4YL-8A（S760）（G4）
玉米联合收割机
4YL-12（S760）（G4）
玉米联合收割机
4LZ-13（S760）（G4）
谷物联合收割机
4YL-12（S770）玉米联
合收割机
4LZ-18（S770）谷物联
合收割机
(序列号 140000 - 144999)

JOHN DEERE

操作手册

S760 和 S770 联合收割机

OMDXE13786 版本 E5 (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.

商标

商标	
Active Terrain Adjustment™	迪尔公司的一个注册商标
ActiveVision™	迪尔公司的一个注册商标
ActiveYield™	迪尔公司的一个注册商标
AdBlue™	德国汽车工业协会 VDA 的一个注册商标
Bluetooth®	Bluetooth SIG 的一个注册商标
Break-In™	迪尔公司的一个注册商标
ClimaTrak™	迪尔公司的一个注册商标
Combine Advisor™	迪尔公司的一个注册商标
ComfortCommand™	迪尔公司的一个注册商标
CommandARM™	迪尔公司的一个注册商标
CommandCenter™	迪尔公司的一个注册商标
CommandTouch™	迪尔公司的一个注册商标
Cool-Gard™	迪尔公司的一个注册商标
CoolScan™	迪尔公司的一个注册商标
Dial-A-Speed™	迪尔公司的一个注册商标
Extreme-Gard™	迪尔公司的一个注册商标
Harvest Monitor™	迪尔公司的一个注册商标
HarvestSmart™	迪尔公司的一个注册商标
HillMaster™	迪尔公司的一个注册商标
Hy-Gard™	迪尔公司的一个注册商标
HydraFlex™	迪尔公司的一个注册商标
John Deere	迪尔公司的一个注册商标
Kondex® Revolution™	Kondex 公司的商标
MaxRound™	Kondex 公司的商标
MaxThresh™	Kondex 公司的商标
Oilscan™	迪尔公司的一个注册商标
Plus-50™	迪尔公司的一个注册商标
Posi-Torq™	迪尔公司的一个注册商标
PowerCast™	迪尔公司的一个注册商标
ProDrive™	迪尔公司的一个注册商标
RIVNUT®	Böllhoff 公司的商标
RowSense™	迪尔公司的一个注册商标
SERVICEGARD™	迪尔公司的一个注册商标
SiriusXM™	Sirius XM Radio 公司的商标。
Torq-Gard™	迪尔公司的一个注册商标
TriStream™	迪尔公司的一个注册商标
VisionTrak™	迪尔公司的一个注册商标

cp00834,1745540664143 -14-25APR25-1/1

前言

注意：对于 4LZ-18（S770），适用作物为小麦。

用户须认真阅读本手册，正确掌握本机器的操作和保养方法。否则可能导致人身伤害或机器的损坏。机器手册及其安全标志还有其它语言版本（请向 John Deere 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，应将本手册随机一同转让。

本手册中的度量单位制采用公制和对应的美国常用英制标准。只能使用正确的备件和紧固件。公制和英制紧固件可能需要特定的公制或英制扳手。

“右侧”和“左侧”均以面朝正前行驶方向确定。

请将产品识别号（PIN）抄写在“技术规格”或“识别号”一节中的空白处。准确地记录本机所有编号将有助于在本机被盗时对本机进行跟踪。在订购零件时，经销商同样需要使用这些号码。请将识别号保存在本机之外的安全处。

超出出厂技术规格加大供油量设置或其他加大功率之举都将丧失享受本机保修的权利。

本机交货之前，您的经销商已经进行过交车前检查。在运行了最初的 20 到 50 个小时以后，应与经销商约定时间，做一次售后检查，确保机器保持最佳性能。

本联合收割机只能用于常规农业或其他类似作业（“设计用途”）。将本机用于任何其他目的都将被视为违反设计用途。对此使用不当而引发的损害或事故，制造商将不承担任何责任，其风险完全由用户承担。严格遵守制造商指定的操作、保养和修理条件，也是构成本机器设计用途的基本要素。

本联合收割机应由熟悉其技术特性和相关安全规则（事故防范措施）的专业人员来操作、保养和修理。必须始终遵守事故防范规定以及其他公认的安全规范、职业防护和道路交通规则的规定。因擅自改装本机所引发的损伤或事故，制造商概不负责。

注册使用过的产品。如果您从授权约翰·迪尔经销商处购买的是使用过的约翰·迪尔产品，则经销商已经更新过保修注册信息，无需您提供任何其他信息。

如果您通过拍卖、从商人或农民手中购买的使用过的 John Deere 产品，请您立即注册。John Deere 和 John Deere 经销商都非常重视客户的安全和满意度。当地 John Deere 经销商设备精良，并且乐于为您提供高水平的技术支持。请登录您所在国家或地区的相应网站，在线输入产品的详细信息和您的地址。然后选择经销商，您会收到一张 John Deere 零件的折扣优惠券。

xl90995,1656312473846 -14-13JUL23-1/1

清洁指南 — 预防火灾

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。



TS227 —UN—15APR13

接下页

CO00263,0001DB1 -14-10JUN20-1/2

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。



YC15038 —UN—10JUN20

清洁指南 QR 代码

CO00263,0001DB1 -14-10JUN20-2/2

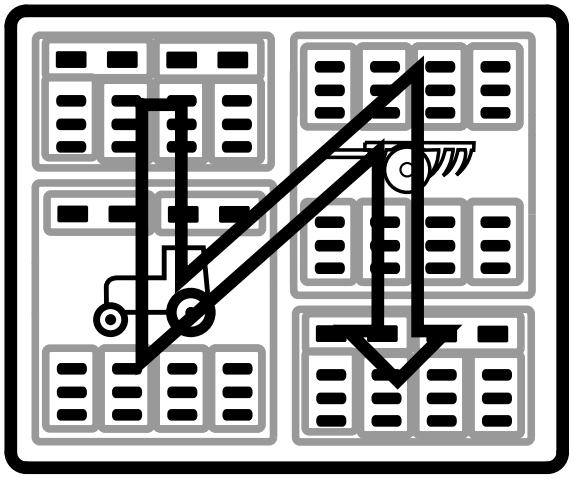
至客户

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。

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。



A100767 —UN—07JUN18

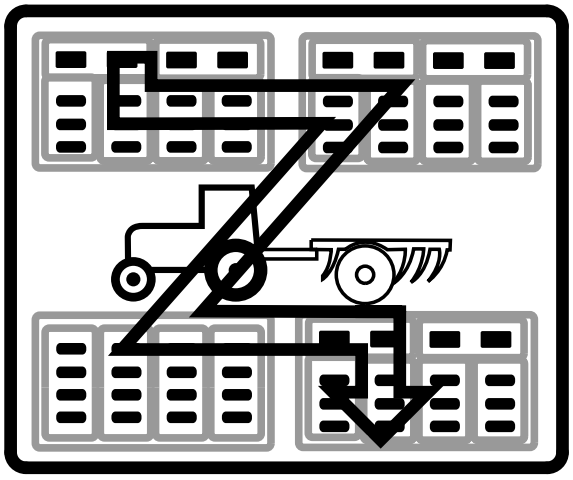
接下页

OUO6075,00049D4 -14-08JUN18-1/2

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。



A100768 —UN—07JUN18

OUO6075,00049D4 -14-08JUN18-2/2

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 -14-12JAN18-1/1

识别图



YC24841 —UN—27APR25

车辆识别图

车辆型号名称	割台类型	型号名称	产品名
S760	608C	4YL-8A（S760）（G4）	玉米联合收获机
S760	612C	4YL-12（S760）（G4）	玉米联合收获机
S760	625F	4LZ-13（S760）（G4）	粮食联合收割机
S770	612C	4YL-12（S770）	玉米联合收获机
S770	630F	4LZ-18（S770）	粮食联合收割机

接下页

cp00834,1745540818985 -14-25APR25-1/5

4LZ-13（S760）（G4）谷物联合收割机识别图



YC22662 —UN—24APR23

4LZ-13（S760）（G4）谷物联合收割机识别图

接下页

cp00834,1745540818985 -14-25APR25-2/5

4YL-12（S760）（G4）玉米联合收割机识别图



YC22666 —UN—24APR23

4YL-12（S760）（G4）玉米联合收割机识别图

接下页

cp00834,1745540818985 -14-25APR25-3/5

4LZ-18（S770）谷物联合收割机识别图



YC22663 —UN—24APR23

4LZ-18（S770）谷物联合收割机识别图

接下页

4YL-12（S770）玉米联合收割机识别图



YC22665 —UN—24APR23

4YL-12（S770）玉米联合收割机识别图

cp00834,1745540818985 -14-25APR25-5/5

目录

页

安全装置
机器安全装置.....05-1

安全须知
识别安全信息.....10-1
熟悉标志词.....10-1
遵守安全说明.....10-1
驱动机器.....10-2
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
使用扶手和踏脚板.....10-3
不准载人和儿童.....10-3
为保持良好着地性能添加配重.....10-3
挂接着割台在公路上运输.....10-4
避开电源线.....10-4
驻停和离开机器.....10-4
保持工作场地通风.....10-4
安全使用燃油—防火.....10-5
做好急救准备.....10-5
安全使用起动液.....10-5
万一发生火灾.....10-6
加油时避免静电放电风险.....10-6
穿上防护服.....10-7
远离割台.....10-7
双手远离割刀.....10-7
使用安全警告灯和安全设施.....10-8
使用座椅安全带.....10-8
加热/通风式驾驶员座椅.....10-8
培训座椅.....10-9
安全运输联合收割机.....10-9
防止溜车或意外移动.....10-9
安全维护机器.....10-10
在电子控制单元附近焊接.....10-10
焊接或加热前应去除油漆.....10-11
避免在高压液体管旁进行加热.....10-11
避免接触运动件.....10-11
安全清理粮箱和清除堵塞.....10-12
远离旋转的传动轴.....10-12
安装所有防护罩和防护栏.....10-12
避开高压液体.....10-13
禁止打开高压燃油系统.....10-13
安全维护蓄能器系统.....10-13
防止高压射流.....10-14
遵照以下轮胎推荐要求.....10-14
安全保养轮胎.....10-14
退役 — 适当回收和处理液体和部件.....10-15

页

安全检修冷却系统.....10-15
清除聚集的作物杂余.....10-15
适当支撑机器.....10-16
安全存放附属设备.....10-16
安全保养驱动皮带.....10-16
安全搬运电子部件和托架.....10-17
严防翻车事故！.....10-17
倒车报警器.....10-17
紧急出口.....10-18
安全使用电瓶.....10-18
安全清洁排气滤清器.....10-19
远离高温废气.....10-19
驾驶员在位系统和旋转报警系统.....10-20
驾驶员在位系统.....10-20
安全注意事项 — 系统重启.....10-20
安全注意事项 — 软件安装.....10-21
安全注意事项 — 系统回卷.....10-21

安全标志
图示安全标志.....15-1
更换安全标志.....15-1
正面标牌.....15-1
左视图过桥标牌.....15-5
左侧驾驶室视图标牌和驾驶室扶梯标牌.....15-7
左视图标牌.....15-9
左视图标牌（续）.....15-12
左视图秸秆标牌（切碎器）.....15-16
左视图秸秆标牌（抛撒器）（如果配备）.....15-18
后视图标牌和发动机视图标牌.....15-20
右视图秸秆标牌（切碎器）.....15-23
右视图秸秆标牌（抛撒器）（如果配备）.....15-25
右视图标牌.....15-27
右侧驾驶室视图标牌和右视图标牌（续）.....15-30
右视图过桥标牌.....15-33
顶视图标牌.....15-35

驾驶员平台
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
无线电控制器.....20-2
收音机天线（A 型）.....20-2
收音机天线（B 型）.....20-3
通信/商用波段无线电接线.....20-3
通信/商用波段无线电安装.....20-4
驾驶室扶梯位置.....20-6

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 © 2025
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2023

页

灭火器.....20-7
灭火器位置.....20-7
栏杆和右侧平台出入口.....20-8

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
400 小时后的磨合保养.....25-3

起动前检查
机油油位.....30-1
静液压/液压油油位.....30-2
冷却液液位.....30-3
燃油系统.....30-3
燃油箱通气管.....30-4
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀.....30-5
发动机进气口位置.....30-5
发动机进气口位置（标准田间位置）.....30-6
发动机进气口位置（加长田间位置）.....30-7
发动机进气口位置（运输位置）.....30-9
清洁发动机机舱.....30-10

操作发动机
安全清洁排气滤清器.....35-1
远离高温废气.....35-1
后处理指示灯概况.....35-2
机器强制停机报警.....35-3
异物探测传感器.....35-4
起动发动机.....35-4
停止发动机.....35-5
发动机转速管理（ProDrive™ 机器）.....35-6
安全使用起动液.....35-6
寒冷天气助起动装置（如果配备）.....35-6
冷却液加热器.....35-7

CommandCenter™ 显示器信息
确定机器特定信息.....40-1
第 4 代和 G5 显示器.....40-1

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

控制器设置应用
访问“控制器设置”.....45-A-1
控件设置概述.....45-A-1
控制设置 | 分配.....45-A-3
控制设置 |状态指示灯.....45-A-3
多功能手柄 — 控制装置设置.....45-A-4
CommandARM — 控制装置设置.....45-A-6
创建单一位置任务分配.....45-A-8
创建双位置任务.....45-A-8
滚动轮子和滚动按钮.....45-A-10
应用功能分配.....45-A-10

页

“秸秆管理”应用程序
访问“秸秆管理”.....45-B-1
“秸秆管理”主页.....45-B-1
秸秆模式.....45-B-4
分离器叶片.....45-B-5
宽度.....45-B-6
转速.....45-B-7
方向.....45-B-8
调换.....45-B-10
驾驶室外调整.....45-B-10
刀排.....45-B-10
自动调换.....45-B-11

“割台”应用
访问“割台”.....45-C-1
“割台”主页.....45-C-1
割台详情.....45-C-6
宽度.....45-C-7
行宽.....45-C-8
玉米割台宽度.....45-C-8
拨禾轮最低转速.....45-C-9
作业记录.....45-C-10
小时数.....45-C-11
调节升/降速度.....45-C-12
调节倾斜速度.....45-C-13
调节高度灵敏度.....45-C-15
调节倾斜灵敏度.....45-C-16
前倾/后倾.....45-C-18
自动割台控制.....45-C-20
控制预览.....45-C-20
割台自动化.....45-C-20
高度复位.....45-C-22
高度传感 — 离地.....45-C-25
高度传感 — 地面.....45-C-28
高度传感（铰链带式输送器）.....45-C-31
过桥浮动.....45-C-34
横向倾斜.....45-C-36
复位偏好.....45-C-37
向前/向后复位.....45-C-39
拨禾轮位置复位.....45-C-40
摘穗板位置复位.....45-C-42
切割器位置复位.....45-C-43
自动拨禾轮转速.....45-C-47
自动带式输送器皮带速度.....45-C-49
HydraFlex™ 压力.....45-C-51
调整带式输送器皮带速度.....45-C-52
带式输送器浮动位置.....45-C-54
切割器倾斜.....45-C-55
摘穗板间距.....45-C-56
后轴转速.....45-C-57
切割器位置.....45-C-57
割台下压力.....45-C-59
限深轮.....45-C-60
高级设置.....45-C-61
失效备用模式.....45-C-62
翼水平.....45-C-62

接下页

页

割台下压力高级调试..... 45-C-66

“籽粒处理”应用程序

访问“籽粒处理”.....45-D-1
“籽粒处理”主页 45-D-1
高级设置 45-D-3
高级设置 | 粮箱粮位自动标志 45-D-3
高级设置 | 粮箱卸粮偏移量 45-D-4
高级设置 | 自定义报警粮位 45-D-4
粮箱粮位 45-D-5
湿度设置 45-D-5
水份报警 45-D-6
湿度修正 45-D-7
状态中心 45-D-8

“折叠”应用程序

访问“折叠”.....45-E-1
折叠主页 45-E-1
粮箱盖..... 45-E-4
搅龙 45-E-5
折叠式卸粮搅龙 45-E-7
割台运输位置..... 45-E-8
折叠式玉米割台（John Deere 机型） 45-E-9
折叠式玉米割台（非 John Deere 机型） 45-E-10
手动控制 45-E-10

“收获设置”应用程序

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-4
加载收获设置 | 预设 45-F-5
加载收获设置 | 脱粒条件.....45-F-7
加载收获设置 | 茎秆条件.....45-F-8
加载收获设置 | 保存预设.....45-F-9
加载收获设置 | 保存预设 | 出厂默认设置 45-F-9
加载收获设置 | 保存预设 | 自定义预设.....45-F-10
加载收获设置 | 更改作物的影响.....45-F-11
当前设置 | 脱粒间隙 45-F-11
当前设置 | 脱粒速度 45-F-13
当前设置 | 清洗风机 45-F-14
当前设置 | 上筛间隙 45-F-15
当前设置 | 下筛间隙 45-F-17
配置设置 | 外部配置 45-F-18
当前设置 | 调节状态 45-F-19
高级设置 45-F-20
高级设置 | 分离器分辨率.....45-F-21
高级设置 / 清粮室分辨率.....45-F-22
性能目标 45-F-23

“发动机”应用

访问“发动机” 45-G-1
“发动机”主页.....45-G-1
发动机功率.....45-G-3
排气过滤器系统概况.....45-G-4
自动排气过滤器清洁.....45-G-5
驻车滤清器清洁 45-G-5

页

禁用自动排气过滤器清洁 45-G-7
发动机冷却进行中 45-G-7
杂质管理过滤能力 45-G-8
空气压缩机.....45-G-9
空气压缩机状态 45-G-9

“加热/通风/空调系统”应用

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-3
风扇转速 45-H-4
气流模式 45-H-4
空调（A/C） 45-H-5
外界温度 45-H-5

“变速箱”应用

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-3
ProDrive™ 高级设置.....45-I-3
ProDrive™ 牵引模式高级设置 45-I-4
ProDrive™ 失效备用模式高级设置.....45-I-6

灯应用程序

访问灯.....45-J-1
“灯”主页 45-J-1
工作灯预设 1 — 近光.....45-J-3
工作灯预设 2 — 近光.....45-J-4
工作灯预设 1 — 远光.....45-J-4
工作灯预设 2 — 远光.....45-J-5
离车灯.....45-J-6
工作灯控制装置 45-J-7

标定应用

访问标定和程序 45-K-1
标定和程序概况 45-K-1
质量流致振动..... 45-K-2
质量流致振动标定程序 45-K-2
湿度传感器..... 45-K-3
湿度传感器程序 45-K-3
脱粒间隙（STS 电动） 45-K-4
脱粒间隙标定（STS 电动）程序..... 45-K-4
产量标定 45-K-5
产量 | 标定质量 45-K-6
产量 | 状态指示灯 45-K-7
产量 | 记录样本 45-K-7
产量 | 匹配秤重 45-K-9
产量 | 高级设置 45-K-10
产量 | 标定质量指示灯 45-K-11
产量 | 收集的样本的状态.....45-K-11
产量 | 质量流量 45-K-12
产量 | 重量指示灯.....45-K-12
产量 | 记录状态 45-K-13
产量 | 复位.....45-K-14
产量 | 编辑/选择标定 45-K-15
产量 | 高级编辑 45-K-17

接下页

页

产量 | 删除未使用的样本 45-K-18
ActiveYield™ 45-K-18
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-K-19
ActiveYield™ | 高级设置 45-K-20
ActiveYield™ | 复位 45-K-21
ActiveYield™ | 标定值修正 45-K-22
底盘倾斜 45-K-23
底盘倾斜标定程序 45-K-24
脱粒间隙（液压） 45-K-24
脱粒间隙标定（液压）程序 45-K-24
卸粮搅龙接合 45-K-25
卸粮搅龙结合标定程序 45-K-25
摘穗板间距 45-K-26
摘穗板间距标定程序 45-K-26
过桥提升速度 45-K-27
过桥提升速度标定程序 45-K-27
收割台标定 45-K-27
割台标定程序 45-K-28
可扩展式平台的割台自检 45-K-28
可扩展式平台的割台自检标定程序 45-K-29
过桥前倾/后倾范围 45-K-29
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-K-30
过桥横向倾斜范围 45-K-30
过桥横向倾斜范围标定程序 45-K-30
过桥横向倾斜速度 45-K-31
过桥横向倾斜速度标定程序 45-K-31
翼（折叠式玉米割台） 45-K-32
翼（折叠式玉米割台）标定程序 45-K-32
拔禾轮和切割器位置 45-K-33
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-K-33
琥珀色闪光灯 45-K-34
琥珀色闪光灯标定程序 45-K-34
凹板除气 45-K-35
凹板除气程序 45-K-35
凹板调平 45-K-36
凹板调平标定程序 45-K-36
割台悬架检修模式割台悬架检修模式 45-K-37
割台悬架检修模式 | 程序 45-K-37
割台悬架检修模式 | 压力控制 45-K-37
铰链带翼位置 45-K-38
铰链带翼位置标定程序 45-K-38
限深轮范围 45-K-39
限深轮范围标定程序 45-K-39
限深轮转速 45-K-40
限深轮转速标定程序 45-K-40
挡风板位置 45-K-40
挡风板位置标定程序 45-K-41

Combine Advisor™ 应用程序

访问 Combine Advisor™ 45-L-1
Combine Advisor™ 主页 45-L-1
高级设置 45-L-4
谷物系统视频 45-L-4
历史记录 45-L-6
性能 45-L-6
处于活动状态的 45-L-7
已完成的 45-L-9

页

偏移详情 45-L-10
调整详情 45-L-12
镜头污染 45-L-13
自动化状态 45-L-14
HarvestSmart™ 设置 45-L-15
限速 45-L-16
响应力度 45-L-17
发动机功率目标 45-L-17
Active Terrain Adjustment™ 设置 45-L-19
上坡灵敏度 45-L-20
下坡灵敏度 45-L-20
HarvestSmart™ 状态 45-L-21
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-L-22
自动维持状态 45-L-24
优化性能 45-L-25
上筛偏移调整 45-L-27
下筛偏移调整 45-L-28
无法保持目标 45-L-28
清洗风机偏移调整 45-L-30
设置性能目标 45-L-31
性能问题 45-L-31
分离器损耗 45-L-33
清粮室损失 45-L-33
未脱粒损耗 45-L-33
破损籽粒 45-L-34
轻异物 45-L-34
重异物 45-L-34
未脱粒物料 45-L-34
茎秆质量问题 45-L-34
杂余过多 45-L-34
解决方案 45-L-34
地面速度调整 45-L-35
分离器叶片调整 45-L-36
驾驶室外调整 45-L-38
Auto Maintain 设置 45-L-40
响应力度 45-L-41
籽粒损失灵敏度 45-L-42
破损籽粒灵敏度 45-L-42
异物灵敏度 45-L-43

联合收割机概况

联合收割机概况 45-M-1
前控制台 45-M-4
角柱显示器 45-M-4
CommandARM™ 控制台和显示器 45-M-10
多功能控制手柄 45-M-11
导航栏 45-M-12
驾驶室右侧装置 45-M-15
驾驶室左侧项目 45-M-18
顶置控制装置 45-M-19
座椅控制装置 45-M-20
钥匙开关 45-M-20
调整方向盘 45-M-21
操作灯 45-M-22
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯 45-M-23
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 45-M-24
操作乙醚喷射功能（如果配备） 45-M-25

接下页

页

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）.....45-M-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅）.....45-M-26
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（旗舰版皮质座椅）.....45-M-29
安全带.....45-M-32
教练座椅.....45-M-33
收获控制装置.....45-M-33
加热/通风/空调系统.....45-M-36
收音机.....45-M-37
发动机和行走传动.....45-M-38
照明灯.....45-M-40
控制台和显示器.....45-M-40
过桥换向器.....45-M-42
皮带捡拾器清理.....45-M-43
割台结合.....45-M-44
分离器结合.....45-M-45
脱粒间隙调节.....45-M-46
脱粒转速调节.....45-M-47
上筛调节.....45-M-48
清洗风机转速调节.....45-M-49
下筛调节.....45-M-50
搜索.....45-M-50
按钮换挡（如果配备）.....45-M-51
ProDrive™（如果配备）.....45-M-51
公路运输关断.....45-M-51
四轮驱动（如果配备）.....45-M-52
差速器锁（如已配备）.....45-M-52
驻车制动器.....45-M-52
排气系统高温（HEST）指示灯.....45-M-53
燃油油位指示灯.....45-M-53
柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯.....45-M-53
速停开关.....45-M-54
卸粮搅龙摆动开关.....45-M-54
卸粮搅龙传动开关.....45-M-54
“割台升/降和倾斜”开关.....45-M-55
拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后（如果配备）开关.....45-M-55
过桥后轴转速、可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）.....45-M-55
“割台激活”按钮.....45-M-56
VisionTrak™.....45-M-56

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
照明延迟/超时.....50-7

倾斜输送器

液压油缸安全限位器.....55-1
过桥侧防护罩.....55-2
过桥门.....55-2

页

喂入加速辊上检修门.....55-3
过桥下门和喂入板密封支架（A 型）.....55-3
过桥下门和喂入板密封支架（B 型）.....55-4
集石槽.....55-5
调整并设定手动过桥前倾/后倾架（手动倾斜）.....55-6
设定过桥前倾/后倾架零点（液压倾斜）（如果配备）.....55-8
过桥输送链—调整.....55-9
过桥输送链链节 — 拆卸.....55-10
过桥滚筒（手动倾斜）—高度调整.....55-11
过桥滚筒（液压倾斜）（如果配备）—高度调整.....55-11
过桥输送链耙转速—改变.....55-12
过桥输送器传动链链节 — 拆卸.....55-13
过桥输送链耙驱动链—调整.....55-14
过桥上轴链轮.....55-14
过桥可变速驱动皮带—更换.....55-14
过桥可变速驱动皮带—调整.....55-16
割台拨禾轮/皮带捡拾器泵皮带（变速过桥）— 更换.....55-20
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速过桥）—调整.....55-25
过桥固定转速驱动皮带—更换.....55-25
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—更换.....55-26
过桥固定转速驱动皮带—调整.....55-28
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—调整.....55-29
CommandTouch多速过桥驱动皮带—更换.....55-29
CommandTouch多速过桥驱动皮带—调整.....55-30
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—更换.....55-30
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—调整.....55-32
人工倾角指示（横向倾斜系统）.....55-32
固定多路接头和单点锁闩.....55-33
从过桥挂接和摘下割台.....55-36
单点锁闩 — 调整.....55-37
平地过桥下拉线端—调整.....55-39
平地过桥—垫片调整.....55-39
过桥锁闩销（清理）.....55-40
过桥人工开锁.....55-40
剪切螺钉位置.....55-40

防护罩

鸥翼门.....60-1
欧翼门和防护罩.....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.....60-5

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.....65-2

接下页

页

齿杆喂入加速辊耐磨板 — 更换.....65-3
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）.....65-4
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）—
拆卸.....65-4
喂入加速辊皮带 — 更换.....65-7
喂入加速辊皮带 — 调整.....65-9
标准速度高性能喂入加速滚—改变转速.....65-9
高速高性能喂入加速滚—改为低速.....65-10
推荐使用的凹板.....65-10
凹板类型.....65-11
脱粒装置格栅隔套.....65-11
分离装置格栅型式.....65-12
分离装置格栅盖（如果配备）.....65-12
重负荷焊接分离装置格栅阻拦装置
（如果配备）.....65-13
重负荷铸铁分离装置格栅阻拦装置
（如果配备）.....65-13
分离装置格栅阻拦装置的位置（如果配备）..65-14
分离器承轨衬套（如果配备）.....65-15
凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节）.....65-15
凹板段（标配凹板调整装置）— 拆卸
和安装.....65-16
凹板段（主动式凹板隔离）— 拆卸和安装.....65-21
凹板调平（标配凹板调节）.....65-30
凹板调平（主动式凹板隔离）.....65-33
分离装置上盖叶片（如果配备）.....65-40
脱粒筛片及齿杆（TriStream 滚筒）—
拆卸和安装.....65-40
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置
（TriStream滚筒困难作物配置）.....65-42
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置
（TriStream滚筒稠密型配置）.....65-43
脱粒筛片和齿杆（变流滚筒）—拆卸
和安装.....65-44
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（可变
作物流滚筒标准配置）.....65-47
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）.....65-48
Posi-Torq™ 分离装置 — 双区段.....65-49
分离装置传动滑轮间隙 — 调整.....65-50
分离装置变速传动皮带 — 更换.....65-51
搅龙床分流板.....65-51
逐稿轮皮带 — 调整.....65-52
逐稿轮皮带 — 更换.....65-53
排料逐稿轮耐磨板 — 更换（5 翼和 10
翼型）.....65-58
标配排料逐稿轮耐磨板 — 更换（8 翼型）.....65-59
韧性作物排料逐稿轮耐磨板—更换.....65-60
上拨式逐稿轮皮带（如果配备）— 调整.....65-60
上拨式逐稿轮皮带（如果配备）— 更换.....65-61
上抛式逐稿轮（如果配备）— 翼更换.....65-62
中间轴右前皮带 — 调整.....65-62
中间轴右前皮带 — 更换.....65-63
中间轴右后皮带 — 调整.....65-63
中间轴右后皮带 — 更换.....65-64
清粮室风道和检修门.....65-64

页

清粮室搅龙齿轮清粮口—手动清粮口
（如配备）.....65-64
清粮室搅龙齿轮 — 清理门（如果配备）.....65-65
清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 调整.....65-65
清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 更换.....65-66
清选风机促动器（不带 Active Terrain
Adjustment™）— 调整.....65-66
清选风机促动器（Active Terrain
Adjustment™）— 调整.....65-67
清选风机批到（不带 Active Terrain
Adjustment™）— 更换.....65-67
清选风机批到（Active Terrain
Adjustment™）— 更换.....65-68
可调节式前上筛（如果配备）.....65-68
固定式前上筛.....65-69
上筛和下筛 — 测量.....65-69
通用型上筛 30 毫米（1-3/16 英寸）.....65-70
深齿型上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）.....65-70
高配玉米上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）.....65-71
平齿梳上筛 30 毫米（1-3/16 英寸）.....65-71
通用型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）.....65-71
深齿型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）.....65-72
上筛/下筛调节开关.....65-72
双区调节后部上筛 — 调整.....65-72
上筛/下筛筛片—拆卸和安装.....65-73
上筛/下筛/回送盘总成.....65-76
上筛/下筛马达 — 手动调整.....65-76
籽粒升运器皮带 — 调整.....65-77
籽粒升运器皮带 — 更换.....65-78
清洁谷物升运器的传送链—调整.....65-79
籽粒升运器耐磨板和门（如果配备）.....65-79
VisionTrak™ 工作检查.....65-80
杂余系统升运器传感器.....65-81
杂余系统升运器刮板.....65-82
杂余升运器传动皮带 — 调整（A 型）.....65-82
杂余系统升运器刮板链条 — 调节.....65-83
上杂余升运器搅龙传动链 — 调整（A 型）.....65-83
杂余系统传动皮带 — 调整（B 型）.....65-84
杂余系统传动皮带 — 更换（B 型）.....65-84
杂余系统传动链 — 调整（B 型）.....65-85
杂余系统传动链 — 更换（B 型）.....65-86
杂余系统耐磨板和纹杆 — 拆卸和安装
（B 型）.....65-87
杂余系统耐磨板和纹杆 — 调整（B 型）.....65-89
杂余系统回送凹板 — 调整（B 型）.....65-90
杂余系统搅龙清理门（B 型）.....65-91
张紧器标尺长度和位置.....65-92
传动皮带 — 左侧.....65-93
传动皮带 — 右侧（A 型）.....65-94
传动皮带 — 右侧（B 型）.....65-95
喂入加速辊 — 清除堵塞.....65-96
分离装置 — 清除堵塞.....65-96
排料逐稿轮 — 清除堵塞.....65-97

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

接下页

页

秸秆物料处理选装件（茎秆抛撒器）.....70-2
通用割晒信息（中配/豪华秸秆型）.....70-2
茎秆缓冲垫 — 调整.....70-3
作物分流器—调整.....70-5
割晒通用信息（高配秸秆型）.....70-6
割晒收敛耙.....70-6
尾板 — 调整（豪华残茬型）.....70-7
尾板叶片（手动调整）— 调整（豪华残茬型）.....70-7
尾板叶片（电动马达）— 调整（豪华秸秆型）.....70-8
尾板叶片（手动调整）— 出厂设置（豪华残茬型）.....70-9
尾板叶片（电动调整）— 出厂设置（豪华秸秆型）.....70-10
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）.....70-11
PowerCast™ 尾板片 — 更换（选装）.....70-11
PowerCast™ 尾板（选装）后护罩.....70-12
作物分流器.....70-13
风道.....70-14
上拨式逐稿轮底板（如果配备）— 拆卸（高配秸秆型）.....70-14
切碎器控制杆（选装）.....70-15
切碎器定刀排（不带电动执行器）— 调整.....70-16
切碎器定刀组（电动执行器）— 拆卸（如果配备）.....70-16
切碎器定刀排（电动执行器）— 安装（如果配备）.....70-19
切碎器定刀（不带电动执行器）— 更换.....70-21
切碎器定刀（电动执行器）— 更换.....70-21
切碎器检修门.....70-23
细切切碎器刀片 — 更换和配置.....70-24
超细切切碎器刀片 — 更换和配置.....70-25
中间切断刀 — 更换（高级 PowerCast™ 尾板）.....70-27
切碎器刀片—置中.....70-27
切碎器调节开关.....70-29
切碎器传动转速 — 更改.....70-29
尾板叶片 — 调整（中配/高配秸秆型）.....70-30
尾板叶片（电动马达）— 调整（中配/高配秸秆型）.....70-31
尾板叶片（电动调整）— 出厂设置（中配/豪华秸秆型）.....70-32
高级 PowerCast 抛撒器盘 — 更换.....70-33
抛撒器（一般信息）.....70-35
抛撒器 — 禾铺位置.....70-35
抛撒器 — 下降.....70-37
抛撒器盘（单速）—更换.....70-38
抛撒器盘（双速）—更换.....70-39
宽幅抛撒秸杆抛撒器（选装）.....70-40
切碎器传动皮带张力 — 调节.....70-41
切碎器皮带 — 更换.....70-42
切碎器中间轴皮带 — 调整.....70-46
切碎器中间轴皮带 — 更换（A 型）.....70-47
切碎器中间轴皮带 — 更换（B 型）.....70-51

页

粮箱和卸粮系统

粮箱/发动机扶梯.....75-1
粮箱采样槽.....75-1
粮箱清理门.....75-2
粮箱充填传感器 — 调整.....75-2
粮箱盖（如果配备）— 操作.....75-3
粮箱盖（如配备的话）—调整.....75-3
粮箱交叉搅龙盖.....75-4
ActiveYield™（如果配备）横搅龙盖 — 拆卸.....75-5
ActiveYield™（如果配备）传感器位置.....75-6
剪切螺栓位置.....75-6
卸粮搅龙传动剪切螺栓.....75-7
粮箱装粮搅龙导流板.....75-7
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.....75-8
质量流量传感器板（粮箱延伸段）— 清洁.....75-9
质量流量传感器板（粮箱盖）— 清洁.....75-9
卸粮搅龙传动链 — 调整.....75-10
卸粮搅龙传动链链节 — 拆卸.....75-10
卸粮搅龙托架支架 — 调整.....75-11
卸粮搅龙位置 — 调整（A 型）.....75-11
卸粮搅龙位置 — 调整（B 型）.....75-12
卸粮搅龙锁臂位置.....75-12
卸粮搅龙传动皮带 — 更换（A 型）.....75-13
卸粮搅龙传动皮带 — 更换（B 型）.....75-15

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
配备电脑控制系统的车辆的电气部件拿放方法/注意事项.....80-2
安全使用电瓶.....80-3
电瓶 — 安全安装.....80-4
电瓶电缆—连接.....80-4
电瓶—充电.....80-5
电瓶—检查比重.....80-5
电瓶 — 连接助力电瓶.....80-6
底盘 — 拆卸和安装（A 型）.....80-7
底盘 — 拆卸和安装（B 型）.....80-8
电瓶关断开关.....80-9
机器保险盒.....80-10
串联保险丝.....80-11
驾驶室保险丝中心.....80-11
视频安全须知.....80-12
视频接口能力.....80-12
调整摄像头（如果配备）.....80-13
更换卤素灯泡安全规程.....80-13
卤素灯泡驾驶室前大灯—更换.....80-14
卤素灯泡驾驶室大灯—调整.....80-14
卤素灯泡驾驶室前大灯（远光和低光）—更换.....80-15
卤素灯泡驾驶室前大灯（远光和低光）—调整.....80-15

接下页

页

发光二极管（LED）驾驶室前大灯（远光和近光）（如果配备）— 更换 80-16
发光二极管（LED）驾驶室前大灯（远光和近光）（如果配备）— 调整 80-16
卤素灯泡仪表板灯（如果配备）— 更换 80-17
发光二极管（LED）饰板灯（如果配备）— 更换 80-17
下部驾驶灯灯泡（如果配备）—更换 80-17
在电子控制单元附近焊接 80-18
下部驾驶灯（如果配备）—调整 80-18
发光二级管（LED）灯（选装）— 更换.....80-18
发光二级管（LED）灯（选装）— 调整.....80-20
更换旋转标志灯（A 型） 80-22
更换旋转标志灯（B 型） 80-22
报警灯 — 更换 80-23
卤素灯泡工作灯（如果配备）— 更换.....80-23
发光二极管导致工作灯（如果配备）—更换 80-23
卤素灯泡侧寻行灯和清粮室灯（如果配备）— 更换 80-24
发光二极管（LED）侧寻行灯和清粮室灯（如果配备）— 更换 80-24
报警灯—更换.....80-25
后危险报警灯和示廓灯/制动灯 — 更换.....80-25
驾驶室内灯—更换 80-25
地图灯—更换.....80-26

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 85-2
基本轮胎信息.....85-2
轮胎胎面型式.....85-3
轮胎胎压 85-4
前轮轮胎和后轮轮胎信息 85-4
驱动轮起装螺杆 85-4
驱动轮螺栓扭矩 85-5
前驱动轮偏置.....85-5
双轮运输或保养准备.....85-6
拆卸前轮 85-6
安装前轮 85-10
后轮螺栓扭矩.....85-13
使用液体配重.....85-14
配重要求 85-15
千斤顶座孔位置标牌.....85-15
千斤顶座孔位置 85-16

运输

发动机进气口支架（运输位置）（如果配备） 90-1
在公路上驾驶机器 90-1
倒车报警器 90-5
用拖车运输机器 90-6
机器系紧位置标牌 90-13
机器系紧位置.....90-13
千斤顶座孔位置 90-14
运输信息 90-14

页

牵引机器（机械换挡式变速箱机器） 90-15
手动拖车悬挂架 — 挂接（标配） 90-15
半自动拖车悬挂架 — 挂接（选装） 90-15
前牵引钩 90-16
后牵引钩 90-16

收割提示

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

紫花苜蓿和大麦 100-1
蓖麻和鹰嘴豆.....100-2
玉米（干）和玉米（湿） 100-3
玉米穗轴混合和食用豆 100-4
亚麻和草籽 100-5
瓜尔豆（串豆）和扁豆 100-6
羽扇豆和小米.....100-7
芥菜和菜豆 100-8
燕麦和豌豆 100-9
爆花玉米和油菜籽（干） 100-10
油菜籽（绿）和水稻.....100-11
黑麦和红花 100-12
高粱（西非高粱）和大豆 100-13
向日葵和黑小麦 100-14
小麦（收获难度大）和小麦（正常） 100-15
脚注说明页 100-16
推荐使用的凹板 100-17
电动关机程序.....100-18
可用湿度和密度表 100-19
标准重量表 100-20

约翰迪尔履带（如果配备）

机器照片 110-1
安全履带操作实践.....110-1
操作手册 110-1
蓄能器.....110-2
驾驶室/平台出入扶梯.....110-2
驾驶室扶梯位置（60.9 厘米（24 英寸）宽履带） 110-2
驾驶室扶梯位置（76.2 厘米（30 英寸）和 91.4 厘米（36 英寸）宽履带） 110-3
驾驶室扶梯位置（从地上折叠/展开） 110-3
驾驶室扶梯位置（从驾驶室平台上折叠/展开） 110-4
履带部件 110-5
履带特点和优势 110-6
操作履带式机器 110-6
公路运输速度.....110-7
履带张紧系统.....110-9
清洁履带 110-9
履带清理部位.....110-10
保养间隔表 110-10
履带养护和调理磨合.....110-11

接下页

页

履带更换标准 110-11
液压油 110-12
检查最终传动油 110-12
检查油 110-13
更换最终传动装置油 110-13
换油 110-14
技术规格 110-15
履带组尺寸 110-15
联合收割机尺寸 110-16
尺寸参考点 110-17
部分整机的 EC 一致性声明 110-18
部分整机的英国一致性声明 110-19
履带识别号牌 110-20
识别号牌位置 110-20

预防火灾

防火建议 115-1
灭火器使用 115-1
加充液体灭火器（按照要求） 115-2
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 115-3
清除聚集的作物杂余 115-3
灭火器 115-3
灭火器位置 115-4
万一发生火灾 115-4
清洁发动机机舱 115-5

机器清洁

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） ..120-9

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 125-2
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 125-4
柴油发动机冷却液（配备湿式缸套的发动机） 125-5
约翰·迪尔 COOL-GARD™ II 冷却液延长剂 125-6
在温暖气候条件下操作 125-6
与冷却液浓缩液混合的水质 125-6
测试冷却液冰点 125-7
柴油机废气处理液（DEF）—在配备了选择性催化还原系统（SCR）的发动机上使用 125-8
检测柴油机排放处理液（DEF） 125-8
存放柴油机排放处理液（DEF） 125-9
重新加注柴油机排放处理液（DEF）罐 125-9

页

柴油机排气处理液（DEF） 125-10
约翰 迪尔磨合 Plus™ 机油 — 过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V 125-10
柴油发动机油 — 过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V 125-11
高海拔地区柴油发动机机油保养间隔 125-11
机油和滤清器保养间隔 — 过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 III B、欧 IV 和欧 V 发动机 125-12
Oilscan™ 和 CoolScan™ 125-12
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 125-13
变速箱（机械换挡和按钮换挡）、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 125-13
过桥换向器齿轮箱 125-14
润滑脂 125-14
制动液（如配备的话） 125-14
机油滤清器 125-15
燃油滤清器 125-15
替代和合成润滑油 125-15
润滑油的贮存 125-15
混合润滑油 125-15

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 130-2
蓄能器压力 130-2
使用高压水枪 130-2
使用压缩空气 130-3
润滑符号 130-3
按规定间隔时间保养机器 130-3
重要因素 130-3

保养 — 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-3
静液压 / 液压油 130-A-4
主发动机齿轮箱油 130-A-5
空气压缩机空气储箱（如果配备） 130-A-5
燃油前置滤清器 130-A-5
双速四轮驱动马达枢轴（泥泞作业条件） ...130-A-6
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-6
最终传动外轴承（泥泞作业条件） 130-A-6
空调排放软管 130-A-7
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-7
集石槽 130-A-7

接下页

页

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-3
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-4
分离装置变速从动滑轮/传动滑轮 130-B-4
清选风机变速上滑轮和下滑轮 130-B-5
燃油前置滤清器 130-B-5
双速分离装置传动油 130-B-5
油水分离器初级燃油滤清器 130-B-6
散热器、加压空气冷却器、油冷却器和冷凝器 130-B-6
质量流量传感器 130-B-6
驾驶室新鲜空气滤清器 130-B-7
湿度传感器（如果配备）..... 130-B-7
湿度传感器旁通搅龙（如果需要）..... 130-B-7
最终传动联轴器 130-B-8

维护 — 前 100 小时
保养间隔表 — 前 100 小时 130-C-1
主发动机齿轮箱滤清器 130-C-1
主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S770）.... 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 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 小时
保养间隔表 — 每 250 小时 130-F-1
机油和滤清器 130-F-2
燃油箱通气管 130-F-2
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-F-3

维护 — 每 400 小时
保养间隔表 — 每 400 小时 130-G-1
燃油前置滤清器 130-G-1
初级和次级燃油滤清器 130-G-2
变速传动/从动皮带轮 130-G-3
卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-3
割台/拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-4
主中间轴万向节花键（非多速过桥）..... 130-G-4

页

切碎器/卸粮搅龙传动轴轴承 130-G-4
变速传动滑轮 130-G-5
喂入加速辊轴承 130-G-5
保养间隔表 — 每 400 小时（续）..... 130-G-6
杂余搅龙传动打滑离合器（S760 和 S770 机器）..... 130-G-6
输送器搅龙传动打滑离合器 130-G-7
右侧润滑油管排 130-G-7
上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）.. 130-G-7
排料逐稿轮轴承 130-G-8
清选风机轴轴承 130-G-8
后桥转向横拉杆 130-G-8
抛撒器圆盘（如果配备）..... 130-G-9
上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）.. 130-G-9
分离装置传动油 130-G-9
最终传动油 130-G-10
保养间隔表 — 每 400 小时（续）..... 130-G-10
变速箱油（S760）..... 130-G-11
驻车制动器油缸拉线（S760）..... 130-G-11
电瓶 130-G-11
液压/静液压油滤清器 130-G-12
静液压充油滤清器 130-G-12
主发动机齿轮箱滤清器 130-G-13
发动机杂质管理空气滤清器 130-G-13
灭火器 130-G-13
主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥传动）..... 130-G-14
制动液（S760）..... 130-G-14
保养间隔表 — 每 400 小时（续）..... 130-G-15
座椅安全带 130-G-15
更换 ProDrive™/主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S770）..... 130-G-16
过桥打滑离合器 130-G-16
割台电磁离合器螺母（定速和变速过桥）.. 130-G-16
多速过桥传动箱（S770、S780、S785 和 S790 机器）..... 130-G-17
装粮搅龙齿轮箱油 130-G-17
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-G-17
燃油箱通气管 130-G-18
空气滤清器滤芯 130-G-18
湿度传感器（如果配备）..... 130-G-18
湿度传感器旁通搅龙（如果需要）..... 130-G-19

维护 — 每 800 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 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（S770）..... 130-I-2
保养间隔表 — 每 1000 小时（续）..... 130-I-3
更换制动液（S760）..... 130-I-3

接下页

页

维护 — 每 2000 小时
保养间隔表 — 每 2000 小时 130-J-1
液压/静液压油箱油 130-J-2
发动机气门间隙 130-J-2
最终传动油 130-J-3
Main Engine Gear Case Oil (S760) 130-J-3
分离器传动油 130-J-3
主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥） 130-J-4
变速箱油（S760） 130-J-4
上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）
（S770、S780、S785 和 S790 机器） ... 130-J-4
保养间隔表 — 每 2000 小时（续） 130-J-5
检查发动机曲轴减震器 130-J-5

维护 — 每 3500 工作小时或每三年
保养间隔表 — 每 3500 小时或每三年 130-L-1
更换柴油机排放处理液（DEF）配量
单元过滤器（S760 和 S770 机器） 130-L-2
更换柴油机排放处理液（DEF）内联
过滤器（S760 和 S770 机器） 130-L-3

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-2
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-3
湿度传感器旁通搅龙（如果需要） 130-O-3
防火灭火器支架箍带（如果配备） 130-O-3
清洁车窗、后视镜镜和灯 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-2
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
柴油机排放处理液（DEF）罐 — 加注 130-P-3
柴油机排放处理液（DEF）罐 — 排放 130-P-3
接入柴油机排放处理液（DEF）配量
单元滤清器 130-P-4
接入内置柴油机排放处理液（DEF）
滤清器 130-P-4
清洗柴油机排气处理液（DEF）罐 130-P-5
燃油箱 — 加注 130-P-5
燃油箱—排放 130-P-6
燃油箱—关断阀 130-P-6
初级燃油滤清器油水分离器 — 排放 130-P-6

页

燃油前置滤清器 — 清洁 130-P-7
重负荷燃油前置滤清器（选装）— 冲洗 130-P-7
重负荷燃油前置滤清器（选装）— 更
换和清洁 130-P-8
初级和次级燃油滤清器滤芯 — 更换 130-P-9
燃油系统 — 放气 130-P-10
冷却系统 — 排放 130-P-10
冷却系统 — 加注 130-P-12
冷却系统 — 防冻 130-P-12
空气滤清器过滤器—拆卸 130-P-13
空气压缩机系统（如果配备） 130-P-14
柴油颗粒物滤清器的维护和保养 130-P-15
排气滤清器/柴油颗粒物滤清器（DPF）
灰分处理和处置 130-P-15
排气滤清器处置 130-P-15
发动机杂质管理空气滤清器 — 拆卸 130-P-16

维护 — 按需（9.0 升发动机皮带）
旋转除尘罩皮带—走带 130-Q-1
旋转除尘罩皮带 — 更换 130-Q-1
旋转除尘罩刷—调整 130-Q-3
发动机皮带 — 布设 130-Q-3
空调压缩机/交流发电机皮带—更换 130-Q-4
旋转除尘罩传动皮带 — 更换 130-Q-7
真空风扇驱动皮带—更换 130-Q-7
真空风扇从动皮带—更换 130-Q-8
变速风扇传动皮带—更换 130-Q-9
空气压缩机皮带（如果配备）—更换 130-Q-14
发动机杂质管理皮带—更换 130-Q-19

故障排除
过桥 135-1
分离装置 135-2
静液压行走传动 135-5
四轮驱动（选装） 135-7
转向系统 135-8
制动器 135-8
发动机 135-9
电气 135-18
加热器 135-19
空调 135-20
水份传感器（如配有的话） 135-20
流量传感器（如配有的话） 135-21

存储
机器存放前准备 140-1
启用存放的机器 140-2

技术规格
工作转速 145-1
技术规格 145-3
尺寸（S760 和 S770 型） 145-5
尺寸参考点 145-6
4LZ-13（S760）（G4）谷物联合收割
机技术规格 145-7

接下页

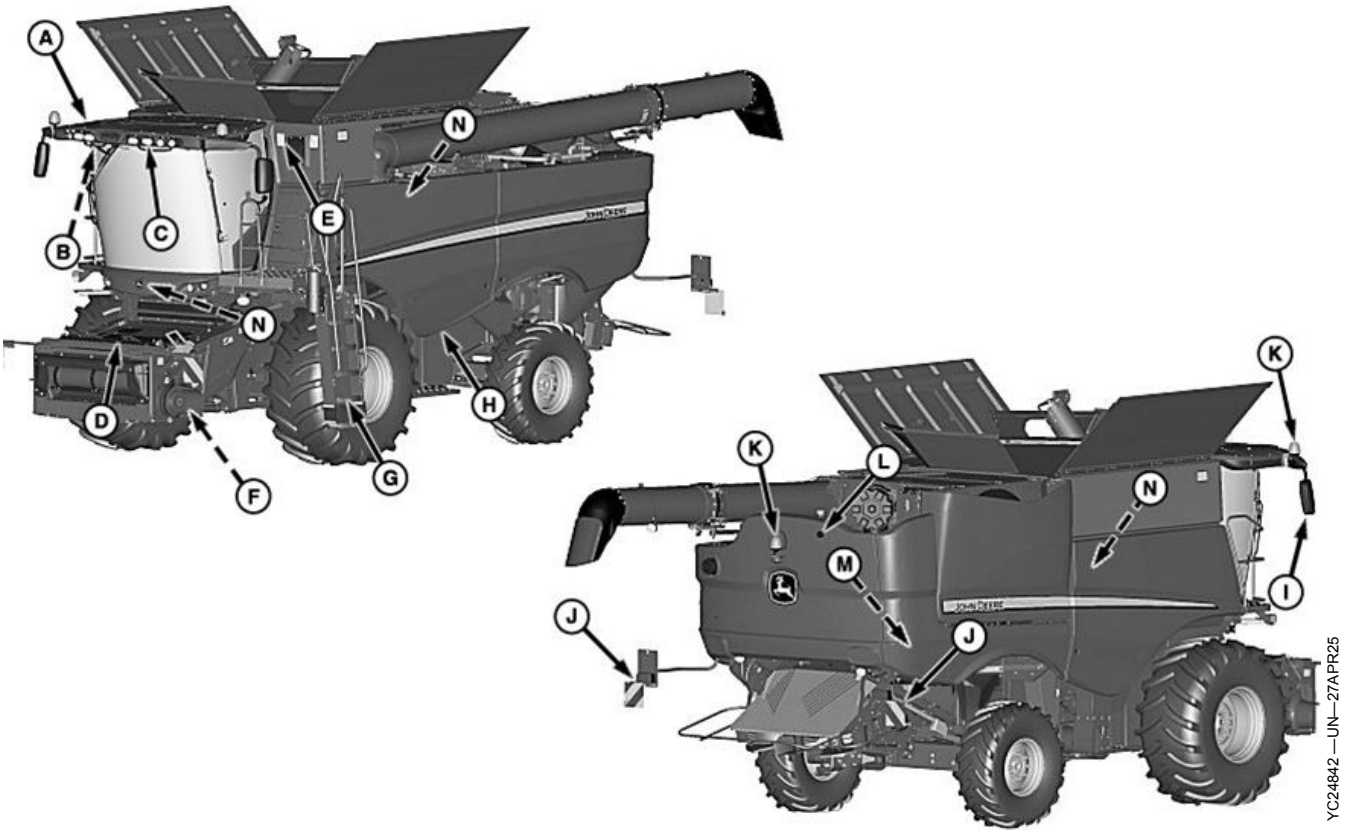
页

4YL-12(S760)(G4) 玉米联合收割机技术规格 145-9
4LZ-18(S770) 谷物联合收割机技术规格 145-11
4YL-12(S770) 玉米联合收割机技术规格 145-13
排放控制系统认证标签 145-15
整车振动 145-15
有关安装其他电气/电子设备及/或部件的安全事项 145-15
机器设计寿命 145-16
含氟温室气体 145-16
二氧化碳排放（CO_2） 145-17
识别日期代码 145-18
英制螺栓和螺钉扭矩值 145-19
公制螺栓和螺钉扭矩值 145-21
中国排放控制系统保修声明 145-23

机器识别号

理解机器序列号 150-1
标识号 150-1
机器识别号牌 150-2
机器标识牌位置 150-2
正确理解机器序列号 150-3
发动机序列号 150-4
驾驶室序列号 150-4
静液压传动单元泵 150-4
静液压传动单元马达 150-5
双速四轮驱动马达 150-5
发动机齿轮箱 150-5
转子驱动齿轮箱 150-6
变速箱 150-6
过桥反转器 150-6
多速过桥齿轮箱（如果配备） 150-7
切碎器（如配备的话） 150-7
叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆） 150-7
高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型） 150-8
PowerCast尾板（豪华型杂余系统） 150-8
抛撒器（豪华型杂余系统） 150-8
保存所有权凭证 150-9
确保机器安全 150-9
易损件明细表 150-10
附属设备明细表 150-10

机器安全装置



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—旋转警示灯
L—倒车报警器
M—带扶栏的防滑检修平台
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。

cp00834,1745540960569 -14-25APR25-1/1

安全须知

识别安全信息

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

遵守推荐的事故防范措施和安全操作方法。



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -14-03OCT22-1/1

熟悉标志词

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。



TS187 —14—27JUL22

DX,SIGNAL -14-05OCT16-1/1

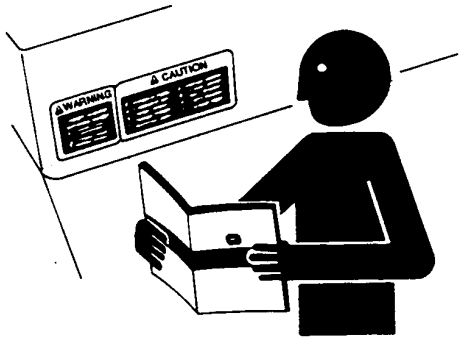
遵守安全说明

请认真阅读本手册和机器安全标志上的所有安全信息。必须始终保持安全标志的状态良好。如安全标志丢失或损坏，应及时更换。在购进新部件和修理零件时也应包括现用的安全标志。可通过 John Deere 获得新的安全标志牌。

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。任何未经培训人员请勿操作。

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。



TS201 —UN—15APR13

DX,READ -14-01AUG22-1/1

驱动机器

必须在正确安装了所有防护装置后，才允许操作机器。在门和窗（如果配备）关闭的情况下操作机器。

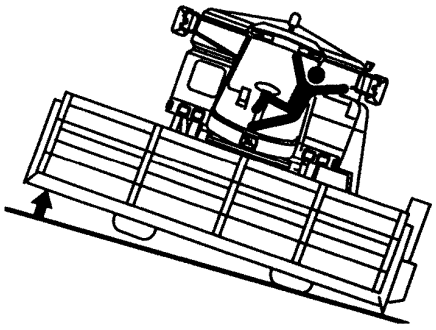
开动前，务必注意机器附近的情况（例如有无儿童）。确保能见度良好。开动前，鸣喇叭提醒。

务必按照适合于公路和田间条件的行驶速度行驶。上下坡或穿过斜坡时，避免做急转弯动作。特别是带着粮箱在坡道上转弯时，必须特别小心。

挂接或摘下收割台时要遵守收割台操作手册内的指示。

转弯时，必须注意附属设备的宽度和机器后端向外摆动的情况。附属设备和地面条件会影响联合收割机的驾驶性能。

在斜坡或崎岖不平的路面上行驶时以及在急转弯之前，应降低行驶速度。下陡坡前，应换至低挡。



ZX002461

ZX002461 —UN—16JUN95

避开坑洼、沟渠和可能导致联合收割机倾翻的其他障碍物，尤其是在山坡上。

OUO6075,0004F12 -14-17SEP20-1/1

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 -14-07DEC18-1/1

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 -14-22JAN01-1/1

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 -14-28FEB91-1/1

使用扶手和踏脚板

掉落是造成人员受伤的主要原因。

上、下车时应面对机器，防止跌落。

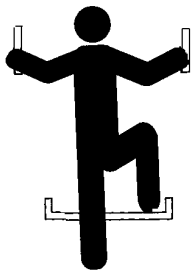
上、下车时，应面对机器，保持与踏脚板、扶手和把手 3 点接触。爬上发动机平台顶部时，展开和使用把手。

因泥泞、积雪或积水导致打滑时，必须特别小心。让踏脚板保持清洁，不要沾有润滑脂或油品。

禁止从机器上直接跳下。禁止在机器处于运动状态时挂接或摘下。



T6981AN —UN—15JUN89



T133468 —UN—15APR13

OUO6075,0004E97 -14-17JUN20-1/1

不准载人和儿童

只允许驾驶员在机器上。 除培训期间或短期观察外，禁止他人搭乘机器。

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

发动机运转时，严禁儿童登上机器或进入联合收割机驾驶室。

培训座椅仅供培训或短期观察机器状况之用，不能用于儿童乘坐。



TS253 —UN—23AUG88

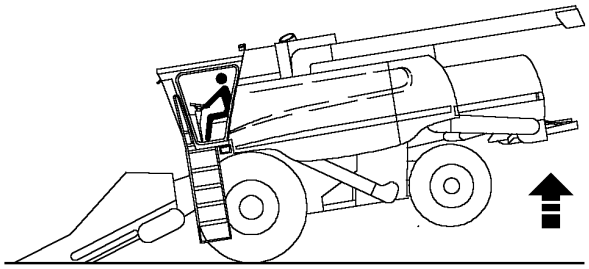
HX,AG,SF6904 -14-22JUL99-1/1

为保持良好着地性能添加配重

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

为保持必要的着地性能，应按需为联合收割机后端添加配重。

同时，必须遵守最大允许的轴负荷和总重要求。



H51907 —UN—10FEB99

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

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。

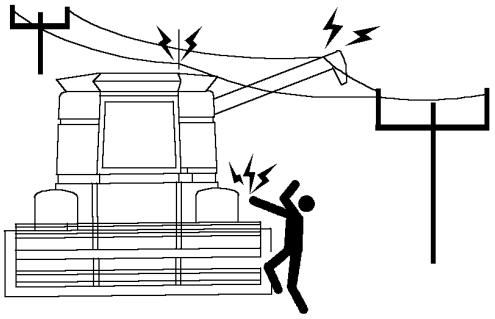
向经销商或制造厂申请补贴。

OUO6075,0004672 -14-16MAR17-1/1

避开电源线

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。



H52022 —UN—14APR99

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

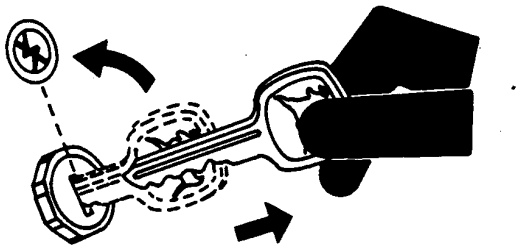
驻停和离开机器

将联合收割机前端设备降到地上。

离开机器前，分离割台和分离器。将多功能手柄移入空挡，关闭机器。结合驻车制动器，拔下钥匙并锁住驾驶室。

禁止在发动机处于运转状态时离开机器。

驾驶时严禁离开驾驶室。



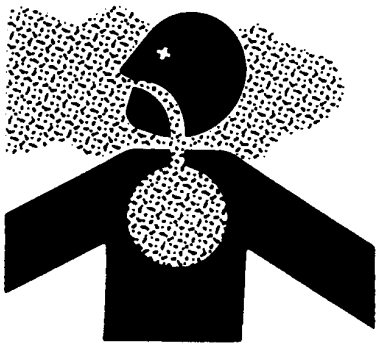
TS230 —UN—24MAY89

OUO6075,0004E18 -14-25JUN20-1/1

保持工作场地通风

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

如果没有排气延长管，则可打开门使空气流通。



TS220 —UN—15APR13

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

安全使用燃油—防火

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。



TS202 —UN—23AUG88

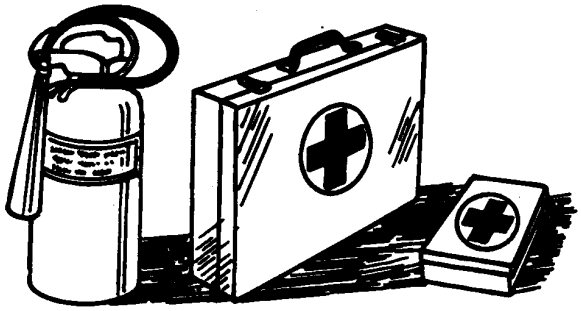
DX,FIRE1 -14-12OCT11-1/1

做好急救准备

随时做好防火准备。

保持手边总有一个急救箱和灭火器。

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



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -14-03MAR93-1/1

安全使用起动液

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。



TS1356 —UN—18MAR92

DX,FIRE3 -14-14MAR14-1/1

万一发生火灾

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。



TS227 —UN—15APR13

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 -14-22AUG13-1/1

加油时避免静电放电风险

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。

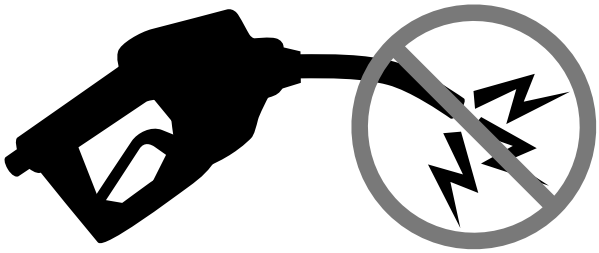
炼油时可能已经用防静电添加剂处理过燃油。 但是，随着时间的推移，有许多因素会降低添加剂的效能。

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。



RG22142 —UN—17MAR14



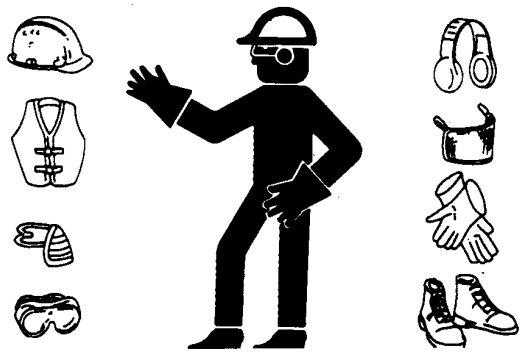
RG21992 —UN—21AUG13

DX,FUEL,STATIC,ELEC -14-12JUL13-1/1

穿上防护服

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。



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR2 -14-03MAR93-1/1

远离割台

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。



ES118704 —UN—21MAR95

OUO6075,00009E5 -14-28SEP10-1/1

双手远离割刀

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。



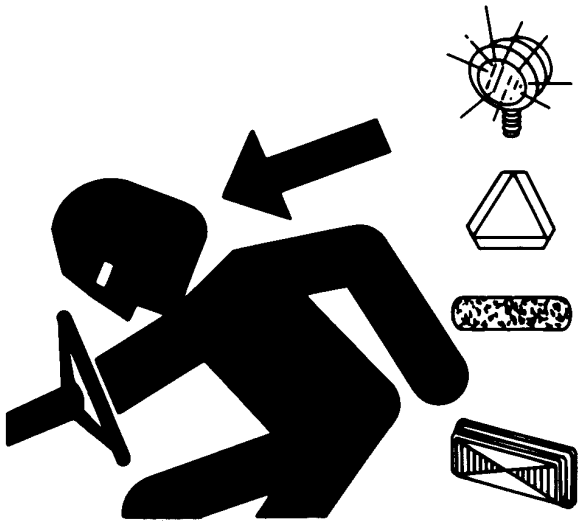
TS254 —UN—23AUG88

OUO6075,00009E6 -14-28SEP10-1/1

使用安全警告灯和安全设施

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。

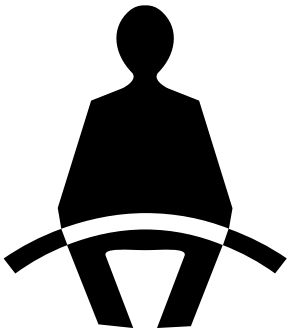


TS951 —UN—12APR90

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

使用座椅安全带

只要驾驶机器或作为乘员乘坐时，就必须系好安全带。



TS1730 —UN—24MAY13

OUO6075,0004E96 -14-17JUN20-1/1

加热/通风式驾驶员座椅

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。

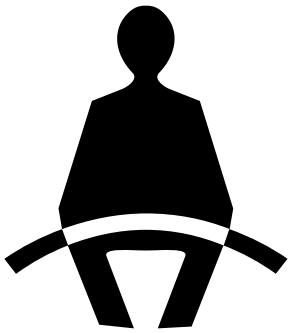


H124189 —UN—11MAY18

DX,SEATHEATER -14-20NOV18-1/1

培训座椅

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。



TS1730 —UN—24MAY13

DX,SEAT,NA -14-22AUG13-1/1

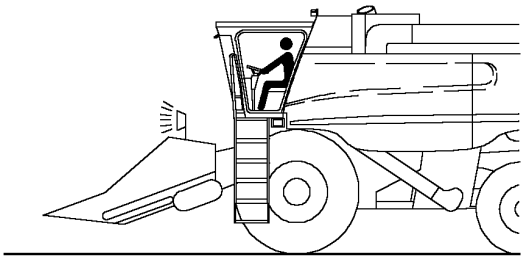
安全运输联合收割机

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。



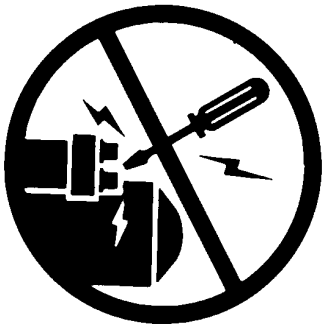
H51909 —UN—07MAY99

OUO6075,0000DE1 -14-24JAN12-1/1

防止溜车或意外移动

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。



H58737 —UN—08JUL99

AG,OUO1035,792 -14-08JUL99-1/1

安全维护机器

工作前要了解保养步骤。保持保养区整洁干燥。

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

对于任何需要升起才能进行检修的机件，必须将其可靠支撑。

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

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

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

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



TS218 —UN—23AUG88

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

在电子控制单元附近焊接

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。



TS953 —UN—15MAY90

DX,WW,ECU02 -14-14AUG09-1/1

焊接或加热前应去除油漆

必须避免可能产生的有毒烟雾和粉尘。

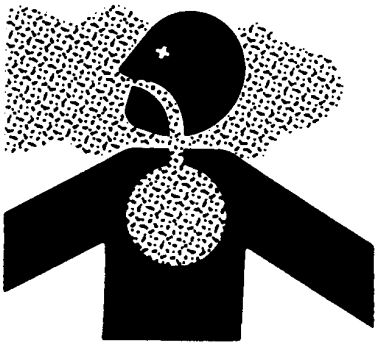
用焊接、钎焊或喷灯加热油漆时可能产生对人体有害的烟雾。

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。



TS220 —UN—15APR13

正确处理油漆和各种溶剂。

DX,PAINT -14-24JUL02-1/1

避免在高压液体管旁进行加热

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。



TS953 —UN—15MAY90

DX,TORCH -14-10DEC04-1/1

避免接触运动件

双手、双脚和衣服必须远离机器运动件。 禁止在机器运转时清理、润滑或调整机器。



TS256 —UN—23AUG88

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

安全清理粮箱和清除堵塞

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。



TS256 —UN—23AUG88

OUO6043,00015E2 -14-24MAY04-1/1

远离旋转的传动轴

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。



TS1644 —UN—22AUG95

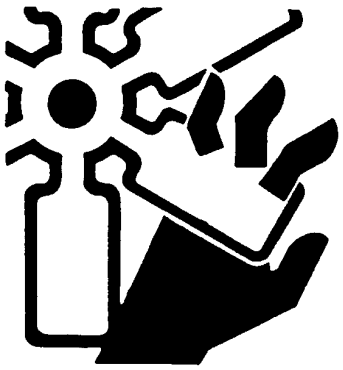
DX,ROTATING -14-18AUG09-1/1

安装所有防护罩和防护栏

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。



TS677 —UN—21SEP89

OUO6075,0000C23 -14-03MAY11-1/1

避开高压液体

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。

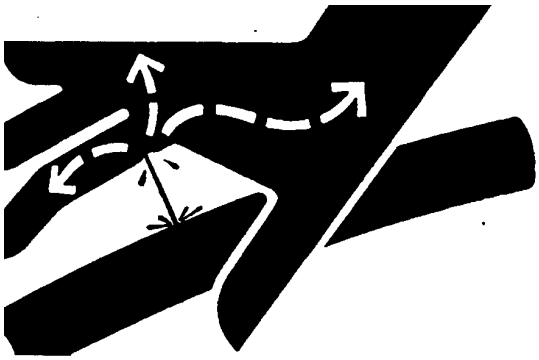
应使用约翰迪尔批准的替换部件立即更换磨损或损坏的软管总成。

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）。



X9811 —UN—23AUG88

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

禁止打开高压燃油系统

燃油管中残留的高压液体会造成严重的人身伤害事故。只有熟悉该型系统的技术人员才可以进行修理。严禁断开或修理高压共轨 (HPCR) 燃油系统的发动机的高压燃油泵与喷油器之间的燃油管、传感器或任何其它部件。



TS1343 —UN—18MAR92

DX,WW,HPCR1 -14-07JAN03-1/1

安全维护蓄能器系统

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

拆下蓄能器前，必须先释放高压系统中的压力。

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

蓄能器不能修理。



TS281 —UN—15APR13

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

防止高压射流

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。



TS1343 —UN—18MAR92

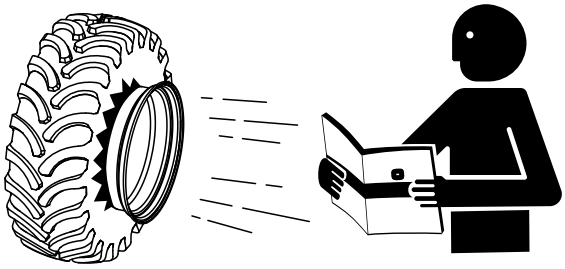
DX,SPRAY -14-16APR92-1/1

遵照以下轮胎推荐要求

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。



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -14-19MAY14-1/1

安全保养轮胎

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。



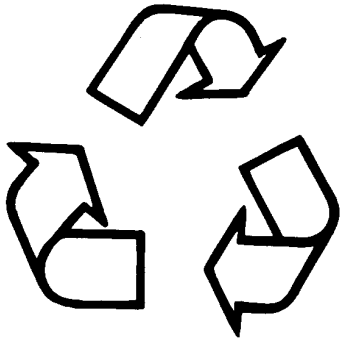
RXA0103438 —UN—11JUN09

DX,WW,RIMS -14-28FEB17-1/1

退役 — 适当回收和处理液体和部件

机器和/或部件退役时，必须采取安全和环保措施。这些措施包括：

- 在拆卸或拿放物体和物料过程中，使用合适的工具和个人防护装备，比如防护服、防护手套、防护面罩或护目镜。
- 对于专业部件，需遵循如下说明。
- 通过降下悬挂的机器部件，放松弹簧，断开电瓶或其他电源的连接，释放液压部件、蓄能器和其他类似系统中的压力，释放掉存储的能量。
- 尽可能少地接触可能有农用化学品（比如化肥和杀虫剂）残留的部件。适当拿放和处理这些部件。
- 回收部件前，小心地排放掉发动机、燃油箱、散热器、液压油缸、储罐和管路走的油液。排放液体时应使用防漏容器。禁止使用食品或饮料容器。
- 禁止将废液倒在地上、倒入污水沟中或者排入其他水源中。
- 认真遵守国家、州（省）和当地有关如下物质和零件的搬运或处理的法律、规章或条例：废液（例如：机油、燃油、冷却液、制动液）；滤清器；电瓶等。法律可能禁止使用非专用焚化装置来焚烧可燃液体或部件，另外，这样焚烧可能会导致接触有害烟火或灰烬。



TS1133 —UN—15APR13

- 适当保养和处理空调系统。对于逸出后会破坏大气的空调制冷剂，政府可能要求由具备资格的服务中心来回收利用。
- 请自行评估轮胎和金属、塑料、玻璃、橡胶、电子等部件是否值得部分或全部回收。
- 请向当地环保、回收中心或约翰·迪尔经销商咨询回收和处理废弃物的正确方法。

DX,DRAIN -14-01JUN15-1/1

安全检修冷却系统

高压冷却系统液体突然喷出会造成严重的烫伤。

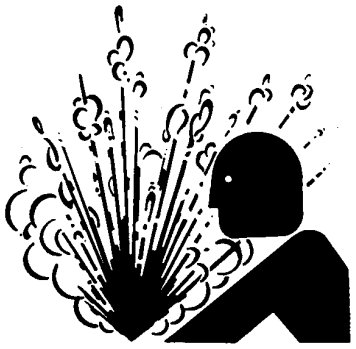
关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

禁止在发动机过热时添加冷却液。等其冷却下来。

严禁在冷却液或发动机高温时打开溢流罐盖。等到发动机冷却液冷却后再取下盖。

应慢慢松开盖，待压力释放后再将盖完全打开。

只能在发动机关闭后再添加冷却液。



TS281 —UN—15APR13

OUO6075,0004E98 -14-26JUN20-1/1

清除聚集的作物杂余

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。



TS227 —UN—15APR13

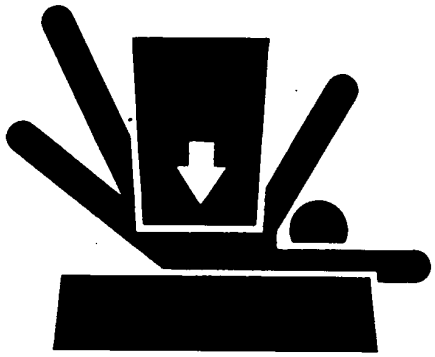
HX,9010SA,B -14-23AUG97-1/1

适当支撑机器

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

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

如果机器挂接着农具或附件，必须遵守农具或附件操作手册中的安全防范规定。



TS229 —UN—23AUG88

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

安全存放附属设备

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。



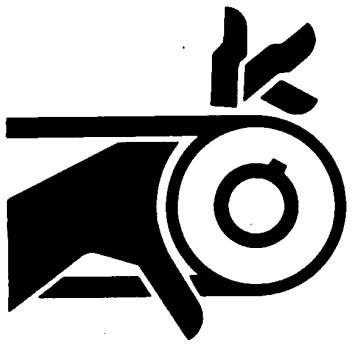
TS219 —UN—23AUG88

DX,STORE -14-03MAR93-1/1

安全保养驱动皮带

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。



TS285 —UN—23AUG88

OUO6075,00026A4 -14-06FEB03-1/1

安全搬运电子部件和托架

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。



TS249 —UN—23AUG88

DX,WW,RECEIVER -14-24AUG10-1/1

严防翻车事故！

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。



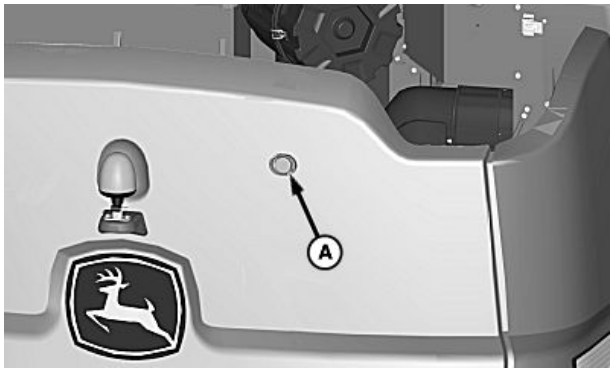
PC10857XW —UN—15APR13

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS -14-30AUG10-1/1

倒车报警器

如果在发动机运转时向后移动多功能手柄，倒车报警器（A）会发出声音信号警告机器周围的人驾驶员要倒车。

A—倒车报警器

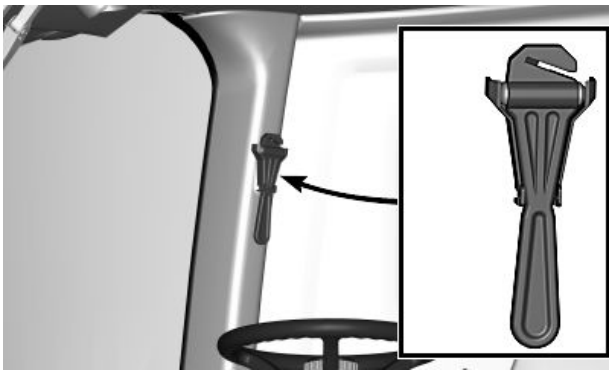


H97997 —UN—15SEP10

OUO6075,0004FAE -14-15JAN21-1/1

紧急出口

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。



H121321 —UN—21APR17

OUO6075,0004722 -14-21APR17-1/1

安全使用电瓶

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



TS204 —UN—15APR13

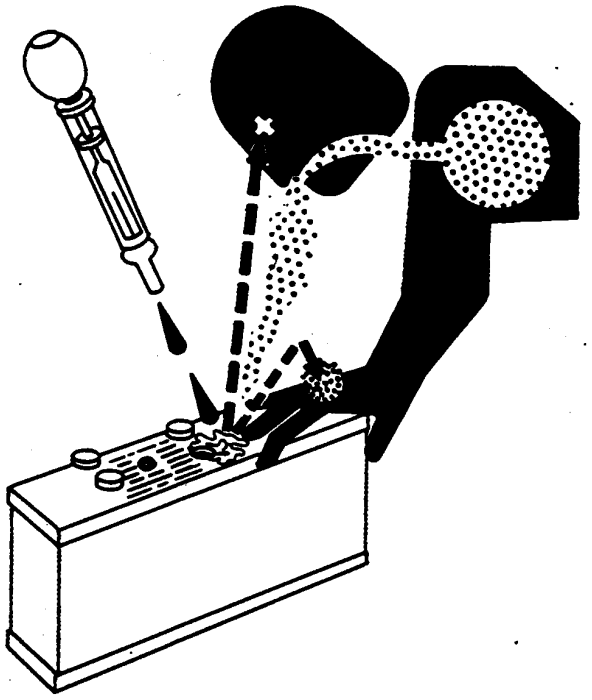
如果酸液溅到皮肤或眼上：

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。**



TS203 —UN—23AUG88

DX,WW,BATTERIES -14-02DEC10-1/1

安全清洁排气滤清器

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。

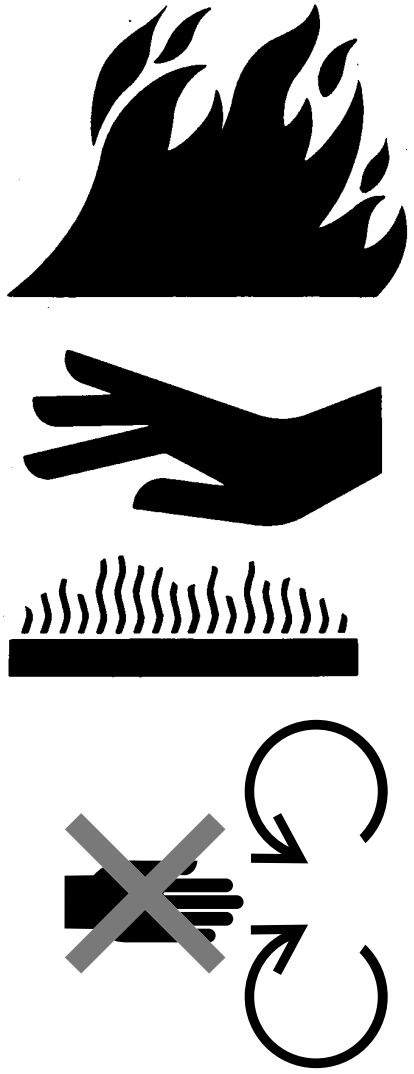
如果保养程序需要发动机运转：

- 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）。



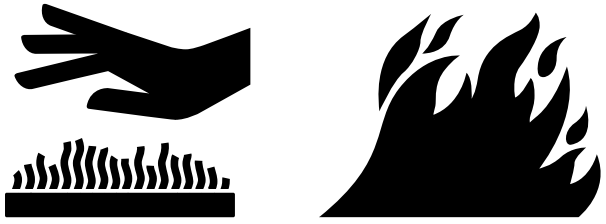
TS227 —UN—15APR13
TS271 —UN—23AUG88
TS1693 —UN—09DEC09

OUO6075,0000E81 -14-07FEB12-1/1

远离高温废气

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。



RG17488 —UN—21AUG09

DX,EXHAUST -14-20AUG09-1/1

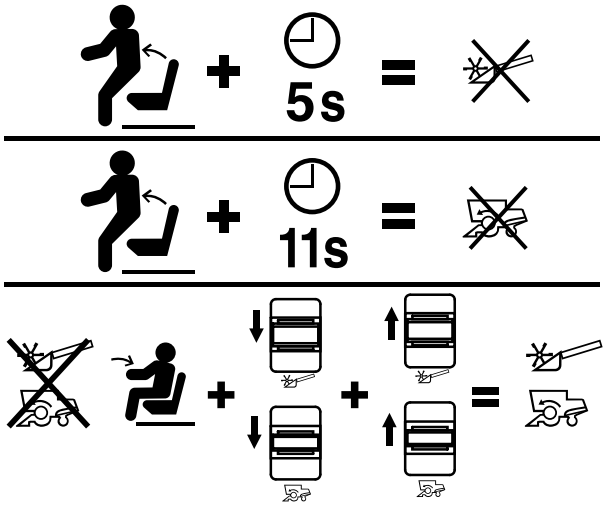
驾驶员在位系统和旋转报警系统

驾驶员在位系统可以显示驾驶员的在位情况。当驾驶员离开座椅时，系统可防止以下系统的结合：

- 分离器
- 割台
- 卸粮搅龙

如果驾驶员在割台和/或分离装置处于结合状态时离开座椅超过 5 秒，割台和卸粮搅龙会自动分离。11 秒后，分离器和推进装置（仅适用于 ProDrive™ 和 ProDrive™ XL）已分离。如果驾驶员长时间不在座椅上，收获功能会脱开。灯闪烁且报警响起，直到收割功能已停止。发动机将继续运转。

要重新启动功能，驾驶员必须返回座椅，并且重新接入各功能。



H125008 —UN—25SEP18

ProDrive 是 Deere & Company 的一个商标

cp00834,1745546021466 -14-09MAY25-1/1

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：

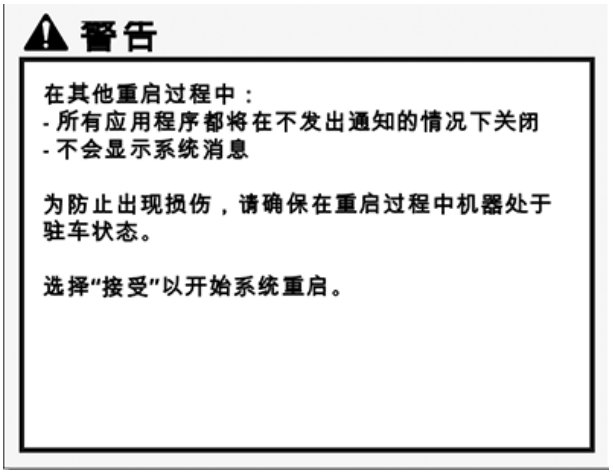
- 5 秒钟后（除非驾驶员在 5 秒钟内再次坐下），割台、过桥和卸粮搅龙功能将脱离。
- 11 秒钟后（除非驾驶员在 11 秒钟内再次坐下），分离器将分离。
- 12 秒钟后（除非驾驶员在 12 秒钟内再次坐下），以下附加系统也将脱离。
  - 推进装置
  - 喂入速度
  - 割台高度控制
  - Kemper 道路行驶浮动模式

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。

cp00834,1745546079854 -14-09MAY25-1/1

安全注意事项 — 系统重启

当显示器出错需要系统重启时，显示该信息。

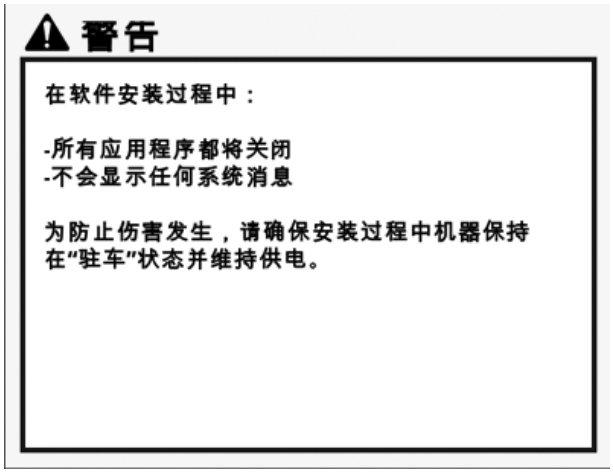


PC19762 —14—07JUL14

CZ76372,0000606 -14-29MAY15-1/1

安全注意事项 — 软件安装

开始安装软件时，显示该信息。



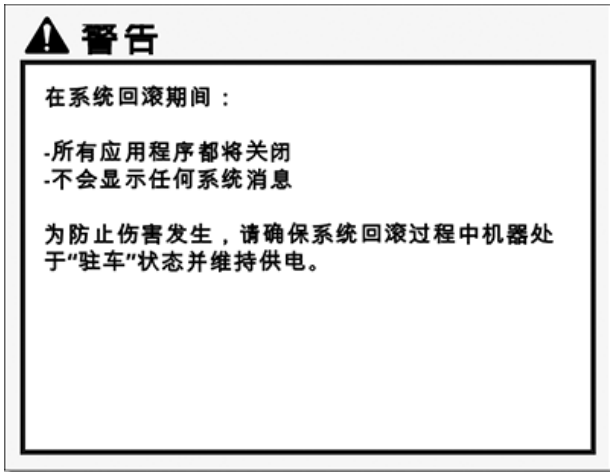
PC19761 —14—07JUL14

CZ76372,0000605 -14-19MAY15-1/1

安全注意事项 — 系统回卷

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。



PC19763 —14—07JUL14

HC94949,00003A9 -14-25APR17-1/1

安全标志

图示安全标志

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：



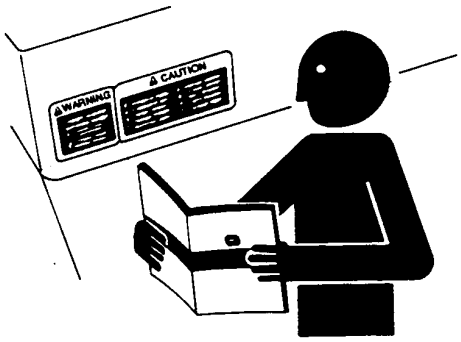
TS231 —14—07OCT88

OUO6075,0001163 -14-19JUN12-1/1

更换安全标志

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

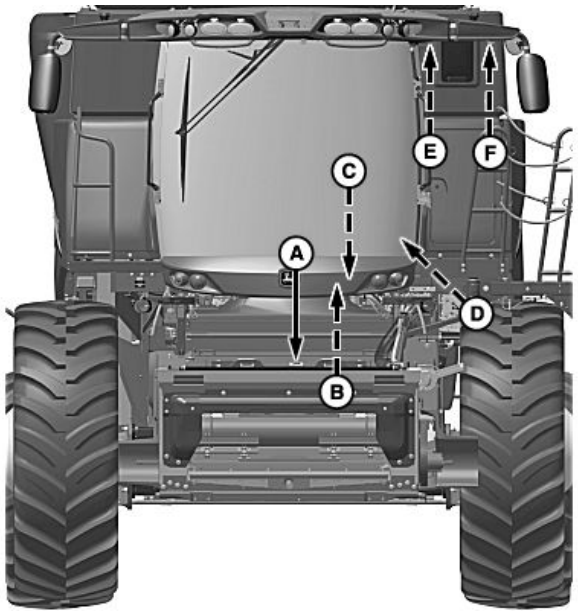
有些零件和部件上可能还有其他的安全信息，它们来自于配件供应商，这些信息未收入本操作手册中。



TS201 —UN—15APR13

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

正面标牌



H133907 —UN—31MAR21

驾驶室视图

接下页

xl90995,1682649563181 -14-13JUL23-1/7

标牌 A（过桥检查门）

注意：标牌位于检查门之间。

避免因运动件造成重伤。在过桥停止运动之前，不得打开检查门。



SSHXE137549XE —UN—22JAN20

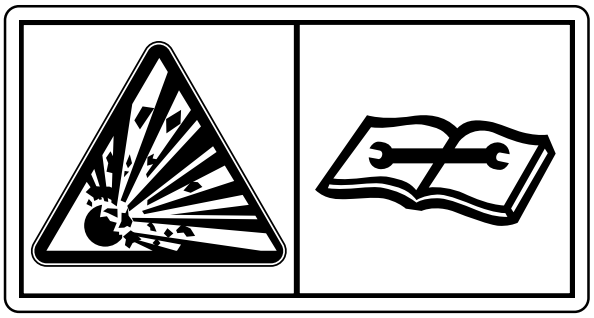
标牌 A

xl90995,1682649563181 -14-13JUL23-2/7

标牌 B（蓄能器）（如果配备）

注意：标牌位于驾驶室支架的蓄能器上，只用于带 ProDrive 变速箱的机器。

避免因机器移动和暴露于高压液体之下而受伤。有关如何在保养系统之前释放压力，请与经销商联系。



SSHXE147362XE —UN—21JAN20

标牌 B

xl90995,1682649563181 -14-13JUL23-3/7

标牌 C（液压油和高压气体）（如果配备）

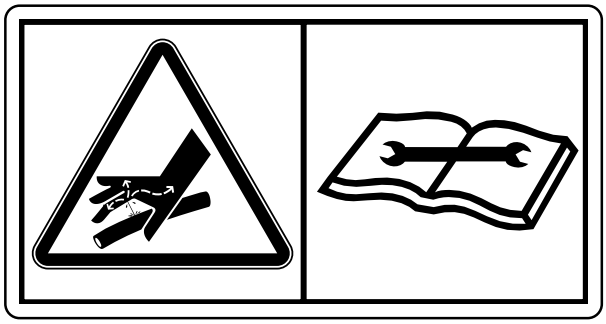
注意：标牌位于驾驶室支架上，只用于带 ProDrive 变速箱的机器。

避免因液压油和高压气体造成重伤。

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。系统信息可参见《操作手册》和《维修技术手册》。
2. 熄灭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与当地的 John Deere 经销商联系。



SSHXE147014XE —UN—21JAN20

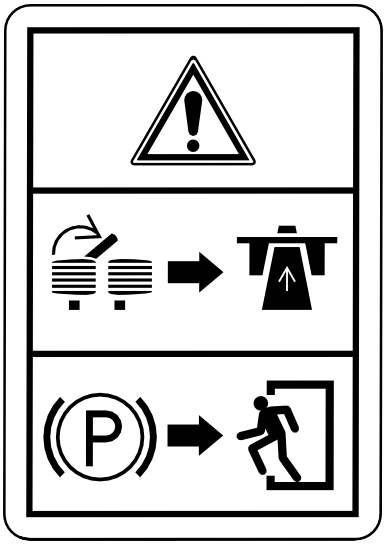
标牌 C

接下页

xl90995,1682649563181 -14-13JUL23-4/7

标牌 D（驻车制动器）

1. 公路运输时应将制动器锁在一起。
2. 离开驾驶室之前结合驻车制动器。
3. 开动机器前分离驻车制动器。



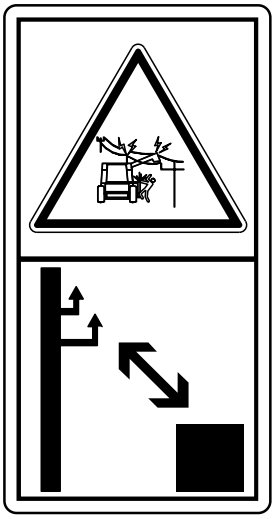
SSHXE122761XE —UN—23JAN20

标牌 D

xl90995,1682649563181 -14-13JUL23-5/7

标牌 E（避开低垂电力线）

避免因触电造成人身伤亡事故。禁止触碰电线。在低悬电线附近作业时，降下粮箱盖。



SSHXE160769XE —UN—23JAN20

标牌 E

接下页

xl90995,1682649563181 -14-13JUL23-6/7

标牌 F（粮箱）

避免因掉落而造成人员严重受伤。禁止从此部位进入粮箱。

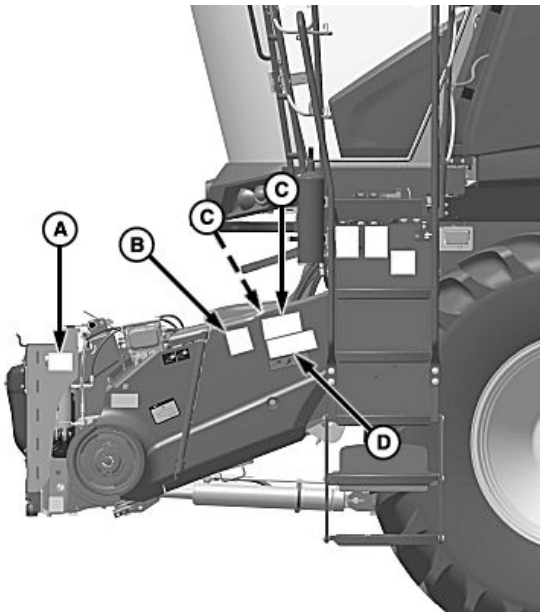


SSL64995XE —UN—22JAN20

标牌 F

xl90995,1682649563181 -14-13JUL23-7/7

左视图过桥标牌



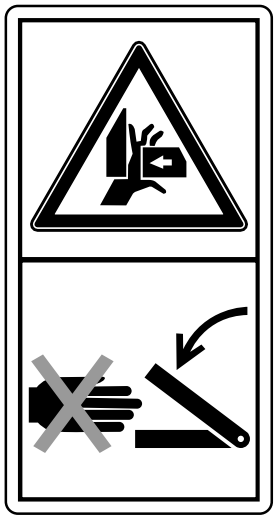
H133908 —UN—31MAR21

过桥标牌（左视图）

xl90995,1682649562340 -14-13JUL23-1/5

标牌 A（过桥操动架）

割台可以倾斜。避免挤压受伤。发动机处于运转状态时，务必保持安全距离。



SSH154128XE —UN—22JAN20

标牌 A

接下页

xl90995,1682649562340 -14-13JUL23-2/5

标牌 B（过桥防护罩）

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。



SSZ60326XE —UN—22JAN20

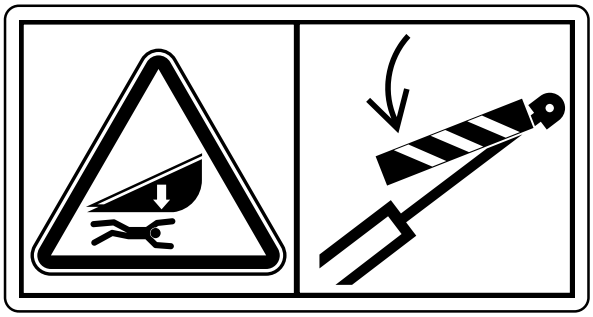
标牌 B

xl90995,1682649562340 -14-13JUL23-3/5

标牌 C（过桥安全限位器）

注意：标牌位于防护罩的外侧和内侧。

避免挤压受伤。进入割台下方前，必须将割台降到地上或使用过桥提升油缸上的安全限位器。



SSHXE123797 —UN—06APR21

标牌 C

xl90995,1682649562340 -14-13JUL23-4/5

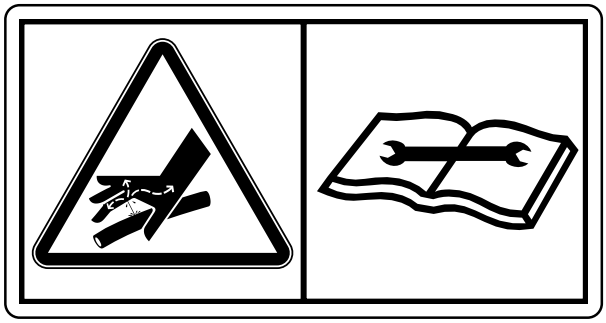
标牌 D（液压油和高压气体）（如果配备）

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。系统信息可参见《操作手册》和《维修技术手册》。
2. 熄灭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与当地的 John Deere 经销商联系。

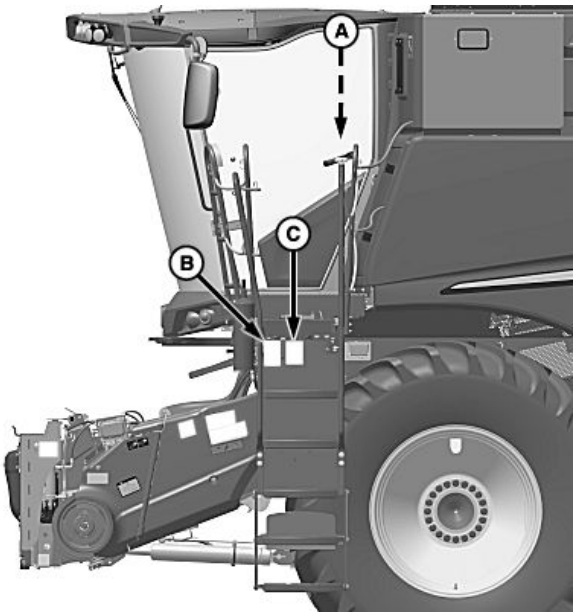


SSHXE147014XE —UN—21JAN20

标牌 D

xl90995,1682649562340 -14-13JUL23-5/5

左侧驾驶室视图标牌和驾驶室扶梯标牌



H133923 —UN—31MAR21

OUO6075,00050A7 -14-31MAR21-1/4

标牌 A（安全带）

教练座椅只能用于驾驶员的培训和机器故障的诊断。让所有其他乘客和儿童远离。操作机器时或作为观察员在车内搭乘时，必须系好座椅安全带。



标牌 A

SSHXE122760XE —UN—22JAN20

接下页

OUO6075,00050A7 -14-31MAR21-2/4

标牌 B（驾驶室/平台梯子）

避免因掉落而造成人员严重受伤。禁止在联合收割机运动期间站在扶梯上。



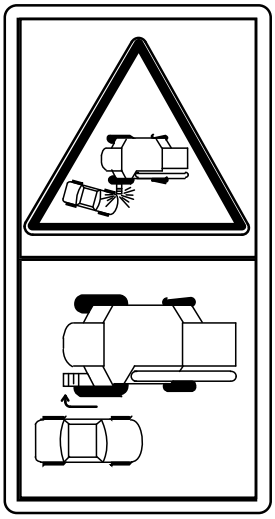
SSL64995XE —UN—22JAN20

标牌 B

OUO6075,00050A7 -14-31MAR21-3/4

标牌 C（避免机动车撞车）

避免机动车撞车和发生严重伤亡事故。驾驶联合收割机上路前，必须将扶梯摆动至车前锁定位置。



SSH174284XE —UN—22JAN20

标牌 C

OUO6075,00050A7 -14-31MAR21-4/4

左视图标牌

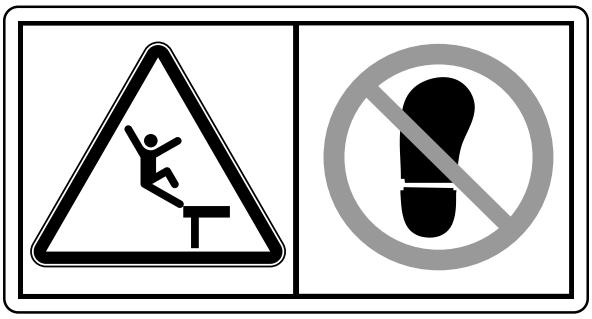


H133910 —UN—09APR21

OUO6075,00050B6 -14-07APR21-1/7

标牌 A（远离粮箱）

避免因掉落而造成人员严重受伤。不要在粮箱盖上站立和行走。



SSHXE123803XE —UN—21JAN20

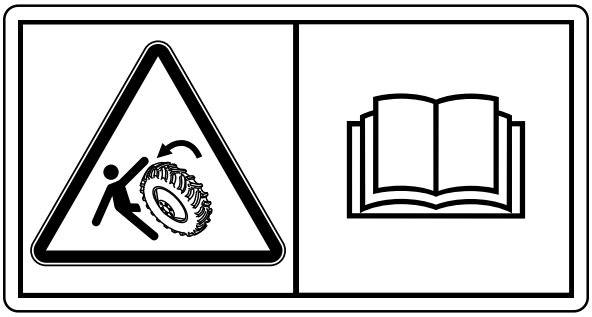
标牌 A

OUO6075,00050B6 -14-07APR21-2/7

标牌 B（双轮）（如果配备）

注意：标牌位于双轮上。

- 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》



SSHXE150074XE —UN—21JAN20

标牌 B

接下页

OUO6075,00050B6 -14-07APR21-3/7

标牌 C（左侧工具箱或护罩）

避免被卷入后造成严重的人身伤害。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。



SSZ60326XE —UN—22JAN20

标牌 C

OUO6075,00050B6 -14-07APR21-4/7

标牌 D（粮箱清理门）

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。



SSHXE137549XE —UN—22JAN20

标牌 D

接下页

OUO6075,00050B6 -14-07APR21-5/7

标牌 E 和 F（液压油和高压气体）

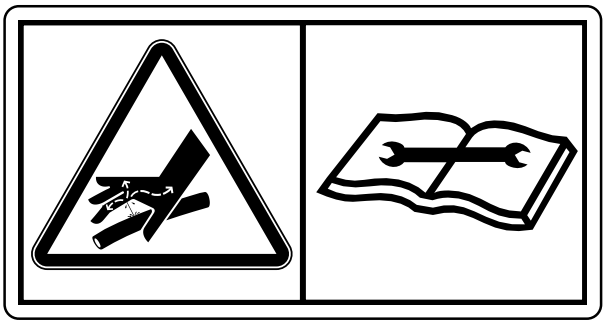
注意：标牌 E 位于 S760 和 S770 机器上，标牌 F 位于 S780、S785 和 S790 机器上。

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 John Deere 经销商联系。



SSHXE147014XE —UN—21JAN20

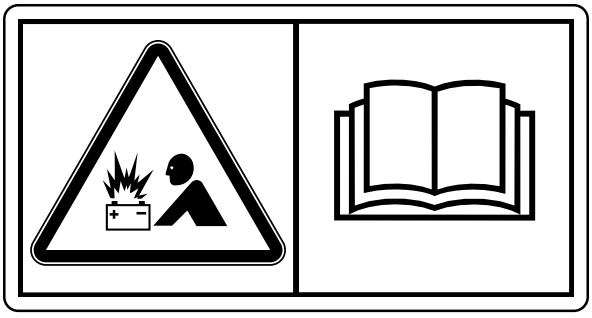
标牌 E 和 F

OUO6075,00050B6 -14-07APR21-6/7

标牌 G（电瓶箱）

注意：标牌位于 S780、S785 和 S790 机器上。

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。

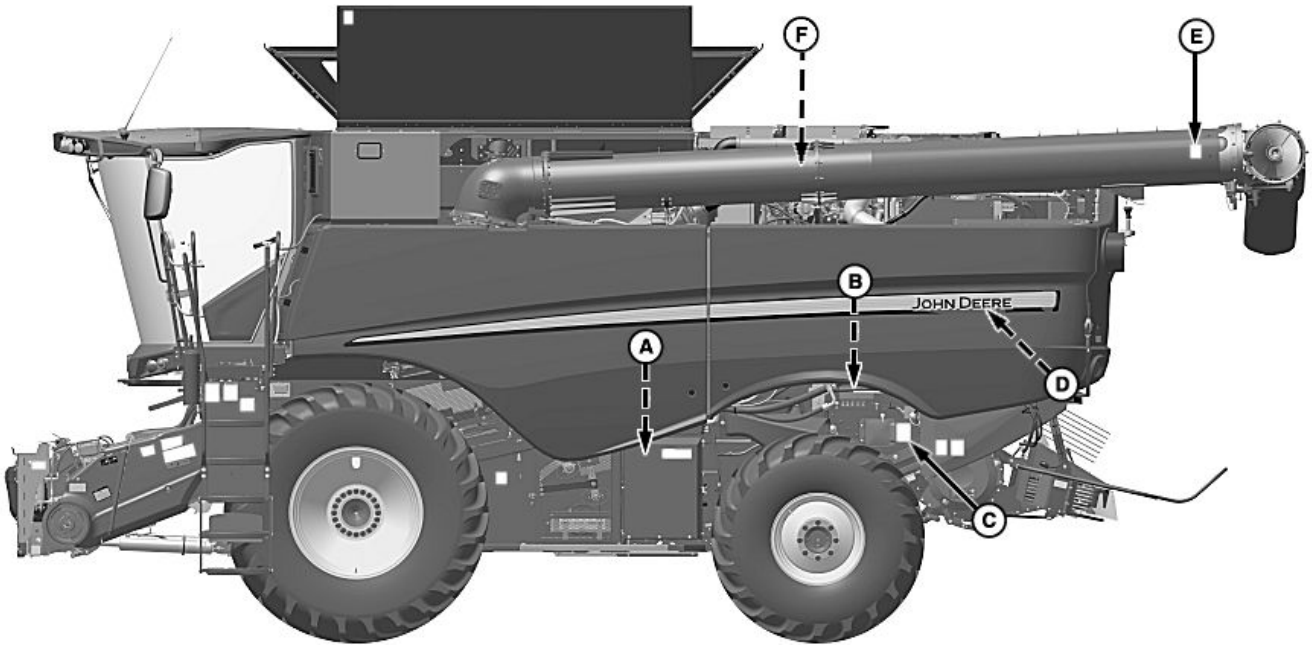


SSHXE137560XE —UN—21JAN20

标牌 G

OUO6075,00050B6 -14-07APR21-7/7

左视图标牌（续）



YC22661 —UN—14APR23

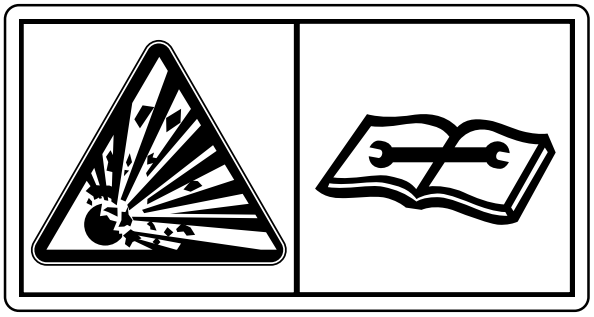
左视图标牌

xl90995,1682649562421 -14-13JUL23-1/7

标牌 A（蓄能器）

注意：

避免因机器移动和暴露于高压液体之下而受伤。关于如何在检修系统之前释放压力，请咨询经销商。



SSHXE147362XE —UN—21JAN20

标牌 A

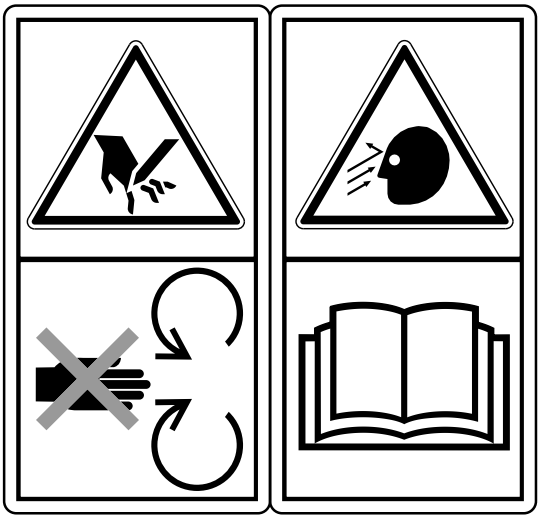
接下页

xl90995,1682649562421 -14-13JUL23-2/7

标牌 B（空气压缩机系统）（如果配备）

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。保养空气系统前，参照《操作手册》。



SSHXE94451XE —UN—23JAN20

标牌 B

xl90995,1682649562421 -14-13JUL23-3/7

标牌 C（分离器检查门）

避免因接触运动件造成重伤。在分离器未停止运行之前，不得打开检查门。



SSHXE137549XE —UN—22JAN20

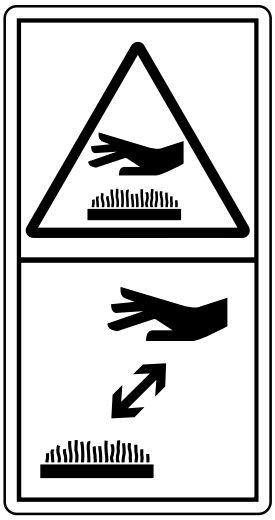
标牌 C

接下页

xl90995,1682649562421 -14-13JUL23-4/7

标牌 D（排气温度）

排气系统部件温度很高。远离排气系统部件，以免严重烫伤。



SSHXE69987XE —UN—23JAN20

标牌 D

xl90995,1682649562421 -14-13JUL23-5/7

标牌 E（电动折叠卸粮搅龙）

如果卸粮搅龙执行器失效，将卸粮搅龙锁定销置于锁定位置。

使用具有足够额定负荷能力的扶梯或等效物品来够到锁定销。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。



SSHXE150359XE —UN—22JAN20

标牌 E

接下页

xl90995,1682649562421 -14-13JUL23-6/7

标牌 F（卸粮搅龙检查门）

避免因接触运动件造成重伤。在搅龙停止前，不得打开检查门。

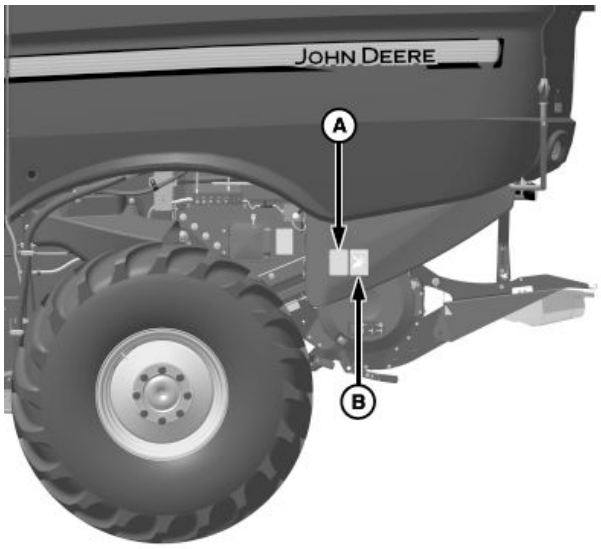


SSHXE137549XE —UN—22JAN20

标牌 F

xl90995,1682649562421 -14-13JUL23-7/7

左视图秸秆标牌（切碎器）



H133984 —UN—06APR21

OUO6075,00050AA -14-06APR21-1/3

标牌 A（切碎器有碎屑飞出）

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。



SSHXE137555XE —UN—22JAN20

标牌 A

接下页

OUO6075,00050AA -14-06APR21-2/3

标牌 B（切碎器刀片）

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。

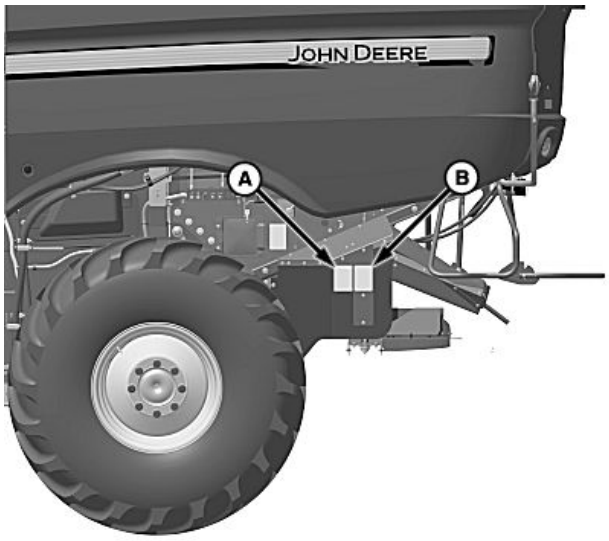


SSHXE159567XE —UN—22JAN20

标牌 B

OUO6075,00050AA -14-06APR21-3/3

左视图秸秆标牌（抛撒器）（如果配备）



H133986 —UN—06APR21

抛撒器

xl90995,1682649562623 -14-30JUN23-1/3

标牌 A（抛撒器锁定装置）（如果配备）

避免因挤压造成伤亡事故。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。



SSHXE150334 —UN—06APR21

标牌 A

接下页

xl90995,1682649562623 -14-30JUN23-2/3

标牌 B（抛撒器有碎屑飞出）（如果配备）

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。

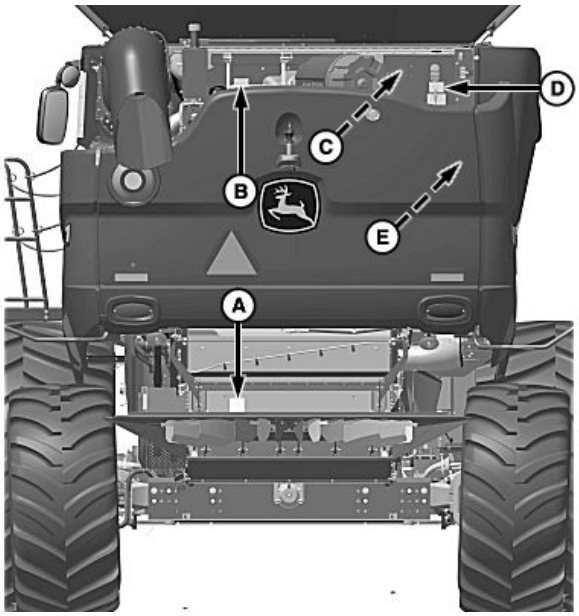


SSHXE137555XE —UN—22JAN20

标牌 B

xl90995,1682649562623 -14-30JUN23-3/3

后视图标牌和发动机视图标牌



H133924 —UN—09APR21

OUO6075,00050AC -14-09APR21-1/6

标牌 A（切碎器有碎屑飞出）

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。



SSHXE137555XE —UN—22JAN20

标牌 A

接下页

OUO6075,00050AC -14-09APR21-2/6

标牌 B（粮箱）

避免被卷入后造成严重的人身伤亡事故。禁止在发动机处于运转状态时进入粮箱。



SSHXE123805XE —UN—23JAN20

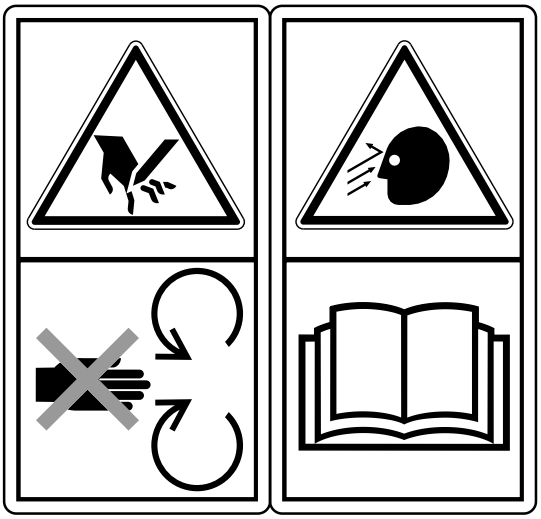
标牌 B

OUO6075,00050AC -14-09APR21-3/6

标牌 C（空气压缩机系统）（如果配备）

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》。



SSHXE94451XE —UN—23JAN20

标牌 C

OUO6075,00050AC -14-09APR21-4/6

标牌 D（避免火灾）

避免设备失火。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。



SSFH3090211XE —UN—21JAN20

标牌 D

接下页

OUO6075,00050AC -14-09APR21-5/6

标牌 E（车后梯子和检修平台）

避免因掉落而造成人员严重受伤。禁止在机器运动期间站在扶梯上。

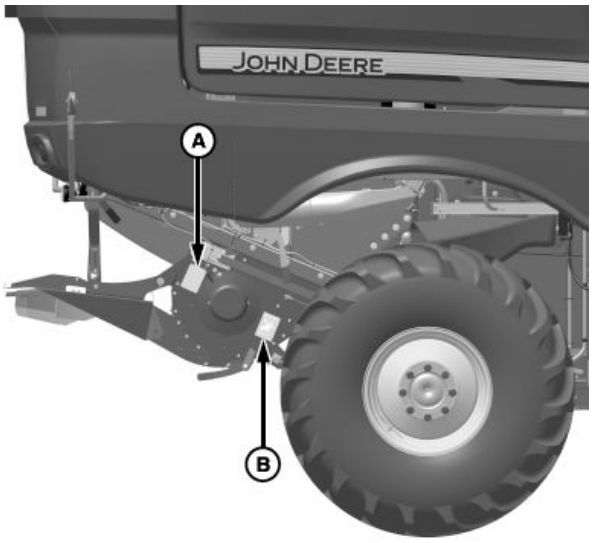


SSL64995XE —UN—22JAN20

标牌 E

OUO6075,00050AC -14-09APR21-6/6

右视图秸秆标牌（切碎器）



H133985 —UN—06APR21

OUO6075,00050AD -14-06APR21-1/3

标牌 A（切碎器有碎屑飞出）

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。



SSHXE137555XE —UN—22JAN20

标牌 A

接下页

OUO6075,00050AD -14-06APR21-2/3

标牌 B（切碎器刀片）

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。

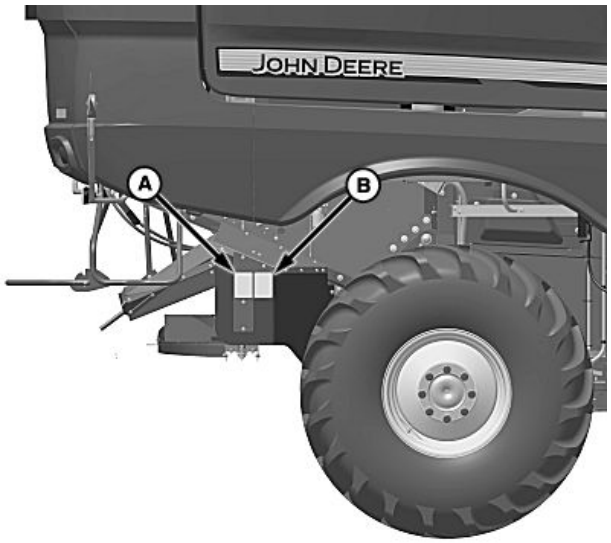


标牌 B

SSHXE159567XE —UN—22JAN20

OUO6075,00050AD -14-06APR21-3/3

右视图秸秆标牌（抛撒器）（如果配备）



H133987 —UN—06APR21

抛撒器

xl90995,1682649941561 -14-30JUN23-1/3

标牌 A（抛撒器锁定装置）（如果配备）

避免因挤压造成伤亡事故。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。



SSHXE150334 —UN—06APR21

标牌 A

接下页

xl90995,1682649941561 -14-30JUN23-2/3

标牌 B（抛撒器有碎屑飞出）（如果配备）

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。

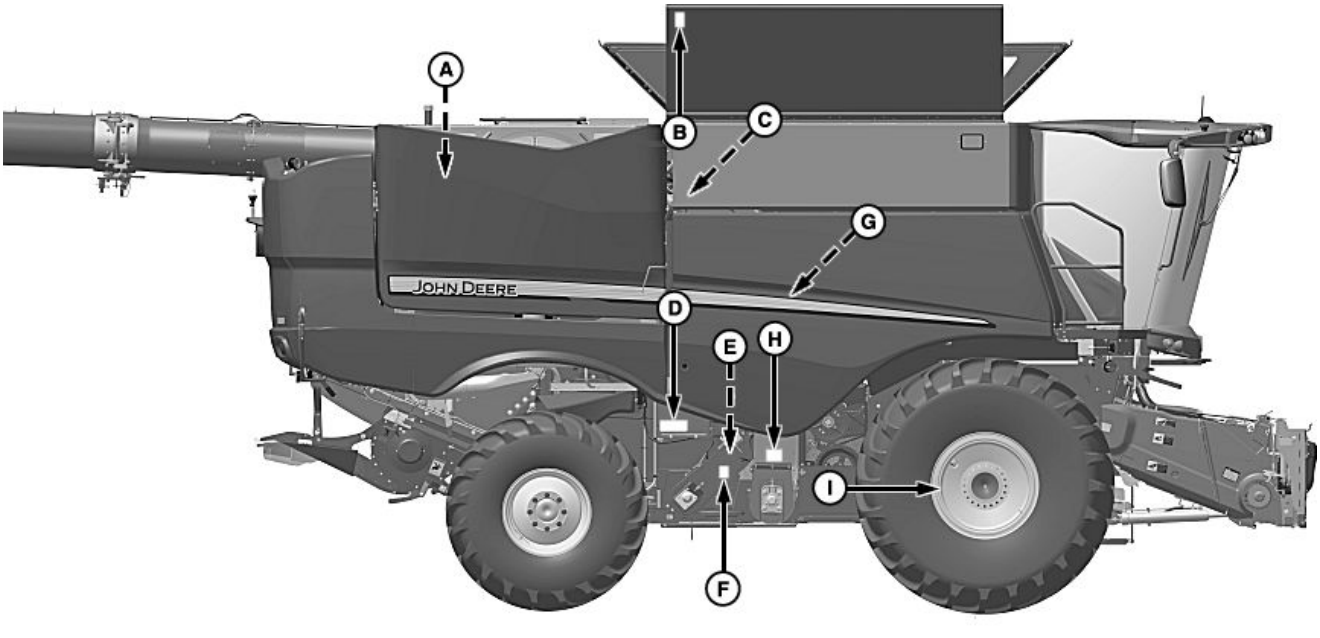


标牌 B

SSHXE137555XE —UN—22JAN20

xl90995,1682649941561 -14-30JUN23-3/3

右视图标牌



H133917 —UN—09APR21

右视图标牌

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-1/9

标牌 A（旋转除尘罩门和散热器风扇）

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。



SSHXE137549XE —UN—22JAN20

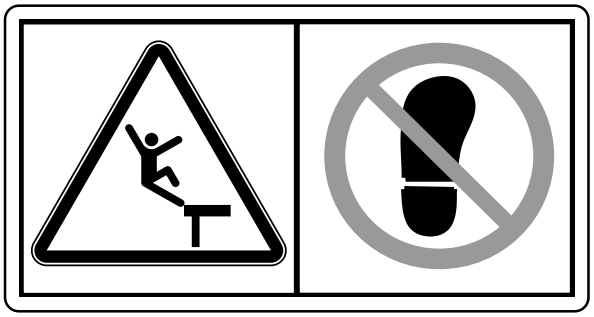
标牌 A

接下页

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-2/9

标牌 B（不要站在粮箱盖上）

避免因掉落而造成人员严重受伤。不要在粮箱盖上站立和行走。



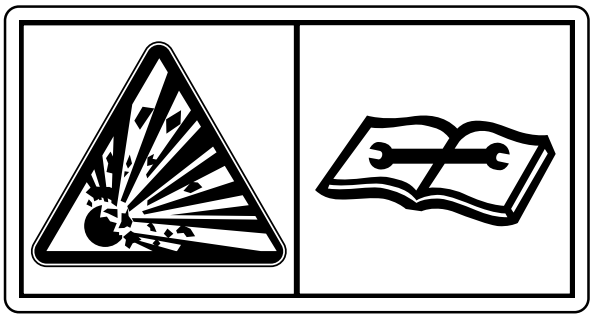
SSHXE123803XE —UN—21JAN20

标牌 B

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-3/9

标牌 C（空气压缩机储箱）（如果配备）

空气储箱包含高压空气。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。



SSHXE147362XE —UN—21JAN20

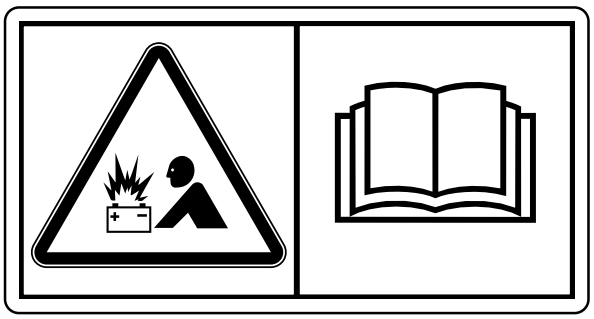
标牌 C

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-4/9

标牌 D（电瓶箱）

注意：

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。



SSHXE137560XE —UN—21JAN20

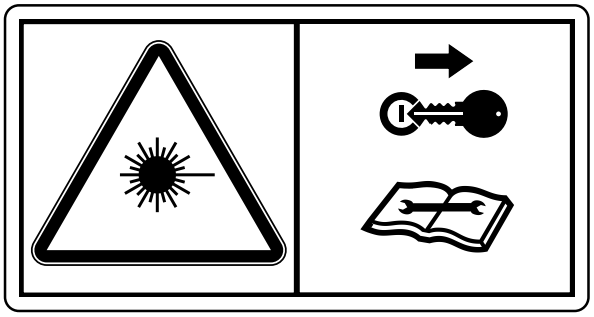
标牌 D

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-5/9

标牌 E（杂余升运器传感器激光器）

注意：根据杂余升运器型式，标牌位置会有所不同。

避免照射眼睛。检修过程中关闭钥匙开关。



SSHXE151091XE —UN—21JAN20

标牌 E（2 个位置）

接下页

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-6/9

标牌 F（杂余升运器摄像头）和标牌 G（籽粒升运器摄像头或湿度传感器旁路）（如果配备）

注意：根据杂余升运器型式，标牌 F 位置会有所不同。

避免被旁路搅龙卷入后造成严重的人身伤害。在清洁前关闭发动机，拔下钥匙。



标牌 F 和 G

SSHXE172410XE —UN—22MAR21

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-7/9

标牌 H（籽粒升运器）

避免被卷入后造成严重的人身伤害。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。



标牌 H

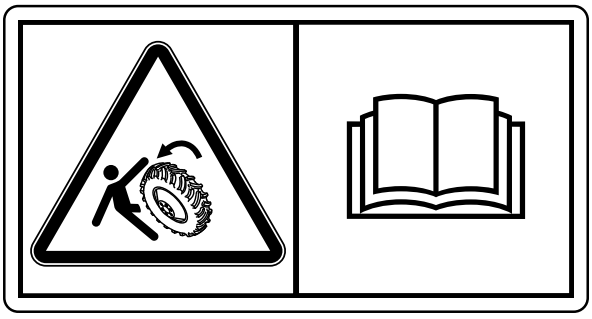
SSZ60326XE —UN—22JAN20

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-8/9

标牌 I（双轮）（如果配备）

注意：标牌位于双轮上。

- 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》。

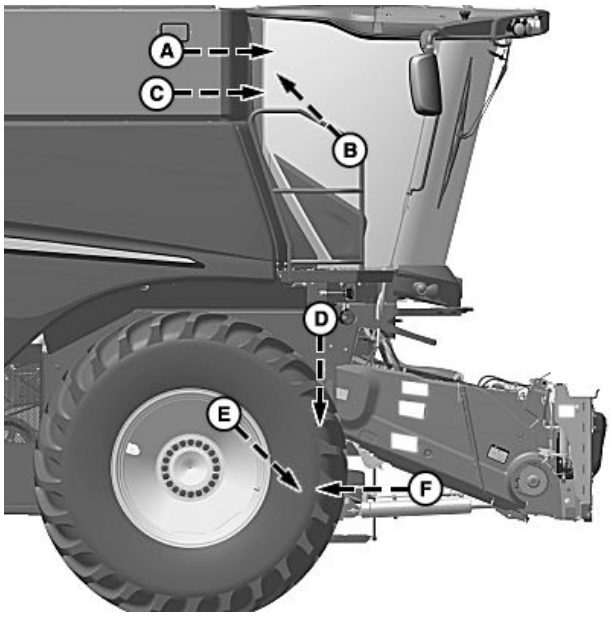


标牌 I

SSHXE150074XE —UN—21JAN20

xl90995,1682649957319 -14-13JUL23-9/9

右侧驾驶室视图标牌和右视图标牌（续）



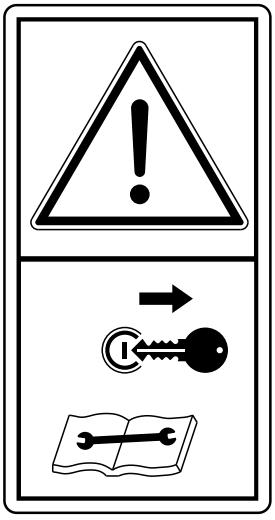
H133922 —UN—01APR21

驾驶室标牌（右视图）和右视图标牌（续）

xl90995,1682649978257 -14-13JUL23-1/7

标牌 A（修理和维护）

在进行修理和维护前，先关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。有关所有维护工作，请参见《操作手册》。



SSZ59872XE —UN—22JAN20

标牌 A

接下页

xl90995,1682649978257 -14-13JUL23-2/7

标牌 B（紧急出口）

在紧急情况下，可剪断安全带，并用应急锤敲碎车窗玻璃，逃离驾驶室。如需订购车窗更换件，请与 John Deere 经销商联系。



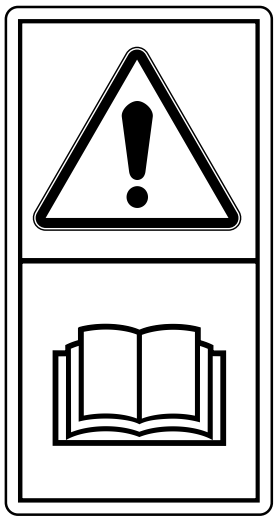
SSHXE161095XE —UN—27FEB20

标牌 B

xl90995,1682649978257 -14-13JUL23-3/7

标牌 C（操作手册）

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



SSCC40740XE —UN—22JAN20

标牌 C

xl90995,1682649978257 -14-13JUL23-4/7

标牌 D（液压油和高压气体）（如果配备）

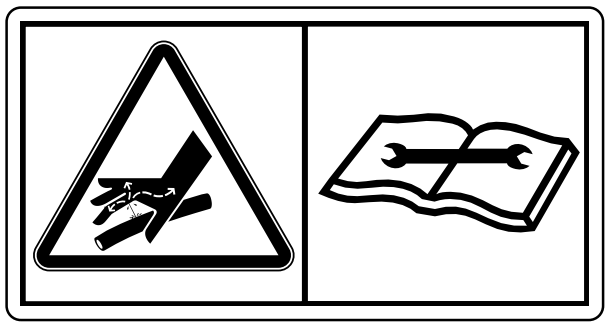
注意：标牌在集石槽门位置，仅用于 ProDrive 变速箱机器。

避免因接触液压油和高压气体造成重伤。

在拆下液压部件、分解或加充蓄能器前：

1. 释放系统液压压力。系统信息可参见《操作手册》和《维修技术手册》。
2. 熄灭发动机并拔下钥匙。

只能使用干燥的氮气加充蓄能器。请与当地的 John Deere 经销商联系。



SSHXE147014XE —UN—21JAN20

标牌 D

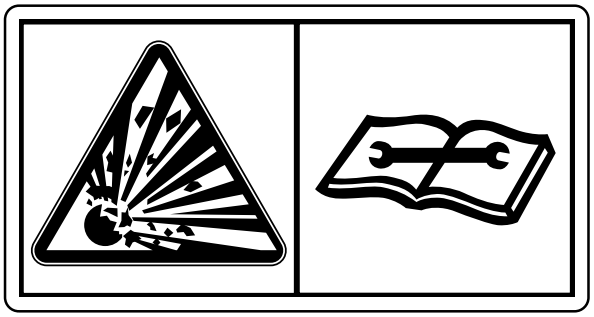
接下页

xl90995,1682649978257 -14-13JUL23-5/7

标牌 E（蓄能器）（如果配备）

注意：标牌仅用于 ProDrive 变速箱机器。

避免因机器移动和暴露于高压液体之下而受伤。有关如何在保养系统之前释放压力，请与经销商联系。



SSHXE147362XE —UN—21JAN20

标牌 E

xl90995,1682649978257 -14-13JUL23-6/7

标牌 F（集石槽）

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。

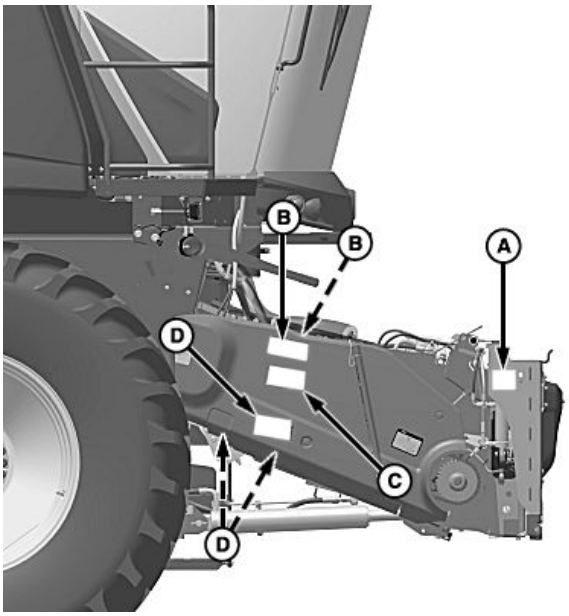


SSHXE137549XE —UN—22JAN20

标牌 F

xl90995,1682649978257 -14-13JUL23-7/7

右视图过桥标牌



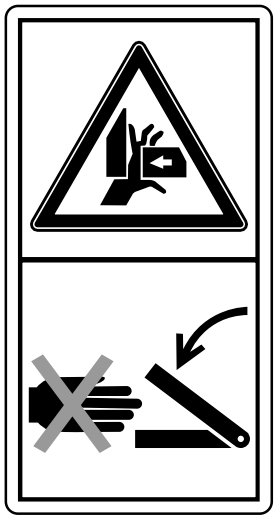
H133919 —UN—31MAR21

过桥标牌（右视图）

xl90995,1682649991088 -14-13JUL23-1/5

标牌 A（过桥操动架）

割台可以倾斜。避免挤压受伤。发动机处于运转状态时，务必保持安全距离。



SSH154128XE —UN—22JAN20

标牌 A

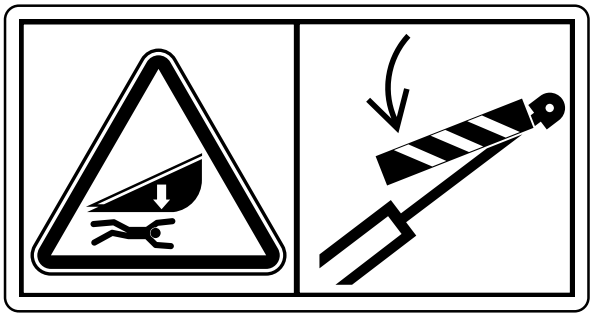
接下页

xl90995,1682649991088 -14-13JUL23-2/5

标牌 B（过桥安全限位器）

注意：标牌位于防护罩的外侧和内侧。

避免挤压受伤。进入割台下方前，必须将割台降到地上或使用过桥提升油缸上的安全限位器。



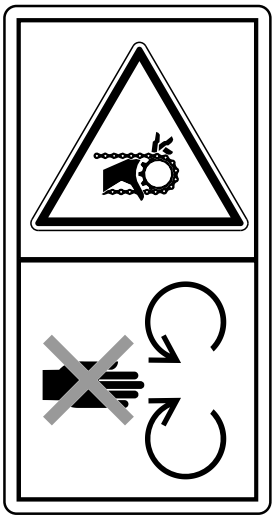
SSHXE123797 —UN—06APR21

标牌 B

xl90995,1682649991088 -14-13JUL23-3/5

标牌 C（过桥输送器传动护罩）（如果配备）

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



SSHXE152718XE —UN—20APR21

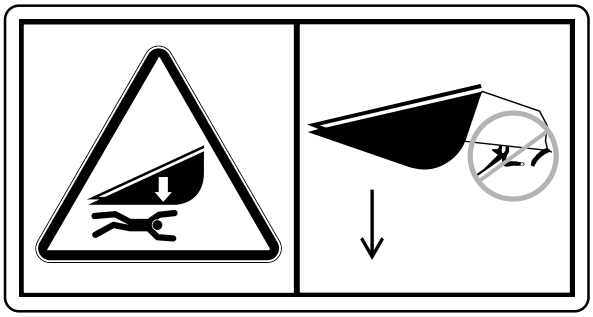
标牌 C

xl90995,1682649991088 -14-13JUL23-4/5

标牌 D（过桥喂入板锁闩）

注意：标牌位于过桥防护罩的内侧和外侧以及喂入板控制杆旁边。

避免挤压受伤。进入割台下方前，必须将割台降到地上或使用过桥提升油缸上的安全限位器。

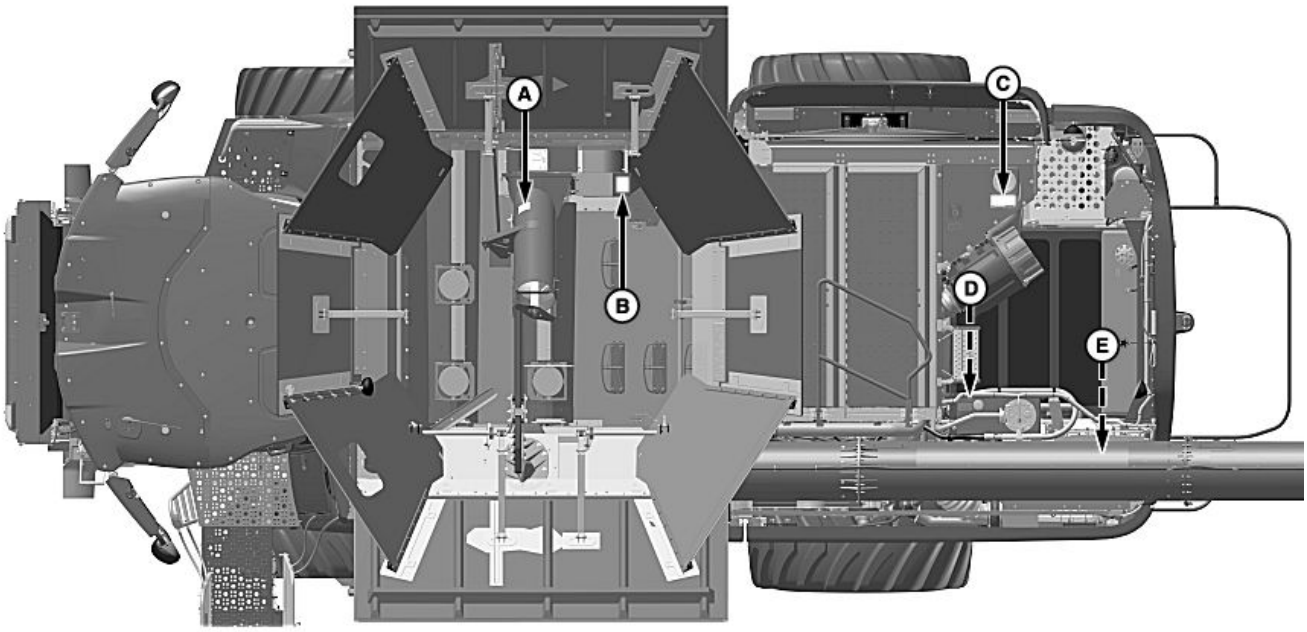


SSHXE159942 —UN—06APR21

标牌 D

xl90995,1682649991088 -14-13JUL23-5/5

顶视图标牌



H133920 —UN—31MAR21

OUO6075,00050B2 -14-05APR21-1/6

标牌 A（清粮装载搅龙）

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。



SSHXE137549XE —UN—22JAN20

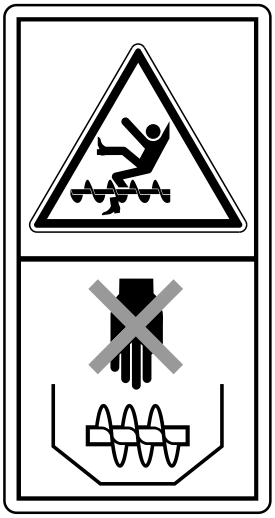
标牌 A

接下页

OUO6075,00050B2 -14-05APR21-2/6

标牌 B（远离籽粒装粮搅龙）

避免被卷入后造成严重的人身伤亡事故。禁止在发动机处于运转状态时进入粮箱。



SSZ60327XE —UN—22JAN20

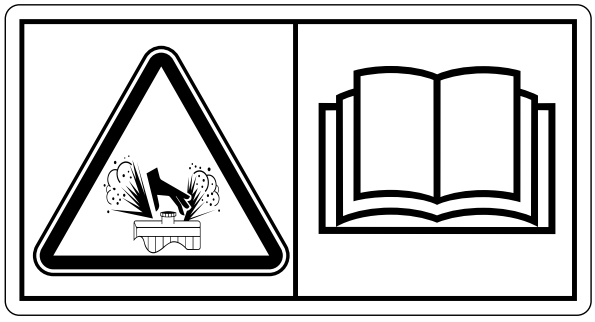
标牌 B

OUO6075,00050B2 -14-05APR21-3/6

标牌 C（冷却系统）

加压冷却系统。防止被意外喷出的蒸汽和高温冷却液烫伤：

1. 耐心等到系统冷却下来。
2. 慢慢松开盖子。
3. 拧下盖子前，必须使压力完全释放。



SSHXE123802 —UN—06APR21

标牌 C

OUO6075,00050B2 -14-05APR21-4/6

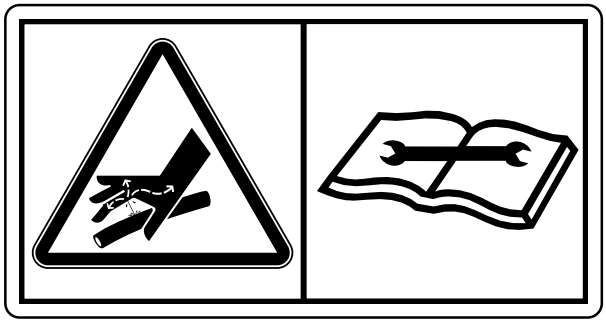
标牌 D（液压油和高压气体）

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 John Deere 经销商联系。



SSHXE147014XE —UN—21JAN20

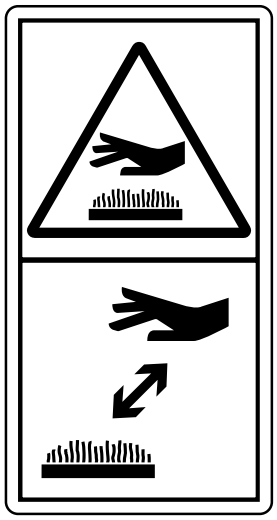
标牌 D

接下页

OUO6075,00050B2 -14-05APR21-5/6

标牌 E（排气温度）（最终阶段 4 级/欧 V）

排气系统部件温度很高。远离排气系统部件，以免严重烫伤。

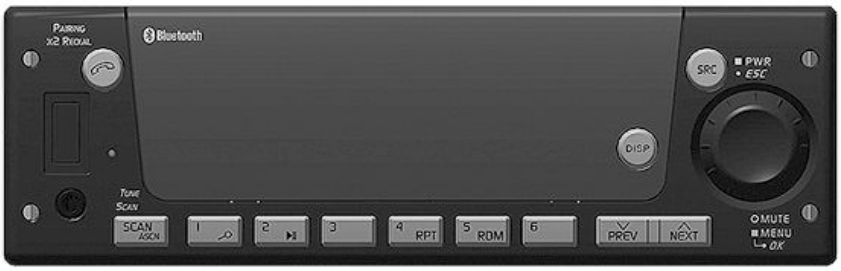


SSHXE69987XE —UN—23JAN20

标牌 E

OUO6075,00050B2 -14-05APR21-6/6

无线电型式（选装）



H133675 —UN—11MAR21

主要功能	AM/FM 无线电	辅助（如果配备）	USB（如果配备）	Bluetooth®	可使用卫星电台	DAB+
豪华无线电系统	X	X				
高配无线电系统	X	X	X	X[a]	X[b]	X[c]

[a] *Bluetooth® 并非在所有的地点均可用。*
[b] *在欧洲不可用。*
[c] *在北美不可用。*

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标

OUO6075,000501B -14-08APR21-1/1

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 -14-21MAR11-1/1

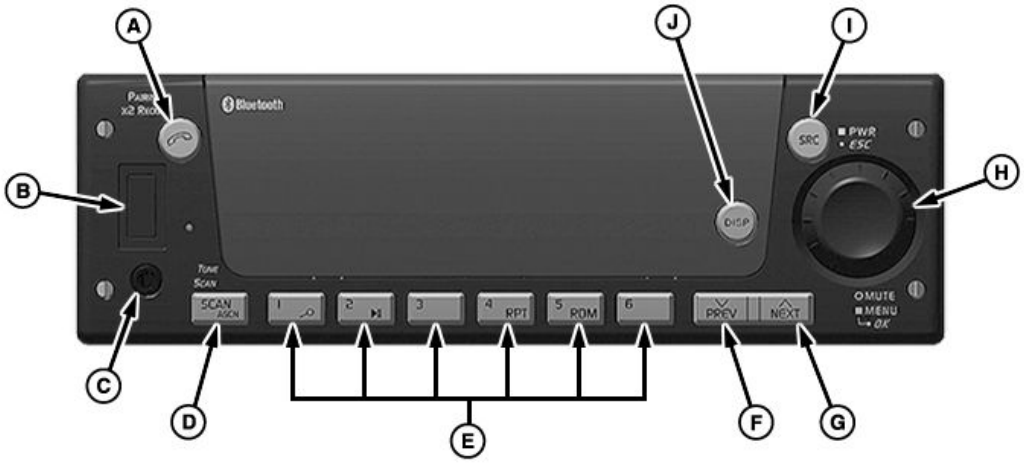
针对本地频率编程无线电

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 -14-18JAN17-1/1

无线电控制器



H127145 —UN—05SEP19

A—电话
B—USB
C—前辅助输入
D—SCAN/ASCN
E—键组（1—6）
F—PREV
G—NEXT
H—音量/静音/菜单/正常
I— 来源选择（SRC）/PWR/ESC
J— DISP

注意：有关详细信息，请参见无线电《操作手册》。

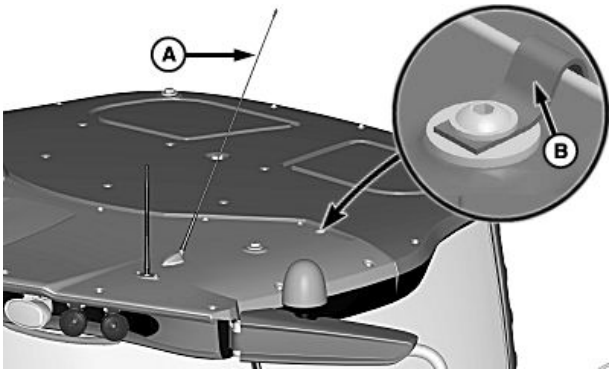
OUO6075,000501C -14-10MAR21-1/1

收音机天线（A 型）

重要提示：如果不准备使用收音机或者运输机器，应降下收音机天线并用卡子固定。如果没有卡子，则用胶带将收音机天线固定在驾驶室顶板上。

使用收音机时，从卡子（B）里取出收音机天线（A）。

A—收音机天线
B—卡子



H117993 —UN—01APR16

OUO6075,00050D9 -14-28APR21-1/1

收音机天线（B 型）

田间作业

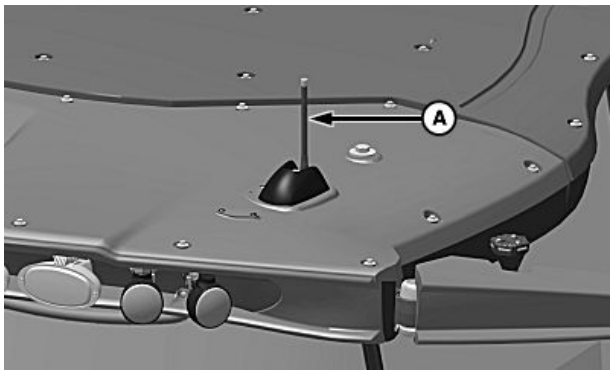
重要提示：为防止损坏，将收音机天线拧入底座中，用手紧固。

使用无线电时，将无线电天线（A）拧入底座中。

公路运输或拖车运输

重要提示：如果不准备使用无线电，或者准备运输机器，则拆下无线电天线，将其放在驾驶员座椅后面的手动存放位置舱中。

运输机器时，从底座上拧下无线电天线（A），然后存放在驾驶员座椅后面的手动存放位置舱中。



H133893 —UN—30MAR21

A—收音机天线

OUO6075,0005093 -14-14MAY21-1/1

通信/商用波段无线电接线

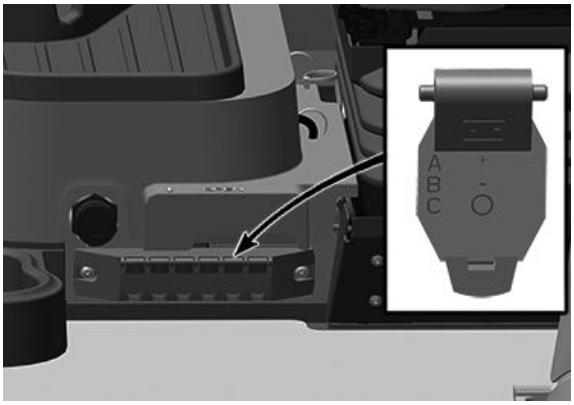
注意：开关电源的组合电流消耗为 20 安培，非开关电源的为 30 安培。

- 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。



H118079 —UN—19JAN17

辅助电源插板

OUO6075,0004895 -14-07FEB18-1/1

通信/商用波段无线电安装

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。

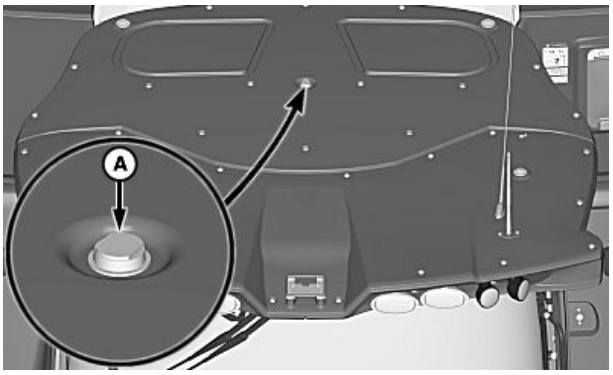
天线支座（A）位于驾驶室顶中间。

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。

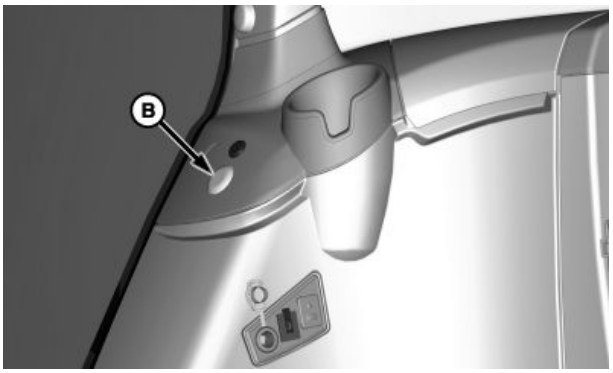
天线电缆位于右侧控制台内侧。

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。

A—天线支座 **B—塞**



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）

接下页

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。

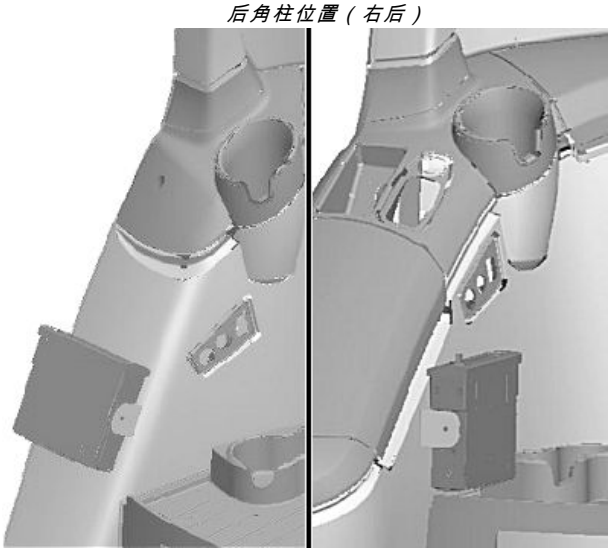
使用制造商提供的支架作为模板，找到图示中的各个位置，并根据需要钻孔。使用自攻螺钉或带螺母有头螺钉来固定支架。

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。



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

OUO6075,000439C -14-31OCT16-2/2

驾驶室扶梯位置

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。

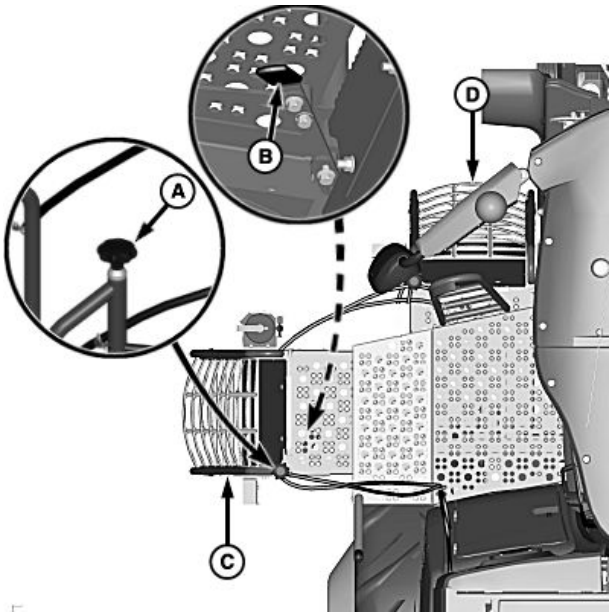
如果扶梯锁闩松动，需清理锁闩销部位。此部位禁止使用油或润滑脂。

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。

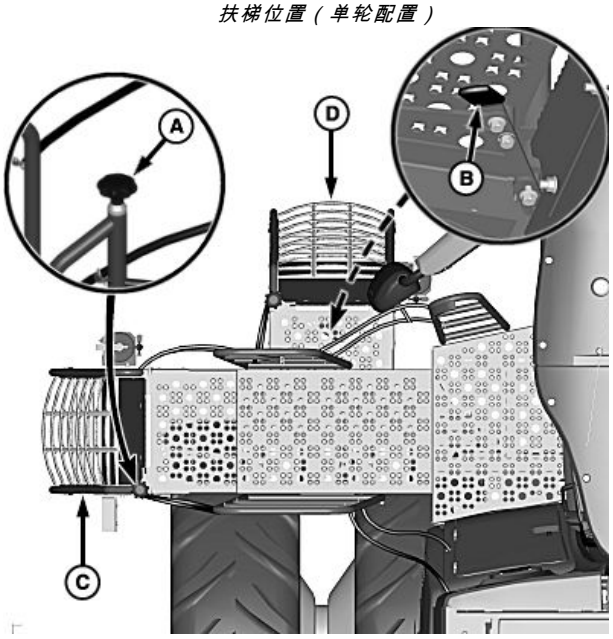
小心： 在公路上进行运输前，必须将扶梯摆动至位置（D），以减小机器宽度并使示宽灯/危险警告灯朝向迎面车辆的驾驶员。

A—手柄
B—手柄
C—田间位置
D—公路行驶位置



H96381 —UN—14MAY10

扶梯位置（单轮配置）



H96380 —UN—14MAY10

扶梯位置（双轮配置）

OUO6075,0004563 -14-08DEC16-1/1

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。



H92841 —UN—16SEP08

通用粉末灭火器/水型灭火器

CP00596,000174C -14-13DEC19-1/1

灭火器位置



前灭火器位置



H123653 —UN—02MAR18

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 -14-02MAR18-1/1

栏杆和右侧平台出入口

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。

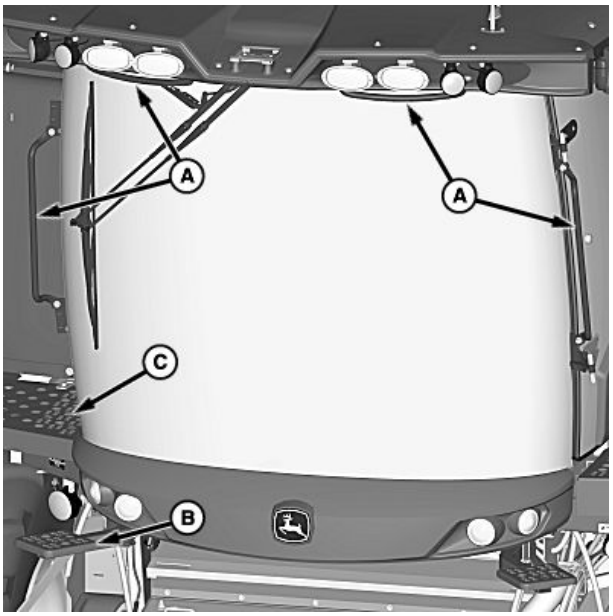
使用左侧的踏步板接近过桥。

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。

A—栏杆
B—踏步板
C—平台



H119679 —UN—20OCT16

OUO6075,000439D -14-15DEC16-1/1

发动机磨合

发动机在出厂时已加注了约翰·迪尔Break-In Plus™机油。在磨合期内，根据需要添加约翰·迪尔Break-In Plus™机油，以维持规定要求的油位。

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。

在新发动机或整修后的发动机初期使用期间，在最短 100 个工作小时和最长相当于约翰迪尔 Plus-50™ II 机油的换油间隔之间，更换机油和滤清器。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

在第一次运行新发动机或翻新的发动机期间，在最少 100 小时和最多 400 小时之间更换机油和滤清器。

重要提示： 油位低于油尺的“ADD”（加油）标记（B）前，不得补油。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。如果在此期间必须补充机油，应首选约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油。

重要提示： 加油时禁止超过满油标记（C）。油位在阴影范围内的任何位置都属在正常工作范围内。

如果没有约翰 迪尔 Break-In Plus™ 机油，使用满足下列任一条件的 SAE 10W-30 粘度级柴油机机油：

- API 保养类别 CK-4
- API保养类别 CJ-4
- ACEA 油序列 E9
- ACEA 机油序列 E6

如果在首次运行新发动机或翻新的发动机期间使用这些机油中的其中一种，则在最小 100 小时和最大 250 小时之间更换机油和滤清器。

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。

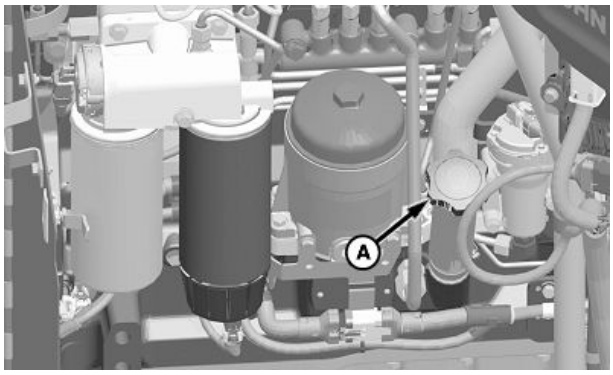
避免发动机长时间怠速运转或在最大负荷下持续工作。发动机怠速运转超过 5 分钟后，关闭发动机。

磨合期过后，更换发动机机油和发动机机油滤清器。给曲轴箱加入约翰 迪尔 Plus-50™ II 或其他柴油机机油。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到壳体中。

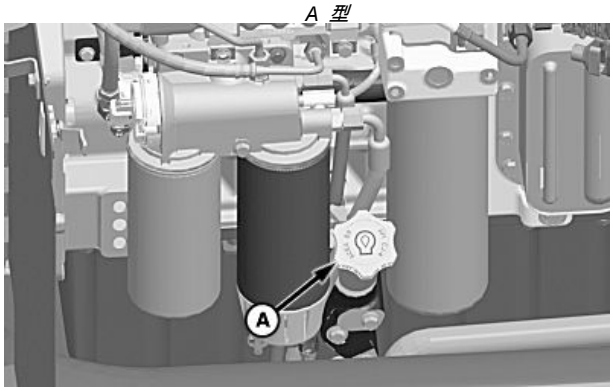
取出油尺（A）并每天检查油位。油位应在油尺上的“ADD”（加油）标记和交叉网格线顶部之间。如果油位低于“ADD”（加油）标记，根据需要补加机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

观察是否漏油。油位低于油尺上的“ADD”（加油）标记时，禁止操作发动机。



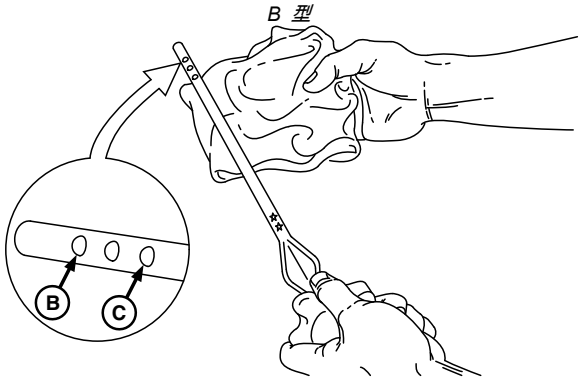
H95306 —UN—11FEB10

A 型



H95396 —UN—17FEB10

B 型



H113142 —UN—11MAR15

油尺

A—油尺
B—“加油”标记
C—“满油”标记

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

接下页

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）。

重要提示： 防止损坏发动机。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，否则应关闭发动机并查明原因，然后再恢复正常操作。

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。



温度指示灯

H117823 —UN—22DEC16

xl90995,1653634690998 -14-07JUN22-2/3

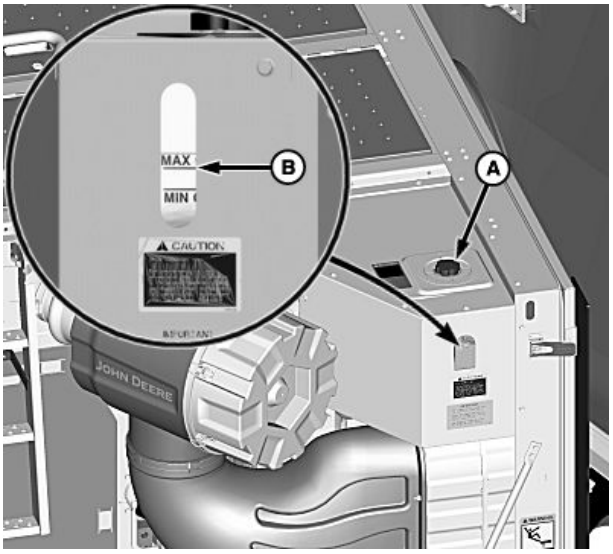
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。打开膨胀箱盖时，必须避免被烫伤。严禁在发动机尚热时打开箱盖。慢慢松开盖，卸去压力。

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），然后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。

A— 膨胀箱盖

B— “冷态上限”标志线



膨胀箱

H105922 —UN—05OCT12

xl90995,1653634690998 -14-07JUN22-3/3

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 -14-14JAN10-1/1

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，参见“联合收割机概述应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

Break-In 是迪尔公司的一个注册商标

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

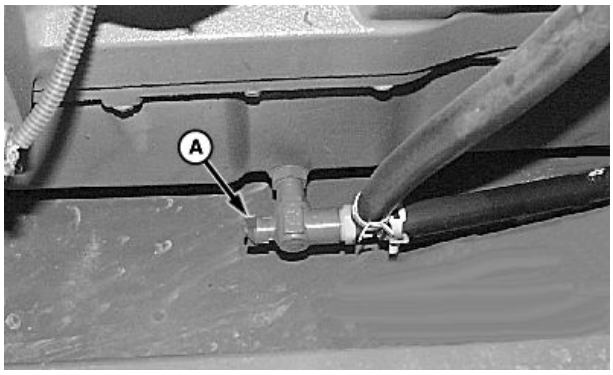
检查发动机进气系统管和卡子是否紧固。

OUO6075,0004DAB -14-18FEB20-1/1

400 小时后的磨合保养

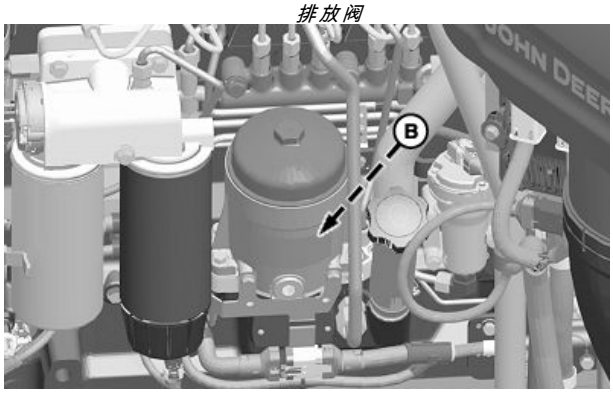
1. 打开排放阀（A），排出曲轴箱中的油，在油已经排空后，关闭排放阀。
2. 拧下并保管好盖，妥善处置机油滤清器（B）。
3. 安装新机油滤清器，并用盖固定。
4. 给曲轴箱加注适量的机油。油品建议参见“燃油和润滑油”一节。关于油的容量，参见“技术规格”一节。

A—排放阀 **B—油滤清器**



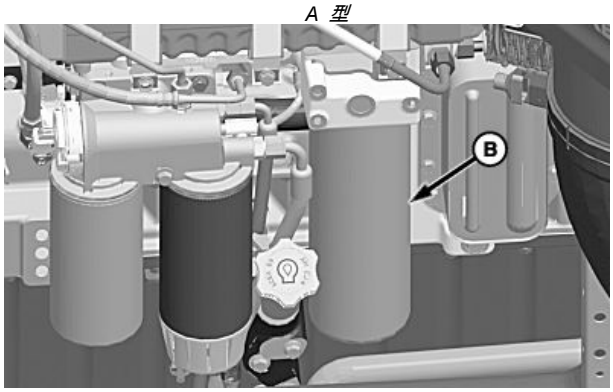
H81205 —UN—15JUN04

排放阀



H95310 —UN—11FEB10

A 型

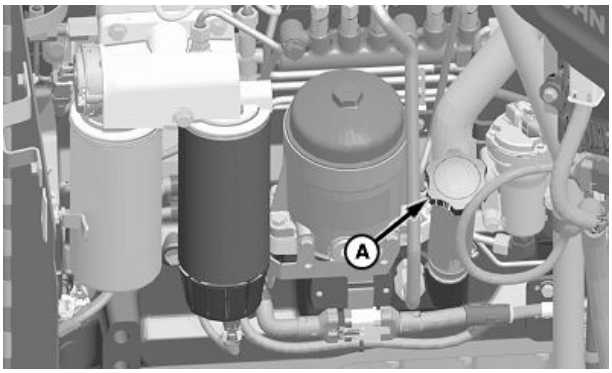


H95397 —UN—17FEB10

B 型

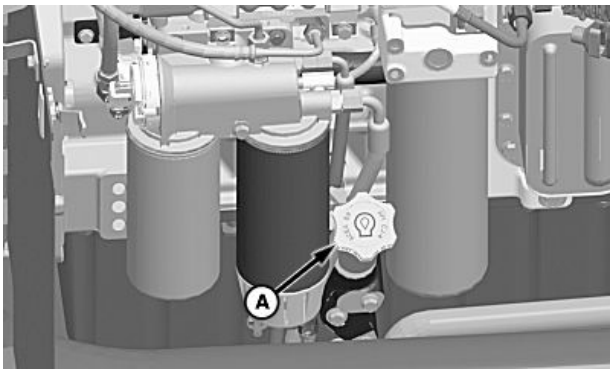
xl90995,1683770200732 -14-13JUL23-1/1

机油油位



H95306 —UN—11FEB10

A 型



H95396 —UN—17FEB10

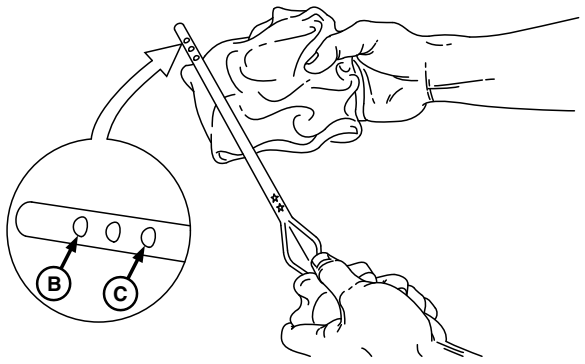
B 型

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。



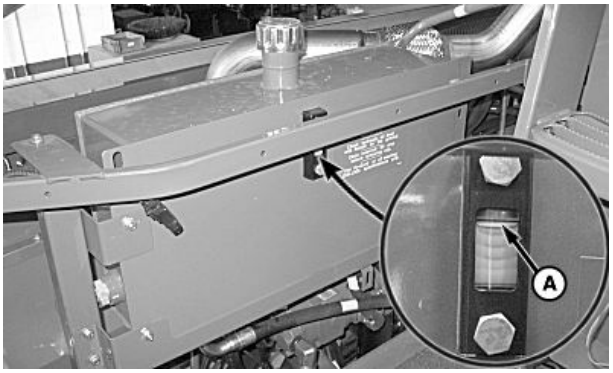
H113142 —UN—11MAR15

油尺

A—油尺
B—“加油”标记
C—“满油”标记

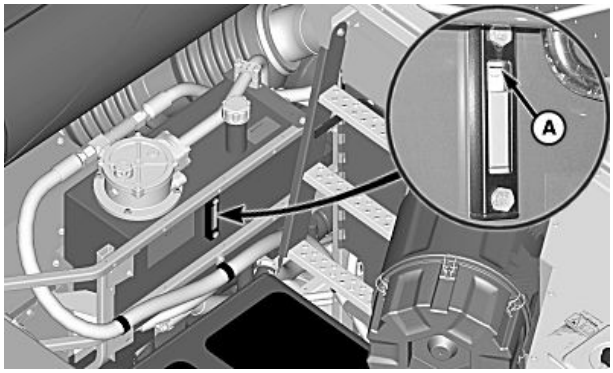
xl90995,1653637447282 -14-27MAY22-1/1

静液压/液压油油位



H97523 —UN—04AUG10

A 型



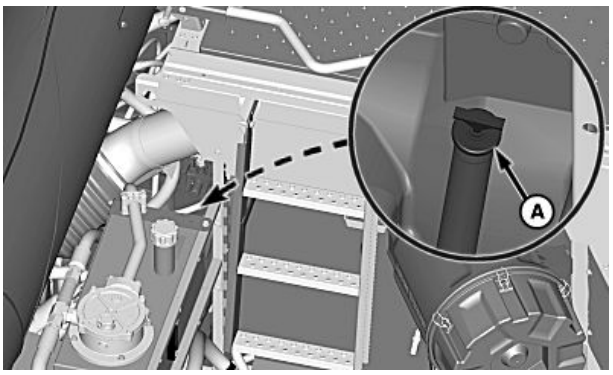
H106938 —UN—14FEB13

B 型

A—观察孔

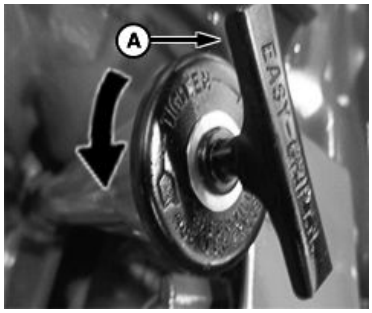
割台降到地上，并且所有油缸均收缩，在此情况下检查静液压油箱的油位。在过桥完全降下位置，油位必须在观察窗（A）的顶部。根据需要加油，但不要加得过满。

ouo6075,1654290732011 -14-09JUN22-1/2



H135702 —UN—03JUN22

液压油油位（发动机齿轮箱）



BML020460 —UN—28SEP20

A—油尺

1. 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。
2. 逆时针转动油尺（A），以收缩膨胀。
3. 取出油尺并检查油位。
4. 油位不得低于油尺（B）上的“ADD”（加油）标记。
5. 插入油尺并顺时针转动，以确保正确膨胀和密封。

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。

ouo6075,1654290732011 -14-09JUN22-2/2

冷却液液位

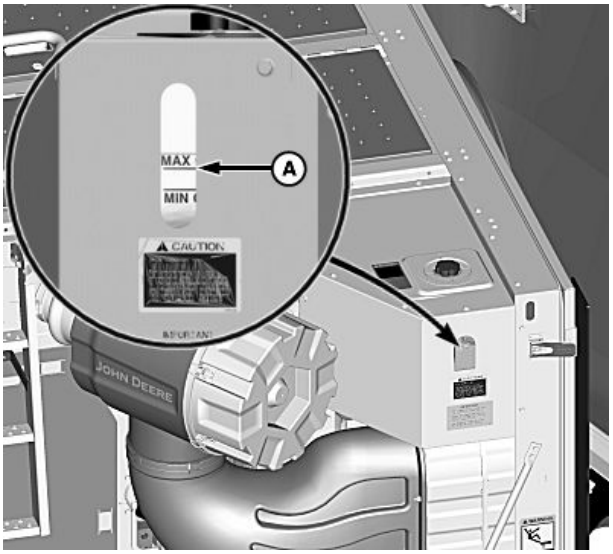
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。打开溢流罐盖时，必须避免被烫伤。严禁在发动机未冷却前打开这个盖。慢慢松开盖，卸去压力。

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。

A—“冷态上限”标志线



H105923 —UN—05OCT12

OUO6075,00041CB -14-11APR16-1/1

燃油系统

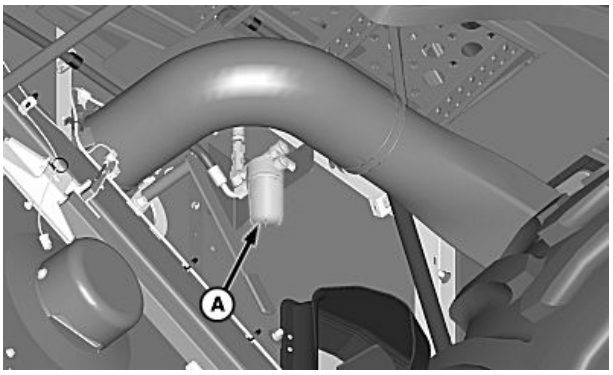
小心：对燃油滤清器进行维护作业之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

A—前置滤清器杯



燃油前置滤清器杯

H98377 —UN—30SEP10

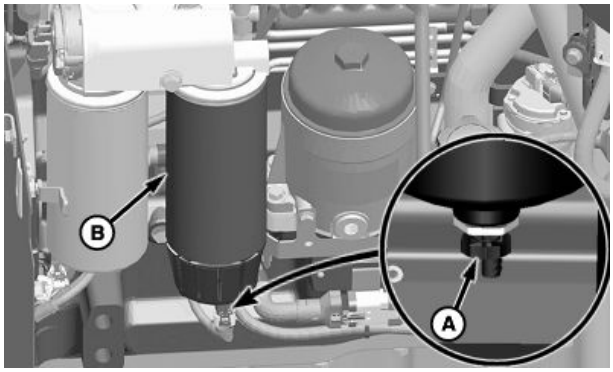
接下页

xl90995,1653638286553 -14-07JUN22-1/2

打开排放阀（A），检查燃油系统初级滤清器（B）中是否有水。

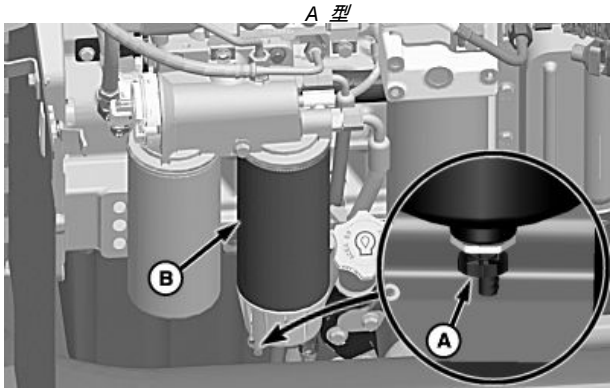
如果问题依然存在，更换燃油滤清器。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

A—排放口　　**B—初级燃油滤清器**



H104939 —UN—28FEB12

A 型



H104940 —UN—28FEB12

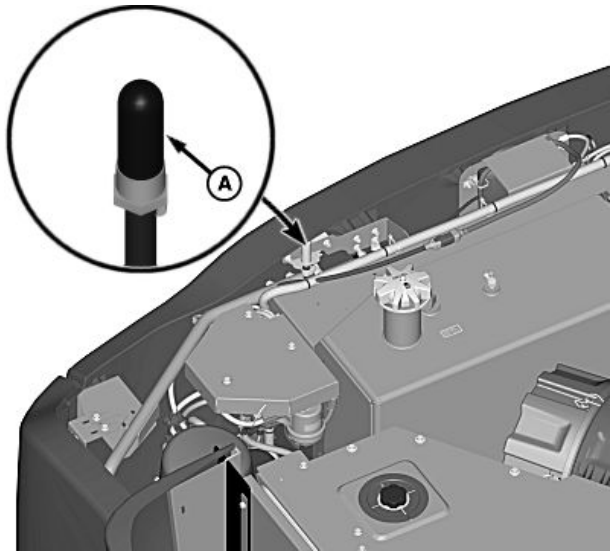
B 型

xl90995,1653638286553 -14-07JUN22-2/2

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。

A—燃油箱通气管



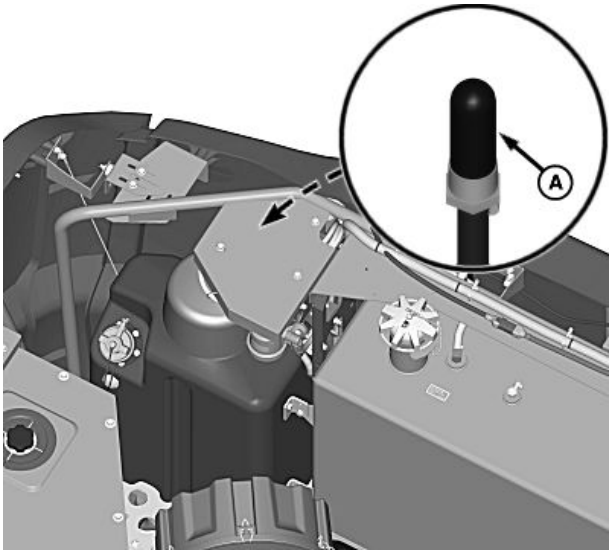
H125427 —UN—04DEC18

OUO6075,0004A5B -14-04DEC18-1/1

柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀

每周目视检查柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀（A）。通气阀部位要避免积聚过多的谷壳或碎屑。如果通气阀被碎屑盖住，会使液罐无法“呼吸”。从软管上拆下通气阀并清洁。

A—柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀



H125428 —UN—04DEC18

柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀

xl90995,1683770371811 -14-01JUL23-1/1

发动机进气口位置

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：

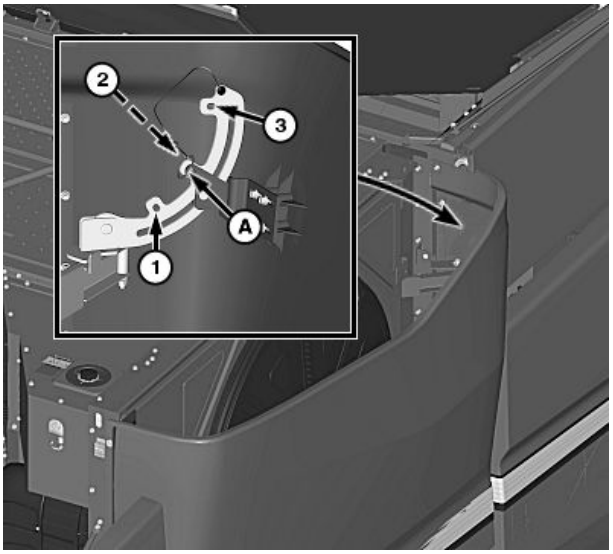
重要提示：收割时，发动机通风罩必须置于标准田间位置，防止发动机过热。

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。



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

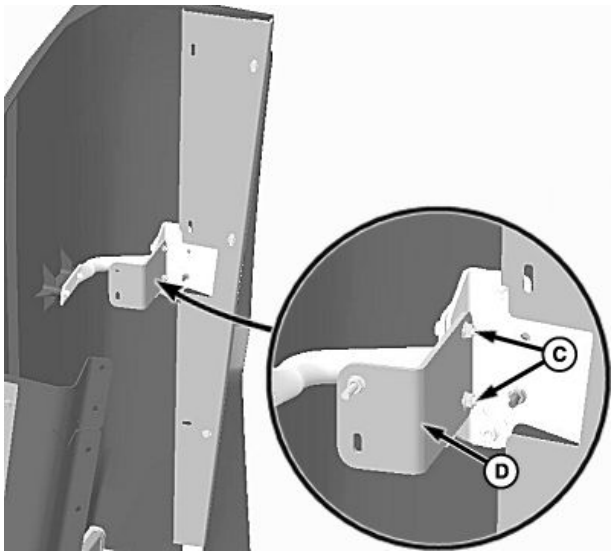
当处于高温和/或高海拔地区条件下收割时，检查确认发动机通风罩是否位于加长田间位置（3）来提高冷却能力。

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 -14-10JUN15-1/1

发动机进气口位置（标准田间位置）





H114498 —UN—10JUN15

H111378 —UN—06JUN14

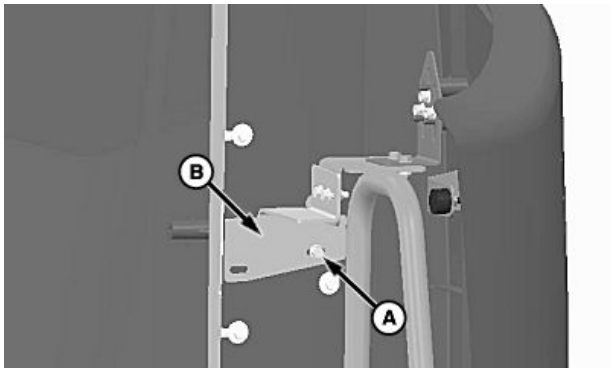
运输位置

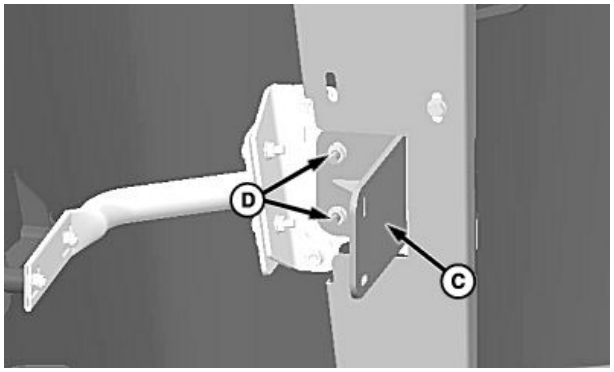
A—锁定销
B—孔
C—M8（2 个）螺母
D—支架

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。

SS43267,0000620 -14-10JUN15-1/2





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）

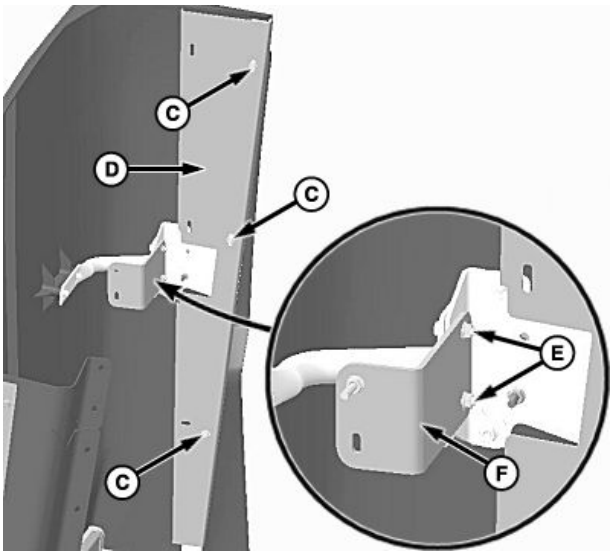
5. 向外移动进气口，然后穿过支架（B）安装有头螺钉（A），如图所示。
6. 安装支架（C），如图所示，并用有头螺钉（D）固定。

SS43267,0000620 -14-10JUN15-2/2

发动机进气口位置（加长田间位置）



H114499 —UN—10JUN15



H111386 —UN—06JUN14

运输位置

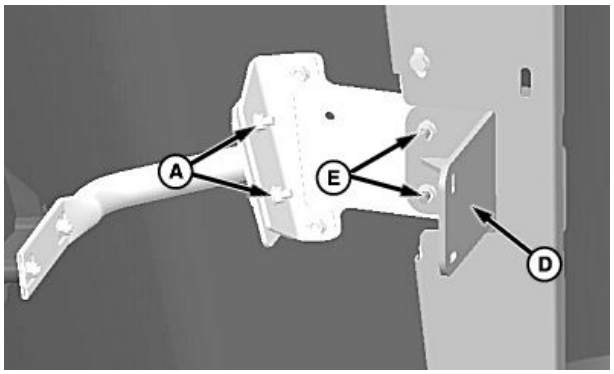
A—锁定销
B—孔
C—有头螺钉，M8 x 25（3 个）
D—板
E—螺母，M8（2 个）
F— 支架

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。

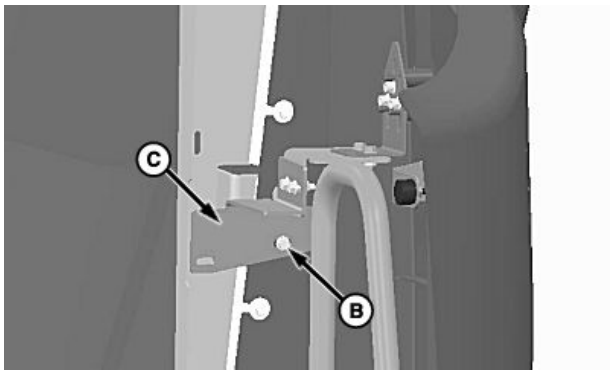
1. 拆下锁定销（A），然后向外移动进气口，直到孔（B）对准。
2. 安装先前拆下的锁定销。
3. 从面板（D）上拆下并保留有头螺钉（C）。
4. 拆下螺母（E）和支架（F）。

接下页

SS43267,0000621 -14-10JUN15-1/3



H111394 —UN—06JUN14



H111395 —UN—06JUN14

加长田间位置

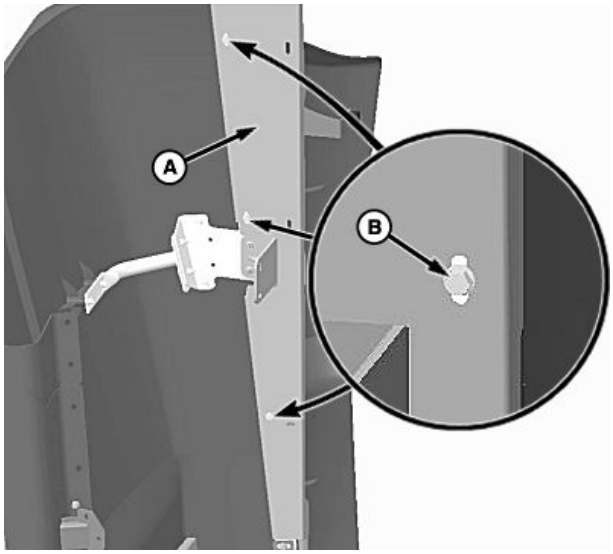
A—螺母，M8（2 个）
B—有头螺钉，M8 x 40（2 个）
C—支架
D—支架
E—螺母，M8（2 个）

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。

SS43267,0000621 -14-10JUN15-2/3

8. 安装原来拆下的面板（A），并用有头螺钉（B）固定。

A—面板
B—有头螺钉，M8 x 25（3 个）

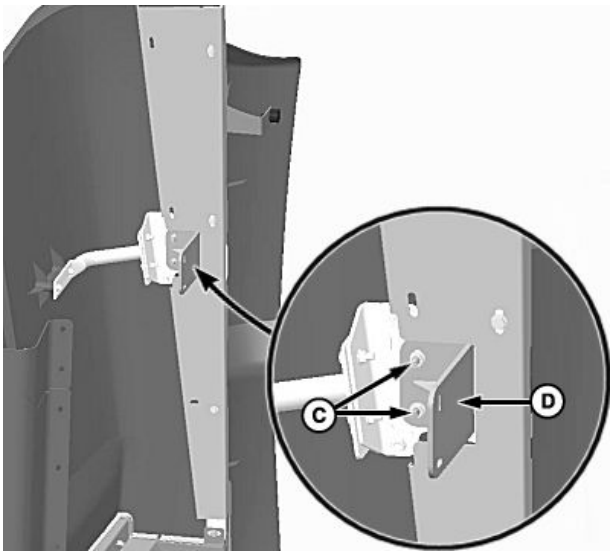


H111396 —UN—06JUN14

SS43267,0000621 -14-10JUN15-3/3

发动机进气口位置（运输位置）





H114500 —UN—10JUN15

H111374 —UN—06JUN14

标准田间位置

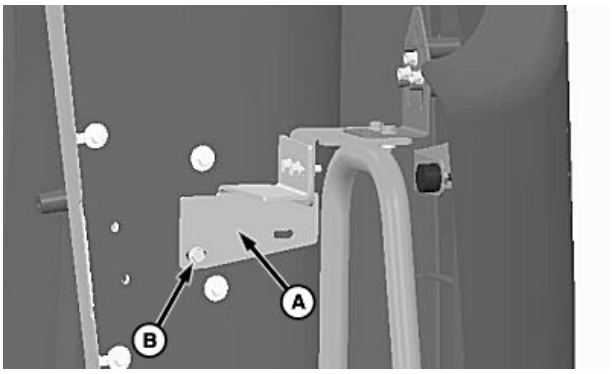
A—锁定销
B—孔
C—有头螺钉，M8 x 40 和螺母，M8（2 个）
D—支架

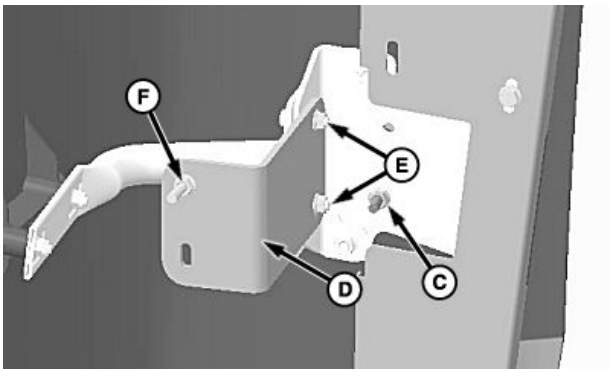
重要提示：当本地公路有限制时发动机通风罩必须置于运输位置。遵守当地法规要求。

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）。

SS43267,0000622 -14-10JUN15-1/2





H111390 —UN—06JUN14

H111391 —UN—06JUN14

运输位置

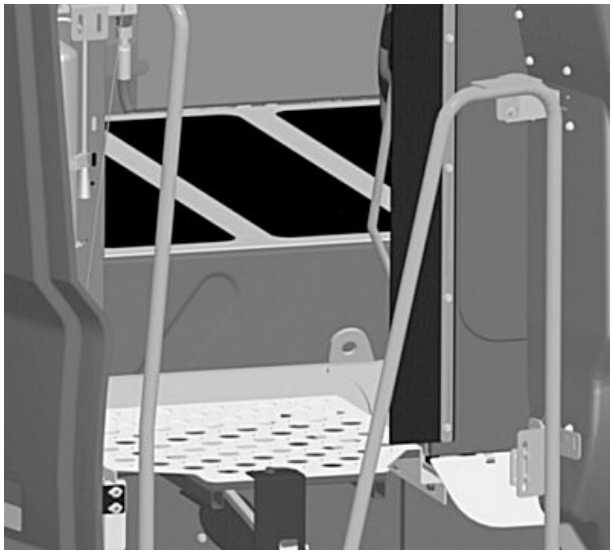
A—支架
B—有头螺钉，M8 x 40
C—螺母，M8
D—支架
E—螺母，M8（2 个）
F—有头螺钉，M8 x 40 和螺母，M8

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 -14-10JUN15-2/2

清洁发动机机舱

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。



H95319 —UN—11FEB10

OUO6075,0000575 -14-17MAR10-1/1

安全清洁排气滤清器

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。

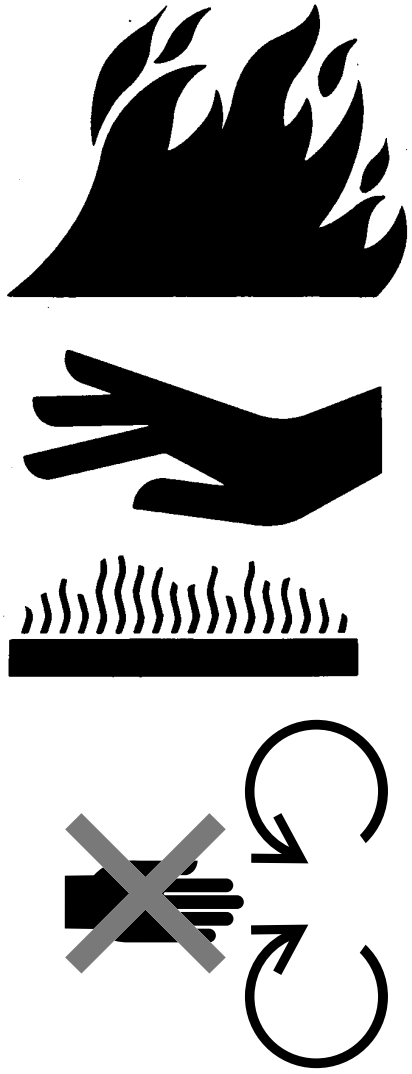
如果保养程序需要发动机运转：

- 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）。



TS227 —UN—15APR13

TS271 —UN—23AUG88

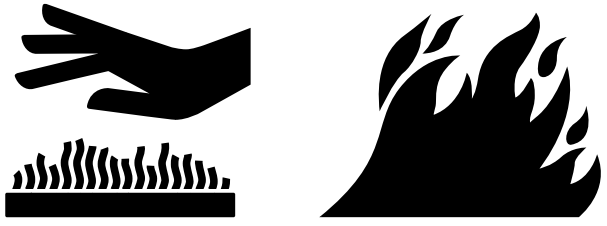
TS1693 —UN—09DEC09

OUO6075,0000E81 -14-07FEB12-1/1

远离高温废气

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。



RG17488 —UN—21AUG09

DX,EXHAUST -14-20AUG09-1/1

后处理指示灯概况

重要提示：当排放控制系统工作不正常和/或发动机控制单元检测到发动机出现故障时，驾驶员报警系统会提醒驾驶员。忽略驾驶员报警信号会导致出现与排放相关的减额，进而导致非道路移动机械无法工作。

应根据以下报警信号对应的纠正措施，立即采取行动，纠正排放控制系统作、使用和维护过程中的错误。

柴油机排气处理液（DEF）低时，DEF 指示灯亮。加注 DEF 罐。

当 DEF 指示灯伴随着报警指示灯或发动机停机指示灯亮时，说明 DEF 低于可测量水平，因此发动机控制单元（ECU）降低了发动机性能。加注 DEF 罐。

当发动机排放温度指示灯亮起时，说明排气温度过高，怠速升高，或者排气滤清器清洁功能正在工作。机器可以正常工作，除非驾驶员判断认为排气温度过高，机器所在位置不安全，并因此禁用自动清洁功能。

当发动机排放温度指示灯伴随着报警指示灯或发动机停机指示灯亮时，说明排气温度超过了预期值，因此发动机控制单元（ECU）降低了发动机性能。按照诊断故障码（DTC）对应的诊断程序诊断，或者联系授权服务经销商。

当排气滤清器指示灯亮起时，说明排气滤清器清洁功能正在工作，后处理系统出现了故障，或者排气滤清器需要清洁，而驾驶员禁用了排气滤清器自动清洁功能。如果出现的状况是安全的，驾驶员应启用排气滤清器自动清洁功能，或者执行手动保养再生功能，或者按照诊断故障码对应的程序进行诊断。

当排气滤清器指示灯伴随着报警指示灯亮起时，说明后处理系统有故障，或者排气滤清器的烟炱水平中等偏高，因此发动机控制单元（ECU）会降低发动机性能。如果出现的状况是安全的，驾驶员应启用排气滤清器自动清洁功能。如果出现的状况不安全，驾驶员应把机器驾驶到一个安全的地方，然后启用排气滤清器自动清洁模式。执行手动保养再生功能，或者按照诊断故障码对应的程序诊断。

当排气滤清器指示灯伴随着发动机停机指示灯亮起时，说明后处理系统有故障，或者排气滤清器的烟炱水平极高，因此发动机控制单元（ECU）进一步降低了发动机性能。如果存在这种指示灯一同亮起的情况，请与授权服务经销商联系。

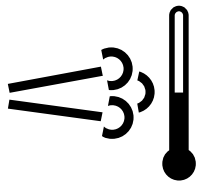
当驾驶员请求禁用排气滤清器自动清洁功能时，排气滤清器自动清洁被禁用指示灯亮起。该图标一直亮，除非驾驶员重新从诊断表上启用了排气滤清器自动清洁功能。建议在任何情况下都不要禁用自动模式，除非事关安全，或者燃油箱剩余的燃油量不足以完成清洁过程。

RG22487 —UN—21AUG13



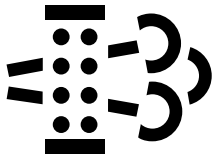
柴油机排气处理液指示灯

RG22488 —UN—21AUG13



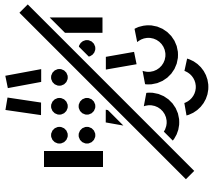
发动机排放温度指示灯

RG22489 —UN—21AUG13



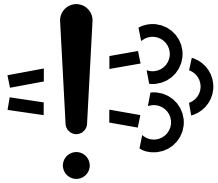
排气滤清器指示灯

RG22490 —UN—21AUG13



自动清洁被禁用指示灯

RG22491 —UN—21AUG13



发动机排放系统故障指示灯

RG22492 —UN—21AUG13



报警指示灯

RG22493 —UN—21AUG13



发动机停机指示灯

当发动机排放超出了正常工作范围或者发动机排放系统故障时，发动机排放系统故障指示灯亮起。按照诊断故障码对应的程序进行诊断，或者与授权服务经销商联系。

当发动机排放系统故障指示灯连同报警指示灯一起亮起时，说明发动机排放超出了正常工作范围或者发动机排放系统出现了故障，发动机控制单元（ECU）降低了发动机性能。按照诊断故障码对应的程序进行诊断，或者与授权服务经销商联系。

DX,AFTRTREAT,INDCATRS -14-12FEB18-1/1

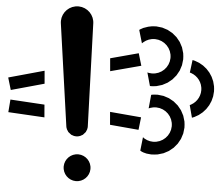
机器强制停机报警

出现了机器强制停机状况

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。

出现排放故障时，发动机排放系统故障指示灯亮起。

RG22491 —UN—21AUG13



DX,MACHSTOPWARN,AG -14-02OCT15-1/6

出现了需要驾驶员采取措施的状况时，报警指示灯亮起。

RG22492 —UN—21AUG13



DX,MACHSTOPWARN,AG -14-02OCT15-2/6

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。

RG22493 —UN—21AUG13



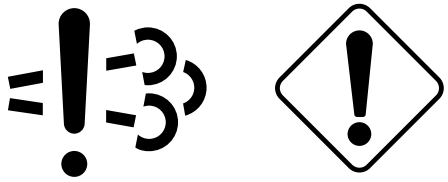
DX,MACHSTOPWARN,AG -14-02OCT15-3/6

排放系统出现了故障

还剩余 30 分钟，发动机排放系统故障和报警指示灯都亮起，并且报警声响起，提醒驾驶员出现了与排放相关的故障。机器显示屏上显示“还有不足 30 分钟时间来限制功率”。

- 发动机功率正常。
- 机器工作正常。
- 将机器置于安全状态。
- 请与服务提供商联系。

RG26361 —UN—04SEP14

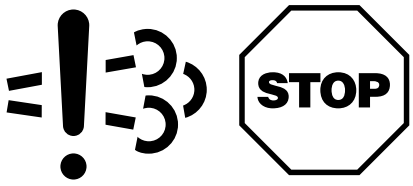


DX,MACHSTOPWARN,AG -14-02OCT15-4/6

还剩余 20 分钟，发动机排放系统故障和发动机报警指示灯都亮起，并且报警声响起，提醒驾驶员出现了与排放相关的故障。机器显示屏上显示“还有不足 20 分钟时间来限制功率”。

- 发动机功率和扭矩降低。
- 钥匙开关关闭 — 钥匙开关接通可以暂时提供满功率。
- 将机器置于安全状态。
- 请与服务提供商联系。

RG26972 —UN—26MAR15



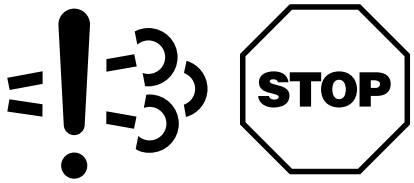
接下页

DX,MACHSTOPWARN,AG -14-02OCT15-5/6

还剩余 2 分钟，发动机排放系统故障和发动机停机指示灯都亮起，并且报警声响起，提醒驾驶员与排放相关的故障尚未排除。机器显示屏上显示“限制功率”。

- 发动机只能达到空转功率。
- 将机器置于安全状态。
- 请与服务经销商联系。

RG26972 —UN—26MAR15



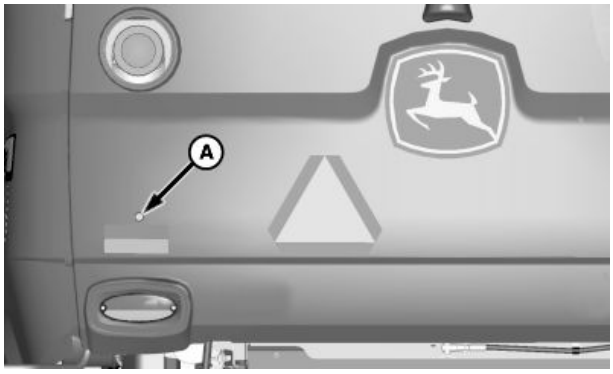
DX,MACHSTOPWARN,AG -14-02OCT15-6/6

异物探测传感器

注意：传感器不得有障碍物、泥土或作物碎屑。

后部复合材料面板上的传感器（A）在排气过滤器清洁过程中，检测物体距离排气烟柱（排气温度升高）是否超过 2 米（6.5 英尺）。如果传感器检测到物体距离小于 2 米（6.5 英尺），系统将停止排气过滤器清洁过程。

A—传感器



H106571 —UN—16JAN13

传感器

xl90995,1683770511275 -14-13JUL23-1/1

起动发动机

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。



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

接下页

OUO6075,0004930 -14-07JUN18-1/2

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。

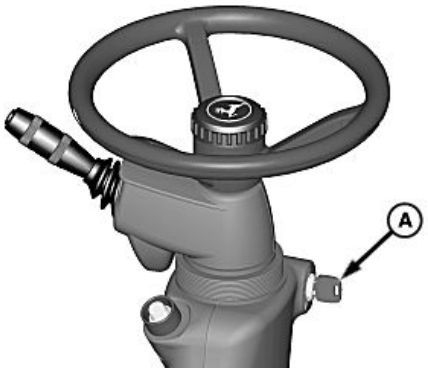
钥匙开关旋到“起动”位置后，延迟几秒钟发动机才起动。这样能使控制单元加电，继电器闭合，起动机电磁阀通电。

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



H95321 —UN—02NOV10

A—钥匙开关

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 -14-07JUN18-2/2

停止发动机

1. 将割台或拨禾轮完全降到地上。
2. 将多功能控制手柄（A）移至空档位置。
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）。

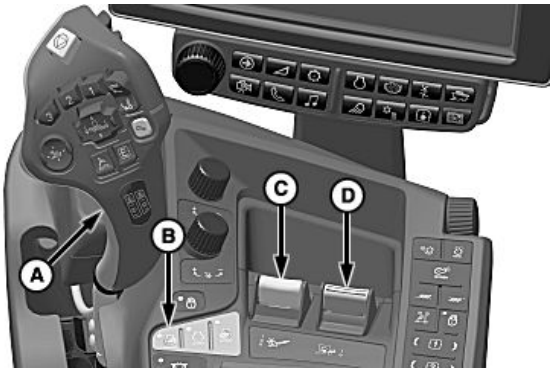
重要提示： 涡轮增压器和有些发动机零件由机油进行冷却。发动机处于热态时停机，会导致这些零件损坏。

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： 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排放处理液（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。



H119918 —UN—02NOV16

扶手

A—多功能控制手柄
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

xl90995,1683770603640 -14-01JUL23-1/1

发动机转速管理（ProDrive™ 机器）

注意：发动机转速管理系统由软件控制，通过公路运输关断开关激活。

发动机转速管理可以减少燃油消耗，提高燃油使用效率。

- 在低负荷状况下，发动机转速降低后，燃油消耗会减少。
- 如有需要，可以通过动态提升发动机转速来维持高负荷能力。
- 在发动机转速变化期间，通过改变静液压排量，可以保持行驶速度。
- 机器不移动时，发动机转速停留在低怠速。
- 当机器在平坦地面上或行驶速度低时，发动机转速约为 1600 转/分。
- 根据发动机负荷的不同，发动机转速在大约 1600 转/分至最大高怠速之间变化。
- 低发动机转速 — 发动机转速保持在 1200 转/分。
- 中等发动机转速 — 发动机转速不超过 1690 转/分。
- 高发动机转速 — 发动机转速在大约 1600 转/分至最大高怠速之间变化。

OUO6075,00046F3 -14-30MAR17-1/1

安全使用起动液

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。



TS1356 —UN—18MAR92

OUO6075,0000585 -14-17MAY10-1/1

寒冷天气助起动装置（如果配备）

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。

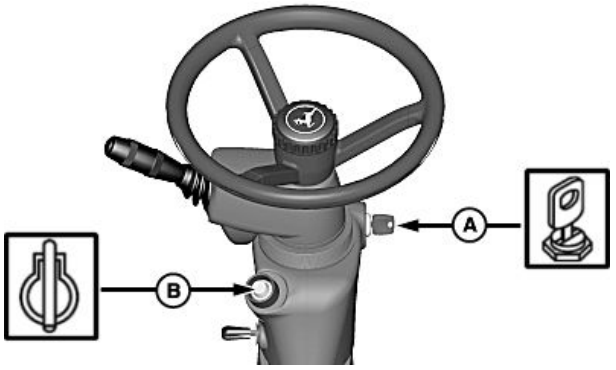
只有当钥匙开关在“运转”或“起动”位置时，助起动装置才能工作。

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。

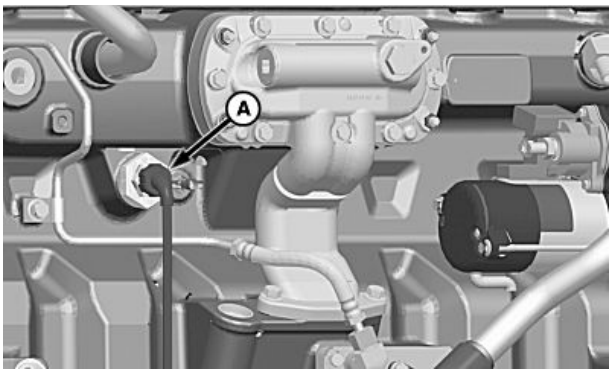


H96387 —UN—02NOV10

A—钥匙开关 **B—助起动按钮**

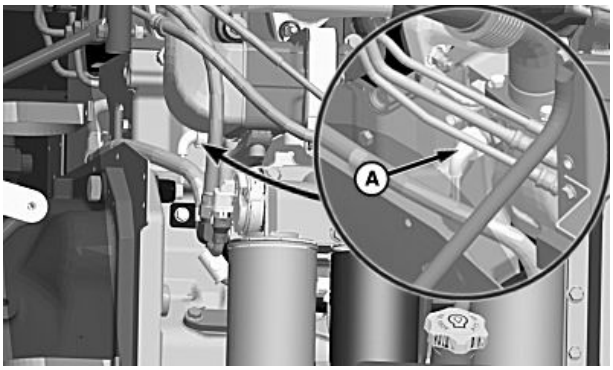
OUO6075,0004932 -14-07JUN18-1/1

冷却液加热器



H95324 —UN—11FEB10

A 型（前侧）



H95424 —UN—19FEB10

B 型（后侧）

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（110 伏）
- 1000 瓦（220 伏）（出口机型）



TS210 —UN—23AUG88

避免振动

A—冷却液加热器

xl90995,1653641020174 -14-27MAY22-1/1

CommandCenter™ 显示器信息

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 -14-30APR18-1/1

第 4 代和 G5 显示器

有关显示器硬件和软件功能的详细信息，参见显示器《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 -14-23JUN23-1/1

CommandCenter™ 显示器应用程序

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。该信息
也可以在显示器上查看。

VM03385,0000137 -14-04AUG22-1/1

控制器设置应用

访问“控制器设置”

H113668 —UN—22OCT15



菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

PR79369,00003A3 -14-01FEB21-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

PR79369,00003A3 -14-01FEB21-2/4

3. 控制装置设置

H118152 —UN—20JAN17



控制装置设置

通过导航栏访问应用：

PR79369,00003A3 -14-01FEB21-3/4

按下显示器下方导航栏上的“控制装置设置”按钮。

H118151 —UN—20JAN17



“控制装置设置应用程序”按钮

PR79369,00003A3 -14-01FEB21-4/4

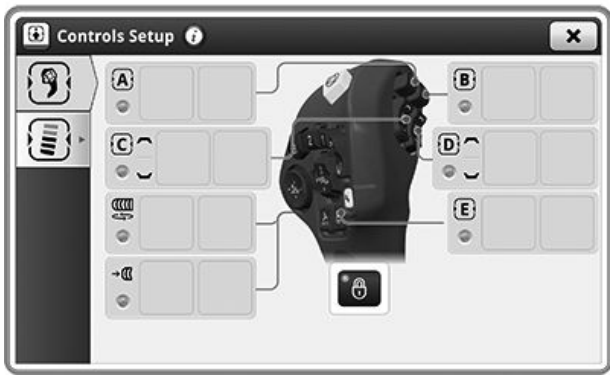
控件设置概述

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。

“控制设置”允许您使用可重新配置的按钮来个性化您的机器，并通过按一个按钮来快速执行任务。您可以进行新的分配或访问之前在多功能控制手柄或 CommandARM 上配置的自定义预设。

注意： CommandARM 没有默认任务分配。多功能控制手柄和 CommandARM 在关闭再接通钥匙开关时重置为锁定状态。



H119897 —UN—20JAN17

控制装置设置

可在“控制设置”应用程序中访问的项目：

接下页

mm95366,1655240945326 -14-27JUN22-1/7

多功能控制手柄 — 选择该手柄，以获取多功能控制手柄预设值。

H118141 —UN—20JAN17



多功能控制手柄标签

mm95366,1655240945326 -14-27JUN22-2/7

CommandARM — 选择该选项访问 CommandARM 预设。

注意：高亮显示的标签表示选择的是哪组预设。

H118139 —UN—20JAN17



CommandARM 选项卡

H118169 —UN—20JAN17



高亮显示的选项条

mm95366,1655240945326 -14-27JUN22-3/7

分配 — 允许您将首选的应用功能分配给选定的位置分配。

H132595 —UN—21JUN22



任务

mm95366,1655240945326 -14-27JUN22-4/7

状态指示灯 — 显示每个应用功能分配的状态。

H132597 —UN—21JUN22



状态指示灯

mm95366,1655240945326 -14-27JUN22-5/7

锁定指示灯 — 按下多功能控制手柄附近的按钮可锁定/解锁控制设置。亮起的按钮和屏幕图标表示控制设置被锁定。必须解锁控制组锁定按钮才能进行分配。

注意：有两个控制组锁定按钮。一个控制组锁定按钮适用于多功能控制手柄，另一个按钮适用于 CommandARM。为使驾驶员能分离功能任务的控制组锁定功能，必须启动 CommandCenter 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。

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

mm95366,1655240945326 -14-27JUN22-6/7

关闭 — 选择该项可关闭“控制器设置”应用。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

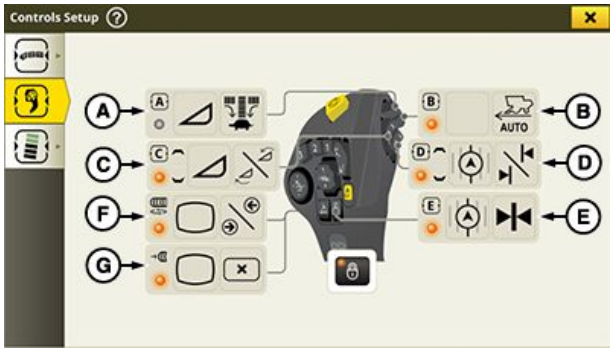
mm95366,1655240945326 -14-27JUN22-7/7

控制设置 | 分配

“控制设置 | 分配”用于将应用功能分配分配给多功能控制手柄和 CommandARM 上的按钮。

控制设置分配： 多功能控制手柄分配 — 允许您对多功能控制手柄上的按钮进行分配。

- **按钮 A、B 和 E** — 允许您分配单位置分配。
- **按钮 C 和 D** — 允许您分配双位置分配。
- **滚轮（F）和滚动按钮（G）** — 允许您为滚动按钮分配单个位置，或为滚轮分配两个位置。

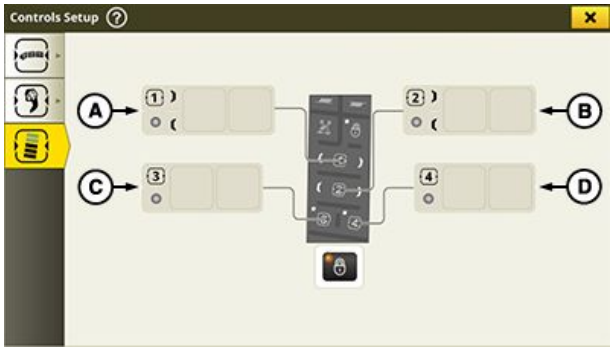


pc29239 —UN—03JUN24

mm95366,1655295355910 -14-20JUN24-1/2

CommandARM任务分配 — 用来分配CommandARM上的按钮。

- **按钮 1（A）和 2（B）** — 允许您分配双位置分配。
- **按钮 3（C）和 4（D）** — 允许您分配单位置分配。



pc29240 —UN—03JUN24

mm95366,1655295355910 -14-20JUN24-2/2

控制设置 |状态指示灯

控制设置 |状态指示灯显示每个应用功能分配的状态。

“控制设置”应用程序中的可用状态指示灯：

启用（绿色） — 指示分配已启用。满足前提条件，并挂接农具（如适用）。**锁定（橙色）** — 指示分配已锁定。满足前提条件，并挂接农具（如适用）。**禁用（灰色）** — 表示没有分配功能，未满足前提条件或未挂接农具（如果适用）。

PC29339 —UN—12JAN24



启用（绿色）

PC29340 —UN—12JAN24



锁定（橙色）

PC29338 —UN—12JAN24



已禁用（灰色）

mm95366,1655330885086 -14-12JUN24-1/1

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。

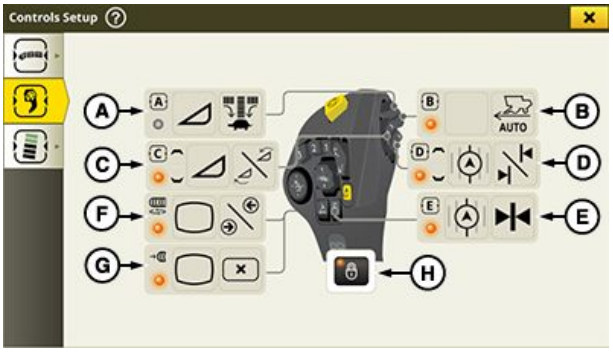
“多功能控制手柄控制装置设置”页上的项目：锁定指示灯（H） — 按下多功能控制手柄附近的按钮可锁定/解锁控制设置。亮起的按钮和图标表示控制设置被锁定。必须解锁控制组锁定按钮才能进行分配。

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。

按钮 A、B 和 E — 用于需要单位置分配的应用，它允许您从具有单一功能或在两种状态之间切换的分配中进行选择。

按钮 C 和 D — 用于需要双位置分配的应用，允许您从多个位置的分配中进行选择，以增加或减少数值，或进行左侧或右侧调整。

滚动按钮（F 和 G） — 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。



pc29241 —UN—03JUN24

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。

按照如下步骤更改：

接下页

mm95366,1655306781607 -14-20JUN24-1/2

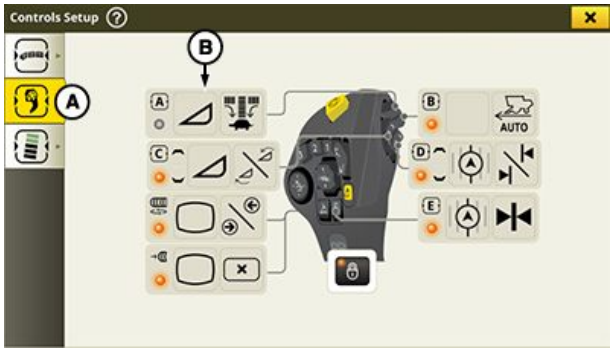
1. 选择多功能控制手柄任务分配选项卡。
2. 选择最靠近多功能控制手柄的可编程快捷锁定按钮。

   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。

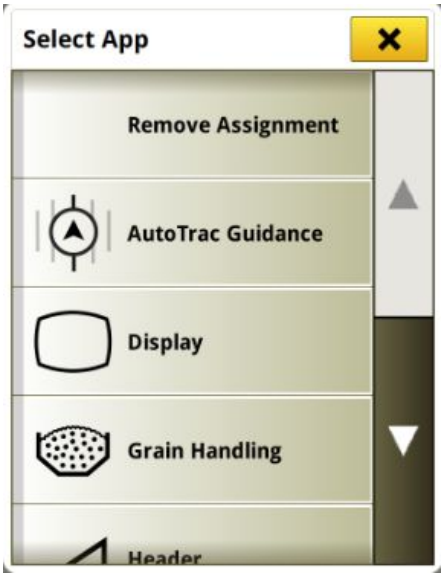
   如果自定义分配不存在，应用程序在解除控制组锁定时不打开。

3. 选择要更改应用和功能分配的可编程按钮（A）。
4. 选择具有您要设置到按钮的功能的应用程序，或选择“删除分配”以删除当前设置到可编程按钮的应用程序和功能分配。关于应用程序和功能分配列表，参见应用功能分配。

   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。



pc29242 —UN—03JUN24



pc29243 —UN—03JUN24

选择应用程序



pc29244 —UN—03JUN24

选择功能

5. 选择您要分配给可编程按钮的功能。
6. 如需退出应用或功能屏幕而不更改可编程按钮的当前分配，请选择“关闭”按钮。

mm95366,1655306781607 -14-20JUN24-2/2

CommandARM — 控制装置设置

CommandARM 控制装置设置用来将应用程序和功能分配给 CommandARM。

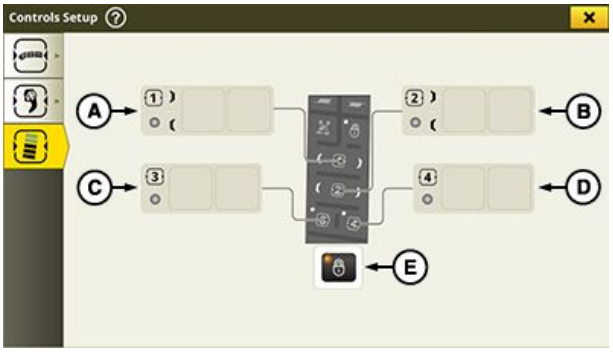
“CommandARM 控制装置设置”主页上的项目：

锁定指示灯（E） — 按下 CommandARM 上的按钮可锁定/解锁控制设置。亮起的按钮和图标表示控制设置被锁定。必须解锁控制组锁定按钮才能进行分配。

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。

按钮 1（A）和 2（B） — 用于需要双位置分配的应用，允许您从多个位置的分配中进行选择，以增加或减少数值，或进行左侧或右侧调整。

按钮 3（C）和 4（D） — 用于需要单位置分配的应用，它允许您从具有单一功能或在两种状态之间切换的分配中进行选择。



pc29245 —UN—03JUN24

按照如下步骤更改：

接下页

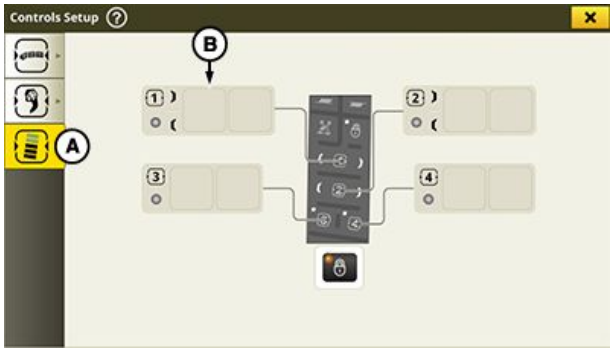
mm95366,1655301086541 -14-20JUN24-1/2

1. 选择 CommandARM 任务分配选项卡。
2. 选择最靠近 CommandARM 可编程按钮的可编程快捷锁定按钮。

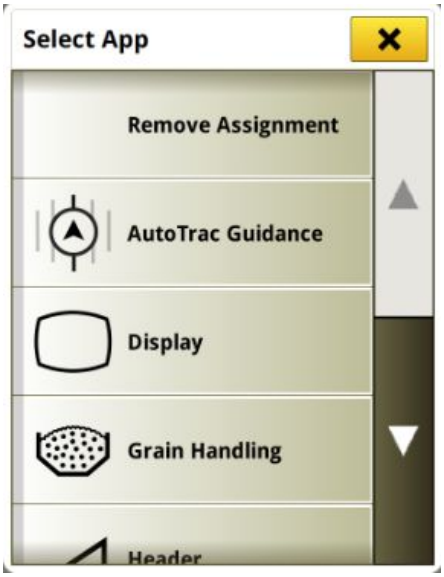
   注意：当选择“可编程快捷锁定”按钮时，所有之前分配的自定义控制装置都亮起“绿”灯指示它们的激活状态，而屏幕上的锁定指示灯则隐藏。

   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。

3. 选择要更改应用和功能分配的可编程按钮（B）。
4. 选择具有您要设置到按钮的功能的应用程序，或选择“删除分配”以删除当前设置到可编程按钮的应用程序和功能分配。关于应用程序和功能分配列表，参见应用功能分配。
5. 选择您要分配给可编程按钮的功能。
6. 如需退出应用或功能屏幕而不更改可编程按钮的当前分配，请选择“关闭”按钮。



pc29246 —UN—03JUN24



pc29243 —UN—03JUN24

选择应用程序



pc29244 —UN—03JUN24

选择功能

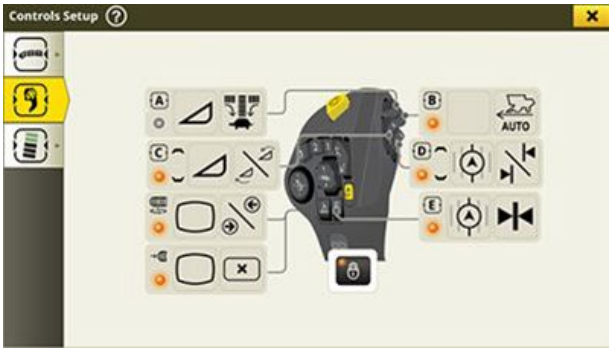
mm95366,1655301086541 -14-20JUN24-2/2

创建单一位置任务分配

利用“创建单位置分配”，可为具有单一功能或在两种状态之间切换的应用进行功能分配。

按钮 A 和 B 或 3 和 4 允许进行单位置分配。选择首选应用，然后选择所需的功能分配。

注意：要查看可用分配的列表，请参阅应用功能分配。



YC24903 —UN—27APR25

cp00834,1745546265904 -14-09MAY25-1/1

创建双位置任务

利用“创建双位置分配”，您可以进行功能分配，从多个位置中进行选择，增加或减少值，或对左侧或右侧进行调整。

按钮 C 和 D、1 和 2以及滚动轮子允许进行双位置分配。选择首选应用，然后选择所需的功能分配。

按照如下步骤更改：

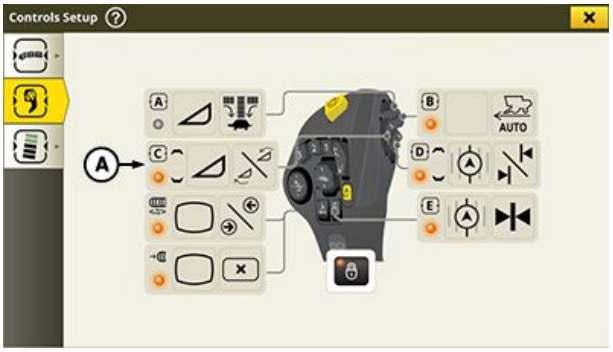
示例：

此示例将“可调节的出料喷管输入/输出”功能分配给按钮 C。这将允许您随时按下按钮 C 来调整出料喷管。

注意：在此给出的是“应用程序”任务分配的一个典型示例。要查看可用分配的列表，请参阅应用功能分配。

注意：可编程按钮是摇臂开关。他们会收到一个双位置分配。示例：左侧 = 向下（关闭）及右侧 = 向上（打开）。

1. 选择任务分配（A）。



pc29250 —UN—03JUN24

接下页

mm95366,1655333000874 -14-02JUN24-1/3

2.

注意：如果在“控制设置”显示屏上已显示有一个任务分配，那么在列表的顶端会有“删除任务分配”（A）选项。不再需要所分配的功能任务时选择。

选择谷物处理应用（B）。



pc29251 —UN—03JUN24

mm95366,1655333000874 -14-02JUN24-2/3

3. 选择“可调节的出料喷管输入/输出”功能（A）。

注意：选择该功能后，即可指定控制装置任务。



pc29252 —UN—03JUN24

mm95366,1655333000874 -14-02JUN24-3/3

滚动轮子和滚动按钮

滚动轮子和滚动按钮位于多功能控制手柄上。



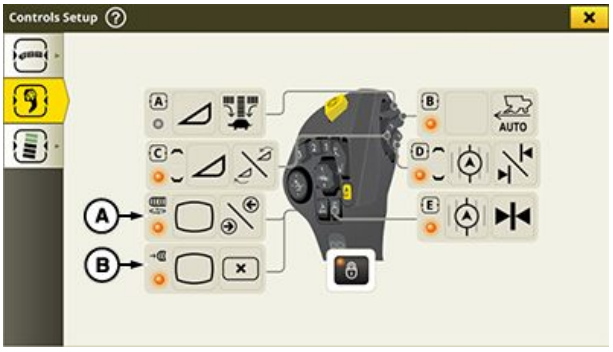
H118504 —UN—20JAN17

滚动轮子和滚动按钮

mm95366,1655381156522 -14-02JUN24-1/2

滚动轮子（A）可用于双位置分配，例如增加或减小值，或进行左侧或右侧调整。滚动按钮（B）可用于单位置分配。

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。



pc29253 —UN—03JUN24

mm95366,1655381156522 -14-02JUN24-2/2

应用功能分配

pc29231 —UN—30MAY24

利用“应用功能分配”，您可以将首选应用功能分配给选定的位置分配。



折叠

可用的应用功能分配：

注意：可用的应用程序和功能列表取决于机器的配置。其中一些功能可能在您的机器上不可用。

折叠功能任务分配：

折叠 — 用来访问折叠/展开折叠卸粮搅龙以及折叠/展开折叠割台等功能。

接下页

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-1/18

- **折叠割台** — 选择用来折叠/展开折叠割台。
- **割台运输位置** — 选择该按钮准备运输可伸展式割台。

割台功能任务分配：

H127012 —UN—26SEP19



折叠割台

H132957 —UN—18JAN21



割台运输位置

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-2/18

割台 — 用来访问调节前端设备功能。

H118514 —UN—20JAN17



割台

接下页

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-3/18

- **拨禾轮转速** — 选择该选项，可根据需要改变拨禾轮或皮带捡拾器转速。
- **割台高度设定点调整 —** 选择该选项，可调整割台高度。
- **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。
- **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。
- **过桥倾斜** — 选择该选项可增大或减小过桥操动架的角度。
- **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。
- **皮带捡拾器转速**— 选择该选项可调整皮带捡拾器速度。
- **翼水平** — 选择该按钮启用翼以便自动返回到选定的原始位置。

铰链带式输送器

- **限深轮高度**— 选择该选项可调整限深轮高度。

可扩展式平台

- **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。

可用的机器同步功能任务分配：

H127006 —UN—26SEP19



拨禾轮速度

H118525 —UN—20JAN17



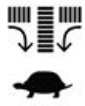
割台高度设定点调整

H118526 —UN—20JAN17



带式输送器皮带速度

H118527 —UN—20JAN17



带式输送器皮带速度减速

H127010 —UN—26SEP19



过桥倾斜

H127011 —UN—26SEP19



带式输送器割台倾斜

H127008 —UN—26SEP19



皮带捡拾器转速

H134131 —UN—21JUN22



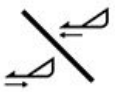
翼水平

H127007 —UN—26SEP19



限深轮高度

H118529 —UN—20JAN17



切割器伸展/收缩

接下页

机器同步— 用于访问机器同步功能。

H127016 —UN—26SEP19



机器同步

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-5/18

- **机器同步左/右微调**— 选择该选项向左或向右微调。
- **机器同步前/后微调**— 选择该选项向前或向后微调。

秸秆管理功能任务分配：

H127014 —UN—26SEP19



Machine Sync 左/右微调

H127015 —UN—26SEP19



Machine Sync 前/后微调

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-6/18

秸秆管理 — 用来访问秸秆管理功能。

H118517 —UN—20JAN17



秸秆管理

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-7/18

- **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。
- **秸秆方向** — 选择此选项，可调整向左或向右的方向。

可用的发动机功能任务分配：

H118535 —UN—20JAN17



秸秆方向调换

pc29232 —UN—30MAY24



秸秆方向

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-8/18

发动机— 用于访问发动机功能。

H127004 —UN—26SEP19



发动机

接下页

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-9/18

- **空气压缩机** — 选择该开关可启用或禁用空气压缩机。

H127005 —UN—26SEP19

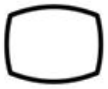


空气压缩机

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-10/18

显示器功能任务分配：**显示器** — 用来查看显示器。

H118512 —UN—20JAN17



显示器

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-11/18

- **关闭覆层** — 选择用来关闭覆层。
- **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。

变速箱功能任务分配：

H118521 —UN—20JAN17



关闭覆层

H118522 —UN—20JAN17



运行页调换

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-12/18

变速箱 — 用来访问变速箱功能。

H118516 —UN—20JAN17



变速箱

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-13/18

- **变速箱区段地面速度设定点**— 选择该按钮可增大或减小变速箱设定点。

可用的谷物处理功能任务分配：

H118534 —UN—20JAN17



变速箱范围地面速度设定点

接下页

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-14/18

谷物处理— 用于访问谷物处理功能。

H127017 —UN—26SEP19



籽粒处理

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-15/18

- **可调式喷口进/出** — 选择该按钮向内或往外移动可调节喷口。

可用的收获自动化功能分配：

H128678 —UN—28JAN20



可调节出料喷管输入/输出

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-16/18

收获自动化 — 允许您访问收获自动化功能。

pc29233 —UN—30MAY24



收获自动化

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-17/18

- **激活地面速度自动化** — 选择该选项以启用地面速度自动化。
- **调整地面速度限制** — 选择此选项可增大或减小地面速度限制。

H128145 —UN—17JAN20



激活地面速度自动化

pc29234 —UN—30MAY24



调整地面速度限制

cp00834,1745546621082 -14-09MAY25-18/18

“秸秆管理”应用程序

访问“秸秆管理”

H113668 —UN—22OCT15



菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

N0LMWLO,000032B -14-15JUL20-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

N0LMWLO,000032B -14-15JUL20-2/4

3. 秸秆管理

H114082 —UN—03JAN17



秸秆管理

通过导航栏访问应用：

N0LMWLO,000032B -14-15JUL20-3/4

按显示器下方导航条上的“秸秆管理”按钮。

H116635 —UN—03JAN17



“秸秆管理应用程序”按钮

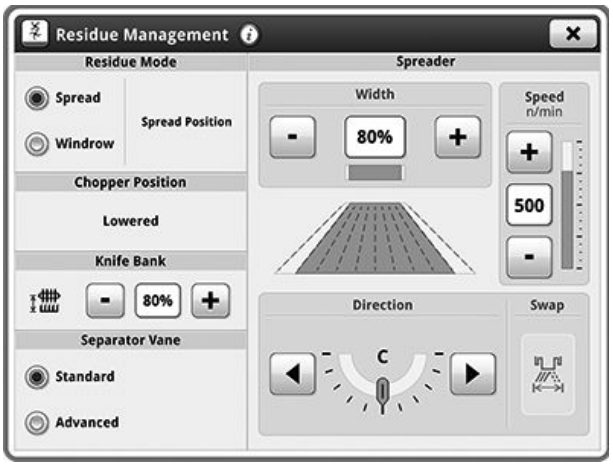
N0LMWLO,000032B -14-15JUL20-4/4

“秸秆管理”主页

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。



H133139 —UN—01FEB21

秸秆管理

“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。

接下页

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-1/13

秸秆模式 — 在“抛洒”和“高级禾铺”功能之间选择。

H131657 —UN—01DEC20



秸秆模式

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-2/13

切碎器位置 — 显示当前的切碎器位置。

H116639 —UN—03JAN17

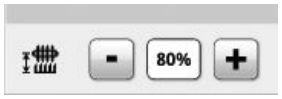


切碎器位置

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-3/13

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。

H126977 —UN—26SEP19



刀排

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-4/13

分离装置叶片— 在“标配”和“高级”分离装置叶片位置之间选择。

H118116 —UN—03JAN17

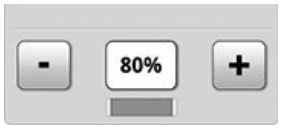


分离器叶片

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-5/13

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。

H116988 —UN—03JAN17



宽度

接下页

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-6/13

速度— 提高或降低抛撒器速度。



H116987 —UN—04JAN17

转速

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-7/13

方向— 更改谷糠和茎杆抛撒方向。

H117001 —UN—03JAN17



方向

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-8/13

调换 — 快速将秸秆调换到相反方向抛撒。

H118304 —UN—03JAN17



调换

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-9/13

总损失测量 — 模式可用于将所有秸秆下降到割晒机中以进行精确的损失测量。

驾驶室外调节 — 在驾驶室外进行的机械调节。

H113730 —UN—30JAN17



总损失测量

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-10/13

内容拦截器 — 显示锁定状态。防止系统意外调整。如需调整，退出运输模式。

H132593 —UN—21JUN22



内容拦截器

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：

接下页

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-11/13

抛撒 — 控制颖糠和茎秆分布的宽度和方向。

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：



H128561 —UN—20JAN20

抛撒

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-12/13

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。

H116642 —UN—03JAN17



秸秆

mm95366,1655492891075 -14-28JUN22-13/13

秸秆模式

选择“抛洒或禾铺秸秆模式”选项获得所需的茎秆和颖糠处理方式。

在如下条件时选择“割晒”：

想要在机器后面留下秸秆禾铺时。

仅适用于配备高配秸秆系统的机器：在“割晒”模式下，茎秆绕过切碎器，而颖糠仍然被切碎并抛撒。茎秆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。

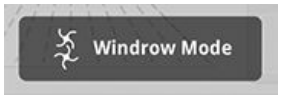
在如下条件时选择“抛洒”：

想要使茎杆通过切碎器，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。

H132594 —UN—21JUN22



内容栏截器

注意： 当更改回“抛洒”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》。

小心： 执行推荐调节之前，关闭机器。

1. 如果已配备，将玉米穗导流板置于小籽粒位置。
2. 将切碎器传动挂入“空挡”位置。

mm95366,1655495871460 -14-28JUN22-1/5

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，将玉米穗导流板（如果已配备）降低到作物位置。

H116998 —UN—03JAN17



禾铺

H116639 —UN—03JAN17



切碎器位置

接下页

mm95366,1655495871460 -14-28JUN22-2/5

状态指示灯显示门的状态。

H116644 —UN—03JAN17



状态指示灯

mm95366,1655495871460 -14-28JUN22-3/5

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。

抛洒设置：

注意：抛洒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。

H116645 —UN—03JAN17



检测到错误

mm95366,1655495871460 -14-28JUN22-4/5

选择“抛洒”或将切碎器置于降低位置。

H131362 —UN—01DEC20



抛撒

H131363 —UN—01DEC20



切碎器位置

mm95366,1655495871460 -14-28JUN22-5/5

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。

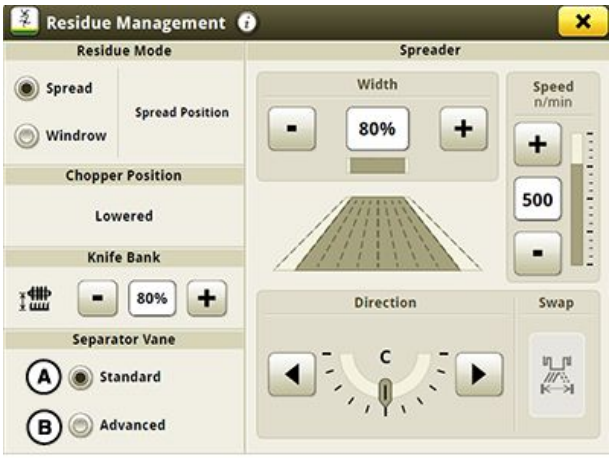
在如下条件时选择“高级”：

- 想要提高茎杆质量时。
- 想要降低功耗时。

按照如下步骤更改：

选择标准（A）或高级（B）。

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。



pc29637 —UN—20JUN24

N0LMWLO,000032D -14-20JUN24-1/1

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：

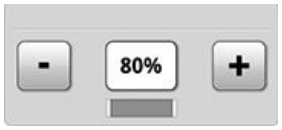
1. 打开机器。
2. 结合分离器。

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。

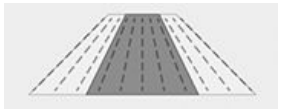
注意：当对宽度百分比进行更改时，抛撒器图也会发生变化。

H116988 —UN—03JAN17



宽度

H118119 —UN—03JAN17



宽度百分比

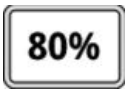
替代修改程序：

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。

N0LMWLO,000032E -14-16JUL20-1/4

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H113699 —UN—03JAN17



输入字段

N0LMWLO,000032E -14-16JUL20-2/4

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。

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

N0LMWLO,000032E -14-16JUL20-3/4

3. 选择关闭。

H114674 —UN—06FEB19



关闭

N0LMWLO,000032E -14-16JUL20-4/4

转速

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。

按照如下步骤更改：

1. 打开机器。
2. 结合分离器。

注意：当前设置由量规显示。

3. 选择加号（A）或减号（B），相应地提高或降低所需的速度。

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。

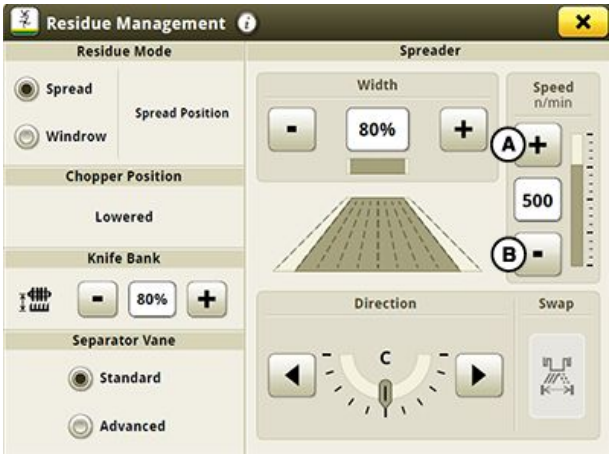
允许的玉米设置：

最小值： 350

最大值： 550

默认值： 500

增量： 10



pc29630 —UN—20JUN24

允许的小籽粒设置：

最小值： 600

最大值： 800

默认值： 700

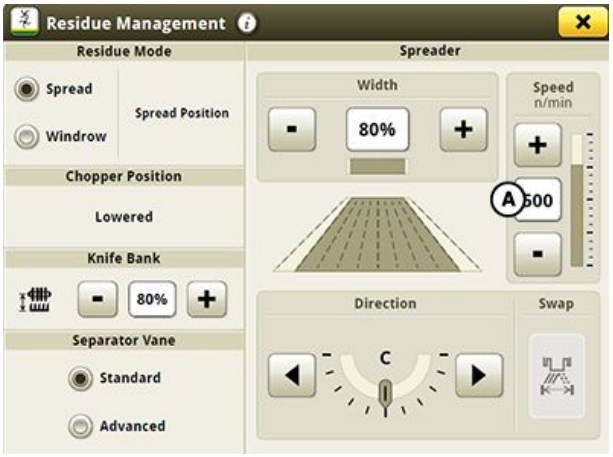
增量： 10

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。

PR79369,00003AE -14-19JUN24-1/3

1. 选择输入（A），激活导航栏和扶手调节旋钮。



pc29631 —UN—20JUN24

接下页

PR79369,00003AE -14-19JUN24-2/3

2. 使用导航栏（B）或扶手调节旋钮（C）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。



PC29275 —UN—06JUN24

PR79369,00003AE -14-19JUN24-3/3

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。

按照如下步骤更改：

选择该选项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。

H117001 —UN—03JAN17



方向

注意：如果方向未知，则中心标记消失，出现位置值的破折号。

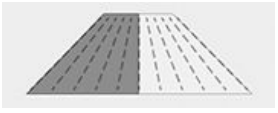
PR79369,00003AF -14-01FEB21-1/9

H128562 —UN—20JAN20



方向

H118128 —UN—03JAN17



宽度

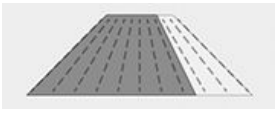
PR79369,00003AF -14-01FEB21-2/9

H128563 —UN—20JAN20



方向

H118129 —UN—03JAN17



宽度

接下页

PR79369,00003AF -14-01FEB21-3/9

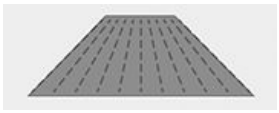
“秸秆管理”应用程序

H128564 —UN—20JAN20



方向

H118130 —UN—03JAN17



宽度

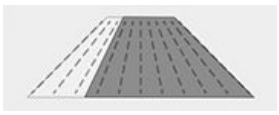
PR79369,00003AF -14-01FEB21-4/9

H128565 —UN—20JAN20



方向

H118131 —UN—03JAN17



宽度

PR79369,00003AF -14-01FEB21-5/9

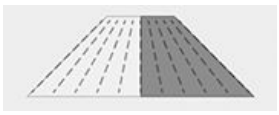
替代修改程序：

H128566 —UN—20JAN20



方向

H118132 —UN—03JAN17



宽度

PR79369,00003AF -14-01FEB21-6/9

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H118138 —UN—03JAN17



输入字段

PR79369,00003AF -14-01FEB21-7/9

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。

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,00003AF -14-01FEB21-8/9

3. 选择关闭。

H114674 —UN—06FEB19



关闭

PR79369,00003AF -14-01FEB21-9/9

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。

按照如下步骤更改：

选择用来激活禾取消激活。

H118115 —UN—03JAN17



调换

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。

N0LMWLO,0000331 -14-16JUL20-1/1

驾驶室外调整

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。

驾驶室外调节页面：

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。

刀排 — 选择一个刀排位置，以达到预期的秸秆长度。

重要提示：收获玉米时，刀排必须完全分离。

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。

PR79369,00003B0 -14-20JUN24-1/1

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：

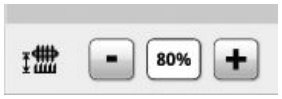
- 想要提高切碎质量时。增加刀排设置，提高切碎质量。
- 想要节省机器动力时。减小刀排设置，节约动力。

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：

刀排调整 — 按照 10% 的增量或减量调整。

H126977 —UN—26SEP19



PR79369,00003B1 -14-11MAY21-1/3

增加刀排 — 选择递增按钮（加号），向内滑动刀排。

H126979 —UN—26SEP19



接下页

PR79369,00003B1 -14-11MAY21-2/3

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。

H126978 —UN—26SEP19



PR79369,00003B1 -14-11MAY21-3/3

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：

1. 选择该选项打开“菜单”。

H113668 —UN—22OCT15



菜单

N0LMWLO,0000334 -14-16JUL20-1/2

2. 选择“机器设置”选项条。
3. 选择该选项打开“杂余管理”。
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。

5. 选择该选项调节向左或向右方向。

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

H114082 —UN—03JAN17



秸秆管理

H125280 —UN—01FEB19



自动调换开/关

H128567 —UN—20JAN20



方向

N0LMWLO,0000334 -14-16JUL20-2/2

“割台”应用

访问“割台”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

PR79369,000045D -14-26FEB21-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

PR79369,000045D -14-26FEB21-2/4

3. 割台

H113541 —UN—19DEC16

通过导航栏访问应用：



割台

PR79369,000045D -14-26FEB21-3/4

按导航条显示器上的“割台”按钮。

H117904 —UN—22JAN20



割台应用按钮

PR79369,000045D -14-26FEB21-4/4

“割台”主页

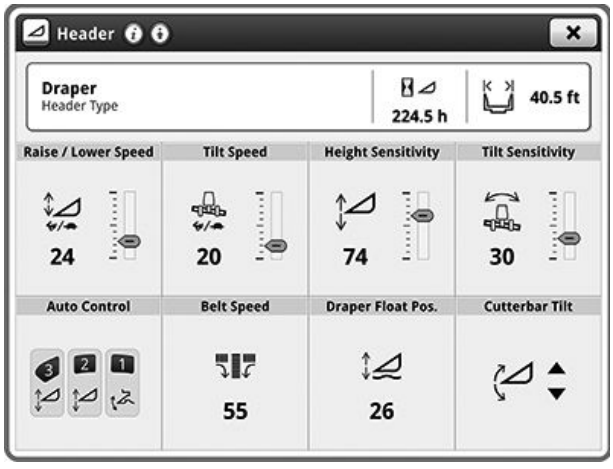
注意：带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

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。

“割台主页”上的项目：



H133489 —UN—01MAR21

割台

接下页

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-1/22

“割台”应用

割台详情 — 更改并查看割台设置，如宽度、拨禾轮最低转速和行宽。

H116126 —UN—19DEC16



割台详情

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-2/22

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”。

H113542 —UN—19DEC16



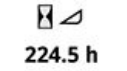
割台型式

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-3/22

小时数— 联合收割机记录的每个割台型式的小时数。

注意：小时数存储在特定车型年份 2021+ 割台上。在这些割台上小时数不可编辑。

H113543 —UN—19DEC16



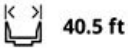
工作小时数

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-4/22

收割宽度 — 当检测到平台型割台时，显示测量的宽度设置。

注意：在特定车型年份 2021+ 割台上割幅不可编辑。

H113544 —UN—19DEC16



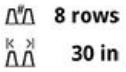
割幅

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-5/22

宽度和行宽 — 显示检测到行型标题时行数和行宽设置。

注意：在特定车型年份 2021+ 割台上宽度和行宽不可编辑。

H116127 —UN—19DEC16



行宽

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-6/22

升/降速度— 控制处于手动模式时过桥升/降速度。

H127438 —UN—26SEP19



升/降速度

接下页

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-7/22

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。

H127439 —UN—26SEP19



高度灵敏度

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-8/22

高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。

N118004 —UN—22OCT15

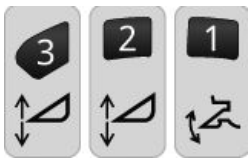


“高级设置”图标

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-9/22

自动控制 — 表示启用了哪些割台配置的状态。

H127440 —UN—26SEP19



自动控制

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-10/22

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。

H127441 —UN—26SEP19



倾斜灵敏度

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-11/22

倾斜速度— 控制在手动模式下横向倾斜运动的速度。

H127442 —UN—26SEP19



倾斜速度

接下页

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-12/22

前倾/后倾— 控制过桥前面的角度。

H127443 —UN—26SEP19



前倾/后倾

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-13/22

HydraFlex™ 压力 — 控制切割器压力以获得最佳的地面跟随能力。

H127472 —UN—26SEP19



HydraFlex™ 压力

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-14/22

带式输送器皮带速度— 控制侧带式输送器皮带的速度。

H127445 —UN—26SEP19



传送带转速

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-15/22

带式输送器浮动位置— 控制限深轮浮动臂的气缸压力。

H127444 —UN—26SEP19



传送带浮动位置

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-16/22

下压力— 用该按钮，可以选择适用于"割台下压力"的预设值。

H132842 —UN—06JAN21



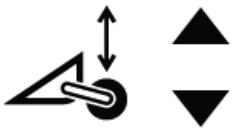
下压力

接下页

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-17/22

限深轮（如果配备）— 可用于在铰链带式输送器上升高或降低限深轮。

H127473 —UN—26SEP19



限深轮

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-18/22

切割器倾斜 — 控制切割器相对于割台其余部分的角度。

H127446 —UN—26SEP19



切割器倾斜

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-19/22

摘穗板间距— 显示摘穗板间距。

H127448 —UN—26SEP19



摘穗板间距

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-20/22

后轴转速— 显示后轴转速。

H127449 —UN—26SEP19

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：

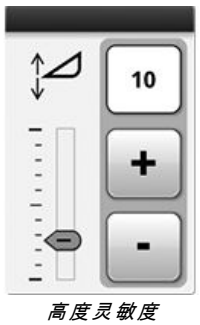


后轴转速

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-21/22

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。



H116668 —UN—20DEC16

高度灵敏度

mm95366,1655931818663 -14-22JUN22-22/22

割台详情

H113523 —UN—19DEC16



宽度

割台详情页包含宽度、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。

“割台详情”页上的项目： 宽度 — 设置割台型割台的割幅。

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-1/8

宽度 — 设置行型标题的行数。

H113525 —UN—19DEC16



宽度

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-2/8

行宽 — 设置行型标题行之间的间距。

H113526 —UN—19DEC16



行宽

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-3/8

作业记录— 设置记录停止高度。

H113521 —UN—19DEC16



作业记录

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-4/8

小时数 — 记录的每个割台类型的小时数。

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。

H113522 —UN—19DEC16



工作小时数

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-5/8

拨禾轮最低转速 — 设置拨禾轮最低转速。

H113524 —UN—19DEC16



拨禾轮最低转速

接下页

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-6/8

添加的设备— 选择该选项可向系统指示割台有额外的设备，通常未安装在割台上。

N118434 —UN—22JAN20



已添加设备

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-7/8

割台悬架检修模式— 选择该选项释放铰链带式输送器悬架系统中的压力。

H116669 —UN—30JAN17



割台悬架检修模式

mm95366,1655943361684 -14-28JUN22-8/8

宽度

宽度允许在没有利用割台全宽时更改切割宽度。

注意： 在特定车型年份 2021+ 割台上宽度不可编辑。

H116649 —UN—19DEC16



割台类型

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。
- 为绘图目的更改割幅。

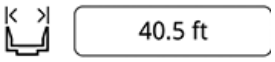
按照如下步骤更改：

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。

cp00834,1745546783449 -14-09MAY25-1/4

2. 选择该选项，可打开数字键盘并输入所需的割幅。

H116131 —UN—19DEC16



宽度

cp00834,1745546783449 -14-09MAY25-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

cp00834,1745546783449 -14-09MAY25-3/4

4. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

cp00834,1745546783449 -14-09MAY25-4/4

行宽

行宽允许更改行之间的间距。

注意：在特定车型年份 2021+ 割台上行宽不可编辑。

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。

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。

H116650 —UN—19DEC16

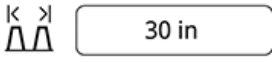


割台型式

PR79369,0000462 -14-26FEB21-1/4

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需行宽。

H118576 —UN—19DEC16



行宽

PR79369,0000462 -14-26FEB21-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

PR79369,0000462 -14-26FEB21-3/4

4. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000462 -14-26FEB21-4/4

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。

注意：在特定车型年份 2021+ 割台上宽度不可编辑。

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。
- 为绘图目的更改行宽。

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。

H116650 —UN—19DEC16



割台类型

接下页

cp00834,1745546860850 -14-09MAY25-1/4

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需行。

H116171 —UN—19DEC16



行数

cp00834,1745546860850 -14-09MAY25-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

cp00834,1745546860850 -14-09MAY25-3/4

4. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

cp00834,1745546860850 -14-09MAY25-4/4

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。

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。

H116649 —UN—19DEC16



割台型式

PR79369,0000463 -14-26FEB21-1/4

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需拔禾轮最低转速。

H126113 —UN—11APR19



拔禾轮最低转速

PR79369,0000463 -14-26FEB21-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

PR79369,0000463 -14-26FEB21-3/4

4. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000463 -14-26FEB21-4/4

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。

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。

H116650 —UN—19DEC16



割台型式

N0LMWLO,000033B -14-16JUL20-1/3

3. 选择“设置为当前高度”按钮。

H113521 —UN—19DEC16



设置为当前高度

N0LMWLO,000033B -14-16JUL20-2/3

4. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

N0LMWLO,000033B -14-16JUL20-3/3

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： 小时数存储在特定车型年份 2021+ 割台上。在这些割台上小时数不可编辑。

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。

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。

H116649 —UN—19DEC16



割台型式

PR79369,0000464 -14-26FEB21-1/4

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需小时数。

H116134 —UN—19DEC16



工作小时数

PR79369,0000464 -14-26FEB21-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

PR79369,0000464 -14-26FEB21-3/4

4. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000464 -14-26FEB21-4/4

调节升/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. 在“割台”应用程序中选择“升/降速度”区域。

H127438 —UN—26SEP19



升/降速度

cz76372,1686854108356 -14-06JUN24-1/4

2. 选择加号（A）来提高或减号（B）来降低所需的速度。

注意：滑动显示条显示当前速度。

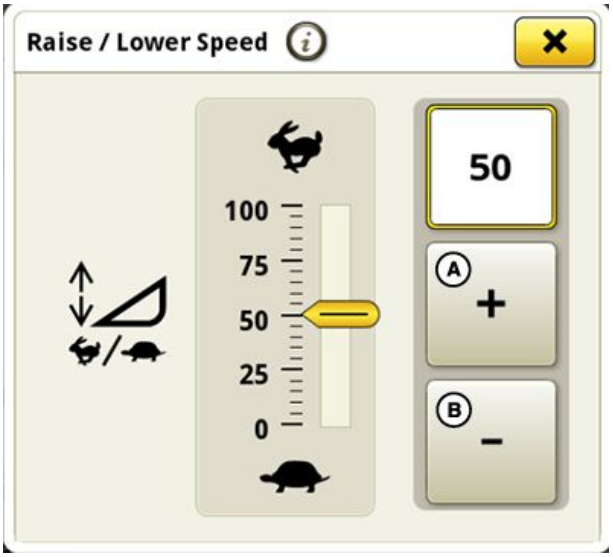
最小值： 0

最大值： 100

默认值： 50

增量： 2

替代修改程序：

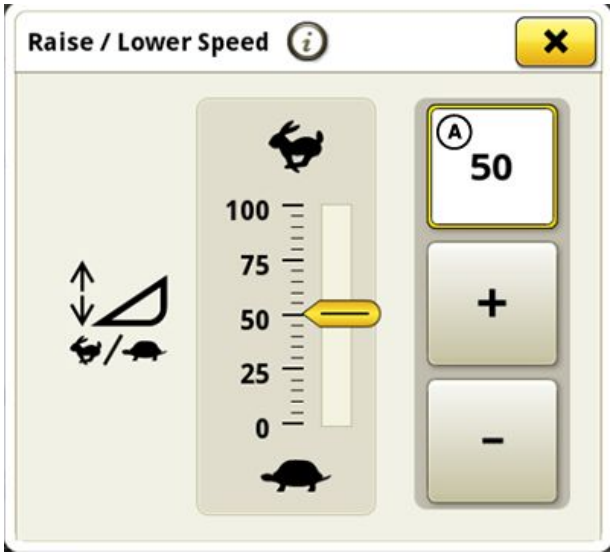


pc29291 —UN—06JUN24

接下页

cz76372,1686854108356 -14-06JUN24-2/4

1. 选择输入框，以便激活导航栏和扶手调节旋钮。



pc29292 —UN—06JUN24

cz76372,1686854108356 -14-06JUN24-3/4

2. 使用导航栏（B）或扶手调节旋钮（C）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。



pc29275 —UN—06JUN24

cz76372,1686854108356 -14-06JUN24-4/4

调节倾斜速度

H127442 —UN—26SEP19



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. 在“割台”应用程序中选择“倾斜速度”区域。

接下页

cz76372,1686854264701 -14-06JUN24-1/4

2. 选择加号（A）来提高或减号（B）来降低所需的速度。

   最小值： 0

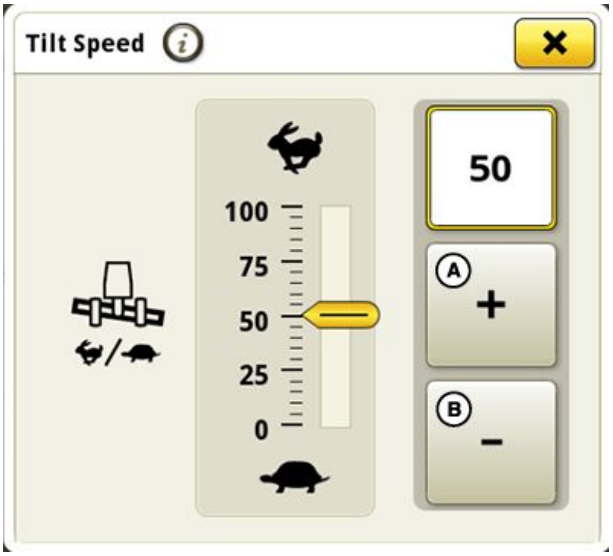
   最大值： 100

   默认值： 50

   增量： 2

注意：滑动显示条显示当前速度。

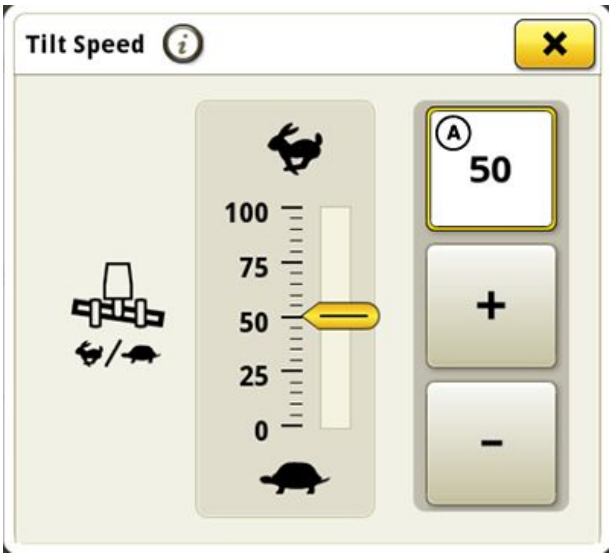
替代修改程序：



pc29295 —UN—06JUN24

cz76372,1686854264701 -14-06JUN24-2/4

1. 选择输入框（A），以便激活导航栏和扶手调节旋钮。



pc29296 —UN—06JUN24

接下页

cz76372,1686854264701 -14-06JUN24-3/4

2. 使用导航栏（B）或扶手调节旋钮（C）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。



pc29275 —UN—06JUN24

cz76372,1686854264701 -14-06JUN24-4/4

调节高度灵敏度

H127439 —UN—26SEP19

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。



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. 在“割台”应用程序中选择“高度灵敏度”区域。

cz76372,1686853840790 -14-06JUN24-1/4

2. 选择加号（A）来增加或减号（B）来减小所需的灵敏度。

   最小值： 0

   最大值： 100

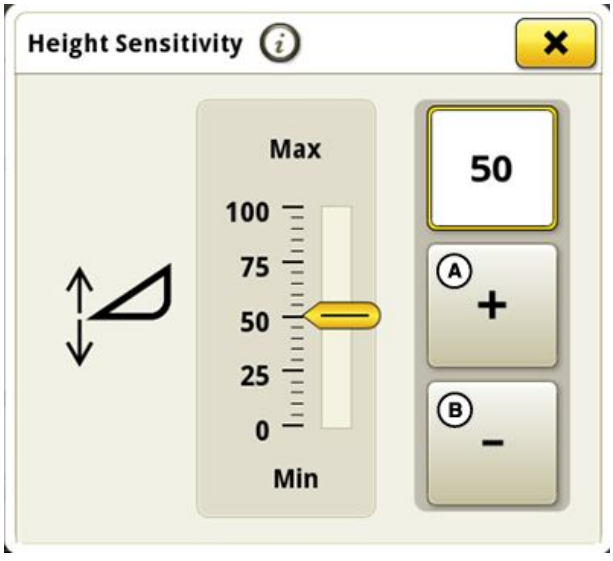
   默认值： 50

   增量： 2

注意：从 50 起，按照步进 5 进行调整。避免设置超过 75 和低于 25。当达到更高的行驶速度时，高度灵敏度需要设置得更低。

注意：滑动显示条显示当前灵敏度。

替代修改程序：

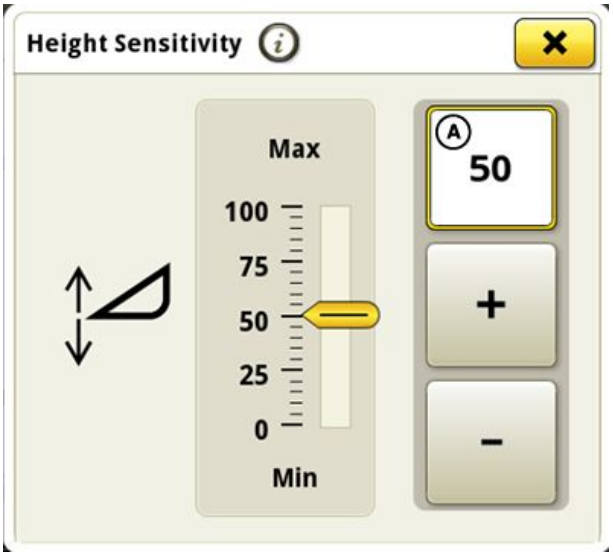


pc29293 —UN—06JUN24

接下页

cz76372,1686853840790 -14-06JUN24-2/4

1. 选择输入框（A），以便激活导航栏和扶手调节旋钮。



PC29294 —UN—06JUN24

cz76372,1686853840790 -14-06JUN24-3/4

2. 使用导航栏（B）或扶手调节旋钮（C）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。



pc29275 —UN—06JUN24

cz76372,1686853840790 -14-06JUN24-4/4

调节倾斜灵敏度

H127441 —UN—26SEP19



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：如果使用的是 600F、600FD 或 700FD 割台，HydraFlex 压力设置还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：

1. 在“割台”应用程序中选择“倾斜灵敏度”区域。

接下页

cz76372,1686854200514 -14-20JUN24-1/4

2. 选择加号（A）来增加或减号（B）来减小所需的灵敏度。

   最小值： 0

   最大值： 100

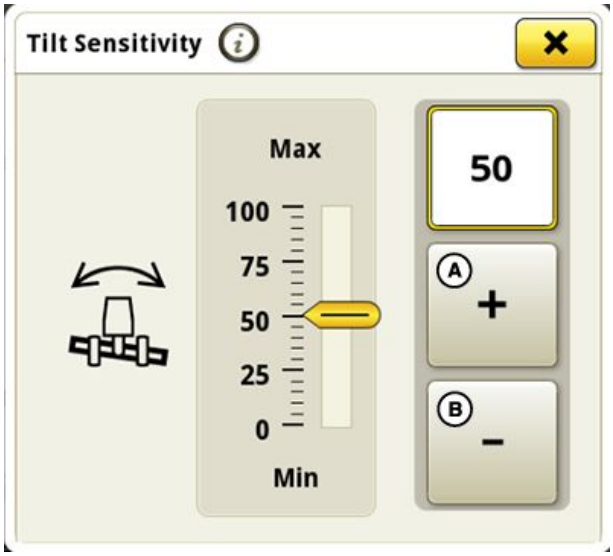
   默认值： 50

   增量： 2

注意： 从 50 起，按照步进 5 进行调整。避免设置超过 75 和低于 25。对于更宽的割台以及当达到更高的行驶速度时，需要将高度灵敏度设置得较低。

注意： 滑动显示条显示当前灵敏度。

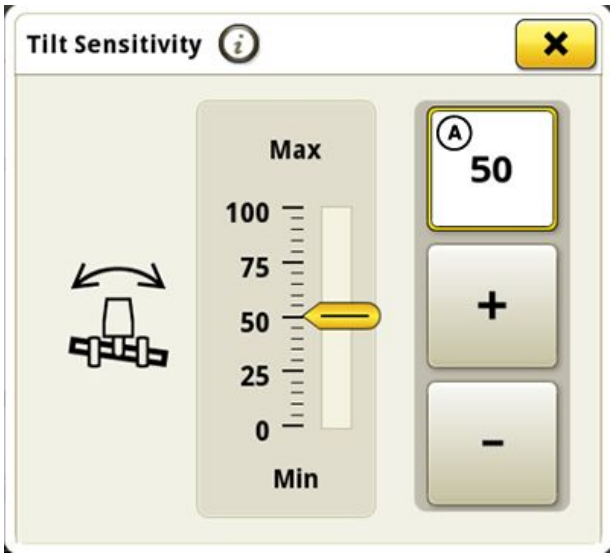
替代修改程序：



pc29297 —UN—06JUN24

cz76372,1686854200514 -14-20JUN24-2/4

1. 选择输入框（A），以便激活导航栏和扶手调节旋钮。



pc29298 —UN—06JUN24

接下页

cz76372,1686854200514 -14-20JUN24-3/4

2. 使用导航栏（B）或扶手调节旋钮（C）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。



pc29275 —UN—06JUN24

cz76372,1686854200514 -14-20JUN24-4/4

前倾/后倾

H116129 —UN—19DEC16



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。

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。

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

PR79369,0000469 -14-26FEB21-1/5

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。



H116141 —UN—20DEC16

调整

PR79369,0000469 -14-26FEB21-2/5

3. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

替代修改程序：

PR79369,0000469 -14-26FEB21-3/5

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116140 —UN—19DEC16



输入字段

PR79369,0000469 -14-26FEB21-4/5

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。

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

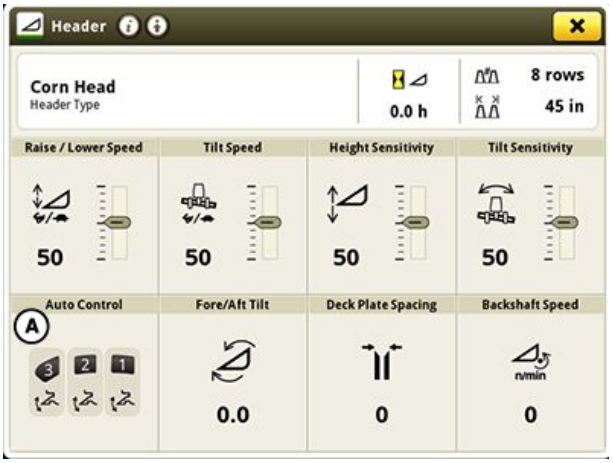
PR79369,0000469 -14-26FEB21-5/5

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。

选择自动控制（A）下的屏幕区域，在控制设置应用程序中打开自动化控制。有关设置“自动化控制”的信息，请参阅“控制设置”部分。

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。



pc29289 —UN—06JUN24

SS43267,00007EB -14-05JUN24-1/1

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。



控制预览

H116968 —UN—20DEC16

SS43267,00007EC -14-26NOV19-1/1

割台自动化

H116995 —UN—19DEC16



默认值

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。

默认值 — 选择该选项使用已连接割台型式的默认值。

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-1/9

H116995 —UN—19DEC16

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。



自定义

接下页

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-2/9

“割台”应用

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。

H116168 —UN—19DEC16



报警

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-3/9

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。

H116161 —UN—19DEC16



高度复位

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-4/9

过桥浮动 — 允许刚性割台与地面接触并保持设定压力。

H116160 —UN—19DEC16



过桥浮动

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-5/9

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（离地）

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-6/9

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

H113720 —UN—19DEC16



高度传感（地面）

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-7/9

高度传感 — 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

接下页

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-8/9

横向倾斜— 保持割台相对于地面的位置。

H113721 —UN—19DEC16



横向倾斜

mm95366,1655942870266 -14-22JUN22-9/9

高度复位

H116962 —UN—19DEC16

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。



自动控制

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。

按照如下步骤更改：

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

PR79369,000046B -14-26FEB21-1/5

2. 选择该开关打开/关闭高度复位。

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：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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

接下页

PR79369,000046B -14-26FEB21-2/5

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。

注意：“高度复位”图标出现在角柱显示器上。

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116353 —UN—19DEC16



高度复位

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

接下页

PR79369,000046B -14-26FEB21-3/5

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。

   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。

   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。

   使用割台升/降开关临时取消系统的激活。

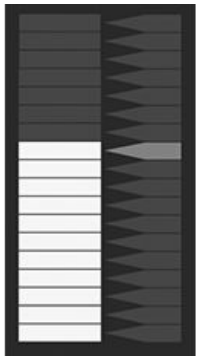
注意：按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用该系统。

   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。



调整旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示器

H116348 —UN—19DEC16



升/降

PR79369,000046B -14-26FEB21-4/5

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,000046B -14-26FEB21-5/5

高度传感 — 离地

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

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。
- 更改割台型式。
- 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。

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”。

HydraFlex 是 Deere & Company 的一个注册商标

PR79369,000046C -14-26FEB21-1/5

2. 选择该开关可打开/关闭高度传感系统。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

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。

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

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。

接下页

PR79369,000046C -14-26FEB21-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“高度传感”返回到上一个已知的调整设置。每个激活按钮都可以保存一个不同的拨禾轮位置。按下并按住所需按钮 2 秒钟，保存拨禾轮位置。

注意：“高度传感”图标出现在角柱显示器上。

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116358 —UN—19DEC16



高度传感

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

接下页

PR79369,000046C -14-26FEB21-3/5

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。

   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。

   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。

   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 John Deere 经销商。

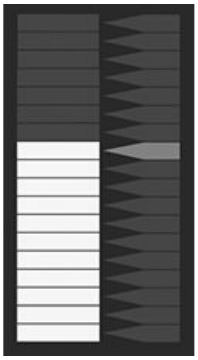
注意：可以设置割台下降开关在按下割台下降开关时不重新激活系统。详细信息，请咨询 John Deere 经销商。

   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。



调整旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示器

H116348 —UN—19DEC16



升/降

PR79369,000046C -14-26FEB21-4/5

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,000046C -14-26FEB21-5/5

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。

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”。

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

PR79369,000046D -14-26FEB21-1/5

2. 选择该开关可打开/关闭高度传感系统。

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

接下页

PR79369,000046D -14-26FEB21-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“高度传感”返回到上一个已知的调整设置。每个激活按钮都可以保存一个不同的拨禾轮位置。按下并按住所需按钮 2 秒钟，保存拨禾轮位置。

注意：“高度传感”图标出现在角柱显示器上。

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116358 —UN—19DEC16



高度传感

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

接下页

PR79369,000046D -14-26FEB21-3/5

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。

   - 顺时针旋转割台旋钮，增加 HydraFlex™ 压力。
   - 逆时针旋转割台旋钮，减少 HydraFlex™ 压力。

   角柱显示器上的柱状图显示基于割台切割器压力的压力设定点。

   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。

   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 John Deere 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。

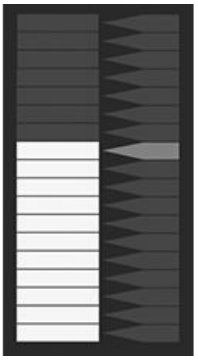
注意：可以设置割台下降开关在按下割台下降开关时不重新激活系统。详细信息，请咨询 John Deere 经销商。

   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。



调整旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示器

H116348 —UN—19DEC16



升/降

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,000046D -14-26FEB21-4/5

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,000046D -14-26FEB21-5/5

高度传感（铰链带式输送器）

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

利用“高度传感”，驾驶员可以选择割台相对于地面的位置，并将系统设置为自动返回到该位置，从而调整切割高度。

注意：如果驾驶员希望在地面和离地切割之间切换，则通过调整限深轮位置达到此目的。不需要进行其他调整。

在如下条件下修改：

如果离地切割：

- 割台看起来切割得太低。伸展限深轮。
- 割台越过作物顶部或者留下未切割的作物。收回限深轮。
- 地形发生变化。

在如下条件时系统已启用：

- 没有处于活动状态的故障码。
- 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。

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”。

注意：当操作铰链带式输送器时，过桥浮动模式被禁用。铰接带式输送器情况下建议运行高度传感模式。

mm95366,1655912532760 -14-22JUN22-1/5

2. 选择该开关可打开/关闭高度传感系统。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

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。

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

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。

接下页

mm95366,1655912532760 -14-22JUN22-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“高度传感”返回到上一个已知的调整设置。每个激活按钮都可以保存一个不同的拨禾轮位置。按下并按住所需按钮 2 秒钟，保存拨禾轮位置。

注意：“高度传感”图标出现在角柱显示器上。

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116358 —UN—19DEC16



高度传感

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

接下页

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。

   角柱显示器上的柱状图显示割台的相对限深轮位置。

   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。

   使用割台升/降开关临时取消系统的激活。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 John Deere 经销商。

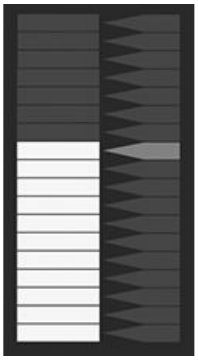
注意：可以设置割台下降开关在按下割台下降开关时不重新激活系统。详细信息，请咨询 John Deere 经销商。

   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。



H116347 —UN—20DEC16

调整旋钮



H116356 —UN—20DEC16

柱状图

H118305 —UN—19DEC16



数字显示器

H116348 —UN—19DEC16



升/降

mm95366,1655912532760 -14-22JUN22-4/5

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

mm95366,1655912532760 -14-22JUN22-5/5

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。
- 过桥浮动系统打开。
- 割台已结合。

按照如下步骤更改：

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

PR79369,000046E -14-26FEB21-1/5

2. 选择该开关打开/关闭主动式割台浮动。

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

PR79369,000046E -14-26FEB21-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“标题高度浮动”返回到上一个已知的调整设置。

注意：“割台高度浮动”图标出现在角柱显示器上。

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116972 —UN—19DEC16



过桥浮动

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

接下页

PR79369,000046E -14-26FEB21-3/5

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。

   柱状图显示区显示实际割台浮动压力。

   数字显示区显示实际割台浮动压力。

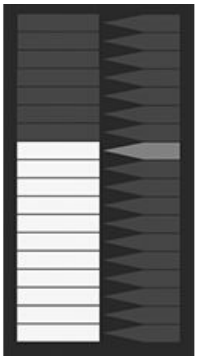
注意：按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用系统。

   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。



调整旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示器

H116348 —UN—19DEC16



升/降

PR79369,000046E -14-26FEB21-4/5

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,000046E -14-26FEB21-5/5

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。
- 割台已标定。
- 横向倾斜系统已打开。
- 割台已结合。

按照如下步骤更改：

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

PR79369,000046F -14-26FEB21-1/4

2. 选择该开关打开/关闭“横向倾斜”功能。

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

接下页

PR79369,000046F -14-26FEB21-2/4

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“横向倾斜”将返回到最后一个已知的调整设置。

注意：“横向倾斜”图标出现在角柱显示器上。

角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

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。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116359 —UN—19DEC16



横向倾斜

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

H116348 —UN—19DEC16



升/降

PR79369,000046F -14-26FEB21-3/4

4. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,000046F -14-26FEB21-4/4

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



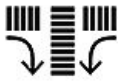
自动拨禾轮转速

自动拨禾轮转速— 自动控制相对于行驶速度的拨禾轮转速或皮带捡拾器速度。

PR79369,0000470 -14-11MAR21-1/5

自动带式输送器皮带转速— 自动控制相对于行驶速度的带式输送器侧皮带转速。

H131361 —UN—02SEP20



自动带式输送器皮带速度

接下页

PR79369,0000470 -14-11MAR21-2/5

向前/向后复位— 选择向前/向后位置，并自动返回到该位置。

H113717 —UN—19DEC16

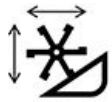


向前/向后复位

PR79369,0000470 -14-11MAR21-3/5

拔禾轮位置复位— 选择拔禾轮位置，并自动返回到这些位置。

H116163 —UN—19DEC16



拔禾轮位置复位

PR79369,0000470 -14-11MAR21-4/5

摘穗板位置复位 — 选择摘穗板位置，并自动返回到该位置。

H113532 —UN—19DEC16



摘穗板位置复位

PR79369,0000470 -14-11MAR21-5/5

向前/向后复位

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

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。

按照如下步骤更改：

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

PR79369,0000471 -14-26FEB21-1/5

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

PR79369,0000471 -14-26FEB21-2/5

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。



H118577 —UN—19DEC16

可编程按钮

接下页

PR79369,0000471 -14-26FEB21-3/5

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。

   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。这样可以使过桥安全限位器结合。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。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

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。

PR79369,0000471 -14-26FEB21-4/5

6. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000471 -14-26FEB21-5/5

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：

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

设置用来优化作物流：

- **站立作物（高度传感激活）**— 将拨禾轮定位在切割器上方，使其略微接触籽粒头部。这有助于作物落入平台。在小籽粒作物中，将拨禾轮稍微放在搅龙的前面，使作物落入搅龙中。将拨禾轮齿杆垂直向下放置或稍微向前一些。如果作物开始与拨禾轮一起转动，则拨禾轮位置设置太低。如果看到作物受拨禾轮击打并在收割前前后弹跳，则减小拨禾轮转速。拨禾轮转速过快会导致割台损失。
- **倒状的农作物（浮动模式激活）**— 将拨禾轮放在切割器的前面，使拨禾轮能够耙出作物。将拨禾轮齿杆向后放置有助于提升作物。如果农作物捡拾杆适用于平台类型，请考虑使用捡拾杆。
- **地头转弯（高度复位激活）**—将拨禾轮尽可能靠近切割器。这可防止作物在地头转弯时从平台上掉落。

在如下条件时系统已启用：

注意：“拨禾轮位置复位”图标出现在角柱显示器上。

H116361 —UN—19DEC16



拨禾轮位置复位

- 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。
- 公路运输关断开关处于田间位置。

按照如下步骤更改：

接下页

PR79369,0000472 -14-26FEB21-1/6

“割台”应用

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

PR79369,0000472 -14-26FEB21-2/6

2. 选择该开关打开/关闭“拔禾轮位置复位”。

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

PR79369,0000472 -14-26FEB21-3/6

3. 使用拔禾轮提升开关获得所需的拔禾轮高度位置。

H116349 —UN—19DEC16



拔禾轮提升

PR79369,0000472 -14-26FEB21-4/6

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。

注意：每个激活按钮都可以保存一个不同的拔禾轮位置。按下并按住所需按钮 2 秒钟，保存拔禾轮位置。

注意：拔禾轮位置复位图标闪烁，表示设定值已保存。

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，重新激活系统。拔禾轮自动移动到预先选择的高度。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116361 —UN—19DEC16



拔禾轮位置复位

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

接下页

PR79369,0000472 -14-26FEB21-5/6

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000472 -14-26FEB21-6/6

摘穗板位置复位

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

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：

- 在摘穗板上果穗被剥皮。
- 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，直到秸秆能通过拉茎辊自由喂入。
- 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。
- 公路运输关断开关处于田间位置。

按照如下步骤更改：

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

PR79369,0000473 -14-26FEB21-1/4

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

PR79369,0000473 -14-26FEB21-2/4

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

H116349 —UN—19DEC16



拔禾轮提升和向前/向后

接下页

PR79369,0000473 -14-26FEB21-3/4

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。

注意：“摘穗板位置复位”图标出现在角柱显示器上。

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。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116362 —UN—19DEC16



摘穗板位置复位

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

PR79369,0000473 -14-26FEB21-4/4

切割器位置复位

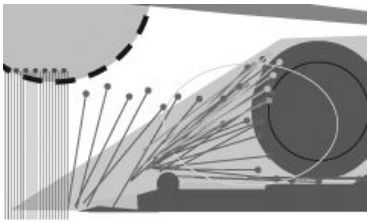
利用“切割器位置复位”，驾驶员可以将保存的切割器位置编程到多功能手柄上的任何一个激活按钮 1、2 或 3 上。

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。
- 改善作物落到搅龙上时的喂入问题。工作台太短。伸展工作台。

H127897 —UN—31OCT19



工作台太短

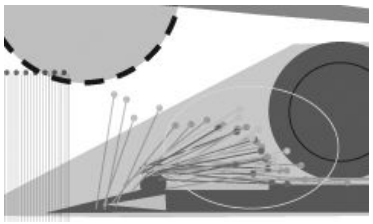
接下页

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-1/12

- 改善作物落得离搅龙的前部太远并开始堆积时的喂入问题。工作台太长。收缩工作台。
- 优化作物喂入。作物落在搅龙螺旋叶片之间。工作台处于最佳位置。

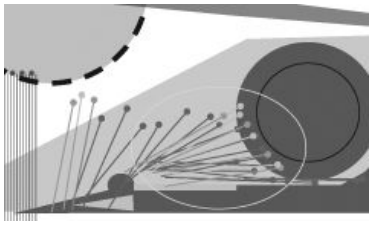
按照如下步骤更改：

H127898 —UN—31OCT19



工作台太长

H127896 —UN—31OCT19



最佳工作台位置

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-2/12

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-3/12

2. 选择该开关打开/关闭“切割器位置复位”。

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16

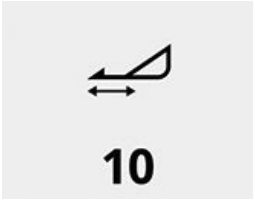


报警图标

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-4/12

3. 选择“切割器位置”下方的屏幕区域，打开“切割器位置”页。

H114081 —UN—19DEC16



切割器位置

接下页

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-5/12

4. 选择加（+）号增加或减（-）号减小所需的位置值。



H116150 —UN—20DEC16

调整

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-6/12

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-7/12

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。

   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。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-8/12

1. 选择该选项启动“切割器向导”。

H116151 —UN—19DEC16



切割器向导

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-9/12

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

接下页

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-10/12

3. 选择该选项打开数字键盘并输入预期的割茬高度。
   - 选择该选项关闭叠加并更新位置设置。
   - 选择该选项，可在不更新位置设置的情况下退出向导。

H116152 —UN—19DEC16



输入框

H116154 —UN—19DEC16



保存

H116153 —UN—19DEC16



取消

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-11/12

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。

   角柱显示器上的激活编号表示选择了哪个按钮。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116354 —UN—19DEC16



激活编号

PR79369,00004B1 -14-08MAR21-12/12

自动拨禾轮转速

利用“自动拨禾轮转速”，驾驶员可以将保存的拨禾轮转速或皮带捡拾器转速编程到多功能手柄上的任何一个激活按钮。可以设置一个标准拨禾轮转速来收获直立作物，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。

注意：自动拨禾轮转速设置将在割台自动化处于活动状态时自动保存。

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。
- 作物由拨禾轮“脱粒”。降低自动拨禾轮转速减慢拨禾轮转速。
- 作物由拨禾轮推开。增加自动拨禾轮转速加快拨禾轮转速。

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。
- 自动拨禾轮转速打开。
- 割台和分离装置已结合。
- 行驶速度大于 .25 公里/小时（.16 英里/小时）。

按照如下步骤更改：

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”。

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

PR79369,0000474 -14-26FEB21-1/5

2. 选择该开关打开/关闭自动拨禾轮转速。

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。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

PR79369,0000474 -14-26FEB21-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：自动拨禾轮转速返回到上一个已知的调整设置。

注意：“自动拨禾轮转速”图标出现在角柱显示器上。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116360 —UN—19DEC16



自动拨禾轮转速

接下页

PR79369,0000474 -14-26FEB21-3/5

4. 使用拨禾轮转速旋钮更改转速。
   - 顺时针旋转调节旋钮，提高速度。
   - 逆时针旋转调节旋钮，降低/减小速度。

   最小值：0
   最大值：50
   增量：1

注意：建议直立作物比率为 4。建议倒状的农作物比率为 11。

角柱显示器上的数字显示区显示当前速比设置。

注意：使用拨禾轮转速旋钮改变速度，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，拔禾轮的速度越快，相对于机器行驶速度运行。



拨禾轮转速旋钮

H116352 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示器



拨禾轮转速旋钮

H116352 —UN—20DEC16

PR79369,0000474 -14-26FEB21-4/5

5. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000474 -14-26FEB21-5/5

自动带式输送器皮带速度

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

利用“自动带式输送器皮带转速”，驾驶员可以将已保存侧皮带转速编程到多功能控制手柄上的任何一个割台激活按钮。可以设置一个标准侧皮带速度来收获直立作物，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。带式输送器皮带转速与机器行驶速度成正比。

注意：自动带式输送器皮带转速仅适用于带式输送器割台。有关皮带捡拾器割台的皮带转速恢复用户喜好选项的详细信息，参见自动拨禾轮转速。

自动带式输送器皮带转速设置在割台自动化处于活动状态时自动保存。

在如下条件下修改：

- 喂入性能不佳。
- 需要提高皮带转速。

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。
- 自动带式输送器皮带转速系统开启。
- 割台和分离装置已结合。
- 行驶速度大于 .25 公里/小时（.16 英里/小时）。

按照如下步骤更改：

1. 在割台应用程序主界面上选择“自动控制”

PR79369,0000475 -14-26FEB21-1/7

2. 选择该开关打开/关闭自动拨禾轮转速。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

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。

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

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。

PR79369,0000475 -14-26FEB21-2/7

3. 按下所需的激活按钮。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

注意：自动带式输送器皮带转速返回到上一个已知的调整设置。

接下页

PR79369,0000475 -14-26FEB21-3/7

4. 访问<u>割台应用程序</u>。

H113541 —UN—19DEC16



“割台”应用

PR79369,0000475 -14-26FEB21-4/7

5. 从“割台”主页上选择“皮带转速”图标。“带式输送器皮带转速”窗口将会打开。

H131361 —UN—02SEP20



皮带转速

PR79369,0000475 -14-26FEB21-5/7

6. 使用显示屏上的软键更改转速。
   - 按加号（+）软键提高速度。
   - 按减号（-）软键降低转速。
     最小值：0
     最大值：10
     增量：1

   显示器上的输入框显示当前转速比设置。

注意：使用软键改变速度会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，皮带的速度越快，相对于机器行驶速度运行。



调整

H116148 —UN—20DEC16

H116149 —UN—19DEC16



输入框

PR79369,0000475 -14-26FEB21-6/7

7. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000475 -14-26FEB21-7/7

HydraFlex™ 压力

H114076 —UN—19DEC16



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。

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。

HydraFlex 是 Deere & Company 的一个注册商标

PR79369,0000476 -14-26FEB21-1/5

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



调整

H116142 —UN—20DEC16

PR79369,0000476 -14-26FEB21-2/5

3. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



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）。
- 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，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）。

替代修改程序：

PR79369,0000476 -14-26FEB21-3/5

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116143 —UN—19DEC16



输入字段

接下页

PR79369,0000476 -14-26FEB21-4/5

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。

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,0000476 -14-26FEB21-5/5

调整带式输送器皮带速度

“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。

注意：如果遇到喂入问题，通常最好从最大皮带转速开始减速。

H127445 —UN—26SEP19



带式输送器皮带速度

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。

按照如下步骤更改：

1. 在“割台”应用程序中选择“传送带速度”区域。

cz76372,1686853167506 -14-06JUN24-1/4

2. 使用切换按钮（A）选择标准或皮带减速模式。

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”。

3. 选择加号（B）来提高或减号（C）来降低所需的速度。

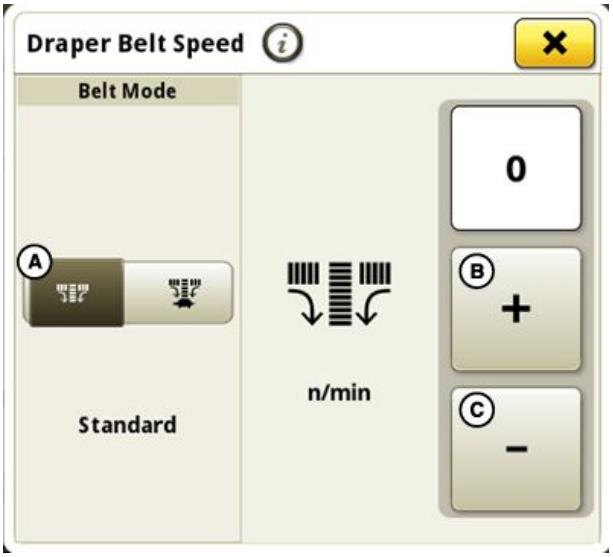
   最小值： 5%

   最大值： 100%

   增量： 5%

   无默认值

替代修改程序：

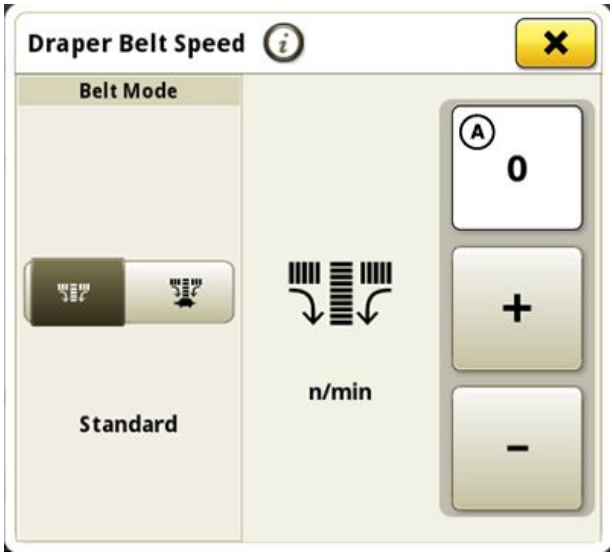


pc29455 —UN—06JUN24

接下页

cz76372,1686853167506 -14-06JUN24-2/4

1. 选择输入框（A），以便激活导航栏和扶手调节旋钮。



cz76372,1686853167506 -14-06JUN24-3/4

2. 使用导航栏（B）或扶手调节旋钮（C）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。



cz76372,1686853167506 -14-06JUN24-4/4

带式输送器浮动位置

H116130 —UN—19DEC16



传送带浮动位置

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。

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。

PR79369,0000478 -14-26FEB21-1/5

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



调整

H116148 —UN—20DEC16

PR79369,0000478 -14-26FEB21-2/5

3. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16

替代修改程序：



关闭

PR79369,0000478 -14-26FEB21-3/5

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116149 —UN—19DEC16



输入字段

接下页

PR79369,0000478 -14-26FEB21-4/5

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。

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,0000478 -14-26FEB21-5/5

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。

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。

H114077 —UN—19DEC16



切割器倾斜

PR79369,0000479 -14-26FEB21-1/3

2. 选择向上或向下倾斜切割器。



H116155 —UN—20DEC16

调整

PR79369,0000479 -14-26FEB21-2/3

3. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,0000479 -14-26FEB21-3/3

摘穗板间距

H116349 —UN—19DEC16



摘穗板间距开关

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秆和果穗。逐渐打开摘穗板，直到秸秆能通过拉茎辊自由喂入。
- 玉米似乎在推压茎秆。
- 想要优化粗茎秆的喂入效果时。

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。

PR79369,000047A -14-26FEB21-1/2

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。

H116362 —UN—19DEC16



摘穗板间距

最小值：0

最大值：9

增量：1

注意：为了给带电动摘穗板间距调整功能的割台提供摘穗板间距调整，驾驶员必须通过“高级设置”，选择“第三方摘穗板超控”选项。

该选项一旦启用，驾驶员即可点击应用程序的“摘穗板间距”框，弹出一个带有有条件可用读数的调整叠加。

PR79369,000047A -14-26FEB21-2/2

后轴转速

H116349 —UN—19DEC16



后轴转速开关

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：

- 茎秆上出现旗标。
- 将茎杆从地面拉出。

注意：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。

注意：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。

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。

PR79369,000047B -14-26FEB21-1/2

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。

H118498 —UN—19DEC16



数字显示器

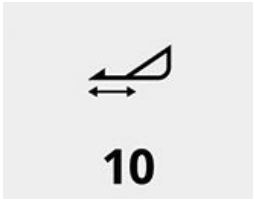
过桥下轴转速	
固定转速（如果配备）	490 转/分
重负荷变速（如果配备）	490-750 转/分
高扭矩变速（如果配备）	490-750 转/分
多速（如果配备）	**第一挡**：490 转/分 **第2档**：550 转/分 **第 3 档**：600 转/分 **第 4 档**：670 转/分 **第 5 档**：750 转/分

CommandTouch 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,000047B -14-26FEB21-2/2

切割器位置

H114081 —UN—19DEC16



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。

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。

接下页

PR79369,00004B2 -14-08MAR21-1/6

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的位置。



H116150 —UN—20DEC16

调整

PR79369,00004B2 -14-08MAR21-2/6

3. 选择关闭。

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。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

注意：可以通过此叠加访问或从“信息和设置”访问向导。

PR79369,00004B2 -14-08MAR21-3/6

1. 选择该选项“启动向导”。

H116151 —UN—19DEC16



切割器向导

PR79369,00004B2 -14-08MAR21-4/6

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需植物高度。

H116152 —UN—19DEC16



输入框

PR79369,00004B2 -14-08MAR21-5/6

3. 选择该选项打开数字键盘并输入所需割茬高度。
   - 选择该选项关闭叠加并更新位置设置。
   - 选择该选项，可在不更新位置设置的情况下退出向导。

H116152 —UN—19DEC16



输入框

H116154 —UN—19DEC16



保存

H116153 —UN—19DEC16



取消

PR79369,00004B2 -14-08MAR21-6/6

割台下压力

“割台下压力”页面可用于选择割台下压力的预设值。只能在以高度传感模式运行时更改割台向下压力。割台下压力设置越重，割台对地面的下压力越大。

注意：根据限深轮的位置和自动割台高度设定点，为离地或地面切割优化割台下压力。

在如下条件下修改：

- 需要更高的地形跟踪响应。选择更重的割台下压力设置。割台下压力设置越重，割台对地面的下压力越大。在较重的割台下压力设置下，部件磨损会加速。
- 地面条件松软，割台推动物料，或者可能会出现减慢割台对突然出现的地形特征的响应。选择较轻的割台下压力设置。割台下压力设置越轻，地面上的割台下压力越小。在较轻的割台下压力设置下，地形跟随响应会降低。
- 地面条件粗糙（坚硬、干燥、砂质或岩石），需要较长的部件使用寿命。选择较轻的割台下压力设置。

按照如下步骤更改：

1. 选择"下压力"下的屏幕区域，打开"割台下压力"页面。

H132842 —UN—06JAN21



下压力

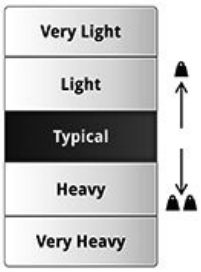
mm95366,1655934163013 -14-22JUN22-1/2

注意：如果存在激活故障或未满足先决条件，则无法调整割台下压力。一旦清除了故障或满足了先决条件，屏幕将自动前进到调整屏幕。

2. 选择一个预设值，根据当前地面条件调整割台总下压力。典型是标准割台下压力设置。该设置可用于大多数地面条件。选择“重”或“很重”，增加地面上割台下压力，以提高地形跟踪相应。选择“轻”或“很轻”，以减少松软、泥泞或粗糙条件地面割台下压力。
3. 选择关闭。

替代修改程序：

1. 选择高级调优，对割台下压力进行具体调整。



调整

H116648 —UN—19DEC16



关闭

H116669 —UN—30JAN17



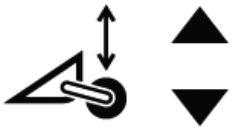
高级调试

H132843 —UN—06JAN21

mm95366,1655934163013 -14-22JUN22-2/2

限深轮

H127473 —UN—26SEP19



限深轮

“限深轮”可用于升高或降低铰链带式输送器上的限深轮。

重要提示：避免过度降低过桥。即使在限深轮降低的情况下，独立的挂接架和过桥还是能继续降低。进一步降低过桥，将挂接架和中心带式输送器盘打入地面，导致带式输送器盘受损。

修改设置，以便：

- 将作物切割得离地较近；升起限深轮。
- 将作物切割得离地较高；降低限深轮。

按照如下步骤更改：

1. 选择“限深轮”下方的屏幕区域，打开“限深轮”页面。

mm95366,1655933545077 -14-22JUN22-1/3

2. 选择该选项可将限深轮升高或降低到所需位置。
3. 选择关闭。

替代修改程序：

注意：当脊进梯田或山丘上的茬地高于预期时，此方法非常有用。这些类型的地形特征可能需要驾驶员通过升高和降低限深轮来手动调整切割器位置，以保持一致的切割高度。

1. 确保“高度传感”模式处于活动状态。



调整

H116155 —UN—20DEC16

H116648 —UN—19DEC16



关闭

mm95366,1655933545077 -14-22JUN22-2/3

2. 按割台升/降开关的底部，升高限深轮并降低过桥。这将减小切割高度。这一切割高度只是暂时的。
3. 松开割台升/降开关。限深轮和过桥将恢复到原来的位置，并且将恢复原始切割高度。

H116348 —UN—19DEC16



割台升/降开关

mm95366,1655933545077 -14-22JUN22-3/3

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：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”页面上的项目：

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。

N118434 —UN—22JAN20



复选框

注意：选择已安装的选装件，确保悬架的性能适当。

mm95366,1655934569599 -14-22JUN22-1/5

失效备用模式 — 使用切换按钮启用和禁用。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

mm95366,1655934569599 -14-22JUN22-2/5

割台悬架检修模式— 选择该选项可在需要检修或维护时输入检修模式。

H116669 —UN—30JAN17



割台悬架检修模式

mm95366,1655934569599 -14-22JUN22-3/5

翼水平— 选择该按钮设置一个原始位置，使翼自动返回到原始位置。

H116669 —UN—30JAN17



翼水平

mm95366,1655934569599 -14-22JUN22-4/5

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。该选项启用后，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。

H114786 —UN—10JAN17



复选框

mm95366,1655934569599 -14-22JUN22-5/5

失效备用模式

N118004 —UN—22OCT15



高级

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。

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
- 翼控制

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。

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。

PR79369,000047D -14-26FEB21-1/3

2. 选择该开关打开/关闭失效备用模式。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

小心：在打开失效备用模式时，机器部件有发生碰撞的风险。

PR79369,000047D -14-26FEB21-2/3

3. 选择关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

PR79369,000047D -14-26FEB21-3/3

翼水平

H127434 —UN—26SEP19



机翼水平

通过"翼水平"，可以选择一个"原始"位置，使翼能自动从上方、下方或两个方向上返回原始。

“翼水平”页面上可访问的项目：

翼水平— 按住，使翼从启用方向手动返回到原始位置。

注意：如果停止按住按钮，翼将停止移动。

接下页

mm95366,1655754489749 -14-28JUN22-1/5

原始位置— 选择一个单选按钮，在平坦的原始位置和稍微升起的原始位置之间选择。

H127435 —UN—26SEP19



平坦的原始位置

H127436 —UN—26SEP19



稍微升起的原始位置

mm95366,1655754489749 -14-28JUN22-2/5

返回到原始位置— 选择该按钮，可使翼自动从上方、下方或两个方向返回原始位置（如果高度恢复功能已激活）。

N118434 —UN—22JAN20



复选框

接下页

mm95366,1655754489749 -14-28JUN22-3/5

注意：联合收割机图将更新为显示选定的原始位置，并自动返回原始位置。

按照如下步骤更改：

手动翼水平：

1. 通过选择所需原始位置旁边的单选按钮并选择所需返回原始位置旁边的复选框，启用翼水平。
2. 按下并按住“翼水平”按钮。

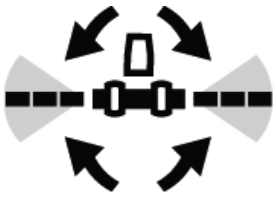
手动翼水平（使用可重新配置的按钮）

1. 通过选择所需原始位置旁边的单选按钮并选择所需返回原始位置旁边的复选框，启用翼水平。
2. 将翼水平分配给可重新配置的按钮。（详细信息，参见控制设置应用程序。）
3. 割台分离时，按下并按住之前分配的可重新配置按钮。

翼自动水平（平坦的原始位置）

1. 通过选择所需原始位置旁边的单选按钮并选择所需返回原始位置旁边的复选框，启用翼水平。
2. 选择平坦的原始位置。

H127437 —UN—26SEP19



返回原始位置

H116995 —UN—19DEC16



单选按钮

N118434 —UN—22JAN20



复选框

H127434 —UN—26SEP19



机翼水平

H116995 —UN—19DEC16



单选按钮

N118434 —UN—22JAN20



复选框

H134131 —UN—21JUN22



机翼水平

H116995 —UN—19DEC16



单选按钮

N118434 —UN—22JAN20



复选框

H127435 —UN—26SEP19



平坦的原始位置

接下页

3. 按下多功能控制手柄前部的割台激活按钮 2 或 3，降低割台并进入作物。
4. 按多功能控制手柄前部的割台激活按钮 1，升起割台。翼将自动调平。

翼自动水平（略微升起的原始位置）

1. 通过选择所需原始位置旁边的单选按钮并选择所需返回原始位置旁边的复选框，启用翼水平。
2. 选择稍微升起的原始位置。
3. 按下多功能控制手柄前部的割台激活按钮 2 或 3，降低割台并进入作物。
4. 按多功能控制手柄前部的割台激活按钮 1，升起割台。翼将自动调整到略微升起的位置。

H116346 —UN—19DEC16



割台激活按钮

H116346 —UN—19DEC16



“割台激活”按钮

H116995 —UN—19DEC16



单选按钮

N118434 —UN—22JAN20



复选框

H127436 —UN—26SEP19



稍微升起的原始位置

H116346 —UN—19DEC16



割台激活按钮

H116346 —UN—19DEC16



“割台激活”按钮

mm95366,1655754489749 -14-28JUN22-5/5

割台下压力高级调试

“割台下压力高级调整”可用于对所选预设范围内的割台下压力进行具体调整。对高级调优的调整会影响所有高度传感设定点（割台激活按钮 2 或 3）。

注意：割台对重量变化很敏感。气动拨禾轮、侧面割刀和农作物拾杆等售后配件可以改变割台的平衡。可能需要进行调整，以避免性能不佳。首先在“割台”应用程序的高级设置页面更改“安装的可选设备”设置。

“割台下压力：高级调试”页面上可访问的项目：

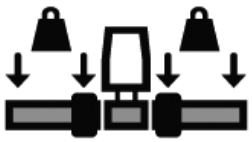
分布式下压力

在如下条件下修改：

- 所需的下压力在两个割台下压力设置之间。
- 需要更高的地形跟踪响应。增加分布式下压力。使用较高分布式下压力设置时可能会加速部件磨损。
- 地面条件松软，割台推动物料，或者可能会出现减慢割台对突然出现的地形特征的响应。减小分布式下压力。使用较低分布式下压力设置时可能会降低地形跟踪响应。
- 地面条件粗糙（坚硬、干燥、砂质或岩石），需要较长的部件使用寿命。减小分布式下压力。
- 高级调整导致了地形跟踪问题。按“复位”按钮，返回到默认设置。从默认设置中，根据需要进行进一步的调整。

分布式下压力— 调整整个割台范围内的下压力。

H127389 —UN—26SEP19



分布式下压力

mm95366,1655912317297 -14-22JUN22-1/7

复位 — 按该按钮，将当前激活的预设重置为出厂默认值。

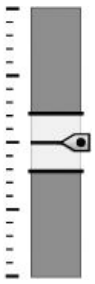
H127429 —UN—26SEP19



复位

mm95366,1655912317297 -14-22JUN22-2/7

滑尺— 指示当前的下压力。值限制在所选预设范围内。



H127431 —UN—26SEP19

滑尺

接下页

mm95366,1655912317297 -14-22JUN22-3/7

调整— 按加号（+）或减号（-），相应地调大或调小下压力。

翼下压力

在如下条件下修改：

- 割台在翼端附近留下较高的残茬，或者割台正在推动割台中心附近的物料。增大翼下压力。
- 割台在翼端附近留下较高的残茬，或者割台正在推动割台中心附近的物料。减小翼下压力。



H127432 —UN—26SEP19

调整

mm95366,1655912317297 -14-22JUN22-4/7

翼向下力— 调整隔离在割台两侧的下压力。

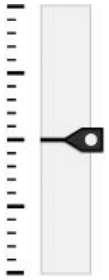
H127388 —UN—26SEP19



翼下压力

mm95366,1655912317297 -14-22JUN22-5/7

滑尺— 指示割台两侧的当前下压力值。

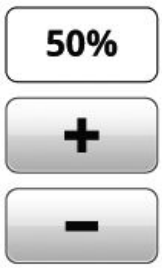


H127430 —UN—26SEP19

滑尺

mm95366,1655912317297 -14-22JUN22-6/7

调整— 按加号（+）或减号（-），相应地调大或调小割台两侧的下压力。



H127433 —UN—26SEP19

调整

mm95366,1655912317297 -14-22JUN22-7/7

“籽粒处理”应用程序

访问“籽粒处理”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

N0LMWLO,0000354 -14-16JUL20-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

N0LMWLO,0000354 -14-16JUL20-2/4

3. 籽粒处理

通过导航栏访问应用：

H114773 —UN—10JAN17



籽粒处理

N0LMWLO,0000354 -14-16JUL20-3/4

按显示器下方导航条上的“籽粒处理”按钮。

H114775 —UN—10JAN17



籽粒处理

N0LMWLO,0000354 -14-16JUL20-4/4

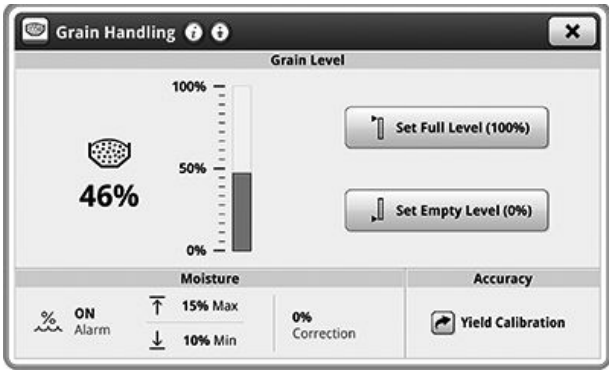
“籽粒处理”主页

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。

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。



H119900 —UN—10JAN17

籽粒处理

接下页

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-1/8

“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。

H114778 —UN—10JAN17



湿度

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-2/8

精度— 访问“产量标定”。

粮箱粮位项目

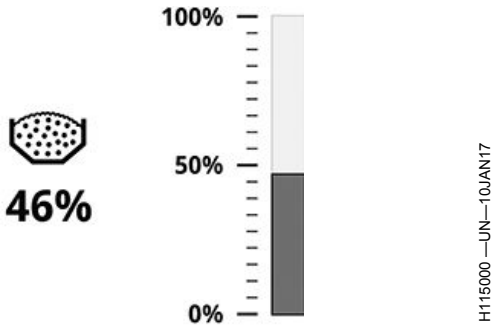
H114779 —UN—10JAN17



产量标定

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-3/8

粮箱粮位— 显示当前粮箱粮位。



H115000 —UN—10JAN17

粮箱粮位

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-4/8

设置清空水平— 设置粮箱清空水平。

H114777 —UN—10JAN17



设置清空水平

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-5/8

设置装满水平— 设置粮箱装满水平。

H114776 —UN—10JAN17



设置满粮位

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-6/8

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。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

接下页

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-7/8

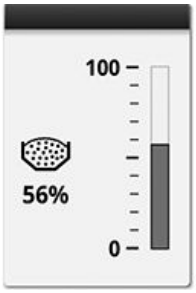
运行页模块

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：

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选用。



H116266 —UN—31JAN17

粮箱粮位

cz76372,1686851368372 -14-15JUN23-8/8

高级设置

H114785 —UN—10JAN17

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”页面上的项目：

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。



复选框

cz76372,1686851635997 -14-15JUN23-1/4

油箱卸粮偏移— 如果计算得出的粮箱空前的粮位为 0%，或者粮箱空后粮位为 0%，则微调卸粮计算。

H126193 —UN—24APR19



偏移量

cz76372,1686851635997 -14-15JUN23-2/4

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。

H113848 —UN—04JAN17

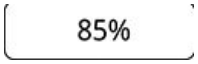


自定义粮位报警

cz76372,1686851635997 -14-15JUN23-3/4

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。

H119129 —UN—10JAN17



自定义粮位报警输入框

cz76372,1686851635997 -14-15JUN23-4/4

高级设置 | 粮箱粮位自动标志

H114785 —UN—10JAN17

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。



复选框

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”。

PR79369,00003B4 -14-02FEB21-1/1

高级设置 | 粮箱卸粮偏移量

利用“粮箱卸粮偏移量”，可以在粮箱清空之前计算得出的粮位达到 0%，或者粮箱清空之后粮位达到 0% 时，微调卸粮计算值。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%，但粮箱未空。
- 粮箱已完全清空，但粮箱加注水平未达到0%。

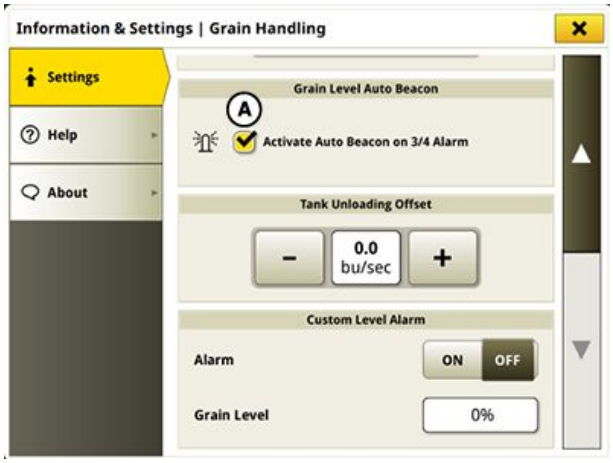
按照如下步骤更改：

- 如果在粮箱完全清空前粮箱加注水平达到 0%，则减小偏移量，使加注水平计数变慢。
- 如果在粮箱加注水平达到 0% 之前粮箱已完全清空，则增加偏移量，使加注水平计数更快。

选择减号（A）将值减小。选择加号（B）将值调大。

最小值： -1.5 蒲式耳/秒

最大值： 1.5 蒲式耳/秒



pc29495 —UN—09JUN24

增量： （+/-）0.1 蒲式耳/秒

cz76372,1686852115425 -14-09JUN24-1/1

高级设置 | 自定义报警粮位

利用“自定义粮位报警”，您可以设置成：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。
- 当粮箱粮位不是 3/4 满或装满时，设置一个额外的提前通知。
- 设置一个较低的报警阈值。

按照如下步骤更改：

1. 选择启用或禁用自定义粮位报警。

H114769 —UN—22OCT15

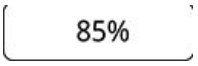


开/关

PR79369,00003B6 -14-11MAY21-1/3

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。

H119129 —UN—10JAN17



输入框

PR79369,00003B6 -14-11MAY21-2/3

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。

H114789 —UN—10JAN17



确认

PR79369,00003B6 -14-11MAY21-3/3

粮箱粮位

利用“粮箱粮位”，驾驶员可以捕获和存储装满粮箱所需的粮食量。该容量用于计算粮箱中当前籽粒的百分比。

在如下条件下修改：

- 在不同作物之间切换。
- 在丘陵条件下，谷物会溢出到粮箱的两侧。满液位必须设置在比在平坦地面上满液位更低的液位。
- 粮箱加注液位不准确。使用油箱卸载偏移提高设置水平后的精度。

按照如下步骤更改：

1. 从完全空的粮箱开始。
2. 选择“设置空液位”按钮。

H114777 —UN—10JAN17



设置清空水平

3. 收获并加注粮箱。

cz76372,1686851709976 -14-15JUN23-1/2

4. 选择“设置满液位”按钮。

注意：粮箱 3/4 满和装满标志根据粮箱粮位调节。

H114776 —UN—10JAN17



设置满粮位

cz76372,1686851709976 -14-15JUN23-2/2

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”。

“湿度设置”页上可访问的项目：

H113848 —UN—04JAN17



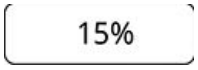
开/关

开/关— 启用或禁用湿度报警器。

PR79369,00003B8 -14-02FEB21-1/7

最高湿度— 激活湿度报警器的上限。

H119131 —UN—10JAN17

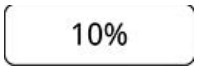


最高湿度值

PR79369,00003B8 -14-02FEB21-2/7

最低湿度— 激活湿度报警器的下限。

H119130 —UN—10JAN17

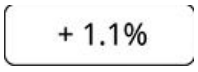


最低湿度值

PR79369,00003B8 -14-02FEB21-3/7

修正— 匹配已认证湿度测量所需的修正量。

H119132 —UN—10JAN17



修正值

接下页

PR79369,00003B8 -14-02FEB21-4/7

使用固定湿度— 启用或禁用固定湿度。

H114786 —UN—10JAN17

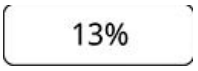


未勾选

PR79369,00003B8 -14-02FEB21-5/7

使用固定湿度— 固定湿度水平。

H119133 —UN—10JAN17



固定湿度值

PR79369,00003B8 -14-02FEB21-6/7

高级设置— 进一步湿度设置调节和不常见的设置。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

PR79369,00003B8 -14-02FEB21-7/7

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。

按照如下步骤更改：

H114769 —UN—22OCT15



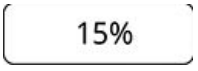
开/关

- 选择该开关启用或禁用湿度报警器。

SS43267,00008BA -14-17JAN17-1/2

- 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%

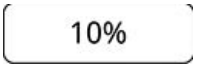
H119131 —UN—10JAN17



最大值

- 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%

H119130 —UN—10JAN17



最小值

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 -14-17JAN17-2/2

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。

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”。

H114785 —UN—10JAN17

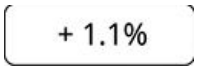


已勾选

PR79369,00003B9 -14-02FEB21-1/6

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。

H119132 —UN—10JAN17



值

PR79369,00003B9 -14-02FEB21-2/6

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。

H114789 —UN—10JAN17



确认

PR79369,00003B9 -14-02FEB21-3/6

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。

H114786 —UN—10JAN17

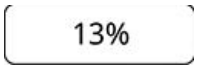


未勾选

PR79369,00003B9 -14-02FEB21-4/6

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。

H119133 —UN—10JAN17



值

PR79369,00003B9 -14-02FEB21-5/6

3. 选择“确认”保存设置值。

H114789 —UN—10JAN17



确认

PR79369,00003B9 -14-02FEB21-6/6

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”可访问项目：

卸粮搅龙向外摆动— 搅龙向外摆动。

H116268 —UN—10JAN17



卸粮搅龙

cz76372,1686866510767 -14-15JUN23-1/4

卸粮搅龙已结合— 搅龙当前正在卸粮。

H125880 —UN—14MAR19



卸粮搅龙已结合

cz76372,1686866510767 -14-15JUN23-2/4

粮箱粮位 — 显示为 4/4。

H119800 —UN—06JUN19



粮箱粮位

cz76372,1686866510767 -14-15JUN23-3/4

粮箱粮位 — 显示为 3/4。

注意： 粮箱 3/4 满和装满标志根据粮箱粮位调节。

H116267 —UN—10JAN17



粮箱粮位

cz76372,1686866510767 -14-15JUN23-4/4

“折叠”应用程序

访问“折叠”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

PR79369,00003C2 -14-03FEB21-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

PR79369,00003C2 -14-03FEB21-2/4

3. 折叠

通过导航栏访问应用：

H114607 —UN—10JAN17



折叠

PR79369,00003C2 -14-03FEB21-3/4

按显示器下方导航栏上的折叠按钮。

H115016 —UN—22MAR16



折叠

PR79369,00003C2 -14-03FEB21-4/4

折叠主页

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。

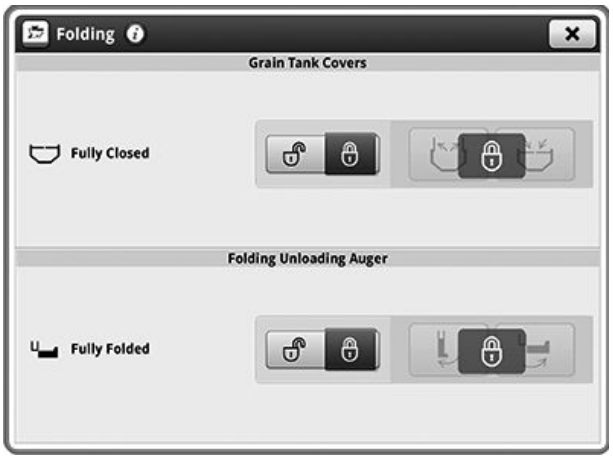
主页内容是一个示例，仅供参考。根据选装设备或连接设备的不同，主页会有不同。

“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。

粮箱盖项目：



H129116 —UN—16JUL20

折叠

接下页

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-1/14

粮箱盖 — 锁定或解锁粮箱盖折叠功能按钮。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-2/14

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外结合。按下并按住该按钮可分离。

装载搅龙项目

H127217 —UN—26SEP19



内容拦截器

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-3/14

装载搅龙—锁定或解锁装载搅龙的折叠功能按钮。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-4/14

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外结合。按下并按住该按钮可分离。

折叠卸粮搅龙项目：

H127220 —UN—26SEP19



内容拦截器

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-5/14

折叠式卸粮搅龙—锁定或解锁折叠式卸粮搅龙的折叠功能按钮。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-6/14

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外结合。按下并按住该按钮可分离。

可扩展式平台项目：

H127221 —UN—26SEP19



内容拦截器

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-7/14

割台运输位置 —锁定或解锁可扩展式平台的运输就绪功能按钮。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

接下页

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-8/14

“折叠”应用程序

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外结合。按下并按住该按钮可分离。

折叠式玉米割台项目（John Deere 机型）：

H131800 —UN—03DEC20



内容拦截器

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-9/14

折叠式玉米割台 — 锁定或解锁玉米割台折叠功能按钮。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-10/14

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外结合。按下并按住该按钮可分离。

折叠式玉米割台项目（非 John Deere 机型）：

H127219 —UN—26SEP19



内容拦截器

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-11/14

折叠式玉米割台 — 锁定或解锁玉米割台折叠功能按钮。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-12/14

内容拦截器 — 显示锁定状态。预防该功能意外结合。按下并按住该按钮可分离。

手动控制叠加：

H116240 —UN—06JAN17



内容拦截器

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-13/14

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。

H116669 —UN—30JAN17



手动控制

cz76372,1686849351061 -14-16JUN23-14/14

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：避免电线互相缠绕。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。

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。

H114612 —UN—06JAN17



位置未知错误

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

PR79369,00003BC -14-03FEB21-1/3

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。

H114619 —UN—06JAN17



锁定/解锁

接下页

PR79369,00003BC -14-03FEB21-2/3

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。
   - 选择该开关关闭粮箱盖。
     显示打开和关闭粮箱盖的进度。

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。

- 动作完成后，屏幕上会显示折叠状态。

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。

H114623 —UN—06JAN17



打开

H114621 —UN—06JAN17



关闭

H114616 —UN—06JAN17



进程指示器

H114622 —UN—06JAN17



打开/关闭

H114627 —UN—06JAN17



完全打开

H114640 —UN—06JAN17



完全关闭

H114615 —UN—06JAN17



锁

PR79369,00003BC -14-03FEB21-3/3

搅龙

“装载搅龙”应用程序可用于从驾驶室内升高和降低装载搅龙。

修改设置，以便：

- 配置机器进行田间作业。
- 配置机器进行道路运输。

按照如下步骤更改：

注意：当装载搅龙存在位置未知错误时，一触式升高不可用。选择并按住按钮以升高或降低装载搅龙。

H114612 —UN—06JAN17



位置未知错误

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

接下页

mm95366,1655473881963 -14-28JUN22-1/5

1. 选择该选项可解锁“升高”和“降低”按钮。
2. 验证屏幕上列出的所有先决条件都已满足。

H114619 —UN—06JAN17



锁定/解锁

mm95366,1655473881963 -14-28JUN22-2/5

3. 选择所需的按钮来升高或降低装载搅龙。
   - 选择该选项可完全升高装载搅龙。
   - 选择该选项可完全降低装载搅龙。

H127641 —UN—08OCT19



提升

H127642 —UN—08OCT19



下

mm95366,1655473881963 -14-28JUN22-3/5

显示装载搅龙升高和降低时的进度。

H114616 —UN—06JAN17



进程指示器

mm95366,1655473881963 -14-28JUN22-4/5

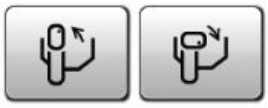
注意：驾驶员可以随时选择任一动作按钮来中断装载搅龙动作。通过选择所需按钮继续升高或降低。

- 动作完成后，屏幕上会显示折叠状态。

小心：锁定状态可防止驾驶员访问折叠控制装置。但是，它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。

注意：最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

H127648 —UN—08OCT19



升高/降低

H127653 —UN—08OCT19



完全升起

H127654 —UN—08OCT19



完全降下

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

mm95366,1655473881963 -14-28JUN22-5/5

折叠式卸粮搅龙

利用“折叠卸粮搅龙”，驾驶员可根据需要折叠和展开卸粮搅龙。

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：

注意：当折叠卸粮搅龙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。

H114612 —UN—06JAN17



位置未知错误

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

mm95366,1656423709187 -14-29JUN22-1/4

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。

H114619 —UN—06JAN17



锁定/解锁

mm95366,1656423709187 -14-29JUN22-2/4

2. 选择所需的按钮来折叠或展开搅龙尖头。
   - 选择该选项展开搅龙尖头。
   - 选择该开关折叠搅龙尖头。
     显示搅龙尖头展开和折叠时的进度。

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。

   - 动作完成后，屏幕上会显示折叠状态。

H114637 —UN—06JAN17



展开

H114628 —UN—06JAN17



折叠

H114616 —UN—06JAN17



进程指示器

H114629 —UN—06JAN17



展开/折叠

H128147 —UN—16DEC19



完全展开

H128148 —UN—16DEC19



完全折叠

接下页

mm95366,1656423709187 -14-29JUN22-3/4

小心： 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。

注意： 最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

H114615 —UN—06JAN17



已锁定

mm95366,1656423709187 -14-29JUN22-4/4

割台运输位置

利用“割台运输位置”应用程序，驾驶员可以准备一个可扩展式割台，以便从驾驶室内进行运输。

修改设置，以便：

- 配置割台，做好拖车运输准备。
- 配置割台，做好公路运输准备。

当割台运输位置接合时调整的项目：

- 切割器缩回。
- 拨禾轮被降下。
- 拨禾轮收缩至可伸展式切割器。

按照如下步骤更改：

注意： 当割台运输位置出现位置未知错误时，一触式自动长度调整不可用。选择并按住按钮以结合割台运输位置。

H114612 —UN—06JAN17



位置未知错误

如果任何系统无法获得位置读数，则显示一个位置未知错误，但该按钮仍可激活。系统移动到运输后，位置未知错误将继续存在。

注意： 可以随时按下多功能手柄上的速停开关，即可停止由折叠应用程序控制的所有移动。选择“割台运输激活”按钮，恢复“装载”。

mm95366,1655381952485 -14-29JUN22-1/6

1. 选择该按钮可解锁割台运输位置激活按钮。
2. 验证屏幕上列出的所有先决条件都已满足。

H114619 —UN—06JAN17



锁定/解锁

mm95366,1655381952485 -14-29JUN22-2/6

3. 选择并按住”割台运输位置”激活按钮，开始将割台放置到运输位置。

H131796 —UN—03DEC20



“割台运输位置”激活按钮

mm95366,1655381952485 -14-29JUN22-3/6

显示将割台放置到运输位置的进度。

H114616 —UN—06JAN17



进程指示器

接下页

mm95366,1655381952485 -14-29JUN22-4/6

- 动作完成后，屏幕上会显示折叠状态。

H131797 —UN—03DEC20



未在运输位置

H131798 —UN—03DEC20



在运输位置

mm95366,1655381952485 -14-29JUN22-5/6

⚠ 小心： 锁定状态可防止驾驶员访问折叠控制装置。但是，它不会停止已经在运行中的设备。如果按下控制装置，锁定状态并不能阻止那些在“控制装置设置”应用程序中指定的物理控制装置进行促动动作。

注意： 最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

mm95366,1655381952485 -14-29JUN22-6/6

折叠式玉米割台（John Deere 机型）

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。

按照如下步骤更改：

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

1. 选择开关（A）解锁折叠和展开按钮。

⚠ 小心： 锁定状态可防止驾驶员访问折叠控制装置。但是，它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。



pc29515 —UN—09JUN24

注意： 最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

2. 验证屏幕上列出的所有先决条件都已满足。
3. 选择并按住所需的按钮来展开（B）或折叠（C）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。

cz76372,1686849724953 -14-09JUN24-1/2

4. 显示玉米割台展开和折叠时的进度。
5. 配备了位置传感器的折叠式玉米割台显示当前的折叠状态（D）。

H114616 —UN—06JAN17



进程指示器

cz76372,1686849724953 -14-09JUN24-2/2

折叠式玉米割台（非 John Deere 机型）

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。

按照如下步骤更改：

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

1. 选择开关（A）解锁折叠和展开按钮。

小心：锁定状态可防止驾驶员访问折叠控制装置。但是，它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。

注意：最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。



pc29516 —UN—09JUN24

2. 验证屏幕上列出的所有先决条件都已满足。
3. 选择并按住所需的按钮来展开（B）或折叠（C）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。

cz76372,1686850293661 -14-09JUN24-1/1

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。

粮箱盖 搅龙 折叠卸粮搅龙 折叠式玉米割台 割台运输位置 铰链带式输送器

H126208 —UN—06JUN19



检测到传感器错误

H126207 —UN—06JUN19



需要标定

H126207 —UN—06JUN19



需要标定

H126208 —UN—06JUN19



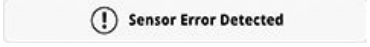
检测到传感器错误

H126208 —UN—06JUN19



检测到传感器错误

H126208 —UN—06JUN19



检测到传感器错误

mm95366,1655947635268 -14-29JUN22-1/1

“收获设置”应用程序

访问“收获设置”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

N0LMWLO,000035C -14-16JUL20-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

N0LMWLO,000035C -14-16JUL20-2/4

3. 收获设置

H113528 —UN—27JAN17

通过导航栏访问应用：



收获设置

N0LMWLO,000035C -14-16JUL20-3/4

按显示器下方导航条上的“收获设置”按钮。

H116102 —UN—27JAN17



收获设置

N0LMWLO,000035C -14-16JUL20-4/4

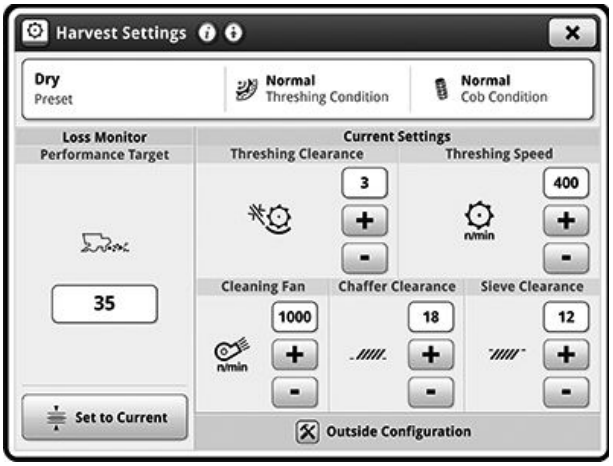
“收获设置”主页

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。

“收获设置”主页上的项目：



H120310 —UN—27JAN17

收获设置

接下页

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-1/12

“收获设置”应用程序

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。

H127985 —UN—19NOV19



加载收获设置

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-2/12

性能目标— 利用该设置，可选择机器可接受的籽粒损失。



H119104 —UN—30JAN17

性能目标

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-3/12

设置为当前 — 选择该选项可将 VisionTrak™ 显示器的高度总损失栏设置为当前损失水平。按下后，高度总损失栏被调整到栏的中心。

在较旧的机器上，选择“设置为当前”选项也会更改 HarvestSmart™ 中的“可接受损失”水平。

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标

H119125 —UN—27JAN17



设置为当前

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-4/12

脱粒间隙— 利用该设置，可修改脱粒间隙。

H113683 —UN—27JAN17



脱粒间隙

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-5/12

脱粒转速— 利用该设置，可修改脱粒转速。

H113685 —UN—27JAN17



脱粒转速

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-6/12

清选风机— 利用该设置，可修改风机转速。

H113684 —UN—27JAN17



清洗风机

接下页

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-7/12

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。

H116095 —UN—27JAN17



外部配置

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-8/12

高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-9/12

上筛间隙— 利用该选项，可以修改上筛片的开度。

H113706 —UN—27JAN17



上筛间隙

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-10/12

下筛间隙— 利用该选项，可以修改下筛片的开度。

H113693 —UN—27JAN17

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：

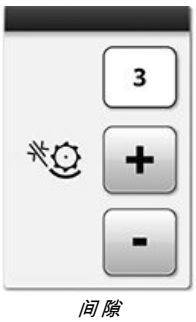


下筛间隙

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-11/12

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。



H116117 —UN—30JAN17

间隙

PR79369,00003C3 -14-08FEB21-12/12

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。

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：如果系统进行过任何自动调节，值将更新为当前最新值。

脱粒间隙

H113683 —UN—27JAN17



脱粒间隙

N0LMWLO,000035E -14-16JUL20-1/6

脱粒速度

H113685 —UN—27JAN17



脱粒转速

N0LMWLO,000035E -14-16JUL20-2/6

清选风扇

H113684 —UN—27JAN17



清洗风机

N0LMWLO,000035E -14-16JUL20-3/6

上筛间隙

H113706 —UN—27JAN17



上筛间隙

接下页

N0LMWLO,000035E -14-16JUL20-4/6

下筛间隙

H113693 —UN—27JAN17



下筛间隙

N0LMWLO,000035E -14-16JUL20-5/6

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。

注意：如果设置与所选预设不同，则 Auto Maintain 性能可能会降低。使用当前设置创建一个新预设，以获得最好的性能。

H116984 —UN—27JAN17



保存预设

N0LMWLO,000035E -14-16JUL20-6/6

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。

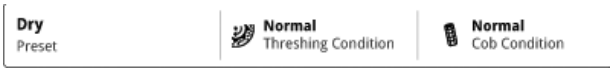
在如下条件下修改：

- 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。
- 在使用 Auto Maintain 时，驾驶员希望创建一个新的自定义预设，并且驾驶员的设置与实际预设相差较大。

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项打开。

H127985 —UN—19NOV19



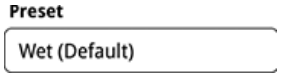
加载收获设置

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。

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-1/10

2. 选择该选项打开“选择预设”。

H118081 —UN—27JAN17



预设

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-2/10

3. 选择所需的预设。

H119178 —UN—27JAN17



选择预设。

接下页

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-3/10

4. 选择该选项保存预设并返回“加载收获设置”。

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。

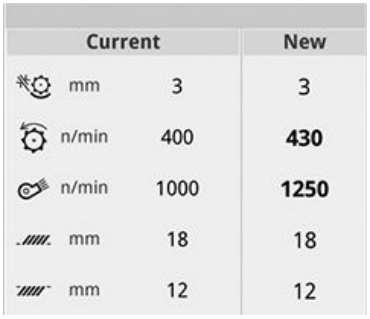
注意：当对所选预设进行修改时，（修改后）的词添加到名称中。

删除的程序：

H116106 —UN—27JAN17



确认



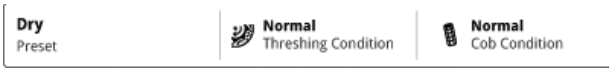
H116110 —UN—27JAN17

当前 / 新

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-4/10

1. 选择该选项打开“预设”。

H127985 —UN—19NOV19

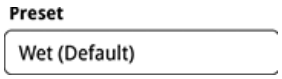


加载收获设置

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-5/10

2. 选择该选项打开“选择预设”。

H118081 —UN—27JAN17



预设

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-6/10

3. 选择所需的预设。

H119178 —UN—27JAN17



选择预设

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-7/10

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。

H116104 —UN—27JAN17



删除

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-8/10

5. 如果不想删除选择的预设，选择取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

接下页

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-9/10

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。

H116106 —UN—27JAN17



确认

PR79369,00003C5 -14-08FEB21-10/10

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。

H127985 —UN—19NOV19



加载收获设置

在如下条件下修改：

- 样本中有未脱净的籽粒或带壳籽粒。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”。

注意：对于小籽粒作物，在手指之间揉搓籽粒头部，可以很好地了解籽粒脱粒的难易程度。用手指揉搓籽粒头部，直到所有籽粒都脱壳：

容易 — *揉搓籽粒头部约 4 次。*

正常 — *揉搓籽粒头部约 8 次。*

困难 — *揉搓籽粒头部约 15 次。*

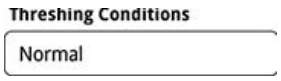
按照如下步骤更改：

1. 选择该选项打开。

PR79369,00003C6 -14-08FEB21-1/5

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。

H118083 —UN—27JAN17



脱粒条件

PR79369,00003C6 -14-08FEB21-2/5

4. 如果不想更改，选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

PR79369,00003C6 -14-08FEB21-3/5

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。

H116106 —UN—27JAN17



确认

接下页

PR79369,00003C6 -14-08FEB21-4/5

6. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003C6 -14-08FEB21-5/5

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。

H127985 —UN—19NOV19



加载收获设置

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”。

注意：选取一把直立秸秆并搓捻。搓捻一把茎秆，可以很好地了解秸秆状况。

- **困难** — 搓捻 10 次以上，秸秆也未断裂。
- **正常** — 搓捻几次后，秸秆开始断裂。
- **发脆** — 当开始搓捻时，秸秆轻易断裂。

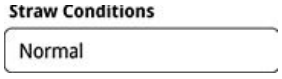
按照如下步骤更改：

1. 选择该选项打开。

PR79369,00003C7 -14-08FEB21-1/5

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。

H118086 —UN—27JAN17



茎杆状况

PR79369,00003C7 -14-08FEB21-2/5

4. 如果不想更改“预设修改器”，选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

PR79369,00003C7 -14-08FEB21-3/5

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。

H116106 —UN—27JAN17



确认

接下页

PR79369,00003C7 -14-08FEB21-4/5

6. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003C7 -14-08FEB21-5/5

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 -14-26JAN17-1/1

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：

1. 选择该选项访问“加载收获设置”。

H127985 —UN—19NOV19



加载收获设置

PR79369,00003C8 -14-08FEB21-1/4

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。

H116984 —UN—27JAN17



保存预设

PR79369,00003C8 -14-08FEB21-2/4

4. 如果不想保存预设，选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

PR79369,00003C8 -14-08FEB21-3/4

5. 选择该选项保存预设。

H116107 —UN—27JAN17



确认

PR79369,00003C8 -14-08FEB21-4/4

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。

H127985 —UN—19NOV19



加载收获设置

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）。
- 操作 Auto Maintain。

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项访问“加载收获设置”。

PR79369,00003C9 -14-08FEB21-1/5

2. 选择该选项保存预设并激活键盘。

H116984 —UN—27JAN17



保存预设

PR79369,00003C9 -14-08FEB21-2/5

3. 选择一个选项来保存当前的“收获设置”。

   创建新预设

   输入一个新的预设名称

   更新上次使用的预设

   “玉米”

H116289 —UN—27JAN17



选择

H116289 —UN—27JAN17



选择

PR79369,00003C9 -14-08FEB21-3/5

4. 如果不想保存预设，则选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

PR79369,00003C9 -14-08FEB21-4/5

5. 选择该选项保存预设。

H116107 —UN—27JAN17



确认

PR79369,00003C9 -14-08FEB21-5/5

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。

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。

H116105 —UN—27JAN17



取消

N0LMWLO,0000363 -14-16JUL20-1/3

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）。

H116106 —UN—27JAN17



确认

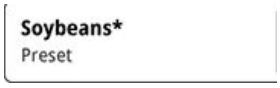
N0LMWLO,0000363 -14-16JUL20-2/3

- 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。

注意：选择的作物类型预设会影响多个收获功能。务必要更改预设以匹配收获的作物。

H119175 —UN—27JAN17



预设

N0LMWLO,0000363 -14-16JUL20-3/3

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。

H113683 —UN—27JAN17



脱粒间隙

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：

- 减少分离器未脱粒损失，例如未去壳的籽粒或在机器后面穗轴上的籽粒。
- 改善粮箱样本；减少带壳或未打开豆荚的籽粒。

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。

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置脱粒间隙。

接下页

PR79369,00003CA -14-08FEB21-1/3

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。
   - 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



调整

H113698 —UN—30JAN17

H116282 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,00003CA -14-08FEB21-2/3

3. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003CA -14-08FEB21-3/3

当前设置 | 脱粒速度

H113685 —UN—27JAN17



脱粒转速

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。如果作物未脱净，首先尝试降低脱粒间隙来解决该问题，然后再调整脱粒速度。如果作物或秸秆损坏，首先尝试降低脱粒速度来解决该问题，然后再调整脱粒间隙。

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。

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。

接下页

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。
   - 顺时针转动旋钮增加该值。
   - 逆时针转动旋钮减小该值。

注意：有些值可能超出当前转子传动齿轮范围。有关更改齿轮箱设置以匹配所选转速的信息，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



H116279 —UN—30JAN17

调整

H118087 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

cz76372,1687184048253 -14-19JUN23-2/3

4. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

cz76372,1687184048253 -14-19JUN23-3/3

当前设置 | 清洗风机

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。
- 减少由于通风不足造成的清粮室损失；较轻的籽粒可能会被卡在颖糠中。

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。

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. 选择该选项设置清洗风机转速。

H113684 —UN—27JAN17



清洗风机转速

接下页

PR79369,00003CC -14-08FEB21-1/3

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。
   - 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



H116982 —UN—30JAN17

调整

H118088 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,00003CC -14-08FEB21-2/3

4. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003CC -14-08FEB21-3/3

当前设置 | 上筛间隙

H113706 —UN—27JAN17

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。



上筛间隙

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。
- 允许籽粒更快地落下，以免被压碎成杂余。

注意：打开上筛也会降低清粮室中的压力。大调整可能需要重新调整风扇转速。

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。
- 在不含自由籽粒的情况下，减少高杂余量。

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。

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置上筛间隙。

接下页

PR79369,00003CD -14-08FEB21-1/2

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的上筛间隙。

    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

5. 选择关闭。



调整

H116993 —UN—30JAN17

H118089 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003CD -14-08FEB21-2/2

当前设置 | 下筛间隙

H113693 —UN—27JAN17



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：

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

注意：打开下筛也会降低清粮室中的压力。大调整可能需要重新调整风扇转速。

减小下筛间隙，以便：

- 提高样本质量，减少粮箱中的异物量。

注意：为了找到低杂余、高容量和粮箱清洁度的最佳设置，请增加下筛间隙，直到看到粮箱变脏。然后减小下筛间隙，直到污垢消失。

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。

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置下筛间隙。

接下页

PR79369,00003CE -14-08FEB21-1/3

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的下筛间隙。
   - 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



调整

H116994 —UN—30JAN17

H118090 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,00003CE -14-08FEB21-2/3

3. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003CE -14-08FEB21-3/3

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》。

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

H116095 —UN—27JAN17



外部配置

- 作物分流器
- 凹板型式
- 分离装置格栅隔套
- 二次脱粒装置激活杂余（如果配备）
- 送料加速器速度
- 过桥浮动辊位置（如果可调节）
- 过桥输送器链轮

接下页

mm95366,1655475443093 -14-28JUN22-1/2

3. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

mm95366,1655475443093 -14-28JUN22-2/2

当前设置 | 调节状态

H116277 —UN—27JAN17



进程指示器

“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。

驾驶员启动的更改：

注意：驾驶员启动的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。

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-1/8

驾驶员启动的设定值输入字段。

H118102 —UN—27JAN17



输入字段

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-2/8

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。

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

注意：在应用 Auto Maintain 或 Active Terrain Adjustment™ 时，您可以随时进行手动调整。

H118101 —UN—27JAN17



性能值

注意：由 Combine Advisor™ 系统进行的绝大部分调整都是偏移，也就是说，设置是一个临时调节，当系统移除了偏移时，会恢复成原来的设置值。

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-3/8

Auto Maintain 和 Active Terrain Adjustment™ 启动的更改进度指示灯。

H116278 —UN—27JAN17



进程指示器

接下页

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-4/8

Auto Maintain 和 Active Terrain Adjusment™ 启动设定值输入字段。

H118094 —UN—27JAN17



输入字段

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-5/8

驾驶员启动的更改进度指示灯。

H116277 —UN—27JAN17



进程指示器

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-6/8

驾驶员启动的设定值输入字段。

H118107 —UN—27JAN17



输入字段

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-7/8

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。

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。

H118101 —UN—27JAN17



性能值

PR79369,00003D0 -14-08FEB21-8/8

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”页面上的项目：

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）。

VisionTrak 是 Deere & Company 的一个商标

H116272 —UN—27JAN17



分离装置分辨率

接下页

PR79369,00003D1 -14-08FEB21-1/3

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）。

H116272 —UN—27JAN17



清粮室分辨率

PR79369,00003D1 -14-08FEB21-2/3

损失传感器敲击测试— 可用于验证各种籽粒损失显示器传感器是否正常工作，并检测损失打击。选择该选项打开“籽粒损失显示器传感器敲击测试”。

注意：还可以从“标定和程序”应用程序中访问籽粒损失显示器传感器敲击测试。

H116669 —UN—30JAN17



损失传感器敲击测试

PR79369,00003D1 -14-08FEB21-3/3

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：

- 当 VisionTrak™ 显示器不指示首选的分离装置籽粒损失量时。
- 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。

按照如下步骤更改：

VisionTrak 是 Deere & Company 的一个商标

H119125 —UN—27JAN17



设置为当前

PR79369,00003D2 -14-08FEB21-1/4

1. 选择“高级设置”按钮。

注意：滑动显示条显示当前分辨率。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

H118553 —UN—27JAN17



滑动显示条

接下页

PR79369,00003D2 -14-08FEB21-2/4

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

H116272 —UN—27JAN17



分离装置分辨率

PR79369,00003D2 -14-08FEB21-3/4

3. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003D2 -14-08FEB21-4/4

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。

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。

VisionTrak 是 Deere & Company 的一个商标

H119125 —UN—27JAN17



设置为当前

在如下条件下修改：

- VisionTrak™ 显示器不指示首选的清粮室籽粒损失量时。
- 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。

按照如下步骤更改：

PR79369,00003D3 -14-08FEB21-1/4

1. 选择“高级设置”按钮。

注意：滑动显示条显示当前分辨率。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

H118553 —UN—27JAN17



滑动显示条

接下页

PR79369,00003D3 -14-08FEB21-2/4

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

H116272 —UN—27JAN17



清粮室分辨率

PR79369,00003D3 -14-08FEB21-3/4

3. 选择关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

PR79369,00003D3 -14-08FEB21-4/4

性能目标

H119125 —UN—27JAN17



设置为当前

通过“性能目标”，可以调整角柱显示器 VisionTrak™ 上的粮仓损失指示灯、分离器损失灯和总损失指示灯条的数量，以代表退出机器的粮损水平。

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）。

注意：如果使用的是该作物类型和收获条件的近期性能目标，则不需要设置新目标。

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：选择较低的标定值可以在显示器上为相同的可接受籽粒损失注册更多的柱状图。

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”。

选择“设置为当前”，将 VisionTrak™ 显示器的高度总损失栏调整到栏的中心。

手动：

接下页

PR79369,00003D4 -14-08FEB21-1/3

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。

H119105 —UN—27JAN17



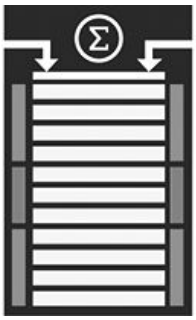
输入框

PR79369,00003D4 -14-08FEB21-2/3

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。

如果总损失指示柱形图高于或低于绿色区域，并且损失是可接受的，则籽粒损失显示器的调整不正确，或者自上次标定了籽粒损失显示器后，机器的物料流量较高。物料流量较高可能是行驶速度增加或作物产量较高所致。

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。



总损耗指示

H117836 —UN—22DEC16

PR79369,00003D4 -14-08FEB21-3/3

“发动机”应用

访问“发动机”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

PR79369,00003D6 -14-09FEB21-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

PR79369,00003D6 -14-09FEB21-2/4

3. 发动机

通过导航栏访问应用：

H113552 —UN—09MAR16



发动机

PR79369,00003D6 -14-09FEB21-3/4

按显示器下方导航栏上的发动机按钮。

H113709 —UN—04JAN17



“发动机”应用按钮

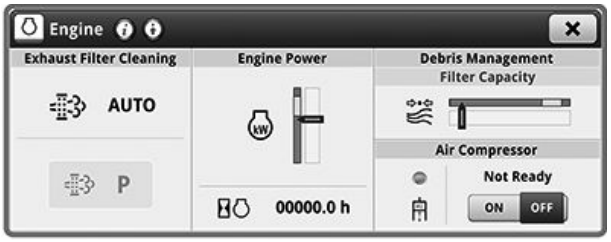
PR79369,00003D6 -14-09FEB21-4/4

“发动机”主页

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。



H133251 —UN—02MAR21

发动机

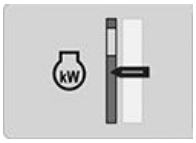
“发动机主页”上的项目：

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。

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-1/9

发动机功率 — 发动机使用的功率。

H113549 —UN—04JAN17



发动机功率

接下页

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-2/9

发动机工作小时数 — 发动机的累计工作小时数。

H115017 —UN—04JAN17

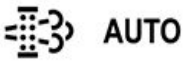


发动机工作小时数

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-3/9

自动排气过滤器清洁 — 在正常作业期间按照要求进行排气过滤器清洁的自动过程。

H113829 —UN—04JAN17



自动排气滤器清洁

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-4/9

驻车滤清器清洁 — 一个清洁程序，允许系统根据需要额外清洁排气滤清器。

H113830 —UN—04JAN17



驻车滤清器清洁

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-5/9

杂质管理过滤能力 — 使用的以及剩余过滤能力指示灯。

H126195 —UN—24APR19



杂质管理

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-6/9

空气压缩机 — 切换按钮，用来启用或禁用空气压缩机系统。

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：

H118112 —UN—04JAN17



空气压缩机

接下页

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-7/9

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。

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。



发动机功率

H115023 —UN—04JAN17

PR79369,00003D5 -14-10FEB21-8/9

空气压缩机快捷键 — 用来快速访问打开/关闭空气压缩机。

H118309 —UN—04JAN17



空气压缩机

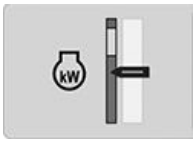
PR79369,00003D5 -14-10FEB21-9/9

发动机功率

H113549 —UN—04JAN17

利用“发动机功率”，驾驶员可以查看所用的发动机功率量和累计发动机工作小时数。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。



发动机功率

“发动机功率”页上显示的项目：

发动机功率 — 发动机使用的功率。

N0LMWLO,0000371 -14-16JUL20-1/3

发动机工作小时数 — 发动机的累计工作小时数。

H115017 —UN—04JAN17

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。



发动机工作小时数

功率计

接下页

N0LMWLO,0000371 -14-16JUL20-2/3

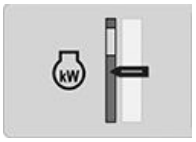
- **绿色区** — 使发动机在绿色区上部工作，确保机器达到最高生产率并使发动机转速保持恒定。
- **黄色区** — 在恶劣条件下首选使用黄色区上限。这个区域的可用功率突增较小。
  在结合卸粮搅龙之前，目标是黄色区中的较低范围。
- **红色区** — 峰值功率水平，建议不要长时间使用，因为没有可用的动力储备。

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：

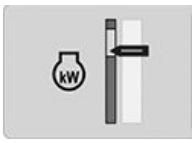
- 丘陵地带
- 作物太重或太湿
- 地面湿滑
- 行驶速度太快

H113549 —UN—04JAN17



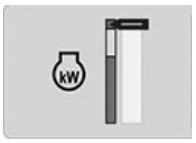
绿色区

H113551 —UN—04JAN17



黄色区

H113550 —UN—04JAN17



红色区

N0LMWLO,0000371 -14-16JUL20-3/3

排气过滤器系统概况

机器配备有符合排放标准的发动机，能对排出的废气进行清洁和过滤。在机器正常工作，且系统处于自动模式时，系统工作基本上不需要驾驶员干预。

为避免柴油颗粒物或烟炱在排气过滤器系统内出现不必要的积聚：

- 使用自动排气过滤器清洁模式。
- 避免不必要的怠速运转。
- 使用合适的机油。
- 只使用超低硫燃油。

注意： 详细信息，请参见机器《操作手册》中的“燃油和润滑油”部分。

小心： 启用“自动”或“驻车”清洁时，在排气滤清器清洁循环中的某些时间，无负载或轻负载条件下排气温度可能很高。

在排气滤清器清洁过程中维修机器或附件会导致严重的人身伤害。避免暴露在高温废气中，避免皮肤接触高温废气和高温部件。

H113829 —UN—04JAN17



自动排气滤器清洁

在自动、手动/静态排气过滤器清洁过程中，发动机以较高温度工作长达 45 分钟。为避免受伤或火灾，确认排气过滤器、部件和出口无碎屑。在整个清洁过程中，将排气口远离人员、建筑物以及任何可能融化、燃烧或爆炸的物体。

自动模式—在正常作业期间进行排气滤清器清洁的自动过程。

禁用自动排气滤清器 — 如果排气温度高会导致不安全，则禁用排气滤清器清洁。

PR79369,00003D7 -14-09FEB21-1/2

驻车滤清器清洁 — 一个清洁程序，允许系统根据需要额外清洁排气滤清器。

发动机冷却— 排气过滤器清洁后的冷却期间。

H113830 —UN—04JAN17



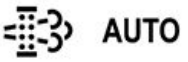
驻车滤清器清洁

PR79369,00003D7 -14-09FEB21-2/2

自动排气过滤器清洁

利用“自动模式”，排气滤清器系统可以根据需要执行排气滤清器清洁过程。角柱显示器指示灯和扶手显示器向驾驶员提供与排气过滤器系统活动相关的信息。

H113829 —UN—04JAN17



自动排气滤器清洁

PR79369,00003D8 -14-09FEB21-1/2

当排气系统温度升高时，角柱显示器上的“排气系统温度高（HEST）指示灯”亮起。

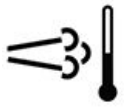
小心： 启用“自动”或“驻车”清洁时，在排气滤清器清洁循环中的某些时间，无负载或轻负载条件下排气温度可能很高。如果排气温度升高有不安全风险，则禁用排气过滤器清洁系统。

注意： 当驻车排气过滤器清洁完成后，系统默认为自动模式。

在排气温度升高可能不安全的情况下，禁用“自动”排气过滤器清洁 。

重要提示： 如果在清洁排气过滤器的同时或清洁完毕后的短时间内关闭发动机，会造成发动机部件

H113811 —UN—04JAN17



排气系统高温（HEST）指示灯

损坏。报警会响起，显示器上将出现一条警告信息。起动机器，遵照显示器上的信息，让部件自然冷却。参见发动机冷却进行中。

PR79369,00003D8 -14-09FEB21-2/2

驻车滤清器清洁

“驻车滤清器清洁”是一个清洁过程，需要时用它可以清洁排气滤清器。

在这一过程中，发动机转速由系统控制，机器必须保持驻车状态来完成程序。驻车排气滤清器清洁过程所需的时间取决于排气滤清器阻塞水平、环境温度和当前废气温度。

按照如下步骤更改：

小心： 启用“自动”或“驻车”清洁时，在排气滤清器清洁循环中的某些时间，无负载或轻负载条件下排气温度可能很高。

在排气滤清器清洁过程中维修机器或附件会导致严重的人身伤害。避免暴露在高温废气中，避免皮肤接触高温废气和高温部件。

在自动、手动/静态排气滤清器清洁过程中，发动机以较高怠速工作较长时间，期间温度会很高。废气和排气滤清器部件温度很高，足以导致人员烫伤，点燃或融化常见材料。

重要提示： 如果在清洁排气滤清器的同时或清洁完毕后的短时间内关闭发动机，会造成排气清洁部件损坏。起动机器，遵照显示器上的信息，让部件自然冷却。参见发动机冷却进行中。

注意： 驻车滤清器清洁时间可能超过 40 分钟。

如需在“驻车滤清器清洁”过程中取消该过程，可在任何时间按“中止”按钮。

H113804 —UN—09MAR16



中止

接下页

PR79369,00003D9 -14-09FEB21-1/6

1. 选择“驻车排气滤清器清洁”按钮。

H113830 —UN—04JAN17



驻车滤清器清洁

PR79369,00003D9 -14-09FEB21-2/6

2. 检查确认机器已针对“驻车滤清器清洁”功能进行了配置。
   - 将机器停放在室外
   - 停止机器运动
   - 将发动机转速设定在低怠速
   - 结合驻车制动器
   - 分离分离装置
   - 清除接近传感器
   - 发动机杂质管理系统功能

   一旦满足一个条件，就会在条件之前的框中出现一个绿色对勾。

N118440 —UN—09MAR16



复选标记

PR79369,00003D9 -14-09FEB21-3/6

3. 当所有的条件都满足时，选择“下一步”按钮。

注意：排气滤清器系统控制发动机转速，增加排气温度。

排气滤清器清洁进程由进度指示灯显示。

H113803 —UN—09MAR16



下一步

H113801 —UN—04JAN17



进程指示器

PR79369,00003D9 -14-09FEB21-4/6

4. 选择并在屏幕上显示一条信息，该信息可在显示器上的状态中心查看。

注意：选择关闭按钮时，清洁过程将继续。

若要检查程序的状态，请选择“状态中心”打开“状态中心”页面。

选择“查看状态”查看清洁过程。

排气滤清器清洁过程完成后，系统提醒驾驶员。

H114770 —UN—22JAN20



关闭

H113816 —UN—04JAN17



状态中心

H118543 —UN—04JAN17



查看状态

H113825 —UN—04JAN17



清洁完成

接下页

PR79369,00003D9 -14-09FEB21-5/6

5. 选择该按钮返回到显示器。

如果在清洁过程完成后不会立即将机器返回进行保养，则让发动机和排气过滤器恢复正常工作温度之后再关闭发动机。参见发动机冷却进行中。

注意：当驻车排气过滤器清洁完成后，系统默认为自动模式。

H114770 —UN—22JAN20



关闭

PR79369,00003D9 -14-09FEB21-6/6

禁用自动排气过滤器清洁

特定条件下，可以禁用“排气滤清器清洁”功能。

重要提示：仅在必要时才禁用排气滤清器自动清洁系统。

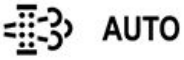
在如下条件下修改：

- 室内或屋顶下，除非连接有高温外部通风排气系统。
- 在机器关机之前没有足够的时间完成一个清洁循环时。
- 在作物灰尘或谷糠高的条件下。
- 靠近加油区域。

按照如下步骤更改：

1. 选择该按钮打开“排气滤清器清洁”功能。

H113829 —UN—04JAN17



自动

PR79369,00003DA -14-09FEB21-1/3

2. 选择用来启用或禁用“自动排气滤清器清洁”功能。

H113848 —UN—04JAN17



开/关

PR79369,00003DA -14-09FEB21-2/3

3. 选择该开关可关闭“排气过滤器清洁”功能。

H114770 —UN—22JAN20



关闭

PR79369,00003DA -14-09FEB21-3/3

发动机冷却进行中

发动机冷却是允许发动机和部件冷却所需的特定时间段。

重要提示：如果在清洁排气滤清器的同时或清洁完毕后的短时间内关闭发动机，会造成排气清洁部件损坏。报警会响起，显示器上将出现一条警告信息。起动机器，遵照显示器上的信息，让部件自然冷却。

访问“发动机冷却进行中”：

1. “发动机冷却正在进行中”报警在屏幕上打开，显示可以关闭机器前剩下的分钟数。

H127479 —UN—26SEP19



发动机冷却图标

接下页

PR79369,00003DB -14-09FEB21-1/6

2. 选择“发动机冷却进行中”报警上的“确认”按钮。

H113812 —UN—04JAN17



确认

PR79369,00003DB -14-09FEB21-2/6

3. 在“发动机冷却进行中”期间状态中心的“发动机冷却图标”亮起。

H127477 —UN—26SEP19



状态中心

PR79369,00003DB -14-09FEB21-3/6

4. 选择“发动机冷却”图标，查看“状态中心显示器”中的进度。

H127983 —UN—19NOV19



状态中心显示器

PR79369,00003DB -14-09FEB21-4/6

5. 发动机冷却时间过后，“发动机正常”图标显示在屏幕上。

H127510 —UN—26SEP19



发动机冷却完成

PR79369,00003DB -14-09FEB21-5/6

重要提示： 如果在“发动机冷却”期间关闭发动机，则屏幕上会显示一条报警，要求起动发动机。

6. 显示“冷却完成”信息，提醒驾驶员可以关闭机器。选择该开关关闭信息。

H113812 —UN—04JAN17



确认

PR79369,00003DB -14-09FEB21-6/6

杂质管理过滤能力

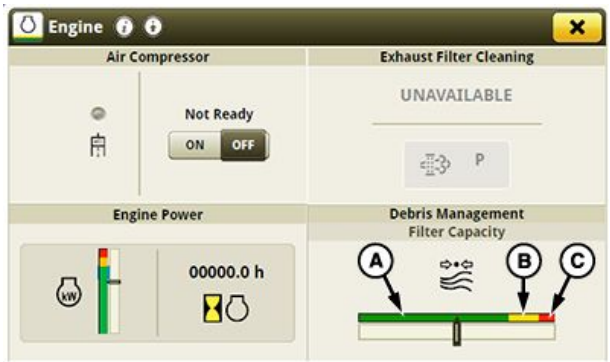
利用它可查看杂质管理过滤能力的指示灯。

- **绿色区（A）—** 过滤能力良好。
- **黄色区（B）—** 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。

- **红色区（C）—** 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。



pc29644 —UN—20JUN24

N0LMWLO,0000377 -14-20JUN24-1/1

空气压缩机

H113822 —UN—04JAN17



状态指示灯

空气压缩机提供用于清洁机器的补充压缩空气源。

空气压缩机只有下列条件都满足时才能运行：

- 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。

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。

PR79369,00003DC -14-09FEB21-1/2

选择该开关可启用或禁用空气压缩机。

H116670 —UN—04JAN17



开/关

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。

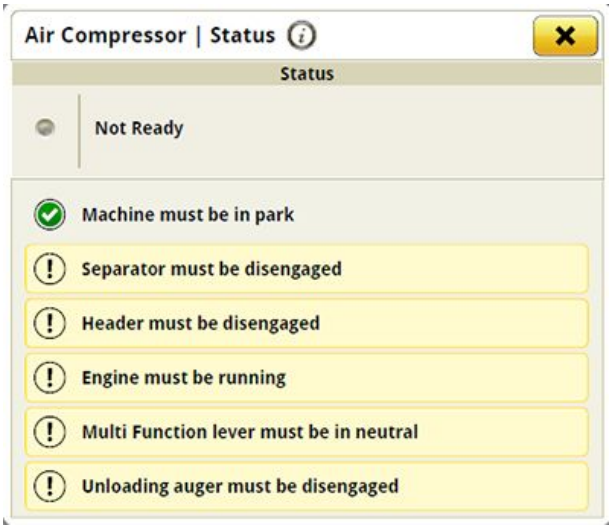
注意：不满足前提条件时，选择“开/关”切换按钮可显示空气压缩机状态，以帮助排除妨碍系统激活的故障。

PR79369,00003DC -14-09FEB21-2/2

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。

在空气压缩机状态页面显示的项目：



pc29556 —UN—10JUN24

接下页

SS43267,00008A2 -14-10JUN24-1/6

“发动机”应用

未准备就绪— 未满足要求。

PC29338 —UN—12JAN24



灰色

SS43267,00008A2 -14-10JUN24-2/6

准备就绪— 已满足要求但未启用。

PC29338 —UN—12JAN24



灰色

SS43267,00008A2 -14-10JUN24-3/6

激活— 已满足要求且系统已启用。

PC29339 —UN—12JAN24



绿色

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。

SS43267,00008A2 -14-10JUN24-4/6

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

H113826 —UN—04JAN17



提示信息

SS43267,00008A2 -14-10JUN24-5/6

一旦满足一个条件，就会出现一个绿色对勾。

H113825 —UN—04JAN17



复选标记

SS43267,00008A2 -14-10JUN24-6/6

“加热/通风/空调系统”应用

访问 HVAC

H113668 —UN—22OCT15



菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

PR79369,00003DD -14-09FEB21-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

PR79369,00003DD -14-09FEB21-2/4

3. HVAC

H114795 —UN—04JAN17



暖通空调

通过导航栏访问应用：

PR79369,00003DD -14-09FEB21-3/4

按显示器下方导航条上的加热/通风/空调系统按钮。

H114794 —UN—17MAR16



暖通空调

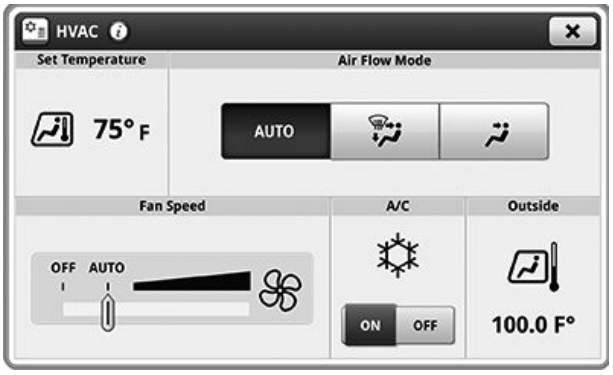
PR79369,00003DD -14-09FEB21-4/4

“加热、通风和空调（HVAC）”主页

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。

HVAC 系统应用程序用来调节驾驶室内的温度、风扇转速和气流模式，并且还可用来查看驾驶室外的温度（如果配备）。



H120313 —UN—04JAN17

暖通空调

接下页

PR79369,00003DE -14-09FEB21-1/8

“加热/通风/空调系统”主页上的项目：

H119378 —UN—15SEP16

设定温度 — 设定驾驶室内的预期温度。



设定温度

PR79369,00003DE -14-09FEB21-2/8

H114797 —UN—17MAR16

气流模式 — 用来调整驾驶室里的气流分布。



气流模式

PR79369,00003DE -14-09FEB21-3/8

H114801 —UN—17MAR16

风扇转速 — 用来在驾驶室里控制风扇转速。



风扇转速

PR79369,00003DE -14-09FEB21-4/8

N145869 —UN—26SEP19

空调（A/C）— 启用或禁用空调。



空调

PR79369,00003DE -14-09FEB21-5/8

外界 — 查看驾驶室外的当前温度。



H119377 —UN—16SEP16

外侧

接下页

PR79369,00003DE -14-09FEB21-6/8

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：

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选用。

快捷键

H115024 —UN—04JAN17



空调

使用布局管理器，可把该应用程序的快捷键添加到快捷工具栏中。

示例：

PR79369,00003DE -14-09FEB21-7/8

空调打开和关闭— 用来快速打开和关闭空调。

注意：机器上的应用程序不同，快捷键可能会有所不同。

H116265 —UN—04JAN17



空调开/关

PR79369,00003DE -14-09FEB21-8/8

设定温度

N145866 —UN—26SEP19

利用“设定温度”，驾驶员可以设定驾驶室内的预期温度。

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。



设定温度

PR79369,00003DF -14-09FEB21-1/4

2. 选择该选项将值调小。

H114792 —UN—22JAN20



减小

PR79369,00003DF -14-09FEB21-2/4

3. 选择该选项将值调大。

H114791 —UN—22JAN20



增大

PR79369,00003DF -14-09FEB21-3/4

4. 选择关闭驾驶室温度设置。

按照如下备用程序更改：

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

H114770 —UN—22JAN20



关闭

PR79369,00003DF -14-09FEB21-4/4

风扇转速

利用“风扇转速”功能，驾驶员可以控制驾驶室里的风扇转速。

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。

H114801 —UN—17MAR16



风扇转速

PR79369,00003E0 -14-09FEB21-1/5

2. 通过选择减号（-）或加号（+）按钮，使指针移到选定的风扇转速、自动模式或关闭。

H114802 —UN—17MAR16



指示灯

PR79369,00003E0 -14-09FEB21-2/5

a. 选择该选项可减小风扇转速，或者直到选择“自动”模式或“关闭”位置。

H114998 —UN—04JAN17



减小

PR79369,00003E0 -14-09FEB21-3/5

b. 选择该选项提高风扇转速。风扇转速增加，直到达到最高设置。

当指针移到“关闭”时，风扇关闭。当指针移到“自动”时，风扇转速自动调节。

注意：选择“自动模式”时，随着温度接近温度设定点，风扇转速减小。

H114997 —UN—04JAN17



增大

PR79369,00003E0 -14-09FEB21-4/5

3. 选择关闭风扇转速设置。

注意：在自动模式时，随着温度接近设定点，风扇转速降低。

H114770 —UN—22JAN20



关闭

按照如下备用程序更改：

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

PR79369,00003E0 -14-09FEB21-5/5

气流模式

利用“气流模式”，驾驶员可调节驾驶室内部的气流分布或启用风挡除霜。

按照如下步骤更改：

在切换栏上选择所需的气流模式。

H114797 —UN—17MAR16



气流模式

接下页

PR79369,00003E1 -14-09FEB21-1/4

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。

H114798 —UN—17MAR16



自动

PR79369,00003E1 -14-09FEB21-2/4

除霜、驾驶员和地板 — 让气流均匀分布到整个驾驶室并为风挡除霜。

注意：当选择了“除霜”气流模式后，空调接通。

H114799 —UN—17MAR16



除霜、驾驶员和地板

PR79369,00003E1 -14-09FEB21-3/4

驾驶员 — 将气流指向驾驶员。

按照如下备用程序更改：

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

H114800 —UN—17MAR16



驾驶员

PR79369,00003E1 -14-09FEB21-4/4

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。

按照如下步骤更改：

H114790 —UN—04JAN17



开/关

选择启用或禁用空调。

PR79369,00003E2 -14-09FEB21-1/1

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。

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。



外界温度

H119377 —UN—16SEP16

PR79369,00003E3 -14-09FEB21-1/2

选择关闭外界温度。

H114770 —UN—22JAN20



关闭

PR79369,00003E3 -14-09FEB21-2/2

“变速箱”应用

访问“变速箱”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

PR79369,000041B -14-10FEB21-1/3

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

PR79369,000041B -14-10FEB21-2/3

3. 变速箱

H113843 —UN—30OCT15



变速箱

PR79369,000041B -14-10FEB21-3/3

“变速箱”主页

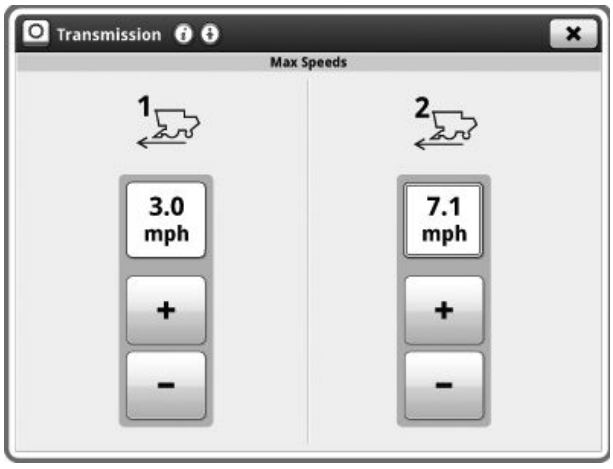
注意： 带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

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”应用用于显示变速箱信息并调节设置。

ProDrive XL 变速箱主页上的项目：

注意： 当公路模式激活时，“变速箱”应用程序不可用。按公路运输断开连接按钮，打开或关闭公路模式。



H128141 —UN—06JAN20

变速箱

mm95366,1655498528580 -14-28JUN22-1/7

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。

H126972 —UN—26SEP19



最大速度 1

接下页

mm95366,1655498528580 -14-28JUN22-2/7

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。

H126973 —UN—26SEP19



最大速度 2

mm95366,1655498528580 -14-28JUN22-3/7

注意：当调整其中一个速度范围时，选定的最大速度图标周围会显示一个框。

H135683 —UN—21JUN22



最大转速范围

mm95366,1655498528580 -14-28JUN22-4/7

高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

mm95366,1655498528580 -14-28JUN22-5/7

“按钮换挡式变速箱”主页上可访问的项目： 当前挡位— 显示驾驶员选择的当前挡位。

H126976 —UN—26SEP19



当前挡位

mm95366,1655498528580 -14-28JUN22-6/7

按下按钮换挡式变速箱按钮更改当前挡位。 高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

mm95366,1655498528580 -14-28JUN22-7/7

最高速度 1 和 2

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。

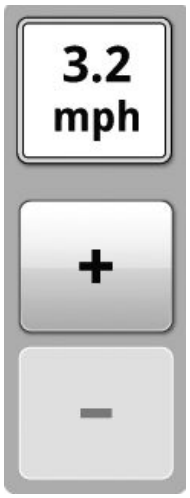
注意：最大设定点值越大，意味着机器运动越激进。需要精确运动（挂接割台）时，最好使用低速区段，而最高设定点设置在较低值。

- 例 1：挂接割台至机器并收获所需作物。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 km/h（7 mph）。
- 例 2：接近水渠并收获所需作物。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 km/h（7 mph）。

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。



H126975 —UN—26SEP19

值

ProDrive 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,000041D -14-10FEB21-1/1

ProDrive™ 高级设置

“高级设置”页面上的项目：

失效备用模式— 启用该模式，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。

N0LMWLO,0000382 -14-16JUL20-1/1

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。

禁止拆下联轴器。拆下联轴器后，制动器将无法启用。

避免电线互相缠绕。粮箱盖必须闭合，运输前必须拆下无线电天线。有关详细信息，请参见《操作手册》“驾驶员平台”一节中的“CommandCenter™ 显示器和无线电天线”上的“折叠”应用程序。

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。

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。

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。

牵引模式程序要求：

发动机状态	处于运转状态
车轮转速	0 公里/小时（0 英里/小时）
操作员	就座
机器状态	驻车制动器已结合

按照如下步骤更改：

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. 关闭粮箱盖。
5. 将扶梯摆动到前面，并拆下无线电天线。

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 John Deere 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”。

H114769 —UN—22OCT15



开/关

接下页

PR79369,000041E -14-10FEB21-1/5

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。

H114772 —UN—22OCT15



信息

PR79369,000041E -14-10FEB21-2/5

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。

H114770 —UN—22JAN20



关闭

PR79369,000041E -14-10FEB21-3/5

10. 一旦满足要求，就会在该要求之前出现一个绿色对勾。

H114771 —UN—22OCT15



绿色对勾

PR79369,000041E -14-10FEB21-4/5

11. 一旦满足所有要求，您可以选择打开/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。

H114769 —UN—22OCT15



开/关

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，屏幕上将显示一条信息，该信息可在如下条件下通过“状态中心”查看：

- 将变速箱挂挡。

PR79369,000041E -14-10FEB21-5/5

ProDrive™ 失效备用模式高级设置

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。“失效备用模式”不能用于正常操作。

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。

H114769 —UN—22OCT15



开/关

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。

PR79369,000041F -14-10FEB21-1/1

灯应用程序

访问灯

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

PR79369,0000421 -14-24JUN22-1/4

2. “机器设置”选项卡

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

PR79369,0000421 -14-24JUN22-2/4

3. 照明灯

通过导航栏访问应用：

H115006 —UN—09JAN17



灯

PR79369,0000421 -14-24JUN22-3/4

按下显示屏下方导航栏上的“灯”按钮。

H115005 —UN—11MAR16



灯

PR79369,0000421 -14-24JUN22-4/4

“灯”主页

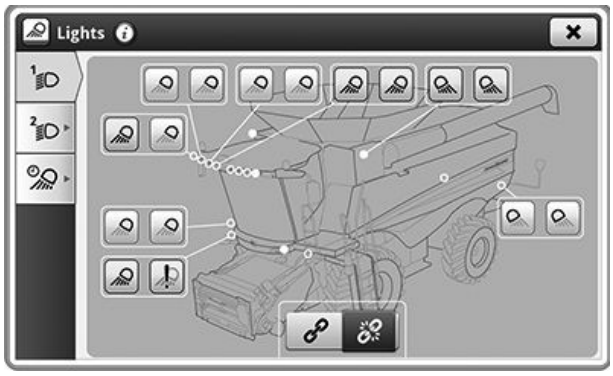
注意：带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

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。通过选择一个选项条预设，驾驶员可以进行调整。

注意：工作灯可以配置。公路灯不可配置。

灯应用程序中的选项条：



H120316 —UN—09JAN17

灯

接下页

PR79369,0000422 -14-11FEB21-1/9

工作灯预设 1 — 近光 — 在“预设 1 — 近光”模式下工作的灯。

H114593 —UN—11MAR16



工作灯预设 1 — 近光

PR79369,0000422 -14-11FEB21-2/9

工作灯预设 2 — 近光 — 在“预设 2 — 近光”模式下工作的灯。

H114596 —UN—11MAR16



工作灯预设 2 — 近光

PR79369,0000422 -14-11FEB21-3/9

工作灯预设 1 - 远光 —在“预设 1 — 远光”模式下工作的灯。

H114594 —UN—11MAR16



工作灯预设 1 — 远光

PR79369,0000422 -14-11FEB21-4/9

工作灯预设 2 — 远光 —在“预设 2 — 远光”模式下工作的灯。

H114595 —UN—11MAR16



工作灯预设 2 — 远光

PR79369,0000422 -14-11FEB21-5/9

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— 为您提供控制装置，选择工作灯开/关、远光/近光和预设模式 1 或 2。

H114597 —UN—11MAR16



高亮显示的选项条

PR79369,0000422 -14-11FEB21-6/9

灯有故障 — 感叹号表示灯有问题。例如，灯泡烧坏。

H113862 —UN—11MAR16



有故障的灯

接下页

PR79369,0000422 -14-11FEB21-7/9

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。

H114587 —UN—11MAR16



离车灯

PR79369,0000422 -14-11FEB21-8/9

高级设置— 利用该设置，可访问进一步调节和不常见的设置。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

PR79369,0000422 -14-11FEB21-9/9

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。

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。
   - 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”。
   - 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”。

H114593 —UN—11MAR16



工作灯预设 1 — 近光

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

PR79369,0000423 -14-11FEB21-1/2

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。

注意：选中后按钮高亮显示。

H114591 —UN—11MAR16



灯按钮

H113853 —UN—11MAR16



灯配对按钮

H114592 —UN—11MAR16



高亮显示的按钮

PR79369,0000423 -14-11FEB21-2/2

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。

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。
   - 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”。
   - 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”。

H114596 —UN—11MAR16



工作灯预设 2 — 近光

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

PR79369,0000424 -14-11FEB21-1/2

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。

注意：选中后按钮高亮显示。

H114591 —UN—11MAR16



灯按钮

H113853 —UN—11MAR16



灯配对按钮

H114592 —UN—11MAR16



高亮显示的按钮

PR79369,0000424 -14-11FEB21-2/2

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。

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。
   - 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”。
   - 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”。

H114594 —UN—11MAR16



工作灯预设 1 — 远光

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

接下页

PR79369,0000425 -14-11FEB21-1/2

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。

注意：选中后按钮高亮显示。

H114591 —UN—11MAR16



灯按钮

H113853 —UN—11MAR16



灯配对按钮

H114592 —UN—11MAR16



高亮显示的按钮

PR79369,0000425 -14-11FEB21-2/2

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。

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。
   - 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”。
   - 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”。

H114595 —UN—11MAR16



工作灯预设 2 — 远光

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

PR79369,0000426 -14-11FEB21-1/2

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。

注意：选中后按钮高亮显示。

H114591 —UN—11MAR16



灯按钮

H113853 —UN—11MAR16



灯配对按钮

H114592 —UN—11MAR16



高亮显示的按钮

PR79369,0000426 -14-11FEB21-2/2

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：如果最后 5 分钟使用过公路灯或工作灯，则离车灯打开。

按照如下步骤更改：

1. 选择“灯”选项条。
   - 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”。
   - 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”。

H114587 —UN—11MAR16



离车灯

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

PR79369,0000427 -14-11FEB21-1/4

2. 选择需要亮起的灯或灯对按钮。

注意：选中后按钮高亮显示。

H114591 —UN—11MAR16



灯按钮

H113853 —UN—11MAR16



灯配对按钮

H114592 —UN—11MAR16



高亮显示的按钮

PR79369,0000427 -14-11FEB21-2/4

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

H114588 —UN—11MAR16



离车超时

PR79369,0000427 -14-11FEB21-3/4

5. 选择“确认”保存，或者选择“取消”恢复到之前的设置。

H114606 —UN—09JAN17



确认

H114605 —UN—09JAN17



取消

PR79369,0000427 -14-11FEB21-4/4

工作灯控制装置

工作灯控制装置 ，可以选择所需的工作灯预设和模式。

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。

H115019 —UN—09JAN17



工作灯位置

PR79369,0000428 -14-11FEB21-1/2

3. 按下”扶手灯切换开关“，选择工作灯预设 1 或工作灯预设 2。

注意：LED 灯按照预设模式 1 或 2 亮起。

- **点动控制远光灯**：拉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**：将手柄移到中间位置使近光灯亮。

H115018 —UN—11MAR16



扶手灯切换开关

- **远光灯位置**：将手柄推到下位置使远光灯亮起。

PR79369,0000428 -14-11FEB21-2/2

标定应用

访问标定和程序

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

SS43267,000084C -14-17JAN17-1/3

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,000084C -14-17JAN17-2/3

3. 标定和程序

N119098 —UN—25MAY16



标定和程序

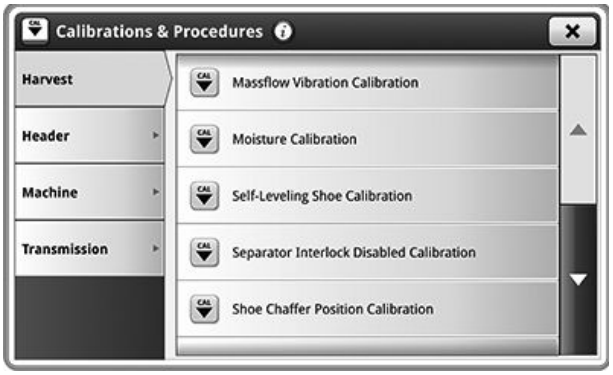
SS43267,000084C -14-17JAN17-3/3

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。

通过“标定和程序”应用，可以集中访问机器的维护程序和标定。



H119896 —UN—18JAN17

标定和程序

mm95366,1656418459899 -14-28JUN22-1/3

收获选项条

大流量振动

产量

琥珀色闪光灯

籽粒损失显示器敲击测试

湿度传感器

底盘倾斜

凹板除气

凹板调平

H119225 —UN—23SEP16



“收获”选项条

ActiveYield™

脱粒间隙（STS 电动）

脱粒间隙（液压）

卸粮搅龙结合

接下页

mm95366,1656418459899 -14-28JUN22-2/3

割台选项条

割台悬架检修模式

铰链带式输送器翼位置

限深轮范围

限深轮转速

挡风板位置

过桥提升速度

割台

摘穗板间距

可扩展式平台的割台自检

H119226 —UN—23SEP16



割台选项条

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

拔禾轮位置

过桥前倾/后倾范围

过桥横向倾斜范围

mm95366,1656418459899 -14-28JUN22-3/3

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：当更换割台和收获不同的作物时，必须进行质量流量振动标定。在 ActiveYield™ 标定之前，执行“质量流量振动”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：

开始标定 — 开始标定程序。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

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

PR79369,000042B -14-24FEB21-1/1

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

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。

SS43267,0000867 -14-19JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

接下页

SS43267,0000867 -14-19JAN17-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

SS43267,0000867 -14-19JAN17-3/3

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：

湿度传感器程序 — 开始标定程序。

N119105 —UN—02MAY16



标定

要求 — 标定所需的机器状态。

PR79369,000042C -14-24FEB21-1/1

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：

1. 选择“开始”，开始标定程序。

A102855 —UN—01FEB19



开始

PR79369,000004D -14-26NOV19-1/2

2. 此时屏幕上显示标定符号。标定将自动进入下一个步骤。
   如果没有出现问题，屏幕上显示“标定完成”。
3. 按“回车”并选择“保存”，确认“标定”。
4. 选择“取消”返回上一页。

H113801 —UN—04JAN17



标定

A92084 —UN—09MAY19



标定完成

A92068 —UN—16MAR18



保存

A92067 —UN—16MAR18



取消

PR79369,000004D -14-26NOV19-2/2

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：

- 为每个收获季节做好准备。
- 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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

PR79369,000042D -14-24FEB21-1/1

脱粒间隙标定（STS 电动）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：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,000042E -14-24FEB21-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000042E -14-24FEB21-2/3

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 John Deere 经销商或具备资格的服务提供商。

N118122 —UN—02MAY16

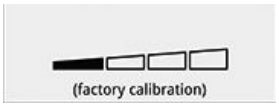


重试

PR79369,000042E -14-24FEB21-3/3

产量标定

H119234 —UN—02MAR21



标定质量

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：

标定质量 — 表示标定样本的质量。

PR79369,000042F -14-24FEB21-1/6

状态指示灯 — 表示样本记录的状态。

H119417 —UN—18JAN17



状态

PR79369,000042F -14-24FEB21-2/6

记录 — 收集样本数据。

H119235 —UN—18JAN17



记录

PR79369,000042F -14-24FEB21-3/6

样本不匹配 — 样本数量与实际重量不匹配。

H119363 —UN—18JAN17



样本不匹配

PR79369,000042F -14-24FEB21-4/6

匹配秤重 — 将记录的样本重量与样本的实际重量相匹配。

H119364 —UN—18JAN17



匹配秤重

接下页

PR79369,000042F -14-24FEB21-5/6

高级设置 — 访问更深一层的调整和不太常用的设置。

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。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

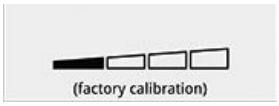
PR79369,000042F -14-24FEB21-6/6

产量 | 标定质量

H119365 —UN—18JAN17

“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。

“标定质量”页上的项目：



标定质量

标定质量指示灯 — 指示标定样本的质量。

PR79369,0000430 -14-24FEB21-1/6

收集的样本的状态 — 指示当前样本集满足的标准。

H119374 —UN—18JAN17



收集的样本

PR79369,0000430 -14-24FEB21-2/6

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。

H119372 —UN—18JAN17



产量误差边际

PR79369,0000430 -14-24FEB21-3/6

标定模式 — 当前样本选择模式。

H119375 —UN—18JAN17

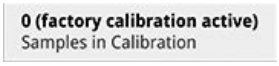


标定模式

PR79369,0000430 -14-24FEB21-4/6

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。

H119373 —UN—18JAN17



标定中的样本

接下页

PR79369,0000430 -14-24FEB21-5/6

高级设置 — 访问更深一层的调整和不太常用的设置。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

PR79369,0000430 -14-24FEB21-6/6

产量 | 状态指示灯

H119424 —UN—18JAN17

“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：

进度指示灯 — 正在记录样本时显示。



进程指示器

PR79369,0000431 -14-24FEB21-1/3

激活 — 样本记录功能处于激活状态。

N118420 —UN—02NOV16



绿色

PR79369,0000431 -14-24FEB21-2/3

未激活 — 样本记录功能未激活。

N118019 —UN—22OCT15



灰色

PR79369,0000431 -14-24FEB21-3/3

产量 | 记录样本

H119379 —UN—18JAN17

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。

“记录样本页”上的项目：

质量流量 — 指示被收获的作物的流量。



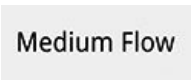
质量流量

PR79369,0000432 -14-24FEB21-1/12

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。

H119418 —UN—18JAN17



中等流量

接下页

PR79369,0000432 -14-24FEB21-2/12

重量 — 计算得出的样本重量。

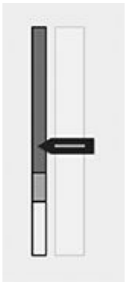
H119380 —UN—18JAN17



重量

PR79369,0000432 -14-24FEB21-3/12

重量状态 — 指示何时收获到足够多的作物来执行标定。



H119399 —UN—18JAN17

重量状态

PR79369,0000432 -14-24FEB21-4/12

作物类型 — 待收获的作物。

H119419 —UN—18JAN17



作物类型：玉米

PR79369,0000432 -14-24FEB21-5/12

记录状态 — 显示样本记录的状态。

H119400 —UN—18JAN17



记录样本

PR79369,0000432 -14-24FEB21-6/12

删除 — 删除当前样本数据。

H119401 —UN—18JAN17



删除

PR79369,0000432 -14-24FEB21-7/12

开始 — 开始记录样本数据。

H119421 —UN—18JAN17



开始

接下页

PR79369,0000432 -14-24FEB21-8/12

完成 — 停止样本记录并保存信息。

H119420 —UN—18JAN17



完成

PR79369,0000432 -14-24FEB21-9/12

按照如下步骤更改：

1. 选择“记录”。
2. 开始收获作物。

H119235 —UN—18JAN17



记录

PR79369,0000432 -14-24FEB21-10/12

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。

H119421 —UN—18JAN17



开始

PR79369,0000432 -14-24FEB21-11/12

6. 选择“完成”按钮保存样本信息。

H119420 —UN—18JAN17



完成

PR79369,0000432 -14-24FEB21-12/12

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。

按照如下步骤更改：

1. 选择需要匹配的样本。

H128111 —UN—21NOV19



样本

2. 使用小键盘输入实际样本重量。

PR79369,0000433 -14-24FEB21-1/6

3. 选择“保存”按钮确认。

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：

N118093 —UN—16FEB16



保存

N118094 —UN—18JAN17



取消

接下页

PR79369,0000433 -14-24FEB21-2/6

1. 选择需要删除的样本。

H128111 —UN—21NOV19



样本

PR79369,0000433 -14-24FEB21-3/6

2. 选择“删除样本”。

H119408 —UN—18JAN17



删除样本

PR79369,0000433 -14-24FEB21-4/6

3. 按"确认"按钮。

H114654 —UN—05JAN17



确认

PR79369,0000433 -14-24FEB21-5/6

注意：选择“取消”按钮返回上一页，不进行任何更改。

N118094 —UN—18JAN17



取消

PR79369,0000433 -14-24FEB21-6/6

产量 | 高级设置

可在“高级设置”中访问更多调整项目和不常见设置。

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。

“高级设置”页面上的项目： 复位 — 将系统复位到出厂默认值。 **自动样本选择** — 系统根据流量、质量和误差余量选择样本，达到最佳标定值。 **手动标定** — 选择所需的样本用于标定值。 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。 高级编辑 — 手动调整标定值或从另一台机器转移标定。 删除未使用的样本 — 删除任何未被用于标定的样本。

H119409 —UN—18JAN17



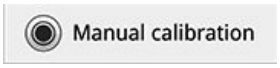
复位

H119410 —UN—18JAN17



自动样本选择

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

H119412 —UN—18JAN17



编辑/选择样本

H135691 —UN—21JUN22



高级编辑

H119414 —UN—18JAN17



删除未使用的样本

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

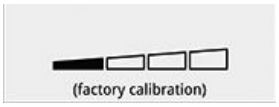
mm95366,1655726637540 -14-23JUN22-1/1

产量 | 标定质量指示灯

H119365 —UN—18JAN17

“标定质量指示灯”用来指示标定样本的质量。

工厂标定 — 表示使用的是工厂标定。未进行任何调整。



工厂标定

PR79369,0000435 -14-24FEB21-1/4

单一样本 — 表示只采用或选择使用一种样本。

注意：单一样本标定对于样本收集的流量表现良好。这种表现可能在不同流量中降低。

H119366 —UN—18JAN17



单一样本

PR79369,0000435 -14-24FEB21-2/4

低质量样本— 选择四种或更多样本，但是样本质量不高，且只有两种代表两个流量范围。

H119367 —UN—18JAN17



低质量

PR79369,0000435 -14-24FEB21-3/4

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。

H121087 —UN—19MAY17



高质量

PR79369,0000435 -14-24FEB21-4/4

产量 | 收集的样本的状态

H128112 —UN—21NOV19

“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。

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。

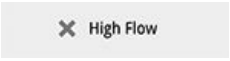


高质量

PR79369,0000436 -14-24FEB21-1/4

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。

H128113 —UN—21NOV19



大流量

PR79369,0000436 -14-24FEB21-2/4

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。

H128114 —UN—21NOV19



中等流量

接下页

PR79369,0000436 -14-24FEB21-3/4

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：

H128115 —UN—21NOV19



小流量

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 80%、66% 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。

PR79369,0000436 -14-24FEB21-4/4

产量 | 质量流量

“质量流量”指的是被收获的作物的流量。

当前流量 — 被收获作物的当前流量。

H119403 —UN—18JAN17



当前流量

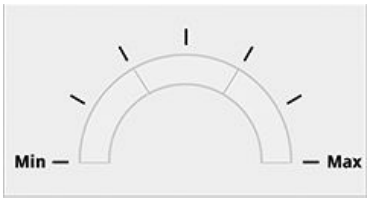
PR79369,0000437 -14-24FEB21-1/3

流量表 — 以图形方式显示流量。

最小 = 0%

最大 = 100%

H119422 —UN—18JAN17



标尺

PR79369,0000437 -14-24FEB21-2/3

数字显示器 — 以数字形式显示流量。

H119402 —UN—18JAN17



数字显示器

PR79369,0000437 -14-24FEB21-3/3

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。

当前重量 — 当前样本重量计算值。

H119403 —UN—18JAN17

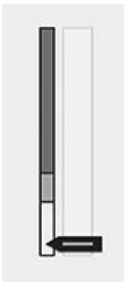


当前重量

接下页

PR79369,0000438 -14-24FEB21-1/4

灰色区 — 样本太小，不能进行标定。

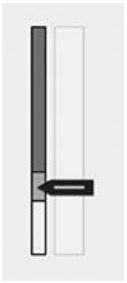


灰色区

H119404 —UN—18JAN17

PR79369,0000438 -14-24FEB21-2/4

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。

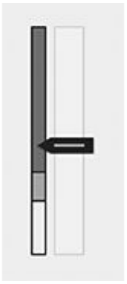


浅绿色区

H119405 —UN—18JAN17

PR79369,0000438 -14-24FEB21-3/4

绿色区 — 样本大小足以进行准确标定。



绿色区

H119399 —UN—18JAN17

PR79369,0000438 -14-24FEB21-4/4

产量 | 记录状态

H119406 —UN—18JAN17

“记录状态”显示样本记录的状态。



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。

接下页

PR79369,0000439 -14-24FEB21-1/2

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。

H119400 —UN—18JAN17



记录样本

PR79369,0000439 -14-24FEB21-2/2

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：

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。

H119429 —UN—18JAN17



删除样本（完全复位）

PR79369,000043A -14-24FEB21-1/5

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。

H119430 —UN—18JAN17



保留样本并使用手动标定模式

PR79369,000043A -14-24FEB21-2/5

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。

H119409 —UN—18JAN17



复位

PR79369,000043A -14-24FEB21-3/5

3. 选择“确认”按钮确认。

H114654 —UN—05JAN17



确认

PR79369,000043A -14-24FEB21-4/5

注意：选择“取消”按钮返回到上一个屏幕，而不进行任何更改。

N118094 —UN—18JAN17



取消

PR79369,000043A -14-24FEB21-5/5

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。

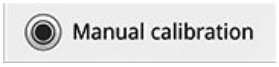
在如下条件下修改：

- 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：

1. 选择“手动标定”。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

PR79369,000043B -14-24FEB21-1/15

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

H119412 —UN—18JAN17



编辑/选择样本

PR79369,000043B -14-24FEB21-2/15

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。

N118434 —UN—22JAN20



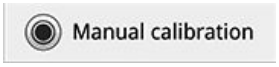
对勾

PR79369,000043B -14-24FEB21-3/15

修改秤重的程序：

1. 选择“手动标定”。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

PR79369,000043B -14-24FEB21-4/15

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

H119412 —UN—18JAN17



编辑/选择样本

PR79369,000043B -14-24FEB21-5/15

3. 选择需要修改的样本。

H128116 —UN—21NOV19



样本

接下页

PR79369,000043B -14-24FEB21-6/15

4. 选择“编辑秤重”。
5. 使用小键盘输入需要的秤重。

H119416 —UN—18JAN17



编辑秤重

PR79369,000043B -14-24FEB21-7/15

6. 选择“保存”按钮确认。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000043B -14-24FEB21-8/15

7. 选择“关闭”按钮返回上一页。

N118396 —UN—17FEB16



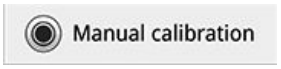
关闭

PR79369,000043B -14-24FEB21-9/15

删除样本的程序：

1. 选择“手动标定”。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

PR79369,000043B -14-24FEB21-10/15

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

H119412 —UN—18JAN17

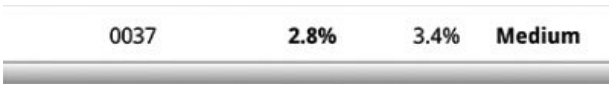


编辑/选择样本

PR79369,000043B -14-24FEB21-11/15

3. 选择需要删除的样本。

H128116 —UN—21NOV19



样本

PR79369,000043B -14-24FEB21-12/15

4. 选择“删除样本”。

H119408 —UN—18JAN17



删除样本

接下页

PR79369,000043B -14-24FEB21-13/15

5. 选择“确认”按钮确认。

注意：选择“取消”按钮返回到上一个屏幕，而不进行任何更改。

H114654 —UN—05JAN17



确认

N118094 —UN—18JAN17



取消

PR79369,000043B -14-24FEB21-14/15

6. 选择“保存”按钮最终确定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000043B -14-24FEB21-15/15

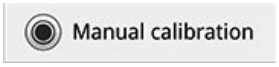
产量 | 高级编辑

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。

按照如下步骤更改：

1. 选择“手动标定”。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

mm95366,1655726011451 -14-29JUN22-1/4

2. 选择“高级编辑”按钮。

H135691 —UN—21JUN22



高级编辑

mm95366,1655726011451 -14-29JUN22-2/4

3. 选择加号（+）或减号（-），相应地调大或调小所需的标定值。



H135692 —UN—21JUN22

标定值

mm95366,1655726011451 -14-29JUN22-3/4

4. 选择“保存”按钮更新标定值，或者选择“取消”放弃更改并返回上一屏幕。

N118093 —UN—16FEB16



保存

N118094 —UN—18JAN17



取消

mm95366,1655726011451 -14-29JUN22-4/4

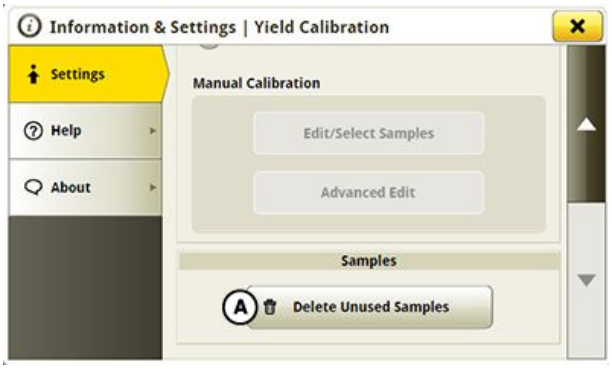
产量 | 删除未使用的样本

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：

1. 选择“删除未使用的样本”按钮（A）。
2. 选择“确认”按钮确认。

注意：选择“取消”按钮返回到上一个屏幕，而不进行任何更改。



pc29615 —UN—11JUN24

SS43267,000087C -14-11JUN24-1/1

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：

主开/关 — 使用切换按钮打开/关闭 ActiveYield™。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

H114647 —UN—05JAN17



开/关

PR79369,000043C -14-24FEB21-1/4

质量 — 指示标定样本的质量。

H119366 —UN—18JAN17



质量

PR79369,000043C -14-24FEB21-2/4

状态指示灯 — 指示样本的状态。

N118420 —UN—02NOV16



状态

PR79369,000043C -14-24FEB21-3/4

高级设置 — 访问更深一层的调整和不太常用的设置。

页面上显示的详细信息：

示例：

作物类型	玉米
接受的样本	10
最后一次接受	32 分钟前

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

PR79369,000043C -14-24FEB21-4/4

ActiveYield™ | 状态指示灯

H119426 —UN—02MAR21



进程指示器

注意：样本不是完整的粮箱。当 ActiveYield™ 传感器完全覆盖籽粒并在大约 3000 公斤（6614 磅）处停止时，样品的记录开始。在以下情况下，样本会被拒绝：

流量不连贯— 质量流量变化过大，无法生成可接受的标定负荷。

检测到不均匀的装载/籽粒堆移位— 粮箱装载不在参数范围内，无法生成已接受的标定符合。这可能是由于机器快速加速/减速导致粮箱中的籽粒过度移位或在崎岖地形条件下行驶。

俯仰角或侧倾角过大— 如果在样本收集过程中，机器的俯仰角或侧倾角大于 4°，则负荷将被拒绝。

收集中断— 如果收获停止或在样品收集过程中结合了卸粮搅龙，则负荷将被拒绝。

超过 400 秒钟— 如果在 400 秒钟（6 分钟 40 秒钟）后未达到最小负荷大小，则负荷将被拒绝。

未进行质量流量振动标定— 未进行质量流量振动标定可能会触发不连贯的流量条件，或导致根本无法检测到质量流量。负荷可能会被拒绝，或者不会开始进行记录。

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：

进度指示灯 — 在收集样本时显示。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,000043D -14-25FEB21-1/7

等待样本 — ActiveYield™ 当前未执行任何动作。

N118420 —UN—02NOV16



绿色

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,000043D -14-25FEB21-2/7

主开关关闭 — ActiveYield™ 关闭。

H114655 —UN—05JAN17



灰色

接下页

PR79369,000043D -14-25FEB21-3/7

收集样本 — 正在收集样本记录。

N118021 —UN—13JAN17



蓝色

PR79369,000043D -14-25FEB21-4/7

标定更新 — 样本记录正在被更新。

N118420 —UN—02NOV16



绿色

PR79369,000043D -14-25FEB21-5/7

样本被拒 — 样本记录已被拒绝。显示被拒原因。

N118420 —UN—02NOV16



绿色

PR79369,000043D -14-25FEB21-6/7

不支持作物类型 — 当前不支持这种作物类型。

N118020 —UN—22OCT15



琥珀色

PR79369,000043D -14-25FEB21-7/7

ActiveYield™ | 高级设置

H119409 —UN—18JAN17



复位

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：“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。
- 计算得出的产量值和实测产量值之间存在差异。

“高级设置”页面上的项目：

复位 — 将系统复位到出厂默认值。

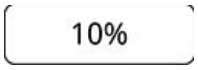
ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

PR79369,000043E -14-25FEB21-1/2

标定修正 — 用于修正产量计算值和实测产量值之差。

H119130 —UN—10JAN17



修正值

PR79369,000043E -14-25FEB21-2/2

ActiveYield™ | 复位

利用“复位”，驾驶员可以删除所有存储的样本，并使系统返回至出厂标定值。

按照如下步骤更改：

1. 选择“复位”按钮。

H119409 —UN—18JAN17



复位

2. 选择所需的复位类型。

PR79369,000043F -14-25FEB21-1/3

3. 选择“确认”按钮确认。

H114654 —UN—05JAN17



确认

PR79369,000043F -14-25FEB21-2/3

注意：选择“取消”按钮返回到上一个屏幕，而不进行任何更改。

N118094 —UN—18JAN17



取消

PR79369,000043F -14-25FEB21-3/3

ActiveYield™ | 标定值修正

H113668 —UN—22OCT15



菜单

标定修正让您可以修复在同一田地中作业的两台或两台以上机器的 ActiveYield™ 产量计算值的差异。

通过标尺检查发现一台机器的产量计算值比其他机器准确时，调整偏移修正。仅当准确机器与其他机器的产量值偏移超过 4% 时，方可调整偏移修正。

注意：偏移修正仅在收集下一个已接受的负荷之前有效。ActiveYield™ 接受更多的负荷时，可调整产量标定值。

确定偏移修正的程序：

重要提示：不得在完成已接受样本少于 15 个时调整修正值。

1. 在一致的湿度和地面速度下收获至少 15 个已接受的样本。
2. 收获并用地秤检查 5 个满粮箱的负荷。将每个负荷的湿重量与相同负荷的实测秤重进行比较。

   要在 CommandCenter™ 显示器上找到每个负荷的湿重：

   a. 选择菜单。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标
CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,0000680 -14-11MAY21-1/7

b. 选择“应用程序”选项条。

H133902 —UN—30MAR21



应用程序

PR79369,0000680 -14-11MAY21-2/7

c. 选择“作业总计”应用程序。

H133903 —UN—30MAR21



作业总计

接下页

PR79369,0000680 -14-11MAY21-3/7

d. 选择“装载总计”选项条。

e. 记下 5 个负荷中每一个的湿重。

3. 计算由机器确定的每一个负荷的湿重与以百分比表示的每个负荷的实测秤重之差。

   按照百分比值计算差值：

   a. 湿重 - 秤重 = 差值

   b. 差值 ÷ 称重 x 100 = 偏移修正值（以百分比表示）

   c. 对其余 4 个负荷重复上述计算。

H133904 —UN—30MAR21



装载总计

4. 计算 5 个负荷的平均偏移修正值：

   a. 偏移修正值 1 + 偏移修正值 2 + 偏移修正值 3 + 偏移修正值 4 + 偏移修正值 5 = 总计

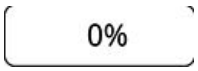
   b. 总计 ÷ 5 = 平均偏移修正值（以百分比表示）

PR79369,0000680 -14-11MAY21-4/7

5. 将平均偏移修正值输入到修正值输入框中。

修改偏移修正的程序：

H133921 —UN—31MAR21



修正值

PR79369,0000680 -14-11MAY21-5/7

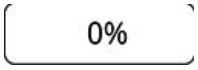
1. 选择打开数字键盘并输入所需的修正值。

   最小值：-99%

   最大值：99%

注意：0% 的值适用于无修正。

H133921 —UN—31MAR21



修正值

PR79369,0000680 -14-11MAY21-6/7

2. 选择“确认”按钮确认。选择“取消”按钮返回到上一个屏幕，不进行任何更改。

H116106 —UN—27JAN17



确认

N118094 —UN—18JAN17



取消

PR79369,0000680 -14-11MAY21-7/7

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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

预计所需时间	约 1-2 分钟

PR79369,0000441 -14-25FEB21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,0000442 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000442 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000442 -14-25FEB21-3/3

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：

- 为每个收获季节做好准备。
- 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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

PR79369,0000443 -14-25FEB21-1/1

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：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

接下页

PR79369,0000444 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000444 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000444 -14-25FEB21-3/3

卸粮搅龙接合

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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

PR79369,0000445 -14-25FEB21-1/1

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 将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,0000446 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

接下页

PR79369,0000446 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000446 -14-25FEB21-3/3

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：

- 每个收获季节开始时。
- 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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

PR79369,0000447 -14-25FEB21-1/1

摘穗板间距标定程序

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：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,0000448 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000448 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000448 -14-25FEB21-3/3

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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

PR79369,0000449 -14-25FEB21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,000044A -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000044A -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,000044A -14-25FEB21-3/3

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。

注意：HD 带式输送器系列割台的工厂标定存储在割台上。只有在更换了位置传感器、控制器或传感器联动装置后，才需要对这些割台进行用户标定。

在如下条件下执行标定：

- 更换/调整过割台高度控制传感器或相关部件。
- 各个割台型式（铰链带除外）首次连接到 S700 系列联合收割机时。

“割台标定”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：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 1 分钟

PR79369,000044B -14-25FEB21-1/1

割台标定程序

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：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,000044C -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000044C -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,000044C -14-25FEB21-3/3

可扩展式平台的割台自检

*注意： 可扩展式平台的割台自检仅适用于车型年份 2018-2020 S700 系列机器。对于车型年份为 2021+ S700 系列和所有 X 系列机器，执行***割台***标定。*

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：

开始自检 — 开始标定程序。

H119233 —UN—19JAN17



开始自检

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	连接时
预计所需时间	短于 1 分钟

PR79369,00004AE -14-05MAR21-1/1

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：

1. 选择“开始自检”，开始执行程序。

H119233 —UN—19JAN17



开始自检

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,00004AF -14-08MAR21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

如果标定失败：

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,00004AF -14-08MAR21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,00004AF -14-08MAR21-3/3

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：

- 割台断开了连接。
- 更换/调整过桥前倾/后倾传感器或相关部件。

“过桥前倾/后倾范围”页上的项目：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 5 分钟

PR79369,000044D -14-25FEB21-1/1

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：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,000044E -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000044E -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,000044E -14-25FEB21-3/3

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：

- 割台断开了连接。
- 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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 5 分钟

PR79369,000044F -14-25FEB21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

接下页

PR79369,0000450 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000450 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000450 -14-25FEB21-3/3

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：

- 没有任何割台连接在机器上时。
- 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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

PR79369,0000451 -14-25FEB21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,0000452 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000452 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000452 -14-25FEB21-3/3

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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

PR79369,0000453 -14-25FEB21-1/1

翼（折叠式玉米割台）标定程序

程序要求

发动机状态	高怠速运转
工作状态	分离装置在分离状态 将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,0000454 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000454 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000454 -14-25FEB21-3/3

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。

“拔禾轮和切割器位置”页面上可访问的项目：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

PR79369,0000455 -14-05MAR21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,0000456 -14-05MAR21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

建议的测量：

检查确认拔禾轮和切割器之间的距离。

622X、625X、722X 和 725X 可扩展式平台	5 厘米（2 英寸）
630X、640X、730X 和 740X 可扩展式平台	6 厘米（2-3/8 英寸）
635X 和 735X 可扩展式平台	7 厘米（2-13/16 英寸）

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000456 -14-05MAR21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000456 -14-05MAR21-3/3

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。

“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。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 1-2 分钟

PR79369,0000457 -14-25FEB21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,0000458 -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,0000458 -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,0000458 -14-25FEB21-3/3

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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

PR79369,0000459 -14-25FEB21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,000045A -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000045A -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,000045A -14-25FEB21-3/3

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：

开始标定 — 开始标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	约 3-4 分钟

PR79369,000045B -14-25FEB21-1/1

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	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

PR79369,000045C -14-25FEB21-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

PR79369,000045C -14-25FEB21-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

PR79369,000045C -14-25FEB21-3/3

割台悬架检修模式割台悬架检修模式

本程序可用于从铰链带式输送器悬架系统释放液压压力。释放液压负荷便于检修和维护，并且可针对割台的每个翼进行控制。

小心： 即使割台未运转，也没有挂接到联合收割机上，割台上也有存储的液压能量。悬架系统的检修需要通过割台悬架检修模式释放系统压力。按照说明操作，确保在检修前系统完全释放压力。

重要提示： 液压悬架检修模式将液压油从割台排入机器的液压油箱中。S 系列机器上的液压油箱的容量不足，无法容纳割台两侧存储的油以及液压油箱中已经存在的油。一次检修割台的一侧。

在如下条件下执行标定：

- 前端设备悬架系统需要检修或维护。

“割台悬架检修模式”页上的项目：

开始程序 — 可开始程序。

H127521 —UN—08OCT19



开始程序

要求 — 标定所需的机器状态。

页面上显示的详细信息：

建议	确保机器处于驻车状态。
	确认钥匙开关在“打开”位置。
	确保液压油箱中有足够的容积用于排放。

mm95366,1655924269487 -14-29JUN22-1/1

割台悬架检修模式 | 程序

程序要求：

发动机状态	处于运转状态
机器状态	将机器停放在水平地面上
割台状态	未结合

程序概况：

1. 按照屏幕上的信息进行操作。

小心： 割台设备可能会在压力释放时短时间处于运动状态。为避免受伤，确保机器周围的区域干净无杂物。

2. 按“接受”启用压力控制。

   按“取消”退出割台悬挂架检修模式，并返回到开始程序屏幕。

H127523 —UN—08OCT19



接受

N118094 —UN—18JAN17



取消

mm95366,1655924311357 -14-22JUN22-1/1

割台悬架检修模式 | 压力控制

利用“割台悬架检修模式”，驾驶员可以使用控制装置来操控前端设备悬架系统的液压压力。

重要提示： 本程序用于对铰链带式输送器悬架系统进行检修。在悬架检修模式下进行的调整不会影响机器性能。在地面条件和限深轮页面上对悬架进行调整。

悬架系统中的压力下降会从铰链带式输送器中排出液体。

“割台悬架检修模式”页上的项目：

状态 — 指示已准备好开始增加/降低压力。

N118420 —UN—02NOV16



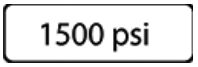
状态

接下页

mm95366,1655924355391 -14-22JUN22-1/5

读数— 显示每个部分的当前压力读数。

H131370 —UN—01DEC20



读数

mm95366,1655924355391 -14-22JUN22-2/5

加号 (+) 按钮— 按下并按住此按钮，增加所需割台部分的液压压力。松开按钮将停止增加压力。

H114791 —UN—22JAN20



加号 (+) 按钮

mm95366,1655924355391 -14-22JUN22-3/5

减号 (-) 按钮— 按下并按住此按钮，从所需的割台部分释放液压压力。松开按钮将停止降低压力。

注意：当割台挂接到 S700 系列机器上时，一次只能排空割台的一个部分。

H114792 —UN—22JAN20



减号 (-) 按钮

mm95366,1655924355391 -14-22JUN22-4/5

完成— 按此按钮结束割台悬架检修模式。

H127524 —UN—08OCT19



完成

mm95366,1655924355391 -14-22JUN22-5/5

铰链带翼位置

此程序用于标定铰链翼位置。本程序也用来标定大梁翼的位置。

在如下条件下执行标定：

- 翼位置传感器或相关部件已更改。

“铰链带式输送器翼位置”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。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 2 分钟

mm95366,1655924592446 -14-22JUN22-1/1

铰链带翼位置标定程序

程序要求：

发动机状态	机器在田间模式
工作状态	割台必须分离

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

接下页

mm95366,1655924907883 -14-22JUN22-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

如果标定失败：

N118093 —UN—16FEB16



保存

mm95366,1655924907883 -14-22JUN22-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

mm95366,1655924907883 -14-22JUN22-3/3

限深轮范围

此程序用于标定限深轮范围。通过提升和降低限深轮来设置传感器范围，可完成该标定。

在如下条件下执行标定：

- 限深轮位置传感器或相关部件已更改。

“限深轮范围”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。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 2 分钟

mm95366,1655946489961 -14-22JUN22-1/1

限深轮范围标定程序

程序要求：

发动机状态	机器在田间模式 高怠速运转
工作状态	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

mm95366,1655946781789 -14-23JUN22-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

如果标定失败：

N118093 —UN—16FEB16



保存

mm95366,1655946781789 -14-23JUN22-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

mm95366,1655946781789 -14-23JUN22-3/3

限深轮转速

该程序用来标定限深轮的伸展和收缩速度，以确保割茬高度调整达到最佳性能。

在如下条件下执行标定：

- 更换过液压限深轮比例阀或相关部件。
- 对割台进行过机械调整时。

“限深轮转速”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。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 5 分钟

mm95366,1655925286352 -14-22JUN22-1/1

限深轮转速标定程序

程序要求：

发动机状态	机器在田间模式 高怠速运转
工作状态	将机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

mm95366,1655925388395 -14-22JUN22-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

如果标定失败：

N118093 —UN—16FEB16



保存

mm95366,1655925388395 -14-22JUN22-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

mm95366,1655925388395 -14-22JUN22-3/3

挡风板位置

此程序用于标定挡风板位置。

在如下条件下执行标定：

- 更换/调整挡风板位置传感器或相关部件。

“挡风板位置”页上的项目：

开始标定 — 开始执行标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

页面上显示的详细信息：

建议间隔时间	根据需要
预计所需时间	大约 2 分钟

mm95366,1655925636929 -14-22JUN22-1/1

挡风板位置标定程序

程序要求：

发动机状态	机器在田间模式 高怠速运转

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

2. 按照屏幕上显示的提示信息完成整个程序。

mm95366,1655925724147 -14-22JUN22-1/3

3. 通过选择“保存”来确认标定。

如果标定失败：

N118093 —UN—16FEB16



保存

mm95366,1655925724147 -14-22JUN22-2/3

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。

N118122 —UN—02MAY16



重试

mm95366,1655925724147 -14-22JUN22-3/3

Combine Advisor™ 应用程序

访问 Combine Advisor™

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

PR79369,000047E -14-01MAR21-1/2

2. Combine Advisor™

H129758 —UN—01APR20



Combine Advisor™

PR79369,000047E -14-01MAR21-2/2

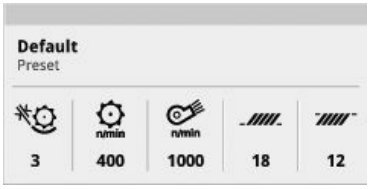
Combine Advisor™ 主页

H126941 —UN—26SEP19

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。



当前设置

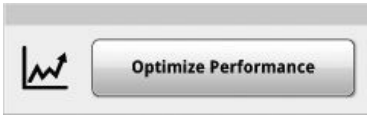
当前设置 — 选择“当前设置”屏幕区域访问收获设置应用程序。

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标
Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,000047F -14-01MAR21-1/16

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。

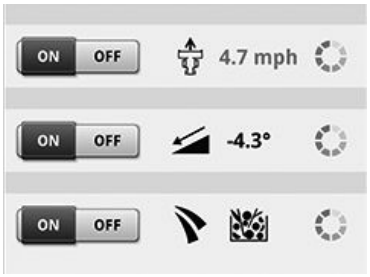
H126942 —UN—26SEP19



优化

PR79369,000047F -14-01MAR21-2/16

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。



H129164 —UN—27FEB20

自动化状态

接下页

PR79369,000047F -14-01MAR21-3/16

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。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

PR79369,000047F -14-01MAR21-4/16

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

H126949 —UN—26SEP19



HarvestSmart™

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。

PR79369,000047F -14-01MAR21-5/16

自动化— 利用该选项，可以启用或禁用 HarvestSmart™。

H116937 —UN—05FEB19



开/关

PR79369,000047F -14-01MAR21-6/16

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”。

H126950 —UN—26SEP19



HarvestSmart™ 地面速度

PR79369,000047F -14-01MAR21-7/16

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。

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H129163 —UN—27FEB20



Active Terrain Adjustment

PR79369,000047F -14-01MAR21-8/16

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。

H116937 —UN—05FEB19



开/关

接下页

PR79369,000047F -14-01MAR21-9/16

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。

H126954 —UN—26SEP19



Auto Maintain

PR79369,000047F -14-01MAR21-10/16

自动化 — 利用该选项，可以启动或禁用 Auto Maintain。

H116937 —UN—05FEB19



开/关

PR79369,000047F -14-01MAR21-11/16

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。

H113740 —UN—05FEB19



实时摄像头

PR79369,000047F -14-01MAR21-12/16

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。

H125041 —UN—05FEB19



历史记录

PR79369,000047F -14-01MAR21-13/16

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。

H126944 —UN—26SEP19



设置性能目标

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：

接下页

PR79369,000047F -14-01MAR21-14/16

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：



Combine Advisor™

H129165 —UN—27FEB20

PR79369,000047F -14-01MAR21-15/16

Advisor — 用来快速访问 Combine Advisor™。

H125230 —UN—01FEB19



Advisor

PR79369,000047F -14-01MAR21-16/16

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。

PR79369,0000483 -14-01MAR21-1/1

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：

实时摄像头— 显示所选源的实时画面。



实时摄像头

H128686 —UN—06FEB20

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

PR79369,0000480 -14-01MAR21-1/5

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。

H113773 —UN—30JAN17



来源

PR79369,0000480 -14-01MAR21-2/5

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。

H113730 —UN—30JAN17



开/关

PR79369,0000480 -14-01MAR21-3/5

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。



H126957 —UN—26SEP19

籽粒分析

PR79369,0000480 -14-01MAR21-4/5

<u>镜头污染</u>— 指示镜头是否需要清洁。

注意：每工作 10 小时或者根据需要清洁一次。详细信息，参见联合收割机《操作手册》中的“维护”一节。



H126958 —UN—26SEP19

镜头污物

PR79369,0000480 -14-01MAR21-5/5

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。

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：

- 选择该选项访问性能 历史记录监视器。

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H125226 —UN—05FEB19



性能

PR79369,0000482 -14-01MAR21-1/2

- 选择该选项访问处于活动状态的调整页。
- 选择该选项可访问已完成的调整页。

H125227 —UN—05FEB19



活动状态

H125228 —UN—05FEB19



已完成的

PR79369,0000482 -14-01MAR21-2/2

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：

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。

H125226 —UN—05FEB19



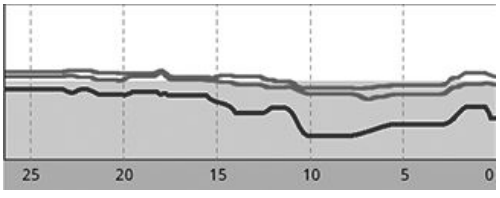
性能/处于活动状态的/已完成的

PR79369,0000481 -14-01MAR21-1/6

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。

H125640 —UN—05FEB19



损失性能

接下页

PR79369,0000481 -14-01MAR21-2/6

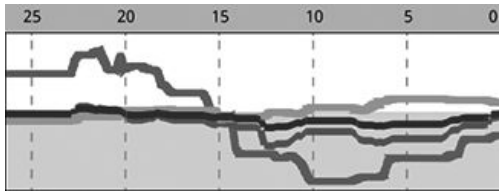
质量性能 — 破损籽粒、轻异物、重异物和未脱粒的图表视图。

注意：所显示的项目取决于所选作物类型的可用项目。

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。

H119766 —UN—06FEB19

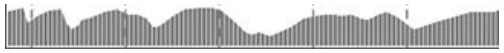


质量性能

PR79369,0000481 -14-01MAR21-3/6

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。

H127980 —UN—05NOV19



农田/机器性能图

PR79369,0000481 -14-01MAR21-4/6

性能选项 — 选择该选项来更改显示的信息。

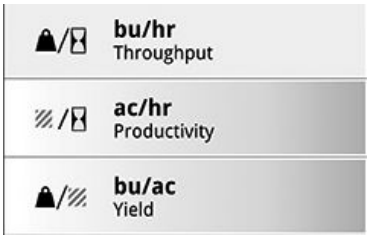
H119776 —UN—25JAN17



单位

PR79369,0000481 -14-01MAR21-5/6

在“吞吐量”、“生产率”和“产量”图之间选择。



H125532 —UN—01FEB19

性能选项

PR79369,0000481 -14-01MAR21-6/6

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。

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。

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H125227 —UN—05FEB19



性能/处于活动状态的/已完成的

接下页

PR79369,0000484 -14-01MAR21-1/6

“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。

H132327 —UN—11NOV20



“系统”图标

PR79369,0000484 -14-01MAR21-2/6

偏移量 — 指示施加给设置的当前调整量。

H127035 —UN—26SEP19



偏移量

PR79369,0000484 -14-01MAR21-3/6

原因 — 指示施加调整的原因。

H127033 —UN—26SEP19



原因

PR79369,0000484 -14-01MAR21-4/6

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。

H127034 —UN—26SEP19



时间戳

PR79369,0000484 -14-01MAR21-5/6

选择关闭。

H116936 —UN—30JAN17



关闭

PR79369,0000484 -14-01MAR21-6/6

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。

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。

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H125228 —UN—05FEB19



性能/处于活动状态的/已完成的

PR79369,0000485 -14-01MAR21-1/9

功能 — 指示是哪个系统实施的调整。

H132327 —UN—11NOV20



“系统”图标

PR79369,0000485 -14-01MAR21-2/9

Active Terrain Adjustment™ 偏移 — Active Terrain Adjustment™ 实施的一项临时调整。

H129180 —UN—27FEB20



PR79369,0000485 -14-01MAR21-3/9

Auto Maintain 偏移 — Auto Maintain 实施的一项临时调整。

H125509 —UN—01FEB19



Auto Maintain 偏移

PR79369,0000485 -14-01MAR21-4/9

Auto Maintain — Auto Maintain 实施的一项永久性调整。

H125507 —UN—01FEB19



Auto Maintain 永久性调整

PR79369,0000485 -14-01MAR21-5/9

原因 — 指示施加调整的原因。

H125565 —UN—01FEB19



原因

接下页

PR79369,0000485 -14-01MAR21-6/9

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。

H125593 —UN—01FEB19



时间戳

PR79369,0000485 -14-01MAR21-7/9

选择关闭。

按照如下步骤更改：

H116936 —UN—30JAN17



关闭

PR79369,0000485 -14-01MAR21-8/9

1. 使用滚动箭头上下移动列表。

   注意：最新的调整列在顶部。

2. 选择关闭。



H116672 —UN—30JAN17

滚动箭头

H116936 —UN—30JAN17



关闭

PR79369,0000485 -14-01MAR21-9/9

偏移详情

H125594 —UN—01FEB19



激活的偏移

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：

处于活动状态的偏移 — 显示当前应用的偏移量。

接下页

PR79369,0000486 -14-01MAR21-1/9

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）。

H129176 —UN—27FEB20



Auto Maintain 原因

H129175 —UN—27FEB20

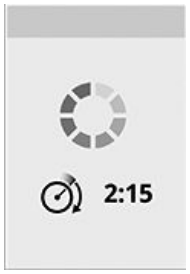


Active Terrain Adjustment™ 原因

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,0000486 -14-01MAR21-2/9

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。



H125579 —UN—01FEB19

时间戳

PR79369,0000486 -14-01MAR21-3/9

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：

H113740 —UN—05FEB19



实时摄像头

PR79369,0000486 -14-01MAR21-4/9

处于活动状态的偏移 — 显示针对相应的原因对各个设置所实施的最大偏移量。

H125594 —UN—01FEB19



激活的偏移

PR79369,0000486 -14-01MAR21-5/9

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。

H127981 —UN—05NOV19



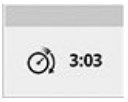
时间戳

接下页

PR79369,0000486 -14-01MAR21-6/9

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。

H119866 —UN—30JAN17



持续时间

PR79369,0000486 -14-01MAR21-7/9

原因 — 指示实施列出的偏移所基于的原因。

H129176 —UN—27FEB20



Auto Maintain 原因

H129175 —UN—27FEB20



Active Terrain Adjustment™ 原因

PR79369,0000486 -14-01MAR21-8/9

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。

H113740 —UN—05FEB19



实时摄像头

PR79369,0000486 -14-01MAR21-9/9

调整详情

H125251 —UN—06FEB19



调整

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：

调整 — 指示所做的调整。

PR79369,0000487 -14-01MAR21-1/6

之前 — 指示调整之前的设置值。

H125252 —UN—01FEB19



之前

接下页

PR79369,0000487 -14-01MAR21-2/6

之后 — 指示调整之后的设置值。

H125253 —UN—01FEB19



之后

PR79369,0000487 -14-01MAR21-3/6

原因 — 指示调整 Auto Maintain 所依据的原因。

H129176 —UN—27FEB20



Auto Maintain 原因

PR79369,0000487 -14-01MAR21-4/6

时间戳 — 显示何时进行的调整。

H129117 —UN—16JUL20



时间戳

PR79369,0000487 -14-01MAR21-5/6

实时摄像头 — 查看籽粒升运器和杂余升运器摄像头的馈送。

H113740 —UN—05FEB19



实时摄像头

PR79369,0000487 -14-01MAR21-6/6

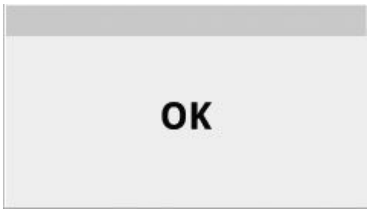
镜头污染

H126959 —UN—26SEP19

“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。



确认

正常 — 表示镜头上几乎没有污染。

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

PR79369,0000488 -14-01MAR21-1/3

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。

H126960 —UN—26SEP19



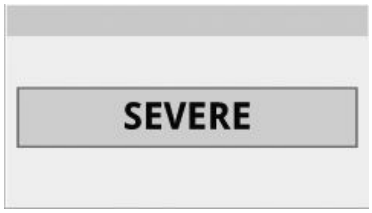
中等

PR79369,0000488 -14-01MAR21-2/3

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。

注意：每工作 10 小时或者根据需要清洁一次。清洁频率取决于工况、天气、作物条件等多种因素。详细信息，参见联合收割机《操作手册》中的"维护"一节。

H126961 —UN—26SEP19



严重

PR79369,0000488 -14-01MAR21-3/3

自动化状态

"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。

H126945 —UN—26SEP19



HarvestSmart™ 状态

HarvestSmart™ 状态 — 选择该选项打开。

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标
Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,0000489 -14-01MAR21-1/3

Active Terrain Adjustment™ 状态 — 选择该选项打开。

H129170 —UN—27FEB20



Active Terrain Adjustment™

PR79369,0000489 -14-01MAR21-2/3

Auto Maintain 状态 — 选择该选项打开。

H126947 —UN—26SEP19



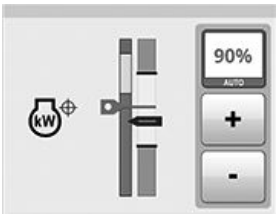
Auto Maintain 状态

PR79369,0000489 -14-01MAR21-3/3

HarvestSmart™ 设置

H127982 —UN—05NOV19

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。



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。

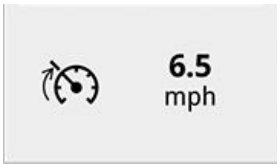
注意：在籽粒损失启动状态下管理发动机功率目标，以及在更改发动机功率目标时，发动机功率目标变成蓝色。

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,000048A -14-02MAR21-1/4

H118568 —UN—20JAN17

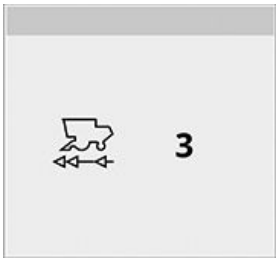
限速 — 设置 HarvestSmart™ 运行所需的最大允许地面速度。



限速

PR79369,000048A -14-02MAR21-2/4

响应力度 — 用来控制 HarvestSmart™ 系统对收获条件变化的响应速度。



H133501 —UN—02MAR21

响应力度

PR79369,000048A -14-02MAR21-3/4

H125233 —UN—01FEB19

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。



管理籽粒损失目标

注意：在管理时，目标将显示为蓝色。

参见 Combine Advisor™ 应用程序中的性能监视器，查看所有 Combine Advisor™ 系统的性能目标和性能历史记录。角柱显示器上的 VisionTrak™ 现在只是一个视觉指南。您可以定期查看 VisionTrak™ 显示器，及时了解总损失量的变化。

PR79369,000048A -14-02MAR21-4/4

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：

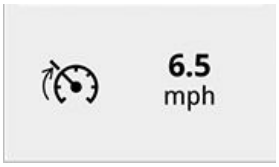
- 驾驶员想要设置最高作业速度时。
- 因为地形起伏不平的或存在可能会堵塞割台的喂入条件，驾驶员希望机器运行时不要超过某个特定速度。
  示例：割台限制为 8 公里/小时（5 英里/小时）。将行驶速度设置为 7.5 公里/小时（4.7 英里/小时）。
- 驾驶员希望防止机器过快地穿过农田中作物少或没有作物的地方。当作物产量恢复正常时，这会导致机器速度过快。将速度限制设置得略高于预期的收获速度。
  示例：驾驶员希望以 5.5 公里/小时（3.4 英里/小时）的平均速度收获。将行驶速度设置为 7 公里/小时（4.3 英里/小时）。

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项调整“限速”。

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标

H118568 —UN—20JAN17



限速

PR79369,000048B -14-01MAR21-1/2

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 — 0.1 公里/小时（0.1 英里/小时）
   将速度限制设置得略高于预期的平均收获速度。
   示例：如果想要以 5.5 公里/小时（3.4 英里/小时）收获，则将速度限制设置到 7 公里/小时（4.4 英里/小时）。如果想要以 8 公里/小时（5.0 英里/小时）收获，则将速度限制设置到 10 公里/小时（6.2 英里/小时）。
3. 选择关闭。

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。
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）



H118570 —UN—31JAN17

限速

H118559 —UN—20JAN17



关闭

H118573 —UN—20JAN17



限速

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,000048B -14-01MAR21-2/2

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。响应力度与 HarvestSmart™ 性能目标一同确定。

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：

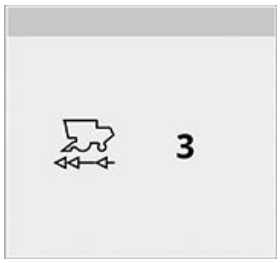
希望机器对收获条件的变化更快做出响应时。

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：

1. 选择该选项访问响应力度。



H133501 —UN—02MAR21

响应力度

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,000048C -14-02MAR21-1/2

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

   注意：当设置了新的性能目标时，响应力度将默认恢复为 3。

3. 选择关闭。

H125211 —UN—05FEB19



力度

H118559 —UN—20JAN17



关闭

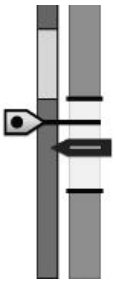
PR79369,000048C -14-02MAR21-2/2

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：

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黄色或红色。



H128154 —UN—16DEC19

发动机功率计

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标

接下页

PR79369,000048E -14-01MAR21-1/4

目标指示 — 显示发动机功率目标。

注意：在自动管理时，目标将显示为蓝色。

H118584 —UN—20JAN17



目标指示

PR79369,000048E -14-01MAR21-2/4

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：

- 操作带式输送器割台：
  在一致的条件下接近 85-95%。
  在变化的条件下接近 80-90%。
  倒状的农作物接近 75-85% 或给料难的条件。
- 操作搅龙割台：
  在一致的条件下接近 80-90%。
  在变化的条件下接近 75-85%。
  倒状的农作物接近 70-80% 或给料难的条件。
- 操作员经验较少。设置较低的发动机功率目标。
- 割台中的作物流不良导致转子的喂入不一致。设置较低的发动机功率目标。
- 一致、平稳的喂入可让驾驶员设置更高的发动机功率目标。

H118585 —UN—20JAN17



使用情况指示灯

- 在干燥工况、地形平坦、喂入均匀和直立作物条件下收获时。在较高的发动机功率目标下工作，可以提高机器的能力和效率。
- 在泥泞、地形陡峭、喂入迟缓和倒伏作物工况下收获时。在较低的发动机功率目标下工作，可以使性能更加均匀一致。

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：

PR79369,000048E -14-01MAR21-3/4

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 — 100%
   增量 — 1%

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。
2. 使用扶手调节旋钮选择所需的发动机功率。

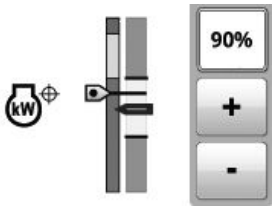
- 顺时针转动旋钮将值调大。
- 逆时针转动旋钮将值调小。

最低 — 60%

最高 — 100%

增量 — 1%

H128155 —UN—16DEC19



发动机功率目标

H127986 —UN—20NOV19



发动机功率目标

H118572 —UN—20JAN17



发动机功率目标

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

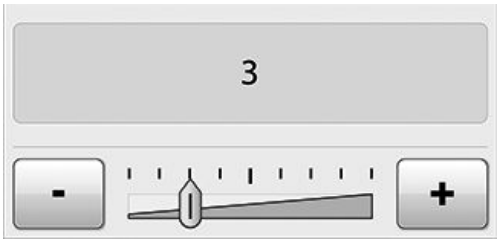
PR79369,000048E -14-01MAR21-4/4

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：

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。



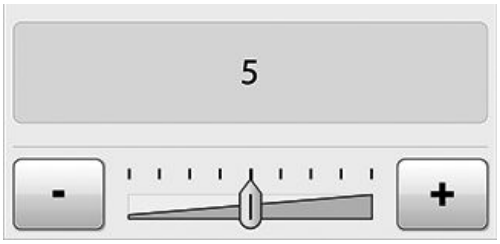
H125216 —UN—05FEB19

上坡灵敏度

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,000048F -14-01MAR21-1/5

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。



H125217 —UN—05FEB19

下坡灵敏度

PR79369,000048F -14-01MAR21-2/5

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。

H127987 —UN—20NOV19



上筛

PR79369,000048F -14-01MAR21-3/5

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。

H127988 —UN—20NOV19



下筛

PR79369,000048F -14-01MAR21-4/5

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。

H127989 —UN—20NOV19



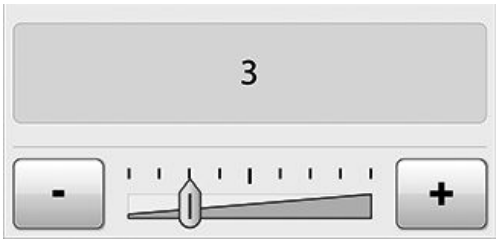
清洗风机

PR79369,000048F -14-01MAR21-5/5

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。



灵敏度

H125216 —UN—05FEB19

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。
- 在上坡收获时，粮箱不干净。调低灵敏度。
- 在上坡收获时，清粮室损失或杂余水平升高。调高灵敏度。

设置 1 — 无调整（-100）

设置 5 — 在默认俯仰水平（0）下调整

设置 9 — 调整两次，一旦默认俯仰水平（100）

按照如下步骤更改：

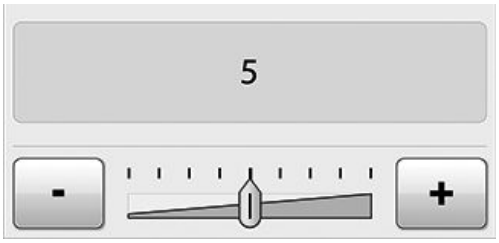
选择加（+）号增加或减（-）号减小所需的灵敏度。

PR79369,0000490 -14-01MAR21-1/1

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。



灵敏度

H125217 —UN—05FEB19

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，清粮室损失或杂余水平升高。调低灵敏度。
- 在下坡收获时，粮箱不干净。调高灵敏度。

设置 1 — 无调整（-100）

设置 5 — 在默认俯仰水平（0）下调整

设置 9 — 调整两次，一旦默认俯仰水平（100）

按照如下步骤更改：

选择加（+）号增加或减（-）号减小所需的灵敏度。

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,0000491 -14-01MAR21-1/1

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”。

“HarvestSmart™ 状态”页上的项目：

HarvestSmart 是 Deere & Company 的一个商标

H126945 —UN—26SEP19



HarvestSmart™ 状态

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”。

PR79369,0000492 -14-01MAR21-1/9

自动化开/关— 指示系统是打开还是关闭。

H113730 —UN—30JAN17



开/关

PR79369,0000492 -14-01MAR21-2/9

怠速— 当系统处于待机状态或准备目标状态时显示。

H126948 —UN—26SEP19

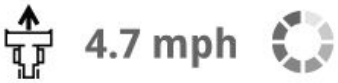


空闲

PR79369,0000492 -14-01MAR21-3/9

激活— 当系统处于活动状态或维护状态时显示。

H126949 —UN—26SEP19



活动状态

PR79369,0000492 -14-01MAR21-4/9

问题— 当系统存在一个或多个严重故障时显示。

H114663 —UN—05JAN17



问题

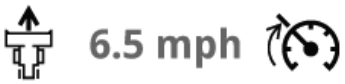
PR79369,0000492 -14-01MAR21-5/9

行驶速度限制— 达到行驶速度限制时显示。

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。

H126950 —UN—26SEP19



行驶速度限值

- 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）

接下页

PR79369,0000492 -14-01MAR21-6/9

未满足其中一个要求时，都会显示一个图标。

H114663 —UN—05JAN17



“未满足”图标

PR79369,0000492 -14-01MAR21-7/9

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H114662 —UN—05JAN17



“已满足”图标

PR79369,0000492 -14-01MAR21-8/9

选择关闭。

H114674 —UN—06FEB19



关闭

PR79369,0000492 -14-01MAR21-9/9

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。

如需查看详细信息，请选择 “Active Terrain Adjustment™ 状态”。

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H129170 —UN—27FEB20



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”。

PR79369,0000493 -14-01MAR21-1/9

自动化开/关— 指示系统是打开还是关闭。

H113730 —UN—30JAN17



开/关

PR79369,0000493 -14-01MAR21-2/9

怠速— 在不应用偏移的情况下显示（由于缺乏倾斜/下降）。

H126951 —UN—26SEP19



空闲

接下页

PR79369,0000493 -14-01MAR21-3/9

激活— 显示上坡或下坡指示，说明系统适应的地形。

H129163 —UN—27FEB20



活动状态

PR79369,0000493 -14-01MAR21-4/9

问题 — 当系统存在一个或多个严重故障时显示。

H114663 —UN—05JAN17



问题

Active Terrain Adjustment™ 要求：

- Active Terrrain Adjustment™自动化必须在打开状态。
- 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。

PR79369,0000493 -14-01MAR21-5/9

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

H114663 —UN—05JAN17



信息

PR79369,0000493 -14-01MAR21-6/9

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H114662 —UN—05JAN17



绿色对勾

PR79369,0000493 -14-01MAR21-7/9

“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。

H118541 —UN—30JAN17



割台详情

PR79369,0000493 -14-01MAR21-8/9

选择关闭。

H114674 —UN—06FEB19



关闭

PR79369,0000493 -14-01MAR21-9/9

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。

如需了解详情，选择 “Auto Maintain 状态”。

H126947 —UN—26SEP19



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”。

PR79369,0000494 -14-01MAR21-1/9

自动化开/关— 指示系统是打开还是关闭。

H113730 —UN—30JAN17



开/关

PR79369,0000494 -14-01MAR21-2/9

怠速— 当系统处于打开状态且未检测到任何问题时显示。

H126953 —UN—26SEP19



空闲

PR79369,0000494 -14-01MAR21-3/9

激活— 当系统适应损失或质量时显示。

H126954 —UN—26SEP19



活动状态

PR79369,0000494 -14-01MAR21-4/9

问题— 当系统存在一个或多个严重故障时显示。

H114663 —UN—05JAN17



问题

PR79369,0000494 -14-01MAR21-5/9

目标获取流程— 当系统获取性能目标时显示。

H126955 —UN—26SEP19



目标获取过程

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。

接下页

PR79369,0000494 -14-01MAR21-6/9

未满足其中一个要求时，都会显示一个图标。

H114663 —UN—05JAN17



“未满足”图标

PR79369,0000494 -14-01MAR21-7/9

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H114662 —UN—05JAN17



“已满足”图标

PR79369,0000494 -14-01MAR21-8/9

选择关闭。

H116936 —UN—30JAN17



关闭

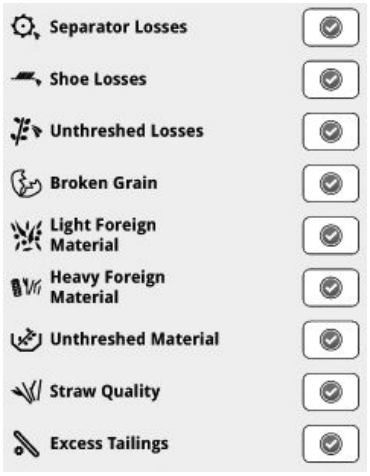
PR79369,0000494 -14-01MAR21-9/9

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：

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。



H127037 —UN—26SEP19

性能问题

PR79369,0000495 -14-01MAR21-1/6

当前设置 — 选择该选项打开收获设置应用程序。

H127038 —UN—26SEP19

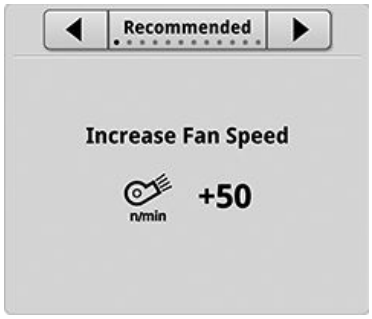


当前设置

接下页

PR79369,0000495 -14-01MAR21-2/6

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。



H125517 —UN—01FEB19

解决方案

PR79369,0000495 -14-01MAR21-3/6

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”。

H126962 —UN—26SEP19



停止

PR79369,0000495 -14-01MAR21-4/6

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”。

H126963 —UN—26SEP19



应用

PR79369,0000495 -14-01MAR21-5/6

选择关闭。

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。

H116936 —UN—30JAN17



关闭

PR79369,0000495 -14-01MAR21-6/6

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。

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。

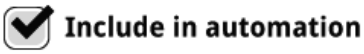
注意：如果勾选了“列入自动化”，则主界面上将出现“受管理”一词。如果未勾选，则屏幕上会显示“忽略”一词

步长值

在如下条件下修改：

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H126183 —UN—24APR19



列入自动化

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：

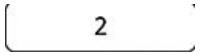
当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量（风扇转速、上筛或下筛）较小时，使用该选项。

按照如下步骤更改：

PR79369,0000496 -14-01MAR21-1/2

1. 需要打开数字键盘时，选择“步长值”并输入所需的值。
   最小值：1
   默认值：基于待收获作物。
   最大值：3
   增量：1
2. 选择关闭。

H125580 —UN—01FEB19



步长

H114645 —UN—05JAN17



上筛

H114674 —UN—06FEB19



关闭

PR79369,0000496 -14-01MAR21-2/2

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。

按照如下步骤更改：

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。

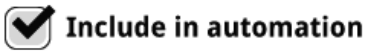
注意：如果勾选了“列入自动化”，则主界面上将出现“受管理”一词。如果未勾选，则屏幕上会显示“忽略”一词

步长值

在如下条件下修改：

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H126183 —UN—24APR19



列入自动化

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：

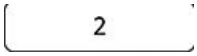
当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量（清洗风机、上筛或下筛）较小时，使用该选项。

按照如下步骤更改：

PR79369,0000497 -14-01MAR21-1/2

1. 选择“步长”打开数字键盘并输入所需值。
   最小值：1
   默认值：基于待收获作物。
   最大值：3
   增量：1
2. 选择关闭。

H125580 —UN—01FEB19



步长

H114646 —UN—05JAN17



筛子

H114674 —UN—06FEB19



关闭

PR79369,0000497 -14-01MAR21-2/2

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：

设定新的 Auto Maintain 目标 — 开始“设置目标”流程。它的功能与按下“设置性能目标”按钮的功能相同。

H126964 —UN—26SEP19



设置新的 Auto Maintain 目标

接下页

PR79369,0000498 -14-01MAR21-1/5

检查手动调整 — 打开收获设置外部配置叠加，并关闭 Auto Maintain。

H126965 —UN—26SEP19



检查手动调整

PR79369,0000498 -14-01MAR21-2/5

Auto Maintain 关闭 — 关闭该叠加，并关闭 Auto Maintain。

H126969 —UN—26SEP19



Auto Maintain 关闭

PR79369,0000498 -14-01MAR21-3/5

选择该选项继续。

按照如下步骤更改：

设定新的 Auto Maintain 目标

H113840 —UN—06FEB19



下一步

PR79369,0000498 -14-01MAR21-4/5

1. 选择该项可设置新的 Auto Maintain 目标。
2. 选择该选项继续。

检查手动调整

1. 选择检查手动调整。
2. 选择该选项，打开“收获设置”外部配置

关闭 “Auto Maintain”

1. 选择该开关关闭 Auto Maintain。
2. 选择该选项继续。

H126964 —UN—26SEP19



设定新的 Auto Maintain 目标

H113840 —UN—06FEB19



下一步

H126965 —UN—26SEP19



检查手动调整

H113840 —UN—06FEB19



下一步

H126969 —UN—26SEP19



Auto Maintain 关闭

H113840 —UN—06FEB19



下一步

PR79369,0000498 -14-01MAR21-5/5

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：

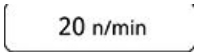
当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件都需要调整，但其中只有一个部件的调节量（风扇转速、上筛或下筛）较小时，使用该选项。

按照如下步骤更改：

1. 选择打开“步长值”页面。

Active Terrain Adjustment 是 Deere & Company 的一个商标

H119128 —UN—05JAN17



步长

PR79369,0000499 -14-01MAR21-1/2

2. 选择所需值。
   - 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
3. 选择关闭。

H118542 —UN—05JAN17



步长

H114644 —UN—05JAN17



风扇转速

H114674 —UN—06FEB19



关闭

PR79369,0000499 -14-01MAR21-2/2

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。然后，系统监测传感器的反馈，以了解可接受的性能级别。

注意：在作物条件各异的农田中，获取性能目标可能需要大约 30 分钟。如果您对现有的性能目标感到满意，则在更改农田时不需要设置新的性能目标。

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。

在如下条件下修改：

- 驾驶员优化机器，在优化完成后，设置一个新的性能目标。
- 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，行驶速度波动时。

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。
2. 选择“设置性能目标”。

H119889 —UN—31JAN17



设置性能目标

注意：按“设置性能目标”，还可以通过设置 VisionTrak™ 监视器目标，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。

PR79369,000049A -14-01MAR21-1/1

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。

正常 — 机器在最佳运行状态，符合技术规格要求。

H125174 —UN—01FEB19



确认

PR79369,000049B -14-01MAR21-1/13

小

H125175 —UN—01FEB19



小

接下页

PR79369,000049B -14-01MAR21-2/13

中等

H125176 —UN—01FEB19



中等

PR79369,000049B -14-01MAR21-3/13

大

性能问题的类型：

H125177 —UN—01FEB19



大

PR79369,000049B -14-01MAR21-4/13

分离器损耗 — 当粮食通过分离器从机器中退出时，选择该按钮。

H125191 —UN—05FEB19

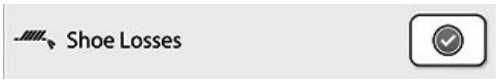


分离器损耗

PR79369,000049B -14-01MAR21-5/13

清粮室损失 — 在籽粒通过清粮室离开机器时，选择该选项。

H125192 —UN—05FEB19



清粮室损失

PR79369,000049B -14-01MAR21-6/13

未脱粒损失 — 当落在地上的籽粒仍然附着在植株物料上时，选择该选项。

H125193 —UN—05FEB19

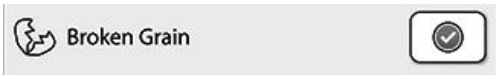


未脱粒损耗

PR79369,000049B -14-01MAR21-7/13

破损籽粒—粮箱中存在破损或破碎籽粒时选择。

H125194 —UN—05FEB19

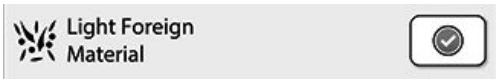


破损籽粒

PR79369,000049B -14-01MAR21-8/13

轻异物 — 当粮箱中存在轻质碎段和蓬松物料时，选择该选项。

H125195 —UN—05FEB19



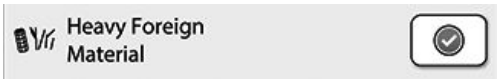
轻异物

接下页

PR79369,000049B -14-01MAR21-9/13

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。

H125196 —UN—05FEB19



重异物

PR79369,000049B -14-01MAR21-10/13

未脱粒物料—粮箱中的籽粒残留在穗轴、谷物头部或豆荚上时选择。

H125197 —UN—05FEB19

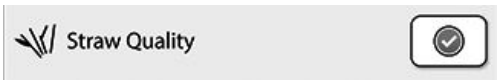


未脱粒物料

PR79369,000049B -14-01MAR21-11/13

茎秆质量 — 如果希望改进“茎秆质量”，选择该选项。

H125198 —UN—05FEB19



茎秆质量

PR79369,000049B -14-01MAR21-12/13

杂余过多 — 当杂余过多时，选择该选项。

H125199 —UN—05FEB19



杂余过多

PR79369,000049B -14-01MAR21-13/13

分离器损耗

“分离装置损失”是通过排料/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，就是分离装置有籽粒损失的一个指标。

VisionTrak 是 Deere & Company 的一个商标

确定方式：

- 查看 VisionTrak™ 显示器上的分离器损耗情况。
- 执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。

PR79369,000049C -14-01MAR21-1/1

清粮室损失

“清粮室损失”指的是通过清粮室离开机器的籽粒，无论是通过气流还是与上筛接触的方式离开机器。

确定方式：

- 查看 VisionTrak™ 显示屏上的清粮室损失。
- 执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。

注意：在正常工作条件下，必须测量损失。对整个工作宽度的损失进行多次测量。如果是割晒秸秆，则还要测量颖糠的抛洒位置。

VisionTrak 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,000049D -14-01MAR21-1/1

未脱粒损耗

“未脱粒损失”指的是掉在地上且仍然附着在穗轴、谷物头部或豆荚上的籽粒。

确定方式：

- 执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。
- 检查机器后地面上的已加工物料。

PR79369,000049E -14-01MAR21-1/1

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。

PR79369,000049F -14-01MAR21-1/1

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。

PR79369,00004A0 -14-01MAR21-1/1

重异物

“重异物”是指装有干净籽粒粮箱中的穗轴段或茎杆/茎的短段。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。

PR79369,00004A1 -14-01MAR21-1/1

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。

PR79369,00004A2 -14-01MAR21-1/1

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。

PR79369,00004A3 -14-01MAR21-1/1

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™ 显示器上的杂余。
- 检查杂余的成分：
  - 杂余中的大量自由籽粒可能表明下筛筛隙太小。
  - 未脱粒籽粒可能表明脱粒问题。
  - 只含有颖糠的高杂余量可能表示清粮室上的颖糠负荷高。

注意：正确设置的机器有一些杂余量。

PR79369,00004A4 -14-01MAR21-1/1

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：

寻找建议 — 显示系统正在搜索建议解决方案时的进度指示。

H116307 —UN—25JAN17



进程指示器

PR79369,00004A5 -14-01MAR21-1/6

建议的解决方案 — 用来访问建议解决方案的列表。

H125496 —UN—01FEB19



建议的解决方案

接下页

PR79369,00004A5 -14-01MAR21-2/6

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。

H116623 —UN—25JAN17



左

H116624 —UN—25JAN17



右

PR79369,00004A5 -14-01MAR21-3/6

选择查看建议解决方案的完整列表。

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

H125497 —UN—01FEB19



建议的解决方案



选择解决方案

H127029 —UN—26SEP19

PR79369,00004A5 -14-01MAR21-4/6

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。

H126962 —UN—26SEP19



停止

PR79369,00004A5 -14-01MAR21-5/6

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。

H126963 —UN—26SEP19



应用

PR79369,00004A5 -14-01MAR21-6/6

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：

“优化性能”推荐一个地面速度调整。



将地面速度改成 3 英里/小时

H125240 —UN—01FEB19

接下页

PR79369,00004A6 -14-01MAR21-1/6

选择该选项接受“地面速度”调整。

H127027 —UN—26SEP19



下一步

PR79369,00004A6 -14-01MAR21-2/6

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。



H128110 —UN—21NOV19

正在等待驾驶员指令

PR79369,00004A6 -14-01MAR21-3/6

如需选择不同的建议，选择该选项返回到“解决方案”列表。

H127028 —UN—26SEP19



上一步

PR79369,00004A6 -14-01MAR21-4/6

选择该选项，清除所有问题。

H126962 —UN—26SEP19



停止

PR79369,00004A6 -14-01MAR21-5/6

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。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

PR79369,00004A6 -14-01MAR21-6/6

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：

“优化性能”建议进行一次“分离器叶片”调整。



H131006 —UN—29JUL20

分离器叶片调整

接下页

PR79369,00004A7 -14-01MAR21-1/7

选择该选项，接受“分离器叶片”调整。

H127027 —UN—26SEP19



下一步

PR79369,00004A7 -14-01MAR21-2/7

“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。

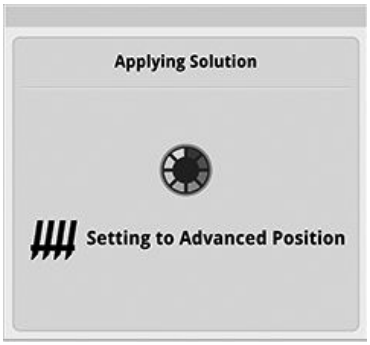


分离器必须处于分离状态

H131004 —UN—29JUL20

PR79369,00004A7 -14-01MAR21-3/7

“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。



应用解决方案

H125181 —UN—01FEB19

PR79369,00004A7 -14-01MAR21-4/7

如需选择不同的建议，选择该选项返回到“解决方案”列表。

H127028 —UN—26SEP19



上一步

PR79369,00004A7 -14-01MAR21-5/7

选择该选项，清除所有问题。

H126962 —UN—26SEP19



停止

PR79369,00004A7 -14-01MAR21-6/7

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。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

PR79369,00004A7 -14-01MAR21-7/7

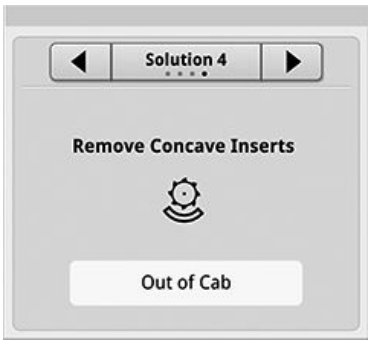
驾驶室外调整

“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：

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。



H125598 —UN—01FEB19

拆下凹板衬垫

PR79369,00004A8 -14-01MAR21-1/7

选择该选项接受“驾驶室外调整”。

H127027 —UN—26SEP19



下一步



H125599 —UN—01FEB19

正在等待驾驶员指令

接下页

PR79369,00004A8 -14-01MAR21-2/7

注意： 未满足其中一个要求时，都会显示一个图标。

注意： 所需的“驾驶室外调整”显示为手形图标。

注意： 当满足了前提条件时，会显示一个对勾图标，取代原来的图标。

H116316 —UN—25JAN17



信息

H125188 —UN—01FEB19



“手形”图标



H125600 —UN—01FEB19

正在等待驾驶员指令

H116336 —UN—30JAN17



绿色对勾



H125601 —UN—01FEB19

调整完成

接下页

PR79369,00004A8 -14-01MAR21-3/7

选择“完成”，确认已经完成了调整。

H125586 —UN—01FEB19



完成

PR79369,00004A8 -14-01MAR21-4/7

如需选择不同的建议，选择该选项返回到“解决方案”列表。

H127028 —UN—26SEP19



上一步

PR79369,00004A8 -14-01MAR21-5/7

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。

H126962 —UN—26SEP19



停止

PR79369,00004A8 -14-01MAR21-6/7

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。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

PR79369,00004A8 -14-01MAR21-7/7

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。

目标获取过程 — 当系统在打开状态，且在“目标获取过程”中时，显示该状态。

H126152 —UN—21NOV19



目标获取

注意：获取性能目标始终处于启用状态，目的是允许系统随时设置籽粒损失、HarvestSmart™ 或 Auto Maintain 的目标。

PR79369,00004A9 -14-01MAR21-1/6

系统故障 — 当系统出现一个或多个严重故障时，显示该状态。

H114663 —UN—05JAN17



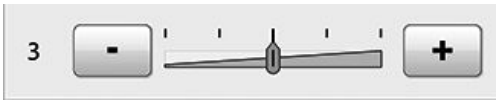
信息

接下页

PR79369,00004A9 -14-01MAR21-2/6

响应力度 — 用来控制在出现问题时 Auto Maintain 进行调整的频率。

H125211 —UN—05FEB19



响应力度

PR79369,00004A9 -14-01MAR21-3/6

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。

H125212 —UN—05FEB19



籽粒损失灵敏度

PR79369,00004A9 -14-01MAR21-4/6

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。

H125213 —UN—05FEB19



破损籽粒灵敏度

PR79369,00004A9 -14-01MAR21-5/6

异物灵敏度 — 供 Auto Maintain 检测问题所需的异物的变化量。

H125214 —UN—05FEB19



异物灵敏度

PR79369,00004A9 -14-01MAR21-6/6

响应力度

H119857 —UN—30JAN17



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：

选择加（+）号按钮提高或减（-）号按钮降低。

PR79369,00004AA -14-01MAR21-1/1

籽粒损失灵敏度

H119857 —UN—30JAN17



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：

选择加 (+) 号按钮提高或减 (-) 号按钮降低。

PR79369,00004AB -14-01MAR21-1/1

破损籽粒灵敏度

H119857 —UN—30JAN17



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：

选择加 (+) 号按钮提高或减 (-) 号按钮降低。

PR79369,00004AC -14-01MAR21-1/1

异物灵敏度

H119857 —UN—30JAN17



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。

- 轻异物（颖糠、小碎叶和谷壳）。
- 重异物（玉米穗、大叶子、棍棒或茎杆）。
- 粮箱中有未脱粒的物料时。

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。

- 轻异物（颖糠、小碎叶和谷壳）。
- 重异物（玉米穗、大叶子、棍棒或茎杆）。
- 粮箱中有未脱粒的物料时。

按照如下步骤更改：

选择加号（+）按钮提高或减号（-）按钮降低。

PR79369,00004AD -14-01MAR21-1/1

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：

前控制台 — 位于方向盘附近驾驶员前方的项目。



前控制台

H118294 —UN—22DEC16

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-1/9

角柱显示器 — 位于右前角柱上。



H118296 —UN—22DEC16

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-2/9

CommandARM™ 控制台和显示器 — 机器操作开关，固定在座椅右侧。



CommandARM™

H118301 —UN—22DEC16

接下页

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-3/9

多功能控制手柄 — 位于 CommandARM™ 上的多功能控制手柄上的项目。



H118300 —UN—22DEC16

多功能控制手柄

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-4/9

H118299 —UN—22DEC16



导航栏

导航条— 位于监视器下方导航条上的项目。

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-5/9

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。



H118302 —UN—22DEC16

驾驶室右侧项目

接下页

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-6/9

驾驶室左侧项目 — 位于前控制台左侧的项目。



H118303 —UN—22DEC16

驾驶室左侧项目

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-7/9

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。

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-8/9

座椅控制装置 — 允许调整座椅，以提高驾驶员的操作舒适性。



H118295 —UN—22DEC16

座椅控制装置

PR79369,00003E4 -14-08MAR21-9/9

前控制台

H121072 —UN—18MAY17

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。



搁脚板

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

操作乙醚喷射功能（如果配备）

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。

PR79369,00003E5 -14-08MAR21-1/1

角柱显示器

H117815 —UN—28MAR16

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。



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。

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-1/32

H117819 —UN—28MAR16

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。



停止作业

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-2/32

H117817 —UN—28MAR16

操作者警报（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。



驾驶员提醒

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-3/32

H117818 —UN—28MAR16

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。



信息提示

接下页

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-4/32

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。

H117816 —UN—28MAR16



右转向指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-5/32

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。

H117820 —UN—28MAR16



拖车灯指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-6/32

远光指示灯 — 当远光灯激活时，该指示灯亮起。

H117807 —UN—28MAR16



远光指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-7/32

排气滤清器清洁指示灯 — 当排气滤清器系统主动执行排气滤清器清洁时，该指示灯亮起。

H113811 —UN—04JAN17



排气滤清器清洁指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-8/32

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。



H117822 —UN—22DEC16

发动机功率计指示灯

接下页

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-9/32

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。

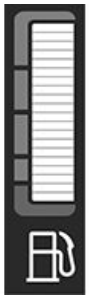


H117823 —UN—22DEC16

发动机温度指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-10/32

燃油位指示灯 — 指示油箱中剩余油量。



H117824 —UN—22DEC16

燃油表指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-11/32

柴油机排放处理液（DEF）液位指示灯— 指示液罐中剩余处理液的量。



H118085 —UN—22DEC16

柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-12/32

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 指示灯亮起表示当前选择的挡位。

H117826 —UN—22DEC16



变速箱挡位或区段指示灯

接下页

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-13/32

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

H118558 —UN—22DEC16



变速箱挡位或区段指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-14/32

驻车制动器指示灯 — 驻车制动器结合后，该指示灯亮起。

H117827 —UN—28MAR16



驻车制动指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-15/32

空挡指示灯 — 当选择了空挡位置时，该指示灯亮起。

H117828 —UN—28MAR16



空挡指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-16/32

发动机转速指示灯 — 指示发动机转速（转/分）。

H126457 —UN—10JUN19



发动机转速指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-17/32

车速指示灯 — 指示机器速度（公里/小时或英里/小时）。

H126458 —UN—10JUN19



车速指示灯

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-18/32

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。

H116357 —UN—22DEC16

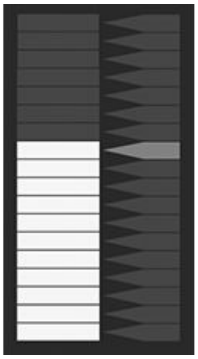


割台高度数字显示

接下页

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-19/32

割台高度显示 — 绿色箭头为设定点，白色色块代表当前位置。



H116356 —UN—20DEC16

割台高度显示

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-20/32

割台激活编号 — 表示当前选择的激活按钮。

H116354 —UN—19DEC16



割台激活编号

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-21/32

摘穗板位置复位 — 启用摘穗板位置复位时点亮。

H116362 —UN—19DEC16



摘穗板位置复位

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-22/32

自动拨禾轮转速 — 当启用了自动拨禾轮转速时，该指示灯亮起。

H116360 —UN—19DEC16



自动拨禾轮转速

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-23/32

拨禾轮复位— 启用拨禾轮复位时点亮。

H116361 —UN—19DEC16



拨禾轮复位

接下页

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-24/32

割台高度复位 — 当割台高度复位启用后，该指示灯亮起。

H116353 —UN—19DEC16



割台高度复位

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-25/32

割台高度传感 — 当割台高度传感激活后，该指示灯亮起。

H116358 —UN—19DEC16



割台高度传感

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-26/32

主动式割台浮动 — 当主动式割台浮动激活后，该指示灯亮起。

H117843 —UN—22JUN17



主动式割台浮动

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-27/32

横向倾斜显示 — 指示过桥架的位置。

H116359 —UN—19DEC16

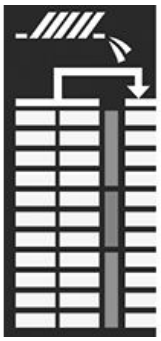


横向倾斜显示

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-28/32

清粮室损耗指示灯 — 指示清粮室籽粒损失。

注意：清粮室损耗指示灯是 VisionTrak™ 系统的一部分。



H117835 —UN—22DEC16

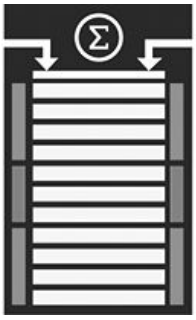
清粮室损耗指示

接下页

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-29/32

总损耗指示灯 — 指示清粮室和分离器区域籽粒损失总和。

注意：总损耗指示灯是 VisionTrak™ 系统的一部分。



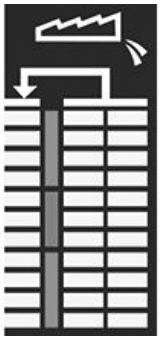
总损耗指示

H117836 —UN—22DEC16

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-30/32

分离器损耗指示灯 — 指示分离器区域籽粒损失。

注意：分离器损耗指示灯是 VisionTrak™ 系统的一部分。



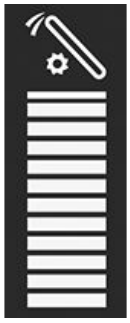
分离器损耗指示

H117837 —UN—22DEC16

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-31/32

杂余量指示灯 — 指示返回的杂余量。

注意：杂余量指示灯是 VisionTrak™ 系统的一部分。



杂余量指示

H117838 —UN—22DEC16

PR79369,00003E6 -14-08MAR21-32/32

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。

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。

无线电 — 选择该选项，驾驶员可以访问可配置的无线电预设。

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,00003E7 -14-08MAR21-1/1

多功能控制手柄

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。

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。



H126543 —UN—20JUN19

移动

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-1/8

速停开关 — 用该开关，可以在紧急情况下同时关闭多个系统。分离器结合时，该按钮还会使机器受控快速停下。

H117033 —UN—15APR16



速停开关

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-2/8

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。



H117003 —UN—22DEC16

卸粮搅龙开关

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-3/8

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。

H123658 —UN—02MAR18



卸粮搅龙传动开关

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-4/8

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“显示屏帮助”中的控制装置设置应用。）

H117006 —UN—28MAR16



可编程按钮

接下页

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-5/8

割台升/降和倾斜开关 — 利用该开关，可以升高或降低割台以及倾斜过桥。

H116348 —UN—19DEC16



割台升/降开关

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-6/8

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



拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-7/8

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。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。

H116349 —UN—19DEC16



过桥后轴转速，可调节式玉米割台摘穗板

H116346 —UN—19DEC16



割台激活按钮

cp00834,1745547598943 -14-09MAY25-8/8

导航栏

调节旋钮 — 旋转调节旋钮，可以将选定输入字段中的数值调大或调小。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

H117902 —UN—29MAR16



旋钮

接下页

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-1/15

主页滚动 — 按住可滚动查看自定义的“运行页”。

H117903 —UN—29MAR16



主页滚动

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-2/15

割台 — 按下可打开“割台应用程序”。

H117904 —UN—22JAN20



割台

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-3/15

收获设置 — 按下可打开“收获设置应用程序”。

H117905 —UN—29MAR16



收获设置

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-4/15

发动机 — 按下可打开“发动机应用程序”。

H117906 —UN—29MAR16



PR79369,00003E9 -14-08MAR21-5/15

籽粒处理 — 按下可打开“籽粒处理应用程序”。

H117907 —UN—29MAR16



籽粒处理

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-6/15

秸秆管理 — 按下可打开“秸秆管理应用程序”。

H117908 —UN—29MAR16



秸秆管理

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-7/15

折叠 — 按下可打开“折叠应用程序”。

H117909 —UN—29MAR16



折叠

接下页

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-8/15

工作监视器 — 按下可打开“工作监视器应用程序”。

H117910 —UN—29MAR16



工作监视器

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-9/15

控制装置设置 — 按下可打开“控制装置设置应用程序”。

H117911 —UN—29MAR16



控制装置设置

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-10/15

HVAC — 按下可打开“HVAC 应用程序”。

H117912 —UN—29MAR16



暖通空调

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-11/15

灯 — 按下可打开“灯应用程序”。

H117913 —UN—29MAR16



灯

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-12/15

音频 — 按下可打开“音频应用程序”。

H117914 —UN—29MAR16



音频

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-13/15

电话 — 按下可打开“电话应用程序”。

H117915 —UN—29MAR16



电话

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-14/15

视频 — 按下可打开“视频应用程序”。

H117916 —UN—29MAR16



视频

PR79369,00003E9 -14-08MAR21-15/15

驾驶室右侧装置

N128645 —UN—15FEB17

辅助电源插座 — 连接附件时使用（12 V）。



辅助电源插座

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-1/12

N122943 —UN—02MAY16

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。



USB 插孔

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-2/12

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。



N122944 —UN—05MAY16

辅助（AUX）输入

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-3/12

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。



N122945 —UN—05MAY16

USB 输入

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-4/12

H121337 —UN—18MAY17

以太网端口— 用来连接以太网电缆。



以太网端口

接下页

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-5/12

扩展显示器端口— 用来连接一台用于辅助显示器的扩展显示器。

H121338 —UN—18MAY17



扩展显示器端口

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-6/12

辅助显示器连接器 — 用于连接辅助设备。

H121339 —UN—18MAY17



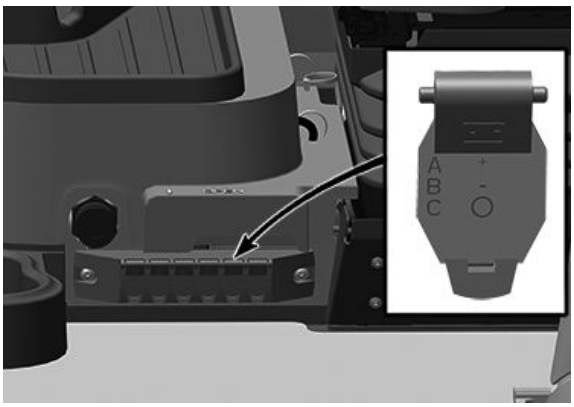
辅助显示器连接器

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-7/12

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”）。



H118079 —UN—19JAN17

辅助电源插板

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-8/12

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。



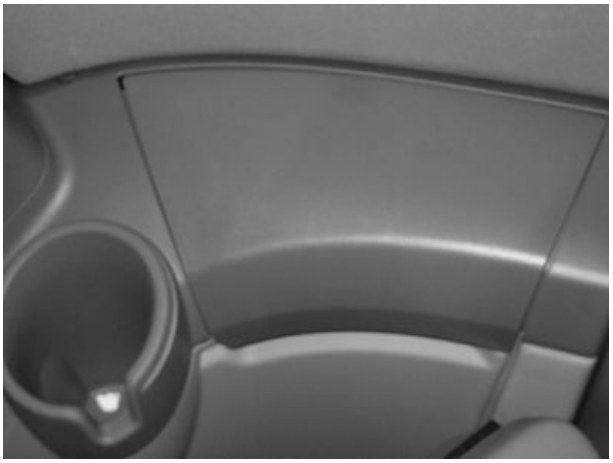
H121414 —UN—18MAY17

紧急出口

接下页

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-9/12

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》。



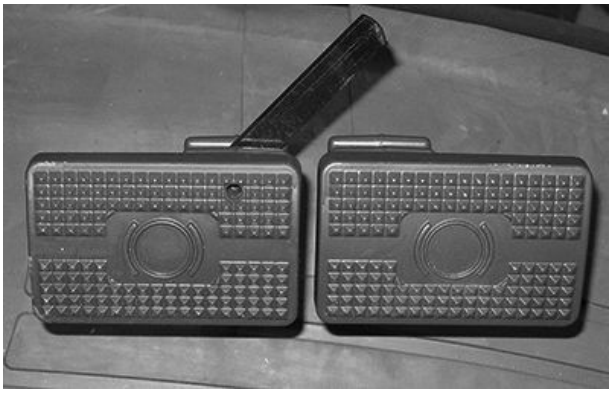
H118069 —UN—15APR16

手册存放位置

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-10/12

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。



H118068 —UN—15APR16

制动踏板

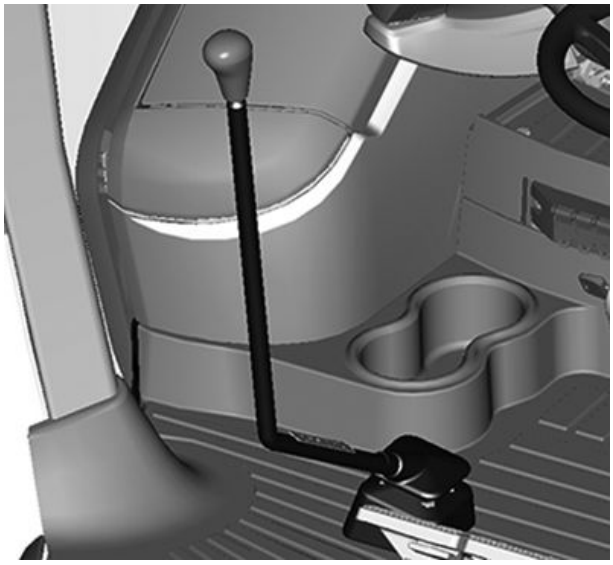
接下页

cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-11/12

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。



H118076 —UN—15APR16

换挡杆

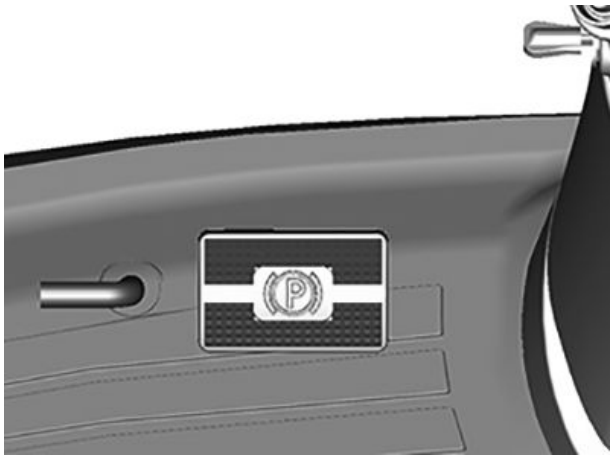
cz76372,1686850823887 -14-15JUN23-12/12

驾驶室左侧项目

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。



H118077 —UN—15APR16

手动驻车制动器

接下页

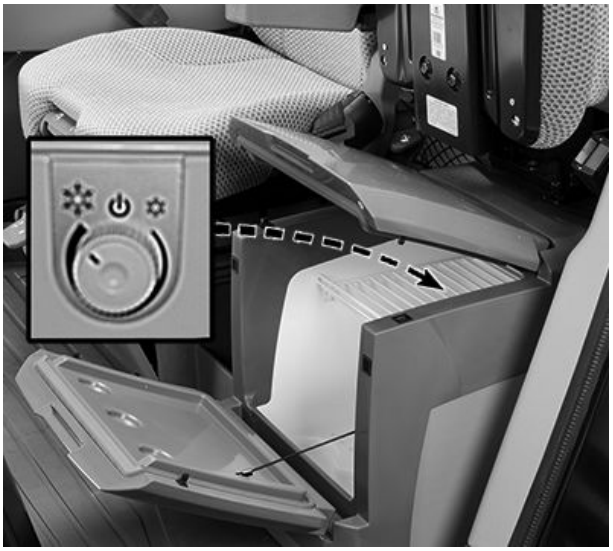
PR79369,00003EB -14-08MAR21-1/2

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。



H118074 —UN—15APR16

冰箱

PR79369,00003EB -14-08MAR21-2/2

顶置控制装置

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。



H118064 —UN—22DEC16

麦克风

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标

PR79369,00003EC -14-08MAR21-1/3

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。



H118065 —UN—22DEC16

后视镜加热器按钮

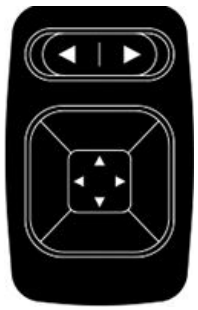
接下页

PR79369,00003EC -14-08MAR21-2/3

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。



H118066 —UN—15APR16

后视镜控制按钮

PR79369,00003EC -14-08MAR21-3/3

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（旗舰版真皮座椅）

座椅安全带

教练座椅

ComfortCommand 是迪尔公司的一个注册商标

PR79369,00003ED -14-08MAR21-1/1

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。

钥匙开关在转向柱右侧，有四个位置：



H118582 —UN—22DEC16

钥匙开关

PR79369,00003EE -14-08MAR21-1/5

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。

H117799 —UN—15APR16



附件

PR79369,00003EE -14-08MAR21-2/5

停机 — 关闭发动机和所有附件功能。

H117800 —UN—28MAR16



停止

接下页

PR79369,00003EE -14-08MAR21-3/5

运转 — 允许所有附件工作，并且发动机起动后能运转。

H117801 —UN—28MAR16



运转

PR79369,00003EE -14-08MAR21-4/5

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。

H117802 —UN—28MAR16



开始

PR79369,00003EE -14-08MAR21-5/5

调整方向盘

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。

H117796 —UN—28MAR16

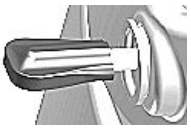


伸缩

PR79369,00003EF -14-08MAR21-1/3

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。

H117797 —UN—28MAR16



倾斜

PR79369,00003EF -14-08MAR21-2/3

存储器 — 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。

H117798 —UN—28MAR16



记忆

PR79369,00003EF -14-08MAR21-3/3

操作灯

小心： 与其他车辆意外相撞会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。

PR79369,00003F0 -14-08MAR21-1/5

H117809 —UN—28MAR16

关闭 — 选择该位置关闭所有的外部照明灯。

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。



关

PR79369,00003F0 -14-08MAR21-2/5

H119796 —UN—07JUN18

驻车灯 — 选择该开关打开示廓灯。



驻车灯

PR79369,00003F0 -14-08MAR21-3/5

H117808 —UN—28MAR16

公路灯 — 选择该开关打开前大灯和示廓灯。



公路灯

PR79369,00003F0 -14-08MAR21-4/5

N123280 —UN—16MAY16

工作灯 — 选择该开关可按照选择的预设打开田间灯。



工作灯

PR79369,00003F0 -14-08MAR21-5/5

操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯

转向信号灯 — 向上推手柄右转或向下拉左转。转弯后，将手柄返回中心位置。



H117803 —UN—28MAR16

转向信号

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-1/8

右转弯 — 向上推手柄右转。

H117804 —UN—28MAR16



右转

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-2/8

左转弯 — 向下拉手柄左转。

H117805 —UN—28MAR16



左转

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-3/8

喇叭 — 向内推手柄末端激活喇叭。

H117806 —UN—28MAR16



喇叭

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-4/8

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。

H117048 —UN—22DEC16



远光灯

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-5/8

近光灯 — 将手柄拉到中心位置操作近光灯。

H117808 —UN—28MAR16



近光灯

接下页

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-6/8

工作灯预设 1 — 按该按钮选择“工作灯预设 1”。

H117886 —UN—29MAR16



工作灯预设 1

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-7/8

工作灯预设 2 — 按该按钮选择“工作灯预设 2”。

H117887 —UN—29MAR16



工作灯预设 2

PR79369,00003F1 -14-08MAR21-8/8

操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器

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。



H117803 —UN—28MAR16

开关

PR79369,00003F2 -14-08MAR21-1/5

关闭 — 选择用来关闭雨刷器。

H117809 —UN—28MAR16



关

PR79369,00003F2 -14-08MAR21-2/5

间歇 — 选择用来让雨刷器间歇工作。

H117810 —UN—28MAR16



间歇

PR79369,00003F2 -14-08MAR21-3/5

风挡玻璃喷洗器 — 按下操作风挡玻璃喷洗器。

H117811 —UN—28MAR16



风挡玻璃喷洗器

接下页

PR79369,00003F2 -14-08MAR21-4/5

雨刷器打开 — 选择用来操作风挡玻璃雨刷器。

H117812 —UN—28MAR16



雨刷器打开

PR79369,00003F2 -14-08MAR21-5/5

操作乙醚喷射功能（如果配备）

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。只能在发动机旋转的同时喷射助起动液。

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。

H121070 —UN—18MAY17



乙醚喷射

PR79369,00003F3 -14-08MAR21-1/1

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）

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。

H117034 —UN—28MAR16



前/后调节手柄

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-1/8

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。

H117035 —UN—28MAR16



垂向减振器控制装置

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-2/8

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。

H117861 —UN—28MAR16



体重/身高调节手柄

接下页

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-3/8

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。

H117037 —UN—28MAR16



体重/身高指示

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-4/8

前/后隔离调节手柄 — 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。

H117036 —UN—28MAR16



前/后隔振调节手柄

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-5/8

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。

H117042 —UN—28MAR16



扶手高度调节

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-6/8

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。

H117041 —UN—28MAR16



靠背角度调节手柄

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-7/8

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。

H121071 —UN—18MAY17



座椅旋转手柄

PR79369,00003F4 -14-08MAR21-8/8

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅）

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。

H117034 —UN—28MAR16



前/后调节手柄

接下页

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-1/16

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。

H117035 —UN—28MAR16



垂向减振器控制装置

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-2/16

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。

H117861 —UN—28MAR16



体重/身高调节手柄

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-3/16

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。

H117037 —UN—28MAR16



体重/身高指示

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-4/16

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。

H117039 —UN—28MAR16



椅座深度调节手柄

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-5/16

椅座角度调节手柄 — 按压手柄可升高或降低座椅座垫，直到座椅达到最佳工作位置。

H117038 —UN—28MAR16



椅座角度调节手柄

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-6/16

前/后隔离调节手柄 — 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。

H117036 —UN—28MAR16



前/后隔振调节手柄

接下页

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-7/16

横向隔离调节手柄 — 向前推手柄释放横向移动。往后扳手柄锁定。

H117040 —UN—28MAR16



横向隔振调节手柄

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-8/16

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。

H117043 —UN—28MAR16



扶手角度调节旋钮

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-9/16

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。

H117042 —UN—28MAR16



扶手高度调节

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-10/16

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。

H117041 —UN—28MAR16



靠背角度调节手柄

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-11/16

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。

H121071 —UN—18MAY17



座椅旋转手柄

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-12/16

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。

H117044 —UN—28MAR16



加热/通风座椅

接下页

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-13/16

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。

H117045 —UN—28MAR16



上腰部支撑

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-14/16

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。

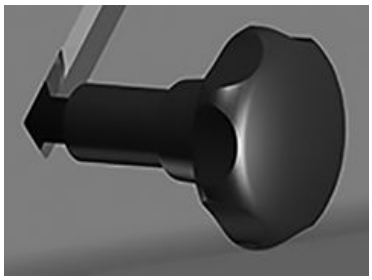
H117046 —UN—28MAR16



下腰部支撑

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-15/16

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。



扶手控制台

H117047 —UN—22JUL21

PR79369,00003F5 -14-08MAR21-16/16

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（旗舰版皮质座椅）

H117034 —UN—28MAR16

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。



前/后调节手柄

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-1/16

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。

H117035 —UN—28MAR16



垂向减振器控制装置

接下页

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-2/16

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。

H119780 —UN—07JUN18



体重/身高调节开关

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-3/16

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。

H117037 —UN—28MAR16



体重/身高指示

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-4/16

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。

H117039 —UN—28MAR16



椅座深度调节手柄

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-5/16

椅座角度调节手柄 — 按压手柄可升高或降低座椅座垫，直到座椅达到最佳工作位置。

H117038 —UN—28MAR16



椅座角度调节手柄

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-6/16

前/后隔离调节手柄 — 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。

H117036 —UN—28MAR16



前/后隔振调节手柄

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-7/16

横向隔离调节手柄 — 向前推手柄释放横向移动。往后扳手柄锁定。

H119781 —UN—07JUN18



横向隔振调节手柄

接下页

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-8/16

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。

H117043 —UN—28MAR16



扶手角度调节旋钮

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-9/16

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。

H117042 —UN—28MAR16



扶手高度调节

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-10/16

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。

H117041 —UN—28MAR16



靠背角度调节手柄

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-11/16

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。

H121071 —UN—18MAY17



座椅旋转手柄

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-12/16

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。



H119782 —UN—07JUN18

加热/通风座椅

接下页

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-13/16

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。

H117045 —UN—28MAR16



上腰部支撑

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-14/16

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。

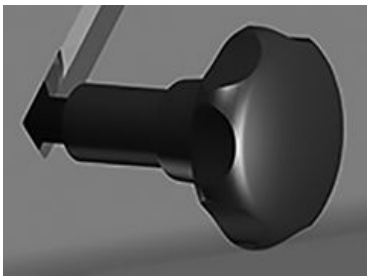
H117046 —UN—28MAR16



下腰部支撑

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-15/16

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。



扶手控制台

H117047 —UN—22JUL21

PR79369,00003F6 -14-08MAR21-16/16

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。为确保安全，安全带系统只能换成获准可用于您的机器的更换件。有关更换件信息，请与 John Deere 公司经销商联系。



座椅安全带

H118075 —UN—15APR16

PR79369,00003F7 -14-08MAR21-1/1

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。



H118073 —UN—15APR16

教练座椅

PR79369,00003F8 -14-09MAR21-1/1

收获控制装置

H117027 —UN—28MAR16

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。



锁

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-1/15

拨禾轮/皮带转速旋钮 — 顺时针旋转旋钮可提高拨禾轮或皮带捡拾器转速和设定点，或逆时针旋转降低拨禾轮或皮带捡拾器转速和设定点。



H116352 —UN—20DEC16

拨禾轮/皮带转速旋钮

接下页

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-2/15

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）。



割台高度/HydraFlex™ 压力控制旋钮

H116347 —UN—20DEC16

HydraFlex 是 Deere & Company 的一个商标

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-3/15

过桥换向器 — 将过桥齿轮箱切换到换向模式。



过桥换向器

H117923 —UN—22DEC16

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-4/15

皮带捡拾器清理— 可使割台皮带传动系统的重新结合延迟。



皮带捡拾器清理

H117924 —UN—22DEC16

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-5/15

割台结合— 打开或关闭割台功能。



割台结合

H117924 —UN—22DEC16

接下页

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-6/15

分离器结合— 打开或关闭分离器功能。



H117925 —UN—22DEC16

分离器结合

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-7/15

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。

H117017 —UN—28MAR16



“排料交换”按钮

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-8/15

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。

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-9/15

脱粒间隙调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的间隙。

H117012 —UN—28MAR16



脱粒间隙调节

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-10/15

脱粒转速调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的转速。

H117013 —UN—28MAR16



脱粒转速调节

接下页

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-11/15

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。

H117011 —UN—29MAR16



清选风机转速调节

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-12/15

上筛调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的间隙。

H117014 —UN—28MAR16



上筛调节

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-13/15

下筛调节— 按下激活扶手调节旋钮选择所需的间隙。

H117015 —UN—28MAR16



下筛调节

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-14/15

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。）

H118063 —UN—15APR16



可编程按钮

PR79369,00003F9 -14-08MAR21-15/15

加热/通风/空调系统

风机转速 — 按该开关改变驾驶室内的风机转速。



风扇转速

N120890 —UN—05MAY16

接下页

PR79369,00003FA -14-09MAR21-1/3

气流控制 — 按该开关选择气流方向。

H117877 —UN—29MAR16



气流方向

PR79369,00003FA -14-09MAR21-2/3

温度控制 — 按该开关改变驾驶室温度。



温度控制

N121549 —UN—12MAY16

PR79369,00003FA -14-09MAR21-3/3

收音机

搜索 — 按该开关搜索收音机频道。



搜索

N123514 —UN—22SEP16

PR79369,00003FB -14-09MAR21-1/3

音量控制 — 按该开关更改音频音量。

N124430 —UN—22SEP16



音量控制

PR79369,00003FB -14-09MAR21-2/3

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。

H117918 —UN—29MAR16



PR79369,00003FB -14-09MAR21-3/3

发动机和行走传动

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。



H117023 —UN—22DEC16

按钮换挡式齿轮

PR79369,00003FC -14-09MAR21-1/10

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 Deere & Company 的一个商标



H117917 —UN—22DEC16

ProDrive™

PR79369,00003FC -14-09MAR21-2/10

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。

H117019 —UN—28MAR16



发动机转速（慢速）

PR79369,00003FC -14-09MAR21-3/10

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。

H117020 —UN—28MAR16



发动机转速（中速）

接下页

PR79369,00003FC -14-09MAR21-4/10

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。

注意：如果配备 ProDrive™，在公路运输模式下，发动机转速会得到动态指令。

H117021 —UN—28MAR16



发动机转速（快速）

PR79369,00003FC -14-09MAR21-5/10

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。

H117022 —UN—28MAR16



公路运输关断

PR79369,00003FC -14-09MAR21-6/10

四轮驱动高速（如果配备）— 按下控制四轮驱动系统的转速。

H117024 —UN—28MAR16



四轮驱动高速

PR79369,00003FC -14-09MAR21-7/10

四轮驱动低速（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

PR79369,00003FC -14-09MAR21-8/10

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。

H117026 —UN—28MAR16



差速锁

PR79369,00003FC -14-09MAR21-9/10

驻车制动器— 按下此按钮可选择驻车制动器状态。在手动模式（图标亮起），驻车制动器将保持结合，机器不会移动。在自动模式下（图标未亮起），当驾驶员将多功能控制手柄移入/移出空挡时，驻车制动器将自动释放/结合。

H117028 —UN—28MAR16



驻车制动

PR79369,00003FC -14-09MAR21-10/10

照明灯

H117886 —UN—29MAR16

工作灯预设 1 — 按该按钮选择“工作灯预设 1”。



工作灯预设 1

PR79369,00003FD -14-09MAR21-1/4

H117887 —UN—29MAR16

工作灯预设 2 — 按该按钮选择“工作灯预设 2”。



工作灯预设 2

PR79369,00003FD -14-09MAR21-2/4

H117884 —UN—29MAR16

旋转警示灯 — 按下该开关打开旋转警示灯，再按则关闭。激活后指示灯亮起。



PR79369,00003FD -14-09MAR21-3/4

H117885 —UN—29MAR16

危险警示灯 — 按该按钮打开危险警示灯，再按则关闭。激活后指示灯亮起。

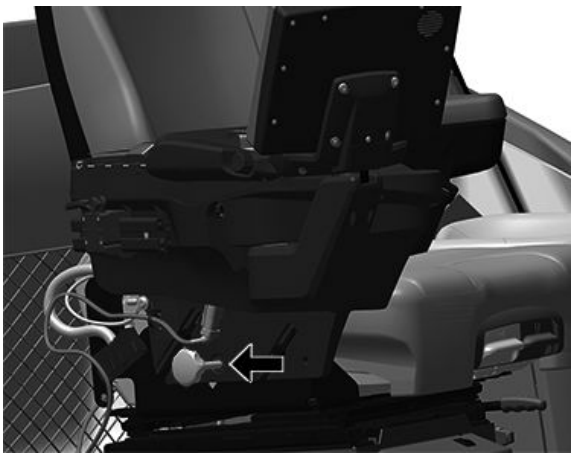


危险报警灯

PR79369,00003FD -14-09MAR21-4/4

控制台和显示器

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。



H118078 —UN—19JAN17

扶手控制台

接下页

PR79369,00003FE -14-09MAR21-1/5

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。

N128644 —UN—15FEB17



USB 充电系统

PR79369,00003FE -14-09MAR21-2/5

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。

N128645 —UN—15FEB17



辅助电源插座

PR79369,00003FE -14-09MAR21-3/5

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。



H117794 —UN—19JAN17

支臂

接下页

PR79369,00003FE -14-09MAR21-4/5

显示器 — 向左/向右旋转显示器，直到达到预期工作位置。



H117795 —UN—15APR16

显示器

PR79369,00003FE -14-09MAR21-5/5

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。

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。

按照如下步骤更改：



H127356 —UN—26SEP19

过桥换向器

PR79369,00003FF -14-09MAR21-1/4

1. 按下并按住开关。



H127348 —UN—26SEP19

按下了开关

接下页

PR79369,00003FF -14-09MAR21-2/4

2. 向后扳锁定开关。



H127352 —UN—26SEP19

开关结合

PR79369,00003FF -14-09MAR21-3/4

3. 当过桥被清除后，向前推开关。



H127346 —UN—26SEP19

开关关闭

PR79369,00003FF -14-09MAR21-4/4

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。

注意：为了开始清理操作，结合、换向和再次结合过程必须在 30 秒钟内完成。

按照如下步骤更改：



H127356 —UN—26SEP19

皮带捡拾器清理

PR79369,0000400 -14-09MAR21-1/4

1. 向下和向前推以结合割台。



H127351 —UN—26SEP19

割台已结合

接下页

PR79369,0000400 -14-09MAR21-2/4

2. 向后拉动，以结合调制过桥换向器。



换向器结合

H127352 —UN—26SEP19

PR79369,0000400 -14-09MAR21-3/4

3. 再次将开关向前推以结合割台。



割台已结合

H127351 —UN—26SEP19

PR79369,0000400 -14-09MAR21-4/4

割台结合

结合割台功能。

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。

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。

按照如下步骤更改：



割台结合

H127356 —UN—26SEP19

PR79369,0000401 -14-09MAR21-1/4

1. 按下并按住开关。



按下了开关

H127348 —UN—26SEP19

接下页

PR79369,0000401 -14-09MAR21-2/4

2. 向前推，锁定开关。



H127351 —UN—26SEP19

开关结合

PR79369,0000401 -14-09MAR21-3/4

3. 向后扳开关，关闭割台功能。



H127346 —UN—26SEP19

开关关闭

PR79369,0000401 -14-09MAR21-4/4

分离器结合

结合分离器功能。

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。



H127357 —UN—26SEP19

分离器结合

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。

按照如下步骤更改：

PR79369,0000402 -14-09MAR21-1/4

1. 按下并按住开关。



H127347 —UN—26SEP19

按下了开关

接下页

PR79369,0000402 -14-09MAR21-2/4

2. 向前推，锁定开关。



H127350 —UN—26SEP19

开关结合

PR79369,0000402 -14-09MAR21-3/4

3. 向后扳开关，关闭分离器功能。



H127346 —UN—26SEP19

开关关闭

PR79369,0000402 -14-09MAR21-4/4

脱粒间隙调节

H117012 —UN—28MAR16

利用“脱粒间隙调节”，可针对不同作物和条件增大或减小上筛滤芯与凹板之间的距离。

注意：对于脱粒间隙设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。



脱粒间隙调节

在如下条件下修改：

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；减少带壳或未打开豆荚的籽粒。

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。

接下页

PR79369,0000403 -14-09MAR21-1/2

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

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

增量：1

PR79369,0000403 -14-09MAR21-2/2

脱粒转速调节

H117013 —UN—28MAR16



脱粒转速

利用“脱粒速度调节”，可针对不同作物条件修改脱粒速度。

注意：对于脱粒转速设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

在如下条件下修改：

增加脱粒转速，以便：

- 改善分离。
- 提高物料处理。
- 减少未脱粒籽粒量。
- 降低堵塞风险。
- 减少因离心力不足造成的分离器损耗。

降低脱粒转速，以便：

- 提高茎杆质量。
- 减少清粮室上的颖糠负荷。
- 减少破碎籽粒。
- 减少因颖糠负荷高导致的分离器损耗。

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。

PR79369,0000404 -14-09MAR21-1/2

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。

   转子有两个转速范围，可在转子变速箱上设定。
   - 1 档：210—550 转/分
   - 2 档：380—1000 转/分

注意：建议不要在 2 档下以极低的转速运行转子。例如，如果目标转速为 400，则使用 1 档而不是 2 档。

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

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

最大值：1000 转/分

增量：10 转/分

PR79369,0000404 -14-09MAR21-2/2

上筛调节

H117014 —UN—28MAR16



上筛调节

利用“上筛调节”，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。

在如下条件下修改：

增加上筛间隙，以便：

- 允许籽粒从清粮室脱离之前更快地落下，从而减少清粮室损失。
- 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：

- 减少粮箱中的较大异物量，从而提高样本质量。
- 在不含自由籽粒的情况下，减少高杂余量。

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。

PR79369,0000406 -14-09MAR21-1/2

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：

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

最小值：0

最大值：30

增量：1

PR79369,0000406 -14-09MAR21-2/2

清洗风机转速调节

H117011 —UN—29MAR16



清选风机转速调节

利用“清洗风机转速调节”，驾驶员可修改风机转速，以改善籽粒净度，减少籽粒损失。

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 2 或 3 分钟以上。
- 马达仍在尝试改变转速时，调节系统抵住限位器。
- 连接件严重卡滞或拖滞。

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。

在如下条件下修改：

增加风机转速，以便：

- 提高样品质量。减少粮箱中颖糠量或轻物质。
- 减少农作物垫的充气量不足时的损失。

降低风机转速，以便：

- 减少清粮室损失。较小、较轻的籽粒可能被吹出清粮室。
- 减少杂余系统中的大量自由籽粒。

注意：对于风机转速设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

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。

PR79369,0000405 -14-09MAR21-1/2

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。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

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

增量：10 转/分

PR79369,0000405 -14-09MAR21-2/2

下筛调节

H117015 —UN—28MAR16



下筛调节

利用“下筛调节”，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。

在如下条件下修改：

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。
- 提高清洗风机气流；增加下筛间隙让更多清洗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。

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。

PR79369,0000407 -14-09MAR21-1/2

2. 使用扶手调节旋钮选择所需的下筛间隙。
   - 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：20

增量：1

齿轮齿：

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

最小值：0

最大值：25

增量：1

PR79369,0000407 -14-09MAR21-2/2

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。
- CD/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。

PR79369,0000408 -14-09MAR21-1/1

按钮换挡（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。

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。



H117023 —UN—22DEC16

按钮换挡式齿轮

PR79369,0000409 -14-09MAR21-1/1

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。

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。

ProDrive 是 Deere & Company 的一个商标



H117917 —UN—22DEC16

ProDrive™

PR79369,000040A -14-10MAR21-1/1

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，以下功能将被禁用：

- 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
- 折叠卸粮搅龙（如果配备）
- 粮箱盖（如果配备）

ProDrive 是 Deere & Company 的一个商标

H127518 —UN—30SEP19



公路运输关断

- 四轮驱动（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。

如果机器配备有 ProDrive™ 变速箱和发动机转速管理，则在公路运输断开连接开关结合时，发动机转速会受到动态控制。这可提高运输机器时的燃油效率。

PR79369,000040B -14-09MAR21-1/1

四轮驱动（如果配备）

H117025 —UN—28MAR16



慢速

控制四轮驱动系统的结合/分离和速度。

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。

当机器运动时，可以在慢速（龟）和高速（兔））之间切换。

按照如下步骤更改：

1. 当需要最大的后轮辅助时，按下打开。
2. 按下关闭。

PR79369,000040C -14-09MAR21-1/2

1. 当需要后轮辅助和更高的行驶速度时，按下打开。
2. 按下关闭。

小心：当关闭时行驶速度提高，当打开时行驶速度降低。驾驶员必须在未配备 ProDrive™ 的机器上调整行驶速度，以进行补偿。配备 ProDrive™ 的机器会自动调整行驶速度。

ProDrive 是 Deere & Company 的一个商标

H117024 —UN—28MAR16



高速

非 ProDrive™ 机器：在静液压系统中引起高压并且机器减速或停止的情况下，将多功能控制手柄移动到空挡并将变速箱换挡到较低挡位。

PR79369,000040C -14-09MAR21-2/2

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。

PR79369,000040D -14-09MAR21-1/1

驻车制动器

H127519 —UN—30SEP19



驻车制动

按此按钮选择驻车制动器状态。在手动模式（图标亮起），驻车制动器将保持结合，机器不会移动。在自动模式下（图标未亮起），当驾驶员将多功能控制手柄移入/移出空挡时，驻车制动器将

自动释放/结合。

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，直到多功能控制手柄移出空挡位置，返回自动模式。

PR79369,000040E -14-09MAR21-1/1

排气系统高温（HEST）指示灯

当发动机排气温度升高时，排气系统温度高（HEST）指示灯亮起。

重要提示： 如果在清洁排气滤清器的同时或清洁完毕后的短时间内关闭发动机，可能会造成排气清洁部件损坏。报警响起，显示器上出现警告信息。起动机器，遵照显示器上的信息，等到部件自然冷却下来。

H120319 —UN—22JUN17



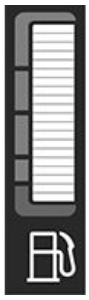
排气系统高温（HEST）指示灯

xl90995,1688256958749 -14-01JUL23-1/1

燃油油位指示灯

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。



H117824 —UN—22DEC16

燃油表指示灯

PR79369,0000410 -14-09MAR21-1/1

柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯

柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯— 指示储液罐中还剩多少液体。

- 当液位只有 10% 时，液位指示灯闪烁，报警响起，同时显示液位低信息。
- 当液位为 0% 时，液位指示灯亮起并停止闪烁，报警响起，同时显示液体用完信息和发动机功率受限信息。
- 当注液损耗后，液位指示灯亮起，同时停止闪烁。报警响起，同时显示液体用完信息、发动机功率受限信息和速度受限信息。发动机停机报警指示灯（红色）亮起，发动机减额，机器功能受限。



H118085 —UN—22DEC16

柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯

PR79369,0000411 -14-09MAR21-1/1

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。

ProDrive 是 Deere & Company 的一个商标

H117033 —UN—15APR16



速停开关

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）
- 折叠卸粮搅龙（如果配备）
- ProDrive™（推进运动慢慢停止）（如果配备）

PR79369,0000412 -14-09MAR21-1/1

卸粮搅龙摆动开关

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。



卸粮搅龙开关

H117003 —UN—22DEC16

注意： 卸粮搅龙传动结合后，搅龙自动摆动功能不再起作用。不使用时，将搅龙移动回运输位置。

PR79369,0000413 -14-10MAR21-1/1

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。

打开卸粮搅龙：

- 按一次卸粮搅龙传动开关即可打开。系统结合时指示灯亮。
- 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。

关闭卸粮搅龙：

- 按一次卸粮搅龙传动开关即可关闭。当卸粮搅龙持续运行 3 秒钟以清空搅龙时，粮箱割台搅龙立即停止。

H123658 —UN—02MAR18



卸粮搅龙传动开关

- 按卸粮搅龙传动开关两次，立即关闭卸粮搅龙和粮箱割台搅龙。卸粮搅龙不会继续运行 3 秒钟，这意味着卸粮搅龙不会被清理干净。
- 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。如需再结合该系统，坐在驾驶员座椅上，再次按下卸粮搅龙传动开关。
- 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，如需再接合卸粮搅龙，再次按下卸粮搅龙传动开关即可。

PR79369,0000414 -14-10MAR21-1/1

“割台升/降和倾斜”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。

H116348 —UN—19DEC16



割台升/降开关

按下并按住开关左侧或右侧倾斜过桥。

PR79369,0000416 -14-10MAR21-1/1

拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后（如果配备）开关

拨禾轮升降、拔禾轮向前/向后开关 — 用来控制拔禾轮的位置。

注意：当带有上述功能的带式输送器割台挂接到机器上时，这些开关功能可用。

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拔禾轮。
- 按下并按住开关底部下降拔禾轮。
- 按下并按住开关左侧向前伸展拔禾轮。
- 按住开关右侧向后收缩拔禾轮。

推荐的设置值

直立作物

- 将拨禾轮定位在切割器上方。这有助于作物落入割台。
- 将拨禾轮齿杆竖直放置或稍向前。

H116349 —UN—19DEC16



拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后

- 拨禾轮应几乎接触到作物的顶部。将拨禾轮定位得太低会导致割台损失。
- 如果拨禾轮撞击作物的顶部，则会减小拨禾轮转速。拨禾轮只应推动作物的顶部。

倒状的农作物

- 将拨禾轮放置到切割器的前部，帮助提升作物。
- 将拨禾轮齿杆向后放置，以便更有力地提升作物。

PR79369,0000417 -14-10MAR21-1/1

过桥后轴转速、可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）

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。

注意：当带有所述功能的玉米割台挂接到机器上时，这些开关功能可用。

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。

H116349 —UN—19DEC16



过桥后轴转速，可调节式玉米割台摘穗板

- 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。

PR79369,0000418 -14-10MAR21-1/1

“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

H116346 —UN—19DEC16



割台激活按钮

注意：当割台高度传感/浮动模式处于活动状态时，拨禾轮转速会自动保存，使用 Dial-A-Speed™ 或拨禾轮/皮带转速旋钮更改拨禾轮转速。

- 横向倾斜控制
- 拨禾轮位置复位

注意：注：按下并按住割台激活按钮 2 秒钟，将当前拨禾轮位置保存到该按钮。

- 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）

PR79369,0000419 -14-10MAR21-1/1

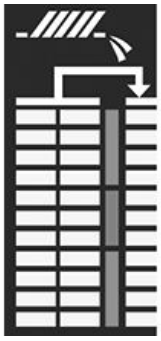
VisionTrak™

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	已啮合



清粮室损耗指示

H117835 —UN—22DEC16

VisionTrak™ 页上的项目：

清粮室损耗指示 — 指示清粮室的籽粒损失。

接下页

PR79369,000041A -14-10MAR21-1/6

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。



H126288 —UN—06JUN19

损失范围指示

PR79369,000041A -14-10MAR21-2/6

总和符号 — 显示在总损耗指示灯的上方。

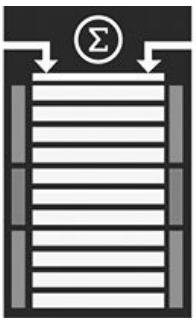
H126289 —UN—06JUN19



总和符号

PR79369,000041A -14-10MAR21-3/6

总损耗指示灯 — 显示清粮室和分离器区域的籽粒损失平均值。

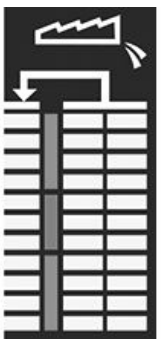


H117836 —UN—22DEC16

总损耗指示

PR79369,000041A -14-10MAR21-4/6

分离器损耗指示灯 — 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。



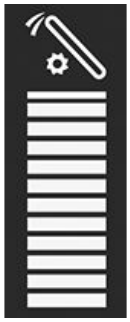
H117837 —UN—22DEC16

分离器损耗指示

接下页

PR79369,000041A -14-10MAR21-5/6

杂余量指示灯 — 显示返回的杂余量。“杂余量指示灯”可以定期参考，以查看杂余量是增加了或是减少了。

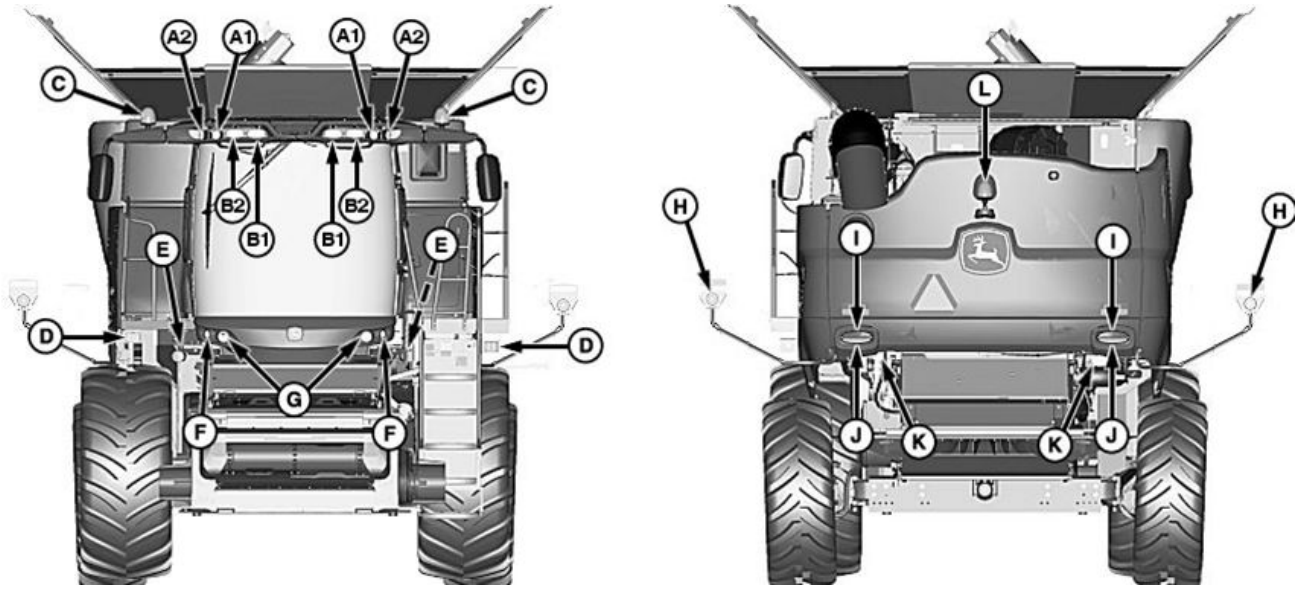


杂余量指示

H117838 —UN—22DEC16

PR79369,000041A -14-10MAR21-6/6

灯的位置（灯的前视图和后视图）



YC24855 —UN—27APR25

A1—驾驶室工作灯（内侧）、卤素灯或发光二极管（LED）（选装）
A2—驾驶室工作灯（外侧）、卤素灯或发光二极管（LED）（选装）
B1—驾驶室前大灯（远光）、卤素灯或发光二极管（LED）
B2—驾驶室前大灯（近光）、卤素灯或发光二极管（LED）
C—旋转警示灯（前）
D—示廓灯/危险报警灯
E—茬地灯
F—仪表灯（如果配备）
G—下行驶灯（如果配备）
H—后危险报警灯
I—后危险报警灯
J—示廓灯/制动灯
K—后排料灯
L—旋转警示灯（后）

旋转警示灯

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。

- 控制旋转警示灯（C 和 L）。
- 机器前部（左和右）有两个旋转警示灯，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。

- 控制旋转警示灯（C 和 L）、示廓灯/危险报警灯（D）、后危险报警灯（H 和 I）、驾驶室前大灯（B1 和 B2）和示廓灯/制动灯（J）（如果发动机处于运转状态）。
- 危险报警灯分别位于机器两侧，前部和后部均有。在公路上运输时，这些灯向其他驾驶员发出警示。

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。

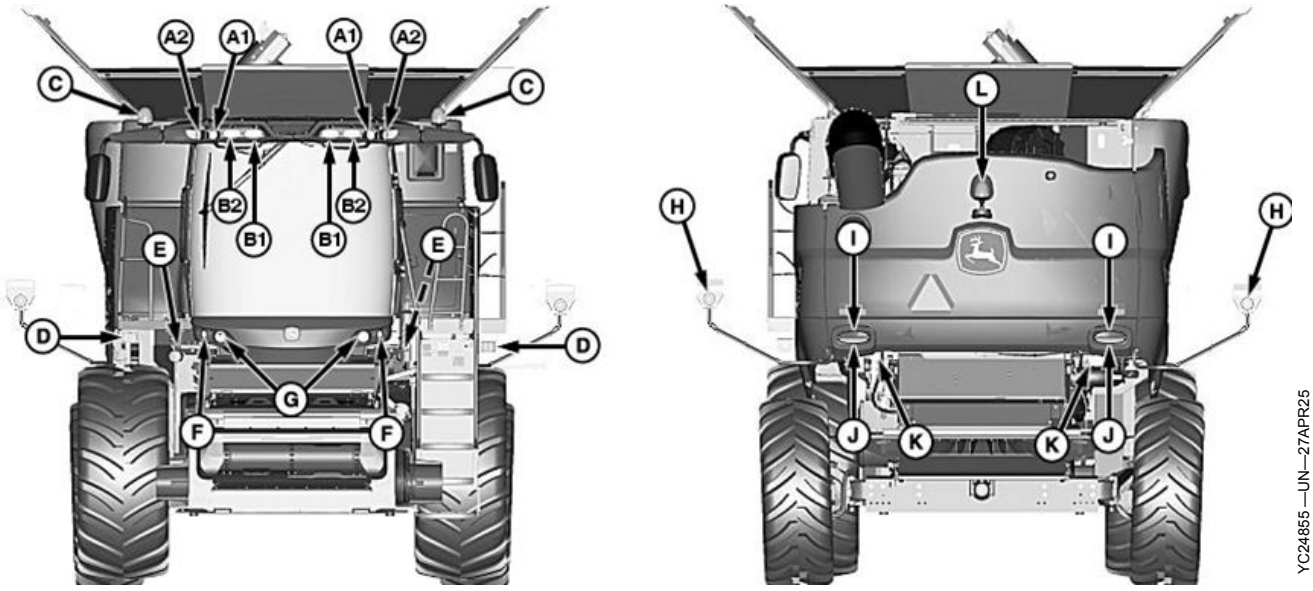
注意：在近光模式下，驾驶室工作灯（A1）和驾驶室前大灯（B2）亮起。在远光模式下，驾驶室工作灯（A1）和驾驶室前大灯（B1 和 B2）亮起。

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。

- 控制旋转警示灯（C 和 L）、驾驶室前大灯（B1 和 B2）、示廓灯/危险报警灯（D）、后危险报警灯（H 和 I）、下部驾驶灯（G）和示廓灯/制动灯（J）。
- 当在公路上运输时，用旋转警示灯和危险报警灯向其他驾驶员发出警示。

cp00834,1745541342038 -14-09MAY25-1/1

灯的位置（灯的前视图和后视图，续）



YC24855 —UN—27APR25

A1— 驾驶室工作灯（内侧）、卤素灯或发光二极管（LED）（选装）
A2— 驾驶室工作灯（外侧）、卤素灯或发光二极管（LED）（选装）
B1— 驾驶室前大灯（远光）、卤素灯或发光二极管（LED）
B2— 驾驶室前大灯（近光）、卤素灯或发光二极管（LED）
C— 旋转警示灯（前）
D— 示廓灯/危险报警灯
E— 茬地灯
F— 仪表灯（如果配备）
G— 下行驶灯（如果配备）
H— 后危险报警灯
I— 后危险报警灯
J— 示廓灯/制动灯
K— 后排料灯
L— 旋转警示灯（后）

自动旋转警示灯

注意：自动旋转警示灯开启和粮位达到 3/4 满箱传感器位置时，旋转警示灯激活（3 秒亮，6 秒不亮）。籽粒达到粮箱满传感器时，信号灯一直亮，且不会闪烁。

- 当粮箱达到 3/4 满时，旋转警示灯（C 和 L）亮起。这些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/制动灯（J）、驾驶室工作灯（A1 和 A2）和驾驶室前大灯（B1 和 B2）。
- 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：为避免驾驶员混淆，在公路上运输时，不得打开工作灯。

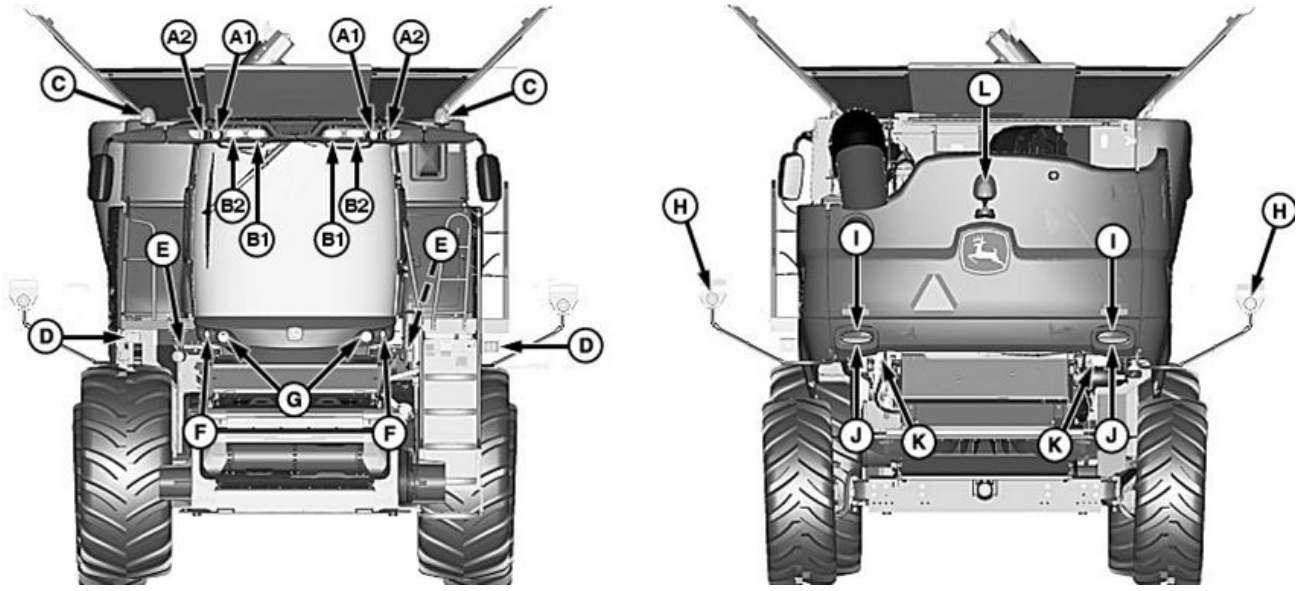
注意：如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，前茬地灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

- 用来控制茬地灯（E）和饰板灯（F）。
- 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。

[1] *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。*

cp00834,1745541469518 -14-09MAY25-1/1

灯的位置（灯的前视图和后视图，续）



A1—驾驶室工作灯（内侧）、卤素灯或发光二极管（LED）（选装）
A2—驾驶室工作灯（外侧）、卤素灯或发光二极管（LED）（选装）
B1—驾驶室前大灯（远光）、卤素灯或发光二极管（LED）
B2—驾驶室前大灯（近光）、卤素灯或发光二极管（LED）
C—旋转警示灯（前）
D—示廓灯/危险报警灯
E—茬地灯
F—仪表灯（如果配备）
G—下行驶灯（如果配备）
H—后危险报警灯
I—后危险报警灯
J—示廓灯/制动灯
K—后排料灯
L—旋转警示灯（后）

后排料灯

小心：为避免驾驶员混淆，在公路上运输时，不得打开工作灯。

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。

- 用来控制后排料灯（K）。
- 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。[1]

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。
- 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。转弯方向的灯闪烁，而对侧的灯一直亮（不闪烁）。

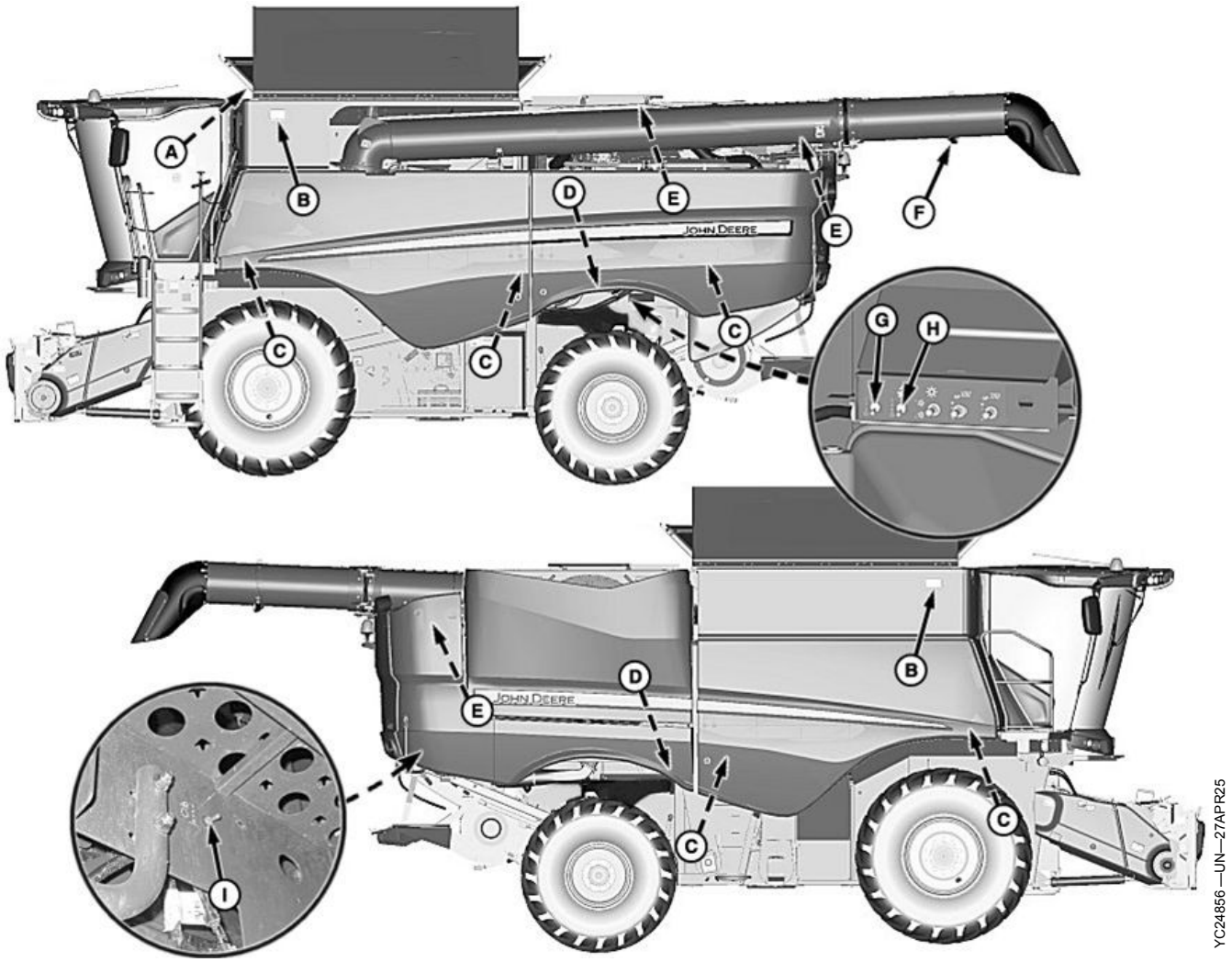
离车照明

- 如果在前 5 分钟内启用了灯（公路灯或田间灯），那么在钥匙开关关闭后，驾驶室顶灯（A1、A2、B1 和 B2）会在一段可配置的时间（1、3 或 5 分钟）内持续亮起。如果需要，驾驶员还可以选择禁用离车照明。

[1] 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。

cp00834,1745541513005 -14-09MAY25-1/1

灯的位置（灯的左视图和右视图）



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

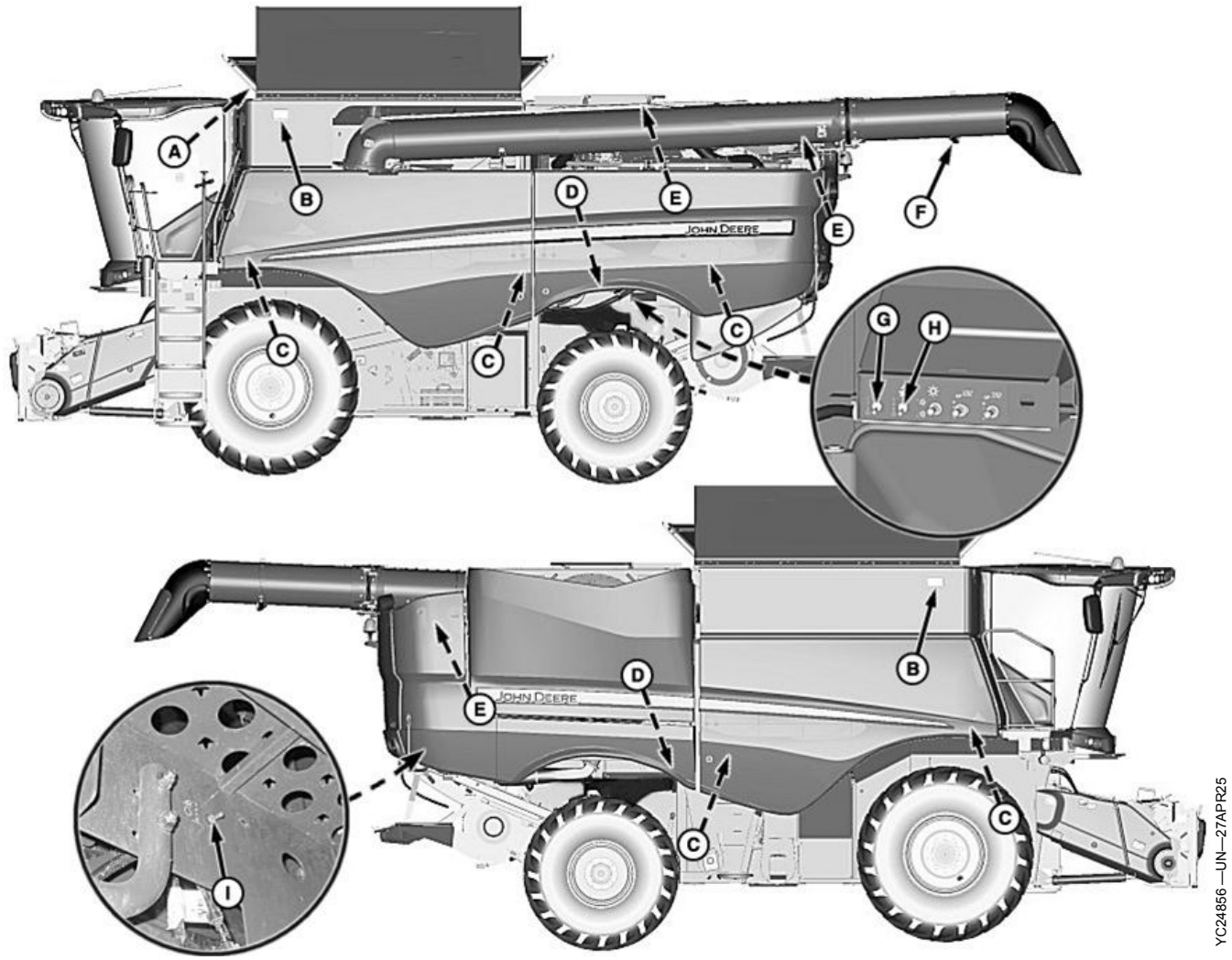
- 用来控制粮箱灯（A）、寻行灯（B）（利用转向信号控制杆）、卸粮搅龙灯（F）和示廓灯/危险报警灯。
- 寻行灯在夜间和光线较暗条件下为驾驶员提供机器两侧的局部照明。

注意：田间灯开关打开时，用转向信号控制杆使右侧或左侧寻行灯亮。信号控制杆留在中立位置，两侧的信号灯都亮。

- 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。

cp00834,1745541598749 -14-09MAY25-1/1

灯的位置（灯的左视图和右视图，续）



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

清粮室检修灯

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）

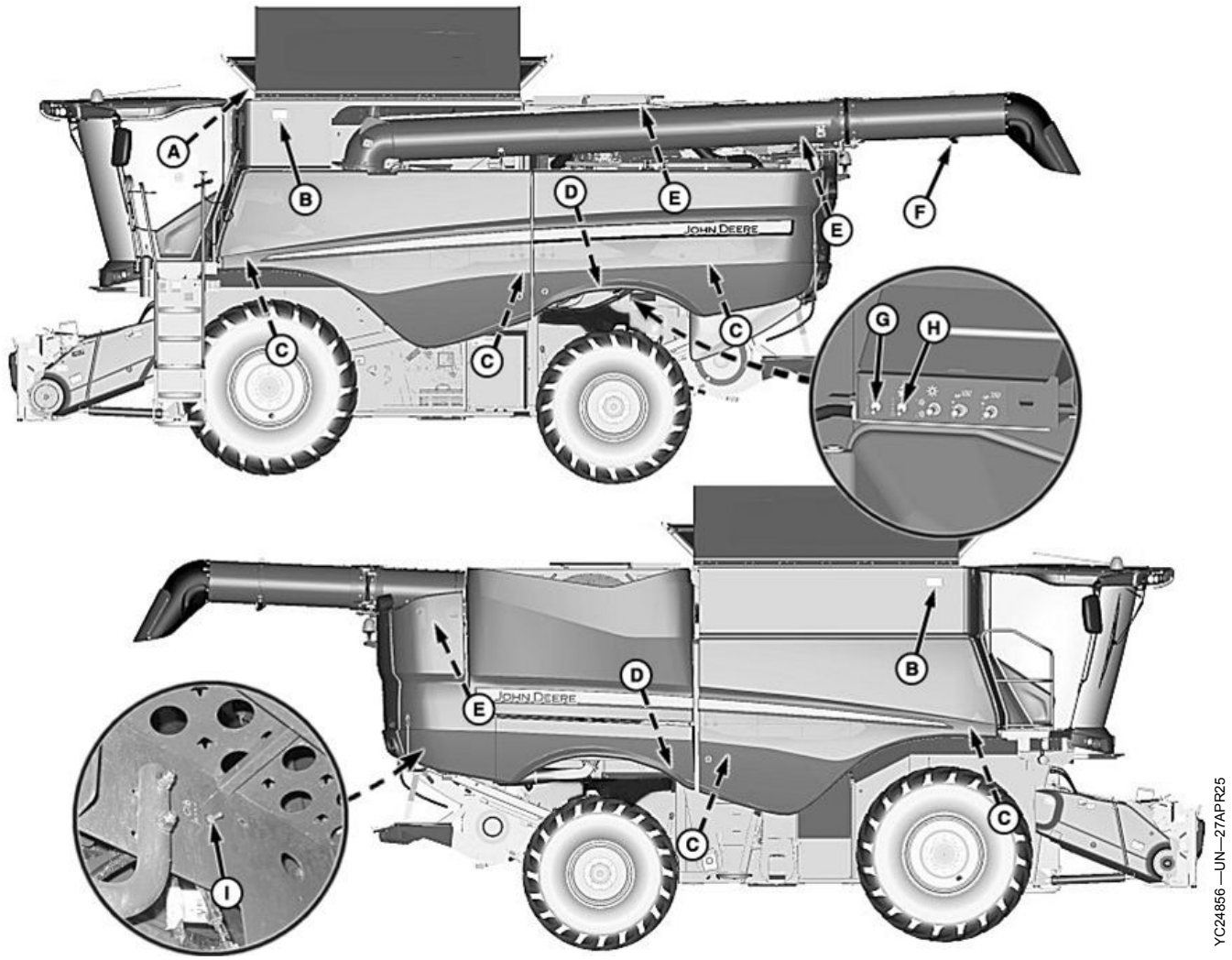
小心：避免驾驶员混淆。禁止在公路运输时使用鸥翼检修灯。

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。

cp00834,1745541633197 -14-09MAY25-1/1

灯的位置（灯的左视图和右视图，续）



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机器左侧还是右侧的转向信号灯亮，并且控制杆在中立位置时，双侧都亮。

cp00834,1745541655958 -14-09MAY25-1/1

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。

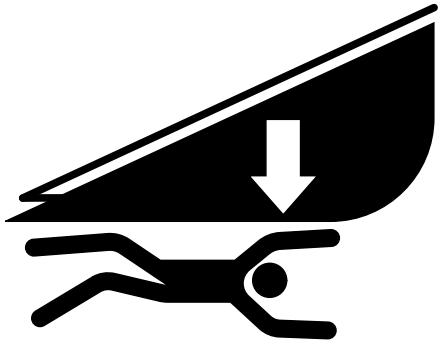
注意：清粮室灯、检修灯或发动机舱保养灯亮起超过 10 分钟后，灯会闪烁，然后暂时关闭，然后再亮 20 秒。该循环一直持续 3 分钟，然后灯关闭，直到开关再次打开。如果开关打开后，灯没有再亮，说明机器已经确定电瓶电压过低，无法使灯亮起。一旦发动机运转且电瓶在充电，那么灯会再次亮起。

OUO6075,0004937 -14-12APR18-1/1

液压油缸安全限位器

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。



H121063 —UN—14MAR17

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。

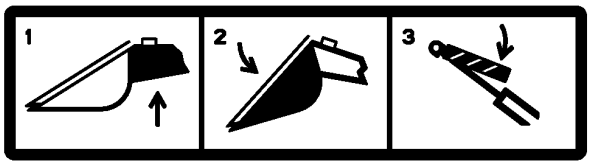
液压过桥前倾/后倾

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。

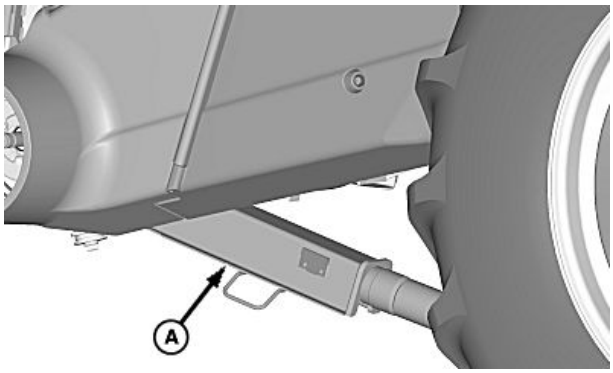
注意：过桥升高且割台结合后，过桥前倾/后倾自动向前移动，使过桥安全限位器能下降到液压油缸活塞杆上。过桥前倾/后倾功能在过桥下降时自动返回到上一个已知位置。

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。



H112829 —UN—18FEB15

A—安全限位器



H90891 —UN—26FEB08

OUO6075,00046F1 -14-29MAR17-1/1

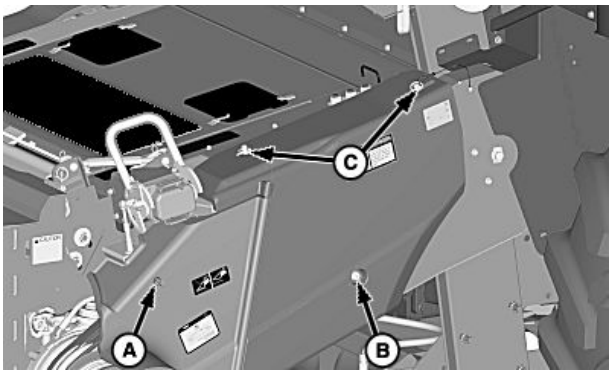
过桥侧防护罩

小心：升起过桥，降下安全限位器。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

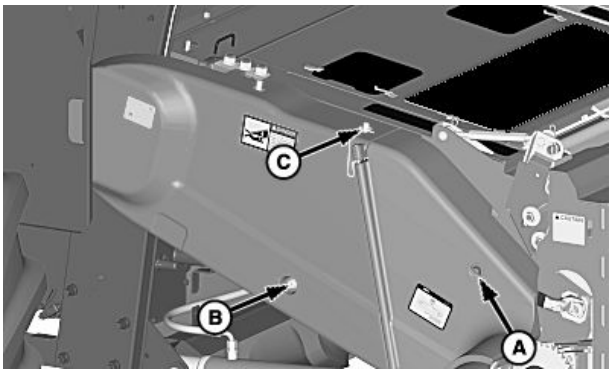
过桥防护罩分为前防护罩和后防护罩。

1. 转动锁闩（A）并摆开前防护罩进行保养。
2. 转动锁闩（B）和拆下快速锁销（C），拆下后防护罩。
3. 在操作机器前，先安装并关闭防护罩。

A—锁闩
B—锁闩
C—快速锁销



H91044 —UN—27MAR08



H91045 —UN—27MAR08

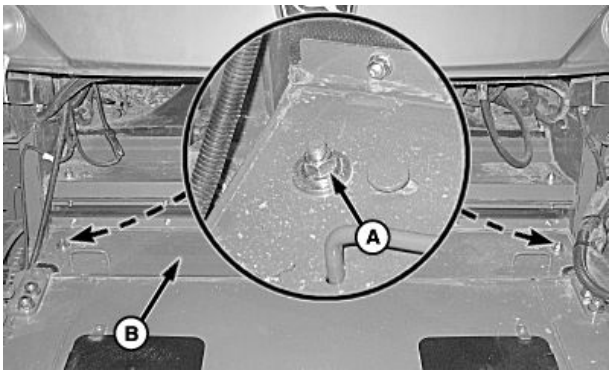
OUO6075,0004E85 -14-16JUN20-1/1

过桥门

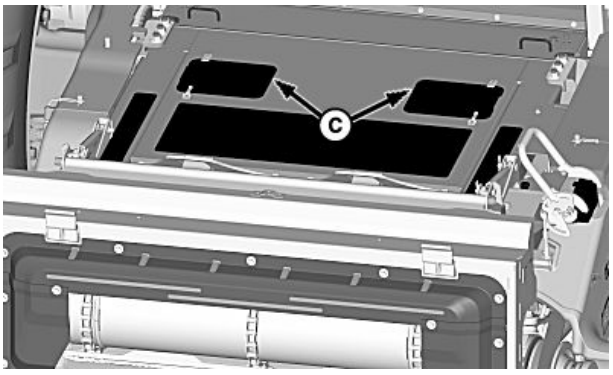
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开该门两侧螺母（A）并朝过桥中心推螺母。
2. 朝前拉门（B）将其拆下。
3. 抬起门（C）以进入过桥内部。
4. 操作机器前，关闭车门。

A—螺母（2个）
B—门
C—门（2个）



H100486 —UN—28FEB11



H90905 —UN—27FEB08

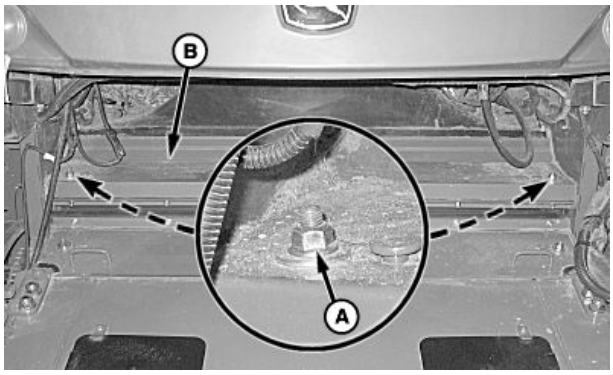
OUO6075,0004E86 -14-16JUN20-1/1

喂入加速辊上检修门

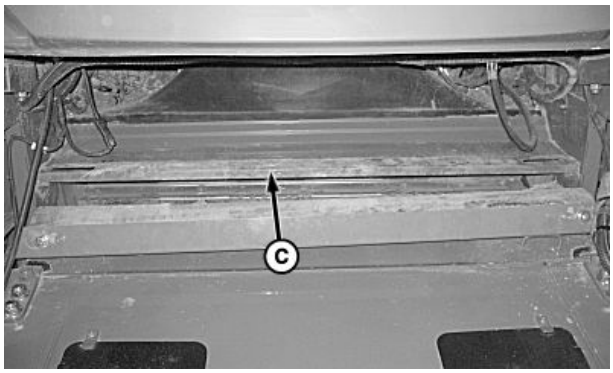
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开该门两侧螺母（A）并朝机器中心推螺母。
2. 朝前拉门（B）将其拆下。
3. 朝前滑动门（C）将其拆下。
4. 操作机器前，关闭车门。

A—螺母（2个）
B—门
C—门



H100487 —UN—28FEB11



H100488 —UN—28FEB11

OUO6075,0004E87 -14-16JUN20-1/1

过桥下门和喂入板密封支架（A型）

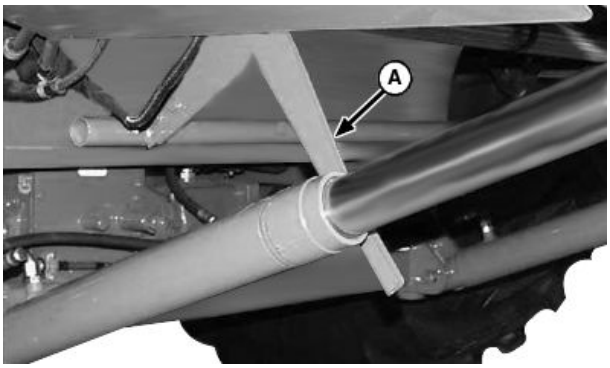
小心：升高过桥，降低安全限位器，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

A—控制杆



H52761 —UN—17MAY99

接下页

OUO6075,0004554 -14-01DEC16-1/2

如果横杆支架（A）与喂入板之间密封不严，会导致漏粮。

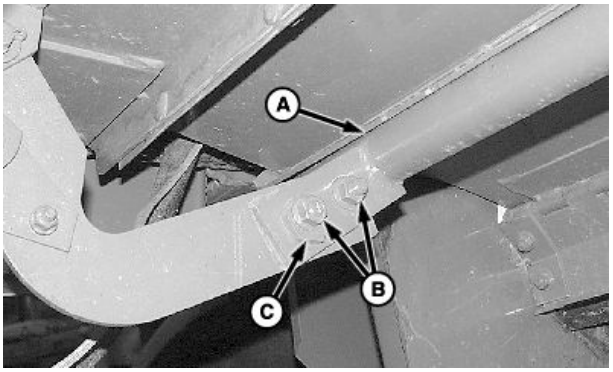
分别松开两侧的有头螺钉（B）。

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。

A—横杆支架
B—有头螺钉
C—偏心装置



H74778 —UN—14JAN03

OUO6075,0004554 -14-01DEC16-2/2

过桥下门和喂入板密封支架（B 型）

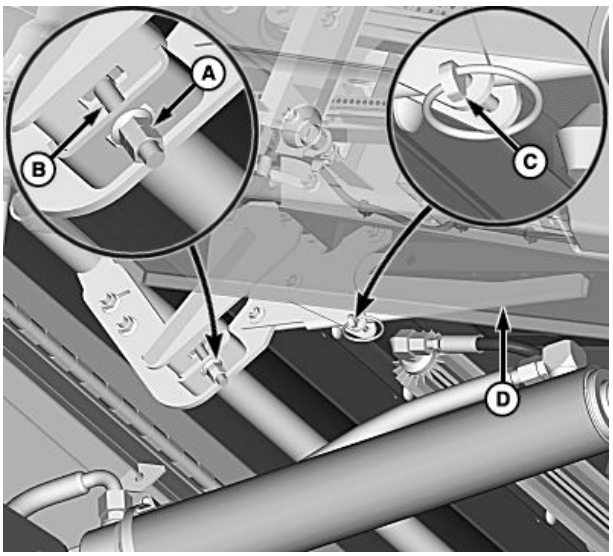
小心： 升高过桥、降低安全限位器、关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。



H120113 —UN—29NOV16

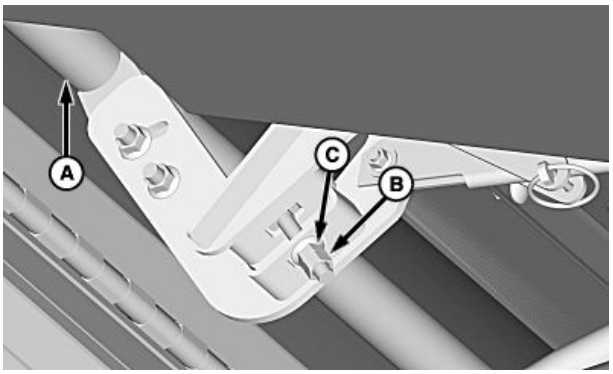
A—螺母
B—圆头螺栓
C—快速锁销
D—控制杆

OUO6075,0004CB9 -14-24OCT19-1/3

喂入板调整

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）。

A—横杆支架
B—螺母
C—螺母



H120114 —UN—29NOV16

接下页

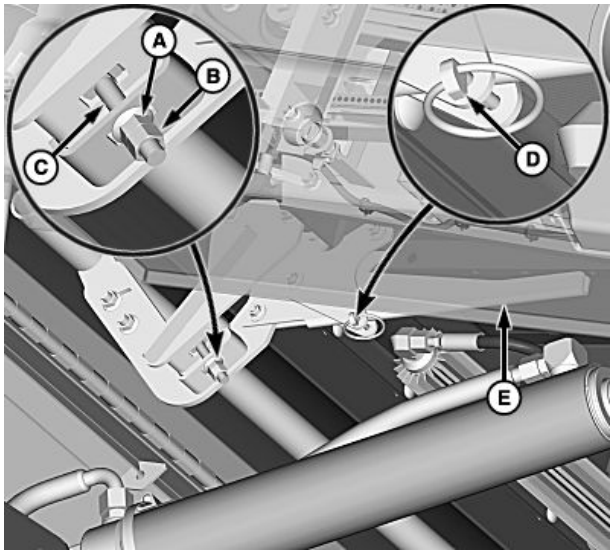
OUO6075,0004CB9 -14-24OCT19-2/3

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）。

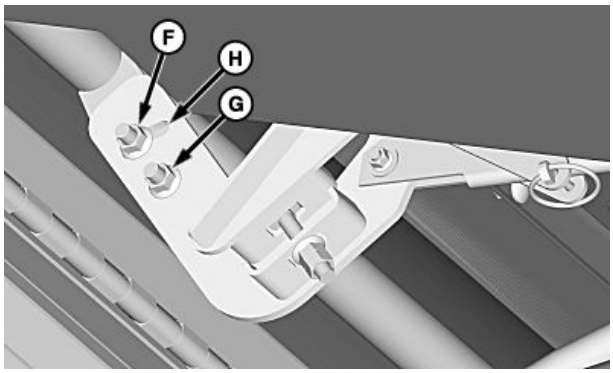
注意：控制杆应能很容易地移动，不需要用很大的力。

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）。

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



H120116 —UN—29NOV16



H120115 —UN—29NOV16

OUO6075,0004CB9 -14-24OCT19-3/3

集石槽

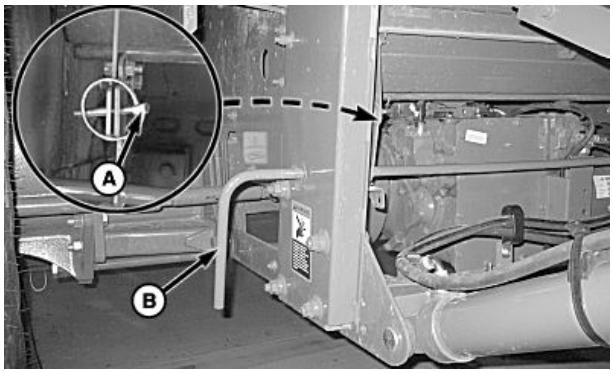
⚠ 小心：提升过桥，下降安全挡块，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

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。

A—快速锁销
B—手柄



H99239 —UN—01DEC10

OUO6075,000065C -14-01DEC10-1/1

调整并设定手动过桥前倾/后倾架（手动倾斜）

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）。

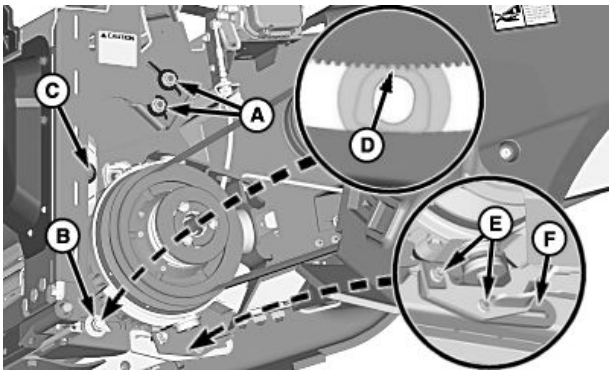
重要提示：严禁松开有头螺钉（C）。

分离两侧的花键垫圈（D）与支撑板。

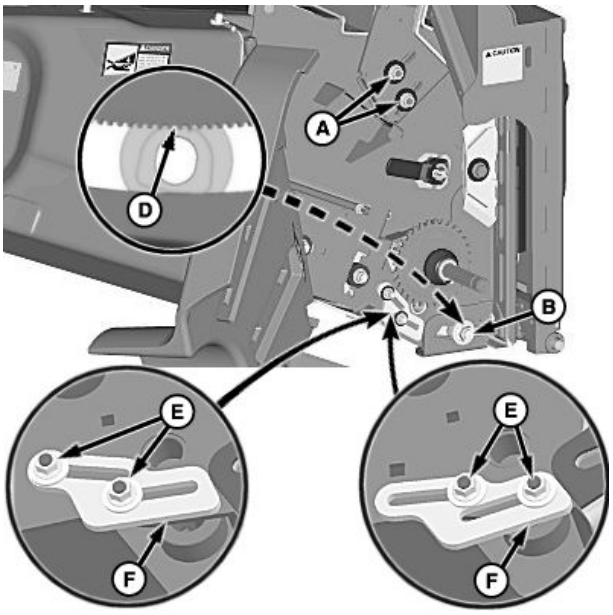
注意：如果需要的话，将右侧挡板移动到后面安装孔。

松开螺母（E）和向后移动过桥两侧挡板（F）。

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



H95791 —UN—22MAR10



H105003 —UN—08MAR12

后孔（左）/前孔（右）

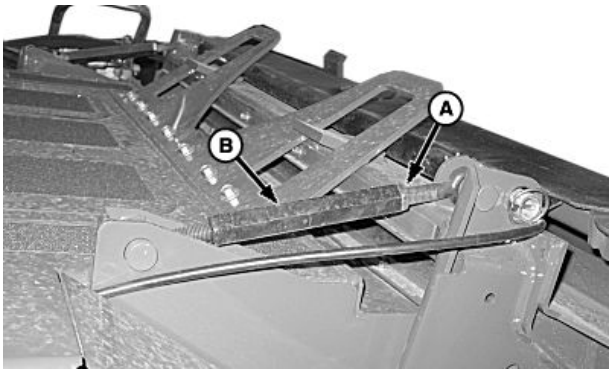
OUO6075,0001757 -14-12MAR14-1/4

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。

A—螺母
B—套筒螺杆



H105751 —UN—05SEP12

接下页

OUO6075,0001757 -14-12MAR14-2/4

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。

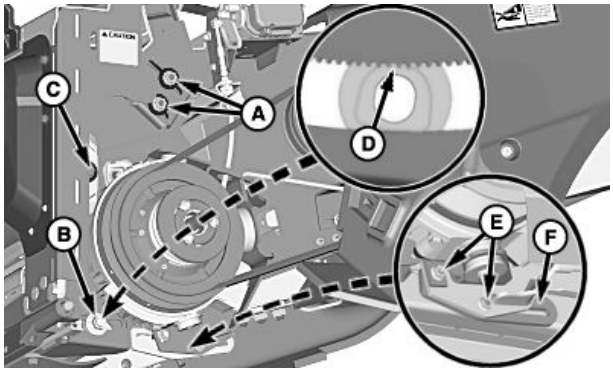
注意：根据需要把右侧挡板挂到前后孔中。

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）。

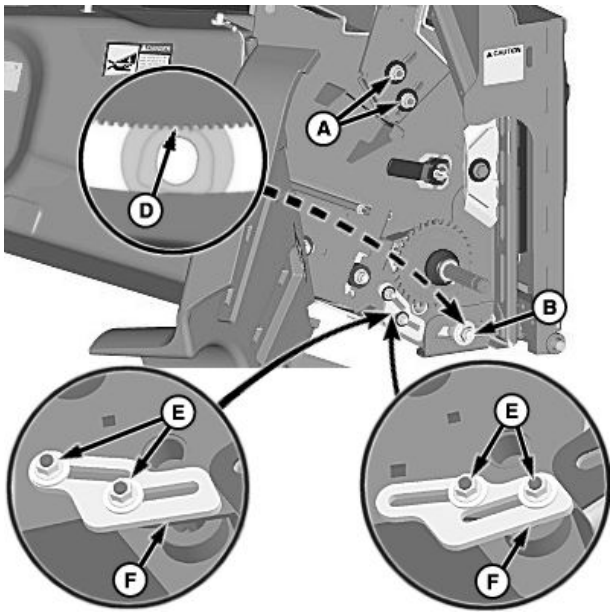
技术规格

挡板螺母—扭矩.....130 牛·米
（96 磅英尺）

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



H95791 —UN—22MAR10



H105003 —UN—08MAR12

后孔（左）/前孔（右）

OUO6075,0001757 -14-12MAR14-3/4

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：

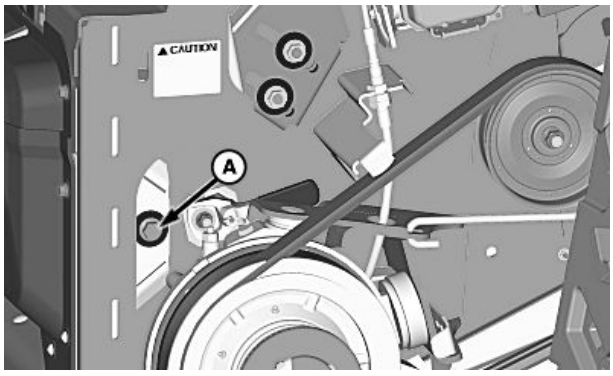
- 将机器停放在平坦、坚实的表面上，降低或升高过桥，直到枢轴螺栓（A）与地面之间的距离符合技术规格。

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。

A—枢轴螺栓



H94359 —UN—24JUN09

OUO6075,0001757 -14-12MAR14-4/4

设定过桥前倾/后倾架零点（液压倾斜）（如果配备）

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：

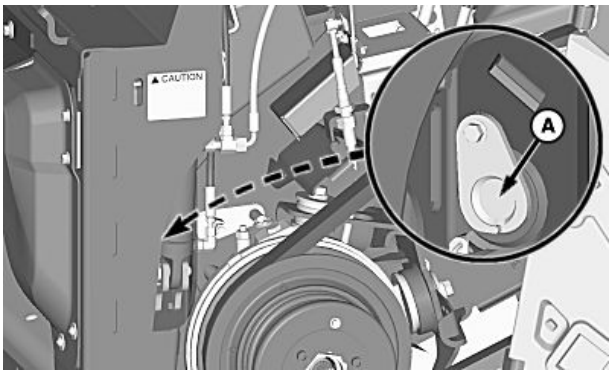
1. 前/后倾斜架向前倾斜到最大位置。
2. 降下或升高过桥，直到枢轴销（A）至地面的距离设定为技术规格值为止。

技术规格

枢轴销至地面（起点）—距离.....1016 毫米（40 英寸）

注意：也可使用直尺调整前/后操动架，直到前端面垂直。

3. 调整前/后操动架，直到前端面与地面垂直。



H109755 —UN—03FEB14

A—枢轴销

4. 当前/后操动架垂直于地面或前/后操动架的正面垂直时，枢轴销到地面的距离大致设置为技术规格值。

技术规格

枢轴销至搭铁（终点）—距离.....903 毫米（35-1/2 英寸）

注意：标定过程中，前/后操动架调整将枢轴销与地面之间的距离从最初的 1016 毫米（40 英寸）更改为终点的大约 903 毫米（35-1/2 英寸）。

OUO6075,0004F61 -14-14MAY21-1/1

过桥输送链—调整

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。

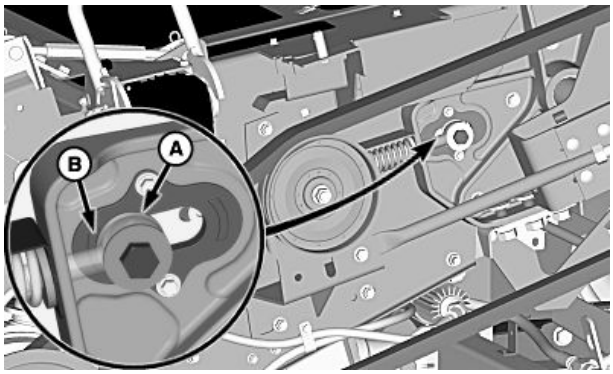
紧固过桥两侧螺母（C）使垫圈（D）在标尺（E）端头与台阶底端之间。

注意：第一个100小时的每15小时检查两侧的张紧力。

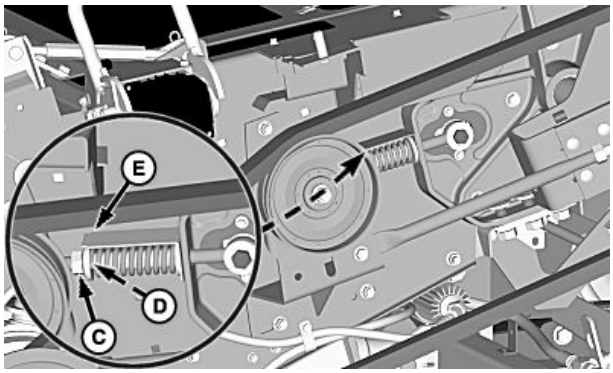
- 每100小时检查两侧的张紧力。 如果垫圈的任何部位超出标尺范围外，调整。
- 链轮或轮鼓不圆和轴弯曲会可导致链条张紧不均匀、过紧或过松。
- 链条张紧力过大将造成轴和轴承失效。

安装过桥侧防护罩。

A—垫圈
B—凸块
C—螺母
D—垫圈
E—标尺



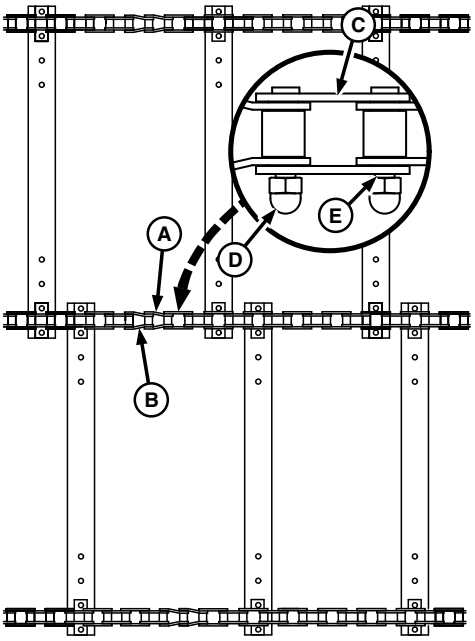
H94329 —UN—19JUN09



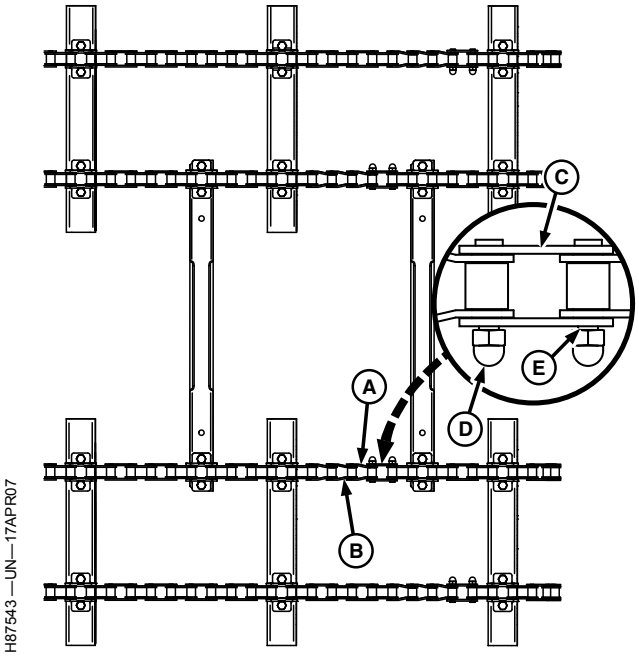
H94336 —UN—22JUN09

OUO6075,000067C -14-22NOV10-1/1

过桥输送链链节 — 拆卸



三股过桥输送链



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）。

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0001755 -14-03FEB14-1/1

过桥滚筒（手动倾斜）—高度调整

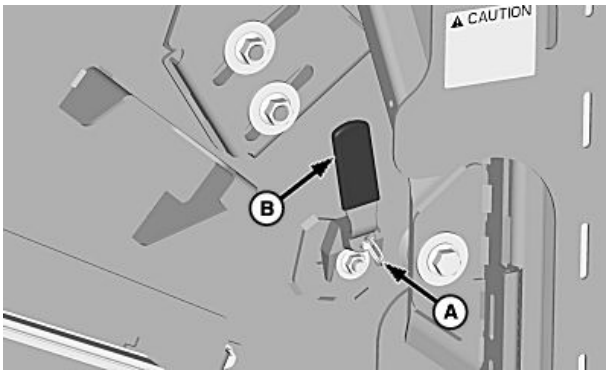
小心：升高过桥、降低安全限位器、关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。

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）。

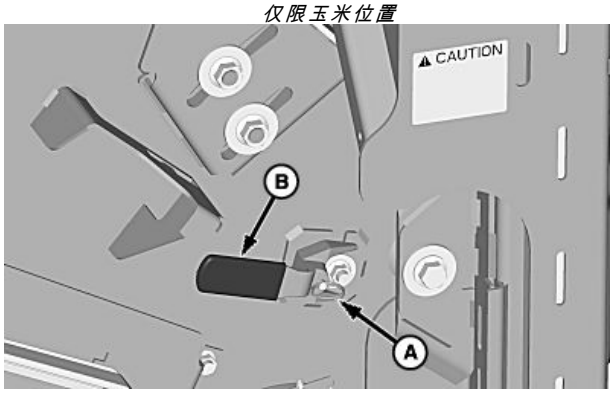
关闭过桥防护罩。

A—销 **B—滚筒高度手柄**



H90908 —UN—27FEB08

仅限玉米位置



H90909 —UN—27FEB08

小粒作物位置

SS43267,0000377 -14-18FEB14-1/1

过桥滚筒（液压倾斜）（如果配备）— 高度调整

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。

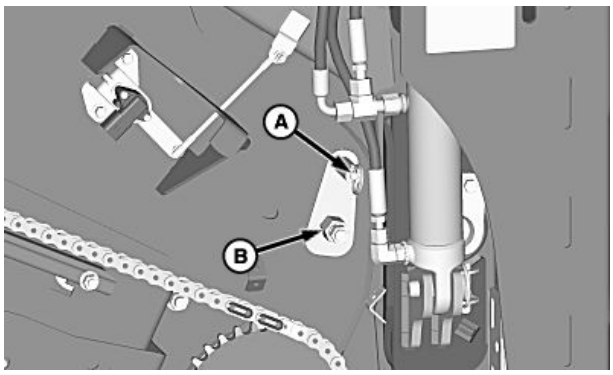
打开过桥防护罩。

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。

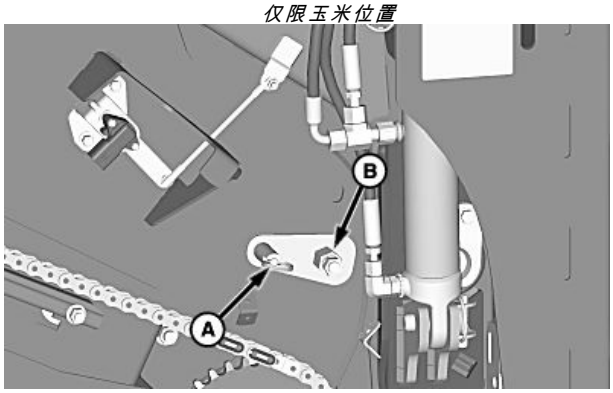
关闭过桥防护罩。

A—销 **B—滚筒高度手柄**



H109756 —UN—04FEB14

仅限玉米位置



H109757 —UN—04FEB14

小粒作物位置

SS43267,00004EA -14-05MAR15-1/1

过桥输送链耙转速—改变

⚠ 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。

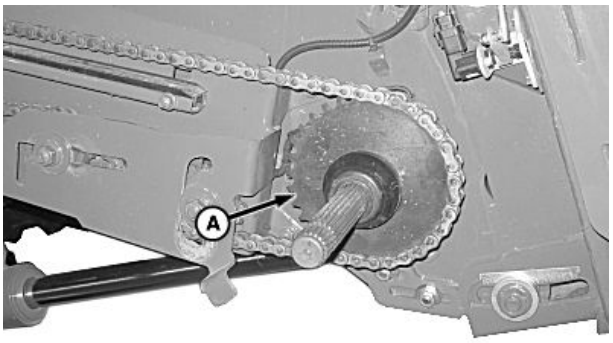
注意：有关推荐的过桥输送链耙的链轮设置信息，参见“作物设置”部分。

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。



H102187 —UN—13JUN11

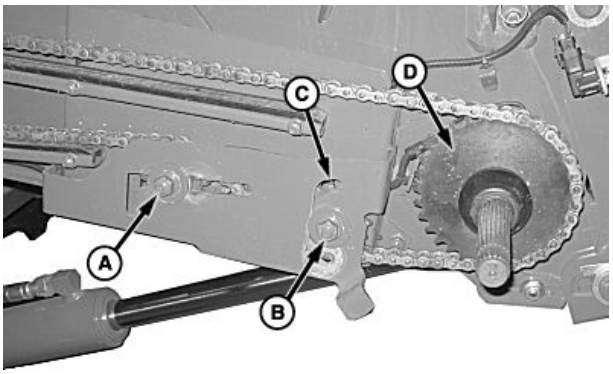
A—链轮

低速用小链轮，高速用大链轮。

OUO6075,0000661 -14-13JUN11-1/4

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。

A—螺母
B—螺母
C—上位
D—链轮

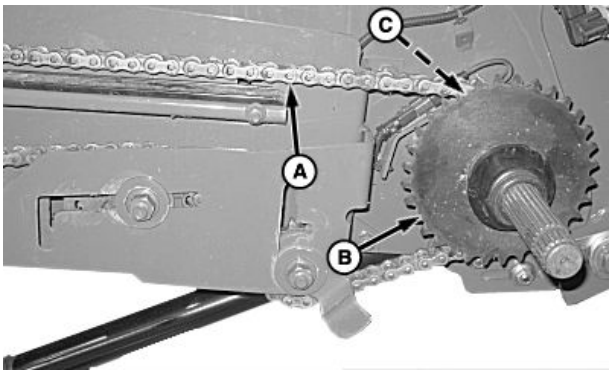


H102188 —UN—13JUN11

OUO6075,0000661 -14-13JUN11-2/4

5. 将链条（A）从大链轮（B）移到小链轮（C）。

A—链
B—大链轮
C—小链轮



H102189 —UN—13JUN11

接下页

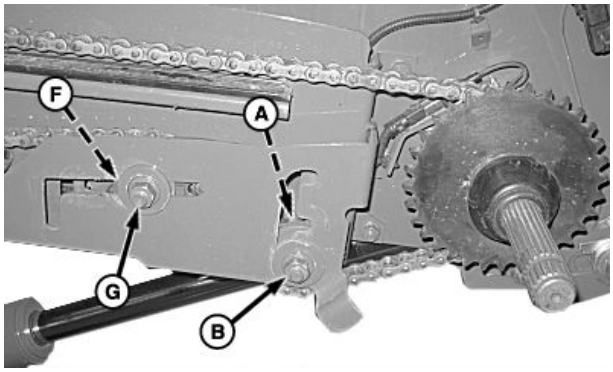
OUO6075,0000661 -14-13JUN11-3/4

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。

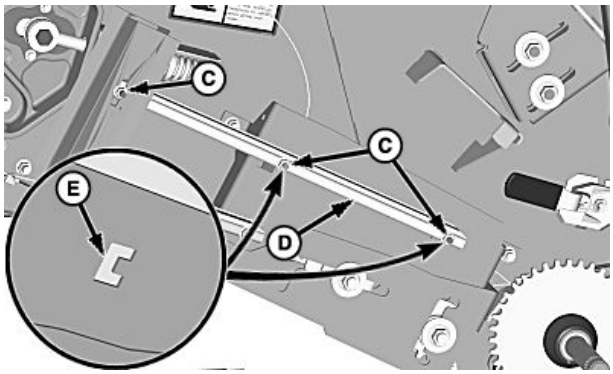
注意：禁止过于紧固过桥输送链靶驱动链。允许链条搭在塑料导板上。

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。

A—链轮
B—螺母
C—螺母
D—链条导板
E—缺口
F—链轮
G—螺母



H102190 —UN—13JUN11



H91064 —UN—02APR08

OUO6075,0000661 -14-13JUN11-4/4

过桥输送器传动链链节 — 拆卸

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。

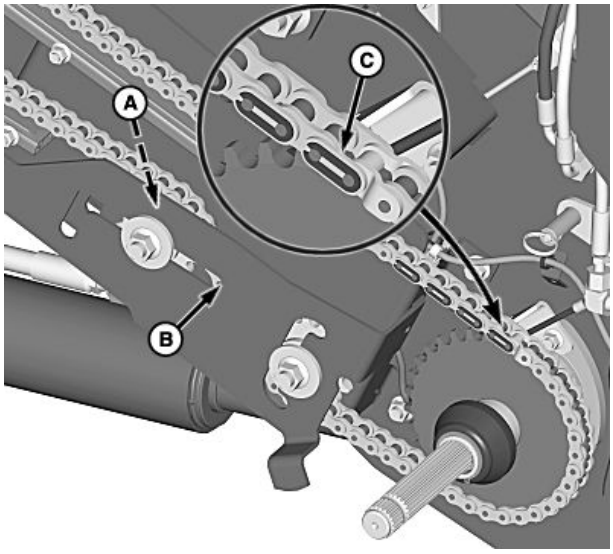
注意：拆下接头链节时，一定要检查链轮是否磨损。

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。

A—链轮
B—槽的端头
C—连接链节



H123467 —UN—14FEB18

OUO6075,00048B0 -14-04JUN19-1/1

过桥输送链耙驱动链—调整

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。

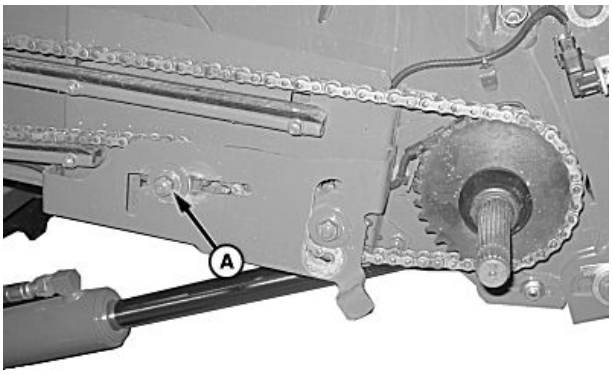
打开右前防护罩。

松开螺母（A）并向后推链轮。

注意： 禁止过于紧固过桥输送链耙驱动链。 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。



H102191 —UN—13JUN11

A—螺母

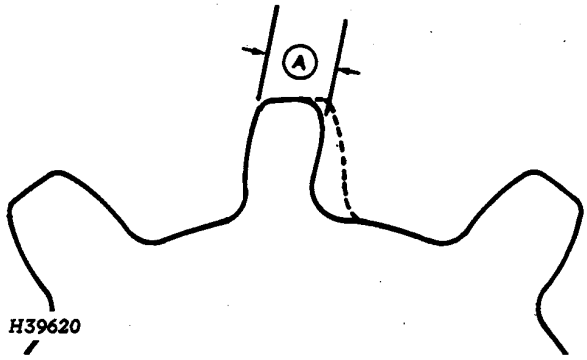
OUO6075,0000662 -14-13JUN11-1/1

过桥上轴链轮

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。

A—尺寸12毫米（1/2英寸）



H39620 —UN—11OCT88

OUO6075,0000665 -14-02FEB10-1/1

过桥可变速驱动皮带—更换

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。

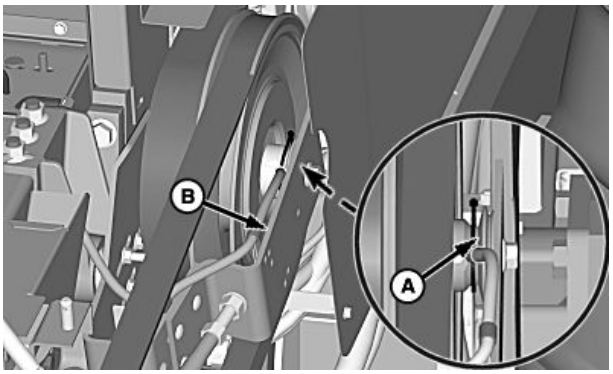
起动发动机，结合脱粒装置并将发动机转速开关设为高怠速。 **调整过桥驱动皮带降低前轴转速。**

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。



H90912 —UN—28FEB08

A—橡胶套 **B—固定架**

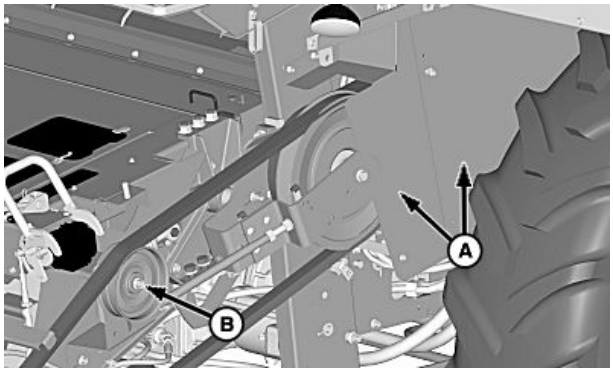
接下页

OUO6075,0000666 -14-02FEB10-1/6

拆下防护罩（A）。

松开惰轮螺母（B）释放驱动皮带张紧力。

A—防护罩　　**B—螺母**

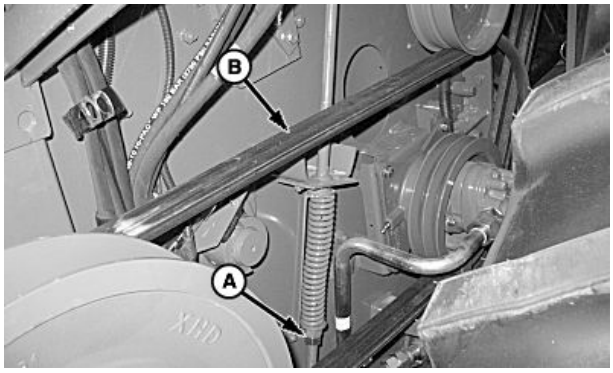


H90910 —UN—27FEB08

OUO6075,0000666 -14-02FEB10-2/6

松开螺母（A）释放拨禾轮驱动皮带（B）的张紧力。

A—螺母　　**B—驱动皮带**



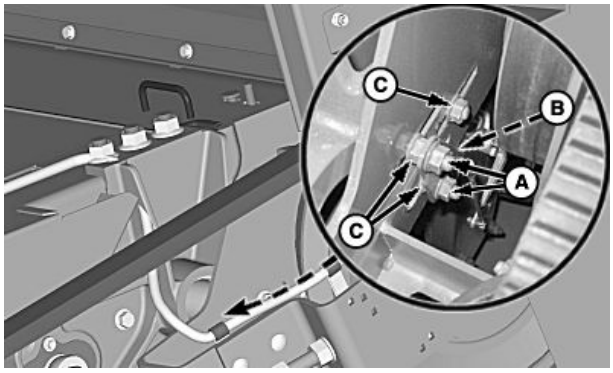
H90976 —UN—06MAR08

OUO6075,0000666 -14-02FEB10-3/6

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。

A—螺母（2个）
B—固定架
C—螺母（3个）



H90967 —UN—05MAR08

接下页

OUO6075,0000666 -14-02FEB10-4/6

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。

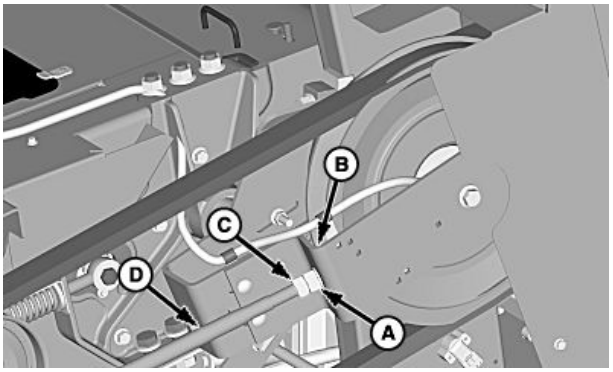
松开固定架（B）外的螺母（A）使固定架两侧的间隙为3毫米（1/8英寸）。

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）。

A—螺母
B—固定架
C—螺母
D—张紧器



H90913 —UN—28FEB08

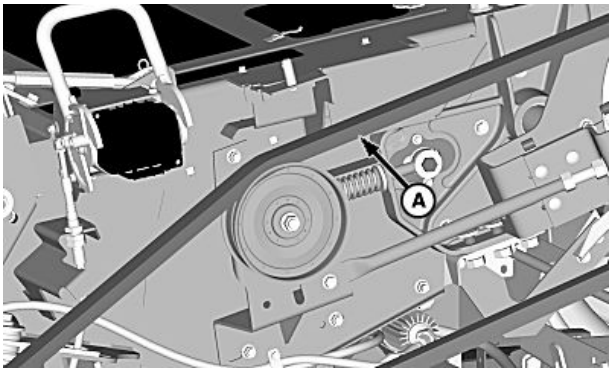
OUO6075,0000666 -14-02FEB10-5/6

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。

A—驱动皮带



H90911 —UN—28FEB08

OUO6075,0000666 -14-02FEB10-6/6

过桥可变速驱动皮带—调整

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。

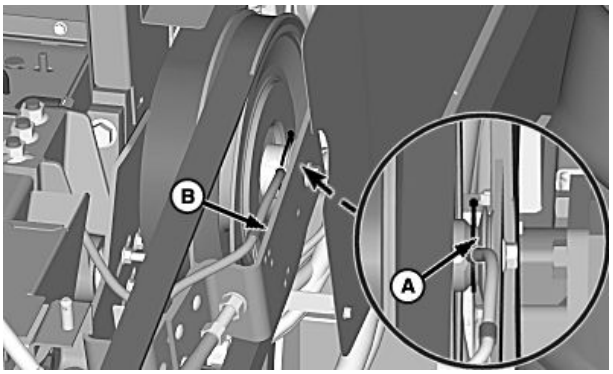
起动发动机，结合脱粒装置并将发动机转速开关设为高怠速。**调整过桥驱动皮带降低前轴转速。**

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。

A—橡胶套
B—固定架



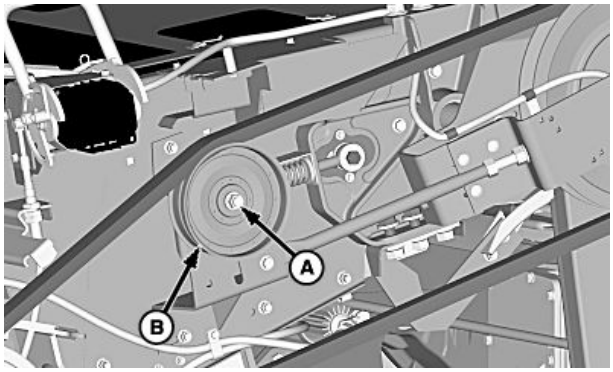
H90912 —UN—28FEB08

接下页

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-1/9

松开螺母（A）调整惰轮（B）至下位。

A—螺母
B—惰轮



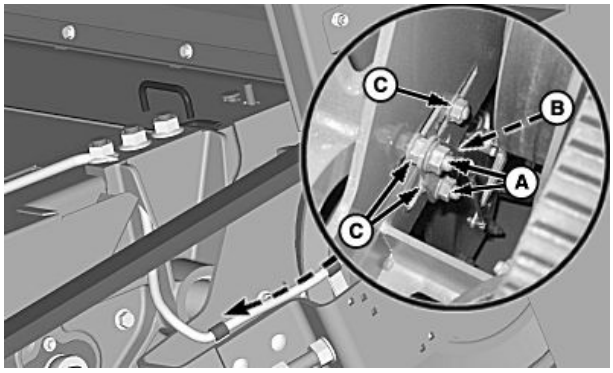
H90914 —UN—28FEB08

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-2/9

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。

A—螺母（2个）
B—固定架
C—螺母（3个）



H90967 —UN—05MAR08

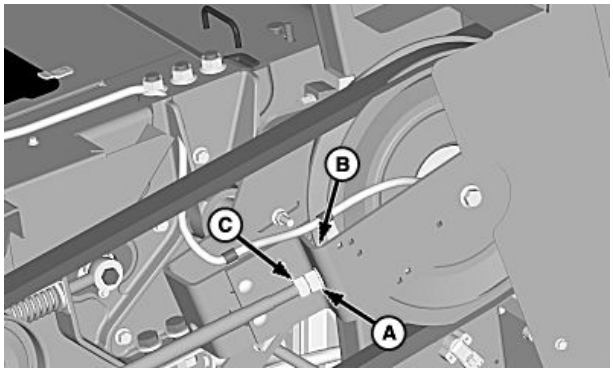
OUO6075,0000667 -14-02FEB10-3/9

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）。

A—螺母
B—固定架
C—螺母



H90915 —UN—28FEB08

接下页

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-4/9

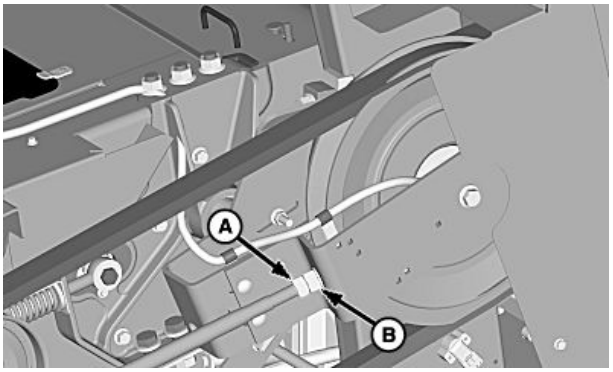
重要提示： 一边调整皮带轮间隙一边转动皮带。 如果调整皮带轮间隙时未转动皮带将损坏皮带。

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。

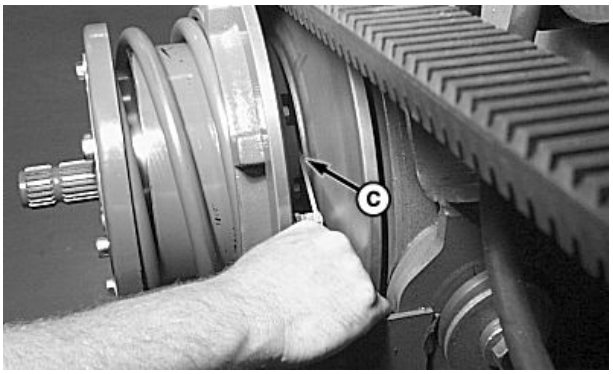
转动螺母（A）调整螺杆（B）。

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。

A—螺母
B—螺杆
C—间隙，3毫米（1/8英寸）



H90916 —UN—28FEB08

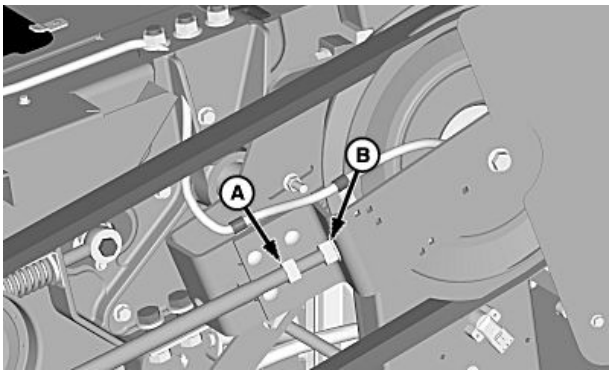


H84140 —UN—26JUL05

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-5/9

先紧固螺母（A）再紧固螺母（B）。

A—螺母
B—螺母



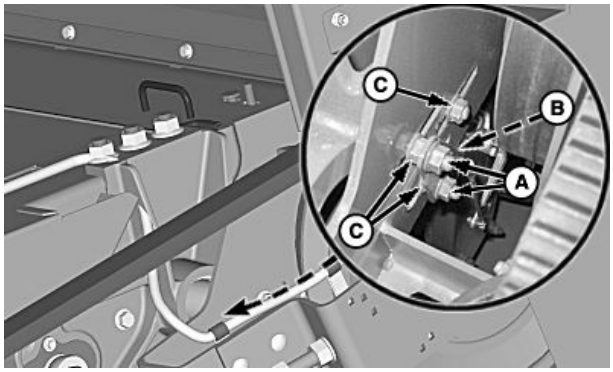
H90917 —UN—28FEB08

接下页

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-6/9

紧固螺母（C）和安装固定架（B）并用螺母（A）固定。

A—螺母（2个）
B—固定架
C—螺母（3个）



H90967 —UN—05MAR08

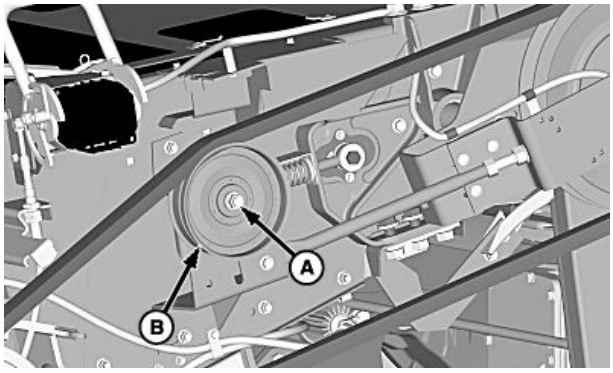
OUO6075,0000667 -14-02FEB10-7/9

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）。

A—惰轮
B—螺母



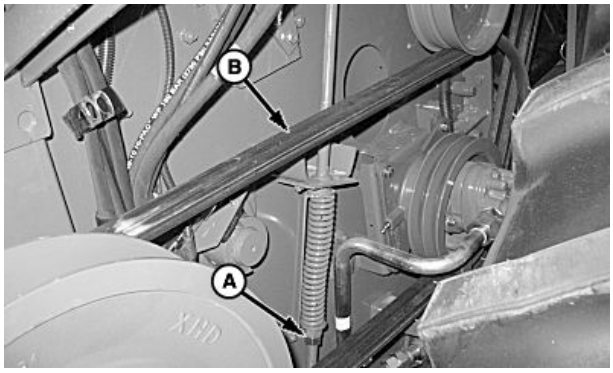
H90914 —UN—28FEB08

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-8/9

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。

A—螺母
B—驱动皮带



H90976 —UN—06MAR08

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-9/9

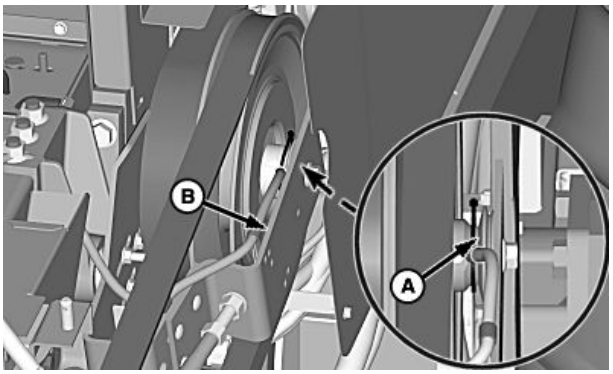
割台拨禾轮/皮带捡拾器泵皮带（变速过桥）— 更换

小心： 下变速皮带轮有弹簧张力；如果拆下了皮带，皮带轮会卡入到闭合位置。

1. 起动发动机，结合分离器。
2. 按下扶手上的快速发动机转速开关。
3. **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。

4. 分离分离器，关闭发动机并拔下钥匙。
5. 降下安全限位器，拆下左侧过桥护罩。
6. 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，外皮带轮半件正对着支架（B）。



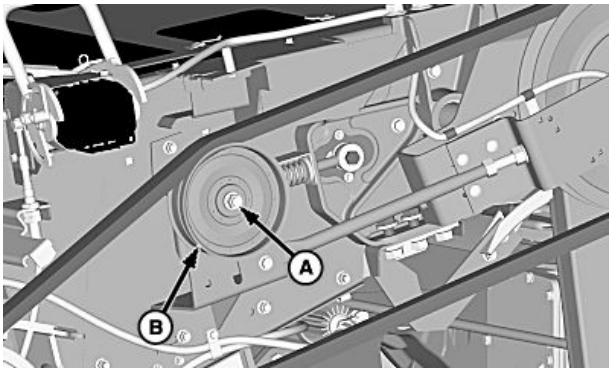
H90912 —UN—28FEB08

A—橡胶套 **B—支架**

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-1/13

7. 松开惰轮螺母（A），向下滑动皮带轮（B），释放传动皮带上的张力。

A—惰轮螺母 **B—皮带轮**

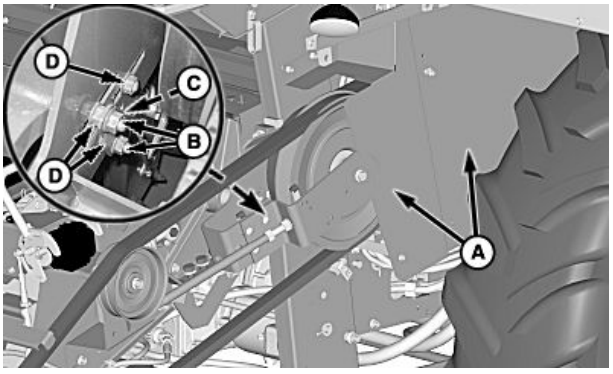


H90914 —UN—28FEB08

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-2/13

8. 拆下防护罩（A）、螺母（B）和传感器支架（C）。
9. 松开螺母（D），使得上皮带轮总成能够移动。

A—防护罩（2 个）
B—螺母（2 个）
C—传感器支架
D—螺母（3 个）



H90918 —UN—05MAR08

接下页

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-3/13

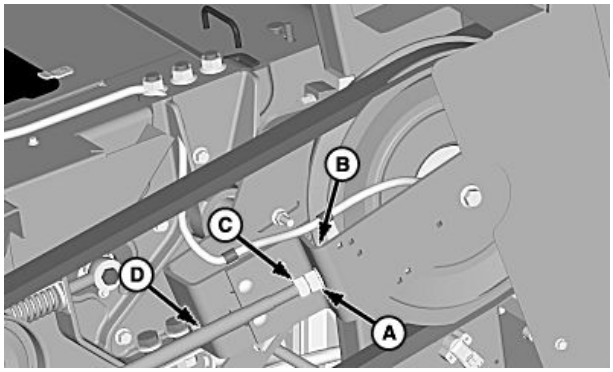
注意：螺母（C）必须移动并顶紧螺母（A）。这些螺母一起用来转动张紧器螺栓。

10. 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。
11. 将螺母（C）紧固在螺母（A）上。

注意：将螺栓旋入到张紧器中，使绳轮向前移动，以卸下传动皮带。

12. 利用螺母（A），将螺栓拧入张紧器杆（D）中。

A—螺母
B—托架
C—螺母
D—张紧杆

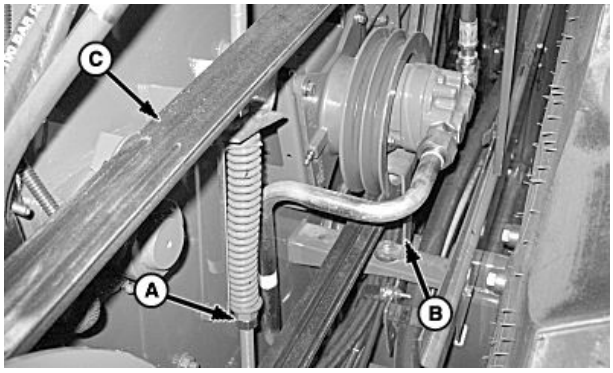


H90913 —UN—28FEB08

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-4/13

13. 松开螺母（A），释放传动皮带的张力。
14. 拆下螺栓和螺母，将拨禾轮泵支撑杆（B）移开，以便能拆下传动皮带（C）。

A—螺母（2 个）
B—支架
C—传动皮带



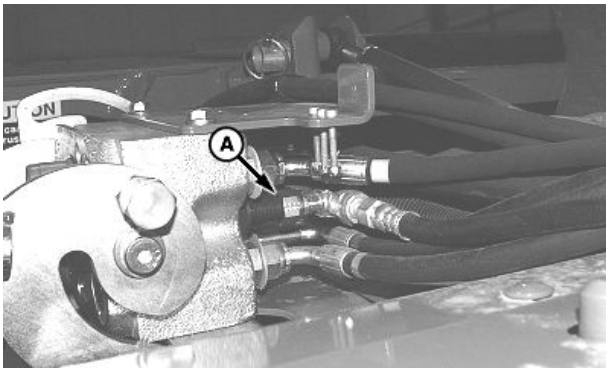
H90977 —UN—06MAR08

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-5/13

注意：用盖盖住液压软管，防止系统受到污染和损耗液压油。

15. 从多路接头上断开液压软管（A）的连接。

A—液压软管



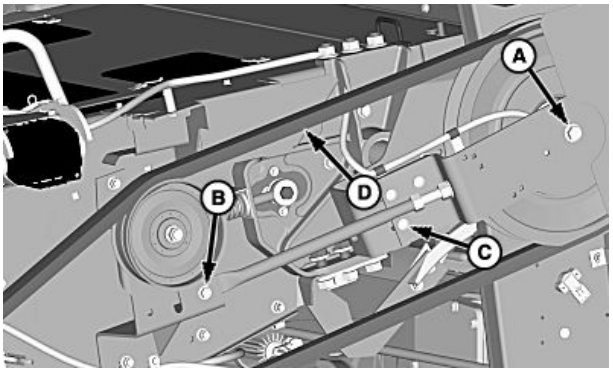
H84326 —UN—26AUG05

接下页

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-6/13

16. 拆下螺栓（A）、螺栓和螺母（B）以及圆头螺栓（C）。
17. 从后皮带轮上拆下传动皮带（D）。

A—螺栓
B—螺栓和螺母
C—圆头螺栓（3 个）
D—传动皮带

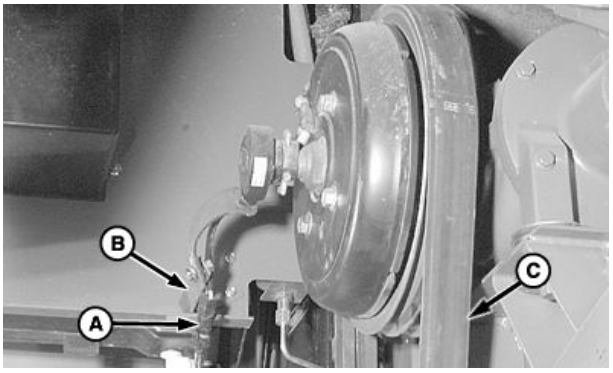


H90919 —UN—28FEB08

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-7/13

18. 拔下连接器（A）并从支架（B）上拆下连接板。
19. 拆下并报废旧传动皮带（C）。
20. 安装传动皮带更换件。
21. 将连接板连接到支架上，然后重新连接电气连接器。

A—连接器
B—托架
C—传动皮带

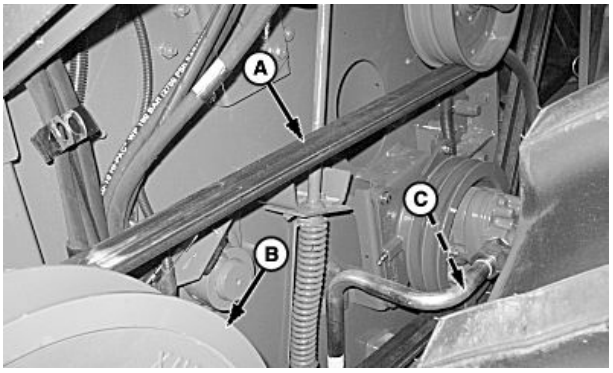


H87527 —UN—27FEB07

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-8/13

22. 将传动皮带（A）安装到拨禾轮泵和后皮带轮（B）周围。
23. 用螺栓和螺母安装之前拆下来的拨禾轮泵支撑杆（C）。

A—传动皮带
B—皮带轮
C—支架



H90978 —UN—06MAR08

接下页

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-9/13

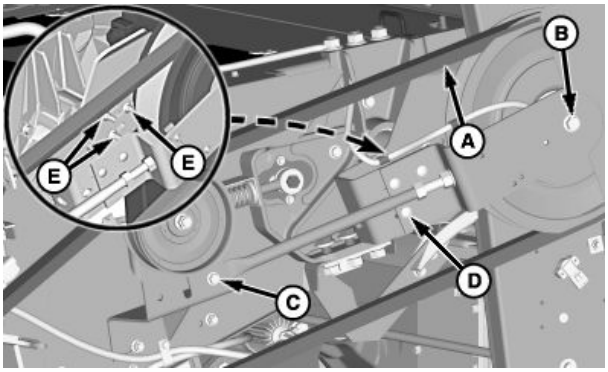
24. 将传动皮带（A）安装到后皮带轮周围。
25. 安装螺栓（B），按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

螺栓—扭矩.....185 牛米（136 磅英尺）

26. 紧固螺栓和螺母（C）。
27. 此时不紧固圆头螺栓（D）。
28. 紧固螺母（E），防止上皮带轮总成移动。

A—传动皮带
B—螺栓
C—螺栓和螺母
D—圆头螺栓（3 个）
E—螺母（3 个）

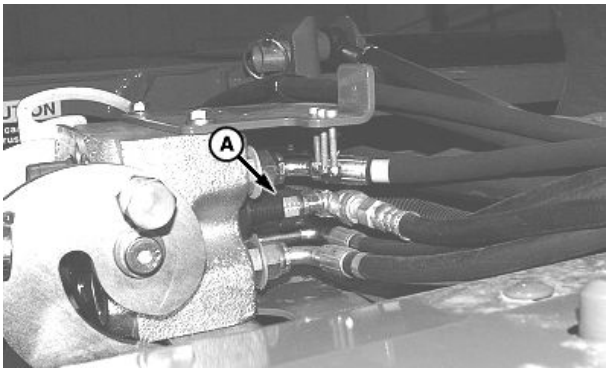


H130511 —UN—17JUN20

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-10/13

29. 将液压软管（A）连接到多路接头上。

A—液压软管



H84326 —UN—26AUG05

接下页

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-11/13

注意：检查上中间轴皮带轮（C）是否对正。必须确保皮带轮与过桥侧板平行。必须通过松开圆头螺栓（F）并使用张紧器杆（E）上的螺母（A），调整中间轴皮带轮的平行对正。

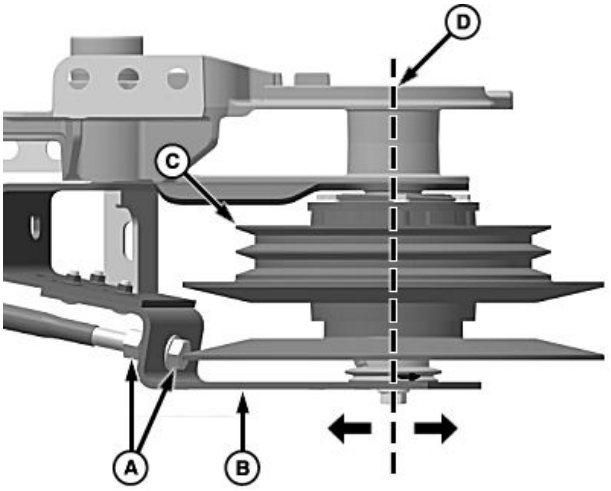
30. 用螺母（A）转动张紧器杆（E），向前或向后移动外系带（B），对正皮带轮（C）。外皮带轮必须与过桥侧板（D）平行。

31. 按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺栓（F）。

技术规格

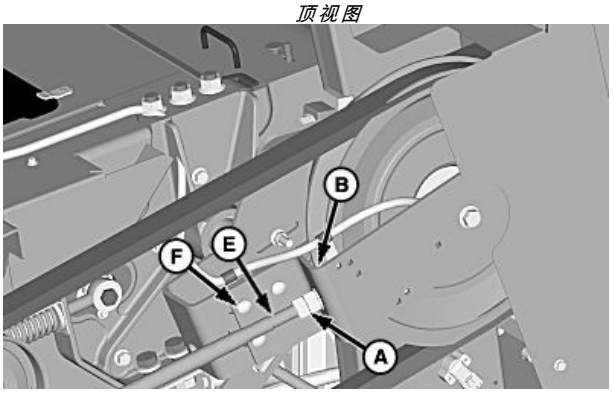
圆头螺栓—扭矩.....54 牛米（40 磅英尺）

A—螺母（2 个）
B—外连接板
C—皮带轮（2 个）
D—侧板
E—张紧杆
F—圆头螺栓（3 个）



H122740 —UN—15JAN18

顶视图



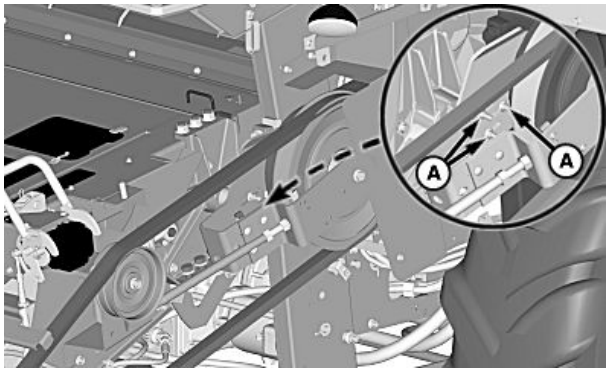
H90921 —UN—28FEB08

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-12/13

32. 松开之前紧固的螺母（A）。参见 过桥变速皮带 — 调节以设置皮带轮间隙 。

33. 安装之前拆下来的防护罩。

A—螺母（3 个）



H90922 —UN—28FEB08

OUO6075,0004E88 -14-16JUN20-13/13

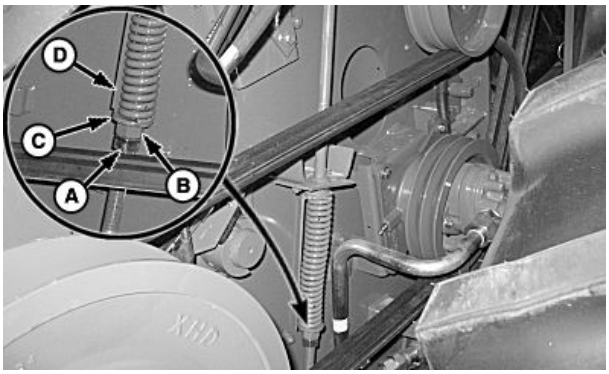
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速过桥）—调整

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。

A—锁母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H90975 —UN—06MAR08

OUO6075,0000669 -14-02FEB10-1/1

过桥固定转速驱动皮带—更换

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）。

A—防护罩



H90923 —UN—28FEB08

OUO6075,000066A -14-02FEB10-1/2

松开螺母（A）释放驱动皮带（B）的张紧力。

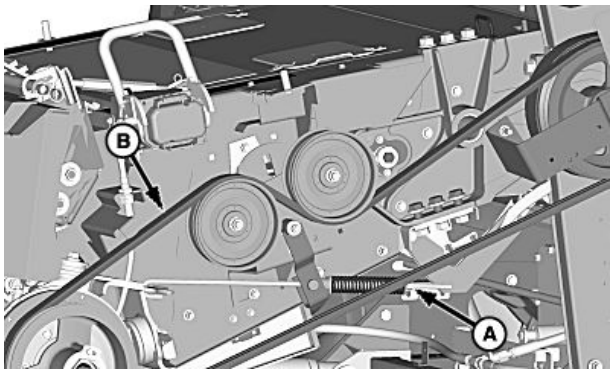
拆下皮带轮上的驱动皮带。

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。

A—螺母
B—驱动皮带



H90924 —UN—28FEB08

OUO6075,000066A -14-02FEB10-2/2

割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—更换

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）。

A—防护罩



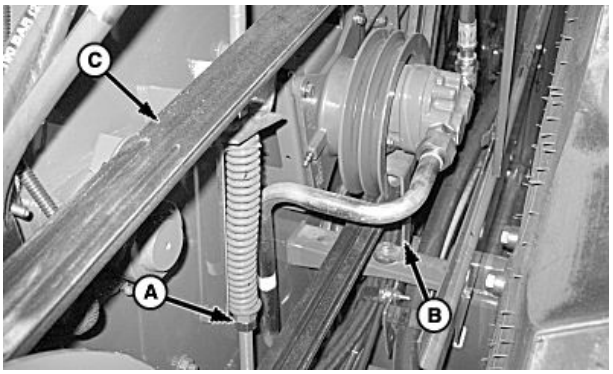
H90923 —UN—28FEB08

OUO6075,000066C -14-02FEB10-1/8

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。

A—螺母
B—支撑
C—驱动皮带

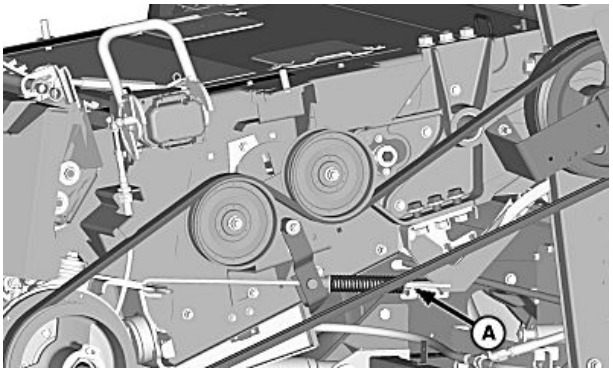


H90977 —UN—06MAR08

OUO6075,000066C -14-02FEB10-2/8

松开螺母（A）释放驱动皮带的张紧力。

A—螺母



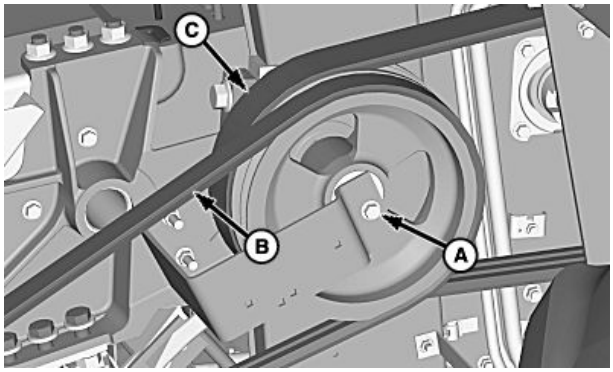
H90925 —UN—28FEB08

接下页

OUO6075,000066C -14-02FEB10-3/8

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）。

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



H90926 —UN—28FEB08

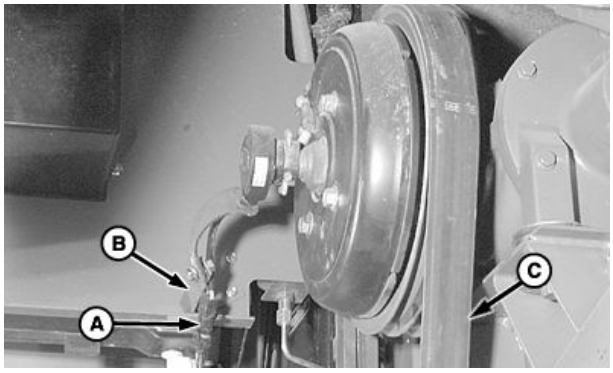
OUO6075,000066C -14-02FEB10-4/8

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。

A—接头
B—固定架
C—割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带



H87527 —UN—27FEB07

OUO6075,000066C -14-02FEB10-5/8

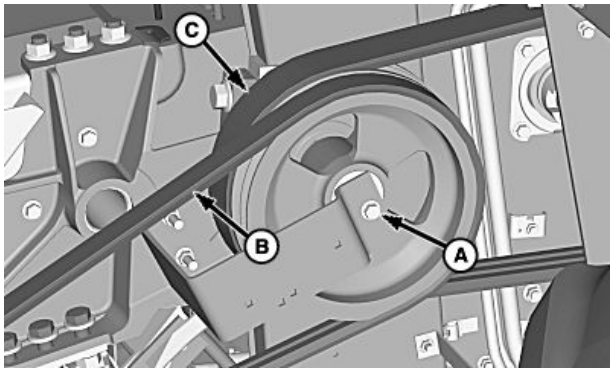
拆下割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（C）和固定速度驱动皮带（B）的更换件。

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）

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



H90926 —UN—28FEB08

接下页

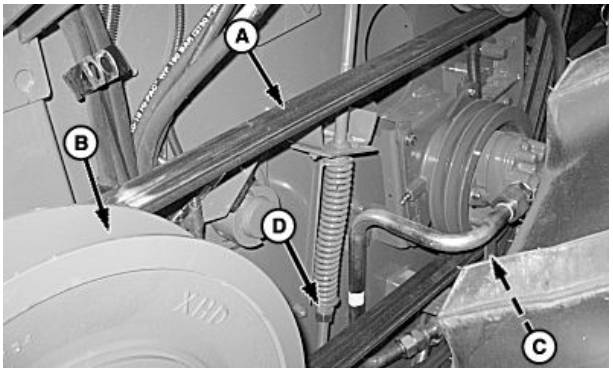
OUO6075,000066C -14-02FEB10-6/8

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。

A—驱动皮带
B—皮带轮
C—支撑
D—螺母（2个）



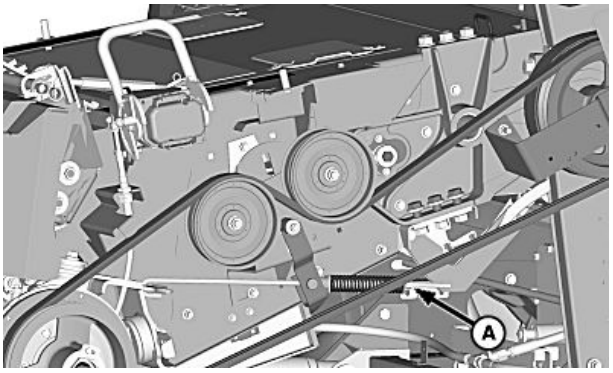
H90979 —UN—06MAR08

OUO6075,000066C -14-02FEB10-7/8

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。

A—螺母



H90925 —UN—28FEB08

OUO6075,000066C -14-02FEB10-8/8

过桥固定转速驱动皮带—调整

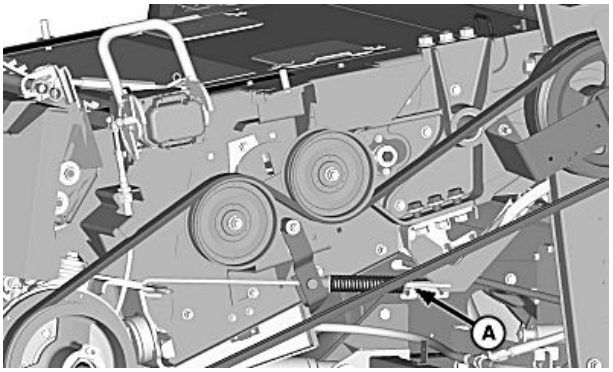
小心：将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

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。

A—螺母



H90925 —UN—28FEB08

OUO6075,000066B -14-02FEB10-1/1

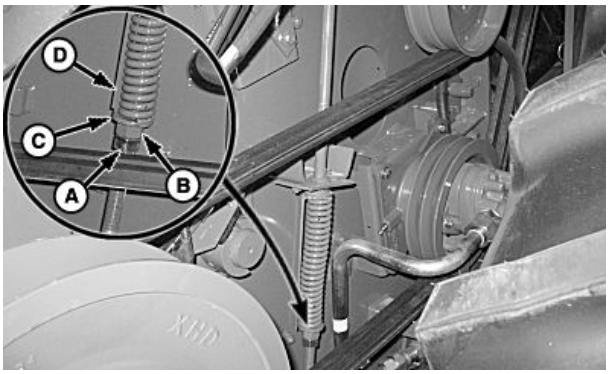
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—调整

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。

A—锁母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H90975 —UN—06MAR08

OUO6075,000066D -14-02FEB10-1/1

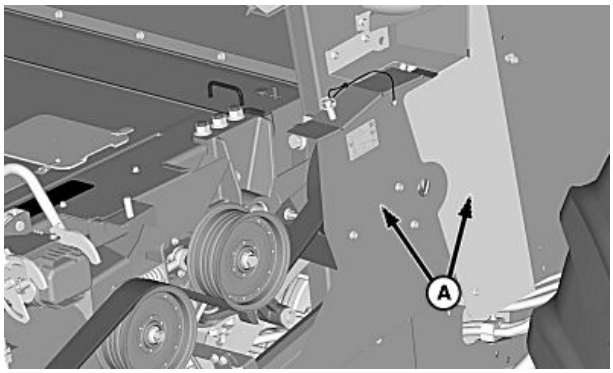
CommandTouch多速过桥驱动皮带—更换

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）。

A—防护罩



H90968 —UN—05MAR08

OUO6075,0000653 -14-02FEB10-1/2

松开螺母（A）释放驱动皮带（B）的张紧力和松开惰轮螺母（B）。

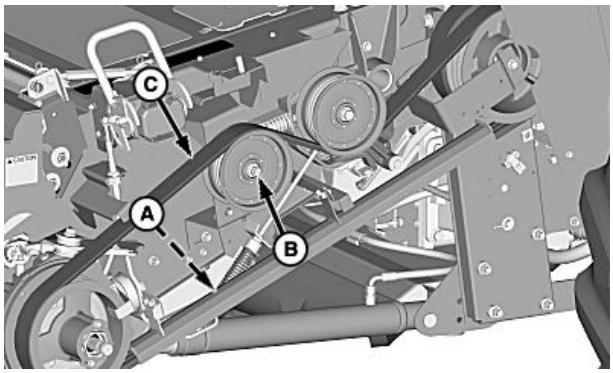
拆下皮带轮上的驱动皮带（C）。

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。

A—螺母
B—惰轮螺母
C—驱动皮带



H90969 —UN—05MAR08

OUO6075,0000653 -14-02FEB10-2/2

CommandTouch多速过桥驱动皮带—调整

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。

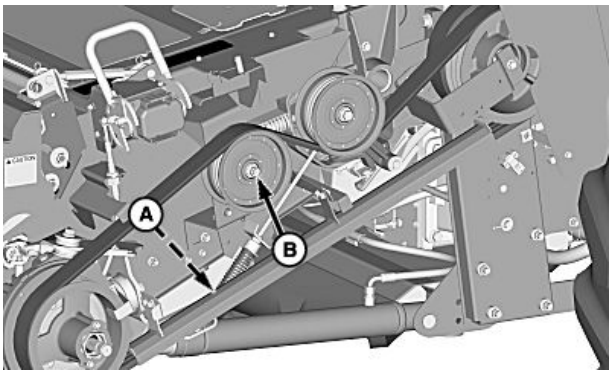
紧固螺母（A）使垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

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。

A—螺母

B—惰轮螺母



H90970 —UN—05MAR08

OUO6075,0000654 -14-02FEB10-1/1

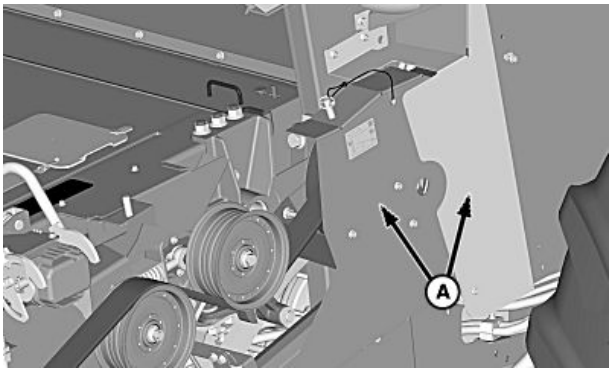
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—更换

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）。

A—防护罩



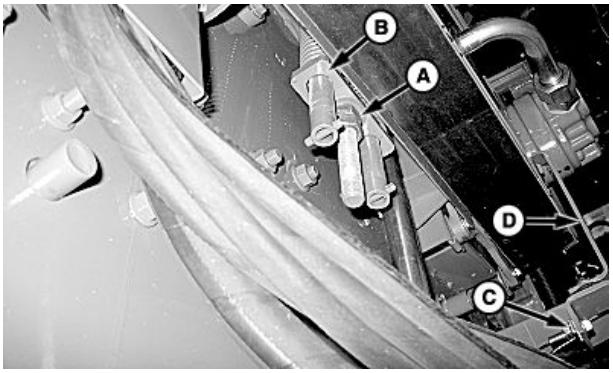
H90968 —UN—05MAR08

OUO6075,0000655 -14-02FEB10-1/6

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）。

A—螺母
B—弹簧张紧器
C—螺栓和螺母
D—固定板



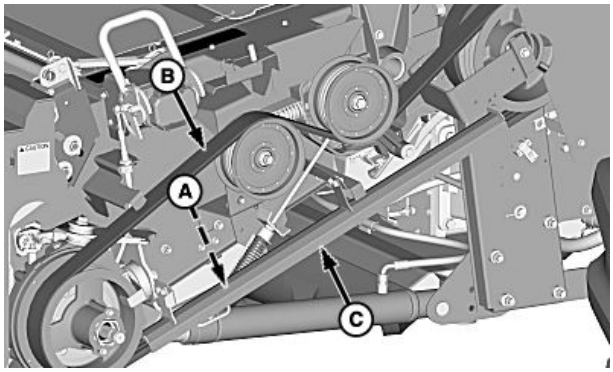
H87350 —UN—05FEB07

接下页

OUO6075,0000655 -14-02FEB10-2/6

松开螺母（A）释放驱动皮带（B）的张紧力和拆下防护罩（C）。

A—螺母
B—驱动皮带
C—防护罩



H90971 —UN—05MAR08

OUO6075,0000655 -14-02FEB10-3/6

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）。

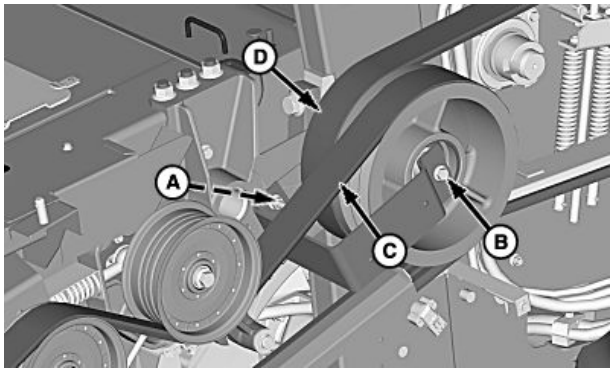
拆下割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带和过桥驱动皮带的更换件。

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）

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



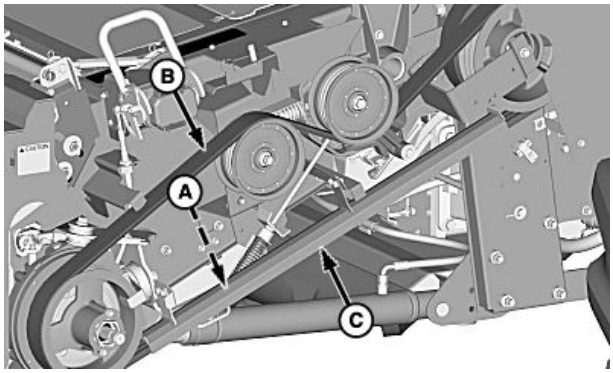
H90972 —UN—05MAR08

OUO6075,0000655 -14-02FEB10-4/6

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。

A—螺母
B—驱动皮带
C—防护罩



H90971 —UN—05MAR08

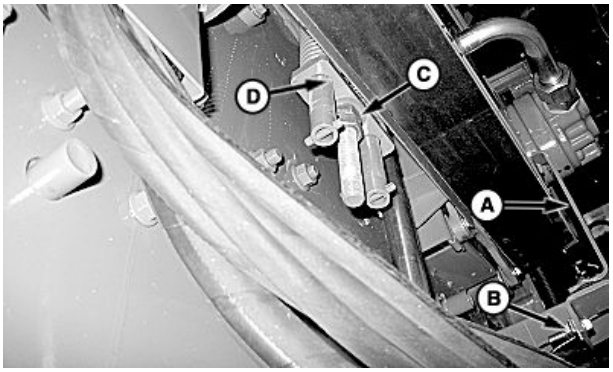
接下页

OUO6075,0000655 -14-02FEB10-5/6

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）。

A—固定板
B—螺栓和螺母
C—螺母
D—孔



H87517 —UN—27FEB07

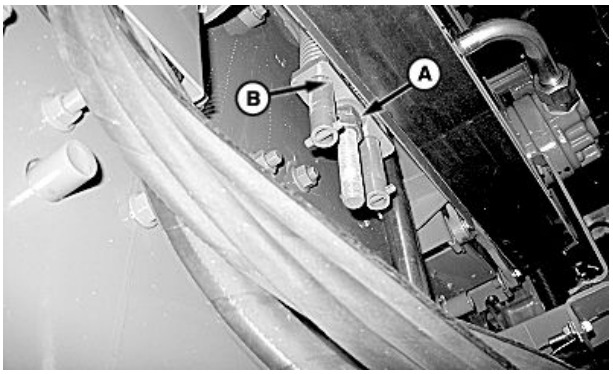
OUO6075,0000655 -14-02FEB10-6/6

割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—调整

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）。

A—螺母
B—孔



H87518 —UN—27FEB07

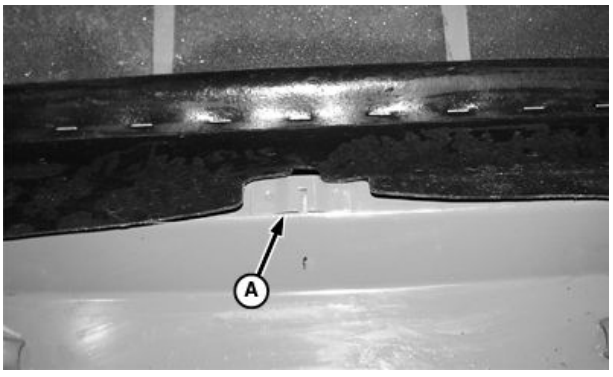
OUO6075,0000656 -14-02FEB10-1/1

人工倾角指示（横向倾斜系统）

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。

A—缺口



H62284A —UN—24JAN00

OUO6075,000066E -14-02FEB10-1/1

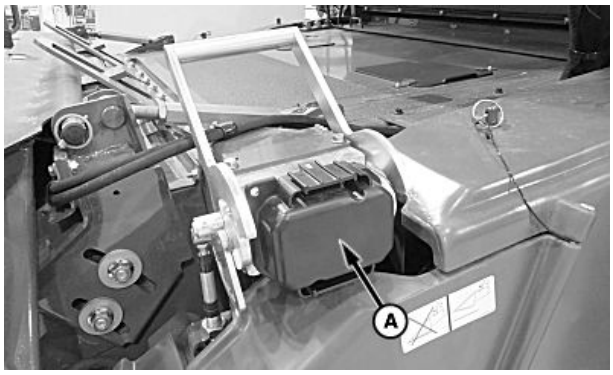
固定多路接头和单点锁闩

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。

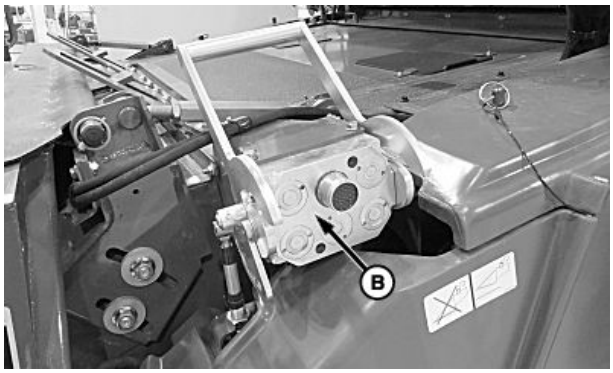
为防止液压系统受到污染，在连接前，务必用电触点清洁剂清洁多路接头表面。

1. 拆下盖（A）并清洁多路接头端面（B）。

A—罩盖　　**B—多路接头端面**



H109779 —UN—05FEB14

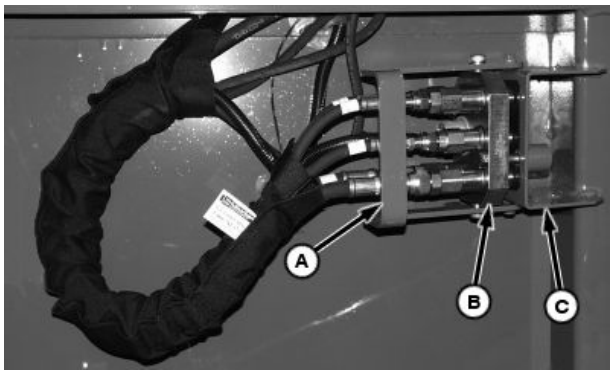


H109780 —UN—05FEB14

OUO6075,0004EB9 -14-06JUL20-1/6

2. 打开手柄（A），从存放支架（C）上取下多路接头（B）。

A—手柄　　**C—存放支架**
B—多路接头



H700035 —UN—19SEP01

接下页

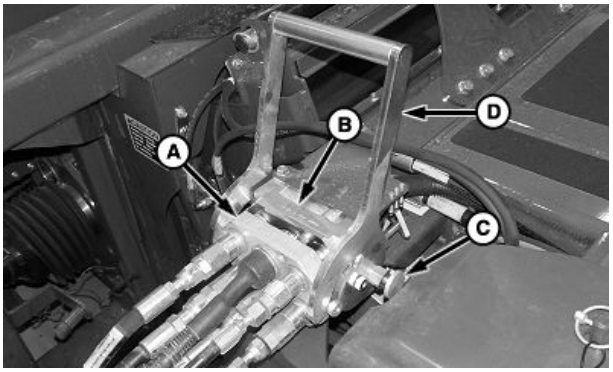
OUO6075,0004EB9 -14-06JUL20-2/6

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”。

3. 将多路接头（A）安装到接口（B）上。
4. 拉起并拉住旋钮（C），合上手柄（D）。

A—多路接头
B—插座
C—旋钮
D—手柄



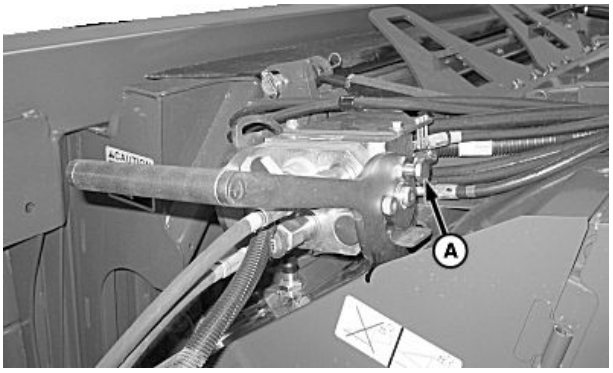
H123083 —UN—29JAN18

OUO6075,0004EB9 -14-06JUL20-3/6

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

5. 当多路接头手柄完全关闭时，旋钮（A）自动将接头锁在一起。

A—旋钮



H87894 —UN—19APR07

接下页

OUO6075,0004EB9 -14-06JUL20-4/6

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。

6. 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）必须接触到架（C）。板和锁闩销之间的下间隙（D）必须小于板和锁闩销之间的上间隙（E）。这可能需要翻转锁闩板。
7. **如果需要调整：**拧下螺栓（F），翻转锁闩板并重新安装。
8. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

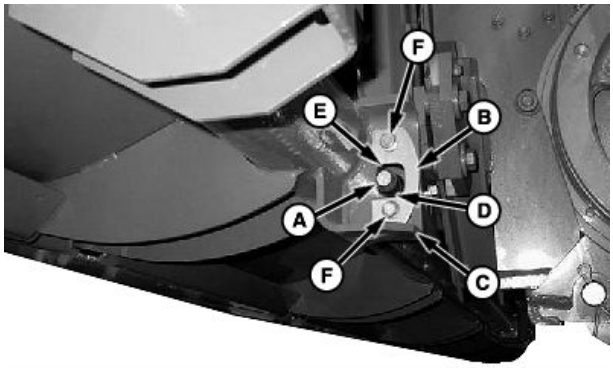
技术规格

内锁闩板（M10 有头螺钉）—扭矩.....80 牛米（60 磅英尺）

技术规格

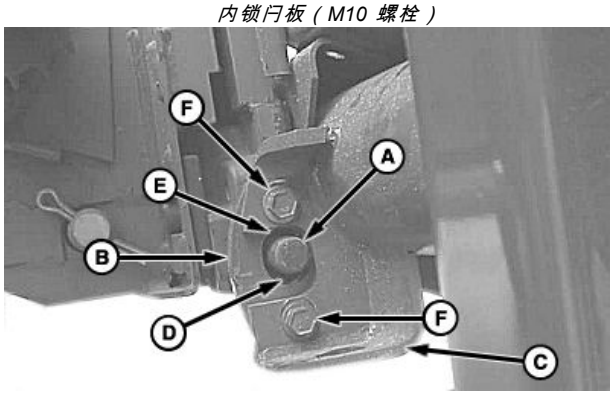
外锁闩板（M12 有头螺钉）—扭矩.....130 牛米（96 磅英尺）

A—锁销
B—锁板
C—机架
D—下间隙
E—上间隙
F—螺栓（2 个）



H81307 —UN—28JUN04

内锁闩板（M10 螺栓）



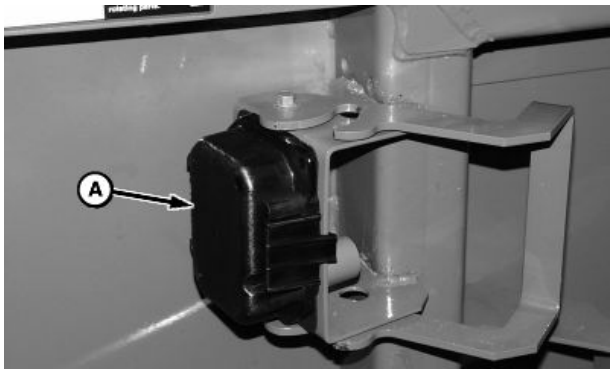
H81308 —UN—28JUN04

外锁闩板（M12 有头螺钉）

OUO6075,0004EB9 -14-06JUL20-5/6

9. 将盖（A）安装到平台存放位置。
10. 从存放位置拆下伸缩轴，将其安装到过桥后轴上，注意务必完全锁住锁环。

A—盖



H74305 —UN—18NOV02

OUO6075,0004EB9 -14-06JUL20-6/6

从过桥挂接和摘下割台

小心：不要将传动轴留在机器上。过桥意外结合会导致人员受伤或机器损坏。

重要提示：带万向节的传动轴在所有批准的割台的左侧和右侧使用。

注意：有关挂接和摘下的完整程序，参见割台《操作手册》。

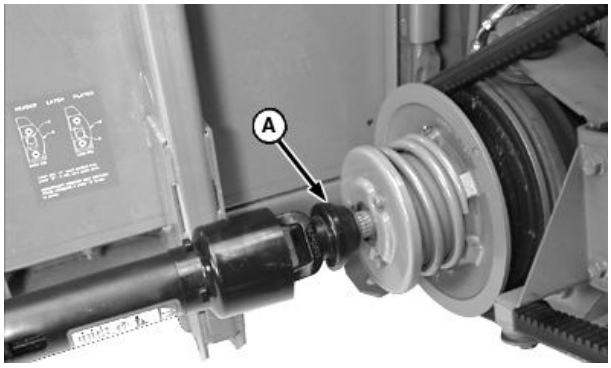
1. 在机器两侧的锁环（A）处，从过桥上断开伸缩式传动轴的连接。
2. 将伸缩式传动轴置于存放位置（B）。

重要提示：当割台位于地面上时，锁闩销无法触动。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。

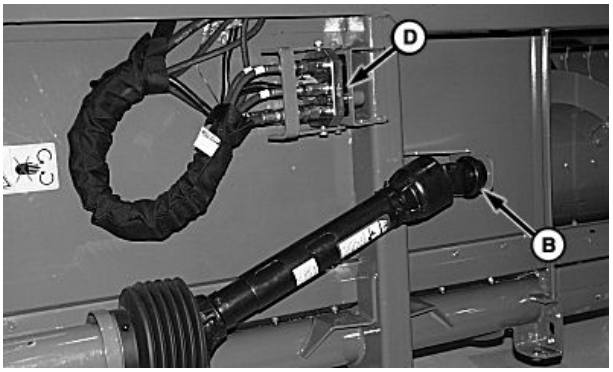
注意：当手柄向上到底顶住限位器时，锁闩销应完全收缩。如果锁闩销未完全收缩，调整拉线安装。参见“单点锁闩 — 调整”。

3. 提起手柄以断开多路接头的同时，拉起并拉住旋钮（C）松开锁。
4. 从割台上的存放位置拆下多路接头盖，并将盖放在机器多路接头上。
5. 将多路接头放置并锁定在存放位置（D）。

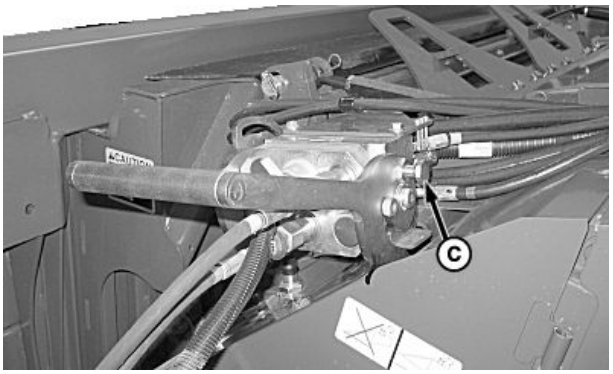
A—锁环
B—存放位置
C—旋钮
D—多路接头存放位置



H52778 —UN—23MAR99



H82374 —UN—07FEB05



H87895 —UN—19APR07

OUO6075,0004EBA -14-06JUL20-1/1

单点锁闩 — 调整

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

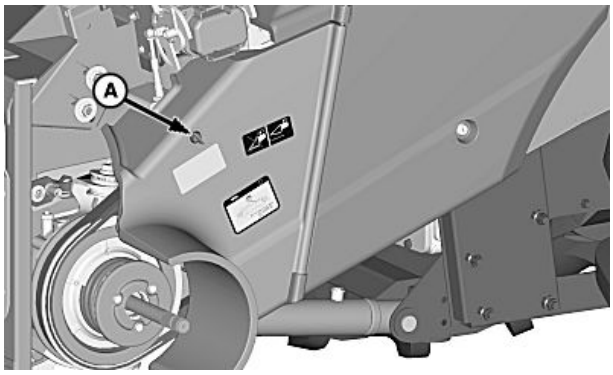
注意： 只能在多路接头手柄处调整横向倾斜过桥的拉线。

1. 打开左侧过桥防护罩（A）。
2. 松开拉线安全螺母（B）。

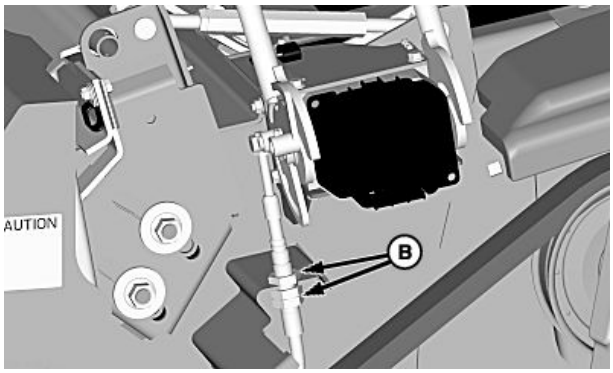
重要提示： 检查确认手柄靠紧多路接头上的限位器。如果手柄未紧靠在限位器上，可能会导致锁闩销的调整尺寸不准，并可能导致割台在收割或运输过程中脱落。

3. 使多路接头手柄紧靠住限位器。

A—防护罩 **B—安全螺母（2 个）**



H90929 —UN—28FEB08



H90930 —UN—28FEB08

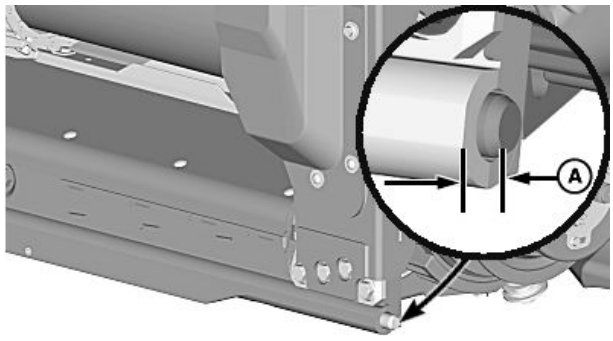
OUO6075,0004E89 -14-06JUL20-1/4

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。

4. 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必须在 +/- 2 毫米（0.08 英寸）（A）之间。

A—尺寸



H90931 —UN—05MAR08

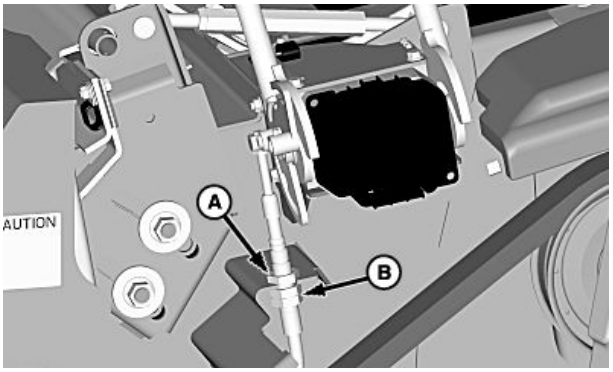
左侧锁闩销

接下页

OUO6075,0004E89 -14-06JUL20-2/4

5. 固定住下安全螺母（B），紧固上安全螺母（A）。

A—上安全螺母 **B—下安全螺母**



H90932 —UN—28FEB08

OUO6075,0004E89 -14-06JUL20-3/4

重要提示： 如不检查确认锁闩销的尺寸符合技术规格要求，可能会导致导致割台在收割或运输过程中脱落。

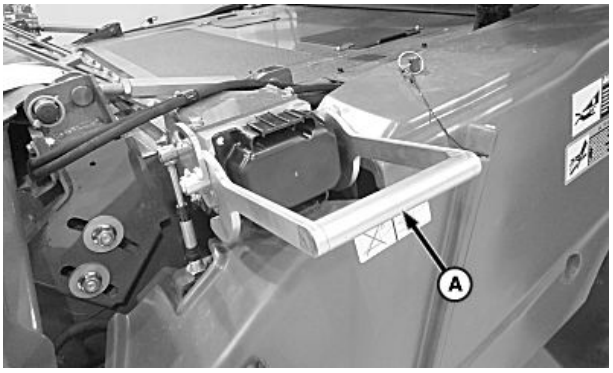
6. 完全降下多路接头手柄（A），检查确认销（B）（两侧）都已按照技术规格要求设置。如果不符合技术规格，重新调整。

技术规格

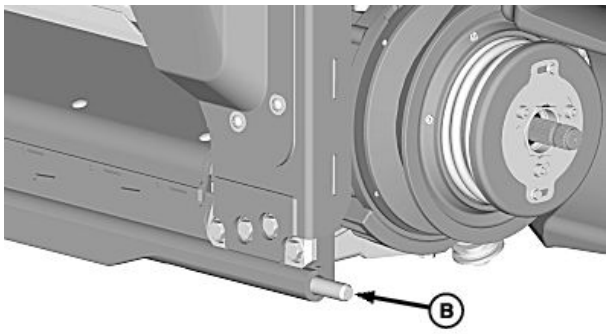
过桥销—距离..... 45—52 毫米（1-3/4—2 英寸）

7. 合上左侧过桥防护罩。

A—多路接头手柄 **B—销（2 个）**



H109781 —UN—05FEB14



H90933 —UN—28FEB08

OUO6075,0004E89 -14-06JUL20-4/4

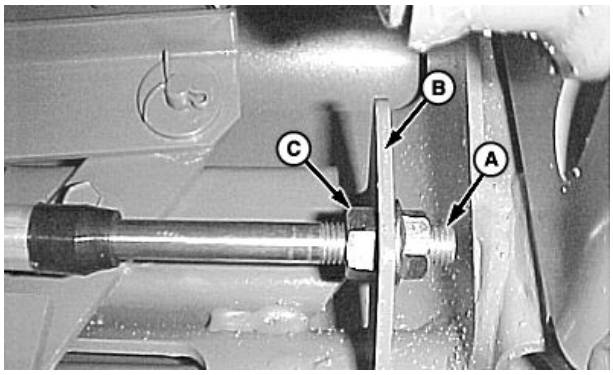
平地过桥下拉线端—调整

如果螺纹（A）不在固定架（B）的中心，调整锁闩销拉线的下端。

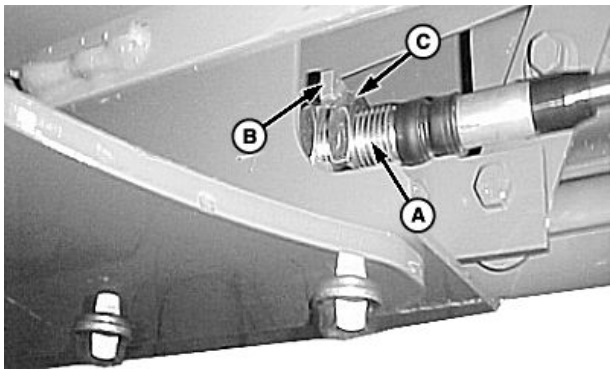
松开锁母（C）和调整拉线使螺纹在固定架的中间。

紧固锁母。

A—螺纹
B—固定架
C—锁母



H79380 —UN—10DEC03



H79389 —UN—10DEC03

OUO6075,0000672 -14-02FEB10-1/1

平地过桥—垫片调整

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。

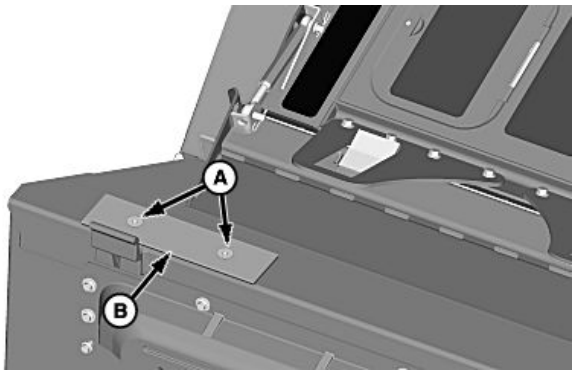
提升割台至中等高度。

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。

A—螺丝
B—垫片



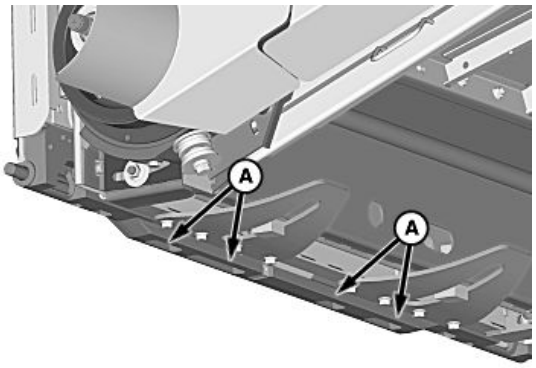
H85585 —UN—22MAR06

OUO6075,0000673 -14-02FEB10-1/1

过桥锁闩销（清理）

如果锁闩销在过桥上难以移动，清除位置（A）处的作物杂余。

A—清理位置



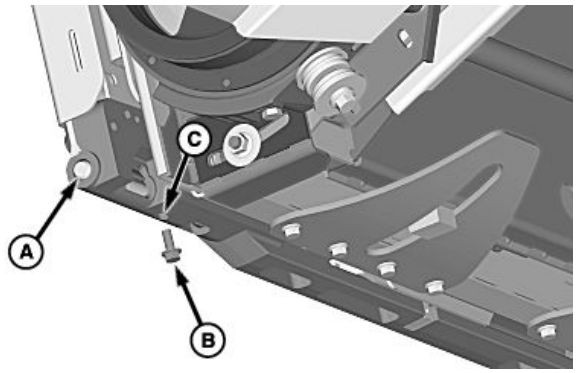
H84880 —UN—04NOV05

OUO6075,0000674 -14-02FEB10-1/1

过桥人工开锁

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。

A—锁闩销
B—螺栓
C—孔



H84881 —UN—04NOV05

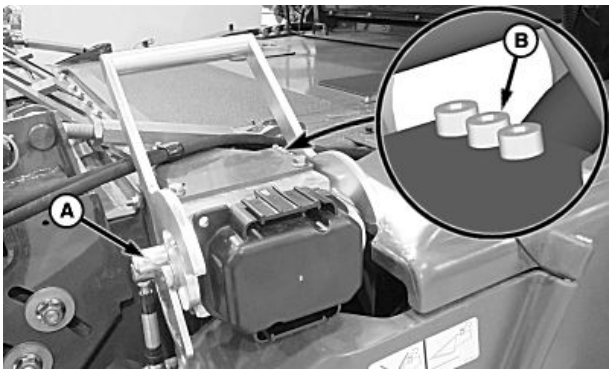
OUO6075,0000675 -14-02FEB10-1/1

剪切螺钉位置

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）。

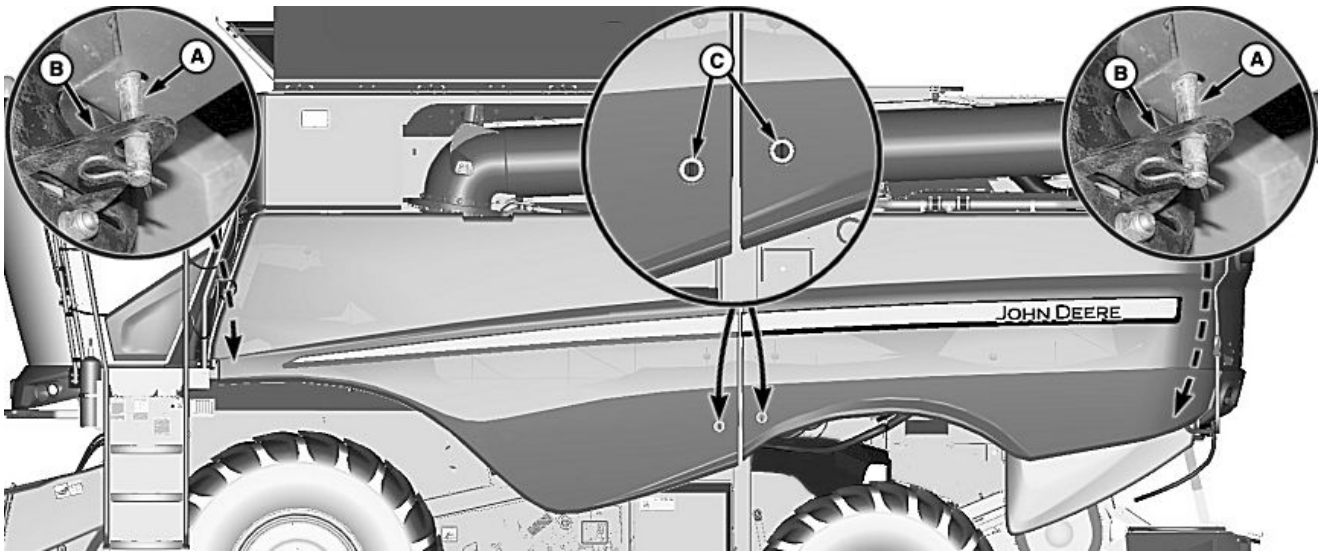
A—剪切螺钉
B—备用剪切螺钉



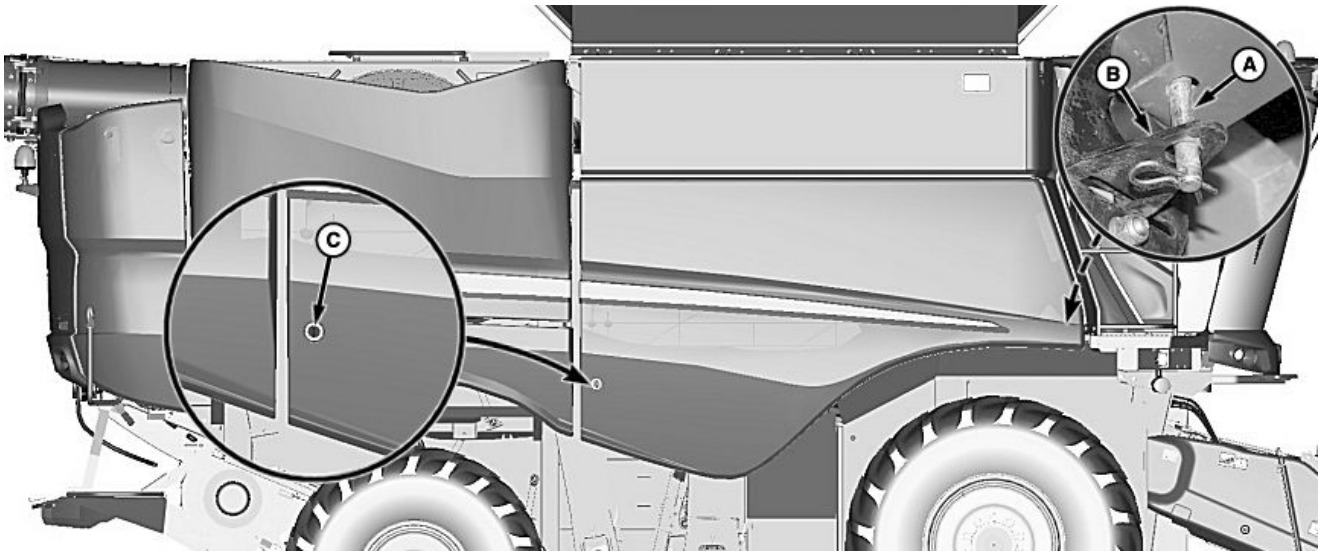
H109782 —UN—05FEB14

SS43267,000037A -14-05FEB14-1/1

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 -14-26APR18-1/1

欧翼门和防护罩

在操作机器之前，检查确认所有的欧翼门和防护罩都已挂接并关闭。

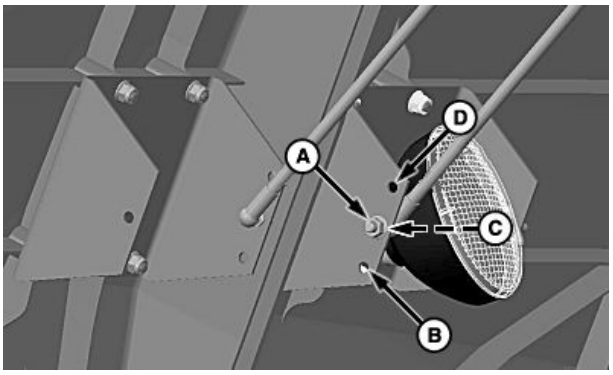
OUO6075,0004E8A -14-26JUN20-1/1

鸥翼门油缸调整

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。

A—螺母
B—下孔
C—中孔
D—上孔



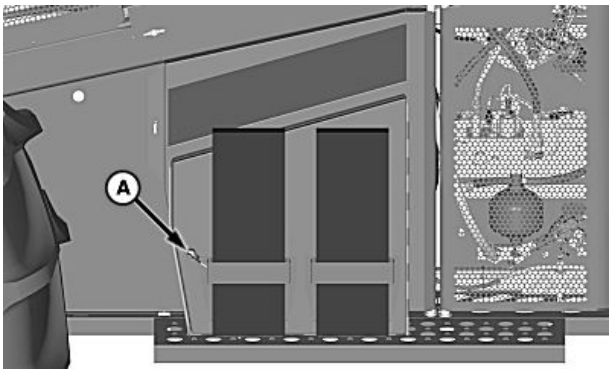
H124054 —UN—26APR18

OUO6075,0004943 -14-07JUN18-1/1

工具箱（如果配备）

转动锁闩（A），打开工具箱门。

A—锁闩

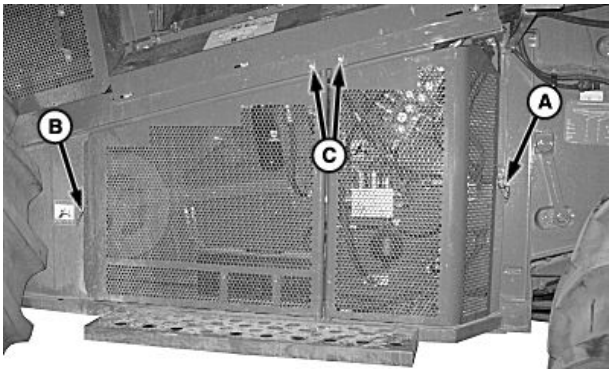


H116915 —UN—14JAN16

OUO6075,00041E3 -14-11APR16-1/1

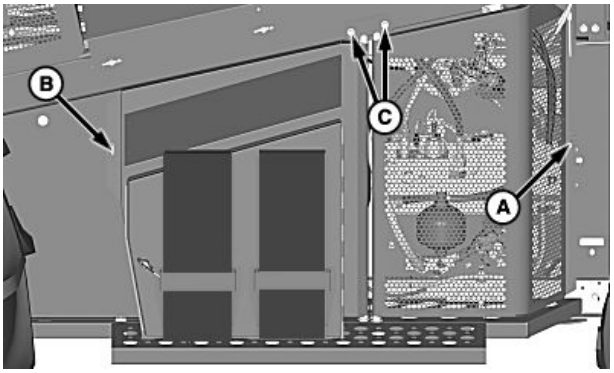
左侧防护罩

侧防护罩（A 型）



防护罩（不带工具箱）

H105327 —UN—01MAY12



防护罩（带工具箱）

H116913 —UN—14JAN16

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。

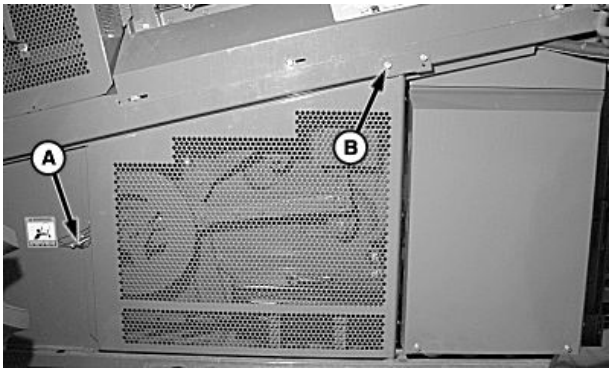
拆下快速锁销（A 和 B），打开防护罩。

拧下有头螺钉（C），抬起防护罩将其拆下。

接下页

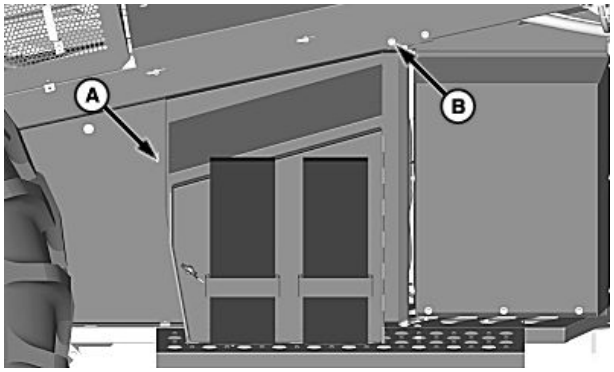
OUO6075,00044A1 -14-20DEC16-1/5

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。

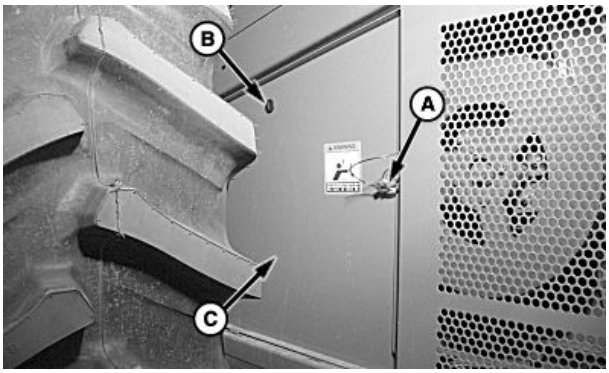
拧下有头螺钉（B），抬起防护罩将其拆下。

OUO6075,00044A1 -14-20DEC16-2/5

风机防护罩

拆下快速锁销（A）然后转动锁闩（B）以便拆下防护罩（C）。

A—快速锁销　　**C—防护罩**
B—锁闩



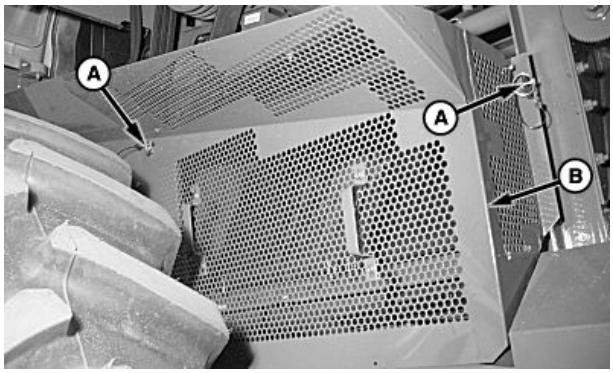
H96803 —UN—09JUN10

OUO6075,00044A1 -14-20DEC16-3/5

上分离装置防护罩

拆下快速锁销（A），拆下防护罩（B）。

A—快速锁销　　**B—防护罩**



H96804 —UN—09JUN10

接下页

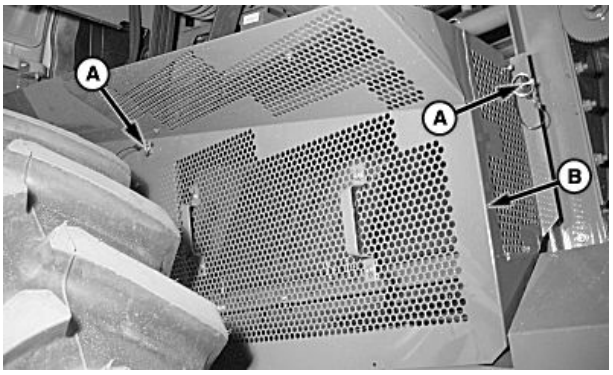
OUO6075,00044A1 -14-20DEC16-4/5

前分离装置防护罩

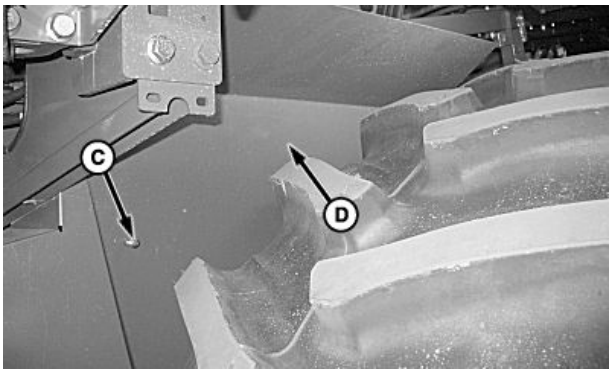
拆下快速锁销（A），拆下防护罩（B）。

拆下有头螺钉（C），向后推动前分离装置防护罩（D），将其拆下。

A—快速锁销
B—防护罩
C—有头螺钉
D—防护罩



H96804 —UN—09JUN10



H96805 —UN—09JUN10

OUO6075,00044A1 -14-20DEC16-5/5

右侧防护罩

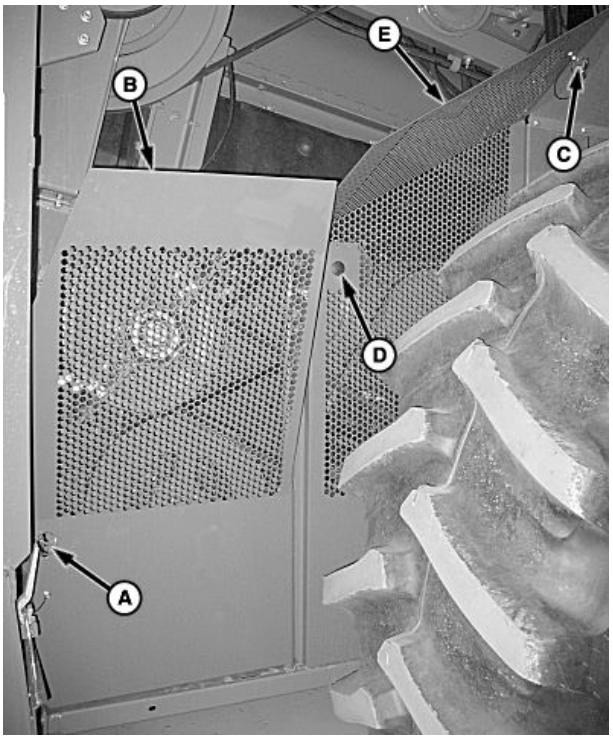
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

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）。

A—快速锁销
B—防护罩
C—快速锁销
D—锁闩
E—防护罩



H96806 —UN—09JUN10

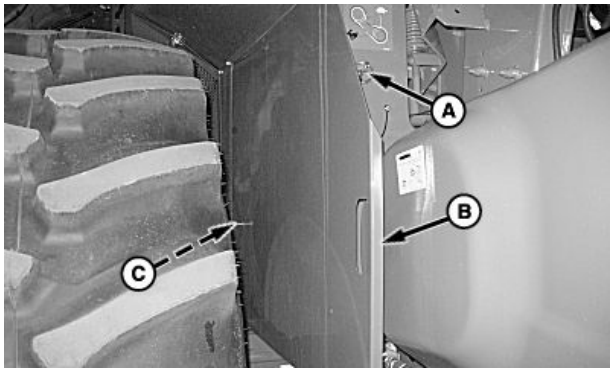
接下页

OUO6075,00007C7 -14-28SEP10-1/2

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。

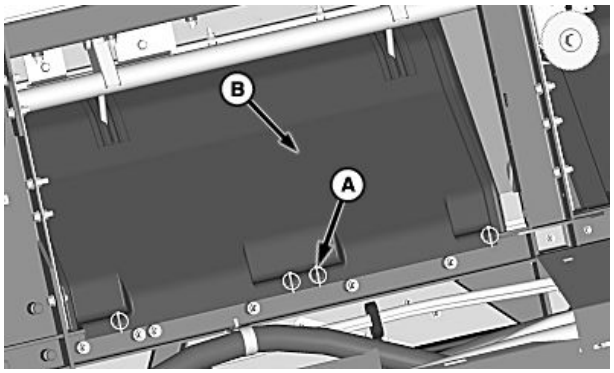
A—快速锁销
B—防护罩
C—螺栓



H96807 —UN—09JUN10

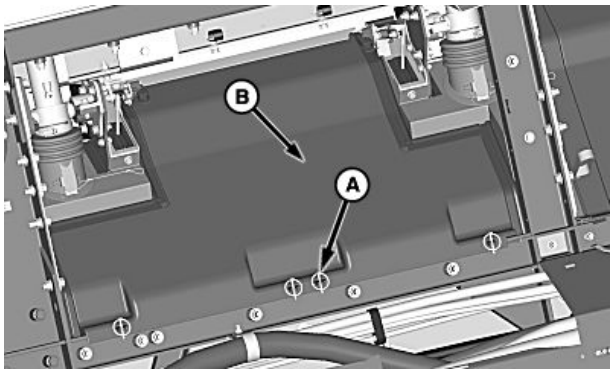
OUO6075,00007C7 -14-28SEP10-2/2

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）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

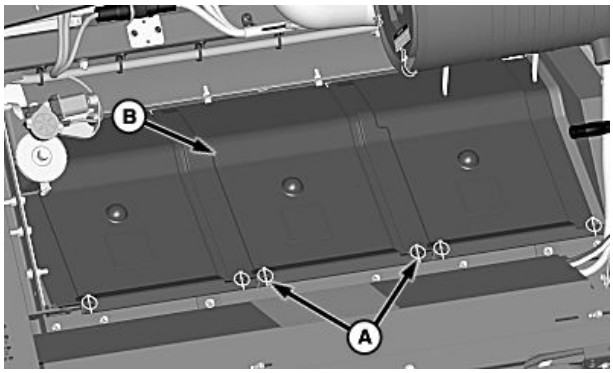
重要提示：为避免籽粒损失，检查确认分离装置盖与分离装置齐平，并位于分离装置边缘下面。安装盖时，从面向机器时的左侧开始安装，按照从左到右的顺序安装。

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。



H122576 —UN—09OCT17

分离装置盖

A—快速锁销
B—盖

OUO6075,00047C3 -14-09OCT17-1/1

标配喂入加速辊耐磨板 — 更换

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

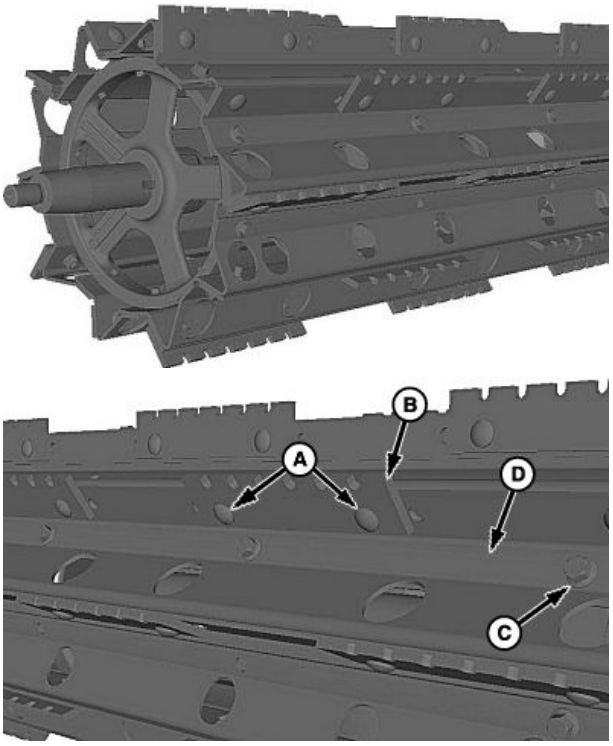
喂入加速辊耐磨板圆头螺钉—扭矩.....70 牛米（52 磅英尺）

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）

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



H85626 —UN—27MAR06

H85627 —UN—27MAR06

喂入加速辊翼和耐磨板（标配）

OUO6075,0001726 -14-14JAN14-1/1

韧性作物喂入加速辊耐磨板 — 更换

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。

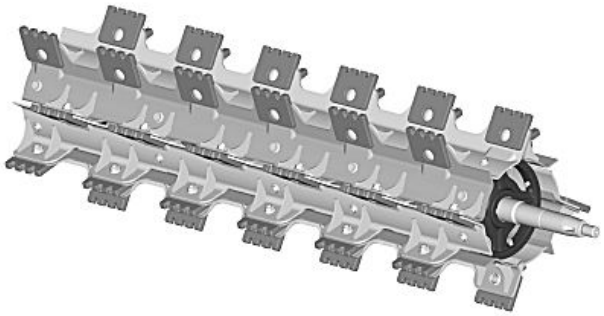
技术规格

喂入加速辊耐磨板圆头螺钉—转矩.....107 牛顿米（79 磅英尺）

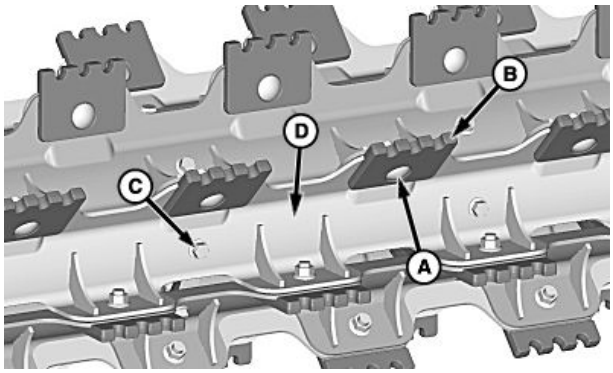
拆下有头螺钉（C），并按照要求更换喂入加速辊翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

喂入加速辊翼有头螺钉—转矩.....70 牛顿米（52 磅英尺）



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

OUO6075,0004A13 -14-09AUG18-1/1

齿杆喂入加速辊耐磨板 — 更换

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）。

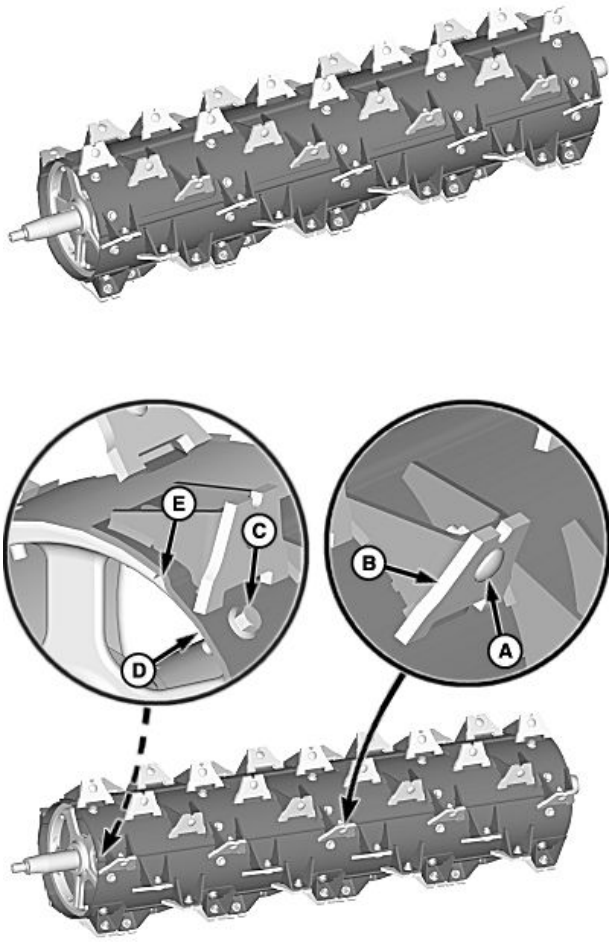
重要提示：喂入加速辊必须静态平衡。根据需要添加垫圈，使喂入加速辊达到平衡。

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）

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



喂入加速辊翼和耐磨板

OUO6075,0001729 -14-14JAN14-1/1

齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）

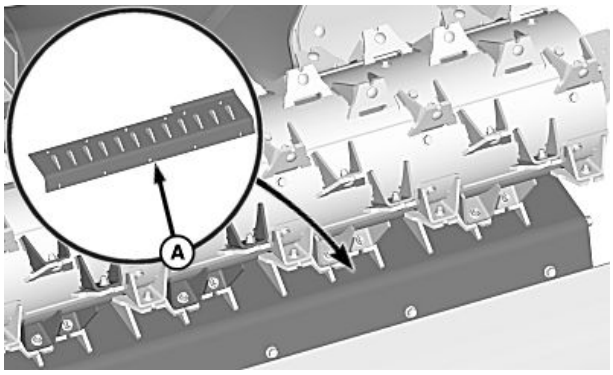
注意：机器在出厂时已经安装了梳齿板。梳齿板只能和齿杆喂入加速辊一同运转。

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）。

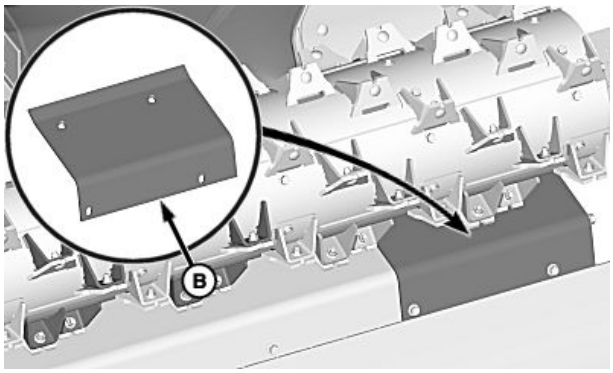
非水稻收获信息：

- 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

A—梳齿板　　**B—平滑衬板**



H105544 —UN—20JUN12



H105543 —UN—20JUN12

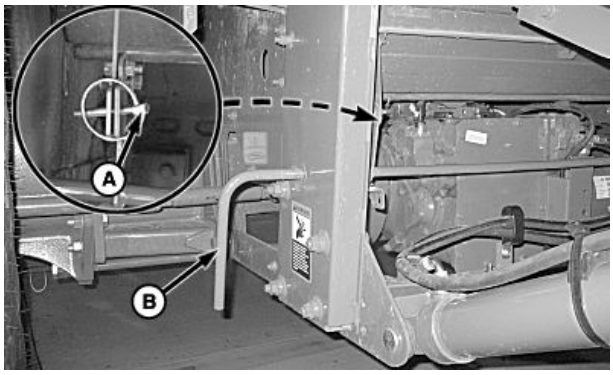
OUO6075,0004557 -14-02DEC16-1/1

齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）— 拆卸

⚠ 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。

A—快速锁销　　**B—控制杆**



H99239 —UN—01DEC10

OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-1/9

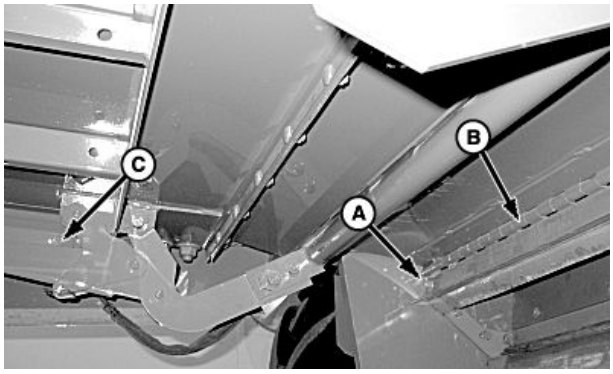
喂入板（A 型）

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。

A—有头螺钉和螺母
B—喂入板总成
C—控制杆



H86271 —UN—10JUL06

接下页

OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-2/9

喂入板（B 型）

拆下并保留机器两侧的有头螺钉和螺母（A）。

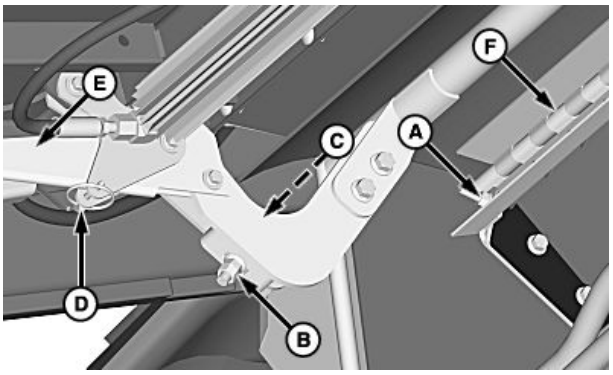
分别拆下机器两侧的螺母（B）和圆头螺栓（C）。

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）。

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



H120117 —UN—29NOV16

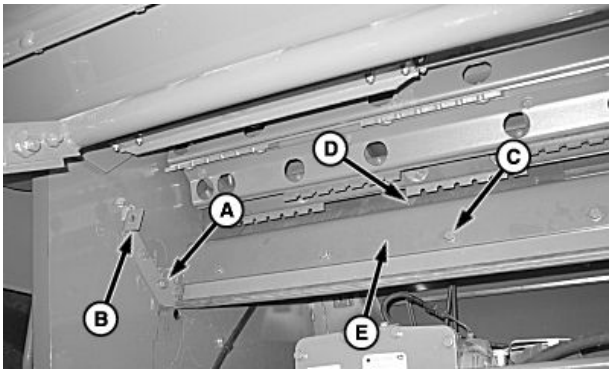
OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-3/9

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）。

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



H121116 —UN—21MAR17

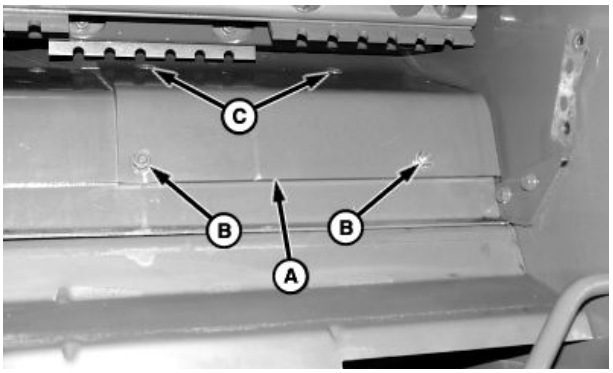
OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-4/9

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）。

A—平滑衬板
B—有头螺钉和螺母（2 个）
C—短螺栓（2 个）



H105545 —UN—21JUN12

接下页

OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-5/9

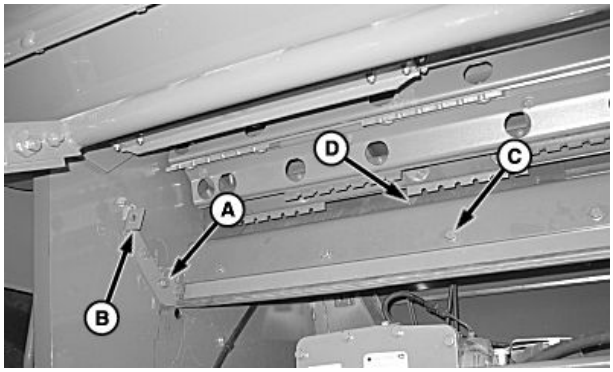
注意：短螺栓必须安装在先前固定梳齿板的孔中，以防出现籽粒损失现象。

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。

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）



H121117 —UN—21MAR17

OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-6/9

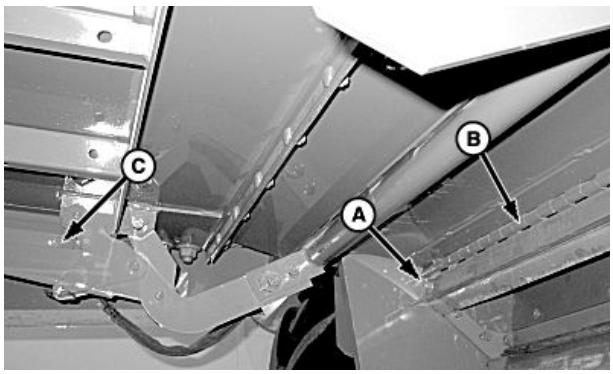
喂入板（A 型）

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。

A—有头螺钉和螺母
B—喂入板总成
C—控制杆



H86271 —UN—10JUL06

OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-7/9

喂入板（B 型）

分别拆下机器两侧的螺母（B）和圆头螺栓（C）。

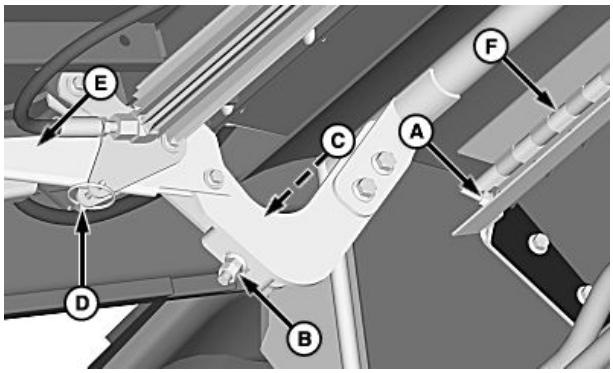
拆下快速锁销（D）并向下和向后移动控制杆（E）。

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）。

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



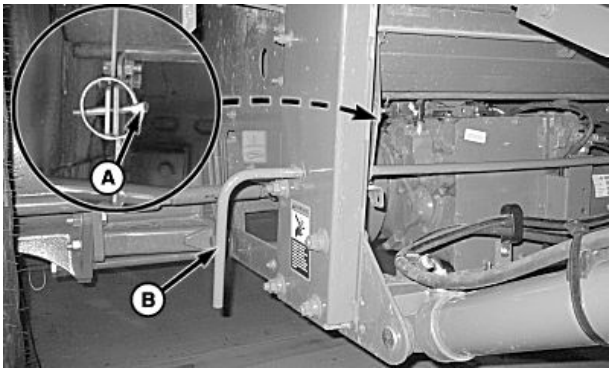
H120117 —UN—29NOV16

接下页

OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-8/9

向下移动控制杆（B），关闭集石槽，并用快速锁定销（A）固定。

A—快速锁销
B—控制杆



H99239 —UN—01DEC10

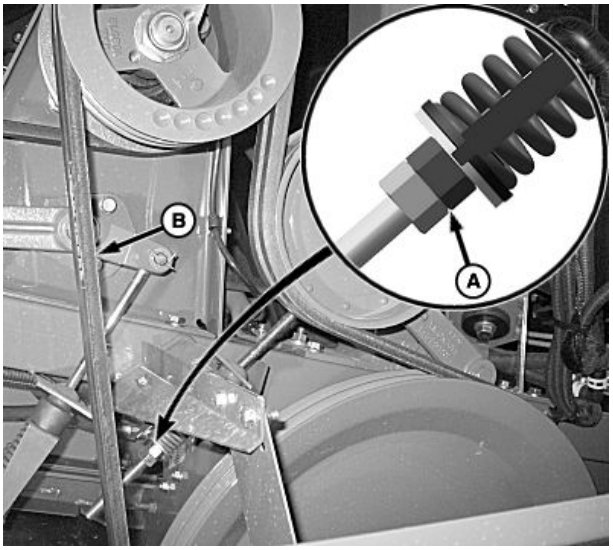
OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-9/9

喂入加速辊皮带 — 更换

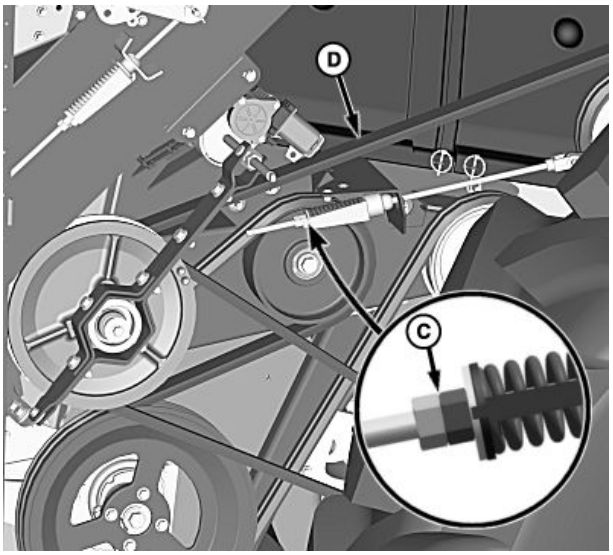
小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）释放中间轴皮带（B）的张紧力。
2. 松开螺母（C）释放清粮室、风扇和输送搅龙皮带（D）的张紧力。
3. 拆下两条皮带，以便拆下喂入加速辊皮带。

A—螺母（2个）
B—前中间轴皮带
C—螺母（2个）
D—清粮室、风机和输送器搅龙皮带



H136442 —UN—16MAY23



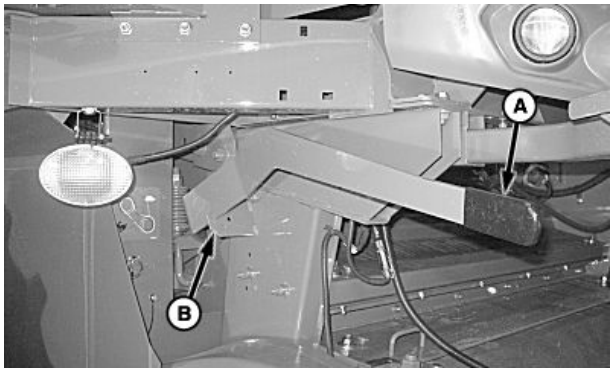
H136446 —UN—16MAY23

接下页

ouo6075,1684266039488 -14-13JUN23-1/3

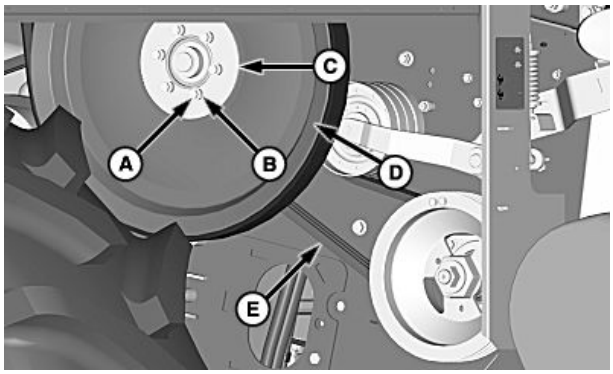
4. 向上推手柄（A）离开支架（B）上的凹口，释放加速辊皮带的张紧力。

A—手柄 **B—支架**



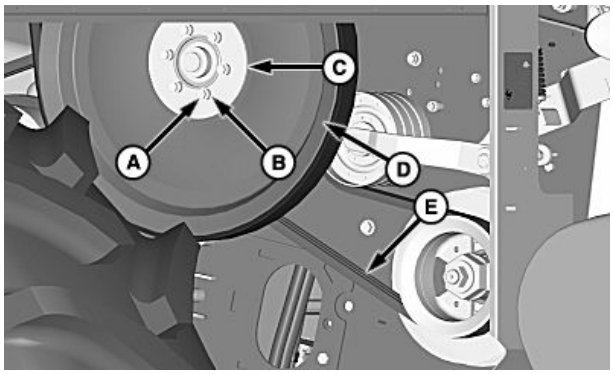
H96926 —UN—16JUN10

ouo6075,1684266039488 -14-13JUN23-2/3



H121334 —UN—25APR17

喂入加速辊皮带（标准转速高性能）



H121335 —UN—25APR17

喂入加速辊皮带（高速高性能）

A—螺栓（6 个） **C—垫片（2 个）**
B—隔套（6 个） **D—皮带轮**
E—喂入加速辊皮带

5. 拆下有头螺钉（A）、隔套（B）、垫片（C）和滑轮（D）。
6. 拆下喂入加速辊皮带（E），安装皮带更换件。
7. 安装皮带轮、垫片、隔套，并用螺栓固定。
8. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

螺栓—扭矩.....70 牛米（52 磅英尺）

9. 向上推手柄使它进入支架上的凹口中。
10. 调整喂入加速辊皮带张紧力，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。
11. 安装清粮室、风机和输送搅龙皮带以及前中间轴皮带。
12. 调整皮带张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。

ouo6075,1684266039488 -14-13JUN23-3/3

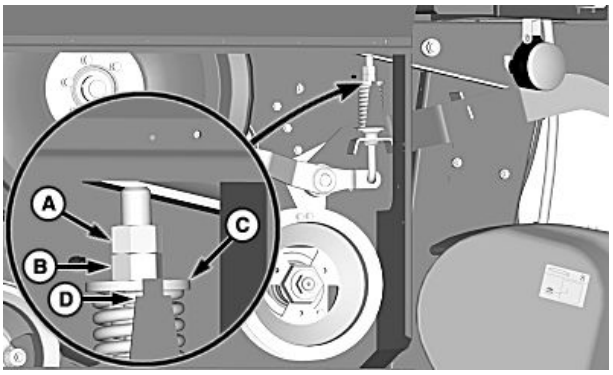
喂入加速辊皮带 — 调整

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。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H121336 —UN—25APR17

OUO6075,0004728 -14-25APR17-1/1

标准速度高性能喂入加速滚—改变转速

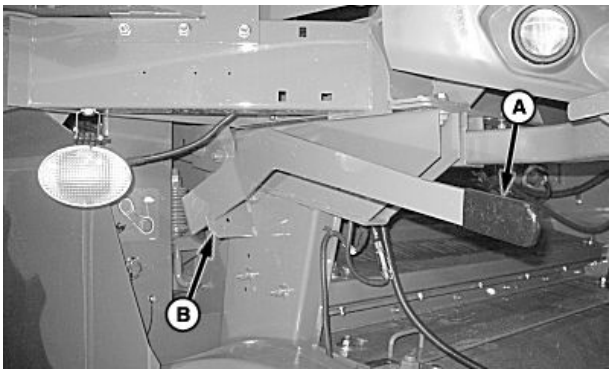
注意：有关推荐的喂入加速滚转速设置信息，参见"作物设置"部分。

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。

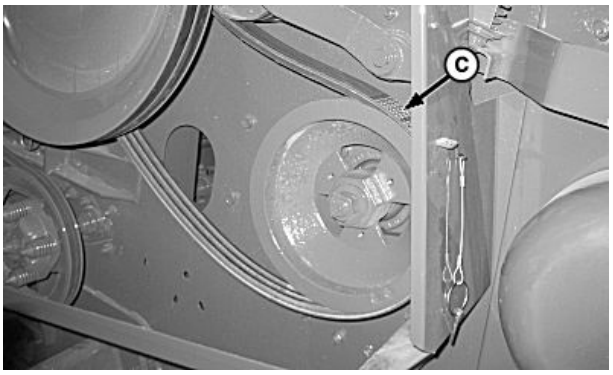
如需将喂入加速滚转速改为高速位置：

- 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。

A—手柄
B—固定架
C—皮带



H96926 —UN—16JUN10



H86423 —UN—28JUL06

OUO6075,00007F2 -14-27OCT10-1/1

高速高性能喂入加速滚—改为低速

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。

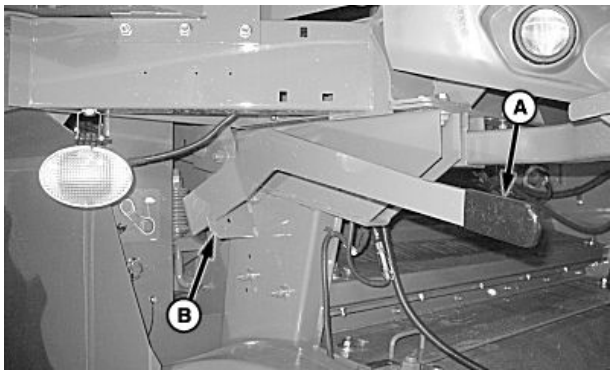
如需将喂入加速滚转速改为低速位置：

- 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。

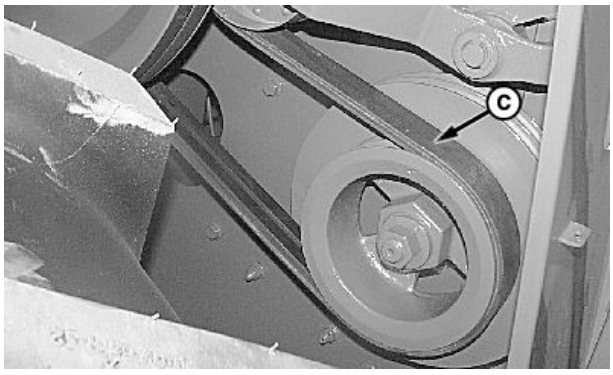
注意：必须扭皮带使其夹在上皮带轮和侧板之间。

- 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。

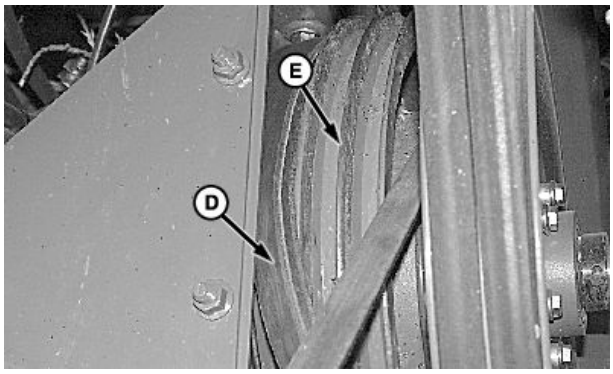
A—手柄
B—固定架
C—皮带
D—皮带
E—上皮带轮



H96926 —UN—16JUN10



H75088 —UN—07FEB03



H75076 —UN—06FEB03

OUO6075,00007F3 -14-14JUN11-1/1

推荐使用的凹板

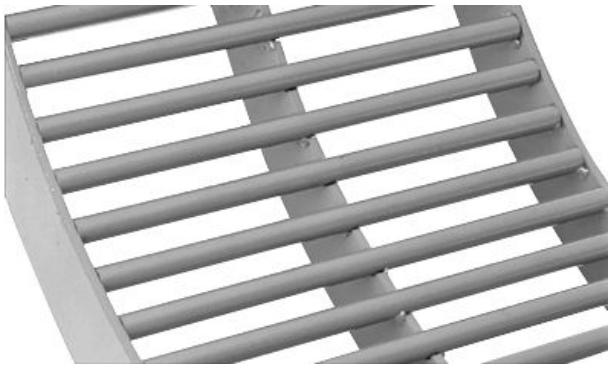
注意：关于各种作物的机器设置建议，参见“作物设置”一节。

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（西非高粱） 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

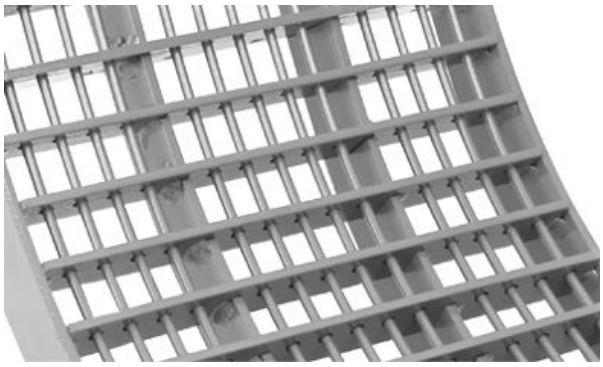
最优 = 提供最优质性能。
优 = 提供优质性能。
一般 = 提供一般性能。
NR = 不推荐。

OUO6075,00017E2 -14-07MAY14-1/1

凹板类型



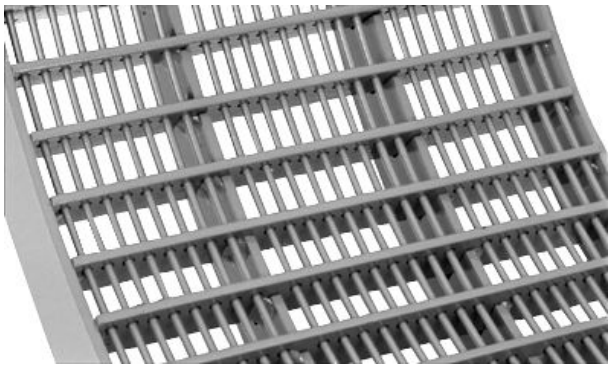
园杠多作物凹版



粗格条凹版

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。



细格条凹版

OUO6075,00007A8 -14-02JUN10-1/1

脱粒装置格栅隔套

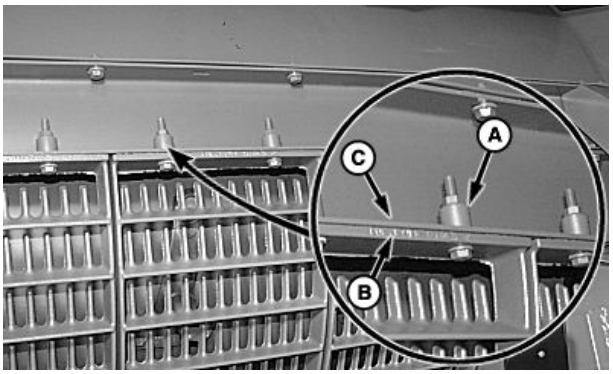
出厂时，隔套安装在存放位置（如图）。

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）。

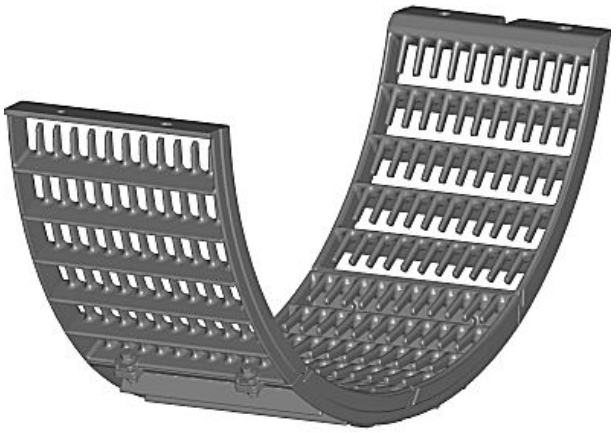
将所有脱粒装置格栅隔套（A）拆离存放位置（如图），将其安装在脱粒装置格栅（B）和脱粒装置槽（C）之间。.

A—隔套
B—脱粒装置格栅
C—脱粒装置槽



OUO6075,0000B06 -14-03JAN11-1/1

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 -14-05FEB15-1/1

分离装置格栅盖（如果配备）

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。

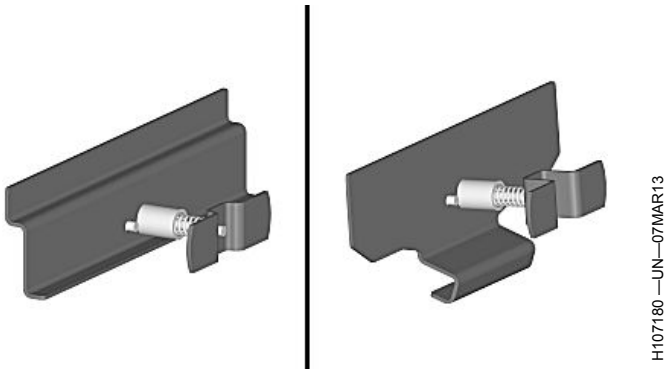
标配铸铁格栅盖

- 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

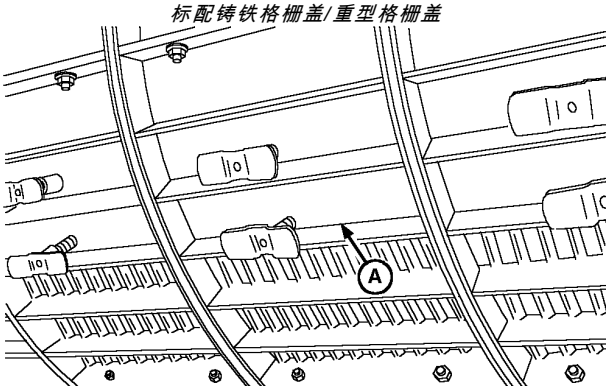
- 在右侧安装一行（四个盖），在左侧安装两行（八个盖）。根据状况，按照需要进行调节。

A—分离装置格栅盖



H107180 —UN—07MAR13

标配铸铁格栅盖/重型格栅盖



H54512 —UN—01APR99

OUO6075,0001410 -14-08MAR13-1/1

重负荷焊接分离装置格栅阻拦装置（如果配备）

格栅阻拦装置与重负荷焊接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。



H99873 —UN—27JAN11

mh69740,1655914579724 -14-22JUN22-1/1

重负荷铸铁分离装置格栅阻拦装置（如果配备）

格栅阻拦装置与重负荷铸铁分离装置格栅配套使用，位于机器右侧，第一排和第三排上。

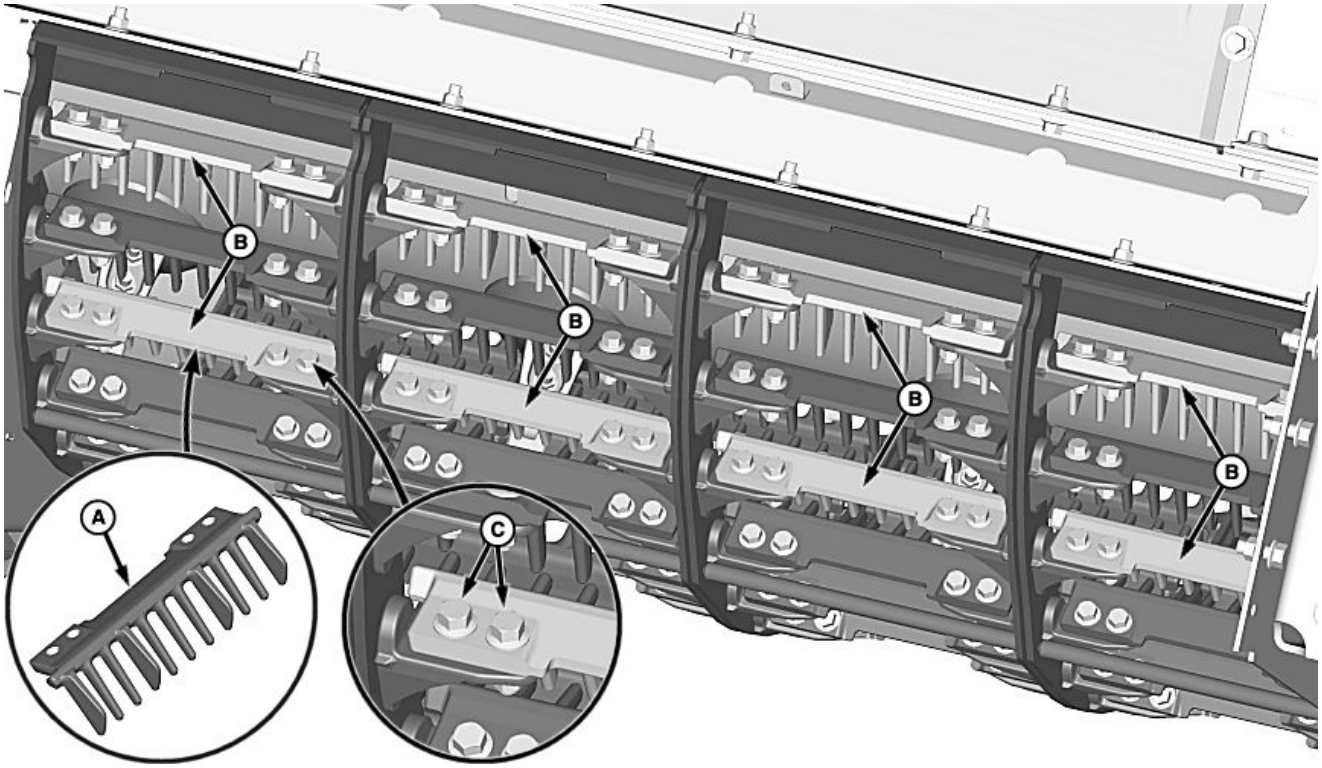
这些阻拦装置可以阻断作物流动，使得更多的籽粒能被振动分离，从而提高分离装置的效能。



H135710 —UN—22JUN22

mh69740,1654621023343 -14-22JUN22-1/1

分离装置格栅阻拦装置的位置（如果配备）



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。

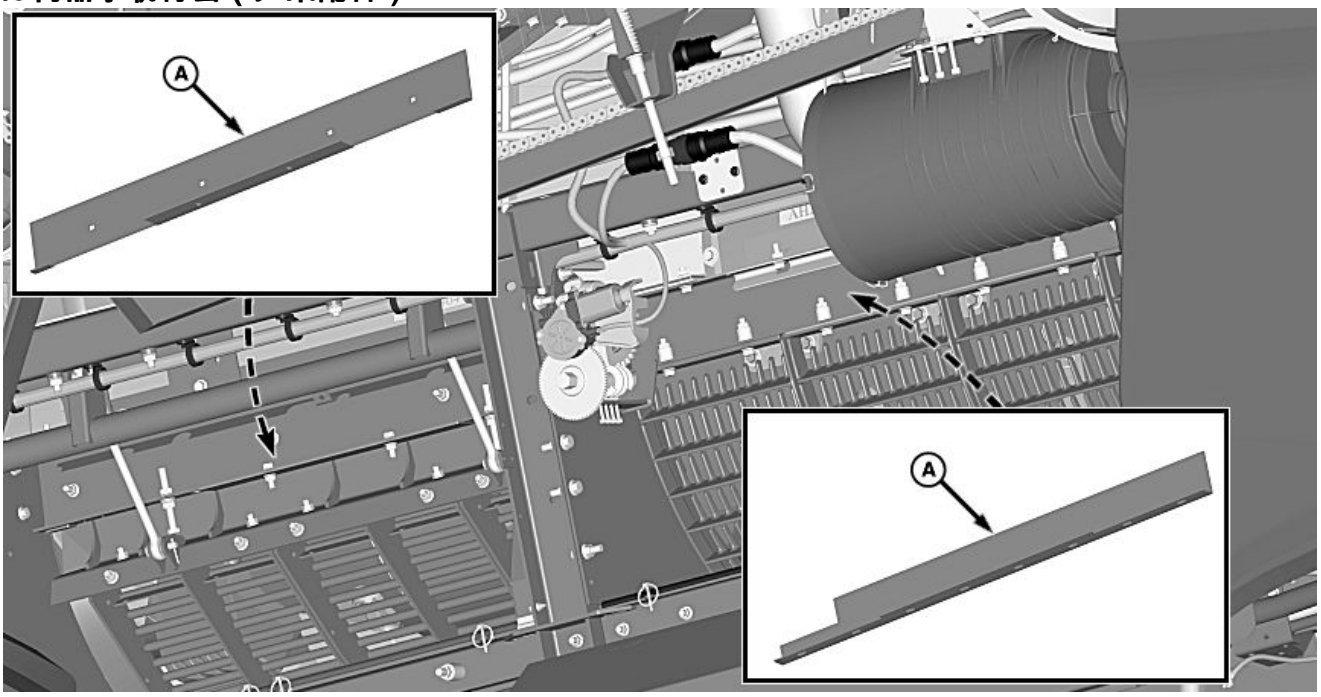
1. 格栅阻拦装置（A）必须安装在如图所示的位置（B）。
2. 用有头螺钉和螺母（C）固定格栅阻拦装置。
3. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉—扭矩	73 牛·米（54 磅英尺）

OUO6075,00016F8 -14-19DEC13-1/1

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 -14-20JUN19-1/1

凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

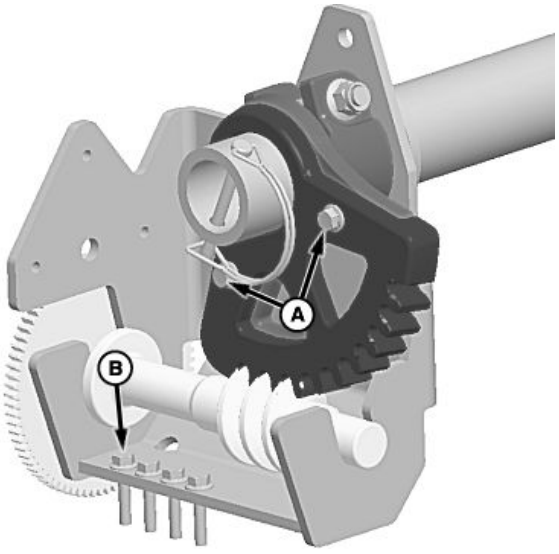
只允许使用约翰·迪尔公司提供的剪切螺栓（A），有关剪切螺栓更换件信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

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）



H88917 —UN—14JUN07

A—剪切螺栓　　**B—备用剪切螺栓（4 个）**

OUO6075,0001800 -14-13MAY14-1/1

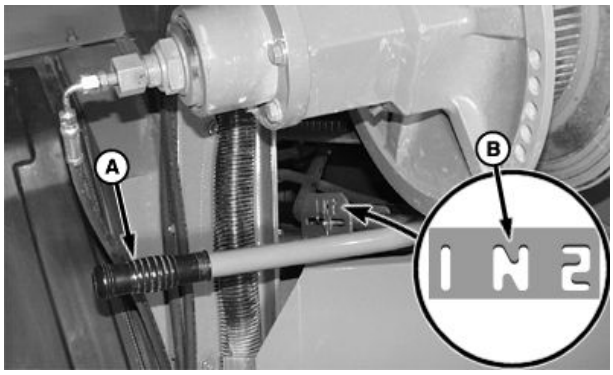
凹板段（标配凹板调整装置）— 拆卸和安装

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）。

A—手柄 **B—中立位置**



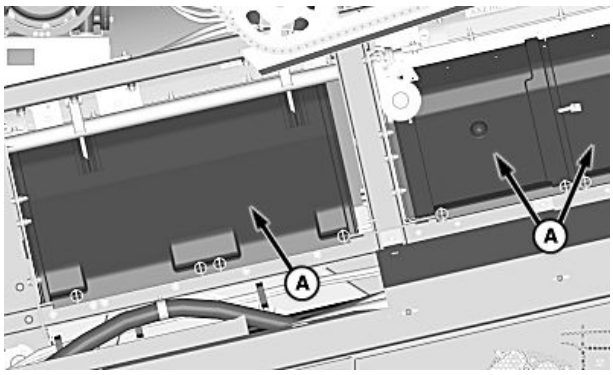
H96927 —UN—17JUN10

OUO6075,0004605 -14-04APR17-1/15

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）。

A—分离装置盖



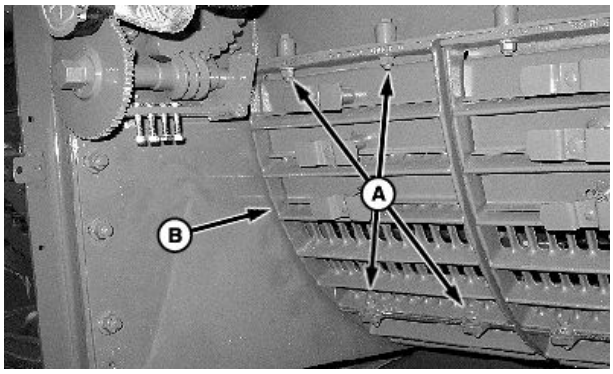
H111238 —UN—13MAY14

OUO6075,0004605 -14-04APR17-2/15

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）。

A—有头螺钉 **B—分离装置格栅**



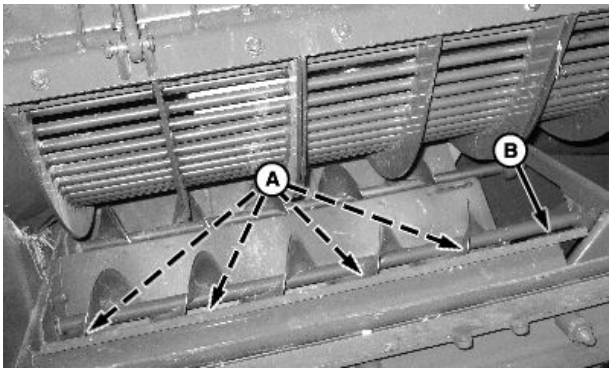
H100377 —UN—22FEB11

接下页

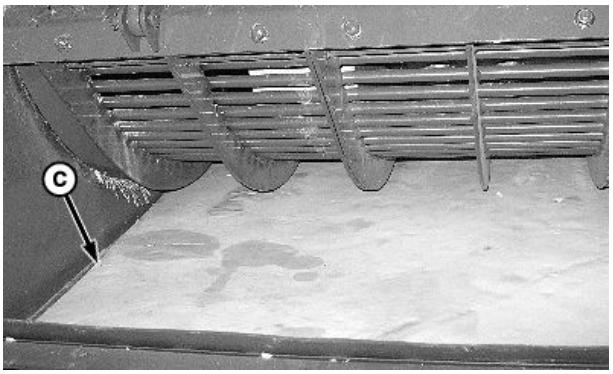
OUO6075,0004605 -14-04APR17-3/15

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。

A—有头螺钉（4 个）
B—分流板
C—纸板



H100378 —UN—22FEB11

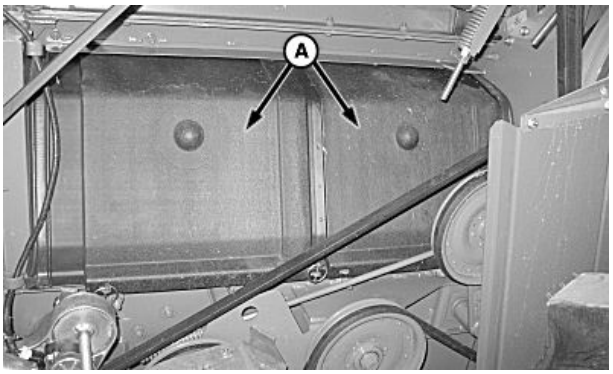


H100380 —UN—22FEB11

OUO6075,0004605 -14-04APR17-4/15

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）。

A—分离装置盖（2 个）



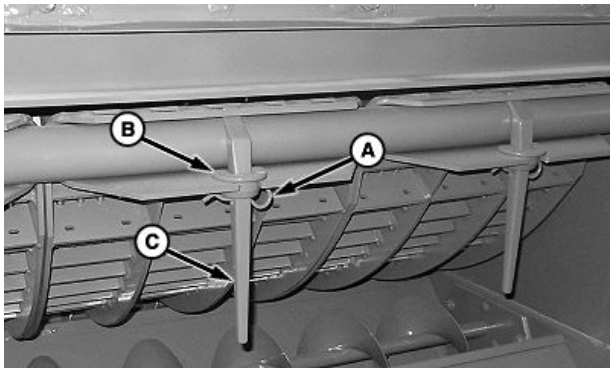
H96929 —UN—17JUN10

接下页

OUO6075,0004605 -14-04APR17-5/15

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）。

A—弹簧销
B—凹板挡圈
C—手柄

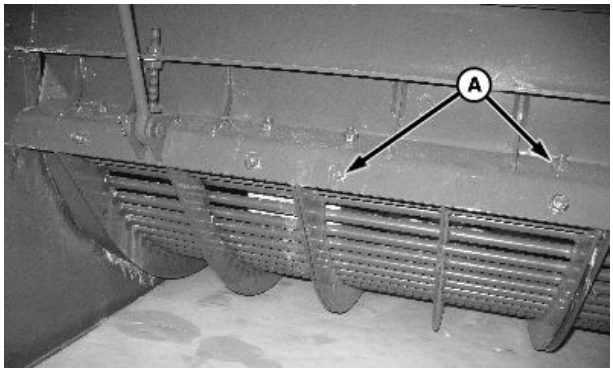


H111561 —UN—14JUL14

OUO6075,0004605 -14-04APR17-6/15

10. 松开有头螺钉（A）。

A—有头螺钉（12 个）

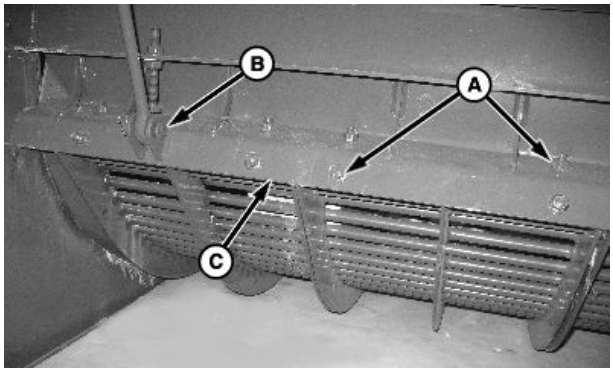


H100381 —UN—23FEB11

OUO6075,0004605 -14-04APR17-7/15

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。



H100382 —UN—23FEB11

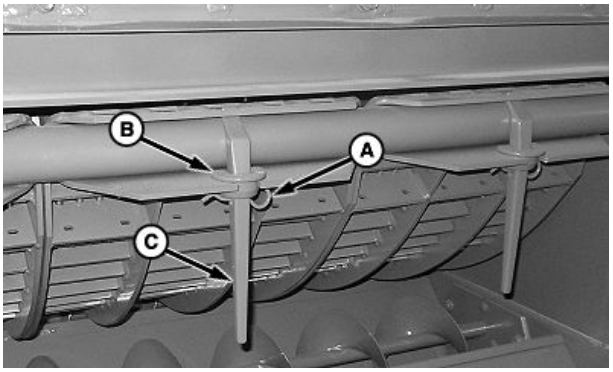
A—有头螺钉（12 个）
B—销（2 个）
C—之字形杆

接下页

OUO6075,0004605 -14-04APR17-8/15

19. 将手柄（C）、凹板挡圈（B）和弹簧销（A）安装到凹板段上。

A—弹簧销
B—凹板挡圈
C—手柄

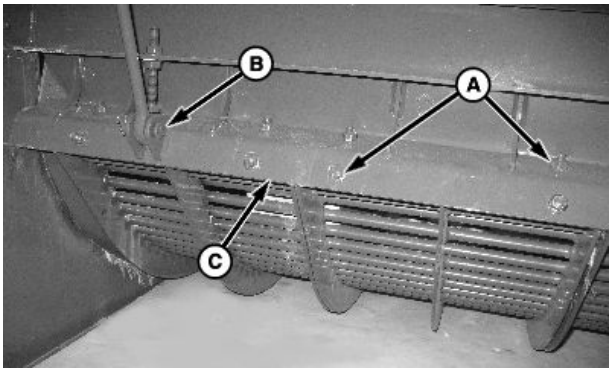


H111561 —UN—14JUL14

OUO6075,0004605 -14-04APR17-9/15

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）。

A—有头螺钉（12 个）
B—销（2 个）
C—之字形杆

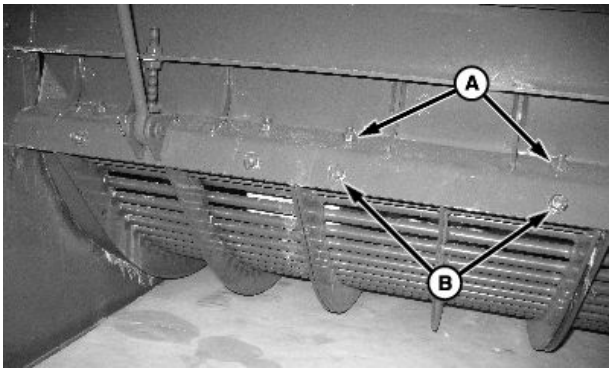


H100382 —UN—23FEB11

OUO6075,0004605 -14-04APR17-10/15

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）”。

A—有头螺钉（6 个）
B—有头螺钉（6 个）



H121120 —UN—22MAR17

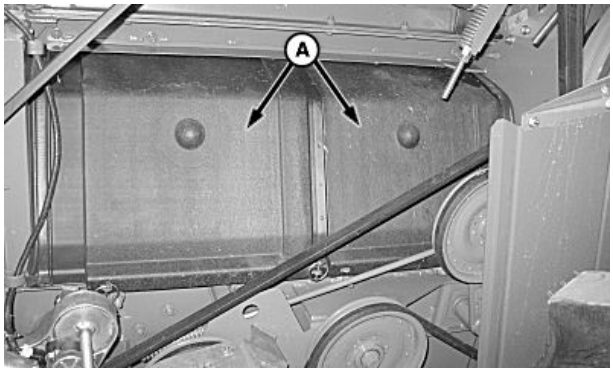
接下页

OUO6075,0004605 -14-04APR17-11/15

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。

A—分离装置盖

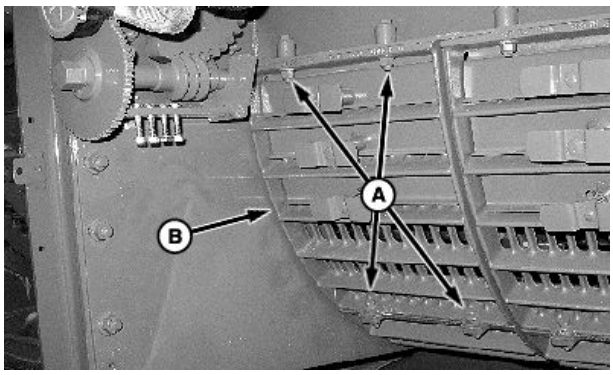


H96929 —UN—17JUN10

OUO6075,0004605 -14-04APR17-12/15

27. 安装分离装置格栅（B），并用有头螺钉（A）固定。

A—有头螺钉（4 个） **B—分离装置格栅**



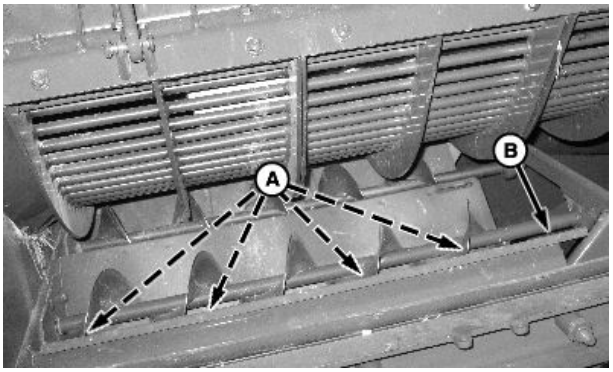
H100377 —UN—22FEB11

接下页

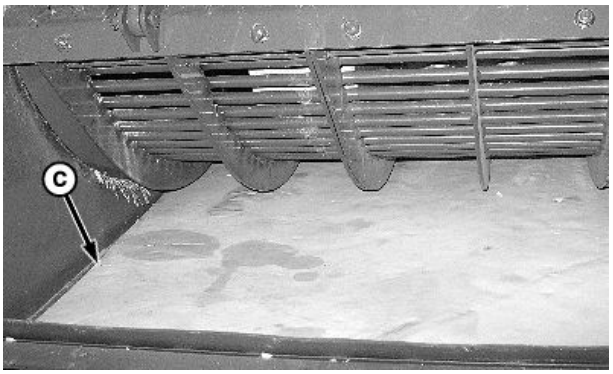
OUO6075,0004605 -14-04APR17-13/15

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）。

A—有头螺钉（4 个）
B—分流板
C—纸板



H100378 —UN—22FEB11

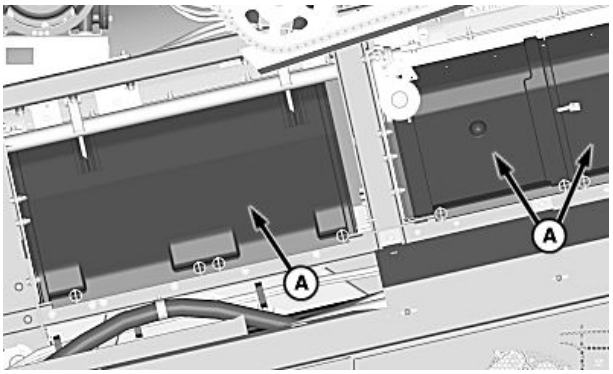


H100380 —UN—22FEB11

OUO6075,0004605 -14-04APR17-14/15

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。

A—分离装置盖



H111238 —UN—13MAY14

OUO6075,0004605 -14-04APR17-15/15

凹板段（主动式凹板隔离）— 拆卸和安装

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。

H117012 —UN—28MAR16



脱粒间隙调节

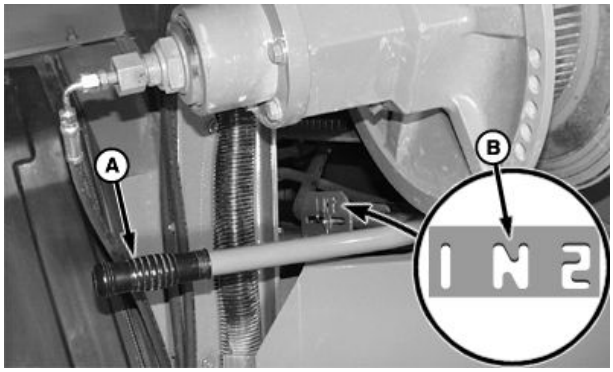
3. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-1/19

4. 移动手柄（A），将转子齿轮箱置于空挡（B）。

A—手柄 **B—中间位置**



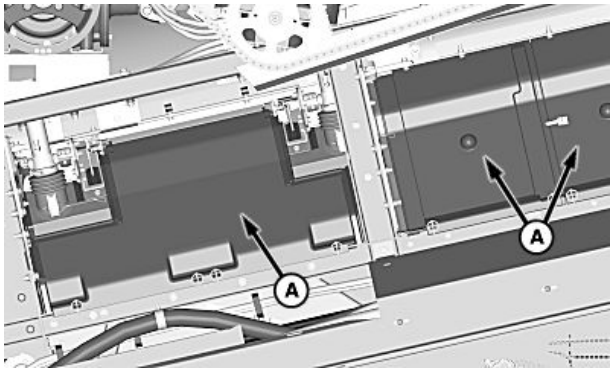
H96927 —UN—17JUN10

OUO6075,0004606 -14-11APR17-2/19

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）。

A—分离装置盖



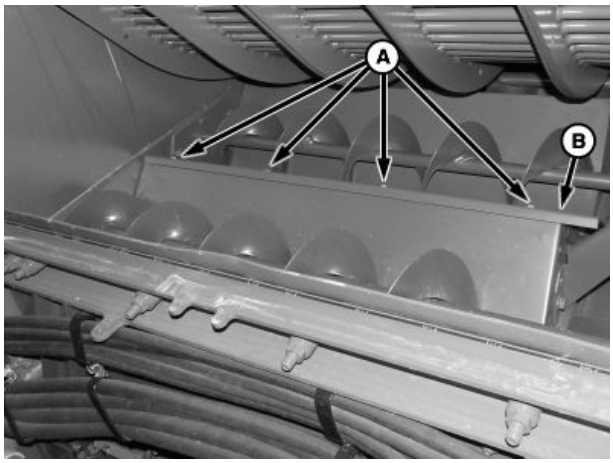
H111239 —UN—13MAY14

OUO6075,0004606 -14-11APR17-3/19

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。

A—有头螺钉 **B—分流板**



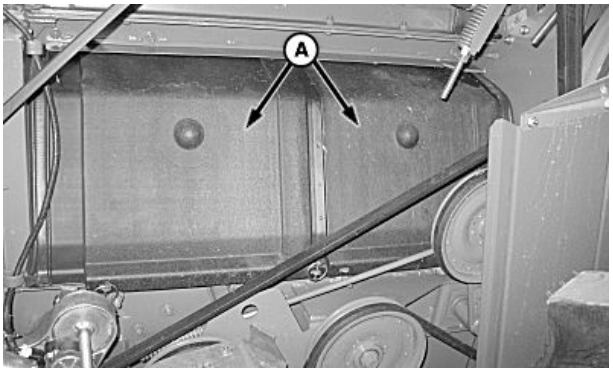
H109597 —UN—18DEC13

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-4/19

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）。

A—分离装置盖



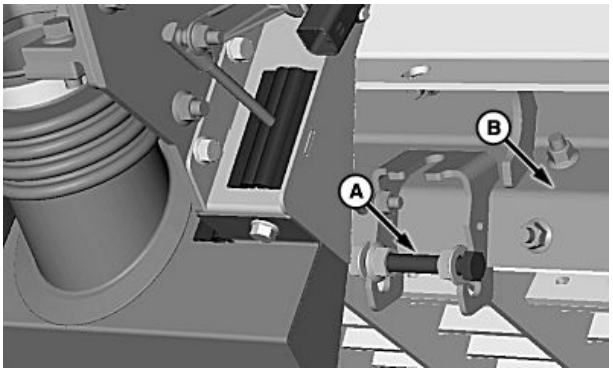
H96929 —UN—17JUN10

OUO6075,0004606 -14-11APR17-5/19

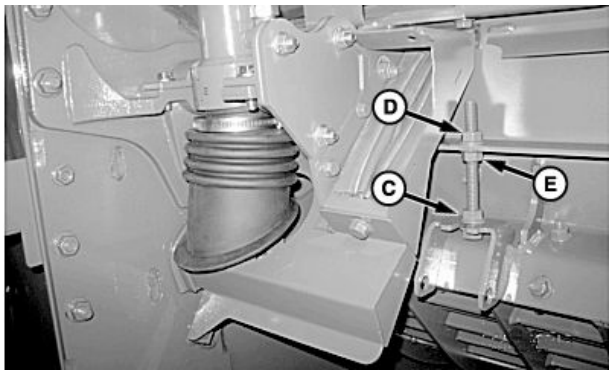
9. 从之字形杆（B）的支架上拧下凹板调平螺钉（A），然后穿过承轨安装，固定住凹板和之字形杆总成的位置。
10. 贴着之字形杆支架用手拧紧螺母（C），并分别在承轨两侧稍微拧紧螺母（D）。

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。

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）



H109919 —UN—27FEB14



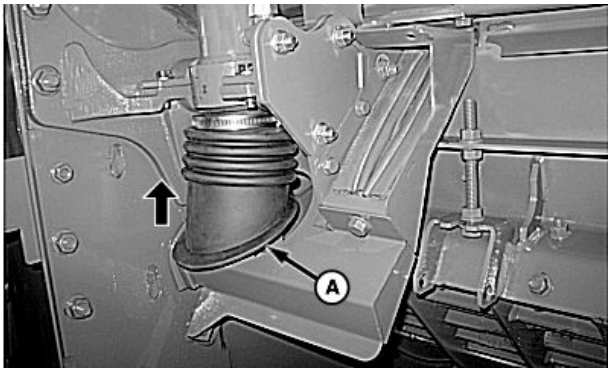
H109920 —UN—27FEB14

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-6/19

11. 分别在两个油缸上拆下橡胶密封圈（A）的底座，并往上提。

A—橡胶密封圈（2 个）

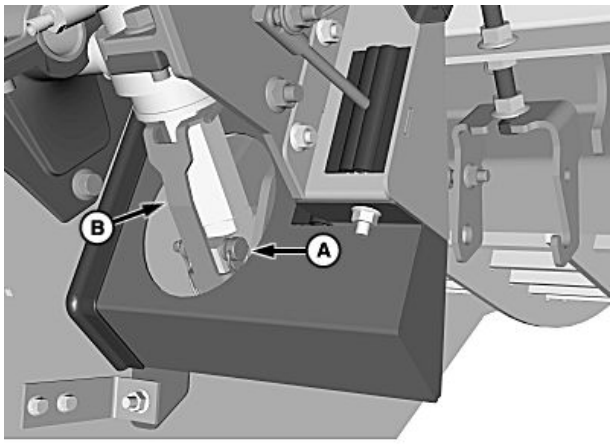


H109276 —UN—16OCT13

OUO6075,0004606 -14-11APR17-7/19

12. 分别拆下两个油缸上的销（A）和安全限位器（B）。

A—销（2 个）　　**B—油缸安全限位器（2 个）**



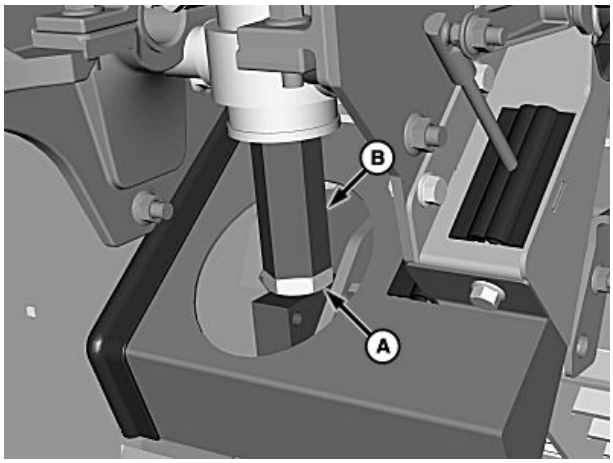
H111261 —UN—22MAY14

OUO6075,0004606 -14-11APR17-8/19

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）。

A—锁紧螺母（2 个）　　**B—油缸限位器（2 个）**



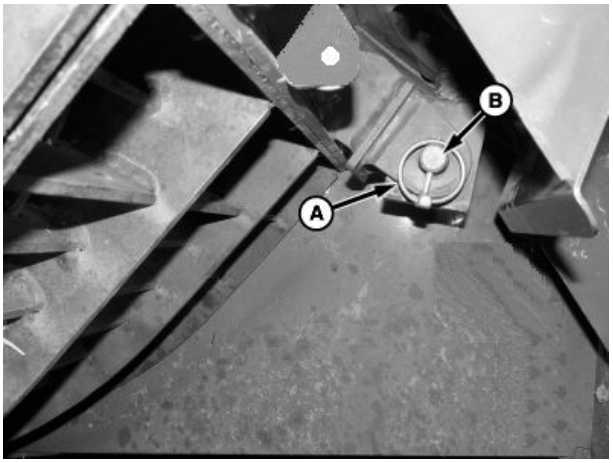
H109683 —UN—22JAN14

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-9/19

14. 分别从两侧的油缸杆上拆下快速锁销（A）和销（B）。

A—快速锁销（2 个） **B—销（2 个）**

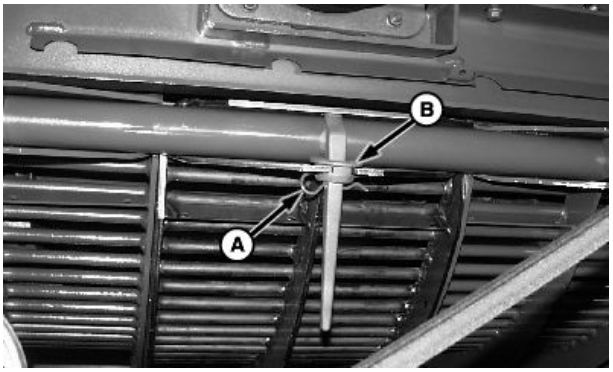


H109593 —UN—16DEC13

OUO6075,0004606 -14-11APR17-10/19

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。

A—弹簧销 **B—凹板挡圈**

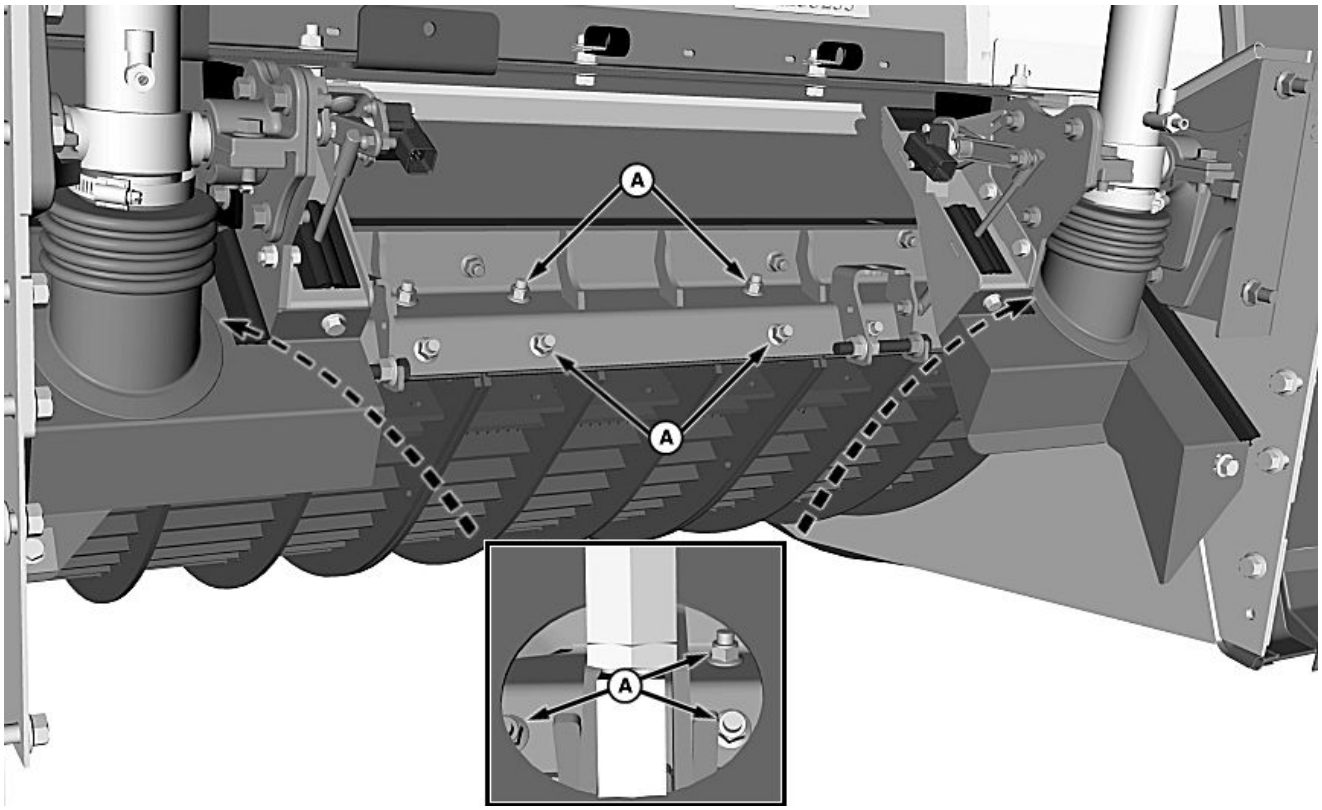


H75040 —UN—04FEB03

凹板挡圈

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-11/19



A—有头螺钉（ 14 个 ）

17. 松开有头螺钉（A）。

接下页

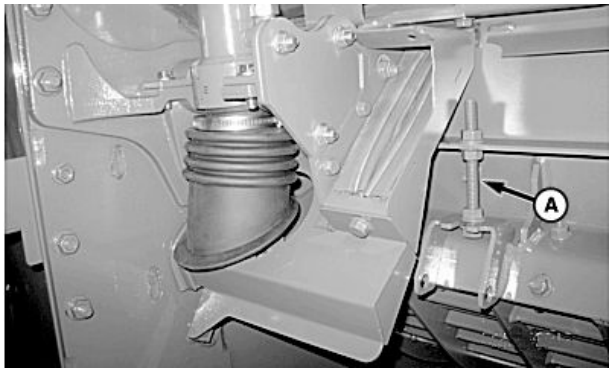
OUO6075,0004606 -14-11APR17-12/19

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。

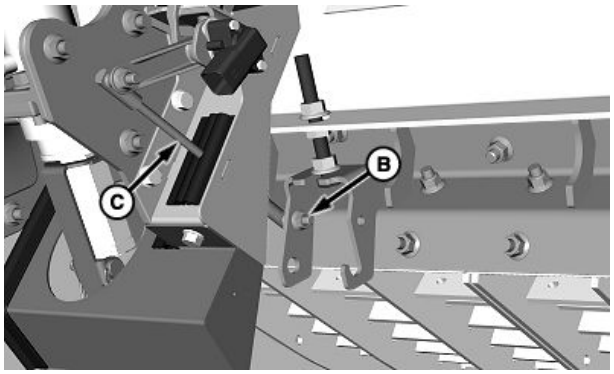
注意：根据机器配置不同，可能需要拆下之字形杆。

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）。

A—调平有头螺钉（2 个）
B—螺母（2 个）
C—联动装置臂（2 个）



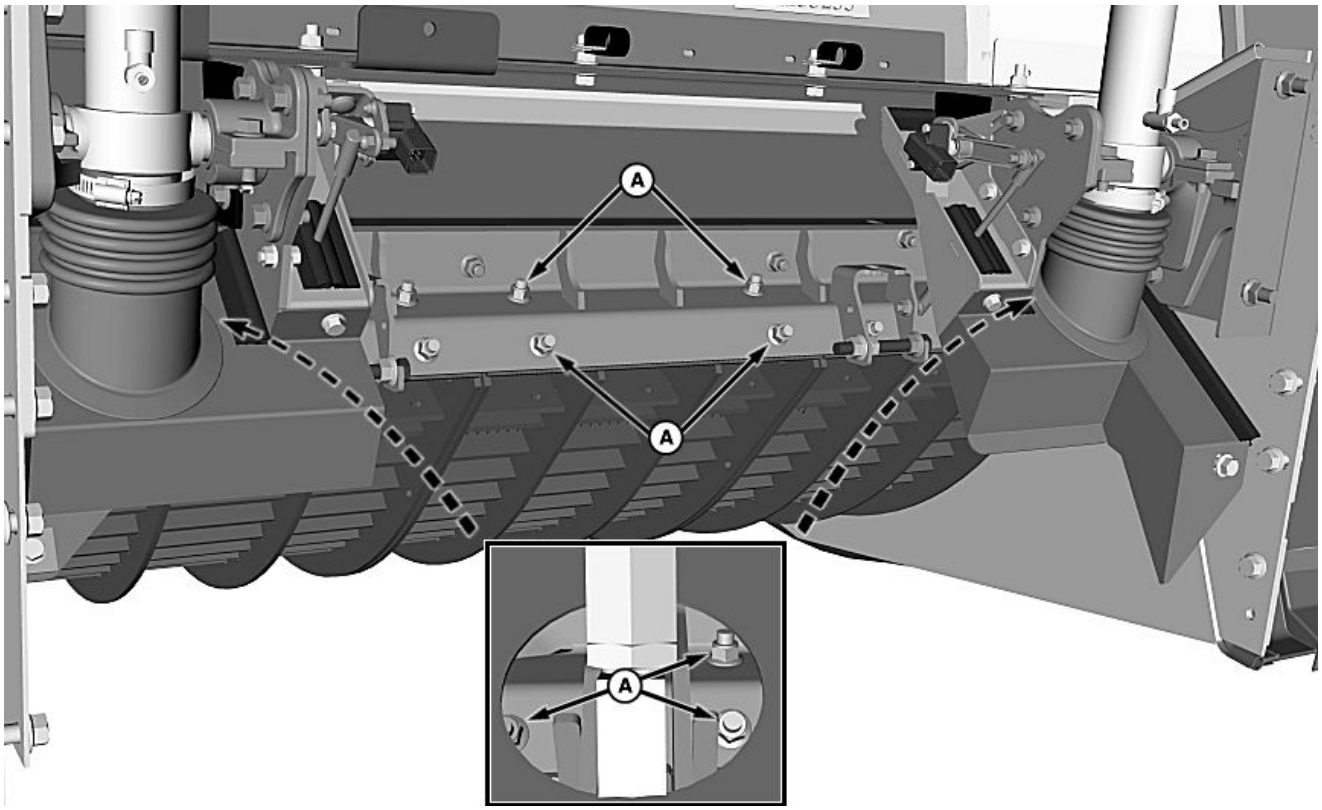
H109677 —UN—21JAN14



H111243 —UN—16MAY14

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-13/19



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。

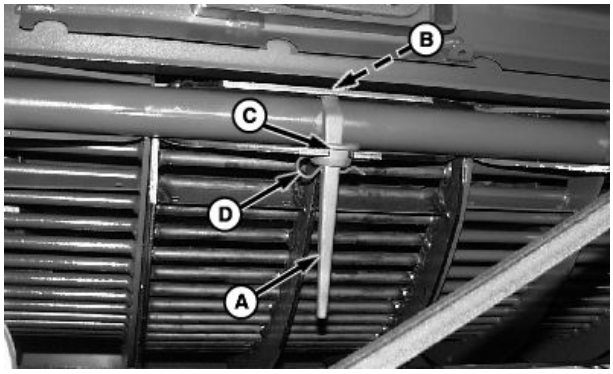
25. 按照与拆卸时相反的顺序安装凹板。

OUO6075,0004606 -14-11APR17-14/19

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。

A—手柄
B—槽
C—凹板挡圈
D—弹簧销



H75041 —UN—04FEB03

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-15/19

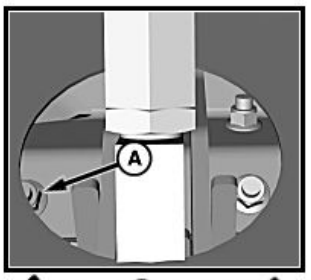
注意：如果之前拆下了之字形杆，此时安装。

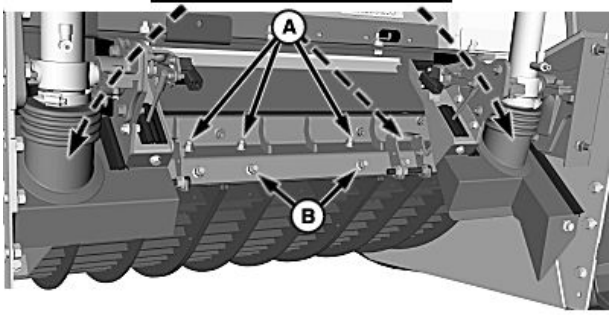
28. 拧调平有头螺钉，使之字形杆和凹板降低大约 10 毫米（13/32 英寸），或者使距离等于之前升高的量。

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。

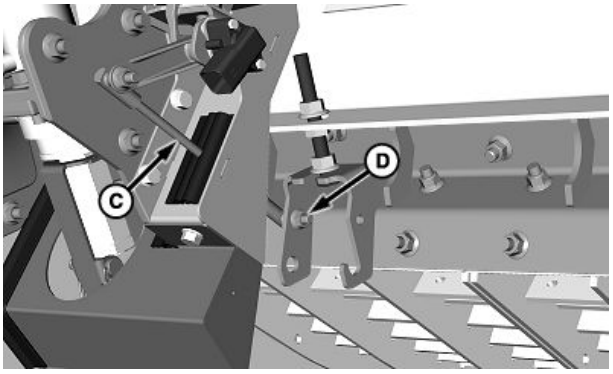
29. 检查确认凹板端头与“之”字形杆配合得当，然后先紧固最上面一行有头螺钉和螺母（A）。
30. 最后紧固最下面的一排有头螺钉和螺母（B）。
31. 如果之前拆下了之字形杆，则用螺母（D）安装联动装置支臂（C）。
32. 调节凹板水平度。参见本节中的“凹板调平（主动式凹板隔离）”部分。

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）





H109684 —UN—22JAN14



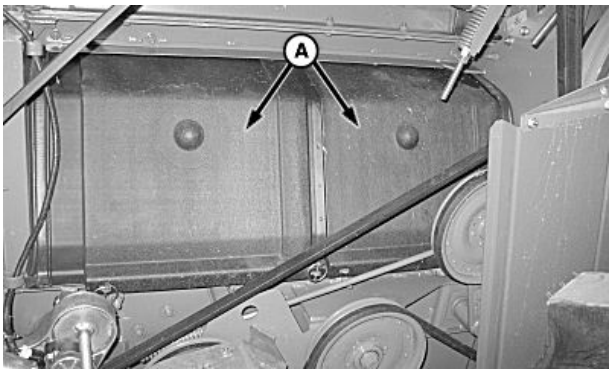
H111244 —UN—16MAY14

OUO6075,0004606 -14-11APR17-16/19

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。

A—分离装置盖



H96929 —UN—17JUN10

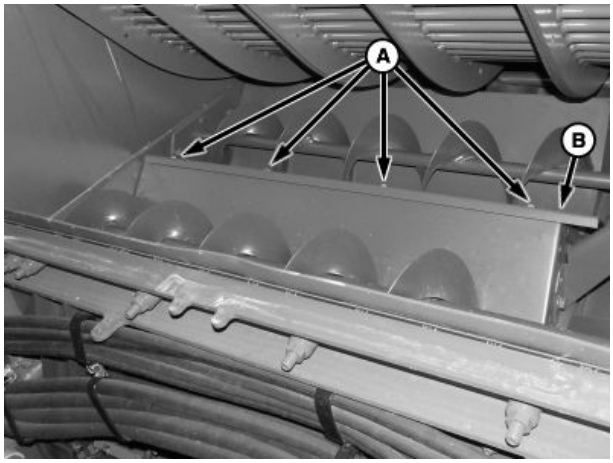
接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-17/19

注意：拆下输送搅龙上的纸板或者聚酯板。

35. 将分流板（B）装回原来位置，并紧固有头螺钉（A）。

A—有头螺钉（4 个） **B—分流板**

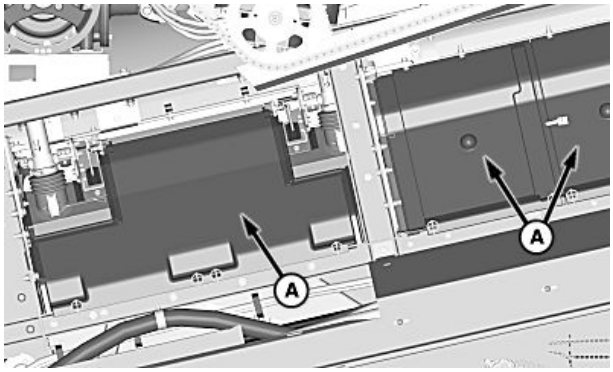


H109597 —UN—18DEC13

OUO6075,0004606 -14-11APR17-18/19

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。

A—分离装置盖



H111239 —UN—13MAY14

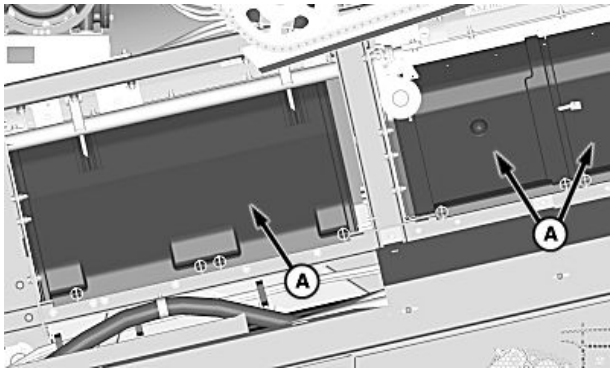
OUO6075,0004606 -14-11APR17-19/19

凹板调平（标配凹板调节）

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）。

A—分离装置盖



H111238 —UN—13MAY14

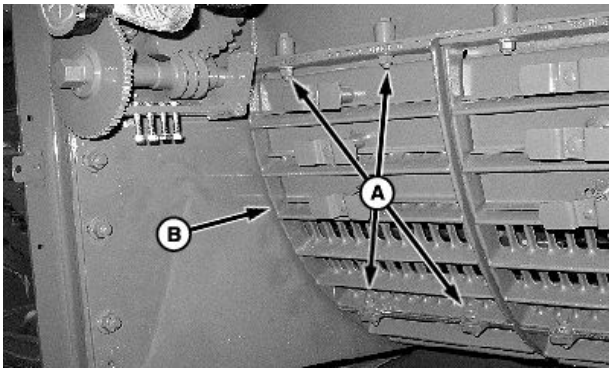
接下页

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-1/9

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）。

A—有头螺钉（4 个） **B—分离装置格栅**

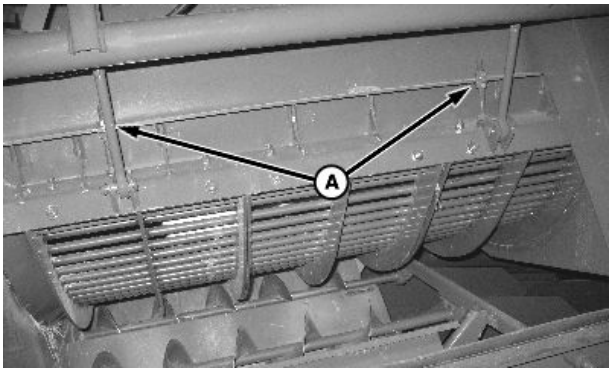


H100377 —UN—22FEB11

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-2/9

4. 往回拧止动螺栓（A）。

A—限位螺栓（2 个）

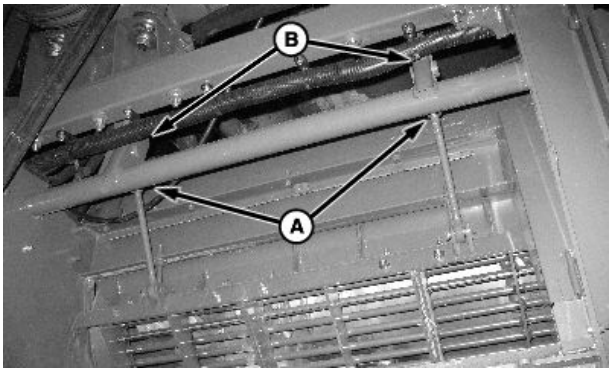


H100391 —UN—23FEB11

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-3/9

5. 松开锁紧螺母（A），并分别将各螺母（B）拧松五圈。

A—下螺母（2 个） **B—上螺母（2 个）**



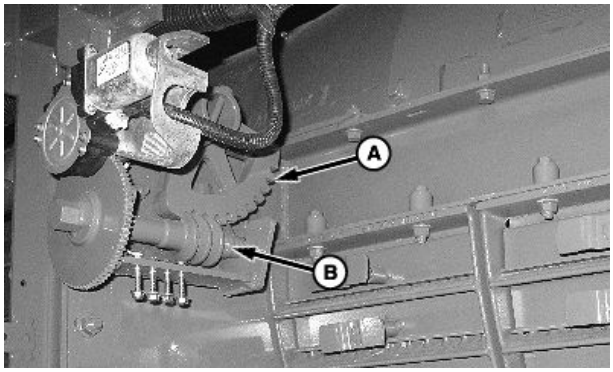
H100392 —UN—23FEB11

接下页

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-4/9

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。

A—扇形齿轮 **B—蜗轮**

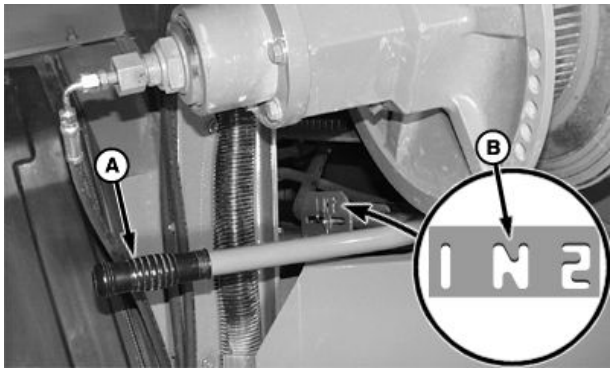


H100393 —UN—23FEB11

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-5/9

7. 移动手柄（A），将转子齿轮箱置于空挡（B）。

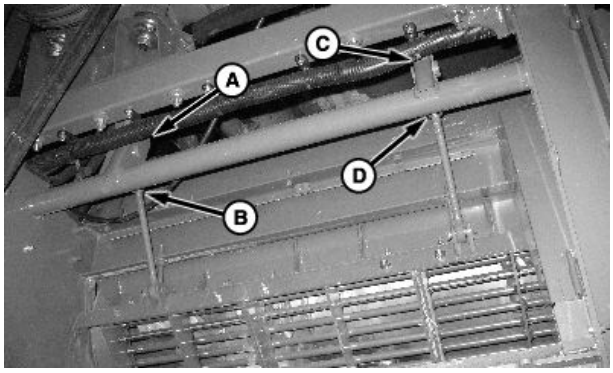
A—手柄 **B—中间位置**



H96927 —UN—17JUN10

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-6/9

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）。



H100394 —UN—23FEB11

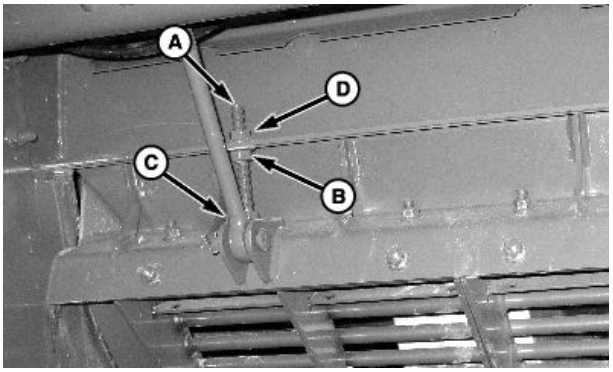
A—前吊环螺栓上螺母 **C—后吊环螺栓上螺母**
B—前吊环螺栓下锁紧螺母 **D—后吊环螺栓下锁紧螺母**

接下页

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-7/9

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）。

A—限位螺栓（2 个）
B—锁紧螺母
C—螺栓头
D—锁紧螺母



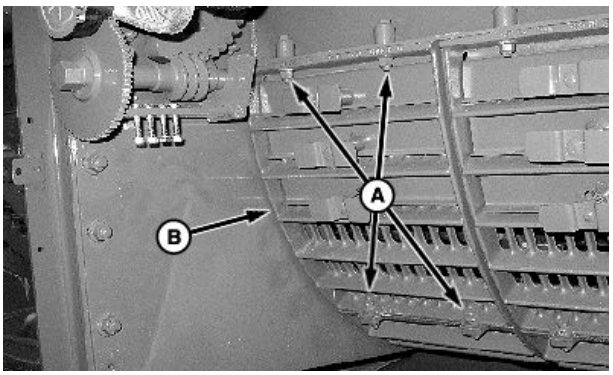
H100395 —UN—23FEB11

止动螺栓

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-8/9

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”。

A—有头螺钉（4 个）
B—分离装置格栅



H100377 —UN—22FEB11

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-9/9

凹板调平（主动式凹板隔离）

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。

H117012 —UN—28MAR16



脱粒间隙调节

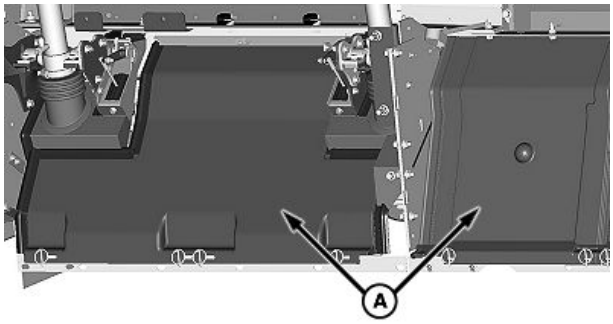
3. 关闭发动机，结合驻车制动器，并接通钥匙开关。

接下页

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-1/15

4. 拆下分离装置检查盖（A）。

A—分离装置检查盖



H113295 —UN—23MAR15

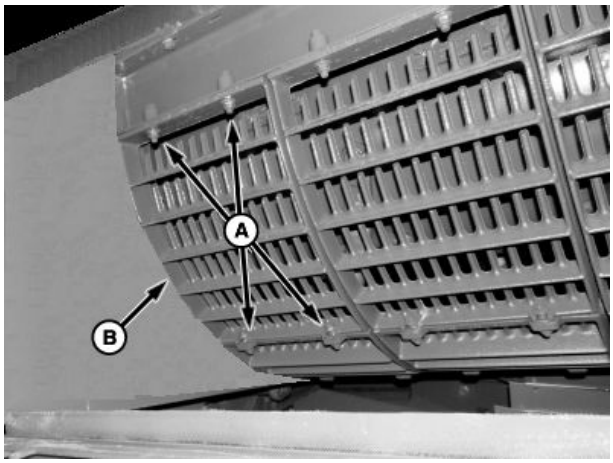
OUO6075,0004600 -14-28MAR17-2/15

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）。

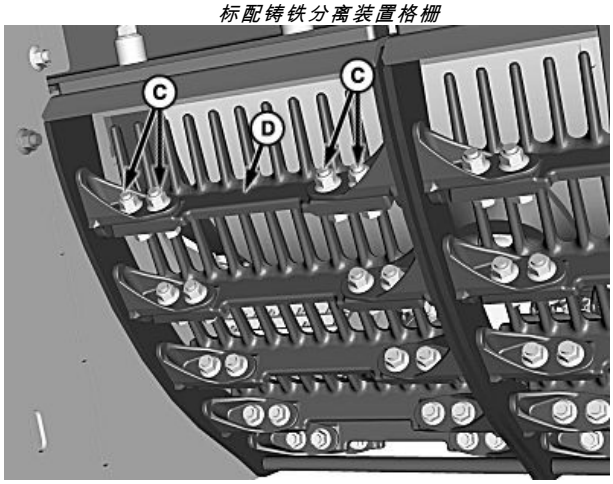
注意：为了接近旋转滚筒，可能有必要拆下两个或多个分离装置格栅指杆。

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



H109596 —UN—17DEC13

标配铸铁分离装置格栅



H109682 —UN—22JAN14

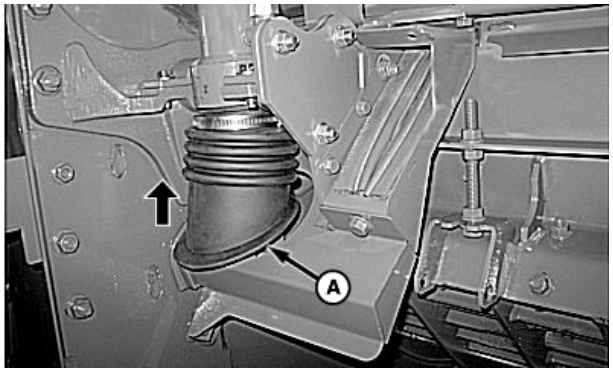
重负荷分离装置格栅

接下页

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-3/15

7. 分别在两个油缸上拆下橡胶密封圈（A）的底座，并往上提。

A—橡胶密封圈（2 个）



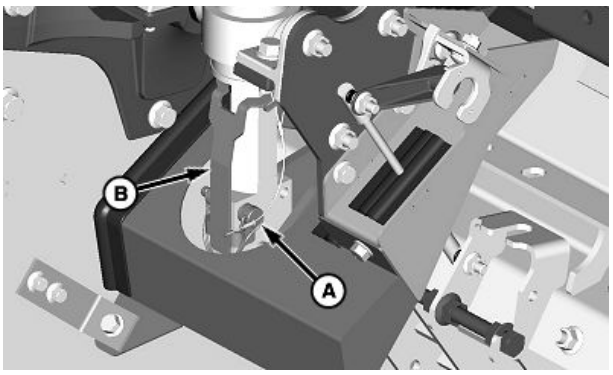
H109276 —UN—16OCT13

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-4/15

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）。

A—销（2 个） **B—油缸锁（2 个）**



H113060 —UN—24FEB15

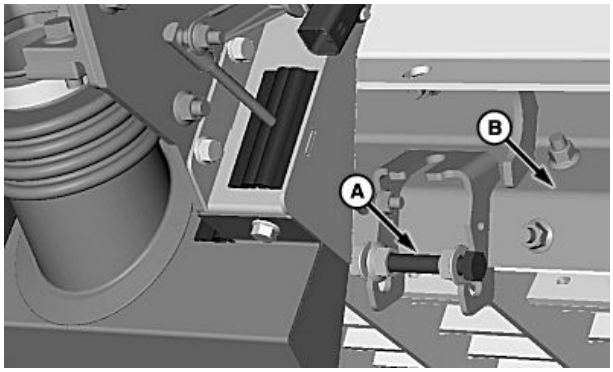
接下页

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-5/15

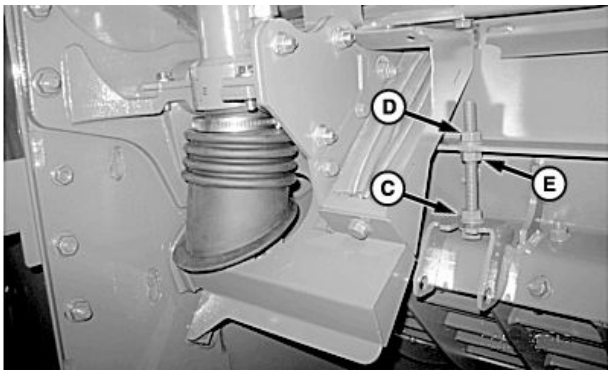
9. 从之字形杆（B）的支架上拧下凹板调平螺钉（A），然后穿过承轨安装，固定住凹板和之字形杆总成的位置。
10. 贴着之字形杆支架用手拧紧螺母（C），并分别在承轨两侧稍微拧紧螺母（D）。

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。

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）



H109919 —UN—27FEB14



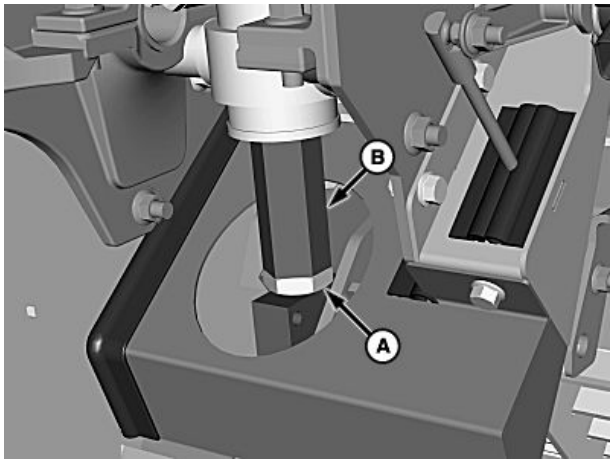
H109920 —UN—27FEB14

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-6/15

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。

A—锁紧螺母（2 个）
B—油缸限位器（2 个）

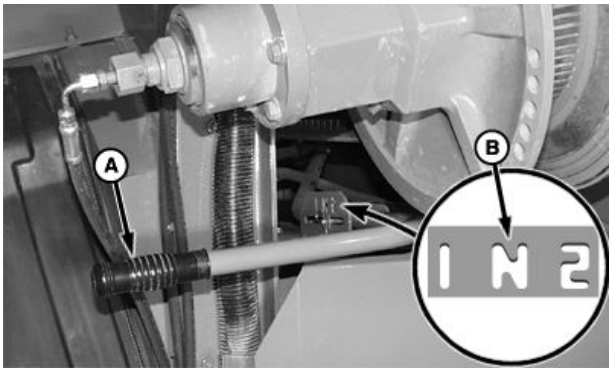


H109683 —UN—22JAN14

接下页

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-7/15

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。



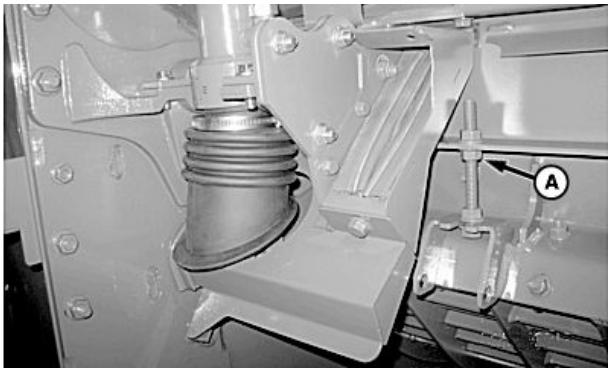
H96927 —UN—17JUN10

A—手柄 **B—中间位置**

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-8/15

18. 紧靠导轨紧固螺母（A），帮助凹板锁定入位。

A—螺母（2 个）



H109594 —UN—16DEC13

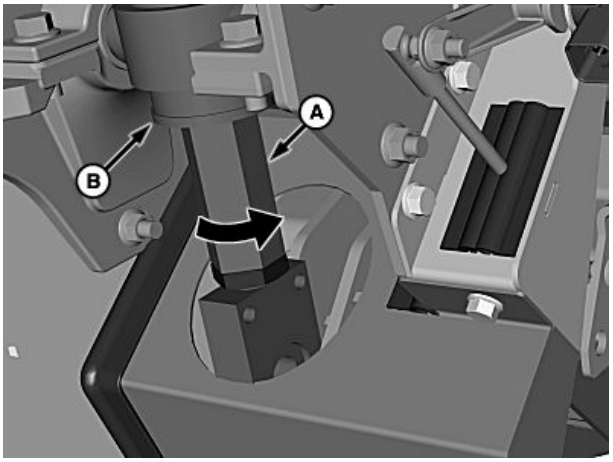
OUO6075,0004600 -14-28MAR17-9/15

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。

A—油缸限位器（2 个） **B—缸筒（2 个）**



H109602 —UN—19DEC13

接下页

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-10/15

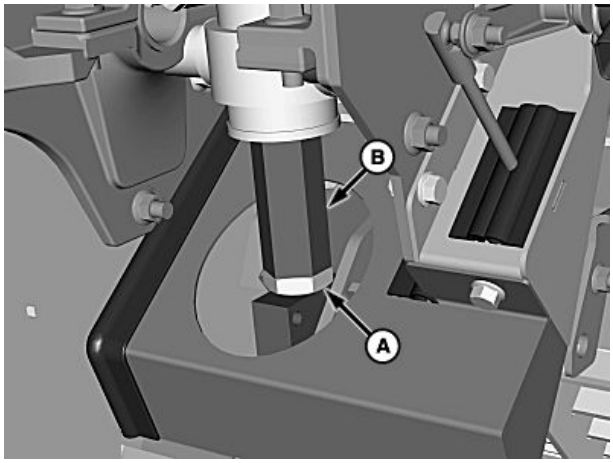
注意：在紧固锁紧螺母（A）之前，给油缸限位器（B）的方位做上标记，确保油缸锁安装在油缸限位器的六角形面上的正确位置上。

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。

A—锁紧螺母（2 个） **B—油缸限位器（2 个）**



H109683 —UN—22JAN14

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-11/15

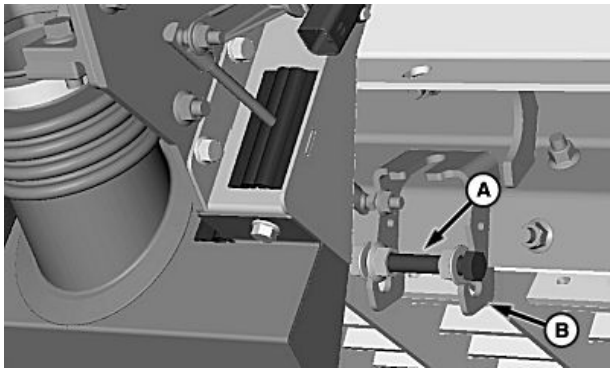
23. 如果标定结果可以接受，则退出**凹板调平标定**，关闭钥匙开关，并拧下调平有头螺钉（A）。

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）"。

A—调平有头螺钉（2 个） **B—存放支架（2 个）**

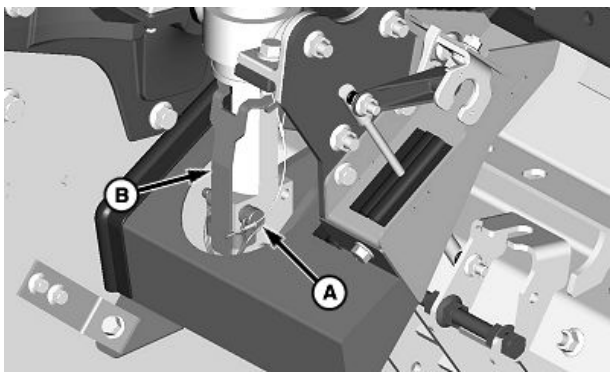


H109603 —UN—19DEC13

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-12/15

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。

A—销（2 个） **B—油缸锁（2 个）**



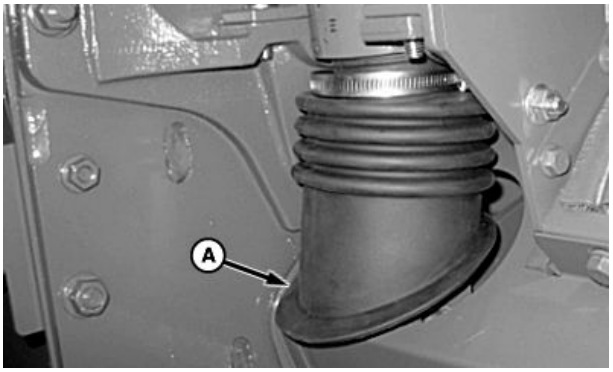
H113060 —UN—24FEB15

接下页

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-13/15

27. 将橡胶密封圈（A）底部分别安装在两个油缸上。

A—橡胶密封圈（2 个）



H109821 —UN—10FEB14

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-14/15

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。

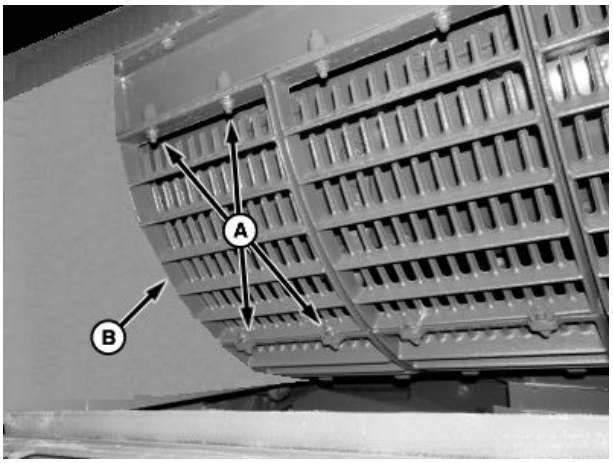
技术规格

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。

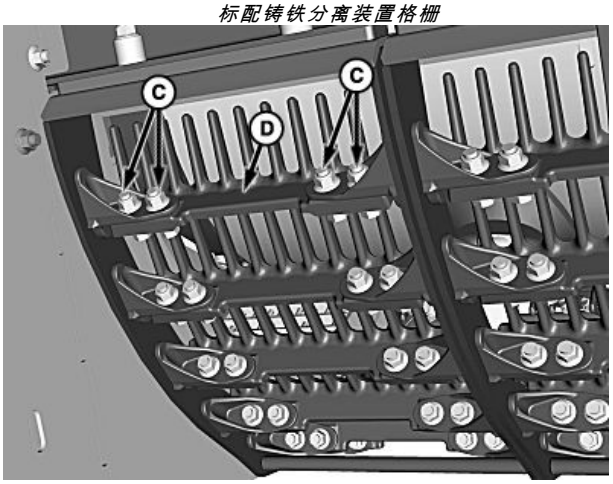
31. 安装先前拆下的分离装置检查盖和防护罩。

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



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

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-15/15

分离装置上盖叶片（如果配备）

分离装置上盖叶片（A）在机器右侧，净粮装粮搅龙后面。

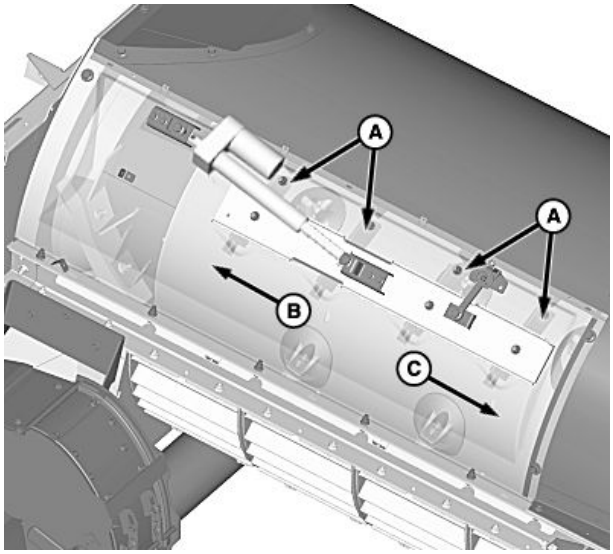
通过软件可将分离装置上盖叶片调整至两个不同位置。

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”。

A—分离装置上盖叶片
B—提前位置
C—标准位置



H97060 —UN—22JUN10

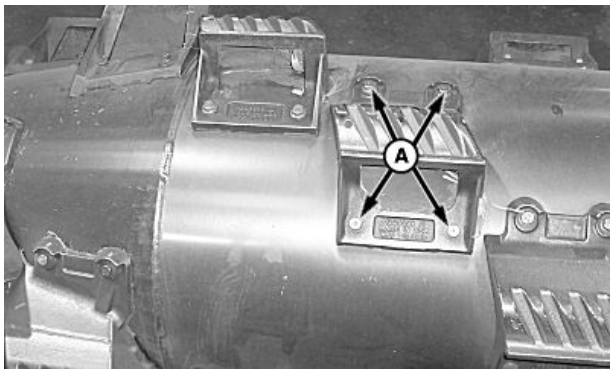
OUO6075,0004392 -14-31JAN17-1/1

脱粒筛片及齿杆（TriStream 滚筒）—拆卸和安装

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。



H82539 —UN—07MAR05

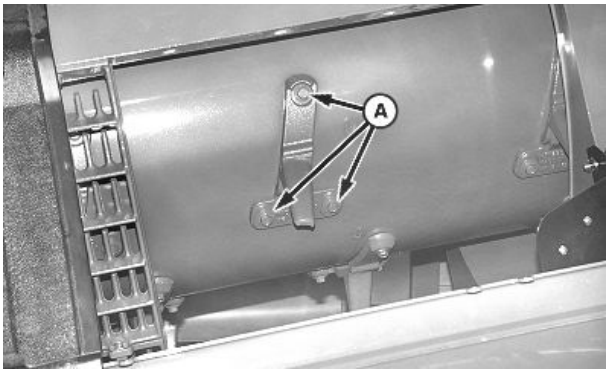
1. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 根据需要拆下分离装置格栅或凹板段，以接近滚筒。

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。

A—有头螺钉



H73898 —UN—30OCT02

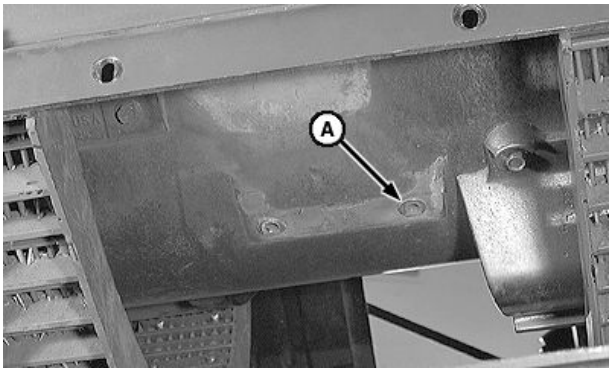
接下页

OUO6075,0001804 -14-13MAY14-1/2

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）



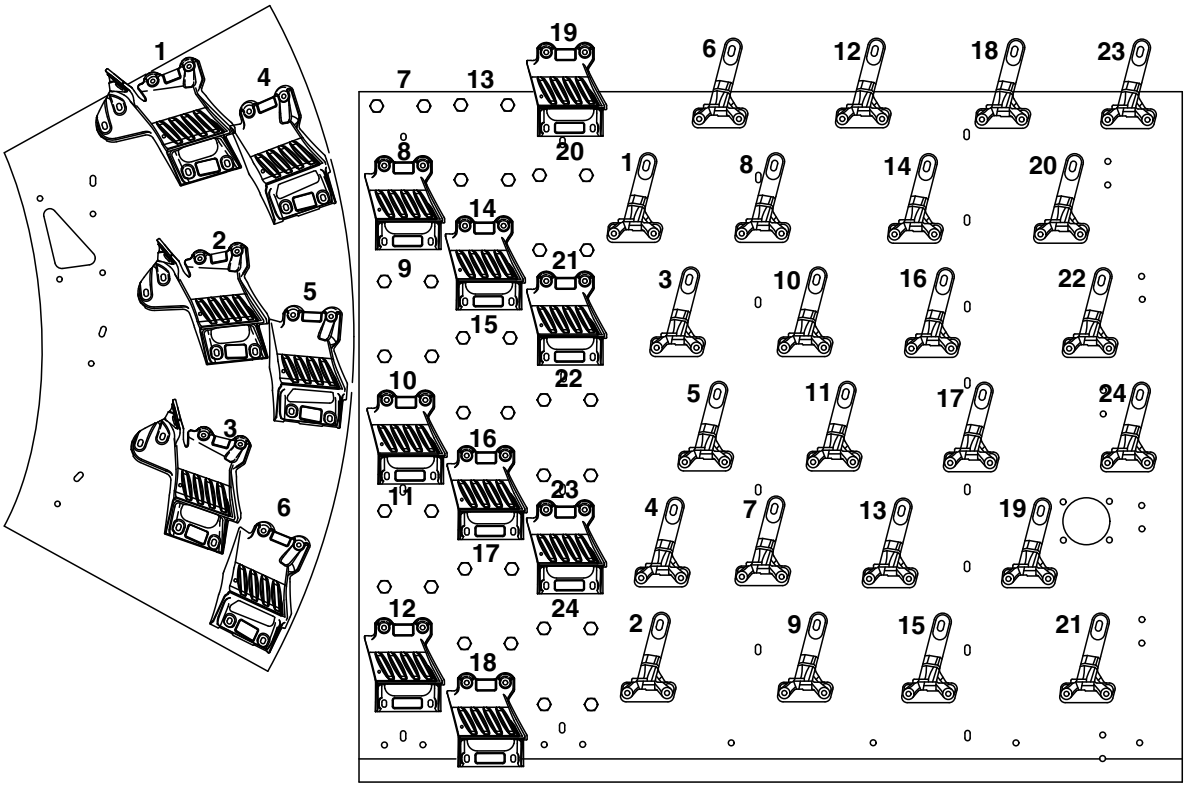
H54006 —UN—18FEB99

A—螺纹插件

RIVNUT 是 RIVNUT 工程产品公司的一个注册商标

OUO6075,0001804 -14-13MAY14-2/2

脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒困难作物配置）



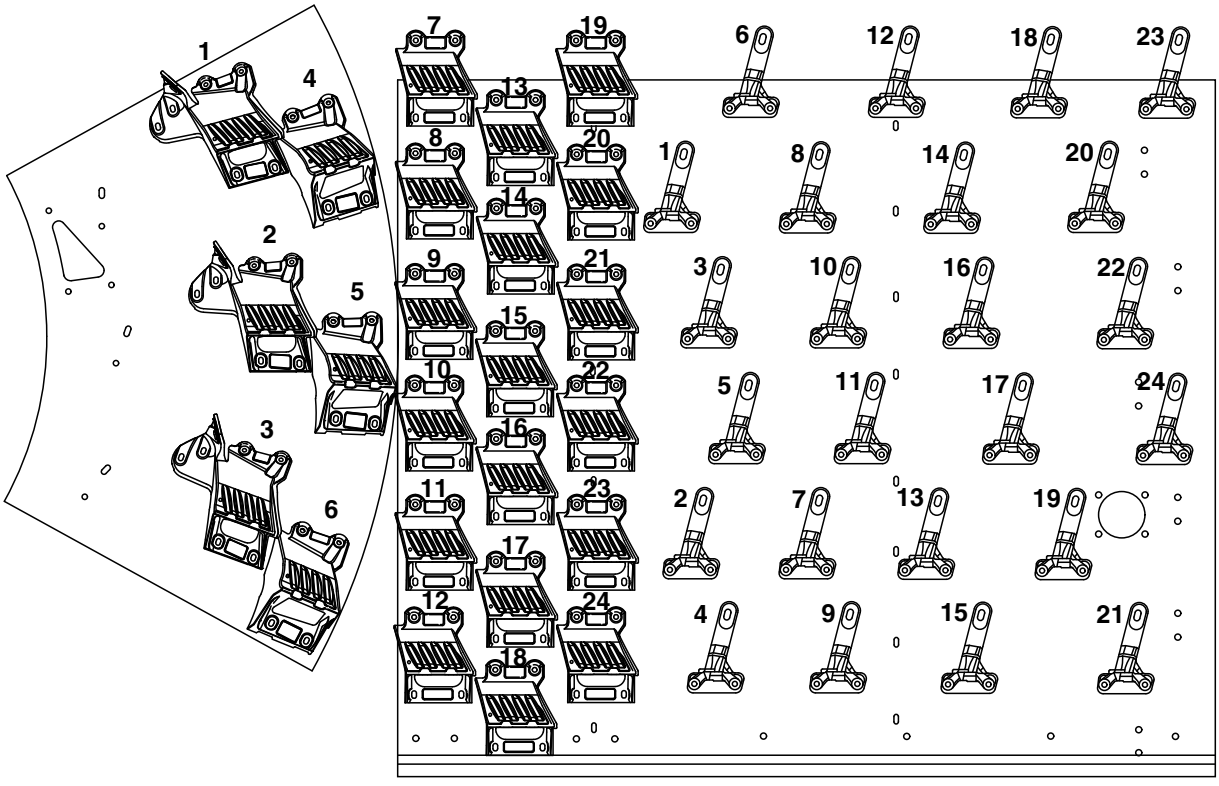
H82830 —UN—23MAR05

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 -14-22MAR11-1/1

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 -14-22MAR11-1/1

脱粒筛片和齿杆（变流滚筒）—拆卸和安装

脱粒筛片

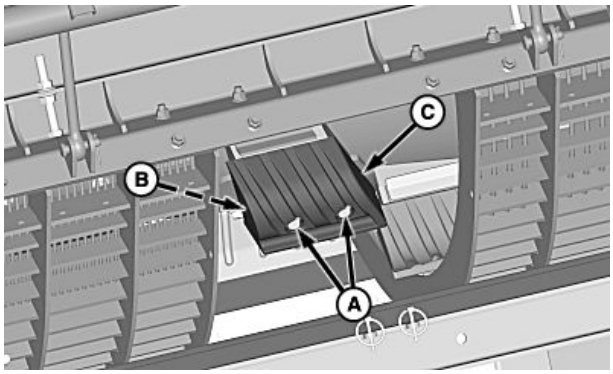
重要提示：滚筒是一个平衡总成。滚筒必须三个一套更换，以保持平衡。安装一套以上套件时，切勿混淆，并且筛片要匹配。可通过维修件获得更换套件，其中包括预先涂有螺纹锁固密封剂的新的有头螺钉。务必使用提供的有头螺钉。筛片松动可能会损坏机器。

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）。



H94732 —UN—22SEP09

A—有头螺钉
B—螺纹板
C—脱粒筛片

接下页

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。

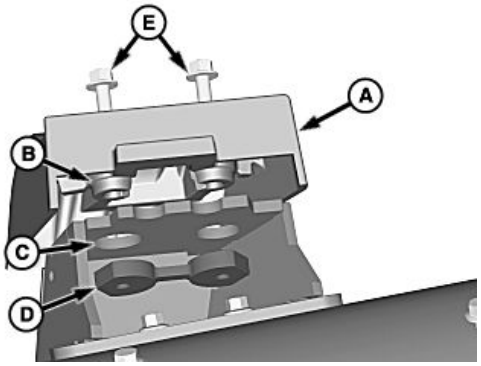
水稻脱粒筛片高于玉米/谷物脱粒筛片。必须调整凹板水平度。

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。

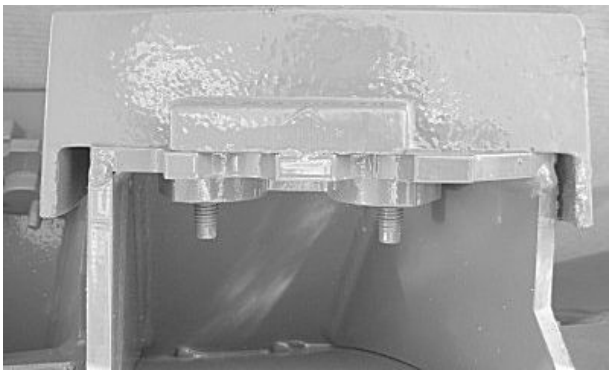
注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- *凹板调平（标配凹板调节）*
- *凹板调平（主动式凹板隔离）*

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

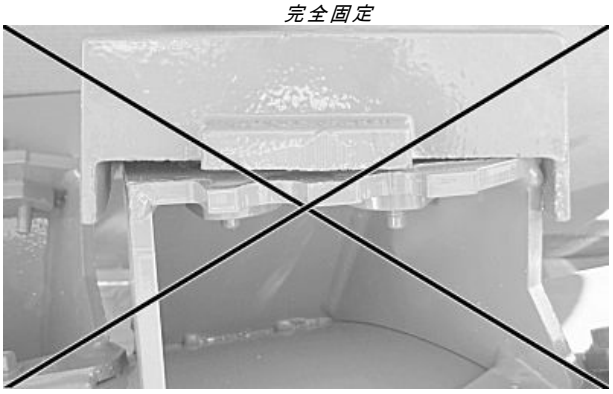


H94747 —UN—24SEP09



H97768 —UN—25AUG10

完全固定



H97769 —UN—26AUG10

未完全固定

接下页

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。

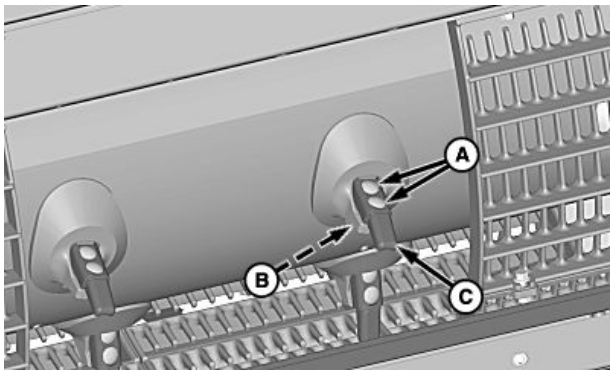
注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- *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）。



H94733 —UN—22SEP09

A—圆头有头螺钉
B—锁紧螺母（2 个）
C—分离装置齿杆

OUO6075,0001805 -14-13MAY14-3/4

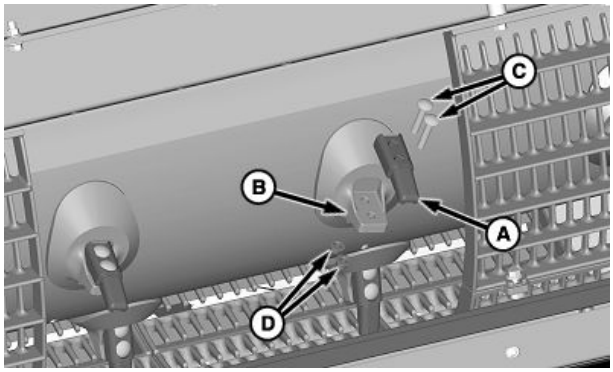
重要提示：分离装置齿杆必须成对更换，以保持适当平衡。

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）

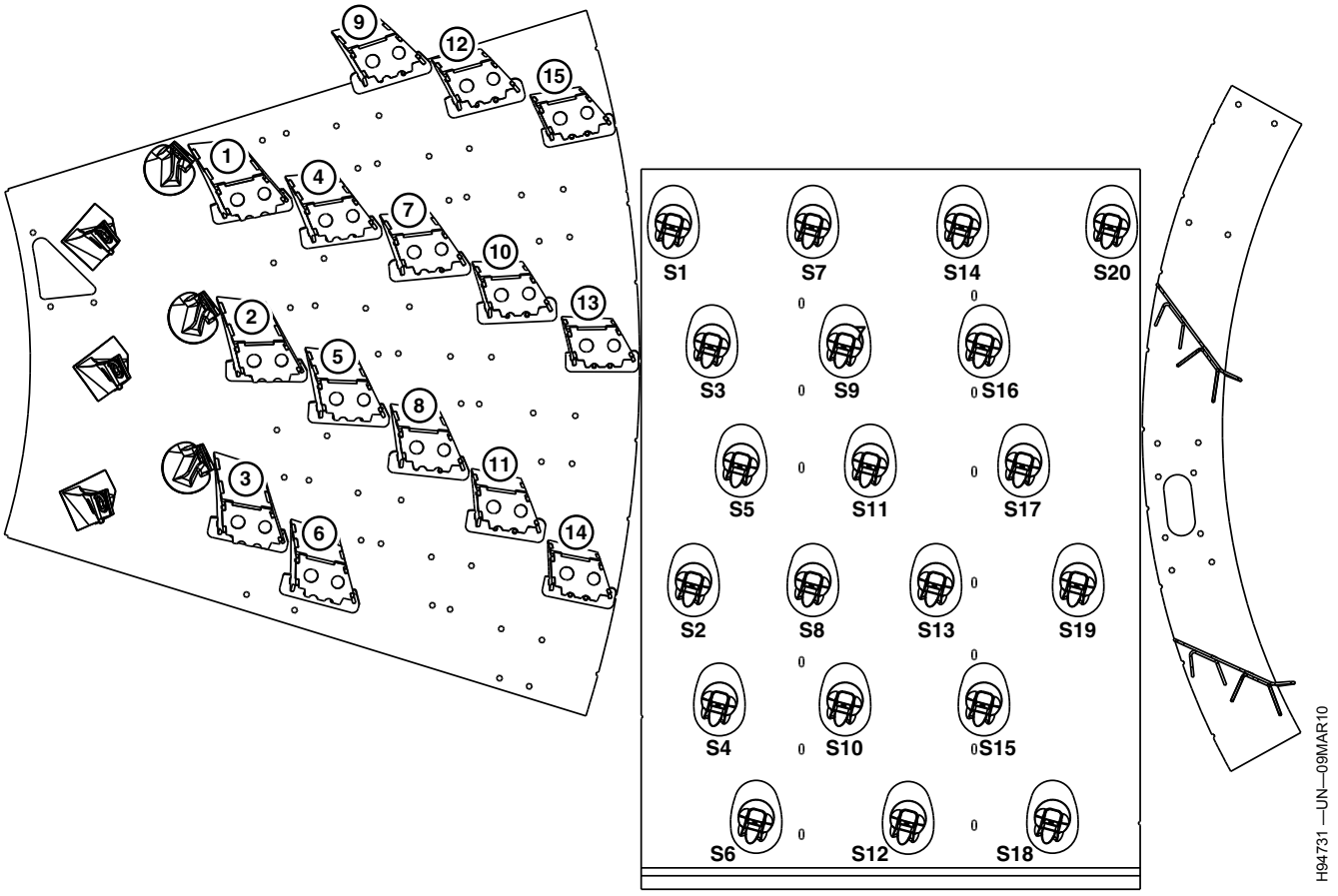


H94751 —UN—25SEP09

A—分离装置齿杆
B—滚筒基座
C—圆头有头螺钉
D—螺母

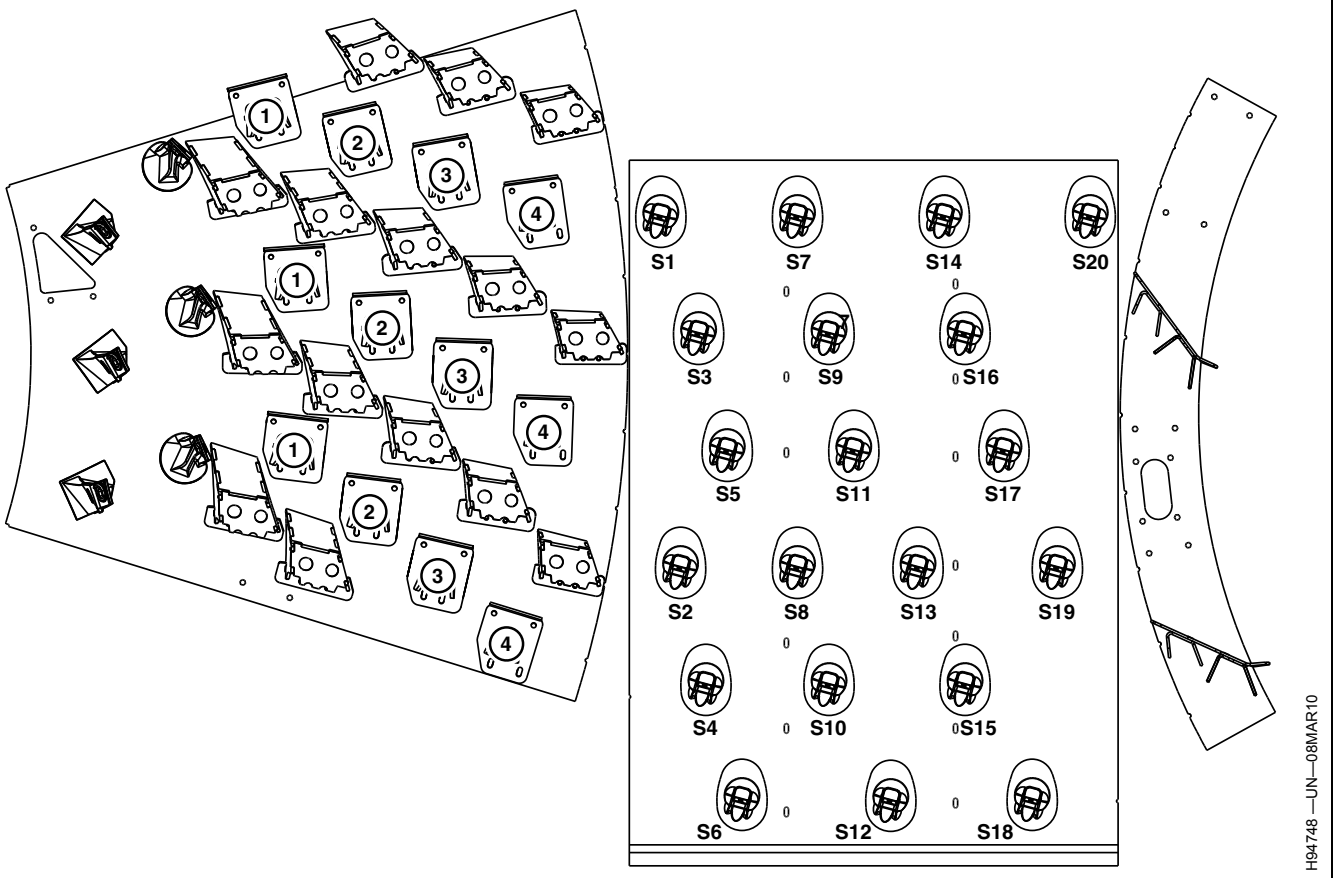
OUO6075,0001805 -14-13MAY14-4/4

脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置）



OUO6075,0000B83 -14-07APR11-1/1

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）



OUO6075,0000B84 -14-07APR11-1/1

Posi-Torq™ 分离装置 — 双区段

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。

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。

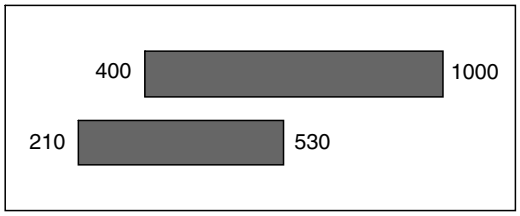
为了完全结合传动装置，可能需要在移动换挡手柄的同时稍微旋转变速滑轮。

注意： 检查确认齿轮已完全啮合。

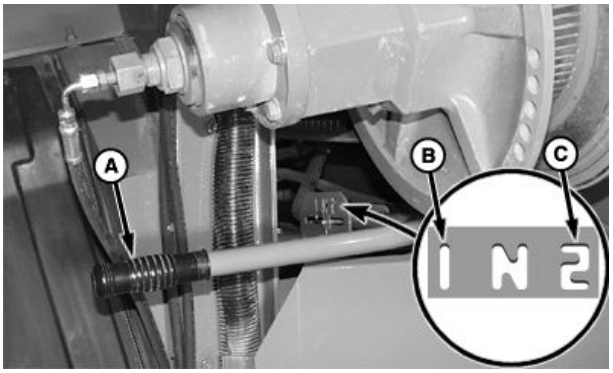
在改变分离装置转速时，需打开然后关闭电源开关一次，以确定新的变速区段。

如果长期以低于 530 转/分的转速作业，则换至低速。

A—手柄
B—低速位置（1）
C—高速位置（2）



H96715 —UN—02JUN10



H96936 —UN—17JUN10

Posi-Torq 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00045D0 -14-20MAR17-1/1

分离装置传动滑轮间隙 — 调整

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。

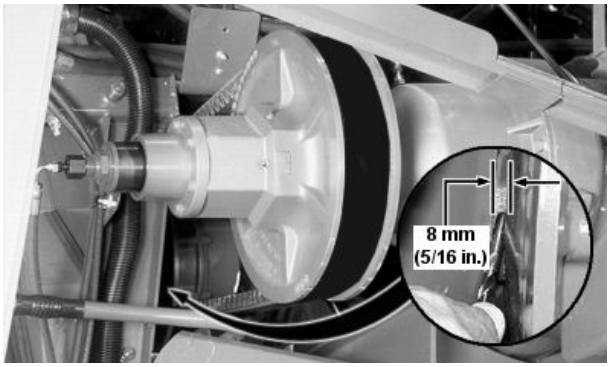
松开螺母（B），调整套筒螺杆（C），使从动滑轮之间的间隙符合技术规格要求。

技术规格

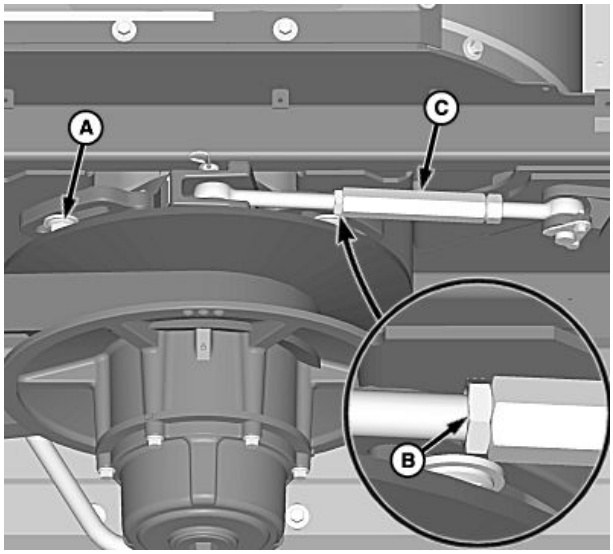
滑轮—间隙.....8 毫米（5/16 英寸）

紧固螺母（B）和有头螺钉（A）。

将齿轮箱换至预期的变速区段。



H75081 —UN—07FEB03



H101227 —UN—26APR11

A—有头螺钉（4 个）
B—螺母
C—套筒螺杆

OUO6075,00046EA -14-11APR17-1/1

分离装置变速传动皮带 — 更换

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）。

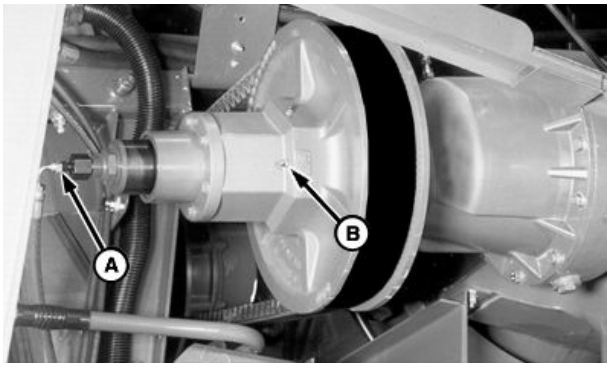
注意：将之前为了接近分离装置变速传动皮带而拆下来的防护罩重新安装到位。

将塞（B）和液压软管（A）安装到传动滑轮上。

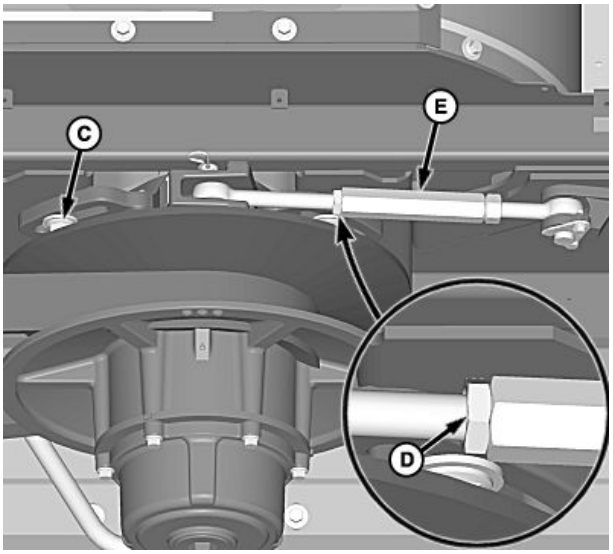
将齿轮箱换至预期的变速区段。

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。



H101228 —UN—26APR11



H101229 —UN—26APR11

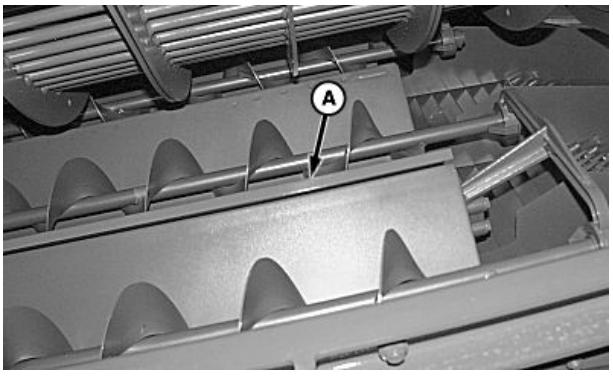
A—软管
B—塞
C—有头螺钉（4 个）
D—螺母
E—套筒螺杆

OUO6075,00046EB -14-11APR17-1/1

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。

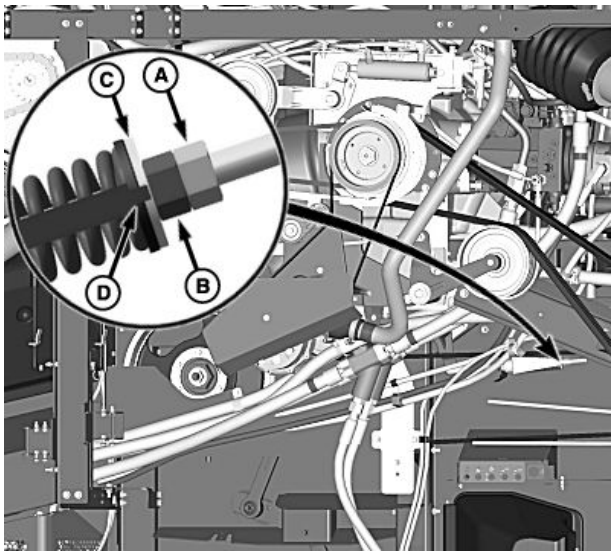
A—搅龙床分流板



H83545 —UN—20MAY05

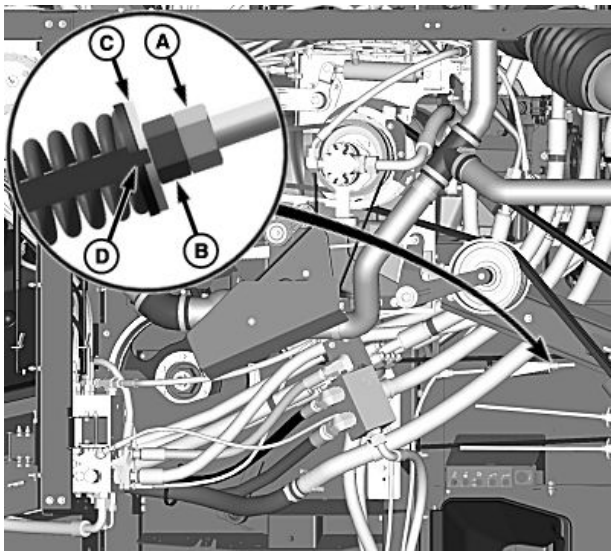
OUO6075,0000755 -14-20MAR07-1/1

逐稿轮皮带 — 调整



H136447 —UN—16MAY23

A 型



H136448 —UN—16MAY23

B 型

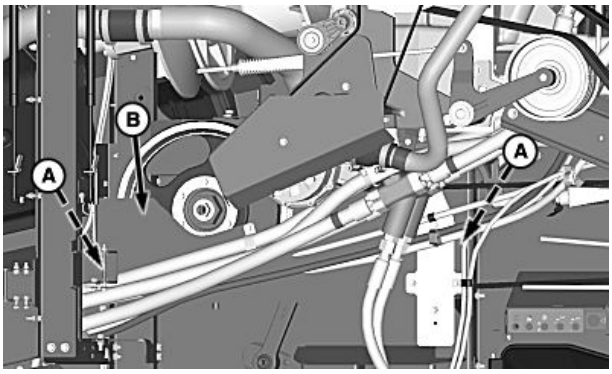
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—压力表

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

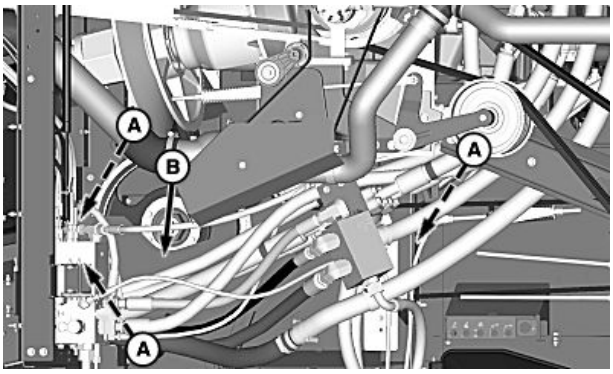
ouo6075,1684271255368 -14-17MAY23-1/1

逐稿轮皮带 — 更换



H108265 —UN—18JUN13

A 型

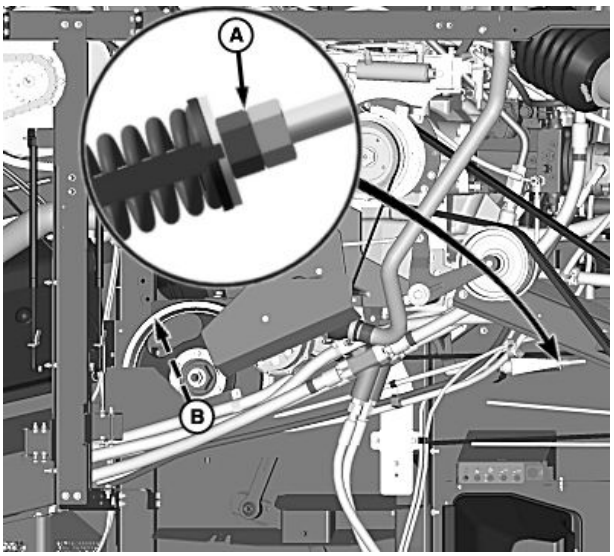


H108266 —UN—18JUN13

B 型

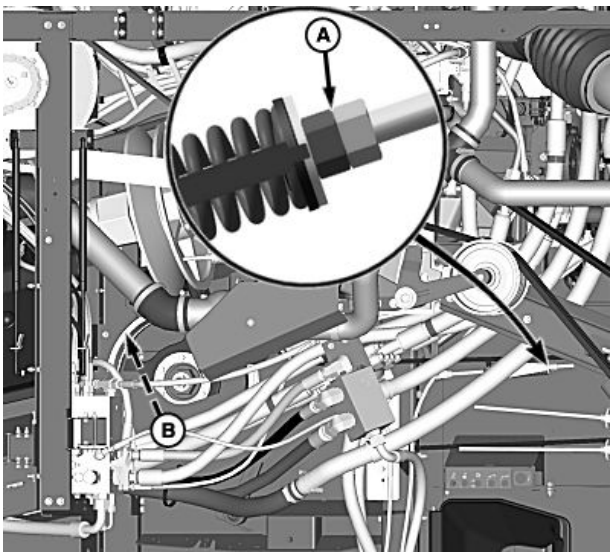
A—螺栓（3 个） **B—防护罩**

A—螺母（2 个） **B—逐稿轮皮带**



H136417 —UN—12MAY23

A 型



H136449 —UN—16MAY23

B 型

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

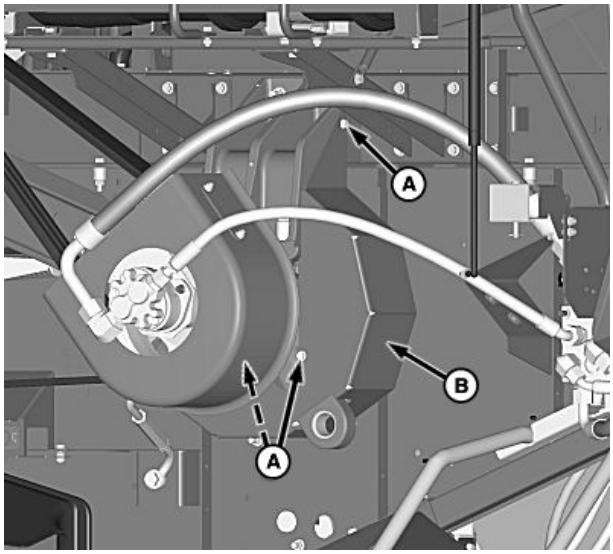
1. 拆下机器左后方的有头螺钉（A）和防护罩（B）。
2. 松开螺母（A）并从皮带轮上拆下逐稿轮皮带（B）。
3. 根据机器选装件，请遵循配备抛撒器的机器或配备切碎器的机器程序。

带抛撒器的机器

接下页

a. 拆下螺栓（A）和防护罩（B）。

A—螺栓（2 个） **B—防护罩**



H99547 —UN—05JAN11

ouo6075,1684271289620 -14-13JUN23-2/7

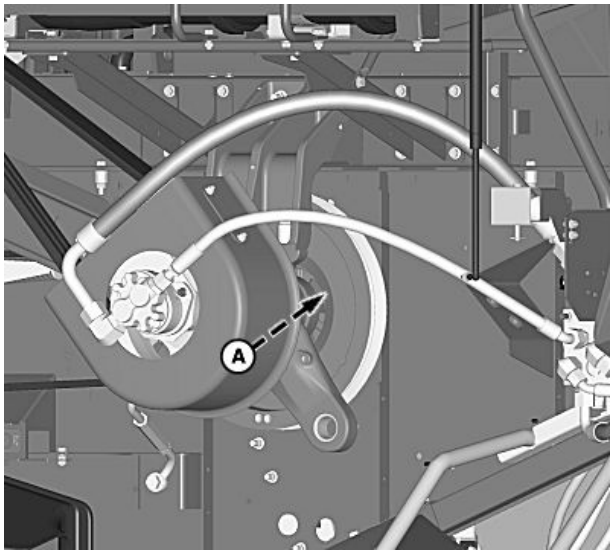
b. 将逐稿轮皮带（A）从中间轴上拆下并报废。

c. 将逐稿轮皮带更换件安装到中间轴上。

d. 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

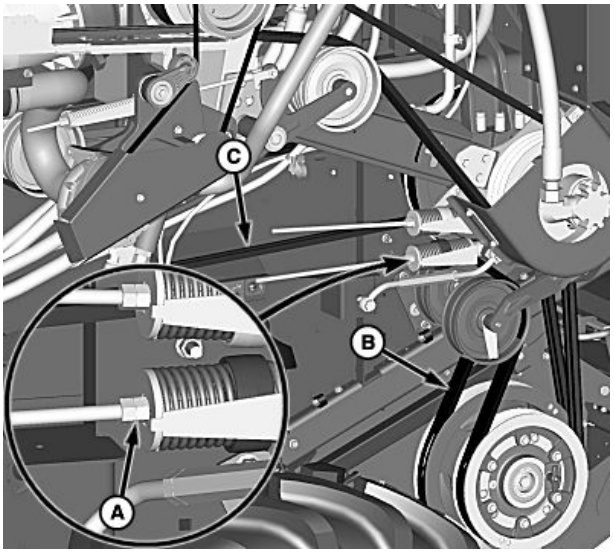
A—逐稿轮皮带



H100562 —UN—03MAR11

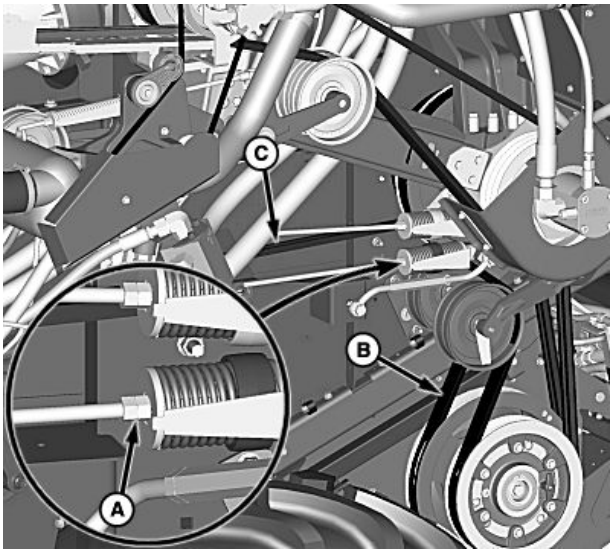
接下页

ouo6075,1684271289620 -14-13JUN23-3/7



H108269 —UN—18JUN13

A 型



H108270 —UN—18JUN13

B 型

A—螺母（2 个） **B—内切碎器传动皮带** **C—逐稿轮皮带**

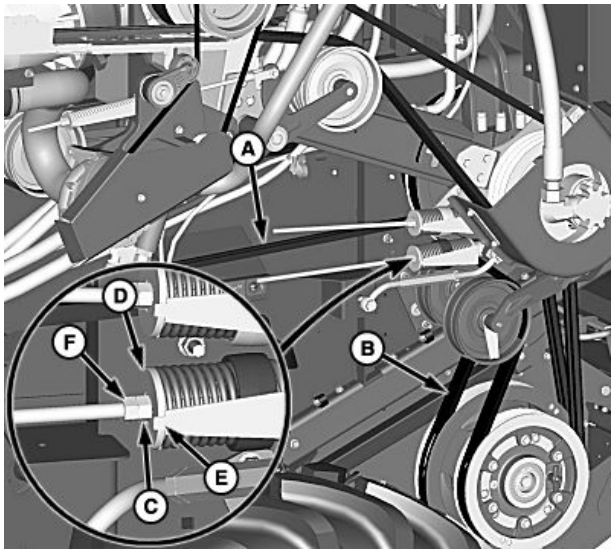
a. 用左侧板上的开关将切碎器总成完全升起，然后拆下切碎器防护罩。

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。

b. 松下皮带轮上的螺母（A），并拆下内切碎器传动皮带（B）。

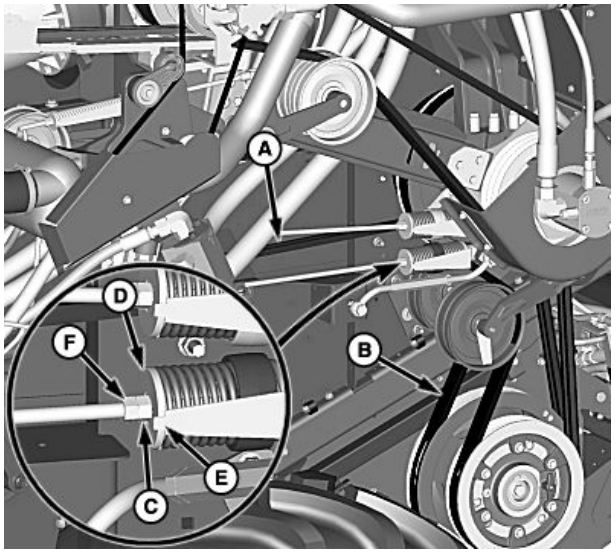
c. 将逐稿轮皮带（A）从切碎器中间轴上拆下并报废。

接下页



H108271 —UN—18JUN13

A 型



H108272 —UN—18JUN13

B 型

A—逐稿轮皮带
B—内切碎器传动皮带
C—螺母
D—垫圈
E—压力表
F—螺母

d. 将逐稿轮皮带（A）更换件安装到切碎器中间轴上。

e. 安装内切碎器传动皮带（B），并检查确认皮带与皮带轮对齐。

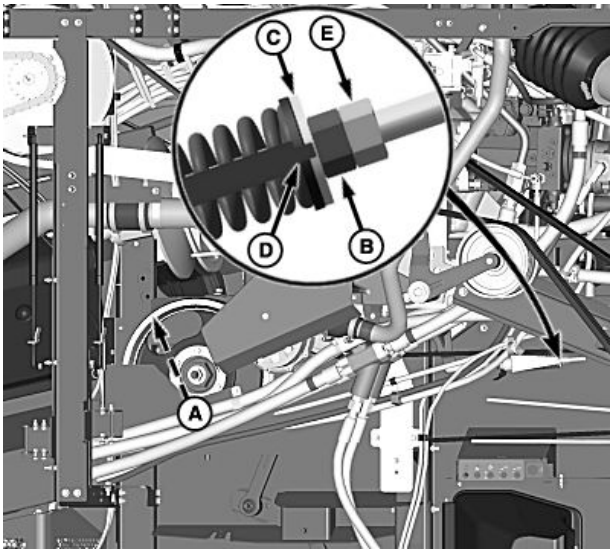
f. 用左侧板上的开关将切碎器总成完全降下。

g. 紧固螺母（C），使得垫圈（D）位于标尺（E）端头与凸台底部之间。

h. 紧固螺母（E）。

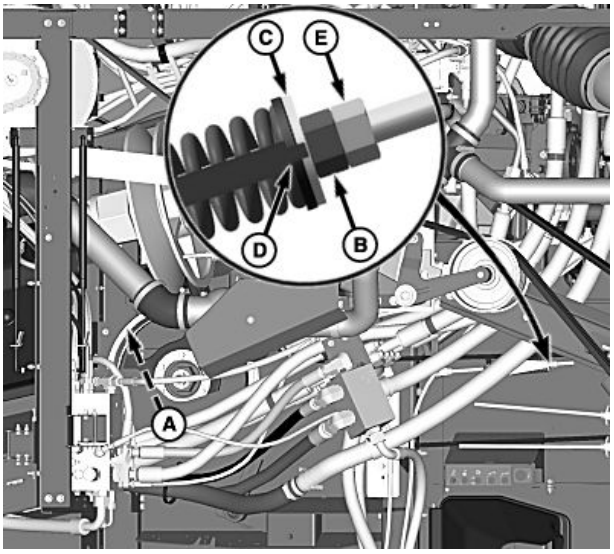
i. 安装先前拆下的切碎器防护罩。

接下页



H136450 —UN—16MAY23

A 型



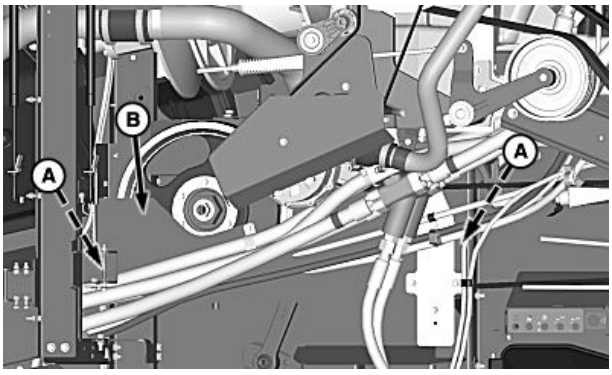
H136451 —UN—16MAY23

B 型

A—逐稿轮皮带
B—螺母
C—垫圈
D—压力表
E—螺母

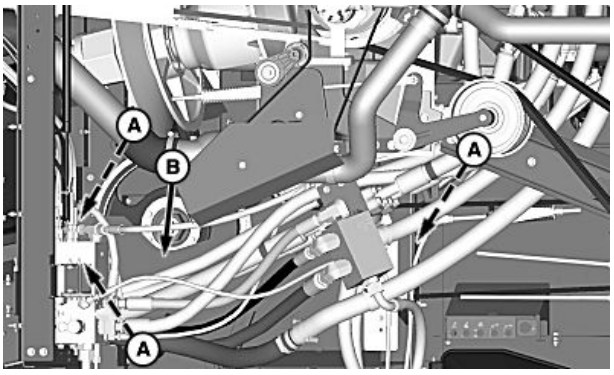
4. 在滑轮上安装逐稿轮皮带（A）。
5. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
6. 紧固螺母（E）。

ouo6075,1684271289620 -14-13JUN23-6/7



H108265 —UN—18JUN13

A 型



H108266 —UN—18JUN13

B 型

A—螺栓（3 个）
B—防护罩

7. 安装防护罩（B）并用螺栓（A）固定。

ouo6075,1684271289620 -14-13JUN23-7/7

排料逐稿轮耐磨板 — 更换（5 翼和 10 翼型）

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。

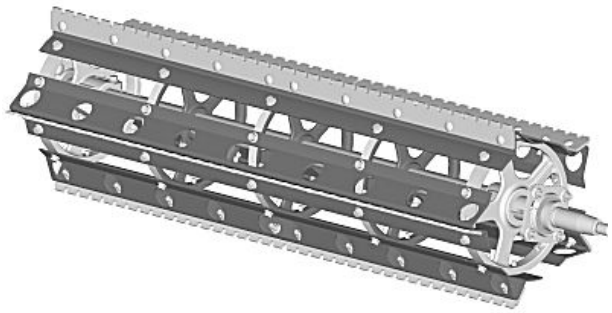
技术规格

排料逐稿轮耐磨板圆头有头螺钉—转矩.....70 牛·米（52 磅英尺）

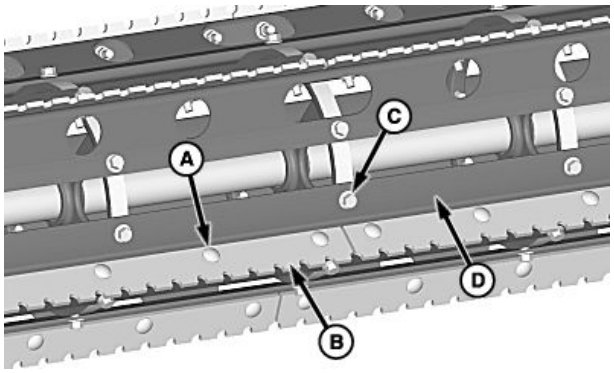
拆下有头螺钉（C），并根据需要更换排料逐稿轮翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

逐稿轮翼有头螺钉—转矩.....70 牛·米（52 磅英尺）



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

OUO6075,000464E -14-13MAR17-1/1

标配排料逐稿轮耐磨板 — 更换（8 翼型）

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。

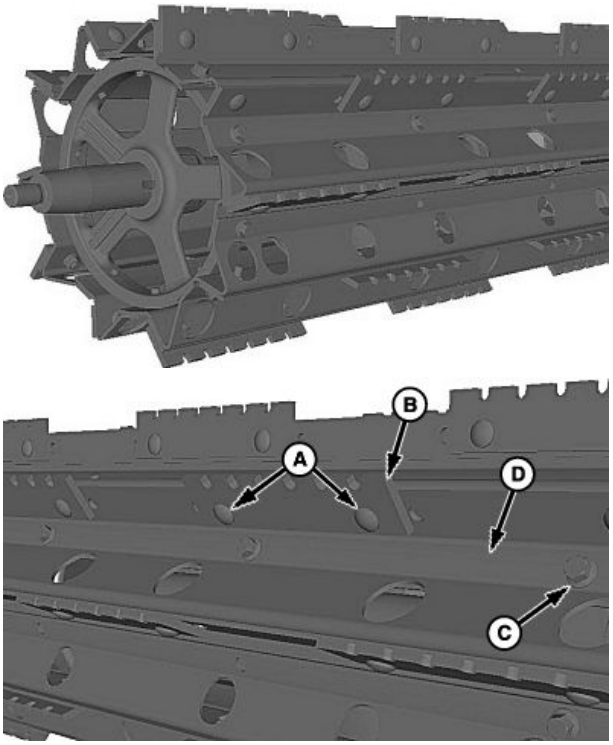
技术规格

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。

技术规格

逐稿轮翼有头螺钉—转矩	70 牛·米（52 磅英尺）



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

OUO6075,000464F -14-20MAR17-1/1

韧性作物排料逐稿轮耐磨板—更换

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

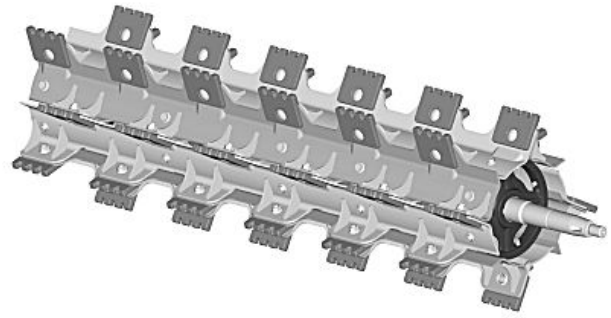
排料逐稿轮耐磨板圆头有头螺钉—转矩.....107 牛顿米（79 磅英尺）

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。

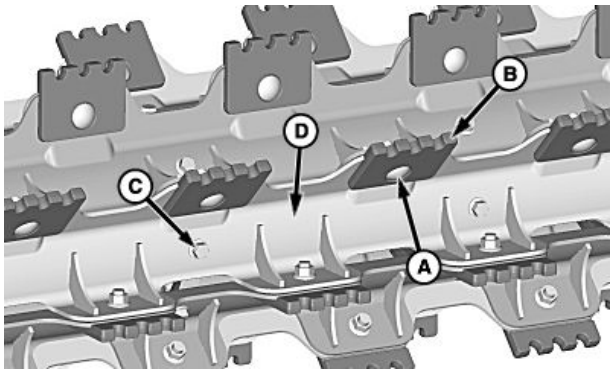
技术规格

逐稿轮翼有头螺钉—转矩.....70 牛顿米（52 磅英尺）

A—圆头螺钉
B—排料逐稿轮耐磨板
C—螺栓
D—排料逐稿轮翼



H107173 —UN—06MAR13



H107174 —UN—06MAR13

排料逐稿轮翼和耐磨板（韧性作物）

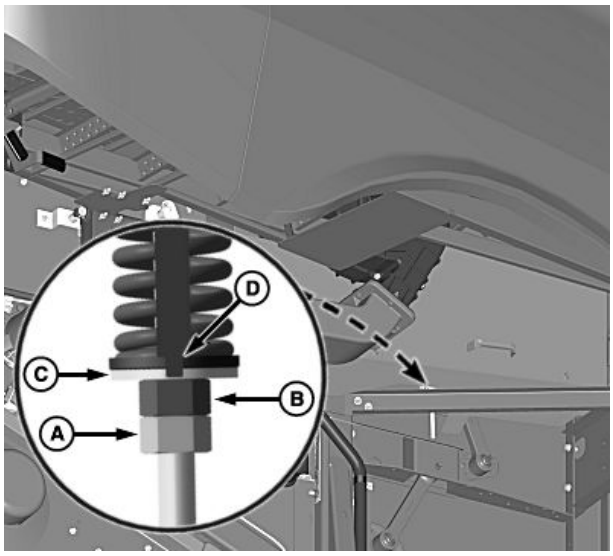
OUO6075,0004A14 -14-09AUG18-1/1

上拔式逐稿轮皮带（如果配备）— 调整

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—压力表



H136445 —UN—16MAY23

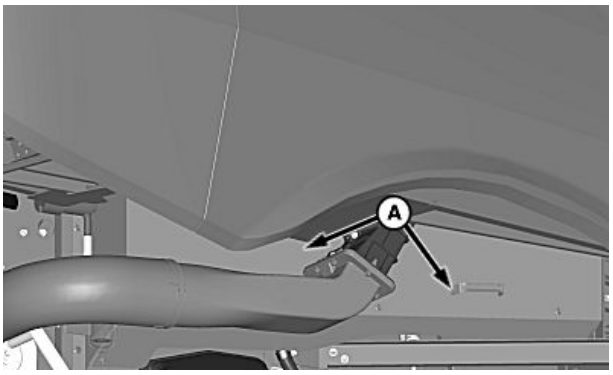
ouo6075,1684264008920 -14-17MAY23-1/1

上拔式逐稿轮皮带（如果配备）— 更换

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拆下机器右后部的有头螺钉和防护罩（A）。

A—防护罩（2 个）

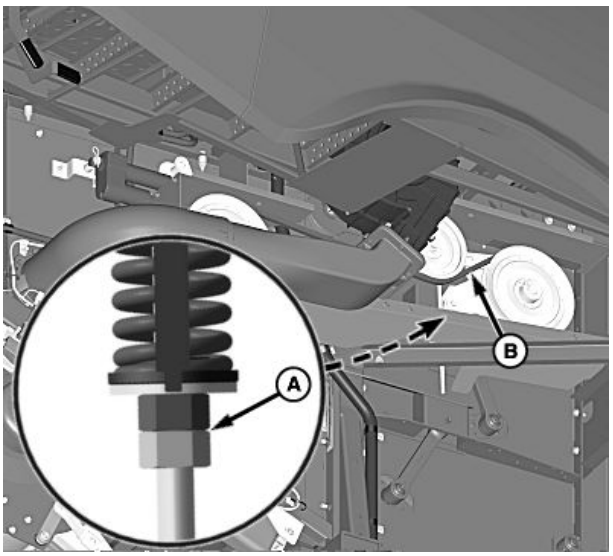


H114992 —UN—08JUL15

ouo6075,1684263975169 -14-17MAY23-1/2

2. 松开螺母（A）并从皮带轮上拆下上拔式逐稿轮皮带（B）。
3. 安装皮带更换件。
4. 调整皮带张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。
5. 安装防护罩，用有头螺钉固定。

A—螺母（2 个） **B—上拔式逐稿轮皮带**



H136444 —UN—16MAY23

ouo6075,1684263975169 -14-17MAY23-2/2

上抛式逐稿轮（如果配备）— 翼更换

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。

1. 拆下圆头螺栓（A），根据需要更换上拨式逐稿轮耐磨板（B）。
2. 向外调整上拨式逐稿轮耐磨板，直到其在凹口（C）末端位置，如图所示。
3. 按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺栓。

技术规格

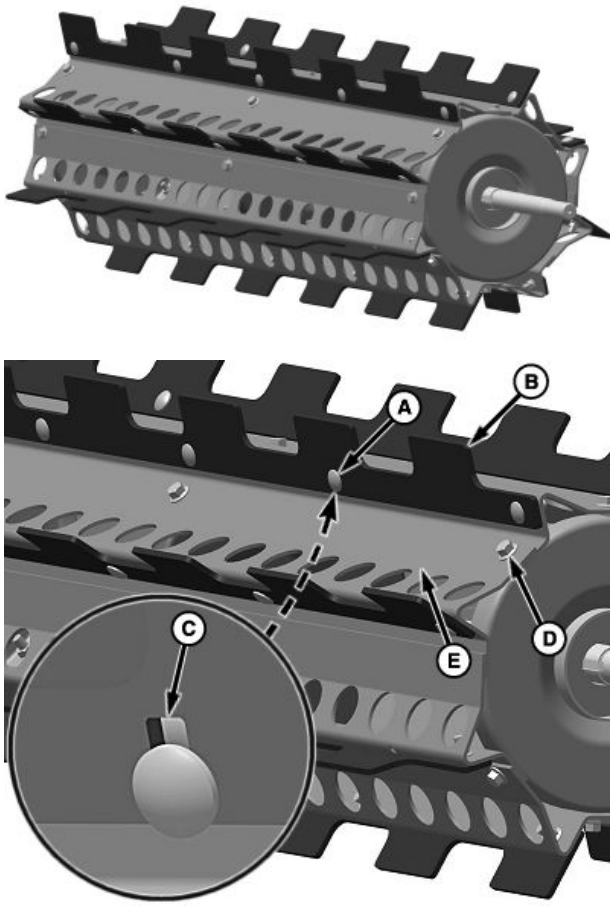
上拨式逐稿轮耐磨板圆头螺栓—扭矩.....79 牛米（58 磅英尺）

4. 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）

A—圆头螺栓
B—上拨式逐稿轮耐磨板
C—凹口
D—螺栓
E—上拨式逐稿轮翼



上拨式逐稿轮翼和耐磨板

H120581 —UN—23JAN17
H120582 —UN—23JAN17

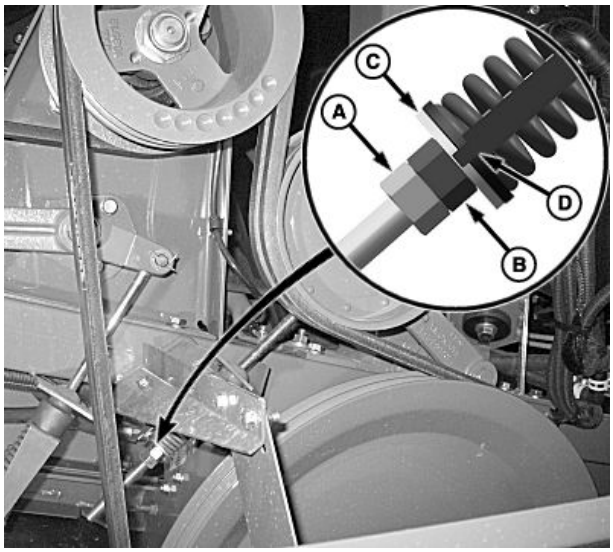
OUO6075,00050C7 -14-14MAY21-1/1

中间轴右前皮带 — 调整

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—压力表



H136443 —UN—16MAY23

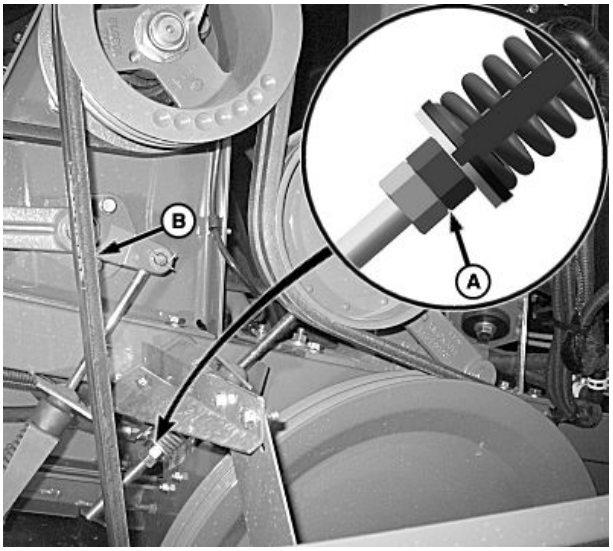
ouo6075,1684261332943 -14-13JUN23-1/1

中间轴右前皮带 — 更换

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A），拆下右前皮带（B）。
2. 安装皮带更换件。
3. 调整张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。

A—螺母（2个） **B—右前皮带**



H136442 —UN—16MAY23

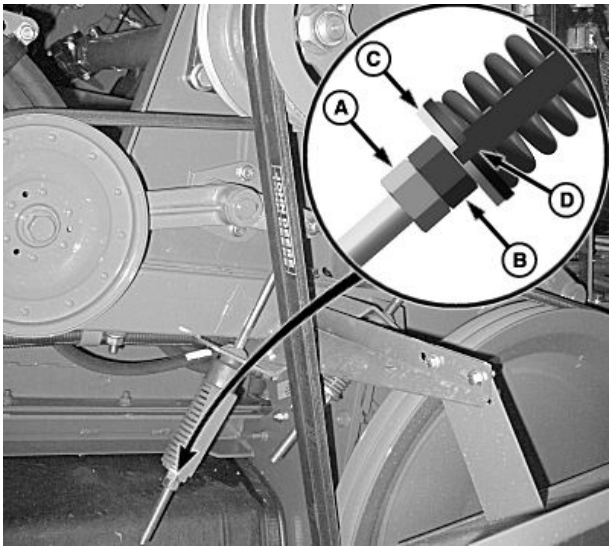
ouo6075,1684261313147 -14-13JUN23-1/1

中间轴右后皮带 — 调整

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

A—螺母 **C—垫圈**
B—螺母 **D—压力表**



H136441 —UN—16MAY23

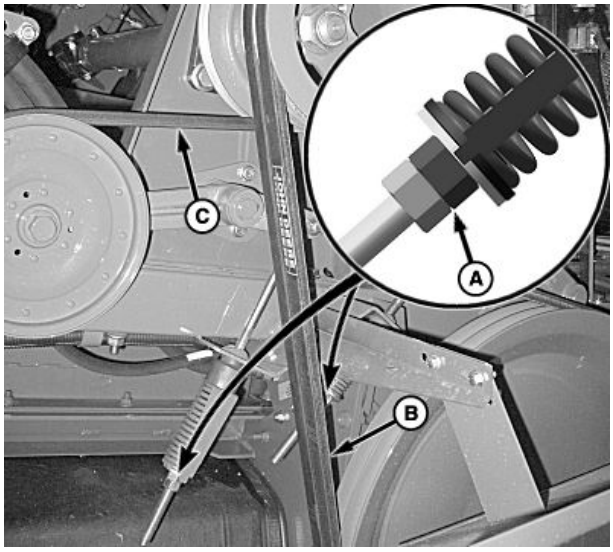
ouo6075,1684259845176 -14-13JUN23-1/1

中间轴右后皮带 — 更换

小心： 关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A），拆下右前中间轴皮带（B）。
2. 松开螺母（A），拆下右后中间轴皮带（C）。
3. 安装右后中间轴皮带更换件。
4. 调整张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。
5. 安装右前中间轴皮带。
6. 调整张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。

A—螺母（4个）
B—右前中间轴皮带
C—右后中间轴皮带



H136440 —UN—16MAY23

ouo6075,16842598255 16 -14-20JUN23-1/1

清粮室风道和检修门

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。

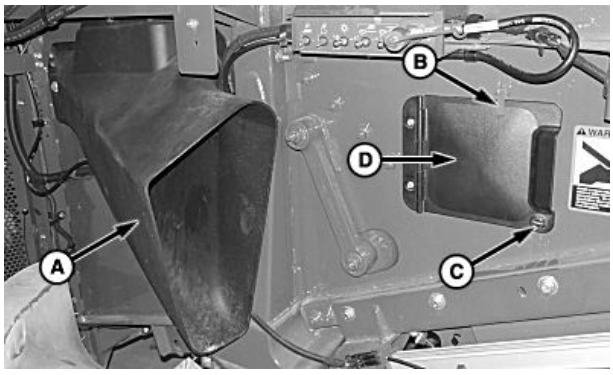
注意： 清粮室检修门仅位于机器左侧。

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、下筛或检查清粮室部位时，看到清粮室部位。

合上检修门并用锁和卡子固定。

A—风道（2个）
B—卡子
C—锁
D—清粮室检修门



H115537 —UN—20AUG15

OUO6075,0004E8B -14-16JUN20-1/1

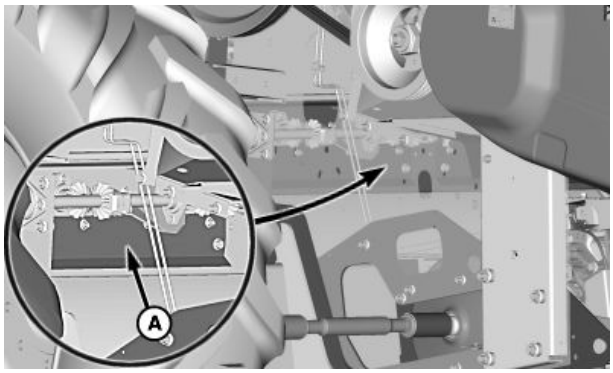
清粮室搅龙齿轮清粮口—手动清粮口（如配备）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

驾驶员可以清洁和检查清粮室搅龙齿轮周围的区域。

1. 将带帽螺钉从清粮口(A)上卸下，然后清理该区域。
2. 操作机器前，关闭清理门。

A—清理门



H102538 —UN—29JUN11

OUO6075,0004E8C -14-08JUL20-1/1

清粮室搅龙齿轮 — 清理门（如果配备）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

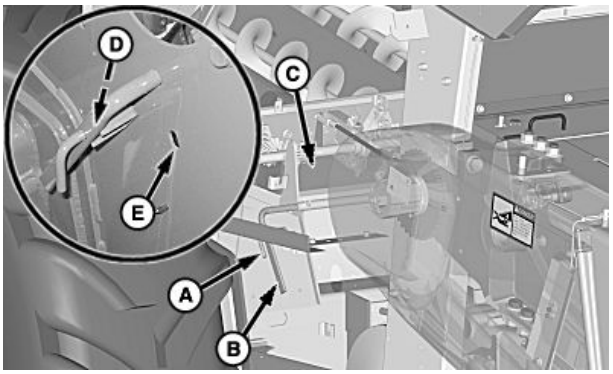
通过这样，驾驶员可以清洁和检查清粮室搅龙齿轮部位。

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）

A—锁定销
B—手柄
C—清理门
D—关闭位置
E—打开位置



H95822 —UN—24MAR10

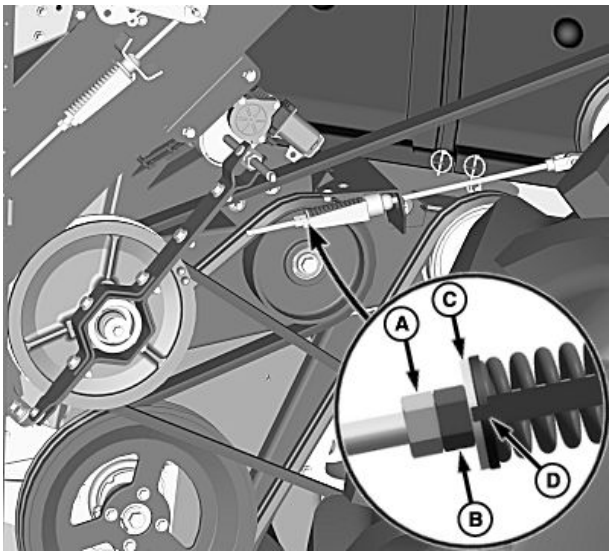
OUO6075,0000F8B -14-09FEB12-1/1

清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 调整

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—压力表



H136439 —UN—16MAY23

为了清楚起见，图中已拆下了防护罩

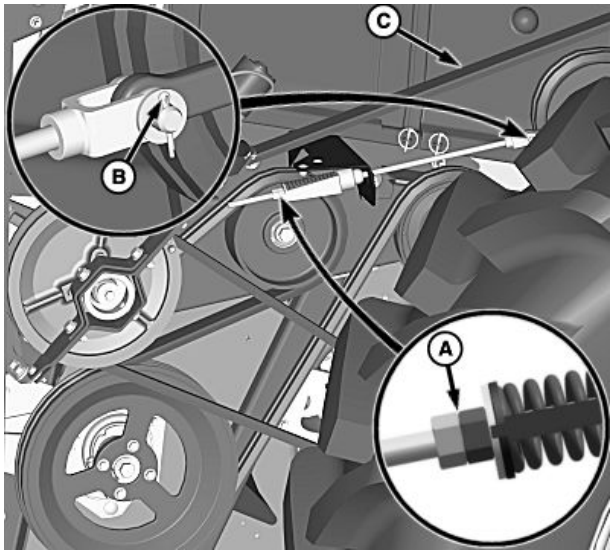
ouo6075,1684258403413 -14-17MAY23-1/1

清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 更换

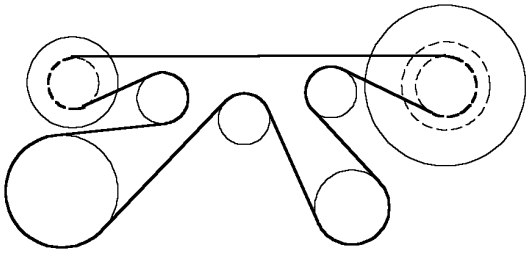
小心： 关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拆下右侧前中间轴皮带和清选风机变速传动皮带。
2. 松开螺母（A），从张紧杆上拆下开口销（B）。
3. 拆下清粮室、风机和输送器搅龙传动皮带（C）。
4. 安装清粮室、风扇和输送器搅龙传动皮带更换件。
5. 调整张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。
6. 组装张紧杆，安装开口销。
7. 安装前中间轴皮带和清选风扇变速传动皮带。
8. 调整张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。

A—螺母（2个）
B—开口销
C—清粮室、风扇和输送器搅龙传动皮带



H136438 —UN—16MAY23



H54683 —UN—17MAY99

皮带走带

ouo6075,1684258380230 -14-13JUN23-1/1

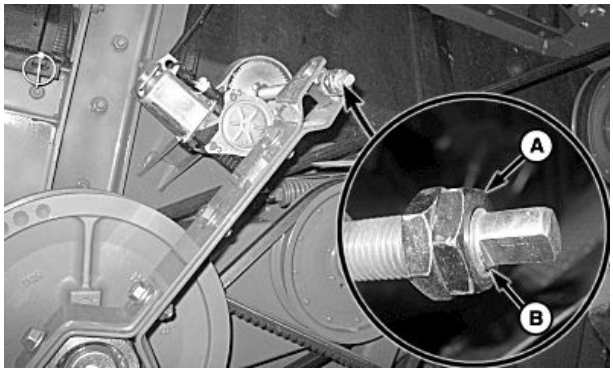
清选风机促动器（不带 Active Terrain Adjustment™）— 调整

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。

A—螺母
B—螺纹端头

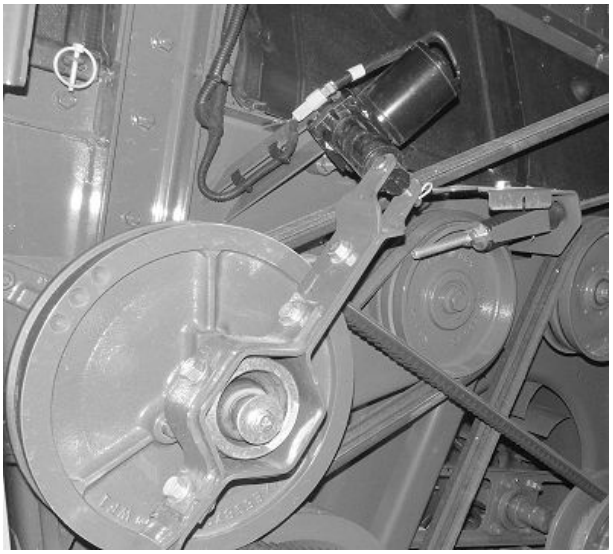


H96946 —UN—17JUN10

OUO6075,0004580 -14-11JAN17-1/1

清选风机促动器（Active Terrain Adjustment™）— 调整

清选风机最低/最高转速由电子装置控制，不需要调整。



H120470 —UN—11JAN17

OUO6075,000457F -14-11JAN17-1/1

清选风机批到（不带 Active Terrain Adjustment™）— 更换

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。

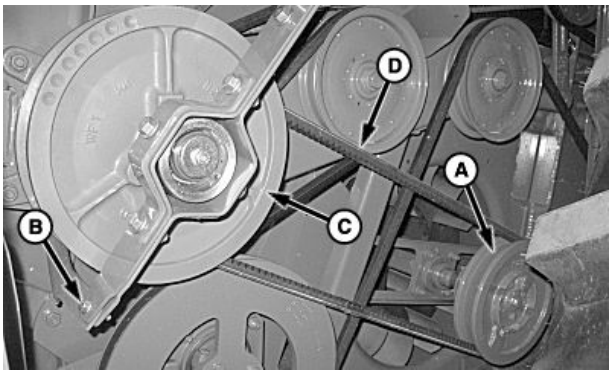
用楔块垫住下滑轮（A），使它在全开位置。

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。



H96945 —UN—17JUN10

A—下滑轮
B—支撑臂
C—上滑轮
D—皮带

OUO6075,000457D -14-11JAN17-1/1

清选风机批到（Active Terrain Adjustment™）—更换

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）。

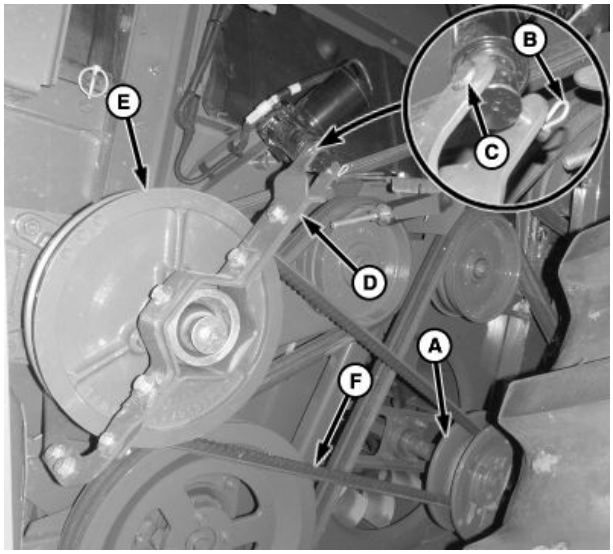
将支撑臂（D）向外摆动到一边。

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。



H120469 —UN—11JAN17

A—下滑轮
B—弹簧销
C—销
D—支撑臂
E—上滑轮
F—皮带

OUO6075,000457E -14-11JAN17-1/1

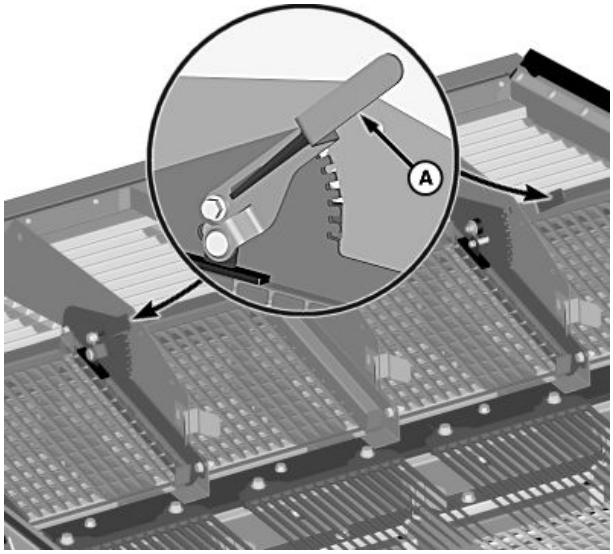
可调节式前上筛（如果配备）

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）。



H120645 —UN—31JAN17

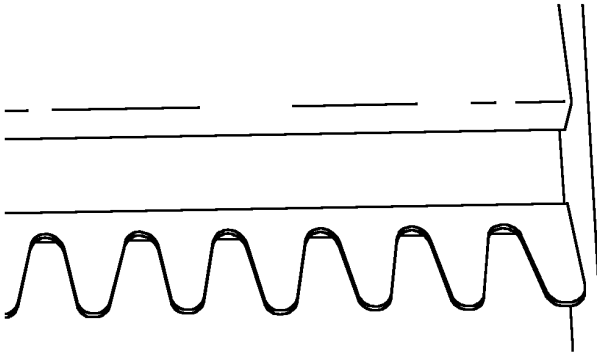
A—控制杆

OUO6075,00045AC -14-02FEB17-1/1

固定式前上筛

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 -14-02FEB17-1/1

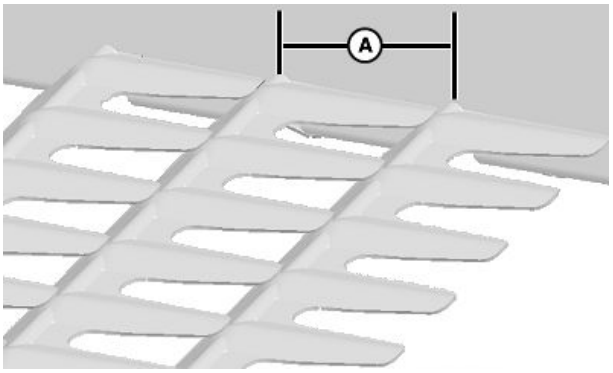
上筛和下筛 — 测量

鱼鳞筛长度

机器可以配备三种不同类型的上筛和两种不同类型的下筛。

- 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）
- 平齿梳上筛和下筛
  - 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、通用型还是平齿梳型。



A—钢丝到钢丝

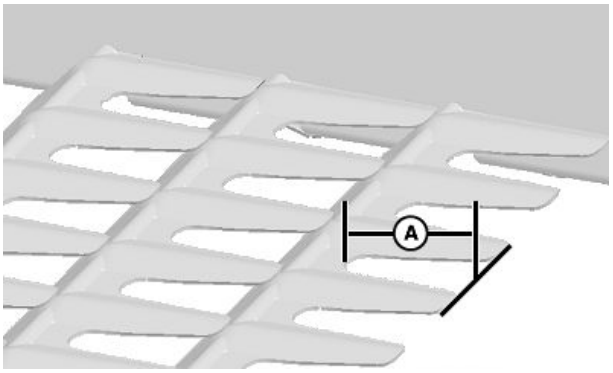
OUO6075,000503A -14-14MAY21-1/3

下筛鱼鳞筛深度

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。



A—鱼鳞筛深度

接下页

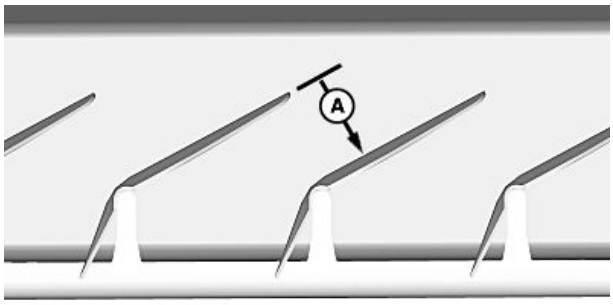
OUO6075,000503A -14-14MAY21-2/3

鱼鳞筛间隙

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，是从钢丝到钢丝（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。

A—鱼鳞筛到鱼鳞筛



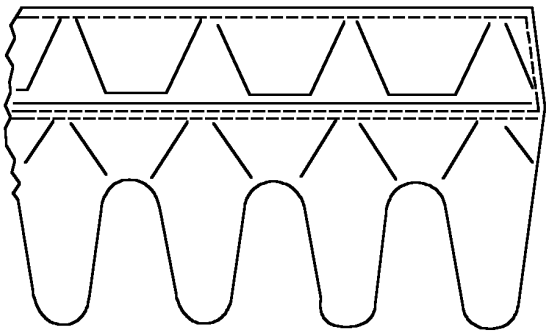
H92974 —UN—03OCT08

OUO6075,000503A -14-14MAY21-3/3

通用型上筛 30 毫米（1-3/16 英寸）

注意：给出的尺寸是钢丝到钢丝之间的间距。

通用上筛适用于大豆、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大豆、向日葵和高粱秆的“戳打”。



H54526 —UN—01APR99

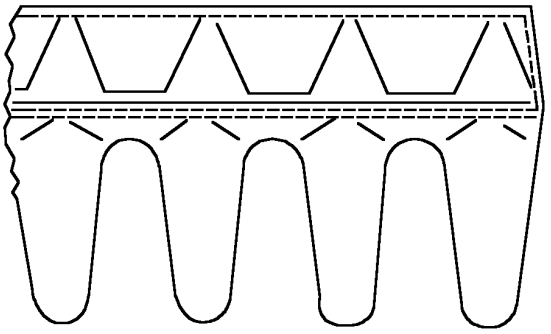
ouo6075,1685466871747 -14-20JUN23-1/1

深齿型上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）

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。



H58751 —UN—13JUL99

OUO6075,000467C -14-20MAR17-1/1

高配玉米上筛 41 毫米（1-5/8 英寸）

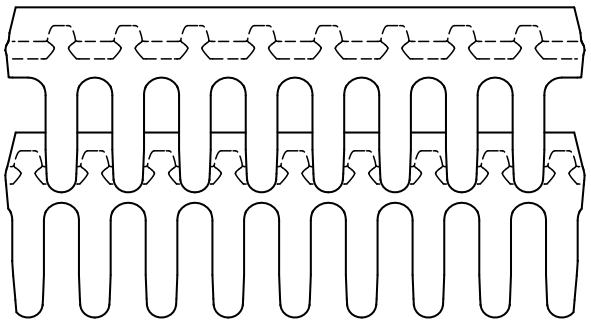
注意：给出的尺寸是铁丝到铁丝之间的间距。

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。



H124256 —UN—17MAY18

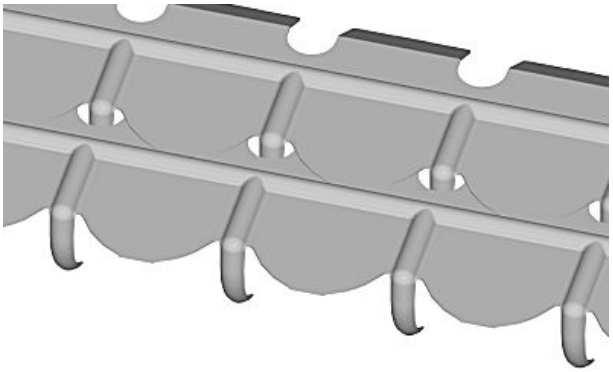
OUO6075,0004944 -14-25MAY18-1/1

平齿梳上筛 30 毫米（1-3/16 英寸）

注意：给出的尺寸是钢丝到钢丝之间的间距。

与通用型上筛相比，平齿梳上筛的上筛间隙开度要宽 2—3 毫米，风扇转速高 50 转/分。

平齿梳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，比如蓖麻、油菜籽（油菜）、扁豆。上筛指杆卷曲可以减少穿过上筛的长杆的数量。



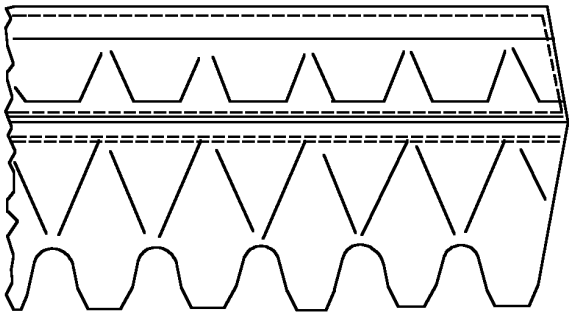
H125454 —UN—06DEC18

OUO6075,000503B -14-14MAY21-1/1

通用型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）

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。



H54527 —UN—01APR99

OUO6075,00045B3 -14-03FEB17-1/1

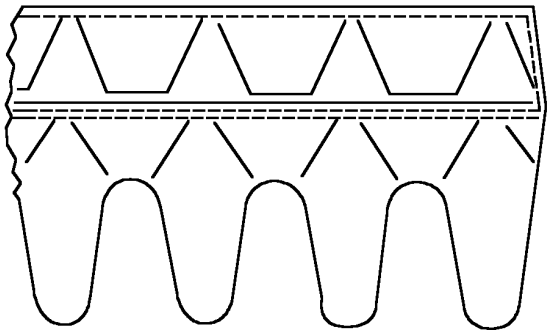
深齿型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）

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。



H54526 —UN—01APR99

OUO6075,000467D -14-20MAR17-1/1

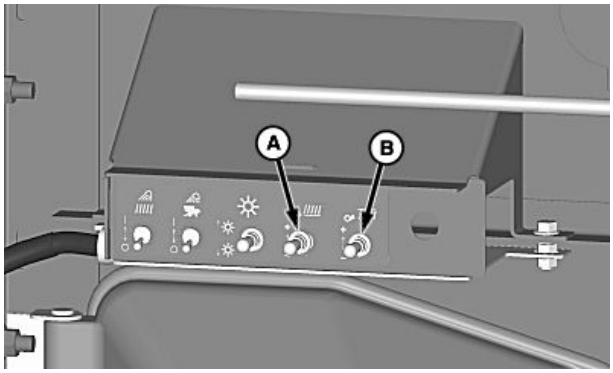
上筛/下筛调节开关

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。

A—上筛调节开关　　**B—下筛调节开关**



H97564 —UN—14SEP10

OUO6075,00007DC -14-21MAR11-1/1

双区调节后部上筛 — 调整

⚠ 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。

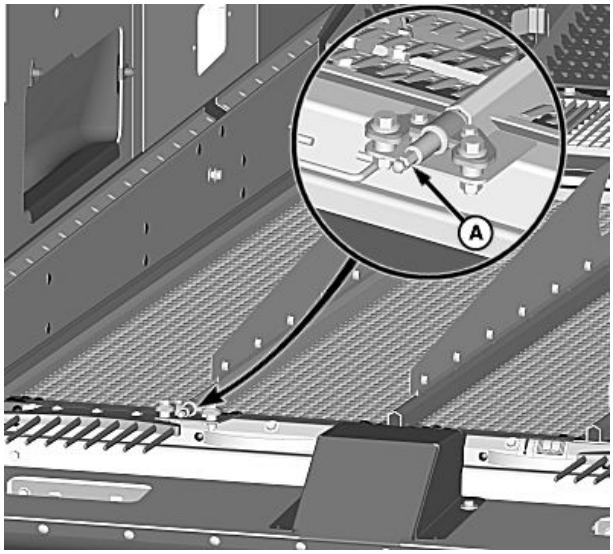
顺时针转动调整联动装置（A）关闭上筛，逆时针转动打开上筛。

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。

A—调节联动装置



H121327 —UN—24APR17

OUO6075,0004726 -14-24APR17-1/1

上筛/下筛筛片—拆卸和安装

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。

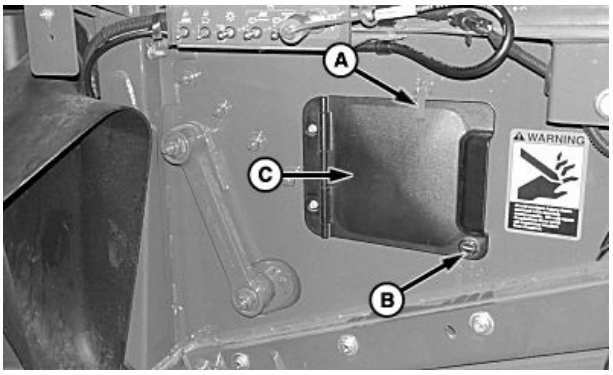
重要提示：为避免损坏上筛/下筛筛片，在从机器上拆下筛片前，应完全关闭天窗。

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）。



H115544 —UN—20AUG15

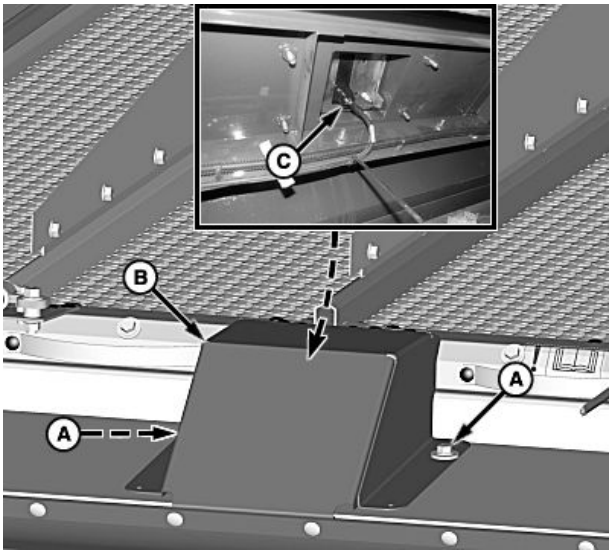
A—卡子
B—锁
C—检修门

ouo6075,1683824687741 -14-26JUN23-1/6

注意：不需要拆下上筛马达。

2. 拆卸螺栓（A）和盖（B）。
3. 断开电气线束（C）与上筛马达的连接。

A—螺栓（2个）
B—罩盖
C—电气线束



H121328 —UN—24APR17

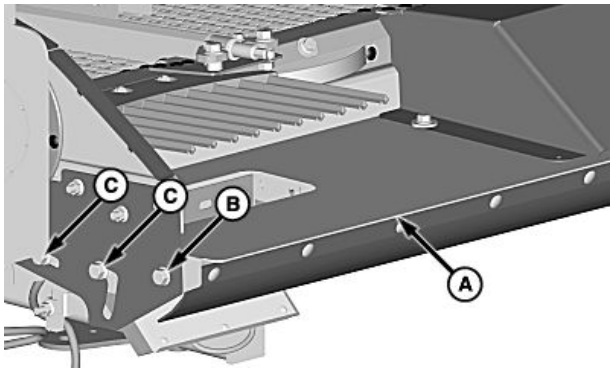
接下页

ouo6075,1683824687741 -14-26JUN23-2/6

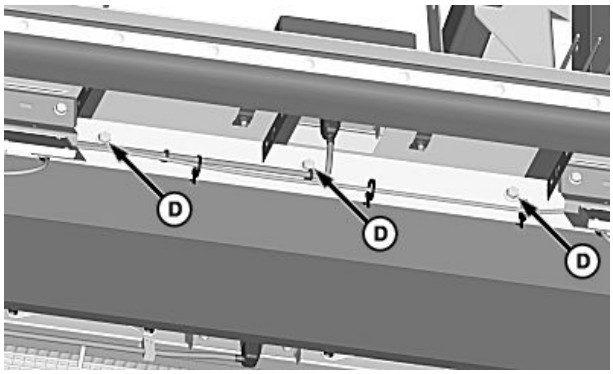
注意：不需要拆下尾板。

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。

A—尾板
B—螺栓和螺母（2 个）
C—螺栓（4 个）
D—螺栓和螺母（3 个）



H121329 —UN—24APR17

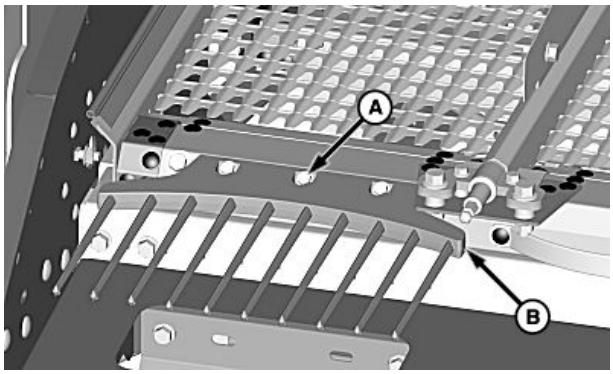


H119692 —UN—24OCT16

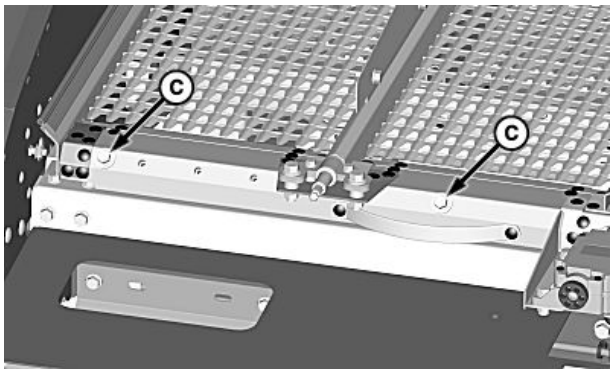
ouo6075,1683824687741 -14-26JUN23-3/6

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。

A—螺栓（6 个）
B—塑料指杆（2 个）
C—螺栓（4 个）



H119693 —UN—24OCT16



H119913 —UN—02NOV16

接下页

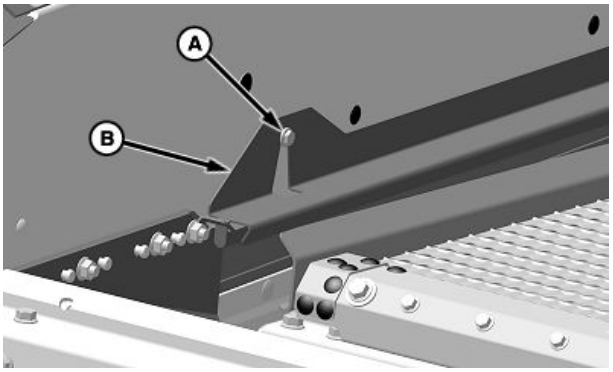
ouo6075,1683824687741 -14-26JUN23-4/6

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。

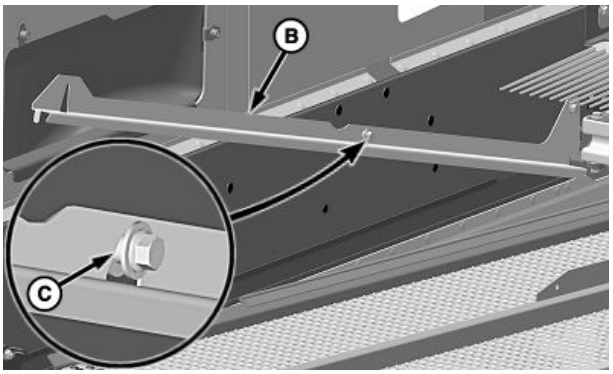
技术规格

下筛螺栓—扭矩.....37 牛米（27 磅英尺）

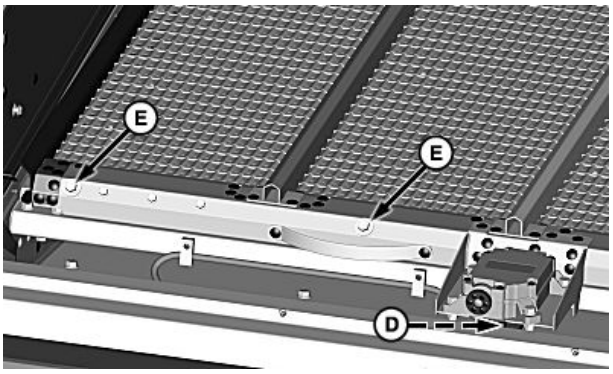
A—螺栓
B—承轨（2 根）
C—衬套
D—电气线束
E—螺栓（4 个）



H136415 —UN—11MAY23



H136416 —UN—11MAY23



H121020 —UN—07MAR17

接下页

ouo6075,1683824687741 -14-26JUN23-5/6

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拧紧螺栓（C）。

技术规格

上筛螺栓—扭矩.....37 牛米（27 磅英尺）

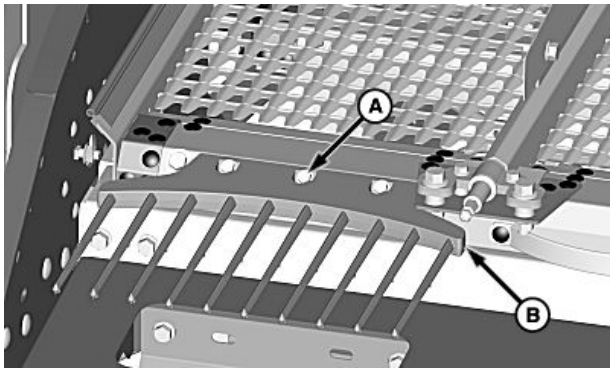
   c. 分别在上筛两侧安装塑料指杆（B）。
   d. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓（A）。

技术规格

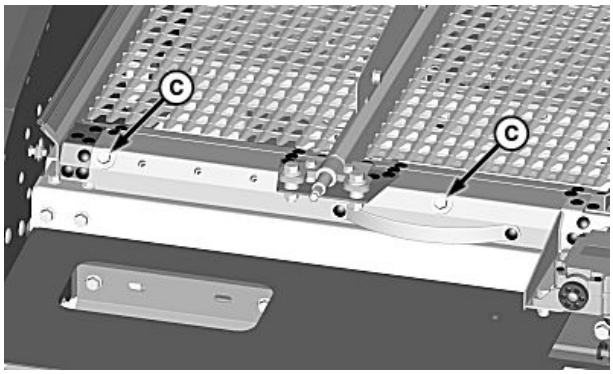
塑料指杆螺栓—扭矩.....8 牛米（71 磅英寸）

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。

A—螺栓（6 个）
B—塑料指杆（2 个）
C—螺栓（4 个）



H119693 —UN—24OCT16



H119913 —UN—02NOV16

ouo6075,1683824687741 -14-26JUN23-6/6

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 -14-11JUN15-1/1

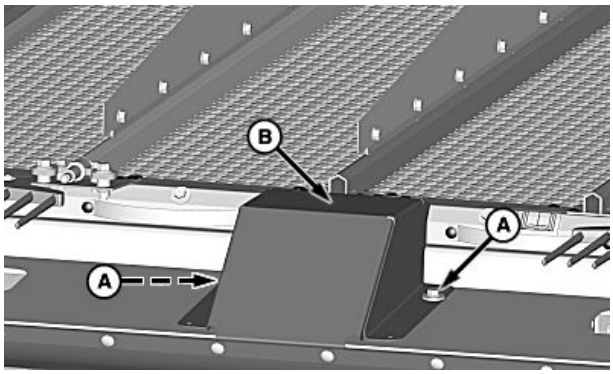
上筛/下筛马达 — 手动调整

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）。

A—有头螺钉
B—盖



H121330 —UN—24APR17

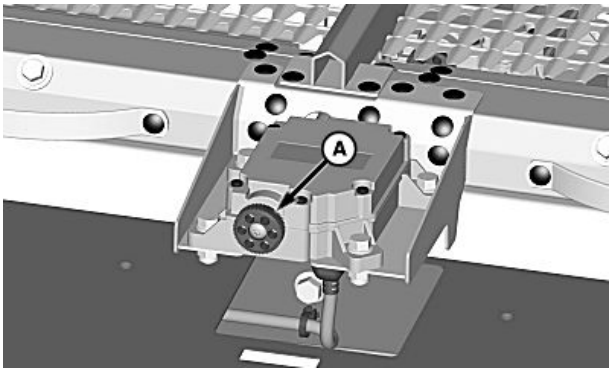
接下页

OUO6075,000467E -14-24APR17-1/2

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。

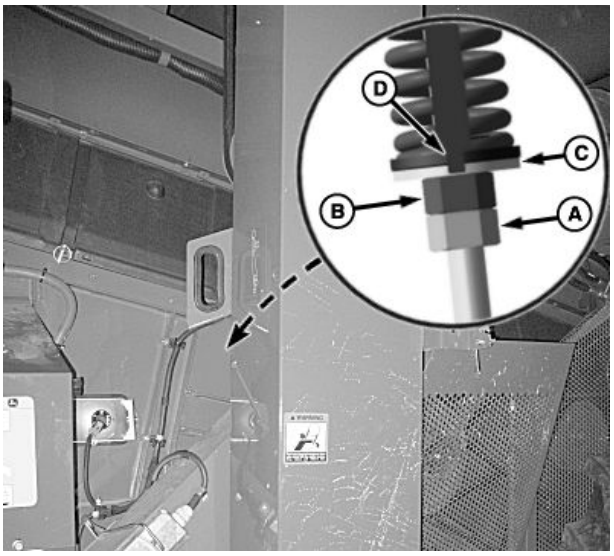
A—旋钮



H119699 —UN—24OCT16

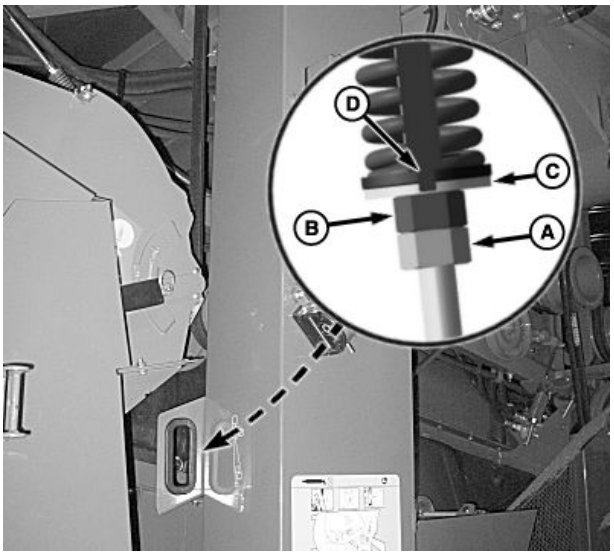
OUO6075,000467E -14-24APR17-2/2

籽粒升运器皮带 — 调整



H136436 —UN—16MAY23

A 型



H136437 —UN—16MAY23

B 型

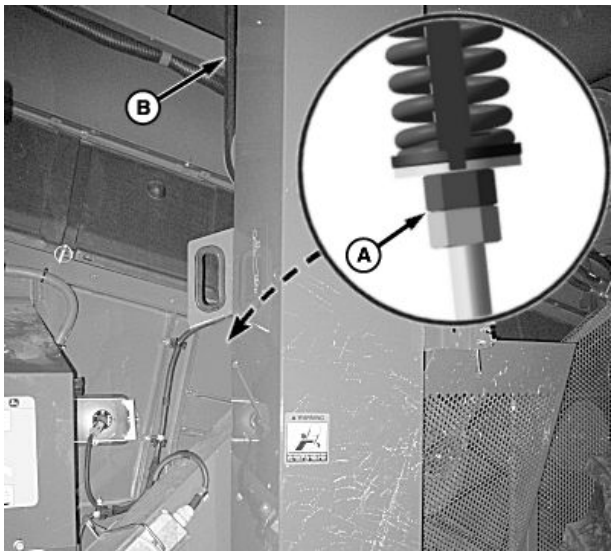
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—压力表

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

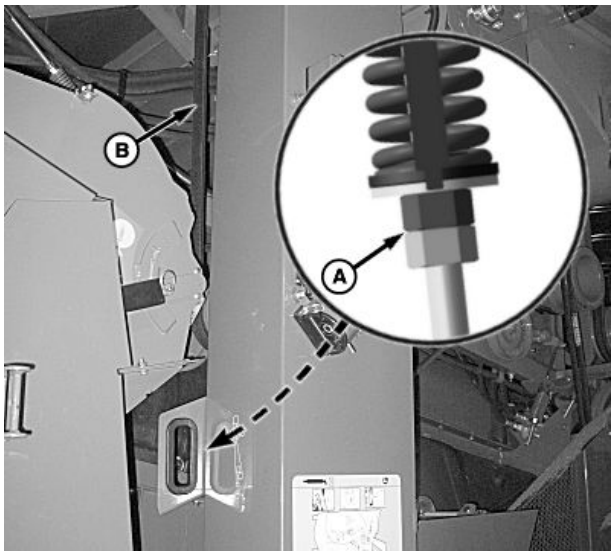
ouo6075,1684257256807 -14-17MAY23-1/1

籽粒升运器皮带 — 更换



A 型

H136434 —UN—16MAY23



B 型

H136435 —UN—16MAY23

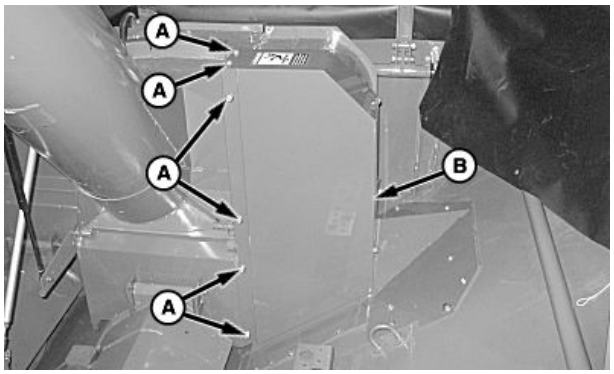
A—螺母（2 个）

B—籽粒升运器皮带

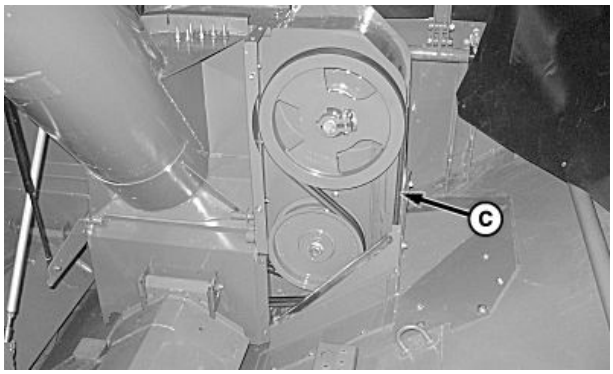
小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A），释放籽粒升运器皮带（B）上的张力。

ouo6075,1684256276758 -14-17MAY23-1/2



H97032 —UN—22JUN10



H97034 —UN—22JUN10

A—螺栓（6 个）

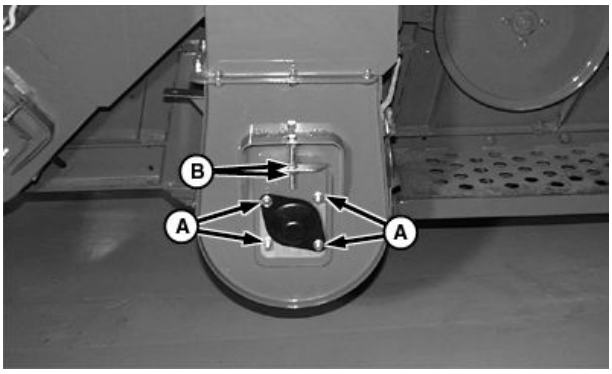
B—罩盖

C—籽粒升运器皮带

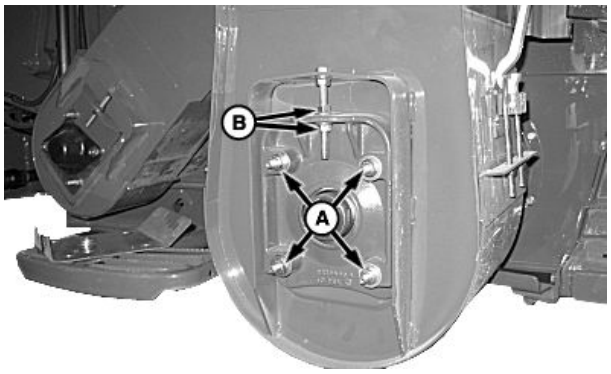
2. 拆卸螺栓（A）和盖（B）。
3. 从皮带轮上拆下籽粒升运器皮带（C）。
4. 安装皮带更换件。
5. 调整张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。
6. 安装之前拆下的盖，并用螺栓将其固定住。

ouo6075,1684256276758 -14-17MAY23-2/2

清洁谷物升运器的传送链—调整



H62184 —UN—13JAN00



H87582 —UN—07MAR07

A—螺母（4个） **B—螺母（2个）**

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开锁闩，打开下门。
2. 拆下轴承盖上的螺母（如果配备）。
3. 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。
4. 升运器链条正确调节完毕后，链条下端可以在链轮上左右移动，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，可能需要卸下一半链节，以适当调整链条。
5. 安装轴承盖（如果配备）并用螺母固定。
6. 关闭并锁上门。

OUO6075,0004E8D -14-17JUN20-1/1

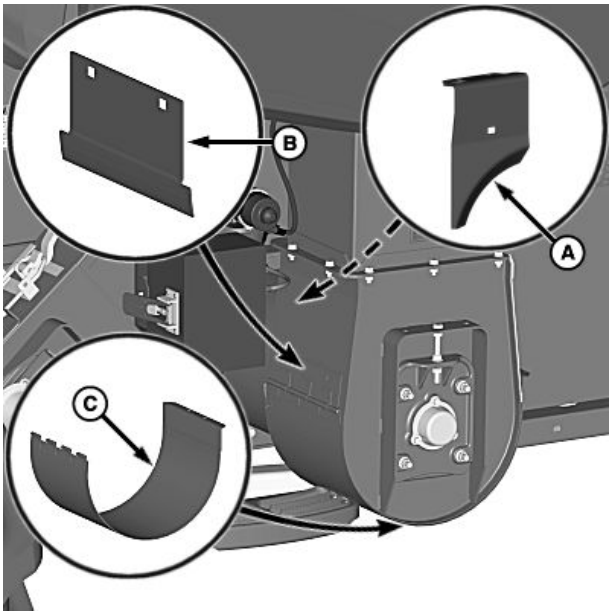
籽粒升运器耐磨板和门（如果配备）

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。



H126546 —UN—20JUN19

OUO6075,0004BD0 -14-20JUN19-1/1

VisionTrak™ 工作检查

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。

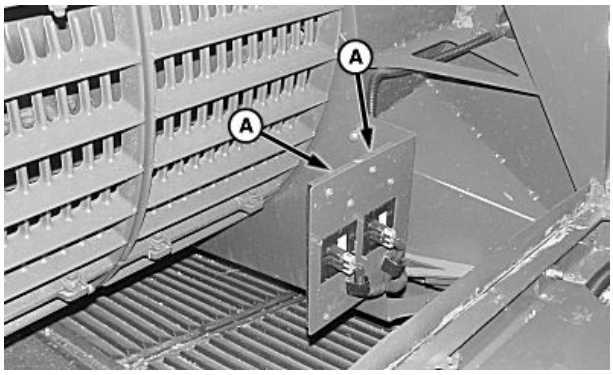
注意：必须用先前标定过的作物。籽粒损失标定值必须低于 50。

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。

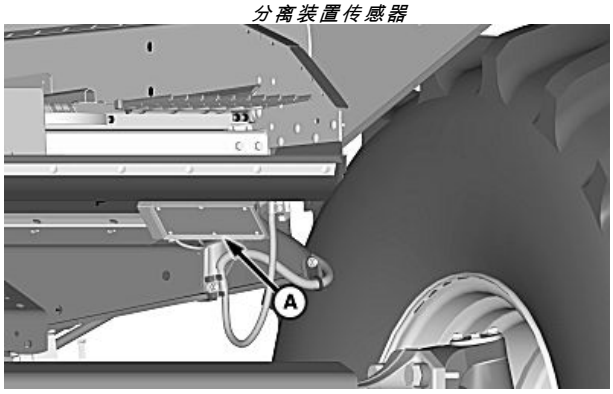
4. 分离割台开关并关闭钥匙开关。
5. 如果完成这些检查后 VisionTrak™ 不工作，请与约翰迪尔经销商联系。

A—传感器



H120521 —UN—19JAN17

分离装置传感器



H120618 —UN—26JAN17

右侧清粮室传感器

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000447B -14-26JAN17-1/1

杂余系统升运器传感器

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：

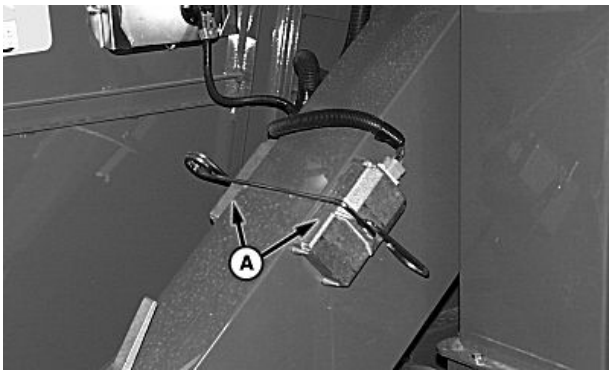
- 850 纳米
- 500 纳秒脉冲宽度
- ≤ 500 赫兹重复速率
- < 90 纳焦每次脉冲
- 43 超声波平均功率
- 1 级水平（眼睛安全）

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）

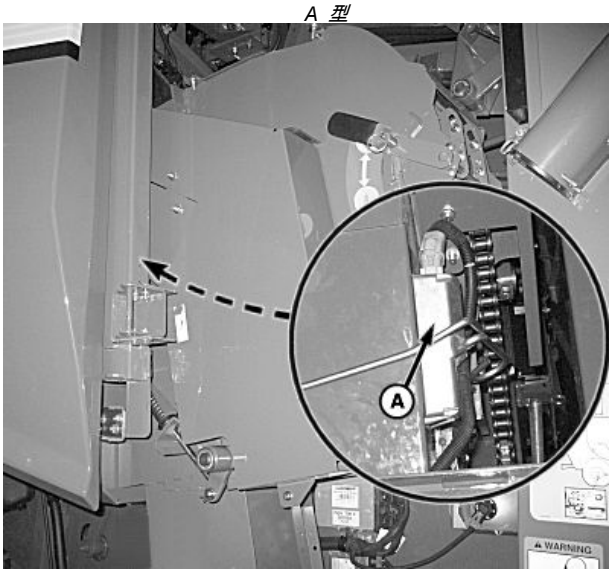
1. 拆下杂余传感器（A），检查镜头，如果需要的话进行清洁。
2. 如果镜头干净，拆下并检查是否有灰尘。如果发现有灰尘，彻底清洁镜头部位并重新安装镜头，确保衬垫密封良好。
3. 安装前，检查确认镜头已用所有先前拆下的螺钉进行了固定。

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。



H170551 —UN—02JAN02

A 型



H105437 —UN—17MAY12

B 型

A—杂余传感器

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。

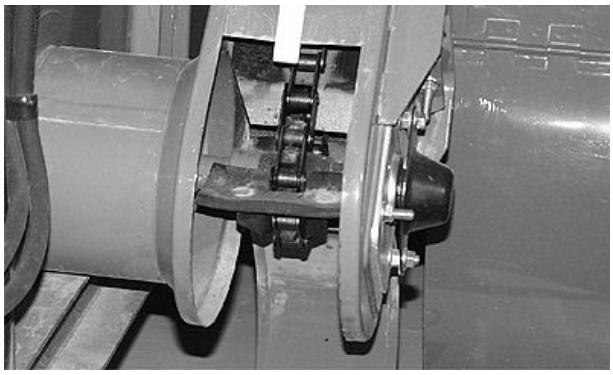
OUO6075,0004568 -14-12DEC16-1/1

杂余系统升运器刮板

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

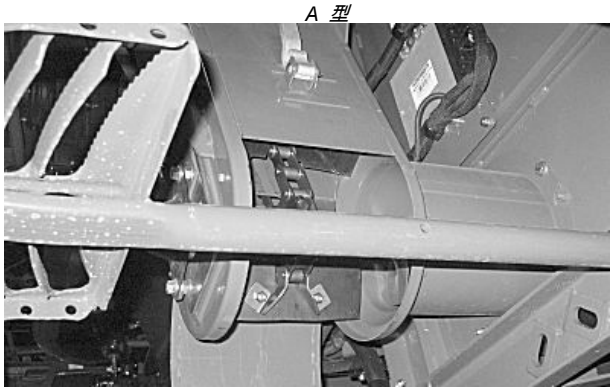
不定时检查升运器链条的刮板是否磨损或者丢失。

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。



H62187 —UN—13JAN00

A 型



H97055 —UN—22JUN10

B 型

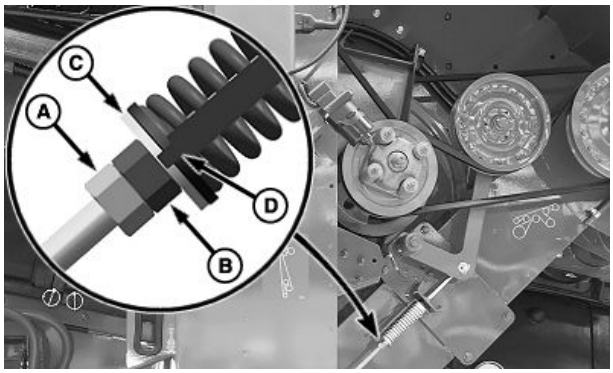
OUO6075,0004382 -14-10OCT16-1/1

杂余升运器传动皮带 — 调整（A 型）

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—压力表



H136462 —UN—17MAY23

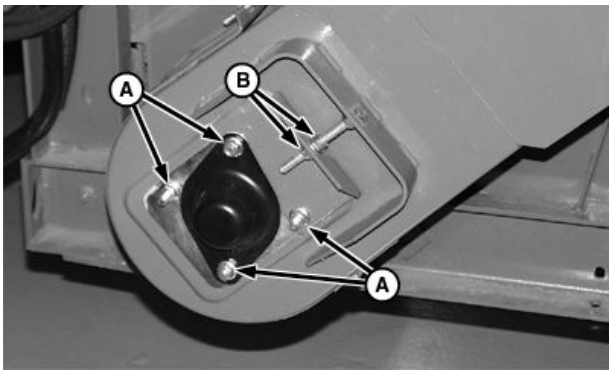
ouo6075,1684255824317 -14-17MAY23-1/1

杂余系统升运器刮板链条 — 调节

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

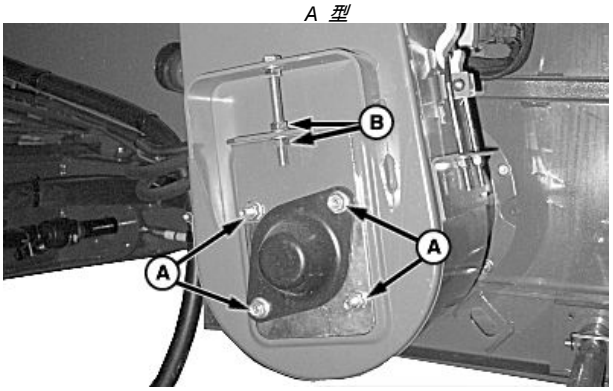
1. 松开锁闩，打开下门。
2. 拆下轴承盖上的螺母。
3. 松开螺母（A）并利用螺母（B）调节链条。向下移动轴承架，紧固链条。
4. 升运器链条正确调节完毕后，链条下端可以在链轮上左右移动，但是不能拉离链轮。在链条从链轮松开不超过 6 毫米（1/4英寸）时，重新调节链条。使用一段时间后，可能需要卸下一半链节，以适当调整链条。
5. 安装轴承盖并用螺母固定。
6. 关闭并锁上门。

A—螺母（4 个） **B—螺母（2 个）**



H62185 —UN—13JAN00

A 型



H97059 —UN—22JUN10

B 型

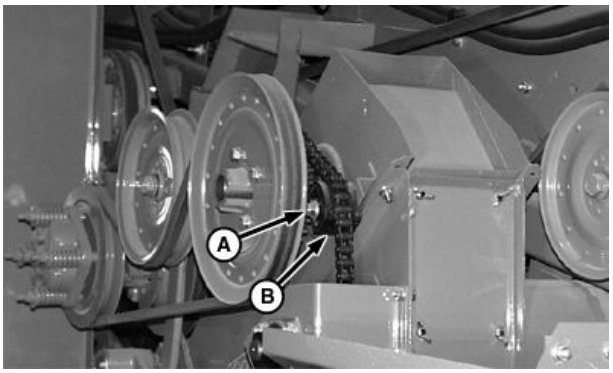
OUO6075,0004E8E -14-17JUN20-1/1

上杂余升运器搅龙传动链 — 调整（A 型）

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。

A—有头螺钉 **B—垫木**



H62189 —UN—13JAN00

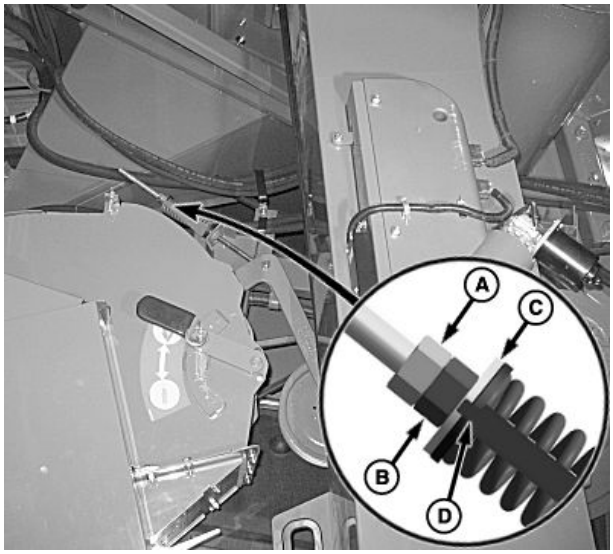
OUO6075,000437F -14-26JAN17-1/1

杂余系统传动皮带 — 调整（B 型）

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—压力表



H136433 —UN—16MAY23

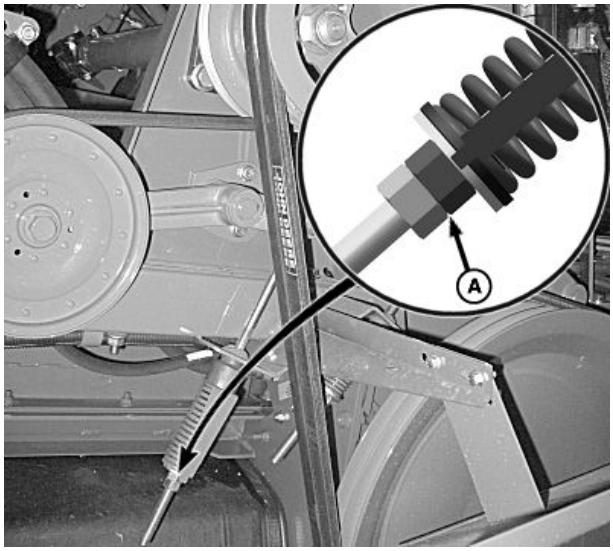
ouo6075,1684255346280 -14-17MAY23-1/1

杂余系统传动皮带 — 更换（B 型）

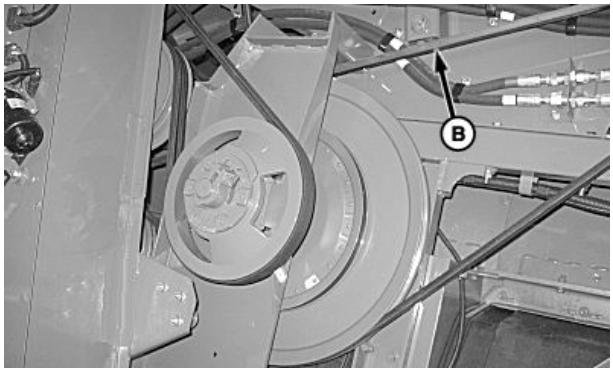
小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）和拆下皮带轮中的中间轴皮带（B）。

A—螺母（2 个）
B—后中间轴皮带



H136430 —UN—16MAY23



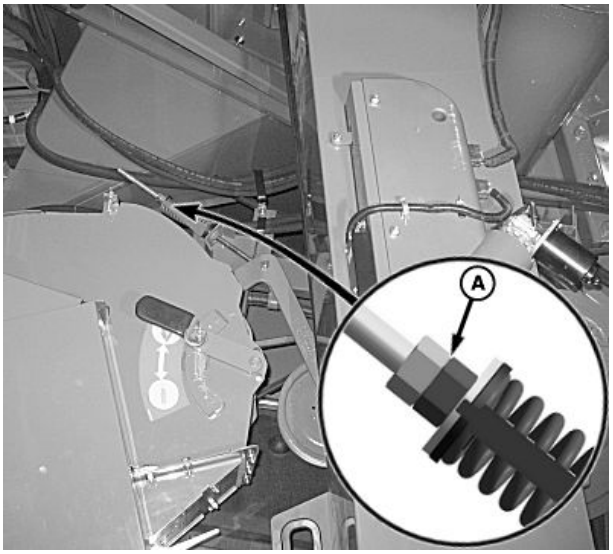
H136431 —UN—16MAY23

接下页

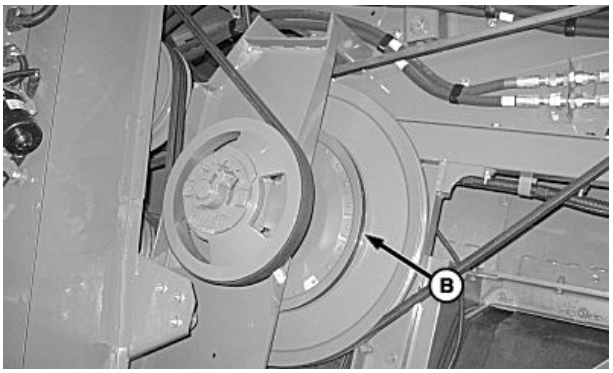
ouo6075,1684253781498 -14-17MAY23-1/2

2. 松开螺母（A）和拆下杂余系统传动皮带（B）。
3. 安装皮带更换件。
4. 调整皮带张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。
5. 将后中间轴皮带安装到皮带轮上。
6. 调整皮带张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。

A—螺母（2个） **B—杂余系统传动皮带**



H136427 —UN—16MAY23



H136432 —UN—16MAY23

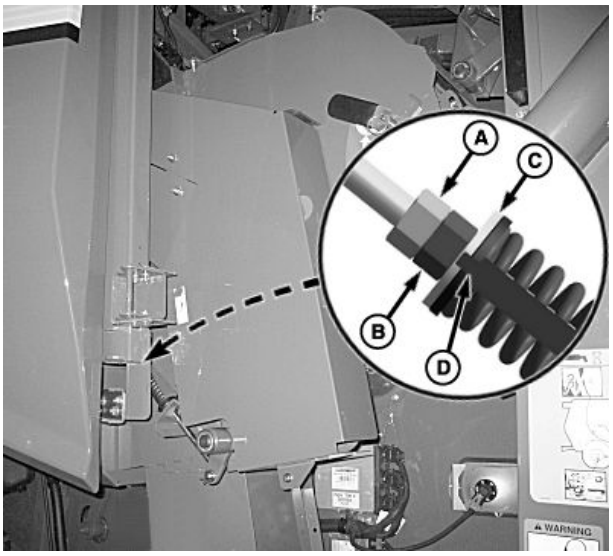
ouo6075,1684253781498 -14-17MAY23-2/2

杂余系统传动链 — 调整（B型）

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A）。
2. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
3. 拧紧螺母（A）。

A—螺母 **C—垫圈**
B—螺母 **D—压力表**



H136429 —UN—16MAY23

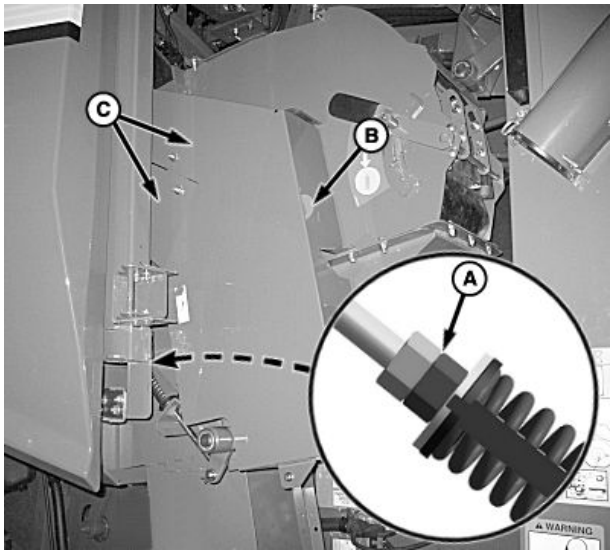
ouo6075,1684251910271 -14-17MAY23-1/1

杂余系统传动链 — 更换（B 型）

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A），拆下防护罩（B 和 C）。

A—螺母（2 个）
B—防护罩
C—防护罩（2 个）

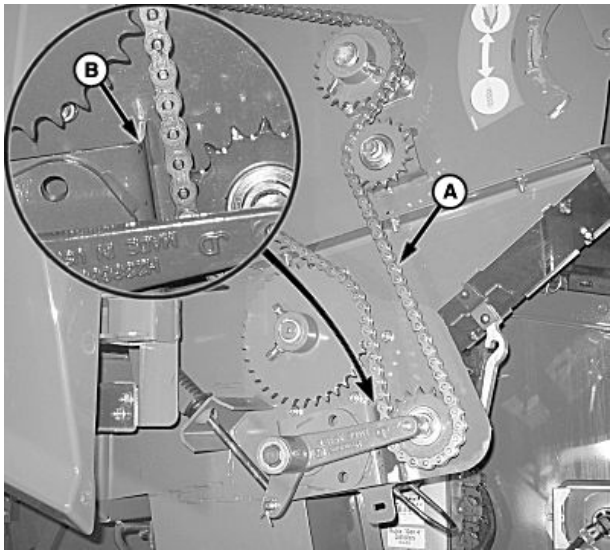


H136428 —UN—16MAY23

ouo6075,1684250633795 -14-17MAY23-1/2

2. 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。
3. 安装链条更换件。
4. 调整张紧度，直至垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。紧固安全螺母。
5. 安装之前拆下来的防护罩。

A—链条
B—支架



H97963 —UN—30JUN11

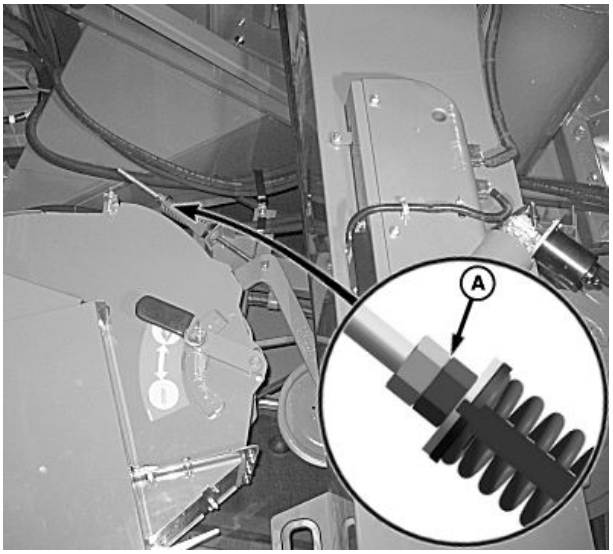
ouo6075,1684250633795 -14-17MAY23-2/2

杂余系统耐磨板和纹杆 — 拆卸和安装（B 型）

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A），释放杂余系统传动皮带上的皮带张力。

A—螺母（2 个）

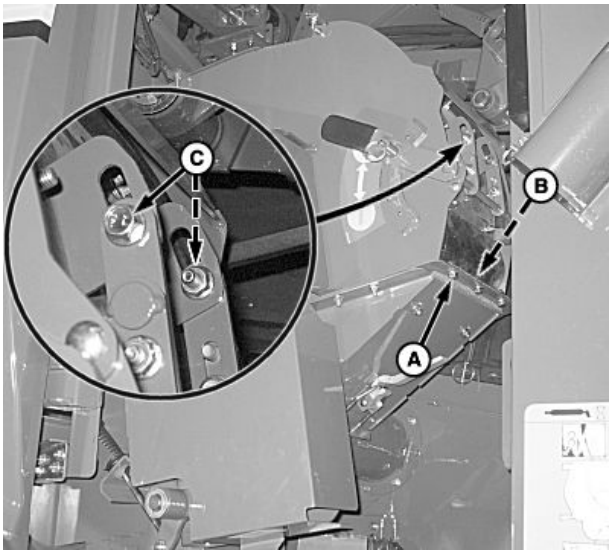


H136427 —UN—16MAY23

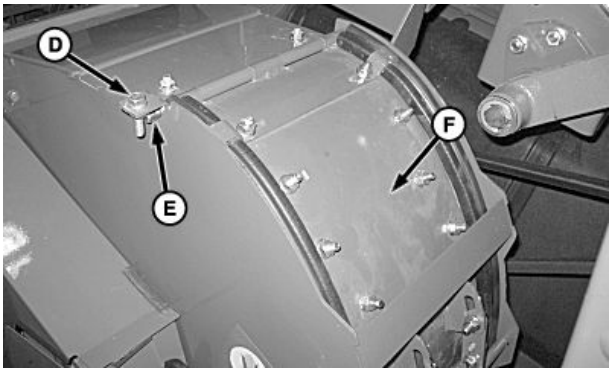
ouo6075,1684249771221 -14-13JUN23-1/4

2. 拆下有头螺钉（A）和连接板（B）。
3. 从检修盖（F）上拆下带肩螺栓（C）、有头螺钉（D）和杆（E）。

A—螺栓（3 个）
B—系带
C—凸肩螺栓（2 个）
D—螺栓
E—活塞杆
F—检修盖



H97069 —UN—13SEP10



H97070 —UN—13SEP10

接下页

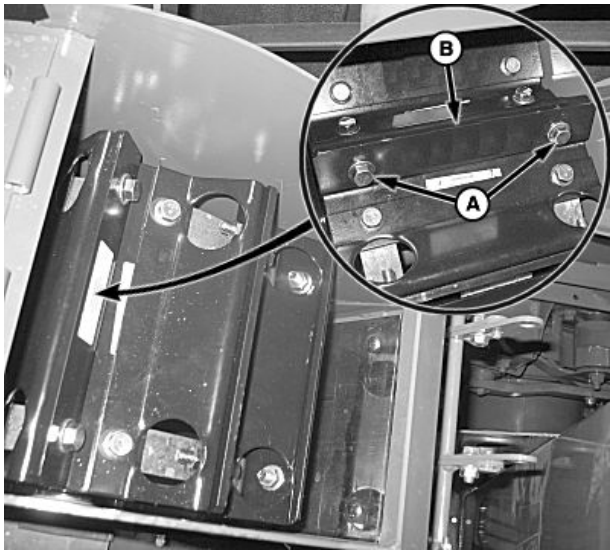
ouo6075,1684249771221 -14-13JUN23-2/4

4. 拆下耐磨板（B）的螺栓（A）。
5. 根据需要拆下和更换耐磨板。
6. 按照技术规格要求的扭矩紧固耐磨板螺栓。

技术规格

耐磨板螺栓—扭矩.....70 牛米（52 磅英尺）

A—螺栓和螺母（2 个） **B—耐磨板**



H97072 —UN—13SEP10

ouo6075,1684249771221 -14-13JUN23-3/4

7. 从纹杆（B）上拆下有头螺钉和螺母（A）。
8. 根据需要拆下和更换纹杆。
9. 按照技术规格要求的扭矩紧固纹杆。

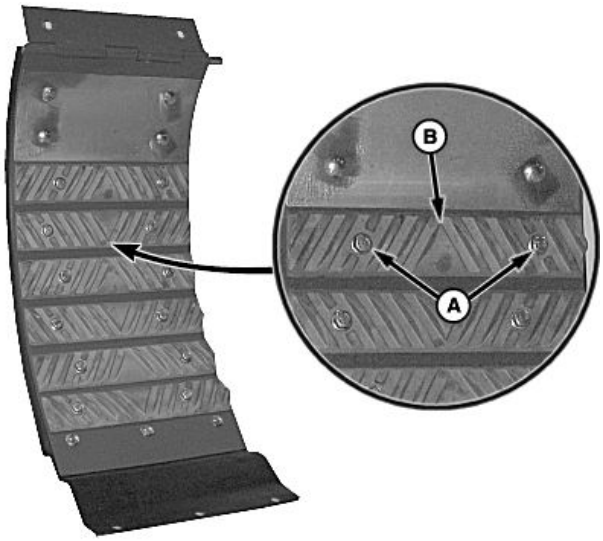
技术规格

纹杆螺栓—扭矩.....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。

10. 安装检修盖和并用杆和螺栓固定。
11. 安装带肩螺栓，使橡胶件与孔对正，安装连接板和有头螺钉。
12. 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。紧固安全螺母。

A—螺栓和螺母（2 个） **B—纹杆**



H97084 —UN—23JUN10

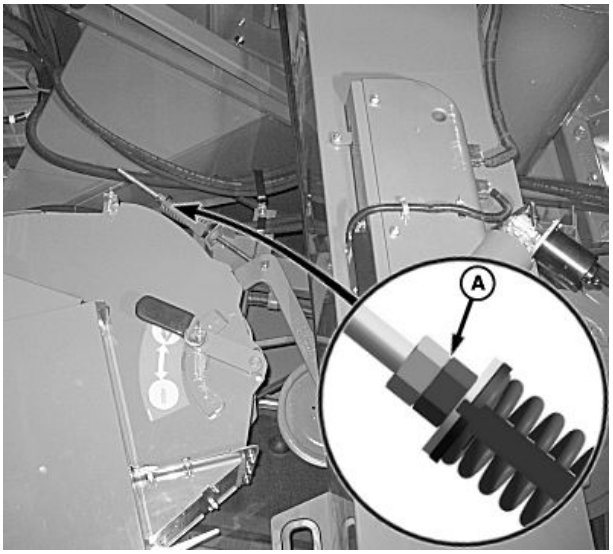
ouo6075,1684249771221 -14-13JUN23-4/4

杂余系统耐磨板和纹杆 — 调整（B 型）

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A），释放杂余系统传动皮带上的皮带张力。

A—螺母（2 个）

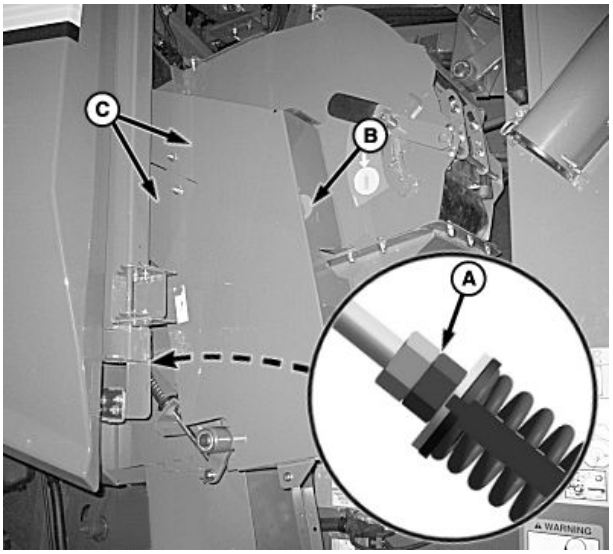


H136427 —UN—16MAY23

ouo6075,1684248991894 -14-20JUN23-1/3

2. 松开螺母（A），拆下防护罩（B 和 C）。
3. 拆下驱动链，使杂余系统可自由转动。

A—螺母（2 个）
B—防护罩
C—防护罩（2 个）



H136428 —UN—16MAY23

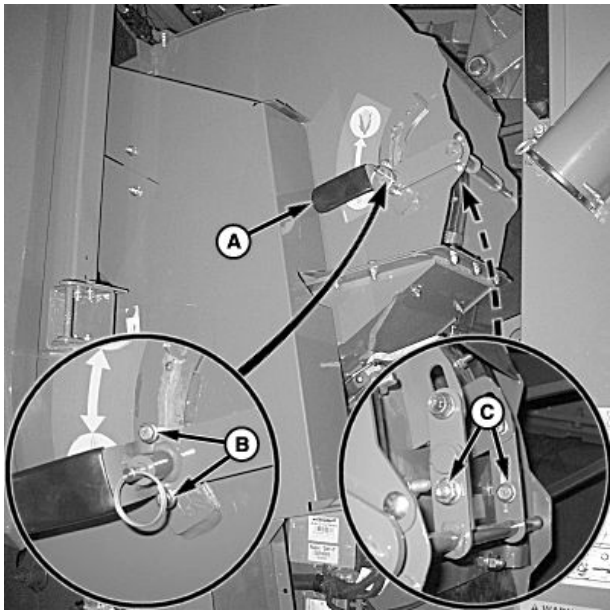
接下页

ouo6075,1684248991894 -14-20JUN23-2/3

注意：向下移动调整手柄，使耐磨板与纹杆之间的间隙为零。

4. 向下移动调整手柄（A），如图，并在现有孔中安装螺栓（B）。
5. 松开有头螺钉和螺母（C）。
6. 转动逐稿轮的同时慢慢调整检修门，直到听到“咔嗒”声。
7. 慢慢往回转，直到“咔哒”声停止，然后紧固有头螺钉和螺母。
8. 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。紧固安全螺母。
9. 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。紧固安全螺母。
10. 安装之前拆下来的防护罩。

A—调整手柄
B—螺栓，M6（2 个）
C—螺栓和螺母（2 个）



H97094 —UN—13SEP10

ouo6075,1684248991894 -14-20JUN23-3/3

杂余系统回送凹板 — 调整（B 型）

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。

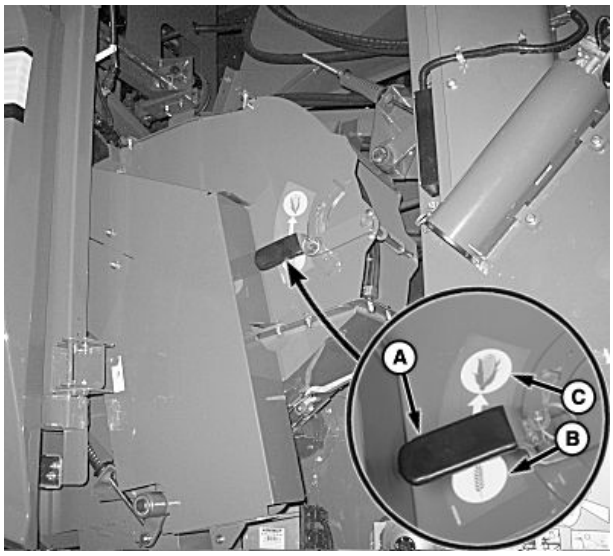
小粒作物位置（B）：

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。

A—作物选择手柄
B—小粒作物位置
C—大粒作物位置



H97103 —UN—13SEP10

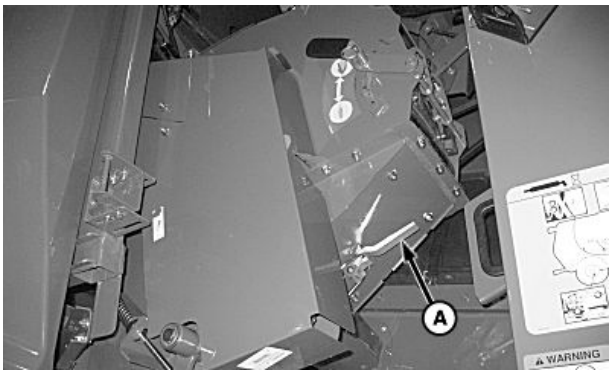
OUO6075,000467F -14-20MAR17-1/1

杂余系统搅龙清理门（B 型）

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。

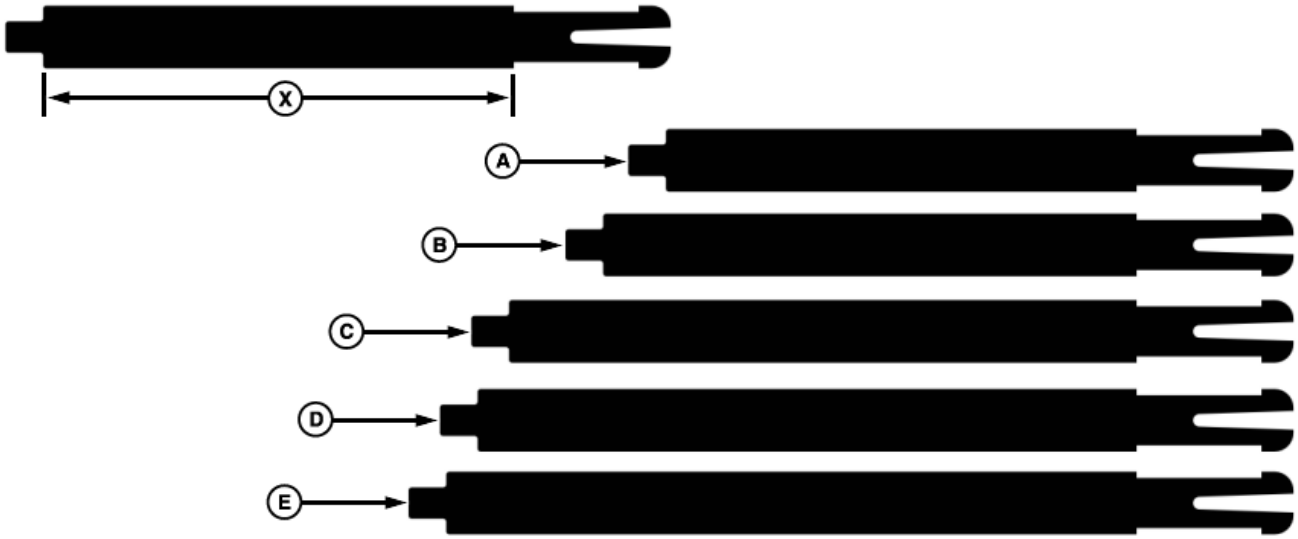
A—手柄



H97095 —UN—13SEP10

OUO6075,000437E -14-26JAN17-1/1

张紧器标尺长度和位置

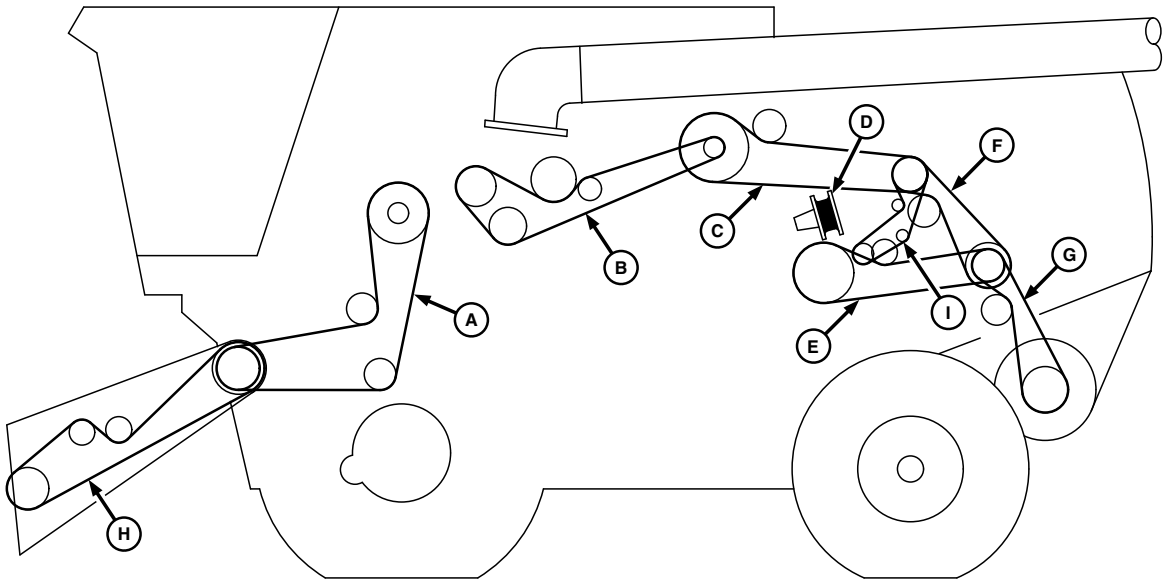


注意：X 显示/指示如何正确测量张紧器标尺长度。

图例	张紧器标尺长度	张紧器标尺位置
A	75 毫米（2-61/64 英寸）	右后中间轴皮带
B	85 毫米（3-23/64 英寸）	杂余系统传动皮带 杂余升运器/上搅龙链条
C	100 毫米（3-15/16 英寸）	籽粒升运器传动皮带
D	105 毫米（4-1/8 英寸）	右前中间轴皮带 清粮室风机和输送搅龙皮带 发动机杂质管理皮带（最终 4 级/欧 V）
E	110 毫米（4-21/64 英寸）	逐稿轮传动皮带 CommandTouch 多速过桥传动皮带

ouo6075,1683562992712 -14-21JUN23-1/1

传动皮带 — 左侧



H107018 —UN—25FEB13

左侧传动装置

A 型	
图例	**皮带说明**
A	割台和拨禾轮泵标准/高负载皮带
B	卸粮搅龙系统，60 号辊子链
C	卸粮搅龙系统皮带
D	分离装置变速传动皮带
E[a]	排料逐稿轮皮带（非水稻机器） 排料逐稿轮皮带（水稻机器）
F	中间轴、排料逐稿轮和切碎器皮带
G	切碎器皮带
H[a]	定速过桥传动皮带 过桥变速传动标准/高负载皮带
I[a]	发动机杂质管理皮带

[a] 使用塑料张紧器标尺。详细信息，参见本部分的“张紧器标尺长度和位置”。

B 型	
图例	**皮带说明**
A	收割台和拨禾轮泵标准/高负载皮带或 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[a]	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

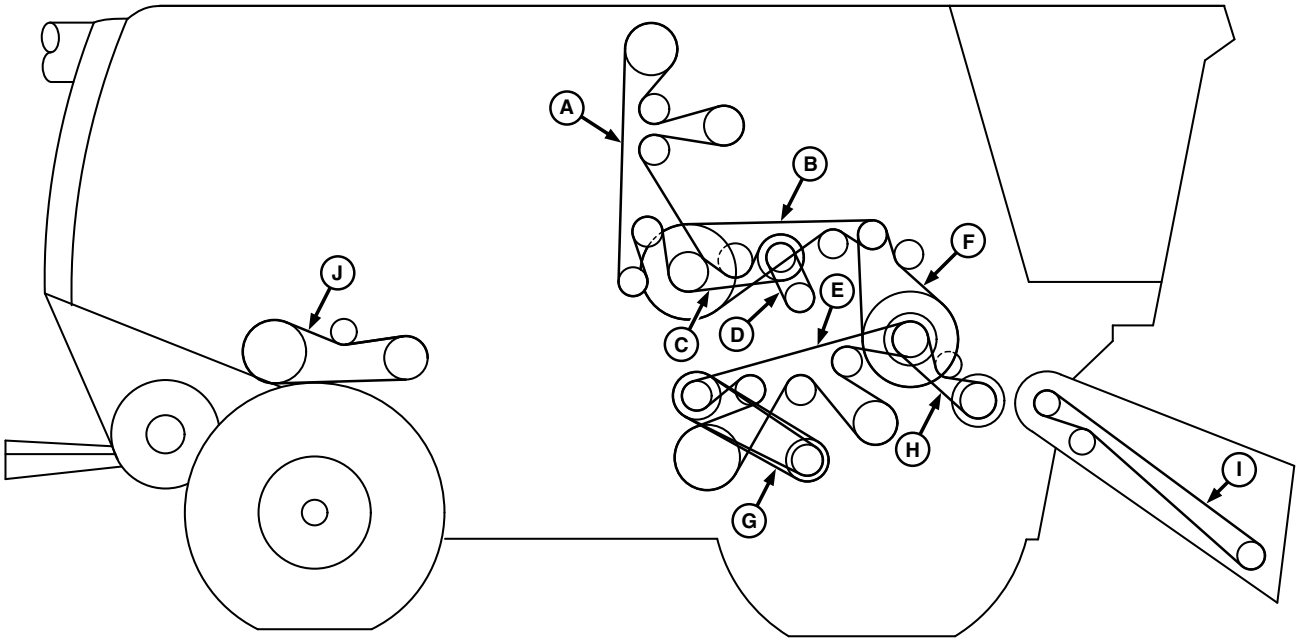
接下页

B 型	
图例	皮带说明
H[a]	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[a]	发动机杂质管理皮带

[a] *使用塑料张紧器标尺。详细信息，参见本部分的“张紧器标尺长度和位置”。*

xl90995,1687312665956 -14-13JUL23-2/2

传动皮带 — 右侧（A 型）



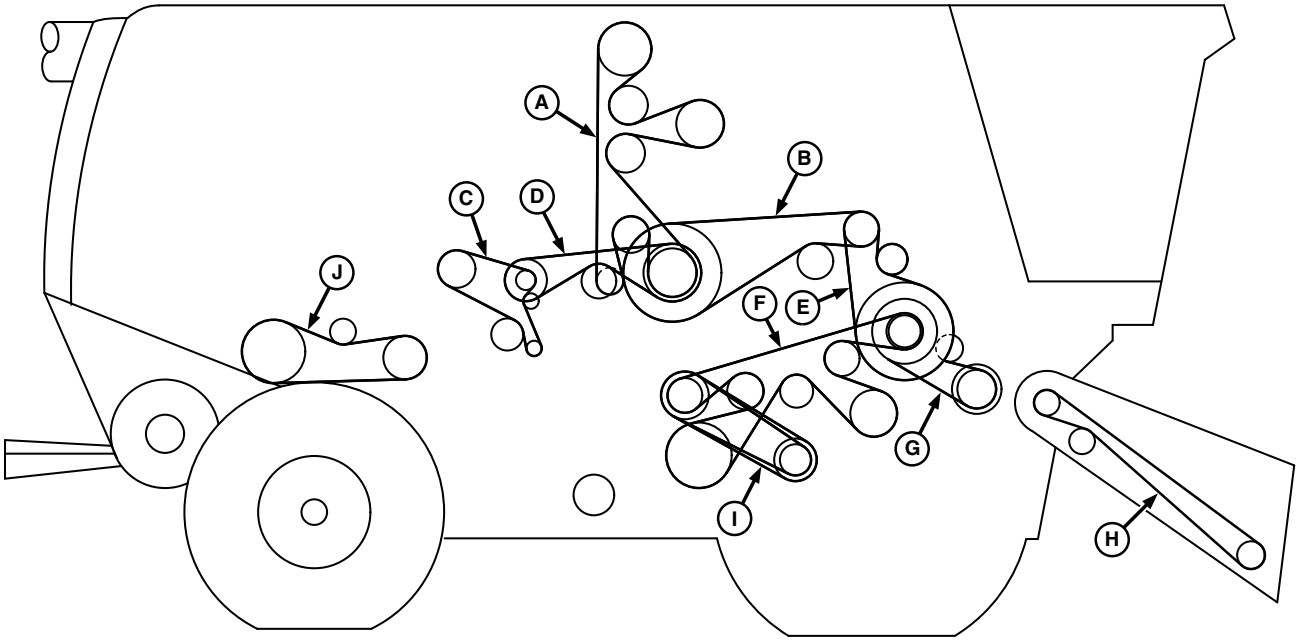
H99322 —UN—10DEC10

图例	皮带说明
A[a]	籽粒升运器皮带
B[a]	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[a]	清粮室、风机和输送器搅龙皮带
F[a]	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[a]	上抛式逐稿轮传动皮带（如果配备）

[a] *使用塑料张紧器标尺。详细信息，参见本部分的“张紧器标尺长度和位置”。*

ouo6075,1683569983672 -14-20JUN23-1/1

传动皮带 — 右侧（B 型）



图例	皮带说明
A[a]	籽粒升运器皮带
B[a]	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[a]	右前中间轴皮带
F[a]	清粮室、风机和输送器搅龙皮带
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[a]	上拨式逐稿轮传动皮带（选装）

[a] *使用塑料张紧器标尺。详细信息，参见本部分的“张紧器标尺长度和位置”。*

ouo6075,1683569998353 -14-20JUN23-1/1

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 -14-29MAR17-1/1

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 -14-12APR18-1/1

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。

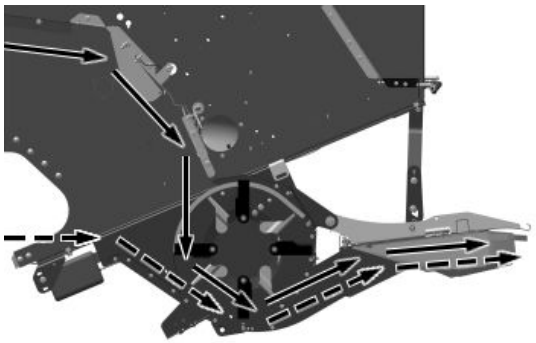
2. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
3. 升起茎杆切碎器。
4. 拆下盖接近排料逐稿轮部位，清除逐稿轮部位的作物物料。
5. 拆下逐稿轮传动皮带轮上方的防护罩，以便能用手转动皮带轮。
6. 清除完了堵塞后，使逐稿轮旋转一圈，确认能旋转自如。
7. 将分离装置传动齿轮箱换入空挡。
8. 向上推控制杆使它离开支架上的凹口，释放喂入加速辊传动皮带上承受的张力。
9. 鸣喇叭，起动发动机，将发动机转速设置到中怠速。
10. 结合分离装置，清除干净排料逐稿轮和切碎器部位的物料。
11. 分离开分离装置。
12. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
13. 将分离装置齿轮箱换至原来的速度。
14. 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 -14-29MAR17-1/1

秸秆物料处理选装件（中配/豪华秸秆型）

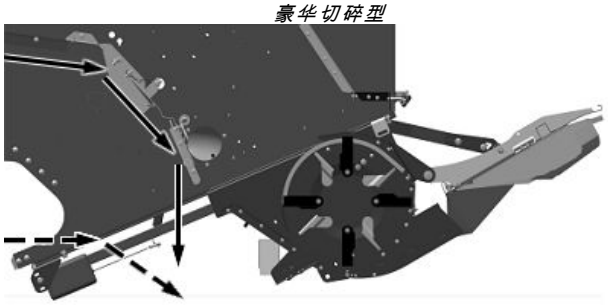
注意：实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

在禾铺中茎秆和颖糠铺放在一起。



H125189 —UN—15OCT18

豪华切碎型

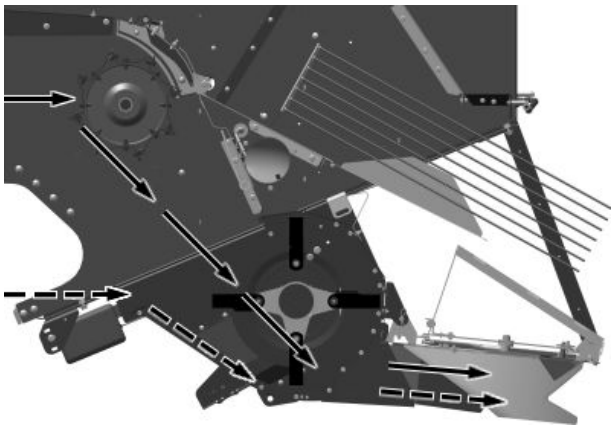


H125190 —UN—22OCT18

豪华割晒型

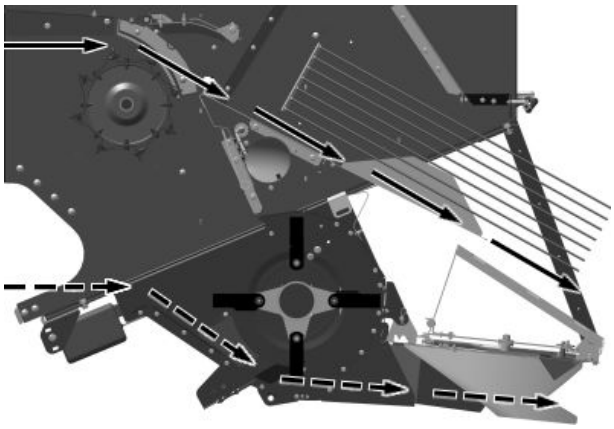
OUO6075,0004A2E -14-15OCT18-1/1

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

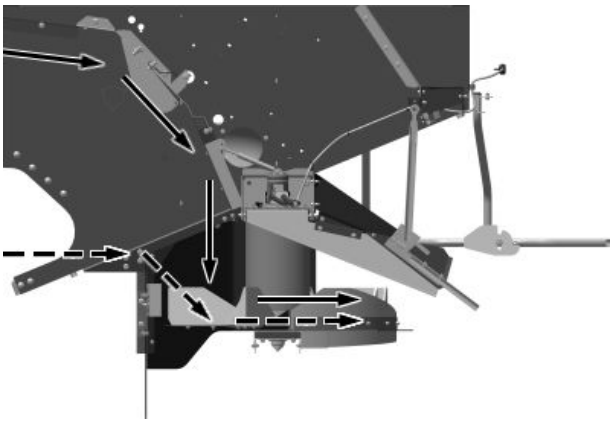
高配割晒型

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。

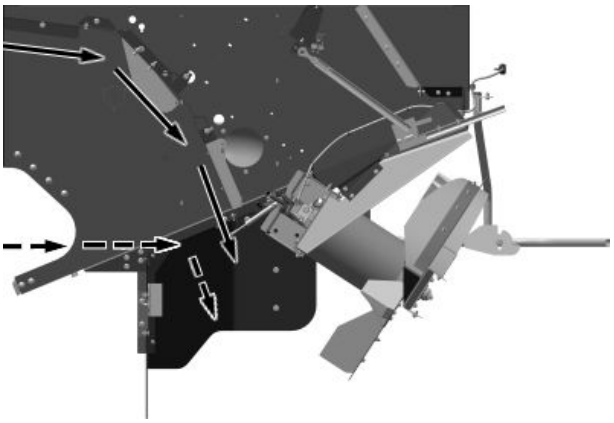
OUO6075,00049BD -14-31MAY18-1/1

秸秆物料处理选装件（茎秆抛撒器）



抛撒器位置

H117675 —UN—11MAR16



割晒位置

H118034 —UN—05APR16

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。

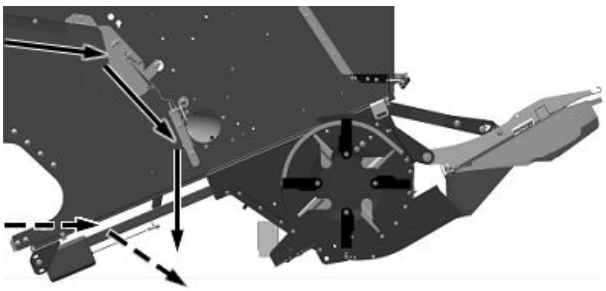
物料被抛撒开，而不是切碎

OUO6075,00049BE -14-31MAY18-1/1

通用割晒信息（中配/豪华秸秆型）

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。



中配/豪华割晒型

H124423 —UN—30MAY18

OUO6075,00049B9 -14-18JUN18-1/1

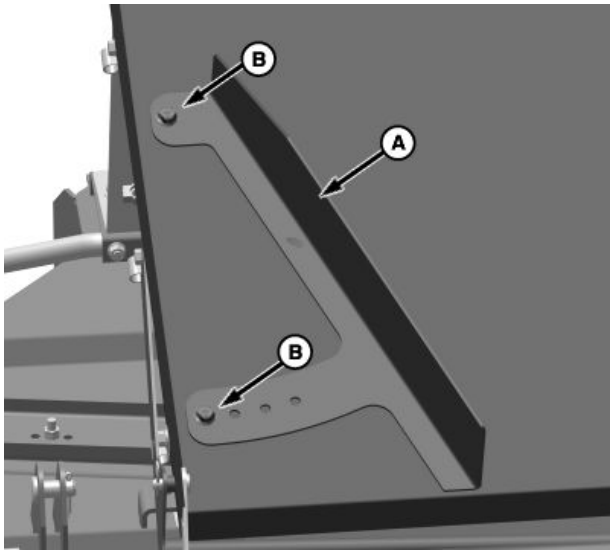
茎秆缓冲垫 — 调整

禾铺导流板调整

根据需要拆下和安装有头螺钉和螺母（B），调整禾铺导流板（A）的角度。

A—禾铺导流板

B—螺栓，M8 x 25 和螺母，M8（2 个）



H124006 —UN—30APR18

mh69740,1653407868378 -14-17JUN22-1/3

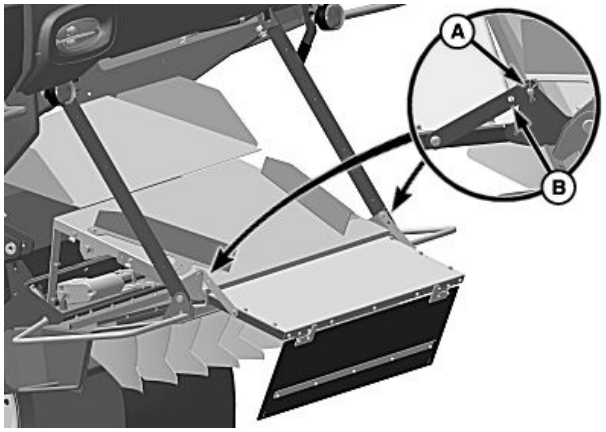
茎秆缓冲垫角度调整

调整孔（A）将茎秆缓冲垫设为与盖相同的角度。

调整孔（B）将茎杆缓冲垫角度设为与地面平齐。

A—调整孔

B—调整孔

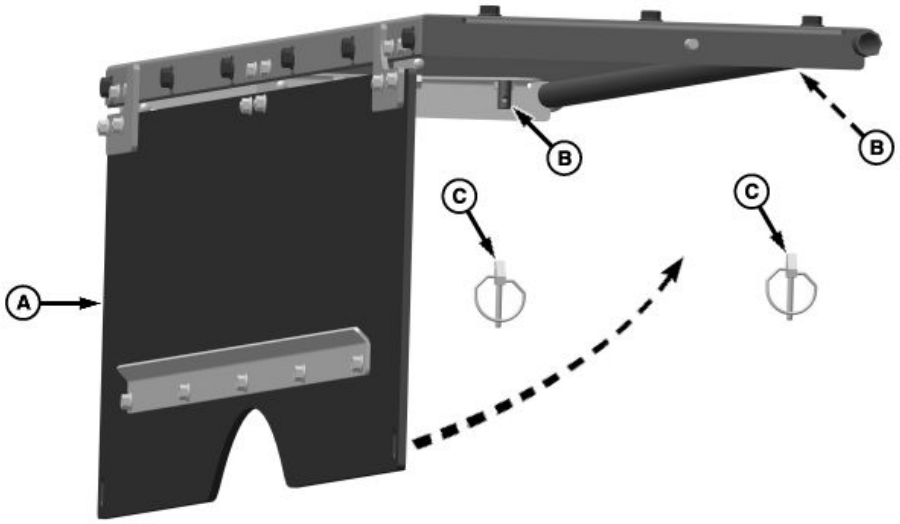


H135706 —UN—10JUN22

接下页

mh69740,1653407868378 -14-17JUN22-2/3

窗帘存放位置



H124075 —UN—27APR18

A—挡帘
B—销（2 个）
C—插销（2 个）

1. 从销（B）上拆下快速锁定销（C）。
2. 将窗帘（A）升至销的位置，并使用快速锁销固定。

mh69740,1653407868378 -14-17JUN22-3/3

作物分流器—调整

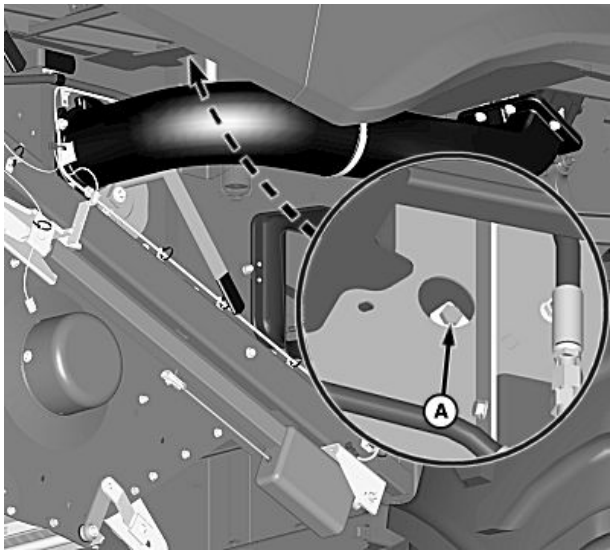
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

转动螺栓（A）调整指示（B）和移动作物分流器叶片。

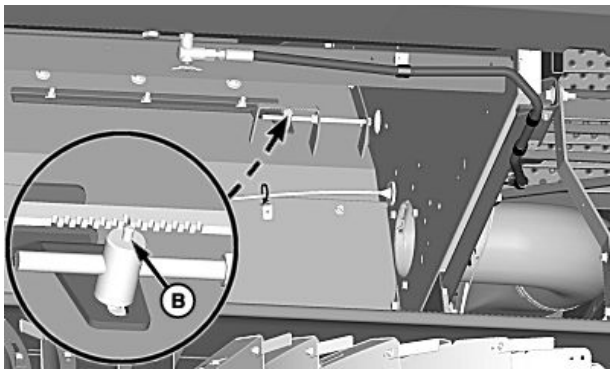
- 逆时针（C）— 向机器左侧移动叶片。
- 顺时针（D）— 向机器右侧移动叶片。

注意： 调整叶片使作物在整个车身宽度范围均匀分布。

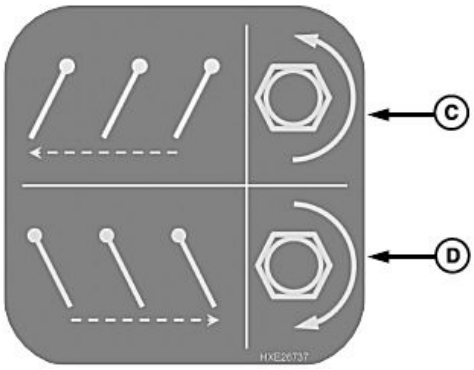
A—螺栓
B—指示
C—逆时针
D—顺时针



H98165 —UN—21SEP10



H98166 —UN—21SEP10



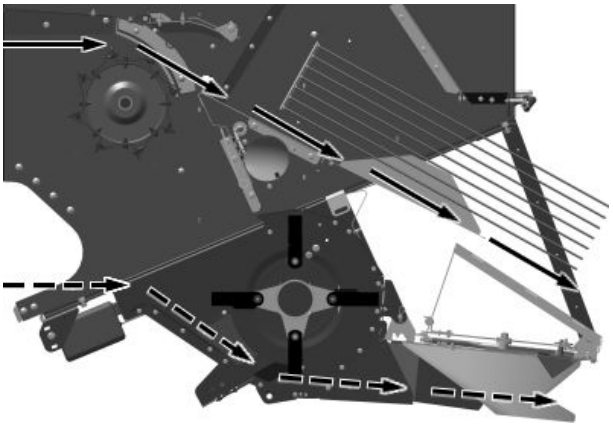
H98708 —UN—19OCT10

OUO6075,00009CD -14-17NOV10-1/1

割晒通用信息（高配秸秆型）

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。



H118033 —UN—05APR16

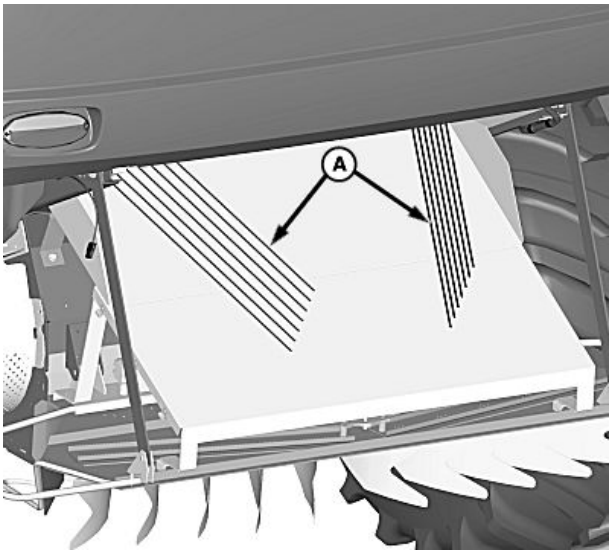
高配割晒型

OUO6075,00046FF -14-05APR17-1/1

割晒收敛耙

收敛耙（A）用来把切割下来的茎秆物料收敛成窄禾铺条。

A—收敛耙



H98368 —UN—30SEP10

OUO6075,0004700 -14-05APR17-1/1

尾板 — 调整（豪华残茬型）

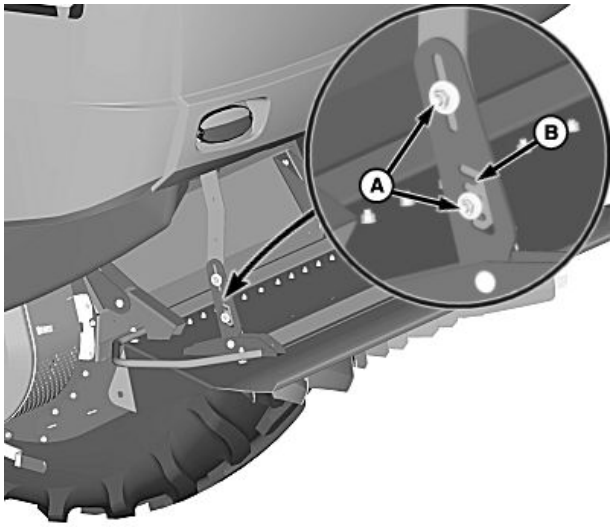
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

A—有头螺钉（4 个） **B—凹口**



H98131 —UN—20SEP10

SS43267,000060A -14-04JUN15-1/1

尾板叶片（手动调整）— 调整（豪华残茬型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

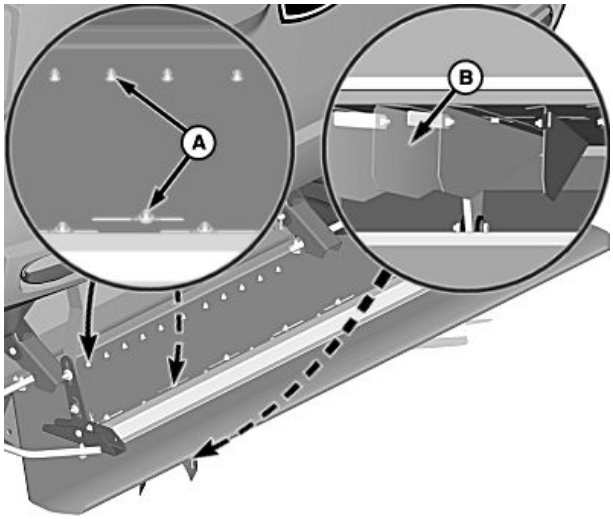
注意：如果出厂时的设置使抛撒宽度不合适或分布不平均，则对尾板叶片进行调整。

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。

A—螺母 **B—尾板叶片**



H98133 —UN—20SEP10

SS43267,000060B -14-04JUN15-1/1

尾板叶片（电动马达）— 调整（豪华秸秆型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

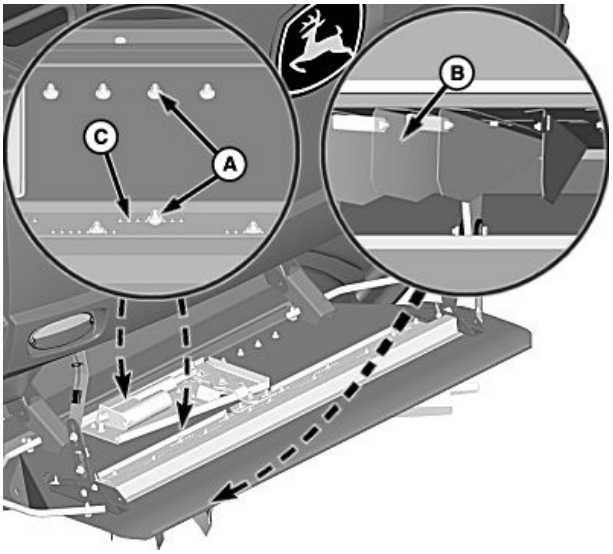
注意：如果出厂设置不能产生合适的抛撒宽度和均匀的分布，则需要调整尾板叶片。

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

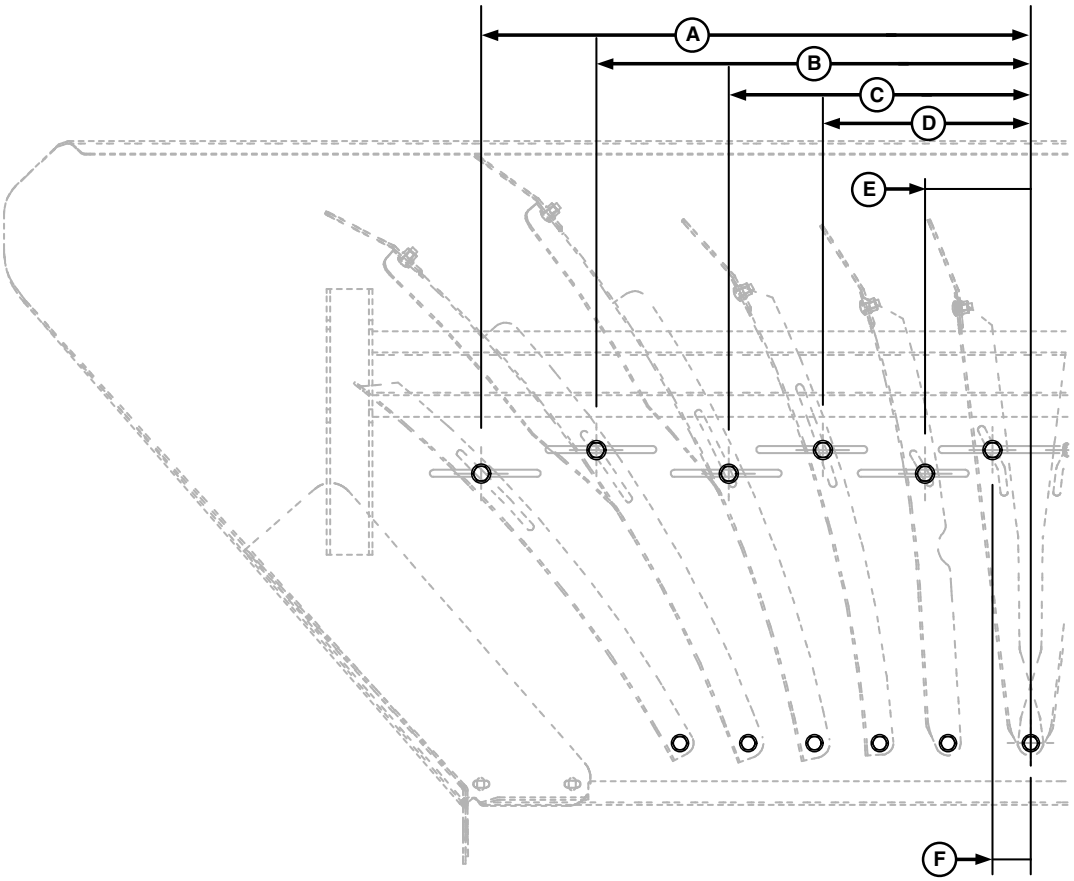
A—螺母
B—尾板叶片
C—孔



H98134 —UN—21SEP10

OUO6075,0004702 -14-05APR17-1/1

尾板叶片（手动调整）— 出厂设置（豪华残茬型）

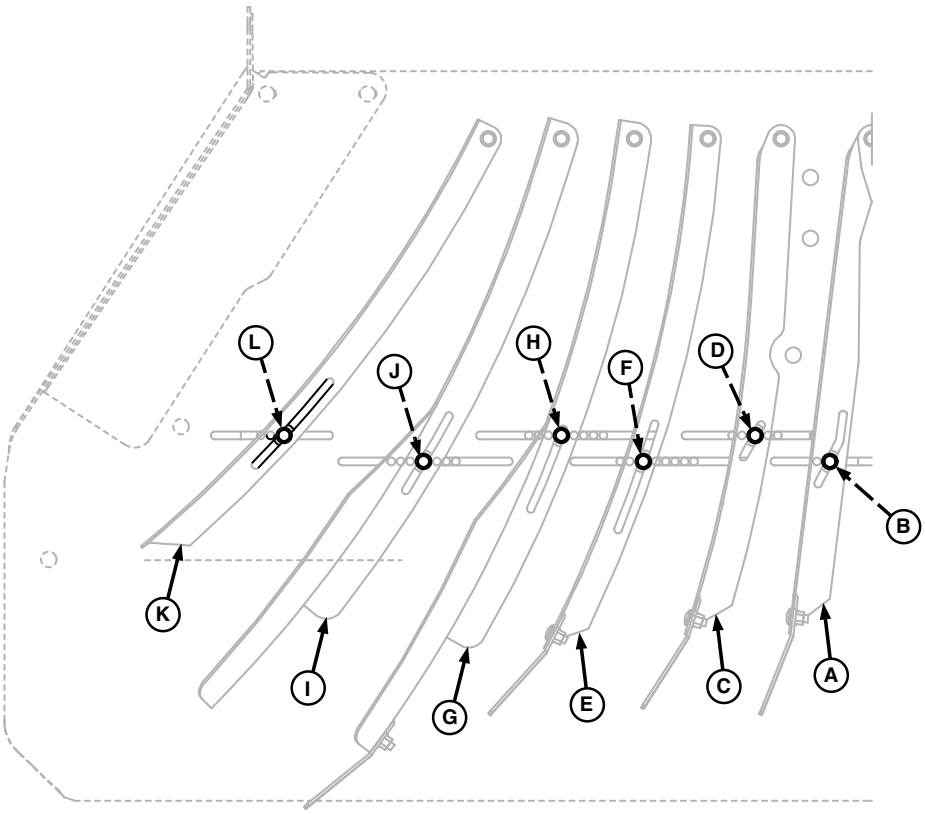


尾板叶片设置适用于 9.1 米（30 英尺）割台（从尾板上方观看）。

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 -14-04JUN15-1/1

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 -14-04JUN15-1/1

PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）

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。

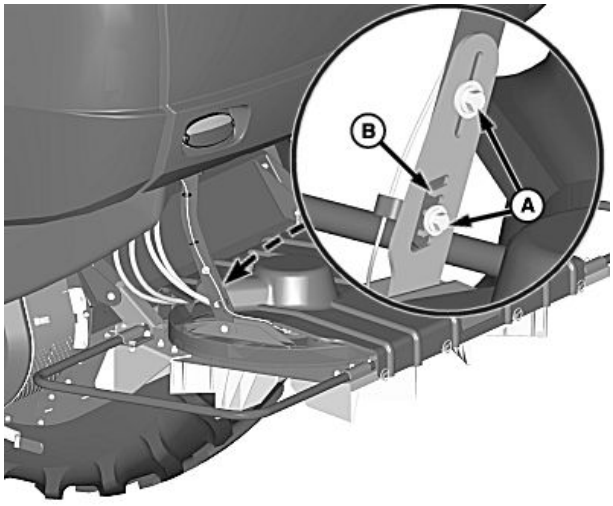
机器停放在水平地面上。

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。

A—有头螺钉（4 个） **B—凹口**



H98132 —UN—20SEP10

PowerCast 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004701 -14-05APR17-1/1

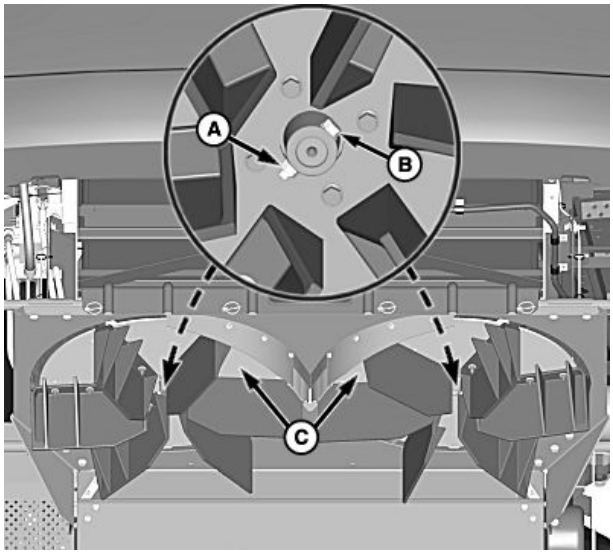
PowerCast™ 尾板片 — 更换（选装）

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）。

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—抛撒器盘总成



H98170 —UN—22SEP10

接下页

OUO6075,0004706 -14-05APR17-1/2

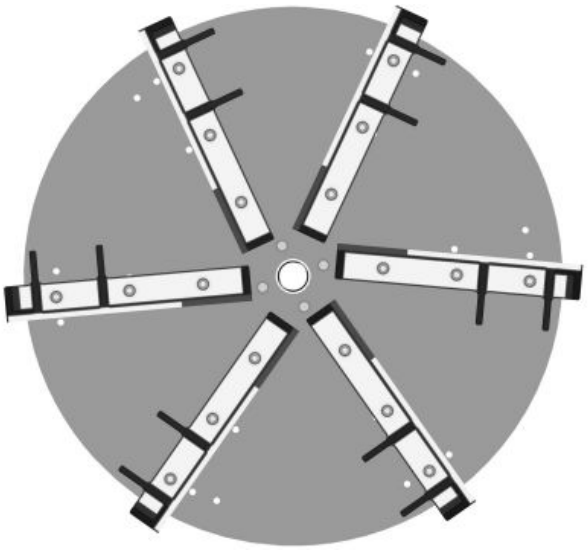
重要提示：更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

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。

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）



H98171 —UN—22SEP10

OUO6075,0004706 -14-05APR17-2/2

PowerCast™ 尾板（选装）后护罩

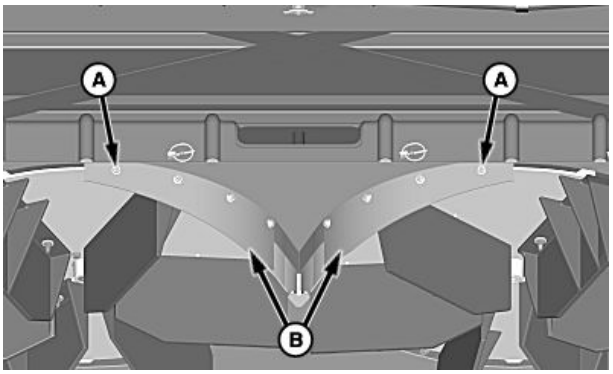
注意：在茎秆坚韧、粗重的作物条件下收获作业时，可以拆下护罩，使更多的物料朝向机器中心部位抛撒。

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。



H98180 —UN—22SEP10

A—紧固件（8 个） **B—后护罩**

接下页

OUO6075,0004707 -14-05APR17-1/2

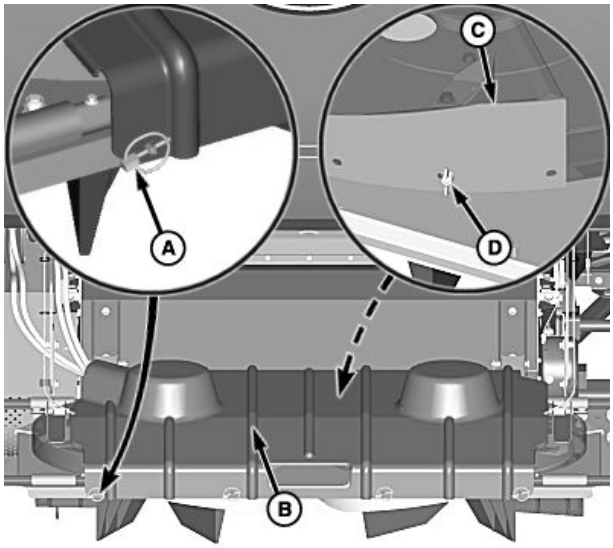
存放位置

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。

A—快速锁销
B—防护罩
C—后护罩
D—翼形螺母



H98181 —UN—22SEP10

OUO6075,0004707 -14-05APR17-2/2

作物分流器

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）：

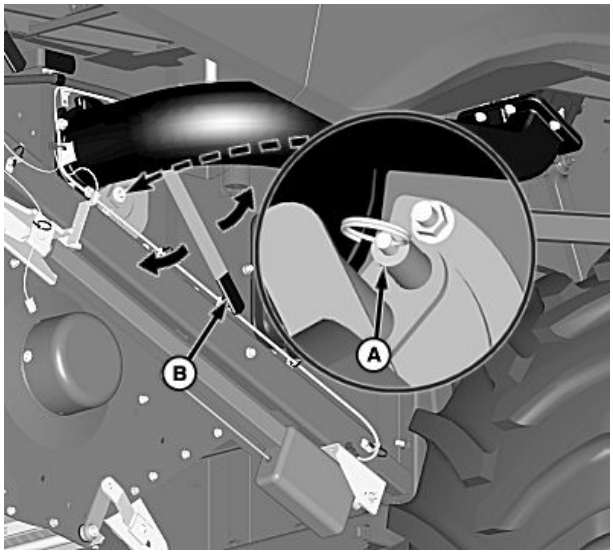
拉出锁定销（A），将作物分流器设备（B）移到“上”位置。检修清粮室时，作物分流器手柄必须在“上”位置。

大籽粒位置（D）：

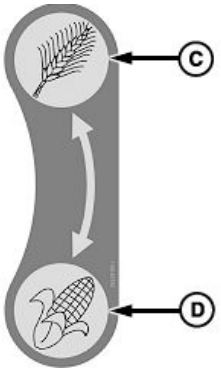
注意：收获玉米或向日葵时，作物分流器手柄必须在“下”位置。

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。

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



H114990 —UN—08JUL15



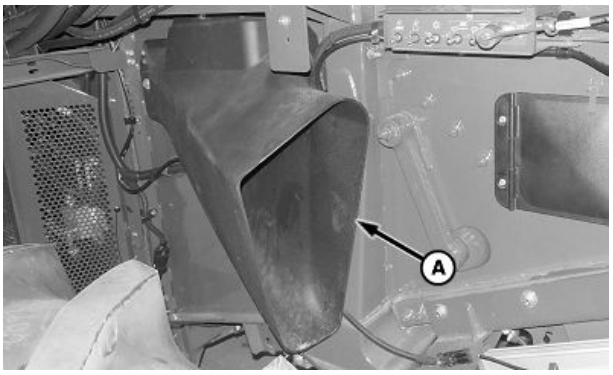
H99171 —UN—23NOV10

SS43267,000067D -14-08JUL15-1/1

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。

A—风道



H115835 —UN—08SEP15

OUO6075,000417A -14-11APR16-1/1

上拨式逐稿轮底板（如果配备）— 拆卸（高配秸秆型）

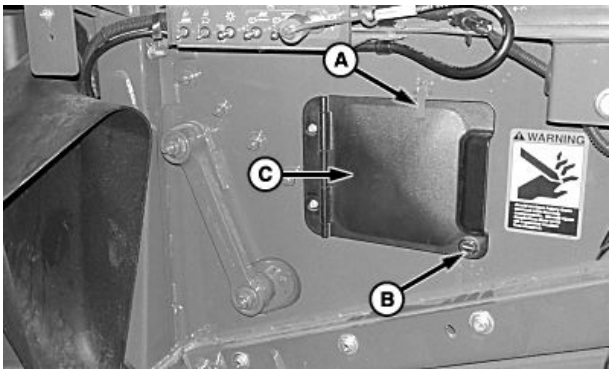
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：关于上拨式逐稿轮底板的更多信息，请与 John Deere 经销商联系。

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）。

A—卡子
B—锁
C—清粮室检修门



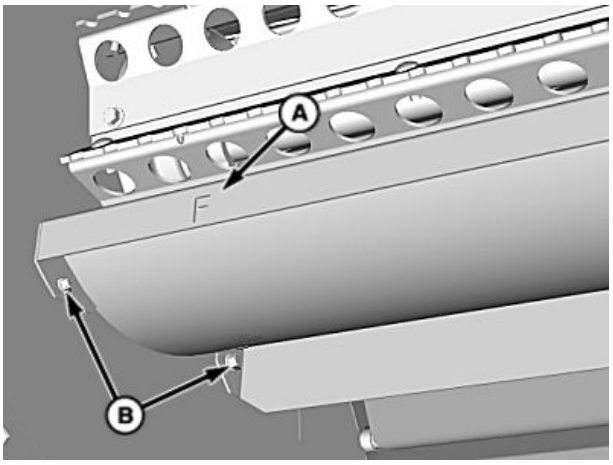
H115544 —UN—20AUG15

OUO6075,0004E91 -14-23JUN20-1/2

注意：拆卸上拨式逐稿轮底板时，需要由两个人一起完成。其中一个人支撑住上拨式逐稿轮底板，同时另一个人拧下有头螺钉和螺母。

2. 支撑住上拨式逐稿轮底板（A），同时拧下机器两侧的螺栓和螺母（B）。
3. 合上检修门并用锁和卡子固定。

A—上拨式逐稿轮底板
B—螺栓和螺母（2 个）



H113090 —UN—03MAR15

OUO6075,0004E91 -14-23JUN20-2/2

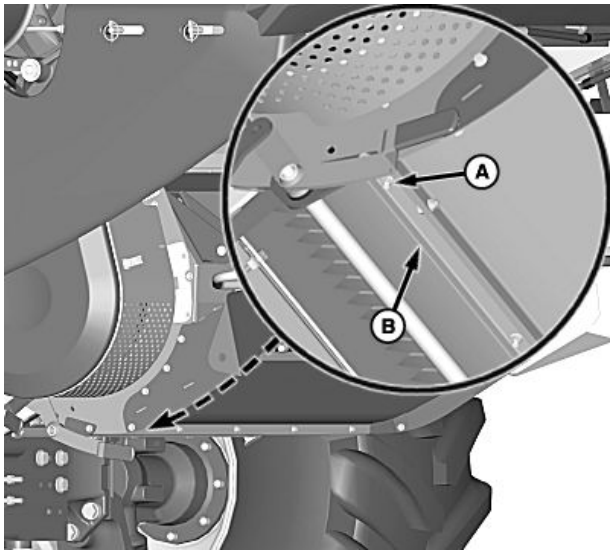
切碎器控制杆（选装）

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杆条件时的收割质量，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）。

A—紧固件 **B—控制杆**

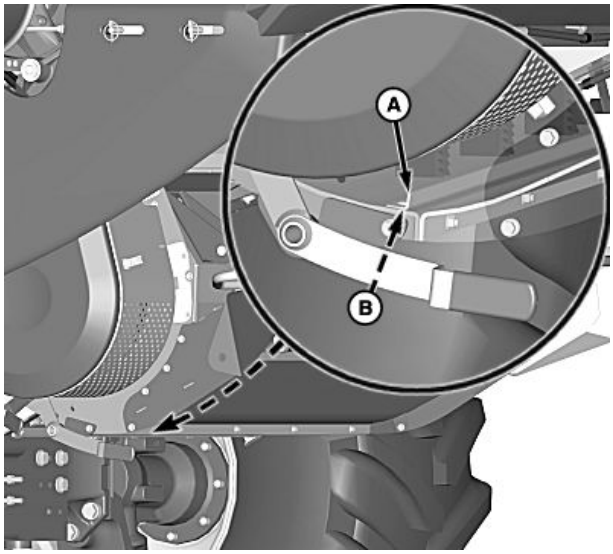


H98138 —UN—21SEP10

OUO6075,00009BF -14-21SEP10-1/2

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。

A—控制杆 **B—紧固件**



H98139 —UN—21SEP10

OUO6075,00009BF -14-21SEP10-2/2

切碎器定刀排（不带电动执行器）— 调整

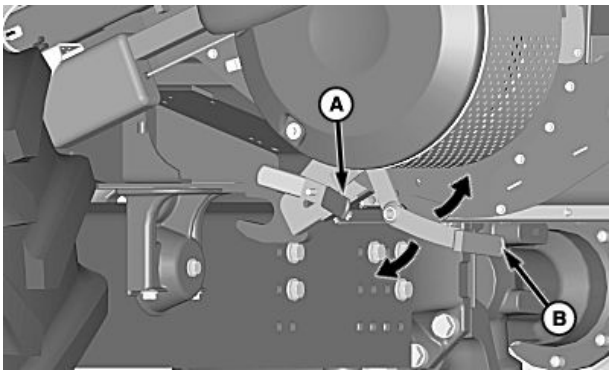
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。



H98137 —UN—20SEP10

刀排结合位置

A—翼形螺母 **B—手柄**

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。

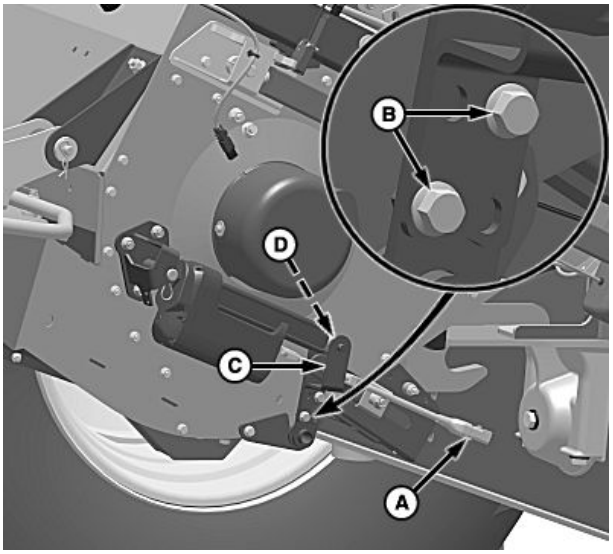
OUO6075,0004BAF -14-30MAY19-1/1

切碎器定刀组（电动执行器）— 拆卸（如果配备）

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）。

A—电气连接器
B—螺栓（2 个）
C—支架
D—垫圈（2 个）



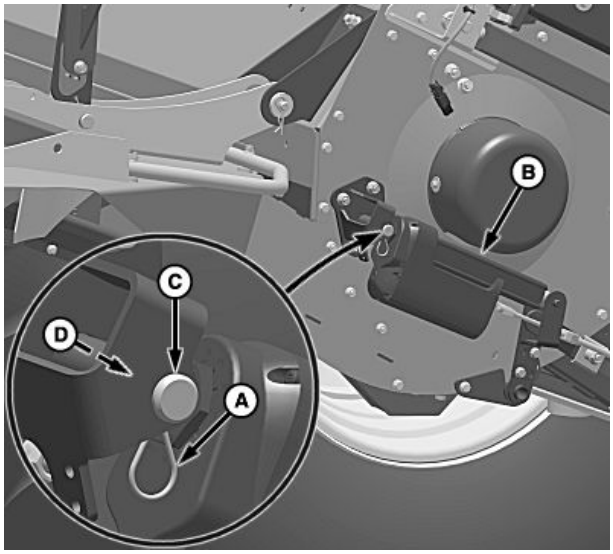
H125256 —UN—24OCT18

接下页

OUO6075,0004BAE -14-30MAY19-1/5

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。

A—弹簧销
B—执行器
C—销
D—垫圈

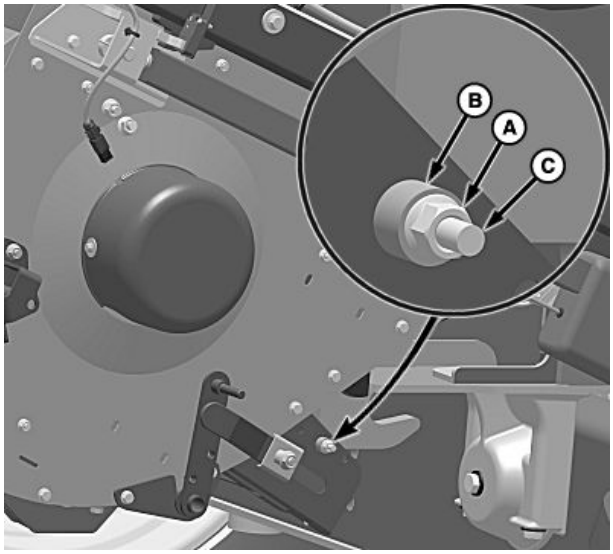


H125257 —UN—24OCT18

OUO6075,0004BAE -14-30MAY19-2/5

6. 分别从机器两侧拆下螺母（A）、隔套（B）和螺栓（C）。

A—螺母（2 个）
B—隔套（2 个）
C—螺栓（2 个）



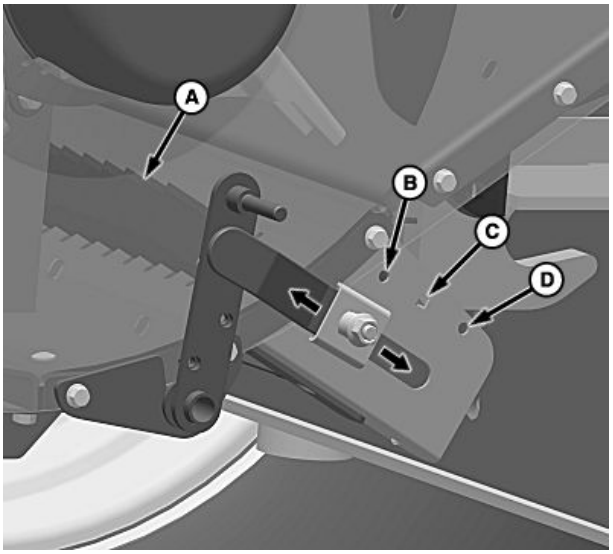
H125258 —UN—24OCT18

接下页

OUO6075,0004BAE -14-30MAY19-3/5

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。

A—刀排
B—孔（100% 结合）
C—孔（50% 结合）
D—孔（0% 结合）

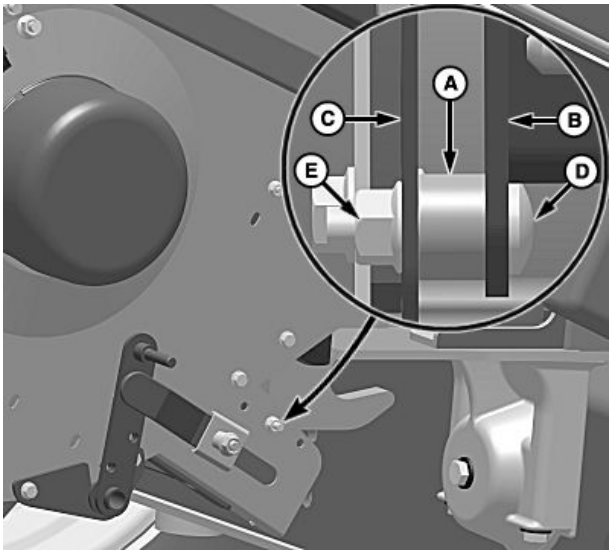


H125261 —UN—24OCT18

OUO6075,0004BAE -14-30MAY19-4/5

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）。

A—隔套（2 个）
B—刀排
C—侧板
D—螺栓（2 个）
E—螺母（2 个）



H125260 —UN—24OCT18

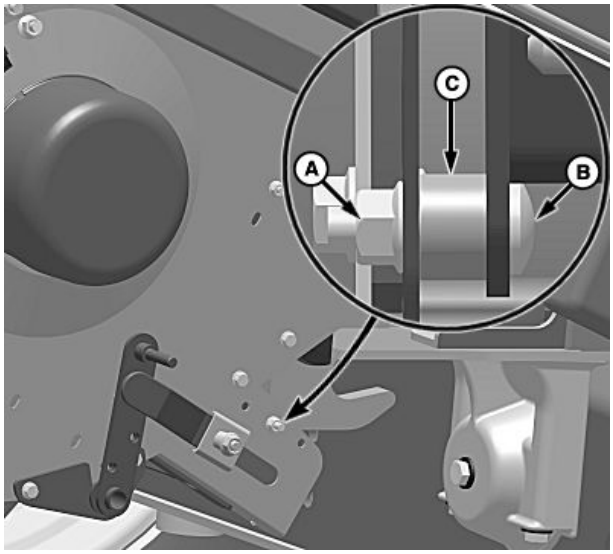
OUO6075,0004BAE -14-30MAY19-5/5

切碎器定刀排（电动执行器）— 安装（如果配备）

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）。

A—螺母
B—螺栓
C—隔套

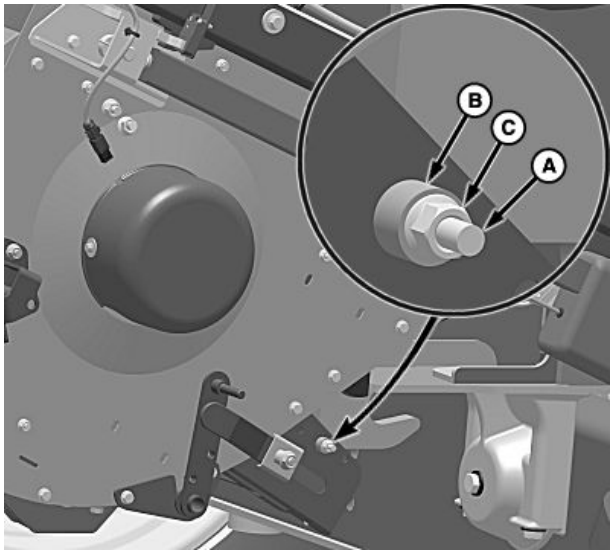


H125262 —UN—24OCT18

OUO6075,0004BB0 -14-30MAY19-1/4

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。

A—螺栓（2 个）
B—隔套（2 个）
C—螺母（2 个）



H125263 —UN—24OCT18

接下页

OUO6075,0004BB0 -14-30MAY19-2/4

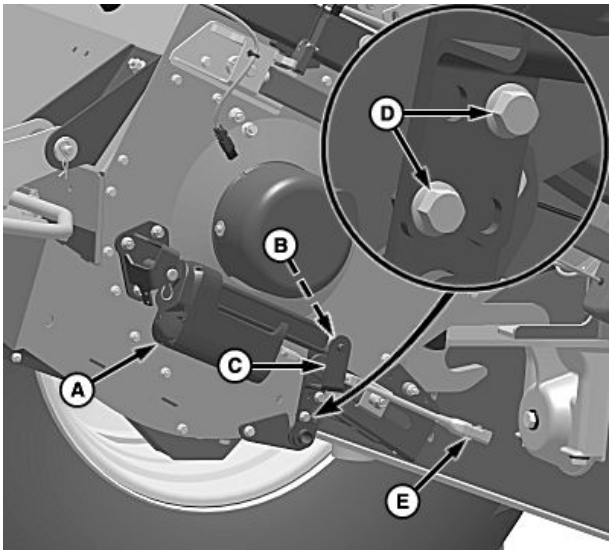
3. 安装执行器（A），如图所示。
4. 将垫圈（B）安装到执行器和支架（C）之间，并用螺栓（D）固定。
5. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

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。

A—执行器
B—垫圈（2 个）
C—支架
D—螺栓（2 个）
E—电气连接器

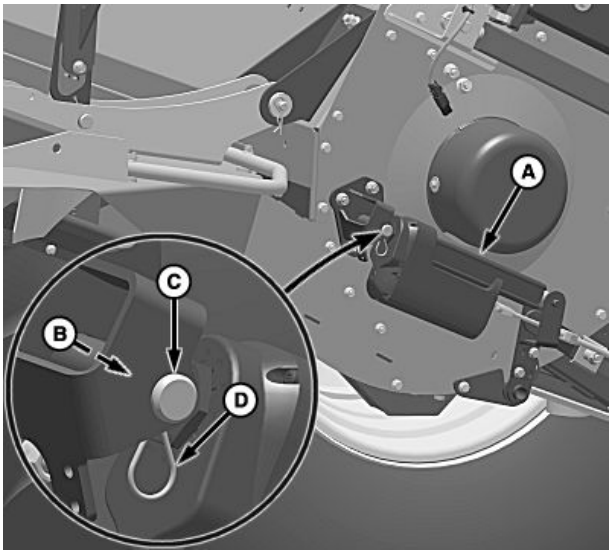


H125264 —UN—24OCT18

OUO6075,0004BB0 -14-30MAY19-3/4

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。

A—执行器
B—垫圈
C—销
D—弹簧销



H125265 —UN—24OCT18

OUO6075,0004BB0 -14-30MAY19-4/4

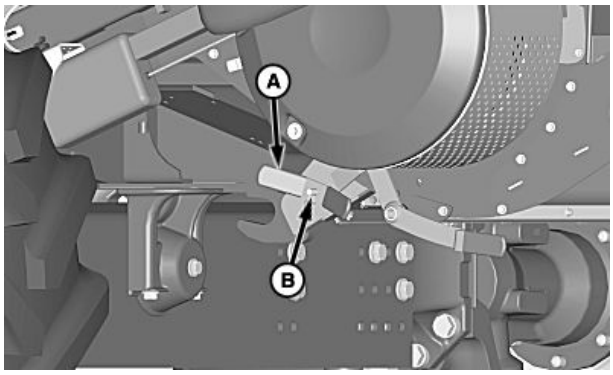
切碎器定刀（不带电动执行器）— 更换

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）。



H98140 —UN—21SEP10

A—翼形螺母 **B—张紧杆**

OUO6075,0004BAD -14-21MAY19-1/2

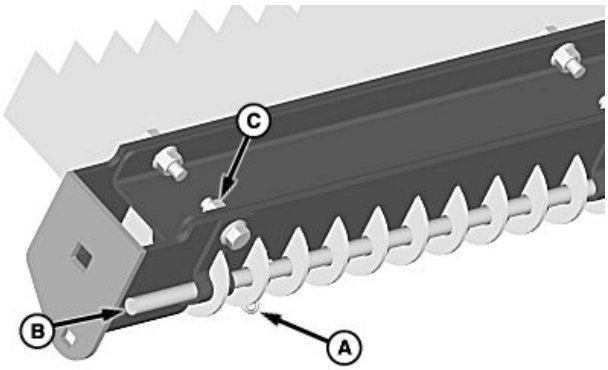
4. 从固定杆（B）上拆下销（A）。
5. 松开卡子上用来保持固定杆位置的安全螺母（C）。
6. 滑动固定杆，直到其离开需要更换的割刀。
7. 将割刀翻面继续使用，或如果两侧均磨损，更换割刀。
8. 使固定杆与割刀对正。
9. 紧固卡子上的安全螺母，安装销。

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。



H126355 —UN—21MAY19

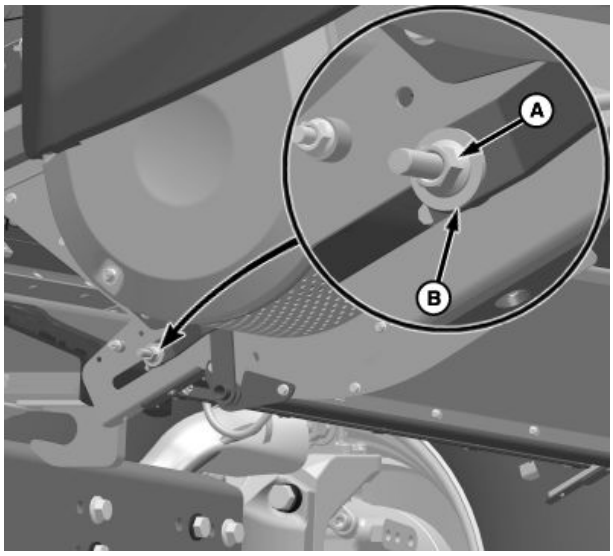
A—销 **C—锁紧螺母**
B—固定杆

OUO6075,0004BAD -14-21MAY19-2/2

切碎器定刀（电动执行器）— 更换

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）。



H125266 —UN—24OCT18

A—螺母 **B—垫圈**

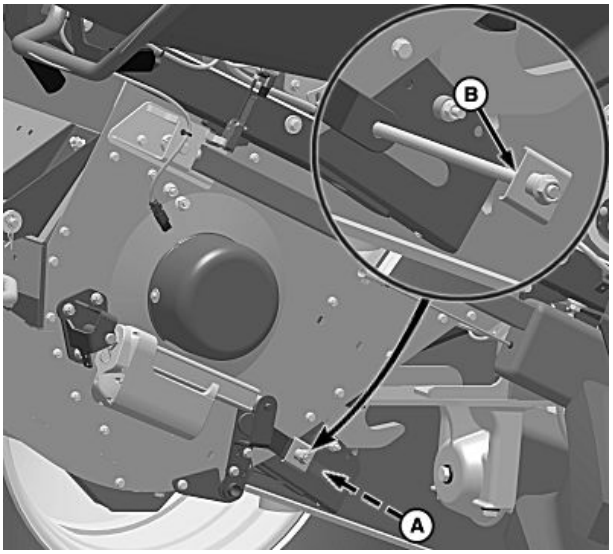
接下页

OUO6075,0004E9D -14-08JUL20-1/4

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）。

A—刀排　　**B—张紧杆**

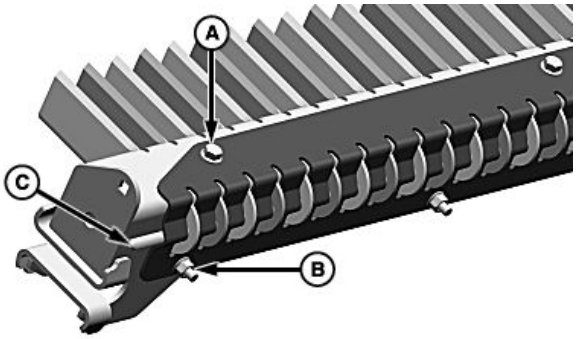


H125267 —UN—24OCT18

OUO6075,0004E9D -14-08JUL20-2/4

3. 如有必要，松开螺栓（A）。
4. 松开螺栓（A）和安全螺母（B）。
5. 滑动固定杆（C），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. 紧固之前松开的螺栓和安全螺母（B）。
9. 根据需要紧固之前松开的螺栓（A）。

A—螺栓
B—螺栓和安全螺母
C—固定杆



H130611 —UN—24JUN20

接下页

OUO6075,0004E9D -14-08JUL20-3/4

10. 安装刀排（A），并将调整臂（B）上的孔与刀排对正。

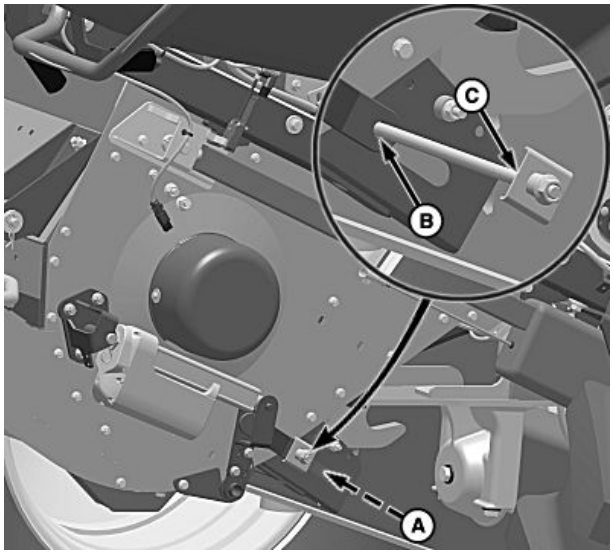
注意： 将衬套重新定位到刀排的外端。

11. 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。

12. 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。

A—刀排
B—调节臂
C—张紧杆



H125269 —UN—24OCT18

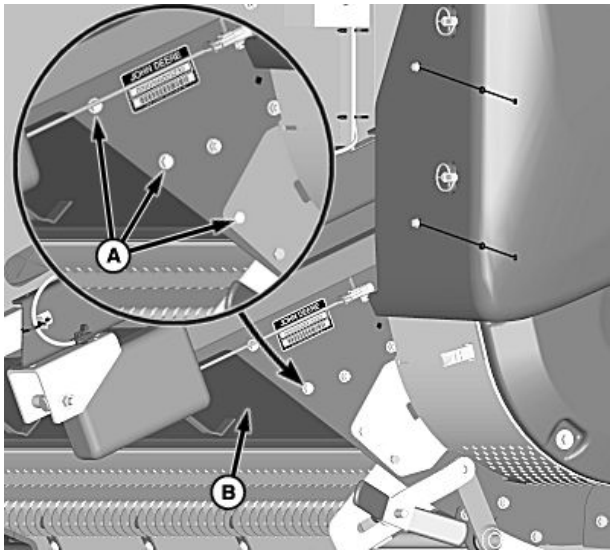
OUO6075,0004E9D -14-08JUL20-4/4

切碎器检修门

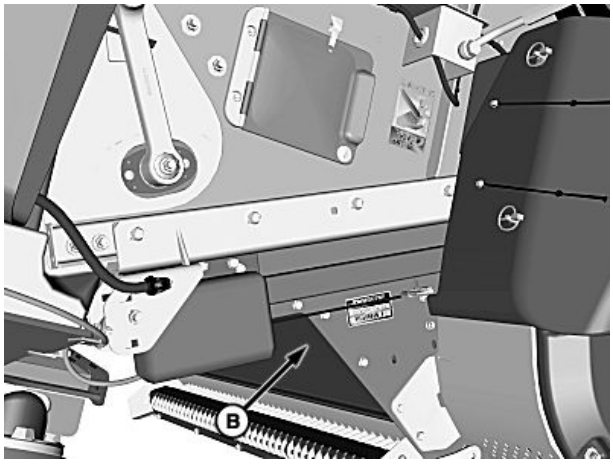
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拧下切碎器两侧的有头螺钉（A），拆下检修门（B）。
2. 在操作机器之前，安装检修门。

A—螺栓（3 个）
B—检修门



H113088 —UN—03MAR15



H113086 —UN—02MAR15

OUO6075,0004E90 -14-17JUN20-1/1

细切切碎器刀片 — 更换和配置

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。

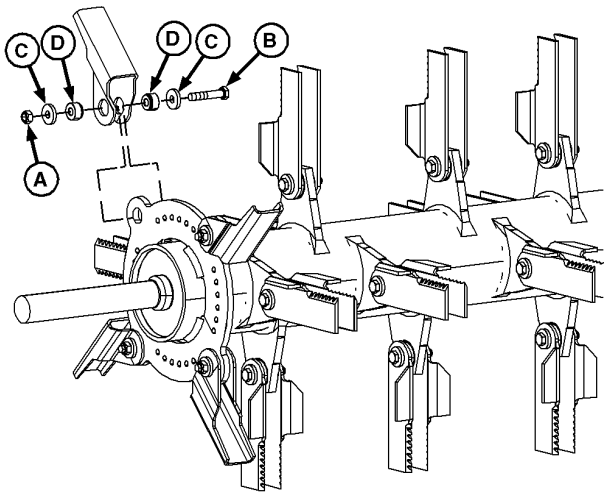
拆下锁紧螺母（A）、有头螺钉（B）、垫圈（C）和衬套（D）。

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）



H87281 —UN—01AUG07

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—垫圈
D—衬套

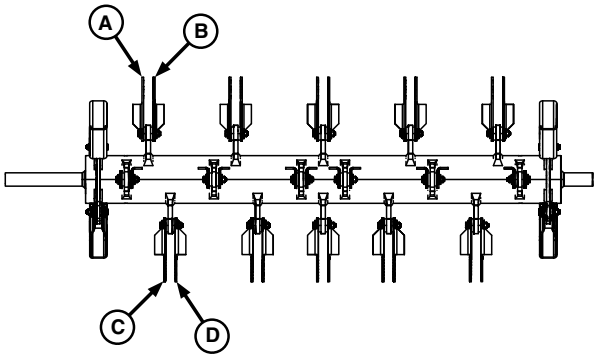
OUO6075,0004928 -14-29MAR18-1/3

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）。

A—D— 桨状刀片



H1107307 —UN—22MAR13

接下页

OUO6075,0004928 -14-29MAR18-2/3

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）。

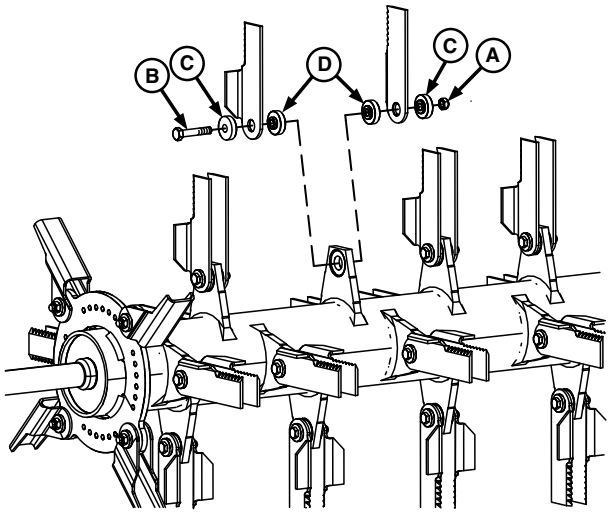
拆下并检查衬套（C 和 D）。

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）



H98142 —UN—21SEP10

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—衬套
D—衬套

OUO6075,0004928 -14-29MAR18-3/3

超细切切碎器刀片 — 更换和配置

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。

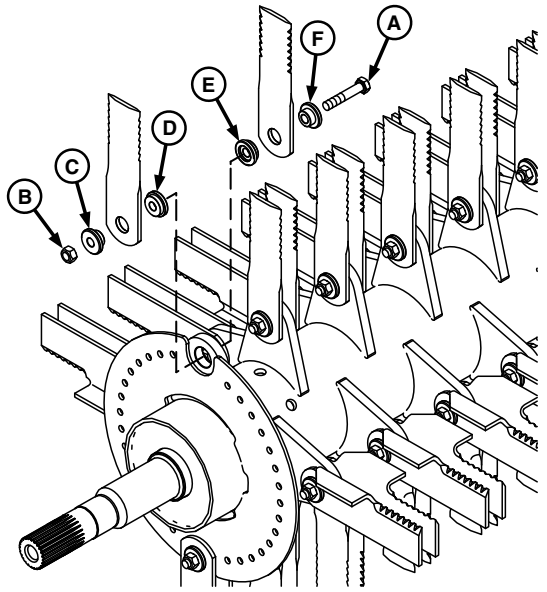
拆下锁紧螺母（A）、有头螺钉（B）和衬套（C、D、E、F）。

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）



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

接下页

OUO6075,0004929 -14-29MAR18-1/3

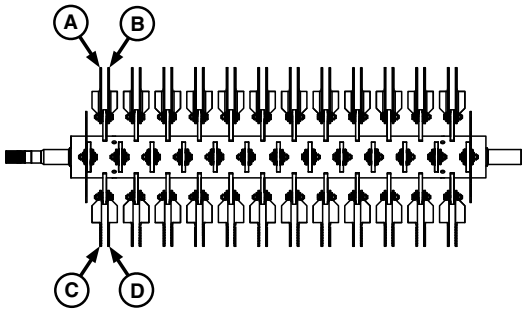
刀片配置

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。

A—D— 桨状刀片



H107308 —UN—22MAR13

OUO6075,0004929 -14-29MAR18-2/3

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）。

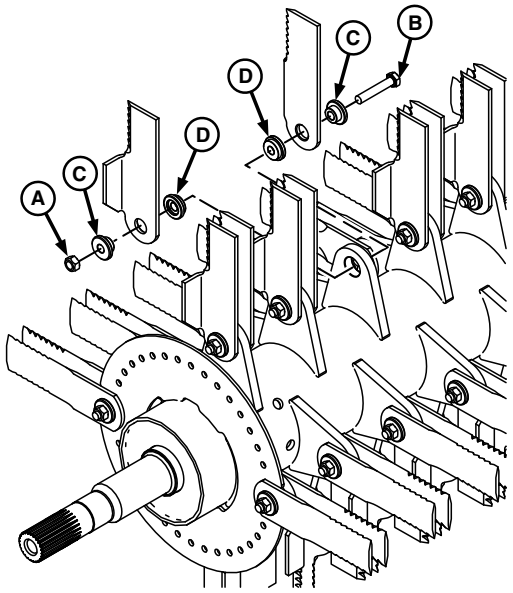
注意： 检查衬套，如有磨损，予以更换。将锁紧螺母和有头螺钉更换成新的。

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）

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—衬套
D—衬套



H99002 —UN—12NOV10

OUO6075,0004929 -14-29MAR18-3/3

中间切断刀 — 更换（高级 PowerCast™ 尾板）

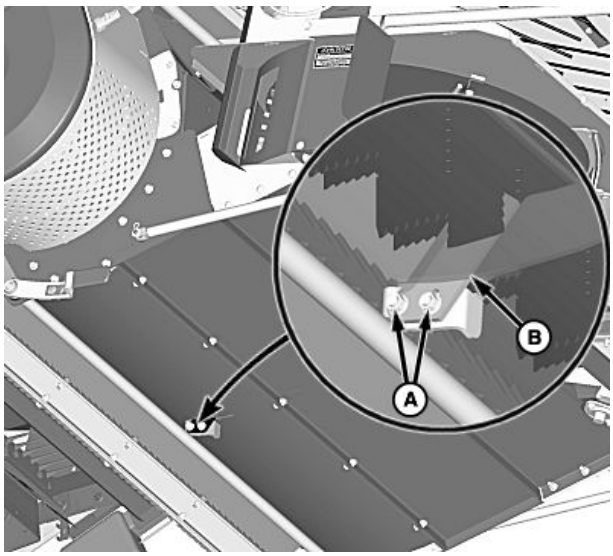
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。刀刃十分锋利。

拆下紧固件（A），报废中间切断刀（B）。

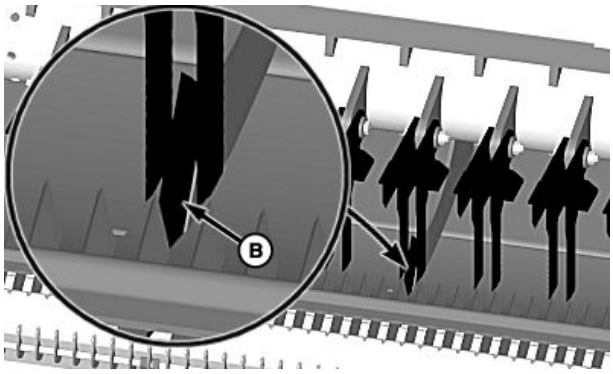
注意：割刀必须顶住中间切断刀，不允许有间隙。

更换中间切断刀和安装原拆下的紧固件。

A—紧固件 **B—中间切断刀**



H98691 —UN—19OCT10



H98692 —UN—19OCT10

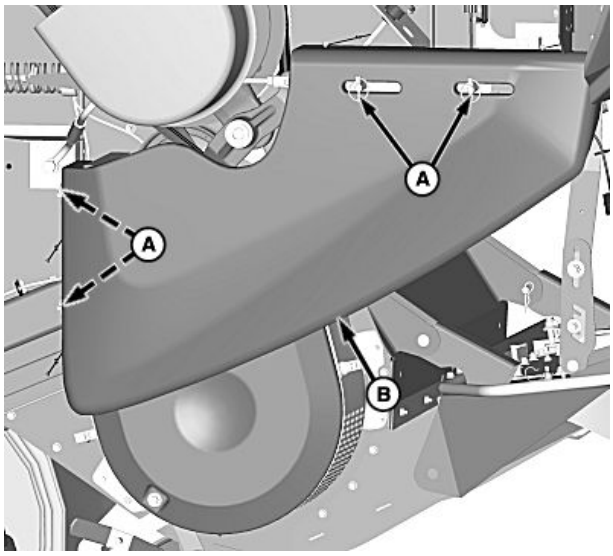
OUO6075,00046FE -14-05APR17-1/1

切碎器刀片—置中

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）。

A—快速锁销 **B—防护罩**



H98146 —UN—21SEP10

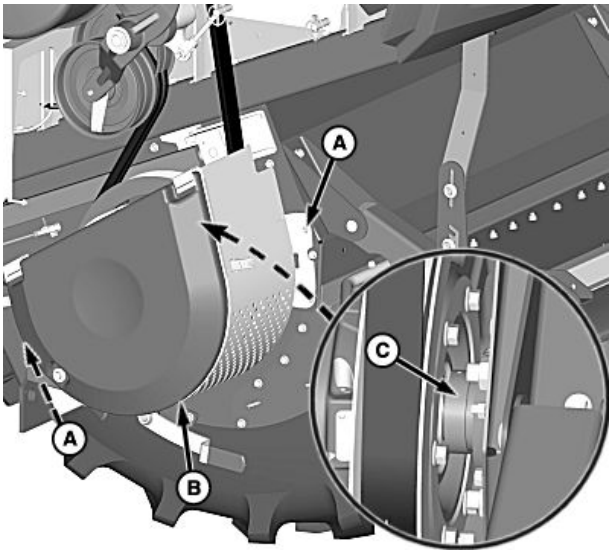
接下页

OUO6075,00009C4 -14-21SEP10-1/4

拆下螺栓（A）和防护罩（B）。

松开左侧的调节螺丝和锁环（C）。

A—螺栓（4个）
B—防护罩
C—锁环



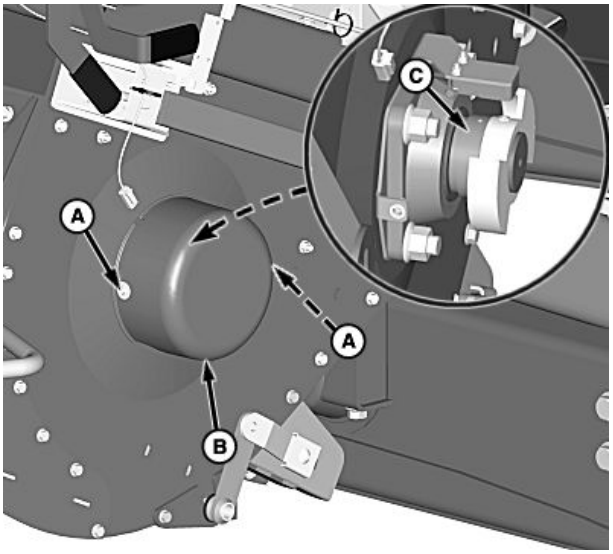
H98147 —UN—21SEP10

OUO6075,00009C4 -14-21SEP10-2/4

拆下螺栓（A）和轴承盖（B）。

松开右侧的调节螺丝和锁环（C）。

A—螺栓（2个）
B—轴承盖
C—锁环



H98148 —UN—21SEP10

接下页

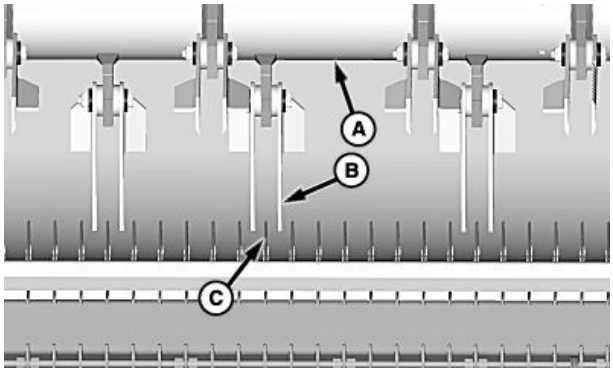
OUO6075,00009C4 -14-21SEP10-3/4

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。

A—切碎器转轴
B—转轴动刀
C—定刀



H87317 —UN—30JAN07

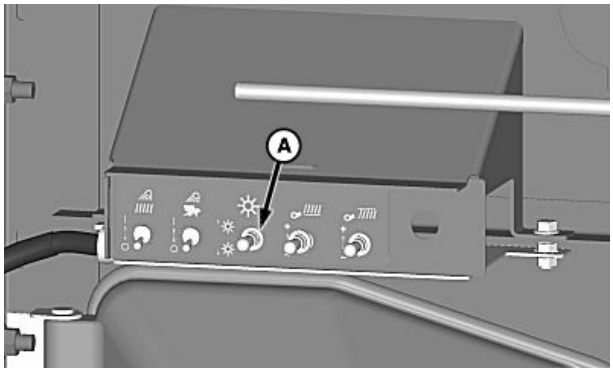
OUO6075,00009C4 -14-21SEP10-4/4

切碎器调节开关

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。

A—切碎器开关



H97565 —UN—14SEP10

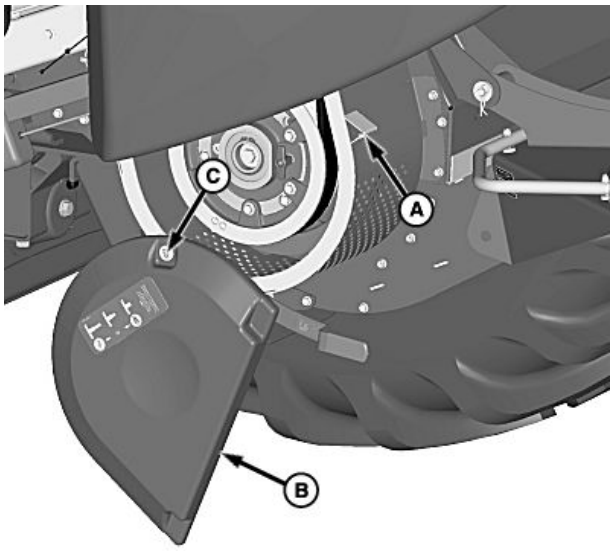
OUO6075,00009C6 -14-21SEP10-1/1

切碎器传动转速 — 更改

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）。

A—锁闩
B—防护罩
C—转向轴



H105440 —UN—18MAY12

接下页

OUO6075,000113F -14-18MAY12-1/2

慢速位置：

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（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）。

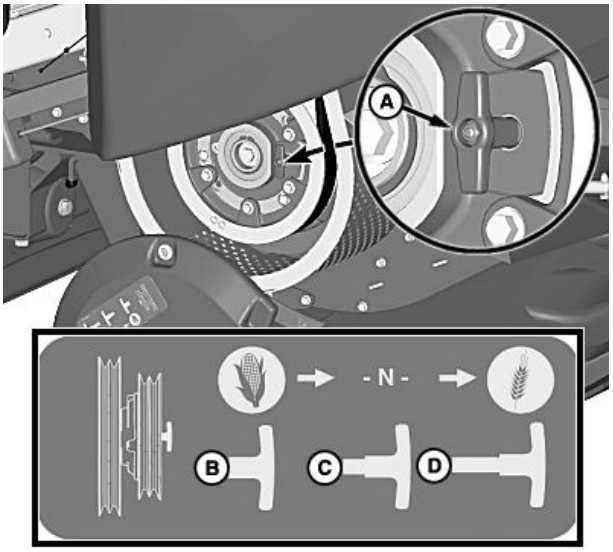
高速位置：

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。



H105441 —UN—18MAY12

A—变速手柄
B—慢速位置
C—空挡
D—高速位置

OUO6075,000113F -14-18MAY12-2/2

尾板叶片 — 调整（中配/高配秸秆型）

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。

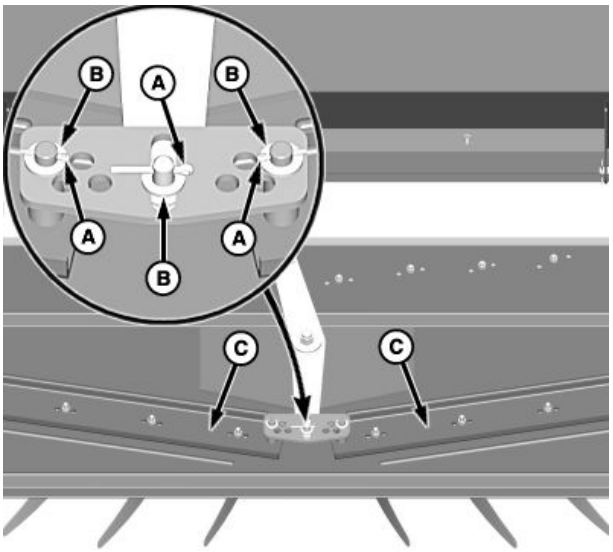
拆下并保留开口销（A）和垫圈（B）。

将滑动导向器（C）调整到调节板上的预期的孔中。

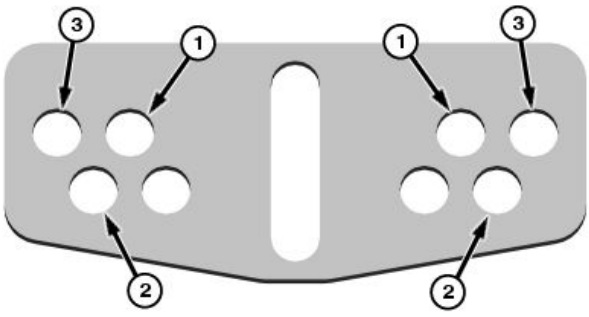
- 孔 1：6.7 米（22 英尺）割台位置
- 孔 2：7.6 米（25 英尺）割台位置
- 孔 3：9.1 米（30 英尺）割台位置

安装之前拆下来的垫圈和开口销。

A—开口销
B—垫圈
C—滑动导向器



H98656 —UN—19OCT10



H98657 —UN—19OCT10

OUO6075,00041D9 -14-11APR16-1/1

尾板叶片（电动马达）— 调整（中配/高配秸秆型）

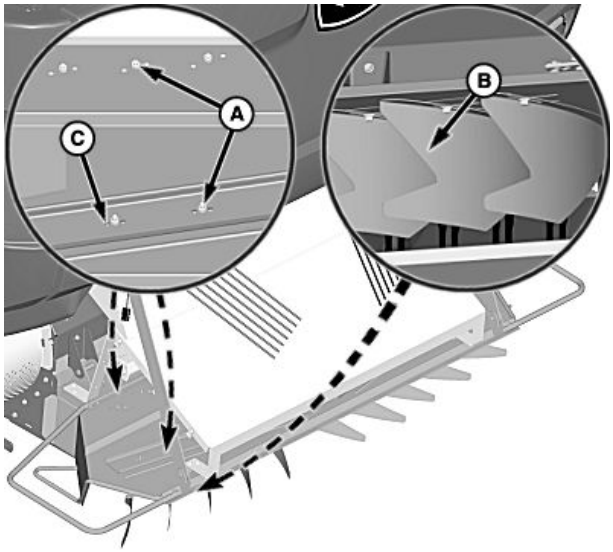
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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

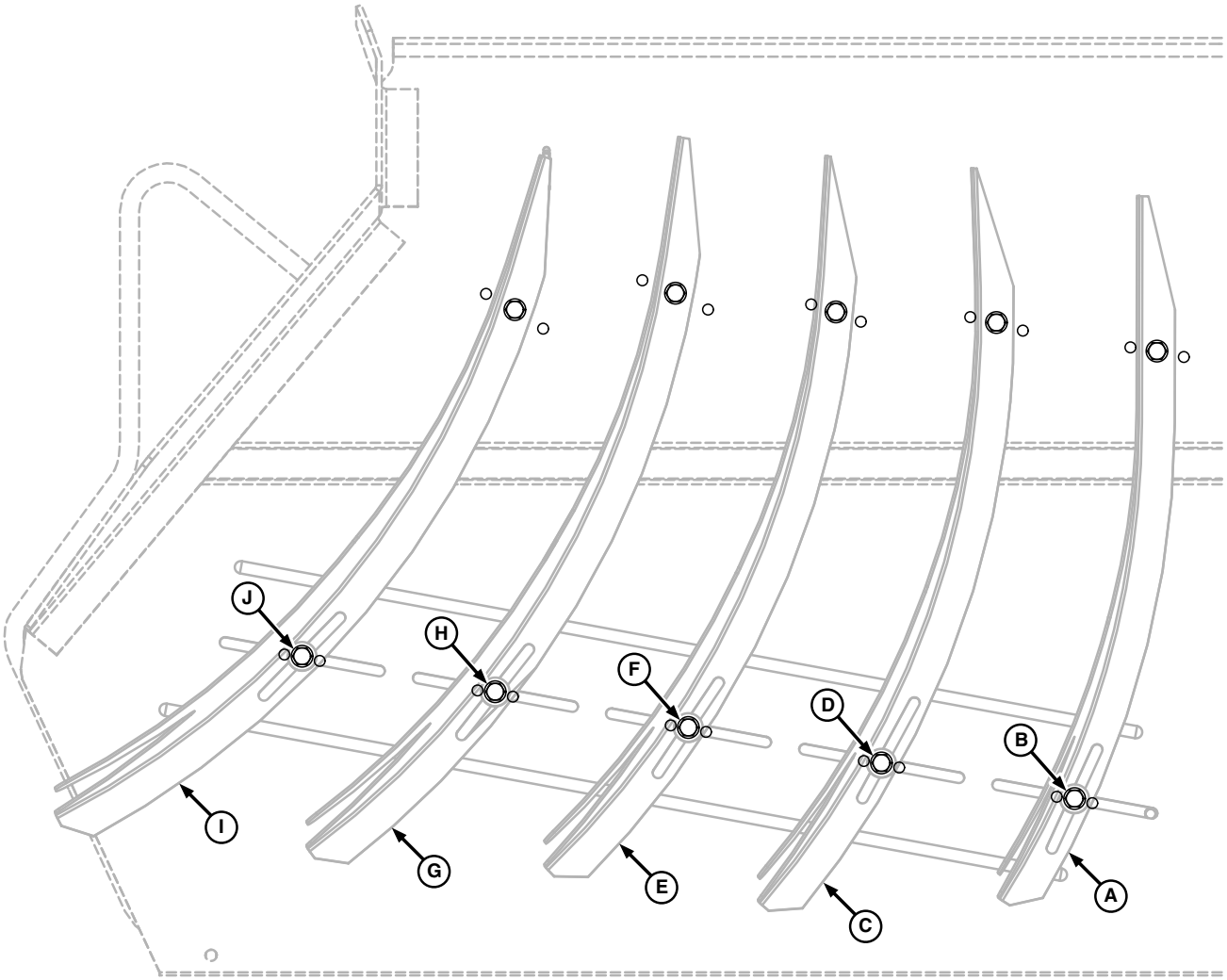


H98365 —UN—30SEP10

A—螺母
B—尾板叶片
C—孔

OUO6075,0004703 -14-05APR17-1/1

尾板叶片（电动调整）— 出厂设置（中配/豪华秸秆型）



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 -14-21MAR16-1/1

高级 PowerCast 抛撒器盘 — 更换

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。

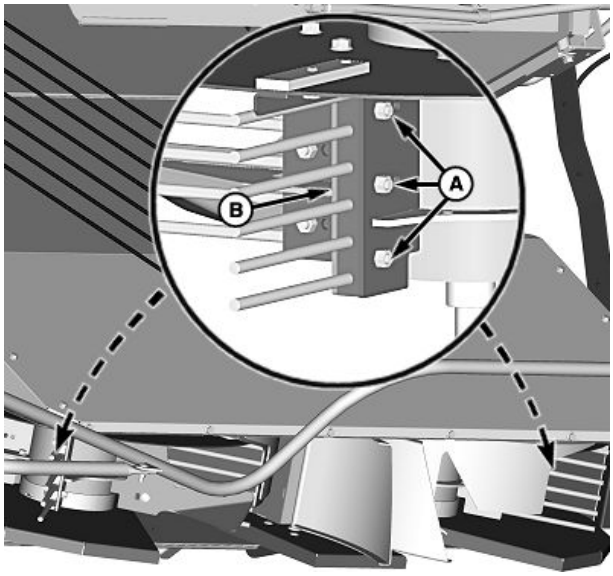
重要提示：更换所有橡胶架，保持抛撒器盘动平衡。

根据需要安装橡胶架和指杆更换件。

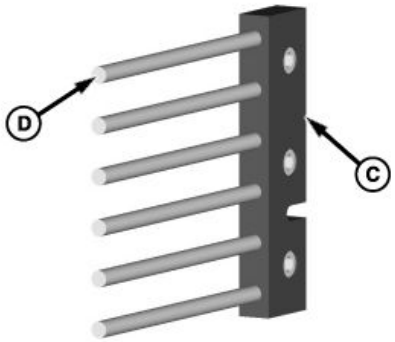
必须确保将橡胶架和支架安装在原来拆下时所在的孔中。

紧固紧固件并根据需要对其余抛撒器盘重复上述程序。

A—紧固件
B—支架
C—橡胶架
D—指杆



H113274 —UN—26MAR15



H98694 —UN—19OCT10

接下页

SS43267,0000592 -14-26MAR15-1/2

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。

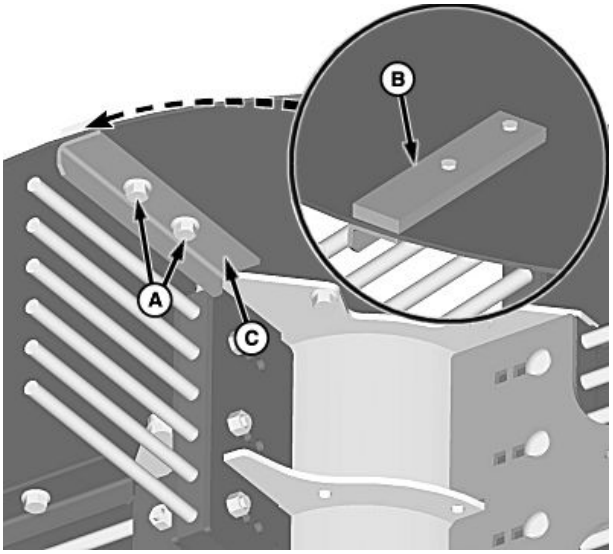
重要提示：更换所有弯板支架，保持抛撒器盘动平衡。

根据需要安装更换的弯板支架。

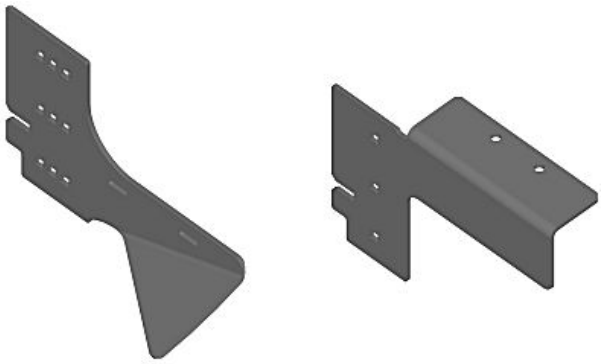
紧固紧固件并根据需要对其余抛撒器盘重复上述程序。

注意：拆下小籽粒弯板，根据被收获作物需要安装玉米弯板。

A—有头螺钉
B—板
C—弯板支架



H98695 —UN—19OCT10

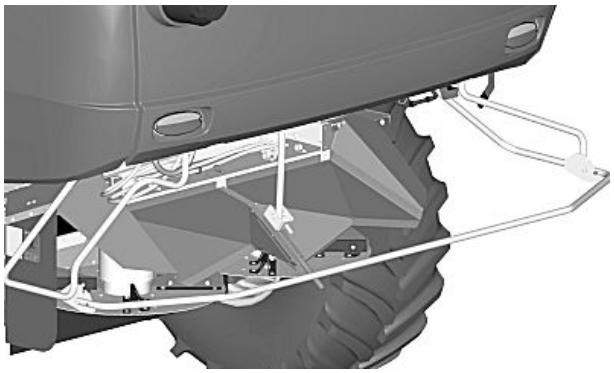


H102241 —UN—23JUN11

小籽粒弯板 / 玉米弯板

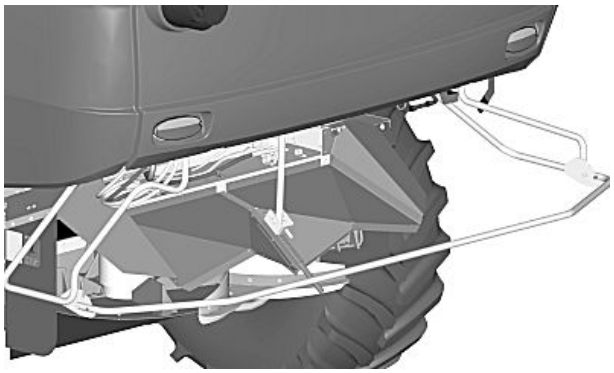
SS43267,0000592 -14-26MAR15-2/2

抛撒器（一般信息）



单速抛撒器

H98186 —UN—23SEP10



双速抛撒器

H98187 —UN—23SEP10

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 -14-19DEC16-1/1

抛撒器 — 禾铺位置

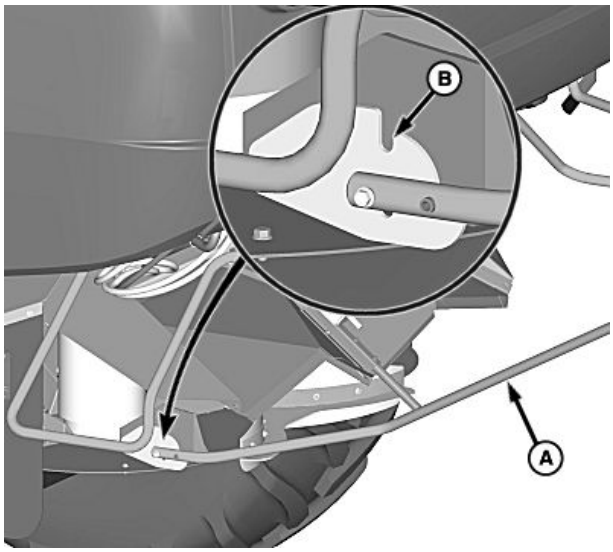
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。在升起状态的抛撒器上进行任何保养或维护作业前，必须将锁定销完全插入位。

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。

A—抛撒器箍　　**B—凹口**



H98188 —UN—23SEP10

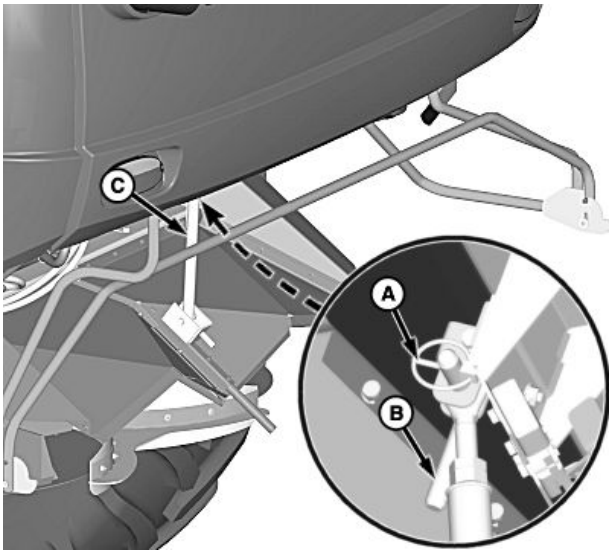
接下页

OUO6075,000436F -14-19DEC16-1/3

拆下销（B）和下支撑管（C）处的快速锁销（A）。

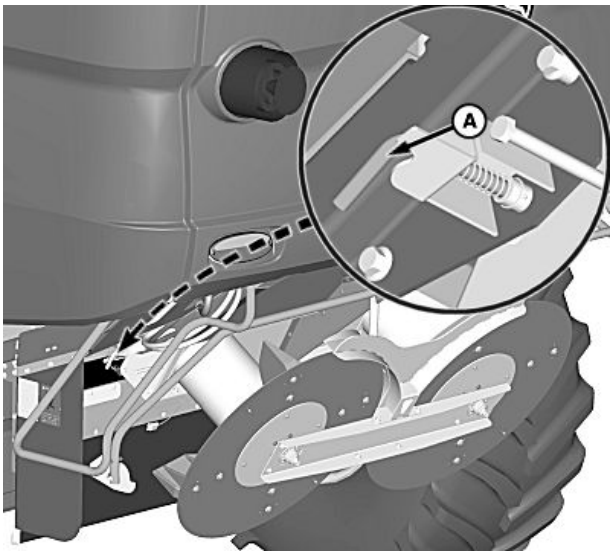
注意：将销放回存放位置并用快速锁销锁定。

A—快速锁销
B—销
C—支撑管

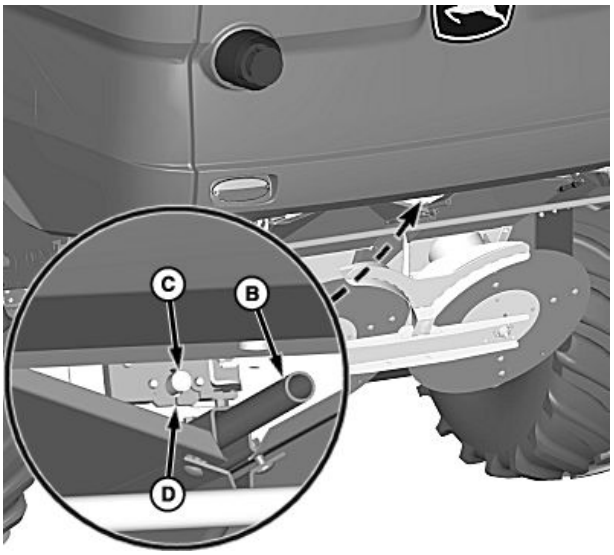


H98189 —UN—23SEP10

OUO6075,000436F -14-19DEC16-2/3



H98190 —UN—23SEP10



H98191 —UN—23SEP10

A—销
B—手柄
C—销
D—锁闩总成

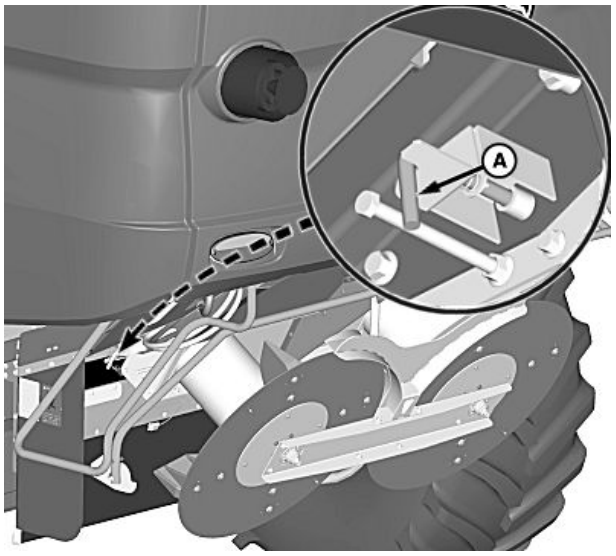
拉销（A），将抛撒器升至最高位置。

用手柄（B）提升抛撒器，直到销（C）完全插入锁闩总成（D）中。

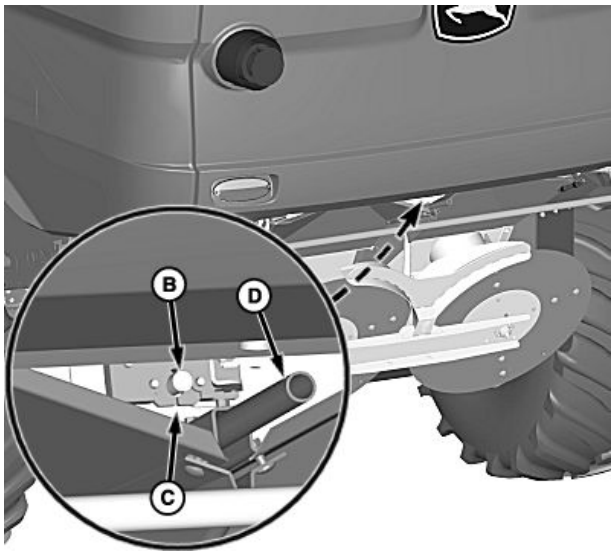
注意：将抛撒器转速设置到零。详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,000436F -14-19DEC16-3/3

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。

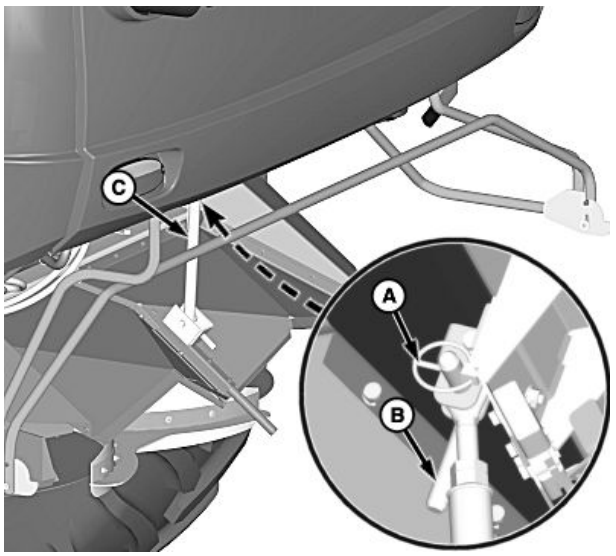
从锁闩总成（C）上松开销（B），用手柄（D）降下抛撒器。

OUO6075,0004370 -14-19DEC16-1/2

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”。

A—快速锁销
B—销
C—支撑管



H98189 —UN—23SEP10

OUO6075,0004370 -14-19DEC16-2/2

抛撒器盘（单速）—更换

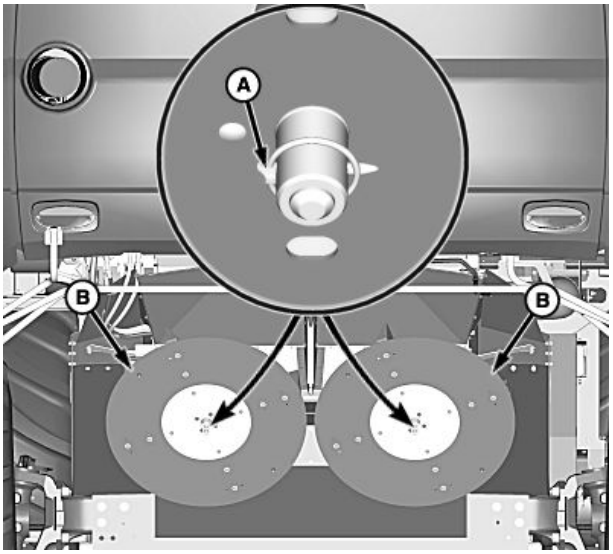
小心： 抛撒器盘总成重约25公斤（55磅）。

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）。

A—快速锁销 **B—抛撒器盘总成**



H98194 —UN—23SEP10

OUO6075,00009D5 -14-23SEP10-1/2

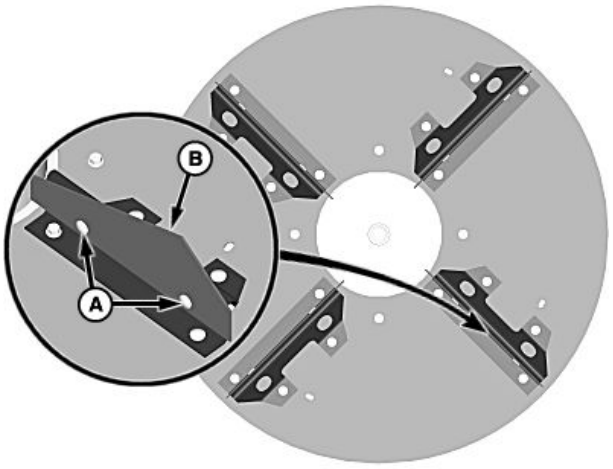
重要提示： 更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

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。

A—紧固件 **B—刀片**



H98197 —UN—23SEP10

OUO6075,00009D5 -14-23SEP10-2/2

抛撒器盘（双速）—更换

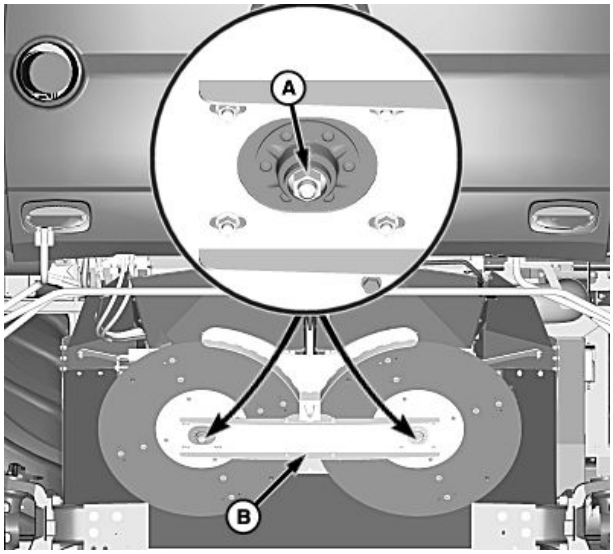
小心： 抛撒器盘总成重约25公斤（55磅）。

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）。

A—螺母
B—支架护罩

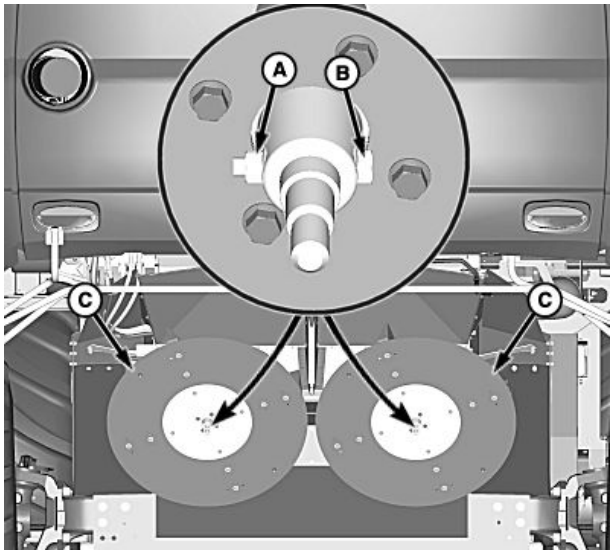


H98195 —UN—08OCT10

OUO6075,00009D6 -14-23SEP10-1/3

将螺母（A）和螺栓（B）拆离抛撒器盘总成（C）。

A—螺母
B—螺栓
C—抛撒器盘总成



H98196 —UN—23SEP10

接下页

OUO6075,00009D6 -14-23SEP10-2/3

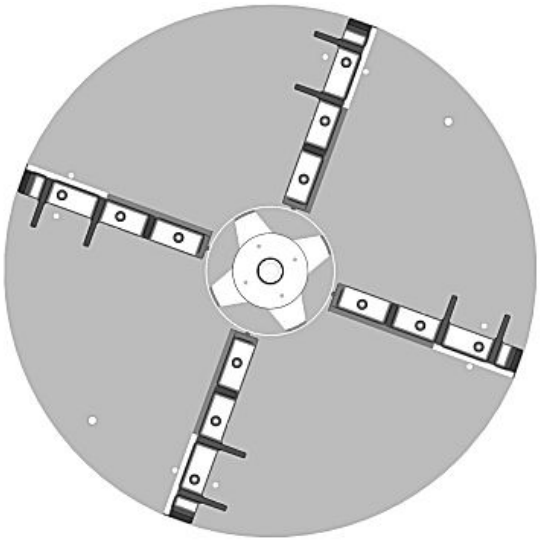
重要提示：更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

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）



H98198 —UN—23SEP10

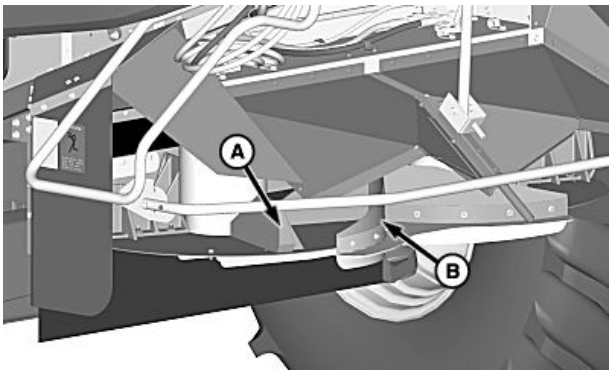
OUO6075,00009D6 -14-23SEP10-3/3

宽幅抛撒秸杆抛撒器（选装）

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。



H98199 —UN—23SEP10

A—刀片 **B—护罩**

OUO6075,00009D9 -14-28MAR11-1/1

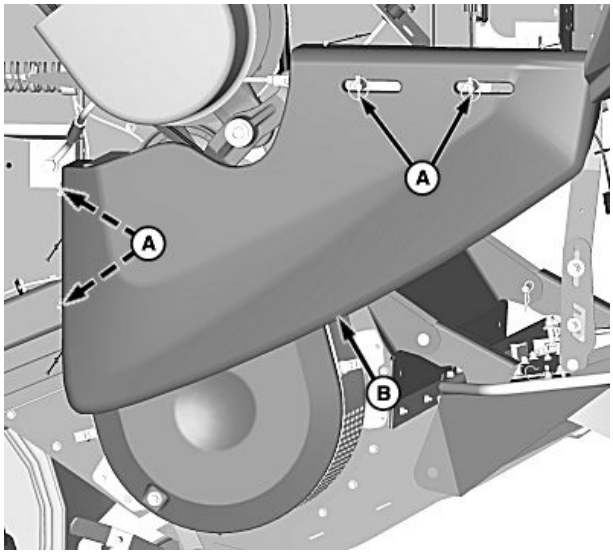
切碎器传动皮带张力 — 调节

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）。

A—快速锁销
B—防护罩



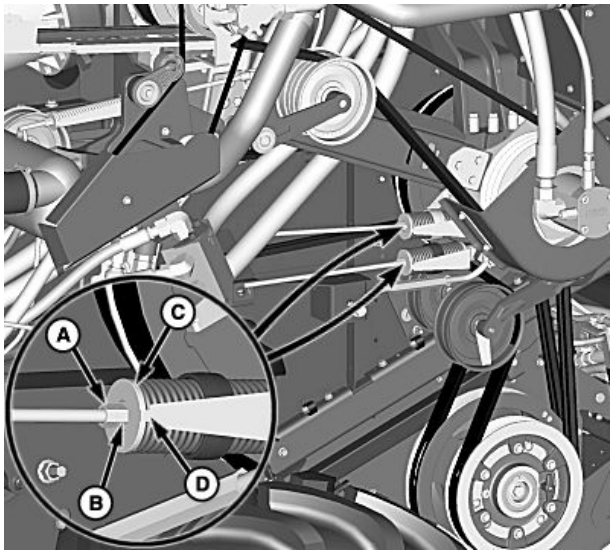
H98146 —UN—21SEP10

OUO6075,00013DF -14-18JUN13-1/2

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。

A—锁紧螺母
B—螺母
C—垫片
D—标尺



H108275 —UN—18JUN13

OUO6075,00013DF -14-18JUN13-2/2

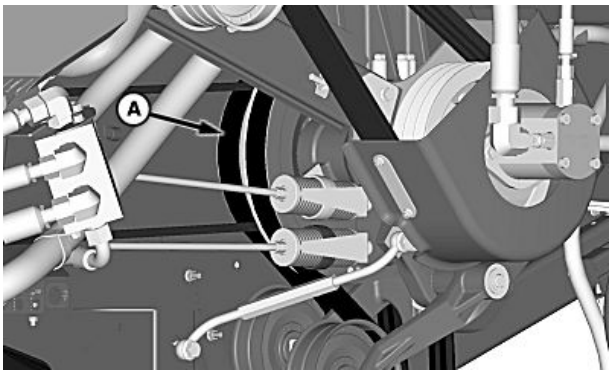
A—插销（4 个）
B—防护罩
C—锁闩
D—防护罩

A—螺栓（3 个）
B—防护罩

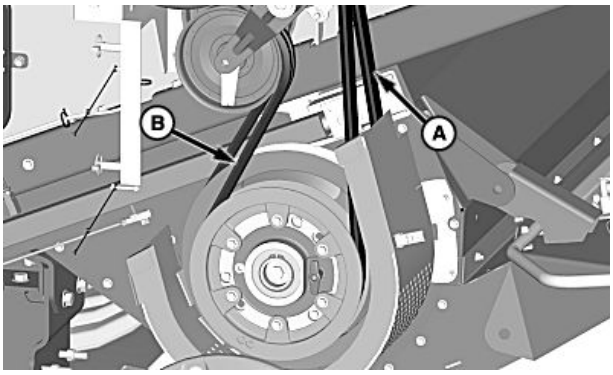
A—螺母（4 个）

A—螺母（2 个）
B—排料逐稿轮皮带

切碎器皮带 — 更换



H107035 —UN—26FEB13



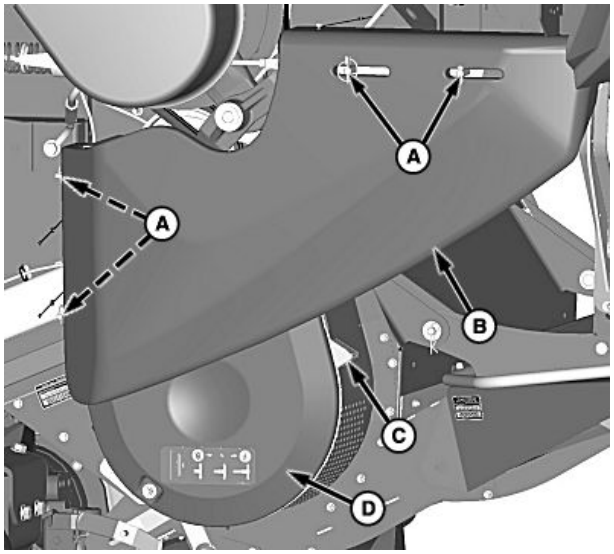
H98161 —UN—21SEP10

A—内切碎器传动皮带
B—外切碎器传动皮带

小心：关闭发动机，接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。

1. 拆下快速锁销（A）和防护罩（B）。
2. 松开锁闩（C），转动并打开防护罩（D）。



H105442 —UN—18MAY12

接下页

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。

3. 松开螺母（A），释放皮带的张力。
4. 拆下螺栓（A）和防护罩（B）。
5. 松开螺母（A），释放排料逐稿轮皮带（B）上的皮带张力。
6. 根据需要更换的皮带，请遵循内切碎器皮带或外切碎器皮带步骤。

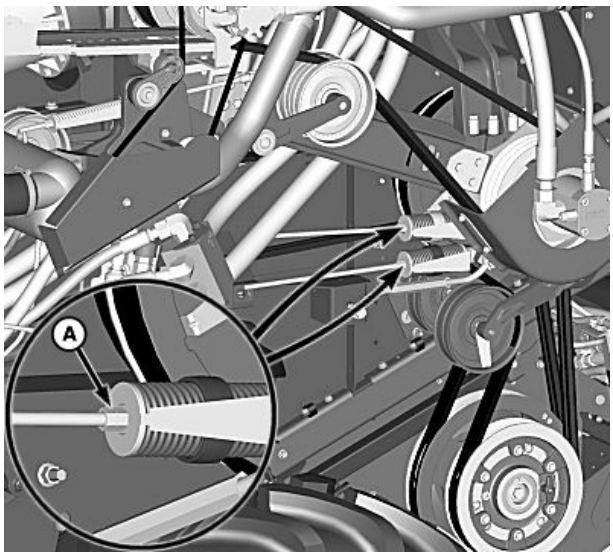
注意：转动皮带，使其适合皮带轮和侧板。

内切碎器皮带

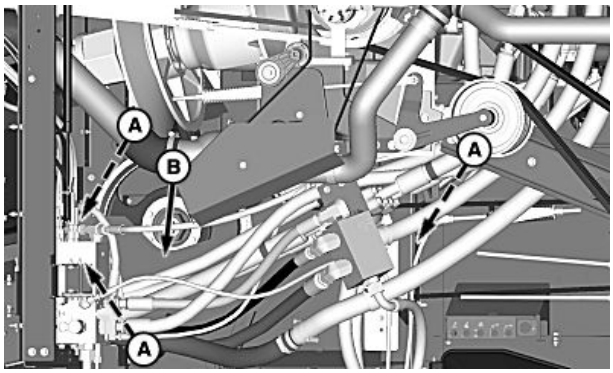
a. 从上皮带轮上拆下内切碎器传动皮带（A）。

b. 从下滑轮上拆下外切碎器传动皮带（B）。

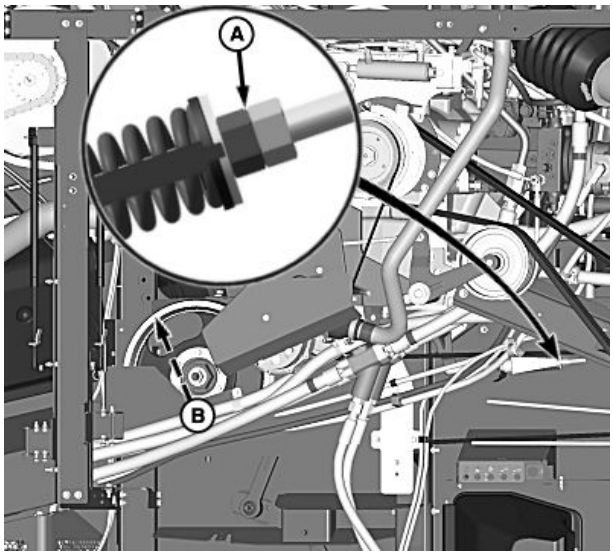
c. 从下滑轮上拆下内切碎器传动皮带。



H108276 —UN—18JUN13



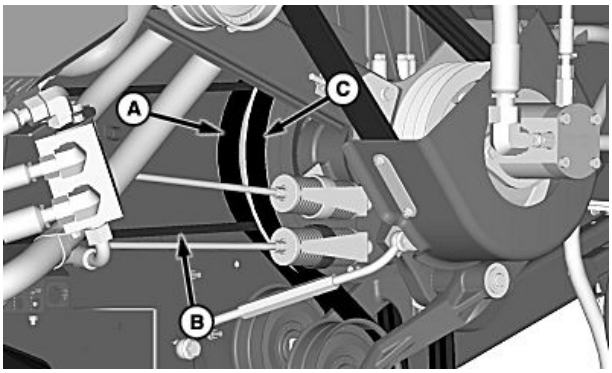
H108266 —UN—18JUN13



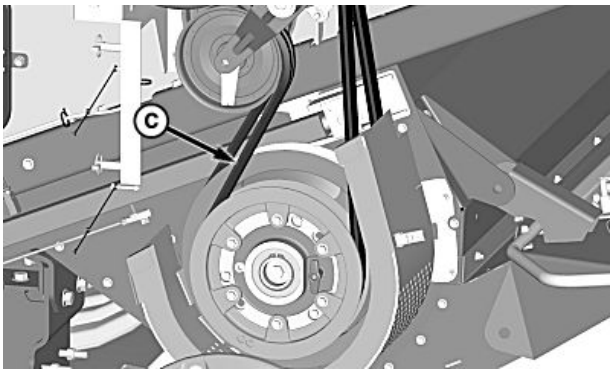
H136417 —UN—12MAY23

接下页

d. 按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。



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，使其适合皮带轮和侧板。

外切碎器皮带

a. 从上皮带轮上拆下内切碎器传动皮带（A）和排料逐稿轮皮带（B）。

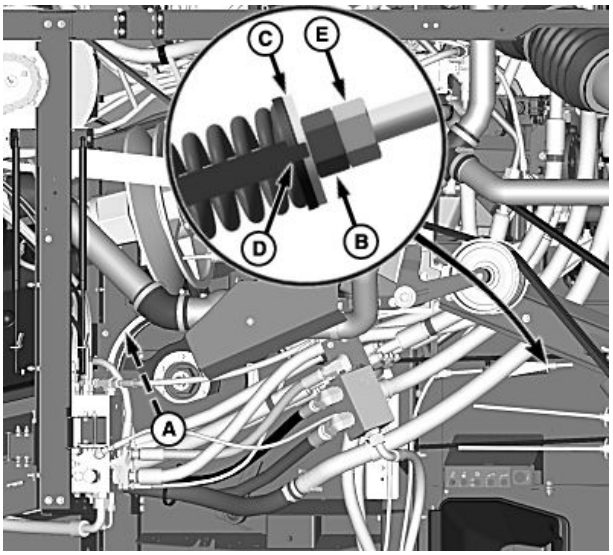
b. 从上、下滑轮上拆下外切碎器传动皮带（C）。

c. 按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

ouo6075,1684245628950 -14-20JUN23-3/7

7. 在皮带轮上安装排料逐稿轮皮带（A）。
8. 紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与凸台底部之间。
9. 紧固螺母（E）。

A—排料逐稿轮皮带
B—螺母
C—垫圈
D—压力表
E—螺母



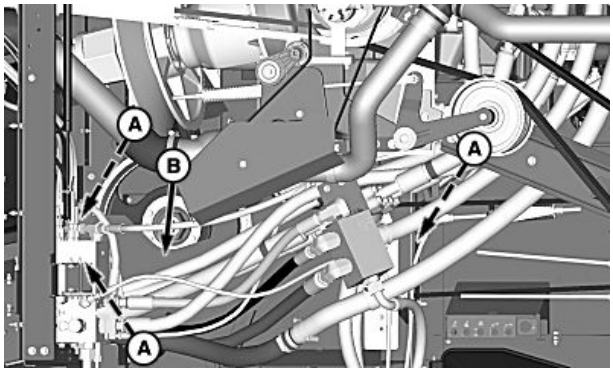
H136426 —UN—16MAY23

接下页

ouo6075,1684245628950 -14-20JUN23-4/7

10. 安装防护罩（B）并用有头螺钉（A）固定。

A—螺栓（3 个）　　**B—防护罩**



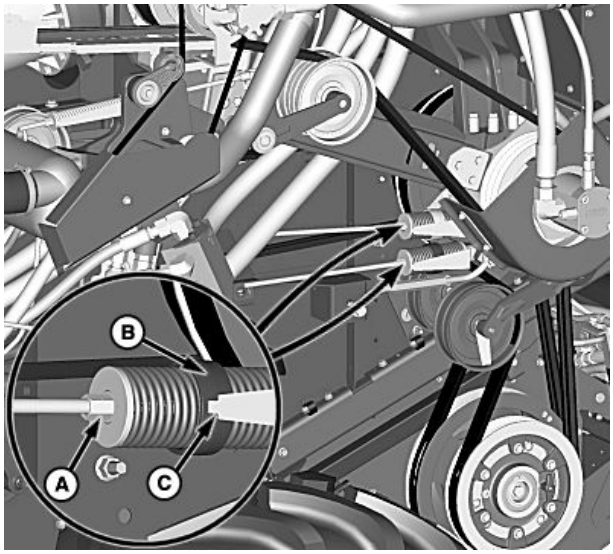
H108266 —UN—18JUN13

ouo6075,1684245628950 -14-20JUN23-5/7

11. 将切碎器降到中间位置。

12. 紧固螺母（A），直到弹簧导向器（B）如图所示安到标尺（C）末端。

A—螺母（2 个）　　**C—压力计**
B—弹簧导向器



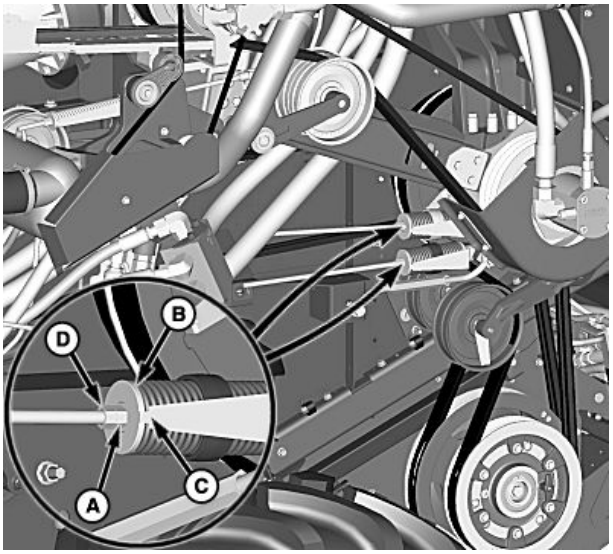
H108278 —UN—18JUN13

接下页

ouo6075,1684245628950 -14-20JUN23-6/7

13. 将切碎器完全降下，正确张紧皮带。
14. 紧固螺母（A），使得垫圈（B）位于标尺（C）端头与凸台底部之间。
15. 紧固螺母（D）。
16. 安装防护罩并用快速锁销固定。

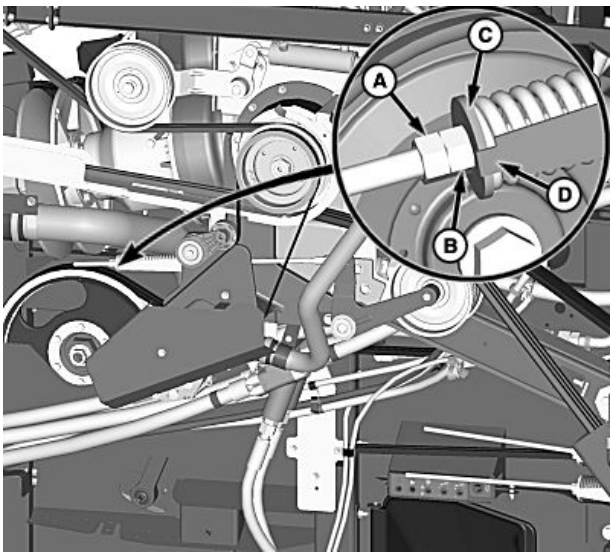
A—螺母
B—垫圈
C—压力表
D—螺母



H108279 —UN—18JUN13

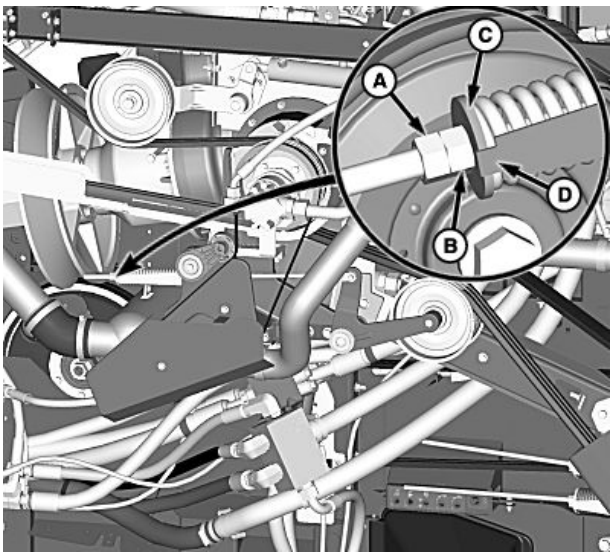
ouo6075,1684245628950 -14-20JUN23-7/7

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 -14-10OCT16-1/1

切碎器中间轴皮带 — 更换（A 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 松开螺母（A），释放切碎器中间轴皮带（B）上的皮带张力。
2. 使用大力杆，释放张紧臂（C）的张力，拆下发动机杂质管理皮带（D）。
3. 从皮带护挡（E）上拆下螺栓。
4. 拆下并保留卸粮搅龙传动皮带（F）。
5. **带液压油泵**

a. 拆下防护罩两侧的紧固件（A）和固定板（B）。

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。

c. 从泵总成上拆下螺栓（D）。

d. 拆下防护罩（E）和泵总成支架。

e. 将防护罩和泵总成支架支撑在一边。

f. 从上、下皮带轮上拆下中间轴传动皮带（F）。

g. 按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

注意：将泵总成上的轴键和皮带轮中的键槽对齐。检查确认垫圈和隔振垫在泵总成支架上仍然保持在位。

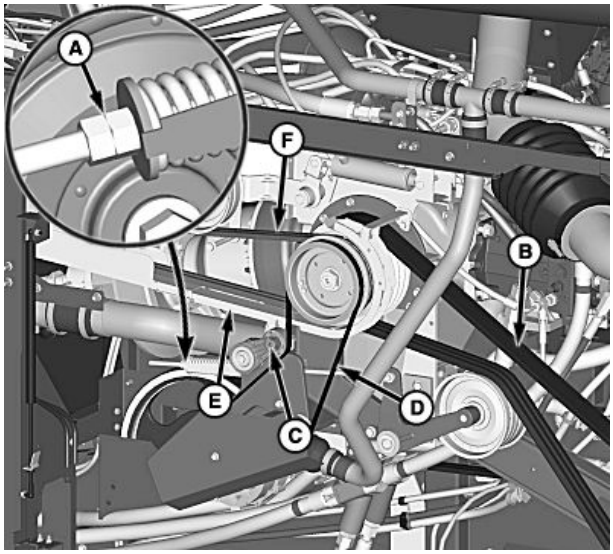
h. 将泵总成与皮带轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓。

技术规格

有头螺钉—扭矩	80 牛米（59 磅英尺）

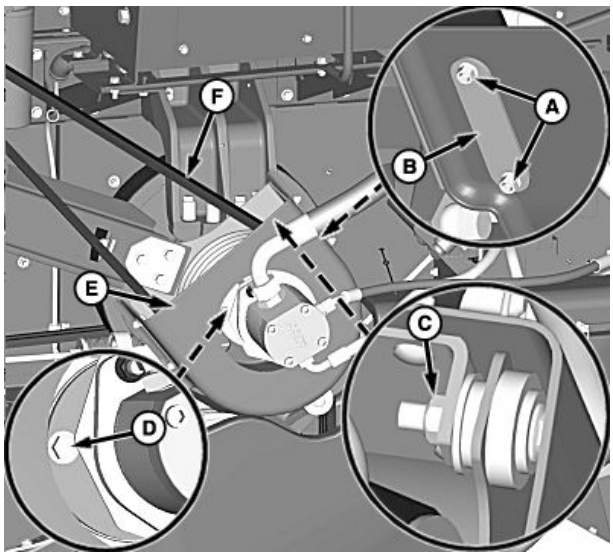
i. 安装防护罩和泵总成支架，并用螺母固定。

j. 在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。



H108282 —UN—18JUN13

A—螺母
B—切碎器中间轴皮带
C—张紧器臂
D—发动机杂质管理皮带（如果配备）
E—皮带护挡（2 个）
F—卸粮搅龙传动皮带（2 个）



H98502 —UN—20OCT10

A—固定件
B—系带
C—螺母
D—螺栓（2 个）
E—屏蔽
F—切碎器中间轴皮带

接下页

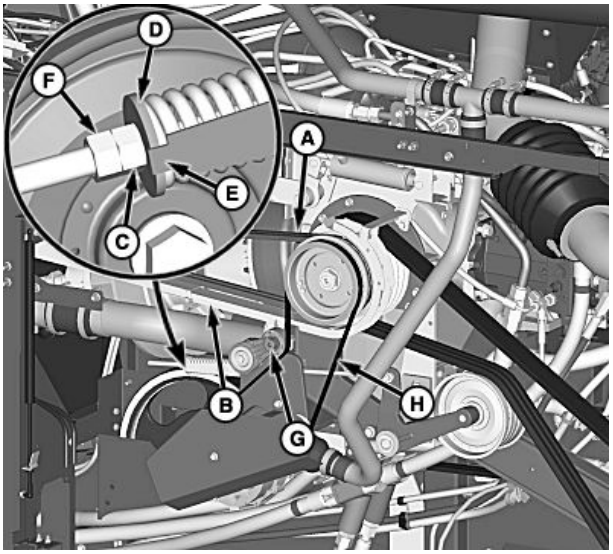
k. 安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

l. 安装皮带护挡（B）并用螺栓固定。

m. 紧固螺母（C），使得垫圈（D）位于标尺（E）端头与凸台底部之间。紧固安全螺母（F）。

n. 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（H）。

A—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
B—皮带护挡（2 个）
C—螺母
D—垫圈
E—压力表
F—安全螺母
G—张紧器臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108284 —UN—18JUN13

接下页

OUO6075,0004E35 -14-08JUL20-2/5

注意：给皮带护挡上的焊接螺母涂上螺纹锁和密封剂（中等强度）。

o. 调整螺栓（A），使卸粮搅龙传动皮带（B）在皮带护挡（C）之间居中。

p. 卸粮搅龙传动皮带在皮带护挡之间居中后，紧固螺母（D）。

不带液压油泵

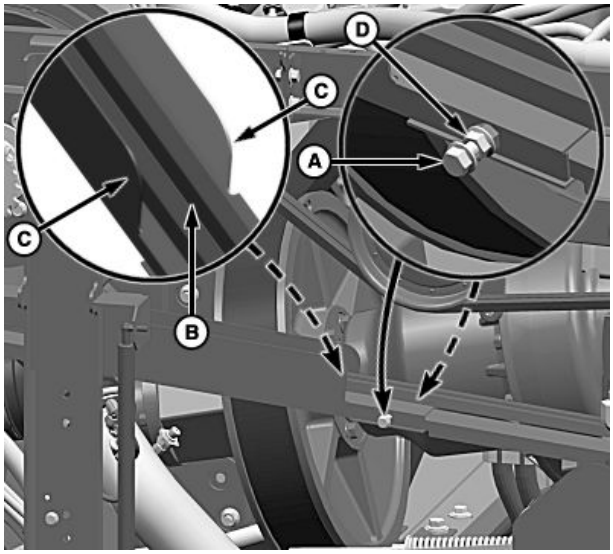
a. 拆下防护罩（C）两侧的紧固件（A）和固定板（B）。

b. 从上、下皮带轮上拆下中间轴传动皮带（D）。

c. 按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

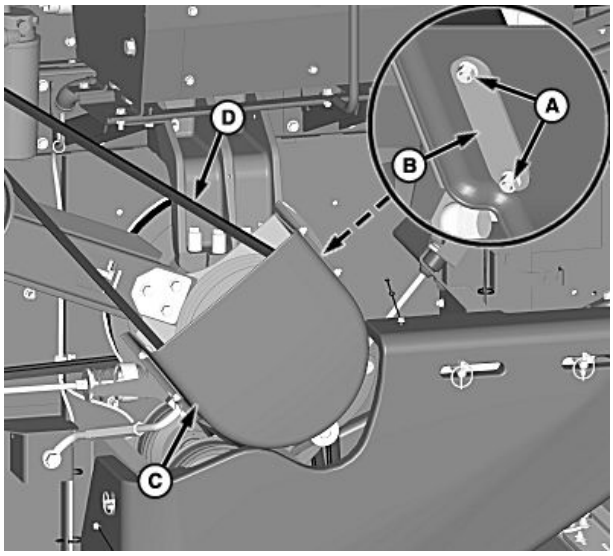
d. 将防护罩和支架孔对正。

e. 在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。



H130219 —UN—07MAY20

A—螺栓（2 个）
B—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
C—皮带护挡
D—螺母（2 个）



H98500 —UN—08OCT10

A—固定件
B—系带
C—屏蔽
D—切碎器中间轴皮带

接下页

OUO6075,0004E35 -14-08JUL20-3/5

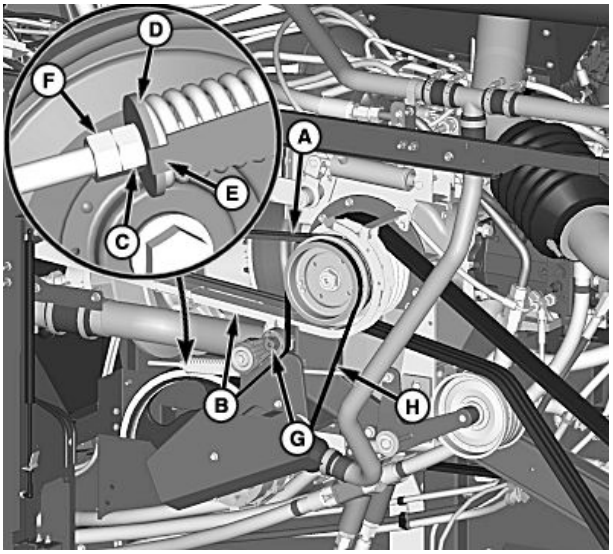
f. 安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

g. 安装皮带护挡（B）并用螺栓固定。

h. 紧固螺母（C），使得垫圈（D）位于标尺（E）端头与凸台底部之间。紧固安全螺母（F）。

i. 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（H）。

A—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
B—皮带护挡（2 个）
C—螺母
D—垫圈
E—压力表
F—安全螺母
G—张紧器臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108285 —UN—18JUN13

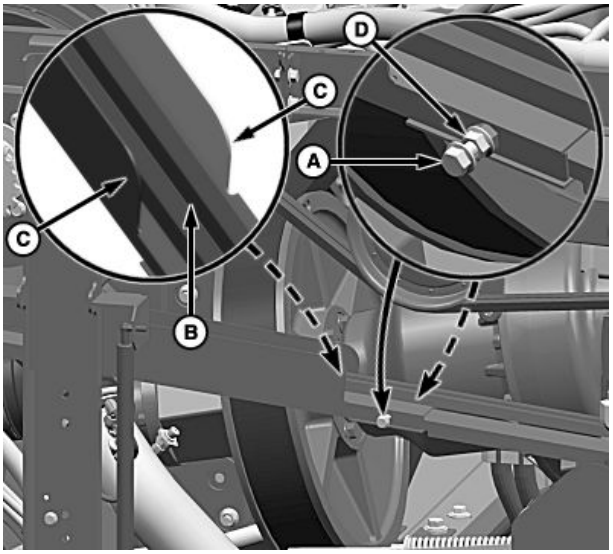
OUO6075,0004E35 -14-08JUL20-4/5

注意：给皮带护挡上的焊接螺母涂上螺纹锁和密封剂（中等强度）。

j. 调整螺栓（A），使卸粮搅龙传动皮带（B）在皮带护挡（C）之间居中。

k. 卸粮搅龙传动皮带在皮带护挡之间居中后，紧固螺母（D）。

A—螺栓（2 个）
B—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
C—皮带护挡
D—螺母（2 个）



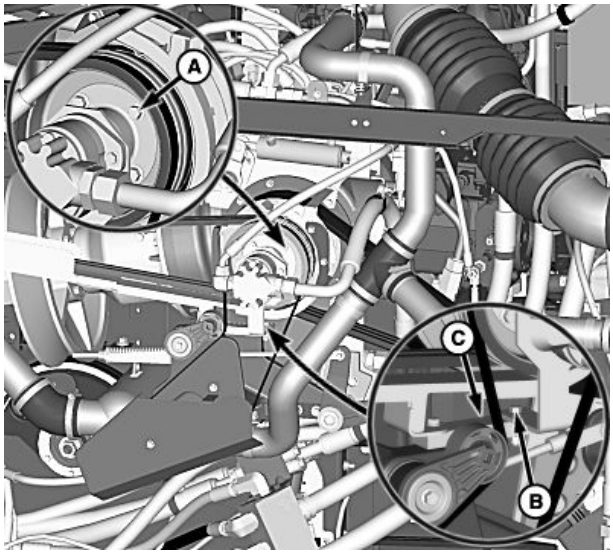
H130219 —UN—07MAY20

OUO6075,0004E35 -14-08JUL20-5/5

切碎器中间轴皮带 — 更换（B 型）

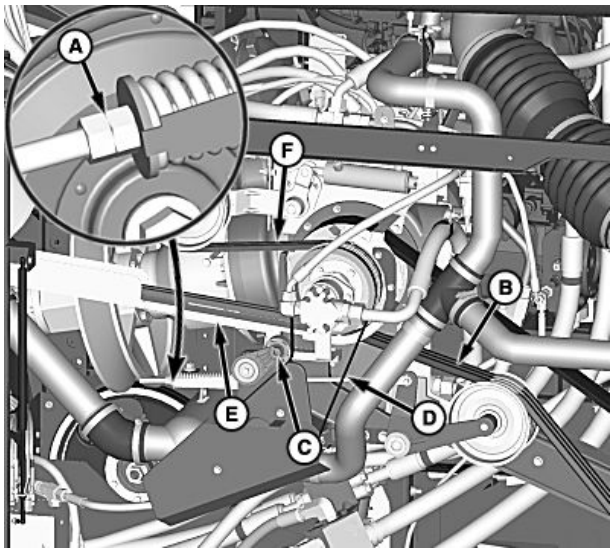
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拆下隔离垫连接板（C）上的螺栓（A）和紧固件（B）。
2. 拆下泵总成，并将泵总成支撑在一边。
3. 松开螺母（A），释放切碎器中间轴皮带（B）上的皮带张力。
4. 使用大力杆，释放张紧臂（C）的张力，拆下发动机杂质管理皮带（D）。
5. 从皮带护挡（E）上拆下螺栓。
6. 拆下并保留卸粮搅龙传动皮带（F）。



H108283 —UN—18JUN13

A—螺栓（4 个）
B—固定件
C—隔离垫连接板



H108286 —UN—18JUN13

A—螺母
B—切碎器中间轴皮带
C—张紧器臂
D—发动机杂质管理皮带（如果配备）
E—皮带护挡（2 个）
F—卸粮搅龙传动皮带（2 个）

接下页

7. **带液压油泵**

a. 拆下防护罩两侧的紧固件（A）和固定板（B）。

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。

c. 从泵总成上拆下螺栓（D）。

d. 拆下防护罩（E）和泵总成支架。

e. 将防护罩和泵总成支架支撑在一边。

f. 从上、下皮带轮上拆下中间轴传动皮带（F）。

g. 按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

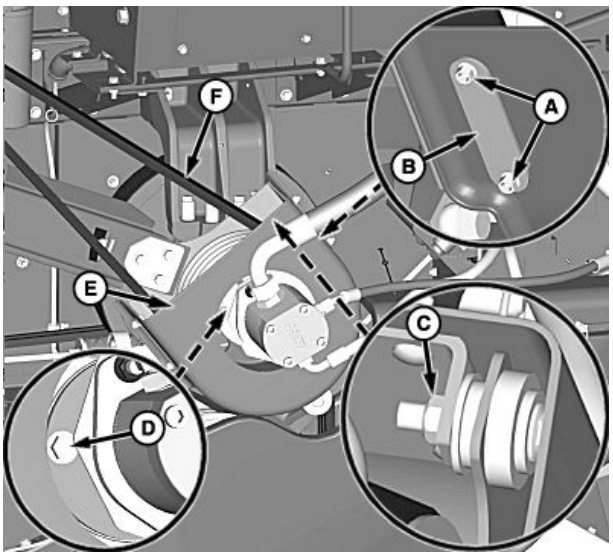
注意：将泵总成上的轴键和皮带轮中的键槽对齐。检查确认垫圈和隔振垫在泵总成支架上仍然保持在位。

h. 将泵总成与皮带轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓。

技术规格

有头螺钉—扭矩	80 牛米（59 磅英尺）

i. 安装防护罩和泵总成支架，并用螺母固定。



H98502 —UN—20OCT10

j. 在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。

A—固定件
B—系带
C—螺母
D—螺栓（2 个）
E—屏蔽
F—切碎器中间轴皮带

OUO6075,0004E36 -14-08JUL20-2/8

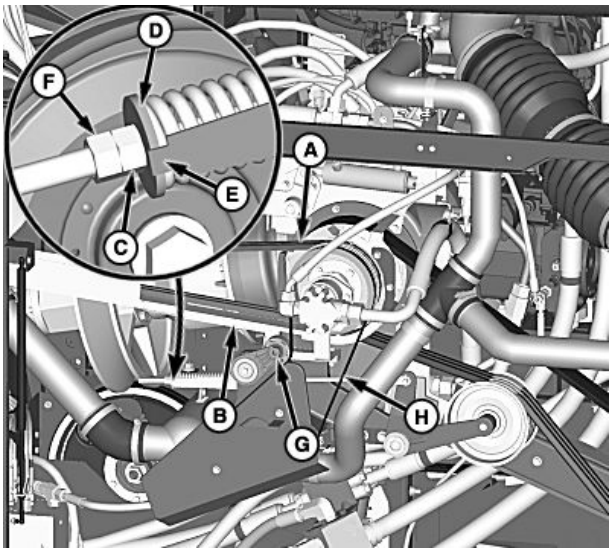
k. 安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

l. 安装皮带护挡（B）并用螺栓固定。

m. 紧固螺母（C），使得垫圈（D）位于标尺（E）端头与凸台底部之间。紧固安全螺母（F）。

n. 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（H）。

A—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
B—皮带护挡（2 个）
C—螺母
D—垫圈
E—压力表
F—安全螺母
G—张紧器臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108287 —UN—18JUN13

接下页

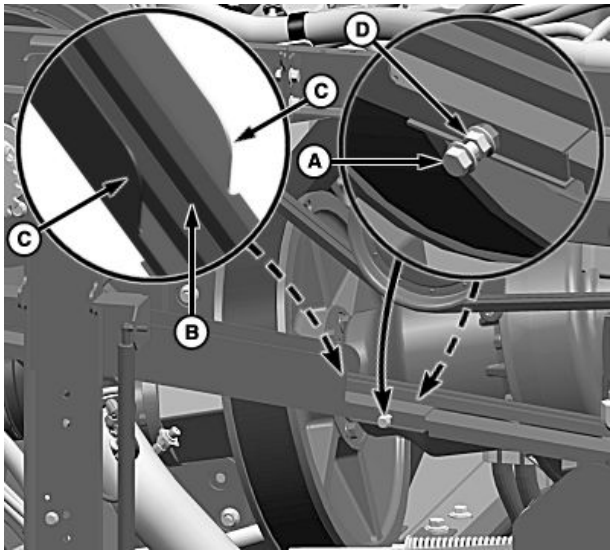
OUO6075,0004E36 -14-08JUL20-3/8

注意：给皮带护挡上的焊接螺母涂上螺纹锁和密封剂（中等强度）。

o. 调整螺栓（A），使卸粮搅龙传动皮带（B）在皮带护挡（C）之间居中。

p. 卸粮搅龙传动皮带在皮带护挡之间居中后，紧固螺母（D）。

A—螺栓（2 个）
B—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
C—皮带护挡
D—螺母（2 个）



H130219 —UN—07MAY20

接下页

OUO6075,0004E36 -14-08JUL20-4/8

q. 将泵总成与皮带轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓（A）。

技术规格

有头螺钉—扭矩.....80 牛米（59 磅英尺）

r. 安装隔离垫连接板（B），并用紧固件（C）固定。

不带液压油泵

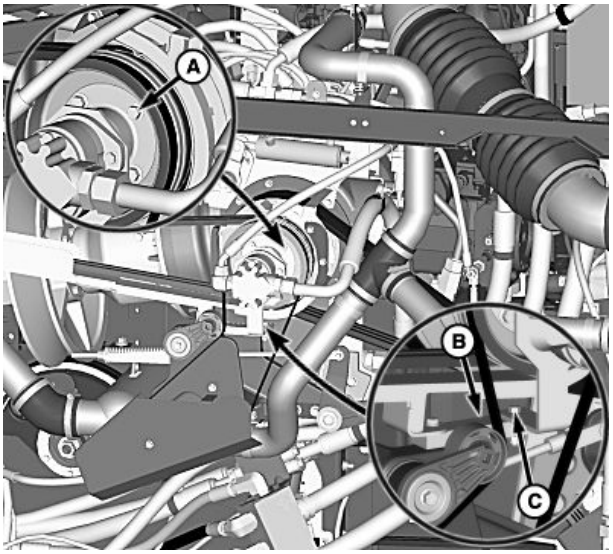
a. 拆下防护罩（C）两侧的紧固件（A）和固定板（B）。

b. 从上、下皮带轮上拆下中间轴传动皮带（D）。

c. 按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

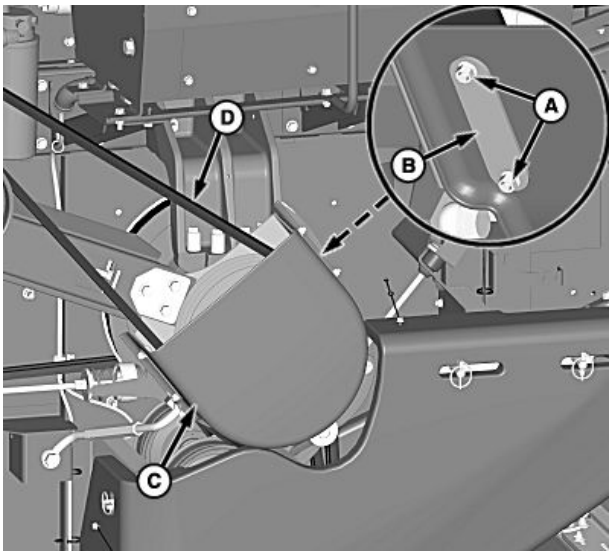
d. 将防护罩和支架孔对正。

e. 在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。



H108288 —UN—18JUN13

A—螺栓（4 个）
B—隔离垫连接板
C—固定件



H98500 —UN—08OCT10

A—固定件
B—系带
C—屏蔽
D—切碎器中间轴皮带

接下页

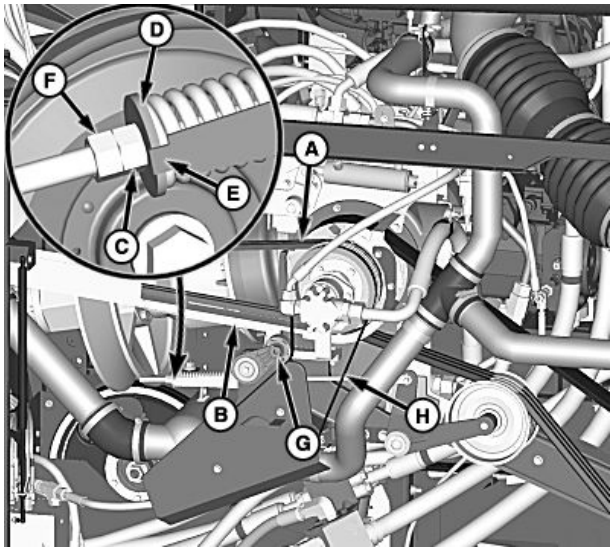
f. 安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

g. 安装皮带护挡（B）并用螺栓固定。

h. 紧固螺母（C），使得垫圈（D）位于标尺（E）端头与凸台底部之间。紧固安全螺母（F）。

i. 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（H）。

A—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
B—皮带护挡（2 个）
C—螺母
D—垫圈
E—压力表
F—安全螺母
G—张紧器臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108287 —UN—18JUN13

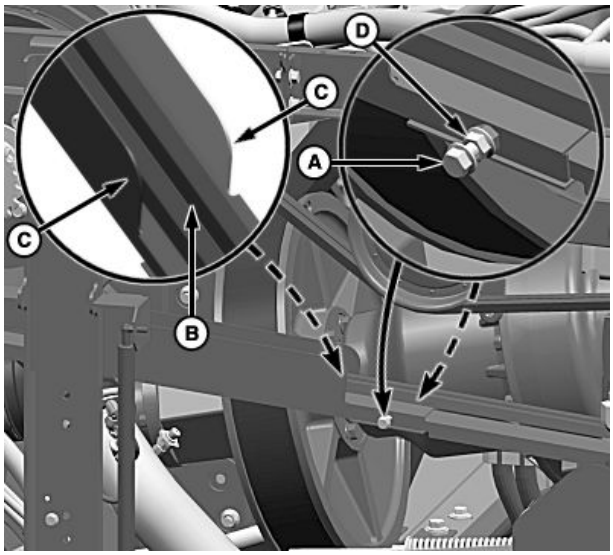
OUO6075,0004E36 -14-08JUL20-6/8

注意：给皮带护挡上的焊接螺母涂上螺纹锁和密封剂（中等强度）。

j. 调整螺栓（A），使卸粮搅龙传动皮带（B）在皮带护挡（C）之间居中。

k. 卸粮搅龙传动皮带在皮带护挡之间居中后，紧固螺母（D）。

A—螺栓（2 个）
B—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
C—皮带护挡
D—螺母（2 个）



H130219 —UN—07MAY20

接下页

OUO6075,0004E36 -14-08JUL20-7/8

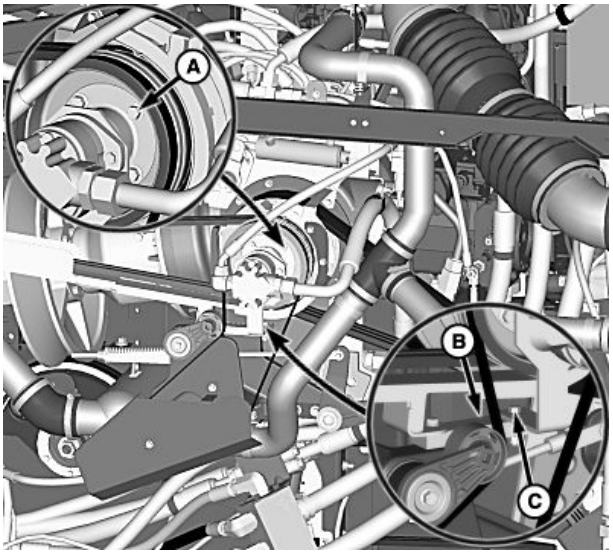
l. 将泵总成与皮带轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓（A）。

技术规格

有头螺钉—扭矩.....80 牛米（59 磅英尺）

m. 安装隔离垫连接板（B），并用紧固件（C）固定。

A—螺栓（4 个）
B—隔离垫连接板
C—固定件



H108288 —UN—18JUN13

OUO6075,0004E36 -14-08JUL20-8/8

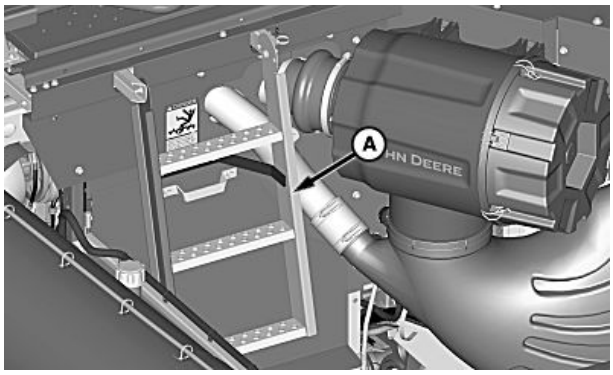
粮箱/发动机扶梯

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

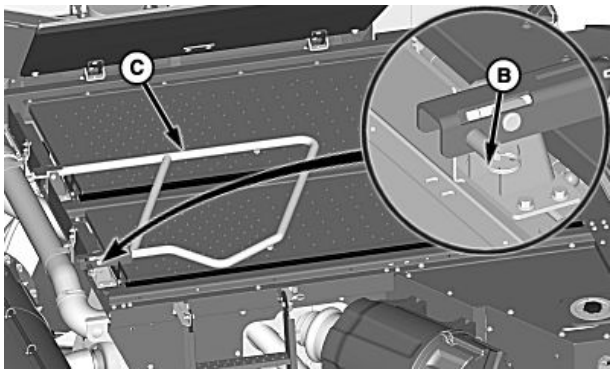
借助于扶梯（A）接近粮箱。

拉出锁定销（B）并向上转动扶栏（C）直到扶栏锁定到位。

A—扶梯
B—锁定销
C—扶栏



H116816 —UN—06JAN16



H118331 —UN—04MAY16

OUO6075,00041C2 -14-04MAY16-1/1

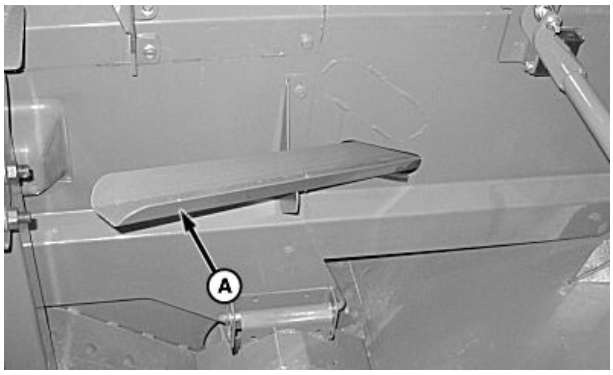
粮箱采样槽

1. 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。
2. 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。
3. 分离开割台和分离器。

小心：不要让其他人检查粮箱样本。

4. 打开门（B）。收获作物的样本从粮箱槽的低端流出。

A—取样槽
B—门



H96883 —UN—14JUN10



H96884 —UN—14JUN10

OUO6075,0004FAD -14-14MAY21-1/1

粮箱清理门

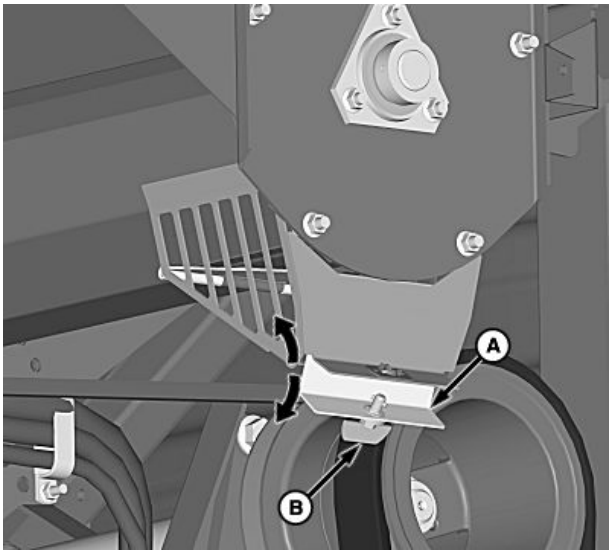
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

清理门（A）位于两个粮箱交叉搅龙的右端。

在存放或清理粮箱时，必须打开这些清理门。

松开锁闩（B），并将清理门从两个交叉搅龙槽中降下。

A—清理门（2 个） **B—锁闩（2 个）**



H125361 —UN—16NOV18

OUO6075,0004A4A -14-16NOV18-1/1

粮箱充填传感器 — 调整

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。

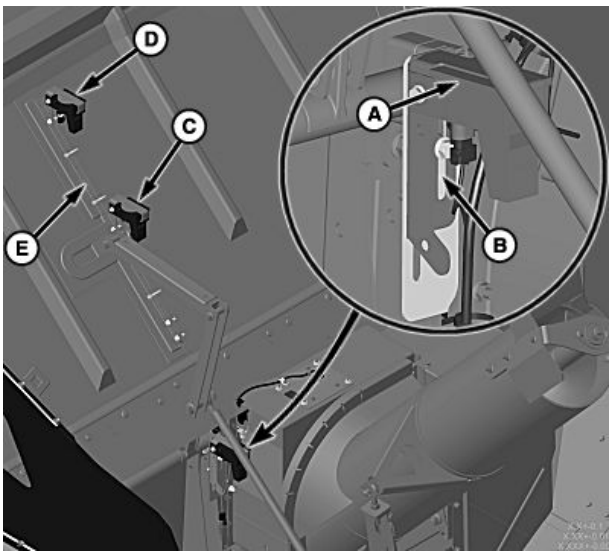
粮箱达到 3/4 满时，旋转标志灯亮，提示运粮车驾驶员粮箱将满。

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。



H123556 —UN—21FEB18

A—3/4 满传感器 **D—4/4 满传感器**
B—槽 **E—孔**
C—3/4 满箱传感器（可选位置）

OUO6075,00048B8 -14-21FEB18-1/1

粮箱盖（如果配备）— 操作

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”。



H115016 —UN—22MAR16

H96897 —UN—15JUN10



“折叠”按钮

OUO6075,0004373 -14-25JAN17-1/1

粮箱盖（如配备的话）—调整

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。

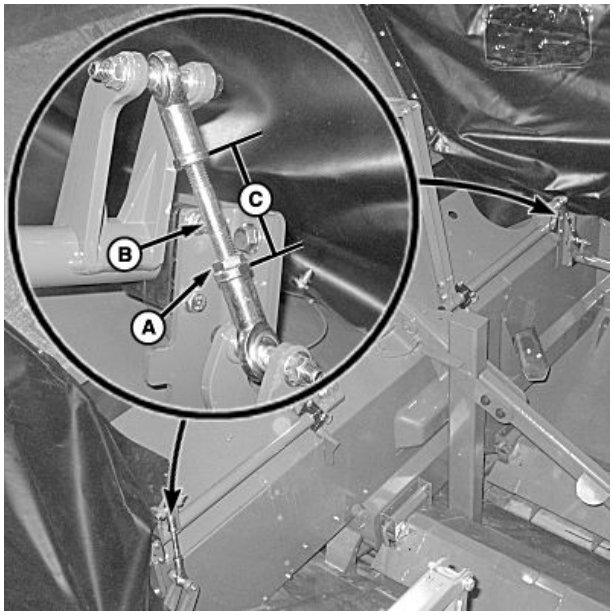
注意： 增加套筒螺杆距离，左盖与前盖/后盖间距离加大。

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。

A—螺母
B—螺栓
C—名义距离，64毫米（2-1/2英寸）



H96901 —UN—15JUN10

OUO6075,00007F0 -14-21OCT10-1/1

粮箱交叉搅龙盖

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。

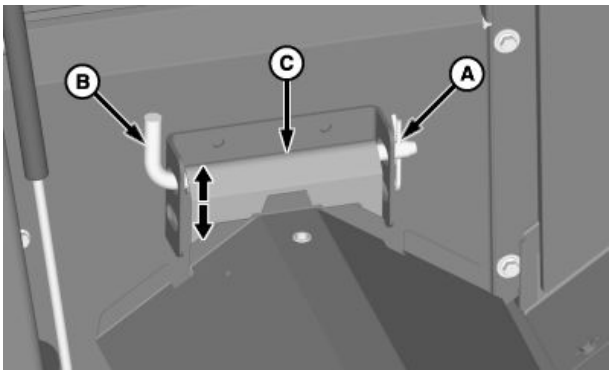
搅龙盖用来调整卸粮速度。按照如下步骤调整搅龙盖：

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。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

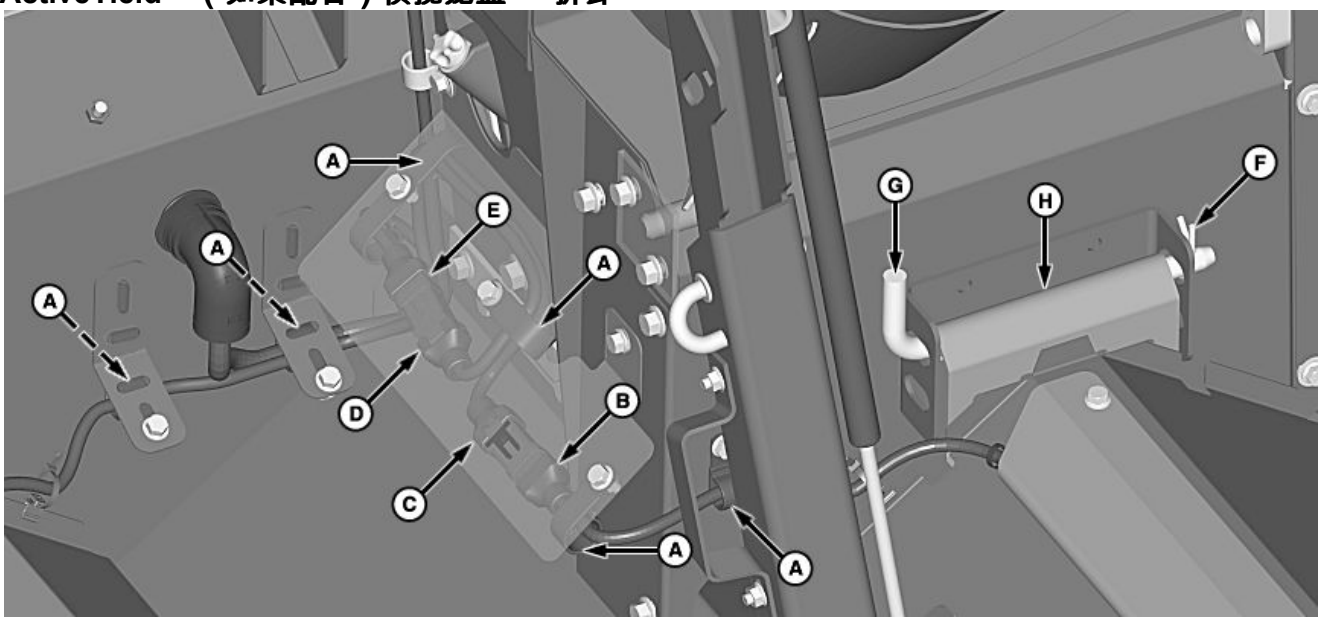


H125345 —UN—14NOV18

A—弹簧销（4 个）
B—销（4 个）
C—搅龙盖（2 个）

OUO6075,0004A4B -14-30MAY19-1/1

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。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004BC2 -14-31MAY19-1/1

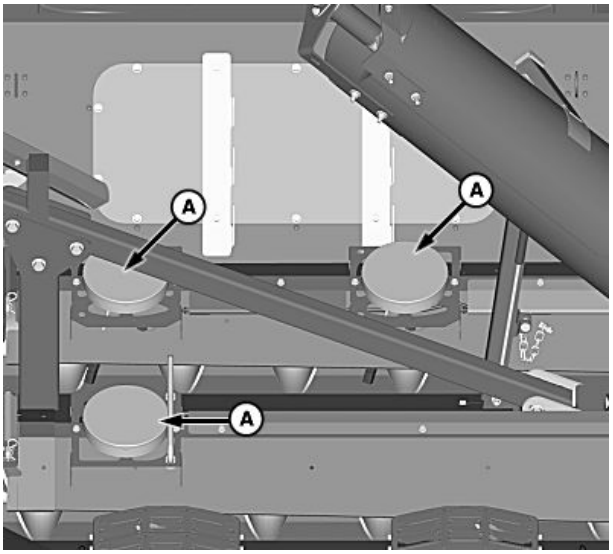
ActiveYield™（如果配备）传感器位置

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。

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。

A—传感器

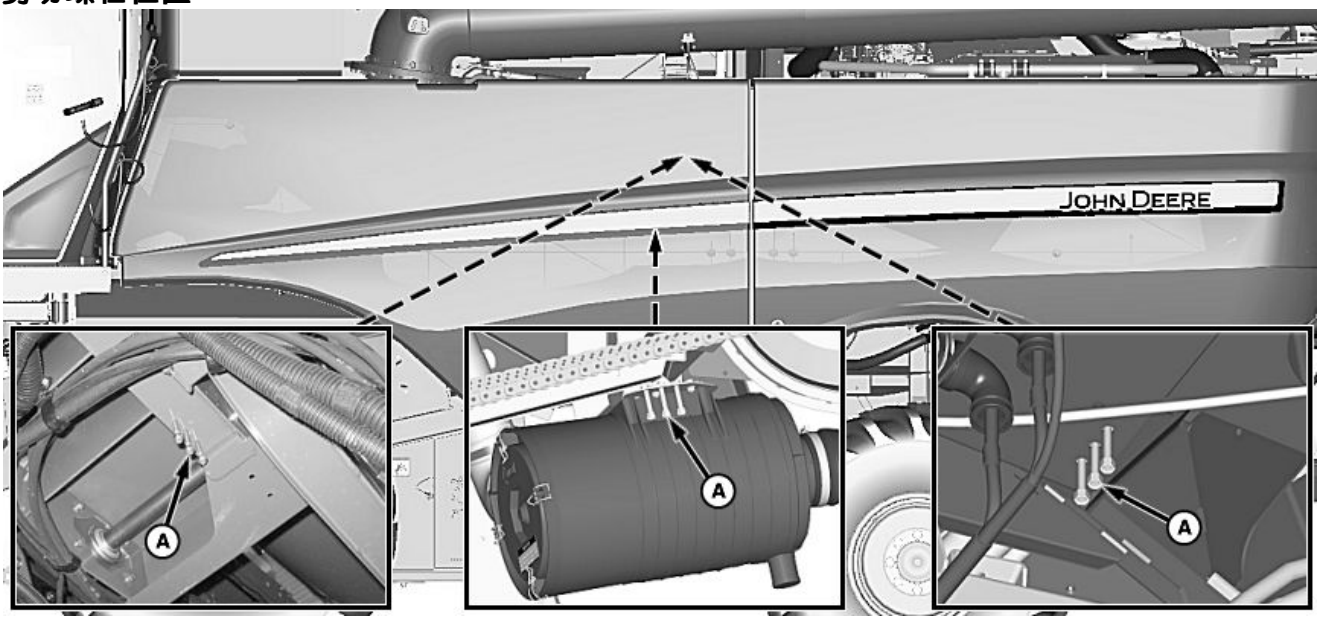


H125412 —UN—30NOV18

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004A55 -14-30NOV18-1/1

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 -14-17APR14-1/1

卸粮搅龙传动剪切螺栓

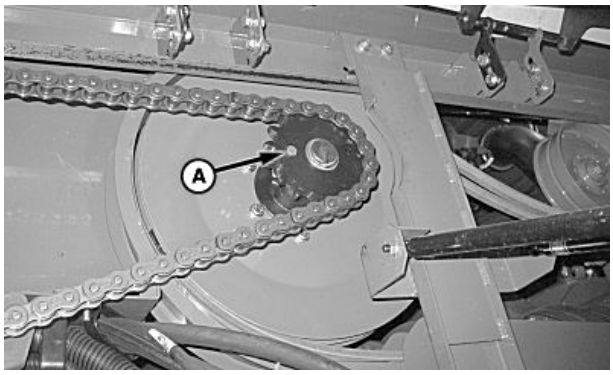
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

A—剪切螺栓



H96888 —UN—14JUN10

OUO6075,00017C6 -14-16APR14-1/1

粮箱装粮搅龙导流板

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）。

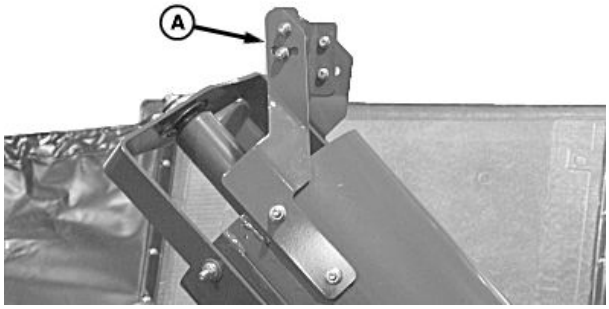
在如下条件下逆时针旋转：

- 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。

A—导流板



H96890 —UN—14JUN10

OUO6075,0004362 -14-07OCT16-1/1

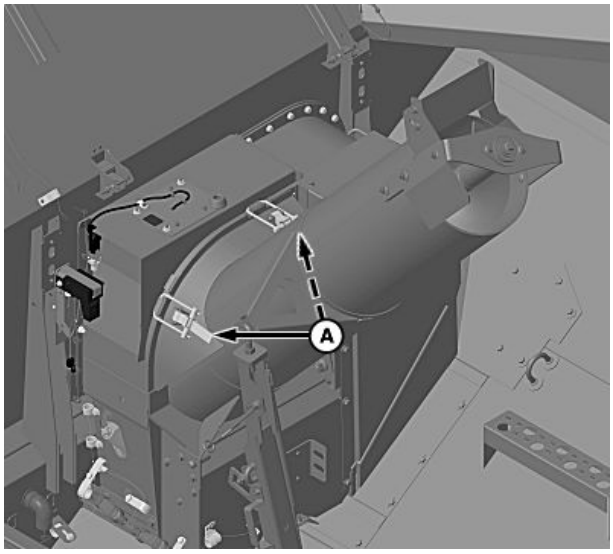
粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段）— 折叠

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。

A—卡箍



H123557 —UN—21FEB18

OUO6075,00048B9 -14-21FEB18-1/1

粮箱装粮搅龙（粮箱盖）— 调整

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

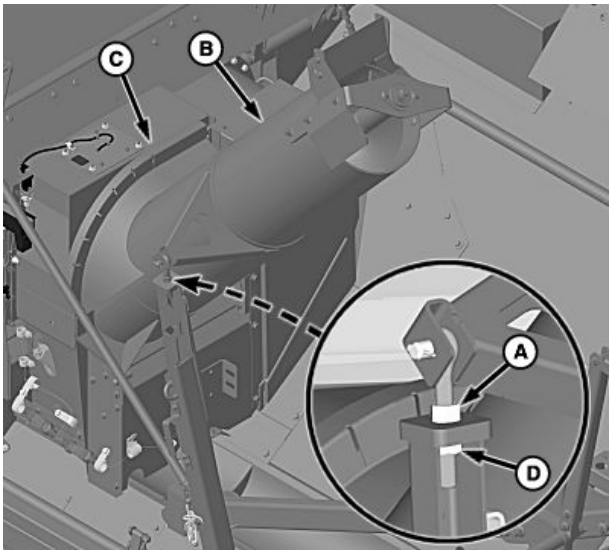
注意：检查确认粮箱盖已升至最高位置。

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。

A—螺母
B—粮箱装粮搅龙
C—过渡段壳体
D—螺母



H123558 —UN—21FEB18

OUO6075,00048BA -14-22FEB18-1/2

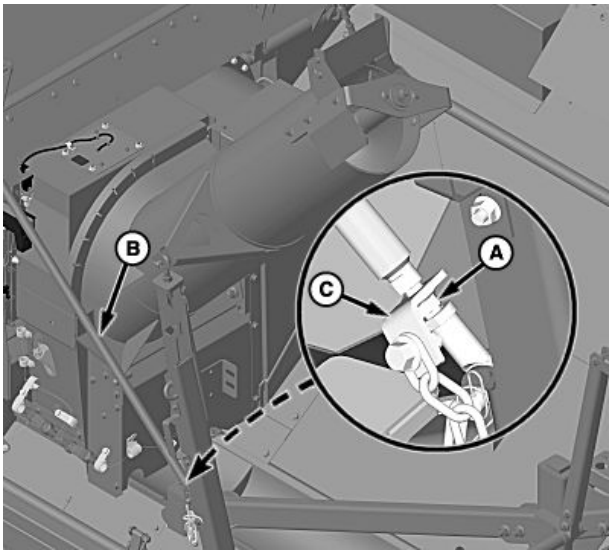
松开螺母（A），调节套筒螺杆（B），直到感到套筒螺杆上稍有阻力为止。

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。

A—螺母
B—套筒螺杆
C—支架



H123559 —UN—21FEB18

OUO6075,00048BA -14-22FEB18-2/2

质量流量传感器板（粮箱延伸段）— 清洁

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

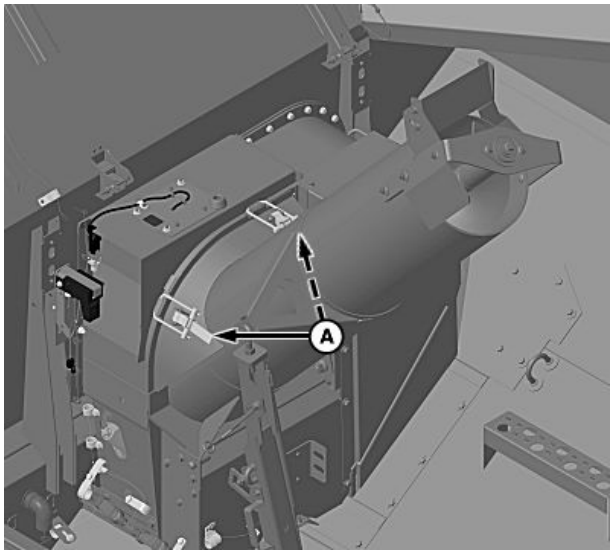
粮箱装粮搅龙沉重。在升起或降下搅龙的时候应格外小心。

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。

A—卡箍



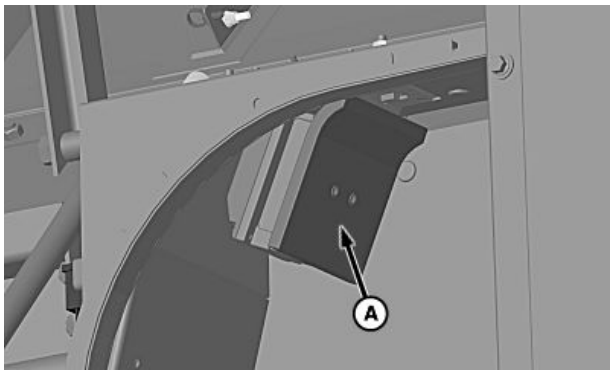
H123557 —UN—21FEB18

OUO6075,00048BB -14-22FEB18-1/2

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。

A—质量流量传感器板



H123560 —UN—21FEB18

OUO6075,00048BB -14-22FEB18-2/2

质量流量传感器板（粮箱盖）— 清洁

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

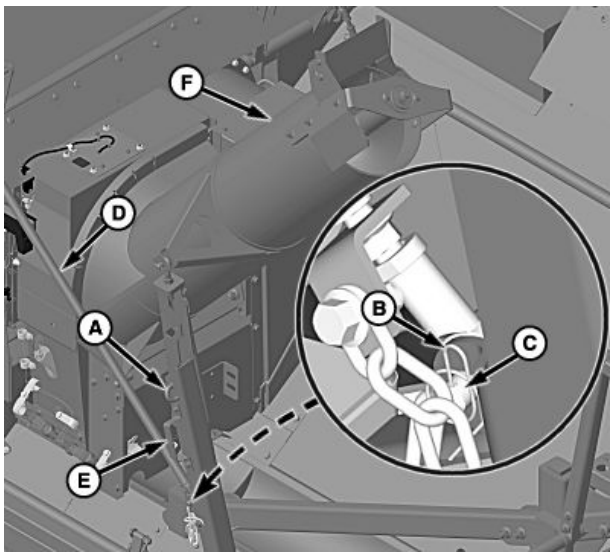
不得拔下或拆下销（A）来降低粮箱装粮搅龙。如果拆下该销，可能造成人员伤害或机器损坏。

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）。

A—销
B—快速锁销
C—销
D—套筒螺杆
E—手柄
F—粮箱装粮搅龙



H123561 —UN—21FEB18

接下页

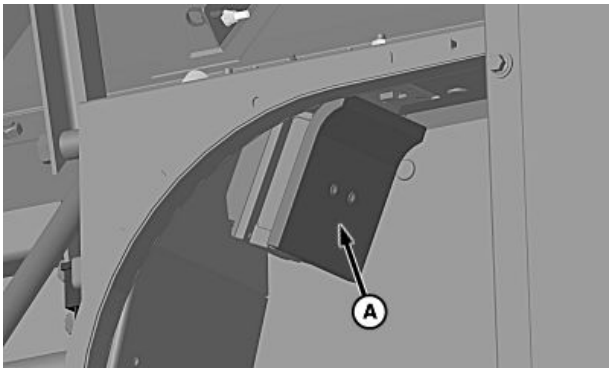
OUO6075,00048BC -14-23FEB18-1/2

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。

A—质量流量传感器板



H123560 —UN—21FEB18

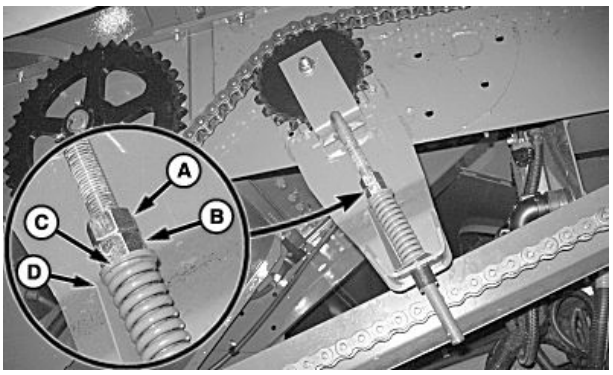
OUO6075,00048BC -14-23FEB18-2/2

卸粮搅龙传动链 — 调整

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。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺端头



H96891 —UN—14JUN10

OUO6075,0004364 -14-07OCT16-1/1

卸粮搅龙传动链链节 — 拆卸

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。

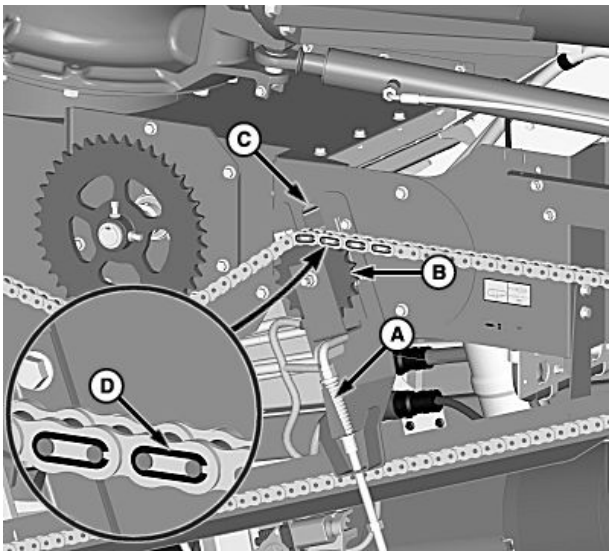
注意：拆下连接链节时，一定要检查链轮是否磨损。

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。

A—弹簧张紧器
B—链轮
C—槽的端头
D—连接链节



H126295 —UN—08MAY19

OUO6075,0004B92 -14-04JUN19-1/1

卸粮搅龙托架支架 — 调整

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

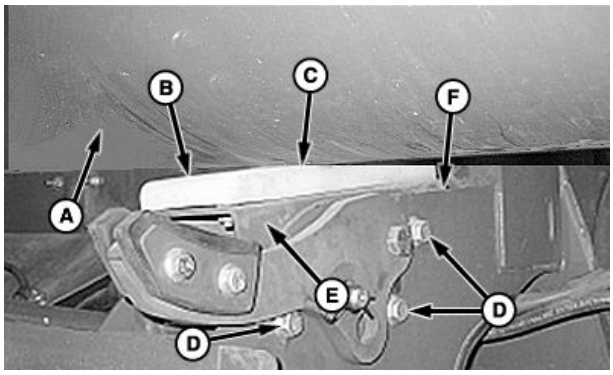
1. 将卸粮搅龙摆动到存放或运输位置。

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。



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

OUO6075,0004367 -14-07OCT16-1/1

卸粮搅龙位置 — 调整（A 型）

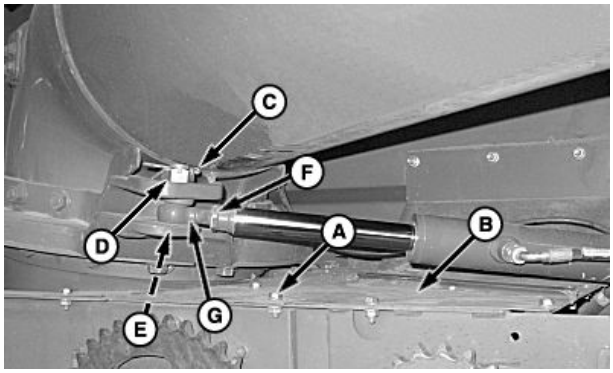
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拆卸螺栓（A）和盖（B）。

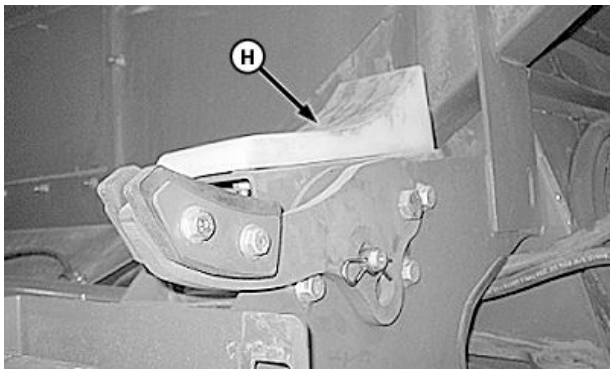
注意： 正确调节后，卸粮搅龙必须接触到耐磨板。

2. 拆下开口销（C），螺母和垫圈（D）和销（E）。
3. 松开螺母（F），调整吊环螺栓（G），直到卸粮搅龙轻轻触及耐磨板（H）。
4. 卸粮搅龙调节完毕后，安装之前拆下的紧固件和盖。

A—螺栓（8 个）
B—罩盖
C—开口销
D—螺母和垫圈
E—定位销
F—螺母
G—吊环螺栓
H—耐磨板



H106293 —UN—07DEC12



H106322 —UN—11DEC12

OUO6075,0004D3A -14-09JAN20-1/1

卸粮搅龙位置 — 调整（B 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

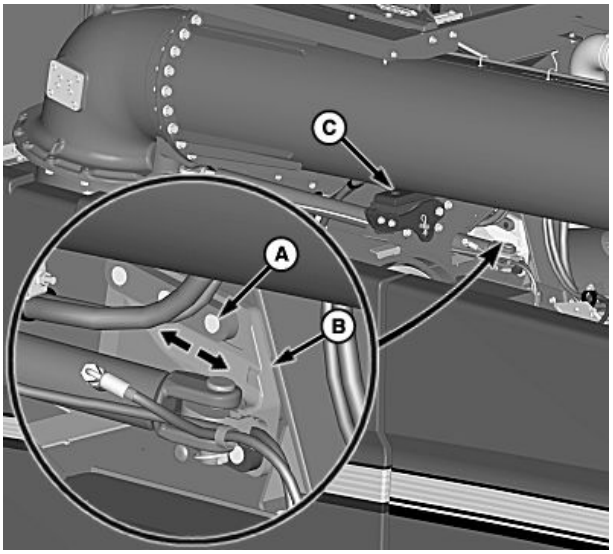
注意：油缸必须完全收缩，以达到正确的位置。

1. 松开螺栓（A）。
2. 向内或向外调整卸粮搅龙，以便向前或向后移动油缸支架（B），直到卸粮搅龙在托架支架（C）上正确定位为止。
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.....422 牛米（311 磅·英尺）

A—有头螺钉（6 个）
B—油缸支架
C—托架支架



H125348 —UN—14NOV18

OUO6075,0004D3B -14-09JAN20-1/1

卸粮搅龙锁臂位置

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

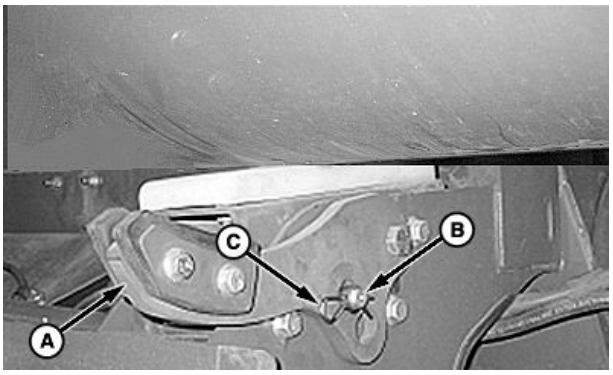
田间位置

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

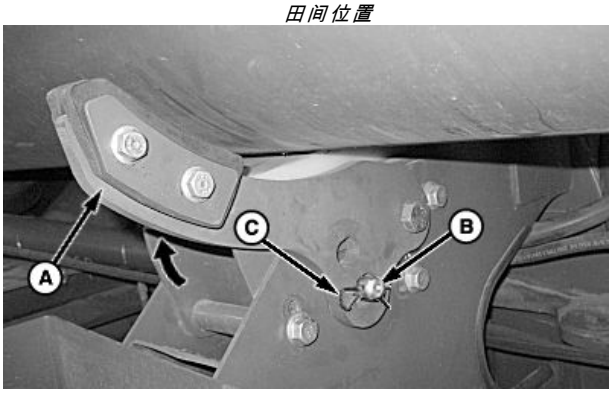
按照图中所示升高锁臂（A），安装销（B），并用弹簧销（C）固定。

A—锁臂
B—销
C—弹簧销



田间位置

H106300 —UN—10DEC12



存放位置 / 运输位置

H106292 —UN—10DEC12

OUO6075,0004369 -14-20DEC16-1/1

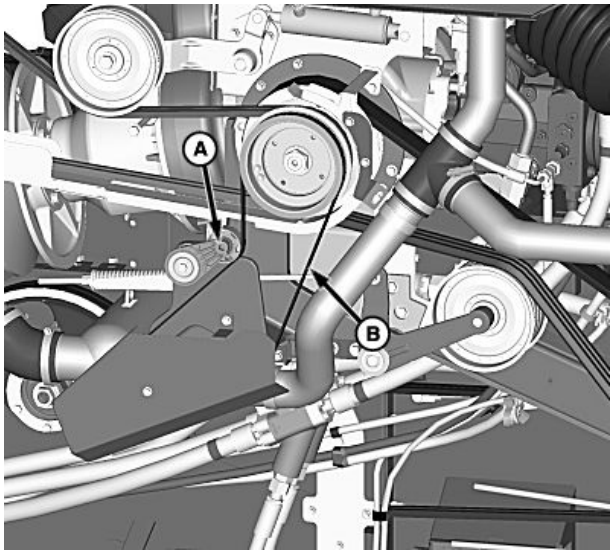
卸粮搅龙传动皮带 — 更换（A 型）

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。

1. 使用大力杆，释放张紧臂（A）的张力，拆下发动机杂质管理皮带（B）。

A—张紧器臂　　**B—发动机杂质管理皮带（如果配备）**

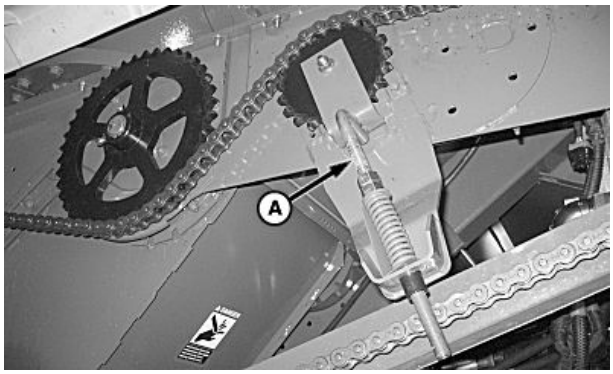


H108390 —UN—25JUN13

OUO6075,0004E31 -14-08JUL20-1/6

2. 松开卸粮搅龙传动链上的张紧器（A）。

A—张紧器

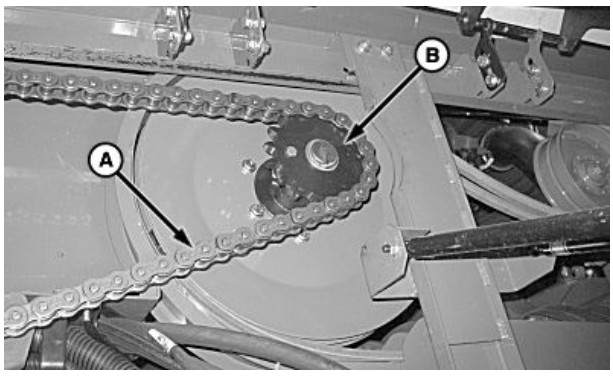


H105391 —UN—09MAY12

OUO6075,0004E31 -14-08JUL20-2/6

3. 从链轮（B）上拆下卸粮搅龙传动链（A）。

A—卸粮搅龙传动链　　**B—链轮**



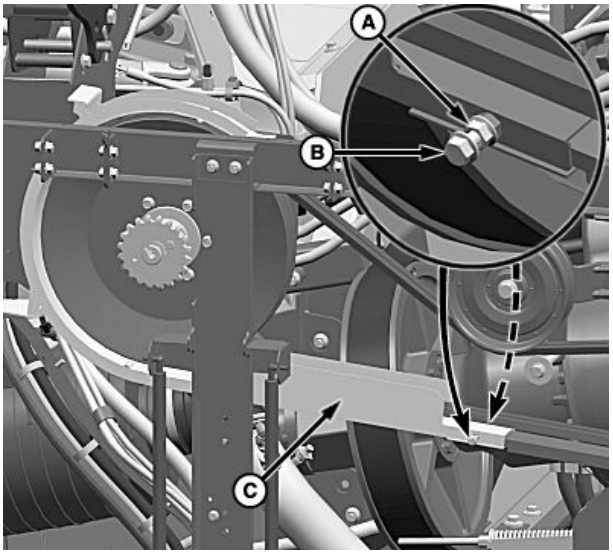
H130209 —UN—07MAY20

接下页

OUO6075,0004E31 -14-08JUL20-3/6

4. 松开螺母（A）和螺栓（B）。
5. 从皮带护挡（C）上拆下螺栓。
6. 从机器上拆下皮带护挡。

A—螺母（2个）
B—螺栓（2个）
C—皮带护挡

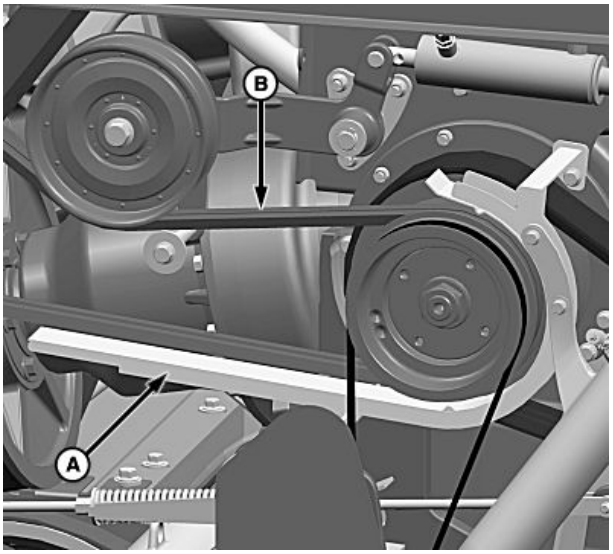


H130210 —UN—07MAY20

OUO6075,0004E31 -14-08JUL20-4/6

7. 从皮带护挡（A）上拆下螺栓。
8. 从机器上拆下皮带护挡。
9. 拆下卸粮搅龙传动皮带（B）。
10. 安装卸粮搅龙传动皮带更换件和之前拆下来的皮带护挡。

A—皮带护挡
B—卸粮搅龙传动皮带（2个）



H130220 —UN—07MAY20

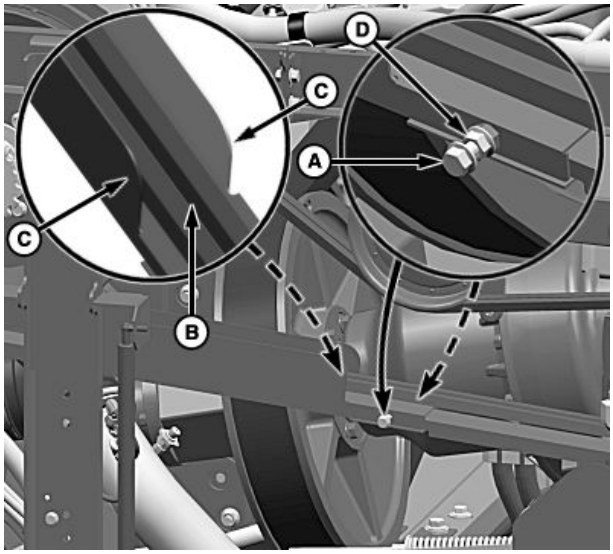
接下页

OUO6075,0004E31 -14-08JUL20-5/6

注意：给皮带护挡上的焊接螺母涂上螺纹锁和密封剂（中等强度）。

11. 调整螺栓（A），使卸粮搅龙传动皮带（B）在皮带护挡（C）之间居中。
12. 卸粮搅龙传动皮带在皮带护挡之间居中后，紧固螺母（D）。
13. 用大力杆释放张紧臂上的张力，然后安装发动机杂质管理皮带。
14. 安装防护罩，用螺栓固定。
15. 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。

A—螺栓（2 个）
B—卸粮搅龙传动皮带（2 个）
C—皮带护挡
D—螺母（2 个）



H130219 —UN—07MAY20

OUO6075,0004E31 -14-08JUL20-6/6

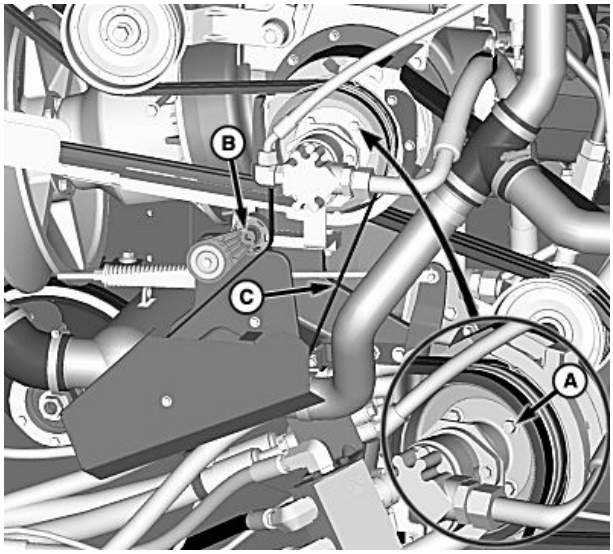
卸粮搅龙传动皮带 — 更换（B 型）

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。

1. 拆下有头螺钉（A）并支撑住泵总成，腾出拆卸空间。
2. 使用大力杆，释放张紧臂（B）的张力，拆下发动机杂质管理皮带（C）。

A—螺栓
B—张紧器臂
C—发动机杂质管理皮带（如果配备）



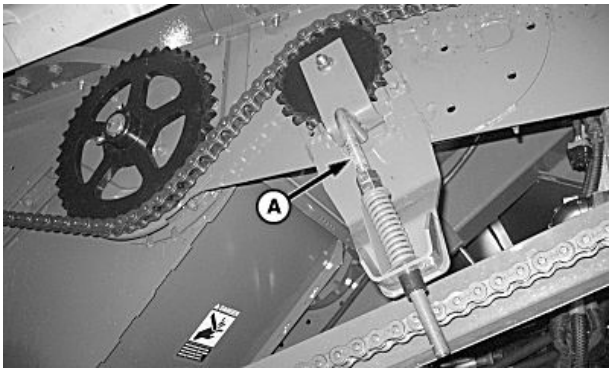
H108393 —UN—25JUN13

接下页

OUO6075,0004E32 -14-08JUL20-1/6

3. 松开卸粮搅龙传动链上的张紧器（A）。

A—张紧器

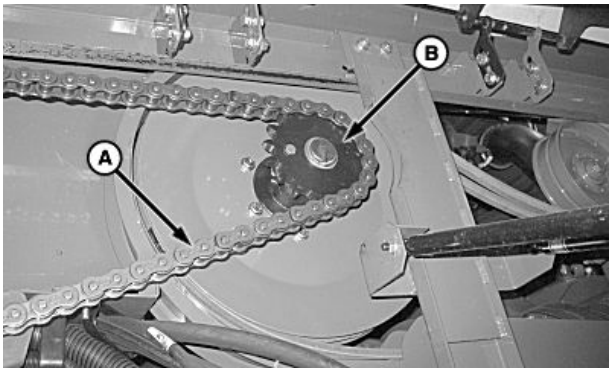


H105391 —UN—09MAY12

OUO6075,0004E32 -14-08JUL20-2/6

4. 从链轮（B）上拆下卸粮搅龙传动链（A）。

A—卸粮搅龙传动链　　**B—链轮**

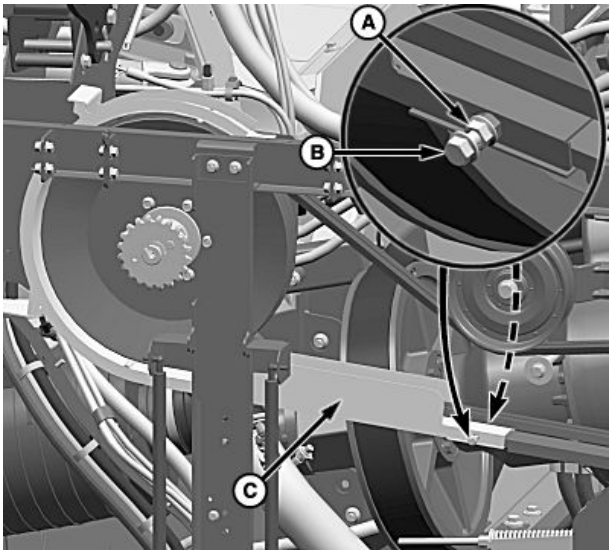


H130209 —UN—07MAY20

OUO6075,0004E32 -14-08JUL20-3/6

5. 松开螺母（A）和螺栓（B）。
6. 从皮带护挡（C）上拆下螺栓。
7. 从机器上拆下皮带护挡。

A—螺母（2个）
B—螺栓（2个）
C—皮带护挡



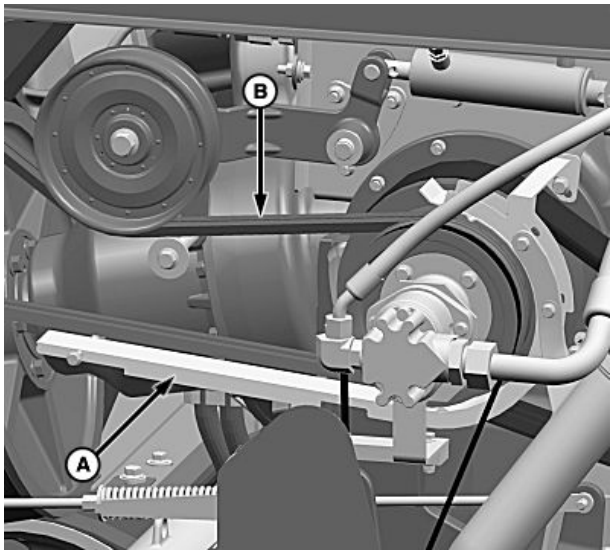
H130210 —UN—07MAY20

接下页

OUO6075,0004E32 -14-08JUL20-4/6

8. 从皮带护挡（A）上拆下螺栓。
9. 从机器上拆下皮带护挡。
10. 拆下卸粮搅龙传动皮带（B）。
11. 安装卸粮搅龙传动皮带更换件和之前拆下来的皮带护挡。

A—皮带护挡　　**B—卸粮搅龙传动皮带（2 个）**



H130211 —UN—07MAY20

OUO6075,0004E32 -14-08JUL20-5/6

注意：给皮带护挡上的焊接螺母涂上螺纹锁和密封剂（中等强度）。

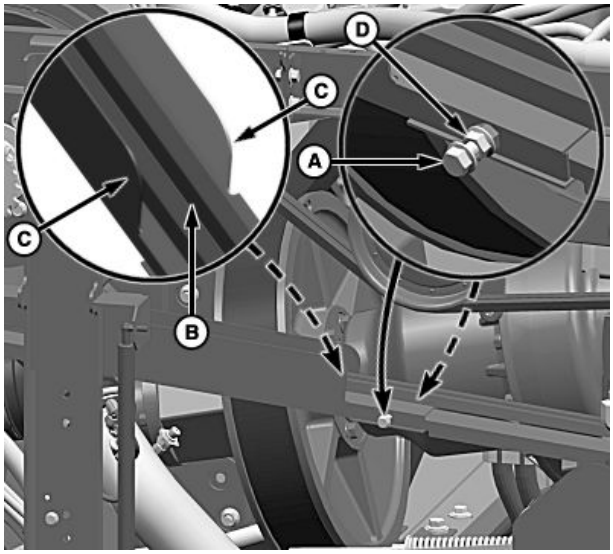
12. 调整螺栓（A），使卸粮搅龙传动皮带（B）在皮带护挡（C）之间居中。
13. 卸粮搅龙传动皮带在皮带护挡之间居中后，紧固螺母（D）。
14. 安装泵总成，并按技术规格要求紧固螺栓。

技术规格

有头螺钉—扭矩……80 牛米（59 磅英尺）

15. 用大力杆释放张紧臂上的张力，然后安装发动机杂质管理皮带。
16. 安装防护罩，用螺栓固定。
17. 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。

A—螺栓（2 个）　　**C—皮带护挡**
B—卸粮搅龙传动皮带（2 个）　　**D—螺母（2 个）**



H130219 —UN—07MAY20

OUO6075,0004E32 -14-08JUL20-6/6

在电子控制单元附近焊接

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。



TS953 —UN—15MAY90

DX,WW,ECU02 -14-14AUG09-1/1

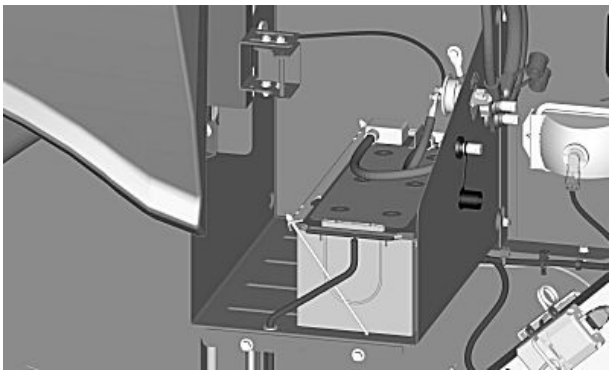
保持电子控制单元连接器干净

重要提示：严禁打开控制单元，严禁用高压水枪冲洗。水分、污物和其他污物可能会对它造成永久性损坏。

1. 保持端子干净、无异物。时间长后，水份，灰尘和其它污染物可能使接线柱腐蚀，造成电气连接不良。
2. 如果连接器不用，用合适的防尘盖盖住，或进行适当的密封，以防止受异物和水分影响。
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。
5. 线束端子和电子控制单元连接器属于可修理件。

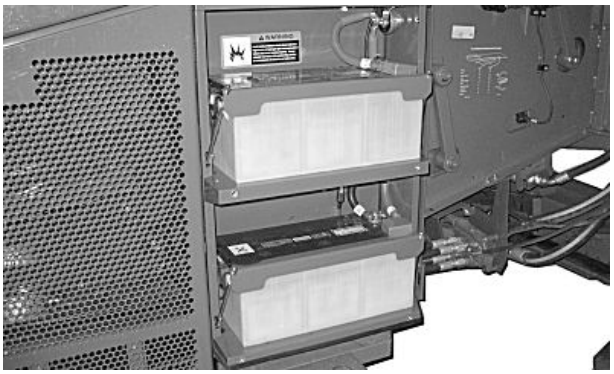
DX,WW,ECU04 -14-11JUN09-1/1

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 -14-11JAN19-1/1

配备电脑控制系统的车辆的电气部件拿放方法/注意事项

- 按键开关在接通位置，且发动机运转时，禁止断开电瓶连接。
  原因： 这样会产生电火花，损坏电子元件。
- 禁止在钥匙开关处于接通状态时连接跳线。
  原因： 这样会产生电火花，损坏电子元件。
- 充电之前，先断开电瓶（如有可能）的连接。
  原因： 系统中的电负荷会减慢充电过程。电瓶充电器会产生电火花，损坏电子元件。
- 搭接起动电压禁止高于机器工作的电压。
  原因： 这会损坏电子元件。
- 当钥匙开关在接通位置或者机器正在运转时，禁止连接或断开电气连接器的连接。
  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，并会产生电火花，损坏电子元件。
- 除非另有说明，否则禁止采用给任何电气元器件加电或接地的方式进行测试。
  原因： 将错误的电压接到电子系统错误的连接点将损坏电子元件。
- 在机器上焊接时，检查确认将搭铁线连接到被焊的零件上。为起到最佳保护作用，焊接之前先断开所有电子控制单元的连接。
  原因： 焊接产生的高电流会损坏接地电路中的接线线束。焊接还会产生电火花，这有可能损坏电子部件。
- 请勿在电气元件上或周围使用压缩空气。
  原因： 这可能会导致静电积聚，并导致控制器出现故障。

KC01776,00003CF -14-22APR24-1/1

安全使用电瓶

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。

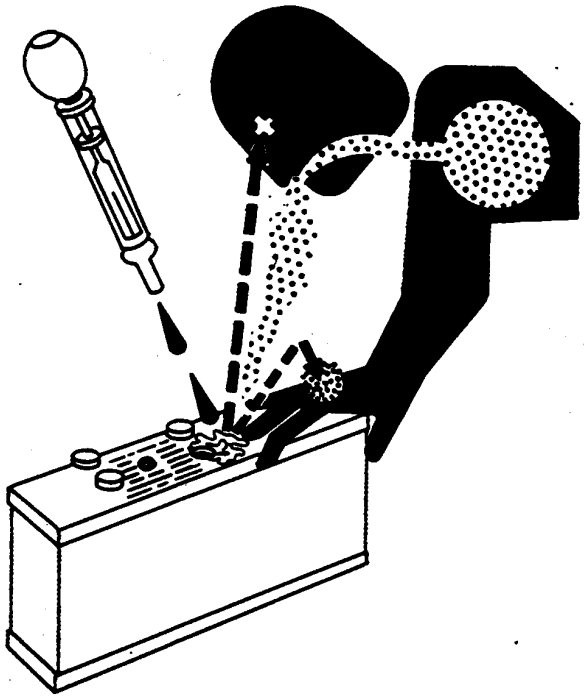
如果吞咽了酸液：

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。**



TS204 —UN—15APR13



TS203 —UN—23AUG88

DX,WW,BATTERIES -14-02DEC10-1/1

电瓶 — 安全安装

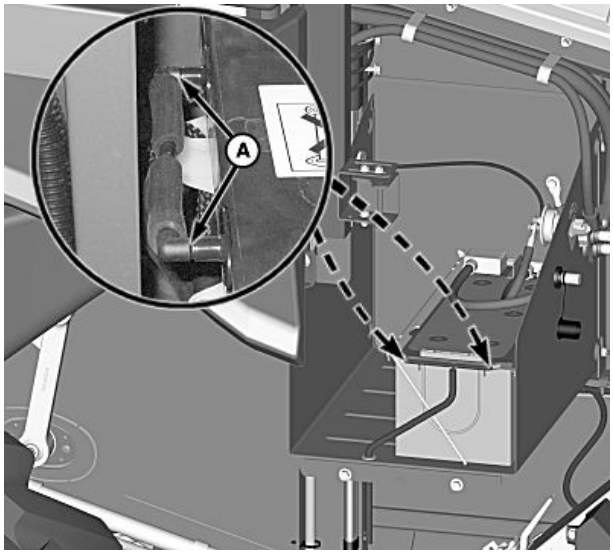
小心： 检查油位时，必须将机器停放在平坦的地面上。电瓶电解液液位应该在各个加注端口顶部都可见，覆盖住每个单元格中的极板。

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。

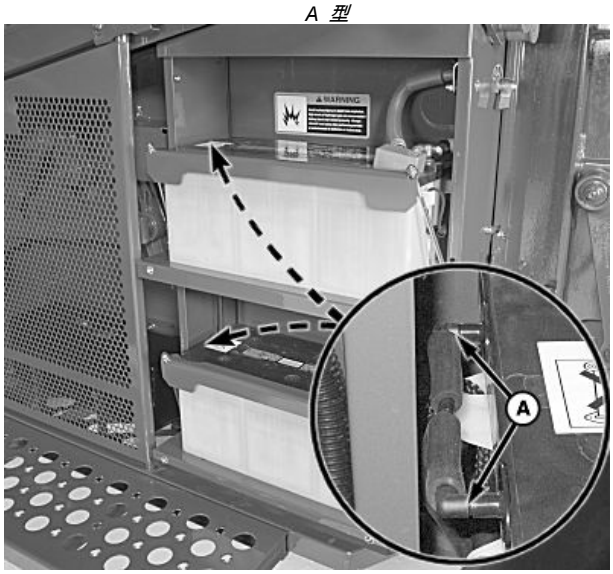
如果电瓶没有安装通气管，只要机器发动机处于运转状态，或者只要用外接充电器给电瓶充电，就必须使电瓶盖保持打开状态。

A—通气管



H125567 —UN—21JAN19

A 型



H96586 —UN—30JUN10

B 型

OUO6075,0004A95 -14-11JAN19-1/1

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 -14-19MAR07-1/1

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 -14-19MAR07-1/1

电瓶—检查比重

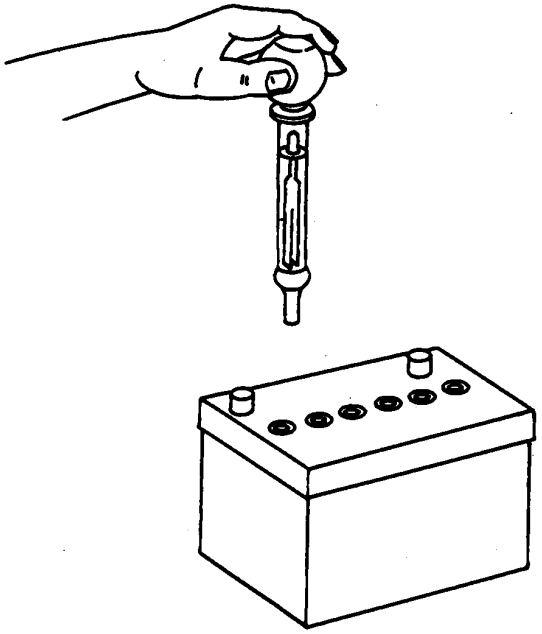
小心： 必须将电瓶放平才能准确检查液位。 加注口的顶部应可见电瓶液位，每个单元格的隔板应被电解液没过。

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。

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.



TS182 —UN—23AUG88

OUO6075,00007D9 -14-19MAR07-1/1

电瓶 — 连接助力电瓶

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。

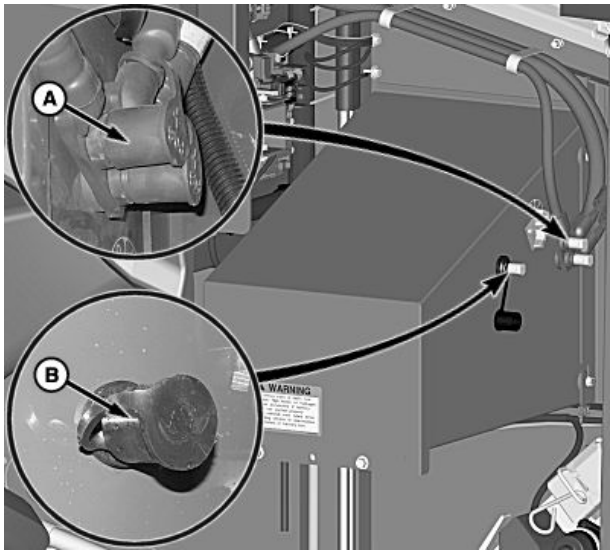
拆下接线柱上的保护帽。

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。

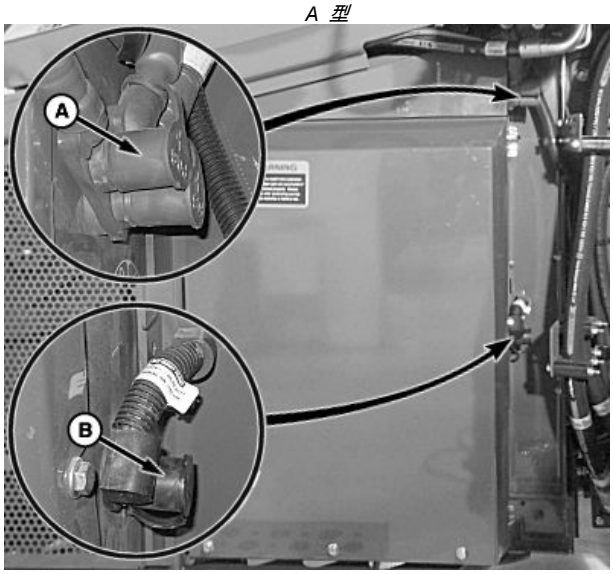
A—正极 (+) 接线柱

B—负极 (-) 接线柱



H125568 —UN—21JAN19

A 型



H123369 —UN—08FEB18

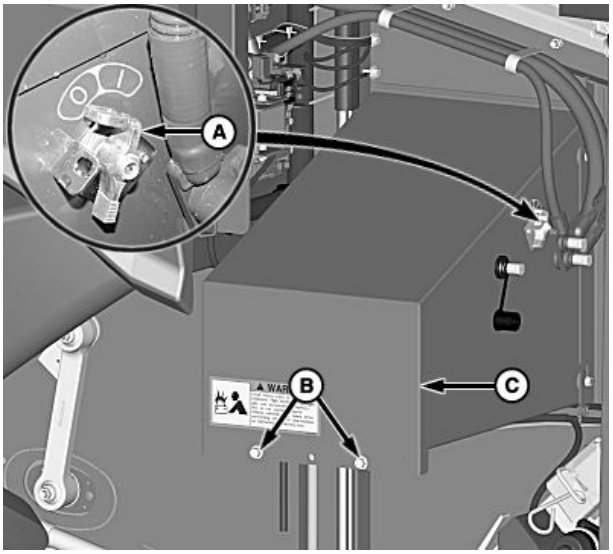
B 型

OUO6075,0004A96 -14-11JAN19-1/1

底盘 — 拆卸和安装（A 型）

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。

A—电瓶关断开关
B—有头螺钉（2 个）
C—盖

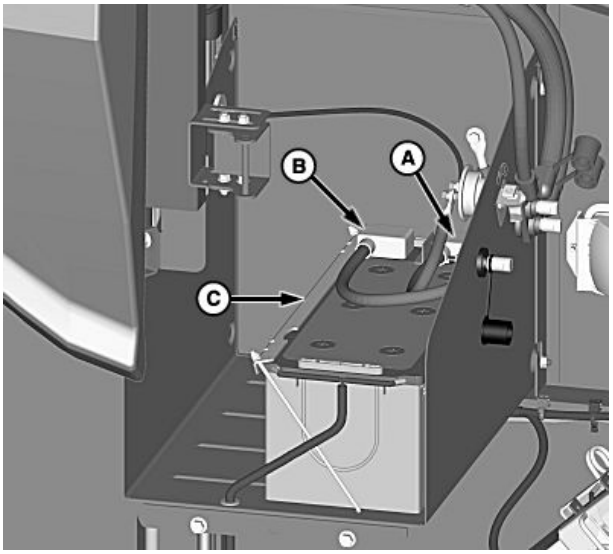


H125569 —UN—21JAN19

OUO6075,0004A97 -14-11JAN19-1/2

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。

A—正极电缆
B—负极电缆
C—卡箍



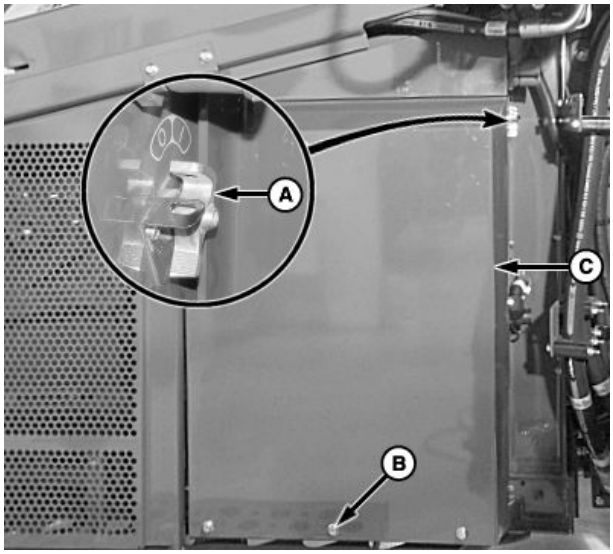
H125570 —UN—21JAN19

OUO6075,0004A97 -14-11JAN19-2/2

底盘 — 拆卸和安装（B 型）

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。

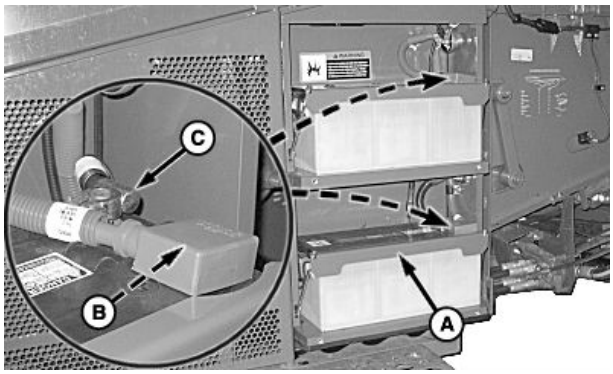
A—电瓶关断开关
B—有头螺钉（9 个）
C—盖



H123348 —UN—08FEB18

OUO6075,0004898 -14-07FEB18-1/2

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。



H96583 —UN—30JUN10

A—卡箍
B—正极电缆
C—负极电缆

OUO6075,0004898 -14-07FEB18-2/2

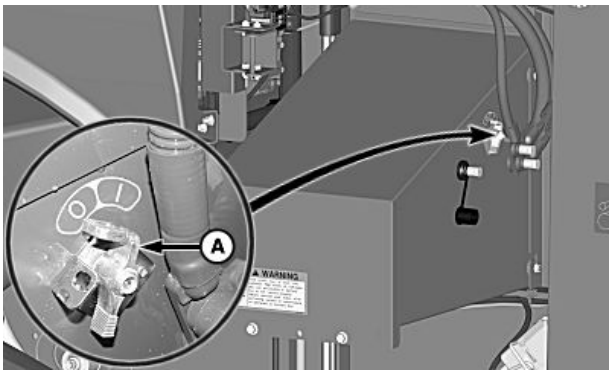
电瓶关断开关

重要提示： 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排放处理液（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（A）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。

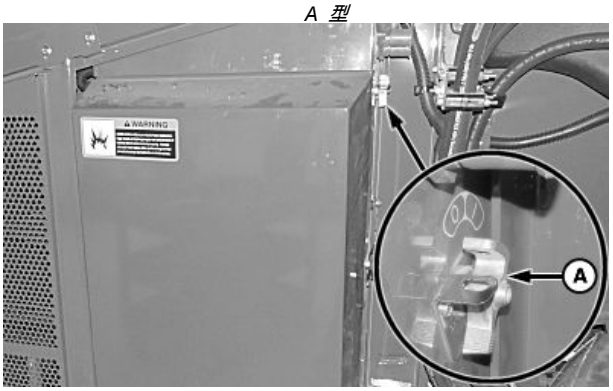
顺时针转动电瓶关断开关（A）打开机器的电气系统，或者逆时针转动关闭机器的电气系统。

A—电瓶关断开关



A 型

H125571 —UN—21JAN19



B 型

H123349 —UN—07FEB18

xl90995,1683771193941 -14-13JUL23-1/1

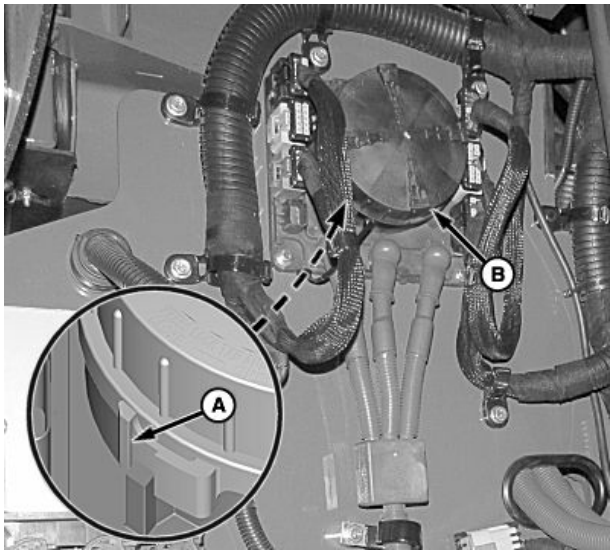
机器保险盒

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。

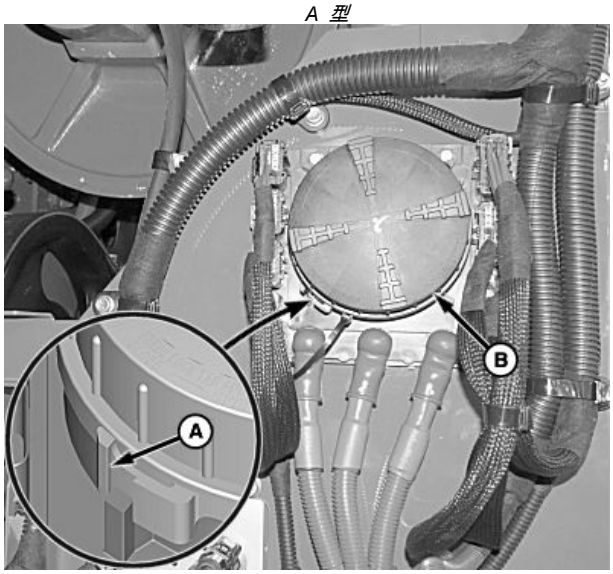
按锁定凸片（A）并逆时针转动盖（B），打开保险丝中心。

- 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



H121173 —UN—04APR17

A 型



H121174 —UN—04APR17

B 型

A—锁片 **B—盖**

- 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 -14-08NOV18-1/1

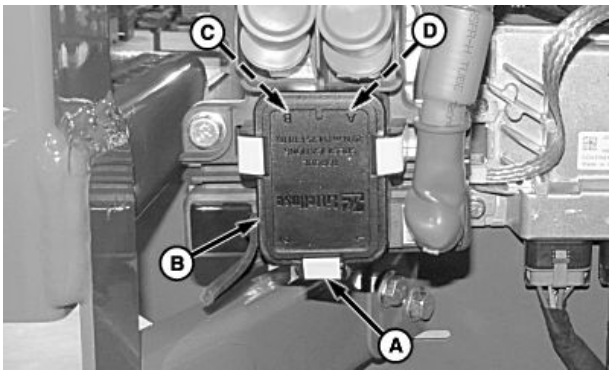
串联保险丝

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。

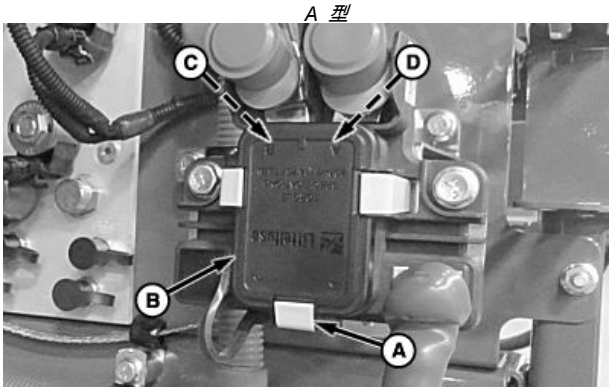
- F82 — 串联保险丝（125 安）（cc# 8002），CAB 控制单元
- F92 — 串联保险丝（125 安）（cc# 8912），驾驶室保险丝中心

A—锁闩（3 个）
B—盖
C—F82 — 串联保险丝
D—F92 — 串联保险丝



H121175 —UN—04APR17

A 型



H121176 —UN—04APR17

B 型

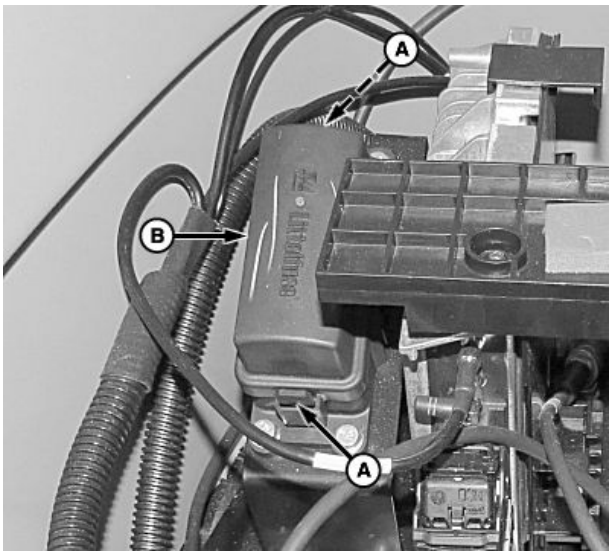
OUO6075,00046FD -14-04APR17-1/1

驾驶室保险丝中心

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



H119639 —UN—13OCT16

A—锁定凸片
B—盖

OUO6075,00045AD -14-31JAN17-1/1

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 -14-31JAN13-1/1

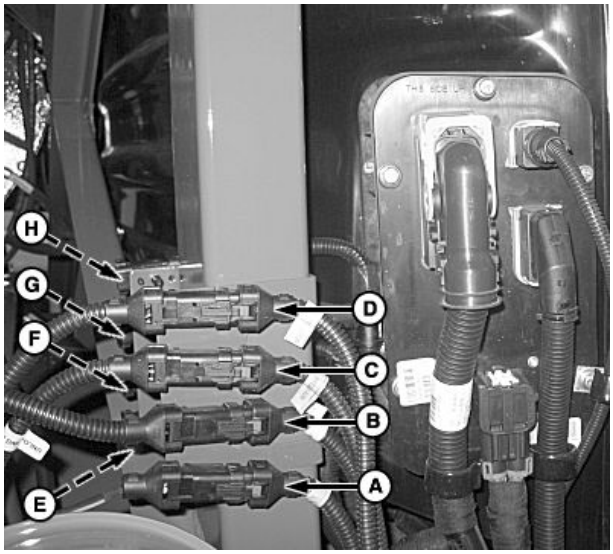
视频接口能力

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。

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。

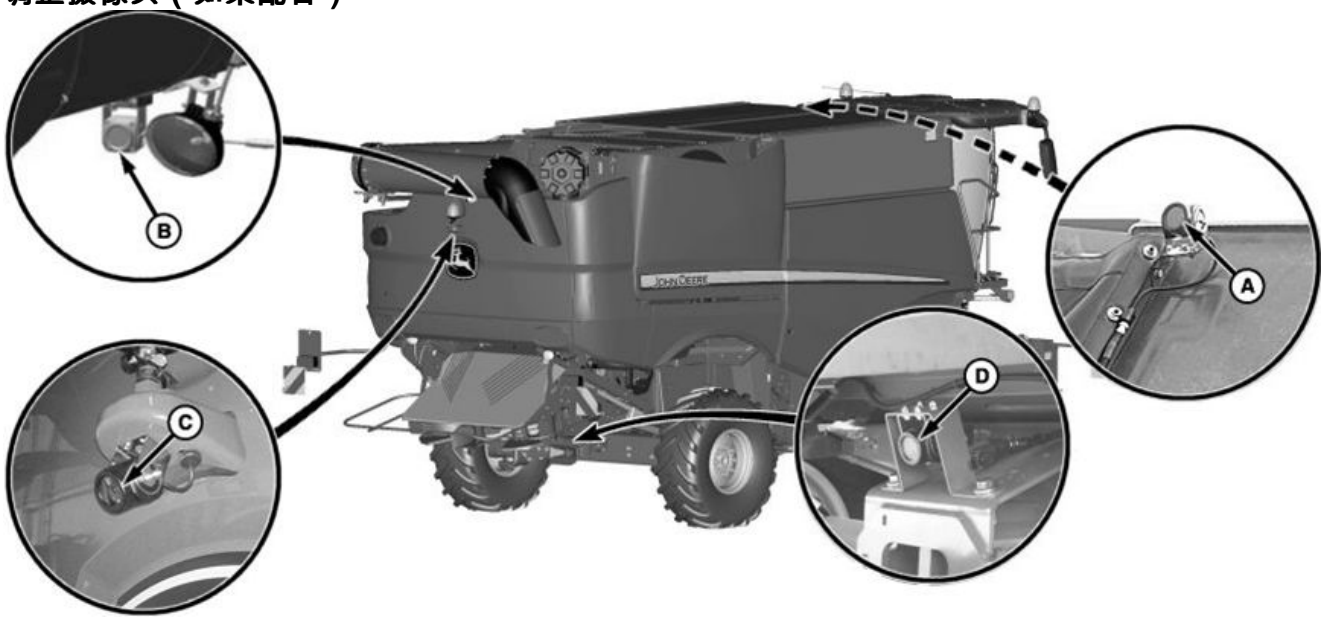
A—视频输入 1（扶手）
B—视频输入 2（扶手）
C—视频输入 3（扶手）
D—视频输入 4（扶手）
E—视频输入 1（选装显示器）
F—视频输入 2（选装显示器）
G—视频输入 3（选装显示器）
H—视频输入 4（选装显示器）



H119626 —UN—12OCT16

cp00834,1745545861927 -14-09MAY25-1/1

调整摄像头（如果配备）



YC24861 —UN—27APR25

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。

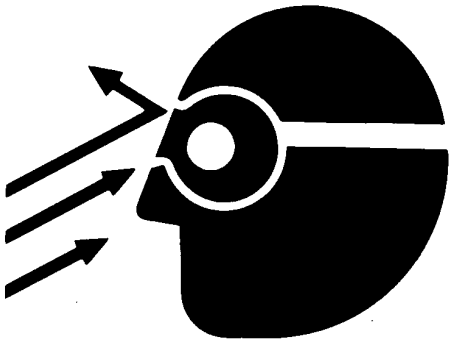
cp00834,1745542013096 -14-09MAY25-1/1

更换卤素灯泡安全规程

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。**

A—卤素灯泡



TS266 —UN—23AUG88



H59774 —UN—30AUG99

OUO6075,0001356 -14-12DEC12-1/1

卤素灯泡驾驶室前大灯—更换

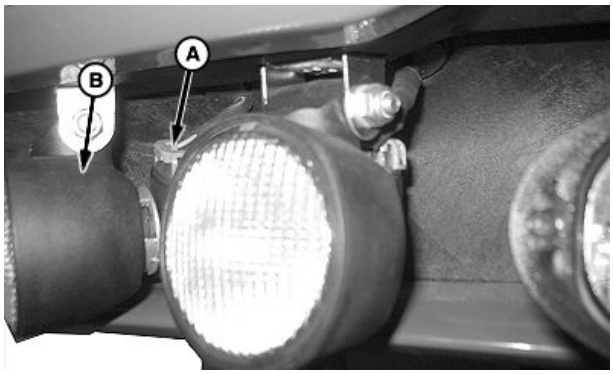
小心： 在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

1. 从前大灯总成（B）上断开接线线束连接器（A）的连接。
2. 向驾驶室外侧转动灯外罩。
3. 逆时针转动灯泡总成（C），将其拆下。

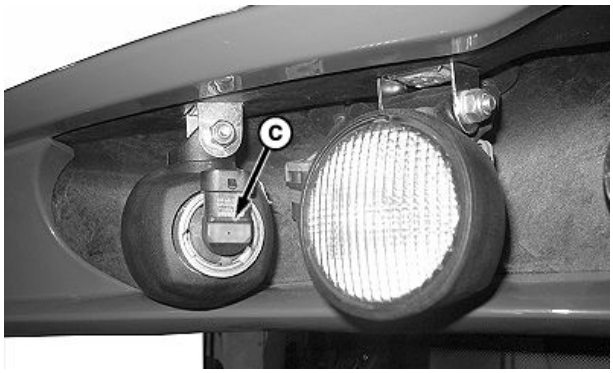
注意： 灯泡更换件对皮肤接触很敏感。戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。

4. 更换灯泡。
5. 将灯泡总成推入，然后顺时针转动将其安装在灯罩中。
6. 转动灯罩至之前的工作位置，然后连接线束。
7. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—连接器
B—前大灯装配
C—灯泡装配



H96621 —UN—25MAY10



H96622 —UN—25MAY10

OUO6075,00050F5 -14-05MAY21-1/1

卤素灯泡驾驶室大灯—调整

垂直调整

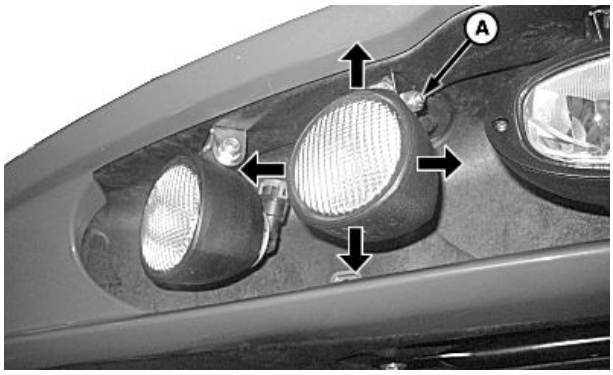
小心： 在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

注意： 灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

1. 拧松螺栓（A）。
2. 将灯装配向上或向下旋转至所需位置，并拧紧螺栓。
3. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

水平调整

1. 向左或向右旋转灯装配至所需位置。
2. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。



H96624 —UN—25MAY10

A—螺栓

OUO6075,00050F6 -14-05MAY21-1/1

卤素灯泡驾驶室前大灯（远光和低光）—更换

小心：在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

1. 拧下螺钉（A），并从外罩上拆下平透镜（B）。
2. 按住卡子（C），拆下灯泡总成（D）。

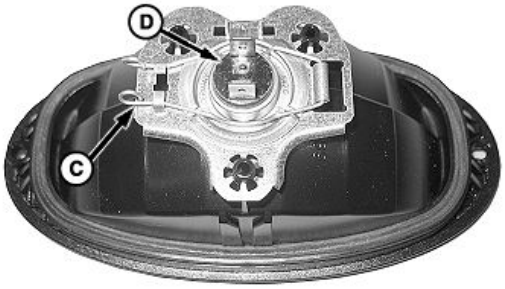
注意：灯泡更换件对皮肤接触很敏感。戴上保护手套或避免碰触灯泡的表面。

3. 拆下并更换灯泡。
4. 使用灯泡底座上的卡子固定灯泡。
5. 使划线平板透镜与壳体内的连接器对齐，并用螺钉固定。
6. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—螺钉（2 个）
B—平透镜
C—卡子
D—灯泡装配



H96625 —UN—25MAY10



H96626 —UN—25MAY10

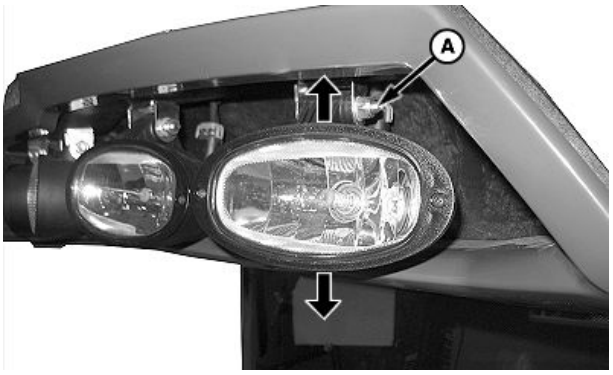
OUO6075,00050F7 -14-14MAY21-1/1

卤素灯泡驾驶室前大灯（远光和低光）—调整

小心：在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

注意：灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

1. 拧松螺栓（A）。
2. 将灯装配向上或向下旋转至所需位置，并拧紧螺栓。
3. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。



H96628 —UN—25MAY10

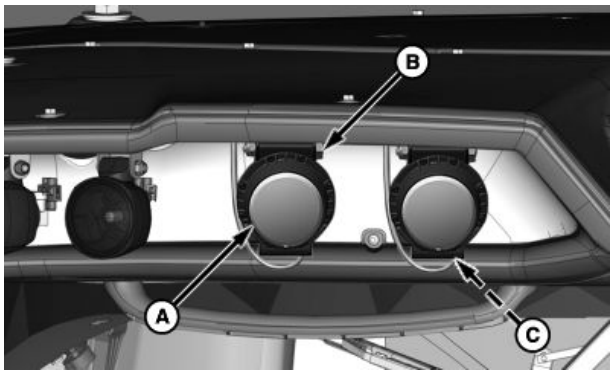
A—螺栓

OUO6075,00050F8 -14-05MAY21-1/1

发光二极管（LED）驾驶室前大灯（远光和近光）（如果配备）— 更换

小心：在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

1. 从前大灯总成（A）上断开接线线束连接器（B）的连接。
2. 拧下螺栓（C）和螺母。
3. 拆下并更换前大灯总成。



H134286 —UN—04MAY21

显示的是近光大灯

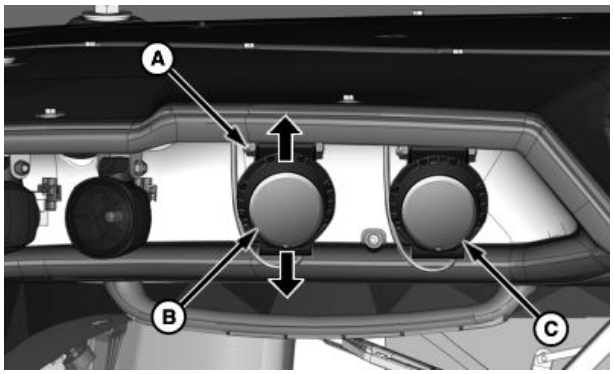
A—近光驾驶室前大灯总成
B—连接器
C—有头螺钉

OUO6075,00050FF -14-14MAY21-1/1

发光二极管（LED）驾驶室前大灯（远光和近光）（如果配备）— 调整

小心：在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

1. 拧松有头螺钉（A）。
2. 向上或向下转动前大灯总成（B）或（C）至所需位置，并紧固螺栓。
   - **近光驾驶室前大灯**：调整灯（B）的位置，使前大灯总成与机器前方地面上光/暗边界之间的距离小于 30 米（98 英尺）。
   - **远光驾驶室前大灯**：调整灯光（C）的位置，使地面上的可见光束最远达到机器前方 100 米（328 英尺）处。
3. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。



H134287 —UN—04MAY21

显示的是近光大灯

A—有头螺钉
B—近光驾驶室前大灯总成
C—远光驾驶室前大灯总成

OUO6075,0005100 -14-14MAY21-1/1

卤素灯泡仪表板灯（如果配备）— 更换

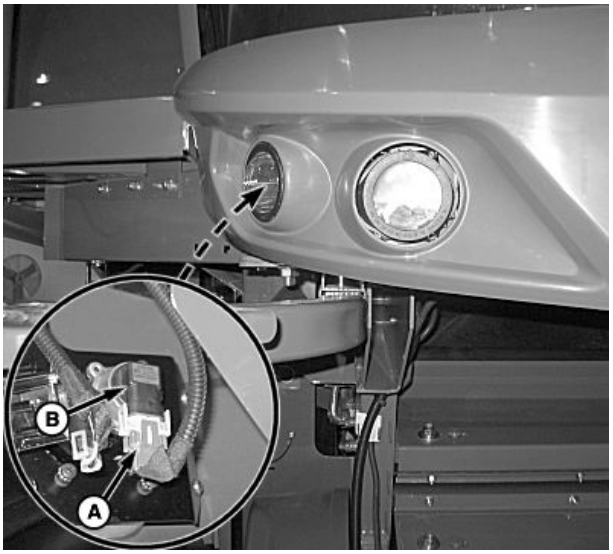
小心：更换或调整前大灯之前，将过桥完全降下。

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。

A—连接器 **B—灯泡装配**



H98976 —UN—02NOV10

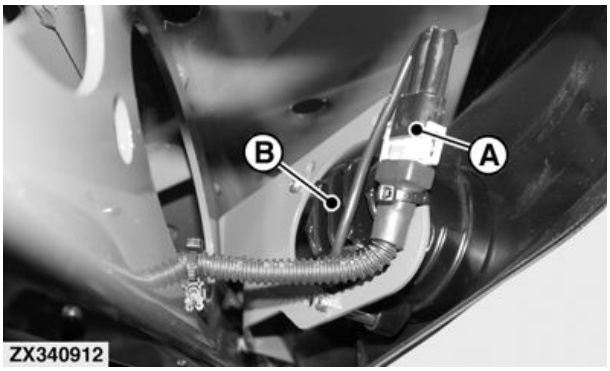
OUO6075,00050F9 -14-05MAY21-1/1

发光二极管（LED）饰板灯（如果配备）— 更换

小心：更换或调整前大灯之前，将过桥完全降下。

1. 断开线束连接器（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。

A—连接器 **B—灯总成**



ZX340912 —UN—29MAY18

OUO6075,00050FA -14-05MAY21-1/1

下部驾驶灯灯泡（如果配备）—更换

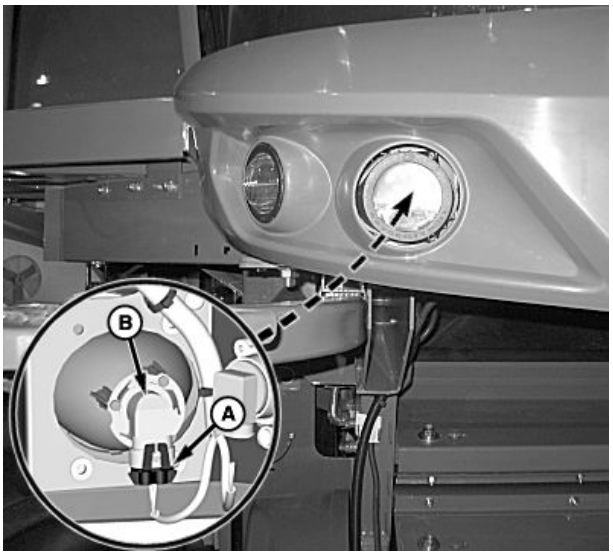
小心：更换或调整前大灯之前，将过桥完全降下。

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. 按入灯泡总成并顺时针转动将其装进灯罩，然后连接接线线束。
5. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—连接器 **B—灯泡装配**



H96629 —UN—02NOV10

OUO6075,00050FB -14-05MAY21-1/1

在电子控制单元附近焊接

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。



TS953 —UN—15MAY90

DX,WW,ECU02 -14-14AUG09-1/1

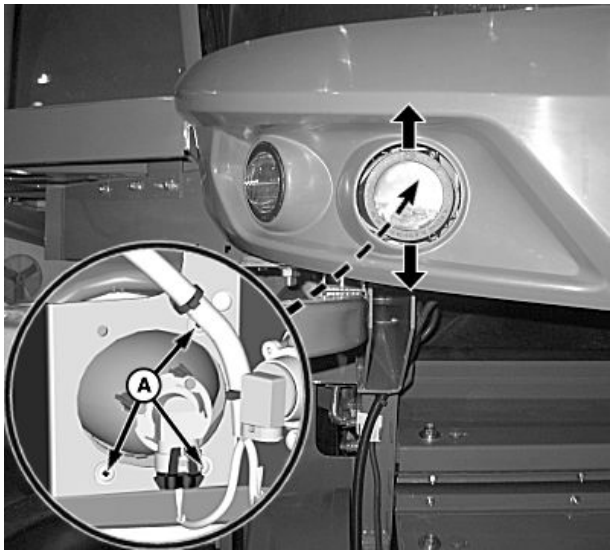
下部驾驶灯（如果配备）—调整

小心： 更换或调整前大灯之前，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。

1. 调整螺栓（A）以便向上或向下转动灯总成至所需位置，并紧固螺栓。
2. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—螺钉（3 个）



H98977 —UN—02NOV10

OUO6075,00050FC -14-14MAY21-1/1

发光二级管（LED）灯（选装）— 更换

小心： 在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

1. 发光二级管（LED）灯（A）分别位于驾驶室两侧，如图所示。

A—发光二级管（LED）灯



H119680 —UN—20OCT16

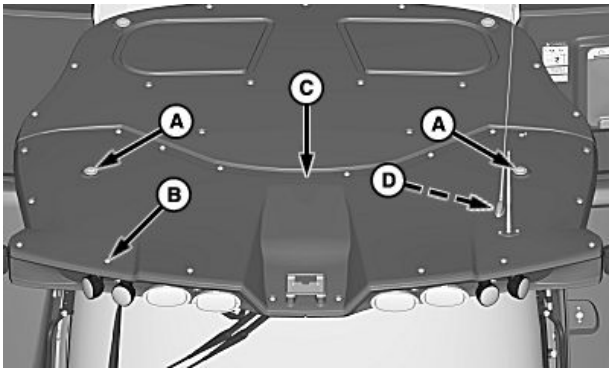
接下页

cp00834,1745545385391 -14-09MAY25-1/4

注意：

2. 拆下螺栓和垫圈（A 和 B）。
3. 升高驾驶室顶板（C）左前侧，断开天线（D）。
4. 拆下驾驶室顶板前部。

A—螺栓和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室顶板
D—天线



H119681 —UN—20OCT16

cp00834,1745545385391 -14-09MAY25-2/4

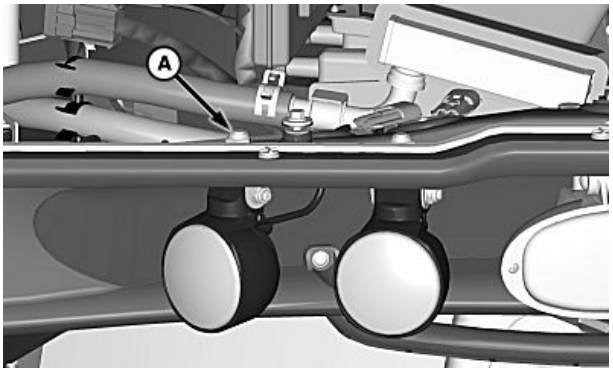
5. 拆下螺栓和螺母（A）。
6. 拔下接线线束连接器（B），拆下环管（C）。
7. 拆下并报废灯总成。
8. 按照与拆卸时相反的顺序安装灯总成。
9. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓和螺母。

技术规格

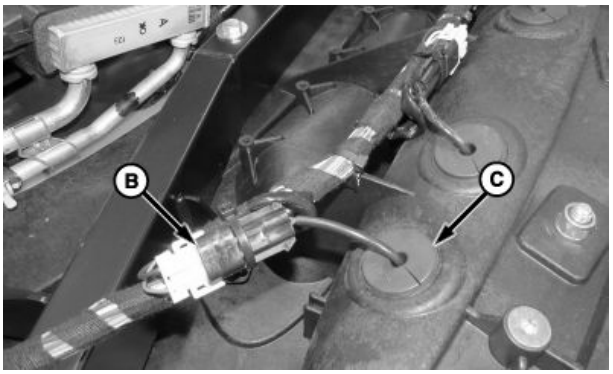
螺母—扭矩.....30 牛米（22 磅英尺）

10. 旋转灯罩至之前的工作位置。
11. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—螺栓和螺母
B—连接器
C—环管



H119701 —UN—25OCT16



H119683 —UN—20OCT16

接下页

cp00834,1745545385391 -14-09MAY25-3/4

12. 连接天线（D），安装驾驶室车顶板（C）。
13. 安装螺栓和垫圈（B），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

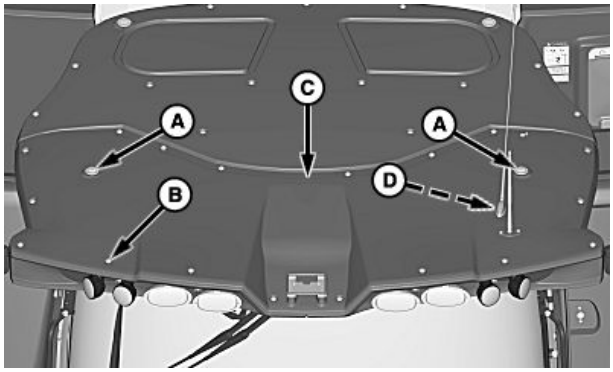
技术规格

有头螺钉—扭矩.....6 牛米（53 磅英寸）

14. 安装有头螺钉和垫圈（A），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

有头螺钉—扭矩.....10 牛米（89 磅英寸）



H119681 —UN—20OCT16

A—螺栓和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室顶板
D—天线

cp00834,1745545385391 -14-09MAY25-4/4

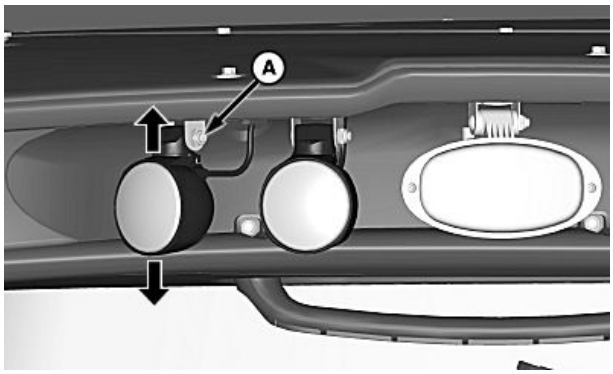
发光二级管（LED）灯（选装）— 调整

垂直调整

小心：在更换或调整前大灯之前，需要升起过桥，结合过桥安全限位器，关闭发动机，设置驻车制动器，并拔出钥匙。

注意：灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

1. 拧松螺栓（A）。
2. 将灯装配向上或向下旋转至所需位置，并拧紧螺栓。
3. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。



H119703 —UN—26OCT16

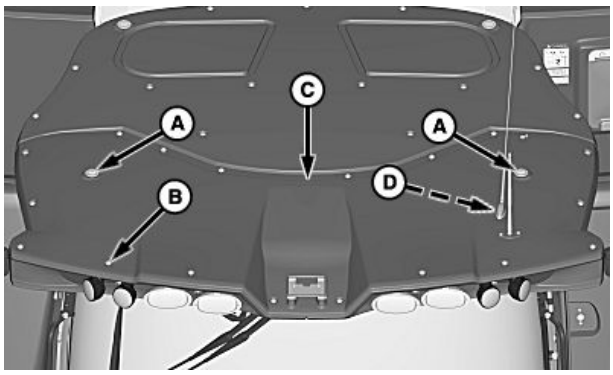
A—有头螺钉

cp00834,1745545703088 -14-09MAY25-1/4

水平调整

注意：

1. 拆下螺栓和垫圈（A 和 B）。
2. 升高驾驶室顶板（C）左前侧，断开天线（D）。
3. 拆下驾驶室顶板前部。



H119681 —UN—20OCT16

A—螺栓和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室顶板
D—天线

接下页

cp00834,1745545703088 -14-09MAY25-2/4

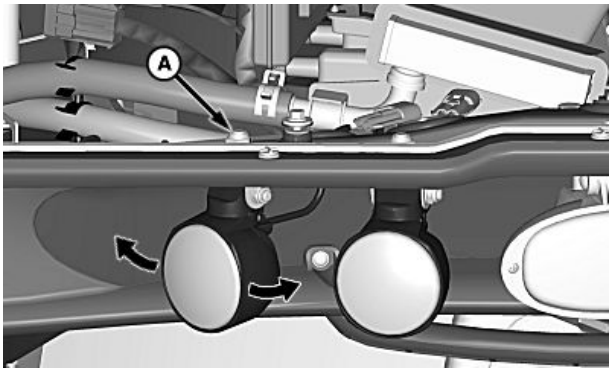
4. 松开螺栓和螺母（A）。
5. 向左或向右旋转灯装配至所需位置。
6. 按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓和螺母。

技术规格

螺母—扭矩.....30 牛米（22 磅英尺）

7. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—螺栓和螺母



H119704 —UN—26OCT16

cp00834,1745545703088 -14-09MAY25-3/4

8. 连接天线（D），安装驾驶室车顶板（C）。
9. 安装螺栓和垫圈（B），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

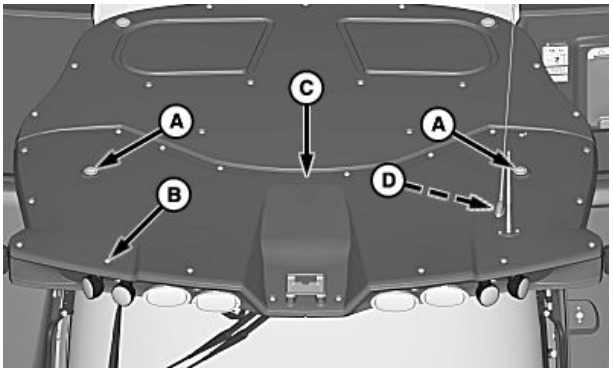
有头螺钉—扭矩.....6 牛米（53 磅英寸）

10. 安装有头螺钉和垫圈（A），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

有头螺钉—扭矩.....10 牛米（89 磅英寸）

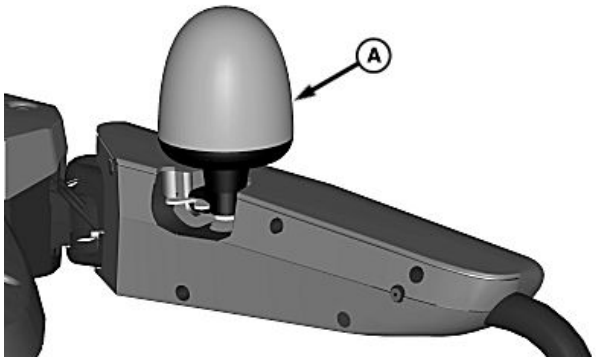
A—螺栓和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室顶板
D—天线

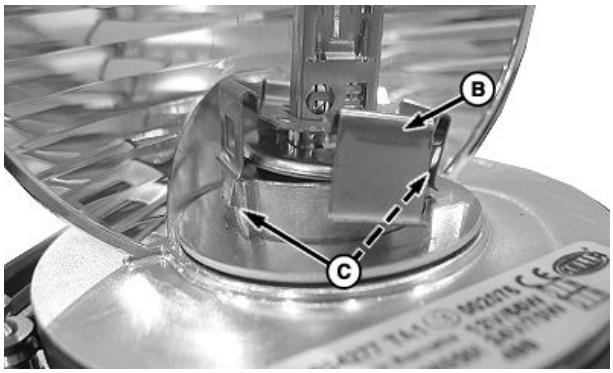


H119681 —UN—20OCT16

cp00834,1745545703088 -14-09MAY25-4/4

更换旋转标志灯（A 型）





H111426 —UN—12JUN14

H96614 —UN—25MAY10

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。

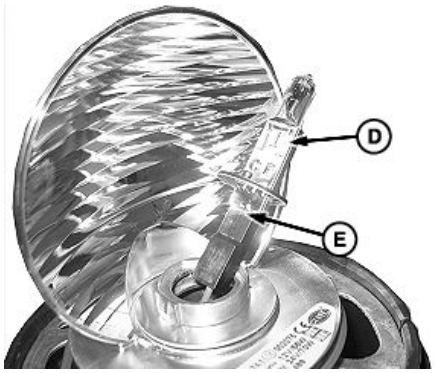
从锁片（C）上撬下卡子（B）。

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。



H96615 —UN—25MAY10

A—灯玻璃
B—卡子
C—锁定凸片
D—灯泡总成
E—连接器

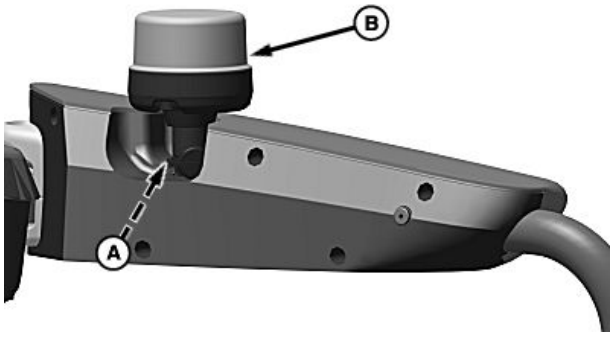
OUO6075,0004582 -14-18JAN17-1/1

更换旋转标志灯（B 型）

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。

1. 松开翼形螺母（A），然后从电气插座上拆下旋转标志灯（B）。
2. 拆下并更换旋转标志灯总成。
3. 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。
4. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。



H135689 —UN—01JUN22

A—翼形螺母
B—旋转警示灯

mh69740,1654108214832 -14-17JUN22-1/1

报警灯 — 更换

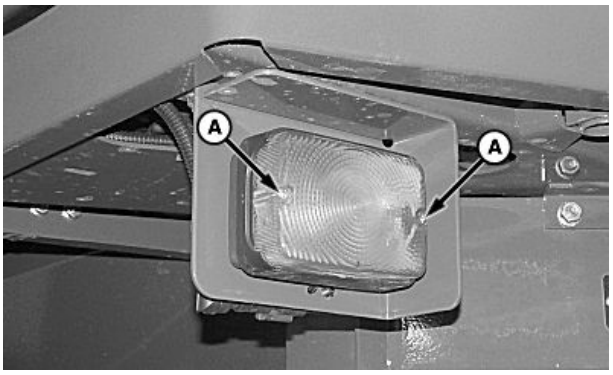
从透镜盖上拧下螺钉（A）。

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透镜盖。

A—灯泡总成



H121714 —UN—07JUN17

右前报警灯

OUO6075,000475A -14-27JUN17-1/1

卤素灯泡工作灯（如果配备）— 更换

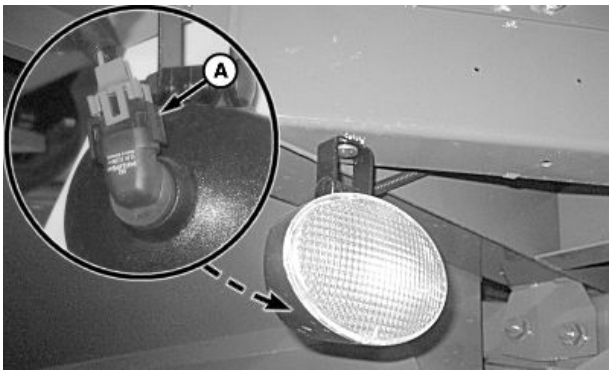
注意：在此给出的是茬地灯的更换程序。以下灯的程序与此相似：

- *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。



H96617 —UN—25MAY10

右侧茬地灯

A—连接器

6. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

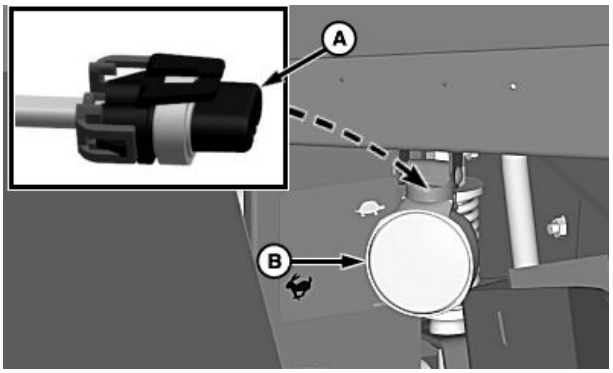
OUO6075,0004BCA -14-19JUN19-1/1

发光二极管导致工作灯（如果配备）— 更换

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。



H126512 —UN—17JUN19

右侧茬地灯

A—连接器 **B—灯总成**

OUO6075,0004BC8 -14-18JUN19-1/1

卤素灯泡侧寻行灯和清粮室灯（如果配备）— 更换

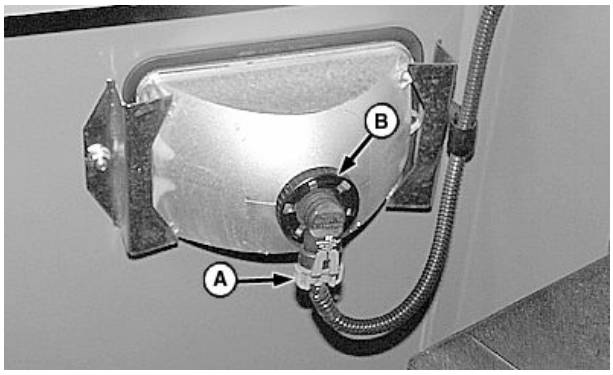
注意：在此给出的是侧寻行灯的更换程序。以下各个灯的程序与此相似：

- *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。



H57680 —UN—28MAY99

A—连接器 **B—挡圈**

OUO6075,0004BCB -14-19JUN19-1/1

发光二极管（LED）侧寻行灯和清粮室灯（如果配备）— 更换

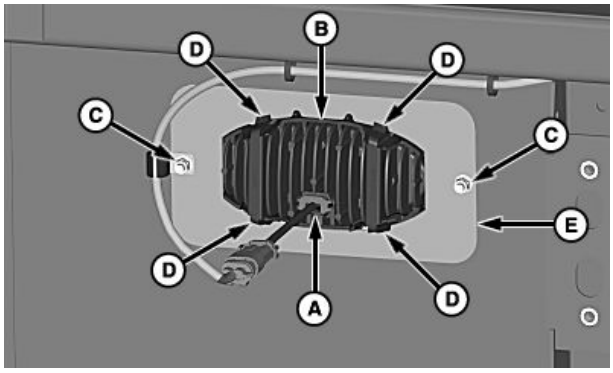
注意：在此给出的是侧寻行灯的更换程序。以下各个灯的程序与此相似：

- *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。



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

9. 根据需要对其余的灯重复上述步骤。

OUO6075,0004BC9 -14-18JUN19-1/1

报警灯—更换

撬开灯镜片（A）。

向内按压并逆时针旋转灯泡将其拆下。

拆下和更换灯泡。

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。

A—镜片



H69242 —UN—12JUL01

OUO6075,0000A80 -14-04NOV10-1/1

后危险报警灯和示廓灯/制动灯 — 更换

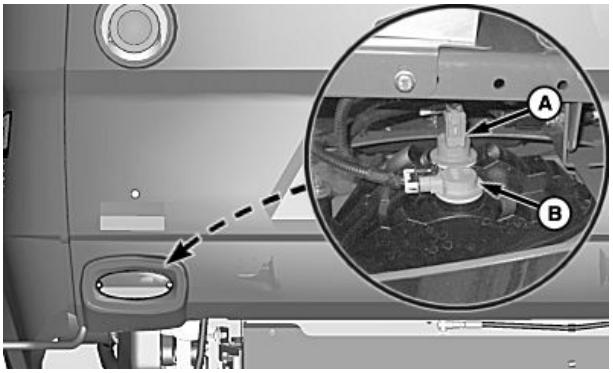
逆时针转动危险报警灯（A）或示廓灯/制动灯（B）的灯泡，将其拆下。

拆下并更换灯泡。

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。

按入灯泡总成并顺时针转动将其安装在灯罩中。

A—危险报警灯 **B—示廓灯/制动灯**



H105998 —UN—16JAN13

OUO6075,00012C9 -14-23OCT12-1/1

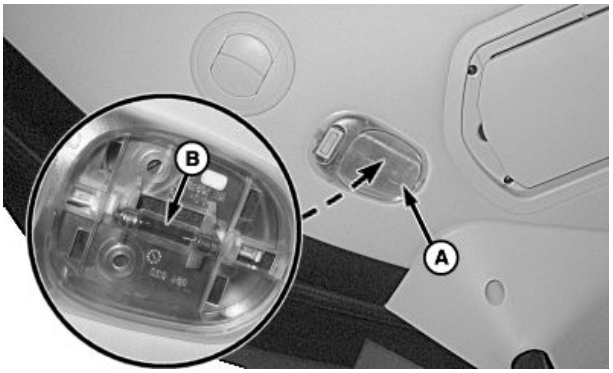
驾驶室内灯—更换

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。

A—灯罩 **B—灯泡**



H96618 —UN—02JUN10

OUO6075,0000783 -14-04NOV10-1/1

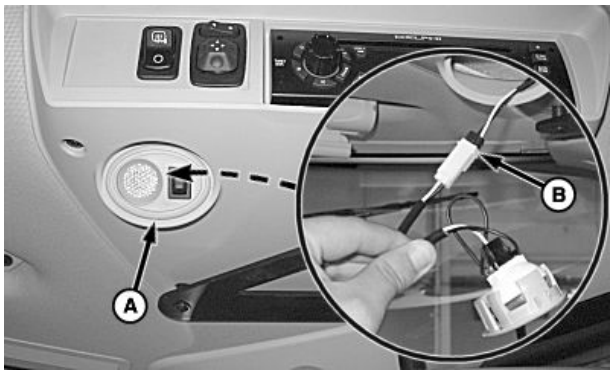
地图灯—更换

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。

A—地图灯总成　　**B—插接件**



H97965 —UN—13SEP10

OUO6075,00009AF -14-13SEP10-1/1

安全检修轮胎

小心：轮胎和轮辋爆炸性分离可导致严重的人身伤亡事故。

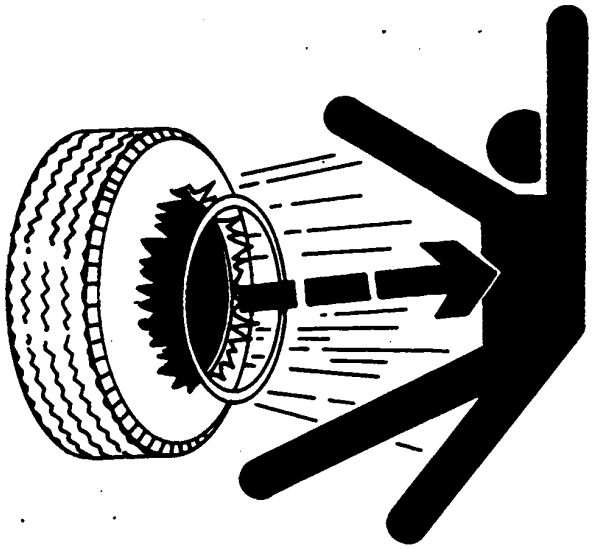
如果您没有安装轮胎所必需的工具、设备及经验，请不要自行安装轮胎。

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。



TS211 —UN—15APR13

DX,RIM1 -14-27OCT08-1/1

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 -14-16MAR17-1/1

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 -14-20MAR17-1/1

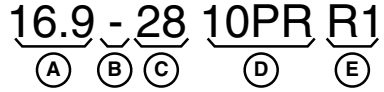
基本轮胎信息

斜交轮胎

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。

H125004 —UN—25SEP18



E — 凸纹胎的型式和规格。

OUO6075,0004A27 -14-08JAN19-1/4

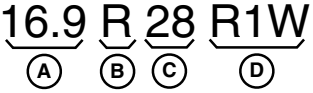
子午线轮胎

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。

H125005 —UN—25SEP18



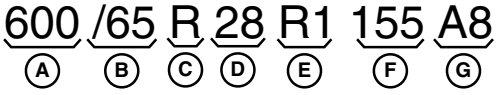
D — 凸纹胎的型式和规格。

OUO6075,0004A27 -14-08JAN19-2/4

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。

H125006 —UN—25SEP18



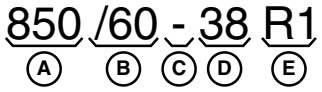
G — 表示轮胎上标示的最高速度。

接下页

OUO6075,0004A27 -14-08JAN19-3/4

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 -14-08JAN19-4/4

轮胎胎面型式

注意：轮胎胎面根据轮胎的制造不同而有所不同。



H125003 —UN—24SEP18

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 -14-24SEP18-1/1

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”。

轮胎尺寸（负荷指数）	无割台/运输[a]	608C 玉米割台	612C 玉米割台	625F 割台	630F 割台
	空气压力 千帕（巴）（磅/平方英寸）				
前轮轮胎 800/70R38 R1W （173D）	140 (1.4) (20)	200 (2.0) (29)	200 (2.0) (29)	200 (2.0) (29)	200 (2.0) (29)
后轮轮胎 600/70R28 R1W	360 (3.6) (52)[b]	179 (1.79) (26)	159 (1.59) (23)	240 (2.4) (35)	220 (2.2) (32)

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无粮）。*
[b] *30 公里/小时（19 英里/小时）最高速度*

xl90995,1653964208770 -14-07JUN22-1/1

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

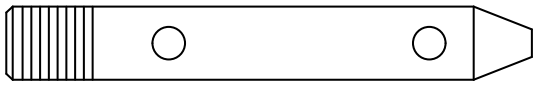
后轮轮胎：

- 轮胎规格
- 车桥型式
- 轮轴型式
- 车桥位置
- 前后高度差

OUO6075,0001113 -14-11APR12-1/1

驱动轮起装螺杆

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。



H97547 —UN—06AUG10

OUO6075,00007CC -14-06AUG10-1/1

驱动轮螺栓扭矩

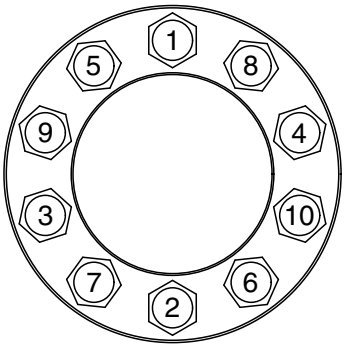
每次重新调整驱动轮位置或更换驱动轮时，都要按照技术规格要求的扭矩和十字交叉方式交替紧固车轮螺栓。

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。



H96863 —UN—10JUN10

紧固顺序（单轮配置）



H124190 —UN—15MAY18

紧固顺序（双轮配置）

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004995 -14-29MAY18-1/1

前驱动轮偏置

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。

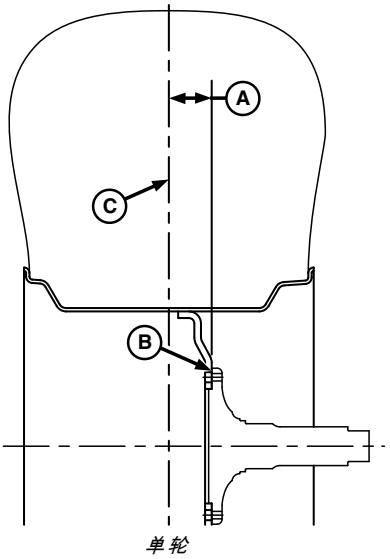
重要提示：只能使用约翰迪尔提供的车轮、轮胎和隔套。使用不符合技术规格要求的非约翰·迪尔部件会导致保修失效。

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）



H65047 —UN—30OCT00

单轮

A—尺寸
B—主轴表面
C—轮胎中心线

OUO6075,0004919 -14-07MAR18-1/1

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 -14-23MAY18-1/1

拆卸前轮

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**

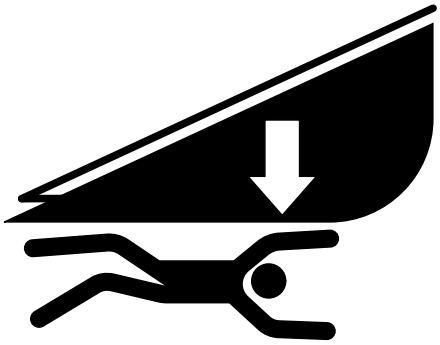
   将过桥提升至最高位置，并将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

   液压过桥前倾/后倾

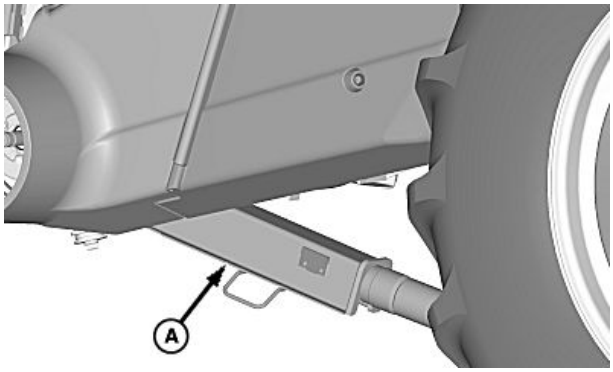
   完全提升过桥，并使液压过桥前倾/后倾架向前倾斜到最大位置，然后将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

3. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

A—安全限位器



H121063 —UN—14MAR17



H90891 —UN—26FEB08

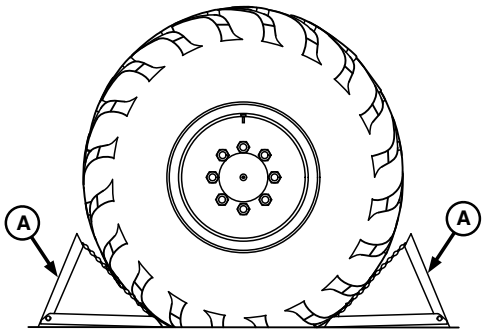
接下页

OUO6075,0004997 -14-29MAY18-1/7

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。

A—垫木



H118221 —UN—18APR16

OUO6075,0004997 -14-29MAY18-2/7

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。

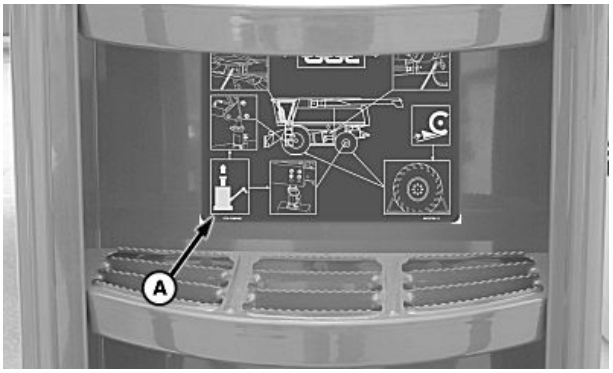
在千斤顶和千斤顶座孔之间不得放置任何物品。放置物体会导致机器不稳。如果千斤顶的行程不够长，应在地面放上垫木。

垫木必须状态良好，能支撑住机器的重量。

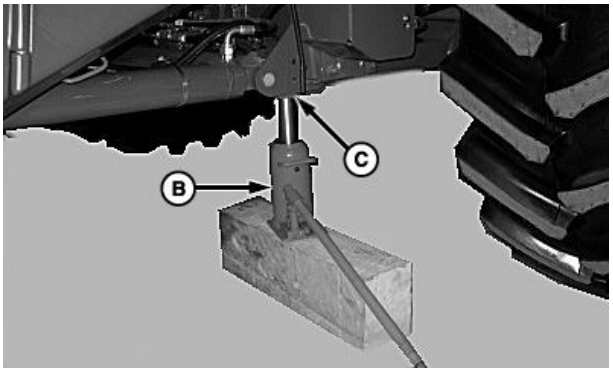
注意：从驾驶室扶梯上的标牌（A）上可以查到千斤顶座孔的位置。

6. 将千斤顶（B）对准前桥上的千斤顶座孔（C），顶起机器。

A—标牌
B—千斤顶
C—千斤顶座孔



H106687 —UN—24JAN13



H118222 —UN—15APR16

接下页

OUO6075,0004997 -14-29MAY18-3/7

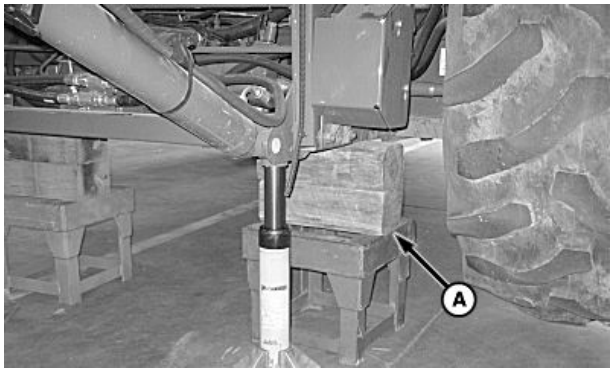
小心：为防止机器意外移动造成人员受伤，必须确保用垫木卡住轮胎后机器静止不动。

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。



H118223 —UN—15APR16

A—垫木

OUO6075,0004997 -14-29MAY18-4/7

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。



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）

接下页

OUO6075,0004997 -14-29MAY18-5/7

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。



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

OUO6075,0004997 -14-29MAY18-6/7

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。

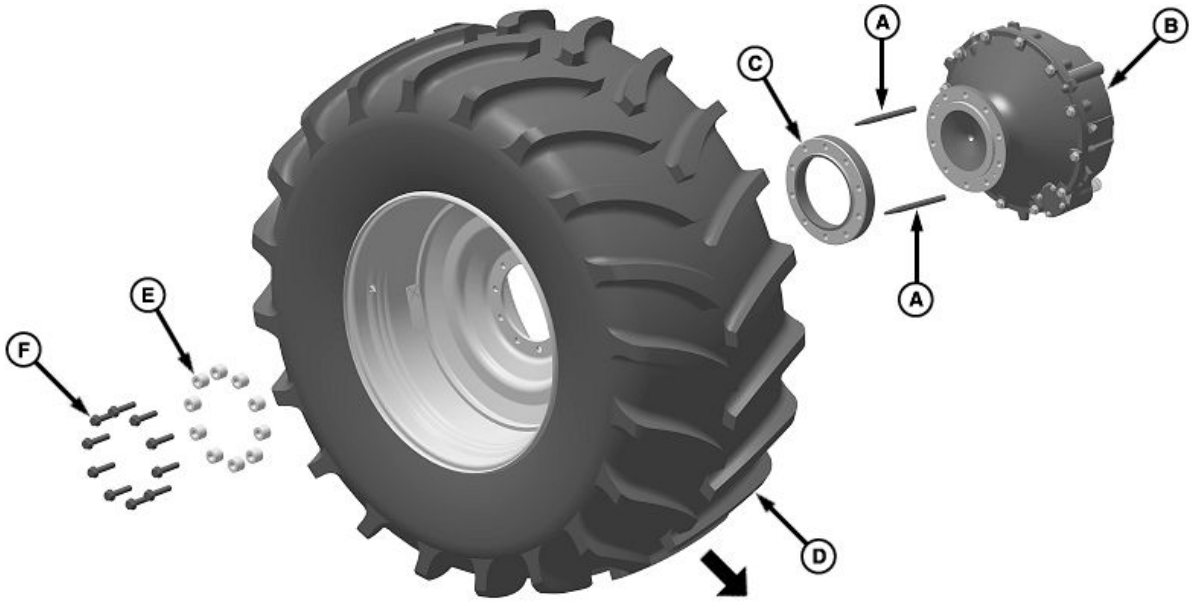
A—内六角头螺钉（5 个）
B—内侧车轮总成



H124225 —UN—14MAY18

OUO6075,0004997 -14-29MAY18-7/7

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。

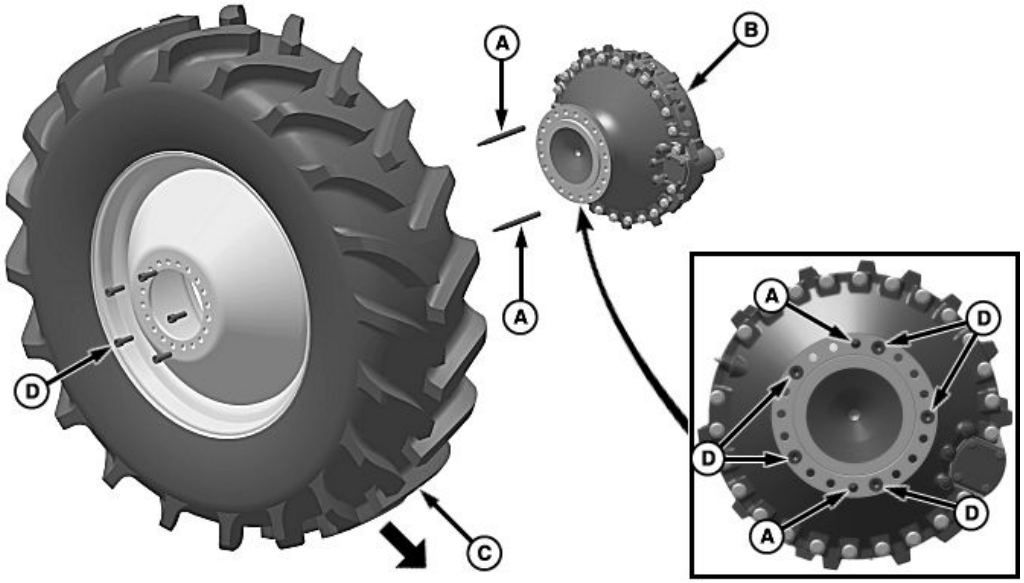
重要提示： 先用手拧上车轮螺栓，以防损坏螺栓。

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。

接下页

OUO6075,0004998 -14-08JUN18-1/4



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。

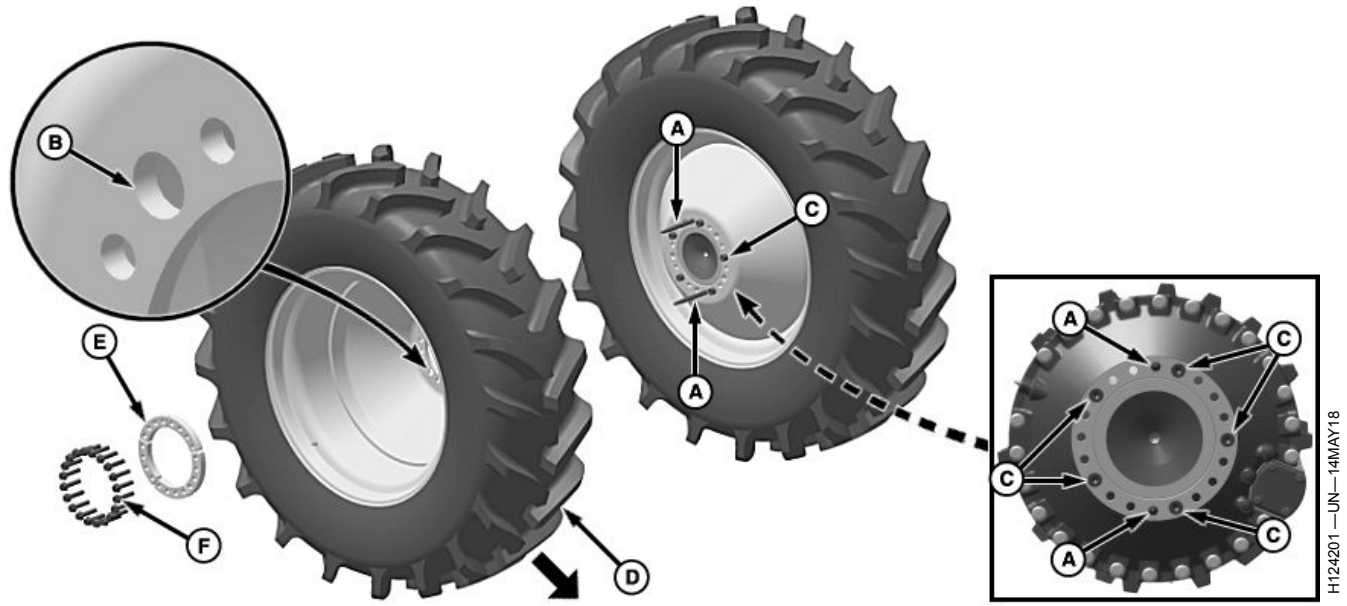
技术规格

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。

接下页

OUO6075,0004998 -14-08JUN18-2/4



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）

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。

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。

接下页

OUO6075,0004998 -14-08JUN18-3/4

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。

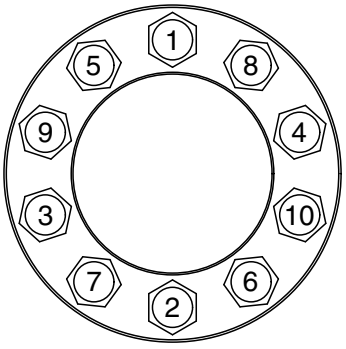
技术规格

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。



H96863 —UN—10JUN10

紧固顺序（单轮配置）



H124190 —UN—15MAY18

紧固顺序（双轮配置）

OUO6075,0004998 -14-08JUN18-4/4

后轮螺栓扭矩

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。



H96809 —UN—09JUN10

注意：关于正确的紧固顺序，参见轮胎上的标牌。

OUO6075,00042E4 -14-02JUN16-1/1

使用液体配重

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%。



H996809—UN—09JUN10

OUO6075,00007D0 -14-10JUN10-1/1

配重要求

注意：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
608C	无	无
612C	无	600/70R28 后轮轮胎
625F	无	无
630F	无	是
C = 玉米割台 F = 挠性割台	否 = 任何规格的轮胎都不需要配重。 是 = 所有轮胎规格都需要配重。	

xl90995,1653964233282 -14-07JUN22-1/1

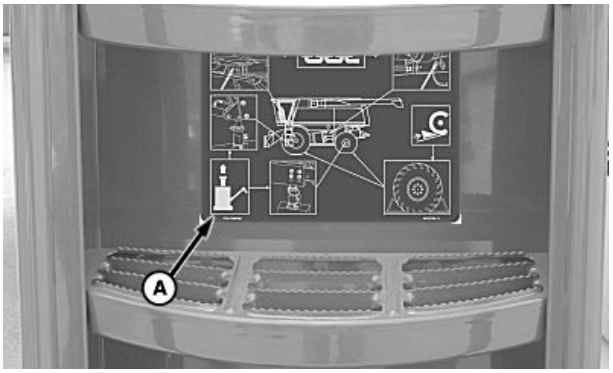
千斤顶座孔位置标牌

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。

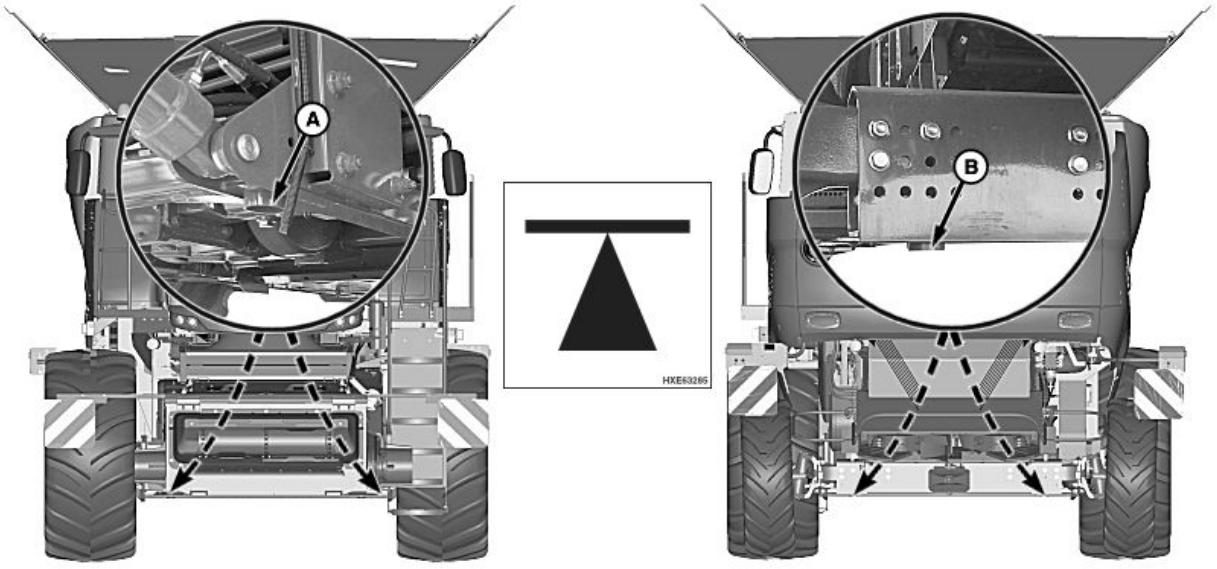
A—千斤顶座孔位置标牌



H106687 —UN—24JAN13

OUO6075,0001392 -14-24JAN13-1/1

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。

在许可使用的千斤定座孔位置（A 和 B）顶起机器。

注意： 千斤顶座孔位置分别位于机器两侧的前部和后部。

OUO6075,0004B7B -14-30MAY19-1/1

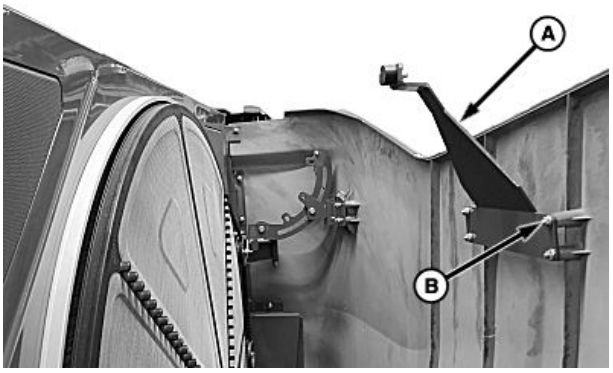
发动机进气口支架（运输位置）（如果配备）

小心：关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：如果驾驶机器时进气口在运输位置，则需要支架。该支架有助于防止进气口接触到旋转除尘罩。

1. 将支架（A）安装到发动机进气口门位置，如图所示。
2. 安装螺母（B）。

A—支架 **B—螺母（4 个）**



H136467 —UN—19MAY23

ouo6075,1684521827167 -14-13JUN23-1/1

在公路上驾驶机器

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”。

H115016 —UN—22MAR16



“折叠”按钮

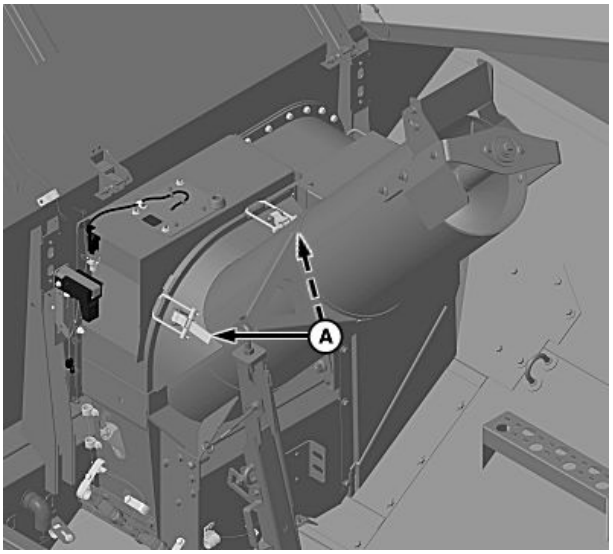
如下部件必须折叠到运输位置：

- 卸粮搅龙
- 粮箱盖（如果配备）

OUO6075,00048BD -14-12APR18-1/13

2. **手动折叠净粮搅龙（如果配备）：**松开卡子（A）并降低搅龙。

A—卡箍



H123557 —UN—21FEB18

接下页

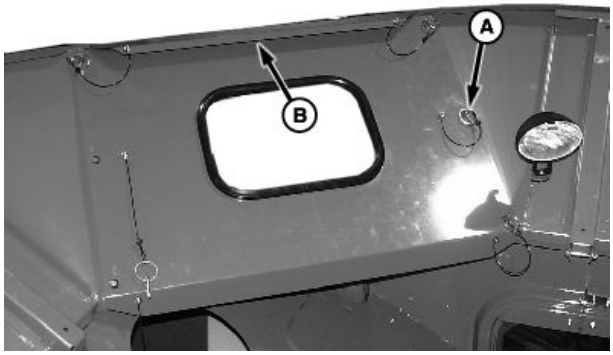
OUO6075,00048BD -14-12APR18-2/13

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。

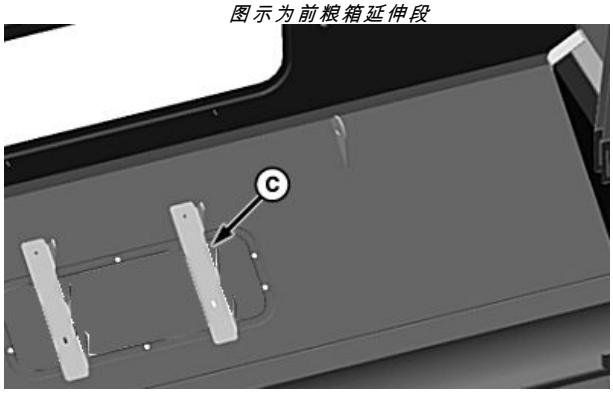
   b. 折叠粮箱左、右侧延伸段。

A—快速锁销
B—粮箱角延伸段
C—存放架



H75331 —UN—26FEB03

图示为前粮箱延伸段



H113135 —UN—05MAR15

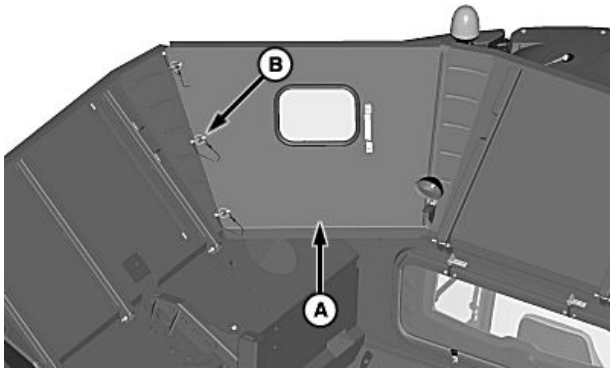
OUO6075,00048BD -14-12APR18-3/13

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。

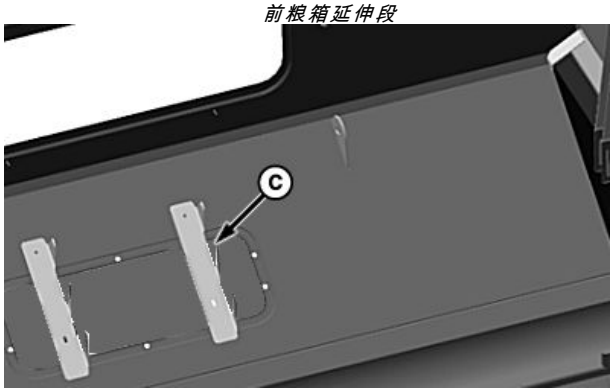
   b. 折叠粮箱左、右侧延伸段。

A—粮箱角延伸段
B—快速锁销
C—存放架



H114383 —UN—02JUN15

前粮箱延伸段



H114384 —UN—02JUN15

接下页

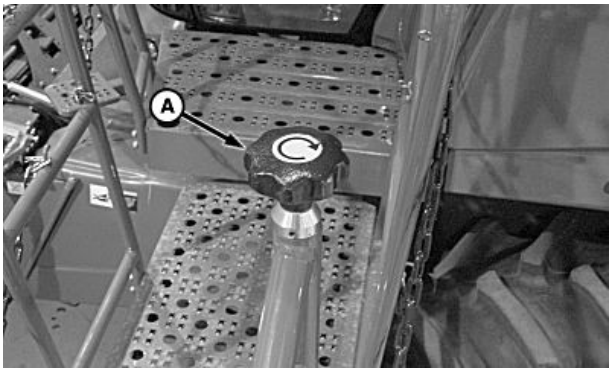
OUO6075,00048BD -14-12APR18-4/13

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。



H96869 —UN—11JUN10

A—手柄

OUO6075,00048BD -14-12APR18-5/13

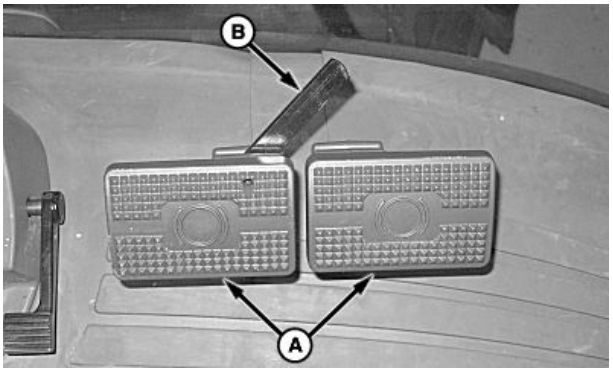
7. 在公路上行驶时，用锁（B）将两个制动踏板锁在一起。在进行田间作业时，松开制动踏板（A）。

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。



H96681 —UN—01JUN10

A—踏板 **B—锁**

OUO6075,00048BD -14-12APR18-6/13

10. 用割台开关控制着升高割台。

H116348 —UN—19DEC16



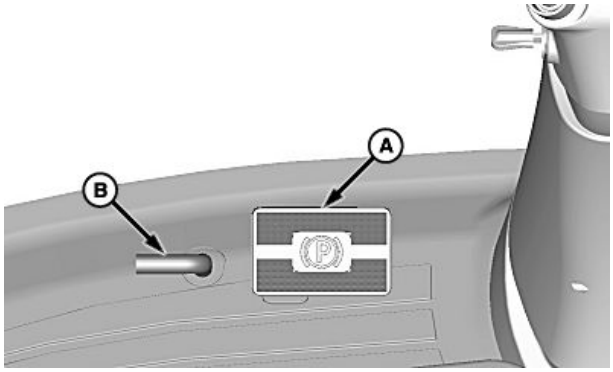
割台升/降开关

接下页

OUO6075,00048BD -14-12APR18-7/13

11. **机械换档变速箱：**用踏板（B）控制着分离驻车制动器（A）。

A—驻车制动器　　**B—踏板**



H119677 —UN—20OCT16

OUO6075,00048BD -14-12APR18-8/13

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。

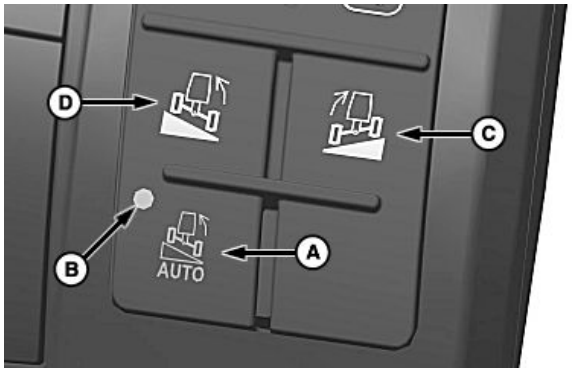
注意： 公路运输关断开关在田间位置。

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。

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标



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

OUO6075,00048BD -14-12APR18-9/13

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。

H117022 —UN—28MAR16



公路运输关断

接下页

OUO6075,00048BD -14-12APR18-10/13

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。

H117885 —UN—29MAR16



危险报警灯

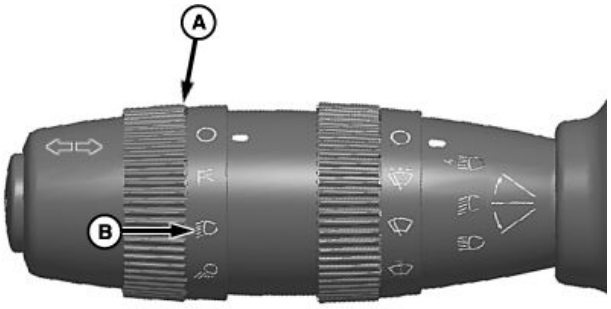
OUO6075,00048BD -14-12APR18-11/13

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。

A—选择开关 **B—公路灯开关**



H96014 —UN—22JUN11

OUO6075,00048BD -14-12APR18-12/13

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。

H117021 —UN—28MAR16



发动机转速（快速）

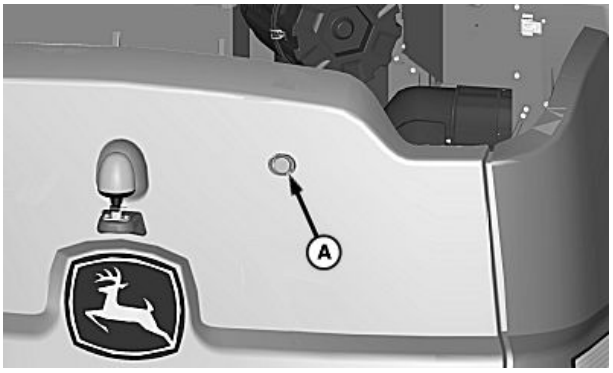
19. 将多功能手柄慢慢向前或向后移动。爬到坡顶后，开始下坡前，向后扳多功能手柄。

OUO6075,00048BD -14-12APR18-13/13

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。

A—倒车报警器



H97997 —UN—15SEP10

OUO6075,00016AC -14-22NOV13-1/1

用拖车运输机器

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”。

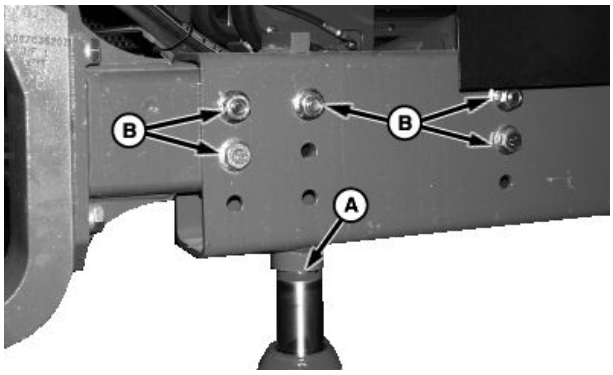
1. 拆下割台和外侧双轮（如果配备）。

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。

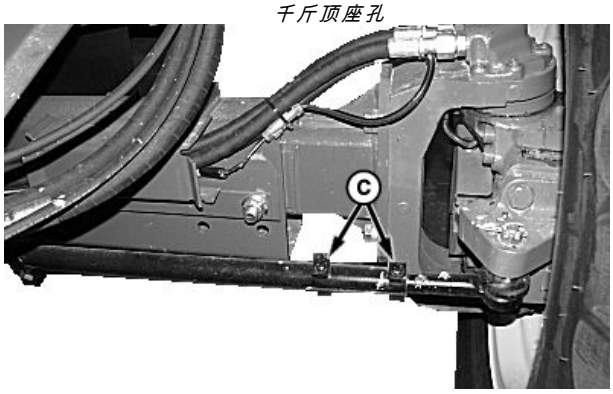
技术规格

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）



千斤顶座孔

H70555 —UN—02JAN02



转向油缸位置（卡车运输）

H70554 —UN—02JAN02

A—千斤顶座孔
B—螺栓（5 个）
C—螺栓

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-1/17

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。

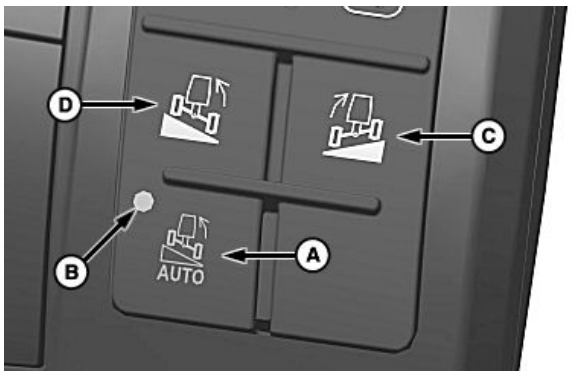
b. 按住自动调平控制开关（A）**5 秒**，或直到指示灯（B）闪烁。

c. 按下并按住手动右斜开关（C），使机器底盘向右倾斜。

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。

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标



HillMaster™ 开关

H120033 —UN—14NOV16

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

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。

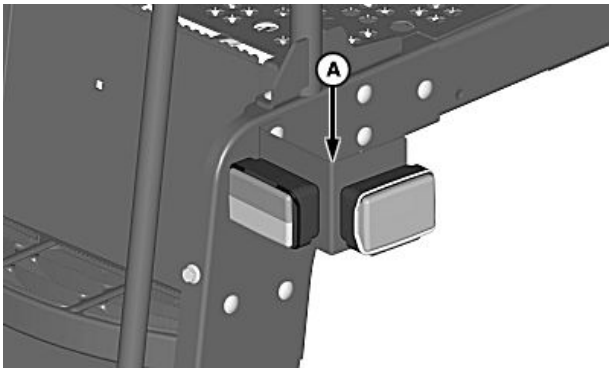
接下页

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-2/17

12. **单轮轮胎配置：**

断开接线线束的连接，并拆下灯架（A）。

A—灯支架



H121713 —UN—07JUN17

灯支架

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-3/17

13. **单轮轮胎配置：**

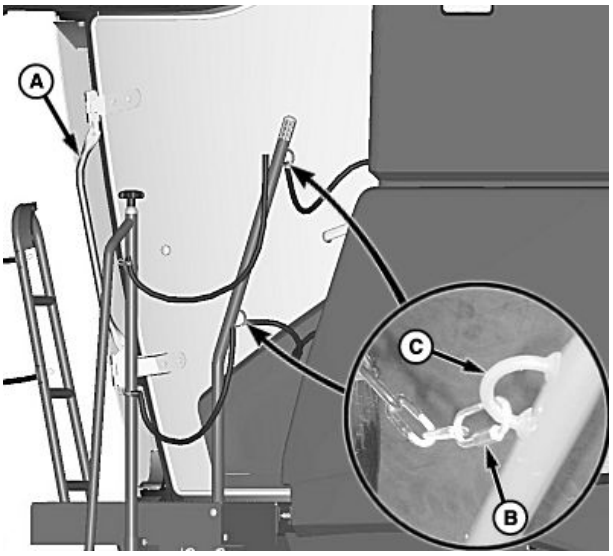
拆下并保留驾驶室扶栏（A）。

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。

A—栏杆
B—链节
C—扶栏环



H102527 —UN—28JUN11

扶栏和扶梯平台

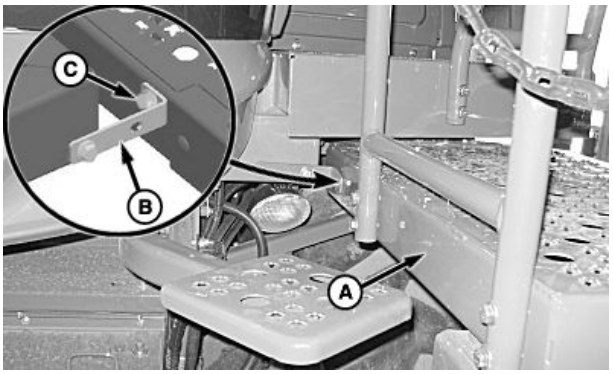
xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-4/17

15. **单轮轮胎配置：**

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。

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）。

A—扶梯平台
B—装运支架
C—有头螺钉



H102532 —UN—28JUN11

扶梯平台（运输位置）

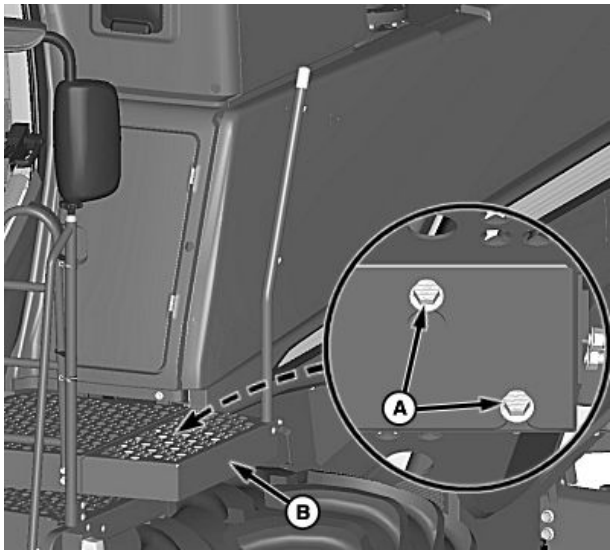
接下页

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-5/17

16. **单轮轮胎配置：**

松开有头螺钉（A），然后拆下扶梯平台（B）。

A—螺栓（5 个）　　**B—扶梯平台**



H102531 —UN—28JUN11

扶梯平台

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-6/17

17. **双轮轮胎配置：**

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。

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。

A—链节　　**B—扶栏环**



H102501 —UN—27JUN11

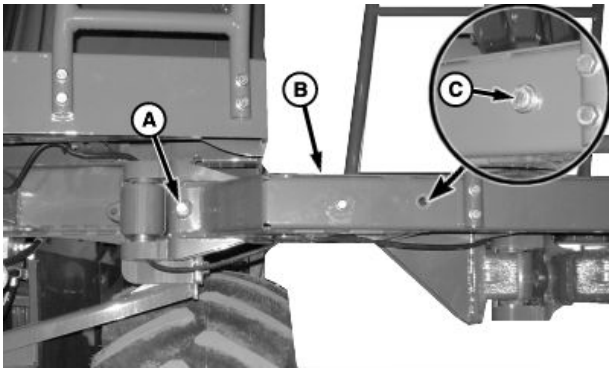
安全链

接下页

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-7/17

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. 如图所示，将先前拆下的有头螺钉（C）安装到存放位置。

A—有头螺钉
B—扶梯平台
C—有头螺钉



H102502 —UN—27JUN11

扶梯平台

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-8/17

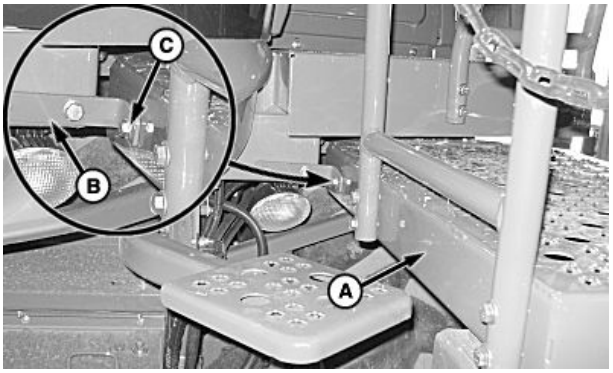
20. **双轮轮胎配置：**

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。

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）。

A—扶梯平台
B—装运支架
C—有头螺钉



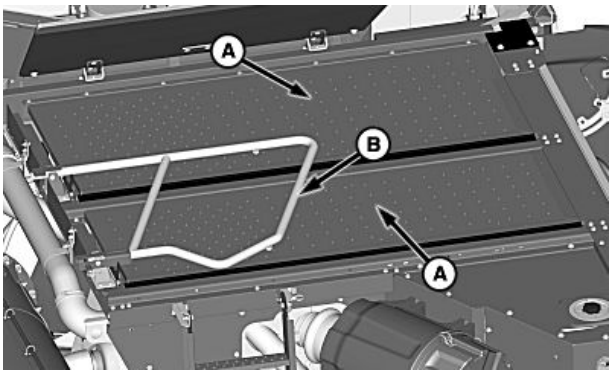
H102503 —UN—28JUN11

扶梯平台（运输位置）

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-9/17

21. 降低发动机检修盖（A）和扶栏（B），将盖锁定在位。

A—发动机检修盖
B—栏杆



H118330 —UN—04MAY16

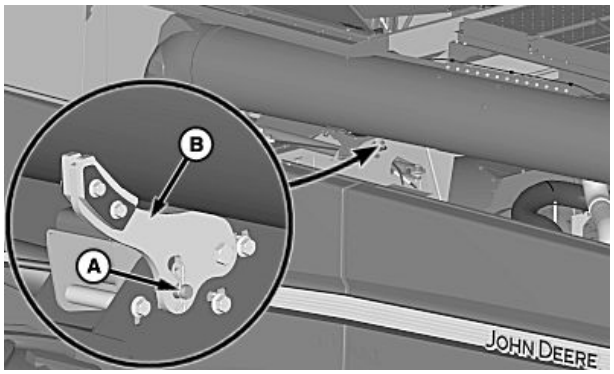
发动机盖和把手

接下页

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-10/17



安全措施



TS249 —UN—23AUG88

H106366 —UN—28JAN13

卸粮搅龙固定器

A—弹簧销和销　　**B—卸粮搅龙锁紧臂**

22. **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。

a. 拆下并保留弹簧销和销（A）。

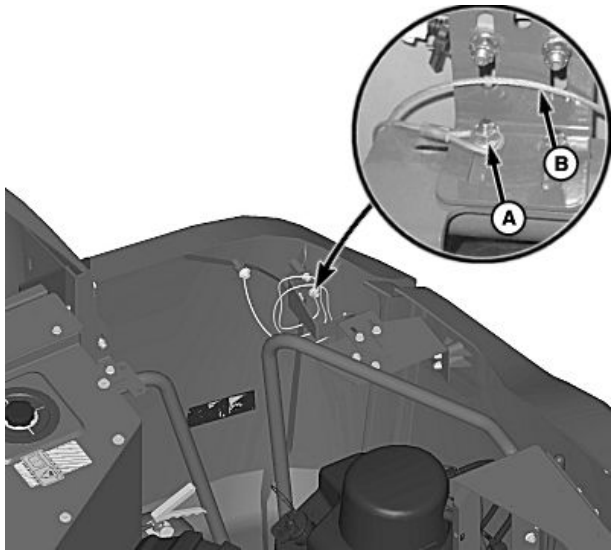
b. 升起卸粮搅龙锁紧臂（B），直到孔对正。

c. 安装之前拆下的销和弹簧销。

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-11/17

23. 松开紧固件（A），从存放位置启用拉线（B）。

A—固定件　　**B—拉线**



H107241 —UN—18MAR13

发动机检修门拉线

接下页

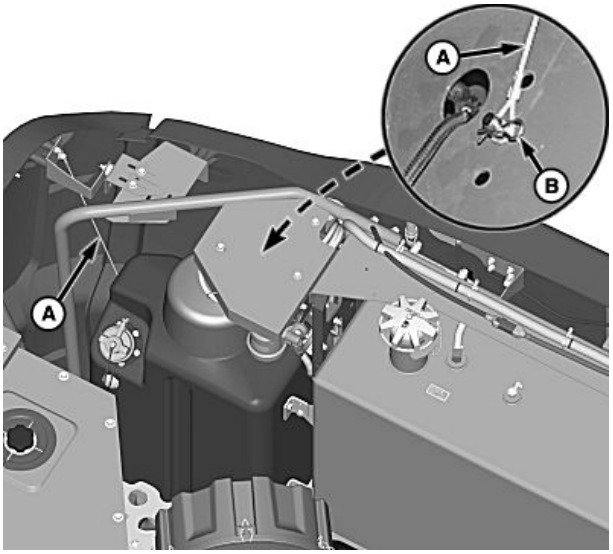
xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-12/17

24. 将拉线（A）安装到销上，并用弹簧销（B）固定。

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。

A—线束 **B—弹簧销**



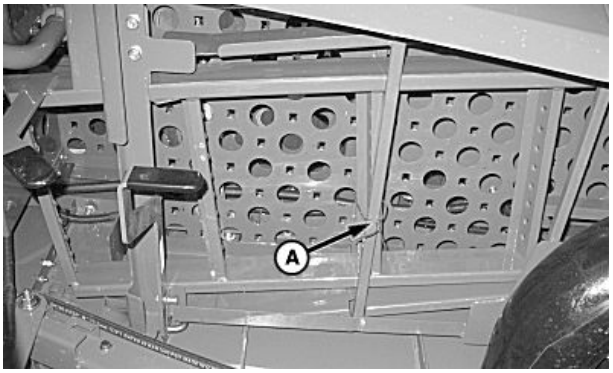
H125429 —UN—04DEC18

拉线定位

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-13/17

25. 用铁丝将扶梯延伸段绑扎到平台（A）上。

A—平台

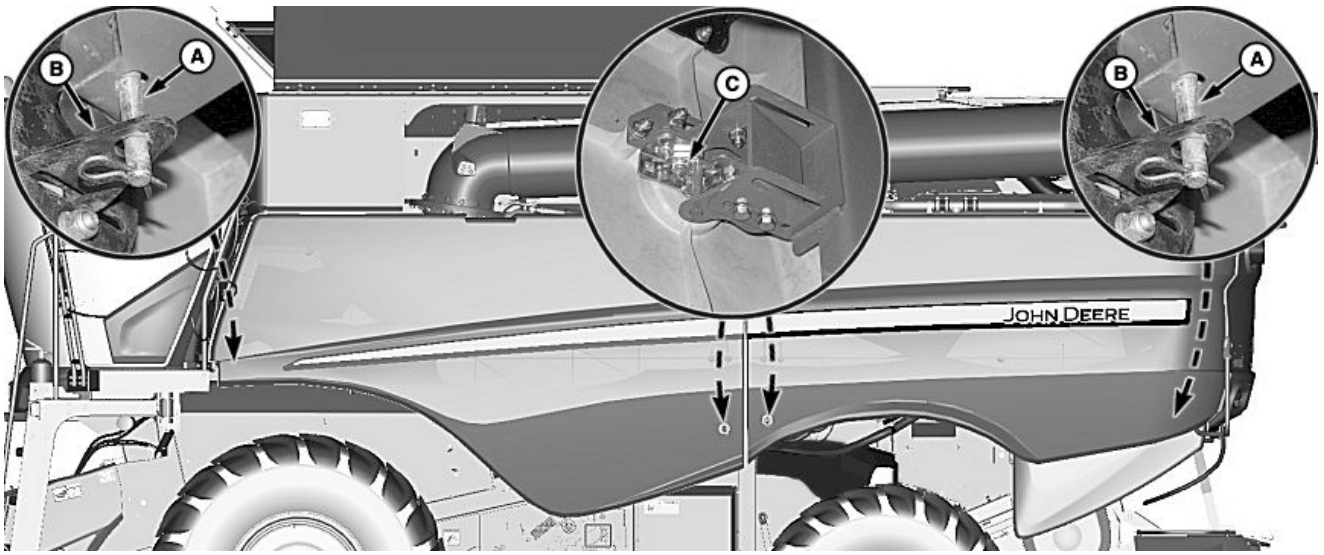


H97171 —UN—29JUN10

扶梯系紧

接下页

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-14/17



H114482 —UN—08JUN15

左侧鸥翼门

A—插脚 **B—锁板** **C—锁闩**

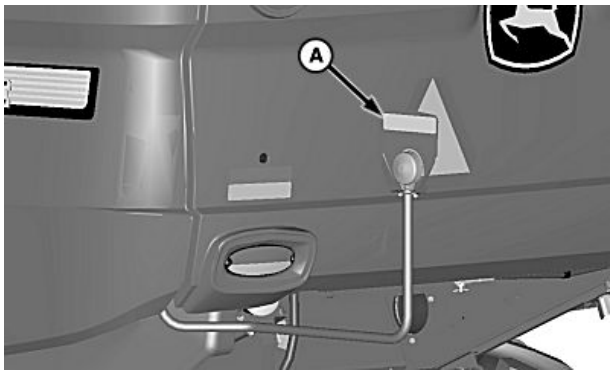
26. 将销（A）穿过锁板（B），并用弹簧销在左侧鸥翼门的前、后角处固定。在机器另一侧重复上述步骤。

27. 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。

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-15/17

28. 向后摆动左侧和右侧危险报警灯（A）（如果配备），如图所示。

A—危险报警灯



H106224 —UN—16JAN13

危险报警灯

接下页

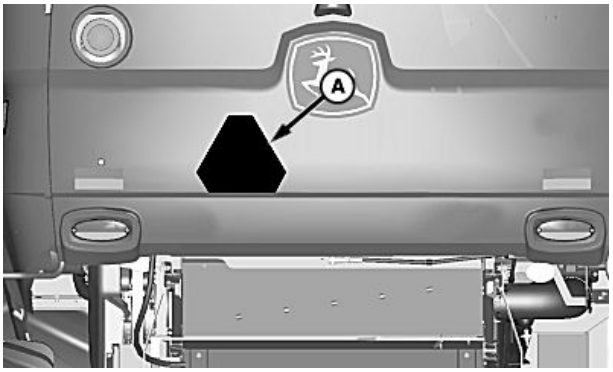
xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-16/17

29. 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。

30. 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”）。。

A—慢行车辆标志



H106169 —UN—16JAN13

慢行车辆标志

xl90995,1653984403804 -14-20JUN22-17/17

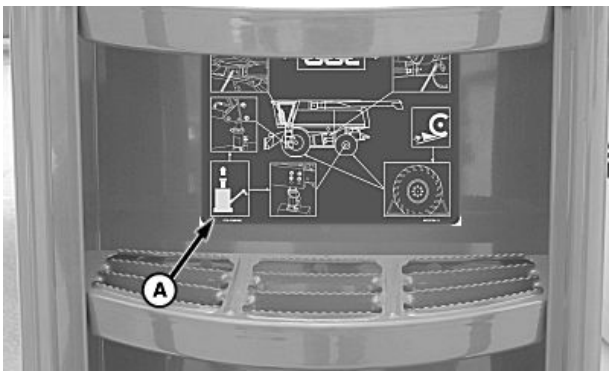
机器系紧位置标牌

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。

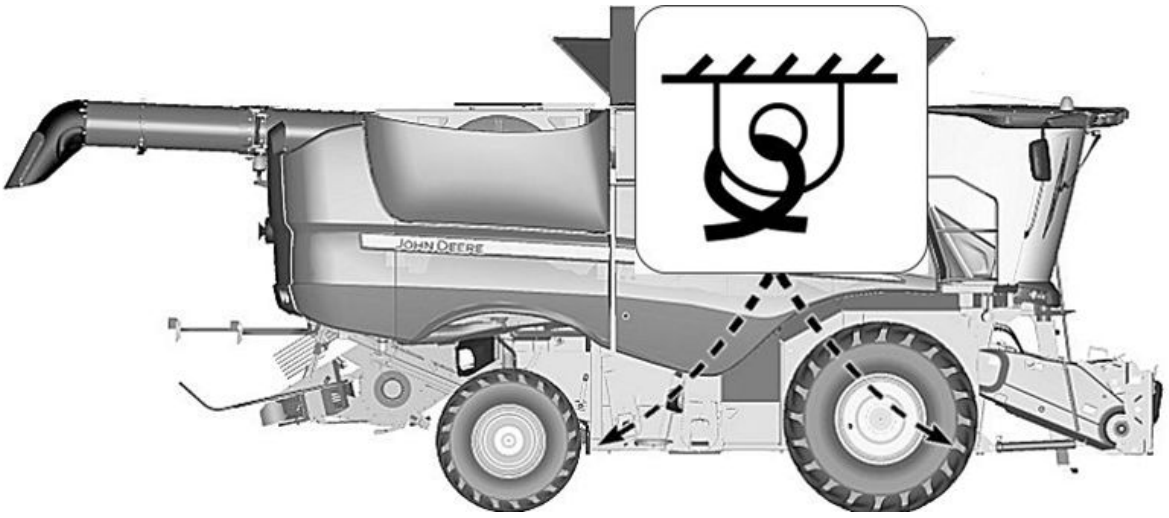
A—机器系紧位置标牌



H106687 —UN—24JAN13

xl90995,1655096179307 -14-12JUN22-1/1

机器系紧位置



YC24889 —UN—27APR25

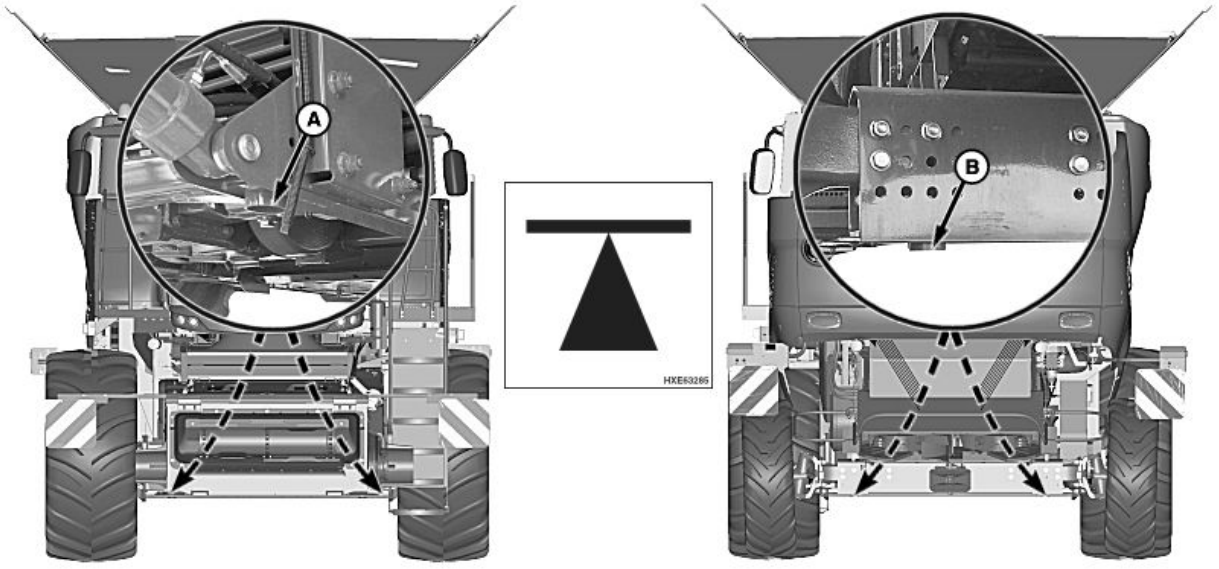
小心： 运输机器前必须清空粮箱。

使用图中所示的位置，正确系紧机器。

注意： 机器系紧位置在机器两侧的前部和后部。

cp00834,1745542351595 -14-09MAY25-1/1

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。

在许可使用的千斤定座孔位置（A 和 B）顶起机器。

注意： 千斤顶座孔位置分别位于机器两侧的前部和后部。

OUO6075,0004B7B -14-30MAY19-1/1

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 -14-24JUN16-1/1

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）。

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。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000447D -14-31JAN17-1/1

手动拖车悬挂架 — 挂接（标配）

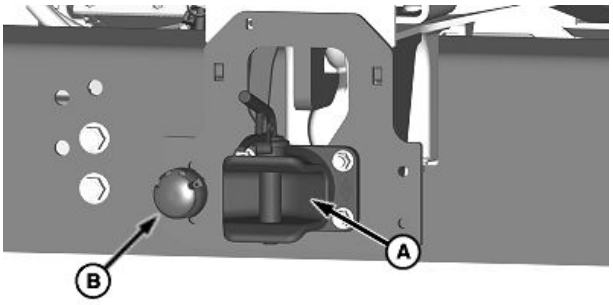
小心： 在挂接拖车前，关闭发动机，挂上驻车制动器并拔下钥匙。

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。

A—悬挂架 **B—电气连接器**



H118213 —UN—14APR16

OUO6075,00042C1 -14-29JUN16-1/1

半自动拖车悬挂架 — 挂接（选装）

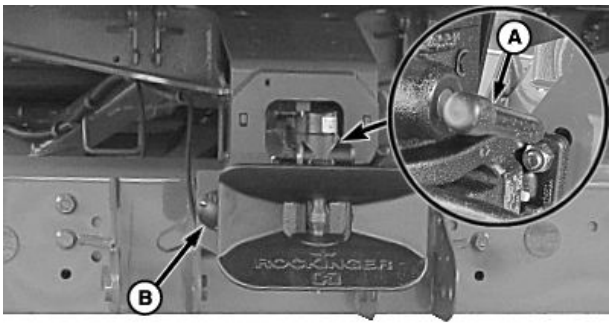
小心： 在挂接拖车前，关闭发动机，挂上驻车制动器并拔下钥匙。

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。

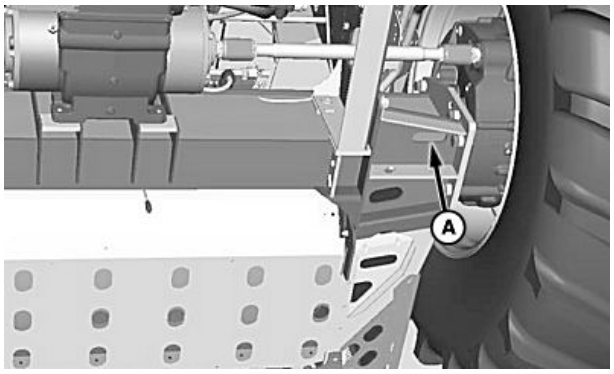
A—手柄 **B—电气连接器**



H111228 —UN—12MAY14

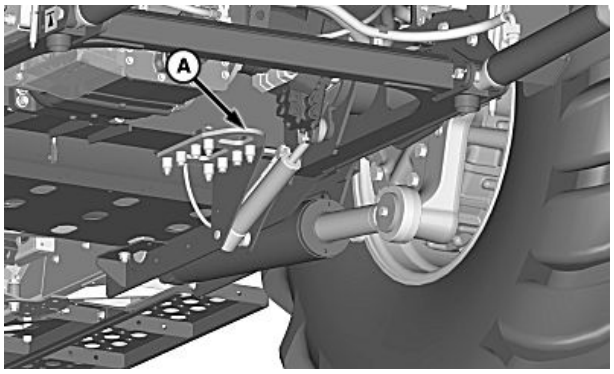
OUO6075,000431B -14-29JUN16-1/1

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）

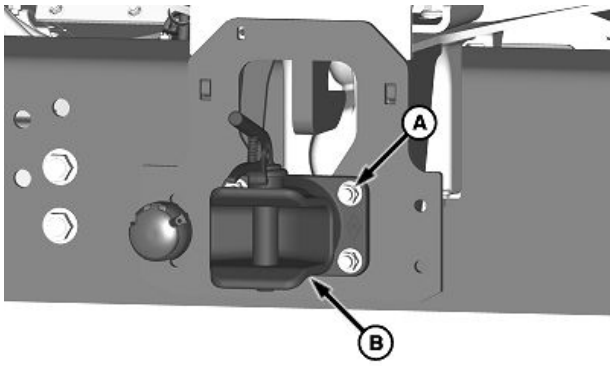
A—钩

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。

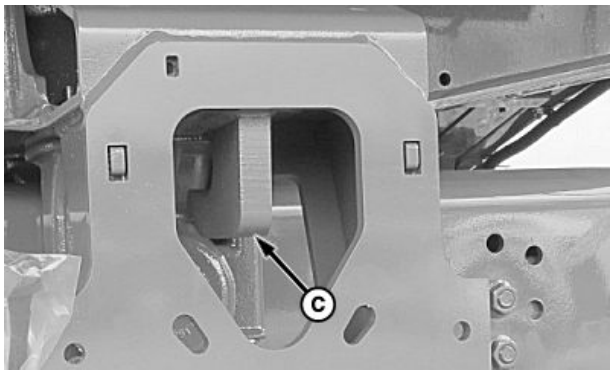
OUO6075,00044D1 -14-14NOV16-1/1

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。

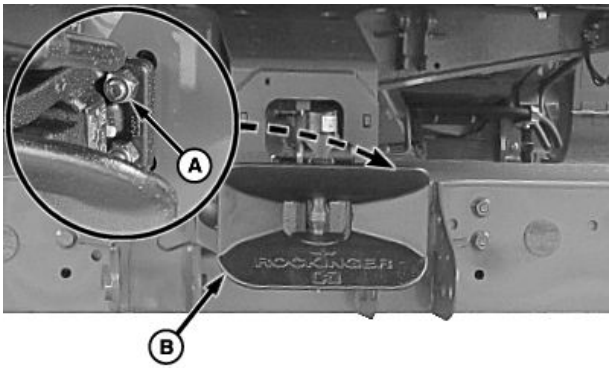
技术规格

拖车悬挂架紧固件—扭矩.....205 牛·米（151 磅英尺）

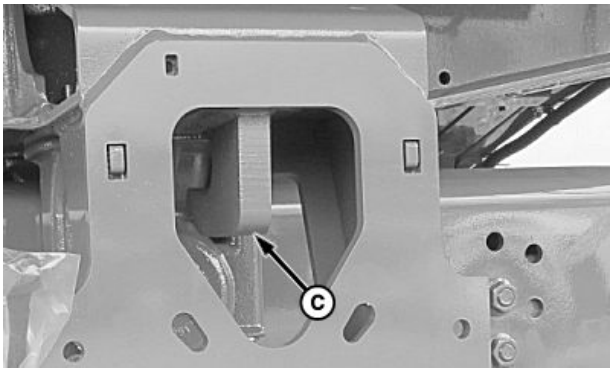
接下页

OUO6075,00042C2 -14-29JUN16-1/2

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 -14-29JUN16-2/2

收割提示

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 -14-31JAN17-1/1

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 -14-03FEB15-1/1

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*
高度传感 | HydraFlex™高度传感[b]	H126437 —UN—06JUN19 *高度传感*		H126437 —UN—06JUN19 *HydraFlex™ 高度传感*
高度传感 | HydraFlex™ 高度传感 | 主动式割台浮动[a]	H126437 —UN—06JUN19 *HydraFlex™ 高度传感*		H126447 —UN—06JUN19 *主动式割台浮动*

接下页

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 | 主动式割台浮动	H126437 —UN—06JUN19  *高度传感*		H126447 —UN—06JUN19  *主动式割台浮动*
HydraFlex™ 高度传感 | 主动式割台浮动	H126437 —UN—06JUN19  *HydraFlex™ 高度传感*		H126447 —UN—06JUN19  *主动式割台浮动*
主动式割台浮动	H126447 —UN—06JUN19  *主动式割台浮动*		
拨禾轮位置复位	H126448 —UN—06JUN19  *拨禾轮位置复位*		
摘穗板位置复位	H126449 —UN—06JUN19  *摘穗板位置复位*		
液压过桥前倾/后倾（如果配备）	H126450 —UN—06JUN19  *液压过桥前倾/后倾*		
切割器向前/向后位置 [c]	H126451 —UN—06JUN19  *切割器向前/向后位置*		

[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。*

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004BC5 -14-07JUN19-2/2

更改轮胎半径代码

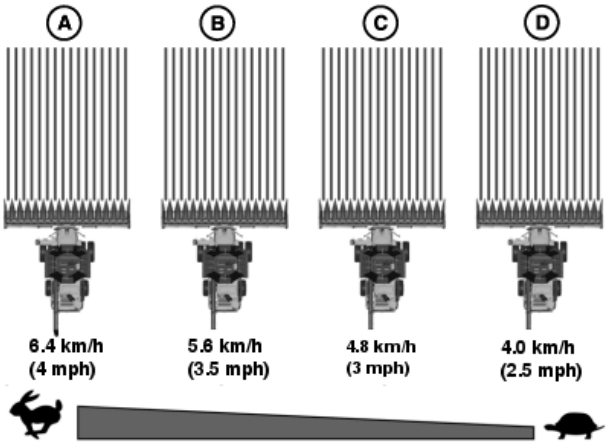
如果轮胎或最终传动装置与出厂时相比有所改变，则有必要重新标定系统。 检查确认已将正确的轮胎代码输入至存储器中。

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。

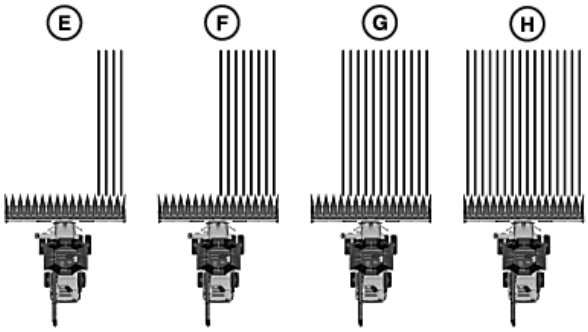
如果系统未标定，将导致收获监视器产量数据不准确。

OUO6075,0001111 -14-11APR12-1/1

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。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

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 -14-16JUN16-1/1

紫花苜蓿和大麦

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（毫米）*（Q）**	0—5	5—22
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	细钢丝
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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005041 -14-17MAR21-1/1

蓖麻和鹰嘴豆

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（毫米）*（Q）**	15—40	18—24
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005042 -14-17MAR21-1/1

玉米（干）和玉米（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（毫米）*（Q）**	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
风扇转速（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）*（R）**	15—20（高配玉米型） 15—20（深齿型）	16—21（高配玉米型） 16—21（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）	10—14（深齿型） 11—15（通用型）	10—14（深齿型） 11—15（通用型）
杂余系统凹版位置（如果配备）	玉米	玉米
作物分流器	玉米	玉米
割刀排结合	仅限分离	仅限分离
切碎器转速	低	低

ouo6075,1685467888138 -14-30MAY23-1/1

玉米穗轴混合和食用豆

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（毫米）*（Q）**	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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005044 -14-17MAR21-1/1

亚麻和草籽

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（毫米）*（Q）**	0—10	12—25
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	细钢丝
凹板型式（欧洲）*（F）**	细钢丝	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）	标配	标配
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005045 -14-17MAR21-1/1

瓜尔豆（串豆）和扁豆

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（毫米）*（Q）**	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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005046 -14-17MAR21-1/1

羽扇豆和小米

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（毫米）*（Q）**	12—18	10—15
凹板型式（北美）*（F）**	圆条钢/粗钢丝	细钢丝
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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005047 -14-17MAR21-1/1

芥菜和菜豆

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（毫米）*（Q）**	10—20	15—30
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005048 -14-17MAR21-1/1

燕麦和豌豆

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（毫米）*（Q）**	15—25	15—30
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,0005049 -14-17MAR21-1/1

爆花玉米和油菜籽（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（毫米）*（Q）**	15—25	20—40
凹板型式（北美）*（F）**	圆杆	细钢丝
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	已安装	在存放位置
顶盖运输叶片*（O）**（如果配备）	标配	标配
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,000504A -14-17MAR21-1/1

油菜籽（绿）和水稻

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（毫米）*（Q）**	20—40	15—25
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,000504B -14-17MAR21-1/1

黑麦和红花

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（毫米）*（Q）**	13—26	15—25
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	细钢丝
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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,000504C -14-17MAR21-1/1

高粱（西非高粱）和大豆

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（西非高粱）	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（毫米）*（Q）**	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
风扇转速（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）*（R）**	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）
杂余系统凹版位置（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

ouo6075,1684768309556 -14-27JUN23-1/1

向日葵和黑小麦

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（毫米）*（Q）**	25—40	18—24
凹板型式（北美）*（F）**	圆条钢/粗钢丝	细钢丝
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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,000504E -14-17MAR21-1/1

小麦（收获难度大）和小麦（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（毫米）*（Q）**	3—15	8—16
凹板型式（北美）*（F）**	细钢丝	细钢丝
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
风扇转速（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）*（R）**	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
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,000504F -14-17MAR21-1/1

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，可使用减速套件以达到 320 转/分。*

（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九个个元件位置（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。根据需要在其他凹板处安装更多盖。*

（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：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。*

（Q） *Kondex® Revolution™（MaxThresh™、MaxRound™）凹板的推荐设置比 John Deere 小钢丝、大金属丝和圆杆凹板阔 2—5 毫米。*

（R） *平齿梳上筛推荐的设置比通用上筛阔 2—3 毫米。*

OUO6075,0005050 -14-14MAY21-1/1

推荐使用的凹板

注意：有关各种作物的建议机器设置，参见“作物设置”部分。

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（西非高粱） 向日葵（制作糖果用）	向日葵（制油用）	蓖麻
细钢丝	NR	NR	最好	NR	NR	NR	平均	最好
粗铁丝	优	优	优	最好	NR	最好	最好	优
圆杆	最好	最好	平均	优	最好	平均	最好	平均

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。

建议配置

根据条件和驾驶员偏好，可以提供多种凹板组合。

注意：有关各种作物的建议机器设置，参见“作物设置”部分。

凹板型式	玉米 大豆	小麦	大麦	扁豆	鹰嘴豆	蓖麻
John Deere	RB、RB、RB	SW、SW、SW 加盖	SW、SW、LW	SW、SW、SW	SW、RB、RB	SW、SW、SW
Kondex® Revolution™	MR、RB、RB	MT、SW、SW	MT、SW、LW	MT、SW、SW	MR、RB、RB	MT、SW、SW

SW = John Deere 细铁丝凹板
LW = John Deere 粗铁丝凹板
RB = John Deere 圆钢条凹板
MT = Kondex® Revolution™ 两个半宽度 MaxThresh™ 凹板
MR = Kondex® Revolution™ 一个半宽度 MaxThresh™ 凹板和一个半宽度 MaxRound™ 凹板

MaxThresh 是 Kondex 公司的一个注册商标
MaxRound 是 Kondex 公司的一个注册商标

OUO6075,0005079 -14-11MAY21-1/1

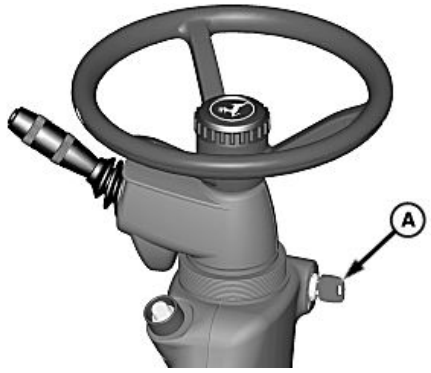
电动关机程序

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。

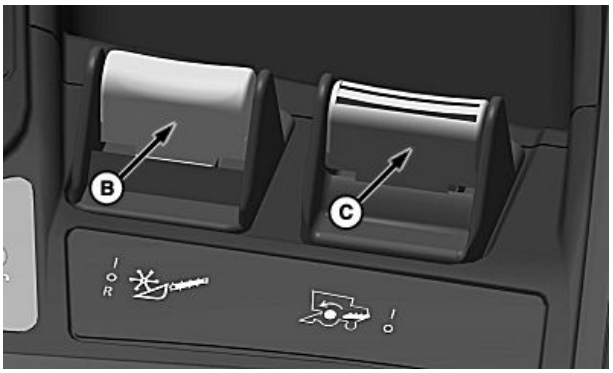
检查确认每一种停机的作物条件和物流喂入是否类似。

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）。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标



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

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 -14-10JAN17-1/1

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 -14-22MAR12-1/1

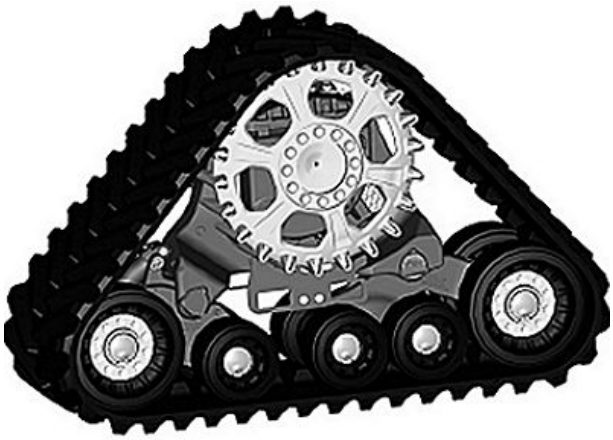
标准重量表

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 -14-15APR10-1/1

约翰迪尔履带（如果配备）

机器照片



H122227 —UN—10AUG17

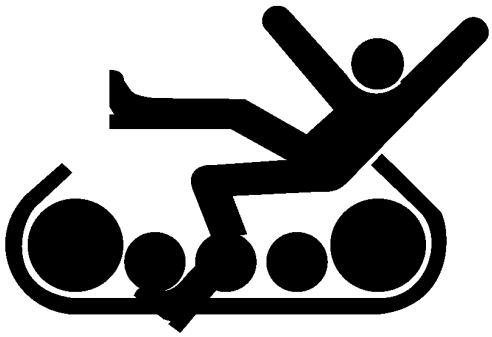
OUO6041,0000C1B -14-25AUG17-1/1

安全履带操作实践

机器运行时，严禁站在履带附近。

履带式机器的安全操作实践与轮式机器不同。

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

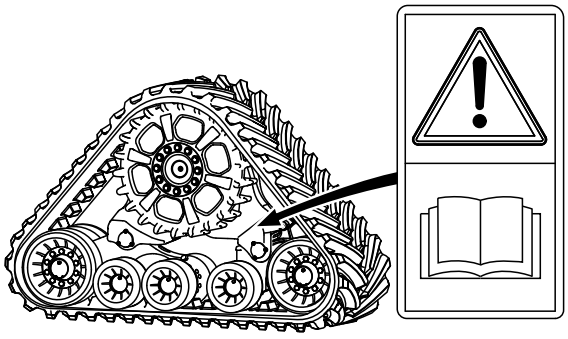


H48148 —UN—12DEC96

OUO6075,00014B9 -14-03DEC13-1/1

操作手册

《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。



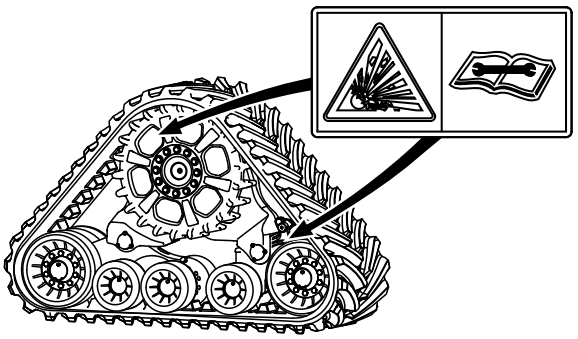
H122407 —UN—03OCT17

OUO6041,0000CE6 -14-13NOV17-1/1

约翰迪尔履带（如果配备）

蓄能器

为避免因机器移动和接触高压液体而造成受伤，在保养液压系统之前，请咨询经销商关于压力释放的说明。

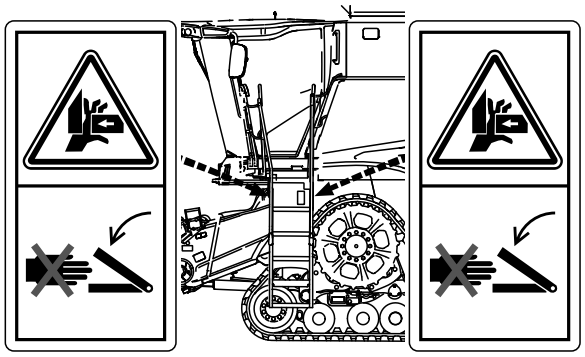


H122408 —UN—03OCT17

OUO6041,0000CE5 -14-13NOV17-1/1

驾驶室/平台出入扶梯

为避免受伤，手掌和手指应远离这一区域。



H125749 —UN—19MAR19

OUO6075,0004ABE -14-01MAR19-1/1

驾驶室扶梯位置（60.9 厘米（24 英寸）宽履带）

小心：避免发生人身伤亡事故。机器运动时，严禁站在或爬上前扶梯或后扶梯。

踩踏踏板（A）并同时转动手柄（B），即可从扶梯平台调整扶梯位置。向任一方向转动手柄，摆动扶梯总成。

用手柄（C）从地上调整扶梯位置。

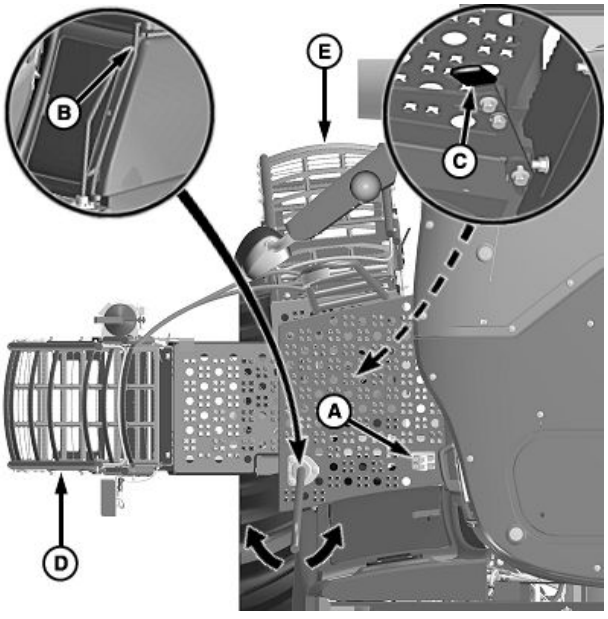
如果扶梯锁闩松动，需清理锁闩销部位。此部位禁止使用油或润滑脂。

向前或向后摆动扶梯，将其锁定在不同的位置：

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

小心：避免损坏驾驶室扶梯。一定要将扶梯置于折叠位置（向上位置），并将扶梯摆动至位置（D），用于正常的田间操作。

防止发生事故。在公路运输前，必须将扶梯置于折叠位置（向上位置）并摆动至位置（E），以减小机器宽度，并使示宽灯/危险报警灯朝向迎面车辆的驾驶员。



H124949 —UN—31AUG18

A—踏板
B—手柄
C—手柄
D—位置（田间）
E—位置（公路行驶）

OUO6075,0004ABF -14-01MAR19-1/1

驾驶室扶梯位置（76.2 厘米（30 英寸）和 91.4 厘米（36 英寸）宽履带）

小心：避免发生人身伤亡事故。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）或杆（B）调整扶梯位置。

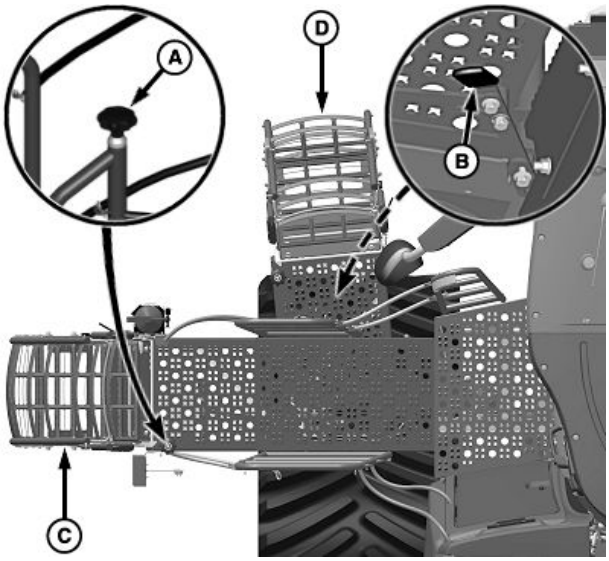
如果扶梯锁闩松动，需清理锁闩销部位。此部位禁止使用油或润滑脂。

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：避免损坏驾驶室扶梯。一定要将扶梯置于折叠位置（向上位置），并将扶梯摆动至位置（C），用于正常的田间操作。

防止发生事故。在公路运输前，必须将扶梯置于折叠位置（向上位置）并摆动至位置（D），以减小机器宽度，并使示宽灯/危险报警灯朝向迎面车辆的驾驶员。



H124944 —UN—30AUG18

A—手柄
B—手柄
C—位置（田间）
D—位置（公路行驶）

OUO6075,0004AC0 -14-07MAR19-1/1

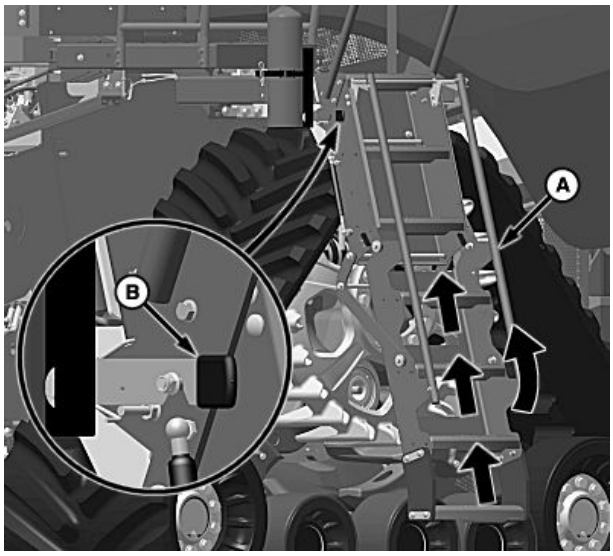
驾驶室扶梯位置（从地上折叠/展开）

折叠扶梯

小心：避免受伤。在折叠或展开扶梯时，双手应远离运动部件。一定要使用扶栏来折叠或展开扶梯。

向上推扶栏（A）使扶梯进入向上位置，直到锁定杆（B）锁住为止。

A—扶栏（2 个）
B—锁定杆



H124945 —UN—30AUG18

接下页

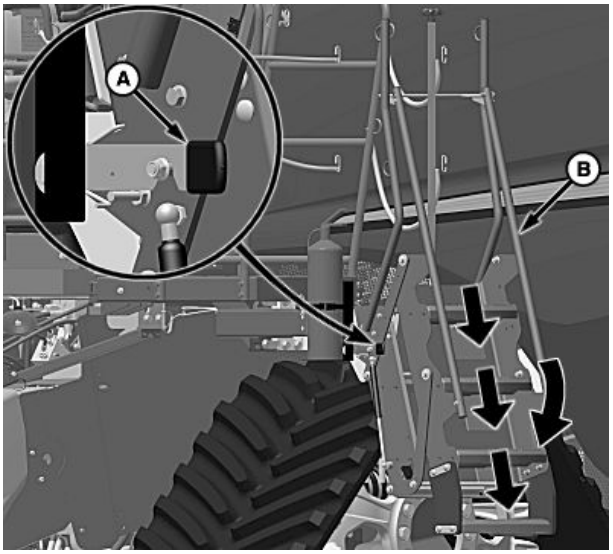
OUO6075,0004A23 -14-06SEP18-1/2

展开扶梯

小心：避免受伤。在折叠或展开扶梯时，双手应远离运动部件。一定要使用扶栏来折叠或展开扶梯。

向上推锁定杆（A）并向下拉扶栏（B），使扶梯进入向下位置。

A—锁定杆　　**B—扶栏（2 个）**



H124946 —UN—30AUG18

OUO6075,0004A23 -14-06SEP18-2/2

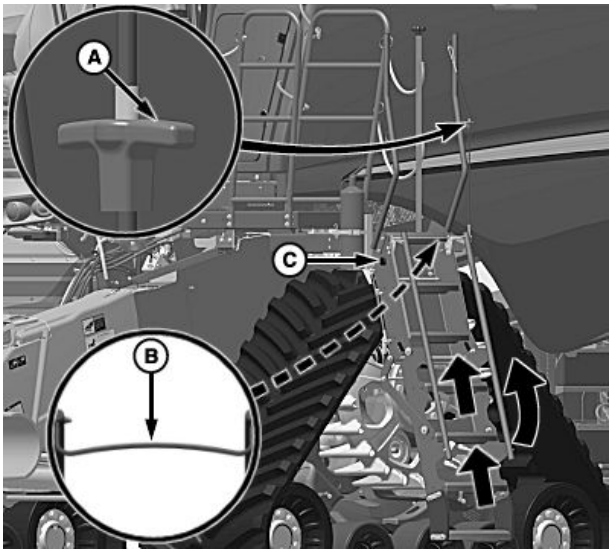
驾驶室扶梯位置（从驾驶室平台上折叠/展开）

折叠扶梯

小心：避免受伤。在折叠或展开扶梯时，双手应远离运动部件。一定要使用扶栏来折叠或展开扶梯。

1. 向上推手柄（A），直到能够到横杆（B）为止。
2. 继续上升扳横杆，升起扶梯（A），直到锁定杆（C）锁住，并将扶梯固定在向上位置。

A—手柄
B—横杆
C—锁定杆



H124948 —UN—30AUG18

接下页

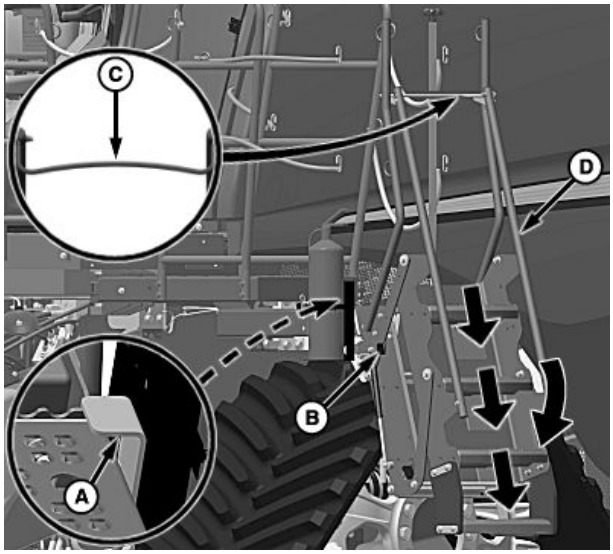
OUO6075,0004A24 -14-06SEP18-1/2

展开扶梯

小心：避免受伤。在折叠或展开扶梯时，双手应远离运动部件。一定要使用扶栏来折叠或展开扶梯。

1. 踩下踏板（A）解除锁定杆（B）的锁定。
2. 向下推横杆（B），直到用脚能接触到为止。
3. 继续向下按横杆，将扶梯（D）下降到底。

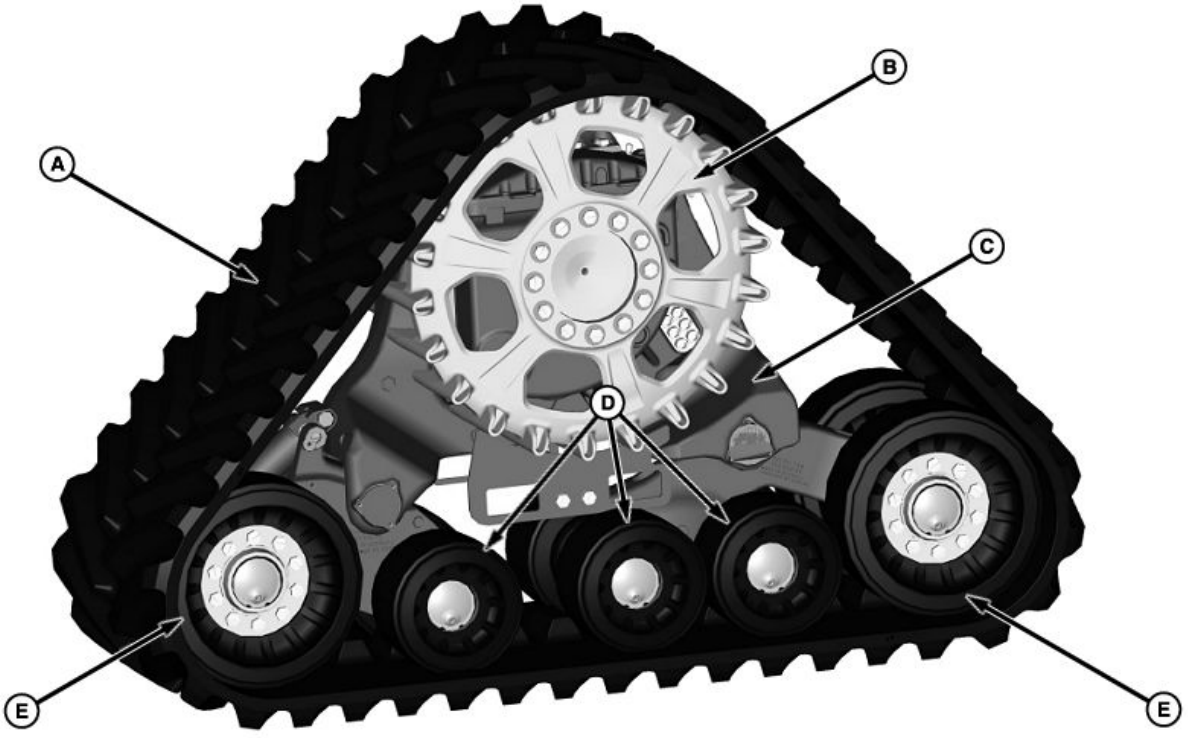
A—踏板
B—锁定杆
C—横杆
D—扶梯



H124947 —UN—30AUG18

OUO6075,0004A24 -14-06SEP18-2/2

履带部件

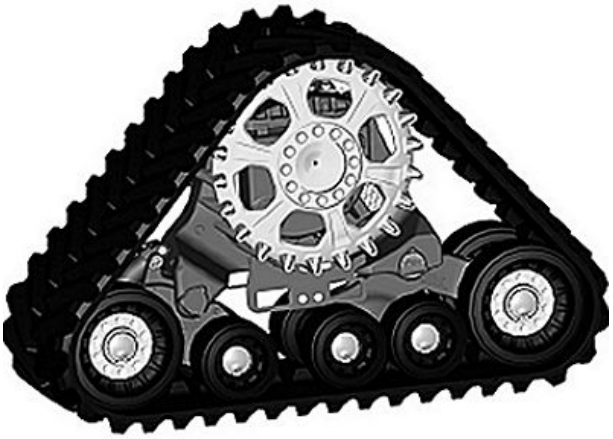


H122226 —UN—10AUG17

A—橡胶履带
B—驱动轮
C—主机架
D—负重轮
E—惰轮

OUO6041,0000C2E -14-10AUG17-1/1

履带特点和优势



H122227 —UN—10AUG17

履带特点和优势：
- 压实 — 减小压实度
- 浮动 — 在恶劣条件下增加浮动力
- 驾乘质量 — 橡胶惰轮和负重轮的缓冲作用更佳
- 减少维护 — 没有润滑点
- 自动张紧 — 有效吸收冲击或碎屑吸入
- 一体化履带 — 连续橡胶履带最大程度地减少了表面损伤
- 正传动 — 将扭矩温和分布在低滚动阻力橡胶履带上
- 转速 — 与轮胎一样，转速相同

履带安装在前桥的左侧和右侧，而不是驱动轮上。

重力从主机架传递到惰轮和负重轮上。

惰轮和负重轮语悬架系统一起补偿地形不平带来的影响。因此整个履带区可以施加均匀的地面压力。

OUO6041,0000C2F -14-11JAN18-1/1

操作履带式机器

重要提示：运输法规各不相同。联系当地运输部门，了解当地运输要求。

在道路上高速行驶会加快胎面磨损，并且会累积过多的热量，因此会降低驱动板齿的寿命。详细信息，参见本节中的"公路运输速度"。在完成磨合期之前，应避免高速运输，尤其是在沥青路上。如果有必要使用新履带在道路上行驶，应降低运输速度，并给驱动板齿涂上干润滑剂，减少履带磨损。

注意：履带式机器的驾驶方式与驾驶轮式机器一样。因此，如何驾驶联合收割机的说明在联合收割机《操作手册》中有说明。

操作带履带的机器与操作带车轮的机器没有区别。所有的控制装置和换挡功能与轮式机器完全一样。

在铺设路面上，履带式机器的行为与轮式机器类似。在非铺设路面、路况差的道路和田间，机器可以补偿地面不平整带来的影响，并且与轮式机器相比，履带式机器不容易弹跳。

参见联合收割机《操作手册》，获得与履带无关的操作信息。

最大限度延长履带使用寿命

重要提示：为了避免履带和履带系统部件损坏，应对履带进行预处理。

- **首次驾驶机器在道路上行驶之前，应对履带进行预处理。详细信息，参见 履带养护和调理磨合。**
- **在使用新的履带和车轮组合时，避免高速行驶，特别是在第一个 100 工作小时内。**

积聚的杂物会因为摩擦增大而失火。清除履带和机器机架之间杂物积聚点上的杂物。

不要使履带接触润滑脂、液压油或其他石油化工产品。在保养过程中避免将这些材料洒在履带和车轮上。

只要保持履带带体的完整性，它可以耐受长时间磨损。保持钢制带体干燥无水分并避免钢缆局部过载非常重要。建议履带所有者遵循这些指南，以实现最大的履带寿命并避免操作问题，这些都将使得每个作业小时的成本降低：

- **最大限度地减少道路行驶。道路行驶过多，履带磨损速度甚至会达到田间磨损速度的15 倍**
  - 最大限度地减少道路运输过程中的运输重量。
  - 降低最高行驶速度，特别是在高环境温度条件下。
- **使用正确的操作技术**
  - 避免打滑以及在坚硬表面上用力擦洗履带条，以减少履带磨损。
  - 穿越沟渠或转弯过渡时应小心谨慎。对角跨越沟渠会导致履带不受支撑，从而暂时失去张紧度，在转弯时有更高的偏离风险。
  - 侧坡工作坡度禁止超过 10 ，前后工作坡度禁止超过 22 。
- **保持正确的履带张紧度**
  - 张紧度不足会导致履带和皮带内表面由于滑动而迅速磨损，并可能导致物料积聚。
  - 张紧度过大会对支重台架轴承、内部履带电缆和履带框架增加额外的负荷和应力。
- **定期清理履带上的不规则物料**
  在履带内侧有尖锐的硬质物料是导致出现履带磨损以及水分进入履带带体的主要原因。

OUO6075,0004F5F -14-04NOV20-1/1

公路运输速度

注意：最长公路行驶时间，以最大程度地延长橡胶皮带/轮的使用寿命。

接下页

挂接着割台（所有皮带宽度）

环境温度		转速				
		25	30	35	40	公里/小时
°C	°F	15	18	21	25	英里/小时
0	32	>5.0				小时
5	41					
10	50					
15	59					
20	68	>5.0			4.5	
25	77	>5.0	4.5		4.0	
30	86	4.0		3.5		
35	95	3.5		3.0		
40	104	3.0	2.5		2.0	

挂接着割台（60.9 厘米（24 英寸）履带）

环境温度		转速				
		25	30	35	40	公里/小时
°C	°F	15	18	21	25	英里/小时
0	32	>5.0			1.5	小时
5	41					
10	50					
15	59	>5.0	4.5		1.0	
20	68	4.5	4.0			
25	77	4.0	3.5			
30	86	3.5	3.0			
35	95	3.0	2.5			
40	104	2.5	2.0	1.5		

挂接着割台（76.2 厘米（30 英寸）履带和 91.4 厘米（36 英寸）履带）

环境温度		转速				
		25	30	35	40	公里/小时
°C	°F	15	18	21	25	英里/小时
0	32	>5.0			1.0	小时
5	41	>5.0		4.5		
10	50			1.0		
15	59	>5.0	4.5			
20	68	4.5	4.0		0.5	
25	77	4.0	3.5			
30	86	3.5	3.0			
35	95	3.0	2.5			
40	104	2.5	1.5			

OUO6075,0004872 -14-14JUN18-2/2

履带张紧系统

重要提示：在使用机器前，检查张紧油缸压力。

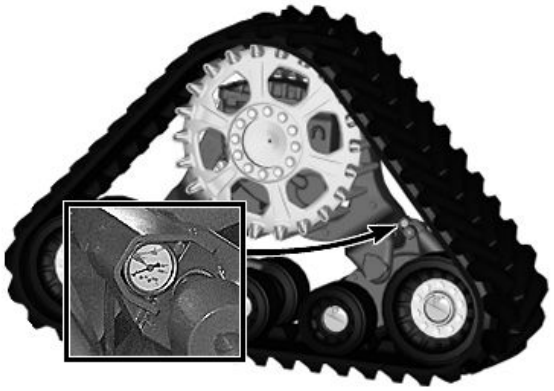
氮气压力

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

液压压力

液压压力表位于图示的前惰轮上方。压力表用来快速查看压力读数，以便确认压力在推荐的工作范围内。

如果压力超出这些范围，则必须调节。如果压力太低，这表示液压系统的某处有泄漏，必须执行更精密的检查。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。



H122229 —UN—15AUG17

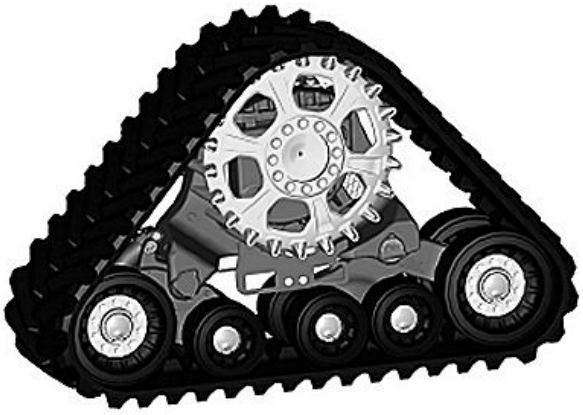
OUO6041,0000C31 -14-10MAY18-1/1

清洁履带

重要提示：在潮湿和泥泞路况中操作后，履带必须立即清理。

始终保持驱动轮和机架无灰尘和碎屑。

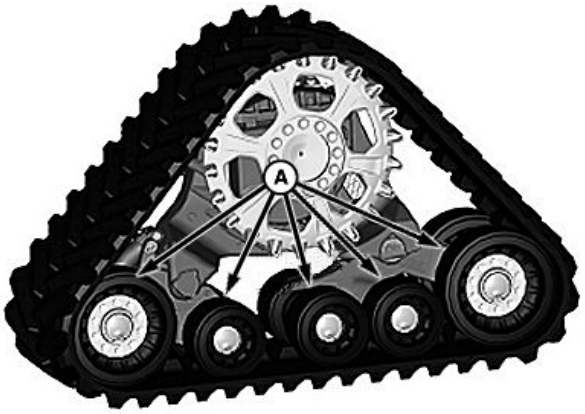
机架和车轮区必须定期清洁，以防止灰尘和碎屑在上面积聚。积聚可能导致橡胶履带、负重轮和惰轮过早磨损。



H122230 —UN—15AUG17

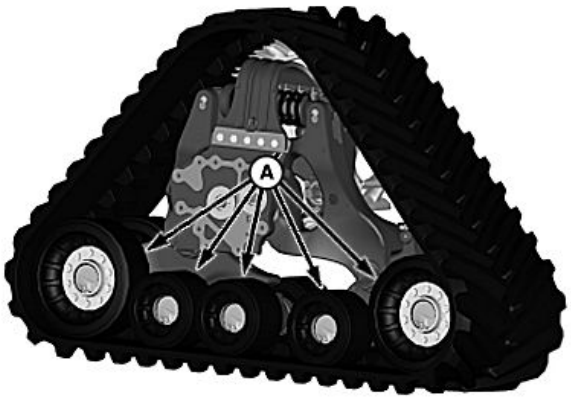
OUO6041,0000C32 -14-15AUG17-1/1

履带清理部位



H122231 —UN—15AUG17

外视图



H122232 —UN—15AUG17

内视图

A—机架和车轮部位

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

OUO6041,0000C33 -14-16AUG17-1/1

保养间隔表

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。

保养	第一个 10 小时 小时	每 10 小时 小时	第一个 100 小时 小时	每 400 小时 小时	每 1000 小时 小时	每 2000 小时 小时
清洁驱动轮上的污物和碎屑		•				
清洁主机架上的污物和碎屑		•				
检查最终传动油位				•		
检查负重轮轮毂油位				•		
检查惰轮轮毂油位				•		
检查压力设置			•	•		
检查皮带循迹运行情况			•	•		
检查螺栓扭矩	•		•	•		
检查惰轮和链轮螺栓扭矩	•		•	•		
更换负重轮轮毂油					•	
更换惰轮轮毂油					•	
更换最终传动油						•
左/右调换皮带[a]					•	

[a] *只能基于牵引板齿的磨损情况更换履带皮带*

ouo6075,1684949837493 -14-20JUN23-1/1

履带养护和调理磨合

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：在安装新履带系统之后，或者安装新履带后，按照以下磨合步骤对模块化履带系统进行磨合。操作机器之前，将干润滑剂涂在橡胶履带的驱动板齿上，适当调理履带。

将一杯干润滑剂倒到前、后驱动轮区域（A），如图所示。

驾驶机器向前移动或向后倒车，使干润滑剂分布到驱动板齿上。

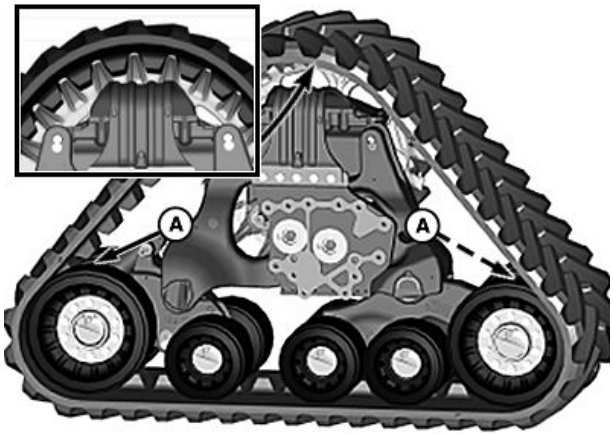
检查确认履带板齿/驱动板齿的表面都有干润滑剂。

新的或清洁过的履带应尽可能在干燥、多尘的土壤条件下使用。

安装后使机器运行大约为 10 小时。

检查履带张紧系统的液压压力，并根据需要调节。

检查履带组件紧固件的扭矩，并根据需要紧固。



H122233 —UN—16AUG17

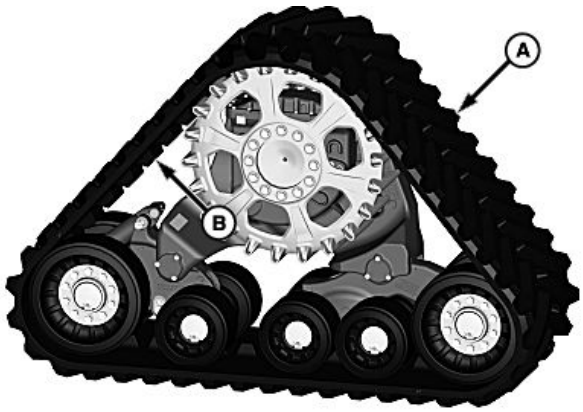
A—前、后传动轴区域

OUO6041,0000C34 -14-11OCT17-1/1

履带更换标准

为了防止损坏和/或影响性能，只要达到如下标准，应及时更换履带：

- 牵引型履带的履带条高度（A）不到 12 毫米（0.5 英寸）
- 一排中有三个以上的履带条缺失
- 有三个以上的连续驱动板齿（B）缺失
- 驱动板齿的磨损超过了 50%
- 由于驱动履带齿缺失或磨损，导致脱离轨迹
- 三分之一（1/3）以上的履带宽度上，主缆索断裂
- 在履带内表面可以看到主缆索
- 由于驱动履带齿缺失/磨损，导致链轮跳齿



H124521 —UN—15JUN18

A—履带条 **B—驱动板齿**

OUO6041,0000D63 -14-15JUN18-1/1

液压油

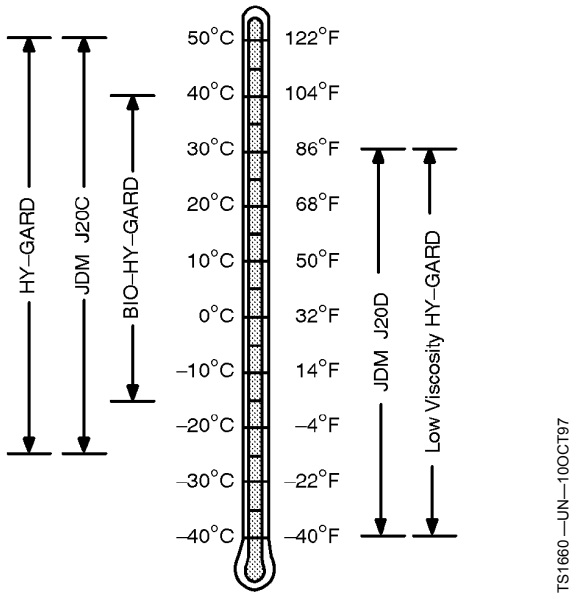
根据换油间隔期间的预期气温范围，选用相应粘度的机油。

优先使用以下油品：

- 约翰迪尔 Hy-Gard™
- 约翰迪尔低粘度 Hy-Gard™

也可使用符合以下要求之一的其他油：

- 约翰迪尔标准 JDM J20C
- 约翰迪尔标准 JDM J20D

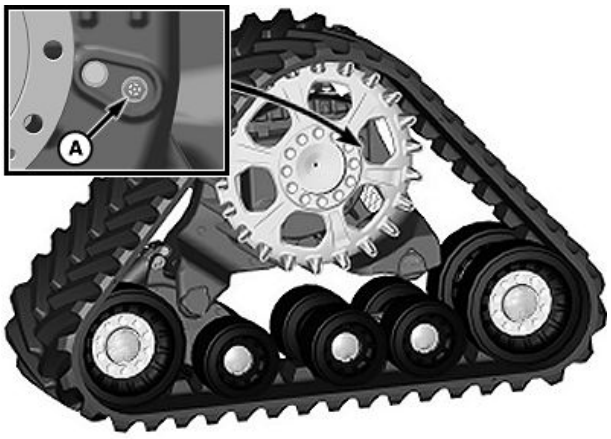


OUCC002,0005875 -14-13JUN18-1/1

检查最终传动油

1. 通过观察孔（A）检查油位。油位应在观察孔顶部。
2. 根据需要加油。

A—观察孔



ouo6075,1684946740954 -14-24MAY23-1/1

检查油

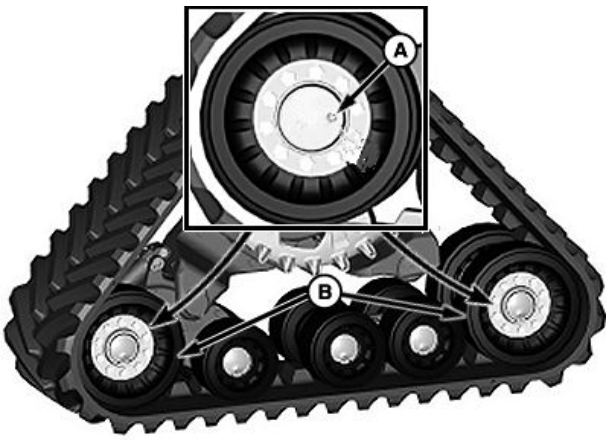
小心：避免烫伤。佩戴防护手套或让部件自然冷却。负重轮、惰轮和橡胶履带通常都是在高温条件下工作，可能温度很高，无法触摸。

注意：由于外侧惰轮轮毂和内侧惰轮轮毂合用一个油底壳，因此只需要检查外侧惰轮轮毂的油位。

拆下前，先清洁排放塞周围部位。

用一个干净的容器接住流出的油。

1. 驾驶机器向前或向后行驶，使其中一个外惰轮轮毂（B）上的排放塞（A）处于三点钟或九点钟位置。
2. 拆下排放塞，确认油位位于孔开口底部。根据需要加油。
3. 安装排放塞。
4. 对其他惰轮轮毂重复上述步骤。



H133714 —UN—16MAR21

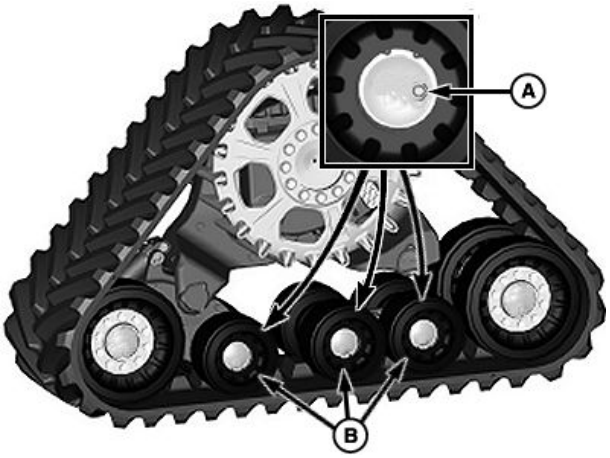
A—放油塞 **B—惰轮轮毂（2 个）**

OUO6075,000503E -14-14MAY21-1/2

注意：由于外侧负重轮轮毂和内侧负重轮轮毂合用一个油底壳，因此只需要检查外侧负重轮轮毂的油位。

5. 驾驶机器向前或向后行驶，使其中一个外负重轮轮毂（B）上的排放塞（A）处于三点钟或九点钟位置。
6. 拆下排放塞，确认油位位于孔开口底部。根据需要加油。
7. 安装排放塞。
8. 对其他负重轮轮毂重复上述步骤。

A—放油塞 **B—负重轮轮毂（3 个）**



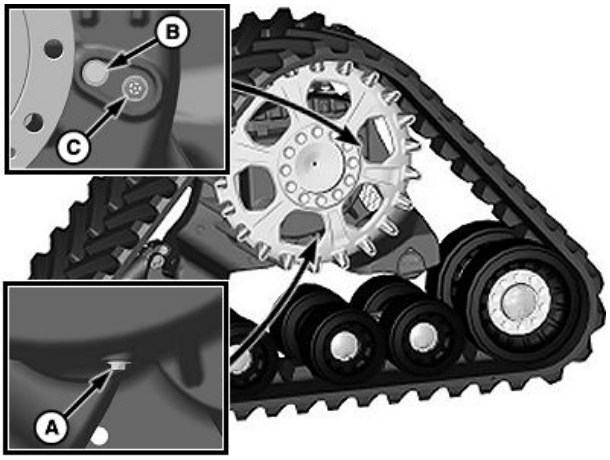
H133715 —UN—16MAR21

OUO6075,000503E -14-14MAY21-2/2

更换最终传动装置油

1. 拧下排放塞（A）。
2. 等待最终传动排放。
3. 机油排放完后，安装排放塞。
4. 从最终传动上拆下加注塞（B）。
5. 加油，直到油位达到观察孔（C）的顶部。
6. 安装先前拆下的加注塞。

A—放油塞
B—加注塞
C—观察孔



H136510 —UN—24MAY23

ouo6075,1684946748826 -14-24MAY23-1/1

换油

小心：避免烫伤。佩戴防护手套或让部件自然冷却。负重轮、惰轮和橡胶履带通常都是在高温条件下工作，可能温度很高，无法触摸。

注意：由于外侧惰轮轮毂和内侧惰轮轮毂合用一个油底壳，因此只需要更换外侧惰轮轮毂的油。

拆下前，先清洁排放塞周围部位。

用一个干净的容器接住流出的油。

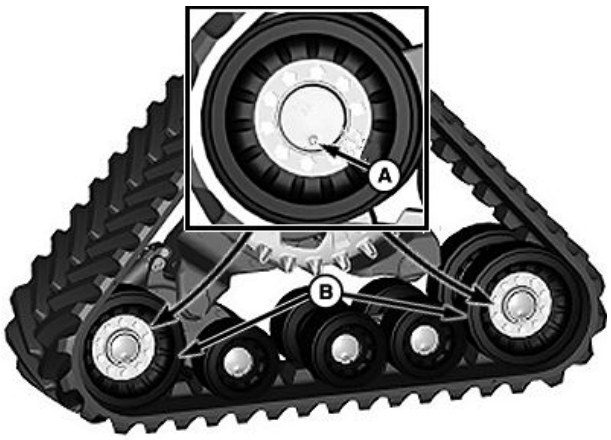
1. 驾驶机器向前或向后行驶，使其中一个外惰轮轮毂（B）上的排放塞（A）位于底部。
2. 取下排放塞，排放液压油。
3. 驾驶机器向前或向后行驶，使上述排放塞处于三点钟或九点钟位置。
4. 按照技术规格要求用 Hy-Gard™ 油加注。

技术规格

惰轮轮毂—容量.....0.8 升（0.85 夸脱）

5. 安装排放塞。

Hy-Gard 是 Deere & Company 的商标



H122234 —UN—24OCT17

A—放油塞 **B—惰轮轮毂（2 个）**

6. 对其他惰轮轮毂重复上述步骤。

OUO6075,000503F -14-14MAY21-1/2

注意：由于外侧负重轮轮毂和内侧负重轮轮毂合用一个油底壳，因此只需要更换外侧负重轮轮毂的油。

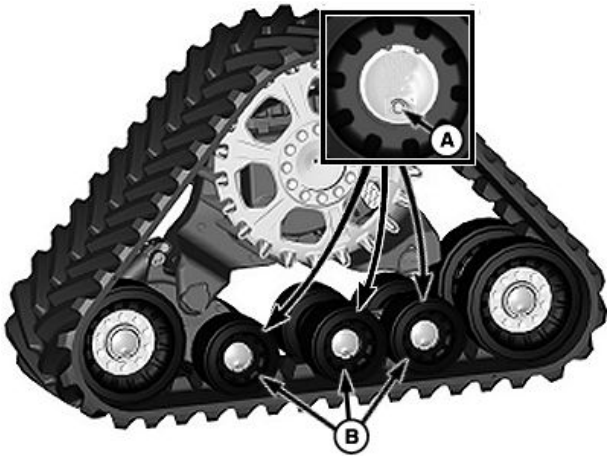
7. 驾驶机器向前或向后行驶，使其中一个负重轮轮毂（B）上的排放塞（A）位于底部。
8. 取下排放塞，排放液压油。
9. 驾驶机器向前或向后行驶，使上述排放塞处于三点钟或九点钟位置。
10. 按照技术规格要求用 Hy-Gard™ 油加注。

技术规格

负重轮轮毂—容量.....0.8 升（0.85 夸脱）

11. 安装排放塞。
12. 对其他负重轮轮毂重复上述步骤。

Hy-Gard 是 Deere & Company 的商标



H122253 —UN—24OCT17

A—放油塞 **B—负重轮轮毂（3 个）**

OUO6075,000503F -14-14MAY21-2/2

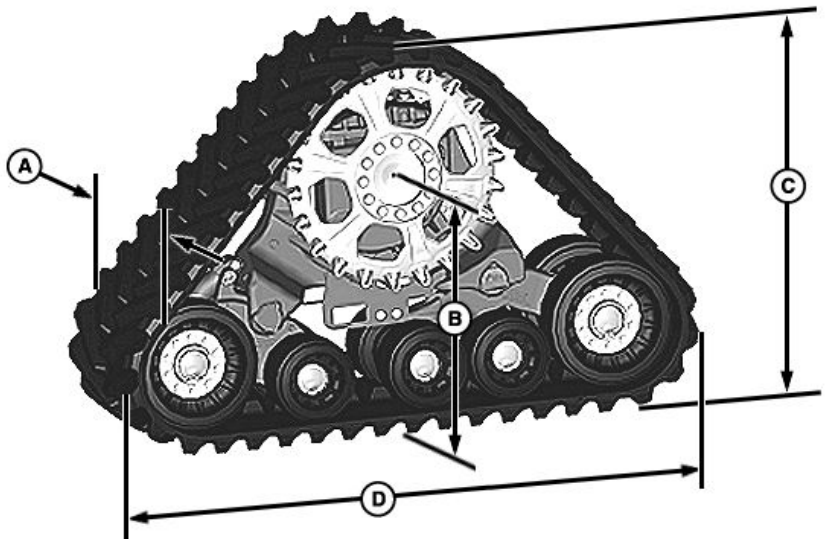
技术规格

履带技术规格		
负荷能力	22 650 公斤（49 935 磅）	
配重	60.9 厘米（24 英寸）	2710公斤（5975磅）
	76.2 厘米（30 英寸）	2840公斤（6262磅）
	91.4 厘米（36 英寸）	3000公斤（6615磅）
滚动周长	6032 mm (238 in)	

容量	
最终传动	19 升（20.09 夸脱）
惰轮轮毂	0.8 升（0.85 夸脱）
负重轮轮毂	0.8 升（0.85 夸脱）
机油类型（最终传动）	John Deere GL-5 齿轮润滑油 80W/90
机油类型（惰轮轮毂和负重轮轮毂）	Hy-Gard 机油符合 John Deere 标准 JDM J20C

ouo6075,1684963869532 -14-13JUN23-1/1

履带组尺寸



H122256 —UN—19OCT17

图例	尺寸
A	60.9 厘米（24 英寸） 76.2 厘米（30 英寸） 91.4 厘米（36 英寸）
B	1165毫米（46英寸）
C	18 111 毫米（71 英寸）
D	2767 毫米（109 英寸）

OUO6041,0000CF8 -14-05DEC17-1/1

联合收割机尺寸

注意：尺寸是近似值，如有更改，恕不另行通知。

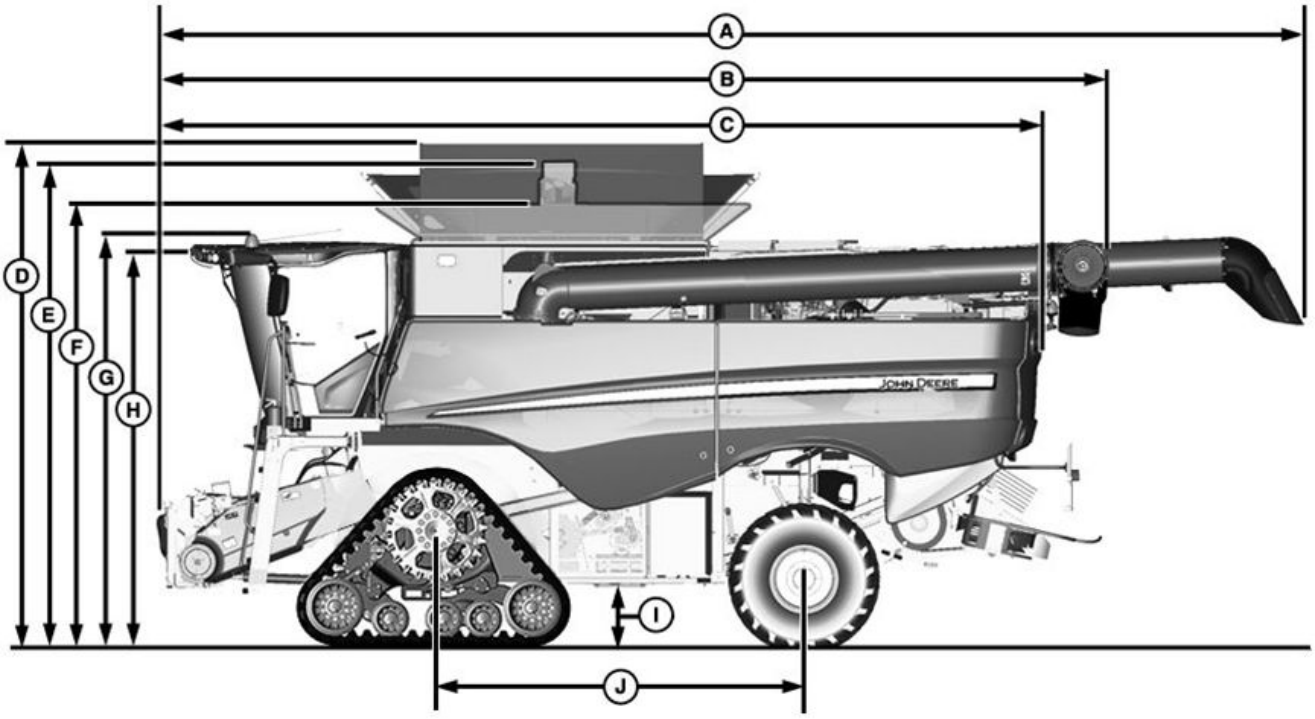
图例	尺寸
A	11.02 米（36 英尺 2 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）刚性和动力折叠式卸粮搅龙 11.72 米（38 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 11.98 米（39 英尺 4 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）动力折叠式卸粮搅龙 12.46 米（40 英尺 11 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙
B	9.14 米（30 英尺 0 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）动力折叠搅龙 9.93 米（32 英尺 7 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）动力折叠搅龙
C	8.52 米（27 英尺 11 英寸）
D	4.91—4.99 米（16 英尺 1 英寸—16 英尺 5 英寸），带 10 572 升（300 蒲式耳）盖 3.92—3.99 米（12 英尺 10 英寸—13 英尺 1 英寸），带 14 096 升（400 蒲式耳）盖
E	4.61—4.84 米（15 英尺 2 英寸—15 英尺 11 英寸）清粮装载搅龙，带 10 572 升（300 蒲式耳）延伸段 4.77—4.85 米（15 英尺 8 英寸—15 英尺 11 英寸）清粮装载搅龙，带 14 096 升（400 蒲式耳）延伸段
F	4.30—4.39 米（14 英尺 1 英寸—14 英尺 5 英寸），带 10 572 升（300 蒲式耳）延伸段 4.57—4.65 米（15 英尺 0 英寸—15 英尺 3 英寸），带 14 096 升（400 蒲式耳）延伸段
G	4.04—4.13 米（13 英尺 3 英寸 — 13 英尺 7 英寸）
H	3.96—4.04 米（13 英尺 0 英寸 — 13 英尺 3 英寸）
I	0.63—0.76 米（2 英尺 1 英寸 — 2 英尺 6 英寸）
J	3.53 米（11 英尺 7 英寸）
K	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 7.67 米（25 英尺 2 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	5.23—5.33 米（17 英尺 2 英寸 — 17 英尺 6 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）刚性和电动折叠式卸粮搅龙 5.48—5.58 米（18 英尺 0 英寸 — 18 英尺 4 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 5.42—5.52 米（17 英尺 9 英寸 — 18 英尺 1 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）电动折叠式卸粮搅龙 5.59—5.69 米（18 英尺 4 英寸 — 18 英尺 8 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙
M	4.51—4.62 米（14 英尺 10 英寸 — 15 英尺 2 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）刚性和电动折叠式卸粮搅龙 4.61—4.71 米（15 英尺 2 英寸 — 15 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 4.32—4.65 米（14 英尺 2 英寸 — 15 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）电动折叠式卸粮搅龙 4.72—4.82 米（15 英尺 6 英寸—15 英尺 10 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙
N [a]	4.58—4.69 米（15 英尺 0 英寸 — 15 英尺 5 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）刚性和电动折叠式卸粮搅龙 4.91—5.01 米（16 英尺 1 英寸 — 16 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 4.84—4.95 米（15 英尺 11 英寸 — 16 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）电动折叠式卸粮搅龙 5.02—5.12 米（16 英尺 6 英寸 — 16 英尺 10 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙
O[b]	3.70—4.14 米（12 英尺 1 英寸—13 英尺 6 英寸）后轮轮胎
P [b]	3.46 米（11 英尺 4 英寸），不带车桥延伸段 60.9 厘米（24 英寸）履带 3.59 米（11 英尺 7 英寸），带 65 毫米（2-1/2 英寸）车桥延伸段 60.9 厘米（24 英寸）履带 3.75 米（12 英尺 3 英寸），带 65 毫米（2-1/2 英寸）车桥延伸段 76.2 厘米（30 英寸）履带 4.40 米（14 英尺 4 英寸），带 394 毫米（15-1/2 英寸）车桥延伸段 76.2 厘米（30 英寸）履带 454 米（14 英尺 9 英寸），带 394 毫米（15-1/2 英寸）车桥延伸段 91.4 厘米（36 英寸）履带

[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。*

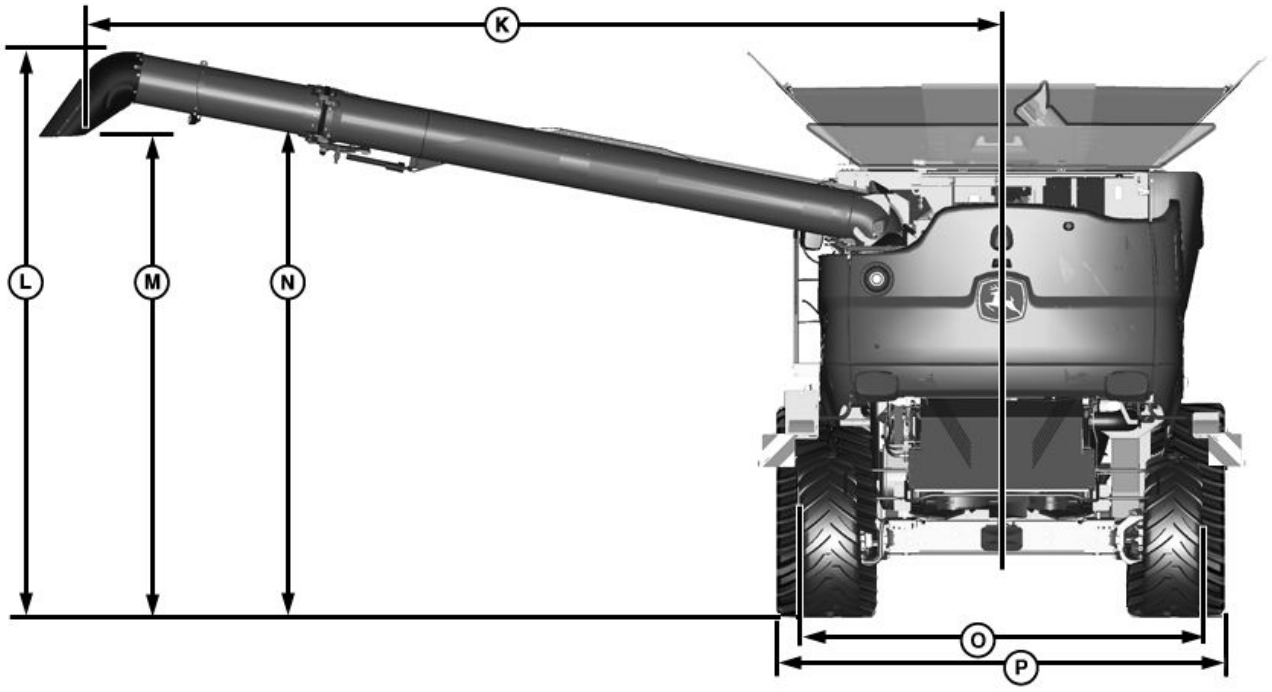
[b] *由于轮胎配置、行距、车桥配置、车轮偏置距、车桥位置和主轴型式不同，机器宽度会有所不同。表中给出的测量值是最小和最大宽度。若想获取更详细的宽度信息，可与约翰·迪尔经销商联系。*

OUO6075,0004EBC -14-07JUL20-1/1

尺寸参考点



YC24863 —UN—27APR25



H122742 —UN—14NOV17

cp00834,1745542527698 -14-09MAY25-1/1

部分整机的 EC 一致性声明

部分整机的 EC 一致性声明

指令 2006/42/EC，附录 2，第二部分

制造商：

Soucy International Inc.

5450 rue St-Roch

Drummondville (Quebec) J2B 6W3

加拿大

技术联络人：

Ryan Black

46 Heralds Close
Wildnes

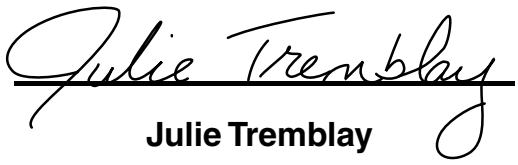
WA88AS

英格兰

声明：

Soucy International Inc.特此证明，作为整机的一部分，其农用履带系统 GTS 符合机械指令 2006/42/EC 中的所有相关规定。在采用该系统的机器宣称符合指令 2006/42/EC，附录 2，第一部分的规定之前，该系统不会投入使用。

签署于 Drummondville，2020 年 7 月 1 日



Julie Tremblay

农用工程部经理

H122667 —UN—26OCT17

OUO6075,0004EB3 -14-06JUL20-1/1

约翰迪尔履带（如果配备）

部分整机的英国一致性声明

UK DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

MACHINERY DIRECTIVE S.I. 2008/1597

Manufacturer:

Soucy International Inc.
5450 rue St-Roch
Drummondville (Quebec) J2B 6W3
CANADA

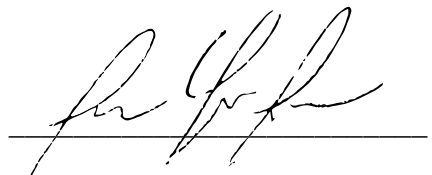
Technical Contact:

Ryan Black
46 Heralds Close
Widnes, WA88AS
ENGLAND

Declaration:

Soucy International Inc. hereby certifies that its agricultural track system GTS fulfill all the relevant provisions of the Machinery Directive S.I. 2008/1597 as a partly completed machinery. The system may not be put into service before machinery in which it will be incorporated is declared to comply to the machinery directive S.I. 2008/1597.

Signed at Drummondville, May 27th, 2021



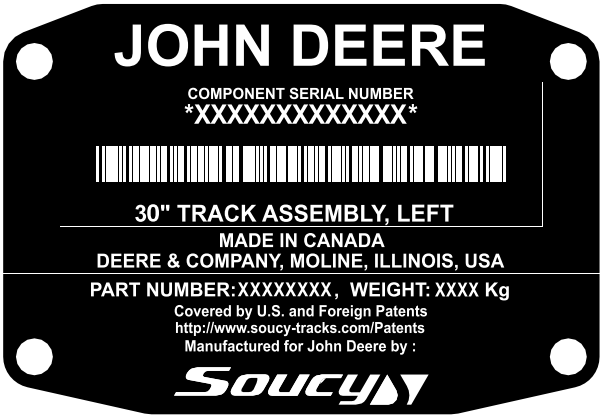
Pierre-Yves Pépin
Engineering manager, Agricultural

H134553 —UN—27MAY21

OUO6075,0005151 -14-27MAY21-1/1

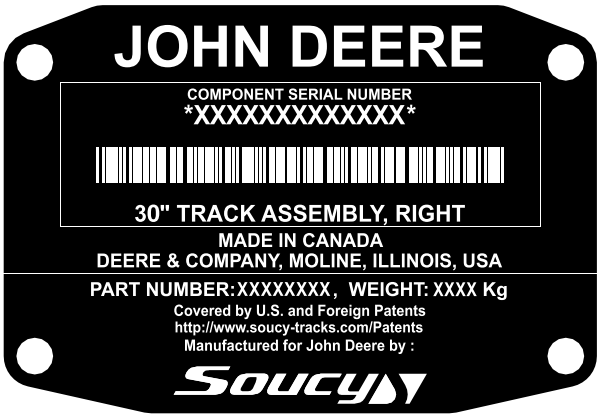
约翰迪尔履带（如果配备）

履带识别号牌



H122614 —UN—14NOV17

样本识别牌（左侧履带）



H122615 —UN—14NOV17

样本识别号牌（右侧履带）

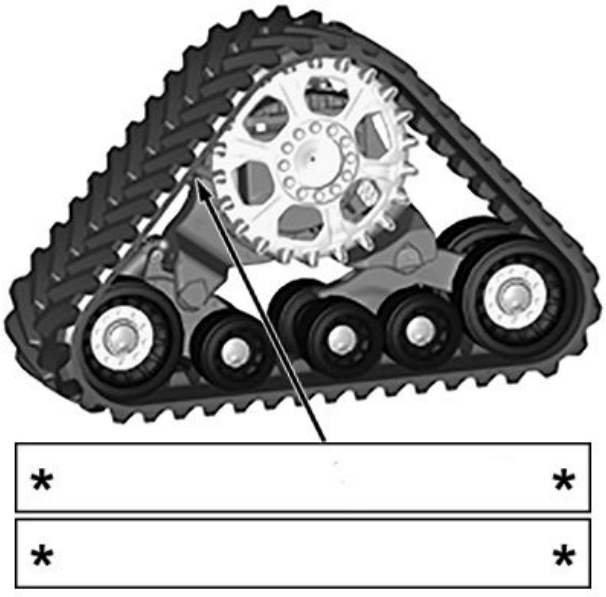
注意：图示的是 76.2 厘米（30 英寸）履带序列号牌。

60.9 厘米（24 英寸）和 91.4 厘米（36 英寸）履带序列号牌与之相似。

OUO6041,0000CFA -14-05DEC17-1/1

识别号牌位置

位于每个履带组内侧



H122290 —UN—06SEP17

OUO6041,0000C3C -14-25AUG17-1/1

预防火灾

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。

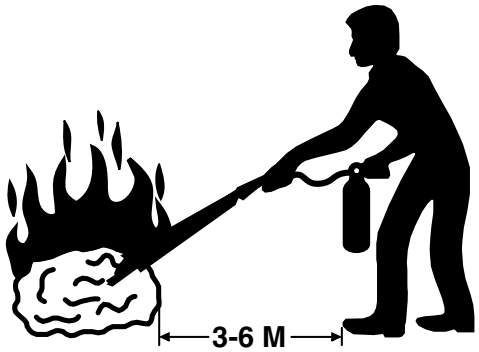
一定要遵守机器上标出的和《操作手册》中给出的安全程序。执行任何检查或清洁前，必须将发动机熄火，接合驻车制动器和拔下钥匙。

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。

详细信息，参见“清理机器”一节。

OUO6075,00042AA -14-06MAR25-1/1

灭火器使用



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 -14-28JUN16-1/1

加充液体灭火器（按照要求）

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。



H117901 —UN—28MAR16

CP00596,000174E -14-13DEC19-1/1

安全使用燃油—防火

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。



TS202 —UN—23AUG88

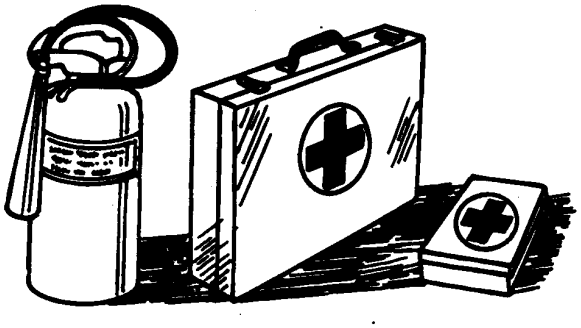
DX,FIRE1 -14-12OCT11-1/1

做好急救准备

随时做好防火准备。

保持手边总有一个急救箱和灭火器。

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



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -14-03MAR93-1/1

安全使用起动液

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。



TS1356 —UN—18MAR92

DX,FIRE3 -14-14MAR14-1/1

清除聚集的作物杂余

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。



TS227 —UN—15APR13

HX,9010SA,B -14-23AUG97-1/1

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。



H92841 —UN—16SEP08

通用粉末灭火器/水型灭火器

CP00596,000174F -14-13DEC19-1/1

灭火器位置



前灭火器位置

H123653 —UN—02MAR18



后灭火器位置

H123654 —UN—02MAR18

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 -14-02MAR18-1/1

万一发生火灾

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。



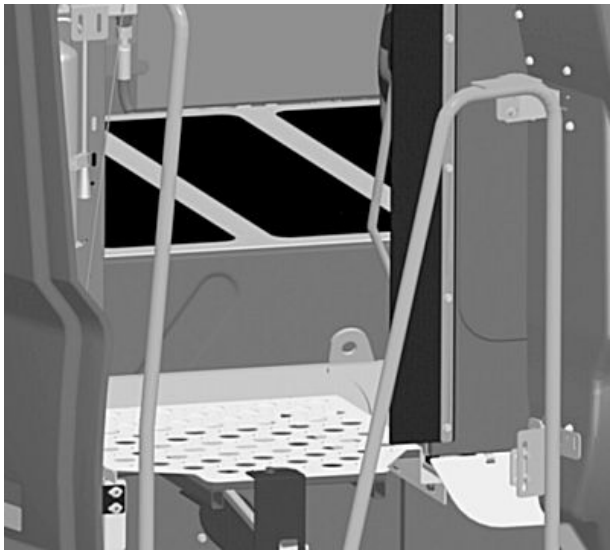
TS227 —UN—15APR13

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 -14-22AUG13-1/1

清洁发动机机舱

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。



H95319 —UN—11FEB10

OUO6075,0000575 -14-17MAR10-1/1

机器清洁

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 -14-21JUN12-1/1

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。

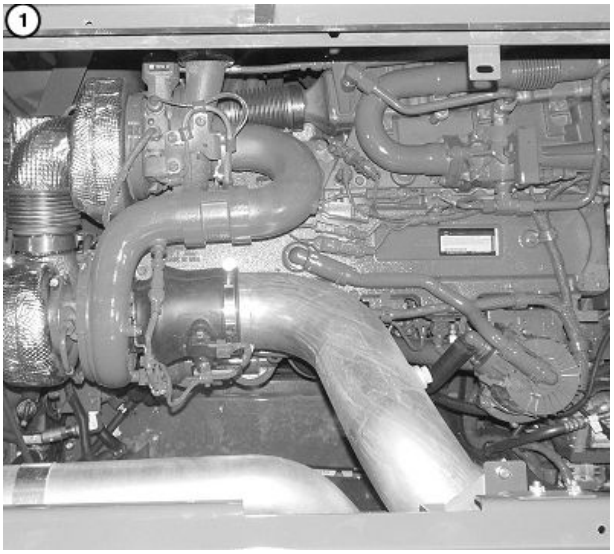
一定要遵守机器上标出的和《操作手册》中给出的安全程序。在进行任何检查或清理之前，一定要关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

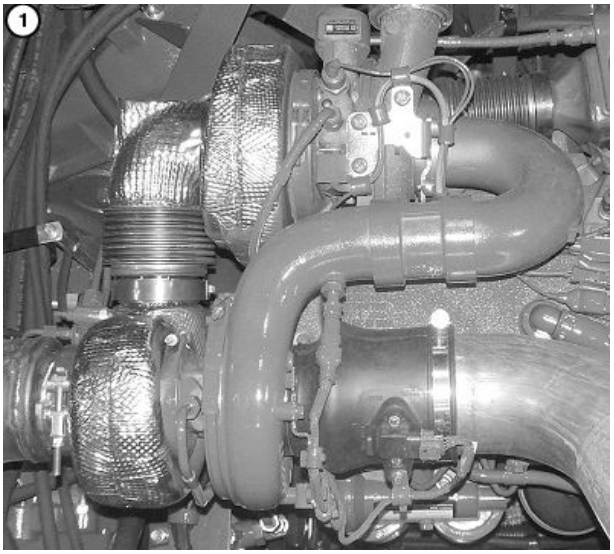
从地面开始，清洁燃油箱区域下方的后部和秸秆处理系统的后尾板顶部。排气后处理装置壳体部位（如果配备）也需要从地面开始清洁。从地面开始的清洁完成后，重新检查发动机舱是否有在地面清洁中吹入的作物碎屑。

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



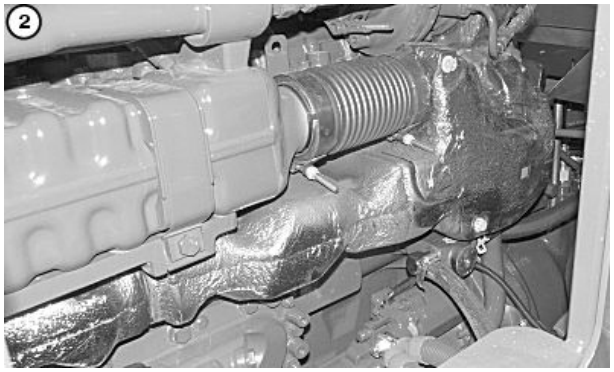
H116933 —UN—09MAY16

（1）— 发动机顶部区域和涡轮增压器

接下页

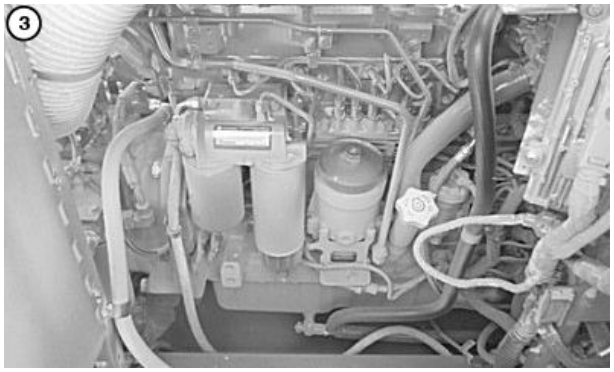
CP00834,0008DBA -14-14MAY21-1/15

发动机舱（顶部区域）



H116934 —UN—09MAY16

（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



H105226 —UN—02MAY12

（3）— 发动机周围

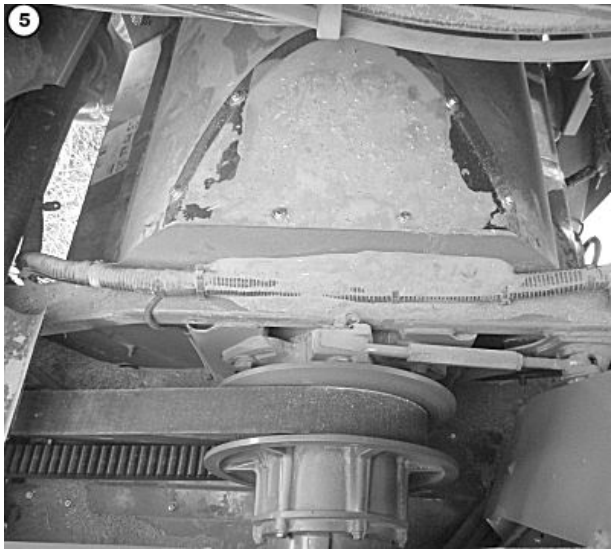
CP00834,0008DBA -14-14MAY21-2/15

发动机舱（顶部区域）



H108963 —UN—29AUG13

（4）— 发动机下方



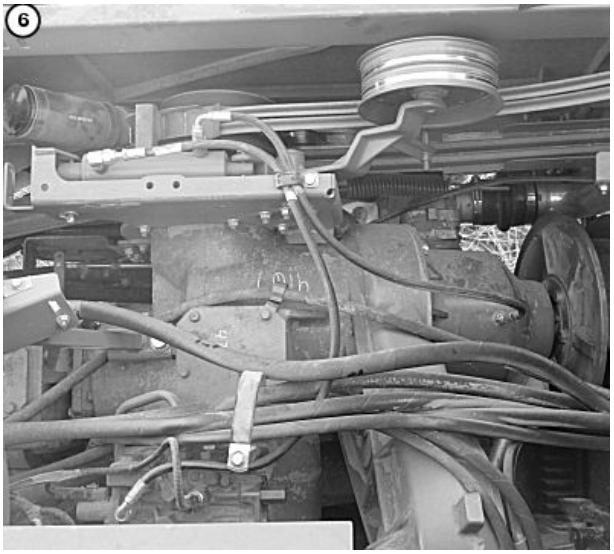
H108986 —UN—29AUG13

（5）— 滚筒后顶部和滚筒传动周围区域

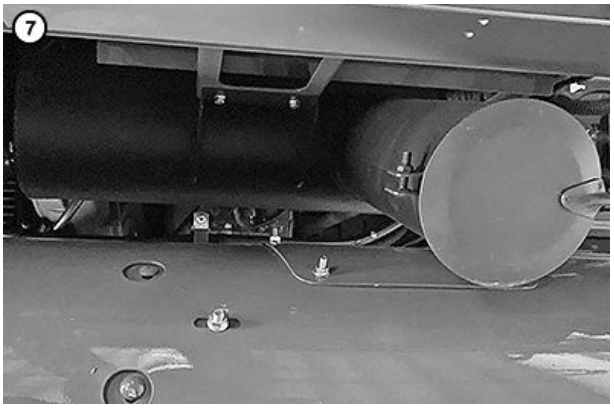
接下页

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-3/15

发动机舱（顶部区域）



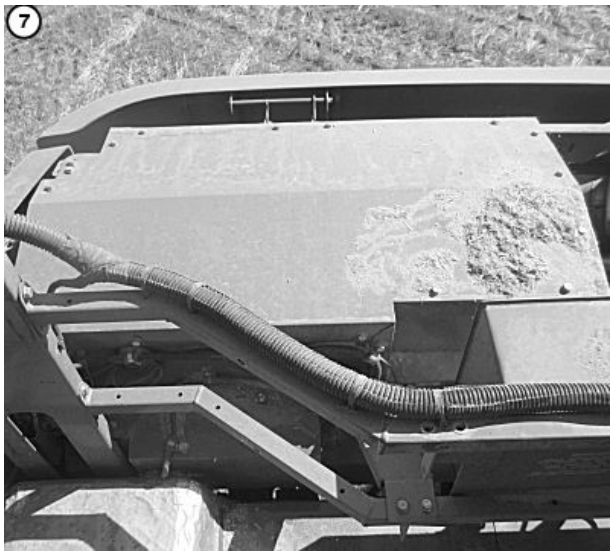
H108987 —UN—29AUG13



YC17448 —UN—13MAY21

（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

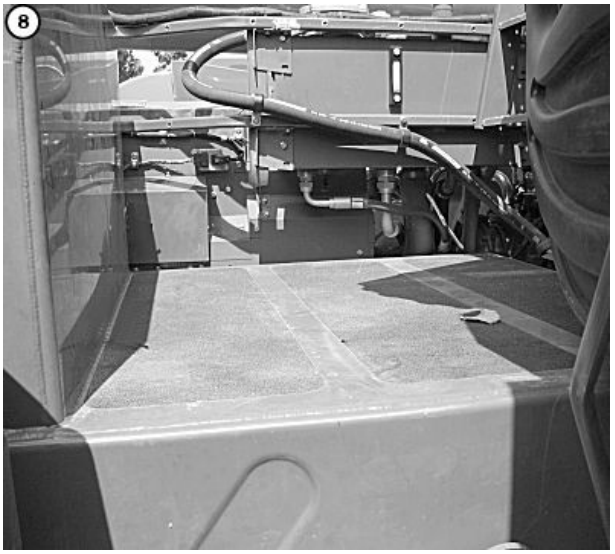


H108988 —UN—29AUG13

接下页

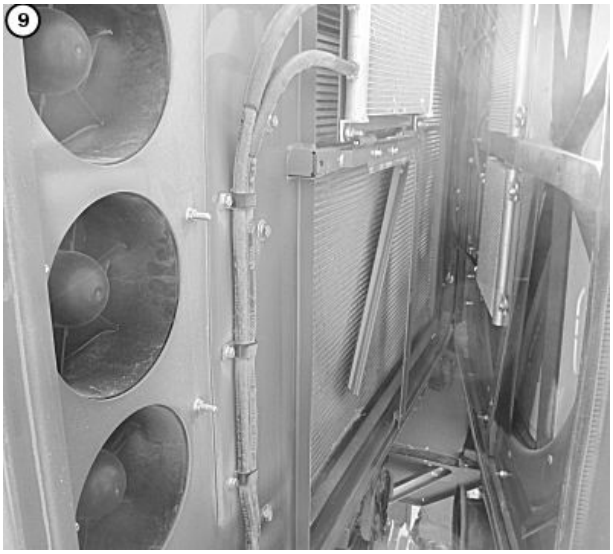
CP00834,0008DBA -14-14MAY21-4/15

发动机舱（顶部区域）



H108990 —UN—29AUG13

（8）— 燃油箱顶部



H108989 —UN—29AUG13

（9）— 发动机冷却组件

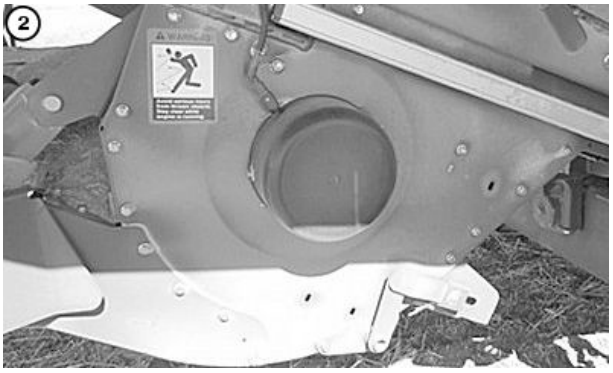
CP00834,0008DBA -14-14MAY21-5/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H100574 —UN—20JUN11

（1）— 燃油箱下方



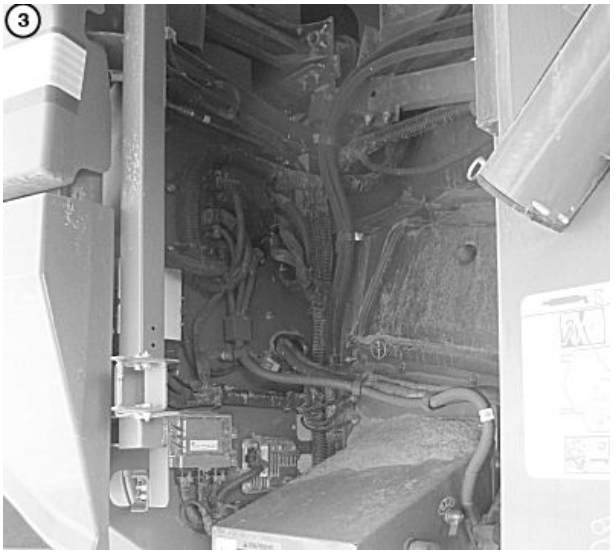
H105229 —UN—19APR12

（2）— 轴承和轴承防护罩（不同位置）的周围部位

接下页

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-6/15

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

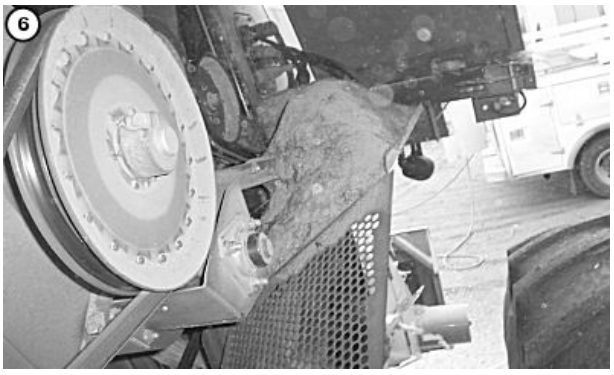
（4）— 籽粒升运器传动装置

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-7/15

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

接下页

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-8/15

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

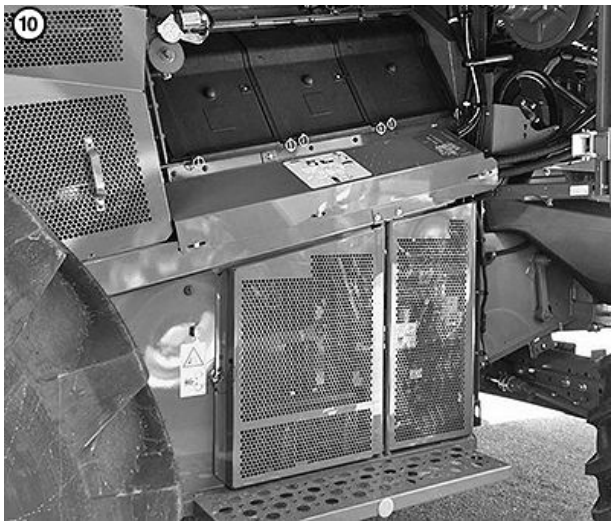
（8）— 左侧过桥防护罩

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-9/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H105232 —UN—02MAY12



YC17449 —UN—17MAY21

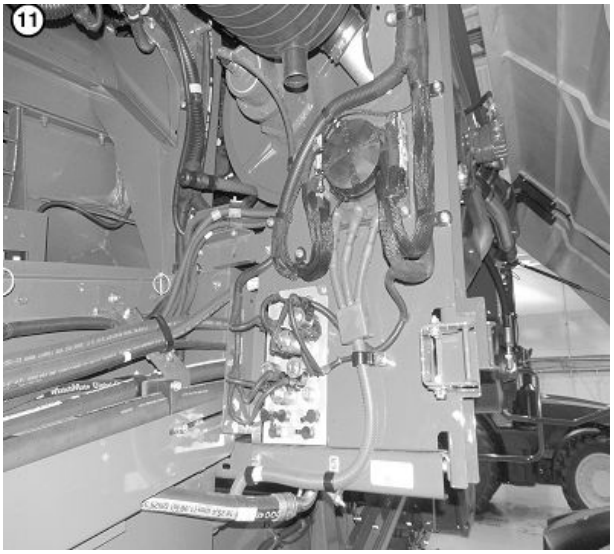
（9）— 变速箱

（10）— 保养脚踏板、电气线束、侧板和分离器区域

接下页

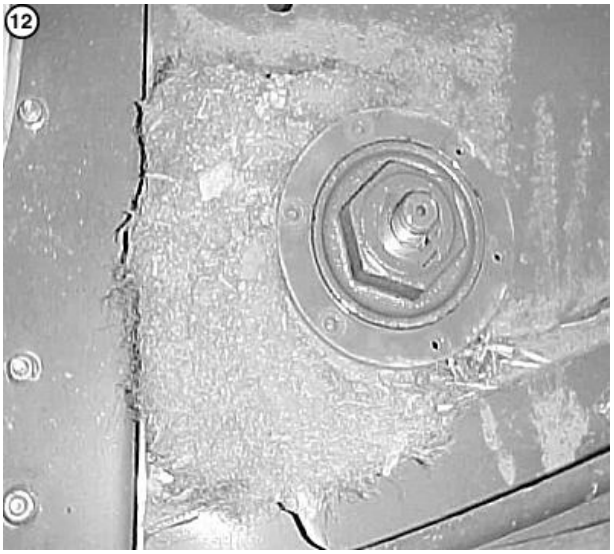
CP00834,0008DBA -14-14MAY21-10/15

易受地面影响的部位（底部区域）



保险丝中心（B 型）

（11）— 保险丝中心和电瓶箱区域



H114749 —UN—18JUN15

H105341 —UN—02MAY12

（12）— 排料逐稿轮传动装置

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-11/15

易受地面影响的部位（底部区域）

（13）—左侧滚筒部位

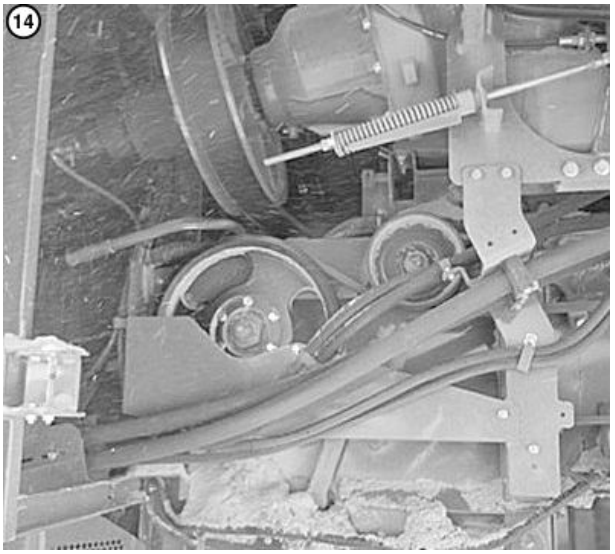


H105233 —UN—02MAY12

接下页

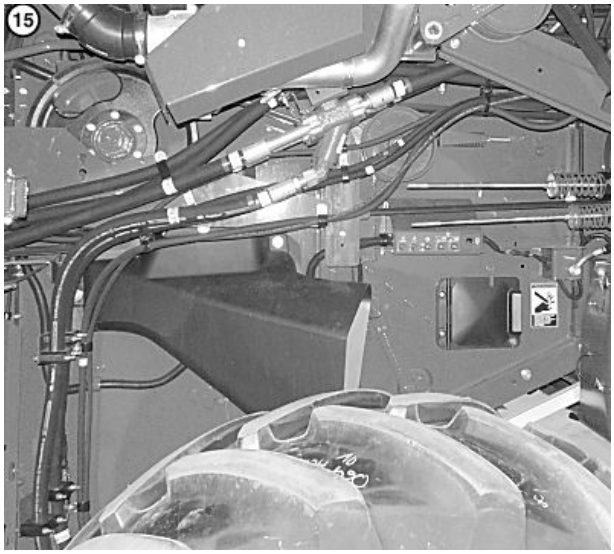
CP00834,0008DBA -14-14MAY21-12/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H105234 —UN—02MAY12

（14）— 滚筒传动



H118356 —UN—09MAY16

（15）— 左侧板区域

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-13/15

易受地面影响的部位（底部区域）

（16）— 残茬处理传动



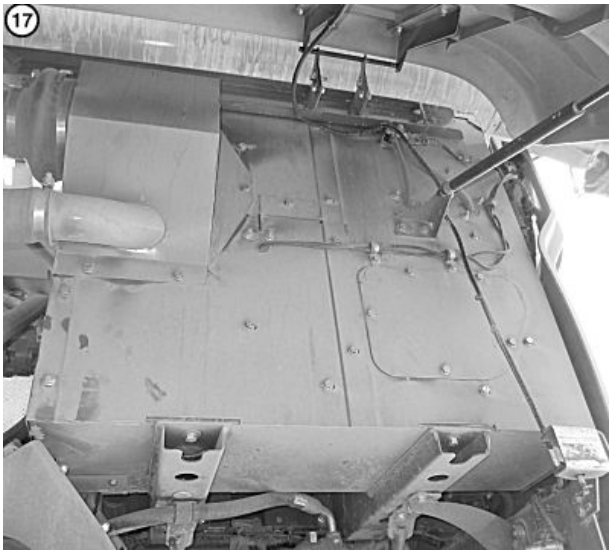
H108951 —UN—28AUG13

接下页

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-14/15

易受地面影响的部位（底部区域）

（17）— 排气后处理装置壳体（如果配备）周围和下方区域



H108993 —UN—29AUG13

CP00834,0008DBA -14-14MAY21-15/15

清理机器（每年一次以及收获特种作物后）

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。

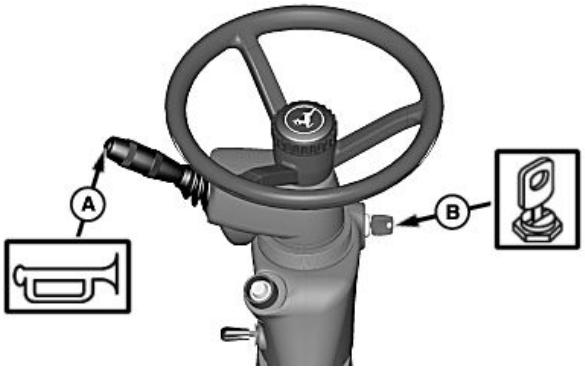
在收获完特定农作物后或跨州（国）运输机器需进行清洁时，推荐执行以下指示。

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。



H97186 —UN—02NOV10

A—喇叭 **B—钥匙开关**

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。

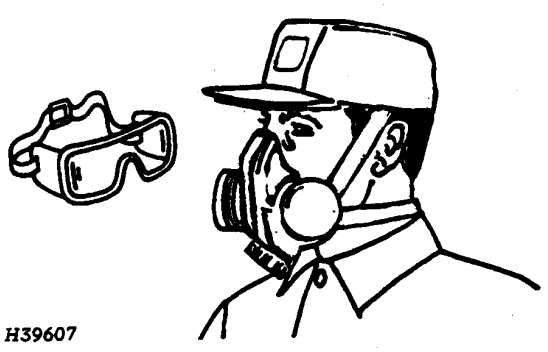
接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-1/26

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。

9. 在机器顶部开始，从上到下清洁。

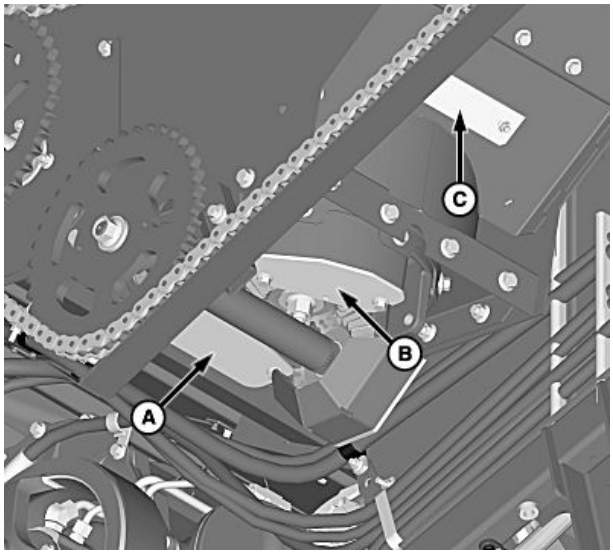


H39607 —UN—11OCT88

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-2/26

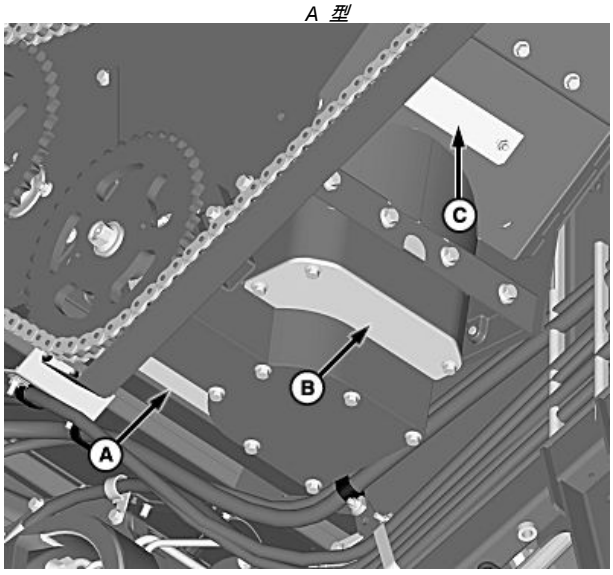
10. 打开机器左侧的清理门（A—C）。

A—清理门
B—清理门
C—清理门



H125413 —UN—30NOV18

A 型



H125414 —UN—30NOV18

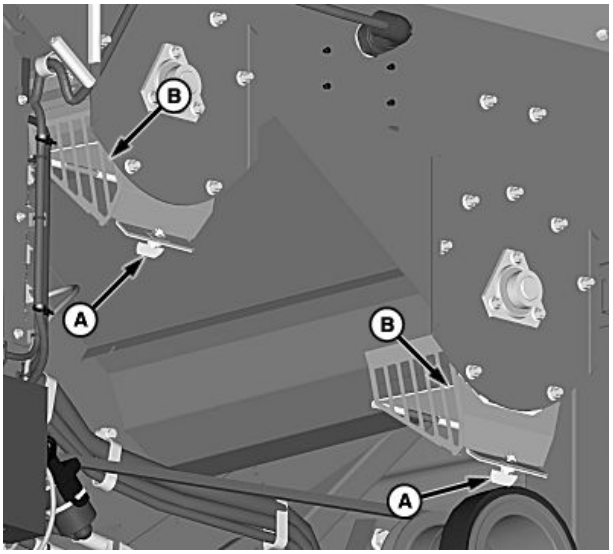
B 型

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-3/26

11. 松开锁闩（A），打开两个粮箱割台搅龙右端的清理门（B）。
12. 从粮箱割台搅龙下方清理籽粒。
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。

A—锁闩（2 个） **B—清理门（2 个）**



H125415 —UN—30NOV18

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-4/26

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）：

1. 松开卡箍（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。

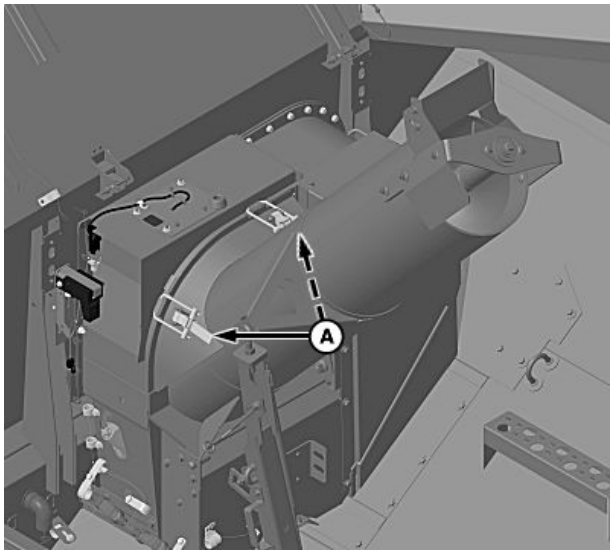
粮箱装载搅龙（粮箱盖）

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。

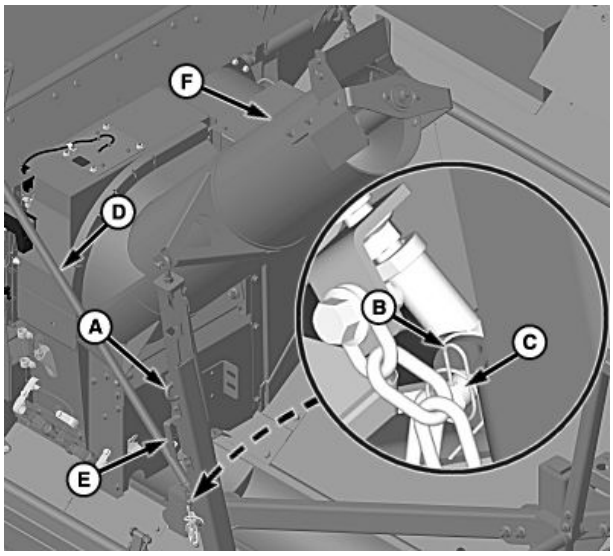
1. 把快速锁销（B）和销（C）从套筒螺杆（D）上取下。
2. 用手柄（E）降下粮箱装载搅龙（F）。
3. 清洁顶部区域，并向下清理籽粒升运器内部和升运器链条。清洁所有各侧。

A—卡箍



H123557 —UN—21FEB18

A—插脚
B—插销
C—插脚
D—套筒螺杆
E—手柄
F—搅龙

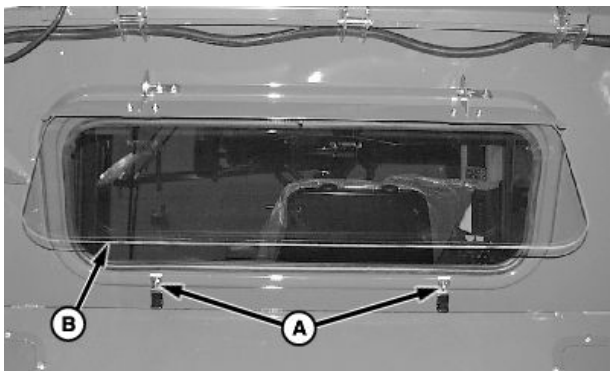


H123561 —UN—21FEB18

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-5/26

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。

A—卡箍（2 个）
B—粮箱窗



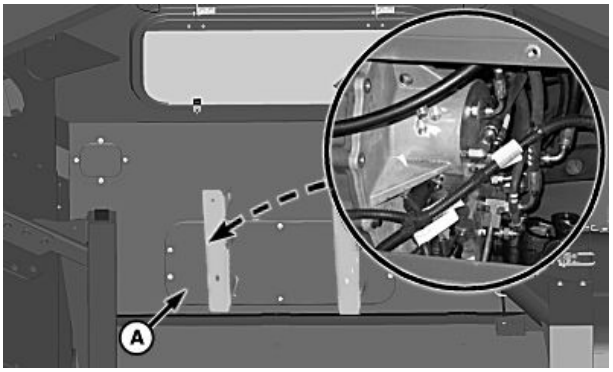
H76204 —UN—28APR03

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-6/26

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。

A—检修门

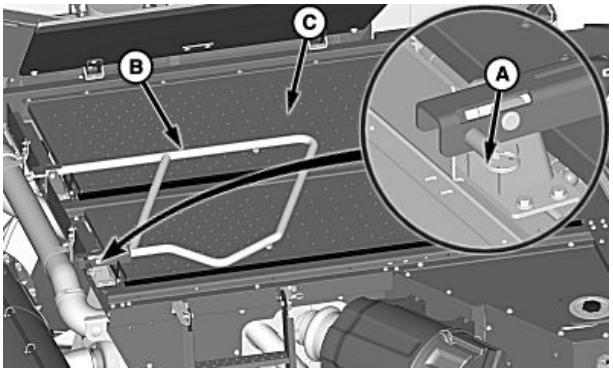


H113138 —UN—06MAR15

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-7/26

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。

A—锁定销
B—栏杆
C—发动机检修盖

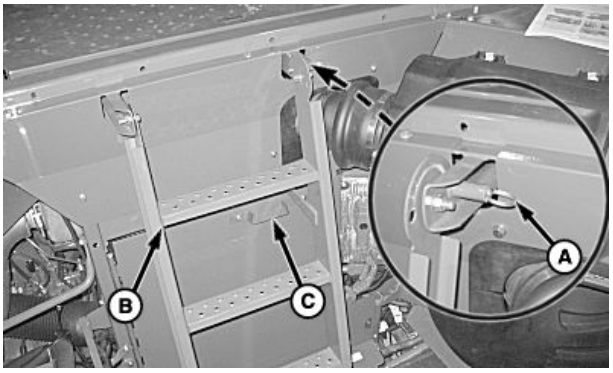


H118329 —UN—04MAY16

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-8/26

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。

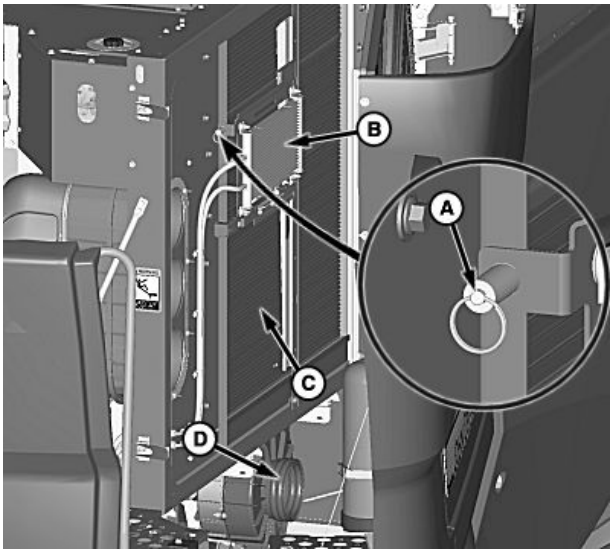
A—锁定销
B—扶梯
C—盖



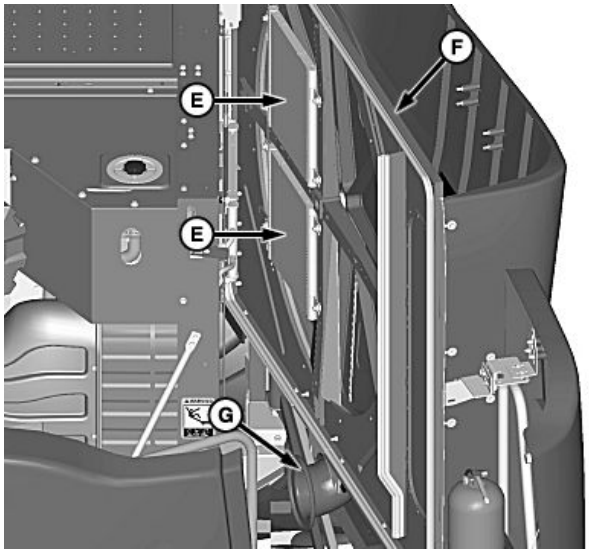
H95353 —UN—25AUG10

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-9/26



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

28. 根据机器选装件的不同，清洁散热器和其他部位。

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）
   - 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。

接下页

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。

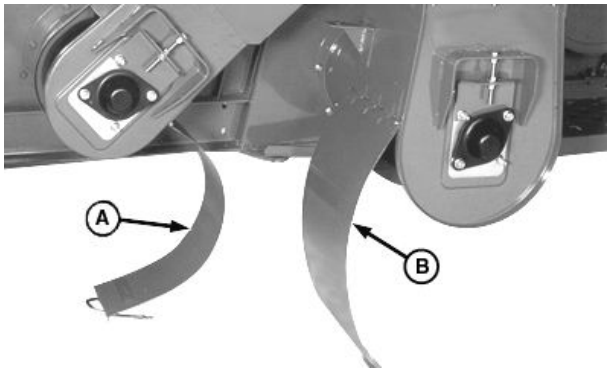
清洁籽粒升运器和杂余升运器（A 型）

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）

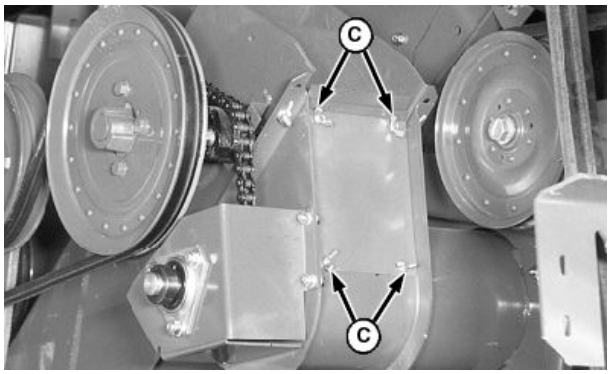
1. 用手柄（A）打开籽粒升运器门（B）和杂余系统升运器门（C）。
2. 根据需要清除物料，并清洁升运器的侧部。
3. 用手柄（A）打开杂余系统搅龙门（B）。
4. 根据需要清除物料，并清洁升运器的侧部。

A—杂余升运器门
B—籽粒升运器门
C—翼形螺母



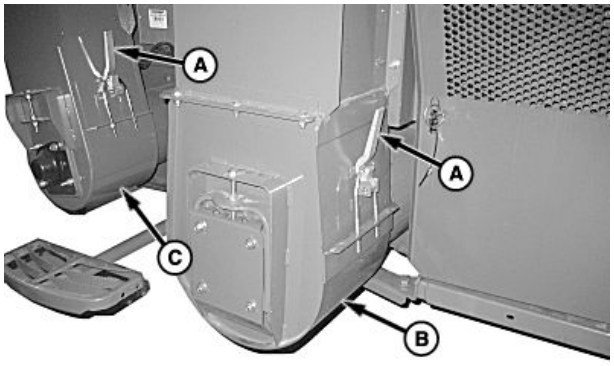
H62232 —UN—19JAN00

A—手柄
B—籽粒升运器门
C—杂余系统升运器门

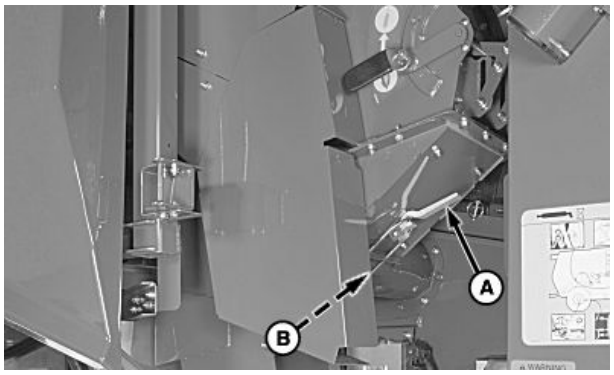


H62233 —UN—19JAN00

A—手柄
B—杂余系统搅龙门



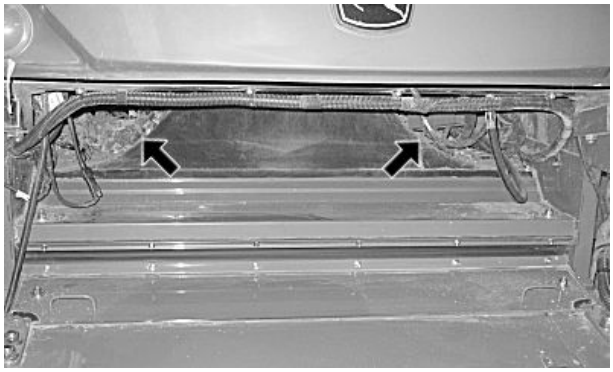
H97193 —UN—30JUN10



H97194 —UN—30JUN10

接下页

30. 清理分离装置和机器侧边之间的谷壳。

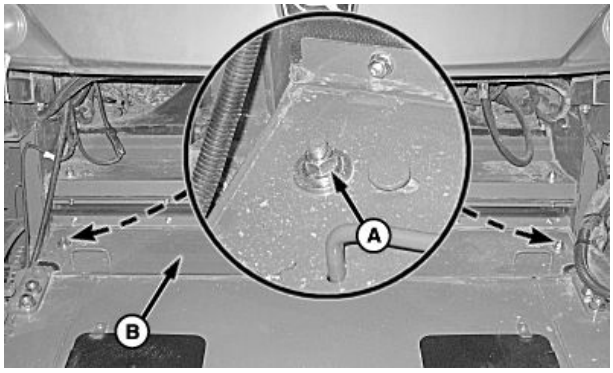


H100541 —UN—02MAR11

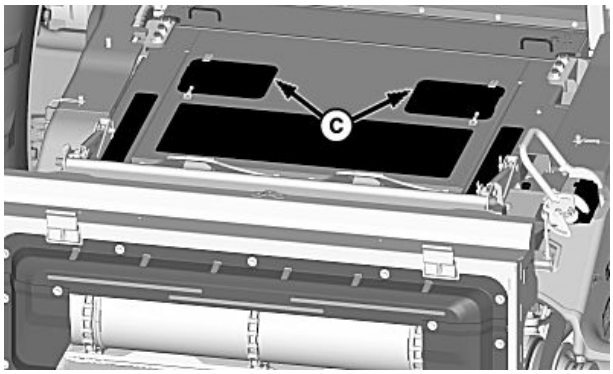
xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-12/26

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。

A—螺母
B—过桥门
C—过桥门



H100486 —UN—28FEB11



H90905 —UN—27FEB08

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-13/26

35. 根据机器选装件的不同，清洁喂入板部位。

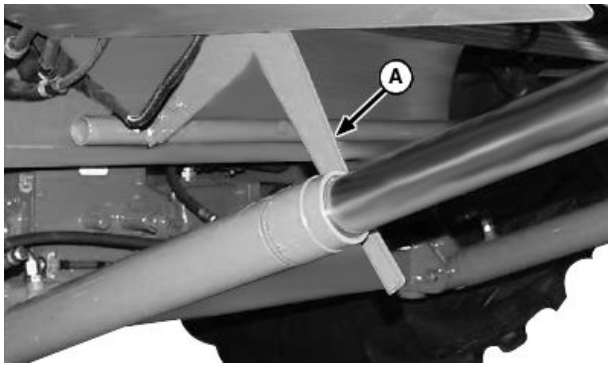
喂入板（A 型）

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）

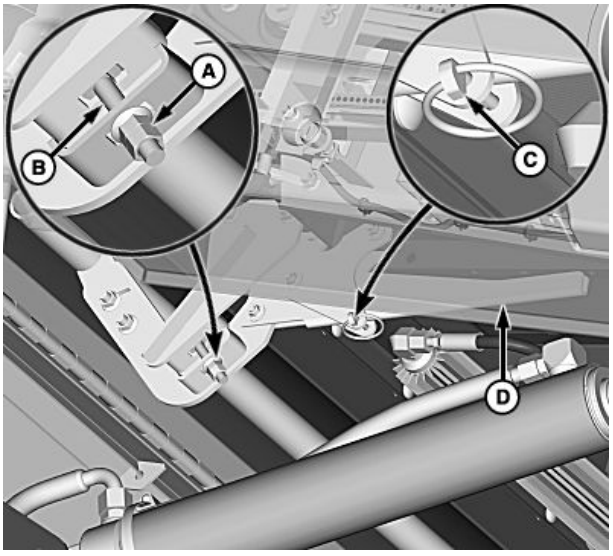
1. 分别拆下机器两侧的螺母（A）和圆头螺栓（B）。
2. 拆下快速锁销（C），向下并向后移动控制杆（D），打开喂入板。
3. 清理喂入板部位。
4. 向前并向上推控制杆，关上喂入板。用之前拆下来的快速锁销固定。
5. 将之前拆下来的圆头螺栓（B）和螺母（A）分别安装到机器两侧。

A—螺母
B—圆头螺栓
C—插销
D—手柄



H52761 —UN—17MAY99

A—手柄

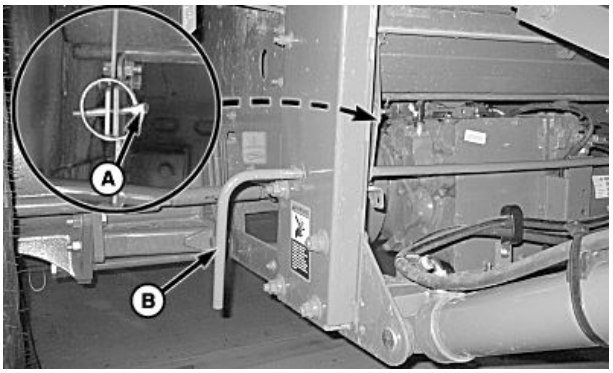


H120113 —UN—29NOV16

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-14/26

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。

A—插销
B—手柄



H99239 —UN—01DEC10

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-15/26

39. 根据机器选装件的不同，清洁清粮室搅龙齿轮部位。

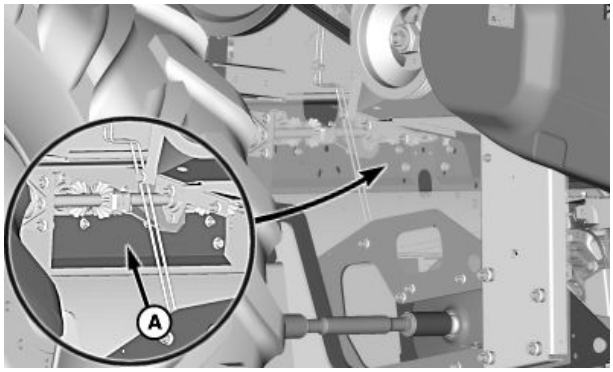
清粮室搅龙齿轮（A 型）

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）

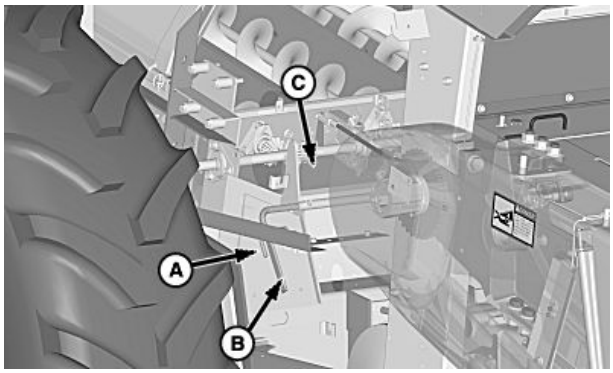
1. 拉锁定销（A）并向上移动手柄（B），清洁清理门（C）。
2. 向下移动手柄，关闭并锁定清理门。

A—下活门



H102538 —UN—29JUN11

A—锁定销
B—手柄
C—清理门

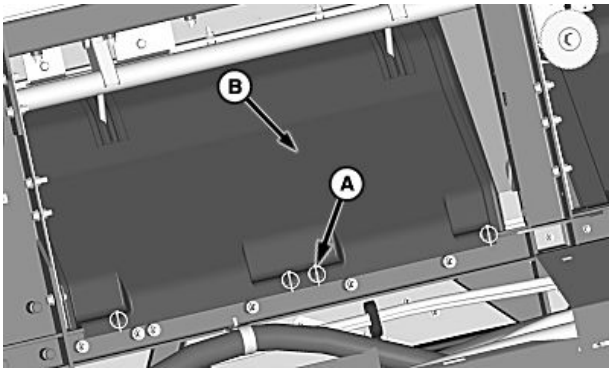


H91139 —UN—15APR08

接下页

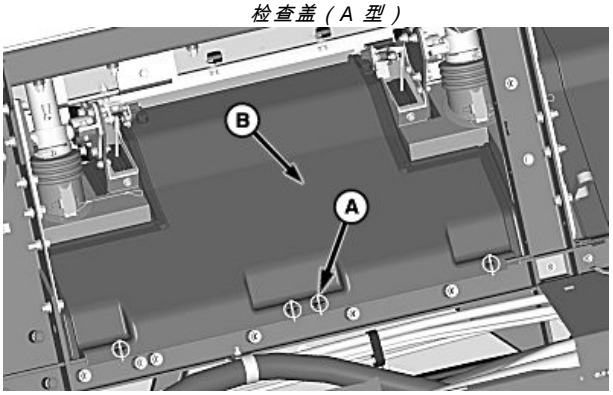
40. 拆下快速锁定销（A）和检查盖（B）。使用刮土板松动物料，从机器侧边清除。

A—插销 **B—检查盖**



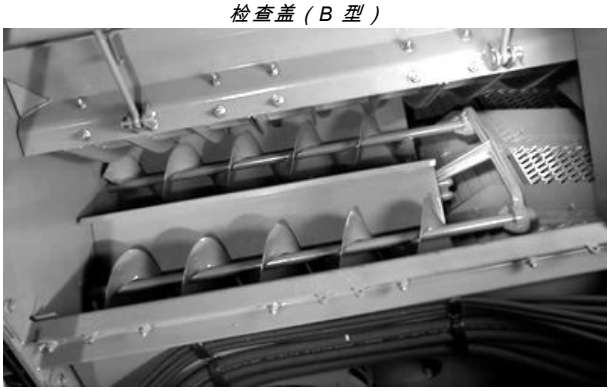
H111240 —UN—13MAY14

检查盖（A 型）



H111241 —UN—13MAY14

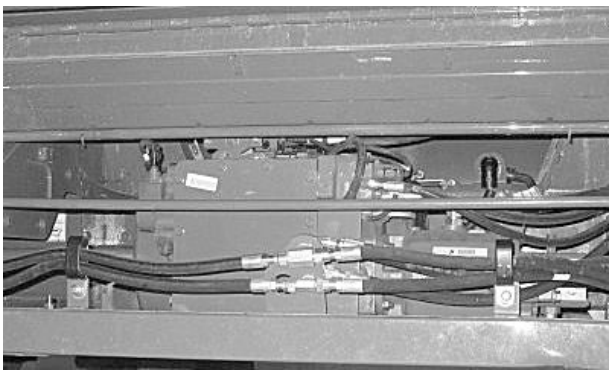
检查盖（B 型）



H52708 —UN—23MAR99

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-17/26

41. 清洁车桥和变速箱顶部。



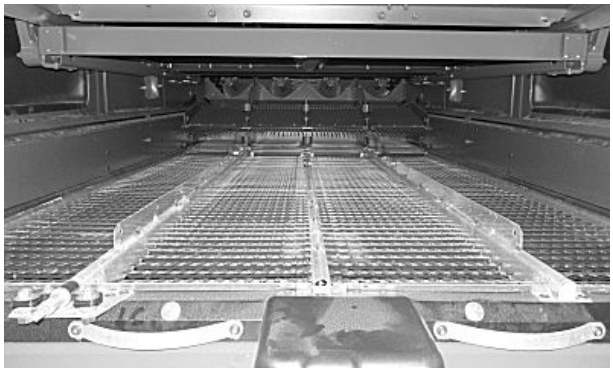
H99165 —UN—22NOV10

图示为按钮换挡式机器

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-18/26

42. 尽可能打开下筛和上筛并清洁。



H115550 —UN—20AUG15

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-19/26

43. 清洁后桥部位。



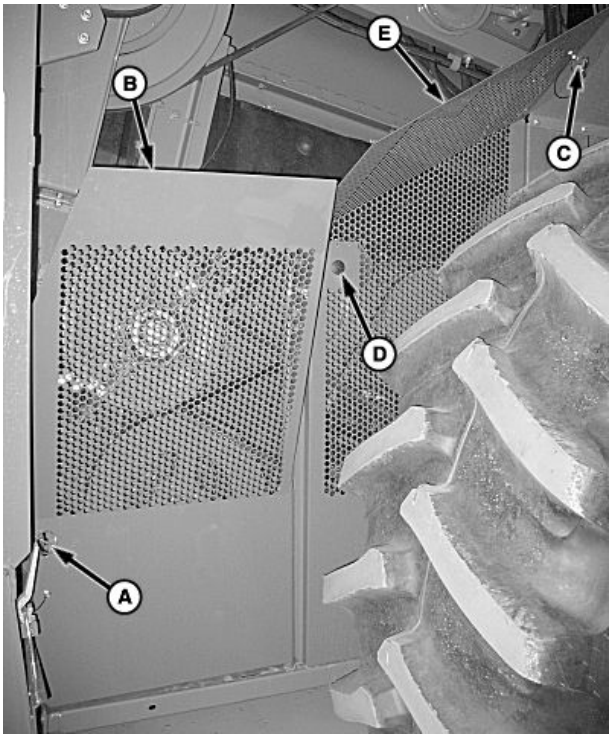
H115551 —UN—20AUG15

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-20/26

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。

A—插销
B—防护罩
C—插销
D—锁闩
E—防护罩

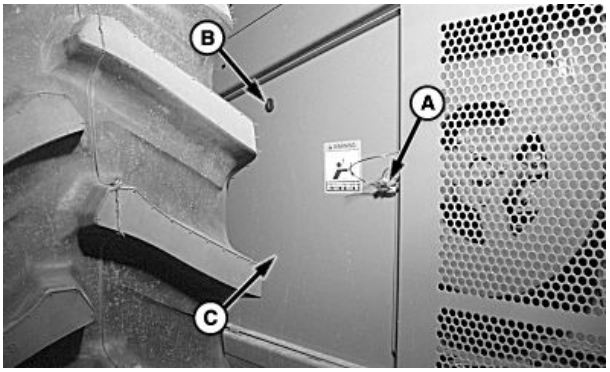


H996806—UN—09JUN10

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-21/26

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。

A—插销
B—锁闩
C—防护罩



H996803—UN—09JUN10

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-22/26

50. 清洁风机周围部位。

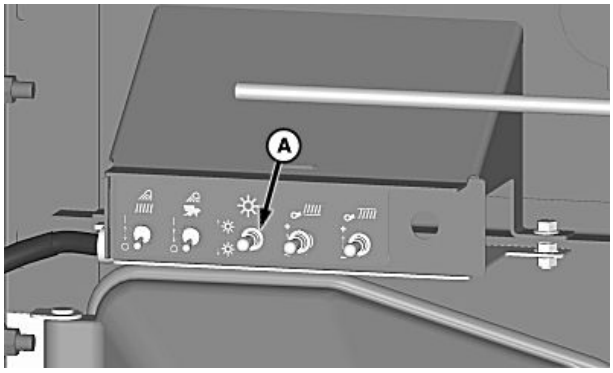


H123359 —UN—08FEB18

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-23/26

51. 使用开关（A）升起切碎器（如果配备）。

A—开关

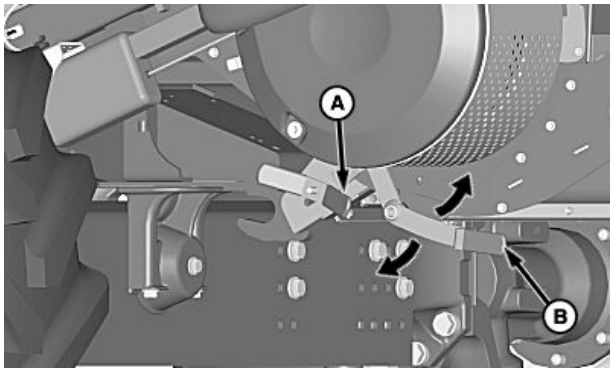


H97565 —UN—14SEP10

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-24/26

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。

A—翼形螺母　　**B—手柄**

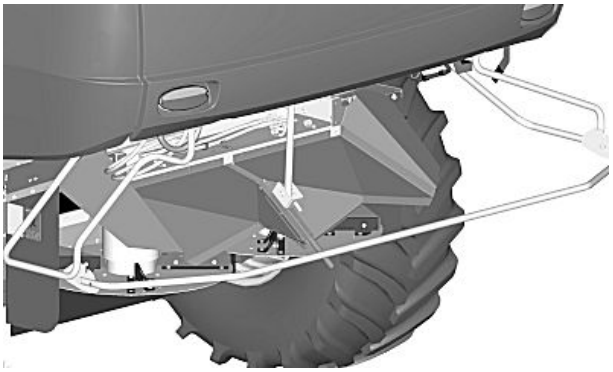


H98137 —UN—20SEP10

接下页

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-25/26

53. 清除抛撒器（如果配备）传动区域和抛撒器罩中的颖糠。
54. 操作机器前，安装之前拆下来的所有防护罩，并关闭之前打开的所有门。



H98906 —UN—27OCT10

xl90995,1653998237670 -14-31MAY22-26/26

安全使用燃油—防火

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。



TS202 —UN—23AUG88

DX,FIRE1 -14-12OCT11-1/1

加油时避免静电放电风险

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。

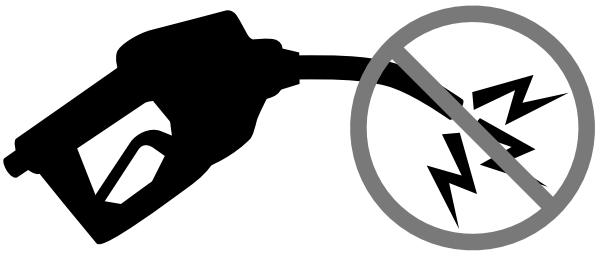
炼油时可能已经用防静电添加剂处理过燃油。但是，随着时间的推移，有许多因素会降低添加剂的效能。

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。



RG22142 —UN—17MAR14



RG21992 —UN—21AUG13

DX,FUEL,STATIC,ELEC -14-12JUL13-1/1

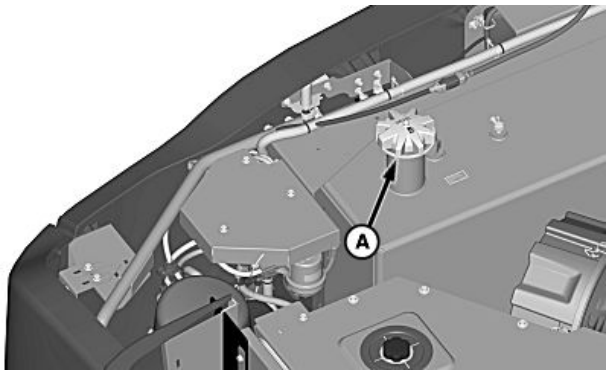
燃油箱 — 加注

小心： 小心处理燃油。禁止加油时吸烟。加注燃油箱之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

燃油箱不得过量加油。燃油飞溅会导致伤人。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： 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”。

每天作业结束后给燃油箱（A）加满油。这样能防止湿空气冷却后在燃油箱中产生冷凝水。



H125474 —UN—10DEC18

A—燃油箱

xl90995,1683771646116 -14-13JUL23-1/1

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 -14-06SEP13-1/1

柴油

请向当地燃油供应商咨询所在地区的柴油性能。

建议使用符合 GB 19147 标准要求的柴油。

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 建议选用十六烷值大于 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。

中国非道路 IV 级发动机的硫含量

- 只能使用含硫量不超过 15 毫克/公斤（15 ppm）的超低硫柴油（ULSD）。

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。

xl90995,1654045163217 -14-31MAY22-1/1

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 -14-07FEB14-1/1

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 -14-07FEB14-1/1

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。

有关柴油分析的信息，请与您的 John Deere 经销商或其他服务提供商联系。

DX,FUEL6 -14-01MAR25-1/1

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。

然而，为了提高起动效率和在寒冷气候条件下顺利工作，需要注意如下事项。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 John Deere 或其他服务提供商联系。

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。在寒冷气候条件下工作时就功率输出低下进行故障检修前，首先应检查所使用的燃油标号。

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。

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 John Deere 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

使用混合的生物柴油时，温暖气候条件时将形成石蜡。在寒冷季节，挡温度达到 5°C（41°F）时，需用 John Deere 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。

保温罩

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。

散热器百叶窗

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。

如果使用空空后冷却器，进气歧管空气温度达到增压空气冷却器最高允许出气温度时，百叶窗必须完全打开。

DX,FUEL10 -14-02MAR25-1/1

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。

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。

COOL-GARD 是迪尔公司的一个注册商标

[1]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。

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。[1]

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 -14-25AUG20-1/1

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 是迪尔公司的一个注册商标

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 -14-15MAY13-1/1

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 -14-15MAY13-1/1

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 -14-13JAN18-1/1

测试冷却液冰点

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。

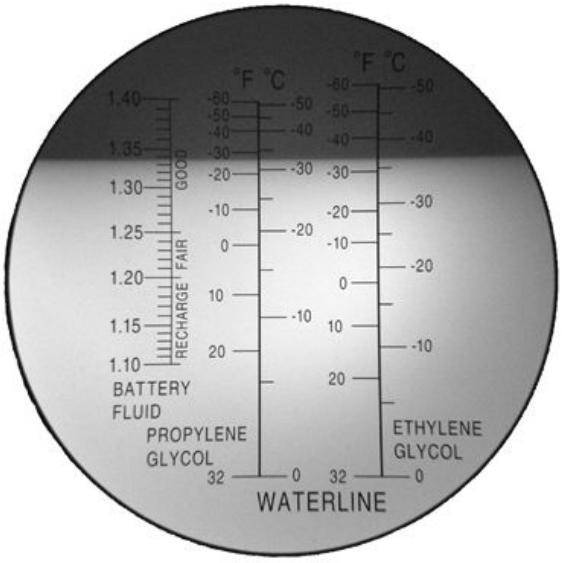
要使用这一工具：

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。



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

SERVICEGARD 是迪尔公司的一个注册商标

DX,COOL,TEST -14-13JUN13-1/1

柴油机废气处理液（DEF）—在配备了选择性催化还原系统（SCR）的发动机上使用

为了保持发动机的排放性能，必须按照技术规格要求使用和重新加注 DEF。

柴油机排气处理液（DEF）是一种高纯度液体，喷入配备了选择性催化还原系统（SCR）的发动机的排气系统中。为了避免 SCR 系统出现故障，必须保持 DEF 的纯度。根据 ISO 22241-1 的要求，需要使用 DEF 的发动机所使用的产品，必须符合水溶性尿素溶液 32（AUS 32）的要求。

推荐使用约翰迪尔柴油机废气处理液。约翰·迪尔经销商可以提供不同包装规格的约翰·迪尔柴油机废气处理液。

如果买不到约翰迪尔柴油机废气处理液，可以使用取得了美国石油协会（API）柴油机废气处理液认证计划或 AdBlue™柴油机废气处理液认证计划认证的废气处理液。检查容器上是否有 API 认证标志或 AdBlue™ 名称。

在一些情况下，DEF 指的是一个或多个如下产品：

- 尿素
- 水溶性尿素溶液 32
- AUS 32
- AdBlue™
- NOx 还原剂
- 催化剂溶液

AdBlue 是德国汽车工业协会（VDA）的一个注册商标

RG30211 —UN—08MAR18



DX,DEF -14-13JAN18-1/1

检测柴油机排放处理液（DEF）

重要提示：使用浓度正确的 DEF 对发动机和后处理性能至关重要。长时间存放和其他条件会对 DEF 的浓度产生不利影响。

如果对 DEF 的质量有怀疑，请从 DEF 罐或存放容器中取样，样本放入一个透明容器中。DEF 必须完全透明，带有淡淡的氨水味。如果 DEF 变浑浊、有颜色，或者有浓烈的氨水味，说明它有可能不符合技术规格要求。不应使用这种状态的 DEF。排放罐里的液体，用蒸馏水冲洗干净，并重新加入新的或已知良好的 DEF。重新加注了液罐后，检查 DEF 的浓度。

如果 DEF 通过了外观检查和气味检查，用一个经过标定的手持式折射计检测 DEF 的浓度。

在发动机长时间存放后，或者怀疑发动机或未打开包装的 DEF 被水污染时，应检查 DEF 的浓度。

可以通过 John Deere，在 SERVICEGARD 专用工具目录订购两种工具：

- JDG11594 数字式 DEF 折射计 — 一种数字式工具，用来读取浓度测量值
- JDG11684 DEF 折射计 — 一种低成本替代工具，用来提供模拟读数

按照工具附带的说明来读取测量值。

DEF 的尿素浓度应介于 31.8%—33.2% 之间。如果 DEF 浓度不在技术规格范围内，排放掉 DEF 罐里的液体，用蒸馏水冲洗干净，然后加入新的或已知良好的 DEF。如果包装的 DEF 不在技术规格范围内，适当处置 DEF 包装，并换成新的或已知良好的 DEF。

DX,DEF,TEST -14-01MAR25-1/1

存放柴油机排放处理液（DEF）

小心：避免接触眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间不少于 15 分钟。详细信息，参见“物料安全数据表（MSDS）”。

禁止摄入 DEF。万一摄入了 DEF，请立即联系就医。详细信息，参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示：擅自篡改或拆卸后处理系统的任何部件属于违法行为。禁止使用不符合技术规格要求的 DEF 或操作未使用 DEF 的发动机。

禁止将农用尿素与水混合后自行制作 DEF。农用尿素达不到技术规格要求，而且会损坏后处理系统。

禁止给 DEF 加入任何化学品或添加剂来提高防冻能力。在 DEF 中加入任何化学品或添加剂会损坏后处理系统。

禁止给 DEF 加水或加入任何其他液体，也不得用水或任何其他液体来代替 DEF。使用改性 DEF 或未经许可的 DEF 会损坏后处理系统。

下面提供的存放信息仅供参考，只能用作指导原则。

建议不要讲 DEF 存放在极端环境温度下。DEF 在 –11°C（12°F）时结冻。长时间暴露在 30°C（86°F）以上的温度中会使 DEF 降级。请勿将 DEF 存放在阳光直射位置。

用完后必须密封 DEF 专用存放容器，防止蒸发和受到污染。建议使用聚乙烯、聚丙烯或不锈钢制成的容器来运输和存放 DEF。

DEF 的理想存放条件是：
- 存放在 –5°C 到 30°C（23°F 到 86°F）的温度下
- 存放在专用密封容器中，避免蒸发和受到污染

在这些条件下，DEF 的预期保存时间不少于 18 个月。在 30 °C (86 °F) 以上温度条件下存放，温度每升高 5 °C (9 °F)，DEF 的使用寿命会缩短大约 6 个月。

如果不确定 DEF 已经存放了多长时间，或者不确定 DEF 的存放条件如何，必须进行检测。参见 检测柴油机废气处理液（DEF）。

不建议长期存放在 DEF 罐中（12 个月以上）。如果需要长时间存放，开动发动机之前需检测 DEF。参见 检测柴油机废气处理液（DEF）。

建议购买的 DEF 量足够 12 个月使用即可。

DX,DEF,STORE -14-15JUL20-1/1

重新加注柴油机排放处理液（DEF）罐

小心：避免接触眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间不少于 15 分钟。有关详情，请参见“物料安全数据表（MSDS）”。

禁止摄入 DEF。万一摄入了 DEF，请立即联系就医。有关详情，请参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示：只能使用蒸馏水漂洗用于输送 DEF 的部件。自来水会污染 DEF。如果没有蒸馏水，则用干净的自来水漂洗，然后用大量的 DEF 进行漂洗。

如果柴油机排放处理液溅出或接触到存放罐以外的其他表面，需立即用清水清洁表面。DEF 对漆面和未上漆的金属表面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

如果 DEF 被加注到燃油箱或其他液体舱中，必须在系统正确吹除 DEF 之后，才能运转发动机。请联系您的 John Deere 经销商或其他服务提供商以排放和清洁系统。

重新加注 DEF 液罐时，应该充分小心。拆下 DEF 液罐盖之前，确保 DEF 液罐盖部位没有污物。各次使用之间，需密封 DEF 容器，以防蒸发和受到污染。

避免 DEF 溅出，不得让 DEF 接触到皮肤、眼睛或口鼻。

DEF 本身无害，但是会对钢、铁、锌、镍、铜、铝和镁等物料产生腐蚀。需要使用合适的容器运输和存放 DEF。建议使用聚乙烯、聚丙烯或不锈钢制成的容器。



TS1731 —UN—23AUG13

避免长时间接触皮肤。如果不慎接触，应立即用肥皂和清水清洗皮肤。

用于存放或分发 DEF 的器具必须保持没有污物和尘土。用蒸馏水冲洗和漂洗容器或漏斗，清除污染物。

如果在 DEF 罐中添加了未经许可的液体，如柴油或冷却液，则排放罐里的液体，用蒸馏水冲洗干净，并重新加入新的或良好的 DEF。参见“检测柴油机排放处理液（DEF）”。

如果 DEF 液罐中加过水，则需要清洁液罐。参见本手册中的“清洁 DEF 液罐”。重新加注了液罐后，检查 DEF 的浓度。参见“检测柴油机排放处理液（DEF）”。

驾驶员必须始终保持正确的 DEF 液位。每天检查 DEF 液位，根据需要重新加注。如图所示，加注口用一个蓝色的盖作标记，并且上面压印有以下 DEF 符号。

DX,DEF,REFILL -14-01MAR25-1/1

柴油机排气处理液（DEF）

少量 DEF 溢洒到地上基本上不会有问题，但大量 DEF 应装到容器中。 如果大量溢洒，请与当地环保部门联系进行清理。

如果 DEF 量超过了技术规格中的限制，请与 DEF 供应商联系，由他们协助处理。 禁止将大量 DEF 倾倒到地上，也不允许送往污水处理厂进行处理。

DX,DEF,DISPOSE -14-13JUN13-1/1

约翰迪尔磨合 Plus™ 机油 — 过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V

新发动机出厂时已加注了约翰·迪尔Break-In Plus™机油。在磨合期内，根据需要添加约翰·迪尔 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。

在新造或翻新发动机初期使用期间，在最短 100 个工作小时和最长相当于约翰·迪尔 Plus-50™ II 机油的换油间隔之间，更换油和滤清器。

发动机大修后，给发动机加注约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油。

如果没有约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油，可使用满足以下标准之一的 SAE 10W-30 粘度级别的柴油机机油：

- API 保养类别 CK-4
- API保养类别 CJ-4
- ACEA 油序列 E9
- ACEA 机油序列 E6

如果在首次运行新发动机或翻新的发动机期间使用这些机油中的其中一种，则在最小 100 小时和最大 250 小时之间更换机油和滤清器。

重要提示： 严禁在新发动机或整修发动机最初的磨合期内使用任何其他机油。

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。

在磨合期结束后，应使用约翰·迪尔 Plus-50™ II 或本手册中推荐的其他柴油机机油。

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

DX,ENOIL16 -14-13JAN18-1/1

柴油发动机油 — 过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V

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。

John Deer Plus-50™ II 是推荐的发动机机油。

使用约翰·迪尔 Plus-50™ II 机油，可延长保养间隔时间。如欲了解更多信息，请参考机油排放间隔表或向 John Deere 经销商咨询。

如果没有约翰迪尔 Plus-50™ II 机油，可以使用满足下列一项或多项要求的机油：

- API 保养类别 CK-4
- API保养类别 CJ-4
- ACEA 油序列 E9
- ACEA 机油序列 E6

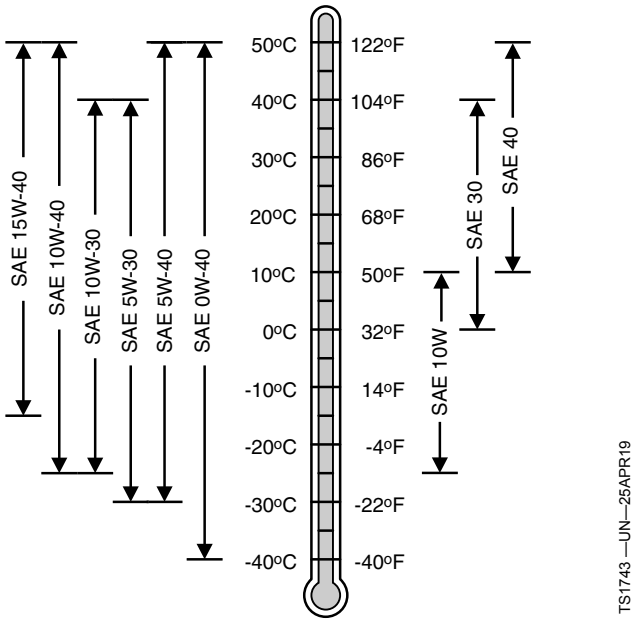
不要使用硫酸盐灰分超过1.0%，磷超过.12%或硫超过.4%的机油。

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。

重要提示：只允许使用超低硫柴油（ULSD），硫含量不得超过 15 毫克/千克（15 ppm）。

Plus-50是迪尔公司的一个注册商标



不同气温范围下机油的粘度

DX,ENOIL14 -14-23APR19-1/1

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 -14-11NOV14-1/1

机油和滤清器保养间隔 — 过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 III B、欧 IV 和欧 V 发动机

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 John Deere 机油、零件或服务，则不受限制。

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。实际保养间隔还取决于作业条件和机器维护情况。

批准使用的机油类型

- John Deere Plus-50 II
- “其他机油”包括 API CK-4、API CJ-4、ACEA E9 和 ACEA E6

使用机油分析来评估机油状况，并帮助选择正确的机油和滤清器保养间隔。有关发动机机油分析的更多信息，请联系 John Deere 经销商或其他具备资格的服务提供商。

至少每 12 个月更换一次机油和滤清器，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。燃油含硫量越高，机油和滤清器保养间隔时间应该越短。

重要提示： 要求使用硫含量低于 15 毫克/公斤（15 ppm）的柴油。

在高海拔地区运行的发动机应减少换油间隔。详细信息，参见“高海拔地区柴油发动机机油保养间隔”。

机油和滤清器保养间隔	
John Deere Plus-50 II	400 个小时
其他机油	250 个小时
机油分析可延长“其他机油”的保养间隔，但最长不超过 Plus-50 II 机油的保养间隔。机油分析是指在正常保养间隔以外，每隔 50 个小时抽取一些机油样本，直到数据显示已达 John Deere Plus-50 II 机油的使用寿命或最大保养间隔为止。	

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%**
- **机油分析可以延长保养间隔**
- **只能使用许可的机油类型**

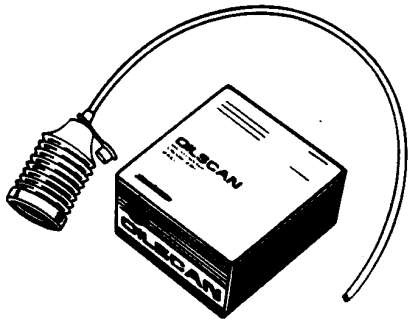
ouo6075,1683581426282 -14-08MAY23-1/1

Oilscan™ 和CoolScan™

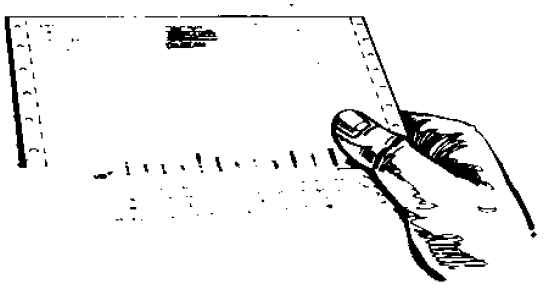
Oilscan™和CoolScan™均为约翰·迪尔的采样程序，可帮助您监控机器的性能，并在导致严重损坏前发现潜在问题。

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。



T6828AB —UN—15JUN89



T6829AB —UN—26AUG11

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

DX,OILSCAN -14-13SEP11-1/1

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

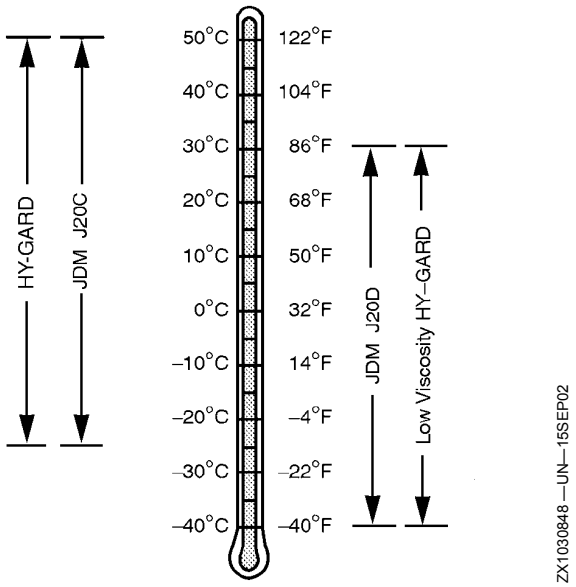
注意：出厂的机器装有 John Deere Hy-Gard。

只准使用下列油品：

- John Deere Hy-Gard
- 符合 John Deere JDM J20C 标准的油

注意：用于极低温条件时，只能使用：

- *低粘度 Hy-Gard*
- *符合 John Deere JDM J20D 标准的油*



ouo6075,1683582120123 -14-13JUN23-1/1

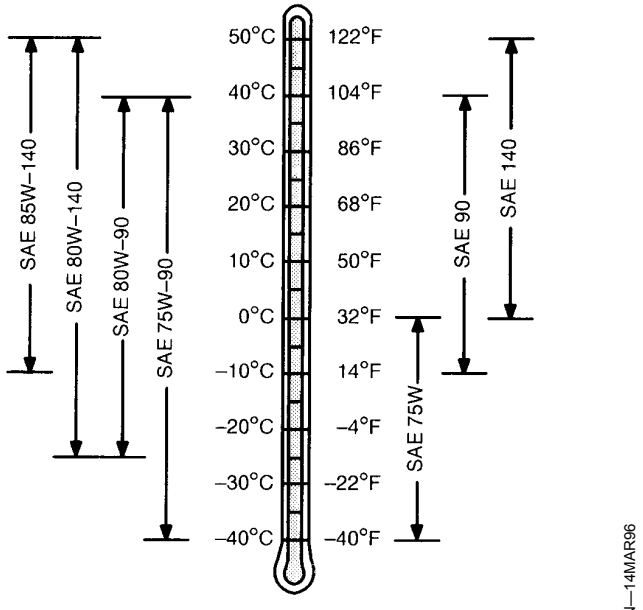
变速箱（机械换挡和按钮换挡）、最终传动、装粮搅龙、主中间轴和双速分离装置传动齿轮箱油

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：

- John Deere GL-5 齿轮润滑油
- John Deere Extreme-Gard

可使用能满足 API 保养类别 GL-5 要求的其他油。



ouo6075,1683581665364 -14-26JUN23-1/1

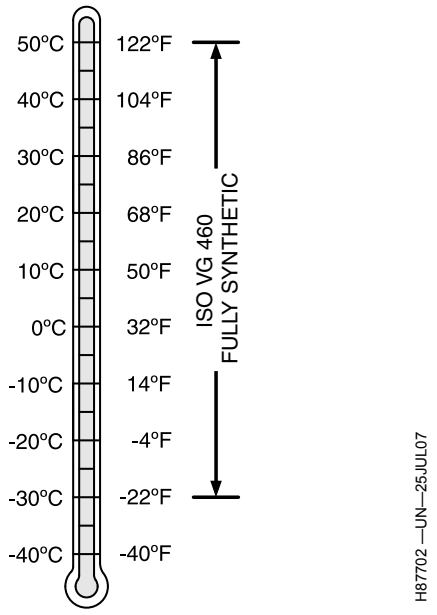
过桥换向器齿轮箱

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）



不同气温范围下机油的粘度

OUO6075,00046CD -14-28MAR17-1/1

润滑脂

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：

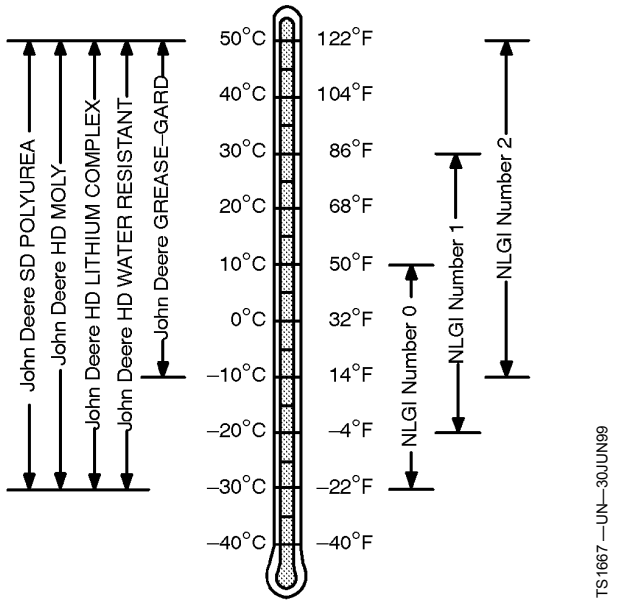
- NLGI性能分类GC-LB

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 -14-26OCT99-1/1

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 -14-10DEC10-1/1

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 -14-11APR11-1/1

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 -14-14APR11-1/1

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 -14-13JAN18-1/1

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 -14-11APR11-1/1

混合润滑油

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

混合不同的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。

DX,LUBMIX -14-18MAR96-1/1

保养间隔 — 设置或清除

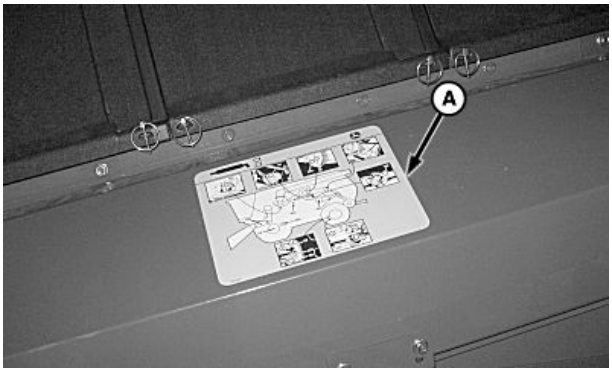
小心： 为了避免人身伤害，禁止在机器运行时对机器、割台或发动机进行润滑或保养。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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”。

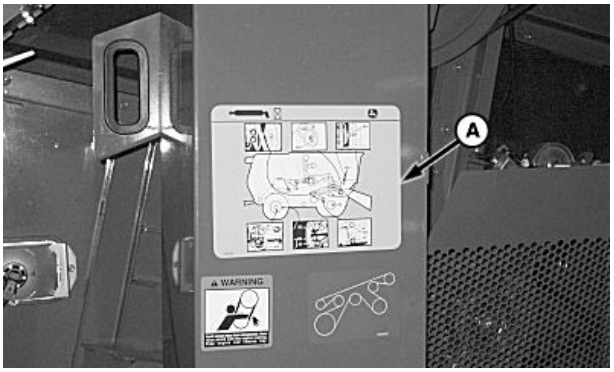
OUO6075,0004552 -14-20DEC16-1/1

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 -14-14NOV16-1/1

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 -14-12OCT16-1/1

液压系统清洁度

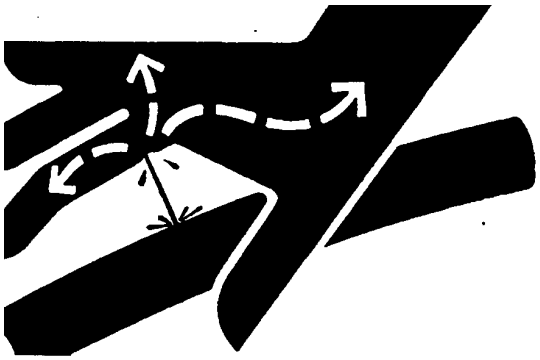
小心： 喷射的高压液体可穿透皮肤，造成严重伤害。因此，在断开液压油管或者其他管道之前，必须先释放压力。加压之前应拧紧所有接头。用一张纸板检查泄漏情况。注意保护好双手和身体，防止受到高压液体的伤害。

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。



X9811 —UN—23AUG88

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 -14-12APR18-1/1

蓄能器压力

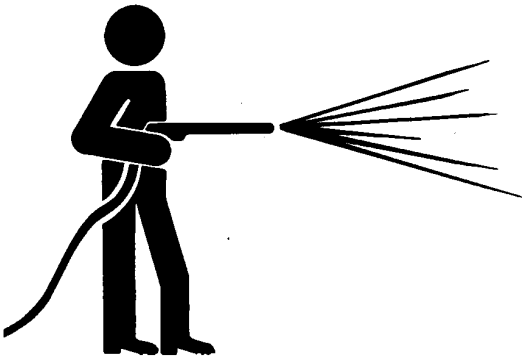
注意： 由于温度差异，蓄能器的压力相差极大，因此需要进行调节。详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

OUO6075,00043CE -14-12OCT16-1/1

使用高压水枪

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。

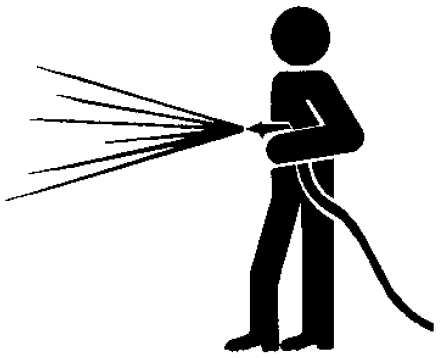


T6642EJ —UN—18OCT88

OUO6075,0004977 -14-17MAY18-1/1

使用压缩空气

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。



RW56455 —UN—30JUN97

OUO6075,0004976 -14-17MAY18-1/1

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 -14-14MAR07-1/1

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 -14-12AUG15-1/1

重要因素

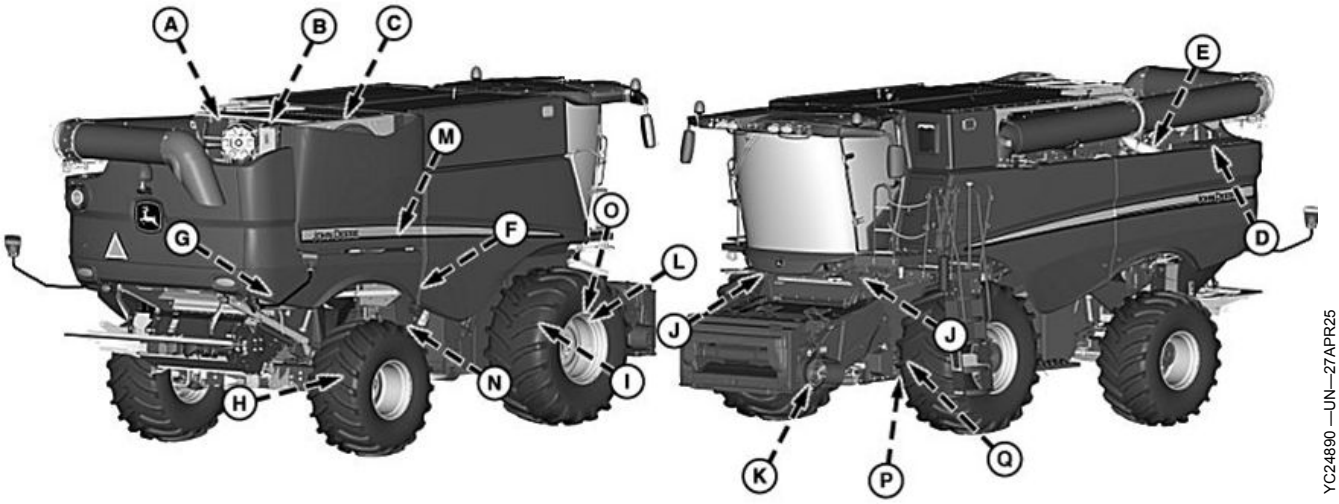
重要提示： 涂抹润滑脂之前和之后清洁黄油嘴。及时更换已损坏或缺失的黄油嘴。

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 -14-25JAN17-1/1

保养间隔表 — 每 10 小时

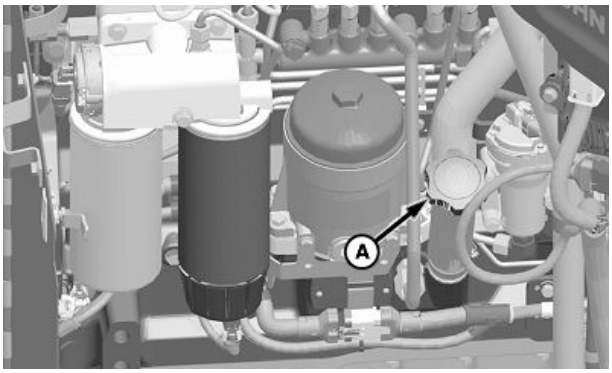


YC24890 —UN—27APR25

图例	保养	每 10 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	•
N、O、P 和 Q	无	

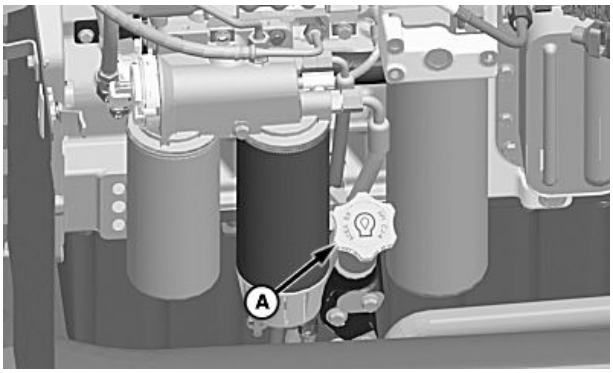
cp00834,1745542831066 -14-09MAY25-1/1

机油油位



H95306 —UN—11FEB10

A 型



H95396 —UN—17FEB10

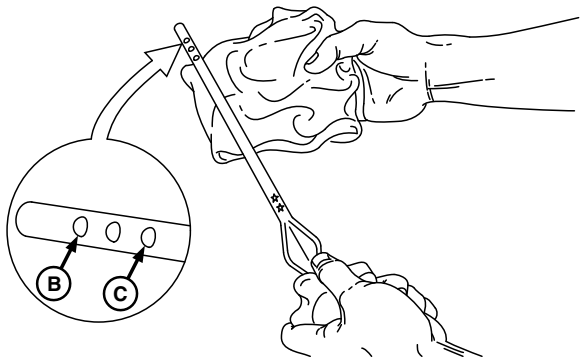
B 型

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。



H113142 —UN—11MAR15

油尺

A—油尺
B—“加油”标记
C—“满油”标记

xl90995,1654001270586 -14-31MAY22-1/1

发动机冷却液

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。



H115495 —UN—19AUG15

A—溢流罐

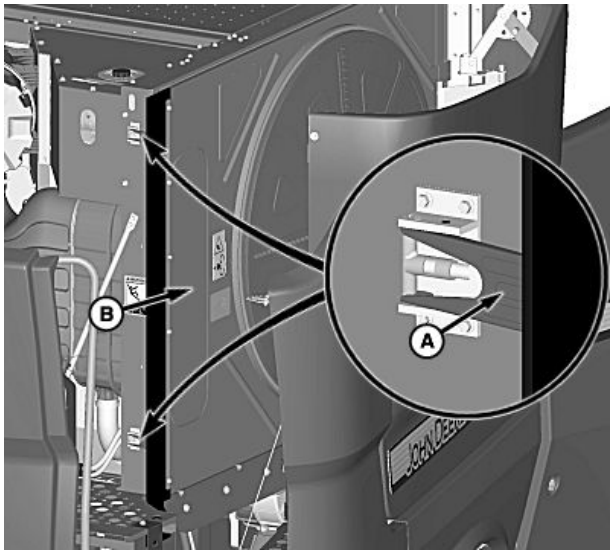
OUO6075,00043FB -14-21DEC16-1/1

旋转除尘罩、油冷却器、冷凝器、散热器和增压空气冷却器

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—锁闩　　**B—旋转除尘罩门**



H106847 —UN—08FEB13

旋转除尘罩门锁闩

接下页

xl90995,1654001663147 -14-31MAY22-1/2

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。

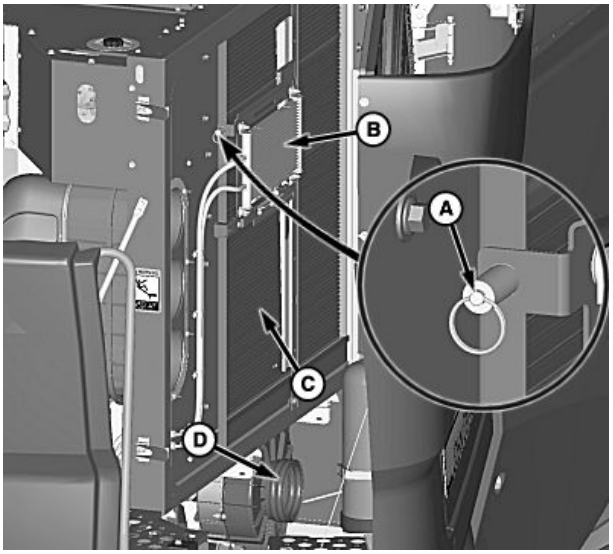
清洁旋转除尘罩门（F）上的冷凝器（E）。

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。

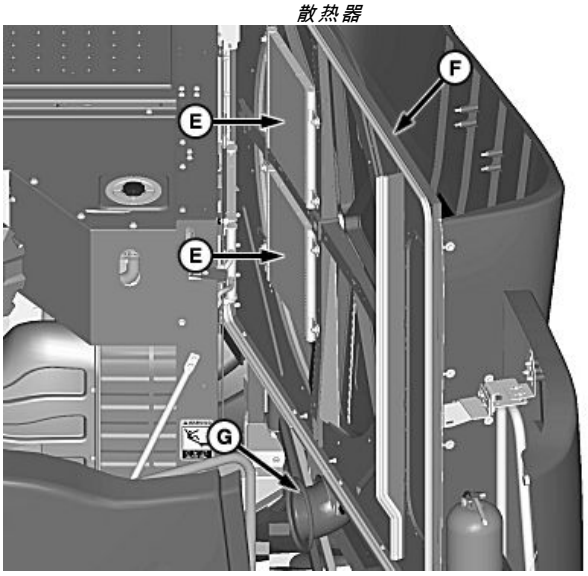
关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

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



H106853 —UN—08FEB13

散热器



H106854 —UN—08FEB13

油冷却器

xl90995,1654001663147 -14-31MAY22-2/2

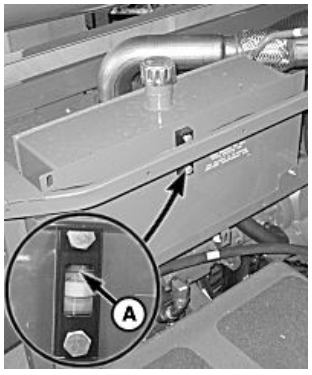
静液压 / 液压油

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。

A—观察窗



H115659 —UN—28AUG15

OUO6075,0004413 -14-21DEC16-1/1

主发动机齿轮箱油

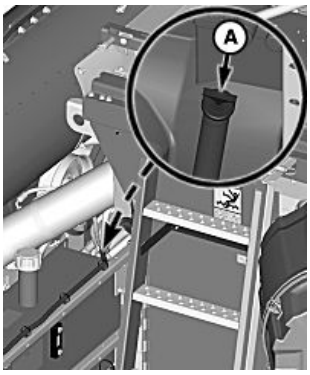
检查发动机齿轮箱的液压油油位之前，先关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

A—油尺



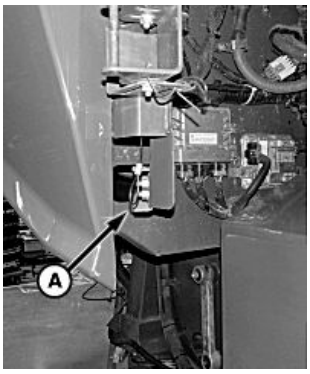
H121743 —UN—12JUN17

OUO6075,000493D -14-12APR18-1/1

空气压缩机空气储箱（如果配备）

拉动空气储箱的排放拉线（A），放出储箱中积聚的水。

A—空气储箱拉线



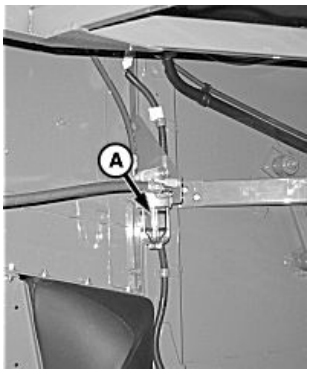
H115497 —UN—19AUG15

OUO6075,00043FD -14-21DEC16-1/1

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。

A—燃油前置滤清器



H117746 —UN—17MAR16

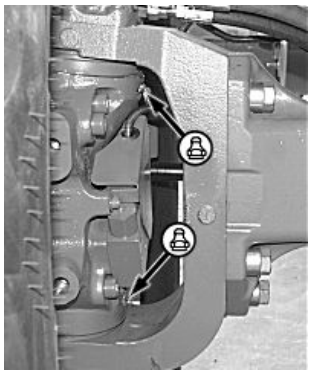
OUO6075,00043FE -14-21DEC16-1/1

双速四轮驱动马达枢轴（泥泞作业条件）

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）。



H115499 —UN—19AUG15

OUO6075,0004687 -14-22MAR17-1/1

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）

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。



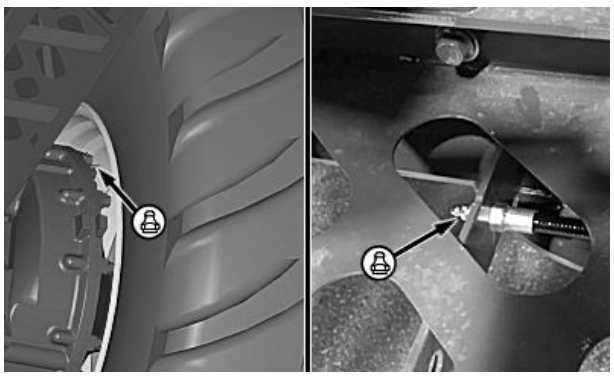
H115500 —UN—19AUG15

OUO6075,0004688 -14-22MAR17-1/1

最终传动外轴承（泥泞作业条件）

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。



A 型 / B 型

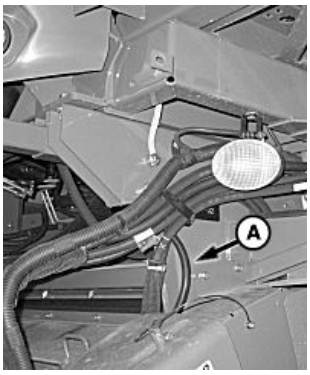
H135707 —UN—10JUN22

mh69740,1654887775821 -14-13JUN22-1/1

空调排放软管

清洁驾驶室两侧的空调排放软管（A）。

A—排放软管



H115502 —UN—19AUG15

OUO6075,0004402 -14-21DEC16-1/1

变速过桥换向器传动齿轮箱（S760 和 S770 机器）（恶劣作业条件）

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。

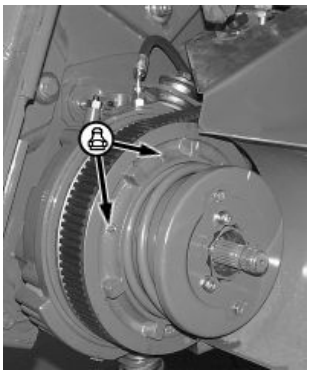
加注的润滑脂过多，会使润滑脂冒出到皮带上，造成皮带失效。

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。



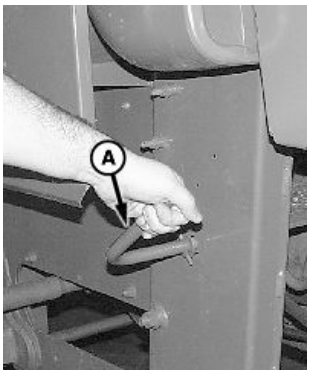
H115503 —UN—19AUG15

OUO6075,000493E -14-12APR18-1/1

集石槽

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。

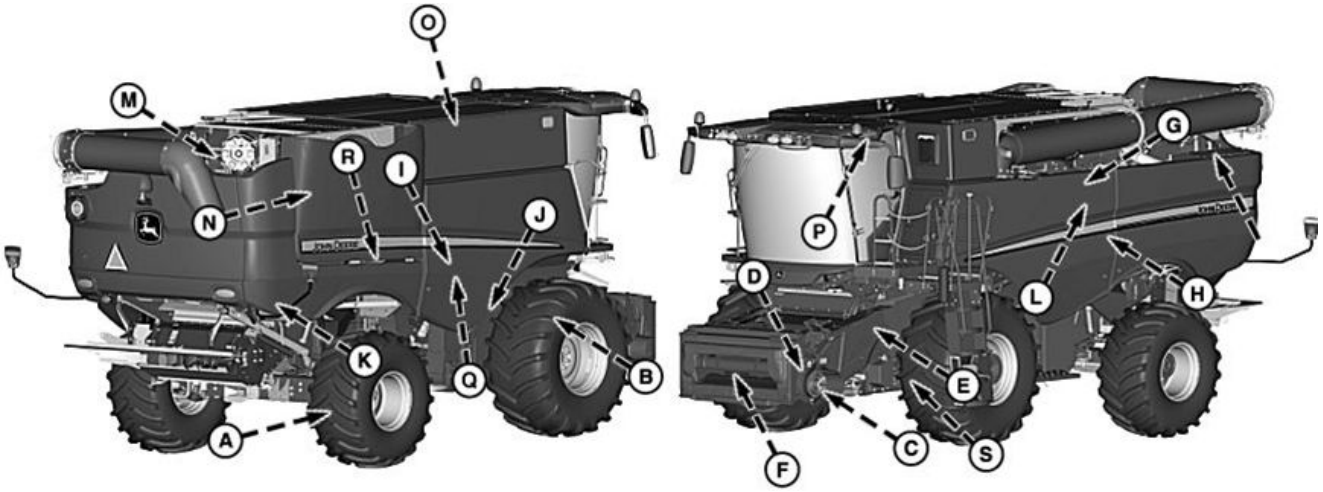
A—手柄



H115496 —UN—19AUG15

OUO6075,0004404 -14-21DEC16-1/1

保养间隔表 — 每 50 小时



YC24891 —UN—27APR25

图例	保养	每 50 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）	•
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	清洁湿度传感器（如果配备） 清洁湿度传感器旁通搅龙（如果需要）	•
R	无	
S	用润滑脂润滑最终传动联轴器	•

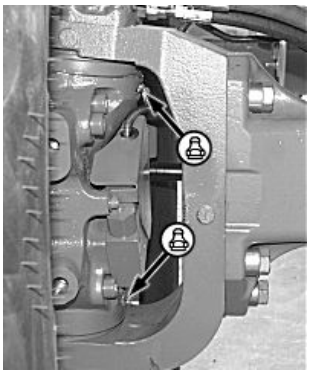
cp00834,1745542997230 -14-09MAY25-1/1

双速四轮驱动马达枢轴（正常作业条件）

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）。



H115499 —UN—19AUG15

OUO6075,000468A -14-22MAR17-1/1

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）

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。



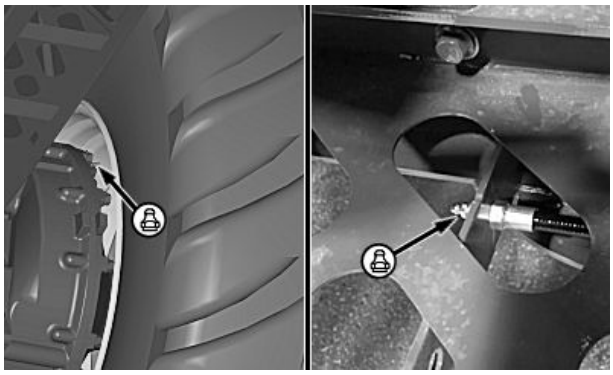
H115500 —UN—19AUG15

OUO6075,000468B -14-22MAR17-1/1

最终传动外轴承（正常作业条件）

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。



A 型 / B 型

H135707 —UN—10JUN22

mh69740,1654890255263 -14-13JUN22-1/1

变速过桥换向器传动齿轮箱（S760 和 S770 机器）（正常作业条件）

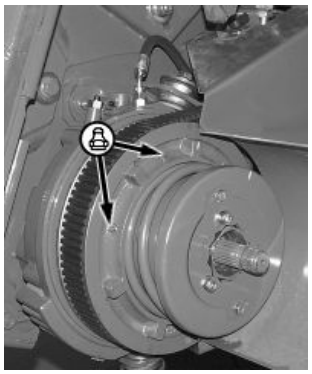
注意：使用约翰迪尔 TY6341 多用途 SD 聚脲润滑脂或约翰迪尔 TY25744 合成润滑脂润滑过桥换向器传动齿轮箱。

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。



H115503 —UN—19AUG15

OUO6075,000493F -14-12APR18-1/1

过桥换向器传动齿轮箱油

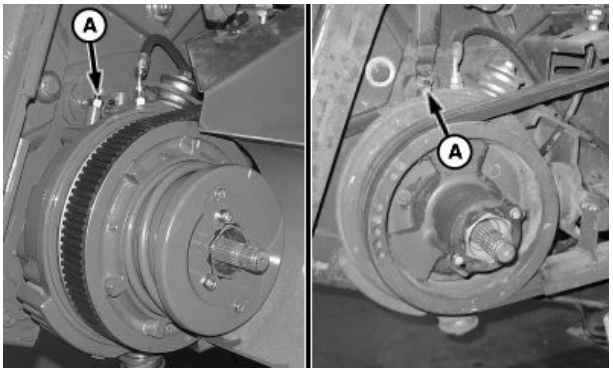
升高过桥，降下安全限位器。

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。

A—油尺



变速/多速换向器齿轮箱

H115651 —UN—27AUG15

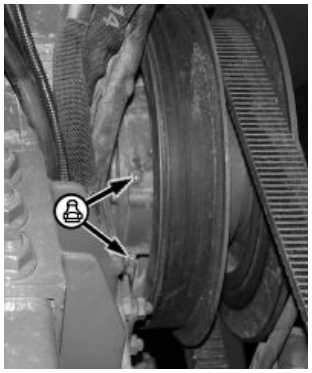
OUO6075,00046D1 -14-28MAR17-1/1

变速过桥上滑轮（S760 和 S770 机器）

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。



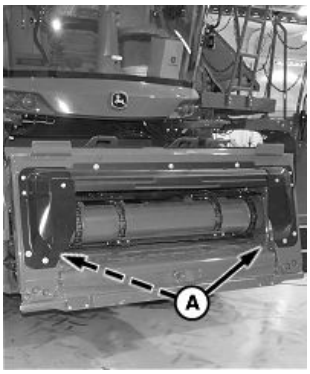
H115652 —UN—27AUG15

OUO6075,000440C -14-21DEC16-1/1

横向倾斜过桥

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。

A—清理部位

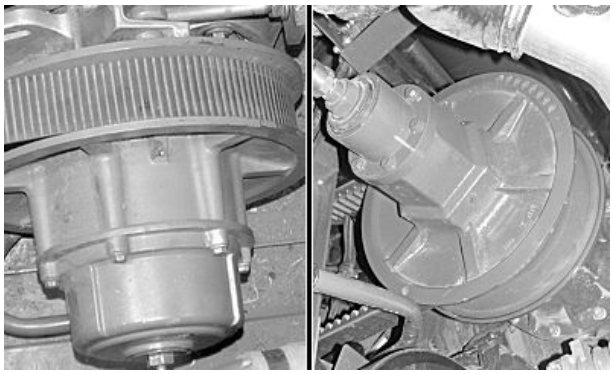


H115653 —UN—28AUG15

OUO6075,000440D -14-21DEC16-1/1

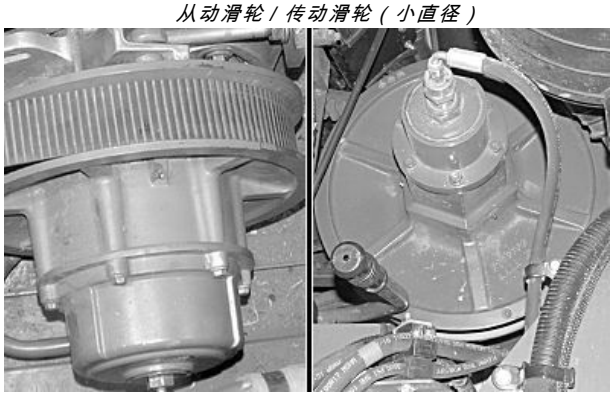
分离装置变速从动滑轮/传动滑轮

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。



从动滑轮 / 传动滑轮（小直径）

H120802 —UN—13FEB17



从动滑轮 / 传动滑轮（大直径）

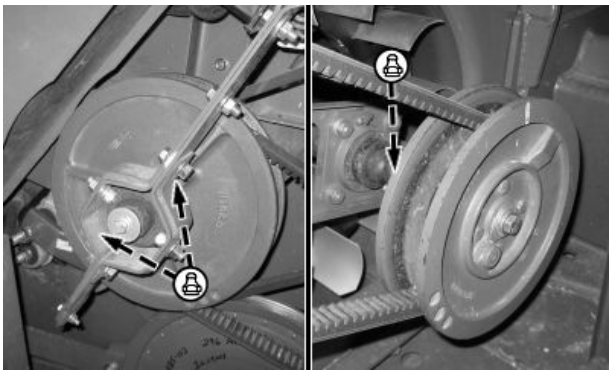
H120803 —UN—13FEB17

OUO6075,00045D9 -14-13FEB17-1/1

清选风机变速上滑轮和下滑轮

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。



上滑轮 / 下滑轮

H115656 —UN—28AUG15

OUO6075,0004410 -14-21DEC16-1/1

燃油前置滤清器

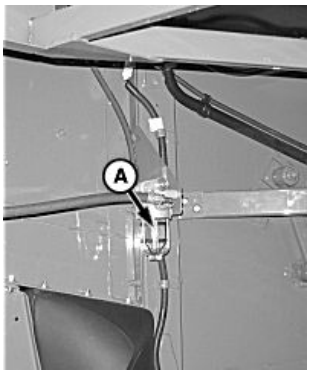
目视检查燃油前置滤清器（A），如果看到滤网上有积垢，则进行清洁。

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。

A—燃油前置滤清器



H115657 —UN—28AUG15

OUO6075,0004411 -14-21DEC16-1/1

双速分离装置传动油

拔出油尺（A），检查油位。根据需要将油加至油尺的正确油位。

A—油尺



H115658 —UN—28AUG15

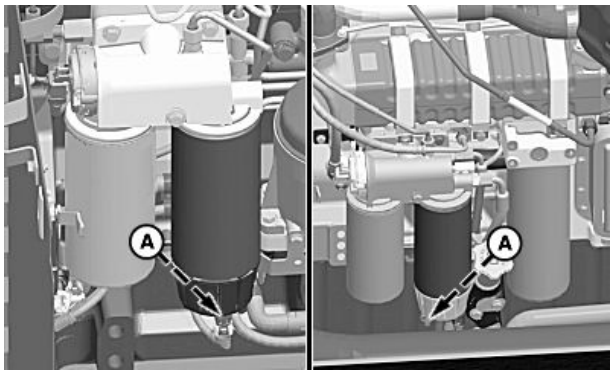
OUO6075,0004412 -14-21DEC16-1/1

油水分离器初级燃油滤清器

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。

A—排放口



H119924 —UN—02NOV16

A 型 / B 型

xl90995,1654002532579 -14-31MAY22-1/1

散热器、加压空气冷却器、油冷却器和冷凝器

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。



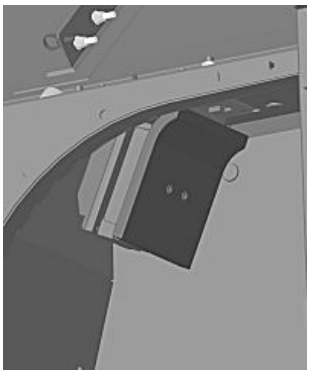
H115662 —UN—28AUG15

OUO6075,0004415 -14-21DEC16-1/1

质量流量传感器

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。



H123564 —UN—22FEB18

OUO6075,0004882 -14-22FEB18-1/1

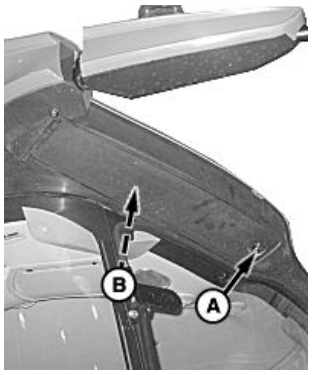
驾驶室新鲜空气滤清器

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。

A—旋钮

B—新鲜空气滤清器



H115664 —UN—28AUG15

OUO6075,0004417 -14-21DEC16-1/1

湿度传感器（如果配备）

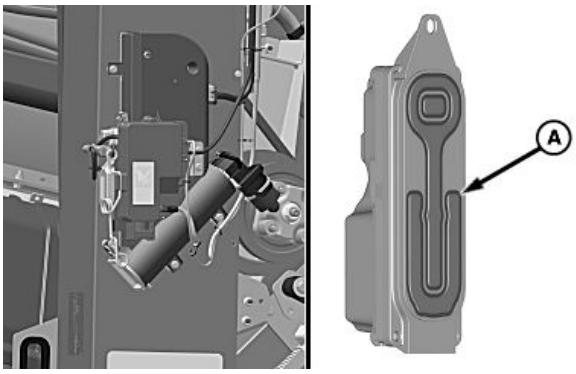
重要提示：静电会损坏湿度传感器模块。为避免损坏，在传感器上进行任何作业或清洁前，至少用一只手或手臂触摸机器上的金属表面。

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”。



A—湿度传感器

H135696 —UN—01JUN22

ouo6075,1654107157374 -14-02JUN22-1/1

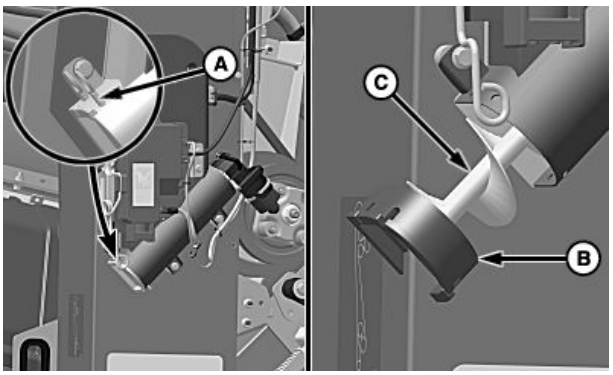
湿度传感器旁通搅龙（如果需要）

1. 关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 拆卸销（A）和端盖（B）。
3. 将搅龙（C）拆离湿度传感器。
4. 清洁搅龙和湿度传感器旁路内的区域。
5. 安装并对准搅龙。
6. 安装端盖并用销固定。

A—销（2 个）

B—端盖

C—搅龙



H135697 —UN—01JUN22

ouo6075,1654107181772 -14-09JUN22-1/1

最终传动联轴器

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。

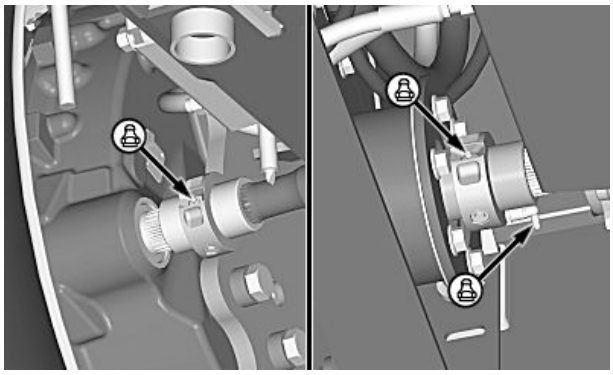
在 HillMaster™ 机器上，每个最终传动联轴器都有两个黄油嘴。

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）



H124886 —UN—10AUG18

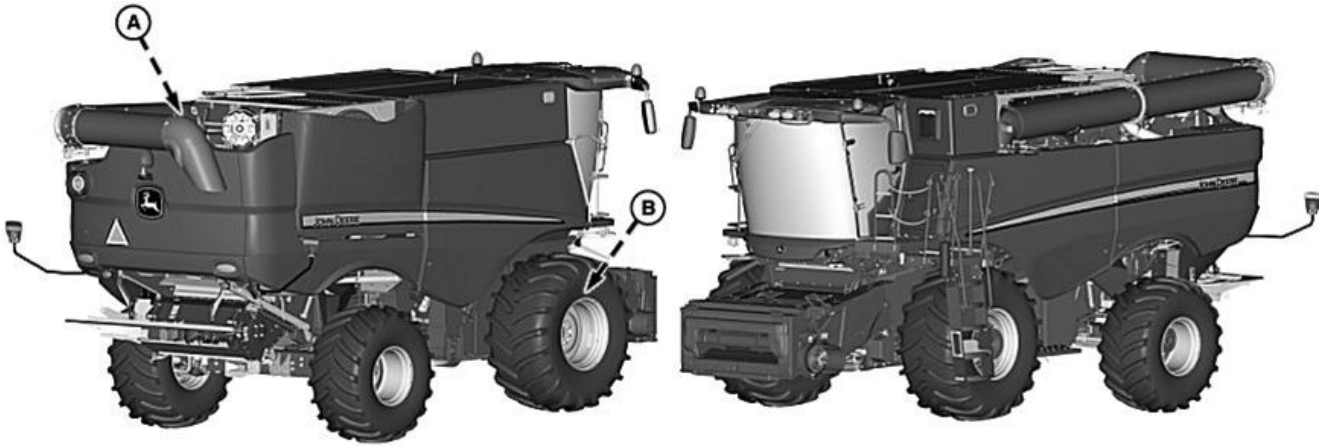
平地机器/HillMaster™ 机器

HillMaster 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004A19 -14-24AUG18-1/1

维护 — 前 100 小时

保养间隔表 — 前 100 小时



YC24892 —UN—27APR25

图例	保养	第一个 100 小时
A	更换发动机主齿轮箱滤清器	•
B	更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S770）	•

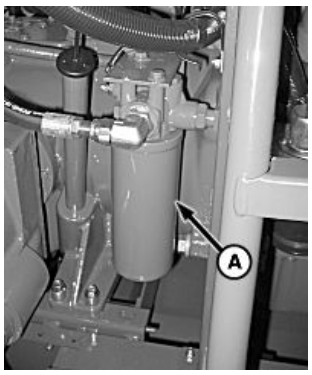
cp00834,17455431153 67 -14-09MAY25-1/1

主发动机齿轮箱滤清器

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。

A—滤清器



H115506 —UN—27AUG15

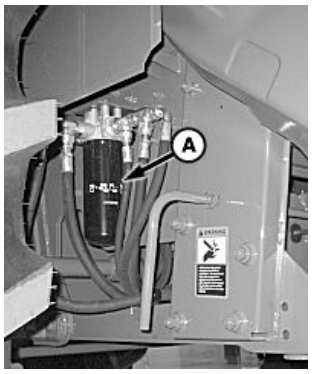
xl90995,1655774654837 -14-20JUN22-1/1

主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S770）

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。

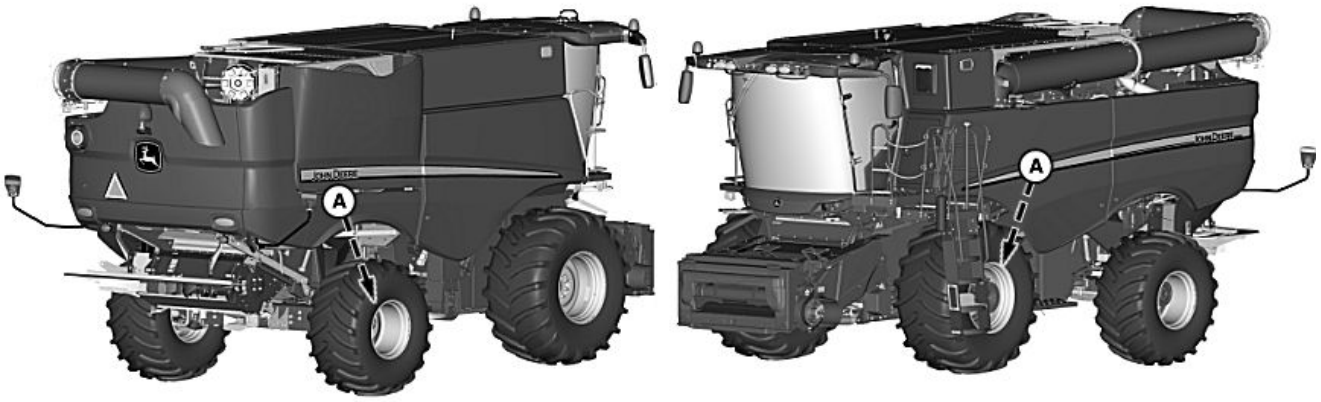
A—滤清器



H115507 —UN—27AUG15

xl90995,1655774660941 -14-20JUN22-1/1

保养间隔表 — 每 100 小时



H119634 —UN—13OCT16

A—轮胎胎压和螺栓位置

图例	保养	每 100 小时
A	检查轮胎压力和螺栓扭矩	•

cp00834,1745543252745 -14-09MAY25-1/1

轮胎压力和螺栓扭矩

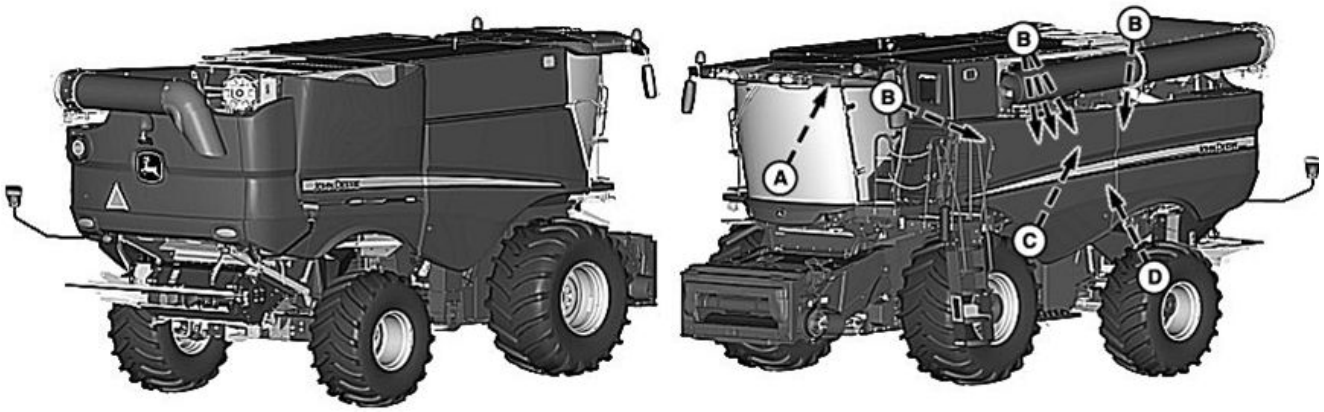
检查前轮和后轮胎压和车轮螺栓扭矩。详细信息，参见“行走传动和后桥”一节。



H115666 —UN—28AUG15

OUO6075,000441D -14-21DEC16-1/1

保养间隔表 — 每 200 小时



YC24894 —UN—27APR25

图例	保养	每 200 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）	•

cp00834,1745543348995 -14-09MAY25-1/1

再循环滤清器

拆下盖，清洁或更换再循环滤清器（A）。

A—再循环滤清器



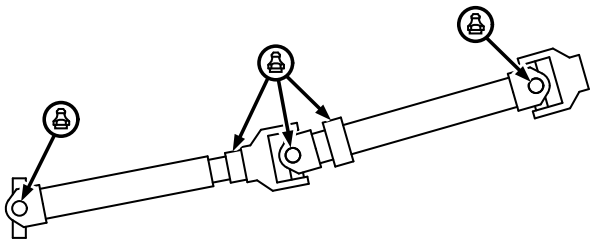
H115668 —UN—28AUG15

OUO6075,000441F -14-21DEC16-1/1

主中间轴（S770、S780、S785 和 S790 机器上的多速过桥）

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。



H119656 —UN—17OCT16

OUO6075,00044B8 -14-21DEC16-1/1

分离装置变速从动/传动滑轮（S760 和 S770 机器）

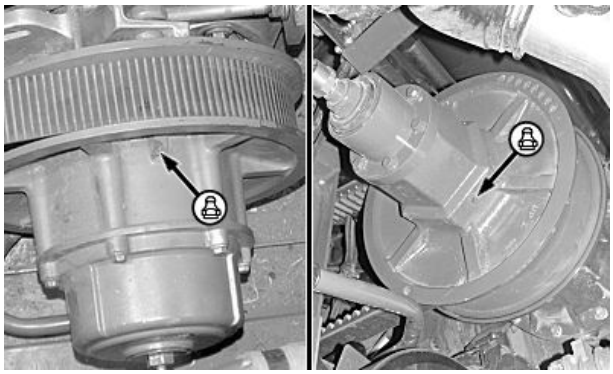
注意：在配备选装大直径传动滑轮的 S770 机器上，必须每 50 小时润滑一次黄油嘴。

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。

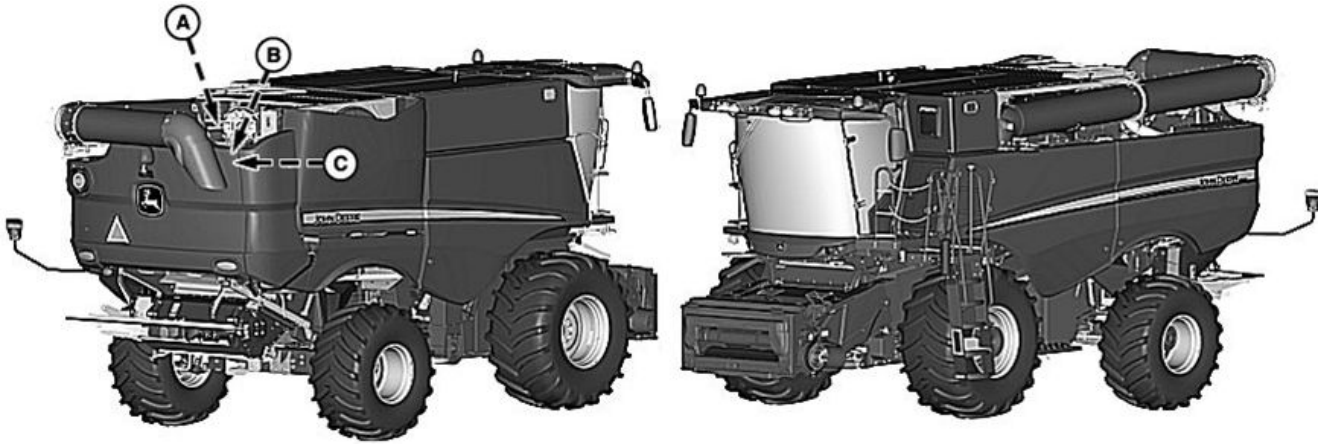


H120805 —UN—13FEB17

从动滑轮 / 传动滑轮

OUO6075,00045DB -14-20MAR17-1/1

保养间隔表 — 每 250 小时



保养位置

图例	保养	每 250 小时
A	更换机油和滤清器	•
B	检查燃油箱通气阀	•
C	检查柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀	•

cp00834,1745543454140 -14-09MAY25-1/1

机油和滤清器

重要提示：使用"燃油和润滑油"一节中规定的其他机油时，要每 250 个小时更换一次油。

使用 John Deere Plus-50 II 油和 John Deere 滤清器时，每 400 小时要更换一次油。详细信息，参见"燃油和润滑油"一节。

发动机要求使用 Plus-5 II 发动机机油或带有 API CK-4、API CJ-4、ACEA E9 或 ACEA E6 认证的油。

只允许使用超低硫柴油（ULSD），硫含量不得超过 15 毫克/千克（15 ppm）。

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。

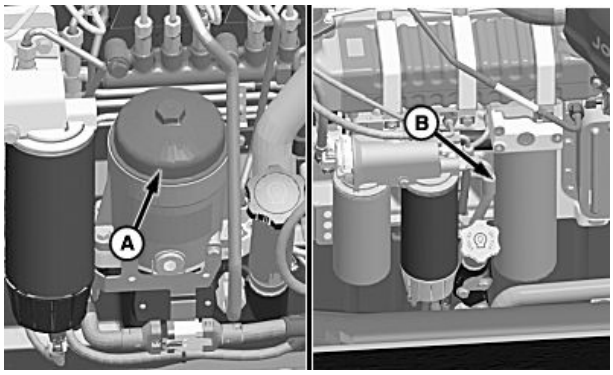
技术规格

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）。

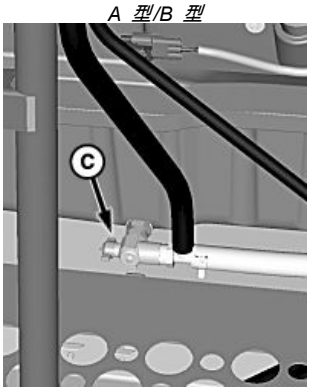
2. 打开排放阀（C）放油。
3. 拔出油尺（D）加油，然后再检查油位。

A—帽
B—油滤清器
C—排放
D—油尺



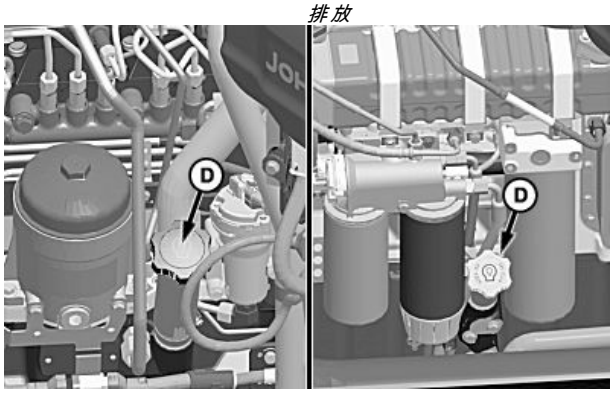
A 型/B 型

H115675 —UN—28AUG15



排放

H115673 —UN—28AUG15



油尺

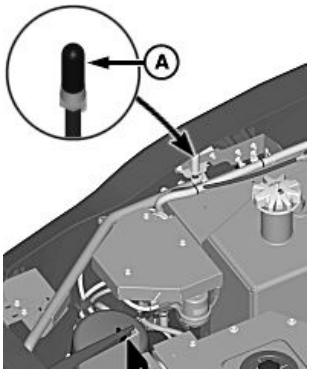
H115676 —UN—28AUG15

xl90995,1683772628620 -14-13JUL23-1/1

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。

A—燃油箱通气管



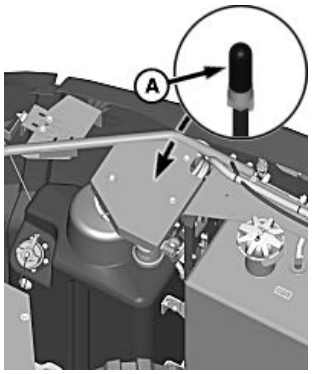
H125430 —UN—04DEC18

OUO6075,0004A5E -14-04DEC18-1/1

柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀

目视检查柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀（A）。不要让碎屑积聚在通气阀上。从软管上拆下通气阀并清洁。

A—柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀

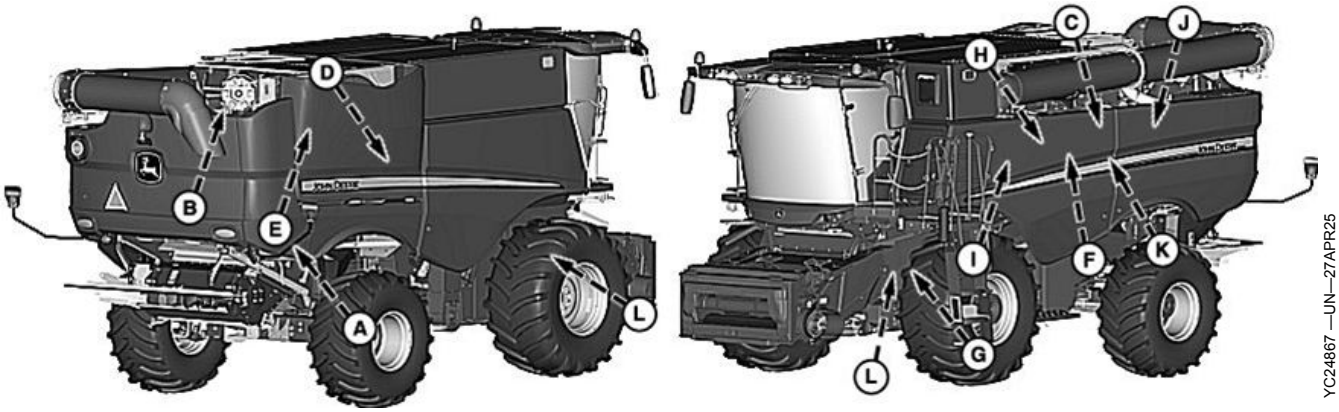


H125431 —UN—04DEC18

柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀

xl90995,1683772628726 -14-01JUL23-1/1

保养间隔表 — 每 400 小时



保养位置

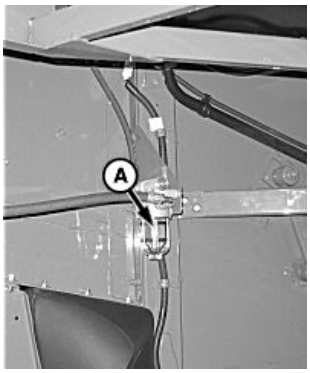
图例	保养	每 400 小时
A	清洁燃油前置滤清器	•
B	更换初级和次级燃油滤清器	•
C、D 和 E	用润滑脂润滑变速传动/从动皮带轮	•
F	用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱	•
G	用润滑脂润滑割台/拨禾轮传动泵滑轮轴承	•
H	用润滑脂润滑主中间轴万向节花键（非多速过桥）	•
I	无	•
J	用润滑脂润滑切碎器/卸粮传动轴轴承	•
K	用润滑脂润滑变速传动滑轮	•
L	用润滑脂润滑喂入加速辊轴承	•

cp00834,1745543550131 -14-11MAY25-1/1

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。



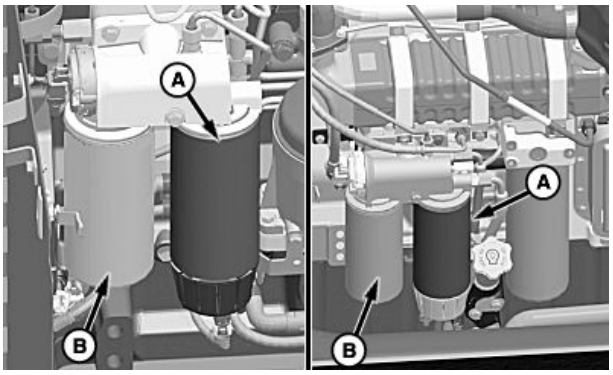
A—燃油前置滤清器

OUO6075,0004428 -14-17JAN17-1/1

初级和次级燃油滤清器

小心：燃油管中残留的高压液体会造成严重的人身伤害事故。对于带高压共轨（HPCR）燃油系统的发动机，发动机关机后至少要等 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的连接。

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。



H119926 —UN—02NOV16

A 型/B 型

A—初级燃油滤清器 **B—次级燃油滤清器**

初级燃油滤清器

1. 关闭燃油箱截流阀。
2. 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）

   。
3. 断开燃油含水传感器的连接（如果配备）
4. 清除滤清器中的燃油并将其废弃。
5. 安装初级燃油滤清器更换件。
6. 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。

次级燃油滤清器

1. 关闭燃油箱截流阀。
2. 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）。
3. 清除滤清器中的燃油并将其废弃。
4. 安装次级燃油滤清器更换件。
5. 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。

xl90995,1654047375407 -14-13JUL23-1/1

变速传动/从动皮带轮

注意：打开分离装置检修盖即可接近变速传动放气阀和皮带轮。

1. 变速传动放气阀 — 松开放气螺钉（A）释放皮带轮的压力。

重要提示：内传动皮带轮必须完全回缩，以获得适当程度的润滑。

如果皮带轮没有完全分离，则皮带轮的移动范围会受到影响。

2. 变速传动皮带轮 — 在传动皮带轮（B）上找到黄油嘴。向发动机侧推动传动皮带轮直到其完全打开。向黄油嘴内打入 10—12 下润滑脂。多余的润滑脂会从传动滑轮前侧冒出。

重要提示：从动滑轮必须完全关闭，这样才能获得适量润滑。

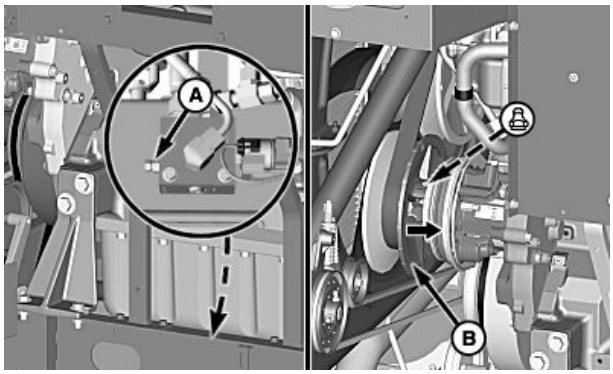
如果皮带轮没有完全闭合，则皮带轮的移动范围会受到影响。

3. 变速从动皮带轮 — 在从动皮带轮（C）上找到黄油嘴。一起推动从动皮带轮，直到其完全闭合。向黄油嘴内打入 10—12 下润滑脂。多余的润滑脂会从从动皮带轮前侧冒出。

按照技术规格要求的扭矩紧固阀上的放气螺钉和螺母。

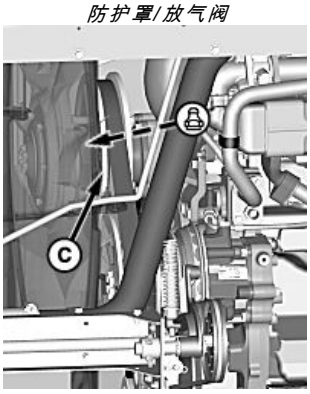
技术规格

放气螺钉和螺母—扭矩.....23 牛米（204 磅英寸）



H115710 —UN—31AUG15

防护罩/放气阀



H115711 —UN—31AUG15

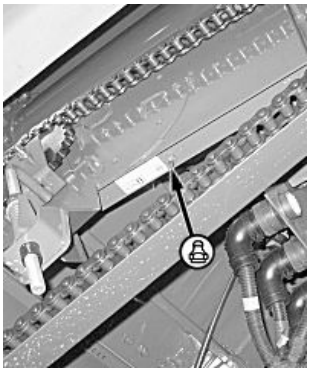
可变转速传动滑轮

A—放气螺钉
B—传动皮带轮
C—从动皮带轮

xl90995,1683773440113 -14-01JUL23-1/1

卸粮搅龙上齿轮箱

用润滑脂润滑黄油嘴。

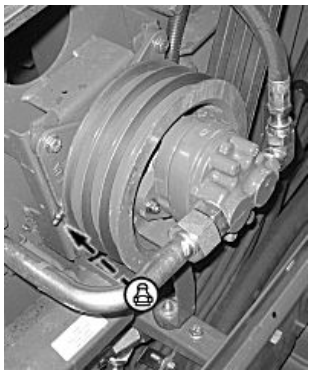


H115712 —UN—31AUG15

OUO6075,000468D -14-28MAR17-1/1

割台/拨禾轮传动泵滑轮轴承

用润滑脂润滑黄油嘴。



H115713 —UN—31AUG15

OUO6075,000468E -14-20MAR17-1/1

主中间轴万向节花键（非多速过桥）

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。

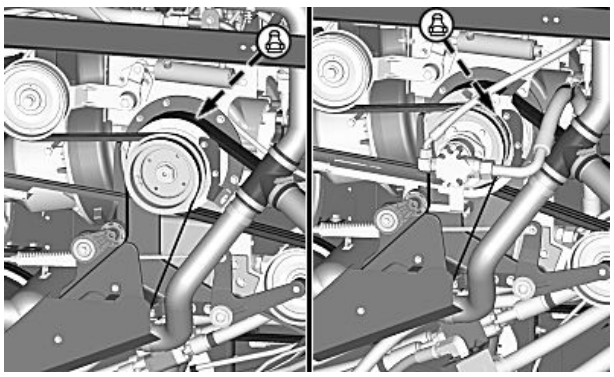


H115714 —UN—31AUG15

OUO6075,000442F -14-17JAN17-1/1

切碎器/卸粮搅龙传动轴轴承

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。



A 型 / B 型

H115716 —UN—31AUG15

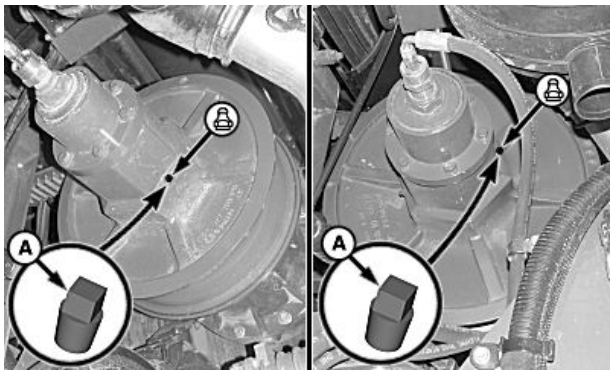
OUO6075,0004690 -14-20MAR17-1/1

变速传动滑轮

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。

A—管塞



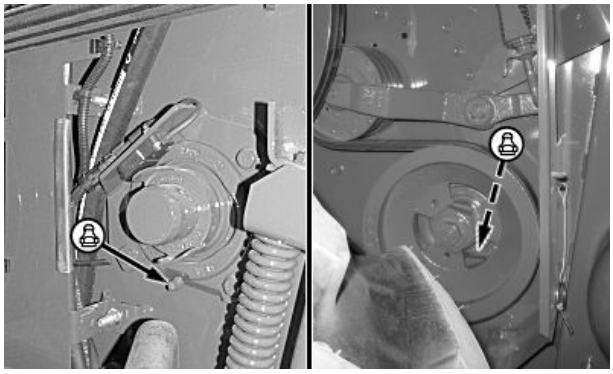
H122949 —UN—18DEC17

传动滑轮（小直径）/传动滑轮（大直径）

OUO6075,0004862 -14-18DEC17-1/1

喂入加速辊轴承

旋转滑轮，露出黄油嘴，并用润滑脂润滑黄油嘴。



H123176 —UN—26JAN18

左侧 / 右侧

OUO6075,000488A -14-26JAN18-1/1

保养间隔表 — 每 400 小时（续）



YC24895 —UN—27APR25

图例	保养	每 400 小时
A	用润滑脂润滑杂余搅龙传动打滑离合器（S760 和 S770 机器）	•
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	用润滑脂润滑上抛式逐稿轮轴承（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）	•
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	检查上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）	•
J	检查分离装置传动油	•
K	检查最终传动油	•

cp00834,1745543733911 -14-25APR25-1/1

杂余搅龙传动打滑离合器（S760 和 S770 机器）

重要提示： 不要过量打入润滑脂。

转动滑轮总成，露出黄油嘴。



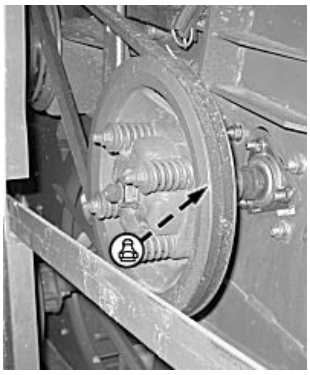
H115720 —UN—31AUG15

OUO6075,0004433 -14-17JAN17-1/1

输送器搅龙传动打滑离合器

重要提示： 不要过量打入润滑脂。

转动滑轮总成，露出黄油嘴。



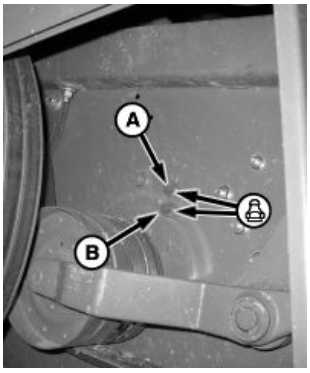
H115721 —UN—31AUG15

OUO6075,0004434 -14-17JAN17-1/1

右侧润滑油管排

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。

A—主中间轴轴承 **B—分离装置轴承**



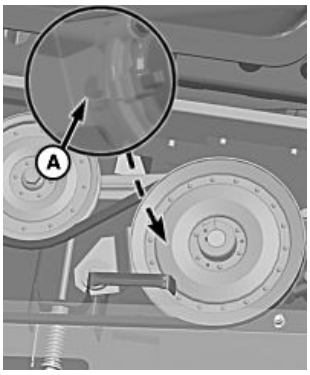
H115722 —UN—31AUG15

OUO6075,0004435 -14-17JAN17-1/1

上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）

拆下塞（A）和检查油位。根据需要加油。

A—塞子

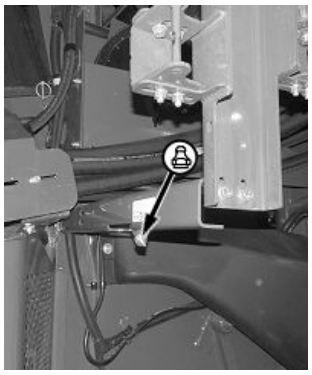


H115728 —UN—31AUG15

OUO6075,00046D6 -14-28MAR17-1/1

排料逐稿轮轴承

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）。



H115724 —UN—31AUG15

OUO6075,0004693 -14-21MAR17-1/1

清选风机轴轴承

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）。

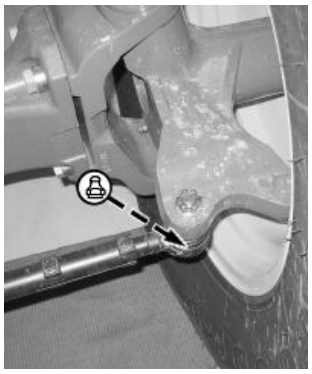


H123398 —UN—09FEB18

OUO6075,00048A8 -14-09FEB18-1/1

后桥转向横拉杆

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）。

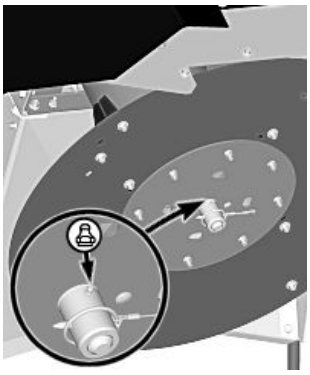


H115726 —UN—31AUG15

OUO6075,0004695 -14-21MAR17-1/1

抛撒器圆盘（如果配备）

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧），防止毂腐蚀到轴。



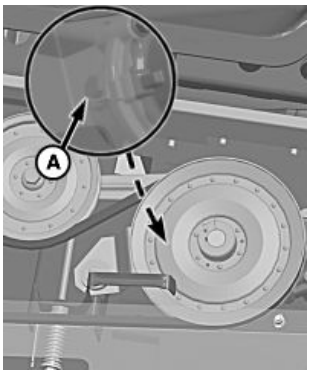
H115727 —UN—31AUG15

OUO6075,0004696 -14-21MAR17-1/1

上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）

拆下塞（A）和检查油位。根据需要加油。

A—塞子



H115728 —UN—31AUG15

OUO6075,00046D6 -14-28MAR17-1/1

分离装置传动油

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。

A—油尺



H115729 —UN—31AUG15

OUO6075,000443C -14-17JAN17-1/1

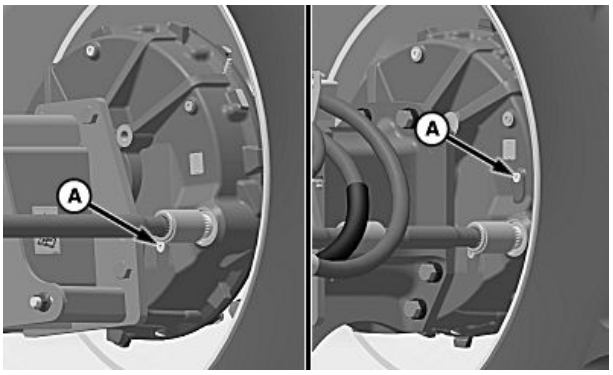
最终传动油

小心： 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。

重要提示： 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。

1. 拧下塞子（A），检查油位。

   油位应在孔底部的 12 毫米（1/2 英寸）以内。
2. 根据需要加油。
3. 安装先前拆下的塞子。
4. 在机器另一侧重复上述步骤。



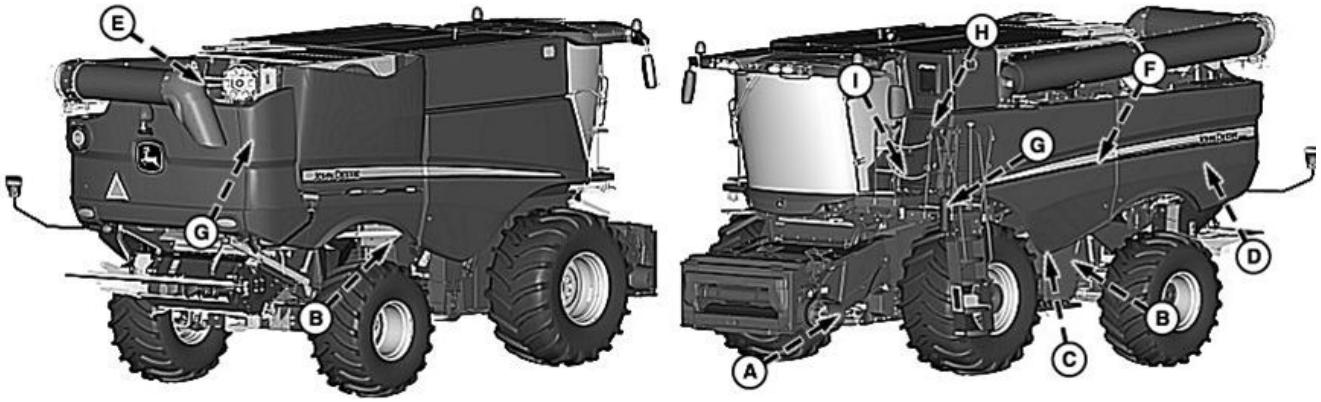
H136506 —UN—23MAY23

单轮轮胎配置和 HillMaster（左）/双轮轮胎配置（右）

A—塞子

ouo6075,1684871965770 -14-26JUN23-1/1

保养间隔表 — 每 400 小时（续）



YC24868 —UN—27APR25

保养位置

图例	保养	每 400 小时
A	检查变速箱油（S760） 验证驻车制动器油缸拉线的长度（S760）	•
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	检查发动机杂质管理空气滤清器	•
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（S760）	•

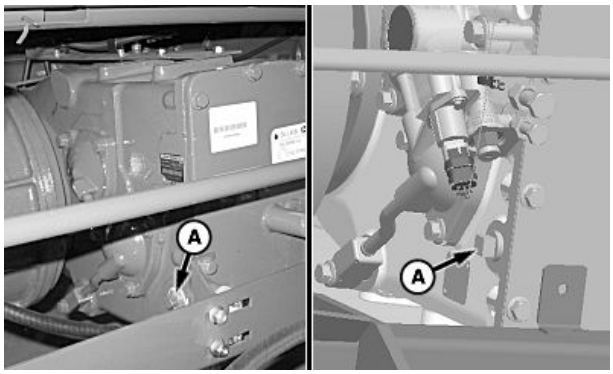
cp00834,1745543825709 -14-11MAY25-1/1

变速箱油（S760）

拆下塞子（A）和检查油位。

根据需要加油，使油位和孔之间的距离不超过 12 毫米（1/2 英寸）。

A—塞子



H115752 —UN—02SEP15

机械换挡/按钮换挡

xl90995,1655774954145 -14-13JUL23-1/1

驻车制动器油缸拉线（S760）

注意：驻车制动器必须结合（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。

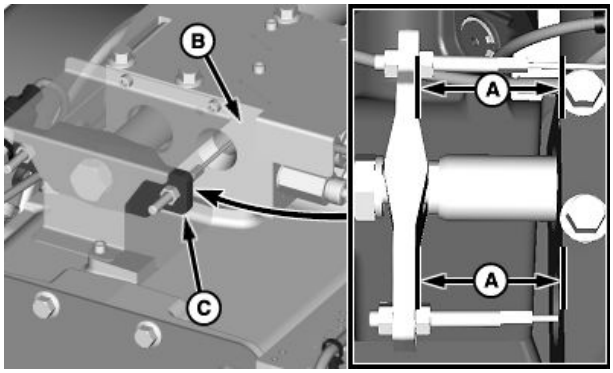
技术规格

驻车制动器拉线—距离.....37-1/2 ± 2-1/2 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，与约翰·迪尔经销商联系。

A—距离
B—执行器壳体
C—平衡器



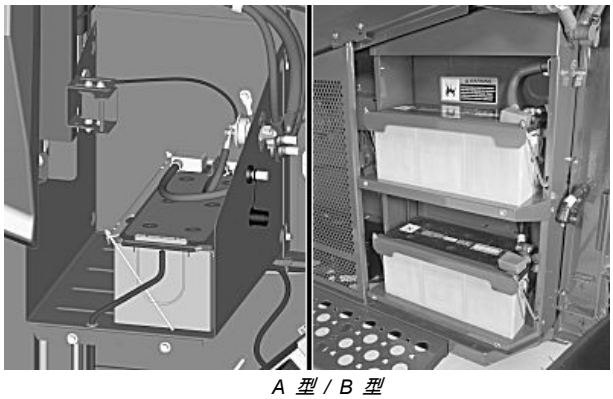
H115764 —UN—02SEP15

xl90995,1655774993315 -14-13JUL23-1/1

电瓶

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。



H125572 —UN—22JAN19

A 型 / B 型

CP00596,00016EC -14-03DEC19-1/1

液压/静液压油滤清器

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。



H115753 —UN—02SEP15

CP00596,00016ED -14-03DEC19-1/1

静液压充油滤清器

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。

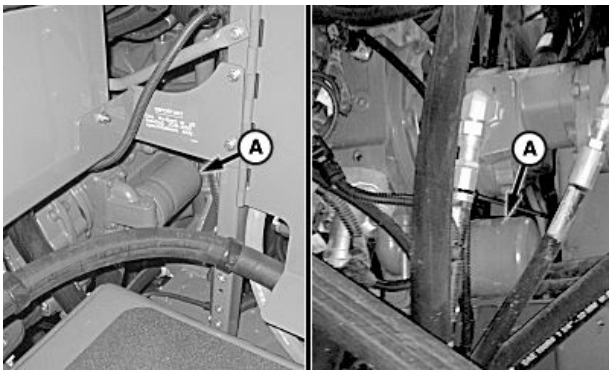
更换滤清器时不必排空系统。

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

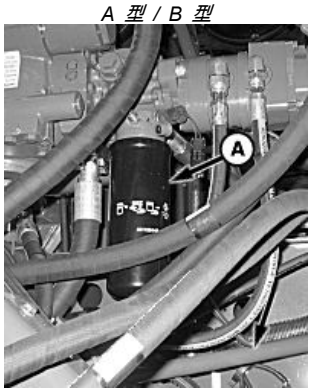
静液压充油滤清器—转矩.....45 牛·米（33 磅英尺）

C 型：用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。



A 型 / B 型

H1121740 —UN—12JUN17



C 型

H1121741 —UN—12JUN17

OUO6075,0004765 -14-12JUN17-1/1

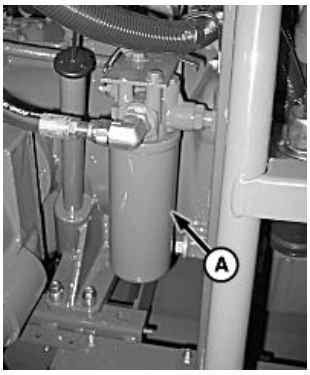
主发动机齿轮箱滤清器

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。

A—滤清器



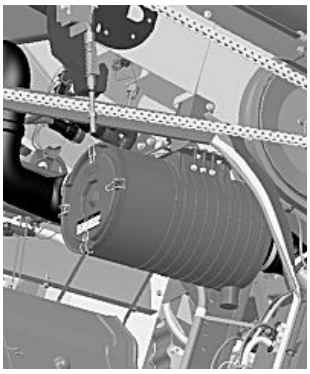
H115762 —UN—02SEP15

OUO6075,00046D8 -14-28MAR17-1/1

发动机杂质管理空气滤清器

重要提示：当显示器上显示空气滤清器阻塞指示灯时，需保养初级滤清器。

检查安全滤清器是否堵塞。



发动机杂质管理空气滤清器

H115760 —UN—02SEP15

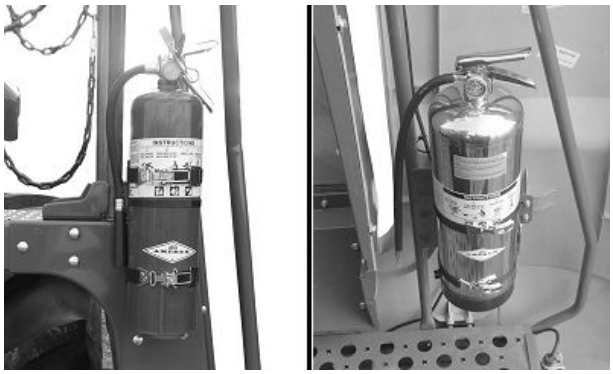
xl90995,1683773587212 -14-01JUL23-1/1

灭火器

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。



H123657 —UN—02MAR18

OUO6075,000490D -14-02MAR18-1/1

主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥传动）

用油尺（A）检查主中间轴齿轮箱油位。根据需要加油。

A—油尺



H115761 —UN—02SEP15

OUO6075,00046D9 -14-29MAR17-1/1

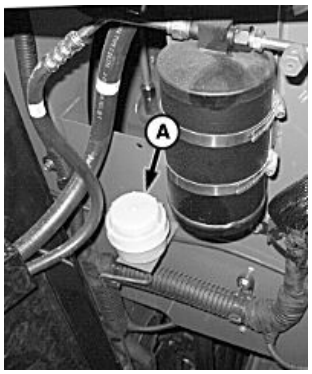
制动液（S760）

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。

A—罐盖

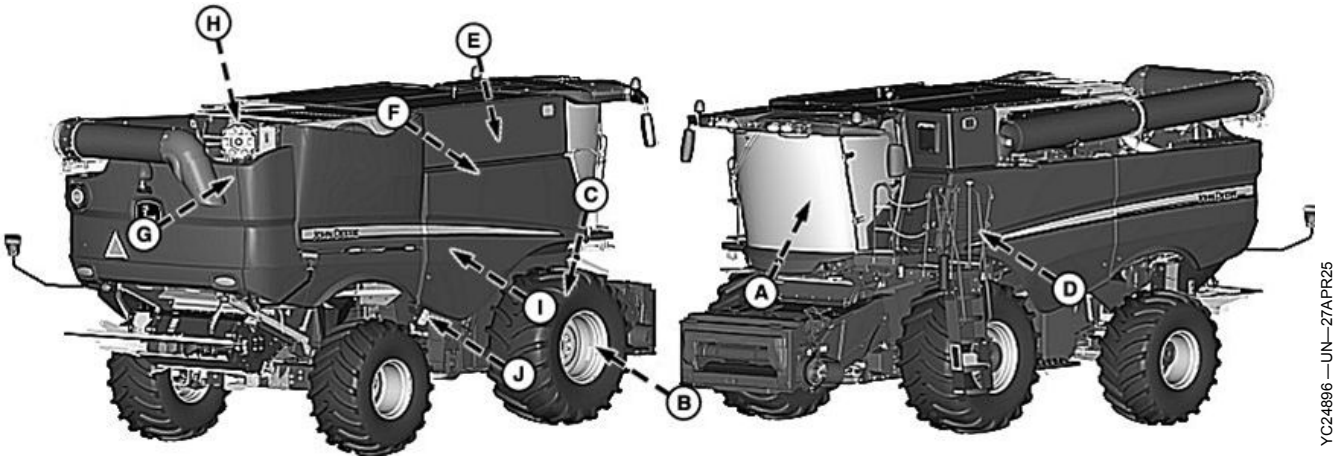


制动液

H115754 —UN—02SEP15

xl90995,1655775045798 -14-13JUL23-1/1

保养间隔表 — 每 400 小时（续）



YC24896 —UN—27APR25

保养位置

图例	保养	每 400 小时
A	检查座椅安全带	•
B	更换 ProDrive/主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S770）	•
C	用润滑脂润滑过桥滑动离合器	•
D	紧固割台电磁离合器螺母（如果配备定速和变速过桥）	•
E	清洁多速过桥传动箱（S770）	•
F	检查装粮搅龙齿轮箱油	•
G	更换柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 更换燃油箱通气阀	•
H	检查空气滤清器滤芯	•
I	清洁湿度传感器（如果配备） 清洁湿度传感器旁通搅龙（如果需要）	•
J	无	

cp00834,1745543972610 -14-11MAY25-1/1

座椅安全带

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。



H115757 —UN—02SEP15

OUO6075,0004698 -14-21MAR17-1/1

更换 ProDrive™/主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S770）

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。

A—筛选器

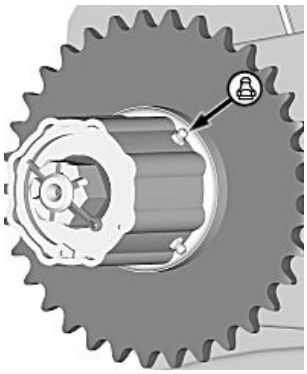


H115763 —UN—02SEP15

xl90995,1655775320628 -14-13JUL23-1/1

过桥打滑离合器

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。



H115747 —UN—01SEP15

OUO6075,000444C -14-16JAN17-1/1

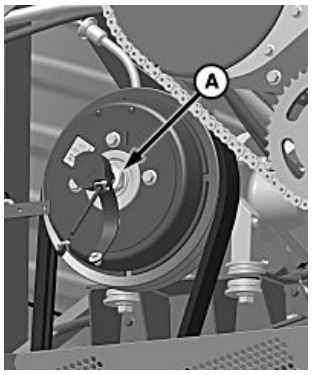
割台电磁离合器螺母（定速和变速过桥）

按照技术规格要求的扭矩紧固割台电磁离合器螺母（A）。

技术规格

割台电磁离合器螺母—扭矩	328 牛米（242 磅·英尺）

A—割台电磁离合器螺母



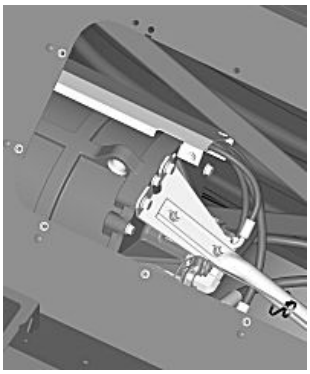
H134413 —UN—17MAY21

OUO6075,0005144 -14-18MAY21-1/1

多速过桥传动箱（S770、S780、S785 和 S790 机器）

小心：该部位如有污物、油、颖糠和农作物碎屑，会带来火灾隐患。风向、作物类型以及作物水份含量都会影响颖糠和碎屑的积聚部位和方式。发动机运行时，严禁清洁该部位。

1. 拆下粮箱前部的存放架（如果配备）。
2. 拆下粮箱前部的检修门。
3. 清理多速过桥传动箱周围的物料。
4. 安装检修门和存放架（如果配备）。



H125585 —UN—17JAN19

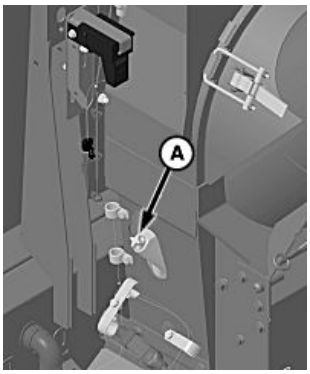
OUO6075,0004E94 -14-17JUN20-1/1

装粮搅龙齿轮箱油

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。

A—油尺



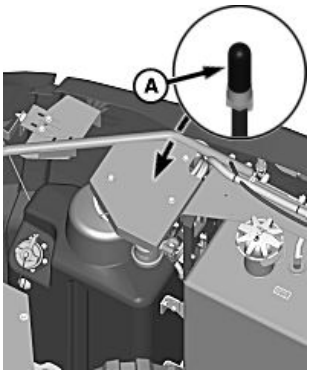
H123565 —UN—22FEB18

OUO6075,00048BF -14-22FEB18-1/1

柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀

拆下并更换柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀（A）。

A—柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀



柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀

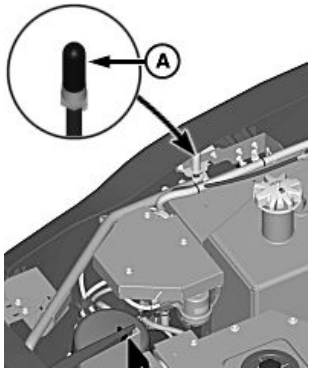
H125431 —UN—04DEC18

xl90995,1683773701027 -14-01JUL23-1/1

燃油箱通气管

拆下并更换燃油箱通气管（A）。

A—通气阀



H125430 —UN—04DEC18

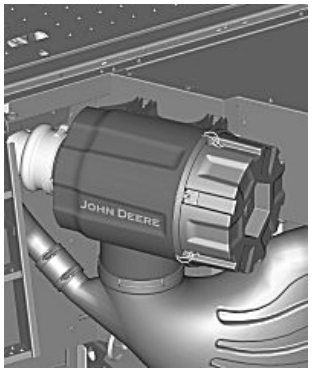
OUO6075,0004A61 -14-04DEC18-1/1

空气滤清器滤芯

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。



H115759 —UN—02SEP15

OUO6075,0004451 -14-16JAN17-1/1

湿度传感器（如果配备）

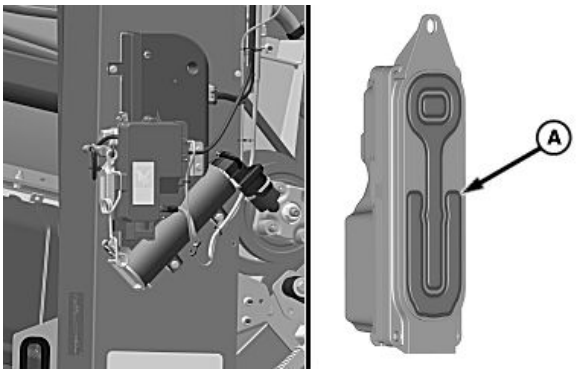
重要提示：静电会损坏湿度传感器模块。为避免损坏，在传感器上进行任何作业或清洁前，至少用一只手或手臂触摸机器上的金属表面。

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”。



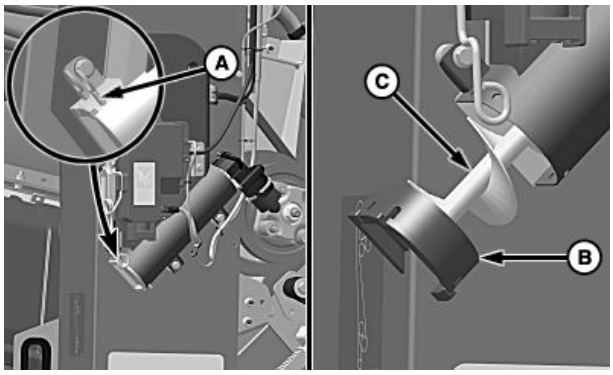
A—湿度传感器

H135696 —UN—01JUN22

ouo6075,1654101266385 -14-02JUN22-1/1

湿度传感器旁通搅龙（如果需要）

1. 关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 拆卸销（A）和端盖（B）。
3. 将搅龙（C）拆离湿度传感器。
4. 清洁搅龙和湿度传感器旁路内的区域。
5. 安装并对准搅龙。
6. 安装端盖并用销固定。



H135697 —UN—01JUN22

A—割台提升支架
B—端盖
C—搅龙

ouo6075,1654101328258 -14-09JUN22-1/1

保养间隔表 — 每 800 小时



YC24897 —UN—27APR25

图例	保养	每 800 小时
A	更换过桥换向器齿轮箱油	•

cp00834,1745544108332 -14-11MAY25-1/1

过桥换向器齿轮箱

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。

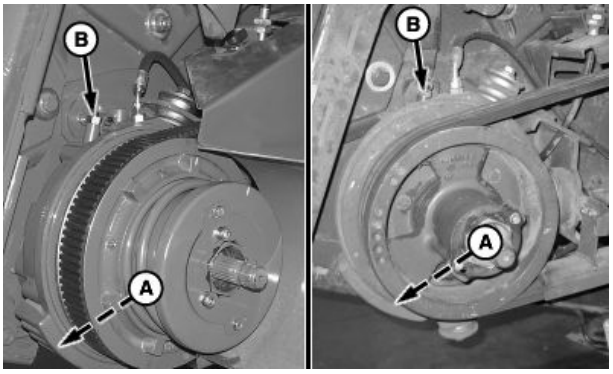
2. 从塞（A）处将油排出，擦拭干净塞，并从油尺（B）开口处重新加油。

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。

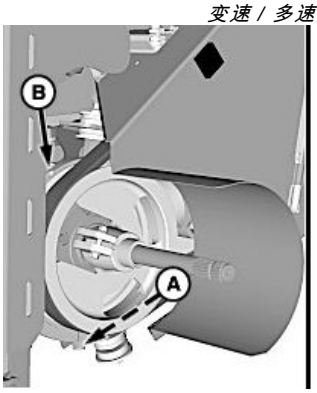
3. 将过桥升起，检查油位。

A—塞　　**B—油尺**



变速 / 多速换向器齿轮箱

H115801 —UN—03SEP15

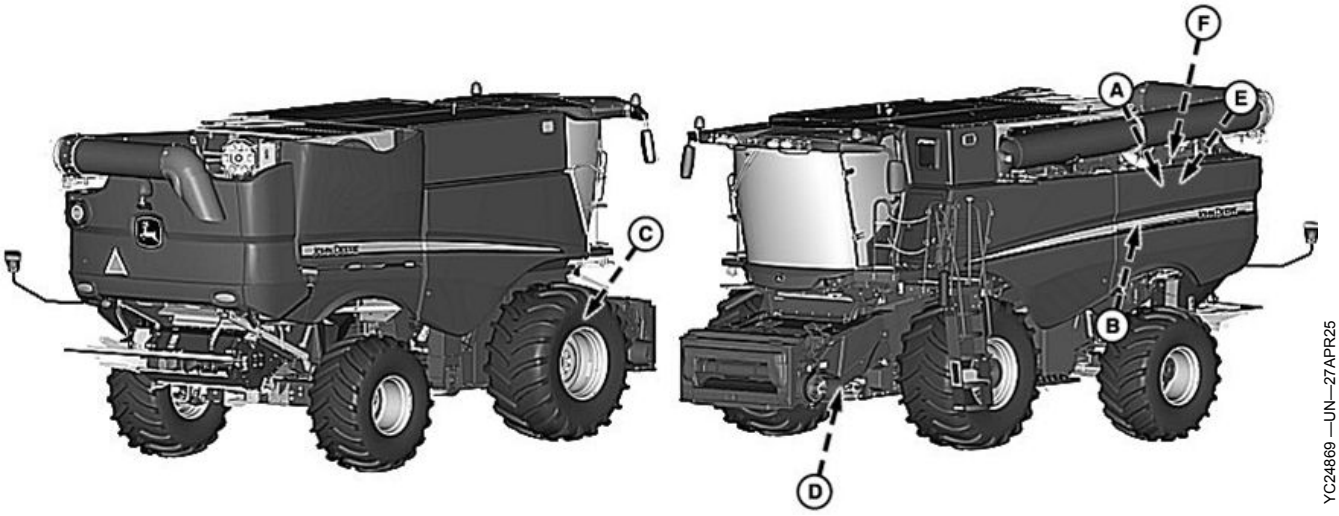


固定转速

H115802 —UN—03SEP15

OUO6075,00046DE -14-28MAR17-1/1

保养间隔表 — 每 1000 小时（ProDrive™ 机器）



YC24869 —UN—27APR25

图例	保养	每 1000 小时
A、B、C、D、E	更换发动机主齿轮箱油（S770）	•
F	无	•

cp00834,1745544178747 -14-11MAY25-1/1

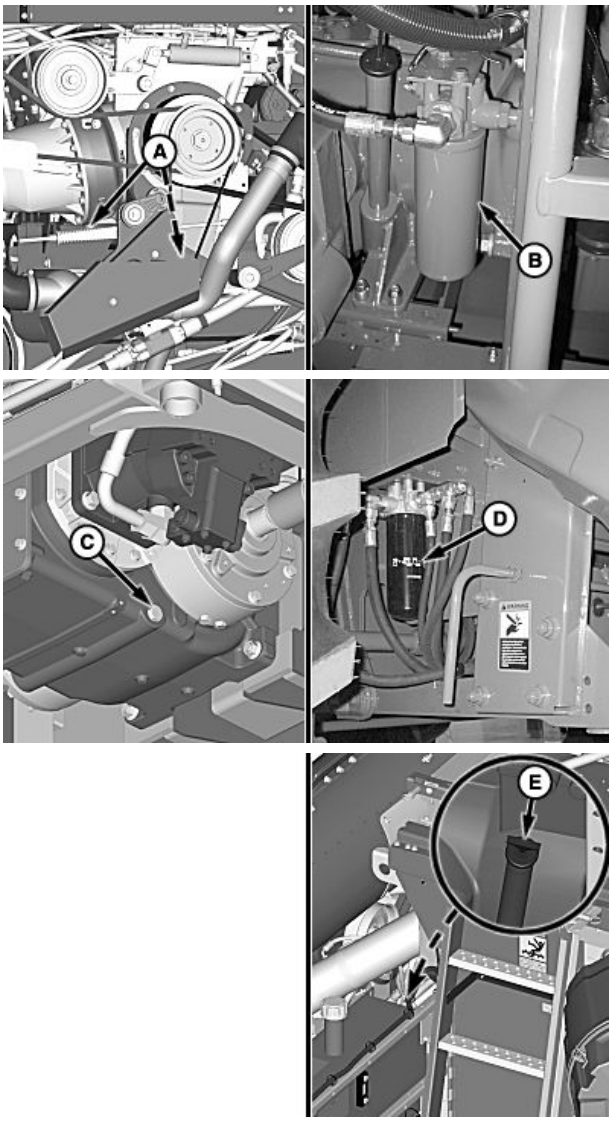
更换发动机主齿轮箱油（S770）

1. 主发动机齿轮箱油 — 从塞（A）处将油排出。
2. 拆下并更换滤清器（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. 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。

A—螺塞
B—滤清器
C—塞子
D—滤清器
E—油尺

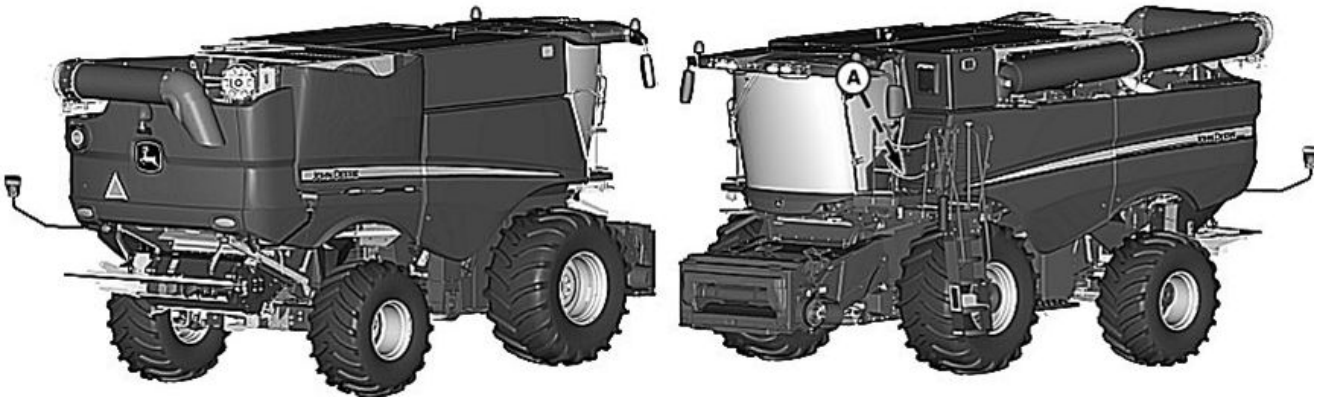


H115805 —UN—03SEP15
H119733 —UN—27OCT16
H115807 —UN—03SEP15

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

xl90995,1655775618375 -14-20JUN22-1/1

保养间隔表 — 每 1000 小时（续）



YC24898 —UN—27APR25

图例	保养	每 1000 小时
A	更换制动液（S760）	•

cp00834,1745544321345 -14-11MAY25-1/1

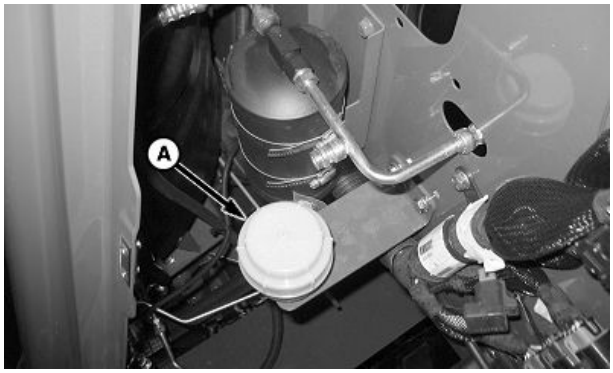
更换制动液（S760）

1.

注意：如果配备三速机械变速箱和按钮换挡变速箱机器。

拆下制动液罐的盖（A）。

A—帽



H100469 —UN—25FEB11

接下页

xl90995,1655775659294 -14-20JUN22-1/2

2.

重要提示：为避免损坏漆面，请将管道安装到放气螺钉上。

将管道安装到制动轮油缸放气螺钉（A 和 B）上。

3. 如需清除制动油管中的制动液，请将制动踏板慢慢踩至地板。
4. 将制动液排入适合的容器中。
5. 排空制动液后，关闭制动轮油缸放气螺钉。

注意：放出制动器中的空气需要两个人合作。一个人必须抽吸制动器并给油箱加油，而另一个人则打开和关闭放气螺钉，给制动器放气。

只使用干净的 TY26180 或 DOT 4 制动液。

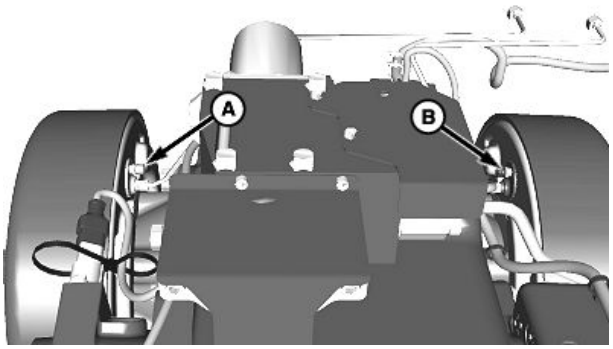
6. 根据需要加注制动液罐。
7. 在放气过程中，将盖子安装到油箱上，暂不紧固，以免产生真空。
8. 将制动踏板锁在一起。
9. 将左侧制动轮油缸放气螺钉拧松 1/4 圈。

注意：放气过程中检查制动液罐中的制动液，并根据需要加注。

10. 两个制动踏板保持联锁状态，然后缓慢地踩到底，紧固放气螺钉，然后缓慢地松开制动踏板。重复上述步骤，直到液流透明、无气泡为止。

注意：如果在该放气程序开始之前制动系统已部分加注了制动液，在刚开始的几个踩下、松开踏板循环中，应能看到塑料管中有透明的液流。如果空气困在制动轮油缸内或附近，需要踩下、松开踏板几次之后，才能使空气经管路排出放气螺钉。

11. 拧紧左侧制动轮油缸放气螺钉。
12. 解除制动踏板的联锁。
13. 将右侧制动轮油缸放气螺钉拧松 1/4 圈。



H103105 —UN—23AUG11

A—放气螺钉（右侧制动轮油缸） B—放气螺钉（左侧制动轮油缸）

注意：放气过程中检查制动液罐中的制动液，并根据需要加注。

14. 缓慢地将右侧制动踏板踩到底，紧固放气螺钉，然后缓慢地松开制动踏板。重复上述步骤，直到液流透明、无气泡为止。
15. 拧上右侧制动轮油缸放气螺钉。
16. 从制动轮油缸放气螺钉上拆下管道。
17. 按照技术规格要求的扭矩紧固两个放气螺钉。

技术规格

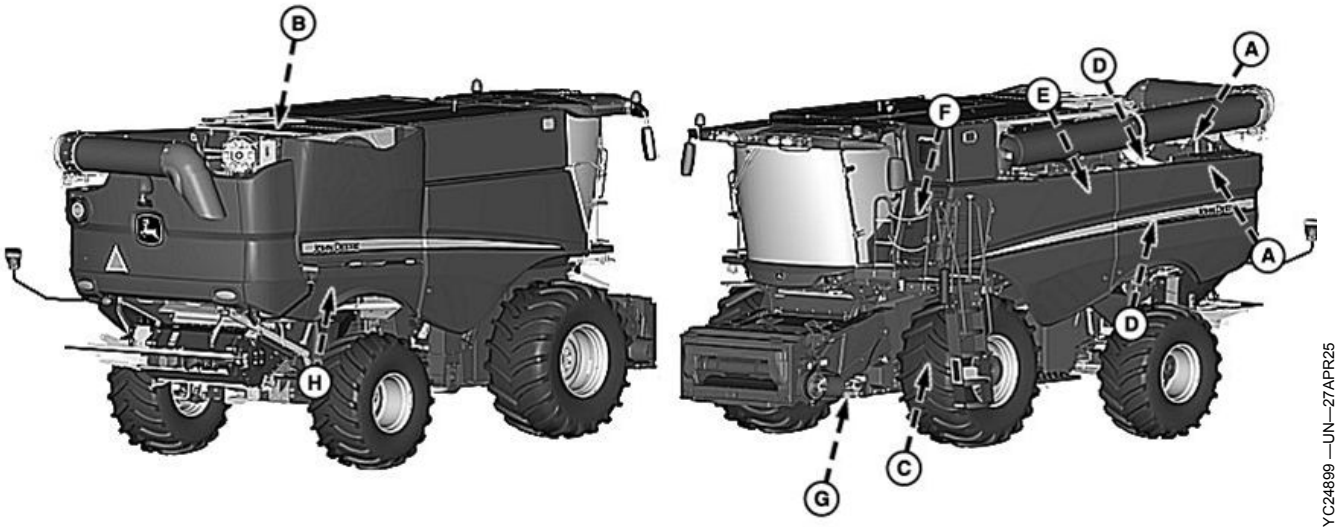
制动轮油缸放气螺钉—扭矩.....12 牛米（106 磅英寸）

注意：将制动液添加至距离顶部 6 毫米（1/4 英寸）处。

18. 检查制动液罐中的液位是否正确。
19. 将盖安装到制动液罐上。
20. 检查制动系统是否漏油，然后检查各个踏板踩下时是否有坚实感。

xl90995,1655775659294 -14-20JUN22-2/2

保养间隔表 — 每 2000 小时



YC24899 —UN—27APR25

注意： 如果使用的是 John Deere Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么冷却液计划更换间隔为两年或 2000 小时。

图例	保养	每 2000 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	更换发动机主齿轮箱油（S760）	•
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（S760）	•
H	上抛式逐稿轮齿轮箱（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）	•

[a] *关于保养事宜，请与 John Deere 经销商联系。*

Cool-Gard 是 Deere 公司的商标

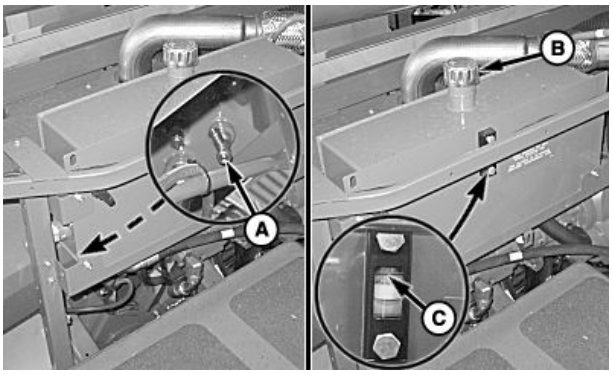
cp00834,1745544426166 -14-11MAY25-1/1

液压/静液压油箱油

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。

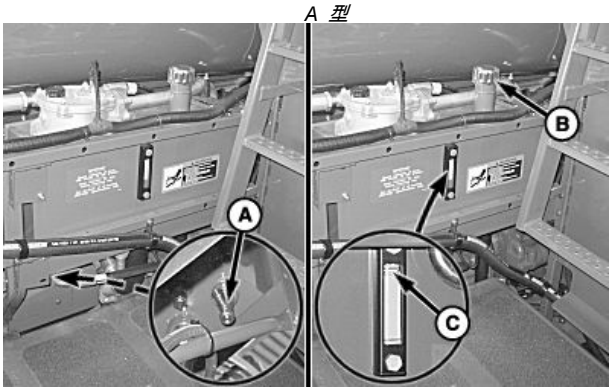
1. 打开排放阀（A）放油。油排干后马上关闭阀。
2. 拆下盖（B），然后往液压油箱中加油，直到在过桥完全降下时，油位到达观察窗（C）的顶部。

A—排放阀
B—盖
C—观察窗



A 型

H115812 —UN—04SEP15



B 型

H115811 —UN—04SEP15

OUO6075,000445A -14-22DEC16-1/1

发动机气门间隙

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。



H115813 —UN—04SEP15

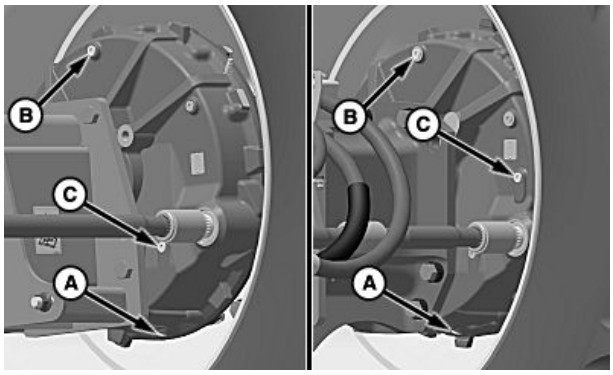
OUO6075,000445B -14-22DEC16-1/1

最终传动油

小心： 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。

重要提示： 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。

1. 从最终传动上拆下排放塞（A）。
2. 等待最终传动排放。
3. 机油排放完后，安装排放塞。
4. 从最终传动上拆下加注塞（B）。
5. 加油，直到油位在底部检查孔（C）的 12 毫米（1/2 英寸）以内。
6. 安装之前拆下来的加注塞和检查孔塞。
7. 在机器另一侧重复上述步骤。



H136508 —UN—23MAY23

单轮轮胎配置和 HillMaster（左）/双轮轮胎配置（右）

A—放油塞
B—加注塞
C—检查孔

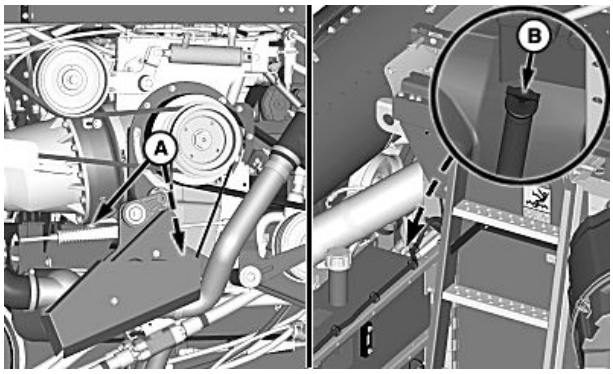
ouo6075,1684873072806 -14-13JUN23-1/1

Main Engine Gear Case Oil (S760)

从塞（A）处放油。

重新加油，并检查油尺（B）上的油位。

A—排放塞
B—油尺



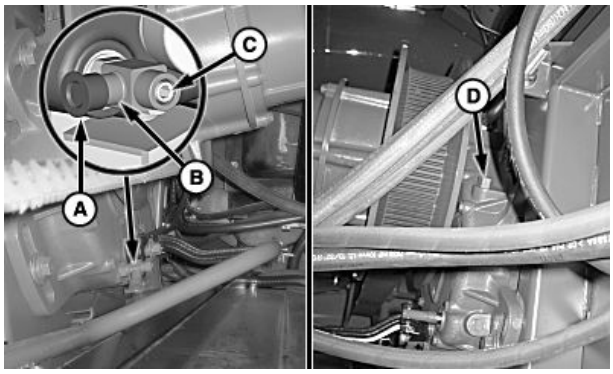
H115815 —UN—04SEP15

xl90995,1655776134893 -14-20JUN22-1/1

分离器传动油

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。

A—盖
B—排放口
C—排放阀
D—油尺



H125516 —UN—17DEC18

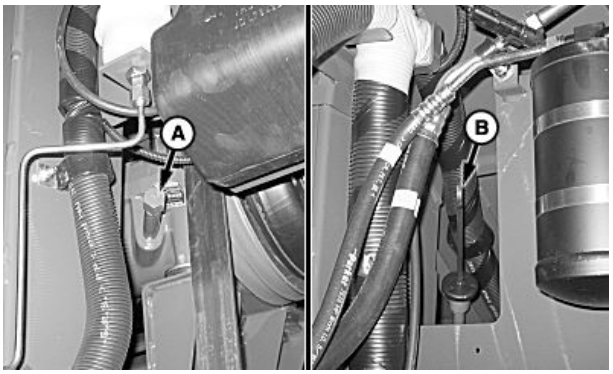
OUO6075,0004A84 -14-17DEC18-1/1

主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥）

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。

A—盖　　**B—油尺**



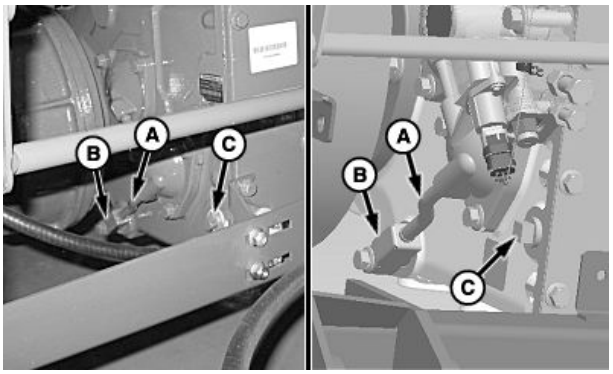
H115817 —UN—04SEP15

OUO6075,00046E3 -14-28MAR17-1/1

变速箱油（S760）

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。

A—管
B—垫木
C—检查塞



H115818 —UN—04SEP15

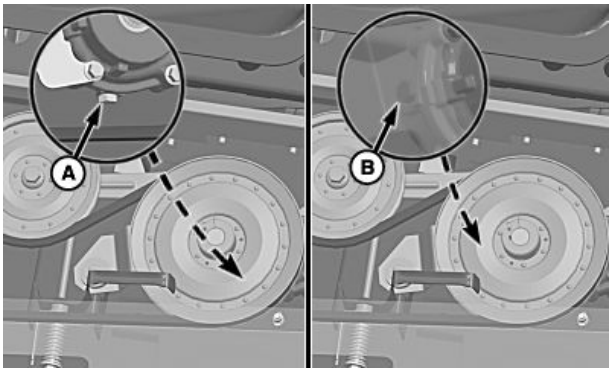
机械换挡/按钮换挡

xl90995,1655777183716 -14-20JUN22-1/1

上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780、S785 和 S790 机器）

从塞（A）处放油，再从塞（B）处重新加油。油位必须与齿轮箱侧上的塞孔齐平。

A—塞子　　**B—塞子**



H115819 —UN—04SEP15

OUO6075,00046E4 -14-28MAR17-1/1

保养间隔表 — 每 2000 小时（续）



保养位置

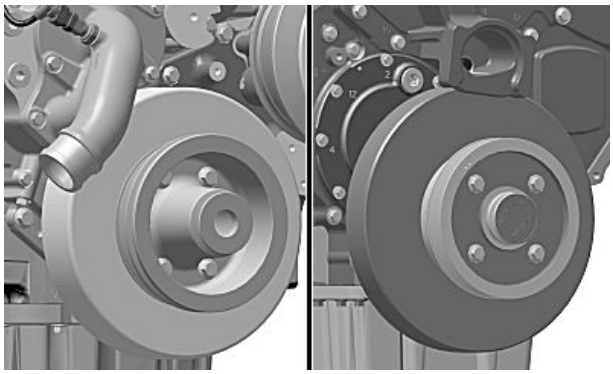
图例	保养	每 2000 小时
A	检查前发动机曲轴箱减震器	•

cp00834,1745544501189 -14-11MAY25-1/1

检查发动机曲轴减震器

重要提示：减震器总成不可修理，应每 2000 小时检查一次。

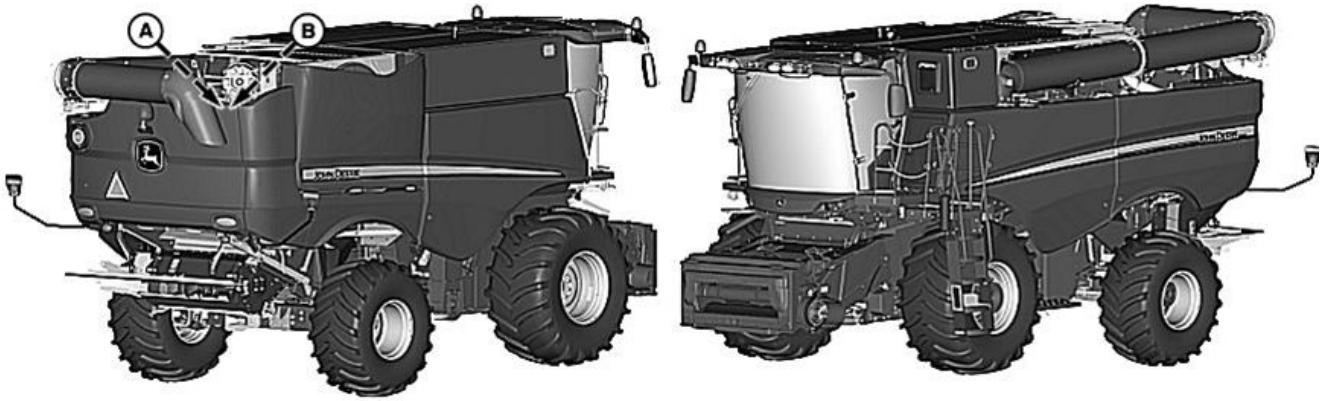
请 John Deere 经销商检查发动机前曲轴减振器。



发动机曲轴减震器（A 型/B 型）

xl90995,1683773906251 -14-13JUL23-1/1

保养间隔表 — 每 3500 小时或每三年



YC24871 —UN—27APR25

保养位置

图例	保养	每 3500 小时或每三年
A	更换柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器	•
B	更换柴油机排放处理液（DEF）内联滤清器	•

cp00834,1745544583918 -14-11MAY25-1/1

更换柴油机排放处理液（DEF）配量单元过滤器（S760 和 S770 机器）

小心： 避免接触眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间不少于 15 分钟。详细信息，参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示： 如果 DEF 溅到或接触到存储罐以外的其他任何表面上，应立即用清水清洗。DEF 对漆面和未上漆表面金属表面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

溅上 DEF 后，如果自行晾干或者只是用一块布擦掉，会留下白色残迹。如果不能正确地清洗溅出的 DEF，会干扰选择性催化还原（SCR）系统泄漏问题的诊断。

注意： DEF 配量单元过滤器和 DEF 内联过滤器必须每 3500 工作小时或 36 个月更换一次，二者以先到为准。

保养DEF 配量单元过滤器需要拆下额外的盖或部件。关于它们的位置，参见“接近 DEF 配量单元”部分。

1. 清除干净 DEF 配量单元周围部位的杂质。

注意： 等待大约 5 分钟，吹除系统中的 DEF。

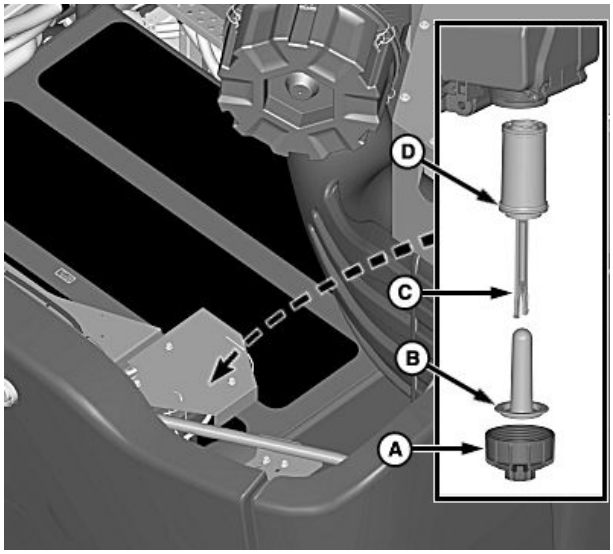
2. 拆下过滤器盖（A）。
3. 拆下并报废平衡滤芯（B）。

注意： 过滤器工具（C）随过滤器更换件一起提供。

4. 将过滤器工具（C）的“黑色端”插入 DEF 配量单元过滤器（D）中，直到听到或者感觉到一声咔哒声，表明过滤器工具已完全结合。

注意： 可以用螺丝刀等工具插入过滤器工具槽中帮助拆卸。

5. 从 DEF 配量单元上拉动过滤器工具和 DEF 配量单元过滤器。报废 DEF 配量单元过滤器和过滤器工具。



H125605 —UN—24JAN19

DEF 配量装置滤清器

A—过滤器盖
B—平衡滤芯
C—过滤器工具
D—DEF 配量单元过滤器

6. 用蒸馏水清洗 DEF 配量单元螺纹和配合表面。
7. 用干净的 DEF 润滑新的 DEF 过滤器 O 型圈。小心地将 DEF 配量单元过滤器插入到 DEF 配量单元中。
8. 将新的 DEF 配量单元平衡滤芯安装到 DEF 配量单元过滤器中。
9. 安装过滤器盖，并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

过滤器盖—转矩	23 牛顿米（204 磅英寸）

OUO6075,0004BB9 -14-30MAY19-1/1

更换柴油机排放处理液（DEF）内联过滤器（S760 和 S770 机器）

小心：避免接触眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间不少于 15 分钟。详细信息，参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示：如果 DEF 溅到或接触到存储罐以外的其他任何表面上，应立即用清水清洗。DEF 对漆面和未上漆表面金属表面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

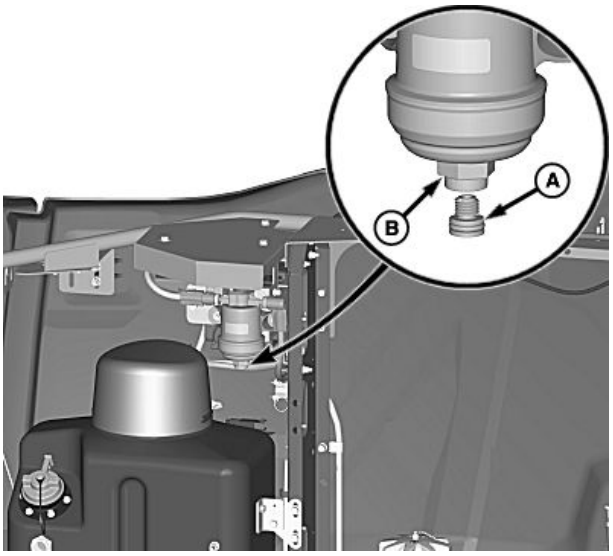
溅上 DEF 后，如果自行晾干或者只是用一块布擦掉，会留下白色残迹。如果不能正确地清洗溅出的 DEF，会干扰选择性催化还原（SCR）系统泄漏问题的诊断。

注意：DEF 配量单元过滤器和 DEF 内联过滤器必须每 2000 工作小时或 36 个月更换一次，二者以先到为准。

1. 清除干净内联 DEF 过滤器总成周围部位的碎屑。

注意：等待大约 5 分钟，吹除系统中的 DEF。

2. 拆下并报废排放塞（A）。
3. 将 DEF 液体排放到一个合适的容器中。
4. 拆下过滤器盖（B）。



H125606 —UN—24JAN19

A—排放塞 **B—过滤器盖**

OUO6075,0004BBA -14-30MAY19-1/5

5. 从 DEF 本体中向下拉过滤器总成（A）。

注意：如有必要，轻敲过滤器，使它松开。过滤器由过滤器盖里面的塑料凸片锁定在位。

6. 从过滤器盖上拆下并报废过滤器（B）。
7. 用蒸馏水清洗总成的螺纹和配合表面。



H125462 —UN—06DEC18

A—过滤器总成 **B—过滤器**

接下页

OUO6075,0004BBA -14-30MAY19-2/5

8. 拆下并报废泡沫隔套（A），同时报废过滤器盖（C）上的密封圈（B）。
9. 将泡沫隔套更换件和密封圈更换件安装到之前拆下来的过滤器盖中。

A—泡沫隔套
B—密封圈
C—过滤器盖



H125463 —UN—06DEC18

OUO6075,0004BBA -14-30MAY19-3/5

注意：过滤器由过滤器盖里面的塑料凸片锁定在位。

10. 将过滤器（A）更换件安装到过滤器盖中，如图所示，然后插入 DEF 本体（B）中。
11. 安装过滤器盖，并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

过滤器盖—转矩.....25 牛顿米（221 磅英寸）

A—过滤器
B—DEF 本体



H125464 —UN—06DEC18

OUO6075,0004BBA -14-30MAY19-4/5

12. 将 O 型圈（A）更换件安装到排放塞更换件的凹口（B）中。
13. 将排放塞安装到过滤器盖中，并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

排放塞—转矩.....4 牛顿米（35 磅英寸）

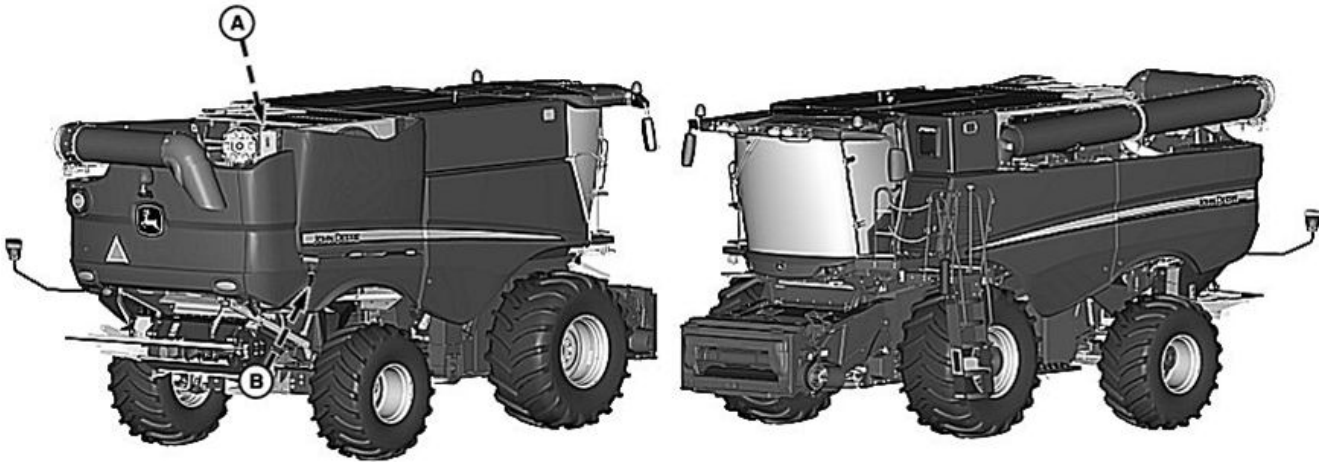
A—O 型圈
B—凹口



H125465 —UN—06DEC18

OUO6075,0004BBA -14-30MAY19-5/5

保养间隔表 — 每 6000 小时或每六年



YC24900 —UN—27APR25

注意：如果使用的是 John Deere Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，则冷却液更换间隔为 6 年或 6000 个小时。

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	•

Cool-Gard 是 Deere 公司的商标

cp00834,1745544704005 -14-11MAY25-1/1

发动机冷却系统

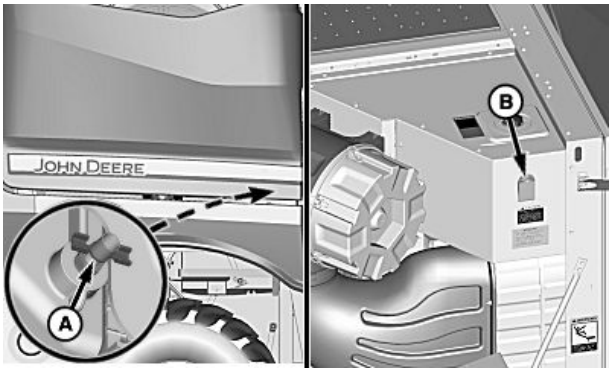
注意：如果使用的是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔为 6 年或 6000 工作小时。

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。

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。



H115826 —UN—04SEP15

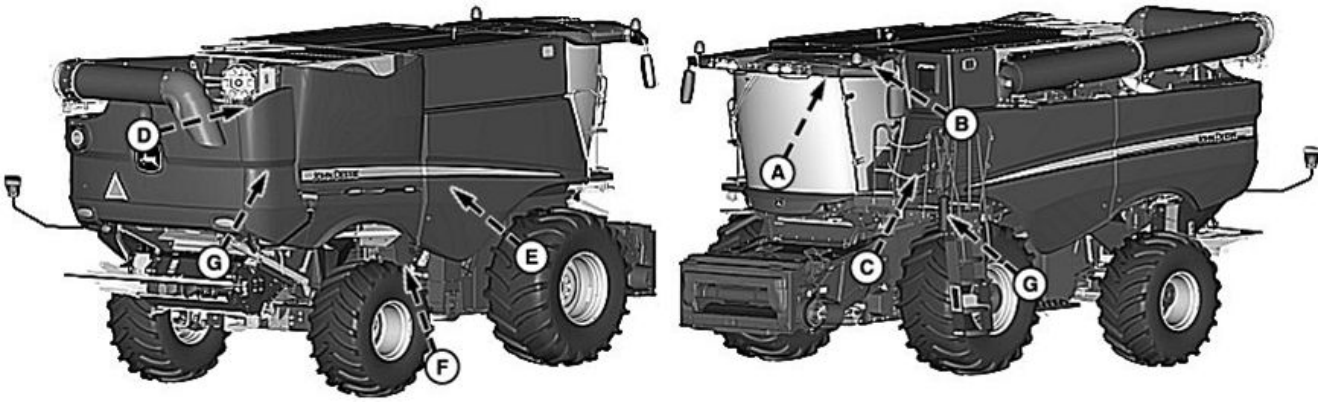
膨胀箱

A—排放口 **B—膨胀箱**

Cool-Gard 是 Deere 公司的商标

xl90995,1654053143562 -14-31MAY22-1/1

保养间隔表 — 按需



YC24901 —UN—27APR25

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） 清洁湿度传感器旁通搅龙（如果需要）	•
F	无	
G	检查/紧固灭火器支架箍带（如果配备）	•

cp00834,1745544836627 -14-11MAY25-1/1

再循环滤清器

拆下盖，清洁或更换再循环滤清器（A）。

A—再循环滤清器



H115668 —UN—28AUG15

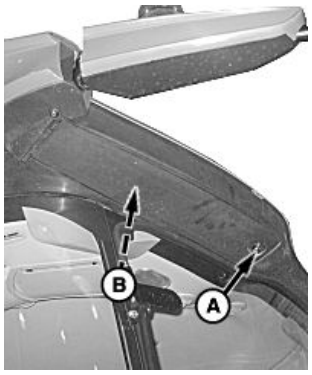
OUO6075,0004468 -14-21DEC16-1/1

驾驶室新鲜空气滤清器

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。

A—旋钮 **B—新鲜空气滤清器**



H115664 —UN—28AUG15

OUO6075,0004469 -14-21DEC16-1/1

风挡玻璃喷洗器液罐

打开盖（A），加注风挡玻璃喷洗器液罐。

A—盖

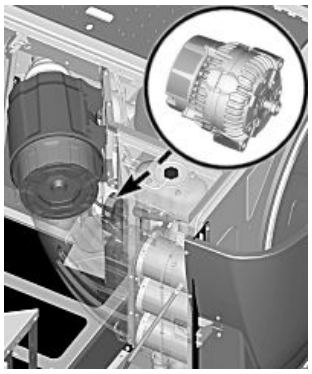


H119647 —UN—13OCT16

OUO6075,000446A -14-21DEC16-1/1

交流发电机护栅

当护栅有一半被碎屑覆盖时，需进行清洁



H119648 —UN—13OCT16

OUO6075,000469C -14-21MAR17-1/1

湿度传感器（如果配备）

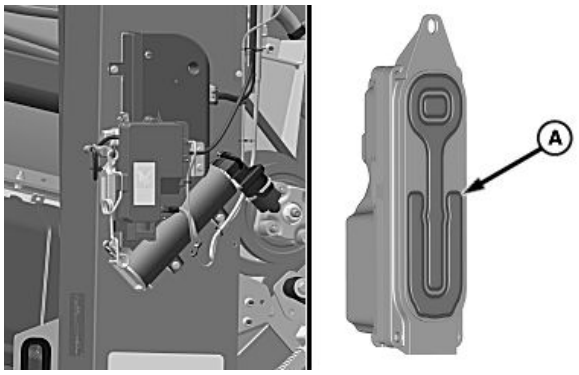
重要提示：静电会损坏湿度传感器模块。为避免损坏，在传感器上进行任何作业或清洁前，至少用一只手或手臂触摸机器上的金属表面。

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”。



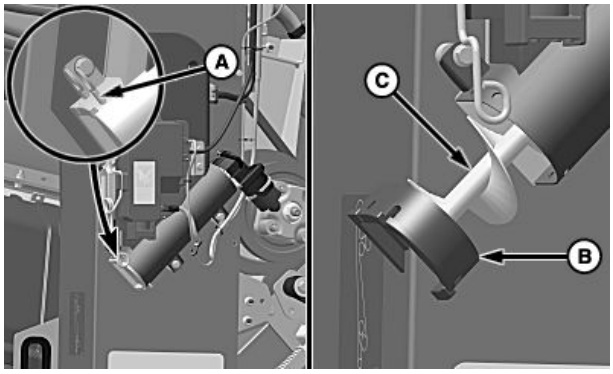
H135696 —UN—01JUN22

A—湿度传感器

ouo6075,1654116976282 -14-02JUN22-1/1

湿度传感器旁通搅龙（如果需要）

1. 关闭发动机，接合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 拆卸销（A）和端盖（B）。
3. 将搅龙（C）拆离湿度传感器。
4. 清洁搅龙和湿度传感器旁路内的区域。
5. 安装并对准搅龙。
6. 安装端盖并用销固定。



H135697 —UN—01JUN22

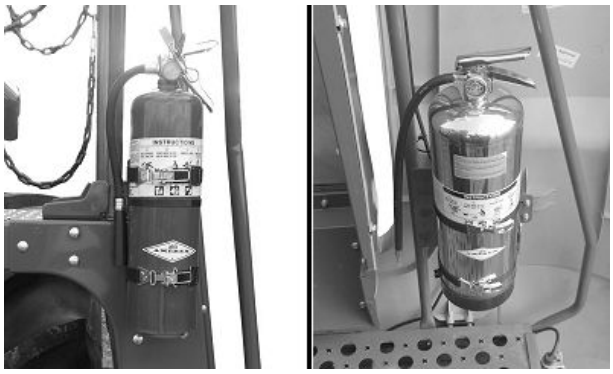
A—销（2 个）
B—端盖
C—搅龙

ouo6075,1654117011682 -14-09JUN22-1/1

防火灭火器支架箍带（如果配备）

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。



H123657 —UN—02MAR18

OUO6075,0004983 -14-29MAY18-1/1

清洁车窗、后视镜镜和灯

确保在任何方向都有良好的能见度。清洁车窗、后视镜和照明灯，保证良好的能见度。

- 禁止使用溶剂或其他清洗剂。建议使用约翰 迪尔玻璃清洁剂或等效产品。
- 最好使用软布、非磨砂抹布或毛巾清洁。

OUO6075,0004C88 -14-27FEB20-1/1

维护 — 按需（发动机油液和滤清器）

所需的与排放相关的信息

服务提供商

机主可以自行选择维修店或维修人员用原装货等效更换备件来维护、更换或维修排放控制设备或系统。但是，由 John Deere 付费的保修、召回和所有其他服务必须由授权的 John Deere 服务中心来完成。

DX,EMISSIONS,REQINFO -14-08DEC23-1/1

后扶梯和平台

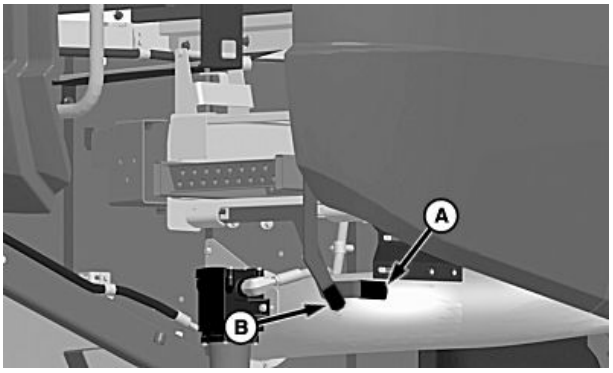
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

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。

A—手柄

B—手柄



H95325 —UN—11FEB10

OUO6075,0000588 -14-16FEB10-1/1

发动机过滤器检修盖

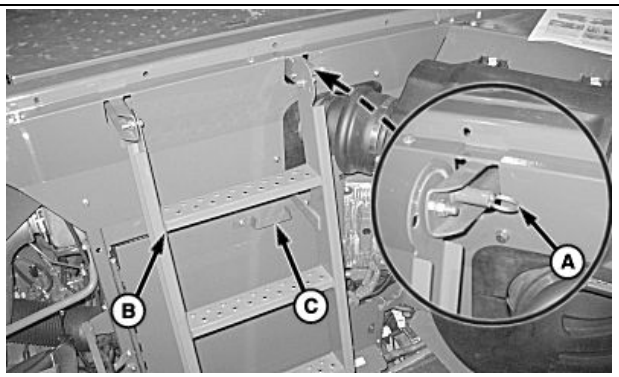
拉出锁销（B）并向上转动扶梯（B）直到扶梯锁在位。

拉起过滤器检修盖（C）打开，使其与磁铁脱离。

A—锁销

B—扶梯

C—盖



H95353 —UN—25AUG10

OUO6075,000069B -14-25AUG10-1/1

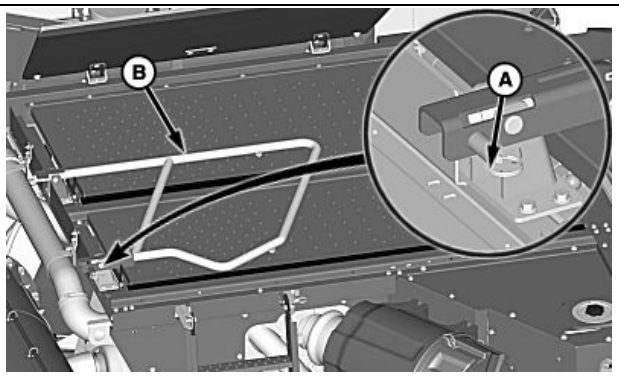
发动机检修盖

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。

A—锁定销

B—扶栏



H118332 —UN—04MAY16

OUO6075,00042D3 -14-04MAY16-1/1

更换起动液罐

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。

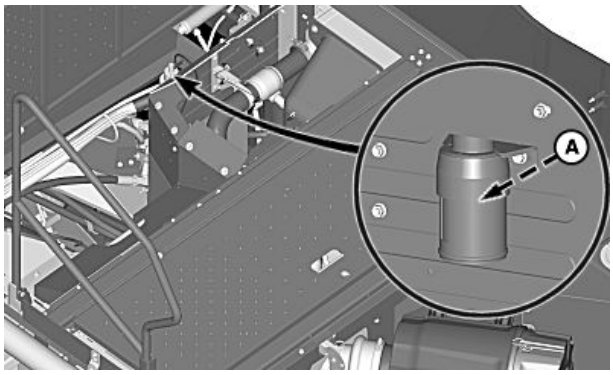
打开发动机检修盖。拆下起动液罐（A）上的安全盖和喷嘴按钮。松开拇指轮至足以更换起动液罐的程度，然后再拧紧。

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。



H116834 —UN—08JAN16

A—起动液罐

OUO6075,00041C6 -14-08JAN16-1/1

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。

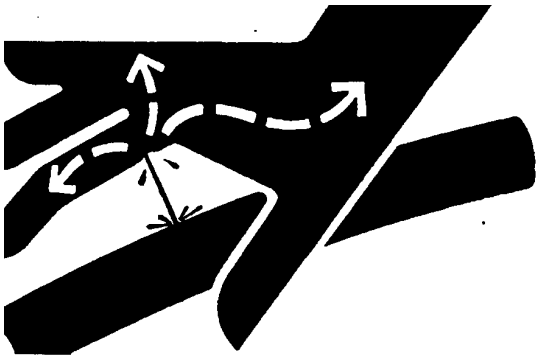
严禁自行保养喷油泵或喷油嘴。 这需要专业培训和使用专用工具。 请与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,000058D -14-11FEB10-1/1

燃油系统

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。



X9811 —UN—23AUG88

OUO6075,000058E -14-11FEB10-1/1

柴油机排放处理液（DEF）罐 — 加注

小心： 柴油机排放处理液（DEF）含尿素。避免接触眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间不少于 15 分钟。万一摄入了 DEF，请立即联系就医。详细信息，参见《物料安全数据表》（MSDS）。

重要提示： 使用不正确的或未得到许可的后处理部件会造成车辆后处理系统损坏，降低后处理系统正常工作的能力。严禁将配备有过渡阶段 4 级/欧 III B 和最终阶段 4 级/欧 V 发动机的车辆上的后处理部件互换。

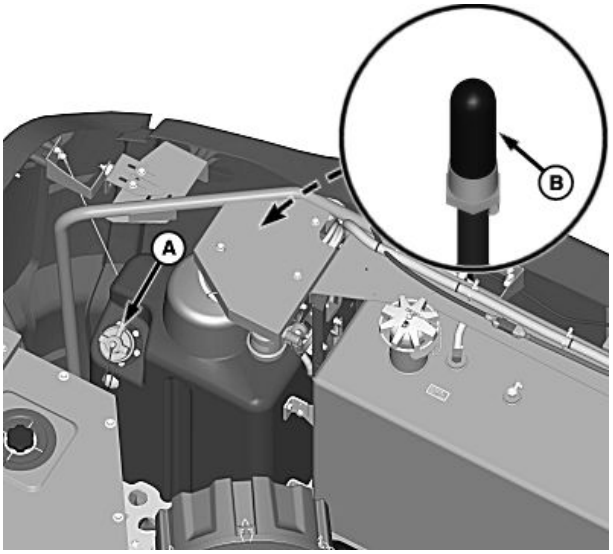
如果柴油机排放处理液溅出或接触到存放罐以外的其他表面，需立即用清水清洁表面。DEF 对漆面和未上漆的金属表面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

盖（A）不是通气式。多余的空气通过柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀（B）排出。

直观检查通气阀。通气阀部位要避免积聚过多的颗粒或碎屑。如果通气阀被碎屑盖住，会使液罐无法“呼吸”。从软管上拆下通气阀并清洁。

每次机器重新加注燃油时，都要给废气处理液罐进行加注。如果当时无法加注，则要监视角柱显示器上的柴油机排放处理液（DEF）液位指示器，根据需要重新加注。为了避免彻底改变机器性能，应使液位始终保持在液位指示器上的最上面的红色标记上。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”。

需要加注液罐时：



H125432 —UN—04DEC18

柴油机排放处理液（DEF）罐盖和通气阀

A—帽

B—柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀

1. 添加处理液之前，用蒸馏水冲洗和漂洗容器，清除污染物。
2. 拆下盖之前，应擦净盖的周围区域，减少液体被污染的机会。
3. 用漏斗小心地将液体倒入罐中，通过观察窗查看液位。
4. 安装先前拧下的盖。
5. 用蒸馏水仔细清洁溅出的液体。

xl90995,1683774370167 -14-13JUL23-1/1

柴油机排放处理液（DEF）罐 — 排放

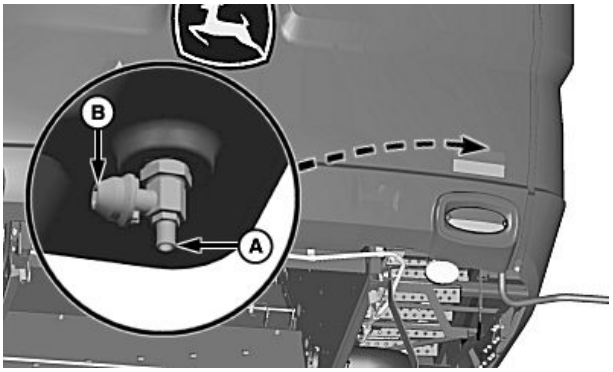
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

重要提示： 不建议在车辆中长期存放液体（超过 12 个月）。如果需要长期存放，则建议定期检测液体，确保尿素浓度没有超出技术规格要求。

如果使用未经许可的液体，如添加柴油或发动机冷却液，则首先将罐排空，并用蒸馏水漂洗，然后再加注液罐。如果清洁和重新加注之后，系统无法正常工作，请咨询约翰·迪尔经销商，了解如何清洁和吹除系统。如果液罐中已经加入了水，则排空液罐，用蒸馏水冲洗，然后在重新加注柴油机废气处理液（DEF）。加注液罐之后，检查液体浓度。参见“燃油和润滑油”一节进行测试。

如果柴油机排放处理液溅出或接触到存放罐以外的其他表面，需立即用清水清洁表面。液体对漆面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

1. 将软管固定到液罐底部的接头（A）上。
2. 松开六角头有头螺钉（B），打开排放阀。



H130128 —UN—30APR20

柴油机排放处理液（DEF）罐排放阀

A—黄油嘴

B—六角头螺钉

3. 液体排放干净后，关闭排放阀，拆下软管。

xl90995,1683774531002 -14-13JUL23-1/1

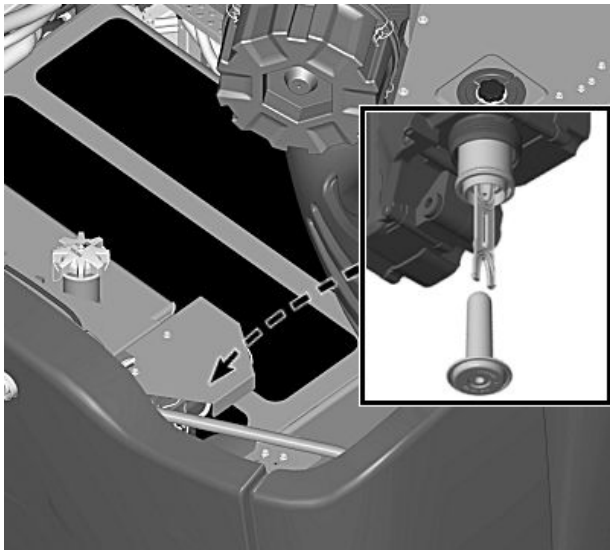
接入柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器

小心：避免接触眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间不少于 15 分钟。有关详情，请参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示：如果柴油机排放处理液溅出或接触到存放罐以外的其他表面，需立即用清水清洁表面。DEF 对漆面和未上漆的金属表面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

溅上 DEF 后，如果自行晾干或者只是用一块布擦掉，会留下白色残迹。如果不能正确地清洗溅出的柴油机排放处理液，会干扰选择性催化还原（SCR）系统泄漏问题的诊断。

1. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 拆下并更换柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器。详细信息，参见“更换柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器”。



H125433 —UN—04DEC18

柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器

xl90995,1683774626448 -14-02JUL23-1/1

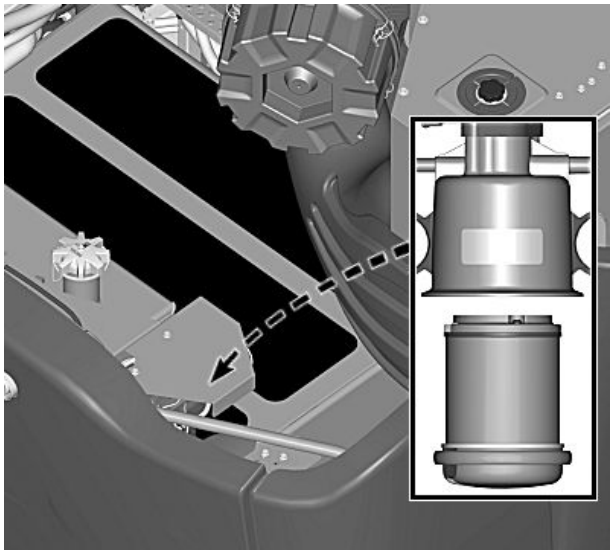
接入内置柴油机排放处理液（DEF）滤清器

小心：避免接触眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间不少于 15 分钟。有关详情，请参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示：如果柴油机排放处理液溅出或接触到存放罐以外的其他表面，需立即用清水清洁表面。DEF 对漆面和未上漆的金属表面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

溅上 DEF 后，如果自行晾干或者只是用一块布擦掉，会留下白色残迹。如果不能正确地清洗溅出的柴油机排放处理液，会干扰选择性催化还原（SCR）系统泄漏问题的诊断。

1. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 拆下并更换柴油机排放处理液（DEF）内联滤清器。详细信息，参见“更换柴油机排放处理液（DEF）内联滤清器”。



H125446 —UN—04DEC18

柴油机排放处理液（DEF）内联滤清器

xl90995,1683774752243 -14-02JUL23-1/1

清洗柴油机排气处理液（DEF）罐

小心： 避免溅入眼睛。万一溅入眼睛，应立即用大量清水冲洗眼睛，冲洗时间为 15 分钟。详细信息，参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示： 如果 DEF 溅到或接触到存储罐以外的其他任何表面上，应立即用清水清洗。DEF 对漆面和未上漆表面金属表面有腐蚀性，并且可以使某些塑料或橡胶部件变形。

溅上 DEF 后，如果自行晾干或者只是用一块布擦掉，会留下白色残迹。如果不能正确地清洗溅出的 DEF，会干扰选择性催化还原（SCR）系统泄漏问题的诊断。

如果 DEF 罐中进了异物或加了其他液体，应将 DEF 罐放净、冲洗，然后加入新的 DEF。

如果 DEF 质量有问题，可从 DEF 罐中抽取一些样本放入一个透明容器内。DEF 应完全透明，带有淡淡的氨水味。如果 DEF 变浑浊、有颜色，或者有浓烈的氨水味，说明它有可能不符合技术规格要求。不应使用这种状态的 DEF。

1. 拧下排放塞（如果配备），从 DEF 罐中排放或虹吸出原来的 DEF。

注意： 可以拆下，也可以不拆下 DEF 罐进行清洗。

2. 用新 DEF 清洗 DEF 液罐。

   必须对 DEF 进行外观检查、气味检查和浓度检查，检查合格之后才能使发动机运转。详细信息，参见“燃油、润滑油和冷却液”一节中的“柴油机废气处理液（DEF）— 用于配备选择性催化剂还原（SCR）系统的发动机”部分。

3. 排放或虹吸 DEF 罐中的液体。

注意： 重复第 2 和第 3 步，直到 DEF 液罐清洁完毕。

4. **早期机型**：更换 DEF 配量装置滤清器和 DEF 液罐顶盖吸液滤网。

   后期机型：更换 DEF 配量装置滤清器和 DEF 内联滤清器。

5. 如果之前拧下了 DEF 液罐的排放塞，此时安装。
6. 如果之前拆下了 DEF 液罐，此时安装。
7. 给 DEF 罐加注新的 DEF。
8. 用 DEF 折光计（如 JDG11594 或 JDG11684）检查 DEF 浓度。DEF 的浓度范围应介于 31.8% — 33.2% 之间。详细信息，请与授权经销商联系。
9. 如果 DEF 超出了技术规格要求、不透明、没有淡淡的氨水味，请与授权经销商联系。

DX,DEF,CLEANTANK -14-18SEP19-1/1

燃油箱 — 加注

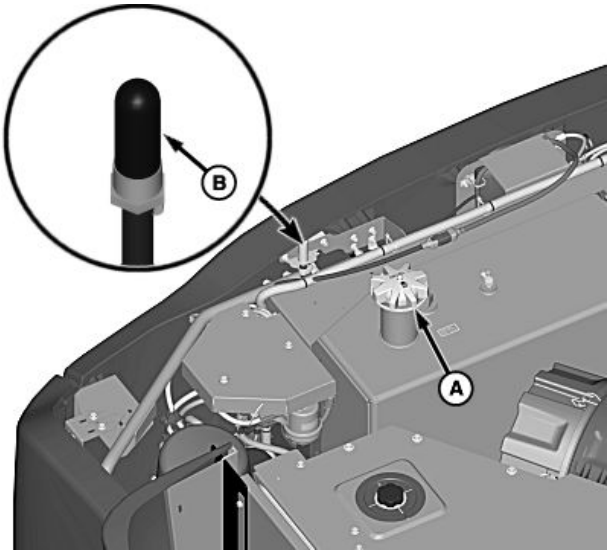
小心： 小心使用燃油。禁止加油时吸烟。加注油箱之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

A—燃油箱盖　　**B—燃油箱通气管**



H125439 —UN—04DEC18

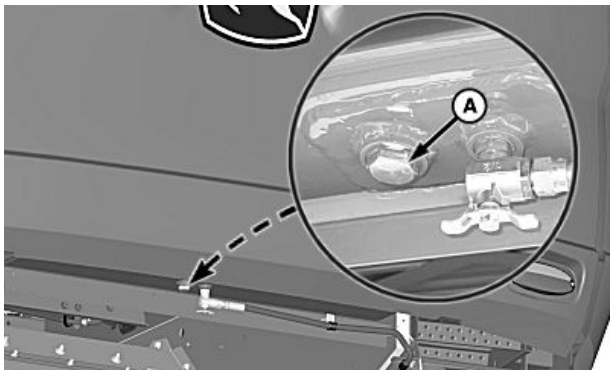
OUO6075,0004A65 -14-04DEC18-1/1

燃油箱—排放

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。

A—塞



H95330 —UN—21JUN11

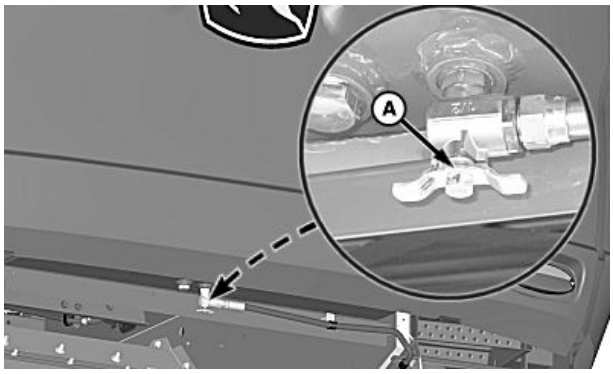
OUO6075,0000591 -14-16FEB10-1/1

燃油箱—关断阀

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）。

A—阀



H95332 —UN—30SEP10

OUO6075,0000913 -14-30AUG10-1/1

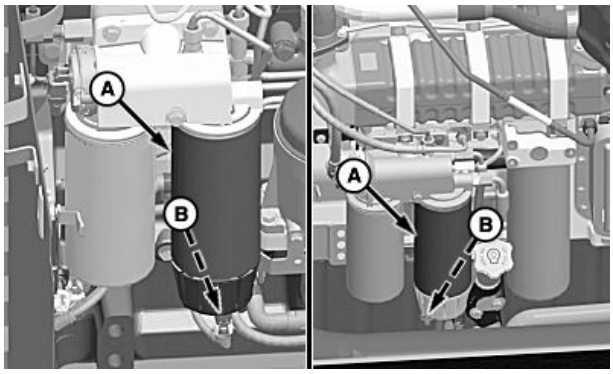
初级燃油滤清器油水分离器 — 排放

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。

A—初级燃油滤清器 **B—排放口**



A 型 / B 型

H119922 —UN—02NOV16

xl90995,1654053933484 -14-31MAY22-1/1

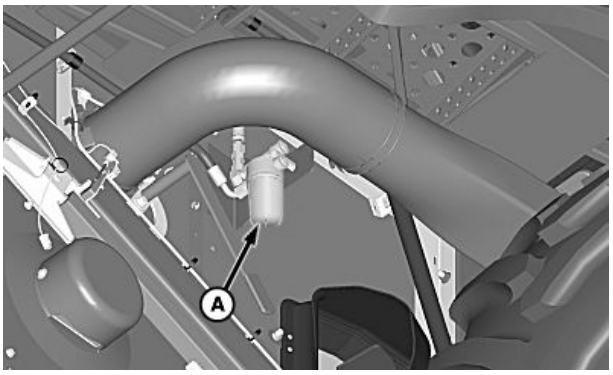
燃油前置滤清器 — 清洁

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。

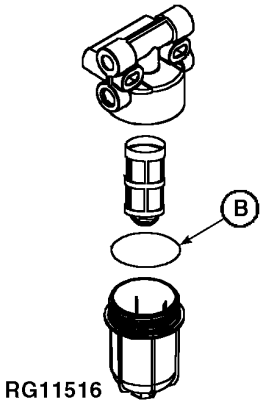
1. 如果机器之前没有运转，则起动发动机，低怠速运转 3—5 分钟。
2. 关闭发动机并关闭燃油箱底部的阀，避免供油管内回流。
3. 彻底清洁燃油前置滤清器总成和周围部位。
4. 拆下前置滤清器杯（A）。
5. 拆下滤清器滤网和前置滤清器杯。检查 O 形圈（B）。
6. 安装滤网，并紧固前置滤清器杯。
7. 打开燃油箱底部的阀，加注前置滤清器。
8. 起动发动机并低怠速运转 3—5 分钟。

A—前置滤清器杯　　B—O 形圈



燃油前置滤清器

H98377 —UN—30SEP10



燃油前置滤清器零件

RG11516 —UN—10NOV00

OUO6075,000456F -14-20DEC16-1/1

重负荷燃油前置滤清器（选装）— 冲洗

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。

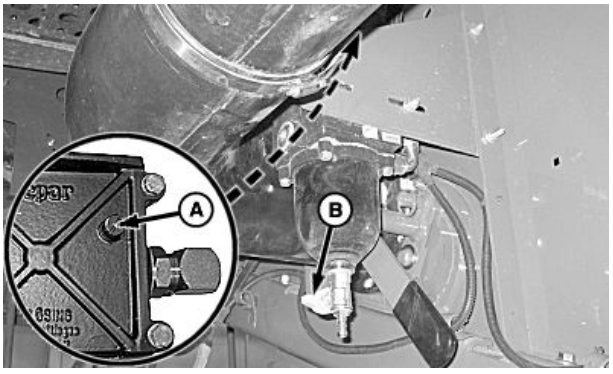
分离器杯中只有一半水或者出现诊断故障码时，应该反向冲洗重负荷燃油前置滤清器。清洁后，复位故障码。如果仍显示故障码，参见“重负荷燃油前置滤清器（选装）— 更换和清洁”。

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。



H100500 —UN—29JUN11

A—放气螺钉　　B—排放阀

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 -14-21MAR17-1/1

重负荷燃油前置滤清器（选装）— 更换和清洁

更换滤清器

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。

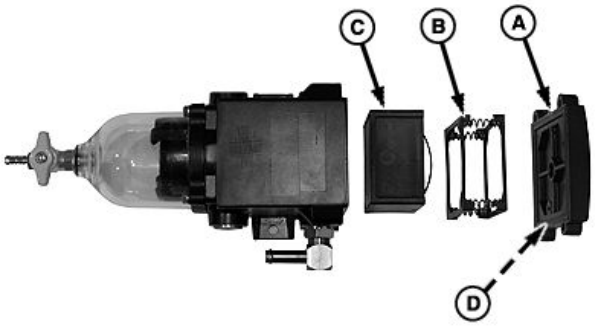
2. 打开排放阀并排空滤杯中的燃油。
3. 按图示顺序均匀松开盖螺钉。
4. 拆下盖（A）和弹簧滑架（B）。
5. 抓住手柄，拽出滤清器滤芯（C）。

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。



RXA0084320 —UN—26SEP05



H91103 —UN—09APR08

A—盖
B—弹簧滑架
C—滤芯
D—衬垫

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 -14-20DEC16-1/1

初级和次级燃油滤清器滤芯 — 更换

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。



TS1343 —UN—18MAR92

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。

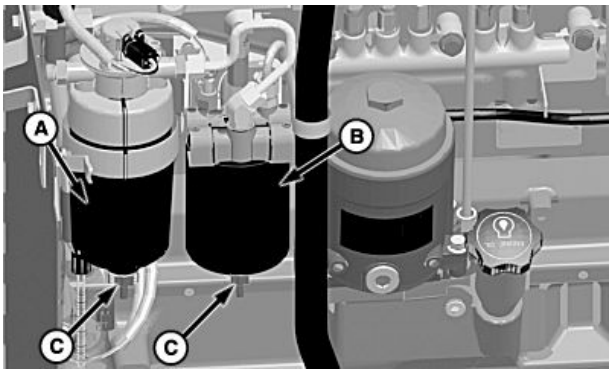
1. 如果机器之前没有运转，则起动发动机，低怠速运转 3—5 分钟。
2. 关闭发动机，并关闭燃油箱底部的阀。
3. 彻底清洁滤清器滤芯外部和滤清器安装座部位。

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。

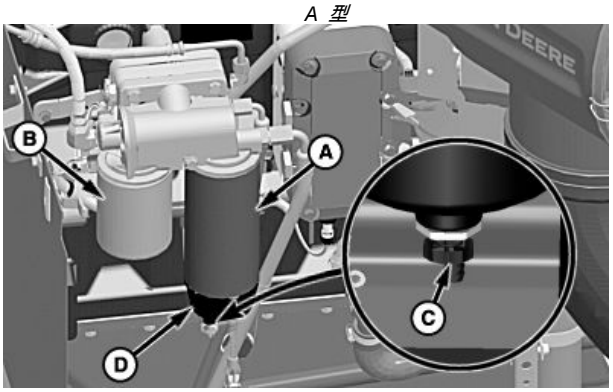
4. **A 型：**打开排放阀（C），排出燃油污染物，并释放初级燃油滤清器（A）和次级燃油滤清器（B）的压力。关闭排放阀，并拆下燃油滤清器。

   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）。



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

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。

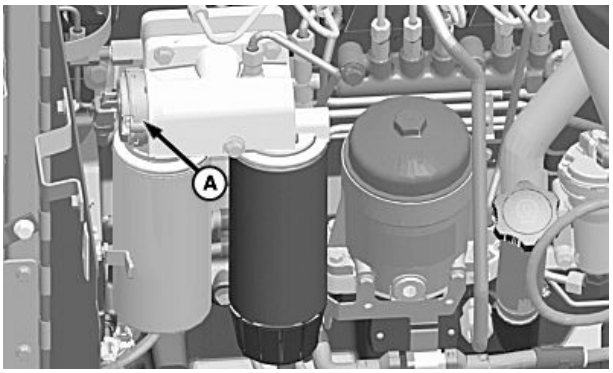
重要提示：禁止给任何一个燃油滤清器预加油。

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。

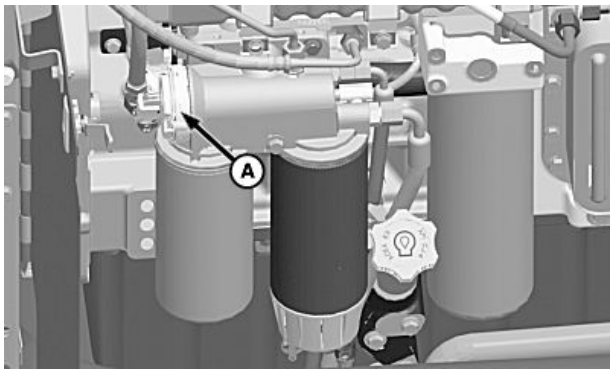
OUO6075,00043C7 -14-20DEC16-1/1

燃油系统 — 放气



H95337 —UN—12FEB10

A 型



H95403 —UN—17FEB10

B 型

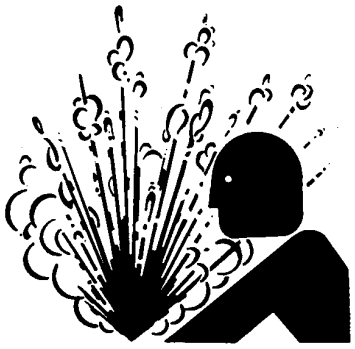
A—燃油泵

⚠ 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。

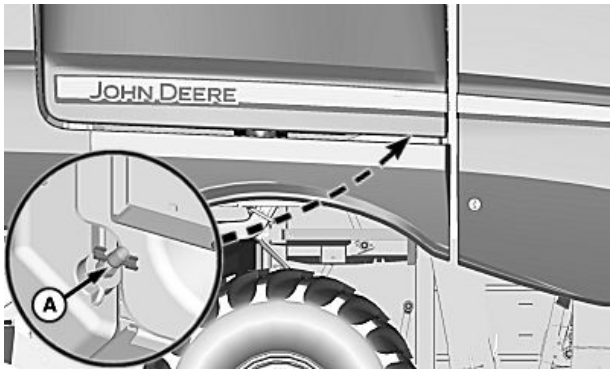
xl90995,1654054129095 -14-31MAY22-1/1

冷却系统 — 排放



TS281 —UN—15APR13

散热器安全须知



H106844 —UN—08FEB13

排放阀

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。

Cool-Gard 是 Deere 公司的商标

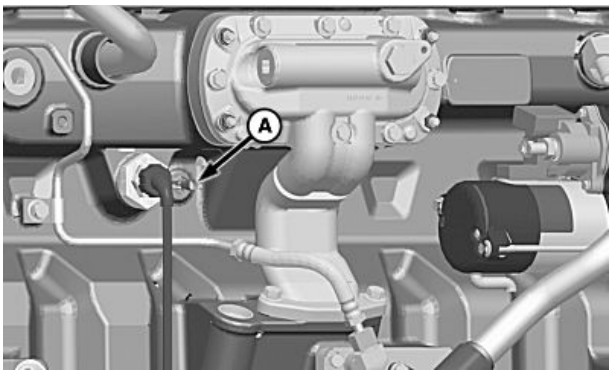
如果使用的冷却液不是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔缩短为 2 年或 2000 工作小时。

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。

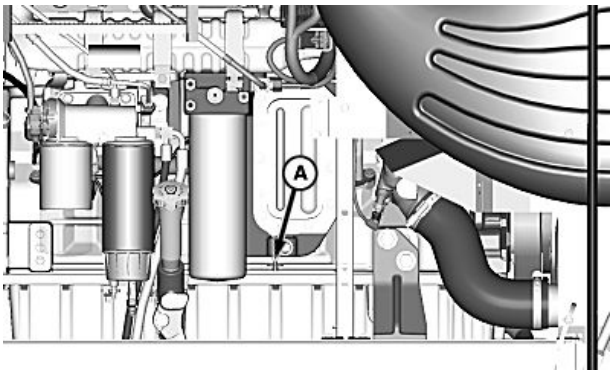
打开散热器上的排放阀（A）。

接下页

xl90995,1654058708641 -14-31MAY22-1/3



发动机前侧（A 型）



发动机后侧（B 型）

A—排放阀

打开发动机缸体上的排放阀（A）。

xl90995,1654058708641 -14-31MAY22-2/3

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。

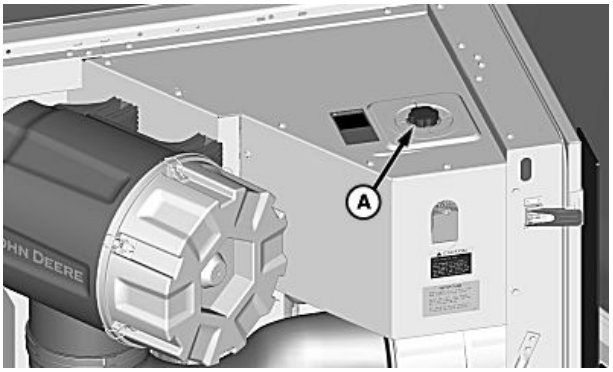
安装溢流罐盖，起动发动机，打开加热器使其达到工作温度。

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。



膨胀箱

A—膨胀箱盖

xl90995,1654058708641 -14-31MAY22-3/3

冷却系统 — 加注

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。

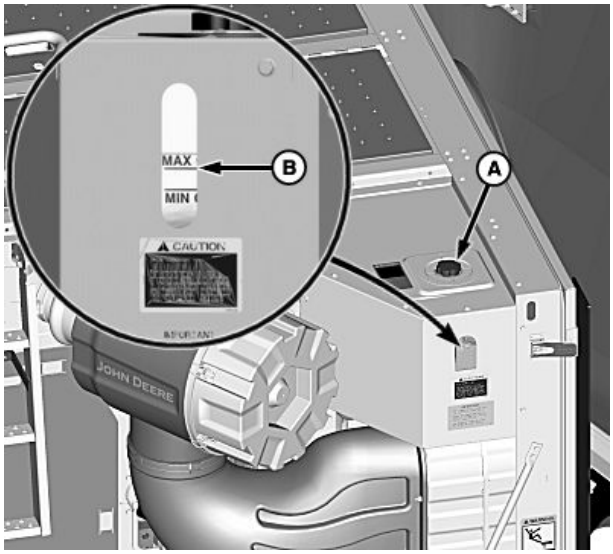
拆下溢流罐盖（A），将液体加注至“Max Cold”（冷态上限）标志线（B）。

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。



H105922 —UN—05OCT12

A—溢流罐盖 **B—“冷态上限”标志线**

OUO6075,00041C9 -14-27JAN16-1/1

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 -14-11OCT16-1/1

空气滤清器过滤器—拆卸

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。

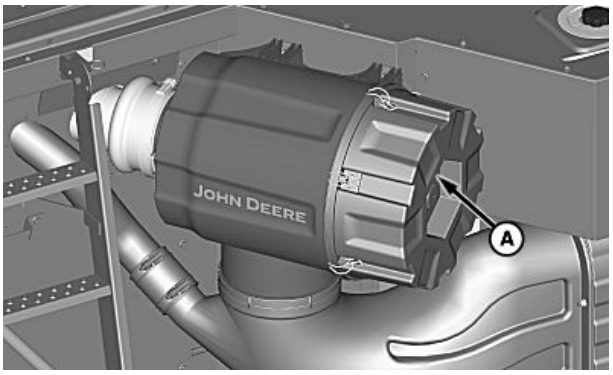
根据需要保养滤清器。

安装安全滤清器，顺时针旋转，直到用手紧固。

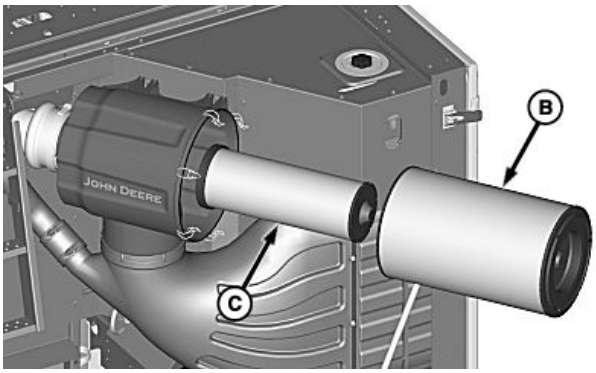
安装初级空气滤清器和防尘盖。

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。



H111135 —UN—25APR14



H111136 —UN—25APR14

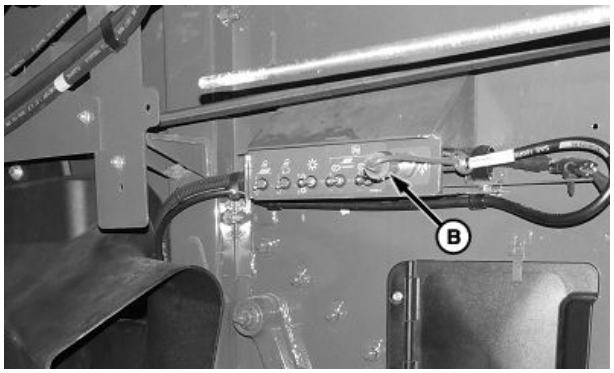
A—防尘盖
B—初级空气滤清器
C—安全滤清器

OUO6075,00017D4 -14-25APR14-1/1

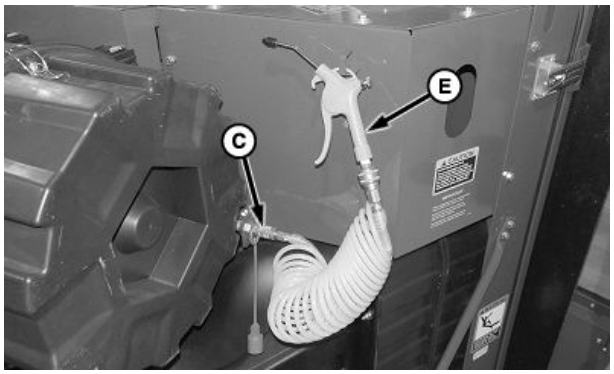
空气压缩机系统（如果配备）



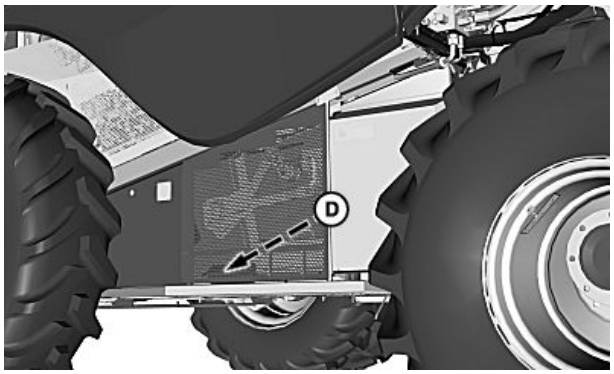
H112987 —UN—20FEB15



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 -14-21MAR16-1/1

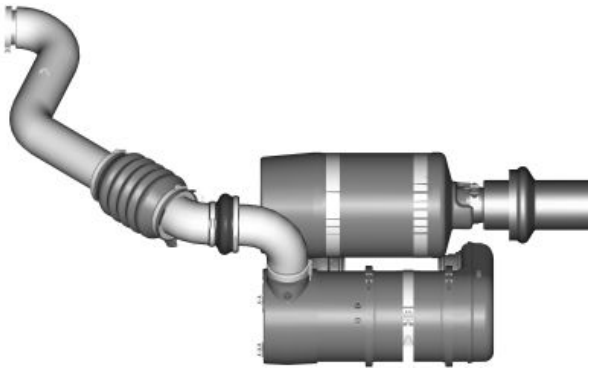
柴油颗粒物滤清器的维护和保养

排气滤清器包括柴油氧化物催化器（DOC）和柴油颗粒物滤清器（DPF）。DPF 用来保留残留灰分，这些灰分是在曲轴箱润滑油和燃油中使用的添加剂的不可燃产物。柴油颗粒物滤清器可进行数小时的免维护作业。达到特定的时点，DPF 需要由专业保养机构除掉积灰。在需要保养之前的精确工作小时数会依据发动机的功率范畴、占空因数和工况、机油含灰量和燃油质量而有所不同。严格遵循 John Deere 推荐的机油和燃油技术规格，可以延长 DPF 的保养间隔。

发动机机主负责按照《操作手册》中的说明执行必要的维护。在设备正常工作期间，何时需要维护 DPF，取决于其中的灰分积聚速度快慢。通常情况下，功率大于 175 马力（130 千瓦）的发动机上的柴油机排气处理液需要在 4,500 小时左右进行保养。随着 DPF 中灰分水平的升高，烟灸储存量降低并且排气系统的背压会更频繁地升高。当 DPF 需要保养时，会出现一个诊断故障码。

必须将 DPF 从机器上拆下来并放入专业设备中清除 DPF 灰分。严禁使用水或其他化学品清除灰分。通过这些方法清除灰分可能会损坏将 DPF 固定在罐中的那些材料，导致 DPF 芯在罐中松动，并最终因振动而损坏。

如果未按照要求的烟灰清除方法操作会违反美国联邦、各州和当地政府有关有害物方面的法律，以及造成 DPF 损坏，从而导致柴油机排气滤清器无法保修。强烈建议



柴油颗粒物滤清器

将 DPF 送至 John Deere 授权服务中心或其他具备资格的服务提供商进行保养。

当“自动”或“驻车”清洁功能启用后，在排气滤清器清洁循环过程中，在空载或轻载条件下，某些时候排气温度可能会很高。

如果排气温度升高有不安全风险，则禁用排气滤清器清洁系统。

仅在必要时才禁用排气滤清器自动清洁系统。

xl90995,1683774923141 -14-13JUL23-1/1

排气滤清器/柴油颗粒物滤清器（DPF）灰分处理和处置

小心：根据联邦、州和/或当地法律法规，柴油颗粒物滤清器（DPF）灰分可归类为危险废弃物。必须按照联邦、州和当地法律法规的有关要求清除危险废弃物。只能由具备资格的服务提供商来清理 DPF 中的灰分。在处理和清洗 DPF 时，应使用个人防护设备和防护服，这些设备和防护服的保管条件应可靠、卫生。如需帮助，请与 John Deere 经销商或具备资质的服务提供商联系。

正确处理并处置排气滤清器和柴油颗粒物滤清器的灰分。

xl90995,1683774957031 -14-13JUL23-1/1

排气滤清器处置

小心：根据联邦、州和/或地方法律或法规，设备中的灰分或催化剂材料可归类为危险废弃物，因此要求对达到使用寿命的排气滤清器进行正确的管理。可在任一 John Deere 经销商或具备资格的服务提供商处更换旧的排气滤清器（包括柴油颗粒物滤清器）。

正确处置排气滤清器。

xl90995,1683774999302 -14-13JUL23-1/1

发动机杂质管理空气滤清器 — 拆卸

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“发动机杂质管理空气滤清器”图标时，才进行滤清器保养。

1. 分离锁闩（A），拆下防尘盖（B）。
2. 拆下初级空气滤清器（C）。
3. 以逆时针方向拆下安全滤清器（D）。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。

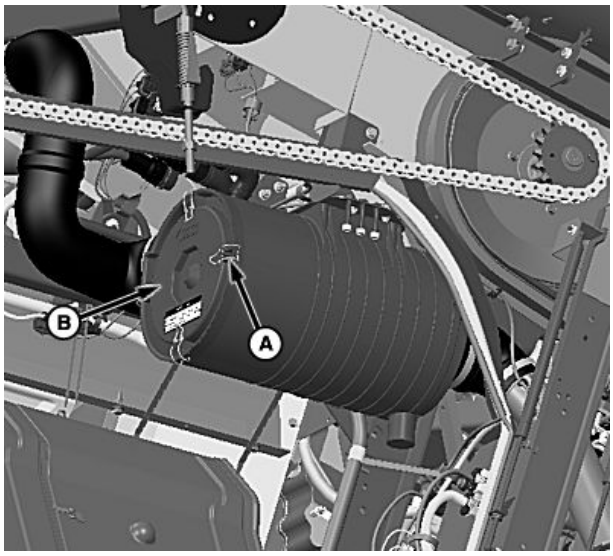
   重要提示：严禁清洗、刷洗和敲击滤芯。如果向外吹初级滤清器滤芯，必须用 500 千帕（5.0 巴）（72.5 磅/平方英寸）的干燥压缩空气。从内向外吹除滤芯，必须确保喷气枪不接触滤清器滤纸。

   严禁清洁安全滤清器滤芯。如果变脏，只能更换。

   如果两个滤清器未安装在位，严禁运转发动机。

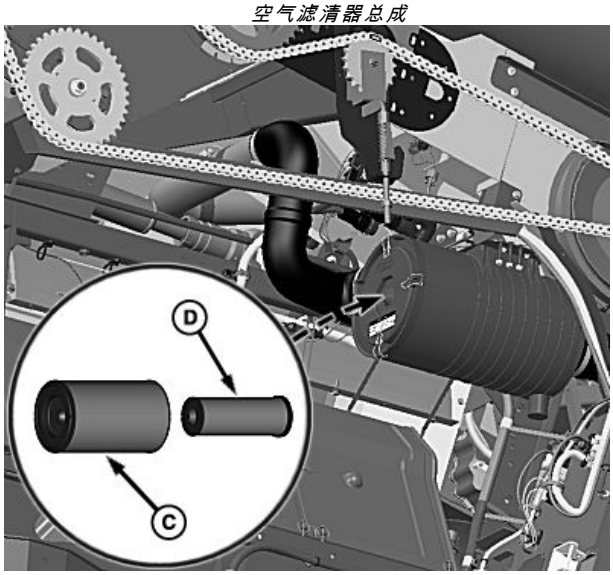
4. 根据需要保养滤清器。
5. 安装安全滤清器，顺时针旋转，直到用手紧固。
6. 安装初级空气滤清器。
7. 安装盖并结合锁闩。

A—锁闩（4 个）
B—防尘盖
C—初级空气滤清器
D—安全滤清器



H111139 —UN—28APR14

空气滤清器总成



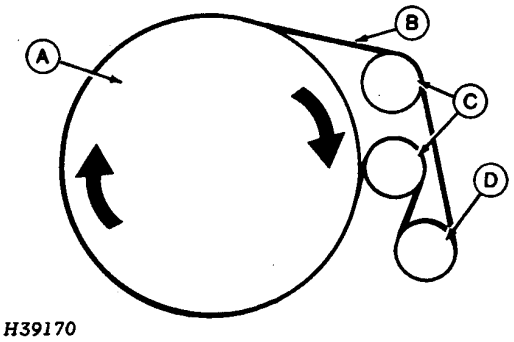
H111140 —UN—28APR14

空气滤清器

xl90995,1683775031217 -14-13JUL23-1/1

旋转除尘罩皮带—走带

A—旋转除尘罩
B—皮带
C—惰轮
D—驱动皮带轮



H39170 —UN—11OCT88

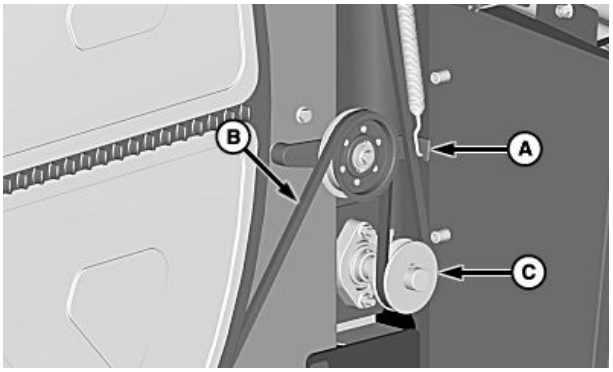
OUO6075,00006CE -14-05MAR10-1/1

旋转除尘罩皮带 — 更换

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。

A—张紧器杆
B—旋转除尘罩皮带
C—皮带轮

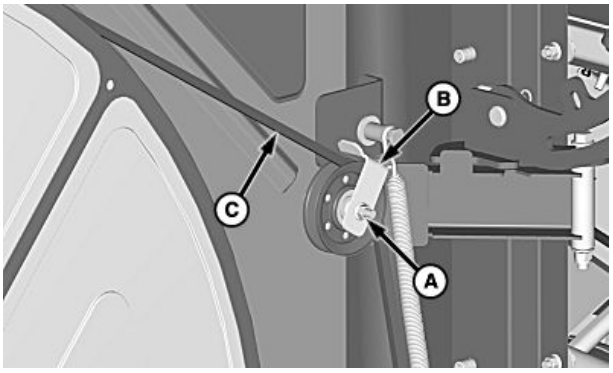


H126280 —UN—08MAY19

OUO6075,0004B91 -14-30MAY19-1/5

3. 拆下螺母（A）和皮带护挡（B）。
4. 拆下旋转除尘罩皮带（C）。

A—螺母
B—皮带护挡
C—旋转除尘罩皮带



H126281 —UN—08MAY19

接下页

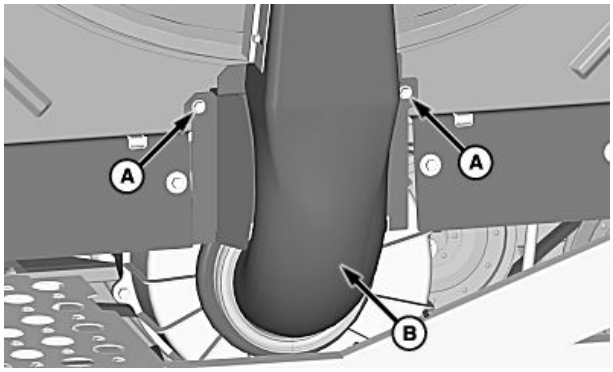
OUO6075,0004B91 -14-30MAY19-2/5

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。



H126282 —UN—08MAY19

A—螺栓和螺母（2 个）　　B—真空管

OUO6075,0004B91 -14-30MAY19-3/5

10. 将旋转除尘罩皮带（A）安装到皮带轮（B）上，如图所示。

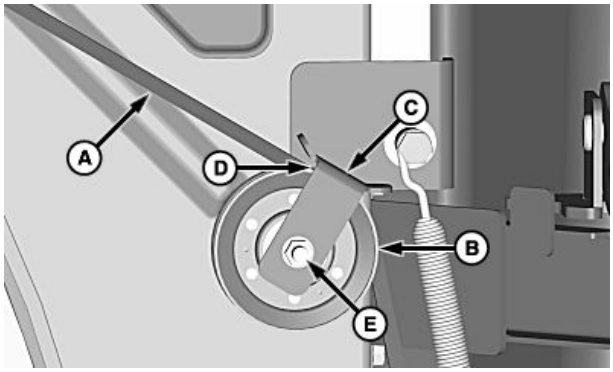
重要提示：为防止损坏，检查确认皮带护挡与旋转除尘罩皮带平行。

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。



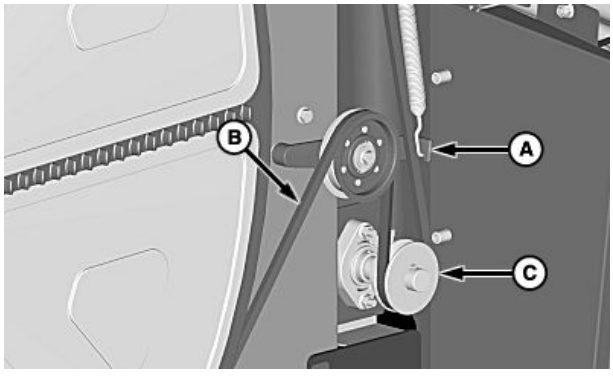
H126283 —UN—08MAY19

A—旋转除尘罩皮带
B—皮带轮
C—皮带护挡
D—间隙
E—螺母

OUO6075,0004B91 -14-30MAY19-4/5

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。



H126280 —UN—08MAY19

A—张紧器杆
B—旋转除尘罩皮带
C—皮带轮

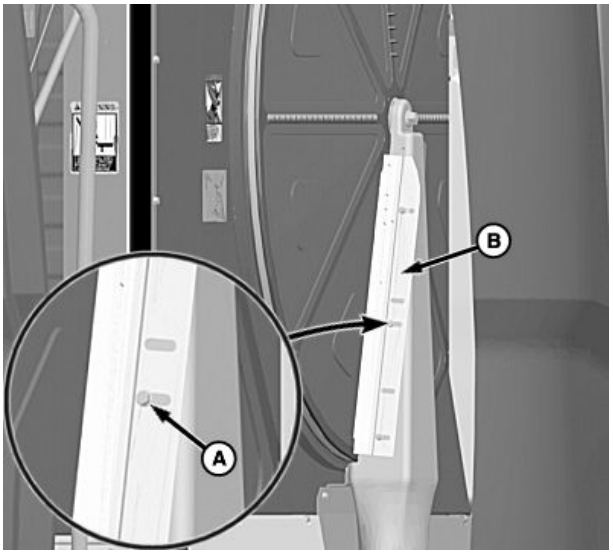
OUO6075,0004B91 -14-30MAY19-5/5

旋转除尘罩刷—调整

松开螺栓（A）和根据需要调整刷（B）清除作物杂余。

A—螺栓

B—刷

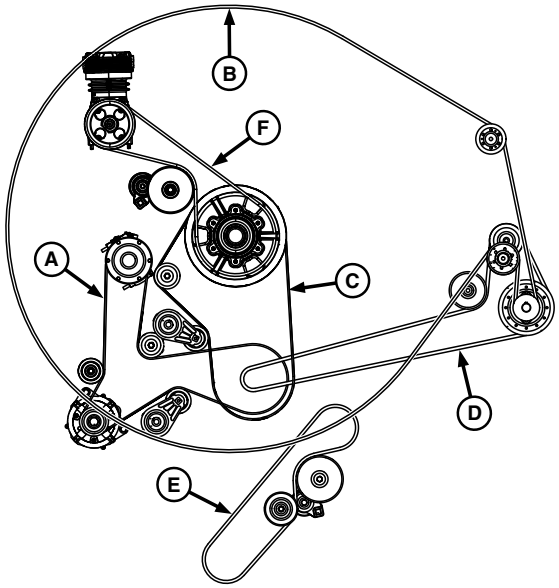


H95350 —UN—15FEB10

OUO6075,00005A0 -14-16FEB10-1/1

发动机皮带 — 布设

A—空调压缩机，交流发电机皮带
B—旋转除尘罩传动皮带，除尘罩侧
C—变速风扇皮带
D—旋转除尘罩传动皮带，发动机侧
E—真空风扇从动皮带，风扇侧



H135673 —UN—10JUN22

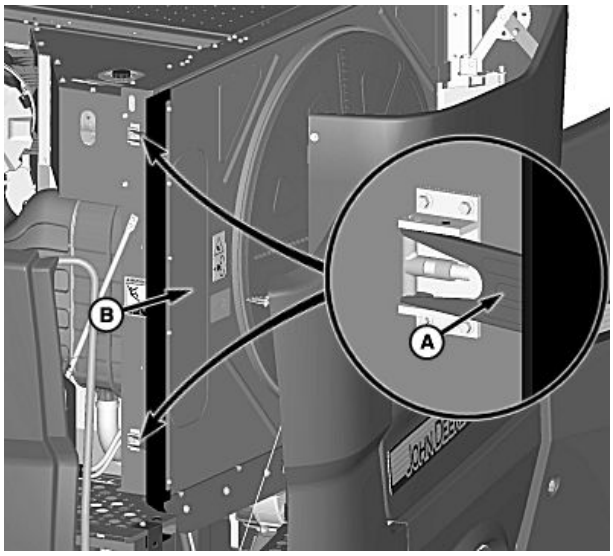
xl90995,1683783057025 -14-11MAY23-1/1

空调压缩机/交流发电机皮带—更换

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。

A—锁闩（使用 2 个）　　**B—旋转除尘罩门**



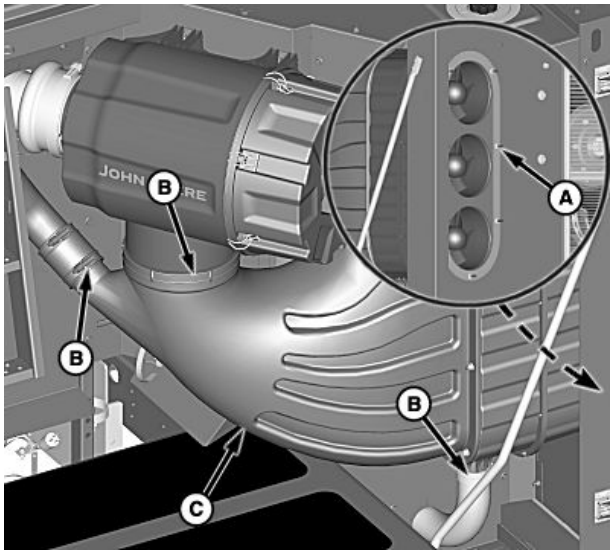
H106847 —UN—08FEB13

旋转除尘罩门

xl90995,1683783240786 -14-13JUL23-1/7

2. 拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。
3. 将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—软管卡箍（3 个）
C—风管



H110003 —UN—18MAR14

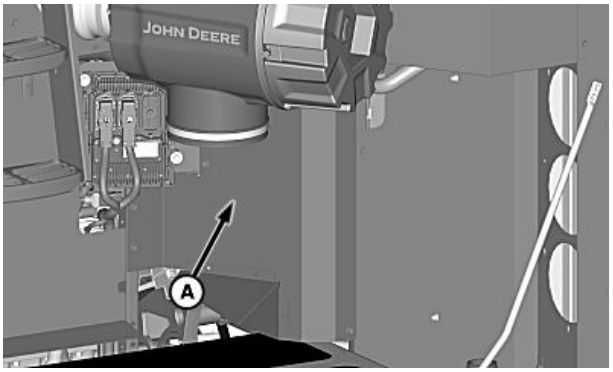
风管

接下页

xl90995,1683783240786 -14-13JUL23-2/7

4. 拆下防护罩（A）。

A—防护罩



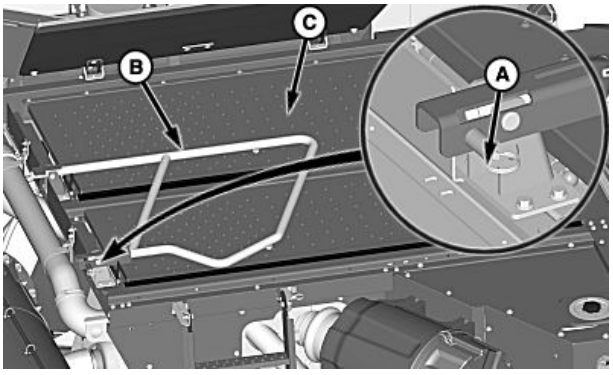
H95648 —UN—10MAR10

后防护罩

xl90995,1683783240786 -14-13JUL23-3/7

5. 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）。

A—锁定销
B—把手
C—分离装置检修盖



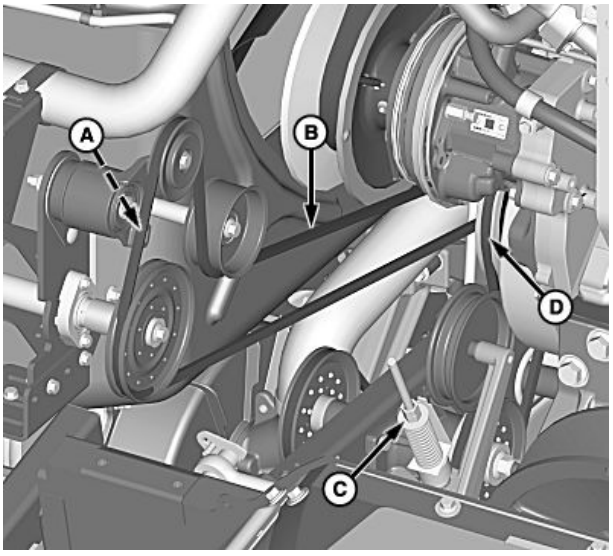
H118329 —UN—04MAY16

发动机检修门

xl90995,1683783240786 -14-13JUL23-4/7

6. 用大力杆从张紧臂（A）上释放皮带张力。
7. 拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。
8. 松开螺母（C），拆下真空风扇传动皮带（D）。

A—张紧器臂
B—旋转除尘罩传动皮带
C—螺母（使用 2 个）
D—真空风扇传动皮带



H124540 —UN—19JUN18

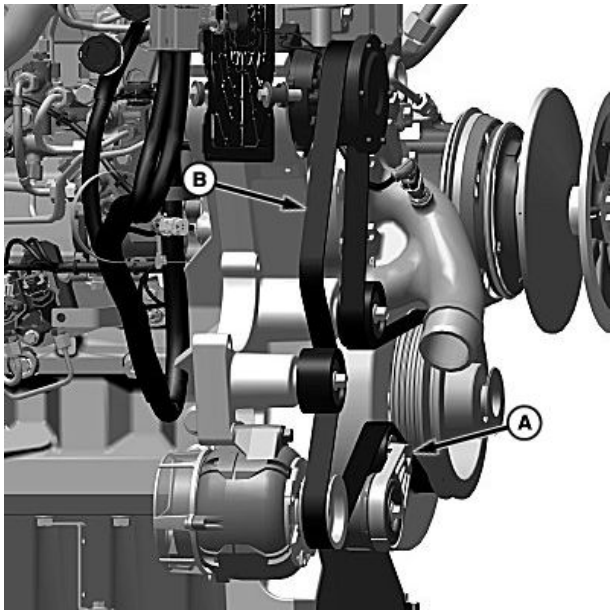
皮带张紧器

接下页

xl90995,1683783240786 -14-13JUL23-5/7

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。

A—张紧器臂 **B—皮带**



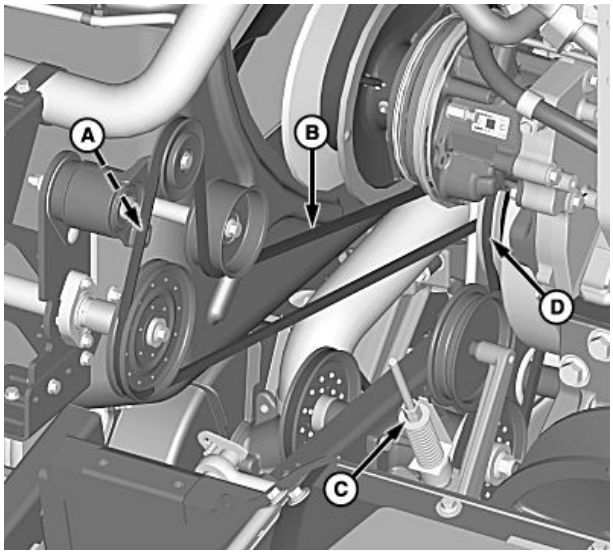
H135681 —UN—26MAY22

空调压缩机和交流发电机皮带

xl90995,1683783240786 -14-13JUL23-6/7

13. 安装真空风扇传动皮带（D）。
14. 紧固螺母（C），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。
15. 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）。
16. 合上分离装置检修盖并降低扶栏。
17. 安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。
18. 关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—张紧器臂 **C—螺母（使用 2 个）**
B—旋转除尘罩传动皮带 **D—真空风扇传动皮带**



H124540 —UN—19JUN18

皮带张紧器

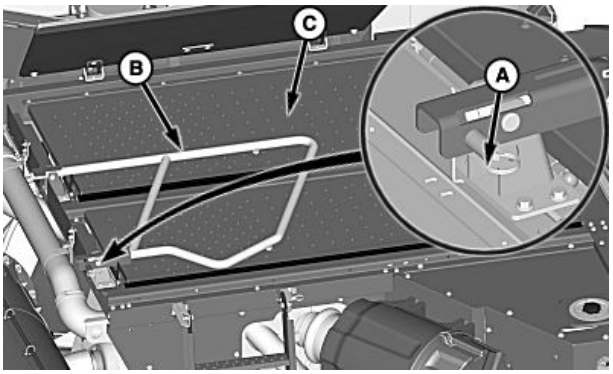
xl90995,1683783240786 -14-13JUL23-7/7

旋转除尘罩传动皮带 — 更换

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）。

A—锁定销
B—把手
C—分离装置检修盖



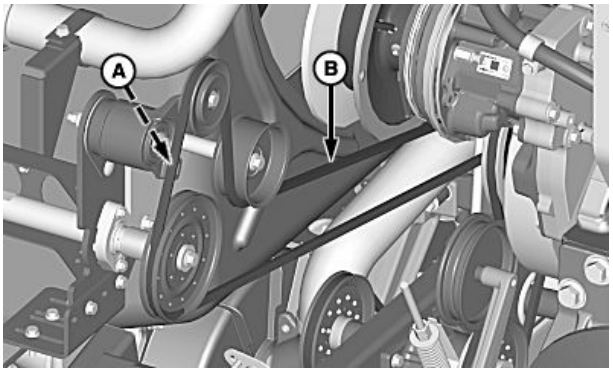
H118329 —UN—04MAY16

发动机检修门

xl90995,1683783378947 -14-02JUL23-1/2

2. 用大力杆从张紧臂（A）上释放皮带张力。
3. 拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。
4. 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更换件。
5. 合上分离装置检修盖并降低扶栏。

A—张紧器臂
B—旋转除尘罩传动皮带



H124541 —UN—19JUN18

旋转除尘罩传动皮带

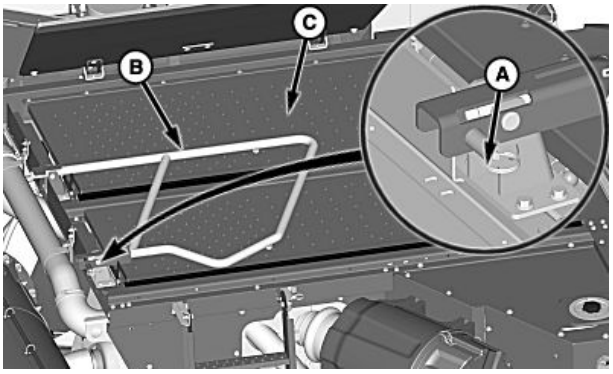
xl90995,1683783378947 -14-02JUL23-2/2

真空风扇驱动皮带—更换

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）。

A—锁定销
B—把手
C—分离装置检修盖



H118329 —UN—04MAY16

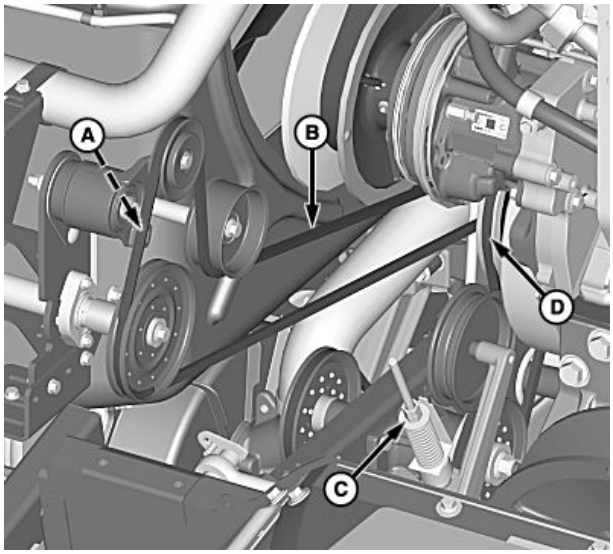
发动机检修门

接下页

xl90995,1683783474982 -14-02JUL23-1/2

2. 用大力杆从张紧臂（A）上释放皮带张力。
3. 拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。
4. 松开螺母（C），拆下真空风扇传动皮带（D）。
5. 安装真空风扇传动皮带更换件，紧固螺母，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。
6. 用大力杆从张紧臂上释放张力，以便安装旋转除尘罩传动皮带。
7. 合上分离装置检修盖并降低扶栏。

A—张紧器臂
B—旋转除尘罩传动皮带
C—螺母（使用 2 个）
D—真空风扇传动皮带



H124540 —UN—19JUN18

旋转除尘罩和真空风扇传动皮带

xl90995,1683783474982 -14-02JUL23-2/2

真空风扇从动皮带—更换

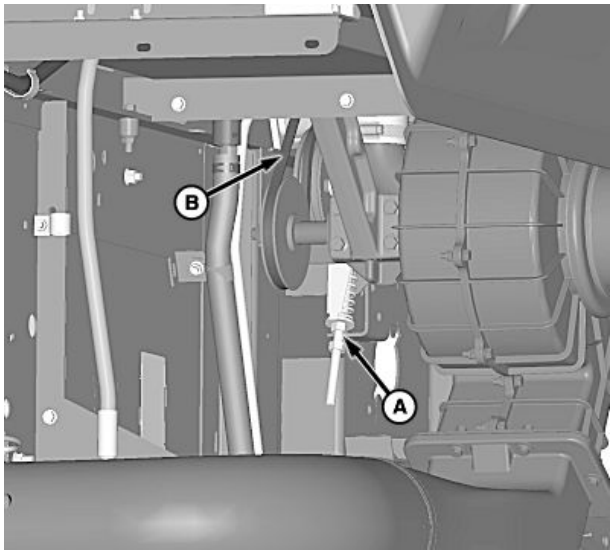
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A）并拆下位于散热器下面的真空风扇从动皮带（B）。

安装真空风扇从动皮带更换件。

紧固螺母，使垫圈位于标尺端头和踏步梯底部之间。

A—螺母（2 个）
B—真空风扇从动皮带



H95667 —UN—11MAR10

真空风扇从动皮带

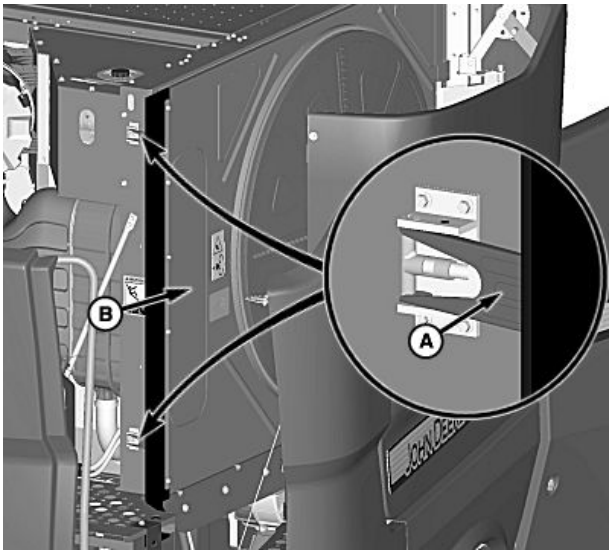
xl90995,1683783574385 -14-13JUL23-1/1

变速风扇传动皮带—更换

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。

A—锁闩（使用 2 个）　　**B—旋转除尘罩门**



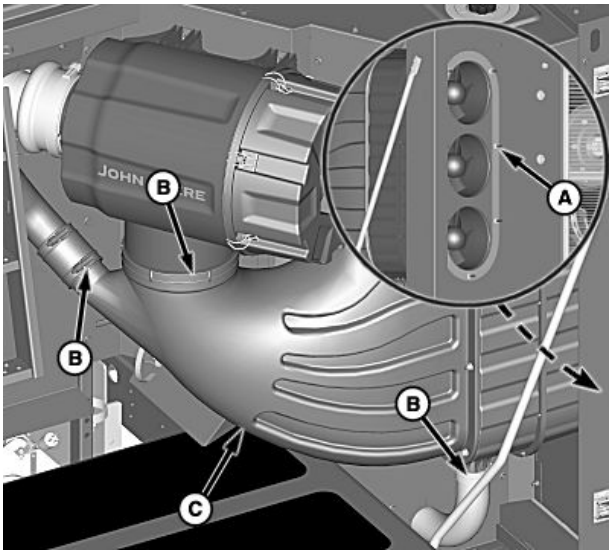
H106847 —UN—08FEB13

旋转除尘罩门

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-1/11

2. 拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。
3. 将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—软管卡箍（3 个）
C—风管



H110003 —UN—18MAR14

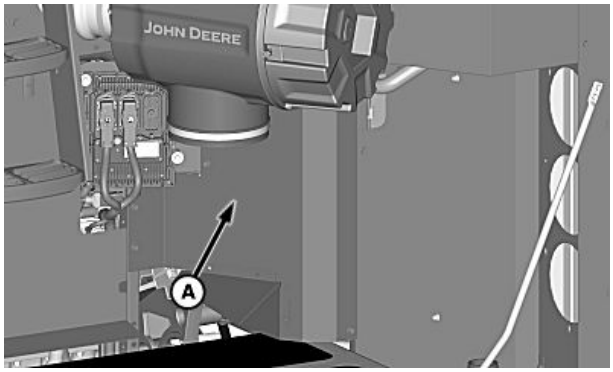
风管

接下页

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-2/11

4. 拆下防护罩（A）。

A—防护罩



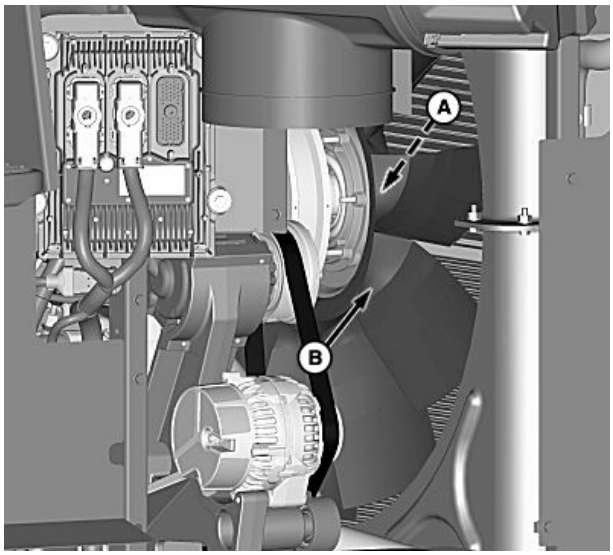
H95648 —UN—10MAR10

后防护罩

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-3/11

5. 从风机总成（B）上拆下螺栓（A）。
6. 将风扇总成移开。

A—螺栓（6 个） **B—风扇总成**



H95649 —UN—10MAR10

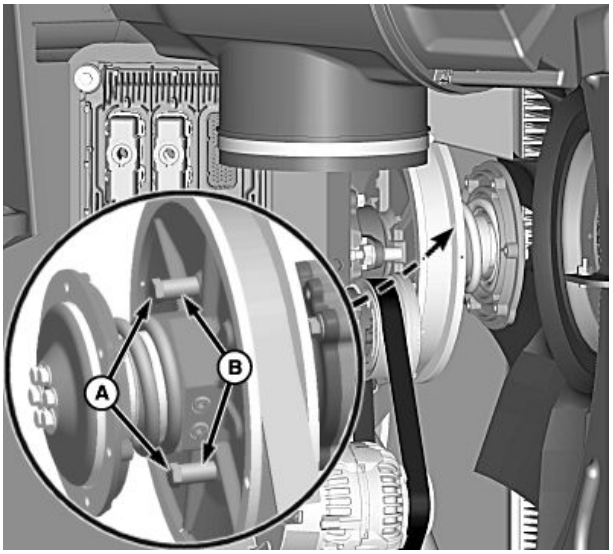
风扇总成

接下页

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-4/11

7. 拆下螺栓（A）和隔套（B）。
8. 安装先前拆下的有头螺钉，直到弹簧压缩至最大程度。

A—螺栓（2 个）　　**B—隔套（2 个）**



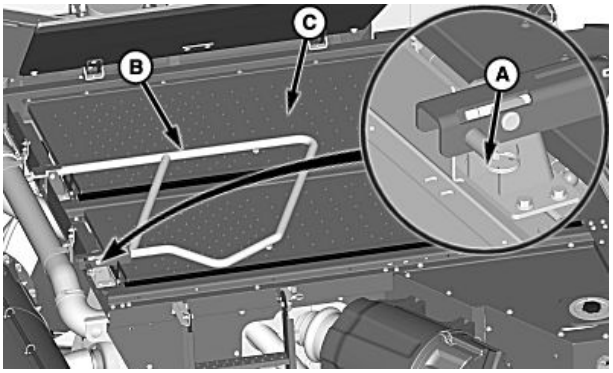
H95650 —UN—10MAR10

风扇从动滑轮

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-5/11

9. 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）。

A—锁定销
B—把手
C—分离装置检修盖



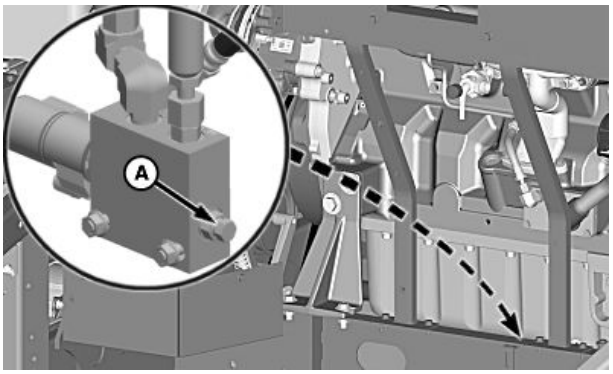
H118329 —UN—04MAY16

发动机检修门

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-6/11

10. 找到承轨前侧的阀，松开放气螺钉（A）释放滑轮上承受的压力。

A—放气螺丝



H95652 —UN—10MAR10

放气阀

接下页

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-7/11

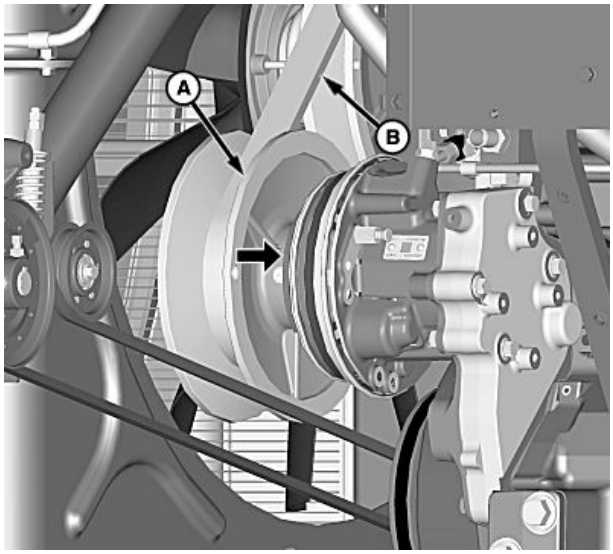
11. 放气螺钉松开，向发动机方向拉动滑轮（A）直到完全打开。
12. 拆下变速皮带（B）。

注意：在安装变速皮带更换件之前，先外观检查空气压缩机皮带（如果配备），看看有无磨损。如有必要，更换空气压缩机皮带（如果配备）。详细信息，参见“空气压缩机皮带（如果配备）—更换”。

先在传动滑轮上安装变速皮带，然后在从动滑轮上安装。

13. 安装变速皮带更换件。

A—皮带轮 **B—变速皮带**



H95653 —UN—31MAR10

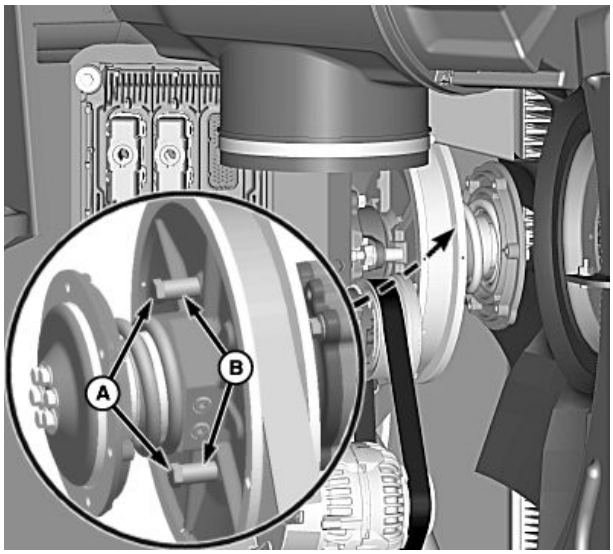
传动滑轮

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-8/11

重要提示：弹簧必须未压缩，以便变速风扇可以调节转速。

14. 安装变速皮带后，拧下有头螺钉（A）使弹簧不受压力，然后安装以前拆下的隔套（B）。

A—螺栓（2 个） **B—隔套（2 个）**



H95650 —UN—10MAR10

风扇从动滑轮

接下页

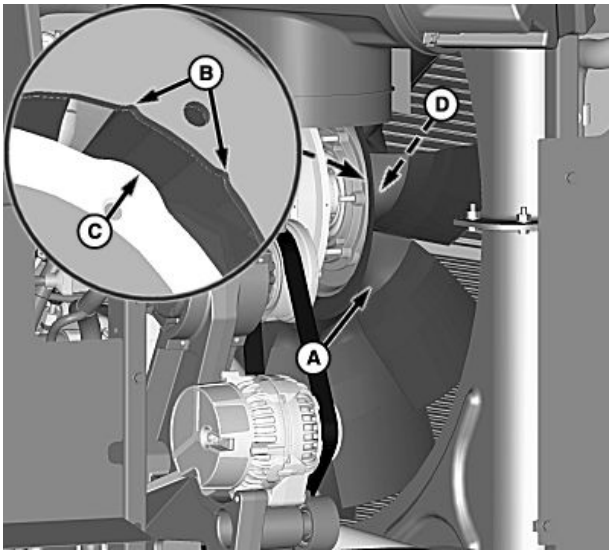
xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-9/11

15. 安装风扇总成（A），使指示标记（B）位于凸台（C）的两侧。
16. 安装先前拆下的螺栓（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

螺栓—扭矩.....40 牛米（30 磅英尺）

A—风扇总成
B—指示标记（2 个）
C—凸台
D—螺栓（6 个）



H95654 —UN—10MAR10

风扇对正

xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-10/11

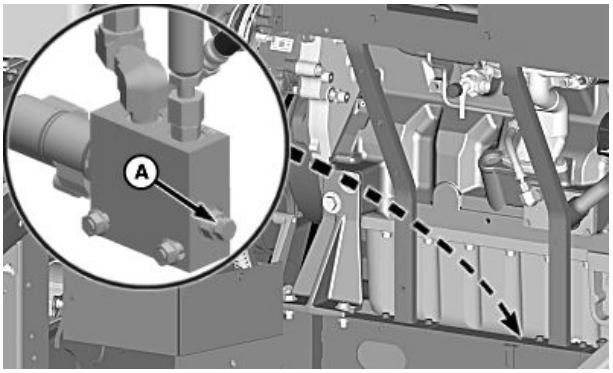
17. 找到承轨前面的阀，按照技术规格要求的扭矩紧固放气螺钉和螺母（A）。

技术规格

放气螺钉和螺母—扭矩.....23 牛米（204 磅英寸）

18. 合上分离装置检修盖并降低扶栏。
19. 安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。
20. 关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—放气螺钉和螺母



H95652 —UN—10MAR10

放气阀

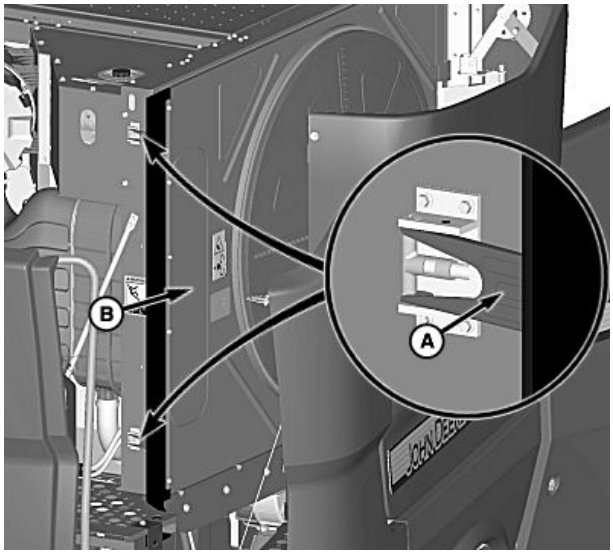
xl90995,1683783699062 -14-13JUL23-11/11

空气压缩机皮带（如果配备）—更换

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。

A—锁闩（使用 2 个） **B—旋转除尘罩门**



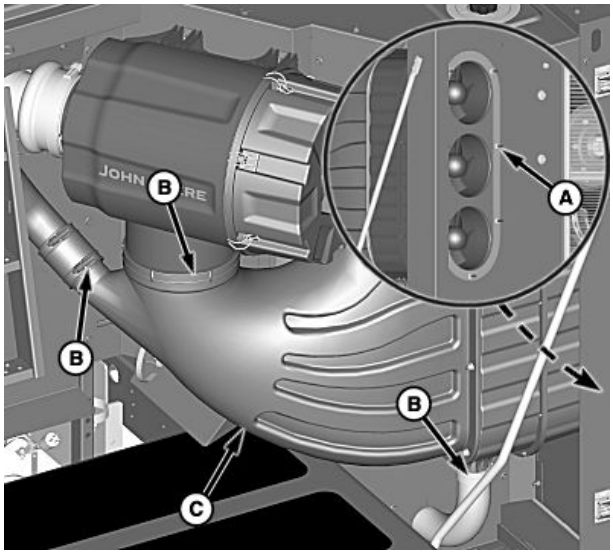
H106847 —UN—08FEB13

旋转除尘罩门

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-1/12

2. 拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。
3. 将风道（C）移开。

A—螺母（7 个） **C—风管**
B—软管卡箍（3 个）



H110003 —UN—18MAR14

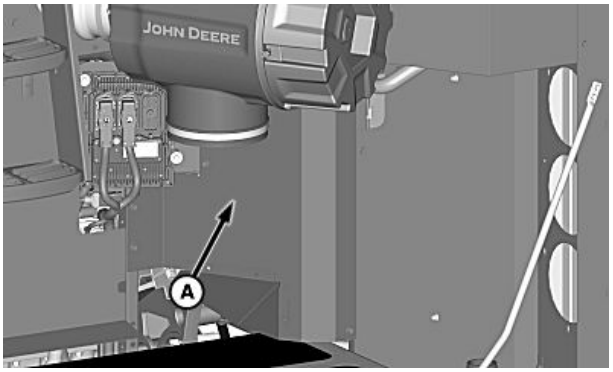
风管

接下页

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-2/12

4. 拆下防护罩（A）。

A—防护罩



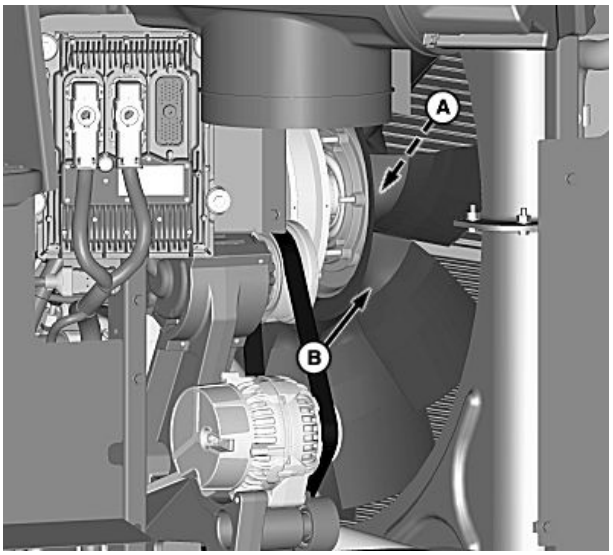
H95648 —UN—10MAR10

后防护罩

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-3/12

5. 从风机总成（B）上拆下螺栓（A）。
6. 将风扇总成移开。

A—螺栓（6 个） **B—风扇总成**



H95649 —UN—10MAR10

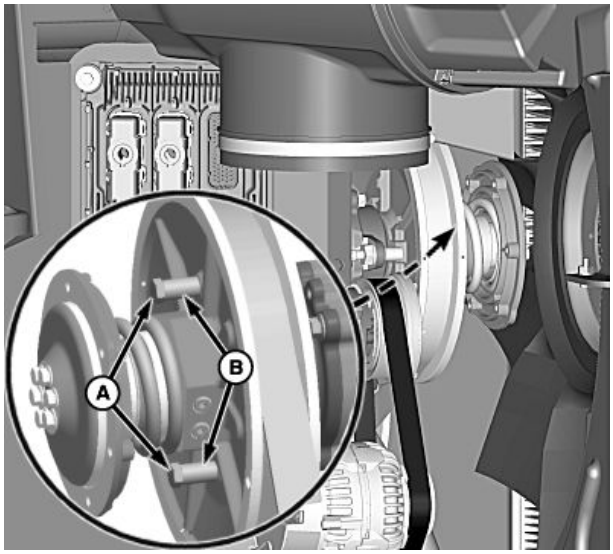
风扇总成

接下页

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-4/12

7. 拆下螺栓（A）和隔套（B）。
8. 安装先前拆下的有头螺钉，直到弹簧压缩至最大程度。

A—螺栓（2 个）　　**B—隔套（2 个）**



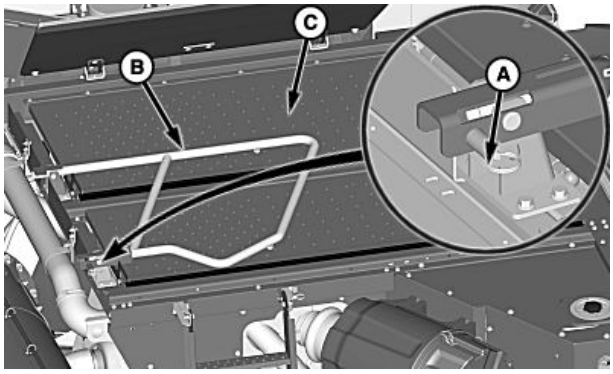
H95650 —UN—10MAR10

风扇从动滑轮

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-5/12

9. 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）。

A—锁定销
B—把手
C—分离装置检修盖



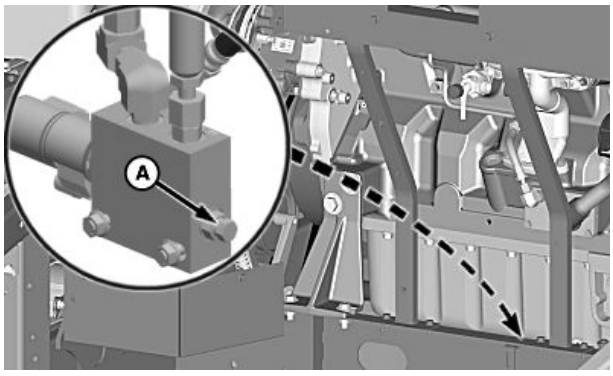
H118329 —UN—04MAY16

发动机检修门

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-6/12

10. 找到承轨前侧的阀，松开放气螺钉（A）释放滑轮上承受的压力。

A—放气螺钉



H95652 —UN—10MAR10

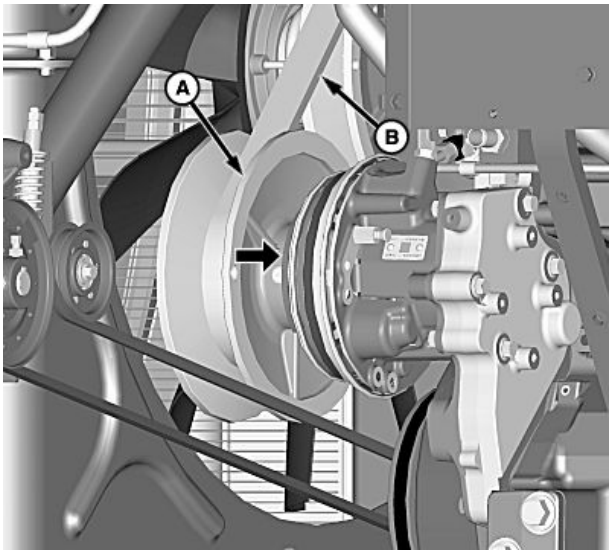
放气阀

接下页

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-7/12

11. 放气螺钉松开，向发动机方向拉动滑轮（A）直到完全打开。
12. 拆下变速皮带（B）。

A—皮带轮 **B—变速皮带**



H95653 —UN—31MAR10

传动滑轮

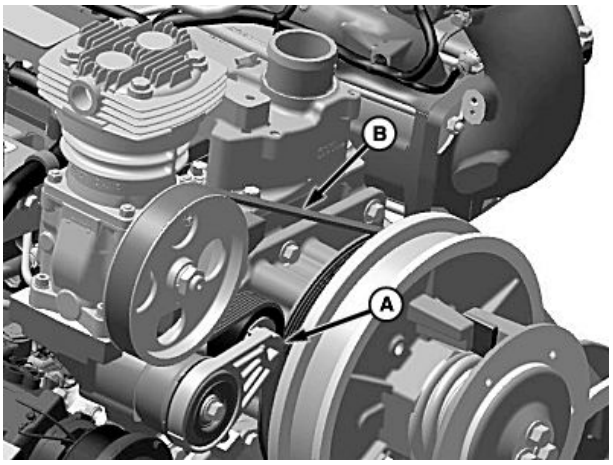
xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-8/12

13. 用大力杆从张紧臂（A）上释放皮带张力。
14. 拆下空气压缩机皮带（B）。
15. 安装空气压缩机皮带更换件。

注意：先在传动滑轮上安装皮带，然后在从动滑轮上安装。

16. 安装变速皮带。

A—张紧器臂 **B—空气压缩机皮带**



H113087 —UN—02MAR15

空气压缩机皮带

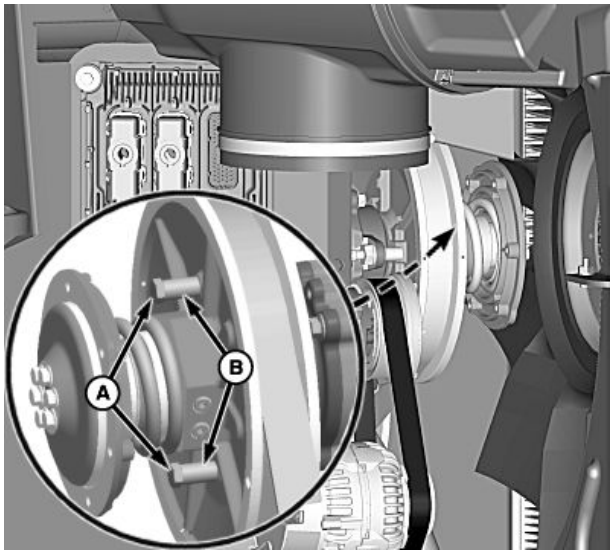
接下页

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-9/12

重要提示：弹簧必须未压缩，以便变速风扇可以调节转速。

17. 安装变速皮带后，拧下有头螺钉（A）使弹簧不受压力，然后安装以前拆下的隔套（B）。

A—螺栓（2 个） **B—隔套（2 个）**



H95650 —UN—10MAR10

风扇从动滑轮

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-10/12

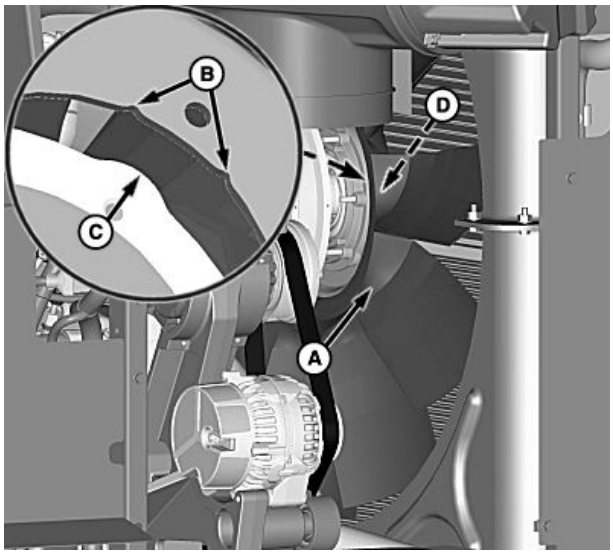
18. 安装风扇总成（A），使指示标记（B）位于凸台（C）的两侧。

19. 安装先前拆下的螺栓（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固螺栓。

技术规格

螺栓—扭矩.....40 牛米（30 磅英尺）

A—风扇总成 **C—凸台**
B—指示标记（2 个） **D—螺栓（6 个）**



H95654 —UN—10MAR10

风扇对正

接下页

xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-11/12

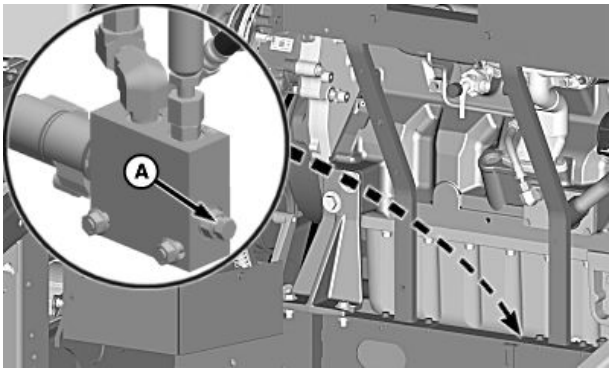
20. 找到承轨前面的阀，按照技术规格要求的扭矩紧固放气螺钉和螺母（A）。

技术规格

放气螺钉和螺母—扭矩.....23 牛米（204 磅英寸）

21. 合上分离装置检修盖并降低扶栏。
22. 安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。
23. 关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—放气螺钉和螺母



H95652 —UN—10MAR10

放气阀

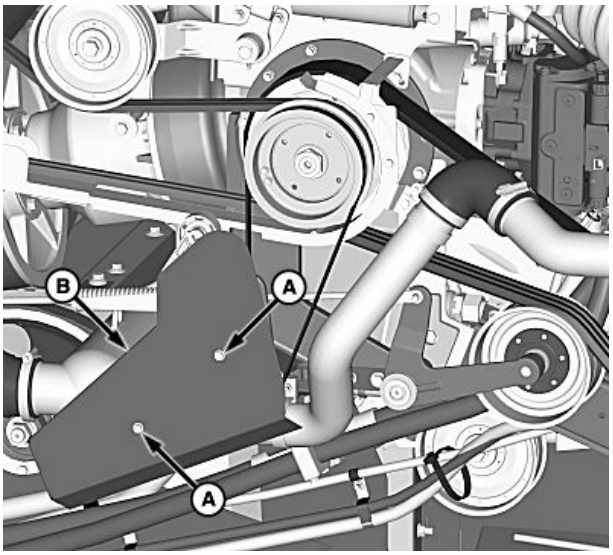
xl90995,1683783913602 -14-13JUL23-12/12

发动机杂质管理皮带—更换

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 拆下螺栓（A）和防护罩（B）。

A—螺栓（2 个） **B—防护罩**



H121347 —UN—25APR17

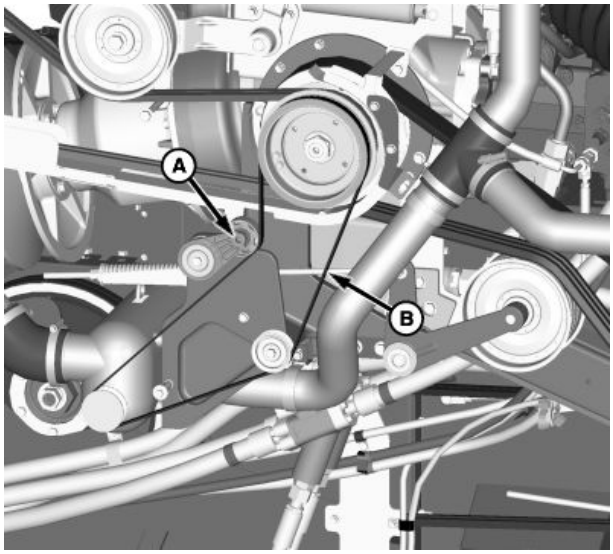
防护罩

接下页

xl90995,1683783970630 -14-13JUL23-1/2

2. 使用大力杆，释放张紧臂（A）的张力，拆下发动机杂质管理皮带（B）。
3. 拆下皮带，并按照与拆卸时相反的顺序安装更换件。
4. 用大力杆释放张紧臂的张力，安装皮带。
5. 安装防护罩，用螺栓固定。

A—张紧器臂　　**B—发动机杂质管理皮带**



H108290 —UN—18JUN13

皮带张紧器

xl90995,1683783970630 -14-13JUL23-2/2

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 -14-02MAR11-1/1

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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
		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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
		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”。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00046A1 -14-21MAR17-3/3

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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00046A2 -14-28MAR17-3/3

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 -14-10JAN17-1/1

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 -14-29MAR17-1/1

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 -14-29APR08-1/1

发动机

症状	故障	排除方法
发动机不起转	电瓶供电不足	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。
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使发动机起动。
		执行“发动机不起转”的程序。
	燃油质量差	排空燃油，换用正确标号的高质量燃油。
	起动转速慢	检查充电/起动系统是否有故障。
	曲轴箱机油粘度过高	曲轴箱放油和向曲轴箱加正确粘度机油。
	电子控制系统故障或发动机本机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机串火/运转不稳	燃油质量差	排空燃油，换用正确标号的高质量燃油。
	电子控制系统故障或发动机本机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机功率不足	燃油质量差	排空燃油，换用正确标号的高质量燃油。
	燃油过滤器堵塞	更换燃油过滤器。
	发动机过载	降低发动机负荷。
	不正确的曲轴箱机油	曲轴箱放油和向曲轴箱加正确粘度机油。
	电子控制系统故障或发动机本机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
	由于有诊断故障码，发动机在减载降速模式	请与约翰·迪尔经销商联系。

接下页

症状	故障	排除方法
	由于需要清洁废气过滤器，发动机在减载降速模式。	结合废气过滤器自动清洁模式和需要手动清洁废气过滤器。
发动机冒黑烟或灰烟	发动机过载	降低发动机负荷。
	燃油标号不正确。	使用正确燃油。
	空气过滤器堵塞或不干净	根据需要更换空气过滤器滤芯。
	消声器/排气管故障（造成背压）	更换消声器或损坏的排气管。
	电子控制系统故障或发动机本机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油喷油嘴不干净。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	高压燃油泵正时不正确	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。
	废气过滤器有裂纹或损坏。	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	确定压缩压力小的原因和根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油标号不正确。	使用正确燃油。
	发动机温度低。	预热发动机至正常工作温度。
	节温器故障	检测节温器，根据需要更换节温器。
	冷却液进入燃烧室（罐盖密封垫失效或罐盖裂纹）	修理或根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	电子控制系统故障或发动机本机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油喷嘴故障。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	高压燃油泵正时不正确	请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机空转不正常	燃油质量差	排空燃油，换用正确标号的高质量燃油。
	进气系统的进气端漏气。	检查软管和连接管接头是否紧固；根据需要修理。

接下页

症状	故障	排除方法
	电子控制系统故障或发动机本机故障	请与约翰·迪尔经销商联系。
燃油消耗大	燃油质量差	排空燃油，换用正确标号的高质量燃油。
	发动机过载	降低发动机负荷。
	空气过滤器堵塞或不干净	根据需要更换空气过滤器滤芯。
	压缩压力太小	确定压缩压力小的原因和根据需要修理。
	燃油供油系统泄漏	确定泄漏位置和根据需要修理。
	燃油标号不正确。	使用正确标号燃油。
	燃油质量差	排空燃油，换用正确标号的高质量燃油。
	气门间隙不正确。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	燃油喷油嘴故障。	请与约翰·迪尔经销商联系。
	高压燃油泵正时不正确	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。
机油中有燃油	缸盖裂纹	确定裂纹位置，修理/根据需要部件。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	电控喷嘴O形圈开裂或磨损	拆下疑似电控喷嘴，根据需要更换O形圈。 请与约翰·迪尔经销商联系。
燃油压力不足	燃油过滤器堵塞	更换燃油过滤器。
	燃油管堵塞	找到堵塞处，根据需要修理。
	燃油输油泵损坏	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。
燃油含气	电控喷嘴固定卡箍松动	紧固固定卡箍螺栓至正确扭矩。 请与约翰·迪尔经销商联系。

接下页

症状	故障	排除方法
	电控喷嘴O形圈开裂或磨损	拆下疑似电控喷嘴，根据需要更换O形圈。 请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机机油压力低	曲轴箱油位低	向曲轴箱加油至正确油位。
	曲轴箱油位太高	向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。
	机油冷却器或过滤器堵塞	拆下和检查机油冷却器。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油温度过高	拆下和检查机油冷却器。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油泵故障	拆下和检查机油泵。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油不正确	排空曲轴箱机油和重新加入正确机油。
	机油压力调节阀失效	拆下和检查机油压力调节阀。 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	拆下油底壳和清洁滤网/更换吸油管。
	主轴瓦或连杆轴瓦间隙过大	确定轴瓦间隙。 请与约翰·迪尔经销商联系。
机油压力高	机油类别不正确	排空曲轴箱机油和重新加入正确机油。
	压力传感器故障	更换传感器。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油压力调节阀衬套松动（晃动）	拆下和检查机油压力调节阀。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油压力调节阀工作不正确	拆下和检查机油压力调节阀。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞喷嘴堵塞	更换活塞喷嘴。 请与约翰·迪尔经销商联系。

接下页

症状	故障	排除方法
	过滤器旁通阀卡死或损坏	拆下和检查过滤器旁通阀。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油过滤器旁通阀卡死或损坏	拆下和检查机油冷却器旁通阀。 请与约翰·迪尔经销商联系。
机油消耗高	曲轴箱中机油粘度太低	排空曲轴箱机油并重新加入正确粘度机油。
	曲轴箱油位太高	排空机油直到油位正确。
	外漏机油	确定漏油位置和根据需要修理。
	控油环未在位	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。
	缸套或活塞划伤	拆下和检查气缸和缸套，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杆，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油压力过大	参见前面的“发动机机油压力高”部分。
	活塞环槽严重磨损	拆下和检查活塞。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞环卡在活塞环槽中	拆下和检查活塞。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞环张紧力不够	拆下和检查活塞。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	活塞环开口没错开	拆下和检查活塞。 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	更换机油密封圈。 请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机声音异常 [1]	主轴瓦或连杆轴瓦磨损	确定轴瓦间隙。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	曲轴端部窜动过大	检查曲轴端部窜动。 请与约翰·迪尔经销商联系。

接下页

症状	故障	排除方法
	主轴瓦盖松动	检查轴瓦间隙；根据需要更换轴瓦和轴瓦盖螺栓。 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。
	活塞划伤	检查活塞。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	正时齿轮磨损或啮合间隙过大	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。
	凸轮轴凸尖磨损	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。
	发动机润滑不足	参见后面的“润滑系统故障排除”部分。
	涡轮增压器噪音大	参见后面的“进气系统故障排除”部分。
涡轮增压器“啸叫”	进气岐管漏气。	检查进气岐管密封垫和岐管，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
涡轮增压器噪音或振动大 [1]	轴承无润滑（机油压力不足）	确定润滑不足原因，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	检查进气岐管和排气岐管密封垫和岐管，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，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	叶片断裂（或其它转轮失效）	检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
涡轮增压器压气轮或压气轮壳中有油（油被推或被拉穿过中心壳）	曲轴箱压力过大。	确定曲轴箱压力过大原因，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	进气堵塞	确定进气堵塞原因，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。

接下页

症状	故障	排除方法
	放水管堵塞	确定放水管堵塞原因，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
进气歧管中有机油或涡轮增压器滴油	曲轴箱压力过大	确定曲轴箱压力过大原因，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	进气堵塞	确定进气堵塞原因，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	放水管堵塞	确定放水管堵塞原因，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	外壳轴承损坏或磨损	检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 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，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	涡轮或压气轮或叶片损坏	检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	转轮或叶片有污物或积炭	检查进气是否泄漏（空气过滤器后）。检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	轴承磨损	检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	润滑油不足或润滑不充分	确定润滑不足原因，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，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
涡轮增压器的涡轮拖滞	涡轮后方被焦化的机油或燃烧的残渣形成积炭	检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	由于进气泄漏造成压气轮后部污物聚积。	检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	轴承卡死或不干净，轴承损坏	检查涡轮增压器，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
发动机过热	发动机过载。	降低发动机负荷。
	冷却液液位低。	向冷却系统加冷却液至正确液位，检查散热器，软管是否松动或泄漏。

接下页

症状	故障	排除方法
	排气罐盖损坏	根据需要更换排气罐盖。
	风扇皮带松或损坏	根据需要更换风扇皮带。 检查皮带张紧轮。
	发动机油位低。	检查油位。 根据需要加油。
	冷却系统需要冲洗。	冲洗冷却系统。
	节温器故障	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	向曲轴箱加油至正确油位。
	缸盖密封垫损坏	更换缸盖密封垫。 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。
曲轴箱机中有冷却液	缸盖密封垫损坏	更换缸盖密封垫。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	缸盖或缸体裂纹	确定裂纹位置，修理/根据需要部件。
	缸套密封圈泄漏	拆下和检查缸套。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油冷却器泄漏	机油冷却器压力检测，修理/根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	机油冷却器O形圈损坏	拆下和检查机油冷却器O形圈，根据需要更换。 请与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,0000C98 -14-20JUN11-8/8

症状	故障	排除方法
	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值	节温器故障	检测节温器，根据需要更换节温器。

[1]注意： 重新起动发动机后可变截面涡轮增压器往复运动，造成发动机内有短时转动声音。 这是正常现象。 不要将轴承失效声音与减速时听到的齿轮运动声相混。

OUO6075,0000C98 -14-20JUN11-9/8

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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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 -14-20JUN11-2/2

加热器

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 -14-14MAR07-1/1

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 -14-19JAN17-1/1

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。
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 -14-03NOV10-1/1

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 -14-03NOV10-1/1

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数分钟，以便润滑压缩机密封圈。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开来。

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（12 个月以上）存放在车辆中。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。

柴油机排放处理液（DEF）的有效期有限，但可以根据存放条件，在车辆中存放长达 12 个月。详细信息，参见“燃油和润滑油”一节中的“存放柴油机排放处理液（DEF）”和“重新加注柴油机排放处理液（DEF）罐”。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和过滤器）”一节中的“柴油机排放处理液（DEF）罐 — 加注和柴油机排放处理液（DEF）罐 — 排放”。

重要提示： 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排放处理液（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，最大程度地减小电瓶负荷。

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备件和部件上，会导致这些产品发生故障。应降低水压，并以 45 至 90 度角冲洗。

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。如需建议，请与 John Deere 经销商联系。**
- **使用的是低周转率燃油。如需建议，请与 John Deere 经销商联系。**

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。如需建议，请与 John Deere 经销商联系。

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。

xl90995,1683784599608 -14-13JUL23-1/1

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。

如果未排放柴油机排放处理液（DEF）罐，则检测尿素的浓度。更多信息，参见“燃油和润滑油”一节中的“检测柴油机排放处理液（DEF）”。如果浓度不符合技术规格要求，则排空液罐，用新的柴油机排放处理液（DEF）更换。如果柴油机排放处理液（DEF）罐已排空，则加注罐。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和过滤器）”一节中的“柴油机排放处理液（DEF）罐 — 加注”。

更换 ActiveVision 籽粒升运器摄像头和杂余系统摄像头干燥剂筒（如果配备）。详细信息参见“维护 — 每 400 小时”一节中的“ActiveVision 摄像头干燥剂筒”。

关闭升运器门和排放孔。

检查传动皮带的张紧度。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。

xl90995,1683784599671 -14-13JUL23-1/1

工作转速

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 中国非道路 IV 级发动机**
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 第三档：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	**S760**	**S770**
	998 转/分	995 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	**S760 型**	**S770 型**
籽粒升运器	417 转/分	415 转/分
清粮装载搅龙	448 转/分	445 转/分
杂余升运器，下搅龙	395 转/分	
杂余升运器，上搅龙	625 转/分	

接下页

升运器转速	**S760 型**	**S770 型**
清粮室传动	298 转/分	
输送搅龙	420 转/分	
卸粮系统转速（分离器结合）		
卸粮系统中间轴	1000 转/分	
卸粮搅龙齿轮箱，输入轴	460 转/分，116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）卸粮速度	
卸粮垂直搅龙	460 转/分，116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）卸粮速度	
卸粮外搅龙	460 转/分，116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）卸粮速度	
粮箱水平搅龙（前和后）	330 转/分，116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）卸粮速度	
切碎器转速	**细切碎器**	**超精细切碎器**
切碎器/排料逐稿轮中间轴	1880 转/分	2045 转/分
切碎器（双速）	1505/2350 转/分	1400/2995 转/分
上抛式逐稿轮（如果配备）	995 转/分	995 转/分

xl90995,1658733335657 -14-13JUL23-2/2

技术规格

注意：技术规格和设计可能有变更，恕不另行通知。

发动机		
厂牌	约翰•迪尔	
	S760	**S770**
型号	6090HH030	6090HH034
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	249千瓦（339马力）	292 千瓦（397 马力）
额定转速	2200 转/分	2200 转/分
额定转速时功率提升	25千瓦（34马力）	25千瓦（34马力）
峰值功率	285千瓦（387马力）	335 千瓦（455 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	210 安培

变速箱	
速度（机械换挡机器）	三速
速度（按钮换挡机器）	三速
转速（ProDrive 机器）	双速自动换挡

制动器	
型式（机械换挡机器）	液压制动蹄
型式（按钮换挡机器）	液压制动蹄
型式（ProDrive 机器）	湿式多片

喂入加速辊	
折叠翼数量	标配：10 坚韧作物：8 水稻：5

分离器元件	
脱粒元件（三流速转子）	玉米/小粒谷物：15
齿（三流速转子）	24

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

接下页

分离器	
格栅数量	4

排料格栅	
格栅数量	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，116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）卸粮速度	6977 升/分（198 蒲式耳/分）
最高卸粮速度，116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）卸粮速度	7612 升/分（216 蒲式耳/分）

容量	S760	S770
燃油箱	950 升（251 加仑）	
柴油机废气处理液（DEF）液罐	52.2 升（13.8 加仑）	
冷却系统，带加热器	53 升（14 加仑）	
发动机曲轴箱，带滤清器	27.5 升（7.3 加仑）[a]	
变速箱（机械换挡式和按钮换挡式机器）	9.6 升（2.5 加仑）	
最终传动	8 升（2.1 加仑）单轮配置 23.0 升（6.1 加仑）双轮配置	
重型变速传动过桥换向器齿轮箱（带冷却器）	3.5 升（3.7 夸脱）	不适用
高扭矩定速传动过桥换向器齿轮箱（不带冷却器）（选装）	3.6 升（3.8 夸脱）	
高扭矩变速传动过桥换向器齿轮箱（带冷却器）	4.9 升（1.3 加仑）	
多速传动过桥换向器齿轮箱（带冷却器）	不适用	5.2 升（1.4 加仑）
高配上抛式逐稿轮齿轮箱（如果配备）	不适用	0.2 升（6.8 盎司）
主中间轴传动齿轮箱	1.9升（2.0 夸脱）	
装粮搅龙齿轮箱	3.8 升（4.0 夸脱）	
双速分离装置传动齿轮箱	4.7 升（1.2 加仑）	
发动机齿轮箱，带分动箱（机械换挡式和按钮换挡式机器）	21.3 升（5.6 加仑）	
发动机齿轮箱，带分动箱（ProDrive 机器）	51 升（13.5 加仑）	
液压/静液压油箱	31 升（8.2 加仑）	

[a] *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（15.9 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）

xl90995,1682653657978 -14-13JUL23-2/2

尺寸（S760 和 S770 型）

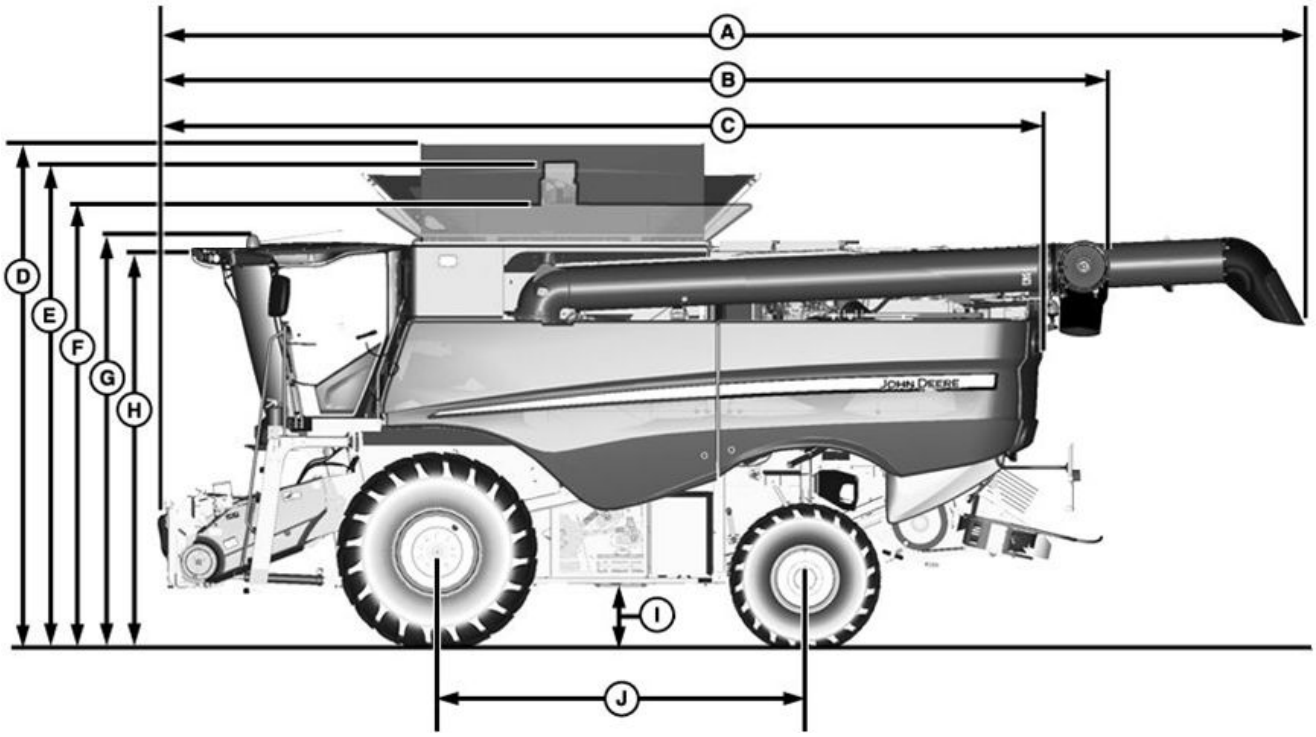
注意：尺寸是近似值，如有更改，恕不另行通知。

尺寸	S760 和 S770
A	9.80 米（32 英尺 2 英寸），带 5.6 米（18 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙 11.02 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 11.72 米（38 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 11.98 米（39 英尺 4 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）动力折叠式卸粮搅龙 12.46 米（40 英尺 11 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 9.93 米（32 英尺 7 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）动力折叠搅龙
C	8.52 米（27 英尺 11 英寸）
D	4.91—4.99 米（16 英尺 1 英寸—16 英尺 5 英寸），带 10 572 升（300 蒲式耳）盖
E	4.61—4.84 米（15 英尺 2 英寸—15 英尺 11 英寸）净粮卸粮搅龙
F	4.30—4.39 米（14 英尺 1 英寸—14 英尺 5 英寸），带 10 572 升（300 蒲式耳）延伸段
G	4.04—4.13 米（13 英尺 3 英寸 — 13 英尺 7 英寸）
H	3.96—4.04 米（13 英尺 0 英寸 — 13 英尺 3 英寸）
I	0.63—0.76 米（2 英尺 1 英寸 — 2 英尺 6 英寸）
J	3.53 米（11 英尺 7 英寸）
K	6.52 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 7.67 米（25 英尺 2 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	4.72—5.05 米（15 英尺 6 英寸 — 16 英尺 7 英寸），带 5.6 米（18 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙 5.23—5.33 米（17 英尺 2 英寸 — 17 英尺 6 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）刚性和电动折叠式卸粮搅龙 5.48—5.58 米（18 英尺 0 英寸 — 18 英尺 4 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 5.42—5.52 米（17 英尺 9 英寸 — 18 英尺 1 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）电动折叠式卸粮搅龙 5.59—5.69 米（18 英尺 4 英寸 — 18 英尺 8 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙
M	4.01—4.33 米（13 英尺 2 英寸 — 14 英尺 3 英寸），带 5.6 米（18 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙 4.51—4.62 米（14 英尺 10 英寸 — 15 英尺 2 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）刚性和电动折叠式卸粮搅龙 4.61—4.71 米（15 英尺 2 英寸 — 15 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 4.32—4.65 米（14 英尺 2 英寸 — 15 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）电动折叠式卸粮搅龙 4.72—4.82 米（15 英尺 6 英寸—15 英尺 10 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙
N [a]	4.08—4.40 米（13 英尺 5 英寸 — 14 英尺 5 英寸），带 5.6 米（18 英尺 6 英寸）刚性卸粮搅龙 4.58—4.69 米（15 英尺 0 英寸 — 15 英尺 5 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）刚性和电动折叠式卸粮搅龙 4.91—5.01 米（16 英尺 1 英寸 — 16 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）刚性卸粮搅龙 4.84—4.95 米（15 英尺 11 英寸 — 16 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）电动折叠式卸粮搅龙 5.02—5.12 米（16 英尺 6 英寸 — 16 英尺 10 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

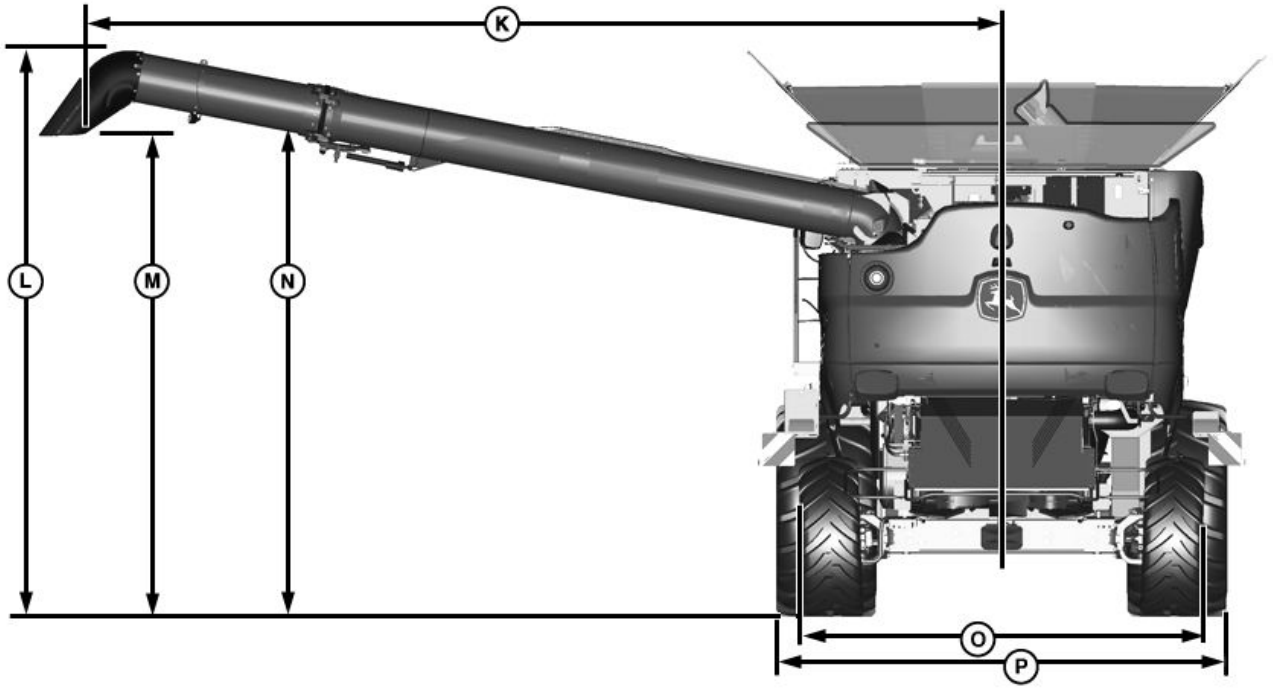
[a] 这些尺寸的测量点位距离出粮点 1.22 米（4 英尺）。这表示卸粮搅龙在运粮车上方处于居中位置。
[b] 由于轮胎配置、行距、车桥配置、车轮偏置距、车桥位置和主轴型式的不同，机器宽度会有所不同。表中给出的测量值是最小和最大宽度。若想获取更详细的宽度信息，可与约翰·迪尔经销商联系。

OUO6075,0004E58 -14-01JUN20-1/1

尺寸参考点



YC24902 —UN—27APR25



H107112 —UN—28FEB13

cp00834,1745545064691 -14-11MAY25-1/1

4LZ-13（S760）（G4）谷物联合收割机技术规格

项目			参数
型号名称			4LZ-13（S760）（G4）谷物联合收割机
割台工作宽度			7700 毫米 （303 英寸）
外形尺寸（长度 x 宽度 x 高度）			13 480 x 8500 x 3870 毫米 （531 x 335 x 152 英寸）
机器质量			21 748 公斤 （47 946 磅）
最小转弯半径			13.25 米（43.47 英尺）（左转向）
			12.50 米（41.01 英尺）（右转向）
最小离地间隙			400 毫米 （16 英寸）
额定发动机功率			249 千瓦 （339 马力）
粮箱容量			10.572 米^3 （300 蒲式耳）
燃油箱容量			950 升 （251 加仑）
传动速度			-
卸粮时间			≤ 2.5 分
喂入量			13 公斤/秒 （29 磅/秒）
作业性能指标	总损失率	小麦	≤ 1.2%
		水稻	≤ 2.8%
	含杂率	小麦	≤ 2.0%
		水稻	≤ 2.0%
	破碎率	小麦	≤ 1.0%
		水稻	≤ 1.5%
可靠性	平均故障间隔时间（MTBF）		≥ 50 小时
	可用性		≥ 98%
噪音	动态环境噪声		≤ 85 dB（A）
	驾驶员耳旁噪声		≤ 85 dB（A）
结构类型			车轮自走式/整体送料
发动机制造商			Deere & Company
发动机型号			6090HH030
发动机型式			六缸，直列，顶置气门（四气门）、空空后冷却式涡轮增压柴油机
发动机气缸数目			6
额定发动机转速			2200 转/分
切割器类型			往复
工作齿轮			1—3
工作速度			2.0—7.0 公里/小时（1.2—4.3 英里/小时）（小麦） 1.7—5.0 公里/小时（1.1—3.1 英里/小时）（水稻）
小时生产率			1.6—3.0 公顷^2/小时（3.9—7.4 英亩/小时）（小麦） 1.3—2.3 公顷^2/小时（3.2—5.7 英亩/小时）（水稻）

接下页

每单位作业量的燃油消耗量	小麦≤34 千克/公顷^2（30 磅/英亩）；水稻≤42 千克/公顷^2（37 磅/英亩）
割台搅龙类型	伸缩式指杆搅龙
拨禾轮类型	偏心捡拾器指杆
拨禾轮直径	1067 毫米 （42 英寸）
拨禾轮板数目	6
脱粒机构布置形式	立式
脱粒滚筒数目	1
主脱粒滚筒类型	纹杆 + 钉齿
辅助脱粒滚筒类型	/
主脱粒滚筒总尺寸（外径 × 长度）	834 x 3168 毫米 （33 x 125 英寸）
辅助脱粒滚筒总尺寸（外径 × 长度）	/
凹板滤网类型	格栅类型 + 梳齿型式
二次脱粒模式	-
风扇类型	螺旋离心式
风机直径	500 毫米 （20 英寸）
风扇数量	1
传动模式	☑四轮驱动 □两轮驱动
制动器类型（前或后）	液压制动蹄（前）
变速机构类型	机械三速
驱动车桥类型（前、后）	前部：☑静液压传动 □机械传动 □其他_____ 后部：☑静液压传动 □机械传动 □其他_____
导向轮轮胎技术规格	600/70R28 R1W 164A8
驱动轮轮胎技术规格	800/70R38 R1W 173A8
导向轮轮距	3050 毫米 （120 英寸）
驱动轮轮距	3100 毫米 （122 英寸）
轴距	3520 毫米 （139 英寸）
驾驶室类型	□无 □简单类型 □普通类型☑封闭式
茎秆切割器类型	甩刀式切碎器
卸粮模式	□手动卸粮 ☑机器自动卸料
注释 1：其他技术规格可根据客户要求提供。 注释 2：操作性能是指联合收割机在以下条件下的性能：不低于标准喂入量，切割线上方无杂草，作物直立，麦草与籽粒比为 0.6—1.2，籽粒含水量为 12—20%。 注释 3："/"表示该项目不适用于此型号。	

xl90995,1683167515511 -14-23JUL23-2/2

4YL-12(S760)(G4) 玉米联合收割机技术规格

项目	参数
型号名称	4YL-12(S760)(G4) 玉米联合收割机
结构类型	☑轮□履带□玉米采摘□玉米剥落☑玉米收获□茎杆回流□茎杆回收□茎杆打捆
发动机型号	6090HH030
发动机制造商	Deere & Company
发动机型式	六缸，直列，顶置气门（四气门）、空空后冷却式涡轮增压柴油机
额定发动机功率	249 千瓦 （339 马力）
额定发动机转速	2200 转/分
外形尺寸（长度 x 宽度 x 高度）	13 900 x 6600 x 3870 毫米 （547 x 260 x 152 英寸）
机器质量	22 623 公斤 （49 875 磅）
行数	12
行距	500 毫米 （20 英寸）
割台工作宽度	6000 毫米 （236 英寸）
最小离地间隙	500 毫米 （20 英寸）
工作速度	5.3—9.0 公里/小时 （3.3—5.6 英里/小时）
小时生产率	2.5—3.4 公顷/小时 （6.2—8.4 英亩/小时）
每单位作业量的燃油消耗量	≤ 55 公斤/公顷 （≤ 49 磅/英亩）
采摘机机构类型	摘穗板
摘穗板数量	24
割台类型	□垂直型☑水平型
脱粒滚筒数目	1
主脱粒滚筒类型	□横向轴流 ☑纵向轴流
主脱粒滚筒总尺寸（外径 × 长度）	834 x 3168 毫米 （33 x 125 英寸）
风扇数量	1
风扇类型	螺旋离心式
风机直径	500 毫米 （20 英寸）
凹板类型	圆杆/梳齿型
上筛和下筛类型	通风窗
卸粮模式	机器自动卸粮
驾驶室类型	□无 □简单类型 □普通类型☑封闭式
变速机构类型	机械三速
传动模式	☑四轮驱动 □两轮驱动

接下页

驱动车桥类型（前/后）		前：☑静液压驱动□机械传动□机械 + 静液压驱动 后：☑静液压驱动□机械传动□机械 + 静液压驱动
制动器类型（前/后）		液压制动蹄（前）
轴距		3520 毫米 （139 英寸）
导向轮轮距		2830 毫米 （111 英寸）
驱动轮轮距		3100 毫米 （122 英寸）
导向轮轮胎技术规格		600/70R28
驱动轮轮胎技术规格		800/70R38
最小转弯半径		12.20 米（40.03 英尺）（左转向） 11.90 米（39.04 英尺）（右转向）
燃油箱容量		950 升 （251 加仑）
粮箱容量		10.572 立方米 （373.347 立方英尺）
卸粮时间		≤ 2.5 分
传动速度		/
作业性能指标	总损失率	≤ 4%
	含杂率	≤ 2.5%
	破碎率	≤ 5%
可靠性	平均故障间隔时间（MTBF）	≥ 50 小时
	可用性	≥ 98%
噪音	动态环境噪声	≤ 85 dB（A）
	驾驶员耳旁噪声	≤ 85 dB（A）
注释 1：测量总尺寸时，样机停放在坚硬的地面上，轮胎胎压正常，割台置于安全锁位置，所有可移动的工作零件都置于折叠位置。 注释 2："/"表示该项目不适用于此型号。		

xl90995,1683251447198 -14-13JUL23-2/2

4LZ-18(S770) 谷物联合收割机技术规格

项目		参数
型号名称		4LZ-18(S770) 谷物联合收割机
割台工作宽度		9300 毫米 (366 英寸)
外形尺寸 (长度 x 宽度 x 高度)		13 300 x 9780 x 4140 毫米 (524 x 385 x 163 英寸)
机器质量		22 950 公斤 (50 596 磅)
最小转弯半径		/
最小离地间隙		500 毫米 (20 英寸)
额定发动机功率		292 千瓦 (397 马力)
粮箱容量		10.5 立方米 (373.3 立方英尺)
燃油箱容量		950 升 (251 加仑)
传动速度		≤ 40 公里/小时 (25 英里/小时)
卸粮时间		≤ 2.5 分
喂入量		18 公斤/秒 (40 磅/秒)
作业性能指标 (小麦)	总损失率	≤ 1.2%
	含杂率	≤ 2.0%
	破碎率	≤ 1.0%
可靠性	平均故障间隔时间 (MTBF)	≥ 50 小时
	可用性	≥ 98%
噪音	动态环境噪声	≤ 85 dB (A)
	驾驶员耳旁噪声	≤ 85 dB (A)
结构类型		车轮自走式/整体送料
发动机制造商		Deere & Company
发动机型号		6090HH034
发动机型式		六缸，直列，顶置气门 (四气门)、空空后冷却式涡轮增压柴油机
发动机气缸数目		6
额定发动机转速		2200 转/分
切割器类型		往复
工作齿轮		1—2
工作速度		2.3—8.0 公里/小时 (1.4—5.0 英里/小时)
小时生产率		1.8—3.5 公顷/小时 (4.4—8.6 英亩/小时)
每单位作业量的燃油消耗量		≤ 39 公斤/公顷 (35 磅/英亩)
割台搅龙类型		伸缩式指杆搅龙
拨禾轮类型		偏心捡拾器指杆

接下页

拨禾轮直径	1067 毫米 （42 英寸）
拨禾轮板数目	6
脱粒机构布置形式	立式
脱粒滚筒数目	1
主脱粒滚筒类型	纹杆 + 钉齿
辅助脱粒滚筒类型	/
主脱粒滚筒总尺寸（外径 × 长度）	834 x 3168 毫米 （33 x 125 英寸）
辅助脱粒滚筒总尺寸（外径 × 长度）	/
凹板滤网类型	格栅类型 + 梳齿型式
二次脱粒模式	/
风扇类型	螺旋离心式
风机直径	500 毫米 （20 英寸）
风扇数量	1
传动模式	☑四轮驱动 □两轮驱动
制动器类型（前或后）	液压制动蹄（前）
变速机构类型	机械式
驱动车桥类型（前、后）	前部：☑静液压传动 □机械传动 □其他_____ 后部：☑静液压传动 □机械传动 □其他_____
导向轮轮胎技术规格	600/70R28
驱动轮轮胎技术规格	800/70R38
导向轮轮距	2830/3128 毫米 （111/123 英寸）
驱动轮轮距	3000/3210 毫米 （118/126 英寸）
轴距	3520 毫米 （139 英寸）
驾驶室类型	□无 □简单类型 □普通类型☑封闭式
茎秆切割器类型	甩刀式切碎器
卸粮模式	□手动卸粮 ☑机器自动卸料
注释 1：其他技术规格可根据客户要求提供。 注释 2：操作性能是指联合收割机在以下条件下的性能：不低于标准喂入量，切割线上方无杂草，作物直立，麦草与籽粒比为 0.6—1.2，籽粒含水量为 12—20%。 注释 3："/"表示该项目不适用于此型号。	

xl90995,1683272522400 -14-25JUL23-2/2

4YL-12(S770) 玉米联合收割机技术规格

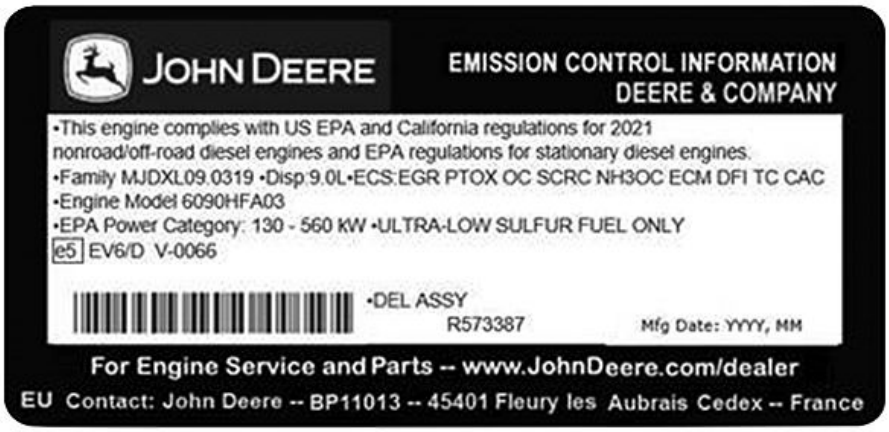
项目	参数
型号名称	4YL-12(S770) 玉米联合收割机
结构类型	☑轮□履带□玉米采摘□玉米剥落☑玉米收获□茎杆回流□茎杆回收□茎杆打捆
发动机型号	6090HH034
发动机制造商	Deere & Company
发动机型式	六缸，直列，顶置气门（四气门）、空空后冷却式涡轮增压柴油机
额定发动机功率	292 千瓦 （397 马力）
额定发动机转速	2200 转/分
外形尺寸（长度 x 宽度 x 高度）	13 600 x 6400 x 4140 毫米 （535 x 252 x 163 英寸）
机器质量	22 900 公斤 （50 486 磅）
行数	12
行距	500 毫米 （20 英寸）
割台工作宽度	6000 毫米 （236 英寸）
最小离地间隙	500 毫米 （20 英寸）
工作速度	2.5—10.5 公里/小时 （1.6—6.5 英里/小时）
小时生产率	2.8—4.0 公顷/小时 （6.9—9.9 英亩/小时）
每单位作业量的燃油消耗量	≤ 65 公斤/公顷 （≤ 58 磅/英亩）
采摘机机构类型	/
摘穗板数量	/
割台类型	□垂直型☑水平型
脱粒滚筒数目	1
主脱粒滚筒类型	□横向轴流 ☑纵向轴流
主脱粒滚筒总尺寸（外径 × 长度）	834 x 3168 毫米 （33 x 125 英寸）
风扇数量	1
风扇类型	螺旋离心式
风机直径	500 毫米 （20 英寸）
凹板类型	圆杆 + 梳齿型
上筛和下筛类型	通风窗
卸粮模式	机器自动卸粮
驾驶室类型	□无 □简单类型 □普通类型☑封闭式
变速机构类型	机械式
传动模式	☑四轮驱动 □两轮驱动

接下页

驱动车桥类型（前/后）		前：☑静液压驱动□机械传动□机械 + 静液压驱动 后：☑静液压驱动□机械传动□机械 + 静液压驱动
制动器类型（前/后）		液压制动蹄（前）
轴距		3520 毫米 （139 英寸）
导向轮轮距		2830/3128 毫米 （111/123 英寸）
驱动轮轮距		3000/3210 毫米 （118/126 英寸）
导向轮轮胎技术规格		600/70R28
驱动轮轮胎技术规格		800/70R38
最小转弯半径		-
燃油箱容量		950 升 （251 加仑）
粮箱容量		10.5 立方米 （373.3 立方英尺）
卸粮时间		≤ 2.5 分
传动速度		≤ 40 公里/小时 （≤ 25 英里/小时）
作业性能指标	总损失率	≤ 4%
	含杂率	≤ 2.5%
	破碎率	≤ 5%
可靠性	平均故障间隔时间（MTBF）	≥ 50 小时
	可用性	≥ 98%
噪音	动态环境噪声	≤ 85 dB（A）
	驾驶员耳旁噪声	≤ 85 dB（A）
注释 1：测量总尺寸时，样机停放在坚硬的地面上，轮胎胎压正常，割台置于安全锁位置，所有可移动的工作零件都置于折叠位置。 注释 2："/"表示该项目不适用于此型号。		

xl90995,1683276142917 -14-24JUL23-2/2

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 -14-05FEB21-1/1

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 -14-17NOV10-1/1

有关安装其他电气/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。特别是：

- 面积计数器
- 个人电脑

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，在天线和车辆接地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。

cp00834,1745545236866 -14-11MAY25-1/1

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 -14-14SEP15-1/1

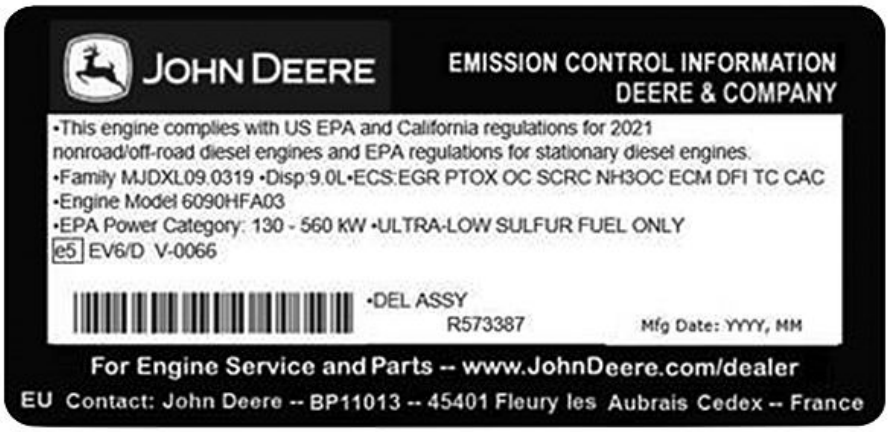
含氟温室气体

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 -14-21FEB17-1/1

二氧化碳排放（CO_2）



RG33429 —UN—04FEB21

样本 - 发动机排放标签

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。

注意：在表中，系列号的第一个字母不用于产品系列识别。

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。

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
_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
_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	632 克/千瓦-小时
_JDXL18.0341	683 克/千瓦-小时
_JDXL18.0342	687 克/千瓦-小时
F28	870 克/千瓦-小时
F32	710 克/千瓦-小时
F33	677 克/千瓦-小时

接下页

DX,EMISSIONS,CO2 -14-23JUN23-1/2

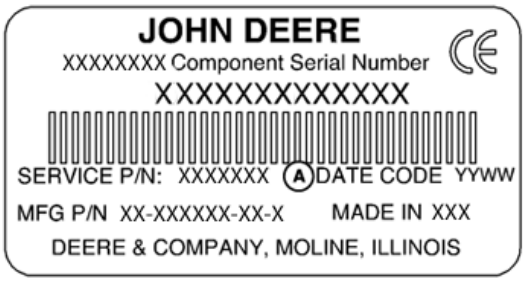
识别日期代码

产品标签上的日期代码（A）用于识别制造日期。“YY”（B）表示制造年份的最后两位数字；“WW”（C）表示制造年份中的第几周。

注意：制造周序号范围介于 01 — 53 之间。

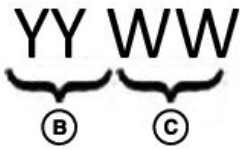
日期代码		
YY	制造年份的最后两位数字	示例： 11 = 2011 12 = 2012 13 = 2013
WW	制造年份中的制造周序号	示例： 01, 02, 03...53

A—日期代码（制造日期）
B—制造年份的最后两位数字
C—制造年份中的制造周序号



产品标签

PC26494 —UN—08NOV18



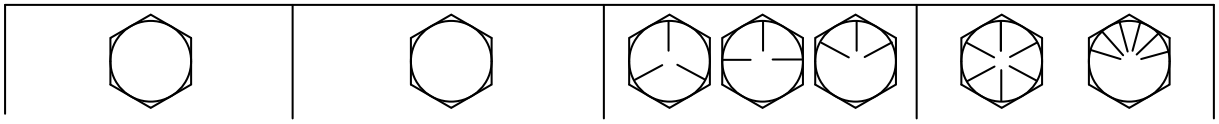
日期代码

PC17568 —UN—16AUG13

OUO6075,000511D -14-12MAY21-1/1

英制螺栓和螺钉扭矩值

TS1671 —UN—01MAY03



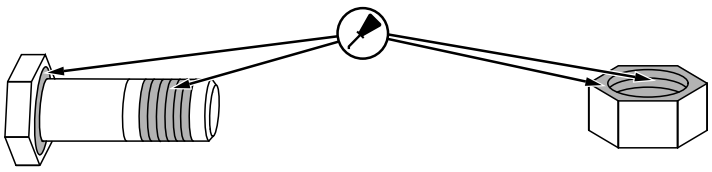
螺栓或螺钉规格	SAE 1 级[a]				SAE 2 级[b]				SAE 5、5.1 或 5.2 级				SAE 8 或 8.2 级			
	六角头[c]		凸缘头[d]		六角头[c]		凸缘头[d]		六角头[c]		凸缘头[d]		六角头[c]		凸缘头[d]	
	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸
1/4	3.1	27.3	3.2	28.4	5.1	45.5	5.3	47.3	7.9	70.2	8.3	73.1	11.2	99.2	11.6	103
													牛·米	磅英尺	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，以免因过量的油导致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



[a] 1 级适用于长度超过 6 英寸（152 毫米）的六角螺栓和所有其它类型、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）。

接下页

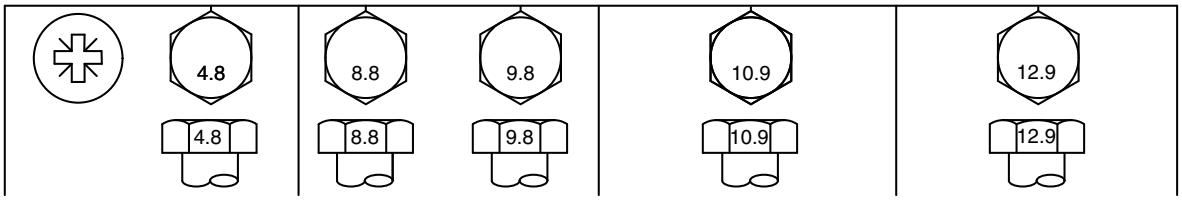
DX,TORQ1 -14-09MAY22-1/2

[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 -14-09MAY22-2/2

公制螺栓和螺钉扭矩值

TS1742 —UN—31MAY18



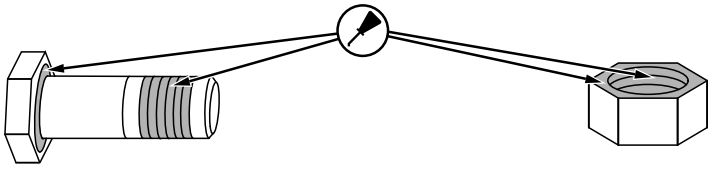
螺栓或螺钉规格	等级 4.8				8.8 或 9.8级				10.9 级				等级12.9			
	六角头[a]		凸缘头[b]		六角头[a]		凸缘头[b]		六角头[a]		凸缘头[b]		六角头[a]		凸缘头[b]	
	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸	牛·米	磅英寸
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
									牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺	牛·米	磅英尺
M8	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，以免因过量的油导致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



[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。*

接下页

DX,TORQ2 -14-09MAY22-1/2

[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 -14-09MAY22-2/2

中国排放控制系统保修声明

JOHN DEERE

CHINA EMISSION CONTROL WARRANTY STATEMENT
YOUR WARRANTY RIGHTS AND OBLIGATIONS

To determine if the John Deere engine qualifies for the additional warranties set forth below, look for the "Emissions Control Information" label located on the engine. If the engine is operated in China and the Emissions Control Information label contains an Information Disclosure number, refer to the "China Emission Control Warranty Statement".

Warranties stated on this certificate refer only to emissions-related parts and components of your engine. The complete engine warranty, less emissions-related parts and components, is provided separately. If you have any questions about your warranty rights and responsibilities, you should contact John Deere at 400-6576-555.

JOHN DEERE'S WARRANTY RESPONSIBILITY:

John Deere warrants to the ultimate purchaser and each subsequent purchaser that this off-road diesel engine including all parts of its emission-control system was designed, built and equipped so as to conform at the time of sale with GB20891-2014 and HJ1014-2020 and is free from defects in materials and workmanship which would cause the engine to fail to conform with applicable China regulations for a period of five years from the date the engine is placed into service or 3,000 hours of operation, whichever first occurs.

Where a warrantable condition exists, John Deere will repair or replace, as it elects, any part or component with a defect in materials or workmanship that would increase the engine's emissions of any regulated pollutant within the stated warranty period at no cost to you, including expenses related to diagnosing and repairing or replacing emission-related parts. Warranty coverage is subject to the limitations and exclusions set forth herein. Emission-related components include engine parts developed to control emissions related to the following:

- Air-induction system
- Fuel System
- Exhaust gas recirculation systems
- Aftertreatment devices
- Sensors
- Electronic control units

EMISSION WARRANTY EXCLUSIONS:

John Deere may deny warranty claims for malfunctions or failures caused by:

- Non-performance of maintenance requirements listed in the Operator's Manual.
- The use of the engine / equipment in a manner for which it was not designed.
- Abuse, neglect, improper maintenance or unapproved modifications or alterations.
- Accidents for which it does not have responsibility or by acts of God.

The off-road diesel engine is designed to operate on diesel fuel as specified in the Fuels, Lubricants and Coolants section in the Operators Manual. Use of any other fuel can harm the emissions control system of the engine / equipment and is not approved for use.

To the extent permitted by law John Deere is not liable for damage to other engine components caused by a failure of an emission-related part, unless otherwise covered by standard warranty.

THIS WARRANTY IS EXPRESSLY IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING ANY WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. REMEDIES UNDER THIS WARRANTY ARE LIMITED TO THE PROVISIONS OF MATERIAL AND SERVICES AS SPECIFIED HEREIN. WHERE PERMITTED BY LAW, NEITHER JOHN DEERE NOR ANY AUTHORIZED JOHN DEERE ENGINE DISTRIBUTOR, DEALER, OR REPAIR FACILITY OR ANY COMPANY AFFILIATED WITH JOHN DEERE WILL BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.

LX528019 —UN—10DEC21

接下页

DX,EMISSIONS,NR4 -14-21APR22-1/2

JOHN DEERE

中国排放物控制质保声明
您的质保权利和责任

为了确定约翰迪尔发动机是否符合下述额外质保，请查看发动机的"排放标签"。如果发动机是在中国销售使用并且"排放标签"包含信息公开编号，请参考本声明。

本质保声明只涉及与发动机排放相关的零部件，对于发动机整机以及与非排放相关零部件的质保声明将另行提供。如果您对您的质保权利和责任有任何疑问，请致电 400-6576-555 联系约翰迪尔。

约翰迪尔保修责任

约翰迪尔向最终购买者和每位后续购买者保证：该非道路柴油发动机，包括其排放控制系统的所有零件的设计、制造和配置在销售时均符合《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法（三、四阶段）》（GB20891-2014）和《非道路柴油移动机械污染物排放控制技术要求》（HJ1014—2020）标准的规定，发动机材料无缺陷，在工艺上不会导致不符合中国法规的缺陷，保修期从发动机销售之日起算五年或作业 3000 小时，先到者为准。

如符合质保条件，约翰迪尔将按其选择，修理或者更换任何在材料或工艺存在缺陷、会导致法规规定的发动机排放污染物增加的零部件，在规定的质保期内，您无需支付任何费用，包括与诊断、维修或更换排放相关零部件的费用。保修范围受以下限制和排除条款约束。排放相关的部件包括下列为控制排放物而开发的发动机零件：

进气系统
燃油系统
废气再循环系统
后处理装置
传感器
发动机电子控制单元

排放保修除外条款

约翰迪尔有权拒绝由以下原因引起故障或失效的保修申请：

- 不履行操作手册中列出的维修要求
- 不按设计的方式使用发动机/设备
- 误用、疏忽、不正确的维修或未经批准而进行的修改或改装
- 非因约翰迪尔责任导致的事故或不可抗力引起的事故

该非道路柴油发动机的运行需要使用指定的柴油机燃油，这一点在操作手册中"燃油、润滑油和冷却液"章节中明确规定。任何其它燃油的使用都可能导致发动机/设备的排放控制系统受损，因此不得使用。

在法律允许的范围内，除非标准保修另有规定，否则约翰迪尔对因排放相关零部件故障而导致的其他发动机部件损坏不承担责任。

本质保声明将替代所有其他明示或暗示的保证，包括任何促销性或出于其他目的的间接保证。本质保声明所涉及的保修服务仅限定于本声明规定的零部件和质保条款。在法律允许的情况下，约翰迪尔或任何约翰迪尔授权的发动机批发商、经销商或维修机构或任何约翰迪尔附属公司均不对间接或后继损失负责。

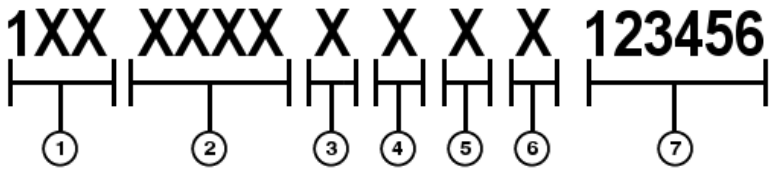
LX528020 —UN—10DEC21

DX,EMISSIONS,NR4 -14-21APR22-2/2

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 -14-29JUN16-1/1

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 -14-04MAY11-1/1

机器识别号牌



YC20281 —UN—05JUN22

谷物联合收割机识别号牌样本



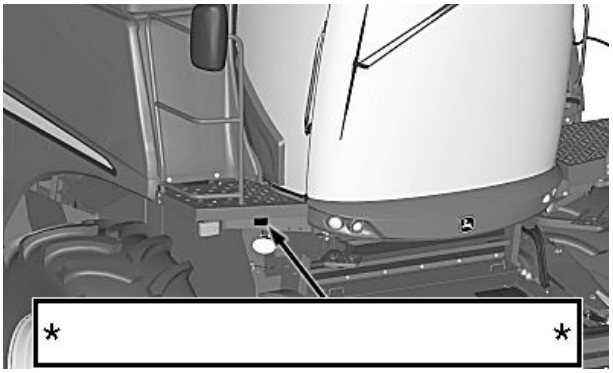
YC20282 —UN—05JUN22

玉米联合收割机识别号牌样本

xl90995,1654135792483 -14-05JUN22-1/1

机器标识牌位置

在驾驶室扶梯右侧。



H97568 —UN—10AUG10

OUO6075,0000BE1 -14-04MAY11-1/1

正确理解机器序列号

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



H112201 —UN—06NOV14

发动机序列号牌示例

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

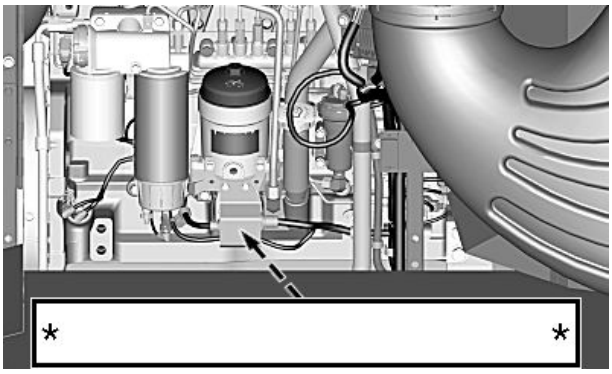
- C ..... 工业用
- G ..... 发电机组

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 -14-25SEP18-1/1

发动机序列号



A 型

A 型：发动机序列号位于发动机后侧。



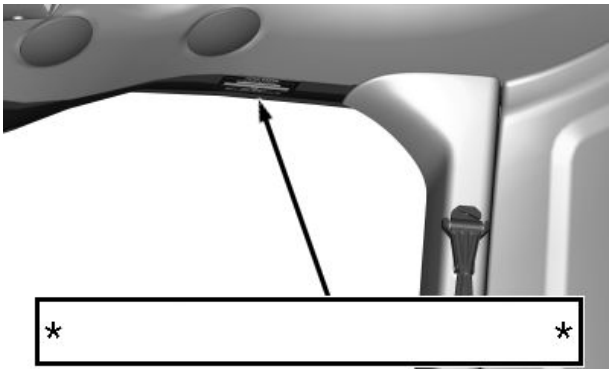
B 型

B 型：发动机序列号位于发动机前侧，起动机上方。

xl90995,1683785210434 -14-14JUL23-1/1

驾驶室序列号

位于驾驶室后上方右角。



OUO6075,0004716 -14-13APR17-1/1

静液压传动单元泵

位于静液压传动泵侧边。



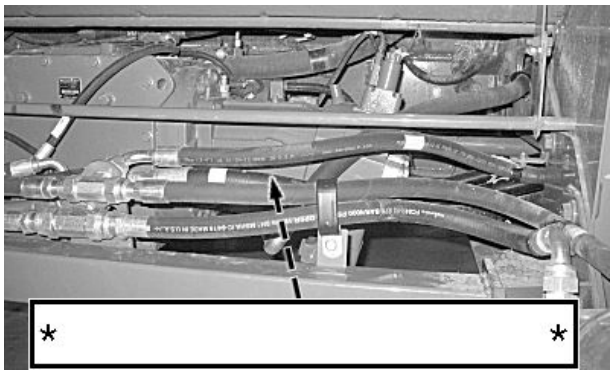
机械换挡和按钮换挡机器图示

OUO6075,0001059 -14-27FEB12-1/1

静液压传动单元马达

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。



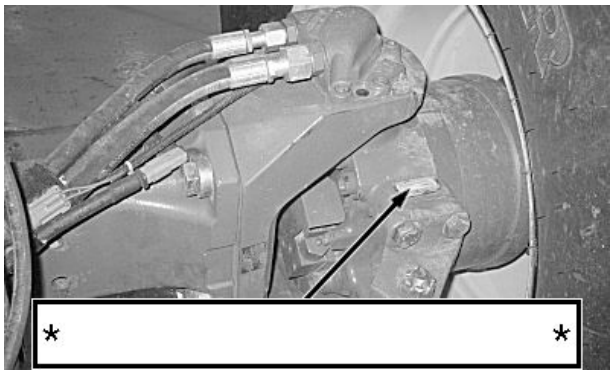
H99424 —UN—14DEC10

ProDrive 机器图示

OUO6075,0001058 -14-27FEB12-1/1

双速四轮驱动马达

位于四轮驱动马达顶部。

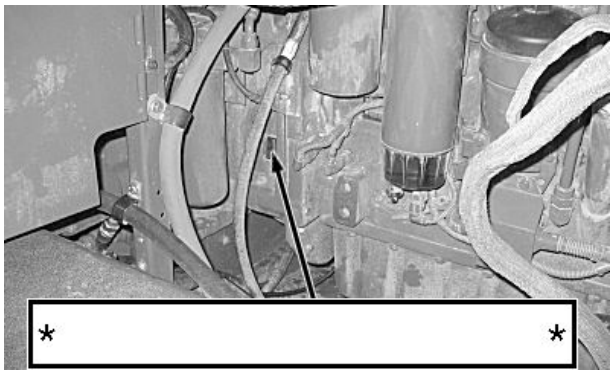


H99419 —UN—14DEC10

OUO6075,0000AF4 -14-14APR11-1/1

发动机齿轮箱

位于发动机齿轮箱后侧。

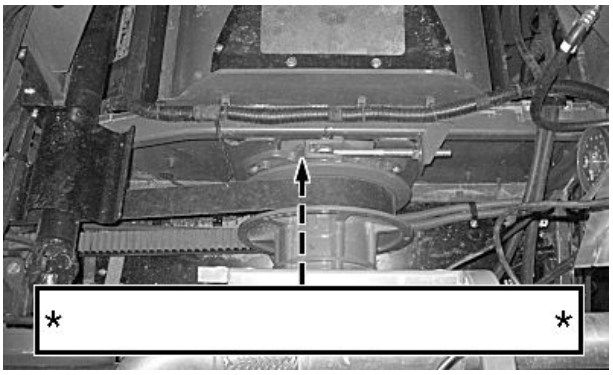


H99418 —UN—14DEC10

OUO6075,00046E7 -14-28MAR17-1/1

转子驱动齿轮箱

位于转子传动齿轮箱左侧。

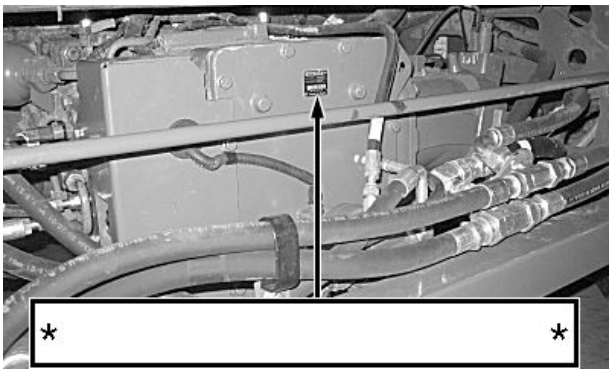


OUO6075,00046E8 -14-28MAR17-1/1

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

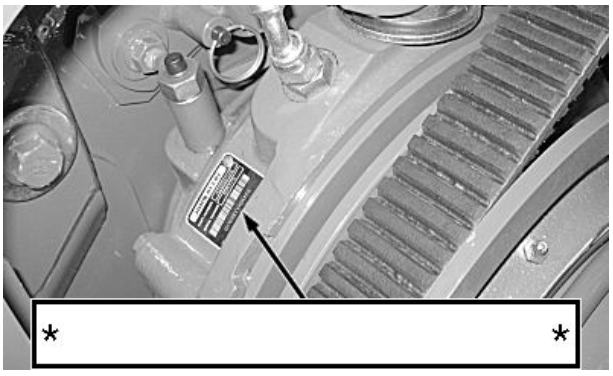


图示 ProDrive 变速箱

OUO6075,0001056 -14-27FEB12-1/1

过桥反转器

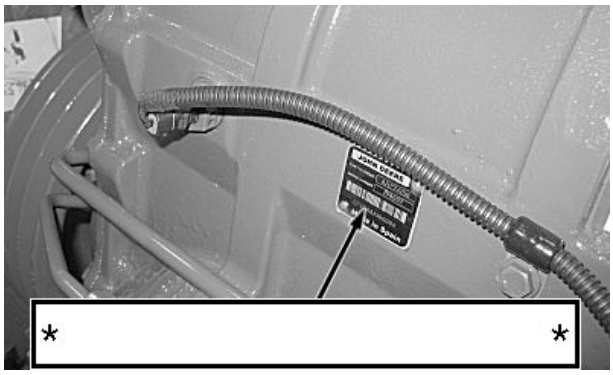
位于过桥反转器顶面。



OUO6075,0000AF9 -14-14DEC10-1/1

多速过桥齿轮箱（如果配备）

位于多速过桥齿轮箱后侧。

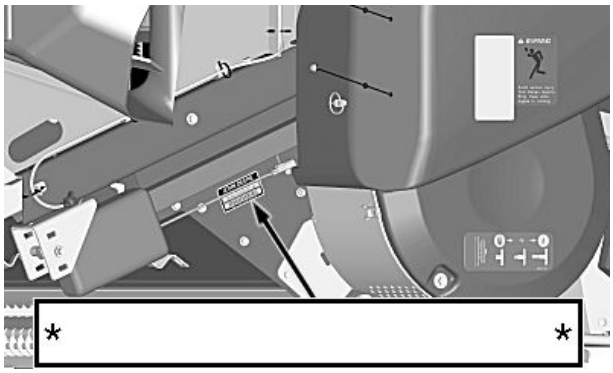


H99431 —UN—14DEC10

OUO6075,00046E9 -14-28MAR17-1/1

切碎器（如配备的话）

在切碎器左侧。

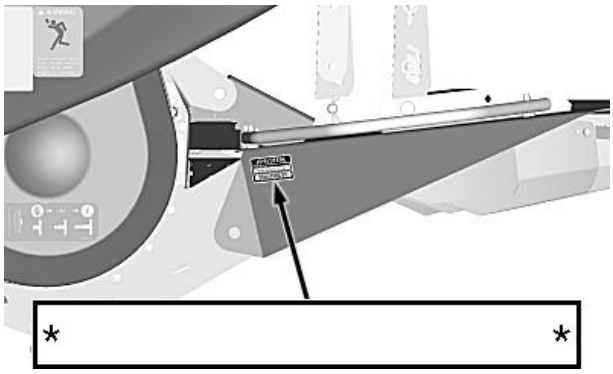


H101339 —UN—04MAY11

OUO6075,0000C27 -14-04MAY11-1/1

叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆）

位于叶片尾板的左侧。



H101340 —UN—04MAY11

OUO6075,0001820 -14-28MAY14-1/1

高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型）

位于高级 PowerCast™ 尾板的左侧。

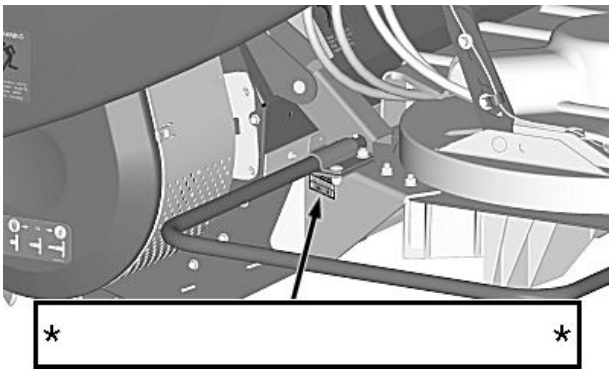


PowerCast 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0001821 -14-28MAY14-1/1

PowerCast尾板（豪华型杂余系统）

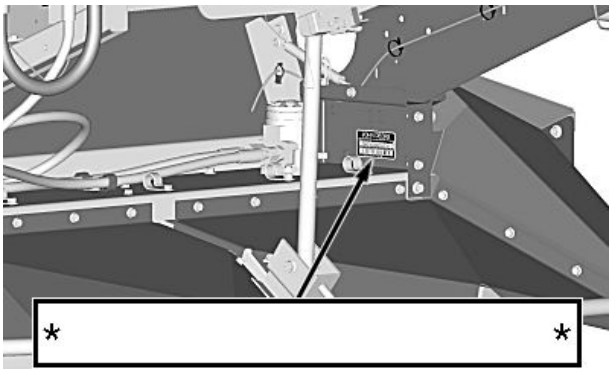
在PowerCast尾板左侧。



OUO6075,0000C2A -14-04MAY11-1/1

抛撒器（豪华型杂余系统）

抛撒器内右侧。



OUO6075,0000C2B -14-04MAY11-1/1

保存所有权凭证

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

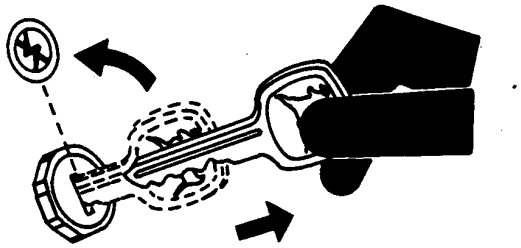


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -14-18NOV03-1/1

确保机器安全

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。



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -14-18NOV03-1/1

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
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 -14-13JAN20-1/1

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 -14-05DEC19-1/1

索引

页

A

Active Terrain Adjustment 历史记录 45-L-6
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-L-22
Active Terrain Adjustment™ 设置 45-L-19
ActiveYield™ 45-K-18
  传感器位置..... 75-6
  拆卸横搅龙盖 75-5
ActiveYield™ | 复位 45-K-21
ActiveYield™ | 标定值修正 45-K-22
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-K-19
ActiveYield™ | 高级设置..... 45-K-20
Auto Maintain 历史记录..... 45-L-6
Auto Maintain 响应力度.....45-L-41
Auto Maintain 状态 45-L-24
Auto Maintain 设置 45-L-40

C

Combine Advisor™
  Active Terrain Adjustment™ 状态 45-L-22
  Active Terrain Adjustment™ 设置 45-L-19
  Auto Maintain 状态 45-L-24
  Auto Maintain 设置 45-L-40
  Combine Advisor™ 主页 45-L-1
  HarvestSmart™ 状态 45-L-21
  HarvestSmart™ 设置 45-L-15
  上坡灵敏度.....45-L-20
  上筛偏移调整 45-L-27
  下坡灵敏度.....45-L-20
  下筛偏移调整 45-L-28
  优化性能 45-L-25
  偏移量详情.....45-L-10
  分离器叶片调整 45-L-36
  分离器损耗.....45-L-33
  历史记录 45-L-6
  发动机功率目标 45-L-17
  响应力度 45-L-17, 45-L-41
  地面速度调整 45-L-35
  处于活动状态的调整 45-L-7
  已完成的调整 45-L-9
  异物灵敏度.....45-L-43
  性能监视器..... 45-L-6
  性能问题 45-L-31
  摄像头镜头污物 45-L-13
  无法保持目标 45-L-28
  未脱粒损耗.....45-L-33
  未脱粒物料.....45-L-34
  杂余过多 45-L-34
  清洗风机偏移调整.....45-L-30
  清粮室损失.....45-L-33
  破损籽粒 45-L-34
  破损籽粒灵敏度 45-L-42
  籽粒损失灵敏度 45-L-42
  自动化状态.....45-L-14
  茎秆质量问题 45-L-34
  解决方案.....45-L-34

页

  设置性能目标 45-L-31
  访问..... 45-L-1
  调整详情 45-L-12
  谷物系统视频 45-L-4
  轻异物 45-L-34
  重异物 45-L-34
  镜头污物 45-L-13
  限速.....45-L-16
  驾驶室外调整 45-L-38
  高级设置 45-L-4
Combine Advisor™ 主页 45-L-1
Combine Advisor™ 高级设置..... 45-L-4
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）...45-M-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅）.....45-M-26
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配皮质座椅）.....45-M-29
CommandARM™ 控制台和显示器 45-M-10
CommandARM 控制装置设置..... 45-A-6
CommandCenter™
  确定机器特定信息..... 40-1
CommandCenter 显示器
  “割台”应用
    倾斜灵敏度 45-C-16
    倾斜速度..... 45-C-13
    升/降速度..... 45-C-12
    带式输送器皮带速度 45-C-52
    自动割台控制 45-C-20
    高度灵敏度 45-C-15
  “发动机”应用程序
    杂质管理过滤能力.....45-G-8
    空气压缩机状态.....45-G-9
  “折叠”应用程序
    折叠式玉米割台
      John Deere 机型..... 45-E-9
      非 John Deere 机型..... 45-E-10
  控制设置应用
    CommandARM 控制装置设置 45-A-6
    创建单一位置任务分配..... 45-A-8
    创建双位置任务 45-A-8
    功能分配..... 45-A-10
    多功能控制手柄控制装置设置..... 45-A-4
    控制装置设置概况..... 45-A-3
    滚动按钮..... 45-A-10
  “杂余管理”应用程序
    分离器叶片 45-B-5
    转速 45-B-7
    驾驶室外调整 45-B-10
  “标定”应用程序
    产量
      删除未使用的样本 45-K-18
  “灯”应用程序
    访问“灯”..... 45-J-1
  谷物处理应用程序
    粮箱卸粮偏移量.....45-D-4

接下页

页

CommandCenter™ 显示器
Combine Advisor™
设置性能目标 45-L-31
Combine Advisor™ 应用程序
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-L-22
Active Terrain Adjustment™ 设置 45-L-19
Auto Maintain 状态 45-L-24
Auto Maintain 设置 45-L-40
Combine Advisor™ 主页 45-L-1
HarvestSmart™ 状态 45-L-21
HarvestSmart™ 设置 45-L-15
上坡灵敏度 45-L-20
上筛偏移调整 45-L-27
下坡灵敏度 45-L-20
下筛偏移调整 45-L-28
优化性能 45-L-25
偏移量详情 45-L-10
分离器叶片调整 45-L-36
分离器损耗 45-L-33
历史记录 45-L-6
发动机功率目标 45-L-17
响应力度 45-L-17, 45-L-41
地面速度调整 45-L-35
处于活动状态的调整 45-L-7
已完成的调整 45-L-9
异物灵敏度 45-L-43
性能监视器 45-L-6
性能问题 45-L-31
无法保持目标 45-L-28
未脱粒损耗 45-L-33
未脱粒物料 45-L-34
杂余过多 45-L-34
清洗风机偏移调整 45-L-30
清粮室损失 45-L-33
破损籽粒 45-L-34
破损籽粒灵敏度 45-L-42
籽粒损失灵敏度 45-L-42
自动化状态 45-L-14
茎秆质量问题 45-L-34
解决方案 45-L-34
访问 Combine Advisor™ 45-L-1
调整详情 45-L-12
谷物系统视频 45-L-4
轻异物 45-L-34
重异物 45-L-34
镜头污物 45-L-13
限速 45-L-16
驾驶室外调整 45-L-38
高级设置 45-L-4
“割台”应用
HydraFlex™ 压力 45-C-51
传送带浮动位置 45-C-54
作业记录 45-C-10
切割器位置 45-C-57
切割器位置复位 45-C-43
切割器倾斜 45-C-55
前倾/后倾 45-C-18
割台下压力 45-C-59

页

割台下压力高级调试 45-C-66
“割台”主页 45-C-1
割台自动化 45-C-20
割台详情 45-C-6
后轴转速 45-C-57
向前/向后复位 45-C-39
复位偏好 45-C-37
失效备用模式 45-C-62
宽度 45-C-7
小时数 45-C-11
拨禾轮位置复位 45-C-40
拨禾轮最低转速 45-C-9
摘穗板位置复位 45-C-42
摘穗板间距 45-C-56
横向倾斜 45-C-36
玉米割台宽度 45-C-8
自动带式输送器皮带速度 45-C-49
自动拨禾轮转速 45-C-47
行宽度 45-C-8
访问 45-C-1
过桥浮动 45-C-34
限深轮 45-C-60
高度传感功能离地模式 45-C-25
高度传感功能触地模式 45-C-28
高度传感铰链带式输送器 45-C-31
高度复位 45-C-22
高级设置 45-C-61
“割台”应用程序
控制预览 45-C-20
“加热/通风/空调系统”应用
“加热、通风和空调（HVAC）”主页 45-H-1
外界温度 45-H-5
气流模式 45-H-4
空调 45-H-5
设定温度 45-H-3
访问“加热/通风/空调系统” 45-H-1
风扇转速 45-H-4
“发动机”应用程序
“发动机”主页 45-G-1
发动机冷却进行中 45-G-7
发动机功率 45-G-3
排气过滤器系统概况 45-G-4
禁用自动排气过滤器清洁 45-G-7
空气压缩机 45-G-9
自动排气滤清器清洁 45-G-5
访问“发动机” 45-G-1
驻车滤清器清洁 45-G-5
“变速箱”应用
ProDrive™ 失效备用模式高级设置 45-I-6
ProDrive™ 牵引模式高级设置 45-I-4
“变速箱”主页 45-I-1
最高速度 1 和 2 .... 45-I-3
访问“变速箱” 45-I-1
“折叠”应用程序
割台运输位置 45-E-8
手动控制 45-E-10
“折叠”主页 45-E-1
折叠式卸粮搅龙 45-E-7

接下页

页

粮箱盖 45-E-4
装载搅龙 45-E-5
访问“折叠” 45-E-1
“控制装置设置”应用程序
控制装置设置概况 45-A-1
访问“控制器设置” 45-A-1
“收获设置”应用程序
上筛间隙 45-F-15
下筛间隙 45-F-17
保存预设 45-F-9
分离器分辨率 45-F-21
外部配置 45-F-18
工厂默认值 45-F-9
性能目标 45-F-23
“收获设置”主页 45-F-1
更改农作物的影响 45-F-11
清洗风机 45-F-14
清粮室分辨率 45-F-22
脱粒条件 45-F-7
脱粒速度 45-F-13
脱粒间隙 45-F-11
自定义预设 45-F-10
茎秆条件 45-F-8
访问“收获设置” 45-F-1
调节状态 45-F-19
预设 45-F-5
高级设置 45-F-20
收获设置显示
加载“收获设置” 45-F-4
“标定”应用程序
ActiveYield™ 45-K-18
ActiveYield™ | 复位 45-K-21
ActiveYield™ | 标定值修正 45-K-22
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-K-19
ActiveYield™ | 高级设置 45-K-20
主动式凹板隔离（ACI）系统除气标定程序 .. 45-K-35
主动式凹板隔离（ACI）调平 45-K-36
主动式凹板隔离（ACI）调平标定程序 45-K-36
主动式凹板隔离（ACI）除气 45-K-35
产量 | 匹配秤重 45-K-9
产量 | 复位 45-K-14
产量 | 收集的样本的状态 45-K-11
产量 | 标定质量 45-K-6
产量 | 标定质量指示灯 45-K-11
产量 | 状态指示灯 45-K-7
产量 | 编辑/选择标定 45-K-15
产量 | 记录样本 45-K-7
产量 | 记录状态 45-K-13
产量 | 质量流量 45-K-12
产量 | 重量指示灯 45-K-12
产量 | 高级编辑 45-K-17
产量 | 高级设置 45-K-10
产量标定 45-K-5
割台悬架检修模式 45-K-37
压力控制 45-K-37
程序 45-K-37
割台标定 45-K-27
割台标定程序 45-K-28

页

卸粮搅龙结合 45-K-25
卸粮搅龙结合标定程序 45-K-25
可扩展式割台自检 45-K-28
可扩展式平台的割台自检标定程序 45-K-29
底盘倾斜 45-K-23
底盘倾斜标定程序 45-K-24
折叠式玉米割台 45-K-32
折叠式玉米割台标定程序 45-K-32
拔禾轮和切割器位置 45-K-33
拨禾轮和切割器标定程序 45-K-33
挡风板位置 45-K-40
程序 45-K-41
摘穗板间距 45-K-26
程序 45-K-26
标定和程序概况 45-K-1
水分传感器标定 45-K-3
湿度传感器
程序 45-K-3
琥珀色闪光灯 45-K-34
琥珀色闪光灯标定程序 45-K-34
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-K-24
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-K-24
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-K-4
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-K-4
访问“标定和程序” 45-K-1
质量流致振动 45-K-2
质量流致振动标定程序 45-K-2
过桥前倾/后倾范围 45-K-29
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-K-30
过桥提升速度 45-K-27
过桥提升速度标定程序 45-K-27
过桥横向倾斜范围 45-K-30
过桥横向倾斜范围标定程序 45-K-30
过桥横向倾斜速度 45-K-31
过桥横向倾斜速度标定程序 45-K-31
铰链带式输送器翼位置 45-K-38
程序 45-K-38
限深轮转速 45-K-39, 45-K-40
程序 45-K-39, 45-K-40
“灯”应用程序
工作灯控制装置 45-J-7
工作灯预设 1 — 近光 45-J-3
工作灯预设 1 — 远光 45-J-4
工作灯预设 2 — 近光 45-J-4
工作灯预设 2 — 远光 45-J-5
“灯”主页 45-J-1
离车灯 45-J-6
“秸秆管理”应用程序
刀排 45-B-10
宽度 45-B-6
方向 45-B-8
秸秆模式 45-B-4
秸秆管理 45-B-1
自动调换 45-B-11
访问“秸秆管理” 45-B-1
调换 45-B-10
“籽粒处理”应用程序
湿度报警 45-D-6

接下页

页

联合收割机概况
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）.....45-M-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（旗舰版真皮座椅）.....45-M-29
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅）.....45-M-26
CommandARM™ 控制台和显示器.....45-M-10
ProDrive™（如果配备）.....45-M-51
VisionTrak™.....45-M-56
上筛调整.....45-M-48
下筛调整.....45-M-50
公路运输关断.....45-M-51
分离装置结合.....45-M-45
前控制台.....45-M-4
“割台升/降和倾斜”开关.....45-M-55
割台激活按钮.....45-M-56
割台结合.....45-M-44
加热/通风/空调系统.....45-M-36
卸粮搅龙传动开关.....45-M-54
卸粮搅龙摆动开关.....45-M-54
发动机和行走传动.....45-M-38
四轮驱动（如果配备）.....45-M-52
安全带.....45-M-32
导航栏.....45-M-12
差速锁（如果配备）.....45-M-52
座椅控制装置.....45-M-20
拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后（如果配备）开关.....45-M-55
按钮换挡（如果配备）.....45-M-51
排气滤清器清洁指示灯.....45-M-53
控制台和显示器.....45-M-40
操作乙醚喷射功能（如果配备）.....45-M-25
操作灯.....45-M-22
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯.....45-M-23
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器.....45-M-24
收割控制装置.....45-M-33
收音机.....45-M-37
搜索.....45-M-50
教练座椅.....45-M-33
柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯.....45-M-53
清选风机转速调节.....45-M-49
灯.....45-M-40
燃油油位指示灯.....45-M-53
皮带捡拾器清理.....45-M-43
联合收割机概况.....45-M-1
脱粒转速调节.....45-M-47
脱粒间隙调节.....45-M-46
角柱显示器.....45-M-4
调整方向盘.....45-M-21
过桥后轴转速、可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）.....45-M-55
过桥换向器.....45-M-42
速停开关.....45-M-54
钥匙开关.....45-M-20
顶置控制装置.....45-M-19
驻车制动器.....45-M-52
驾驶室右侧项目.....45-M-15
驾驶室左侧项目.....45-M-18
“谷物处理”应用程序
高级设置.....45-D-3
“谷物装卸”应用
湿度修正.....45-D-7
湿度设置.....45-D-5
状态中心.....45-D-8
“籽粒处理”主页.....45-D-1
粮箱粮位.....45-D-5
粮箱粮位自动标志.....45-D-3
自定义报警粮位.....45-D-4
访问“籽粒处理”.....45-D-1
CommandCenter 显示器应用程序.....45-1
CoolScan.....125-12

D

DEF
DEF 内联过滤器，更换.....130-L-3
DEF 配量单元过滤器，更换.....130-L-2
在配备了选择性催化还原系统（SCR）的发动机上使用.....125-8
处理.....125-10
存放.....125-9
检测.....125-8
液罐，重新加注.....125-9
罐，清洁.....130-P-5
DEF 内联过滤器
更换.....130-L-3
DEF 液罐
清洁.....130-P-5
DEF 配量单元过滤器
更换.....130-L-2

H

HarvestSmart™ 响应力度.....45-L-17
HarvestSmart™ 状态.....45-L-21
HarvestSmart™ 设置.....45-L-15
HarvestSmart™ 限速.....45-L-16
HydraFlex™ 压力.....45-C-51

O

Oilscan.....125-12

P

Posi-Torq
转速范围.....65-49
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）
后护罩.....70-12
调整.....70-11
PowerCast™ 尾板片（选装）
更换.....70-11
ProDrive™ 变速箱
ProDrive™ 失效备用模式高级设置.....45-I-6

接下页

页

ProDrive™ 牵引模式高级设置 45-I-4
发动机转速管理 35-6
失效备用模式 45-I-3
牵引模式 45-I-3
齿轮箱
油品建议 125-13
ProDrive™（如果配备） 45-M-51

V

VisionTrak™ 45-M-56
工作检查 65-80

一

上坡灵敏度 45-L-20
上拨式逐稿轮
拆卸
底板（如果配备） 70-14
更换
皮带（如果配备） 65-61
翼（如果配备） 65-62
更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-J-4
检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-G-7, 130-G-9
调整
皮带（如果配备） 65-60
上筛
固定式前上筛 65-69
安装
筛片 65-73
平齿梳上筛 65-71
拆卸
筛片 65-73
测量 65-69
深齿型上筛 65-70
调整
前上筛 65-68
双区调节 65-72
马达 65-76
调节开关 65-72
通用型上筛 65-70
高配玉米上筛 65-71
上筛/下筛/回送盘总成
不可修理件 65-76
上筛偏移调整 45-L-27
上筛调整 45-M-48
上筛间隙 45-F-15
下坡灵敏度 45-L-20
下筛
安装
筛片 65-73
拆卸
筛片 65-73
测量 65-69
深齿型下筛 65-72
调整
马达 65-76

页

调节开关 65-72
通用型下筛 65-71
下筛偏移调整 45-L-28
下筛调整 45-M-50
下筛间隙 45-F-17
不可修理件
上筛/下筛/回送盘总成 65-76

|

中冷器
清洁 130-A-3

丶

主中间轴
更换主中间轴齿轮箱的油 130-J-4
检查主中间轴齿轮箱油 130-G-14
用润滑脂润滑轴承 130-G-7
主动式凹板隔离（ACI）系统除气标定程序 45-K-35
主动式凹板隔离（ACI）调平 45-K-36
主动式凹板隔离（ACI）调平标定程序 45-K-36
主动式凹板隔离（ACI）除气 45-K-35

乙

乙醚
安全须知 35-6

二

二氧化碳排放 145-17
亚麻
作物设置 100-5

十

交流发电机护栅
清洁 130-O-2
交流发电机皮带
更换
9.0 升 130-Q-4
产量
删除未使用的样本 45-K-18
产量 | 匹配秤重 45-K-9
产量 | 复位 45-K-14
产量 | 收集的样本的状态 45-K-11
产量 | 标定质量 45-K-6
产量 | 标定质量指示灯 45-K-11
产量 | 状态指示灯 45-K-7
产量 | 编辑/选择标定 45-K-15
产量 | 记录样本 45-K-7
产量 | 记录状态 45-K-13
产量 | 质量流量 45-K-12
产量 | 重量指示灯 45-K-12
产量 | 高级编辑 45-K-17
产量 | 高级设置 45-K-10

接下页

页

产量标定 45-K-5
  单点 95-4
  多点 95-4
  更改轮胎半径代码 95-3

人

代码
  更改轮胎半径 95-3
优化性能 45-L-25
传动轴
  维护
    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-4
传感器
  ActiveYield™ 75-6
  调整
    粮箱充填 75-2
传送带浮动位置 45-C-54
作业记录 45-C-10
作业速度（S760 和 S770 机器） 145-1
作物
  可用湿度和密度表 100-19
  密度表 100-19
  配重表 100-20
作物分流器 70-13
作物分流器叶片
  调整 70-5
作物设置
  亚麻 100-5
  向日葵 100-14
  大豆 100-13
  大麦 100-1
  小米 100-7
  小麦（收获难度大） 100-15
  小麦（正常） 100-15
  扁豆 100-6
  水稻 100-11
  油菜籽（干） 100-10
  油菜籽（绿） 100-11
  燕麦 100-9
  爆裂玉米 100-10
  玉米（干） 100-3
  玉米（湿） 100-3
  玉米穗轴混合 100-4
  瓜尔豆（串豆） 100-6
  紫花苜蓿 100-1
  红花 100-12
  羽扇豆 100-7
  脚注说明页 100-16
  芥菜 100-8
  草籽 100-5
  菜豆 100-8
  蓖麻 100-2
  豌豆 100-9
  食用豆 100-4
  高粱（西非高粱） 100-13
  鹰嘴豆 100-2

页

  黑小麦 100-14
  黑麦 100-12
使用电瓶，安全
  安全，使用电瓶 10-18, 80-3
侧寻行灯
  更换 80-24
保养
  2000 工作小时/36 个月
    更换 DEF 配量单元过滤器 130-L-2
  400 小时后的磨合保养 25-3
  4500 工作小时
    更换 DEF 内联过滤器 130-L-3
上拨式逐稿轮
  更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-J-4
  检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-G-7, 130-G-9
主中间轴
  更换主中间轴齿轮箱的油 130-J-4
  检查主中间轴齿轮箱油 130-G-14
  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-4
  用润滑脂润滑主中间轴轴承 130-G-7
传动
  用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销 130-A-6, 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-6, 130-B-2
  用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 130-A-6, 130-B-2
  用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 130-G-8
  用润滑脂润滑最终传动外轴承 130-A-6, 130-B-2
传动系统
  更换最终传动油 130-J-3
  检查最终传动油 130-G-10
  用润滑脂润滑最终传动联轴器 130-B-8
冲洗
  重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-7
冷却系统防冻 130-P-12
准备双轮 85-6
分离器
  更换分离器传动油 130-J-3
分离器承轨衬套 65-15
分离装置
  循环操作分离装置变速从动滑轮 130-B-4
  循环操作分离装置变速传动滑轮 130-B-4
  检查分离装置传动油 130-G-9
  检查双速分离装置传动油 130-B-5
  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变速传动滑轮 130-E-2
  用润滑脂润滑分离装置轴承 130-G-7
  用润滑脂润滑变速传动滑轮 130-G-5
割台泵
  用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承 130-G-4
割台离合器
  电磁螺母 130-G-16
加料
  柴油机排放处理液（DEF）罐 130-P-3
加注冷却系统 130-P-12
加注燃油箱 125-2, 130-P-5

接下页

页

发动机
中冷器 130-A-3
增压空气冷却器 130-B-6
排出空气压缩机储气箱中的水 130-A-5
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器 130-C-1, 130-G-16
更换主发动机齿轮箱滤清器 130-C-1, 130-G-13
更换初级燃油滤清器 130-G-2
更换发动机主齿轮箱油 130-I-2, 130-J-3
更换发动机冷却液 130-N-1
更换机油和滤清器 130-F-2
更换次级燃油滤清器 130-G-2
更换液压/静液压油充油滤清器 130-G-12
更换燃油箱通气管 130-G-18
更换静液压充油滤清器 130-G-12
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-F-3, 130-G-17
检查冷却液液位 130-A-2
检查发动机杂质管理空气滤清器 130-G-13
检查发动机气门间隙 130-J-2
检查曲轴减震器 130-J-5
检查机油 130-A-2
检查燃油前置滤清器 130-A-5
检查空气滤清器滤芯 130-G-18
清洁交流发电机护栅 130-O-2
清洁冷凝器 130-A-3, 130-B-6
清洁散热器 130-A-3, 130-B-6
清洁旋转除尘罩 130-A-3, 130-B-6
清洁机油冷却器 130-A-3
清洁油冷却器 130-B-6
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-6
清洁燃油前置滤清器 130-B-5, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
用润滑脂润滑变速从动皮带轮 130-G-3
用润滑脂润滑变速传动皮带轮 130-G-3
发动机磨合 25-1
变速箱
更换制动液 130-I-3
更换变速箱油 130-J-4
检查制动液 130-G-14
检查变速箱油 130-G-11
检查驻车制动器油缸拉线 130-G-11
后轮螺栓紧固扭矩 85-13
基本轮胎信息 85-2
安装前轮 85-10
履带养护和调理 110-11
履带更换 110-11
抛撒器
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-9
拆卸
卸粮搅龙传动链链节 75-10
发动机杂质管理空气滤清器 130-P-16
空气滤清器过滤器 130-P-13
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器） 65-4
拆卸前轮 85-6
拨禾轮泵
用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-4

页

按需
清洗 DEF 液罐 130-P-5
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-6
柴油机排放处理液（DEF）罐 130-P-3
排放冷却系统 130-P-10
排料逐稿轮
用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承 130-G-8
排空燃油系统中的空气 130-P-10
放空燃油箱 130-P-6
更换
上拨式逐稿轮翼（如果配备） 65-62
中间切断刀 70-27
切碎器刀片 70-24, 70-25
初级和次级燃油滤清器 130-P-9
定刀（不带电动执行器） 70-21
定刀（电动执行器） 70-21
排料逐稿轮耐磨板 65-58
标配喂入加速辊耐磨板 65-1
标配排料逐稿轮耐磨板 65-59
液压软管 130-1
盘总成（单速） 70-38
盘总成（双速） 70-39
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-8
韧性作物喂入加速辊耐磨板 65-2
韧性作物排料逐稿轮耐磨板 65-60
高级 PowerCast 抛撒器盘 70-33
齿杆喂入加速辊耐磨板 65-3
杂余搅龙
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 130-G-5
用润滑脂润滑杂余搅龙传动打滑离合器 130-G-6
检查
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 30-5
检查冷却液液位 30-3
检查机油 30-1
检查液压油箱油 30-2
检查燃油箱通气管 30-4
检查燃油系统 30-3
检查静液压油 30-2
每 1000 小时 110-14
每 2000 小时
最终传动装置油 110-13
每 400 小时
最终传动装置油 110-12
每日 110-13
液压系统
更换液压油箱油 130-J-2
检查发动机主齿轮箱油位 130-A-5
检查液压油箱油位 130-A-4
液压系统清洁度 130-2
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） ..120-9
燃油前置滤清器 130-P-7
质量流量传感器（粮箱延伸段） 75-9
质量流量传感器（粮箱盖） 75-9
车窗、后视镜和照明灯 130-O-3
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-8

接下页

页

清洁发动机机舱 30-10, 115-5
清洁履带 110-9
清理部位 110-10
清选风机
  用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 130-B-5
  用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 130-B-5
  用润滑脂润滑清选风机轴承 130-G-8
灭火器 115-1
  加充 115-2
  检查灭火器 130-G-13
  检查灭火器箍带 130-O-3
燃油箱关断阀 130-P-6
电气系统
  检查电瓶..... 130-G-11
空调
  清洁排放软管 130-A-7
第一个 100 小时前的磨合检查..... 25-2
籽粒升运器
  清洁湿度传感器..... 130-B-7, 130-G-18, 130-O-3
  清洁湿度传感器旁通搅龙..... 130-B-7,
   130-G-19, 130-O-3
  耐磨板和门 65-79
粮箱
  检查装粮搅龙齿轮箱油 130-G-17
  清洁质量流量传感器 130-B-6
  用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承.....130-G-4
  用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 130-G-4
  用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱.....130-G-3
置中
  切碎器刀片 70-27
蓄能器压力.....130-2
访问
  柴油机排放处理液（DEF）罐内联滤清器 ... 130-P-4
  柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器.. 130-P-4
调整
  卸粮搅龙传动链.....75-10
  卸粮搅龙位置 75-11, 75-12
  卸粮搅龙托架支架.....75-11
  皮带，第一个50小时 25-2
  籽粒升运器输送链.....65-79
  粮箱盖（如配备的话） 75-3
  粮箱装粮搅龙（粮箱盖） 75-8
轮胎
  检查螺栓扭矩 130-D-1
  检查轮胎胎压 130-D-1
轮胎养护 85-2
轮胎胎压 85-4
输送器搅龙
  用润滑脂润滑输送器搅龙打滑离合器.....130-G-7
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
  清洁多速过桥传动箱 130-G-17
  清洁横向倾斜过桥..... 130-B-4
  清洁集石槽 130-A-7
  用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 130-B-3
  用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮
   箱 130-A-7, 130-B-3

页

  用润滑脂润滑过桥打滑离合器..... 130-G-16
间隔
  清除 130-1
  设置 130-1
间隔表 110-10
  按需 130-O-1
  每 10 小时 130-A-1
  每 100 小时 130-D-1
  每 1000 小时 130-I-1, 130-I-3
  每 200 小时 130-E-1
  每 2000 小时 130-J-1, 130-J-5
  每 250 小时 130-F-1
  每 3500 工作小时.....130-L-1
  每 400 小时 130-G-1,
   130-G-6, 130-G-10, 130-G-15
  每 50 小时 130-B-1
  每 6000 小时 130-N-1
  每 800 小时 130-H-1
  每三年 130-L-1
  每六年 130-N-1
  第一个 100 小时 130-C-1
预防火灾 115-1
驱动轮螺栓扭矩 85-5
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-15
  清洁再循环滤清器.....130-E-1, 130-O-1
  清洁驾驶室新鲜空气滤清器 130-B-7, 130-O-2
保存预设 45-F-9
保险丝
  中心.....80-10, 80-11
  串联.....80-11
倒车报警 10-17
倒车报警器 90-5
倾斜指示
  过桥.....55-32
倾斜架
  设置
    过桥（手动倾斜） 55-6
  调节
    过桥（手动倾斜） 55-6
倾斜架零点
  设置
    过桥（液压倾斜） 55-8
倾斜灵敏度 45-C-16
倾斜速度 45-C-13
偏移量详情 45-L-10

八

公制螺栓和螺钉扭矩值 145-21
公路运输 90-1
  割台已挂接..... 85-1
公路运输关断.....45-M-51
公路运输速度
  技术规格 110-7

接下页

页

冷

冷凝器
清洁 130-A-3, 130-B-6
冷却液
与冷却液浓缩液混合,水质 125-6
加热器 35-7
柴油发动机
配备湿式缸套的发动机 125-5
测试冰点 125-7
温暖气候条件 125-6
约翰·迪尔 COOL-GARD II 冷却液延长剂 125-6
冷却系统
加注 130-P-12
排放 130-P-10
更换
变速传动皮带
9.0 升 130-Q-9
旋转除尘罩传动皮带
9.0 升 130-Q-7
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
真空风扇从动皮带
9.0 升 130-Q-8
真空风扇传动皮带
9.0 升 130-Q-7
检查冷却液液位 30-3
维护
更换发动机冷却液 130-N-1
检查发动机冷却液 130-A-2
清洁冷凝器 130-A-3, 130-B-6
清洁加压空气冷却器 130-B-6
清洁增压空气冷却器 130-A-3
清洁散热器 130-A-3, 130-B-6
清洁旋转除尘罩 130-A-3, 130-B-6
清洁机油冷却器 130-A-3
清洁油冷却器 130-B-6
调整
旋转除尘罩刷 130-Q-3
走带
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
防冻 130-P-12

凹

凹板
不同类型 65-11
凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节） 65-15
分离装置格栅型式 65-12
安装
凹板段（主动式凹板隔离） 65-21
凹板段（标配凹板调整装置） 65-16
建议 65-10, 100-17
拆卸
凹板段（主动式凹板隔离） 65-21
凹板段（标配凹板调整装置） 65-16
格栅盖（如果配备） 65-12
格栅阻拦装置（如果配备） 65-13

页

格栅阻拦装置的位置（如果配备） 65-14
格栅隔套 65-11
调平（主动式凹板隔离） 65-33
调平（标配凹板调节） 65-30
重负荷铸铁格栅阻拦装置（如果配备） 65-13
凹板调平 45-K-36
凹板调平标定程序 45-K-36
凹板除气 45-K-35
凹板除气标定程序 45-K-35

刀

刀排 45-B-10
分离器
右侧传动皮带 65-94, 65-95
安装
上筛筛片 65-73
下筛筛片 65-73
杂余系统纹杆 65-87
杂余系统耐磨板 65-87
左侧传动皮带 65-93
平齿梳上筛 65-71
承轨衬套 65-15
拆卸
上拨式逐稿轮底板（如果配备） 70-14
上筛筛片 65-73
下筛筛片 65-73
杂余系统纹杆 65-87
杂余系统耐磨板 65-87
推荐使用的凹板 100-17
更换
上拨式逐稿轮皮带（如果配备） 65-61
上拨式逐稿轮翼（如果配备） 65-62
中间轴右前皮带 65-63
中间轴右后皮带 65-64
排料逐稿轮耐磨板（韧性作物） 65-60
杂余系统传动皮带 65-84
杂余系统传动链 65-86
标配转速高性能喂入加速辊皮带 65-7
清粮室皮带 65-66
清选风机皮带 65-66
籽粒升运器皮带 65-78
输送搅龙皮带 65-66
逐稿轮皮带 65-53
韧性作物喂入加速辊耐磨板 65-2
高速高性能喂入加速辊皮带 65-7
格栅阻拦装置（如果配备） 65-13
测量
上筛 65-69
下筛 65-69
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） ..120-9
清粮室搅龙齿轮
手动清理门 65-64
清粮室检修门 65-64
清粮室风道 65-64

接下页

页

维护
更换分离器传动油.....130-J-3
调整
上拨式逐稿轮皮带（如果配备）.....65-60
中间轴右前皮带.....65-62
中间轴右后皮带.....65-63
杂余升运器传动皮带.....65-82
杂余系统传动皮带.....65-84
杂余系统传动链.....65-85
杂余系统升运器刮板链条.....65-83
杂余系统纹杆.....65-89
杂余系统耐磨板.....65-89
清粮室皮带.....65-65
清选风机皮带.....65-65
籽粒升运器皮带.....65-77
籽粒升运器输送链.....65-79
输送搅龙皮带.....65-65
逐稿轮皮带.....65-52
通用型上筛.....65-70
重负荷铸铁格栅阻拦装置（如果配备）.....65-13
分离器分辨率.....45-F-21
分离器叶片.....45-B-5
分离器叶片调整.....45-L-36
分离器损耗.....45-L-33
分离装置
Posi-Torq
变速区段.....65-49
上盖叶片（如果配备）.....65-40
上筛/下筛/回送盘总成
不可修理件.....65-76
凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节）.....65-15
双区段
速度.....65-49
固定式前上筛.....65-69
安装
凹板段（主动式凹板隔离）.....65-21
凹板段（标配凹板调整装置）.....65-16
脱粒筛片（TriStream 滚筒）.....65-40
脱粒筛片（变流滚筒）.....65-44
脱粒齿杆（TriStream 滚筒）.....65-40
脱粒齿杆（变流滚筒）.....65-44
拆卸
凹板段（主动式凹板隔离）.....65-21
凹板段（标配凹板调整装置）.....65-16
脱粒筛片（TriStream 滚筒）.....65-40
脱粒筛片（变流滚筒）.....65-44
脱粒齿杆（TriStream 滚筒）.....65-40
脱粒齿杆（变流滚筒）.....65-44
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）.....65-4
推荐使用的凹板.....65-10
故障排除.....135-2
更换
变速传动皮带.....65-51
排料逐稿轮耐磨板.....65-58
标配喂入加速辊耐磨板.....65-1
标配排料逐稿轮耐磨板.....65-59
清选风机皮带.....65-67, 65-68
齿杆喂入加速辊耐磨板.....65-3

页

格栅型式.....65-12
格栅盖（如果配备）.....65-12
格栅阻拦装置的位置（如果配备）.....65-14
深齿型上筛.....65-70
深齿型下筛.....65-72
清洁
杂余搅龙.....65-91
杂余系统升运器传感器.....65-81
清粮室搅龙齿轮
清理门（如果配备）.....65-65
清除堵塞.....65-96
喂入加速辊.....65-96
排料逐稿轮.....65-97
用润滑脂润滑分离装置轴承.....130-G-7
盖.....60-5
维护
循环操作分离装置变速从动滑轮.....130-B-4
循环操作分离装置变速传动滑轮.....130-B-4
检查分离装置传动油.....130-G-9
检查双速分离装置传动油.....130-B-5
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变速传动滑轮.....130-E-2
用润滑脂润滑变速传动滑轮.....130-G-5
调平
凹板（主动式凹板隔离）.....65-33
凹板（标配凹板调节）.....65-30
调整
上杂余搅龙传动链.....65-83
上筛马达.....65-76
下筛马达.....65-76
前上筛.....65-68
双区调节后部上筛.....65-72
喂入加速辊皮带.....65-9
杂余系统升运器刮板.....65-82
杂余系统回送凹板.....65-90
清选风机促动器（Active Terrain Adjustment™）.....65-67
清选风机促动器（非 Active Terrain Adjustment™）.....65-66
滑轮传动间隙.....65-50
速度.....65-49
通用型下筛.....65-71
风道.....70-14
高配玉米上筛.....65-71
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）.....65-4
分离装置结合.....45-M-45
切割器位置.....45-C-57
切割器位置复位.....45-C-43
切割器倾斜.....45-C-55
切碎器
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）
后护罩.....70-12
作物分流器.....70-13
割晒收敛耙.....70-6
割晒通用信息（高配秸秆型）.....70-6
安装
定刀排（电动执行器）.....70-19

接下页

页

拆卸
定刀排（电动执行器）.....70-16
控制杆（选装）.....70-15
更换
PowerCast™ 尾板片（选装）.....70-11
中间切断刀 70-27
切碎器中间轴皮带.....70-47, 70-51
切碎器刀片 70-24, 70-25
定刀（不带电动执行器）.....70-21
定刀（电动执行器）.....70-21
皮带 70-42
速度 70-29
高级 PowerCast 抛撒器盘.....70-33
检修门 70-23
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）..120-9
置中
切碎器刀片 70-27
调整
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）.....70-11
作物分流器叶片 70-5
切碎器中间轴皮带.....70-46
定刀排（不带电动执行器）.....70-16
尾板 70-7
尾板叶片 70-7, 70-8, 70-30, 70-31
尾板叶片设置 70-9, 70-10, 70-32
调节
切碎器传动皮带张力 70-41
调节开关 70-29
创建单一位置任务分配 45-A-8
创建双位置任务 45-A-8
制动器
故障排除 135-8
更换制动液.....130-I-3
检查制动液..... 130-G-14
检查驻车制动器油缸拉线..... 130-G-11
制动液（如配备的话）.....125-14
前上筛
调整.....65-68
前倾/后倾 45-C-18
前大灯
更换
下部驾驶灯（如果配备）.....80-17
发光二级管（LED）灯 80-18
饰板灯（如果配备）.....80-17
调整
下部驾驶灯（如果配备）.....80-18
发光二级管（LED）灯 80-20
前控制台 45-M-4
前轮
安装.....85-10
拆卸..... 85-6
剪切螺栓
卸粮搅龙传动 75-7
位置 75-6
剪切螺钉位置
单点锁闩 55-40

页

割台
HydraFlex™ 压力 45-C-51
传送带浮动位置 45-C-54
作业记录 45-C-10
倾斜灵敏度..... 45-C-16
倾斜速度 45-C-13
切割器位置..... 45-C-57
切割器位置复位 45-C-43
切割器倾斜..... 45-C-55
前倾/后倾 45-C-18
割台下压力 45-C-59
割台下压力高级调试 45-C-66
“割台”主页 45-C-1
割台自动化..... 45-C-20
割台详情 45-C-6
升/降速度 45-C-12
后轴转速 45-C-57
向前/向后复位 45-C-39
地面条件 45-C-59
复位偏好 45-C-37
失效备用模式 45-C-62
安全运输 10-4
宽度.....45-C-7
小时数 45-C-11
带式输送器皮带速度 45-C-52
悬架
检修模式..... 45-K-37
拨禾轮位置复位..... 45-C-40
拨禾轮最低转速 45-C-9
挂接.....55-36
控制预览 45-C-20
摘下.....55-36
摘穗板位置复位 45-C-42
摘穗板间距..... 45-C-56
横向倾斜 45-C-36
玉米割台宽度 45-C-8
自动割台控制 45-C-20
自动割台控制组合 95-2
自动带式输送器皮带速度..... 45-C-49
自动拨禾轮转速 45-C-47
行宽度 45-C-8
访问.....45-C-1
过桥浮动 45-C-34
限深轮 45-C-60
高度传感功能离地模式 45-C-25
高度传感功能触地模式 45-C-28
高度传感铰链带式输送器..... 45-C-31
高度复位 45-C-22
高度灵敏度..... 45-C-15
高级设置 45-C-61
割台下压力 45-C-59
割台下压力高级调试..... 45-C-66
“割台”主页 45-C-1
“割台升/降和倾斜”开关 45-M-55
割台悬架检修模式..... 45-K-37
割台标定 45-K-27
割台标定程序..... 45-K-28

接下页

页

割台泵
用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承 130-G-4
割台激活按钮 45-M-56
割台离合器
维护
电磁螺母 130-G-16
割台结合 45-M-44
割台自动化 45-C-20
割台详情 45-C-6
割台运输位置 45-E-8
割晒收敛耙 70-6

力

功能分配 45-A-10
加油时避免静电放电风险 10-6, 125-1
加油，避免静电放电风险 10-6, 125-1
加热/通风/空调系统 45-M-36
“加热、通风和空调（HVAC）”主页 45-H-1
外界温度 45-H-5
气流模式 45-H-4
空调 45-H-5
设定温度 45-H-3
访问“加热/通风/空调系统” 45-H-1
风扇转速 45-H-4
加热器
故障排除 135-19
“加热、通风和空调（HVAC）”主页 45-H-1
加载“收获设置” 45-F-4
保存预设 45-F-9
工厂默认值 45-F-9
自定义预设 45-F-10
更改农作物的影响 45-F-11
脱粒条件 45-F-7
茎秆条件 45-F-8
预设 45-F-5

十

千斤顶座孔
位置 85-16, 90-14
位置标牌 85-15
升/降速度 45-C-12
单点
剪切螺钉位置 55-40
清洁
锁闩销 55-40
调整
下拉线端（平地） 55-39
锁闩 55-37
锁闩 55-33
锁闩解锁
销 55-40

页

卩

卸粮搅龙
剪切螺栓 75-7
位置 75-6
拆卸
传动链链节 75-10
更换
传动皮带 75-13, 75-15
维护
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-3
调整
传动链 75-10
托架支架 75-11
搅龙位置 75-11, 75-12
锁臂位置 75-12
卸粮搅龙传动开关 45-M-54
卸粮搅龙摆动开关 45-M-54
卸粮搅龙灯
更换 80-23
卸粮搅龙结合 45-K-25
卸粮搅龙结合标定程序 45-K-25

厂

压力
轮胎养护 85-2
轮胎胎压 85-4

又

发动机
400 小时后的磨合保养 25-3
停机信息 35-5
冷却液加热器 35-7
“发动机”主页 45-G-1
发动机冷却进行中 45-G-7
发动机功率 45-G-3
发动机转速管理
ProDrive™ 机器 35-6
异物探测传感器 35-4
排气过滤器系统概况 45-G-4
故障排除 135-9
更换
交流发电机皮带
9.0 升 130-Q-4
发动机杂质管理皮带 130-Q-19
变速风扇传动皮带
9.0 升 130-Q-9
旋转除尘罩传动皮带
9.0 升 130-Q-7
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
真空风扇从动皮带
9.0 升 130-Q-8
真空风扇传动皮带
9.0 升 130-Q-7

接下页

页

空气压缩机皮带
9.0 升 130-Q-14
空调皮带
9.0 升 130-Q-4
更换机油和滤清器 130-F-2
杂质管理过滤能力 45-G-8
检修盖 130-P-1
检查机油 130-A-2
检查油 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） ..120-9
皮带
布设
9.0 升 130-Q-3
磨合 25-1
禁用自动排气过滤器清洁 45-G-7
空气压缩机 45-G-9
空气压缩机状态 45-G-9
第一个 100 小时前的磨合检查 25-2
维护
排出空气压缩机储气箱中的水 130-A-5
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器 130-C-1, 130-G-16
更换主发动机齿轮箱滤清器 130-C-1, 130-G-13
更换初级燃油滤清器 130-G-2
更换发动机主齿轮箱油 130-I-2, 130-J-3
更换发动机冷却液 130-N-1
更换次级燃油滤清器 130-G-2
更换液压/静液压油充油滤清器 130-G-12
更换燃油箱通气管 130-G-18
更换静液压充油滤清器 130-G-12
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-F-3, 130-G-17
检查冷却液液位 130-A-2
检查发动机杂质管理空气滤清器 130-G-13
检查发动机气门间隙 130-J-2
检查曲轴减震器 130-J-5
检查燃油前置滤清器 130-A-5
检查空气滤清器滤芯 130-G-18
清洁交流发电机护栅 130-O-2
清洁冷凝器 130-A-3, 130-B-6
清洁加压空气冷却器 130-B-6
清洁增压空气冷却器 130-A-3
清洁散热器 130-A-3, 130-B-6
清洁旋转除尘罩 130-A-3, 130-B-6
清洁机油冷却器 130-A-3
清洁油冷却器 130-B-6
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-6
清洁燃油前置滤清器 130-B-5, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
用润滑脂润滑变速从动皮带轮 130-G-3
用润滑脂润滑变速传动皮带轮 130-G-3
自动排气滤清器清洁 45-G-5
访问 45-G-1
调整
旋转除尘罩刷 130-Q-3

页

走带
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
起动信息 35-4
起动液 130-P-2
起动液使用 35-6
起动液安全使用 35-6
过滤器检修盖 130-P-1
进气口
位置 30-5
加长田间位置 30-7
标准田间位置 30-6
运输位置 30-9
驻车滤清器清洁 45-G-5
“发动机”主页 45-G-1
发动机主齿轮箱
换油 130-I-2, 130-J-3
发动机冷却进行中 45-G-7
发动机功率 45-G-3
禁止改动 130-P-2
发动机功率目标 45-L-17
发动机和行走传动 45-M-38
发动机平台
空气压缩机系统 130-P-14
发动机机油
更换机油和滤清器 130-F-2
检查机油 130-A-2
发动机机油和滤清器保养间隔
过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和 欧 V
0.10—0.119 升/千瓦油底壳 125-12
发动机杂质管理
更换
传动皮带 130-Q-19
发动机气门间隙
检查 130-J-2
发动机转速管理
ProDrive™ 机器 35-6
变速箱
ProDrive™ 高级设置 45-I-3
失效备用模式 45-I-3
牵引模式 45-I-3
“变速箱”主页 45-I-1
更换制动液 130-I-3
更换变速箱油 130-J-4
最高速度 1 和 2 ..... 45-I-3
检查制动液 130-G-14
检查变速箱油 130-G-11
检查驻车制动器油缸拉线 130-G-11
访问“变速箱” 45-I-1
“变速箱”主页 45-I-1
变速风扇
更换
传动皮带
9.0 升 130-Q-9
维护
用润滑脂润滑变速从动皮带轮 130-G-3
用润滑脂润滑变速传动皮带轮 130-G-3

接下页

页

口

可扩展式割台自检 45-K-28
可扩展式平台的割台自检标定程序 45-K-29
叶片
  调整
    作物分流器 70-5
后危险报警灯
  更换 80-25
后处理指示灯概况 35-2
后扶梯和平台 130-P-1
后视镜
  清洁 130-O-3
后轴转速 45-C-57
向前/向后复位 45-C-39
向日葵
  作物设置 100-14
含氟温室气体，技术规格 145-16
响应力度
  Auto Maintain 45-L-41
  HarvestSmart™ 45-L-17
商用波段
  无线电安装 20-4
  无线电接线 20-3
喂入加速滚
  改变
    标准转速高性能喂入加速滚转速 65-9
    高速高性能喂入加速滚速度 65-10
喂入加速辊
  上检修门 55-3
  拆卸
    梳齿板（水稻机器） 65-4
  更换
    标配转速高性能喂入加速辊皮带 65-7
    耐磨板（标配） 65-1
    耐磨板（韧性作物） 65-2
    耐磨板（齿杆） 65-3
    高速高性能喂入加速辊皮带 65-7
  梳齿板（水稻机器） 65-4
  清除堵塞 65-96
  维护
    用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 130-G-5
  调整
    皮带 65-9
喂入板
  密封支架 55-3, 55-4

口

四轮驱动（如果配备） 45-M-52
四轮驱动（选装）
  故障排除 135-7

土

在低温条件下作业 95-1

页

地图灯
  更换 80-26
地面条件 45-C-59
地面速度调整 45-L-35
基本轮胎信息 85-2
增压空气冷却器
  清洁 130-B-6

夂

处于活动状态的 Active Terrain Adjustment 调整 45-L-7
处于活动状态的 Auto Maintain 调整 45-L-7
处置，排气滤清器 130-P-15

夂

复位偏好 45-C-37

夕

外界温度 45-H-5
外部配置 45-F-18
多功能控制手柄
  自动割台控制组合 95-2
多功能控制手柄控制装置设置 45-A-4
多路接头
  固定 55-33

大

大豆
  作物设置 100-13
大麦
  作物设置 100-1
天气寒冷
  冷却液加热器 35-7
天线 20-2, 20-3
失效备用模式 45-C-62
  ProDrive™ 变速箱 45-I-6

子

存放
  冷却系统防冻 130-P-12
  准备机器 140-1
  启用存放的机器 140-2
存放燃油 125-2

宀

安全
  卤素灯泡安全规程 80-13
安全，安全使用燃油，防火
  防火，安全使用燃油 10-5, 115-2, 125-1
安全带 45-M-32
安全标志
  操作手册 110-1

接下页

页

蓄能器标牌.....110-2
驾驶室/平台出入扶梯.....110-2
安全检修轮胎.....10-14
安全须知
倒车报警.....10-17
倒车报警器.....90-5
割台运输.....10-4
加热和通风式驾驶员座椅.....10-8
千斤顶座孔位置.....85-16, 90-14
安全安装电瓶.....80-4
安全检修轮胎.....10-14
安全维护作法.....10-10
机器系紧位置.....90-13
机器装置.....05-1
标牌
前视图.....15-1
千斤顶座孔位置.....85-15
发动机视图.....15-20
右视图.....15-27, 15-30
右视图秸秆（切碎器）.....15-23
右视图过桥.....15-33
左视图.....15-9, 15-12
左视图秸秆（切碎器）.....15-16
左视图过桥.....15-5
机器系紧位置.....90-13
杂余右视图（抛撒器）.....15-25
杂余左视图（抛撒器）.....15-18
顶视图.....15-35
驾驶室.....15-7, 15-30
驾驶室扶梯.....15-7
灭火器.....20-7, 115-3
位置.....20-7, 115-4
加充.....115-2
操作.....115-1
检查表.....115-1
防火建议.....115-1
过桥限位器.....55-1
驾驶员能力.....10-2
安全须知，润滑油.....125-15
安全须知，避开高压液体
防止高压液体构成伤害.....10-13
定刀排
安装（电动执行器）.....70-19
拆卸（电动执行器）.....70-16
更换割刀（不带电动执行器）.....70-21
更换割刀（电动执行器）.....70-21
调整（不带电动执行器）.....70-16
宽度.....45-B-6, 45-C-7
寒冷天气
起动液.....130-P-2
起动液使用.....35-6
起动液安全使用.....35-6
寒冷天气对柴油发动机的影响.....125-4

寸

导航栏.....45-M-12

页

小

小时数.....45-C-11
小米
作物设置.....100-7
小麦（收获难度大）
作物设置.....100-15
小麦（正常）
作物设置.....100-15

尸

尺寸
S760 和 S770.....145-5
参考点.....110-17, 145-6
履带组.....110-15
机器.....110-16
尾板
PowerCast™（选装）
后护罩.....70-12
更换
PowerCast™ 尾板片（选装）.....70-11
调整.....70-7
PowerCast™（选装）.....70-11
叶片.....70-7, 70-8, 70-30, 70-31
叶片设置.....70-9, 70-10, 70-32
履带
优势.....110-6
特点.....110-6
部件.....110-5
履带养护和调理.....110-11
履带更换标准.....110-11

工

工作灯控制装置.....45-J-7
工作灯预设 1 — 近光.....45-J-3
工作灯预设 1 — 远光.....45-J-4
工作灯预设 2 — 近光.....45-J-4
工作灯预设 2 — 远光.....45-J-5
工具箱.....60-2
工厂默认值.....45-F-9
差速锁（如果配备）.....45-M-52

己

已完成的 Active Terrain Adjustment 调整.....45-L-9
已完成的 Auto Maintain 调整.....45-L-9

巾

带式输送器皮带速度.....45-C-52

广

序列号标识.....150-1, 150-2

接下页

页

PowerCast尾板（豪华型杂余系统）.....150-8
切碎器（如配备的话）.....150-7
双速四轮驱动马达.....150-5
抛撒器（豪华型杂余系统）.....150-8
过桥反转器.....150-6
序列号识别.....110-20, 150-2
发动机.....150-4
发动机齿轮箱.....150-5
变速箱.....150-6
叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆）.....150-7
多速过桥齿轮箱（如果配备）.....150-7
正确理解发动机序列号.....150-3
滚筒传动齿轮箱.....150-6
静液压传动泵.....150-4
静液压传动马达.....150-5
驾驶室.....150-4
高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型）...150-8
应用
视频
安全须知.....80-12
视频接口能力.....80-12
调整摄像头.....80-13
底盘倾斜.....45-K-23
底盘倾斜标定程序.....45-K-24
座椅安全带
检查.....130-G-15
座椅控制装置.....45-M-20

升

开关
上筛调整.....65-72
下筛调整.....65-72
切碎器调整.....70-29
照明延迟/超时.....50-7
电瓶断开连接.....80-9
异物探测传感器.....35-4
异物灵敏度.....45-L-43

弓

张紧系统.....110-9

心

性能检查
电动关机.....100-18
性能监视器.....45-L-6
性能目标.....45-F-23
性能问题.....45-L-31
悬挂架
半自动（选装）.....90-15
手动（标配）.....90-15

页

户

扁豆
作物设置.....100-6

手

手动控制.....45-E-10
打滑式离合器
用润滑脂润滑过桥打滑离合器.....130-G-16
扭矩表
公制.....145-21
英制.....145-19
扶手
摄像头
调整.....80-13
显示
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.....100-19
标准重量表.....100-20
视频应用
安全须知.....80-12
视频应用程序
视频接口能力.....80-12
扶梯
位置.....20-6
从地上折叠/展开（履带式机器）.....110-3
从驾驶室平台上折叠/展开（履带式机器）.....110-4
履带式机器（摆动）.....110-2, 110-3
发动机.....75-1
后.....130-P-1
粮箱.....75-1
技术规格.....110-15
作业速度（S760 和 S770 机器）.....145-1
公路行驶速度.....110-7
尺寸（S760 和 S770）.....145-5
尺寸参考点.....110-17, 145-6
履带组尺寸.....110-15
整车振动.....145-15
机器尺寸.....110-16
机器技术规格 4LZ-13（S760）（G4）.....145-7
机器技术规格 4LZ-18(S770).....145-11
机器技术规格 4YL-12(S760)(G4).....145-9
机器技术规格 4YL-12(S770).....145-13
机器技术规格（S760 和 S770）.....145-3
折叠
割台运输位置.....45-E-8
手动控制.....45-E-10
“折叠”主页.....45-E-1
折叠式卸粮搅龙.....45-E-7
折叠式玉米割台
John Deere 机型.....45-E-9
非 John Deere 机型.....45-E-10
粮箱盖.....45-E-4

接下页

页

装载搅龙 45-E-5
访问“折叠” 45-E-1
“折叠”主页 45-E-1
折叠式卸粮搅龙 45-E-7
折叠式玉米割台 45-K-32
John Deere 机型 45-E-9
非 John Deere 机型 45-E-10
折叠式玉米割台标定程序 45-K-32
抛撒器
下降 70-37
宽幅抛撒秸杆抛撒器（选装） 70-40
更换
盘总成（单速） 70-38
盘总成（双速） 70-39
高级 PowerCast 抛撒器盘 70-33
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-9
禾铺位置 70-35
通用信息 70-35
报警
倒车 90-5
报警器
倒车 10-17
报警灯
更换 80-23, 80-25
拔禾轮和切割器位置 45-K-33
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-K-33
拖车悬挂架
半自动（选装） 90-15
手动（标配） 90-15
拨禾轮位置复位 45-C-40
拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后（如果配备）开关 45-M-55
拨禾轮和切割器标定程序 45-K-33
拨禾轮最低转速 45-C-9
拨禾轮泵
用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-4
指示
过桥倾斜 55-32
指示灯
调整
充填传感器 75-2
指示灯概况 35-2
按钮换挡（如果配备） 45-M-51
挡风板位置 45-K-40
程序 45-K-41
排放
所需的语言
EPA 130-P-1
排放性能
擅自改动 ..... -5
排放系统
认证标签 145-15
排料灯
更换 80-23
排料逐稿轮
更换
耐磨板 65-58
清除堵塞 65-97

页

用润滑脂润滑轴承 130-G-8
排料逐稿轮（标配）
更换
耐磨板 65-59
排料逐稿轮（韧性作物）
更换
耐磨带 65-60
排气
燃油系统 130-P-10
排气滤清器处置 130-P-15
排气滤清器，安全
安全，排气滤清器 10-19, 35-1
排气滤清器清洁指示灯 45-M-53
排气滤清器灰分处理和处置
柴油颗粒物滤清器灰分处理和处置 130-P-15
排气过滤器
灰分处理和处置 130-P-15
排气过滤器系统概况 45-G-4
控制台和显示器 45-M-40
控制杆（选装） 70-15
控制装置设置
CommandARM 控制装置设置 45-A-6
创建单一位置任务分配 45-A-8
创建双位置任务 45-A-8
功能分配 45-A-10
多功能控制手柄控制装置设置 45-A-4
控制装置设置概况 45-A-1, 45-A-3
滚动按钮 45-A-10
自动割台控制组合 95-2
访问“控制器设置” 45-A-1
控制装置设置概况 45-A-1, 45-A-3
控制预览 45-C-20
提升机器
千斤顶座孔位置标牌 85-15
座孔位置 85-16, 90-14
搅龙
手动清理门
清粮室搅龙齿轮 65-64
折叠粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段） 75-7
搅龙床分流器 65-51
清理门
清粮室搅龙齿轮（如果配备） 65-65
粮箱交叉搅龙盖 75-4
粮箱横搅龙盖
ActiveYield™ 75-5
装粮搅龙导流板 75-7
调整
上杂余传动链 65-83
粮箱装粮搅龙（粮箱盖） 75-8
搜索 45-M-50
摄像头
调整 80-13
摄像头镜头污物 45-L-13
摘穗板位置复位 45-C-42
摘穗板间距 45-C-56, 45-K-26
程序 45-K-26
操作
履带优势 110-6

接下页

页

履带功能 110-6
履带式机器 110-6
履带张紧系统 110-9
履带部件 110-5
操作乙醚喷射功能（如果配备） 45-M-25
操作手册 110-1
操作灯 45-M-22
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯 45-M-23
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 45-M-24

攴

收割控制装置 45-M-33
收获提示 95-1
在低温条件下作业 95-1
收获设置
上筛间隙 45-F-15
下筛间隙 45-F-17
保存预设 45-F-9
分离器分辨率 45-F-21
加载“收获设置” 45-F-4
外部配置 45-F-18
工厂默认值 45-F-9
性能目标 45-F-23
“收获设置”主页 45-F-1
更改农作物的影响 45-F-11
清洗风机 45-F-14
清粮室分辨率 45-F-22
脱粒条件 45-F-7
脱粒速度 45-F-13
脱粒间隙 45-F-11
自定义预设 45-F-10
茎秆条件 45-F-8
访问“收获设置” 45-F-1
调节状态 45-F-19
预设 45-F-5
高级设置 45-F-20
“收获设置”主页 45-F-1
收音机 45-M-37
售后收音机 20-1
搜索 45-M-50
故障排除
分离装置 135-2
制动器 135-8
加热器 135-19
发动机 135-9
四轮驱动（选装） 135-7
水份传感器（如配有的话） 135-20
流量传感器（如配有的话） 135-21
电气 135-18
空调 135-20
转向 135-8
过桥 135-1
静液压行走传动 135-5
教练座椅 45-M-33
散热器
加注系统 130-P-12
排放系统 130-P-10

页

更换
变速传动皮带
9.0 升 130-Q-9
旋转除尘罩传动皮带
9.0 升 130-Q-7
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
真空风扇从动皮带
9.0 升 130-Q-8
真空风扇传动皮带
9.0 升 130-Q-7
检查冷却液液位 30-3
清洁 130-A-3, 130-B-6
系统防冻 130-P-12
维护
更换发动机冷却液 130-N-1
调整
旋转除尘罩刷 130-Q-3
走带
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
整车振动 145-15

方

方向 45-B-8
旋转报警系统 10-20
旋转标志灯
更换
灯 80-22
灯泡 80-22
旋转除尘罩
更换
传动皮带
9.0 升 130-Q-7
皮带 130-Q-1
清洁 130-A-3, 130-B-6
调整
刷 130-Q-3
走带
皮带 130-Q-1

无

无法保持目标 45-L-28
无线电 20-1
商用波段接线 20-3
商用波段无线电安装 20-4
天线 20-2, 20-3
控制装置 20-2
频率 20-1

日

易损件 150-10
显示
产量标定
更改轮胎半径代码 95-3

接下页

页

显示器
  产量标定
    单点 95-4
    多点 95-4
  角柱
    VisionTrak™ 工作检查 65-80

曰

曲轴箱减震器
  检查 130-J-5
更改农作物的影响 45-F-11
最终传动
  更换
    机油 130-J-3
  检查
    机油 130-G-10
  润滑脂
    最终传动联轴器 130-B-8
    轴承 130-A-6, 130-B-2
最高速度 1 和 2 ..... 45-I-3

木

未脱粒损耗 45-L-33
未脱粒物料 45-L-34
机器
  公路运输 90-1
    割台已挂接 85-1
  千斤顶座孔位置 85-16, 90-14
  千斤顶座孔位置标牌 85-15
  拖车运输 90-6
  牵引 90-15
  系紧位置 90-13
  系紧位置标牌 90-13
  运输信息 90-14
机器存放
  冷却系统防冻 130-P-12
  准备机器 140-1
  启用存放的机器 140-2
机器强制停机报警 35-3
机器操作 110-6
机器标识号 150-1
  PowerCast尾板（豪华型杂余系统） 150-8
  切碎器（如配备的话） 150-7
  双速四轮驱动马达 150-5
  抛撒器（豪华型杂余系统） 150-8
  过桥反转器 150-6
机器标识牌位置 150-2
机器特定信息 40-1
机器系紧位置标牌 90-13
机器设置
  作物分流器 70-13
  作物设置
    亚麻 100-5
    向日葵 100-14
    大豆 100-13

页

  大麦 100-1
  小米 100-7
  小麦（收获难度大） 100-15
  小麦（正常） 100-15
  扁豆 100-6
  水稻 100-11
  油菜籽（干） 100-10
  油菜籽（绿） 100-11
  燕麦 100-9
  爆裂玉米 100-10
  玉米（干） 100-3
  玉米（湿） 100-3
  玉米穗轴混合 100-4
  瓜尔豆（串豆） 100-6
  紫花苜蓿 100-1
  红花 100-12
  羽扇豆 100-7
  脚注说明页 100-16
  芥菜 100-8
  草籽 100-5
  菜豆 100-8
  蓖麻 100-2
  豌豆 100-9
  食用豆 100-4
  高粱（西非高粱） 100-13
  鹰嘴豆 100-2
  黑小麦 100-14
  黑麦 100-12
切碎器控制杆（选装） 70-15
在低温条件下作业 95-1
定刀排（不带电动执行器） 70-16
尾板叶片 70-9, 70-10, 70-32
收获提示 95-1
更换切碎器转速 70-29
滚筒高度（手动倾斜） 55-11
滚筒高度（液压倾斜） 55-11
电动关机程序 100-18
机器设计寿命 145-16
机器识别号
  发动机 150-4
  发动机齿轮箱 150-5
  变速箱 150-6
  叶片尾板（豪华、中配和高配秸秆） 150-7
  多速过桥齿轮箱（如果配备） 150-7
  正确理解发动机序列号 150-3
  滚筒传动齿轮箱 150-6
  静液压传动泵 150-4
  静液压传动马达 150-5
  驾驶室 150-4
  高级 PowerCast™ 尾板（中配和高配秸秆型） ... 150-8
机器识别号牌 110-20, 150-2
机器识别号牌位置 110-20
机油
  柴油
    高海拔地区保养间隔 125-11
  柴油机
    过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V 125-11

接下页

页

磨合
过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V ... 125-10
机油冷却器
清洁 ... 130-A-3
机油和滤清器保养间隔
高海拔地区 ... 125-11
杂余升运器
传感器 ... 65-81
调整
上传动链 ... 65-83
传动皮带 ... 65-82
杂余搅龙
维护
用润滑脂润滑杂余搅龙传动打滑离合器 ... 130-G-6
杂余管理
分离器叶片 ... 45-B-5
转速 ... 45-B-7
驾驶室外调整 ... 45-B-10
杂余系统
安装
绞杆 ... 65-87
耐磨板 ... 65-87
拆卸
绞杆 ... 65-87
耐磨板 ... 65-87
更换
传动皮带 ... 65-84
传动链 ... 65-86
清洁
搅龙清理 ... 65-91
杂余升运器传感器 ... 65-81
调整
传动皮带 ... 65-84
传动链 ... 65-85
升运器刮板 ... 65-82
回送凹板 ... 65-90
杂余升运器刮板链条 ... 65-83
绞杆 ... 65-89
耐磨板 ... 65-89
杂余过多 ... 45-L-34
杂质管理过滤能力 ... 45-G-8
柴油 ... 125-2
补充添加剂 ... 125-3
柴油发动机，寒冷天气的影响 ... 125-4
柴油发动机机油
过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V ... 125-11
高海拔地区保养间隔 ... 125-11
柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯 ... 45-M-53
柴油机排放处理液（DEF）罐
加注 ... 130-P-3
排放 ... 130-P-3
更换通气阀 ... 130-G-17
检查通气阀 ... 30-5
清洁通气阀 ... 130-F-3
访问
内联滤清器 ... 130-P-4

页

配量单元滤清器 ... 130-P-4
柴油，检测 ... 125-3
柴油的润滑性 ... 125-3
柴油颗粒物滤清器
维护和保养 ... 130-P-15
柴油颗粒物滤清器的维护和保养 ... 130-P-15
标准重量表 ... 100-20
标定
ActiveYield™ ... 45-K-18
ActiveYield™ | 复位 ... 45-K-21
ActiveYield™ | 标定值修正 ... 45-K-22
ActiveYield™ | 状态指示灯 ... 45-K-19
ActiveYield™ | 高级设置 ... 45-K-20
主动式凹板隔离（ACI）系统除气标定程序 ... 45-K-35
主动式凹板隔离（ACI）调平 ... 45-K-36
主动式凹板隔离（ACI）调平标定程序 ... 45-K-36
主动式凹板隔离（ACI）除气 ... 45-K-35
产量
删除未使用的样本 ... 45-K-18
单点 ... 95-4
更改轮胎半径代码 ... 95-3
产量 | 匹配秤重 ... 45-K-9
产量 | 复位 ... 45-K-14
产量 | 收集的样本的状态 ... 45-K-11
产量 | 标定质量 ... 45-K-6
产量 | 标定质量指示灯 ... 45-K-11
产量 | 状态指示灯 ... 45-K-7
产量 | 编辑/选择标定 ... 45-K-15
产量 | 记录样本 ... 45-K-7
产量 | 记录状态 ... 45-K-13
产量 | 质量流量 ... 45-K-12
产量 | 重量指示灯 ... 45-K-12
产量 | 高级编辑 ... 45-K-17
产量 | 高级设置 ... 45-K-10
产量标定 ... 45-K-5
凹板调平 ... 45-K-36
凹板调平标定程序 ... 45-K-36
凹板除气 ... 45-K-35
凹板除气标定程序 ... 45-K-35
割台悬架检修模式 ... 45-K-37
压力控制 ... 45-K-37
程序 ... 45-K-37
割台标定 ... 45-K-27
割台标定程序 ... 45-K-28
卸粮搅龙结合 ... 45-K-25
卸粮搅龙结合标定程序 ... 45-K-25
可扩展式割台自检 ... 45-K-28
可扩展式平台的割台自检标定程序 ... 45-K-29
底盘倾斜 ... 45-K-23
底盘倾斜标定程序 ... 45-K-24
折叠式玉米割台 ... 45-K-32
折叠式玉米割台标定程序 ... 45-K-32
拔禾轮和切割器位置 ... 45-K-33
拔禾轮和切割器位置标定程序 ... 45-K-33
拨禾轮和切割器标定程序 ... 45-K-33
挡风板位置 ... 45-K-40
程序 ... 45-K-41
摘穗板间距 ... 45-K-26

接下页

页

程序 45-K-26
收获量
多点 95-4
标定和程序概况 45-K-1
湿度传感器
程序 45-K-3
湿度传感器程序 45-K-3
琥珀色闪光灯 45-K-34
琥珀色闪光灯标定程序 45-K-34
翼 45-K-32
翼标定程序 45-K-32
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-K-24
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-K-24
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-K-4
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-K-4
访问“标定和程序” 45-K-1
质量流致振动 45-K-2
质量流致振动标定程序 45-K-2
过桥前倾/后倾范围 45-K-29
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-K-30
过桥提升速度 45-K-27
过桥提升速度标定程序 45-K-27
过桥横向倾斜范围 45-K-30
过桥横向倾斜范围标定程序 45-K-30
过桥横向倾斜速度 45-K-31
过桥横向倾斜速度标定程序 45-K-31
铰链带式输送器翼位置 45-K-38
程序 45-K-38
限深轮转速 45-K-39, 45-K-40
程序 45-K-39, 45-K-40
标定和程序概况 45-K-1
标志用语,理解 10-1
标牌
润滑位置 130-1
格栅型式 65-12
格栅盖（如果配备） 65-12
格栅阻拦装置（如果配备） 65-13
格栅阻拦装置的位置（如果配备） 65-14
格栅隔套 65-11
检修
割台悬架
检修模式 45-K-37
检修门工作灯
更换 80-23
检测柴油 125-3
横向倾斜 45-C-36

气

气流模式 45-H-4

水

水份传感器
故障排除 135-20
水分传感器
清洁 130-B-7, 130-G-18, 130-O-3
旁路搅龙 130-B-7, 130-G-19, 130-O-3
水分传感器标定 45-K-3
水稻
作物设置 100-11
油
发动机
过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V 125-11
油冷却器
清洁 130-B-6
油菜籽（干）
作物设置 100-10
油菜籽（绿）
作物设置 100-11
流量传感器
故障排除 135-21
润滑和维护
2000 工作小时/36 个月
更换 DEF 配量单元过滤器 130-L-2
4500 工作小时
更换 DEF 内联过滤器 130-L-3
按需
清洗 DEF 液罐 130-P-5
液压油 110-12
润滑油
混合 125-15
润滑油，安全须知 125-15
润滑油的贮存
贮存，润滑油 125-15
润滑脂
超高压和多用途 125-14
液压油 110-12
液压系统
张紧系统 110-9
检查液压油箱油 30-2
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） 120-9
清洁度 130-2
维护
更换液压油箱油 130-J-2
检查发动机主齿轮箱油位 130-A-5
检查液压油箱油位 130-A-4
蓄能器压力 130-2
软管更换 130-1
混合润滑油 125-15
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） 120-9
车窗、后视镜和照明灯 130-O-3
清洁履带 110-9
清洗风机 45-F-14
更换
皮带 65-66
调整
皮带 65-65
清洗风机偏移调整 45-L-30
清理部位 110-10

接下页

页

清理门
粮箱 75-2
清粮室
手动清理门
搅龙齿轮 65-64
更换
皮带 65-66
检修门 65-64
清理门
搅龙齿轮（如果配备） 65-65
调整
皮带 65-65
风道 65-64
清粮室分辨率 45-F-22
清粮室损失 45-L-33
清粮室灯
更换 80-24
清选风机
更换
皮带 65-67, 65-68
维护
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 130-B-5
用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 130-B-5
用润滑脂润滑清选风机轴承 130-G-8
清选风机（Active Terrain Adjustment™）
调整
促动器 65-67
清选风机转速调节 45-M-49
清选风机（非 Active Terrain Adjustment™）
调整
促动器 65-66
湿度
可用湿度和密度表 100-19
湿度传感器
程序 45-K-3
湿度修正 45-D-7
湿度报警 45-D-6
湿度设置 45-D-5
滚动按钮 45-A-10
滚筒
安装
脱粒筛片（TriStream 滚筒） 65-40
脱粒筛片（变流滚筒） 65-44
脱粒齿杆（TriStream 滚筒） 65-40
脱粒齿杆（变流滚筒） 65-44
拆卸
脱粒筛片（TriStream 滚筒） 65-40
脱粒筛片（变流滚筒） 65-44
脱粒齿杆（TriStream 滚筒） 65-40
脱粒齿杆（变流滚筒） 65-44
脱粒元件位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-42
脱粒元件位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-43
脱粒元件位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-47
脱粒元件位置（可变作物流滚筒稠密型配置） 65-48
脱粒弹齿位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-42

页

脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-43
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚滚筒稠密型配置） 65-48
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-47
滤清器
冲洗
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-7
拆卸
发动机杂质管理空气滤清器 130-P-16
空气滤清器过滤器 130-P-13
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-6
更换
主发动机齿轮箱润滑油滤清器 130-C-1
主发动机齿轮箱滤清器 130-C-1, 130-G-13
初级和次级燃油滤清器 130-P-9
液压/静液压充油滤清器 130-G-12
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-8
静液压充油滤清器 130-G-12
检查
燃油前置滤清器 130-A-5
空气滤清器滤芯 130-G-18
清洁
初级燃油滤清器油水分离器 130-B-6
前置滤清器 130-P-7
燃油前置滤清器 130-B-5, 130-G-1
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-8
维护
清洁再循环滤清器 130-E-1, 130-O-1
清洁驾驶室新鲜空气滤清器 130-B-7, 130-O-2
访问
柴油机排放处理液（DEF）罐内联滤清器 ... 130-P-4
柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器 .. 130-P-4
滤清器，机油
机油滤清器 125-15

火

灭火器 20-7, 115-3
加充 115-2
安装 20-7, 115-4
工作 115-1
检查 130-G-13
检查箍带 130-O-3
检查表 115-1
防火建议 115-1
灯 45-M-40
工作灯控制装置 45-J-7
工作灯预设 1 — 近光 45-J-3
工作灯预设 1 — 远光 45-J-4
工作灯预设 2 — 近光 45-J-4
工作灯预设 2 — 远光 45-J-5
更换
下部驾驶灯（如果配备） 80-17
侧寻行灯 80-24
卤素灯泡安全规程 80-13
卸粮搅龙灯 80-23

接下页

页

发光二级管（LED）灯 80-18
后危险报警灯 80-25
地图灯 80-26
报警灯 80-23, 80-25
排料灯 80-23
旋转标志灯灯泡 80-22
旋转警示灯 80-22
检修门工作灯 80-23
清粮室灯 80-24
示廓灯/制动灯 80-25
粮箱灯 80-23
茬地灯 80-23
辅助田间灯 80-23
饰板灯（如果配备） 80-17
驾驶室内灯 80-25
驾驶室前大灯 80-14
驾驶室前大灯（远光和近光） 80-15, 80-16
清洁 130-O-3
“灯”主页 45-J-1
灯的位置
公路灯 50-1
前茬地灯 50-2
危险报警灯 50-1
发动机舱检修灯（选装） 50-6
后排料灯 50-3
工作灯 50-2, 50-4
旋转警示灯 50-1
清粮室检修灯 50-5
示廓灯/制动灯 50-3
离车灯 50-3, 50-6
自动旋转标志灯 50-2
鸥翼检修灯（选装） 50-5
照明延迟/超时 50-7
离车灯 45-J-6
访问“灯” 45-J-1
调整
下部驾驶灯（如果配备） 80-18
发光二级管（LED）灯 80-20
驾驶室前大灯 80-14
驾驶室前大灯（驾驶室和近光） 80-15, 80-16
“灯”主页 45-J-1
燃油
关断阀 130-P-6
冲洗
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-7
加料
柴油机排放处理液（DEF）罐 130-P-3
加注 130-P-5
加注箱 125-2
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-6
柴油机排放处理液（DEF）罐 130-P-3
排空油箱 130-P-6
排空系统中的空气 130-P-10
更换
初级和次级燃油滤清器 130-P-9
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-8
柴油 125-2

页

检查柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 30-5
检查燃油箱通气管 30-4
检查系统 30-3
润滑性 125-3
清洁
前置滤清器 130-P-7
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-8
装卸和存放 125-2
燃油油位指示灯 45-M-53
燃油滤清器
滤清器，燃油 125-15
燃油箱
关断阀 130-P-6
加注 125-2, 130-P-5
排放 130-P-6
检查通气阀 30-4
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
燃油系统 130-P-2
排气 130-P-10
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-18
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-F-3, 130-G-17
检查 30-3
检查燃油前置滤清器 130-A-5
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-6
清洁燃油前置滤清器 130-B-5, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
禁止改动 130-P-2
燕麦
作物设置 100-9
爆裂玉米
作物设置 100-10

牛

牵引
机器 90-15
机器前 90-16
机器后部 90-16
牵引模式
ProDrive™ 变速箱 45-I-4
牵引钩
前 90-16
后 90-16

犬

状态中心 45-D-8

玉

玉米割台宽度 45-C-8
玉米（干）
作物设置 100-3

接下页

页

玉米（湿）
作物设置 100-3
玉米穗轴混合
作物设置 100-4
琥珀色闪光灯 45-K-34
琥珀色闪光灯标定程序 45-K-34

瓜

瓜尔豆（串豆）
作物设置 100-6

田

电动关机程序 100-18
电气
故障排除 135-18
电气系统
串联保险丝 80-11
保险丝中心 80-11
保险盒 80-10
卤素灯泡安全规程 80-13
拆卸和安装电瓶 80-7, 80-8
更换
下部驾驶灯（如果配备） 80-17
侧寻行灯 80-24
卸粮搅龙灯 80-23
发光二级管（LED）灯 80-18
后危险报警灯 80-25
地图灯 80-26
报警灯 80-23, 80-25
排料灯 80-23
旋转标志灯灯泡 80-22
旋转警示灯 80-22
检修门工作灯 80-23
清粮室灯 80-24
示廓灯/制动灯 80-25
粮箱灯 80-23
茬地灯 80-23
辅助田间灯 80-23
饰板灯（如果配备） 80-17
驾驶室内灯 80-25
驾驶室前大灯 80-14
驾驶室前大灯（远光和近光） 80-15, 80-16
检查比重 80-5
检查电瓶 130-G-11
注意事项 80-1
清洁
机器清理（定期清理） 120-1
电瓶充电 80-5
电瓶关断开关 80-9
维护
清洁交流发电机护栅 130-O-2
调整
下部驾驶灯（如果配备） 80-18
发光二级管（LED）灯 80-20
驾驶室前大灯 80-14

页

驾驶室前大灯（远光和近光） 80-15, 80-16
连接助力电瓶 80-6
连接电缆 80-4
部件使用注意事项 80-2
电瓶
充电 80-5
关断开关 80-9
安全安装 80-4
拆卸和安装 80-7, 80-8
检查比重 80-5
检查电瓶 130-G-11
连接助力电瓶 80-6
连接电缆 80-4

皮

皮带
发动机皮带布设
9.0 升 130-Q-3
右侧传动皮带 65-94, 65-95
安全带 45-M-32
左侧传动皮带 65-93
更换
CommandTouch多速过桥驱动 55-29
上拨式逐稿轮（如果配备） 65-61
中间轴右前 65-63
交流发电机
9.0 升 130-Q-4
切碎器 70-42
切碎器中间轴 70-47, 70-51
割台拨禾轮/带式捡拾器泵
（CommandTouch多速过桥） 55-30
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） ...55-26
割台拨禾轮/皮带捡拾器泵（变速过桥） 55-20
卸粮搅龙传动 75-13, 75-15
发动机杂质管理皮带 130-Q-19
变速传动 65-51
变速风扇传动皮带
9.0 升 130-Q-9
右后中间轴 65-64
旋转除尘罩传动皮带
9.0 升 130-Q-7
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
杂余系统 65-84
标配转速高性能喂入加速辊 65-7
清洗风机 65-66
清粮室 65-66
清选风机 65-67, 65-68
真空风扇从动皮带
9.0 升 130-Q-8
真空风扇传动皮带
9.0 升 130-Q-7
空气压缩机皮带
9.0 升 130-Q-14
空调
9.0 升 130-Q-4
籽粒升运器 65-78
输送器搅龙 65-66

接下页

页

过桥可变速驱动 55-14
过桥固定转速驱动 55-25
逐稿轮 65-53
高速高性能喂入加速辊 65-7
调整
CommandTouch多速过桥驱动 55-30
上拨式逐稿轮（如果配备） 65-60
中间轴右前 65-62
切碎器中间轴 70-46
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（CommandTouch多速过桥） 55-32
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（可变速转速过桥） 55-25
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） ...55-29
右后中间轴 65-63
喂入加速辊 65-9
杂余升运器 65-82
杂余系统 65-84
清洗风机 65-65
清粮室 65-65
第一个50小时 25-2
籽粒升运器 65-77
输送器搅龙 65-65
过桥可变速驱动 55-16
过桥固定转速驱动 55-28
逐稿轮 65-52
调节
切碎器传动 70-41
走带
旋转除尘罩皮带 130-Q-1
皮带捡拾器清理 45-M-43

皿

盖
发动机检修 130-P-1
发动机过滤器检修 130-P-1
粮箱
操作 75-3

目

真空风扇
更换
从动皮带
9.0 升 130-Q-8
传动皮带
9.0 升 130-Q-7

石

破损籽粒 45-L-34
破损籽粒灵敏度 45-L-42
磨合保养
发动机 25-1
检查 — 400 小时后 25-3
第一个 100 小时前进行检查 25-2

页

磨合机油
过渡阶段 4 级、最终阶段 4 级、欧 IIIB、欧 IV 和欧 V 125-10

示

示廓灯/制动灯
更换 80-25
禁用自动排气过滤器清洁 45-G-7

内

离车灯 45-J-6

禾

秸秆模式 45-B-4
秸秆物料处理选装件
中配/豪华秸秆型 70-1
茎秆抛撒器 70-2
高配秸秆型 70-1
秸秆管理 45-B-1
中配/豪华秸秆型 70-1
刀排 45-B-10
宽度 45-B-6
方向 45-B-8
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-9
秸秆模式 45-B-4
秸秆管理 45-B-1
自动调换 45-B-11
茎秆抛撒器 70-2
访问“秸秆管理” 45-B-1
调换 45-B-10
高配秸秆型 70-1

穴

空气压缩机 45-G-9
储箱 130-P-14
更换
皮带
9.0 升 130-Q-14
维护
排出储气箱中的水 130-A-5
软管端头
软管 130-P-14
空气压缩机状态 45-G-9
空气压缩机系统 130-P-14
空气滤清器
拆卸
发动机杂质管理 130-P-16
空气滤清器过滤器
拆卸 130-P-13
空气系统
禁止改动 130-P-2
空调 45-H-5
故障排除 135-20

接下页

页

清洁排放软管 130-A-7
空调皮带
更换
9.0 升 130-Q-4

竹

筛选器
更换
主发动机齿轮箱润滑油滤清器 130-G-16
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-2
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-G-17
检查
发动机杂质管理空气滤清器 130-G-13
清洁
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-F-3

米

籽粒升运器
更换
皮带 65-78
维护
清洁湿度传感器 130-B-7, 130-G-18, 130-O-3
清洁湿度传感器旁通搅龙 130-B-7, 130-G-19, 130-O-3
耐磨板和门 65-79
调整
皮带 65-77
输送链 65-79
籽粒处理
湿度报警 45-D-6
“籽粒处理”主页 45-D-1
籽粒损失灵敏度 45-L-42
粮箱
交叉搅龙盖 75-4
传感器位置
ActiveYield™ 75-6
卸粮搅龙
锁臂位置 75-12
卸粮搅龙传动剪切螺栓 75-7
位置 75-6
发动机扶梯 75-1
取样槽 75-1
安全清理粮箱和清除堵塞 10-12
拆卸
卸粮搅龙传动链链节 75-10
操作
盖（如果配备） 75-3
更换
卸粮搅龙传动皮带 75-13, 75-15
横搅龙盖
ActiveYield™ 75-5
清洁
质量流量传感器（粮箱延伸段） 75-9

页

质量流量传感器（粮箱盖） 75-9
清理门 75-2
维护
检查装粮搅龙齿轮箱油 130-G-17
清洁质量流量传感器 130-B-6
用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承 130-G-4
用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 130-G-4
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-3
装粮搅龙导流板 75-7
装粮搅龙折叠（粮箱延伸段） 75-7
调整
充填传感器指示灯 75-2
卸粮搅龙传动链 75-10
卸粮搅龙位置 75-11, 75-12
卸粮搅龙托架支架 75-11
盖（如配备的话） 75-3
装粮搅龙（粮箱盖） 75-8
粮箱卸粮偏移量 45-D-4
粮箱灯
更换 80-23
粮箱盖 45-E-4
粮箱粮位 45-D-5
粮箱粮位自动标志 45-D-3
粮食
破损籽粒 45-L-34

糸

系紧机器位置 90-13
紧固件扭矩表
公制 145-21
英制 145-19
紫花苜蓿
作物设置 100-1

纟

红花
作物设置 100-12
维护
400 小时后的磨合保养 25-3
上拨式逐稿轮
更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-J-4
检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-G-7, 130-G-9
主中间轴
更换主中间轴齿轮箱的油 130-J-4
检查主中间轴齿轮箱油 130-G-14
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-4
用润滑脂润滑主中间轴轴承 130-G-7
传动
用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销 130-A-6, 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-6, 130-B-2
用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 130-A-6, 130-B-2

接下页

页

用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 130-G-8
用润滑脂润滑最终传动外轴承 130-A-6, 130-B-2
传动系统
更换最终传动油 130-J-3
检查最终传动油 130-G-10
用润滑脂润滑最终传动联轴器 130-B-8
保养间隔
清除 130-1
设置 130-1
保养间隔表
按需 130-O-1
每 10 小时 130-A-1
每 100 小时 130-D-1
每 1000 小时 130-I-1, 130-I-3
每 200 小时 130-E-1
每 2000 小时 130-J-1, 130-J-5
每 250 小时 130-F-1
每 3500 工作小时 130-L-1
每 400 小时 130-G-1, 130-G-6, 130-G-10, 130-G-15
每 50 小时 130-B-1
每 6000 小时 130-N-1
每 800 小时 130-H-1
每三年 130-L-1
每六年 130-N-1
第一个 100 小时 130-C-1
冲洗
重负荷燃油前置滤清器（选装） 130-P-7
冷却系统防冻 130-P-12
分离器
更换分离器传动油 130-J-3
分离器耐磨衬套 65-15
分离装置
循环操作分离装置变速从动滑轮 130-B-4
循环操作分离装置变速传动滑轮 130-B-4
检查分离装置传动油 130-G-9
检查双速分离装置传动油 130-B-5
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变速传动滑轮 130-E-2
用润滑脂润滑分离装置轴承 130-G-7
用润滑脂润滑变速传动滑轮 130-G-5
割台泵
用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承 130-G-4
割台离合器
电磁螺母 130-G-16
加料
柴油机排放处理液（DEF）罐 130-P-3
加注冷却系统 130-P-12
加注燃油箱 125-2, 130-P-5
发动机
排出空气压缩机储气箱中的水 130-A-5
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器 130-C-1, 130-G-16
更换主发动机齿轮箱滤清器 130-C-1, 130-G-13
更换初级燃油滤清器 130-G-2
更换发动机主齿轮箱油 130-I-2, 130-J-3
更换发动机冷却液 130-N-1
更换机油和滤清器 130-F-2

页

更换次级燃油滤清器 130-G-2
更换液压/静液压油充油滤清器 130-G-12
更换燃油箱通气管 130-G-18
更换静液压充油滤清器 130-G-12
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 130-F-3, 130-G-17
检查冷却液液位 130-A-2
检查发动机杂质管理空气滤清器 130-G-13
检查发动机气门间隙 130-J-2
检查曲轴减震器 130-J-5
检查机油 130-A-2
检查燃油前置滤清器 130-A-5
检查空气滤清器滤芯 130-G-18
清洁交流发电机护栅 130-O-2
清洁冷凝器 130-A-3, 130-B-6
清洁加压空气冷却器 130-B-6
清洁增压空气冷却器 130-A-3
清洁散热器 130-A-3, 130-B-6
清洁旋转除尘罩 130-A-3, 130-B-6
清洁机油冷却器 130-A-3
清洁油冷却器 130-B-6
清洁油水分离器初级燃油滤清器 130-B-6
清洁燃油前置滤清器 130-B-5, 130-G-1
清洁燃油箱通气管 130-F-2
用润滑脂润滑变速从动皮带轮 130-G-3
用润滑脂润滑变速传动皮带轮 130-G-3
发动机磨合 25-1
变速箱
更换制动液 130-I-3
更换变速箱油 130-J-4
检查制动液 130-G-14
检查变速箱油 130-G-11
检查驻车制动器油缸拉线 130-G-11
后轮螺栓紧固扭矩 85-13
喂入加速辊
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 130-G-5
基本轮胎信息 85-2
履带养护 110-11
履带更换 110-11
抛撒器
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 130-G-9
拆卸
卸粮搅龙传动链链节 75-10
发动机杂质管理空气滤清器 130-P-16
空气滤清器过滤器 130-P-13
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器） 65-4
拨禾轮泵
用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 130-G-4
排放
初级滤清器油水分离器 130-P-6
柴油机排放处理液（DEF）罐 130-P-3
排放冷却系统 130-P-10
排料逐稿轮
用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承 130-G-8
排空燃油系统中的空气 130-P-10
放空燃油箱 130-P-6
更换
上拨式逐稿轮翼（如果配备） 65-62

接下页

页

中间切断刀 70-27
切碎器刀片 70-24, 70-25
初级和次级燃油滤清器 130-P-9
定刀（不带电动执行器）.....70-21
定刀（电动执行器）.....70-21
排料逐稿轮耐磨板.....65-58
标配喂入加速辊耐磨板 65-1
标配排料逐稿轮耐磨板.....65-59
液压软管.....130-1
盘总成（单速）.....70-38
盘总成（双速）.....70-39
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 130-P-8
韧性作物喂入加速辊耐磨板 65-2
韧性作物排料逐稿轮耐磨板 65-60
高级 PowerCast 抛撒器盘.....70-33
齿杆喂入加速辊耐磨板 65-3
更换标准 110-11
杂余搅龙
用润滑脂润滑杂余搅龙传动打滑离合器.....130-G-6
检查
柴油机排放处理液（DEF）罐通气阀 30-5
检查冷却液液位 30-3
检查机油 30-1
检查液压油箱油 30-2
检查燃油箱通气管..... 30-4
检查燃油系统 30-3
检查静液压油 30-2
每 1000 小时.....110-14
每 2000 小时
最终传动装置油.....110-13
每 400 小时
最终传动装置油.....110-12
每日.....110-13
润滑标牌位置 130-1
润滑符号 130-3
液压系统
更换液压油箱油.....130-J-2
检查发动机主齿轮箱油位..... 130-A-5
检查液压油箱油位..... 130-A-4
液压系统清洁度 130-2
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）..120-9
杂余系统升运器传感器.....65-81
燃油前置滤清器 130-P-7
质量流量传感器（粮箱延伸段）..... 75-9
质量流量传感器（粮箱盖）..... 75-9
车窗、后视镜和照明灯 130-O-3
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 130-P-8
清洁发动机机舱 30-10, 115-5
清洁履带 110-9
清理部位 110-10
清选风机
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 130-B-5
用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 130-B-5
用润滑脂润滑清选风机轴承 130-G-8
灭火器 115-1
加充 115-2

页

检查灭火器 130-G-13
检查灭火器箍带 130-O-3
燃油箱关断阀 130-P-6
电气系统
检查电瓶..... 130-G-11
空调
清洁排放软管 130-A-7
第一个 100 小时前的磨合检查..... 25-2
籽粒升运器
清洁湿度传感器..... 130-B-7, 130-G-18, 130-O-3
清洁湿度传感器旁通搅龙..... 130-B-7,
130-G-19, 130-O-3
耐磨板和门 65-79
粮箱
检查装粮搅龙齿轮箱油..... 130-G-17
清洁质量流量传感器 130-B-6
用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承.....130-G-4
用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 130-G-4
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱.....130-G-3
置中
切碎器刀片 70-27
蓄能器压力 130-2
访问
柴油机排放处理液（DEF）罐内联滤清器 ... 130-P-4
柴油机排放处理液（DEF）配量单元滤清器.. 130-P-4
调整
卸粮搅龙传动链.....75-10
卸粮搅龙位置 75-11, 75-12
卸粮搅龙托架支架.....75-11
皮带，第一个50小时..... 25-2
籽粒升运器输送链.....65-79
粮箱盖（如配备的话）..... 75-3
粮箱装粮搅龙（粮箱盖）..... 75-8
调节..... 110-11
轮胎
检查螺栓扭矩 130-D-1
检查轮胎胎压 130-D-1
轮胎胎压 85-4
输送器搅龙
用润滑脂润滑输送器搅龙打滑离合器 130-G-7
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
清洁多速过桥传动箱 130-G-17
清洁横向倾斜过桥..... 130-B-4
清洁集石槽 130-A-7
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 130-B-3
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮
箱 130-A-7, 130-B-3
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 130-G-16
间隔表 110-10
预防火灾 115-1
驱动轮螺栓扭矩 85-5
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-15
清洁再循环滤清器.....130-E-1, 130-O-1
清洁新鲜空气滤清器 130-B-7, 130-O-2

接下页

页

羽

羽扇豆
作物设置 100-7
翼 45-K-32
翼标定程序 45-K-32

耳

联合收割机概况 45-M-1
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅） 45-M-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配布艺座椅） 45-M-26
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配皮质座椅） 45-M-29
CommandARM™ 控制台和显示器 45-M-10
ProDrive™（如果配备） 45-M-51
VisionTrak™ 45-M-56
上筛调整 45-M-48
下筛调整 45-M-50
公路运输关断 45-M-51
分离装置结合 45-M-45
前控制台 45-M-4
“割台升/降和倾斜”开关 45-M-55
割台激活按钮 45-M-56
割台结合 45-M-44
加热/通风/空调系统 45-M-36
卸粮搅龙传动开关 45-M-54
卸粮搅龙摆动开关 45-M-54
发动机和行走传动 45-M-38
四轮驱动（如果配备） 45-M-52
安全带 45-M-32
导航栏 45-M-12
差速锁（如果配备） 45-M-52
座椅控制装置 45-M-20
拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后（如果配备）开关 45-M-55
按钮换挡（如果配备） 45-M-51
排气滤清器清洁指示灯 45-M-53
控制台和显示器 45-M-40
操作乙醚喷射功能（如果配备） 45-M-25
操作灯 45-M-22
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯 45-M-23
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 45-M-24
收割控制装置 45-M-33
收音机 45-M-37
搜索 45-M-50
教练座椅 45-M-33
柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯 45-M-53
清选风机转速调节 45-M-49
灯 45-M-40
燃油油位指示灯 45-M-53
皮带捡拾器清理 45-M-43
联合收割机概况 45-M-1
脱粒转速调节 45-M-47
脱粒间隙调节 45-M-46

页

角柱显示器 45-M-4
调整方向盘 45-M-21
过桥后轴转速、可调节式玉米割台摘穗板（如果配备） 45-M-55
过桥换向器 45-M-42
速停开关 45-M-54
钥匙开关 45-M-20
顶置控制装置 45-M-19
驻车制动器 45-M-52
驾驶室右侧项目 45-M-15
驾驶室左侧项目 45-M-18
联轴器
空气压缩机 130-P-14

肉

脱粒元件
位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-42
位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-43
位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-47
位置（可变作物流滚筒稠密配置） 65-48
脱粒叶片
上盖叶片（如果配备） 65-40
脱粒弹齿
位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-42
位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-43
位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-47
位置（可变作物流滚筒稠密配置） 65-48
脱粒条件 45-F-7
脱粒筛片（TriStream 滚筒）
安装 65-40
拆卸 65-40
脱粒筛片（变流滚筒）
安装 65-44
拆卸 65-44
脱粒装置
凹板类型 65-11
搅龙床分流器 65-51
改变
标准转速高性能喂入加速滚转速 65-9
高速高性能喂入加速滚速度 65-10
格栅隔套 65-11
脱粒元件位置（TriStream滚筒困难作物配置） 65-42
脱粒元件位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-43
脱粒元件位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-47
脱粒元件位置（可变作物流滚筒稠密型配置） 65-48
脱粒弹齿位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-42
脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-43
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚滚筒稠密型配置） 65-48
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-47
调整
上筛开关 65-72
下筛开关 65-72
脱粒转速调节 45-M-47
脱粒速度 45-F-13

接下页

页

脱粒间隙 45-F-11
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-K-24
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-K-24
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-K-4
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-K-4
脱粒间隙调节.....45-M-46
脱粒齿杆（TriStream 滚筒）
  安装.....65-40
  拆卸.....65-40
脱粒齿杆（变流滚筒）
  安装.....65-44
  拆卸.....65-44

自

自动割台控制..... 45-C-20
  组合..... 95-2
自动化状态.....45-L-14
自动带式输送器皮带速度 45-C-49
自动拨禾轮转速 45-C-47
自动排气滤清器清洁.....45-G-5
自动调换 45-B-11
自定义报警粮位 45-D-4
自定义预设..... 45-F-10

芥

芥菜
  作物设置 100-8
英制螺栓和螺钉扭矩值 145-19
茎秆条件 45-F-8
茎秆质量问题.....45-L-34
茬地灯
  更换.....80-23
草籽
  作物设置 100-5
菜豆
  作物设置 100-8
蓄能器
  压力.....130-2
蓄能器标牌.....110-2
蓖麻
  作物设置 100-2

虫

螺栓和螺钉扭矩值
  公制.....145-21
  英制.....145-19

行

行宽度.....45-C-8

衣

装粮搅龙导流板 75-7

页

装粮搅龙折叠（粮箱延伸段） 75-7
装载搅龙 45-E-5

见

视频应用
  安全须知 80-12
视频应用程序
  视频接口能力 80-12
  调整摄像头.....80-13

角

角柱
  显示器
    VisionTrak™ 工作检查.....65-80
角柱显示器.....45-M-4
解决方案 45-L-34

设

设定温度 45-H-3
设置
  作物分流器.....70-13
  农作物
    亚麻 100-5
    向日葵 100-14
    大豆 100-13
    大麦 100-1
    小米 100-7
    小麦（收获难度大） 100-15
    小麦（正常） 100-15
    扁豆 100-6
    水稻 100-11
    油菜籽（干） 100-10
    油菜籽（绿） 100-11
    燕麦 100-9
    爆裂玉米.....100-10
    玉米（干） 100-3
    玉米（湿） 100-3
    玉米穗轴混合 100-4
    瓜尔豆（串豆） 100-6
    紫花苜蓿.....100-1
    红花 100-12
    羽扇豆 100-7
    脚注说明页 100-16
    芥菜 100-8
    草籽 100-5
    菜豆 100-8
    蓖麻 100-2
    豌豆 100-9
    食用豆 100-4
    高粱（西非高粱） 100-13
    鹰嘴豆 100-2
    黑小麦 100-14
    黑麦 100-12
  在低温条件下作业..... 95-1

接下页

页

定刀排（不带电动执行器）.....70-16
尾板叶片.....70-10, 70-32
收获提示.....95-1
杂余系统回送凹板.....65-90
滚筒高度（手动倾斜）.....55-11
滚筒高度（液压倾斜）.....55-11
电动关机程序.....100-18
配重要求.....85-15
设置值
切碎器控制杆（选装）.....70-15
前轮轮胎和后轮轮胎信息.....85-4
尾板叶片.....70-9
更换切碎器转速.....70-29
设置性能目标.....45-L-31
访问 Combine Advisor™.....45-L-1
访问 HVAC.....45-H-1
访问“割台”.....45-C-1
访问“发动机”.....45-G-1
访问“变速箱”.....45-I-1
访问“折叠”.....45-E-1
访问“控制器设置”.....45-A-1
访问“收获设置”.....45-F-1
访问“标定和程序”.....45-K-1
访问“灯”.....45-J-1
访问“秸秆管理”.....45-B-1
访问“籽粒处理”.....45-D-1
调平凹板
主动式凹板隔离系统.....65-33
标配凹板调节.....65-30
调换.....45-B-10
调整方向盘.....45-M-21
调整详情.....45-L-12
调节状态.....45-F-19

谷

谷物处理
粮箱卸粮偏移量.....45-D-4
谷物系统视频.....45-L-4
谷物装卸
湿度修正.....45-D-7
湿度设置.....45-D-5
状态中心.....45-D-8
“籽粒处理”主页.....45-D-1
粮箱粮位.....45-D-5
粮箱粮位自动标志.....45-D-3
自定义报警粮位.....45-D-4
访问“籽粒处理”.....45-D-1
高级设置.....45-D-3

豆

豌豆
作物设置.....100-9

豕

豪华秸秆型
切碎器
通用割晒信息.....70-2

贝

质量流致振动.....45-K-2
质量流致振动标定程序.....45-K-2
质量流量传感器
维护
清洁质量流量传感器.....130-B-6

走

起动液
安全须知.....35-6
操作.....35-6
更换.....130-P-2

车

车桥
传动
用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销.....130-A-6, 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-6, 130-B-2
用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴.....130-A-6, 130-B-2
用润滑脂润滑后桥转向横拉杆.....130-G-8
用润滑脂润滑最终传动外轴承.....130-A-6, 130-B-2
传动系统
更换最终传动油.....130-J-3
检查最终传动油.....130-G-10
用润滑脂润滑最终传动联轴器.....130-B-8
车窗
清洁.....130-O-3
车轮偏置
前轮轮胎.....85-5
转向
故障排除.....135-8
转向横拉杆
用润滑脂润滑后桥转向横拉杆.....130-G-8
转速.....45-B-7
轮胎
前轮胎信息.....85-4
前驱动轮偏置.....85-5
双轮保养准备.....85-6
双轮运输准备.....85-6
后轮胎信息.....85-4
后轮螺栓紧固扭矩.....85-13
基本轮胎信息.....85-2
安装
前轮.....85-10

接下页

页

拆卸
前轮 85-6
更改轮胎半径代码 95-3
液体配重 85-14
轮胎养护 85-2
轮胎胎压 85-4
配重要求 85-15
驱动轮螺栓扭矩 85-5
驱动轮起装螺杆 85-4
轻异物 45-L-34
辅助田间灯
更换 80-23
输送器传动链
拆卸
链节 55-13
输送器搅龙
更换
皮带 65-66
用润滑脂润滑打滑离合器 130-G-7
调整
皮带 65-65
输送链
拆卸
链节 55-10
调整 55-9
驱动链 55-14
输送链耙转速
改变 55-12

i

过桥
上轴链轮 55-14
下门 55-3, 55-4
人工倾斜指示 55-32
侧防护罩 55-2
剪切螺钉位置 55-40
喂入加速辊上检修门 55-3
喂入板密封支架 55-4
喂入板支架 55-3
固定
多路接头和单点锁闩 55-33
拆卸
输送器传动链链节 55-13
输送链链节 55-10
挂接
割台 55-36
摘下
割台 55-36
改变
输送链耙转速 55-12
故障排除 135-1
更换
CommandTouch多速过桥驱动皮带 55-29
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） ... 55-26
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥） 55-30
割台拨禾轮/皮带捡拾器泵皮带（变速过桥） ... 55-20

页

可变速驱动皮带 55-14
固定速度驱动皮带 55-25
油缸安全限位器 55-1
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） .. 120-9
锁闩销 55-40
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
清洁多速过桥传动箱 130-G-17
清洁横向倾斜过桥 130-B-4
清洁集石槽 130-A-7
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 130-B-3
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 130-A-7, 130-B-3
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 130-G-16
设置
前倾/后倾架（手动倾斜） 55-6
前倾/后倾架零点（液压倾斜） 55-8
调整
CommandTouch多速过桥驱动皮带 55-30
下拉线端（平地） 55-39
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） ... 55-29
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥） 55-32
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速转速过桥） 55-25
单点锁闩 55-37
可变速驱动皮带 55-16
固定速度驱动皮带 55-28
垫片（平地） 55-39
输送链 55-9
输送链耙驱动链 55-14
调节
前倾/后倾架（手动倾斜） 55-6
锁闩解锁
销 55-40
门 55-2
集石槽 55-5
过桥前倾/后倾范围 45-K-29
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-K-30
过桥后轴转速、可调节式玉米割台摘穗板（如果配备） 45-M-55
过桥（手动倾斜）
调整
滚筒高度 55-11
过桥换向器 45-M-42
过桥提升速度 45-K-27
过桥提升速度标定程序 45-K-27
过桥横向倾斜范围 45-K-30
过桥横向倾斜范围标定程序 45-K-30
过桥横向倾斜速度 45-K-31
过桥横向倾斜速度标定程序 45-K-31
过桥浮动 45-C-34
过桥（液压倾斜）
调整
滚筒高度 55-11

接下页

页

过滤器
  更换
    燃油箱通气管 130-G-18
  清洁
    燃油箱通气管 130-F-2
运输
  公路速度技术规格 110-7
运输信息 90-14
运输机器
  准备双轮 85-6
  系紧位置 90-13
  系紧位置标牌 90-13
  运输 90-6
进气口
  位置 30-5
  加长田间位置 30-7
  标准田间位置 30-6
  运输位置 30-9
逐稿轮
  更换
    皮带 65-53
  调整
    皮带 65-52
速停开关 45-M-54
避免压伤 110-2

酉

配重
  液体配重 85-14
  要求 85-15

里

重异物 45-L-34
重负荷铸铁格栅阻拦装置（如果配备） 65-13

钅

钥匙开关 45-M-20
铰链带式输送器翼位置 45-K-38
  程序 45-K-38
镜头污物 45-L-13

门

间隔表
  按需 130-O-1
  每 10 小时 130-A-1
  每 100 小时 130-D-1
  每 1000 小时 130-I-1, 130-I-3
  每 200 小时 130-E-1
  每 2000 小时 130-J-1, 130-J-5
  每 250 小时 130-F-1
  每 3500 工作小时 130-L-1
  每 400 小时 130-G-1,
  130-G-6, 130-G-10, 130-G-15

页

  每 50 小时 130-B-1
  每 6000 小时 130-N-1
  每 800 小时 130-H-1
  每三年 130-L-1
  每六年 130-N-1
  第一个 100 小时 130-C-1

β

防护罩
  分离装置盖 60-5
  右侧 60-4
  工具箱（如果配备） 60-2
  左侧 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） ..120-9
  过桥 55-2
  过桥门 55-2
  鸥翼门 60-1
    油缸调整 60-2
附属设备 150-10
限深轮 45-C-60
限深轮转速 45-K-39, 45-K-40
  程序 45-K-39, 45-K-40
限速 45-L-16

佳

集石槽 55-5
  清洁 130-A-7

青

静液压行走传动
  故障排除 135-5

非

面板
  分离装置盖 60-5
  右侧 60-4
  工具箱（如果配备） 60-2
  左侧 60-2
  过桥 55-2
  鸥翼门 60-1
    油缸调整 60-2

页

顶置控制装置 45-M-19
预览 45-1
预设 45-F-5

风

风扇转速 45-H-4

接下页

页

风挡玻璃喷洗器液罐
  加注润滑脂箱 130-O-2
风道 70-14

食

食用豆
  作物设置 100-4

马

驱动轮起装螺杆 85-4
驻车制动器 45-M-52
驻车滤清器清洁 45-G-5
驾驶台
  右侧平台出入口 20-8
  栏杆 20-8
  驾驶室扶梯位置 20-6
    从地上折叠/展开（履带式机器） 110-3
    从驾驶室平台上折叠/展开（履带式机器） 110-4
    摆动（履带式机器） 110-2, 110-3
驾驶员在位系统 10-20
驾驶室
  右侧平台 20-8
  售后收音机 20-1
  开关
    照明延迟/超时 50-7
  扶梯位置 20-6
    从地上折叠/展开（履带式机器） 110-3
    从驾驶室平台上折叠/展开（履带式机器） 110-4
    履带式机器（摆动） 110-2, 110-3
  摄像头
    调整 80-13
  无线电
    商用波段接线 20-3
    商用波段无线电安装 20-4
    天线 20-2, 20-3
  无线电型式（选装） 20-1
  无线电控制器 20-2
  无线电频率 20-1
  显示
    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 100-19
    标准重量表 100-20
  显示器
    产量标定
      单点 95-4
  栏杆 20-8
  检查座椅安全带 130-G-15
  清洁再循环滤清器 130-E-1, 130-O-1
  清洁新鲜空气滤清器 130-B-7, 130-O-2
  灯的位置
    公路灯 50-1
    前茬地灯 50-2
    危险报警灯 50-1

页

    发动机舱检修灯（选装） 50-6
    后排料灯 50-3
    工作灯 50-2, 50-4
    旋转警示灯 50-1
    清粮室检修灯 50-5
    示廓灯/制动灯 50-3
    离车灯 50-3, 50-6
    自动旋转标志灯 50-2
    鸥翼检修灯（选装） 50-5
  空调
    清洁排放软管 130-A-7
  视频应用
    安全须知 80-12
  视频应用程序
    视频接口能力 80-12
  角柱
    VisionTrak™ 工作检查 65-80
  风挡玻璃喷洗器液罐
    加注润滑脂箱 130-O-2
驾驶室内灯
  更换 80-25
驾驶室前大灯
  更换 80-14
  调整 80-14
驾驶室前大灯（远光和近光）
  更换 80-15, 80-16
  调整 80-15, 80-16
驾驶室右侧项目 45-M-15
驾驶室外调整 45-B-10, 45-L-38
驾驶室左侧项目 45-M-18
驾驶机器
  公路运输 90-1
  割台已挂接 85-1

高

高度传感功能离地模式 45-C-25
高度传感功能触地模式 45-C-28
高度传感铰链带式输送器 45-C-31
高度复位 45-C-22
高度灵敏度 45-C-15
高粱（西非高粱）
  作物设置 100-13
高级 PowerCast
  更换
    抛撒器盘 70-33
高级设置 45-D-3, 45-F-20
  割台 45-C-61

鸟

鹰嘴豆
  作物设置 100-2

接下页

页

黄

黑小麦
作物设置 100-14
黑麦
作物设置 100-12

齿

齿轮箱
ProDrive™ 机器
油品建议 125-13
油品建议 125-13, 125-14
维护
更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-J-4
更换主中间轴齿轮箱的油 130-J-4
更换发动机主齿轮箱油 130-I-2, 130-J-3
更换过桥换向器齿轮箱油 130-H-1
检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 130-G-7, 130-G-9
检查主中间轴齿轮箱油 130-G-14
检查装粮搅龙齿轮箱油 130-G-17
清洁多速过桥传动箱 130-G-17
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 130-G-3

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.John-Deere.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：

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。



TS189 —UN—17JAN89

CO00263,0001D11 -14-07JAN20-1/4

《操作手册》提供安全、操作、维护和服务信息。



TS191 —UN—02DEC88

CO00263,0001D11 -14-07JAN20-2/4

《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。



TS224 —UN—17JAN89

接下页

CO00263,0001D11 -14-07JAN20-3/4

《培训教程》，包括五个系列的丛书，详细介绍如下基本信息：

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



TS1663 —UN—10OCT97

CO00263,0001D11 -14-07JAN20-4/4

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

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。



TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -14-04JUN90-1/1

合适的工具

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。



TS101 —UN—23AUG88

DX,IBC,B -14-04JUN90-1/1

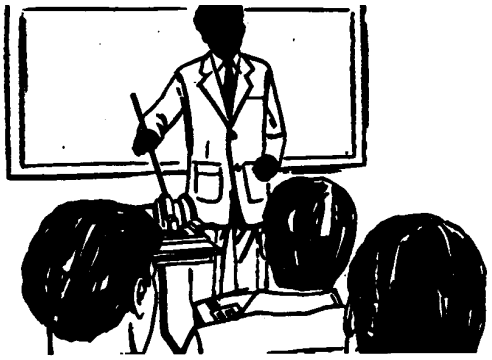
高素质的技术员工

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！



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -14-04JUN90-1/1

快速服务

我们的目标是：在您需要的时候、在您需要的地点提供快速高效服务。

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

约翰·迪尔卓越的技术服务： 随叫随到。



TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -14-04JUN90-1/1

John Deere 的服务保证您的机器每时每刻正常工作

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 -14-14APR21-1/1