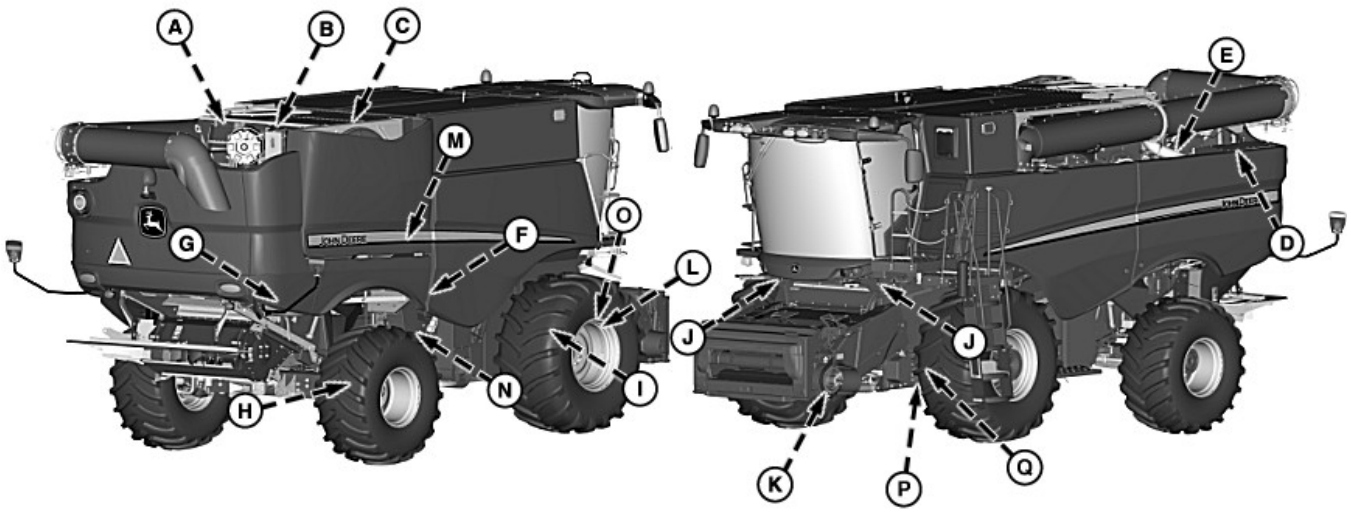
重要提示： 涂抹润滑脂之前和之后清洁黄油嘴。及时更换已损坏或缺失的黄油嘴。

本节中列出了润滑和维护间隔。

本节中列出了该间隔的位置和程序。

OUO6075,00045A8-14-25JAN17

保养间隔表 — 每 **10** 小时



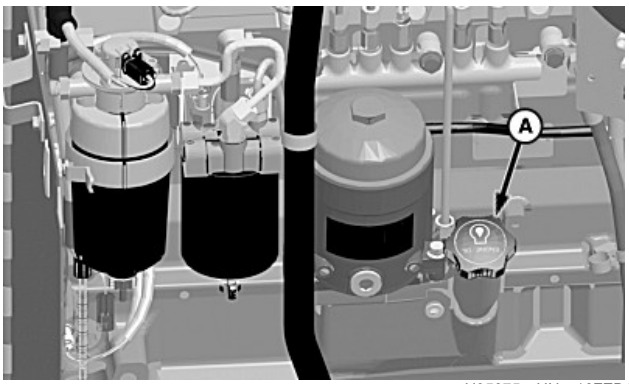
H123312—UN—07FEB18

图例	保养	每**10**个小时
A	检查机油油位	•
B	检查发动机冷却液液位	•
C	清洁旋转除尘罩、油冷却器、冷凝器、散热器和加压空气冷却器	•
D	检查静液压/液压油	•
E	检查发动机主齿轮箱油	•
F	排空空气压缩机空气储罐里的水 (如果配备)	•
G	检查燃油前置滤清器	•
H	用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 用润滑脂润滑两轮驱动重负荷和超重负荷车桥主轴轴承/枢轴销 (泥泞作业条件)	•
I	用润滑脂润滑最终传动外轴承 (泥泞作业条件)	•
J	清洁空调排放软管	•
K	用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 (S760 和 S770 机器) (恶劣作业条件)	•
L	检查集石槽	•
M	用润滑脂润滑杂余升运器滑动离合器 (坚韧作物条件) (S780、S785 和 S790 机器)	•
N	清洁 ActiveVision™ 杂余系统摄像头 (如果配备)	•
O	集中式黄油嘴 (如果配备) (HillMaster™ 机器) • 润滑脂最终传动枢轴 • 用润滑脂润滑割台倾斜主油缸枢轴销 • 润滑调平油缸缸筒	•
P	不带集中式黄油嘴 (HillMaster™ 机器) • 最终传动枢轴	•
Q	不带集中式黄油嘴 (HillMaster™ 机器) • 用润滑脂润滑割台倾斜主油缸枢轴销 • 润滑调平油缸缸筒	•

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标
HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

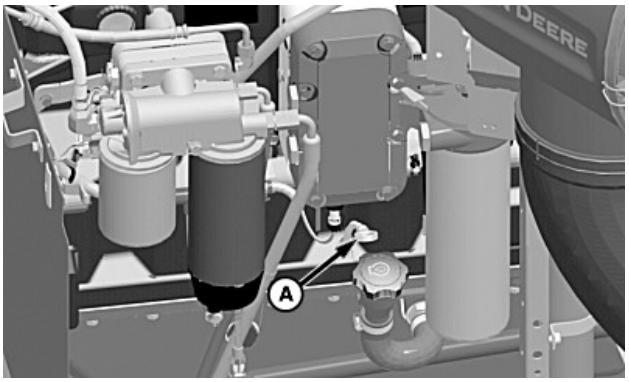
OUO6075,0004B3E-14-10JUN19

机油油位



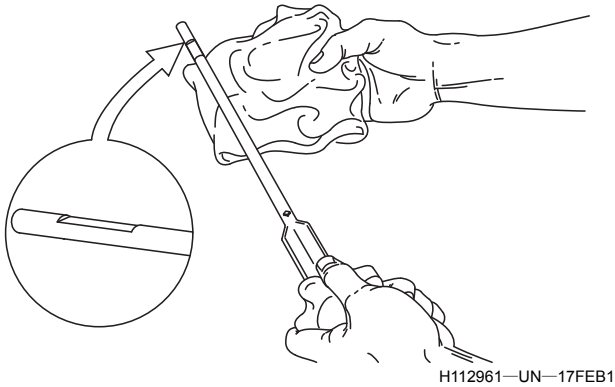
H95375—UN—16FEB10

A 型



H95419—UN—19FEB10

B 型



H112961—UN—17FEB15

油尺

A—油尺
B—“加油”标记
C—“满油”标记

重要提示： 为确保发动机的使用寿命，保持正确的机油油位至关重要。检查油位时，机器应停放在水平地面上。

注意： 在取出油尺检查油位之前，检查确认油尺完全拧入或推入到壳体中。

每天用油尺（A）检查机油油位。机油油位如果低于油尺上的“ADD”（加油）标记，不得开动发动机。

取出油尺并检查油位。油位应位于油尺上的“补加”标记和网格区域顶端之间。如果油位低于“补加”标记，根据需要补充机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

CP00596,00016D2-14-03DEC19

发动机冷却液



H115495—UN—19AUG15

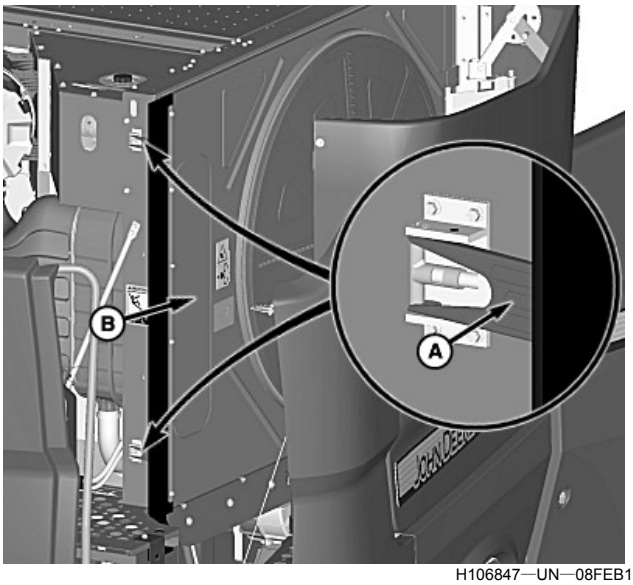
A—溢流罐

冷却液液位应在“冷态上限”和“冷态下限”标志线之间。如果冷却液低于“冷态下限”标志线，根据需要加入冷却液。

在发动机处于冷态时，检查溢流灌（A）内的发动机冷却液液位。液位最高应达到“冷态上限”标志线。

OUO6075,00043FB-14-21DEC16

旋转除尘罩、油冷却器、冷凝器、散热器和增压空气冷却器



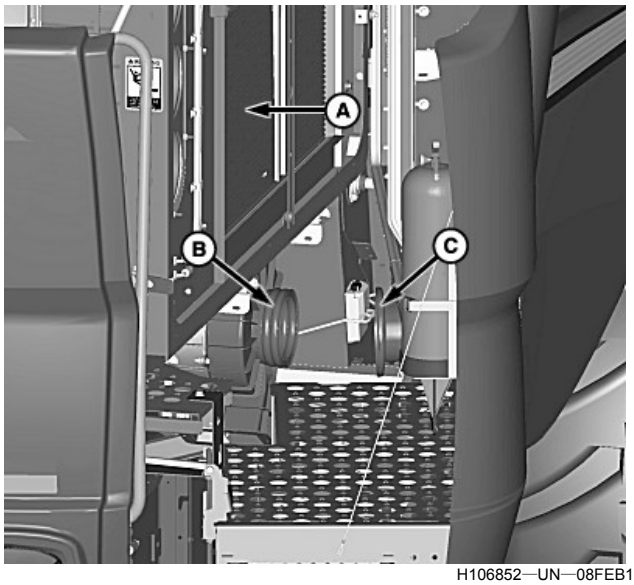
H106847—UN—08FEB13

A—锁闩
B—旋转除尘罩门

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。

A 型



H106852—UN—08FEB13

A—冷凝器
B—真空管
C—输送管

注意： 用压缩空气从内向外吹，彻底清洁各部位。

每天检查旋转除尘罩，确认其能旋转自如。

有污物或颖糠堆积在除尘罩上方或后部时，用压缩空气和刷子清洁旋转除尘罩。

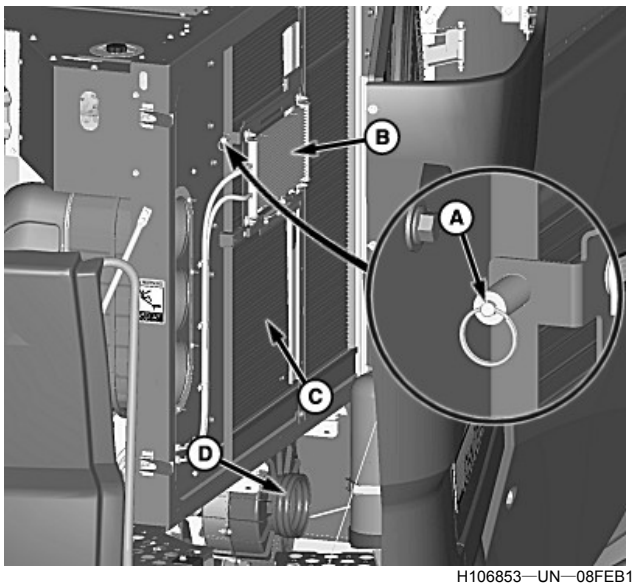
清洁冷凝器（A）、机油冷却器、加压空气冷却器和散热器。

清除真空管（B）和空气输送管（C）里的尘土。

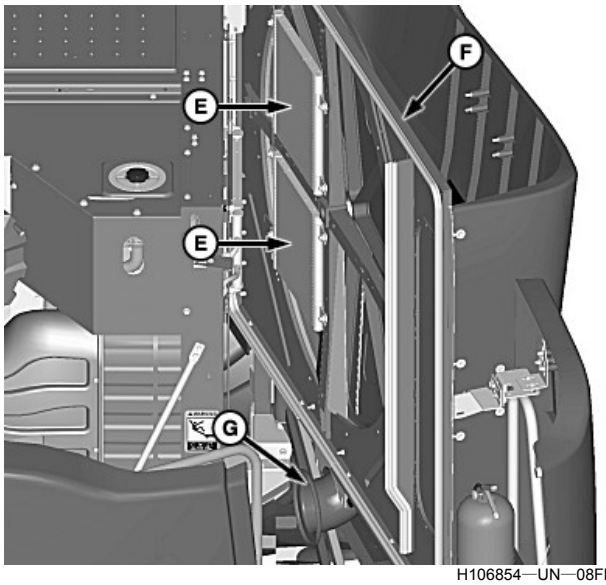
重要提示： 清洁冷却器时，降低高压冲洗机或压缩空气的压力。为了防止损坏散热片，将水或空气直穿过散热片，以免散热片在压力作用下弯曲。用散热片梳矫直弯曲的散热片。散热片弯曲会降低冷却器性能。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

B 型



H106853—UN—08FEB13



H106854—UN—08FEB13

A—锁定销
B—燃油冷却器
C—散热器
D—真空管
E—冷凝器
F—旋转除尘罩门
G—输送管

注意： 用压缩空气从内向外吹，彻底清洁各部位。

每天检查旋转除尘罩，确认其能旋转自如。

有污物或颖糠堆积在除尘罩上方或后部时，用压缩空气和刷子清洁旋转除尘罩。

拉锁定销（A）并旋转燃油冷却器（B）进行清洁。

清洁散热器（C）、油冷却器和加压空气冷却器。

清除下真空管（D）的灰尘。

清洁旋转除尘罩门（F）上的冷凝器（E）。

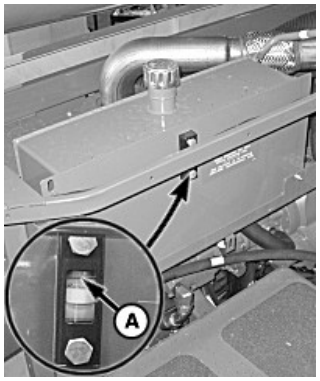
清洁空气输送管（G）里的污物。

重要提示： 清洁冷却器时，降低高压冲洗机或压缩空气的压力。为了防止损坏散热片，将水或空气直穿过散热片，以免散热片在压力作用下弯曲。用散热片梳矫直弯曲的散热片。散热片弯曲会降低冷却器性能。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

CP00596,00016D3-14-03DEC19

静液压 / 液压油



H115659—UN—28AUG15

A—观察窗

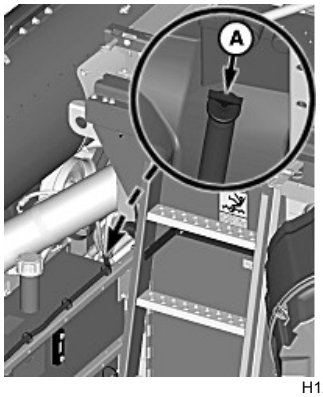
割台在地面上时检查。

过桥完全降下时，油位必须在观察窗（A）的顶部。

根据需要加油。

OUO6075,0004413-14-21DEC16

主发动机齿轮箱油



H121743—UN—12JUN17

A—油尺

检查发动机齿轮箱的液压油油位之前，先关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

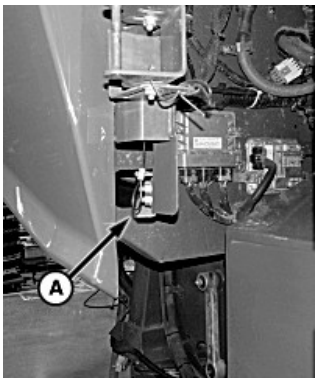
将机器静置 5 分钟，使油里的空气稳定下来。

油位不得低于油尺（A）上的“补加”标记。

根据需要加油。

OUO6075,000493D-14-12APR18

空气压缩机空气储箱（如果配备）



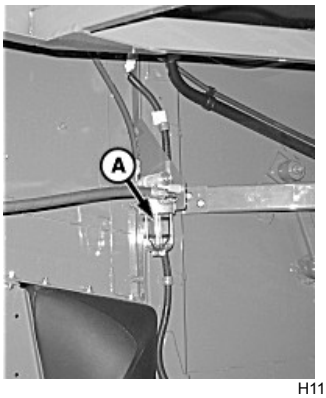
H115497—UN—19AUG15

A—空气储箱拉线

拉动空气储箱的排放拉线（A），放出储箱中积聚的水。

OUO6075,00043FD-14-21DEC16

燃油前置滤清器



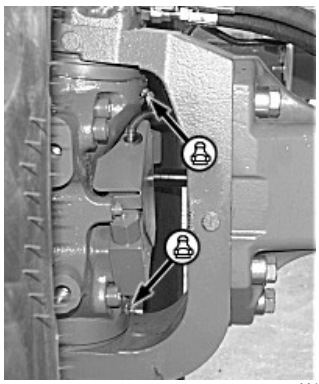
H117746—UN—17MAR16

A—燃油前置滤清器

检查燃油前置滤清器（A）是否有积聚物，并根据需要清洁。

OUO6075,00043FE-14-21DEC16

双速四轮驱动马达枢轴（泥泞作业条件）



H115499—UN—19AUG15

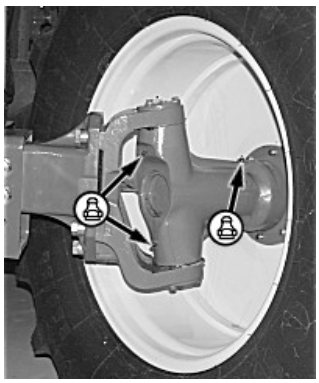
注意：在泥、水中作业时，用润滑脂润滑马达枢轴，每 10 小时一次。正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑一次。

用润滑脂润滑黄油嘴，直到润滑脂从马达枢轴密封圈的顶部和底部冒出。

用润滑脂润滑两个黄油嘴（两侧）。

OUO6075,0004687-14-22MAR17

双轮驱动重负荷和超重负荷车桥主轴轴承/枢轴销（泥泞作业条件）



H115500—UN—19AUG15

注意：在泥、水中作业时，每 10 小时用润滑脂润滑后车桥主轴轴承和马达枢轴。正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑一次。

用润滑脂润滑黄油嘴，直到润滑脂从马达枢轴密封圈的顶部和底部冒出。

在泥、水中作业时，每 10 小时用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）一次。

OUO6075,0004688-14-22MAR17

最终传动外轴承（泥泞作业条件）



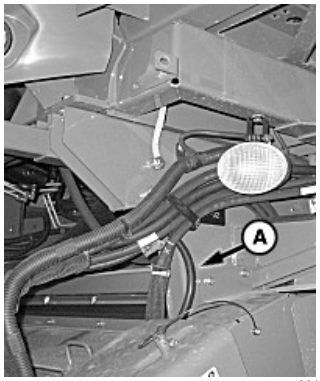
H115501—UN—19AUG15

注意：在泥、水中作业时，每 10 小时用润滑脂润滑最终传动外轴承一次。正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑一次。

在泥、水中作业时，每 10 小时用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）一次。

OUO6075,0004689-14-22MAR17

空调排放软管



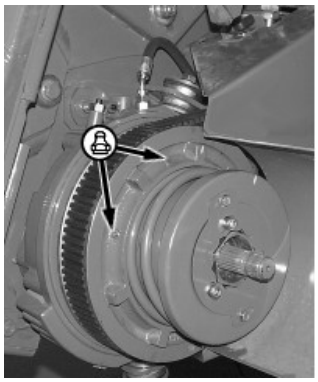
H115502—UN—19AUG15

A—排放软管

清洁驾驶室两侧的空调排放软管（A）。

OUO6075,0004402-14-21DEC16

变速过桥换向器传动齿轮箱（S760 和 S770 机器）（恶劣作业条件）



H115503—UN—19AUG15

注意： 使用约翰迪尔 TY6341 多用途 SD 聚脲润滑脂或约翰迪尔 TY25744 合成润滑脂润滑过桥换向器传动齿轮箱。

加注的润滑脂过多，会使润滑脂冒出到皮带上，造成皮带失效。

转动滑轮，使黄油嘴在 12 点钟和 2 点钟位置。

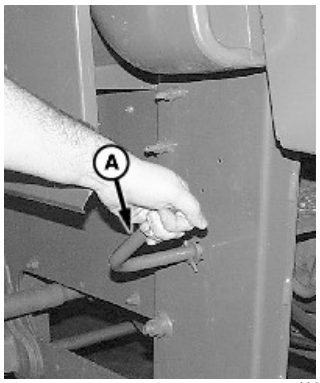
在恶劣条件下或高产玉米条件下作业时，每 10 小时在 12 点钟位置给黄油嘴打 5—8 下润滑脂。

多余的润滑脂会从弹簧下方冒出。

每 10 小时在 2 点钟位置给黄油嘴打入 2—3 下润滑脂。

OUO6075,000493E-14-12APR18

集石槽



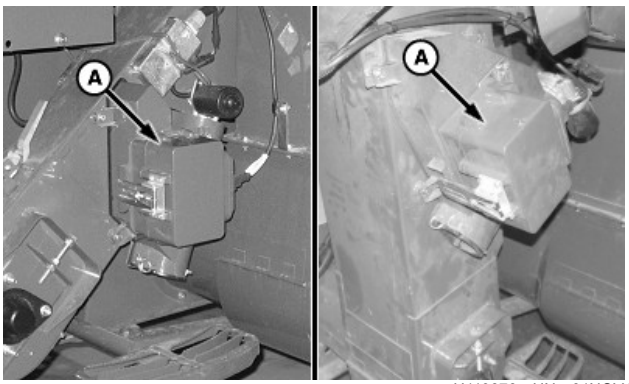
H115496—UN—19AUG15

A—手柄

拆下快速锁销，使用手柄（A）清空集石槽。关闭集石槽并用快速锁销固定。

OUO6075,0004404-14-21DEC16

ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）



H119876—UN—01NOV16

A 型 / B 型

A—ActiveVision™ 杂余系统摄像头

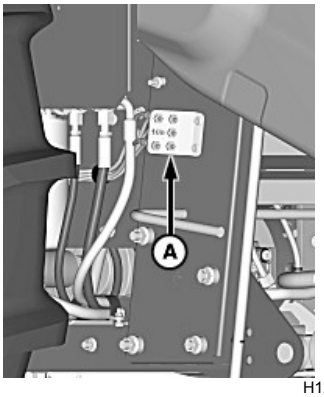
注意： 清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件上的镜头污物指示灯会提示驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和作物状况。使用柔软、潮湿的布清洁摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 杂余系统摄像头（A）。

OUO6075,0004487-14-18JAN17

集中式黄油嘴（如果配备）（HillMaster™ 机器）



H123115—UN—19JAN18

A—支架

支架（A）上的黄油嘴为以下部位提供润滑脂：

- 最终传动枢轴（两侧）
- 割台倾斜主油缸枢轴销
- 调平油缸缸筒（两侧）

用润滑脂润滑这些黄油嘴，直到有润滑脂从这些部位冒出。

OUO6075,0004B3F-14-07JUN19

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

最终传动枢轴（不带集中式黄油嘴）（HillMaster™ 机器）

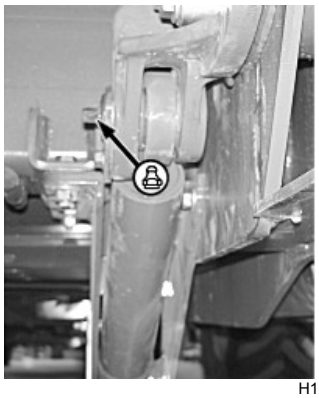


H120022—UN—14NOV16

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧），直到有润滑脂冒出。

OUO6075,000488F-14-07FEB18

割台倾斜主油缸枢轴销（不带集中式黄油嘴）（HillMaster™ 机器）

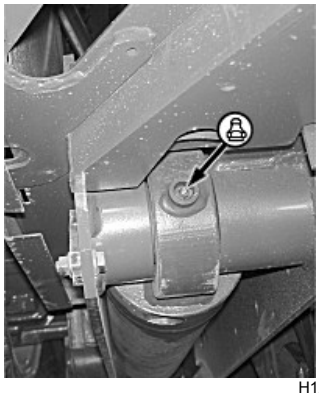


H120023—UN—14NOV16

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧），直到有润滑脂冒出。

OUO6075,0004B41-14-09APR19

调平油缸缸筒（不带集中式黄油嘴）（HillMaster™ 机器）

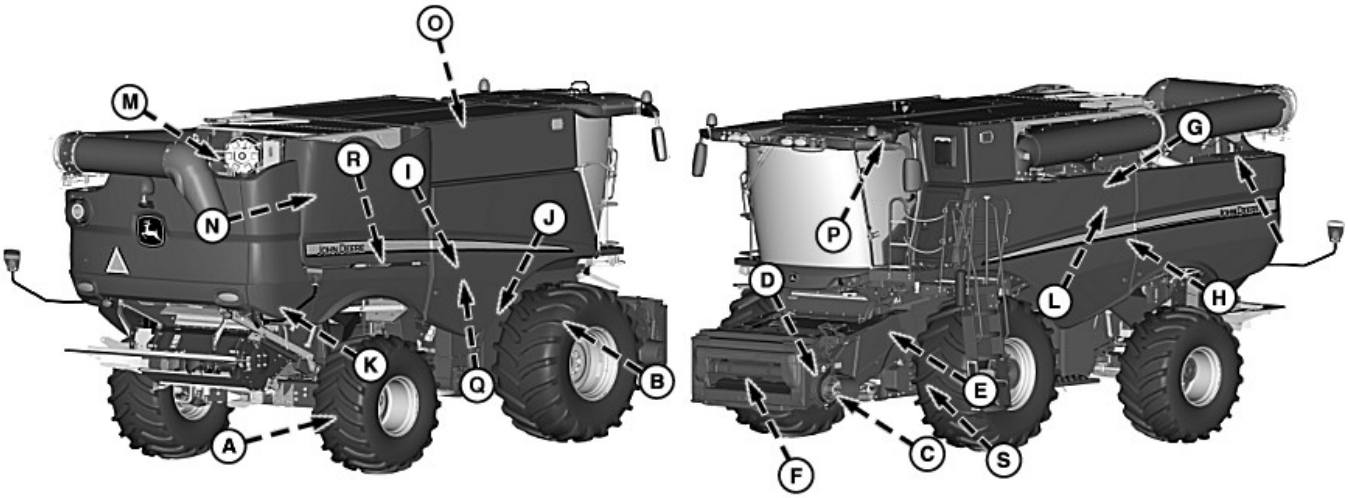


H120024—UN—14NOV16

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧），直到有润滑脂冒出。

OUO6075,0004891-14-07FEB18

保养间隔表 — 每 **50** 小时



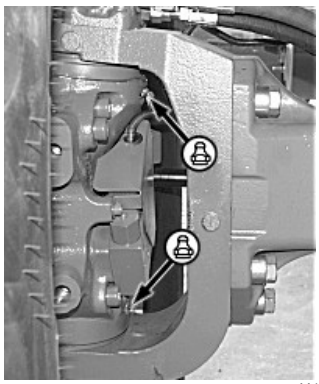
H123391—UN—08FEB18

图例	保养	每**50**个小时
A	用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 用润滑脂润滑双轮驱动重负荷和超重负荷车桥主轴轴承/枢轴销 (正常工况)	•
B	用润滑脂润滑最终传动外轴承 (正常作业条件)	•
C	用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 (S760 和 S770 机器) (正常作业条件)	•
D	检查过桥换向器齿轮箱油	•
E	用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 (S760 和 S770 机器)	•
F	检查/清洁过桥横向倾斜装置	•
G	循环操作分离装置变速从动/传动滑轮	•
H	用润滑脂润滑分离装置变速从动/传动滑轮 (S770 选装、S780、S785 和 S790 机器)	•
I	用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮	•
J	用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮	•
K	检查燃油前置滤清器	•
L	检查双速分离装置传动油	•
M	检查油水分离器初级燃油滤清器	•
N	检查散热器、加压空气冷却器、油冷却器和冷凝器	•
O	检查质量流量传感器	•
P	清洁/更换驾驶室空气滤清器	•
Q	ActiveVision™ 净粮升运器摄像头 (如果配备)	•
R	用润滑脂润滑杂余升运器滑动离合器 (正常作物条件下) (S780、S785 和 S790 机器)	•
S	用润滑脂润滑最终传动联轴器	•

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004893-14-31MAY18

双速四轮驱动马达枢轴（正常作业条件）



H115499—UN—19AUG15

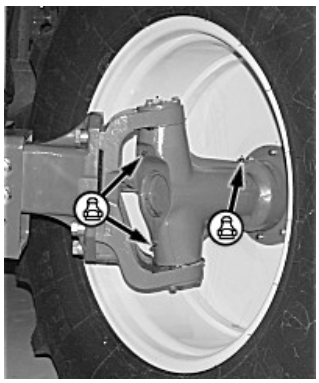
注意：在泥、水中作业时，用润滑脂润滑马达枢轴，每 10 小时一次。正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑一次。

用润滑脂润滑黄油嘴，直到润滑脂从马达枢轴密封圈的顶部和底部冒出。

用润滑脂润滑两个黄油嘴（两侧）。

OUO6075,000468A-14-22MAR17

双轮驱动负荷和超重负荷车桥主轴轴承和枢轴销（正常作业条件）



H115500—UN—19AUG15

注意：在泥、水中作业时，每 10 小时用润滑脂润滑后车桥主轴轴承和马达枢轴。正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑一次。

用润滑脂润滑黄油嘴，直到润滑脂从枢轴密封圈的顶部和底部冒出。

正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）一次。

OUO6075,000468B-14-22MAR17

最终传动外轴承（正常作业条件）



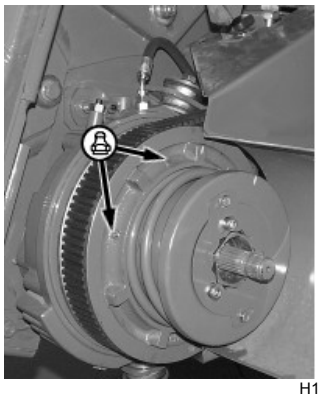
H115501—UN—19AUG15

注意：在泥、水中作业时，每 10 小时用润滑脂润滑最终传动外轴承一次。正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑一次。

正常作业条件下，每 50 小时用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）一次。

OUO6075,000468C-14-22MAR17

变速过桥换向器传动齿轮箱（**S760** 和 **S770** 机器）（正常作业条件）



H115503—UN—19AUG15

注意：使用约翰迪尔 TY6341 多用途 SD 聚脲润滑脂或约翰迪尔 TY25744 合成润滑脂润滑过桥换向器传动齿轮箱。

加注的润滑脂过多，会使润滑脂冒出到皮带上，造成皮带失效。

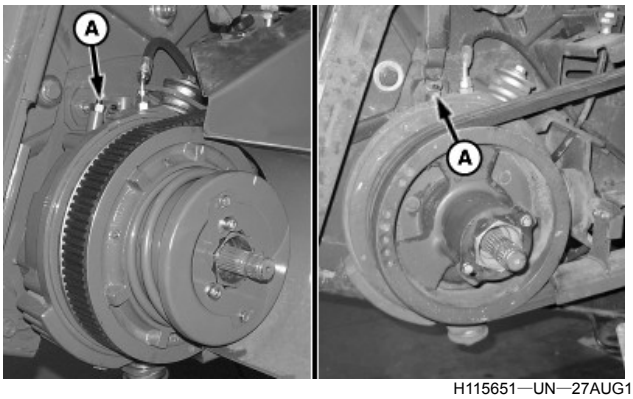
转动滑轮，使黄油嘴在 12 点钟和 2 点钟位置。

正常作业条件下，每 50 小时给 12 点钟位置的黄油嘴打入润滑脂（10—15 下），给 2 点钟位置的黄油嘴打入润滑脂（5—8 下）。

用润滑脂润滑后，循环操作变速滑轮数次，使其经过整个变速区段，确保润滑脂均匀分布在凸轮表面。

OUO6075,000493F-14-12APR18

过桥换向器传动齿轮箱油



H115651—UN—27AUG15

变速/多速换向器齿轮箱

A—油尺

升高过桥，降下安全限位器。

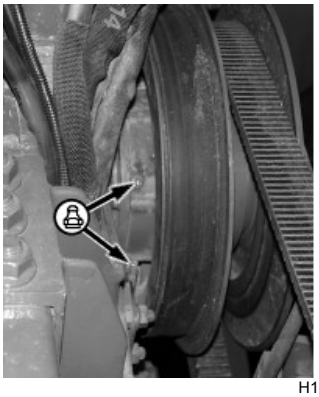
注意： 带油冷却器的齿轮箱需要运行齿轮箱数分钟。这样确保冷却器内注满油。

油位必须达到油尺的滚花标记部分。

拔出油尺（A），检查油位。

OUO6075,00046D1-14-28MAR17

变速过桥上滑轮（S760 和 S770 机器）



H115652—UN—27AUG15

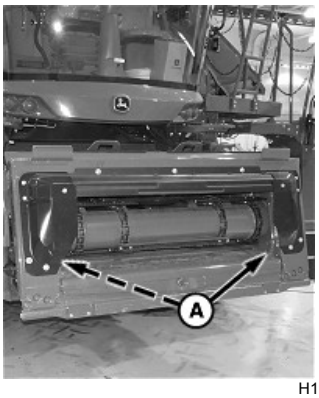
注意： 可能需要旋转滑轮才能够到黄油嘴。

升高过桥，降下安全限位器。

从过桥下方润滑黄油嘴。

OUO6075,000440C-14-21DEC16

横向倾斜过桥



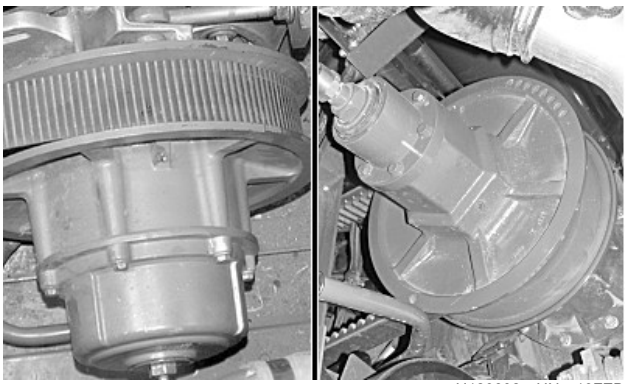
H115653—UN—28AUG15

A—清理部位

检查清理部位（A）是否有积聚的物料，这些物料可能会妨碍割台倾斜。根据需要进行清理。

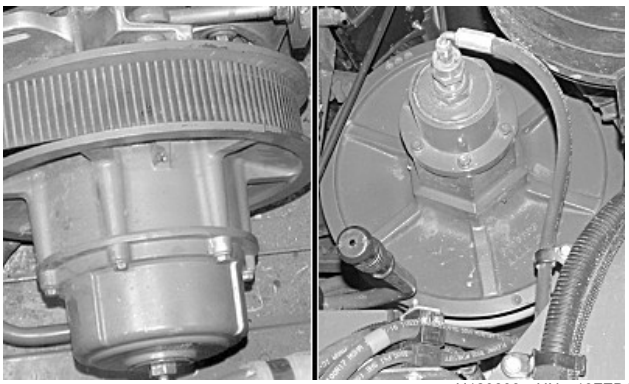
OUO6075,000440D-14-21DEC16

分离装置变速从动滑轮/传动滑轮



H120802—UN—13FEB17

从动滑轮 / 传动滑轮（小直径）



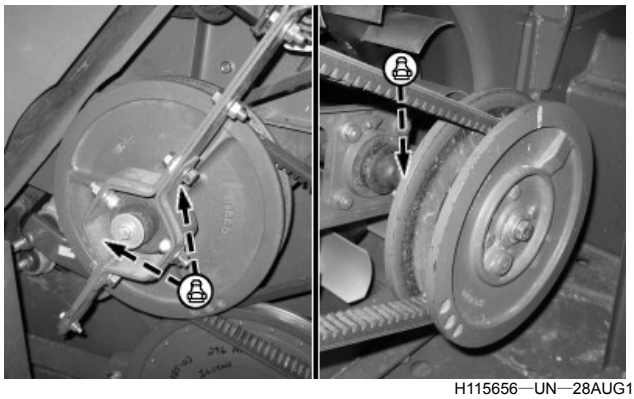
H120803—UN—13FEB17

从动滑轮 / 传动滑轮（大直径）

分离装置变速滑轮：如果滑轮一直在高速运转，则起动机器，并循环操作滑轮，使它们经过整个变速区段。循环操作滑轮有助于滑轮空腔内的润滑脂补充到衬套中。

OUO6075,00045D9-14-13FEB17

清选风机变速上滑轮和下滑轮



H115656—UN—28AUG15

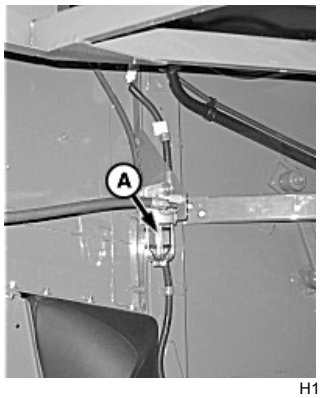
上滑轮 / 下滑轮

清选风机变速上滑轮：用润滑脂润滑外滑轮轮毂的两个黄油嘴。旋转滑轮，露出黄油嘴。

清选风机变速下滑轮：用润滑脂润滑内滑轮轮毂的黄油嘴。旋转滑轮，露出黄油嘴。

OUO6075,0004410-14-21DEC16

燃油前置滤清器



H115657—UN—28AUG15

A—燃油前置滤清器

目视检查燃油前置滤清器（A），如果看到滤网上有积垢，则进行清洁。

关闭燃油箱截流阀。

拆下燃油前置滤清器并清洁滤网。

安装滤网和滤清器。打开燃油箱截流阀，加注燃油。详细信息，参见“燃油维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

OUO6075,0004411-14-21DEC16

双速分离装置传动油



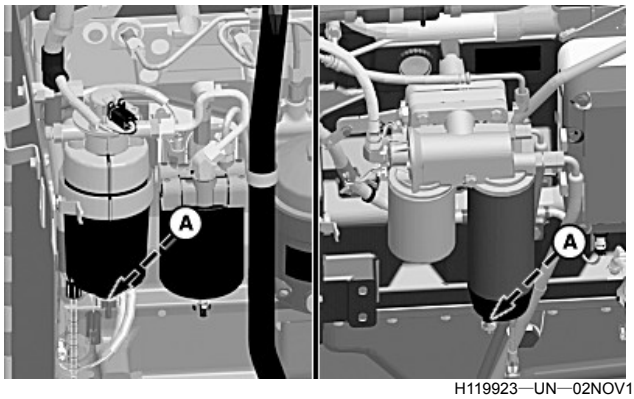
H115658—UN—28AUG15

A—油尺

拔出油尺（A），检查油位。根据需要将油加至油尺的正确油位。

OUO6075,0004412-14-21DEC16

油水分离器初级燃油滤清器



H119923—UN—02NOV16

A 型和 B 型

A—排放阀

检查油水分离杯是否有水。

打开排放阀（A）并放出油水分离器杯中的水。

CP00596,00016D4-14-03DEC19

散热器、加压空气冷却器、油冷却器和冷凝器



H115662—UN—28AUG15

用压缩空气由内向外吹散热器。

检查这些区域是否有谷壳堆积，根据需要进行清洁。

OUO6075,0004415-14-21DEC16

质量流量传感器



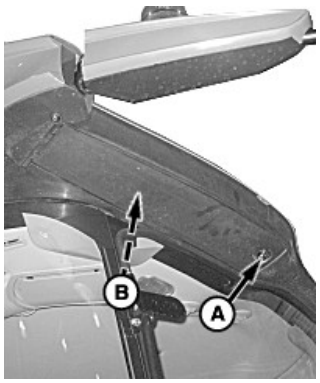
H123564—UN—22FEB18

注意： 如果机器配备有粮箱盖，有必要拆下底部的支撑杆紧固件，降下粮箱装粮搅龙。

降下粮箱装载搅龙，清洁质量流量传感器板。

OUO6075,0004882-14-22FEB18

驾驶室新鲜空气滤清器



H115664—UN—28AUG15

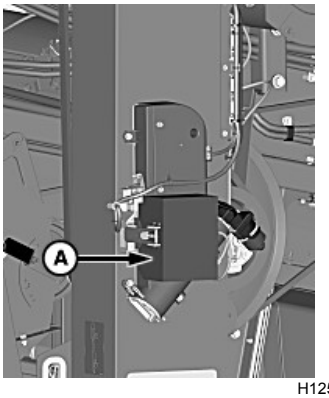
A—旋钮
B—新鲜空气滤清器

注意： 如果在多尘条件下作业，需缩短清洁驾驶室新鲜空气滤清器的间隔。

转动旋钮（A），降下检修盖。拆下新鲜空气滤清器（B），进行清洗或更换。

OUO6075,0004417-14-21DEC16

ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（如果配备）



H125313—UN—06NOV18

A—**ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头**

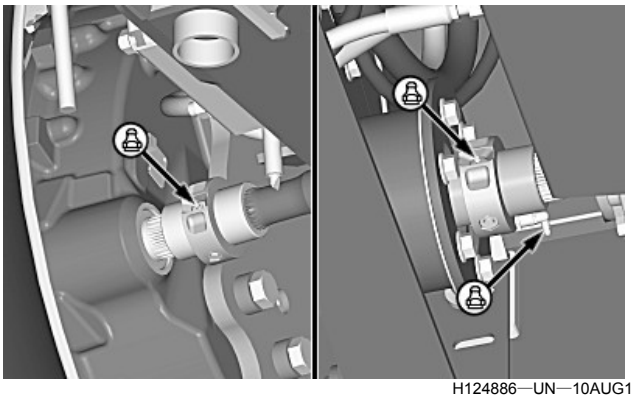
注意： 清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件中的镜头污染指示灯会提醒驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和农作物条件。用蘸湿的软布擦拭摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（A）。

OUO6075,0004A41-14-06NOV18

最终传动联轴器



H124886—UN—10AUG18

平地机器/HillMaster™ 机器

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

注意：用润滑脂润滑黄油嘴，直到有润滑脂从花键中冒出。

在平地机器上，每个最终传动联轴器都有一个黄油嘴。

在 HillMaster™ 机器上，每个最终传动联轴器都有两个黄油嘴。

用润滑脂润滑最终传动联轴器黄油嘴（两侧）。

按照技术规格要求的扭矩紧固最终传动联轴器（两侧）上的内六角头螺钉。

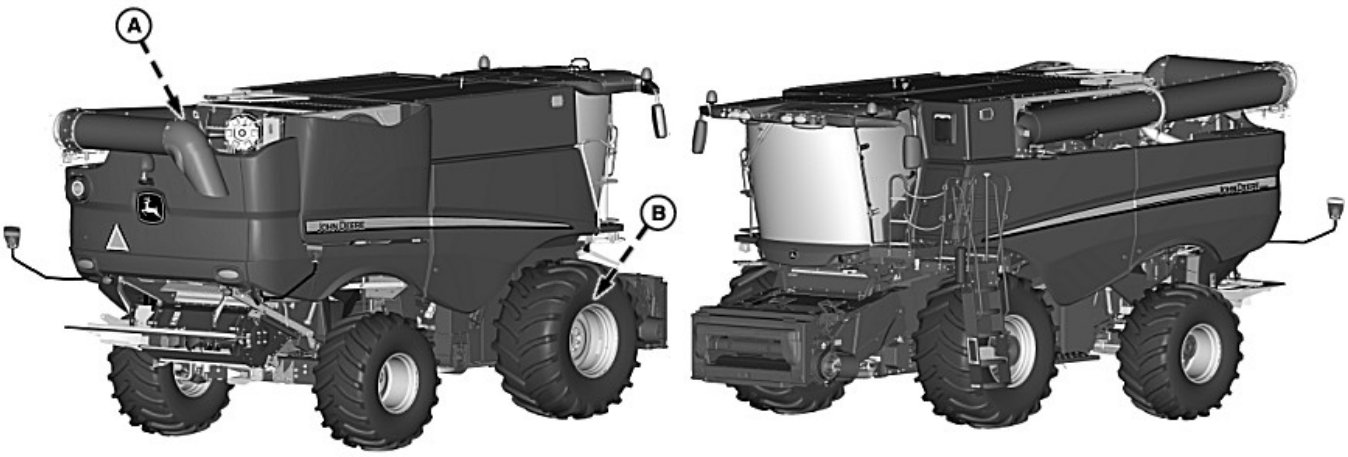
技术规格

内六角头螺钉—扭矩	10 牛·米（89 磅英寸）

OUO6075,0004A19-14-24AUG18

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

保养间隔表 — 第一个 100 小时



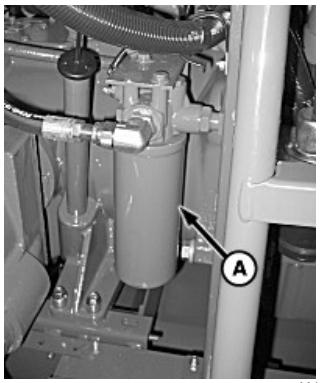
H119631—UN—13OCT16

图例	保养	第一个 100 小时
A	更换主发动机齿轮箱滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器）	•
B	更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器（ProDrive™ 机器）	•

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00046D2-14-28MAR17

主发动机齿轮箱滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器）



H115506—UN—27AUG15

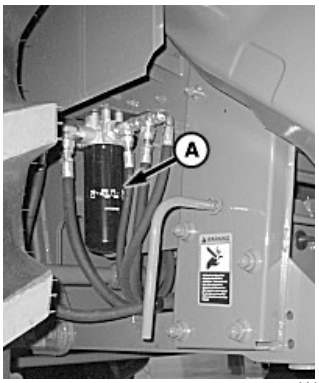
A—滤清器

注意： 更换滤清器时不必排空系统。

拆下并更换滤清器（A）。给滤清器上的密封圈涂上油。用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。

OUO6075,00046D3-14-28MAR17

主发动机齿轮箱润滑油滤清器（ProDrive™ 机器）



H115507—UN—27AUG15

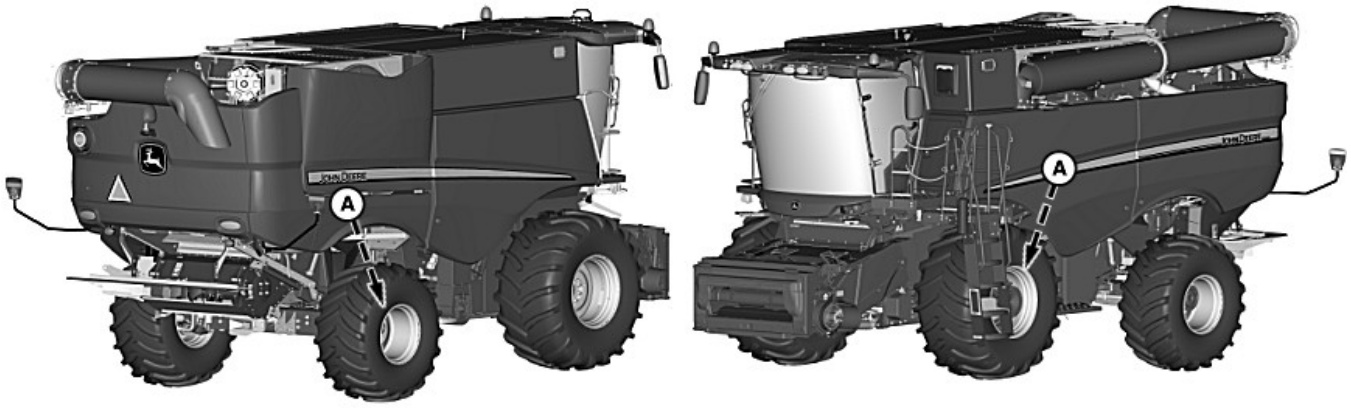
A—滤清器

注意： 更换滤清器时不必排空系统。

拆下并更换滤清器（A）。给滤清器上的密封圈涂上油。用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。

OUO6075,00046D4-14-28MAR17

保养间隔表 — 每 **100** 小时



H119634—UN—13OCT16

A—轮胎压力和螺栓位置

图例	保养	每**100**小时
A	检查轮胎压力和螺栓扭矩	•

OUO6075,000441C-14-20DEC16

轮胎压力和螺栓扭矩

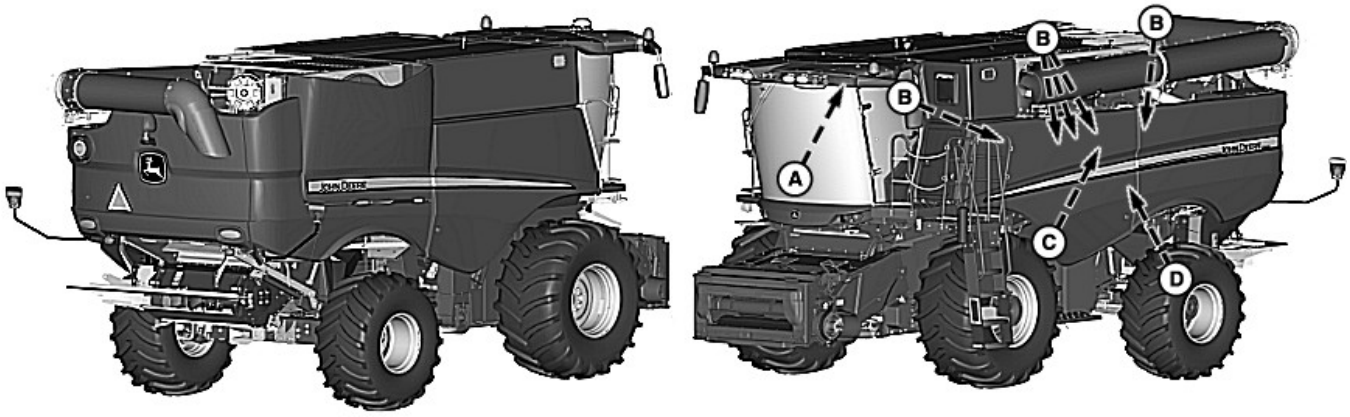


H115666—UN—28AUG15

检查前轮和后轮胎压和车轮螺栓扭矩。详细信息，参见“行走传动和后桥”一节。

OUO6075,000441D-14-21DEC16

保养间隔表 — 每 200 小时



H119635—UN—13OCT16

图例	保养	每200个小时
A	清洁/更换再循环滤清器	•
B	用润滑脂润滑主中间轴（S770、S780、S785 和 S790 机器上的多速过桥）	•
C 和 D	用润滑脂润滑分离装置变速从动/传动滑轮（S760 和 S770 机器）	•

OUO6075,00045E0-14-13FEB17

再循环滤清器



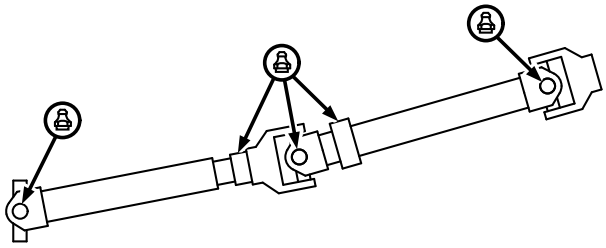
H115668—UN—28AUG15

A—再循环滤清器

拆下盖，清洁或更换再循环滤清器（A）。

OUO6075,000441F-14-21DEC16

主中间轴（S770、S780、S785 和 S790 机器上的多速过桥）



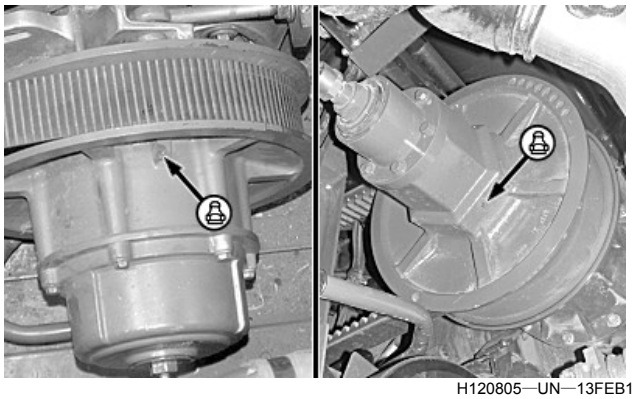
H119656—UN—17OCT16

注意： 没有配备多速过桥的机器有一个黄油嘴，应每 400 小时用润滑脂润滑一次。

旋转主中间轴，露出五个黄油嘴，并用润滑脂润滑。

OUO6075,00044B8-14-21DEC16

分离装置变速从动/传动滑轮（S760 和 S770 机器）



H120805—UN—13FEB17

从动滑轮 / 传动滑轮

注意： 在配备选装大直径传动滑轮的 S770 机器上，必须每 50 小时润滑一次黄油嘴。

重要提示： 分离装置变速从动滑轮和传动滑轮：打 20 到 25 下润滑脂到黄油嘴中。不要过量打入润滑脂。

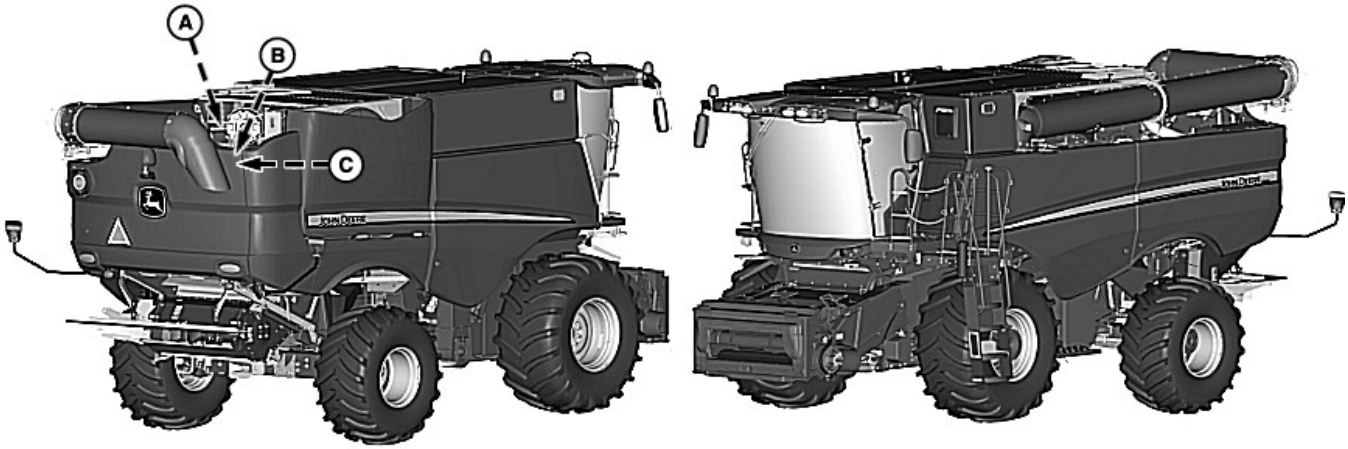
分离装置变速从动滑轮：转动滑轮，露出黄油嘴。

注意： 起动机器，并循环操作分离装置，使其经过整个变速区段数次，使润滑脂均匀分布。

分离装置变速传动滑轮：用润滑脂润滑外滑轮轮毂上的黄油嘴前，关闭滑轮（高速）。转动滑轮，露出黄油嘴。如果一直在高速运转，则循环操作滚筒，使润滑脂能够均匀分布。

OUO6075,00045DB-14-20MAR17

保养间隔表 — 每 **250** 小时

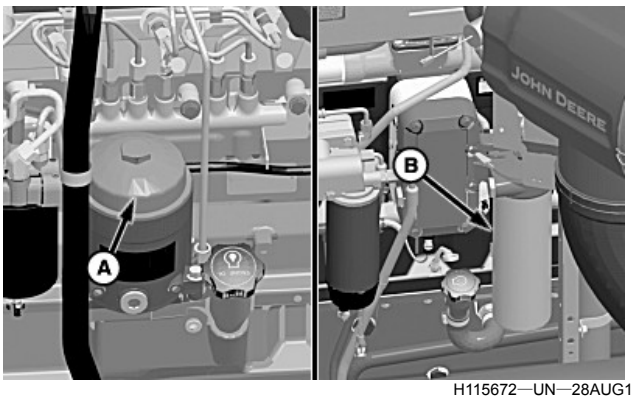


H119636—UN—14OCT16

图例	保养	每**250**个小时
A	更换机油和滤清器	•
B	检查燃油箱通气阀	•
C	无	

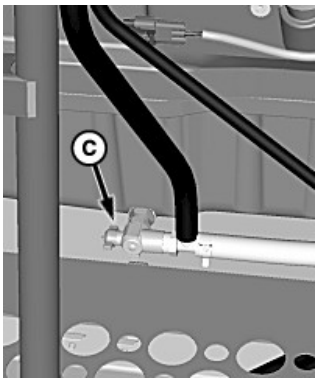
CP00596,00016D5-14-03DEC19

机油和滤清器

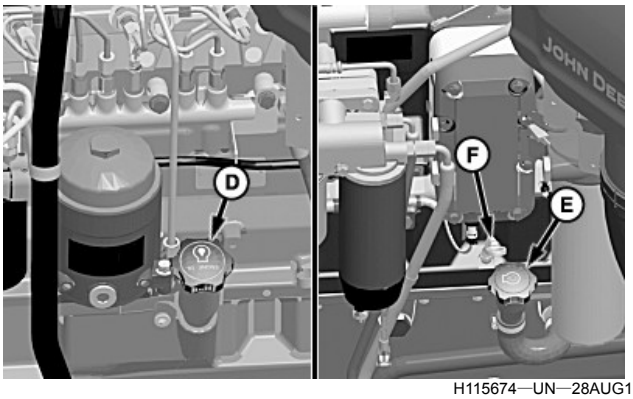


H115672—UN—28AUG15

A 型 / B 型



H115673—UN—28AUG15



H115674—UN—28AUG15

A 型 / B 型

A—盖
B—机油滤清器
C—排放阀
D—油尺
E—盖
F—油尺

重要提示： 如果使用含硫量高的燃油，则每 **100** 小时更换一次油。关于含硫量的详细信息，参见“燃油和润滑油”一节。

以应季粘度机油或 **Torq-Gard™** 加注曲轴箱（**250** 小时保养间隔）。如果使用约翰迪尔 **Plus-50™** 或 **Plus-50™ II** 机油和约翰迪尔滤清器，那么保养间隔可以延长一半。示例：从 **250** 小时延长至 **375** 小时。

1. **A 型**：发动机曲轴箱上载式油滤清器 拆下盖（A），然后拆下滤清器。更换滤清器并安装盖。按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

油滤清器盖—扭矩. . . . . 40 牛·米（30 磅英尺）

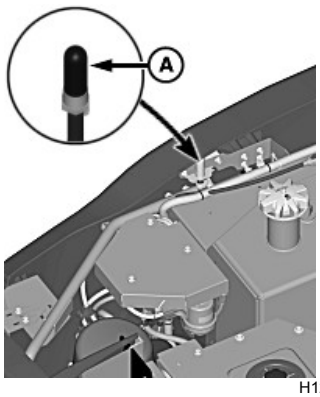
B 型：发动机曲轴箱油滤清器：拆下并更换油滤清器（B）。

2. 打开排放阀（C）放油。
3. **A 型**：发动机曲轴箱上载式油滤清器 拔出油尺（D）加油，然后再检查油位。

B 型：发动机曲轴箱油滤清器：拆下盖（E）加油，然后再用油尺（F）检查油位。

CP00596,00016D6-14-03DEC19

燃油箱通气管



H125430—UN—04DEC18

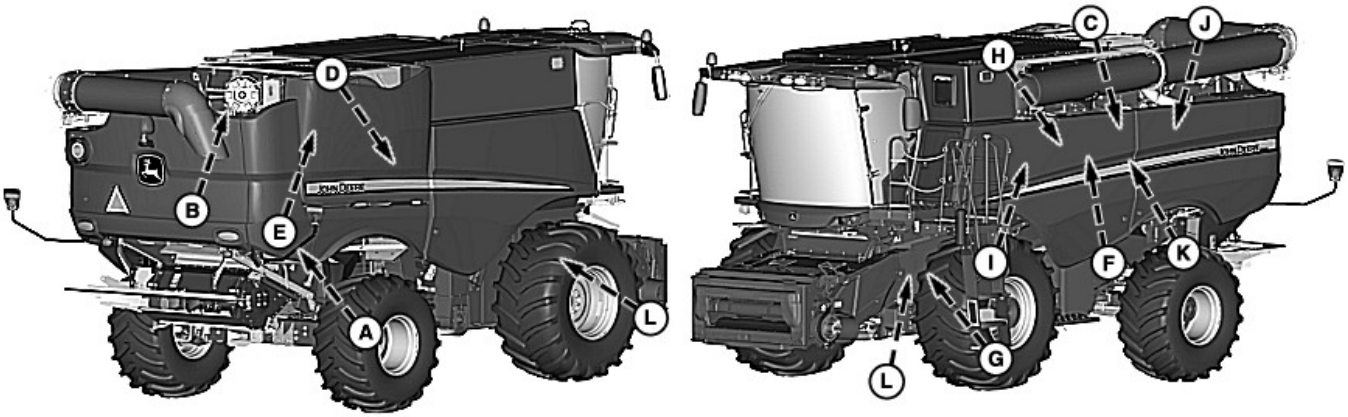
A—燃油箱通气管

直观检查燃油箱通气阀（A）。不要让碎屑积聚在通气阀上。将通气阀拆离软管并清洁。

OUO6075,0004A5E-14-04DEC18

Torq-Gard 是迪尔公司的一个注册商标
Plus-50是迪尔公司的一个注册商标

保养间隔表 — 每 400 小时

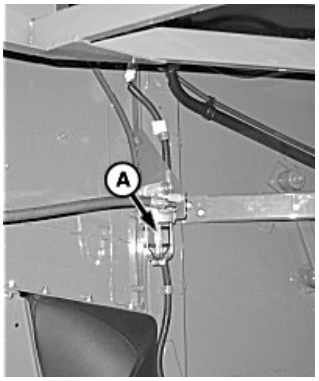


H119653—UN—17OCT16

图例	保养	每400个小时
A	清洁燃油前置滤清器	•
B	更换初级和次级燃油滤清器	•
C、D、E	无	
F	用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱	•
G	用润滑脂润滑割台/拨禾轮传动泵滑轮轴承	•
H	用润滑脂润滑主中间轴万向节花键 (非多速过桥)	•
I	无	
J	用润滑脂润滑切碎器/卸粮传动轴轴承	•
K	用润滑脂润滑变速传动滑轮	•
L	用润滑脂润滑喂入加速辊轴承	•

CP00596,00016E6-14-03DEC19

燃油前置滤清器



H115657—UN—28AUG15

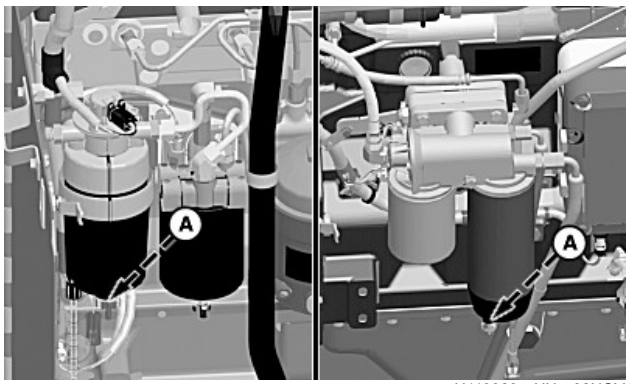
A—燃油前置滤清器

小心： 对燃油滤清器进行维护之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 关闭燃油箱截流阀。
2. 拆下燃油前置滤清器 (A) 并清洁滤网。
3. 安装滤网和滤清器。打开燃油截流阀，加注燃油。详细信息，参见“维护 — 按需 (发动机油液和滤清器)”一节。

OUO6075,0004428-14-17JAN17

油水分离器



H119923—UN—02NOV16

A 型 / B 型

A—排放阀

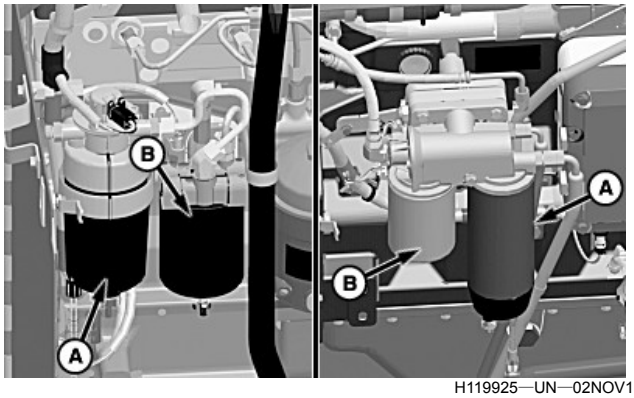
检查油水分离器中是否有水或在生成诊断故障码时检查。

打开排放阀（A），排出油水分离器中的水。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

拆下并保留油水分离器。

CP00596,00016D7-14-03DEC19

初级和次级燃油滤清器



H119925—UN—02NOV16

A 型 / B 型

A—初级燃油滤清器
B—次级燃油滤清器

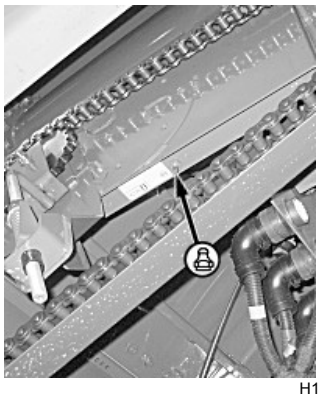
小心： 燃油管中残留的高压液体会造成严重的人身伤害。对于带高压共轨（HPCR）燃油系统的发动机，发动机熄灭后至少要等 15 分钟才能断开发动机上高压燃油泵与喷嘴之间的燃油管路、传感器或任何其他部件。

对燃油滤清器进行维护之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 初级燃油滤清器：
   a. 关闭燃油箱截流阀。
   b. 当性能明显下降或生成故障码时，拆下并更换初级燃油滤清器（A）。
   c. 断开燃油含水传感器的连接（如果配备）
   d. 清除滤清器中的燃油并将其废弃。
   e. 安装初级燃油滤清器更换件。
   f. 打开燃油箱截流阀，接通钥匙开关，给燃油系统注油。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。
2. 次级燃油滤清器：
   a. 关闭燃油箱截流阀。
   b. 如果性能下降明显或生成故障码，拆卸并更换次级燃油滤清器（B）。
   c. 清除滤清器中的燃油并将其废弃。
   d. 安装次级燃油滤清器更换件。
   e. 打开燃油箱截流阀，接通钥匙开关，给燃油系统注油。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

CP00596,00016D8-14-03DEC19

卸粮搅龙上齿轮箱

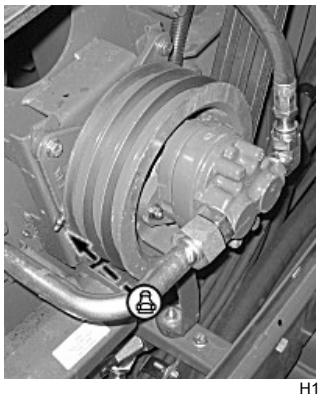


H115712—UN—31AUG15

用润滑脂润滑黄油嘴。

OUO6075,000468D-14-28MAR17

割台/拨禾轮传动泵滑轮轴承



H115713—UN—31AUG15

用润滑脂润滑黄油嘴。

OUO6075,000468E-14-20MAR17

主中间轴万向节花键（非多速过桥）



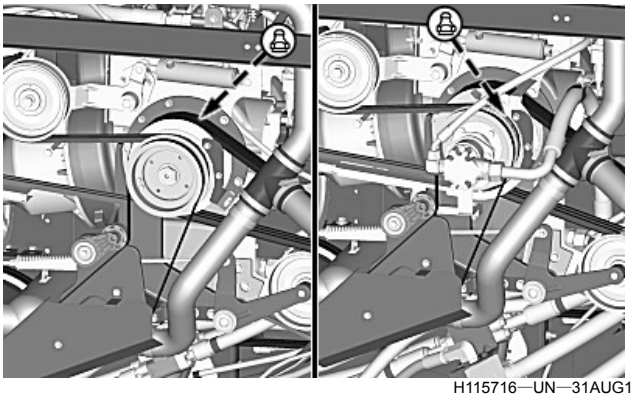
H115714—UN—31AUG15

注意： 配备有多速过桥传动装置的机器有五个黄油嘴。

转动至黄油嘴露出和用润滑脂润滑。

OUO6075,000442F-14-17JAN17

切碎器/卸粮搅龙传动轴轴承



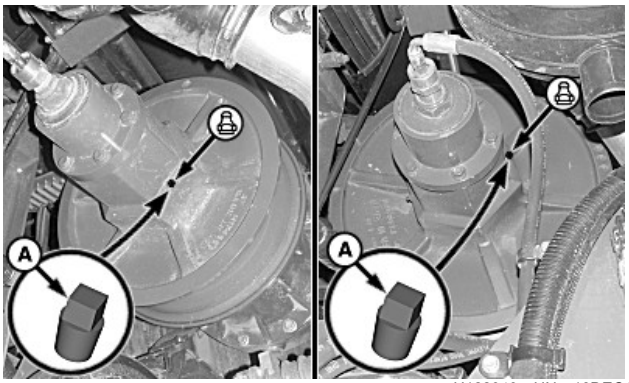
H115716—UN—31AUG15

A 型 / B 型

旋转滑轮，露出滑轮凹槽底部的黄油嘴，并用润滑脂润滑黄油嘴。

OUO6075,0004690-14-20MAR17

变速传动滑轮



H122949—UN—18DEC17

传动滑轮（小直径）/传动滑轮（大直径）

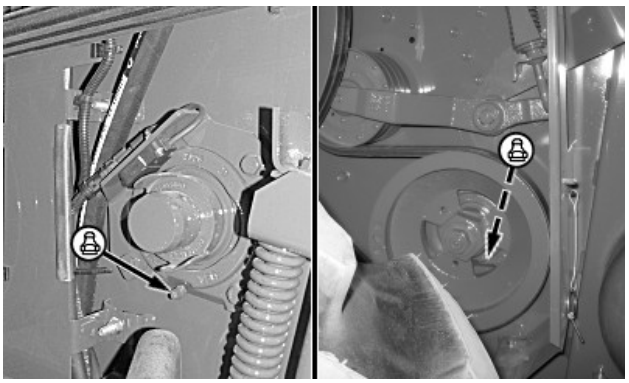
A—管塞

重要提示： 拆下管塞（A）并安装黄油嘴。给黄油嘴打入 40 到 45 下润滑脂。不要过量打入润滑脂。拆下黄油嘴和重新安装管塞。

1. 闭合滑轮（高速），然后在用润滑脂润滑外滑轮轮毂的管塞。
2. 旋转滑轮，露出管塞。
3. 如果一直在高速运转，则循环操作滚筒，使润滑脂能够均匀分布。

OUO6075,0004862-14-18DEC17

喂入加速辊轴承



H123176—UN—26JAN18

左侧 / 右侧

旋转滑轮，露出黄油嘴，并用润滑脂润滑黄油嘴。

OUO6075,000488A-14-26JAN18

保养间隔表 — 每 **400** 小时（续）



H119654—UN—17OCT16

图例	保养	每**400**个小时
A	用润滑脂润滑杂余搅龙传动滑动离合器	•
B	用润滑脂润滑输送器搅龙传动打滑离合器	•
C	用润滑脂润滑右侧润滑油管排	•
D	无	•
E	用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承	•
F	用润滑脂润滑清选风机轴轴承	•
G	用润滑脂润滑后桥转向横拉杆	•
H	用润滑脂润滑抛撒器圆盘（如果配备）	•
I	无	•
J	检查分离装置传动油	•
K	检查最终传动油	•

CP00596,00016E8-14-03DEC19

杂余搅龙传动滑动离合器



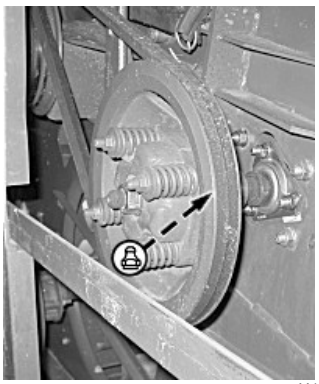
H115720—UN—31AUG15

重要提示： 不要过量打入润滑脂。

转动滑轮总成，露出黄油嘴。

CP00596,00016E7-14-03DEC19

输送器搅龙传动打滑离合器



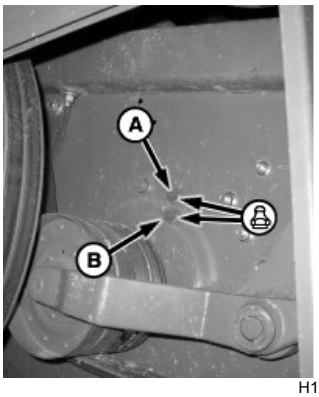
H115721—UN—31AUG15

重要提示： 不要过量打入润滑脂。

转动滑轮总成，露出黄油嘴。

OUO6075,0004434-14-17JAN17

右侧润滑油管排



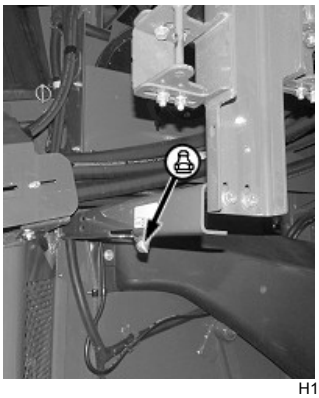
H115722—UN—31AUG15

A—主中间轴轴承
B—分离装置轴承

用润滑脂润滑黄油嘴，使主中间轴轴承（A）和分离装置轴承（B）得到润滑。

OUO6075,0004435-14-17JAN17

排料逐稿轮轴承

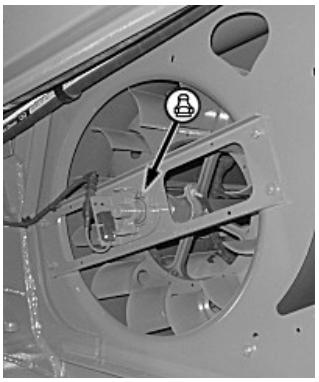


H115724—UN—31AUG15

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）。

OUO6075,0004693-14-21MAR17

清选风机轴轴承



H123398—UN—09FEB18

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）。

OUO6075,00048A8-14-09FEB18

后桥转向横拉杆

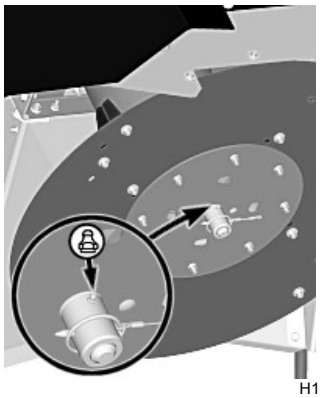


H115726—UN—31AUG15

用润滑脂润滑动力转向横拉杆端头球接头上的黄油嘴（两侧）。

OUO6075,0004695-14-21MAR17

抛撒器圆盘（如果配备）



H115727—UN—31AUG15

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧），防止毂腐蚀到轴。

OUO6075,0004696-14-21MAR17

分离装置传动油



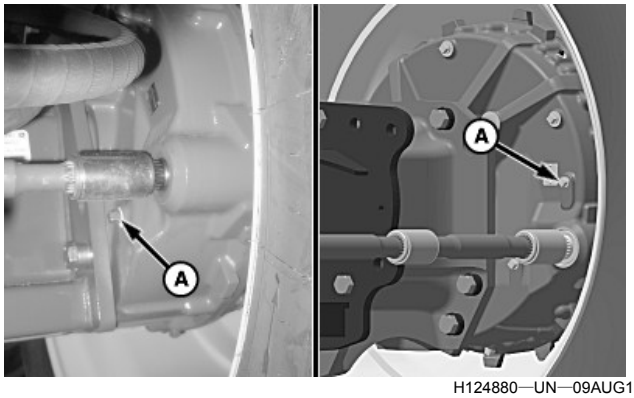
H115729—UN—31AUG15

A—油尺

拔出油尺（A），检查油位。油位应在油尺上的凹槽之间。根据需要加油。

OUO6075,000443C-14-17JAN17

最终传动油



H124880—UN—09AUG18

单轮轮胎配置和 HillMaster™（左）/双轮轮胎配置（右）

A—塞

重要提示： HillMaster™ 机器：检查最终传动油位时，提醒旁人在调平时与机器保持安全距离。

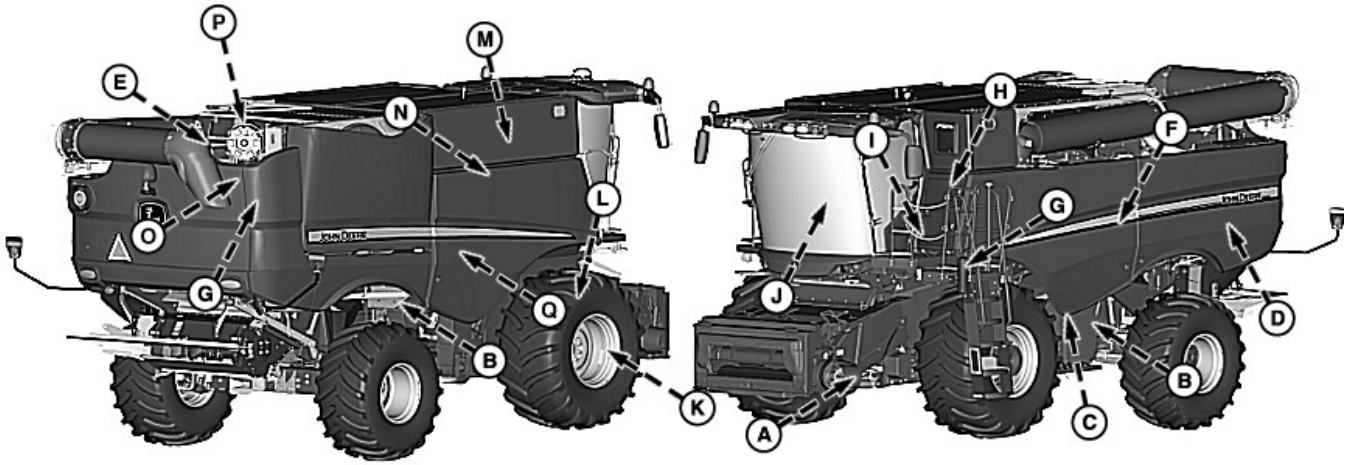
注意： HillMaster™ 机器：为了确保油位检查结果准确，定位最终传动时，务必使最终传动输入轴在与车桥传动轴在相同的水平上。

取下塞（A），检查油位（两侧）。油位应在孔底部的 12 毫米（1/2 英寸）以内。根据需要加油。

OUO6075,0004A17-14-15AUG18

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

保养间隔表 — 每 **400** 小时（续）

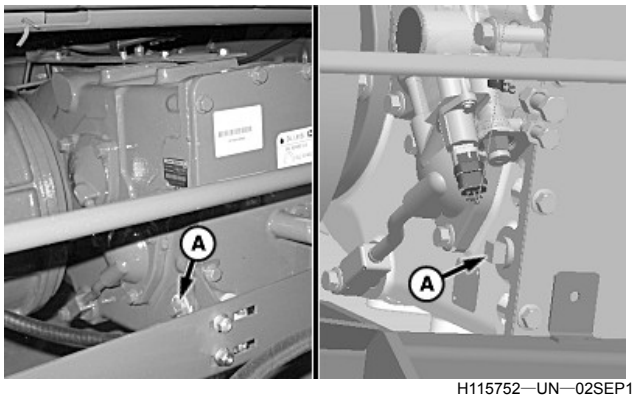


H123514—UN—16FEB18

图例	保养	每**400**个小时
A	检查变速箱油 验证驻车制动器油缸拉线的长度	•
B	保养/清洁电瓶	•
C	更换液压/静液压油滤清器	•
D	更换静液压充油滤清器	•
E	更换发动机主齿轮箱滤清器	•
F	无	•
G	检查/加充/更换灭火器	•
H	检查主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥传动）	•
I	检查制动液	•
J	检查座椅安全带	•
K	无	•
L	用润滑脂润滑过桥滑动离合器	•
M	无	•
N	检查装粮搅龙齿轮箱油	•
O	更换燃油箱通气阀	•
P	检查空气滤清器滤芯	•
Q	拆卸和清洁湿度传感器（如果配备）	•

CP00596,00016E9-14-03DEC19

变速箱油



H115752—UN—02SEP15

机械换挡/按钮换挡

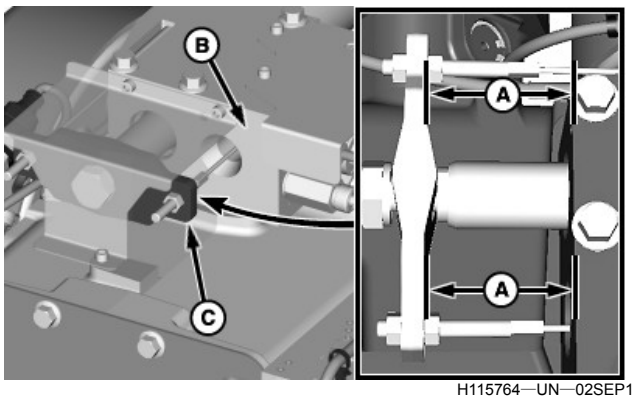
A—塞

拆下塞（A）和检查油位。

根据需要加油，使油位与孔底距离保持在 12 毫米（1/2 英寸）以内。

CP00596,00016EA-14-03DEC19

驻车制动器油缸拉线



H115764—UN—02SEP15

A—距离
B—促动器壳体
C—平衡器

注意： 结合驻车制动器（活塞已伸展 —弹簧已压紧）。

测量并检查确认两侧促动器壳体（B）至平衡器（C）之间的距离（A）均符合技术规格的要求。

技术规格

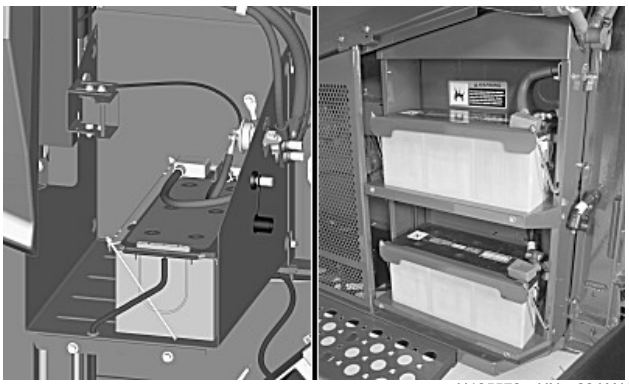
驻车制动器拉线—距离. . . . . 37.5 ± 2.5 毫米（1-31/64 ± 3/32 英寸）

小心： 驻车制动器油缸拉线处于极限压力之下。拉线必须交由约翰迪尔经销商来调整。

如果需要调整拉线，请与约翰迪尔经销商联系。

CP00596,00016EB-14-17DEC19

电瓶



H125572—UN—22JAN19

A 型 / B 型

注意： 电瓶在机器右侧或左侧，取决于机器型号。

1. 清洁电瓶顶面，检查各单元格内的电解液液位。
2. 根据需要，将蒸馏水加注至加注口颈的底部。
3. 清洁电瓶接线柱、电缆，并根据需要紧固接头。

CP00596,00016EC-14-03DEC19

液压/静液压油滤清器



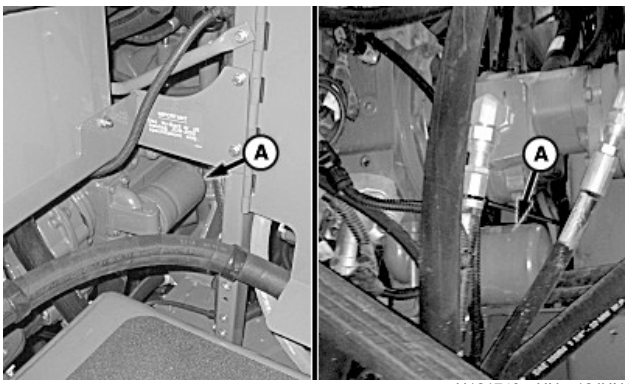
H115753—UN—02SEP15

注意： 更换滤清器时不必排空系统。

1. 拆下并更换滤清器（A）。
2. 给新滤清器的密封圈涂上油。
3. 安装滤清器。用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。

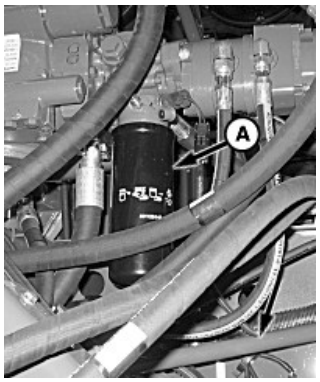
CP00596,00016ED-14-03DEC19

静液压充油滤清器



H121740—UN—12JUN17

A 型 / B 型



H121741—UN—12JUN17

C 型

注意： 根据机器型号，静液压充油滤清器的型式和位置都不同。

更换滤清器时不必排空系统。

1. 拆下滤清器 (A) 。
2. 更换滤清器，并给新滤清器密封圈涂上油。
3. **A 型和 B 型**：用手拧紧，然后按照技术规格要求的扭矩紧固。

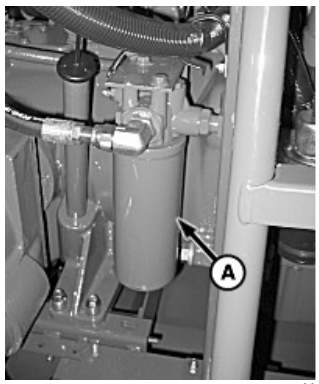
技术规格

静液压充油滤清器—转矩. . . . . 45 牛·米 (33 磅英尺)

C 型：用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。

OUO6075,0004765-14-12JUN17

主发动机齿轮箱滤清器



H115762—UN—02SEP15

A—滤清器

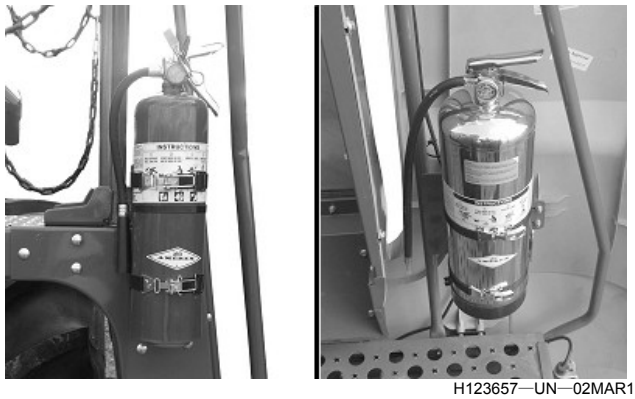
注意： 根据机器的配置，主发动机齿轮箱滤清器在机器上的不同部位。详细信息，参见“保养间隔表 — 每 400 小时 (续) ”。

更换滤清器时不必排空系统。

1. 拆下并更换滤清器 (A) 。
2. 给滤清器上的新密封圈涂上油。
3. 安装滤清器，用手拧紧后再拧 1/2 圈。

OUO6075,00046D8-14-28MAR17

灭火器



H123657—UN—02MAR18

小心： 至少每年一次检查灭火器箍带和支座紧固件。如果灭火器箍带或支座紧固件有任何损坏或异常磨损、褪色或磨损迹象，必须立即更换整个箍带和紧固件。为了安全起见，必须用准许在该机器上使用的更换件更换灭火器部件。请与约翰·迪尔经销商联系。

按照灭火器标签上的维护说明检查灭火器 (前部和后部) 。

根据需要重新加充或更换。

OUO6075,000490D-14-02MAR18

主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥传动）



H115761—UN—02SEP15

A—油尺

用油尺（A）检查主中间轴齿轮箱油位。根据需要加油。

OUO6075,00046D9-14-29MAR17

制动液



H115754—UN—02SEP15

A—罐盖

1. 通过罐盖（A）观察，检查制动液。

注意： 不要让污物进入制动液。

2. 将制动液添加至距离顶部 6 毫米（1/4 英寸）处。

CP00596,00016EE-14-03DEC19

座椅安全带



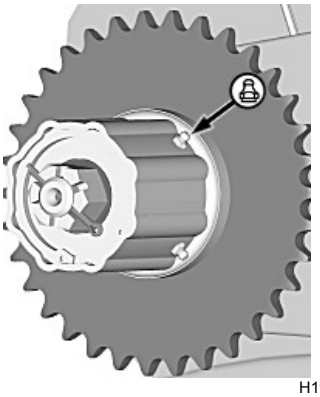
H115757—UN—02SEP15

小心： 每年至少应检查一次安全带和安装紧固件。如果座椅安全带系统，包括紧固件、扣环、安全带或收缩装置出现任何损坏或异常磨损、变色痕迹、或擦伤迹象，应立即更换整个座椅安全带系统。为安全起见，安全带系统必须用准许在该机器上使用的更换件更换。请与约翰·迪尔经销商联系。

检查安全带是否损坏。

OUO6075,0004698-14-21MAR17

过桥打滑离合器

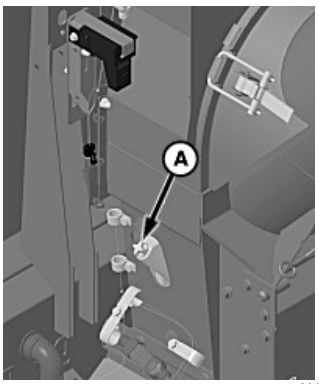


H115747—UN—01SEP15

用润滑脂润滑上过桥打滑离合器上的黄油嘴，直到润滑脂被挤出密封圈。

OUO6075,000444C-14-16JAN17

装粮搅龙齿轮箱油



H123565—UN—22FEB18

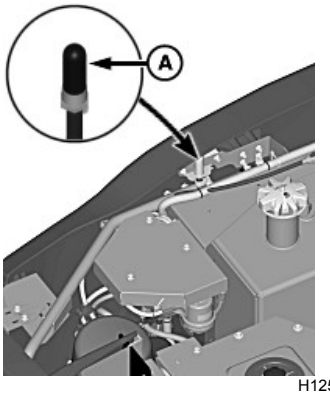
A—油尺

注意： 装粮搅龙齿轮箱不需要放油。

用油尺（A）检查油位，根据需要加油。

OUO6075,00048BF-14-22FEB18

燃油箱通气管



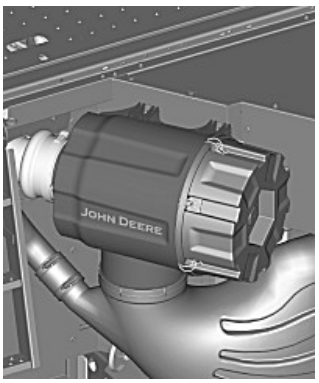
H125430—UN—04DEC18

A—通气阀

拆下并更换燃油箱通气管（A）。

OUO6075,0004A61-14-04DEC18

空气滤清器滤芯



H115759—UN—02SEP15

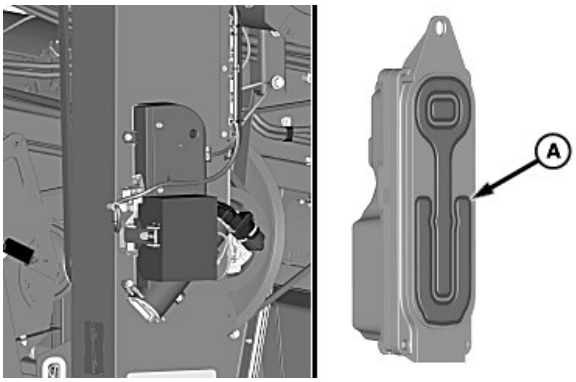
重要提示： 显示器上显示发动机空气滤清器阻塞指示灯时，需保养初级空气滤清器。

检查安全滤清器是否堵塞。

检查有无泄漏现象及虹吸管是否被压瘪。

OUO6075,0004451-14-16JAN17

湿度传感器（如果配备）



H125315—UN—06NOV18

A—湿度传感器

重要提示： 静电会损坏湿度传感器模块。为避免损坏，在传感器上进行任何作业或清洁前，至少用一只手或手臂触摸机器上的金属表面。

湿度传感器包含内部部件，不小心掉落可能会导致这些部件松脱，并且这种问题不容易立即发现。在对湿度传感器进行任何作业或清洁时，应小心拿放。

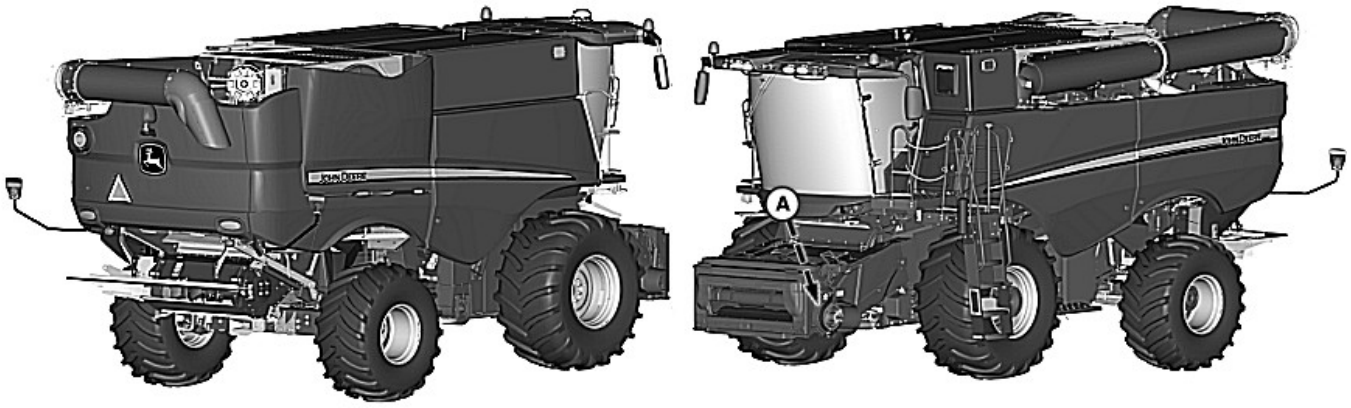
在杂草、绿色农作物或小籽粒（蓖麻）农作物中作业时，拆下并清洁湿度传感器（A）。

- 禁止使用溶剂或其他清洗剂擦拭传感器表面。
- 最好使用干抹布。如果传感器失灵，则只用抹布蘸水擦拭。
- 禁止用电动冲洗机冲洗湿度传感器端面。

安装湿度传感器，并执行湿度传感器标定。详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶员平台帮助”。

OUO6075,0004A44-14-08NOV18

保养间隔表 — 每 800 小时

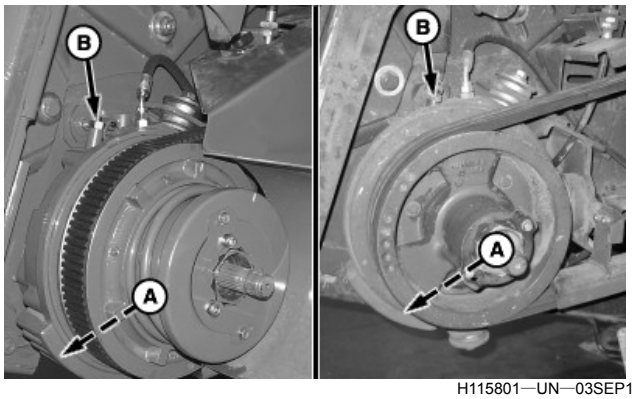


H119640—UN—13OCT16

图例	保养	每800小时
A	更换过桥换向器齿轮箱油	•

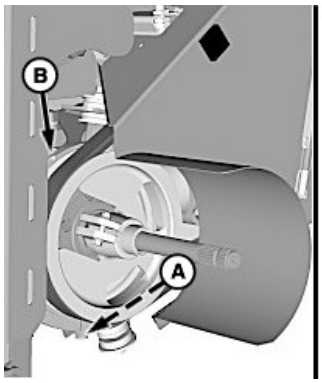
OUO6075,00046DD-14-28MAR17

过桥换向器齿轮箱



H115801—UN—03SEP15

变速 / 多速换向器齿轮箱



H115802—UN—03SEP15

固定转速

A—塞
B—油尺

1. 升高过桥，降下安全限位器。

注意： 油品建议参见“燃油和润滑油”一节。

2. 从塞（A）处将油排出，擦拭干净塞，并从油尺（B）开口处重新加油。

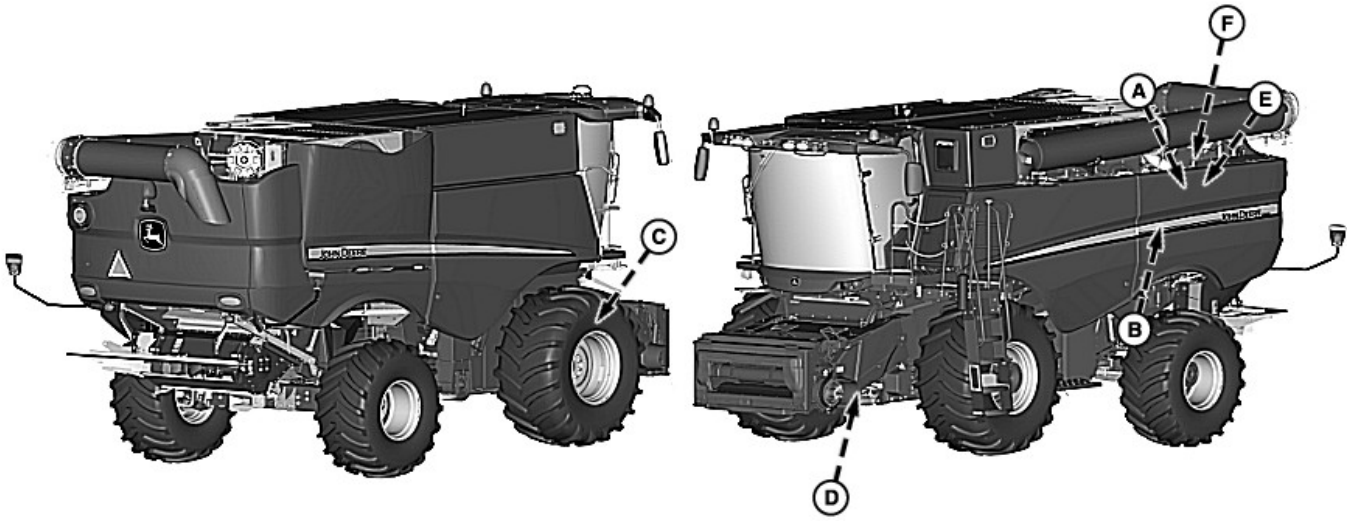
注意： 带油冷却器的齿轮箱需要运行齿轮箱数分钟。这样确保冷却器内注满油。

油位必须达到油尺的滚花标记部分。

3. 将过桥升起，检查油位。

OUO6075,00046DE-14-28MAR17

保养间隔表 — 每 1000 小时（ProDrive™ 机器）

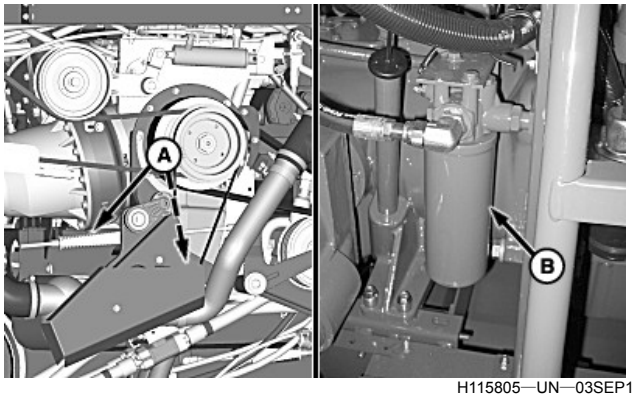


H119641—UN—13OCT16

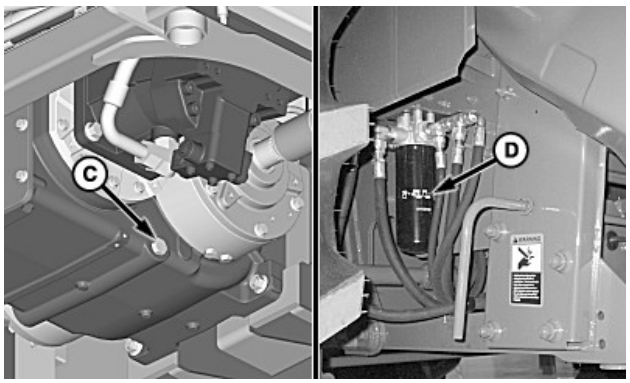
图例	保养	每 1000 小时
A、B、C、D、E	更换主发动机齿轮箱油	•
F	更换液压油箱滤清器（S780、S785 和 S790 机器）	•

OUO6075,00046DF-14-28MAR17

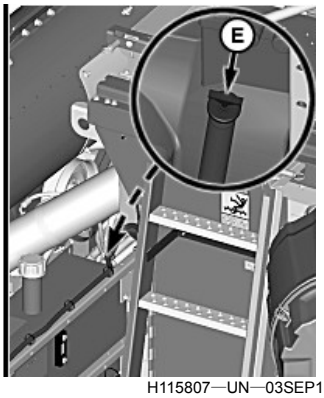
更换发动机主齿轮箱油



H115805—UN—03SEP15



H119733—UN—27OCT16



H115807—UN—03SEP15

A—塞
B—滤清器
C—塞
D—滤清器
E—油尺

1. 主发动机齿轮箱油 — 从塞（A）处将油排出。
2. **S760 和 S770 ProDrive™ 机器**：拆卸并更换滤清器（B）。给新滤清器上的密封圈涂上油。用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。
3. **ProDrive™ 机器**：变速箱油 — 在塞（C）处将油排出。
4. ProDrive™/主发动机齿轮箱润滑油滤清器 — 拆下并

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

更换滤清器（D）。给滤清器上的密封圈涂上油。用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。

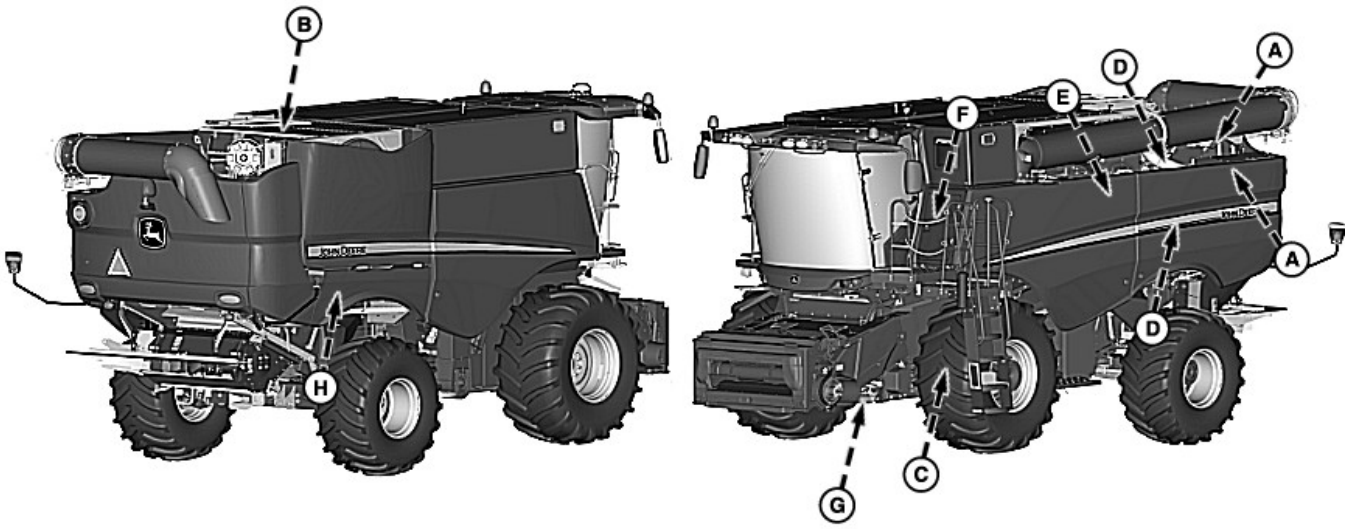
注意： 如果主发动机齿轮箱加油过量，可能使油尺管在机器运转时弹出。

5. 加注主发动机齿轮箱

1. 加油，直到油位到油尺（E）的底线处。
2. 安装油尺，并使发动机运转至少 1 分钟。
3. 关闭发动机，使发动机静置 5 分钟，使油中的空气稳定下来。
4. 取出油尺并检查油位。加油，直到油位到达油尺的顶线处。
5. 重复以上程序，使油位保持在油尺的顶线处。

OUO6075,0004940-14-12APR18

保养间隔表 — 每 **2000** 小时



H119642—UN—13OCT16

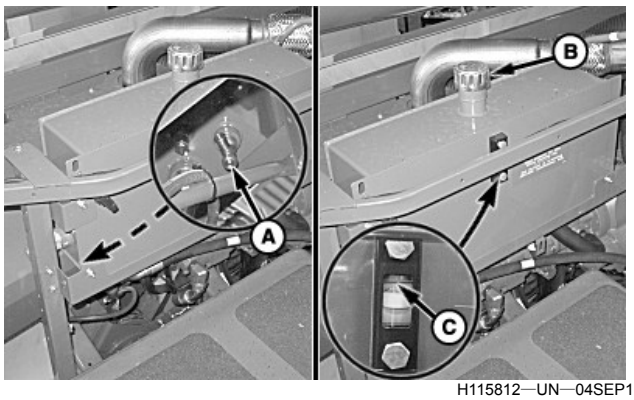
注意： 如果使用的不是约翰迪尔 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么冷却液计划更换间隔为 2 年或 2000 小时。

图例	保养	每**2000**个小时
A	更换液压/静液压油箱油	•
B	检查发动机气门间隙[a]	•
C	检查最终传动油（两侧）	•
D	更换主发动机齿轮箱油（非 ProDrive™ 机器）	•
E	更换分离装置传动油	•
F	更换主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥）	•
G	更换变速箱油（机械换挡和按钮换挡式变速箱）	•
H	无	

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标
[a]*关于保养事宜，请与约翰迪尔经销商联系。*

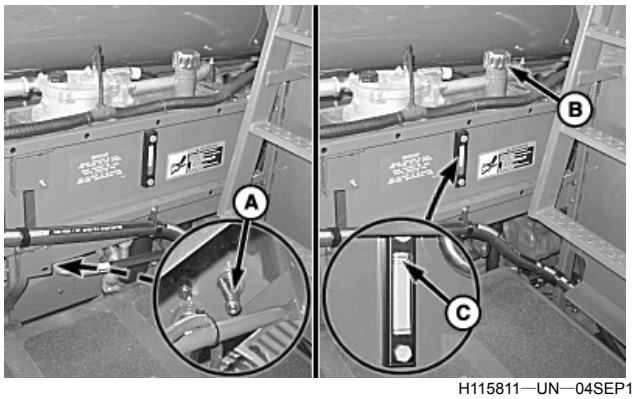
CP00596,00016EF-14-03DEC19

液压/静液压油箱油



H115812—UN—04SEP15

A 型



H115811—UN—04SEP15

B 型

A—排放阀
B—盖

Cool-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

C—观察窗

注意： 清洁液压油箱区域，防止系统受到污染。关于油的容量，参见“技术规格”一节。

1. 打开排放阀（A）放油。油排干后马上关闭阀。
2. 拆下盖（B），然后往液压油箱中加油，直到在过桥完全降下时，油位到达观察窗（C）的顶部。

OUO6075,000445A-14-22DEC16

发动机气门间隙

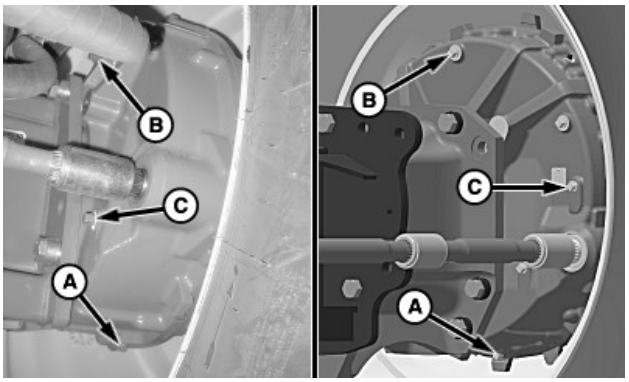


H115813—UN—04SEP15

让约翰迪尔经销商检查发动机气门间隙和根据需要进行调整。

OUO6075,000445B-14-22DEC16

最终传动油



H124881—UN—10AUG18

单轮轮胎配置和 HillMaster™（左）/双轮轮胎配置（右）

A—排放塞
B—加注塞
C—检查孔

重要提示： HillMaster™ 机器：检查最终传动油位时，提醒旁人在调平时与机器保持安全距离。

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

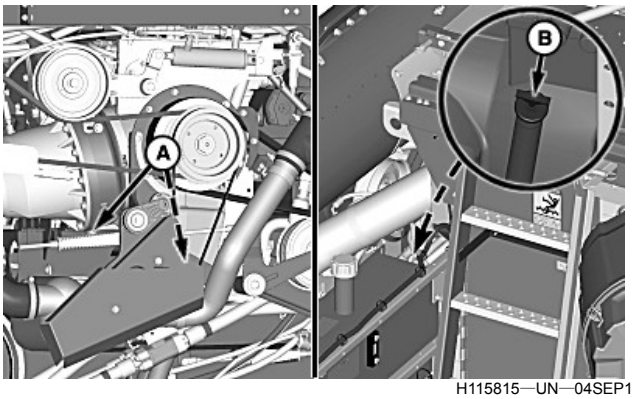
注意： HillMaster™ 机器：为了确保油位检查结果准确，定位最终传动时，务必使最终传动输入轴在与车桥传动轴在相同的水平上。

拆下两侧的排放塞（A），将其排空。

拆下加注塞（B）加油，使油位与检查孔（C）底部距离保持在 12 毫米（1/2 英寸）以内。

OUO6075,0004A18-14-15AUG18

主发动机齿轮箱油（非 ProDrive™ 机器）



H115815—UN—04SEP15

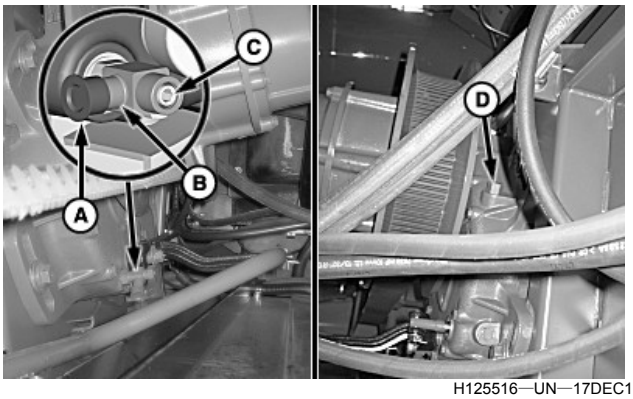
A—排放塞
B—油尺

从塞（A）处放油。

重新加油，并检查油尺（B）上的油位。

OUO6075,00046E2-14-28MAR17

分离器传动油



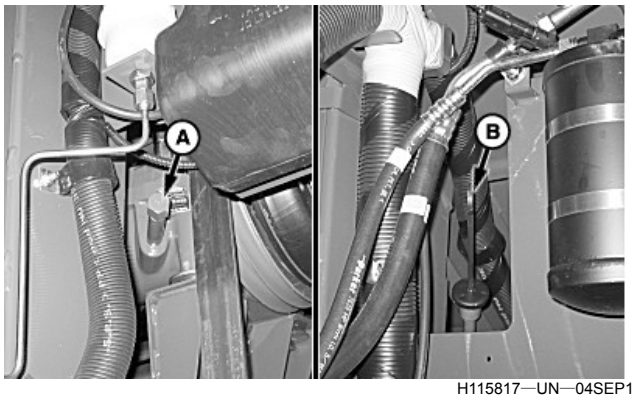
H125516—UN—17DEC18

A—盖
B—排放口
C—排放阀
D—油尺

1. 拆下盖（A），将软管连接到排放口（B）上。
2. 打开排放阀（C）中的内六角螺钉放油。
3. 根据需要，在油尺（D）处重新加注。

OUO6075,0004A84-14-17DEC18

主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥）



H115817—UN—04SEP15

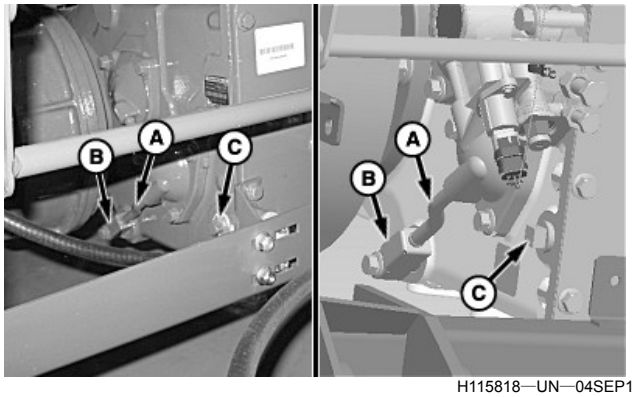
A—盖
B—油尺

从盖（A）处放油，并从油尺（B）处重新加油。

油位必须达到油尺的滚花标记部分。

OUO6075,00046E3-14-28MAR17

变速箱油（机械换挡和按钮换挡式变速箱）



H115818—UN—04SEP15

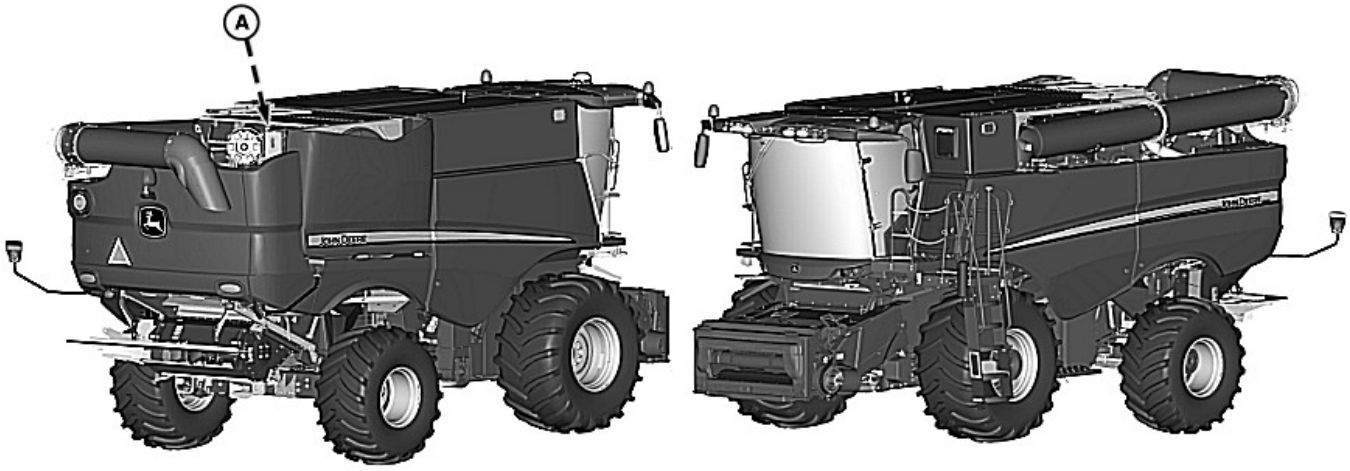
机械换挡/按钮换挡

A—管
B—接头块
C—检查塞

1. 将管（A）滑出接头块（B）。
2. 拆下缸体，进行放油。
3. 拆下检查塞（C），重新加注到距孔 12 毫米（1/2 英寸）以内。

OUO6075,0004460-14-22DEC16

保养间隔表 — 每 **4500** 小时或每五年

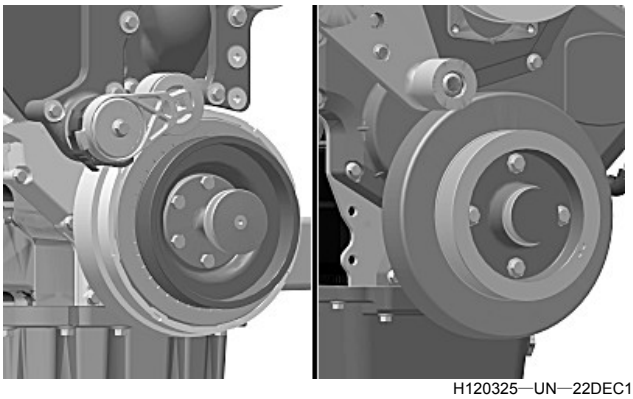


H120324—UN—22DEC16

图例	服务	每 **4500** 小时或每五年
A	更换前部发动机曲轴箱减震器	•

OUO6075,0004575-14-10JUN19

发动机曲轴减振器



H120325—UN—22DEC16

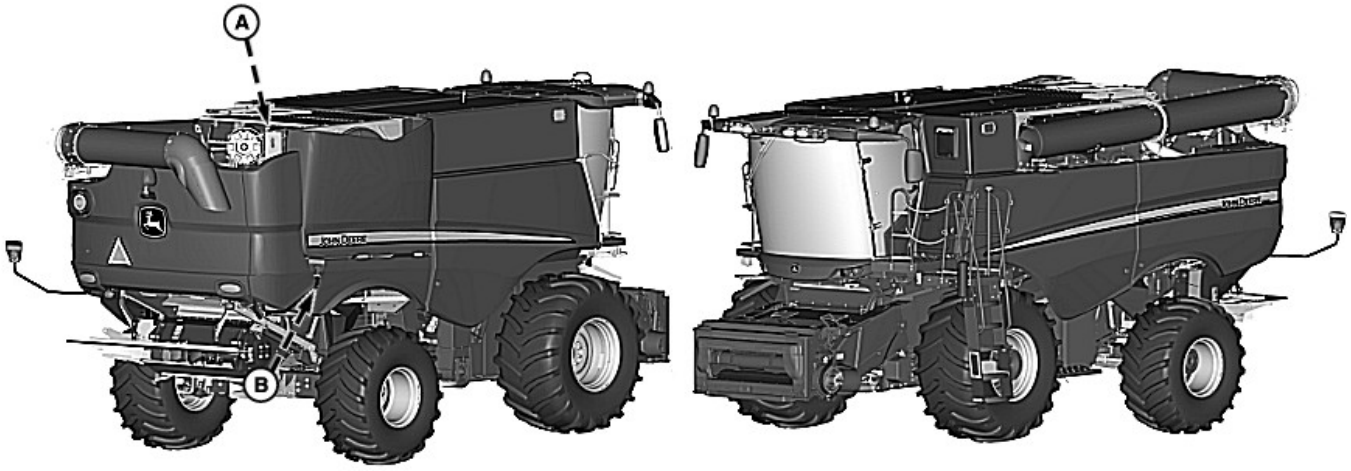
A 型 / B 型

重要提示： 减振器总成属于不可修理件，应每 **4500** 小时或每 **5** 年更换一次，二者以先到为准。

请约翰迪尔经销商更换发动机前曲轴减振器。

CP00596,00016D9-14-16DEC19

保养间隔表 — 每 **6000** 小时或每六年



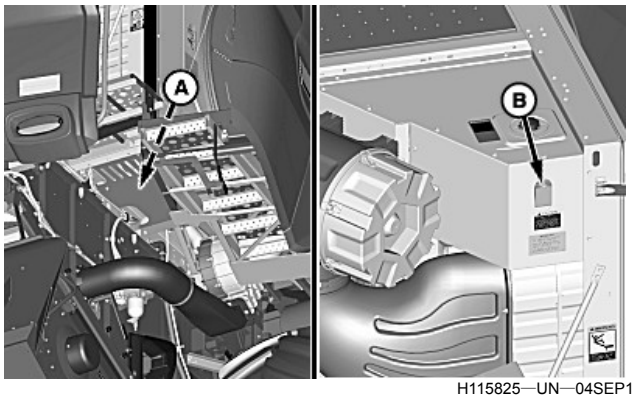
H119645—UN—13OCT16

注意： 如果使用的是约翰迪尔 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么冷却液计划更换间隔为 6 年或 6000 小时。

图例	保养	每 **6000** 小时或每六年
A 和 B	排放、冲洗和重新加注发动机冷却系统	•

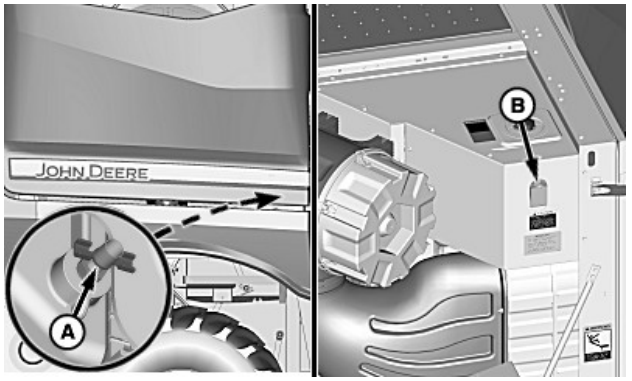
OUO6075,0004465-14-20DEC16

发动机冷却系统



H115825—UN—04SEP15

A 型



H115826—UN—04SEP15

B 型

A—排放阀
B—溢流罐

注意： 如果使用的是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔为 6 年或 6000 工作小时。

如果使用的冷却液不是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔缩短为 2 年或 2000 工作小时。

Cool-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

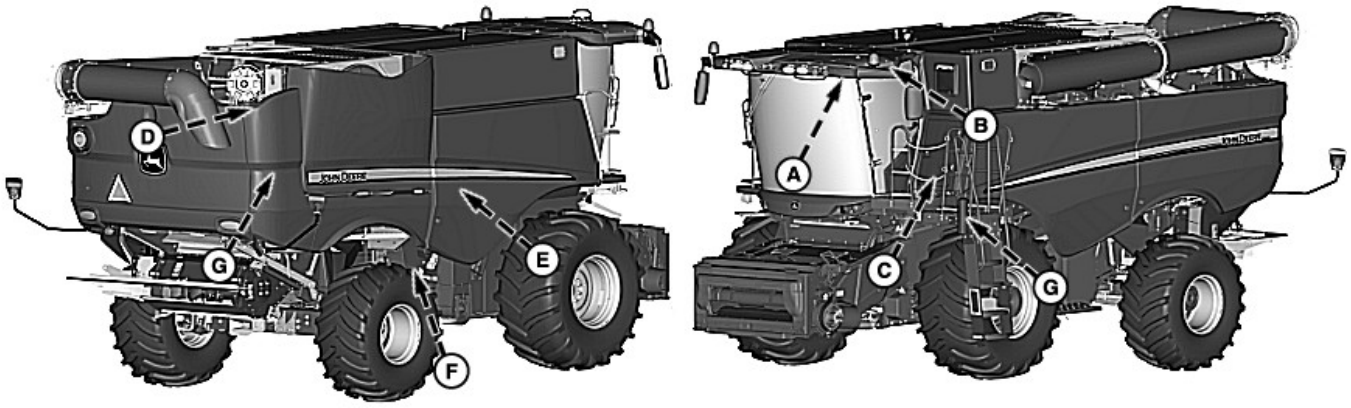
打开排放阀（A），排出散热器中的冷却液。

冲洗溢流罐（B），然后重新加注正确的冷却液和调节剂。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。冷却液建议参见“燃油和润滑油”一节。

在发动机处于冷态时，检查溢流灌中的发动机冷却液液位。液位最高必须达到“冷态上限”标志线。

CP00596,00016DA-14-16DEC19

保养间隔表 — 按需



H124383—UN—29MAY18

图例	保养	按需
A	清洁/更换再循环滤清器	•
B	清洁/更换驾驶室空气滤清器	•
C	加注风挡玻璃喷洗器液罐	•
D	清洁交流发电机护栅	•
E	拆卸和清洁湿度传感器 (如果配备) ActiveVision™ 净粮升运器摄像头 (如果配备)	•
F	ActiveVision™ 杂余系统摄像头 (如果配备)	•
G	检查/紧固灭火器支架箍带 (如果配备)	•

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004982-14-29MAY18

再循环滤清器



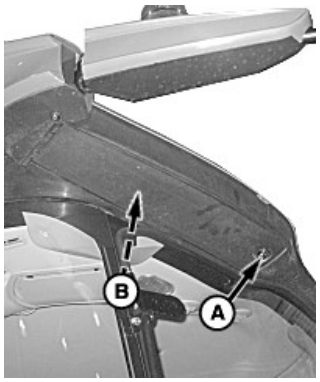
H115668—UN—28AUG15

A—再循环滤清器

拆下盖，清洁或更换再循环滤清器 (A)。

OUO6075,0004468-14-21DEC16

驾驶室新鲜空气滤清器



H115664—UN—28AUG15

A—旋钮
B—新鲜空气滤清器

注意： 如果在多尘条件下作业，需缩短清洁驾驶室新鲜空气滤清器的间隔。

转动旋钮（A），降下检修盖。拆下新鲜空气滤清器（B），进行清洗或更换。

OUO6075,0004469-14-21DEC16

风挡玻璃喷洗器液罐



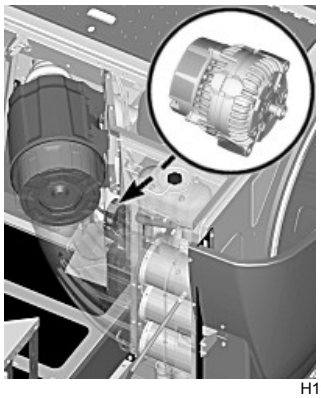
H119647—UN—13OCT16

A—盖

打开盖（A），加注风挡玻璃喷洗器液罐。

OUO6075,000446A-14-21DEC16

交流发电机护栅

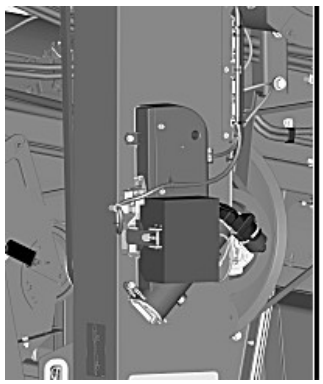


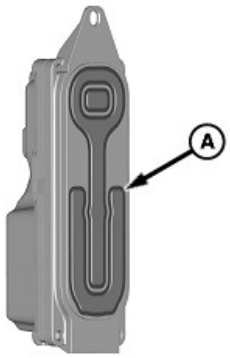
H119648—UN—13OCT16

当护栅有一半被碎屑覆盖时，需进行清洁

OUO6075,000469C-14-21MAR17

湿度传感器（如果配备）





H125315—UN—06NOV18

A—湿度传感器

重要提示： 静电会损坏湿度传感器模块。为避免损坏，在传感器上进行任何作业或清洁前，至少用一只手或手臂触摸机器上的金属表面。

湿度传感器包含内部部件，不小心掉落可能会导致这些部件松脱，并且这种问题不容易立即发现。在对湿度传感器进行任何作业或清洁时，应小心拿放。

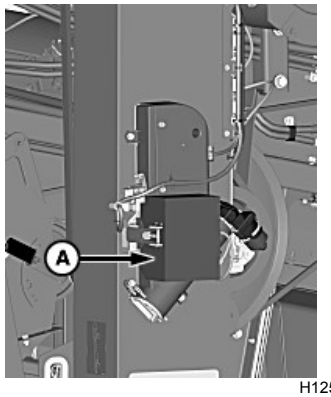
在杂草、绿色农作物或小籽粒（蓖麻）农作物中作业时，拆下并清洁湿度传感器（A）。

- 禁止使用溶剂或其他清洗剂擦拭传感器表面。
- 最好使用干抹布。如果传感器失灵，则只用抹布蘸水擦拭。
- 禁止用电动冲洗机冲洗湿度传感器端面。

安装湿度传感器，并执行湿度传感器标定。详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶员平台帮助”。

OUO6075,0004A43-14-08NOV18

ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（如果配备）



H125313—UN—06NOV18

A—**ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头**

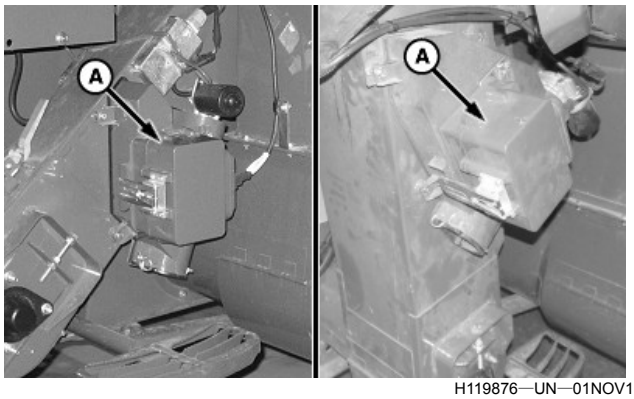
注意：清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件中的镜头污染指示灯会提醒驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和农作物条件。用蘸湿的软布擦拭摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（A）。

OUO6075,0004A42-14-06NOV18

ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）



H119876—UN—01NOV16

A 型 / B 型

A—ActiveVision™ 杂余系统摄像头

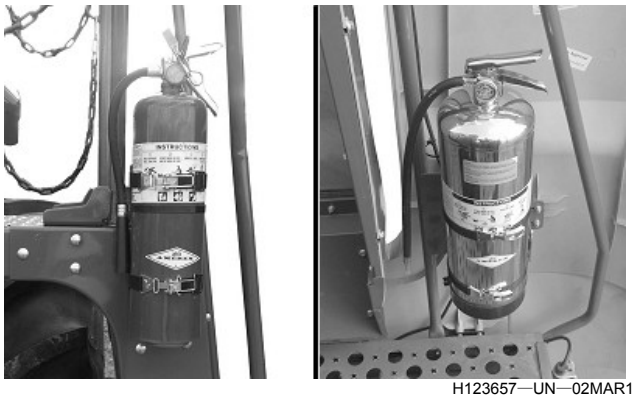
注意：清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件上的镜头污物指示灯会提示驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和作物状况。使用柔软、潮湿的布清洁摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 杂余系统摄像头（A）。

OUO6075,000448B-14-11JAN17

防火灭火器支架箍带（如果配备）



H123657—UN—02MAR18

小心： 至少每年一次检查灭火器箍带和支座紧固件。如果灭火器箍带或支座紧固件有任何损坏或异常磨损、褪色或磨损迹象，必须立即更换整个箍带和紧固件。为了安全起见，必须用准许在该机器上使用的更换件更换灭火器部件。请与约翰·迪尔经销商联系。

检查灭火器支架箍带。

OUO6075,0004983-14-29MAY18

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

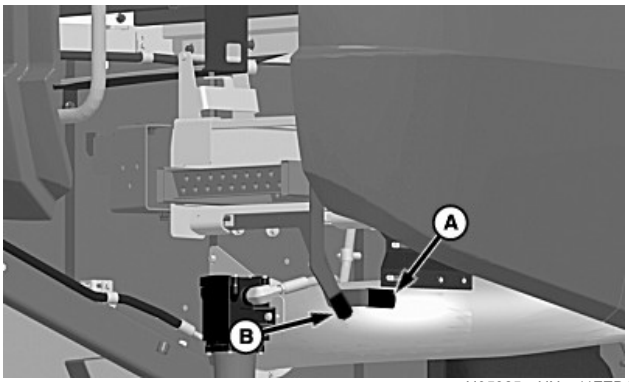
所需的与排放相关的信息

服务提供商

机主可以自行选择修理店或修理人员用原装货等效更换件来维护、更换或修理排放控制设备或系统。但是，由约翰·迪尔付费的保修、召回和所有其他服务必须由授权的约翰·迪尔服务中心来完成。

DX,EMISSIONS,REQINFO-14-12JUN15

后扶梯和平台



H95325—UN—11FEB10

A—手柄
B—手柄

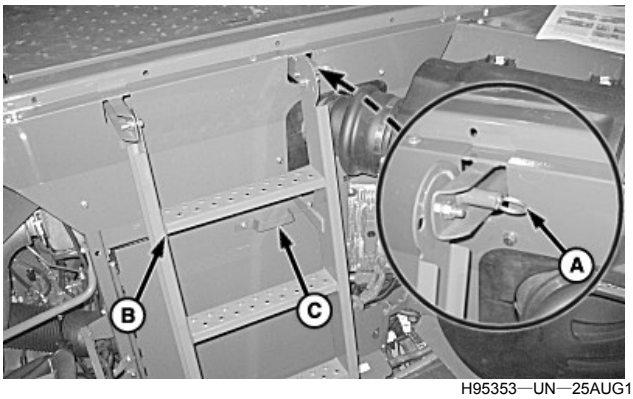
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

拉起手柄（A）向外摆动扶梯直到门锁住。

用手柄（B）将扶梯向后拉。

OUO6075,0000588-14-16FEB10

发动机过滤器检修盖



H95353—UN—25AUG10

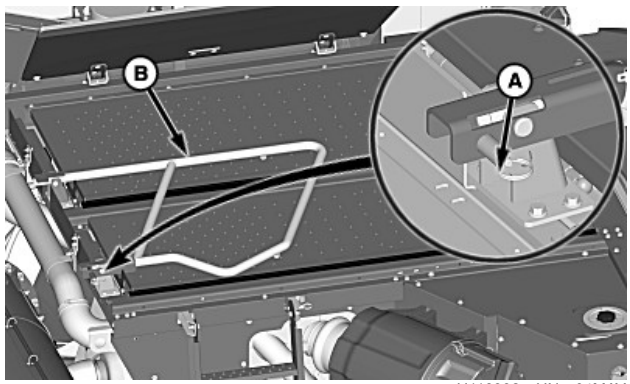
A—锁销
B—扶梯
C—盖

拉出锁销（B）并向上转动扶梯（B）直到扶梯锁在位。

拉起过滤器检修盖（C）打开，使其与磁铁脱离。

OUO6075,000069B-14-25AUG10

发动机检修盖



H118332—UN—04MAY16

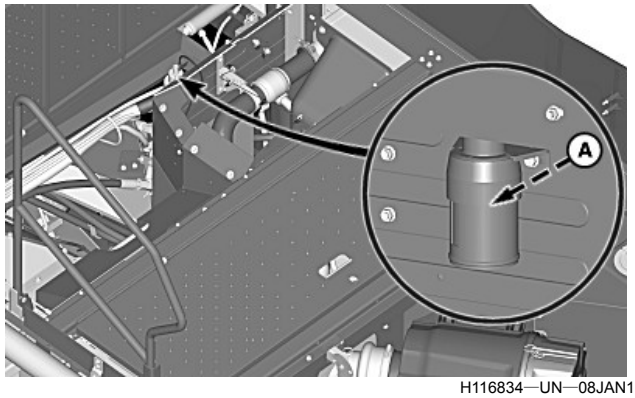
A—锁定销
B—扶栏

拉出锁定销（A）并向上转动扶栏（B）直到扶栏锁定到位。

打开发动机检修盖。

OUO6075,00042D3-14-04MAY16

更换起动液罐



H116834—UN—08JAN16

A—起动液罐

小心： 起动液属于高度易燃品，被意外点燃会造成严重的人身伤亡事故。禁止在明火、火花或火焰附近使用。认真阅读起动液容器上的注意事项，以防损坏容器。

打开发动机检修盖。拆下起动液罐（A）上的安全盖和

喷嘴按钮。松开拇指轮至足以更换起动液罐的程度，然后再拧紧。

重要提示： 为避免将灰尘吸入发动机，必须保持液罐在位。

保护起动液罐不发生过热或损坏。

通过安装和按压喷嘴，检查起动液和阀工作情况。如果不喷起动液，必须更换起动液罐。

小心： 为防止起动液罐爆炸伤人，严禁将备用或空罐带入驾驶室内。

OUO6075,00041C6-14-08JAN16

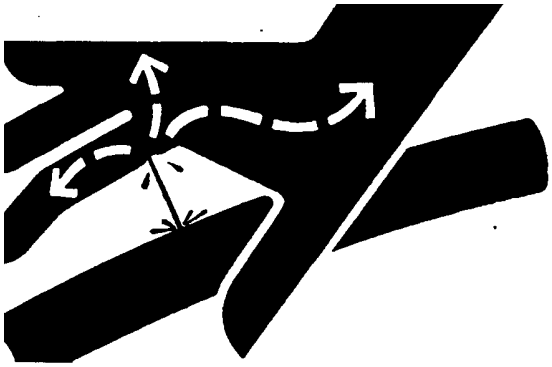
严禁改变发动机功率或燃油/空气系统

重要提示： 超出工厂设置值提高尾气达标发动机的马力或改变燃油和供气系统将造成尾气排放不符合发动机尾气排放规定。 未经授权进行改造违反与该发动机相应的尾气排放规定和可能导致严重罚款和处罚。 如果功率大小改为不同于发动机出厂技术规格，将丧失机器的保修权益。

严禁自行保养喷油泵或喷油嘴。 这需要专业培训和使用专用工具。 请与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,000058D-14-11FEB10

燃油系统



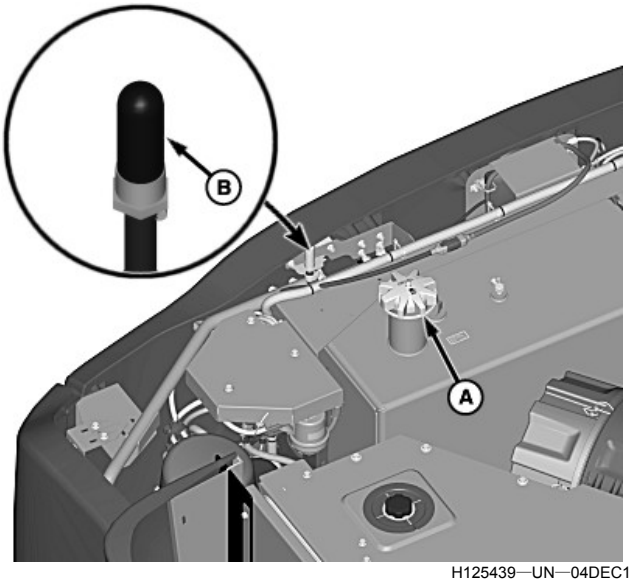
X9811—UN—23AUG88

小心： 高压下溢出的柴油可穿入皮肤，造成严重伤害。 断开液压或其它油管前必须减压。 加压之前，必须紧固所有接头。 必须保持手和身体远离针孔或孔洞，这些针孔或孔洞在高压情况可能喷出油液。用纸或纸板查找系统的泄漏之处。 禁止用手。

如有任何液体射入皮肤，必须由熟悉此类伤害的医生在几小时之内进行手术处理，否则可能造成组织坏疽。

OUO6075,000058E-14-11FEB10

燃油箱 — 加注



H125439—UN—04DEC18

A—燃油箱盖
B—燃油箱通气管

小心： 小心使用燃油。禁止加油时吸烟。加注油箱之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

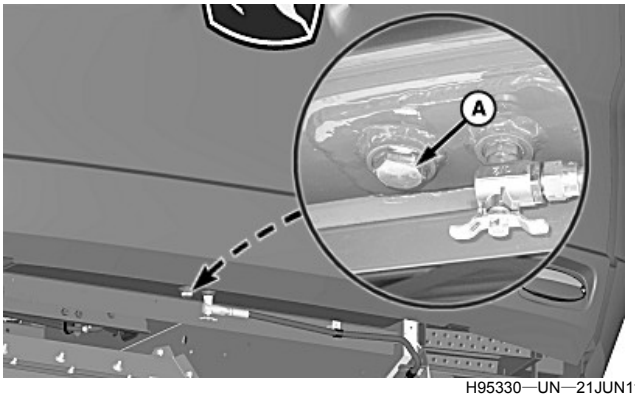
严禁燃油箱过量加油。燃油回溅会导致伤人。燃油膨胀会产生泄漏。如果油箱加的过满，且阳光直射或温度过高，油箱就会溢出。

燃油箱盖 (A) 不用于通气。多余的空气通过燃油箱通气阀 (B) 排出。

外观检查燃油箱通气阀。通气阀部位要避免积聚过多的谷壳或碎屑。如果通气阀被碎屑覆盖，会影响燃油箱通气。从软管上拆下燃油箱通气管并清洁。

OUO6075,0004A65-14-04DEC18

燃油箱—排放



H95330—UN—21JUN11

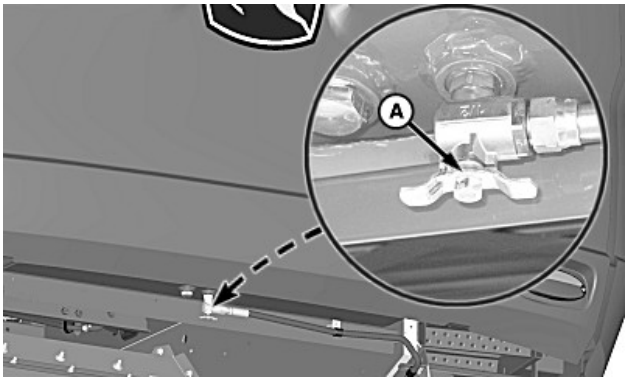
A—塞

小心： 执行机器维护操作前，必须先将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

取下燃油油箱底部的放油塞 (A) ，放出燃油。

OUO6075,0000591-14-16FEB10

燃油箱—关断阀



H95332—UN—30SEP10

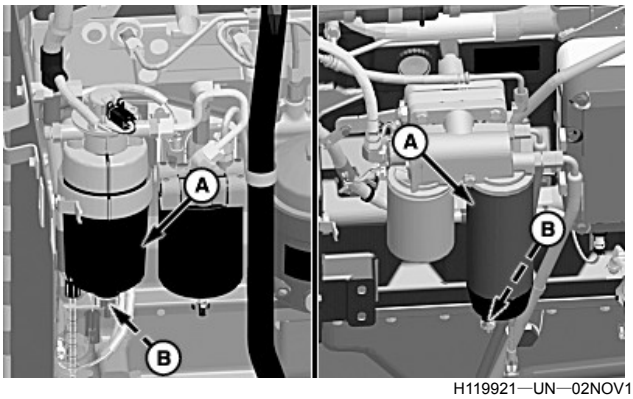
A—阀

小心： 执行机器维护操作前，必须先将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

保养燃油过滤器时，关闭燃油箱底部的阀 (A) 。

OUO6075,0000913-14-30AUG10

初级燃油滤清器油水分离器 — 排放



H119921—UN—02NOV16

A 型 / B 型

A—初级燃油滤清器
B—排放阀

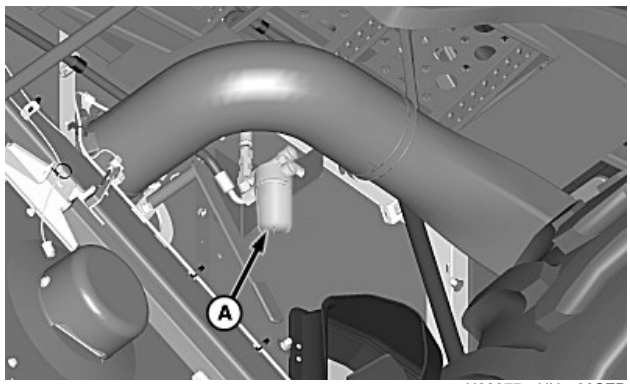
小心： 进行维护工作之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

当初级燃油滤清器 (A) 感应到燃油系统中有水时，会生成诊断故障码。

如果出现诊断故障码，利用排放阀 (B) 排出初级燃油滤清器中的燃油，然后复位故障码。

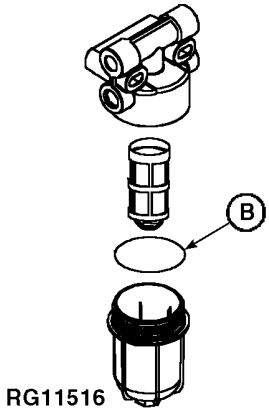
CP00596,00016F0-14-03DEC19

燃油前置滤清器 — 清洁



H98377—UN—30SEP10

燃油前置滤清器



RG11516—UN—10NOV00

燃油前置滤清器零件

A—前置滤清器杯
B—O 形圈

注意： 禁止同时清洁燃油前置滤清器和更换初级和次级燃油滤清器。否则机器会导致难以重新起动。更换初级和次级燃油滤清器前先执行本步骤，再运转发动机。

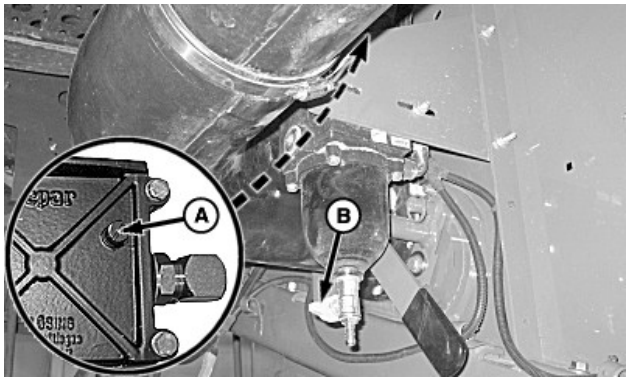
如果滤清器滤网上有明显的积聚物，或出现了诊断故障码，则需清洁燃油前置滤清器。在清洁滤清器之后复位故障码。

1. 如果机器之前没有运转，则起动发动机，低怠速运转 3—5 分钟。
2. 关闭发动机并关闭燃油箱底部的阀，避免供油管内回流。
3. 彻底清洁燃油前置滤清器总成和周围部位。
4. 拆下前置滤清器杯 (A) 。
5. 拆下滤清器滤网和前置滤清器杯。检查 O 形圈 (B) 。
6. 安装滤网，并紧固前置滤清器杯。
7. 打开燃油箱底部的阀，加注前置滤清器。

8. 起动发动机并低怠速运转 3—5 分钟。

OUO6075,000456F-14-20DEC16

重负荷燃油前置滤清器（选装）— 冲洗



H100500—UN—29JUN11

A—放气螺钉
B—排放阀

注意：禁止同时清洁燃油前置滤清器和更换初级和次级燃油滤清器。否则机器会导致难以重新起动。更换初级和次级燃油滤清器前先执行本步骤，再运转发动机。

分离器杯中只有一半水或者出现诊断故障码时，应该反向冲洗重负荷燃油前置滤清器。清洁后，复位故障码。如果仍显示故障码，参见“重负荷燃油前置滤清器（选装）— 更换和清洁”。

滤清器滤芯更换之前，最多可以反向冲洗五次。

1. 关闭发动机，并关闭燃油箱底部的阀。
2. 打开油水分离器顶部的放气螺钉（A）。使水和污物流出滤清器滤芯，沉淀到分离器杯的底部。
3. 向里推排放阀（B），并逆时针转动，排放出容器中的水和污物。

注意：随着燃油、水和污物从分离器杯中被排出，更多的水和污物被冲出滤清器滤芯并集中在分离器杯的底部。

4. 关闭排放阀，使水和污物再次沉淀。
5. 重复步骤 3 和 4， 直到清除干净所有污物和水。
6. 关闭放气螺钉，打开燃油箱底部的阀。
7. 将钥匙开关转动至“接通”位置 60 秒，使燃油泵给燃油系统注油，并检查是否泄漏。
8. 起动发动机并低怠速运转 3—5 分钟。如果发动机不起动或熄火，参见“初级和次级燃油滤清器滤芯 — 更换”部分。

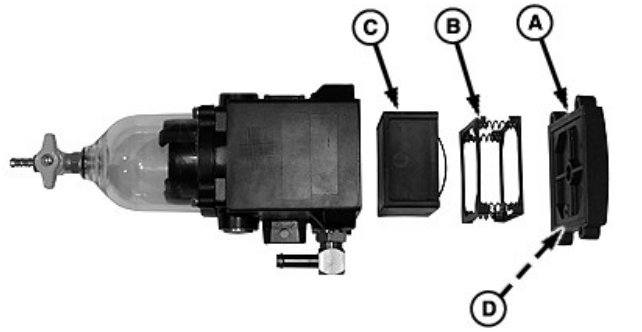
OUO6075,000469F-14-21MAR17

重负荷燃油前置滤清器（选装）— 更换和清洁

更换滤清器



RXA0084320—UN—26SEP05



H91103—UN—09APR08

A—盖
B—弹簧滑架
C—滤芯
D—衬垫

注意：所有的滤芯已被反向冲洗五次之后，清洁滤清器。用灯照滤清器，如果看不到光，则更换滤清器。

1. 关闭发动机，并关闭燃油箱底部的阀。
2. 按图示顺序均匀松开盖螺钉。

注意：盖和弹簧滑架可以重复使用，但是必须安装滤清器滤芯更换件。

3. 拆下盖（A），弹簧滑架（B）和滤清器滤芯（C）。
4. 安装滤清器器滤芯更换件和之前拆下的弹簧滑架（B）。
5. 检查盖衬垫（D），根据需要更换。
6. 安装盖并按照图示顺序紧固。
7. 打开燃油箱底部的阀。
8. 将钥匙开关转动至“接通”位置 60 秒，使燃油泵给燃油系统注油，并检查是否泄漏。
9. 起动发动机并低怠速运转 3—5 分钟。如果发动机不起动或熄火，参见“初级和次级燃油滤清器滤芯 — 更换”部分。

清洁滤清器

1. 关闭发动机，并关闭燃油箱底部的阀。

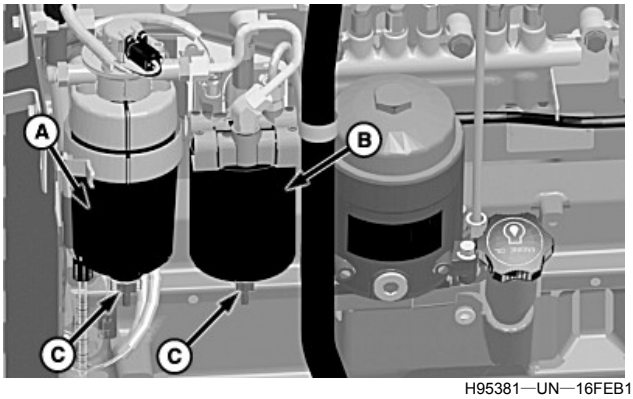
注意： 排放燃油时，用油盆接油。

2. 打开排放阀并排空滤杯中的燃油。
3. 按图示顺序均匀松开盖螺钉。
4. 拆下盖 (A) 和弹簧滑架 (B)。
5. 抓住手柄，拽出滤清器滤芯 (C)。

注意： 检查滤清器是否损坏。如果损坏，安装滤清器更换件。

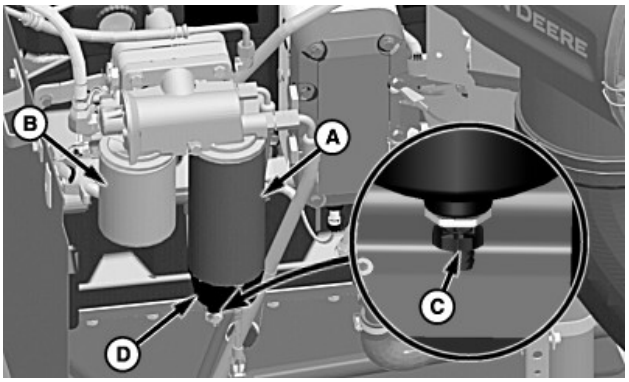
6. 在干净的柴油或矿油精中清洗滤清器。
7. 安装滤清器滤芯和弹簧滑架。
8. 检查盖衬垫 (D)，根据需要更换。
9. 安装盖和有头螺钉，并用手指紧固有头螺钉。
10. 按照图示的顺序紧固有头螺钉。
11. 打开燃油箱底部的阀。
12. 将钥匙开关转动至“接通”位置 60 秒，使燃油泵给燃油系统注油，并检查是否泄漏。
13. 起动发动机并低怠速运转 3—5 分钟。

OUO6075,000456E-14-20DEC16



H95381—UN—16FEB10

A 型



H115841—UN—10SEP15

B 型

A—初级燃油滤清器
B—次级燃油滤清器
C—排放阀
D—分离器杯

初级和次级燃油滤清器滤芯 — 更换



TS1343—UN—18MAR92

小心： 燃油管路中残留的高压液体会造成严重的人身伤害。只有熟悉该型系统的技术人员才可以进行修理。对于带高压共轨 (HPCR) 燃油系统的发动机，发动机熄灭后至少要等 15 分钟才能断开发动机上高压燃油泵与喷嘴之间的燃油管路、传感器或任何其他部件。

注意： 禁止同时清洁燃油前置滤清器和更换初级和次级燃油滤清器。否则机器会导致难以重新起动。执行燃油前置滤清器清洁程序，然后运转发动机，然后再更换初级和次级燃油滤清器。

如果性能明显下降，或者显示诊断故障码，更换初级和次级燃油滤清器。在更换滤清器之后复位故障码。

1. 如果机器之前没有运转，则起动发动机，低怠速运转 3—5 分钟。
2. 关闭发动机，并关闭燃油箱底部的阀。
3. 彻底清洁滤清器滤芯外部和滤清器安装座部位。

小心： 滤清器中的燃油可能有压力。在完成下述程序之前，不要卸下滤清器。

注意： 排放燃油以及拆下燃油滤清器时，应使用容器收集。

4. **A 型**：打开排放阀 (C) ，排出燃油污染物，并释放初级燃油滤清器 (A) 和次级燃油滤清器 (B) 的压力。关闭排放阀，并拆下燃油滤清器。

   B 型：打开排放阀 (C) ，排出燃油污染物，并释放初级燃油滤清器 (A) 的压力。关闭排放阀，拆下并保留分离器杯 (D) 。

注意： 从滤清器壳体还会再流出一部分燃油。

5. 拆卸初级燃油滤清器和次级燃油滤清器。

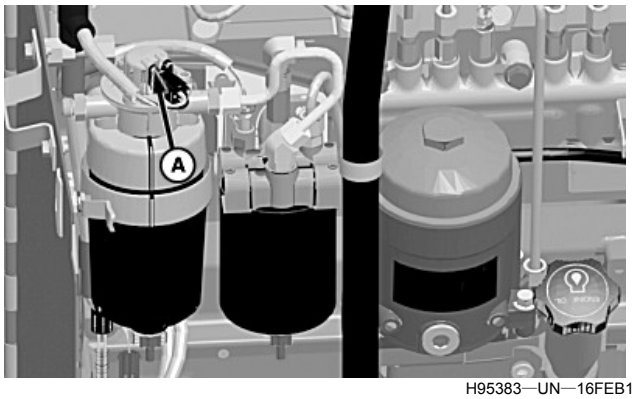
重要提示： 禁止给任何一个燃油滤清器预加油。

注意： 先用柴油润滑滤清器密封圈，然后再安装。

6. **仅适用于 B 型**：将之前拆下的分离器杯安装到初级燃油滤清器更换件上。
7. 在发动机上安装初级燃油滤清器 (A) 。密封圈接触滤清器壳体后再紧固滤清器总成 3/4 圈。
8. 安装次级燃油滤清器 (B) 更换件。密封圈接触滤清器壳体后再紧固滤清器 3/4 圈。
9. 检查确认排放阀 (C) 已关闭。
10. 打开燃油箱底部的阀。
11. 接通钥匙开关 60 秒，给燃油系统注油。
12. 起动发动机并低怠速运转 3—5 分钟。

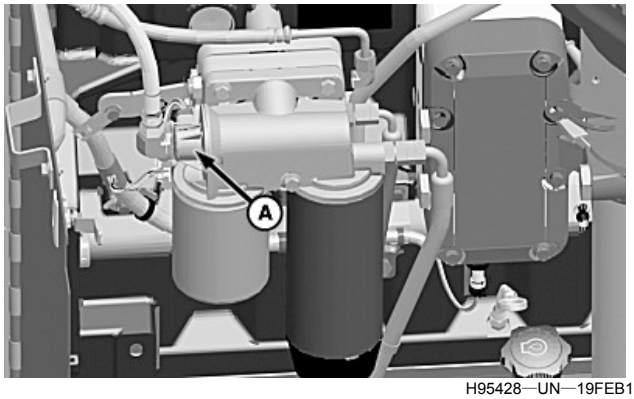
OUO6075,00043C7-14-20DEC16

燃油系统 — 放气



H95383—UN—16FEB10

A 型



H95428—UN—19FEB10

B 型

A—燃油泵

小心： 进行维护工作之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

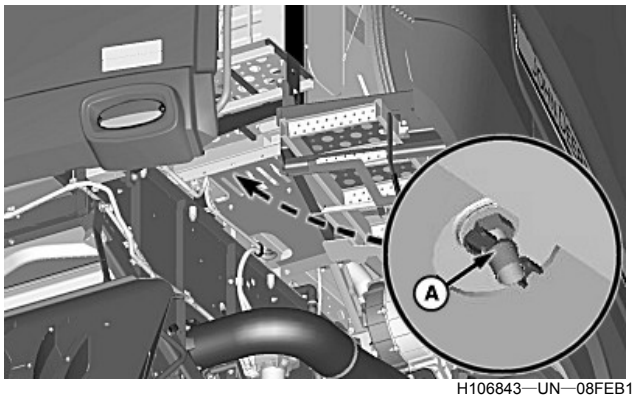
更换滤清器或燃油用尽时，空气可能会进入燃油系统中。燃油系统中混有空气会使发动机无法起动。如果发动机不起动，接通钥匙开关 60 秒，让燃油泵 (A) 给燃油系统注油。

CP00596,00016F1-14-03DEC19

冷却系统 — 排放

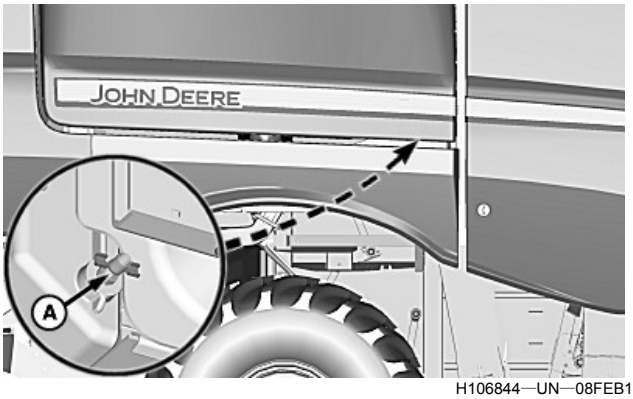


TS281—UN—15APR13



H106843—UN—08FEB13

A 型



H106844—UN—08FEB13

B 型

A—排放阀

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。打开溢流罐盖时，必须避免被烫伤。严禁在发动机未冷却前打开这个盖。慢慢松开盖，卸去压力。

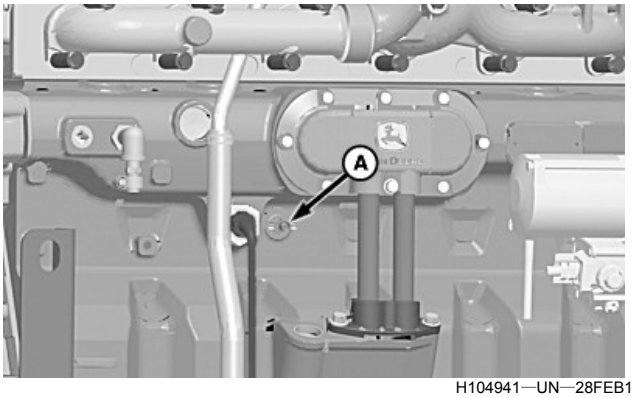
注意： 散热器排放阀位于散热器的前侧。

如果使用的是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔为 6 年或 6000 工作小时。

如果使用的冷却液不是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔缩短为 2 年或 2000 工作小时。

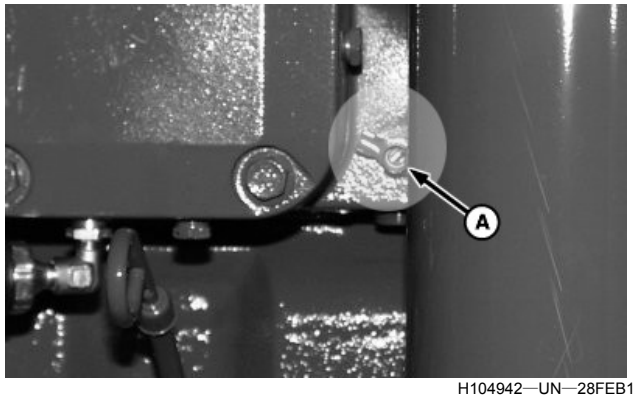
必须排出冷却液并进行更换。关于发动机冷却液的建议，参见“燃油和润滑油”一节。

打开散热器上的排放阀 (A)。



H104941—UN—28FEB12

A 型

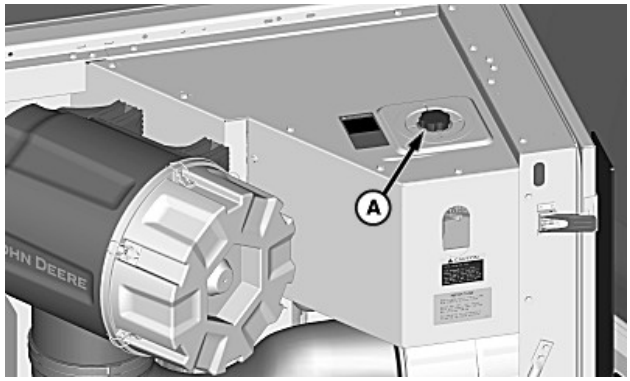


H104942—UN—28FEB12

B 型

A—排放阀

打开发动机缸体上的排放阀 (A)。



H105924—UN—05OCT12

A—溢流罐盖

打开溢流罐盖 (A)，让冷却液排放的速度更快。

关闭散热器排放阀，用清水加注系统。

安装溢流罐盖，起动发动机，打开加热器使其达到工作温度。

关闭发动机，小心地拆下溢流罐盖，并在铁锈或沉淀物沉淀前排放冷却液。

关闭散热器排放阀，用清水和约翰·迪尔冷却系统清洁剂 PT500 或其他等效品的溶液加注到冷却系统中。加注时务必遵守清洁剂的使用说明。

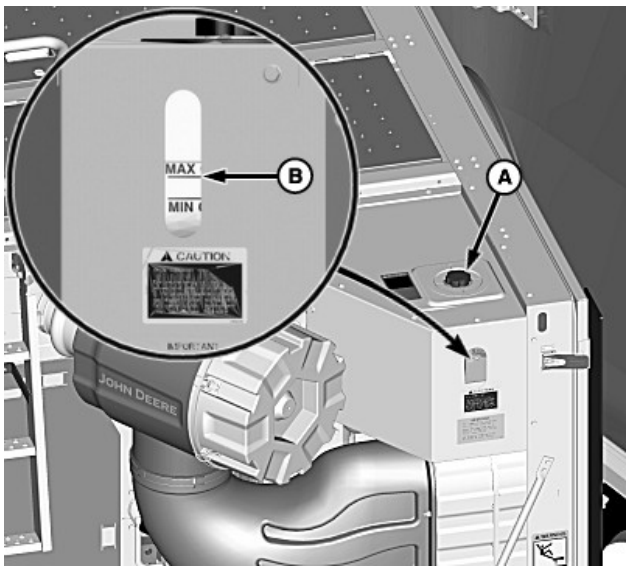
使用清洁剂之后，用清水冲洗系统，并排空。

关闭散热器排放阀，然后加注系统。加注程序参见本节中的“冷却系统 — 加注”部分。关于发动机冷却液的建议，参见“燃油和润滑油”一节。

CP00596,00016F3-14-03DEC19

Cool-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

冷却系统 — 加注



H105922—UN—05OCT12

A—溢流罐盖
B—“冷态上限”标志线

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。打开溢流罐盖时，必须避免被烫伤。禁止在发动机未完全冷却时打开罐盖，禁止在发动机过热时加注冷却液。慢慢松开盖，卸去压力。缓慢倒入冷却液。在发动机处于冷态时检查冷却液液位。

重要提示： 溢流罐和散热器所使用的是一种专用盖。如果该盖损坏或缺失，必须用等效产品更换。

禁止将冷水倒入热态的发动机中，否则将造成缸体或缸盖开裂。禁止在发动机没有冷却液时进行操作。

拆下溢流罐盖 (A)，将液体加注至“Max Cold” (冷态上限) 标志线 (B)。

安装溢流罐盖，接通加热器并运转发动机使其达到工作温度。

小心拆下溢流罐盖和根据需要加注。将盖安装到溢流罐上。

当发动机处于冷态时，冷却液液位应在“Max Cold” (冷态上限) 标志线处。

注意： 冷却液液位应在“Max Cold” (冷态上限) 和“Min Cold” (冷态下限) 标志线之间。如果冷却液低于“冷态下限”标志线，根据需要加入冷却液。

OUO6075,00041C9-14-27JAN16

冷却系统 — 防冻

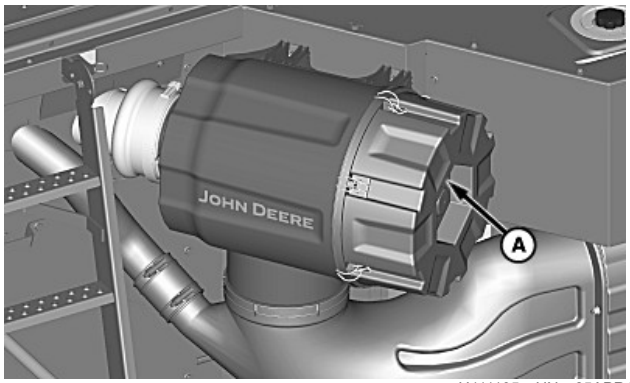
重要提示： 禁止用排放冷却系统冷却液的方式防冻。加热器不能完全排净，因此可能导致损坏。

在寒冷季节到来之前，检查确认冷却系统内有足够的防冻剂。使用知名品牌的永久性乙二醇防冻剂，内含防锈剂和水泵润滑剂，但不含防漏剂。有关建议，参见“燃油和润滑油”一节。

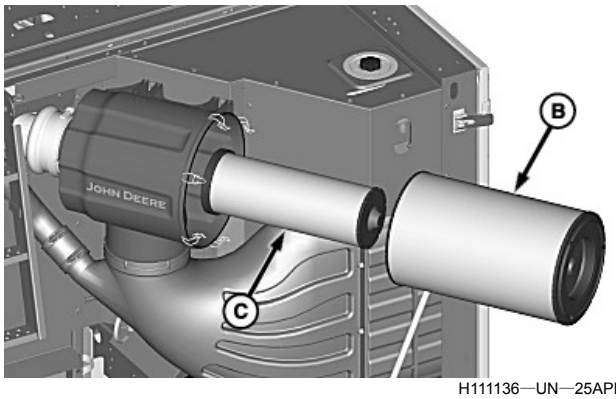
添加防冻剂后，打开加热器并运转发动机，直到达到工作温度为止。这样能使溶液混合，并在系统中循环。

OUO6075,00043AF-14-11OCT16

空气滤清器过滤器—拆卸



H111135—UN—25APR14



H111136—UN—25APR14

A—防尘盖
B—初级空气滤清器
C—安全滤清器

重要提示： 保养滤清器时，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙，避免污物被吸入发动机中。

只有当扶手显示器上显示“发动机空气滤清器”图标时，才保养滤清器。

松开防尘盖 (A) 和拆下初级空气滤清器 (B)。

逆时针旋出安全滤清器 (C)，将其拆下。安全滤清器会挡住灰尘，否则灰尘将通过损坏的初级滤清器。

重要提示： 严禁清洗、刷洗和敲击滤芯。如果向外吹初级滤清器滤芯，必须用干燥的压缩空气 (**500** 千帕，**72.5** 磅/平方英寸)。从内向外清洁滤清器滤芯时，必须确保喷气枪不会接触滤清器滤纸。

严禁清洁安全滤清器滤芯。如果它不干净，只能更换。

如果两个滤清器未安装在位，严禁运转发动机。

根据需要保养滤清器。

安装安全滤清器，顺时针旋转，直到用手紧固。

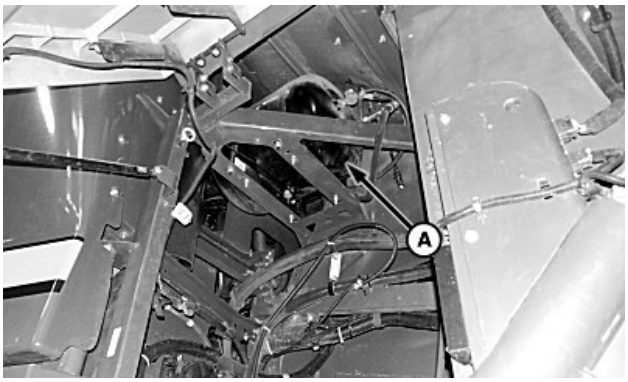
安装初级空气滤清器和防尘盖。

检查进气系统中的所有接头。确保紧密。

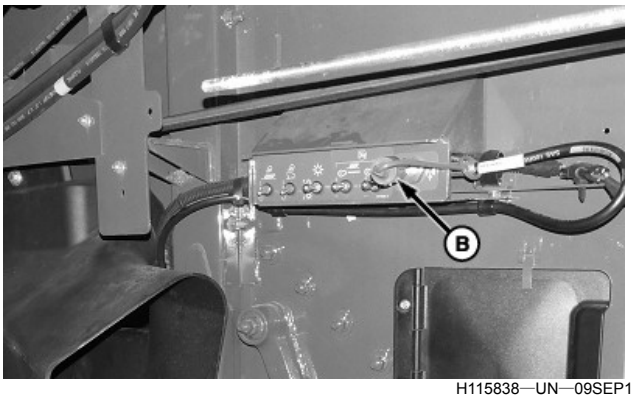
重要提示： 不得用任何废气流清洁装置吹除联合收割机上积聚的颖糠。使用这种设置，会使空气滤清器失效，既而导致发动机故障。

OUO6075,00017D4-14-25APR14

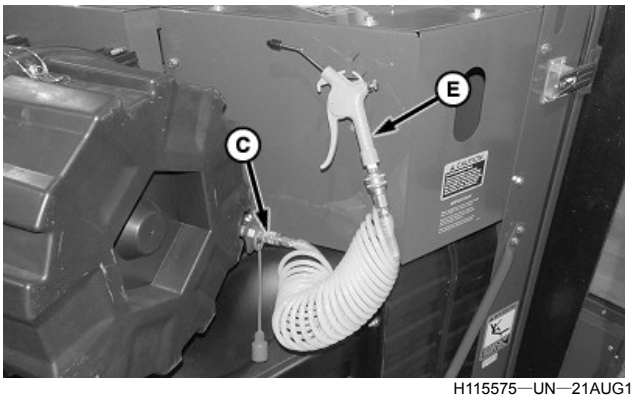
空气压缩机系统（如果配备）



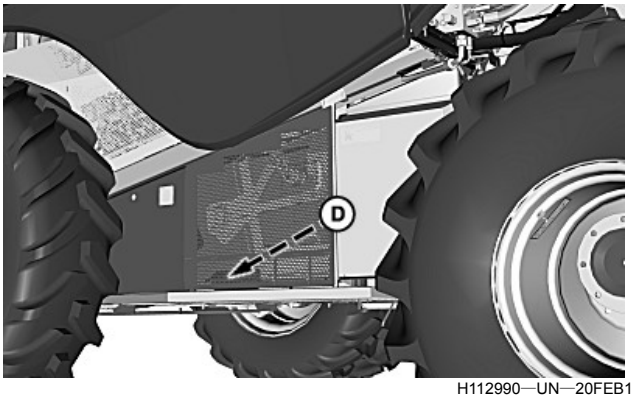
H112987—UN—20FEB15



H115838—UN—09SEP15



H115575—UN—21AUG15



H112990—UN—20FEB15

A—储箱
B—空气压缩机软管接头
C—空气压缩机软管接头
D—空气压缩机软管/软管端头
E—空气压缩机软管/软管端头

重要提示： 禁止在发动机处于运转状态时清洁发动机空气滤清器或杂质管理系统空气滤清器。

注意： 为了获得最佳空气压缩机性能，发动机必须处于运转状态，确保有连续的空气供应。

建议不要给机器轮胎充气或操作空气工具。

建议不要同时使用两个连接接头。

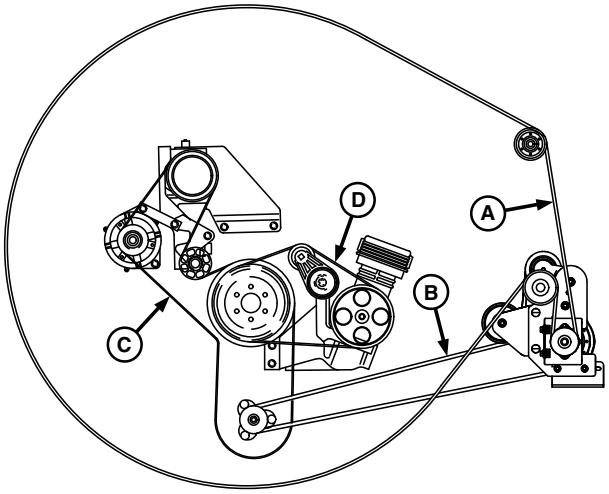
空气压缩机位于发动机平台上，空气储箱（A）位于机器右侧。

空气压缩机软管接头（B）位于机器左侧，软管接头（C）位于发动机平台上。

空气压缩机软管/软管端头（D）位于机器左侧，软管接头/软管端头（E）位于发动机平台上。

OUO6075,000412E-14-21MAR16

发动机皮带 — 布设

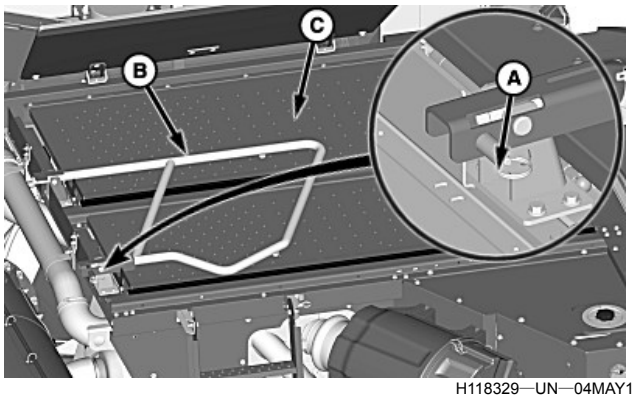


H124552—UN—21JUN18

A—旋转除尘罩传动皮带，除尘罩侧
B—旋转除尘罩传动皮带，发动机侧
C—冷却风扇、空调器、压缩机皮带
D—空气压缩机皮带（如果配备）

CP00596,00016DE-14-03DEC19

发动机附件/风扇传动/空气压缩机（如果配备）皮带 — 更换

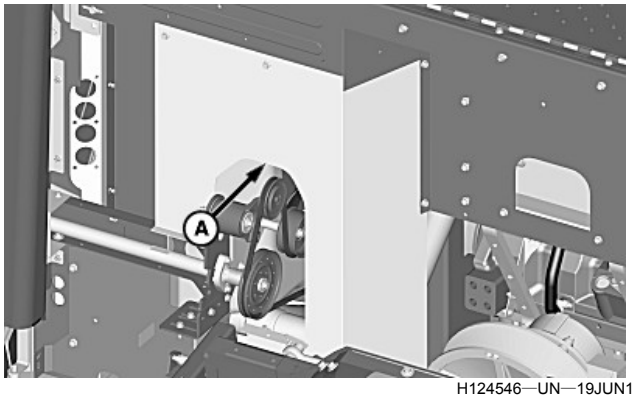


H118329—UN—04MAY16

A—锁定销
B—扶栏
C—分离装置检修盖

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

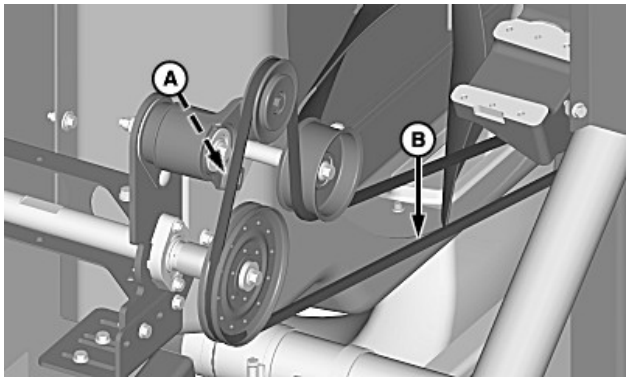
1. 拔下锁定销（A）并向上旋转扶栏（B）直至扶栏固定到位，以便打开分离装置检修盖（C）。



H124546—UN—19JUN18
发动机前侧

A—防护罩

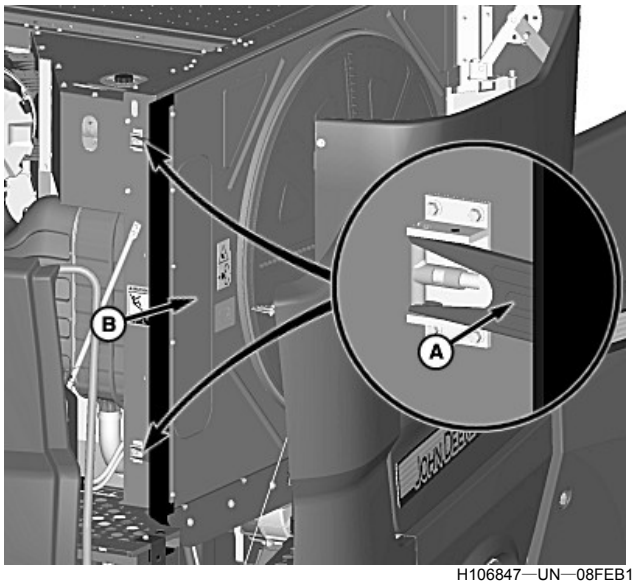
2. 拆下防护罩（A）。



H124547—UN—19JUN18

A—张紧器臂
B—旋转除尘罩传动皮带

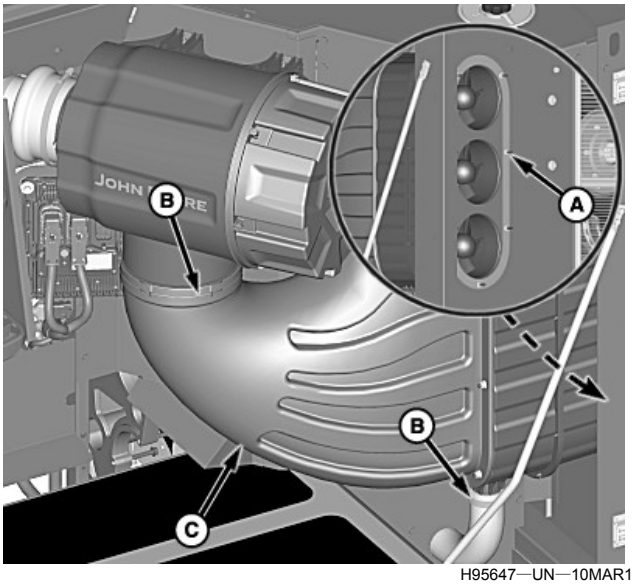
3. 用大力杆从张紧臂（A）上释放皮带张力。
4. 拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。



H106847—UN—08FEB13

A—锁闩
B—旋转除尘罩门

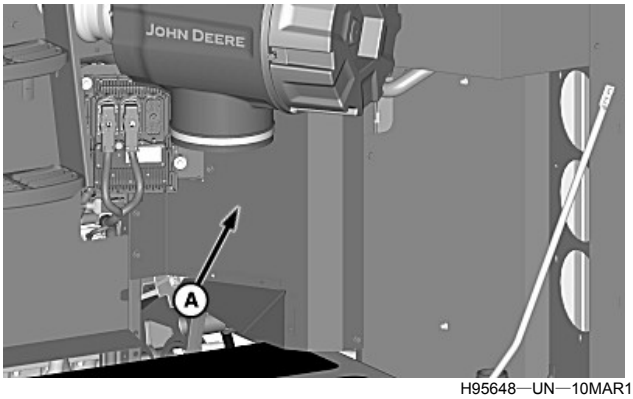
5. 拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。



H95647—UN—10MAR10

A—螺母 (**7** 个)
B—卡箍
C—风道

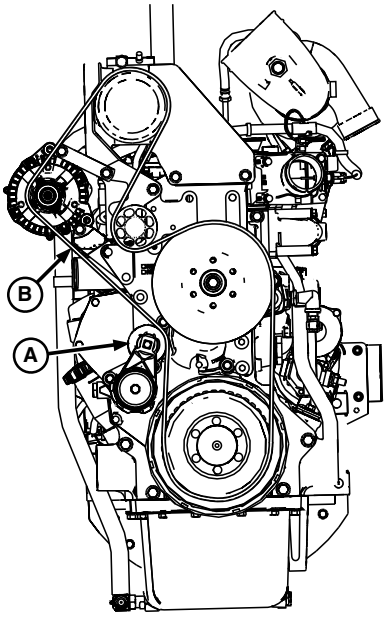
6. 拆下螺母 (A) 并松开软管卡箍 (B)。
7. 将风道 (C) 移开。



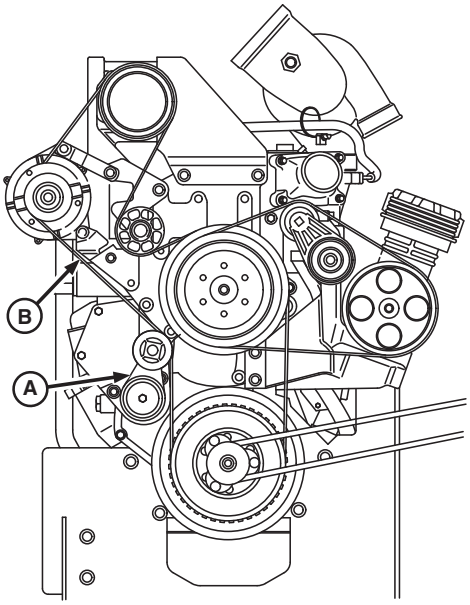
H95648—UN—10MAR10

A—防护罩

8. 拆下防护罩 (A)。



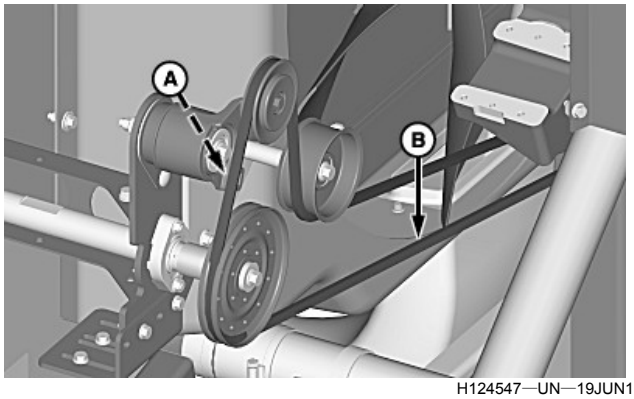
H95702—UN—15MAR10
发动机附件/风扇传动皮带，不带空气压缩机



H113079—UN—02MAR15
发动机附件/风扇传动皮带，带空气压缩机

A—张紧器臂
B—发动机附件/风扇传动皮带

9. 用大力杆从张紧臂 (A) 上释放皮带张力。
10. 拆下皮带 (B)，将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。
11. 将皮带更换件安装到风扇叶片上。
12. 利用套筒扳手释放张紧臂施加的张力，以便安装皮带更换件。



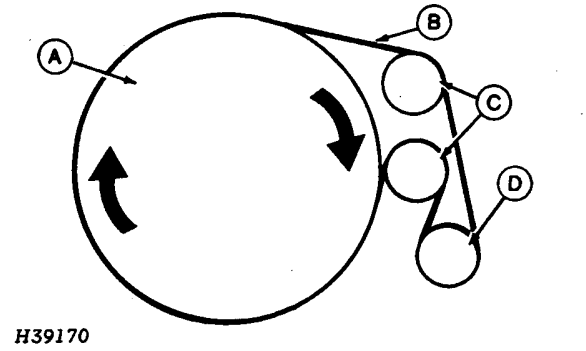
H124547—UN—19JUN18

A—张紧器臂
B—旋转除尘罩传动皮带

13. 用大力杆从张紧臂 (A) 上释放张力，以便安装旋转除尘罩传动皮带 (B)。
14. 安装之前拆下来的防护罩 (前侧)。
15. 合上分离装置检修盖并降低扶栏。
16. 安装之前拆下的防护罩 (后侧) 和风道。
17. 关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

CP00596,00016DF-14-03DEC19

旋转除尘罩皮带—走带

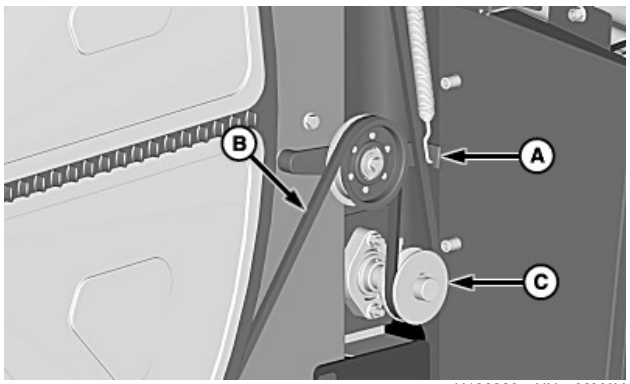


H39170—UN—11OCT88

A—旋转除尘罩
B—皮带
C—惰轮
D—驱动皮带轮

OUO6075,00006CE-14-05MAR10

旋转除尘罩皮带 — 更换

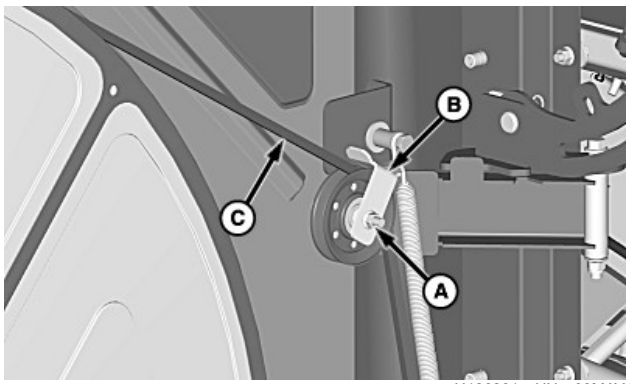


H126280—UN—08MAY19

A—张紧器杆
B—旋转除尘罩皮带
C—皮带轮

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。防止受伤。皮带处于张紧状态。拆下皮带时，慢慢释放张紧器杆。

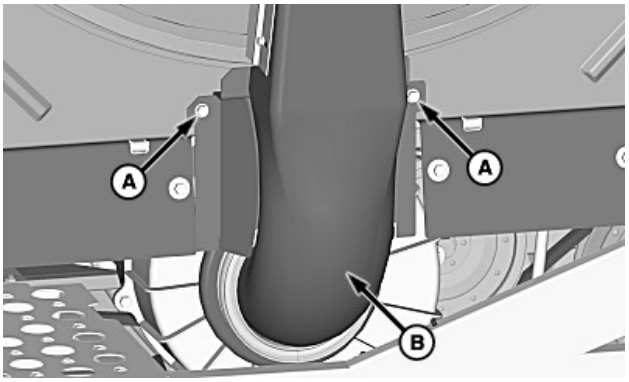
1. 向下推张紧器杆 (A)，释放旋转除尘罩皮带 (B) 上的张力。
2. 从滑轮 (C) 上拆下旋转除尘罩皮带，慢慢释放控制杆和弹簧张力。



H126281—UN—08MAY19

A—螺母
B—皮带护挡
C—旋转除尘罩皮带

3. 拆下螺母 (A) 和皮带护挡 (B)。
4. 拆下旋转除尘罩皮带 (C)。



H126282—UN—08MAY19

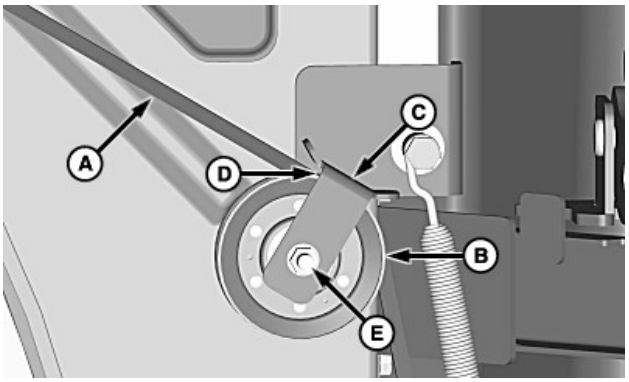
A—螺栓和螺母 (**2** 个)
B—真空管

注意： 必须打开旋转除尘罩门，以便从内侧接近螺母。

5. 拆下螺栓和螺母 (A)。
6. 从旋转除尘罩门上拽出真空管 (B)，拆下旋转除尘罩皮带。
7. 将真空管拉离旋转除尘罩门，然后安装旋转除尘罩皮带更换件。
8. 安装螺栓和螺母。

重要提示： 为防止损坏，检查确认旋转除尘罩离开了真空管齿杆中的凹口。根据需要调整真空管。

9. 关闭旋转除尘罩门。



H126283—UN—08MAY19

A—旋转除尘罩皮带
B—皮带轮
C—皮带护挡
D—间隙
E—螺母

10. 将旋转除尘罩皮带 (A) 安装到皮带轮 (B) 上，如图所示。

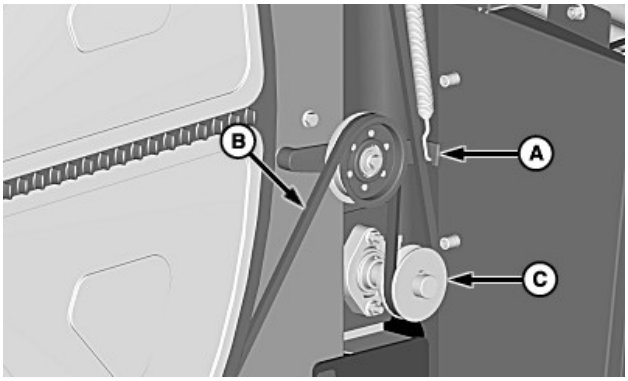
重要提示： 为防止损坏，检查确认皮带护挡与旋转除尘罩皮带平行。

11. 安装皮带护挡 (C) 并调整到技术规格要求的间隙 (D)。

技术规格

皮带护挡—间隙. . . . . 4 毫米 (5/32 英寸)

12. 安装并紧固螺母 (E)，确保皮带护挡不移动。



H126280—UN—08MAY19

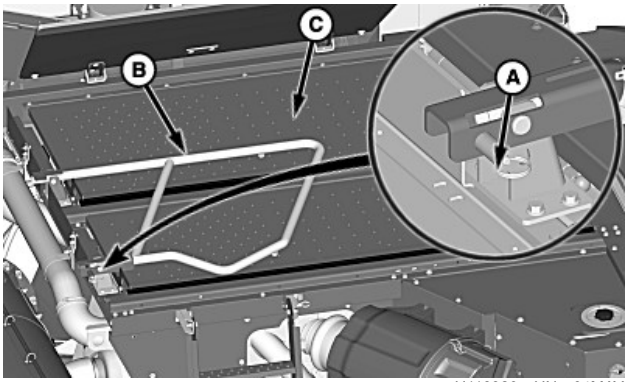
A—张紧器杆
B—旋转除尘罩皮带
C—皮带轮

小心： 防止受伤。皮带处于张紧状态。安装皮带时，慢慢松开张紧器杆。

13. 向下推张紧器杆 (A)，释放旋转除尘罩皮带 (B) 上的张力。
14. 如图所示，将旋转除尘罩皮带安装到滑轮 (C) 上，然后慢慢释放控制杆和弹簧张力。

OUO6075,0004B91-14-30MAY19

旋转除尘罩传动皮带 — 更换

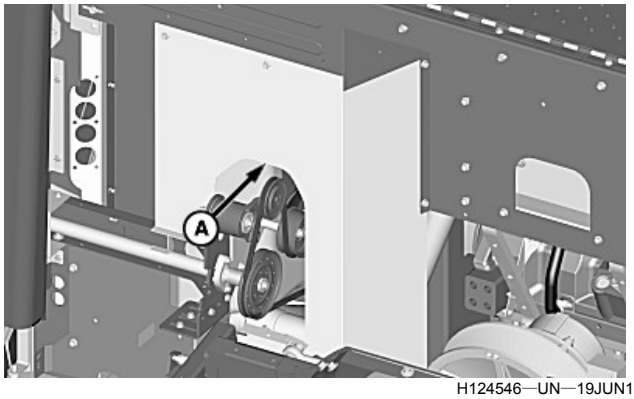


H118329—UN—04MAY16

A—锁定销
B—扶栏
C—分离装置检修盖

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拔下锁定销 (A) 并向上旋转扶栏 (B) 直至扶栏固定到位，以便打开分离装置检修盖 (C)。

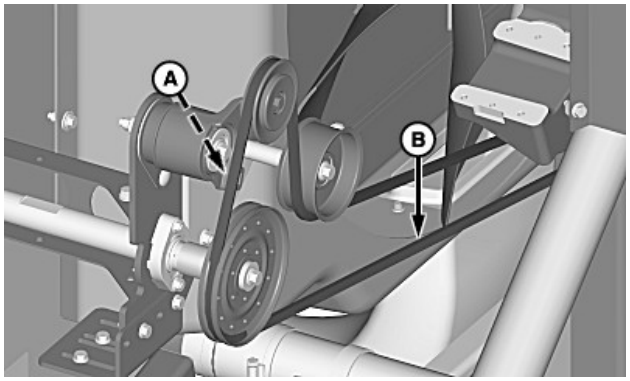


H124546—UN—19JUN18

发动机前侧

A—防护罩

2. 拆下防护罩 (A)。



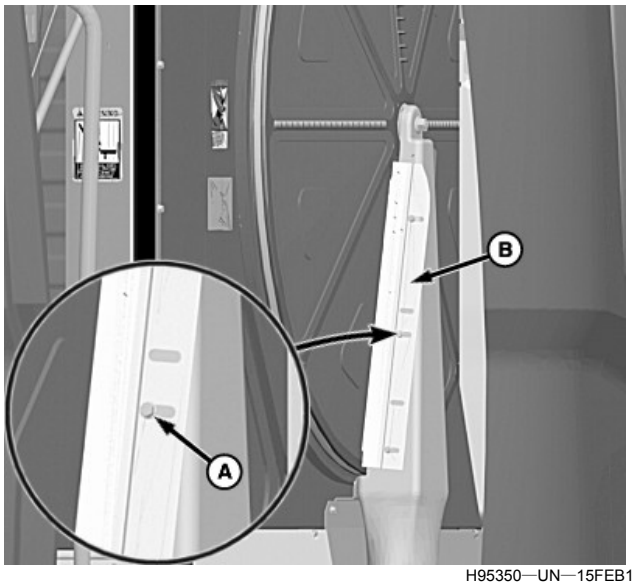
H124547—UN—19JUN18

A—张紧器臂
B—旋转除尘罩传动皮带

3. 用大力杆从张紧臂 (A) 上释放皮带张力。
4. 拆下旋转除尘罩传动皮带 (B)。
5. 利用套筒扳手释放张紧臂施加的张力，以便安装皮带更换件。
6. 安装之前拆下来的防护罩，合上分离装置检修盖并降下扶栏。

CP00596,00016E0-14-03DEC19

旋转除尘罩刷—调整



H95350—UN—15FEB10

A—螺栓
B—刷

松开螺栓 (A) 和根据需要调整刷 (B) 清除作物杂余。

OUO6075,00005A0-14-16FEB10

过桥

症状	故障	排除方法
滚筒喂入物料不均或成束状	割台搅龙过高。	向上和向后调整搅龙。 参见割台《操作手册》。
	割刀总成上堆积谷物。	下降拨禾轮和调整前-后位置，尽可能接近割刀总成和搅龙。 参见割台《操作手册》。
	滚筒臂在一侧卡住侧板。	松开和再次张紧链条。 矫直或更换弯曲的零件。
	过桥输送链过紧和使滚筒提高。	调整输送链耙至正确张紧力。
	割台驱动皮带打滑。	弹簧预紧的惰轮必须转动自如和紧贴皮带。
	搅龙在刮板的前方太远。	向后刮板方向调整搅龙。 参见割台《操作手册》。
	过桥输送链耙的驱动链未在正确链轮上。	将链条放在正确链轮上。
	过桥输送链耙格条上挠。	矫直或更换弯曲的格条。
	过桥底部聚积灰尘或汁液。	清洁底部。
	联合台搅龙和过桥前滚筒间距离过大。	增加过桥链条的链节。
割台或拨禾轮不能正确提升	液压系统内有空气。	紧固回油管或软管卡箍。 排放拨禾轮提升系统的空气。 参见割台《操作手册》。

OUO6075,0000B5B-14-02MAR11

分离装置

症状	故障	排除方法
分离装置动作迟缓或过载。	单齿分离装置变速传动皮带在低速时打滑。	调整滑轮间隙。
	对于作物条件而言，分离装置转速太慢。	提高分离装置转速。
喂入加速滚的反向喂入。	对于作物条件而言，分离装置转速太慢。	提高分离装置转速。
	加速辊在低速位置。	将喂入辊转速更改为高速位置。
谷物不脱粒。	对于作物条件而言，分离装置转速太慢。	按照 50—100 转/分的增量提高分离装置转速。调整分离装置转速后，检查籽粒质量。

症状	故障	排除方法
	凹板间隙过大。	按照 5—10 毫米的增量减小脱粒间隙。调整脱粒间隙后，检查籽粒质量。
	凹板的前端和后端间隙不均。	按照技术规格要求的间隙调整。详细信息，参见“分离装置”一节中的“凹板调平”部分。
	进入联合收割机的物料不足，不能正常脱粒。	提高行驶速度。
粮箱内的碎粒过多。	对于作物条件而言，分离装置转速太快。	按照 10 转/分的增量降低分离装置转速。
	凹板间隙过小。	按照 2 毫米的增量增大脱粒间隙。
	喂入逐稿轮转速相对被收获作物过快。	切换为低转速，降低喂入加速辊转速。
	杂余中籽粒过多。	按照 2 毫米的增量打开下筛，减少杂余。
	进入机器中的物料不足。	提高行驶速度。
	主动式杂余系统（如果配备）凹板位置设置不正确。	固定主动式杂余系统凹板位置。更多信息，参见“作物设置”部分。
分离装置籽粒损失	由于脱粒不净或凹板处脱粒过迟，分离装置过载。	减小分离装置到凹板的间距并/或增大分离装置转速，提高脱粒效果。
	分离装置盖已安装。	更多信息，参见“作物设置”部分。
		拆下盖，增大打开区域，同时保持清粮室均匀受力。
	分离装置顶盖叶片（如果配备）在“高级”位置。	将叶片移到标准位置。详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。
粮箱过脏（未脱粒穗头）。	分离装置脱粒不充分。	按照 50—100 转/分的增量提高分离装置转速。
		按照 2 毫米的增量减小脱粒间隙。
		检查凹板水平度。详细信息，参见“分离装置”一节中的“凹板调平”部分。
		主动式杂余系统机器：将凹板盖安装在第一块凹板上。
		非主动式杂余系统机器：将凹板盖安装在第二块凹板上。

症状	故障	排除方法
		将凹板阻断器加装到第一块凹板上。
	主动式杂余系统（如果配备）凹板位置设置不正确。	检查确认主动式杂余系统凹板在所收获作物的正确位置。
		检查主动式杂余系统凹板位置的零位是否正确。更多信息，参见“分离装置”一节中的“杂余系统耐磨条和纹杆 — 调整”部分。
粮箱过脏（颖壳非常多）。	风机转速太低。	提高风扇转速。
	杂余系统作物导流器门位置不正确。	检查确认门位置是否符合所收获作物。
粮箱过脏（小块玉米穗轴）。	粮箱内有玉米穗轴碎块。	*注意：隔套应只用于玉米和大豆。收获所有其他作物，需要拆下隔套。*
		安装分离装置格栅隔套。
	检查脱粒间隙。如果间隙小于剥皮后的玉米穗轴直径，转子会弄断玉米穗轴。	*注意：如果是主动杂余系统机器，不应将隔套安装在第四个格栅处。*
		安装分离装置格栅隔套。
上筛/下筛筛片损坏。	作物分流器门位置不正确。	检查确认门位置是否符合所收获作物。
清洁室有籽粒损失。	上筛/下筛间隙不正确。	检查和标定上筛/下筛间隙。
	清洁室的颖糠/籽粒分布不正确。	根据需要调整分离装置格栅空格和搅龙台分禾器。详细信息，参见“作物设置”一节中“电动关机程序”部分。
VisionTrak™ 性能监视器无读数。	喂入速度低时清粮室损失增加。	降低风扇转速。
	喂入速度高时清粮室损失增加。	打开上筛。
		提高风扇转速。
	传感器无读数。	检查作物灵敏度设置。
		检查传感器是否已连接。
		检查传感器是否物料堵塞。
秸秆质量不好。	处理的物料过多。	降低滚筒转速和增大脱粒间隙，以提高茎杆质量和平衡脱粒性能。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

症状	故障	排除方法
		降低物料处理速度（过桥和喂入加速辊），以平衡茎杆质量与物料处理性能。 前移分离装置上盖叶片（如果配备）。详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,00046A1-14-21MAR17

静液压行走传动

症状	故障	排除方法
速度区段变速杆无法挂倒挡（非 ProDrive™ 机器）。	控制联动装置的零件弯曲或断裂。	根据需要修理或更换。
联动装置卡滞（非 ProDrive™ 机器）。	控制拉线上的球接头卡住或磨损。	润滑或更换。
	钟形曲柄或枢轴卡滞。	润滑或更换。
	控制拉线扭结或冻结。	根据需要予以更换。
系统过热。	油冷却器或散热器堵塞。	用空气吹除干净冷却器或散热器芯。
	充油流量不足。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	发动机风扇皮带打滑或断裂。	检查皮带是否磨损或断裂。
	油滤清器堵塞。	更换滤清器。
	超出了泄压阀压力。	换至低挡。
	减压阀卡在关闭位置。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	旁通阀无法关闭。	请与约翰·迪尔经销商联系。
油损耗过高。	接头松动或液压油管、软管或 O 形圈泄漏。	紧固接头或更换损坏的油管、软管或 O 形圈。
	油漏入主发动机齿轮箱（非 ProDrive™ 机器）。	更换静液压泵轴封。
	油漏入主发动机齿轮箱（ProDrive™ 机器）。	更换静液压马达轴封或变速箱中的驻车制动器密封圈，请与约翰迪尔经销商联系。
	三联泵密封圈磨损或损坏（非 ProDrive™ 机器）。	检查阀组泵与转向泵之间的三联泵腔。两个泵腔中应无油。如果泵腔段之间有油，在更换两个泵之前，先更换阀组泵与转向泵上的泵轴封。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

症状	故障	排除方法
	四联泵密封圈磨损或损坏（ProDrive™ 机器）。	检查阀组泵和 ProDrive™ 润滑油供油泵之间的四联泵腔。两个泵腔中应无油。如果泵腔段之间有油，在更换两个泵前，先更换阀组泵与 ProDrive™ 润滑油泵的泵轴封。
机器不向前或向后移动。	变速箱不在挡位中（非 ProDrive™ 机器）。	变速箱换挡。
	系统检测到行走传动故障（ProDrive™ 机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	油位低。	检查有无泄漏，并根据需要纠正 加注油箱。
	空气进入系统。	紧固连接部位。
	控制联动装置断裂或松动（非 ProDrive™ 机器）。	紧固松动的联动装置或根据需要更换。
	充油压力低或流量不足。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	滤清器堵塞。	更换滤清器。
	超过最大工作压力设置值（非 ProDrive™ 机器）。	换至低挡。
	超过了最大工作压力设置值（ProDrive™ 机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	传动系统无法建立压力。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	减压阀开启。	请与约翰·迪尔经销商联系。
行驶速度不稳定。	油位过低。	检查有无泄漏，并根据需要纠正 加注油箱。
	滤清器堵塞。	更换静液压充油滤清器。
	超过最大工作压力设置值（非 ProDrive™ 机器）。	挂入低挡或结合四轮驱动。
	超过了最大工作压力设置值（ProDrive™ 机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	多功能手柄缓缓移向空挡。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	系统不能保持充油压力。	请与约翰·迪尔经销商联系。
区段变速杆在空挡位置时机器不停车（非 **ProDrive**™ 机器）。	控制拉线失调。	调节空挡位置的拉线。
动力不足或失去动力。机器不响应区段变速。	油位低。	检查有无泄漏，并根据需要纠正 加注油箱。

症状	故障	排除方法
	滤清器堵塞。	更换静液压充油滤清器。
	充油压力低或流量不足。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油滤清器脏。	更换燃油滤清器。
	油水分离器杯中有水。	放出油水分离器杯中的水。
	传动系统不能保持或建立压力。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	系统检测到行走传动故障。	请与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,00046A2-14-28MAR17

四轮驱动（选装）

症状	故障	排除方法
四轮驱动结合时机器不能开动。	一个或两个后轮空转。	向前移动多功能手柄，增大静液压泵流量。
	控制台的电控开关损坏。	请与约翰迪尔经销商联系。
	控制阀电磁阀损坏。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	控制阀中的阀芯不运动。	请与约翰·迪尔经销商联系。
四轮驱动分离时机器不移动。	主系统与后轮驱动控制阀之间的管路或连接部位故障。	根据需要修理或更换零件。
四轮驱动不结合。	控制台的电控开关损坏。	请与约翰迪尔经销商联系。
	控制阀电磁阀损坏。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	控制阀中的阀芯不工作。	请与约翰·迪尔经销商联系。
运输速度下行驶时后轮跑偏。	前束失调。	调节前束。

OUO6075,000457A-14-10JAN17

转向系统

症状	故障	排除方法
运输速度下行驶时后轮跑偏。	前束失调。	调节前束。
最大转向角时转向臂不能接触止动块。	转向油缸失调。	调节油缸。
转向困难。	发动机齿轮箱油箱中的油位低。	加油。

OUO6075,00046F0-14-29MAR17

制动器

症状	故障	排除方法
制动踏板力不足。	制动液位低（非ProDrive机器）。	添加制动液。
	制动踏板推杆失调（ProDrive机器）。	调整制动踏板推杆的锁母。
	系统中有空气。	请与约翰·迪尔经销商联系。
制动力不足。	衬片磨光（非ProDrive机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	压力不正确（ProDrive机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	衬片磨损。	请与约翰·迪尔经销商联系。
驻车制动力不能保持车不动。	驻车制动器调整不当（非ProDrive机器）。	调整驻车制动器。
	弹簧弹力不足（ProDrive机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	衬片磨光（非ProDrive机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	驻车制动衬片磨损（ProDrive机器）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	机器用人工调整功能使机器运动（ProDrive机器）。	拆下变速箱螺栓。

OUO6075,00000F7-14-29APR08

发动机

症状	故障	排除方法
发动机无法起动转动	电瓶电量不足	充电或更换电瓶。
	电瓶接头腐蚀或连接不牢	清洁电瓶端子和连接部位。
	主开关或安全起动开关损坏	根据需要修理开关。
	起动机电磁阀故障	更换电磁阀。
	起动机故障。	更换起动机。
发动机起动困难或无法起动	起动系统故障	起动系统功率不足，无法起动发动机。
		执行“发动机无法起动转动”中的步骤。
	燃油质量不合格	排空燃油并更换等级质量相当的合格燃油。
	起动速度过慢	检查充电/起动系统是否有故障。

症状	故障	排除方法
	曲轴箱油粘度过高	排空曲轴箱油，并换成粘度正确的油。
	电子控制系统故障或基本发动机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机不点火或运转不稳	燃油质量不合格	排空燃油并更换等级质量相当的合格燃油。
	电子控制系统故障或基本发动机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机功率不足	燃油质量不合格	排空燃油并更换等级质量相当的合格燃油。
	燃油滤清器堵塞	更换燃油滤清器。
	发动机过载	减少发动机负荷。
	曲轴箱机油不正确	排空曲轴箱油，并换成粘度正确的油。
	电子控制系统故障或基本发动机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
	由于有诊断故障码，发动机在减额模式	请与约翰·迪尔经销商联系。
	由于需要清洁排气滤清器，发动机减额。	结合排气滤清器自动清洁模式，请求手动清洁排气滤清器。
发动机冒黑烟或灰烟	发动机过载	减少发动机负荷。
	燃油标号不正确。	使用正确的燃油。
	空气滤清器阻塞或太脏	根据需要更换空气滤清器滤芯。
	消声器/排气管故障（造成背压）	更换消声器或有问题的排气管。
	电子控制系统故障或基本发动机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油喷油器脏。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	高压燃油泵没有正时。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	涡轮增压器不工作。	请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机冒白烟	发动机压缩比太低	确定压缩压力太低的原因，并根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油标号不正确。	使用正确的燃油。
	发动机温度低。	预热发动机到正常工作温度。
	恒温器故障	检测节温器；根据需要更换节温器。

症状	故障	排除方法
	冷却液进入燃烧室 (罐盖密封垫失效或罐盖裂纹)	根据需要修理或更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	电子控制系统故障或基本发动机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油喷油器故障。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	高压燃油泵没有正时。	请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机怠速运转不良	燃油质量不合格	排空燃油并更换等级质量相当的合格燃油。
	进气系统吸气侧漏气。	检查软管和管连接器是否紧固；根据需要进行修理。
	电子控制系统故障或基本发动机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
燃油耗油量过大	燃油质量不合格	排空燃油并更换等级质量相当的合格燃油。
	发动机过载	减少发动机负荷。
	空气滤清器阻塞或太脏	根据需要更换空气滤清器滤芯。
	压缩压力太低	确定压缩压力太低的原因，并根据需要修理。
	燃油供应系统漏油	查明漏油位置，并根据需要修理。
	燃油标号不正确。	使用标号正确的燃油。
	燃油质量不合格	排空燃油并更换等级质量相当的合格燃油。
	气门间隙不正确。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	喷油器故障。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	高压燃油泵没有正时。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	涡轮增压器工作不正常。	检查涡轮增压器。请与约翰·迪尔经销商联系。
	发动机温度低。	检查节温器。
机油中混有燃油	缸盖裂纹	确定裂纹位置，根据需要修理或更换部件。请与约翰·迪尔经销商联系。
	电子整体式喷油器 O 形圈裂纹或磨损	拆下怀疑有问题的电子单元喷油器，根据需要更换 O 形圈。请与约翰·迪尔经销商联系。
燃油压力低	燃油滤清器堵塞	更换燃油滤清器。

症状	故障	排除方法
	燃油管阻塞	找到阻塞处，根据需要修理。
	燃油输油泵故障	拆下燃油输油泵；根据需要修理/更换该泵。请与约翰·迪尔经销商联系。
燃油除气	电子整体式喷油器固定卡箍松动	紧固固定卡箍螺钉至正确扭矩。请与约翰·迪尔经销商联系。
	电子整体式喷油器 O 形圈裂纹或磨损	拆下怀疑有问题的电子单元喷油器，根据需要更换 O 形圈。请与约翰·迪尔经销商联系。
机油压力低	曲轴箱油位过低	给曲轴箱加油至正确油位。
	曲轴箱油位太高	给曲轴箱加油至正确油位。
	压力传感器故障	更换传感器。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油冷却器或滤清器堵塞	拆下并检查油冷却器。请与约翰·迪尔经销商联系。
	油温过高	拆下并检查油冷却器。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油泵故障	拆卸并检查油泵。请与约翰·迪尔经销商联系。
	油不正确	排空曲轴箱后加入正确的油。
	机油调压阀失效	拆下并检查机油调压阀。请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞喷嘴断裂	更换活塞喷嘴。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油泵滤网堵塞或吸油管裂纹	拆下油底壳，并清洁滤网/更换吸油管。
	主轴承或连杆轴承间隙过大	测定轴承间隙。请与约翰·迪尔经销商联系。
油压高	机油标号不正确	排空曲轴箱后加入正确的油。
	压力传感器故障	更换传感器。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油调压阀衬套松动（晃动）	拆下并检查机油调压阀。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油调压阀工作不正常	拆下并检查机油调压阀。请与约翰·迪尔经销商联系。

症状	故障	排除方法
	活塞喷嘴堵塞	更换活塞喷嘴。请与约翰·迪尔经销商联系。
	滤清器旁通阀卡滞或损坏	拆卸并检查滤清器旁通阀。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油冷却器旁通阀卡滞或损坏	拆卸并检查油冷却器旁通阀。请与约翰·迪尔经销商联系。
机油耗油量过大	曲轴箱油粘度太低	排空曲轴箱后加入正确粘度的油。
	曲轴箱油位太高	排放油，直到油位正确。
	机油外漏	确定漏油位置和根据需要修理。
	控油环未入位	请与约翰·迪尔经销商联系。
	控油环磨损或断裂	更换活塞环。请与约翰·迪尔经销商联系。
	缸套或活塞刮伤	拆卸并检查气缸和缸套，根据需要更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	气门导管或气门杆磨损	检查和测量气门杆和气门导管，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油压力太高	参见本节前面“油压高”部分。
	活塞环槽严重磨损	拆下并检查活塞。请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞环在环槽中卡滞	拆下并检查活塞。请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞环张力不足	拆下并检查活塞。请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞环开口未错列	拆下并检查活塞。请与约翰·迪尔经销商联系。
	前及/或后曲轴箱机油密封圈损坏	更换油封。请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机有异响 [1]	主轴承或连杆轴承磨损	测定轴承间隙。请与约翰·迪尔经销商联系。
	曲轴端隙过大	检查曲轴端隙。请与约翰·迪尔经销商联系。

[1] *注：起动发动机后，可变几何形状涡轮增压器关闭、开启，会引起发动机瞬间发出声音。这属于正常现象。不要将涡轮增压器渐渐停转时发出的呜呜声和轴承故障产生的异响相混淆。*

症状	故障	排除方法
	主轴承盖松动	检查轴承间隙；必要时，更换轴承和轴承盖有头螺钉。请与约翰·迪尔经销商联系。
	连杆衬套和活塞销磨损	检查活塞销和衬套。请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞刮伤	检查活塞。请与约翰·迪尔经销商联系。
	正时齿轮磨损或齿隙过大	检查正时齿轮齿隙。请与约翰·迪尔经销商联系。
	气门间隙过大	检查和调整气门间隙。请与约翰·迪尔经销商联系。
	凸轮轴凸角磨损	更换凸轮轴。请与约翰·迪尔经销商联系。
	摇臂轴磨损	更换摇臂轴。请与约翰·迪尔经销商联系。
	发动机润滑不充分	参见本节后面的“润滑系统故障排除”部分。
	涡轮增压器有噪声	参见本节后面的“进气系统故障排除”部分。
涡轮增压器发出“啸叫声”	进气岐管漏气。	检查进气歧管衬垫和歧管，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
涡轮增压器有异响或异常振动 [2]	轴承无润滑（机油压力不足）	判定润滑不足的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	发动机进气或排气岐管漏气	检查进气歧管和排气歧管衬垫和歧管，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	涡轮与涡轮壳间的间隙不正确	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	叶片断裂（或其他压气轮失效）	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
涡轮增压器压气机轮上或压气机壳体内有机油（机油被推拉着流经中心壳体）	曲轴箱压力过大。	确定曲轴箱压力过大的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	进气阻塞	确定进气阻塞的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。

[2] *注：起动发动机后，可变几何形状涡轮增压器关闭、开启，会引起发动机瞬间发出声音。这属于正常现象。不要将涡轮增压器渐渐停转时发出的呜呜声和轴承故障产生的异响相混淆。*

症状	故障	排除方法
	排放管阻塞	确定排放管阻塞的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
进气歧管中有油或涡轮增压器壳体滴油	曲轴箱压力过大	确定曲轴箱压力过大的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	进气阻塞	确定进气阻塞的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	排放管阻塞	确定排放管阻塞的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	壳体轴承损坏或磨损	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	旋转总成不平衡	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	涡轮或压气机轮或叶片损坏	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	压气机轮或叶片有污物或积碳	检查进气是否泄漏（空气滤清器后）。检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	轴承磨损	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	润滑油不足或润滑不充分	判定润滑不足的原因，根据需要修理。请与约翰·迪尔经销商联系。
	轴封磨损	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
涡轮增压器的涡轮拖滞	因焦化机油或燃烧的残渣而在涡轮后方形成积碳	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	由于进气泄漏造成压气机轮后部污物聚积。	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	轴承卡滞或不干净，轴承磨损	检查涡轮增压器，根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机过热	发动机过载。	减少发动机负荷。
	冷却液液位过低。	给冷却系统加冷却液至正确液位，检查散热器和软管连接是否松动或泄漏。
	溢流罐盖损坏	根据需要更换溢流罐盖。
	风扇皮带过松或损坏	根据需要更换风扇皮带。检查皮带张紧器。

症状	故障	排除方法
	机油油位低。	检查油位。根据需要加油。
	冷却系统需要冲洗。	冲洗冷却系统。
	恒温器故障	根据需要拆下和检查节温器。
	温度表或传感器故障。	用温度计检查冷却液温度，根据需要更换。
	燃油标号不正确。	使用正确标号的燃油。
	散热器芯不干净	根据需要清洁散热器。
	曲轴箱机油油位太低	给曲轴箱加油至正确油位。
	缸垫损坏	更换缸盖衬垫。请与约翰·迪尔经销商联系。
	冷却液泵故障	更换冷却液泵。请与约翰·迪尔经销商联系。
曲轴箱中有冷却液	缸垫损坏	更换缸盖衬垫。请与约翰·迪尔经销商联系。
	缸盖或缸体裂纹	确定裂纹位置，根据需要修理或更换部件。
	缸套密封圈泄漏	拆卸并检查缸套。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油冷却器泄漏	对油冷却器进行压力试验；根据需要修理/更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油冷却器 O 形圈损坏	拆下并检查油冷却器 O 形圈；根据需要更换。请与约翰·迪尔经销商联系。
	冷却液泵密封圈故障，渗水孔堵塞，冷却液通过轴承泄漏	更换冷却液泵密封圈。请与约翰·迪尔经销商联系。
冷却液温度低于正常范围	恒温器故障	检测节温器；根据需要更换节温器。

CO00263,0001DB5-14-22JUN20

电气

症状	故障	排除方法
系统充电不足	增加的附件电气负荷过大。	拆下附件或安装更高供电能力发电机。
	发动机过度空转。	电气负荷需求大时，增加发动机转速。

症状	故障	排除方法
	电瓶搭铁线，起动机或发电机连接不良。	检查和根据需要清洁。
	电瓶故障。	检测电瓶。
	发电机故障。	检测充电系统。
电瓶中水过多	电瓶壳开裂。	检查湿度和根据需要更换。
	电瓶充电速度太快。	检测充电系统。
电瓶不充电	接头松动或腐蚀。	清洁和紧固接头。
	电瓶硫化或损耗。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	皮带拉长或皮带张紧轮故障。	调整皮带张紧力或更换皮带。
起动机不转	发动机驱动轴结合。	分离发动机驱动轴。
	接头松动或腐蚀。	清洁和紧固松动的接头。
	电瓶输出电压低或电瓶放电。	充电或更换电瓶。
	电路继电器故障。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	保险丝损坏。	更换保险丝。
		清洁电瓶端子和接头。
	主开关或安全起动开关损坏	根据需要修理开关。
	起动机电磁阀故障	更换电磁阀。
	起动机故障	更换起动机。
起动机转速慢	电瓶输出电压低。	电瓶充电。
	曲轴箱机油过稠。	使用正确粘度机油。
	接头松动或腐蚀。	清洁和紧固松动的接头。
整个电气系统不工作	电瓶连接故障。	清洁和紧固接头。
	电瓶硫化或损耗。	更换电瓶。
	保险丝损坏。	更换保险丝。

OUO6075,0000C99-14-20JUN11

加热器

症状	故障	排除方法

症状	故障	排除方法
加热器不吹暖风。	循环过滤器不洁。	清洁过滤器。
	出水岐管无节温器。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	出水岐管中的节温器故障。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	加热器温度控制故障。	更换控制装置。
	加热器软管扭结。 加热器阀故障。	矫直或更换。 更换阀。

OUO6075,0000B24-14-14MAR07

空调

症状	故障	排除方法
不制冷或制冷不足	温度控制钮在关闭位置。	将空调调至“接通”位置。
	压缩机皮带脱开或断裂。	更换皮带。
	压缩机失灵（如果左侧检修板中的粗软管和细软管温度相同）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	温度控制钮无响应（温度门破裂导致出热风）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	低压报警（系统出现了制冷剂损失）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	高压报警（系统制冷剂充得太多）。	请与约翰·迪尔经销商联系。
压缩机离合器频繁循环开、关或压缩机停转达 15 分钟。	蒸发器结冰。	正确调整控制装置。详细信息，参见“联合收割机概述应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。打开通风口。清洁滤清器。将温控钮调至较高温度。
驾驶室中有异味（恶臭）。	排水管阻塞。滤清器过脏。驾驶室太脏。	用压缩空气吹冷凝管和清洁蒸发器下的接水盘。清洁滤清器。对驾驶室进行真空吸尘。
		确认在冷凝水排放管内安装了滴流阀。

OUO6075,0004572-14-19JAN17

水份传感器（如配有的话）

症状	故障	排除方法
水份过高。	水份传感器板上堆积着青绿植物的液汁或草籽。	清洁水份传感器板。
水份始终较高或较低。	需调整水份修正值。	修改水份修正值。

症状	故障	排除方法
水份无变化或始终低。	传感器堵塞。	检查升运器座并根据需要清洁。
水份读数不准。	作物选择不当。	选择正确作物。
	水份传感器调整不正确。	修改水份修正值。
水份始终为零。	记录故障。	检查收获作业时记录状态灯是否亮。

OUO6075,0000A75-14-03NOV10

流量传感器（如配有的话）

症状	故障	排除方法
产量始终过高或过低。	系统偏离校正。	修改产量校正值。
	割台宽度不正确。	修改割台宽度。
	作物选择不正确。	选择正确作物。
	受力板有泥土，泥浆或杂物。	清洁受力板。
产量为零。	无行驶速度。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	净粮升运器转速太低。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	记录故障。	检查收获作业时记录状态灯是否亮。

OUO6075,0000A76-14-03NOV10

机器存放前准备

摆出冷凝器和油冷却器，用空气、水或真空吸尘器清洁散热器。

清洁散热器后清洁冷凝器和油冷却器。清洁加压空气冷却器。

每 60—90 天起动一次发动机并打开空调。使发动机低怠速运转几分钟以润滑压缩机密封。外部温度应在 5°C（40°F）以上空调才能正常工作。

用安全溶剂清洁发动机表面。

小心： 不要使用汽油。

清洁发动机空气滤清器内侧，并安装新滤芯。

在发动机还热时，放掉发动机曲轴箱的油。更换滤清器并灌注正确的油品。给发动机曲轴箱加入 0.66 升（22 盎司）腐蚀抑制剂。运转发动机使之循环。

排放、冲洗并向冷却系统添加 50/50 防冻剂和水的混合液。

重要提示： 不建议长期存放在机器中（12 个月以上）。如果需要长期存放，建议定期检测柴油机废气处理液（DEF），检查确认尿素浓度没有超出技术规格要求。

给电瓶充满电。比重等于 1.260 伏。为了尽可能减小电池负荷，拆下电池的负极电线。

排空油水分离器。

清洁机器内部和外部。升运器门和排放盖保持打开状态。

上下移动凹板多次以防止物料积聚在凹板区域。

重要提示： 如果将高压水直接喷射在电子/电气部件或连接器、轴承和液压密封圈、燃油喷射泵或其他敏感零件和部件上，会导致这些产品发生故障。降低压力并以 45 到 90 度的角度喷射。

根据需要补漆。

注意： 不需要给机器打蜡。但是如果确实需要，可使用不含研磨材料的优质蜡。这些类型的蜡通常不含清洁剂。

润滑机器，并用润滑脂润滑调节螺栓螺纹。

完成所有的 400 工作小时（每年）保养项目。

为防止冷凝，加满燃油箱。

重要提示： 在如下条件下，需要添加燃油调节剂来稳定燃油和防止水分冷凝：

- **燃油长时间存放在燃油箱（机器或农场库房）中。请与约翰迪尔经销商联系，获得他们的建议。**
- **使用的是低周转率燃油。请与约翰迪尔经销商联系，获得他们的建议。**

如需长时间存放机器，最好的作法是排空生物柴油，给机器加上常规的柴油。否则，需使用生物柴油稳定剂（抗氧化剂）添加剂或全配方生物柴油调节剂。请与约翰迪尔经销商联系，获得他们的建议。

如果机器要长时间存放，需要拆下并清洁电池。将电瓶存放在阴凉、干燥处，并保持充满电状态。

存放机器前，必须排放干净空气压缩机空气储箱（如果配备）中的水。

CP00596,00016F4-14-03DEC19

启用存放的机器

重新连接和/或给电瓶充电。

给电瓶充满电。比重等于 1.260 伏。为了最大程度地减小电池负荷，拆下电池的负极电线。

检查油位和冷却液液位。检查有无泄漏，如果需要，添加油和冷却液。

关闭升运器门和排放孔。

检查传动皮带张力。调节弹簧加载惰轮，直到垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

检查轮胎充气情况，查阅机器《操作手册》。

按照灭火器标签上的维护说明检查灭火器（前部和后部）。根据需要重新加充或更换。

CP00596,00016F5-14-03DEC19

技术规格

作业转速

显示的是平均速度，机器不同，这些值可能有所不同。

注意： 作业速度技术规格和设计如有变更，恕不另行通知。

发动机转速	9.0 升
低速 (分离装置关闭)	1200 转/分
中速 (分离装置关闭)	1690 转/分
高速 (分离装置关闭)	2340 转/分
额定转速 (分离装置接通)	2200 转/分

分离装置传动轴转速	1453 转/分

主中间轴转速	1453 转/分

分离装置转速	
高速区段	400—1000 转/分
低速区段	210—530 转/分

过桥下轴转速	
固定转速 (如果配备)	490 转/分
重负荷变速 (如果配备)	490—750 转/分
高扭矩变速 (如果配备)	490—750 转/分
多速 (如果配备)	第一挡 : 480 转/分 第二挡 : 535 转/分 第三挡 : 590 转/分 第四挡 : 665 转/分 第五挡 : 735 转/分

喂入加速辊转速	
喂入加速辊 (标准转速)	430/780 转/分
喂入加速辊 (选装低速)	310/770 转/分
喂入加速辊 (高速高性能)	520/970 转/分

排料逐稿轮转速	998 转/分

中间动轴转速	
右前中间动轴	518 转/分
右后中间动轴	518 转/分

清选风机转速	
标准转速	620—1350 转/分
特慢转速	250—500 转/分

升运器转速	
籽粒升运器	417 转/分
籽粒装粮搅龙	448 转/分
杂余升运器，下搅龙	395 转/分
杂余升运器，上搅龙	625 转/分
清粮室传动	298 转/分
输送搅龙	420 转/分

卸粮系统转速 (分离装置结合)	
卸粮系统中间轴	1000 转/分
卸粮搅龙齿轮箱，输入轴	460 转/分，卸粮速度 116 升/秒 (3.3 蒲式耳/秒)
卸粮垂直搅龙	460 转/分，卸粮速度 116 升/秒 (3.3 蒲式耳/秒)
卸粮外搅龙	460 转/分，卸粮速度 116 升/秒 (3.3 蒲式耳/秒)

卸粮系统转速（分离装置结合）	
粮箱水平搅龙（前和后）	330 转/分，卸粮速度 116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）

切碎器转速	豪华残茬装置	中配残茬装置	高配残茬装置
切碎器/排料逐稿轮中间轴	1880 转/分	2045 转/分	2045 转/分
切碎器（双速）	1505/2350 转/分	1400/2995 转/分	1400/2995 转/分
上抛式逐稿轮	不适用	不适用	995 转/分

CP00596,00016E1-14-12DEC19

技术规格

注意： 技术规格和设计如有变更，恕不另行通知。

发动机	
厂牌	John Deere
型号	6090HH021 (9.0 升 3 级/欧 IIIA)
型式	六缸，直列，顶置气门 (四气门) 、空空后冷却式涡轮增压柴油机
额定功率	239千瓦 (320马力)
额定转速	2200 转/分
额定转速时功率提升	25千瓦 (34马力)
峰值功率	272千瓦 (365马力)
峰值功率转速 (额定转速 — 200 转/分)	2000 转/分
排量	9.0 升 (549 英寸³)
点火顺序	1-5-3-6-2-4
发动机空气滤清器	干式，带安全滤芯

电气系统	
电瓶电压	12 伏
电瓶接地接线柱	负
交流发电机	200 安培

变速箱	
速度	三速

制动器	
型式	液压制动蹄片

喂入加速辊	
折叠翼数量	标配：10 坚韧作物：8 水稻：5

分离装置元件	
脱粒元件 (TriStream™ 滚筒)	玉米/小粒谷物：15
齿 (TriStream™ 滚筒)	24

TriStream 是迪尔公司的一个注册商标

凹板	
凹板数量	3
每个凹板的杆数量	粮食 — 前 25，中/后 25；玉米 31

分离装置	
栅数量	4

排料格栅	
栅数量	3

排料逐稿轮	
折叠翼数量	标配：5 坚韧作物：8

粮箱	
能力	10 572 升 (300 蒲式耳) ，带加长节 10 572 升 (300 蒲式耳) ，带盖
平均卸粮速度，卸粮速度 116 升/秒 (3.3 蒲式耳/秒)	6977 升/分 (198 蒲式耳/分)

粮箱	
最高卸粮速度，卸粮速度 116 升/秒 (3.3 蒲式耳/秒)	7612 升/分 (216 蒲式耳/分)

重量	
机器重量[a]	19 504 公斤 (43 006 磅)

[a] *重量指的是在玉米机器配置，燃油箱中带 950 升 (250 加仑) 柴油，粮箱清空，且未挂接割台的条件下测得的重量。*

未挂接割台时的转弯半径	
后轮轮距宽度	3.35 米 (10 英尺 10 英寸)
转弯半径 (非动力驱动车桥)	8.02 米 (26 英尺 3 英寸)
转弯半径 (动力驱动车桥)	7.73 米 (25 英尺 4 英寸)

挂接着割台时的转弯半径 (动力驱动桥)	
625F 割台	
最小转弯半径 (左转向)	13.25 米 (43 英尺 5 英寸)
最小转弯半径 (右转向)	12.50 米 (41 英尺 0 英寸)
708C 玉米割台	
最小转弯半径 (左转向)	12.20 米 (40 英尺 0 英寸)
最小转弯半径 (右转向)	11.90 米 (39 英尺 0 英寸)
712C 玉米割台	
最小转弯半径 (左转向)	12.20 米 (40 英尺 0 英寸)
最小转弯半径 (右转向)	11.90 米 (39 英尺 0 英寸)

容量	
燃油箱	950 升 (250 加仑)
冷却系统，带加热器	53 升 (56 夸脱)
发动机曲轴箱，带滤清器	29 升 (30.7 夸脱)[b]
变速箱	9.6 升 (10 夸脱)
最终传动装置	8升 (8.5 夸脱)
重型过桥换向器齿轮箱，不带冷却器	2.3 升 (4.75 品脱)
重型过桥换向器齿轮箱，带冷却器	3.5 升 (7.4 品脱)
超重型过桥换向器齿轮箱，带冷却器	4.9 升 (10.4 品脱)
主中间轴传动齿轮箱	1.9升 (2.04 夸脱)
装粮搅龙齿轮箱	3.8升 (4 夸脱)
双速分离装置传动齿轮箱	4.7升 (5 夸脱)
发动机齿轮箱，带分动箱	21.3升 (22.5 夸脱)
液压/静液压油箱	31升 (33夸脱)

[b] *正确保持机油油位至关重要。检修时，一定要检查确认油位始终处于油尺上的正确位置处。*

空气压缩机 (如果配备)		
储箱尺寸	60 升 (16 加仑)	
储箱最大压力	827 千帕 (8.27 巴) (120 磅/平方英寸)	
空气压缩机流量	发动机低转速	250 升/分 (8.8 英尺³/分)
	发动机高转速	450 升/分 (15.8 英尺³/分)

CP00596,00016AD-14-17DEC19

尺寸

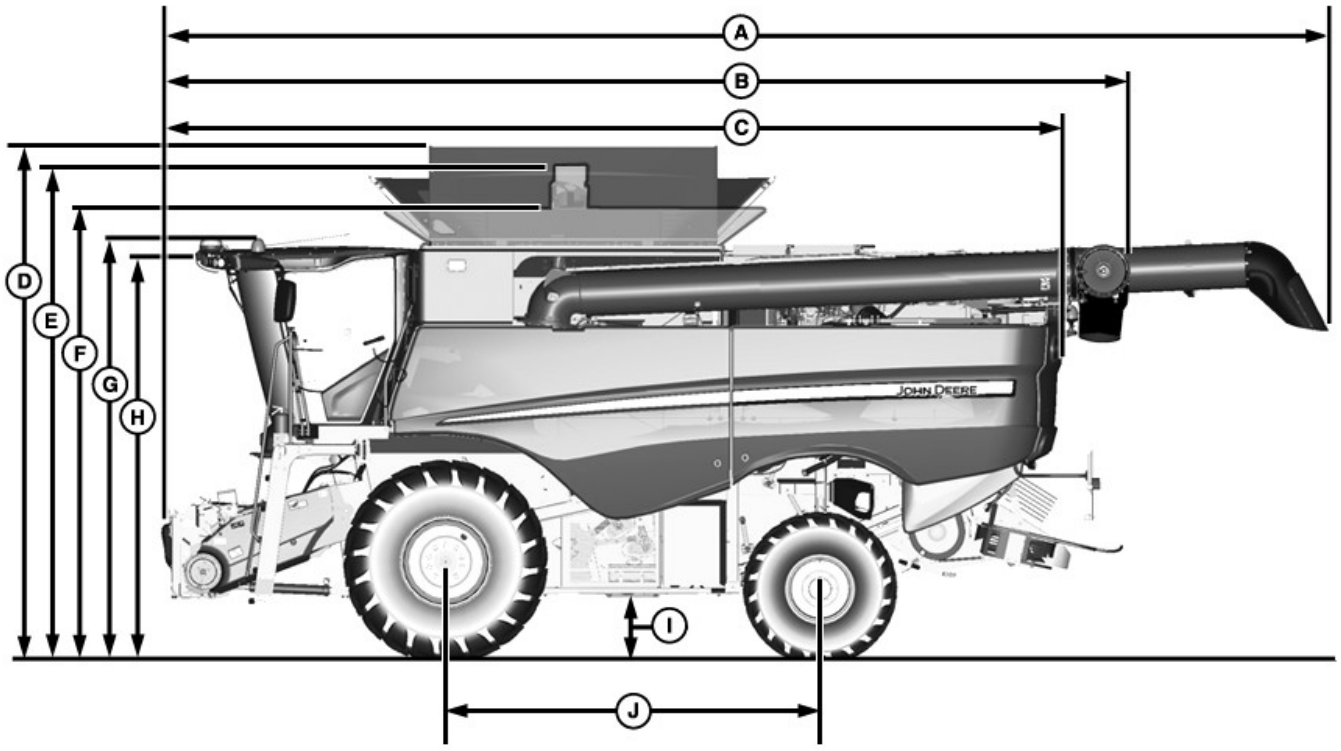
注意： 尺寸是近似值，如有更改，恕不另行通知。

尺寸	**S760** 型
A	9.81 米 (32 英尺 2 英寸) ，带 5.6 米 (18 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙 11.03 米 (36 英尺 2 英寸) ，带 6.9 米 (22 英尺 6 英寸) 刚性和动力折叠式卸粮搅龙 11.71 米 (38 英尺 5 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 刚性卸粮搅龙 11.97 米 (39 英尺 3 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 动力折叠式卸粮搅龙 12.45 米 (40 英尺 10 英寸) ，带 8.7 米 (28 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙
B	9.14 米 (30 英尺 0 英寸) ，带 6.9 米 (22 英尺 6 英寸) 动力折叠搅龙 9.98 米 (32 英尺 9 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 动力折叠搅龙
C	8.54 米 (28 英尺 0 英寸)
D	4.79—4.87 米 (15 英尺 9 英寸—16 英尺 0 英寸) ，带 10 572 升 (300 蒲式耳) 盖
E	4.49—4.71 米 (14 英尺 9 英寸—15 英尺 5 英寸) 净粮卸粮搅龙
F	4.18—4.26 米 (13 英尺 9 英寸—14 英尺 0 英寸) ，带 10 572 升 (300 蒲式耳) 延伸段
G	3.92—4.00 米 (12 英尺 10 英寸 — 13 英尺 1 英寸)
H	3.64—3.92 米 (11 英尺 11 英寸 — 12 英尺 10 英寸)
I	0.54—0.63 米 (1 英尺 9 英寸 — 2 英尺 1 英寸)
J	3.53 米 (11 英尺 7 英寸)
K	6.53 米 (21 英尺 5 英寸) ，带 5.6 米 (18 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙 7.66 米 (25 英尺 2 英寸) ，带 6.9 米 (22 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙 7.69 米 (25 英尺 3 英寸) ，带 6.9 米 (22 英尺 6 英寸) 动力折叠式卸粮搅龙 8.97 米 (29 英尺 5 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 刚性卸粮搅龙 8.72 米 (28 英尺 7 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 动力折叠式卸粮搅龙 9.42 米 (30 英尺 11 英寸) ，带 8.7 米 (28 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙
L	4.63—4.91 米 (15 英尺 2 英寸 — 16 英尺 1 英寸) ，带 5.6 米 (18 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙 5.12—5.19 米 (16 英尺 10 英寸 — 17 英尺 0 英寸) ，带 6.9 米 (22 英尺 6 英寸) 刚性和电动折叠式卸粮搅龙 5.38—5.45 米 (17 英尺 8 英寸 — 17 英尺 11 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 刚性卸粮搅龙 5.32—5.38 米 (17 英尺 5 英寸 — 17 英尺 8 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 电动折叠式卸粮搅龙 5.49—5.56 米 (18 英尺 0 英寸 — 18 英尺 3 英寸) ，带 8.7 米 (28 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙
M	3.93—4.21 米 (12 英尺 11 英寸 — 13 英尺 10 英寸) ，带 5.6 米 (18 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙 4.42—4.49 米 (14 英尺 6 英寸—14 英尺 9 英寸) ，带 6.9 米 (22 英尺 6 英寸) 刚性和电动折叠卸粮搅龙 4.52—4.58 米 (14 英尺 10 英寸 — 15 英尺 0 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 刚性卸粮搅龙 4.28—4.52 米 (14 英尺 0 英寸 — 14 英尺 10 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 电动折叠式卸粮搅龙 4.63—4.69 米 (15 英尺 2 英寸—15 英尺 5 英寸) ，带 8.7 米 (28 英尺 6 英寸) 卸粮搅龙
N [a]	3.99—4.27 米 (13 英尺 1 英寸 — 14 英尺 0 英寸) ，带 5.6 米 (18 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙 4.49—4.55 米 (14 英尺 9 英寸 — 14 英尺 11 英寸) ，带 6.9 米 (22 英尺 6 英寸) 刚性和电动折叠式卸粮搅龙 4.81—4.88 米 (14 英尺 9 英寸 — 16 英尺 0 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 刚性卸粮搅龙 4.75—4.81 米 (15 英尺 7 英寸 — 15 英尺 9 英寸) ，带 7.9 米 (26 英尺 0 英寸) 电动折叠式卸粮搅龙 4.92—4.98 米 (16 英尺 2 英寸 — 16 英尺 4 英寸) ，带 8.7 米 (28 英尺 6 英寸) 刚性卸粮搅龙
O [b]	3.47—4.34 米 (11 英尺 5 英寸—14 英尺 3 英寸) 后轮轮胎
P [b]	3.49—5.36 米 (11 英尺 5 英寸—17 英尺 7 英寸) 前轮轮胎

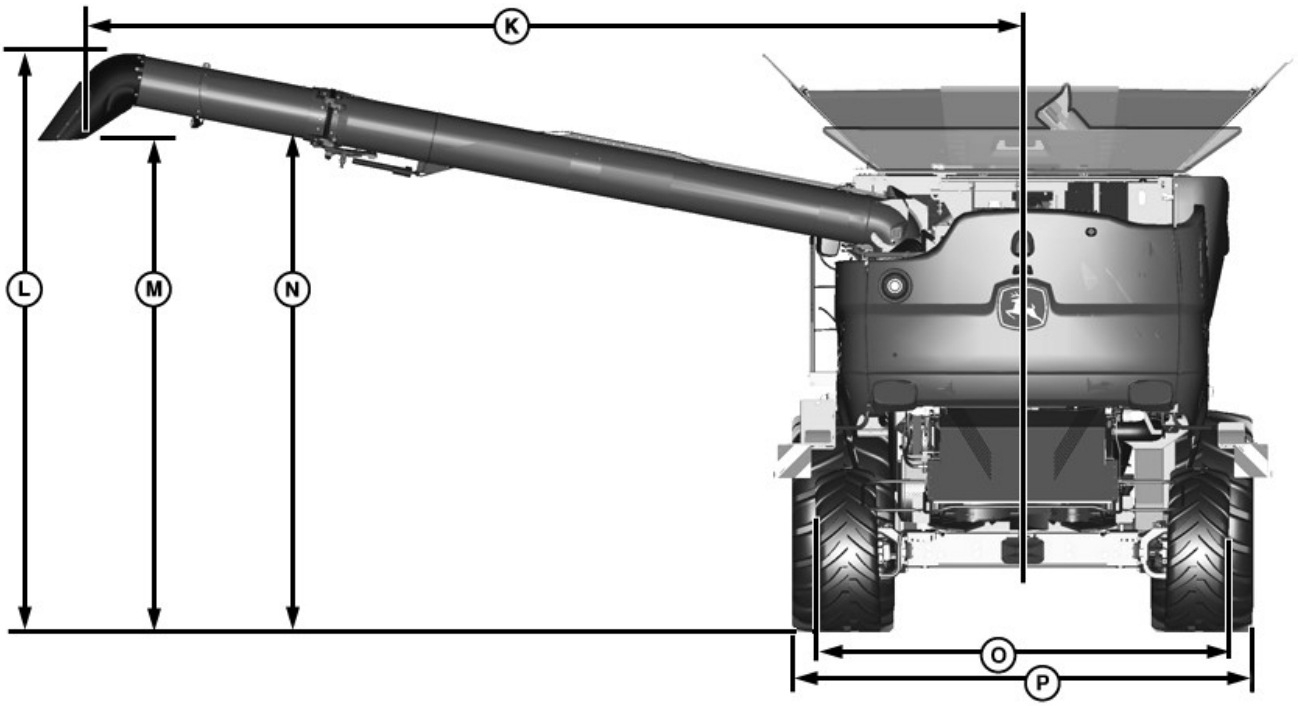
[a] 这些尺寸的测量点位距离出粮点 1.22 米 (4 英尺) 。这表示卸粮搅龙在运粮车上方处于居中位置。
[b] 由于轮胎配置、行距、车桥配置、车轮偏置距、车桥位置和主轴型式的不同，机器宽度会有所不同。表中给出的测量值是最小和最大宽度。若想获取更详细的宽度信息，可与约翰·迪尔经销商联系。

CP00596,00016F6-14-03DEC19

尺寸参考点



H107111—UN—28FEB13



H107112—UN—28FEB13
OUO6075,00049AB-14-30MAY18

排放控制系统认证标签 — 中国

小心： 法令对于用户和经销商擅自改装排放系统可能会有严厉的惩罚。



YC13143—UN—12DEC19

发动机排放标签

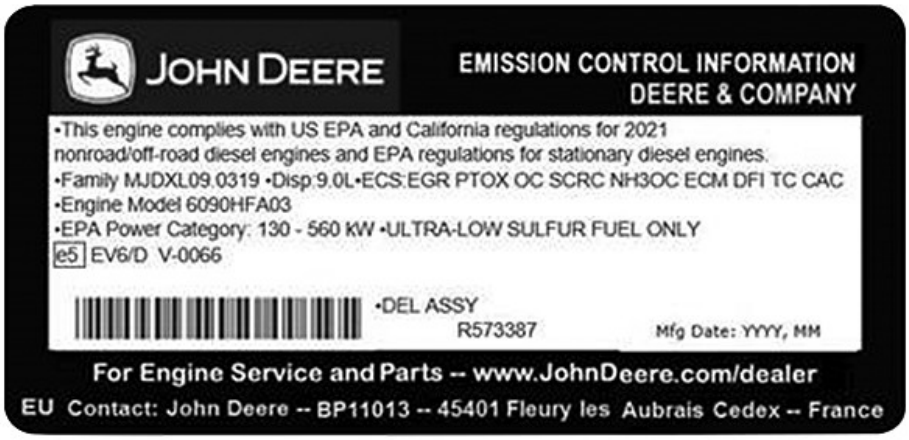
排放系统保修适用于由约翰迪尔公司经销的获得了中国环保局认证的非道路设备用发动机。

如图所示的排放标签，表示发动机已经获得了中国环保局的认证。取得了中国环保局认证的保修仅适用于在发动机上贴有认证标签且在上述地区售出的新发动机。

中国环保局的有关排放控制系统法律禁止在出售和交付发动机/设备给最终购买者之前或之后拆卸发动机/设备外部或内部符合适用排放法规的任何设计装置或元件，或使其无法使用。

CP00596,00016E3-14-12DEC19

排放控制系统认证标签



RG33429—UN—04FEB21

发动机排放标签

小心： 法令对于用户和经销商擅自改装排放系统可能会有严厉的惩罚。

以下排放保证只适用于约翰迪尔公司销售的有美国环保署（EPA）及/或加利福尼亚空气资源委员会（CARB）认证的发动机且发动机只用于美国和加拿大国内的非公路设备中。加贴有如图所示的排放标签时，表示发动机已经取得了 EPA 和/或 CARB 认证。美国环保局（EPA）和加利福尼亚州空气资源委员会（CARB）的保证仅适用于发动机上贴有认证标签，并在上述地区销售的新发动机。有欧盟编号表示该发动机已按照法规（欧盟）2016/1628 和补充法规获得欧盟国家/地区的认证。美国环保署和/或加利福尼亚空气资源委员会的排放保证不适用于欧盟国家。

排放标签上标有适用的美国 EPA 和/或 CARB 法规年份。法规年份决定着哪个保修声明适用于该发动机。参见“EPA 非道路排放控制保修声明 — 压缩点火式”和“CARB 非道路排放控制保修声明 — 压缩点火式”。关于其他法规年份保修声明，可登录 www.JohnDeere.com 查看，或者与附近的约翰·迪尔服务经销商联系。

排放控制系统法律

美国环保署和加州空气资源委员会禁止在售前、售后和将发动机/设备交付给最终购买者期间，拆卸或停用发动机/部件上根据相应排放规章安装的任何装置或设计要素。

DX,EMISSIONS,LABEL-14-05FEB21

整车振动

按照 ISO 2631 的规定方法对机器样品的典型工作进行测量和分析，发现整个车体承受的加权均方根加速度在 0.51—0.73 米/秒^2 范围内。按照 ISO 5349 的规定方法分析，同样工作状态下，承受的加权均方根手、臂振动范围小于 2.5 米/秒^2。这些值与地面不平度、联合收割机的行驶速度、驾驶员的经验、体重和驾驶习惯有关。

OUO6075,0000AA6-14-17NOV10

声级

按照 ISO 4254-7: 2017 的规定方法，在几台典型机器上测量，发现驾驶室内的声级在 72.8—77.0 dB（A）范围内。声级取决于发动机转速和负荷、功能设置、田间和作物条件以及所用割台的型式。

OUO6075,0004BAB-14-16MAY19

有关后续安装电气/电子设备及/或部件的安全事项

本机配备的电子部件的功能可能会受到其他电气和电子设备的电磁辐射影响。由于这些影响是有害的，因此必须考虑如下安全事项：

如果后来在机器上安装了电气和电子设备，并且这些设备与车载系统连接，用户必须验证这些设备是否影响电子设备或其他部件的运行。这一点尤其适用于：

- 面积计数器
- 个人电脑
- GPS（全球定位系统）接收器

尤其是后续安装的电气/电子部件，必须符合相关版本的 EMC 指令 89/336/EEC 的要求，并带有 CE 标志。

如需安装移动通信系统（如无线通信、电话），还必须满足如下要求：

- 只能安装符合国家现行规定（如在德国需要取得 BZT 核准）的设备；
- 设备必须安装牢固；
- 只有连接到车外固定式天线上，才能在车内使用便携式或移动设备；
- 发送器应与车内的电子设备分开安装；
- 必须以专业方式安装天线，在天线和车辆搭铁之间必须有可靠的接地连接。

接线、安装和最大容许电流均需符合机器制造商的安装说明。

OUO6075,0000AA8-14-17NOV10

欧盟一致性声明

迪尔公司
美国伊利诺斯州莫林市

本人在此声明：

机器型式：S700
型号：S760、S770、S780、S785、S790、S770 HillMaster™、S780 HillMaster™、S785 HillMaster™ 和 S790 HillMaster™

符合如下指令中的所有相关规定和基本要求：
HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

指令	编号	认证方式
机器指令	2006/42/EC	自行认证
电磁兼容性指令（EMC）	2014/30/EU	自行认证

本产品符合以下 EMC 标准和/或其他规范性文件：

ISO 14982:1998
CISPR 12
JDQ 203:2013

欧盟内授权编写技术说明文件的人员姓名和地址：

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Germany

本一致性声明由制造商发布。

声明地点：Zweibruecken，德国
声明日期：2018 年 3 月 3 日
制造单位：John Deere GmbH & Co. KG John Deere Werk Zweibrücken

姓名：Dr.-Ing. Martin Büermann
职务：联合收割机工程部经理 — 二区

CE

DXCE01—UN—28APR09
OUO6075,00049DC-14-14JUN18

欧亚经济联盟

EAC

TS1738—UN—26APR16
EAC 标志

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

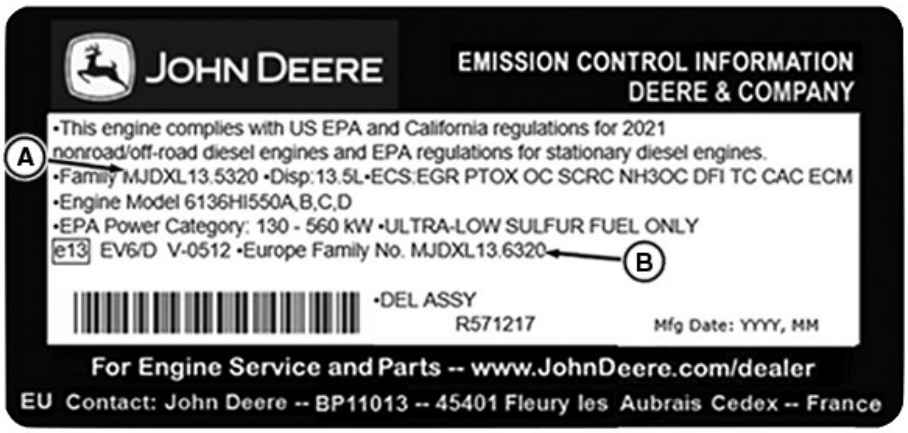
含氟温室气体

空调系统含有含氟温室气体	
含氟温室气体的类型：	R-134a
含氟温室气体的质量（公斤）：	2.7
CO_2 当量（吨）：	3.86
全球变暖潜能（GWP）：	1430

注意：驾驶室冰箱（如果配备）中含有大约 0.040 公斤制冷剂。

OUO6075,00045E8-14-21FEB17

二氧化碳排放（CO_2）



RG33430—UN—04FEB21

发动机排放标签

A—系列

注意：如果发动机排放标签上既有系列号（A），又有欧洲系列号（B），则查表时请使用欧洲系列号。

注意：在表中，系列号的第一个字母不用于产品系列识别。

要识别二氧化碳（CO_2）输出，需找到发动机排放标签。从排放标签上找出相应的系列，然后再查表。

排放标签系列	二氧化碳结果
_JDXL02.9323	952 克/千瓦-小时
_JDXL02.9327	784 克/千瓦-小时

B—欧洲系列

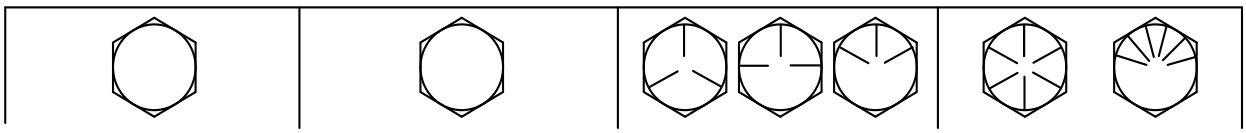
排放标签系列	二氧化碳结果
_JDXL04.5337	819 克/千瓦-小时
_JDXL04.5338	682 克/千瓦-小时
_JDXL04.5304	1004 克/千瓦-小时
_JDXN04.5174	792 克/千瓦-小时
_JDXL06.8324	720 克/千瓦-小时
_JDXL06.8328	683 克/千瓦-小时
_JDXL06.8336	701 克/千瓦-小时
_JDXN06.8175	771 克/千瓦-小时
_JDXL09.0319	646 克/千瓦-小时
_JDXL09.0325	695 克/千瓦-小时
_JDXL09.0329	657 克/千瓦-小时

排放标签系列	二氧化碳结果
_JDXL09.0333	650 克/千瓦-小时
_JDXL13.5326	684 克/千瓦-小时
_JDXL13.6320	651 克/千瓦-小时
_JDXL13.5340	604 克/千瓦-小时

该二氧化碳测量值是在实验室条件下对特定发动机型式（发动机系列）的发动机样本进行固定数量的测试循环得出的测量结果，并非暗示或明示对特定发动机的性能做出保证。

DX,EMISSIONS,CO2-14-05FEB21

英制螺栓和螺钉扭矩值



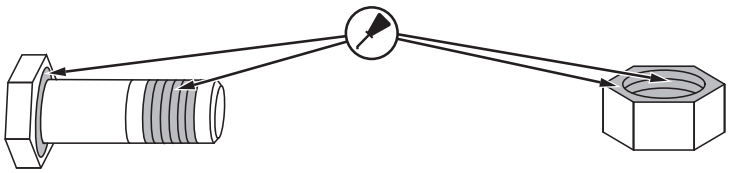
TS1671—UN—01MAY03

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	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸
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

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。



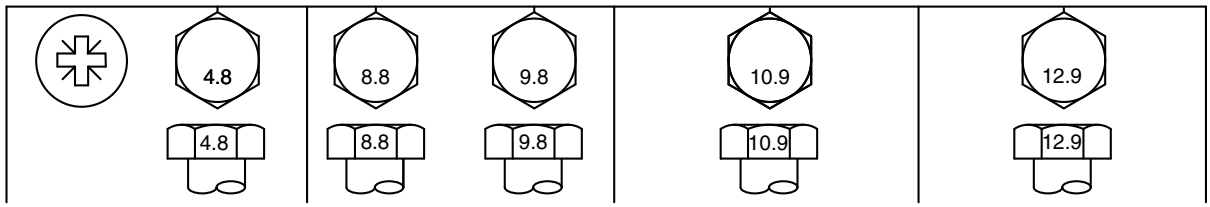
TS1741—UN—22MAY18

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]

[a] *1 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。*
[b] *2 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

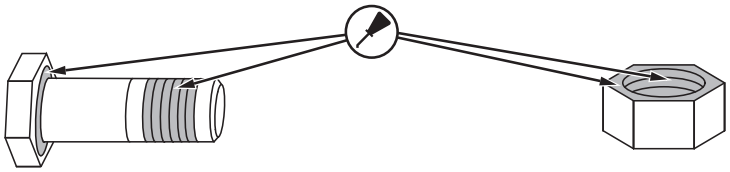
螺栓或螺钉规格	等级4.8				等级8.8或9.8				等级10.9				12.9 级			
	六角头[a]		凸缘头[b]		六角头[a]		凸缘头[b]		六角头[a]		凸缘头[b]		六角头[a]		凸缘头[b]	
	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
									牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺
M8	8.6	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
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。

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。

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]



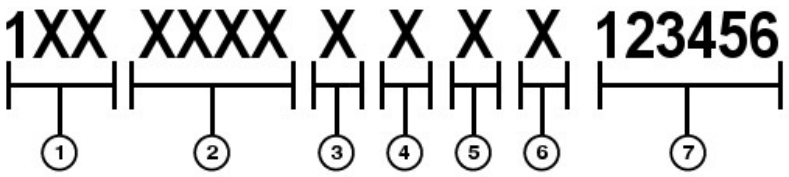
TS1741—UN—22MAY18

[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

机器识别号

理解机器序列号



H105725—UN—22AUG12

1	制造商代码	收获机械制造基地	
		CQ - John Deere Horizontina H0 - John Deere Harvester Works JZ - John Deere Domodedovo KM - Machinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG PY - John Deere India Pvt. Ltd	SA - SABO Maschinenfabrik GmbH YC - 约翰·迪尔（佳木斯）农业机械有限公司 YH - 约翰·迪尔（哈尔滨）农业机械有限公司 Z0 - John Deere Werke Zweibrucken
2	机器型号标识符		
3	型号标识符后缀 机器配置代码 补充机器信息		示例：N、T、W 等
4	校验位		示例：A、B、C、D 等
5	制造年份		参见制造年份代码表
6	补充信息		
7	制造序列号		示例：000001、000127 等

制造年份代码							
年份	代码	年份	代码	年份	代码	年份	代码
2008	8	2018	J	2028	W	2038	8
2009	9	2019	K	2029	X	2039	9
2010	A	2020	L	2030	Y	2040	A
2011	B	2021	M	2031	1	2041	B
2012	C	2022	N	2032	2	2042	C
2013	D	2023	P	2033	3	2043	D
2014	E	2024	R	2034	4	2044	E
2015	F	2025	S	2035	5	2045	F
2016	G	2026	吨	2036	6	2046	G
2017	H	2027	V	2037	7	2047	H

OUO6075,000431C-14-29JUN16

标识号

机器有以下几种标识牌。 这些标识牌上打刻的字母和数字用于区分部件或总成。 订购零件或为获得约翰•迪尔产品技术支持，都需提供全部这些标识机器或部件的字符。 此外，如果机器被盗，也需要用这些号码依法追踪机器。 在以下图片提供的空白处准确抄录这些字符。

OUO6075,0000BE0-14-04MAY11

机器识别牌



YC13144—UN—17DEC19

谷物联合收割机识别号牌样本

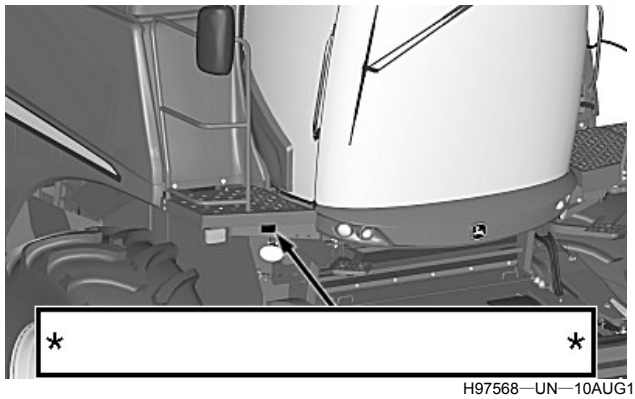


YC13145—UN—17DEC19

玉米联合收割机识别号牌样本

CP00596,0001752-14-17DEC19

机器标识牌位置



H97568—UN—10AUG10

在驾驶室扶梯右侧。

OUO6075,0000BE1-14-04MAY11

正确理解机器序列号



H112201—UN—06NOV14

发动机序列号牌示例

每台发动机都有一个由 13 位数字和字母组成的约翰·迪尔发动机序列号，这个序列号用来识别生产厂家和发动机型号，其中包括一个 6 位顺序号。

发动机序列号（A）

9.0 升发动机示例（RG6090U123456）
13.5 升发动机示例（RG6135U123456）

RG . . . . . 生产发动机的工厂代码
- RG . . . . . 美国爱荷华州沃特卢

6090 . . . . . 气缸数目和总排量
- 6090 . . . . . 6 缸，9.0 升

6135 . . . . . 气缸数目和总排量
- 6135 . . . . . 6 缸，13.5 升

U . . . . . 排放认证
- B . . . . . 未经认证
- C . . . . . 1 级/欧 I
- D . . . . . 2 级/欧 II
- L . . . . . 3 级/欧 IIIA
- R . . . . . 过渡阶段 4 级/欧 IIIB
- U 或 V . . . . . 最终 4 级/欧 IV 和欧 V

123456 . . . . . 发动机序列号

发动机型号（B）

9.0 升发动机示例（6090HFC09）
13.5 升发动机示例（6135HFC09）

6090 . . . . . 气缸数目和总排量
- 6090 . . . . . 6 缸，9.0 升

6135 . . . . . 气缸数目和总排量
- 6135 . . . . . 6 缸，13.5 升

H . . . . . 发动机进气方式
- D . . . . . 自然吸气式
- 吨 . . . . . 涡轮增压式
- A . . . . . 涡轮增压和空液后冷却式
- H . . . . . 涡轮增压和空空后冷却式
- S . . . . . 涡轮增压和空气对海水后冷却式

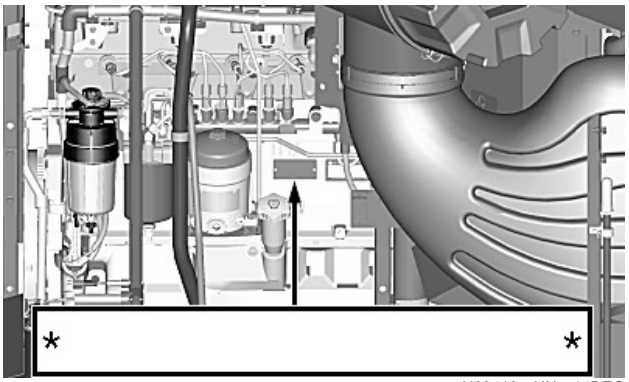
F . . . . . 用户类型
- F . . . . . OEM（约翰·迪尔动力系统）
- XX . . . . . 其他字母用于识别约翰迪尔设备生产地点

C . . . . . 工业用
- C . . . . . 工业用
- G . . . . . 发电机组

09 . . . . . 发动机配置
- 09 . . . . . PSS（串联式涡轮增压器、DOC/DPF 和 SCR）
- 94 . . . . . PVX（单 VGT 涡轮增压器）
- 95 . . . . . PSX（串联式涡轮增压器和后处理装置）

OUO6075,0004A29-14-25SEP18

发动机序列号



H99413—UN—14DEC10

A 型



H99437—UN—14DEC10

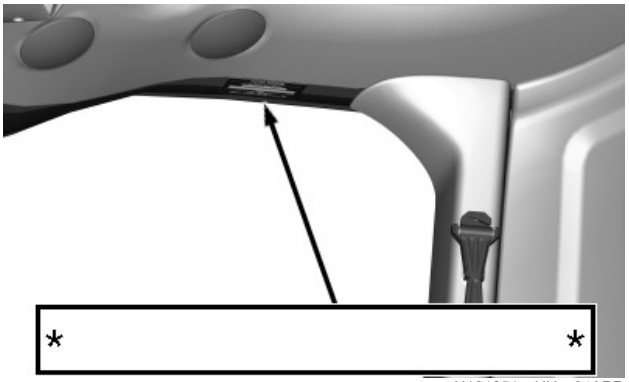
B 型

A 型：位于发动机的后部。

B 型：位于起动机上方，发动机前侧。

CP00596,00016E2-14-29NOV19

驾驶室序列号

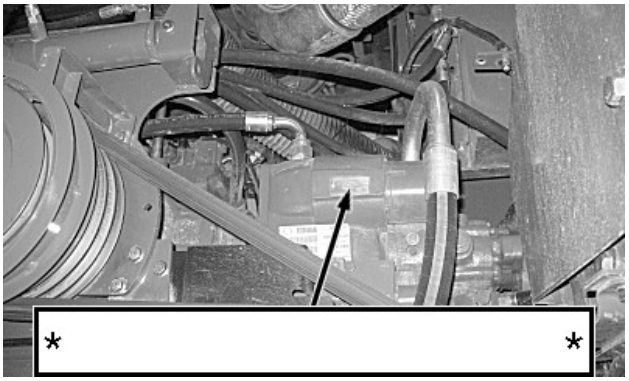


H121251—UN—24APR17

位于驾驶室后上方右角。

OUO6075,0004716-14-13APR17

静液压传动单元泵



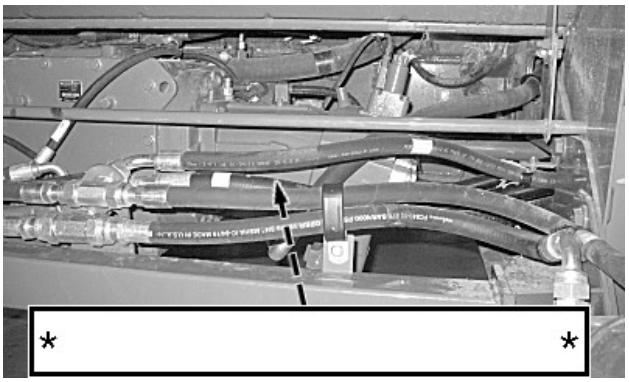
H99421—UN—14DEC10

机械换挡和按钮换挡机器图示

位于静液压传动泵侧边。

OUO6075,0001059-14-27FEB12

静液压传动单元马达



H99424—UN—14DEC10

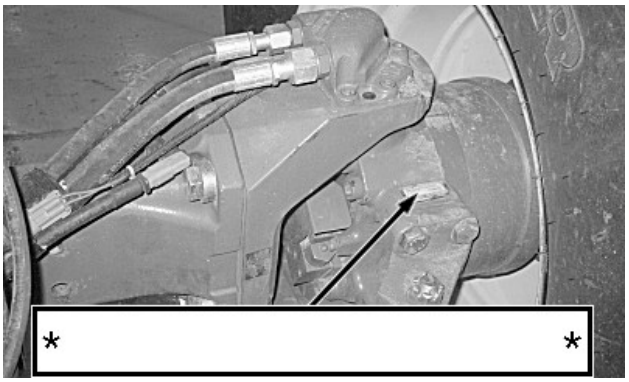
ProDrive 机器图示

机械换挡和按钮换挡机器： 位于静液压传动马达的顶侧。

ProDrive 机器： 位于静液压传动马达的底侧。

OUO6075,0001058-14-27FEB12

双速四轮驱动马达

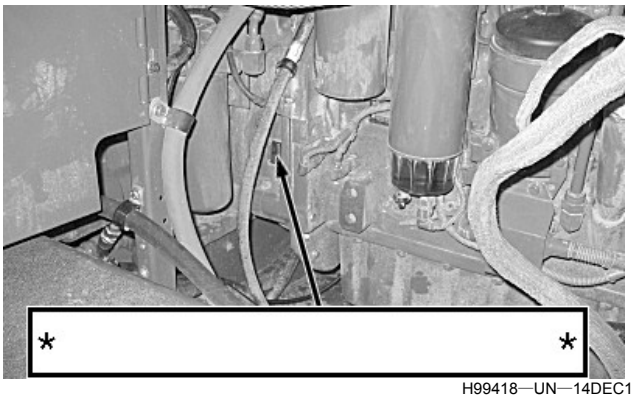


H99419—UN—14DEC10

位于四轮驱动马达顶部。

OUO6075,0000AF4-14-14APR11

发动机齿轮箱

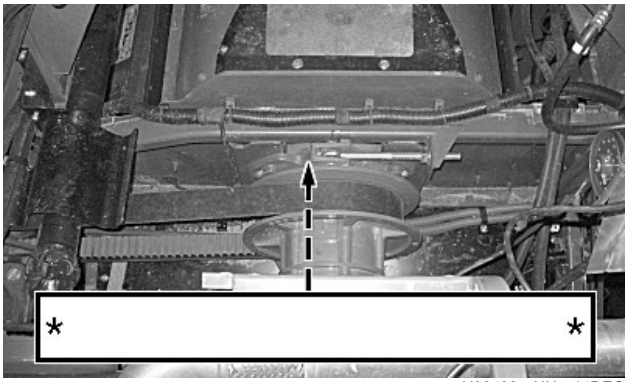


H99418—UN—14DEC10

位于发动机齿轮箱后侧。

OUO6075,00046E7-14-28MAR17

转子驱动齿轮箱

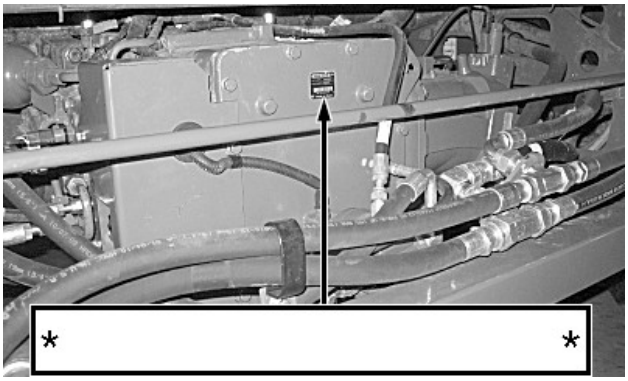


H99430—UN—14DEC10

位于转子传动齿轮箱左侧。

OUO6075,00046E8-14-28MAR17

变速箱



H99426—UN—14DEC10

图示 ProDrive 变速箱

机械换挡和按钮换挡机器： 在变速箱一侧

ProDrive 机器： 位于变速箱前端

OUO6075,0001056-14-27FEB12

过桥反转器



H99432—UN—14DEC10

位于过桥反转器顶面。

OUO6075,0000AF9-14-14DEC10

多速过桥齿轮箱（如果配备）

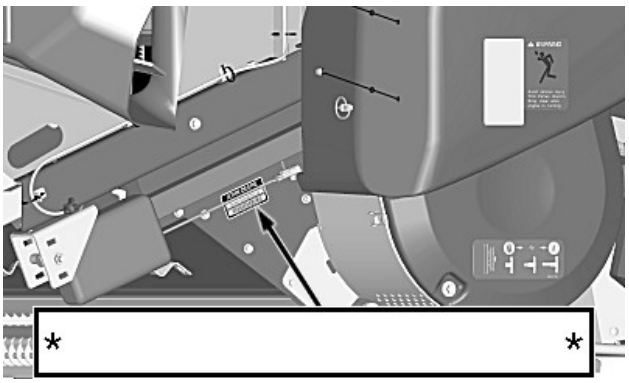


H99431—UN—14DEC10

位于多速过桥齿轮箱后侧。

OUO6075,00046E9-14-28MAR17

切碎器（如配备的话）

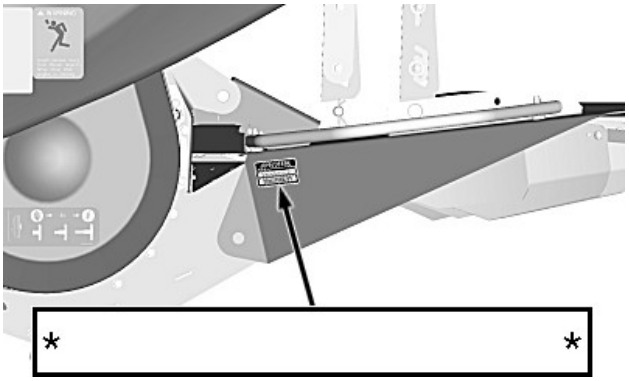


H101339—UN—04MAY11

在切碎器左侧。

OUO6075,0000C27-14-04MAY11

叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆）



H101340—UN—04MAY11

位于叶片尾板的左侧。

OUO6075,0001820-14-28MAY14

高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型）



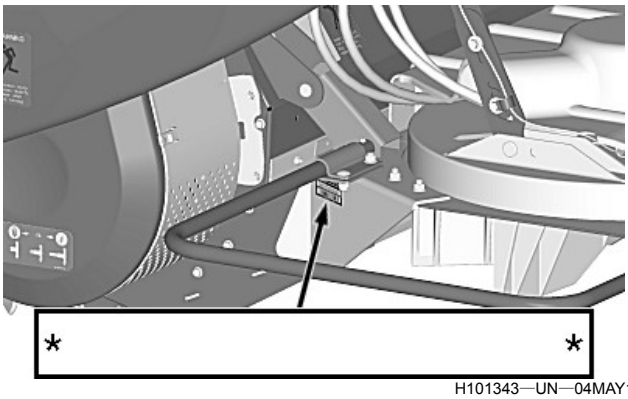
H101342—UN—04MAY11

位于高级 PowerCast™ 尾板的左侧。

OUO6075,0001821-14-28MAY14

PowerCast 是迪尔公司的一个注册商标

PowerCast尾板（豪华型杂余系统）

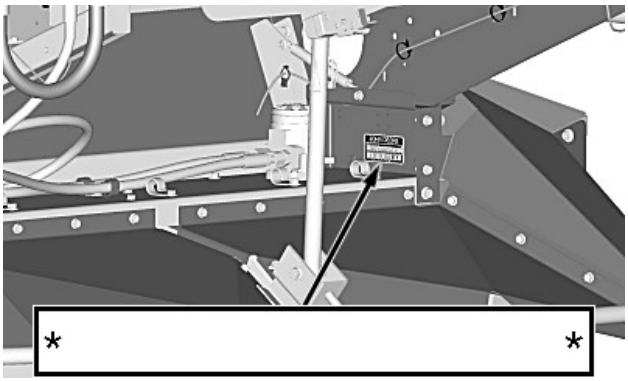


H101343—UN—04MAY11

在PowerCast尾板左侧。

OUO6075,0000C2A-14-04MAY11

抛撒器（豪华型杂余系统）



H101344—UN—04MAY11

抛撒器内右侧。

OUO6075,0000C2B-14-04MAY11

保存所有权凭证

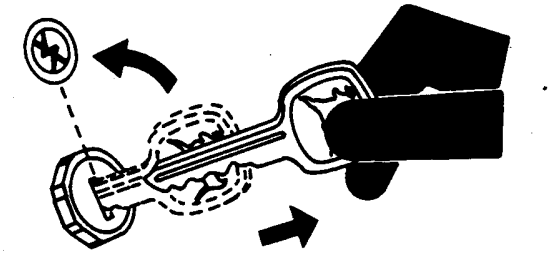


TS1680—UN—09DEC03

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

易损件明细表

注意： 本手册中的所有信息和技术规格均以发布时的最新信息为依据。本公司保留随时修改的权利。如有修改，恕不另行通知。关于更新后的耐磨件明细表，请与约翰迪尔授权经销商联系。

零件号	零件名称	零件号	零件名称
AXE19940	惰轮链轮	AH168456	花键联轴器
AXE28341	链轮	H166689	板
RE505265	惰轮轮毂	AH202008	皮带轮
AXE28559	扁节链	H177988	链轮段
H133143	链轮	H179058	皮带轮
AXE52639	惰轮	AH204389	惰轮
H135235	刮板	H215004	刀片
H144667	刮板	AH220541	链节
HXE46001	耐磨板	H217859	耐磨环
H149461	耐磨板	AH221847	皮带轮
AH125490	离合器盘	AH85276	惰轮
H159065	指杆	AH94450	惰轮
AH126008	链轮	H234585	板

零件号	零件名称	零件号	零件名称
H164785	指杆	AN15237	惰轮
AH140001	链轮	H236284	耐磨条
H164796	链轮段	A3581R	弹簧锁销
AH148021	辊子链	28316	弹簧锁销
H165407	板		

CO00263,0001D19-14-13JAN20

附属设备明细表

注意： 本手册中的所有信息和技术规格均以发布时的最新信息为依据。本公司保留随时修改的权利。如有修改，恕不另行通知。请与约翰迪尔经销商联系更新附属设备明细表。

附属设备编号	说明
BXE11223	加热地板垫
BXE10390	粗铁丝凹板 (三个一套)
BXE10387	耐磨型 (热处理) 圆钢条凹板 (三个一套)
BXE10741	喂入加速辊低速传动
BH81489	喂入加速辊光面耐磨带 (30 个一套)
BXE10475	坡地用的套件

CP00596,0001742-14-05DEC19

现有的 John Deere 技术服务资料

技术资料

技术信息可以从 John Deere 购买。这些出版物可以打印形式或光盘形式提供。

可通过以下方式之一进行下单：

- John Deere 技术信息商店：**www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- 拨打电话 4006 – 576555
- 请与约翰迪尔经销商联系

可用信息包括：



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。这在组装和拆卸时也很有用。



TS191—UN—02DEC88

《操作手册》提供安全、操作、维护和服务信息。



TS224—UN—17JAN89

《技术手册》，概括介绍机器的服务信息。包括说明书，带有图解的组装和拆卸程序，液压油流程图和接线图。某些产品具有单独的手册以获取修理和诊断信息。某些部件（例如发动机）可以在单独的部件技术手册中找到。



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。

CO00263,0001D11-14-07JAN20

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

合适的工具

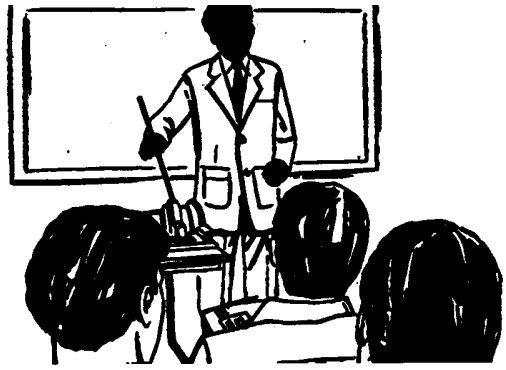


TS101—UN—23AUG88

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。

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

联系人和地址

制造厂： 约翰迪尔 (佳木斯) 农业机械有限公司
地址： 中国黑龙江省佳木斯市向阳东区联盟街 1 号 中国
邮政编码： 154002
电话： 4006-576555
网站 http://www.johndeere.com.cn

CP00834,0008CD0-14-14APR21

A

安全
  卤素灯泡安全规程 80-10
安全，安全使用燃油，防火
  防火，安全使用燃油 10-3, 115-2, 125-1
安全检修轮胎 10-10
安全须知
  安全安装电瓶 80-3
  安全检修轮胎 10-10
  安全维护作法 10-7
  标牌
    机器系紧位置 90-10
    千斤顶座孔位置 85-11
  倒车报警器 90-4
  割台运输 10-2
  过桥限位器 55-1
  机器系紧位置 90-10
  机器装置 05-1
  加热和通风式驾驶员座椅 10-6
  驾驶员能力 10-2
  灭火器 20-4, 115-3
    操作 115-1
    加充 115-1
    检查表 115-1
    位置 20-5, 115-3
    预防火灾建议 115-1
  千斤顶座孔位置 85-12, 90-11
安全须知，避开高压液体
  防止高压液体构成伤害 10-9
安全须知，润滑油 125-10
按钮换挡（如果配备） 45-M-27
按钮换挡式变速箱
  牵引模式 45-I-4
凹板
  安装
    凹板段（标配凹板调整装置） 65-12
    凹板段（主动式凹板隔离） 65-15
  凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节） 65-11
  不同类型 65-8
  拆卸
    凹板段（标配凹板调整装置） 65-12
    凹板段（主动式凹板隔离） 65-15
  调平（标配凹板调节） 65-20
  调平（主动式凹板隔离） 65-22
  分离装置格栅型式 65-9
  格栅盖（如果配备） 65-9
  格栅隔套 65-8
  格栅阻拦装置（如果配备） 65-10
  格栅阻拦装置的位置（如果配备） 65-10
  建议 65-7
凹板除气 45-L-21
凹板除气标定程序 45-L-21
凹板调平 45-L-21
凹板调平标定程序 45-L-22
变速箱
  “变速箱”主页 45-I-1
ProDrive™ 高级设置 45-I-2
  牵引模式 45-I-2
  失效备用模式 45-I-2
多功能手柄灵敏度 45-I-4
访问“变速箱” 45-I-1
高级设置按钮 45-I-4
  牵引模式 45-I-4
更换变速箱油 130-J-3
检查变速箱油 130-G-8
检查制动液 130-G-10
检查驻车制动器油缸拉线 130-G-8
最高速度 1 和 2 ..... 45-I-2

B

拔禾轮和切割器位置 45-L-19
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-L-19
保存预设 45-F-5
保险丝
  串联 80-8
  中心 80-6, 80-8
保养
  100 小时后的磨合保养 25-2
  安装前轮 85-7
  变速箱
    更换变速箱油 130-J-3
    检查变速箱油 130-G-8
    检查制动液 130-G-10
    检查驻车制动器油缸拉线 130-G-8
  拨禾轮泵
    用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-3
  拆卸
    齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器） 65-3
    空气滤清器过滤器 130-P-8
    卸粮搅龙传动链链节 75-9
  拆卸前轮 85-4
  冲洗
    重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-4
  传动
    更换最终传动油 130-J-2
    检查最终传动油 130-G-6
    用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 130-G-5
    用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销 130-A-5, 130-B-2
    用润滑脂润滑双轮驱动重负荷主轴轴承和枢轴销 130-A-5, 130-B-2
    用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 130-A-5, 130-B-2
    用润滑脂润滑最终传动外轴承 ... 130-A-5, 130-B-2
  传动系统
    润滑脂最终传动枢轴（HillMaster™ 机器） 130-A-6, 130-A-7
    用润滑脂润滑调平油缸缸筒（HillMaster™ 机器） 130-A-6, 130-A-7
    用润滑脂润滑割台倾斜主油缸枢轴销（HillMaster™ 机器） 130-A-7

用润滑脂润滑主油缸枢轴销（HillMaster™ 机器）..... 130-A-6
用润滑脂润滑最终传动联轴器..... 130-B-5
第一个 100 小时前的磨合检查 25-2
电气系统
检查电瓶..... 130-G-8
调整
净粮升运器传送链 65-55
粮箱盖（如配备的话）..... 75-2
粮箱装粮搅龙（粮箱盖）..... 75-7
皮带，第一个50小时 25-2
卸粮搅龙传动链..... 75-9
卸粮搅龙托架支架 75-9
卸粮搅龙位置..... 75-10
发动机
更换初级燃油滤清器..... 130-G-2
更换次级燃油滤清器..... 130-G-2
更换发动机冷却液 130-N-1
更换发动机主齿轮箱油 130-I-1
更换机油和滤清器 130-F-1
更换静液压充油滤清器..... 130-G-9
更换燃油箱通气管 130-G-11
更换液压/静液压油充油滤清器 130-G-8
更换主发动机齿轮箱滤清器..... 130-C-1, 130-G-9
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器..... 130-C-1
更换主发动机齿轮箱油 130-J-2
检查发动机气门间隙..... 130-J-2
检查机油..... 130-A-2
检查空气滤清器滤芯..... 130-G-11
检查冷却液液位..... 130-A-2
检查曲轴减振器..... 130-M-1
检查燃油前置滤清器..... 130-A-4
检查油水分离器..... 130-G-2
排出空气压缩机储气箱中的水 130-A-4
清洁机油冷却器..... 130-A-2
清洁交流发电机护栅..... 130-O-2
清洁冷凝器 130-A-2, 130-B-5
清洁燃油前置滤清器..... 130-B-4, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
清洁散热器 130-A-2, 130-B-5
清洁旋转除尘罩 130-A-2, 130-B-5
清洁油冷却器..... 130-B-5
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-4
增压空气冷却器..... 130-A-2, 130-B-5
发动机磨合 25-1
放空燃油箱 130-P-2
分离器
更换分离器传动油 130-J-2
分离器承轨衬套 65-11
分离装置
检查分离装置传动油..... 130-G-6
检查双速分离装置传动油 130-B-4
循环操作分离装置变速传动滑轮 130-B-3
循环操作分离装置变速从动滑轮 130-B-3
用润滑脂润滑变速传动滑轮..... 130-G-3
用润滑脂润滑分离装置变速传动滑轮 130-E-2
用润滑脂润滑分离装置变速从动滑轮 130-E-2
用润滑脂润滑分离装置轴承..... 130-G-5
割台泵
用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承..... 130-G-3
更换
标配排料逐稿轮耐磨板..... 65-40
标配上抛式逐稿轮翼（如果配备）..... 65-41
标配喂入加速辊耐磨板..... 65-1
齿杆喂入加速辊耐磨板..... 65-2
初级和次级燃油滤清器..... 130-P-5
定刀（不带电动执行器）..... 70-13
定刀（电动执行器）..... 70-13
高级 PowerCast 抛撒器盘..... 70-22
坚韧作物上抛式逐稿轮翼（如果配备）..... 65-42
排料逐稿轮耐磨板 65-39
盘总成（单速）..... 70-25
盘总成（双速）..... 70-26
切碎器刀片 70-15, 70-16
韧性作物排料逐稿轮耐磨板..... 65-40
韧性作物喂入加速辊耐磨板..... 65-1
液压软管..... 130-1
中间切断刀 70-17
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 130-P-4
过桥
更换过桥换向器齿轮箱油 130-H-1
检查过桥换向器传动齿轮箱油 130-B-3
清洁横向倾斜过桥 130-B-3
清洁集石槽 130-A-6
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 130-A-6, 130-B-2
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 130-B-3
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 130-G-10
后轮螺栓紧固扭矩 85-10
基本轮胎信息..... 85-1
加注冷却系统..... 130-P-8
加注燃油箱 125-1, 130-P-2
驾驶室
加注风挡玻璃喷洗器液罐 130-O-2
检查座椅安全带..... 130-G-10
清洁驾驶室新鲜空气滤清器..... 130-B-5, 130-O-1
清洁再循环滤清器 130-E-1, 130-O-1
间隔
清除 130-1
设置 130-1
间隔表
第一个 100 小时 130-C-1
每 100 小时 130-D-1
每 800 小时 130-H-1
每 6000 小时..... 130-N-1
每六年 130-N-1
间隔时间表
按需 130-O-1
每 10 工作小时 130-A-1
每 50 工作小时 130-B-1
每 200 小时 130-E-1
每 250 工作小时 130-F-1

每 400 工作小时 130-G-1, 130-G-4, 130-G-7
每 1000 小时 130-I-1
每 2000 小时 130-J-1
每 4500 工作小时 130-M-1
每五年 130-M-1
检查机油 30-1
检查静液压油 30-1
检查冷却液液位 30-2
检查燃油系统 30-2
检查燃油箱通气管 30-3
检查液压油箱油 30-1
空调
清洁排放软管 130-A-5
冷却系统防冻 130-P-8
粮箱
检查装粮搅龙齿轮箱油 130-G-11
清洁质量流量传感器 130-B-5
用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承 130-G-3
用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 130-G-3
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-2
轮胎
检查轮胎胎压 130-D-1
检查螺栓扭矩 130-D-1
轮胎胎压 85-3
轮胎养护 85-1
灭火器 115-1
加充 115-1
检查灭火器 130-G-9
检查灭火器箍带 130-O-3
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-3
排放冷却系统 130-P-6
排空燃油系统中的空气 130-P-6
排料逐稿轮
用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承 130-G-5
抛撒器
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-6
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
机器清理（每年一次以及收获特种农作物后） ... 120-7
燃油前置滤清器 130-P-3
杂余系统摄像头 65-57
质量流量传感器（粮箱盖） 75-8
质量流量传感器（粮箱延伸段） 75-8
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-4
籽粒升运器摄像头 65-56
清洁发动机机舱 30-7, 115-4
清选风机
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 130-B-4
用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 130-B-4
用润滑脂润滑清选风机轴承 130-G-5
驱动轮螺栓扭矩 85-3
燃油箱关断阀 130-P-3
输送器搅龙
用润滑脂润滑输送器搅龙打滑离合器 130-G-5
蓄能器压力 130-2
液压系统
更换液压油箱油 130-J-1
检查发动机主齿轮箱油位 130-A-4
检查液压油箱油位 130-A-4
液压系统清洁度 130-1
预防火灾 115-1
杂余搅龙
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 130-G-3
用润滑脂润滑杂余搅龙传动滑动离合器 ... 130-G-4
杂余系统
清洁杂余系统摄像头 130-A-6, 130-O-3
置中
切碎器刀片 70-18
主中间轴
更换主中间轴齿轮箱的油 130-J-3
检查主中间轴齿轮箱油 130-G-10
用润滑脂润滑主中间轴 130-E-1
用润滑脂润滑主中间轴万向节花键 130-G-3
用润滑脂润滑主中间轴轴承 130-G-5
准备双轮 85-4
籽粒升运器
耐磨板和门 65-55
清洁摄像头 130-B-5, 130-O-2
清洁湿度传感器 130-G-11, 130-O-2
报警
倒车 90-4
爆花玉米
作物设置 100-10
蓖麻
作物设置 100-2
扁豆
作物设置 100-6
标定
ActiveYield™ 45-L-11
ActiveYield™
复位 45-L-12
高级设置 45-L-12
状态指示灯 45-L-11
凹板除气 45-L-21
凹板除气标定程序 45-L-21
凹板调平 45-L-21
凹板调平标定程序 45-L-22
拔禾轮和切割器位置 45-L-19
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-L-19
标定和程序概况 45-L-1
拨禾轮位置 45-L-20
拨禾轮位置标定程序 45-L-20
产量
单点 95-4
更改轮胎半径代码 95-3
删除未使用的样本 45-L-11
产量
编辑/选择标定 45-L-9
标定质量 45-L-4
标定质量指示灯 45-L-7

复位 45-L-9
高级编辑 45-L-11
高级设置 45-L-6
记录样本 45-L-5
记录状态 45-L-9
匹配秤重 45-L-6
收集的样本的状态 45-L-7
质量流量 45-L-8
重量指示灯 45-L-8
状态指示灯 45-L-4
产量标定 45-L-3
底盘倾斜标定程序 45-L-13
访问“标定和程序” 45-L-1
割台标定 45-L-15
割台标定程序 45-L-16
过桥横向倾斜范围 45-L-17
过桥横向倾斜范围标定程序 45-L-17
过桥横向倾斜速度 45-L-18
过桥横向倾斜速度标定程序 45-L-18
过桥前倾/后倾范围 45-L-17
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-L-17
过桥提升速度 45-L-15
过桥提升速度标定程序 45-L-15
琥珀色闪光灯 45-L-20
琥珀色闪光灯标定程序 45-L-20
可扩展式割台自检 45-L-16
可扩展式平台的割台自检标定程序 45-L-16
湿度传感器
程序 45-L-2
湿度传感器程序 45-L-2
收获量
多点 95-4
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-L-3
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-L-3
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-L-13
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-L-13
卸粮搅龙结合 45-L-14
卸粮搅龙结合标定程序 45-L-14
翼 45-L-18
翼标定程序 45-L-19
摘穗板间距 45-L-14
程序 45-L-15
折叠式玉米割台 45-L-18
折叠式玉米割台标定程序 45-L-19
质量流致振动 45-L-1
质量流致振动标定程序 45-L-2
主动式凹板隔离（ACI）除气 45-L-21
主动式凹板隔离（ACI）调平 45-L-21
主动式凹板隔离（ACI）调平标定程序 45-L-22
主动式凹板隔离（ACI）系统除气标定程序 .. 45-L-21
标定
拨禾轮和切割器标定程序 45-L-19
底盘倾斜 45-L-13
标定和程序概况 45-L-1
标牌
润滑位置 130-1
标志用语,理解 10-1
标准重量表 100-17
拨禾轮泵
用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-3
拨禾轮和切割器标定程序 45-L-19
拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后（如果配备） 45-M-30
拨禾轮位置 45-L-20
拨禾轮位置标定程序 45-L-20
拨禾轮位置复位 45-C-21
拨禾轮最低转速 45-C-5
不可修理件
上筛/下筛/回送盘总成 65-53

C

菜豆
作物设置 100-8
操作灯 45-M-12
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 45-M-13
操作乙醚喷射功能（如果配备） 45-M-14
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯 45-M-13
草籽
作物设置 100-5
侧寻行灯
更换 80-17, 80-18
差速锁（如果配备） 45-M-28
柴油 125-2
补充添加剂 125-3
柴油，检测 125-3
柴油的润滑性 125-3
柴油发动机，寒冷天气的影响 125-3
柴油发动机机油
3 级和欧 IIIA 125-7
高海拔地区保养间隔 125-7
产量
删除未使用的样本 45-L-11
产量
编辑/选择标定 45-L-9
标定质量 45-L-4
标定质量指示灯 45-L-7
复位 45-L-9
高级编辑 45-L-11
高级设置 45-L-6
记录样本 45-L-5
记录状态 45-L-9
匹配秤重 45-L-6
收集的样本的状态 45-L-7
质量流量 45-L-8
重量指示灯 45-L-8
状态指示灯 45-L-4
产量标定 45-L-3
单点 95-4
多点 95-4
更改轮胎半径代码 95-3
车轮偏置
前轮轮胎 85-4

车桥
传动
更换最终传动油 130-J-2
检查最终传动油 130-G-6
用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 130-G-5
用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销 130-A-5, 130-B-2
用润滑脂润滑双轮驱动重负荷主轴轴承和枢轴销 130-A-5, 130-B-2
用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 130-A-5, 130-B-2
用润滑脂润滑最终传动外轴承 ... 130-A-5, 130-B-2
传动系统
润滑脂最终传动枢轴（HillMaster™ 机器） 130-A-6, 130-A-7
用润滑脂润滑调平油缸缸筒（HillMaster™ 机器） 130-A-6, 130-A-7
用润滑脂润滑割台倾斜主油缸枢轴销（HillMaster™ 机器） 130-A-7
用润滑脂润滑主油缸枢轴销（HillMaster™ 机器） 130-A-6
用润滑脂润滑最终传动联轴器 130-B-5
茬地灯
更换 80-17
尺寸
参考点 145-6
齿轮箱
ProDrive™ 机器
油品建议 125-8
维护
更换发动机主齿轮箱油 130-I-1
更换过桥换向器齿轮箱油 130-H-1
更换主发动机齿轮箱油 130-J-2
更换主中间轴齿轮箱的油 130-J-3
检查主中间轴齿轮箱油 130-G-10
检查装粮搅龙齿轮箱油 130-G-11
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-2
油品建议 125-8, 125-9
处于活动状态的 Active Terrain Adjustment 调整 45-O-5
处于活动状态的 Auto Maintain 调整 45-O-5
创建单一位置任务 45-A-4
创建双位置任务 45-A-4
存放
冷却系统防冻 130-P-8
启用存放的机器 140-1
准备机器 140-1
存放燃油 125-2

D

打滑式离合器
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 130-G-10
大灯
调整 80-11
发光二级管（LED）灯 80-15
驾驶室卤素灯 80-12
下行驶灯灯泡（如果配备） 80-13
更换
灯泡 80-11
发光二级管（LED）灯 80-14
驾驶室卤素灯灯泡 80-11
下行驶灯灯泡（如配备的话） 80-13
大豆
作物设置 100-13
大麦
作物设置 100-1
代码
更改轮胎半径 95-3
单点
调整
锁闩 55-24
下拉线端（平地） 55-25
剪切螺钉位置 55-26
清洁
锁闩销 55-26
锁闩 55-22
锁闩解锁
销 55-26
刀排 45-B-6
倒车报警器 90-4
导航条 45-M-7
灯 45-M-22
“灯”主页 45-J-1
灯的位置
发动机舱检修灯（选装） 50-6
公路灯 50-1
后排料灯 50-3
离车灯 50-3, 50-6
鸥翼检修灯（选装） 50-5
前茬地灯 50-2
清粮室检修灯 50-5
示廓灯/制动灯 50-3
田间灯 50-2, 50-4
危险报警灯 50-1
行驶灯 50-7
旋转标志灯 50-1
自动旋转标志灯 50-2
调整
发光二级管（LED）灯 80-15
访问“灯” 45-J-1
更换
侧寻行灯 80-17, 80-18
茬地灯 80-17
地图灯 80-19
发光二级管（LED）灯 80-14
辅助田间灯 80-17
后危险报警灯 80-18
驾驶室大灯灯泡 80-11
驾驶室卤素灯灯泡 80-11
驾驶室内灯 80-19
检修门工作灯 80-17
粮箱灯 80-17
卤素灯泡安全规程 80-10

排料灯 80-17
清粮室灯 80-17, 80-18
示廓灯/制动灯 80-18
危险报警灯/示廓灯 80-18
下行驶灯灯泡（如配备的话） 80-13
卸粮搅龙灯 80-17
旋转标志灯 80-16
旋转标志灯灯泡 80-16
仪表板灯（如果配备） 80-12, 80-13
离车灯 45-J-3
田间灯控制装置 45-J-4
田间灯预设 1 — 近光 45-J-2
田间灯预设 1 — 远光 45-J-3
田间灯预设 2 — 近光 45-J-2
田间灯预设 2 — 远光 45-J-3
照明延迟/超时 50-7
灯光
调整
驾驶室大灯 80-11
驾驶室卤素灯 80-12
下行驶灯灯泡（如果配备） 80-13
底盘倾斜 45-L-13
底盘倾斜标定程序 45-L-13
地面速度调整 45-O-22
地图灯
更换 80-19
电动关机程序 100-16
电话
“编辑常用联系人”页 45-K-3
“常用联系人”页 45-K-4
“添加常用联系人”页 45-K-2
高级设置 45-K-3
管理设备 45-K-3
接近 45-K-1
配对 Bluetooth® 设备 45-K-4
主页 45-K-1
最近通话 45-K-5
电瓶
安全安装 80-3
拆卸和安装 80-5
充电 80-3
关断开关 80-6
检查比重 80-3
检查电瓶 130-G-8
连接电缆 80-3
连接助力电瓶 80-4
电气
部件接触注意事项 80-1
故障排除 135-14
电气系统
保险盒 80-6
保险丝中心 80-8
拆卸和安装电瓶 80-5
串联保险丝 80-8
电瓶充电 80-3
电瓶关断开关 80-6
调整
发光二级管（LED）灯 80-15
驾驶室大灯 80-11
驾驶室卤素灯 80-12
下行驶灯灯泡（如果配备） 80-13
更换
侧寻行灯 80-17, 80-18
茬地灯 80-17
地图灯 80-19
发光二级管（LED）灯 80-14
辅助田间灯 80-17
后危险报警灯 80-18
驾驶室大灯灯泡 80-11
驾驶室卤素灯灯泡 80-11
驾驶室内灯 80-19
检修门工作灯 80-17
粮箱灯 80-17
排料灯 80-17
清粮室灯 80-17, 80-18
示廓灯/制动灯 80-18
危险报警灯/示廓灯 80-18
下行驶灯灯泡（如配备的话） 80-13
卸粮搅龙灯 80-17
旋转标志灯 80-16
旋转标志灯灯泡 80-16
仪表板灯（如果配备） 80-12, 80-13
检查比重 80-3
检查电瓶 130-G-8
连接电缆 80-3
连接助力电瓶 80-4
卤素灯泡安全规程 80-10
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
维护
清洁交流发电机护栅 130-O-2
注意事项 80-1
调换 45-B-6
调节状态 45-F-10
调平凹板
标配凹板调节 65-20
主动式凹板隔离系统 65-22
调平油缸
润滑脂
调平油缸缸筒（HillMaster™ 机器） 130-A-6, 130-A-7
调整方向盘 45-M-12
调整详情 45-O-8
顶置控制装置 45-M-11
定刀排
安装（电动执行器） 70-12
拆卸（电动执行器） 70-10
调整（不带电动执行器） 70-10
更换割刀（不带电动执行器） 70-13
更换割刀（电动执行器） 70-13
多功能控制手柄 45-M-6
自动割台控制组合 95-2

多功能手柄.....45-A-2
灵敏度.....45-I-4
多功能手柄控制装置设置.....45-A-2
多路接头
固定 55-22

E

二氧化碳排放..... 145-10

F

发动机
“发动机”主页 45-G-1
100 小时后的磨合保养 25-2
第一个 100 小时前的磨合检查 25-2
调整
旋转除尘罩刷.....130-Q-5
发动机功率 45-G-2
访问 45-G-1
更换
风扇皮带.....130-Q-1
附件皮带.....130-Q-1
空气压缩机皮带.....130-Q-1
旋转除尘罩传动皮带.....130-Q-4
旋转除尘罩皮带.....130-Q-3
更换机油和滤清器 130-F-1
故障排除 135-7
过滤器检修盖..... 130-P-1
检查机油 130-A-2
检查油..... 30-1
检修盖..... 130-P-1
进气口
标准田间位置..... 30-4
加长田间位置..... 30-5
位置 30-3
运输位置..... 30-6
空气压缩机 45-G-3
空气压缩机状态 45-G-3
冷却液加热器..... 35-3
磨合 25-1
皮带 130-Q-1
起动信息 35-2
起动液..... 130-P-1
起动液安全使用 35-3
起动液使用 35-3
清洁
机器清理（定期清理）.....120-1
机器清理（每年一次以及收获特种农作物后） ... 120-7
停机信息 35-2
维护
更换初级燃油滤清器.....130-G-2
更换次级燃油滤清器.....130-G-2
更换发动机冷却液 130-N-1
更换发动机主齿轮箱油 130-I-1
更换静液压充油滤清器.....130-G-9
更换燃油箱通气管 130-G-11
更换液压/静液压油充油滤清器 130-G-8
更换主发动机齿轮箱滤清器.....130-C-1, 130-G-9
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器..... 130-C-1
更换主发动机齿轮箱油 130-J-2
检查发动机气门间隙.....130-J-2
检查空气滤清器滤芯.....130-G-11
检查冷却液液位..... 130-A-2
检查曲轴减振器.....130-M-1
检查燃油前置滤清器..... 130-A-4
检查油水分离器..... 130-G-2
排出空气压缩机储气箱中的水 130-A-4
清洁机油冷却器..... 130-A-2
清洁加压空气冷却器..... 130-B-5
清洁交流发电机护栅.....130-O-2
清洁冷凝器 130-A-2, 130-B-5
清洁燃油前置滤清器.....130-B-4, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
清洁散热器 130-A-2, 130-B-5
清洁旋转除尘罩..... 130-A-2, 130-B-5
清洁油冷却器..... 130-B-5
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-4
清洁增压空气冷却器..... 130-A-2
杂质管理过滤能力 45-G-2
走带
旋转除尘罩皮带.....130-Q-3
发动机功率..... 45-G-2
禁止改动 130-P-2
发动机功率目标 45-O-11
发动机和行走传动.....45-M-21
发动机磨合油
未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和 欧 III 发动机.....125-6
发动机平台
空气压缩机系统 130-P-9
发动机气门间隙
检查 130-J-2
发动机主齿轮箱
换油 130-I-1
方向 45-B-5
防护罩
分离装置盖 60-4
工具箱（如果配备） 60-2
过桥 55-1
过桥门..... 55-2
鸥翼门..... 60-1
油缸调整..... 60-2
清洁
机器清理（定期清理）.....120-1
机器清理（每年一次以及收获特种农作物后） ... 120-7
右侧 60-4
左侧 60-2
访问 Combine Advisor™..... 45-O-1
访问“HVAC” 45-H-1
访问“变速箱” 45-I-1

访问“标定和程序” 45-L-1
访问“灯” 45-J-1
访问“发动机” 45-G-1
访问“割台” 45-C-1
访问“秸秆管理” 45-A-1, 45-B-1
访问“收获设置” 45-F-1
访问“折叠” 45-E-1
访问“籽粒处理” 45-D-1
访问电话 45-K-1
访问音频 45-N-1
放气
  燃油系统 130-P-6
分离器
  安装
    上筛筛片 65-51
    下筛筛片 65-51
  拆卸
    上筛筛片 65-51
    下筛筛片 65-51
  承轨衬套 65-11
  更换
    排料逐稿轮耐磨板（韧性作物） 65-40
    韧性作物喂入加速辊耐磨板 65-1
  清洁
    机器清理（定期清理） 120-1
    籽粒升运器摄像头 65-56
  维护
    更换分离器传动油 130-J-2
分离器分辨率 45-F-11
分离器损耗 45-O-21
分离器叶片 45-B-3
分离器叶片调整 45-O-23
分离装置
  Posi-Torq
    变速区段 65-33
  安装
    凹板段（标配凹板调整装置） 65-12
    凹板段（主动式凹板隔离） 65-15
    脱粒齿杆（TriStream 滚筒） 65-26
    脱粒齿杆（变流滚筒） 65-30
    脱粒筛片（TriStream 滚筒） 65-26
    脱粒筛片（变流滚筒） 65-30
    杂余系统耐磨板 65-61
    杂余系统纹杆 65-61
  凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节） 65-11
  测量
    上筛 65-47
    下筛 65-47
  拆卸
    凹板段（标配凹板调整装置） 65-12
    凹板段（主动式凹板隔离） 65-15
    齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器） 65-3
    上抛式逐稿轮底板（如果配备） 70-9
    脱粒齿杆（TriStream 滚筒） 65-26
    脱粒齿杆（变流滚筒） 65-30
    脱粒筛片（TriStream 滚筒） 65-26
    脱粒筛片（变流滚筒） 65-30
    杂余系统耐磨板 65-61
    杂余系统纹杆 65-61
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器） 65-2
调平
  凹板（标配凹板调节） 65-20
  凹板（主动式凹板隔离） 65-22
调整
  滑轮传动间隙 65-34
  净粮升运器传送链 65-55
  排料逐稿轮皮带 65-35
  前上筛 65-47
  清粮室皮带 65-45
  清选风机促动器（Active Terrain Adjustment™） 65-46
  清选风机促动器（非 Active Terrain Adjustment™） 65-46
  清选风机皮带 65-45
  上抛式逐稿轮皮带（如果配备） 65-41
  上筛马达 65-53
  上杂余搅龙传动链 65-59
  输送搅龙皮带 65-45
  双区调节后部上筛 65-50
  速度 65-33
  喂入加速辊皮带 65-6
  下筛马达 65-53
  杂余升运器传动皮带 65-58
  杂余系统传动链 65-60
  杂余系统传动皮带 65-59
  杂余系统回送凹板 65-64
  杂余系统耐磨板 65-63
  杂余系统升运器刮板 65-58
  杂余系统升运器刮板链条 65-59
  杂余系统纹杆 65-63
  籽粒升运器皮带 65-54
风道 70-9
盖 60-4
高配玉米上筛 65-49
高性能上筛 65-49
格栅盖（如果配备） 65-9
格栅型式 65-9
格栅阻拦装置（如果配备） 65-10
格栅阻拦装置的位置（如果配备） 65-10
更换
  变速传动皮带 65-34
  标配排料逐稿轮耐磨板 65-40
  标配上抛式逐稿轮翼（如果配备） 65-41
  标配喂入加速辊耐磨板 65-1
  标配转速高性能喂入加速辊皮带 65-5
  齿杆喂入加速辊耐磨板 65-2
  高速高性能喂入加速辊皮带 65-5
  坚韧作物上抛式逐稿轮翼（如果配备） 65-42
  排料逐稿轮耐磨板 65-39
  排料逐稿轮皮带 65-36
  清粮室皮带 65-45
  清选风机皮带 65-45, 65-46

上抛式逐稿轮皮带（如果配备）.....65-41
输送搅龙皮带.....65-45
杂余系统传动链.....65-61
杂余系统传动皮带.....65-60
籽粒升运器皮带.....65-54
固定式前上筛.....65-47
故障排除.....135-1
清除堵塞.....65-66
排料逐稿轮.....65-67
喂入加速辊.....65-66
清洁
机器清理（每年一次以及收获特种农作物后）.....120-7
杂余搅龙.....65-64
杂余系统升运器传感器.....65-57
杂余系统升运器摄像头.....65-57
清粮室风道.....65-44
清粮室检修门.....65-44
清粮室搅龙齿轮
清理门（如果配备）.....65-44
上盖叶片（如果配备）.....65-26
上筛/下筛/回送盘总成
不可修理件.....65-53
深齿型上筛.....65-48
深齿型下筛.....65-49
通用型上筛.....65-48
通用型下筛.....65-49
推荐使用的凹板.....65-7
维护
检查分离装置传动油.....130-G-6
检查双速分离装置传动油.....130-B-4
循环操作分离装置变速传动滑轮.....130-B-3
循环操作分离装置变速从动滑轮.....130-B-3
用润滑脂润滑变速传动滑轮.....130-G-3
用润滑脂润滑分离装置变速传动滑轮.....130-E-2
用润滑脂润滑分离装置变速从动滑轮.....130-E-2
用润滑脂润滑分离装置轴承.....130-G-5
右侧传动皮带.....65-65, 65-66
左侧传动皮带.....65-64
分离装置
双区段
速度.....65-33
分离装置结合.....45-M-24
风挡玻璃喷洗器液罐
加注润滑脂箱.....130-O-2
风道.....70-9
风扇皮带
更换.....130-Q-1
风扇转速.....45-H-2
扶手
摄像头
调整.....80-10
视频应用
安全须知.....80-9
视频应用程序
视频接口能力.....80-9
显示
标准重量表.....100-17
产量标定
单点.....95-4
多点.....95-4
更改轮胎半径代码.....95-3
可用湿度和密度表.....100-17
扶梯
发动机.....75-1
后.....130-P-1
粮箱.....75-1
位置.....20-4
辅助田间灯
更换.....80-17
复位偏好.....45-C-18
附件皮带
更换.....130-Q-1
附属设备.....150-7

G

盖
发动机过滤器检修.....130-P-1
发动机检修.....130-P-1
粮箱
操作.....75-2
高度传感功能触地模式.....45-C-14
高度传感功能离地模式.....45-C-13
高度复位.....45-C-11
高度灵敏度.....45-C-8
高级 PowerCast
更换
抛撒器盘.....70-22
高级设置
“音频”应用程序.....45-N-7
电话.....45-K-3
高粱
作物设置.....100-13
高配无线电
“辅助”页.....45-N-2
Bluetooth® 页.....45-N-2
CD 选项条.....45-N-6
USB 选项条.....45-N-4
XM 选项条.....45-N-5
割晒收敛耙.....70-3
割台.....45-C-1
Dial-A-Speed™ 复位.....45-C-19
HydraFlex™ 压力.....45-C-24
安全运输.....10-2
拨禾轮位置复位.....45-C-21
拨禾轮最低转速.....45-C-5
传送带浮动位置.....45-C-26
传送带皮带转速.....45-C-25
访问.....45-C-1
复位偏好.....45-C-18
高度传感功能触地模式.....45-C-14
高度传感功能离地模式.....45-C-13

高度复位 45-C-11
高度灵敏度 45-C-8
高级设置 45-C-29
割台 45-C-1
割台详情 45-C-3
割台自动化 45-C-11
挂接 55-23
过桥浮动 45-C-16
横向倾斜 45-C-17
后轴转速 45-C-28
控制预览 45-C-11
宽度 45-C-4
前倾/后倾 45-C-9
切割器倾斜 45-C-27
切割器位置 45-C-23, 45-C-28
切割器位置向导 45-C-30
倾斜灵敏度 45-C-9
倾斜速度 45-C-7
升/降速度 45-C-6
失效备用模式 45-C-30
向前/向后复位 45-C-20
小时数 45-C-6
行宽度 45-C-4
玉米割台宽度 45-C-4
摘穗板间距 45-C-27
摘穗板位置复位 45-C-22
摘下 55-23
自动割台控制 45-C-10
自动割台控制组合 95-2
作业记录 45-C-5
割台泵
用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承 130-G-3
割台标定 45-L-15
割台标定程序 45-L-16
割台激活按钮 45-M-31
割台结合 45-M-24
割台倾斜主油缸
润滑脂
枢轴销 (HillMaster™ 机器) 130-A-7
割台升/降和倾斜开关 (如果配备) 45-M-30
割台详情 45-C-3
割台自动化 45-C-11
格栅盖 (如果配备) 65-9
格栅隔套 65-8
格栅型式 65-9
格栅阻拦装置 (如果配备) 65-10
格栅阻拦装置的位置 (如果配备) 65-10
更改农作物的影响 45-F-6
公路运输 90-1
割台已挂接 85-1, 90-1
公路运输关断 45-M-27
公制螺栓和螺钉扭矩值 145-12
功能分配 45-A-6
工厂默认值 45-F-5
工具箱 60-2
谷物处理
高级设置 45-D-2
粮箱卸粮偏移量 45-D-2
谷物系统视频 45-O-3
谷物装卸
粮箱粮位 45-D-3
状态中心 45-D-5
故障排除
电气 135-14
发动机 135-7
分离装置 135-1
过桥 135-1
加热器 135-15
静液压行走传动 135-4
空调 135-16
流量传感器 (如配有的话) 135-17
水份传感器 (如配有的话) 135-16
四轮驱动 (选装) 135-6
制动器 135-7
转向 135-6
瓜尔豆 (串豆)
作物设置 100-6
管理设备
电话 45-K-3
滚动按钮 45-A-5
滚筒
安装
脱粒齿杆 (TriStream 滚筒) 65-26
脱粒齿杆 (变流滚筒) 65-30
脱粒筛片 (TriStream 滚筒) 65-26
脱粒筛片 (变流滚筒) 65-30
拆卸
脱粒齿杆 (TriStream 滚筒) 65-26
脱粒齿杆 (变流滚筒) 65-30
脱粒筛片 (TriStream 滚筒) 65-26
脱粒筛片 (变流滚筒) 65-30
脱粒弹齿位置 (TriStream滚筒困难作物滚筒配置) 65-28
脱粒元件位置 (TriStream滚筒稠密型配置) .65-29
脱粒元件位置 (TriStream滚筒困难作物滚筒配置) 65-28
脱粒元件位置 (可变作物流滚筒标准配置) 65-32
脱粒元件位置 (可变作物流滚筒稠密型配置) 65-33
脱粒装置弹齿位置 (TriStream滚筒稠密型配置) ... 65-29
脱粒装置弹齿位置 (可变作物流滚滚筒稠密型配置) 65-33
脱粒装置弹齿位置 (可变作物流滚筒标准配置) 65-32
过滤器
更换
燃油箱通气管 130-G-11
清洁
燃油箱通气管 130-F-2
过桥
侧防护罩 55-1

拆卸
输送链链节 55-7
输送器传动链链节 55-10
调节
前倾/后倾架（手动倾斜） 55-4
调整
CommandTouch多速过桥驱动皮带 55-20
单点锁闩 55-24
垫片（平地） 55-26
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） 55-19
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥） 55-21
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速转速过桥） 55-17
固定速度驱动皮带 55-17
可变速驱动皮带 55-12
输送链 55-6
输送链耙驱动链 55-10
下拉线端（平地） 55-25
改变
输送链耙转速 55-9
更换
CommandTouch多速过桥驱动皮带 55-19
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） 55-18
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥） 55-20
割台拨禾轮/皮带捡拾器泵皮带（变速过桥） 55-14
固定速度驱动皮带 55-17
可变速驱动皮带 55-11
固定
多路接头和单点锁闩 55-22
故障排除 135-1
挂接
割台 55-23
集石槽 55-4
剪切螺钉位置 55-26
门 55-2
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
机器清理（每年一次以及收获特种农作物后） 120-7
锁闩销 55-26
人工倾斜指示 55-22
上轴链轮 55-10
设置
前倾/后倾架（手动倾斜） 55-4
前倾/后倾架零点（液压倾斜） 55-6
锁闩解锁
销 55-26
维护
更换过桥换向器齿轮箱油 130-H-1
检查过桥换向器传动齿轮箱油 130-B-3
清洁横向倾斜过桥 130-B-3
清洁集石槽 130-A-6
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 130-A-6, 130-B-2
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 130-B-3
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 130-G-10
喂入板密封支架 55-3
喂入板支架 55-2
喂入加速滚的上检修门 55-2
下门 55-2, 55-3
油缸安全限位器 55-1
摘下
割台 55-23
过桥（手动倾斜）
调整
滚筒高度 55-8
过桥（液压倾斜）
调整
滚筒高度 55-8
过桥浮动 45-C-16
过桥横向倾斜范围 45-L-17
过桥横向倾斜范围标定程序 45-L-17
过桥横向倾斜速度 45-L-18
过桥横向倾斜速度标定程序 45-L-18
过桥后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备） 45-M-30
过桥换向器 45-M-24
过桥前倾/后倾范围 45-L-17
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-L-17
过桥提升速度 45-L-15
过桥提升速度标定程序 45-L-15

H

含氟温室气体，技术规格 145-10
寒冷天气
冷却液加热器 35-3
起动液 130-P-1
起动液安全使用 35-3
起动液使用 35-3
寒冷天气对柴油发动机的影响 125-3
豪华秸秆型
切碎器
通用割晒信息 70-2
黑麦
作物设置 100-12
黑小麦
作物设置 100-14
横向倾斜 45-C-17
红花
作物设置 100-12
后扶梯和平台 130-P-1
后轴转速 45-C-28
琥珀色闪光灯 45-L-20
琥珀色闪光灯标定程序 45-L-20
混合润滑剂 125-11

J

基本轮胎信息 85-1
机器
  公路运输 90-1
    割台已挂接 85-1, 90-1
  千斤顶座孔位置 85-12, 90-11
  千斤顶座孔位置标牌 85-11
  牵引 90-11
  拖车运输 90-4
  系紧位置 90-10
  系紧位置标牌 90-10
  运输信息 90-11
机器标识号 150-1
  PowerCast尾板（豪华型杂余系统） 150-6
  过桥反转器 150-5
  抛撒器（豪华型杂余系统） 150-6
  切碎器（如配备的话） 150-5
  双速四轮驱动马达 150-4
机器标识牌位置 150-2
机器存放
  冷却系统防冻 130-P-8
  启用存放的机器 140-1
  准备机器 140-1
机器强制停机报警 35-1
机器设计寿命 145-10
机器设置
  电动关机程序 100-16
  定刀排（不带电动执行器） 70-10
  更换切碎器转速 70-19
  滚筒高度（手动倾斜） 55-8
  滚筒高度（液压倾斜） 55-8
  切碎器控制杆（选装） 70-9
  收获提示 95-1
  推荐使用的凹板 100-16
  尾板叶片 70-5, 70-6, 70-21
  在低温条件下作业 95-1
  作物分流器 70-8
  作物设置
    爆花玉米 100-10
    蓖麻 100-2
    扁豆 100-6
    菜豆 100-8
    草籽 100-5
    大豆 100-13
    大麦 100-1
    高粱 100-13
    瓜尔豆（串豆） 100-6
    黑麦 100-12
    黑小麦 100-14
    红花 100-12
    脚注说明页 100-15
    芥菜 100-8
    食用豆 100-4
    黍子 100-7
    水稻 100-11
    豌豆 100-9
    向日葵 100-14
    小麦（收获难度大） 100-15
    小麦（正常） 100-15
    亚麻 100-5
    燕麦 100-9
    鹰嘴豆 100-2
    油菜籽（干） 100-10
    油菜籽（绿） 100-11
    羽扇豆 100-7
    玉米（干） 100-3
    玉米（湿） 100-3
    玉米穗轴混合 100-4
    紫花苜蓿 100-1
机器识别号
  变速箱 150-4
  多速过桥齿轮箱（如果配备） 150-5
  发动机 150-3
  发动机齿轮箱 150-4
  高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型） 150-5
  滚筒传动齿轮箱 150-4
  驾驶室 150-3
  静液压传动泵 150-3
  静液压传动马达 150-4
  叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆） 150-5
  正确理解发动机序列号 150-2
机器识别号牌 150-2
机器特定信息 40-1
机器系紧位置标牌 90-10
机油
  柴油
    高海拔地区保养间隔 125-7
  柴油机
    3 级和欧 IIIA 125-7
  更换机油和滤清器 130-F-1
  检查机油 130-A-2
  磨合
    未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和 欧 III 发动机 125-6
机油和滤清器保养间隔
  3 级和欧 IIIA
    PowerTech Plus
      0.10—0.119 升/千瓦油底壳 125-7
  高海拔地区 125-7
机油冷却器
  清洁 130-A-2
集石槽 55-4
  清洁 130-A-6
技术规格
  尺寸 145-5
  尺寸参考点 145-6
  机器技术规格 145-3
  排放控制系统认证标签 145-7
  声级 145-8
  整车振动 145-7
  作业转速 145-1

加热器
故障排除 135-15
加油，避免静电放电风险 10-4, 125-1
加油时避免静电放电风险 10-4, 125-1
加载“收获设置” 45-F-2
保存预设 45-F-5
工厂默认值 45-F-5
自定义预设 45-F-5
更改农作物的影响 45-F-6
茎秆条件 45-F-4
脱粒条件 45-F-4
预设 45-F-3
驾驶机器
割台已挂接 85-1, 90-1
公路运输 90-1
驾驶室
灯的位置
发动机舱检修灯（选装） 50-6
公路灯 50-1
后排料灯 50-3
离车灯 50-3, 50-6
鸥翼检修灯（选装） 50-5
前茬地灯 50-2
清粮室检修灯 50-5
示廓灯/制动灯 50-3
田间灯 50-2, 50-4
危险报警灯 50-1
行驶灯 50-7
旋转标志灯 50-1
自动旋转标志灯 50-2
风挡玻璃喷洗器液罐
加注润滑脂箱 130-O-2
扶梯位置 20-4
检查座椅安全带 130-G-10
角柱
VisionTrak™ 工作检查 65-56
开关
照明延迟/超时 50-7
空调
清洁排放软管 130-A-5
栏杆 20-5
清洁新鲜空气滤清器 130-B-5, 130-O-1
清洁再循环滤清器 130-E-1, 130-O-1
摄像头
调整 80-10
视频应用
安全须知 80-9
视频应用程序
视频接口能力 80-9
售后收音机 20-1
无线电
商用波段接线 20-2
商用波段无线电安装 20-3
天线 20-2
无线电控制装置 20-2
无线电频率 20-1
无线电型式（选装） 20-1
显示
标准重量表 100-17
产量标定
多点 95-4
更改轮胎半径代码 95-3
可用湿度和密度表 100-17
显示器
产量标定
单点 95-4
右侧平台 20-5
驾驶室内灯
更换 80-19
驾驶室外调节 45-B-6
驾驶室外调整 45-O-24
驾驶室右侧项目 45-M-8
驾驶室左侧项目 45-M-10
驾驶台
驾驶室扶梯位置 20-4
栏杆 20-5
右侧平台出入口 20-5
驾驶员在位系统 10-15
间隔表
第一个 100 小时 130-C-1
每 100 小时 130-D-1
每 800 小时 130-H-1
每 6000 小时 130-N-1
每六年 130-N-1
间隔时间表
按需 130-O-1
每 10 小时 130-A-1
每 50 小时 130-B-1
每 200 小时 130-E-1
每 250 小时 130-F-1
每 400 小时 130-G-1, 130-G-4, 130-G-7
每 1000 小时 130-I-1
每 2000 小时 130-J-1
每 4500 工作小时 130-M-1
每五年 130-M-1
剪切螺钉位置
单点锁闩 55-26
剪切螺栓
卸粮搅龙传动 75-6
位置 75-6
检测柴油 125-3
检修门工作灯
更换 80-17
交流发电机护栅
清洁 130-O-2
搅龙
调整
粮箱装粮搅龙（粮箱盖） 75-7
上杂余传动链 65-59
搅龙床分流器 65-35
粮箱横搅龙盖
ActiveYield™ 75-4

粮箱交叉搅龙盖 75-3
清理门
清粮室搅龙齿轮（如果配备）..... 65-44
手动清理门
清粮室搅龙齿轮 65-44
折叠粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段）..... 75-7
装粮搅龙导流板 75-6
角柱
显示器
VisionTrak™ 工作检查 65-56
角柱显示器 45-M-3
教练座椅 45-M-18
秸秆管理 45-B-1
方向 45-B-5
访问“秸秆管理” 45-B-1
高配秸秆型 70-1
秸秆管理 45-B-1
茎秆抛撒器 70-1
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-6
中配/豪华秸秆型 70-1
自动调换 45-B-6
秸秆物料处理选装件
高配秸秆型 70-1
茎秆抛撒器 70-1
中配/豪华秸秆型 70-1
解决方案 45-O-22
芥菜
作物设置 100-8
紧固件扭矩表
公制 145-12
英制 145-11
进气口
标准田间位置 30-4
加长田间位置 30-5
位置 30-3
运输位置 30-6
茎秆条件 45-F-4
茎秆质量问题 45-O-21
净粮升运器
调整
传送链 65-55
镜头污物 45-O-8
静液压行走传动
故障排除 135-4

K

开关
电瓶关断 80-6
切碎器调整 70-19
上筛调整 65-50
下筛调整 65-50
照明延迟/超时 50-7
可扩展式割台自检 45-L-16
可扩展式平台的割台自检标定程序 45-L-16
空调 45-H-3
故障排除 135-16
清洁排放软管 130-A-5
空气滤清器过滤器
拆卸 130-P-8
空气系统
禁止改动 130-P-2
空气压缩机 45-G-3
储箱 130-P-9
更换
皮带 130-Q-1
软管端头
软管 130-P-9
维护
排出储气箱中的水 130-A-4
空气压缩机系统 130-P-9
空气压缩机状态 45-G-3
控制杆（选装）..... 70-9
控制台和显示器 45-M-23
控制预览 45-C-11
控制装置设置
CommandARM™ 45-A-3
CommandARM™ 控制装置设置 45-A-3
创建单一位置任务 45-A-4
创建双位置任务 45-A-4
多功能手柄 45-A-2
多功能手柄控制装置设置 45-A-2
访问“秸秆管理” 45-A-1
功能分配 45-A-6
滚动按钮 45-A-5
控制装置设置概况 45-A-1
应用程序任务 45-A-5
自动割台控制组合 95-2
控制装置设置概况 45-A-1
宽度 45-B-3, 45-C-4

L

冷凝器
清洁 130-A-2, 130-B-5
冷却系统
调整
旋转除尘罩刷 130-Q-5
防冻 130-P-8
更换
旋转除尘罩传动皮带 130-Q-4
旋转除尘罩皮带 130-Q-3
加注 130-P-8
检查冷却液液位 30-2
排放 130-P-6
维护
更换发动机冷却液 130-N-1
检查发动机冷却液 130-A-2
清洁机油冷却器 130-A-2
清洁加压空气冷却器 130-B-5
清洁冷凝器 130-A-2, 130-B-5
清洁散热器 130-A-2, 130-B-5
清洁旋转除尘罩 130-A-2, 130-B-5
清洁油冷却器 130-B-5

清洁增压空气冷却器..... 130-A-2
走带
旋转除尘罩皮带..... 130-Q-3
冷却液
加热器..... 35-3
测试冰点..... 125-5
柴油发动机
配备湿式缸套的发动机..... 125-4
温暖气候条件..... 125-5
与冷却液浓缩液混合,水质..... 125-5
约翰·迪尔 COOL-GARD II 冷却液延长剂..... 125-4
离车灯..... 45-J-3
联合收割机概况..... 45-M-1
AutoTrac™ 复位按钮（如果配备）..... 45-M-29
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅）
45-M-15
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配皮质座椅）
45-M-16
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）.....
45-M-14
CommandARM™ 控制台和显示器..... 45-M-6
HVAC..... 45-M-20
ProDrive™（如果配备）..... 45-M-27
按钮换挡（如果配备）..... 45-M-27
拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后（如果配备）.....
45-M-30
操作灯..... 45-M-12
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器..... 45-M-13
操作乙醚喷射功能（如果配备）..... 45-M-14
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯..... 45-M-13
差速锁（如果配备）..... 45-M-28
导航条..... 45-M-7
灯..... 45-M-22
调整方向盘..... 45-M-12
顶置控制装置..... 45-M-11
多功能控制手柄..... 45-M-6
发动机和行走传动..... 45-M-21
分离装置结合..... 45-M-24
割台激活按钮..... 45-M-31
割台结合..... 45-M-24
割台升/降和倾斜开关（如果配备）..... 45-M-30
公路运输关断..... 45-M-27
过桥后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）..... 45-M-30
过桥换向器..... 45-M-24
驾驶室右侧项目..... 45-M-8
驾驶室左侧项目..... 45-M-10
角柱显示器..... 45-M-3
教练座椅..... 45-M-18
控制台和显示器..... 45-M-23
联合收割机概况..... 45-M-1
皮带捡拾器清理..... 45-M-24
前控制台..... 45-M-2
清选风机转速调节..... 45-M-25
燃油油位指示灯..... 45-M-28
上筛调整..... 45-M-26
收获控制装置..... 45-M-18
四轮驱动（如果配备）..... 45-M-27
搜索..... 45-M-26
速停开关..... 45-M-29
脱粒间隙调节..... 45-M-25
脱粒转速调节..... 45-M-25
无线电..... 45-M-21
下筛调整..... 45-M-26
卸粮搅龙摆动开关..... 45-M-29
卸粮搅龙传动开关..... 45-M-29
钥匙开关..... 45-M-11
驻车制动器..... 45-M-28
座椅安全带..... 45-M-18
座椅控制装置..... 45-M-11
联系人和地址
联系人，地址..... IBC-2
联轴器
空气压缩机..... 130-P-9
粮箱
安全清理粮箱和清除堵塞..... 10-8
操作
盖（如果配备）..... 75-2
拆卸
卸粮搅龙传动链链节..... 75-9
传感器位置
ActiveYield™..... 75-4
调整
充填传感器指示灯..... 75-2
盖（如配备的话）..... 75-2
卸粮搅龙传动链..... 75-9
卸粮搅龙托架支架..... 75-9
卸粮搅龙位置..... 75-10
装粮搅龙（粮箱盖）..... 75-7
发动机扶梯..... 75-1
更换
卸粮搅龙传动皮带..... 75-11
横搅龙盖
ActiveYield™..... 75-4
交叉搅龙盖..... 75-3
排放口..... 75-1
清洁
质量流量传感器（粮箱盖）..... 75-8
质量流量传感器（粮箱延伸段）..... 75-8
取样槽..... 75-1
维护
检查装粮搅龙齿轮箱油..... 130-G-11
清洁质量流量传感器..... 130-B-5
用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承..... 130-G-3
用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承..... 130-G-3
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱..... 130-G-2
卸粮搅龙
锁臂位置..... 75-10
卸粮搅龙传动剪切螺栓..... 75-6
位置..... 75-6
装粮搅龙导流板..... 75-6
装粮搅龙折叠（粮箱延伸段）..... 75-7

粮箱灯
更换 80-17
粮箱盖 45-E-2
粮箱粮位 45-D-3
粮箱粮位自动标志 45-D-2
粮箱卸粮偏移量 45-D-2
灵敏度
多功能手柄 45-I-4
流量传感器
故障排除 135-17
滤清器
拆卸
空气滤清器过滤器 130-P-8
冲洗
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-4
更换
初级和次级燃油滤清器 130-P-5
初级燃油滤清器 130-G-2
更换次级燃油滤清器 130-G-2
机油滤清器 130-F-1
静液压充油滤清器 130-G-9
液压/静液压充油滤清器 130-G-8
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-4
主发动机齿轮箱滤清器 130-C-1, 130-G-9
主发动机齿轮箱润滑油滤清器 130-C-1
检查
空气滤清器滤芯 130-G-11
燃油前置滤清器 130-A-4
油水分离器 130-G-2
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-3
清洁
初级燃油滤清器油水分离器 130-B-4
前置滤清器 130-P-3
燃油前置滤清器 130-B-4, 130-G-1
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-4
维护
清洁驾驶室新鲜空气滤清器 130-B-5, 130-O-1
清洁再循环滤清器 130-E-1, 130-O-1
滤清器，机油
机油滤清器 125-10
轮胎
安装
前轮 85-7
拆卸
前轮 85-4
更改轮胎半径代码 95-3
后轮螺栓紧固扭矩 85-10
后轮胎信息 85-3
基本轮胎信息 85-1
轮胎胎压 85-3
轮胎养护 85-1
配重要求 85-11
前轮胎信息 85-3
前驱动轮偏置 85-4
驱动轮螺栓扭矩 85-3
驱动轮起装螺杆 85-3
双轮保养准备 85-4
双轮运输准备 85-4
液体配重 85-10
螺栓和螺钉扭矩值
公制 145-12
英制 145-11

M

面板
分离装置盖 60-4
工具箱（如果配备） 60-2
过桥 55-1
鸥翼门 60-1
油缸调整 60-2
右侧 60-4
左侧 60-2
灭火器 20-4, 115-3
安装 20-5, 115-3
防火建议 115-1
工作 115-1
加充 115-1
检查 130-G-9
检查表 115-1
检查箍带 130-O-3
磨合保养
发动机 25-1
检查 — 100 小时后 25-2
磨合期保养
第一个 100 小时前进行磨合检查 25-2

N

扭矩表
公制 145-12
英制 145-11

P

排放
排放控制系统认证标签 145-7
所需的语言
EPA 130-P-1
排放口
粮箱 75-1
排放系统
认证标签 145-7
排放性能
擅自改动 3
排料灯
更换 80-17
排料逐稿轮
调整
皮带 65-35
更换
耐磨板 65-39
皮带 65-36

清除堵塞 65-67
用润滑脂润滑轴承 130-G-5
排料逐稿轮（标配）
更换
耐磨板 65-40
排料逐稿轮（韧性作物）
更换
耐磨带 65-40
排气滤清器，安全
安全，排气滤清器 10-14, 35-1
抛撒器
更换
高级 PowerCast 抛撒器盘 70-22
盘总成（单速）..... 70-25
盘总成（双速）..... 70-26
禾铺位置 70-23
宽幅抛撒秸杆抛撒器（选装）..... 70-26
通用信息 70-23
下降 70-24
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-6
配对 Bluetooth® 设备 45-K-4
配重
要求 85-11
液体配重 85-10
皮带
调节
切碎器传动 70-27
调整
CommandTouch多速过桥驱动 55-20
第一个50小时 25-2
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（CommandTouch多速过桥）..... 55-21
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥）..... 55-19
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（可变速转速过桥）..... 55-17
过桥固定转速驱动 55-17
过桥可变速驱动 55-12
排料逐稿轮 65-35
切碎器中间轴 70-30
清粮室 65-45
清选风机 65-45
上抛式逐稿轮（如果配备）..... 65-41
输送器搅龙 65-45
喂入加速辊 65-6
右后中间轴 65-43
右前中间轴 65-43
杂余升运器 65-58
杂余系统 65-59
籽粒升运器 65-54
发动机皮带布设 130-Q-1
更换
CommandTouch多速过桥驱动 55-19
变速传动 65-34
标配转速高性能喂入加速辊 65-5
风扇传动 130-Q-1
附件 130-Q-1
高速高性能喂入加速辊 65-5
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（CommandTouch多速过桥）..... 55-20
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥）..... 55-18
割台拨禾轮/皮带捡拾器泵（变速过桥）..... 55-14
过桥固定转速驱动 55-17
过桥可变速驱动 55-11
空气压缩机 130-Q-1
排料逐稿轮 65-36
切碎器 70-27
切碎器中间轴 70-31, 70-32
清粮室 65-45
清选风机 65-45, 65-46
上抛式逐稿轮（如果配备）..... 65-41
输送器搅龙 65-45
卸粮搅龙传动 75-11
旋转除尘罩传动皮带 130-Q-4
旋转除尘罩皮带 130-Q-3
右后中间轴 65-44
右前中间轴 65-43
杂余系统 65-60
籽粒升运器 65-54
右侧传动皮带 65-65, 65-66
走带
旋转除尘罩皮带 130-Q-3
左侧传动皮带 65-64
座椅安全带 45-M-18
皮带捡拾器清理 45-M-24
偏移量详情 45-O-7
破损籽粒 45-O-21
破损籽粒灵敏度 45-O-26

Q

起动液
安全须知 35-3
操作 35-3
更换 130-P-1
气流模式 45-H-3
千斤顶座孔
位置 85-12, 90-11
位置标牌 85-11
牵引
机器 90-11
机器后部 90-13
机器前 90-12
牵引钩
后 90-13
前 90-12
牵引模式
ProDrive™ 变速箱 45-I-2
前大灯
更换
仪表板灯（如果配备）..... 80-12, 80-13
前控制台 45-M-2

前轮
安装 85-7
拆卸 85-4
前倾/后倾 45-C-9
前上筛
调整 65-47
切割器倾斜 45-C-27
切割器位置 45-C-23, 45-C-28
切割器位置向导 45-C-30
切碎器
PowerCast™ 尾板 — 调整 (选装)
后护罩 70-8
安装
定刀排 (电动执行器) 70-12
拆卸
定刀排 (电动执行器) 70-10
调节
切碎器传动皮带张力 70-27
调节开关 70-19
调整
PowerCast™ 尾板 — 调整 (选装) 70-7
定刀排 (不带电动执行器) 70-10
切碎器中间轴皮带 70-30
尾板 70-3
尾板叶片 70-3, 70-4, 70-20
尾板叶片设置 70-5, 70-6, 70-21
作物分流器叶片 70-2
割晒收敛耙 70-3
割晒通用信息 (高配秸秆型) 70-3
更换
PowerCast™ 尾板片 (选装) 70-7
定刀 (不带电动执行器) 70-13
定刀 (电动执行器) 70-13
高级 PowerCast 抛撒器盘 70-22
皮带 70-27
切碎器刀片 70-15, 70-16
切碎器中间轴皮带 70-31, 70-32
速度 70-19
中间切断刀 70-17
检修门 70-14
控制杆 (选装) 70-9
清洁
机器清理 (定期清理) 120-1
机器清理 (每年一次以及收获特种农作物后) ... 120-7
置中
切碎器刀片 70-18
作物分流器 70-8
倾斜架
调节
过桥 (手动倾斜) 55-4
设置
过桥 (手动倾斜) 55-4
倾斜架零点
设置
过桥 (液压倾斜) 55-6
倾斜灵敏度 45-C-9
倾斜速度 45-C-7
倾斜指示
过桥 55-22
清洁
机器清理 (定期清理) 120-1
机器清理 (每年一次以及收获特种农作物后) 120-7
清粮室
调整
皮带 65-45
风道 65-44
更换
皮带 65-45
检修门 65-44
清理门
搅龙齿轮 (如果配备) 65-44
手动清理门
搅龙齿轮 65-44
清粮室灯
更换 80-17, 80-18
清粮室分辨率 45-F-12
清粮室损失 45-O-21
清洗风机 45-F-8
清洗风机偏移调整 45-O-19
清选风机
调整
皮带 65-45
更换
皮带 65-45, 65-46
维护
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 130-B-4
用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 130-B-4
用润滑脂润滑清选风机轴承 130-G-5
清选风机 (Active Terrain Adjustment™)
调整
促动器 65-46
清选风机 (非 Active Terrain Adjustment™)
调整
促动器 65-46
清选风机转速调节 45-M-25
轻异物 45-O-21
曲轴减振器
检查 130-M-1
驱动轮起装螺杆 85-3

R

燃油
柴油机 125-2
冲洗
重负荷燃油前置滤清器 (选装) 130-P-4
更换
初级和次级燃油滤清器 130-P-5
重负荷燃油前置滤清器 (选装) 130-P-4
关断阀 130-P-3
加注 125-1, 130-P-2
检查燃油箱通气管 30-3

检查系统 30-2
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-3
排空系统中的空气 130-P-6
排空油箱 130-P-2
清洁
前置滤清器 130-P-3
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-4
润滑性 125-3
装卸和存放 125-2
燃油滤清器
滤清器，燃油 125-10
燃油系统 130-P-2
放气 130-P-6
更换初级燃油滤清器 130-G-2
更换次级燃油滤清器 130-G-2
更换燃油箱通气管 130-G-11
检查 30-2
检查燃油前置滤清器 130-A-4
检查油水分离器 130-G-2
禁止改动 130-P-2
清洁燃油前置滤清器 130-B-4, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-4
燃油箱
关断阀 130-P-3
加注 125-1, 130-P-2
检查通气阀 30-3
排放 130-P-2
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
燃油油位指示灯 45-M-28
润滑剂
混合 125-11
润滑油，安全须知 125-10
润滑油的贮存
贮存，润滑油 125-10
润滑脂
超高压和多用途 125-10

S

散热器
调整
旋转除尘罩刷 130-Q-5
更换
旋转除尘罩传动皮带 130-Q-4
旋转除尘罩皮带 130-Q-3
加注系统 130-P-8
检查冷却液液位 30-2
排放系统 130-P-6
清洁 130-A-2, 130-B-5
维护
更换发动机冷却液 130-N-1
系统防冻 130-P-8
走带
旋转除尘罩皮带 130-Q-3
商用波段
无线电安装 20-3
无线电接线 20-2
上抛式逐稿轮
拆卸
底板（如果配备） 70-9
调整
皮带（如果配备） 65-41
更换
标配翼（如果配备） 65-41
坚韧作物翼（如果配备） 65-42
皮带（如果配备） 65-41
上坡灵敏度 45-O-12
上筛
安装
筛片 65-51
测量 65-47
拆卸
筛片 65-51
调节开关 65-50
调整
马达 65-53
前上筛 65-47
双区调节 65-50
高配玉米上筛 65-49
高性能上筛 65-49
固定式前上筛 65-47
深齿型上筛 65-48
通用型上筛 65-48
上筛/下筛/回送盘总成
不可修理件 65-53
上筛调整 45-M-26
上筛间隙 45-F-8
上筛偏移调整 45-O-17
摄像头
调整 80-10
摄像头镜头污物 45-O-8
设定温度 45-H-2
设置
电动关机程序 100-16
定刀排（不带电动执行器） 70-10
滚筒高度（手动倾斜） 55-8
滚筒高度（液压倾斜） 55-8
配重要求 85-11
收获提示 95-1
推荐使用的凹板 100-16
尾板叶片 70-6, 70-21
杂余系统回送凹板 65-64
在低温条件下作业 95-1
作物
爆花玉米 100-10
蓖麻 100-2
扁豆 100-6
菜豆 100-8
草籽 100-5
大豆 100-13

大麦 100-1
高粱 100-13
瓜尔豆 (串豆) 100-6
黑麦 100-12
黑小麦 100-14
红花 100-12
脚注说明页 100-15
芥菜 100-8
食用豆 100-4
黍子 100-7
水稻 100-11
豌豆 100-9
向日葵 100-14
小麦 (收获难度大) 100-15
小麦 (正常) 100-15
亚麻 100-5
燕麦 100-9
鹰嘴豆 100-2
油菜籽 (干) 100-10
油菜籽 (绿) 100-11
羽扇豆 100-7
玉米 (干) 100-3
玉米 (湿) 100-3
玉米穗轴混合 100-4
紫花苜蓿 100-1
作物分流器 70-8
设置性能目标 45-O-19
设置值
更换切碎器转速 70-19
前轮轮胎和后轮轮胎信息 85-3
切碎器控制杆 (选装) 70-9
尾板叶片 70-5
升/降速度 45-C-6
声级 145-8
失效备用模式 45-C-30
ProDrive™ 变速箱 45-I-4
湿度
可用湿度和密度表 100-17
湿度报警 45-D-4
湿度传感器
程序 45-L-2
清洁 130-G-11, 130-O-2
湿度传感器标定 45-L-2
湿度设置 45-D-3
湿度修正 45-D-4
食用豆
作物设置 100-4
使用电瓶，安全
安全，使用电瓶 10-13, 80-2
示廓灯
更换 80-18
视频应用
安全须知 80-9
视频应用程序
调整摄像头 80-10
视频接口能力 80-9
收获控制装置 45-M-18
收获设置
“收获设置”主页 45-F-1
保存预设 45-F-5
调节状态 45-F-10
访问“收获设置” 45-F-1
分离器分辨率 45-F-11
高级设置 45-F-11
更改农作物的影响 45-F-6
工厂默认值 45-F-5
加载“收获设置” 45-F-2
茎秆条件 45-F-4
清粮室分辨率 45-F-12
清洗风机 45-F-8
上筛间隙 45-F-8
脱粒间隙 45-F-6
脱粒速度 45-F-7
脱粒条件 45-F-4
外部配置 45-F-10
下筛间隙 45-F-9
性能目标 45-F-13
预设 45-F-3
自定义预设 45-F-5
收获提示 95-1
在低温条件下作业 95-1
收音机
售后收音机 20-1
输送链
拆卸
链节 55-7
调整 55-6
驱动链 55-10
输送链耙转速
改变 55-9
输送器传动链
拆卸
链节 55-10
输送器搅龙
调整
皮带 65-45
更换
皮带 65-45
用润滑脂润滑打滑离合器 130-G-5
黍子
作物设置 100-7
水稻
作物设置 100-11
水份传感器
故障排除 135-16
四轮驱动 (如果配备) 45-M-27
四轮驱动 (选装)
故障排除 135-6
搜索 45-M-26
速度 45-B-4
速停开关 45-M-29

T

提升机器
千斤顶座孔位置标牌 85-11
座孔位置 85-12, 90-11
天线 20-2
田间灯控制装置 45-J-4
田间灯预设 1 — 近光 45-J-2
田间灯预设 1 — 远光 45-J-3
田间灯预设 2 — 近光 45-J-2
田间灯预设 2 — 远光 45-J-3
拖车悬挂架
半自动（选装） 90-12
手动（标配） 90-12
脱粒齿杆（TriStream 滚筒）
安装 65-26
拆卸 65-26
脱粒齿杆（变流滚筒）
安装 65-30
拆卸 65-30
脱粒弹齿
位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-29
位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-28
位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-32
位置（可变作物流滚筒稠密配置） 65-33
脱粒间隙 45-F-6
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-L-3
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-L-3
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-L-13
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-L-13
脱粒间隙调节 45-M-25
脱粒筛片（TriStream 滚筒）
安装 65-26
拆卸 65-26
脱粒筛片（变流滚筒）
安装 65-30
拆卸 65-30
脱粒速度 45-F-7
脱粒条件 45-F-4
脱粒叶片
上盖叶片（如果配备） 65-26
脱粒元件
位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-29
位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-28
位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-32
位置（可变作物流滚筒稠密配置） 65-33
脱粒转速调节 45-M-25
脱粒装置
凹板类型 65-8
调整
上筛开关 65-50
下筛开关 65-50
中间轴右后皮带 65-43
中间轴右前皮带 65-43
改变
标准转速高性能喂入加速滚转速 65-6
高速高性能喂入加速滚速度 65-7
格栅隔套 65-8
更换
中间轴右后皮带 65-44
中间轴右前皮带 65-43
搅龙床分流器 65-35
清粮室搅龙齿轮
手动清理门 65-44
脱粒弹齿位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-28
脱粒元件位置（TriStream滚筒稠密型配置） . 65-29
脱粒元件位置（TriStream滚筒困难作物配置） 65-28
脱粒元件位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-32
脱粒元件位置（可变作物流滚筒稠密型配置） 65-33
脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒稠密型配置） ... 65-29
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚滚筒稠密型配置） 65-33
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-32

W

外部配置 45-F-10
外界温度 45-H-3
豌豆
作物设置 100-9
危险报警灯
更换 80-18
维护
100 小时后的磨合保养 25-2
保养间隔
清除 130-1
设置 130-1
保养间隔表
按需 130-O-1
第一个 100 小时 130-C-1
每 10 小时 130-A-1
每 50 小时 130-B-1
每 100 小时 130-D-1
每 200 小时 130-E-1
每 250 小时 130-F-1
每 400 小时 130-G-1, 130-G-4, 130-G-7
每 800 小时 130-H-1
每 1000 小时 130-I-1
每 2000 小时 130-J-1
每 4500 工作小时 130-M-1
每 6000 小时 130-N-1
每六年 130-N-1
每五年 130-M-1
变速箱
更换变速箱油 130-J-3
检查变速箱油 130-G-8
检查制动液 130-G-10
检查驻车制动器油缸拉线 130-G-8
拨禾轮泵
用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-3

拆卸
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）..... 65-3
空气滤清器过滤器 130-P-8
卸粮搅龙传动链链节..... 75-9
冲洗
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 130-P-4
传动
更换最终传动油 130-J-2
检查最终传动油 130-G-6
用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 130-G-5
用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销..... 130-A-5, 130-B-2
用润滑脂润滑双轮驱动重负荷主轴轴承和枢轴销 . 130-A-5, 130-B-2
用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 130-A-5, 130-B-2
用润滑脂润滑最终传动外轴承 ... 130-A-5, 130-B-2
传动系统
润滑脂最终传动枢轴（HillMaster™ 机器）..... 130-A-6, 130-A-7
用润滑脂润滑调平油缸缸筒（HillMaster™ 机器）..... 130-A-6, 130-A-7
用润滑脂润滑割台倾斜主油缸枢轴销（HillMaster™ 机器）..... 130-A-7
用润滑脂润滑主油缸枢轴销（HillMaster™ 机器）..... 130-A-6
用润滑脂润滑最终传动联轴器 130-B-5
第一个 100 小时前的磨合检查 25-2
电气系统
检查电瓶.....130-G-8
调整
净粮升运器传送链 65-55
粮箱盖（如配备的话）..... 75-2
粮箱装粮搅龙（粮箱盖）..... 75-7
皮带，第一个50小时 25-2
卸粮搅龙传动链..... 75-9
卸粮搅龙托架支架 75-9
卸粮搅龙位置.....75-10
发动机
更换初级燃油滤清器.....130-G-2
更换次级燃油滤清器.....130-G-2
更换发动机冷却液 130-N-1
更换发动机主齿轮箱油 130-I-1
更换机油和滤清器 130-F-1
更换静液压充油滤清器 130-G-9
更换燃油箱通气管 130-G-11
更换液压/静液压油充油滤清器 130-G-8
更换主发动机齿轮箱滤清器.....130-C-1, 130-G-9
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器..... 130-C-1
更换主发动机齿轮箱油 130-J-2
检查发动机气门间隙.....130-J-2
检查机油..... 130-A-2
检查空气滤清器滤芯.....130-G-11
检查冷却液液位..... 130-A-2
检查曲轴减振器.....130-M-1
检查燃油前置滤清器..... 130-A-4
检查油水分离器.....130-G-2
排出空气压缩机储气箱中的水 130-A-4
清洁机油冷却器..... 130-A-2
清洁加压空气冷却器..... 130-B-5
清洁交流发电机护栅.....130-O-2
清洁冷凝器 130-A-2, 130-B-5
清洁燃油前置滤清器.....130-B-4, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
清洁散热器 130-A-2, 130-B-5
清洁旋转除尘罩..... 130-A-2, 130-B-5
清洁油冷却器..... 130-B-5
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-4
清洁增压空气冷却器..... 130-A-2
发动机磨合 25-1
放空燃油箱 130-P-2
分离器
更换分离器传动油 130-J-2
分离器耐磨衬套 65-11
分离装置
检查分离装置传动油.....130-G-6
检查双速分离装置传动油 130-B-4
循环操作分离装置变速传动滑轮 130-B-3
循环操作分离装置变速从动滑轮 130-B-3
用润滑脂润滑变速传动滑轮.....130-G-3
用润滑脂润滑分离装置变速传动滑轮 130-E-2
用润滑脂润滑分离装置变速从动滑轮 130-E-2
用润滑脂润滑分离装置轴承.....130-G-5
割台泵
用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承.....130-G-3
更换
标配排料逐稿轮耐磨板.....65-40
标配上抛式逐稿轮翼（如果配备）.....65-41
标配喂入加速辊耐磨板..... 65-1
齿杆喂入加速辊耐磨板..... 65-2
初级和次级燃油滤清器..... 130-P-5
定刀（不带电动执行器）.....70-13
定刀（电动执行器）.....70-13
高级 PowerCast 抛撒器盘.....70-22
坚韧作物上抛式逐稿轮翼（如果配备）.....65-42
排料逐稿轮耐磨板 65-39
盘总成（单速）.....70-25
盘总成（双速）.....70-26
切碎器刀片 70-15, 70-16
韧性作物排料逐稿轮耐磨板.....65-40
韧性作物喂入加速辊耐磨板..... 65-1
液压软管.....130-1
中间切断刀 70-17
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 130-P-4
过桥
更换过桥换向器齿轮箱油 130-H-1
检查过桥换向器传动齿轮箱油 130-B-3
清洁横向倾斜过桥 130-B-3
清洁集石槽 130-A-6
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 130-A-6, 130-B-2
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 130-B-3

用润滑脂润滑过桥打滑离合器 130-G-10
后轮螺栓紧固扭矩 85-10
基本轮胎信息 85-1
加注冷却系统 130-P-8
加注燃油箱 125-1, 130-P-2
驾驶室
加注风挡玻璃喷洗器液罐 130-O-2
检查座椅安全带 130-G-10
清洁新鲜空气滤清器 130-B-5, 130-O-1
清洁再循环滤清器 130-E-1, 130-O-1
检查机油 30-1
检查静液压油 30-1
检查冷却液液位 30-2
检查燃油系统 30-2
检查燃油箱通气管 30-3
检查液压油箱油 30-1
空调
清洁排放软管 130-A-5
冷却系统防冻 130-P-8
粮箱
检查装粮搅龙齿轮箱油 130-G-11
清洁质量流量传感器 130-B-5
用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承 130-G-3
用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 130-G-3
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-2
轮胎
检查轮胎胎压 130-D-1
检查螺栓扭矩 130-D-1
轮胎胎压 85-3
灭火器 115-1
加充 115-1
检查灭火器 130-G-9
检查灭火器箍带 130-O-3
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-3
排放冷却系统 130-P-6
排空燃油系统中的空气 130-P-6
排料逐稿轮
用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承 130-G-5
抛撒器
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-6
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
机器清理（每年一次以及收获特种农作物后） ... 120-7
燃油前置滤清器 130-P-3
杂余系统升运器传感器 65-57
杂余系统升运器摄像头 65-57
质量流量传感器（粮箱盖） 75-8
质量流量传感器（粮箱延伸段） 75-8
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-4
籽粒升运器摄像头 65-56
清洁发动机机舱 30-7, 115-4
清选风机
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 130-B-4
用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 130-B-4
用润滑脂润滑清选风机轴承 130-G-5
驱动轮螺栓扭矩 85-3
燃油箱关断阀 130-P-3
润滑标牌位置 130-1
润滑符号 130-2
输送器搅龙
用润滑脂润滑输送器搅龙打滑离合器 130-G-5
喂入加速辊
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 130-G-3
蓄能器压力 130-2
液压系统
更换液压油箱油 130-J-1
检查发动机主齿轮箱油位 130-A-4
检查液压油箱油位 130-A-4
液压系统清洁度 130-1
预防火灾 115-1
杂余搅龙
用润滑脂润滑杂余搅龙传动滑动离合器 ... 130-G-4
杂余系统
清洁杂余系统摄像头 130-A-6, 130-O-3
置中
切碎器刀片 70-18
主中间轴
更换主中间轴齿轮箱的油 130-J-3
检查主中间轴齿轮箱油 130-G-10
用润滑脂润滑主中间轴 130-E-1
用润滑脂润滑主中间轴万向节花键 130-G-3
用润滑脂润滑主中间轴轴承 130-G-5
籽粒升运器
耐磨板和门 65-55
清洁摄像头 130-B-5, 130-O-2
清洁湿度传感器 130-G-11, 130-O-2
尾板
PowerCast™（选装）
后护罩 70-8
调整 70-3
PowerCast™（选装） 70-7
叶片 70-3, 70-4, 70-20
叶片设置 70-5, 70-6, 70-21
更换
PowerCast™ 尾板片（选装） 70-7
喂入板
密封支架 55-2, 55-3
喂入加速滚
改变
标准转速高性能喂入加速滚转速 65-6
高速高性能喂入加速滚速度 65-7
上检修门 55-2
喂入加速辊
拆卸
梳齿板（水稻机器） 65-3
调整
皮带 65-6
更换
标配转速高性能喂入加速辊皮带 65-5
高速高性能喂入加速辊皮带 65-5

耐磨板（标配）..... 65-1
耐磨板（齿杆）..... 65-2
耐磨板（韧性作物）..... 65-1
清除堵塞.....65-66
梳齿板（水稻机器）..... 65-2
维护
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承.....130-G-3
未脱粒损耗.....45-O-21
未脱粒物料.....45-O-21
无法保持目标.....45-O-18
无线电.....20-1, 45-M-21
控制装置..... 20-2
频率..... 20-1
商用波段接线..... 20-2
商用波段无线电安装..... 20-3
搜索.....45-M-26
天线..... 20-2

X

系紧机器位置.....90-10
下坡灵敏度.....45-O-13
下筛
安装
筛片.....65-51
测量.....65-47
拆卸
筛片.....65-51
调节开关.....65-50
调整
马达.....65-53
深齿型下筛.....65-49
通用型下筛.....65-49
下筛调整.....45-M-26
下筛间隙.....45-F-9
下筛偏移调整.....45-O-17
显示
产量标定
更改轮胎半径代码..... 95-3
显示器
产量标定
单点..... 95-4
多点..... 95-4
角柱
VisionTrak™ 工作检查.....65-56
限速..... 45-O-9
响应力度
Auto Maintain.....45-O-25
HarvestSmart™.....45-O-10
向前/向后复位.....45-C-20
向日葵
作物设置..... 100-14
小麦（收获难度大）
作物设置..... 100-15
小麦（正常）
作物设置..... 100-15
小时数..... 45-C-6
卸粮搅龙
拆卸
传动链链节..... 75-9
调整
传动链..... 75-9
搅龙位置.....75-10
托架支架..... 75-9
更换
传动皮带.....75-11
剪切螺栓..... 75-6
位置..... 75-6
锁臂位置.....75-10
维护
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱.....130-G-2
卸粮搅龙摆动开关.....45-M-29
卸粮搅龙传动开关.....45-M-29
卸粮搅龙灯
更换.....80-17
卸粮搅龙结合..... 45-L-14
卸粮搅龙结合标定程序..... 45-L-14
行宽度..... 45-C-4
性能监视器..... 45-O-4
性能检查
电动关机..... 100-16
性能目标..... 45-F-13
性能问题.....45-O-20
序列号标识..... 150-1, 150-2
PowerCast尾板（豪华型杂余系统）.....150-6
过桥反转器.....150-5
抛撒器（豪华型杂余系统）.....150-6
切碎器（如配备的话）.....150-5
双速四轮驱动马达.....150-4
序列号识别.....150-2
变速箱.....150-4
多速过桥齿轮箱（如果配备）.....150-5
发动机.....150-3
发动机齿轮箱.....150-4
高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型）.....150-5
滚筒传动齿轮箱.....150-4
驾驶室.....150-3
静液压传动泵.....150-3
静液压传动马达.....150-4
叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆）.....150-5
正确理解发动机序列号.....150-2
蓄能器
压力.....130-2
悬挂架
半自动（选装）.....90-12
手动（标配）.....90-12
旋转标志灯
更换
灯.....80-16
灯泡.....80-16

旋转除尘罩
调整
刷 130-Q-5
更换
传动皮带 130-Q-4
皮带 130-Q-3
清洁 130-A-2, 130-B-5
走带
皮带 130-Q-3

Y

叶片
调整
作物分流器 70-2
压力
轮胎胎压 85-3
轮胎养护 85-1
亚麻
作物设置 100-5
燕麦
作物设置 100-9
液压系统
检查液压油箱油 30-1
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
机器清理（每年一次以及收获特种农作物后） 120-7
清洁度 130-1
软管更换 130-1
维护
更换液压油箱油 130-J-1
检查发动机主齿轮箱油位 130-A-4
检查液压油箱油位 130-A-4
蓄能器压力 130-2
乙醚
安全须知 35-3
已完成的 Active Terrain Adjustment 调整 45-O-6
已完成的 Auto Maintain 调整 45-O-6
异物灵敏度 45-O-26
易损件 150-6
翼 45-L-18
翼标定程序 45-L-19
英制螺栓和螺钉扭矩值 145-11
应用
视频
安全须知 80-9
应用程序
电话 45-K-1
视频
调整摄像头 80-10
视频接口能力 80-9
应用程序任务 45-A-5
优化性能 45-O-16
油
发动机
3 级和欧 IIIA 125-7
油菜籽（干）
作物设置 100-10
油菜籽（绿）
作物设置 100-11
油冷却器
清洁 130-B-5
羽扇豆
作物设置 100-7
玉米（干）
作物设置 100-3
玉米（湿）
作物设置 100-3
玉米割台宽度 45-C-4
玉米穗轴混合
作物设置 100-4