4LZ-13 (S760)谷物联合收割机，4YL-8 (S760) 和 4YL-12（S760）玉米联合收割机（序列号 800001— 之后）

操作手册

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

OMHXE122599 版本 H7 (CHINESE)

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

简介

前言

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

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

本手册是本机必不可少的组成部分。转售本机时，请务必将本手册随机一同转让。

本手册中所有测量数据均提供公制和美制单位值。 只允许使用符合规定的更换件和紧固件。 公制和英制紧固件可能需要使用相应的专用扳手。

“右”侧和“左”侧均以面朝正前方的行驶方向来确定。

请将产品标识号（P.I.N.）抄写在“技术规格”或“标识号”一节中。 准确地记录本机所有号码将有助于在本机被盗时对本机进行跟踪。 当您订购零件时，同样需要向经销商出示这些号码。 请将标识号保存在本机之外的安全处。

在客户依本手册所述的操作和维护方法使用本机的条件下，约翰·迪尔公司为客户提供包括质保在内的一系列技术支持服务。 有关质保服务的详细内容，请参见经销商所提供的质保服务卡或声明。

在保修期内如发现本机存在产品缺陷，保修服务可确保您得到约翰·迪尔公司提供的技术支持服务。 在一定条件下，约翰·迪尔公司提供免费的现场改进服务（即使已超过了保修期）。 但如不当使用本机、或对本机进行了超出原厂技术规格要求的改造，本保修服务将自行失效，现场改进服务也将可能不予提供。 如果超出技术规格要求调节燃油供应量或以其它方式增大机器功率，将导致上述失效。

随本机所提供的轮胎制造商保修服务不适用于美国以外的地区。

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

识别图



H113914 —UN—12MAY15

粮箱加长板



H113915 —UN—12MAY15

粮箱盖板

SS43267,00005E9 -14-12MAY15-1/1

目录

页

安全装置
机器安全装置.....05-1

安全须知
熟悉安全信息.....10-1
理解标志用语.....10-1
遵守安全规程.....10-1
西班牙语安全标志和操作手册 10-2
驾驶机器 10-2
不准载人和儿童 10-2
为保持良好着地性能添加配重 10-3
避开电源线 10-3
驻车和离开机器 10-3
保持工作场地通风 10-4
安全使用燃油—防火.....10-4
做好急救准备.....10-4
安全使用起动液 10-5
万一发生火灾.....10-5
加油时避免静电放电风险 10-6
穿上防护服 10-6
远离割台 10-6
双手远离割刀.....10-7
使用安全警告灯和安全设施.....10-7
使用安全带 10-7
培训座椅 10-8
安全运输联合收割机.....10-8
防止溜车或意外移动.....10-8
安全维护机器.....10-9
在电子控制单元附近焊接 10-9
焊接或加热前应去除油漆 10-10
避免在高压液体管旁进行加热 10-10
避免接触运动件 10-10
安全清理粮箱和清除堵塞 10-11
远离旋转的传动轴 10-11
安装所有防护罩和防护栏 10-11
防止高压液体引起伤害 10-12
禁止打开高压燃油系统 10-12
安全维护蓄能器系统.....10-12
防止高压射流.....10-13
遵照以下轮胎推荐要求 10-13
安全保养轮胎.....10-13
退役 — 适当回收和处理液体和部件 10-14
安全检修冷却系统 10-14
清除聚集的作物杂余.....10-14
适当支撑机器.....10-15
安全存放附件.....10-15
安全保养驱动皮带 10-15

页

安全搬运电子部件和托架 10-16
严防翻车事故！ 10-16
紧急出口 10-16
安全使用电瓶.....10-17
安全清洁排气滤清器.....10-18
远离高温废气.....10-18
旋转报警系统.....10-19
驾驶员在位系统 10-19

安全标志
图示安全标志.....15-1
更换安全标志.....15-1
《操作手册》 15-1
修理和维护 15-2
座椅安全带 15-2
驻车制动器 15-2
高压液压油和高压气体 15-3
蓄能器.....15-3
避开低垂电力线 15-3
粮箱 15-4
紧急出口 15-4
驾驶室/平台上车扶梯.....15-4
避免机动车撞车 15-5
双轮（如果配备） 15-5
过桥安全限位器 15-5
过桥护罩 15-6
高压液压油和高压气体 15-6
蓄能器.....15-6
过桥倾斜大梁.....15-7
左侧护罩 15-7
粮箱清堵口 15-7
动力驱动折叠卸粮搅龙（如果配备） 15-8
电瓶箱.....15-8
高压液压油和高压气体 15-8
蓄能器.....15-9
切碎器.....15-9
切碎器（续） 15-10
抛撒器.....15-10
抛撒器锁定 15-10
车后上车扶梯和检修平台 15-11
避免发生火灾.....15-11
粮箱 15-11
高压液压油和高压气体 15-12
蓄能器.....15-12
冷却系统 15-13
远离粮箱 15-13

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

页

远离籽粒装粮搅龙 15-13
旋转除尘罩门和散热器风扇 15-14
籽粒升运器 15-14
集石槽 15-14
高压液压油和高压气体 15-15
蓄能器 15-15
过桥输送链传动装置护罩 15-15
起动机 15-16
安全装卸燃油 — 避免失火 15-16
排气温度（最终 4 级/欧 IV） 15-16
远离高温废气 15-17
防止从发动机盖上跌落 15-17
空气压缩机系统（如果配备） 15-17
空气压缩机空气储箱（如果配备） 15-18
检查门 15-18

驾驶台

无线电型式（选装） 20-1
售后收音机 20-1
针对本地频率编程无线电 20-1
无线电控制装置 20-2
天线 20-2
通信/商用波段无线电安装 20-3
驾驶室扶梯位置 20-5
灭火器 20-6
灭火器位置 20-6
栏杆和右侧平台出入口 20-7

磨合期保养

发动机磨合 25-1
皮带驱动调整— 第一个50小时 25-3
第一个 100 小时前的磨合检查 25-4
100 小时后的磨合保养（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 25-4
400 小时后的磨合保养（最终 4 级/欧 IV） 25-5

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 30-2
燃油系统 30-3
燃油箱通气阀 30-4
柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV） 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） 30-8
清洁发动机机舱 30-9

操作发动机

安全清洁排气滤清器 35-1
远离高温废气 35-1
符合条件的紧急使用 — SCR 超控选装件 35-2
机器强制停机报警 35-2
物体检测传感器（最终 4 级/欧 IV） 35-4

页

起动发动机 35-4
关闭发动机 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（如配备的话） 35-6
冷却液加热器 35-7

CommandCenter™ 显示器信息

屏幕帮助 40-1
第 4 代 CommandCenter™ 40-1
第 4 代 CommandCenter™ 处理器 40-2
运行页结构 40-3
状态中心 40-3
快捷软键 40-3
菜单 40-4
操作系统应用程序概况 40-4
AMS 应用程序总览 40-8
CommandCenter™ Premium 激活 40-9
演示激活 40-10
显示和声音 40-10
亮度 40-10
声音 40-11
多个显示器 40-11
显示器标定 40-13
日期和时间 40-13
更改当前日期 40-14
更改当前时间 40-14
语言和单位 40-14
“语言和单位”设置 40-15
软件管理器 40-15
更新显示器软件 40-16
激活码 40-17
Service ADVISOR™ 远程 40-18
车辆重新编程 40-19
故障排除 — 重新编程 40-22
文件管理器 40-22
U 盘 40-25
获得屏幕截图 40-25
诊断中心 40-26
控制单元诊断 40-26
诊断信息 40-26
隐藏诊断中心 40-27
诊断故障码 40-27
显示器硬件 40-28
CAN 总线信息 40-28
CAN 总线值 40-29
网络 40-29
用户和访问 40-30
用户简档 40-30
访问组 40-30
布局管理器 40-31
有效集 40-31
快捷工具栏 40-32
所有运行页 40-32
添加、编辑或复制运行页 40-33
在“主页”上浏览“运行页” 40-34
农田和边界 40-34

接下页

页

管理客户、农场和农田 40-35
农田边界 40-36
AutoTrac™ 导航 40-36
设备管理器 40-37
机器简档 40-37
农具简档 40-38
设置管理器 40-39
机器监视器 40-39
工作监视器 40-39
作业记录 40-39
维护和标定 40-40
保养检查 40-40
保养间隔 40-40
标定 40-40
ISOBUS VT 40-41
StarFire™ GPS 接收器 40-41
视频 40-42
视频触发器 40-42
清洁显示器 40-43
系统恢复 40-43

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

联合收割机交互调节
访问“联合收割机交互调节” 45-A-1
“联合收割机交互调节（ICA）”主页 45-A-1
会话状态 45-A-3
选择要改进的区域。 45-A-4
收获优先顺序 45-A-5
籽粒损失的类型？ 45-A-6
籽粒质量问题的类型？ 45-A-7
茎杆质量问题 45-A-8
ICA2 检测到的问题 45-A-8
杂余过多 45-A-9
ICA 正在寻找建议。 45-A-9
选择“应用”，使用显示的解决方案进行
ICA 调节设置。 45-A-10
编辑问题 45-A-11
ICA 正在应用设置调节 45-A-11
撤销所有 ICA 调整，重新开始 45-A-12
建议的解决方案 45-A-12
ICA 正在等待驾驶员指令 45-A-13
选择“下一步”进行手动调节。 45-A-15
查看性能 45-A-16
分离装置损失 45-A-18
清粮室损失 45-A-18
未脱粒损失 45-A-18
破损籽粒 45-A-18
轻异物 45-A-18
重异物 45-A-18
未脱粒物料 45-A-18
自上次调节以来，性能如何受到影响？ 45-A-18
ICA 会话完成 45-A-20
ICA 如何继续？ 45-A-21
ICA 正在监控性能变化 45-A-22
正在进行 45-A-23

页

控制装置设置
访问“控制装置设置” 45-B-1
控件设置概述 45-B-1
多功能手柄 — 控制装置设置 45-B-2
多功能手柄 45-B-3
CommandARM™ - 控制装置设置 45-B-5
CommandARM™ 45-B-5
创建单一位置任务 45-B-7
创建双位置任务 45-B-8
滚动按钮 45-B-9
应用程序任务 45-B-9
功能任务 45-B-10

秸秆管理
访问“秸秆管理” 45-C-1
秸秆管理 45-C-1
秸秆模式 45-C-4
分离器叶片 45-C-5
宽度 45-C-5
速度 45-C-6
方向 45-C-7
调换 45-C-9
驾驶室外调节 45-C-9

割台
访问“割台” 45-D-1
割台 45-D-1
割台详情 45-D-5
宽度 45-D-6
玉米割台宽度 45-D-7
行宽 45-D-8
拨禾轮最低转速 45-D-8
作业记录 45-D-9
小时数 45-D-10
升/降速度 45-D-11
倾斜速度 45-D-12
高度灵敏度 45-D-13
倾斜灵敏度 45-D-14
前倾/后倾 45-D-16
自动割台控制 45-D-17
控制预览 45-D-17
割台自动化 45-D-17
高度复位 45-D-19
高度传感 — 离地 45-D-22
高度传感 — 地面 45-D-25
过桥浮动 45-D-28
横向倾斜 45-D-30
复位用户喜好选项 45-D-31
Dial—A—Speed™ 45-D-32
向前/向后复位 45-D-34
拨禾轮位置复位 45-D-35
摘穗板位置复位 45-D-37
HydraFlex™ 压力 45-D-38
带式输送器皮带转速 45-D-39
带式输送器浮动位置 45-D-41
切割器倾斜 45-D-42

接下页

页

摘穗板间距 45-D-43
后轴转速 45-D-43
高级设置 45-D-44
失效备用模式 45-D-44

HarvestSmart™
访问“HarvestSmart™” 45-E-1
HarvestSmart™ 主页 45-E-1
自动化 45-E-3
状态 45-E-3
设置 45-E-6
设置 | 工作模式 | 智能模式 45-E-7
设置 | 工作模式 | 智能模式 | 智能目标 45-E-8
设置 | 工作模式 | 能力模式 45-E-9
设置 | 工作模式 | 目标压力 45-E-9
设置 | 限制器 45-E-10
设置 | 限制器 | 最大发动机功率 45-E-11
设置 | 限制器 | 最高行驶速度 45-E-13
设置 | 响应力度 45-E-14

联合收割机集成调节 2
访问“联合收割机集成调节 2” 45-F-1
“联合收割机集成调节 2”主页 45-F-1
历史记录 | 调整 45-F-4
优化性能 45-F-5
调整详情 45-F-5
籽粒系统视频 45-F-7
编辑收获优先顺序 45-F-8
历史记录 | 性能 45-F-9
镜头污物 45-F-11
ICA2 无法维护性能目标 45-F-11
返回优化 45-F-13
设置性能目标 45-F-13
历史记录 45-F-14
Active Terrain Adjustment™ 45-F-14
上坡灵敏度 45-F-16
下坡灵敏度 45-F-16
偏移调整 | 清选风机 45-F-17
偏移调整 | 下筛 45-F-18
偏移调整 | 上筛 45-F-19
自动维持 | 设置 45-F-19
籽粒损失 | 灵敏度 45-F-20
破损籽粒 | 灵敏度 45-F-21
异物 | 灵敏度 45-F-22
响应力度 45-F-23
HarvestSmart™ | 设置 45-F-24
目标压力 45-F-25
最大发动机功率 45-F-26
最高行驶速度 45-F-27
响应力度 45-F-29
ICA2 诊断 45-F-30
自动化状态 45-F-31
HarvestSmart™ 状态 45-F-31
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-F-35
自动维持状态 45-F-37

页

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

折叠
访问“折叠” 45-H-1
“折叠”主页 45-H-1
粮箱盖 45-H-3
折叠搅龙尖头 45-H-4
折叠玉米割台（不带位置传感器） 45-H-6
折叠玉米割台（带位置传感器） 45-H-6

收获设置
访问“收获设置” 45-I-1
“收获设置”主页 45-I-1
加载“收获设置” 45-I-4
加载收获设置 | 预设 45-I-5
加载收获设置 | 脱粒条件 45-I-7
加载收获设置 | 茎秆条件 45-I-7
加载收获设置 | 保存预设 45-I-8
加载收获设置 | 保存预设 | 出厂默认设置 45-I-8
加载收获设置 | 保存预设 | 自定义预设 45-I-9
加载收获设置 | 更改作物的影响 45-I-10
当前设置 | 脱粒间隙 45-I-11
当前设置 | 脱粒转速 45-I-12
当前设置 | 清选风机 45-I-13
当前设置 | 上筛间隙 45-I-14
当前设置 | 下筛间隙 45-I-15
配置设置 | 外部配置 45-I-16
当前设置 | 调节状态 45-I-16
高级设置 45-I-18
高级设置 / 分离装置分辨率 45-I-19
高级设置 / 清粮室分辨率 45-I-20
性能目标 45-I-21

发动机
访问“发动机” 45-J-1
“发动机”主页 45-J-1
发动机功率 45-J-3
排气滤清器系统概况 45-J-4
自动排气滤器清洁 45-J-4
驻车滤清器清洁 45-J-5
禁用自动排气滤清器清洁 45-J-6
发动机冷却进行中 45-J-7
杂质管理过滤能力 45-J-8
空气压缩机 45-J-8

接下页

页

空气压缩机状态 45-J-9

HVAC

访问“HVAC” 45-K-1
“加热、通风和空调（HVAC）”主页 45-K-1
设定温度 45-K-3
风扇转速 45-K-4
气流模式 45-K-4
空调（A/C） 45-K-5
外界温度 45-K-5

变速箱

访问“变速箱” 45-L-1
“变速箱”主页 45-L-1
最高速度 1 和 2 ..... 45-L-3
ProDrive™ 高级设置 45-L-3
ProDrive™ 牵引模式高级设置 45-L-4
ProDrive™ 失效备用模式高级设置 45-L-5
高级设置按钮 45-L-5

灯

访问“灯” 45-M-1
“灯”主页 45-M-1
田间灯预设 1 — 近光 45-M-3
田间灯预设 2 — 近光 45-M-3
田间灯预设 1 — 远光 45-M-4
田间灯预设 2 — 远光 45-M-5
离车灯 45-M-6
田间灯控制装置 45-M-7

电话

将 Bluetooth® 设备与第 4 代 CommandCenter™ 配对。 45-N-1
管理已配对的 Bluetooth® 设备（如果配备） 45-N-2
电话操作 45-N-3
电话信号强度和电池充电 45-N-4
联系人列表 45-N-5
最近来电 45-N-6
清除最爱联络人和通话历史记录 45-N-7

标定

访问标定和程序 45-O-1
标定和程序概况 45-O-1
质量流致振动 45-O-2
质量流致振动标定程序 45-O-2
湿度传感器温度 45-O-3
湿度传感器温度偏移量 45-O-3
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-O-4
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-O-4
产量标定 45-O-5
产量 | 标定质量 45-O-6
产量 | 状态指示灯 45-O-7
产量 | 记录样本 45-O-7
产量 | 匹配秤重 45-O-9
产量 | 高级设置 45-O-10
产量 | 标定质量指示灯 45-O-11

页

产量 | 收集的样本的状态 45-O-12
产量 | 质量流量 45-O-13
产量 | 重量指示灯 45-O-13
产量 | 记录状态 45-O-14
产量 | 复位 45-O-14
产量 | 编辑/选择标定 45-O-15
产量 | 高级编辑 45-O-17
产量 | 删除未使用的样本 45-O-18
ActiveYield™ 45-O-18
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-O-19
ActiveYield™ | 高级设置 45-O-20
ActiveYield™ | 复位 45-O-20
底盘倾斜 45-O-21
底盘倾斜标定程序 45-O-21
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-O-22
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-O-22
卸粮搅龙结合 45-O-23
卸粮搅龙结合标定程序 45-O-23
摘穗板间距 45-O-24
摘穗板间距标定程序 45-O-24
过桥提升速度 45-O-24
过桥提升速度标定程序 45-O-25
收割台标定 45-O-25
割台标定程序 45-O-25
过桥前倾/后倾范围 45-O-26
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-O-26
过桥横向倾斜范围 45-O-27
过桥横向倾斜范围标定程序 45-O-27
过桥横向倾斜速度 45-O-27
过桥横向倾斜速度标定程序 45-O-28
翼（折叠式玉米割台） 45-O-28
翼（折叠式玉米割台）标定程序 45-O-28
拔禾轮和切割器位置 45-O-29
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-O-29
拨禾轮位置 45-O-30
拨禾轮位置标定程序 45-O-30
琥珀色闪光灯 45-O-31
琥珀色闪光灯标定程序 45-O-31
凹板除气 45-O-32
凹板除气程序 45-O-32
凹板调平 45-O-33
凹板调平标定程序 45-O-33

联合收割机概况

联合收割机概况 45-P-1
前控制台 45-P-4
角柱显示器 45-P-4
CommandARM™ 控制台和显示器 45-P-10
多功能手柄 45-P-11
导航条 45-P-12
驾驶室右侧项目 45-P-15
驾驶室左侧项目 45-P-18
顶置控制装置 45-P-19
座椅控制装置 45-P-20
钥匙开关 45-P-20
调整方向盘 45-P-21
操作灯 45-P-22

接下页

页

操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯 ...45-P-22
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 ...45-P-24
操作乙醚喷射功能（如果配备） ...45-P-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅） ...45-P-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配座椅） ...45-P-26
座椅安全带 ...45-P-29
教练座椅 ...45-P-29
收获控制装置 ...45-P-30
HVAC ...45-P-33
无线电 ...45-P-33
发动机和行走传动 ...45-P-34
灯 ...45-P-36
控制台和显示器 ...45-P-37
过桥换向器 ...45-P-38
皮带捡拾器清理 ...45-P-38
割台结合 ...45-P-39
分离装置结合 ...45-P-39
脱粒间隙调节 ...45-P-39
脱粒转速调节 ...45-P-40
清选风机转速调节 ...45-P-40
上筛调节 ...45-P-41
下筛调节 ...45-P-41
搜索 ...45-P-42
按钮换挡（如果配备） ...45-P-42
ProDrive™（如果配备） ...45-P-42
公路运输关断 ...45-P-43
四轮驱动（如果配备） ...45-P-43
差速器锁（如已配备） ...45-P-43
驻车制动器 ...45-P-44
排气滤清器清洁指示灯 ...45-P-44
燃油油位指示灯 ...45-P-44
柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯 ...45-P-44
速停开关 ...45-P-45
卸粮搅龙摆动开关 ...45-P-45
卸粮搅龙传动开关 ...45-P-45
AutoTrac™ 复位按钮（如果配备） ...45-P-46
割台升/降和倾斜开关（如果配备） ...45-P-46
拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后（如果配备） ...45-P-46
过桥后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备） ...45-P-46
割台激活按钮 ...45-P-47

Active Terrain Adjustment™

访问“Active Terrain Adjustment™” ...45-Q-1
“Active Terrain Adjustment™（ATA）”主页 ...45-Q-1
Active Terrain Adjustment™（ATA）状态 ...45-Q-3
自动调整 ...45-Q-6
高级设置 ...45-Q-6
高级设置 | 上坡灵敏度 ...45-Q-7
高级设置 | 下坡灵敏度 ...45-Q-9
高级设置|调节触发器 ...45-Q-10
高级设置 | 调整触发器 | 自动调整步长 ...45-Q-11
高级设置 | 调整触发器 | 自动调整开/关 ...45-Q-12

页

无线电

用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源 ...45-R-1
AM、FM、气象频道主页 ...45-R-2
高配无线电 CD 主页 ...45-R-2
高配无线电 XM 主页 ...45-R-3
高配无线电 USB 主页 ...45-R-3
高配无线电 Bluetooth® 主页（如果配备） ...45-R-4
辅助主页 ...45-R-4

照明灯和信号灯

照明位置 ...50-1
照明延迟/超时 ...50-7

过桥

液压油缸安全限位器 ...55-1
过桥侧防护罩 ...55-2
过桥门 ...55-2
喂入加速滚的上检修门 ...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 ...55-8
过桥输送链节—拆卸 ...55-9
过桥滚筒（手动倾斜）—高度调整 ...55-9
过桥滚筒（液压倾斜）（如果配备）—高度调整 ...55-10
过桥输送链耙转速—改变 ...55-10
过桥输送链耙驱动链—调整 ...55-12
过桥上轴链轮 ...55-13
过桥可变速驱动皮带—更换 ...55-13
过桥可变速驱动皮带—调整 ...55-15
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速过桥）—更换 ...55-19
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速过桥）—调整 ...55-24
过桥固定转速驱动皮带—更换 ...55-24
过桥固定转速驱动皮带—调整 ...55-25
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—更换 ...55-25
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—调整 ...55-28
CommandTouch多速过桥驱动皮带—更换 ...55-28
CommandTouch多速过桥驱动皮带—调整 ...55-29
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—更换 ...55-29
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—调整 ...55-31
人工倾角指示（横向倾斜系统） ...55-31
挂接多路接头和单点锁闩 ...55-32
从过桥挂接和摘下割台 ...55-35
单点锁闩 — 调整 ...55-36

接下页

页

平地过桥下拉线端—调整 55-38
平地过桥—垫片调整 55-38
过桥锁闩销（清理） 55-39
过桥人工开锁 55-39
剪切螺钉位置 55-39

防护罩

鸥翼门 60-1
鸥翼门油缸调整 60-2
左侧防护罩 60-2
右侧防护罩 60-4
分离装置盖 60-5

分离装置

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
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
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） 65-13
凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节） 65-14
凹板段（标配凹板调整装置）— 拆卸和安装 65-14
凹板段（主动式凹板隔离）— 拆卸和安装 65-19
凹板调平（标配凹板调节） 65-28
凹板调平（主动式凹板隔离） 65-31
分离装置上盖叶片（如果配备） 65-38
脱粒筛片及齿杆（TriStream 滚筒）— 拆卸和安装 65-38
脱粒筛片和分离装置齿杆位置（TriStream™ 转子标准配置） 65-40
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒困难作物配置） 65-41
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-42
脱粒筛片和齿杆（变流滚筒）—拆卸和安装 65-43
脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-46
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） 65-47
Posi-Torq™ 分离装置 — 双区段 65-48
分离装置传动滑轮间隙 — 调整 65-49
分离装置变速传动皮带 — 更换 65-50
搅龙床分流板 65-50
排料逐稿轮皮带 — 调整 65-51

页

排料逐稿轮皮带 — 更换 65-51
排料逐稿轮耐磨板 — 更换（5 翼和 10 翼型） 65-55
标配排料逐稿轮耐磨板 — 更换（8 翼型） 65-56
韧性作物排料逐稿轮耐磨板—更换 65-57
上抛式逐稿轮皮带（如果配备）— 调整 65-57
上抛式逐稿轮皮带（如果配备）— 更换 65-58
上抛式逐稿轮（如果配备）— 翼更换 65-59
右前中间轴皮带—调整 65-59
右前中间轴皮带—更换 65-60
右后中间轴皮带—调整 65-60
右后中间轴皮带—更换 65-61
清粮室风道和检修门 65-61
清粮室搅龙齿轮清粮口—手动清粮口（如配备） 65-61
清粮室搅龙齿轮 — 清理门（如果配备） 65-62
清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 调整 65-62
清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 更换 65-63
清选风机促动器（不带 Active Terrain Adjustment™)— 调整 65-63
清选风机促动器（Active Terrain Adjustment™)— 调整 65-64
清选风机批到（不带 Active Terrain Adjustment™)— 更换 65-64
清选风机批到（Active Terrain Adjustment™)— 更换 65-65
可调节式前上筛（如果配备） 65-65
固定式前上筛 65-66
上筛和下筛 — 测量 65-66
通用型上筛 30 毫米（1-3/16 英寸） 65-67
深齿型上筛 41 毫米（1-5/8 英寸） 65-67
通用型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸） 65-68
深齿型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸） 65-68
上筛/下筛调节开关 65-68
双区调节后部上筛 — 调整 65-69
上筛/下筛筛片—拆卸和安装 65-69
上筛/下筛/回送盘总成 65-73
上筛/下筛马达 — 手动调整 65-73
籽粒升运器皮带 — 调整 65-74
籽粒升运器皮带 — 更换 65-75
净粮升运器传送链 — 调整 65-76
VisionTrak™ 工作检查 65-76
ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（如果配备） 65-77
ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备） 65-78
杂余系统升运器传感器 65-79
杂余系统升运器刮板 65-80
杂余升运器传动皮带 — 调整（A 型） 65-80
杂余系统升运器刮板链条 — 调节 65-81
上杂余升运器搅龙传动链 — 调整（A 型） 65-81
杂余系统传动皮带 — 调整（B 型） 65-82
杂余系统传动皮带 — 更换（B 型） 65-83
杂余系统传动链 — 调整（B 型） 65-84
杂余系统传动链 — 更换（B 型） 65-84
杂余系统耐磨板和纹杆 — 拆卸和安装（B 型） 65-85

接下页

页

杂余系统耐磨板和纹杆 — 调整（B 型）.....65-87
杂余系统回送凹板 — 调整（B 型）.....65-89
杂余系统搅龙清理门（B 型）.....65-89
传动皮带 — 左侧.....65-90
传动皮带 — 右侧（A 型）.....65-91
传动皮带 — 右侧（B 型）.....65-92
喂入加速辊 — 清除堵塞.....65-92
分离装置 — 清除堵塞.....65-93
排料逐稿轮 — 清除堵塞.....65-93

杂余管理

残茬物料处理选项.....70-1
割晒通用信息（豪华残茬型）.....70-2
作物分流器—调整.....70-3
割晒通用信息（高配秸秆型）.....70-4
割晒收敛耙.....70-4
尾板 — 调整（豪华残茬型）.....70-5
尾板叶片（手动调整）— 调整（豪华残茬型）.....70-5
尾板叶片（手动调整）— 出厂设置（豪华残茬型）.....70-6
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）.....70-7
PowerCast™ 尾板片 — 更换（选装）.....70-7
PowerCast™ 尾板（选装）后护罩.....70-8
作物分流器.....70-9
风道.....70-10
上抛式逐稿轮底板（如果配备）— 拆卸（高配残茬型）.....70-10
切碎器控制杆（选装）.....70-11
切碎器定刀刀杆—调整.....70-12
切碎器定刀刀片—更换.....70-12
切碎器检修门.....70-13
细切切碎器刀片 — 更换和配置.....70-14
中间切断刀 — 更换（高级 PowerCast™ 尾板）.....70-15
切碎器刀片—置中.....70-16
切碎器调节开关.....70-17
切碎器传动转速 — 更改.....70-18
高级 PowerCast 抛撒器盘 — 更换.....70-19
抛撒器（一般信息）.....70-21
抛撒器 — 禾铺位置.....70-21
抛撒器 — 下降.....70-23
抛撒器盘（单速）—更换.....70-24
抛撒器盘（双速）—更换.....70-25
宽幅抛撒秸杆抛撒器（选装）.....70-26
切碎器传动皮带张力 — 调节.....70-27
切碎器皮带 — 更换.....70-28
切碎器中间轴皮带 — 调整.....70-33
切碎器中间轴皮带 — 更换（A 型）.....70-33
切碎器中间轴皮带 — 更换（B 型）.....70-36

粮箱和卸粮系统

粮箱/发动机扶梯.....75-1
粮箱排放口.....75-1
粮箱采样槽.....75-2
粮箱粮位传感器 — 调整.....75-2
粮箱盖（如果配备）— 操作.....75-3

页

粮箱盖（如配备的话）—调整.....75-3
粮箱横向搅龙盖板.....75-4
ActiveYield™（如果配备）横向搅龙盖 — 拆卸.....75-4
ActiveYield™（如果配备）传感器位置.....75-5
剪切螺栓位置.....75-6
卸粮搅龙传动剪切螺栓.....75-6
粮箱装粮搅龙导流板.....75-7
粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段）— 折叠.....75-7
粮箱装粮搅龙（粮箱盖板）— 调整.....75-8
质量流量传感器板（粮箱加长板）— 清洁.....75-9
作物流量传感器板（粮箱盖）—清洁.....75-10
卸粮搅龙传动链 — 调整.....75-10
卸粮搅龙托架支架 — 调整.....75-11
卸粮搅龙位置 — 调整.....75-11
卸粮搅龙锁臂位置.....75-12
卸粮搅龙传动皮带 — 更换（A 型）.....75-12
卸粮搅龙传动皮带 — 更换（B 型）.....75-14

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
遵守电气操作规程.....80-1
带计算机控制系统车辆的电气元件基本操作方法/注意事项.....80-2
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）.....80-6
底盘 — 拆卸和安装（B 型）.....80-7
电瓶关断开关.....80-8
机器保险丝中心.....80-9
串联保险丝.....80-10
驾驶室保险丝中心.....80-10
视频安全须知.....80-11
视频接口能力.....80-11
调整摄像头（如果配备）.....80-12
更换卤素灯泡安全规程.....80-12
驾驶室大灯灯泡—更换.....80-13
驾驶室大灯 — 调整.....80-13
驾驶室卤素灯灯泡—更换.....80-14
驾驶室卤素灯 — 调整.....80-14
装饰线灯灯泡（如配备的话）—更换.....80-15
下行驶灯灯泡（如配备的话）—更换.....80-15
下行驶灯灯泡（如果配备）— 调整.....80-16
发光二级管（LED）灯（选装）— 更换.....80-16
发光二级管（LED）灯（选装）— 调整.....80-18
旋转标志灯 — 更换.....80-19
报警灯 — 更换.....80-19
排料灯，辅助田间灯，检修门工作灯，茬地灯，粮箱和卸粮搅龙灯—更换.....80-20
侧探照灯和清洁室灯—更换.....80-20
报警灯—更换.....80-20
后危险报警灯和示廓灯/制动灯 — 更换.....80-21

接下页

页

驾驶室内灯—更换 80-21
地图灯—更换.....80-21

行走传动和后桥
安全检修轮胎.....85-1
轮胎载荷标牌.....85-1
轮胎养护 85-2
前轮轮胎压力（单轮配置）（玉米割台）.....85-3
前轮轮胎压力（双轮胎配置）（玉米割台）....85-5
前轮轮胎压力（单轮配置）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）.....85-7
前轮轮胎压力（双轮配置）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）.....85-9
后轮轮胎压力（两轮驱动桥）（玉米割台）..85-10
后轮轮胎压力（四轮驱动桥）（玉米割台）..85-12
后轮轮胎压力（两轮驱动桥）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）.....85-14
后轮轮胎压力（四轮驱动桥）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）.....85-16
前轮轮胎和后轮轮胎信息.....85-17
驱动轮起装螺杆 85-18
驱动轮螺栓扭矩（单轮配置）.....85-18
驱动轮螺栓紧固扭矩（双轮配置）.....85-19
前驱动轮偏置.....85-20
运输或保养的双轮准备 85-20
拆卸前轮 — 双轮.....85-21
安装前轮 — 双轮.....85-23
单连接宽距双轮（选装）.....85-24
后轮螺栓扭矩.....85-25
使用液体配重.....85-25
配重要求（S760）.....85-26
配重要求（S770 型）.....85-27
配重要求（S780 和 S790 机器）.....85-28
千斤顶座孔位置标牌.....85-29

运输
在公路上驾驶机器.....90-1
倒车报警器.....90-5
用拖车运输机器 90-5
机器系紧位置标牌.....90-12
牵引机器（机械换挡式变速箱机器）.....90-12
前牵引钩 90-12
后拖钩.....90-13

收获提示
在低温条件下作业 95-1
收获提示 95-1
激活按钮模式组合 95-2
更改轮胎半径代码 95-2
单点产量标定或多点产量标定 95-3

页

作物设置
紫花苜蓿 / 大麦 100-1
蓖麻 / 鹰嘴豆 100-2
玉米（干）/ 玉米（湿）.....100-3
玉米穗轴混合 / 食用豆 100-4
亚麻 / 草籽.....100-5
瓜尔豆（串豆）/ 扁豆.....100-6
羽扇豆 / 黍子 100-7
芥菜 / 菜豆.....100-8
燕麦 / 豌豆.....100-9
爆花玉米 / 油菜籽（干）.....100-10
油菜籽（绿）/ 水稻 100-11
黑麦 / 红花.....100-12
高粱 / 大豆.....100-13
向日葵 / 黑小麦 100-14
小麦（收获难度大）/ 小麦（正常）.....100-15
脚注说明页 100-16
推荐使用的凹板 100-16
电动关机程序.....100-17
可用湿度和密度表 100-18
标准重量表 100-18

火灾预防
防火建议 105-1
灭火器使用 105-1
加充液体灭火器（按照要求）.....105-2
安全使用燃油—防火.....105-2
做好急救准备.....105-2
安全使用起动液 105-3
清除聚集的作物杂余.....105-3
灭火器.....105-3
灭火器位置.....105-4
万一发生火灾.....105-4
清洁发动机机舱 105-5

机器清理
通用清洁指南.....110-1
清理机器（定期清理）.....110-1
清理机器（每年一次以及收获特种作物后）..110-8

燃油和润滑油
安全使用燃油—防火.....115-1
加油时避免静电放电风险 115-1
燃油箱 — 加注 115-2
柴油的处理和存放 115-2
柴油 115-3
生物柴油 115-4
柴油的润滑性.....115-5
柴油添加剂 115-5
检测柴油 115-5
最大限度降低寒冷天气对柴油发动机的影响.....115-6
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.....115-6

接下页

页

检测柴油机排气处理液（DEF）.....115-7
存放柴油机排气处理液（DEF）.....115-7
加注柴油机排气处理液（DEF）液罐.....115-8
清洗柴油机排气处理液（DEF）罐.....115-8
柴油机排气处理液（DEF）.....115-9
柴油发动机冷却液（配备湿式缸套的发动机）.....115-9
约翰·迪尔 COOL-GARD™ II 冷却液延长剂.....115-10
在温暖气候条件下操作.....115-10
与冷却液浓缩液混合的水质.....115-10
测试冷却液冰点.....115-11
柴油发动机磨合油 — 未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和欧 III 发动机.....115-12
约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油 — 过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 III B 和欧 IV.....115-12
柴油发动机油 — 2 级和欧 II.....115-13
柴油发动机机油 — 3 级和欧 III.....115-13
柴油发动机机油 — 过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和欧 IV.....115-14
高海拔地区柴油发动机机油保养间隔.....115-14
机油和滤清器保养间隔 — 2 级和欧 II 发动机.....115-15
机油和滤清器保养间隔 — 3 级和欧 IIIA — PowerTech™ Plus 发动机.....115-16
机油和滤清器保养间隔 — 过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 III B 和欧 IV 发动机.....115-16
Oilscan™和CoolScan™.....115-17
ProDrive™ 变速箱、Command-Touch™ 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.....115-17
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.....115-18
过桥换向器齿轮箱.....115-19
润滑脂.....115-19
制动液（如配备的话）.....115-19
机油滤清器.....115-20
燃油滤清器.....115-20
代用和合成润滑油.....115-20
润滑油的贮存.....115-20
混合润滑油.....115-20

润滑和维护

保养间隔 — 设置或清除.....120-1
润滑标牌位置.....120-1
液压软管更换.....120-1
液压系统清洁度.....120-2
蓄能器压力.....120-2
润滑符号.....120-2
按规定间隔时间保养机器.....120-2
重要因素.....120-2

维护 — 每 10 小时

保养间隔表 — 每 10 小时.....120-A-1
机油油位.....120-A-2

页

发动机冷却液.....120-A-3
旋转除尘罩、油冷却器、冷凝器、散热器和加压空气冷却器.....120-A-3
静液压 / 液压油.....120-A-4
主发动机齿轮箱油.....120-A-5
空气压缩机空气储箱（如果配备）.....120-A-5
燃油前置滤清器.....120-A-5
双速四轮驱动马达枢轴（泥泞作业条件）.....120-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）.....120-A-6
最终传动外轴承（泥泞作业条件）.....120-A-6
空调排放软管.....120-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）.....120-A-7
集石槽.....120-A-7
杂余升运器打滑离合器（S780 和 S790 机器）.....120-A-8
ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）.....120-A-8

维护 — 每 50 小时

保养间隔表 — 每 50 小时.....120-B-1
双速四轮驱动马达枢轴（正常作业条件）.....120-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）.....120-B-2
最终传动外轴承（正常作业条件）.....120-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）.....120-B-3
过桥换向器传动齿轮箱油.....120-B-3
变速过桥上滑轮（S760 和 S770 机器）.....120-B-3
横向倾斜过桥.....120-B-4
分离装置变速从动滑轮/传动滑轮.....120-B-4
分离装置变速从动/传动滑轮（S780 和 S790 机器）.....120-B-5
清选风机变速上滑轮和下滑轮.....120-B-5
燃油前置滤清器.....120-B-5
双速分离装置传动油.....120-B-6
油水分离器初级燃油滤清器.....120-B-6
散热器、加压空气冷却器、油冷却器和冷凝器.....120-B-7
质量流量传感器.....120-B-7
驾驶室新鲜空气滤清器.....120-B-7
ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（如果配备）.....120-B-8

维护 — 第一个 100 小时

保养间隔表 — 第一个 100 小时.....120-C-1
主发动机齿轮箱滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器）.....120-C-1
主发动机齿轮箱润滑油滤清器（ProDrive™ 机器）.....120-C-1

维护 — 每 100 小时

保养间隔表 — 每 100 小时.....120-D-1
轮胎压力和螺栓扭矩.....120-D-1

接下页

页

保养 — 每 200 小时
保养间隔表 — 每 200 小时 120-E-1
再循环滤清器.....120-E-1
主中间轴（S770、S780 和 S790 机器上的多速过桥）.....120-E-2
分离装置变速从动/传动滑轮（S760 和 S770 机器）.....120-E-2

保养 — 每 250 小时
保养间隔表 — 每 250 小时 120-F-1
机油和滤清器（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）..120-F-2
机油和滤清器（最终 4 级/欧 IV）.....120-F-3
燃油箱通气阀.....120-F-3
柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV）.....120-F-4

保养 — 每 400 小时
保养间隔表 — 每 400 小时 120-G-1
燃油前置滤清器 120-G-1
油水分离器 120-G-2
初级和次级燃油滤清器 120-G-3
变速传动/从动滑轮（最终 4 级/欧 IV）（S760 和 S770 机器）..... 120-G-4
卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-4
割台/拨禾轮传动泵滑轮轴承..... 120-G-5
主中间轴万向节花键（非多速过桥）..... 120-G-5
垂直卸粮搅龙上齿轮箱（S780 和 S790 机器）..... 120-G-5
切碎器/卸粮搅龙传动轴轴承..... 120-G-6
可变转速传动滑轮 120-G-6
喂入加速辊轴承 120-G-6
保养间隔表 — 每 400 小时（续）..... 120-G-7
杂余搅龙传动打滑离合器（S760 和 S770 机器）..... 120-G-7
输送器搅龙传动打滑离合器..... 120-G-8
右侧润滑油管排 120-G-8
上抛式逐稿轮轴承（选装）（S770、S780 和 S790 机器）..... 120-G-8
排料逐稿轮轴承 120-G-9
清选风机轴轴承 120-G-9
后桥转向横拉杆 120-G-9
抛撒器圆盘（如果配备）..... 120-G-10
上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780 和 S790 机器）..... 120-G-10
分离装置传动油 120-G-10
最终传动油.....120-G-11
保养间隔表 — 每 400 小时（续）..... 120-G-12
变速箱油（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器）..... 120-G-13
驻车制动器油缸拉线（S760 和 S770 按钮换挡式变速箱机器）..... 120-G-13
最终传动联轴器 120-G-13
电瓶..... 120-G-14
液压/静液压滤清器（S760 和 S770 机器）..... 120-G-14
静液压充油滤清器..... 120-G-15

页

主发动机齿轮箱滤清器 120-G-15
发动机杂质管理空气滤清器（最终 4 级/欧 IV 发动机）..... 120-G-16
灭火器..... 120-G-16
主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥传动）..... 120-G-16
制动液（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器）..... 120-G-17
座椅安全带 120-G-17
ProDrive™/主发动机齿轮箱润滑油滤清器（ProDrive™ 机器）..... 120-G-17
过桥打滑离合器 120-G-18
多速过桥传动（S770、S780 和 S790 机器）..... 120-G-18
装粮搅龙齿轮箱油..... 120-G-18
柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV 发动机）..... 120-G-19
燃油箱通气阀..... 120-G-19
空气滤清器滤芯 120-G-19
湿度传感器（如果配备）..... 120-G-20

保养 — 每 800 小时
保养间隔表 — 每 800 小时 120-H-1
过桥换向器齿轮箱..... 120-H-1

保养 — 每 1000 小时
保养间隔表 — 每 1000 小时（ProDrive™ 机器）.....120-I-1
更换主发动机齿轮箱油 120-I-2
液压油箱滤清器（S780 和 S790 机器）.....120-I-3

维护 — 每 2000 小时
保养间隔表 — 每 2000 小时 120-J-1
液压/静液压油箱油 120-J-2
发动机气门间隙 120-J-2
最终传动油.....120-J-3
主发动机齿轮箱油（非 ProDrive™ 机器）..120-J-3
分离装置传动油 120-J-3
主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥）.....120-J-4
变速箱油（机械换挡和按钮换挡式变速箱）..120-J-4
上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780 和 S790 机器）.....120-J-4

维护 — 每 4500 小时或每三年
保养间隔表 — 每 4500 小时或每三年.....120-K-1
柴油机废气处理液（DEF）配量滤清器（最终 4 级/欧 IV 发动机）.....120-K-1

维护 — 每 4500 小时或每五年
保养间隔表 — 每 4500 小时或每五年.....120-L-1
4500 小时或五年 120-L-1

维护 — 每 6000 小时或每六年
保养间隔表 — 每 6000 小时或每六年.....120-M-1
发动机冷却系统 120-M-2

接下页

页

维护 — 按需

保养间隔表 — 按需 120-N-1
再循环滤清器..... 120-N-1
驾驶室新鲜空气滤清器 120-N-2
风挡玻璃喷洗器液罐..... 120-N-2
交流发电机护栅 120-N-2
湿度传感器（如果配备） 120-N-3
ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（如果配备） 120-N-3
ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备） 120-N-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 120-O-1
后扶梯和平台..... 120-O-1
发动机过滤器检修盖..... 120-O-1
发动机检修盖..... 120-O-1
更换起动液罐..... 120-O-2
严禁改变发动机功率或燃油/空气系统 120-O-2
燃油系统 120-O-2
柴油机排气处理液（DEF）罐 — 加注（最终 4 级/欧 IV） 120-O-3
柴油机废气处理液（DEF）罐 — 排放（最终 4 级/欧 IV） 120-O-3
柴油机排气处理液（DEF）配量滤清器 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-O-4
燃油箱 — 加注 120-O-5
燃油箱—排放..... 120-O-5
燃油箱—关断阀 120-O-5
初级燃油滤清器油水分离器 — 排放 120-O-6
燃油前置滤清器 — 清洁..... 120-O-6
重负荷燃油前置滤清器（选装）— 冲洗 120-O-7
重负荷燃油前置滤清器（选装）— 更换和清洁 120-O-8
初级和次级燃油滤清器滤芯 — 更换 120-O-9
燃油系统 — 放气..... 120-O-10
冷却系统 — 排放.....120-O-11
冷却系统 — 加注..... 120-O-13
冷却系统 — 防冻..... 120-O-13
空气滤清器过滤器—拆卸 120-O-14
空气压缩机系统（如果配备） 120-O-15
柴油颗粒物滤清器的维护和保养（最终 4 级/欧 IV） 120-O-16
排气滤清器/柴油颗粒物滤清器灰分处理和清除（最终 4 级/欧 IV） 120-O-16
排气滤清器处理（最终 4 级/欧 IV） 120-O-16
发动机杂质管理空气滤清器 — 拆卸（最终 4 级/欧 IV） 120-O-17

维护 — 按需（9.0 升发动机皮带）

发动机皮带 — 布设（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 120-P-1
发动机附件/风扇传动/空气压缩机（如果配备）皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 120-P-1
旋转除尘罩皮带—走带 120-P-5

页

旋转除尘罩传动皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 120-P-5
发动机皮带 — 布设（最终 4 级/欧 IV） 120-P-6
空调压缩机/交流发动机皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-P-7
旋转除尘罩传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-P-10
真空风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-P-10
真空风扇从动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-P-11
变速风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-P-12
空气压缩机皮带（如果配备）— 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-P-17
旋转除尘罩刷—调整.....120-P-22
发动机杂质管理皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-P-22

维护 — 按需（13.5 升发动机皮带）

发动机皮带 — 布设（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 120-Q-1
发动机附件/空气压缩机（如果配备）皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） .. 120-Q-1
风扇传动皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 120-Q-7
旋转除尘罩皮带—走带 120-Q-10
旋转除尘罩传动皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 120-Q-10
发动机皮带 — 布设（最终 4 级/欧 IV） 120-Q-11
空调压缩机/交流发动机皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-Q-12
旋转除尘罩传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-Q-18
真空风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-Q-19
空气压缩机皮带（如果配备）— 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-Q-19
风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） .. 120-Q-22
旋转除尘罩刷—调整..... 120-Q-26
发动机杂质管理皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV） 120-Q-26

故障排除

过桥.....125-1
分离装置 125-2
静液压行走传动 125-5
四轮驱动（选装） 125-7
转向系统 125-7
制动器.....125-8
发动机.....125-9
电气.....125-17
加热器.....125-18
空调.....125-18
水份传感器（如配有的话） 125-19
流量传感器（如配有的话） 125-19

接下页

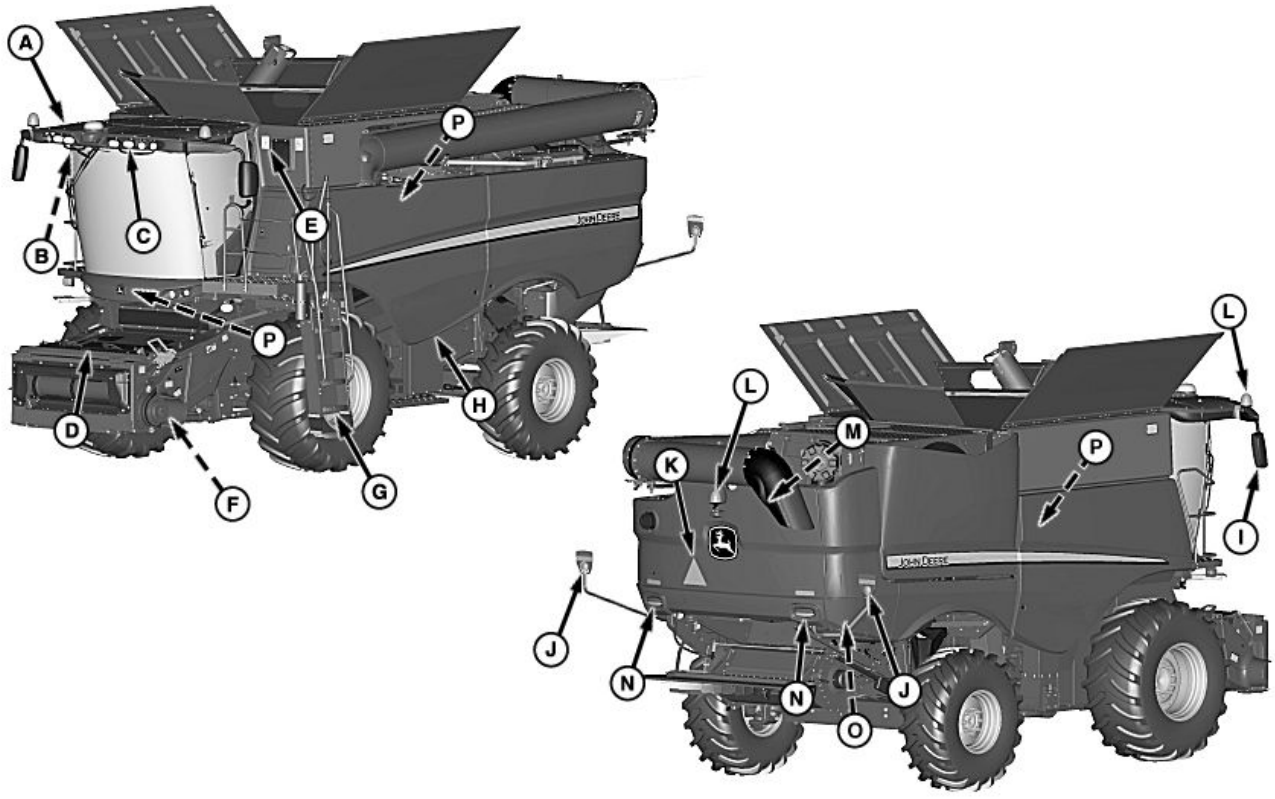
页

存放
机器存放前准备 130-1
启用存放的机器 130-1

技术规格
作业速度（S760 和 S770 型） 135-1
作业速度（S780 和 S790 型） 135-3
技术规格（S760 和 S770） 135-5
技术规格（S780 和 S790 型） 135-8
尺寸（S760 和 S770 机器） 135-10
尺寸（S780 和 S790 型） 135-11
尺寸参考点 135-12
英制螺栓和螺钉扭矩值 135-13
公制螺栓和螺钉扭矩值 135-14

机器识别号
理解机器序列号 140-1
标识号 140-1
机器识别号牌 140-2
机器标识牌位置 140-2
正确理解机器序列号 140-3
发动机序列号（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 140-4
发动机序列号（最终 4 级/欧 IV） 140-4
驾驶室序列号 140-4
静液压传动单元泵 140-5
静液压传动单元马达 140-5
双速四轮驱动马达 140-5
发动机齿轮箱 140-6
转子驱动齿轮箱 140-6
变速箱 140-6
过桥反转器 140-7
多速过桥齿轮箱（如果配备） 140-7
切碎器（如配备的话） 140-7
切碎器尾板（豪华型杂余系统） 140-8
切碎器尾板（高级杂余系统） 140-8
PowerCast尾板（豪华型杂余系统） 140-8
抛撒器（豪华型杂余系统） 140-9
保存所有权凭证 140-9
确保机器安全 140-9
易损件明细表 140-10
附属设备明细表 140-11

机器安全装置



H114478 —UN—08JUN15

安全装置前视图/后视图

A—驾驶室的安全装置：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—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—慢行车辆标志
L—旋转标志灯
M—倒车报警器
N—尾灯
O—带扶拦的防滑检修平台
P—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。

SS43267,0000531 -14-09JUN15-1/1

安全须知

熟悉安全信息

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

应遵守注意事项及安全操作规范。



T81389 —UN—28JUN13

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

理解标志用语

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

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

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

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



TS187 —14—22MAR11

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

遵守安全规程

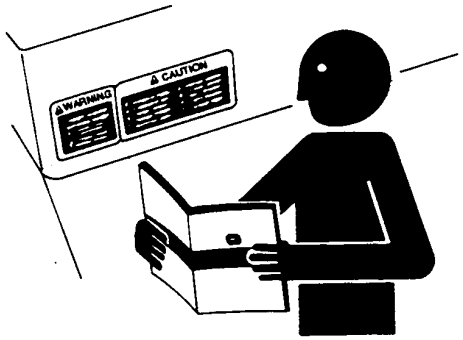
请认真阅读本手册和机器安全标志上的所有安全信息。 必须始终保持安全标志的状态良好。 如安全标志丢失或损坏，应及时更换。 确保购进的新部件和修理的零件中包含有现行有效的安全标志。 可从约翰·迪尔经销商定购安全标志进行替换。

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

学会操作机器方法和正确使用各种操作手柄和按钮的方法。 禁止任何未经培训的人员操作本机。

必须始终保持机器的工作状态良好。 未经授权对机器进行改造将削弱机器功能及/或安全性，并影响机器寿命。

如果您对本手册中的任何内容有疑问时，请与约翰·迪尔经销商联系并获取帮助。

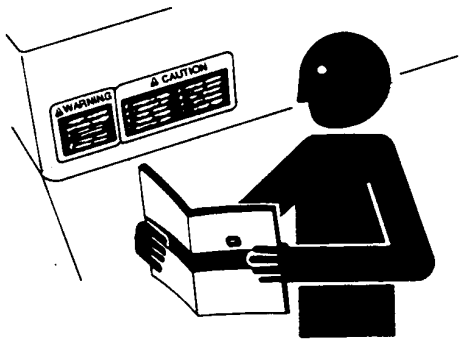


TS201 —UN—15APR13

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

西班牙语安全标志和操作手册

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



TS201 —UN—15APR13

OUO6075,0000145 -14-22MAY08-1/1

驾驶机器

只有机器防护罩全部在位时才能操作机器。

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

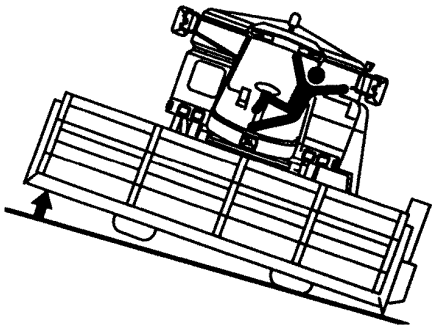
行驶速度必须与道路条件或田间条件相适应。 上下坡或通过坡道时禁止急转弯。 特别是带着粮箱在坡道上转弯时，必须特别小心。

挂接和摘下割台时，必须遵守割台《操作手册》中的说明。

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

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

避开坑洼、沟渠和可能导致联合收割机翻车的障碍，尤其是在山坡上。



ZX002461

ZX002461 —UN—16JUN95

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

不准载人和儿童

只允许驾驶员在机器上。 除培训期间或短期观察外，禁止他人搭乘机器。

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

发动机运转时，严禁儿童登上机器或进入联合收割机驾驶室。

培训座椅仅供培训或短期观察机器状况之用，不能用于儿童乘坐。



TS253 —UN—23AUG88

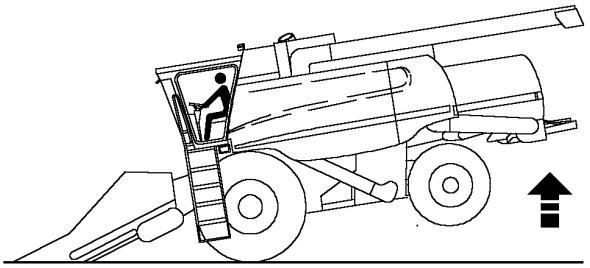
HX,AG,SF6904 -14-22JUL99-1/1

为保持良好着地性能添加配重

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

为保持必要的着地性能，应按需为联合收割机后端添加配重。

同时，必须遵守最大允许的轴负荷和总重要求。



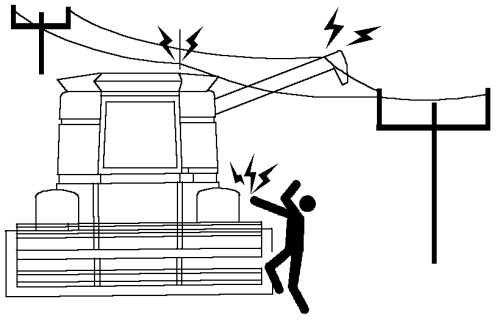
H51907 —UN—10FEB99

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

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

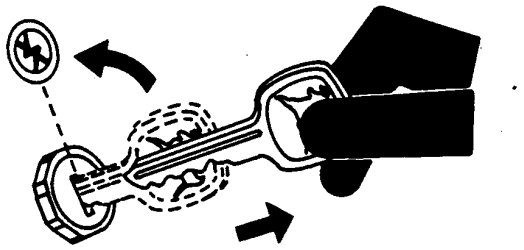
驻车和离开机器

将割台降至地面。

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

只要发动机仍运转，严禁离开机器。

驾驶时严禁离开驾驶室。



TS230 —UN—24MAY89

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

保持工作场地通风

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

如果没有排气延长管，则可打开门使空气流通。



TS220 —UN—15APR13

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

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

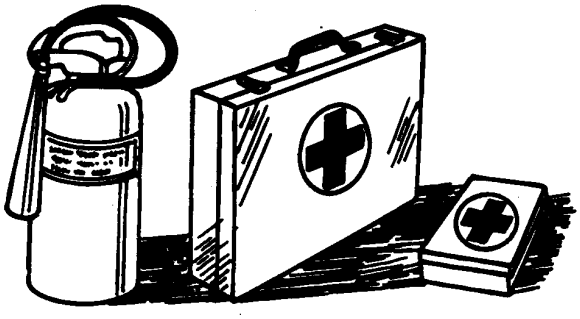
DX,FIRE1 -14-12OCT11-1/1

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。
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。



TS227 —UN—15APR13

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。

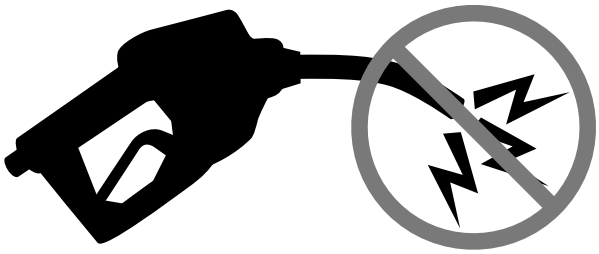
炼油时可能已经用防静电添加剂处理过燃油。 但是，随着时间的推移，有许多因素会降低添加剂的效能。

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



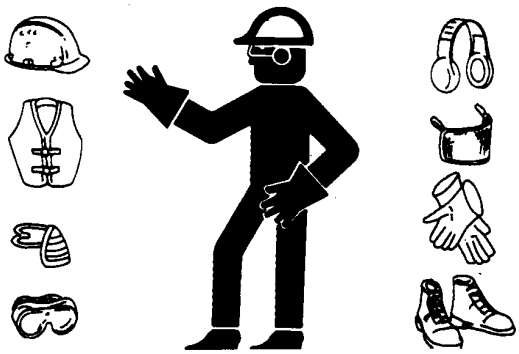
RG21992 —UN—21AUG13

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。



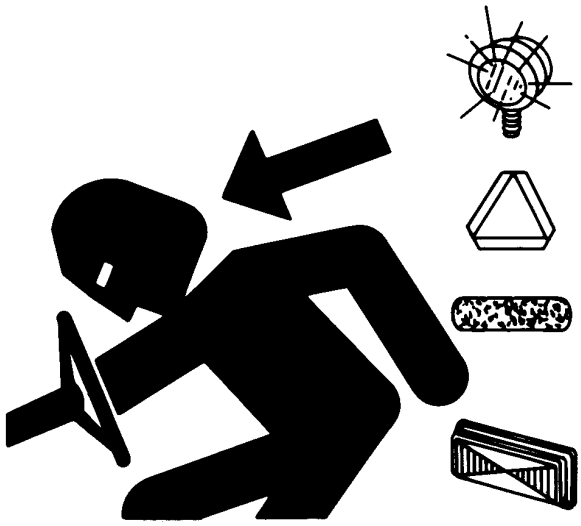
TS254 —UN—23AUG88

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。

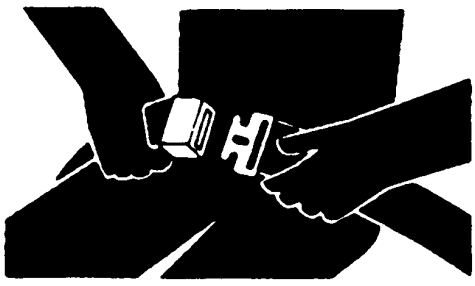


TS951 —UN—12APR90

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

使用安全带

只要驾驶联合收割机或作为乘员乘坐时，就必须系好安全带。



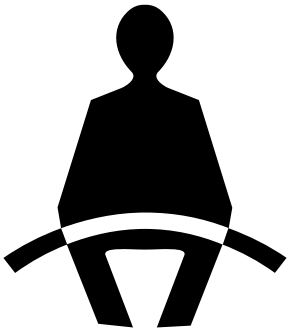
H47137

H47137 —UN—25OCT95

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

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

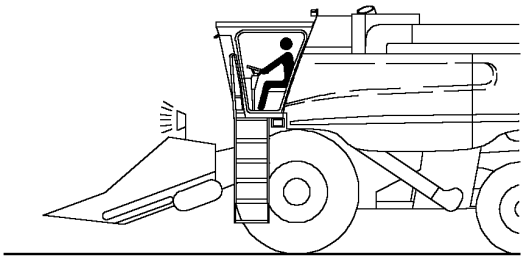
安全运输联合收割机

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。

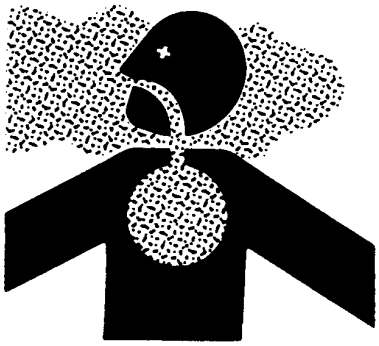
用焊接、钎焊或喷灯加热油漆时可能产生对人体有害的烟雾。

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

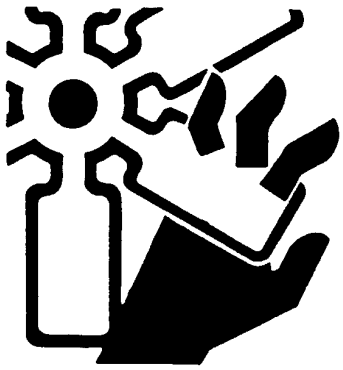
DX,ROTATING -14-18AUG09-1/1

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

防止高压液体引起伤害

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

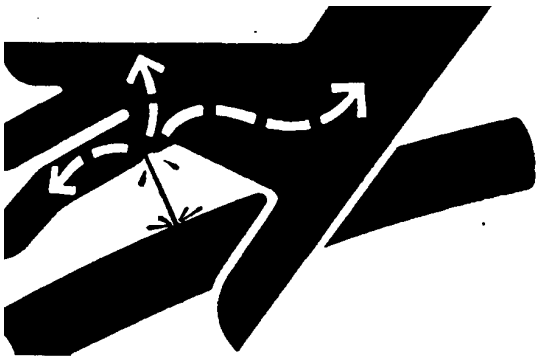
立即使用经约翰·迪尔批准的更换部件替换已磨损或损坏的软管总成。

溢出的高压液体可穿透皮肤，造成严重伤害。

为避免发生危险，应减压后再断开液压或其它管路。 加压之前应拧紧所有接头。

用纸板检查泄漏情况。 注意保护手和身体，防止高压液体的伤害。

如果发生事故应立即就医。 任何进入到皮肤中的液体都必须在几小时之内用手术的方法将其清除，否则可能会导致皮肤坏死。 不熟悉这类伤害处理方法的医生，请参考相关的医学书籍或咨询有关人员。 这类信息可以通过拨打1-800-822-8262或+1 309-748-5636从美国伊利诺依州莫林市的迪尔公司医疗中心得到英文帮助。



X9811 —UN—23AUG88

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

禁止打开高压燃油系统

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

只有熟悉该类型系统的技术人员才可以进行修理。（请与约翰·迪尔经销商联系。）



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

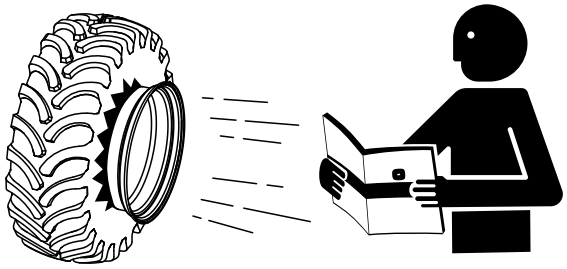
DX,SPRAY -14-16APR92-1/1

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。



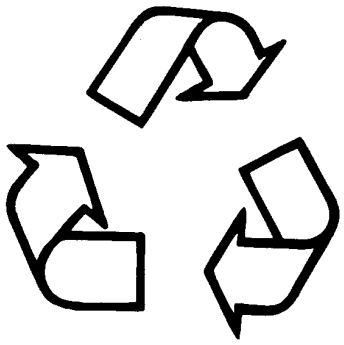
RXA0103438 —UN—11JUN09

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

由高压冷却系统突然喷发出来的液体会造成严重烫伤。

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



TS281 —UN—15APR13

OUO6075,0000ABC -14-21FEB07-1/1

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

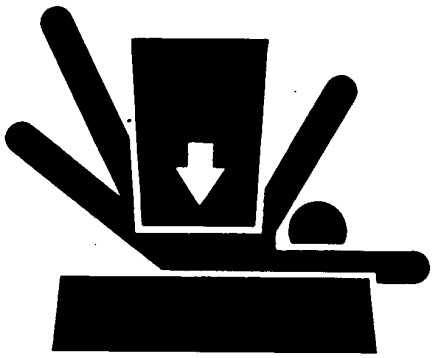
HX,9010SA,B -14-23AUG97-1/1

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

安全存放附件

存放的附件，比如双轮、升降轮及装载器可能会倾倒，如果倾倒将导致严重的人员伤亡。

农具和附件应牢固存放，防止倾倒。 必须确保玩耍的儿童和无关人员远离设备存放区。



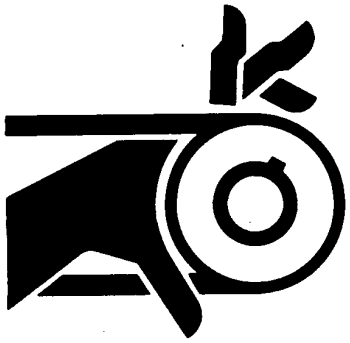
TS219 —UN—23AUG88

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。

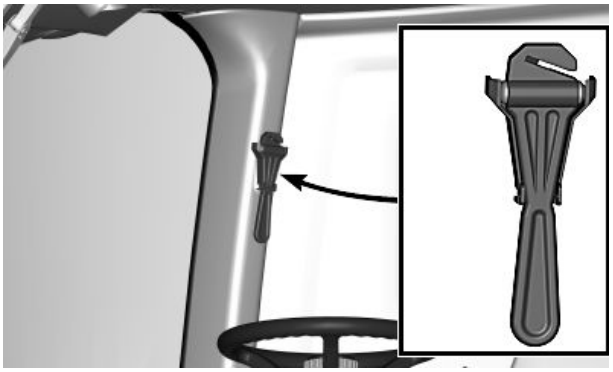


PC10857XW —UN—15APR13

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

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

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。

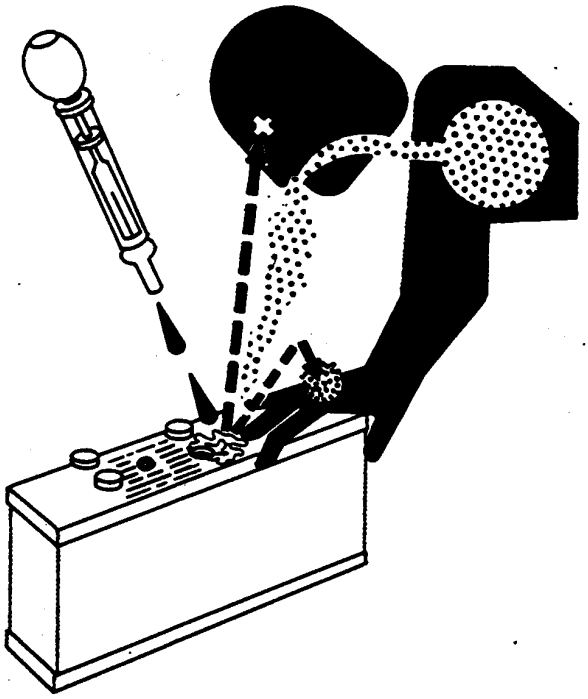
如果吞咽了酸液：

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

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

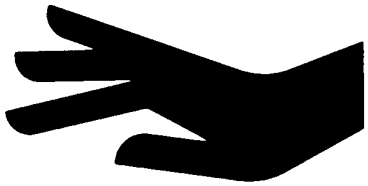
双手、双脚和衣服必须远离动力驱动零件。

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）。

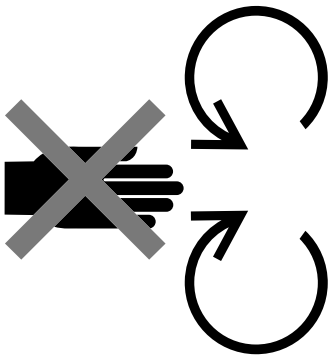


TS227 —UN—15APR13





TS271 —UN—23AUG88



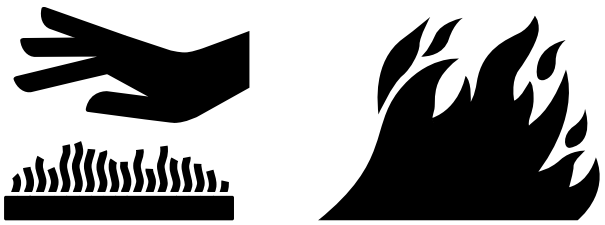
TS1693 —UN—09DEC09

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。

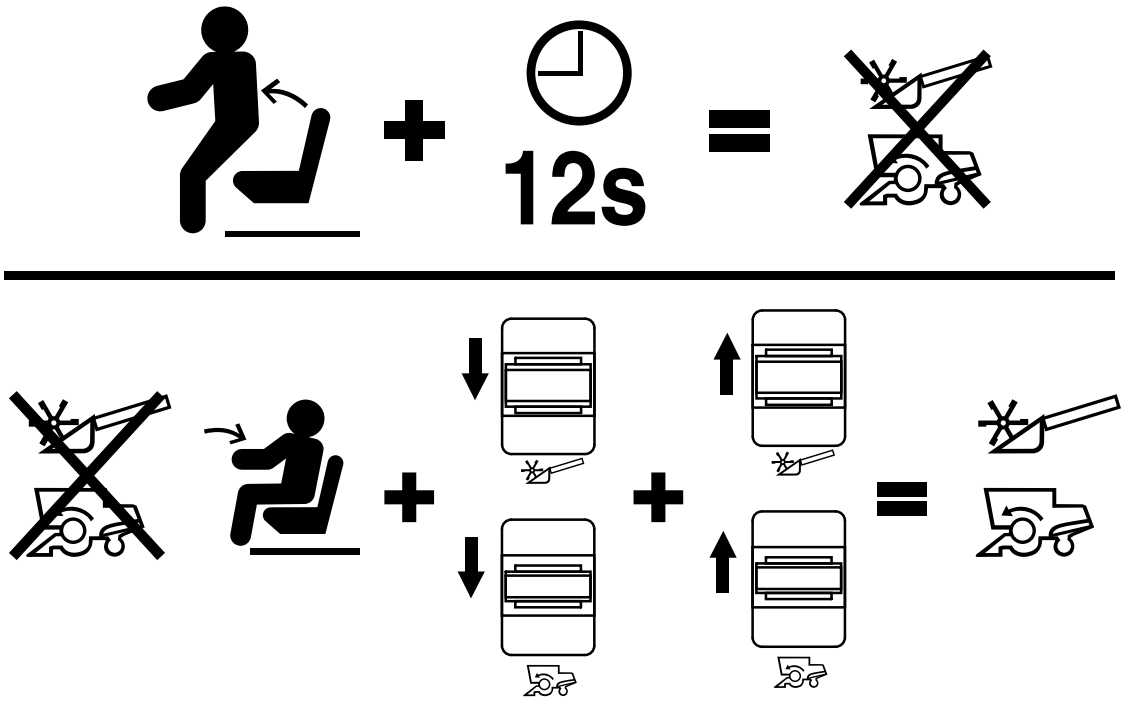
机器工作期间，排气零件和气流温度很高。 废气和部件温度可能达到足以导致人员烫伤，点燃或融化常见材料的高温。



RG17488 —UN—21AUG09

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

旋转报警系统



H113906 —UN—08MAY15

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

如果收获功能停止运行，那么，在继续收获之前需要重新启用该功能。

需要重新起用收获功能时，驾驶员必须在位，并且，重新设置及结合扶手控制台上的分离装置开关和割台开关。

SS43267,00005D8 -14-08MAY15-1/1

驾驶员在位系统

利用驾驶员在位系统可以表示驾驶员在位情况。

当驾驶员不在位时，利用该系统可以防止结合以下功能：

- 分离装置结合
- 割台结合
- 卸粮搅龙结合
- AutoTrac™
- 推进装置
- 喂入速度
- 割台高度控制
- Kemper 道路行驶浮动模式

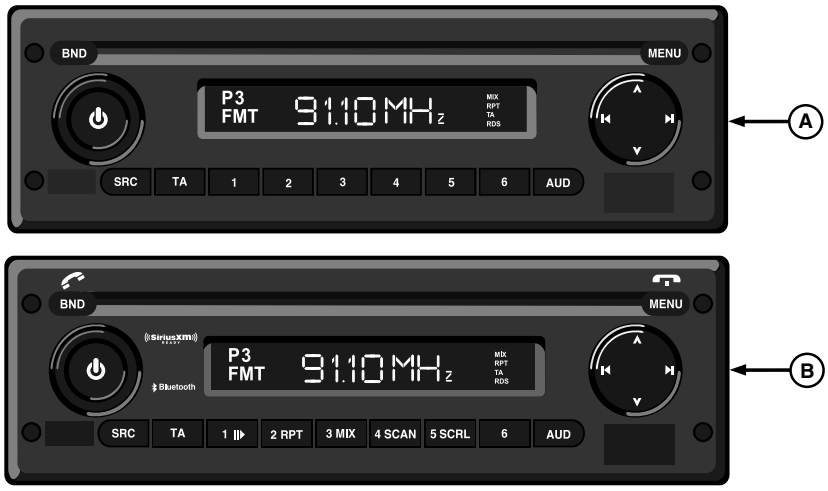
AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

当割台和/或分离装置处于结合状态时，如果驾驶员离开座位超过 5—7 秒，则灯开始闪烁，并且发出声音报警。如果驾驶员保持长时间不在座位上，则收获功能停止运行。

需要重新起用该功能时，驾驶员必须返回座位，并且重新结合各功能开关。

SS43267,00005EC -14-18JUN15-1/1

无线电型式（选装）



H120833 —UN—16FEB17

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

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标

OUO6075,00045E6 -14-14FEB17-1/1

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

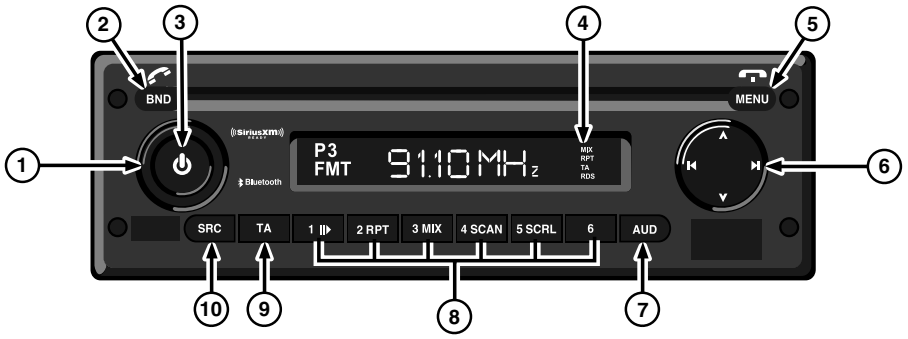
针对本地频率编程无线电

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

无线电控制装置



H120834 —UN—17FEB17

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

注意：详细信息，参见无线电《操作手册》。

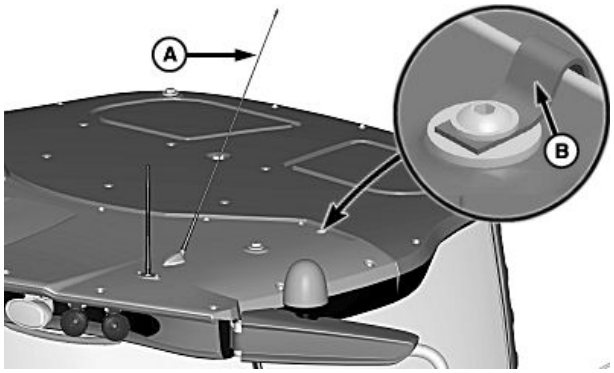
OUO6075,00045E7 -14-14FEB17-1/1

天线

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

需要使用无线电时，从卡子（B）里取出天线（A）。

A—无线电天线
B—卡子



H117993 —UN—01APR16

OUO6075,0004640 -14-08MAR17-1/1

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。

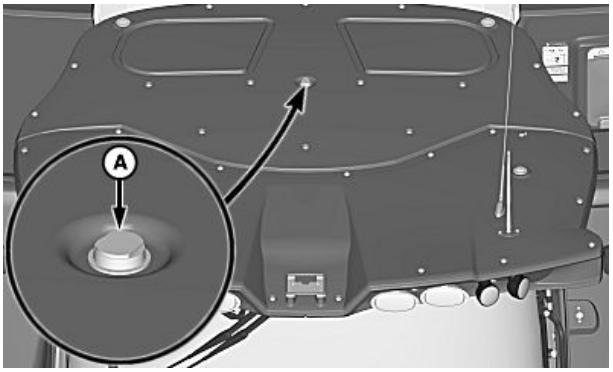
天线支座（A）位于驾驶室顶中间。

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。

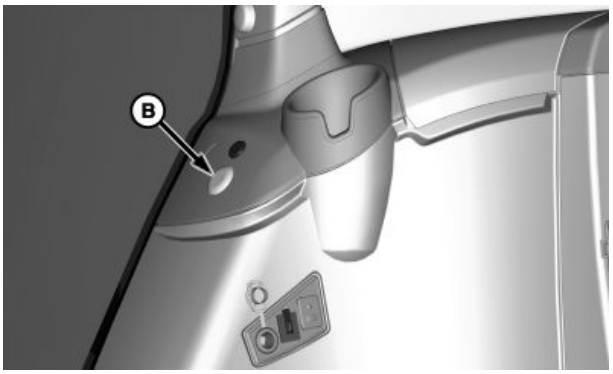
天线电缆位于右侧控制台内侧。

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。

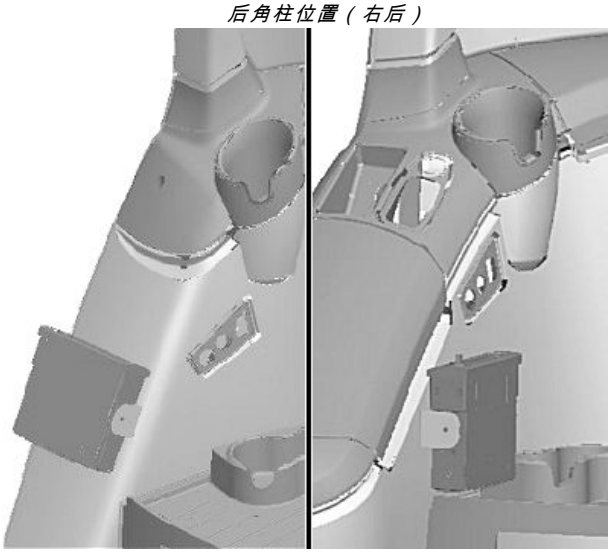
使用制造商提供的支架作为模板，找到图示中的各个位置，并根据需要钻孔。使用自攻螺钉或带螺母有头螺钉来固定支架。

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。

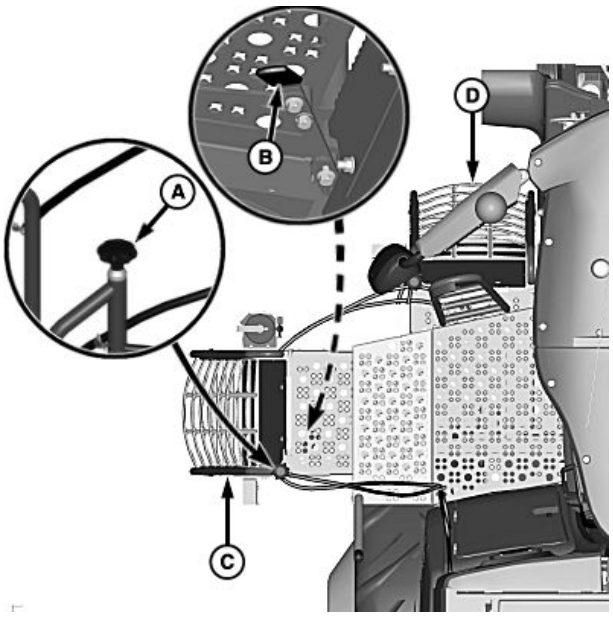
如果扶梯锁闩松动，需清理锁闩销部位。此部位禁止使用油或润滑脂。

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。

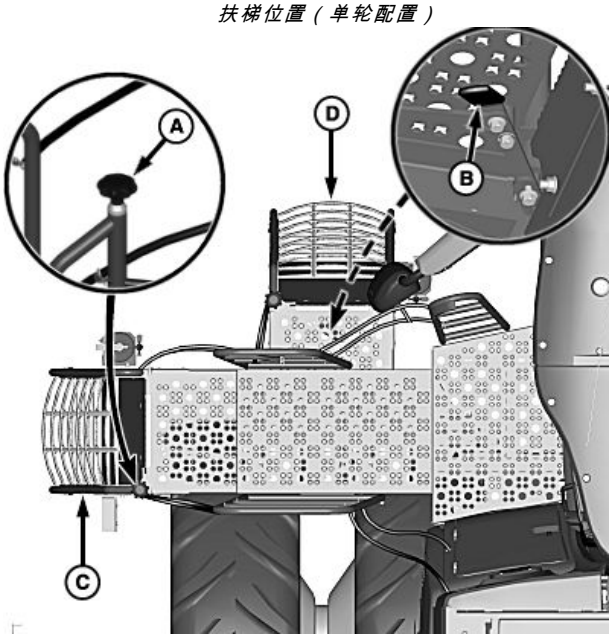
小心： 在公路上进行运输前，必须将扶梯摆动至位置（D），以减小机器宽度并使示宽灯/危险警告灯朝向迎面车辆的驾驶员。

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**

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

OUO6075,0004235 -14-15JUN16-1/1

灭火器位置



H96654 —UN—27MAY10

前灭火器位置



H121423 —UN—01MAY17

后灭火器位置

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**

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。

通用干粉灭火器位于前扶梯平台上。

加压水灭火器位于后发动机检修门右侧的内侧。

OUO6075,0004745 -14-01MAY17-1/1

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。

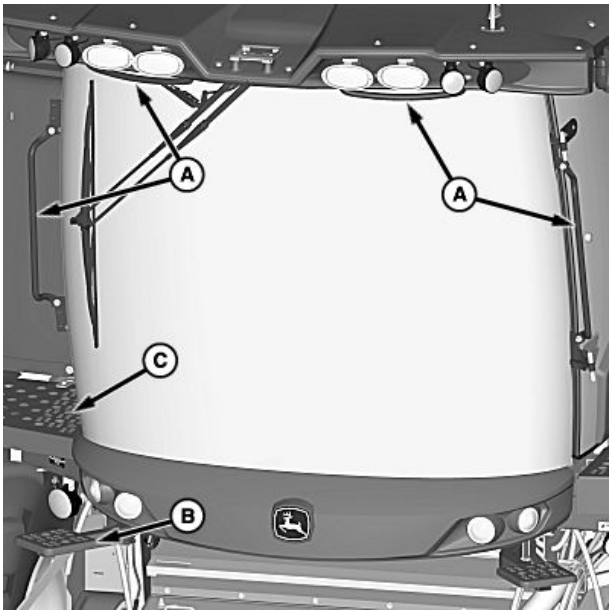
使用左侧的踏步板接近过桥。

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

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA

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

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。

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

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

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

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

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

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

注意： 使用低粘度机油时，机油消耗量会略有增加。增加油位检查次数。

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

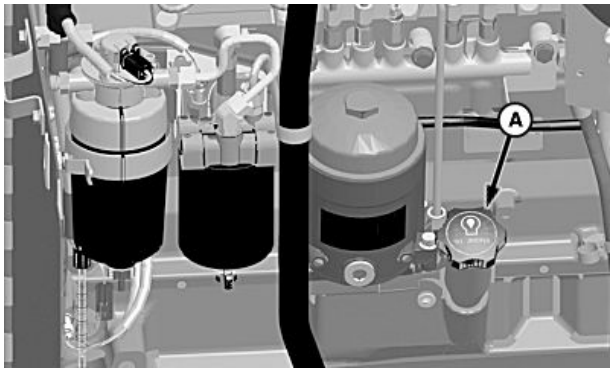
磨合期过后，必须更换机油和机油滤清器。用约翰迪尔 Plus-50™ II 油、约翰迪尔 Plus-50™ 或应季粘度等级油加注曲轴箱。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

注意： 在取出油尺检查油位之前，检查确认油尺完全拧入或推入到壳体中。

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

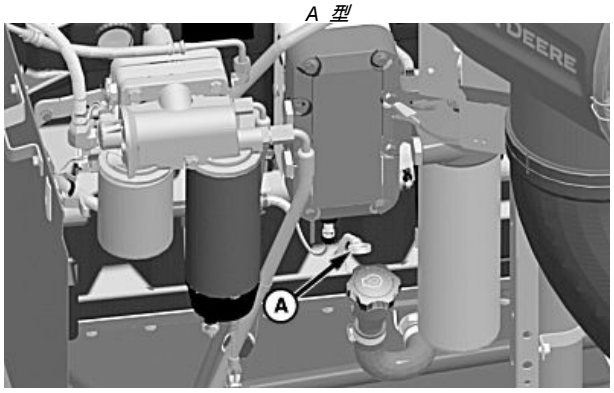
观察是否漏油。机油油位如果低于油尺上的“补加”标记，不得操作发动机。

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



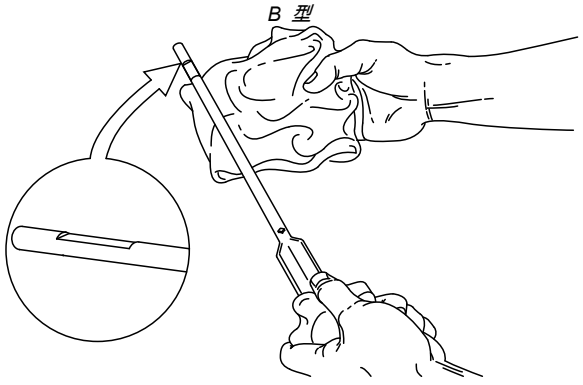
A 型

H95375 —UN—16FEB10



B 型

H95419 —UN—19FEB10



H112961 —UN—17FEB15

A—油尺

接下页

最终 4 级/欧 IV

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。

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

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

磨合期间，应频繁地检查机油油位。如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）。如油位在网格范围内，则属正常工作范围。

注意： 使用低粘度机油时，机油消耗量会略有增加。增加油位检查次数。

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

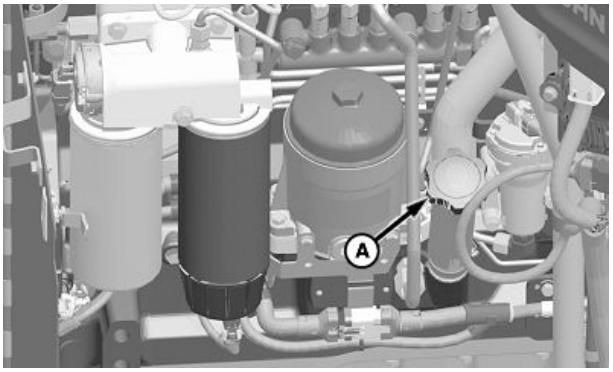
磨合期过后，必须更换机油和机油滤清器。给曲轴箱加入约翰迪尔 Plus-50™ II 或其他柴油机机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

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。

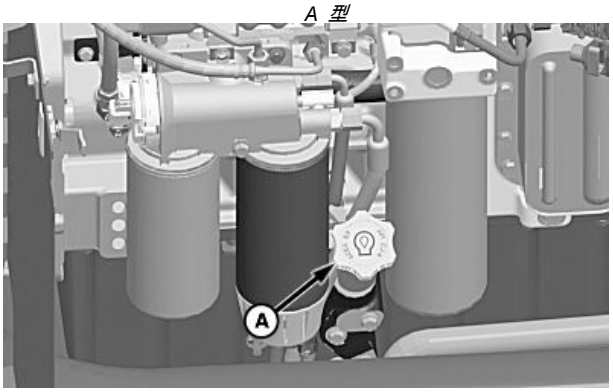
观察是否漏油。如果油位低于油尺上的“补加”标记，不得操作发动机。

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



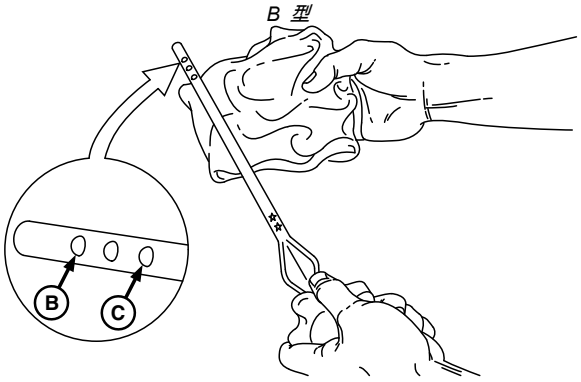
H95306 —UN—11FEB10

A 型



H95396 —UN—17FEB10

B 型



H113142 —UN—11MAR15

A—油尺
B—“补加”标记
C—“满油”标记

接下页

所有机器

当气温低于 -10℃（14℉）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，否则必须关闭发动机并确定故障原因，然后才能恢复工作。



温度指示灯

H117823 —UN—22DEC16

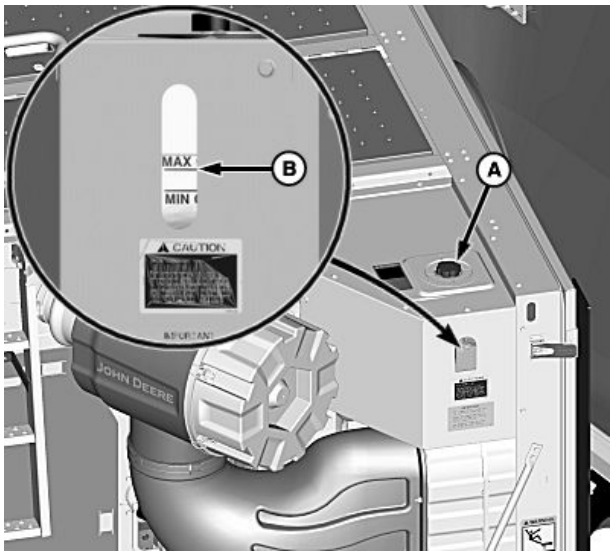
密切注意温度计。如果温度计移至红色区域，那么在重新工作之前，要降低发动机负荷，并确定原因。

OUO6075,000439E -14-19DEC16-3/4

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

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

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



A—溢流罐盖 **B—“冷态上限”标志线**

H105922 —UN—05OCT12

OUO6075,000439E -14-19DEC16-4/4

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，请查看“CommandCenter™ 显示器信息应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

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

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

检查发动机进气系统软管和卡箍是否紧固。

OUO6075,0004674 -14-20MAR17-1/1

100 小时后的磨合保养（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

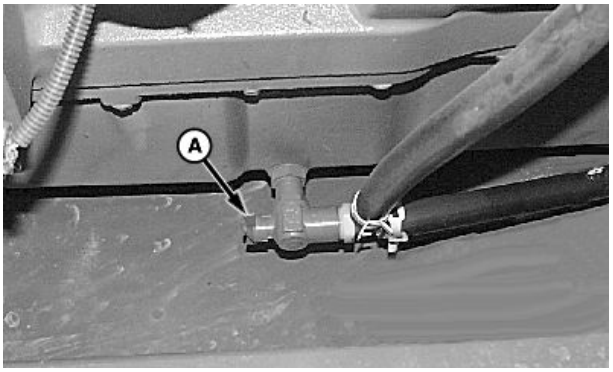
打开排放阀（A），排空曲轴箱。油排空之后，将排放阀关闭。

拧下并保管好盖，妥善处置机油滤清器（B）。

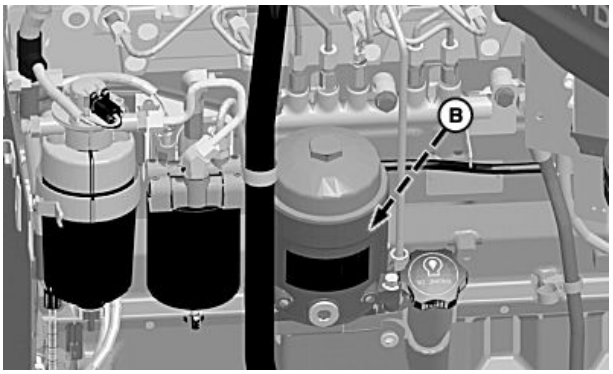
安装油滤清器，并用盖固定。

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

A—排放　　**B—机油滤清器**

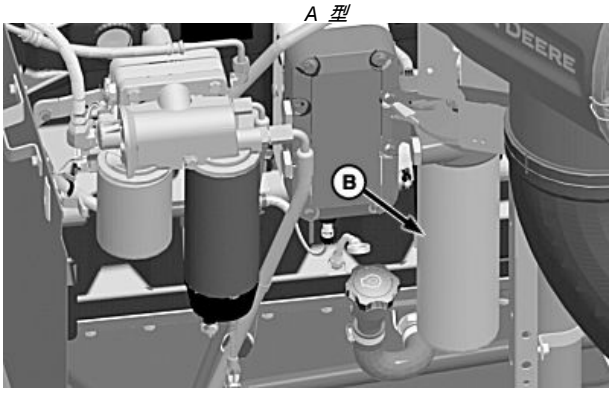


H81205 —UN—15JUN04



H95377 —UN—16FEB10

A 型



H95420 —UN—09MAR10

B 型

OUO6075,00043A0 -14-19DEC16-1/1

400 小时后的磨合保养（最终 4 级/欧 IV）

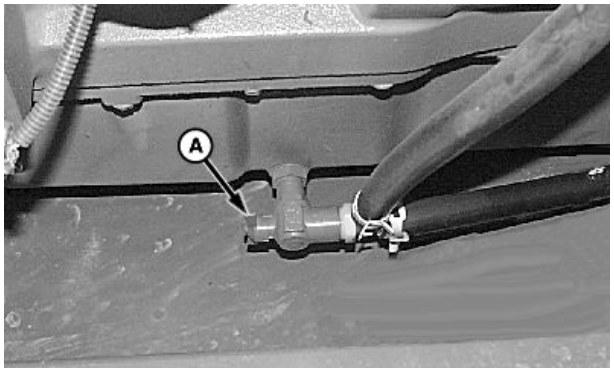
打开排放阀（A），排空曲轴箱。油排空之后，将排放阀关闭。

拧下并保管好盖，妥善处置机油滤清器（B）。

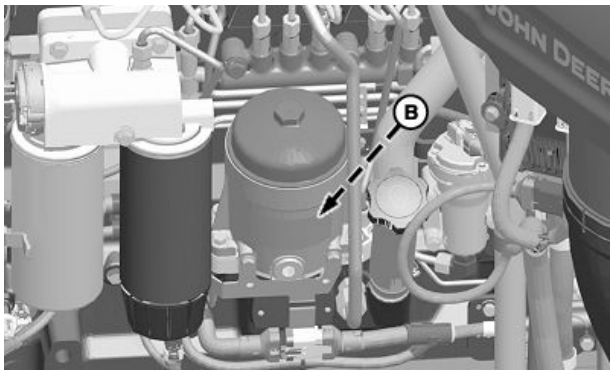
安装油滤清器，并用盖固定。

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

A—排放　　**B—机油滤清器**

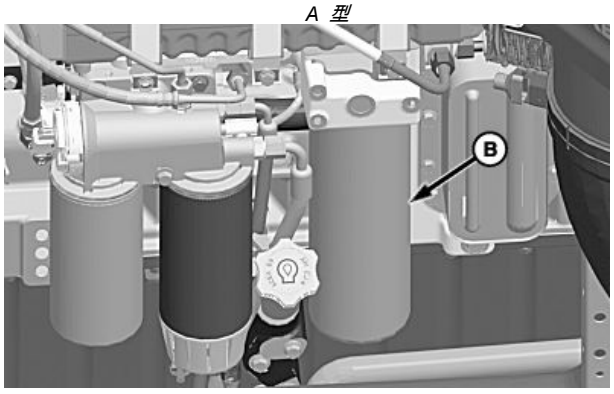


H81205 —UN—15JUN04



H95310 —UN—11FEB10

A 型

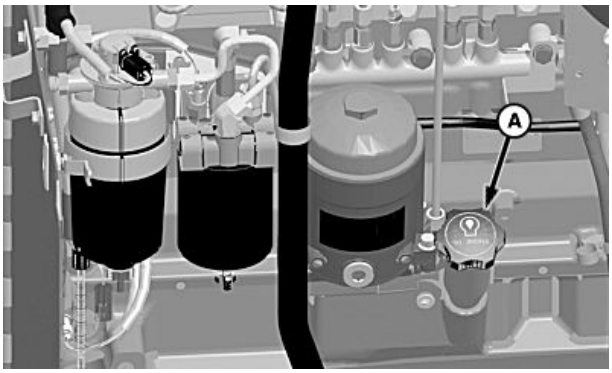


H95397 —UN—17FEB10

B 型

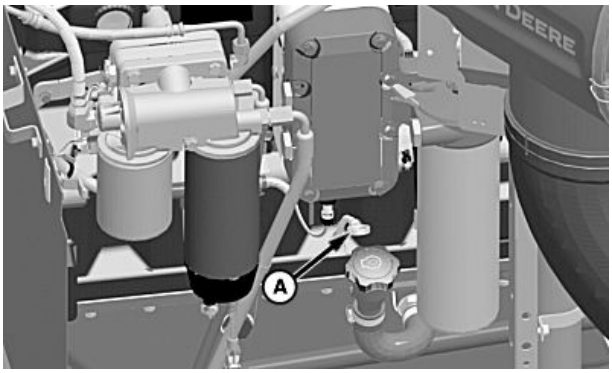
OUO6075,00043A1 -14-19DEC16-1/1

机油油位



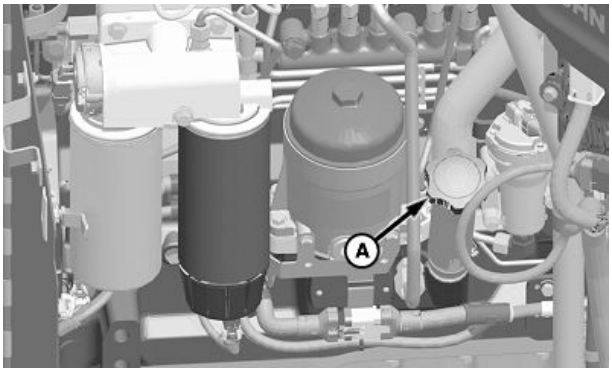
H95375 —UN—16FEB10

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）



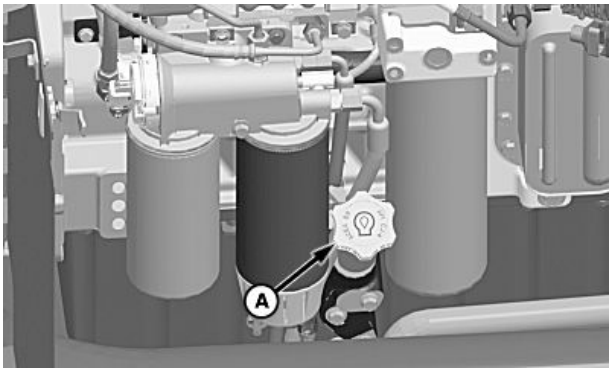
H95419 —UN—19FEB10

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（B 型）



H95306 —UN—11FEB10

最终 4 级/欧 IV（A 型）



H95396 —UN—17FEB10

最终 4 级/欧 IV（B 型）

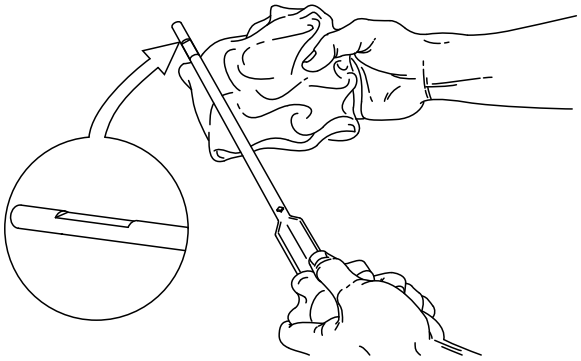
重要提示：为确保发动机的使用寿命，保持正确的机油油位至关重要。检查油位时，机器应停放在水平地面上。

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。

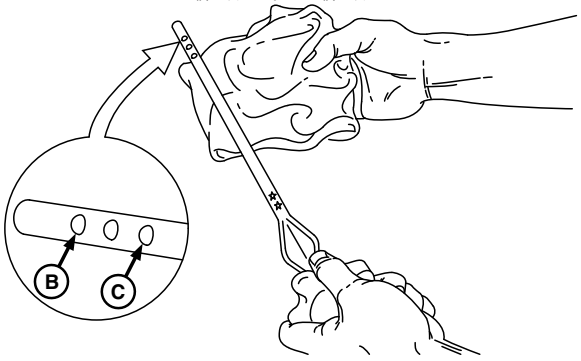
取出油尺并检查油位。油位应位于油尺上的“补加”标记和网格区域顶端之间。如果油位低于“补加”标记，根据需要补充机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

A—油尺
B—“补加”标记
C—“满油”标记



H112961 —UN—17FEB15

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA

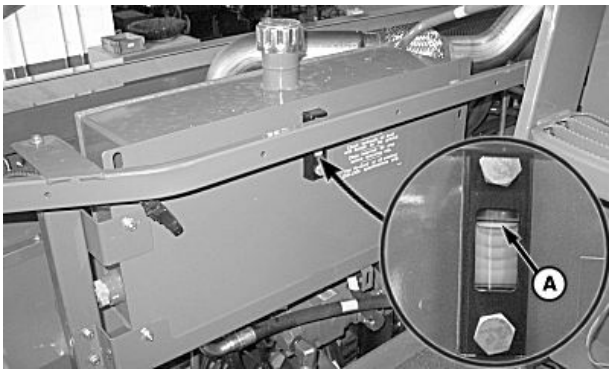


H113142 —UN—11MAR15

最终 4 级/欧 IV

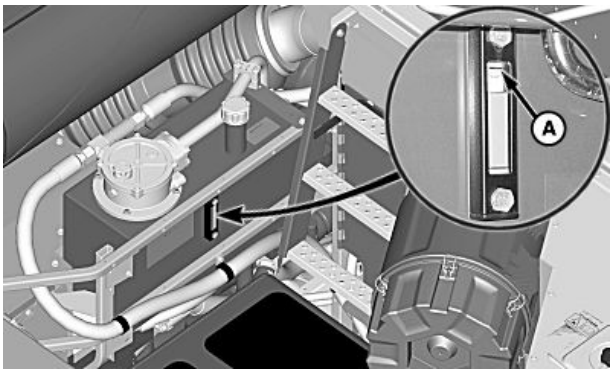
OUO6075,00043A2 -14-19DEC16-1/1

静液压/液压油油位



H97523 —UN—04AUG10

A 型



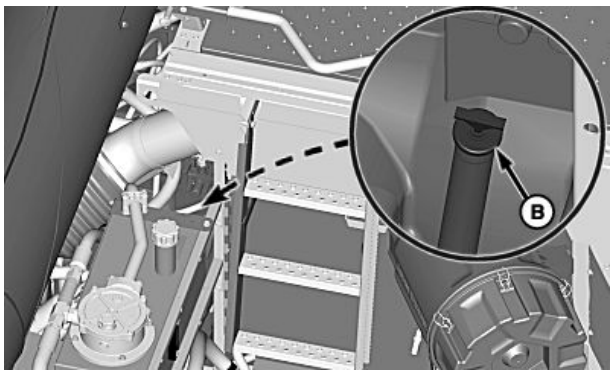
H106938 —UN—14FEB13

B 型

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

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

A—观察窗　　**B—油尺**



H106937 —UN—14FEB13

液压油油位（发动机齿轮箱）

OUO6075,00046C9 -14-28MAR17-1/1

冷却液液位

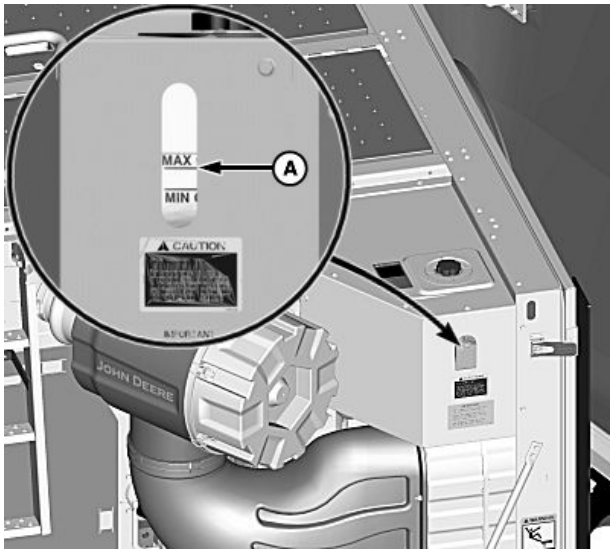
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。打开溢流罐盖时，必须避免被烫伤。严禁在发动机未冷却前打开这个盖。慢慢松开盖，卸去压力。

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

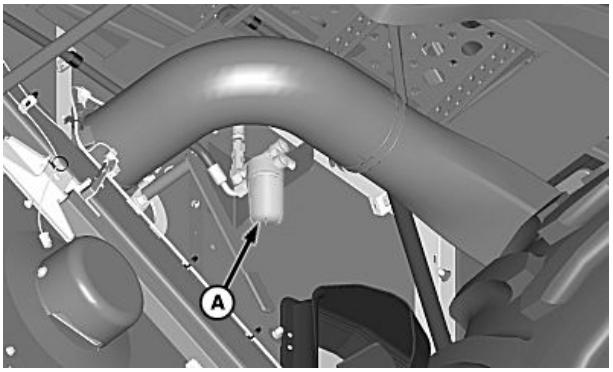
小心：对燃油滤清器进行维护作业之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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

OUO6075,00043A4 -14-20MAR17-1/3

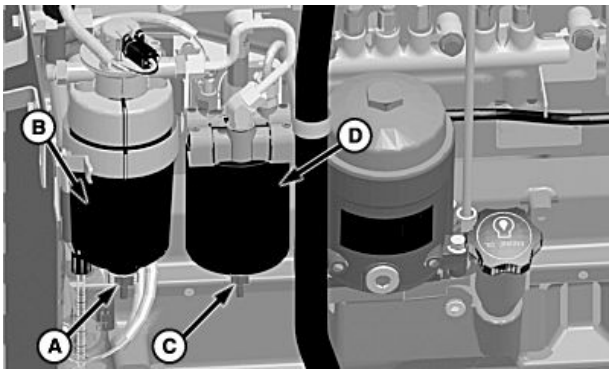
2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA

打开排放阀（A），检查燃油系统初级滤清器（B）中是否有水。

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

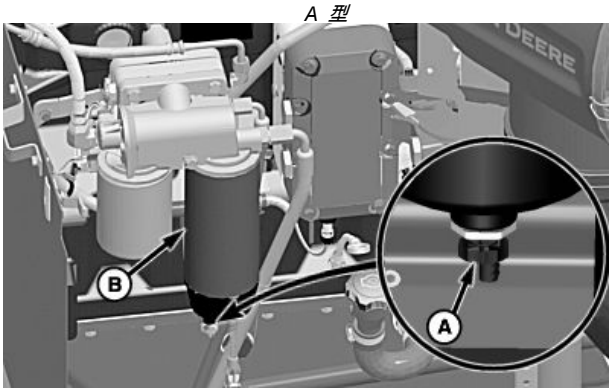
如果问题依然存在，更换燃油滤清器。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

A—排放
B—初级燃油滤清器
C—排放
D—次级燃油滤清器



A 型

H104937 —UN—28FEB12



B 型

H104938 —UN—28FEB12

接下页

OUO6075,00043A4 -14-20MAR17-2/3

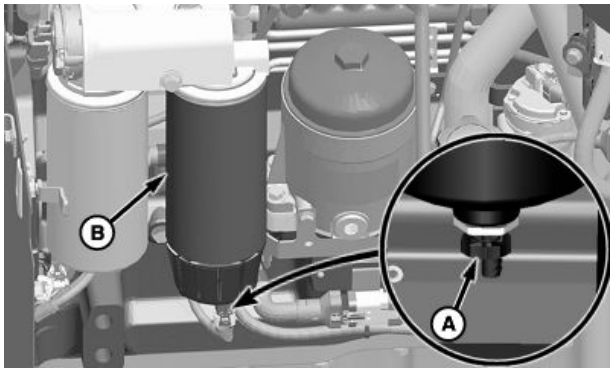
最终 4 级/欧 IV

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。

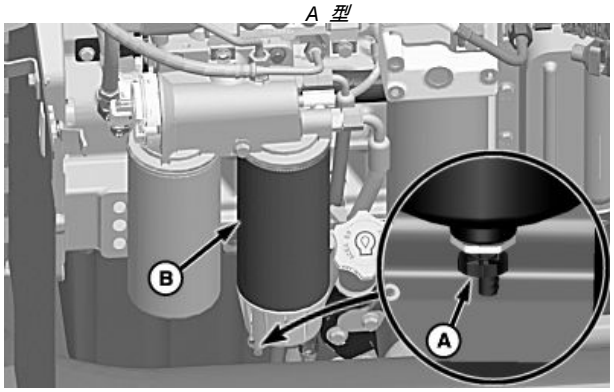
A—排放

B—初级燃油滤清器



H104939 —UN—28FEB12

A 型



H104940 —UN—28FEB12

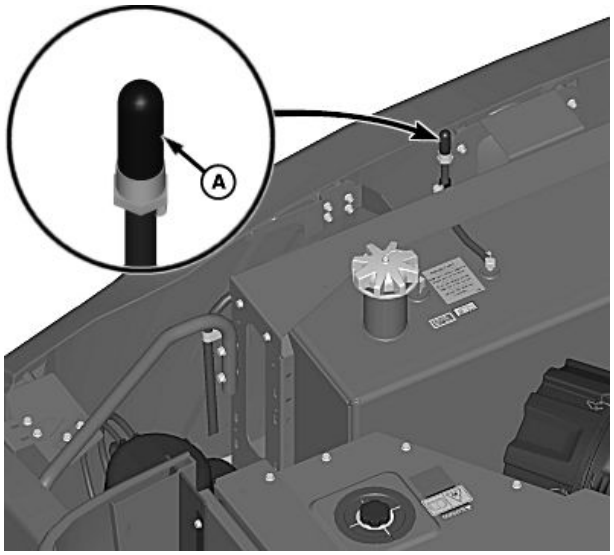
B 型

OUO6075,00043A4 -14-20MAR17-3/3

燃油箱通气阀

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。如果通气阀被碎屑遮盖，则燃油箱无法进气。将燃油箱通气阀拆离软管并清洁。

A—燃油箱通气阀



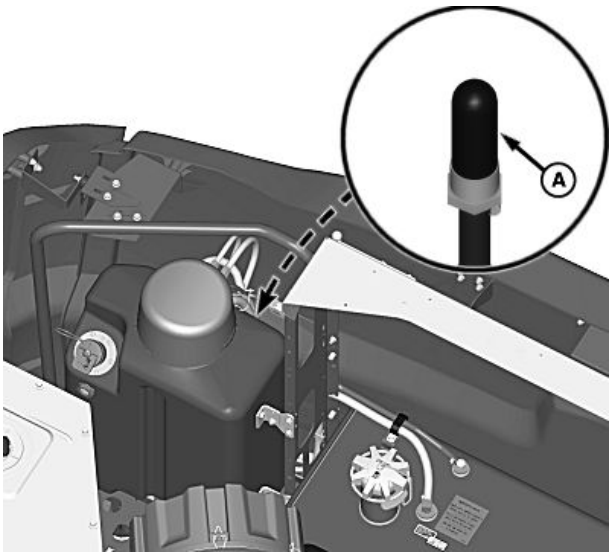
H106003 —UN—23OCT12

OUO6075,00012CA -14-27JUN13-1/1

柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV）

每周目视检查柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（A）。通气阀部位要避免积聚过多的谷壳或碎屑。如果通气阀被碎屑遮盖，那么柴油机排气处理液罐就无法通气。将通气阀拆离软管并清洁。

A—柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀



H106799 —UN—05FEB13

OUO6075,00013BC -14-27JUN13-1/1

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：

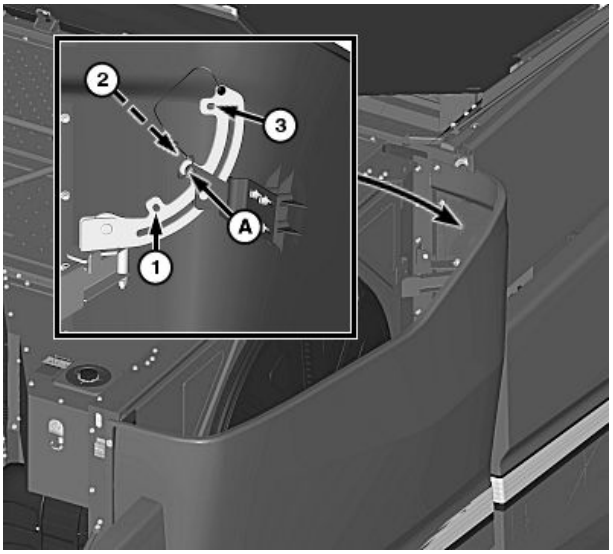
重要提示：收割时，发动机通风罩必须置于标准田间位置，防止发动机过热。

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。

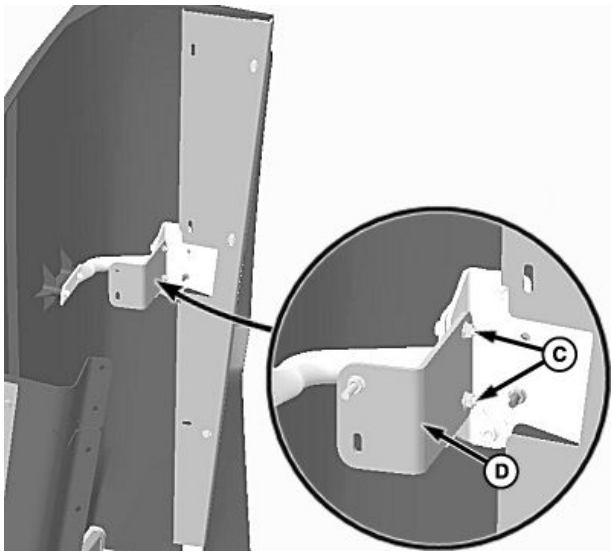
详细信息，参见此部分中的“发动机进气口位置（加长田间位置）”。

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

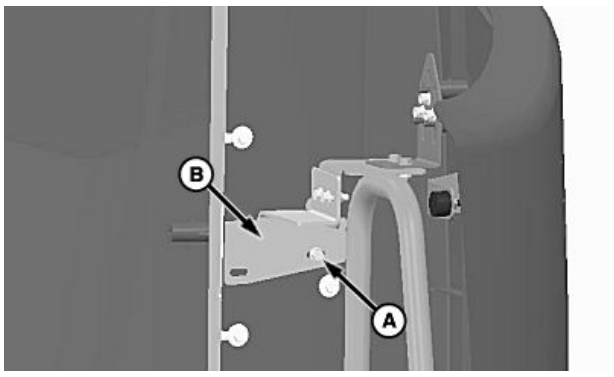
运输位置

A—锁定销
B—孔
C—M8（2 个）螺母
D—支架

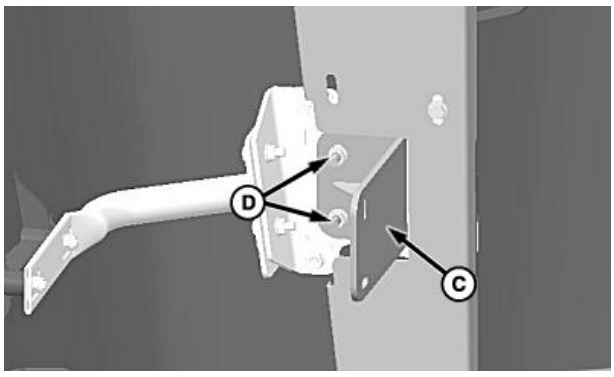
重要提示： 收割时，发动机通风罩必须置于标准田间位置，防止发动机过热。

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

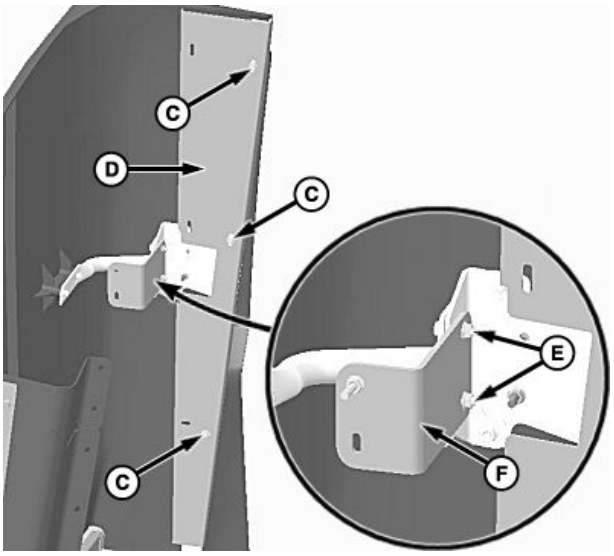
A—有头螺钉，M8 x 40
B—支架
C—支架
D—螺母，M8（2 个）

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

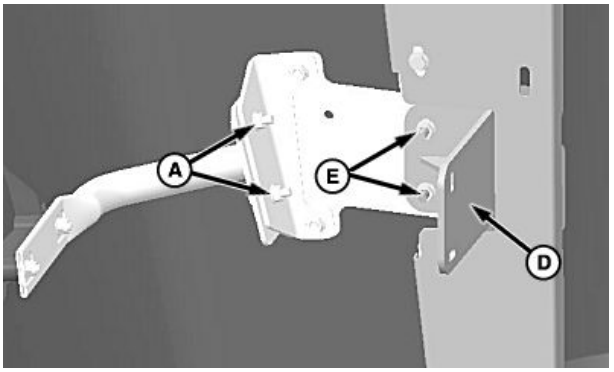
运输位置

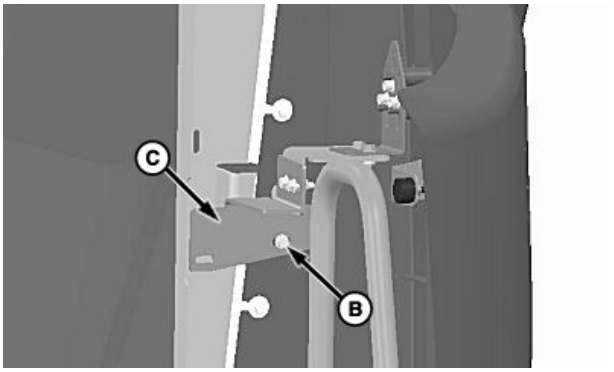
A—锁定销
B—孔
C—有头螺钉，M8 x 25（3 个）
D—板
E—螺母，M8（2 个）
F— 支架

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）。

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）

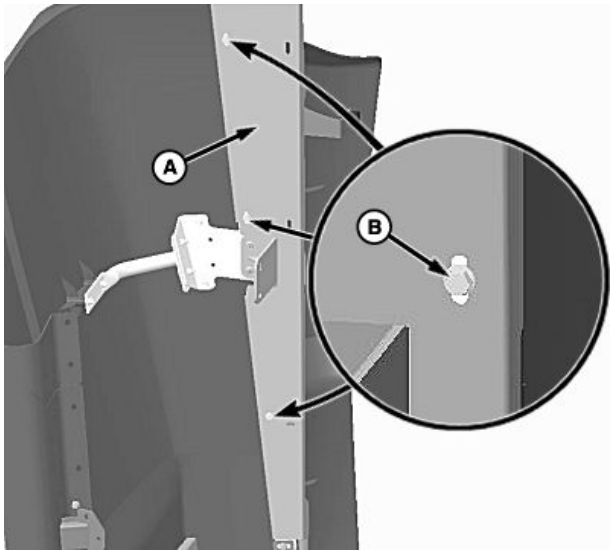
5. 将之前拧下的螺母（A）安装到有头螺钉上。
6. 向外移动进气口，然后穿过支架（C）安装有头螺钉（B），如图所示。
7. 安装支架（D），如图所示，并用有头螺钉（E）固定。

接下页

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）**



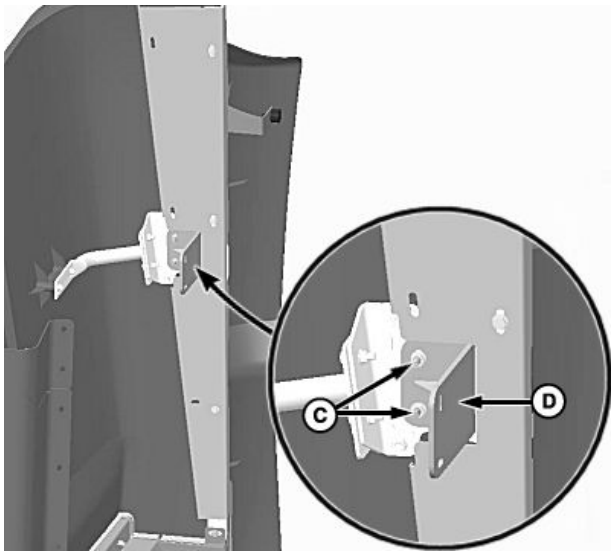
H111396 —UN—06JUN14

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

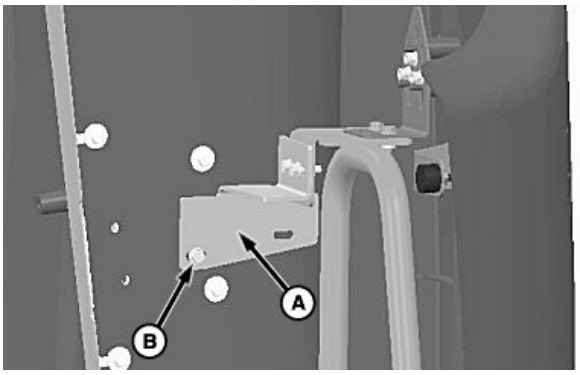
重要提示：当本地公路有限制时发动机通风罩必须置于运输位置。遵守当地法规要求。

注意：田间作业前，发动机进气口必须移至选择的田间位置。

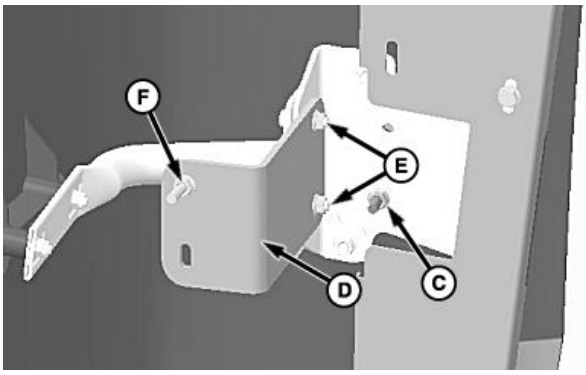
1. 拆下锁定销（A），然后向内移动进气口，直到孔（B）对准。
2. 安装先前拆下的锁定销。
3. 拆下并保留有头螺钉和螺母（C）以及支架（D）。

接下页

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



H111390 —UN—06JUN14



H111391 —UN—06JUN14

运输位置

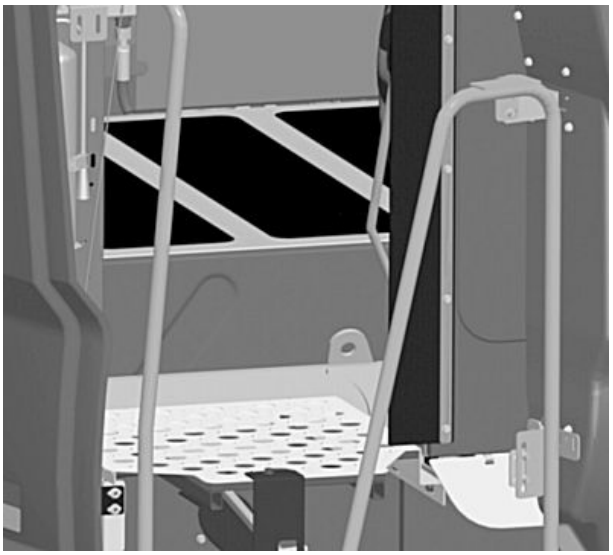
A—支架
B—有头螺钉，M8 x 40
C—螺母，M8
D—支架
E—螺母，M8（2 个）
F—有头螺钉，M8 x 40 和螺母，M8

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

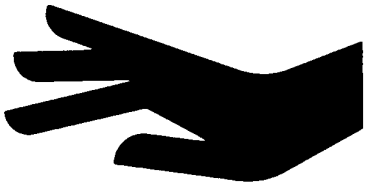
双手、双脚和衣服必须远离动力驱动零件。

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）。

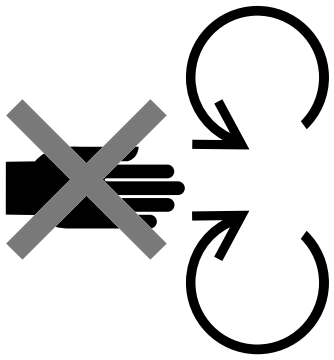


TS227 —UN—15APR13





TS271 —UN—23AUG88



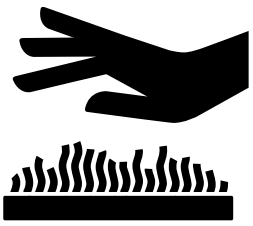
TS1693 —UN—09DEC09

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

符合条件的紧急使用 — SCR 超控选装件

注意：这是一个仅适用于美国 EPA 的选装件。发动机必须加贴有美国 EPA 和 EU 排放标签。对于只加贴有 EU 排放标签的发动机，该选装件不可用。

重要提示：如不使用与排放相关的减额方式，发动机工作时有可能会损坏后处理系统。

说明：符合条件的紧急使用 — SCR 超控选装件

依据美国 EPA 法规，符合条件的紧急 SCR 超控选装件（紧急 SCR 超控）被视作一种“辅助排放控制装置”（AECD），只有在符合条件的紧急情况下才允许使用。为了确保符合这种 AECD 所涉及的美国 EPA 法规，驾驶员必须认真阅读如下信息并符合相关要求。

在发生了符合条件的紧急情况时，紧急 SCR 超控选装件启用一个配备了选择性催化还原（SCR）系统的应用程序，可使机器在规定的时间内不按照涉及排放的减额运行方式工作。符合条件的紧急情况指的是发动机排放控制装置对人的生命有重大直接或间接风险的情况。直接风险的一个示例是，因出现排放控制状况，在用发动机的性能受到限制，导致无法从生命受到威胁的情况下救人。间接风险的一个示例是，因排放控制状况所限，在用的发动机无法给数据中心提供电力，导致数据中心中断了与“911”紧急响应机构的通信连接。

紧急 SCR 超控激活/报告

驾驶员可以通过驾驶员界面激活紧急 SCR 超控选装件。激活后，发动机可以在不涉及排放的减额运行方式下工作 120 个小时。如果在这 120 小时内纠正了这些减额状况，可以暂停使用紧急 SCR 超控选装件，省出时间留待以后使用。紧急 SCR 超控在激活后必须在 240 小时内使用，否则，该功能会与剩余的时间一起失效。

当紧急 SCR 超控过期后，发动机每次起动时以及每隔一小时，都会显示一个信息提示性发动机诊断故障码（DTC）提醒驾驶员。为了清除诊断故障码和复位紧急 SCR 超控定时器，驾驶员（或负责发动机/设备的其他人员）必须给约翰迪尔经销商技术支持中心提供一份报告，内容包括：

- 责任公司或实体的联络人姓名、邮件和电子邮件地址、电话号码
- 关于紧急情况的描述、出现紧急情况时发动机所在的位置、能证明该紧急情况的一名官员（比如县警长、消防局局长或医院院长）的联络信息
- 紧急情况期间激活紧急 SCR 超控的原因，比如柴油机废气处理液不足，或者当发动机需要对紧急状况作出响应时与排放相关的传感器失效
- 发动机序列号
- 紧急 SCR 超控激活期间发动机工作持续时间和程度的描述，包括紧急情况结束后紧急超控是不是手动取消的激活

该报告必须在紧急 SCR 超控激活后 60 天内提交给约翰迪尔或其他具备资格的服务提供商。

法律告知

驾驶员的下列行为属于不当使用紧急 SCR 超控，《清洁空气法案》和美国 EPA 法规均禁止此类行为：

- 因为符合条件的紧急情况以外的其他原因而激活紧急 SCR 超控；
- 符合条件的紧急情况结束后不禁用紧急 SCR 超控；
- 不通知约翰迪尔，也不按照本《操作手册》和联邦法规要求发送相关报告。注：如果驾驶员未能向约翰迪尔报告紧急 SCR 超控事件，约翰迪尔必须向美国 EPA 报告这一行为（假如事件到了引起约翰迪尔注意的程度）。

依据 40 CFR 1068.101 中的规定，违反与紧急 SCR 超控相关的要求而使用一台发动机或设备，美国 EPA 会按照每天 $4,454 的标准课以民事罚款。

美国 EPA 关于紧急 SCR 超控的法规，可查阅 40 CFR §1039.665，这些规定如有修改，恕不另行通知。

DX,SCR,EMRGNCY,OVERIDE -14-21DEC16-1/1

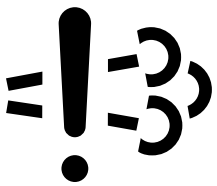
机器强制停机报警

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



接下页

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。

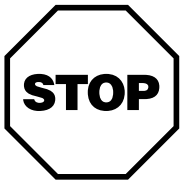
RG22492 —UN—21AUG13



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。

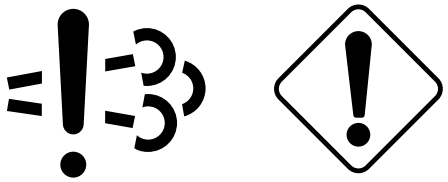
RG22493 —UN—21AUG13



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

排放系统出现了故障

RG26361 —UN—04SEP14



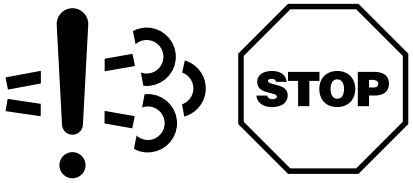
还剩余 30 分钟，发动机排放系统故障和报警指示灯都亮起，并且报警声响起，提醒驾驶员出现了与排放相关的故障。机器显示屏上显示“还有不足 30 分钟时间来限制功率”。

- 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。

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”。

RG26972 —UN—26MAR15

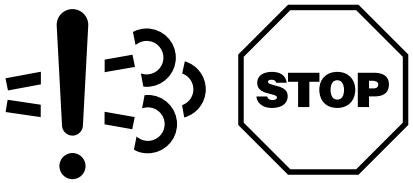


- 发动机功率和扭矩降低。
- 钥匙开关关闭 — 钥匙开关接通可以暂时提供满功率。
- 将机器置于安全状态。
- 请与服务提供商联系。

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”。

RG26972 —UN—26MAR15



- 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。

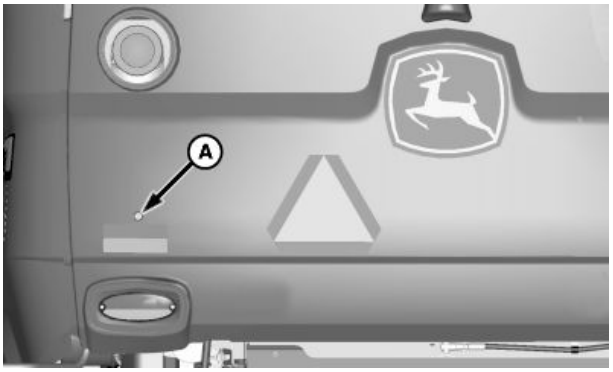
DX,MACHSTOPWARN,AG -14-02OCT15-6/6

物体检测传感器（最终 4 级/欧 IV）

注意：检查确认传感器没有堵塞，且没有被泥土或作物碎屑遮盖。

后部复合材料面板上的传感器（A）在排气滤清器清洁过程中，检查确认物体距离排气烟柱（排气温度升高）超过 2 米（6.5 英尺）。 如果传感器探测到物体距离小于 2 米（6.5 英尺），系统将停止排气滤清器清洁过程。

A—传感器



H106571 —UN—16JAN13

OUO6075,0001390 -14-26JUL13-1/1

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

OUO6075,0004636 -14-08MAR17-1/2

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。切勿通过短接起动机端子的方法来起动发动机。旁路接通时，机器可以带挡起动。

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。如果发动机不起动，至少等 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。

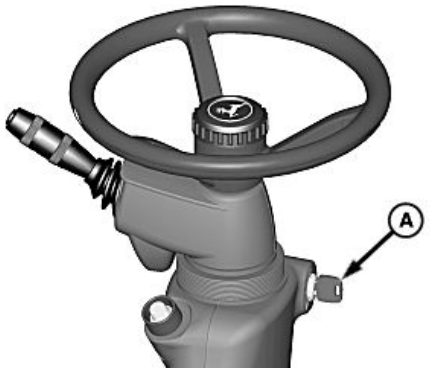
钥匙开关旋到“起动”位置后，延迟几秒钟发动机才起动。这样能使控制单元加电，继电器闭合，起动机电磁阀通电。

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。如果不能排除故障，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。

OUO6075,0004636 -14-08MAR17-2/2

关闭发动机

1. 将割台或拨禾轮完全降到地上。
2. 将多功能手柄（A）移至空挡位置。
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）。

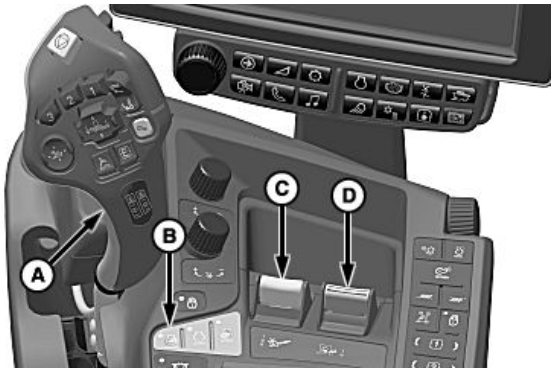
重要提示： 涡轮增压器和有些发动机零件由机油进行冷却。发动机处于热态时停机，会导致这些零件损坏。

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. 钥匙开关转至“关闭”位置。

重要提示： 最终阶段 4 级/欧 IV：机器停机后，至少 90 秒后再断开电瓶的连接。在机器关闭之后的这段时间，选择催化还原（SCR）系统会立即自动清洗柴油机废气处理液（DEF）的管路。如果清洗管路的时间不足，则管路中会残留废液并可能结晶，造成堵塞。在寒冷天气下，液体会冻结并有可能冻裂管路。



H119918 —UN—02NOV16

A—多功能手柄
B—“发动机低速”开关
C—“割台结合”开关
D—“分离装置结合”开关

OUO6075,00043A7 -14-10JAN17-1/1

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（如配备的话）

小心：避免人员伤害和发动机损坏。只允许在发动机运转时喷射起动液。

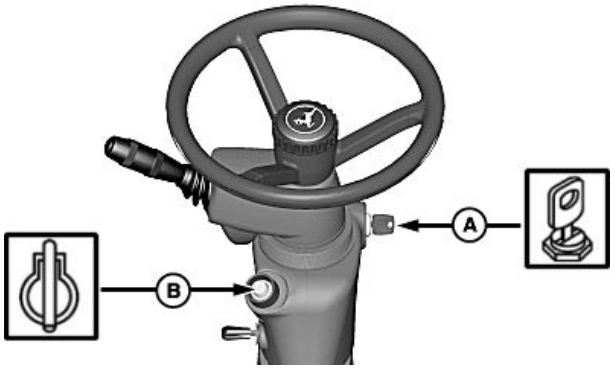
起动液只能用在钥匙开关在“RUN”（运转）或“START”（起动）位置。

转动钥匙开关（A）起动发动机。一旦发动机开始转动，立即按下助起动按钮（B）。

一旦发动机开始起动，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或3秒钟。重复该程序直到发动机不抖动为止。

重要提示：为确保适当润滑，使发动机低怠速空载工作1至2分钟。如果温度低于冰点，将该时间延长至2至4分钟。

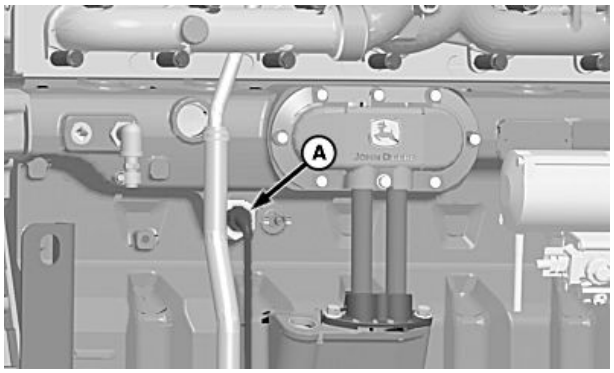


H96387 —UN—02NOV10

A—钥匙开关　　**B—助起动按钮**

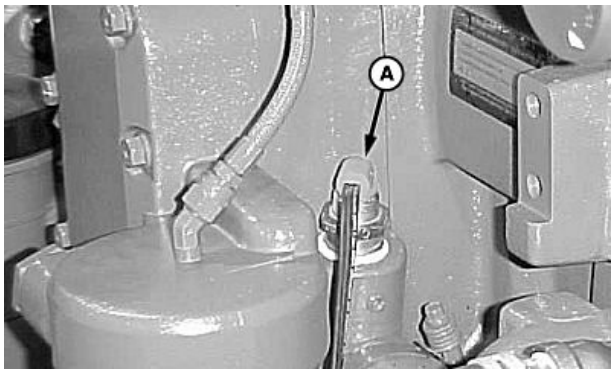
OUO6075,0000586 -14-21MAR11-1/1

冷却液加热器



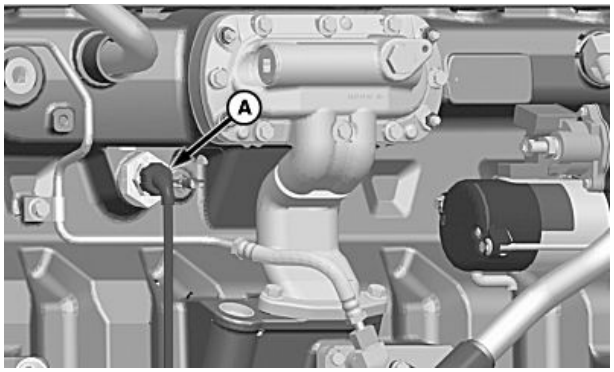
H95379 —UN—16FEB10

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）（前侧）



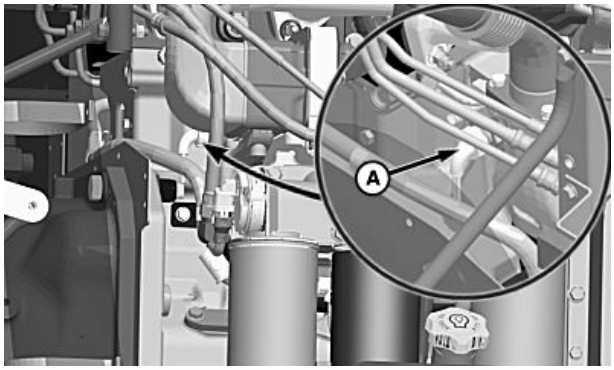
H71689 —UN—18APR02

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（B 型）（后侧）



H95324 —UN—11FEB10

最终 4 级/欧 IV（A 型）（前侧）



H95424 —UN—19FEB10

最终 4 级/欧 IV（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滞，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

A—冷却液加热器

OUO6075,00043A8 -14-11OCT16-1/1

CommandCenter™ 显示器信息

屏幕帮助

帮助中心是对纸质操作员手册的补充。操作前，请认真阅读《操作手册》。

导航至帮助中心

1. 按下“菜单”。
2. 选择系统选项条。
3. 选择“帮助中心”应用程序。

PC15300 —UN—19MAR13



帮助中心应用程序和信息按钮

DX,PC,INTRO,HELP -14-17DEC15-1/1

第 4 代 CommandCenter™

约翰迪尔第 4 代 CommandCenter™ 便于使用，并且可以提高生产效率。共用一套软件系统，同时硬件选项多种多样，既考虑了承受能力，又考虑了功能。CommandCenter™ 显示器连接在CommandARM™上。有 7 英寸和 10 英寸的显示器可供选择。

注意：第 4 代 CommandCenter™ 所使用的软件在处理器上，而不是在显示器上。

4100 CommandCenter™（7 英寸）

- 运行页模块与 10 英寸显示器相同。
- 快捷软键必须展开后查看。



4100 CommandCenter™

PC17356 —UN—03DEC13

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标
CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

DX,PC,INTRO,DISP -14-07APR17-1/2

4600 CommandCenter™（10 英寸）

- 标题栏显示当前查看的“运行页”
- 较大的“状态中心”用来提供详细信息
- “快捷软键”一直处于可见状态。



PC17355 —UN—03DEC13

4600 CommandCenter™

DX,PC,INTRO,DISP -14-07APR17-2/2

第 4 代 CommandCenter™ 处理器

第 4 代 CommandCenter™软件在一个独立于显示器的处理器上运行。有两种处理器可供选择。

注意：列出了每个处理器的最大能力。根据机器配置不同，可能有些功能不可用。

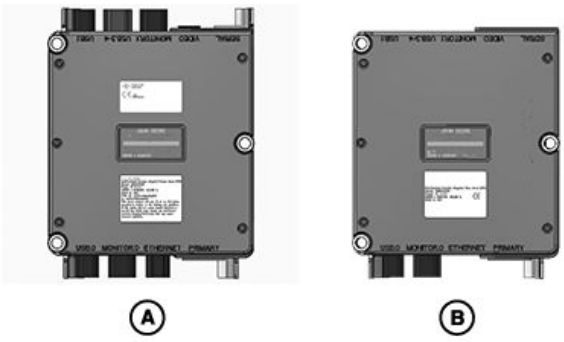
4600 处理器（A）

- 4 个视频摄像头输入口
- 4 个 USB 输入口
- 2 个显示器输出口
- 可以为以后的应用程序升级

4100 处理器（B）

- 1 个视频摄像头输入口
- 1 个 USB 输入口
- 1 个显示器输出口

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标



PC17396 —UN—15JUL14

4600 和 4100 处理器

A—4600 处理器

B—4100 处理器

DX,PC,INTRO,PROC -14-07APR17-1/1

运行页结构

菜单（A），列出了显示器和机器上安装的所用应用程序。

利用**快捷软键**（B），用户能够快速打开经常使用的应用程序和功能。在 7 英寸显示器上选择展开按钮，显示快捷软键。

利用**“下一运行页”或“上一运行页”按钮**（C），可以循环查看多个运行页。

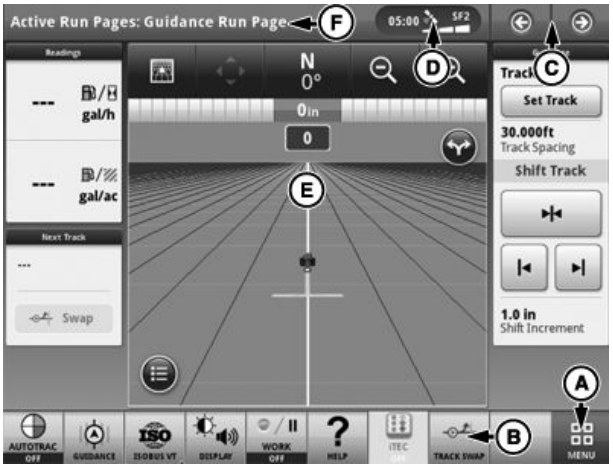
选择指示区域（D）以显示**状态中心**。突出了诸如 GPS 信号强度和可用的数据存储等关于显示器功能的重要信息。

运行页（E）使用布局管理器进行配置。

只有在 10 英寸显示器上，按下**标题栏**（F）才能显示**运行页选择**页面。从可用的页面列表中选择所需的运行页。

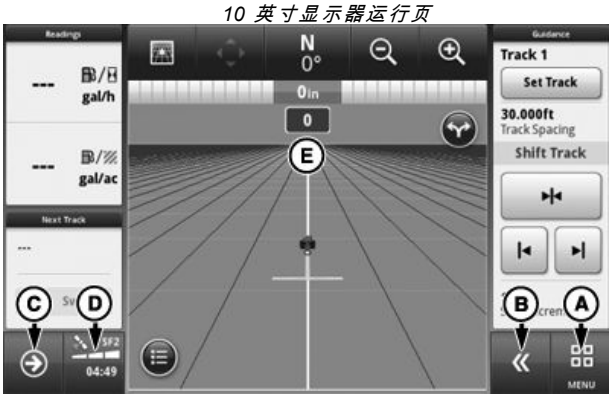
（有关自定义运行页的信息，参见“布局管理器”应用。）

A—菜单
B—快捷软键
C—“下一运行页”或“上一运行页”按钮
D—状态中心
E—运行页
F—标题栏/运行页选择



10 英寸显示器运行页

PC17353 —UN—03DEC13



7 英寸显示器运行页

PC17354 —UN—03DEC13

DX,PC,INTRO,RUNPAGE -14-17DEC15-1/1

状态中心

状态中心突出了诸如 GPS 信号强度和通知等显示器功能的重要信息。它位于 10 英寸显示器的标题栏，在 7 英寸显示器的左下角。

选择状态中心，显示位于下拉窗口上的额外信息。扩展的状态中心提供到达通知和设置的快捷通道。

注意：日期、时间和数据存储一直在状态中心显示。

根据机器的配置和通知而显示额外信息。

A—10 英寸显示器状态中心
B—7 英寸显示器状态中心



PC17275 —UN—13AUG13

DX,PC,INTRO,STATUS -14-21DEC15-1/1

快捷软键

快捷软键（A）显示状态信息并提供可快速访问应用程序功能。

A—快捷软键

PC17276 —UN—13AUG13



接下页

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR -14-07APR17-1/2

软键一直在 10 英寸显示器的底部显示。在 7 英寸显示器上，选择“展开”按钮（B）显示软键。

（有关快捷工具栏的自定义信息，参见“布局管理器”应用程序。）

PC17277 —UN—13AUG13



B—7 英寸显示器“展开”按钮

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR -14-07APR17-2/2

菜单

选择“菜单”按钮列出了显示器和机器上安装的所用应用。选择左侧选项条可查看不同组别的应用。

注意：根据机器的配置情况，可用的应用程序也不尽相同。

PC17269 —UN—15JUL13



“菜单”按钮

DX,PC,INTRO,MENU -14-21DEC15-1/1

操作系统应用程序概况

操作系统应用程序包在工厂安装，并在约翰•迪尔的定期软件升级中升级。这些应用程序用于显示器的基本功能。

PC15302 —UN—19MAR13



操作系统应用程序包

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-1/25

计算器

- 用“计算器”应用程序可以进行快速数学计算。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

PC23955 —UN—24MAR17



计算器

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-2/25

控制器设置

- 用来配置一个 ISOBUS 或机器操纵杆，以便控制拖拉机或农具的功能。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

PC15326 —UN—08JUL13



控制装置设置

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-3/25

日期和时间

- 来自日期和时间应用程序的信息用于系统的几个重要功能中。他们包括错误记录、激活和数据记录。
- 如果连接了 GPS 接收器并可以接收有效信号，则会自动设置时间和日期。在这种情况下，只需设置时区。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。

PC16674 —UN—18MAR13



日期和时间

接下页

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-4/25

诊断中心

PC17272 —UN—17JUL13

- “诊断中心”包括整个系统的各项诊断。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。



诊断中心

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-5/25

显示和声音

PC16685 —UN—18MAR13

- 连同显示器的亮度和音量一起，“显示器和声音”用于标定显示器和配置多个显示器。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。



显示和声音

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-6/25

设备管理器

PC20410 —UN—22MAY15

- 利用“机器简档文件”，驾驶员可以配置 GPS 偏移和机器尺寸。
- 利用“农具简档文件”选项，驾驶员可以配置“农具连接型式”、“作业幅宽”、“尺寸”和“记录触发器”。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



设备管理器

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-7/25

农田和边界

PC17260 —UN—11JUL13

- 农田名称用来组织信息，这样就更容易找到和使用数据（比如导航线）。
- 使用“农田”和“边界”应用程序来设置客户、农场和农田。
- 通过选择客户、农场和农田来设置当前位置。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



农田和边界

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-8/25

文件管理器

PC16671 —UN—18MAR13

- 数据和设置信息可以在显示器间或兼容的桌面软件间传输。
- 执行“工厂数据复位”，清除显示的用户数据。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。



文件管理器

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-9/25

帮助中心

PC16684 —UN—18MAR13

- 屏幕帮助是关于每个应用程序的，更多信息可以在帮助中心内找到。
- 不是所有的帮助语言都在工厂进行安装。用来更新显示软件，从而安装所有可用语言的“帮助”。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



帮助中心

接下页

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-10/25

ISOBUS 任务

PC23093 —UN—26SEP16



ISOBUS 任务

- “ISOBUS 任务”能够记录由 TC-BAS（任务控制器基础）AEF（农业产业电子设备基金会）认证的农具和 John Deere 牵引式喷药机提供的ISOBUS 总计值。凡是由 ISOBUS 农具提供的总计值，例如时间、面积、质量和体积均记录在该任务中。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-11/25

ISOBUS VT

PC16682 —UN—18MAR13



ISOBUS VT

- 用来监视和控制兼容的 ISOBUS 11783 的控制器和农具。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

注意：一次只能查看一个 ISOBUS 控制器。如果与多个控制器有联系，选择 ISOBUS VT 内的“菜单”按钮以查看控制器列表并从中选择控制器。

PC15293 —UN—18MAR13



ISOBUS VT 菜单

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-12/25

语言和单位

PC16677 —UN—18MAR13



语言和单位

- 使用“语言和单位”应用程序可以更改语言、数字格式和度量单位。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-13/25

布局管理器

PC16678 —UN—18MAR13



布局管理器

- 使用“布局管理器”选项，可以创建和修改运行页和快捷工具栏，以便可以从主页访问重要信息和功能。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-14/25

机器监视器

PC15318 —UN—16MAY13



机器监视器

- “机器监视器”用来显示特定机器的性能值。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

接下页

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-15/25

绘图

PC20413 —UN—11MAY15

- 绘图应用程序用来查看导航、作业面、作业数据、基于地图的处方等空间特征。（“处方”功能激活 CommandCenter™Premium 功能。）
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



绘图

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-16/25

远程显示器访问

PC17363 —UN—16DEC13

- 利用“远程显示器访问（RDA）”，可以远程查看显示器的工作情况。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



远程显示器访问

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-17/25

设置管理器

PC22543 —UN—22APR16

- 用“设置管理器”加载、编辑或保存机器和农具设置的配置。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



设置管理器

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-18/25

软件管理器

PC15346 —UN—11JUL13

- 使用“软件管理器”可以更新软件、激活功能并安装屏幕帮助软件包。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。



软件管理器

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-19/25

StarFire™

PC17388 —UN—15MAY14

- StarFire™ 应用用于查看 StarFire™ 接收器。如果连接了一个以上的接收器，则使用应用程序来选择所需的接收器。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



StarFire

StarFire 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-20/25

用户和访问

PC17262 —UN—12JUL13

- “用户和访问”用来管理用户配置文件，并将某些设定功能向用户锁闭。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。



用户和访问

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-21/25

视频

PC23956 —UN—24MAR17

- 通过“视频”应用程序，可以观察难以从驾驶台看到的机器周围的区域。
- 当执行某些机器功能时可以显示视频（例如：倒转）。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



视频

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-22/25

无线设置

PC23092 —UN—26SEP16

- 访问无线网络，以便连接到互联网上，或者创建一个无线网络，以便将移动设备连接到机器上。
- 在显示器菜单的“系统”选项条中可以找到该项设置。



无线设置

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-23/25

工作监视器

PC15317 —UN—16MAY13

- “工作监视器”用来显示机器和特定工作的各种值的平均值和总计值。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



工作监视器

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-24/25

作业设置

PC20415 —UN—11MAY15

- 在更换农具或农田、或者施用另一产品时，使用“作业设置”应用程序来设置作业。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。



作业设置

DX,PC,INTRO,OSAPPS -14-07APR17-25/25

AMS 应用程序总览

PC15301 —UN—19MAR13

AMS 应用程序包在工厂安装，但是需要激活来启用它的功能。这些应用程序安装在与 Generation 4 操作系统独立的软件包中，并单独更新。



AMS 应用程序包

接下页

DX,PC,INTRO,AMSAPPS -14-07APR17-1/5

AutoTrac™ 导航

- AutoTrac™ “导航”应用程序用于操纵机器沿着导航轨迹在田间行驶。既可以手动操纵机器，也可以利用 AutoTrac™ 自动操纵机器。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

PC16676 —UN—18MAR13



AutoTrac™ 导航

DX,PC,INTRO,AMSAPPS -14-07APR17-2/5

重叠控制

- 联合收割机在已收获的作物区运动期间，“重叠控制”自动调整割台宽度。
- 只有联合收割机上才有“重叠控制”功能。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

PC20399 —UN—16FEB15



重叠控制

DX,PC,INTRO,AMSAPPS -14-07APR17-3/5

组控制

- “组控制”功能会自动打开或关闭农具组，以减少重叠，改进输入管理。
- “组控制”功能只可用于兼容的车辆和农具。
- “组控制”应用程序需要使用一个 4600 处理器，同时需要激活 CommandCenter™ Premium。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

PC20399 —UN—16FEB15



组控制

DX,PC,INTRO,AMSAPPS -14-07APR17-4/5

作业总计

- “作业总计”记录作业数据，包括作业面积（英亩）、产品平均施量和已施用的产品总量。
- “作业总计”应用程序需要使用一个 4600 处理器，同时需要使用 CommandCenter™ Premium 激活码。
- 该选项在显示器菜单的“应用程序”选项条中。

PC21878 —UN—24NOV15



作业总计

DX,PC,INTRO,AMSAPPS -14-07APR17-5/5

CommandCenter™ Premium 激活

在操作某些功能（比如在记录作业数据时，再如，使用“组控制”功能时）时，需要使用 CommandCenter™ Premium 激活码。另外，还需要启用应用程序内部的部分功能，比如导出“文件管理器”应用程序中的作业数据。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

CommandCenter™ Premium 激活码中包含的各个激活码列在“软件管理器”应用程序中。在“激活”选项条中未列出 CommandCenter™ Premium。选择“菜单”按钮 >“系统”选项条>“软件管理器”应用程序>“激活”选项条。

请与约翰·迪尔经销商联系购买 CommandCenter™ Premium 激活码。

DX,PC,INTRO,CCPREMIUM -14-21DEC15-1/1

演示激活

在“软件管理器”应用软件中，可以用“演示激活”功能来演示显示器上的各项功能。某项功能旁边的蓝灯亮表示该演示功能已激活。

出厂后演示功能可以使用 15 个小时。例如，AutoTrac™ 演示功能在激活后随即开始倒计时。

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,INTRO,DEMO -14-21DEC15-1/1

显示和声音

显示和声音应用程序用来调节显示器的亮度和音量。

如果连接了多个显示器，使用本应用程序来配置各个显示器上显示哪些功能。

如果对屏幕的触摸不能停留在正确的位置上，使用“屏幕触摸标定”来重新调整屏幕。

PC16685 —UN—18MAR13



显示和声音

导航至显示和声音

1. 选择“菜单”。
2. 选择“系统”选项条。
3. 选择“显示和声音”应用程序。

DX,PC,DISP -14-21DEC15-1/1

亮度

亮度和颜色模式

- ***自动模式***

建议设置成自动模式。这可以使显示器亮度与驾驶室灯开关同步起来。如果驾驶室灯关闭，显示器进入日间模式。如果驾驶室灯开启，显示器进入夜间模式。

- ***日间和夜间模式***

选择任一模式，阻止显示器亮度与驾驶室灯开关同步。

注意：所选模式不会调节第二个显示器的亮度。需要通过那个显示器的设置来调节其亮度。

PC15319 —UN—20MAY13



A—日间模式 **B—夜间模式**

DX,PC,DISP,BRIGHT -14-07APR17-1/3

亮度设置

选择任一设置按钮以显示一个相应亮度模式的弹出页面。

A—白天设置 **B—夜间设置**

PC15320 —UN—20MAY13

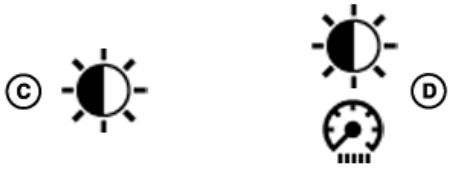


DX,PC,DISP,BRIGHT -14-07APR17-2/3

根据设置按钮所选的模式，使用加（+）和减（-）按钮来调节显示器和驾驶室亮度。

C—显示器亮度 **D—驾驶室亮度**

PC15321 —UN—20MAY13



DX,PC,DISP,BRIGHT -14-07APR17-3/3

声音

PC15322 —UN—20MAY13

通过选择加（+）或减（-）按钮来改变显示器音量。



显示器音量

DX,PC,DISP,SOUND -14-21DEC15-1/1

多个显示器

PC15323 —UN—20MAY13

可以对第 4 代 CommandCenter™ 进行配置，使其能在角柱上连接以下约翰·迪尔显示器的情况下运转。

- GreenStar™ 2 1800 显示器
- GreenStar™ 3 2630 显示器

有些应用，比如 AutoTrac™，不能在两个显示器上同时运行。

激活不能在两个显示器之间转换。第二个显示器必须用自己的激活方式来运行 AMS 应用。



多个显示器

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标
GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标
AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

DX,PC,DISP,MULTI -14-07APR17-1/3

安装 GS2 或 GS3 显示器

1. 确保钥匙开关和 CommandCenter™ 已关闭。
2. 连接显示器线束至角柱连接器和显示器背面的 26 芯显示器连接器。
3. 打开钥匙开关。
4. CommandCenter™ 显示器会在农具 CAN 总线上搜索第二个显示器大约 60 秒钟。如果在这之前 CommandCenter™ 处于“单个显示器模式”，它会显示一条信息，“检测到多个显示器”。
5. 选择一项配置预设：

单个显示器

- 在这一情形下不得使用此选项。只有在未安装第二个显示器时才能使用这一模式。

多个显示器 — 仅机器

- 精细农业应用程序和 ISOBUS 农具仅显示在第二台显示器上，不在 CommandCenter™ 上显示。在连接到配有可重新配置的辅助控制单元的 ISOBUS 农具上时，使用该选项。

多个 — 农具浏览器

- “精细农业应用程序”由第二台显示器显示。
- ISOBUS 农具由 CommandCenter™ 还是第二台显示器显示，取决于农具的“下一个 VT 显示器”设置。

注意：如果 ISOBUS 农具没有“下一个 VT 显示器”功能，则农具由最先启动的显示器显示。

多个显示器 — 精细农业应用程序

- CommandCenter™ 上显示"精细农业"应用程序
- ISOBUS 农具由 CommandCenter™ 显示还是由第二台显示器显示，取决于农具的“下一个 VT 显示器”设置。

注意：如果 ISOBUS 农具没有“下一个 VT 显示器”功能，则农具由最先启动的显示器显示。

高级设置

- 手动设置配置。

确认显示器设置

- 在该显示器上运行：精细农业应用程序在 CommandCenter™ 上启用。在其他显示器上更改显示设置。如果在其他显示器上未禁用 GreenStar™ 应用程序，则 CommandCenter™ 每次通电时都会显示信息。
- 在其他显示器上运行：精细农业应用程序在 CommandCenter™ 上禁用。在其他显示器上使用 GreenStar™ 应用程序。

更改显示器设置

当更改了显示器设置时，必须对其他显示器作出相应的更改。

如果选择了这些模式之一：



GS3 2630 显示器

PC20416 —UN—12MAY15

- 多个显示器 — 精细农业应用程序或者单个显示器：在其他显示器上禁用 GreenStar™ 和任务控制器。
- 单个显示器：在其他显示器上禁用 GreenStar™、任务控制器和农具总线虚拟终端 (VT)，或断开其他显示器的连接。

在其他 GreenStar™ 显示器上访问多显示器设置：

- GreenStar™ 3 2630: 选择“菜单”按钮 >“显示器”按钮 >“诊断”软键 >“多个显示器”选项条 >“更改设置”按钮。
- GreenStar™ 2 1800: 选择“菜单”按钮 >“显示器”按钮 >“设置”软键 >“多个显示器”软键。

6. 循环关闭再接通钥匙开关以保存设置。

拆卸 GS2 或 GS3 显示器

1. 确保钥匙开关和 CommandCenter™ 已关闭。
2. 将显示器线束从 26 芯显示器连接器连接至显示器背面。
3. 打开钥匙开关。
4. CommandCenter™ 显示器会在农具 CAN 总线上搜索第二个显示器大约 2—3 分钟。如果在这之前 CommandCenter™ 处于“多个显示器模式”，它会显示一条信息，“未发现第二个显示器”。
5. 循环关闭再接通钥匙开关以保存设置。

拆卸第三方显示器

1. 确保钥匙开关和 CommandCenter™ 已关闭。
2. 从第三方显示器上断开显示器线束的连接。
3. 打开钥匙开关。
4. CommandCenter™ 显示器会在农具 CAN 总线上搜索第二个显示器大约 2—3 分钟。如果在这之前 CommandCenter™ 处于“多个显示器模式”，它会显示一条信息，“未发现第二个显示器”。如果 3 分钟后未显示“未发现第二个显示器”，转至第 5 步。
5. 确保 CommandCenter™ 在单个显示器模式且未插上任何第三方显示器。

接下页

DX,PC,DISP,MULTI -14-07APR17-2/3

6. 循环关闭再接通钥匙开关以保存设置。

在 CommandCenter™ 上操作 AutoTrac™

注意：当检测到有第二台 GreenStar™ 显示器时，第 4 代操作系统软件更新 2015-1 (8.12.2500-17) 和 2015-2 (10.0.49-59 或 10.0.49-65) 会禁用精细农业应用程序。如需在安装了这些软件版本的第 4 代 CommandCenter™ 上运行精细农业应用程序，必须断开驾驶室里的 GreenStar™ 显示器的连接。

在安装了 GS3 2630 显示器后，AutoTrac™ 默认为该显示器。按照这些指导在 CommandCenter™ 上运行 AutoTrac™。

注意：程序后，GS3 2630 显示器不运行 GreenStar™ 应用，包括局部控制。

1. 确保 CommandCenter™ 在单个显示器模式且 GS3 2630 显示器已被拔出。关闭钥匙开关。
2. 插入 GS3 2630 显示器，将钥匙开关转到“接通”位置。
3. 在 CommandCenter™ 启动后，选择多个兼容模式。重新启动显示器。
4. 在 GS3 2630 显示器上，选择菜单按钮>显示器按钮>诊断软键>多个显示器选项条。关闭 GreenStar™ 应用程序。根据配置，显示器可能重启。
5. 在 CommandCenter™ 上，选择显示器和声音应用>多个显示器选项条。打开精确农业应用程序。重新启动显示器。

DX,PC,DISP,MULTI -14-07APR17-3/3

显示器标定

如果触摸屏幕时不能停留在想要的位置上，则需要对触摸屏进行标定。在出厂时触摸屏已经过标定。在正常使用情况下不需要再标定。如果标定之后还不能解决问题，请咨询约翰•迪尔经销商。

1. 选择“开始标定”。
2. 在整个标定过程中，屏幕上会显示大“X”和相关的说明，引导驾驶员完成标定。
3. 每按一次“X”，说明就会随之变化，并且“X”会移到屏幕上的另一区域。

注意：如果触摸屏失灵，可使用 USB 鼠标。将鼠标连接到显示器的 USB 端口中。

DX,PC,DISP,CAL -14-21DEC15-1/1

日期和时间

来自日期和时间应用程序的信息用于系统的几个重要功能中。他们包括错误记录、激活和数据记录。

如果连接了 GPS 接收器并可以接收有效信号，则会自动设置时间和日期。在这种情况下，只需设置时区。

选择主运行页顶部的“状态中心”，可找到当前的日期和时间。

注意：“日期和时间”设置对于如何过滤显示器和桌面软件上的“导航和文档”数据有影响。

导航至日期和时间

PC15314 —UN—15MAY13



日期和时间

1. 选择“菜单”。
2. 选择“系统”选项条。
3. 选择“日期和时间”应用程序。

DX,PC,DATE -14-21DEC15-1/1

更改当前日期

只有在未连接 GPS 或收不到 GPS 信号时，才能对日期进行更改。否则，日期由 GPS 信号来确定。

日期格式并不取决于 GPS 信号，可随时进行更改。

1. 选择日期、月份或年。
2. 使用键盘输入正确的数值。
3. 选择“完成”以应用所做的更改，或“取消”以返回上一页面而不做任何更改。

日期格式

1. 选择“日期格式”框。
2. 从列表中选择想要的日期格式。

PC15315 —UN—15MAY13



A—用户设定的日期 **B—GPS 确定的日期**

3. 选择“完成”以应用所做的更改，或“取消”以返回上一页面而不做任何更改。

DX,PC,DATE,DATE -14-21DEC15-1/1

更改当前时间

只有在未连接 GPS 或收不到 GPS 信号时，才能对当前时间进行更改。否则，时间由 GPS 信号确定。

“时区”和“时间格式”并不取决于 GPS 信号，可随时进行更改。

1. 选择小时或分钟。
2. 使用键盘输入正确的数值。
3. 选择“完成”以应用所做的更改，或“取消”以返回上一页面而不做任何更改。

时区

1. 选择一个大陆或大洋并选择“下一步”。
2. 选择一个国家并选择“下一步”。
3. 选择一个时区并选择“下一步”。

PC15316 —UN—15MAY13



A—用户设定的时间 **B—GPS 确定的时间**

4. 确认所选的时区并选择“确认”。

时间格式

使用无线电按钮来选择 12 小时或 24 小时时间格式。

DX,PC,DATE,TIME -14-21DEC15-1/1

语言和单位

“语言和单位”应用程序用来更改语言、数字格式和度量单位。

可为显示器以及 ISOBUS VT 上所显示的控制器创建不同的设置。选择任一选项条以更改设置。

导航到“语言和单位”

1. 选择“菜单”。
2. 选择“系统”选项条。

PC16677 —UN—18MAR13



语言和单位

3. 选择“语言和单位”应用程序。

DX,PC,LANG -14-21DEC15-1/1

“语言和单位”设置

显示器

从列表框中选择“语言”、“数字格式”和“度量单位”。

ISOBUS VT

ISOBUS VT 中显示的控制器可能会使用与显示器其他部分不同的度量单位。取消*使用与显示值相同的度量单位*的复选，启用下列项目的列表框：

- 数字格式
- 距离
- 面积
- 音量
- 质量
- 温度
- 压力
- 力

保存设置

在选择新的设置之后，选择“保存”按钮。必须重启显示器以应用所做的更改。

DX,PC,LANG,SETTINGS -14-21DEC15-1/1

软件管理器

使用软件管理器可更新软件、激活功能以及查阅软件版本详细信息。

导航至“软件管理器”

1. 选择“菜单”。
2. 选择“系统”选项条。
3. 选择“软件管理器”应用。

软件包

PC15346 —UN—11JUL13



软件管理器

第 4 代显示器软件和帮助文件都被整理成了文件包。每个包都单独列在“安装和更新”选项条以及“版本信息”选项条内。

DX,PC,SOFT -14-07APR17-1/6

第 4 代操作系统

- 包括显示器操作系统和基本应用程序。

PC23900 —UN—17MAR17



DX,PC,SOFT -14-07APR17-2/6

第 4 代操作系统帮助文件

- 包括显示器应用程序的帮助文件。

PC23901 —UN—17MAR17



DX,PC,SOFT -14-07APR17-3/6

AMS 应用程序

- 包括显示器软件。

PC23902 —UN—17MAR17



接下页

DX,PC,SOFT -14-07APR17-4/6

机器应用程序

- 包括机器软件。该软件包需要由约翰迪尔经销商用 Service ADVISOR™ 安装。

Service ADVISOR 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,SOFT -14-07APR17-5/6

机器应用程序帮助文件

- 包括机器应用程序的帮助文件。不需要 Service ADVISOR™ 即可安装该包。

注意：屏幕帮助文件包包括显示器支持的各种语言。

DX,PC,SOFT -14-07APR17-6/6

更新显示器软件

确定显示器上的软件版本

在软件管理器中的版本信息选项条内，可找到已安装的所有软件的版本号。

下载软件更新文件

软件更新文件可从以下地址下载：

https://my.deere.com/software-downloads/software-manager/

可获得以下项目：

- 软件发行记录
- 将软件下载至 USB 驱动器所需要使用的软件管理器效用
- 使用软件管理器效用的说明

PC15348 —UN—11JUL13



U 盘

一旦 U 盘上有了最新版软件，即可用其为机器安装更新文件。

安装软件更新文件

USB 驱动器

1. 将 U 盘插入附件出口旁边上方的 USB 端口。

DX,PC,SOFT,UPDATE -14-07APR17-1/3

2. 当显示“U 盘选项”页时，选择“安装软件”按钮（A）。这将显示软件管理程序的“安装和更新”选项卡。
3. 这里只显示比当前安装版本新的软件包。默认的选项是选择所有的软件包。
4. 选择安装按钮。如未开始更新，按照屏幕上的信息来解决问题。

小心：在软件安装过程中：

所有应用都会被关闭。

不会显示任何系统信息。

为避免人员受伤，在整个安装过程中确保机器处于驻车挡，并且不能断电。

PC23932 —UN—21MAR17



A—“安装软件”按钮

不得拔出 U 盘。

接下页

DX,PC,SOFT,UPDATE -14-07APR17-2/3

5. 安装过程中，进程指示（A）显示各个软件包的安装进度。软件包安装完成后，显示一个绿色对勾标记（B）。
6. 软件更新完成后会有信息提示。有些软件包需要重新启动以完成安装。选择重启按钮以重新启动显示器。
7. 拔下 USB 驱动器并返回计算机。运行软件管理器用途上传返回文件。

注意：返回文件包含软件版本信息，用于帮助经销商支持显示器和机器。

在线更新

1. 在“安装和更新”选项条上选择“在线检查有无更新”。此时显示器搜索可用的更新。
2. 这里只显示比当前安装版本新的软件包。默认的选项是选择所有的软件包。
3. 选择“下载”按钮。如未开始更新，按照屏幕上的信息来解决问题。
4. 下载过程中，进程指示（A）显示各个软件包的下载进度。安装包下载完成后，显示一个绿色对勾标记（B）。
5. 选择“安装”按钮开始安装下载的软件包。

小心：在软件安装过程中：

所有应用都会被关闭。

PC23933 —UN—21MAR17



A—进度指示 **B—安装成功**

不会显示任何系统信息。

为避免人员受伤，在整个安装过程中确保机器处于驻车挡，并且不能断电。

6. 软件更新完成后会有信息提示。有些软件包需要重新启动以完成安装。选择重启按钮以重新启动显示器。

故障排除

软件包安装失败时，系统会将所有软件还原到开始更新之前的版本。

如果软件更新失败，则记录错误信息。删除 USB 驱动器中的文件，然后将软件更新文件重新装入 USB 驱动器。重复软件安装程序。

如果软件更新再次失败，请咨询约翰·迪尔经销商。

DX,PC,SOFT,UPDATE -14-07APR17-3/3

激活码

使用本选项条来管理显示器的激活。

StellarSupport.com 要求提供显示器序列号、验证代码，可能还会要求提供一个确认代码以生成一个代码。选择“明细”按钮以查找这些信息。

单个的代码可能包括多个功能，但它只能执行一个类型的动作（激活或取消激活）。例如，一个代码可激活三个功能，但要取消激活两个功能则需要另外一个代码。

PC23905 —UN—17MAR17



详情按钮

DX,PC,SOFT,ACTIVATE -14-07APR17-1/2

输入激活或取消激活代码

1. 选择“输入代码”按钮。
2. 使用键盘，输入激活或取消激活代码。按“确认”按钮。
3. 记下确认代码，并在 StellarSupport.com 输入上代码。

PC23906 —UN—17MAR17



输入代码按钮

DX,PC,SOFT,ACTIVATE -14-07APR17-2/2

Service ADVISOR™ 远程

Service ADVISOR™远程包含在 ISOBUS VT 应用程序中。

PC16682 —UN—18MAR13



ISOBUS VT

Service ADVISOR 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,SAR -14-07APR17-1/3

1. 从 ISOBUS VT 上选择“菜单”按钮。

PC15293 —UN—18MAR13



ISOBUS VT 菜单

DX,PC,SAR -14-07APR17-2/3

2. 选择“远程软件更新”。

PC17281 —UN—10SEP13



远程软件更新

工作原理

Service ADVISOR™ 是一个约翰 迪尔经销商用来诊断并更新机器设置和软件的诊断工具。经销商能够访问诊断故障码和诊断地址，创建读数和记录以及对控制装置进行编程。此设备有软件和硬件组成。技术人员应接受至少 8 小时的培训才能获得使用该工具的资格。

Service ADVISOR™ 远程（SAR）是 Service ADVISOR™ 的一个功能，利用这一功能，经销商的技术人员可以通过 JDLink™网络连接到一台具备 SAR 能力的机器上，从而可以远程访问诊断故障码信息并记录诊断数据，并对具备 SAR 能力的机器上的控制单元进行远程编程。

与计算机行业中的软件（有效软件）更新类似，约翰迪尔利用 SAR 并通过 JDLink™ 上的硬件来远程传输更新后的软件。远程编程技术使得约翰 迪尔能够远程更新软件，以提高机器性能。可使用此功能对大多数机器的控制装置进行重新编程。用户可通过下载并安装软件更新，与经销商一起进行此操作。

JDLink 是迪尔公司的一个注册商标

注意： 一些车辆控制器可能不具备 SAR 重新编程功能。

车辆兼容性

注意： 如果配备“用户和访问”应用程序，可以用它来提供特定部件的解锁、部分锁定或锁定驾驶员访问功能。这包括下载和安装软件更新文件的功能。详细信息，参见“用户和访问”。

关于目前有哪些车辆许可使用，请咨询约翰·迪尔经销商，或者访问www.StellarSupport.com。

DX,PC,SAR -14-07APR17-3/3

车辆重新编程

通过 SAR 经销商能够将新软件发送至机器上并更新控制单元。经销商发送软件后，在显示器上会出现一则消息，注明有软件需要更新。按“接受”按钮（A）显示软件更新页。

如果选择“取消”按钮（B），可从 ISOBUS VT 菜单中选择“远程软件更新”以访问该页。

A—“接受”按钮

B—“取消”按钮



PC20419 —UN—13NOV15

软件更新可用

DX,PC,SAR,VEHICLE -14-21DEC15-1/6

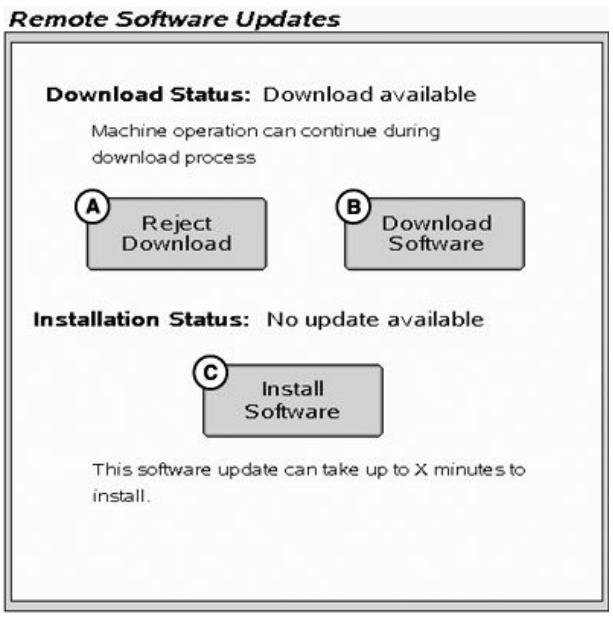
下载更新

在“远程软件升级”页面上，驾驶员可拒绝（A）或下载（B）新软件。按“下载软件”按钮（B）开始下载。此过程将在后台继续进行，机器可继续正常工作。

A—“拒绝下载”按钮

B—“下载软件”按钮

C—“安装软件”按钮



PC17279 —UN—10SEP13

远程软件更新

接下页

DX,PC,SAR,VEHICLE -14-21DEC15-2/6

安装更新程序

一旦完成软件下载并且等待安装，显示器上将出现一则消息。按“接受”按钮（A）转至“远程软件更新”页。

软件安装最长需要 40 分钟。按“取消”按钮（B），可在以后任何时间更新软件。

A—“接受”按钮　　**B—“取消”按钮**



PC20420 —UN—13NOV15

更新文件安装准备就绪

DX,PC,SAR,VEHICLE -14-21DEC15-3/6



PC12856 —UN—07SEP10



PC12672 —UN—28JUN10

在远程软件更新页面上，按“安装软件”按钮，开始安装过程。

一经提示，即接受条款，并按照屏幕上的说明进行操作。

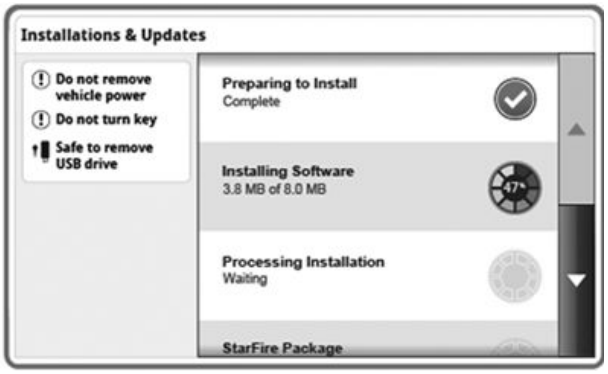
⚠ 小心： 某些车辆功能，比如灯，在重新编程时不可用。为了避免遭受人身伤害，车辆在重新编程之前必须位于安全位置，并且配置安全。勿在公路旁或工作区域进行重新编程。

接下页

DX,PC,SAR,VEHICLE -14-21DEC15-4/6

如果第 4 代显示器更新文件包含在软件下载之中，则优先更新显示器。完成后会出现一条信息，“软件成功安装”，显示器将重新启动。

一旦显示器更新完毕，就开始对控制单元进行更新。



PC17630 —UN—10SEP13

DX,PC,SAR,VEHICLE -14-21DEC15-5/6



PC12857 —UN—07SEP10



PC13582 —UN—09MAY11

如果在安装过程中出现问题，系统将尝试第二次安装。如果第二次安装失败，请联系约翰 迪尔经销商。

DX,PC,SAR,VEHICLE -14-21DEC15-6/6

故障排除 — 重新编程

症状	故障	排除方法
附件电源掉电	发动机已起动或钥匙开关已关闭。	安装软件更新程序时不要起动发动机或断开电源。关闭钥匙开关，然后转回至“ON”位置。
电压低	系统电源过低，无法继续软件安装。	关闭或卸载不必要的附件。 检查电瓶电压，必要时进行充电。
通信故障	由于通信故障无法完成软件安装。	关闭钥匙开关，然后转回至打开位置。然后重新尝试软件安装。 如果无法建立通信，请联系约翰 迪尔经销商。
显示器上不显示“远程软件更新”按钮。 *注意：无论是否有软件有效内容，“远程软件更新”按钮应一直处于可用状态。*	在显示器上无法访问“远程软件更新”页。	检查到 MTG 的线束和连接。

DX,PC,SAR,TROUBLE -14-21DEC15-1/1

文件管理器

文件管理器应用程序用于与显示器交换数据。数据可通过无线方式传送到约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center），或者通过 U 盘在显示器或可兼容的桌面软件之间传输。

定期将数据备份到一个 U 盘上，这一点非常重要。

显示器内存容量很大，足以保存一台机器一个作业季的所有数据。如果占用的内存空间达到了 95%，系统就会显示提示信息。内存空间占用比例超过 95% 前，需要导出或删除数据。

导航到文件管理器

PC16671 —UN—18MAR13



文件管理器

1. 选择“菜单”。
2. 选择“系统”选项条。
3. 选择“文件管理器”应用程序。

DX,PC,FILE -14-07APR17-1/8

出厂数据复位

选择“文件管理器”应用程序顶部的设置，打开“出厂数据复位”。

该复位将会清除显示器中存储的所有用户数据，清除后无法恢复。用户数据包括设置和文档记录数据、导航信息、总计值和自定义运行页布局。语言和区域设置以及激活信息不会重置。复位后需要重启。

在售出机器前，执行“出厂数据复位”。

PC17398 —UN—22OCT14



设置

接下页

DX,PC,FILE -14-07APR17-2/8

数据类型

- 导航轨迹（A）包括导航线和相关的客户、农场和农田名称。
- 自定义运行页（B）可以在同样规格的第 4 代显示器之间共享。

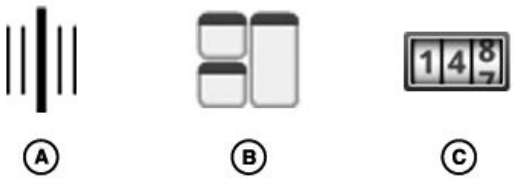
注意：导入的运行页可以在“布局管理器”中的“所有运行页”选项条中查看。

部分运行页模块在导入时会被复位到默认设置。

如果 ISOBUS VT 农具控制单元未连接到机器上，那么它对应的运行页模块显示为不可用。

- 作业数据（C）包括绘图和总计数据。这些数据可以上传至约翰迪尔运营中心（John Deere Operations Center），也可以卸载到兼容的桌面软件中。作业数据不能导入到第 4 代显示器中。

PC23067 —UN—19SEP16



A—导航轨迹
B—自定义运行页
C—作业数据

注意：导出工作数据需要使用一台 4600 显示器，并激活“文档编制”。

DX,PC,FILE -14-07APR17-3/8

- “边界”（D）通过“农田”和“边界”应用程序配置。
- “处方”（E）通过“作业设置”应用程序配置。
- “屏幕截图”（F）功能用来复制屏幕上显示的图像。（有关说明，参见“抓取屏幕截图”部分。）
- “错误日志”（G）由显示器自动生成，可供约翰·迪尔用来诊断故障。
- “设置数据”（H）包括客户、农场和农田的名称、作物品种和产品。
- ISOBUS 任务（I）由“ISOBUS 任务”应用程序配置。
- “品种定位器”文件通过“约翰迪尔运营中心”或 Apex™ 配置。

PC23068 —UN—19SEP16



D—边界
E—处方
F— 屏幕快照

PC23879 —UN—09MAR17



G—错误日志
H—设置数据
I— ISOBUS 任务
J— 品种定位器

Apex 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

DX,PC,FILE -14-07APR17-4/8

数据同步

“数据同步”功能用来手动或自动将作业数据直接发送到约翰迪尔运营中心（John Deere Operations Center）。数据通过模块化远程信息处理网关（MTG）用蜂窝信号进行传输。

数据同步偏好

如需自动发送作业数据，请选择“自动同步作业数据”复选框。当 MTG 在蜂窝信号覆盖范围内时，数据自动发送给约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center）。如果没有蜂窝信号，则作业数据会存储在显示器中。当重新获得了蜂窝信号并且 MTG 能够呼叫时，数据自动发送。

数据触发器

即使作业数据自动定期从显示器发送到约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center），在出现如下触发条件之一之前，无法在运营中心查看发送的文件：

PC21844 —UN—16NOV15



数据同步

- 开始新作业，或者改变客户、农场或农田。
- 显示器和约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center）之间失去蜂窝通信信号的时间超过 30 分钟。
- 关闭钥匙开关，然后在 30 分钟内再次接通钥匙开关。
- 关闭钥匙开关的时间超过 30 分钟。

DX,PC,FILE -14-07APR17-5/8

导入数据

选择导入方法：

- 从 U 盘上导入 — 在 U 盘上选择待导入数据所在的文件夹。
- 导入接收到的文件 — 导入从“约翰迪尔运营中心”收到的设置、作业数据和处方文件。

在设置文件和处方都导入到显示器之后，用“作业设置”来应用文件。关于如何创建设置文件并发送到第 4 代显示器上，请参考约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center）的帮助文件。

兼容性

来自别的第 4 代显示器、GreenStar™ 3 2630 显示器、兼容桌面软件或约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center）的数据可以传输。

约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center）不支持查看、发送或接收运行页。如果一个设置文件只包含运行文件，那么约翰·迪尔运营中心（John Deere Operations Center）会显示该文件无效。如果一个设置文件包含导航线或边界以及运行页，虽然运行页不可查看，但该设置文件可以正确加载。

注意：如果传输数据时出错，请更新 Apex™ 或第三方桌面应用程序。

当从 Apex™ 导出数据时，选择 GS3 2630 卡的格式。如需使用来自于其他 GreenStar™ 显示器的导航线，可

GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标
Apex 是迪尔公司的一个注册商标

PC20405 —UN—30APR15



导入数据

以将这些导航线卸载到 Apex™ 中，然后用 GS3 2630 卡的格式导出。

数据冲突

必要时，更改导入的客户、农场和农田的名称。例如，“Field1”重命名为“Field1(1)”。

如果导航线位于同一个农田里并使用相同的循迹跟踪方法创建，显示器处理以下冲突。

不同名称，同一条线

- 如果路线是相同的，就用 U 盘上导航线的名称替代显示器上导航线名称。

名称相同，路线不同

- 入股有两个不同的线路都使用同一个名称，在导入时，U 盘上的线路被重新命名。例如，“Track1”重命名为“Track1(1)”。

注意：文件导入失败可能有多种原因。为了判断到底是哪个文件导致出现问题，可从 U 盘上删除个别文件，然后导入其余文件。

接下页

DX,PC,FILE -14-07APR17-6/8

导出数据

选择导出方法以传输所需的数据类型。

- 选择“自定义导出”来传输运行页和特定农田的作业数据和导航线。
- 选择“导出所有数据”可以通过默认设置来快速传输所有作业数据、导航线和运行页。

PC20406 —UN—30APR15



导出数据

- 选择“诊断数据”来导出屏幕截图和错误日志文件。

DX,PC,FILE -14-07APR17-7/8

删除数据

删除数据功能用来删除显示器上的所选数据类型。

- 选择“自定义删除”来删除作业数据、导航线、处方和运行页。
- 选择“清除诊断数据”来删除屏幕截图和错误日志文件。

PC20407 —UN—30APR15



删除数据

DX,PC,FILE -14-07APR17-8/8

U 盘

约翰·迪尔显示器对 U 盘的要求

- 格式 — Windows FAT 或 FAT32。该显示器不能识别 NTFS 格式。
- 容量 — 对 U 盘的最大存储容量没有特定限制。
- 连接性 — USB 2.0
- 最大尺寸 — 厚度 9.2 毫米（3/8 英寸），宽度 21.7 毫米（7/8 英寸）

最佳使用方法

- 插入 U 盘后，等待 10 秒钟。U 盘存储容量越大，识别时间会越长。
- 为了能保存更多的备份文件，请使用容量不小于 4GB 的 U 盘。
- 删除 U 盘上与约翰迪尔显示器无关的文件。

检查“诊断中心”应用程序中的“显示器硬件”选项条，看看显示器是否能识别 U 盘。

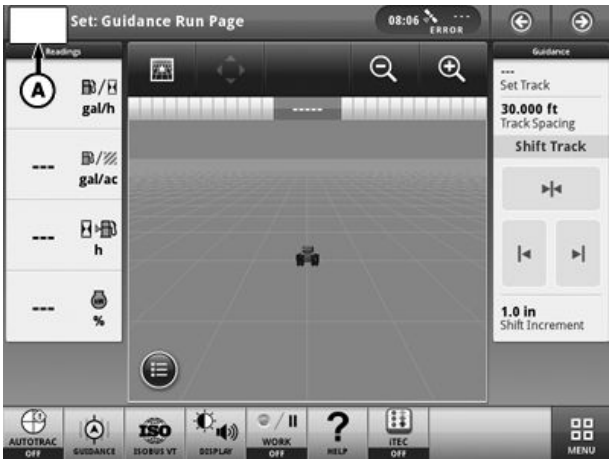
DX,PC,FILE,USB -14-07APR17-1/1

获得屏幕截图

选择区域突出显示在屏幕的左上角。按下并按住直到屏幕闪烁，显示器发出相机快门声。

插入 U 盘并选择“导出数据”，将截图转到 U 盘上。

A—截图区域



PC17263 —UN—15JUL13

DX,PC,FILE,SCREENSHOT -14-22DEC15-1/1

诊断中心

“诊断中心”包括整个系统的各项诊断。选择其中一个键获得详细信息。

系统诊断

- 查看机器、器具以及显示器应用的诊断信息。

控制单元诊断

- 访问 CAN 总线上连接的各个设备特定的诊断地址、诊断故障码和信息。

故障码

- 查看所有激活或已存储的诊断故障码。

显示硬件

- 查看处理器、监视器和显示器的诊断读数。

CAN 总线信息

- 查看各个 CAN 总线的诊断信息。

PC17272 —UN—17JUL13



诊断中心

网络

- 查看 MTG 诊断读数。

导航到诊断中心

1. 选择“菜单”。
2. 选择“系统”选项条。
3. 选择“诊断中心”应用程序。

DX,PC,DIAG -14-07APR17-1/1

控制单元诊断

控制单元诊断显示与 CAN 总线连接的控制单元以下信息。

设备

- 列表中每种设备是通过设备标识、CAN 总线和 CAN 网络位置识别的。

代码

- 指示设备是否有诊断故障码。

消息数

- 从控制单元收到的 CAN 信息数显示。使用页面底部的零位按钮复位所有设备的信息数。

查看和排序

选择**查看**旁边的按钮更改控制单元显示的方式。可用的视图有：

所有设备

- 显示连接至显示器的所有控制单元。

农具总线设备

- 只有显示农具 CAN 总线上的控制单元。

车辆总线设备

- 只有显示车辆 CAN 总线上的控制单元。

选择**排序**旁边的按钮，按照这些滤清器安排列表。

设备

- 按设备标识排序的列表。

有故障码

- 按设备是否有诊断故障码排序的列表。

DX,PC,DIAG,CONTROLLER -14-22DEC15-1/1

诊断信息

选择控制单元诊断列表中的一个控制单元查看详细信息。

注意：当选择了一个控制单元时，显示器设置到诊断模式。当控制单元页面关闭时，则取消诊断模式。

诊断地址

重要提示：更改诊断地址中的设置可能会损坏机器或农具控制单元。更改地址值时，应遵循说明小心地进行。

控制单元拥有为不同设置储存值的地址。每个地址都通过一个地址编号和类型识别。数据地址只有在输入地址可以进行编辑（例如，标定设置）时才能查看到（例如，软件版本信息）。

诊断故障码

显示选定控制单元当前以及存储的故障码。从列表中选择一个故障码查看故障码详情。

控制单元信息：

控制单元信息显示详细的控制单元技术规格以及识别信息。此信息对 ISOBUS 诊断有帮助。

DX,PC,DIAG,INFO -14-22DEC15-1/1

隐藏诊断中心

当选择了一个控制单元时，显示器设置到诊断模式。选择隐藏的诊断中心，尽可能减少应用，并返回到主页。

隐藏按钮对在标定程序期间访问显示器的另一个部分有帮助。若要返回相同的诊断页面，选择菜单中的诊断中心应用程序。

注意：不建议让显示器一直处于诊断模式，因为会对性能产生负面影响。

PC15331 —UN—08JUL13



隐藏诊断中心

通过关闭控制单元页退出“诊断模式”。

DX,PC,DIAG,HIDE -14-22DEC15-1/1

诊断故障码

选择“诊断故障码”选项条会显示系统中发生的所有当前和已存储的故障码。

选择“刷新”按钮（A）清除故障码，然后找回所有故障码。

选择“清除故障码”按钮（B）清除显示器中的所有故障码。

PC15332 —UN—08JUL13



A—“刷新”按钮

B—“清除故障码”按钮

DX,PC,DIAG,DTC -14-07APR17-1/3

查看和排序

选择**查看**旁边的按钮更改故障码显示的方式。可用的视图有：

代码

- 通过“故障码”可在显示器上列出所有的故障码。同时还显示“故障码类型”（A—C）、“详情”、“状态”和“计数”。从列表中选择一个故障码查看“故障码详情”。

设备

- 通过“设备”查看列出 CAN 总线上的所有控制单元。设备标识、CAN 网络以及设备是否有故障码等全部显示。选择列表中的一个控制单元查看设备代码。

PC15333 —UN—09JUL13



故障码类型

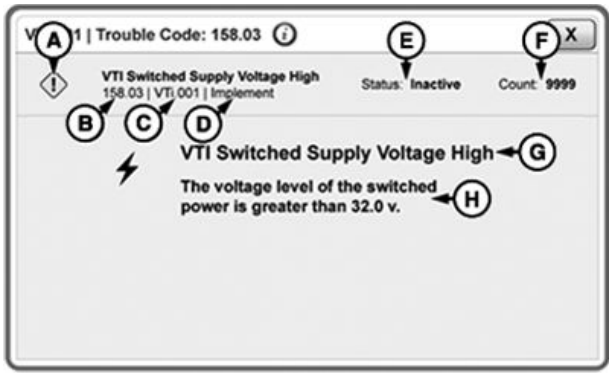
A—停机提示
B—保养提示
C—信息提示

DX,PC,DIAG,DTC -14-07APR17-2/3

故障码详情

选择一个诊断故障码查看故障码详情。

A—诊断故障码类型
B—诊断故障码编号
C—设备 ID
D—CAN 总线网络
E—故障码状态
F—计数
G—诊断故障码
H—诊断故障码说明



PC15334 —UN—09JUL13

故障码详情

DX,PC,DIAG,DTC -14-07APR17-3/3

显示器硬件

“显示器硬件”中包括如下信息：

紧固件

- 显示器和处理器
  - 零件编号
  - 序列号
  - 工作小时数
- USB 在位

电气系统

- 非开关电压
- 开关电压
- 农具和车辆 CAN
  - CAN 高
  - CAN 低

注意：每秒钟一次计算得出的 CAN 总线的瞬时电压平均值。

其他

注意：机器必须配备设备接收特定信息。

- 雷达输入状态
- 雷达频率
- 农具开关状态

DX,PC,DIAG,READINGS -14-07APR17-1/1

CAN 总线信息

CAN 总线信息选项条显示 CAN 总线上控制单元之间的通信状态。车辆 CAN 总线连接发动机、液压系统和变速箱等控制单元。农具 CAN 总线连接StarFire™接收器、第二个 ISOBUS 显示器和 ISOBUS 农具等控制单元。

有些值显示带有感叹号的绿色指示灯或黄色指示灯。根据机器和农具配置，预计为黄色。

- 绿色指示灯（A）— 值在正常范围内。
- 黄色指示灯（B）— 值超出范围。

StarFire 是迪尔公司的一个注册商标

PC15335 —UN—09JUL13



A—绿色指示灯，正常范围　　**B—黄色指示灯，超出范围**

DX,PC,DIAG,CANINFO -14-07APR17-1/1

CAN 总线值

网络状态

激活

- 系统工作与预期一样。除了显示器以外，至少连接一个控制单元并与 CAN 总线通信。

未激活

- 显示器不与 CAN 总线上的任何其它控制单元通信。如果显示器只是 CAN 总线上的控制单元，消息总数增加，但网络状态不活动。

消息总数

消息总数是通过 CAN 总数使用的消息数量。当机器运转时，这个值连续向上计数，因为总有通过 CAN 总线发送的信息。

CAN 高电压和 CAN 低电压

峰值电压是指自从上一次冷起动后发生的最高平均电压。电压测量值为每秒平均值。峰值 CAN 高电压和峰值 CAN 低低压的正常范围在 1.8 和 3.3 伏特之间。

注意：在显示器关闭 24 小时后或者在非开关电源已经从显示器上断开连接后发生冷起动。

总线利用率

CAN 总线上的信息以消息的形式在控制单元之间发送。约翰·迪尔农具 CAN 总线是以 250 kbd 波特率运行的，意味着它可以每秒加电 256000 次来传输消息。这相当于 100% 的总线利用率。

如果一个控制单元，比如一个农具，不能按预期运行，则等于或高于 45% 的总线利用率可能会是产生这个问题的原因。由于总线负荷太高，有些设备不能发送和接收所有必要的信息。

注意：一些 ISOBUS 农具在总线负荷高于 25% 时无法工作。

一个处于工作状态的 StarFire™ 接收器会使得总线负荷达到大约 5—7%。

StarFire 是迪尔公司的一个注册商标

拔下农具或 GPS 接收器的电源可以降低总线利用率。

波特率

波特率表示总线工作的速度有多快。ISOBUS 和约翰·迪尔农具总线是以 250 kbd 的波特率运行的。连接至该系统的任何控制单元都必须以 250 kbd 波特率工作，否则将工作不正常。

CAN 总线状态和错误计数

有可能有四个 CAN 总线状态：

- 主动 - CAN 总线运行没有任何问题。
- 被动 - 已经发生被动错误。
- 警告 - 已经发生总线警告错误。
- 断线 - 已经发生总线断线错误。

如果发生这些错误中的其中一个错误，显示器会记录下发生的次数。

被动错误计数

- 如果计数值高于零，CAN 总线上的控制单元不会接受任何消息。可能已经丢失重要信息。这最有可能是由于高 CAN 总线利用率。

总线警告计数

- 如果计数值高于零，则 CAN 总线上的一个控制单元有问题。

总线断线计数

- 如果计数值高于零，则 CAN 总线上的一个控制单元有问题。它丢失一定数量的消息，且不再接收任何消息。已经丢失重要信息。最有可能在结合高 CAN 总线利用率时发生。

超限错误计数

- 超限错误计数表示 CAN 总线上的应用程序或控制单元接收信息快于处理信息。这会导致信息丢失以及系统故障。最有可能在结合高 CAN 总线利用率时发生。

DX,PC,DIAG,CANVALUES -14-22DEC15-1/1

网络

选择“网络”选项条显示有模块化远程信息处理网关（MTG）的机器发来的诊断读数。MTG 是约翰·迪尔远程信息处理技术解决方案（比如 JDLink™、Service ADVISOR™远程和约翰·迪尔 远程显示器访问（RDA））的一个主要部件。

MTG 包含固件、蜂窝调制解调器和 SIM 装置。它通过蜂窝网络发送和接收数据和信息。

JDLink 是迪尔公司的一个注册商标
Service ADVISOR 是迪尔公司的一个注册商标

RDA 需要不间断蜂窝连接至功能。由于 MTG 能够保存多达 1000 小时的数据，JDLink™ 不需要不间断的蜂窝通信连接。

DX,PC,DIAG,NETWORK -14-21OCT16-1/1

用户和访问

“用户和访问”用来管理用户简档，并将某些设定功能向用户锁闭。

“用户简档”选项条

- 更改显示器配置文件并设置管理元访问的密码。

访问用户组选项条

- 保存锁定的显示功能。

导航至用户和访问

PC17262 —UN—12JUL13



用户和访问

1. 选择“菜单”。
2. 选择“系统”选项条。
3. 选择“用户和访问”应用程序。

DX,PC,USERS -14-22DEC15-1/1

用户简档

显示器可以设置两个当中的其中一个配置文件，管理员或驾驶员。活动简档显示在简档列表上方。

管理员简档（A）

管理员简档始终设置在“全权访问组”。允许无限制访问所有功能，并且有能力锁定并解锁驾驶员配置文件中的功能。可以设置一个 PIN 将用户锁定在“管理员简档”之外。

驾驶员简档（B）

驾驶员简档始终设置在“有限访问组”。限制仅可以访问给定的一些功能。驾驶员配置文件必须是活动的配置文件，而管理员配置文件必须有一个密码锁定功能。

PC17265 —UN—15JUL13



A—管理员简档

B—驾驶员简档

DX,PC,USERS,PROFILES -14-07APR17-1/2

更改活动的简档

选择“更改简档”按钮（A）并从列表中选择简档。

注意：如果已经为管理员简档创建了一个 PIN，则必须在从驾驶员简档切换到管理员简档时输入该 PIN。

添加/更改 PIN

选择“管理员简档”的“编辑”按钮（B）。选择“添加/更改 PIN”按钮。

PC17266 —UN—15JUL13



A—“更改简档”按钮
B—“编辑”按钮

C—“查看”按钮

DX,PC,USERS,PROFILES -14-07APR17-2/2

访问组

访问用户组保存用户已经访问的显示功能。“完全访问”用户组能够使用显示器上的所有功能，而“有限访问”用户组只能限制访问某些功能。

注意：完全访问用户组不可编辑。

有限的“访问组”只能在“管理员简档”为“活动的简档”时才能编辑。

选择“查看”按钮（A）显示“访问组汇总”。选择“编辑组”按钮（B）更改“访问组”。

PC17267 —UN—15JUL13



A—“查看”按钮

B—“编辑用户组”按钮

接下页

DX,PC,USERS,GROUPS -14-07APR17-1/2

编辑访问用户组

对于列出的每个应用，如果没有锁定任何功能，则显示“无锁定”。当锁定功能时，则会在应用名称下方列出，且图标更改为锁定。

选择一个应用，高亮显示并选择“编辑”按钮。

编辑访问权限页面，显示一分可以通过切换锁定/解锁开关锁定或解锁的功能列表。通过关闭页保存更改。

PC17268 —UN—15JUL13



A—解锁图标 **B—锁定图标**

DX,PC,USERS,GROUPS -14-07APR17-2/2

布局管理器

使用“布局管理器”选项，可以创建和修改运行页和快捷工具栏，以便可以从主页访问重要信息和功能。

运行页由“模块”或者包含信息和按钮的块组成。可以在运行页上添加、移除以及重新布置模块。

可以无限制的创建并保存运行页。只可以创建一个“运行页集”，它包含最多十个运行页

自定义运行页可从另一台相同大小的第 4 代显示器导入。导入的运行页可在“所有运行页”中找到。

导航至“布局管理器”

PC16678 —UN—18MAR13



布局管理器

1. 按下“菜单”。
2. 选择“应用”选项条。
3. 选择“布局管理器”应用程序。

DX,PC,LAYOUT -14-22DEC15-1/1

有效集

激活设置是含有最多十个运行页面的运行页面集，这些页面一起用于一项操作（如播种或耕耘）。当循环操作主页上的运行页时，只显示激活设置中页面。

选择“激活设置”显示“编辑运行页设置”页。

PC15336 —UN—10JUL13



激活设置

DX,PC,LAYOUT,ACTIVESET -14-07APR17-1/3

添加运行页到激活设置

选择“添加运行页”按钮，显示一份可以添加至设置的运行页列表。选择其中一个运行页并选择“确认”。

PC15341 —UN—10JUL13



“添加运行页”按钮

接下页

DX,PC,LAYOUT,ACTIVESET -14-07APR17-2/3

在激活设置中编辑运行页

选择其中一个运行页，显示一排编辑该运行页的按钮。

选择“编辑”按钮（A）更改运行页上的模块。

选择“复制”按钮（B）创建一个新的运行页，它上面的模块与原来的运行页完全相同。

选择“向上”和“向下”按钮（C 和 D）更改运行页的顺序。当循环通过主页上的页面时，使用运行页顺序。

选择“删除”按钮（E）从“有效集”中删除运行页。运行页仍然处于“所有运行页”列表中，但不再位于“有效集”中。

注意：如果只有一个运行页处于“有效集”，则不显示“删除”按钮。

PC15338 —UN—10JUL13



A—“编辑”按钮
B—“复制”按钮
C—“向上”按钮
D—向下按钮
E—“删除”按钮

DX,PC,LAYOUT,ACTIVESET -14-07APR17-3/3

快捷工具栏

快捷工具栏上集中了快捷工具软键，这些软键显示状态信息并可快速访问应用功能。

选择“默认快捷工具栏”来编辑快捷工具栏。

PC17276 —UN—13AUG13



A—快捷软键

DX,PC,LAYOUT,SHORTCUTBAR -14-07APR17-1/2

编辑快捷工具栏

快捷工具栏上的快捷工具可以添加、移除和重新安排。

注意：同一个快捷工具只能放在快捷工具栏上一次。

选择“添加快捷工具”按钮（A），并选中含有相应内容的应用程序。没有可用的快捷工具的应用程序显示为灰色。从列表中找到执行所需功能的快捷工具，并选择“添加”按钮。

添加到快捷工具栏上之后，选中快捷工具，使其高亮显示。按下并将快捷工具（B）滑动至一个空处。

要移除快捷工具，可选中快捷工具使其高亮显示，然后选择“删除”按钮（C）。

PC17386 —UN—15MAY14



PC17387 —UN—15MAY14



A—“添加”按钮
B—“移动快捷工具”图标
C—“移除快捷工具”按钮

DX,PC,LAYOUT,SHORTCUTBAR -14-07APR17-2/2

所有运行页

所有运行页选项条显示显示器上创建的每一个运行页。这些包括处于激活设置中的当前运行页，以及将在未来作业中使用的运行页。

PC15340 —UN—10JUL13



所有运行页

接下页

DX,PC,LAYOUT,ALLRUNPAGES -14-07APR17-1/3

编辑运行页

选择其中一个运行页，显示一排编辑该运行页的按钮。

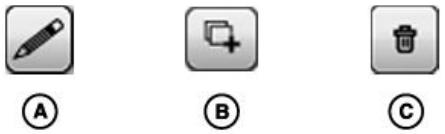
选择“编辑”按钮（A）更改运行页上的模块。

选择“复制”按钮（B）创建一个新的运行页，它上面的模块与原来的运行页完全相同。

选择“删除”按钮（C）从显示器上删除运行页。这会永久性地从显示器和“有效集”中删除运行页。

注意：如果选择工厂默认运行页面，则不显示“删除”按钮。

PC15339 —UN—10JUL13



A—“编辑”按钮
B—“复制”按钮
C—“删除”按钮

DX,PC,LAYOUT,ALLRUNPAGES -14-07APR17-2/3

创建运行页

选择“新建”按钮创建一个新的运行页。

PC15341 —UN—10JUL13



“新建”按钮

DX,PC,LAYOUT,ALLRUNPAGES -14-07APR17-3/3

添加、编辑或复制运行页

当添加、编辑或复制一个运行页时显示相同的接口。一个新的运行页开始时为空白的，而复制或编辑的运行页拥有现有模块。

运行页名称

每个运行页都必须有一个唯一的名称。选择“编辑”按钮（A）命名或重命名运行页。

添加模块

选择“添加模块”按钮（B），并选择含有相应内容的应用程序。从列表中找到具有所需信息的模块，然后选择“添加”按钮。

注意：相同的模块一次只能放在一个运行页上。

PC15337 —UN—10JUL13



A—“编辑”按钮
B—“添加模块”按钮

注意：在添加较小的模块填补空间之前，应先从较大的模块开始。

使用网格来决定一个模块需要的空间量。

DX,PC,LAYOUT,ADDRUNPAGES -14-07APR17-1/3

重新布置模块

一旦添加到运行页，选择模块高亮显示。按下并将模块滑动至一个开放空间。

PC15342 —UN—10JUL13



移动模块

DX,PC,LAYOUT,ADDRUNPAGES -14-07APR17-2/3

删除模块

选择模块高亮显示，选择“删除”按钮。

PC15343 —UN—10JUL13



“删除模块”按钮

DX,PC,LAYOUT,ADDRUNPAGES -14-07APR17-3/3

在“主页”上浏览“运行页”

如果有一个以上的运行页，有多种方式可选择在主页上显示哪个运行页。

标题栏

选择主页顶部标题栏（A），显示一份“激活设置”中的运行页列表。选择一个运行页返回到主页。

PC17357 —UN—03DEC13



A—标题栏

DX,PC,LAYOUT,NAV -14-07APR17-1/3

“下一个”或“上一个”运行页按钮

选择右箭头或左箭头（B）滚动查看运行页。

手指滑动

在显示器上左、右滑动手指（V），滚动查看运行页。

PC17358 —UN—03DEC13



B—“下一个”或“上一个”运行页按钮

C—手指滑动

DX,PC,LAYOUT,NAV -14-07APR17-2/3

导航条快捷按钮

在 CommandCenter™ 导航条下面的右箭头（D）。

D—导航条快捷按钮

PC17359 —UN—03DEC13



CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,LAYOUT,NAV -14-07APR17-3/3

农田和边界

农田名称用来组织信息，这样就更容易找到和使用数据（比如导航线）。使用农田名称与否是可选的，未定义的名称显示为“---”。

利用农田和边界应用程序，可以：

- 选择所有其他应用所用的农田位置名称。
- 创建一个客户、农场或农田名称。
- 更改某个客户、农场或农田的名称。
- 将一块农田与不同的农场或客户关联起来。
- 删除某个客户、农场或农田。
- 创建边界。

选择客户、农场和农田复选框，设置当前位置，选择用于所有其他应用程序的农田名称。

与导航合并

- 创建了一条导航轨迹后，就能建立起一块农田与该轨迹的关联，或者通过编辑轨迹来建立这个关联。
- 导航轨迹列表可由农田名称来筛选。

运行页模块

PC17260 —UN—11JUL13



农田和边界应用程序

在“布局管理器”应用程序中有一个“农田”应用程序的“位置”模块。在默认的“导航运行页”上有这个模块，该模块可以添加到任何一个运行页中。

在“位置”模块中选择一块农田：

- 筛选导航轨迹列表。
- 创建了新轨迹后，建立起这些轨迹与农田之间的关联。
- 开始新的作业数据，或者继续使用以前的作业数据。

导航到农田

1. 选择“菜单”
2. 选择“应用”选项条。
3. 选择“农田”应用程序。

DX,PC,FIELDS -14-22DEC15-1/1

管理客户、农场和农田

农田组织

使用以下层次结构组织数据：

- “客户”（A）是最高组织层级。
- “农场”（B）是中间组织层级。“农场”可以与“客户”建立起关联关系。
- “农田”（C）是最基础的组织层级。“农田”可以与“农场”或“客户”建立起关联关系。

不需要严格的层次划分，可以只使用农田名称，而保留农场和客户名称空白。也可以连农田名称都不用。

这些决定的做出取决于保存的数据量。更多的数据需要一个能够找到农田的结构。

注意：在以前的约翰•迪尔显示器中，地图和导航线是按照农田名称存储的。在 Generation 4 显示器中，数据按照纬度点和经度点保存。农田名称仅在筛选数据时需要。

选择并筛选名称

在“客户、农场和农田”层次中，选择客户和农场名称以找到农田。

1. 选择客户选项条。
2. 从列表中选择客户。客户名称显示在“客户”选项条上。
3. “农场”选项条自动显示。只列出与客户相关联的农场。
4. 从列表中选择农场。农场名称显示在“农场”选项条上。
5. “农田”选项条自动显示。只列出与客户和农场相关联的农田。选择农田。

移除筛选条件

选择“清除选择”按钮，移除筛选条件。

创建和编辑名称

注意：记录了数据后，不应重新命名“客户”、“农场”或“农田”。如果需要重命名，应在别的地方更换名称，比如“约翰迪尔运营中心（John Deere Operations Center）”。

PC17389 —UN—15MAY14



A—客户
B—农场
C—农田

客户、农场和农田不能重名。与不同客户和农场相关联的名称必须是独一无二的。

“客户和农场”选项条

选择“客户”或“农场”选项条后，选择页面底部的“编辑”按钮，以显示“编辑客户”或“编辑农场”列表。

在任一个列表中，选择其中一个客户或农场的名称进行编辑，或选择页面底部的“新建”按钮来创建一个名称。

“农田”选项条

选择“农田”选项条后，高亮显示农田名称，然后选择“编辑”按钮来编辑农田。选择页面底部的“新建”按钮来创建一个名称。

删除名称

要删除一个名称，编辑客户、农场或农田，选择编辑页面上的“删除”按钮。

- 删除一个客户还会删除与该客户相关的所有 农场、农田和导航循迹。
- 删除一个农场，同时会删除与该农场相关的所有农田和导航轨迹。
- 删除一个农田，同时会删除与该农田相关的所有导航轨迹。

DX,PC,FIELDS,MANAGE -14-07APR17-1/1

农田边界

外边界（A）标示的是一块农田的周界线。

内边界标示农田的重要区域。内边界可以是不可通行的边界（粉色）（B），也可以是可通行的边界（黄色）（C）。例如，水井就属于不能通行的边界，水道则属于可通行的边界。

地头边界（黄色虚线）（D）标示的是农田中有地头行或拐弯行的区域。地头边界是在外边界内侧和不可通行的内边界周围创建的。

当边界与"组控制"功能结合使用时，可防止产品施用到农田的标记区域内部和农田外部。

面积计算

边界面积是在一个二维平面上计算得出的。所有的有效内边界面积均从外边界面积中减去。在边界面积计算中，未使用海拔高度变化。

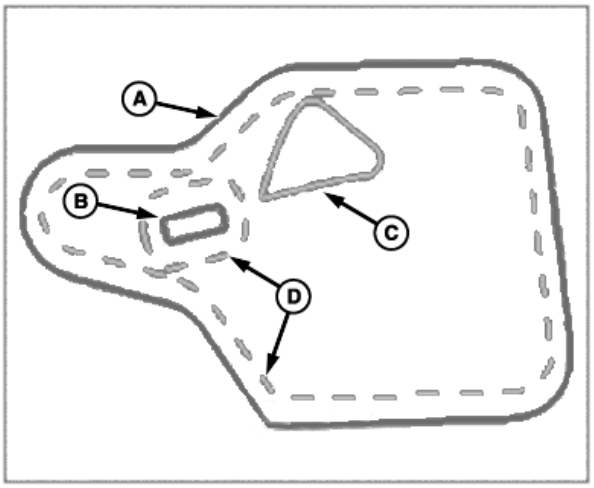
"作业总计"中的"已作业总面积"包括海拔高度变化。由于计算方法不同，边界和作业总计值可能会有所不同。

用作业覆盖面图创建一条边界需要用到：

- 农田名称。
- 作业覆盖图，其中农田外围没有覆盖空隙。

创建一条驱动的边界需要用到：

- 农田名称。
- 采用 SF1 或更佳信号的 StarFire™ 接收器。



PC21838 —UN—19NOV15

A—外边界（粉色）
B—不可通行的内边界（粉色）
C—可通行的内边界（黄色）
D—地头边界（黄色）

StarFire 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,FIELDS,BOUNDARIES -14-07APR17-1/1

AutoTrac™ 导航

导航应用用于通过导航轨迹引导机器在田间行驶。可以通过手动或使用 AutoTrac™ 自动导航。

手动导航（已包含的功能）

手动导航，也称为Parallel Tracking™平行跟踪，可以使驾驶员使用显示器光条带、地图和语音提示沿着导航轨迹手动地驾驶。操作手动导航要求具有StarFire™接收器。在第一次通过农田时，Parallel Tracking™ 显示机器在农田相对于已确定轨迹的位置。Parallel Tracking™ 提供沿直线轨迹或曲线轨迹的行驶模式。驾驶员用显示器显示的机器图标、光条和线可以知道驾驶路线，保持与上条路径平行。声响报警器可让驾驶员关注农田。

AutoTrac™ 导航（需要激活）

AutoTrac™ 是在农田中自动控制拖拉机方向的辅助转向系统。AutoTrac™ 在机器上需要一个 StarFire™ 接收器和集成转向系统操作。如果所有条件均满足，驾驶员将参考路径（0 号轨迹）输入到 AutoTrac™ 系统中后，机器将自动控制机器方向使其平行于该路径。

AutoTrac™ 导航应用为以下提供工具：

- 设置导航轨迹。
- 更改轮距。
- 调节设置提高导航性能。
- 结合 AutoTrac™。
- 查看退出故障码。

PC16676 —UN—18MAR13



导航

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标
Parallel Tracking 是迪尔公司的一个注册商标
StarFire 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,AUTOTRAC -14-22DEC15-1/1

设备管理器

选择“设备管理器”应用程序来输入“机器和农具简档文件”设置。“简档文件”设置非常重要，关系到 AutoTrac™、组控制和作业数据地图等约翰·迪尔“精细农业”应用程序是否能够正确执行。

导航至设备管理器

1. 按下“菜单”。
2. 选择“应用”选项条。

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

PC20410 —UN—22MAY15



设备管理器

3. 选择“设备管理器”应用程序。

DX,PC,EQUIP -14-22DEC15-1/1

机器简档

一般设置

如果显示器检测到机器，一部分信息会由机器控制器自动设置。

此时，简档文件设置不能导入或从显示器导出。

如果有特定机器型式所特有的设置，则页面上只显示这些设置。

- ***铰接式拖拉机的铰接点***
  前桥
  - 从铰接点到前桥中心的距离。铰接点是机器转弯时的枢轴点。

  后桥
  - 铰接点到后桥中心的距离。铰接点是机器转弯时的枢轴点。
- ***履带式拖拉机的旋转中心***
  旋转中心
  - 从机器的枢轴点到后桥的距离。

GPS 偏移

- ***GPS 横向偏移***
  - 机器中心线到 GPS 接收器中心的横向距离（左或右）。除非 GPS 接收器向左或向右偏离机器中心线，否则这个值通常设置为0.0。导航和绘图应用程序需要 GPS 的横向偏移设置。
- ***GPS 直线偏移***
  - 机器上的非转向轴到 GPS 接收器中心之间的直线距离。绘图应用程序需要 GPS 直线偏移设置。
- ***GPS 高度***
  - GPS 接收器到地面的垂直距离。

连接偏移

- 从后桥到连接点的直线距离。连接点指的是农具与机器的连接部位。绘图应用程序需要连接偏移设置。

恢复简档文件的出厂默认设置

注意：只有被显示器检测到的机器才可以将简档文件设置复原到工厂默认值。

默认的机器简档文件设置保存在机器控制器中。这些设置值的更改则保存在显示器中。需要将简档文件恢复到出厂默认设置时，在“机器简档文件”应用程序顶部选择设置值。然后选择“复位简档文件”按钮。

关于“设备管理器”和“机器简档”的详细信息，参见“帮助中心”屏幕帮助。

DX,PC,EQUIP,MACHINE -14-07APR17-1/1

农具简档

简档名依据自动检测到的农具自动设置，并且不能保存。如果农具上没有控制单元，简档名由驾驶员设置。

此时，简档文件设置不能导入或从显示器导出。

保存简档文件设置

选择“保存”按钮保存各个选项条的设置，并关闭“农具简档文件”应用程序。在选项条之间来回切换时，不需要选择“保存”。

“农具简档文件”设置值按照如下因素保存在显示器中：

- 简档文件名
- 检测到的农具控制器的 ISO 名称

注意：在配置“农具简档文件”设置值之前，先在农具控制器中设置操作前的设置值，比如传动配置。

当某些农具控制器设置值更改后，ISO 名称随之更改。这包括改变控制器设置（施肥和播种）。

简档文件设置自动检测

注意：当首次连接到拖拉机上时，必须关闭“组控制”来检测 SeedStar™ 2 或 SeedStar™ XP 播种机。在首次连接后会检测播种机，确认“组控制”功能是处于打开还是关闭状态。

如果连接了农具控制单元，那么部分“农具简档文件”设置可由农具控制单元自动完成。

第一次连接控制单元时会显示一条提示信息，“农具简档文件已创建”。将来再重新连接了农具后，由它的“ISO 名称”来识别，并且需要加载显示器里面保存的“农具简档文件”设置。

注意：如果选择了“稍后设置”，这条警示信息会继续显示。

如果机具连接未能得到识别，必须为此机具创建一个文件。在“设备管理器”中选择“添加农具”按钮，创建一个农具简档。

如需查看当前检测到的 ISO 名称，可以选择“诊断中心”>“控制器诊断”选项条 > 选择农具控制单元 >“控制器信息”选项条。

在操作前，验证所有必需的设置。工作点并非自动设置。

连接类型

- 连接类型或悬挂架用来描述农具与机器的挂接方法，并控制显示器的工作模式，即显示器如何判断农具在机器后面的运动情况。
  作业覆盖、文档编制和组控制都需要用到“连接类型”设置。

- ***回转偏移***
  - 有些农具配备的是回转式悬挂架，它挂接在机器后部的 3 点式悬挂架上。显示器在判断农具在机器后方的运动情况时，需要用到这个回转部位的偏移值。如果连接类型选择的是后部 3 点式悬挂架，可以订购选装件。

作业幅宽

- “作业幅宽”指的是机器在农田中进行耕作、播种、喷洒或收获作业时，每个作业道的宽度。该项参数用于创建作业数据地图和计算作业面积。导航、绘图和面积总计值应用程序都需要用到“作业幅宽”。

尺寸

- ***横向偏移***
  - 从机器的中心点到农具作业幅宽中心点的横向距离。导航和绘图应用程序需要横向偏移的设置。

- ***旋转中心***
  - 在工作位置时，从连接点到农具旋转中心的直线距离。通常，农具的承载件在这个部位与地面接触。旋转中心偏移很重要，它关系到能否对农具绕曲线的牵引作用进行精确建模。绘图应用程序需要用到“旋转中心”设置。

- ***作业点***
  - 从连接点到工作发生地点之间的直线距离。例如，在施播种子或产品、收获作物或耕耘时。绘图应用程序需要作业点的设置。

- ***组偏移（ISOBUS 农具）***
  - 从旋转中心至操作动作点之间的直线距离。例如，在施播种子或产品、收获作物或耕耘时。绘图应用程序需要用到“组偏移”设置。

作业记录

- 记录触发器确定何时打开和关闭绘图记录和工作监视器汇总。只有部分机器型式具有这些记录触发器功能。

  注意：在手动模式下，驾驶员必须按“记录”或“暂停”按钮来打开或关闭作业数据记录功能。

机械延迟

- “机械延迟”指的是发出了“接通”或“关闭”指令后产品到达地面所需的平均时间。不同的机器、农具和显示器组合，该设置可能会有所不同。绘图应用程序需要设置“机械延时”。这些设置非常重要，关系着“组控制”功能的性能。

关于“设备管理器”和“农具简档文件”的详细信息，参见“帮助中心”屏幕帮助。

SeedStar 是迪尔公司的一个注册商标

DX,PC,EQUIP,IMPLEMENT -14-07APR17-1/1

设置管理器

用“设置管理器”加载、编辑或保存机器和农具设置的配置。利用保存的配置，可以很容易地恢复机器和农具在作业过程中所用的设置。

导航至设置管理器

1. 选择“菜单”。
2. 选择“应用程序”选项条。

PC22543 —UN—22APR16



设置管理器

3. 选择“设置管理器”应用程序。

DX,PC,SETTINGS -14-10MAY16-1/1

机器监视器

“机器监视器”用来显示特定机器的性能值。值组合包括：

- 速度和动力
- 燃油和压力
- 温度
- 电气系统
- 小时数

注意：根据机器类型，每组可用不同的值。

选择页面左侧上的选项条在两个用户组之间切换。选择一个值查看该值的弹出消息。

如果值不可用，将会显示破折号。

PC15318 —UN—16MAY13



机器监视器

导航至机器监视器

1. 按下“菜单”。
2. 选择“应用”选项条。
3. 选择机器监视器应用程序。

DX,PC,MACHMON -14-23DEC15-1/1

工作监视器

“工作监视器”用来显示机器和特定工作的各种值的平均值和总计值。选择页面上的一个值，查看该值的弹出窗口。这些值都可以放在主运行页上。

使用页面底部的“复位”按钮清除所有的值，瞬时值除外。最后一次复位的日期和时间将在按钮旁边显示。

在“复位”按钮的右侧，“作业记录”指示“作业监视器”是否激活且当前是否在计数。灯闪烁表示它已激活。

导航至作业监视器

PC15317 —UN—16MAY13



工作监视器

1. 按下“菜单”。
2. 选择“应用”选项条。
3. 选择“作业监视器”应用程序。

DX,PC,WORKMON -14-23DEC15-1/1

作业记录

当打开作业记录时，需要记录触发器的地图记录和计数器开始累计。需要作业记录的计数器包括：

- 已作业面积
- 作业时间
- 生产力提高
- 平均单位面积燃油消耗
- 平均作业速度

选择右下角的“作业记录”查看内含记录设置的弹出窗口。

记录状态以在“农具简档”中选择的当前记录触发器为基础。如果记录触发器不适合当前作业，按下“编辑”按钮更改选择的记录触发器。详细信息，参见“农具简档”部分。

注意：如果记录触发器设置为手动的，则可以通过按下记录按钮打开或关闭作业记录。

DX,PC,WORKMON,REC -14-23DEC15-1/1

维护和标定

利用“维护和标定”应用程序，驾驶员可以设置保养间隔并执行机器部件标定。

导航至“维护和标定”

1. 选择“菜单”。
2. 选择“拖拉机设置”选项条。

PC15324 —UN—21MAY13



维护和标定

3. 选择“维护和标定”应用程序。

DX,PC,MAINT -14-23DEC15-1/1

保养检查

注意：是否有“保养检查”功能，取决于购买时是否选装了该功能。

执行保养检查时，需要将机器停放在水平地面上，并关闭发动机。为了确保读数的准确度，必须在关闭发动机后再等待至少 40 分钟，然后再检查油位和液位。

有一个指示灯用来指示机器保养检查点的状态。

- 绿灯 — 正常油位（液位）
- 红灯 — 油位（液位）高或低

有以下检查点：

PC17385 —UN—15MAY14



A—机油油位

B—发动机冷却液液位

- 机油油位（A）
- 发动机冷却液液位（B）

DX,PC,MAINT,SERVCHECK -14-07APR17-1/1

保养间隔

保养间隔是在需要在机器上执行常规维护时的提醒。

选择“添加保养间隔”按钮，创建一个新的保养间隔。可以添加无限数量的保养间隔。

一旦创建保养间隔，则被添加进列表当中，并显示名称、耗用时间和间隔量。

- 驾驶员选择名称确定具体的保养间隔。
- 耗用时间表示自复位保养间隔后的小时数。
- 间隔是指每次保养之间的小时数。

间隔从即将到期的最小时间量到最大时间量排序。然后按以字母数字顺序的名称排序，数字具有优先级。

在保养间隔到期前的二十小时，系统将通知驾驶员，机器将需要尽快保养。一旦信息已确认，每次起动时系统将通知驾驶员即将到期的保养，直至重新设置保养间隔。

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL -14-23DEC15-1/1

标定

使用该应用执行车轮打滑率标定和雷达标定。

雷达校正

在雷达装置首次安装在机器上时，或者在硬质表面空载行驶时，如果雷达速度和实际行驶速度有差异，则需要标定雷达装置。

注意：在刮风天气条件下，枝叶、扬尘或者砂砾等活动物品都能导致雷达速度不准确。

PC23946 —UN—22MAR17



雷达标定

接下页

DX,PC,MAINT,CAL -14-07APR17-1/2

车轮打滑率标定

在硬质表面空载行驶时如果雷达速度和车轮转速不匹配，则需要标定车轮打滑率。详细信息，参见“机器监视器”部分。

在硬质、干燥、干净和水平的平面上驾驶无负荷机器时执行标定。

注意：车轮打滑率标定只有在一个已连接和已标定雷达装置上才可用。

PC23947 —UN—22MAR17



车轮打滑率标定

在执行车轮打滑率标定之前，必须确认雷达速度是准确的。

DX,PC,MAINT,CAL -14-07APR17-2/2

ISOBUS VT

该约翰·迪尔显示器支持符合 ISO 11783 要求的 ISOBUS 兼容控制单元。这些控制单元可以在 ISOBUS 虚拟终端（VT）查看并操作。

当连接 ISOBUS 控制单元时，需要将用户界面的图形文件载入 ISOBUS VT。ISOBUS VT 提供驾驶员浏览和操作所有 ISOBUS 控制单元可用功能的方式。

导航至 ISOBUS VT

1. 选择“菜单”。
2. 选择“应用程序”选项条。
3. 选择 ISOBUS VT 应用程序。

已连接 ISOBUS 农具和控制单元

第 4 代显示器加载并在同时与不同 ISOBUS 控制单元通信。所有已连接的 ISOBUS 控制单元的一份列表在选择菜单按钮之后显示。

选择需要的 ISOBUS 控制单元，按下“确认”按钮查看用户界面。

故障排除

如果 ISOBUS 控制单元界面不能正常显示：

PC16682 —UN—18MAR13



ISOBUS VT

- 在“状态中心”查看 ISOBUS 控制单元，按照所示状态的步骤排除故障。详细信息，请查看“诊断中心”中的“ISOBUS 控制单元”。

如果界面仍不能正确显示：

1. 选择 ISOBUS VT 应用程序顶部的设置。
2. 在高级设置中选择“清除 ISOBUS VT”，清除存储的 ISOBUS 控制单元用户界面文件。

下次连接了控制单元时，用户界面重新加载。

运行页模块

ISOBUS VT 模块可使用布局管理器应用程序添加到运行页面。

模块从农具控制单元中加载，仅当控制单元已连接时才可获得。可用的模块类型取决于控制单元制造商。该显示器可显示 ISOBUS VT 版本 3。

DX,PC,ISOBUSVT -14-07APR17-1/1

StarFire™ GPS 接收器

StarFire™ GPS 接收器通过单个接收器获得全球定位信号和差分修正信号。

地形补偿模块（TCM）集成在接收器中，用来对机器的动态进行修正，如在边坡、起伏地形或各种土壤条件下出现的摇晃和俯仰动作。正确作业需要进行准确的 TCM 标定。

关于设置和标定说明，参见 StarFire™ 接收器的《操作手册》。

导航至“StarFire™ GPS 接收器”

1. 选择“菜单”。

StarFire 是迪尔公司的一个注册商标

PC17388 —UN—15MAY14



StarFire 接收器

2. 选择“应用程序”选项条。
3. 选择 StarFire™ 应用。

DX,PC,STARFIRE -14-07APR17-1/1

视频

小心： 不要过分依赖摄像头来避免碰撞或检测有无旁人。为了避免对驾驶员或他人造成伤害或伤亡，在操作机器时一定要保持警惕，并注意周围环境。阅读并理解“安全”一节中的“避免发生翻车事故”。

“视频”应用程序用于观察机器周围的区域。一次只能查看一个视频。

4600 处理可以支持多达四个摄像头输入，而 4100 处理进支持一个摄像头输入。

有关不同显示器类型的详细信息，参见“显示器介绍”部分。

PC15312 —UN—15MAY13



视频

导航至视频

1. 选择“菜单”。
2. 选择“应用程序”选项条。
3. 选择视频应用。

DX,PC,VIDEO -14-07APR17-1/4

切换摄像头

如果连接超过一个摄像头，通过选择不同的摄像头编号选择不同的视频输入。

PC23948 —UN—22MAR17



“摄像头”图标

DX,PC,VIDEO -14-07APR17-2/4

后视镜视频

选择“后视镜视频”按钮，模拟后视镜。这样可对调左、右两侧的视频图像。

PC23949 —UN—22MAR17



“后视镜视频”按钮

DX,PC,VIDEO -14-07APR17-3/4

对比度

使用加 (+) 号和减 (-) 号按钮调节视频对比度。通过选择加号按钮调亮视频，通过选择减号按钮调按视频。

重要提示： 在使用“视频”应用程序之前，确定摄像头图像或视频应用是否为镜像。

PC23950 —UN—22MAR17



“视频对比度”图标

DX,PC,VIDEO -14-07APR17-4/4

视频触发器

当执行某些机器功能时可以显示视频 (例如：换向，动力输出轴结合) 。

1. 选择“编辑触发器”配置设置。
2. 选择触发器。
3. 为当前触发器选择摄像头输入。只有在触发器激活时才显示该摄像头。

注意： 若要防止视频显示触发器，选择“无摄像头”。

4. 输入视频超时长度。这是在触发器变得不活跃后，视频显示的时间量。

DX,PC,VIDEO,TRIGGERS -14-23DEC15-1/1

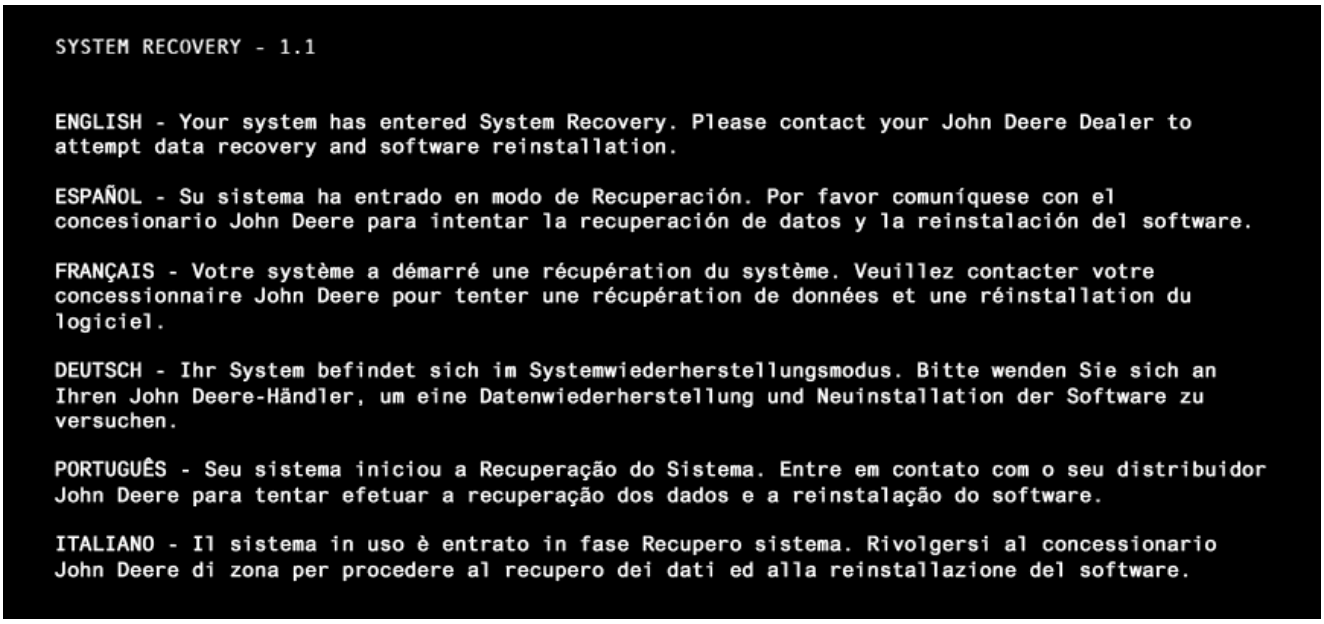
清洁显示器

重要提示：清洁显示器时，必须关闭电源。显示器工作时清洁显示屏将造成按钮被意外按下。

要清洁显示器，首先关闭电源，然后用一块喷有非氨基清洁剂（如约翰·迪尔玻璃清洁剂或多用清洁剂）的软布擦拭屏幕。

DX,PC,CLEAN,DISP -14-21OCT16-1/1

系统恢复



PC20404 —UN—08MAY15

系统已进入了"系统恢复"。请与约翰·迪尔经销商联系，由他们帮助恢复数据和安装软件。

如果显示系统恢复信息，请按照说明操作。

"系统恢复"试图保护和保存用户数据。当系统检测到有一个冲突，并且它有可能破坏某些功能时，"系统恢复"功能启动。关于"系统恢复"的详细信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

DX,PC,SYS,RECOVERY -14-21OCT16-1/1

CommandCenter™ 显示器应用程序

以下信息包括本机各个应用程序的屏幕帮助内容。这些信息也可以在显示器上查看。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

VM03385,0000137 -14-15NOV16-1/1

联合收割机交互调节

访问“联合收割机交互调节”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,00008E3 -14-24JAN17-1/3

2. “应用程序”选项卡

H119891 —UN—30JAN17



应用程序

SS43267,00008E3 -14-24JAN17-2/3

3. 联合收割机交互调节

H116290 —UN—25JAN17



联合收割机交互调节

SS43267,00008E3 -14-24JAN17-3/3

“联合收割机交互调节（ICA）”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。

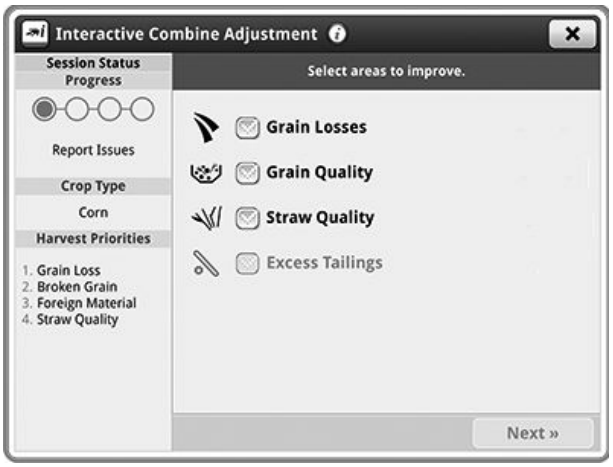
主页内容是一个示例，仅供参考。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

“联合收割机交互调节”（ICA）应用程序正在积极寻求根据您的反馈优化机器设置。

- 使用“收获设置”作为所选作物的初始机器设置。
- 使用“联合收割机交互调节”优化机器设置。

注意：在会话中，任何时候关闭 ICA 应用程序，都会在显示器上显示一条信息，并可在显示器上的“状态中心”中查看。

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。



H120314 —UN—21JUN17

联合收割机交互调节

接下页

SS43267,0000924 -14-16MAY17-1/8

“联合收割机交互调节”主页上的项目：

会话状态— 传达当前系统进度、作物类型、收获优先顺序、报告的问题和最后一次调节。

阶段 1 — 报告问题

选择要改进的区域。— 选择需要改进的区域。

籽粒质量问题的类型？— 选择需要性能改进的特定籽粒质量类型。

ICA2 检测到的问题

H116301 —UN—25JAN17



报告问题

ICA2 检测到的问题—从 ICA2 打开 ICA 时显示 ICA2 检测到的问题摘要。

SS43267,0000924 -14-16MAY17-2/8

阶段 2 — 查看解决方案

ICA 正在寻找建议。— 根据报告的问题寻找建议的机器设置。

选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置。— 应用“联合收割机交互调节（ICA）”建议的解决方案。

选择“下一步”进行手动调节。— 要求您进行驾驶室内或驾驶室外调节。

H116306 —UN—25JAN17



查看解决方案

SS43267,0000924 -14-16MAY17-3/8

阶段 3 — 应用解决方案

ICA 正在应用设置调节...— 执行所选的设置调节。

ICA 正在监控性能变化...— 监控所选推荐设置的性能变化。

ICA 正在等待驾驶员指令...— 进行所需的手动机器调节，以便“联合收割机交互调节（ICA）”自动前进到解决方案评估的下一步。

H116327 —UN—25JAN17



应用解决方案

SS43267,0000924 -14-16MAY17-4/8

阶段 4 — 提供反馈

自上次调节以来，性能如何受到影响？— 向“联合收割机交互调节（ICA）”传达自上次调节以来的收获性能状态。

ICA 如何继续？—如果“未报告的问题”不可接受，则可让您从选项列表中进行选择：

H116329 —UN—25JAN17



提供反馈

SS43267,0000924 -14-16MAY17-5/8

阶段 5 — 优化完成

ICA 会话完成 — 机器已经优化。

H118256 —UN—30JAN17



优化完成

接下页

SS43267,0000924 -14-16MAY17-6/8

运行页面模块：

该应用程序的模块可以使用布局管理器添加到运行页面。

ICA 状态— ICA 进程的每个不同“阶段”可以在该阶段处于活动状态的运行页面模块上表示。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序使用。



H116646 —UN—31JAN17

ICA 状态

SS43267,0000924 -14-16MAY17-7/8

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。

ICA 快捷键— 快速访问打开 ICA。

注意： 如果“联合收割机集成调节”关闭并且快捷键闪烁，则显示一条信息，提示需要再次通过 ICA 优化机器。

H116325 —UN—25JAN17



快捷键

注意： 有多个不同的快捷键可供应用程序使用。

SS43267,0000924 -14-16MAY17-8/8

会话状态

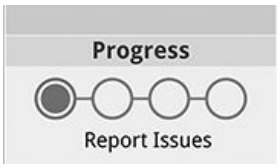
“会话状态”传达当前“联合收割机交互调节（ICA）”的进度、作物类型、收获优先顺序、报告的问题和最后一次调节。

“会话状态”上的项目：

注意： 并非所有项目都同时出现。

进度 — 显示会话的当前阶段。

H116301 —UN—25JAN17



会话状态

SS43267,0000925 -14-24JAN17-1/5

作物类型— 显示收获的作物，当选择时，打开作业设置。

H116363 —UN—30JAN17



作物类型

SS43267,0000925 -14-24JAN17-2/5

收获优先顺序 — 可用来按重要顺序排出优先顺序列表，优先顺序最高的位于顶部。

H116364 —UN—30JAN17

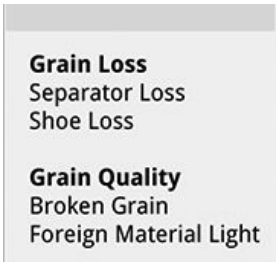


收获优先顺序

接下页

SS43267,0000925 -14-24JAN17-3/5

报告的问题— 传达您所选择的需要性能改进的问题。



H119180 —UN—30JAN17

已报告问题

SS43267,0000925 -14-24JAN17-4/5

最后一次调节— 传达 ICA 做出的最后一次调节的设置、值和时间。

H116342 —UN—30JAN17



最后一次调节

SS43267,0000925 -14-24JAN17-5/5

选择要改进的区域。

H116652 —UN—30JAN17

“选择要改进的区域。”可让您选择需要改进的区域。

“选择要改进的区域”页上的 项目：

籽粒损失— 在“籽粒损失”是您希望改进的区域时选择。



籽粒损失

SS43267,0000926 -14-16MAY17-1/8

籽粒质量— 在“籽粒质量”是您希望改进的区域时选择。

H116653 —UN—30JAN17



籽粒质量

SS43267,0000926 -14-16MAY17-2/8

茎杆质量— 在“茎杆质量”是您希望改进的区域时选择。

H116573 —UN—25JAN17



茎杆质量

SS43267,0000926 -14-16MAY17-3/8

杂余过多— 在杂余过多时选择。

H116574 —UN—25JAN17



杂余过多

H119179 —UN—25JAN17



“杂余过多”已禁用

接下页

SS43267,0000926 -14-16MAY17-4/8

注意：“杂余过多”只能与另一个问题结合选择。如果不是，会出现一条出错信息。

注意：“下一步”按钮保持禁用状态，直到选择了至少一个项目为止。

H116316 —UN—25JAN17



出错信息

H116294 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,0000926 -14-16MAY17-5/8

如果进行多次选择，选择“下一步”前进到下一个要改进的区域。

注意：当所有待改进区域都得到改进时，选择“下一步”转至 ICA 正在寻找建议。

注意：如果在 ICA 会话期间需要报告新的问题，当前尚未解决的问题仍然会保持勾选状态。

H116293 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,0000926 -14-16MAY17-6/8

选择停止会话。

注意：“停止会话”是在没有解决所有问题情况下关闭应用程序的最佳方法，如果重新打开应用程序，则重新开始。如果选择“停止会话”来关闭系统，ICA 进行的调节不会被撤销。

注意：“停止会话”只有在 ICA 会话期间需要报告新的问题时才可用。

H116292 —UN—30JAN17



停止会话

SS43267,0000926 -14-16MAY17-7/8

选择用来关闭 ICA 应用程序。

注意：在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000926 -14-16MAY17-8/8

收获优先顺序

利用“收获优先顺序”，可以按重要顺序排出收获优先顺序列表，优先顺序最高的位于顶部。

注意：“收获优先顺序”用于确定当出现多个问题时哪些区域对您来说是最重要的。

在如下条件下修改：

更改为新的作物类型，且默认优先顺序与您自己的优先顺序不匹配。

按照如下步骤更改：

H116364 —UN—30JAN17



收获优先顺序

1. 选择“收获优先顺序”下方的屏幕区域打开。

接下页

SS43267,0000927 -14-16MAY17-1/4

2. 选择要放置在列表顶部的最高优先顺序项目。
   - 选择用来提升所选择的项目。
   - 选择用来下降所选择的项目。
3. 选择剩余的单个项目并放置在所需的优先顺序。

H116313 —UN—25JAN17



收获优先顺序

H116315 —UN—25JAN17



提升

H116314 —UN—25JAN17



下

SS43267,0000927 -14-16MAY17-2/4

选择用来取消“编辑收获优先顺序”。

H116312 —UN—30JAN17



取消

SS43267,0000927 -14-16MAY17-3/4

选择用来在放置最高优先顺序项目后关闭。

H116311 —UN—25JAN17



确认

SS43267,0000927 -14-16MAY17-4/4

籽粒损失的类型？

“籽粒损失的类型？”可让您选择发生的特定籽粒损失问题，然后允许系统搜索调节以提高性能。

可在“籽粒损失的类型？”上的 项目：

分离装置损失—在籽粒回送盘后部存在大量自由籽粒时选择。

H116613 —UN—25JAN17



分离装置损失

SS43267,0000928 -14-16MAY17-1/7

清粮室损失—在籽粒通过清粮室退出机器时选择。

H116614 —UN—25JAN17



清粮室损失

接下页

SS43267,0000928 -14-16MAY17-2/7

未脱粒损失—在籽粒仍然附着在植物物料上时选择。

H116615 —UN—25JAN17



未脱粒损失

SS43267,0000928 -14-16MAY17-3/7

选择用来返回上一个显示屏。

H116296 —UN—25JAN17



上一步

SS43267,0000928 -14-16MAY17-4/7

选择用来打开下一个显示屏。

H116293 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,0000928 -14-16MAY17-5/7

注意：在需要您提供响应或输入的任何状态中，“下一步”按钮保持禁用状态，直到选择了至少一个项目为止。

H116294 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,0000928 -14-16MAY17-6/7

选择用来关闭“联合收割机交互调节”（ICA）应用程序。

注意：在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000928 -14-16MAY17-7/7

籽粒质量问题的类型？

H116616 —UN—25JAN17

“籽粒质量问题的类型？”可让您选择发生的特定籽粒质量问题，然后允许系统搜索调节以提高性能。

“籽粒质量问题的类型？”上的 项目：

破损籽粒—粮箱中存在破损或破碎籽粒时选择。



破损籽粒

SS43267,0000929 -14-16MAY17-1/7

轻异物—在粮箱中存在轻质碎段和蓬松物料时选择。

H116617 —UN—25JAN17



轻异物

接下页

SS43267,0000929 -14-16MAY17-2/7

重异物—在粮箱中存在穗轴段或茎杆/茎的短段时选择。

H116618 —UN—25JAN17



重异物

SS43267,0000929 -14-16MAY17-3/7

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。

H116619 —UN—25JAN17



未脱粒物料

SS43267,0000929 -14-16MAY17-4/7

在任何时候选择该选项，都可关闭返回上一个显示屏。

H116296 —UN—25JAN17



上一步

SS43267,0000929 -14-16MAY17-5/7

选择用来开始 ICA 会话和打开“ICA 正在寻找建议” 显示屏。

H116293 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,0000929 -14-16MAY17-6/7

选择用来关闭 “联合收割机交互调节”（ICA）应用程序。

注意： 在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000929 -14-16MAY17-7/7

茎杆质量问题

仅禾铺模式。茎杆过分破碎、太短或缠结。

确定方式：

检查茎杆禾铺。

SS43267,000092A -14-24JAN17-1/1

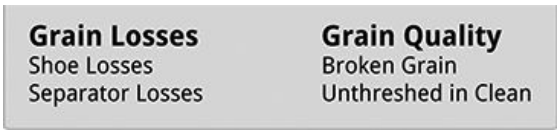
ICA2 检测到的问题

H116328 —UN—25JAN17

“ICA2 检测到的问题”显示ICA2 检测到的问题摘要。

“ICA2 检测到的问题”页上的项目：

ICA2 检测到的问题— 显示“籽粒损失”、“籽粒质量”和“杂余过多”中发现的问题。



ICA2 检测到的问题

接下页

SS43267,000092B -14-24JAN17-1/3

编辑问题 — 选择该选项可开始新的会话并更改报告的问题。

H116582 —UN—30JAN17



编辑问题

SS43267,000092B -14-24JAN17-2/3

下一步 — 选择将系统前进到推荐解决方案。

H116293 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,000092B -14-24JAN17-3/3

杂余过多

杂余量足够高，导致“杂余已满”报警或明显高于驾驶员预期。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

确定方式：

查看 VisionTrak™ 显示器上显示的杂余。

注意：已经正确设置的机器有一些杂余量。

SS43267,000092C -14-24JAN17-1/1

ICA 正在寻找建议。

“ICA 正在寻找建议。”激活ICA，开始会话，显示当前所选的设置，并显示“寻找建议”进度指示灯。

“ICA 正在寻找建议”上的项 项目：

编辑问题— 可让您开始新的会话并更改报告的问题或返回到前一页。

H116582 —UN—30JAN17



编辑问题

SS43267,000092D -14-26MAY17-1/5

当前设置— 传达脱粒间隙、脱粒速度、清选风机转速、上筛间隙和下筛间隙的当前设置。

H116308 —UN—25JAN17



当前设置

SS43267,000092D -14-26MAY17-2/5

寻找建议— 显示系统正在搜索建议解决方案时的进度指示灯。

H113801 —UN—04JAN17



进度指示灯

接下页

SS43267,000092D -14-26MAY17-3/5

停止会话— 结束会话，清除问题列表，并返回到“选择要改进的区域”显示。

注意：“停止会话”是在没有解决所有问题情况下关闭应用程序的最佳方法，如果重新打开应用程序，则重新开始。如果选择“停止会话”来关闭系统，ICA 进行的调节不会被撤销。

注意：“停止会话”只有在 ICA 会话期间需要报告新的问题时才可用。

H116292 —UN—30JAN17



停止会话

在 ICA 找到建议之后，则转至选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置。

SS43267,000092D -14-26MAY17-4/5

选择用来关闭 ICA 应用程序。

注意：在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,000092D -14-26MAY17-5/5

选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置。

“选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置。”可让您应用“联合收割机交互调节（ICA）”建议的解决方案。

“选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置”页上的 项目：

H116308 —UN—25JAN17



当前设置

当前设置— 传达当前选择的设置

SS43267,000092E -14-21JUN17-1/6

建议的解决方案— 用来切换系统建议的解决方案并将其应用到机器上。

H116322 —UN—25JAN17



建议的解决方案

SS43267,000092E -14-21JUN17-2/6

编辑问题— 可让您开始新的会话并更改报告的问题或返回到前一个显示。

H116582 —UN—30JAN17



编辑问题

SS43267,000092E -14-21JUN17-3/6

停止会话— 选择用来结束会话，并返回到选择要改进的区域。

注意：“停止会话”是在没有解决所有问题情况下关闭应用程序的最佳方法，如果重新打开应用程序，则重新开始。如果选择“停止会话”来关闭系统，ICA 进行的调节不会被撤销。

H116292 —UN—30JAN17



停止会话

接下页

SS43267,000092E -14-21JUN17-4/6

应用— 选择用来应用当前选择的建议解决方案。

注意：在进行驾驶室调节后，单击"应用"时，ICA将关闭。

注意：选择"应用"并进行机器自动调节后，显示器上将显示一条信息，可在显示器上的"状态中心"中查看。

H116318 —UN—25JAN17



应用

ICA 应用建议的解决方案后，ICA 开始监控性能。

SS43267,000092E -14-21JUN17-5/6

选择用来关闭 ICA 应用程序。

注意：在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,000092E -14-21JUN17-6/6

编辑问题

"编辑问题"可让您开始新的会话并更改报告的问题。

按照如下步骤更改：

选择用来编辑问题。

注意：此时编辑报告的问题需要一个新的"联合收割机交互调节"（ICA）会话。在 ICA 会话期间进行的任何调节都不会被撤销。

H116582 —UN—30JAN17



编辑问题

SS43267,000092F -14-24JAN17-1/3

选择用来开始一个新的会话并更改报告的问题。

注意：会话结束并返回到"选择要改进的区域"显示。

H116317 —UN—25JAN17



确认

SS43267,000092F -14-24JAN17-2/3

选择该按钮返回上一个界面。

H116312 —UN—30JAN17



取消

SS43267,000092F -14-24JAN17-3/3

ICA 正在应用设置调节...

"ICA 正在应用设置调节..." 当选择风机转速、脱粒间隙、脱粒速度、下筛或上筛等驾驶室内调节时，执行选择的设置调节。

"ICA 正在应用设置调节..."页上的 项目：

H116319 —UN—25JAN17



应用设置调节

进度— 显示设置调节的进度。

SS43267,0000930 -14-26MAY17-1/2

选择用来关闭 "联合收割机交互调节"（ICA）应用程序。

注意：在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000930 -14-26MAY17-2/2

撤销所有 ICA 调整，重新开始

“撤销所有 ICA 调节，重新开始”可让您撤销机器所做的所有 ICA 调节或者您已进行的任何驾驶室外调节。

注意：驾驶室内调节恢复到机器之前进行的设置。

注意：驾驶室外调节也需要恢复。“联合收割机交互调节”提示您在“ICA 正在等待驾驶员指令...”阶段执行这些调节。

“撤销所有 ICA 调节，重新开始”页面可用的项目：

H116598 —UN—25JAN17



取消

注意：选择“撤销所有 ICA 调节”选项时，将会在屏幕上出现以下信息：

SS43267,0000931 -14-24JAN17-1/4

ICA 应用程序所做的所有设置调节都将复原。

撤销所有调节可能影响收割机的性能。选择“确认”继续，或者选择“取消”返回上一屏幕。

H116316 —UN—25JAN17



信息

SS43267,0000931 -14-24JAN17-2/4

选择返回上一显示屏。

H116312 —UN—30JAN17



取消

SS43267,0000931 -14-24JAN17-3/4

选择该选项撤销所有 ICA 调节并返回“ICA 正在等待驾驶员指令...”显示屏。

注意：这只有在手动（车轮转速或分离装置叶片）或已经进行驾驶室外调节时才会发生。

H116317 —UN—25JAN17



确认

SS43267,0000931 -14-24JAN17-4/4

建议的解决方案

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：

H116622 —UN—25JAN17



建议的解决方案

建议的解决方案— 可访问建议解决方案的列表。

SS43267,0000932 -14-24JAN17-1/6

左右控制— 可让您滚动查看建议的解决方案完整列表，显示调节细节。

H116623 —UN—25JAN17



左

H116624 —UN—25JAN17



右

接下页

SS43267,0000932 -14-24JAN17-2/6

选择查看建议解决方案的完整列表。

注意：选择“建议的解决方案”，打开“联合收割机交互调节（ICA）”解决方案列表。

H118281 —UN—25JAN17



建议的解决方案

SS43267,0000932 -14-24JAN17-3/6

选择向上滚动建议的解决方案列表。

H118284 —UN—30JAN17



向上滚动

SS43267,0000932 -14-24JAN17-4/6

选择向下滚动建议的解决方案列表。

H118282 —UN—30JAN17



向下滚动

SS43267,0000932 -14-24JAN17-5/6

注意：需要您手动调节设置或爬出驾驶室的解决方案在“解决方案”多窗格切换视图中的外观略有不同。这些解决方案由屏幕上的“手图标”、“手动”或“驾驶室外”字眼表示。这些类型的调节将使用“下一步”按钮替换“应用”按钮，指示可能需要更多操作。

注意：有关驾驶室外手动调节，参见机器《操作手册》。



H116625 —UN—30JAN17

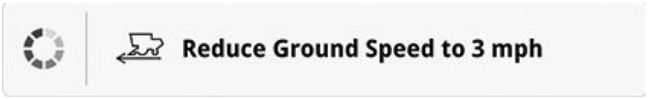
选择解决方案

SS43267,0000932 -14-24JAN17-6/6

ICA 正在等待驾驶员指令...

“ICA 正在等待驾驶员指令...”如果选择了手动或驾驶室外调节，驾驶员可以用该选项进行必要的手动调节，以便 ICA 自动前进到解决方案评估的下一步。

H116605 —UN—30JAN17



将行驶速度降低到 3 英里/小时

“ICA 正在等待驾驶员指令...”页上的项目：

行驶速度调节：

注意：当达到技术规格要求的速度时，ICA 前进到“ICA 正在监控性能变化”显示。

SS43267,0000933 -14-26MAY17-1/12

选择用来返回上一个显示屏。

H116296 —UN—25JAN17



上一步

接下页

SS43267,0000933 -14-26MAY17-2/12

选择进入ICA 正在监控性能变化。

H116586 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,0000933 -14-26MAY17-3/12

H116606 —UN—30JAN17



监控性能变化

注意： 当您选择"下一步"时，无论实际的速度调节如何，您都强制 ICA 继续进行评估。

SS43267,0000933 -14-26MAY17-4/12

选择用来关闭 ICA 应用程序。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000933 -14-26MAY17-5/12

H116608 —UN—30JAN17



分离装置必须处于分离状态

分离装置叶片调节：

ICA 提示驾驶员分离开分离装置。

ICA 进行分离装置叶片调节。

一旦进行了调节，系统进入 ICA 正在监控性能变化。

SS43267,0000933 -14-26MAY17-6/12

选择用来返回上一个显示屏。

H116296 —UN—25JAN17



上一步

SS43267,0000933 -14-26MAY17-7/12

选择用来关闭 ICA 应用程序。

注意： 在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000933 -14-26MAY17-8/12

驾驶室外交互：

重要提示： 执行推荐调节之前，关闭机器。

驾驶室外调节— 执行驾驶室外调节，参见《操作手册》。

H116316 —UN—25JAN17



信息

接下页

SS43267,0000933 -14-26MAY17-9/12

注意：未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

注意：当您满足“机器必须停止”、以及“分离装置必须处于分离状态”的前提条件时，一个对勾将替换原来的图标。

- 选择“是”确认调节已经执行。

H116336 —UN—30JAN17



绿色对勾

H116611 —UN—30JAN17



是

SS43267,0000933 -14-26MAY17-10/12

选择用来返回上一个显示屏。

H116296 —UN—25JAN17



上一步

SS43267,0000933 -14-26MAY17-11/12

选择用来关闭 ICA 应用程序。

注意：在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000933 -14-26MAY17-12/12

选择“下一步”进行手动调节。

“选择“下一步”进行手动调节。”属于需要您手动或在驾驶室外进行的调节。

注意：这些调节将使用“下一步”按钮替换“应用”按钮，指示可能需要更多操作。

“选择“下一步”进行手动调节。”页上的 项目：

当前设置— 传达当前选择的设置

H116308 —UN—25JAN17



当前设置

SS43267,0000934 -14-26MAY17-1/6

建议的解决方案— 可让您切换通过“联合收割机交互调剂（ICA）”建议的解决方案当前设置列表。

注意：需要您手动调节设置或爬出驾驶室的解决方案在“解决方案”多窗格切换视图中的外观略有不同。这些解决方案由屏幕上的“手图标”、“手动”或“驾驶室外”字眼表示。这些类型的调节将使用“下一步”按钮替换“应用”按钮，指示可能需要更多操作。

注意：有关驾驶室外手动调节，参见机器《操作手册》。

H116604 —UN—30JAN17



解决方案

接下页

SS43267,0000934 -14-26MAY17-2/6

编辑问题— 可让您开始新的会话并更改报告的问题或返回到前一个显示。

H116582 —UN—30JAN17



编辑问题

SS43267,0000934 -14-26MAY17-3/6

停止会话— 选择用来结束会话。

注意：“停止会话”是在没有解决所有问题情况下关闭应用程序的最佳方法，如果重新打开应用程序，则重新开始。如果选择“停止会话”来关闭系统，ICA 进行的调节不会被撤销。

注意：“停止会话”只有在 ICA 会话期间需要报告新的问题时才可用。

H116292 —UN—30JAN17



停止会话

SS43267,0000934 -14-26MAY17-4/6

下一步 — 选择该选项使系统进入ICA 正在等待驾驶员指令....

H116293 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,0000934 -14-26MAY17-5/6

选择用来关闭 ICA 应用程序。

注意： 在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000934 -14-26MAY17-6/6

查看性能

H116659 —UN—30JAN17



农田/机器性能

“查看性能”可让您查看分离装置损失、左侧清粮室损失、右侧清粮室损失和杂余量的前五分钟平均值。

“查看性能”页上的项目：

接下页

SS43267,0000935 -14-24JAN17-1/3

- 农田/机器性能
  性能选项 - 选择用来更改测量单位。

  注意：吞吐量通过默认选择。

  在吞吐量、生产率和收获量图之间选择。
- 分离装置损失
- 左侧清粮室损失
- 右侧清粮室损失
- 杂余量
- 如果条件改善，指针保持绿色。

  注意：绿线表示在对“查看解决方案”页面进行调节之前的平均性能。
- 如果条件未改善，指针为红色。

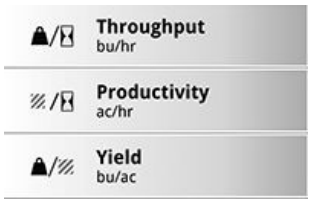
  注意：红线表示在对“查看解决方案”页面进行调节之前的平均性能。

H119776 —UN—25JAN17



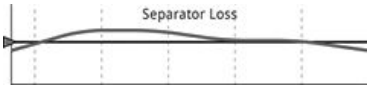
单位

H113756 —UN—25JAN17



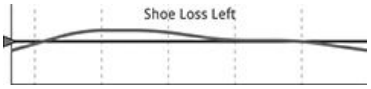
单位图

H116655 —UN—30JAN17



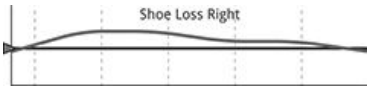
分离装置损失

H116656 —UN—30JAN17



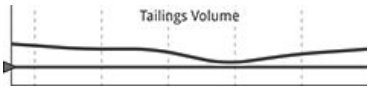
左侧清粮室损失

H116657 —UN—30JAN17



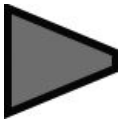
右侧清粮室损失

H116658 —UN—30JAN17



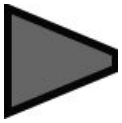
杂余量

H118272 —UN—25JAN17



条件已改善（绿色箭头）

H118273 —UN—25JAN17



条件变差（红色箭头）

SS43267,0000935 -14-24JAN17-2/3

选择用来关闭。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000935 -14-24JAN17-3/3

分离装置损失

分离装置损失是通过上抛式逐稿轮损失机器的松散籽粒。这通过籽粒回送盘后部存在大量自由籽粒指示。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

确定方式：

在 VisionTrak™ 显示器上查看“分离装置损失”。

执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。

SS43267,0000936 -14-24JAN17-1/1

清粮室损失

清粮室损失是通过清粮室退出机器的籽粒，通过气流或与上筛接触。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

确定方式：

查看 VisionTrak™ 显示器上显示的清粮室损失。

执行“电源关闭”，有关详细信息，参见《操作手册》。

SS43267,0000937 -14-24JAN17-1/1

未脱粒损失

未脱粒损失是指地面上残留在穗轴、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》。

查看机器后面的地面。

SS43267,0000938 -14-24JAN17-1/1

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。

SS43267,0000939 -14-24JAN17-1/1

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。这些碎段可期望能被风吹走。

确定方式：

查看粮箱并检查籽粒样本。

SS43267,000093A -14-24JAN17-1/1

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。这些碎段不能指望能被风吹走。

确定方式：

查看粮箱并检查籽粒样本。

SS43267,000093B -14-24JAN17-1/1

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。

SS43267,000093C -14-24JAN17-1/1

自上次调节以来，性能如何受到影响？

“自上次调节以来，性能如何受到影响？”可让您提供有关每个问题如何受到以前调节影响的反馈。

“自上次调节以来，性能如何受到影响？”页上的 项目：

应答计数器— 在选择每个响应时更新计数。

H116602 —UN—25JAN17



应答计数器

接下页

SS43267,000093D -14-26MAY17-1/8

查看性能— 可让您查看分离装置损失、清粮室损失和杂余量的性能图表。

H119892 —UN—25JAN17



查看性能

SS43267,000093D -14-26MAY17-2/8

H118172 —UN—30JAN17



分离装置损失

为在“报告问题”阶段中选择的问题提供反馈的程序：

1. 选择该选项，可打开反馈要素显示。

SS43267,000093D -14-26MAY17-3/8

H118173 —UN—30JAN17



分离装置损失

2. 选择相应的反馈响应按钮。
   - 性能变得更差
   - 性能保持相同
   - 性能有所提高，但不符合您的标准
   - 性能固定，并不符合您的标准

注意：在为每个报告的问题都提供了反馈后，显示“下一步”。

H116334 —UN—25JAN17



更差

H116333 —UN—25JAN17



相同

H116332 —UN—25JAN17



更好

H116331 —UN—25JAN17



固定

SS43267,000093D -14-26MAY17-4/8

H118247 —UN—30JAN17



杂余过多

修改“杂余过多”的程序：

1. 选择该选项可打开要素显示。

注意：“杂余过多”只有在“报告问题”阶段选择时才可用。

接下页

SS43267,000093D -14-26MAY17-5/8

H118250 —UN—30JAN17



杂余过多/可接受

2. 选择相应的反馈响应按钮。
   - 如果性能可接受
   - 如果性能不可接受

H119893 —UN—30JAN17



可接受

H118249 —UN—30JAN17



不可接受

SS43267,000093D -14-26MAY17-6/8

H118242 —UN—30JAN17



未报告的问题

修改“未报告的问题”程序：

1. 选择该选项可打开要素显示。

SS43267,000093D -14-26MAY17-7/8

H118263 —UN—30JAN17



未报告的问题/无

2. 选择相应的反馈响应按钮。
   - 如果性能可接受
   - 如果性能不可接受

H119893 —UN—30JAN17



可接受

注意：在上面未列出的性能区域变得更差并且由于上一次调节变得不可接受时选择。

H118249 —UN—30JAN17



不可接受

注意：如果选择“不可接受”，则选择“下一步”将会进入 ICA 如何继续 2.

在为所有项目提供反馈后，选择“下一步”。

H116293 —UN—30JAN17



下一步

选择用来关闭“联合收割机交互调节”（ICA）应用程序。

注意：在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,000093D -14-26MAY17-8/8

ICA 会话完成

当机器配备“联合收割机集成调节 2”（ICA2）并选择一种 ICA2 支持的作物时，将出现“ICA 会话完成”显示。

H118257 —UN—30JAN17



自动保持当前性能

“ICA 会话完成”页上的项目：

选择用来根据当前性能自动创建 ICA2 的新性能目标。

接下页

SS43267,000093E -14-24JAN17-1/3

选择用来“退出优化”。

H118258 —UN—31JAN17



退出优化

SS43267,000093E -14-24JAN17-2/3

选择用来关闭显示器。

H116311 —UN—25JAN17



确认

SS43267,000093E -14-24JAN17-3/3

ICA 如何继续？

H116599 —UN—25JAN17

“ICA 如何继续？”可让您选择以下内容：

- 保留最后一次调节，报告一个新问题。
- 撤销最后一次调节，查看其它解决方案。
- 撤销所有 ICA 调节，重新开始。



报告新问题

“ICA 如何继续？”页上的 项目：

- 选择用来保留最后一次调节，报告一个新问题。

SS43267,000093F -14-21JUN17-1/6

- 选择用来撤销最后一次调节，查看其它解决方案。
- 选择用来撤销所有 ICA 调节，重新开始。

H116596 —UN—25JAN17



查看其它解决方案

H116598 —UN—25JAN17



撤销全部/重新开始

SS43267,000093F -14-21JUN17-2/6

选择结束会话。

注意：“停止会话”是在没有解决所有问题情况下关闭应用程序的最佳方法，如果重新打开应用程序，则重新开始。如果选择“停止会话”来关闭系统，ICA 进行的调节不会被撤销。

H116292 —UN—30JAN17



停止会话

SS43267,000093F -14-21JUN17-3/6

选择用来返回上一个显示屏。

H116296 —UN—25JAN17



上一步

接下页

SS43267,000093F -14-21JUN17-4/6

选择进入下一个显示。

注意： 这将开始 ICA 的第二个会话。

H116293 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,000093F -14-21JUN17-5/6

选择用来关闭 ICA 应用程序。

注意： 在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,000093F -14-21JUN17-6/6

ICA 正在监控性能变化...

H116307 —UN—25JAN17

“ICA 正在监控性能变化...” 是系统正在等待您继续收获，以便您可以监控性能变化。

“ICA 正在监控性能变化...”页上的 项目：

进度— 显示监控性能的进度。



进度指示灯

SS43267,0000940 -14-21JUN17-1/6

停止会话— 选择用来结束会话，清除问题列表，并返回到“选择要改进的区域”显示。

注意： “停止会话”是在没有解决所有问题情况下关闭应用程序的最佳方法，如果重新打开应用程序，则重新开始。如果选择“停止会话”来关闭系统，ICA 进行的调节不会被撤销。

H116292 —UN—30JAN17



停止会话

SS43267,0000940 -14-21JUN17-2/6

选择用来关闭 ICA 应用程序。

H116310 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000940 -14-21JUN17-3/6

注意： 在关闭后重新进入时，ICA 将在同一个地方恢复。

注意： 系统自动进行反馈。

注意： 当 ICA 关闭时，显示屏上会显示一条信息，可以在显示屏上的“状态中心”中查看，而 ICA 正在监控一致的收获条件。

注意： 快捷按钮和状态栏上的 ICA 指示灯闪烁黄框，同时等待您的反馈。

H116326 —UN—25JAN17



ICA 快捷按钮

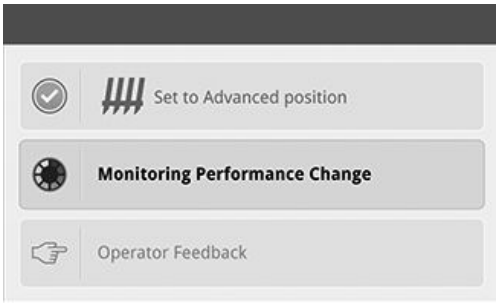
接下页

SS43267,0000940 -14-21JUN17-4/6

正常工作：

注意：系统在正常进展前开始评估一致的收获条件进程。

您可以返回收获。



H116585 —UN—31JAN17

监控性能变化

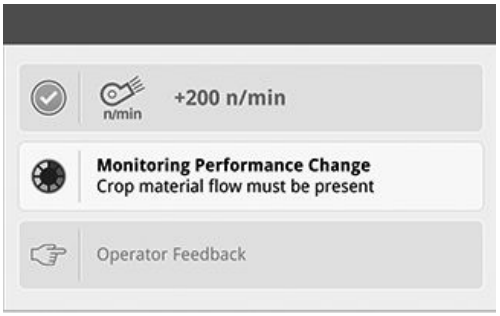
SS43267,0000940 -14-21JUN17-5/6

机器必须处于一致的收获条件：

注意：显示器上将出现一条信息。

注意：如果 ICA 未检测到一致的收获条件，则会列出一个条件，以帮助您了解需要采取哪些步骤继续。

- 分离装置必须已接合。
- 割台必须已接合。
- 发动机必须处于高怠速。
- 割台必须低于记录的停止高度。
- 机器必须具有稳定的行驶速度。
- 必须存在作物流。



H118265 —UN—30JAN17

监控性能变化

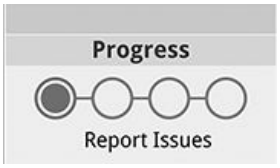
SS43267,0000940 -14-21JUN17-6/6

正在进行

“进度”显示会话的当前阶段。

报告问题— 选择您希望改进的区域。

H116301 —UN—25JAN17



SS43267,0000941 -14-24JAN17-1/5

查看解决方案— 选择一个设置进行调节，以提高您的机器性能。

H116306 —UN—25JAN17



查看解决方案

接下页

SS43267,0000941 -14-24JAN17-2/5

应用解决方案 — 应用推荐的驾驶室内或驾驶室外解决方案。

H116327 —UN—25JAN17



应用解决方案

SS43267,0000941 -14-24JAN17-3/5

提供反馈 — 让机器知道解决方案使性能更差、相同、更好还是固定。

H116329 —UN—25JAN17



提供反馈

SS43267,0000941 -14-24JAN17-4/5

优化完成— “联合收割机集成调节”已完成优化过程。

H118256 —UN—30JAN17



优化完成

SS43267,0000941 -14-24JAN17-5/5

控制装置设置

访问“控制装置设置”

H113668 —UN—22OCT15



菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

SS43267,00008E4 -14-19JAN17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008E4 -14-19JAN17-2/4

3. 控制器设置

H118152 —UN—20JAN17



控制装置设置

SS43267,00008E4 -14-19JAN17-3/4

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的“控制装置设置”按钮。

H118151 —UN—20JAN17



“控制装置设置应用程序”按钮

SS43267,00008E4 -14-19JAN17-4/4

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。

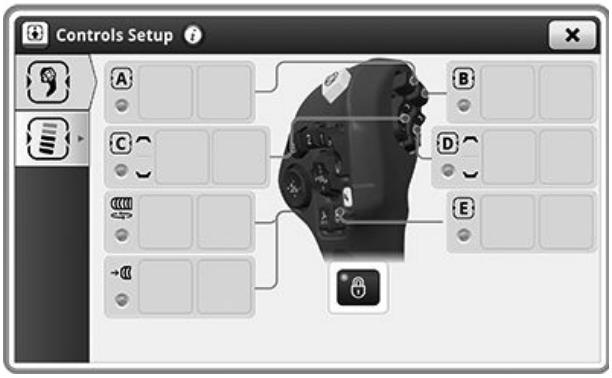
主页内容是一个示例，仅供参考。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

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

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

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

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标



H119897 —UN—20JAN17

控制装置设置

接下页

SS43267,000090E -14-19JAN17-1/6

控制装置设置应用程序中的对正选项条：

H118141 —UN—20JAN17

多功能手柄— 选择该手柄，以获取多功能手柄预设值。



多功能手柄选项条

SS43267,000090E -14-19JAN17-2/6

CommandARM™— 选择用来获取 CommandARM™ 预设值。

H118139 —UN—20JAN17



CommandARM™ 选项条

SS43267,000090E -14-19JAN17-3/6

高亮显示的选项条— 指示已选定的预设值。

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

H118169 —UN—20JAN17



高亮显示的选项条

SS43267,000090E -14-19JAN17-4/6

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

SS43267,000090E -14-19JAN17-5/6

选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,000090E -14-19JAN17-6/6

多功能手柄 — 控制装置设置

H118141 —UN—20JAN17

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。

"多功能手柄控制装置设置"页上的项目：

多功能手柄— 供驾驶员把任务指定到多功能手柄的按钮上。



多功能手柄

接下页

SS43267,000090F -14-03FEB17-1/5

按钮 A、B 和 E — 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。

H118143 —UN—20JAN17



可编程按钮 A

H118147 —UN—20JAN17



可编程按钮 B

H118149 —UN—20JAN17



可编程按钮 E

SS43267,000090F -14-03FEB17-2/5

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

H118144 —UN—20JAN17



可编程按钮 C

H118148 —UN—20JAN17



可编程按钮 D

SS43267,000090F -14-03FEB17-3/5

滚动按钮— 用于选择功能任务分配，增加或减少某个值，或进行左侧或右侧调整。

H118145 —UN—20JAN17



滚动按钮

H118146 —UN—20JAN17



滚动按下按钮

SS43267,000090F -14-03FEB17-4/5

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

SS43267,000090F -14-03FEB17-5/5

多功能手柄

H118141 —UN—20JAN17



多功能手柄

多功能手柄控制装置设置，用于把应用程序和功能指定到多功能手柄的按钮上。

按照如下步骤更改：

选择“多功能手柄任务”选项条。

接下页

SS43267,0000910 -14-16MAY17-1/7

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

注意： 如果自定义分配不存在，应用程序在解除控制组锁定时不打开。

H114656 —UN—05JAN17



激活状态

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

SS43267,0000910 -14-16MAY17-2/7

按钮 A、B 和 E— 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。

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

H118143 —UN—20JAN17



可编程按钮 A

H118147 —UN—20JAN17



可编程按钮 B

H118149 —UN—20JAN17



可编程按钮 E

SS43267,0000910 -14-16MAY17-3/7

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

H118144 —UN—20JAN17



可编程按钮 C

H118148 —UN—20JAN17



可编程按钮 D

SS43267,0000910 -14-16MAY17-4/7

注意： 滚动按钮绕过“选择应用程序”列表，提供有限和不同数量的功能选项。

滚动按钮— 用于选择功能任务分配，增加或减少某个值，或进行左侧或右侧调整。

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

H118145 —UN—20JAN17



滚动按钮

H118146 —UN—20JAN17



滚动按下按钮

SS43267,0000910 -14-16MAY17-5/7

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

接下页

SS43267,0000910 -14-16MAY17-6/7

选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,0000910 -14-16MAY17-7/7

CommandARM™ - 控制装置设置

H118139 —UN—20JAN17



CommandARM™ 按钮

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

“CommandARM™ 控制装置设置”页上的项目：

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

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000911 -14-03FEB17-1/4

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

H118159 —UN—20JAN17



可编程按钮 1

H118161 —UN—20JAN17



可编程按钮 2

SS43267,0000911 -14-03FEB17-2/4

按钮 3 和 4— 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。

H118160 —UN—20JAN17



可编程按钮 3

H118162 —UN—20JAN17



可编程按钮 4

SS43267,0000911 -14-03FEB17-3/4

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

SS43267,0000911 -14-03FEB17-4/4

CommandARM™

H118139 —UN—20JAN17



CommandARM™

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

按照如下步骤更改：

选择 CommandARM™ 任务分配选项条。

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,0000912 -14-16MAY17-1/6

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

注意： 如果自定义分配不存在，应用程序在解除控制组锁定时不打开。

H114656 —UN—05JAN17



激活状态

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

SS43267,0000912 -14-16MAY17-2/6

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

H118159 —UN—20JAN17



可编程按钮 1

H118161 —UN—20JAN17



可编程按钮 2

SS43267,0000912 -14-16MAY17-3/6

按钮 3 和 4— 用于需要您从单一位置任务分配中选择的应用程序。

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

H118160 —UN—20JAN17



可编程按钮 3

H118162 —UN—20JAN17



可编程按钮 4

SS43267,0000912 -14-16MAY17-4/6

锁定指示灯— 该灯亮起，说明控制组锁定按钮已锁定。

H118140 —UN—20JAN17



锁定指示灯

SS43267,0000912 -14-16MAY17-5/6

选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,0000912 -14-16MAY17-6/6

创建单一位置任务

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

注意：有关其他应用程序和功能信息，选择“帮助目录”按钮。

按照如下步骤更改：

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

注意：上述示例是应用程序任务指定的典型示例。选择它，以查看下列应用程序或功能任务详情。

示例：该示例是把 AutoTrac™ 导航应用程序指定给按钮 A。

1. 选择该选项激活“选择应用程序”显示屏。

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

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

H118507 —UN—20JAN17



选择应用程序

H118506 —UN—20JAN17



删除任务

SS43267,0000913 -14-16MAY17-1/4

2. 选择“AutoTrac™ 导航应用程序”。

H118156 —UN—20JAN17



AutoTrac™ 导航

H118509 —UN—20JAN17



已选择 “AutoTrac™ 导航”

SS43267,0000913 -14-16MAY17-2/4

3. 选择“中心轨迹”功能。

注意：选择该功能后，即可指定控制装置任务。

H118157 —UN—20JAN17



中间轨迹

H118510 —UN—20JAN17



已选择“中心轨迹”

SS43267,0000913 -14-16MAY17-3/4

4. 选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,0000913 -14-16MAY17-4/4

创建双位置任务

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

注意：有关其他应用程序和功能信息，选择“帮助目录”按钮。

按照如下步骤更改：

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

注意：所示的示例是进行应用程序和功能任务分配的典型示例。选择它，以查看下列应用程序或功能任务详情。

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

1. 选择该选项激活“选择应用程序”显示屏。

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

H118508 —UN—20JAN17



选择应用程序

H118506 —UN—20JAN17



删除任务

SS43267,0000914 -14-21JUN17-1/4

2. 选择“折叠应用程序”。

H118166 —UN—20JAN17



折叠

H118536 —UN—20JAN17



折叠已选择

SS43267,0000914 -14-21JUN17-2/4

3. 选择“卸粮搅龙尖头折叠/展开”功能。

注意：选择该功能后，即可指定控制装置任务。

H118165 —UN—20JAN17



卸粮搅龙尖头折叠/展开

H118537 —UN—20JAN17



已选择了卸粮搅龙尖头折叠/展开

SS43267,0000914 -14-21JUN17-3/4

4. 选择该选项，以关闭控制装置设置应用程序。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,0000914 -14-21JUN17-4/4

滚动按钮

滚动按钮用于选择功能任务分配，增加或减少某个值，或进行左侧或右侧调整。

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



H118504 —UN—20JAN17

滚动按钮

SS43267,0000915 -14-20JAN17-1/1

应用程序任务

H118511 —UN—20JAN17

使驾驶员能够指定自己喜欢的应用程序和功能。

可用的应用程序任务：

注意：只显示可用于本机器的应用程序任务。



AutoTrac™ 导航

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

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000916 -14-16MAY17-1/6

H118515 —UN—20JAN17

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



折叠

SS43267,0000916 -14-16MAY17-2/6

H118514 —UN—20JAN17

割台应用程序— 可让您访问调节前端设备功能。



标题

SS43267,0000916 -14-16MAY17-3/6

H118517 —UN—20JAN17

秸秆应用程序 — 选择该选项可访问秸秆管理功能。



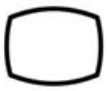
秸秆管理

接下页

SS43267,0000916 -14-16MAY17-4/6

显示器应用程序— 利用该应用程序，驾驶员可以查看显示器。

H118512 —UN—20JAN17



显示器

SS43267,0000916 -14-16MAY17-5/6

变速箱应用程序— 可让您访问变速箱功能。

H118516 —UN—20JAN17



变速箱

SS43267,0000916 -14-16MAY17-6/6

功能任务

可编程按钮和滚动按钮，其功用是供驾驶员完成功能任务的指定，从多个位置中进行选择，增加或减小某个值，或进行左、右调整。利用滚动按钮指定功能任务。

注意：有关其他应用程序和功能信息，选择“帮助目录”按钮。

可用的功能任务：

H118518 —UN—20JAN17



中间轨迹

AutoTrac™ 导航

中心轨迹— 选择用来建立一条新轨迹。

SS43267,0000917 -14-16MAY17-1/16

变换轨迹— 选择用来对驾驶员轨迹进行左侧、右侧调整。

H118519 —UN—20JAN17



变换轨迹

SS43267,0000917 -14-16MAY17-2/16

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

H118520 —UN—20JAN17



调换轨迹

SS43267,0000917 -14-16MAY17-3/16

显示器

关闭覆层— 选择用来关闭覆层。

H118521 —UN—20JAN17



关闭覆层

接下页

SS43267,0000917 -14-16MAY17-4/16

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。

H118522 —UN—20JAN17



运行页面交换

SS43267,0000917 -14-16MAY17-5/16

割台

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

H118524 —UN—20JAN17



Dial-A-Speed™

Dial-A-Speed 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000917 -14-16MAY17-6/16

自动割台高度控制（AHHC）编码器—选择用来调节割台高度。

H118525 —UN—20JAN17

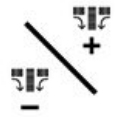


AHHC 编码器

SS43267,0000917 -14-16MAY17-7/16

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。

H118526 —UN—20JAN17



带式输送器皮带转速

SS43267,0000917 -14-16MAY17-8/16

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。

H118527 —UN—20JAN17



带式输送器皮带速度减速

SS43267,0000917 -14-16MAY17-9/16

过桥倾斜— 选择用来增加或减少过桥倾斜框架的角度。

H118528 —UN—20JAN17



过桥倾斜

接下页

SS43267,0000917 -14-16MAY17-10/16

切割器伸展/收缩 — 选择该选项可伸展或收缩切割器。

H118529 —UN—20JAN17



切割器伸展/收缩

SS43267,0000917 -14-16MAY17-11/16

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。

H118530 —UN—20JAN17



带式输送器割台倾斜

SS43267,0000917 -14-16MAY17-12/16

折叠

卸粮搅龙尖头—选择用来折叠/展开卸粮搅龙尖头。

H118532 —UN—20JAN17



卸粮搅龙尖头

SS43267,0000917 -14-16MAY17-13/16

折叠割台— 选择用来折叠/展开折叠割台。

H118533 —UN—20JAN17



折叠割台

SS43267,0000917 -14-16MAY17-14/16

变速箱

ProDrive™ 转速设定点— 选择该选项，可以调大或调小变速箱设定点。

H118534 —UN—20JAN17



ProDrive™ 转速设定值

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000917 -14-16MAY17-15/16

秸秆管理

秸秆方向调换 — 选择该选项可将秸秆排料方向从一侧调换到另一侧。

H118535 —UN—20JAN17



秸秆方向调换

SS43267,0000917 -14-16MAY17-16/16

秸秆管理

访问“秸秆管理”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,0000891 -14-27JAN17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,0000891 -14-27JAN17-2/4

3. 秸秆管理

H114082 —UN—03JAN17



秸秆管理

SS43267,0000891 -14-27JAN17-3/4

通过导航条访问应用程序：

H116635 —UN—03JAN17

按显示器下方导航条上的“秸秆管理”按钮。



“秸秆管理”应用程序按钮

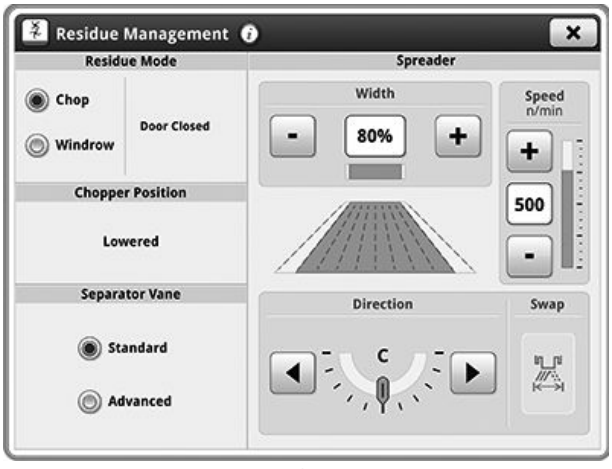
SS43267,0000891 -14-27JAN17-4/4

秸秆管理

注意：带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

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

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。



H120317 —UN—03JAN17

秸秆管理

接下页

SS43267,0000804 -14-03FEB17-1/10

“秸秆管理”页上的项目：

注意：下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

H116638 —UN—03JAN17



秸秆模式

秸秆模式— 在“切碎”和“禾铺”功能之间选择。

SS43267,0000804 -14-03FEB17-2/10

H116639 —UN—03JAN17



切碎器位置

切碎器位置— 显示当前的切碎器位置。

SS43267,0000804 -14-03FEB17-3/10

H118116 —UN—03JAN17

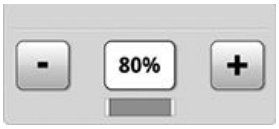


分离器叶片

分离装置叶片— 在“标配”和“高级”分离装置叶片位置之间选择。

SS43267,0000804 -14-03FEB17-4/10

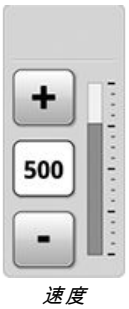
H116988 —UN—03JAN17



宽度

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

SS43267,0000804 -14-03FEB17-5/10



速度

H116987 —UN—04JAN17

速度— 提高或降低抛撒器速度。

接下页

SS43267,0000804 -14-03FEB17-6/10

方向— 更改谷糠和茎杆抛撒方向。

H117001 —UN—03JAN17



方向

SS43267,0000804 -14-03FEB17-7/10

调换— 快速将秸秆调换到相反方向抛撒。

驾驶室外调节— 在驾驶室外进行的机械调节。

H118304 —UN—03JAN17



调换

SS43267,0000804 -14-03FEB17-8/10

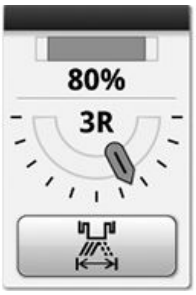
运行页模块

该应用的模块可使用 布局管理器添加至运行页面。

示例：

抛撒— 控制谷糠和茎杆分布的宽度和方向。

注意： 有多个不同的模块可供您的应用程序选用。



抛撒

H116641 —UN—04JAN17

SS43267,0000804 -14-03FEB17-9/10

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：

秸秆 — 用于快速访问，以便更改秸秆抛撒方向。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。

H116642 —UN—03JAN17



秸秆

注意： 有多个不同的快捷键可供您的应用程序选用。

SS43267,0000804 -14-03FEB17-10/10

秸秆模式

选择“切碎或禾铺秸秆模式”选项获得所需的茎秆和谷糠处理方式。

在如下条件时选择“禾铺”：

选择“禾铺”，在机器后面留下秸秆禾铺。

仅适用于配备高级 Flex 秸秆系统的机器：在“禾铺”模式下，茎杆绕过切碎器，而谷糠仍然被切碎并抛撒。茎杆从分离装置排除进入机器背后的禾铺。这样将会留下更干净的禾铺。

在如下条件时选择“切碎”：

选择“切碎”将秸秆送入“切碎器”，尽可能缩短秸秆长度。

禾铺设置：

非高配 Flex 秸秆系统：当置于“禾铺”模式时，所有其它抛撒器设置无法更改。

注意：当更改回“切碎”模式时，设置返回到之前的状态。

注意：有关以下驾驶室外调节的详细信息，参见《操作手册》。

1. 将穗轴导流板置于小籽粒位置。
2. 将切碎器传动挂入“空挡”位置。
3. 选择“禾铺”或将切碎器置于升高位置。

注意：当收获低秸秆量作物时，将穗轴导流板将到玉米位置。

状态指示灯显示门的状态。

仅适用于高配 Flex 秸秆系统：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。

H116998 —UN—03JAN17



禾铺

H116639 —UN—03JAN17



切碎器位置

H116644 —UN—03JAN17



状态指示器

H116645 —UN—03JAN17



检测到错误

切碎设置：

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

注意：分离装置必须关闭以更改切碎下落门的位置。

SS43267,0000892 -14-03FEB17-1/2

选择“切碎”或将切碎器置于降低位置。

H116997 —UN—03JAN17



切碎

SS43267,0000892 -14-03FEB17-2/2

分离器叶片

H116999 —UN—03JAN17



标配

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”：

- 减少籽粒损失。
- 提高作物分离能力。

在如下条件时选择“高级”：

- 提高茎杆质量。
- 降低功耗。

按照如下步骤更改：

选择“标配”。

SS43267,0000893 -14-27JAN17-1/2

选择“高级”。

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

H117000 —UN—03JAN17

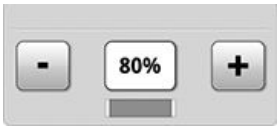


高级

SS43267,0000893 -14-27JAN17-2/2

宽度

H116988 —UN—03JAN17



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：

- 当切碎的物料和谷糠未达到由割台进行的切割全宽时，增加宽度。
- 当切碎的物料和谷糠被甩在未切割的作物上时，减少宽度。

按照如下步骤更改：

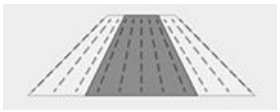
1. 打开机器。
2. 结合分离装置。

注意：当前设置由量规显示。

3. 选择加 (+) 号提高或减 (-) 号降低所需的百分比。

注意：当对宽度百分比进行更改时，抛撒器图也会发生变化。

H118119 —UN—03JAN17



50% 宽度百分比

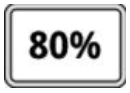
SS43267,0000894 -14-16MAY17-1/4

替代修改程序：

注意：当更改宽度时，量规表示其变黄，以与输入字段的黄色边框相匹配。

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H113699 —UN—03JAN17



输入字段

接下页

SS43267,0000894 -14-16MAY17-2/4

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

SS43267,0000894 -14-16MAY17-3/4

3. 选择用来关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,0000894 -14-16MAY17-4/4

速度

抛撒器速度调节可让物料在抛撒宽度上的最佳分配。

注意：在调节抛撒器速度之前调节抛撒宽度设置。

在如下条件下修改：

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

按照如下步骤更改：

1. 打开机器。
2. 结合分离装置。

注意：当前设置由量规显示。

3. 选择加（+）号提高或减（-）号降低所需的速度。

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

允许的玉米设置：

最小值：350



速度

H116987 —UN—04JAN17

最大值：550

默认值：500

增量：5

允许的小籽粒设置：

最小值：600

最大值：800

默认值：700

增量：5

SS43267,0000895 -14-16MAY17-1/4

替代修改程序：

注意：当更改速度时，量规表示其变黄，以与输入字段的黄色边框相匹配。

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H118126 —UN—03JAN17



输入字段

接下页

SS43267,0000895 -14-16MAY17-2/4

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

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,0000895 -14-16MAY17-3/4

3. 选择用来关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,0000895 -14-16MAY17-4/4

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：

选择用来调节向左或向右方向。

注意：当对抛撒方向进行更改时，抛撒器图也会发生变化。

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。

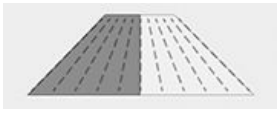
SS43267,0000896 -14-03FEB17-1/9

H118133 —UN—03JAN17



方向

H118128 —UN—03JAN17



宽度

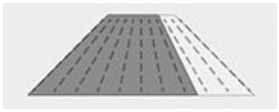
SS43267,0000896 -14-03FEB17-2/9

H118134 —UN—03JAN17



方向

H118129 —UN—03JAN17



宽度

接下页

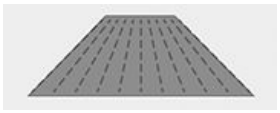
SS43267,0000896 -14-03FEB17-3/9

H118135 —UN—03JAN17



方向

H118130 —UN—03JAN17



宽度

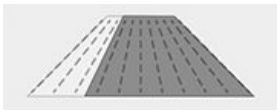
SS43267,0000896 -14-03FEB17-4/9

H118136 —UN—03JAN17



方向

H118131 —UN—03JAN17



宽度

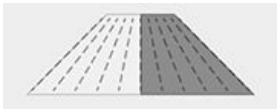
SS43267,0000896 -14-03FEB17-5/9

H118137 —UN—03JAN17



方向

H118132 —UN—03JAN17



宽度

SS43267,0000896 -14-03FEB17-6/9

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H118138 —UN—03JAN17



输入字段

SS43267,0000896 -14-03FEB17-7/9

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

SS43267,0000896 -14-03FEB17-8/9

3. 选择用来关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,0000896 -14-03FEB17-9/9

调换

利用调换功能，驾驶员可以在相反方向快速调整秸秆抛撒，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。

在如下条件下修改：

风在吹秸秆，且驾驶员希望自动调换秸秆抛撒方向。

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。

SS43267,0000897 -14-27JAN17-1/1

驾驶室外调节

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

驾驶室外调节页：

作物分流器/导流板 — 选择玉米或籽粒位置。

重要提示：放在玉米位置，以防止在收割玉米时损坏清粮室。

作物分流器叶片— 调节叶片来控制物料进入切碎器或抛撒器的分布。

刀组— 选择一个刀组位置，达到所需的秸秆长度。

重要提示：用于玉米时，刀组必须完全分离。

注意：结合得越多，切碎机消耗的功率就越多。

切碎器传动速度 — 小籽粒和大豆选择高速，玉米选择低速。

SS43267,0000898 -14-27JAN17-1/1

割台

访问“割台”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

SS43267,00007DD -14-03FEB17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00007DD -14-03FEB17-2/4

3. 割台

H113541 —UN—19DEC16



标题

SS43267,00007DD -14-03FEB17-3/4

通过导航条访问应用程序：

按导航条显示器上的“割台”按钮。

H117904 —UN—19DEC16



割台应用程序按钮

SS43267,00007DD -14-03FEB17-4/4

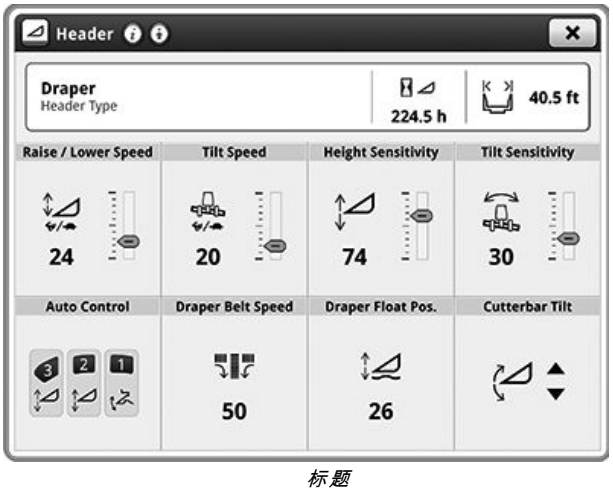
割台

注意：带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

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

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。



H120312 —UN—20DEC16

标题

接下页

SS43267,0000980 -14-03FEB17-1/20

割台

“割台主页”上的项目：

H116126 —UN—19DEC16



割台型式

SS43267,0000980 -14-03FEB17-2/20

割台详情 — 更改割台设置，如宽度、拔禾轮最低转速和行宽。

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

SS43267,0000980 -14-03FEB17-3/20

小时数 — 联合收割机记录的每个割台型式的小时数。

H113543 —UN—19DEC16

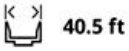


工作小时数

SS43267,0000980 -14-03FEB17-4/20

收割宽度— 当检测到平台型割台时，显示测量的宽度设置。

H113544 —UN—19DEC16

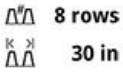


割幅

SS43267,0000980 -14-03FEB17-5/20

割幅 — 当检测到行型割台时，显示行数和行宽设置。

H116127 —UN—19DEC16

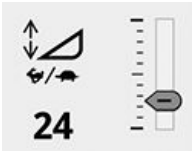


行宽

SS43267,0000980 -14-03FEB17-6/20

升/降速度— 控制处于手动模式时过桥升/降速度。

H113728 —UN—19DEC16



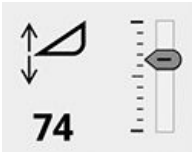
升/降速度

接下页

SS43267,0000980 -14-03FEB17-7/20

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。

H114074 —UN—19DEC16



高度灵敏度

SS43267,0000980 -14-03FEB17-8/20

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

SS43267,0000980 -14-03FEB17-9/20

自动控制— 表示启用了哪些割台配置的状态。

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

SS43267,0000980 -14-03FEB17-10/20

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。

H113546 —UN—19DEC16

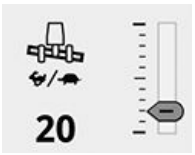


倾斜灵敏度

SS43267,0000980 -14-03FEB17-11/20

倾斜速度— 控制在手动模式下横向倾斜运动的速度。

H113545 —UN—19DEC16



倾斜速度

接下页

SS43267,0000980 -14-03FEB17-12/20

前倾/后倾— 控制过桥前面的角度。

H116129 —UN—19DEC16



前倾/后倾

SS43267,0000980 -14-03FEB17-13/20

HydraFlex™ 压力— 控制切割器压力以获得最佳的地面跟随能力。

H114076 —UN—19DEC16



HydraFlex™ 压力

SS43267,0000980 -14-03FEB17-14/20

带式输送器皮带速度— 控制侧带式输送器皮带的速度。

H114075 —UN—19DEC16



带式输送器皮带转速

SS43267,0000980 -14-03FEB17-15/20

带式输送器浮动位置— 控制限深轮浮动臂的气缸压力。

H116130 —UN—19DEC16

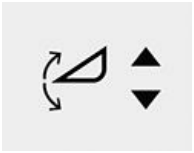


带式输送器浮动位置

SS43267,0000980 -14-03FEB17-16/20

切割器倾斜— 控制切割器相对于割台其余部分的角度。

H114077 —UN—19DEC16



切割器倾斜

接下页

SS43267,0000980 -14-03FEB17-17/20

摘穗板间距— 显示摘穗板间距。

H116172 —UN—19DEC16



摘穗板间距

SS43267,0000980 -14-03FEB17-18/20

后轴转速— 显示后轴转速。

H116173 —UN—19DEC16



后轴转速

SS43267,0000980 -14-03FEB17-19/20

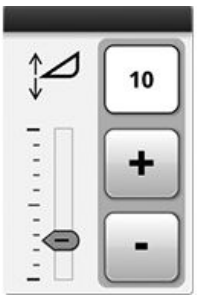
运行页模块

该应用的模块可使用 布局管理器添加至运行页面。

示例：

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

SS43267,0000980 -14-03FEB17-20/20

割台详情

H113523 —UN—19DEC16



宽度

割台详情包含宽度、拔禾轮最低转速和行宽等设置。

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

宽度 — 设置割幅。

“割台详情”页上的项目：

注意： 下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

SS43267,00007DF -14-16MAY17-1/7

宽度— 设置行数。

H113525 —UN—19DEC16



宽度

接下页

SS43267,00007DF -14-16MAY17-2/7

割台

行宽— 行之间的间距。

H113526 —UN—19DEC16



行宽

SS43267,00007DF -14-16MAY17-3/7

作业记录— 设置记录停止高度。

H113521 —UN—19DEC16



作业记录

SS43267,00007DF -14-16MAY17-4/7

小时数— 联合收割机记录的每个割台型式的小时数。

H113522 —UN—19DEC16



工作小时数

SS43267,00007DF -14-16MAY17-5/7

拨禾轮— 选择该选项向系统指示割台已安装拨禾轮。

例如：如果玉米割台通常没有安装拨禾轮，可以选择此项来告知机器已安装拨禾轮。

H113527 —UN—19DEC16



已安装拨禾轮

SS43267,00007DF -14-16MAY17-6/7

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

SS43267,00007DF -14-16MAY17-7/7

宽度

利用“宽度”，可以在没有利用割台全宽时更改割幅值。

在如下条件下修改：

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

按照如下步骤更改：

H116649 —UN—19DEC16



割台型式

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

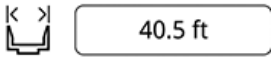
接下页

SS43267,00007E0 -14-27JAN17-1/4

割台

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

SS43267,00007E0 -14-27JAN17-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

SS43267,00007E0 -14-27JAN17-3/4

4. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E0 -14-27JAN17-4/4

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。

在如下条件下修改：

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

按照如下步骤更改：

H116650 —UN—19DEC16



割台型式

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。

SS43267,00007E1 -14-27JAN17-1/4

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需行。

H116171 —UN—19DEC16



行

SS43267,00007E1 -14-27JAN17-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

SS43267,00007E1 -14-27JAN17-3/4

4. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E1 -14-27JAN17-4/4

割台

行宽

行宽允许更改行之间的间距。

修改设置，以便：

注意：修改行宽影响收获量图。

- 调节行宽间距匹配割台配置。

按照如下步骤更改：

H116650 —UN—19DEC16



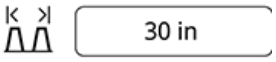
割台型式

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。

SS43267,00007E2 -14-27JAN17-1/4

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需行宽。

H118576 —UN—19DEC16



行宽

SS43267,00007E2 -14-27JAN17-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

SS43267,00007E2 -14-27JAN17-3/4

4. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E2 -14-27JAN17-4/4

拔禾轮最低转速

利用“拔禾轮最低转速”，驾驶员可设置拔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：

H116649 —UN—19DEC16



割台型式

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。

SS43267,00007E3 -14-27JAN17-1/4

2. 选择该选项打开数字键盘并输入所需拔禾轮最低转速。

H116133 —UN—19DEC16



拔禾轮最低转速

接下页

SS43267,00007E3 -14-27JAN17-2/4

割台

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

SS43267,00007E3 -14-27JAN17-3/4

4. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E3 -14-27JAN17-4/4

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。

H116650 —UN—19DEC16



割台型式

2. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。

SS43267,00007E4 -14-16MAY17-1/3

3. 选择“设置为当前高度”按钮。

H113521 —UN—19DEC16



设置为当前高度

SS43267,00007E4 -14-16MAY17-2/3

4. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E4 -14-16MAY17-3/3

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：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：

H116649 —UN—19DEC16



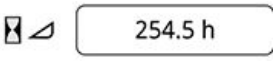
割台型式

1. 选择“割台型式”显示区，打开“割台详情”页面。

SS43267,00007E5 -14-27JAN17-1/4

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

SS43267,00007E5 -14-27JAN17-2/4

3. 选择“确认”保存设置值。

H116132 —UN—19DEC16



确认

SS43267,00007E5 -14-27JAN17-3/4

4. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E5 -14-27JAN17-4/4

升/降速度

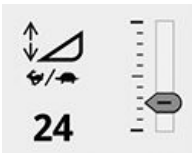
H113728 —UN—19DEC16

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。

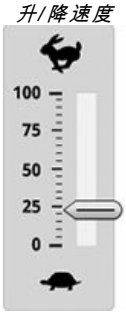
在如下条件下修改：

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。



升/降速度



滑动显示条

H113513 —UN—20DEC16

按照如下步骤更改：

1. 选择“升/降速度”下方的屏幕区域打开“升/降速度”页面。

注意：滑动显示条显示当前速度。

SS43267,00007E6 -14-27JAN17-1/5

2. 选择加（+）号提高或减（-）号降低所需的速度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



调整

H116141 —UN—20DEC16

SS43267,00007E6 -14-27JAN17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E6 -14-27JAN17-3/5

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116140 —UN—19DEC16



输入字段

接下页

SS43267,00007E6 -14-27JAN17-4/5

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,00007E6 -14-27JAN17-5/5

倾斜速度

H113545 —UN—19DEC16

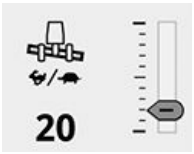
倾斜速度控制在手动速率模式下横向倾斜过桥移动的速率。

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。

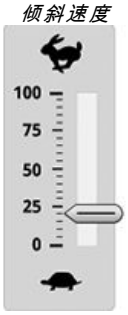
在如下条件下修改：

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。

- 割台尺寸和型式影响倾斜速度。
- 如果割台对变化的地面条件反应缓慢，则提高倾斜速度。
- 如果割台在变化的地面条件中过度补偿，则降低倾斜速度。
- 从拖车装载/卸载割台需要较慢的倾斜速度。



倾斜速度



滑动显示条

H113514 —UN—20DEC16

按照如下步骤更改：

1. 选择“倾斜速度”下方的屏幕区域，打开“倾斜速度”页面。

注意：滑动显示条显示当前速度。

SS43267,00007E7 -14-16MAY17-1/5

2. 选择加（+）号提高或减（-）号降低所需的速度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



调整

H116141 —UN—20DEC16

SS43267,00007E7 -14-16MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

接下页

SS43267,00007E7 -14-16MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116140 —UN—19DEC16



输入字段

SS43267,00007E7 -14-16MAY17-4/5

2. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的设置。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,00007E7 -14-16MAY17-5/5

高度灵敏度

高度灵敏度控制过桥在自动模式下升/降速度，以适应地形。

注意：提高灵敏度使过桥能够更快地响应不断变化的地形特征。

在如下条件下修改：

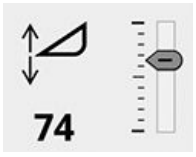
- 如果割台对变化的地面条件反应缓慢，则提高高度灵敏度。
- 如果割台在地面上留下波浪残茬或在地面上上下晃动，降低高度灵敏度。

按照如下步骤更改：

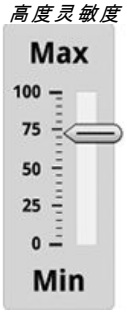
1. 选择“高度灵敏度”下方的屏幕区域，打开“高度灵敏度”页面。

注意：滑动显示条显示当前灵敏度。

H114074 —UN—19DEC16



高度灵敏度



滑动显示条

H113515 —UN—20DEC16

SS43267,00007E8 -14-16MAY17-1/5

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的灵敏度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



调整

H118578 —UN—20DEC16

接下页

SS43267,00007E8 -14-16MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E8 -14-16MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116140 —UN—19DEC16



输入字段

SS43267,00007E8 -14-16MAY17-4/5

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。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,00007E8 -14-16MAY17-5/5

倾斜灵敏度

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

注意：如果操作 600F 和 600FD，HydraFlex™ 压力设置可能也会影响割台高度灵敏度。

在如下条件下修改：

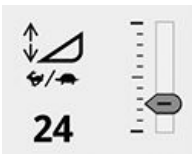
- 如果割台对变化的地面条件反应缓慢，则提高倾斜灵敏度。
- 如果割台在地面上留下波浪残茬或在地面上左右晃动，降低倾斜灵敏度。

按照如下步骤更改：

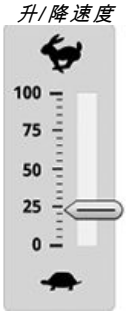
1. 选择“倾斜灵敏度”下方的屏幕区域，打开“倾斜灵敏度”页面。

注意：滑动显示条显示当前灵敏度。

H113728 —UN—19DEC16



升/降速度



滑动显示条

H113513 —UN—20DEC16

接下页

SS43267,00007E9 -14-16MAY17-1/5

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的灵敏度。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1



调整

H116141 —UN—20DEC16

SS43267,00007E9 -14-16MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007E9 -14-16MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116140 —UN—19DEC16



输入字段

SS43267,00007E9 -14-16MAY17-4/5

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。

   最小值：0

   最大值：100

   默认值：50

   增量：1

H115035 —UN—14MAR16



导航条调节旋钮

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,00007E9 -14-16MAY17-5/5

前倾/后倾

利用“前倾/后倾”，驾驶员可使过桥快速朝前朝后移动，以在具有挑战性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：

- 调节前倾或后倾，以防止推着或拽着湿的或密实的秸秆移动。
- 调节前倾或后倾，以便更好地挂接和摘下割台。
- 调节前倾或后倾，用于将作物物料最佳地输送到过桥中。

过桥前倾：

- 捡拾倒伏的作物。
- 更靠近地面切割。

过桥前倾：

- 物料被切割器推动。向后移动以减少物料损失。
- 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：

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

H116129 —UN—19DEC16



前倾/后倾

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

1. 选择“前倾/后倾”下方的屏幕区域，打开“前倾/后倾”页面。

SS43267,00007EA -14-16MAY17-1/5

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。



调整

H116141 —UN—20DEC16

SS43267,00007EA -14-16MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007EA -14-16MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116140 —UN—19DEC16



输入字段

接下页

SS43267,00007EA -14-16MAY17-4/5

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

SS43267,00007EA -14-16MAY17-5/5

自动割台控制

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

“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”下方的屏幕区域打开。

注意：“自动割台控制”图标根据它们的设置以及哪个割台挂接到机器而有所不同。

“自动割台控制装置页”上的项目：

控制预览— 显示可用功能的状态。

割台自动化— 显示可用的自动化功能。

复位用户喜好选项— 显示可用的复位功能。

SS43267,00007EB -14-27JAN17-1/1

控制预览

控制预览显示可用功能的状态。

注意：割台自动化和恢复功能（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。



H116968 —UN—20DEC16

控制预览

SS43267,00007EC -14-27JAN17-1/1

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。

接下页

SS43267,00007ED -14-27JAN17-1/8

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。

H116995 —UN—19DEC16



自定义

SS43267,00007ED -14-27JAN17-2/8

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

SS43267,00007ED -14-27JAN17-3/8

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

SS43267,00007ED -14-27JAN17-4/8

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

SS43267,00007ED -14-27JAN17-5/8

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

SS43267,00007ED -14-27JAN17-6/8

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

接下页

SS43267,00007ED -14-27JAN17-7/8

横向倾斜— 保持割台相对于地面的位置。

H113721 —UN—19DEC16



横向倾斜

SS43267,00007ED -14-27JAN17-8/8

高度复位

利用“高度复位”，驾驶员可以选择过桥与机器的相对位置，并自动返回到该位置。

在如下条件下修改：

- 更改同一农田的作物高度。
- 更改割台型式。
- 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。
- 公路运输断开开关处于田间位置。
- 高度复位系统已打开。
- 割台已结合。

按照如下步骤更改：

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。

SS43267,00007EE -14-16MAY17-1/5

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： 注：根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

接下页

SS43267,00007EE -14-16MAY17-2/5

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

SS43267,00007EE -14-16MAY17-3/5

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提高割台和设定值。
   - 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/降开关临时停用系统。

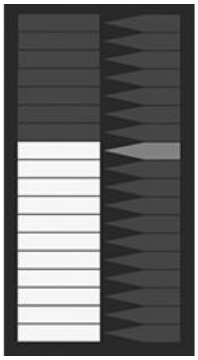
注意：按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用系统。

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



调节旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示

H116348 —UN—19DEC16



升/降

SS43267,00007EE -14-16MAY17-4/5

5. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007EE -14-16MAY17-5/5

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。如果连接相同型式的不同割台，则应重复标定。

- 割台不跟随地面轮廓仿形。
- 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。
- 公路运输断开开关处于田间位置。
- 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

SS43267,00007EF -14-27JAN17-1/5

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

SS43267,00007EF -14-27JAN17-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“高度传感”将返回到最后一个已知的调整设置。

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

SS43267,00007EF -14-27JAN17-3/5

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提高割台和设定值。
   - 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/降开关临时停用系统。

注意：按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用系统。

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

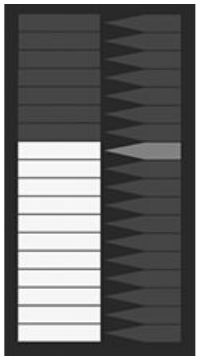
注意：可以设置割台下降开关在按下割台下降开关时不重新激活系统。详细信息，请咨询约翰·迪尔经销商。

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



调节旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示

H116348 —UN—19DEC16



升/降

SS43267,00007EF -14-27JAN17-4/5

5. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007EF -14-27JAN17-5/5

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。
- 当切割器看起来推着作物走时，增加 HydraFlex™ 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 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。
- 公路运输断开开关处于田间位置。
- 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

SS43267,00007F0 -14-16MAY17-1/5

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：注：根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

接下页

SS43267,00007F0 -14-16MAY17-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“高度传感”将返回到最后一个已知的调整设置。

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

SS43267,00007F0 -14-16MAY17-3/5

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提高割台和设定值。
   - 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/降开关临时停用系统。

注意：按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用系统。

   - 临时使用割台下降开关手动调节割台高度会超控系统，直到释放开关为止。一旦释放开关，系统就返回到自动模式。

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

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

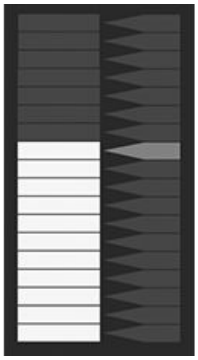
注意：可以设置割台下降开关在按下割台下降开关时不重新激活系统。详细信息，请咨询约翰·迪尔经销商。

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



调节旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示

H116348 —UN—19DEC16



升/降

SS43267,00007F0 -14-16MAY17-4/5

5. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007F0 -14-16MAY17-5/5

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离开较高的茬地或不按照预期跟随地面时降低压力。
- 当地面条件松软并且割台推动物料或不按照预期跟随地面时增加压力。

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。
- 公路运输断开开关处于田间位置。
- 过桥浮动系统打开。
- 割台已结合。

按照如下步骤更改：

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。

SS43267,00007F1 -14-16MAY17-1/5

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：注：根据机器配置和多功能手柄上可配置的开关和按钮的设置，存在许多组合。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

SS43267,00007F1 -14-16MAY17-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“割台高度浮动”将返回到最后一个已知的调整设置。

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

SS43267,00007F1 -14-16MAY17-3/5

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。

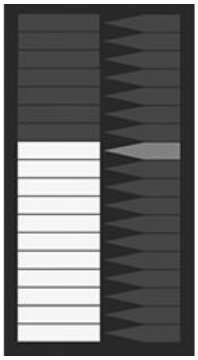
注意：按下并按住割台升/降开关 5 秒钟，禁用系统。

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



调节旋钮

H116347 —UN—20DEC16



柱状图

H116356 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示

H116348 —UN—19DEC16



升/降

SS43267,00007F1 -14-16MAY17-4/5

5. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007F1 -14-16MAY17-5/5

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：如果喜好通过按下多功能手柄上的横向倾斜按钮手动倾斜割台，或者如果割台没有配备适当的传感器，则可以禁用横向倾斜。

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。
- 公路运输断开开关处于田间位置。
- 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：

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。

SS43267,00007F2 -14-21JUN17-1/4

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



横向倾斜

H116168 —UN—19DEC16



报警图标

接下页

SS43267,00007F2 -14-21JUN17-2/4

3. 按下所需的激活按钮。

注意：“横向倾斜”图标出现在角柱显示器上。

注意：“横向倾斜”将返回到最后一个已知的调整设置。

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 秒钟内松开开关后，系统返回到自动模式。

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来重新激活系统。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

SS43267,00007F2 -14-21JUN17-3/4

4. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007F2 -14-21JUN17-4/4

复位用户喜好选项

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。

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

H113524 —UN—19DEC16



Dial-A-Speed™

SS43267,0000981 -14-03FEB17-1/4

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



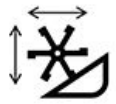
向前/向后复位

接下页

SS43267,0000981 -14-03FEB17-2/4

拔禾轮位置复位— 选择拔禾轮位置，并自动返回到该位置。

H116163 —UN—19DEC16



拔禾轮位置复位

SS43267,0000981 -14-03FEB17-3/4

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

SS43267,0000981 -14-03FEB17-4/4

Dial—A—Speed™

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

利用 Dial-A-Speed™，驾驶员可以针对机器行驶速度，修改拔禾轮或皮带捡拾器转速。作业速度是机器行驶速度与拨禾轮或皮带的转速之比。

在如下条件下修改：

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

设置用来优化作物流：

- 籽粒由拔禾轮脱粒，通过减少 Dial-A-Speed™ 减慢。
- 作物被拔禾轮推开，通过增加 Dial-A-Speed™ 加速。

在如下条件时系统已启用：

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

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。

Dial-A-Speed 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,00007F4 -14-27JAN17-1/5

2. 选择该开关打开/关闭 Dial—A—Speed™。

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

SS43267,00007F4 -14-27JAN17-2/5

3. 按下所需的激活按钮。

注意："Dial—A—Speed™"将返回到最后一个已知的调整设置。

注意：Dial—A—Speed™ 图标出现在角柱显示器上。

H116346 —UN—19DEC16



激活按钮

H116360 —UN—19DEC16



Dial-A-Speed™

SS43267,00007F4 -14-27JAN17-3/5

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

   角柱显示器上的数字显示区显示当前速比设置。

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

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



Dial-A-Speed™

H116352 —UN—20DEC16

H118305 —UN—19DEC16



数字显示



Dial-A-Speed™

H116352 —UN—20DEC16

接下页

SS43267,00007F4 -14-27JAN17-4/5

5. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007F4 -14-27JAN17-5/5

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：

- 越过湿的或密集的杂余。
- 调节前倾或后倾，以便更好地挂接和摘下割台。
- 调节前倾或后倾，用于将作物物料最佳地输送到过桥中。

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。
- 公路运输断开开关处于田间位置。
- 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. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。

SS43267,00007F5 -14-16MAY17-1/5

2. 选择该开关打开/关闭“向前/向后复位”。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

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

SS43267,00007F5 -14-16MAY17-2/5

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

SS43267,00007F5 -14-16MAY17-3/5

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来重新激活系统。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。这可让过桥安全限位器降到液压油缸杆上。过桥前/后倾功能在过桥下降时自动返回到上一个已知位置。

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。

SS43267,00007F5 -14-16MAY17-4/5

6. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007F5 -14-16MAY17-5/5

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：

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

在如下条件时系统已启用：

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。
- 公路运输断开开关处于田间位置。

接下页

SS43267,00007F6 -14-16MAY17-1/6

按照如下步骤更改：

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

SS43267,00007F6 -14-16MAY17-2/6

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

SS43267,00007F6 -14-16MAY17-3/6

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

SS43267,00007F6 -14-16MAY17-4/6

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：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来重新激活系统。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

SS43267,00007F6 -14-16MAY17-5/6

5. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007F6 -14-16MAY17-6/6

摘穗板位置复位

利用“摘穗板位置复位”，驾驶员可选择液压摘穗板间距，并自动返回到该位置。

在如下条件下修改：

在如下条件时减小摘穗板间距：

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

在如下条件时增加摘穗板间距：

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

在如下条件时系统已启用：

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

按照如下步骤更改：

H116962 —UN—19DEC16



自动控制

1. 选择割台应用程序主屏幕上的“自动控制”。

SS43267,00007F7 -14-16MAY17-1/4

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

SS43267,00007F7 -14-16MAY17-2/4

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

SS43267,00007F7 -14-16MAY17-3/4

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

SS43267,00007F7 -14-16MAY17-4/4

HydraFlex™ 压力

HydraFlex™ 压力有助于优化割台地面仿形性能。利用该选项，可以改变切割器的地面压力，而不影响作物的切割高度。

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：

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

H114076 —UN—19DEC16



HydraFlex™ 压力

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

SS43267,00007F9 -14-16MAY17-1/5

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



调整

H116142 —UN—20DEC16

接下页

SS43267,00007F9 -14-16MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

推荐的设置（600FD）：

- 75 巴（1100 磅/平方英寸），土壤偏硬条件下。
- 90 巴（1300 磅/平方英寸），正常土壤条件下。
- 110 巴（1600 磅/平方英寸），土壤松软条件下。

推荐的设置（600F）：

- 75 巴（1000 磅/平方英寸），土壤偏硬条件下。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

- 90 巴（1300 磅/平方英寸），正常土壤条件下。
- 117 巴（1700 磅/平方英寸），土壤松软条件下。

SS43267,00007F9 -14-16MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116143 —UN—19DEC16



输入字段

SS43267,00007F9 -14-16MAY17-4/5

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

SS43267,00007F9 -14-16MAY17-5/5

带式输送器皮带转速

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

在如下条件时提高皮带速度：

- 侧皮带的重载荷。
- 物料沿中间皮带两侧的重载荷。
- 喂入滚筒和/或过桥过度堵塞。
- 作物被侧带式输送器皮带拉到割台下方。
- 如果皮带上堆积过多物料阻塞割刀，可能导致留下直立未切割的作物。

在如下条件时降低皮带速度：

- 作物在侧带式输送器皮带相反方向下方喂入。
- 减慢皮带速度，以减少长的绿色茎杆/茎的粉碎损失。

按照如下步骤更改：

H114075 —UN—19DEC16



带式输送器皮带转速

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

接下页

SS43267,00007FA -14-27JAN17-1/6

割台

2. 使用切换按钮选择所需的皮带模式。

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”。

H116145 —UN—19DEC16



标配

H116144 —UN—19DEC16



减速模式

SS43267,00007FA -14-27JAN17-2/6

3. 选择加（+）号提高或减（-）号降低所需的速度。

最小值：0

最大值：240 转/分

增量：10 转/分

无默认值



调整

H116146 —UN—20DEC16

SS43267,00007FA -14-27JAN17-3/6

4. 选择该按钮关闭。

推荐的设置：

160—220 圈/分

更严苛的作物条件通常需要更快的皮带速度。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007FA -14-27JAN17-4/6

替代修改程序：

1. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H116147 —UN—19DEC16



输入字段

SS43267,00007FA -14-27JAN17-5/6

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

SS43267,00007FA -14-27JAN17-6/6

带式输送器浮动位置

带式输送器浮动位置控制限深轮和中心部分的气缸压力。

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

在如下条件下修改：

仅适用于离地切割：

- 增加浮动设置以减少不必要的地面接触。
- 减少浮动设置以减少波浪切割。
- 如果割台对变化的地面条件反应缓慢，则减少浮动设置。

倒伏的作物：

- 如果割台开始推动切割器前面的物料，有时在松软地面条件下可以看到，则增加浮动设置。
- 如果割台开始在切割器后面留下未切割的作物，有时在坚硬地面条件下可以看到，则减少浮动设置。

按照如下步骤更改：

H116130 —UN—19DEC16



带式输送器浮动位置

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。

SS43267,0000811 -14-27JAN17-1/5

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

SS43267,0000811 -14-27JAN17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,0000811 -14-27JAN17-3/5

替代修改程序：

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

SS43267,0000811 -14-27JAN17-4/5

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

SS43267,0000811 -14-27JAN17-5/5

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：

- 在地面上切割时平衡头部。这有助于防止拾起岩石、污物和异物。
- 防止从切割器落下的切割作物积聚或切割器上的籽粒头部损失。

按照如下步骤更改：

H114077 —UN—19DEC16



切割器倾斜

1. 选择“切割器倾斜”下方的屏幕区域，打开“切割器倾斜”页面。

SS43267,00007FB -14-27JAN17-1/3

2. 选择向上或向下倾斜切割器。



H116155 —UN—20DEC16

调整

SS43267,00007FB -14-27JAN17-2/3

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,00007FB -14-27JAN17-3/3

摘穗板间距

摘穗板间距调节摘穗板开口，以匹配作物条件的变化。

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：

- 摘穗板上果穗去壳。
- 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。
- 为了优化窄茎杆的喂入。

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。
- 玉米割台正在拉起玉米茎杆和果穗。逐渐打开摘穗板，直到茎杆能从拉茎辊中轻松喂入。
- 玉米似乎在推动茎杆。
- 为了优化大直径茎杆的喂入。

按照如下步骤更改：

H116349 —UN—19DEC16



摘穗板间距开关

- 按下开关的左侧增加间距。
- 按下开关的右侧减少间距。

SS43267,00007FC -14-27JAN17-1/2

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。

最小值：0

最大值：9

增量：1

H116362 —UN—19DEC16



摘穗板间距

SS43267,00007FC -14-27JAN17-2/2

后轴转速

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

在如下条件下修改：

在如下条件时提高后轴转速：

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

在如下条件时降低后轴转速：

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

按照如下步骤更改：

H116349 —UN—19DEC16



后轴转速开关

- 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。

接下页

SS43267,00007FD -14-27JAN17-1/2

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

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

CommandTouch 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,00007FD -14-27JAN17-2/2

高级设置

H116165 —UN—19DEC16



开/关

高级设置访问详细的调节情况和不常见设置。

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。

高级设置页上的可访问项：

失效备用模式— 使用切换按钮启用和禁用。

SS43267,0000982 -14-03FEB17-1/1

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。

可用失效备用模式：

- 前倾/后倾
- 拨禾轮和切割器
- 折叠式玉米割台

在如下条件下修改：

如果机器发生故障，选择“失效备用模式”复选框，机器组件仍然需要运行，以便：

- 继续收获。
- 在道路上运输。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。

SS43267,0000800 -14-27JAN17-1/3

2. 选择该开关打开/关闭失效备用模式。

小心：在打开失效备用模式时，机器部件有发生碰撞的风险。

H116165 —UN—19DEC16



开/关

接下页

SS43267,0000800 -14-27JAN17-2/3

3. 选择该按钮关闭。

H116648 —UN—19DEC16



关闭

SS43267,0000800 -14-27JAN17-3/3

访问“HarvestSmart™”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

SS43267,0000990 -14-03APR17-1/3

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,0000990 -14-03APR17-2/3

3. HarvestSmart™

H113715 —UN—20JAN17



HarvestSmart™

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000990 -14-03APR17-3/3

HarvestSmart™ 主页

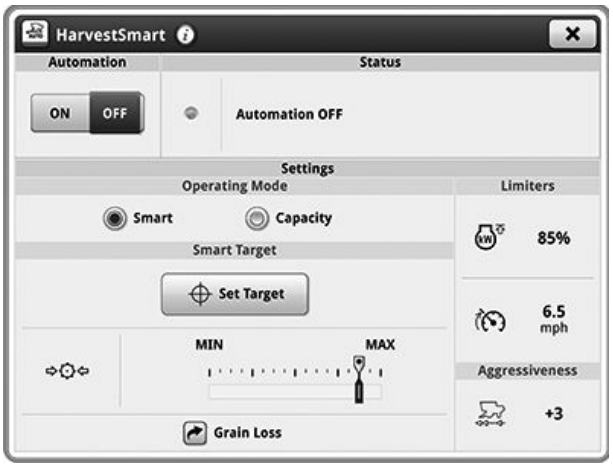
注意：带下划线的文本信息是本节或本出版物其他节中的附加信息。

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

HarvestSmart™ 根据几种收获因素更改行驶速度，以保持物料的恒定流量，从而最大限度地提高生产率并减少驾驶员疲劳度。

在下述条件下使用时，系统性能可能无法达到最佳：

- 极端山地条件
- 作物缠结或倒伏条件
- 极端泥泞条件



H120311 —UN—20JAN17

HarvestSmart™

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000988 -14-03APR17-1/6

可在 HarvestSmart™ 主页上访问的项目：

H113590 —UN—20JAN17

自动化— 利用该选项，可以启用或禁用 HarvestSmart™。



开/关

接下页

SS43267,0000988 -14-03APR17-2/6

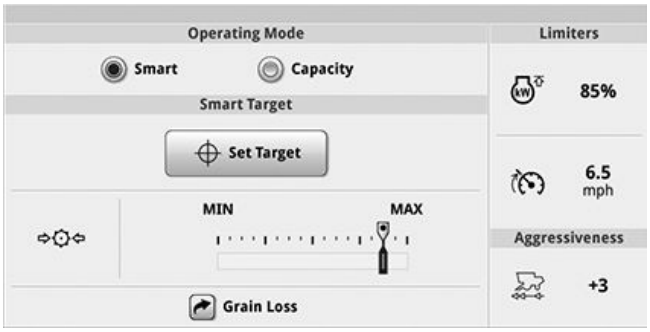
状态— 显示当前系统状态，并用来查看系统必须满足才能正常运行的要求。

H120559 —UN—20JAN17



状态

SS43267,0000988 -14-03APR17-3/6



H118556 —UN—20JAN17

设置

设置 — 用来根据预期的性能因素选择作业模式。

SS43267,0000988 -14-03APR17-4/6

运行页模块

该应用的模块可使用 布局管理器添加到运行页上。

示例：

HarvestSmart™— 用来快速打开/关闭 HarvestSmart™。

注意： 有多个不同的模块可供应用程序选用。



HarvestSmart™

H116083 —UN—31JAN17

SS43267,0000988 -14-03APR17-5/6

快捷键

H119888 —UN—20JAN17

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：

HarvestSmart™ 快捷键 — 用来快速打开/关闭 HarvestSmart™。

注意： 有多个不同的快捷键可供应用程序使用。



HarvestSmart™

SS43267,0000988 -14-03APR17-6/6

自动化

H113590 —UN—20JAN17



开/关

利用“自动化”，可启用或禁用 HarvestSmart™ 系统。

按照如下步骤更改：

1. 选择该开关启用/禁用系统。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000991 -14-03APR17-1/2

2. 若要激活 HarvestSmart™，按多功能手柄上的 3 或 2 按钮。
3. 按下按钮 1 将 HarvestSmart™ 从激活状态更改为准备就绪状态。

H118557 —UN—20JAN17



激活按钮

SS43267,0000991 -14-03APR17-2/2

状态

H120559 —UN—20JAN17



“状态”用于传达 HarvestSmart™ 系统的当前状态。利用“状态”，还可以查看系统必须满足才能正常运行的要求。

选择“状态”下方的屏幕区域，打开 HarvestSmart™ 状态。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000992 -14-16MAY17-1/17

状态指示灯：

H114655 —UN—05JAN17

自动化关闭



灰色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-2/17

未准备就绪 — 机器必须做好收获准备。

H114658 —UN—05JAN17

注意：“未准备就绪“状态有许多可以显示的条件。点击状态列出禁止 HarvestSmart™ 运行的所有内容。



琥珀色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-3/17

准备就绪 — 若要复位 HarvestSmart™，按多功能手柄上的 3 或 2 按钮。

H114656 —UN—05JAN17



绿色

接下页

SS43267,0000992 -14-16MAY17-4/17

准备目标 — 必须处于一致的收获条件。

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-5/17

获取新的性能目标— 保持收获条件一致。

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-6/17

激活 — 自动化行驶速度。

H114659 —UN—05JAN17



蓝色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-7/17

保持行驶速度 — 移动多功能手柄来重新获得控制。

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-8/17

状态 | 最高限速 — 达到最高行驶速度限制。

注意：此状态将超控“准备”、“获取”、“激活”和“维护”状态。这些缩写的状态名称出现在限制最高速度时列出“状态”的位置。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-9/17

状态 | 限制的发动机功率 — 达到最大发动机功率限制。

注意：此状态将超控“准备”、“获取”、“激活”和“维护”状态。当发动机功率受到限制时，这些状态名称缩写显示在“状态”列表位置。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

接下页

SS43267,0000992 -14-16MAY17-10/17

激活 | 降低功能 — 分离装置传感器出现错误。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-11/17

激活 | 降低功能 — （右/左）清粮室传感器出现错误。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-12/17

检测到错误 — 分离装置传动压力传感器出现错误。

H114657 —UN—05JAN17



红色

SS43267,0000992 -14-16MAY17-13/17

自动化关闭 | 检测到错误 — 分离装置传动压力传感器出现错误。

HarvestSmart™ 要求

- HarvestSmart™ 自动化必须打开。
- 性能目标必须已设置。
- 机器必须已做好了收获准备。
  分离装置必须已结合。
  割台必须已结合。
  发动机必须设置为高怠速。

H114655 —UN—05JAN17



灰色

公路模式不得启用。

- 若要复位 HarvestSmart™，按多功能手柄上的 3 或 2 按钮。

SS43267,0000992 -14-16MAY17-14/17

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

H116085 —UN—25JAN17



信息

接下页

SS43267,0000992 -14-16MAY17-15/17

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H118560 —UN—20JAN17



绿色对勾

SS43267,0000992 -14-16MAY17-16/17

选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,0000992 -14-16MAY17-17/17

设置

H114683 —UN—20JAN17



智能

利用“设置”，可选择所需的工作模式来监控损失水平并保持恒定的物料流量。

可在设置下方访问的项目：

工作模式项目：

在如下条件下使用智能模式：

希望机器减少籽粒损失，并根据 VisionTrak™ 结果自动调整目标压力和行驶速度时。

在如下条件下使用能力模式：

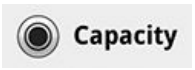
希望手动调整“目标压力”，最大限度地提高吞吐量并控制行驶速度，无论 VisionTrak™ 结果如何。

智能模式 — 自动调整分离装置压力目标，以保持在驾驶员规定的损失水平。

SS43267,000098A -14-16MAY17-1/6

能力模式 — 自动调整行驶速度，以保持脱粒系统的恒定负荷。

H118575 —UN—20JAN17



容量

SS43267,000098A -14-16MAY17-2/6

智能目标项目：

H118561 —UN—20JAN17



设置目标

设定目标— 利用该选项，可同时设置 VisionTrak™ 和 HarvestSmart™ 目标。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标
HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,000098A -14-16MAY17-3/6

籽粒损失— 利用该选项，可打开“收获设置”应用程序，调整脱粒性能，尽可能减少收获损失（仅在智能模式中可用）。

H118562 —UN—20JAN17



籽粒损失

接下页

SS43267,000098A -14-16MAY17-4/6

目标压力项目：

设定压力— 用来自动调整目标量，而无需更改“籽粒损失”监视器设置。

H118561 —UN—20JAN17



设置目标

SS43267,000098A -14-16MAY17-5/6

目标压力手动调整— 用来手动调整目标量，而无需更改“籽粒损失”监视器设置（仅在能力模式中可用）。

H118563 —UN—20JAN17



目标压力

限制器项目：

限制器— 用来在 HarvestSmart™ 系统内设置行驶速度或发动机功率极限。

力度项目：

力度— 用来调整系统对 VisionTrak™ 损失或脱粒系统负荷变化的响应速度。

SS43267,000098A -14-16MAY17-6/6

设置 | 工作模式 | 智能模式

智能模式通过自动调整行驶速度来监控脱粒负载压力和损失水平，以维持所需的性能水平。

在如下条件下使用智能模式：

希望机器根据 VisionTrak™ 结果自动对目标进行调整时。

- 如果 VisionTrak™ 指示总籽粒损失低于角柱显示器上的绿色区，则机器会提高速度。
- 如果 VisionTrak™ 指示总籽粒损失高于角柱显示器上的绿色区，则机器会降低速度。

“智能模式设置”下的项目：

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标
HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H118561 —UN—20JAN17



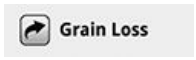
设置目标

智能目标— 利用该选项，可同时设置 VisionTrak™ 和 HarvestSmart™ 目标。

SS43267,000098B -14-16MAY17-1/2

籽粒损失 — 利用该选项，可打开“收获设置”应用程序，以调整籽粒损失目标，尽可能减少收获损失。

H118562 —UN—20JAN17



籽粒损失

SS43267,000098B -14-16MAY17-2/2

设置 | 工作模式 | 智能模式 | 智能目标

智能目标 — 利用该选项，可同时设置 VisionTrak™ 损失和 HarvestSmart™ 目标。

注意：在智能模式下，目标压力控制不可用。通过点击“设置目标”按钮来设置目标。

按照如下步骤更改：

注意：HarvestSmart™ 在离开田间并在行进过程中卸粮时保持速度，直到驾驶员移动多功能手柄获得对机器的控制。在控制机器速度的同时，继续监控功率并根据需要调整速度，以免发动机憋熄。

注意：“设置目标”程序应在各个新农田中完成。

1. 移动多功能手柄获得对机器的控制。
2. 以优选的收获速度和籽粒损失水平操作机器。
3. 如果当前籽粒损失可接受，选择该选项“设置目标”。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标
HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H118561 —UN—20JAN17



设置目标

SS43267,0000986 -14-16MAY17-1/3

4. 若要激活 HarvestSmart™，按多功能手柄上的 3 或 2 按钮。

注意：机器在目标采集期间自动进行速度调整。

H118557 —UN—20JAN17



激活按钮

SS43267,0000986 -14-16MAY17-2/3

5. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,0000986 -14-16MAY17-3/3

设置 | 工作模式 | 能力模式

H118561 —UN—20JAN17



设置目标

能力模式通过在变化的条件下自动调节行驶速度来帮助保持恒定的物料流动。

注意：能力模式不调节 VisionTrak™ 监视器。当 VisionTrak™ 读数不准确时，在困难条件下使用能力模式。

注意：如果不希望脱粒负荷目标自动更新，请使用此模式。

在如下条件下使用能力模式：

希望手动更新“目标压力”以控制物料吞吐量和行驶速度时。

“能力模式设置”下的项目：

目标压力— 利用该设置，可自动调整目标量，而无需更改“籽粒损失”监视器设置。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,000098C -14-16MAY17-1/1

设置 | 工作模式 | 目标压力

H118561 —UN—20JAN17



设置目标

“目标压力”允许机器在分离装置上保持一致的负荷。

- 将“目标压力”调整到较高水平，会导致机器增加速度。
- 将“目标压力”调整到较低水平，会导致机器降低速度。

注意：在智能模式下，无法通过 HarvestSmart™ 设置界面调整“目标压力”。

自动修改程序：

注意：HarvestSmart™ 在离开田间并在行进过程中卸粮时保持速度，直到驾驶员移动多功能手柄获得对机器的控制。

注意：“设置目标”程序应在各个新农田中完成。

1. 移动多功能手柄获得对机器的控制。
2. 以优选的收获速度和籽粒损失水平操作机器。
3. 如果当前籽粒损失可接受，选择该选项“设置目标”。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000987 -14-16MAY17-1/7

4. 若要激活 HarvestSmart™，按多功能手柄上的 3 或 2 按钮。

注意：机器在目标采集期间自动进行速度调整。

H118557 —UN—20JAN17



激活按钮

接下页

SS43267,0000987 -14-16MAY17-2/7

5. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,0000987 -14-16MAY17-3/7

手动修改程序：

1. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的压力。

注意：在调整目标压力时，将从当前压力开始设置，并可从该位置向上或向下调整。

最低 — 0%

H118563 —UN—20JAN17



目标压力

最高 — 100%

增量 — 0.5%

SS43267,0000987 -14-16MAY17-4/7

2. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



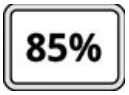
关闭

SS43267,0000987 -14-16MAY17-5/7

替代手动修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118564 —UN—20JAN17



目标压力

SS43267,0000987 -14-16MAY17-6/7

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

   最低 — 0%

   最高 — 100%

   增量 — 0.5%

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,0000987 -14-16MAY17-7/7

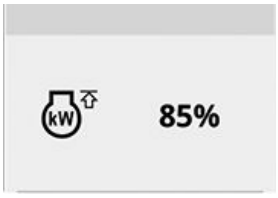
设置 | 限制器

利用“限制器”，可设置最大发动机功率或最高行驶速度水平。

“限制器”下的项目：

最大发动机功率设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许发动机负荷。

H114681 —UN—20JAN17



最大发动机功率

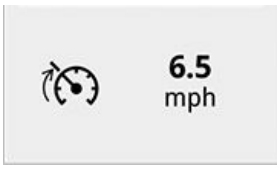
HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,0000993 -14-03APR17-1/2

最高行驶速度 — 设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许行驶速度。

H118568 —UN—20JAN17



最高行驶速度

SS43267,0000993 -14-03APR17-2/2

设置 | 限制器 | 最大发动机功率

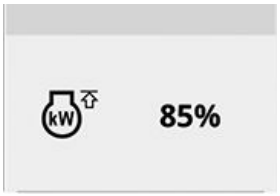
利用“最大发动机功率”，可以设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许发动机负荷。

在如下条件下修改：

- 如果在干燥、水平地形、均匀喂入和直立作物等条件下进行收获，则在较高的最大发动机功率下运行可以提高产能和效率。
- 如果在泥泞、陡峭地形、缓慢喂入和倒伏作物等条件下进行收获，则在较低的最大发动机功率下运行可以获得更一致的性能，降低发动机憋熄风险。

按照如下步骤更改：

H114681 —UN—20JAN17



最大发动机功率

1. 选择该选项调整“最大发动机功率”。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,000098D -14-03APR17-1/5

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减小最大发动机功率。

   最低 — 80%

   最高 — 106%

   增量 — 1%

   最大发动机功率计 — 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为红色；它可以在黄色区工作。

注意： 如果在泥泞、陡峭的山丘或恶劣条件下进行收获，则设置在绿色区的顶部，这样可增加功率消耗，并且获得更一致的系统性能。

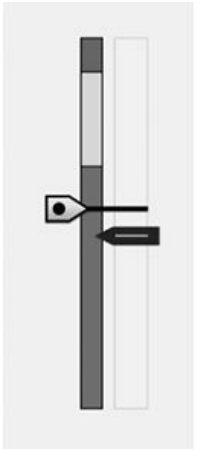
   指示灯显示最大发动机功率设置。

   指示灯显示当前发动机功率使用情况。



H118569 —UN—31JAN17

最大发动机功率



H118583 —UN—31JAN17

发动机功率计

H118584 —UN—20JAN17



设置指示灯

H118585 —UN—20JAN17



使用情况指示灯

SS43267,000098D -14-03APR17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,000098D -14-03APR17-3/5

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118572 —UN—20JAN17



最大发动机功率

接下页

SS43267,000098D -14-03APR17-4/5

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 — 80%

   最高 — 106%

   增量 — 1%

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000098D -14-03APR17-5/5

设置 | 限制器 | 最高行驶速度

“最高行驶速度”用来设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许行驶速度。

注意：多功能手柄位置始终限制最高行驶速度。

在如下条件下修改：

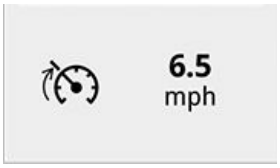
- 因为地形起伏不平或存在可能会堵塞割台的喂入条件，驾驶员希望联合收割机运行时不要超过某个特定速度。将其设置预期的工作速度。

例如：如果在行驶速度为 8 公里/小时（5 英里/小时）割台性能开始受到限制。将行驶速度设置为 7.5 公里/小时（4.7 英里/小时）。

按照如下步骤更改：

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H118568 —UN—20JAN17



最高行驶速度

1. 选择该选项调整最高行驶速度。

SS43267,000098E -14-03APR17-1/5

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减小所需的行驶速度。

   最低 — 2.0 公里/小时（1.2 英里/小时）

   最高 — 14.0 公里/小时（8.4 英里/小时）

   增量 — 0.1 公里/小时（0.1 英里/小时）



最高行驶速度

H118570 —UN—31JAN17

SS43267,000098E -14-03APR17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

接下页

SS43267,000098E -14-03APR17-3/5

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118573 —UN—20JAN17



最高行驶速度

SS43267,000098E -14-03APR17-4/5

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（8.4 英里/小时）

   增量 — 0.1 公里/小时（0.1 英里/小时）

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000098E -14-03APR17-5/5

设置 | 响应力度

利用“响应力度”，可以控制 HarvestSmart™ 系统对作物密度变化的响应速度。

在如下条件下修改：

在如下条件时增加：

希望机器对收获条件的变化更快做出响应时。

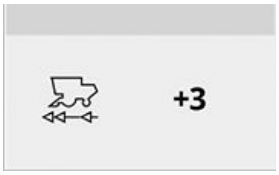
在如下条件时减少：

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：

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H114682 —UN—20JAN17



力度

1. 选择该选项访问响应力度。

SS43267,000098F -14-03APR17-1/5

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的力度。

   最小 — -10

   最大 — +10

   增量 — 1.0



力度

H118571 —UN—31JAN17

接下页

SS43267,000098F -14-03APR17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,000098F -14-03APR17-3/5

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118574 —UN—20JAN17



力度

SS43267,000098F -14-03APR17-4/5

2. 使用扶手调节旋钮选择所需的力度。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

   最小 — -10

   最大 — +10

   增量 — 1.0

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000098F -14-03APR17-5/5

联合收割机集成调节 2

访问“联合收割机集成调节 2”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,00008E6 -14-19MAY17-1/3

2. “应用程序”选项条

H119891 —UN—30JAN17



应用程序

SS43267,00008E6 -14-19MAY17-2/3

3. 联合收割机集成调节 2

H113729 —UN—30JAN17



联合收割机集成调节 2

SS43267,00008E6 -14-19MAY17-3/3

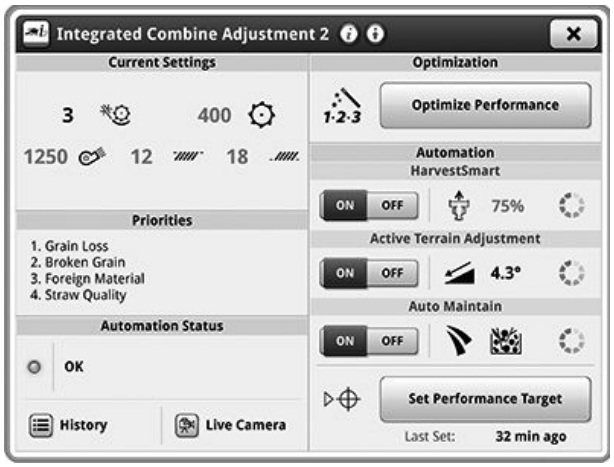
“联合收割机集成调节 2”主页

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

“联合收割机集成调节 2”（ICA2）应用程序主动保持性能目标。

- 使用“收获设置”作为所选作物的初始机器设置。
- 使用“优化性能”优化机器设置。
- 使用 ICA2，可通过位于籽粒升运器和杂余升运器上的实时摄像头来维持和监控机器性能。



H120315 —UN—30JAN17

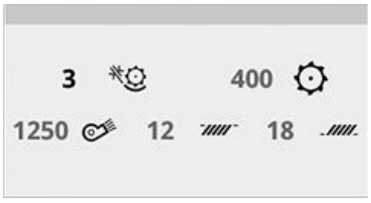
联合收割机集成调节 2

SS43267,0000942 -14-19MAY17-1/17

“联合收割机集成调节 2” 主页上的项目：

H119182 —UN—30JAN17

当前设置— 选择“当前设置”屏幕区域访问收获设置应用程序。



当前设置

接下页

SS43267,0000942 -14-19MAY17-2/17

优先顺序 — 用来按重要顺序安排优先顺序表，优先顺序最高的位于顶部。

H119183 —UN—30JAN17



优先顺序

SS43267,0000942 -14-19MAY17-3/17

自动化状态— 用来查看 ICA2 诊断。

H119779 —UN—30JAN17



自动化状态

SS43267,0000942 -14-19MAY17-4/17

历史记录— 用来查看当前和之前的 ICA2 调整历史记录。

H113739 —UN—30JAN17



历史记录

SS43267,0000942 -14-19MAY17-5/17

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—30JAN17

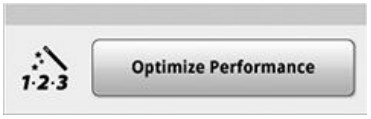


实时摄像头

SS43267,0000942 -14-19MAY17-6/17

优化性能— 利用该选项，可以找到“联合收割机交互调节”应用程序。

H119185 —UN—30JAN17



优化

SS43267,0000942 -14-19MAY17-7/17

HarvestSmart™

HarvestSmart™— 更改行驶速度，以保持物料通过机器的恒定流量。选择屏幕区域，访问 HarvestSmart™ 设置。

H119775 —UN—30JAN17



HarvestSmart™

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,0000942 -14-19MAY17-8/17

自动化— 利用该选项，可以启用或禁用 HarvestSmart™。

H116937 —UN—30JAN17



开/关

SS43267,0000942 -14-19MAY17-9/17

Active Terrain Adjustment™

Active Terrain Adjustment™ (ATA)— 在上坡或下坡收获时，可以使清选风机、上筛和下筛根据作物类型和机器的俯仰角自动调节。选择屏幕区域，访问 ATA 设置。

H119773 —UN—30JAN17



Active Terrain Adjustment™

SS43267,0000942 -14-19MAY17-10/17

利用“自动化”，可启用或禁用 Active Terrain Adjustment™ 系统。

H116937 —UN—30JAN17



开/关

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000942 -14-19MAY17-11/17

自动维持

自动维持— 利用该选项，驾驶员可以设置籽粒损失、破损籽粒和异物的响应力度和灵敏度水平。选择屏幕区域，访问“自动维持”设置。

H119774 —UN—30JAN17



自动维持

SS43267,0000942 -14-19MAY17-12/17

自动化— 利用该选项，可以启用或禁用“自动维持”。

H116937 —UN—30JAN17



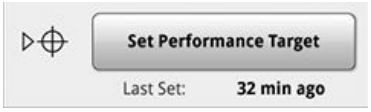
开/关

SS43267,0000942 -14-19MAY17-13/17

设置性能目标— 利用该选项，可以根据现有损失、籽粒质量和喂入量水平设置新的性能目标。

注意： 当会话中有优化（ICA）进程时，“自动维持设置性能目标”不可用，“返回优化”可用。

H119195 —UN—30JAN17



设置性能目标

SS43267,0000942 -14-19MAY17-14/17

返回优化 — 利用该选项，可返回到“联合收割机交互调节”。

H119887 —UN—30JAN17



返回优化

接下页

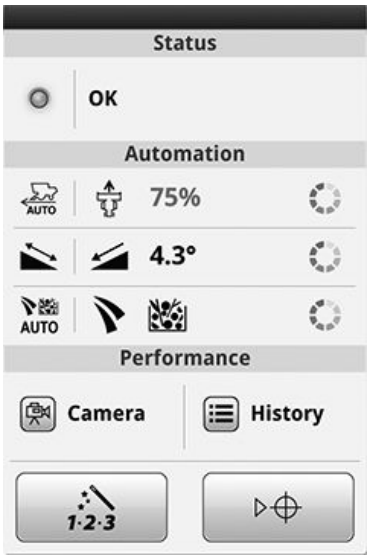
SS43267,0000942 -14-19MAY17-15/17

运行页模块：

该应用的模块可使用 布局管理器添加到运行页上。

ICA2 摘要— 显示自动化状态、每个系统的状态以及链接到摄像头、历史记录、优化性能和设置性能目标。

注意：有多个不同的模块可供应用程序使用。



H119190 —UN—30JAN17

ICA2 摘要

SS43267,0000942 -14-19MAY17-16/17

快捷键：

H113748 —UN—30JAN17

该应用程序的快捷键可以使用布局管理器添加到快捷栏中。

ICA2 快捷键 — 快速打开 ICA2 应用程序。

注意：有多个不同的快捷键可供应用程序使用。



快捷键

SS43267,0000942 -14-19MAY17-17/17

历史记录 | 调整

历史记录 | 调整

显示过去 12 小时内的“联合收割机集成调节 2”（ICA2）所做的调整。列表包括调整的设置、调整原因、调整的应用时间或者调整进行了多长时间。

“历史记录 | 调整”页上的项目：

注意：虽然目前正在应用调整，但显示为蓝色，具有“进行中”状态，并显示已应用多长时间。

注意：调整完成后，时间戳区域显示调整进行了多长时间。



H116672 —UN—30JAN17

滚动箭头

按照如下步骤更改：

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. 在历史记录列表中选择一个调整，查看该具体调整的调整详细信息。

接下页

SS43267,0000943 -14-26JAN17-1/2

3. 选择该按钮关闭。

H116936 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000943 -14-26JAN17-2/2

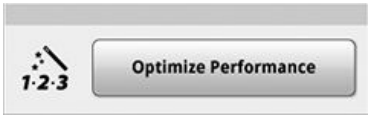
优化性能

优化性能启动“联合收割机交互调节”。

访问程序：

选择该选项访问。

H119185 —UN—30JAN17



优化性能

SS43267,0000944 -14-26JAN17-1/2

注意：注：如果“自动维持”有问题时选择“优化性能”，将其预先选择为“联合收割机交互调节”中的问题，并启动ICA2 检测到的问题界面。

H116328 —UN—25JAN17



ICA2 检测到的问题

SS43267,0000944 -14-26JAN17-2/2

调整详情

利用“调整详情”，驾驶员可以查看已经进行了哪些调整、调整的原因、调整的应用时间以及调整完成时间。

“调整详情”页上的项目：

调整进行中— 表示“自动维持”正在监控调整的影响。

H119862 —UN—30JAN17



Active Terrain Adjustment™

H119863 —UN—30JAN17



自动维持

SS43267,0000945 -14-17MAY17-1/7

最大偏移量 — 显示对上筛、下筛、清选风机、脱粒速度或脱粒间隙所做的更改量。

H119864 —UN—30JAN17



Active Terrain Adjustment™

H119767 —UN—30JAN17



自动维持

接下页

SS43267,0000945 -14-17MAY17-2/7

原因 — 表示当前 Active Terrain Adjustment™（ATA）正在调节的俯仰角或“自动维持”检测到的问题。

H113747 —UN—30JAN17



自动维持原因

H119861 —UN—30JAN17



Active Terrain Adjustment™ 原因

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000945 -14-17MAY17-3/7

最大斜率 — 显示上升/下降斜率，由于这一斜率，导致必须进行所显示的调节（仅适用于 Active Terrain Adjustment™）。

H119861 —UN—30JAN17



最大斜率

SS43267,0000945 -14-17MAY17-4/7

时间戳— 显示应用偏移量的时间长短。

H119865 —UN—30JAN17

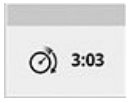


时间戳

SS43267,0000945 -14-17MAY17-5/7

持续时间 — 显示进行偏移量调节所花费的时间。

H119866 —UN—30JAN17



持续时间

SS43267,0000945 -14-17MAY17-6/7

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—30JAN17



实时摄像头

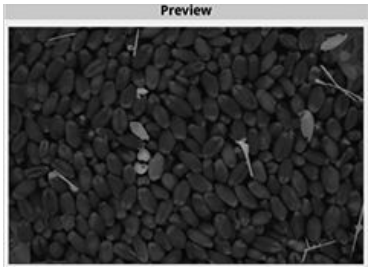
SS43267,0000945 -14-17MAY17-7/7

籽粒系统视频

允许驾驶员查看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。

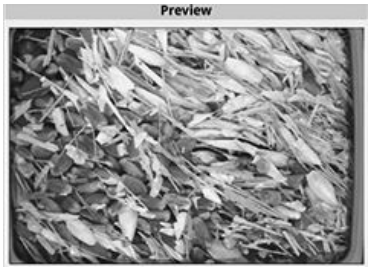
“籽粒系统视频”页上的项目：

实时摄像头— 籽粒摄像头、杂余摄像头以及两个摄像头同时显示。



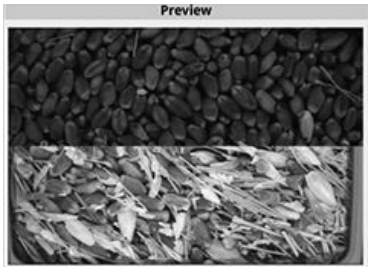
籽粒摄像头（分析视图）

H113775 —UN—30JAN17



杂余摄像头

H113845 —UN—31JAN17



两个摄像头

H113793 —UN—30JAN17

SS43267,0000946 -14-30JAN17-1/5

来源— 允许驾驶员选择籽粒摄像头、杂余摄像头或两个摄像头。

H113773 —UN—30JAN17



来源

SS43267,0000946 -14-30JAN17-2/5

查看籽粒分析 —开关切换启用籽粒分析颜色重叠（仅适用于籽粒摄像头）。

H113730 —UN—30JAN17



开/关

注意：当使用不受支持的作物类型进行工作时，“查看籽粒分析”被锁定在关闭位置。

注意：注：打开籽粒分析叠加会减慢实况视频馈送。

接下页

SS43267,0000946 -14-30JAN17-3/5

籽粒分析 — 显示代表籽粒质量和异物的彩色图例。

注意： 籽粒分析仅在籽粒摄像头视图中可用。



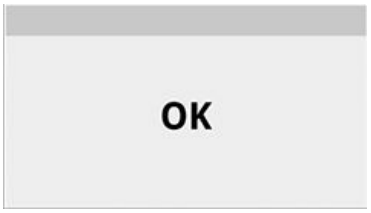
H119768 —UN—31JAN17

籽粒分析

SS43267,0000946 -14-30JAN17-4/5

镜头污物 — 指示摄像头镜头有多脏。

H116938 —UN—30JAN17



镜头污物

SS43267,0000946 -14-30JAN17-5/5

编辑收获优先顺序

H116364 —UN—30JAN17

利用“收获优先顺序”，驾驶员可按重要顺序安排收获优先顺序表，优先顺序最高的位于顶部。

注意： 注：“收获优先顺序”用于确定当出现多个问题时哪些方面的问题是最重要的。



收获优先顺序

在如下条件下修改：

更改为新的作物类型，且默认优先顺序与您自己的优先顺序不匹配时。

按照如下步骤更改：

1. 选择“收获优先顺序”下方的屏幕区域打开。

接下页

SS43267,0000947 -14-17MAY17-1/4

2. 选择要放置在列表顶部的最高优先顺序项目。
   - 选择该选项升高所选择的项目。
   - 选择该选项降低所选择的项目。
3. 选择剩余的单个项目并放置在所需的优先顺序。

H116313 —UN—25JAN17



收获优先顺序

H116315 —UN—25JAN17



向上箭头

H116314 —UN—25JAN17



“向下”箭头

SS43267,0000947 -14-17MAY17-2/4

选择该选项取消“编辑收获优先顺序”。

H116312 —UN—30JAN17



取消

SS43267,0000947 -14-17MAY17-3/4

选择该选项，可在设成最高优先顺序后关闭。

H116311 —UN—25JAN17



确认

SS43267,0000947 -14-17MAY17-4/4

历史记录 | 性能

性能监视器用于显示时间线上显示的性能目标和当前性能。若要查看“性能监视器”，选择“历史记录”，然后选择顶部的“性能”选项条。

“性能监视器”页上的项目：

性能/调整 — 使用性能/调整在性能监视器和调整历史记录之间切换。

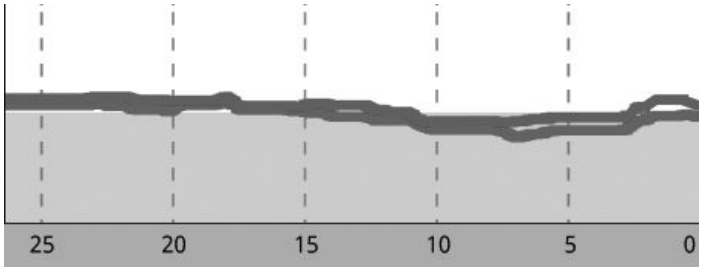
H113781 —UN—30JAN17



性能/调整

接下页

SS43267,0000948 -14-30JAN17-1/6



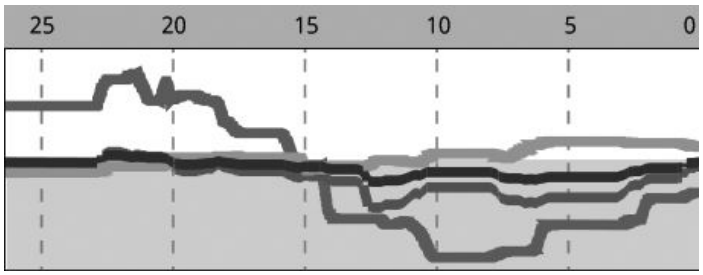
H119765 —UN—30JAN17

损失性能

损失性能 — 分离装置、清粮室和杂余的图表视图。

注意：图表的绿色区域表示性能目标。

SS43267,0000948 -14-30JAN17-2/6



H119766 —UN—30JAN17

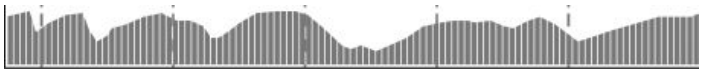
质量性能

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：图表的绿色区域表示性能目标。

SS43267,0000948 -14-30JAN17-3/6

H119764 —UN—30JAN17



农田/机器性能图

农田/机器性能图 — 显示吞吐量、生产率或收获量。

SS43267,0000948 -14-30JAN17-4/6

性能选项 — 选择该选项来更改测量单位。

H119776 —UN—25JAN17



单位

SS43267,0000948 -14-30JAN17-5/6

注意：吞吐量通过默认选择。

在吞吐量、生产率和收获量图之间选择。

H113756 —UN—25JAN17



性能选项

SS43267,0000948 -14-30JAN17-6/6

镜头污物

镜头污物显示由于摄像头镜头上的灰尘或污迹引起的对“自动维持”的影响。

注意： 镜头太脏会影响“自动维持”功能的性能。

镜头污物状态：

ICA2 系统有三个摄像头镜头污染级别，驾驶员可以根据污染级别监视摄像头的状态。

正常 — 表示镜头上几乎没有污物。

SS43267,0000949 -14-30JAN17-1/3

H113776 —UN—30JAN17



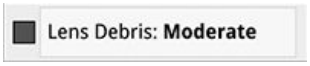
确认

中等 — 表示镜头上有一些污物，“自动维持”可能开始受到影响。

注意： 屏幕上会出现一条消息，建议清洁籽粒摄像头。

SS43267,0000949 -14-30JAN17-2/3

H113777 —UN—30JAN17



中等

严重 — 表示镜头上有大量污物，“自动维持”已被禁用。

注意： 屏幕上会出现一条消息，要求清洁籽粒摄像头。

注意： 清洁频率取决于许多因素，包括作业条件、天气和作物状况。

SS43267,0000949 -14-30JAN17-3/3

H113778 —UN—30JAN17



严重

ICA2 无法维护性能目标

ICA2 无法保持性能目标状态，“联合收割机集成调节 2”（ICA2）无法在当前条件下设置性能目标。

可在“ICA2 不能保持性能目标”页面上访问的项目：

使用自动维持继续— 驾驶员可以选择使用当前条件设置新的性能目标，或者使用当前的性能目标重试。

SS43267,000094A -14-31JAN17-1/12

H119869 —UN—30JAN17



使用“自动维持”继续

检查手动调整 — 启动“联合收割机交互调节”（ICA）应用程序，并建议更改任何 ICA2 无法调整的设置。

SS43267,000094A -14-31JAN17-2/12

H119870 —UN—30JAN17



检查手动调整

关闭“自动维持” — “ICA2 自动维持”关闭。

SS43267,000094A -14-31JAN17-3/12

H119868 —UN—30JAN17



关闭“自动维持”

接下页

选择该选项继续。

H113840 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,000094A -14-31JAN17-4/12

按照如下步骤更改：

使用“自动维持”继续

1. 选择“使用 ICA2 自动维持继续”。

H119869 —UN—30JAN17



使用“自动维持”继续

SS43267,000094A -14-31JAN17-5/12

2. 选择该选项继续，然后选择一个选项来编辑 ICA2 设置。

H113840 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,000094A -14-31JAN17-6/12

3. 选择“设置新目标”将目标设置为当前性能并保持。

H119883 —UN—30JAN17



设置新目标

SS43267,000094A -14-31JAN17-7/12

4. 选择该选项获取新的性能目标。

H113732 —UN—30JAN17



确认

SS43267,000094A -14-31JAN17-8/12

检查手动调整

1. 选择该选项检查手动更新。

H119870 —UN—30JAN17



检查手动调整

SS43267,000094A -14-31JAN17-9/12

2. 选择该选项打开ICA2 检测到的问题。

H113840 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,000094A -14-31JAN17-10/12

关闭“自动维持”

1. 选择该选项关闭“ICA2 自动维持”。

H119868 —UN—30JAN17



关闭“自动维持”

接下页

SS43267,000094A -14-31JAN17-11/12

2. 选择该选项继续。

H113840 —UN—30JAN17



下一步

SS43267,000094A -14-31JAN17-12/12

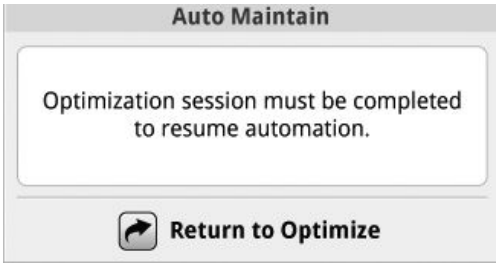
返回优化

“返回优化”启动“联合收割机集成调节 2”（ICA2）应用程序顶部的“联合收割机交互调节”（ICA）应用程序。

访问程序：

选择返回 “联合收割机交互调节”（ICA）。

注意：ICA（优化）必须完成，才能复位自动化。



H119769 —UN—30JAN17

返回优化

SS43267,000094B -14-27JAN17-1/1

设置性能目标

利用“设置性能目标”，驾驶员可手动启动和执行必要的后台操作，以将机器的当前“损失”和“质量”用作新的“维护”阈值。

按照如下步骤更改：

1. 关闭 HarvestSmart™ 和“自动维持”。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H113590 —UN—20JAN17



开/关

2. 以优选的收获速度、籽粒质量和籽粒损失水平操作机器。

SS43267,000094C -14-17MAY17-1/3

3. 打开 HarvestSmart™ 和“自动维持”。

H116937 —UN—30JAN17



开/关

SS43267,000094C -14-17MAY17-2/3

4. 选择该选项“设置性能目标”。

注意：显示一条信息，询问是否需要“设置新的性能目标？”如果打开“自动维持”并且目前没有有效的目标设置。

注意：只要一启动“性能目标”，并且选择了“设置性能目标”按钮时，显示器上就会显示一条信息。

注意：创建“性能目标”成功完成后，显示器上将显示一条信息。

H119889 —UN—31JAN17



设置性能目标

SS43267,000094C -14-17MAY17-3/3

历史记录

利用“历史记录”，可以查看过去12小时内的“联合收割机集成调节 2”（ICA2）所做的调整，另外还可以查看过去 30 分钟内机器性能的图表。

可在“历史记录”页面上访问的项目：



调整页面

H111197 —UN—31JAN17

注意：注：“调整页面”为默认页面。

SS43267,000094D -14-17MAY17-1/2

- 选择该选项访问<u>性能</u> 历史记录监视器。
- 选择该选项，可访问<u>调整</u> 历史记录监视器。
- 选择该按钮关闭。

H116939 —UN—30JAN17



性能/调整

H113781 —UN—30JAN17



性能/调整

H116936 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,000094D -14-17MAY17-2/2

Active Terrain Adjustment™

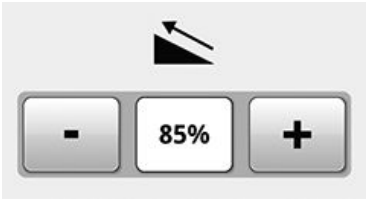
在上坡或下坡收获时，可以利用 Active Terrain Adjustment™，使清选风机、上筛和下筛根据作物类型和机器的俯仰角自动调节。

“Active Terrain Adjustment™”上的项目：

<u>上坡灵敏度</u>— 在上坡收获时，使系统加速或减速，应对车辆俯仰角的变化，以帮助减少籽粒损失和杂余。

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

H114667 —UN—05JAN17



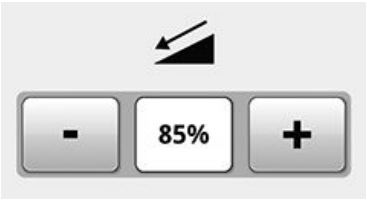
上坡灵敏度

接下页

SS43267,000094E -14-17MAY17-1/5

下坡灵敏度— 在下坡收获时，使系统加速或减速，应对车辆俯仰角的变化，以帮助保持收获籽粒的清洁度。

H114668 —UN—05JAN17



下坡灵敏度

SS43267,000094E -14-17MAY17-2/5

清选风机— 指示 ATA 用来调节风机转速的步长值。选择该选项访问清选风机偏移量调节。

H119750 —UN—30JAN17



清选风机

SS43267,000094E -14-17MAY17-3/5

上筛— 指示 ATA 用来调节上筛的步长值。选择该选项访问上筛偏移量调节。

H119200 —UN—30JAN17



上筛

SS43267,000094E -14-17MAY17-4/5

下筛— 指示 ATA 用来调节下筛的步长值。选择该选项访问下筛偏移量调节。

H119199 —UN—30JAN17



筛子

SS43267,000094E -14-17MAY17-5/5

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：灵敏度值越高，对俯仰角变化的反应越快。

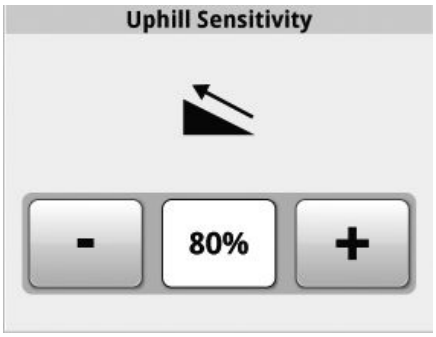
在如下条件下修改：

- Active Terrain Adjustment™（ATA）系统太快或太慢作出调节，导致籽粒损失或杂余比在平地上高。
- 如果粮箱不干净，则将灵敏度调节低一点。
- 如果清粮室损失或杂余水平升高，则将灵敏度调节高一点。

按照如下步骤更改：

1. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的灵敏度。

   最小值：-100%



H119777 —UN—05JAN17

上坡灵敏度

最大值：100%

增量：10%

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,000094F -14-17MAY17-1/2

2. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,000094F -14-17MAY17-2/2

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，从而保持籽粒的净度。

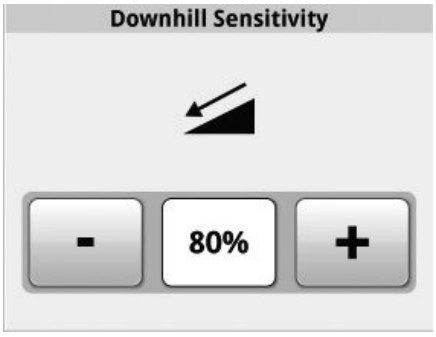
注意：灵敏度值越高，对俯仰角变化的反应越快。

在如下条件下修改：

- Active Terrain Adjustment™（ATA）系统太快或太慢作出调节，导致籽粒损失或杂余比在平地上高。
- 如果清粮室损失或杂余水平升高，则将灵敏度调节低一点。
- 如果粮箱不干净，则将灵敏度调节高一点。

1. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的灵敏度。

   最小值：-100%



H119778 —UN—05JAN17

下坡灵敏度

最大值：100%

增量：10%

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000950 -14-17MAY17-1/2

2. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,0000950 -14-17MAY17-2/2

偏移调整 | 清选风机

利用“偏移调整 | 清选风机”，当 Active Terrain Adjustment™（ATA）系统发出指令时，可对风机转速步长值进行调整。

注意：“受管理”一词总是出现在“清选风机”区域的“联合收割机集成调节 2”主屏幕上。

在如下条件下修改：

注意：如果灵敏度调节无效，调节步长值。

增加步长值：

当最大灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件中只有一个部件需要进行比其它部件更多调节时。

减少步长值：

当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件中只有一个部件需要进行比其它部件更少调节时。

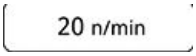
注意：步长值为单独增量，并非整体调节范围或调节次数。

按照如下步骤更改：

1. 选择打开“步长值”页面。

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

H119128 —UN—05JAN17



步长值

SS43267,0000951 -14-17MAY17-1/3

2. 选择所需值。

   最小值：20 转/分

   默认值：基于收获的作物。

   最大值：50 转/分

   增量：10 转/分

H118542 —UN—05JAN17



步长值

H114644 —UN—05JAN17



风机转速

SS43267,0000951 -14-17MAY17-2/3

3. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,0000951 -14-17MAY17-3/3

偏移调整 | 下筛

利用“偏移调整 | 下筛”，当 Active Terrain Adjustment™（ATA）系统发出指令时，可对风机转速步长值进行调整。

在如下条件下修改：

注意：如果灵敏度调节无效，调节步长值。

增加步长值：

当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件中只有一个部件需要进行比其它部件更少调节时。

注意：步长值为单独增量，并非整体调节范围或调节次数。

按照如下步骤更改：

1. 选择“步长值”打开数字键盘并输入所需值。

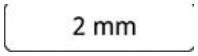
   最小值：1 毫米

   默认值：基于收获的作物。

   最大值：3 毫米

   增量：1 毫米

H119751 —UN—30JAN17



步长值

H114646 —UN—05JAN17



筛子

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000952 -14-17MAY17-1/3

2. 取消选中以防止 ATA 调节下筛。

注意：默认勾选“列入自动化”。

注意：如果选中“列入自动化”，则主屏幕上将出现“受管理”一词。如果未勾选，则屏幕上会显示“忽略”一词。

H119859 —UN—30JAN17



列入自动化

SS43267,0000952 -14-17MAY17-2/3

3. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,0000952 -14-17MAY17-3/3

偏移调整 | 上筛

利用“偏移调整 | 上筛”，当 Active Terrain Adjustment™（ATA）系统发出指令时，可对风机转速步长值进行调整。

在如下条件下修改：

注意： 注：如果灵敏度调节无效，调节步长值。

增加步长值：

当最大灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件中只有一个部件需要进行比其它部件更多调节时。

减少步长值：

当最小灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件中只有一个部件需要进行比其它部件更少调节时。

注意： 注：步长值为单独增量，并非整体调节范围或调节次数。

按照如下步骤更改：

1. 选择“步长值”打开数字键盘并输入所需值。

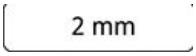
   最小值：1 毫米

   默认值：基于收获的作物。

   最大值：3 毫米

   增量：1 毫米

H119751 —UN—30JAN17



步长值

H114645 —UN—05JAN17



上筛

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000953 -14-17MAY17-1/3

2. 取消选中以防止 ATA 调节上筛。

注意： 默认勾选“列入自动化”。

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。

H119859 —UN—30JAN17



列入自动化

SS43267,0000953 -14-17MAY17-2/3

3. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,0000953 -14-17MAY17-3/3

自动维持 | 设置

利用“自动维持 | 设置”，可以设置籽粒损失、破损籽粒和异物的响应力度和灵敏度水平。

“自动维持 | 设置”页上的项目：

作物类型— 收获的作物。

说明 — 描述了力度和灵敏度如何影响系统。

响应力度— 用来控制“自动维持”在出现问题时进行调整的频率。

H119432 —UN—30JAN17



默认力度

接下页

SS43267,0000954 -14-30JAN17-1/4

<u>籽粒损失灵敏度</u>— 启动系统更改所需的籽粒损失变化量。

H119433 —UN—30JAN17



最大灵敏度

SS43267,0000954 -14-30JAN17-2/4

<u>破损籽粒灵敏度</u>— 启动系统更改所需的破损籽粒变化量。

H119434 —UN—30JAN17



降低灵敏度

SS43267,0000954 -14-30JAN17-3/4

<u>异物灵敏度</u>— 启动系统更改所需的异物变化量。

H119435 —UN—30JAN17



提高灵敏度

SS43267,0000954 -14-30JAN17-4/4

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。

在如下条件下修改：

如果清粮室或分离装置有籽粒损失，并且“自动维持”没有检测到问题，则可提高灵敏度。

如果”自动维持“检测到清粮室或分离装置有籽粒损失问题，并且该区域的性能尚可接受，则降低灵敏度。

按照如下步骤更改：

选择加（+）号按钮提高或减（-）号按钮降低。

SS43267,0000955 -14-17MAY17-1/6

显示状态：

最低 — 在这个设置中，识别速度最慢。

H119858 —UN—30JAN17



最低灵敏度

SS43267,0000955 -14-17MAY17-2/6

降低 — 在这个设置中，识别速度降低。

H119434 —UN—30JAN17



降低灵敏度

接下页

SS43267,0000955 -14-17MAY17-3/6

默认— 识别的起点。

H119432 —UN—30JAN17



默认灵敏度

SS43267,0000955 -14-17MAY17-4/6

提高 — 在这个设置中，识别速度加快。

H119435 —UN—30JAN17



提高灵敏度

SS43267,0000955 -14-17MAY17-5/6

最大 — 在这个设置中，识别速度最快。

H119433 —UN—30JAN17



最大灵敏度

SS43267,0000955 -14-17MAY17-6/6

破损籽粒 | 灵敏度

破损籽粒 | 灵敏度控制系统识别破损籽粒的速度。

在如下条件下修改：

如果在粮箱中看到籽粒破损量不符合要求，并且“自动维持”没有检测到问题，则可提高灵敏度。

如果”自动维持“检测到有籽粒破损问题，并且该区域的性能可以接受，则降低灵敏度。

按照如下步骤更改：

选择加（+）号按钮提高或减（-）号按钮降低。

H119857 —UN—30JAN17



灵敏度

SS43267,0000956 -14-17MAY17-1/6

显示状态：

最低 — 在这个设置中，识别速度最慢。

H119858 —UN—30JAN17



最低灵敏度

SS43267,0000956 -14-17MAY17-2/6

降低 — 在这个设置中，识别速度降低。

H119434 —UN—30JAN17



降低灵敏度

接下页

SS43267,0000956 -14-17MAY17-3/6

默认— 识别的起点。

H119432 —UN—30JAN17



默认灵敏度

SS43267,0000956 -14-17MAY17-4/6

提高 — 在这个设置中，识别速度加快。

H119435 —UN—30JAN17



提高灵敏度

SS43267,0000956 -14-17MAY17-5/6

最大 — 在这个设置中，识别速度最快。

H119433 —UN—30JAN17



最大灵敏度

SS43267,0000956 -14-17MAY17-6/6

异物 | 灵敏度

异物 | 灵敏度控制系统识别异物的速度。

在如下条件下修改：

如果在粮箱中看到的轻异物、重异物或未脱粒的籽粒量不符合要求，并且“自动维持”没有检测到问题，则可提高灵敏度。

如果”自动维持“检测到轻异物、重异物或籽粒未脱粒问题，并且该区域的性能尚可接受，则降低灵敏度。

按照如下步骤更改：

选择加 (+) 号按钮提高或减 (-) 号按钮降低。

H119857 —UN—30JAN17



灵敏度

SS43267,0000957 -14-17MAY17-1/6

显示状态：

最低 — 在这个设置中，识别速度最慢。

H119858 —UN—30JAN17



最低灵敏度

SS43267,0000957 -14-17MAY17-2/6

降低 — 在这个设置中，识别速度降低。

H119434 —UN—30JAN17



降低灵敏度

接下页

SS43267,0000957 -14-17MAY17-3/6

默认— 识别的起点。

H119432 —UN—30JAN17



默认灵敏度

SS43267,0000957 -14-17MAY17-4/6

提高 — 在这个设置中，识别速度加快。

H119435 —UN—30JAN17



提高灵敏度

SS43267,0000957 -14-17MAY17-5/6

最大 — 在这个设置中，识别速度最快。

H119433 —UN—30JAN17



最大灵敏度

SS43267,0000957 -14-17MAY17-6/6

响应力度

响应力度控制“自动维持”在出现问题时对机器进行调整的频率。

在如下条件下修改：

如果“自动维持”没有快速调节以解决发现的问题，则提高力度。

如果“自动维持”太快做出调节而无法解决发现的问题，则降低力度。

按照如下步骤更改：

选择加（+）号按钮提高或减（-）号按钮降低。

H119857 —UN—30JAN17



力度

SS43267,0000958 -14-17MAY17-1/6

显示状态：

最低— 调节的频率最低。

H119858 —UN—30JAN17



SS43267,0000958 -14-17MAY17-2/6

降低— 调节的频率降低。

H119434 —UN—30JAN17



降低力度

接下页

SS43267,0000958 -14-17MAY17-3/6

默认值— 调节频率的起点。

H119432 —UN—30JAN17



默认力度

SS43267,0000958 -14-17MAY17-4/6

提高— 调节的频率提高。

H119435 —UN—30JAN17



提高力度

SS43267,0000958 -14-17MAY17-5/6

最高— 调节的频率最高。

H119433 —UN—30JAN17



最高力度

SS43267,0000958 -14-17MAY17-6/6

HarvestSmart™ | 设置

H118563 —UN—20JAN17



目标压力

利用 HarvestSmart™ 喂入速度装置，可以改变行驶速度，以保持物料流稳定通过机器，提高生产率，减少驾驶员的疲劳。

可在 HarvestSmart™ 主页上访问的项目：

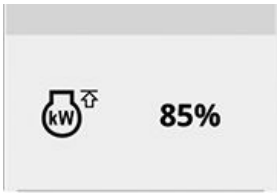
目标压力— 用来调整目标体积、物料吞吐量或机器能力。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000959 -14-17MAY17-1/4

发动机功率— 设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许发动机负荷。

H114681 —UN—20JAN17

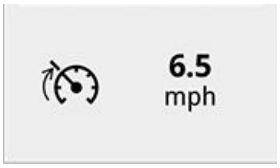


最大发动机功率

SS43267,0000959 -14-17MAY17-2/4

行驶速度 — 设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许行驶速度。

H118568 —UN—20JAN17



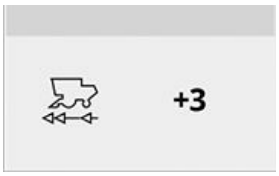
最高行驶速度

接下页

SS43267,0000959 -14-17MAY17-3/4

力度 — 用来调整系统对 VisionTrak™ 损失或脱粒系统负荷变化的响应速度。

H114682 —UN—20JAN17



力度

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000959 -14-17MAY17-4/4

目标压力

“目标压力”允许机器在分离装置上保持一致的负荷。

在如下条件下修改：

需要根据 VisionTrak™ 结果对目标进行调整时。

- 如果 VisionTrak™ 指示总籽粒损失低于角柱显示器上的绿色区，提高目标压力。
- 如果 VisionTrak™ 指示总籽粒损失高于角柱显示器上的绿色区，降低目标压力。

按照如下步骤更改：

1. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减少所需的压力。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

H118563 —UN—20JAN17



目标压力

注意：注：在调整目标压力时，将从当前压力开始设置，并可从该位置向上或向下调整。

最低 — 0%

最高 — 100%

增量 — 0.5%

SS43267,000095A -14-17MAY17-1/4

2. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,000095A -14-17MAY17-2/4

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118564 —UN—20JAN17



目标压力

SS43267,000095A -14-17MAY17-3/4

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

   最低 — 0%

   最高 — 100%

   增量 — 0.5%

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000095A -14-17MAY17-4/4

最大发动机功率

利用“最大发动机功率”，可以设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许发动机负荷。

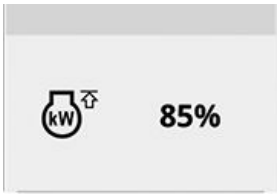
在如下条件下修改：

- 如果在干燥、水平地形、均匀喂入和直立作物等条件下进行收获，则在较高的最大发动机功率下运行可以提高产能和效率。
- 如果在泥泞、陡峭地形、缓慢喂入和倒伏作物等条件下进行收获，则在较低的最大发动机功率下运行可以获得更一致的性能，降低发动机憋熄风险。

按照如下步骤更改：

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H114681 —UN—20JAN17



最大发动机功率

1. 选择该选项调整“最大发动机功率”。

SS43267,000095B -14-17MAY17-1/5

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号减小最大发动机功率。

   最低 — 80%

   最高 — 106%

   增量 — 1%

   最大发动机功率计— 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为红色；它可以在黄色区工作。

注意：如果在泥泞、陡峭的山丘或恶劣条件下进行收获，则设置在绿色区的顶部，这样可增加功率消耗，并且获得更一致的系统性能。

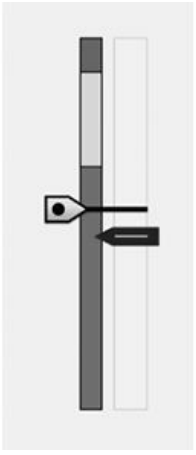
   指示灯显示最大发动机功率设置。

   指示灯显示当前发动机功率使用情况。



最大发动机功率

H118569 —UN—31JAN17



最大发动机功率计

H118583 —UN—31JAN17

H118584 —UN—20JAN17



指示灯

H118585 —UN—20JAN17



指示灯

接下页

SS43267,000095B -14-17MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,000095B -14-17MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118572 —UN—20JAN17



SS43267,000095B -14-17MAY17-4/5

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 — 80%
   最高 — 106%
   增量 — 1%

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000095B -14-17MAY17-5/5

最高行驶速度

“最高行驶速度”用来设置允许 HarvestSmart™ 运行的最大允许行驶速度。

注意：多功能手柄位置始终限制最高行驶速度。

在如下条件下修改：

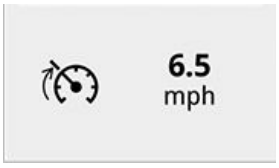
- 因为地形起伏不平或存在可能会堵塞割台的喂入条件，驾驶员希望联合收割机运行时不要超过某个特定速度。将其设置预期的工作速度。

例如：行驶速度为 8 公里/小时（5 英里/小时）时割台性能开始受到限制。将行驶速度设置为 7.5 公里/小时（4.7 英里/小时）。

按照如下步骤更改：

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H118568 —UN—20JAN17



最高行驶速度

1. 选择该选项调整最高行驶速度。

接下页

SS43267,000095C -14-17MAY17-1/5

2. 选择加 (+) 号增加或减 (-) 号选择所需的行驶速度。

   最低 — 2.0 公里/小时 (1.2 英里/小时)

   最高 — 14.0 公里/小时 (8.4 英里/小时)

   增量 — 0.1 公里/小时 (0.1 英里/小时)



最高行驶速度

H118570 —UN—31JAN17

SS43267,000095C -14-17MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,000095C -14-17MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118573 —UN—20JAN17



最高行驶速度

SS43267,000095C -14-17MAY17-4/5

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 (8.4 英里/小时)

   增量 — 0.1 公里/小时 (0.1 英里/小时)

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000095C -14-17MAY17-5/5

响应力度

利用“响应力度”，可以控制 HarvestSmart™ 系统对作物密度变化的响应速度。

在如下条件下修改：

在如下条件时增加：

希望机器对收获条件的变化更快做出响应时。

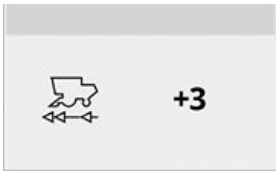
在如下条件时减少：

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：

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

H114682 —UN—20JAN17



力度

1. 选择该选项访问响应力度。

SS43267,000095D -14-17MAY17-1/5

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的力度。

   最小 — -10

   最大 — +10

   增量 — 1.0



力度

H118571 —UN—31JAN17

SS43267,000095D -14-17MAY17-2/5

3. 选择该按钮关闭。

H118559 —UN—20JAN17



关闭

SS43267,000095D -14-17MAY17-3/5

替代修改程序：

1. 选择该选项激活扶手调节旋钮。

H118574 —UN—20JAN17



力度

接下页

SS43267,000095D -14-17MAY17-4/5

2. 使用扶手调节旋钮选择所需的力度。
   - 顺时针转动旋钮将值调大。
   - 逆时针转动旋钮将值调小。

   最小 — -10

   最大 — +10

   增量 — 1.0

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000095D -14-17MAY17-5/5

ICA2 诊断

ICA2 诊断显示 HarvestSmart™、Active Terrain Adjustment™和自动维持的系统要求、故障和状态。

可在“联合收割机集成调节 2” 诊断页面访问的项目：

自动化状态— 显示任何单个系统的最高优先级状态。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标
Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

H119779 —UN—30JAN17



自动化状态

SS43267,000095E -14-17MAY17-1/4

HarvestSmart™— 选择 HarvestSmart™ 屏幕区域查看有关故障、系统要求和状态的详细信息。

H119753 —UN—30JAN17



HarvestSmart™

SS43267,000095E -14-17MAY17-2/4

Active Terrain Adjustment™— 选择 Active Terrain Adjustment™ 屏幕区域查看有关故障、系统要求和状态的详细信息。

H119754 —UN—30JAN17



Active Terrain Adjustment™

SS43267,000095E -14-17MAY17-3/4

自动维持— 选择“自动维持”屏幕区域查看有关故障、系统要求和状态的详细信息。

H119755 —UN—30JAN17



自动维持

SS43267,000095E -14-17MAY17-4/4

自动化状态

H113788 —UN—30JAN17

自动化状态 — 显示任何单个系统（比如Active Terrain Adjustment™、HarvestSmart™ 或自动维持）的最高优先级状态。



灰色

在“联合收割机集成调节 2” 状态页面显示的项目：

自动化关闭

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标
Harvest Smart 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,000095F -14-17MAY17-1/4

H113784 —UN—30JAN17

确认— 当“联合收割机集成调节 2”（ICA2）的任何部分启用并准备好运行时显示。

注意：当“联合收割机集成调节 2”（ICA2）的任何部分启用并准备好时显示“确认”。即使系统处于关闭状态，如果 ICA2 至少有一个功能启用并正常工作，则显示“确认”。



绿色

SS43267,000095F -14-17MAY17-2/4

H113786 —UN—30JAN17

需要注意 — 只有需要注意的问题（与“正常”操作无关）才能被提升为“需要注意”状态。



琥珀色

SS43267,000095F -14-17MAY17-3/4

H113787 —UN—30JAN17

已检测到故障 — 仅已被报告为“故障”（硬件或传感器故障）的问题才会达到此状态。

注意：“多系统受影响”文本仅在多个子系统报告升级问题时出现。



红色

SS43267,000095F -14-17MAY17-4/4

HarvestSmart™ 状态

H119191 —UN—30JAN17

“HarvestSmart™ 状态”用于传达 HarvestSmart™ 系统的当前状态。利用“状态”，还可以查看系统必须满足才能正常运行的要求。



HarvestSmart™

选择 HarvestSmart™ 下方的屏幕区域，打开状态页面。

在 HarvestSmart™ 状态页面显示的项目：

注意：并非所有故障都列在了下面。选择屏幕区域打开当前状态列表。

HarvestSmart 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,0000960 -14-17MAY17-1/18

未准备就绪— 设置性能目标。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-2/18

准备就绪 — 若要复位 HarvestSmart™，按多功能手柄上的 3 或 2 按钮。

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-3/18

激活 — 自动化行驶速度。

H114659 —UN—05JAN17



蓝色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-4/18

保持行驶速度 — 扳多功能控制手柄来重新获得控制。

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-5/18

获取新的性能目标— 保持收获条件一致。

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-6/18

未准备就绪— 机器必须准备好收获。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

接下页

SS43267,0000960 -14-17MAY17-7/18

未准备就绪 — 分离装置必须处于结合状态。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-8/18

最高限速 — 达到最高行驶速度限制。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-9/18

发动机功率受到限制 — 达到了最大发动机功率限制。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-10/18

检测到错误 | 性能降低 — 分离装置传感器出现错误。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-11/18

检测到错误 | 性能降低 — （右/左）清粮室传感器出现错误。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-12/18

检测到错误 — 分离装置传动压力传感器出现错误。

H114658 —UN—05JAN17



红色

接下页

SS43267,0000960 -14-17MAY17-13/18

自动化关闭

H114655 —UN—05JAN17



灰色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-14/18

自动化关闭 | 检测到错误 — 分离装置传动压力传感器出现错误。

HarvestSmart™ 要求

- HarvestSmart™ 自动化必须打开。
- 性能目标必须已设置。
- 机器必须准备好收获。
  - 分离装置必须已结合。
  - 割台必须已结合。
  - 发动机必须设置为高怠速。
  - 公路模式不得启用。
- 若要复位 HarvestSmart™，按多功能手柄上的 3 或 2 按钮。

H114655 —UN—05JAN17



灰色

SS43267,0000960 -14-17MAY17-15/18

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

H113789 —UN—30JAN17



感叹号

SS43267,0000960 -14-17MAY17-16/18

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H119194 —UN—30JAN17



复选标记

SS43267,0000960 -14-17MAY17-17/18

选择该按钮关闭。

H116936 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000960 -14-17MAY17-18/18

Active Terrain Adjustment™ 状态

“Active Terrain Adjustment™（ATA）状态”用于传达 ATA 系统的当前状态。利用“状态”，还可以查看系统必须满足才能正常运行的要求。

选择 Active Terrain Adjustment™（ATA）下方的屏幕区域，打开状态页面。

Active Terrain Adjustment™ 状态页面上显示的项目：

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

H119192 —UN—30JAN17



Active Terrain Adjustment™

注意：并非所有故障都列在了下面。选择屏幕区域打开当前状态列表。

SS43267,0000961 -14-17MAY17-1/14

应用补偿— 适应地形。

H114659 —UN—05JAN17



蓝色

SS43267,0000961 -14-17MAY17-2/14

监控中

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000961 -14-17MAY17-3/14

未准备就绪— 需要校准俯仰角传感器。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000961 -14-17MAY17-4/14

未准备就绪— 割台必须低于记录的停止高度。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

接下页

SS43267,0000961 -14-17MAY17-5/14

未准备就绪— 机器必须准备好收获。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000961 -14-17MAY17-6/14

未准备就绪— 发动机必须设置为高怠速。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000961 -14-17MAY17-7/14

检测到错误 — 需要注意。

H114657 —UN—05JAN17



红色

SS43267,0000961 -14-17MAY17-8/14

检测到错误 — 风机系统存在故障。

H114657 —UN—05JAN17



红色

SS43267,0000961 -14-17MAY17-9/14

自动化关闭

H114655 —UN—05JAN17

Active Terrain Adjustment™ 要求：

- ATA 自动化必须打开。
- 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。
  - 公路模式不得启用。



灰色

- 割台必须低于记录的停止高度。

SS43267,0000961 -14-17MAY17-10/14

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

H113789 —UN—30JAN17



感叹号

接下页

SS43267,0000961 -14-17MAY17-11/14

“割台必须低于记录的停止高度”的要求未满足，选择该选项访问割台详情页面。

H118541 —UN—30JAN17



割台详情

SS43267,0000961 -14-17MAY17-12/14

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H119194 —UN—30JAN17



绿色对勾

SS43267,0000961 -14-17MAY17-13/14

选择该按钮关闭。

H116936 —UN—30JAN17

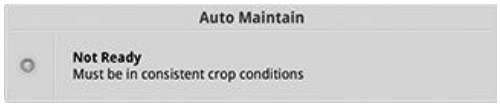


关闭

SS43267,0000961 -14-17MAY17-14/14

自动维持状态

H119193 —UN—30JAN17



自动维持

“自动维持状态”用于传达“自动维持系统”的当前状态。利用“状态”，还可以查看系统必须满足才能正常运行的要求。

选择“自动维持”下方的屏幕区域，打开状态页面。

“自动维持状态”页上的项目：

注意：并非所有故障都列在了下面。选择屏幕区域打开当前状态列表。

SS43267,0000962 -14-17MAY17-1/12

自动调节 — 应用设置变化。

H114659 —UN—05JAN17



蓝色

SS43267,0000962 -14-17MAY17-2/12

应用补偿 — 继续监控变化。

H114659 —UN—05JAN17



蓝色

接下页

SS43267,0000962 -14-17MAY17-3/12

获取新性能目标

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000962 -14-17MAY17-4/12

监控中

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,0000962 -14-17MAY17-5/12

未准备就绪— 需要采取行动。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,0000962 -14-17MAY17-6/12

检测到错误 — 需要注意。

H114657 —UN—05JAN17



红色

SS43267,0000962 -14-17MAY17-7/12

自动化关闭

H114655 —UN—05JAN17



灰色

自动维持要求：

- “自动维持”自动化必须打开。
- “自动维持”必须支持该作物类型。
- 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。
  - 公路模式不得启用。
- 作物状况必须一致。
  - 机器必须具有稳定的行驶速度。
  - 必须存在作物流。
- 割台必须低于记录的停止高度。

接下页

SS43267,0000962 -14-17MAY17-8/12

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

H113789 —UN—30JAN17



感叹号

SS43267,0000962 -14-17MAY17-9/12

选择该选项访问与未满足要求对应的页面。

H118541 —UN—30JAN17



选择该选项访问

SS43267,0000962 -14-17MAY17-10/12

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H119194 —UN—30JAN17



绿色对勾

SS43267,0000962 -14-17MAY17-11/12

选择该按钮关闭。

H116936 —UN—30JAN17



关闭

SS43267,0000962 -14-17MAY17-12/12

籽粒处理

访问“籽粒处理”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,00008B3 -14-27JAN17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008B3 -14-27JAN17-2/4

3. 籽粒处理

H114773 —UN—10JAN17



籽粒处理

SS43267,00008B3 -14-27JAN17-3/4

通过导航条访问应用程序：

H114775 —UN—10JAN17

按显示器下方导航条上的“籽粒处理”按钮。



籽粒处理

SS43267,00008B3 -14-27JAN17-4/4

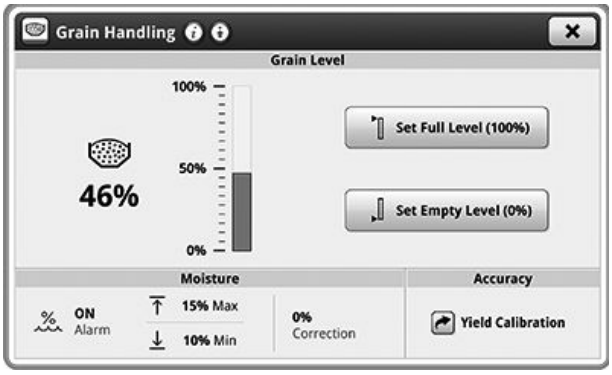
“籽粒处理”主页

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

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

注意：下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H119900 —UN—10JAN17

籽粒处理

接下页

SS43267,0000807 -14-17MAY17-1/8

“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

SS43267,0000807 -14-17MAY17-2/8

精度— 访问“产量标定”。

H114779 —UN—10JAN17

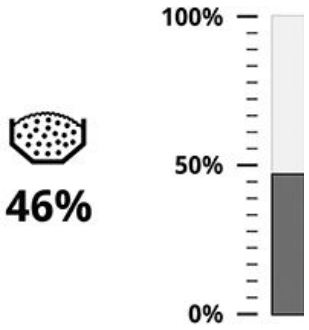


产量标定

SS43267,0000807 -14-17MAY17-3/8

粮箱粮位项目

粮箱粮位— 显示当前粮箱粮位。



H115000 —UN—10JAN17

粮箱粮位

SS43267,0000807 -14-17MAY17-4/8

设置装满水平— 设置粮箱装满水平。

H114776 —UN—10JAN17



设置装满水平

SS43267,0000807 -14-17MAY17-5/8

设置清空水平— 设置粮箱清空水平。

H114777 —UN—10JAN17



设置清空水平

SS43267,0000807 -14-17MAY17-6/8

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

SS43267,0000807 -14-17MAY17-7/8

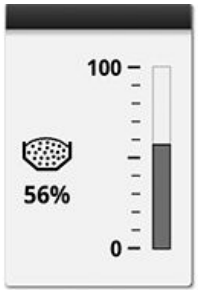
运行页模块

该应用的模块可使用 布局管理器添加至运行页面。

示例：

粮箱粮位— 用来直接访问粮箱粮位应用程序。

注意：有多个不同的模块可供应用程序使用。



H116266 —UN—31JAN17

粮箱粮位

SS43267,0000807 -14-17MAY17-8/8

高级设置

H113848 —UN—04JAN17

高级设置访问详细的调节情况和不常见设置。

“高级设置”页上的项目：

粮箱粮位自动标志— 当粮箱 3/4 满或装满时标志灯亮起。



开/关

SS43267,00008B4 -14-27JAN17-1/4

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

H120462 —UN—10JAN17



偏移量设置

SS43267,00008B4 -14-27JAN17-2/4

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

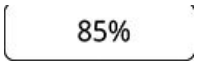


开/关

SS43267,00008B4 -14-27JAN17-3/4

自定义粮位报警输入框— 选择编辑自定义粮位报警。

H119129 —UN—10JAN17



自定义粮位报警输入框

SS43267,00008B4 -14-27JAN17-4/4

高级设置 | 粮箱粮位自动标志

H114769 —UN—22OCT15

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。



开/关

按照如下步骤更改：

选择该开关启用或禁用“粮箱粮位自动标志”。

SS43267,00008B5 -14-17MAY17-1/1

高级设置 | 粮箱卸粮偏移量

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

在如下条件下修改：

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

按照如下步骤更改：

H114780 —UN—10JAN17



减小

- 如果粮箱粮位读数为 0% 时粮箱中仍有籽粒，则减小偏移值。
- 如果粮箱粮位读数不为 0% 时粮箱已清空，则增大偏移值。

选择减小值。

SS43267,00008B6 -14-27JAN17-1/2

选择增大值。

最小值：-15

最大值：15

增量：(+/-) 1

H114781 —UN—10JAN17



增加

SS43267,00008B6 -14-27JAN17-2/2

高级设置 | 自定义粮位报警

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

修改设置，以便：

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

按照如下步骤更改：

H114769 —UN—22OCT15



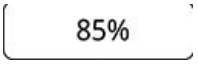
开/关

1. 选择该开关启用或禁用自定义粮位报警。

SS43267,00008B7 -14-27JAN17-1/3

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。

H119129 —UN—10JAN17



输入框

SS43267,00008B7 -14-27JAN17-2/3

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

SS43267,00008B7 -14-27JAN17-3/3

粮箱粮位

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

在如下条件下修改：

- 设置较低的粮箱粮位，以避免在斜坡条件下运行时溢出籽粒。
- 随着粮箱粮位变满，驾驶员在粮箱实际上已装满时进行设置 — 以此标定 100% 读数。
- 从粮箱卸粮时，即使系统认为粮箱仍在卸粮，驾驶员也能注意到粮箱实际上已经清空。驾驶员可以选择“设置空粮位”按钮，告诉系统粮箱已清空。

按照如下步骤更改：

H114776 —UN—10JAN17



设置装满水平

选择该选项保存粮箱满粮位。

SS43267,00008B8 -14-17MAY17-1/2

选择该选项保存粮箱零粮位。

注意：选择“设置空粮位”后，系统自动调整“粮箱卸粮偏移量”。

注意：3/4 满粮位和全满标志灯根据粮位调整。

H114777 —UN—10JAN17



设置清空水平

SS43267,00008B8 -14-17MAY17-2/2

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”页上的项目：

H113848 —UN—04JAN17



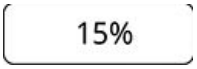
开/关

开/关— 启用或禁用湿度报警器。

SS43267,00008B9 -14-27JAN17-1/7

最高湿度— 激活湿度报警器的上限。

H119131 —UN—10JAN17

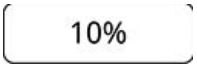


最高湿度值

SS43267,00008B9 -14-27JAN17-2/7

最低湿度— 激活湿度报警器的下限。

H119130 —UN—10JAN17

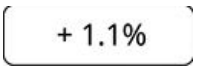


最低湿度值

SS43267,00008B9 -14-27JAN17-3/7

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

SS43267,00008B9 -14-27JAN17-4/7

使用固定湿度— 启用或禁用固定湿度。

H114786 —UN—10JAN17

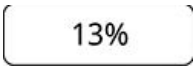


未勾选

SS43267,00008B9 -14-27JAN17-5/7

使用固定湿度— 固定湿度水平。

H119133 —UN—10JAN17



固定湿度值

SS43267,00008B9 -14-27JAN17-6/7

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

SS43267,00008B9 -14-27JAN17-7/7

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



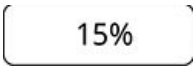
开/关

- 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%

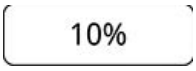
H119131 —UN—10JAN17



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：

H114785 —UN—10JAN17



已勾选

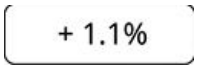
设定湿度修正为联合收割机湿度传感器和升运器认证湿度传感器之间的差。{示例：升运器湿度（13%）减去联合收割机实测湿度（12%）= 湿度差（+1%）

1. 如果勾选“使用固定湿度”，则取消选择选择框启用“修正”。

SS43267,00008BB -14-17JAN17-1/6

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。

H119132 —UN—10JAN17



值

SS43267,00008BB -14-17JAN17-2/6

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

SS43267,00008BB -14-17JAN17-3/6

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

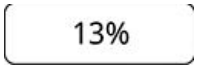


未勾选

SS43267,00008BB -14-17JAN17-4/6

2. 选择该开关打开数字键盘并输入所需值。

H119133 —UN—10JAN17



值

SS43267,00008BB -14-17JAN17-5/6

3. 选择“确认”保存设置值。

H114789 —UN—10JAN17



确认

SS43267,00008BB -14-17JAN17-6/6

状态中心

H116268 —UN—10JAN17

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“籽粒装卸”项目：



卸粮搅龙

卸粮搅龙向外摆动—

卸粮搅龙已接合—籽粒流动

SS43267,00008BC -14-17MAY17-1/2

H116267 —UN—10JAN17

粮箱粮位— 显示为 3/4 或 4/4。

注意：选择“设置空粮位”后，系统自动调整“粮箱卸粮偏移量”。

注意：3/4 满粮位和全满标志灯根据粮位调整。



粮箱粮位

SS43267,00008BC -14-17MAY17-2/2

折叠

访问“折叠”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,00008BD -14-27JAN17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008BD -14-27JAN17-2/4

3. 折叠

H114607 —UN—10JAN17



折叠

SS43267,00008BD -14-27JAN17-3/4

通过导航条访问应用程序：

H115016 —UN—22MAR16

按显示器下方导航条上的折叠按钮。



折叠

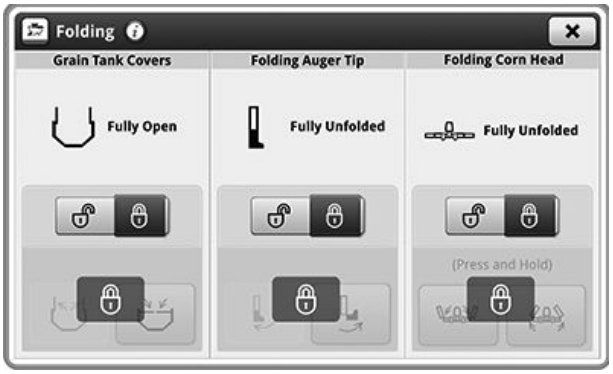
SS43267,00008BD -14-27JAN17-4/4

“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。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

“折叠应用程序”用于操作折叠设备。



H119899 —UN—06JAN17

折叠

接下页

SS43267,0000808 -14-27JAN17-1/9

折叠

“折叠”主页上的项目：

注意：下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

粮箱盖项目：

粮箱盖— 锁定或解锁粮箱盖折叠功能按钮。

SS43267,0000808 -14-27JAN17-2/9

内容拦截器— 显示锁定状态。预防该功能意外接合。

H114620 —UN—06JAN17



状态状态

SS43267,0000808 -14-27JAN17-3/9

折叠搅龙尖头项目：

H114615 —UN—06JAN17

折叠搅龙尖头— 锁定或解锁搅龙尖头折叠功能按钮。



锁定/解锁

SS43267,0000808 -14-27JAN17-4/9

内容拦截器— 显示锁定状态。预防该功能意外接合。

H114624 —UN—06JAN17



状态状态

SS43267,0000808 -14-27JAN17-5/9

折叠玉米割台（带位置传感器）：

H114615 —UN—06JAN17

折叠式玉米割台— 锁定或解锁玉米割台折叠功能按钮。



锁定/解锁

SS43267,0000808 -14-27JAN17-6/9

内容拦截器— 显示锁定状态。预防该功能意外接合。

H116240 —UN—06JAN17



状态状态

接下页

SS43267,0000808 -14-27JAN17-7/9

折叠

折叠玉米割台（不带位置传感器）：

H114615 —UN—06JAN17



锁定/解锁

折叠式玉米割台— 锁定或解锁玉米割台折叠功能按钮。

SS43267,0000808 -14-27JAN17-8/9

内容拦截器— 显示锁定状态。预防该功能意外接合。

H114625 —UN—06JAN17



状态状态

SS43267,0000808 -14-27JAN17-9/9

粮箱盖

H114612 —UN—06JAN17

利用“粮箱盖”，驾驶员可从驾驶室里打开、关闭粮箱盖。



位置未知错误

小心： 避免挂住电力线。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。

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

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

修改设置，以便：

- 配置机器进行田间作业。
- 保养机器部件。
- 配置机器进行道路运输或存放。
- 清理机器。

按照如下步骤更改：

SS43267,00008BE -14-17MAY17-1/3

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

SS43267,00008BE -14-17MAY17-2/3

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促动动作的物理控制装置。

H114623 —UN—06JAN17



打开

H114621 —UN—06JAN17



关闭

H114616 —UN—06JAN17



进度指示灯

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

SS43267,00008BE -14-17MAY17-3/3

折叠搅龙尖头

利用"折叠搅龙尖头"，驾驶员可根据需要折叠和展开卸粮搅龙尖头。

修改设置，以便：

- 配置机器进行田间作业。
- 保养机器部件。
- 配置机器进行道路运输或存放。

按照如下步骤更改：

注意：当折叠搅龙尖头存在位置未知错误时，一键触摸式折叠功能不可用。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：随时按下多功能手柄上的速停开关，随时可停止由折叠应用程序控制的所有动作。通过选择所需的按钮继续折叠。

接下页

SS43267,00008BF -14-17MAY17-1/3

折叠

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。

H114619 —UN—06JAN17



解锁

SS43267,00008BF -14-17MAY17-2/3

2. 选择所需的按钮来折叠或展开搅龙尖头。
   - 选择该按钮展开搅龙尖头。
   - 选择该按钮折叠搅龙尖头。
     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。

注意：最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

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

H114637 —UN—06JAN17



展开

H114628 —UN—06JAN17



折叠

H114616 —UN—06JAN17



进度指示灯

H114629 —UN—06JAN17



展开/折叠

H114631 —UN—06JAN17



完全展开

H114641 —UN—06JAN17



完全折叠

H114615 —UN—06JAN17



已锁定

SS43267,00008BF -14-17MAY17-3/3

折叠玉米割台（不带位置传感器）

利用折叠式玉米割台控制装置，驾驶员可以折叠和展开玉米割台。

修改设置，以便：

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

小心：遵循当地政府关于在道路上运输割台的法律法规。

按照如下步骤更改：

H114619 —UN—06JAN17



解锁

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

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。

SS43267,00008C0 -14-17MAY17-1/2

2. 选择并按住所需的按钮来折叠或展开玉米割台。

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

- 选择并按住来展开玉米割台。
- 选择并按住来折叠玉米割台。

注意：最后一次选择按钮后 30 秒，系统自动切换到锁定状态。

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

H115022 —UN—06JAN17



展开

H115021 —UN—06JAN17



折叠

H114615 —UN—06JAN17



锁

SS43267,00008C0 -14-17MAY17-2/2

折叠玉米割台（带位置传感器）

利用折叠式玉米割台控制装置，驾驶员可以折叠和展开玉米割台。

修改设置，以便：

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

小心：遵循当地政府关于在道路上运输割台的法律法规。

按照如下步骤更改：

H114619 —UN—06JAN17



解锁

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

1. 选择该选项解锁折叠和展开按钮。

接下页

SS43267,00008C1 -14-17MAY17-1/2

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

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

显示玉米割台展开和折叠时的进度。

- 配备位置传感器的折叠式玉米割台显示当前的折叠状态。

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促动动作的物理控制装置。

H114617 —UN—06JAN17



展开

H115021 —UN—06JAN17



折叠

H114616 —UN—06JAN17



进度指示灯

H116122 —UN—06JAN17



部分展开

H116121 —UN—06JAN17



完全展开

H116123 —UN—06JAN17



部分折叠

H116124 —UN—06JAN17



完全折叠

H114615 —UN—06JAN17



锁

SS43267,00008C1 -14-17MAY17-2/2

收获设置

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

SS43267,00008E7 -14-26JAN17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008E7 -14-26JAN17-2/4

3. 收获设置

H113528 —UN—27JAN17



收获设置

SS43267,00008E7 -14-26JAN17-3/4

通过导航条访问应用程序：

H116102 —UN—27JAN17

按显示器下方导航条上的“收获设置”按钮。



收获设置

SS43267,00008E7 -14-26JAN17-4/4

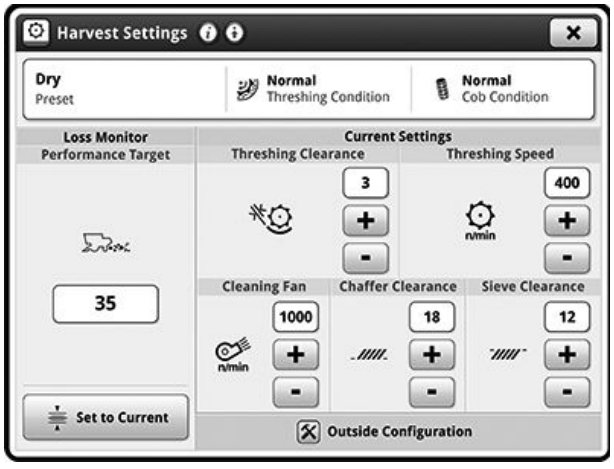
“收获设置”主页

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

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

注意：下列项目中，有一部分属于机器配备相关选装件后才能显示出来的项目。



H120310 —UN—27JAN17

收获设置

接下页

SS43267,0000963 -14-21JUN17-1/12

H116974 —UN—27JAN17



加载收获设置

“收获设置”主页上的项目：

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，以帮助达到籽粒净度，减少籽粒损失。

SS43267,0000963 -14-21JUN17-2/12

性能目标— 利用该设置，可选择机器可接受的籽粒损失。



性能目标

H119104 —UN—30JAN17

SS43267,0000963 -14-21JUN17-3/12

设置为当前 — 选择该选项，将新的“可接受损失”设置为当前的损失水平。

H119125 —UN—27JAN17



设置为当前

SS43267,0000963 -14-21JUN17-4/12

脱粒间隙— 利用该设置，可修改脱粒间隙。

H113683 —UN—27JAN17



脱粒间隙

SS43267,0000963 -14-21JUN17-5/12

脱粒转速— 利用该设置，可修改脱粒转速。

H113685 —UN—27JAN17



脱粒转速

SS43267,0000963 -14-21JUN17-6/12

清选风机— 利用该设置，可修改风机转速。

H113684 —UN—27JAN17



清选风机

接下页

SS43267,0000963 -14-21JUN17-7/12

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

SS43267,0000963 -14-21JUN17-8/12

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

SS43267,0000963 -14-21JUN17-9/12

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

SS43267,0000963 -14-21JUN17-10/12

下筛间隙— 利用该选项，可以修改下筛片的开度。

H113693 —UN—27JAN17



下筛间隙

SS43267,0000963 -14-21JUN17-11/12

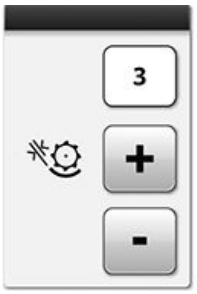
运行页模块：

该应用程序的模块可以使用布局管理器添加到运行页面。

示例：

间隙— 利用该选项，可调节脱粒间隙。

注意：有多个不同的模块可供应用程序使用。



H116117 —UN—30JAN17

间隙

SS43267,0000963 -14-21JUN17-12/12

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。

H113683 —UN—27JAN17



脱粒间隙

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

脱粒间隙

SS43267,0000978 -14-26JAN17-1/6

脱粒转速

H113685 —UN—27JAN17



脱粒转速

SS43267,0000978 -14-26JAN17-2/6

清选风机

H113684 —UN—27JAN17



清选风机

SS43267,0000978 -14-26JAN17-3/6

上筛间隙

H113706 —UN—27JAN17



上筛间隙

SS43267,0000978 -14-26JAN17-4/6

下筛间隙

H113693 —UN—27JAN17



下筛间隙

接下页

SS43267,0000978 -14-26JAN17-5/6

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。

H116984 —UN—27JAN17



保存预设

SS43267,0000978 -14-26JAN17-6/6

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：

修改或创建自己的预设，以收集收获设置，针对收获的作物和条件提供所需的性能和籽粒质量。

H116974 —UN—27JAN17



加载收获设置

按照如下步骤更改：

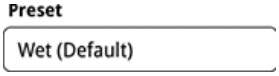
1. 选择该选项打开。

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

SS43267,0000964 -14-03FEB17-1/10

2. 选择该选项打开“选择预设”。

H118081 —UN—27JAN17



预设

SS43267,0000964 -14-03FEB17-2/10

3. 选择所需的预设。

H119178 —UN—27JAN17



选择预设。

SS43267,0000964 -14-03FEB17-3/10

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。

当更改了预设的默认值时，“设置预览”中的“新设置”一栏的值将更改。更改作物类型中的预设时，默认值保持不变。

注意：当对所选预设进行修改时，（修改后）的词添加到名称中。

H116106 —UN—27JAN17



确认



当前 / 新

H116110 —UN—27JAN17

接下页

SS43267,0000964 -14-03FEB17-4/10

H116974 —UN—27JAN17



加载收获设置

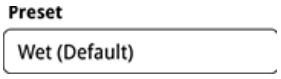
删除的程序：

1. 选择该选项打开。

SS43267,0000964 -14-03FEB17-5/10

2. 选择该选项打开“选择预设”。

H118081 —UN—27JAN17



预设

SS43267,0000964 -14-03FEB17-6/10

3. 选择所需的预设。

H119178 —UN—27JAN17



选择预设。

SS43267,0000964 -14-03FEB17-7/10

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

SS43267,0000964 -14-03FEB17-8/10

5. 如果不想删除选择的预设，选择取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

SS43267,0000964 -14-03FEB17-9/10

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。

H116106 —UN—27JAN17



确认

6. 选择该选项删除预设。

SS43267,0000964 -14-03FEB17-10/10

加载收获设置 | 脱粒条件

利用“脱粒条件”，可从三个选项中进行选择，以选择当前脱粒条件的最佳描述。

修改设置，以便：

- 如果样本中存在未脱粒的籽粒，则选择“困难”。
- 如果在该作物的推荐范围内使用脱粒设置创建了令人满意的样本，则选择“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”.

H116974 —UN—27JAN17



加载收获设置

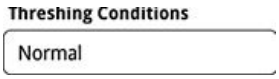
按照如下步骤更改：

1. 选择该选项打开。

SS43267,0000965 -14-01FEB17-1/5

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

SS43267,0000965 -14-01FEB17-2/5

4. 如果不想更改，选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

SS43267,0000965 -14-01FEB17-3/5

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

SS43267,0000965 -14-01FEB17-4/5

6. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,0000965 -14-01FEB17-5/5

加载收获设置 | 茎秆条件

利用“茎秆条件”，可从三个选项中进行选择，以选择当前茎秆条件的最佳描述。

修改设置，以便：

- 收获坚韧、湿茎秆、青茎杆、正在处理的籽粒以外的大量物料时，选择“困难”。
- 存在作物的普通物料处理时，选择“正常”。
- 收获非常干燥的茎秆或易碎且容易产生不符合需要的样本的茎秆时，选择“发脆”。

H116974 —UN—27JAN17



加载收获设置

按照如下步骤更改：

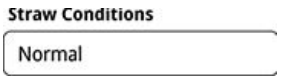
1. 选择该选项打开。

接下页

SS43267,0000966 -14-01FEB17-1/5

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



茎秆状况

SS43267,0000966 -14-01FEB17-2/5

4. 如果不想更改“预设修改器”，选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

SS43267,0000966 -14-01FEB17-3/5

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

SS43267,0000966 -14-01FEB17-4/5

6. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,0000966 -14-01FEB17-5/5

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：

修改或创建自己的预设，以收集收获设置，针对收获的作物和条件提供所需的性能和籽粒质量。

H116974 —UN—27JAN17



加载收获设置

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项访问“加载收获设置”。

SS43267,0000968 -14-01FEB17-1/4

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

接下页

SS43267,0000968 -14-01FEB17-2/4

4. 如果不想保存预设，选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

SS43267,0000968 -14-01FEB17-3/4

5. 选择该选项保存预设。

H116107 —UN—27JAN17



确认

SS43267,0000968 -14-01FEB17-4/4

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。

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）。

H116974 —UN—27JAN17



加载收获设置

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项访问“加载收获设置”。

SS43267,0000969 -14-01FEB17-1/5

2. 选择该选项保存预设并激活键盘。

H116984 —UN—27JAN17



保存预设

SS43267,0000969 -14-01FEB17-2/5

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

SS43267,0000969 -14-01FEB17-3/5

4. 如果不想保存预设，则选择该选项取消。

H116105 —UN—27JAN17



取消

接下页

SS43267,0000969 -14-01FEB17-4/5

5. 选择该选项保存预设。

H116107 —UN—27JAN17



确认

SS43267,0000969 -14-01FEB17-5/5

加载收获设置 | 更改作物的影响

H116105 —UN—27JAN17



取消

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。

SS43267,000096A -14-17MAY17-1/3

选择“确认”会根据所选择的作物来更改“加载收获设置”。

H116106 —UN—27JAN17



确认

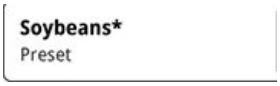
注意：在作物类型更改时，“收获设置”将恢复为新选择作物类型的默认设置。

- 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）。

SS43267,000096A -14-17MAY17-2/3

- 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。

H119175 —UN—27JAN17



预设

SS43267,000096A -14-17MAY17-3/3

当前设置 | 脱粒间隙

H113683 —UN—27JAN17



脱粒间隙

利用“脱粒间隙”，可针对不同作物和条件修改脱粒间隙。

注意：对于脱粒间隙设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加脱粒间隙，以便：

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

减小脱粒间隙，以便：

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

调整状态— 根据机器选项，随着当前设置的更改，可能会出现不同的调整状态。

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置脱粒间隙。

SS43267,000096B -14-17MAY17-1/3

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：如果安装了密实充填筛片，可能无法达到最大值。

最小值：0

最大值：40

增量：1



调整

H113698 —UN—30JAN17

H116282 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000096B -14-17MAY17-2/3

3. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,000096B -14-17MAY17-3/3

当前设置 | 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。

H113685 —UN—27JAN17



脱粒转速

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。
- 改善物料流量。
- 在恶劣物料条件下提高处理能力。
- 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；如果脱粒转速太快，即使凹板间隙设置正确，也可能会发生谷粒破碎和分裂。

注意：随着油温升高，脱粒转速可以在 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。

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

注意：根据机器配置不同，可能无法达到某些值。

最小值：200 转/分

最大值：1000 转/分

增量：10 转/分



调整

H116279 —UN—30JAN17

H118087 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

接下页

4. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,000096C -14-17MAY17-3/3

当前设置 | 清选风机

利用“清选风机转速”，驾驶员可修改风机转速，以改善籽粒净度，减少籽粒损失。

注意：对于风机转速设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加风机转速，以便：

- 提高样本质量；通过将其吹出，减少粮箱中谷糠量或籽粒以外的轻物质。

降低风机转速，以便：

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

按照如下步骤更改：

H113684 —UN—27JAN17



清选风机转速

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

SS43267,000096D -14-01FEB17-1/3

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



调整

H116982 —UN—30JAN17

H118088 —UN—27JAN17



输入字段

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000096D -14-01FEB17-2/3

4. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,000096D -14-01FEB17-3/3

当前设置 | 上筛间隙

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

注意：对于上筛间隙设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

修改设置，以便：

增加上筛间隙，以便：

- 减少清粮室损失；允许籽粒从清粮室逸出之前更快地落下。
- 减少杂余；允许籽粒被吹入杂余之前更快地落下。

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。

按照如下步骤更改：

H113706 —UN—27JAN17



上筛间隙

1. 选择该选项设置上筛间隙。

SS43267,000096E -14-01FEB17-1/4

2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的上筛间隙。



调整

H116993 —UN—30JAN17

SS43267,000096E -14-01FEB17-2/4

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

深齿：

H118089 —UN—27JAN17



输入字段

最小值：0

最大值：30

增量：1

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

SS43267,000096E -14-01FEB17-3/4

5. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,000096E -14-01FEB17-4/4

当前设置 | 下筛间隙

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

注意：对于下筛间隙设置，参见《操作手册》中的“作物设置”一节。

H113693 —UN—27JAN17



下筛间隙

修改设置，以便：

增加下筛间隙，以便：

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

减小下筛间隙，以便：

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

按照如下步骤更改：

1. 选择该选项设置下筛间隙。

SS43267,000096F -14-26JAN17-1/3

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

深齿：

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

接下页

SS43267,000096F -14-26JAN17-2/3

3. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,000096F -14-26JAN17-3/3

配置设置 | 外部配置

H116095 —UN—27JAN17



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

作物分流器

杂余系统凹板位置（如果配备）

喂入加速滚转速

过桥滚筒位置

过桥输送器链轮

SS43267,0000970 -14-26JAN17-1/2

3. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,0000970 -14-26JAN17-2/2

当前设置 | 调节状态

H116277 —UN—27JAN17



进度指示灯

“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。

SS43267,0000971 -14-17MAY17-1/11

驾驶员启动的设定值输入字段。

H118102 —UN—27JAN17



输入字段

接下页

SS43267,0000971 -14-17MAY17-2/11

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。

H118101 —UN—27JAN17



性能值

SS43267,0000971 -14-17MAY17-3/11

“联合收割机集成调节 2”（ICA2）启动的更改：

注意：在任何时候，驾驶员都可以在 ICA2 调节过程中进行手动调节。手动调整使用当前设定值作为进行更改的基础进行。

ICA2 启动的进度指示灯。

H116278 —UN—27JAN17



进度指示灯

SS43267,0000971 -14-17MAY17-4/11

ICA2 启动的设定值输入字段。

H118094 —UN—27JAN17



输入字段

SS43267,0000971 -14-17MAY17-5/11

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：到达 ICA2 调节后，且至少自 ICA2 开始调节 30 秒后，带“自动”的蓝色输入字段更改回黑色。

H118101 —UN—27JAN17



性能值

SS43267,0000971 -14-17MAY17-6/11

Active Terrain Adjustment™（ATA）启动的更改：

ATA 启动的进度指示灯。

H116278 —UN—27JAN17



进度指示灯

接下页

SS43267,0000971 -14-17MAY17-7/11

ATA 启动的设定值输入字段。

H118094 —UN—27JAN17



输入字段

SS43267,0000971 -14-17MAY17-8/11

驾驶员启动的更改进度指示灯。

H116277 —UN—27JAN17



进度指示灯

SS43267,0000971 -14-17MAY17-9/11

在 ATA 正在运行时，驾驶员启动的设定值输入字段。

注意：当设定值输入字段具有编码器对焦时，设定值的文本保持蓝色。此外，标准的"编码器对焦"输入字段高亮显示代替了保留编码器聚焦时的蓝色输入字段。

H118107 —UN—27JAN17



输入字段

SS43267,0000971 -14-17MAY17-10/11

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：ATA 偏移指示似乎类似于 ICA2 自动调节；然而，输入字段保持蓝色，并在其上印有"AUTO"（自动），表示系统正在保持偏移量。

H118101 —UN—27JAN17



性能值

SS43267,0000971 -14-17MAY17-11/11

高级设置

H116272 —UN—27JAN17



分离装置分辨率

利用"高级设置"，可以访问详细的调节项目和不常见设置。

"高级设置"页上的项目：

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

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,0000972 -14-26JAN17-1/2

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

SS43267,0000972 -14-26JAN17-2/2

高级设置 / 分离装置分辨率

N118004 —UN—22OCT15

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。



高级设置

修改前：

1. 以机器的当前设置收获。
2. 执行关闭电源程序（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™ 显示器不指示优先选择的分离装置籽粒损失量时，进行修改。

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

按照如下步骤更改：

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000973 -14-17MAY17-1/4

1. 选择“高级设置”按钮。

注意：滑动显示条显示当前分辨率。

H118553 —UN—27JAN17



滑动显示条

SS43267,0000973 -14-17MAY17-2/4

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

接下页

SS43267,0000973 -14-17MAY17-3/4

3. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,0000973 -14-17MAY17-4/4

高级设置 / 清粮室分辨率

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

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

修改前：

1. 以机器的当前设置收获。
2. 执行关闭电源程序（有关程序，参见《操作手册》）。
3. 检查清粮室是否有任何籽粒损失。

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

在如下条件下修改：

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

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

按照如下步骤更改：

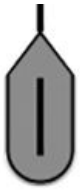
VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000974 -14-17MAY17-1/4

1. 选择“高级设置”按钮。

注意：滑动显示条显示当前分辨率。

H118553 —UN—27JAN17



滑动显示条

SS43267,0000974 -14-17MAY17-2/4

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

接下页

SS43267,0000974 -14-17MAY17-3/4

3. 选择该按钮关闭。

H116113 —UN—27JAN17



关闭

SS43267,0000974 -14-17MAY17-4/4

性能目标

利用“性能目标”，可以设置机器可接受的籽粒损失。

在如下条件下修改：

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

按照如下步骤更改：

注意：与比较小的种子（如小麦或蓖麻）相比，种子（如玉米或大豆）较大时，标定值也会较大。

注意：对于相同的可接受籽粒损失，选择的标定值越小，显示屏上的显示条会越多。

自动：

H119125 —UN—27JAN17



设置为当前

注意：按照预期的性能操作机器，选择“设置到当前值”，这样就会把工作特征值保存到内存中，同时使总损失指示灯居中。

选择“设置为当前状态”自动将新的“可接受损失”设置为当前的损失水平。

SS43267,0000975 -14-17MAY17-1/3

手动：

选择该选项打开数字键盘并手动输入所需值。

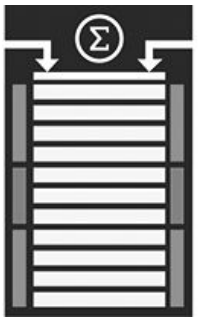
H119105 —UN—27JAN17



输入字段

SS43267,0000975 -14-17MAY17-2/3

注意：总损失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，及时了解总损失量的变化。



H117836 —UN—22DEC16

总损失指示

SS43267,0000975 -14-17MAY17-3/3

发动机

访问“发动机”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

SS43267,0000899 -14-17MAY17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,0000899 -14-17MAY17-2/4

3. 发动机

H113552 —UN—09MAR16



发动机

SS43267,0000899 -14-17MAY17-3/4

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的“发动机”按钮。

H113709 —UN—04JAN17



“发动机”应用程序按钮

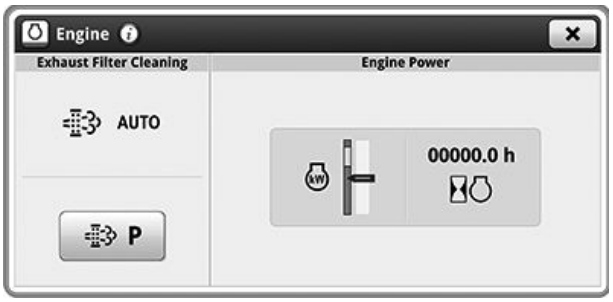
SS43267,0000899 -14-17MAY17-4/4

“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。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

“发动机”应用程序用于访问和调节发动机设置。



H119898 —UN—04JAN17

发动机

SS43267,000080A -14-03FEB17-1/9

“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。

<u>发动机功率</u> — 发动机使用的功率。

H113549 —UN—04JAN17



发动机功率

接下页

SS43267,000080A -14-03FEB17-2/9

发动机工作小时数 — 发动机的累计工作小时数。

H115017 —UN—04JAN17

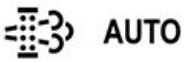


发动机工作小时数

SS43267,000080A -14-03FEB17-3/9

自动排气滤清器清洁 — 在正常作业期间按照要求进行排气滤清器清洁的自动过程。

H113829 —UN—04JAN17



自动排气滤器清洁

SS43267,000080A -14-03FEB17-4/9

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

SS43267,000080A -14-03FEB17-5/9

杂质管理过滤能力 — 使用的以及剩余过滤能力指示灯。



H114602 —UN—04JAN17

杂质管理

SS43267,000080A -14-03FEB17-6/9

空气压缩机 — 切换按钮，用来启用或禁用空气压缩机系统。

H118112 —UN—04JAN17



空气压缩机

接下页

SS43267,000080A -14-03FEB17-7/9

运行页模块

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页上。

示例：

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使用。



H115023 —UN—04JAN17

发动机功率

SS43267,000080A -14-03FEB17-8/9

快捷键

H118309 —UN—04JAN17

利用布局管理器，可把该应用程序的快捷键添加到快捷工具栏中。

空气压缩机快捷键— 用来快速访问打开/关闭空气压缩机。



空气压缩机

SS43267,000080A -14-03FEB17-9/9

发动机功率

显示器和角柱显示器上都有一个功率计可视化显示当前功耗。

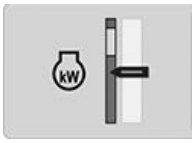
重要提示： 如果出现报警或有明显的排烟过多现象，请咨询约翰迪尔经销商或其他具备资格的服务提供商进一步诊断。

同步发动机调速器

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

功率计

H113549 —UN—04JAN17



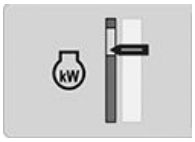
绿色区

- 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。

SS43267,000089A -14-17JAN17-1/2

- 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。

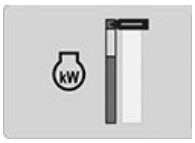
H113551 —UN—04JAN17



黄色区

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。

H113550 —UN—04JAN17



红色区

在以下条件下工作会增加功耗：

- 丘陵地带
- 作物太重或太湿
- 地面湿滑
- 行驶速度太快

SS43267,000089A -14-17JAN17-2/2

排气滤清器系统概况

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。

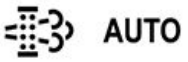
为避免柴油颗粒物或烟炱在排气滤清器系统内出现不必要的积聚：

- 使用自动排气滤清器清洁模式。
- 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。

H113829 —UN—04JAN17



自动排气滤器清洁

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。

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。

SS43267,000089B -14-03JAN17-1/2

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— 排气滤清器清洁后的冷却期间。

H113830 —UN—04JAN17



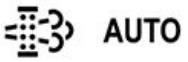
驻车滤清器清洁

SS43267,000089B -14-03JAN17-2/2

自动排气滤器清洁

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滤清器系统活动相关的信息。

H113829 —UN—04JAN17



自动排气滤器清洁

SS43267,000089C -14-03JAN17-1/2

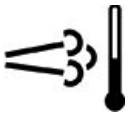
当排气滤清器系统主动执行排气滤清器清洁时，排气滤清器清洁指示灯点亮。

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，则禁用排气滤清器清洁系统。

注意：当驻车排气滤清器清洁完成，或钥匙开关循环打开、关闭时，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”排气滤清器清洁 。

H113561 —UN—07NOV16



排气滤清器清洁指示灯

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。参见 发动机冷却进行中。

SS43267,000089C -14-03JAN17-2/2

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。

H113804 —UN—09MAR16



中止

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。

SS43267,000089D -14-04JAN17-1/6

1. 选择“驻车排气滤清器清洁”按钮。

H113830 —UN—04JAN17



驻车滤清器清洁

SS43267,000089D -14-04JAN17-2/6

2. 检查确认机器已配置驻车滤清器清洁。
   - 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

SS43267,000089D -14-04JAN17-3/6

3. 一旦满足所有条件，则选择显示器上的“下一步”。

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



进度指示灯

接下页

SS43267,000089D -14-04JAN17-4/6

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—04JAN17



H113816 —UN—04JAN17



状态中心

H118543 —UN—04JAN17



查看状态

H113825 —UN—04JAN17



清洁完成

SS43267,000089D -14-04JAN17-5/6

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，则让发动机和排气滤清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：当驻车排气滤清器清洁完成后，系统默认为自动模式。

H114770 —UN—04JAN17



关闭

SS43267,000089D -14-04JAN17-6/6

禁用自动排气滤清器清洁

特定条件下，可以禁用“排气滤清器清洁”功能。

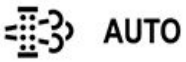
重要提示：仅在必要时才禁用排气滤清器自动清洁系统。

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：

H113829 —UN—04JAN17



自动

1. 选择该按钮打开“排气滤清器清洁”功能。

SS43267,000089E -14-04JAN17-1/3

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

接下页

SS43267,000089E -14-04JAN17-2/3

3. 选择该开关可关闭“排气滤清器清洁”功能。

H114770 —UN—04JAN17



关闭

SS43267,000089E -14-04JAN17-3/3

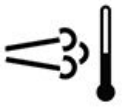
发动机冷却进行中

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”：

H113811 —UN—04JAN17



排气滤清器清洁图标打开

1. 排气滤清器清洁图标在角柱显示器上亮起，“发动机冷却进行中"报警打开，显示可以关闭机器前剩下的分钟数。

SS43267,000089F -14-04JAN17-1/6

2. 选择“发动机冷却进行中”报警上的“确认”按钮。

H113812 —UN—04JAN17



确认

SS43267,000089F -14-04JAN17-2/6

3. 在“发动机冷却进行中”期间状态中心的“排气滤清器清洁图标”亮起。

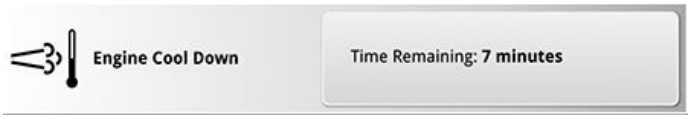
H113817 —UN—04JAN17



状态中心

SS43267,000089F -14-04JAN17-3/6

H113818 —UN—04JAN17



状态中心显示器

4. 选择“排气滤清器清洁”图标，查看“状态中心显示器”中的“发动机冷却”进度。

SS43267,000089F -14-04JAN17-4/6

5. 当发动机冷却时间过去时，排气滤清器清洁图标不再亮起。

H113813 —UN—04JAN17



排气滤清器清洁图标关闭

接下页

SS43267,000089F -14-04JAN17-5/6

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

SS43267,000089F -14-04JAN17-6/6

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** — 过滤能力良好。



H114602 —UN—04JAN17

绿色区

SS43267,00008A0 -14-04JAN17-1/2

- **黄色区** — 剩下很少一点过滤能力。请尽快拆下并清洁滤清器。

  注意： 屏幕上出现一条信息，每个按键循环重新触发一次，直到清洁滤清器为止。

- **红色区** — 已没有剩余过滤能力。立即拆下并清洁滤清器。

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



H114603 —UN—04JAN17

黄色区



H114604 —UN—04JAN17

红色区

SS43267,00008A0 -14-04JAN17-2/2

空气压缩机

空气压缩机提供用于清洁机器的补充压缩空气源。

只有满足了下列要求，空气压缩机才能起作用：

- 发动机必须处于运转状态。
- 机器必须处于驻车状态。
- 分离装置必须在分离状态。
- 割台必须在分离状态。
- 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》。

H113822 —UN—04JAN17



状态指示器

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。

接下页

SS43267,00008A1 -14-30JAN17-1/2

选择该开关可启用或禁用空气压缩机。

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。

H116670 —UN—04JAN17



开/关

SS43267,00008A1 -14-30JAN17-2/2

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。

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

"空气压缩机状态页"上显示的项目：

H116670 —UN—04JAN17



开/关

SS43267,00008A2 -14-30JAN17-1/7

未准备就绪— 未满足要求。

H113824 —UN—04JAN17



灰色

SS43267,00008A2 -14-30JAN17-2/7

准备就绪— 已满足要求但未启用。

H113824 —UN—04JAN17



灰色

SS43267,00008A2 -14-30JAN17-3/7

激活— 已满足要求且系统已启用。

空气压缩机要求：

- 发动机必须处于运转状态。
- 机器必须处于驻车状态。
- 分离装置必须在分离状态。
- 割台必须在分离状态。
- 机器外部部件不得处于运动状态。

H113822 —UN—04JAN17



绿色

SS43267,00008A2 -14-30JAN17-4/7

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

接下页

SS43267,00008A2 -14-30JAN17-5/7

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 -14-30JAN17-6/7

选择该开关可关闭空气压缩机状态。

H114770 —UN—04JAN17



关闭

SS43267,00008A2 -14-30JAN17-7/7

访问“HVAC”

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单

H113668 —UN—22OCT15



菜单

SS43267,00008A3 -14-31JAN17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008A3 -14-31JAN17-2/4

3. HVAC

H114795 —UN—04JAN17



HVAC

SS43267,00008A3 -14-31JAN17-3/4

通过导航条访问应用程序：

按显示器下方导航条上的 HVAC 按钮。

H114794 —UN—17MAR16



HVAC

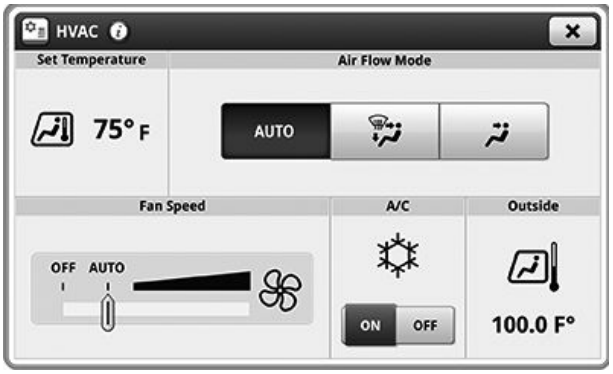
SS43267,00008A3 -14-31JAN17-4/4

“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。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

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



H120313 —UN—04JAN17

HVAC

接下页

SS43267,000080B -14-27JAN17-1/8

“HVAC”主页上的项目：

H119378 —UN—15SEP16



设定温度

设定温度 — 设定驾驶室内的预期温度。

SS43267,000080B -14-27JAN17-2/8

H114797 —UN—17MAR16



气流模式

气流模式 — 用来调整驾驶室里的气流分布情况。

SS43267,000080B -14-27JAN17-3/8

H114801 —UN—17MAR16



风机转速

风扇转速 — 用来在驾驶室里控制风扇转速。

SS43267,000080B -14-27JAN17-4/8



H113850 —UN—05MAY16

空调

空调（A/C） — 启用或禁用空调。

SS43267,000080B -14-27JAN17-5/8



H119377 —UN—16SEP16

外界

室外 — 查看驾驶室外的当前温度。

接下页

SS43267,000080B -14-27JAN17-6/8

运行页模块

H115024 —UN—04JAN17



空调

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页上。

示例：

空调 —，利用该切换功能，可以直接启用/禁用空调。

注意：有多个不同的模块可供应用程序使用。

SS43267,000080B -14-27JAN17-7/8

快捷键

H116265 —UN—04JAN17



空调开/关

利用布局管理器，可把该应用程序的快捷键添加到快捷工具栏中。

示例：

空调打开和关闭— 用来快速打开和关闭空调。

注意：应用程序可能有不同的快捷键。

SS43267,000080B -14-27JAN17-8/8

设定温度

H114796 —UN—17MAR16



设定温度

利用“设定温度”，驾驶员可以设定驾驶室内的预期温度。

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。

SS43267,00008A4 -14-27JAN17-1/4

2. 选择该选项将值调小。

H114792 —UN—04JAN17



减小

SS43267,00008A4 -14-27JAN17-2/4

3. 选择该选项将值调大。

H114791 —UN—04JAN17



增大

SS43267,00008A4 -14-27JAN17-3/4

4. 选择关闭驾驶室温度设置。

H114770 —UN—04JAN17



关闭

备选修改程序：

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

ClimaTrak 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,00008A4 -14-27JAN17-4/4

风扇转速

利用“风扇转速”，驾驶员可以控制驾驶室内的风扇转速。

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

SS43267,00008A5 -14-27JAN17-1/5

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

H114802 —UN—17MAR16



指示灯

SS43267,00008A5 -14-27JAN17-2/5

a. 选择该选项降低风扇转速。

H114998 —UN—04JAN17



减小

SS43267,00008A5 -14-27JAN17-3/5

b. 选择该选项提高风扇转速。

当指针移到“关闭”后，风扇关闭。

当指针移到“自动”时，风扇转速自动调节。

H114997 —UN—04JAN17



增大

SS43267,00008A5 -14-27JAN17-4/5

3. 选择该开关关闭风扇转速设置。

注意：在自动模式时，随着温度接近设定点，风扇转速降低。

备选修改程序：

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

ClimaTrak 是迪尔公司的一个注册商标

H114770 —UN—04JAN17



关闭

SS43267,00008A5 -14-27JAN17-5/5

气流模式

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

按照如下步骤更改：

在选项条上选择所需的气流模式。

H114797 —UN—17MAR16



气流模式

接下页

SS43267,00008A6 -14-27JAN17-1/4

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

SS43267,00008A6 -14-27JAN17-2/4

除霜、驾驶员和地板 — 在驾驶室内部均匀分布气流，并对风挡玻璃进行除霜。

注意：当选择了“除霜”气流模式后，空调接通。

H114799 —UN—17MAR16



除霜、驾驶员和地板

SS43267,00008A6 -14-27JAN17-3/4

驾驶员— 使气流吹向驾驶员。

备选修改程序：

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

ClimaTrak 是迪尔公司的一个注册商标

H114800 —UN—17MAR16



驾驶员

SS43267,00008A6 -14-27JAN17-4/4

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”。

SS43267,00008A7 -14-17MAY17-1/1

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

H119377 —UN—16SEP16

SS43267,00008A8 -14-27JAN17-1/2

选择关闭“外界”温度。

H114770 —UN—04JAN17



关闭

SS43267,00008A8 -14-27JAN17-2/2

变速箱

访问“变速箱”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,00008C9 -14-27JAN17-1/3

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008C9 -14-27JAN17-2/3

3. 变速箱

H113843 —UN—30OCT15



变速箱

SS43267,00008C9 -14-27JAN17-3/3

“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。

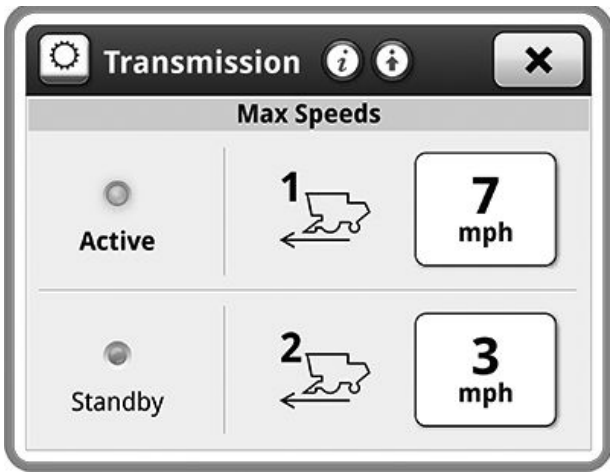
主页内容是一个示例，仅供参考。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

“变速箱”应用程序用于显示变速箱信息并调节设置。

选择变速箱

ProDrive™

按钮换挡式变速箱



H120318 —UN—10JAN17

变速箱

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,000080C -14-27JAN17-1/8

“ProDrive™ 变速箱”主页上的项目：

N118020 —UN—22OCT15

状态指示灯— 显示哪个最大速度模式处于活动状态、哪个模式处于待机状态。

活动状态



桔黄

接下页

SS43267,000080C -14-27JAN17-2/8

待机

N118019 —UN—22OCT15



灰色

SS43267,000080C -14-27JAN17-3/8

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。

H114766 —UN—22OCT15



最大速度 1

SS43267,000080C -14-27JAN17-4/8

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。

H114767 —UN—22OCT15



最大速度 2

SS43267,000080C -14-27JAN17-5/8

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

SS43267,000080C -14-27JAN17-6/8

“按钮换挡式变速箱”主页上的项目：

当前挡位— 显示驾驶员选择的当前挡位。

按下按钮换挡式变速箱按钮更改当前挡位。

H114765 —UN—22OCT15



当前挡位

接下页

SS43267,000080C -14-27JAN17-7/8

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

SS43267,000080C -14-27JAN17-8/8

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

选择加号（+）按钮将值调大。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标



值

H114768 —UN—10JAN17

选择减号（-）按钮将值调小。

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

SS43267,00008CA -14-27JAN17-1/1

ProDrive™ 高级设置

“高级设置”页上的项目：

失效备用模式— 利用该模式，可以把动力传动系传感器出故障的机器移到安全位置或送修。

牵引模式— 必须启用该模式才能牵引机器。

SS43267,00008CB -14-31JAN17-1/1

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。

禁止拆下接头。拆下联轴器后，制动器将无法启用。

避免电线互相缠绕。运输前，必须降下粮箱加长板或粮箱盖，并收起无线电天线。

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

避免因机器溜车而导致挤压受伤。如果机器在斜坡上，用垫木卡住车轮前禁止分离驻车制动器。

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
车轮速度	0 公里/小时（0 英里/小时）
驾驶员	就座

按照以下步骤修改：

按照如下步骤牵引机器：

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

注意：只能绕主轴固定一根链条，并向前牵引机器。检查确认链条未损坏任何液压管路。驾驶员必须坐在驾驶员座椅上操纵机器。

H114769 —UN—22OCT15



开/关

6. 除非法律禁止，否则应打开报警灯。

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

7. 选择打开/关闭切换按钮，启用“牵引模式”。

SS43267,00008CC -14-09JAN17-1/5

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

SS43267,00008CC -14-09JAN17-2/5

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—04JAN17



关闭

接下页

SS43267,00008CC -14-09JAN17-3/5

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

SS43267,00008CC -14-09JAN17-4/5

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

小心： 要采取措施，防止在公路上行驶时与其他交通参与者、带附属设备或牵引设备的慢速移动拖拉机及自走式机器发生碰撞。经常观察后方交通情况，特别是转弯时，用手势或转向信号灯作出指示。

无论白天还是晚上都应使用前大灯、闪烁报警灯和转向信号灯。遵守设备照明和标志等地方性法规。保证照明装置和标志醒目，且工作状态正常。注意更换或修理损坏或丢失的照明灯和标志。

12. 牵引机器之前，在扶手上按驻车按钮，释放制动器。

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，选择并在屏幕上显示一条信息，该信息可在如下条件下在“状态中心”查看：

- 将变速箱挂挡。

SS43267,00008CC -14-09JAN17-5/5

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： 该模式允许机器最多工作 4 个小时。不能用于正常作业。

选择打开/关闭切换按钮，启用“失效备用模式”。

如果动力传动系传感器故障，“失效备用模式”启用并显示一条信息。

注意： “失效备用模式”将在机器钥匙打开、关闭循环后自动禁用。

H114769 —UN—22OCT15



开/关

如果没有检测到动力传动系传感器故障，“失效备用模式”不启用，同时显示一条信息。

SS43267,00008CD -14-17MAY17-1/1

高级设置按钮

“高级设置”页上的项目：

牵引模式— 必须启用该模式才能牵引机器。

SS43267,00008CE -14-09JAN17-1/1

灯

访问“灯”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,00008C2 -14-17MAY17-1/4

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008C2 -14-17MAY17-2/4

3. 灯

H115006 —UN—09JAN17



灯

SS43267,00008C2 -14-17MAY17-3/4

通过导航条访问应用程序：

H115005 —UN—11MAR16

按下显示屏下方导航栏上的“灯”按钮。



灯

SS43267,00008C2 -14-17MAY17-4/4

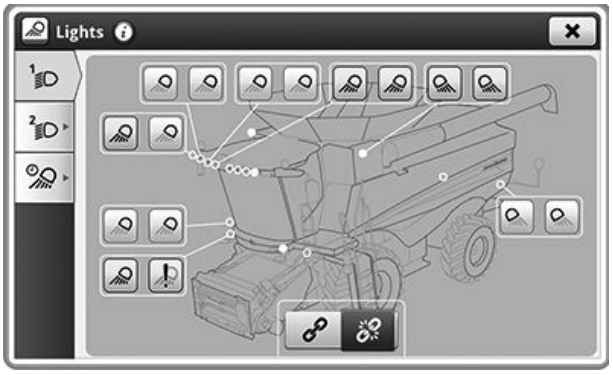
“灯”主页

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

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

注意：田间灯可以配置。公路灯不能配置。



H120316 —UN—09JAN17

灯

接下页

SS43267,000080D -14-27JAN17-1/8

“灯”应用程序中的选项条：

H114593 —UN—11MAR16

田间灯预设 1 — 近光— 将在“预设 1 — 近光”模式下亮起的灯。



田间灯预设 1 — 近光

SS43267,000080D -14-27JAN17-2/8

H114596 —UN—11MAR16

田间灯预设 2 — 近光— 将在“预设 2 — 近光”模式下亮起的灯。



田间灯预设 2 — 近光

SS43267,000080D -14-27JAN17-3/8

H114594 —UN—11MAR16

田间灯预设 1 — 远光— 将在“预设1 — 远光”模式下亮起的灯。



田间灯预设 1 — 远光

SS43267,000080D -14-27JAN17-4/8

H114595 —UN—11MAR16

田间灯预设 2 — 远光— 将在“预设2 — 远光”模式下亮起的灯。



田间灯预设 2 — 远光

SS43267,000080D -14-27JAN17-5/8

H114587 —UN—11MAR16

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。



离车灯

SS43267,000080D -14-27JAN17-6/8

高亮显示的选项条— 指示选择了哪个灯预设。

H114597 —UN—11MAR16

田间灯控制装置— 用来选择田间灯开/关、远光/近光和预设模式 1 或 2。



高亮显示的选项条

接下页

SS43267,000080D -14-27JAN17-7/8

灯

有故障的灯— 感叹号表示灯有故障。例如，灯泡烧坏了。

H113862 —UN—11MAR16



有故障的灯

SS43267,000080D -14-27JAN17-8/8

田间灯预设 1 — 近光

自定义预设 1 — “近光”模式灯，满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时可以进行修改，例如在卸粮或收割作业期间。

按照如下步骤更改：

H114593 —UN—11MAR16



田间灯预设 1 — 近光

SS43267,00008C3 -14-17MAY17-1/3

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”。

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

SS43267,00008C3 -14-17MAY17-2/3

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

SS43267,00008C3 -14-17MAY17-3/3

田间灯预设 2 — 近光

自定义预设 2 — “近光”模式灯，满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时可以进行修改，例如在卸粮或收割作业期间。

按照如下步骤更改：

H114596 —UN—11MAR16



田间灯预设 2 — 近光

接下页

SS43267,00008C4 -14-17MAY17-1/3

灯

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”。

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

SS43267,00008C4 -14-17MAY17-2/3

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

SS43267,00008C4 -14-17MAY17-3/3

田间灯预设 1 — 远光

自定义预设 1 — “远光”模式灯，满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时可以进行修改，例如在卸粮或收割作业期间。

按照如下步骤更改：

H114594 —UN—11MAR16



田间灯预设 1 — 远光

SS43267,00008C5 -14-17MAY17-1/3

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”。

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

接下页

SS43267,00008C5 -14-17MAY17-2/3

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

SS43267,00008C5 -14-17MAY17-3/3

田间灯预设 2 — 远光

自定义预设 2 — “远光”模式灯，满足特定的客户需要。需要在低能见度情况下定制照明时可以进行修改，例如在卸粮或收割作业期间。

按照如下步骤更改：

H114595 —UN—11MAR16



田间灯预设 2 — 远光

SS43267,00008C6 -14-17MAY17-1/3

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”。

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

SS43267,00008C6 -14-17MAY17-2/3

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

SS43267,00008C6 -14-17MAY17-3/3

离车灯

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

注意：如果在最后 5 分钟使用过公路灯或田间灯，则离车灯打开。

按照如下步骤更改：

H114587 —UN—11MAR16



离车灯

SS43267,00008C7 -14-17MAY17-1/5

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”。

H113857 —UN—11MAR16



联动

H113858 —UN—11MAR16



取消联动

SS43267,00008C7 -14-17MAY17-2/5

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

SS43267,00008C7 -14-17MAY17-3/5

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。

H114588 —UN—11MAR16



离车超时

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

SS43267,00008C7 -14-17MAY17-4/5

5. 选择“确认”保存或“取消”恢复到之前设置。

H114606 —UN—09JAN17



确认

H114605 —UN—09JAN17



取消

SS43267,00008C7 -14-17MAY17-5/5

田间灯控制装置

利用“田间灯控制装置”，驾驶员可以选择所需的田间灯预设和模式。

按照如下步骤更改：

1. 将转向柱选择旋钮转至田间灯位置。
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



田间灯位置

SS43267,00008C8 -14-17MAY17-1/2

3. 按扶手灯切换开关选择田间灯预设 1 或田间灯预设 2。

注意：LED 灯将按照预设模式 1 或 2 亮起。

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

H115018 —UN—11MAR16



扶手灯切换开关

SS43267,00008C8 -14-17MAY17-2/2

将 Bluetooth® 设备与第 4 代 CommandCenter™ 配对。

无线电系统配备一体式 Bluetooth®，允许数据在无线电系统和配对的移动电话等近距离 Bluetooth® 设备之间传输。

注意：在试图配对设备和无线电前，先启用设备上的 Bluetooth® 模式。并非所有的设备都能使用无线电上的 Bluetooth® 功能。

注意：当 Bluetooth® 配对过程启动时，无线电出现任何变化（如：改变音源或频率）会使配对取消。

要访问电话主页，使用导航条上的电话快捷按钮，或使用以下替代路径：

1. 选择**菜单。**
2. 选择**机器设置选项条。**
3. 选择**“电话”图标。**
4. 启用设备的 Bluetooth® 模式。
5. 选择“配对设备”按钮（A），开始配对。
6. 将配对代码框（B）内显示的配对代码输入到设备中。配对过程立即开始。

当设备成功连接时，会显示**“配对完成”**。无线电的 Bluetooth® 功能可以存储最多五对设备配对。关于已存储设备的管理方法，参见本《操作手册》中的“管理 Bluetooth® 设备”部分。

电话簿不出现在CommandCenter™显示器上。

A—“设备配对”按钮　　**B—配对代码框**



N119224 —UN—24JUL15

导航条上的电话快捷按钮

RXA0147930 —UN—13APR15



菜单 → 机器设置选项条 → 电话图标



RXA0132157 —UN—28JUN13

“配对设备”页



RXA0137741 —UN—13DEC13

配对代码页面

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标
CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

CS12167,0000896 -14-16AUG16-1/1

管理已配对的 Bluetooth® 设备（如果配备）

使用电话高级设置将已配对的设备连接到无线电上，或将新设备添加到已配对列表中。

1. 选择**导航条上的电话快捷按钮。**
2. 选择**“高级设置”图标。**
3. 选择**设置选项条。**
4. 选择“管理设备”按钮（A）。
5. 从已配对设备的列表中选择需要的设备，然后选择“连接设备”按钮（B）。
6. 选择“添加新设备”按钮（C），配对新的 Bluetooth® 设备。

无线电的 Bluetooth® 功能可以存储最多五对设备配对。关于配对设备的更多信息，参见本《操作手册》中“配对 Bluetooth® 设备到 Generation 4 CommandCenter™”。

A—“管理设备”按钮
B—“连接设备”按钮
C—“添加新设备”按钮

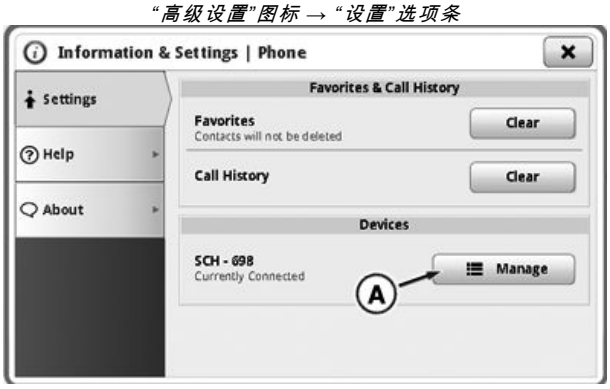


导航条上的电话快捷按钮
RXA0147944 —UN—13APR15

N119224 —UN—24JUL15



“高级设置”图标 → “设置”选项条



“电话信息和设置”页

RXA0147734 —UN—30MAR15



管理设备页面

RXA0147733 —UN—30MAR15

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标
CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

CS12167,0000897 -14-16AUG16-1/1

电话操作

使用 Bluetooth® 功能对已配对、已启用 Bluetooth® 的手机接打电话。关于如何配对已启用了 Bluetooth® 的设备，参见本《操作手册》本节中的“将 Bluetooth® 设备与第 4 代 CommandCenter™ 配对”部分。

按下导航条上的电话快捷按钮或使用以下替代路径：

1. 选择**菜单。**
2. 选择**机器设置选项条。**
3. 选择**“电话”图标。**

注意：呼叫时，电话选项 A、B、C 和 E 不可用。如果需要使用另一个号码，可使用手机。

设备正在与无线电同步时，该页面上的电话控制器将被禁用。



N119224 —UN—24JUL15

导航条上的电话快捷按钮

RXA0147930 —UN—13APR15

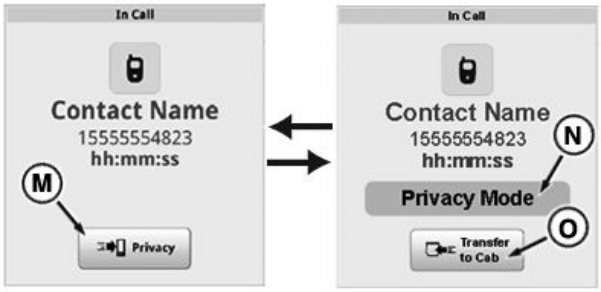


菜单 → 机器设置选项条 → 电话图标



RXA0137742 —UN—11DEC13

电话主页



RXA0147774 —UN—30MAR15

隐私模式

A—输入框：显示输入的数字。

B — 回格按钮：取消输入的数字。按下并按住取消多个数字。

C—拨号盘：使用数字按钮输入电话号码。

D—拨号盘选项条：按下可在拨打电话时显示拨号盘。

注意：“常用联系人”收藏夹永久储存，任何驾驶员都可查看。如有必要，离开机器之前清除常用联络人。详细信息，参见本《操作手册》本节中的“清除常用联系人和通话记录”部分。

E — “常用联系人”按钮：查看/编辑最爱联络人。

F—“最近通话”按钮：查看之前未接来电、已接来电或已拨电话。

G—音量控制：调整音量。

H — “静音”按钮：麦克风静音。

I—电池图标：显示电池电量。

J—信号图标：显示当前电话信号强度。

K — Bluetooth® 图标：如果是蓝色，说明 Bluetooth® 设备已连接。如果是灰色，说明 Bluetooth® 设备未连接。

L — “呼叫”按钮：拨号或选择号码之后，按该按钮开始呼叫。

M — 隐私模式按钮：在打电话时，将电话声音从驾驶室扬声器转换到电话扬声器。

N — 隐私模式消息：当通话进入隐私模式时显示。

O — “转换到驾驶室”按钮：退出隐私模式，将电话语音从电话扬声器转换到驾驶室扬声器。

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标
CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

CS12167,0000898 -14-16AUG16-1/1

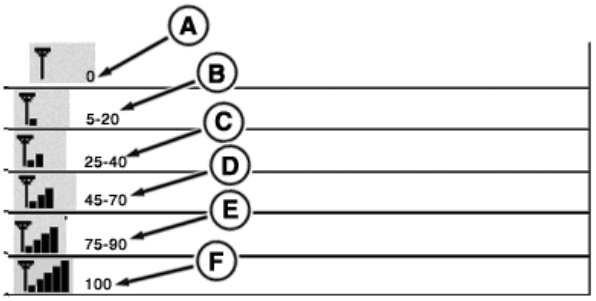
电话信号强度和电池充电

手机信号强度由电话信号强度栏（A—F）表示。信号强度范围是从无信号（A）到 100% 信号强度（F）。

手机电池充电状况由电话的电池充电栏（G—K）表示。电池充电的范围是从无电池充电（G）到 85—100% 电池充电（K）。

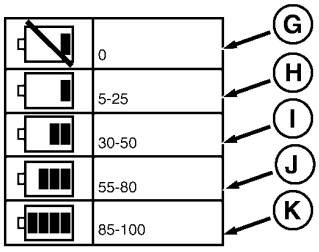
A—无信号
B—5-20% 信号强度
C—25-40% 信号强度
D—45-70% 信号强度
E—75-90% 信号强度
F—100% 信号强度

G—无电池充电
H—电池充电 5-25%
I— 电池充电 30-50%
J— 电池充电 55-80%
K—电池充电 85-100%



RXA0121552 —UN—31OCT11

信号强度显示



RXA0121554 —UN—31OCT11

电池充电显示

KT81203,0000213 -14-08APR15-1/1

联系人列表

1. 选择 **菜单。**
2. 选择**机器设置选项条。**
3. 选择 **“电话”图标。**
4. 选择**“常用联系人”按钮。**

注意：设备的电话簿与无线电同步，不与 CommandCenter™ 同步。联系人必须在显示器上手动添加和编辑。

在 CommandCenter™ 中最多能够存储 25 个电话号码。一个电话号码的最大字符数为 21。

注意：“常用联系人”收藏夹永久储存，任何驾驶员都可查看。如有必要，离开机器之前清除常用联络人。详细信息，参见本《操作手册》本节中的“清除常用联系人和通话记录”部分。

A — 常用联系人列表：可用联络人的名单。

B—“添加最爱联络人”按钮：选择手动添加联络人

C—“编辑最爱联络人”按钮：选择编辑当前联络人。

D—“删除”按钮：选择从最爱联络人删除联络人。

E—“呼叫”按钮：选中以呼叫当前选择的联系人。

F—滚动条：选择向上或向下滚动。

G — 编辑常用联系人的名：选择编辑名。

H—编辑最爱联络人的姓：选择编辑姓。

I—编辑最爱联络人电话号码：选择编辑电话号码。

J—“手机”按钮：选择列出移动电话下方的联络人信息。

K—“住宅电话”按钮：选择列出家庭电话下方的联络人信息。

L—“工作电话”按钮：选择列出工作电话下方的联络人信息。

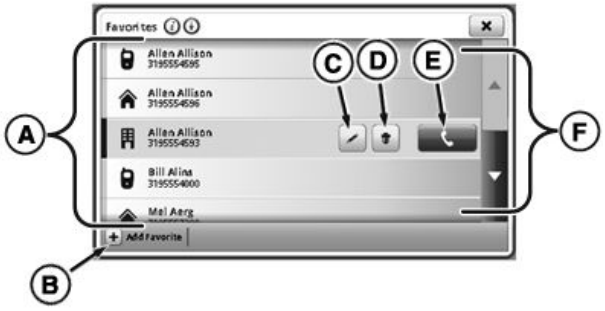
M—“删除最爱联络人”按钮：选择删除联络人。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

RXA0147931 —UN—13APR15

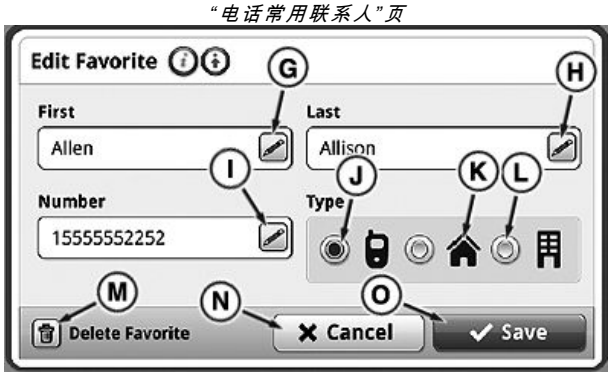


菜单 → “机器设置”选项条 → “电话”图标 → “常用联系人”按钮



RXA0132498 —UN—28JUN13

“电话常用联系人”页



RXA0132499 —UN—28JUN13

“编辑常用联系人”页

N—“取消”按钮：选择取消编辑。

O—“保存”按钮：选择保存编辑。

CS12167,0000899 -14-16AUG16-1/1

最近来电

查看 CommandCenter™ 上面或通过其接收到的之前的未接电话、呼入电话或呼出电话。

1. 选择 **菜单。**
2. 选择**机器设置选项条。**
3. 选择 **“电话”图标。**
4. 选择**“最近来电”按钮。**

A — 最近来电联络人列表：最近来电联络人清单。

B—滚动条：用来向上或向下滚动通过最近来电联络人清单。

C—“添加最爱联络人”按钮：选择将联络人添加到最爱联络人。

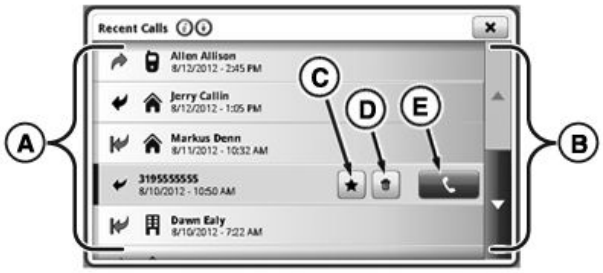
D—“删除”按钮：选择从最爱联络人删除联络人。

E—“呼叫”按钮：选中以呼叫当前选择的联系人。

RXA0147933 —UN—13APR15



菜单 → “机器设置”选项条 → “电话”图标 → “最近通话”按钮



RXA0132556 —UN—28JUN13

“最近通话”页

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

CS12167,000089A -14-16AUG16-1/1

清除最爱联络人和通话历史记录

用电话高级设置清除“常用联系人”和“通话记录”。只是清除 CommandCenter™ 显示器上的联系人，不是电话机上的。

1. 选择**导航条上的电话快捷按钮。**
2. 选择**“高级设置”图标。**
3. 选择**设置选项条。**
4. 按下“清除常用联系人”按钮（A），删除常用联系人。电话联系人会被删除。
5. 按下清除通话历史记录按钮（B），清除通话历史记录。

A—“清除最爱联络人”按钮　　**B—“清除通话历史记录”按钮**



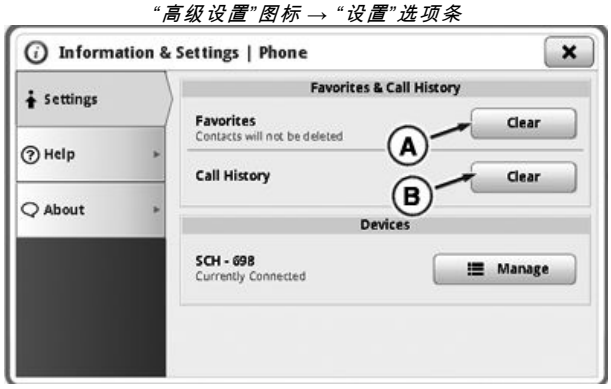
导航条上的电话快捷按钮

RXA0147944 —UN—13APR15

N119224 —UN—24JUL15



“高级设置”图标 → “设置”选项条



“电话信息和设置”页

RXA0147732 —UN—30MAR15

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

CS12167,000089B -14-18APR16-1/1

标定

访问标定和程序

H113668 —UN—22OCT15



菜单

通过显示器访问应用程序：

1. 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

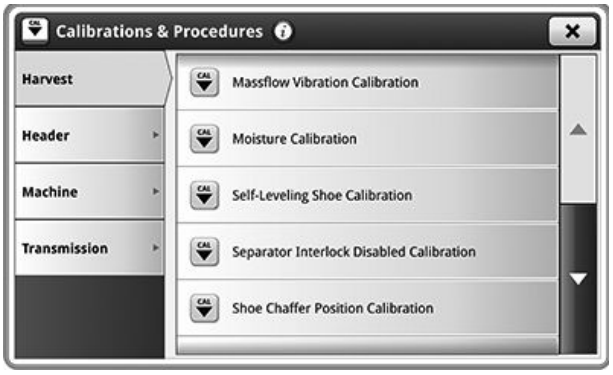
SS43267,000084C -14-17JAN17-3/3

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

通过“标定和程序”应用程序，可以集中访问机器的维护程序和标定。



H119896 —UN—18JAN17

标定和程序

SS43267,000080E -14-17MAY17-1/3

收获选项条

H119225 —UN—23SEP16



收获选项条

质量流致振动

湿度传感器温度

产量

琥珀色闪光灯

底盘倾斜

脱粒间隙（液压）

凹板除气

凹板调平

ActiveYield™

脱粒间隙（STS 电动）

卸粮搅龙结合

接下页

SS43267,000080E -14-17MAY17-2/3

割台选项条

过桥转速

割台

摘穗板间距

过桥横向倾斜速度

翼

拔禾轮和切割器位置

H119226 —UN—23SEP16



割台选项条

拨禾轮位置

过桥前倾/后倾范围

过桥横向倾斜范围

SS43267,000080E -14-17MAY17-3/3

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：当更换割台并且在收获每种农作物时，必须进行质量流致振动标定。

在如下条件下执行标定：

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

“质量流致振动标定页”上的项目：

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：

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

SS43267,000084D -14-19MAY17-1/1

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：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

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

湿度传感器温度

温度传感器属于湿度传感器系统的一部分，对温度传感器进行标定，可以更好地与实际温度相匹配。必须标定湿度传感器温度，提供准确的传感器读数。

注意：湿度传感器为空时，开始收获之前标定。

在如下条件下执行标定：

- 更换或调节过 AYM 控制单元或相关部件后。
- 湿度传感器读数不准确时。
- 更换过湿度温度传感器后。

“湿度传感器温度”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。

页面上显示的详情：

上次标定时间	日期和时间
建议间隔时间	详细信息，参见“在如下条件下执行标定”中的内容。
估计所需的时间	大约 2 分钟

SS43267,000084F -14-19MAY17-1/2

页面上显示的读数：

当前偏移量 — 湿度传感器的当前偏移读数。

H119222 —UN—18JAN17



当前偏移量

SS43267,000084F -14-19MAY17-2/2

湿度传感器温度偏移量

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

执行如下程序：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

SS43267,0000868 -14-18JAN17-1/5

2. 选择传感器温度。

H119223 —UN—18JAN17



传感器温度

接下页

SS43267,0000868 -14-18JAN17-2/5

3. 选择加（+）号增加或减（-）号减少传感器温度。



H119224 —UN—18JAN17

传感器温度

SS43267,0000868 -14-18JAN17-3/5

4. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000868 -14-18JAN17-4/5

5. 选择“取消”返回上一页。

N118094 —UN—18JAN17



取消

SS43267,0000868 -14-18JAN17-5/5

脱粒间隙（标配凹板调整）

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

重要提示：完成标定需要拆下圆钢条凹板盖。否则会导致零位不正确。

在如下条件下执行标定：

- 每个收获季节前。
- 物理凹板开度与驾驶室中显示的不匹配时。
- 使用新的或不同的凹板组件更换过凹板时。
- 更换/调整过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：

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

SS43267,0000850 -14-18JAN17-1/1

脱粒间隙（标配凹板调整）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：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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

SS43267,0000869 -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000869 -14-18JAN17-2/3

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

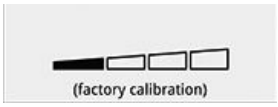
SS43267,0000869 -14-18JAN17-3/3

产量标定

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

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

H119365 —UN—18JAN17



标定质量

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。

SS43267,0000851 -14-22MAY17-1/6

状态指示灯 — 表示样本记录的状态。

H119417 —UN—18JAN17



状态

SS43267,0000851 -14-22MAY17-2/6

记录 — 收集样本数据。

H119235 —UN—18JAN17



记录

SS43267,0000851 -14-22MAY17-3/6

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

接下页

SS43267,0000851 -14-22MAY17-4/6

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

SS43267,0000851 -14-22MAY17-5/6

高级设置 — 访问详细的调节项目和不常见设置。

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

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

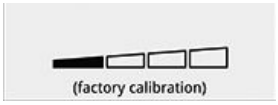
SS43267,0000851 -14-22MAY17-6/6

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。

SS43267,000086F -14-17JAN17-1/6

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

SS43267,000086F -14-17JAN17-2/6

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

SS43267,000086F -14-17JAN17-3/6

标定模式 — 当前样本选择模式。

H119375 —UN—18JAN17



标定模式

接下页

SS43267,000086F -14-17JAN17-4/6

标定

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

SS43267,000086F -14-17JAN17-5/6

高级设置 — 访问详细的调节项目和不常见设置。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

SS43267,000086F -14-17JAN17-6/6

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。



进度指示灯

SS43267,0000870 -14-18JAN17-1/3

激活 — 样本记录功能处于激活状态。

N118420 —UN—02NOV16



绿色

SS43267,0000870 -14-18JAN17-2/3

未激活 — 样本记录功能未激活。

N118019 —UN—22OCT15



灰色

SS43267,0000870 -14-18JAN17-3/3

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

接下页

SS43267,0000871 -14-17JAN17-1/12

标定

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

SS43267,0000871 -14-17JAN17-2/12

重量 — 计算得出的样本重量。

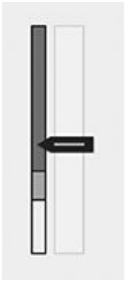
H119380 —UN—18JAN17



重量

SS43267,0000871 -14-17JAN17-3/12

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

SS43267,0000871 -14-17JAN17-4/12

作物类型 — 待收获的作物。

H119419 —UN—18JAN17



作物类型：玉米

SS43267,0000871 -14-17JAN17-5/12

记录状态 — 显示样本记录的状态。

H119400 —UN—18JAN17



记录样本

SS43267,0000871 -14-17JAN17-6/12

删除 — 删除当前样本数据。

H119401 —UN—18JAN17



删除

接下页

SS43267,0000871 -14-17JAN17-7/12

标定

开始 — 开始记录样本数据。

H119421 —UN—18JAN17



开始

SS43267,0000871 -14-17JAN17-8/12

完成 — 停止样本记录并保存信息。

H119420 —UN—18JAN17



完成

SS43267,0000871 -14-17JAN17-9/12

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

SS43267,0000871 -14-17JAN17-10/12

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

SS43267,0000871 -14-17JAN17-11/12

6. 选择“完成”按钮保存样本信息。

H119420 —UN—18JAN17



完成

SS43267,0000871 -14-17JAN17-12/12

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。

H119407 —UN—18JAN17



样本

按照如下步骤更改：

1. 选择需要匹配的样本。
2. 使用小键盘输入实际样本重量。

接下页

SS43267,0000872 -14-19JAN17-1/6

标定

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。

N118093 —UN—16FEB16



保存

删除样本的程序：

N118094 —UN—18JAN17



取消

SS43267,0000872 -14-19JAN17-2/6

H119407 —UN—18JAN17



样本

1. 选择需要删除的样本。

SS43267,0000872 -14-19JAN17-3/6

2. 选择“删除样本”。

H119408 —UN—18JAN17



删除样本

SS43267,0000872 -14-19JAN17-4/6

3. 按“确认”按钮。

H114654 —UN—05JAN17



确认

SS43267,0000872 -14-19JAN17-5/6

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

SS43267,0000872 -14-19JAN17-6/6

产量 | 高级设置

H119409 —UN—18JAN17



复位

利用“高级设置”，可以访问详细的调节项目和不常见设置。

注意：选择 ActiveYield™ 时“高级设置”不可用。

在如下条件下修改：

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

“高级设置”页上的项目：

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

SS43267,0000873 -14-22MAY17-1/6

标定

自动样本选择 — 系统随机选取样本用于标定值。

H119410 —UN—18JAN17

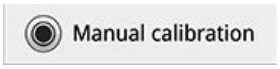


自动样本选择

SS43267,0000873 -14-22MAY17-2/6

手动标定 — 选择所需的样本用于标定值。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

SS43267,0000873 -14-22MAY17-3/6

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。

H119412 —UN—18JAN17



编辑/选择样本

SS43267,0000873 -14-22MAY17-4/6

高级选项 — 手动调整标定值或从另一台机器转移标定值。

H119413 —UN—18JAN17



高级选项

SS43267,0000873 -14-22MAY17-5/6

删除未使用的样本 — 删除任何未被用于标定的样本。

H119414 —UN—18JAN17



删除未使用的样本

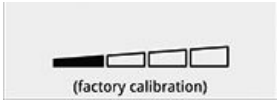
SS43267,0000873 -14-22MAY17-6/6

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。



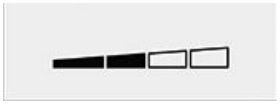
工厂标定

SS43267,0000874 -14-19MAY17-1/4

单一样本 — 表示只采用或选择使用一种样本。

注意：只使用一个样本时，流量不影响标定质量。

H119366 —UN—18JAN17



单一样本

接下页

SS43267,0000874 -14-19MAY17-2/4

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

H119367 —UN—18JAN17



低质量

SS43267,0000874 -14-19MAY17-3/4

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

SS43267,0000874 -14-19MAY17-4/4

产量 | 收集的样本的状态

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

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。

H119368 —UN—18JAN17



高质量

SS43267,0000875 -14-17JAN17-1/4

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。

H119369 —UN—18JAN17



大流量

SS43267,0000875 -14-17JAN17-2/4

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。

H119370 —UN—18JAN17



中等流量

SS43267,0000875 -14-17JAN17-3/4

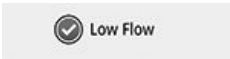
小流量 — 使用记录样本页上的仪表得出。籽粒流量必须低于联合收割机型号和作物最大流量的33%。降低行驶速度降低流量。

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：

H119371 —UN—18JAN17



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 83%、67% 和 50%，再收集 3 个负荷。

如果需要收集更多的负荷，重复上述过程。

SS43267,0000875 -14-17JAN17-4/4

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

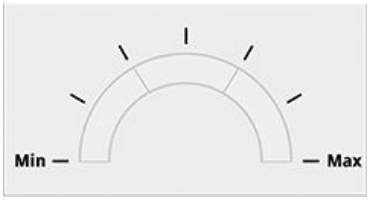
SS43267,0000876 -14-18JAN17-1/3

流量表 — 以图形方式显示流量。

最小 = 0%

最大 = 100%

H119422 —UN—18JAN17



流量表

SS43267,0000876 -14-18JAN17-2/3

数字显示器 — 以数字形式显示流量。

H119402 —UN—18JAN17



数字显示器

SS43267,0000876 -14-18JAN17-3/3

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。

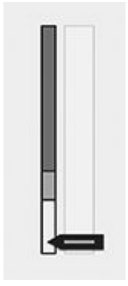
H119403 —UN—18JAN17



当前重量

SS43267,0000877 -14-17JAN17-1/4

灰色区 — 样本太小，不能进行标定。



H119404 —UN—18JAN17

灰色区

接下页

SS43267,0000877 -14-17JAN17-2/4

标定

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。

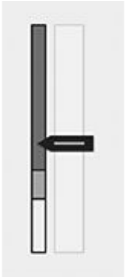


H119405 —UN—18JAN17

浅绿色区

SS43267,0000877 -14-17JAN17-3/4

绿色区 — 样本大小足以进行准确标定。



H119399 —UN—18JAN17

绿色区

SS43267,0000877 -14-17JAN17-4/4

产量 | 记录状态

H119406 —UN—18JAN17

“记录状态”显示样本记录的状态。

待机 — 系统已经准备就绪，一旦选择“开始”按钮就开始记录样本。



待机

SS43267,0000878 -14-17JAN17-1/2

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

SS43267,0000878 -14-17JAN17-2/2

产量 | 复位

H119429 —UN—18JAN17

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。



删除样本（完全复位）

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。

接下页

SS43267,0000879 -14-18JAN17-1/5

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

SS43267,0000879 -14-18JAN17-2/5

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

SS43267,0000879 -14-18JAN17-3/5

3. 选择“确认”按钮确认。

H114654 —UN—05JAN17



确认

SS43267,0000879 -14-18JAN17-4/5

注意：选择“取消”按钮返回到上一个界面，而不进行任何更改。

N118094 —UN—18JAN17



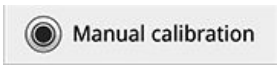
取消

SS43267,0000879 -14-18JAN17-5/5

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。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

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”。

SS43267,000087A -14-18JAN17-1/15

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

H119412 —UN—18JAN17



编辑/选择样本

接下页

SS43267,000087A -14-18JAN17-2/15

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—23FEB16



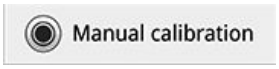
对勾

SS43267,000087A -14-18JAN17-3/15

修改秤重的程序：

1. 选择“手动标定”。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

SS43267,000087A -14-18JAN17-4/15

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

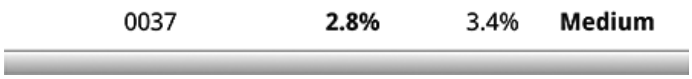
H119412 —UN—18JAN17



编辑/选择样本

SS43267,000087A -14-18JAN17-5/15

H119415 —UN—18JAN17



样本

3. 选择需要修改的样本。

SS43267,000087A -14-18JAN17-6/15

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

SS43267,000087A -14-18JAN17-7/15

6. 选择“保存”按钮确认。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,000087A -14-18JAN17-8/15

7. 选择“关闭”按钮返回上一页。

N118396 —UN—17FEB16



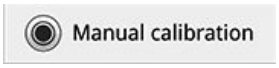
关闭

SS43267,000087A -14-18JAN17-9/15

删除样本的程序：

1. 选择“手动标定”。

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

接下页

SS43267,000087A -14-18JAN17-10/15

标定

2. 选择“编辑/选择样本”按钮。

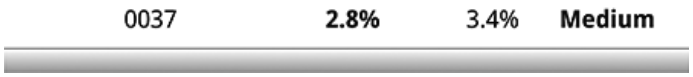
H119412 —UN—18JAN17



编辑/选择样本

SS43267,000087A -14-18JAN17-11/15

H119415 —UN—18JAN17



样本

3. 选择需要删除的样本。

SS43267,000087A -14-18JAN17-12/15

4. 选择“删除样本”。

H119408 —UN—18JAN17



删除样本

SS43267,000087A -14-18JAN17-13/15

5. 选择“确认”按钮确认。

注意：选择“取消”按钮返回到上一个界面，而不进行任何更改。

H114654 —UN—05JAN17



确认

N118094 —UN—18JAN17



取消

SS43267,000087A -14-18JAN17-14/15

6. 选择“保存”按钮最终确定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

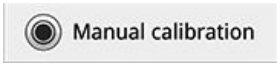
SS43267,000087A -14-18JAN17-15/15

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：

H119411 —UN—18JAN17



手动标定

1. 选择“手动标定”。

SS43267,000087B -14-17JAN17-1/3

2. 选择“高级选项”按钮。

H119413 —UN—18JAN17



高级选项

接下页

SS43267,000087B -14-17JAN17-2/3

3. 选择“高级编辑”。
4. 按照屏幕上显示的指示完成预期的程序。

H119425 —UN—18JAN17



高级编辑

SS43267,000087B -14-17JAN17-3/3

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。

H119414 —UN—18JAN17



删除未使用的样本

SS43267,000087C -14-18JAN17-1/3

2. 选择“确认”按钮确认。

H114654 —UN—05JAN17



确认

SS43267,000087C -14-18JAN17-2/3

注意：选择“取消”按钮返回到上一个界面，而不进行任何更改。

N118094 —UN—18JAN17



取消

SS43267,000087C -14-18JAN17-3/3

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

SS43267,0000852 -14-17MAY17-1/4

质量 — 指示标定样本的质量。

H119366 —UN—18JAN17



质量

接下页

SS43267,0000852 -14-17MAY17-2/4

标定

状态指示灯 — 指示样本的状态。

N118420 —UN—02NOV16



状态

SS43267,0000852 -14-17MAY17-3/4

高级设置 — 访问详细的调节项目和不常见设置。

页面上显示的详细信息：

作物类型	玉米
接受的样本	10
最后一次接受	32 分钟前

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

SS43267,0000852 -14-17MAY17-4/4

ActiveYield™ | 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 — 在收集样本时显示。



进度指示灯

SS43267,000086C -14-17MAY17-1/7

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

SS43267,000086C -14-17MAY17-2/7

主开关关闭 — ActiveYield™ 关闭。

N118019 —UN—22OCT15



灰色

SS43267,000086C -14-17MAY17-3/7

收集样本 — 正在收集样本记录。

N118021 —UN—13JAN17



蓝色

接下页

SS43267,000086C -14-17MAY17-4/7

标定更新 — 样本记录正在被更新。

N118420 —UN—02NOV16



绿色

SS43267,000086C -14-17MAY17-5/7

样本被拒 — 样本记录已被拒绝。显示被拒原因。

N118420 —UN—02NOV16



绿色

SS43267,000086C -14-17MAY17-6/7

不支持作物类型 — 当前不支持这种作物类型。

N118020 —UN—22OCT15



琥珀色

SS43267,000086C -14-17MAY17-7/7

ActiveYield™ | 高级设置

H119409 —UN—18JAN17



复位

利用“高级设置”，可以访问详细的调节项目和不常见设置。

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

在如下条件下修改：

- 复位为出厂默认值。
- 将标定值转移到另一台机器上。

“高级设置”页上的项目：

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

SS43267,000086D -14-17MAY17-1/1

ActiveYield™ | 复位

H119409 —UN—18JAN17



复位

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

按照如下步骤更改：

1. 选择“复位”按钮。
2. 选择所需的复位类型。

接下页

SS43267,000086E -14-17MAY17-1/3

标定

3. 选择“确认”按钮确认。

H114654 —UN—05JAN17



确认

SS43267,000086E -14-17MAY17-2/3

注意：选择“取消”按钮返回到上一个界面，而不进行任何更改。

N118094 —UN—18JAN17



取消

SS43267,000086E -14-17MAY17-3/3

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：

上次标定时间	日期和时间
预计所需时间	约 1-2 分钟

SS43267,0000853 -14-18JAN17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000865 -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000865 -14-18JAN17-2/3

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

SS43267,0000865 -14-18JAN17-3/3

脱粒间隙（主动式凹板隔离）

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

重要提示：完成标定需要拆下圆钢条凹板盖。否则会导致零位不正确。

在如下条件下执行标定：

- 每个收获季节前。
- 物理凹板开度与驾驶室中显示的不匹配时。
- 使用新的或不同的凹板组件更换过凹板时。
- 更换/调整过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：

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

VM03385,000027D -14-19JAN17-1/1

脱粒间隙（主动式凹板隔离）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：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

VM03385,000027E -14-19JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

VM03385,000027E -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

VM03385,000027E -14-19JAN17-3/3

卸粮搅龙结合

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

在如下条件下执行标定：

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

“卸粮搅龙结合”页上的项目：

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：

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

SS43267,0000855 -14-18JAN17-1/1

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 机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,000086B -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,000086B -14-18JAN17-2/3

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

SS43267,000086B -14-18JAN17-3/3

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：

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

“摘穗板间距”页上的项目：

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：

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

SS43267,0000856 -14-18JAN17-1/1

摘穗板间距标定程序

程序要求：

发动机状态	低怠速运转
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,000087F -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,000087F -14-18JAN17-2/3

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

SS43267,000087F -14-18JAN17-3/3

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：

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

SS43267,0000857 -14-17MAY17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000880 -14-17MAY17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000880 -14-17MAY17-2/3

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

SS43267,0000880 -14-17MAY17-3/3

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。

在如下条件下执行标定：

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

“割台标定”页上的项目：

开始标定 — 开始标定程序。

要求 — 标定所需的机器状态。

N120226 —UN—23FEB16



开始标定

页面上显示的详细信息：

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

SS43267,000087D -14-17JAN17-1/1

割台标定程序

程序要求

发动机状态	高怠速运转
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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

SS43267,000087E -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,000087E -14-18JAN17-2/3

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

SS43267,000087E -14-18JAN17-3/3

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：

- 连接割台前。
- 更换/调整过桥横向倾斜传感器或相关部件后。

“过桥前倾/后倾范围”页上的项目：

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：

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

SS43267,0000A3E -14-21JUN17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000A40 -14-21JUN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000A40 -14-21JUN17-2/3

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

SS43267,0000A40 -14-21JUN17-3/3

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：

- 连接割台前。
- 更换/调整过桥横向倾斜传感器或相关部件后。

“过桥横向倾斜范围”页上的项目：

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：

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

SS43267,0000A3B -14-21JUN17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000A3D -14-21JUN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000A3D -14-21JUN17-2/3

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

SS43267,0000A3D -14-21JUN17-3/3

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：

- 连接割台前。
- 更换/调整过桥横向倾斜传感器或相关部件后。

“过桥横向倾斜速度”页上的项目：

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：

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

SS43267,0000858 -14-18JAN17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000881 -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000881 -14-18JAN17-2/3

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

SS43267,0000881 -14-18JAN17-3/3

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：

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

SS43267,0000859 -14-17MAY17-1/1

翼（折叠式玉米割台）标定程序

程序要求

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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

SS43267,0000882 -14-17MAY17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000882 -14-17MAY17-2/3

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

SS43267,0000882 -14-17MAY17-3/3

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”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：

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

SS43267,000085A -14-17MAY17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000883 -14-18MAY17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

接下页

SS43267,0000883 -14-18MAY17-2/3

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

SS43267,0000883 -14-18MAY17-3/3

拨禾轮位置

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

在如下条件下执行标定：

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

“拨禾轮位置”页上的项目：

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：

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

SS43267,000085B -14-18JAN17-1/1

拨禾轮位置标定程序

程序要求

发动机状态	处于运转状态
工作状态	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000884 -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000884 -14-18JAN17-2/3

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

SS43267,0000884 -14-18JAN17-3/3

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：

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

SS43267,000085C -14-18JAN17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000887 -14-18JAN17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000887 -14-18JAN17-2/3

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

SS43267,0000887 -14-18JAN17-3/3

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

在如下条件下执行标定：

- 检修或更换过凹板系统的液压部件。
- 液压系统进了空气。

“ACI 除气”页上的项目：

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：

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

SS43267,000085F -14-18MAY17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000885 -14-18MAY17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000885 -14-18MAY17-2/3

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

SS43267,0000885 -14-18MAY17-3/3

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：

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

SS43267,0000860 -14-18MAY17-1/1

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	机器停放在水平地面上

程序概况：

1. 选择“开始标定”，开始执行标定程序。

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。

SS43267,0000886 -14-18MAY17-1/3

3. 选择“保存”确认标定。

N118093 —UN—16FEB16



保存

SS43267,0000886 -14-18MAY17-2/3

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

SS43267,0000886 -14-18MAY17-3/3

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 — 位于驾驶员前方，方向盘附近的项目。



前控制台

H118294 —UN—22DEC16

SS43267,000080F -14-27JAN17-1/9

角柱显示器 — 位于右前角柱上。



H118296 —UN—22DEC16

SS43267,000080F -14-27JAN17-2/9

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

SS43267,000080F -14-27JAN17-3/9

多功能手柄 — 位于多功能手柄上的项目。



H118300 —UN—22DEC16

多功能手柄

SS43267,000080F -14-27JAN17-4/9

H118299 —UN—22DEC16



导航条

导航条— 位于监视器下方导航条上的项目。

SS43267,000080F -14-27JAN17-5/9

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

SS43267,000080F -14-27JAN17-6/9

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

SS43267,000080F -14-27JAN17-7/9

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。

SS43267,000080F -14-27JAN17-8/9

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

SS43267,000080F -14-27JAN17-9/9

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

操作风挡玻璃雨刷器/喷洗器

搁脚板 — 根据需要将脚放在搁脚板上，以减轻疲劳并改善舒适度。

操作乙醚喷射功能（如果配备）

SS43267,0000812 -14-18MAY17-1/1

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。

SS43267,0000813 -14-27JAN17-1/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-2/32

H117817 —UN—28MAR16

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



驾驶员提醒

SS43267,0000813 -14-27JAN17-3/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-4/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-5/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-6/32

远光指示灯 — 当远光灯激活时，该指示灯亮起。

H117807 —UN—28MAR16

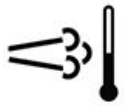


远光指示灯

SS43267,0000813 -14-27JAN17-7/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-8/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-9/32

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。

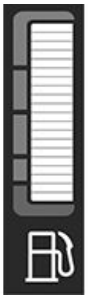


H117823 —UN—22DEC16

发动机温度指示灯

SS43267,0000813 -14-27JAN17-10/32

燃油油位指示灯 — 指示油箱中剩余油量。



H117824 —UN—22DEC16

燃油表指示灯

SS43267,0000813 -14-27JAN17-11/32

柴油机废气处理液（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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-12/32

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，指示当前选择的挡位。

H117826 —UN—22DEC16



变速箱挡位或区段指示灯

接下页

SS43267,0000813 -14-27JAN17-13/32

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

H118558 —UN—22DEC16



变速箱挡位或区段指示灯

SS43267,0000813 -14-27JAN17-14/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-15/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-16/32

发动机转速指示灯— 指示发动机转速（转/分）。

H117829 —UN—28MAR16



发动机转速指示灯

SS43267,0000813 -14-27JAN17-17/32

车速指示灯— 指示机器速度（公里/小时或英里/小时）。

H117830 —UN—28MAR16



车速指示灯

SS43267,0000813 -14-27JAN17-18/32

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

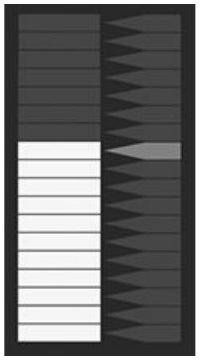


割台高度数字显示

接下页

SS43267,0000813 -14-27JAN17-19/32

割台高度显示 — 绿色箭头为设定点，白色显示条代表当前位置。



H116356 —UN—20DEC16

割台高度显示

SS43267,0000813 -14-27JAN17-20/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-21/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-22/32

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

H116360 —UN—19DEC16



Dial-A-Speed™

SS43267,0000813 -14-27JAN17-23/32

拔禾轮复位— 当拔禾轮复位启用后，该指示灯亮起。

H116361 —UN—19DEC16



拔禾轮复位

接下页

SS43267,0000813 -14-27JAN17-24/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-25/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-26/32

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

SS43267,0000813 -14-27JAN17-27/32

横向倾斜显示 — 指示过桥架的位置。

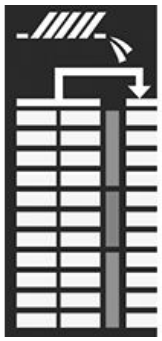
H116359 —UN—19DEC16



横向倾斜显示

SS43267,0000813 -14-27JAN17-28/32

清粮室损失指示 — 指示清粮室籽粒损失。



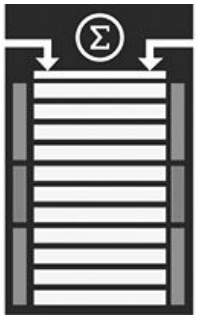
H117835 —UN—22DEC16

清粮室损失指示

接下页

SS43267,0000813 -14-27JAN17-29/32

总损失指示 — 指示清粮室和分离装置区域籽粒损失总和。

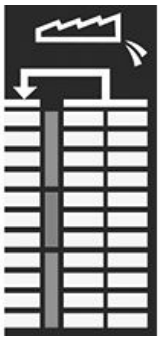


总损失指示

H117836 —UN—22DEC16

SS43267,0000813 -14-27JAN17-30/32

分离装置损失指示— 指示分离装置区域籽粒损失。

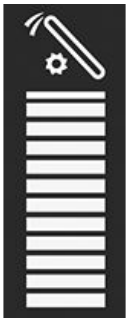


分离装置损失指示

H117837 —UN—22DEC16

SS43267,0000813 -14-27JAN17-31/32

杂余量指示灯 — 指示返回的杂余量。



杂余量指示

H117838 —UN—22DEC16

SS43267,0000813 -14-27JAN17-32/32

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。

无线电 — 选择该选项，可访问可以配置的无线电预设。

发动机和行走传动— 发动机转速、驻车制动器和行走传动的控制装置。

灯— 选择该项，可以访问驾驶员可配置的各个灯预设。

控制台和显示器 — 选择该项，可以调节控制台和显示器。

CommandARM 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000814 -14-27JAN17-1/1

多功能手柄

H117033 —UN—15APR16

速停开关 — 用该开关，可以在紧急情况下同时关闭多个系统。



速停开关

SS43267,0000815 -14-18MAY17-1/8

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。



卸粮搅龙开关

H117003 —UN—22DEC16

SS43267,0000815 -14-18MAY17-2/8

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。

H117004 —UN—28MAR16



卸粮搅龙传动开关

SS43267,0000815 -14-18MAY17-3/8

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“屏幕帮助”中的“控制设置应用程序”。）

H117006 —UN—28MAR16



可编程按钮

SS43267,0000815 -14-18MAY17-4/8

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

AutoTrac™

H117005 —UN—15APR16



AutoTrac™ 复位按钮

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

SS43267,0000815 -14-18MAY17-5/8

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

H116348 —UN—19DEC16



割台升/降开关

SS43267,0000815 -14-18MAY17-6/8

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



拔禾轮升/降、拔禾轮向前/向后

SS43267,0000815 -14-18MAY17-7/8

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

SS43267,0000815 -14-18MAY17-8/8

导航条

H117902 —UN—29MAR16

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

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标



旋钮

接下页

SS43267,0000816 -14-27JAN17-1/15

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

SS43267,0000816 -14-27JAN17-2/15

割台— 按下可打开“割台应用程序”。

H117904 —UN—19DEC16



标题

SS43267,0000816 -14-27JAN17-3/15

收获设置— 按下可打开“收获设置应用程序”。

H117905 —UN—29MAR16



收获设置

SS43267,0000816 -14-27JAN17-4/15

发动机— 按下可打开“发动机应用程序”。

H117906 —UN—29MAR16



SS43267,0000816 -14-27JAN17-5/15

籽粒处理— 按下可打开“籽粒处理应用程序”。

H117907 —UN—29MAR16



籽粒处理

SS43267,0000816 -14-27JAN17-6/15

秸秆管理— 按下可打开“秸秆管理应用程序”。

H117908 —UN—29MAR16



秸秆管理

SS43267,0000816 -14-27JAN17-7/15

折叠— 按下可打开“折叠应用程序”。

H117909 —UN—29MAR16



折叠

接下页

SS43267,0000816 -14-27JAN17-8/15

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

SS43267,0000816 -14-27JAN17-9/15

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

SS43267,0000816 -14-27JAN17-10/15

HVAC — 按下可打开“HVAC 应用程序”。

H117912 —UN—29MAR16



HVAC

SS43267,0000816 -14-27JAN17-11/15

灯— 按下可打开“灯应用程序”。

H117913 —UN—29MAR16



灯

SS43267,0000816 -14-27JAN17-12/15

音频 — 按下可打开“音频应用程序”。

H117914 —UN—29MAR16



音频

SS43267,0000816 -14-27JAN17-13/15

电话 — 按下可打开“电话应用程序”。

H117915 —UN—29MAR16



电话

SS43267,0000816 -14-27JAN17-14/15

视频 — 按下可打开“视频应用程序”。

H117916 —UN—29MAR16



视频

SS43267,0000816 -14-27JAN17-15/15

驾驶室右侧项目

N128645 —UN—15FEB17

辅助电源插座 — 连接附件时使用（12 伏）。



辅助电源插座

SS43267,0000817 -14-18MAY17-1/12

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

SS43267,0000817 -14-18MAY17-2/12

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。



辅助（AUX）输入

N122944 —UN—05MAY16

SS43267,0000817 -14-18MAY17-3/12

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。



USB 输入

N122945 —UN—05MAY16

SS43267,0000817 -14-18MAY17-4/12

H121337 —UN—18MAY17

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



2630 以太网输入

接下页

SS43267,0000817 -14-18MAY17-5/12

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

H121338 —UN—18MAY17



4600 扩展监视器端口

SS43267,0000817 -14-18MAY17-6/12

辅助显示器连接器 — 用于连接辅助设备。

H121339 —UN—18MAY17



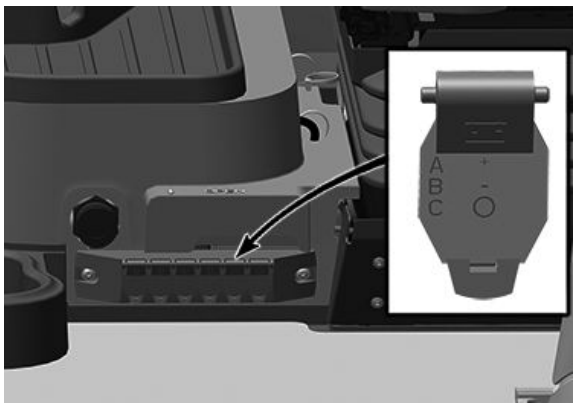
辅助显示器连接器

SS43267,0000817 -14-18MAY17-7/12

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

接下页

SS43267,0000817 -14-18MAY17-8/12

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。



H118071 —UN—15APR16

A 型紧急出口

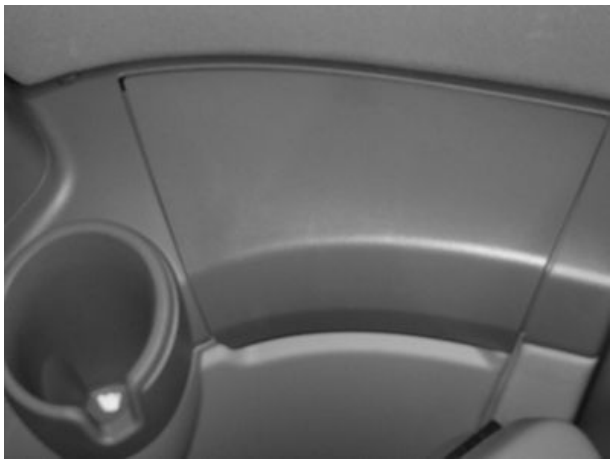


H121414 —UN—18MAY17

B 型紧急出口

SS43267,0000817 -14-18MAY17-9/12

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

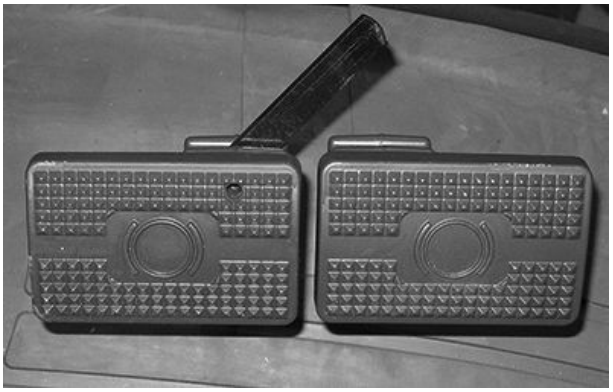
手册存放位置

接下页

SS43267,0000817 -14-18MAY17-10/12

制动踏板— 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

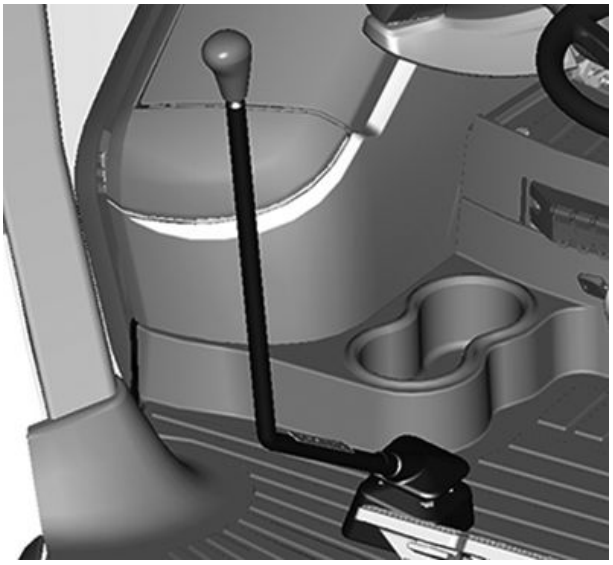
制动踏板

SS43267,0000817 -14-18MAY17-11/12

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

变速杆

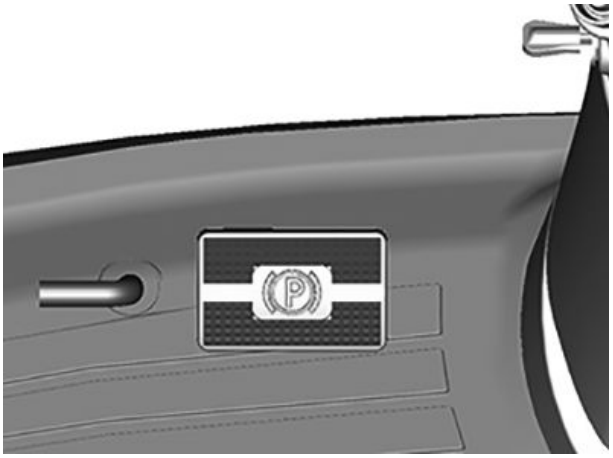
SS43267,0000817 -14-18MAY17-12/12

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

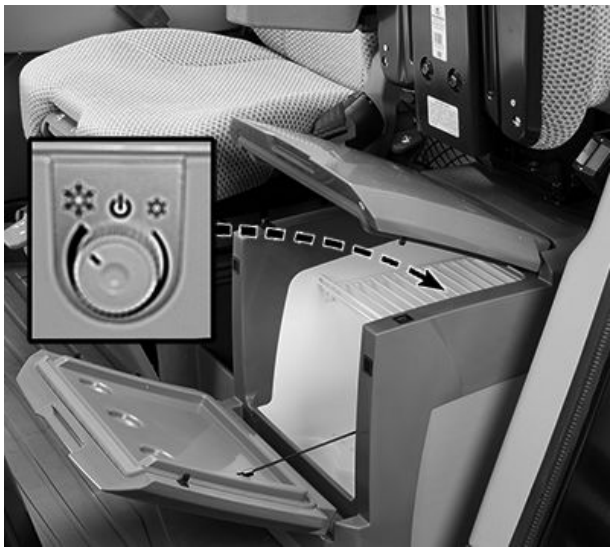
SS43267,0000818 -14-27JAN17-1/2

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

SS43267,0000818 -14-27JAN17-2/2

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

SS43267,0000819 -14-27JAN17-1/3

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

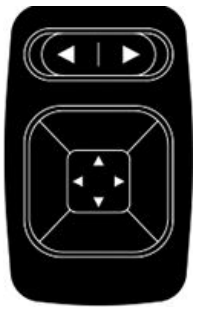
接下页

SS43267,0000819 -14-27JAN17-2/3

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

SS43267,0000819 -14-27JAN17-3/3

座椅控制装置

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配座椅）

座椅安全带

教练座椅

ComfortCommand 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,000081A -14-27JAN17-1/1

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，它有四个位置：



H118582 —UN—22DEC16

钥匙开关

SS43267,000081B -14-27JAN17-1/5

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

SS43267,000081B -14-27JAN17-2/5

停机 — 关闭发动机和所有附件功能。

H117800 —UN—28MAR16



限位器

接下页

SS43267,000081B -14-27JAN17-3/5

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

SS43267,000081B -14-27JAN17-4/5

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



起动

SS43267,000081B -14-27JAN17-5/5

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

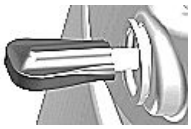


伸缩

SS43267,000081C -14-27JAN17-1/3

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

SS43267,000081C -14-27JAN17-2/3

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

H117798 —UN—28MAR16



记忆

SS43267,000081C -14-27JAN17-3/3

操作灯

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

开关 — 选择灯工作模式。



H117803 —UN—28MAR16

开关

SS43267,000081D -14-27JAN17-1/4

关闭— 选择用来将所有外部灯光关闭。

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

H117809 —UN—28MAR16



关闭

SS43267,000081D -14-27JAN17-2/4

公路灯 — 选择用来打开前大灯和示廓灯。

H117808 —UN—28MAR16



公路灯

SS43267,000081D -14-27JAN17-3/4

田间灯 — 选择用来打开田间灯至选择的预设。

N123280 —UN—16MAY16



田间灯

SS43267,000081D -14-27JAN17-4/4

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，使手柄返回中心位置。



H117803 —UN—28MAR16

转向信号

接下页

SS43267,000081E -14-18MAY17-1/8

右转弯— 向上推手柄右转。

H117804 —UN—28MAR16



右转

SS43267,000081E -14-18MAY17-2/8

左转弯— 向下拉手柄左转。

H117805 —UN—28MAR16



左转

SS43267,000081E -14-18MAY17-3/8

喇叭— 向内推手柄末端激活喇叭。

H117806 —UN—28MAR16



喇叭

SS43267,000081E -14-18MAY17-4/8

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

SS43267,000081E -14-18MAY17-5/8

近光灯— 将手柄拉到中心位置操作近光灯。

H117808 —UN—28MAR16



近光灯

SS43267,000081E -14-18MAY17-6/8

田间灯预设 1 — 按下该开关选择田间灯预设 1。

H117886 —UN—29MAR16



田间灯预设 1

接下页

SS43267,000081E -14-18MAY17-7/8

田间灯预设 2 — 按下该开关选择田间灯预设 2。

H117887 —UN—29MAR16



田间灯预设 2

SS43267,000081E -14-18MAY17-8/8

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

SS43267,000081F -14-27JAN17-1/5

关闭— 选择用来关闭雨刷器。

H117809 —UN—28MAR16



关闭

SS43267,000081F -14-27JAN17-2/5

间歇— 选择用来让雨刷器间歇工作。

H117810 —UN—28MAR16



间歇

SS43267,000081F -14-27JAN17-3/5

风挡玻璃喷洗器— 按下操作风挡玻璃喷洗器。

H117811 —UN—28MAR16



挡风玻璃喷洗器

SS43267,000081F -14-27JAN17-4/5

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

SS43267,000081F -14-27JAN17-5/5

操作乙醚喷射功能（如果配备）

H121070 —UN—18MAY17

乙醚喷射—起动发动机时按下可辅助在寒冷天气起动。发动机起动后，松开按钮。

小心：避免人员受伤和发动机损坏。只能在发动机运转时喷射起动液。

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



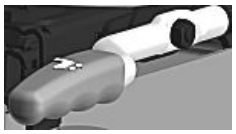
乙醚喷射

SS43267,0000820 -14-18MAY17-1/1

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅）

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

SS43267,0000821 -14-18MAY17-1/8

H117035 —UN—28MAR16

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。



垂向减振器控制装置

SS43267,0000821 -14-18MAY17-2/8

H117861 —UN—28MAR16

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。



体重/身高调节手柄

SS43267,0000821 -14-18MAY17-3/8

H117037 —UN—28MAR16

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。



体重/身高指示

接下页

SS43267,0000821 -14-18MAY17-4/8

前/后隔振调节手柄 — 向上扳手柄可锁定向前或向后的移动。向下推手柄释放向前或向后的移动。

H117036 —UN—28MAR16



前/后隔振调节手柄

SS43267,0000821 -14-18MAY17-5/8

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

SS43267,0000821 -14-18MAY17-6/8

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



座椅靠背角度调节手柄

SS43267,0000821 -14-18MAY17-7/8

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

SS43267,0000821 -14-18MAY17-8/8

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配座椅）

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

接下页

SS43267,0000822 -14-18MAY17-1/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-2/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-3/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-4/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-5/15

前/后隔振调节手柄 — 向上扳手柄可锁定向前或向后的移动。向下推手柄释放向前或向后的移动。

H117036 —UN—28MAR16



前/后隔振调节手柄

SS43267,0000822 -14-18MAY17-6/15

横向隔振调节手柄 — 向前推手柄释放横向移动。往后扳手柄锁定。

H117040 —UN—28MAR16



横向隔振调节手柄

接下页

SS43267,0000822 -14-18MAY17-7/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-8/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-9/15

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



座椅靠背角度调节手柄

SS43267,0000822 -14-18MAY17-10/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-11/15

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。

H117044 —UN—28MAR16



加热/通风座椅

SS43267,0000822 -14-18MAY17-12/15

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

接下页

SS43267,0000822 -14-18MAY17-13/15

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

SS43267,0000822 -14-18MAY17-14/15

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。

H117047 —UN—28MAR16



扶手控制台

SS43267,0000822 -14-18MAY17-15/15

座椅安全带

座椅安全带是驾驶员座椅和教练座椅的标配设备。按下二点式安全带上的按钮可快速松开座椅安全带，自动回缩机构能方便进出。

小心： 每年应至少检查一次机器上的座椅安全带及其安装紧固件。如果座椅安全带系统（包括紧固件、带扣、织带或收带器）有任何损坏迹象，比如有切口、开线、严重或异常磨损、掉色或磨蚀，应立即更换整个座椅安全带系统。为了确保安全，安全带系统只能用许可用于本机器的更换件更换。有关更换件信息，请与约翰迪尔公司经销商联系。



座椅安全带

H118075 —UN—15APR16

SS43267,0000823 -14-27JAN17-1/1

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。



教练座椅

H118073 —UN—15APR16

SS43267,0000824 -14-27JAN17-1/1

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

SS43267,0000825 -14-21DEC16-1/15

Dial-A-Speed™ 旋钮 — 顺时针旋转该旋钮，拨禾轮或皮带捡拾器转速和设定点提高，逆时针旋转，拨禾轮或皮带捡拾器转速和设定点降低。



H116352 —UN—20DEC16

Dial-A-Speed™ 旋钮

Dial-A-Speed 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000825 -14-21DEC16-2/15

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）。



H116347 —UN—20DEC16

割台高度/HydraFlex™ 压力控制旋钮

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000825 -14-21DEC16-3/15

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。



H117923 —UN—22DEC16

过桥换向器

接下页

SS43267,0000825 -14-21DEC16-4/15

皮带捡拾器清理— 可使割台皮带传动系统的重新结合延迟，这样被逐出的作物团就能分成较小的团重新进入过桥。



H117924 —UN—22DEC16

皮带捡拾器清理

SS43267,0000825 -14-21DEC16-5/15

割台结合— 向下并向前推开关将开关锁定在“接通”位置或向后扳开关转到“关闭”位置。



H117924 —UN—22DEC16

割台结合

SS43267,0000825 -14-21DEC16-6/15

分离装置结合— 向下并向前推开关将开关锁定在“接通”位置，或向后扳开关转到“关闭”位置。



H117925 —UN—22DEC16

分离装置结合

SS43267,0000825 -14-21DEC16-7/15

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



“排料调换”按钮

SS43267,0000825 -14-21DEC16-8/15

扶手调节旋钮 — 用来增加或减少调节。

- 顺时针旋转旋钮增加设定值。
- 逆时针旋转旋钮减少设定值。

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

接下页

SS43267,0000825 -14-21DEC16-9/15

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

SS43267,0000825 -14-21DEC16-10/15

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

SS43267,0000825 -14-21DEC16-11/15

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

SS43267,0000825 -14-21DEC16-12/15

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

SS43267,0000825 -14-21DEC16-13/15

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

接下页

SS43267,0000825 -14-21DEC16-14/15

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“控制设置应用程序”。）

H118063 —UN—15APR16



可编程按钮

SS43267,0000825 -14-21DEC16-15/15

HVAC

风机转速 — 按该开关改变驾驶室内的风机转速。



风机转速

N120890 —UN—05MAY16

SS43267,0000826 -14-27JAN17-1/3

气流控制 — 按该开关选择气流方向。

H117877 —UN—29MAR16



气流方向

SS43267,0000826 -14-27JAN17-2/3

温度控制 — 按该开关改变驾驶室温度。



温度控制钮

N121549 —UN—12MAY16

SS43267,0000826 -14-27JAN17-3/3

无线电

搜索 — 按该开关搜索收音机频道。



搜索

N123514 —UN—22SEP16

接下页

SS43267,0000827 -14-27JAN17-1/3

音量控制 — 按该开关更改音频音量。

N124430 —UN—22SEP16



音量控制

SS43267,0000827 -14-27JAN17-2/3

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



SS43267,0000827 -14-27JAN17-3/3

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。



按钮换挡式齿轮

H117023 —UN—22DEC16

SS43267,0000828 -14-27JAN17-1/10

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 是迪尔公司的一个注册商标



ProDrive™

H117917 —UN—22DEC16

接下页

SS43267,0000828 -14-27JAN17-2/10

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）

SS43267,0000828 -14-27JAN17-3/10

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）

SS43267,0000828 -14-27JAN17-4/10

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。

H117021 —UN—28MAR16



发动机转速（快速）

SS43267,0000828 -14-27JAN17-5/10

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

SS43267,0000828 -14-27JAN17-6/10

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

SS43267,0000828 -14-27JAN17-7/10

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

接下页

SS43267,0000828 -14-27JAN17-8/10

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

SS43267,0000828 -14-27JAN17-9/10

驻车制动器— 按下该开关可手动或自动结合或分离驻车制动器，防止机器移动。

H117028 —UN—28MAR16



驻车制动器

SS43267,0000828 -14-27JAN17-10/10

灯

H117886 —UN—29MAR16

田间灯预设 1 — 按下该开关选择田间灯预设 1。



田间灯预设 1

SS43267,0000829 -14-27JAN17-1/4

田间灯预设 2 — 按下该开关选择田间灯预设 2。

H117887 —UN—29MAR16



田间灯预设 2

SS43267,0000829 -14-27JAN17-2/4

旋转标志灯— 按下打开/关闭旋转标志灯。

H117884 —UN—29MAR16



SS43267,0000829 -14-27JAN17-3/4

危险报警灯— 按下打开/关闭危险报警灯。

H117885 —UN—29MAR16

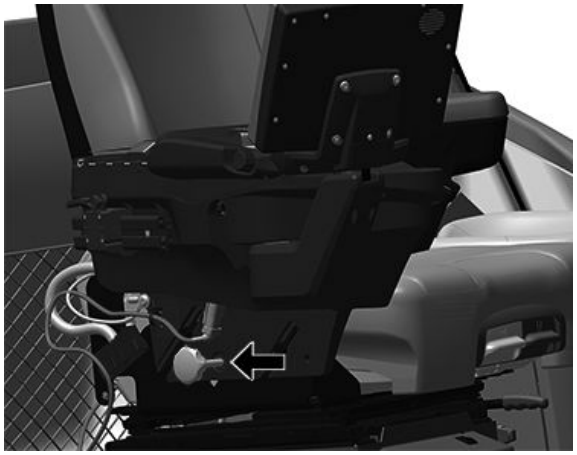


危险报警灯

SS43267,0000829 -14-27JAN17-4/4

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

SS43267,000082A -14-18MAY17-1/5

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

SS43267,000082A -14-18MAY17-2/5

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

SS43267,000082A -14-18MAY17-3/5

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

SS43267,000082A -14-18MAY17-4/5

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

SS43267,000082A -14-18MAY17-5/5

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。

- 向下推、往回拉、并按住过桥换向器开关以清除过桥堵塞。
- 一旦过桥已清除完毕，释放开关。

注意：如果以较高的发动机转速运行，请将过桥换向器开关关闭并将发动机油门转至低怠速。



H117923 —UN—22DEC16

过桥换向器

SS43267,000082B -14-27JAN17-1/1

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：为使清理作业能够正常开始，必须在 30 秒钟内完成结合、换向和再次结合过程。

向前按结合割台，往回扳结合过桥换向器，然后再次向前结合割台。



H117924 —UN—22DEC16

皮带捡拾器

SS43267,000082C -14-27JAN17-1/1

割台结合

向下推并向前将开关锁定在“接通”位置或向后拉开关转到“关闭”位置。

系统要求：

- “分离装置结合”开关必须“接通”。
- 公路运输关断开关必须位于田间位置。
- 驾驶员必须坐在座椅上才能操作割台。

注意：如果驾驶员在结合后离开座椅，则割台会在分离前继续工作五秒钟。



割台结合

H117924 —UN—22DEC16

SS43267,000082D -14-27JAN17-1/1

分离装置结合

向下推并向前将开关锁定在“接通”位置或向后拉开关转到“关闭”位置。

系统要求：

- 发动机必须低怠速运转。
- 公路运输关断开关必须位于田间位置。
- 驾驶员必须坐在座椅上才能操作分离装置。

注意：当排料逐稿轮转速降至 300 转/分以下时，分离装置分离。

如果在结合之后驾驶员离开驾驶员座椅，分离装置报警器响起且外部灯将闪烁提醒驾驶员在分离装置仍在转动时离开座椅。灯和报警器一直报警，除非分离装置完全停止了转动。



分离装置结合

H117925 —UN—22DEC16

SS43267,000082E -14-27JAN17-1/1

脱粒间隙调节

H117012 —UN—28MAR16

增加或减少脱粒元件和凹板之间的距离。

按照如下步骤更改：

1. 按住扶手上的按钮激活扶手调节旋钮。



脱粒间隙调节

SS43267,000082F -14-18MAY17-1/2

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

SS43267,000082F -14-18MAY17-2/2

脱粒转速调节

提高或降低脱粒转速。

按照如下步骤更改：

1. 结合分离装置，然后使发动机高怠速运转。
2. 按住扶手上的按钮激活扶手调节旋钮。

H117013 —UN—28MAR16



脱粒转速

SS43267,0000830 -14-27JAN17-1/2

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：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

H115034 —UN—28MAR16



扶手调节旋钮

增量：10 转/分

SS43267,0000830 -14-27JAN17-2/2

清选风机转速调节

提高或降低清选风机转速。

风机转速马达具有热保护功能，如果发生以下情况之一将关闭该马达：

- 连续使用该开关两三分钟以上。
- 马达仍在尝试改变转速时，调节系统抵住限位器。
- 联动装置严重卡滞或拖滞。

如果怀疑是以上任何原因，必须进行清洁并根据需要调整。

注意：让马达冷却10到15分钟，然后再次尝试开关。

按照如下步骤更改：

H117011 —UN—29MAR16



清选风机转速调节

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。

SS43267,0000831 -14-27JAN17-1/2

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。

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

SS43267,0000831 -14-27JAN17-2/2

上筛调节

增加或减少上筛间隙量。

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。

H117014 —UN—28MAR16



上筛调节

SS43267,0000832 -14-27JAN17-1/2

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

SS43267,0000832 -14-27JAN17-2/2

下筛调节

增加或减少下筛间隙量。

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。

H117015 —UN—28MAR16



上筛调节

SS43267,0000833 -14-27JAN17-1/2

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

SS43267,0000833 -14-27JAN17-2/2

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：按该开关进入当前音轨的开头部位、前一个音轨或下一个音轨。



搜索

N123514 —UN—22SEP16

SS43267,0000834 -14-27JAN17-1/1

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。



按钮换挡式齿轮

H117023 —UN—22DEC16

SS43267,0000835 -14-27JAN17-1/1

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™

H117917 —UN—22DEC16

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000836 -14-27JAN17-1/1

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，可防止以下功能误动作：

- 分离装置结合
- 割台结合
- 割台升/降
- 割台高度复位
- 割台高度传感
- 横向倾斜
- 拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后
- 卸粮搅龙

H117022 —UN—28MAR16



公路运输关断

- 搅龙摆动
- 电动折叠搅龙（如果配备）
- 粮箱盖（如果配备）

完成机器的公路运输后且需要在田间作业时，按下公路运输关断开关两秒钟即可关闭指示灯，所需的开关重新恢复正常工作状态。

SS43267,0000837 -14-27JAN17-1/1

四轮驱动（如果配备）

控制四轮驱动系统的转速。

重要提示：以最大行驶速度驾驶机器时，请勿开启或关闭四轮驱动。减速或使机器停车。

下陡坡前必须关闭四轮驱动。

非 ProDrive™ 机器：在静液压系统中引起高压并且机器减速或停止的情况下，将多功能手柄移动到空挡并将变速箱换挡到较低挡位。

当机器运动时，可以在慢速（龟）和高速（兔））之间切换。

按照如下步骤更改：

H117025 —UN—28MAR16



慢速

1. 当需要更多牵引力时按下打开。
2. 按下关闭。

SS43267,0000838 -14-27JAN17-1/2

1. 当需要较高速度时按下打开。
2. 按下关闭。

小心：非 ProDrive™ 机器：当关闭时行驶速度提高，当打开时行驶速度降低。

H117024 —UN—28MAR16



高速

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,0000838 -14-27JAN17-2/2

差速器锁（如已配备）

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。

H117026 —UN—28MAR16



差速锁

SS43267,0000839 -14-27JAN17-1/1

驻车制动器

按下该开关手动或自动结合或分离驻车制动器，防止机器移动。

自动模式：如果多功能手柄在空挡位置，且速度小于 1.5 公里/小时（1 英里/小时），则应用驻车制动器。如果多功能手柄移出空挡位置，则驻车制动器释放。

手动模式：如果多功能手柄在空挡位置，且速度小于 3.0 公里/小时（1.9 英里/小时），则应用驻车制动器。如果多功能手柄移出空挡位置或速度大于 1.5 公里/小时（1 英里/小时），则报警响起。

- 按下驻车制动器按钮激活驻车制动器。角柱上的驻车制动器指示灯亮起指示驻车制动器已结合。

H117028 —UN—28MAR16



驻车制动器

- 当多功能手柄在空挡位置时，按下驻车制动器按钮分离驻车制动器。角柱上的驻车制动器指示灯关闭。驻车制动器一直保持结合状态，直到多功能手柄移出空挡位置，返回自动模式。

SS43267,000083A -14-27JAN17-1/1

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，排气滤清器清洁指示灯亮起。

重要提示： 最终阶段 4 级/欧 IV：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



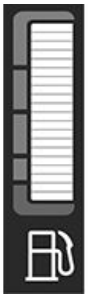
排气滤清器清洁指示灯

SS43267,000083B -14-22JUN17-1/1

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。



燃油表指示灯

H117824 —UN—22DEC16

SS43267,000083C -14-27JAN17-1/1

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器（红色）亮起，发动机减额，机器功能受限。



柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯

H118085 —UN—22DEC16

SS43267,000083D -14-27JAN17-1/1

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 是迪尔公司的一个注册商标

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）
- 电动折叠搅龙（如果配备）
- ProDrive™（推进运动慢慢停止）（如果配备）

SS43267,000083E -14-27JAN17-1/1

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： 卸粮搅龙传动结合时，搅龙自动摆动功能不工作。不使用时，将搅龙移动回运输位置。

SS43267,000083F -14-27JAN17-1/1

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。

按下卸粮搅龙传动开关一次打开，或者再次按下卸粮搅龙传动开关关闭。系统结合时指示灯亮。

注意： 紧急情况下，卸粮搅龙传动也可以使用速停开关关闭。如果使用速停开关停止了割台和卸粮搅龙的工作，如需再结合卸粮搅龙，再次按下卸粮搅龙开关即可。

只有在按住按钮且搅龙处于自动摆动模式时，或手动向外摆动搅龙大于 50% 时，卸粮搅龙传动才结合。

H117004 —UN—28MAR16



卸粮搅龙传动结合/分离开关和指示灯

如果在结合后离开座椅，则卸粮搅龙传动会在分离前继续工作五秒钟。如需结合该系统，坐在驾驶员座椅上，再次按下卸粮搅龙开关。

- 按下开关一次打开。当系统结合时，指示灯亮起。
- 再次按下开关关闭。

SS43267,0000840 -14-27JAN17-1/1

AutoTrac™ 复位按钮（如果配备）

用“AutoTrac™ 复位按钮”可以激活或取消激活系统。

AutoTrac™ 复位按钮还可激活 RowSense™ 系统或取消该系统激活。详细信息，参见《AutoTrac™ 操作手册》。

系统要求：

- 发动机处于运转状态。
- 公路运输关断开关必须在田间位置。
- 割台开关处于结合状态。

AutoTrac 是迪尔公司的一个注册商标

H117005 —UN—15APR16



AutoTrac™ 复位按钮

- 驾驶员就座。

按该开关结合系统。再次按下分离。

SS43267,0000841 -14-27JAN17-1/1

割台升/降和倾斜开关（如果配备）

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。

SS43267,0000842 -14-27JAN17-1/1

拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后（如果配备）

拨禾轮升降、拨禾轮向前/向后开关 — 用来控制拨禾轮的位置。

使用该开关升/降拨禾轮并将拨禾轮向前/向后（如果配备）移动：

- 按下并按住开关顶部提升拨禾轮。
- 按下并按住开关底部下降拨禾轮。
- 按下并按住开关左侧向前伸展拨禾轮。
- 按下并按住开关右侧向后收缩拨禾轮。

H116349 —UN—19DEC16



拨禾轮升/降、拨禾轮向前/向后

SS43267,0000843 -14-27JAN17-1/1

过桥后轴转速和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。

使用此开关调节后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）：

- 按下开关的顶部提高后轴转速。
- 按下开关的底部降低后轴转速。
- 按下开关的左侧或右侧一次以激活显示器。
- 按下开关的左侧增加摘穗板的间距。

H116349 —UN—19DEC16



过桥后轴转速，可调节式玉米割台摘穗板

- 按下开关的右侧减少摘穗板的间距。

SS43267,0000844 -14-27JAN17-1/1

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。

H116346 —UN—19DEC16



割台激活按钮

- 割台高度复位
- 割台高度传感
- 横向倾斜控制
- 拨禾轮位置复位
- 摘穗板位置复位
- 主动式割台浮动
- 液压过桥前倾/后倾（如果配备）

SS43267,0000A38 -14-18MAY17-1/1

Active Terrain Adjustment™

访问“Active Terrain Adjustment™”

H113668 —UN—22OCT15

通过显示器访问应用程序：

1. 菜单



菜单

SS43267,00008A9 -14-27JAN17-1/3

2. “机器设置”选项条

N119118 —UN—23SEP16



机器设置

SS43267,00008A9 -14-27JAN17-2/3

3. Active Terrain Adjustment™

H114642 —UN—05JAN17



Active Terrain Adjustment™

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

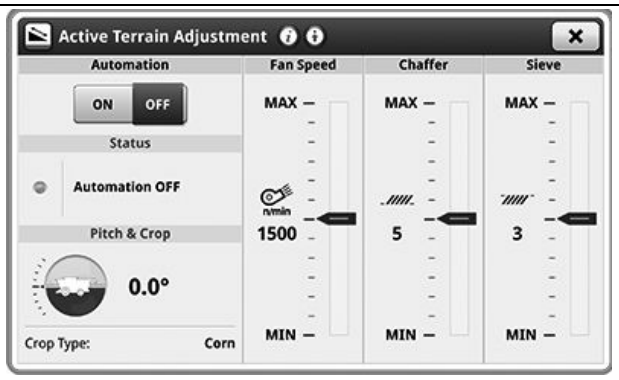
SS43267,00008A9 -14-27JAN17-3/3

“Active Terrain Adjustment™（ATA）”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。你所用机器的主页可能与此不同，主页内容和布局与机器选装设备或连接设备有关。

在上坡或下坡收获时，ATA 可以使清选风机、上筛和下筛根据作物类型和机器的俯仰角自动调节。



H119895 —UN—05JAN17

Active Terrain Adjustment™

SS43267,0000810 -14-27JAN17-1/9

“Active Terrain Adjustment™ 主页”上的项目：

H114647 —UN—05JAN17

自动化 — 用来启用 ATA。



开/关

接下页

SS43267,0000810 -14-27JAN17-2/9

状态 — 显示整个系统状态或系统所作的当前调节。

H114656 —UN—05JAN17

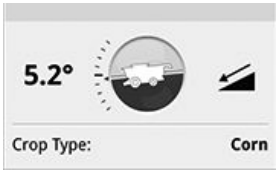


状态指示灯

SS43267,0000810 -14-27JAN17-3/9

俯仰角和作物 — 显示当前实测的机器俯仰角和选择的作物。

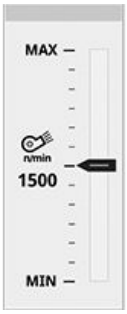
H115025 —UN—05JAN17



俯仰角和作物

SS43267,0000810 -14-27JAN17-4/9

风机转速 — 指示灯显示当前风机转速。



H115026 —UN—06JAN17

风机转速

SS43267,0000810 -14-27JAN17-5/9

上筛 — 指示灯显示当前上筛位置。



H115027 —UN—06JAN17

上筛

接下页

SS43267,0000810 -14-27JAN17-6/9

下筛 — 指示灯显示当前下筛位置。



下筛

H115028 —UN—06JAN17

SS43267,0000810 -14-27JAN17-7/9

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

SS43267,0000810 -14-27JAN17-8/9

运行页模块

该应用程序的模块可使用布局管理器添加到运行页上。

示例：

Active Terrain — 用来启用/禁用自动化，并查看 ATA 检测的当前机器俯仰角状态。

注意：有多个不同的模块可供应用程序使用。



Active Terrain

H114648 —UN—05JAN17

SS43267,0000810 -14-27JAN17-9/9

Active Terrain Adjustment™（ATA）状态

H115029 —UN—05JAN17

“Active Terrain Adjustment™（ATA）状态”显示 ATA 自动化的要求。

选择“状态”下方的屏幕区域，打开“ATA 状态”页面。



状态

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

SS43267,00008AA -14-18MAY17-1/14

“Active Terrain Adjustment™ 状态页”上显示的项目：

H114659 —UN—05JAN17

应用偏移量 — 适应地形。



蓝色

接下页

SS43267,00008AA -14-18MAY17-2/14

监控中

H114656 —UN—05JAN17



绿色

SS43267,00008AA -14-18MAY17-3/14

未准备就绪 — 俯仰角传感器需要标定。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,00008AA -14-18MAY17-4/14

未准备就绪 — 割台必须低于停止记录时的高度。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,00008AA -14-18MAY17-5/14

未准备就绪 — 机器必须已经做好了收获准备。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,00008AA -14-18MAY17-6/14

未准备就绪 — 发动机必须设置为高怠速。

H114658 —UN—05JAN17



琥珀色

SS43267,00008AA -14-18MAY17-7/14

检测到错误 — 需要注意。

H114657 —UN—05JAN17



红色

接下页

SS43267,00008AA -14-18MAY17-8/14

检测到错误 — 风机系统存在故障。

H114657 —UN—05JAN17



红色

SS43267,00008AA -14-18MAY17-9/14

自动化关闭

Active Terrain Adjustment™ 要求：

- ATA 自动化必须打开。
- 机器必须已经做好了收获准备。
  - — 分离装置必须已结合。
  - — 割台必须已结合。
  - — 发动机必须设置为高怠速。
  - — 公路模式一定未启用。

H114655 —UN—05JAN17



灰色

- 割台必须低于停止记录时的高度。

SS43267,00008AA -14-18MAY17-10/14

未满足其中一个要求时，将会出现一条信息。

H114663 —UN—05JAN17



信息

SS43267,00008AA -14-18MAY17-11/14

未满足要求，选择该选项标定俯仰角传感器。

H118541 —UN—30JAN17



选择前进

SS43267,00008AA -14-18MAY17-12/14

一旦满足条件，就会出现一个绿色对勾。

H114662 —UN—05JAN17



对勾

SS43267,00008AA -14-18MAY17-13/14

选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,00008AA -14-18MAY17-14/14

自动调整

当启用了“自动调整”后，Active Terrain Adjustment™（ATA）通过降低风机转速和打开上筛和下筛筛片来减少上坡收获时的籽粒损失和杂余增加现象，以此来保持物料处理能力。下坡收获时则相反，以免影响粮箱的净度。

显示的自动调节指示灯：

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

H118540 —UN—05JAN17



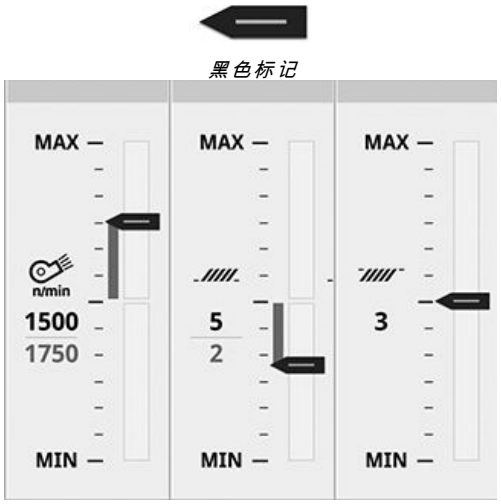
状态

状态 — 显示系统正在应用偏移量。

SS43267,00008AB -14-27JAN17-1/2

ATA 调整 — 指示灯显示风机转速、上筛和下筛与初始设定点的偏移量。

H115033 —UN—05JAN17



黑色标记

ATA 调整

H114664 —UN—05JAN17

SS43267,00008AB -14-27JAN17-2/2

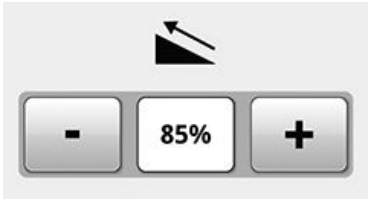
高级设置

高级设置访问详细的调节情况和不常见设置。

高级设置页上的可访问项：

上坡灵敏度— 在上坡收获时，使系统加速或减速，应对车辆俯仰角的变化，以帮助减少籽粒损失和杂余。

H114667 —UN—05JAN17

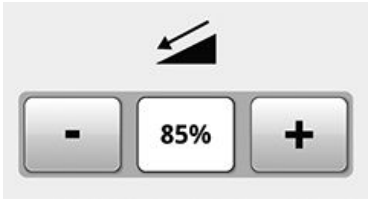


上坡灵敏度

SS43267,00008AC -14-18MAY17-1/3

下坡灵敏度 — 利用该选项，可在下坡收获时加快或减慢系统对车辆俯仰角变化的反应速度，从而保持收获籽粒的净度。

H114668 —UN—05JAN17



下坡灵敏度

接下页

SS43267,00008AC -14-18MAY17-2/3

调整触发器— 预期的步长，并启用或禁用上筛和下筛自动调节。

H119126 —UN—05JAN17



调整触发器

SS43267,00008AC -14-18MAY17-3/3

高级设置 | 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：灵敏度值越高，对俯仰角变化的反应越快。

在如下条件下修改：

- Active Terrain Adjustment™（ATA）系统太快或太慢作出调节，导致籽粒损失或杂余比在平地上高。
- 如果粮箱不干净，则将灵敏度调节低一点。
- 如果清粮室损失或杂余水平升高，则将灵敏度调节高一点。

按照如下步骤更改：

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

1. 选择“高级设置”按钮。

SS43267,00008AD -14-27JAN17-1/7

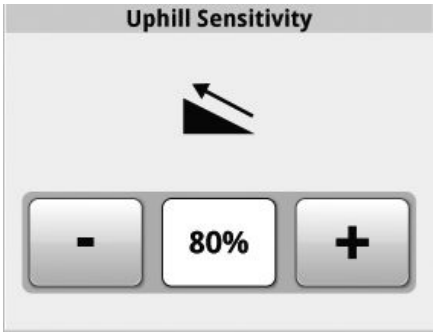
2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的灵敏度。

   最小值：-100%

   最大值：100%

   增量：10%

   当前显示的风机/上筛/下筛与初始设定值的偏移量。当机器行进在上坡或下坡时，显示的偏移量会发生变化。



上坡灵敏度

H119777 —UN—05JAN17



偏移量

H114653 —UN—05JAN17

接下页

SS43267,00008AD -14-27JAN17-2/7

3. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,00008AD -14-27JAN17-3/7

替代修改程序：

1. 选择“高级设置”按钮。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

SS43267,00008AD -14-27JAN17-4/7

2. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H114652 —UN—05JAN17



值

SS43267,00008AD -14-27JAN17-5/7

3. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的灵敏度。
   - 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

SS43267,00008AD -14-27JAN17-6/7

4. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,00008AD -14-27JAN17-7/7

高级设置 | 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，从而保持籽粒的净度。

注意：灵敏度值越高，对俯仰角变化的反应越快。

在如下条件下修改：

- Active Terrain Adjustment™（ATA）系统太快或太慢作出调节，导致籽粒损失或杂余比在平地上高。
- 如果清粮室损失或杂余水平升高，则将灵敏度调节低一点。
- 如果粮箱不干净，则将灵敏度调节高一点。

按照如下步骤更改：

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

1. 选择“高级设置”按钮。

SS43267,00008AE -14-27JAN17-1/7

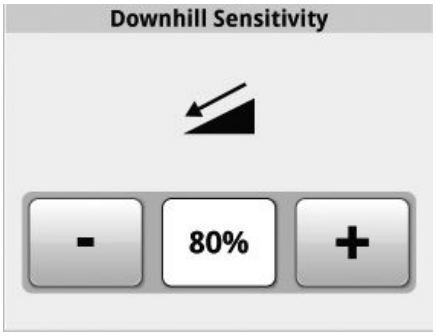
2. 选择加（+）号增加或减（-）号减少所需的灵敏度。

   最小值：-100%

   最大值：100%

   增量：10%

   当前显示的风机/上筛/下筛与初始设定值的偏移量。当机器行进在上坡或下坡时，显示的偏移量会发生变化。



下坡灵敏度

H119778 —UN—05JAN17



偏移量

H114653 —UN—05JAN17

SS43267,00008AE -14-27JAN17-2/7

3. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

接下页

SS43267,00008AE -14-27JAN17-3/7

替代修改程序：

1. 选择“高级设置”按钮。

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

SS43267,00008AE -14-27JAN17-4/7

2. 选择激活导航条和扶手调节旋钮。

H114652 —UN—05JAN17



值

SS43267,00008AE -14-27JAN17-5/7

3. 使用导航条或扶手调节旋钮选择所需的灵敏度。
   - 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

SS43267,00008AE -14-27JAN17-6/7

4. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,00008AE -14-27JAN17-7/7

高级设置|调节触发器

在上坡或下坡收获时，调节触发器可选择调整系统所需的清选风机、下筛和上筛步长。它还可用来关闭下筛或上筛的自动调整功能。

注意：通常，这些只在有特殊收获要求的局部小籽粒条件下使用。在灵敏度调节时使用无效。

可在调节触发器页面上访问的项目：

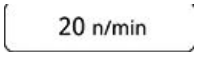
Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

H119127 —UN—05JAN17



上筛/下筛

H119128 —UN—05JAN17



风机转速

自动调整步长值 — 当由 Active Terrain Adjustment™（ATA）发出指令时，上筛、下筛或风机转速的变化增量。

SS43267,00008AF -14-27JAN17-1/2

自动调节开/关 — 用来打开或关闭下筛或上筛的自动调节功能。

H114647 —UN—05JAN17



开/关

SS43267,00008AF -14-27JAN17-2/2

高级设置 | 调整触发器 | 自动调整步长

步长指的是当 Active Terrain Adjustment™（ATA）系统发出指令时，上筛、下筛或风机转速的变化增量。

在如下条件下修改：

注意：在灵敏度调节或功能选择（单独部件调节开/关）无效时，调整步长。

增大步长：

当最大灵敏度设置无法达到所需效果时，或者当所有部件中只有一个部件需要进行比其它部件更多调节时。

减小步长：

当最小灵敏度设置无法达到预期效果时，或者当所有部件中只有一个部件需要进行比其它部件更少调节时。

注意：步长是个别的增量，并非整体调节范围或调节次数。

按照如下步骤更改：

Active Terrain Adjustment 是迪尔公司的一个注册商标

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

上筛和下筛

1. 选择“高级设置”按钮。
2. 滚动至“调整触发器”。

SS43267,00008B0 -14-27JAN17-1/7

3. 选择“步长”打开数字键盘并输入所需值。

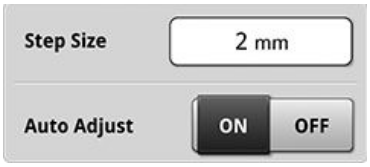
   最小值：1 毫米

   默认值：基于收获的作物。

   最大值：3 毫米

   增量：1 毫米

H119126 —UN—05JAN17



步长

H114645 —UN—05JAN17



上筛

H114646 —UN—05JAN17



下筛

SS43267,00008B0 -14-27JAN17-2/7

4. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

接下页

SS43267,00008B0 -14-27JAN17-3/7

风机转速

1. 选择“高级设置”按钮。
2. 滚动至“调整触发器”。

N118004 —UN—22OCT15

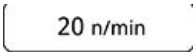


高级设置

SS43267,00008B0 -14-27JAN17-4/7

3. 选择打开“步长值”页面。

H119128 —UN—05JAN17



步长

SS43267,00008B0 -14-27JAN17-5/7

4. 选择所需值。
   - 最小值：20 转/分
   - 默认值：基于收获的作物。
   - 最大值：50 转/分
   - 增量：10 转/分

H118542 —UN—05JAN17



步长

H114644 —UN—05JAN17



风机转速

SS43267,00008B0 -14-27JAN17-6/7

5. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,00008B0 -14-27JAN17-7/7

高级设置 | 调整触发器 | 自动调整开/关

打开或关闭上筛和下筛的自动调节功能。

在如下条件下修改：

上筛关闭（清选风机和下筛打开）：

颖糠负荷增加会导致在上坡调节期间杂余中的颖糠含量高。

而在下坡调节时会发现粮箱中有枝条。

下筛关闭（清选风机和上筛打开）：

杂余中的籽粒增多仅发生在下坡调节时。

上筛和下筛关闭（清选风机打开）：

粮箱样本对下筛和上筛调节敏感的低产小籽粒或小种子（油菜籽）。

注意：关闭下筛和/或上筛可能对粮箱质量或杂余有帮助，但会降低抗籽粒损失的效率。

按照如下步骤更改：

N118004 —UN—22OCT15



高级设置

1. 选择“高级设置”按钮。
2. 滚动至“调整触发器”。

接下页

SS43267,00008B1 -14-27JAN17-1/3

3. 选择该开关可启用或禁用下筛或上筛自动调整功能。

H114647 —UN—05JAN17



开/关

SS43267,00008B1 -14-27JAN17-2/3

4. 选择该按钮关闭。

H114674 —UN—03JAN17



关闭

SS43267,00008B1 -14-27JAN17-3/3

用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源

使用第 4 代 CommandCenter™ 上的无线电音源选项条选择无线电音源。

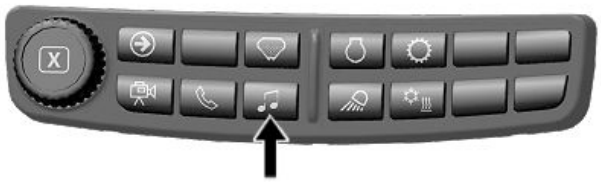
当无线电打开时，无线电页面导航到当前选定音源的主页。当无线电关闭时，显示内容拦截器。

注意：选择无线电源不会打开无线电。通过按下无线电面板上的开/关按钮打开无线电。

要访问音频主页，使用导航条上的音频快捷按钮，或使用以下替代路径：

1. 选择**菜单。**
2. 选择**机器设置选项条。**
3. 选择**音频图标。**
4. 选择需要的无线电音源。

A—FM、AM 和气象频道选项条
B—“CD/MP3”选项条（仅限高配无线电）
C—XM 选项条（仅限高配无线电）
D—USB 选项条（仅限高配无线电）
E—“Bluetooth® 音频”选项条（仅限高配无线电）
F—“辅助”选项条

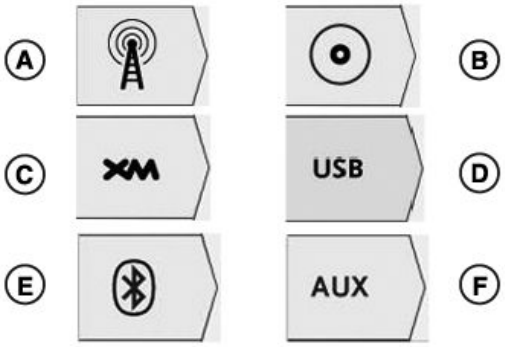


导航条上的音响快捷按钮
RXA0147929 —UN—13APR15

N119223 —UN—24JUL15



菜单 → 机器设置选项条 → 音频图标



“音源选择”选项条

RXA0132517 —UN—15MAY13

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标
Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标

CS12167,0000895 -14-18APR16-1/1

AM、FM、气象频道主页

注意：参见本《操作手册》本节中的“使用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源”页，了解如何导航至 AM、FM、气象频道主页。

A — 显示区域：显示当前无线电活动/信息。

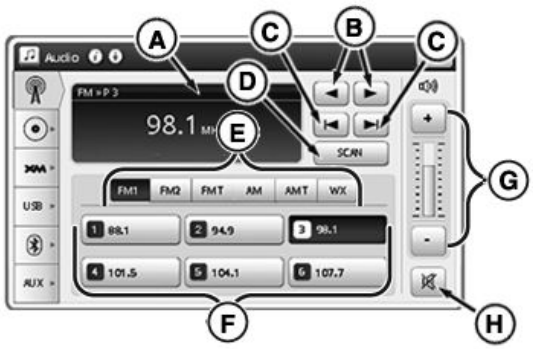
B — 手动向前/向后调谐：用左或右按钮手动调台。每次按下按钮时，无线电频率均会按标准增幅增加或降低。

C — 下一个/上一个电台：选择搜寻当前电台之前或之后的下一个可用电台。

D — 扫描按钮：选择循环通过可用电台。在转换到下一个电台之前每个电台都会播放 5 秒钟。如果回到初始电台或再次选择按钮，则会结束循环。

E — AM/FM/气象按钮条：使用切换条（FM1、FM2、FMT、AM、AMT、WX）切换预设频道。

F — 预设台：FM1、FM2、FMT、AM 和 AMT 波段可以编程六个预设电台。如需更改预设电台，在需要的电台上按下预设 3 秒钟，直到发出“蜂鸣”声为止。再次按下，可将无线电调到已存电台。这时有六个预设台已编程在 WX



RXA0150912 —UN—08JAN16

AM、FM、气象频道主页

库中，不能再更改。FMT 和 AMT 电台可用 T-STORE 功能自动设置。详细信息，参见本《操作手册》“使用高配无线电”一节。

G — 音量调节：调节音量。

H — 静音：静音。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

TO84419,0000087 -14-11JAN16-1/1

高配无线电 CD 主页

注意：参见本《操作手册》本节中的“使用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源”页，了解如何导航至 CD 主页。

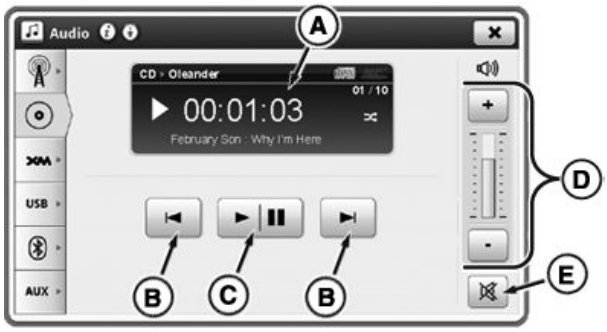
A — 显示区域：显示当前 CD 活动/信息。

B — 上一音轨/下一音轨：选择跳回当前音轨开头或下一音轨开头。按两次“上一音轨”按钮，跳回到前一音轨。

C — 播放/暂停：播放或暂停音轨。

D — 音量控制：调节音量。

E — 静音：静音。



RXA0132505 —UN—28JUN13

CD 主页

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

TO84419,0000088 -14-09OCT15-1/1

高配无线电 XM 主页

注意：参见本《操作手册》本节中的“使用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源”页，了解如何导航至 XM 主页。

A — 显示区域：显示当前 XM 活动/信息。

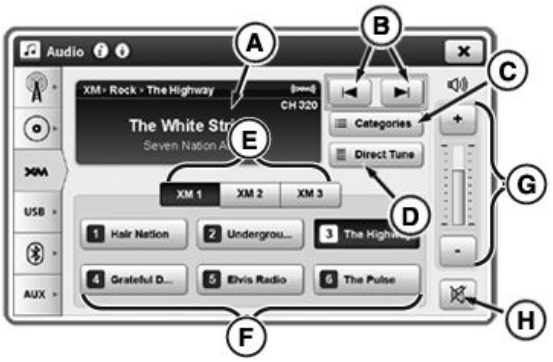
B — 下一个/上一个电台：选择搜寻当前电台之前或之后的下一个可用电台。

C —（CAT）类别模式：选择此按钮以启动类别搜索模式。在类别中上下滚动并选择类别中的电台。

D — 直接调谐：选择该按钮可使用键盘键入所需的频道。

E — XM 频道库：使用按钮（XM1、XM2、XM3）在存储频道之间切换。

F — 预设台：每个储库可保存六个预设台。按下并按住想要修改的预设台至少三秒钟。



XM 主页

RXA0132502 —UN—28JUN13

G — 音量调节：调节音量。

H — 静音：静音。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

TO84419,0000089 -14-09OCT15-1/1

高配无线电 USB 主页

注意：参见本《操作手册》本节中的“使用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源”页，了解如何导航至 USB 主页。

使用位于右侧控制台/存放盘上的 USB 输入连接 USB，播放存储的音乐。更多信息，参见本《操作手册》本节中的“外部音源（高配无线电）”页。

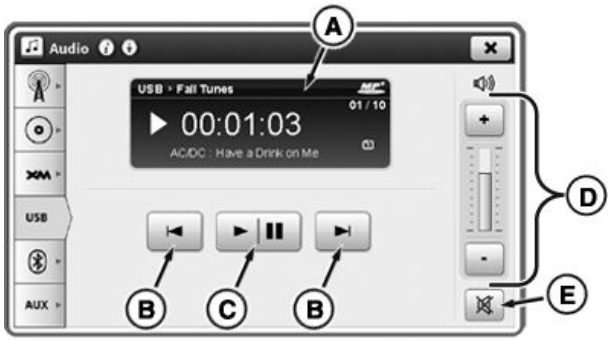
A — 显示区域：显示当前 USB 活动/信息。

B — 上一音轨/下一音轨：选择跳回当前音轨开头或下一音轨开头。按两次“上一音轨”按钮，跳回前一音轨。

C — 播放/暂停：播放或暂停音轨。

D — 音量控制：调节音量。

E — 静音：静音。



USB 主页

RXA0132516 —UN—28JUN13

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标

TO84419,000008A -14-09OCT15-1/1

高配无线电 Bluetooth® 主页（如果配备）

注意：参见本《操作手册》本节中的“使用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源”，了解如何导航至 Bluetooth® 主页。

连接 Bluetooth® 启用设备播放存储的音乐。

无线电系统配备Bluetooth®，允许数据在无线电系统和配对的移动电话等近距离 Bluetooth® 设备之间传输。设备中存储的音乐不会传输至 CommandCenter™

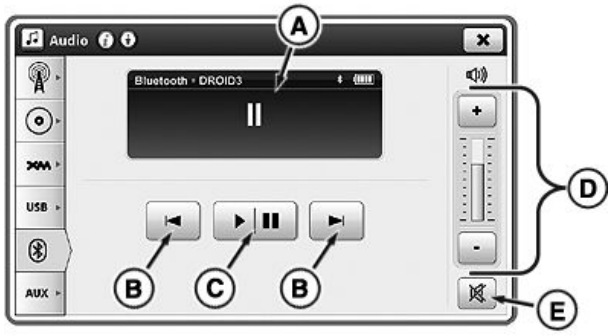
A — 显示区域：显示当前 Bluetooth® 活动/信息。

B — 上一音轨/下一音轨：选择跳回当前音轨开头或下一音轨开头。按两次“上一音轨”按钮，跳回前一音轨。

C — 播放/暂停：播放或暂停音轨。

注意：并非所有设备都支持暂停功能。设备可以静音，但不能暂停播放。

Bluetooth 是 Bluetooth SIG 公司的一个注册商标
CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标



RXA0132504 —UN—28JUN13

Bluetooth® 主页

D—音量调节：调节音量。

E — 静音：静音。

TO84419,000008B -14-10JUL14-1/1

辅助主页

注意：参见本《操作手册》本节中的“使用第 4 代 CommandCenter™ 选择无线电音源”，了解如何导航至“辅助”主页。

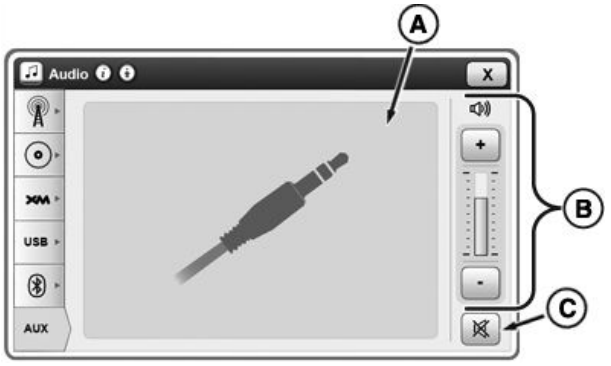
连接外部音源收听储存的音乐（参见本《操作手册》本节中的“外部音源（高配无线电）”部分。）

A — 显示区域：图示为显示器图像。活动/信息仅显示在外部设备上，并非显示在 CommandCenter™ 显示器上。

B — 音量调节：调节音量。

C—静音：静音。

CommandCenter 是迪尔公司的一个注册商标



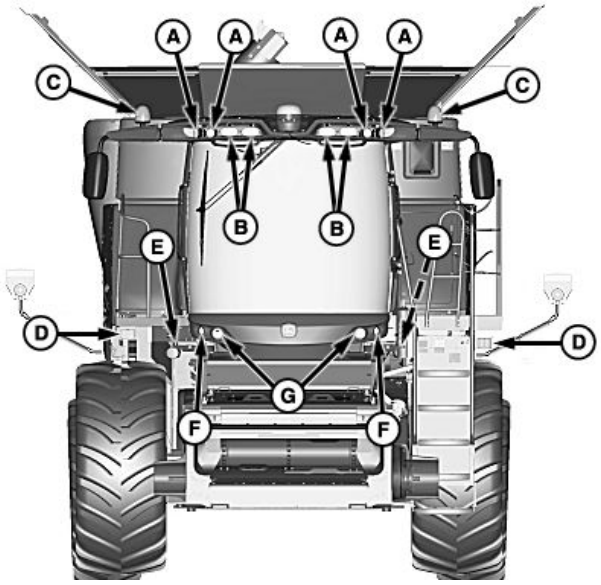
RXA0129971 —UN—07DEC12

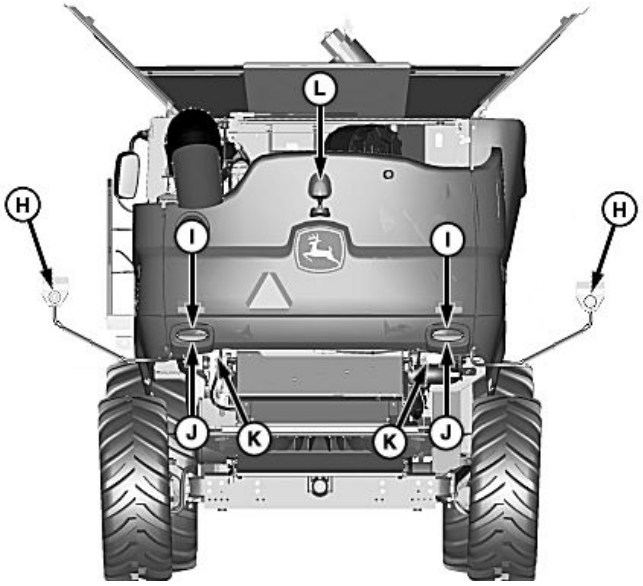
辅助主页

TO84419,000008C -14-10JUL14-1/1

照明位置

前视图和后视图 — 灯





H1114479 —UN—08JUN15

A—驾驶室卤素前大灯或驾驶室发光二极管（LED）（选装）前大灯
B—驾驶室前大灯（远光/近光）
C—旋转标志灯
D—示廓灯/危险报警灯
E—茬地灯
F—饰板灯（如果配备）
G—下部驾驶灯（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— 旋转标志灯

旋转标志灯：

小心：运输时，必须将灯打开。向前摆动驾驶室扶梯，以使示廓灯/危险报警灯朝向迎面而来的车辆的驾驶员。

- 用来控制旋转标志灯（C、L）。
- 机器前部（左和右）有两个旋转标志灯，机器后部有一个。在公路上运输时，这些灯向其他驾驶员发出警示。

危险报警灯：

小心：运输时，必须将灯打开。向前摆动驾驶室扶梯，以使示廓灯/危险报警灯朝向迎面而来的车辆的驾驶员。

- 用来控制旋转标志灯（C、L）、示廓灯/危险报警灯（D）、后危险报警灯（H、I）、驾驶室前大灯（B）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前、后部的两侧。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：公路灯打开且没有连接割台时，下部驾驶灯打开，驾驶室前大灯关闭。连接有割台时，下部驾驶灯关闭，驾驶室前大灯打开。

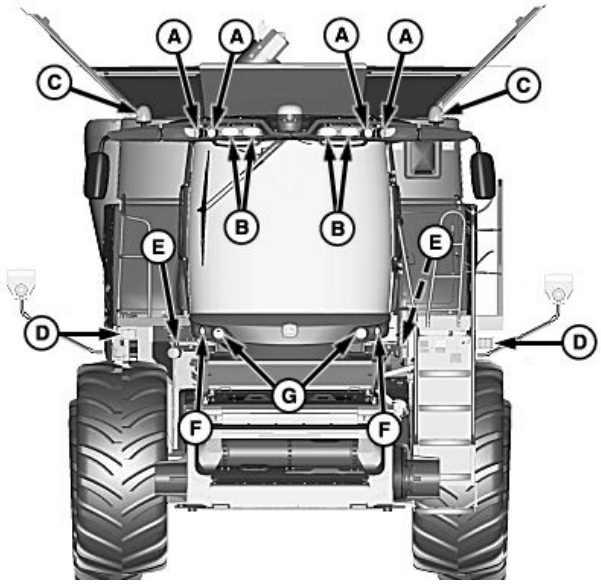
如果转向信号灯关闭，则打开危险报警灯。如果转向灯打开，则危险报警灯随转向信号灯工作。

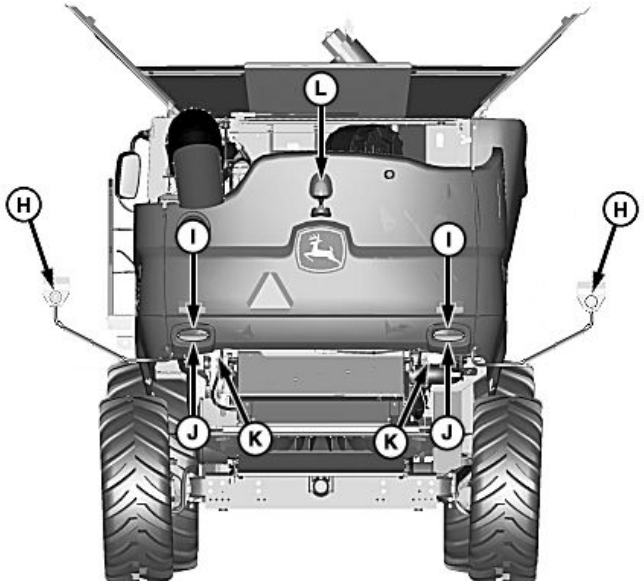
- 用来控制旋转标志灯（C、L）、驾驶室前大灯（B）、示廓灯/危险报警灯（D）、后危险报警灯（H、I）、下部驾驶灯（G）和示廓灯/制动灯（J）。
- 当在公路上运输时，用旋转标志灯和危险报警灯向其他驾驶员发出警示。

接下页

OUO6075,0004399 -14-22MAR17-1/6

前视图和后视图 — 灯（续）





H114479 —UN—08JUN15

A—驾驶室卤素前大灯或驾驶室发光二极管（LED）（选装）前大灯
B—驾驶室前大灯（远光/近光）
C—旋转标志灯
D—示廓灯/危险报警灯
E—茬地灯
F—饰板灯（如果配备）
G—下部驾驶灯（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—旋转标志灯

自动旋转标志灯：

注意：当自动旋转标志灯激活，且籽粒达到 3/4 满传感器位置时，旋转标志灯开始闪烁（亮 3 秒，熄 6 秒）。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 3/4 满时，信号灯（C、L）亮。旋转标志灯为运粮车驾驶员提供粮箱满信号和准备卸粮信号。

田间灯：

- 用来控制示廓灯/制动灯（J）和驾驶室前大灯（A、B）。
- 田间灯可以在夜间和光线较暗时为驾驶员操作提供局部照明。

前茬地灯：

小心：为避免机动车驾驶员误解，公路运输时禁止使用工作灯。

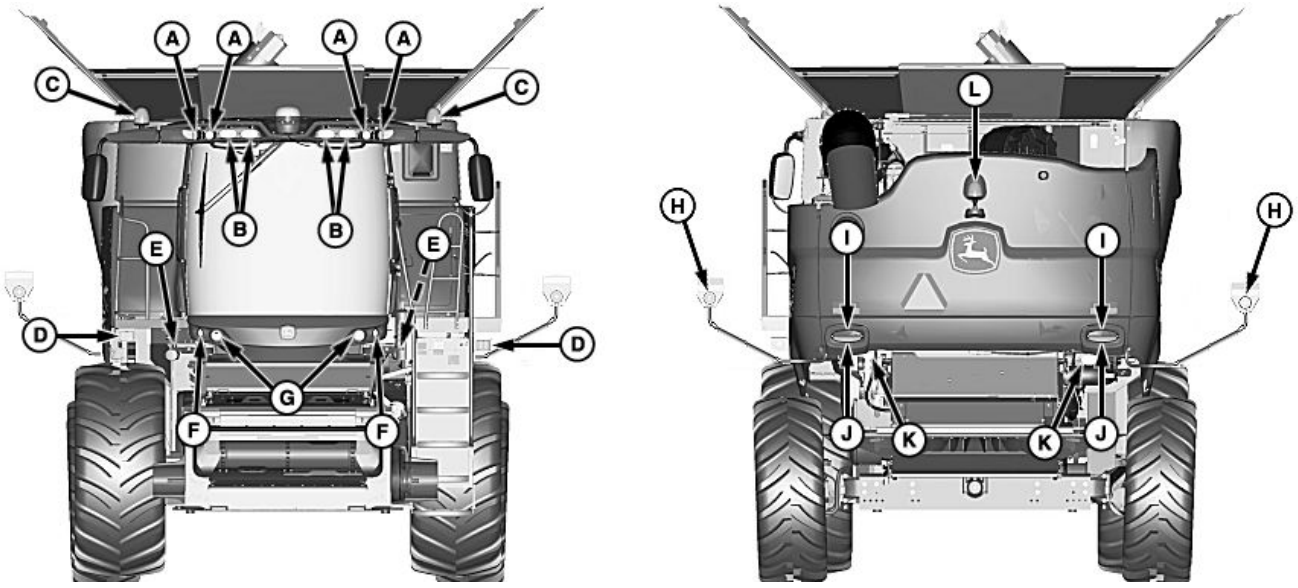
注意：如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，前茬地灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

- 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、饰板灯和后排料灯将无法接通。

接下页

前视图和后视图 — 灯（续）



H114479 —UN—08JUN15

A—驾驶室卤素前大灯或驾驶室发光二极管（LED）（选装）前大灯
B—驾驶室前大灯（远光/近光）
C—旋转标志灯
D—示廓灯/危险报警灯
E—茬地灯
F—饰板灯（如果配备）
G—下部驾驶灯（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— 旋转标志灯

后排料灯：

⚠ 小心：为避免机动车驾驶员误解，公路运输时禁止使用工作灯。

注意：如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，后排料灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

- 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。该灯保持亮起至少 2 秒钟。
- 速度低于 1.6 公里/小时（1 英里/小时）时，制动灯保持亮起 2 分钟或直到感应到前进加速且速度高于 1.6 公里/小时（1 英里/小时）。
- 至廓灯还可以用作转向指示灯，在发出转向信号时亮起。转向方向的灯闪烁，而对侧灯常亮（不闪烁）。

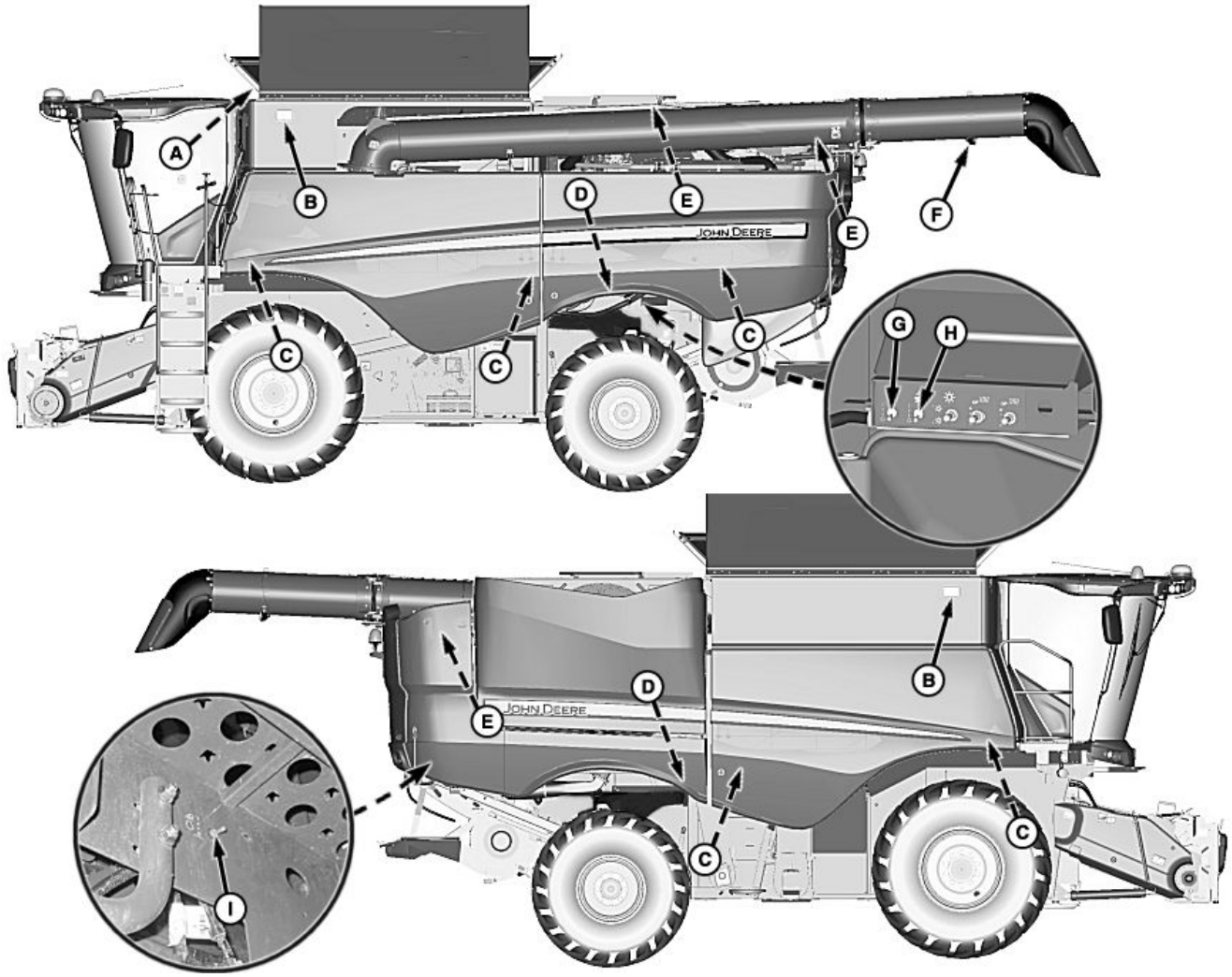
离车照明：

- 钥匙开关和灯开关关闭后，两个最外侧的驾驶室前大灯（B）常亮至少 180 秒（如果前五分钟内使用了公路或田间灯）。

[1] 如果公路灯亮起，且机器处于“公路模式”，茬地灯、饰板灯和后排料灯将无法接通。

接下页

左侧和右侧视图 — 灯



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：

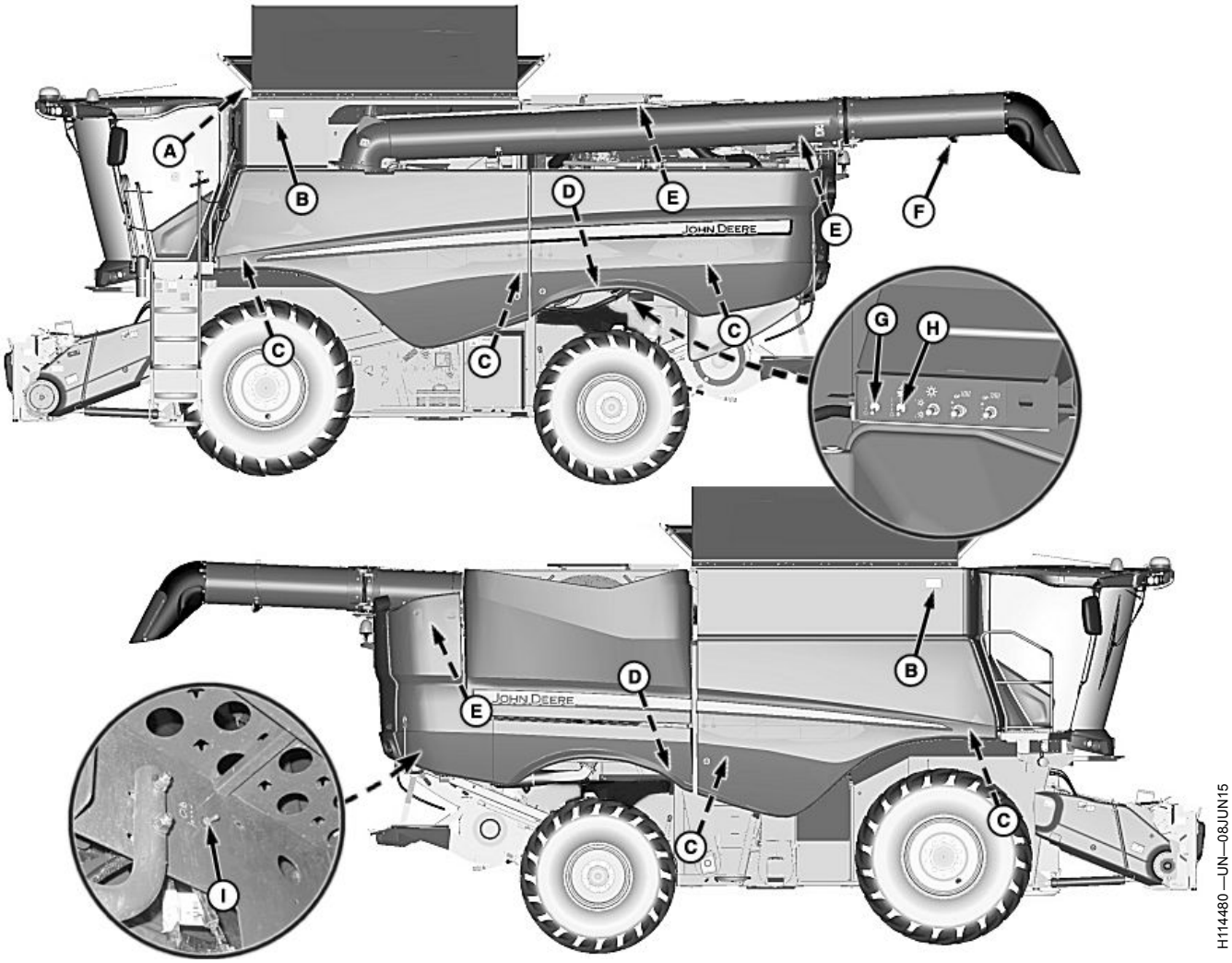
- 用来控制粮箱灯（A）、寻行灯（B）（利用转向信号控制杆）、卸粮搅龙灯（F）和示廓灯/危险报警灯。
- 寻行灯在夜间和光线较暗条件下为驾驶员提供机器两侧的局部照明。

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。
- 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。

接下页

左侧和右侧视图 — 灯（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。
- 在维护和保养作业时亮起（不是在收获期间）。

鸥翼门检修灯（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。

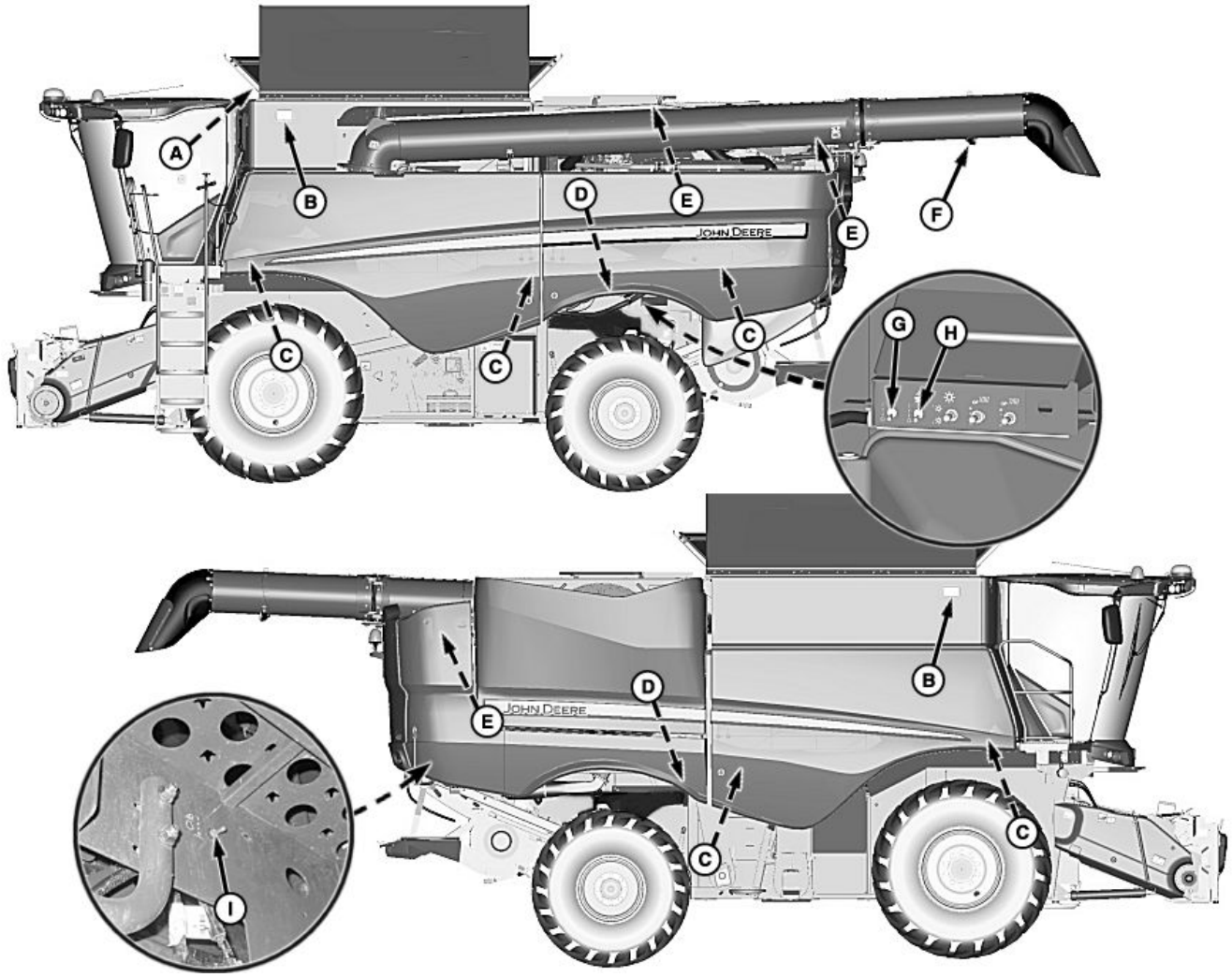
注意：如果驾驶员在分离装置结合后离开了座椅，鸥翼检修灯闪烁，并在分离装置转速降到零之前一直闪烁。

- 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。
- 鸥翼检修灯打开/关闭开关（H）位于左侧分离装置防护罩上方。

接下页

OUO6075,0004399 -14-22MAR17-5/6

左侧和右侧视图 — 灯（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

发动机舱检修灯（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）常亮至少 180 秒（如果之前五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。

OUO6075,0004399 -14-22MAR17-6/6

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、检修灯或发动机舱检修灯亮超过十分钟后，灯会闪烁，然后暂时关闭，然后再亮 20 秒。 这种循环会持续三分钟，然后灯会关闭，直到开关打开。 如果开关打开后，灯没有再亮，则是机器已经确定电瓶电压过低，无法让灯亮。 一旦发动机运转且电瓶在充电，那么灯会再次亮起。

OUO6075,0001354 -14-27NOV12-1/1

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。

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

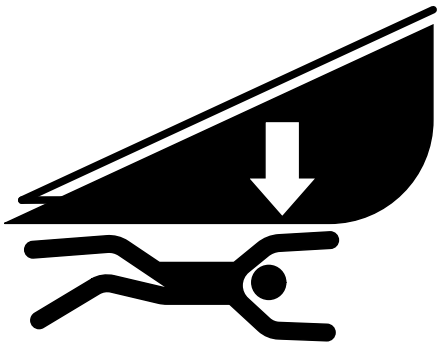
完全提升过桥，并使液压过桥前倾/后倾架向前倾斜到最大位置，然后将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

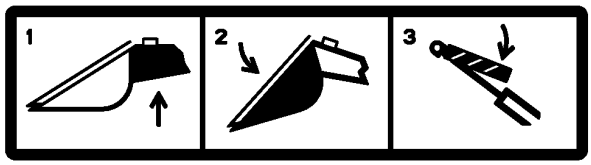
注意：过桥升高且割台结合后，过桥前倾/后倾自动向前移动，使过桥安全限位器能下降到液压油缸活塞杆上。过桥前倾/后倾功能在过桥下降时自动返回到上一个已知位置。

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。

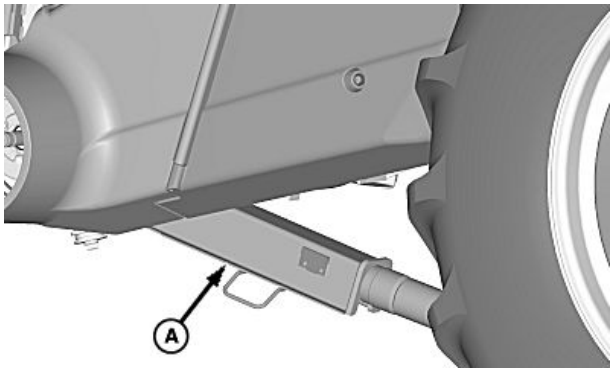
A—安全限位器



H121063 —UN—14MAR17



H112829 —UN—18FEB15



H90891 —UN—26FEB08

OUO6075,00046F1 -14-29MAR17-1/1

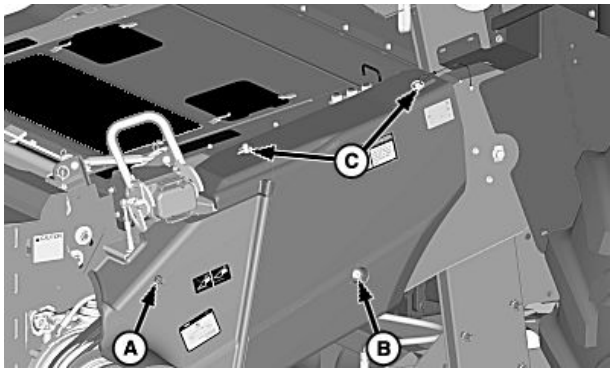
过桥侧防护罩

小心： 提升过桥，下降安全挡块，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

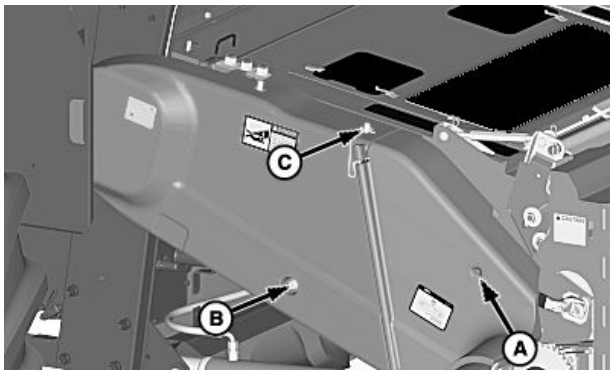
过桥防护罩分为前防护罩和后防护罩。 转动锁闩（A）并摆开前防护罩进行保养。

转动锁闩（B）和拆下快速锁销（C），拆下后防护罩。

A—锁闩
B—锁闩
C—快速锁销



H91044 —UN—27MAR08



H91045 —UN—27MAR08

OUO6075,0000677 -14-02FEB10-1/1

过桥门

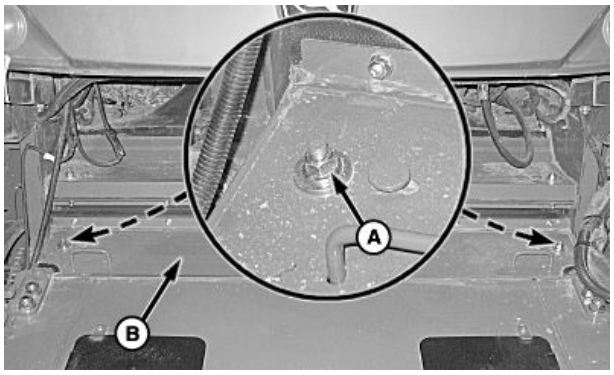
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开该门两侧螺母（A）并朝过桥中心推螺母。

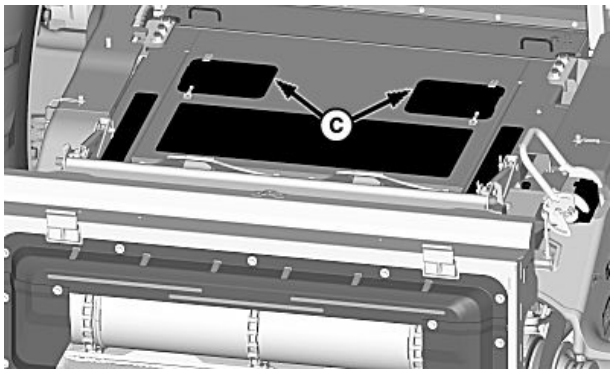
朝前拉开该门（B）将其拆下。

提升该门（C）接近过桥内部。

A—螺母
B—门
C—门



H100486 —UN—28FEB11



H90905 —UN—27FEB08

OUO6075,0000B6F -14-21MAR11-1/1

喂入加速滚的上检修门

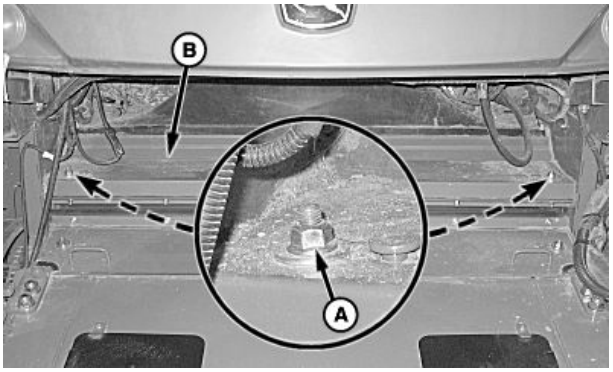
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开该门两侧锁母（A）并朝机器中心推锁母。

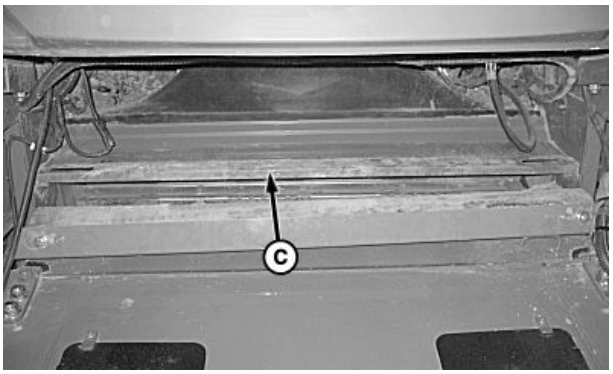
朝前拉开该门（B）将其拆下。

朝前滑动该门（C）将其拆下。

A—锁母
B—门
C—门



H100487 —UN—28FEB11



H100488 —UN—28FEB11

OUO6075,0000B70 -14-21MAR11-1/1

过桥下门和喂入板密封支架（A 型）

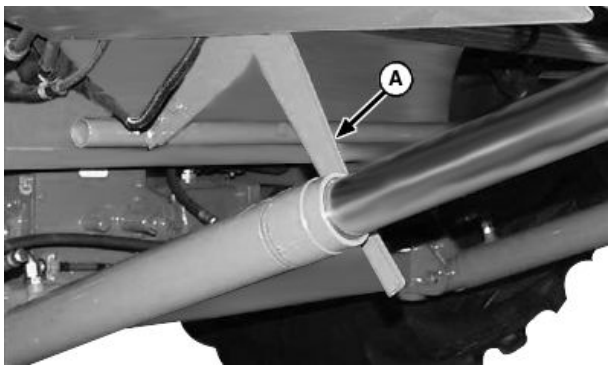
小心： 升高过桥，降低安全限位器，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

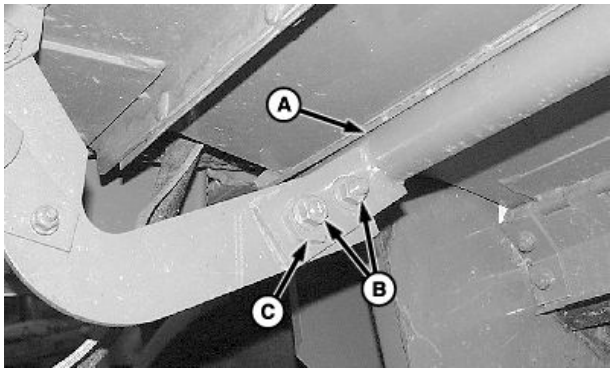
分别松开两侧的有头螺钉（B）。

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。

分别拆下机器两侧的螺母（A）和圆头螺栓（B）。

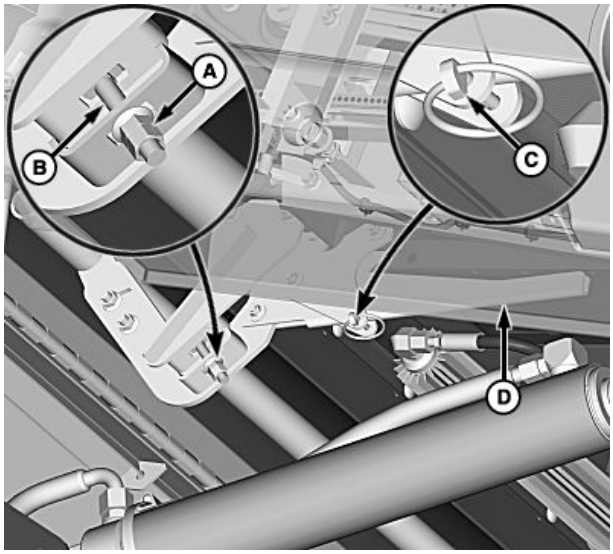
拆下快速锁销（C）并向下和向后移动控制杆（D）。

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。

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—快速锁销
D—控制杆



H120113 —UN—29NOV16

OUO6075,0004553 -14-02DEC16-1/3

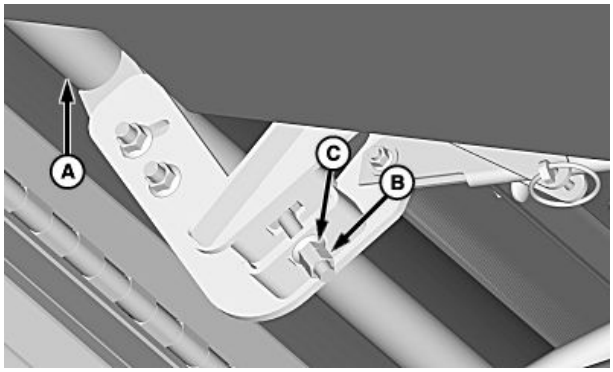
喂入板调整

如果横杆支架（A）与喂入板之间密封不严，会导致漏粮。

在有间隙的一侧，松开螺母（B），然后根据需要紧固螺母（C）。

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

OUO6075,0004553 -14-02DEC16-2/3

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）。

拆下快速锁销（D）并向下和向后移动控制杆（E）。

松开螺母（F）和（G），根据需要在槽（H）中调整横杆支架。

紧固之前松开的螺母（F）和（G）。

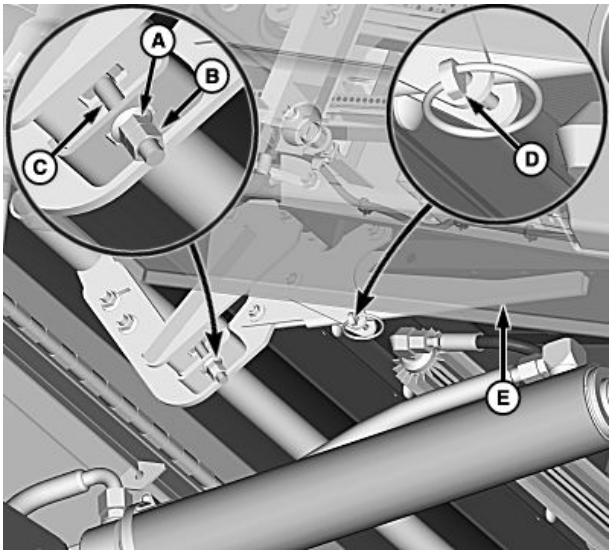
注意：控制杆应能很容易地移动，不需要用很大的力。

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。

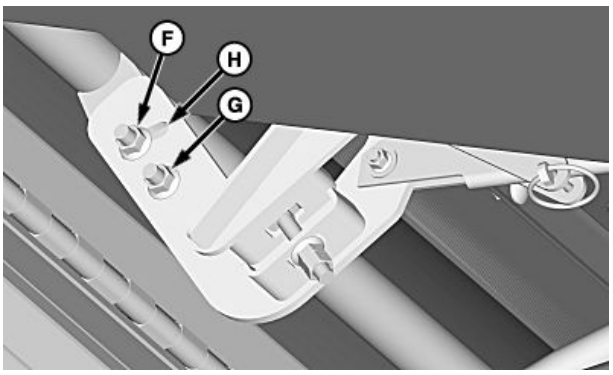
在机器两侧分别安装之前拆下来的圆头螺栓（C），并用螺母（A）固定。

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

OUO6075,0004553 -14-02DEC16-3/3

集石槽

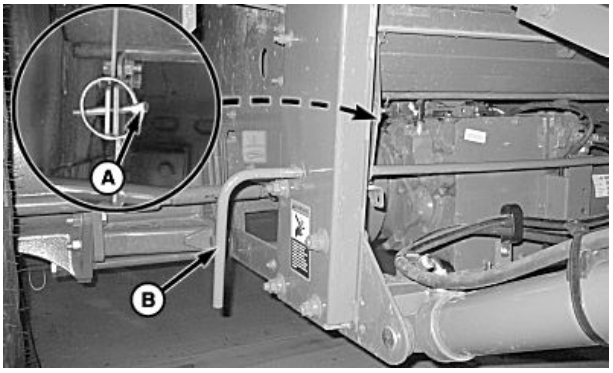
⚠ 小心：提升过桥，下降安全挡块，将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

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）。

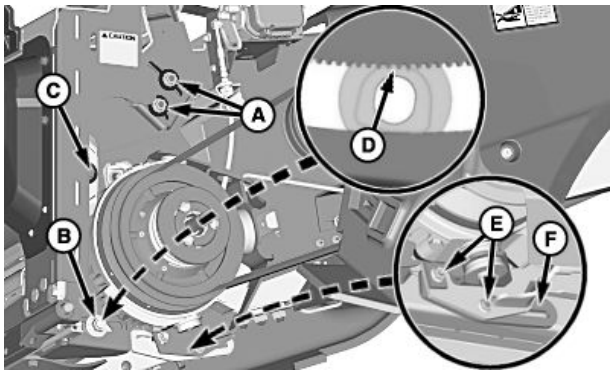
重要提示：严禁松开有头螺钉（C）。

分离两侧的花键垫圈（D）与支撑板。

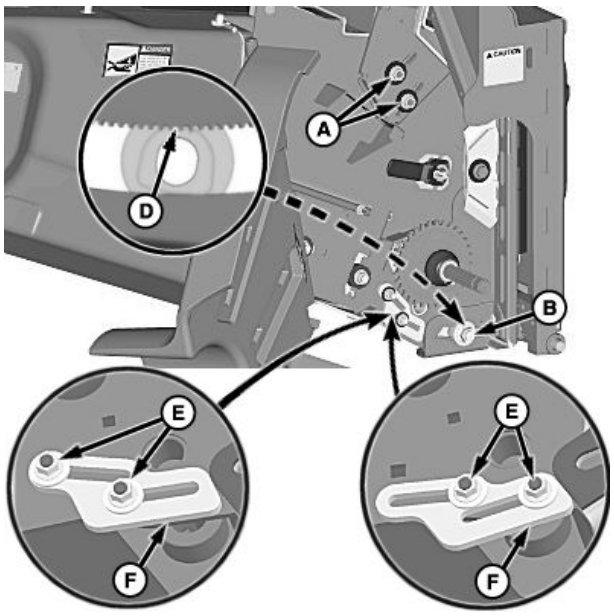
注意：如果需要的话，将右侧挡板移动到后面安装孔。

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）

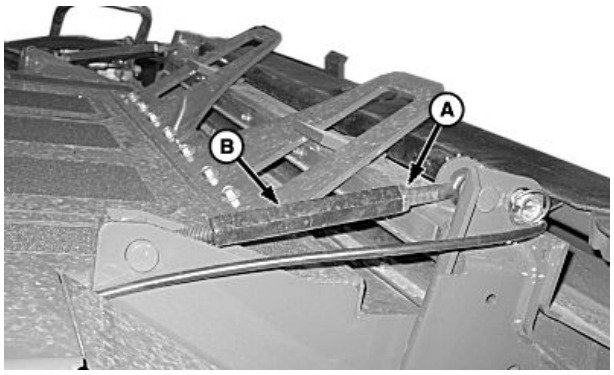
OUO6075,0001757 -14-12MAR14-1/4

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。

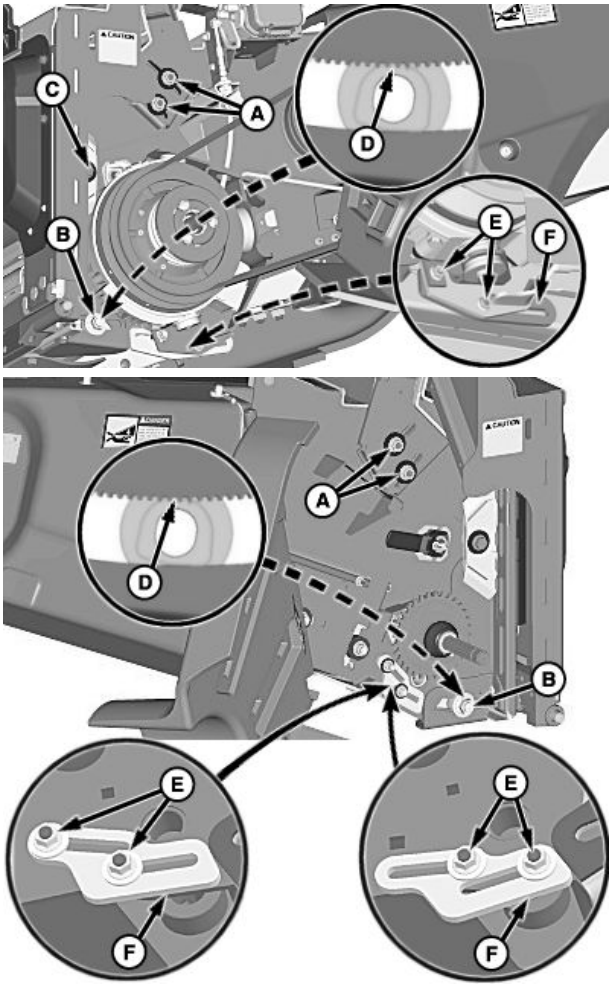
注意：根据需要把右侧挡板挂到前后孔中。

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：

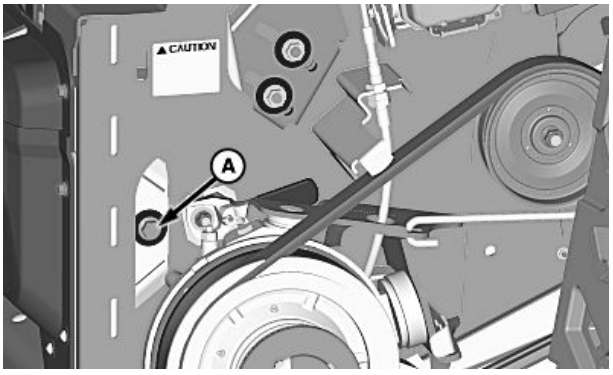
- 将机器停放在平坦、坚实的表面上，降低或升高过桥，直到枢轴螺栓（A）与地面之间的距离符合技术规格。

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。

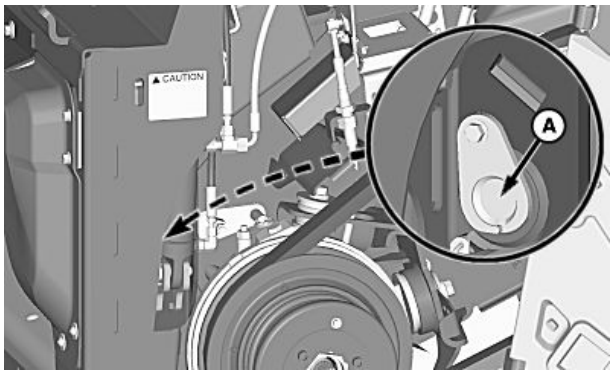
注意：如果田间条件正常，则可以在水平的混凝土地面执行标定。

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：

- **前/后倾斜架向前倾斜到最大位置。**降下或升高过桥，直到枢轴销（A）至地面的距离设定为 **1016 毫米（40 英寸）**为止。
- 用一把直尺做参考，调整前倾/后倾架，直到正面垂直。

注意：通过调整前倾/后倾架，可以将枢轴销至地面的距离从 1016 毫米（40 英寸）调整到技术规格要求的距离。



H109755 —UN—03FEB14

A—枢轴销

技术规格

枢轴销至地面—距离.....903 毫米（35 - 1/2 英寸）

OUO6075,00045FF -14-22FEB17-1/1

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。

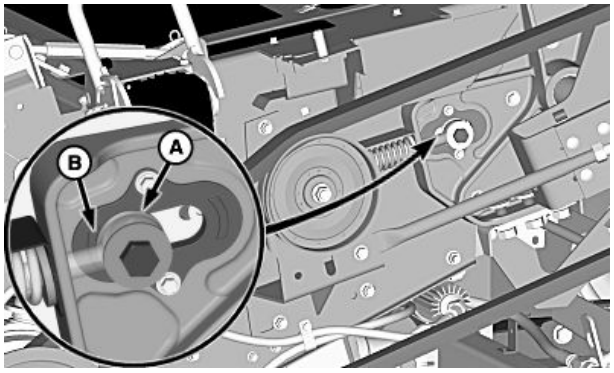
紧固过桥两侧螺母（C）使垫圈（D）在标尺（E）端头与台阶底端之间。

注意：第一个100小时的每15小时检查两侧的张紧力。

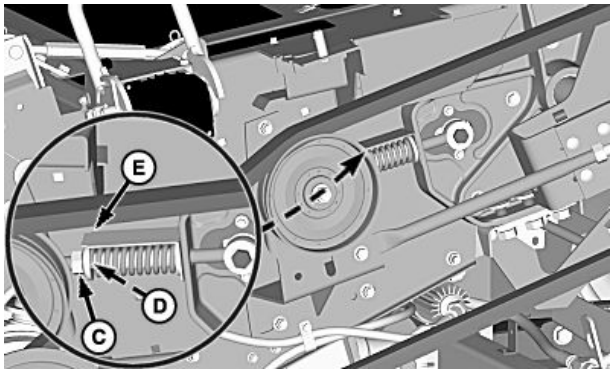
- 每100小时检查两侧的张紧力。 如果垫圈的任何部位超出标尺范围外，调整。
- 链轮或轮鼓不圆和轴弯曲会可导致链条张紧不均匀、过紧或过松。
- 链条张紧力过大将造成轴和轴承失效。

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

过桥输送链节—拆卸

注意：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

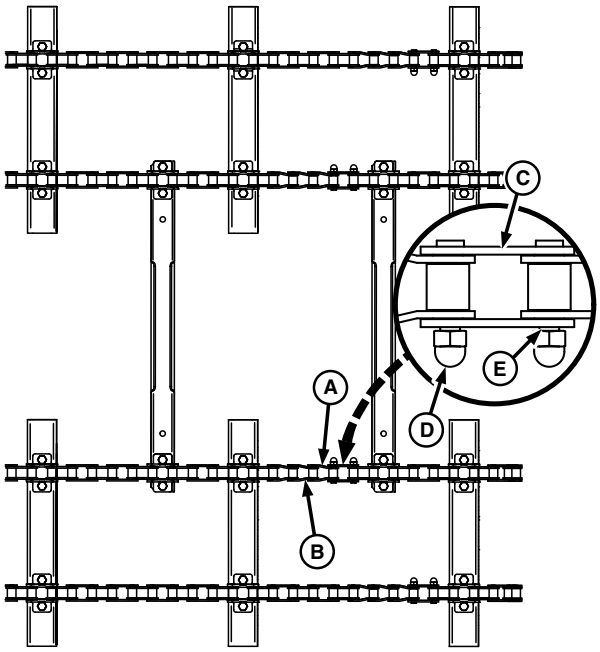
U 形板条 M10 紧固件—扭矩.....73 牛·米（54 磅英尺）

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盖螺母（D），且连接链节侧杆（C）与盖螺母间必须留有间隙（E）。

A—偏置链节
B—偏置链节
C—侧杆
D—盖螺母
E—间隙，1—2 毫米（3/64 英寸—5/64 英寸）



H109687 —UN—30JAN14

SS43267,0000375 -14-30JAN14-1/1

过桥滚筒（手动倾斜）—高度调整

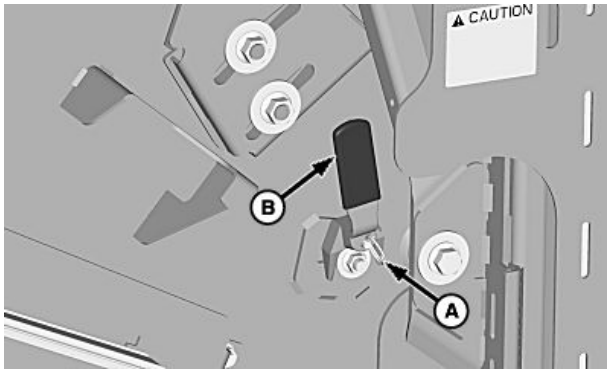
小心：升高过桥、降低安全限位器、关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙。

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）。

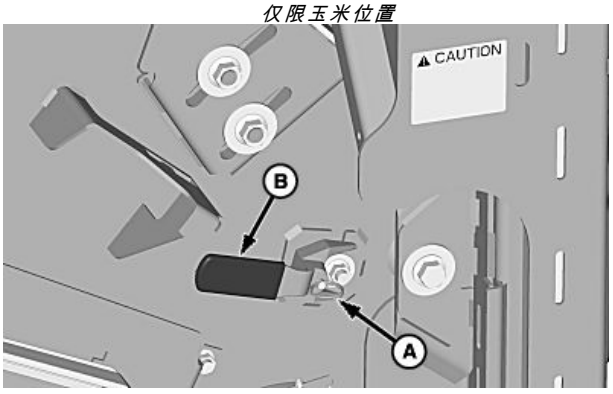
关闭过桥防护罩。

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。

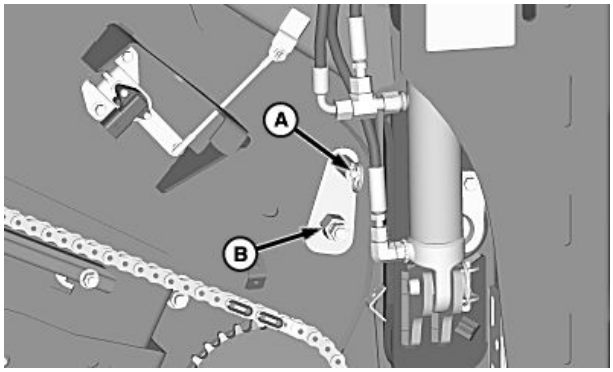
打开过桥防护罩。

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。

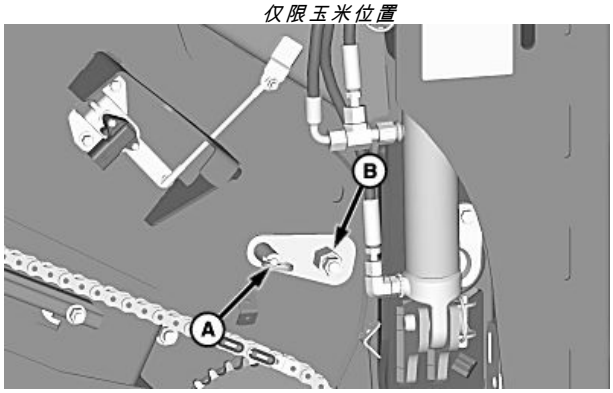
关闭过桥防护罩。

A—销 **B—滚筒高度手柄**



仅限玉米位置

H109756 —UN—04FEB14



小粒作物位置

H109757 —UN—04FEB14

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。

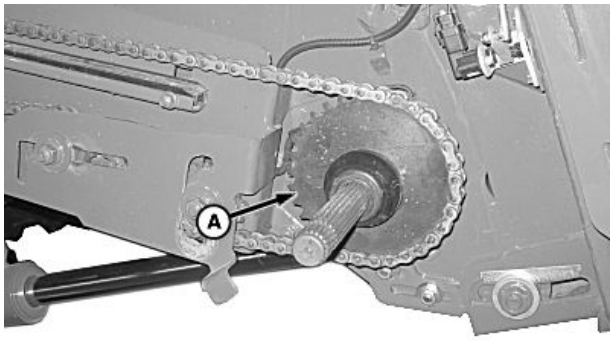
注意：有关推荐的过桥输送链耙的链轮设置信息，参见“作物设置”部分。

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

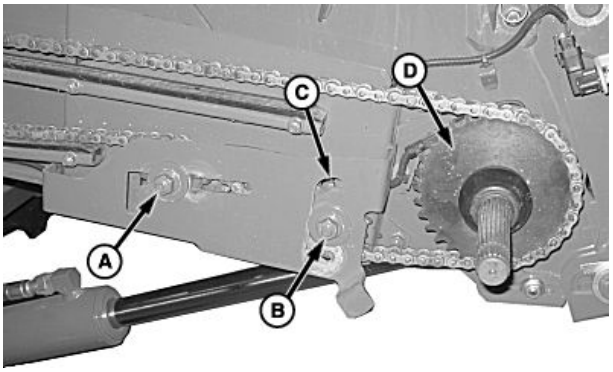
低速用小链轮，高速用大链轮。

接下页

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

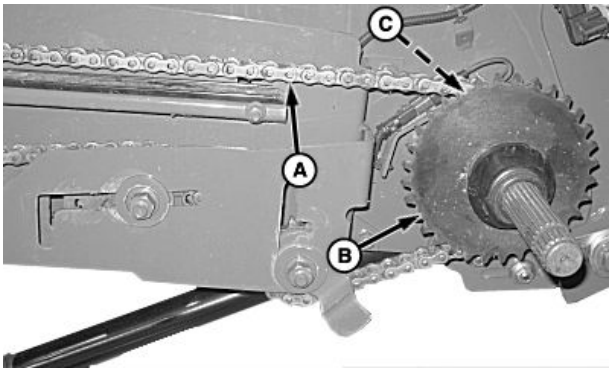


H102188 —UN—13JUN11

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

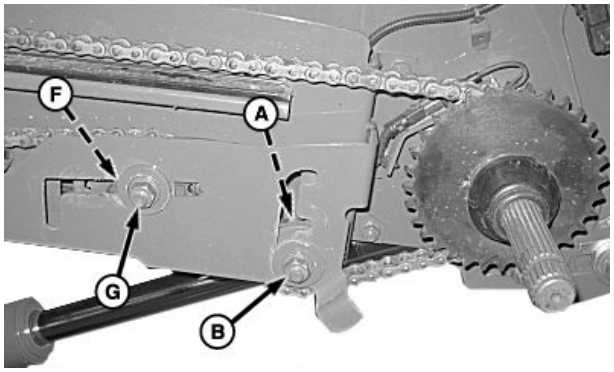
OUO6075,0000661 -14-13JUN11-3/4

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。

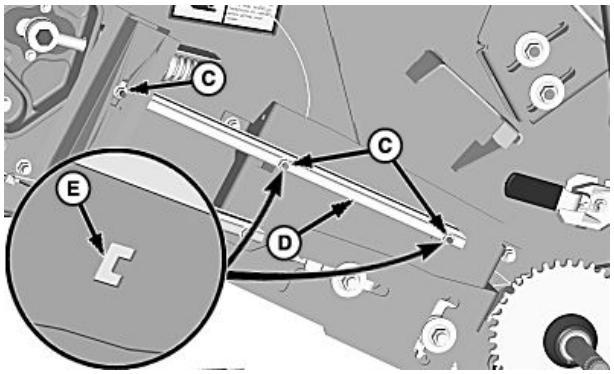
注意：禁止过于紧固过桥输送链靶驱动链。允许链条搭在塑料导板上。

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。

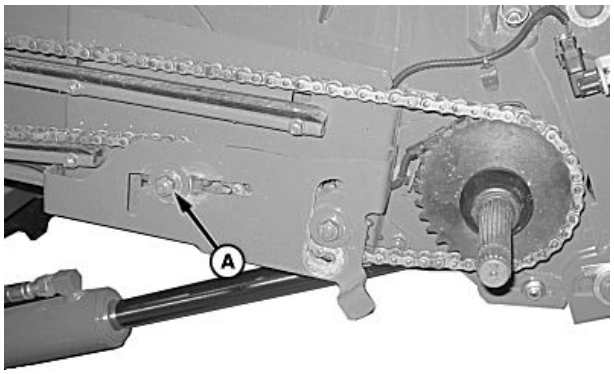
打开右前防护罩。

松开螺母（A）并向后推链轮。

注意：禁止过于紧固过桥输送链靶驱动链。允许链条搭在塑料导板上。

将撬杠插入内侧板孔中，向前移动链轮并紧固螺母（A）。

关闭右前防护罩。



H102191 —UN—13JUN11

A—螺母

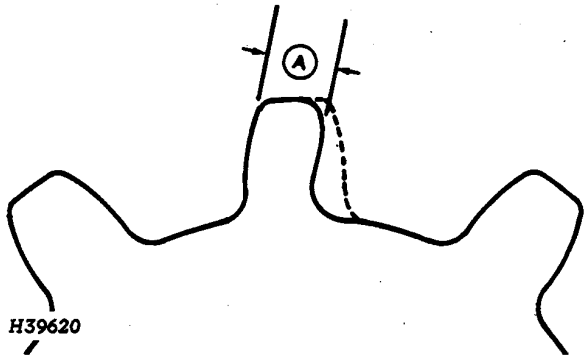
OUO6075,0000662 -14-13JUN11-1/1

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。

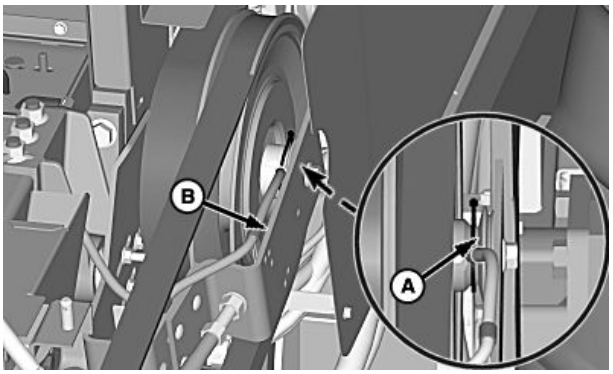
起动发动机，结合脱粒装置并将发动机转速开关设为高怠速。 **调整过桥驱动皮带降低前轴转速。**

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

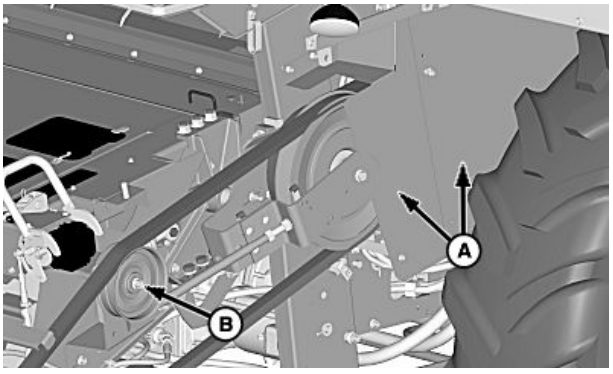
A—橡胶套 **B—固定架**

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**



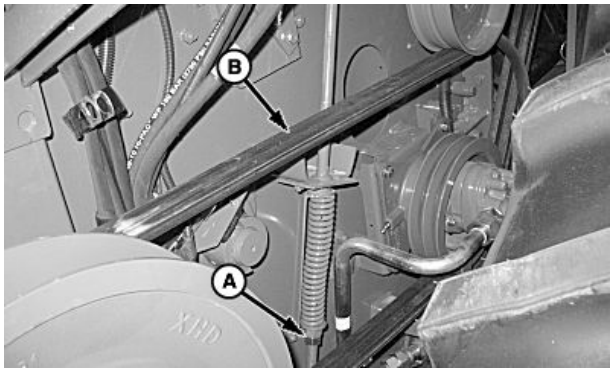
H90910 —UN—27FEB08

接下页

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**



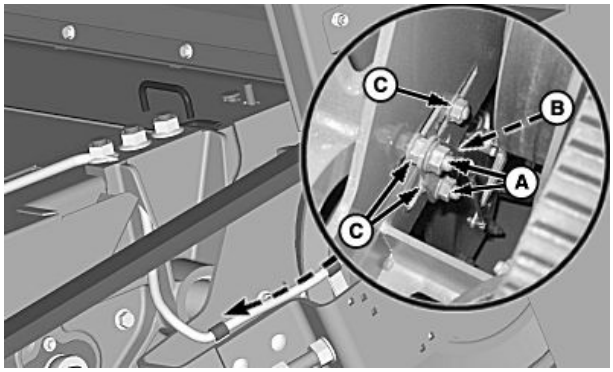
H90976 —UN—06MAR08

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）　　**C—螺母（3个）**
B—固定架



H90967 —UN—05MAR08

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。

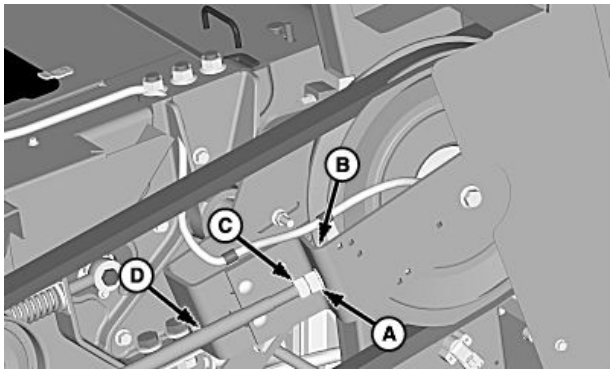
松开固定架（B）外的螺母（A）使固定架两侧的间隙为3毫米（1/8英寸）。

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　　**C—螺母**
B—固定架　　**D—张紧器**



H90913 —UN—28FEB08

接下页

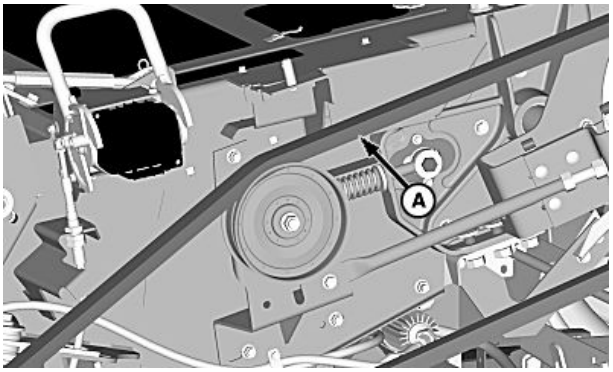
OUO6075,0000666 -14-02FEB10-5/6

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。

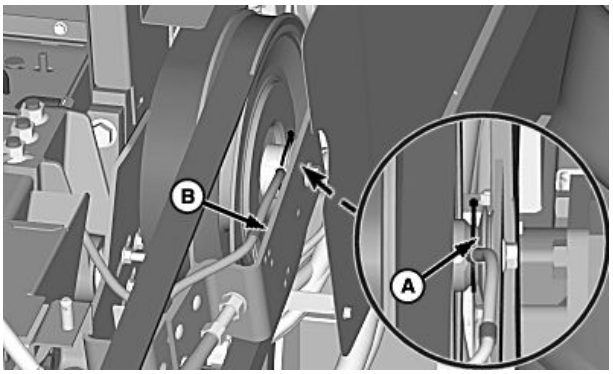
起动发动机，结合脱粒装置并将发动机转速开关设为高怠速。**调整过桥驱动皮带降低前轴转速。**

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**

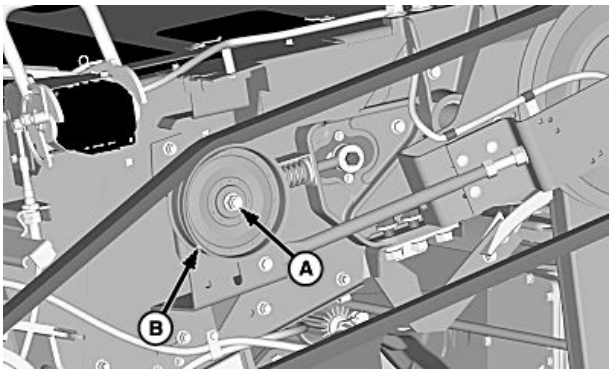


H90912 —UN—28FEB08

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

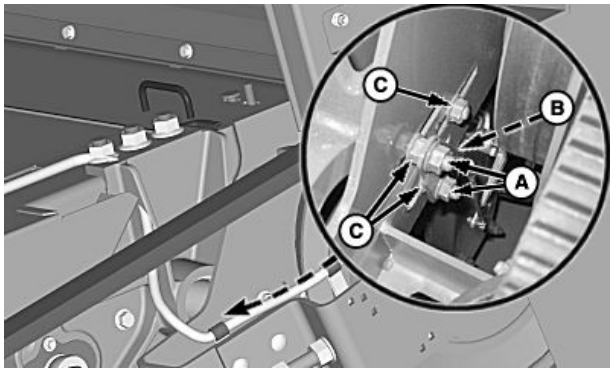
接下页

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

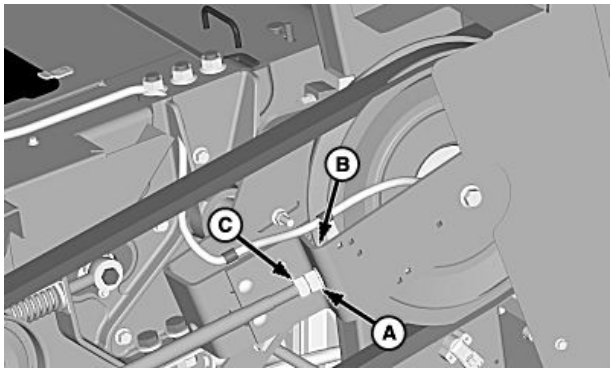
OUO6075,0000667 -14-02FEB10-3/9

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

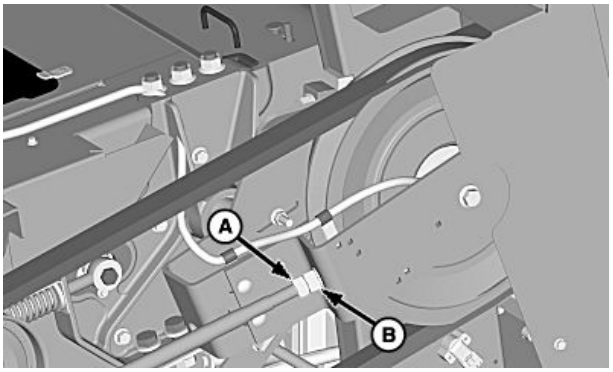
重要提示： 一边调整皮带轮间隙一边转动皮带。 如果调整皮带轮间隙时未转动皮带将损坏皮带。

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。

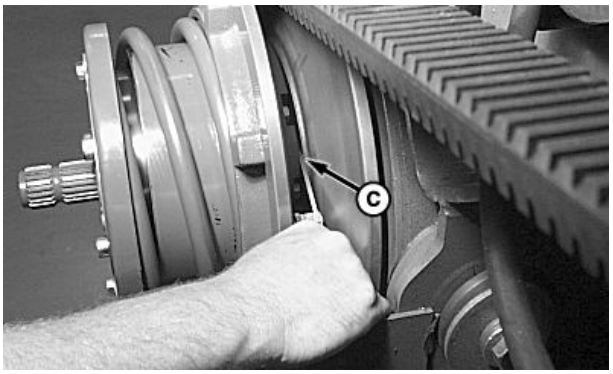
转动螺母（A）调整螺杆（B）。

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

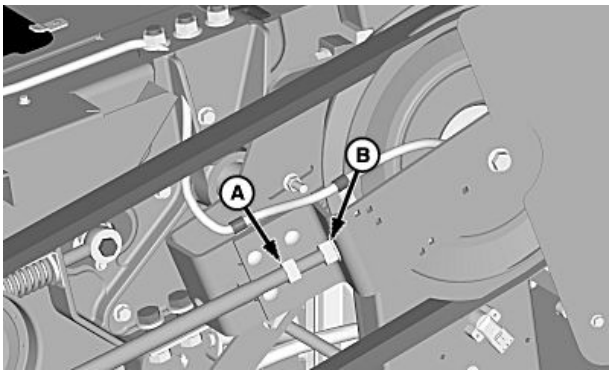


H84140 —UN—26JUL05

OUO6075,0000667 -14-02FEB10-5/9

先紧固螺母（A）再紧固螺母（B）。

A—螺母
B—螺母



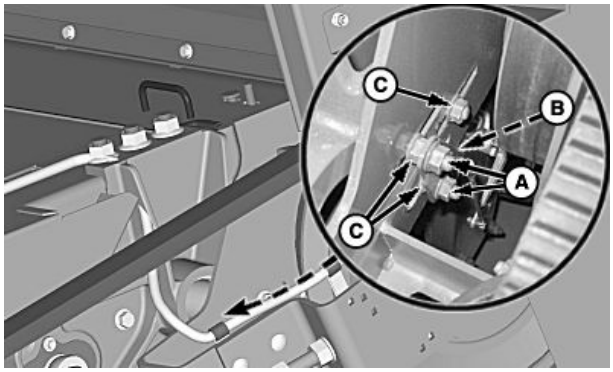
H90917 —UN—28FEB08

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

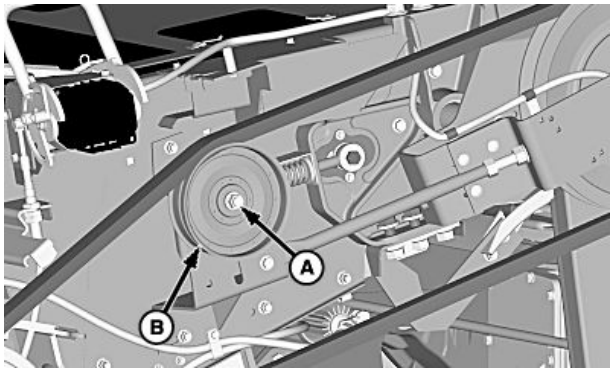
OUO6075,0000667 -14-02FEB10-7/9

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



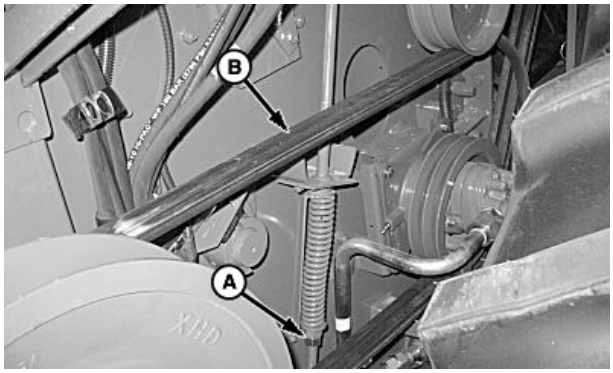
H90914 —UN—28FEB08

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/带式捡拾器泵皮带（可变速过桥）—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。

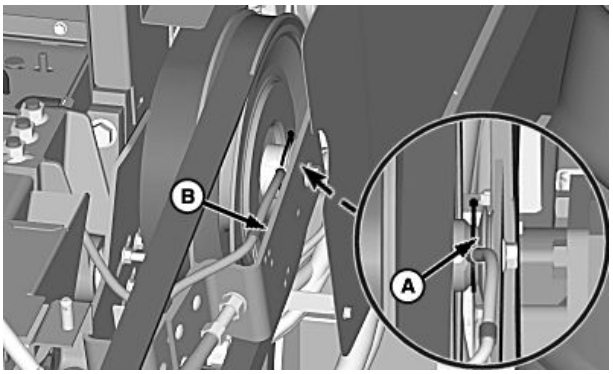
起动发动机，结合分离装置并将开关设置为高怠速。**调整过桥驱动皮带降低前轴转速。**

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。



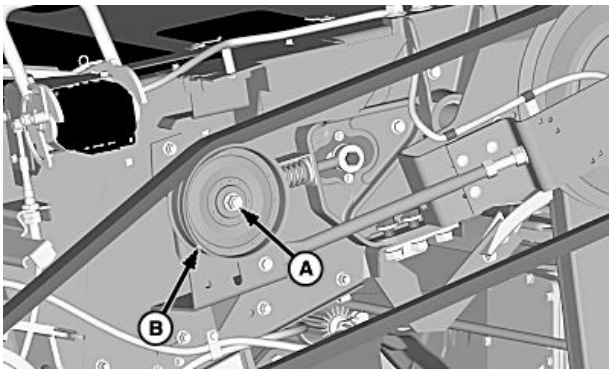
H90912 —UN—28FEB08

A—橡胶套 **B—固定架**

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-1/13

松开惰轮螺母（A），向下滑动皮带轮（B）释放驱动皮带的张紧力。

A—惰轮螺母 **B—皮带轮**



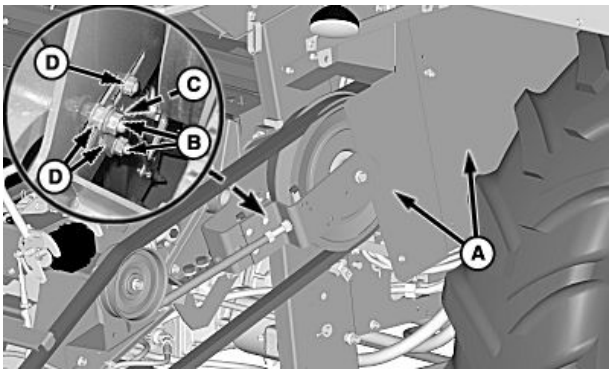
H90914 —UN—28FEB08

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-2/13

拆下防护罩（A）、螺母（B）和传感器固定架（C）。

松开螺母（D）使上皮带轮总成可以运动。

A—防护罩
B—螺母（2个）
C—传感器固定架
D—螺母（3个）



H90918 —UN—05MAR08

接下页

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-3/13

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。

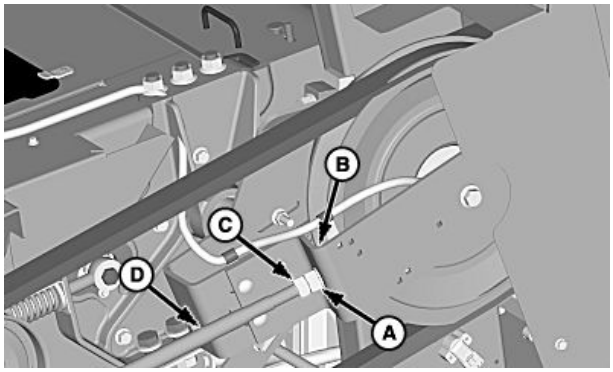
松开固定架（B）外的螺母（A）使固定架两侧的间隙为3毫米（1/8英寸）。

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



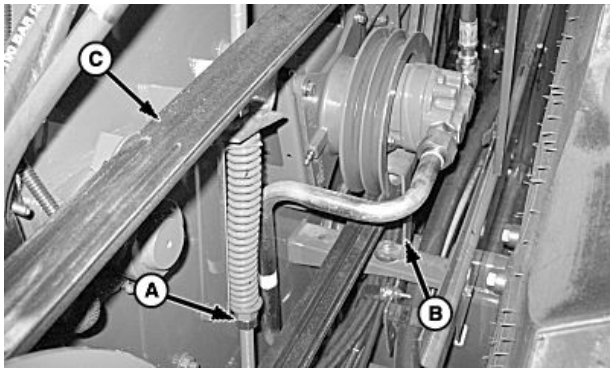
H90913 —UN—28FEB08

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-4/13

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



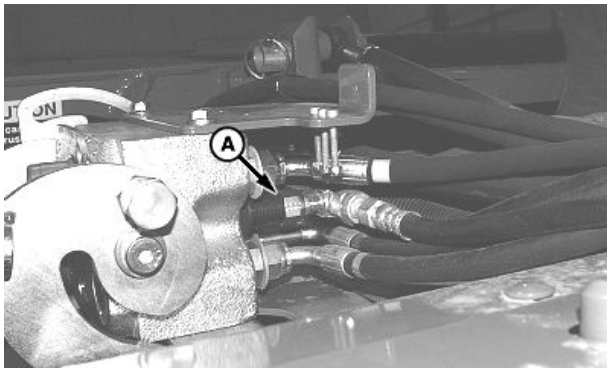
H90977 —UN—06MAR08

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-5/13

注意：盖上液压软管防止系统污染和油液流出。

断开液压软管（A）与多点接口的连接。

A—液压软管



H84326 —UN—26AUG05

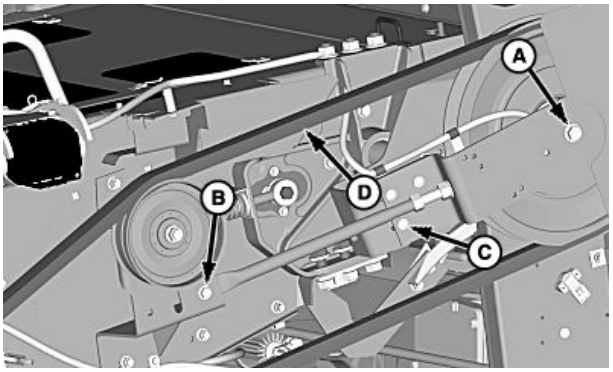
接下页

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-6/13

拆下螺栓（A）、螺栓和螺母（B）和圆头螺栓（C）。

拆下后皮带轮上的驱动皮带（D）。

A—螺栓
B—螺栓和螺母
C—圆头螺栓（3个）
D—驱动皮带



H90919 —UN—28FEB08

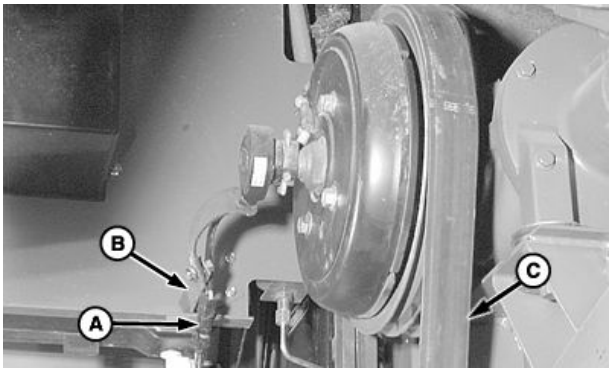
OUO6075,0000668 -14-03AUG10-7/13

断开接头（A）的连接和拆下固定架（B）的接板。

拆下和废弃驱动皮带（C）。

安装驱动皮带更换件，连接固定架接板和连接电气插接件。

A—接头
B—固定架
C—驱动皮带



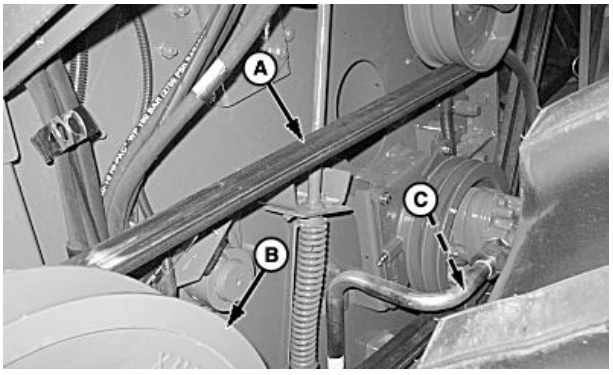
H87527 —UN—27FEB07

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-8/13

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）。

A—驱动皮带
B—皮带轮
C—支撑



H90978 —UN—06MAR08

接下页

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-9/13

安装驱动皮带使其绕在后皮带轮上。

安装螺栓（B）并紧固至技术规格要求。

技术规格

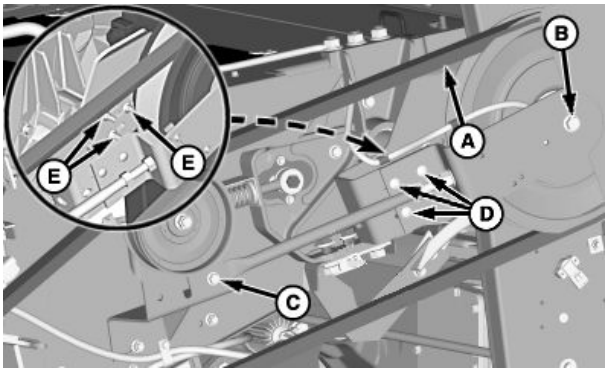
螺栓—扭矩.....185牛·米（136磅英尺）

紧固螺栓和螺母（C）。

此时不紧固圆头螺栓（D）。

紧固螺母（E）防止上皮带轮总成运动。

A—驱动皮带
B—螺栓
C—螺栓和螺母
D—圆头螺栓（3个）
E—螺母（3个）

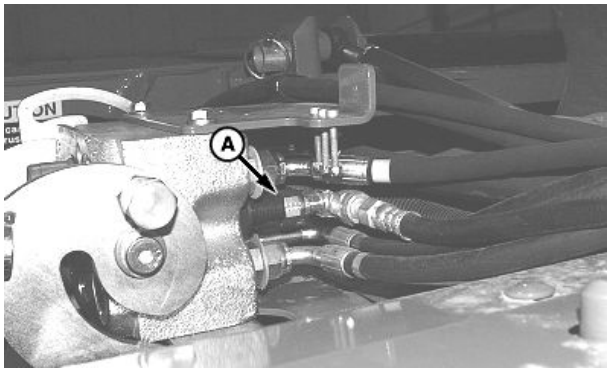


H90920 —UN—31MAR10

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-10/13

连接液压软管（A）与多点接口上。

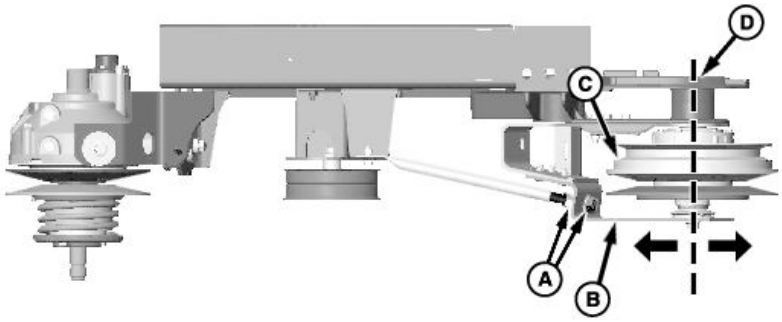
A—液压软管



H84326 —UN—26AUG05

接下页

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-11/13



H84440 —UN—13SEP05

俯视图

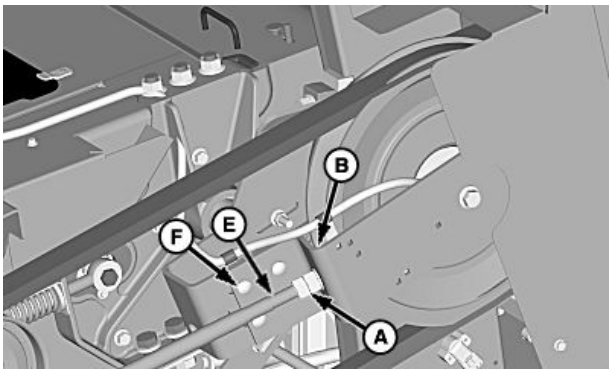
注意：检查上中间轴皮带轮（C）是否对正。必须确保皮带轮平行于过桥侧板运动。必须通过松开圆头螺栓（F）和用螺栓（E）上的螺母（A）调整中间轴皮带轮的平行对正情况。

用螺母（A），转动螺栓（E）向前或向后移动外接板（B）使皮带轮（C）平行于过桥侧板（D）。

紧固圆头螺栓（F）至技术规格要求。

技术规格

中间轴接板圆头螺栓—扭矩	54牛·米（40磅英尺）



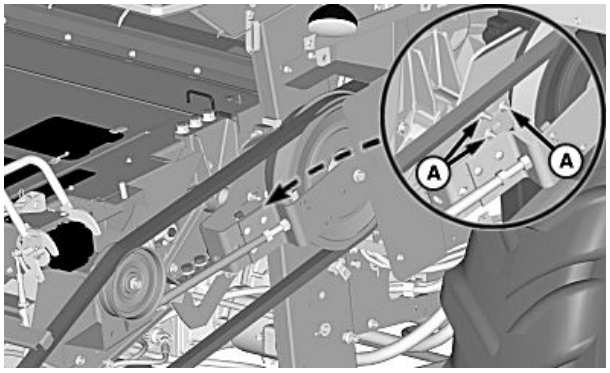
H90921 —UN—28FEB08

A—螺母（2个）
B—外接板
C—皮带轮（2个）
D—侧板
E—螺栓
F—圆头螺栓（3个）

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-12/13

松开原紧固的螺母（A），有关设置皮带轮间隙信息，参见“过桥可变速皮带—调整”部分。

A—螺母（3个）



H90922 —UN—28FEB08

OUO6075,0000668 -14-03AUG10-13/13

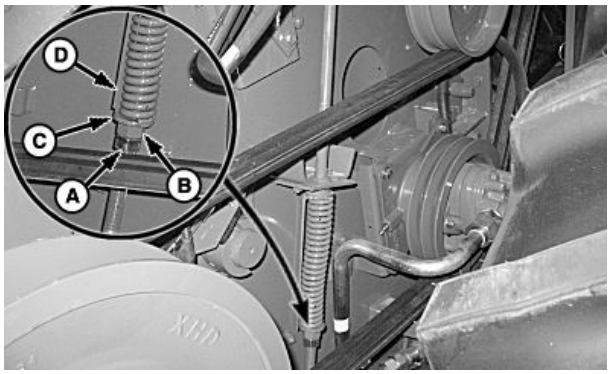
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速过桥）—调整

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。

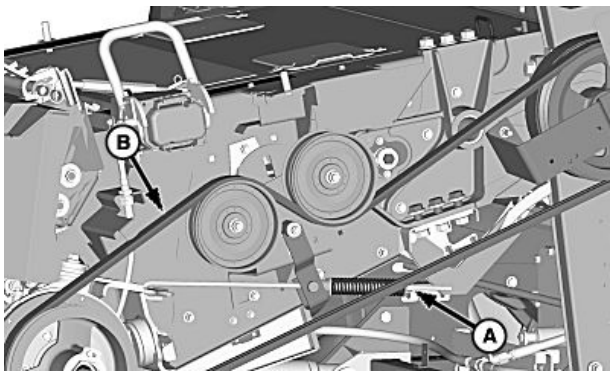
拆下皮带轮上的驱动皮带。

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

过桥固定转速驱动皮带—调整

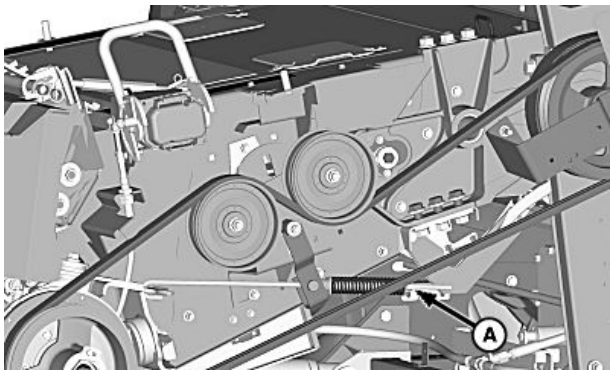
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

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）—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



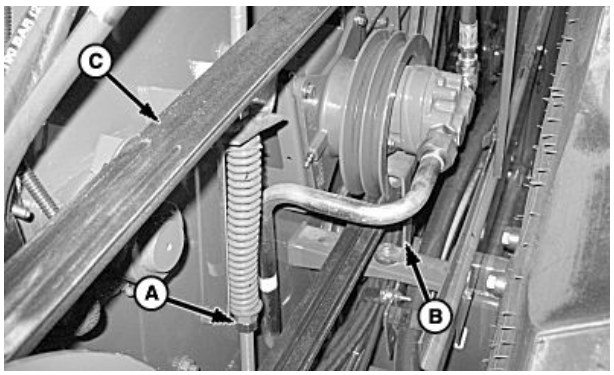
H90923 —UN—28FEB08

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



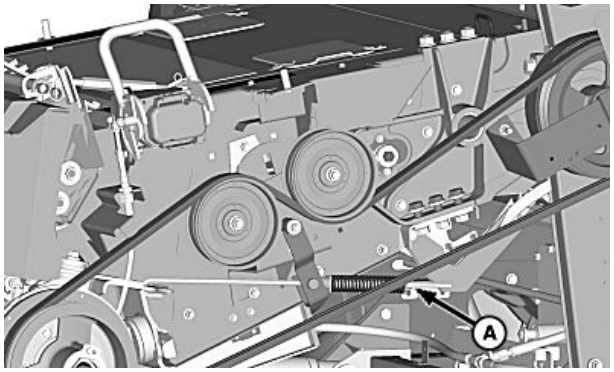
H90977 —UN—06MAR08

接下页

OUO6075,000066C -14-02FEB10-2/8

松开螺母（A）释放驱动皮带的张紧力。

A—螺母

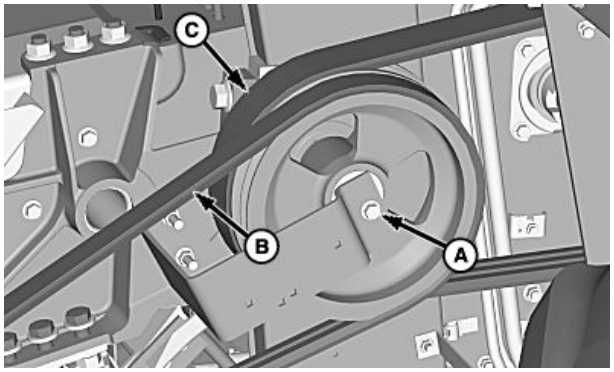


H90925 —UN—28FEB08

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

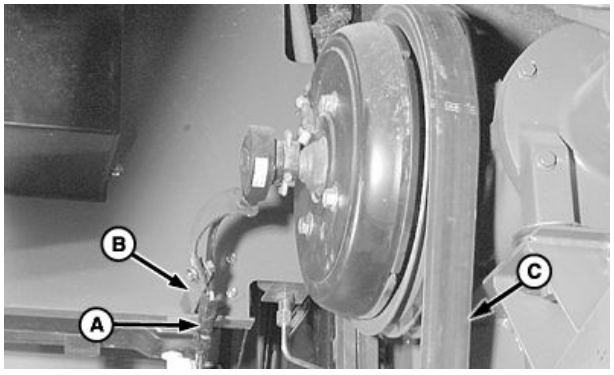
OUO6075,000066C -14-02FEB10-4/8

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

接下页

OUO6075,000066C -14-02FEB10-5/8

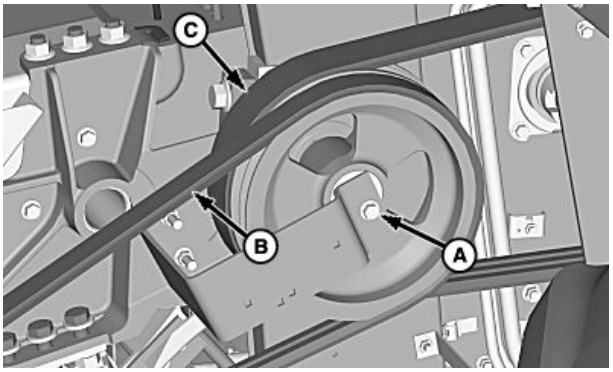
拆下割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（C）和固定速度驱动皮带（B）的更换件。

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

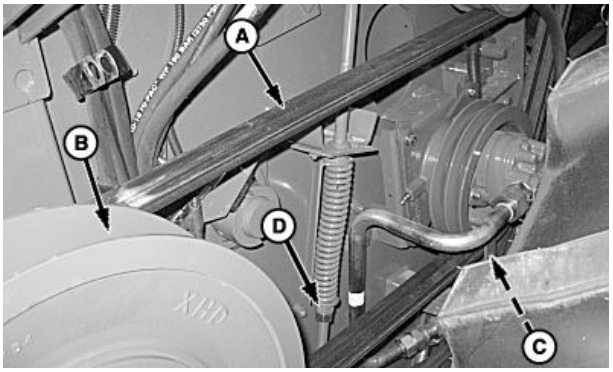
OUO6075,000066C -14-02FEB10-6/8

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）



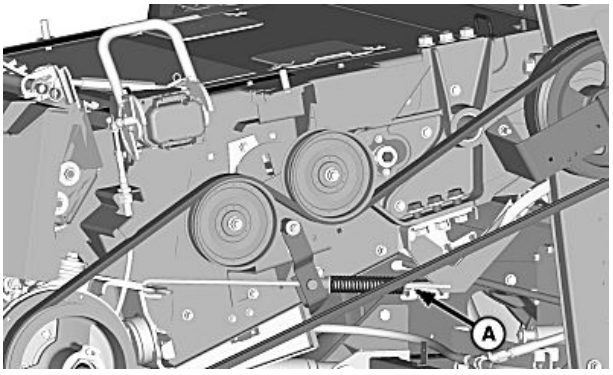
H90979 —UN—06MAR08

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

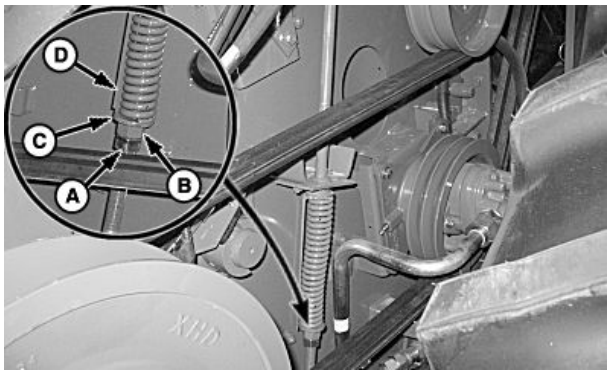
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（固定转速过桥）—调整

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

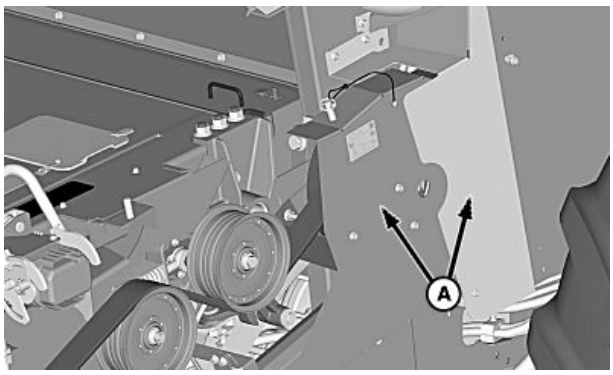
CommandTouch多速过桥驱动皮带—更换

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）。

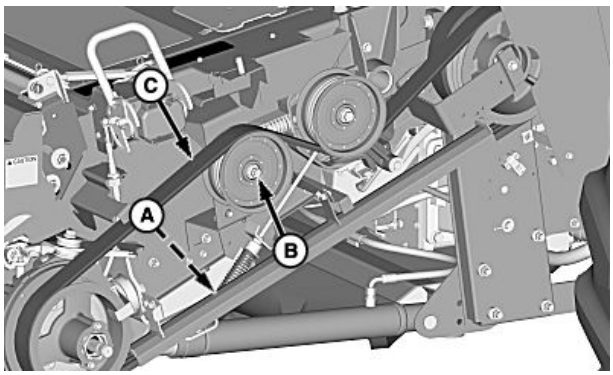
拆下皮带轮上的驱动皮带（C）。

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。

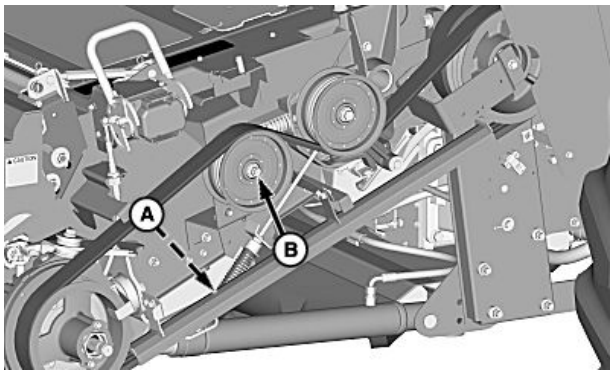
下降安全挡块和拆下左过桥防护罩。

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

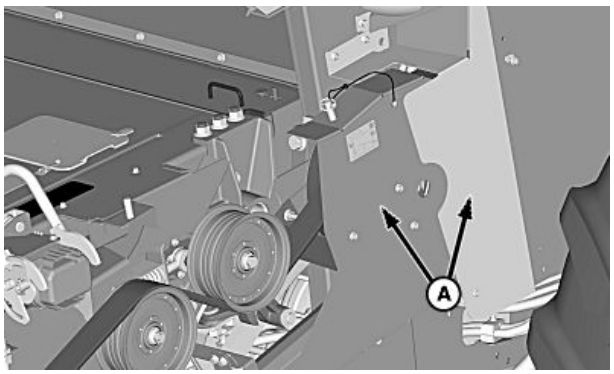
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）—更换

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



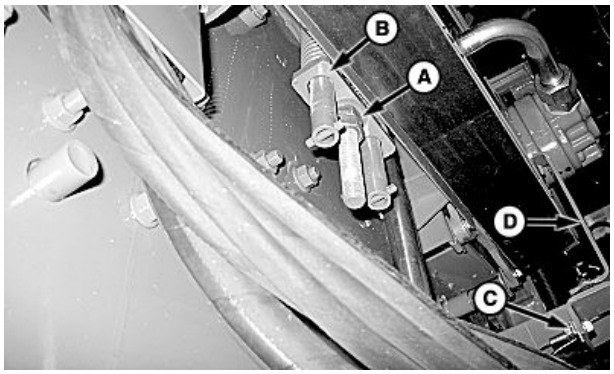
H90968 —UN—05MAR08

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



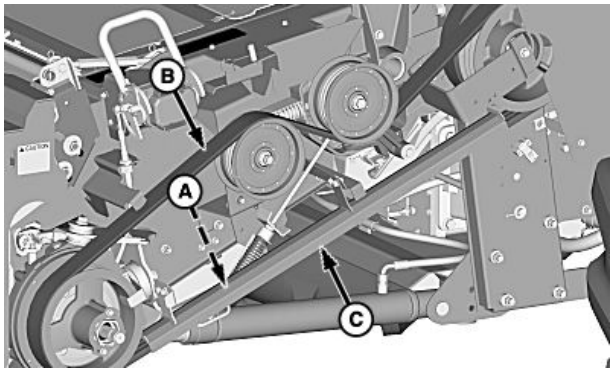
H87350 —UN—05FEB07

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）。

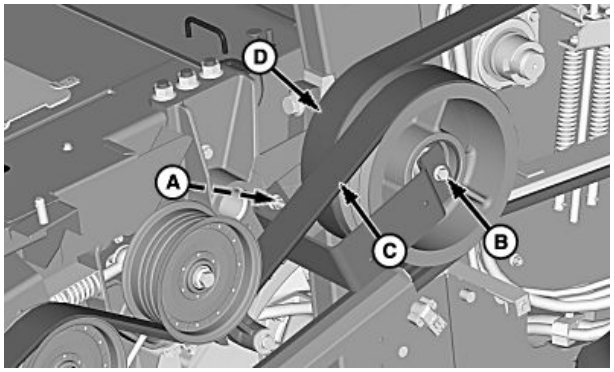
拆下割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带和过桥驱动皮带的更换件。

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



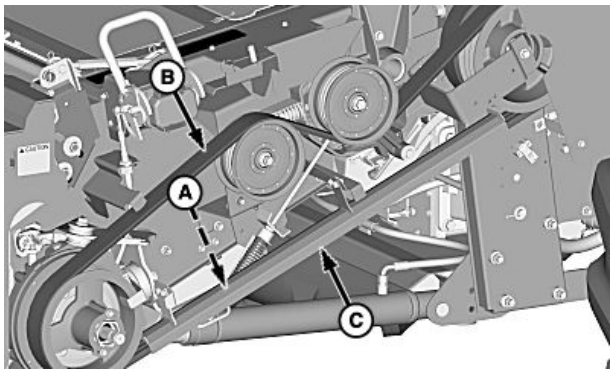
H90972 —UN—05MAR08

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

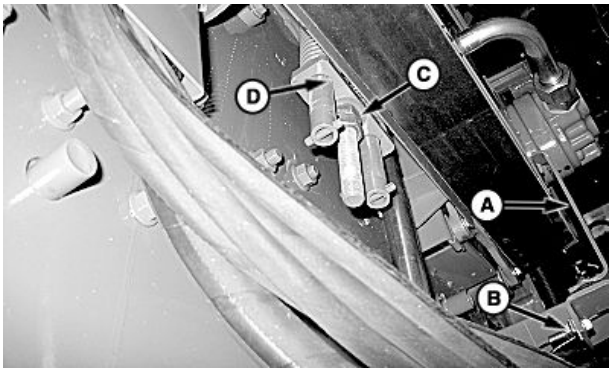
接下页

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

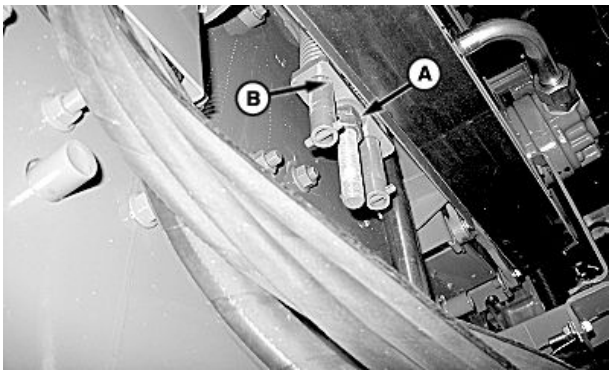
OUO6075,0000655 -14-02FEB10-6/6

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

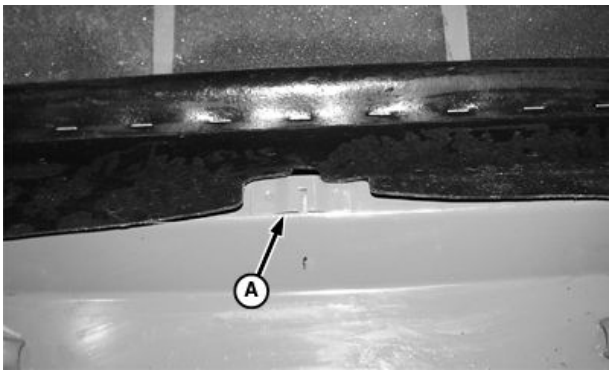
OUO6075,0000656 -14-02FEB10-1/1

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

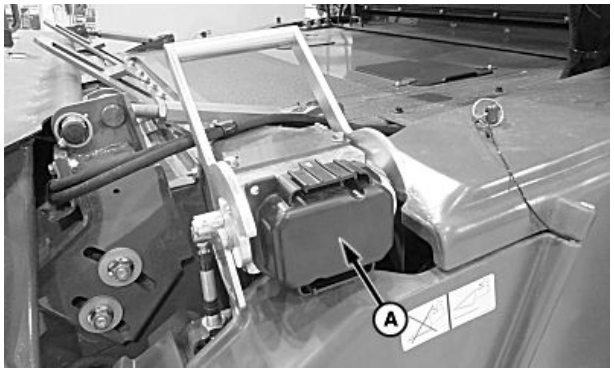
OUO6075,000066E -14-02FEB10-1/1

挂接多路接头和单点锁闩

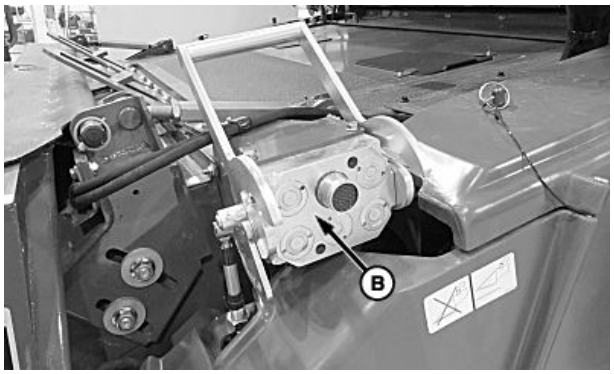
重要提示：割台在地面上时，不得操纵锁闩销。如果必须在割台位于地面上时操纵多路接头，应从手柄上解开拉线。

拆下盖（A），清洗多路接头面（B）。

A—盖
B—多路接头面



H109779 —UN—05FEB14

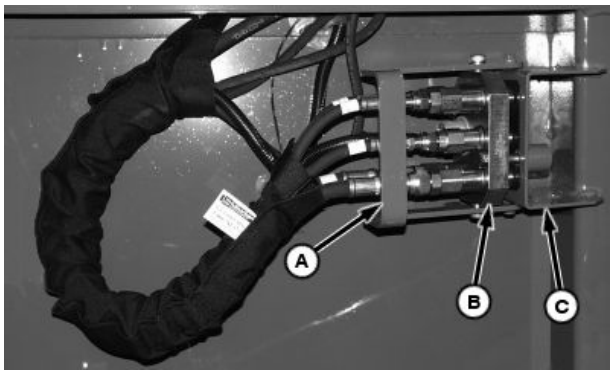


H109780 —UN—05FEB14

SS43267,0000379 -14-05FEB14-1/6

打开手柄（A），从存放支架（C）上取下多路接头（B）。

A—手柄
B—多路接头
C—存放支架



H700035 —UN—19SEP01

接下页

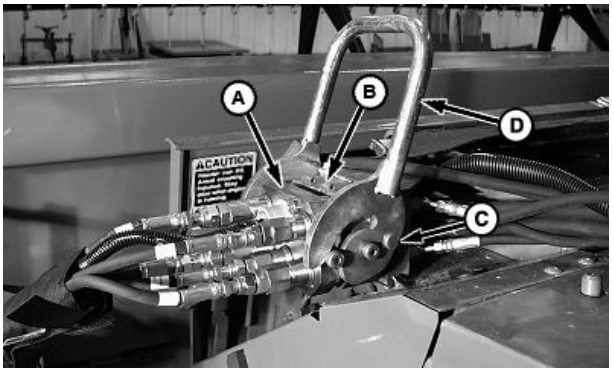
SS43267,0000379 -14-05FEB14-2/6

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操纵锁闩销，则可能会剪断螺钉。（参见本节中的“剪切螺钉位置”部分。）

将多路接头（A）安装到插座（B）上。

拉起并拉住按钮锁（C），合上手柄（D）。

A—多路接头
B—插座
C—按钮锁
D—手柄



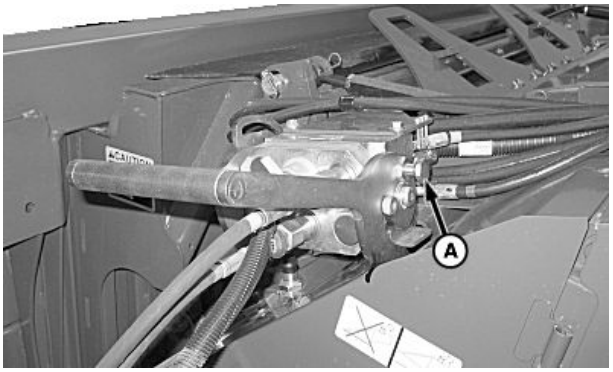
H82378 —UN—07FEB05

SS43267,0000379 -14-05FEB14-3/6

重要提示：如果未完全闭合多路接头，按钮锁会结合，由此可能导致割台在收获或者运输过程中落下。

当多路接头手柄完全关闭后，按钮锁（A）自动将接头锁在一起。

A—按钮锁



H87894 —UN—19APR07

接下页

SS43267,0000379 -14-05FEB14-4/6

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。如果锁闩销没有伸出到锁闩板之外，检查确认锁闩板在割台上的调整是否正确。

在多路接头锁住后，锁闩销（A）应能在割台的锁闩板孔中自由移动。锁闩板（B）必须接触到支架（C）。板的底部与销之间的间隙（D）应该小于板的顶部（E）与销之间的间隙。这可能需要翻转锁闩板。

如果需要调整：拧下有头螺钉（F），翻转锁闩板（B）并重新安装。

按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉 M10 或 M12。

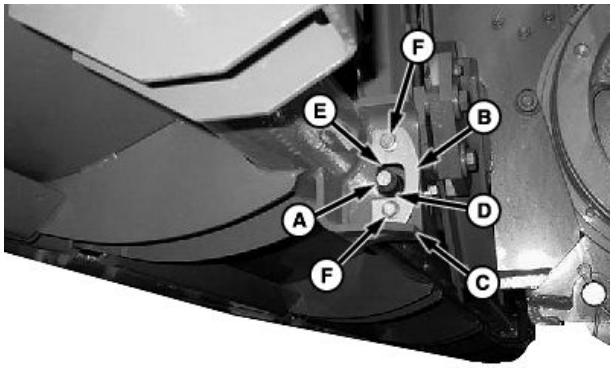
技术规格

内锁闩板（M10 有头螺钉）—扭矩.....80 牛·米（60 磅英尺）

技术规格

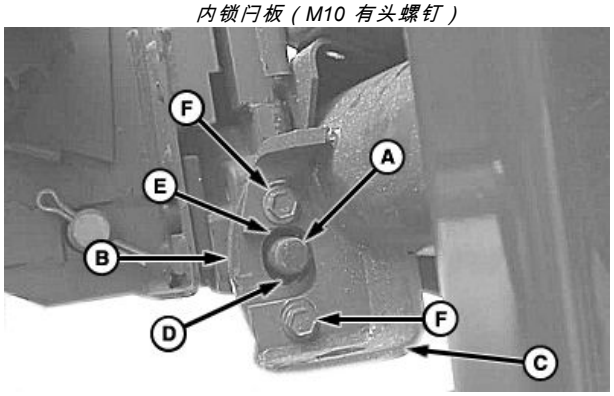
外锁闩板（M12 有头螺钉）—扭矩.....130 牛·米（96 磅英尺）

A—锁闩销
B—锁闩板
C—下支架
D—间隙
E—板的顶部
F—有头螺钉



H81307 —UN—28JUN04

内锁闩板（M10 有头螺钉）



H81308 —UN—28JUN04

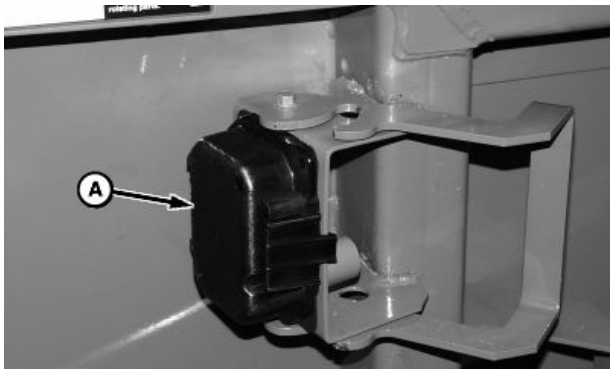
外锁闩板（M12 有头螺钉）

SS43267,0000379 -14-05FEB14-5/6

将多路接头盖（A）安装到割台的存放位置。

从存放位置拆下伸缩轴，将其安装到过桥后轴上，注意务必完全锁住快速固定挡圈。

A—盖



H74305 —UN—18NOV02

SS43267,0000379 -14-05FEB14-6/6

从过桥挂接和摘下割台

小心：禁止将驱动轴留在机器上。如果过桥意外结合，可能导致人员伤害或机器损坏。

重要提示：U形接头的驱动轴用于所有准许使用割台的左侧和右侧。

注意：有关挂接和摘下的完整程序，参见割台《操作手册》。

在左、右两侧快速可分离联轴器（A）处断开伸缩驱动轴与过桥的连接。

将伸缩驱动轴放在存放位置（B）处。

重要提示：割台在地面上时，严禁触动锁闩销。如果割台在地面上时必须运动多点接口，松开手柄拉线。

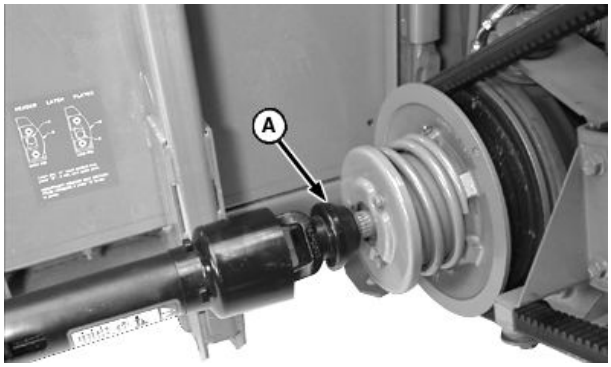
注意：手柄完全顶到限位处时，锁闩销应完全缩回。如果锁闩销未全部缩回，调整拉线的固定位置（参见"单点锁闩 - 调整"部分）。

提升手柄分离多点接口时，拉出和按住按钮锁（C）开锁。

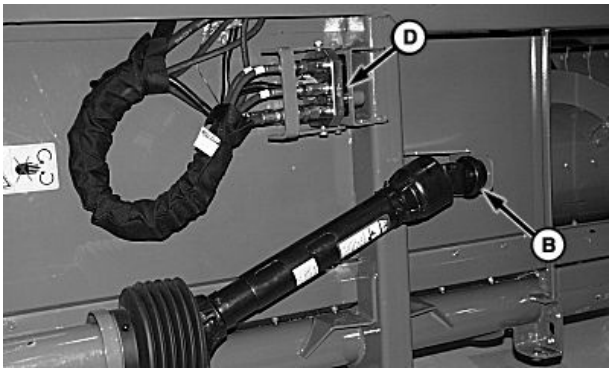
将多点接口盖拆离割台的存放位置并将盖放在机器多点接口处。

将多点接口放在存放位置（D）并锁定。

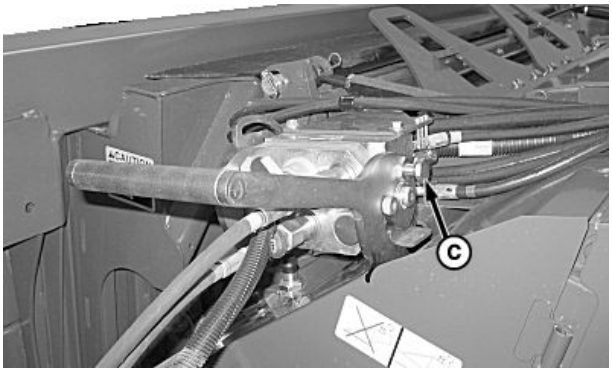
A—快速可分离联轴器
B—存放位置
C—按钮锁
D—多点接口存放位置



H52778 —UN—23MAR99



H82374 —UN—07FEB05



H87895 —UN—19APR07

OUO6075,0000670 -14-02FEB10-1/1

单点锁闩 — 调整

注意：过桥横向倾斜：只能在多路接头手柄处调整拉线。

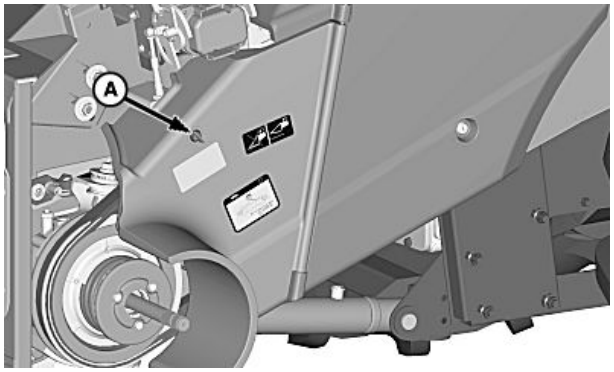
打开左侧过桥防护罩（A）。

松开拉线锁紧螺母（B）。

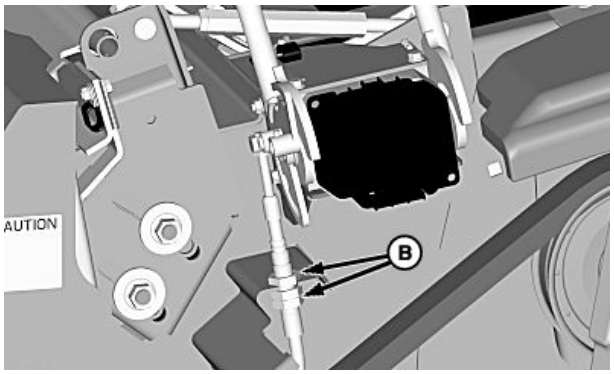
重要提示：检查确认手柄靠紧多路接头上的限位器。如果手柄未紧靠在限位器上，可能会导致锁闩销的调整尺寸不准，并可能导致割台在收割或运输过程中脱落。

使多路接头手柄紧靠住限位器。

A—防护罩 **B—锁紧螺母**



H90929 —UN—28FEB08



H90930 —UN—28FEB08

SS43267,000037C -14-05FEB14-1/4

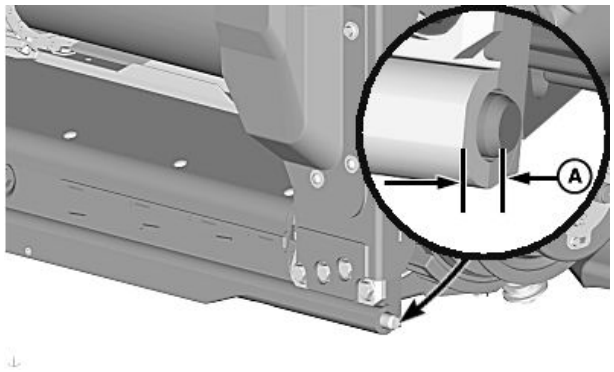
注意：调整拉线，使它在支架中"向上"移动，将销拉入。

调整拉线，使它在支架中"向下"移动，将销拉出。

根据需要调整支架中的拉线，正确调整锁闩销的位置：

- 左侧锁闩销调平后的偏差应该在 +/- 2 毫米（0.08 英寸）（A）之间。

A—尺寸



H90931 —UN—05MAR08

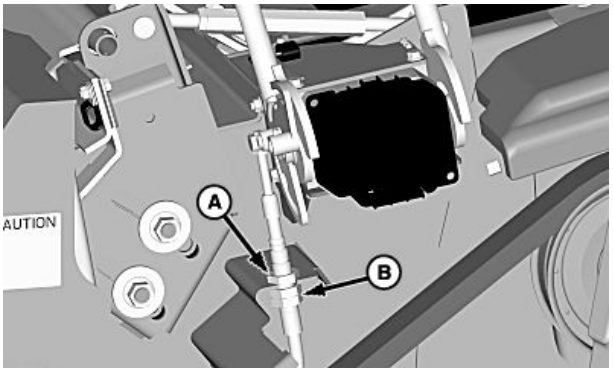
左侧锁闩销

接下页

SS43267,000037C -14-05FEB14-2/4

固定住下锁紧螺母（B），紧固上锁紧螺母（A）。

A—上锁紧螺母 **B—下锁紧螺母**



H90932 —UN—28FEB08

SS43267,000037C -14-05FEB14-3/4

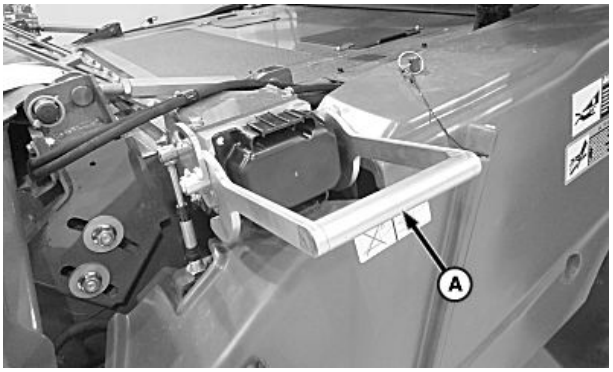
重要提示： 如未确认锁闩销的尺寸是否符合技术规格要求，可能会导致导致割台在收获或运输过程中脱落。

将多路接头手柄（A）向下按到底，检查确认销（B）（两侧）的位置符合技术规格。如果不符合技术规格，重新调整。

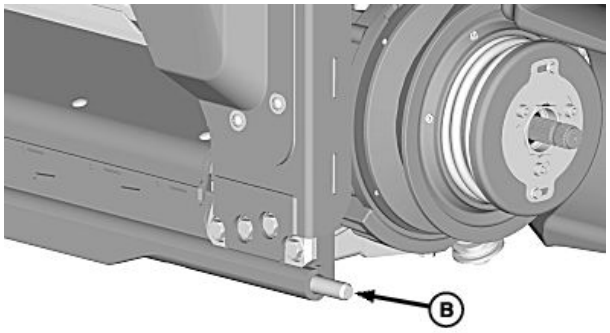
技术规格

过桥销—距离..... 45 — 52 毫米
（1-3/4 英寸—2 英寸）

A—多路接头手柄 **B—销**



H109781 —UN—05FEB14



H90933 —UN—28FEB08

SS43267,000037C -14-05FEB14-4/4

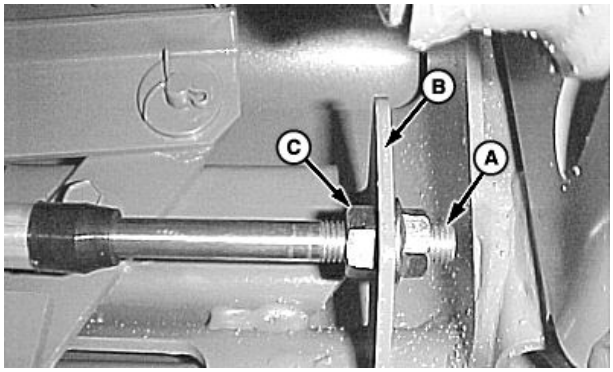
平地过桥下拉线端—调整

如果螺纹（A）不在固定架（B）的中心，调整锁闩销拉线的下端。

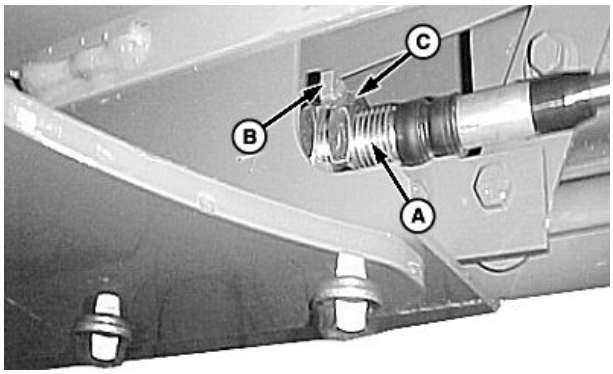
松开锁母（C）和调整拉线使螺纹在固定架的中间。

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。

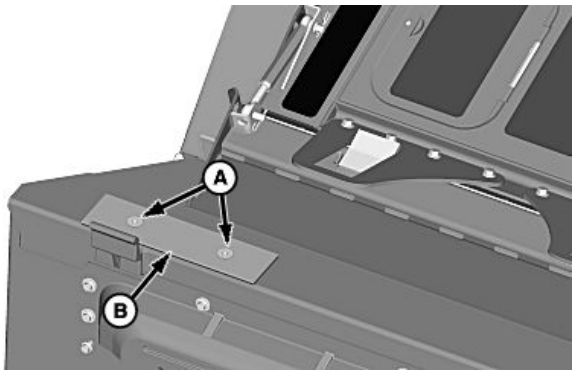
提升割台至中等高度。

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



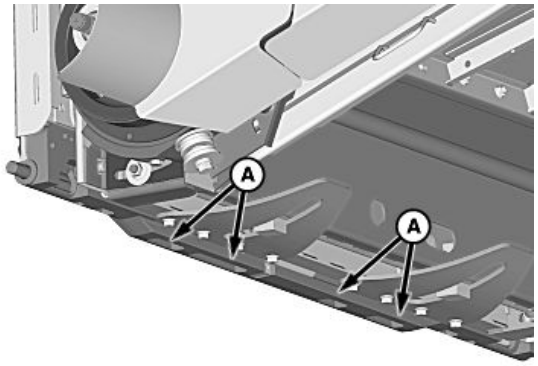
H85585 —UN—22MAR06

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



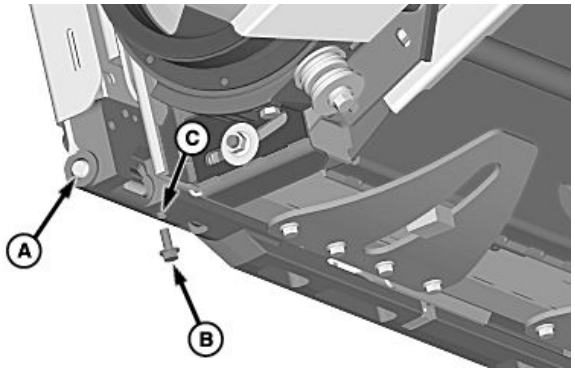
H84880 —UN—04NOV05

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

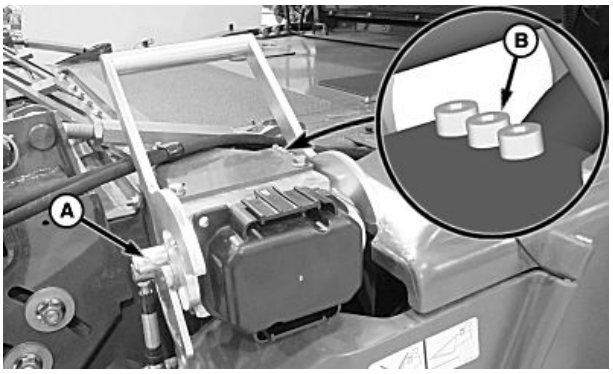
OUO6075,0000675 -14-02FEB10-1/1

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）。

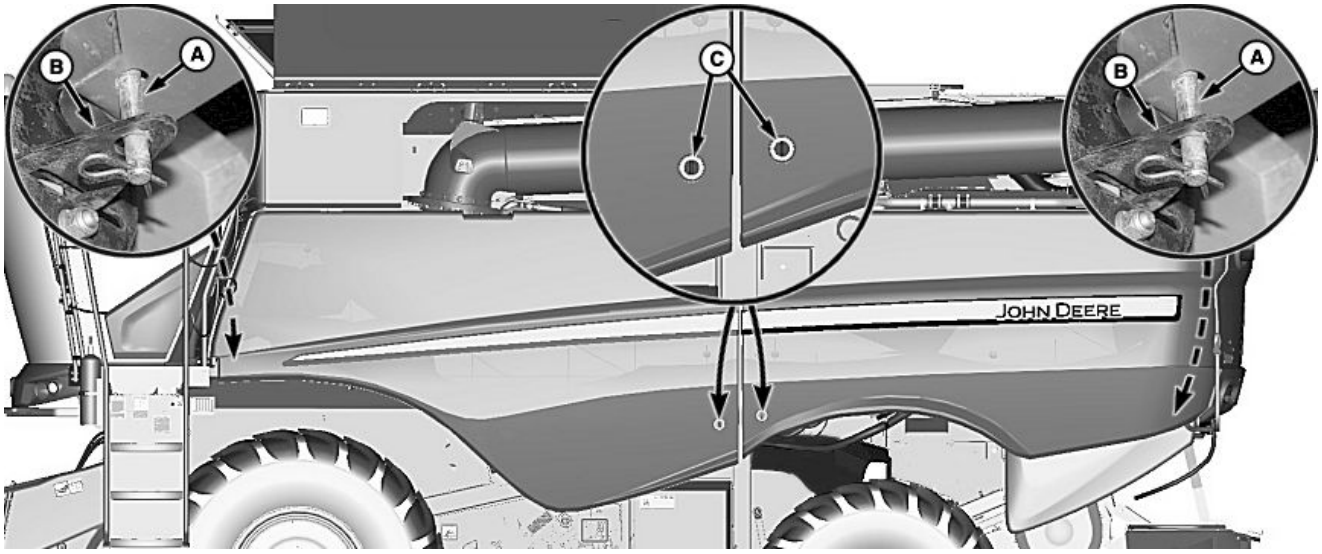
A—剪切螺钉
B—备用剪切螺钉



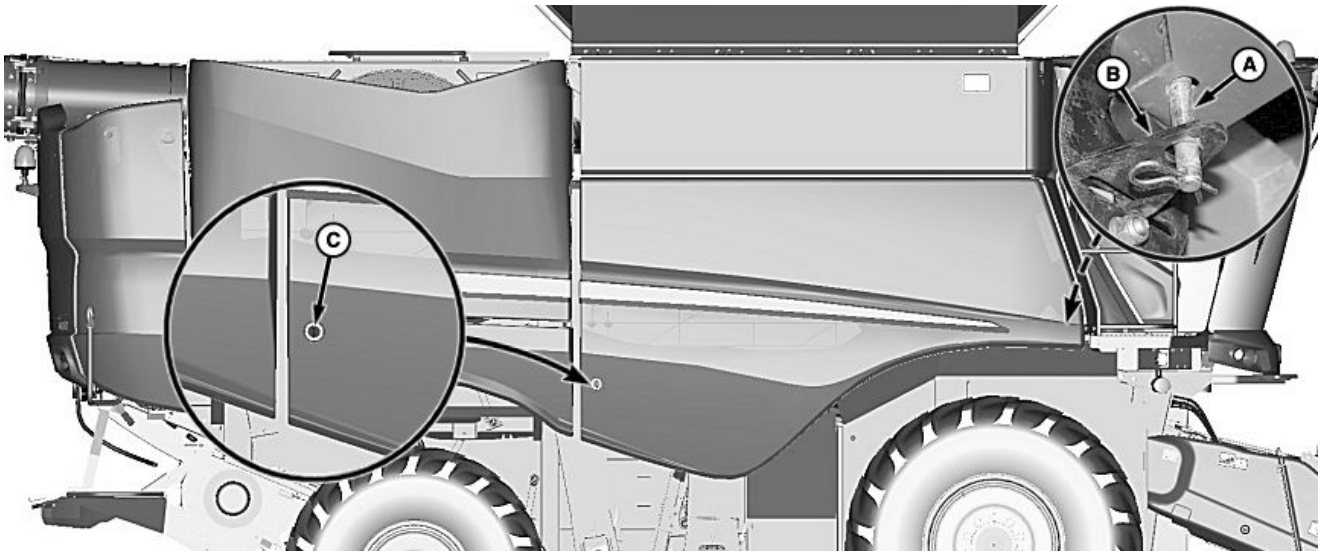
H109782 —UN—05FEB14

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。

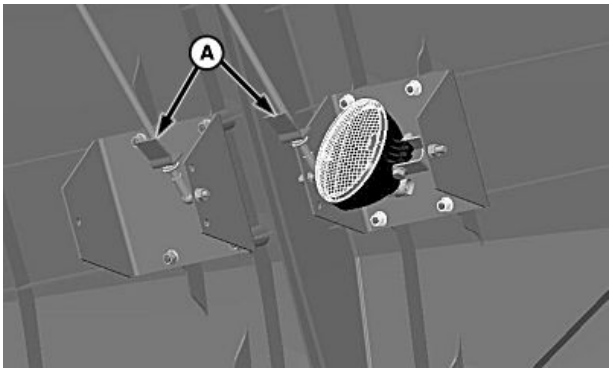
接下页

OUO6075,00041BE -14-03JUN16-1/2

重要提示：禁止将油缸用作扶手或在油缸上挂任何物品。否则可能会导致油缸活塞杆弯曲或断裂。

在寒冷或大风天气，这些鸥翼门可能会缓慢地下降。将油缸限位器（A）定位在活塞杆上，使鸥翼门保持在位。

A—油缸限位器



H118603 —UN—03JUN16

左侧油缸限位器

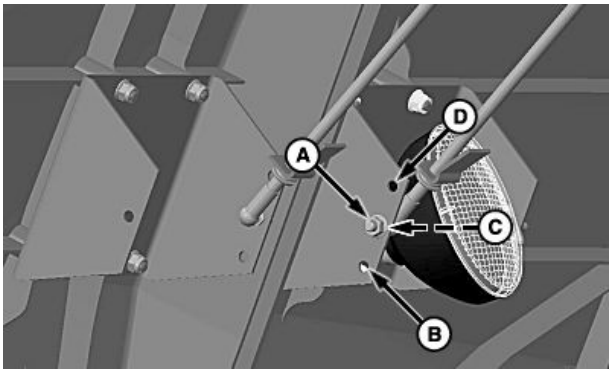
OUO6075,00041BE -14-03JUN16-2/2

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—底孔
C—中孔
D—上孔



H121113 —UN—20MAR17

OUO6075,0004678 -14-20MAR17-1/1

左侧防护罩

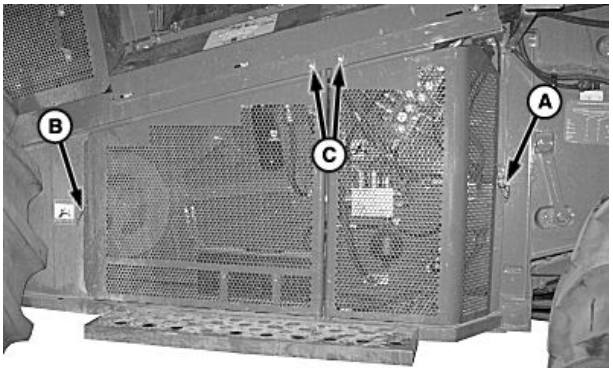
侧防护罩（A 型）

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。

A—快速锁销
B—快速锁销
C—有头螺钉



H105327 —UN—01MAY12

接下页

OUO6075,0004398 -14-20DEC16-1/5

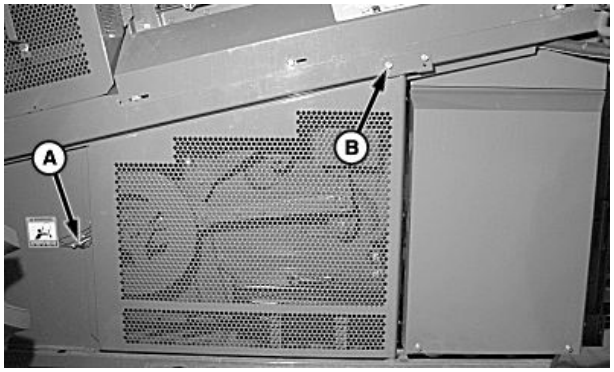
侧防护罩（B 型）

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。

A—快速锁销　　**B—有头螺钉**



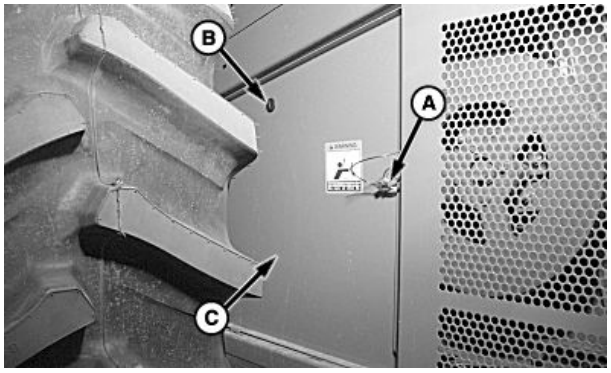
H96802 —UN—09JUN10

OUO6075,0004398 -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
B—锁闩
C—防护罩



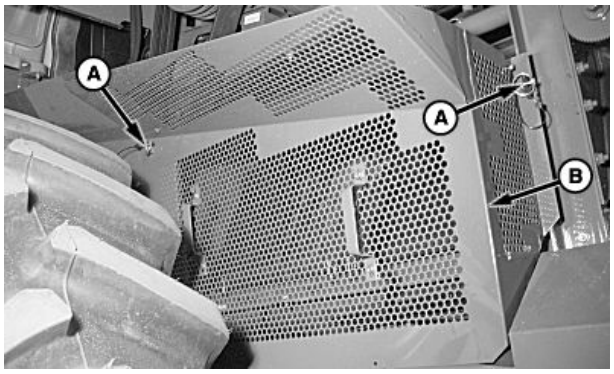
H96803 —UN—09JUN10

OUO6075,0004398 -14-20DEC16-3/5

上分离装置防护罩

拆下快速锁销（A）并拆下防护罩（B）。

A—快速锁销　　**B—防护罩**



H96804 —UN—09JUN10

接下页

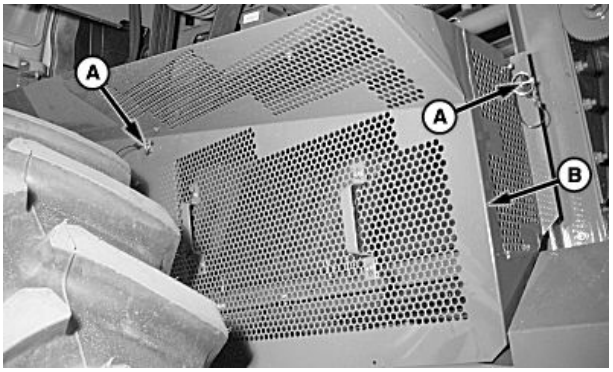
OUO6075,0004398 -14-20DEC16-4/5

前分离装置防护罩

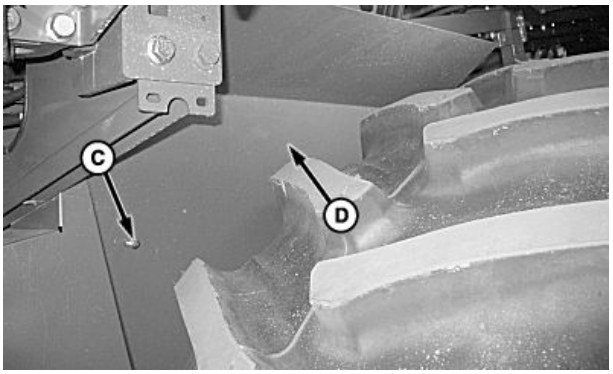
拆下快速锁销（A）并拆下防护罩（B）。

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

OUO6075,0004398 -14-20DEC16-5/5

右侧防护罩

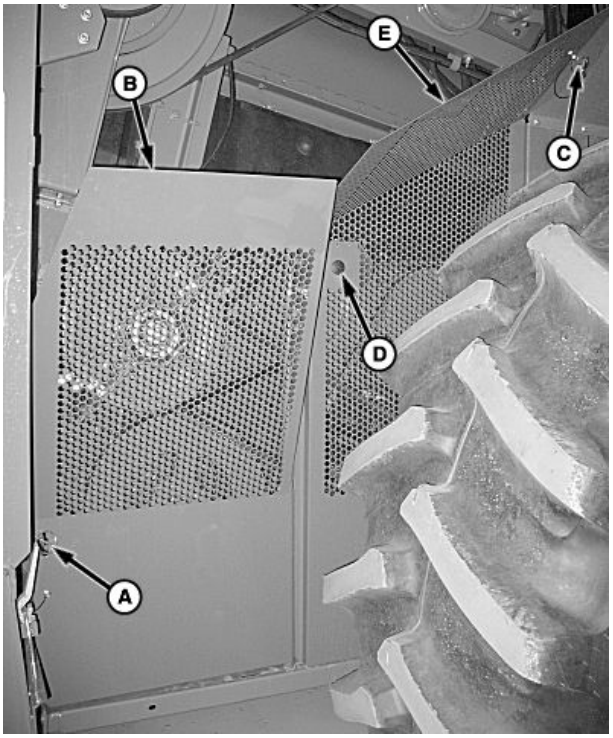
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

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

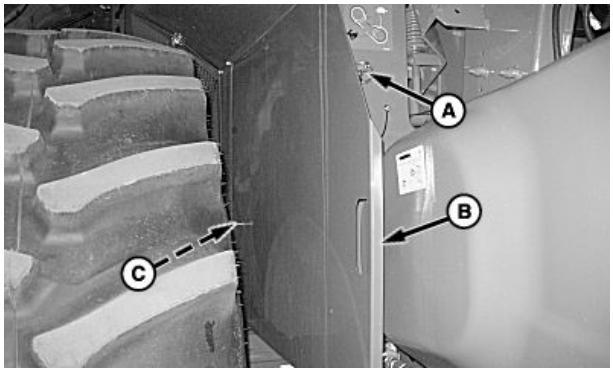
接下页

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。

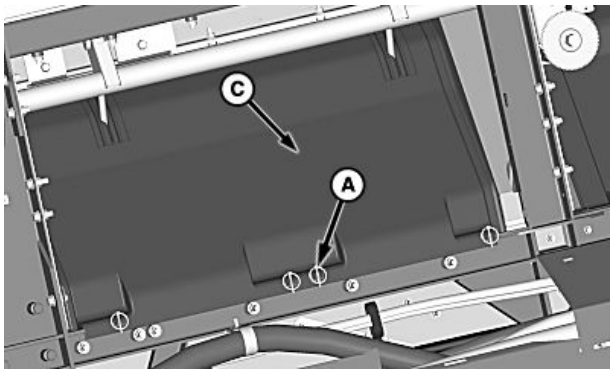
A—快速锁销
B—防护罩
C—螺栓



H96807 —UN—09JUN10

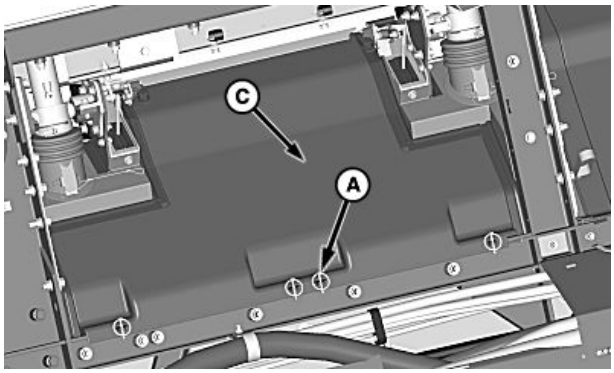
OUO6075,00007C7 -14-28SEP10-2/2

分离装置盖



H111237 —UN—13MAY14

脱粒装置盖（标配凹板调节）



H111236 —UN—13MAY14

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，从左侧开始安装，面向机器时再安装右侧。

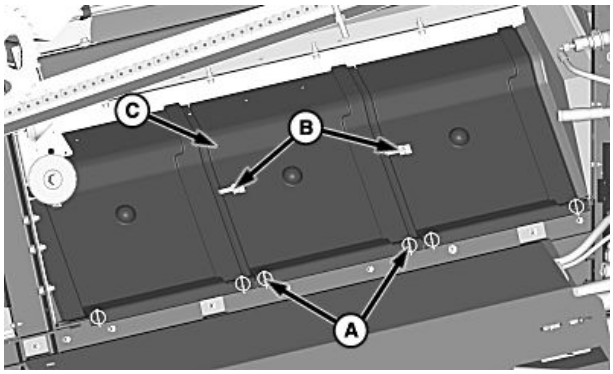
不得将盖置于太阳底下曝晒，否则盖会变形。

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。

快速锁定销（A）和弹簧连接板（B）用于固定盖（C）。

拆下快速锁定销，升高弹簧连接板，拆下盖。

A—快速锁销
B—弹簧连接板
C—盖



H1111089 —UN—10APR14

分离装置盖

OUO6075,00017FF -14-13MAY14-1/1

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

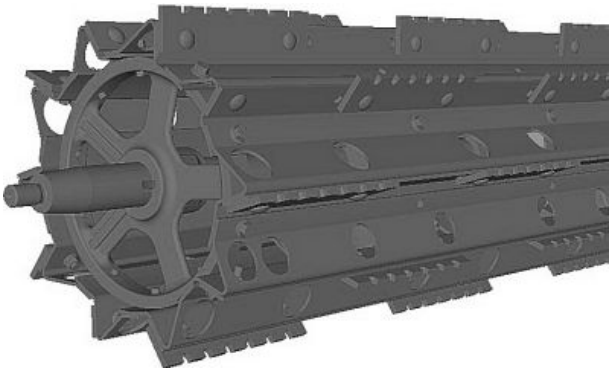
喂入加速辊耐磨板圆头螺钉—扭矩.....70 牛米（52 磅英尺）

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。

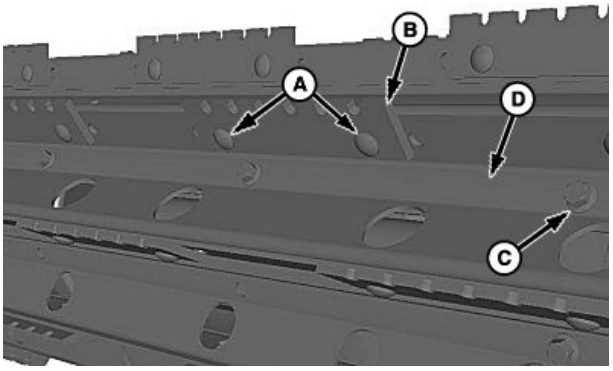
技术规格

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。

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螺钉。

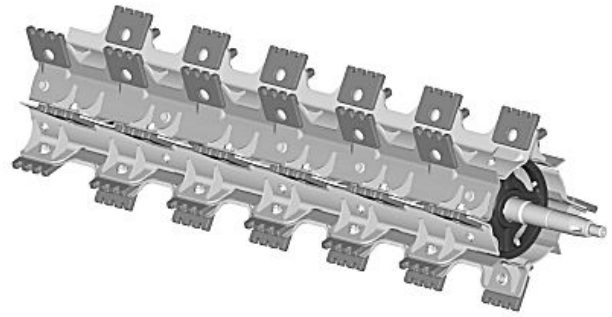
技术规格

喂入加速辊耐磨板圆头螺钉—扭矩.....130 牛·米（96 磅英尺）

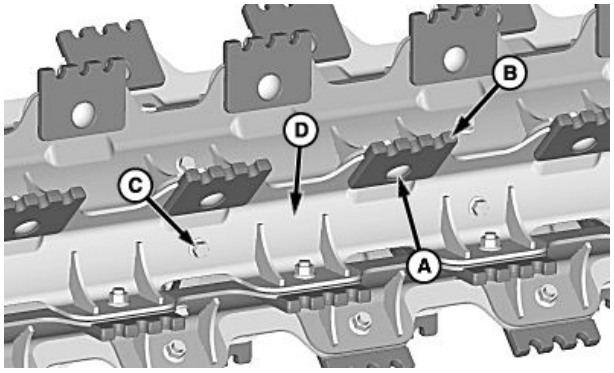
拆下有头螺钉（C），并按照要求更换喂入加速辊翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

喂入加速辊翼有头螺钉—扭矩.....70 牛·米（52 磅英尺）



H107173 —UN—06MAR13



H107174 —UN—06MAR13

喂入加速辊翼和耐磨板（韧性作物）

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

OUO6075,000171A -14-14JAN14-1/1

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）。

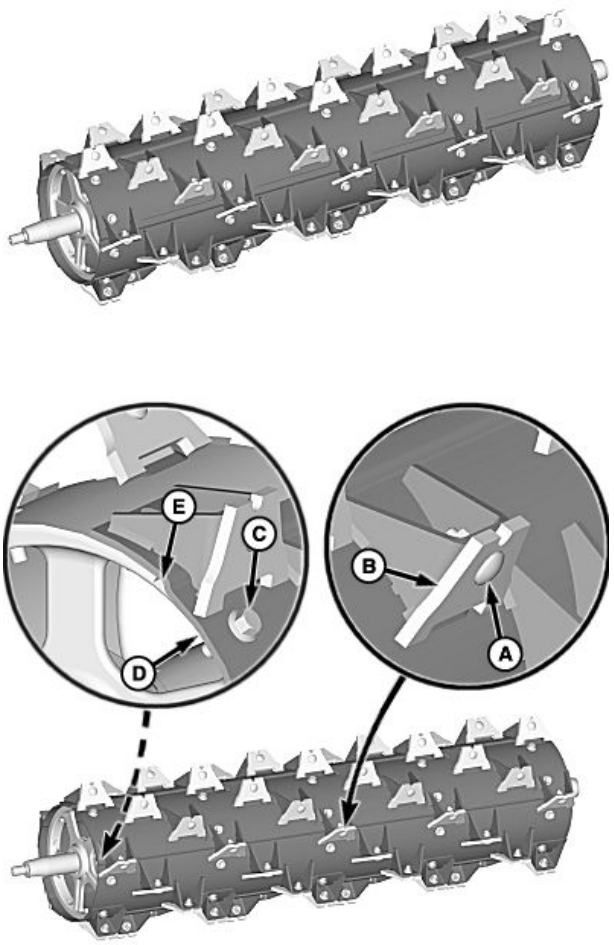
重要提示：喂入加速辊必须静态平衡。根据需要添加垫圈，使喂入加速辊达到平衡。

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



H102209 —UN—15JUN11

H102210 —UN—15JUN11

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）

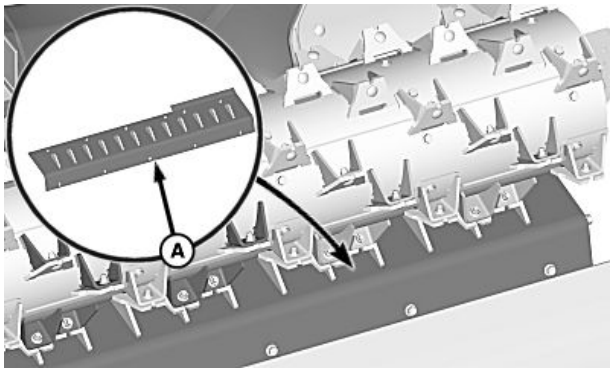
注意：机器在出厂时已经安装了梳齿板。梳齿板只能和齿杆喂入加速辊一同运转。

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）。

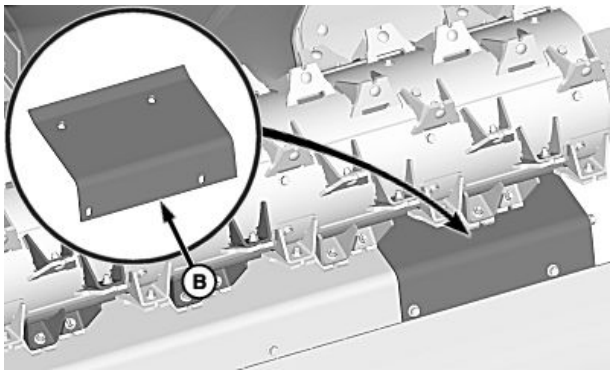
非水稻收获信息：

- 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

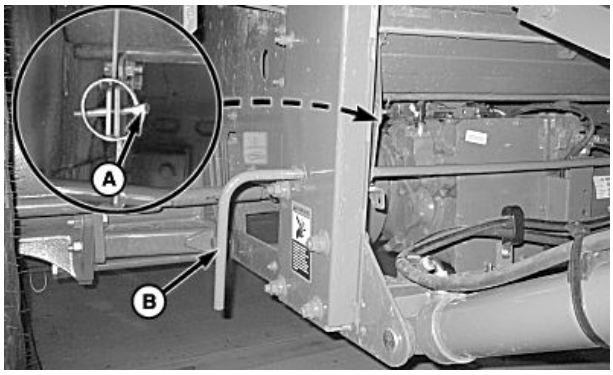
OUO6075,0004557 -14-02DEC16-1/1

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

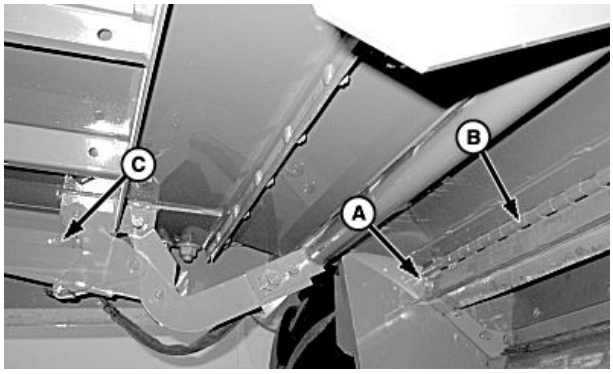
喂入板（A 型）

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 **C—控制杆**
B—喂入板总成



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）。

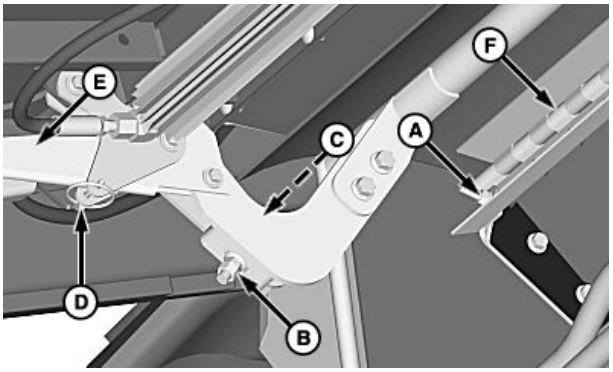
分别拆下机器两侧的螺母（B）和圆头螺栓（C）。

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

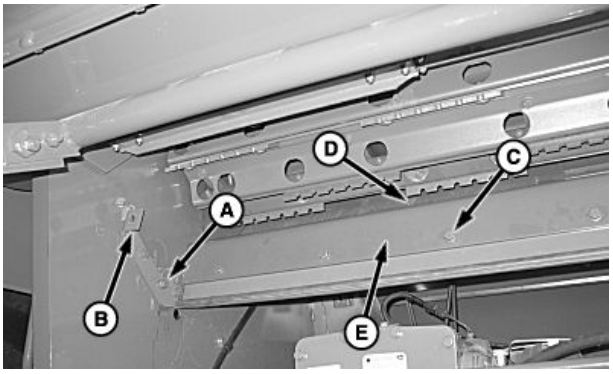
OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-3/9

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

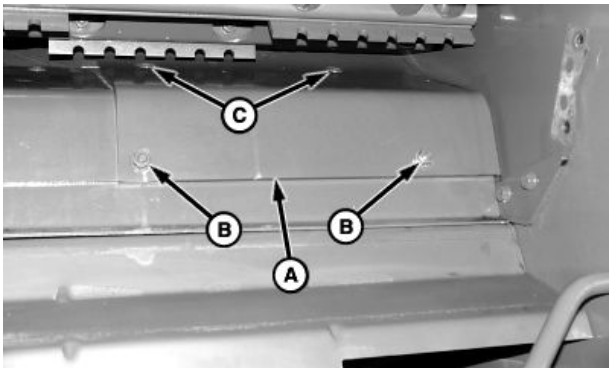
OUO6075,00046A7 -14-21MAR17-4/9

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

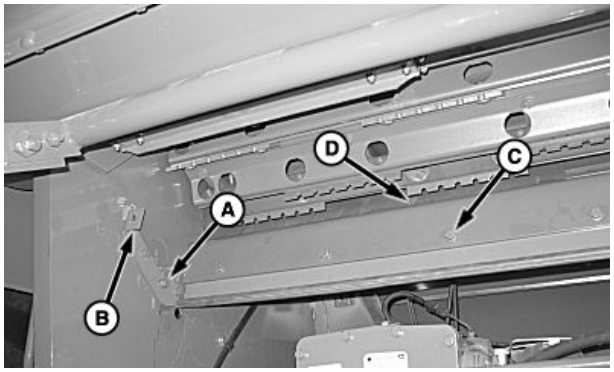
注意：短螺栓必须安装在先前固定梳齿板的孔中，以防出现籽粒损失现象。

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

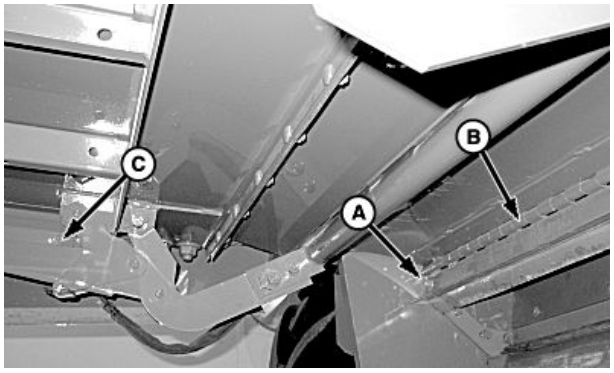
喂入板（A 型）

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）。

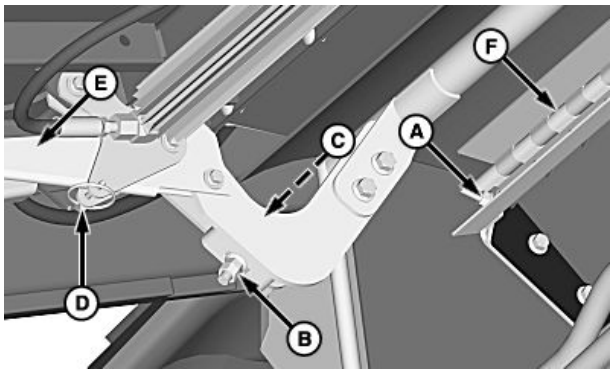
拆下快速锁销（D）并向下和向后移动控制杆（E）。

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



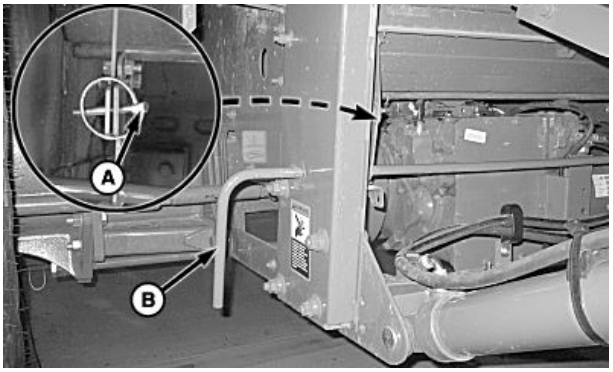
H120117 —UN—29NOV16

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

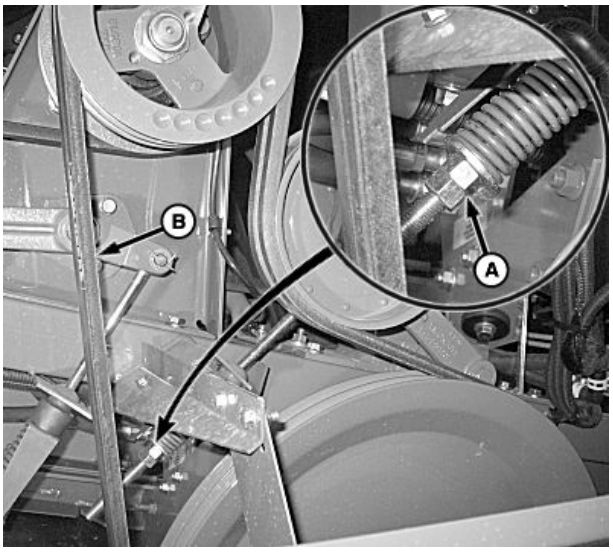
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A）释放中间轴皮带（B）的张紧力。

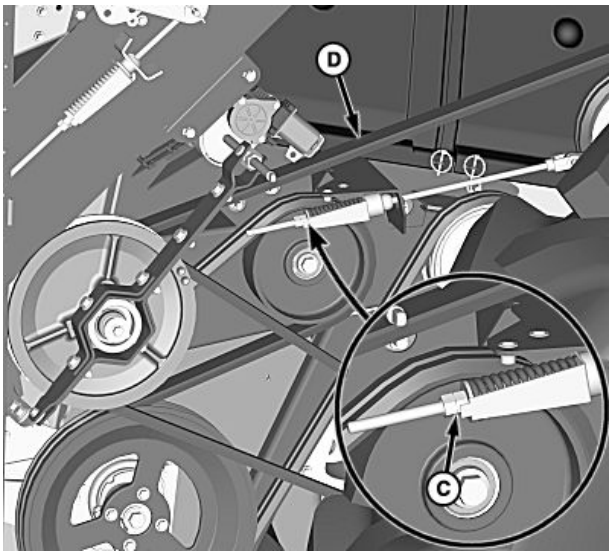
松开螺母（C）释放清粮室、风扇和输送搅龙皮带（D）的张紧力。

拆下两条皮带，以便拆下喂入加速辊皮带。

A—螺母
B—前中间轴皮带
C—螺母
D—皮带



H96924 —UN—16JUN10



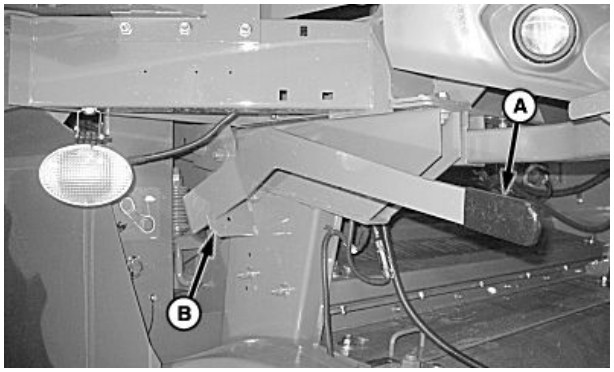
H116822 —UN—07JAN16

接下页

OUO6075,0004727 -14-25APR17-1/3

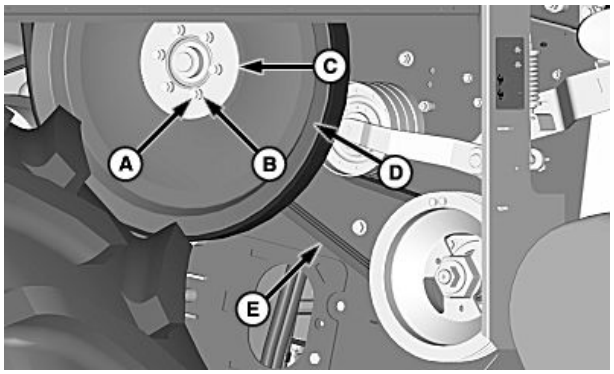
向上推手柄（A）离开支架（B）上的凹口，释放加速辊皮带的张紧力。

A—控制杆 **B—支架**



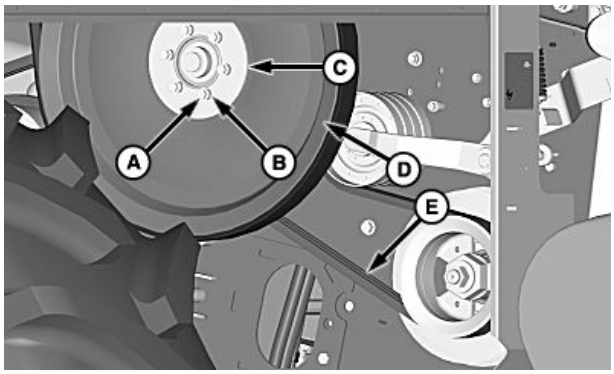
H96926 —UN—16JUN10

OUO6075,0004727 -14-25APR17-2/3



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（高速高性能）

A—有头螺钉（6个） **B—隔套（6个）**
C—垫片（2个）
D—滑轮
E—喂入加速辊皮带

拆下有头螺钉（A）、隔套（B）、垫片（C）和滑轮（D）。

拆下喂入加速辊皮带（E），安装皮带更换件。

安装滑轮、垫片、隔套，并用有头螺钉固定。

按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉—转矩.....70 牛·米（52 磅英尺）

向上推手柄使它进入支架上的凹口中。

调整喂入加速辊皮带张紧力，使得垫圈位于标尺端头与踏板底部之间。

安装清粮室、风机和输送搅龙皮带以及前中间轴皮带。

调整皮带张力，使得垫圈位于标尺端头与踏步板底部之间。

OUO6075,0004727 -14-25APR17-3/3

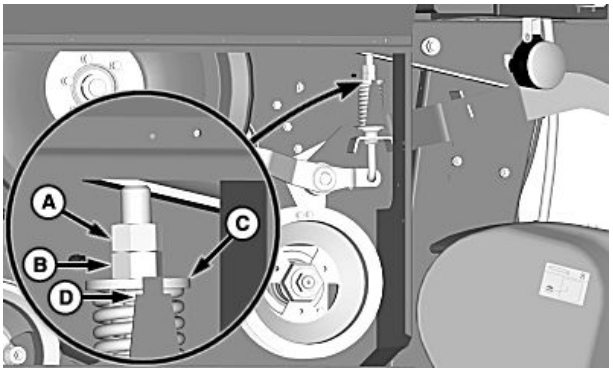
喂入加速辊皮带 — 调整

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

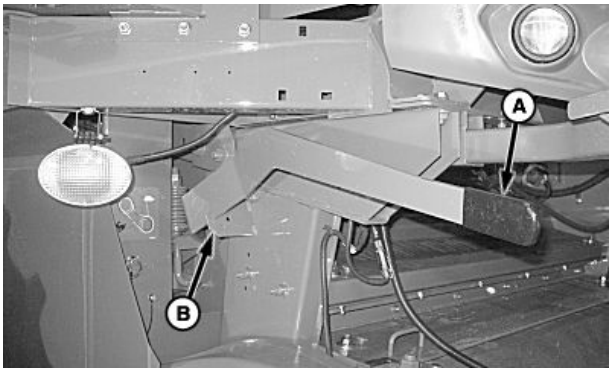
注意：有关推荐的喂入加速滚转速设置信息，参见“作物设置”部分。

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。

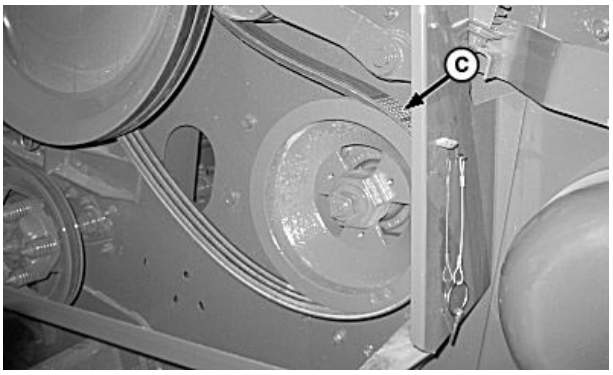
如需将喂入加速滚转速改为高速位置：

- 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。

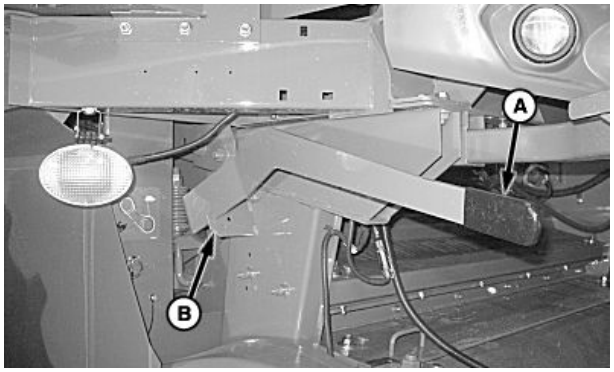
如需将喂入加速滚转速改为低速位置：

- 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。

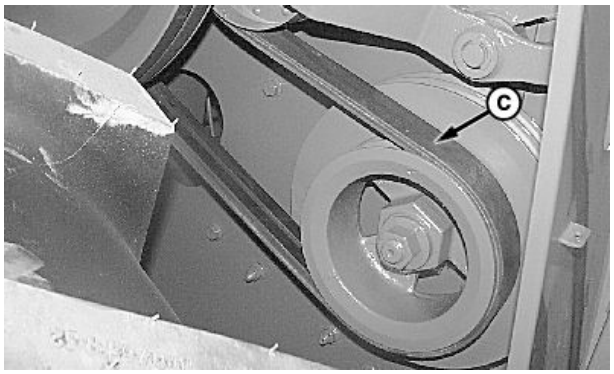
注意：必须扭皮带使其夹在上皮带轮和侧板之间。

- 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。

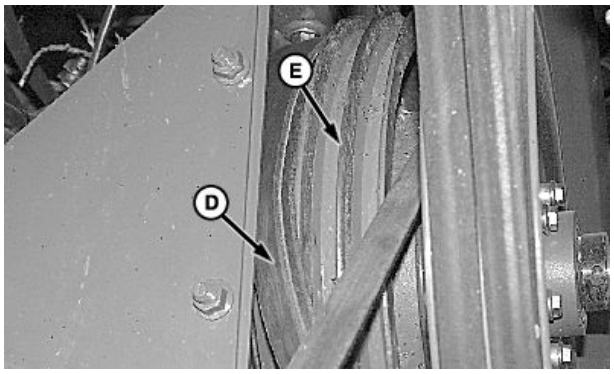
A—手柄
B—固定架
C—皮带
D—皮带
E—上皮带轮



H96926 —UN—16JUN10



H75088 —UN—07FEB03



H75076 —UN—06FEB03

OUO6075,00007F3 -14-14JUN11-1/1

推荐使用的凹板

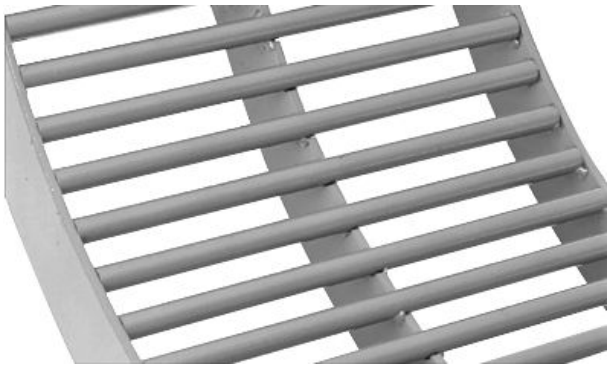
注意：关于各种作物的机器设置建议，参见“作物设置”一节。

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。

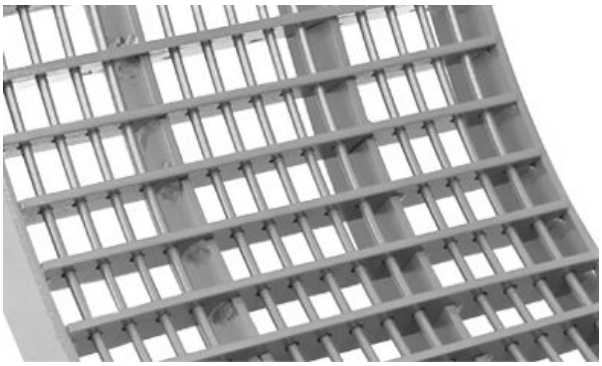
OUO6075,00017E2 -14-07MAY14-1/1

凹板类型



H54506 —UN—23MAR99

园杠多作物凹版

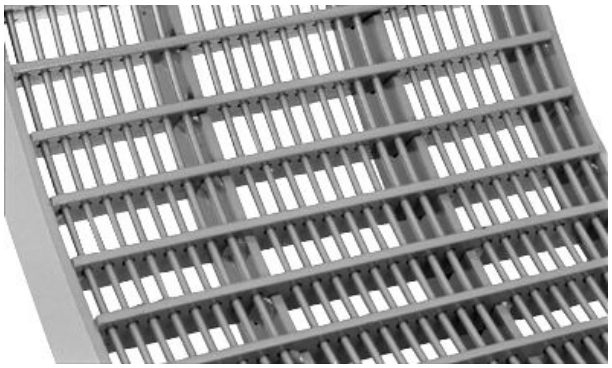


H54507 —UN—25JUN99

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。



H54508 —UN—22JUN99

细格条凹版

OUO6075,00007A8 -14-02JUN10-1/1

脱粒装置格栅隔套

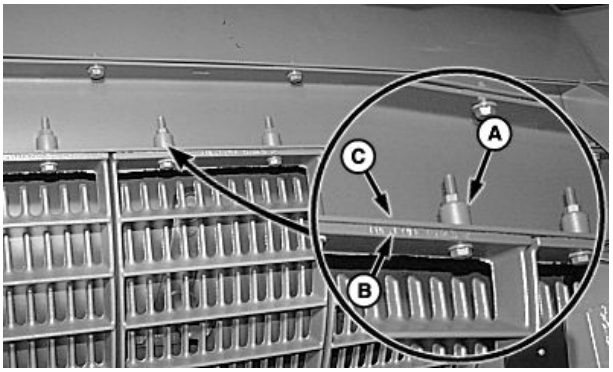
出厂时，隔套安装在存放位置（如图）。

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。.

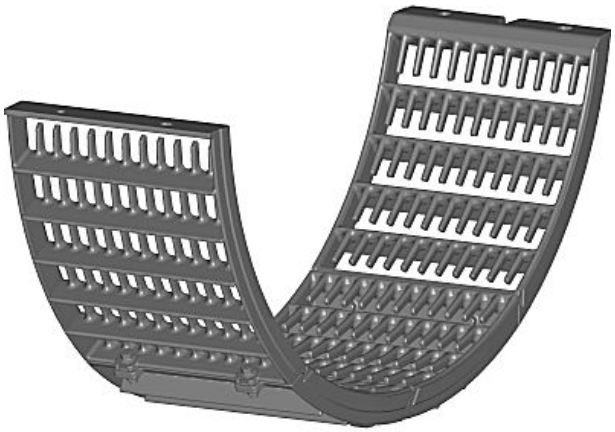
A—隔套
B—脱粒装置格栅
C—脱粒装置槽



H86634 —UN—20SEP06

OUO6075,0000B06 -14-03JAN11-1/1

分离装置格栅型式



标配铸铁分离装置格栅



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。

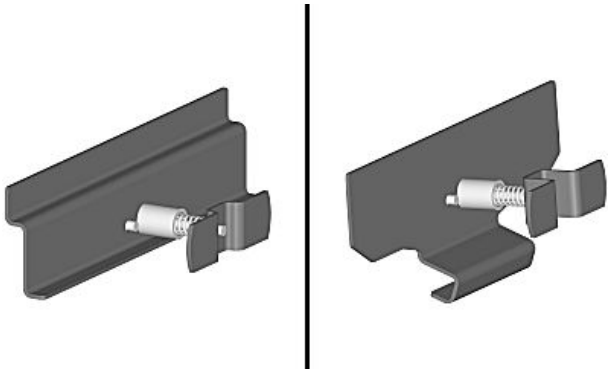
标配铸铁格栅盖

- 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。

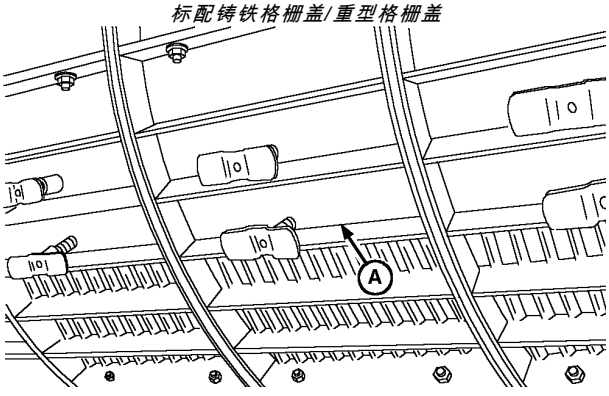
重型格栅盖

- 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



标配铸铁格栅盖/重型格栅盖



OUO6075,0001410 -14-08MAR13-1/1

分离装置格栅阻拦装置（如果配备）

格栅阻拦装置与重负荷分离装置格栅配套使用，位于机器右侧，第一排和第三排上。

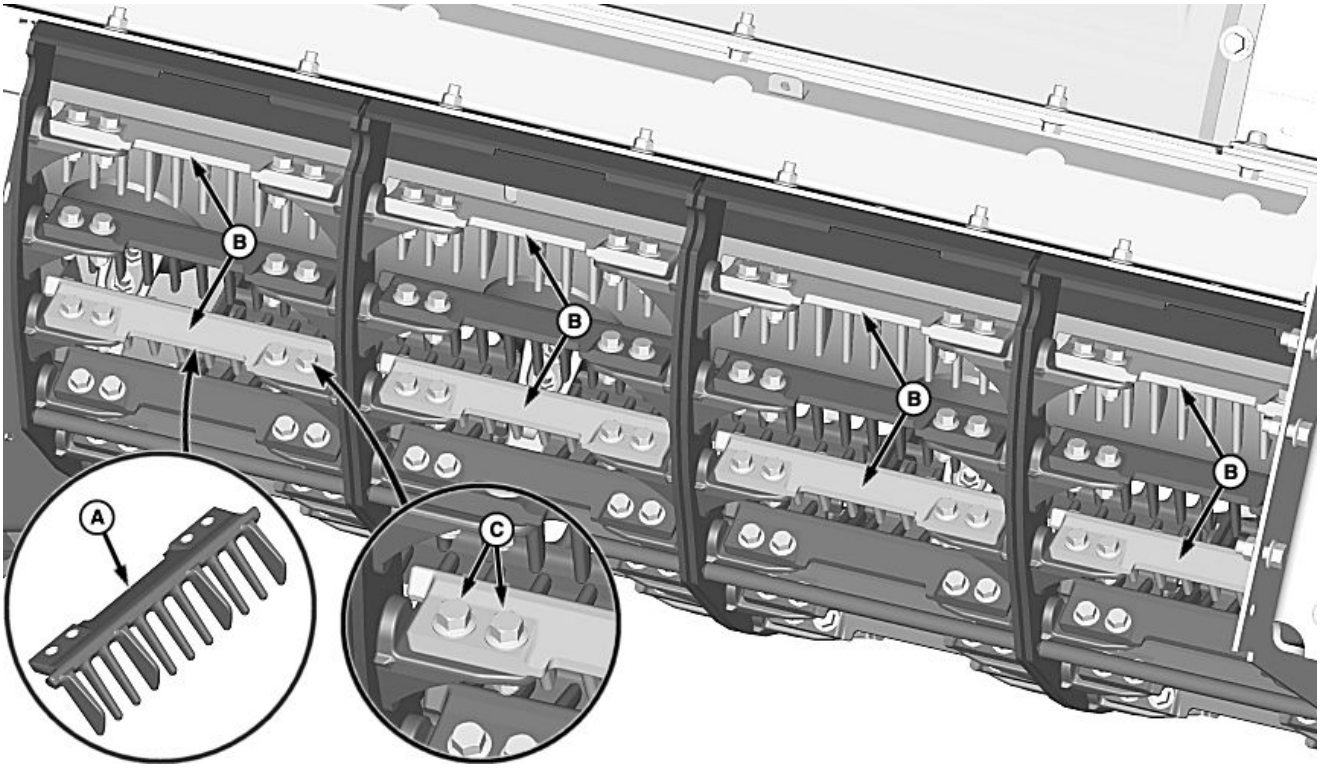
这些阻拦装置可以阻断作物流动，使得更多的籽粒能被振动分离，从而提高分离装置的效能。



H99873 —UN—27JAN11

OUO6075,00016F7 -14-19DEC13-1/1

分离装置格栅阻拦装置的位置（如果配备）



H99901 —UN—21JAN11

A—分离装置格栅阻拦装置　　B—位置（8 个）　　C—有头螺钉和螺母（32 个）

重要提示：格栅阻拦装置安装在分离装置格栅右侧第一排和第三排上，如图所示。安装在其他位置会导致干涉或机器性能降低。

安装好分离装置格栅阻拦装置后，在起动机器或结合分离装置之前，应先检查确认滚筒能自由旋转。

1. 格栅阻拦装置（A）必须安装在如图所示的位置（B）。
2. 用有头螺钉和螺母（C）固定格栅阻拦装置。
3. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉—扭矩.....73 牛·米（54 磅英尺）

OUO6075,00016F8 -14-19DEC13-1/1

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。

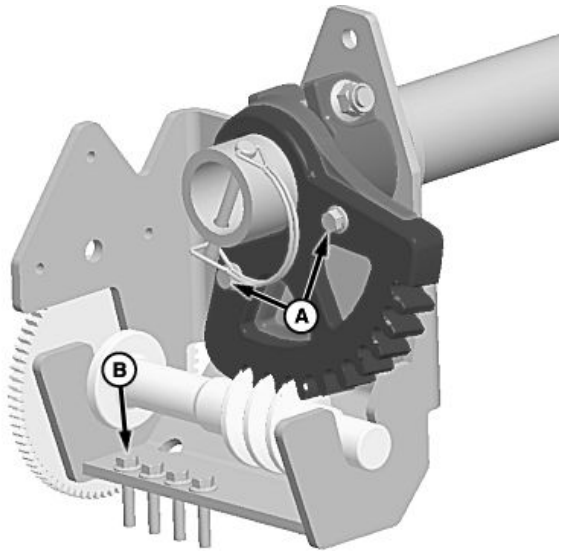
如果剪切螺栓断裂，用扇形齿轮支架上的备用剪切螺栓（B）更换。

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）

A—剪切螺栓 **B—备用剪切螺栓（4 个）**



H88917 —UN—14JUN07

OUO6075,0001800 -14-13MAY14-1/1

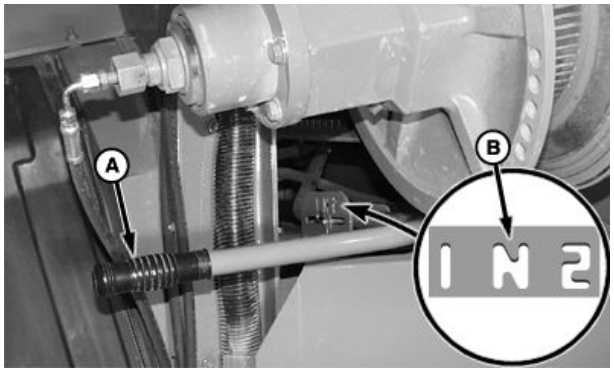
凹板段（标配凹板调整装置）— 拆卸和安装

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**



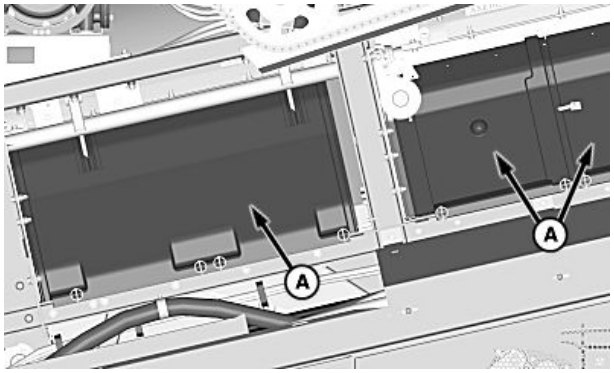
H96927 —UN—17JUN10

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

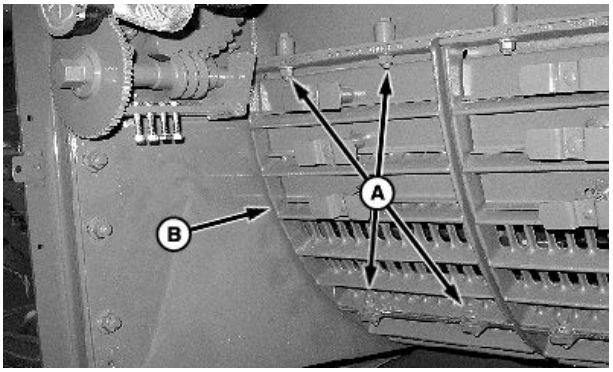
接下页

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**

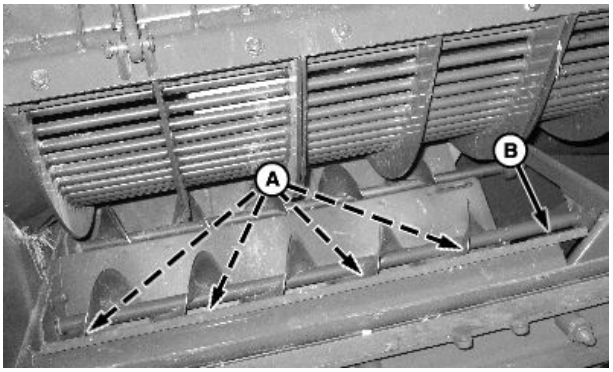


H100377 —UN—22FEB11

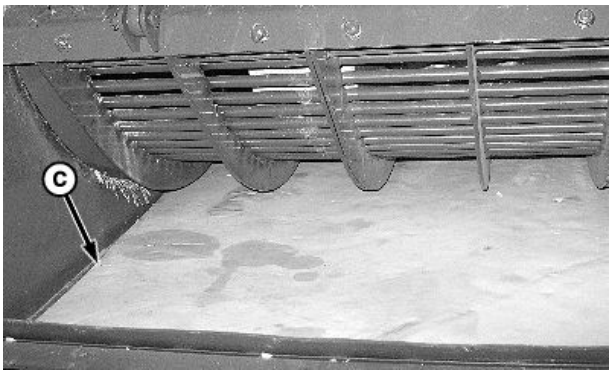
OUO6075,0004605 -14-04APR17-3/15

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）　　**C—纸板**
B—分流板



H100378 —UN—22FEB11



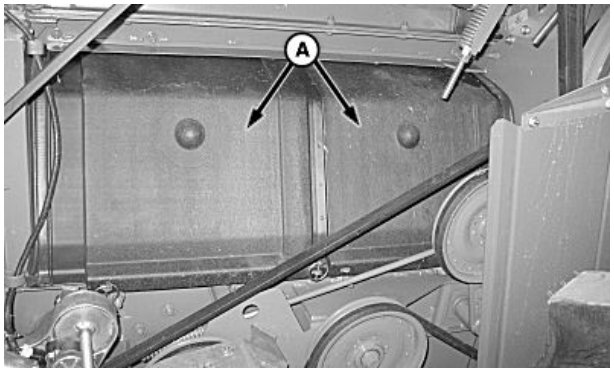
H100380 —UN—22FEB11

接下页

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）

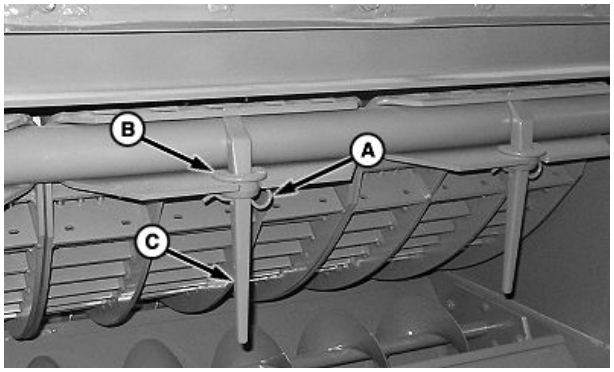


H96929 —UN—17JUN10

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

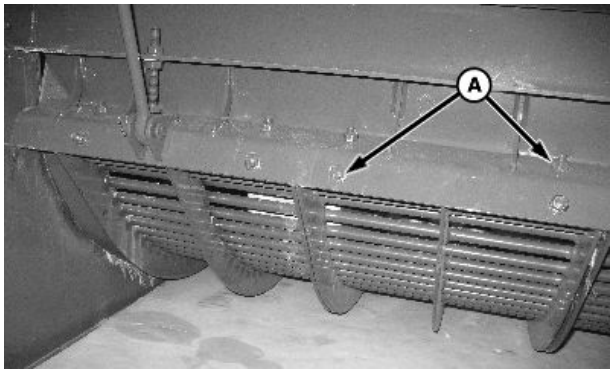


H111561 —UN—14JUL14

OUO6075,0004605 -14-04APR17-6/15

10. 松开有头螺钉（A）。

A—有头螺钉（12 个）



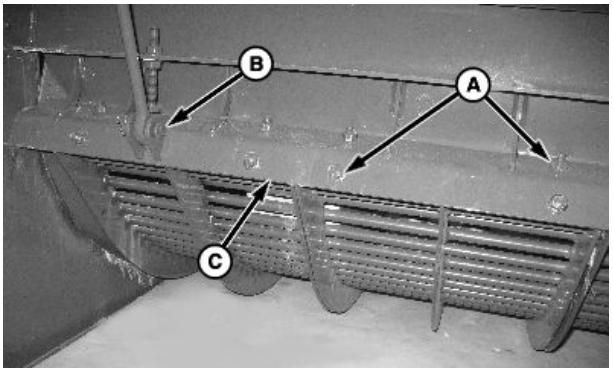
H100381 —UN—23FEB11

接下页

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。



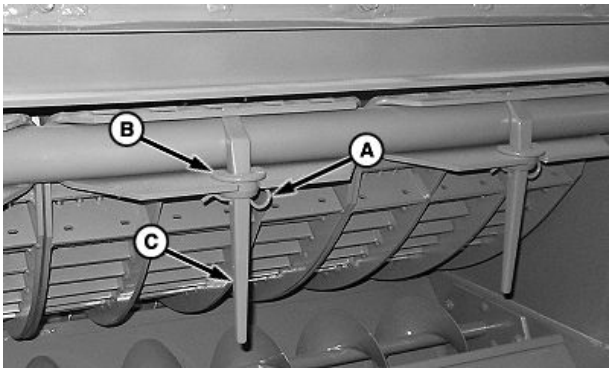
H100382 —UN—23FEB11

A—有头螺钉（12 个）
B—销（2 个）
C—之字形杆

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

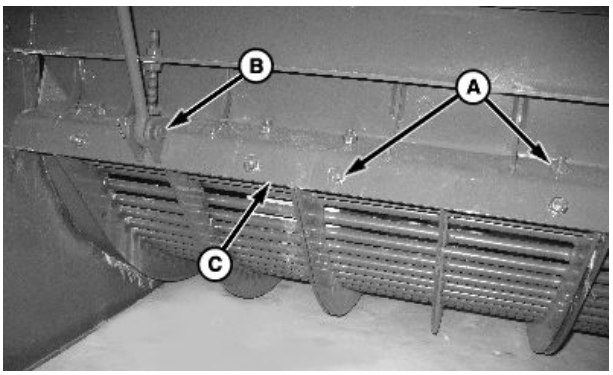


H111561 —UN—14JUL14

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



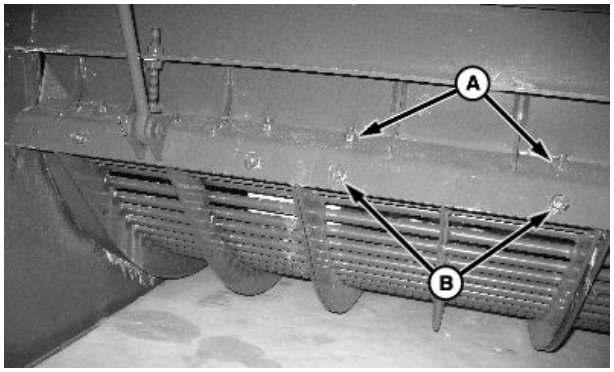
H100382 —UN—23FEB11

接下页

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）**



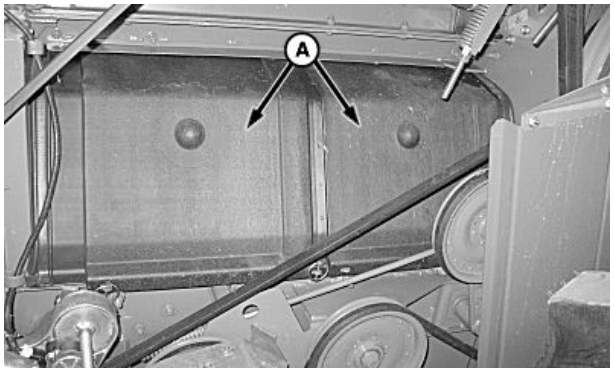
H121120 —UN—22MAR17

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

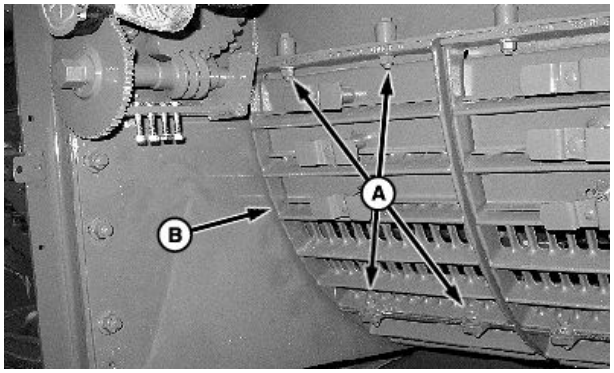


H96929 —UN—17JUN10

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**



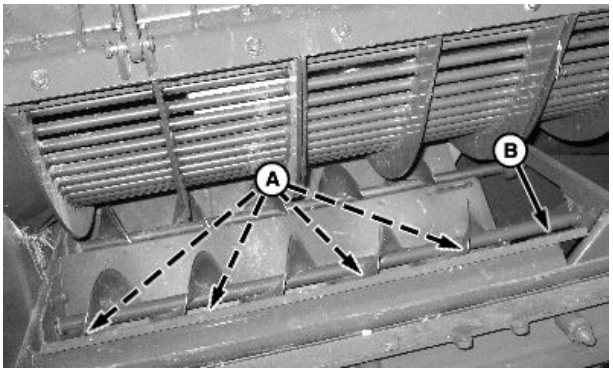
H100377 —UN—22FEB11

接下页

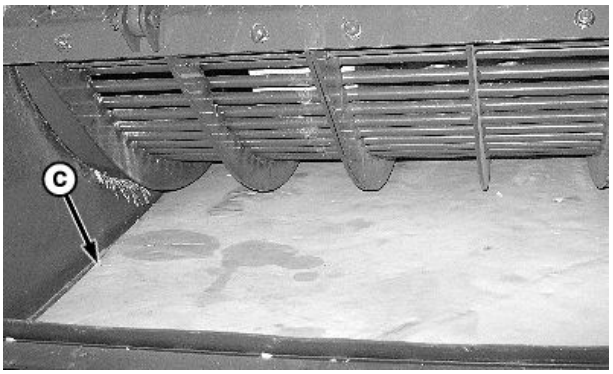
OUO6075,0004605 -14-04APR17-13/15

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

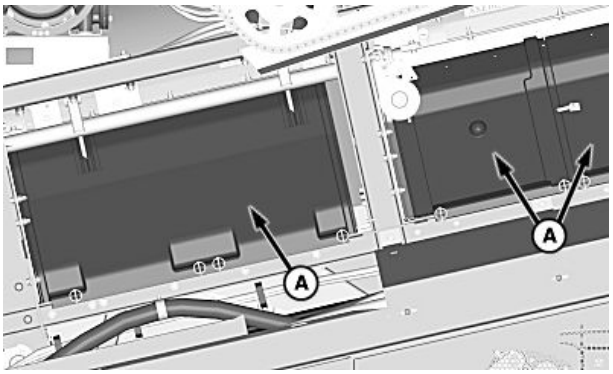


H100380 —UN—22FEB11

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

H117012 —UN—28MAR16

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。



脱粒间隙调节

注意：根据机器的配置，可能需要增大脱粒间隙。

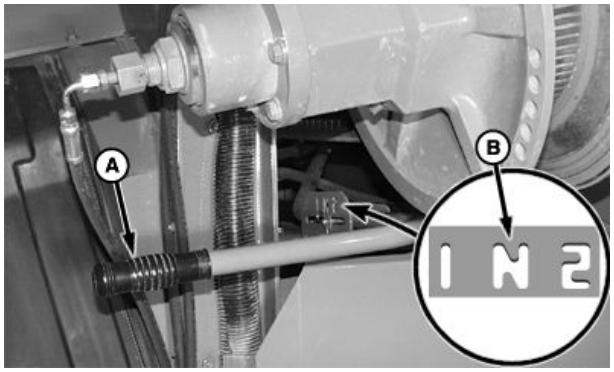
3. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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**



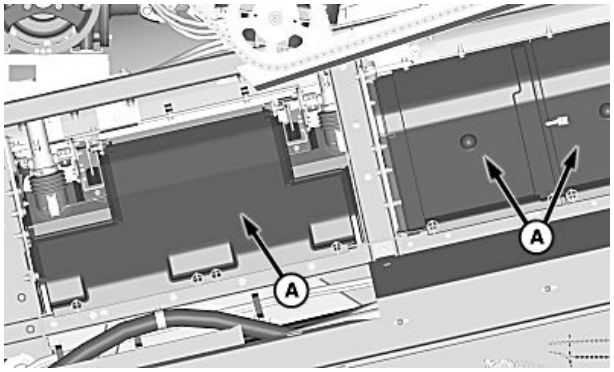
H96927 —UN—17JUN10

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



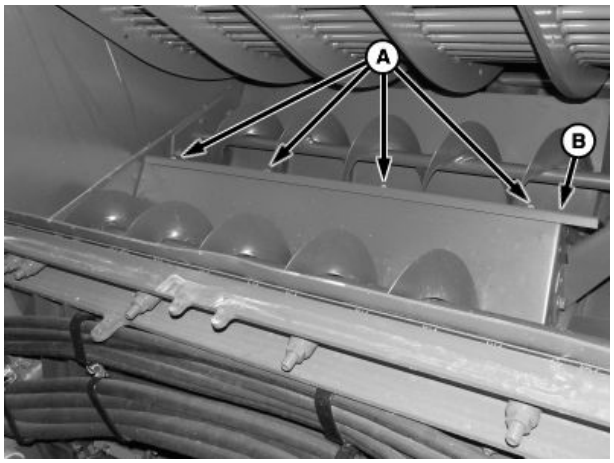
H111239 —UN—13MAY14

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**



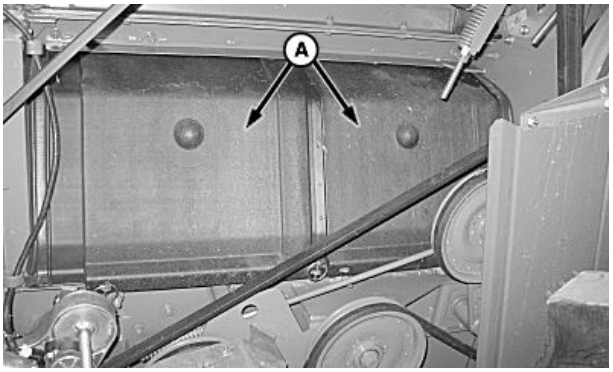
H109597 —UN—18DEC13

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



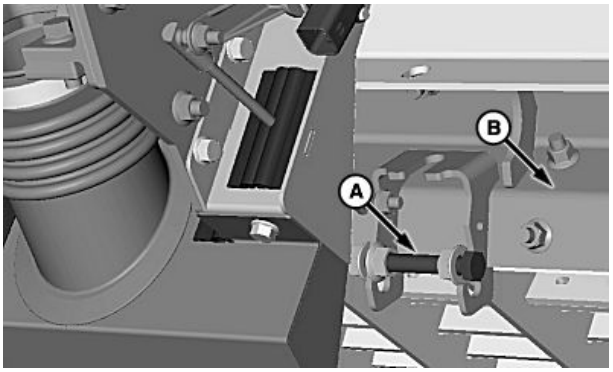
H96929 —UN—17JUN10

OUO6075,0004606 -14-11APR17-5/19

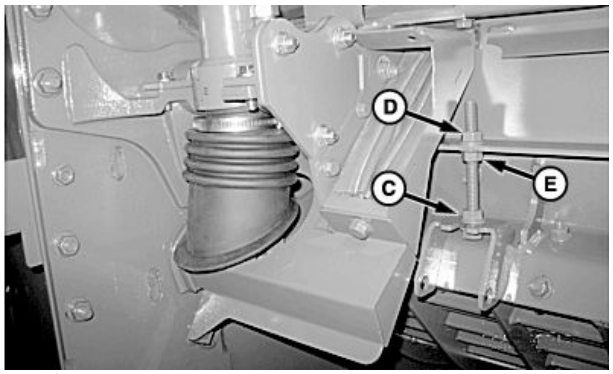
9. 从之字形杆（B）的支架上拧下凹板调平螺钉（A），然后穿过承轨安装，固定住凹板和之字形杆总成的位置。
10. 贴着之字形杆支架用手拧紧螺母（C），并分别在承轨两侧稍微拧紧螺母（D）。

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



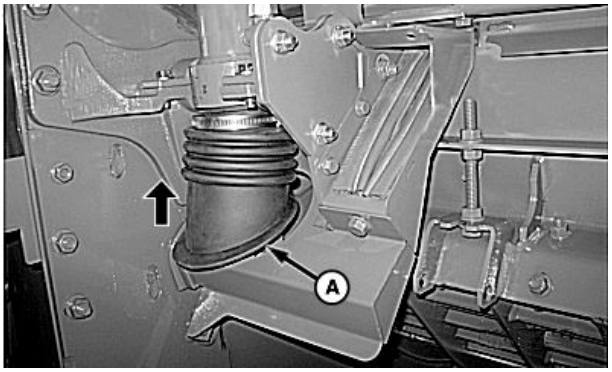
H109920 —UN—27FEB14

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）

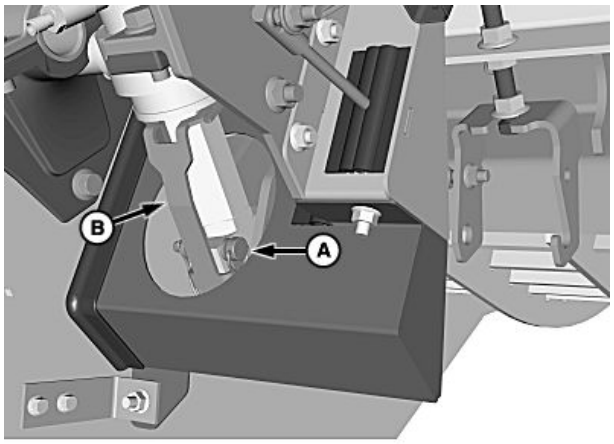


H1109276 —UN—16OCT13

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）**



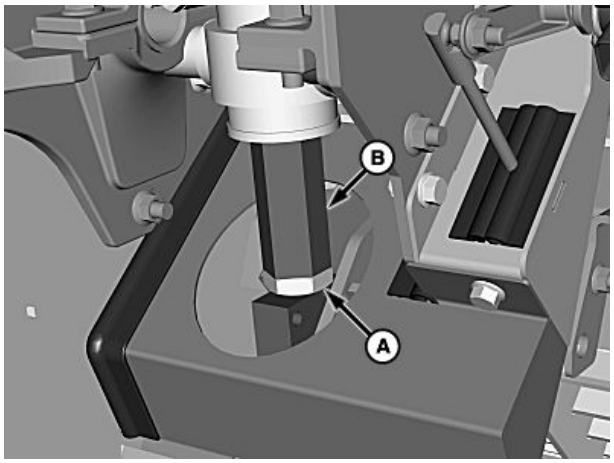
H1111261 —UN—22MAY14

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）**



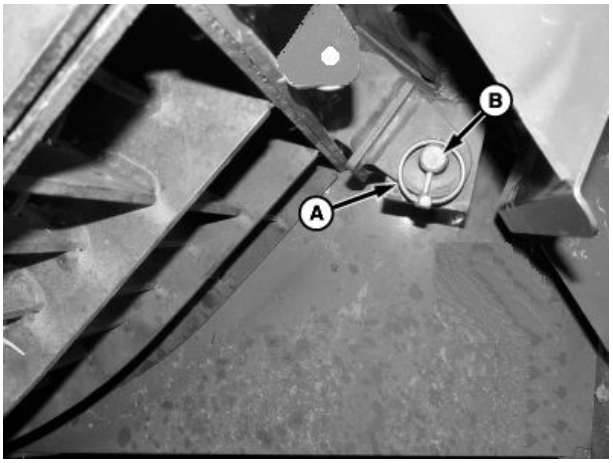
H1109683 —UN—22JAN14

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）**

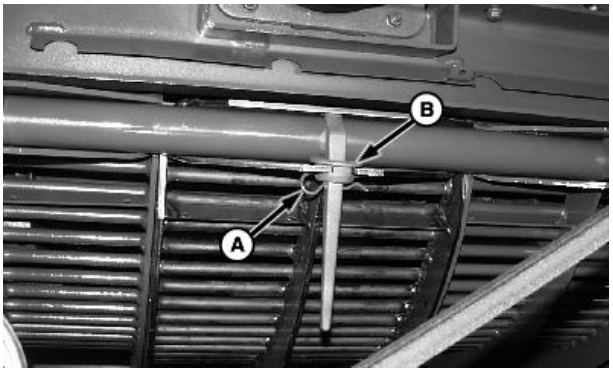


H109593 —UN—16DEC13

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**

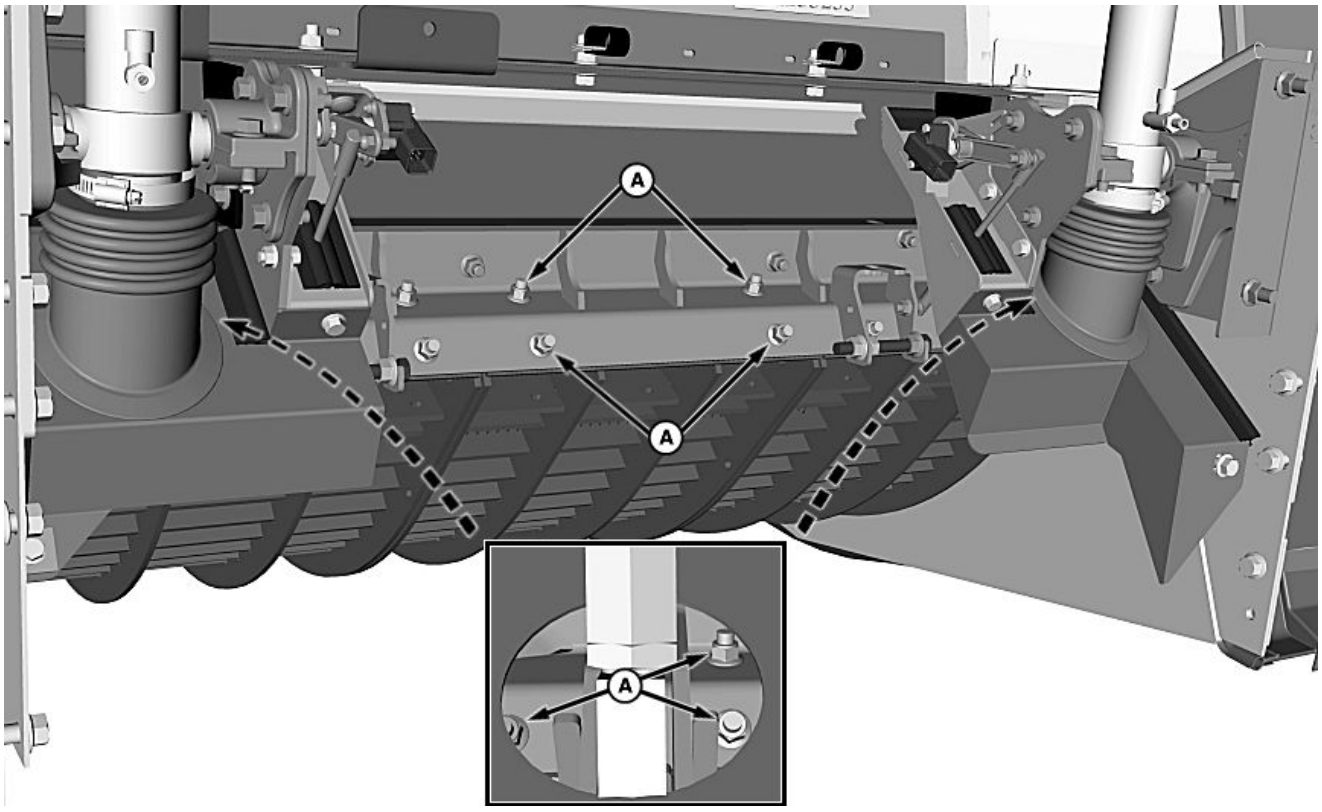


H75040 —UN—04FEB03

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）。

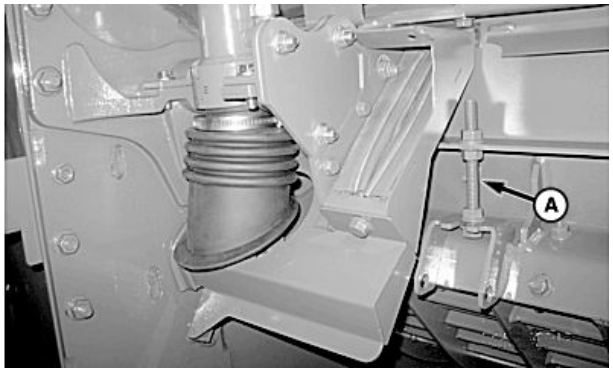
接下页

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。

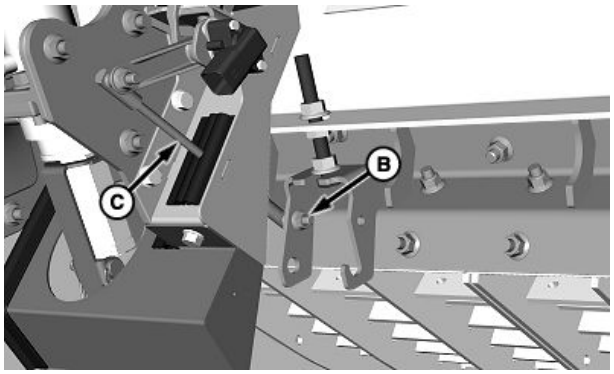
注意：根据机器配置不同，可能需要拆下之字形杆。

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）



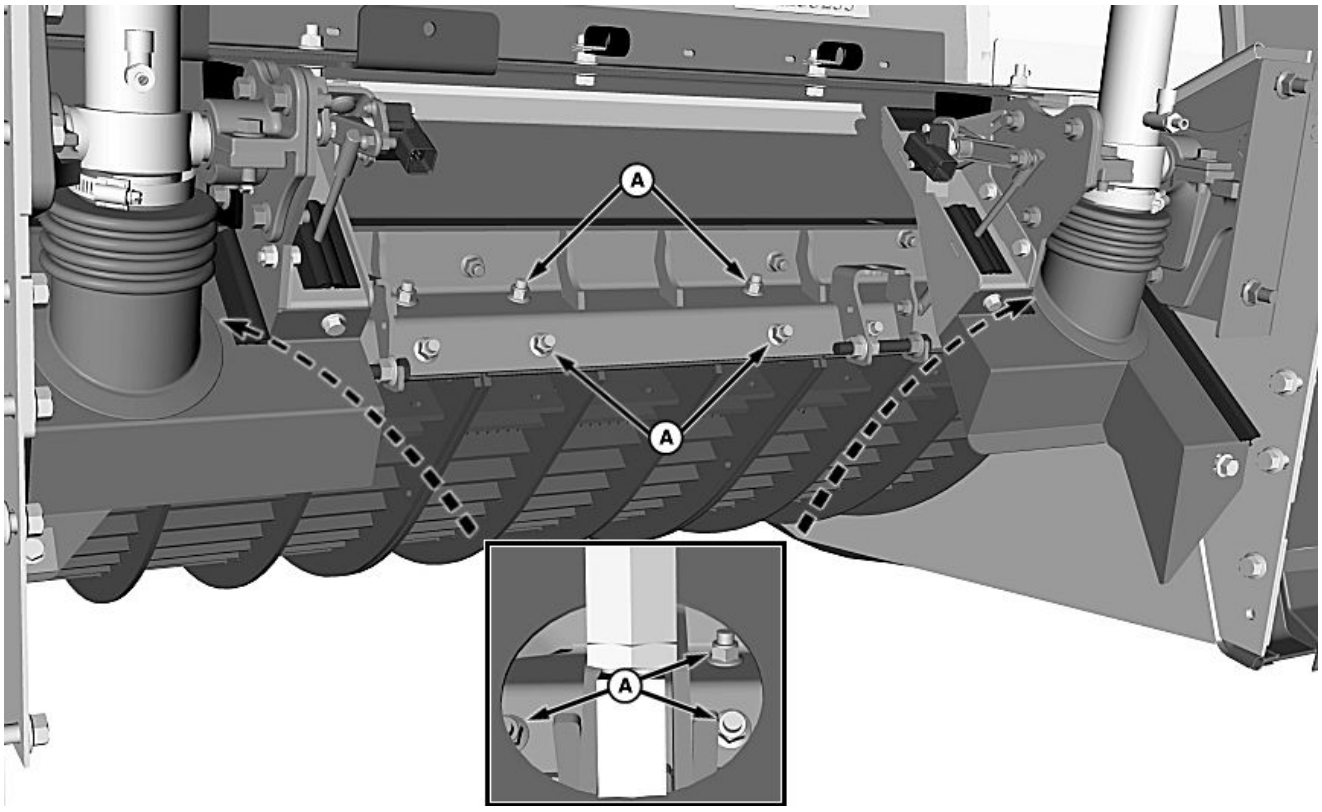
H109677 —UN—21JAN14



H111243 —UN—16MAY14

接下页

OUO6075,0004606 -14-11APR17-13/19



H1109599 —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。

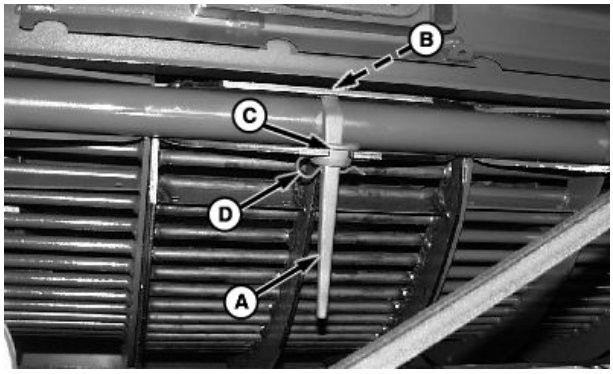
25. 按照与拆卸时相反的顺序安装凹板。

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

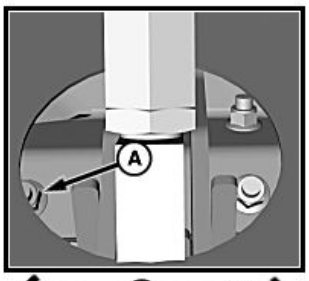
注意：如果之前拆下了之字形杆，此时安装。

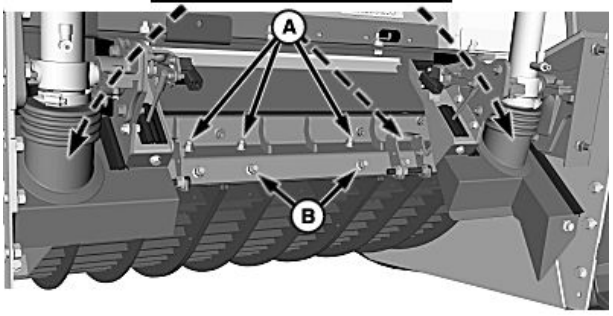
28. 拧调平有头螺钉，使之字形杆和凹板降低大约 10 毫米（13/32 英寸），或者使距离等于之前升高的量。

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。

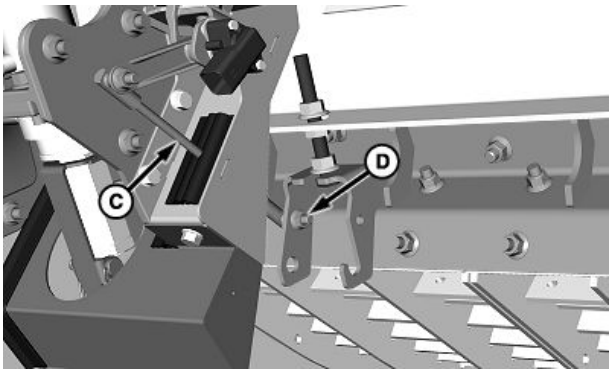
29. 检查确认凹板端头与“之”字形杆配合得当，然后先紧固最上面一行有头螺钉和螺母（A）。
30. 最后紧固最下面的一排有头螺钉和螺母（B）。
31. 如果之前拆下了之字形杆，则用螺母（D）安装联动装置支臂（C）。
32. 调节凹板水平度。参见本节中的“凹板调平（主动式凹板隔离）”部分。

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



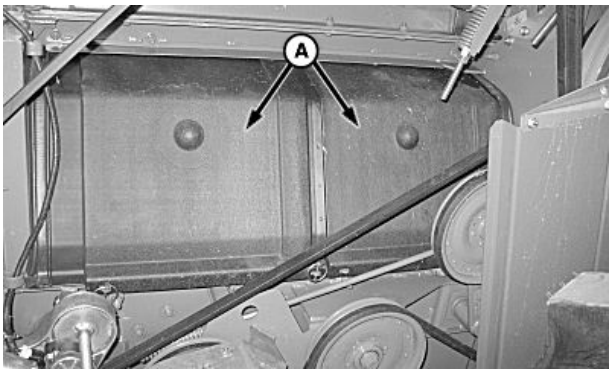
H111244 —UN—16MAY14

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

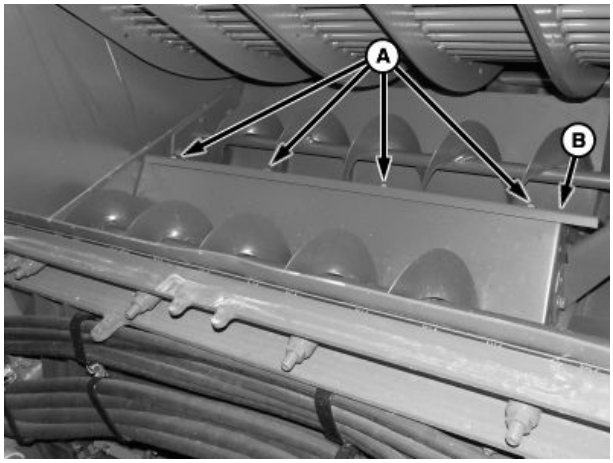
接下页

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

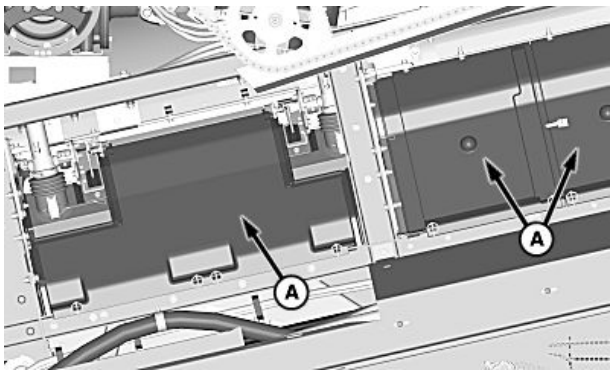


H109597 —UN—18DEC13

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

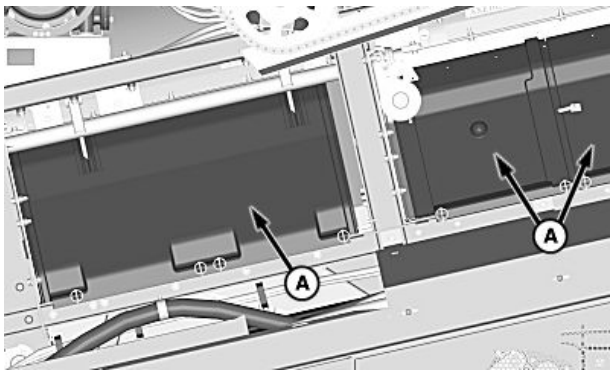
OUO6075,0004606 -14-11APR17-19/19

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

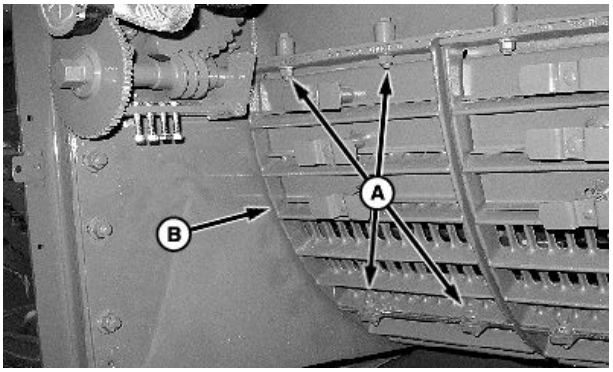
接下页

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**

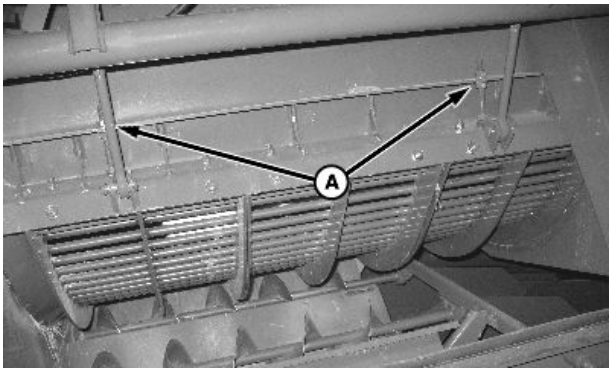


H100377 —UN—22FEB11

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-2/9

4. 往回拧止动螺栓（A）。

A—限位螺栓（2个）

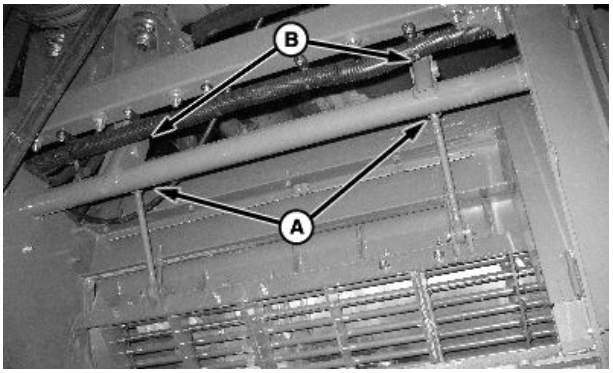


H100391 —UN—23FEB11

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）**



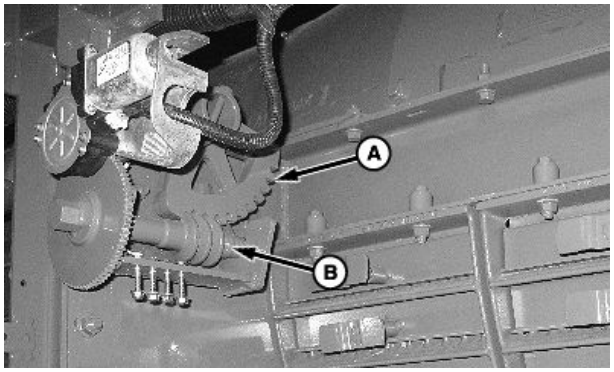
H100392 —UN—23FEB11

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**

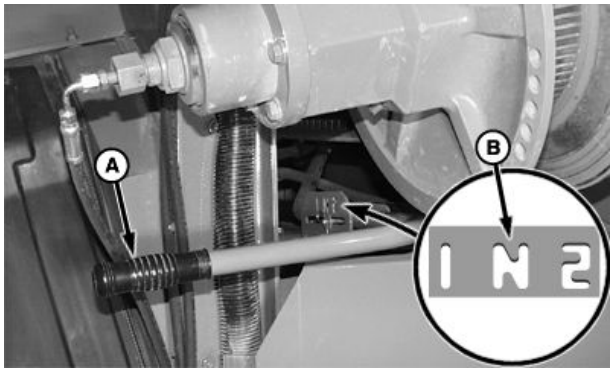


H100393 —UN—23FEB11

OUO6075,0004601 -14-28MAR17-5/9

7. 移动手柄（A），将转子齿轮箱置于空挡（B）。

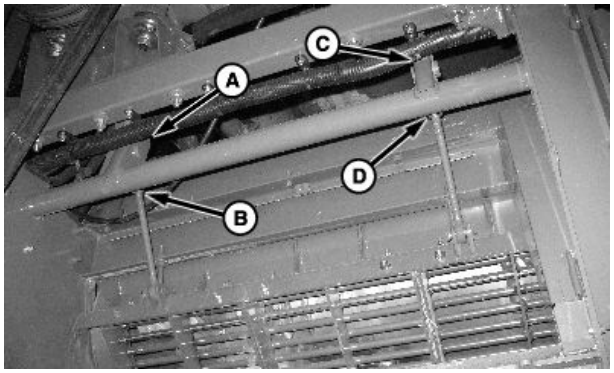
A—手柄 **B—中间位置**



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

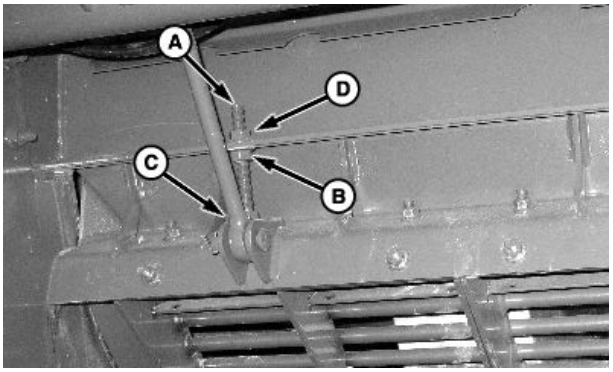
A—前吊环螺栓上螺母 **C—后吊环螺栓上螺母**
B—前吊环螺栓下锁紧螺母 **D—后吊环螺栓下锁紧螺母**

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



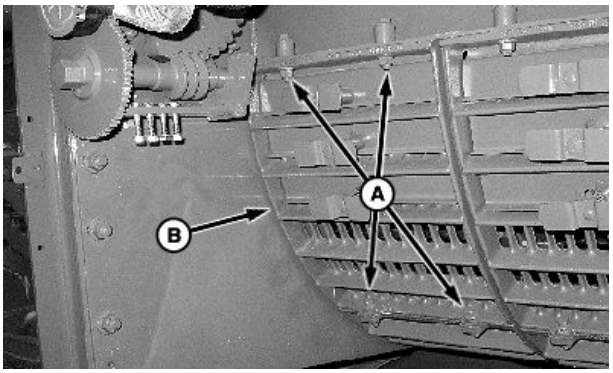
H100395 —UN—23FEB11

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

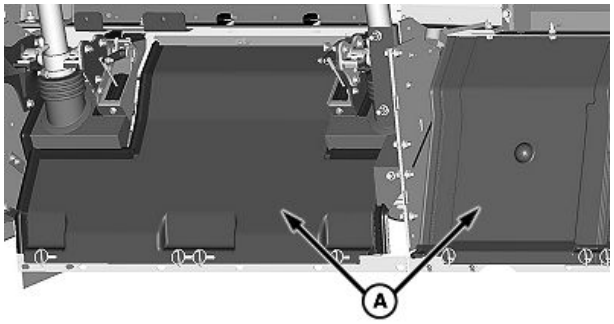
3. 关闭发动机，结合驻车制动器，并接通钥匙开关。

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

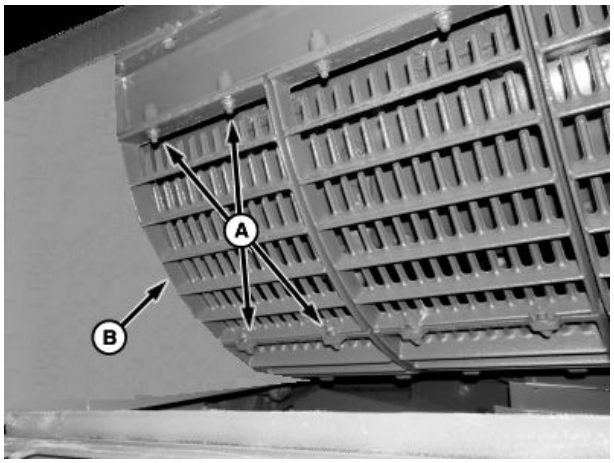
OUO6075,0004600 -14-28MAR17-2/15

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）。

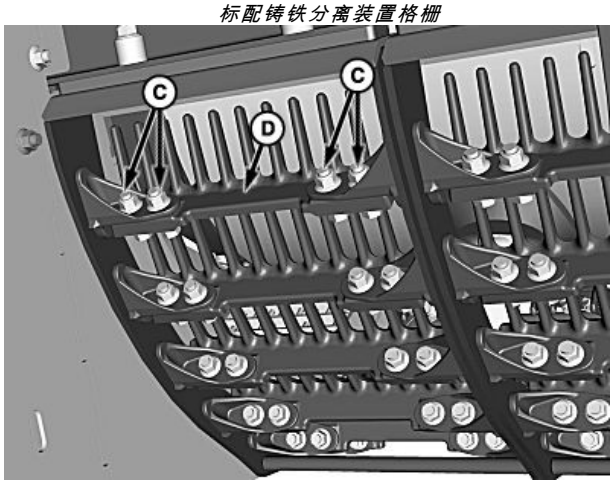
注意：为了接近旋转滚筒，可能有必要拆下两个或多个分离装置格栅指杆。

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



标配铸铁分离装置格栅

H109596 —UN—17DEC13



重负荷分离装置格栅

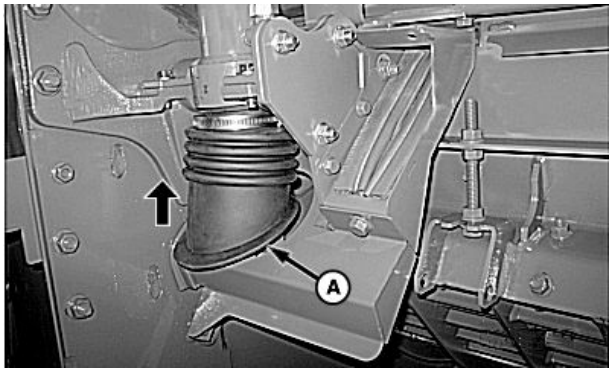
H109682 —UN—22JAN14

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）



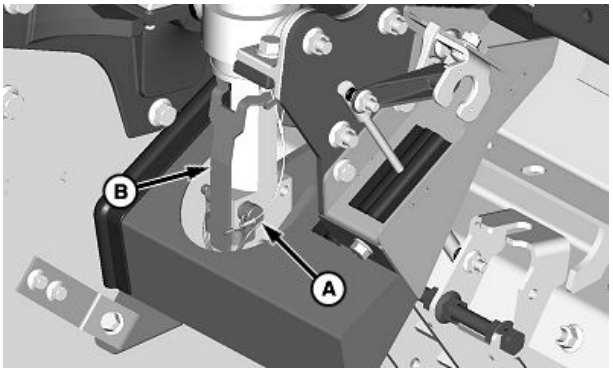
H109276 —UN—16OCT13

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

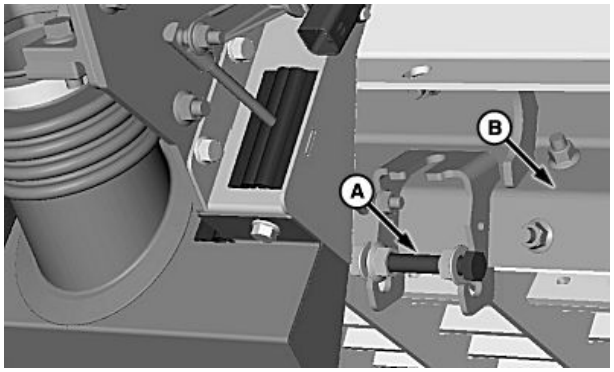
接下页

OUO6075,0004600 -14-28MAR17-5/15

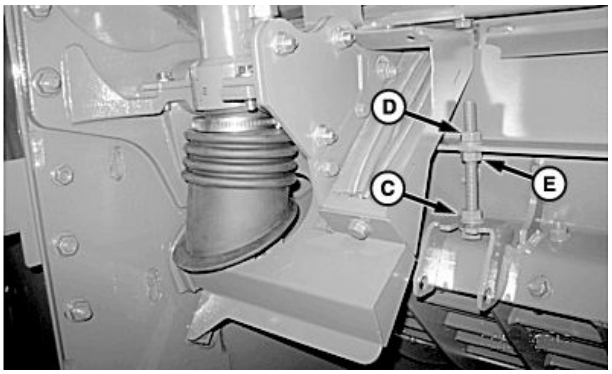
9. 从之字形杆（B）的支架上拧下凹板调平螺钉（A），然后穿过承轨安装，固定住凹板和之字形杆总成的位置。
10. 贴着之字形杆支架用手拧紧螺母（C），并分别在承轨两侧稍微拧紧螺母（D）。

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



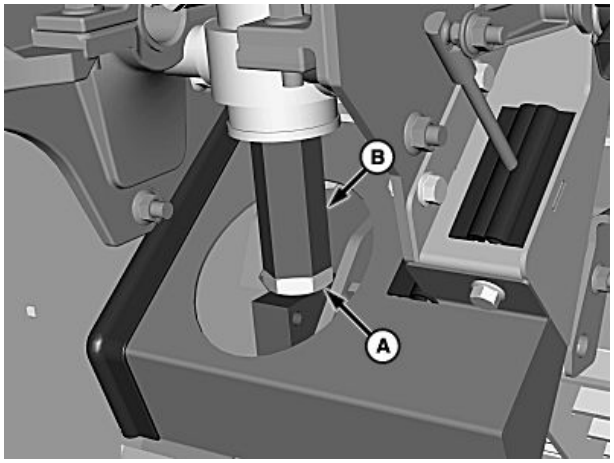
H109920 —UN—27FEB14

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）

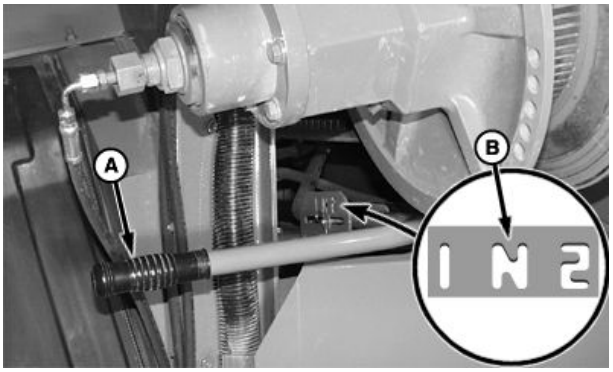


H109683 —UN—22JAN14

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。



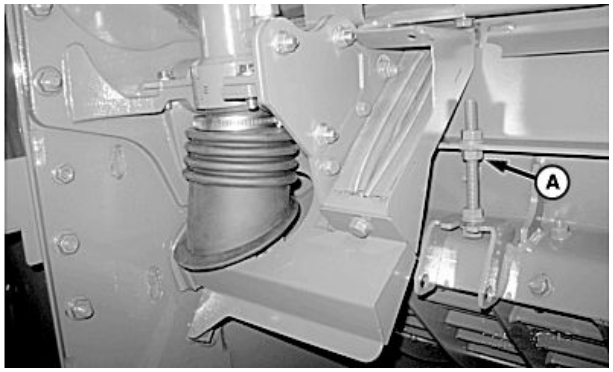
H96927 —UN—17JUN10

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

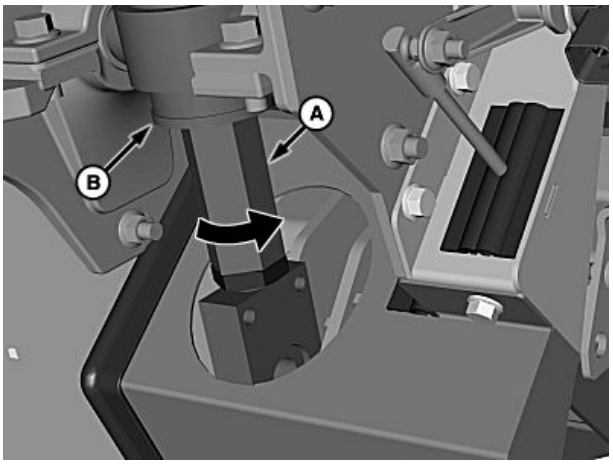
OUO6075,0004600 -14-28MAR17-9/15

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

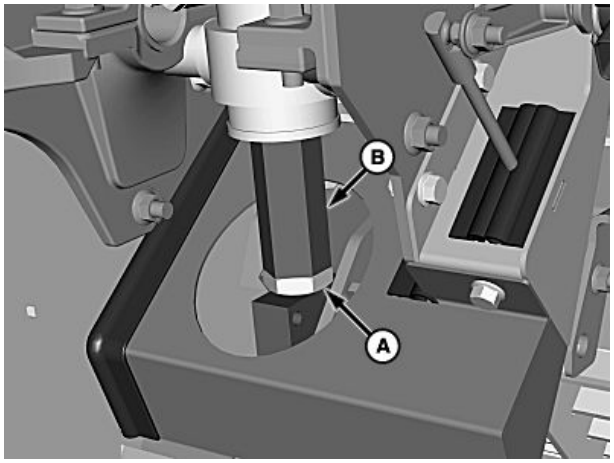
注意：在紧固锁紧螺母（A）之前，给油缸限位器（B）的方位做上标记，确保油缸锁安装在油缸限位器的六角形面上的正确位置上。

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

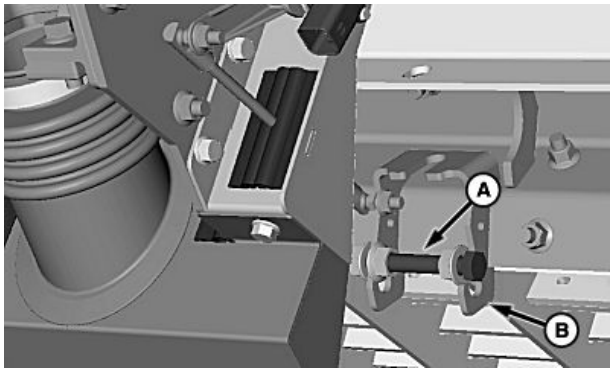
23. 如果标定结果可以接受，则退出**凹板调平标定**，关闭钥匙开关，并拧下调平有头螺钉（A）。

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）**

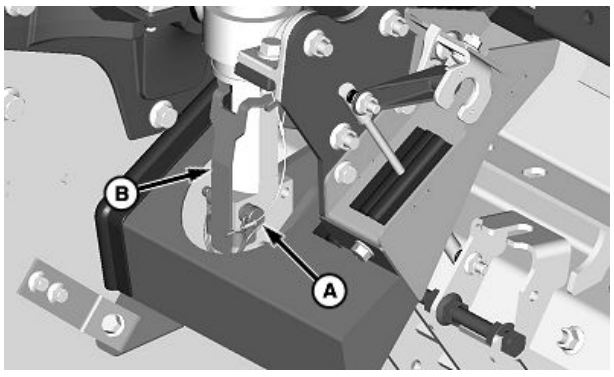


H109603 —UN—19DEC13

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）**



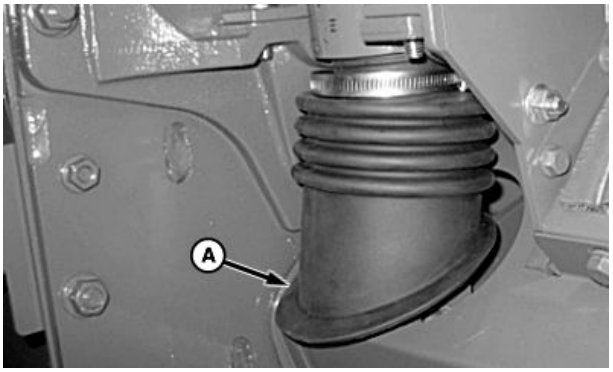
H113060 —UN—24FEB15

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。

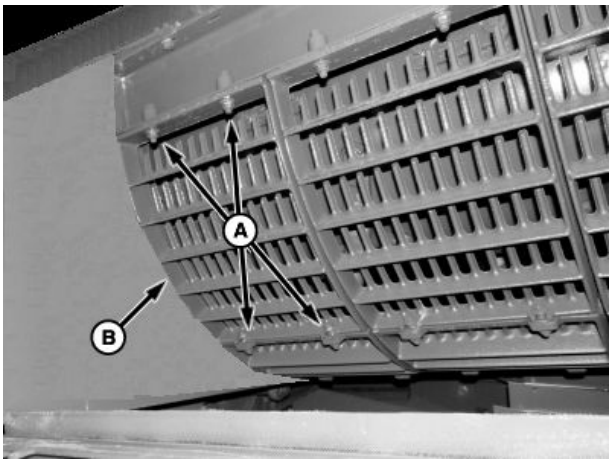
技术规格

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。

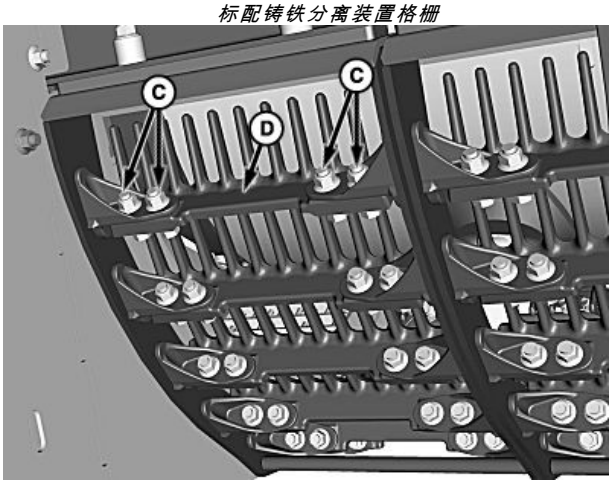
31. 安装先前拆下的分离装置检查盖和防护罩。

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



标配铸铁分离装置格栅

H109596 —UN—17DEC13



重负荷分离装置格栅

H109682 —UN—22JAN14

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。

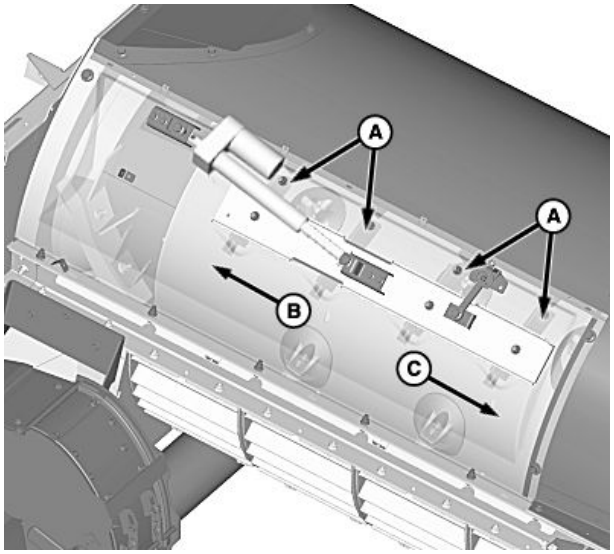
通过软件可将分离装置上盖叶片调整至两个不同位置。

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

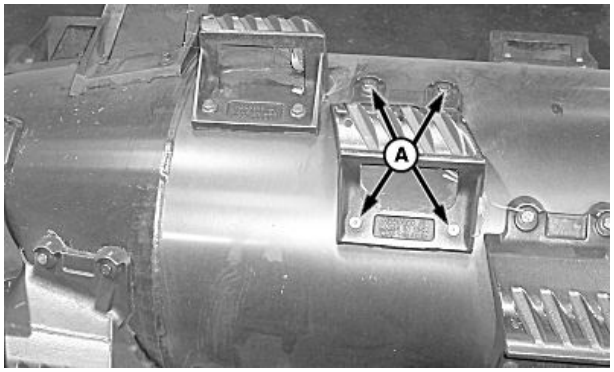
OUO6075,0004392 -14-31JAN17-1/1

脱粒筛片及齿杆（TriStream 滚筒）—拆卸和安装

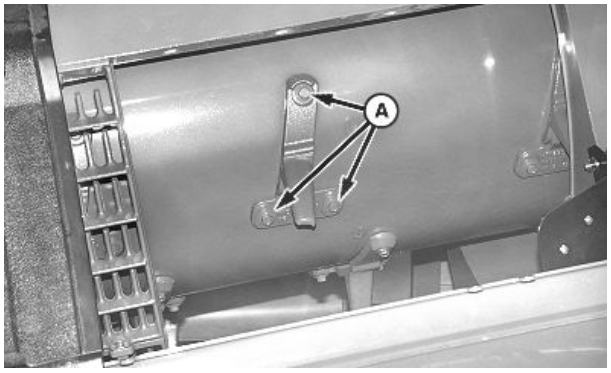
重要提示：滚筒是一个平衡总成。筛片及齿杆必须三个一套更换，以保持平衡。可通过维修件获得更换套件，其中包括预先涂有螺纹锁固密封剂的新的有头螺钉。齿杆或筛片松动可能会损坏机器。

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



H73898 —UN—30OCT02

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

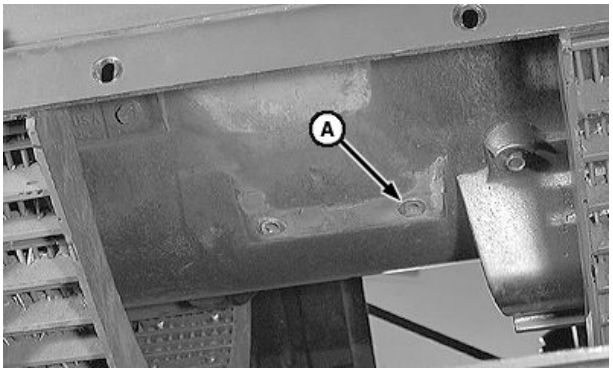
接下页

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）



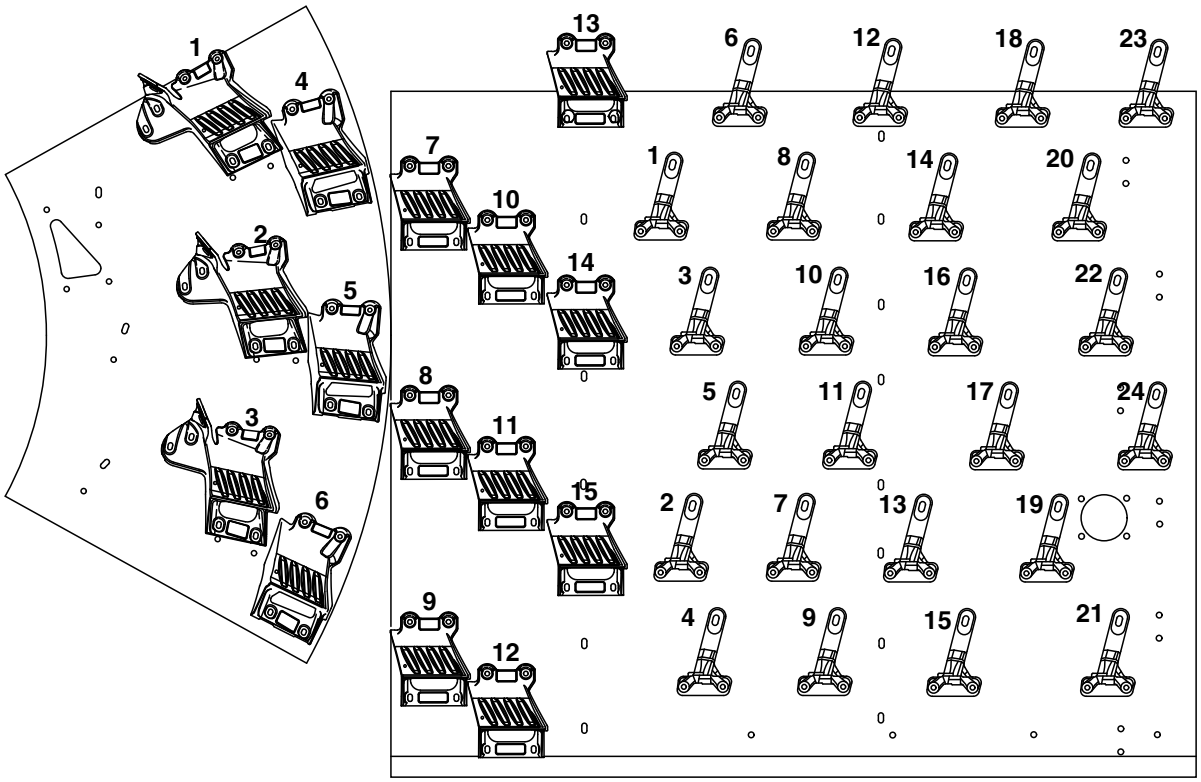
H54006 —UN—18FEB99

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

脱粒筛片和分离装置齿杆位置（TriStream™ 转子标准配置）

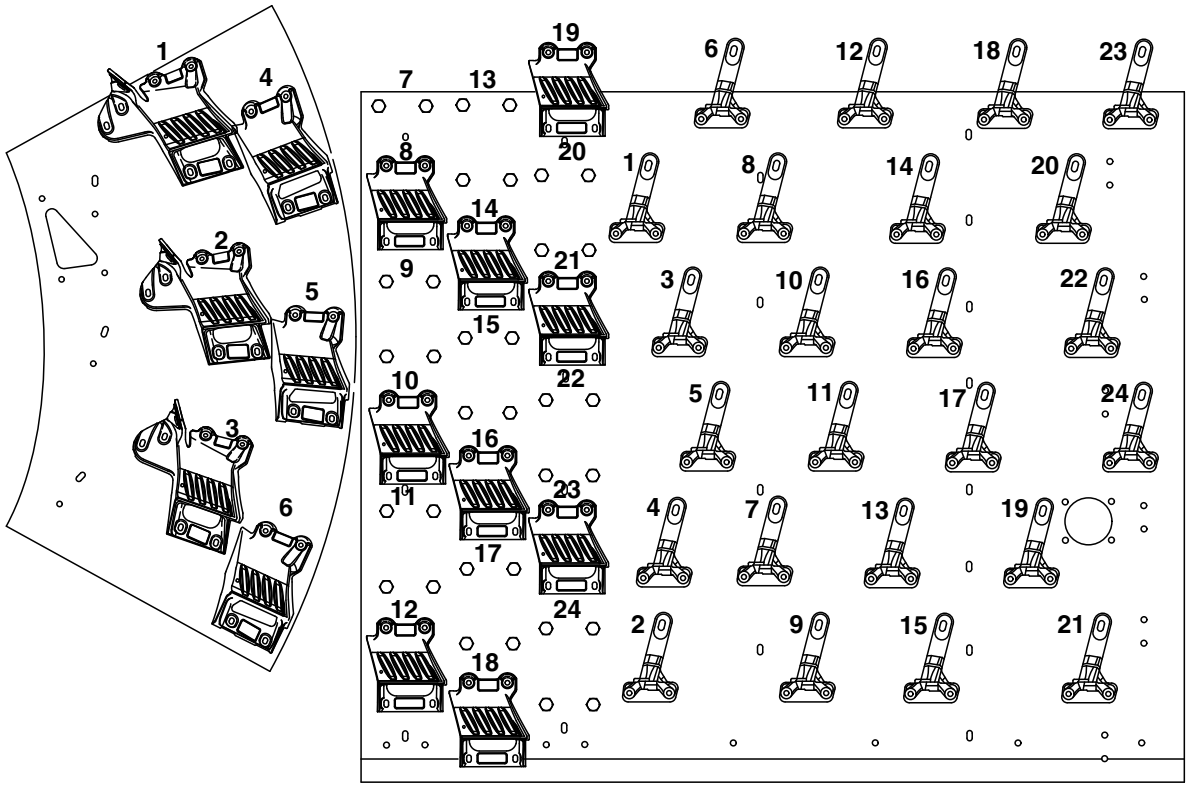


H82365 —UN—03FEB05

脱粒元件组（标准滚筒配置）	分离装置齿组（标准滚筒配置）
第 1 组滚筒=1、2、3	**第 1 组齿=**1、4、5
第 2 组元件 =4、5、6	**第 2 组齿 =**2、3、6
第 3 组元件 =7、8、9	**第 3 组齿 =**8、9、11
第 4 组元件 =10、11、12	**第 4 组齿=**7、10、12
第 5 组元件 =13、14、15	**第 5 组齿 =**13、16、18
	第 6 组齿 =14、15、17
	第 7 组齿 =19、22、23
	第 8 组齿杆 =20、21、24

OUO6075,0004391 -14-10OCT16-1/1

脱粒元件和脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒困难作物配置）



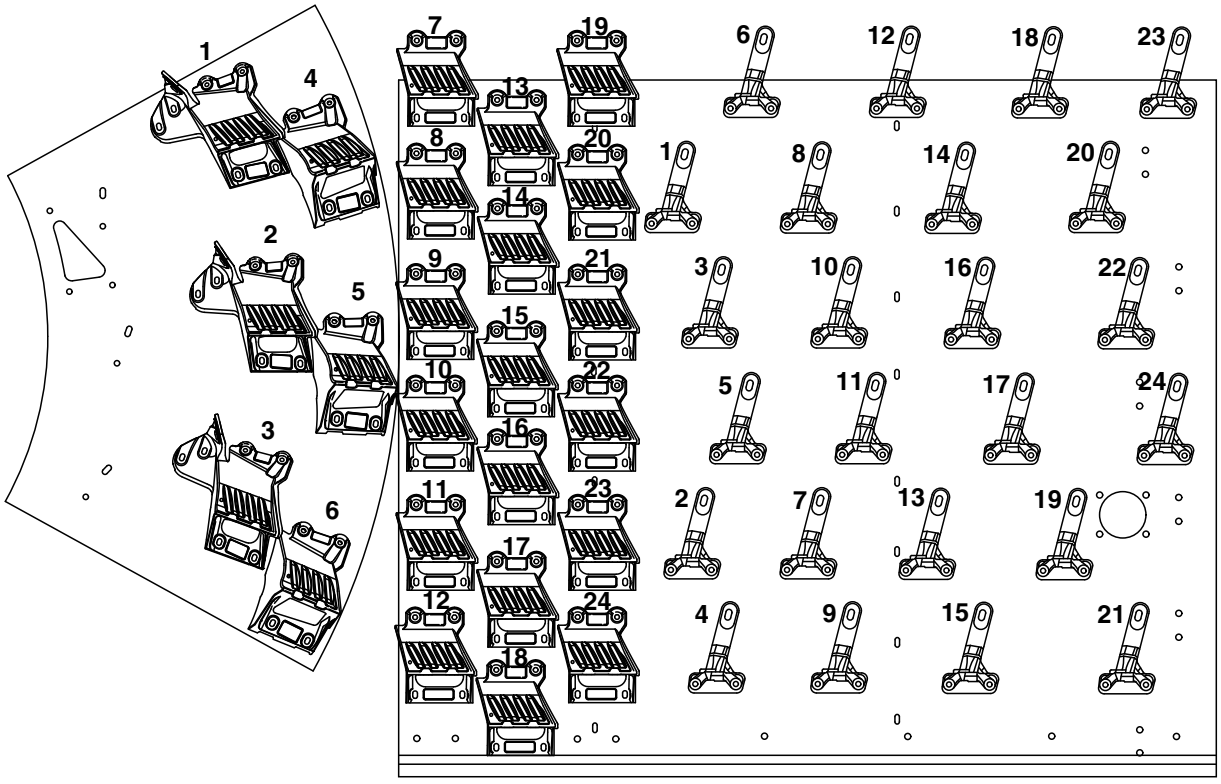
H82830 —UN—23MAR05

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

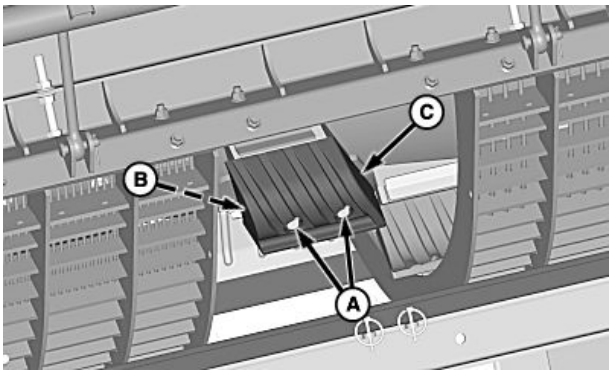
重要提示：滚筒是一个平衡总成。滚筒必须三个一套更换，以保持平衡。安装一套以上套件时，切勿混淆，并且筛片要匹配。可通过维修件获得更换套件，其中包括预先涂有螺纹锁固密封剂的新的有头螺钉。务必使用提供的有头螺钉。筛片松动可能会损坏机器。

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。

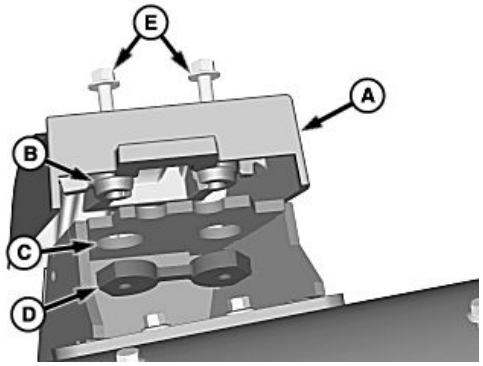
水稻脱粒筛片高于玉米/谷物脱粒筛片。必须调整凹板水平度。

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。

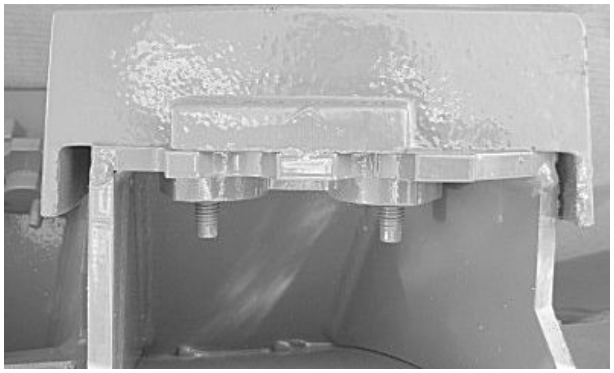
注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- *凹板调平（标配凹板调节）*
- *凹板调平（主动式凹板隔离）*

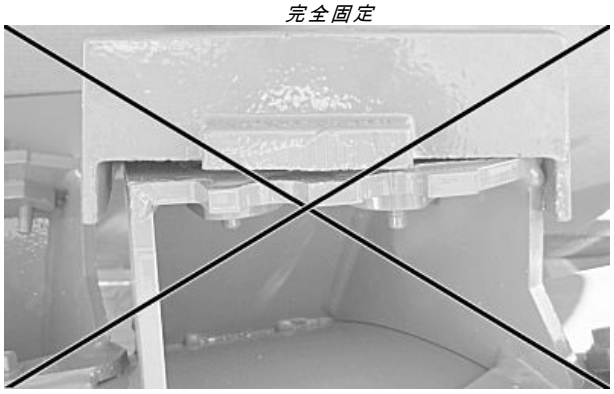
A—脱粒筛片
B—筛片凸台
C—滚筒基座孔
D—螺纹板
E—有头螺钉



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。

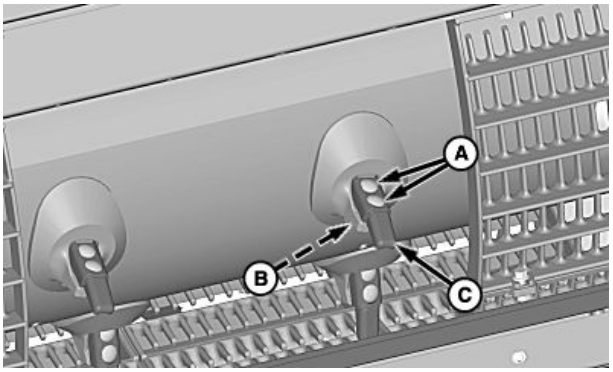
注意：根据机器选装要求，参见本节以下信息：

- *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

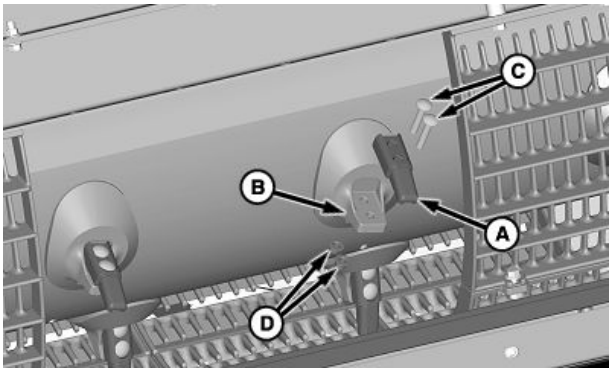
重要提示：分离装置齿杆必须成对更换，以保持适当平衡。

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）

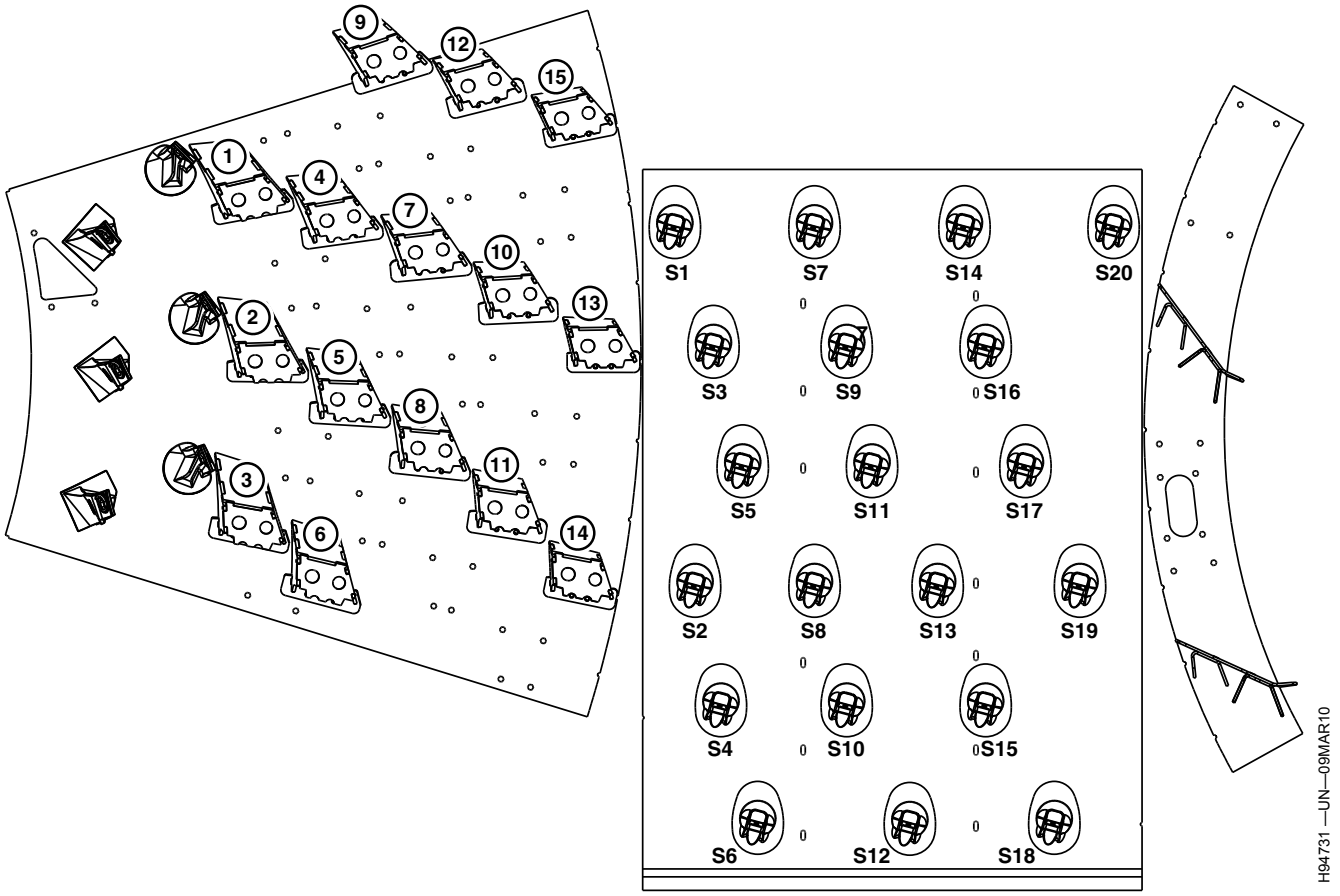


H94751 —UN—25SEP09

A—分离装置齿杆
B—滚筒基座
C—圆头有头螺钉
D—螺母

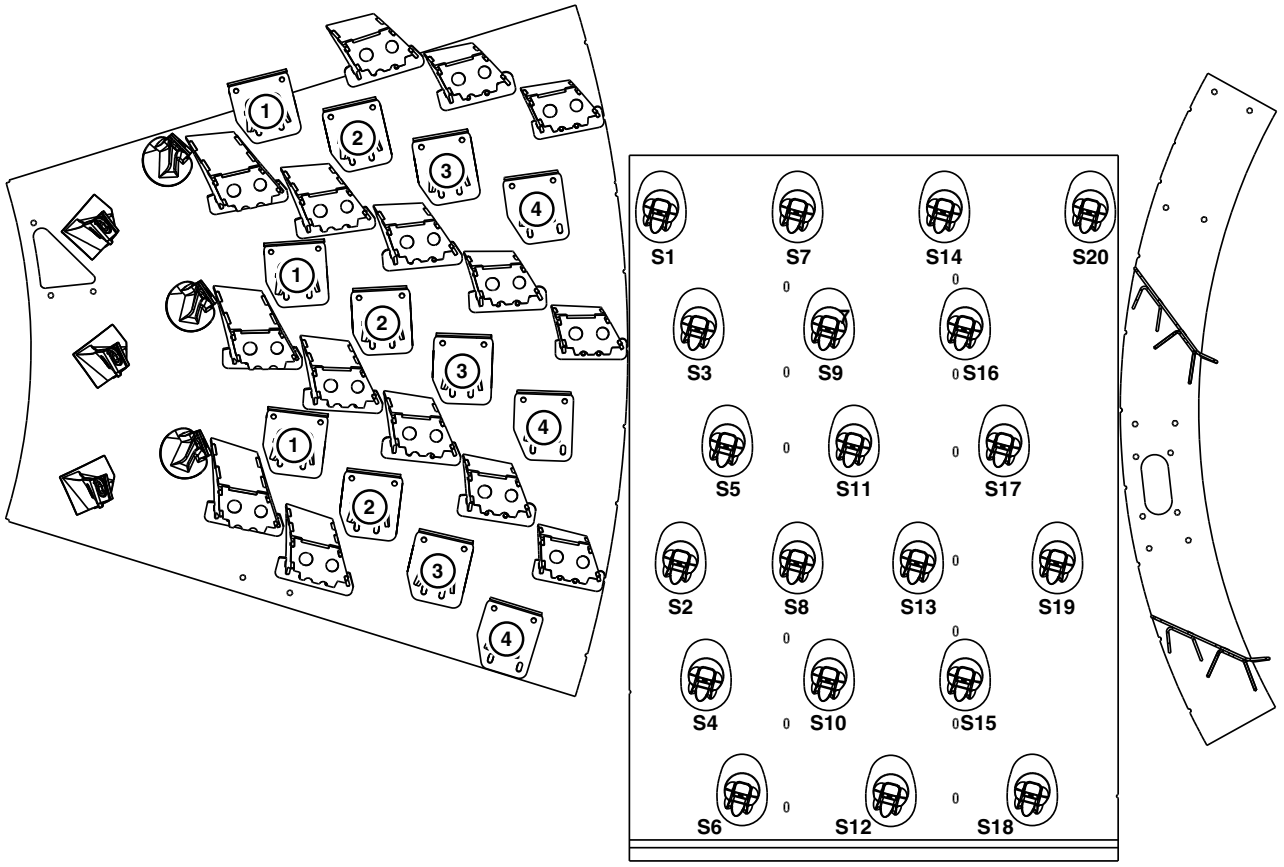
OUO6075,0001805 -14-13MAY14-4/4

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。

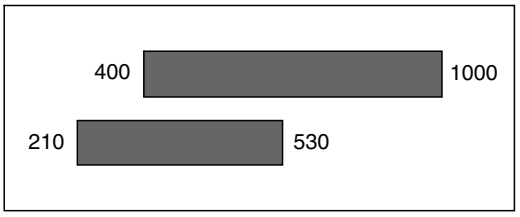
为了完全结合传动装置，可能需要在移动换挡手柄的同时稍微旋转变速滑轮。

注意：检查确认齿轮已完全啮合。

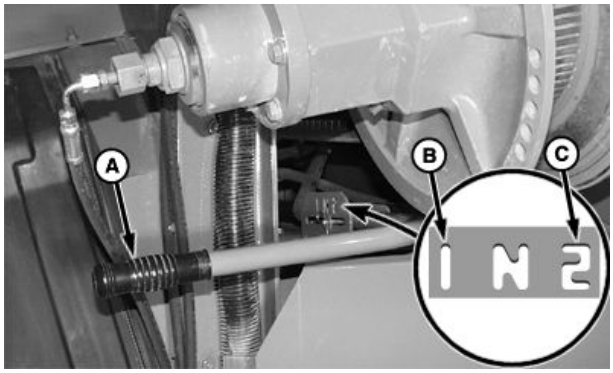
在改变分离装置转速时，需打开然后关闭电源开关一次，以确定新的变速区段。

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。

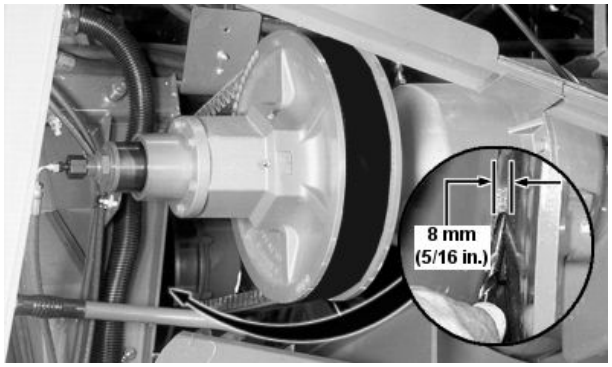
松开螺母（B），调整套筒螺杆（C），使从动滑轮之间的间隙符合技术规格要求。

技术规格

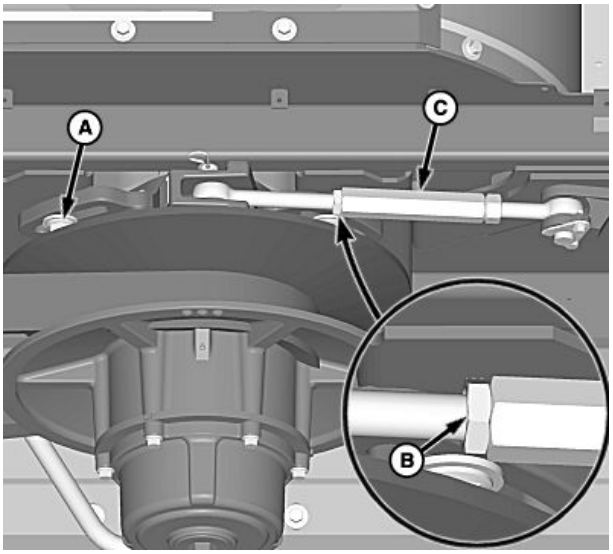
滑轮—间隙.....8 毫米（5/16 英寸）

紧固螺母（B）和有头螺钉（A）。

将齿轮箱换至预期的变速区段。



H750081 —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）。

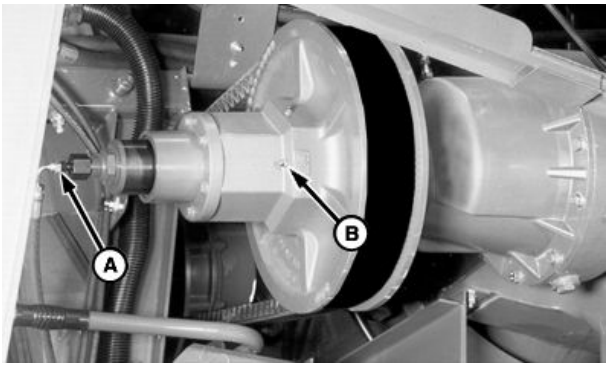
注意： 将之前为了接近分离装置变速传动皮带而拆下来的防护罩重新安装到位。

将塞（B）和液压软管（A）安装到传动滑轮上。

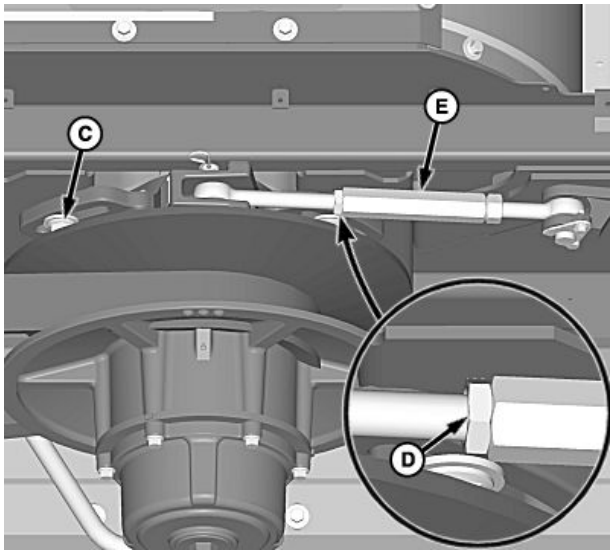
将齿轮箱换至预期的变速区段。

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

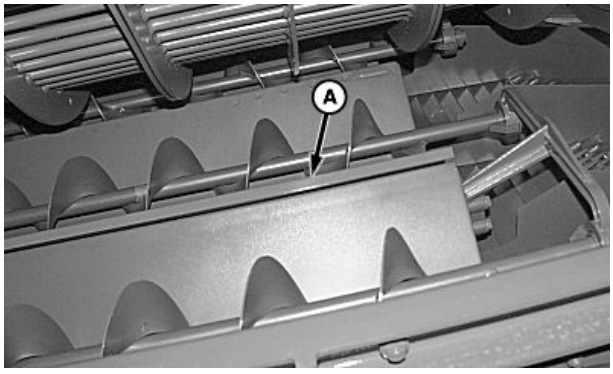
A—软管
B—塞
C—有头螺钉（4 个）
D—螺母
E—套筒螺杆

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。

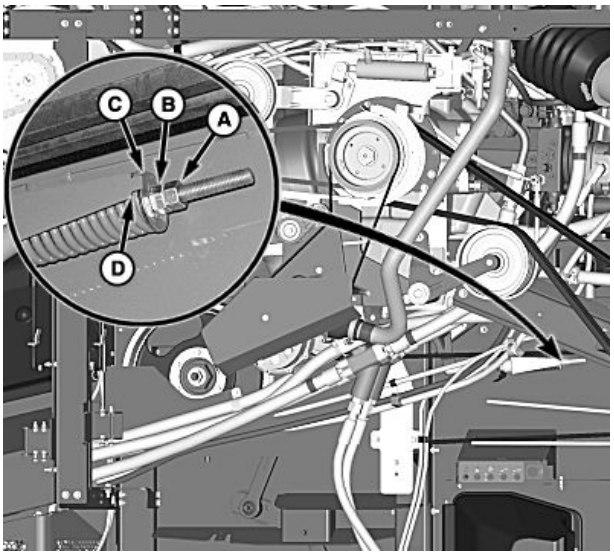
A—搅龙床分流板



H83545 —UN—20MAY05

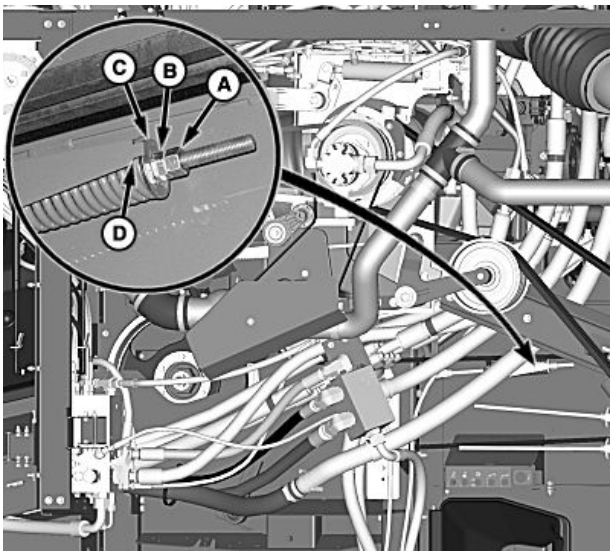
OUO6075,0000755 -14-20MAR07-1/1

排料逐稿轮皮带 — 调整



H108263 —UN—18JUN13

A 型



H108264 —UN—18JUN13

B 型

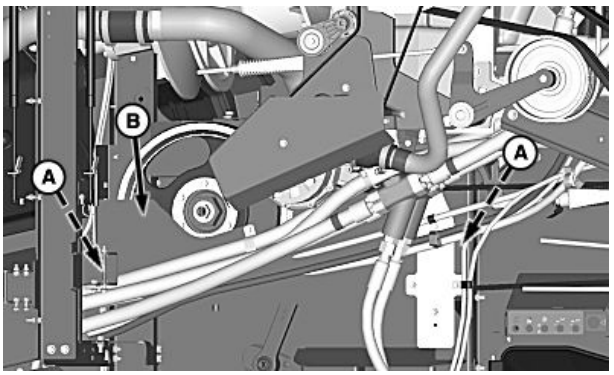
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

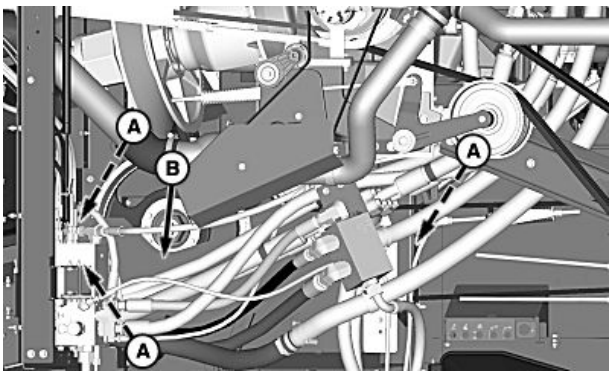
OUO6075,000438F -14-10OCT16-1/1

排料逐稿轮皮带 — 更换



H108265 —UN—18JUN13

A 型



H108266 —UN—18JUN13

B 型

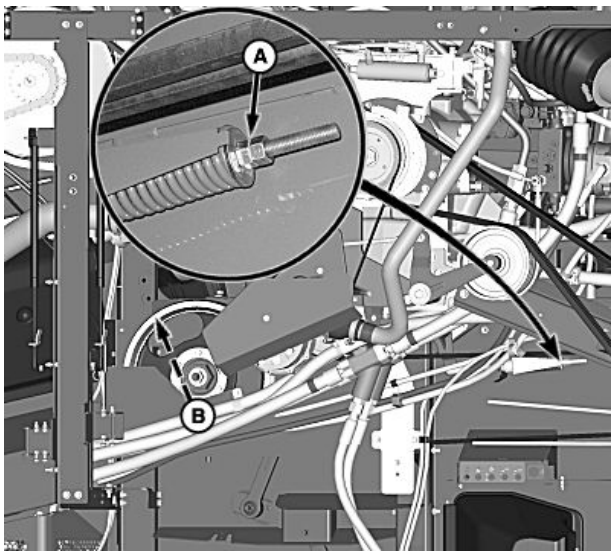
A—有头螺钉
B—防护罩

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下机器左后方的有头螺钉（A）和防护罩（B）。

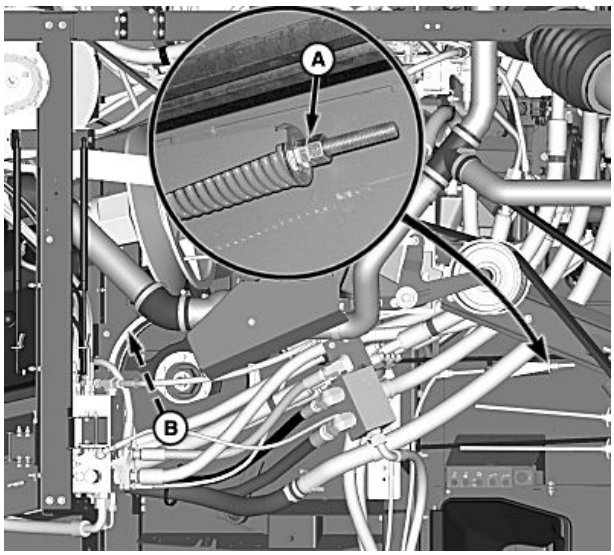
接下页

OUO6075,000438E -14-10OCT16-1/8



H108267 —UN—18JUN13

A 型



H108268 —UN—18JUN13

B 型

A—螺母 **B—排料逐稿轮皮带**

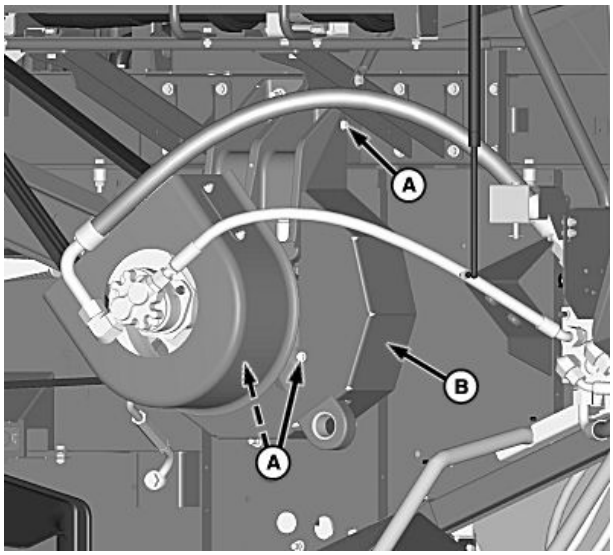
松开螺母（A），将皮带（B）从滑轮上拆下。

OUO6075,000438E -14-10OCT16-2/8

带抛撒器的机器

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉 **B—防护罩**



H99547 —UN—05JAN11

接下页

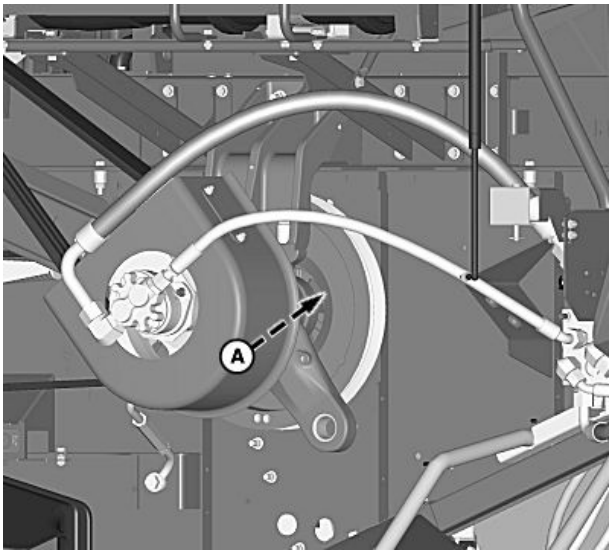
OUO6075,000438E -14-10OCT16-3/8

将皮带（A）从中间轴上拆下并报废。

将排料逐稿轮皮带更换件安装到中间轴上。

将先前拆下来的防护罩和有头螺钉重新装好。

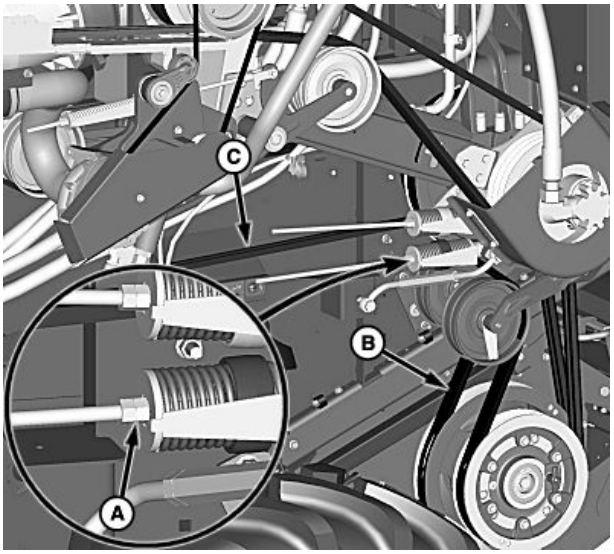
A—排料逐稿轮皮带



H100562 —UN—03MAR11

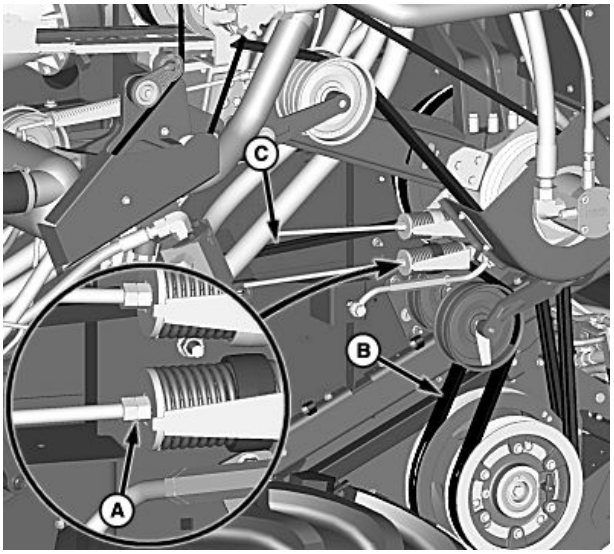
OUO6075,000438E -14-10OCT16-4/8

带切碎器的机器



H108269 —UN—18JUN13

A 型



H108270 —UN—18JUN13

B 型

A—螺母
B—内切碎器传动皮带
C—排料逐稿轮皮带

用左侧板上的开关将切碎器总成完全升起，然后拆下切碎器防护罩。

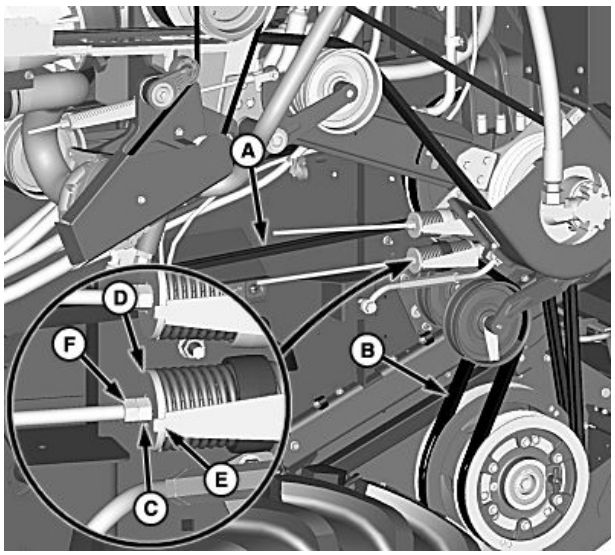
注意：在松开张紧器螺母之前做好标记，以便重新组装时参考。

松开螺母（A），将内皮带（B）从滑轮上拆下。

从切碎器中间轴上拆下并报废皮带（C）。

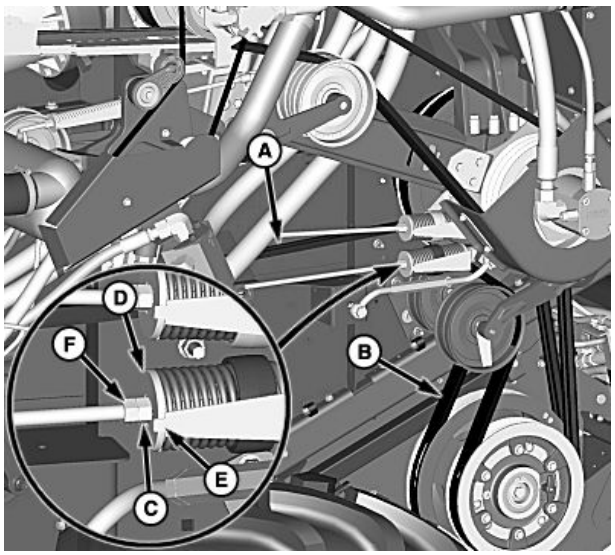
接下页

OUO6075,000438E -14-10OCT16-5/8



H108271 —UN—18JUN13

A 型



H108272 —UN—18JUN13

B 型

A—排料逐稿轮皮带
B—内切碎器传动皮带
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母

将排料逐稿轮皮带（A）更换件安装到切碎器中间轴上。

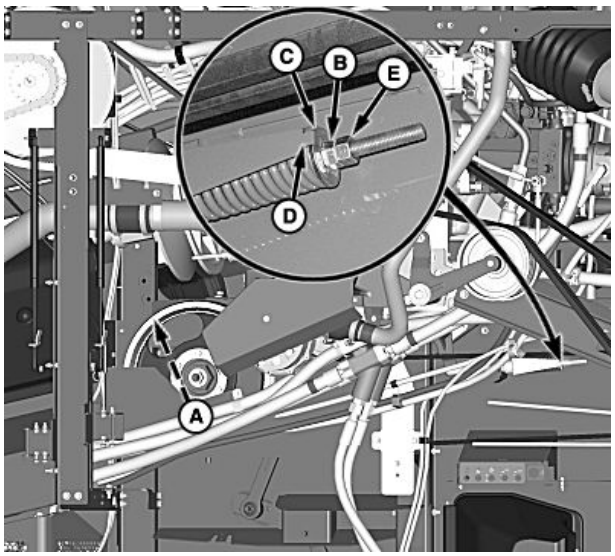
安装内皮带（B），并检查确认皮带与滑轮对齐。

用左侧板上的开关将切碎器总成完全降下。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

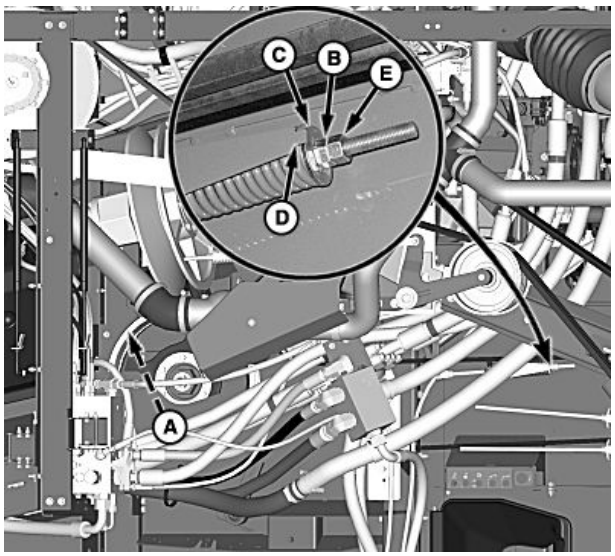
安装先前拆下的切碎器防护罩。

OUO6075,000438E -14-10OCT16-6/8



H108273 —UN—18JUN13

A 型



H108274 —UN—18JUN13

B 型

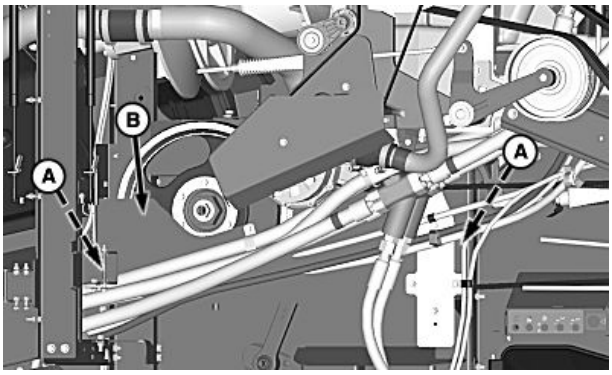
A—排料逐稿轮皮带
B—螺母
C—垫圈
D—标尺
E—锁紧螺母

在滑轮上安装排料逐稿轮皮带（A）。

紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与踏板底部之间。紧固锁紧螺母（E）。

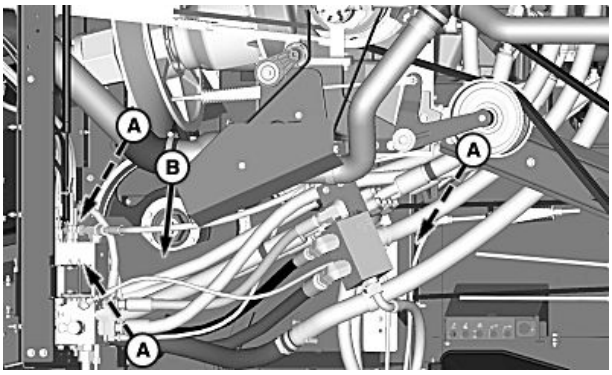
接下页

OUO6075,000438E -14-10OCT16-7/8



H108265 —UN—18JUN13

A 型



H108266 —UN—18JUN13

B 型

A—有头螺钉 **B—防护罩**

安装防护罩（B）并用有头螺钉（A）固定。

OUO6075,000438E -14-10OCT16-8/8

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。

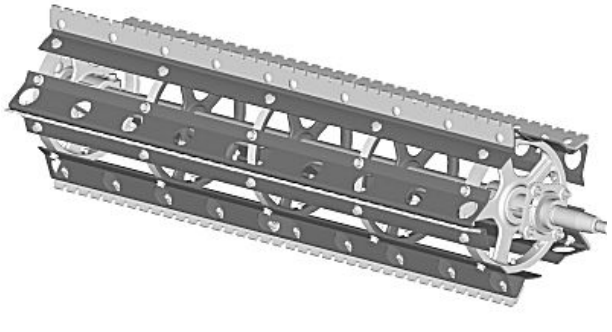
技术规格

排料逐稿轮耐磨板圆头有头螺钉—转矩.....70 牛·米（52 磅英尺）

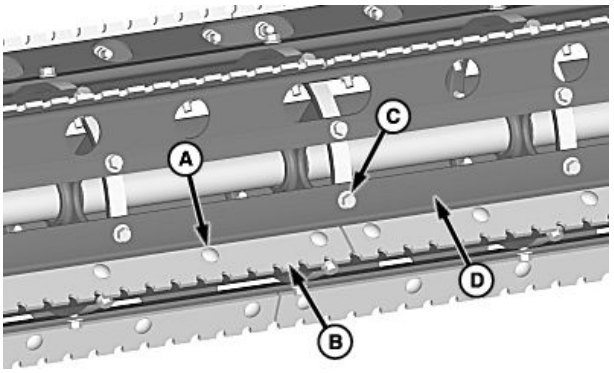
拆下有头螺钉（C），并根据需要更换排料逐稿轮翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

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 **C—有头螺钉**
B—排料逐稿轮耐磨板 **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。

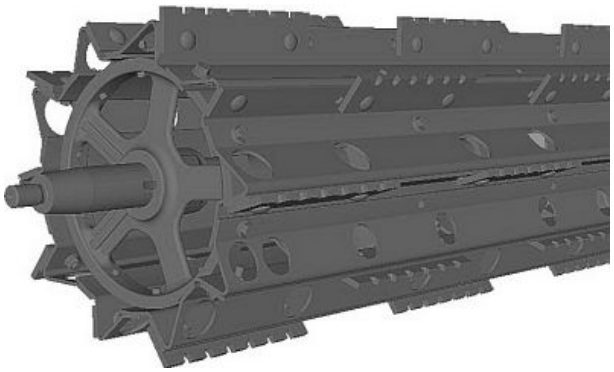
技术规格

排料逐稿轮耐磨板圆头螺栓—转矩.....70 牛·米（52 磅英尺）

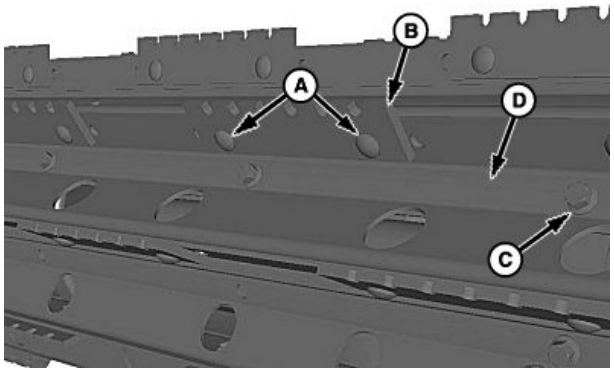
拆下有头螺钉（C），并根据需要更换排料逐稿轮翼（D）。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

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。排料逐稿轮折叠翼需两个一组、对侧成对更换，以保持平衡。

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。

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

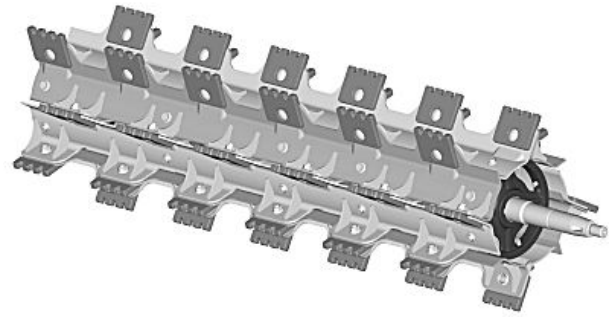
排料逐稿轮耐磨板圆头有头螺钉—扭矩.....130 牛·米（96 磅英尺）

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。

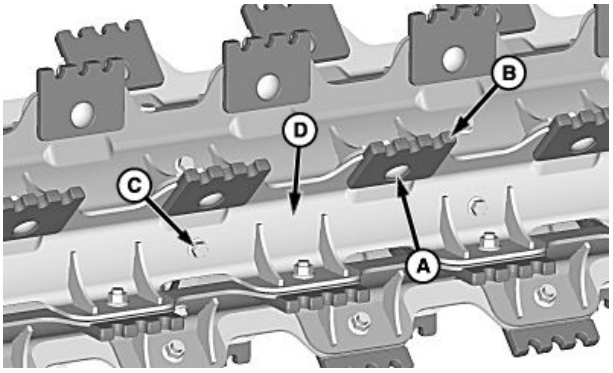
技术规格

逐稿轮翼有头螺钉—扭矩.....70 牛·米（52 磅英尺）

A—圆头有头螺钉
B—排料逐稿轮耐磨板
C—有头螺钉
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）

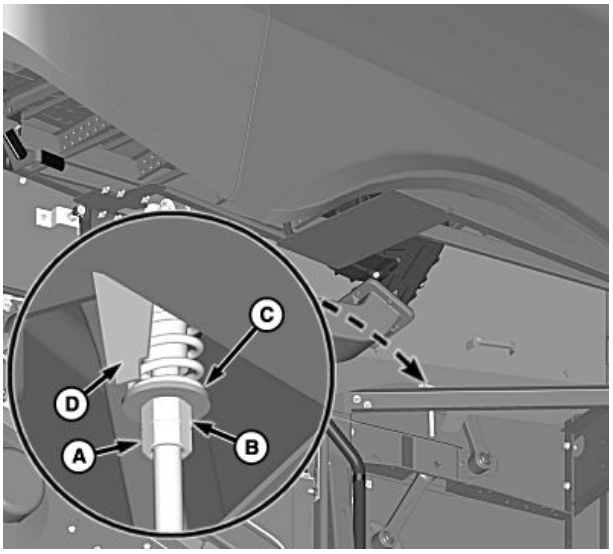
OUO6075,000171B -14-14JAN14-1/1

上抛式逐稿轮皮带（如果配备）— 调整

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H114991 —UN—08JUL15

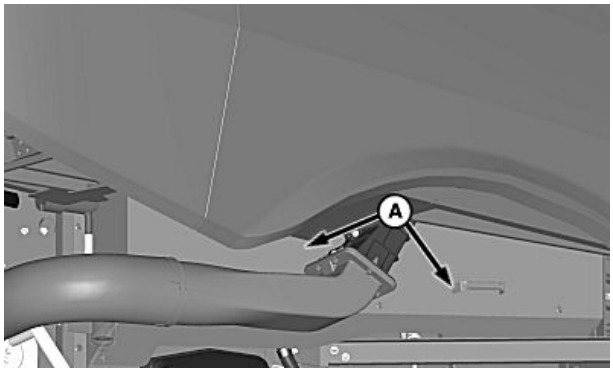
OUO6075,000438D -14-12OCT16-1/1

上抛式逐稿轮皮带（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。

拆下机器右后部的有头螺钉和防护罩（A）。

A—防护罩



H114992 —UN—08JUL15

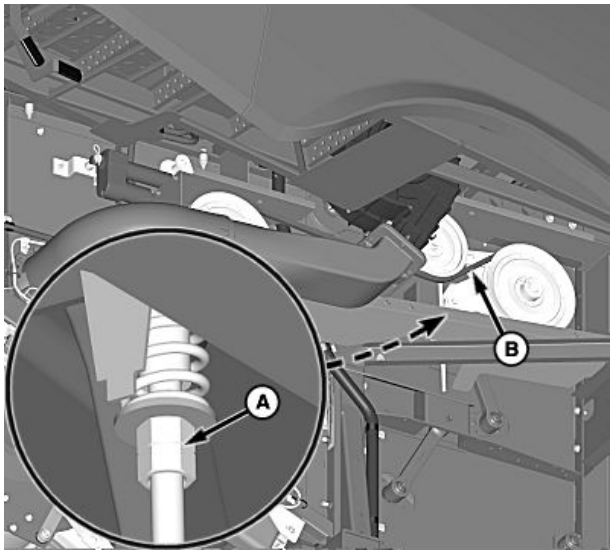
OUO6075,0004389 -14-12OCT16-1/2

松开螺母（A），将皮带（B）从滑轮上拆下。

安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

安装防护罩，用有头螺钉固定。

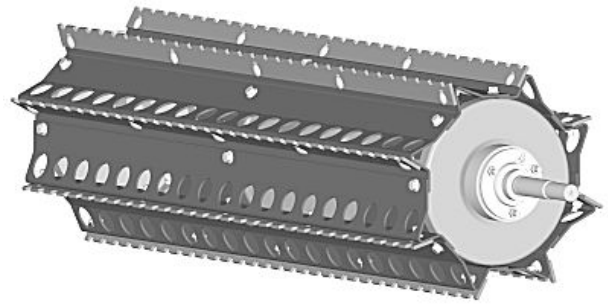
A—螺母 **B—上抛式逐稿轮皮带**



H98551 —UN—12OCT10

OUO6075,0004389 -14-12OCT16-2/2

上抛式逐稿轮（如果配备）— 翼更换



H98552 —UN—12OCT10

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 可以将翼颠倒过来继续使用。

上抛式逐稿轮折叠翼和耐磨板可以在不拆下上抛式逐稿轮的情况下更换。相对的两个翼为一对，成对更换上抛式逐稿轮翼，以保持平衡。

注意： 如果拆下了机器上的上抛式逐稿轮，或者进行过检修，则紧固夹紧螺栓，然后再固定翼。按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

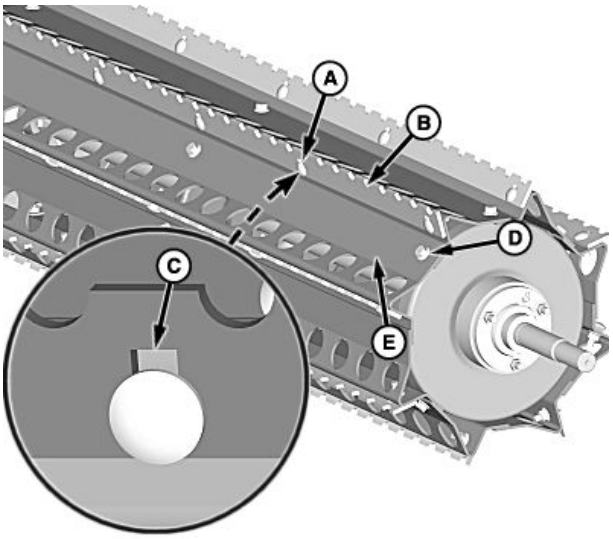
拆下圆头螺栓（A），根据需要更换上抛式逐稿轮耐磨板（B）。

向外调整上抛式逐稿轮耐磨板，直到其在凹口（C）末端位置，如图所示。

按照技术规格要求的扭矩紧固圆头螺栓。

技术规格

上抛式逐稿轮耐磨板圆头螺栓—转矩.....79 牛·米（58 磅英尺）



H98553 —UN—14OCT10

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。

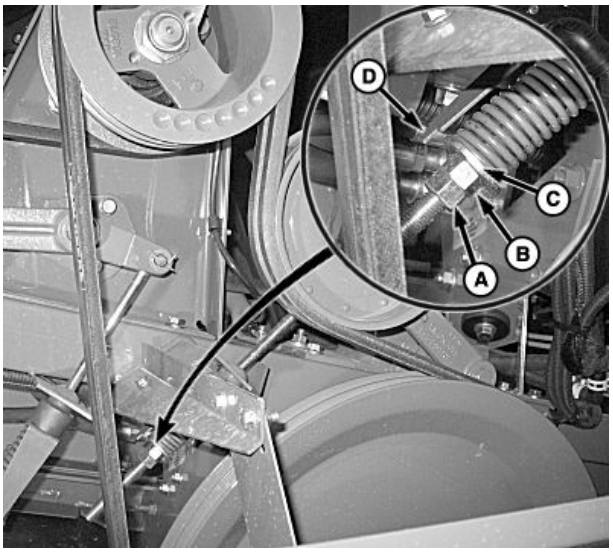
技术规格

上抛式逐稿轮翼有头螺钉—转矩.....79 牛·米（58 磅英尺）

A—圆头螺栓
B—上抛式逐稿轮耐磨板
C—凹口
D—有头螺钉
E—上抛式逐稿轮翼

OUO6075,000438A -14-13DEC16-1/1

右前中间轴皮带—调整



H96938 —UN—17JUN10

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开锁定螺母（A）和紧固螺母（B）使垫圈（C）在标尺（D）的端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

OUO6075,00007F8 -14-17JUN10-1/1

右前中间轴皮带—更换

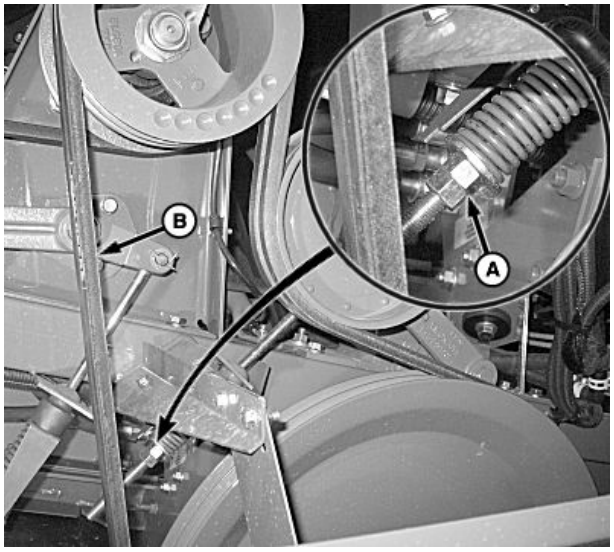
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开螺母（A）和拆下皮带（B）。

调整皮带的更换件和调整张紧轮直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

A—螺母

B—右前皮带



H96924 —UN—16JUN10

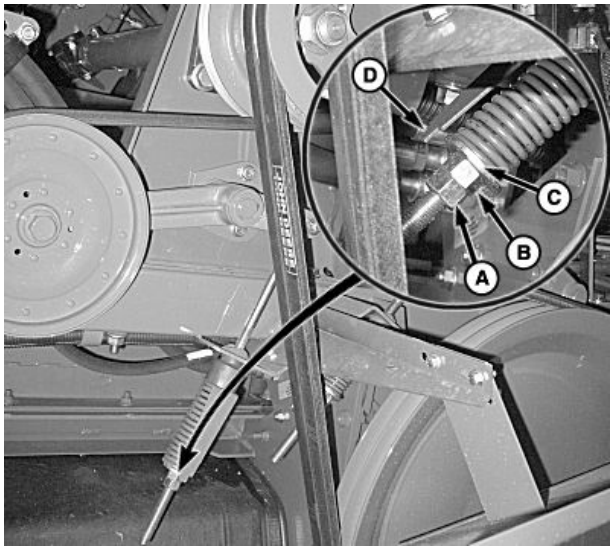
OUO6075,00007F9 -14-17JUN10-1/1

右后中间轴皮带—调整

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

松开锁定螺母（A）和紧固螺母（B）使垫圈（C）在标尺（D）的端头与台阶底端之间。 紧固锁母。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H96939 —UN—17JUN10

OUO6075,00007FA -14-17JUN10-1/1

右后中间轴皮带—更换

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

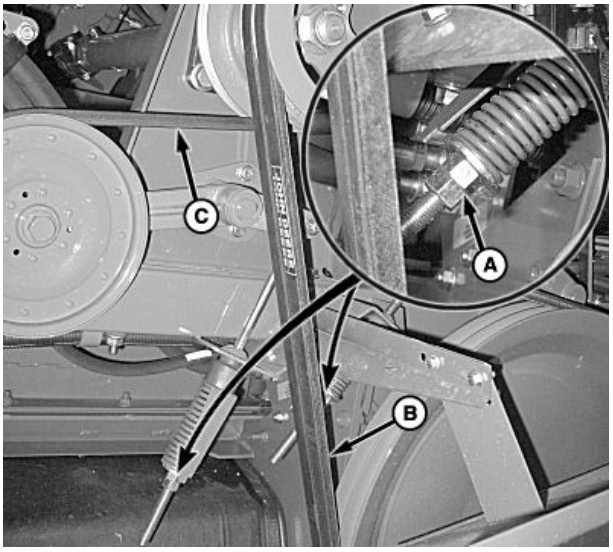
松开螺母（A）和拆下右前中间轴皮带（B）。

松开螺母（A）和拆下后中间轴皮带（C）。

调整皮带的更换件和调整张紧轮直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

调整前中间轴皮带和调整张紧轮直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

A—螺母
B—前中间轴皮带
C—后中间轴皮带



H96940 —UN—17JUN10

OUO6075,00007FB -14-22JUN10-1/1

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。

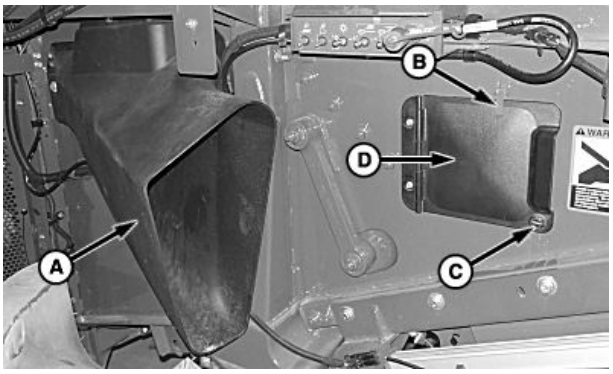
清除风道（A）中的物料。

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或下筛以及检查清粮室部位时，看到清粮室部位。

A—风道
B—卡子
C—锁
D—清粮室检修门



H115537 —UN—20AUG15

OUO6075,0004121 -14-11APR16-1/1

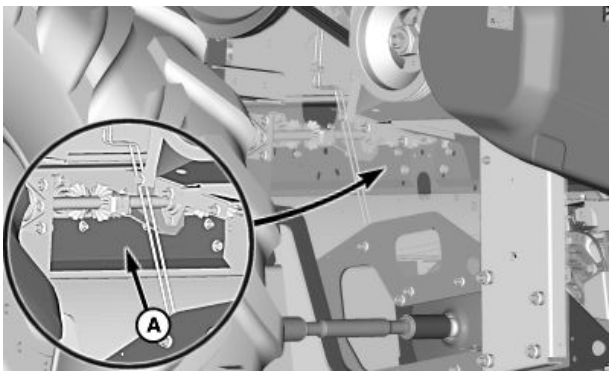
清粮室搅龙齿轮清粮口—手动清粮口（如配备）

小心： 将发动机熄火，挂上驻车制动器并拔掉钥匙。

让驾驶员能够清洁和检查清粮室搅龙齿轮部位。

将带帽螺钉从清粮口(A)上卸下，然后清理该区域。

A—清粮口



H102538 —UN—29JUN11

OUO6075,0000CBD -14-29JUN11-1/1

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。

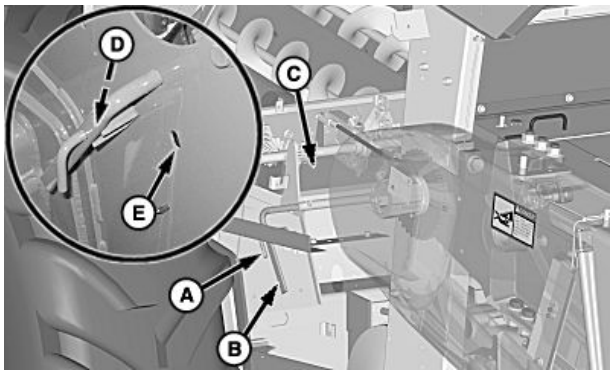
通过这样，驾驶员可以清洁和检查清粮室搅龙齿轮部位。

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

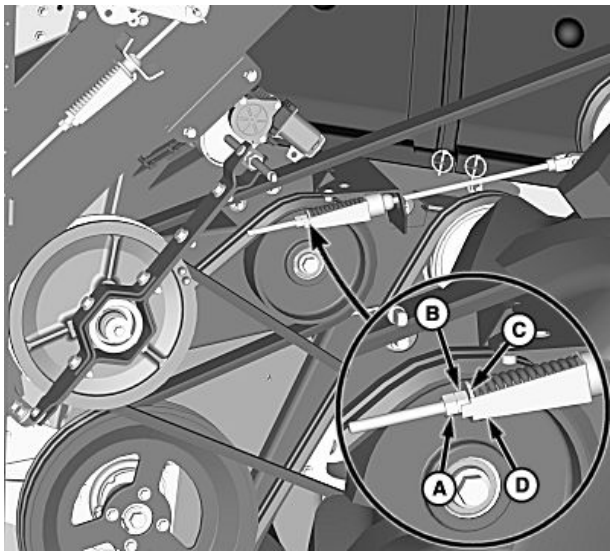
OUO6075,0000F8B -14-09FEB12-1/1

清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 调整

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。拧紧锁紧螺母。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H116821 —UN—07JAN16

为了清楚起见，图中已拆下了防护罩

OUO6075,00041C4 -14-11APR16-1/1

清粮室、风机和输送器搅龙皮带 — 更换

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下右侧前中间轴皮带和清选风机变速传动皮带。

松开螺母（A），从张紧杆上拆下开口销（B）。

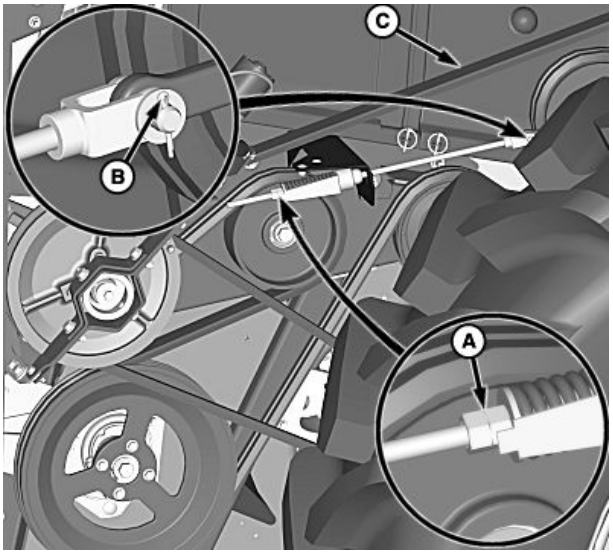
拆下清粮室、风机和输送器搅龙传动皮带（C）。

安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

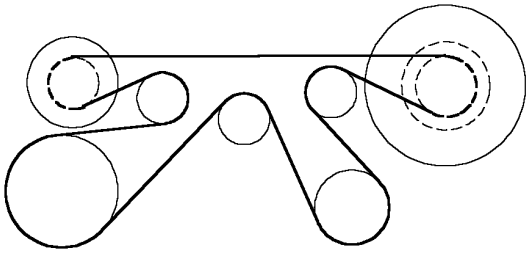
组装张紧杆，安装开口销。

安装前中间轴皮带和清选风机变速传动皮带，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

A—螺母
B—开口销
C—皮带



H116823 —UN—07JAN16



H54683 —UN—17MAY99

皮带走带

OUO6075,00041C5 -14-11APR16-1/1

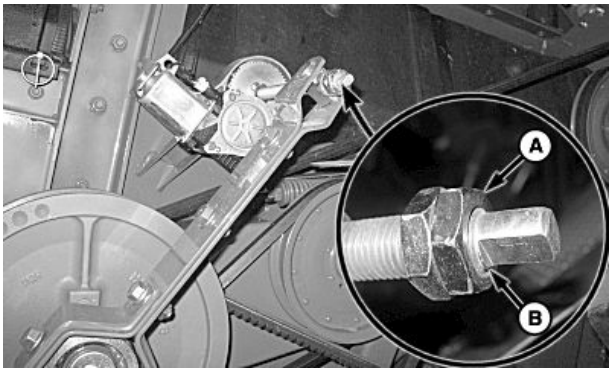
清选风机促动器（不带 Active Terrain Adjustment™）— 调整

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

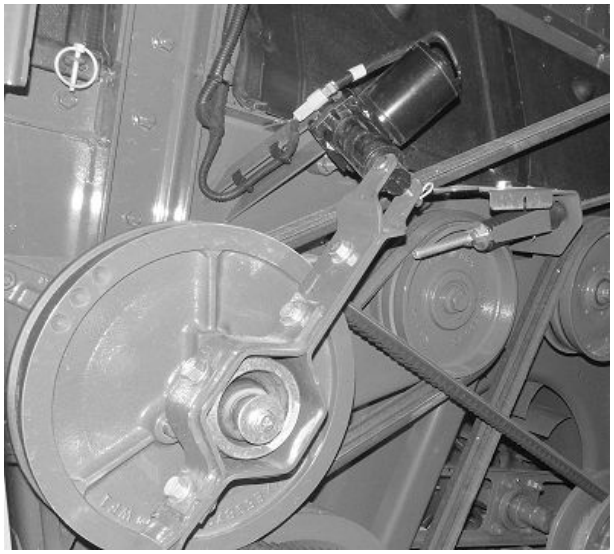


H96946 —UN—17JUN10

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。

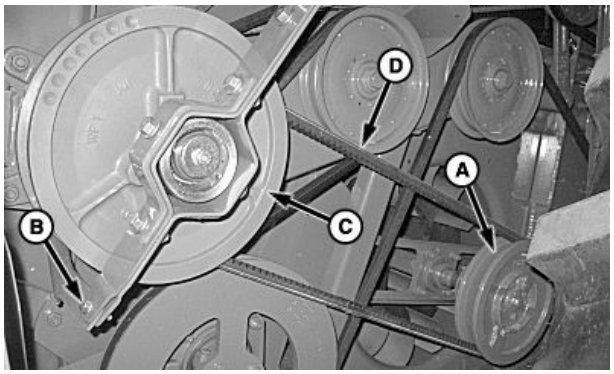
用楔块垫住下滑轮（A），使它在全开位置。

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）。

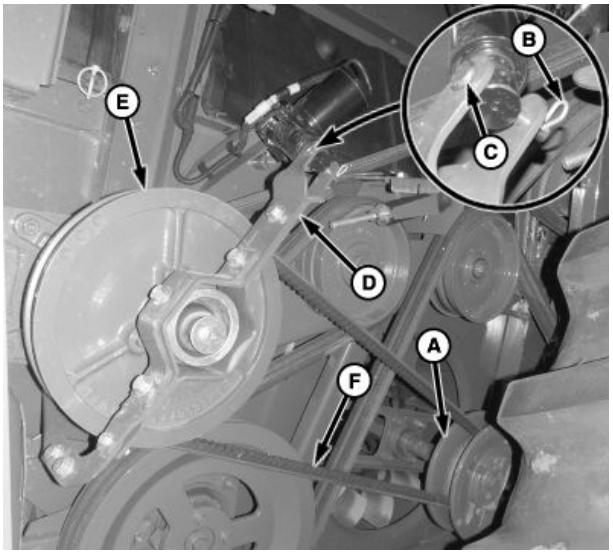
将支撑臂（D）向外摆动到一边。

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

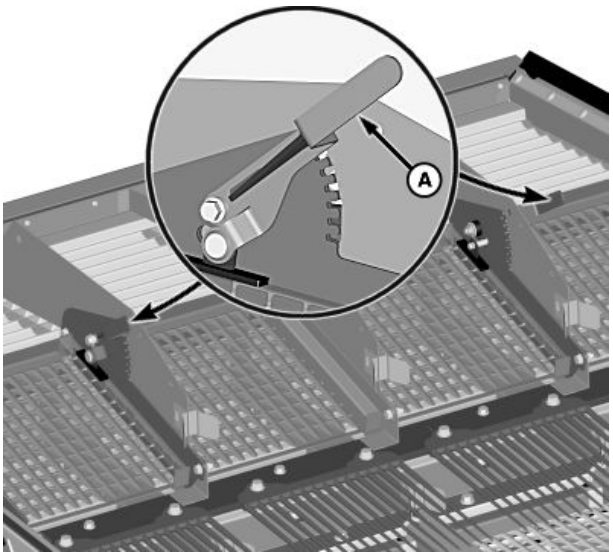
可调节式前上筛（如果配备）

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

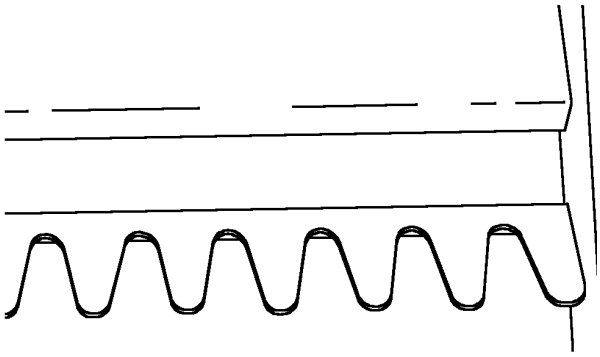
A—控制杆

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

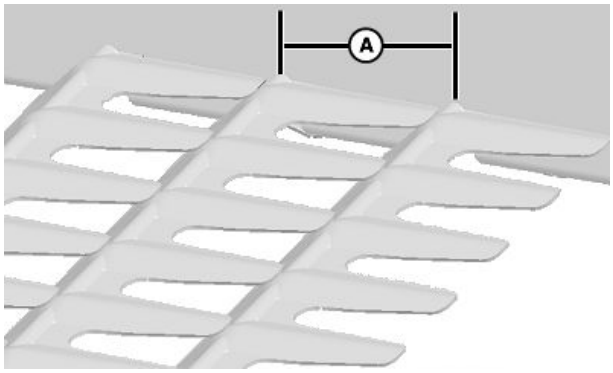
鱼鳞筛长度

机器可以配备两种不同类型的上筛和下筛。

- **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）

测量上筛和下筛鱼鳞筛长度的正确方法，是从铁丝到铁丝（A），如图所示。这样可以确定安装的上筛或下筛是深齿型还是通用型的。

A—铁丝到铁丝



OUO6075,00045B0 -14-03FEB17-1/3

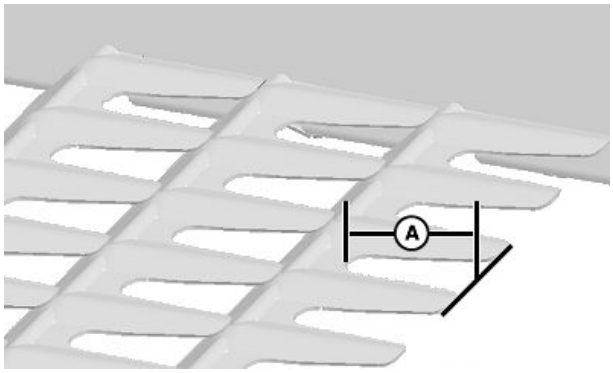
下筛鱼鳞筛深度

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

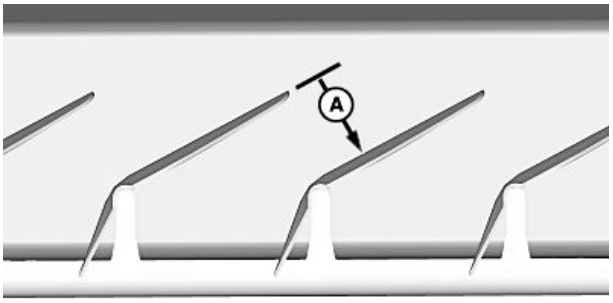
OUO6075,00045B0 -14-03FEB17-2/3

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，是从鱼鳞筛到鱼鳞筛（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



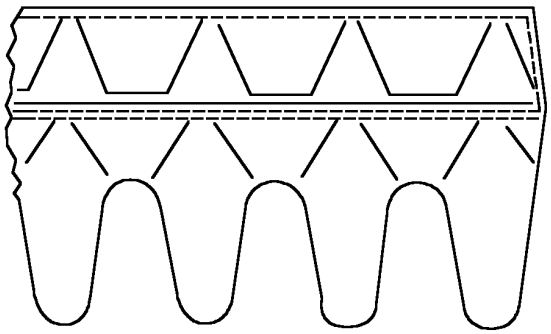
H92974 —UN—03OCT08

OUO6075,00045B0 -14-03FEB17-3/3

通用型上筛 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。

通用型上筛适用于玉米、大豆、高粱、小粒谷物、油料作物、草籽和其他特种作物。建议用于干燥作业条件，并且这种上筛能够耐受玉米穗以及大豆、向日葵和高粱秆的“戳打”。



H54526 —UN—01APR99

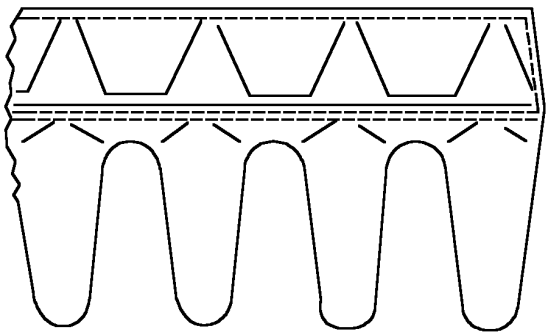
OUO6075,00045B1 -14-02FEB17-1/1

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。



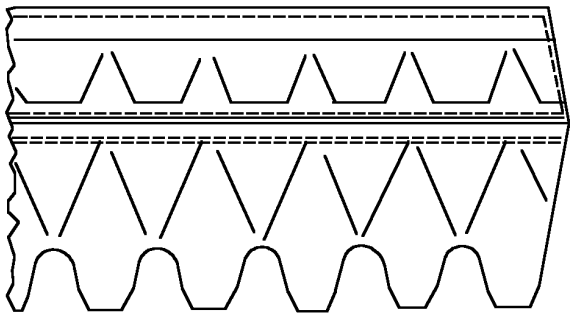
H58751 —UN—13JUL99

OUO6075,000467C -14-20MAR17-1/1

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

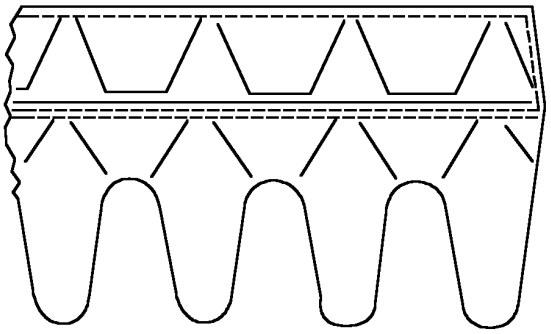
深齿型下筛 30 毫米（1-3/16 英寸）

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

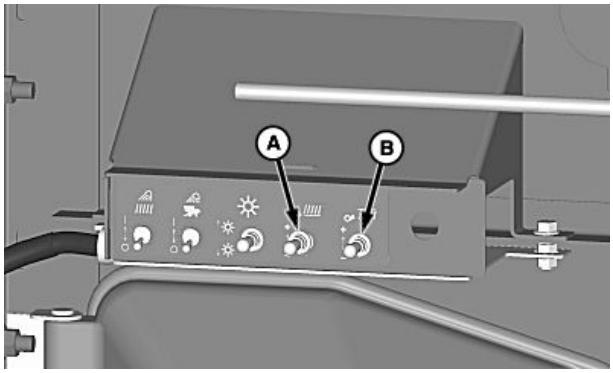
上筛/下筛调节开关

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。

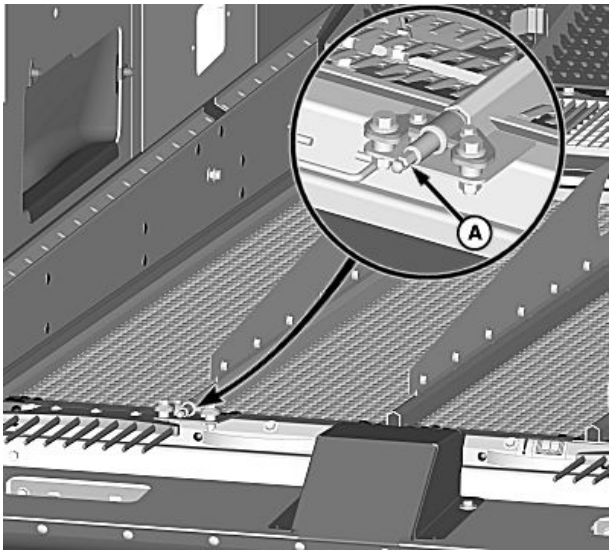
顺时针转动调整联动装置（A）关闭上筛，逆时针转动打开上筛。

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

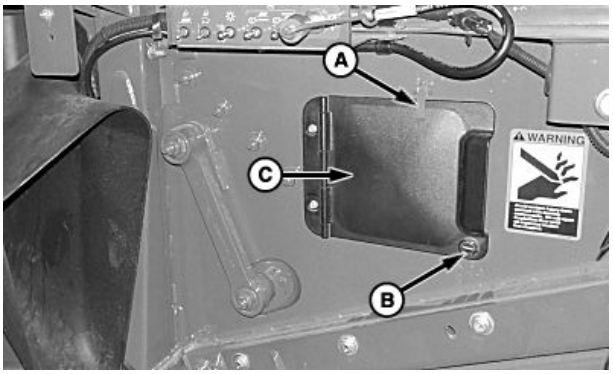
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙，以防机器意外起动并造成人员伤害。

重要提示：避免损坏上筛/下筛筛片。在从机器上拆下筛片之前，应完全关闭鱼鳞筛片。

注意：拆卸上筛/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提升到最高位置。

下筛的拆卸方法与上筛类似。

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

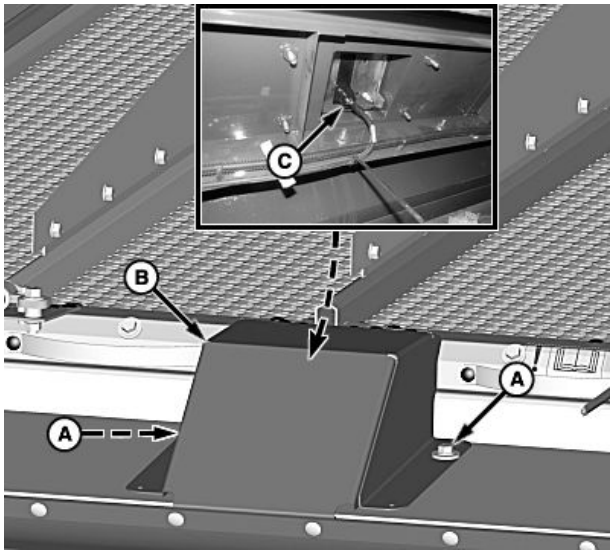
接下页

OUO6075,0004630 -14-24APR17-1/6

注意：不需要拆下上筛马达。

2. 拧下有头螺钉（A），拆下盖板（B）。
3. 断开电气线束（C）与上筛马达的连接。

A—有头螺钉
B—盖
C—电气线束



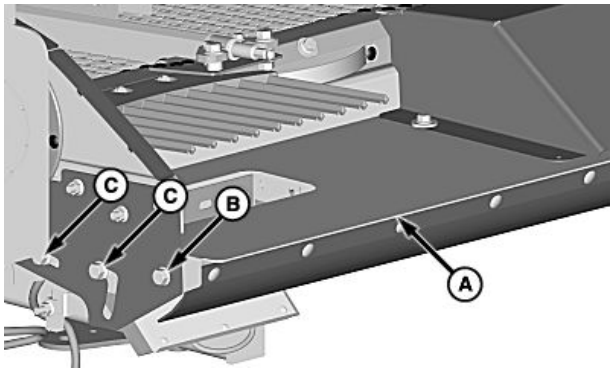
H121328 —UN—24APR17

OUO6075,0004630 -14-24APR17-2/6

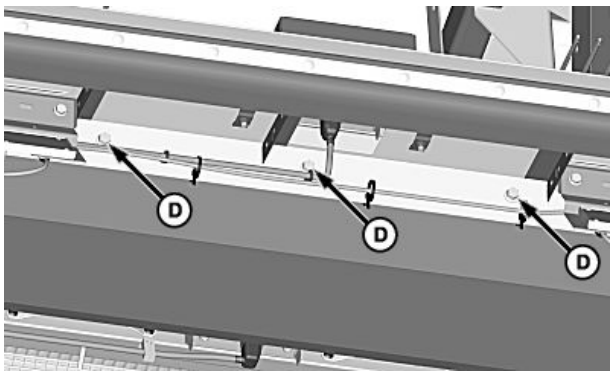
注意：不需要拆下尾板。

4. **下尾板（A）：**
   a. 拧下机器两侧的有头螺钉和螺母（B）。
   b. 松开机器两侧的有头螺钉（C）。
   c. 从尾板中心下方拆下有头螺钉和螺母（D）。
   d. 向后并向下拉尾板。

A—尾板
B—有头螺钉和螺母
C—有头螺钉
D—有头螺钉和螺母



H121329 —UN—24APR17



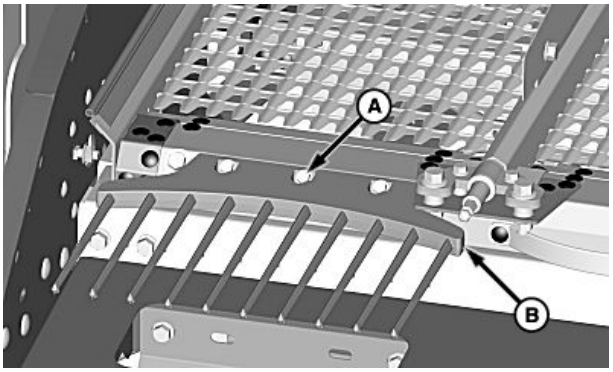
H119692 —UN—24OCT16

接下页

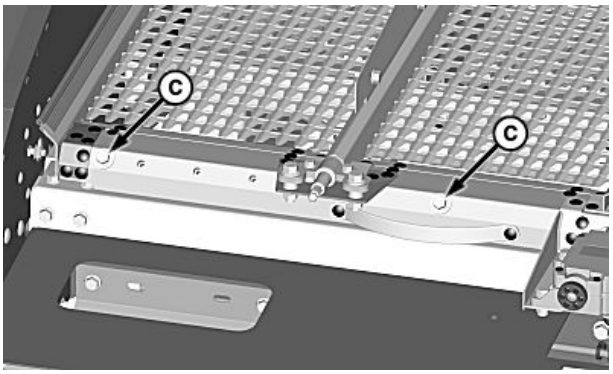
OUO6075,0004630 -14-24APR17-3/6

5. **上筛拆卸：**
   a. 从机器的两侧分别拆下有头螺钉（A）和塑料指杆（B）。
   b. 分别从机器两侧拆下有头螺钉（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—有头螺钉
B—塑料指杆
C—有头螺钉（4 个）



H119693 —UN—24OCT16



H119913 —UN—02NOV16

接下页

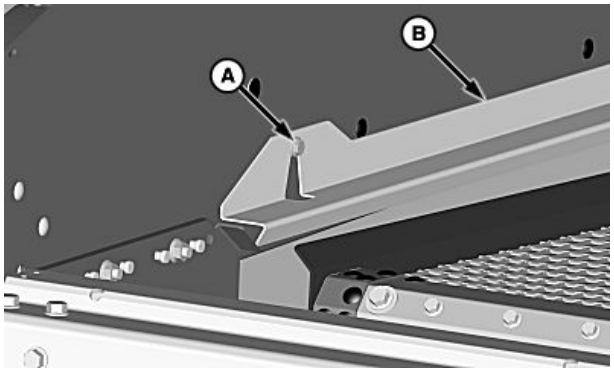
OUO6075,0004630 -14-24APR17-4/6

6. **下筛拆卸：**
   a. 分别松开机器两侧的有头螺钉（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有头螺钉（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. 穿过机器后部安装下筛筛片。
   b. 降下承轨，安装电气线束。
   c. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

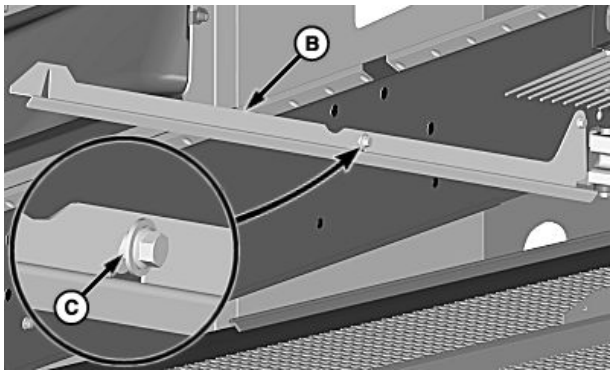
技术规格

下筛有头螺钉—转矩	37 牛·米（27 磅英尺）

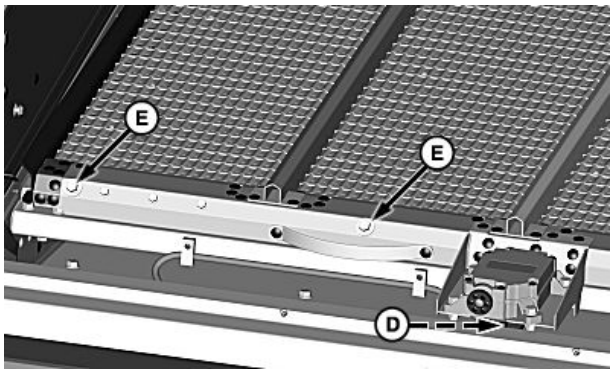
A—有头螺钉
B—承轨
C—衬套
D—电气线束
E—有头螺钉（4 个）



H119696 —UN—24OCT16



H119695 —UN—24OCT16



H121020 —UN—07MAR17

接下页

OUO6075,0004630 -14-24APR17-5/6

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紧固有头螺钉（C）。

技术规格

上筛有头螺钉—转矩.....37 牛·米（27 磅英尺）

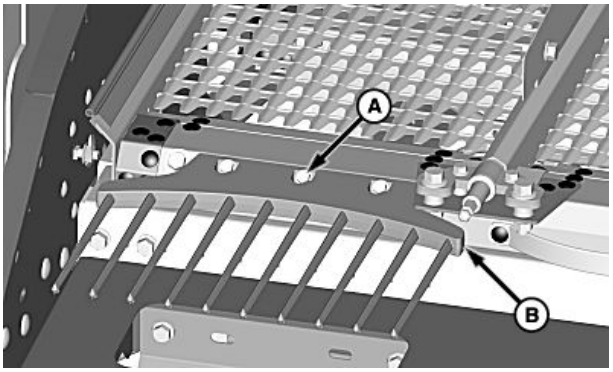
   c. 分别在上筛两侧安装塑料指杆（B）。
   d. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉（A）。

技术规格

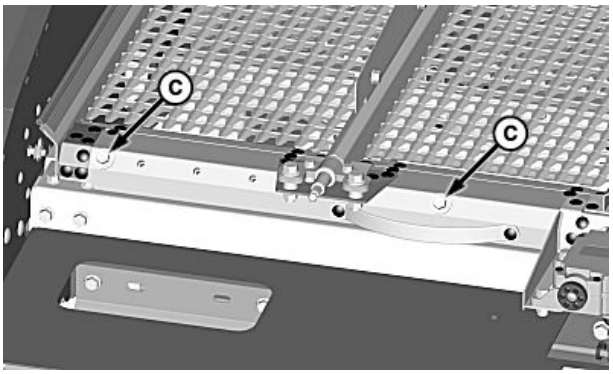
塑料指杆有头螺钉—转矩.....8 牛·米（71 磅英寸）

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—有头螺钉
B—塑料指杆
C—有头螺钉（4 个）



H119693 —UN—24OCT16



H119913 —UN—02NOV16

OUO6075,0004630 -14-24APR17-6/6

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

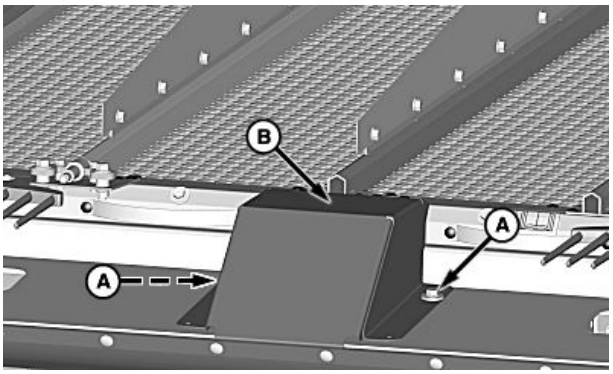
上筛/下筛马达 — 手动调整

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



H1121330 —UN—24APR17

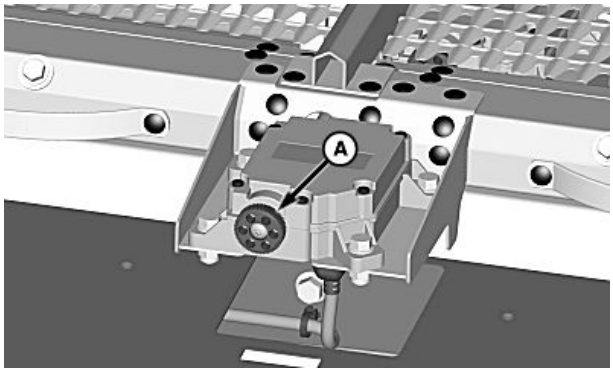
接下页

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。

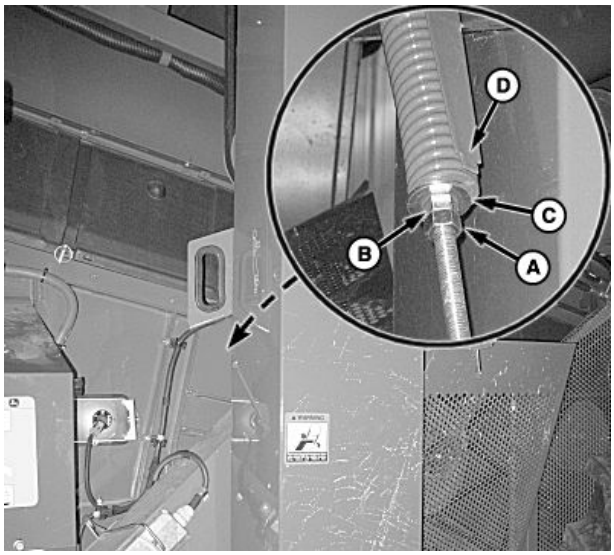
A—旋钮



H1119699 —UN—24OCT16

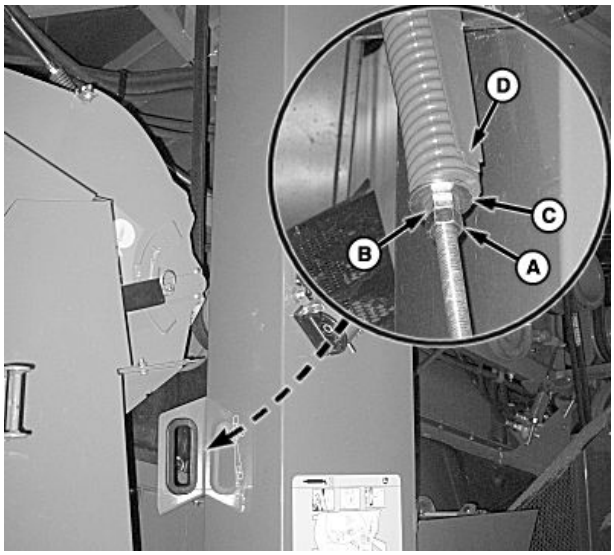
OUO6075,000467E -14-24APR17-2/2

籽粒升运器皮带 — 调整



H97127 —UN—27OCT10

A 型



H97030 —UN—22JUN10

B 型

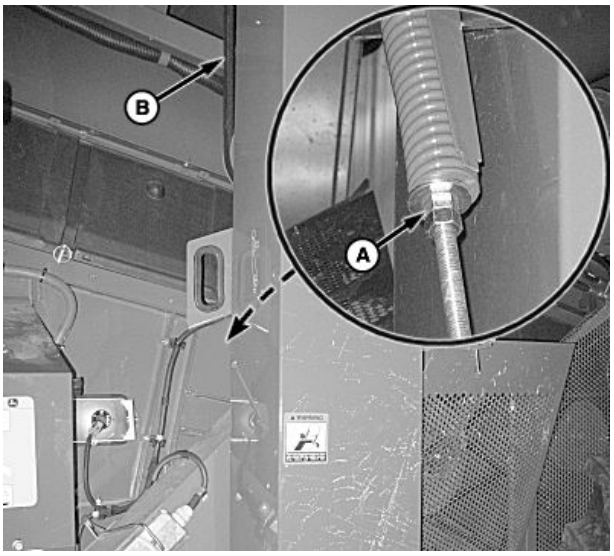
A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

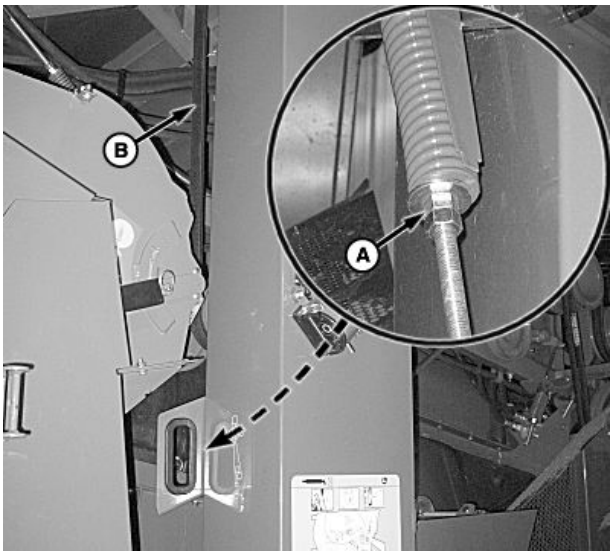
OUO6075,0004385 -14-10OCT16-1/1

籽粒升运器皮带 — 更换



H97128 —UN—27OCT10

A 型



H97033 —UN—22JUN10

B 型

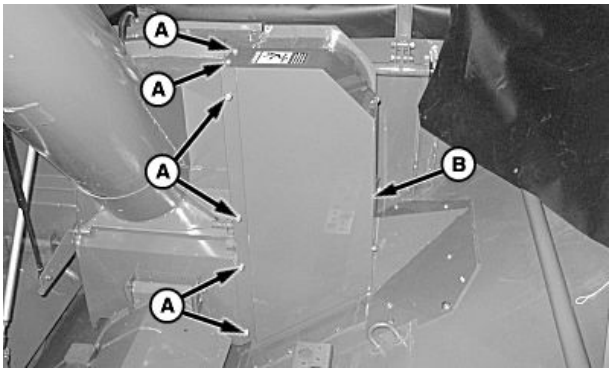
A—螺母

B—籽粒升运器皮带

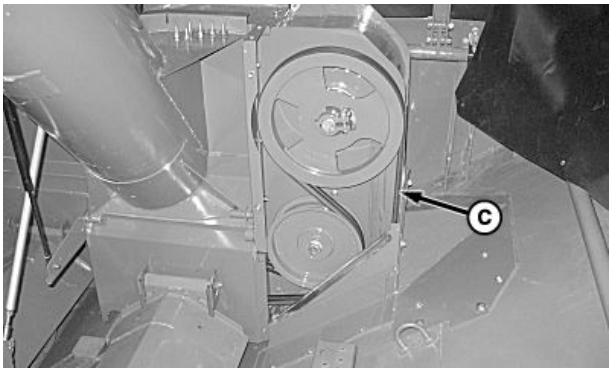
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），释放籽粒升运器皮带（B）上的张力。

OUO6075,0004384 -14-10OCT16-1/2



H97032 —UN—22JUN10



H97034 —UN—22JUN10

A—有头螺钉

B—盖
C—籽粒升运器皮带

拧下有头螺钉（A），拆下盖板（B）。

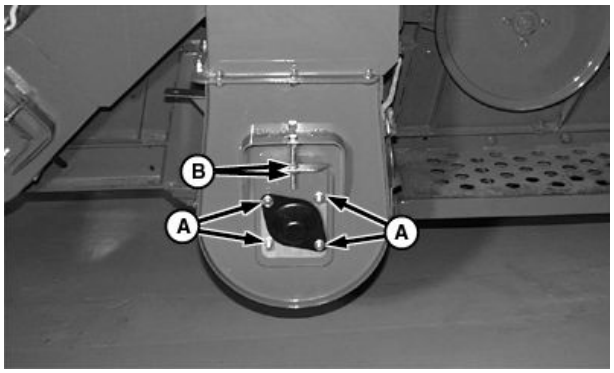
从皮带轮上拆下籽粒升运器皮带（C）。

安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

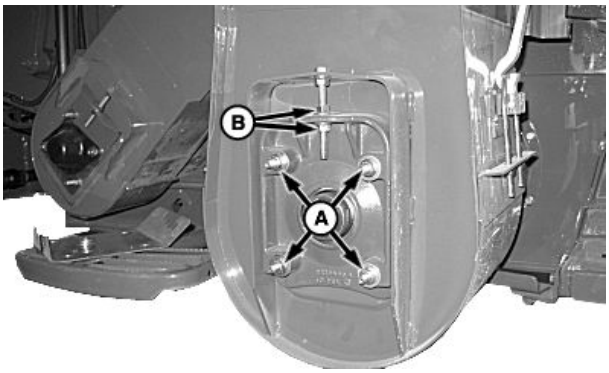
安装之前拆下的盖，并用有头螺钉将其固定住。

OUO6075,0004384 -14-10OCT16-2/2

净粮升运器传送链 — 调整



H62184 —UN—13JAN00



H87582 —UN—07MAR07

A—螺母（4 个）　　B—螺母

松开锁闩，打开下方门。

拆下轴承盖上的螺母（如果配备）。

松开螺母（A）并利用螺母（B）调整链条。向下移动轴承托架来张紧链条。

升运器链条正确调整完毕后，链条下端可以在链轮上横向滑动，但是不能拉离链轮。在链条离开链轮 6 毫米（1/4 英寸）时，重新调整链条。使用一段时间后，可能需要拆下一半链节，以适当调整链条。

OUO6075,0001048 -14-27FEB12-1/1

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。

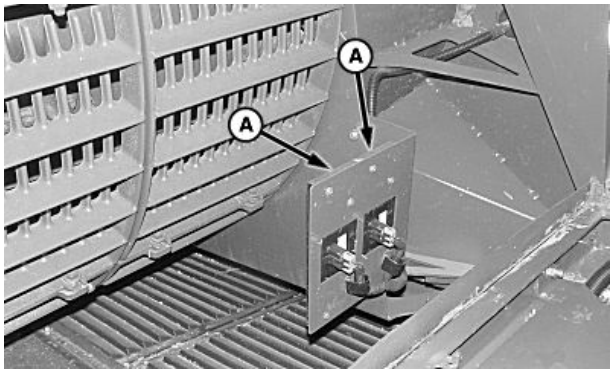
注意：必须用先前标定过的作物。籽粒损失标定值必须低于 50。

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。

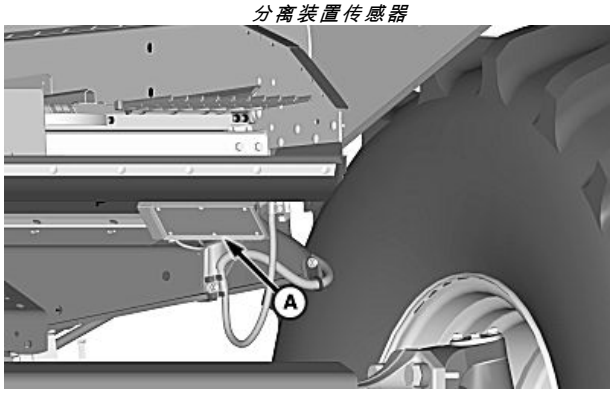
4. 分离割台开关并关闭钥匙开关。
5. 如果完成这些检查后 VisionTrak™ 不工作，请与约翰迪尔经销商联系。

A—传感器



分离装置传感器

H120521 —UN—19JAN17



右侧清粮室传感器

H120618 —UN—26JAN17

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000447B -14-26JAN17-1/1

ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（如果配备）

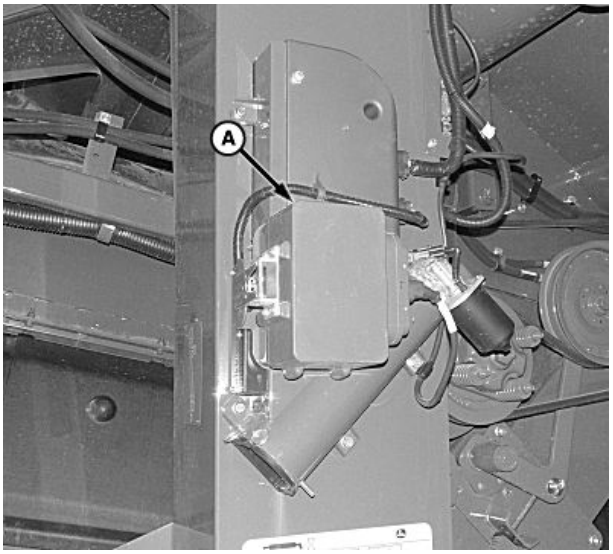
小心：在检修或拆下摄像头之前，先关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。

注意：当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件中的镜头污染指示灯会提醒驾驶员。

清洁频率取决于许多因素，包括作业条件、天气和作物条件。用麂湿的软布擦拭摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头（A）。

A—ActiveVision™ 籽粒升运器摄像头



H120249 —UN—09DEC16

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004566 -14-11JAN17-1/1

ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）

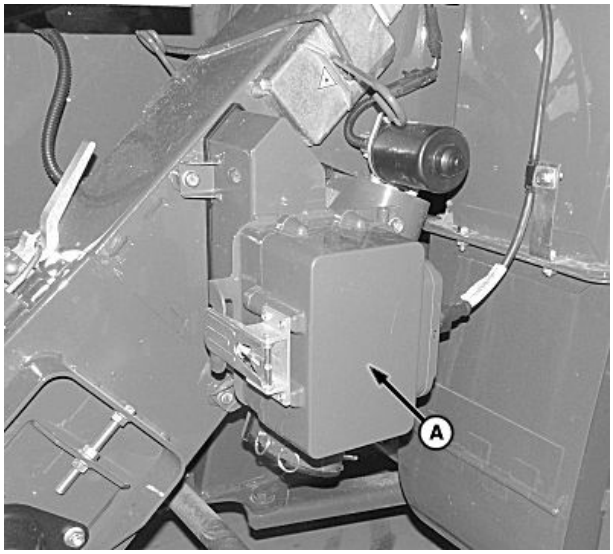
小心：在检修或拆下摄像头之前，先关闭发动机，结合驻车制动器，并拔下钥匙。

注意：当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件中的镜头污染指示灯会提醒驾驶员。

清洁频率取决于许多因素，包括作业条件、天气和作物条件。用蘸湿的软布擦拭摄像头镜头。

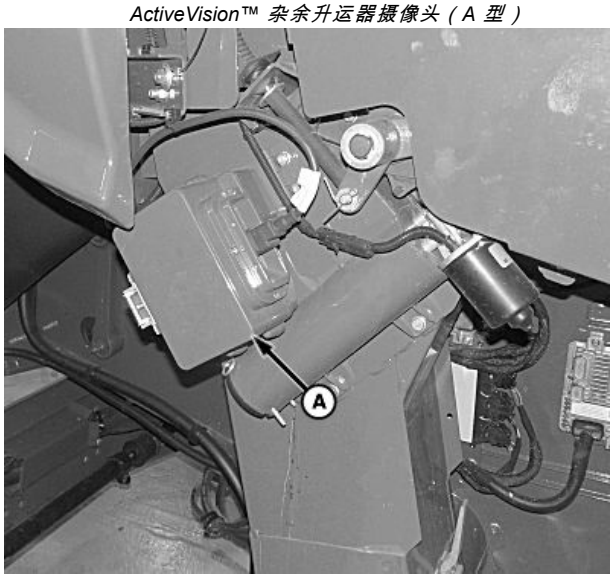
打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 杂余系统摄像头（A）。

A—ActiveVision™ 杂余系统摄像头



H120250 —UN—09DEC16

ActiveVision™ 杂余升运器摄像头（A 型）



H120251 —UN—09DEC16

ActiveVision™ 杂余升运器摄像头（B 型）

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004567 -14-24JAN17-1/1

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：

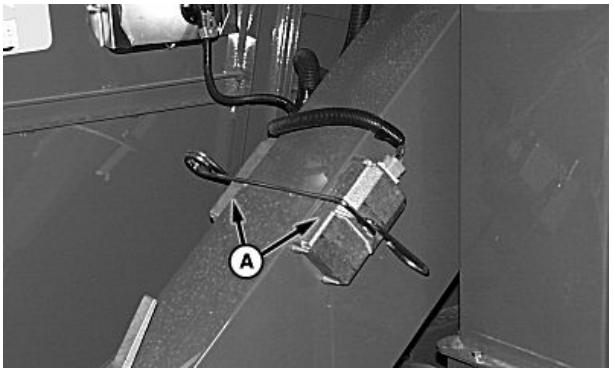
- 850 纳米
- 500 纳秒脉冲宽度
- ≤ 500 赫兹重复速率
- < 90 纳焦每次脉冲
- 43 超声波平均功率
- 1 级水平（眼睛安全）

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）

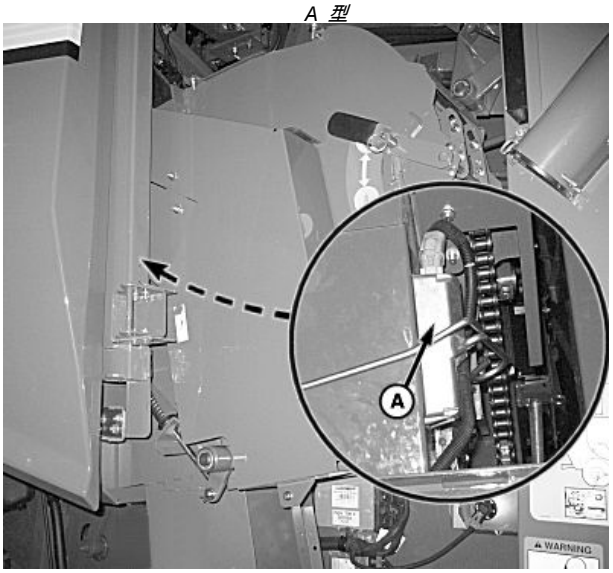
1. 拆下杂余传感器（A），检查镜头，如果需要的话进行清洁。
2. 如果镜头干净，拆下并检查是否有灰尘。如果发现有灰尘，彻底清洁镜头部位并重新安装镜头，确保衬垫密封良好。
3. 安装前，检查确认镜头已用所有先前拆下的螺钉进行了固定。

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。



H70551 —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。

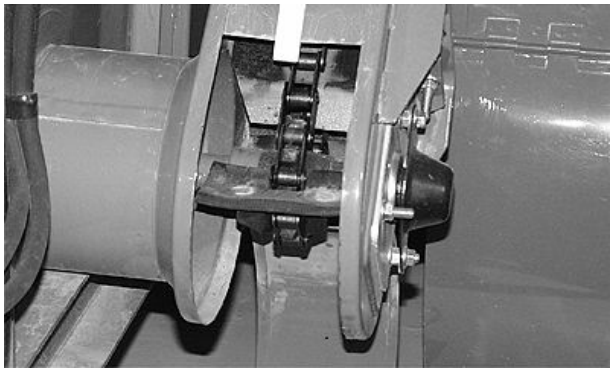
OUO6075,0004568 -14-12DEC16-1/1

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。

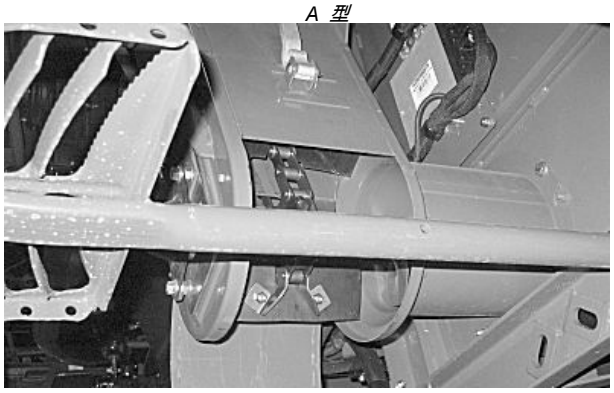
不定时检查升运器链条的刮板是否磨损或者丢失。

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

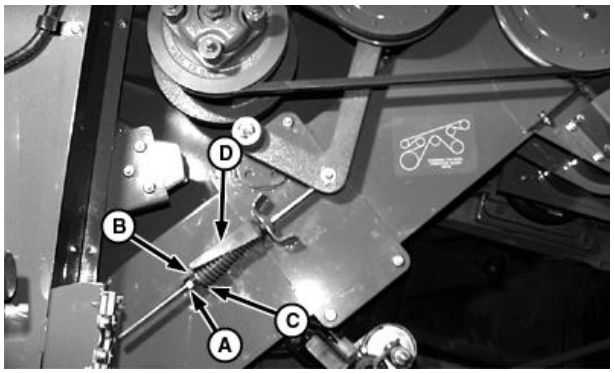
杂余升运器传动皮带 — 调整（A 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开锁紧螺母（A）。

紧固螺母（B），使得垫圈（C）位于标尺（D）端头与踏板底部之间。紧固锁紧螺母。

A—锁紧螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H62186 —UN—13JAN00

OUO6075,0004381 -14-26JAN17-1/1

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。

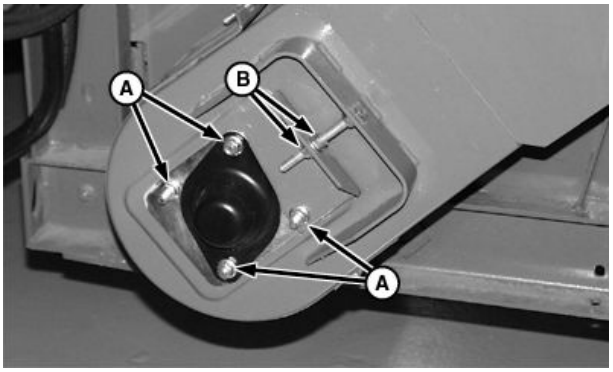
松开锁闩，打开下方门。

拆下轴承盖上的螺母。

松开螺母（A）并利用螺母（B）调节链条。向下移动轴承架，紧固链条。

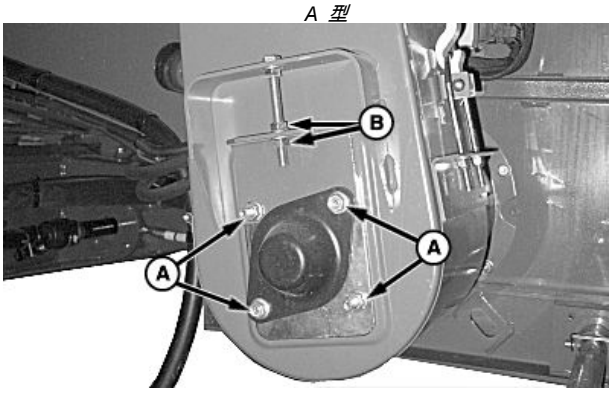
升运器链条正确调节完毕后，链条下端可以在链轮上左右滑动，但是不能拉离链轮。在链条从链轮松开不超过 6 毫米（1/4英寸）时，重新调节链条。使用一段时间后，可能需要拆下半链节，以正确调节杂余升运器链条。

A—螺母（4 个） **B—螺母**



H62185 —UN—13JAN00

A 型



H97059 —UN—22JUN10

B 型

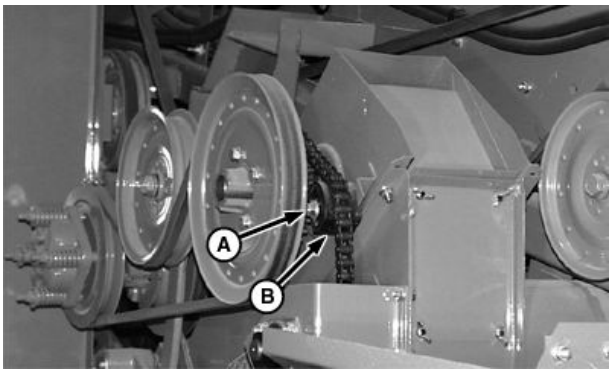
OUO6075,0004380 -14-10OCT16-1/1

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

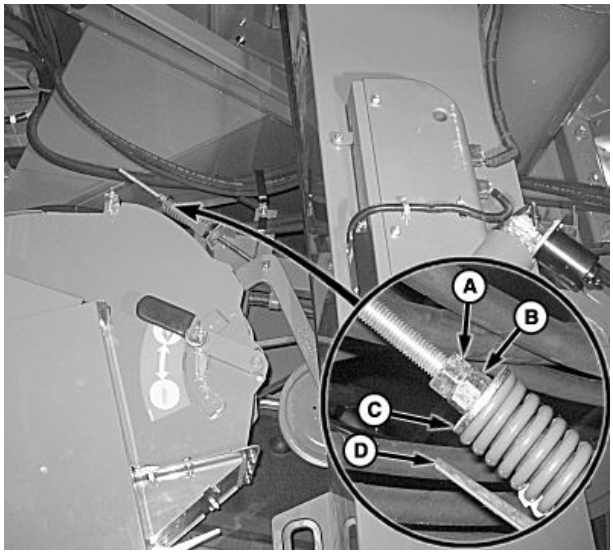
OUO6075,000437F -14-26JAN17-1/1

杂余系统传动皮带 — 调整（B 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H97014 —UN—13SEP10

OUO6075,0004377 -14-26JAN17-1/1

杂余系统传动皮带 — 更换（B 型）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

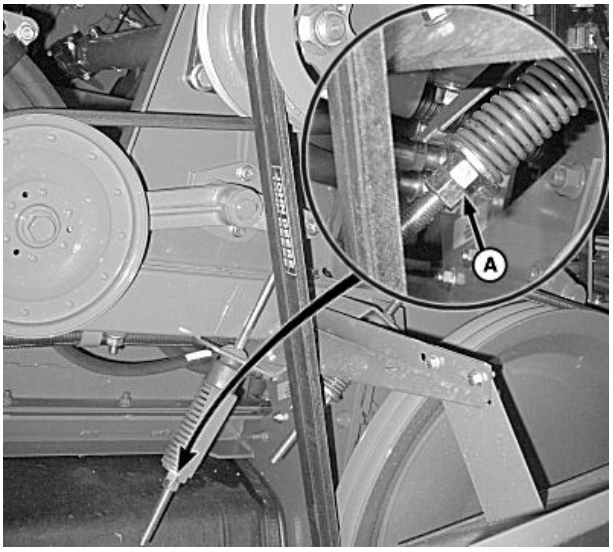
松开螺母（A）和拆下皮带轮中的中间轴皮带（B）。

松开螺母（C）和拆下杂余系统传动皮带（D）。

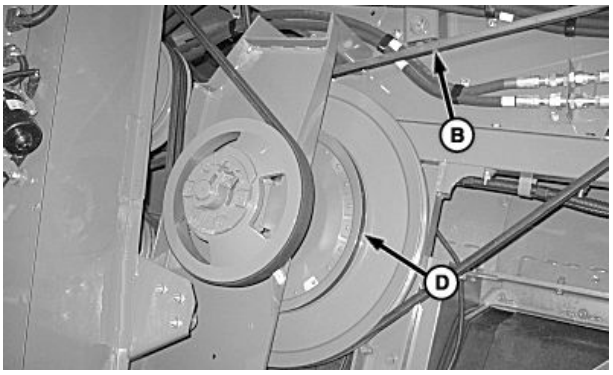
安装皮带更换件，并调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

将后中间轴皮带安装到皮带轮上，调整张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

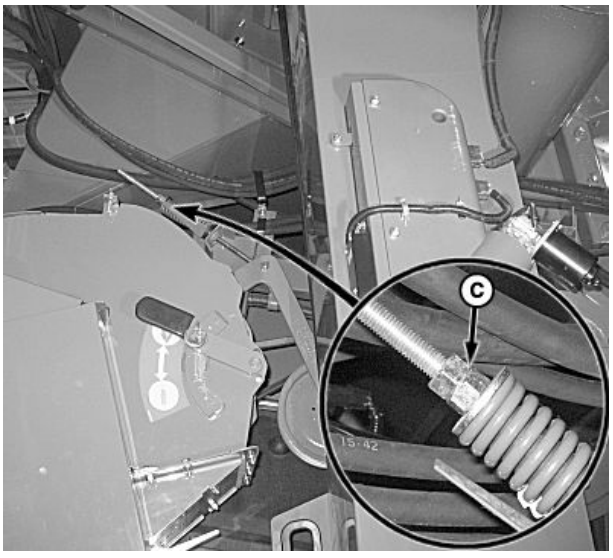
A—螺母
B—后中间轴皮带
C—螺母
D—杂余系统传动皮带



H97015 —UN—22JUN10



H97016 —UN—22JUN10



H97017 —UN—13SEP10

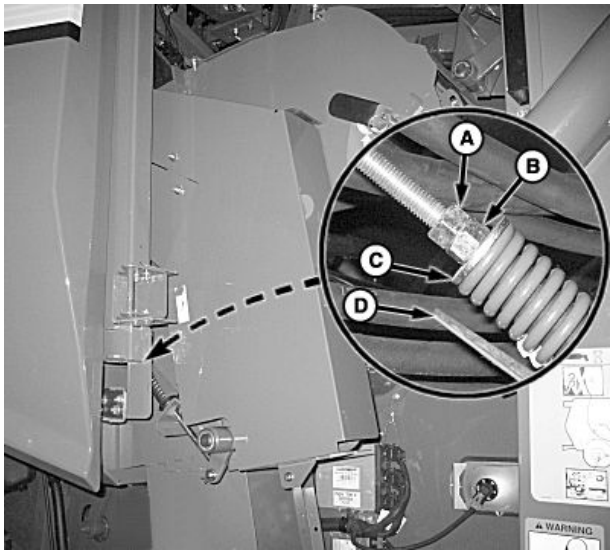
OUO6075,0004378 -14-26JAN17-1/1

杂余系统传动链 — 调整（B 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

调松锁紧螺母（A）并紧固螺母（B），直至垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母。

A—螺母
B—螺母
C—垫圈
D—标尺



H105438 —UN—17MAY12

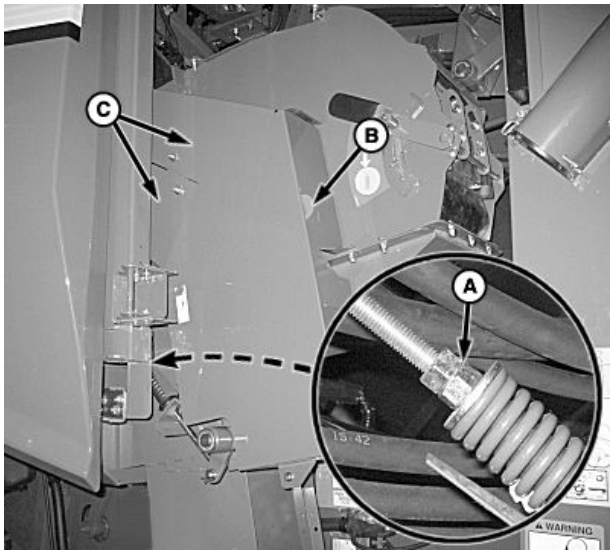
OUO6075,0004379 -14-26JAN17-1/1

杂余系统传动链 — 更换（B 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），拆下防护罩（B 和 C）。

A—螺母
B—防护罩
C—防护罩



H105439 —UN—17MAY12

接下页

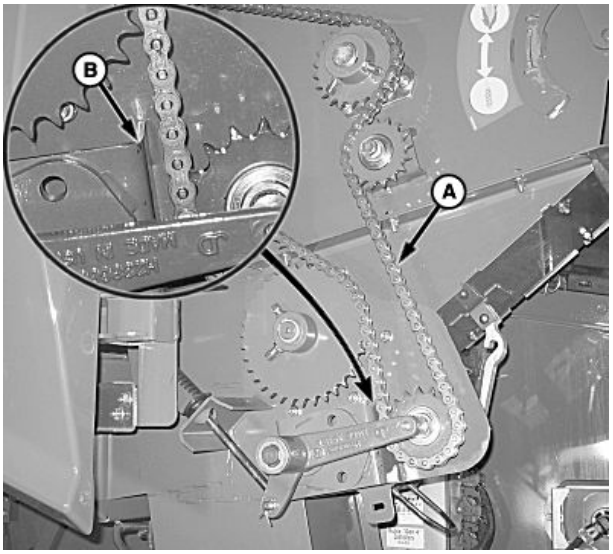
OUO6075,000437A -14-26JAN17-1/2

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。

安装链条更换件，调节张紧器，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

安装之前拆下来的防护罩。

A—链条 **B—支架**



H97963 —UN—30JUN11

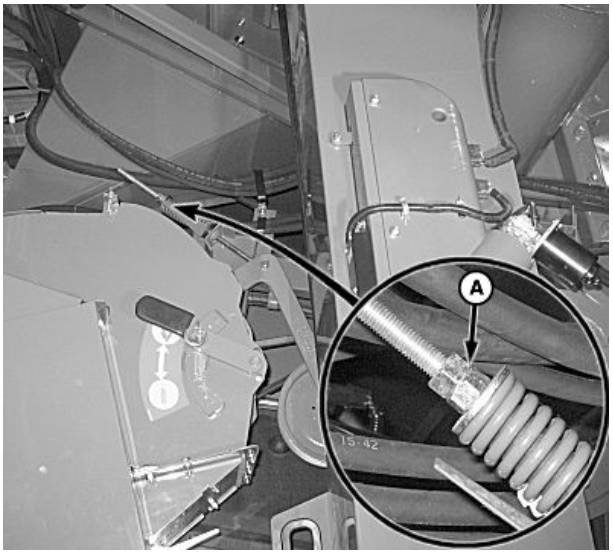
OUO6075,000437A -14-26JAN17-2/2

杂余系统耐磨板和纹杆 — 拆卸和安装（B 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），释放杂余系统传动皮带上的皮带张力。

A—螺母



H97073 —UN—13SEP10

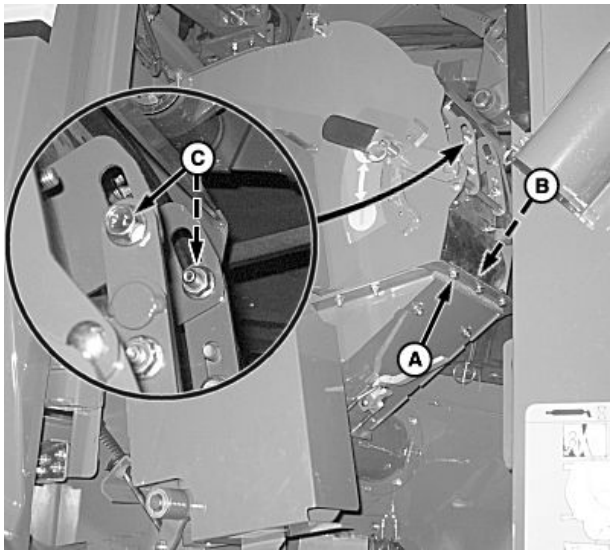
接下页

OUO6075,000437B -14-26JAN17-1/4

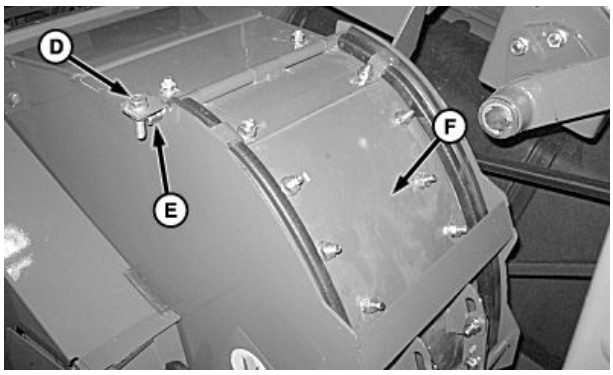
拆下有头螺钉（A）和连接板（B）。

从检修盖（F）上拆下带肩螺栓（C）、有头螺钉（D）和杆（E）。

A—有头螺钉（3 个）
B—连接板
C—带肩螺栓（2个）
D—有头螺钉
E—连杆
F—检修盖



H97069 —UN—13SEP10



H97070 —UN—13SEP10

OUO6075,000437B -14-26JAN17-2/4

从耐磨板上拆下有头螺钉和螺母（A）。

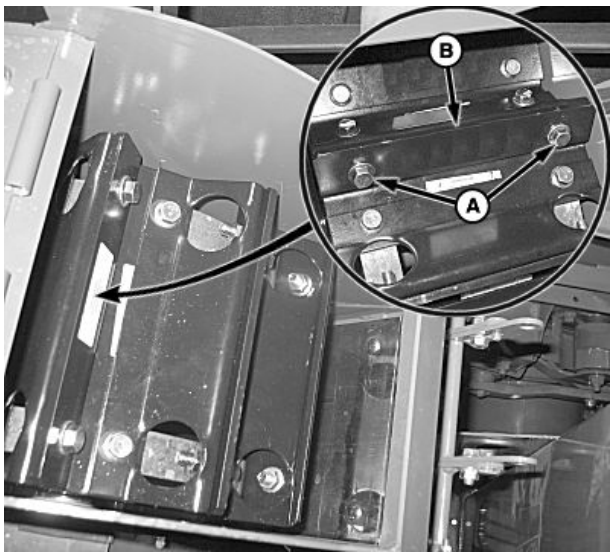
根据需要拆下和更换耐磨板。

按照技术规格要求的扭矩紧固耐磨板有头螺钉。

技术规格

耐磨板有头螺钉—转矩.....70 牛·米（52 磅英尺）

A—有头螺钉和螺母
B—耐磨板



H97072 —UN—13SEP10

接下页

OUO6075,000437B -14-26JAN17-3/4

从纹杆（B）上拆下有头螺钉和螺母（A）。

根据需要拆下和更换纹杆。

按照技术规格要求的扭矩紧固纹杆。

技术规格

纹杆有头螺钉—转矩..... 37 牛·米 ± 7 牛·米 (27 磅英尺 ± 5 磅英尺）

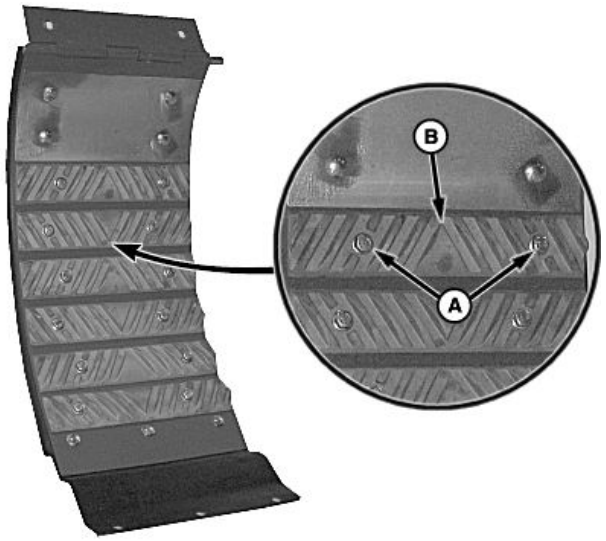
注意：安装到杂余系统上时，检查检修盖的密封条是否在位。

安装检修盖和并用杆和有头螺钉固定。

安装带肩螺栓，使橡胶件与孔对正，安装连接板和有头螺钉。

调整杂余系统传动皮带张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

A—有头螺钉和螺母 **B—纹杆**



H97084 —UN—23JUN10

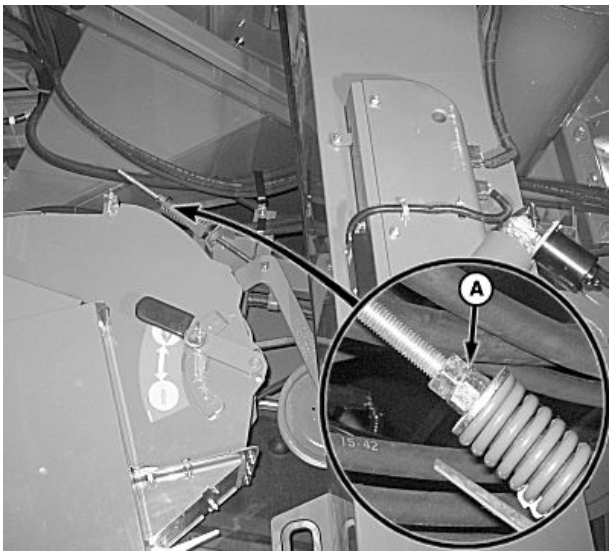
OUO6075,000437B -14-26JAN17-4/4

杂余系统耐磨板和纹杆 — 调整（B 型）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

松开螺母（A），释放杂余系统传动皮带上的皮带张力。

A—螺母



H97073 —UN—13SEP10

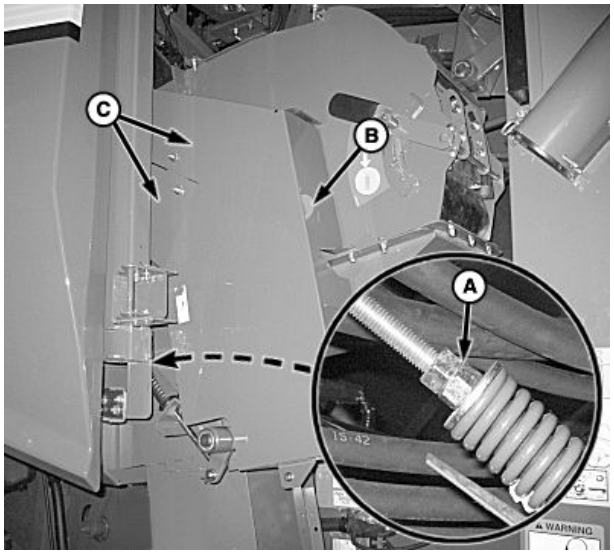
接下页

OUO6075,000437C -14-26JAN17-1/3

松开螺母（A），拆下防护罩（B 和 C）。

拆下驱动链，使杂余系统可自由转动。

A—螺母
B—防护罩
C—防护罩



H105439 —UN—17MAY12

OUO6075,000437C -14-26JAN17-2/3

注意：向下移动调整手柄，使耐磨板与纹杆之间的间隙为零。

向下移动调整手柄（A），如图，并在现有孔中安装有头螺钉（B）。

松开有头螺钉和螺母（C）。

转动逐稿轮的同时慢慢调整检修门，直到听到“咔嗒”声。

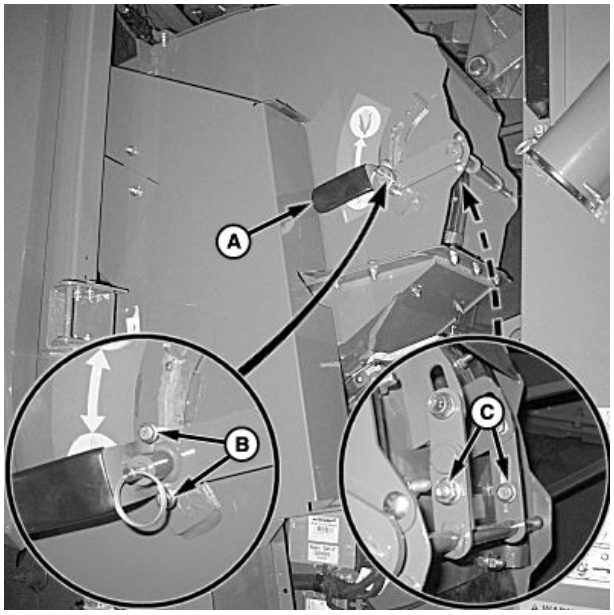
慢慢往回转，直到“咔哒”声停止，然后紧固有头螺钉和螺母。

调整杂余系统传动皮带张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

安装链条，调整张紧器，直到垫圈在标尺端头与台阶底端之间。

安装之前拆下来的防护罩。

A—调整手柄
B—有头螺钉，M6
C—有头螺钉和螺母



H97094 —UN—13SEP10

OUO6075,000437C -14-26JAN17-3/3

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。

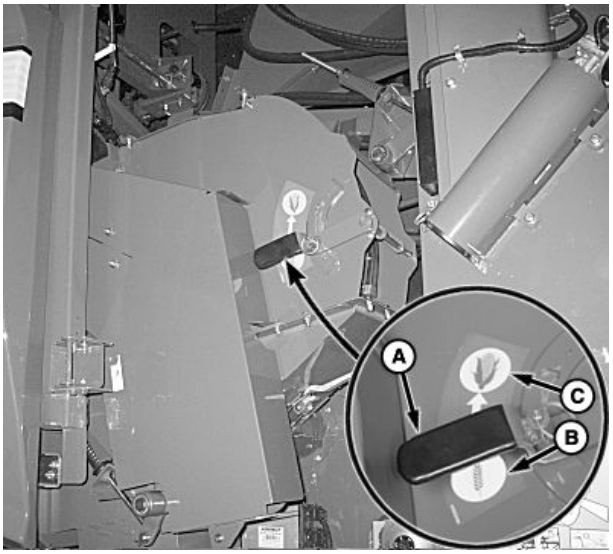
小粒作物位置（B）：

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。

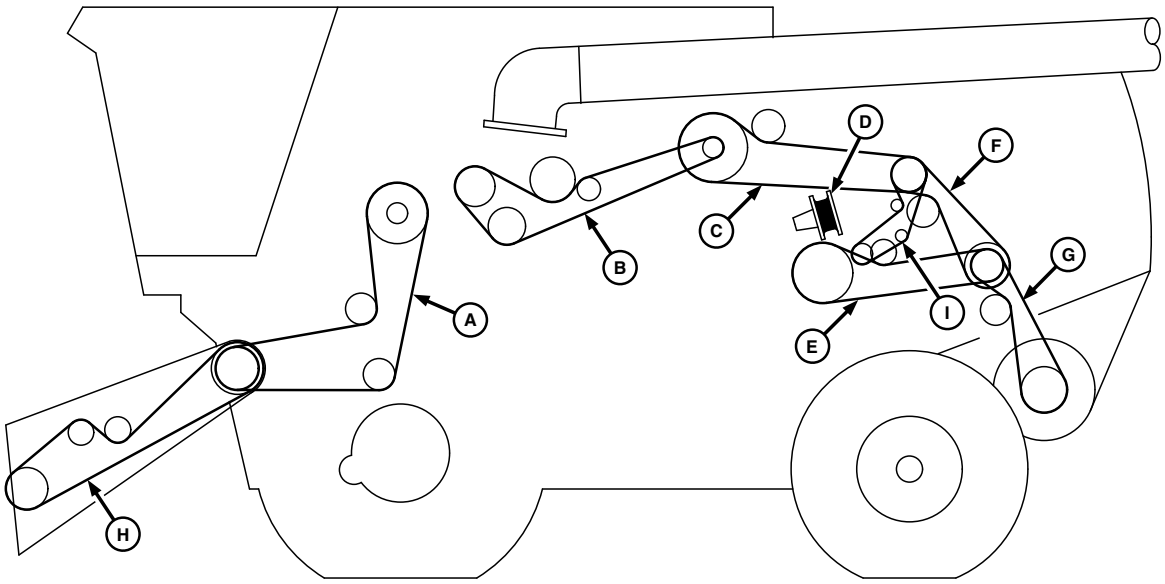
A—手柄



H97095 —UN—13SEP10

OUO6075,000437E -14-26JAN17-1/1

传动皮带 — 左侧



H107018 —UN—25FEB13

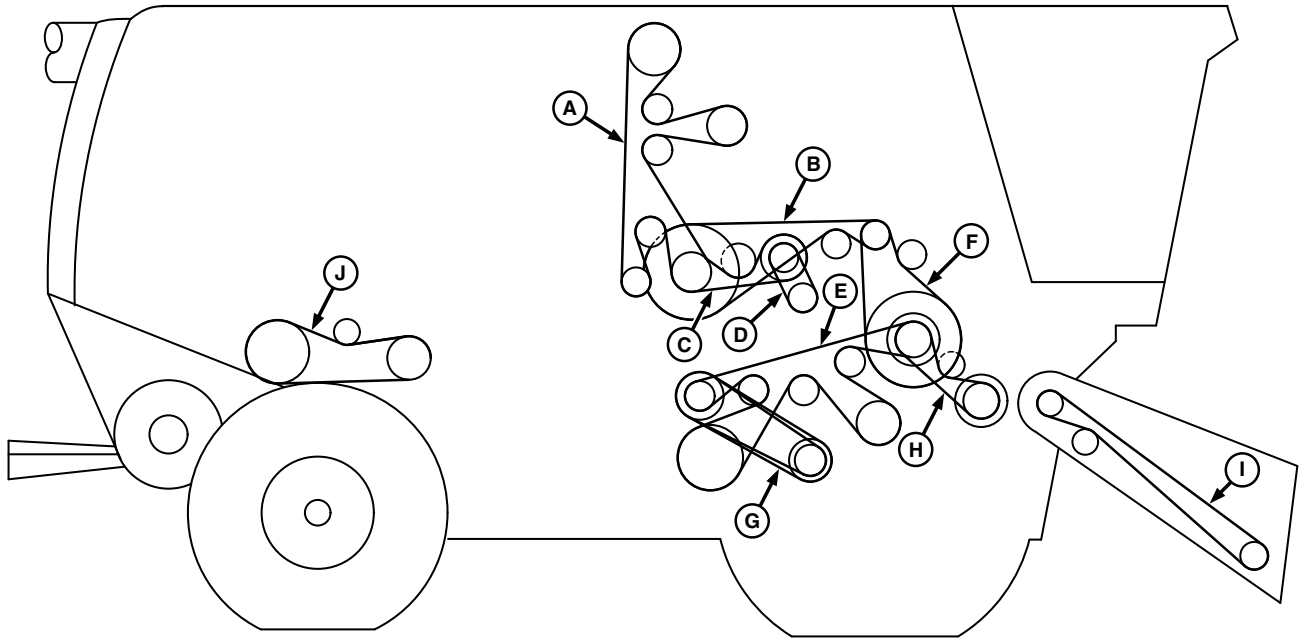
A 型			
A	割台和拨禾轮泵标准/高负载皮带	F	中间轴、排料逐稿轮和切碎器皮带
B	卸粮搅龙系统，60 号辊子链	G	切碎器皮带
C	卸粮搅龙系统皮带	H	定速过桥传动皮带 过桥变速传动标准/高负载皮带
D	分离装置变速传动皮带	I	发动机杂质管理皮带（最终 4 级/欧 IV）
E	排料逐稿轮皮带（非水稻机器） 排料逐稿轮皮带（水稻机器）		

B 型	
A	割台和拨禾轮泵标准/高负荷皮带或 CommandTouch™ 多速过桥传动皮带（选装）
B	卸粮搅龙系统，#60 辊子链（10 572 升（300 蒲式耳）粮箱） 卸粮搅龙系统，#80 辊子链（14 096 升（400 蒲式耳）粮箱）
C	卸粮搅龙系统皮带
D	分离装置变速传动皮带
E	排料逐稿轮皮带
F	中间轴、排料逐稿轮和切碎器皮带
G	切碎器皮带
H	定速过桥传动皮带 过桥变速传动标准/高负载皮带或 CommandTouch™ 多速过桥传动皮带（选装）
I	发动机杂质管理皮带（最终 4 级/欧 IV）

CommandTouch 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004376 -14-10OCT16-1/1

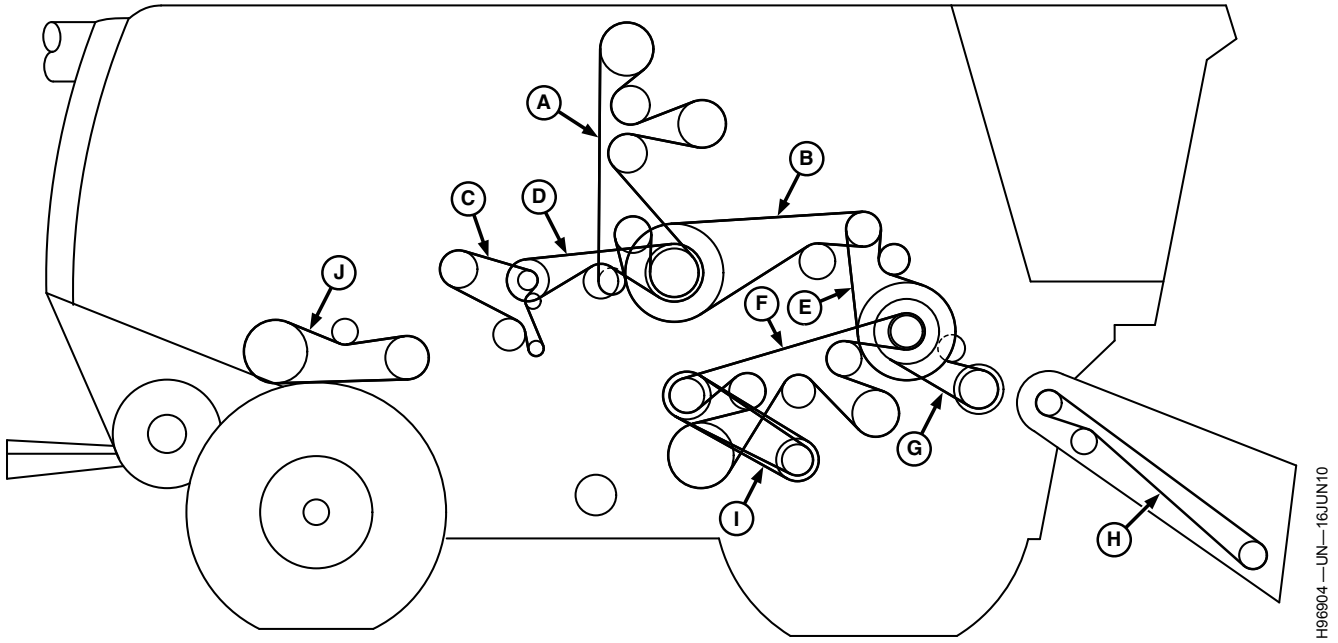
传动皮带 — 右侧（A 型）



A—籽粒升运器皮带
B—右后中间轴皮带
C—杂余搅龙和升运器皮带
D—杂余回送搅龙，#50 链条
E—清粮室风机和输送搅龙皮带
F— 右前中间轴皮带
G—清选风机变速皮带
H—喂入加速辊皮带
I— 喂入输送器（链条），#60 链条
J— 上抛式逐稿轮传动皮带（如果配备）

OUO6075,0004375 -14-26JAN17-1/1

传动皮带 — 右侧（B 型）



A—籽粒升运器皮带
B—右后中间轴皮带
C—杂余升运器/上搅龙，60号滚柱链
D—杂余系统传动皮带
E—右前中间轴皮带
F—清粮室风机和输送搅龙皮带
G—喂入加速辊皮带
H—喂入输送器（链条），#60 链条
I— 清选风机变速皮带
J— 上抛式逐稿轮传动皮带（选装）

OUO6075,0004374 -14-26JAN17-1/1

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，清理分离装置。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，用手清除茎杆。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。

OUO6075,00046ED -14-29MAR17-1/1

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。

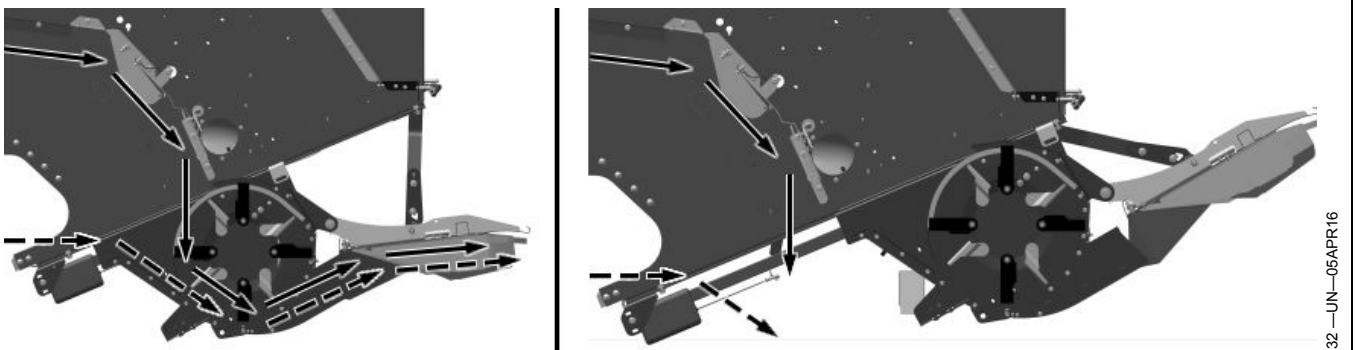
注意：记下凹板设置值，并将凹板调整到敞开位置。

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

残茬物料处理选项

豪华残茬装置



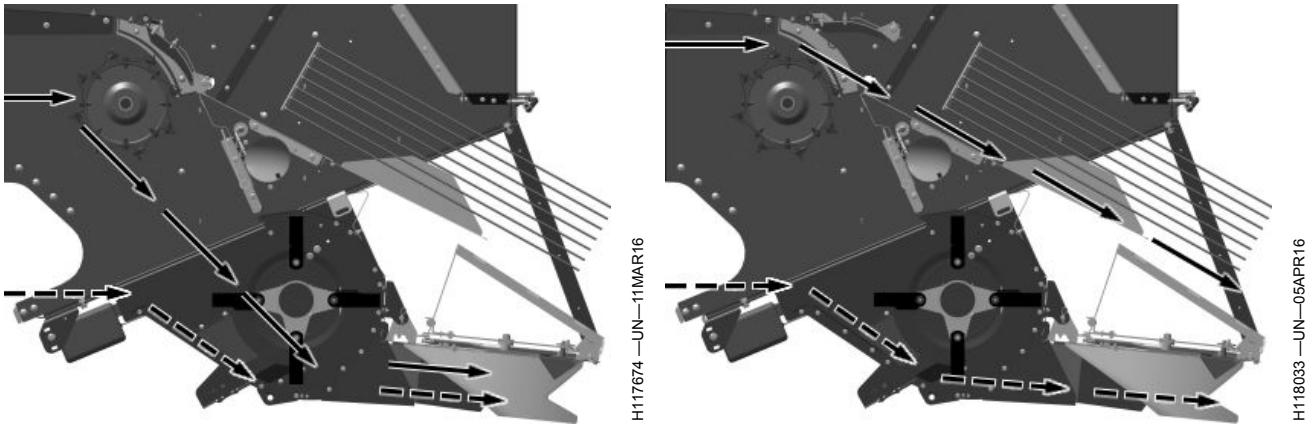
豪华切碎型/豪华割晒型

注意：实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

在禾铺中茎秆和颖糠呆在一起。

OUO6075,00041DD -14-05APR16-1/3

高配残茬装置



高配切碎型

高配割晒型

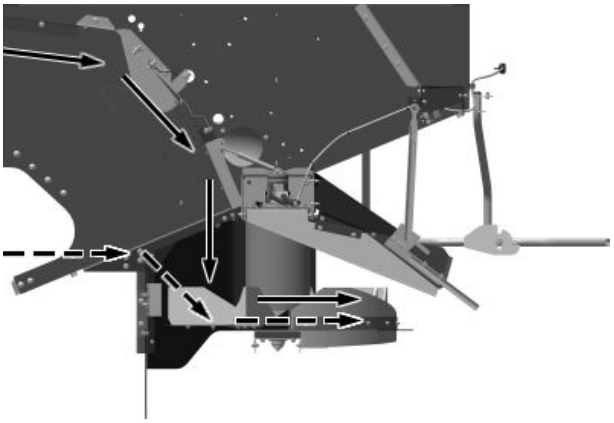
注意：实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

抛落茎秆和抛撒颖糠的能力。

接下页

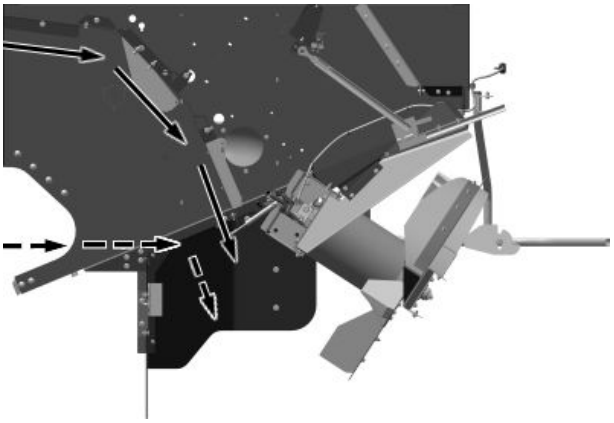
OUO6075,00041DD -14-05APR16-2/3

茎杆抛撒器



H117675 —UN—11MAR16

抛撒器位置



H118034 —UN—05APR16

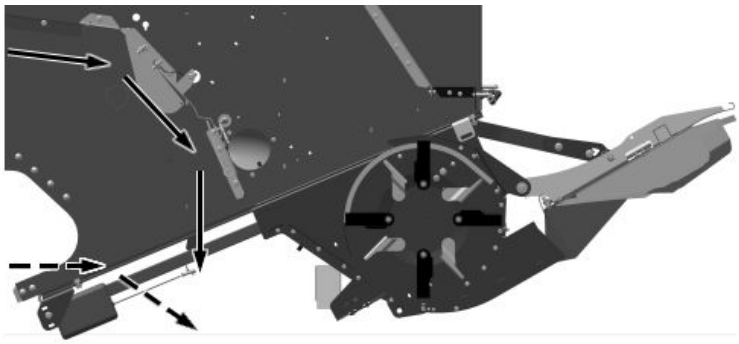
割晒位置

注意：实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

非切碎型。

OUO6075,00041DD -14-05APR16-3/3

割晒通用信息（豪华残茬型）



H118224 —UN—20APR16

豪华割晒型

注意：实线箭头表示茎秆的流动方向。虚线箭头表示颖糠的流动方向。

- 将切碎器升至最高位置。参见本节中的“切碎器调整开关”部分。
- 将切碎器传动挂入“空挡”位置。参见本节中的“切碎器传动速度 — 改变”部分。

OUO6075,00041DE -14-20APR16-1/1

作物分流器—调整

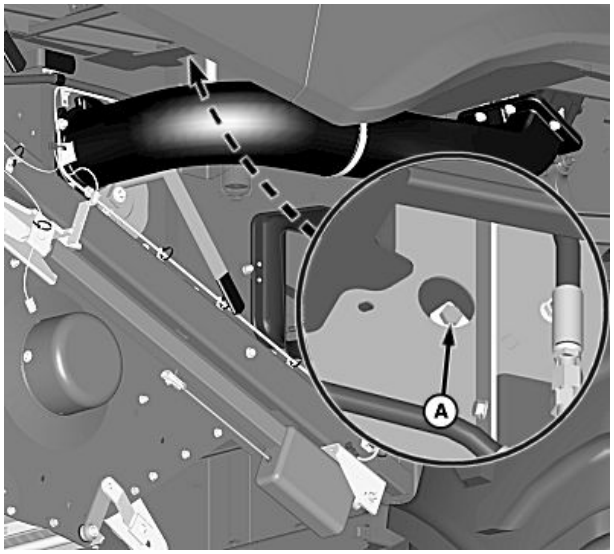
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

转动螺栓（A）调整指示（B）和移动作物分流器叶片。

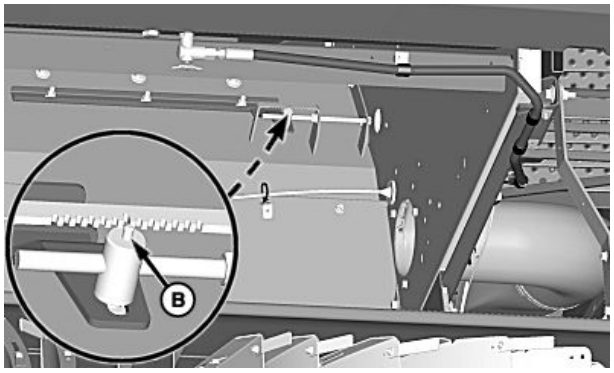
- 逆时针（C）— 向机器左侧移动叶片。
- 顺时针（D）— 向机器右侧移动叶片。

注意： 调整叶片使作物在整个车身宽度范围均匀分布。

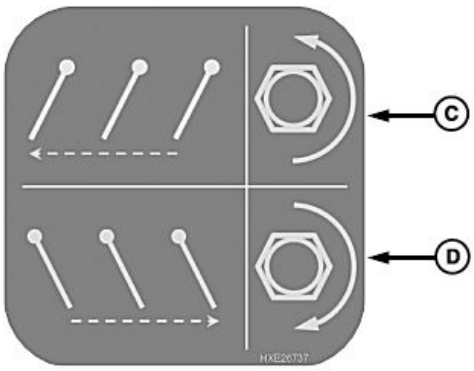
A—螺栓
B—指示
C—逆时针
D—顺时针



H98165 —UN—21SEP10



H98166 —UN—21SEP10



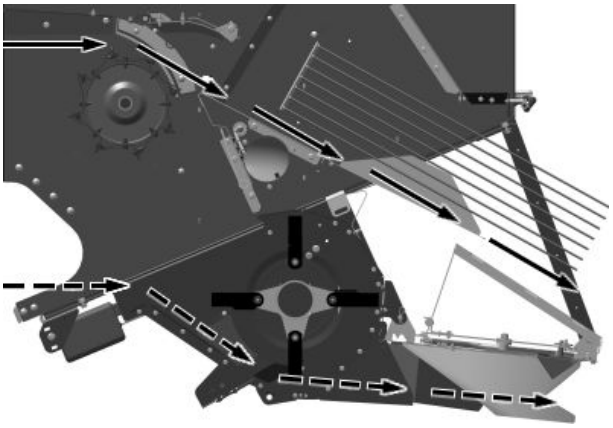
H98708 —UN—19OCT10

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

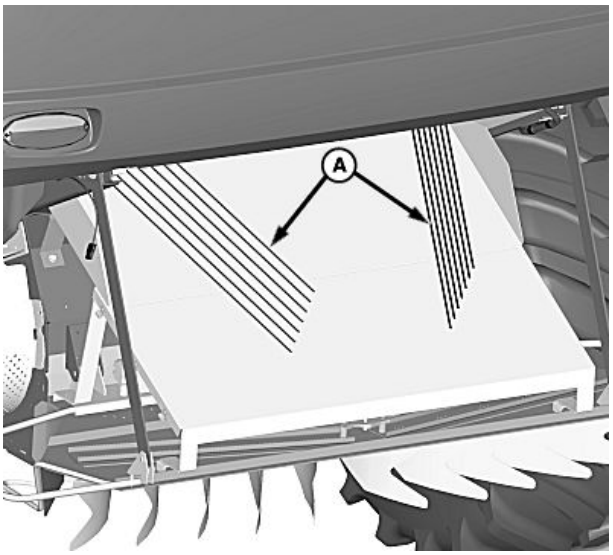
高配割晒型

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）

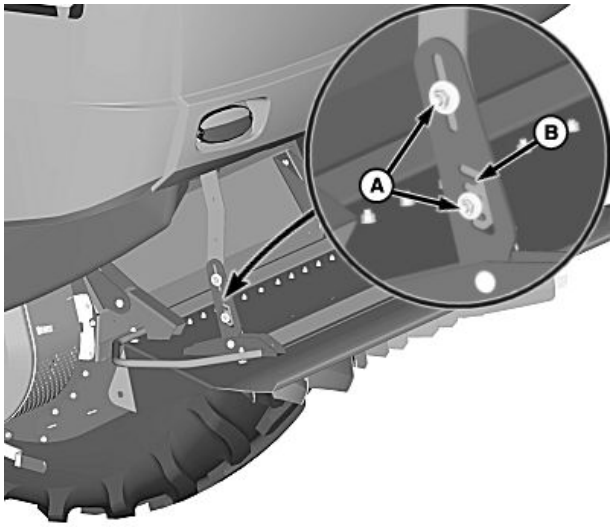
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

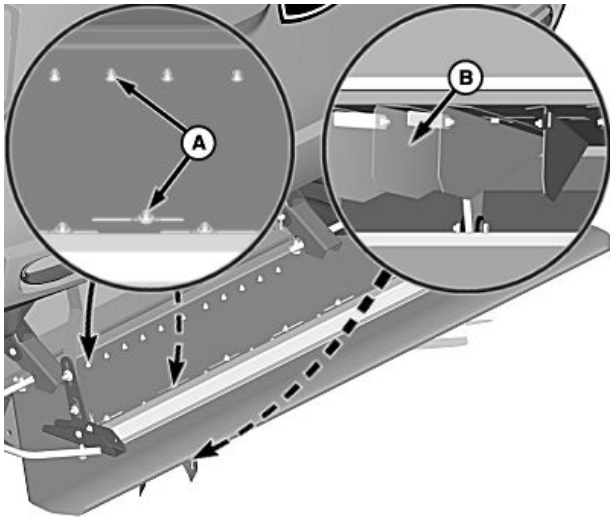
注意：如果出厂时的设置使抛撒宽度不合适或分布不平均，则对尾板叶片进行调整。

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。

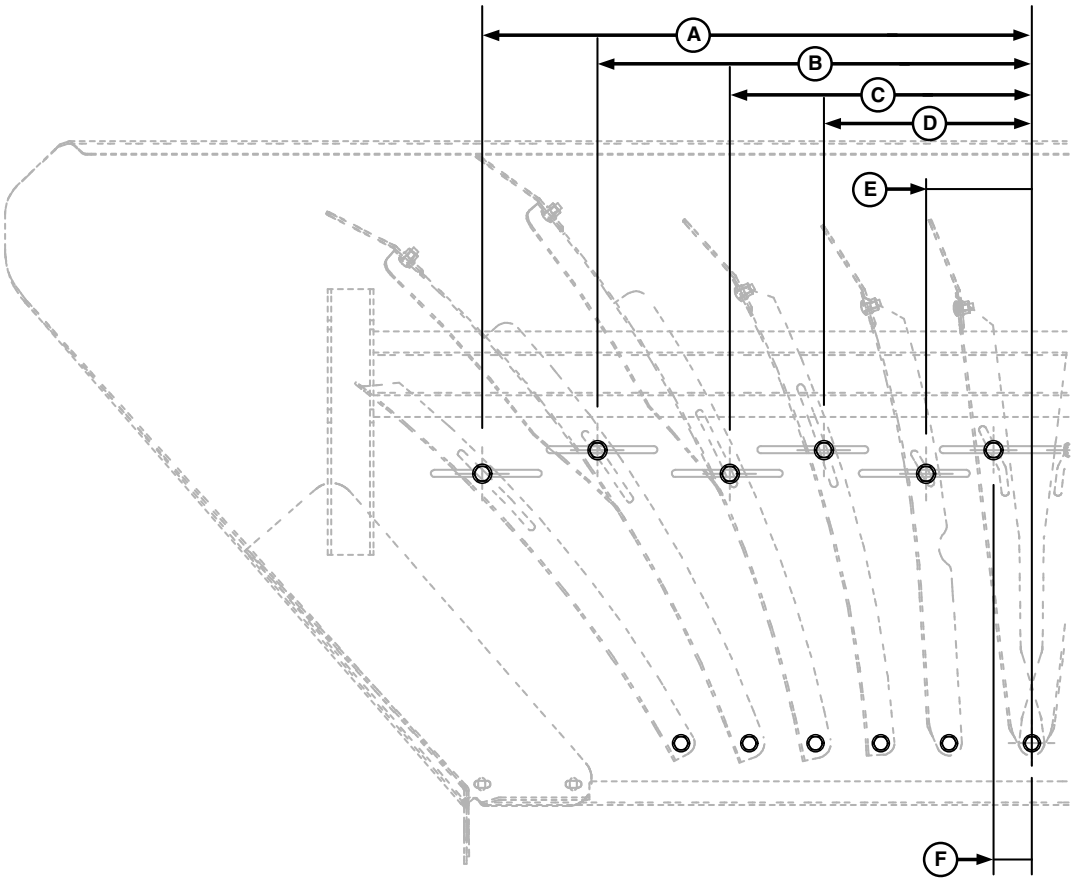
A—螺母 **B—尾板叶片**



H98133 —UN—20SEP10

SS43267,000060B -14-04JUN15-1/1

尾板叶片（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

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。

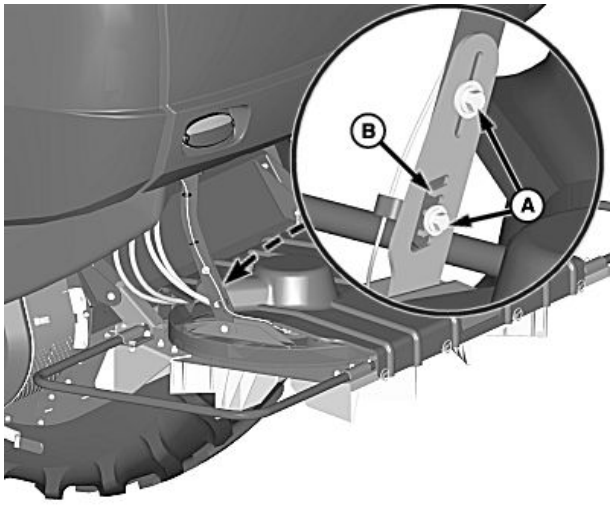
机器停放在水平地面上。

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

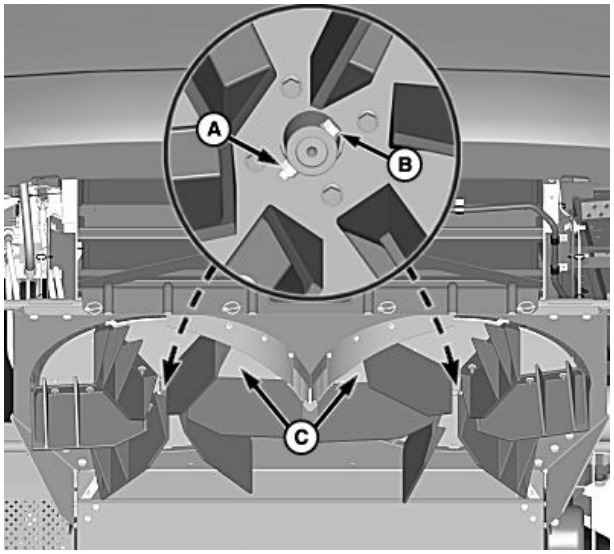
PowerCast™ 尾板片 — 更换（选装）

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

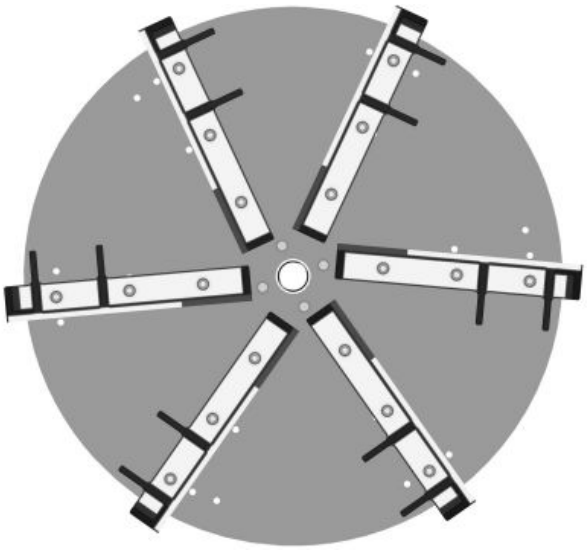
重要提示：更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

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

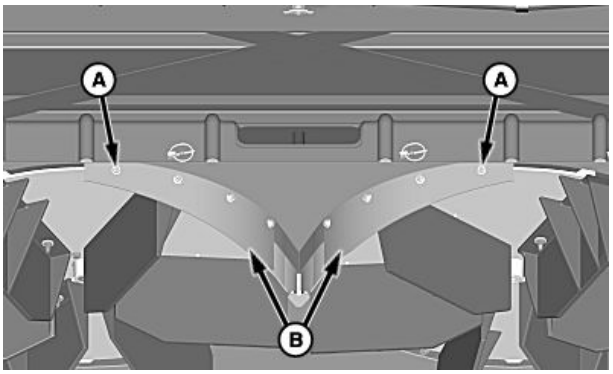
注意：在茎秆坚韧、粗重的作物条件下收获作业时，可以拆下护罩，使更多的物料朝向机器中心部位抛撒。

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

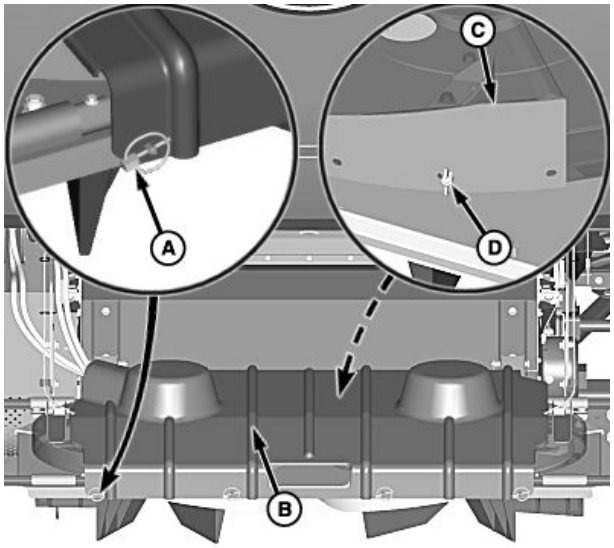
存放位置

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）：

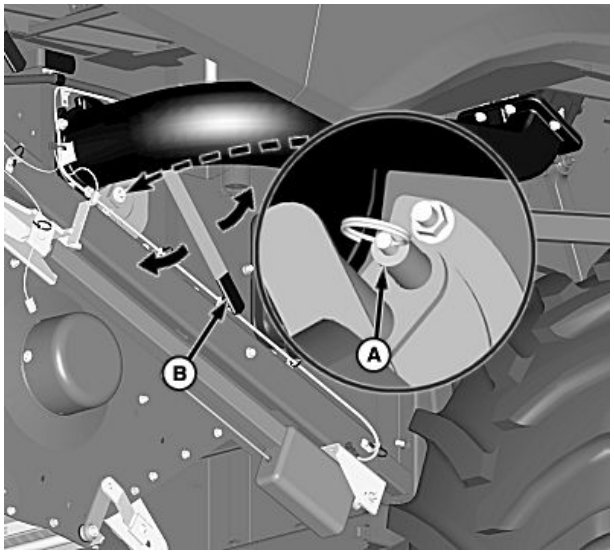
拉出锁定销（A），将作物分流器设备（B）移到“上”位置。检修清粮室时，作物分流器手柄必须在“上”位置。

大籽粒位置（D）：

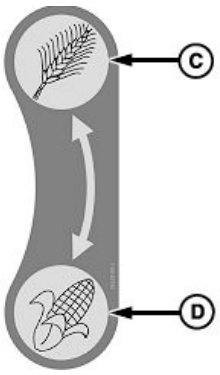
注意：收获玉米或向日葵时，作物分流器手柄必须在“下”位置。

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



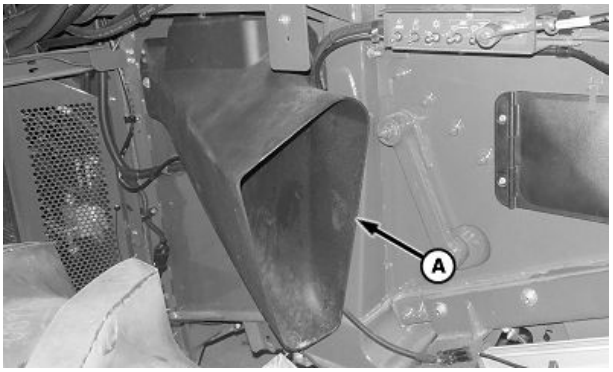
H99171 —UN—23NOV10

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

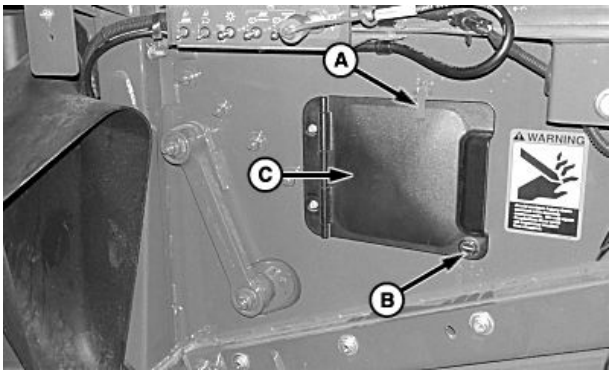
上抛式逐稿轮底板（如果配备）— 拆卸（高配残茬型）

重要提示：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：如果是玉米/大籽粒作物，必须安装上拨式逐稿轮底板，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



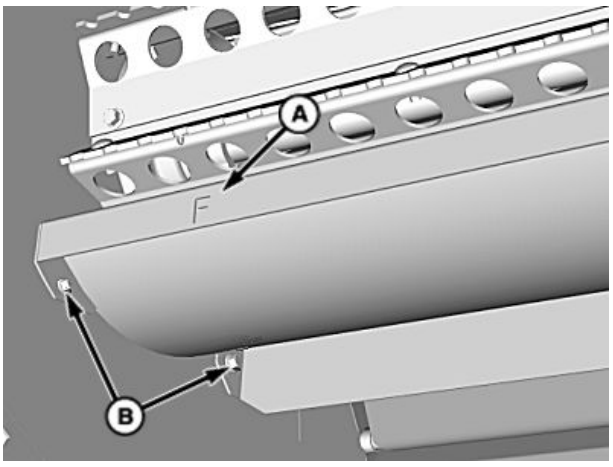
H115544 —UN—20AUG15

OUO6075,00041DC -14-14JAN16-1/2

注意：拆卸上抛式逐稿轮底板时，需要由两个人一起完成。其中一个人支撑住上抛式逐稿轮底板，同时另一个人拧下有头螺钉和螺母。

2. 支撑住上抛式逐稿轮底板（A），同时拧下有头螺钉和螺母（B）。

A—上抛式逐稿轮底板
B—有头螺钉和螺母



H113090 —UN—03MAR15

OUO6075,00041DC -14-14JAN16-2/2

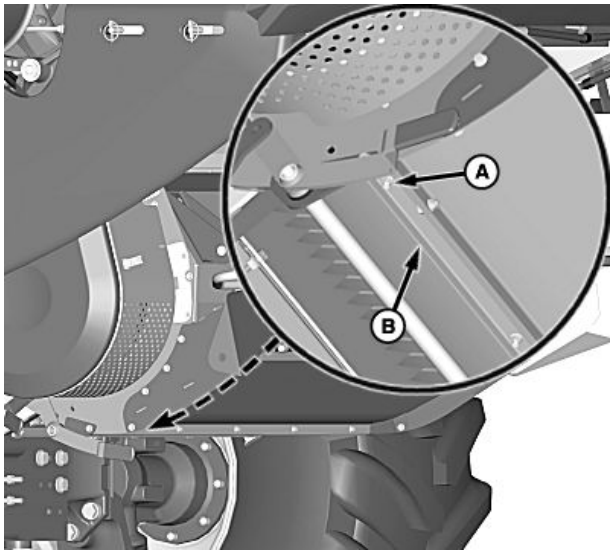
切碎器控制杆（选装）

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**

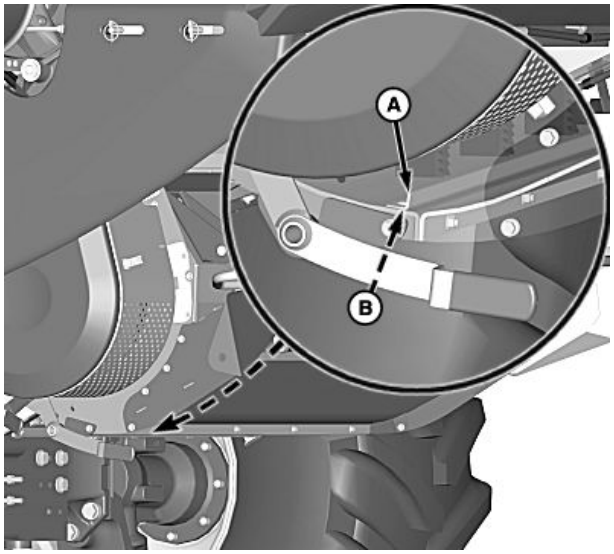


H98138 —UN—21SEP10

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

切碎器定刀刀杆—调整

小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

重要提示： 用于玉米时，刀杆必须完全分离。

注意： 割刀分离时切碎器可以工作，但切割质量将下降。用中间位置使动力使用效率最好和切割长度最理想。

割刀可被调至任意位置。 割刀位置决定物料的切碎长度。

刀杆结合位置：

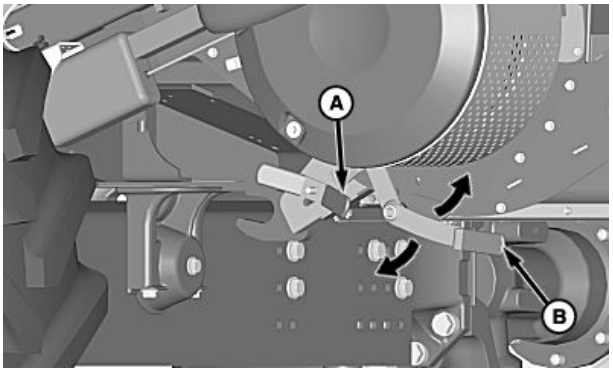
松开切碎器的翼形螺母（A）。

向下移动调节手柄（B）使刀杆在调整槽的顶部。

紧固翼形螺母使刀杆锁定在位。

刀杆分离位置：

松开切碎器的翼形螺母（A）。



H98137 —UN—20SEP10

刀杆结合位置

A—翼形螺母 **B—手柄**

向上移动调节手柄（B）使刀杆在调整槽的底部。

紧固翼形螺母使刀杆锁定在位。

OUO6075,00009C1 -14-21SEP10-1/1

切碎器定刀刀片—更换

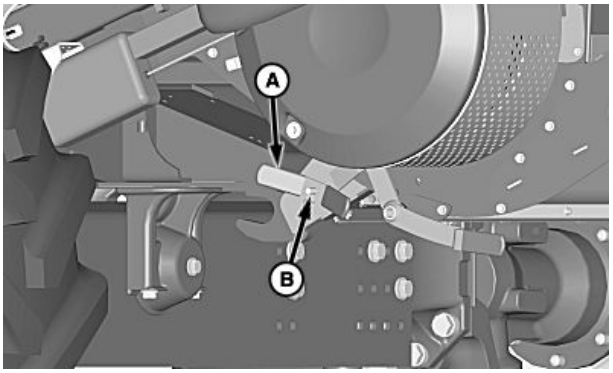
小心： 将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。 刀刃十分锋利。

松开切碎器的翼形螺母（A）。

向上移动调节手柄使刀杆在调整槽的底部。

注意： 将衬套固定在刀杆外端头，供以后组装使用。

支撑刀杆，向机器右侧推张紧杆（B）将其拆下。



H98140 —UN—21SEP10

A—翼形螺母 **B—张紧杆**

OUO6075,00009C0 -14-21SEP10-1/2

拆下固定杆（B）的销（A）。

松开用于使固定杆保持不动的卡子的锁母（C）。

移动固定杆直到其离开需更换的割刀。

将割刀翻面继续使用，或如果两面均被磨损，更换割刀。

使固定杆与割刀对正。

紧固卡子的锁母和安装销。

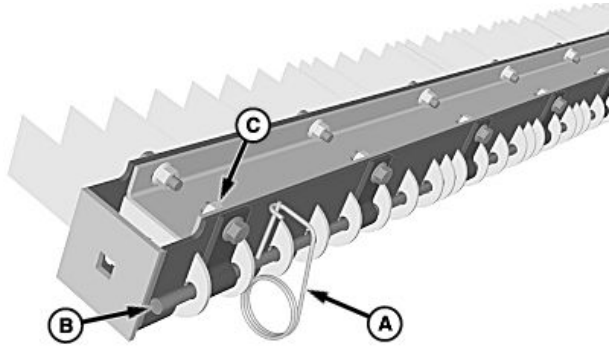
注意： 调整衬套至刀杆的外端位置。

安装刀杆总成和从机器右侧移动张紧杆。

安装翼形螺母和调整刀杆至所需位置。

重要提示： 用于玉米时，刀杆必须完全分离。

紧固翼形螺母使刀杆锁定在位。



H82430 —UN—14FEB05

A—销 **C—锁母**
B—固定杆

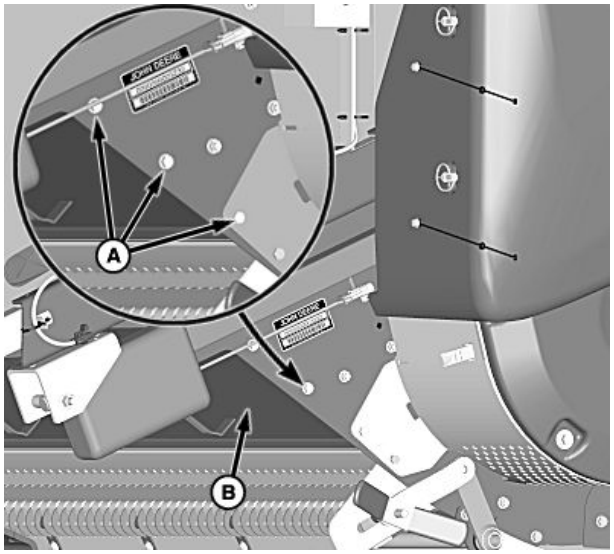
OUO6075,00009C0 -14-21SEP10-2/2

切碎器检修门

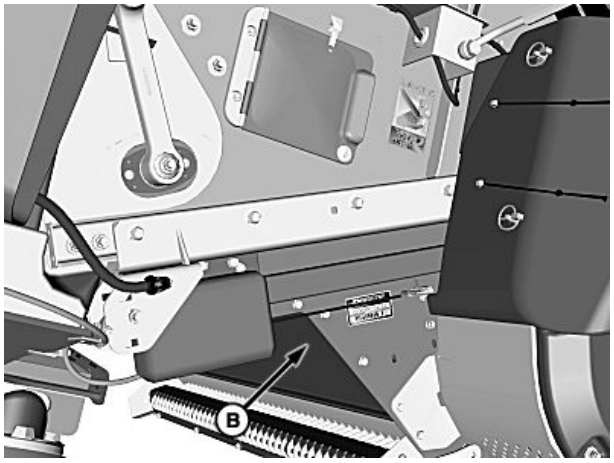
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拧下切碎器两侧的有头螺钉（A），拆下检修门（B）。

A—有头螺钉 **B—检修门**



H113088 —UN—03MAR15



H113086 —UN—02MAR15

SS43267,0000533 -14-03MAR15-1/1

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：所示转子表示斗和桨板刀片的刀片更换实例。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。

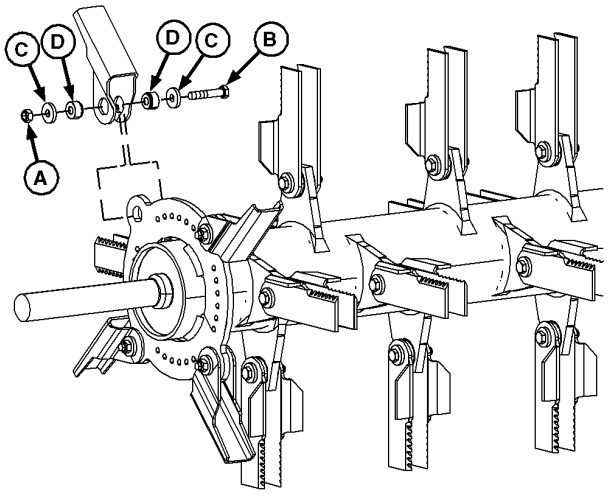
拆下锁紧螺母（A）、有头螺钉（B）、垫圈（C）和衬套（D）。

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.....70 牛·米（52 磅英尺）



H87281 —UN—01AUG07

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—垫圈
D—衬套

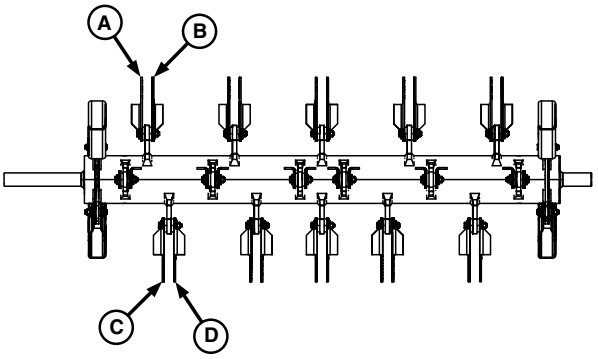
OUO6075,0004648 -14-09MAR17-1/3

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



H107307 —UN—22MAR13

接下页

OUO6075,0004648 -14-09MAR17-2/3

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）。

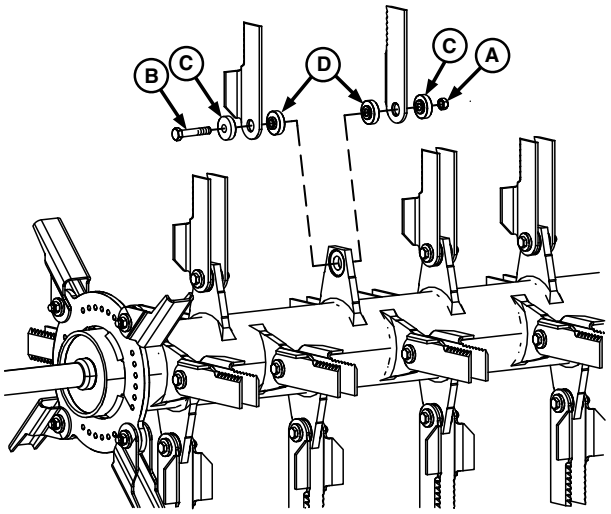
拆下并检查衬套（C 和 D）。

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.....70 牛·米（52 磅英尺）



H98142 —UN—21SEP10

A—锁紧螺母
B—有头螺钉
C—衬套
D—衬套

OUO6075,0004648 -14-09MAR17-3/3

中间切断刀 — 更换（高级 PowerCast™ 尾板）

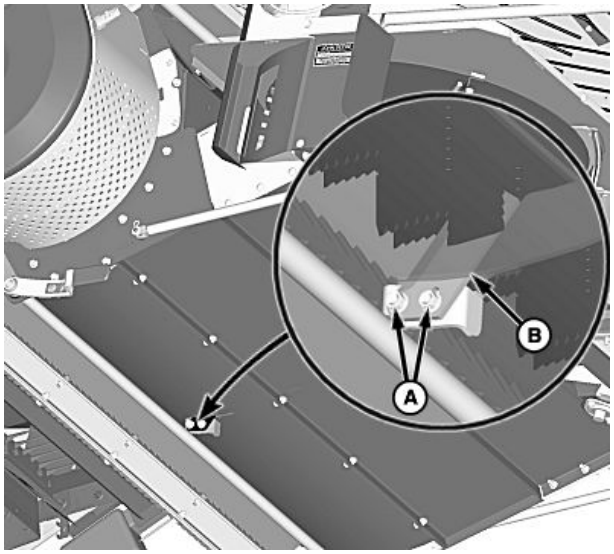
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。刀刃十分锋利。

拆下紧固件（A），报废中间切断刀（B）。

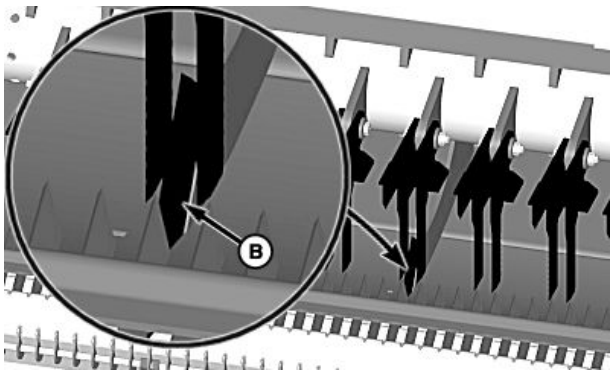
注意：割刀必须顶住中间切断刀，不允许有间隙。

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

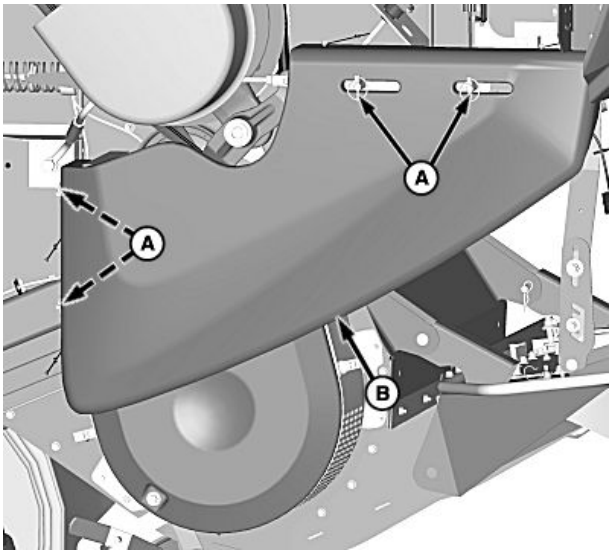
OUO6075,00046FE -14-05APR17-1/1

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**



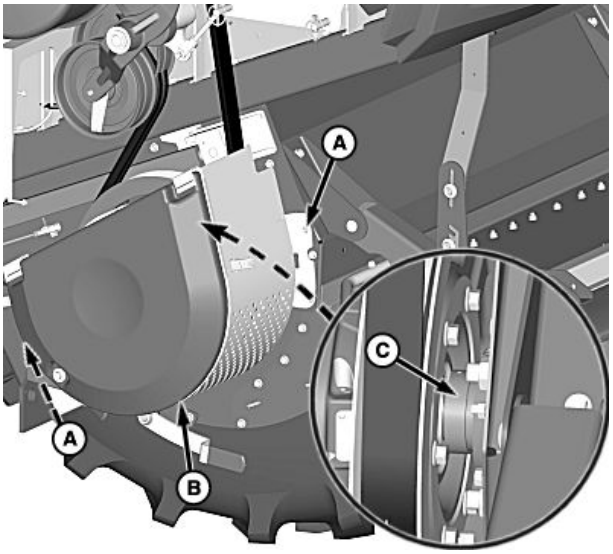
H98146 —UN—21SEP10

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）　　**C—锁环**
B—防护罩



H98147 —UN—21SEP10

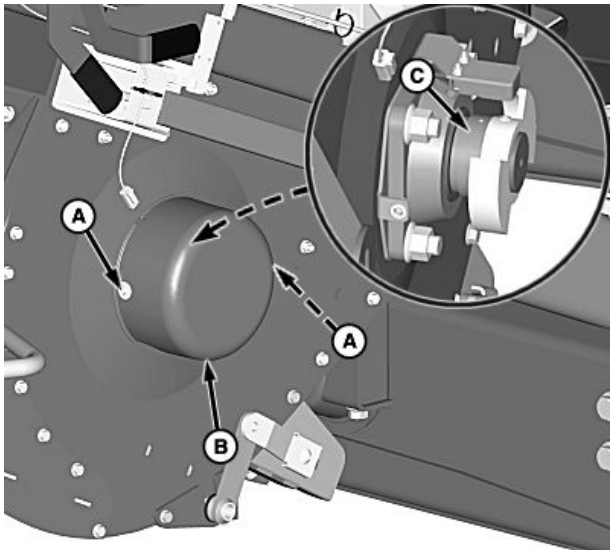
接下页

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

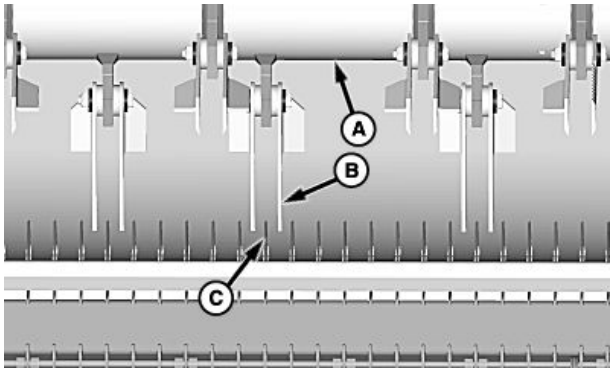
OUO6075,00009C4 -14-21SEP10-3/4

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

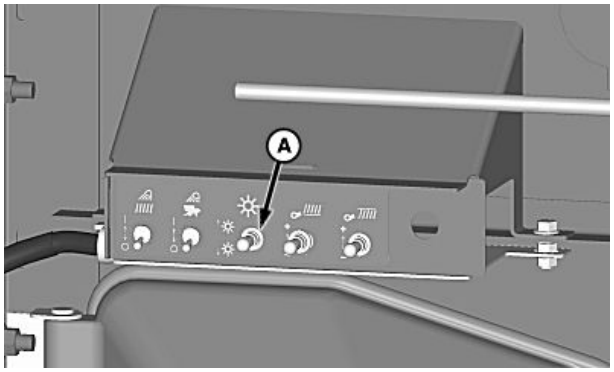
OUO6075,00009C4 -14-21SEP10-4/4

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

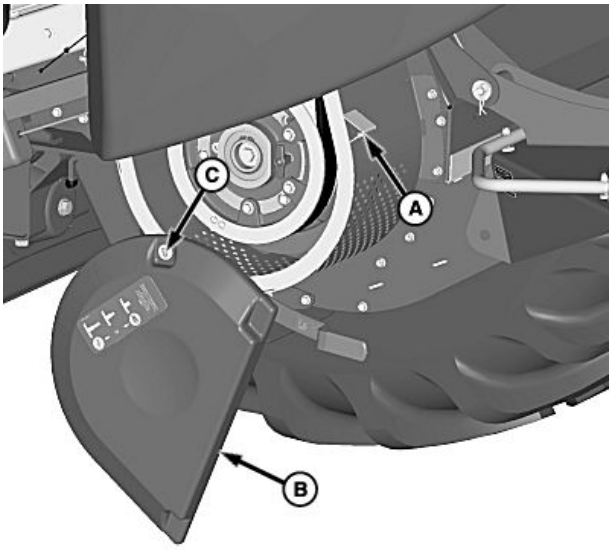
OUO6075,00009C6 -14-21SEP10-1/1

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

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）。

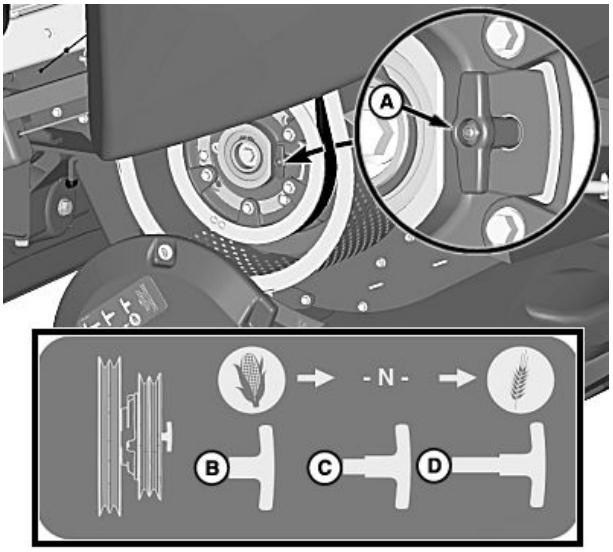
高速位置：

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

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。

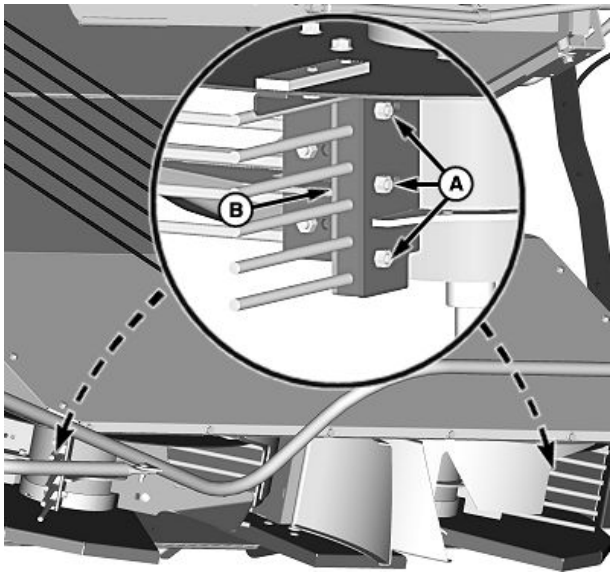
重要提示： 更换所有橡胶架，保持抛撒器盘动平衡。

根据需要安装橡胶架和指杆更换件。

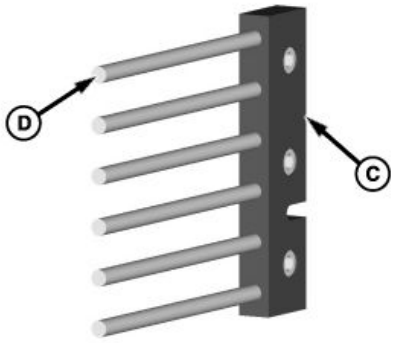
必须确保将橡胶架和支架安装在原来拆下时所在的孔中。

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。

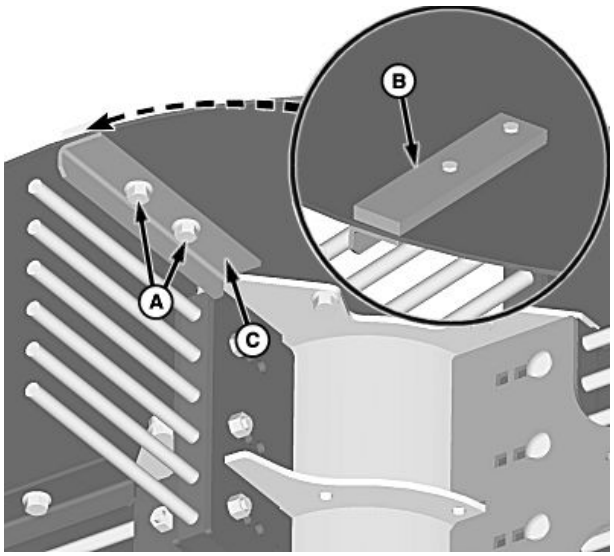
重要提示：更换所有弯板支架，保持抛撒器盘动平衡。

根据需要安装更换的弯板支架。

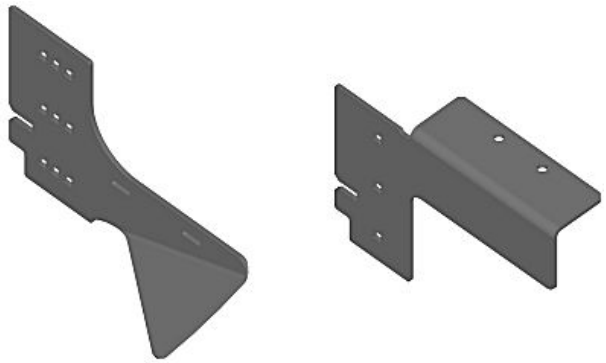
紧固紧固件并根据需要对其余抛撒器盘重复上述程序。

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

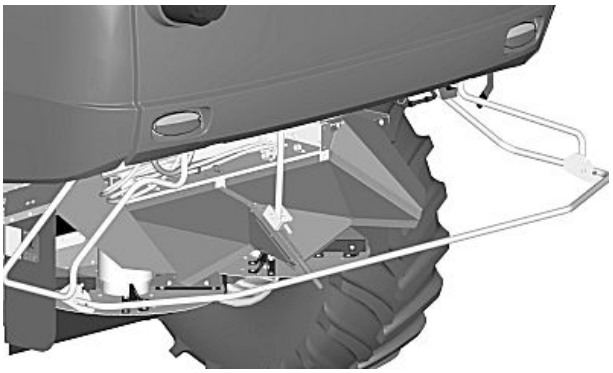


H102241 —UN—23JUN11

小籽粒弯板 / 玉米弯板

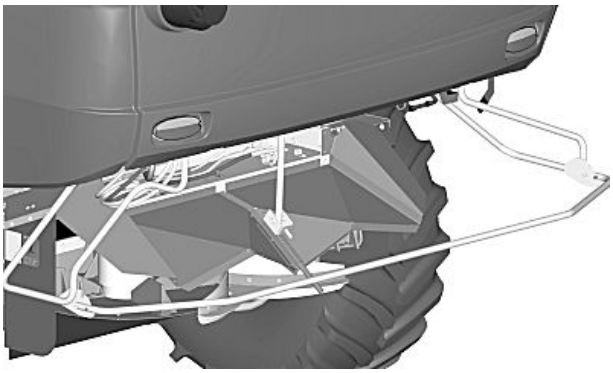
SS43267,0000592 -14-26MAR15-2/2

抛撒器（一般信息）



H98186 —UN—23SEP10

单速抛撒器



H98187 —UN—23SEP10

双速抛撒器

小心：不要让任何人站在正在运转的抛撒器后面。关闭发动机、结合驻车制动器并拔下钥匙，然后再调整抛撒器。

在升起状态的抛撒器上进行任何保养或维护作业前，必须将锁定销完全插入位。

注意：详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

OUO6075,000436E -14-19DEC16-1/1

抛撒器 — 禾铺位置

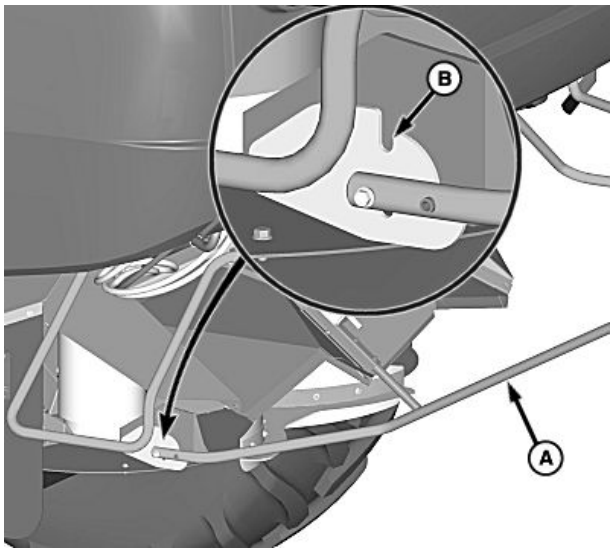
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。在升起状态的抛撒器上进行任何保养或维护作业前，必须将锁定销完全插入位。

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

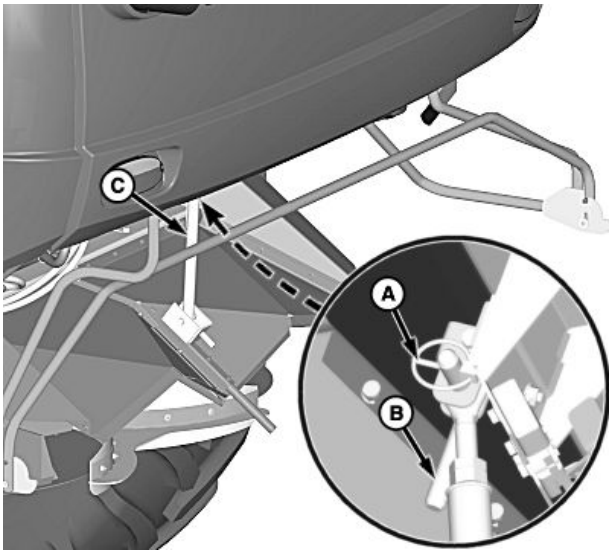
接下页

OUO6075,000436F -14-19DEC16-1/3

拆下销（B）和下支撑管（C）处的快速锁销（A）。

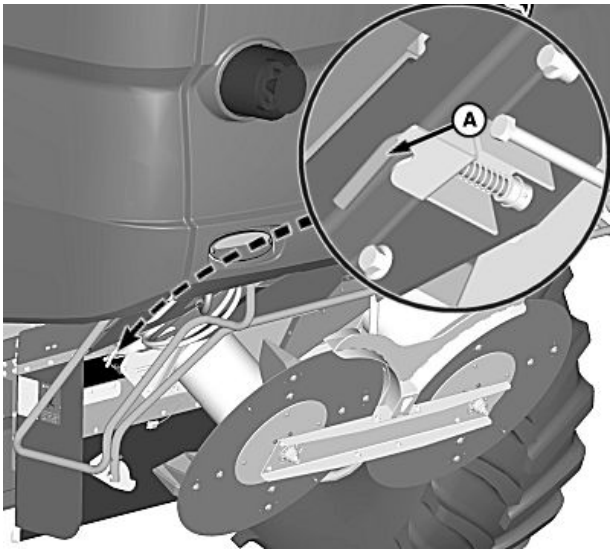
注意：将销放回存放位置并用快速锁销锁定。

A—快速锁销
B—销
C—支撑管

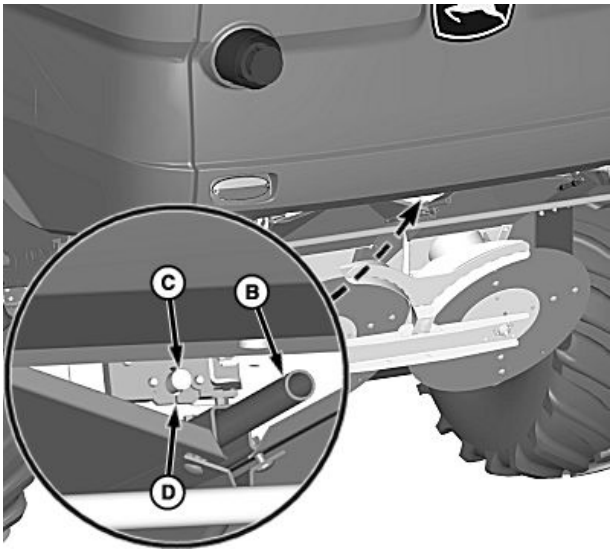


H98189 —UN—23SEP10

OUO6075,000436F -14-19DEC16-2/3



H98190 —UN—23SEP10



H98191 —UN—23SEP10

A—销
B—手柄
C—销
D—锁闩总成

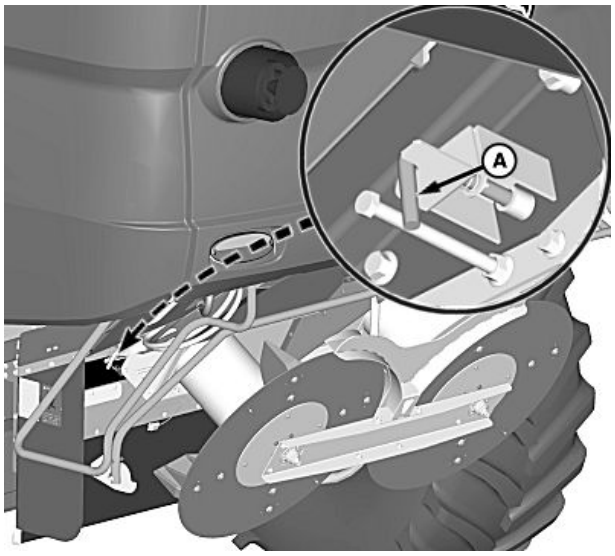
拉销（A），将抛撒器升至最高位置。

用手柄（B）提升抛撒器，直到销（C）完全插入锁闩总成（D）中。

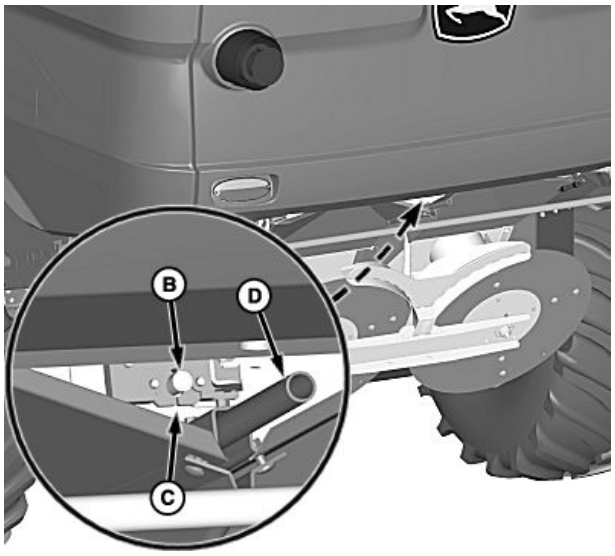
注意：将抛撒器转速设置到零。详细信息，参见“秸秆管理应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

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。

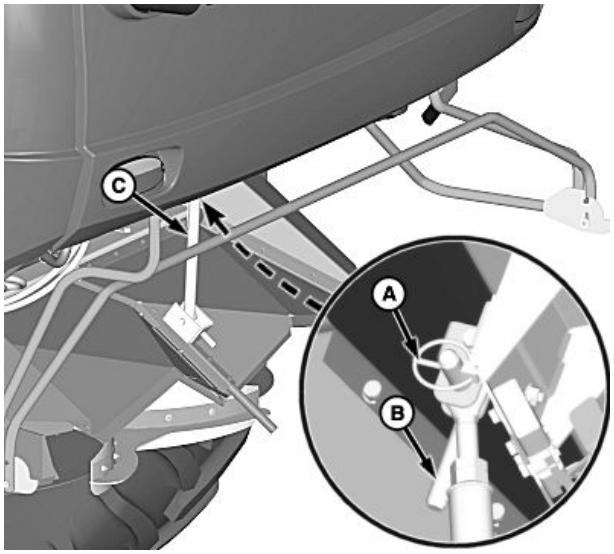
从锁闩总成（C）上松开销（B），用手柄（D）降下抛撒器。

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

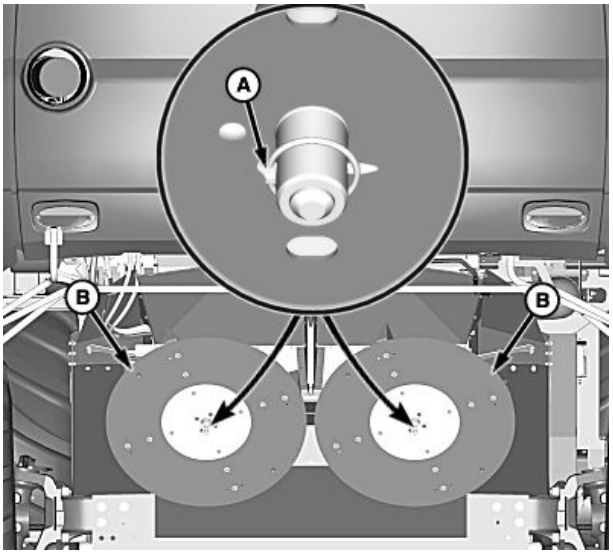
小心： 抛撒器盘总成重约25公斤（55磅）。

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

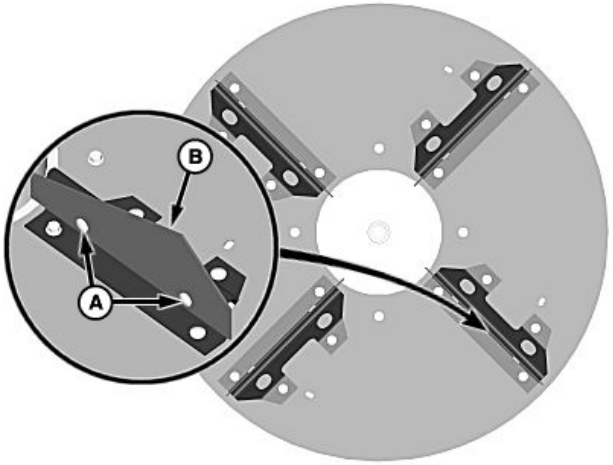
重要提示： 更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

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）。

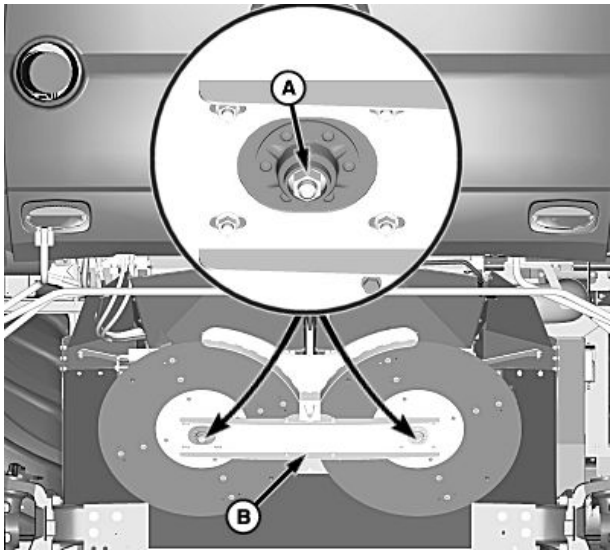
重要提示： 抛撒器盘总成分左、右侧。 拆下前标记抛撒器盘总成位置。

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



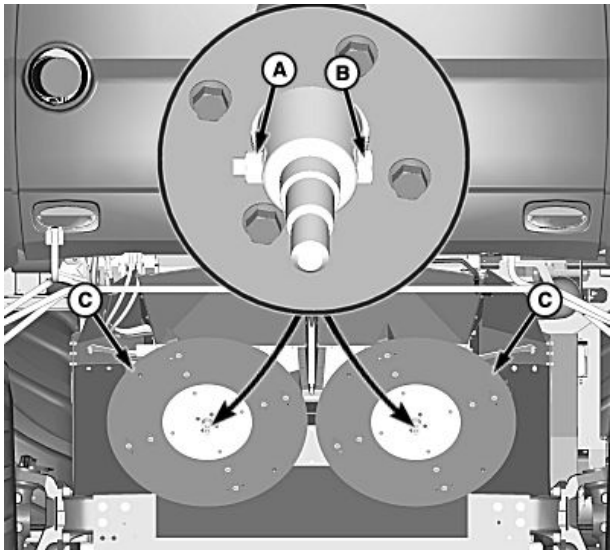
H98195 —UN—08OCT10

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

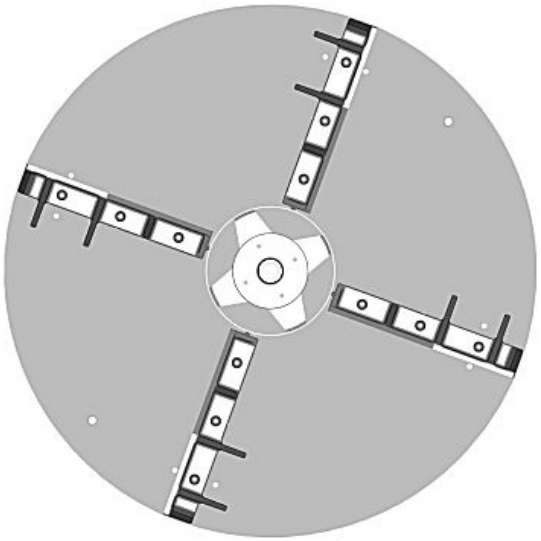
重要提示： 更换磨损或损坏的刀片时，必须确保同时更换抛撒器盘的另一侧，确保保持抛撒器盘的动平衡。

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

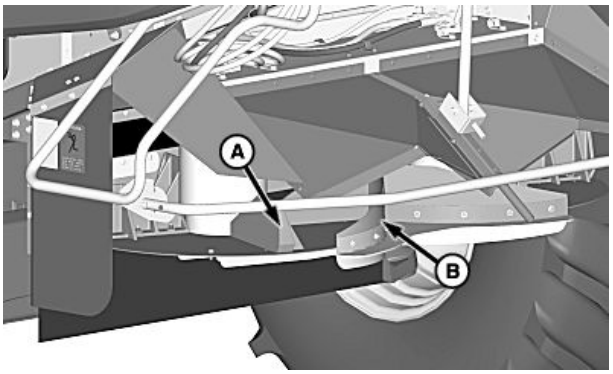
OUO6075,00009D6 -14-23SEP10-3/3

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

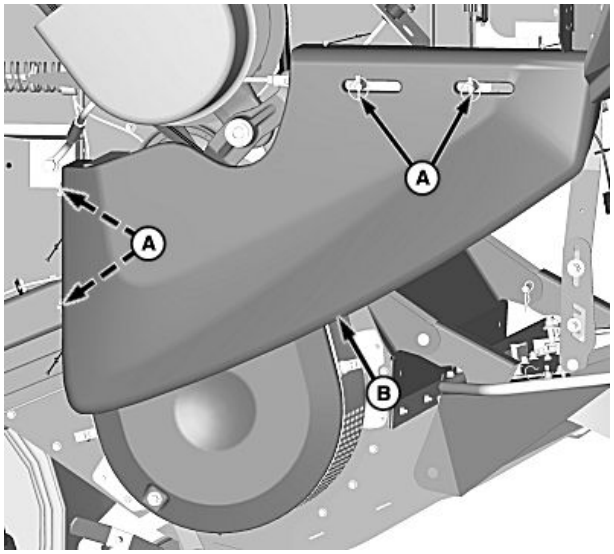
切碎器传动皮带张力 — 调节

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



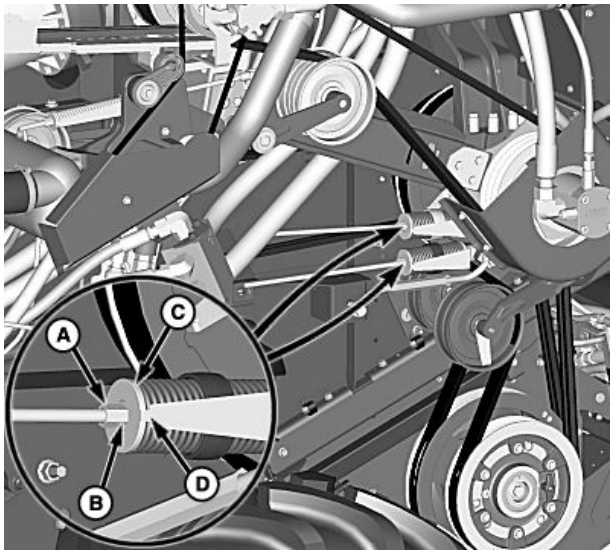
H98146 —UN—21SEP10

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

切碎器皮带 — 更换

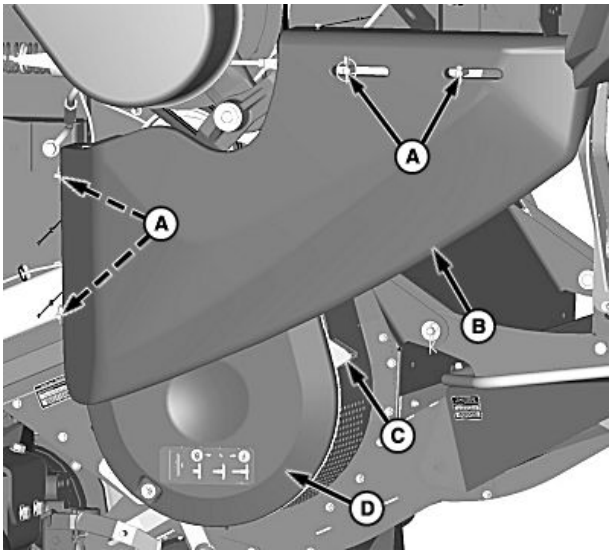
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：切碎器需要移动到中间位置，皮带才能更容易安装。

拆下快速锁销（A）和防护罩（B）。

松开锁闩（C），转动防护罩（B），将其打开。

A—快速锁销
B—防护罩
C—锁闩
D—防护罩



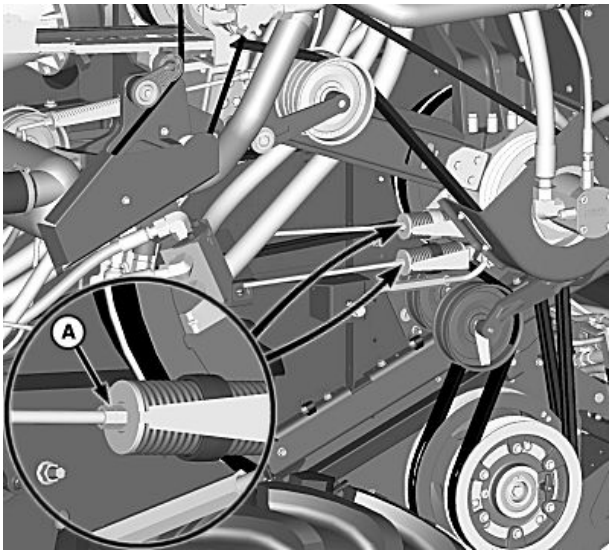
H105442 —UN—18MAY12

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-1/10

注意：在松开张紧器螺母之前做好标记，以便重新组装。

松开螺母（A），释放皮带的张力。

A—螺母



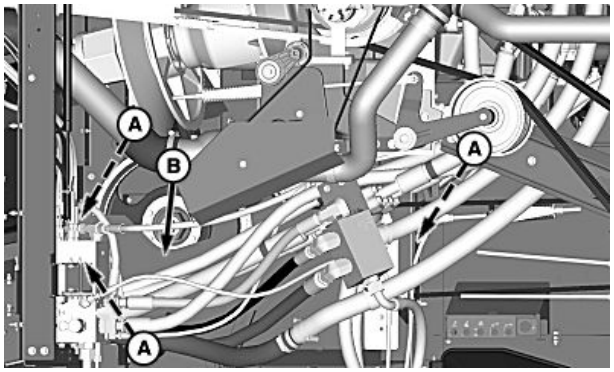
H108276 —UN—18JUN13

接下页

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-2/10

拆下有头螺钉（A）和防护罩（B）。

A—有头螺钉 **B—防护罩**

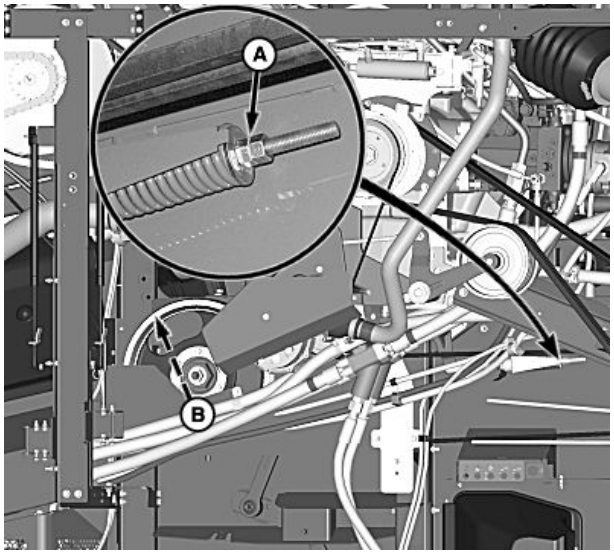


H108266 —UN—18JUN13

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-3/10

松开螺母（A），释放排料逐稿轮皮带（B）上的皮带张力。

A—螺母 **B—排料逐稿轮皮带**

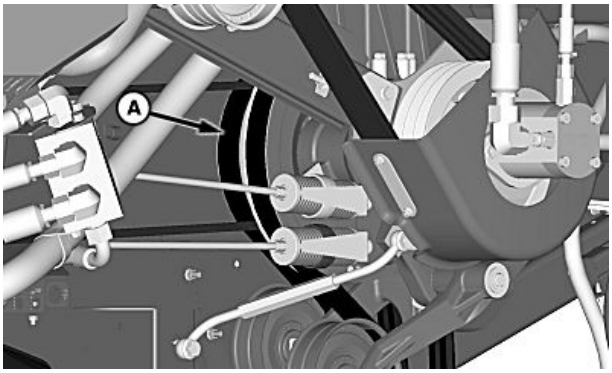


H108267 —UN—18JUN13

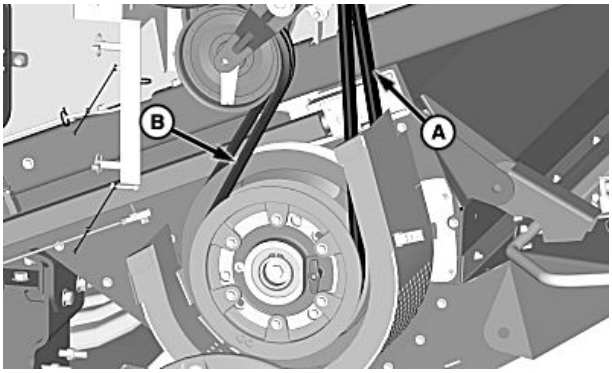
接下页

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-4/10

内切碎器皮带：



H107035 —UN—26FEB13



H98161 —UN—21SEP10

A—内切碎器传动皮带　　B—外切碎器传动皮带

注意：转动皮带，使皮带配合到滑轮和侧板之间。

从上滑轮上拆下内切碎器传动皮带（A）。

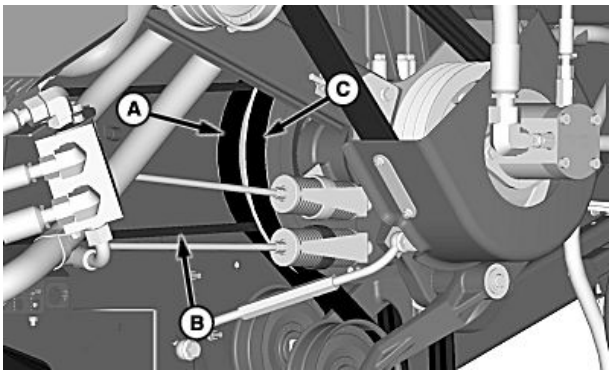
从下滑轮上拆下外切碎器传动皮带（B）。

从下滑轮上拆下内切碎器传动皮带。

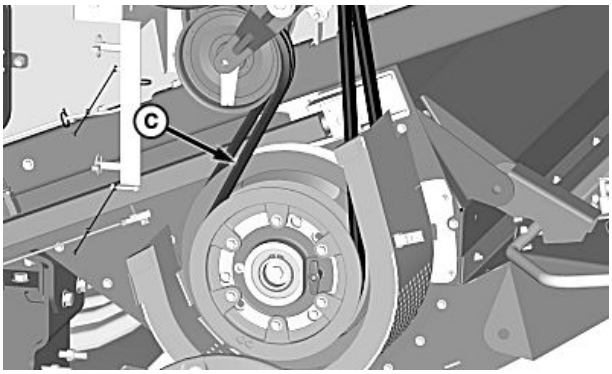
按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-5/10

外切碎器皮带：



H107027 —UN—26FEB13



H107028 —UN—26FEB13

A—内切碎器传动皮带　　B—排料逐稿轮皮带

C—外切碎器传动皮带

注意：转动皮带，使皮带配合到滑轮和侧板之间。

从上滑轮上拆下内切碎器传动皮带（A）和排料逐稿轮皮带（B）。

从上、下滑轮上拆下外切碎器传动皮带（C）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

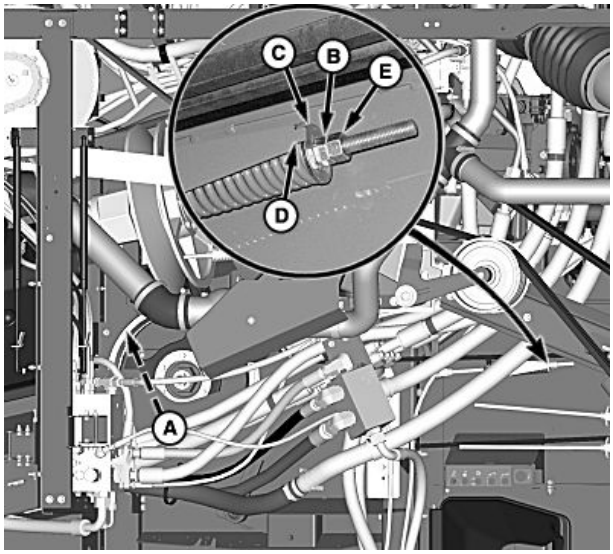
接下页

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-6/10

在滑轮上安装排料逐稿轮皮带（A）。

紧固螺母（B），直到垫圈（C）位于标尺（D）端头和台阶底部之间。 紧固锁紧螺母（E）。

A—排料逐稿轮皮带
B—螺母
C—垫片
D—标尺
E—锁紧螺母

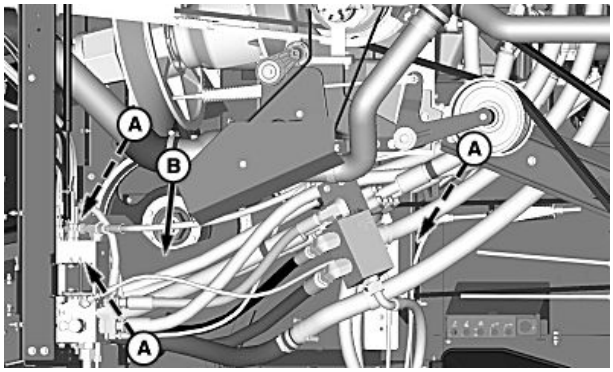


H108277 —UN—18JUN13

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-7/10

安装防护罩（B）并用有头螺钉（A）固定。

A—有头螺钉
B—防护罩



H108266 —UN—18JUN13

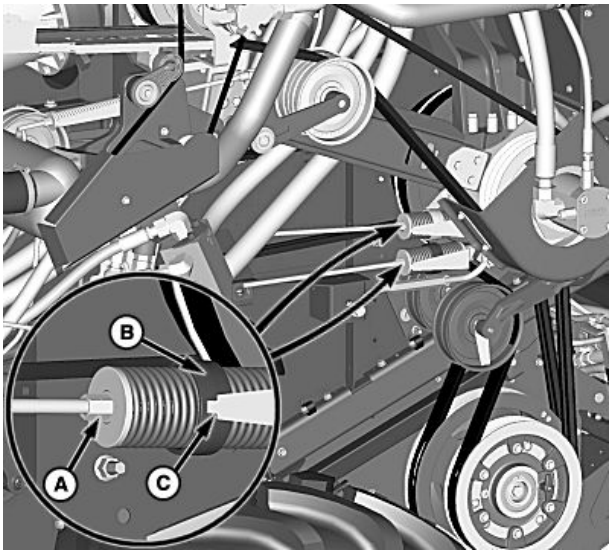
接下页

OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-8/10

将切碎器降到中间位置。

紧固螺母（A），直到弹簧导向器（B）如图所示安到标尺（C）末端。

A—螺母
B—弹簧导向器
C—标尺



H108278 —UN—18JUN13

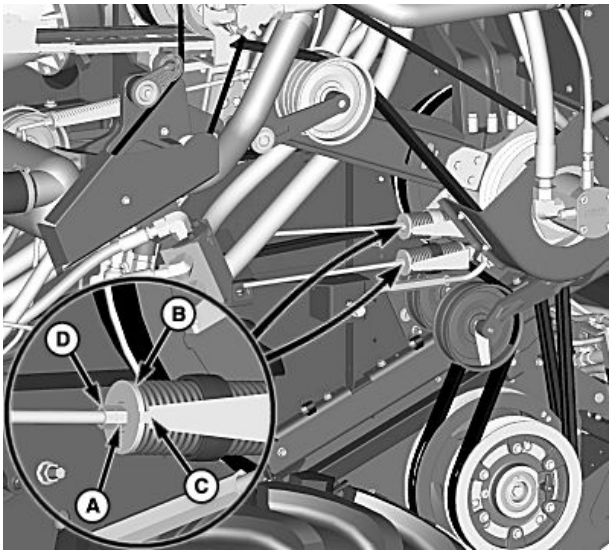
OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-9/10

将切碎器完全降下，正确张紧皮带。

紧固螺母（A），直到垫圈（B）位于标尺（C）端头和台阶底部之间。紧固锁紧螺母（D）。

安装防护罩并用快速锁销固定。

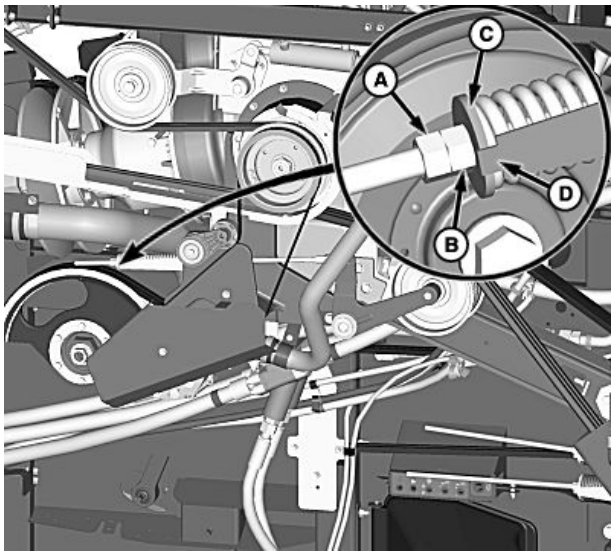
A—螺母
B—垫片
C—标尺
D—锁紧螺母



H108279 —UN—18JUN13

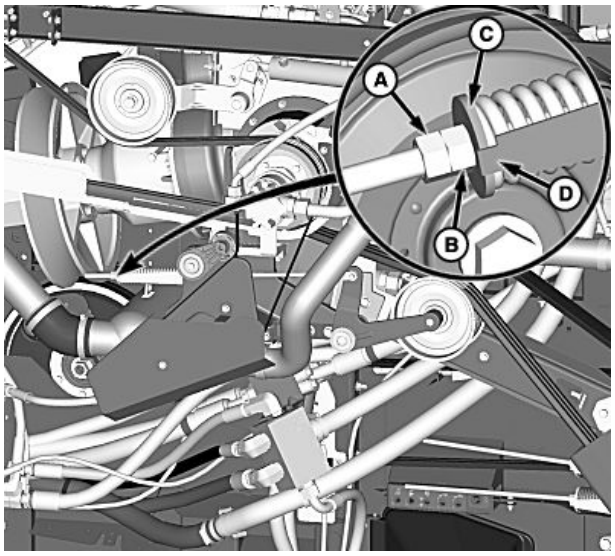
OUO6075,00013E0 -14-18JUN13-10/10

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。

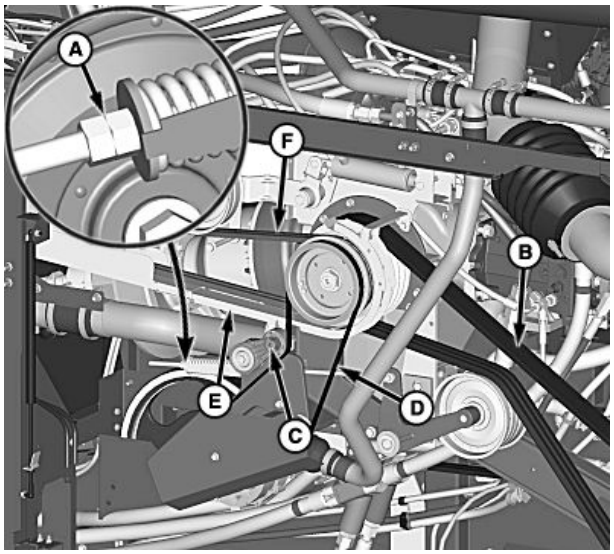
松开螺母（A），释放切碎器中间轴皮带（B）上的皮带张力。

用大力杆释放张紧臂（C）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（D）。

从皮带护挡（E）上拆下有头螺钉。

拆下并保留卸粮搅龙传动皮带（F）。

A—螺母
B—切碎器中间轴皮带
C—张紧臂
D—发动机杂质管理皮带（如果配备）
E—皮带护挡
F—卸粮搅龙传动皮带



H108282 —UN—18JUN13

接下页

OUO6075,0004680 -14-11APR17-1/5

带液压油泵

拆下防护罩两边的紧固件（A）和连接板（B）。

从泵总成支架上拆下螺母（C）。

注意：拆卸时检查确认垫圈和隔振垫保持在位。拆卸总成时，把先前拆下的螺母安装上，以便使垫圈和隔离垫保持在位。

从泵总成上拆下有头螺钉（D）。

拆下防护罩（E）和泵总成支架。

将防护罩和泵总成支架支撑在一边。

从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（F）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

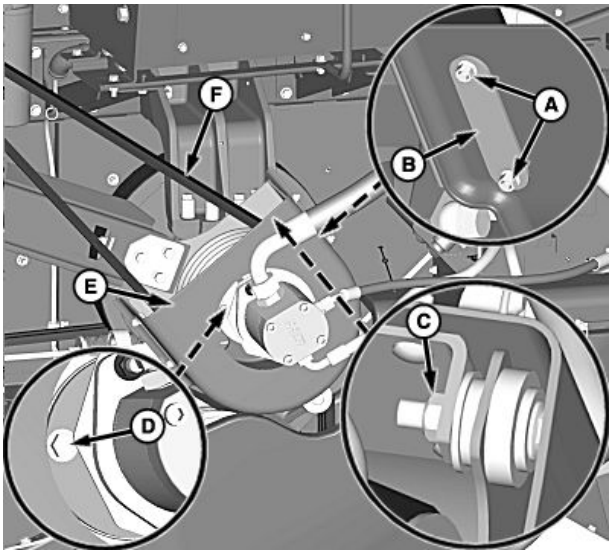
将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉—转矩.....80 牛·米（59 磅英尺）

注意：将泵总成上的轴键和滑轮中的键槽对齐。检查确认垫圈和隔振垫在泵总成支架上仍然保持在位。

安装防护罩和泵总成支架，并用螺母固定。



H98502 —UN—20OCT10

A—紧固件
B—连接板
C—螺母
D—有头螺钉（2 个）
E—防护罩
F—切碎器中间轴皮带

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。

OUO6075,0004680 -14-11APR17-2/5

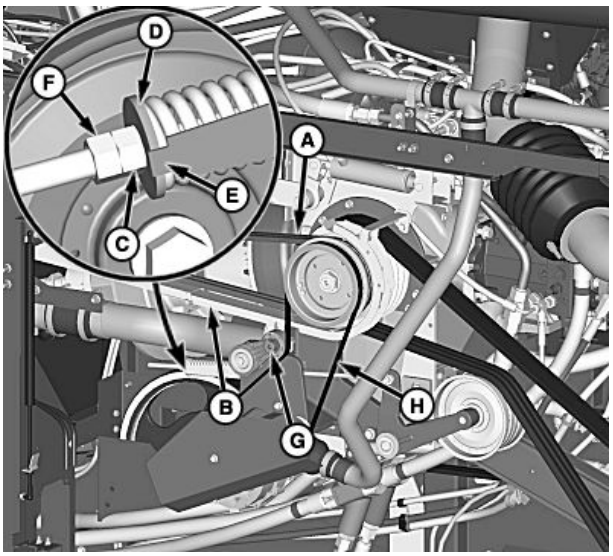
安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108284 —UN—18JUN13

接下页

OUO6075,0004680 -14-11APR17-3/5

不带液压油泵

拆下防护罩（C）两边的紧固件（A）和连接板（B）。

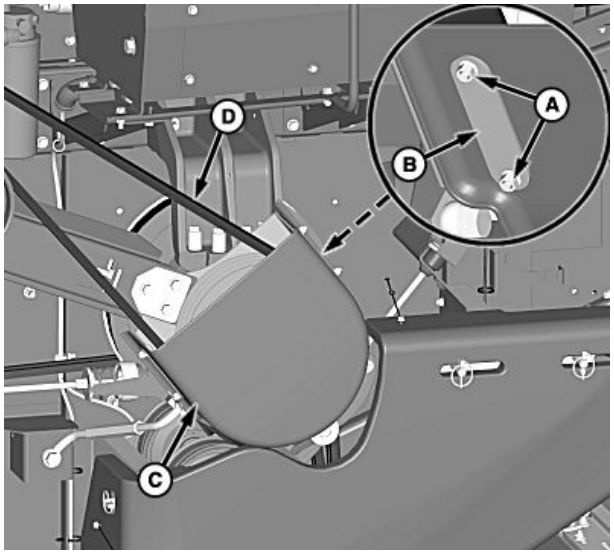
从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（D）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

将防护罩和支架孔对正。

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。

A—紧固件
B—连接板
C—防护罩
D—切碎器中间轴皮带



H98500 —UN—08OCT10

OUO6075,0004680 -14-11APR17-4/5

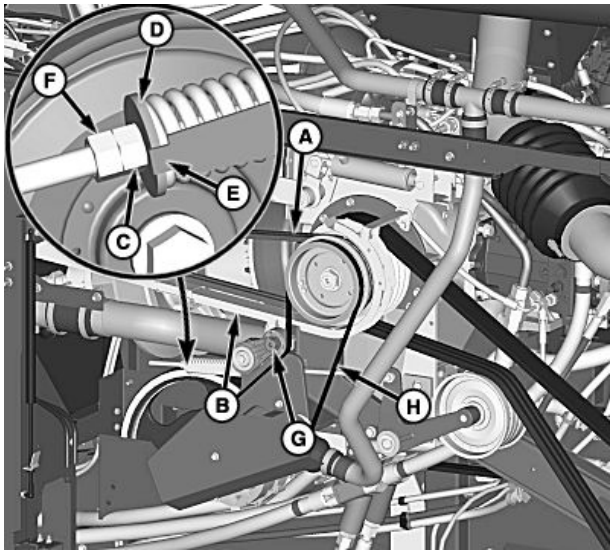
安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108285 —UN—18JUN13

OUO6075,0004680 -14-11APR17-5/5

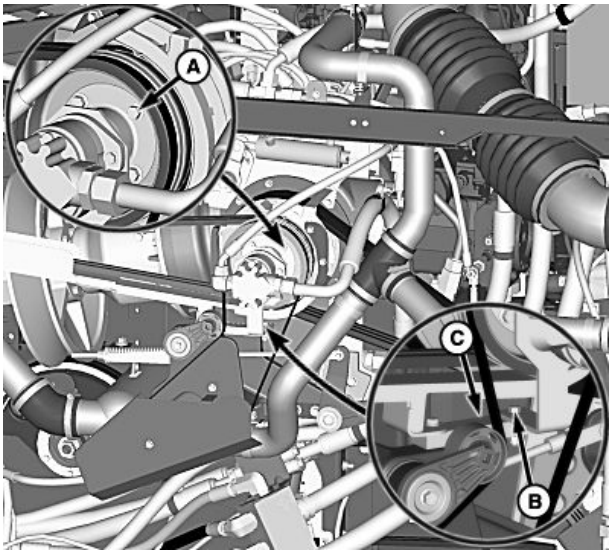
切碎器中间轴皮带 — 更换（B 型）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拆下隔离垫连接板（C）上的有头螺钉（A）和紧固件（B）。

拆下泵总成，并支撑在一边。

A—有头螺钉（4 个）
B—紧固件
C—隔离垫连接板



H108283 —UN—18JUN13

OUO6075,0004681 -14-11APR17-1/8

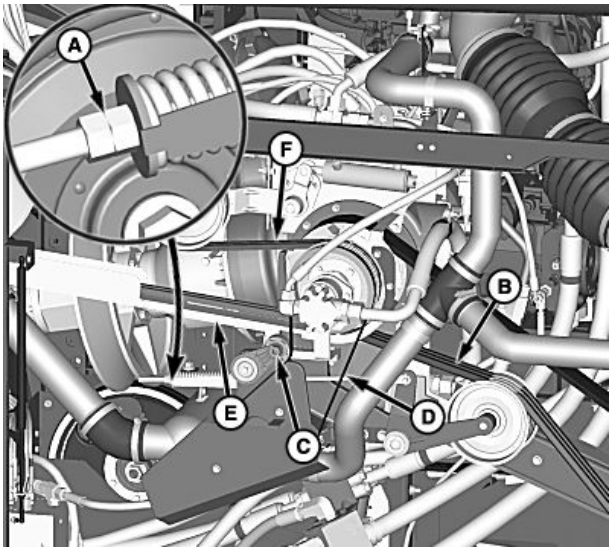
松开螺母（A），释放切碎器中间轴皮带（B）上的皮带张力。

用大力杆释放张紧臂（C）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（D）。

从皮带护挡（E）上拆下有头螺钉。

拆下并保留卸粮搅龙传动皮带（F）。

A—螺母
B—切碎器中间轴皮带
C—张紧臂
D—发动机杂质管理皮带（如果配备）
E—皮带护挡
F—卸粮搅龙传动皮带



H108286 —UN—18JUN13

接下页

OUO6075,0004681 -14-11APR17-2/8

带液压油泵

拆下防护罩两边的紧固件（A）和连接板（B）。

从泵总成支架上拆下螺母（C）。

注意：拆卸时检查确认垫圈和隔振垫保持在位。拆卸总成时，把先前拆下的螺母安装上，以便使垫圈和隔离垫保持在位。

从泵总成上拆下有头螺钉（D）。

拆下防护罩（E）和泵总成支架。

将防护罩和泵总成支架支撑在一边。

从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（F）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

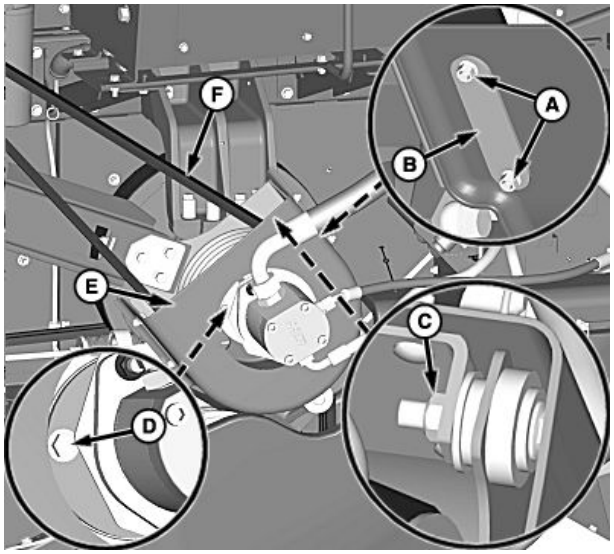
将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

技术规格

有头螺钉—转矩.....80 牛·米（59 磅英尺）

注意：将泵总成上的轴键和滑轮中的键槽对齐。检查确认垫圈和隔振垫在泵总成支架上仍然保持在位。

安装防护罩和泵总成支架，并用螺母固定。



H98502 —UN—20OCT10

A—紧固件
B—连接板
C—螺母
D—有头螺钉（2 个）
E—防护罩
F—切碎器中间轴皮带

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。

OUO6075,0004681 -14-11APR17-3/8

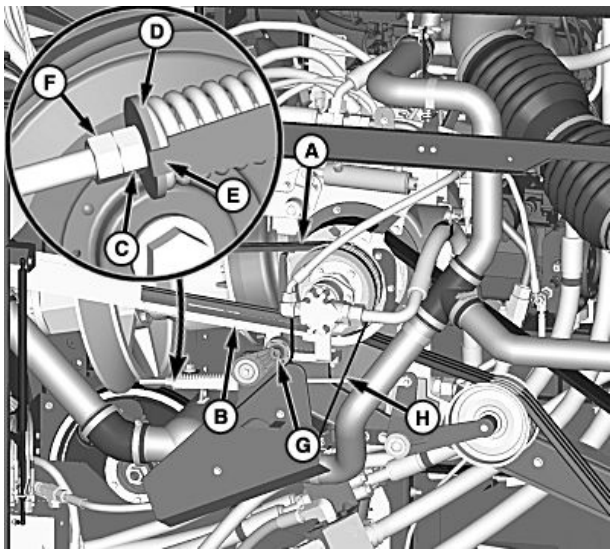
安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108287 —UN—18JUN13

接下页

OUO6075,0004681 -14-11APR17-4/8

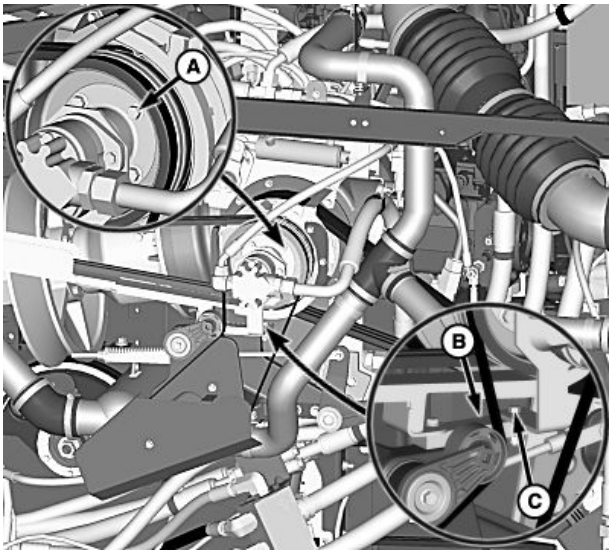
将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉（A）。

技术规格

有头螺钉—转矩.....80 牛·米（59 磅英尺）

安装隔离垫连接板（B），并用紧固件（C）固定。

A—有头螺钉（4 个）
B—隔离垫连接板
C—紧固件



H108288 —UN—18JUN13

OUO6075,0004681 -14-11APR17-5/8

不带液压油泵

拆下防护罩（C）两边的紧固件（A）和连接板（B）。

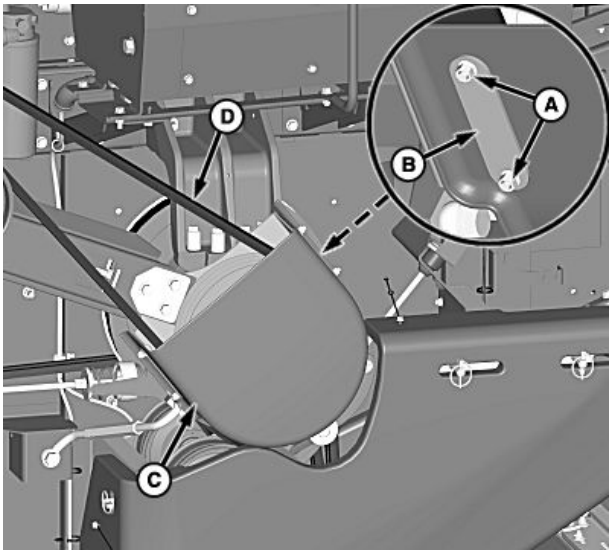
从上、下滑轮上拆下中间轴传动皮带（D）。

按照与拆卸时相反的顺序安装皮带更换件。

将防护罩和支架孔对正。

在防护罩两边安装连接板，并用紧固件固定。

A—紧固件
B—连接板
C—防护罩
D—切碎器中间轴皮带



H98500 —UN—08OCT10

接下页

OUO6075,0004681 -14-11APR17-6/8

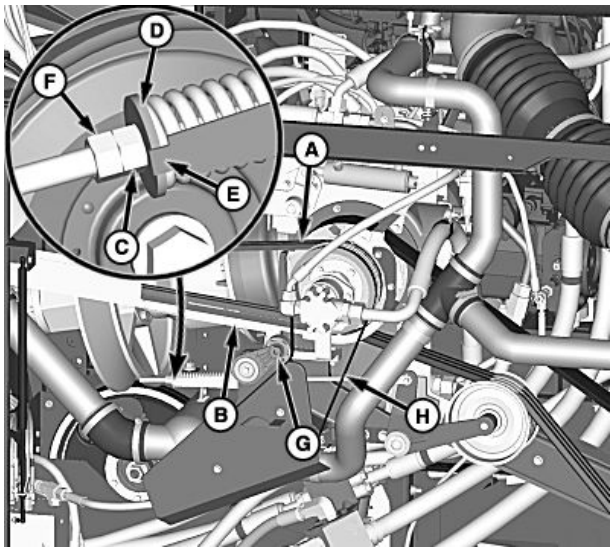
安装卸粮搅龙传动皮带（A）。

安装皮带护挡（B）并用有头螺钉固定。

紧固螺母（C），直到垫圈（D）位于标尺（E）端头与台阶底部之间。紧固锁紧螺母（F）。

用大力杆释放张紧臂（G）上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

A—卸粮搅龙传动皮带
B—皮带护挡
C—螺母
D—垫圈
E—标尺
F—锁紧螺母
G—张紧臂
H—发动机杂质管理皮带（如果配备）



H108287 —UN—18JUN13

OUO6075,0004681 -14-11APR17-7/8

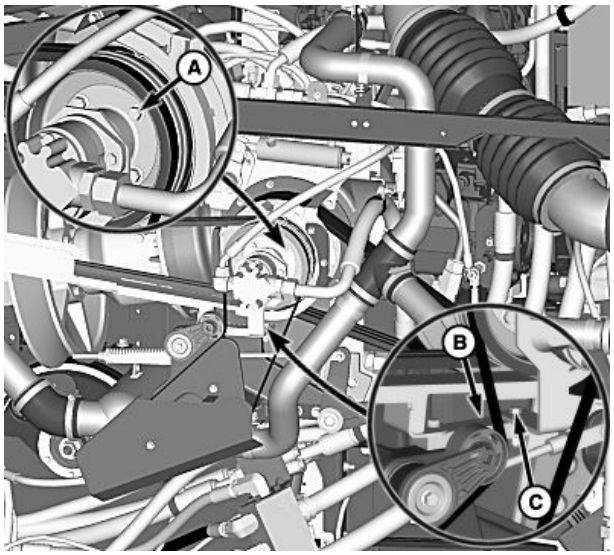
将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉（A）。

技术规格

有头螺钉—转矩.....80 牛·米（59 磅英尺）

安装隔离垫连接板（B），并用紧固件（C）固定。

A—有头螺钉（4 个）
B—隔离垫连接板
C—紧固件



H108288 —UN—18JUN13

OUO6075,0004681 -14-11APR17-8/8

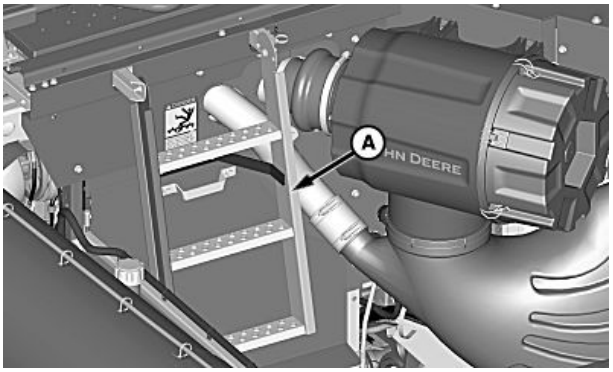
粮箱/发动机扶梯

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

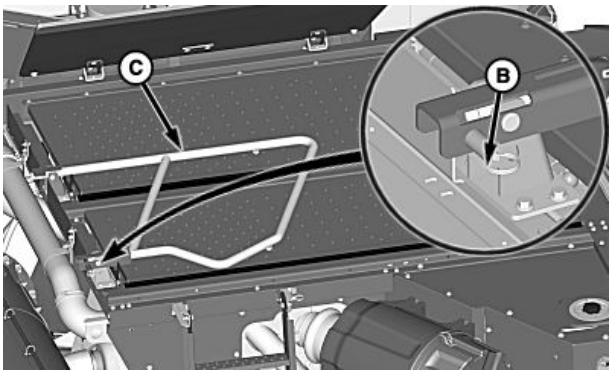
借助于扶梯（A）接近粮箱。

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

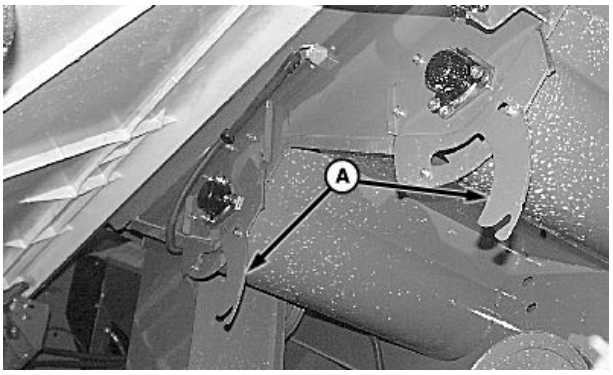
OUO6075,00041C2 -14-04MAY16-1/1

粮箱排放口

粮箱排放口门（A）位于横向搅龙的右侧端头上，在存放或清理粮箱时必须打开。

松开有头螺钉，将门滑离排放口。

A—排放口门



H80946 —UN—27MAY04

OUO6075,0004360 -14-07OCT16-1/1

粮箱采样槽

粮箱取样槽（A）用于从装粮搅龙抽取收获作物的样本，不需要进入粮箱。

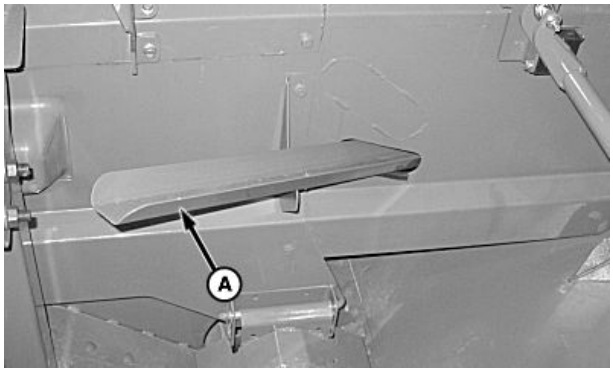
机器装满了收获的作物时，将多功能手柄移入空档，结合驻车制动。

分离割台，但分离装置保持结合状态。

小心： 不要让其他人检查粮箱样本。

打开门（B）。收获作物的样本从粮箱槽的低端流出。

A—取样槽　　**B—门**



H96883 —UN—14JUN10



H96884 —UN—14JUN10

OUO6075,0004361 -14-10JAN17-1/1

粮箱粮位传感器 — 调整

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意： 在收割台传动装置结合的条件下，蜂鸣器才会响起。

粮箱 3/4 满箱传感器：

3/4 满箱传感器（A）位于净粮装粮搅龙的前侧，或在粮箱盖的右侧。 如果作业时谷粒流量小，可将粮箱传感器（C）移到右侧粮箱盖板的底孔处。

使传感器在槽（B）或孔（E）中上下运动调整其位置，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。

当谷粒到达传感器时，“粮箱3/4 满箱”图标显示。

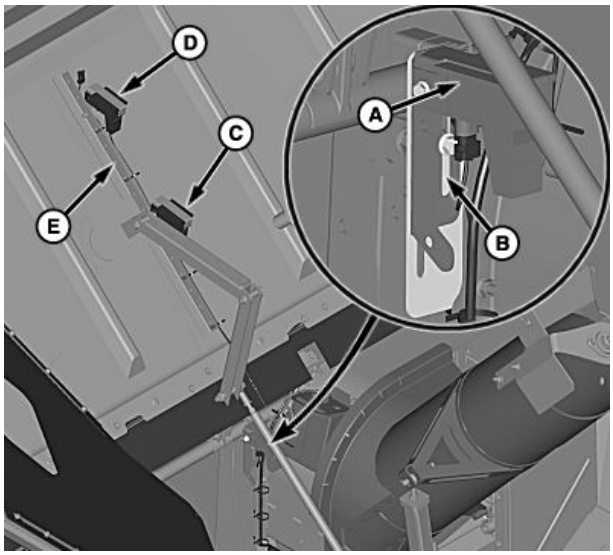
粮箱达到 3/4 满箱时，旋转标志灯亮，提示运粮车驾驶员粮箱将满。

粮箱 4/4 满箱传感器：

粮箱 4/4 满箱传感器（D）在右侧粮箱的加长板处或粮箱盖上。

当谷粒到达传感器时，显示“粮箱4/4满箱”图标。

在孔（E）中上下运动传感器调整其位置，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。



H96916 —UN—16JUN10

A—3/4满箱传感器
B—槽
C—3/4 满箱传感器（选装位置）
D—4/4 满箱传感器
E—孔

OUO6075,000104A -14-27FEB12-1/1

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。

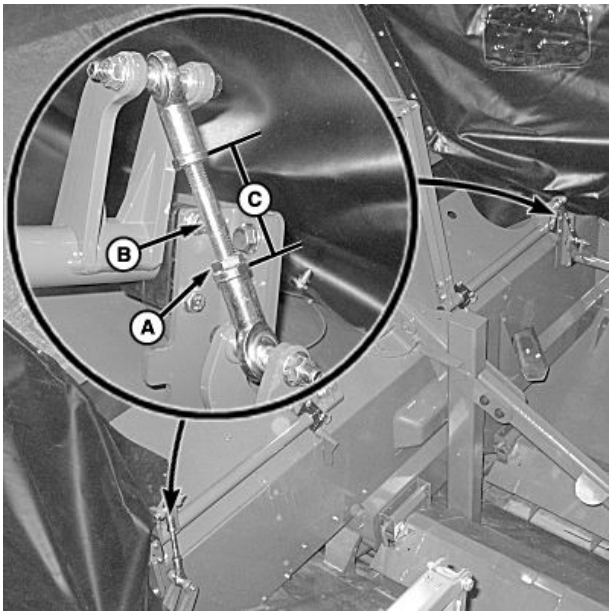
注意：增加套筒螺杆距离，左盖与前盖/后盖间距离加大。

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

粮箱横向搅龙盖板

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

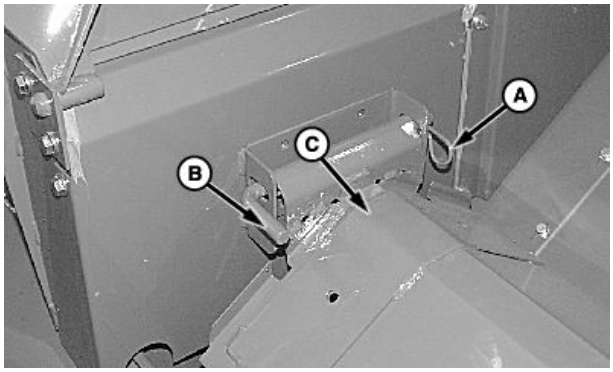
重要提示： 如果这些盖板升的过高，搅龙传动装置的安全螺栓可能会反复断裂，甚至可能损坏搅龙或粮箱。

注意： 搅龙盖板会因为机器选装件的不同而有所变化。

根据需要调整搅龙盖板以降低卸粮速度。

拆下锁紧销（A）和将搅龙盖板（C）的末端固定到粮箱上的销（B）。 将盖板定位在期望位置，并安装先前拆下的销和锁紧销。

盖板应该水平安装，并且在整个长度上每个盖板距离搅龙的距离均相同。

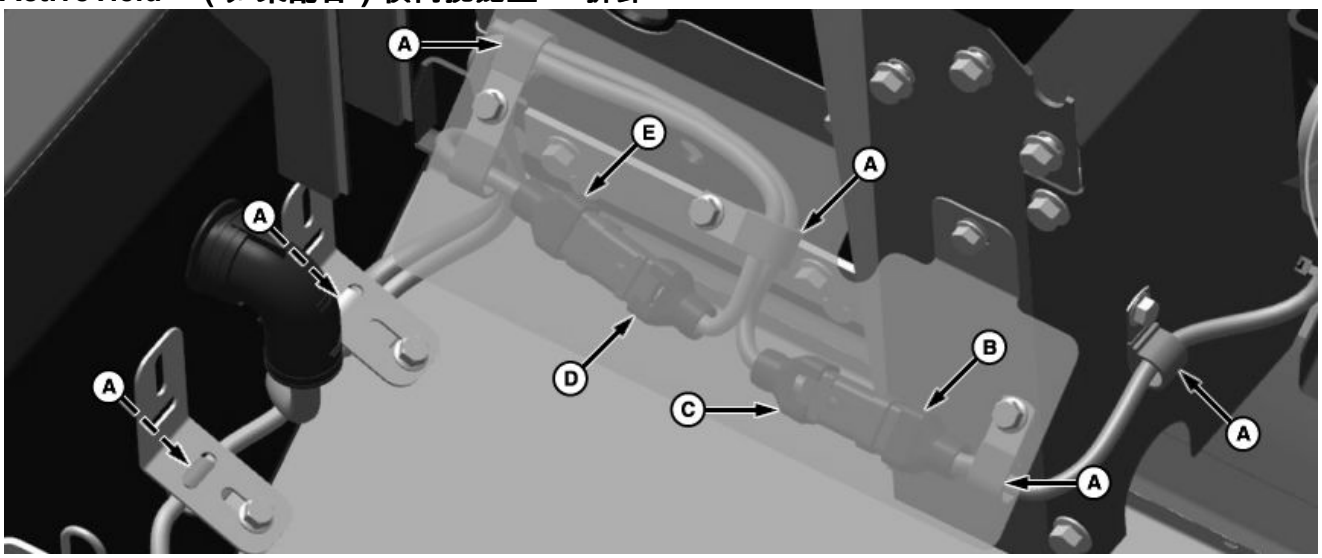


H80947 —UN—27MAY04

A—锁紧销
B—销
C—搅龙盖板

OUO6075,000104B -14-27FEB12-1/1

ActiveYield™（如果配备）横向搅龙盖 — 拆卸



H115578 —UN—25AUG15

A—卡箍
B—后横向搅龙连接器（接插式连接器）
C—粮箱连接器（插入式连接器）
D—前横向搅龙连接器（插入式连接器）
E—粮箱连接器（接插式连接器）

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，需要拆下横向搅龙盖。

拆下了横向搅龙盖后，必须禁用ActiveYield™ 系统。详细信息，参见“标定应用程序帮助”或“驾驶台帮助”。

根据需要从卡箍（A）中拆下接线线束。

从粮箱连接器（C）上拔下后横向搅龙连接器（B）。

从粮箱连接器（E）上拔下前横向搅龙连接器（D）。

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，以便启用产量监测，即使 ActiveYield™ 被禁用的情况下也能启用。用卡箍将线束固定到一起，防止线束接触到横向搅龙。

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

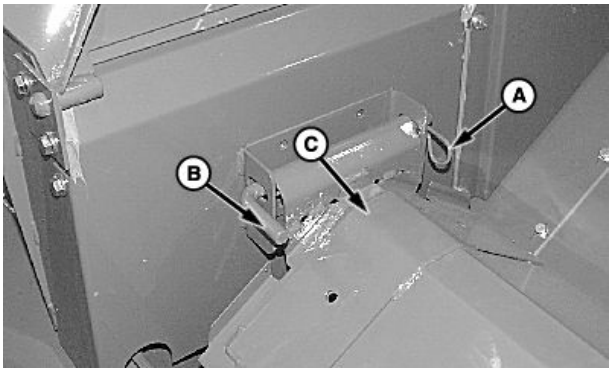
接下页

OUO6075,00045F7 -14-22FEB17-1/2

分别从搅龙盖（C）两侧拆下锁销（A）和销（B）。

从机器上拆下搅龙盖，并对其余搅龙盖重复上述步骤。

A—锁紧销（4 个）
B—销（4 个）
C—搅龙盖（2 个）



H80947 —UN—27MAY04

OUO6075,00045F7 -14-22FEB17-2/2

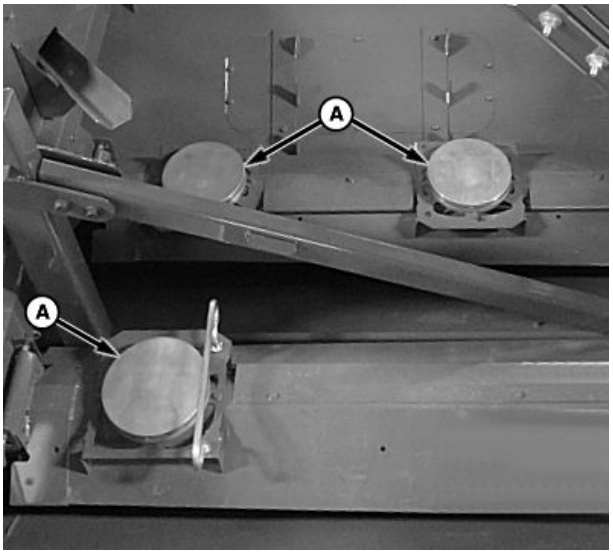
ActiveYield™（如果配备）传感器位置

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

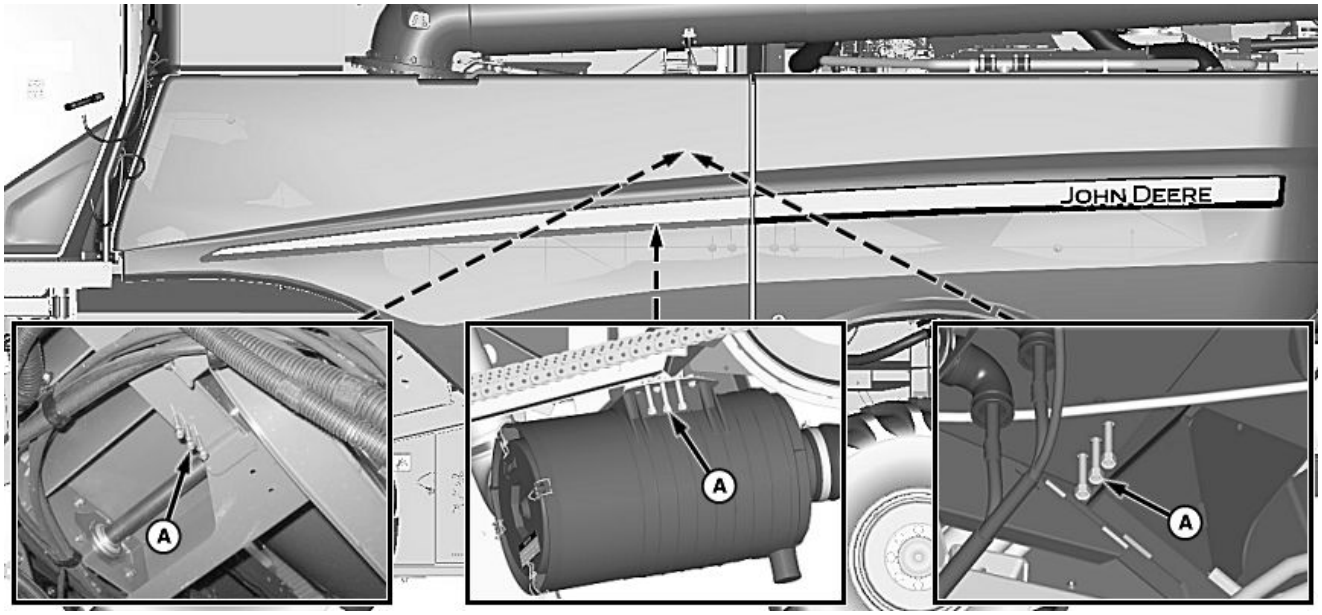


H115545 —UN—20AUG15

ActiveYield 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00045F8 -14-22FEB17-1/1

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

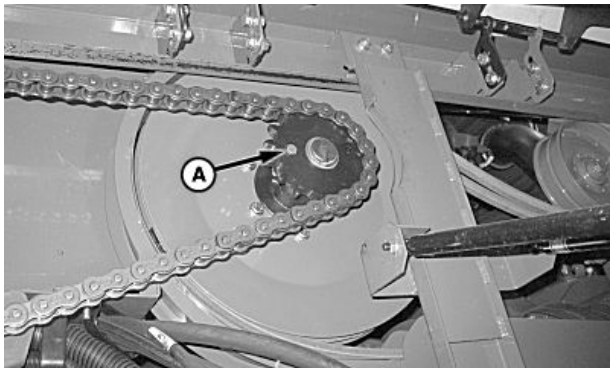
卸粮搅龙传动剪切螺栓

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。



H96888 —UN—14JUN10

A—剪切螺栓

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）。

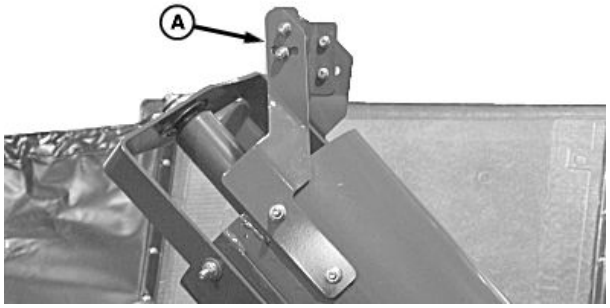
在如下条件下逆时针旋转：

- 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

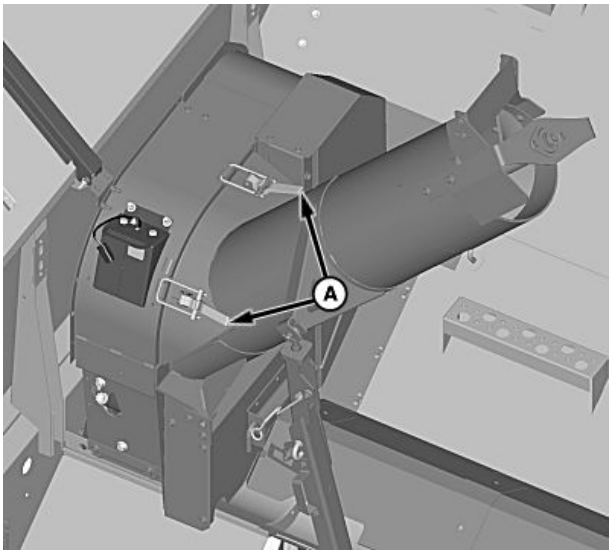
粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段）— 折叠

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



H102235 —UN—15JUN11

OUO6075,0004682 -14-20MAR17-1/1

粮箱装粮搅龙（粮箱盖板）— 调整

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

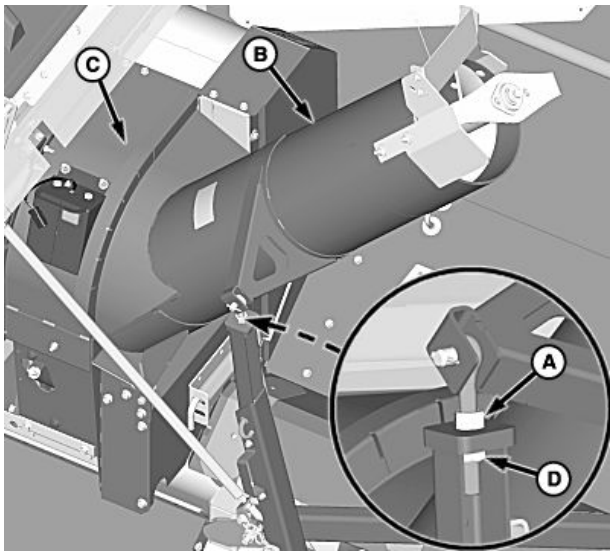
注意： 检查确认粮箱盖板完全升起。

调节螺母（A），直到粮箱装粮搅龙（B）碰触到了过渡段壳体（C）。

将螺母（A）再调整 1/2 圈，并紧固螺母（D），将吊环螺栓锁定到位。

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



H98919 —UN—28OCT10

OUO6075,0001149 -14-24MAY12-1/2

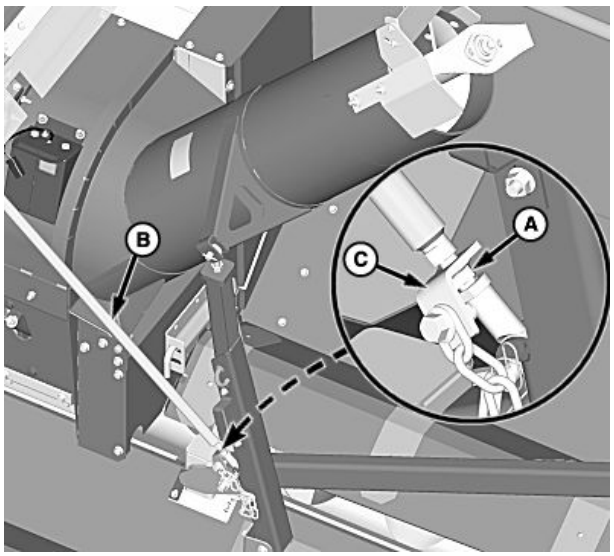
松开螺母（A），用手调节套筒螺杆（B），直到感到套筒螺杆上有了轻微阻力。

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。

调整正确后，套筒螺杆端部的销应可以自如转动。

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。

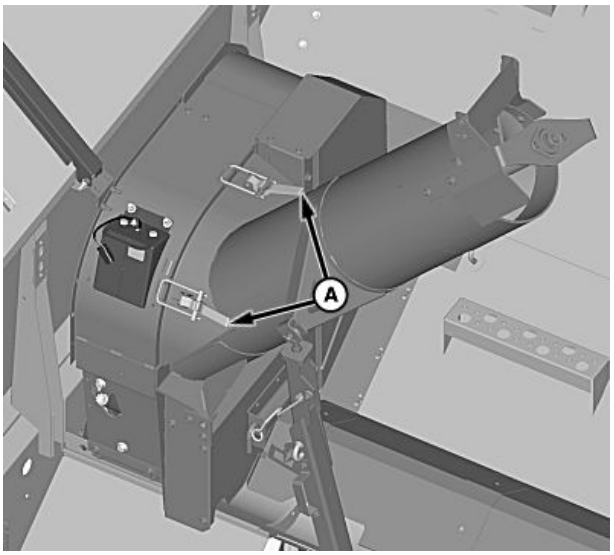
A—螺母
B—套筒螺杆
C—支架



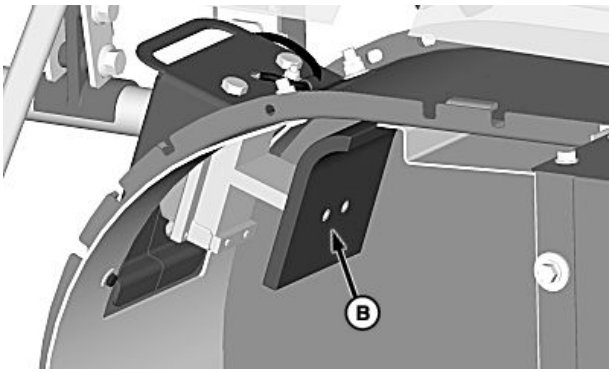
H98920 —UN—28OCT10

OUO6075,0001149 -14-24MAY12-2/2

质量流量传感器板（粮箱加长板）— 清洁



H102235 —UN—15JUN11



H98923 —UN—28OCT10

A—卡箍　　B—质量流量传感器

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

粮箱装粮搅龙非常重。 在升起或降下搅龙的时候应格外小心。

拆下粮箱取样槽（如果配备）。

抓住粮箱装粮搅龙的顶部然后松开卡箍（A）。

降低粮箱装粮搅龙，露出质量流量传感器板（B）。

完全升起粮箱装粮搅龙靠在过渡室上，用卡箍固定。

OUO6075,000104D -14-27FEB12-1/1

作物流量传感器板（粮箱盖）—清洁

小心：将发动机熄火，结合驻车制动和拔下钥匙。

严禁拉出或拆下销（A）使两下装粮搅龙下降。如果拆下该销，可能造成人员伤害或机器损坏。

粮箱装粮搅龙很重。提升或下降搅龙时必须非常小心。

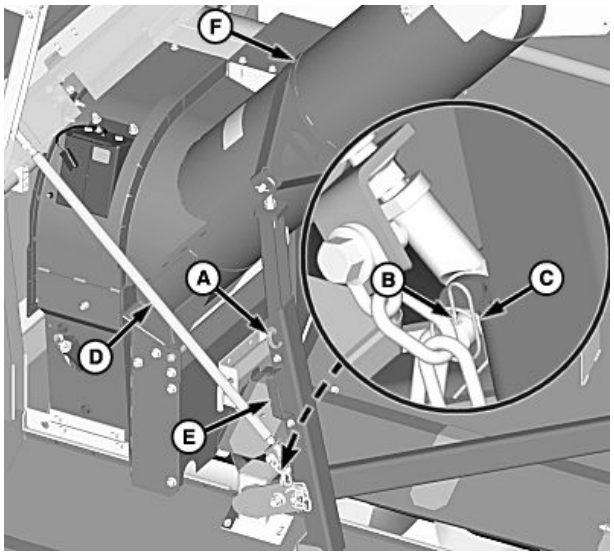
将快速锁销（B）和销（C）拆离套筒螺杆（D）。

下降粮箱装粮搅龙（F）时，用手柄（E）帮助接近作物流量传感器板（G）。

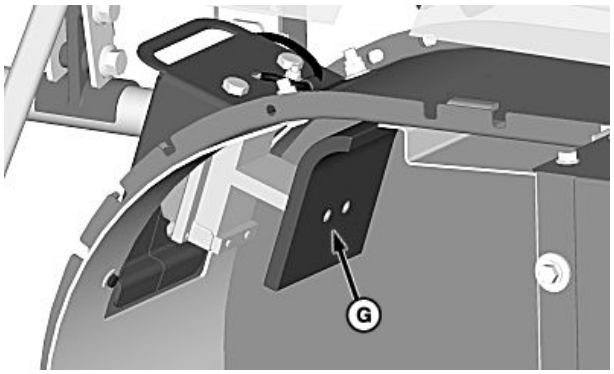
提升粮箱装粮搅龙至最高位置使其顶住过渡壳。

使套筒螺杆对正孔并用销和快速锁销对正。

A—销
B—快速锁销
C—销
D—套筒螺杆
E—手柄
F—粮箱装粮搅龙
G—作物流量传感器



H102236 —UN—15JUN11



H102237 —UN—15JUN11

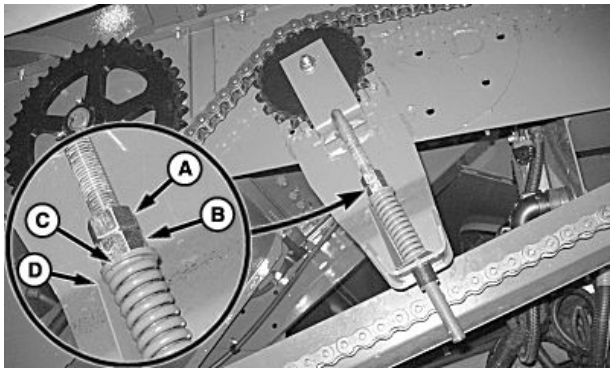
OUO6075,0000A67 -14-15JUN11-1/1

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。

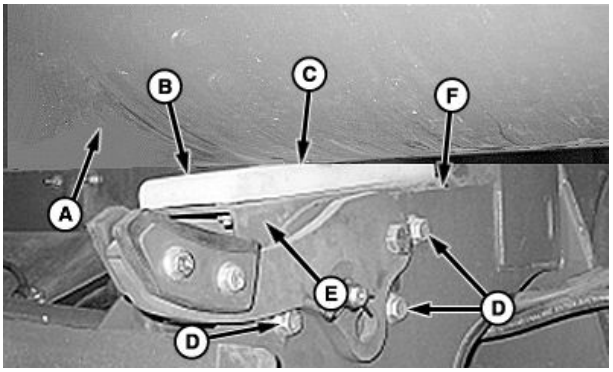
1. 将卸粮搅龙摆动到存放或运输位置。

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

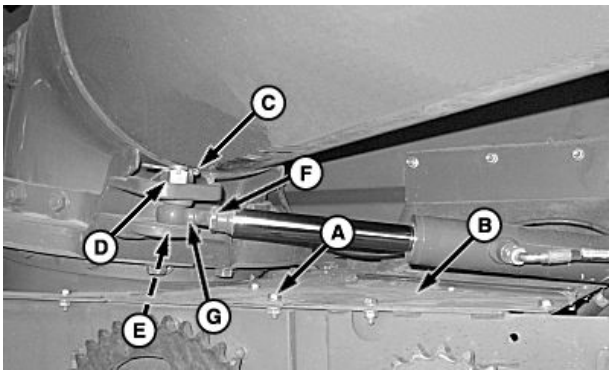
卸粮搅龙位置 — 调整

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

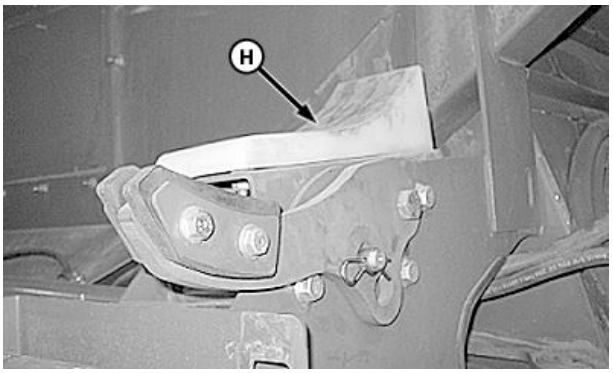
注意：正确调节后，卸粮搅龙必须接触到耐磨板。

1. 拆下开口销（C）、螺母和垫圈（D）以及销（E）。
2. 松开螺母（F），调节吊环螺栓（G），直到卸粮搅龙轻轻接触到耐磨板表面（H）。
3. 卸粮搅龙调节完毕后，安装之前拆下的紧固件和盖。

A—有头螺钉（8 个）
B—盖
C—开口销
D—螺母和垫圈
E—销
F—螺母
G—吊环螺栓
H—耐磨板



H106293 —UN—07DEC12



H106322 —UN—11DEC12

OUO6075,0004368 -14-02DEC16-1/1

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。

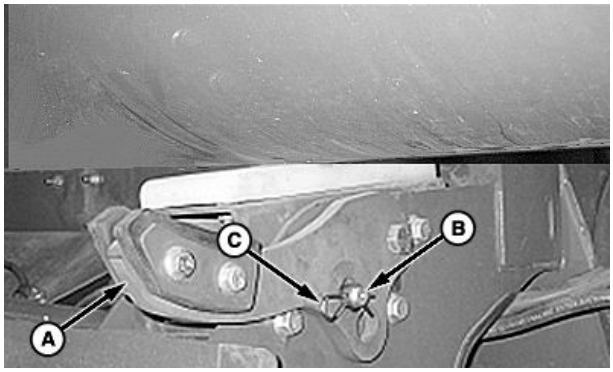
田间位置

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

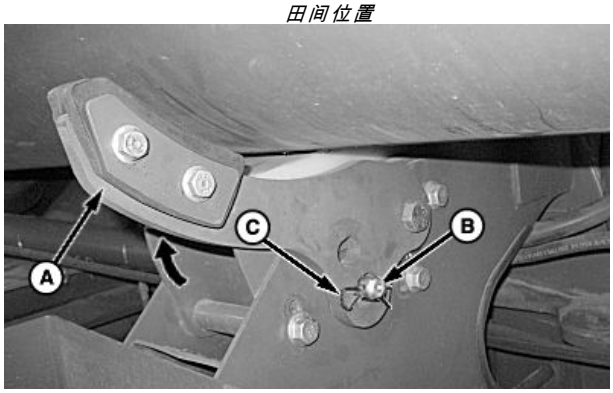
按照图中所示升高锁臂（A），安装销（B），并用弹簧销（C）固定。

A—锁臂
B—销
C—弹簧销



H106300 —UN—10DEC12

田间位置



H106292 —UN—10DEC12

存放位置 / 运输位置

OUO6075,0004369 -14-20DEC16-1/1

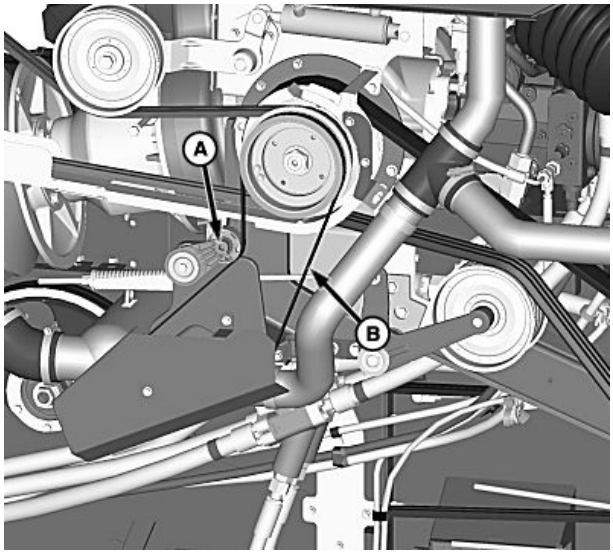
卸粮搅龙传动皮带 — 更换（A 型）

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。

用大力杆释放张紧臂（A）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（B）。

A—张紧臂
B—发动机杂质管理皮带（如果配备）



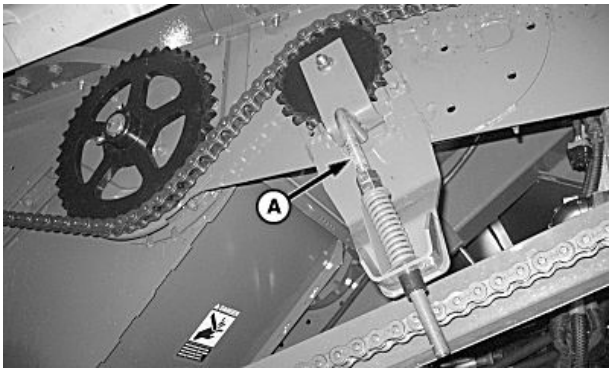
H108390 —UN—25JUN13

接下页

OUO6075,0004365 -14-26JAN17-1/3

松开卸粮搅龙传动链上的张紧器（A）。

A—张紧器



H105391 —UN—09MAY12

OUO6075,0004365 -14-26JAN17-2/3

从链轮（A）上拆下链条。

从皮带护挡（B）上拆下有头螺钉。

拆下皮带护挡和皮带（C）。

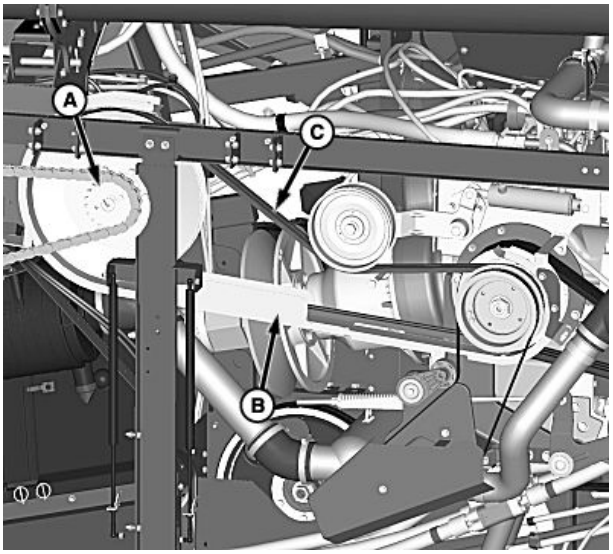
安装皮带更换件和先前拆下的皮带护挡。

用大力杆释放张紧臂上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

安装防护罩，用有头螺钉固定。

安装传动链条并调节张紧器，直至垫圈与标尺端头对齐为止。

A—链轮
B—皮带护罩
C—皮带



H108394 —UN—25JUN13

OUO6075,0004365 -14-26JAN17-3/3

卸粮搅龙传动皮带 — 更换（B 型）

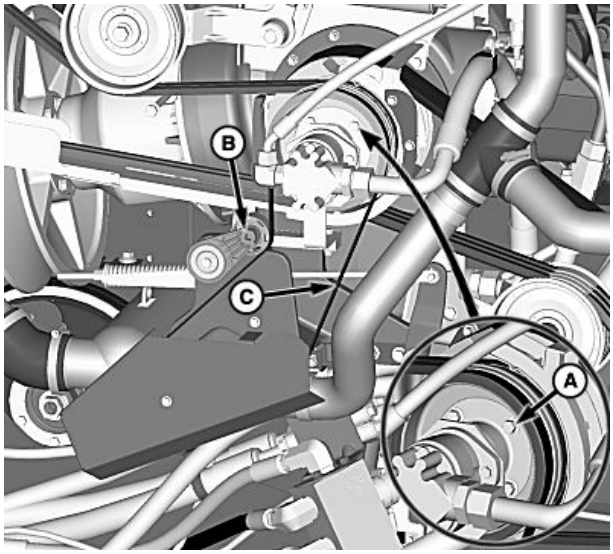
小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：检查确认卸粮搅龙液压油缸已分离并收缩。

拆下有头螺钉（A）并支撑住泵总成，腾出拆卸空间。

用大力杆释放张紧臂（B）的张力，以便拆下发动机杂质管理皮带（C）。

A—有头螺钉
B—张紧臂
C—发动机杂质管理皮带（如果配备）

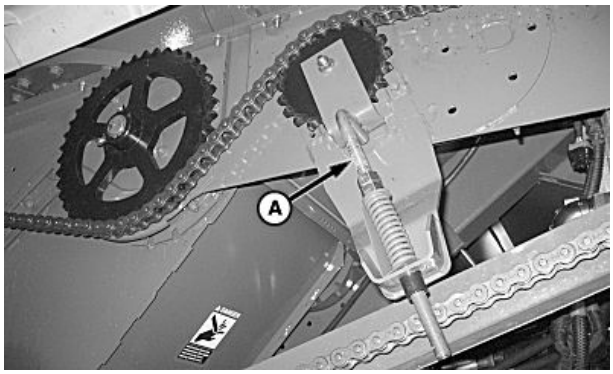


H108393 —UN—25JUN13

OUO6075,0004366 -14-26JAN17-1/3

松开卸粮搅龙传动链上的张紧器（A）。

A—张紧器



H105391 —UN—09MAY12

接下页

OUO6075,0004366 -14-26JAN17-2/3

从链轮（A）上拆下链条。

从皮带护挡（B）上拆下有头螺钉。

拆下皮带护挡和皮带（C）。

安装皮带更换件和先前拆下的皮带护挡。

安装泵总成，并按技术规格要求紧固有头螺钉。

技术规格

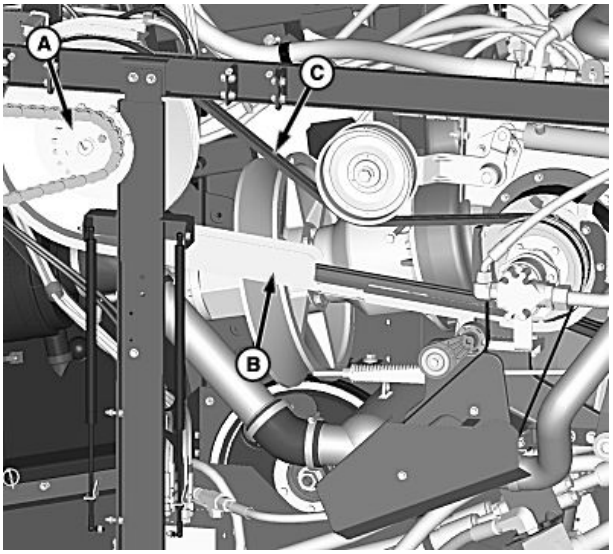
有头螺钉—转矩.....80 牛·米（59 磅英尺）

用大力杆释放张紧臂上的张力，以便安装发动机杂质管理皮带。

安装防护罩，用有头螺钉固定。

安装传动链条并调节张紧器，直至垫圈与标尺端头对齐为止。

A—链轮
B—皮带护罩
C—皮带



H108395 —UN—25JUN13

OUO6075,0004366 -14-26JAN17-3/3

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

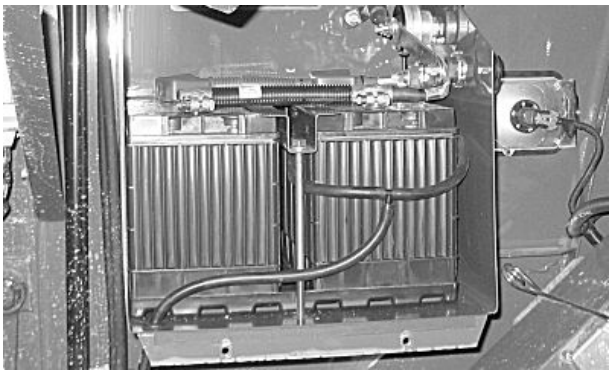
保持电子控制单元连接器干净

重要提示： 严禁打开控制单元和严禁用高压水枪进行清洁。 水份，灰尘和其它污染物可能导致永久性损坏。

1. 保持端子干净和无异物。 时间长后，水份，灰尘和其它污染物可能使端子腐蚀，造成电气连接不良。
2. 如果连续器不用，则用正确的防尘盖盖住，或进行适当的密封，以防止受异物和水份影响。
3. 控制单元是不可修理的。
4. 由于控制单元是最不容易失效的部件，在更换前通过完成诊断程序来隔离故障。（请与约翰·迪尔经销商联系。）
5. 电子控制单元的连线线束端子和连接器是可以修理的。

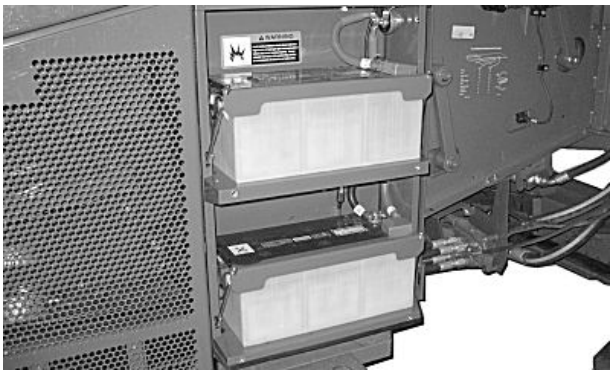
DX,WW,ECU04 -14-11JUN09-1/1

遵守电气操作规程



H85704 —UN—17APR06

A 型



H96581 —UN—30JUN10

B 型

小心： 机器必须放在一个平坦的平面上，以精确检查液位。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。为避免电击和灼伤事故，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。

OUO6075,0004356 -14-07OCT16-1/1

带计算机控制系统车辆的电气元件基本操作方法/注意事项

- 禁止在钥匙开关接通和发动机运转时断开电瓶连接。
  原因： 这样会产生损坏电子元件的尖峰电压。
- 钥匙开关在接通位置期间，禁止连接跳线电缆。
  原因： 这样会产生损坏电子元件的尖峰电压。
- 充电前应先断开电瓶的连接（只要可能）
  原因： 机器的电负荷会减慢充电过程。 电瓶充电器会产生损坏电子元件的尖峰电压。
- 起动机器时，禁止使用高于机器要求的额定工作电压。
  原因： 这会损坏电子元件
- 钥匙开关在接通位置期间或机器正在运转时，禁止连接或断开电气插接件的连接。
  原因： 这样会中断正在运行的计算机程序从而导致计算机系统故障，并会产生损坏电子元件的尖峰电压。
- 除非有特别要求，否则禁止给电气元件加电或通过搭铁对系统进行检测。
  原因： 将不正确的电压接到电子系统的非正确之处将损坏电子元件。
- 在机器上焊接时，必须确保将搭铁线接头连接到被焊零件上。 为起到最佳保护作用，焊接前应先断开所有电子控制单元的连接。
  原因： 焊接带来的大电流将损坏搭铁回路上的电线线束。 焊接还会产生损坏电子元件的尖峰电压。

KC01776,00003CF -14-19MAR01-1/1

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。

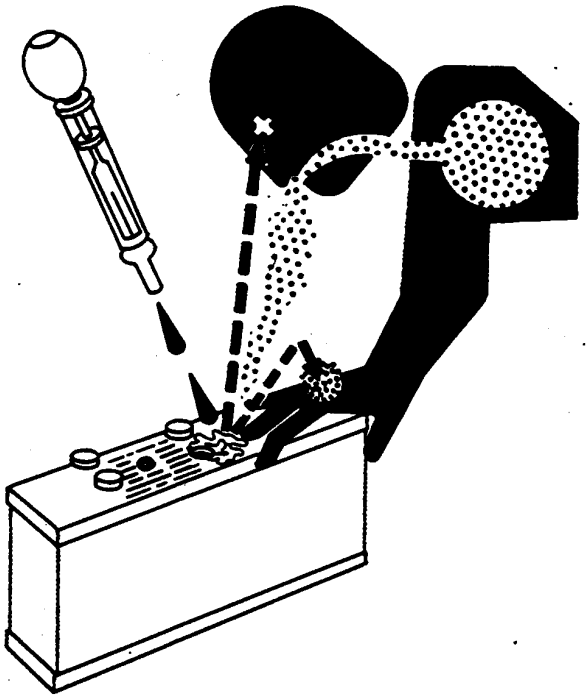
如果吞咽了酸液：

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

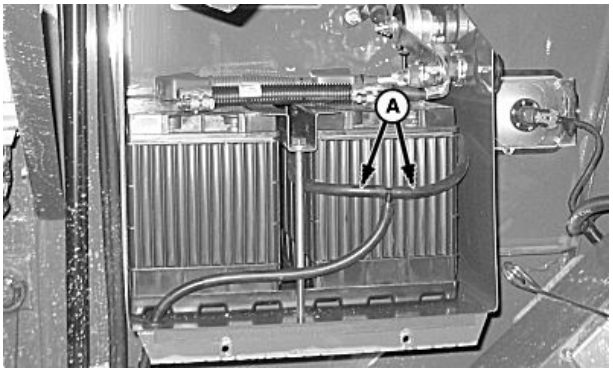
小心： 机器必须放在一个平坦的平面上，以精确检查液位。电瓶电解液液位应该在各个加注端口顶部都可见，覆盖住每个单元格中的极板。

避免由于爆炸而造成严重的伤亡。如果电瓶箱通风不当，可造成高浓度氢气积聚。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。

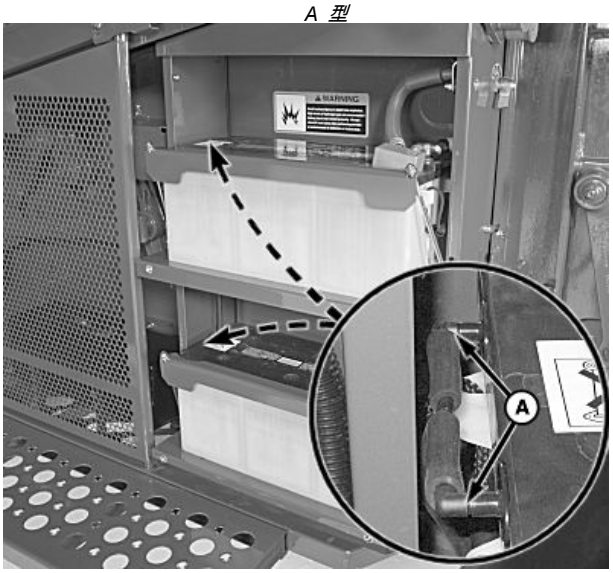
如果电瓶没有安装通气管，当机器发动机正在运转，或者当电瓶用外接充电器充电时，电瓶盖必须保持开启状态。

A—通气管



A 型

H85705 —UN—17APR06



B 型

H96586 —UN—30JUN10

OUO6075,0004357 -14-15DEC16-1/1

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

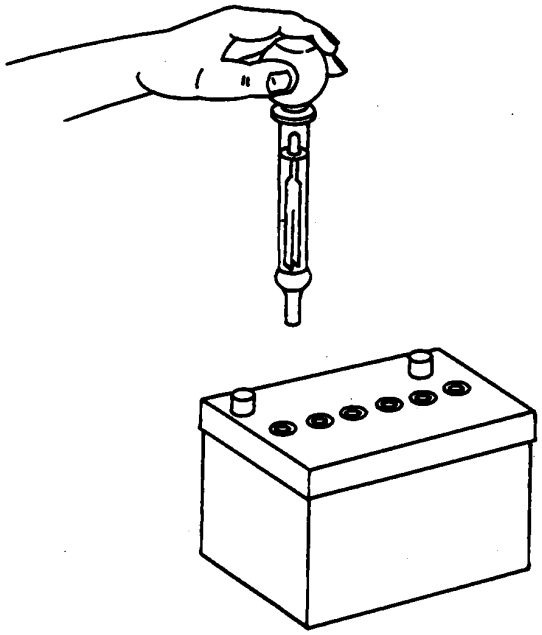
小心： 必须将电瓶放平才能准确检查液位。 加注口的顶部应可见电瓶液位，每个单元格的隔板应被电解液没过。

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。

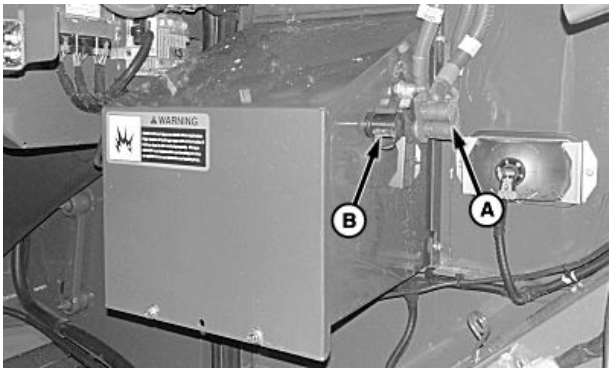
重要提示： 禁止在点火钥匙开关或电瓶关断开关位于接通位置时连接跨接电缆。禁止在超过 12 伏的情况下跨接起动。

拆下接线柱上的保护帽。

第一根跨接电缆必须首先连接到助力电瓶的正极（+）接线柱上。将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首先连接到助力电瓶的负极（-）接线柱上。将另一端连接到机器电瓶的负极（-）接线柱（B）上。

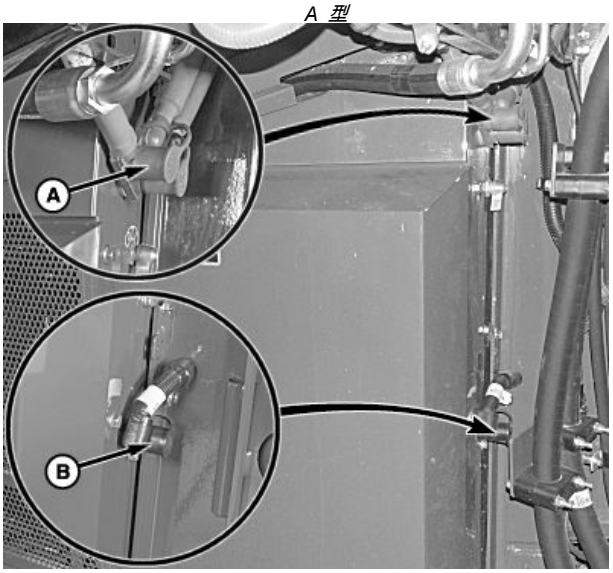
A—正极（+）接线柱

B—负极（-）接线柱



H120103 —UN—28NOV16

A 型



H120104 —UN—28NOV16

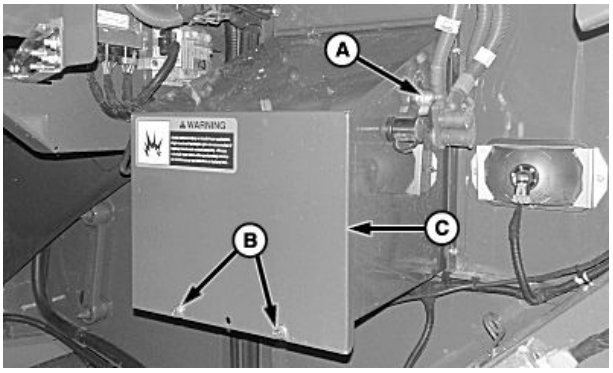
B 型

AZ06166,000005B -14-28NOV16-1/1

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
C—盖

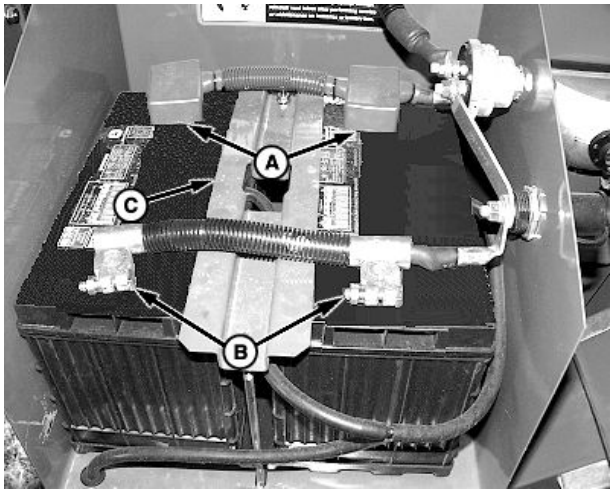


H120105 —UN—28NOV16

接下页

OUO6075,0004359 -14-26JAN17-1/2

3. 从电瓶和负极跨接起动接线柱上断开负极（-）电缆（B）的连接。
4. 断开正极（+）电缆（A）和正极跨接起动接线柱的连接。
5. 拆下卡箍（C）和电瓶通风管。
6. 清洁电瓶和电瓶安装部位。
7. 将电瓶安装到电瓶箱中和塑料托盘上。
8. 清洁电瓶电缆和接线柱，并重新连接电瓶通气管。
9. 安装卡箍（C），但不要紧固。
10. 连接正极（+）电缆（A）和正极跨接起动接线柱。
11. 连接负极（-）电缆（B）以及负极跨接起动接线柱。
12. 紧固电瓶卡箍。
13. 安装盖并用原来拆下的有头螺钉固定。
14. 将电瓶关断开关顺时针转动至“接通”位置。



H83385 —UN—11JUL05

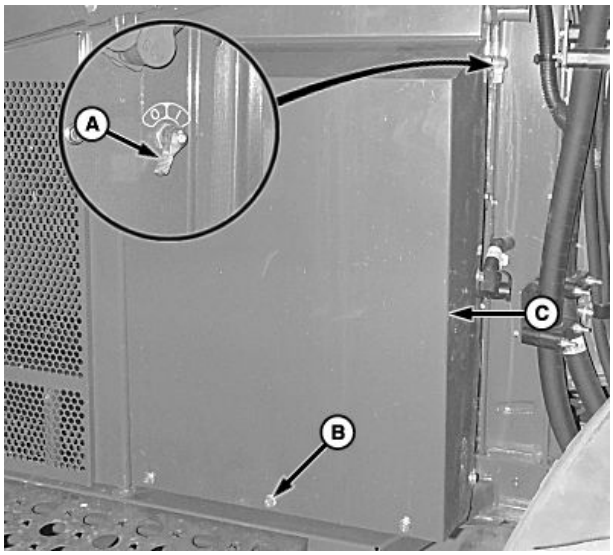
A—正极电缆
B—负极电缆
C—卡箍

OUO6075,0004359 -14-26JAN17-2/2

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

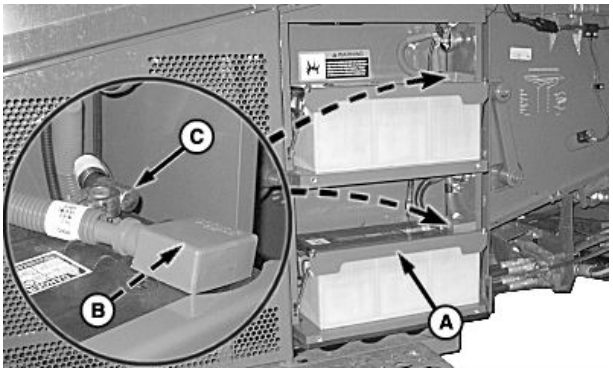


H120106 —UN—28NOV16

接下页

OUO6075,000435A -14-26JAN17-1/2

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

OUO6075,000435A -14-26JAN17-2/2

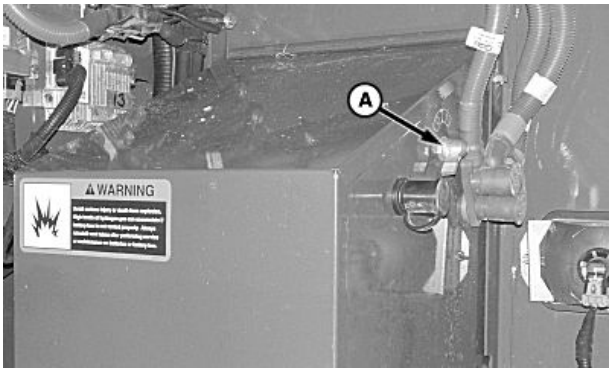
电瓶关断开关

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

注意：如果机器存放时间超过 25 天，将电瓶关断开关转动至“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。

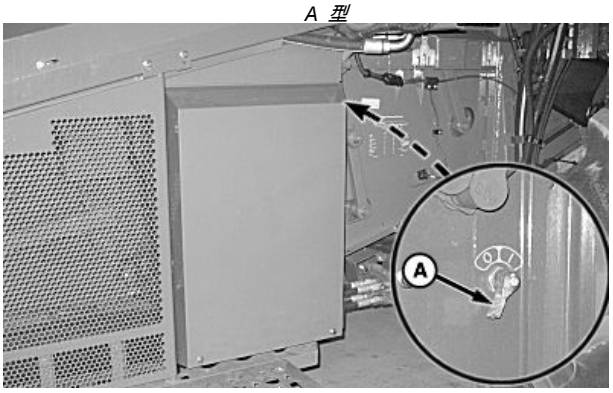
顺时针旋转电瓶断开开关（A）可打开机器电气系统或逆时针旋转开关可关闭机器电气系统。

A—电瓶关断开关



H120107 —UN—28NOV16

A 型



H96585 —UN—30JUN10

B 型

AZ06166,000005A -14-02DEC16-1/1

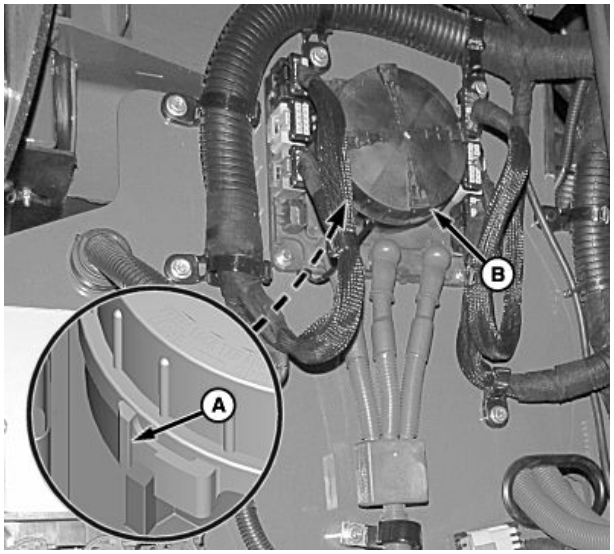
机器保险丝中心

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。

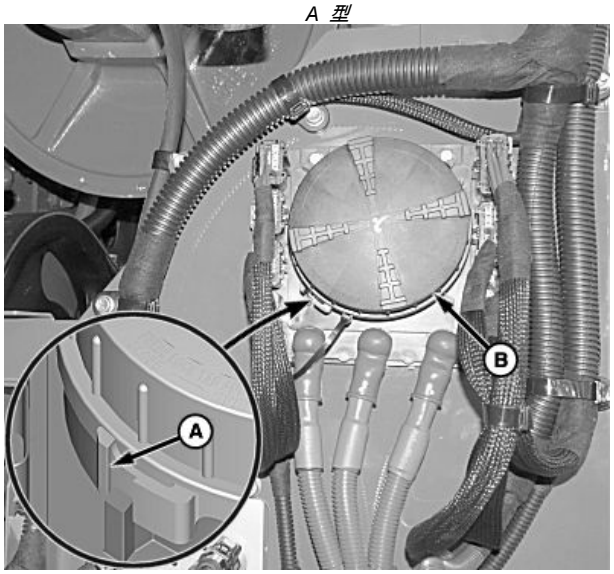
按下锁定凸片（A），并逆时针转动盖（B）打开保险丝中心。

- 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），湿度传感器
- 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 — 未使用
- 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—锁定凸片 **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

OUO6075,0004683 -14-04APR17-1/1

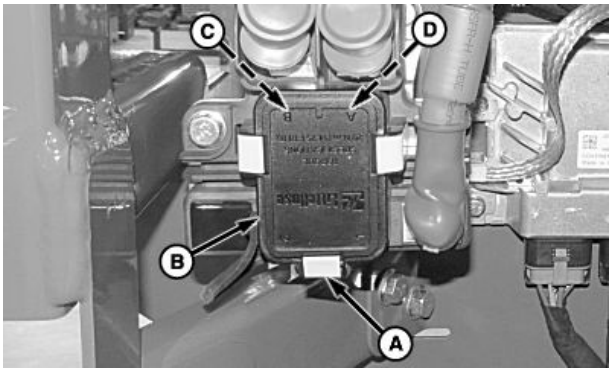
串联保险丝

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。

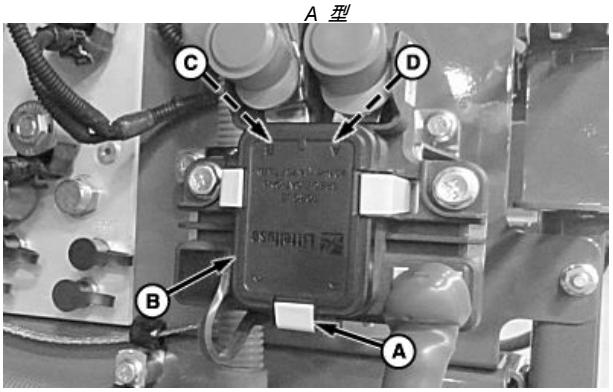
- F82 — 串联保险丝（125 安）（cc# 8002），CAB 控制单元
- F92 — 串联保险丝（125 安）（cc# 8912），驾驶室保险丝中心

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

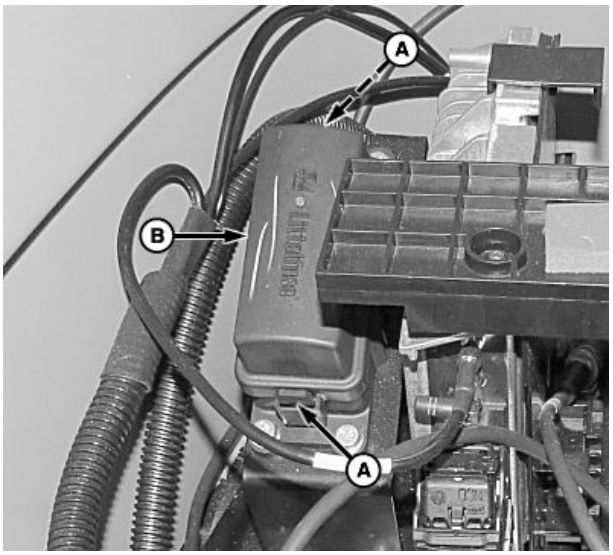
OUO6075,00046FD -14-04APR17-1/1

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

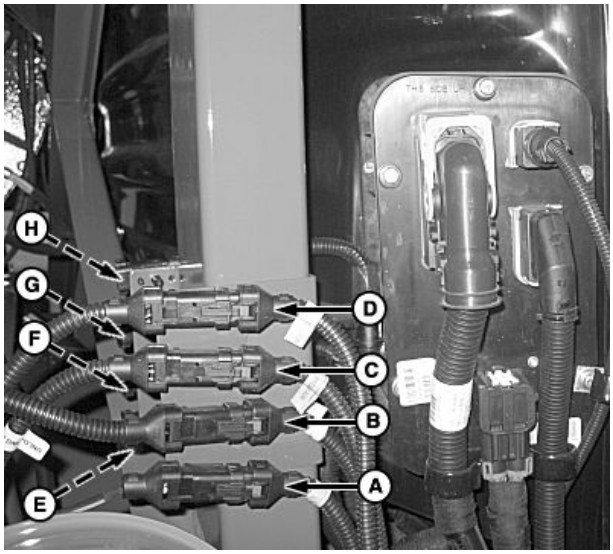
机器配备有八个摄像视频输入，位于驾驶台的右侧。

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。

视频输入（E—H）将视频信号馈送到选装的 GreenStar™ 3 2630 显示器上。

关于与视频兼容摄像头解决方案相关的详细信息，请咨询约翰迪尔经销商。

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

GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004684 -14-20MAR17-1/1

调整摄像头（如果配备）



H1116481 —UN—06NOV15

A—粮箱摄像头　　B—卸粮搅龙摄像头　　C—后视摄像头

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—C），根据需要调整摄像头。

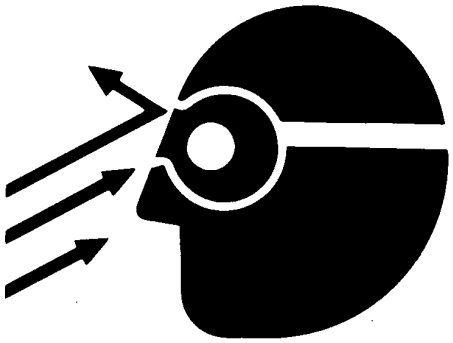
OUO6075,0004128 -14-28JAN16-1/1

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

驾驶室大灯灯泡—更换

小心： 更换或调整大灯前，提升过桥和下降安全挡块。

断开电线线束插接件（A）与大灯总成（B）的连接。

向驾驶室外方向转动灯罩。

逆时针转动灯泡总成（C）和将其拆下。

注意： 备用灯泡需避免接触皮肤。 戴手套或避免接触灯泡表面。

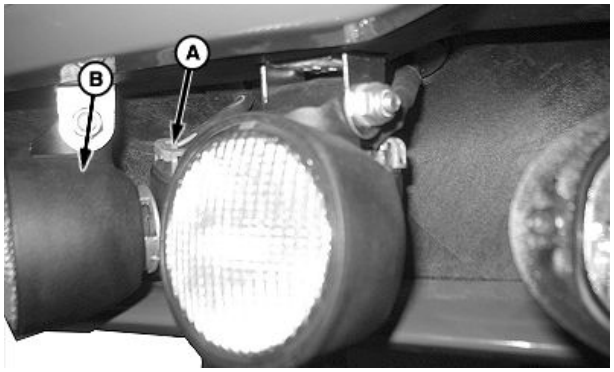
更换灯泡。

按入灯泡总成并顺时针转动将其安装在灯罩中。

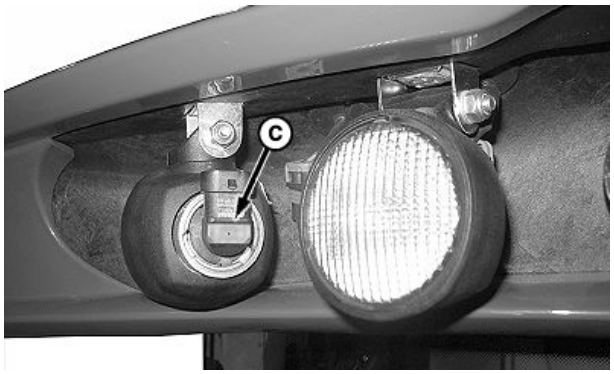
转动灯罩至原工作位置和正确连接电线。

根据需要对其他灯重复该操作。

A—插接件
B—大灯总成
C—灯泡总成



H96621 —UN—25MAY10



H96622 —UN—25MAY10

OUO6075,0000784 -14-04NOV10-1/1

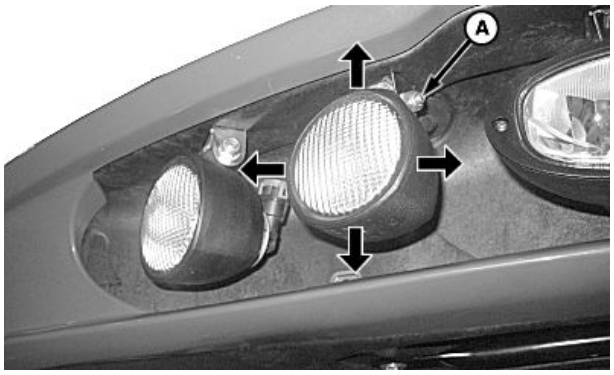
驾驶室大灯 — 调整

小心： 升高过桥，降低过桥安全限位器，然后再更换或调整大灯。

注意： 灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

垂直调整： 松开有头螺钉（A）。 将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。 根据需要在其余的灯上重复此步骤。

水平调整： 将灯总成向左或向右转动到所需位置。 根据需要在其余的灯上重复此步骤。



H96624 —UN—25MAY10

A—有头螺钉

OUO6075,0001052 -14-27FEB12-1/1

驾驶室卤素灯灯泡—更换

小心： 更换或调整大灯前，提升过桥和下降安全挡块。

拆下灯罩的螺丝（A）和灯面镜片（B）。

挤压卡子（C），拆下灯泡总成（D）。

注意：备用灯泡需避免接触皮肤。戴手套或避免接触灯泡表面。

拆下和更换灯泡。

用卡子将灯泡总成固定在灯座中。

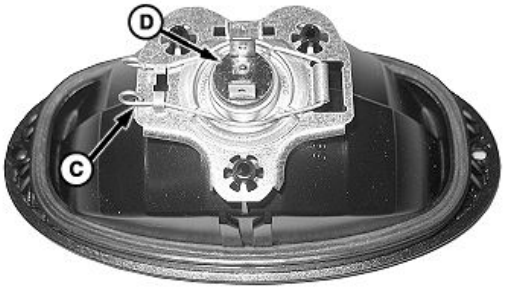
对准灯面镜片与灯罩内接口并用螺丝固定。

根据需要对其他灯重复该操作。

A—螺丝
B—灯面镜片
C—卡子
D—灯泡总成



H96625 —UN—25MAY10



H96626 —UN—25MAY10

OUO6075,0000787 -14-04NOV10-1/1

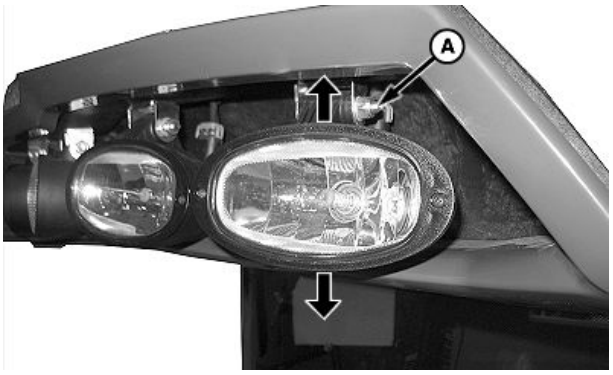
驾驶室卤素灯 — 调整

小心： 升高过桥，降低过桥安全限位器，然后再更换或调整大灯。

注意：灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

松开有头螺钉（A）。将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。根据需要在其余的灯上重复此步骤。

A—有头螺钉



H96628 —UN—25MAY10

OUO6075,0001053 -14-27FEB12-1/1

装饰线灯灯泡（如配备的话）—更换

小心： 更换或调整大灯前，下降过桥至最低位置。

断开电线线束插接件（A）与灯泡总成（B）的连接。

逆时针转动灯总成将其拆下。

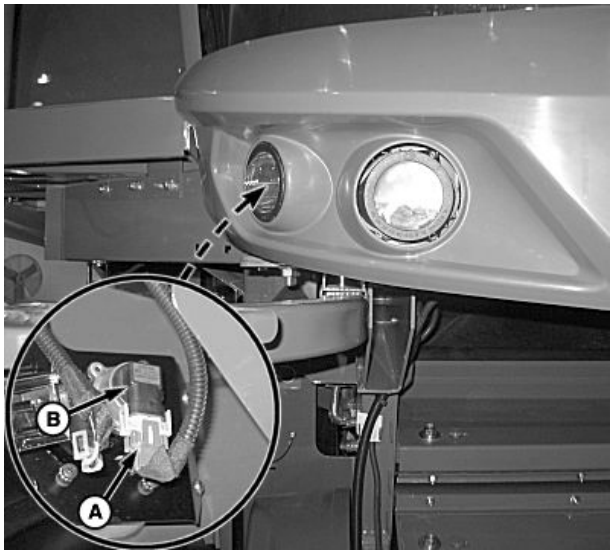
注意： 备用灯泡需避免接触皮肤。 戴手套或避免接触灯泡表面。

拆下和更换灯泡。

按入灯泡总成并顺时针转动将其安装在灯罩中和正确连接线束。

根据需要对其他灯重复该操作。

A—插接件 **B—灯泡总成**



H98976 —UN—02NOV10

OUO6075,0000A6F -14-04NOV10-1/1

下行驶灯灯泡（如配备的话）—更换

小心： 更换或调整大灯前，下降过桥至最低位置。

断开电线线束插接件（A）与灯泡总成（B）的连接。

逆时针转动灯总成将其拆下。

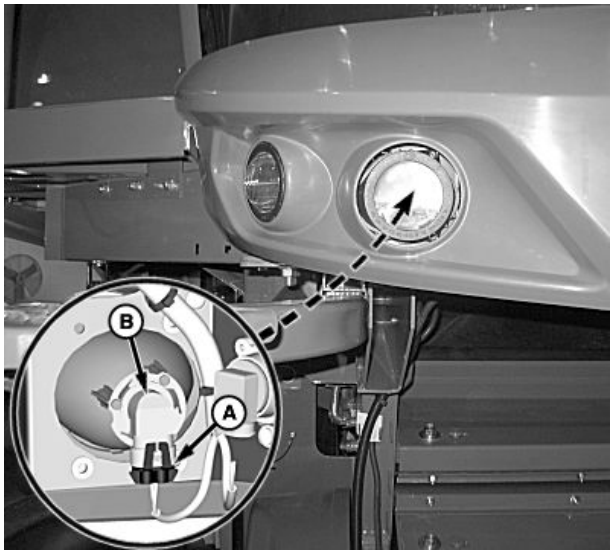
注意： 备用灯泡需避免接触皮肤。 戴手套或避免接触灯泡表面。

拆下和更换灯泡。

按入灯泡总成并顺时针转动将其安装在灯罩中和正确连接线束。

根据需要对其他灯重复该操作。

A—插接件 **B—灯泡总成**



H96629 —UN—02NOV10

OUO6075,0000A70 -14-04NOV10-1/1

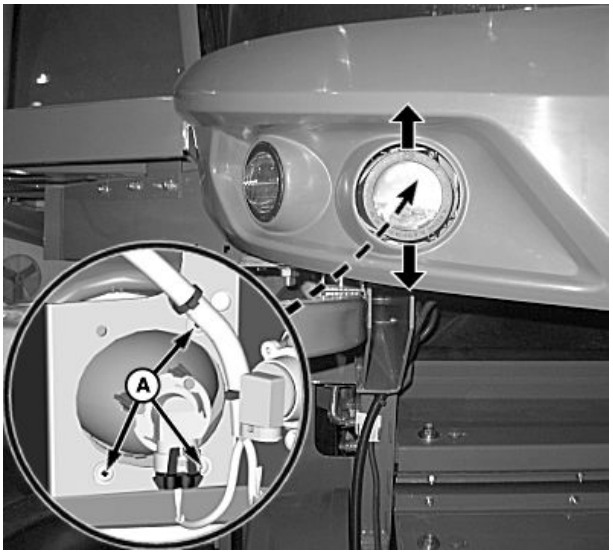
下行驶灯灯泡（如果配备）— 调整

小心：更换或调整大灯之前，将过桥完全降下。

注意：灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

调整螺钉（A），将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。根据需要在其余的灯上重复此步骤。

A—螺钉



H98977 —UN—02NOV10

OUO6075,0001054 -14-27FEB12-1/1

发光二级管（LED）灯（选装）— 更换

小心：升高过桥，降下过桥安全限位器，然后再更换或调整前大灯。

发光二级管（LED）灯（A）分别位于驾驶室两侧，如图所示。

A—发光二级管（LED）灯



H119680 —UN—20OCT16

OUO6075,000435E -14-30JAN17-1/4

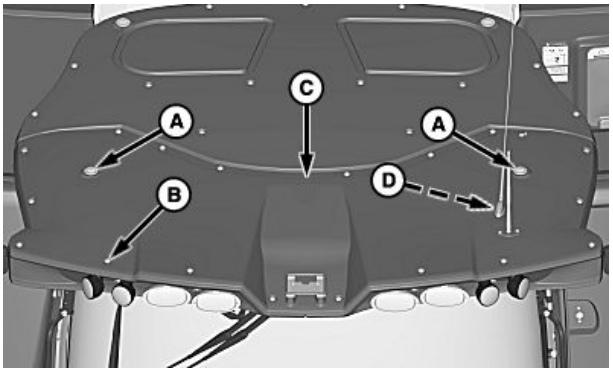
注意：拆下 GreenStar™ 位置接收器（如果配备）。

拆下有头螺钉和垫圈（A 和 B）。

升高驾驶室车顶板（C）左前侧，断开天线（D）的连接。

拆下驾驶室顶板前部。

A—有头螺钉和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室车顶板
D—天线



H119681 —UN—20OCT16

GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标

接下页

OUO6075,000435E -14-30JAN17-2/4

拆下有头螺钉和螺母（A）。

拔下接线线束连接器（B），拆下环管（C）。

拆下并报废灯总成。

按照与拆卸时相反的顺序安装灯总成。

按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉和螺母。

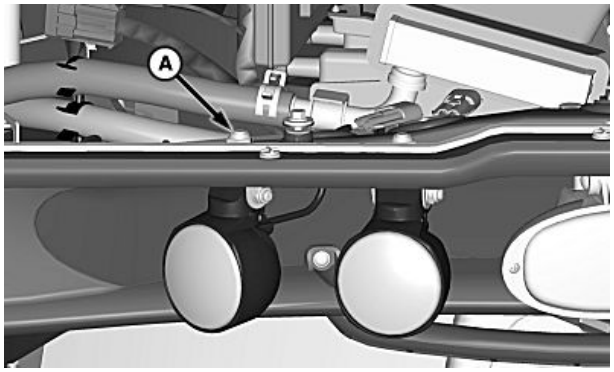
技术规格

螺母—转矩.....30 牛·米（22 磅英尺）

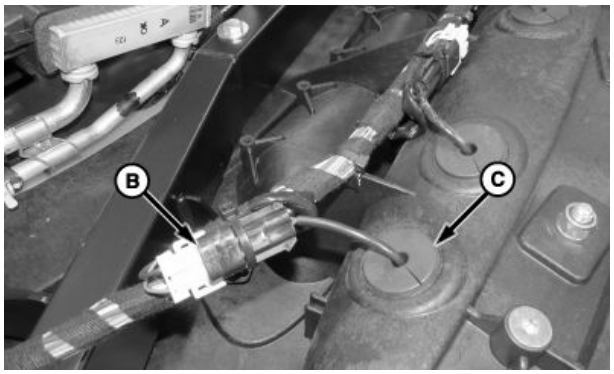
旋转灯罩至之前的工作位置。

根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—有头螺钉和螺母
B—连接器
C—环管



H119701 —UN—25OCT16



H119683 —UN—20OCT16

OUO6075,000435E -14-30JAN17-3/4

连接天线（D），安装驾驶室车顶板（C）。

安装有头螺钉（B），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

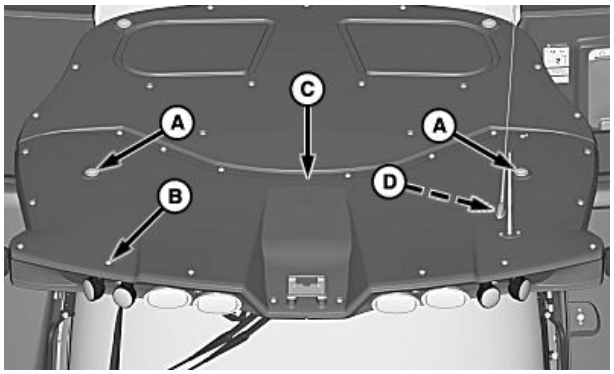
有头螺钉—转矩.....6 牛·米（53 磅英寸）

安装有头螺钉（A）并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

有头螺钉—转矩.....10 牛·米（89 磅英寸）

A—有头螺钉和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室车顶板
D—天线



H119681 —UN—20OCT16

OUO6075,000435E -14-30JAN17-4/4

发光二级管（LED）灯（选装）— 调整

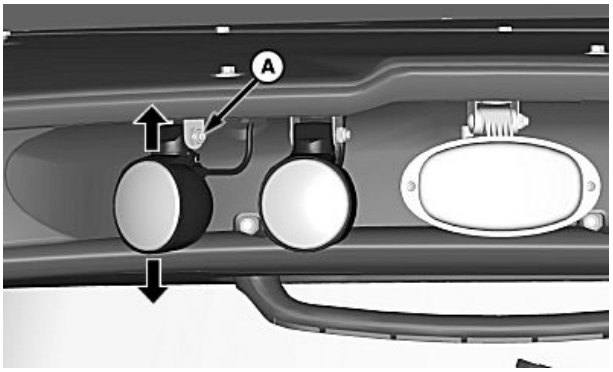
小心：升高过桥，降低过桥安全限位器，然后再更换或调整前大灯。

注意：灯总成可根据需要进行调整，达到正确的照明角度。

垂直调整

松开有头螺钉（A）。将灯总成向上或向下转动到所需的位置，并紧固有头螺钉。根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—有头螺钉



H119703 —UN—26OCT16

OUO6075,000435F -14-30JAN17-1/4

水平调整

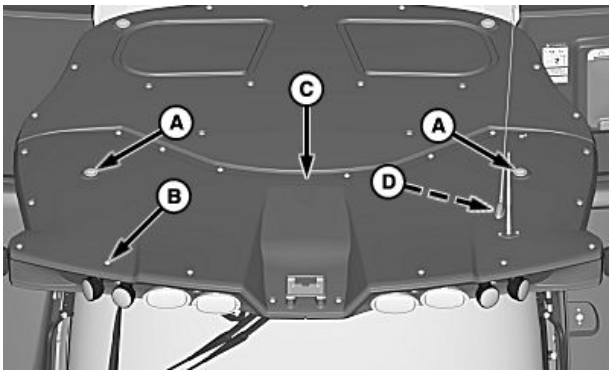
注意：拆下 GreenStar™ 位置接收器（如果配备）。

拆下有头螺钉和垫圈（A 和 B）。

升高驾驶室车顶板（C）左前侧，断开天线（D）的连接。

拆下驾驶室顶板前部。

A—有头螺钉和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室车顶板
D—天线



H119681 —UN—20OCT16

GreenStar 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000435F -14-30JAN17-2/4

松开有头螺钉和螺母（A）。

将灯总成向左或向右转动到所需位置。

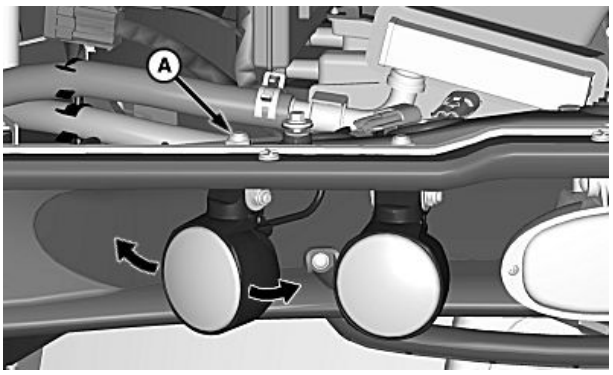
按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉和螺母。

技术规格

螺母—转矩.....30 牛·米（22 磅英尺）

根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—有头螺钉和螺母



H119704 —UN—26OCT16

接下页

OUO6075,000435F -14-30JAN17-3/4

连接天线（D），安装驾驶室车顶板（C）。

安装有头螺钉（B），并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

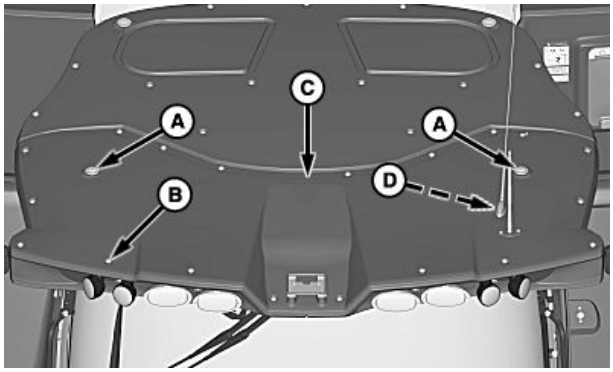
有头螺钉—转矩.....6 牛·米（53 磅英寸）

安装有头螺钉（A）并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

有头螺钉—转矩.....10 牛·米（89 磅英寸）

A—有头螺钉和垫圈（2 个）
B—有头螺钉和垫圈（19 个）
C—驾驶室车顶板
D—天线



H119681 —UN—20OCT16

OUO6075,000435F -14-30JAN17-4/4

旋转标志灯 — 更换

小心：升高过桥，降低安全限位器，然后再更换旋转标志灯。

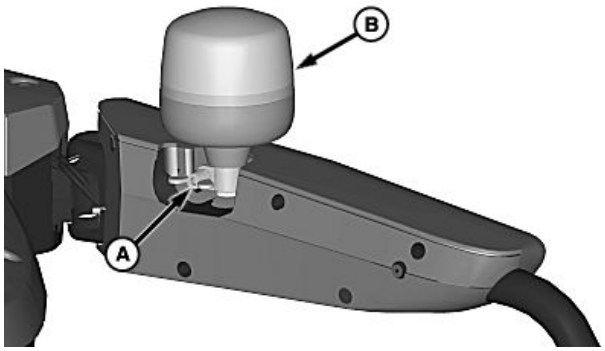
松开翼形螺母（A），然后从电气插座上拆下旋转标志灯（B）。

拆下并更换旋转标志灯总成。

向下按旋转标志灯总成，确认灯总成与电气插座连接良好，然后紧固翼形螺母。

根据需要对其余的灯重复上述步骤。

A—翼形螺母
B—旋转标志灯



H111428 —UN—12JUN14

OUO6075,000478A -14-28JUN17-1/1

报警灯 — 更换

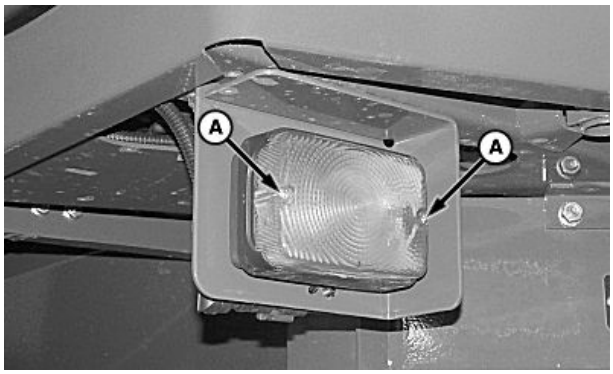
从透镜盖上拧下螺钉（A）。

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



右前报警灯

H121714 —UN—07JUN17

OUO6075,000475A -14-27JUN17-1/1

排料灯，辅助田间灯，检修门工作灯，茬地灯，粮箱和卸粮搅龙灯—更换

断开电线线束插接件（A）与灯泡总成的连接。

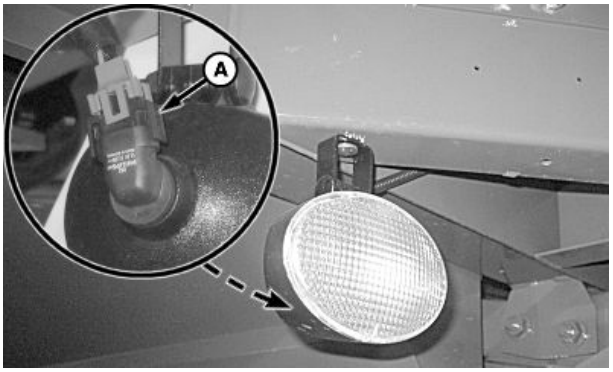
逆时针转动灯总成将其拆下。

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。

按入灯泡总成并顺时针转动将其安装在灯罩中和正确连接线束。

A—插接件



右侧茬地灯

H96617 —UN—25MAY10

OUO6075,0000781 -14-04NOV10-1/1

侧探照灯和清洁室灯—更换

断开电线线束插接件（A）与灯泡总成的连接。

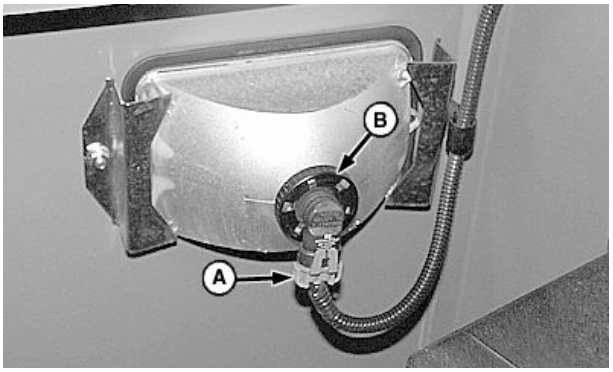
向内按压并逆时针拧固定环（B），拆下。

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。

用与拆下时的相反顺序安装灯泡总成和连接电线线束。

A—插接件 **B—固定环**



H57680 —UN—28MAY99

OUO6075,0000782 -14-04NOV10-1/1

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

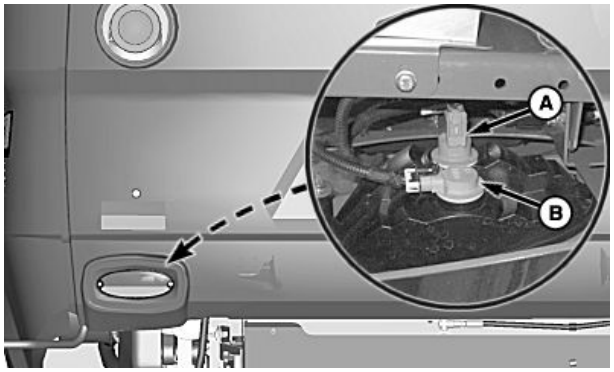
逆时针转动危险报警灯（A）或示廓灯/制动灯（B）的灯泡，将其拆下。

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**



H105598 —UN—16JAN13

OUO6075,00012C9 -14-23OCT12-1/1

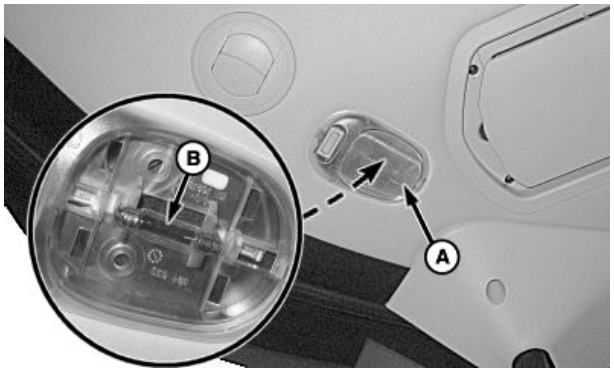
驾驶室内灯—更换

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

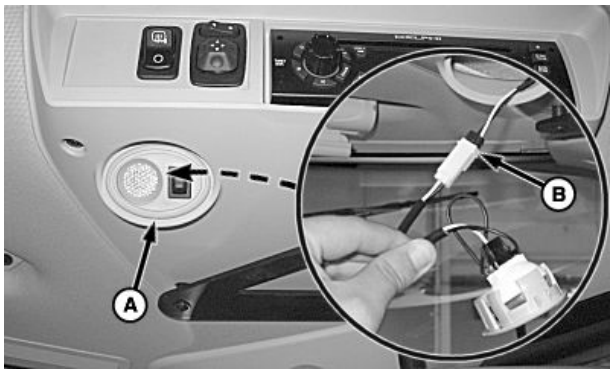
地图灯—更换

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。

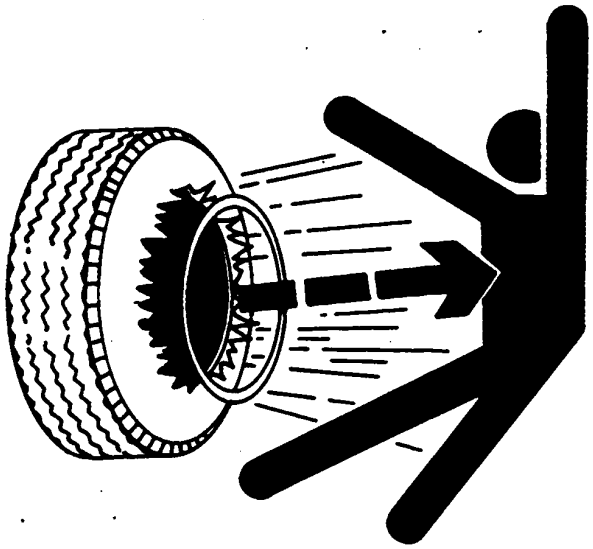
如果您没有安装轮胎所必需的工具、设备及经验，请不要自行安装轮胎。

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

轮胎载荷标牌

标牌（A）（位于驾驶室扶梯上）提供轮胎载荷重要信息。

A—标牌



H96785 —UN—09JUN10

OUO6075,00007CB -14-09JUN10-1/1

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

前轮轮胎压力（单轮配置）（玉米割台）

重要提示：所有公路运输都必须是在“无割台/运输”一栏中所示的压力条件下进行。在运输过程中，压力不正常会降低车辆的稳定性。压力适中有利于节约燃油并延长轮胎使用寿命。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

在此所示的 700 系列玉米割台的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600 系列玉米割台。

前轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	706C 706 C-SM 708C 708 C-SM	712C	712 C-SM	708FC[b] 708FC-SM[b]	712FC[b] 712FC-SM[b,c]	12R45-65	716C 718C	716 C-SM 718 C-SM
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
800/65R32 R1W（172A8）	S760	159 (23)	234 (34)	283 (41)	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
800/70R38 R1W（173A8）	S760	117 (17)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	NR	NR	NR	200 (29)	NR	NR
	S770	117 (17)	NR	200 (29)	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
IF800/70R38 CFO R1W（187A8/B）	S760	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	207 (30)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	159 (23)	NR	159 (23)	159 (23)	159 (23)	221 (32)	283 (41)	NR	200 (29)	NR
	S780 S790	159 (23)	NR	NR	179 (26)	200 (29)	241 (35)	283 (41)	NR	241 (35)	262 (38)
LSW800/55R46 R1W（190D）	S760	138 (20)	179 (26)	200 (29)	241 (35)	NR	241 (35)	NR	221 (32)	NR	NR
	S770	138 (20)	NR	200 (29)	241 (35)	262 (38)	262 (38)	303 (44)	NR	283 (41)	NR
	S780 S790	138 (20)	NR	NR	283 (41)	283 (41)	283 (41)	303 (44)	NR	317 (46)	NR
IF900/60R32 CFO R1（182B）	S760	117 (17)	138 (20)	159 (23)	179 (26)	NR	NR	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	117 (17)	NR	159 (23)	179 (26)	179 (26)	NR	NR	NR	221 (32)	NR
	S780 S790	117 (17)	NR	NR	221 (32)	221 (32)	NR	NR	NR	241[d] (35)[d]	NR
IF900/60R38 CFO R1W（188A8）	S760	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	NR	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	159 (23)	NR	159 (23)	159 (23)	159 (23)	228 (33)	269 (39)	NR	179 (26)	NR
	S780 S790	159 (23)	NR	NR	179 (26)	193 (28)	241 (35)	283 (41)	NR	207[d] (32)[d]	NR
IF900/65R32 CFO R2（191A8）	S760	103 (15)	117 (17)	138 (20)	159 (23)	NR	221 (32)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	103 (15)	NR	138 (20)	159 (23)	179 (26)	241 (35)	283 (41)	NR	200 (29)	NR
	S780 S790	103 (15)	NR	NR	179 (26)	200 (29)	241 (35)	283 (41)	NR	241 (35)	262 (38)
LSW1100/45R46 R1W（195D）	S760	103 (15)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	NR	179 (26)	NR	138 (20)	NR	NR
	S770	103 (15)	NR	117 (17)	138 (20)	138 (20)	179 (26)	241 (35)	NR	159 (23)	NR
	S780 S790	103 (15)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	200 (29)	241 (35)	NR	179 (26)	200 (29)
IF1250/50R32 CFO R1W（201B）	S760	83 (12)	103 (15)	103 (15)	117 (17)	NR	138 (20)	NR	103 (15)	NR	NR
	S770	83 (12)	NR	103 (15)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	159 (23)	NR	138 (20)	NR
	S780 S790	83 (12)	NR	NR	117 (17)	138 (20)	138 (20)	179 (26)	NR	138 (20)	159 (23)

接下页

前轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	706C 706 C-SM 708C 708 C-SM	712C	712 C-SM	708FC[b] 708FC-SM[b]	712FC[b] 712FC-SM[b,c]	12R45-65	716C 718C	716 C-SM 718 C-SM
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
LSW1250/35R46 R2（195D）	S760	83 (12)	103 (15)	103 (15)	117 (17)	NR	159 (23)	NR	117 (17)	NR	NR
	S770	83 (12)	NR	103 (15)	117 (17)	117 (17)	159 (23)	179 (26)	NR	138 (20)	NR
	S780 S790	83 (12)	NR	NR	138 (20)	138 (20)	159 (23)	179 (26)	NR	159 (23)	159 (23)

C = 玉米割台
C-SM = 玉米割台，带StalkMaster™
FC = 折叠式玉米割台
FC-SM = 折叠式玉米割台，带 StalkMaster™
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。*
[b] *技术规格所规定的用于折叠式玉米割台（FC）的轮胎压力同时适用于公路运输和田间使用。*
[c] *建议不要将 712FC-SM 与这种配置配套使用。*
[d] *建议不要将 718C 与这种配置配套使用。*

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

AZ06166,000005D -14-23JUN17-2/2

前轮轮胎压力（双轮胎配置）（玉米割台）

重要提示：所有公路运输都必须是在“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。

在此所示的 700 系列玉米割台的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600 系列玉米割台。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

前轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	706C 706 C-SM 708C 708 C-SM	712C	712 C-SM	708FC[b] 708FC-SM[b]	712FC[b] 712FC-SM[b,c]	12R45-65	716C 718C	716 C-SM 718 C-SM
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
520/85R42 R1 双轮（157A8）	S760	117 (17)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	NR	NR	NR	200 (29)	NR	NR
	S770	117 (17)	NR	179 (26)	200 (29)	200 (29)	NR	NR	NR	200[d] (29)[d]	NR
520/85R42 R2 双轮（162A8）	S760	117 (17)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	NR	NR	NR	200 (29)	NR	NR
	S770	117 (17)	NR	179 (26)	200 (29)	200 (29)	NR	NR	NR	248 (36)	NR
	S780 S790	138 (20)	NR	NR	248 (36)	248 (36)	NR	NR	NR	303 (44)	NR
520/85R42 R2 双轮（165A8）	S760	117 (17)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	NR	NR	NR	200 (29)	NR	NR
	S770	117 (17)	NR	179 (26)	200 (29)	200 (29)	NR	NR	NR	248 (36)	NR
	S780 S790	138 (20)	NR	NR	248 (36)	248 (36)	NR	NR	NR	303 (44)	331 (48)
IF520/85R42 CFO R1W 双轮（169B）	S760	117 (17)	117 (17)	138 (20)	138 (20)	NR	179 (26)	NR	138 (20)	NR	NR
	S770	117 (17)	NR	138 (20)	138 (20)	138 (20)	200 (29)	241 (35)	NR	159 (23)	NR
	S780 S790	117 (17)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	221 (32)	262 (38)	NR	179 (26)	221 (32)
VF520/85R42 CFO R1W 双轮（177A8）	S760	117 (17)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	NR	138 (20)	NR	131 (19)	NR	NR
	S770	117 (17)	NR	117 (17)	138 (20)	152 (22)	159 (23)	159 (23)	NR	172 (25)	NR
	S780 S790	117 (17)	NR	NR	152 (22)	172 (25)	159 (23)	179 (26)	NR	193 (28)	207 (30)
580/85R42 R1W 双轮（166A8）	S760	103 (15)	145 (21)	159 (23)	159 (23)	NR	200 (29)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	103 (15)	NR	159 (23)	159 (23)	179 (26)	200 (29)	NR	NR	200 (29)	NR
	S780 S790	103 (15)	NR	NR	179 (26)	200 (29)	200 (29)	NR	NR	200 (29)	228 (33)
650/85R38 R1W 双轮（173A8）	S760	103 (15)	124 (18)	145 (21)	145 (21)	NR	159 (23)	NR	145 (21)	NR	NR
	S770	103 (15)	NR	145 (21)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	207 (30)	NR	159 (23)	NR
	S780 S790	103 (15)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	159 (23)	207 (30)	NR	200 (29)	200 (29)

C = 玉米割台
C-SM = 玉米割台，带StalkMaster™
FC = 折叠式玉米割台
FC-SM = 折叠式玉米割台，带 StalkMaster™
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。*
[b] *技术规格所规定的用于折叠式玉米割台（FC）的轮胎压力同时适用于公路运输和田间使用。*
[c] *建议不要将 712FC-SM 与这种配置配套使用。*

接下页

[d] 建议不要将 718C 与这种配置配套使用。

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

AZ06166,000005E -14-23JUN17-2/2

前轮轮胎压力（单轮配置）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）

重要提示：所有公路运输都必须是在“无割台/运输”一栏中所示的压力条件下进行。在运输过程中，压力不正常会降低车辆的稳定性。压力适中有利于节约燃油并延长轮胎使用寿命。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

在此所示的 700D 系列带式输送器的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600D 系列带式输送器。

前轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	615 BPU	618R/F 620R/F 622R/F	625R/F 630R/F	635F	725D	730D 630FD	735D 635FD	740D[b] 640FD[b]	645FD[b]
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）									
800/65R32 R1W（172A8）	S760	159 (23)	234 (34)	234 (34)	283 (41)	NR	NR	283 (41)	NR	NR	NR
800/70R38 R1W（173A8）	S760	117 (17)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	NR	200 (29)	200 (29)	NR	NR	NR
	S770	117 (17)	179 (26)	200 (29)	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
IF800/70R38 CFO R1W（187A8/B）	S760	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	NR	NR
	S770	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)	NR
	S780 S790	159 (23)	159 (23)	NR	179 (26)	200 (29)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	221 (32)	241 (35)
LSW800/55R46 R1W（190D）	S760	138 (20)	179 (26)	200 (29)	241 (35)	241 (35)	241 (35)	241 (35)	241 (35)	NR	NR
	S770	138 (20)	179 (26)	221 (32)	262 (38)	241 (35)	241 (35)	241 (35)	262 (38)	283 (41)	NR
	S780 S790	138 (20)	221 (32)	NR	283 (41)	283 (41)	283 (41)	283 (41)	303 (44)	303 (44)	317 (46)
IF900/60R32 CFO R1（182B）	S760	117 (17)	138 (20)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	221 (32)	NR	NR
	S770	117 (17)	138 (20)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	221 (32)	221 (32)	NR
	S780 S790	117 (17)	159 (23)	NR	221 (32)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	241 (35)	NR	NR
IF900/60R38 CFO R1W（188A8）	S760	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	NR
	S770	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	172 (25)	NR
	S780 S790	159 (23)	159 (23)	NR	172 (25)	193 (28)	179 (26)	179 (26)	193 (28)	207 (30)	228 (33)
IF900/65R32 CFO R2（191A8）	S760	103 (15)	117 (17)	138 (20)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)	NR	NR
	S770	103 (15)	117 (17)	138 (20)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	NR
	S780 S790	103 (15)	138 (20)	NR	179 (26)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	221 (32)	221 (32)	241 (35)
LSW1100/45R46 R1W（195D）	S760	103 (15)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR	NR
	S770	103 (15)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	159 (23)	NR
	S780 S790	103 (15)	138 (20)	NR	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)
IF1250/50R32 CFO R1W（201B）	S760	83 (12)	83 (12)	103 (15)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	NR
	S770	83 (12)	83 (12)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR
	S780 S790	83 (12)	103 (15)	NR	117 (17)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)

接下页

前轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	615 BPU	618R/F 620R/F 622R/F	625R/F 630R/F	635F	725D	730D 630FD	735D 635FD	740D[b] 640FD[b]	645FD[b]
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）									
LSW1250/35R46 R2（195D）	S760	83 (12)	NR	103 (15)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	NR
	S770	83 (12)	NR	103 (15)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR
	S780 S790	83 (12)	NR	NR	117 (17)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	159 (23)

BPU = 皮带捡拾器割台
R = 刚性割台
F = 挠性割台
D = 带式输送器割台
FD = 挠性带式输送器割台
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。*
[b] *配套使用 800/900 单轮胎和 740D、640FD 和 645FD 割台可能会导致过桥游隙过大。*

AZ06166,000005F -14-23JUN17-2/2

前轮轮胎压力（双轮配置）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）

重要提示：所有公路运输都必须是在“无割台/运输”一栏中所示的压力条件下进行。在运输过程中，压力不正常会降低车辆的稳定性。压力适中有利于节约燃油并延长轮胎使用寿命。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

在此所示的 700D 系列带式输送器的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600D 系列带式输送器。

前轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	615 BPU	618R/F 620R/F 622R/F	625R/F 630R/F	635F	725D	730D 630FD	735D 635FD	740D[b] 640FD[b]	645FD[b]
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）									
520/85R42 R1 双轮（157A8）	S760	117 (17)	159 (23)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	NR	NR
	S770	117 (17)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	NR	NR
520/85R42 R2 双轮（162A8）	S760	117 (17)	159 (23)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	228 (33)	NR	NR
	S770	117 (17)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	228 (33)	248 (36)	NR
	S780 S790	138 (20)	179 (26)	NR	248 (36)	248 (36)	248 (36)	248 (36)	276 (40)	276 (40)	303 (44)
520/85R42 R2双轮（165A8）	S760	117 (17)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	228 (33)	NR	NR
	S770	117 (17)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	228 (33)	248 (36)	NR
	S780 S790	138 (20)	200 (29)	NR	228 (33)	248 (36)	248 (36)	248 (36)	276 (40)	276 (40)	303 (44)
IF520/85R42 CFO R1W 双轮（169B）	S760	117 (17)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	159 (23)	NR	NR
	S770	117 (17)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	159 (23)	159 (23)	NR
	S780 S790	117 (17)	138 (20)	NR	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)	179 (26)
VF520/85R42 CFO R1W 双轮（177A8）	S760	117 (17)	117 (17)	117 (17)	131 (19)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	152 (22)	NR	NR
	S770	117 (17)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	152 (22)	152 (22)	NR
	S780 S790	117 (17)	131 (19)	NR	152 (22)	152 (22)	152 (22)	172 (25)	172 (25)	172 (25)	193 (28)
580/85R42 R1W 双轮（166A8）	S760	103 (15)	145 (21)	145 (21)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)	NR	NR
	S770	103 (15)	145 (21)	145 (21)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	NR
	S780 S790	103 (15)	159 (23)	NR	179 (26)	179 (26)	179 (26)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)
650/85R38 R1W 双轮（173A8）	S760	103 (15)	124 (18)	145 (21)	145 (21)	159 (23)	145 (21)	145 (21)	159 (23)	NR	NR
	S770	103 (15)	124 (18)	145 (21)	145 (21)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR
	S780 S790	103 (15)	145 (21)	NR	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	200 (29)	200 (29)	200 (29)

BPU = 皮带捡拾器割台
R = 刚性割台
F = 挠性割台
D = 带式输送器割台
FD = 挠性带式输送器割台
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。*
[b] *配套使用 800/900 单轮胎和 740D、640FD 和 645FD 割台可能会导致过桥游隙过大。*

AZ06166,0000060 -14-23JUN17-1/1

后轮轮胎压力（两轮驱动桥）（玉米割台）

重要提示：所有公路运输都必须是在“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。

在此所示的 700 系列玉米割台的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600 系列玉米割台。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	706C 706 C-SM 708C 708 C-SM	712C	712 C-SM	708FC[b] 708FC-SM[b]	712FC[b] 712FC-SM[b,c]	12R45-65	716C 718C	716 C-SM 718 C-SM
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
600/70R28 R1W（161A8/164A8）	S760	317 (46)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	NR	221 (32)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	317 (46)	NR	179 (26)	159 (23)	159 (23)	221 (32)	159 (23)	NR	145 (21)	NR
23.1R26 R1（166A8）	S760	359 (52)	179 (26)	179 (26)	165 (24)	NR	207 (30)	NR	165 (24)	NR	NR
	S770	359 (52)	NR	179 (26)	165 (24)	165 (24)	207 (30)	165 (24)	NR	138 (20)	NR
620/75R26 R1W（166A8）	S760	317 (46)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	NR	200 (29)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	317 (46)	NR	200 (29)	159 (23)	145 (21)	200 (29)	159 (23)	NR	124 (18)	NR
	S780 S790	359 (52)	NR	NR	200 (29)	200 (29)	283 (41)	241 (35)	NR	200 (29)	159 (23)
VF620/75R26 R1W（172B）	S760	179 (26)	179 (26)	159 (23)	138 (20)	NR	117 (17)	NR	138 (20)	NR	NR
	S770	179 (26)	NR	159 (23)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR	117 (17)	NR
	S780 S790	241 (35)	NR	NR	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	NR	159 (23)	159 (23)
VF620/70R26 CFO R1W（173A8）	S760	179 (26)	179 (26)	159 (23)	138 (20)	NR	117 (17)	NR	138 (20)	NR	NR
	S770	179 (26)	NR	159 (23)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR	117 (17)	NR
	S780 S790	228 (33)	NR	NR	138 (20)	138 (20)	159 (23)	138 (20)	NR	117 (17)	117 (17)
750/65R26 R1W（166A8）	S760	241 (35)	159 (23)	145 (21)	124 (18)	NR	159 (23)	NR	145 (21)	NR	NR
	S770	241 (35)	NR	145 (21)	124 (18)	124 (18)	159 (23)	124 (18)	NR	124 (18)	NR
	S780 S790	303 (44)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	269 (39)	159 (23)	NR	145 (21)	145 (21)
750/65R26 R1W（169A8）	S760	255 (37)	159 (23)	145 (21)	124 (18)	NR	159 (23)	NR	145 (21)	NR	NR
	S770	255 (37)	NR	145 (21)	124 (18)	124 (18)	159 (23)	124 (18)	NR	124 (18)	NR
	S780 S790	331 (48)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	200 (29)	159 (23)	NR	145 (21)	145 (21)
LSW710/60R30 R1W（177D）	S760	200 (29)	117 (17)	103 (15)	103 (15)	NR	138 (20)	NR	103 (15)	NR	NR
	S770	200 (29)	NR	103 (15)	103 (15)	103 (15)	138 (20)	117 (17)	NR	83 (12)	NR
	S780 S790	262 (38)	NR	NR	117 (17)	117 (17)	179 (26)	159 (23)	NR	117 (17)	103 (15)

接下页

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	706C 706 C-SM	708C 708 C-SM	712C	712 C-SM	708FC[b] 708FC-SM[b]	712FC[b] 712FC-SM[b,c]	12R45-65	716C 718C	716 C-SM 718 C-SM
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）									
VF750/65R26 R1W（177B）	S760	138 (20)	138 (20)	138 (20)	117 (17)	NR	103 (15)	NR	117 (17)	NR	NR
	S770	138 (20)	NR	138 (20)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	103 (15)	NR
	S780 S790	159 (23)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	138 (20)	138 (20)
VF750/65R26 CFO R1W（177A8）	S760	138 (20)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	117 (17)	NR	117 (17)	NR	NR
	S770	138 (20)	NR	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	117 (17)	NR
	S780 S790	152 (22)	NR	NR	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	117 (17)	117 (17)
VF710/65R26 R2（177D）	S760	159 (23)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	NR	138 (20)	NR	138 (20)	NR	NR
	S770	159 (23)	NR	159 (23)	138 (20)	117 (17)	138 (20)	117 (17)	NR	117 (17)	NR
	S780 S790	179 (26)	NR	NR	179 (26)	179 (26)	200 (29)	179 (26)	NR	159 (23)	159 (23)

C = 玉米割台
C-SM = 玉米割台，带StalkMaster™
FC = 折叠式玉米割台
FC-SM = 折叠式玉米割台，带 StalkMaster™
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。所有公路运输都必须在该压力条件下进行（除非安装了折叠式玉米割台）。*
[b] *技术规格所规定的用于折叠式玉米割台（FC）的轮胎压力同时适用于公路运输和田间使用。*
[c] *建议不要将 712FC-SM 与这种配置配套使用。*

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

AZ06166,0000061 -14-23JUN17-2/2

后轮轮胎压力（四轮驱动桥）（玉米割台）

重要提示：所有公路运输都必须是在“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。

在此所示的 700 系列玉米割台的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600 系列玉米割台。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	706C 706 C-SM 708C 708 C-SM	712C	712 C-SM	708FC[b] 708FC-SM[b]	712FC[b] 712FC-SM[b,c]	12R45-65	716C 718C	716 C-SM 718 C-SM
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
600/70R28 R1W（161A8/164A8）	S760	317 (46)	200 (29)	179 (26)	159 (23)	NR	283 (41)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	317 (46)	NR	179 (26)	159 (23)	159 (23)	283 (41)	179 (26)	NR	179 (26)	NR
23.1R26 R1（166A8）	S760	359 (52)	179 (26)	179 (26)	165 (24)	NR	NR	NR	165 (24)	NR	NR
	S770	359 (52)	NR	179 (26)	165 (24)	165 (24)	241 (35)	179 (26)	NR	138 (20)	NR
620/75R26 R1W（166A8）	S760	359 (52)	200 (29)	200 (29)	179 (26)	NR	NR	NR	179 (26)	NR	NR
	S770	359 (52)	NR	200 (29)	179 (26)	179 (26)	241 (35)	200 (29)	NR	179 (26)	NR
	S780 S790	359 (52)	NR	NR	241 (35)	200 (29)	283 (41)	241 (35)	NR	200 (29)	200 (29)
VF620/75R26 R1W（172B）	S760	159 (23)	179 (26)	159 (23)	138 (20)	NR	159 (23)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	159 (23)	NR	159 (23)	138 (20)	138 (20)	159 (23)	138 (20)	NR	138 (20)	NR
	S780 S790	221 (32)	NR	NR	221 (32)	200 (29)	221 (32)	179 (26)	NR	179 (26)	159 (23)
VF620/70R26 CFO R1W（173A8）	S760	241 (35)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	NR	NR	NR	138 (20)	NR	NR
	S770	241 (35)	NR	159 (23)	138 (20)	138 (20)	159 (23)	138 (20)	NR	138 (20)	NR
	S780 S790	262 (38)	NR	NR	138 (20)	138 (20)	179 (26)	138 (20)	NR	138 (20)	138 (20)
750/65R26 R1W（166A8）	S760	303 (44)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	NR	179 (26)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	303 (44)	NR	179 (26)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	159 (23)	NR	145 (21)	NR
	S780 S790	303 (44)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	221 (32)	179 (26)	NR	159 (23)	145 (21)
750/65R26 R1W（169A8）	S760	331 (48)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	NR	179 (26)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	331 (48)	NR	179 (26)	159 (23)	159 (23)	179 (26)	159 (23)	NR	145 (21)	NR
	S780 S790	331 (48)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	221 (32)	179 (26)	NR	159 (23)	145 (21)
LSW710/60R30 R1W（177D）	S760	283 (41)	159 (23)	138 (20)	117 (17)	NR	159 (23)	NR	138 (20)	NR	NR
	S770	283 (41)	NR	138 (20)	117 (17)	117 (17)	159 (23)	138 (20)	NR	117 (17)	NR
	S780 S790	283 (41)	NR	NR	138 (20)	117 (17)	179 (26)	159 (23)	NR	117 (17)	117 (17)

接下页

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	706C 706 C-SM	708C 708 C-SM	712C	712 C-SM	708FC[b] 708FC-SM[b]	712FC[b] 712FC-SM[b,c]	12R45-65	716C 718C	716 C-SM 718 C-SM
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）									
VF750/65R26 R1W（177B）	S760	159 (23)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	NR	159 (23)	NR	159 (23)	NR	NR
	S770	159 (23)	NR	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	138 (20)	NR
	S780 S790	159 (23)	NR	NR	159 (23)	159 (23)	179 (26)	159 (23)	NR	138 (20)	138 (20)
VF750/65R26 CFO R1W（177A8）	S760	159 (23)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	138 (20)	NR	117 (17)	NR	NR
	S770	159 (23)	NR	117 (17)	117 (17)	117 (17)	138 (20)	117 (17)	NR	117 (17)	NR
	S780 S790	179 (26)	NR	NR	117 (17)	117 (17)	138 (20)	117 (17)	NR	117 (17)	117 (17)
VF710/65R26 R2（177D）	S760	200 (29)	241 (35)	241 (35)	200 (29)	NR	159 (23)	NR	200 (29)	NR	NR
	S770	200 (29)	NR	241 (35)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	200 (29)	NR	159 (23)	NR
	S780 S790	200 (29)	NR	NR	200 (29)	200 (29)	221 (32)	200 (29)	NR	179 (26)	159 (23)

C = 玉米割台
C-SM = 玉米割台，带StalkMaster™
FC = 折叠式玉米割台
FC-SM = 折叠式玉米割台，带 StalkMaster™
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。所有公路运输都必须在该压力条件下进行（除非安装了折叠式玉米割台）。*
[b] *技术规格所规定的用于折叠式玉米割台（FC）的轮胎压力同时适用于公路运输和田间使用。*
[c] *建议不要将 712FC-SM 与这种配置配套使用。*

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

AZ06166,0000062 -14-23JUN17-2/2

后轮轮胎压力（两轮驱动桥）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）

重要提示：所有公路运输都必须是在“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。

在此所示的 700D 系列带式输送器的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600D 系列带式输送器。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	615 BPU	618R/F 620R/F 622R/F 625R/F 630R/F	635F	725D	730D 630FD	735D 635FD	740D 640FD	645FD
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
600/70R28 R1W（161A8/164A8）	S760	317 (46)	200 (29)	200 (29)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	NR	NR
	S770	317 (46)	200 (29)	200 (29)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR
23.1R26 R1（166A8）	S760	359 (52)	193 (28)	179 (26)	179 (26)	165 (24)	165 (24)	165 (24)	NR	NR
	S770	359 (52)	193 (28)	179 (26)	179 (26)	165 (24)	165 (24)	165 (24)	165 (24)	NR
620/75R26 R1W（166A8）	S760	317 (46)	200 (29)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	NR
	S770	317 (46)	200 (29)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	145 (21)	NR
	S780 S790	359 (52)	283 (41)	NR	241 (35)	241 (35)	241 (35)	200 (29)	200 (29)	200 (29)
VF620/75R26 R1W（172B）	S760	179 (26)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR	NR
	S770	179 (26)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR
	S780 S790	241 (35)	NR	NR	221 (32)	221 (32)	200 (29)	200 (29)	179 (26)	179 (26)
VF620/70R26 CFO R1W（173A8）	S760	179 (26)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR	NR
	S770	179 (26)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR
	S780 S790	228 (33)	172 (25)	NR	159 (23)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)
750/65R26 R1W（166A8）	S760	241 (35)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	145 (21)	145 (21)	124 (18)	NR	NR
	S770	241 (35)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	145 (21)	145 (21)	124 (18)	124 (18)	NR
	S780 S790	303 (44)	200 (29)	NR	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)
750/65R26 R1W（169A8）	S760	255 (37)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	145 (21)	145 (21)	124 (18)	NR	NR
	S770	255 (37)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	145 (21)	145 (21)	124 (18)	124 (18)	NR
	S780 S790	331 (48)	200 (29)	NR	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)
LSW710/60R30 R1W（177D）	S760	200 (29)	117 (17)	117 (17)	103 (15)	103 (15)	103 (15)	103 (15)	NR	NR
	S770	200 (29)	117 (17)	117 (17)	103 (15)	103 (15)	103 (15)	103 (15)	103 (15)	NR
	S780 S790	262 (38)	159 (23)	NR	138 (20)	138 (20)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)

接下页

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	615 BPU	618R/F 620R/F 622R/F 625R/F 630R/F	635F	725D	730D 630FD	735D 635FD	740D 640FD	645FD
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
VF750/65R26 R1W（177B）	S760	138 (20)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	NR
	S770	138 (20)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR
	S780 S790	159 (23)	221 (32)	NR	221 (32)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)
VF750/65R26 CFO R1W（177A8）	S760	138 (20)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	NR
	S770	138 (20)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR
	S780 S790	152 (22)	138 (20)	NR	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)
VF710/65R26 R2（177D）	S760	159 (23)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR	NR
	S770	159 (23)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR
	S780 S790	179 (26)	262 (38)	NR	262 (38)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	179 (26)

BPU = 皮带捡拾器割台
R = 刚性割台
F = 挠性割台
D = 带式输送器割台
FD = 挠性带式输送器割台
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。*

AZ06166,0000063 -14-23JUN17-2/2

后轮轮胎压力（四轮驱动桥）（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）

重要提示：所有公路运输都必须是在“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。

在此所示的 700D 系列带式输送器的轮胎胎压和配置建议同样适用于 600D 系列带式输送器。

注意：详细信息，参见本节中的“轮胎养护和保养”。

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	615 BPU	618R/F 620R/F 622R/F 625R/F 630R/F	635F	725D	730D 630FD	735D 635FD	740D 640FD	645FD
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
600/70R28 R1W 161A8/164A8）	S760	317 (46)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	NR	NR
	S770	317 (46)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	179 (26)	NR
23.1R26 R1（166A8）	S760	359 (52)	207 (30)	193 (28)	193 (28)	165 (24)	165 (24)	165 (24)	NR	NR
	S770	359 (52)	207 (30)	193 (28)	193 (28)	165 (24)	165 (24)	165 (24)	165 (24)	NR
620/75R26 R1W（166A8）	S760	359 (52)	241 (35)	241 (35)	228 (33)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	NR	NR
	S770	359 (52)	241 (35)	241 (35)	228 (33)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	NR
	S780 S790	359 (52)	283 (41)	NR	228 (33)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	179 (26)
VF620/75R26 R1W（172B）	S760	159 (23)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	NR	NR
	S770	159 (23)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	138 (20)	NR
	S780 S790	221 (32)	NR	NR	221 (32)	241 (35)	221 (32)	200 (29)	200 (29)	200 (29)
VF620/70R26 CFO R1W（173A8）	S760	241 (35)	131 (19)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR	NR
	S770	241 (35)	131 (19)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	NR
	S780 S790	262 (38)	172 (25)	NR	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)
750/65R26 R1W（166A8）	S760	303 (44)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	NR
	S770	303 (44)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR
	S780 S790	303 (44)	200 (29)	NR	200 (29)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)
750/65R26 R1W（169A8）	S760	331 (48)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	NR
	S770	331 (48)	200 (29)	200 (29)	200 (29)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR
	S780 S790	331 (48)	200 (29)	NR	200 (29)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)
LSW710/60R30 R1W（177D）	S760	283 (41)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	117 (17)	NR	NR
	S770	283 (41)	159 (23)	159 (23)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	117 (17)	117 (17)	NR
	S780 S790	283 (41)	159 (23)	NR	138 (20)	138 (20)	138 (20)	138 (20)	117 (17)	117 (17)

接下页

后轮轮胎规格（负荷指数）	型号	无割台/运输[a]	615 BPU	618R/F 620R/F 622R/F 625R/F 630R/F	635F	725D	730D 630FD	735D 635FD	740D 640FD	645FD
		空气压力 千帕（磅/平方英寸）								
VF750/65R26 R1W（177B）	S760	159 (23)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR	NR
	S770	159 (23)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	159 (23)	NR
	S780 S790	159 (23)	221 (32)	NR	221 (32)	179 (26)	179 (26)	159 (23)	159 (23)	159 (23)
VF750/65R26 CFO R1W（177A8）	S760	159 (23)	131 (19)	131 (19)	131 (19)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR	NR
	S770	159 (23)	131 (19)	131 (19)	131 (19)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	NR
	S780 S790	179 (26)	138 (20)	NR	131 (19)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)	117 (17)
VF710/65R26 R2（177D）	S760	200 (29)	262 (38)	262 (38)	262 (38)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	NR	NR
	S770	200 (29)	262 (38)	262 (38)	262 (38)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	NR
	S780 S790	200 (29)	283 (41)	NR	262 (38)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	221 (32)	200 (29)

BPU = 皮带捡拾器割台
R = 刚性割台
F = 挠性割台
D = 带式输送器割台
FD = 挠性带式输送器割台
NR = 表示不推荐使用的组合。

[a] *表示公路运输配置（无割台，粮箱中无谷物）。*

AZ06166,0000064 -14-23JUN17-2/2

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

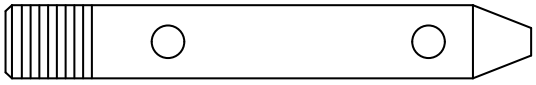
后轮轮胎：

- 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（单轮配置）

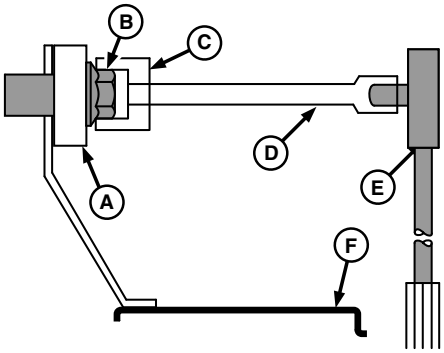
每次重新调整驱动轮位置或更换驱动轮时，都要按照技术规格要求的扭矩和十字交叉方式交替紧固车轮螺栓。

技术规格

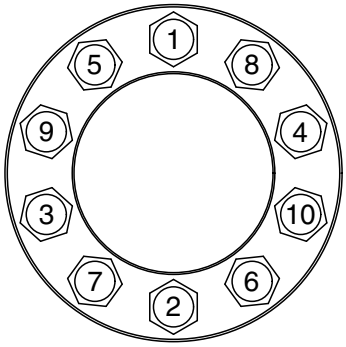
车轮螺栓—转矩.....710 牛·米（524 磅英尺）

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。

A—隔套
B—车轮螺栓
C—32 毫米套筒
D—加长杆
E—扭矩扳手
F—车轮



H118390 —UN—18MAY16



紧固顺序

H96863 —UN—10JUN10

OUO6075,00042E1 -14-02JUN16-1/1

驱动轮螺栓紧固扭矩（双轮配置）

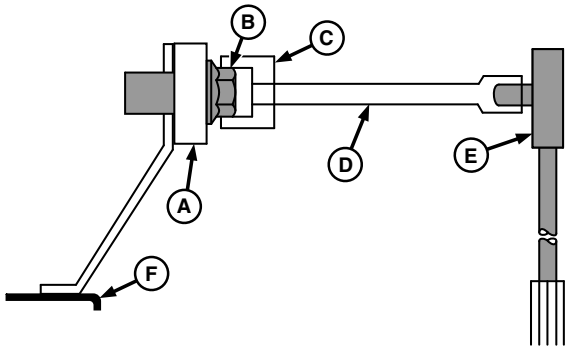
每次重新定位或更换内双轮或外双轮后，都必须按照技术规格要求的扭矩和十字交叉方式交替紧固车轮螺栓。

技术规格

车轮螺栓—转矩.....710 牛·米（524 磅英尺）

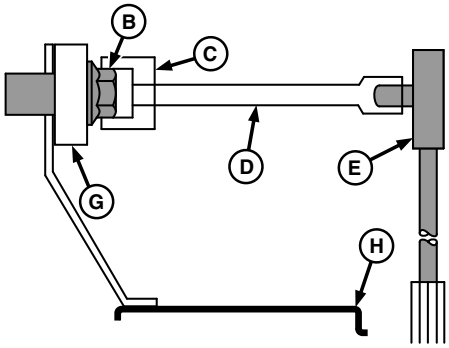
在第一个工作小时后按照技术规格要求的扭矩紧固车轮螺栓，之后每 10 个工作小时紧固一次，直到 50 个工作小时结束。之后每 100 个工作小时紧固一次车轮螺栓。

A—双轮隔套
B—车轮螺栓
C—32 毫米套筒
D—加长杆
E—扭矩扳手
F—内双轮
G—隔套
H—外双轮



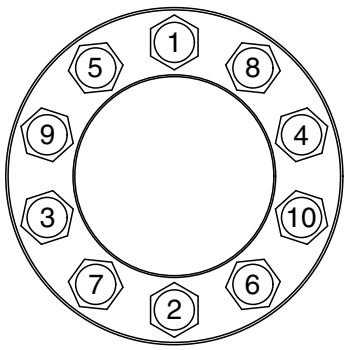
H118391 —UN—18MAY16

内双轮



H118392 —UN—18MAY16

外双轮



H96863 —UN—10JUN10

紧固顺序

OUO6075,00042E2 -14-02JUN16-1/1

前驱动轮偏置

小心： 运输或田间作业期间，必须避免因最终传动故障或驱动轮脱落导致的严重伤亡事故。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。

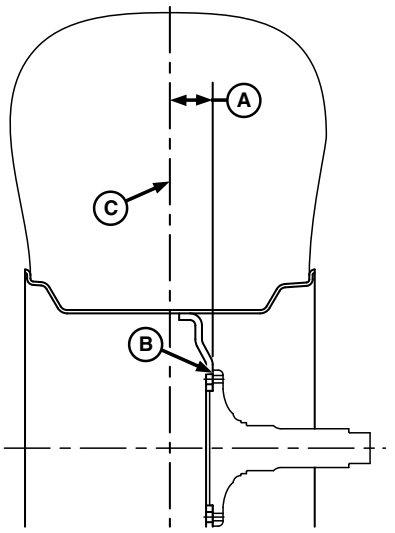
禁止使用卡入式双轮。它们不符合约翰·迪尔的技术规格。

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，确保芯轴表面（B）到中心线（C或D）的偏置（A）测量值符合技术规格。

车轮最大偏置—技术规格

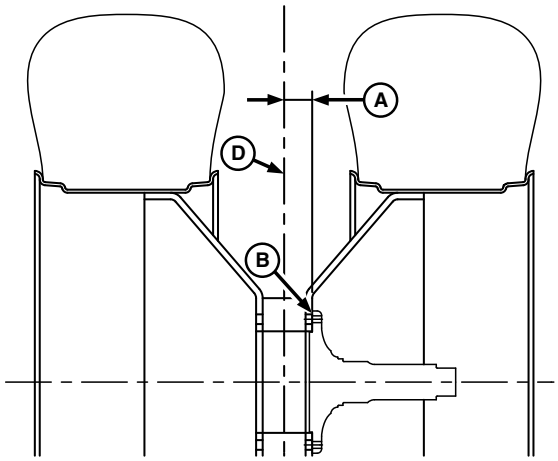
单轮—距离	114.3 毫米（4—1/2 英寸）
双轮—距离	50.8 毫米（2 英寸）

A—尺寸
B—主轴表面
C—轮胎中心线
D—双轮中心线



H65047 —UN—30OCT00

单轮



H65048 —UN—30OCT00

双轮

SS43267,0000558 -14-18MAR15-1/1

运输或保养的双轮准备

小心： 如拆下外侧双轮，则禁止在田间驾驶机器。 机器可能损坏。

如拆下外轮，只允许短距离移动机器。 移动机器前，必须摘下割台和卸空粮箱，减轻机器重量。

对双轮进行运输准备时，可拆下外轮，减少运输宽度。

如需拆下前轮（外侧或内侧）和将其安装在双轮机器上，参见以下说明。 必须先拆外轮，再拆内轮。

严格遵守“小心”中的内容，这事关您本人和他人安全以及机器安全操作。

OUO6075,000082A -14-15MAR07-1/1

拆卸前轮 — 双轮

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**

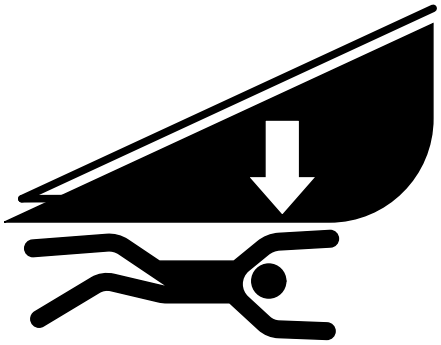
   将过桥提升至最高位置，并将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

   液压过桥前倾/后倾

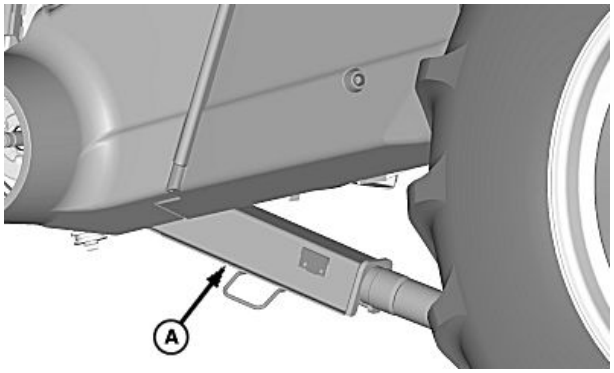
   完全提升过桥，并使液压过桥前倾/后倾架向前倾斜到最大位置，然后将安全限位器（A）降到液压油缸杆上。

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



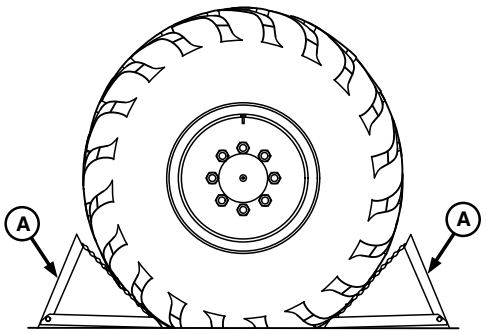
H90891 —UN—26FEB08

OUO6075,00046FA -14-03APR17-1/4

小心： 将两侧轮胎的下面都垫上垫木，防止提升机器时轮胎移动。

4. 用垫木（A）卡住前、后轮轮胎。
5. 内侧车轮和外侧车轮：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

接下页

OUO6075,00046FA -14-03APR17-2/4

小心： 千斤顶的起重能力不得低于 10886 公斤（24000 磅）。

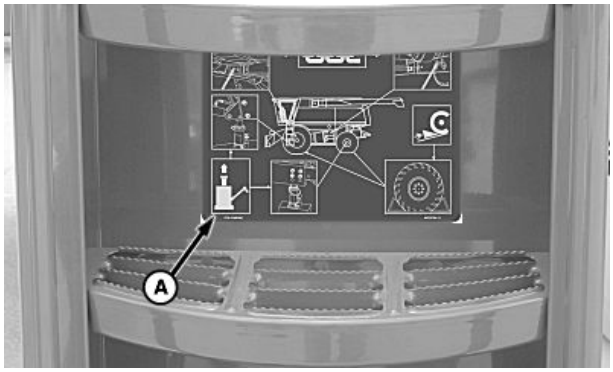
顶起机器时，千斤顶只能顶在千斤顶座孔中。

在千斤顶和千斤顶座孔之间不要放置任何物体。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。

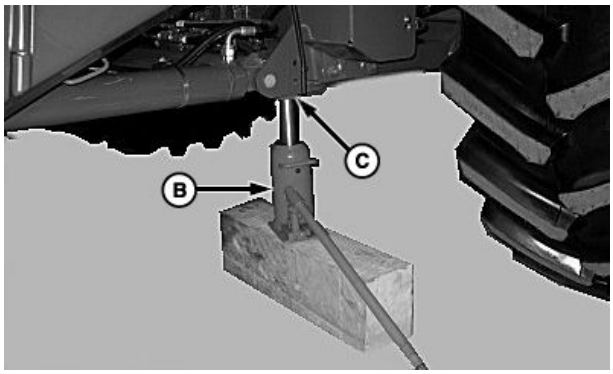
垫木必须状态良好，能支撑住机器的重量。

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。



H106687 —UN—24JAN13



H118222 —UN—15APR16

A—标牌
B—千斤顶
C—千斤顶座孔

OUO6075,00046FA -14-03APR17-3/4

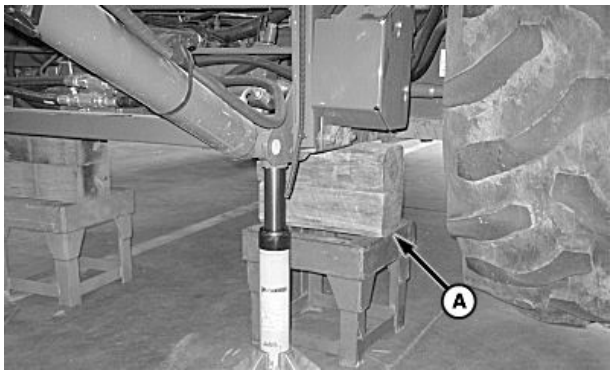
小心： 为防止机器意外移动造成人身伤害，用垫木卡住轮胎后必须确保机器静止不动。

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。将机器降下至垫木上，检查确认无可见或可感知的受力变形。



H118223 —UN—15APR16

小心： 车轮总成沉重，搬动困难，而且由于轮胎和轮辋偏置量很大，难以控制。拆卸车轮需由两人合作完成。

8. 支撑住外车轮总成，同时拆下车轮螺栓、隔套和前轮。将车轮总成从机器上移开。

注意： 在运输过程中，可以不必从机器上拆下内侧车轮。与此类似，可以在不拆下内侧车轮的情况下对外侧车轮进行检修。

A—垫木

按照相同的步骤拆下内车轮。

- 将车轮螺栓松开一整圈。
- 支撑住车轮总成。
- 拆下车轮螺栓、隔套和内车轮。

OUO6075,00046FA -14-03APR17-4/4

安装前轮 — 双轮

小心：双轮很重（约 550 公斤（1213 磅），不带液体配重），并且由于轮胎和轮毂的偏置量很大，所以难于搬动。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，需由两人合作控制车轮搬运。

注意：在安装双车轮时，定位内车轮和外车轮，使轮胎凸纹的底端朝向前下方。必须按说明安装轮胎，否则机器将无法行驶。

建议用先导螺柱 HXE16110 将车轮引导入位。

1. 将先导螺柱安装到驱动轮毂（A）顶部和底部的孔内。螺柱螺纹必须到达孔底部，使内端与毂内侧齐平。

重要提示：隔套环采用埋头设计，所以内车轮螺栓可以在拆下了外车轮后进行检查和紧固。

内车轮安装在驱动轮毂上（轮辋朝里凹），轮胎靠近车辆。

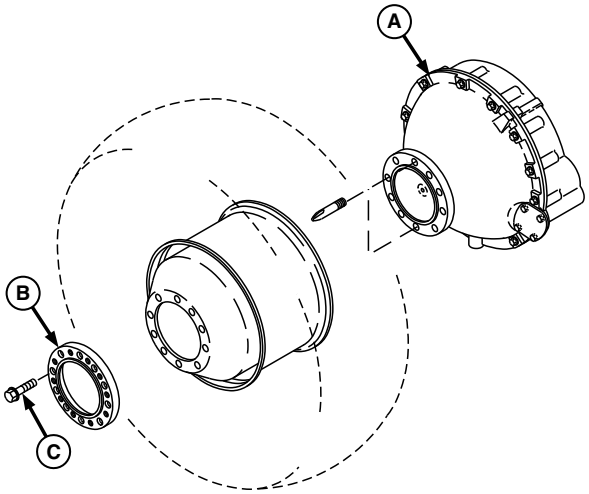
注意：内车轮的偏置量比外车轮大。

2. 将内车轮定位在螺柱上，使轮胎凸纹的底端朝向前下方。
3. 使用隔套环（B）安装车轮，并用车轮螺栓（C）固定。车轮螺栓头在较大的无螺纹孔内。
4. 拆下先导螺柱，更换成车轮螺栓。
5. 按照技术规格要求的扭矩，采取十字交叉样式紧固车轮螺栓，将车轮均匀地拉紧到轮毂上。

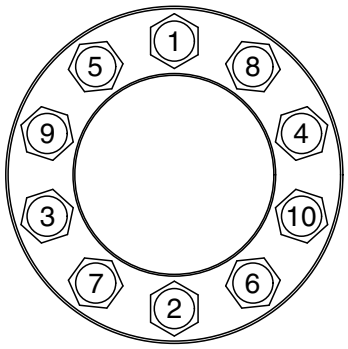
技术规格

车轮螺栓—转矩.....710 牛·米（524 磅英尺）

6. 在机器对侧重复这些步骤。



H118393 —UN—18MAY16



H96863 —UN—10JUN10

紧固顺序

A—驱动轮毂
B—隔套环
C—车轮螺栓（10 个）

接下页

OUO6075,00042E3 -14-18MAY16-1/2

重要提示：隔套环采用埋头设计，所以内车轮螺栓可以在拆下了外车轮后进行检查和紧固。

注意：外车轮的偏置量比内车轮浅。

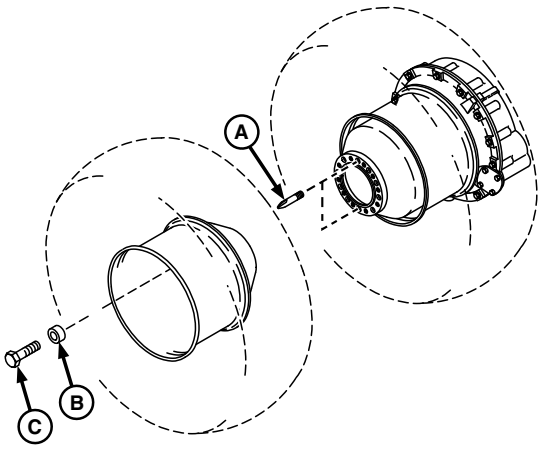
7. 安装外车轮：将导向螺柱（A）安装到隔套环顶部和底部的螺纹孔内。螺柱螺纹必须到达孔的最低点。
8. 将外车轮定位在螺柱上，使轮胎凸纹的底端朝向前下方。
9. 使用隔套（B）安装车轮，并用车轮螺栓（C）固定。
10. 拆下导向螺栓，更换隔套和车轮螺栓。
11. 按照技术规格要求的扭矩，采取十字交叉样式紧固车轮螺栓，将车轮均匀地拉紧到轮毂上。

技术规格

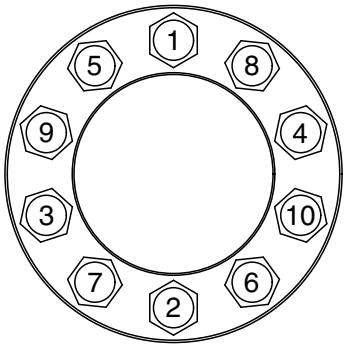
车轮螺栓—转矩.....710 牛·米（524 磅英尺）

12. 在机器另一侧重复上述步骤，然后将车轮降到地上。
13. 检查轮胎压力，根据需要充气。有关轮胎充气压力，参见本节中的“轮胎养护”部分。

A—导向螺柱
B—隔套
C—车轮螺栓（10 个）



H118394 —UN—18MAY16



H96863 —UN—10JUN10

紧固顺序

OUO6075,00042E3 -14-18MAY16-2/2

单连接宽距双轮（选装）

中心连接圈（A）可将每个车轮单独连接机器。

用连接圈可安装或拆下外轮时不需要拆下内驱动轮。因此，更便于准备机器进行拖车的装车和卸车或需要窄运输宽度时。

A—连接圈



H48058 —UN—19AUG96

OUO6075,000082D -14-15MAR07-1/1

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%。



H96809 —UN—09JUN10

OUO6075,00007D0 -14-10JUN10-1/1

配重要求（S760）

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

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标配玉米定价配置，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%）			
	两轮驱动		四轮驱动		两轮驱动		四轮驱动	
	需要液体		需要液体		需要液体		需要液体	
割台	无	是	无	是	无	是	无	是
706C	0	0	0	0	0	0	0	0
706C-SM	0	0	0	0	0	0	0	0
708C	0	0	0	0	0	0	0	0
708C-SM	0	0	0	0	0	0	0	0
708FC	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
712C	0	0	0	0	NR	2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
12R45-65	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0
615 BPU	0	0	0	0	0	0	0	0
618R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
620R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
622R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0	4, 5, 6	1, 2, 3	0	0
635F	0	0	0	0	NR	4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
725D	0	0	0	0	NR	4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
730D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
735D	4, 6	1, 2, 3, 5	0	0	NR	NR	NR	NR
630FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	2, 4, 5, 6
635FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR

BPU = 皮带捡拾器割台
R = 刚性割台
F = 挠性割台
D = 带式输送器割台
FD = 挠性带式输送器割台
C = 玉米割台
C-SM = 玉米割台，带StalkMaster™

0 = 后轮轮胎选装件全都不需要使用配重。
1 = 600/70R28 后轮轮胎。
2 = 23.1R26 后轮轮胎。
3 = 620/75R26（或 620/70R26）后轮轮胎。
4 = 750/65R26 后轮轮胎。
5 = 710/65R26 后轮轮胎。
6 = 710/60R30 后轮轮胎。
NR = 由于带割台的机器无法正确配重，所以建议不要使用。

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004482 -14-05MAY17-1/1

配重要求（S770 型）

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

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标配玉米定价配置，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%）			
	两轮驱动		四轮驱动		两轮驱动		四轮驱动	
	需要液体		需要液体		需要液体		需要液体	
割台	无	是	无	是	无	是	无	是
708C	0	0	0	0	0	0	0	0
708C-SM	0	0	0	0	0	0	0	0
712C	0	0	0	0	NR	4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
712C-SM	0	0	0	0	NR	NR	NR	4, 5, 6
708FC	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
712FC	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
716C	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
718C	NR	4	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
615 BPU	0	0	0	0	0	0	0	0
618R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
620R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
622R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0
635F	0	0	0	0	NR	4, 5	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
725D	0	0	0	0	NR	4	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
730D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
735D	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
740D	NR	2, 3, 4, 5, 6	4, 5, 6	1, 2, 3	NR	NR	NR	NR
630FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	4, 5, 6
635FD	1, 3, 4, 5, 6	2	0	0	NR	NR	NR	NR
640FD	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR

BPU = 皮带捡拾器割台
R = 刚性割台
F = 挠性割台
D = 带式输送器割台
FD = 挠性带式输送器割台
C = 玉米割台
C-SM = 玉米割台，带StalkMaster™
FC = 折叠式玉米割台

0 = 后轮轮胎选装件全都不需要使用配重。
1 = 600/70R28 后轮轮胎。
2 = 23.1R26 后轮轮胎。
3 = 620/75R26（或 620/70R26）后轮轮胎。
4 = 750/65R26 后轮轮胎。
5 = 710/65R26 后轮轮胎。
6 = 710/60R30 后轮轮胎。
NR = 由于带割台的机器无法正确配重，所以建议不要使用。

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004483 -14-05MAY17-1/1

配重要求（S780 和 S790 机器）

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

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标配玉米定价配置，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%）			
	两轮驱动		四轮驱动		两轮驱动		四轮驱动	
	需要液体		需要液体		需要液体		需要液体	
割台	无	是	无	是	无	是	无	是
712C	0	0	0	0	2, 4	1, 3	0	0
712C-SM	0	0	0	0	NR	2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4
708FC	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
712FC	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
712FC-SM	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
716C	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
716C-SM	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
718C	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
718C-SM	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
615 BPU	0	0	0	0	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
635F	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4	2, 3, 4	1
725D	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4	2, 3, 4	1
730D	0	0	0	0	NR	NR	NR	2, 3, 4
735D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
740D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
630FD	0	0	0	0	NR	2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4
635FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	2, 3, 4
640FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
645FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR

BPU = 皮带捡拾器割台
R = 刚性割台
F = 挠性割台
D = 带式输送器割台
FD = 挠性带式输送器割台
C = 玉米割台
C-SM = 玉米割台，带StalkMaster™
FC = 折叠式玉米割台
FC-SM = 折叠式玉米割台，带 StalkMaster™

0 = 后轮轮胎选装件全都不需要使用配重。
1 = 620/75R26（23.1R26 或 620/70R26）后轮轮胎。
2 = 750/65R26 后轮轮胎。
3 = 710/65R26 后轮轮胎。
4 = 710/60R30 后轮轮胎。
NR = 由于带割台的机器无法正确配重，所以建议不要使用。

StalkMaster 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004484 -14-05MAY17-1/1

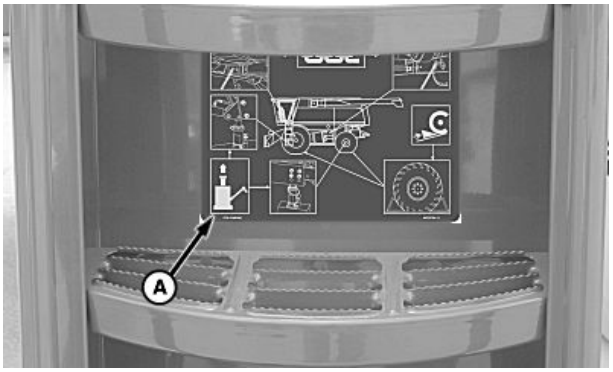
千斤顶座孔位置标牌

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

在公路上驾驶机器

小心： 避免挂住电力线。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

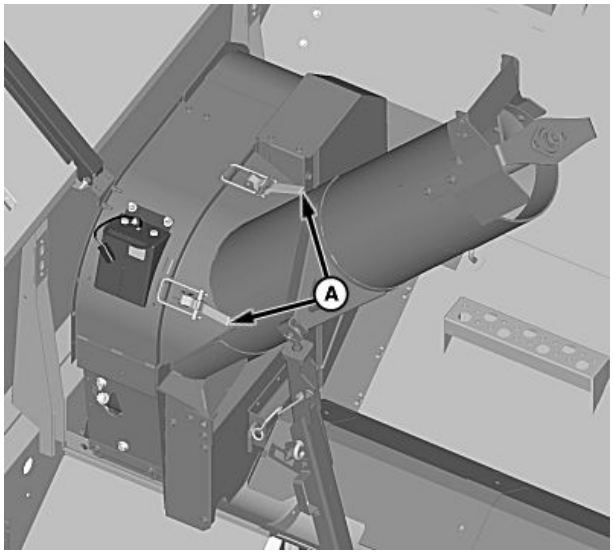
如下部件必须折叠到运输位置：

- 卸粮搅龙
- 粮箱盖（如果配备）

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-1/12

2. **手动折叠净粮搅龙（如果配备）：**松开卡箍（A），并降低搅龙。

A—卡箍



H1022235 —UN—15JUN11

接下页

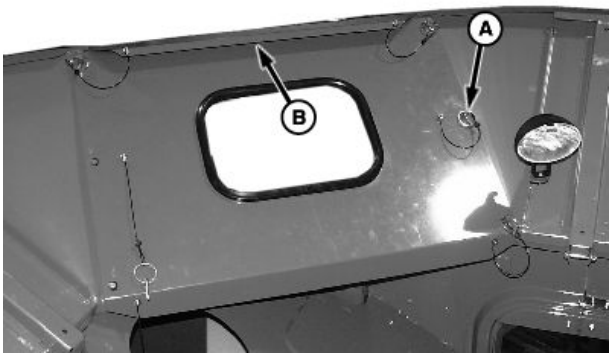
OUO6075,0004354 -14-25JAN17-2/12

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。

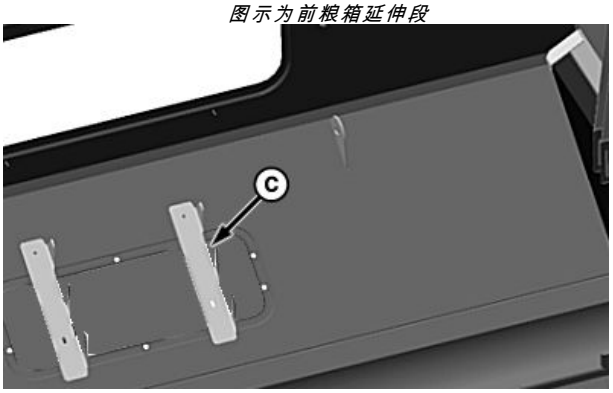
   b. 折叠粮箱左、右侧延伸段。

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

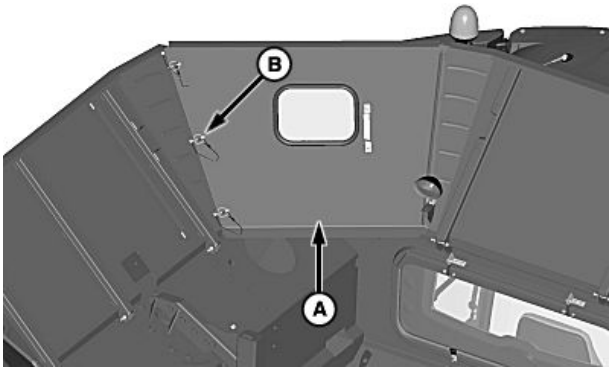
OUO6075,0004354 -14-25JAN17-3/12

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。

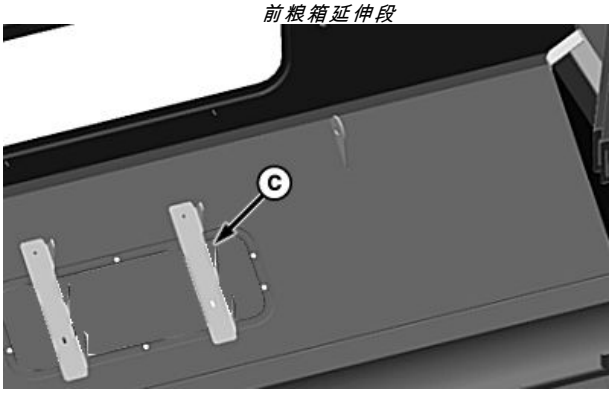
   b. 折叠粮箱左、右侧延伸段。

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

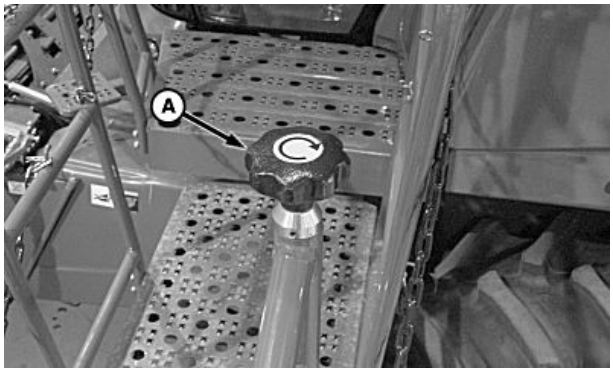
OUO6075,0004354 -14-25JAN17-4/12

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

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-5/12

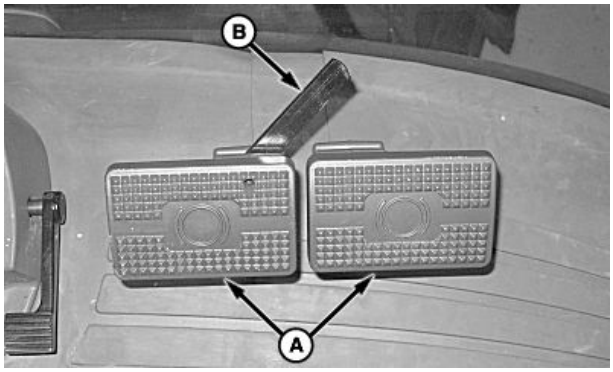
7. 在公路上行驶时，用锁（B）将两个制动踏板锁在一起。在进行田间作业时，松开制动踏板（A）。

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，一定要鸣喇叭提醒收割机周围的人员离开。

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**

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-6/12

10. 用割台开关控制着升高割台。

H116348 —UN—19DEC16



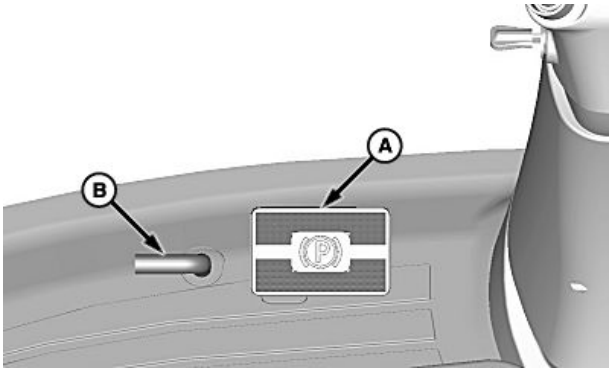
割台升/降开关

接下页

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-7/12

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

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-8/12

注意：完成机器的运输作业后，按住公路运输关断开关两秒钟即可关闭指示灯，开关重新恢复正常作业状态。

12. 接通公路运输关断开关。

H117022 —UN—28MAR16



公路运输关断

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-9/12

H117885 —UN—29MAR16

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。当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。



危险报警灯

13. 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。

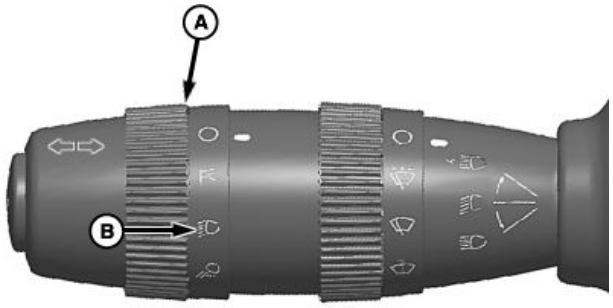
OUO6075,0004354 -14-25JAN17-10/12

14. 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。

15. 转弯时必须打开转向信号灯。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

接下页

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-11/12

16. 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。

17. **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。

18. 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。

H117021 —UN—28MAR16



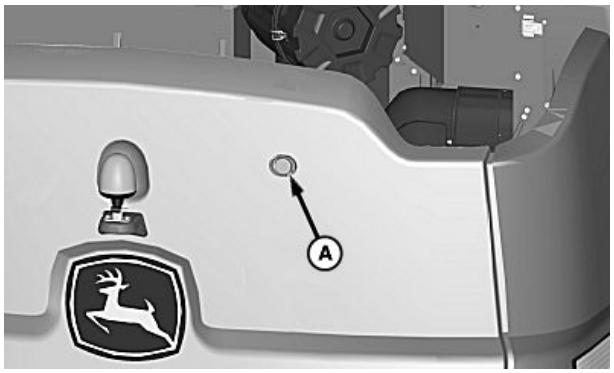
发动机转速（快速）

OUO6075,0004354 -14-25JAN17-12/12

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”。

1. 拆下割台和外侧双轮（如果配备）。
2. 驾驶机器驶上拖车，然后将多功能手柄移至空挡。
3. **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。
4. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
5. 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。
6. **单轮轮胎配置**：断开接线线束的连接，并拆下灯架（A）。



H102533 —UN—28JUN11

A—灯架

接下页

OUO6075,0004355 -14-11APR17-1/15

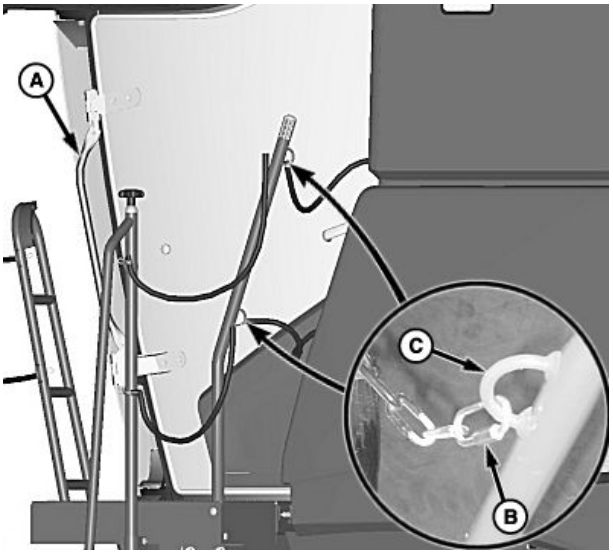
7. **单轮轮胎配置：**拆下并保留驾驶室扶栏（A）。

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。

8. **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—扶栏
B—链节
C—扶栏环



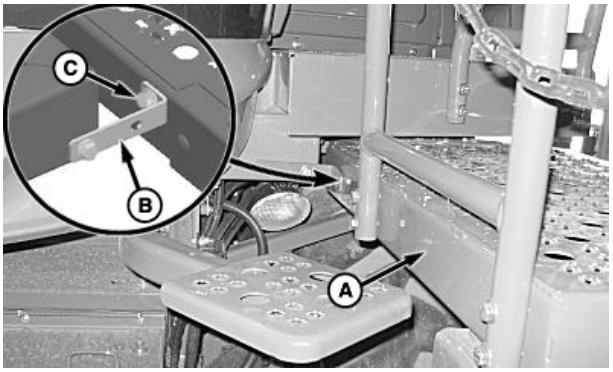
H102527 —UN—28JUN11

OUO6075,0004355 -14-11APR17-2/15

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。

9. **单轮轮胎配置：**将扶梯平台（A）摆动至运输位置，直到其接触到装运支架（B），然后安装有头螺钉（C）。

A—扶梯平台
B—装运支架
C—有头螺钉



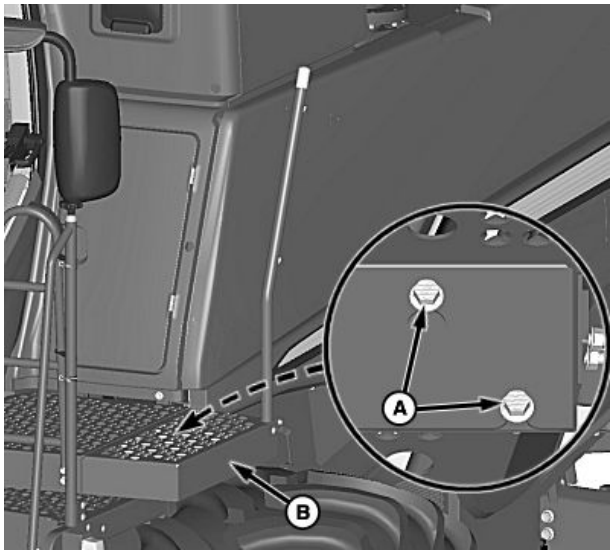
H102532 —UN—28JUN11

接下页

OUO6075,0004355 -14-11APR17-3/15

10. **单轮轮胎配置：**松开有头螺钉（A）然后拆下扶梯平台（B）。

A—有头螺钉（ 5 个） **B—扶梯平台**



H102531 —UN—28JUN11

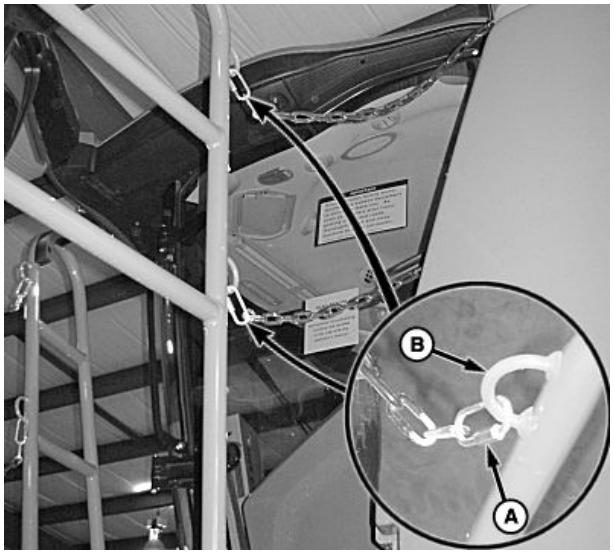
OUO6075,0004355 -14-11APR17-4/15

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。

11. **双轮轮胎配置：**从扶栏两侧的扶栏环（B）中断开闭合链节（A）的连接并妥善保留。

A—链节 **B—扶栏环**



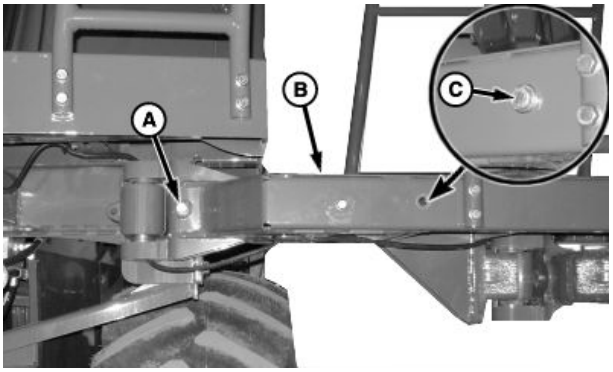
H102501 —UN—27JUN11

接下页

OUO6075,0004355 -14-11APR17-5/15

12. **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。
13. **双轮轮胎配置**：如图所示，将先前拆下的有头螺钉（C）安装到存放位置。

A—有头螺钉
B—扶梯平台
C—有头螺钉



H102502 —UN—27JUN11

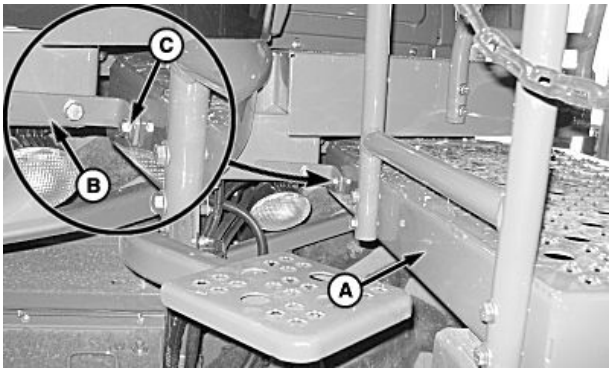
OUO6075,0004355 -14-11APR17-6/15

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。

14. **双轮轮胎配置**：将扶梯平台（A）摆动至运输位置，直到其接触到装运支架（B），然后安装有头螺钉（C）。

A—扶梯平台
B—装运支架
C—有头螺钉

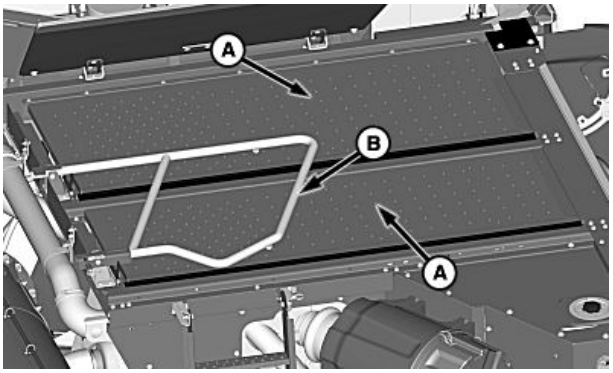


H102503 —UN—28JUN11

OUO6075,0004355 -14-11APR17-7/15

15. 降低发动机检修盖（A）和扶栏（B），将盖锁定在位。
16. **2 级/欧 II 以及 3 级/欧 IIIA 发动机**：用胶带缠住消声器盖，避免损坏涡轮增压器。

A—发动机检修盖
B—扶栏

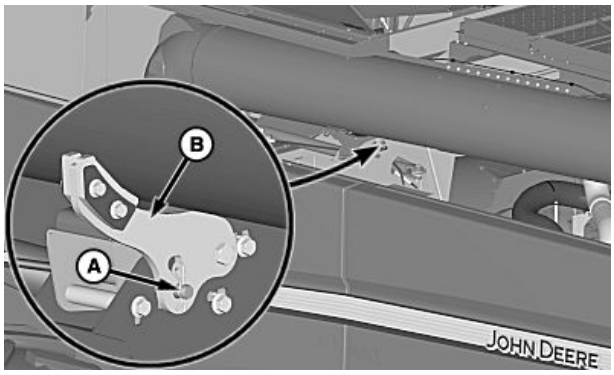


H118330 —UN—04MAY16

接下页

OUO6075,0004355 -14-11APR17-8/15





TS249 —UN—23AUG88

H106366 —UN—28JAN13

A—弹簧销和销　　**B—卸粮搅龙锁紧臂**

小心：如果跌落，可能造成人员伤亡。安装卸粮搅龙固定紧固件时，使用具有足够额定负荷能力的扶梯或等效物品来到达安装位置。严禁从发动机平台进入该位置。

17. **卸粮搅龙锁紧臂：**

a. 拆下并保留弹簧销和销（A）。

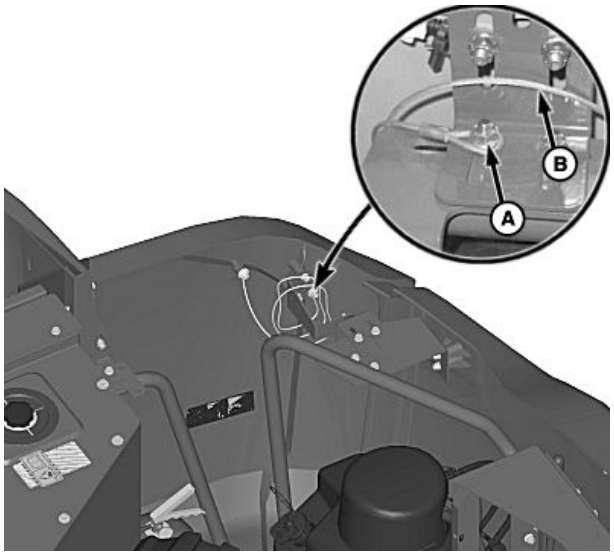
b. 升起卸粮搅龙锁紧臂（B），直到孔对正。

c. 安装之前拆下的销和弹簧销。

OUO6075,0004355 -14-11APR17-9/15

18. 松开紧固件（A），从存放位置启用拉线（B）。

A—紧固件　　**B—拉线**



H107241 —UN—18MAR13

接下页

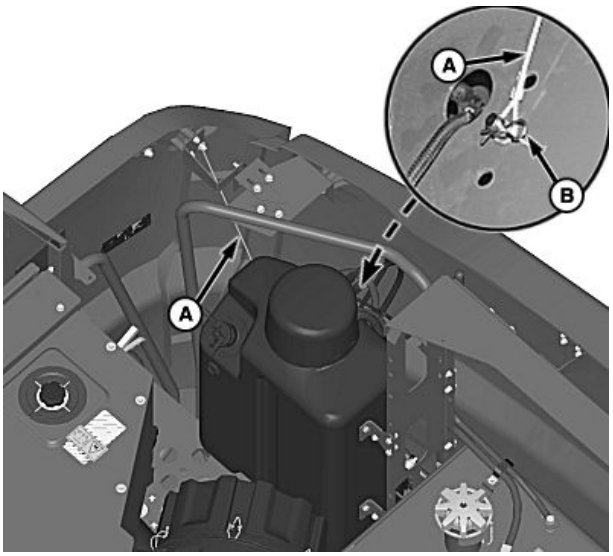
OUO6075,0004355 -14-11APR17-10/15

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。

19. 将拉线（A）安装到销上，并用弹簧销（B）固定。

A—拉线 **B—弹簧销**

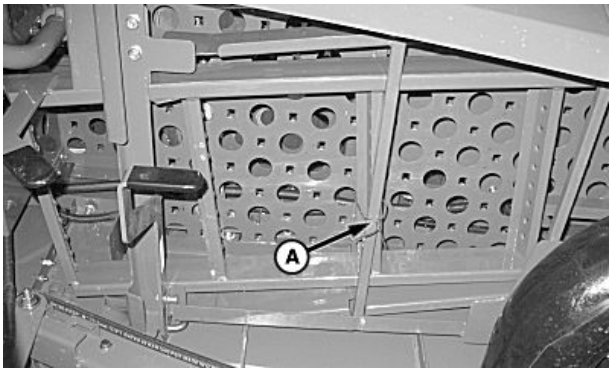


H107242 —UN—18MAR13

OUO6075,0004355 -14-11APR17-11/15

20. 用铁丝将扶梯延伸段绑扎到平台（A）上。

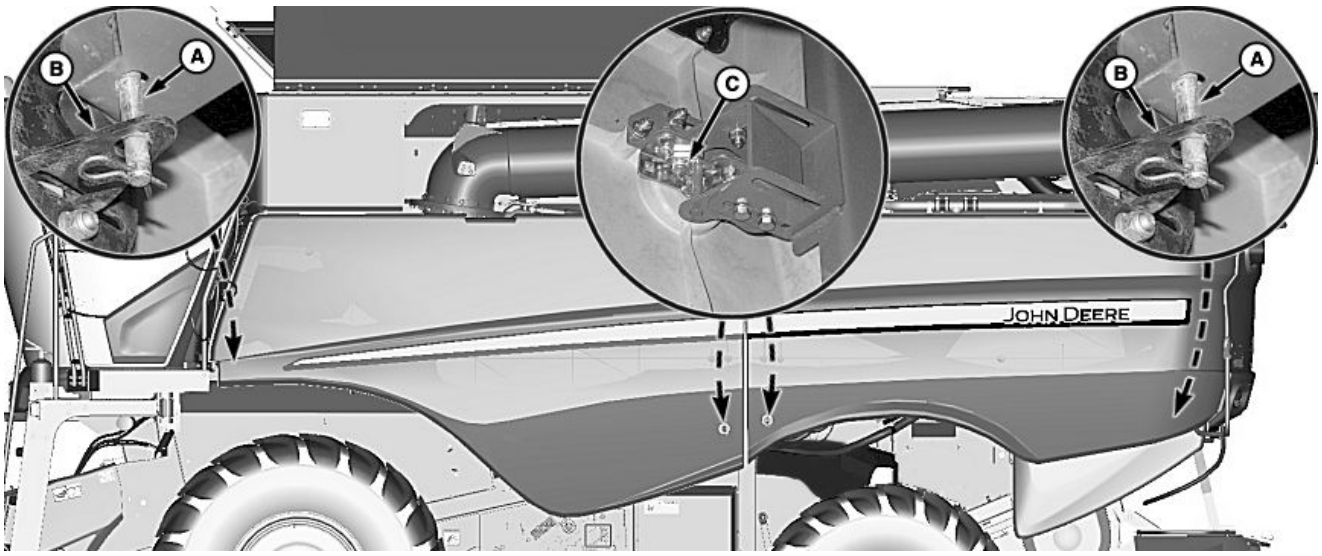
A—平台



H97171 —UN—29JUN10

接下页

OUO6075,0004355 -14-11APR17-12/15



H114482 —UN—08JUN15

A—销 **B—锁板** **C—锁闩**

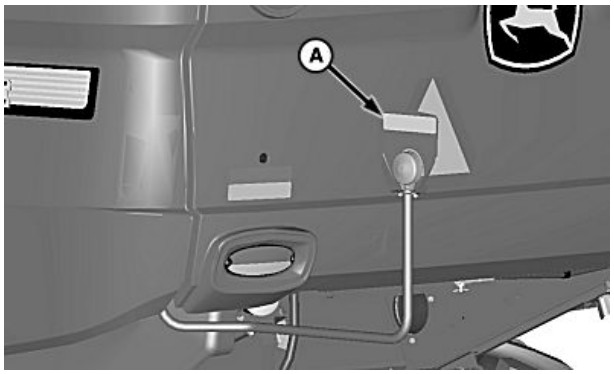
21. 将销（A）穿过锁板（B），并用弹簧销在左侧鸥翼门的前、后角处固定。在机器另一侧重复上述步骤。

22. 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。

OUO6075,0004355 -14-11APR17-13/15

23. 向后摆动左侧和右侧危险报警灯（A），如图所示。

A—危险报警灯



H106224 —UN—16JAN13

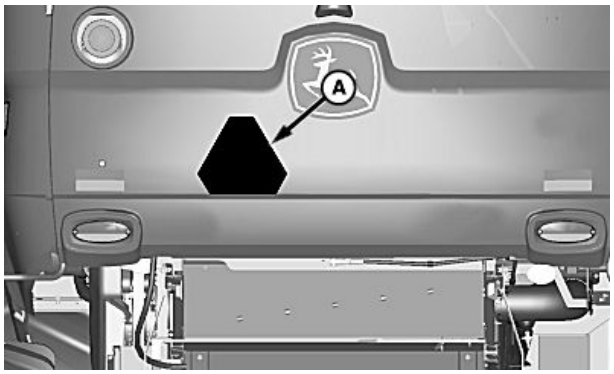
OUO6075,0004355 -14-11APR17-14/15

24. 盖住慢行车辆标志（A）。

重要提示： 用链条将机器固定到拖车上。

25. 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

OUO6075,0004355 -14-11APR17-15/15

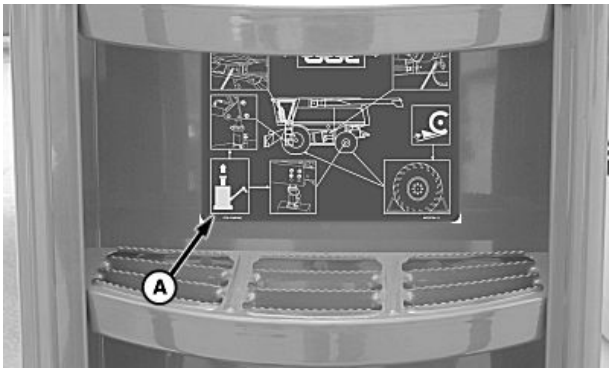
机器系紧位置标牌

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

OUO6075,0001393 -14-24JAN13-1/1

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。

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

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。

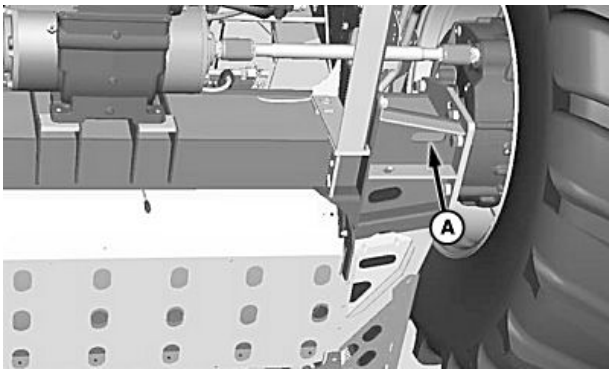
无论白天还是晚上都应使用前大灯、闪烁报警灯和转向信号灯。遵守设备照明和标志等地方性法规。保证照明装置和标志醒目，且工作状态正常。注意更换或修理损坏或丢失的照明灯和标志。

OUO6075,000447D -14-31JAN17-1/1

前牵引钩

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。

A—挂钩



H102206 —UN—14JUN11

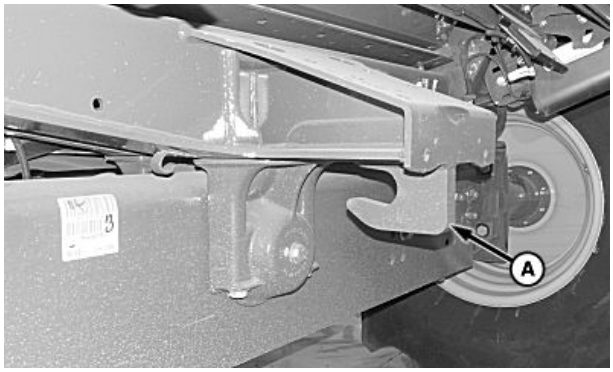
OUO6075,0000CA0 -14-14JUN11-1/1

后拖钩

小心： 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爆发的能量会导致人员重伤。

将链条固定到挂钩（A）上，以拉出机器。禁止使用此挂钩拉动拖车。

A—挂钩



H115549 —UN—20AUG15

OUO6075,0004126 -14-20AUG15-1/1

收获提示

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

激活按钮模式组合

以下为常用模式，除此之外还有很多组合方式。

注意：按下并按住多功能手柄上的激活按钮 1、2 或 3 两秒钟，将所需模式输入存储器中。

控制模式已启用	激活按钮 1	激活按钮 2	激活按钮 3
高度复位	高度复位		
高度复位、高度传感	高度复位	高度感应	
高度复位、 HydraFlex™ 高度传感	高度复位	HydraFlex™ 高度传感	
高度复位、高度传感、HydraFlex™ 高度传感 [a]	高度复位	高度感应	HydraFlex™ 高度传感
高度复位、高度传感、HydraFlex™ 高度传感 [b]	高度复位	高度感应	HydraFlex™ 高度传感
高度复位、高度传感、主动式割台浮动	高度复位	高度感应	主动式割台浮动
高度复位、HydraFlex™ 高度传感、主动式割台浮动	高度复位	HydraFlex™ 高度传感	主动式割台浮动
高度复位、主动式割台浮动	高度复位		主动式割台浮动
高度感应	高度感应		
HydraFlex™ 高度传感	HydraFlex™ 高度传感		
高度传感、HydraFlex™ 高度传感 [a]	高度感应		HydraFlex™ 高度传感
高度传感、HydraFlex™ 高度传感 [b]	高度感应		HydraFlex™ 高度传感
高度传感、HydraFlex™ 高度传感、主动式割台浮动[a]	高度传感、HydraFlex™ 高度传感		主动式割台浮动
高度传感、主动式割台浮动	高度感应		主动式割台浮动
HydraFlex™ 高度传感、主动式割台浮动	HydraFlex™ 高度传感		主动式割台浮动
主动式割台浮动	主动式割台浮动		
拨禾轮位置复位	拨禾轮位置复位		
摘穗板位置复位	摘穗板位置复位		
液压过桥前倾/后倾（如果配备）	液压过桥前倾/后倾		
切割器向前/向后位置 [c]	切割器向前/向后位置		

[a] *有关启用“高度传感”和“HydraFlex 高度传感”功能，请与约翰迪尔经销商联系，需要 600F 或 600FD 带上辅助高度传感器或 600D 带上限深轮。*
[b] *配备 600D 割台时的默认模式。如果标定过程中拔下了限深轮的销，需要 600D 带上限深轮。*
[c] *欧洲 600X 割台。*

HydraFlex 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000447C -14-10JAN17-1/1

更改轮胎半径代码

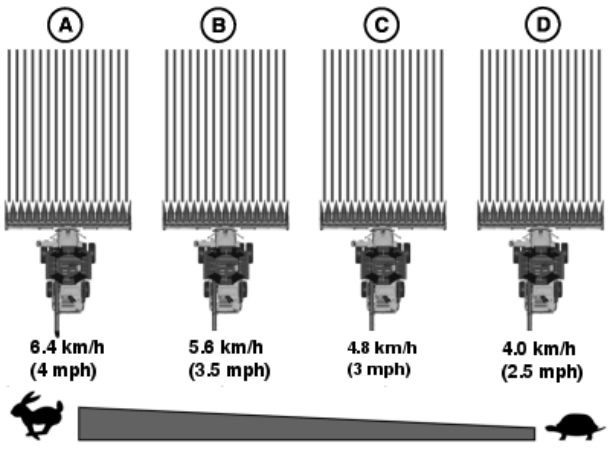
如果轮胎或最终传动装置与出厂时相比有所改变，则有必要重新标定系统。检查确认已将正确的轮胎代码输入至存储器中。

如果系统未标定，将导致收获监视器产量数据不准确。

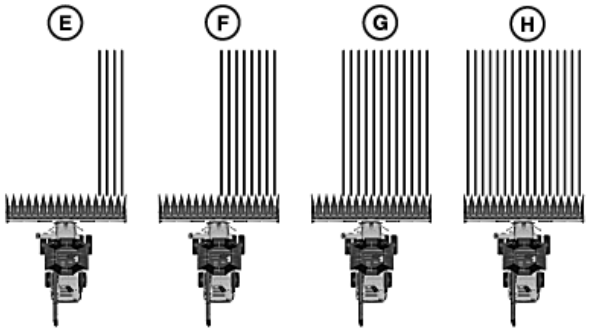
重要提示：换过驱动轮后，轮胎半径也可能随之改变。CAB 控制单元必须按新的轮胎半径设定。更多信息请与约翰迪尔经销商联系。

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 / 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 *(A)* (B)**	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *(B)* (J)**	高	高
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*(G)**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*(B)* (E)**	600—800	700—950
脱粒间隙	0—5	5—22
凹板型式（北美）*(F)**	细铁丝	细铁丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	细/细/粗	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	550—700	850—1100
可调节式前上筛（如果配备）	5—10	24
上筛间隙（毫米）	10—20	13—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	1—4	6—9
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045BD -14-03FEB17-1/1

蓖麻 / 鹰嘴豆

注意： 在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***详细信息，参见本节中的“脚注页”。**

	蓖麻	鹰嘴豆
过桥滚筒位置	上	下
过桥输送链条 *(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)**	350—550 *(L)**	400—600
脱粒间隙	15—40	18—24
凹板型式（北美） *(F)**	细铁丝	圆条钢/粗钢丝
凹板型式（欧洲） *(F)**	细/细/粗	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)*（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	600—900	800—1100
可调节式前上筛（如果配备）	5—10	24
上筛间隙（毫米）	10—14	15—20
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	2—5	6—10
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C5 -14-03FEB17-1/1

玉米（干）/ 玉米（湿）

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***更多详细信息，参见本节后面的脚注页。**

	玉米（干）	玉米（湿）
过桥滚筒位置	上	上
过桥输送链条 *（A）*（B）**	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *（B）*（J）**	低*(C)**	低
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（G）**	锯齿式	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*（B）*（E）**	250—450	350—500
脱粒间隙	20—35	20—35
凹板型式（北美）*（F）**	圆杆	圆杆
凹板型式（欧洲）*（F）**	圆杆	圆杆
分离装置格栅盖 *（D）**	无	无
分离装置格栅隔套	已安装	已安装
顶盖运输叶片 *（O）**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	900—1300	1000—1300
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	15—20（深齿式） 17—22（通用）	16—21（深齿式） 18—22（通用）
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（深齿式） 11—15（通用）	10—14（深齿式） 11—15（通用）
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	低速

OUO6075,00045BE -14-03FEB17-1/1

玉米穗轴混合 / 食用豆

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***详细信息，参见本节中的“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 *（A）*（B）**	26 齿	22 齿 *(P)**
喂入加速辊转速 *（B）*（J）**	低	低*(C)**
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	向后倾斜锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（G）**	锯齿状，适合坚韧作物	向后倾斜锯齿式
脱粒转速（转/分）*（B）*（E）**	450—650	300—500 *（L）**
脱粒间隙	15—30	15—30
凹板型式（北美）*（F）**	粗钢丝 *（K）**	圆条钢/粗钢丝
凹板型式（欧洲）*（F）**	粗钢丝 *（K）**	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 *（D）**	无	无
分离装置格栅隔套	任一	在存放位置
顶盖运输叶片 *（O）**（如果配备）	标配	高级
风机转速（转/分）	1000—1300	800—1100
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	22	14—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	已拆卸	6—10
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C6 -14-03FEB17-1/1

亚麻 / 草籽

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***更多详细信息，参见本节后面的脚注页。**

	亚麻	草籽
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(A)* (B)**	26 齿	32 齿
喂入加速辊转速 *(B)* (J)**	高	高
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*(G)**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*(B)* (E)**	800—1000	500—850 *(N)**
脱粒间隙	0—10	12—25
凹板型式（北美）*(F)**	细铁丝	细铁丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	细铁丝	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	700—1050	350—600 *(I)**
可调节式前上筛（如果配备）	24	5—10
上筛间隙（毫米）	8—15	12—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	5—10	5—12
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045BF -14-03FEB17-1/1

瓜尔豆（串豆）/ 扁豆

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***详细信息，参见本节中的“脚注页”。**

	瓜尔豆（串豆）	扁豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *（A）*（B）**	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *（B）*（J）**	低	低
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（G）**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*（B）*（E）**	500—700	350—500
脱粒间隙	10—15	7—12
凹板型式（北美）*（F）**	圆杆	圆条钢/粗钢丝
凹板型式（欧洲）*（F）**	圆杆	细/细/粗
分离装置格栅盖 *（D）**	无	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *（O）**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	650—750	800—1000
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	10—15	12—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	6—10	3—10
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C7 -14-03FEB17-1/1

羽扇豆 / 黍子

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***更多详细信息，参见本节后面的脚注页。**

	羽扇豆	黍子
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(A)* (B)**	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *(B)* (J)**	低	高
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*(G)**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*(B)* (E)**	400—600	400—500
脱粒间隙	12—18	10—15
凹板型式（北美）*(F)**	圆条钢/粗钢丝	细铁丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	圆条钢/粗钢丝	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	900—1100	600—750
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	15—20	10—12
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	4—8	4—6
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C0 -14-03FEB17-1/1

芥菜 / 菜豆

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***详细信息，参见本节中的“脚注页”。**

	芥菜	菜豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(A)* (B)**	26 齿	22 齿 *(P)**
喂入加速辊转速 *(B)* (J)**	高	低 *(C)**
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	向后倾斜锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*(G)**	锯齿状，适合坚韧作物	向后倾斜锯齿式
脱粒转速（转/分）*(B)* (E)**	600—900	300—350 *(L)**
脱粒间隙	10—20	15—30
凹板型式（北美）*(F)**	细铁丝	圆杆
凹板型式（欧洲）*(F)**	细/细/粗	圆杆
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	高级
风机转速（转/分）	500—800	800—1100
可调节式前上筛（如果配备）	5—10	24
上筛间隙（毫米）	10—14	14—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	2—5	6—10
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C8 -14-03FEB17-1/1

燕麦 / 豌豆

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***更多详细信息，参见本节后面的脚注页。**

	燕麦	豌豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(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)**	600—900	300—400
脱粒间隙	15—25	15—30
凹板型式（北美）*(F)**	细铁丝	圆条钢/粗钢丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	细/细/粗	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	高级
风机转速（转/分）	750—900	850—1050
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	18—22	16—20
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	6—10	6—11
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C1 -14-03FEB17-1/1

爆花玉米 / 油菜籽（干）

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***详细信息，参见本节中的“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 *（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）	光滑式	锯齿状，适合坚韧作物
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（G）**	光滑式	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*（B）*（E）**	210—310	400—700 *（L）**
脱粒间隙	15—25	20—40
凹板型式（北美）*（F）**	圆杆	细铁丝
凹板型式（欧洲）*（F）**	圆杆	细/细/粗
分离装置格栅盖 *（D）**	无	根据需要使用
分离装置格栅隔套	已安装	在存放位置
顶盖运输叶片 *（O）**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	900—1100	620—800
可调节式前上筛（如果配备）	24	5—10
上筛间隙（毫米）	14—18	11—14
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	6—8	3—6
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C9 -14-03FEB17-1/1

油菜籽（绿）/ 水稻

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***更多详细信息，参见本节后面的脚注页。**

	油菜籽（绿）	水稻
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *（A）*（B）**	32 齿	32 齿
喂入加速辊转速 *（B）*（J）**	低	高
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿状，适合坚韧作物	齿杆
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*（G）**	锯齿状，适合坚韧作物	齿杆
脱粒转速（转/分）*（B）*（E）**	500—800 *（L）**	700—1000 *（N）**
脱粒间隙	20—40	15—25
凹板型式（北美）*（F）**	细铁丝	粗铁丝
凹板型式（欧洲）*（F）**	细/细/粗	粗铁丝
分离装置格栅盖 *（D）**	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *（O）**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	700—850	700—900
可调节式前上筛（如果配备）	5—10	24
上筛间隙（毫米）	11—14	16—20
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	4—8	5—10
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C2 -14-03FEB17-1/1

黑麦 / 红花

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***详细信息，参见本节中的“脚注页”。**

	黑麦	红花
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(A)* (B)**	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *(B)* (J)**	高	低
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*(G)**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*(B)* (E)**	700—900	300—400
脱粒间隙	13—26	15—25
凹板型式（北美）*(F)**	细铁丝	细铁丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	细/细/粗	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	750—950	550—750
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	16—18	14—16
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	6—10	4—7
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045CA -14-03FEB17-1/1

高粱 / 大豆

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***更多详细信息，参见本节后面的脚注页。**

	高粱	大豆
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(A)* (B)**	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *(B)* (J)**	低	低
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*(G)**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*(B)* (E)**	550—700	450—650
脱粒间隙	10—25	15—30
凹板型式（北美）*(F)**	圆条钢/粗钢丝	圆条钢/粗钢丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	圆条钢/粗钢丝	圆条钢/粗钢丝
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	无
分离装置格栅隔套	在存放位置	任一
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	900—1100	800—1050
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	14—17	14—18（通用） 13—17（深齿式）
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） 5—9（深齿式）
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

OUO6075,00045C3 -14-03FEB17-1/1

向日葵 / 黑小麦

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***详细信息，参见本节中的“脚注页”。**

	向日葵	黑小麦
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(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)**	200—400	850—1000
脱粒间隙	25—40	18—24
凹板型式（北美）*(F)**	圆条钢/粗钢丝	细铁丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	圆条钢/粗钢丝	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)*（如果配备）	高级	标配
风机转速（转/分）	650—850	750—1000
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	10—15	16—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	3—10	6—10
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045CB -14-03FEB17-1/1

小麦（收获难度大）/ 小麦（正常）

注意：在此给出的各种作物设置适用于一般条件。根据作物和田间条件不同，需要稍微调整设置。

***更多详细信息，参见本节后面的脚注页。**

	小麦（收获难度大）	小麦（正常）
过桥滚筒位置	下	下
过桥输送链条 *(A)* (B)**	26 齿	26 齿
喂入加速辊转速 *(B)* (J)**	高	高
喂入加速辊耐磨板（北美）	锯齿式	锯齿式
喂入加速辊耐磨板（欧洲）*(G)**	锯齿状，适合坚韧作物	锯齿状，适合坚韧作物
脱粒转速（转/分）*(B)* (E)**	800—1000	750—950
脱粒间隙	3—15	8—16
凹板型式（北美）*(F)**	细铁丝	细铁丝
凹板型式（欧洲）*(F)**	细/细/粗	细/细/粗
分离装置格栅盖 *(D)**	根据需要使用	根据需要使用
分离装置格栅隔套	在存放位置	在存放位置
顶盖运输叶片 *(O)**（如果配备）	标配	标配
风机转速（转/分）	900—1250	900—1250
可调节式前上筛（如果配备）	24	24
上筛间隙（毫米）	13—18	13—18
双区调整后部上筛间隙（毫米）	5 级 10，斜坡	5 级 10，斜坡
下筛间隙（毫米）	3—8	3—8
杂余系统凹版位置（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

OUO6075,00045C4 -14-03FEB17-1/1

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 320 转/分的减速套件。*

(D) 在清粮室干态作物过载，且采用细铁丝凹板的情况下，先在分离装置格栅右侧安装两排格栅盖，在左侧安装三排格栅盖。 采用粗铁丝凹板时，先在分离装置格栅右侧安装三排格栅盖，在左侧安装两排。 根据作业条件，调整数量和样式。*

(E) 15 元件是标准配置。 对于大多数情况，15 元件动力要求低，作业量大，清粮室负荷低且茎杆破损少。 在适用于坚韧作物的滚筒上还有 9 个元件位置（密致部件），用于处理坚硬物料。*

(F) 为改进小粒作物的脱粒、粮箱取样和上筛负荷分配，首先将凹板盖安装到前凹板上。 根据需要在其他凹版处另外安装盖。*

(G) 推荐使用的除了锯齿状适合坚韧作物以外的其他耐磨板，需要换用喂入逐稿轮。*

(H) 建议使用杂余底壳盖。*

(I) 需要使用清选风机减速套件。*

(J) 采用“高”转速，增加物料处理量。*

(K) 拆下钢丝，增加穗轴获取量。*

(L) 如果使用 TriStream™ 滚筒，可安装排料刮板，提高滚筒中的物料处理量。*

(M) 利用玉米穗轴混合分离装置格栅*

(N) 在处理极度坚韧的物料时，可以安装脱粒齿代替脱粒元件（脱粒性能可能下降）。*

(O) 可采用高级设置来提高茎杆质量和/或物料处理量。 注意： 用高级设置时，分离损失可能会增加。*

(P) 可通过服务性零件部门订购。*

OUO6075,0001365 -14-13DEC12-1/1

推荐使用的凹板

凹板型式	玉米	大豆	小麦 大麦 小粒作物	水稻	爆花玉米 食用玉米	高粱（西非高粱） 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。

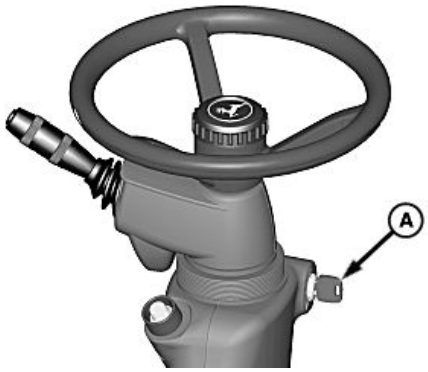
OUO6075,00017DE -14-07MAY14-1/1

电动关机程序

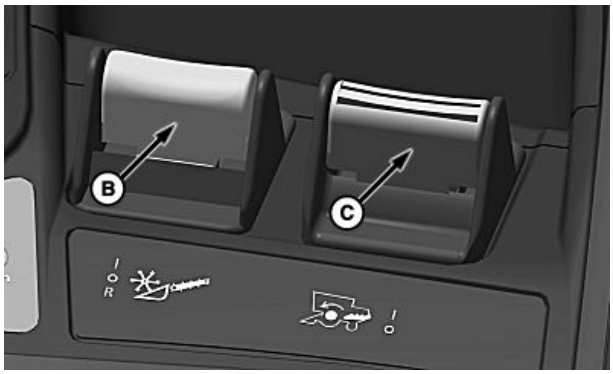
注意：电动停机是为了通过取得分离装置中物料的“快照”，以确定机器的脱粒和分离性能。这对于确定机器后面何处产生损失以及如何进行调整非常重要。

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）。



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。

VisionTrak 是迪尔公司的一个注册商标

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

火灾预防

防火建议

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

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

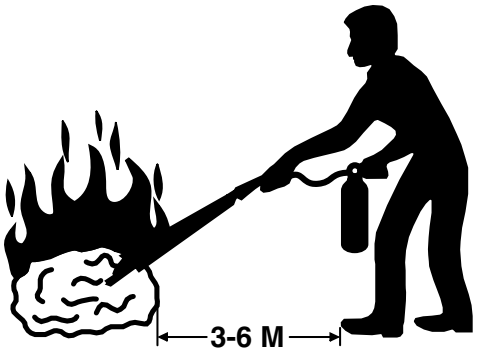
一定要遵守机器上标出的和《操作手册》中的所有安全程序。执行任何检查或清洁前，必须将发动机熄火，结合驻车制动器和拔下钥匙。

机器配备了通用干粉灭火器以及一个加压水灭火器。每天进、出驾驶室和在机器周围工作时，必须检查灭火器，确保它处于正常状态。使用后，必须更换灭火器或进行专业检修。

详细信息，参见“清理机器”一节。

OUO6075,00042AA -14-15JUN16-1/1

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

OUO6075,00042AE -14-03JUN16-1/1

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

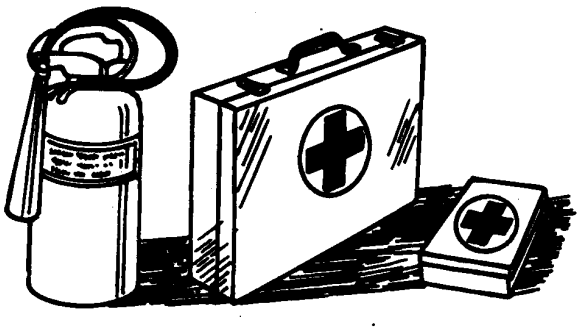
DX,FIRE1 -14-12OCT11-1/1

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**

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。



通用粉末灭火器/水型灭火器

H92841 —UN—16SEP08

OUO6075,0004235 -14-15JUN16-1/1

灭火器位置



H96654 —UN—27MAY10

前灭火器位置



H121423 —UN—01MAY17

后灭火器位置

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**

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。

通用干粉灭火器位于前扶梯平台上。

加压水灭火器位于后发动机检修门右侧的内侧。

OUO6075,0004745 -14-01MAY17-1/1

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。



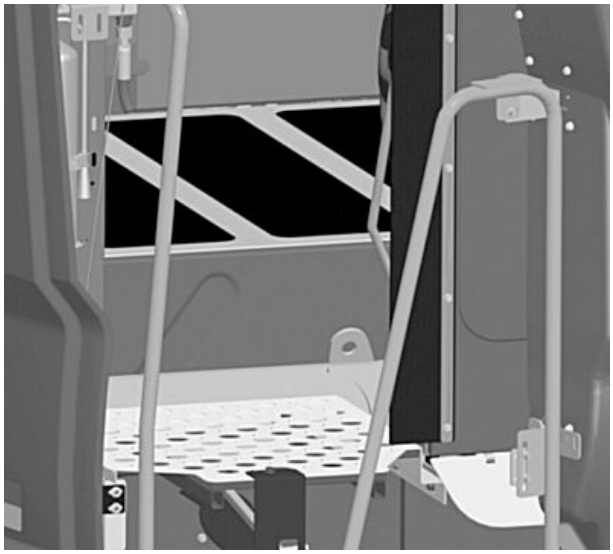
TS227 —UN—15APR13

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

机器清理

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。这种积聚情况并非正常积聚，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。

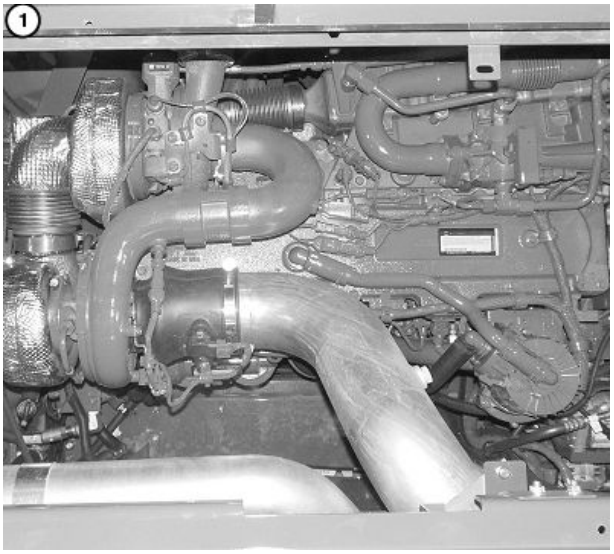
一定要遵守机器上标出的和《操作手册》中的所有安全程序。在进行任何检查或清理之前，一定要关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

用压缩空气从上到下彻底清洁机器。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。

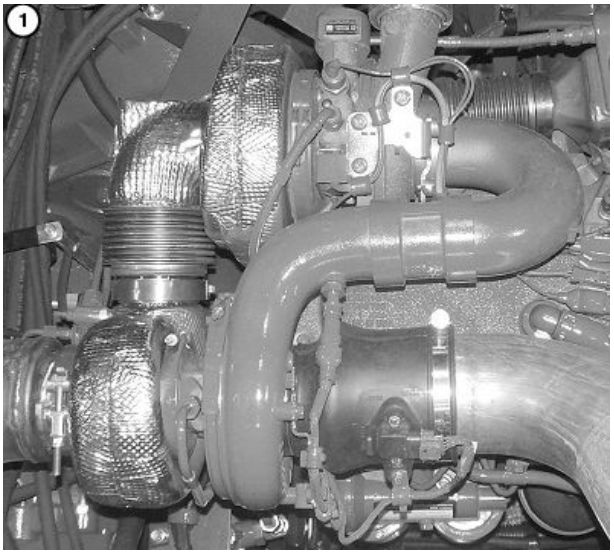
从地面开始，清洁燃油箱区域下方的后部和秸秆处理系统的后尾板顶部。排气后处理装置壳体部位（如果配备）也需要从地面开始清洁。从地面开始的清洁完成后，重新检查发动机舱是否有在地面清洁中吹入的作物碎屑。

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



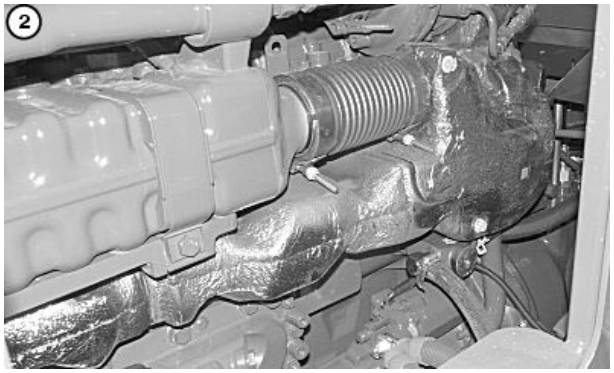
H116933 —UN—09MAY16

（1）— 发动机顶部区域和涡轮增压器

接下页

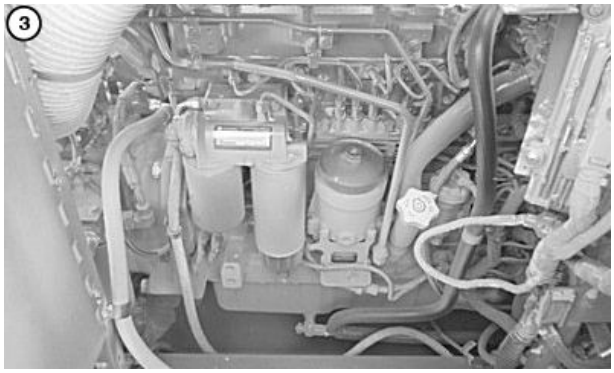
OUO6075,00046CA -14-28MAR17-1/15

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

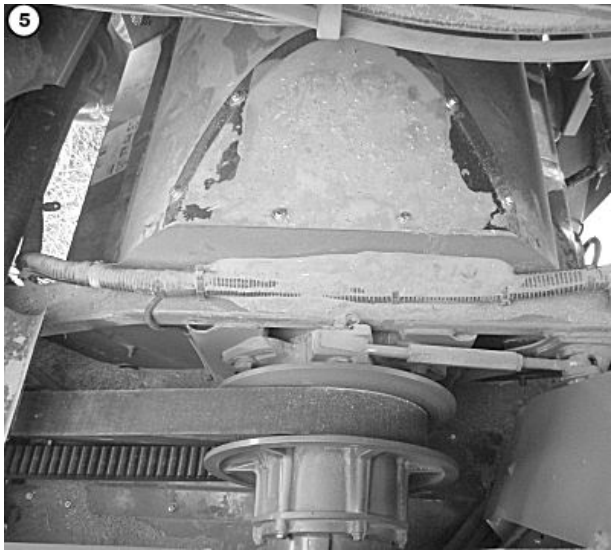
OUO6075,00046CA -14-28MAR17-2/15

发动机舱（顶部区域）



H108963 —UN—29AUG13

（4）— 发动机下方



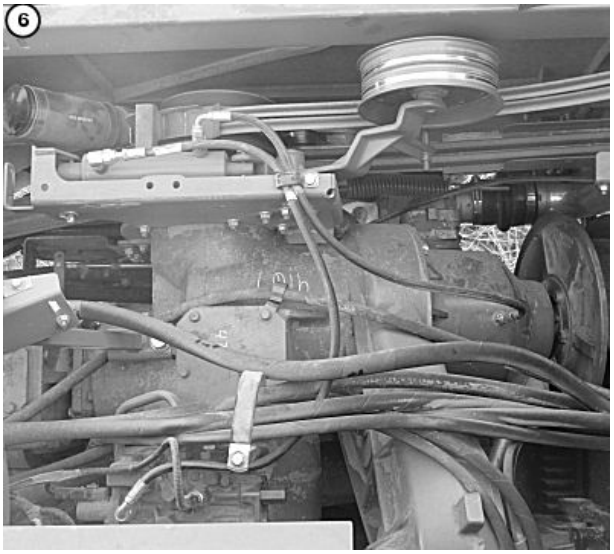
H108986 —UN—29AUG13

（5）— 滚筒后顶部和滚筒传动周围区域

接下页

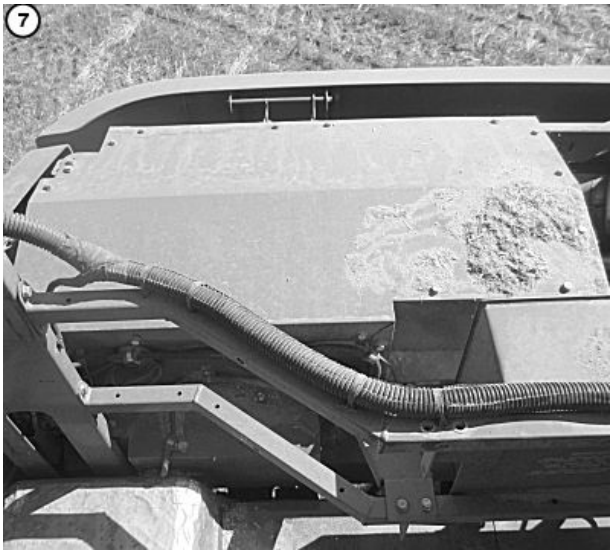
OUO6075,00046CA -14-28MAR17-3/15

发动机舱（顶部区域）



H108987 —UN—29AUG13

（6）— 发动机主齿轮箱

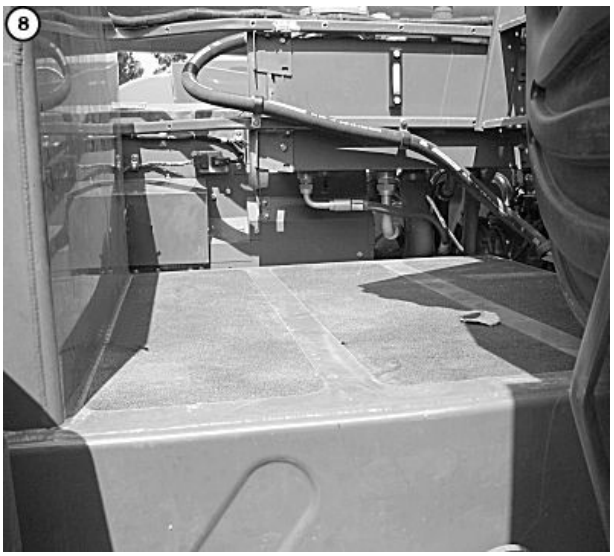


H108988 —UN—29AUG13

（7）— 排气后处理装置壳体（如果配备）周围和下方区域

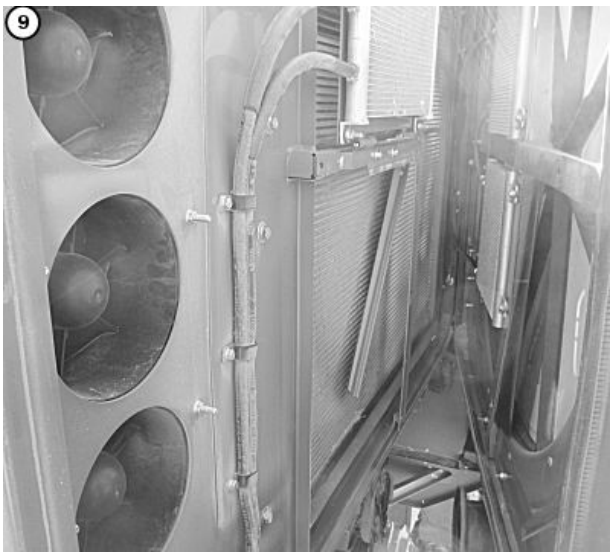
OUO6075,00046CA -14-28MAR17-4/15

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

接下页

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-5/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H100574 —UN—20JUN11



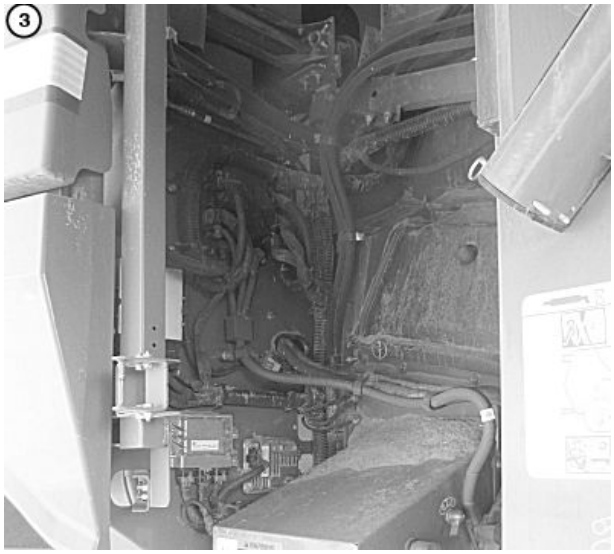
H105229 —UN—19APR12

（1）— 燃油箱下方

（2）— 轴承和轴承防护罩（不同位置）的周围部位

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-6/15

易从地上接近的部位（底部区域）



H108991 —UN—29AUG13



H105230 —UN—02MAY12

保险丝中心（A 型）

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

接下页

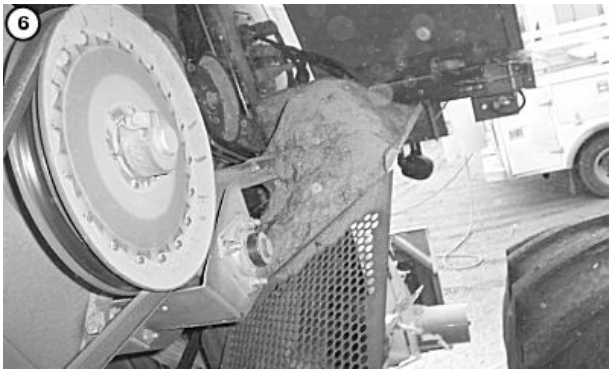
OUO6075,00046CA -14-28MAR17-7/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H105336 —UN—02MAY12

（5）— 右侧通道部位



H105231 —UN—02MAY12

（6）— 右侧挡泥板

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-8/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H105337 —UN—02MAY12

（7）— 右侧过桥防护罩



H105338 —UN—02MAY12

（8）— 左侧过桥防护罩

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-9/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H105232 —UN—02MAY12

（9）— 变速箱



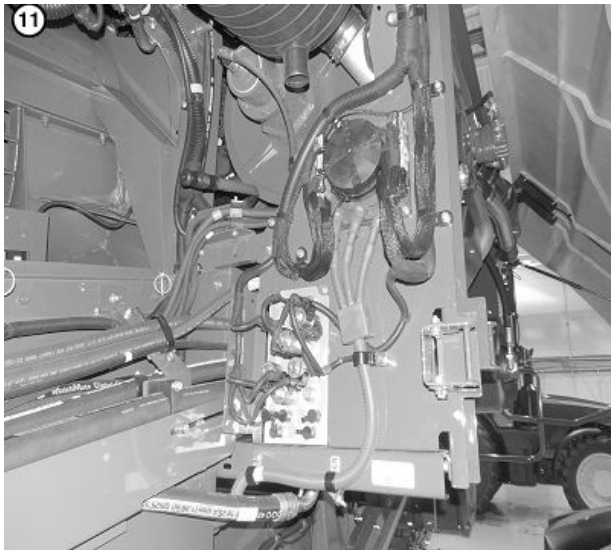
H105339 —UN—02MAY12

（10）— 左侧通道部位

接下页

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-10/15

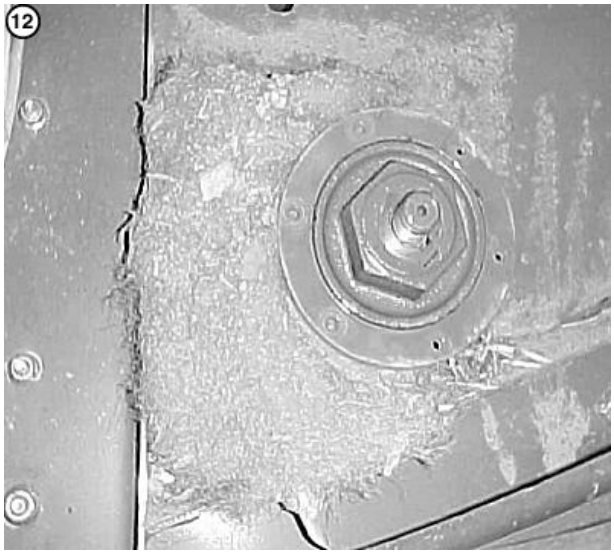
易从地上接近的部位（底部区域）



H114749 —UN—18JUN15

保险丝中心（B 型）

（11）— 保险丝中心和电瓶箱区域



H105341 —UN—02MAY12

（12）— 排料逐稿轮传动装置

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-11/15

易受地面影响的部位（底部区域）

（13）—左侧滚筒部位

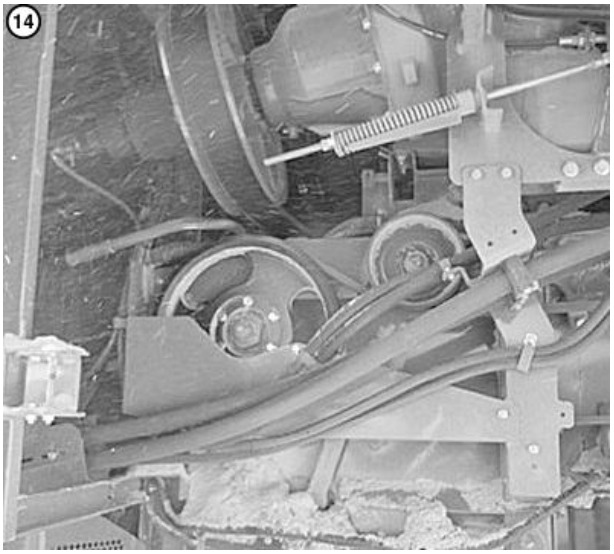


H105233 —UN—02MAY12

接下页

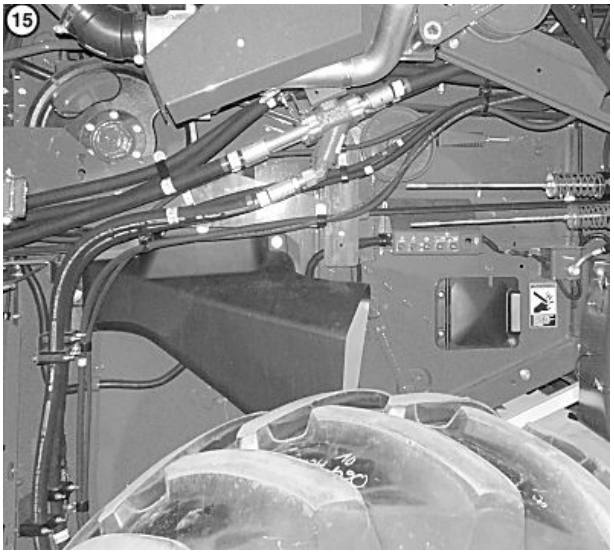
OUO6075,00046CA -14-28MAR17-12/15

易受地面影响的部位（底部区域）



H105234 —UN—02MAY12

（14）— 滚筒传动



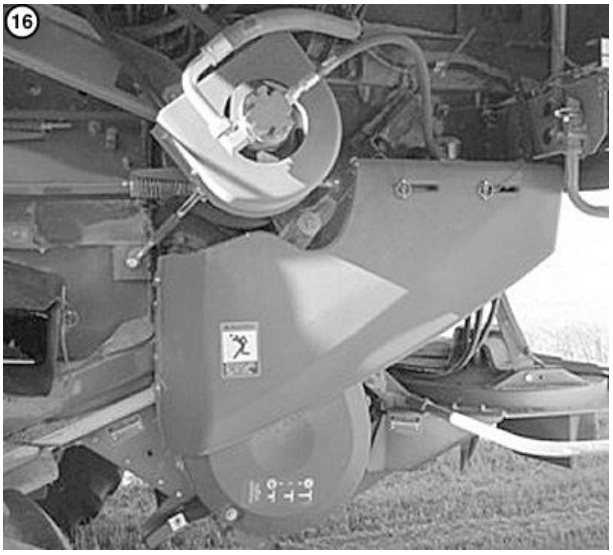
H118356 —UN—09MAY16

（15）— 左侧板区域

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-13/15

易受地面影响的部位（底部区域）

（16）— 残茬处理传动



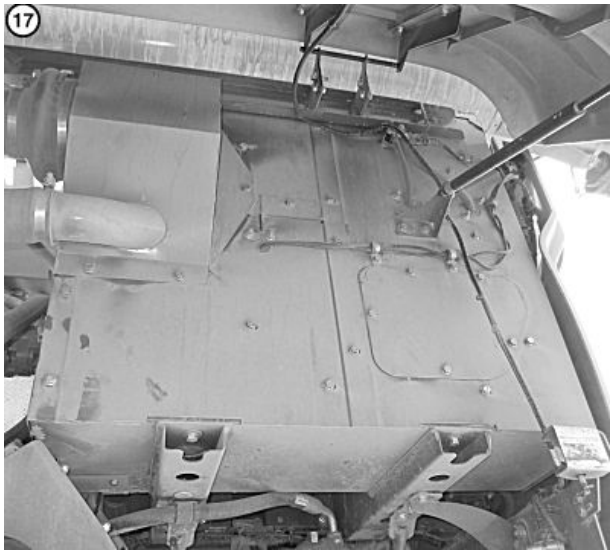
H108951 —UN—28AUG13

接下页

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-14/15

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

OUO6075,00046CA -14-28MAR17-15/15

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。

从机器上拆下割台。

驾驶机器驶上行端头或不平地，以将污物摇松。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

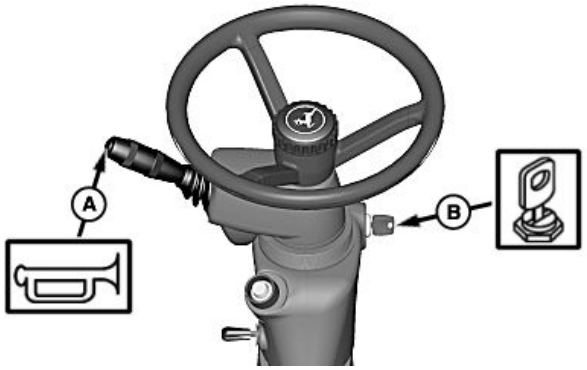
打开或拆下所有门和排放孔。

小心：鸣响喇叭（A）提醒所有人离开该区域。排放谷壳时，与机器保持安全距离。

旋转钥匙开关（B），起动发动机。

结合分离装置直至颖糠不再从机器后部排出。

将发动机转速降至低怠速，结合分离装置数次。以低怠速运行分离装置，以去除滚筒内部的尘土。



H97186 —UN—02NOV10

A—喇叭 **B—钥匙开关**

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谷壳。

小心：排放谷壳时，让旁人与机器保持安全距离。

驾驶机器到垫木上，使右侧高出约 150 毫米（6 英寸），或将机器停在斜坡上，让尘土排出。

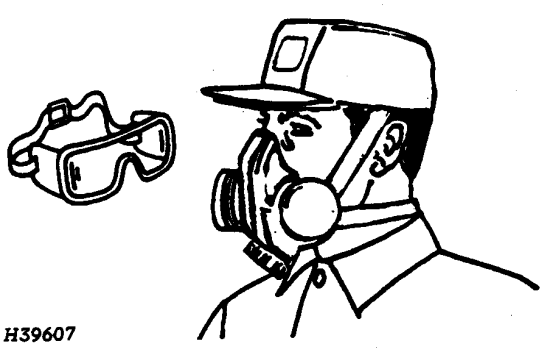
接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-1/31

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。

在机器顶部开始，从上到下清洁。



H39607 —UN—11OCT88

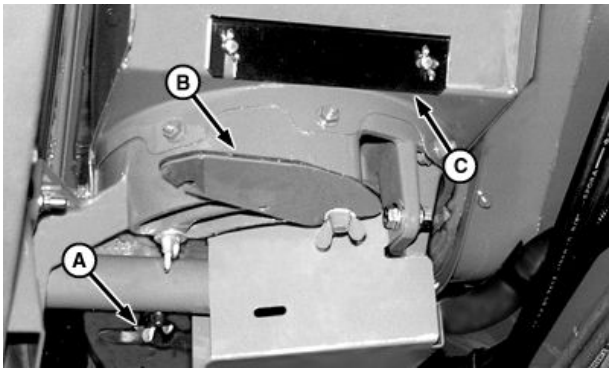
OUO6075,0004353 -14-28MAR17-2/31

打开清理门（A）、（B）和（C）。

从粮箱下穿过搅龙向上将籽粒清理到到底壳中。

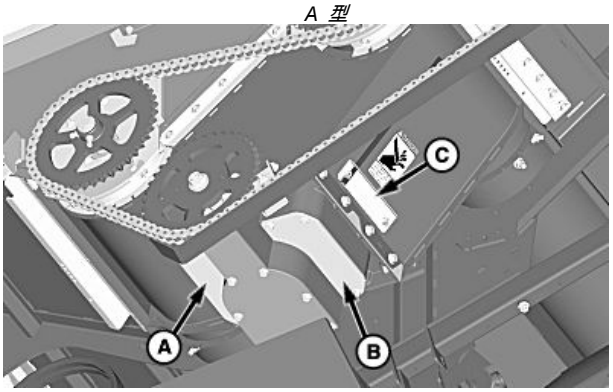
从卸粮搅龙底壳边缘到底部清洁籽粒。必须站在地上，从各个门里清除籽粒。

A—清理门
B—清理门
C—清理门



A 型

H62230 —UN—19JAN00



B 型

H98866 —UN—27OCT10

接下页

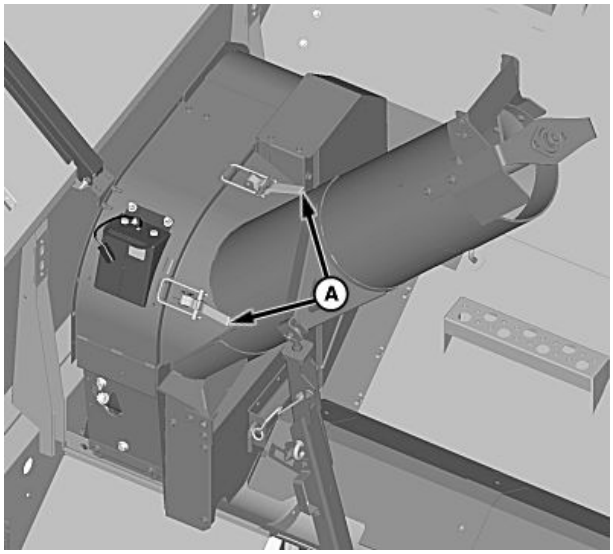
OUO6075,0004353 -14-28MAR17-3/31

粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段）：

松开卡箍（A），并降低搅龙。

清洁顶部区域并下到籽粒升运器去清洁升运器链条。清洁所有各侧。

A—卡箍



H102235 —UN—15JUN11

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-4/31

粮箱装粮搅龙（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，可能造成人员伤害或机器损坏。

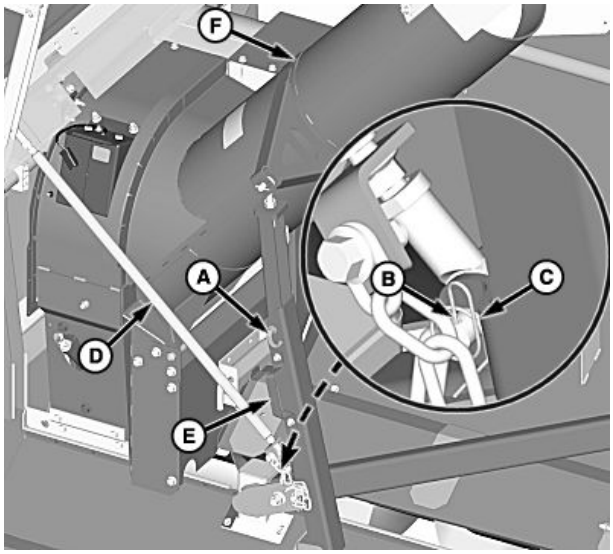
粮箱装粮搅龙非常重。在升起或降下搅龙的时候应格外小心。

把快速锁销（B）和销（C）从套筒螺杆（D）上取下。

用手柄（E）来协助着降下粮箱装粮搅龙（F）。

清洁顶部区域并下到籽粒升运器去清洁升运器链条。清洁所有各侧。

A—销
B—快速锁销
C—销
D—套筒螺杆
E—手柄
F—搅龙



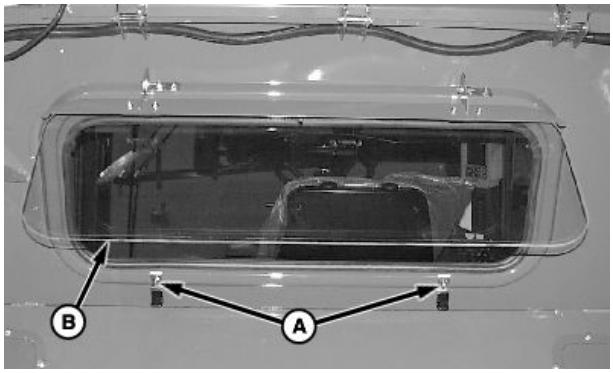
H102236 —UN—15JUN11

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-5/31

松开卡箍（A）向上翻起粮箱观察窗（B）。

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
B—粮箱窗



H76204 —UN—28APR03

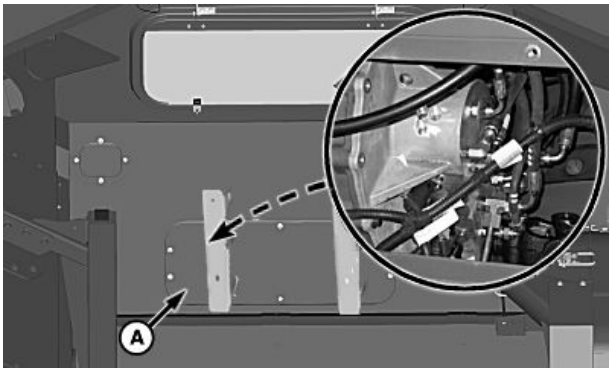
接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-6/31

拆下位于粮箱前侧的检修门（A）（如果配备）。

清理多速过桥传动齿轮箱周围的物料。

A—检修门



H113138 —UN—06MAR15

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-7/31

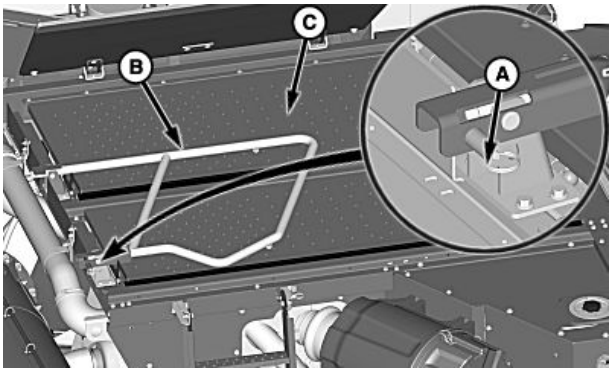
拉出锁定销（A）并向上转动扶栏（B）直到扶栏锁定到位。

打开发动机检修盖（C），清洁发动机舱的顶部和发动机正面的分离装置周围。

清洁整个发动机舱区域，特别是发动机下方。

擦去发动机区域的所有油渍或润滑脂。

A—锁定销
B—扶栏
C—发动机检修盖



H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-8/31

拉出锁定销（A）并向上转动扶梯（B）直到扶梯锁定到位。

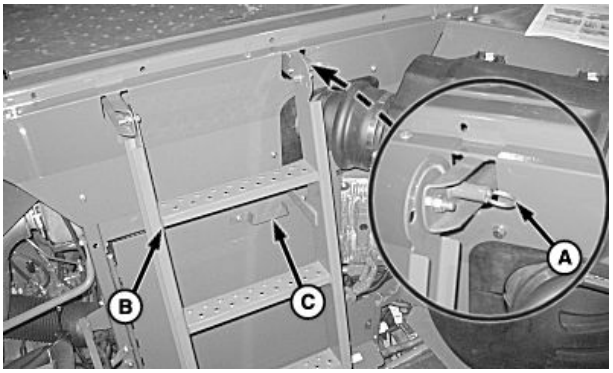
将滤清器检修盖（C）拉开，释放磁力。

清洁发动机舱后侧区域。

清洁整个发动机舱区域，特别是发动机下方。

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

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-9/31

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）

注意：用压缩空气从内向外吹，彻底清洁各部位。

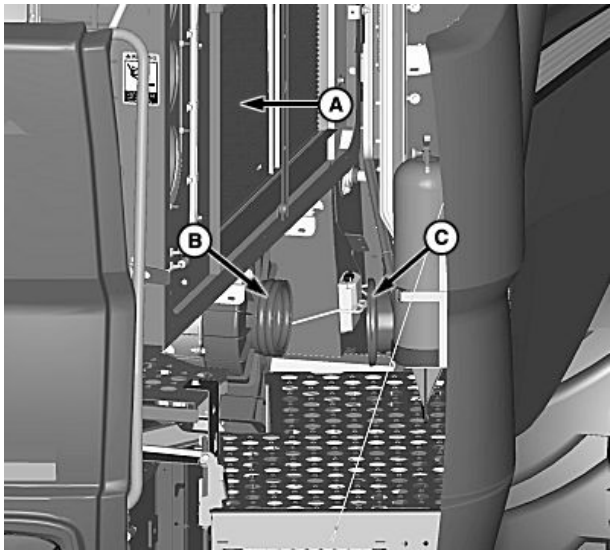
打开旋转除尘罩门。

从内向外清洁以下部位：

- 散热器（A）
- 冷凝器
- 机油冷却器
- 增压空气冷却器

清除真空管（B）和空气输送管（C）的灰尘。

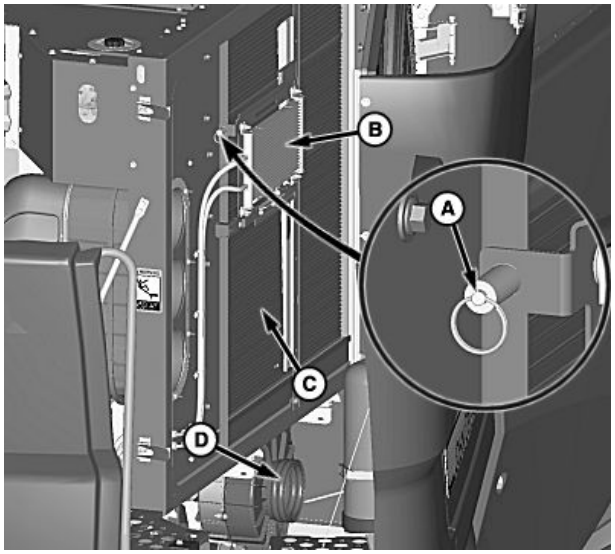
A—散热器
B—真空管
C—输送管



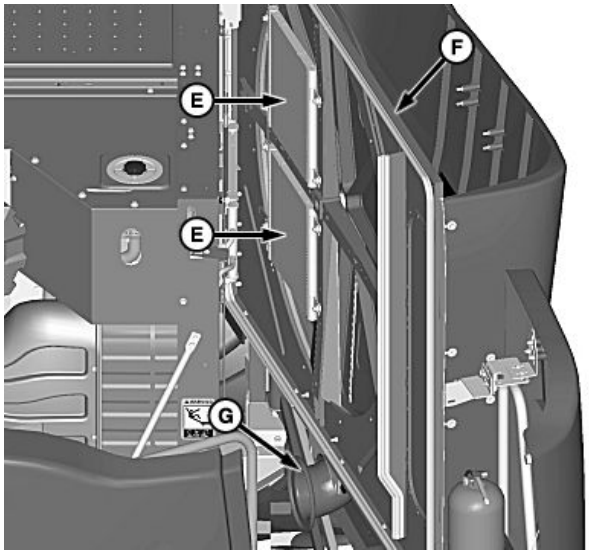
H106852 —UN—08FEB13

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-10/31

2 级/欧 II（B 型）和最终 4 级/欧 IV



H106853 —UN—08FEB13



H106854 —UN—08FEB13

A—锁定销
B—燃油冷却器
C—散热器
D—真空管
E—冷凝器
F—旋转除尘罩门
G—输送管

注意：用压缩空气从内向外吹，彻底清洁各部位。

打开旋转除尘罩门。

拉动锁定销（A），旋转燃油冷却器（B），进行清洁。

从内向外清洁以下部位：

- 散热器（C）
- 机油冷却器
- 增压空气冷却器

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）的灰尘。

接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-11/31

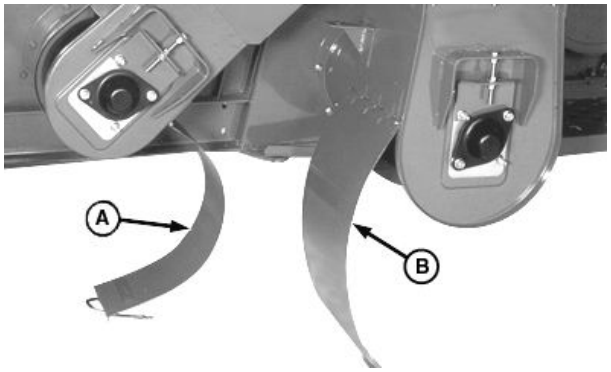
清洁籽粒升运器和杂余升运器（A 型）

打开下杂余升运器门（A）和籽粒升运器门（B）。

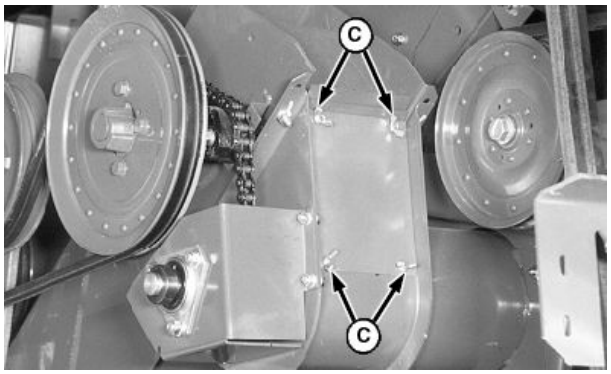
拆下翼形螺母（C）并拆下杂余升运器上端的门。

根据需要清除物料，并清洁升运器的各侧。

A—杂余升运器门
B—籽粒升运器门
C—翼形螺母



H62232 —UN—19JAN00



H62233 —UN—19JAN00

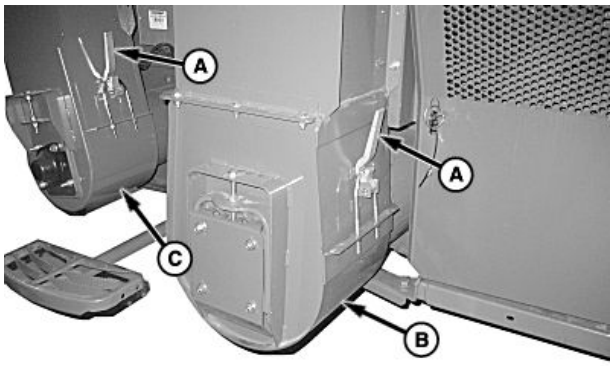
OUO6075,0004353 -14-28MAR17-12/31

清洁籽粒升运器和杂余升运器（B 型）

用手柄（A）打开籽粒升运器门（B）和杂余系统升运器门（C）。

根据需要清除物料，并清洁升运器的各侧。

A—手柄
B—籽粒升运器门
C—杂余系统升运器门



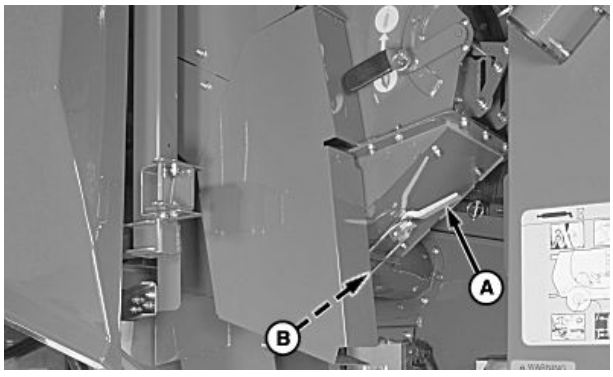
H97193 —UN—30JUN10

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-13/31

用手柄（A）打开杂余系统搅龙门（B）。

根据需要清除物料，并清洁升运器的侧部。

A—手柄
B—杂余系统搅龙门

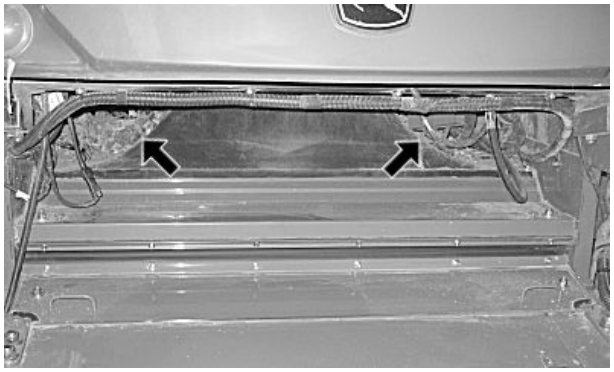


H97194 —UN—30JUN10

接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-14/31

清理分离装置和机器侧边之间的谷壳。



H100541 —UN—02MAR11

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-15/31

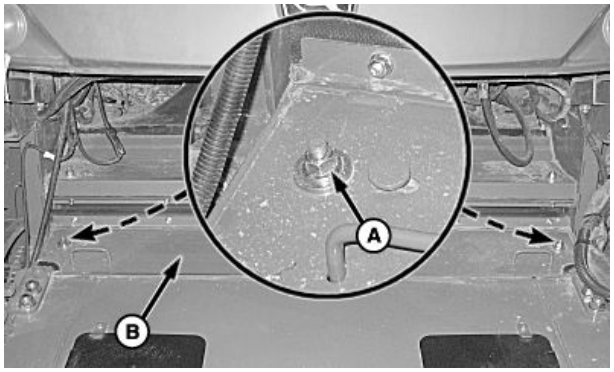
松开过桥门各侧螺母（A）并朝向过桥中心方向推螺母。

向前拉门将其拆下。

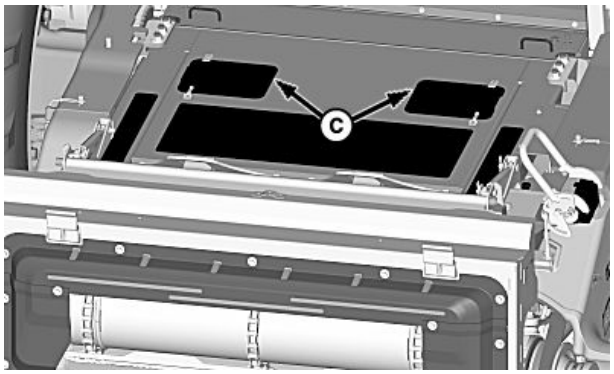
通过顶部门（B）和（C）清洁过桥。

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

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-16/31

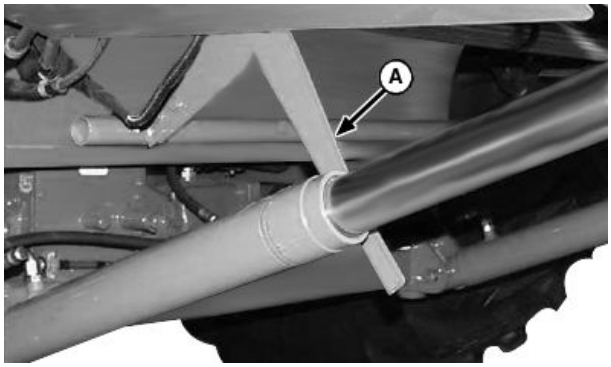
喂入板（A 型）

拆下快速锁销，向下向后移动控制杆（A）来打开喂入板。

清理喂入板部位。

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（A）固定。

A—手柄



H52761 —UN—17MAY99

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-17/31

喂入板（B 型）

分别拆下机器两侧的螺母（A）和圆头螺栓（B）。

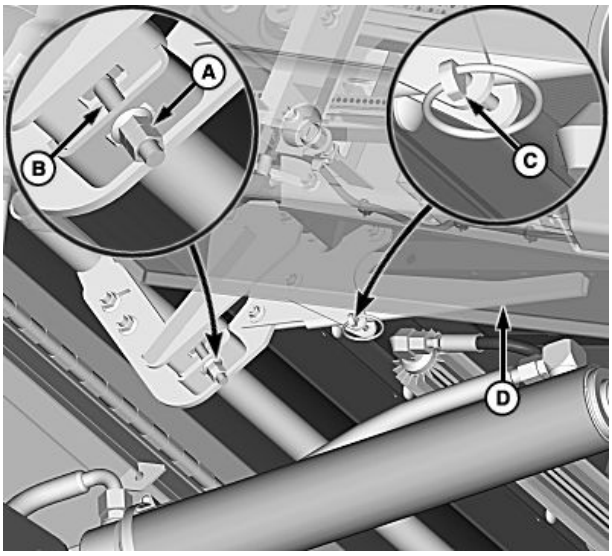
拆下快速锁销（C），向下并向后移动控制杆（D），打开喂入板。

清理喂入板部位。

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。

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—快速锁销
D—控制杆



H120113 —UN—29NOV16

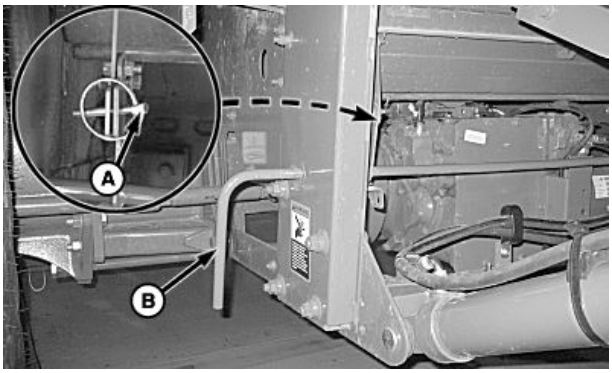
OUO6075,0004353 -14-28MAR17-18/31

拆下快速锁销（A）然后向上移动控制杆（B）以打开集石槽。

清洁集石槽部位。

向下移动控制杆来关闭集石槽。用快速锁销固定。

A—快速锁销
B—手柄



H99239 —UN—01DEC10

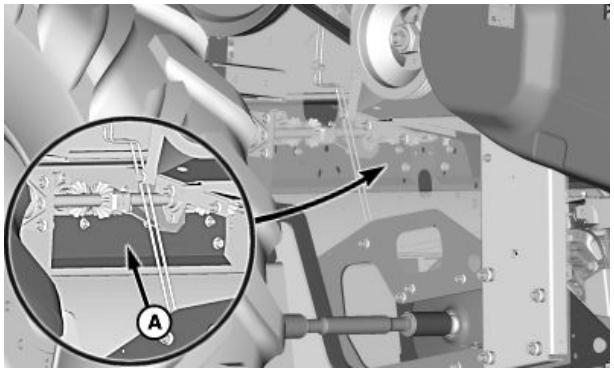
接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-19/31

如果配备：将清理门（A）和清理部位之间的有头螺钉拆下。

在清洁结束后安装清理门和有头螺钉。

A—清理门

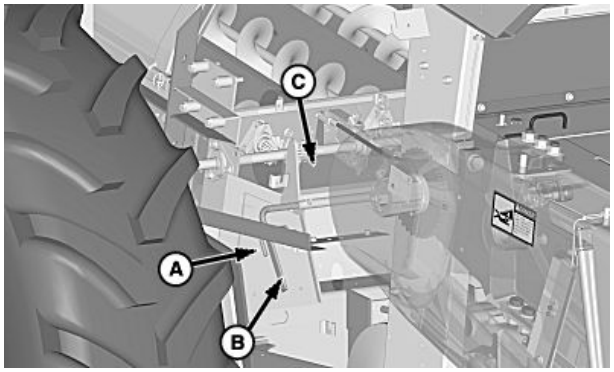


H102538 —UN—29JUN11

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-20/31

如果配备：拔出锁定销（A），向上移动手柄（B）打开清理门（C）；向下移动手柄关闭和锁定清理门。

A—锁定销
B—手柄
C—清理门



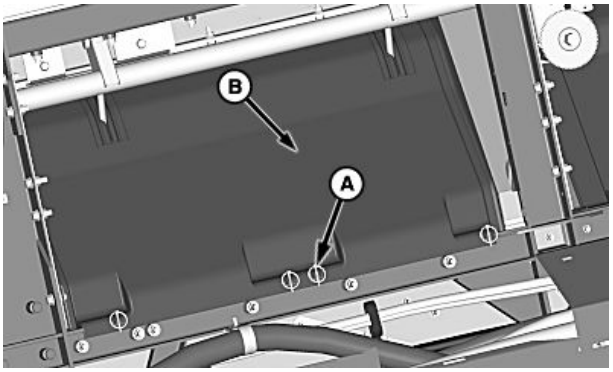
H91139 —UN—15APR08

接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-21/31

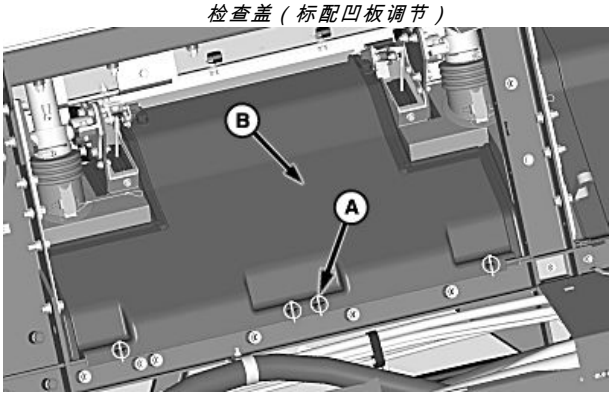
拆下快速锁定销（A）和检查盖（B）。使用刮土板松动物料，从机器侧边清除。

A—快速锁销　　**B—检查盖**



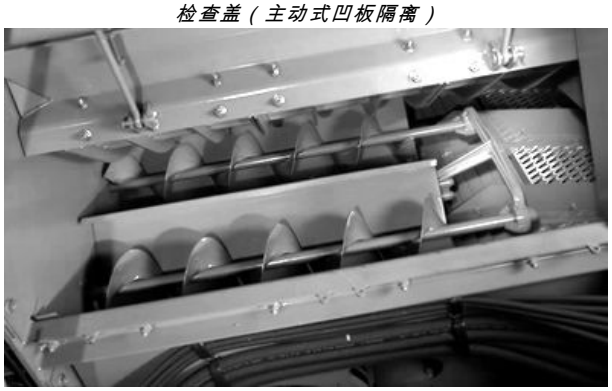
H111240 —UN—13MAY14

检查盖（标配凹板调节）



H111241 —UN—13MAY14

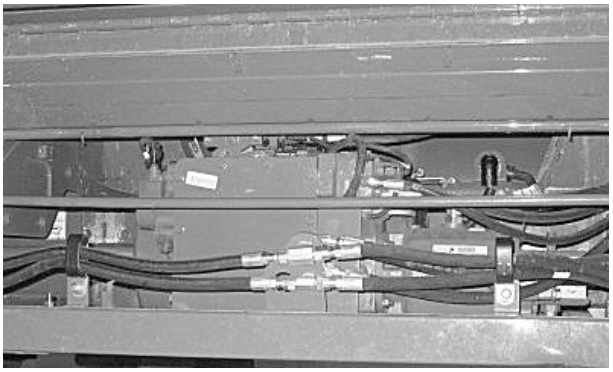
检查盖（主动式凹板隔离）



H52708 —UN—23MAR99

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-22/31

清洁车桥和变速箱顶部。



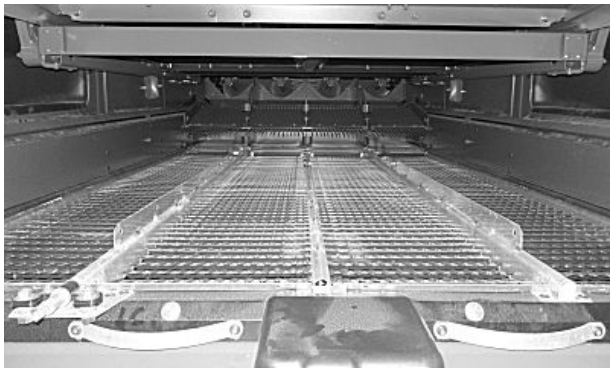
H99165 —UN—22NOV10

图示为按钮换挡式机器

接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-23/31

尽可能打开下筛和上筛并清洁。



H115550 —UN—20AUG15

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-24/31

清洁后桥部位。



H115551 —UN—20AUG15

接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-25/31

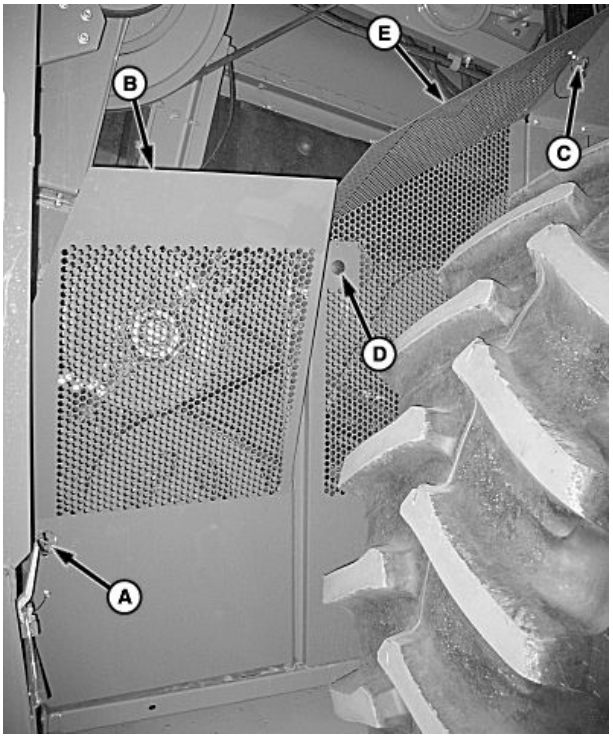
拆下快速锁销（A）然后打开防护罩（B）。

拆下快速锁销（C）然后转动锁闩（D）至打开位置。

抬起并拆下后防护罩（B）和中间风机防护罩（E）。

清洁风机部位。

A—快速锁销
B—防护罩
C—快速锁销
D—锁闩
E—防护罩



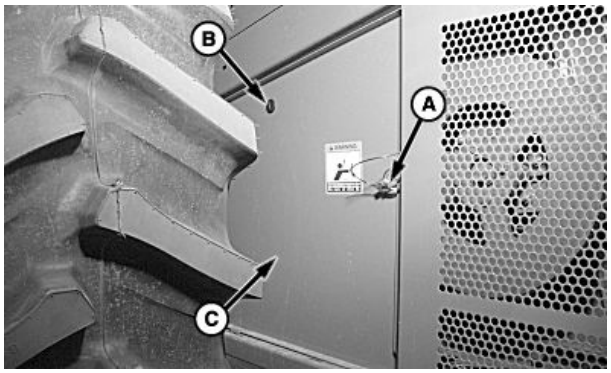
H96806 —UN—09JUN10

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-26/31

拆下快速锁销（A），然后转动锁闩（B）拆下防护罩（C）。

清理周围部位。

A—快速锁销
B—锁闩
C—防护罩

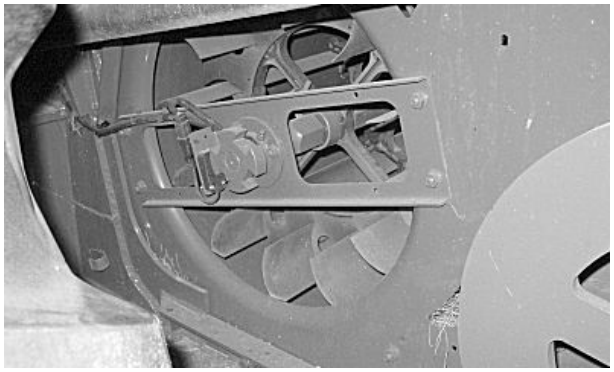


H96803 —UN—09JUN10

接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-27/31

清洁风机周围部位。

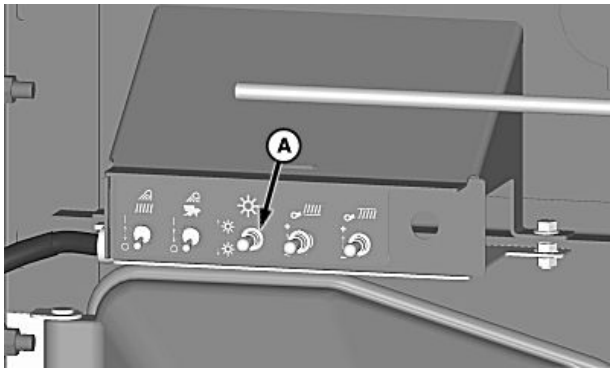


H100557 —UN—02MAR11

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-28/31

使用开关（A）升起切碎器（如果配备）。

A—开关

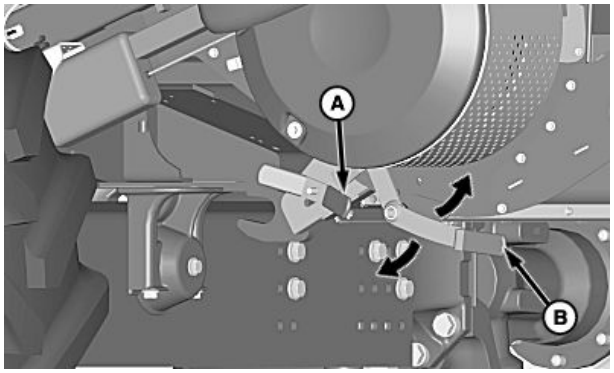


H97565 —UN—14SEP10

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-29/31

松开翼形螺母（A），用手柄（B）控制着分离刀组，然后清洁切碎器。

A—翼形螺母　　**B—手柄**

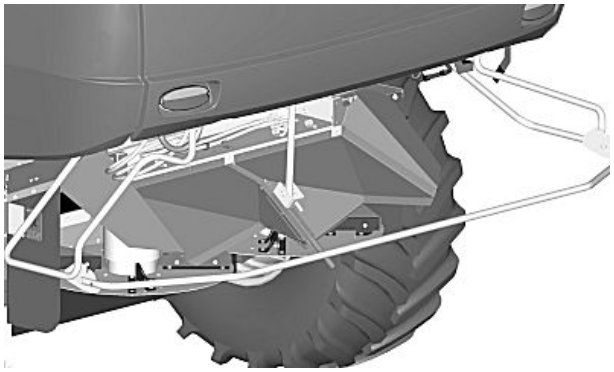


H98137 —UN—20SEP10

接下页

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-30/31

清除抛撒器（如果配备）传动区域和抛撒器罩中的颖糠。



H98906 —UN—27OCT10

OUO6075,0004353 -14-28MAR17-31/31

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。

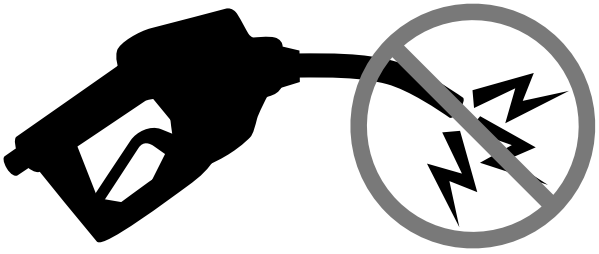
炼油时可能已经用防静电添加剂处理过燃油。 但是，随着时间的推移，有许多因素会降低添加剂的效能。

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

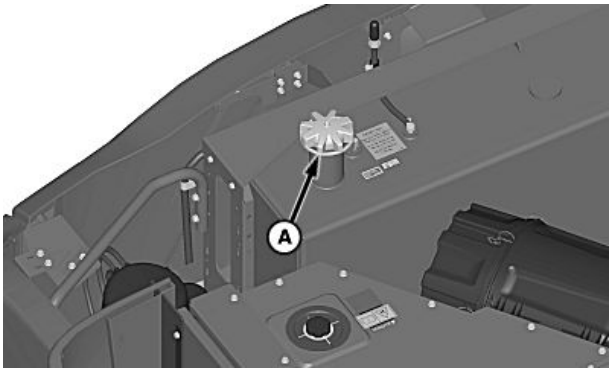
燃油箱 — 加注

小心： 小心使用燃油。 禁止加油时吸烟。 关闭发动机、挂上驻车制动器并拔掉钥匙，然后再向油箱中加油。

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。

重要提示： 最终 4 级/欧 IV 发动机： 只使用超低硫柴油。 更多信息，参见本节中的“柴油和生物柴油”。

每天收工后，加满燃油箱（A）。 这样有助于防止潮湿空气冷却后在燃油箱中产生冷凝。



H106863 —UN—11FEB13

A—燃油箱

OUO6075,00013CE -14-23MAY13-1/1

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。

通常，需对柴油进行混合以满足其销往地区的低温要求。

建议使用符合 EN 590 或 ASTM D975 规范的柴油。用经氢化处理的动物油和植物油生产的再生柴油与用石油炼出的柴油基本相同。符合 EN 590、ASTM D975 或 EN 15940 标准的再生柴油可以任何比例混合使用。

燃油性能要求

在任何情况下，燃油都必须符合以下性能要求：

十六烷值最小为 40 建议首选使用辛烷值大于 47 的燃油，特别是在温度低于 –20 °C（–4 °F）或海拔超过 1675 米（5500 英尺）的情况下。

冷滤点（CFPP）应比预期的最低温度至少低 5 °C（9 °F），或 **浊点**低于预期的最低环境温度。

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。

柴油质量和燃油的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。

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。

过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 III B 和 欧 IV 发动机所用燃油的含硫量

- 仅能使用超低硫柴油（ULSD），含硫量不超过 15 毫克/公斤（15 ppm）。

3 级和欧 III A 发动机所用燃油的含硫量

- 推荐使用含硫量低于 1000 毫克/公斤（1000 ppm）的柴油。
- 如果使用硫含量为 1000—2000 毫克/公斤（1000—2000 ppm）的柴油，必须缩短机油和滤清器的更换间隔。
- 使用硫含量超过 2000 毫克/公斤（2000 ppm）的柴油前，请与约翰·迪尔经销商联系。

2 级和欧 II 发动机所用柴油的含硫量

- 推荐使用含硫量低于 2000 毫克/公斤（2000 ppm）的柴油。
- 如果使用硫含量为 2000—5000 毫克/公斤（2000—5000 ppm）的柴油，必须缩短机油和滤清器的更换间隔。
- 使用硫含量超过 5000 毫克/公斤（5000 ppm）的柴油前，请与约翰·迪尔经销商联系。

其他发动机所用柴油的含硫量

- 推荐使用含硫量低于 5000 毫克/公斤（5000 ppm）的柴油。
- 使用含硫量超过 5000 毫克/公斤（5000 ppm）的柴油会缩短机油和滤清器的更换间隔。

重要提示：禁止将用过的柴油机机油或任何其他类型的润滑油与柴油混合使用。

使用燃油添加剂不正确可能会导致柴油机的燃油喷射装置损坏。

DX,FUEL1 -14-13JAN16-1/1

生物柴油

生物柴油的成分是从植物油和动物脂肪中提炼的长链脂肪酸的单烷基酯类。 生物柴油混合燃油由生物柴油与石化柴油按容积混合而成。

在使用含生物柴油的燃油前，请查看本《操作手册》中的“生物柴油使用要求和建议”。

环境保护法律和规章鼓励或禁止使用生物燃油。 在使用生物燃油前，驾驶员应咨询有关政府机构。

所有配备排气滤清器的约翰·迪尔发动机（2011 年和之后上市）

尽管首选使用 5%（B5）混合浓度，但是，生物柴油在石化柴油中的混合浓度最高可达 20%（B20）。 生物柴油混合浓度最高达 B20 的前提条件，是生物柴油（100% 生物柴油或 B100）符合 ASTM D6751、EN 14214 标准或等同的技术规格要求。 在使用 B20 情况下，预期功率将降低 2%，燃油经济性将降低 3%。

生物柴油浓度超过 B20，会损害发动机排放控制系统，因此应避免使用。 使用生物柴油的风险包括但不限于增加静态再生次数、加重烟灸积聚和缩短烟灰清除间隔。

在使用混合浓度在 B10—B20 之间的生物燃油时，需要使用经过约翰·迪尔许可的燃油调节剂，其中含有清洁剂和分散添加剂。

所有未配备排气滤清器的约翰·迪尔发动机（2012 年之前上市）

尽管首选使用 5%（B5）混合浓度，但是，生物柴油在石化柴油中的混合浓度最高可达 20%（B20）。 生物柴油混合浓度最高达 B20 的前提条件，是生物柴油（100% 生物柴油或 B100）符合 ASTM D6751、EN 14214 标准或等同的技术规格要求。 在使用 B20 情况下，预期功率将降低 2%，燃油经济性将降低 3%。

这些约翰·迪尔发动机可以使用混合浓度高于 B20（最高 100% 生物柴油）的生物柴油混合燃油工作。 使用浓度高于 B20 的生物柴油工作，前提条件是法律允许，并且符合 EN 14214 技术规格要求（主要适用于欧洲）。 发动机使用混合浓度超过 B20 的生物柴油，可能不完全符合所有适用的排放法规。 在使用 100% 生物柴油时，预期功率将降低 12%，燃油经济性将降低 18%。

在使用混合浓度在 B10—B20 之间的生物燃油时，需要使用经过约翰·迪尔许可的燃油调节剂，其中含有清洁剂和分散添加剂。

生物柴油使用要求和建议

生物柴油混合物中的石化柴油必须符合 ASTM D975（美国）或 EN 590（欧盟）的商业标准。

美国政府鼓励用户从获得了 BQ-9000 认证的生物柴油化合物经销商处购买生物柴油，或者购买获得了 BQ-9000 认可的制造商的产品（由美国国家生物柴油理事会认证）。 可从下列网址找到认证销售商和认证生产商的列表: http://www.bq9000.org。

生物柴油包含残余灰分。 灰分水平超出 ASTM D6751 或 EN14214 允许的最大极限，会导致灰分积聚速度加快，因此需要更频繁地清洁排气滤清器（如果配备）。

如果使用生物柴油，尤其是原来使用柴油，后来换成生物柴油，会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。 机油油位升高，说明机油中混入了燃油。 混合浓度在 B20 以下的生物柴油，必须自生产之日起 90 天内使用。 混合浓度在 B20 以上的生物柴油，必须自生产之日起 45 天内使用。

使用混合比高达 B20 的生物柴油时，必须考虑如下情况：

- 寒冷天气时流动性会降低
- 稳定性和存储问题（吸收水分、滋生微生物）
- 滤清器容易阻塞或堵塞（旧发动机从使用柴油第一次换到使用生物柴油时，通常会出现这种问题）
- 密封圈和软管可能漏油（主要是较老机型发动机会出现的问题）
- 可能会缩短发动机部件的使用寿命

需要燃油分销商出示的分析证明，以确保燃油符合本《操作手册》中的技术规格要求。

关于许可使用的燃油调节剂，请咨询约翰·迪尔经销商，以改进生物柴油的存放和性能。

如果使用混合浓度高于 B20 的生物柴油，必须考虑下列情况：

- 如不使用约翰·迪尔许可的燃油调节剂，可能会导致喷油器喷嘴积碳或堵塞，进而导致动力损失和发动机不点火。
- 曲轴箱油可能会被稀释（需要增加换油次数）
- 内部部件产生漆状污垢或卡滞
- 可能会形成碎屑和残渣
- 在温度较高的情况下，燃油可能会发生热氧化
- 可能会与燃油设备中使用的其他材料产生兼容性问题（这些材料包括铜、铅、锌、锡、黄铜和青铜）
- 油水分离效果可能会降低
- 如果接触到生物柴油，可能损坏油漆
- 燃油喷射设备可能会被腐蚀
- 密封圈和衬垫材料弹性可能降低（主要是较老机型发动机会出现此问题）
- 燃油系统内部的酸性可能较高
- 混合浓度高于 B20 的生物柴油含有较高的灰分，也是使用时亏导致灰分积聚加快，需要增加排气滤清器（如果配备）的更换次数

重要提示： 不允许将任何浓度的压榨菜籽原油作为燃料用于 John Deere 发动机。 使用这样的燃油会导致发动机故障。

DX,FUEL7 -14-15MAY13-1/1

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

燃油分析计划监测柴油质量。 燃油分析提供一系列关键数据，如十六烷值、燃油类型、含硫量、含水量、外观特征、寒冷天气操作的适应性、细菌值、浊点、酸值、微粒污染值及燃油是否满足技术规格。

若想获取机油分析的更详细资料，可与约翰·迪尔经销商联系。

DX,FUEL6 -14-14APR11-1/1

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。

但要有效起动发动机和在寒冷天气条件下工作，需要注意一些问题。 以下简要介绍如何最大程度地降低寒冷天气对发动机起动和工作的影响。 请咨询约翰·迪尔经销商有关寒冷天气助起动装置的详细信息和供货情况。

使用冬季标号燃油

温度低于0 °C （32 °F）时，冬季标号燃油（北美燃油标号为 1-D）最适用于这样寒冷天气的工作。 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。 排除寒冷天气动力不足故障前，先检查燃油标号。

进气加热器

部分发动机可以选装进气加热器，用来提高寒冷天气时的起动性能。

乙醚

进气口处有一个乙醚端口，用于在寒冷天气时助起动。

小心： 乙醚属于高度易燃材料。 如果发动机有电热塞或进气加热器，严禁使用乙醚。

冷却液加热器

发动机缸体加热器（冷却液加热器）是一种选装件，有助于在寒冷气候条件下起动发动机。

应季粘度机油和正确冷却液浓度

根据两次换油间隔期内预计的空气温度范围，推荐使用应季标号粘度的发动机机油和正确浓度的低硅防冻剂。（参见本节中的“柴油发动机机油”和“发动机冷却液”中的要求。）

柴油流动性添加剂

在寒冷天气，用含防凝胶化学品的约翰·迪尔燃油保护柴油调节剂（冬季配方）或用等同燃油调节剂处理的非冬季燃油（北美标号为 2-D 号燃油）。 这样通常可将可工作范围扩展到燃油浊点以下 10 °C（18 °F）以上。 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

当使用生物柴油混合物时，温度较高时会产生结蜡。 在冬季，温度达到 5 °C (41 °F) 时开始使用约翰·迪尔燃油保护调节剂来处理生物柴油。 温度低于 0 °C（32 °F）时，用 B5 或更低比例混合燃料。 若温度低于 -10 °C（14 °F）只能使用冬季标号的石化柴油。

防寒罩

对任何约翰·迪尔发动机，建议不要使用织物、纸板或实心防寒罩。 使用防寒罩将导致发动机冷却液、机油和加压空气温度过高。 进而缩短发动机使用寿命、导致功率损失和燃油经济性下降。 防寒罩也可能使风扇和风扇传动部件受力异常，造成过早失效。

如果使用防寒罩，注意避免完全格栅前面部分。 格栅中间大约 25% 的区域应一直处于开放状态。 禁止将堵塞空气的装置直接安装到散热器芯上。

散热器百页窗

如果机器有温度控制的散热器百叶窗系统，温度到 93 °C（200 °F）时系统必须可以完全打开百叶窗，以防进气歧管温度过高。 建议不要使用手动控制系统。

如果使用空气 — 空气后冷器，进气歧管空气温度达到后冷器最高允许出气温度时，百叶窗必须完全打开。

详细信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

DX,FUEL10 -14-15MAY13-1/1

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

柴油机废气处理液（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名称：

- 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

DX,DEF -14-13JUN13-1/1

检测柴油机排气处理液（DEF）

重要提示：DEF 的浓度对发动机和后处理系统的性能至关重要。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 液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。排放液罐里的液体，用蒸馏水冲洗干净，并重新加入新的或已知良好的 DEF。重新加注液罐后，检查 DEF 的浓度。

如果 DEF 通过了直观检查和气味检查，用一个经过校准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 液体被水污染时，应检查 DEF 的浓度。

这两个工具可通过约翰·迪尔经销商获得。

- 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 液箱里的液体，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，适当处理 DEF 包装，并换成新的或已知良好的 DEF。

DX,DEF,TEST -14-13JUN13-1/1

存放柴油机排气处理液（DEF）

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）”。

禁止摄入 DEF。万一摄入了 DEF，请立即联系医生。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。

以下存放信息只能用作指导原则，仅供参考。

建议不要讲 DEF 存放在极端环境温度下。DEF 的冰点为 –11 °C (12 °F)。长时间暴露在高于 30 °C (86 °F) 温度下会使 DEF 降级。

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：

- 存放温度介于 –5 °C 和 30 °C (23 °F 和 86 °F) 之间
- 存放在专用容器中，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“检测柴油机排气处理液（DEF）”。

建议不要长期存放在 DEF 液罐中（12 个月以上）。如果需要长期存放，在操作发动机之前先检测 DEf。参见“检测柴油机排气处理液（DEF）”。

建议购买的 DEF 量足够 12 个月使用即可。

DX,DEF,STORE -14-13JUN13-1/1

加注柴油机排气处理液（DEF）液罐

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）”。

禁止摄入 DEF。 万一摄入了 DEF，请立即联系医生。 详细信息，参见“物料安全数据表（MSDS）”。

重要提示： 只能使用蒸馏水来清洗用来输送 DEF 的部件。 自来水会污染 DEF。 如果没有蒸馏水，可以用清洁的自来水冲洗，然后用足量 DEF 彻底冲洗。

如果 DEF 溅到或接触到存储罐以外的其他任何表面上，应立即用清水冲洗表面。 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。

如果将 DEF 加注到了发动机燃油箱或其他液体容器中，应适当清除 DEF，然后才能操作发动机。 请立即联系约翰迪尔经销商，确定如何清洁和清除系统中的 DEF。

重新加注 DEF 液罐时应多加小心。 拧下 DEF 罐盖之前，检查确认该部位无任何碎屑。 加完后将 DEF 容器密封好，防止蒸发和受到污染。

避免 DEF 溅出，防止接触到皮肤、眼睛或口腔。

DEF 对手柄无害，但是 DEF 对钢、铁、锌、镍、铜、铝和锰等材料有腐蚀性。 使用合适的容器来运输和存储 DEF。建议使用聚乙烯、聚丙烯或不锈钢材料制成的容器。



TS1731 —UN—23AUG13

避免长时间接触皮肤。 万一意外接触皮肤，应立即用肥皂和清水清洗干净。

如果使用用过的容器来盛放或分配 DEF，这些容器必须无灰尘、无污物。 用蒸馏水彻底清洗和冲洗容器或漏斗，洗净污染物。

如果将未经许可的液体，比如柴油或冷却液加入了 DEF 液罐中，请立即联系约翰迪尔经销商，确定如何清洁和清除干净系统。

如果将水加到了 DEF 液罐中，需要清洗该液罐。 参见本手册中的“清洗 DEF 液罐”部分。 冲洗加注了液罐后，检查 DEF 的浓度。 参见“检测柴油机排气处理液（DEF）”部分。

驾驶员必须使 DEF 一直保持合适的液位。 每天一次检查 DEF 液位，并根据需要添加。 加注口带有一个蓝色的盖子，上面标有 DEF 符号。

DX,DEF,REFILL -14-13AUG13-1/1

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，应立即用清水冲洗表面。 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。 不正确清洗溅出的 DEF，会干扰选择性催化剂还原（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 有浑浊现象、带颜色或有浓烈的氨水味，可能已超出技术规格要求。 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 罐。

   DEF 必须通过外观检查、气味检查和浓度检查，之后才能使用发动机。 详细信息，参见“燃油、润滑油和冷却液”一节中的“柴油机排气处理液（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 罐清洗完毕。

4. 更换 DEF 配量装置滤清器。
5. 如果之前拧下了 DEF 罐的排放塞，此时安装。 如果之前拆下了 DEF 罐，此时安装。
6. 在 DEF 罐中加注新 DEF。
7. 用 DEF 折光计（比如 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。
8. 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 -14-12JUL13-1/1

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

柴油发动机冷却液（配备湿式缸套的发动机）

推荐使用的冷却液

推荐使用下列预混合发动机冷却液：

- **约翰迪尔酷佳得™II**
- **约翰迪尔酷佳得 II PG**

按照下表所示，酷佳得 II 预混合冷却液有多种浓度及不同的防冻极限。

酷佳得 II 预混合	防冻极限
酷佳得 II 20/80	-9 °C (16 °F)
酷佳得 II 30/70	-16 °C (3 °F)
酷佳得 II 50/50	-37 °C (-34 °F)
酷佳得 II 55/45	-45 °C (-49 °F)
酷佳得 II PG 60/40	-49 °C (-56 °F)
酷佳得 II 60/40	-52 °C (-62 °F)

并非所有国家都有全部的酷佳得 II 预混合产品。

要求使用无毒冷却液配方时，使用酷佳得 II PG。

推荐使用的其他冷却液

还推荐使用下列发动机冷却液：

- 约翰迪尔酷佳得 II 与优质水按 40—60% 浓度混合。

重要提示： 将冷却液浓缩液与水混合时，不得使用浓度低于 40% 或大于 60% 的冷却液。 浓度低于 40% 会造成用于腐蚀保护的添加剂不足。 浓度大于 60% 会导致冷却液凝结和冷却系统故障。

其他冷却液

也可使用其他符合以下技术规格的乙二醇或丙二醇基的冷却液：

- 符合 ASTM D6210 要求的预混合冷却液
- 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
- 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。 建议使用蒸馏水、去离子水、去矿物质水同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。

如果使用的是酷佳得 II 或酷佳得 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酷佳得 II或酷佳得 II PG，排放间隔缩短为 2 年或 2000 工作小时。

重要提示： 禁止使用冷却系统密封添加剂或含有密封添加剂的防冻液。

禁止混合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。

酷佳得是迪尔公司的一个注册商标

DX,COOL3 -14-15MAY13-1/1

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。建议使用蒸馏水、脱离子水、去矿物质水同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体物。

防冻

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	**防冻保护程度**
40%	-24 °C (-12 °F)
50%	-37 °C (-34 °F)
60%	-52 °C (-62 °F)
丙二醇	**防冻保护程度**
40%	-21 °C (-6 °F)
50%	-33 °C (-27 °F)
60%	-49 °C (-56 °F)

禁止使用乙二醇或丙二醇含量超过 60% 的冷却液和水的混合液。

DX,COOL19 -14-15MAY13-1/1

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。

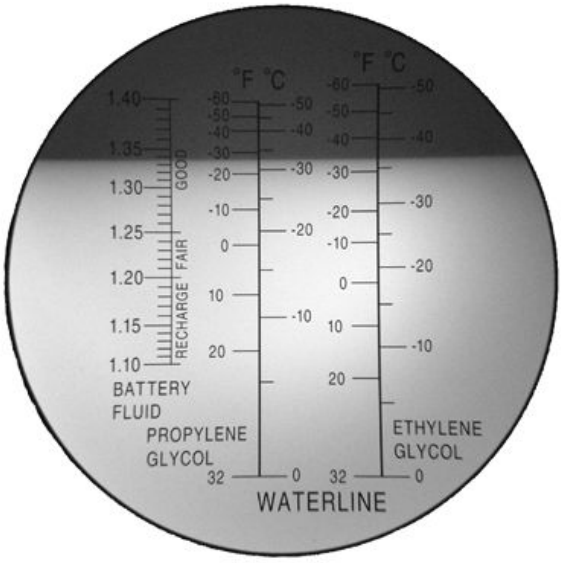
要使用这一工具：

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

柴油发动机磨合油 — 未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和 欧 III 发动机

新发动机出厂时已加注了 John Deere Break-In™ 或 John Deere Break-In Plus™ 机油。在磨合期内，必须根据需要分别添加约翰·迪尔 Break-In™ 或 Break-In Plus™ 机油，保持技术规格要求的油位。

使发动机在不同条件下工作，特别是低怠速带重载工作，有助于发动机部件的磨合。

如果在首次运行新发动机或翻新的发动机期间使用了约翰·迪尔 Break-In™ 机油，则最多 100 小时后必须更换机油与滤清器。

如果新发动机或大修的发动机开始工作时使用约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油，最短每 100 小时需更换机油及滤清器，最长更换间隔与使用约翰·迪尔 Plus-50™ II 或 Plus-50™ 机油时相同。

发动机大修后，加注约翰·迪尔 Break-In™ 或 Break-In Plus™ 机油。

如果没有约翰·迪尔 Break-In™ 或 Break-In Plus™ 机油，使用满足以下条件之一的 SAE 10W-30 粘度级柴油机机油，并在最长每运行 100 小时时更换机油和滤清器：

- API 保养等级 CE
- API 保养等级 CD
- API Service Classification CC

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

- ACEA 机油序列 E2
- ACEA 油序列 E1

重要提示： 新发动机或大修后发动机第一次磨合期间，严禁使用 Plus-50™ II、Plus-50™ 或满足以下条件的机油：

API CK-4	**ACEA E9**
API CJ-4	**ACEA E7**
API CI-4 PLUS	**ACEA E6**
API CI-4	**ACEA E5**
API CH-4	**ACEA E4**
API CG-4	**ACEA E3**
API CF-4	
API CF-2	
API CF	

这些机油不能使发动机得到正确磨合：

约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油适用于所有排放认证级别的约翰·迪尔柴油发动机。

磨合期后，使用约翰·迪尔 Plus-50™ II、约翰·迪尔 Plus-50™ 或本手册中推荐使用的其他柴油发动机机油。

DX,ENOIL4 -14-02NOV16-1/1

约翰·迪尔 Break-In Plus™ 机油 — 过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 III B 和欧 IV

新发动机出厂时已加注了 John DeereBreak-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

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

- 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。

DX,ENOIL16 -14-02NOV16-1/1

柴油发动机油 — 2 级和欧 II

根据换油间隔期间的预期气温范围，选用相应粘度的机油。

应优先选用约翰·迪尔 Plus-50™ II 机油。

也推荐使用约翰·迪尔Plus-50™机油。

如果也可使用符合如下一项或多项要求的其他油品：

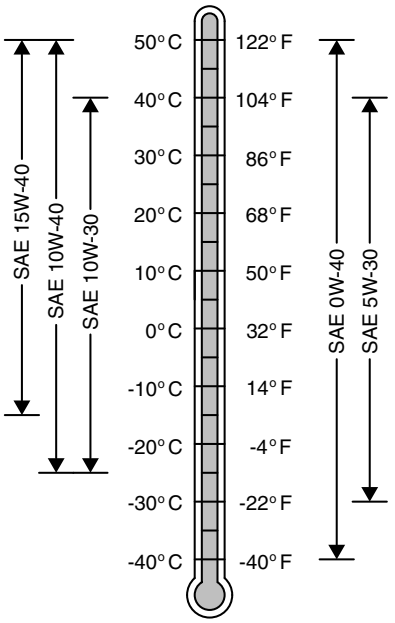
- John Deere Torq-Gard™
- API 保养类别 CK-4
- API保养类别 CJ-4
- API 保养类别 CI-4 PLUS
- API 保养类别 CI-4
- API 保养类别 CH-4
- ACEA 机油序列 E9
- ACEA 机油序列 E7
- ACEA 机油序列 E6
- ACEA 机油序列 E5
- ACEA 机油序列 E4

首选使用多粘度的柴油机机油。

柴油质量和燃油的含硫量必须符合发动机工作所在地政府的排放法规。

严禁使用含硫量超过 10000 毫克/公斤（10000 ppm）的柴油。

Plus-50 是迪尔公司的一个注册商标
Torq-Gard 是迪尔公司的一个注册商标



不同气温范围下机油的粘度

TS1689 —UN—18JUL07

DX,ENOIL7 -14-02NOV16-1/1

柴油发动机机油 — 3 级和欧 III

根据换油间隔期间的预期气温范围，选用相应粘度的机油。

应优先选用约翰·迪尔 Plus-50™ II 机油。

也推荐使用约翰·迪尔Plus-50™机油。

如果也可使用符合如下一项或多项要求的其他油品：

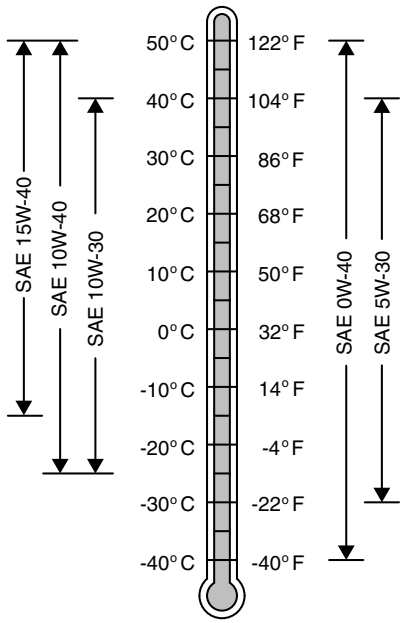
- John Deere Torq-Gard™
- API 保养类别 CK-4
- API保养类别 CJ-4
- API 保养类别 CI-4 PLUS
- API 保养类别 CI-4
- ACEA 机油序列 E9
- ACEA 机油序列 E7
- ACEA 机油序列 E6
- ACEA 机油序列 E5
- ACEA 机油序列 E4

首选使用多粘度的柴油机机油。

柴油质量和燃油的含硫量必须符合发动机工作所在地政府的排放法规。

严禁使用含硫量超过 10000 毫克/公斤（10000 ppm）的柴油。

Plus-50 是迪尔公司的一个注册商标
Torq-Gard 是迪尔公司的一个注册商标



不同气温范围下机油的粘度

TS1691 —UN—18JUL07

DX,ENOIL11 -14-02NOV16-1/1

柴油发动机机油 — 过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和欧 IV

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个或多个条件的机油：

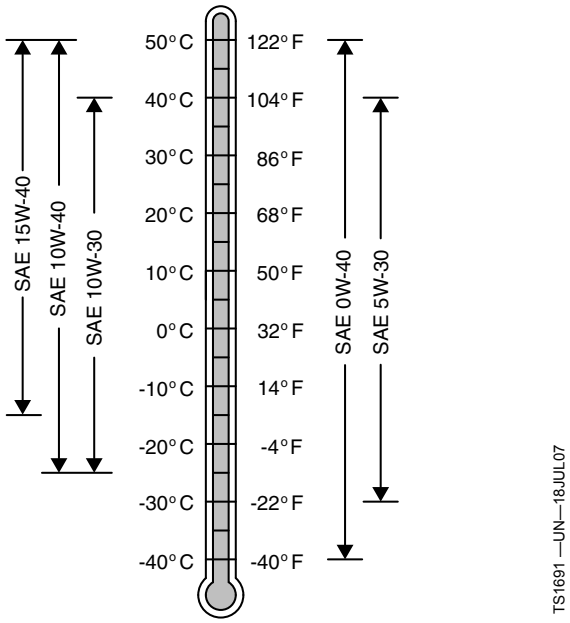
- API 保养类别 CK-4
- API保养类别 CJ-4
- ACEA 油序列 E9
- ACEA 机油序列 E6

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/公斤（15 ppm）。



不同气温范围下机油的粘度

Plus-50是迪尔公司的一个注册商标

DX,ENOIL14 -14-02NOV16-1/1

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 毫米（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 — 2 级和欧 II 发动机

推荐的机油和滤清器的保养间隔是根据油底壳容量、所用的油品和滤清器型号、柴油含硫量确定的。实际保养间隔还取决于作业条件和机器维护情况。

建议使用机油分析方法确定机油状况并帮助选择正确的机油和过滤器保养间隔时间。有关机油分析的更多信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

至少每 12 个月更换机油和过滤器一次，即使这期间实际工作小时数小于推荐的保养间隔时间。

柴油含硫量影响机油和过滤器的保养间隔时间。

- 推荐使用含硫量低于 2000 毫克/公斤（2000 ppm）的柴油。
- 如果使用硫含量为 2000—5000 毫克/公斤（2000—5000 ppm）的柴油，必须缩短机油和滤清器的更换间隔。
- 使用硫含量超过 5000 毫克/公斤（5000 ppm）的柴油前，请与约翰·迪尔经销商联系。

重要提示： 为避免发动机损坏：

- **如果使用的是混合比高于 B20 的生物柴油混合燃料，可将机油与滤清器保养间隔缩短 50%。燃油分析能实现更长的保养间隔。**
- **只能使用许可的机油类型。**

批准使用的油类型：

- “Plus-50 机油”包括 John Deere Plus-50™ II 和 John Deere Plus-50™。
- “其他机油”包括 John Deere Torq-Gard™、API CK-4、API CJ-4、API CI-4 PLUS、API CI-4、API CH-4、ACEA E9、ACEA E7、ACEA E6、ACEA E5 和 ACEA E4。

机油和滤清器保养间隔	
燃油含硫量	低于 2000 毫克/公斤（2000 ppm）
Plus-50 机油	375 个小时
其他机油	250 个小时
燃油含硫量	2000—5000 毫克/公斤（2000—5000 ppm）
Plus-50 机油	275 个小时
其他机油	150 个小时
燃油含硫量	5000—10000 毫克/公斤（5000—10000 ppm）
Plus-50 机油	187 小时（咨询约翰·迪尔经销商）
其他机油	125 小时（与约翰·迪尔经销商联系）
进行机油分析可以延长“其他油”的保养间隔，但最长不能超过 Plus-50 机油的保养间隔。机油分析指的是在正常保养间隔以外每隔 50 个小时都抽取一些机油样本，直到达到约翰·迪尔 Plus-50 机油的使用寿命（日期）或者达到最大保养间隔为止。	

Plus-50 是迪尔公司的一个注册商标
Torq-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

DX,ENOIL12,T2,STD -14-02NOV16-1/1

机油和滤清器保养间隔 — 3 级和欧 IIIA — PowerTech™ Plus 发动机

推荐的机油和滤清器的保养间隔是根据油底壳容量、所用的油品和滤清器型号、柴油含硫量确定的。实际保养间隔还取决于作业条件和机器维护情况。

建议使用机油分析方法确定机油状况并帮助选择正确的机油和过滤器保养间隔时间。有关机油分析的更多信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

至少每 12 个月更换机油和过滤器一次，即使这期间实际工作小时数小于推荐的保养间隔时间。

柴油含硫量影响机油和过滤器的保养间隔时间。

- 推荐使用含硫量低于 1000 毫克/公斤（1000 ppm）的柴油。
- 如果使用硫含量为 1000—2000 毫克/公斤（1000—2000 ppm）的柴油，必须缩短机油和滤清器的更换间隔。
- 使用硫含量超过 2000 毫克/公斤（2000 ppm）的柴油前，请与约翰·迪尔经销商联系。
- 严禁使用含硫量超过 10000 毫克/公斤（10000 ppm）的柴油。

重要提示：为避免发动机损坏：

- **如果使用的是混合比高于 B20 的生物柴油混合燃料，可将机油与滤清器保养间隔缩短 50%。燃油分析能实现更长的保养间隔。**
- **只能使用许可的机油类型。**

Plus-50 是迪尔公司的一个注册商标
Torq-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

批准使用的油类型：

- “Plus-50 机油”包括 John Deere Plus-50™ II 和 John Deere Plus-50™。
- “其他机油”包括 John Deere Torq-Gard™、API CK-4、API CJ-4、API CI-4 PLUS、API CI-4、ACEA E9、ACEA E7、ACEA E6、ACEA E5 和 ACEA E4。

机油和滤清器保养间隔	
燃油含硫量	低于 1000 毫克/公斤（1000 ppm）
Plus-50 机油	375 个小时
其他机油	250 个小时
燃油含硫量	1000—2000 毫克/公斤（1000—2000 ppm）
Plus-50 机油	300 个小时
其他机油	200 个小时
燃油含硫量	2000—10000 毫克/公斤（2000—10000 ppm）
Plus-50 机油	请与约翰·迪尔经销商联系
其他机油	请与约翰·迪尔经销商联系
机油分析可以延长“其他油”的保养间隔，但最长不得超过 Plus-50 机油的保养间隔。机油分析指的是在正常保养间隔以外每隔 50 个小时都抽取一些机油样本，直到达到约翰·迪尔 Plus-50 机油的使用寿命（日期）或者达到最大保养间隔为止。	

DX,ENOIL13,T3,PTP,100to119 -14-02NOV16-1/1

机油和滤清器保养间隔 — 过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 III B 和 欧 IV 发动机

推荐的机油和滤清器的保养间隔是根据油底壳容量、所用的油品和滤清器型号、柴油含硫量确定的。实际保养间隔还取决于作业条件和机器维护情况。

建议使用机油分析方法确定机油状况并帮助选择正确的机油和过滤器保养间隔时间。有关机油分析的更多信息，请与约翰·迪尔经销商联系。

至少每 12 个月更换机油和过滤器一次，即使这期间实际工作小时数小于推荐的保养间隔时间。

柴油含硫量影响机油和过滤器的保养间隔时间。燃油含硫量越高，机油和滤清器保养间隔时间应该越短。

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。参见“高海拔地区柴油发动机机油保养间隔”部分获得更多信息。

重要提示：为避免发动机损坏：

- **当使用混合比高于 B20 的生物柴油混合燃料时，将燃油与滤清器保养间隔缩短 50%。燃油分析能实现更长的保养间隔。**
- **只能使用许可的机油类型。**

Plus-50 是迪尔公司的一个注册商标

认可的油品

- John Deere Plus-50™ II
- “其他机油”包括 API CK-4、API CJ-4、ACEA E9 和 ACEA E6

机油和滤清器保养间隔	
约翰·迪尔 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。机油分析指的是在正常保养间隔以外每隔 50 个小时都抽取一些机油样本，直到达到约翰·迪尔 Plus-50 II 机油的使用寿命（日期）或者达到最大保养间隔为止。	

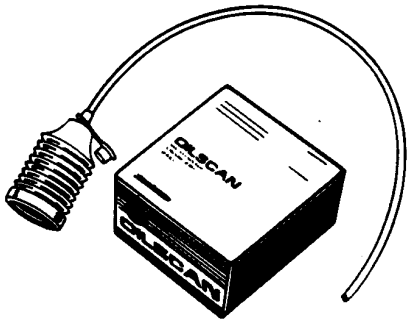
OUO6075,000457B -14-05JAN17-1/1

Oilscan™和CoolScan™

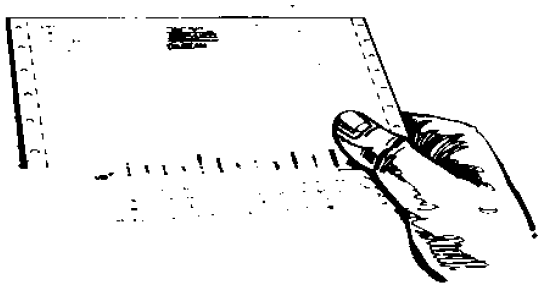
Oilscan™和CoolScan™均为约翰·迪尔的采样程序，可帮助您监控机器的性能，并在导致严重损坏前发现潜在问题。

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

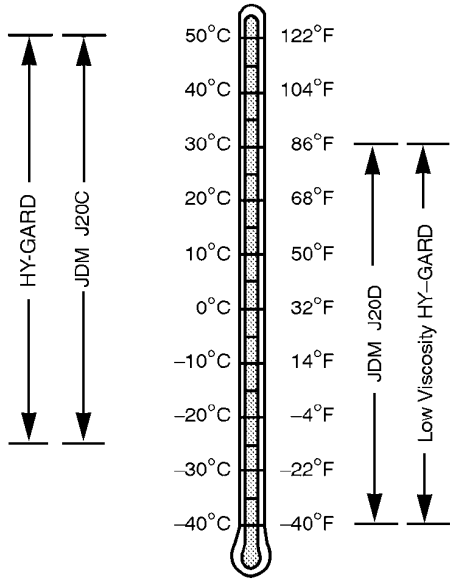
注意： 机器出厂时加满了约翰·迪尔 Hy-Gard™。

只准使用下列油品：

- 约翰·迪尔Hy-Gard™
- 符合约翰·迪尔 JDM J20C 标准的油

注意： 用于极低温条件时，只能使用：

- *低粘度Hy-Gard™*
- *符合约翰·迪尔 JDM J20D 标准的油*



ZX1030848 —UN—15SEP02

Hy-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

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

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

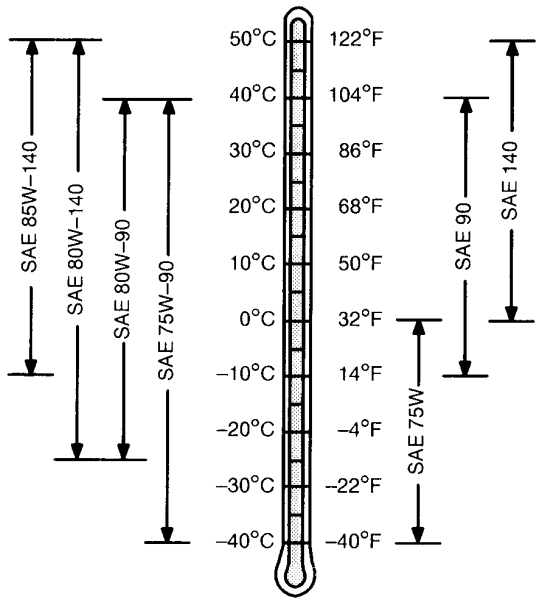
根据换油间隔期间的预期气温范围，选用相应粘度的机油。

优先使用以下油品：

- 约翰·迪尔 GL-5 齿轮润滑油
- 约翰·迪尔EXTREME-GARD™

如果其他油能满足 API 保养级别 GL-5 要求，也可使用。

产品编号	说明	规格
TY6252	80W/90 GL5 齿轮润滑油	16 公斤桶装（35 磅桶装）
TY6296	80W/90 GL5 齿轮润滑油	.9 升罐装（1 夸脱罐装）
TY6256	85W/140 GL5 齿轮润滑油	16 公斤桶装（35 磅桶装）
TY6345	85W/140 GL5 齿轮润滑油	.9 升罐装（1 夸脱罐装）



TS1653 —UN—14MAR96

EXTREME-GARD 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00046CC -14-28MAR17-1/1

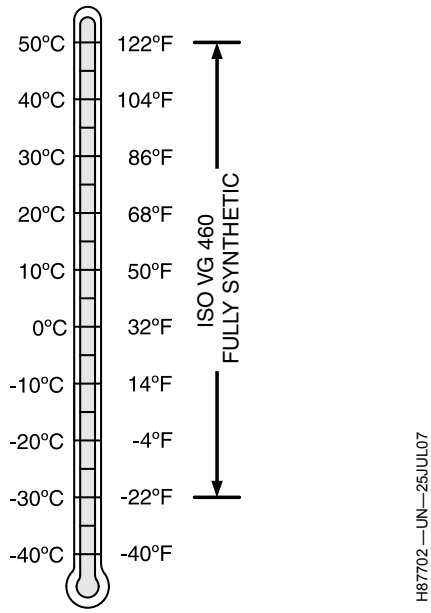
过桥换向器齿轮箱

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：

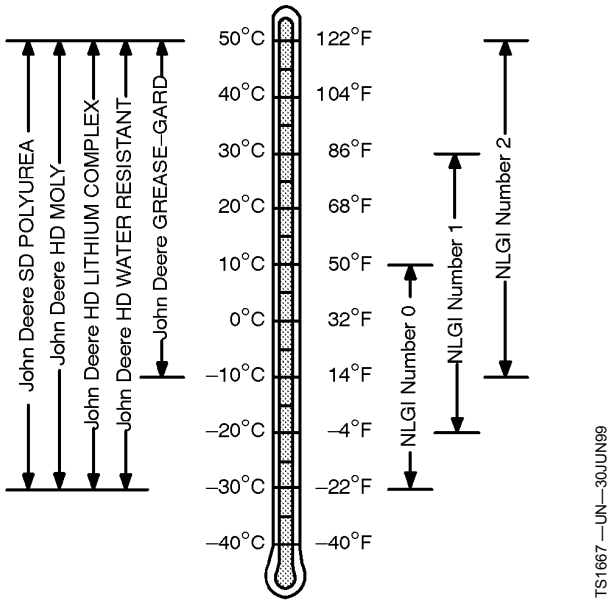
- NLGI性能分类GC-LB

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

代用和合成润滑油

某些地区可能需要使用不同于本手册所推荐的润滑油。

在您的所在地可能无法购买到某些约翰·迪尔品牌的冷却液和润滑油。

请咨询约翰·迪尔经销商，获取相关信息和建议。

如果合成润滑油能符合本手册所规定的性能要求，也可使用。

本手册所介绍的温度范围和保养周期适用于常规润滑油也适合于合成润滑油。

如果用再生类产品生产的最终润滑油能符合其性能要求，也可使用。

DX,ALTER -14-11APR11-1/1

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

混用不同润滑油会影响这些添加剂的正常功能并降低润滑油工作性能。

请向约翰·迪尔公司经销商了解相关信息和建议。

DX,LUBMIX -14-18MAR96-1/1

保养间隔 — 设置或清除

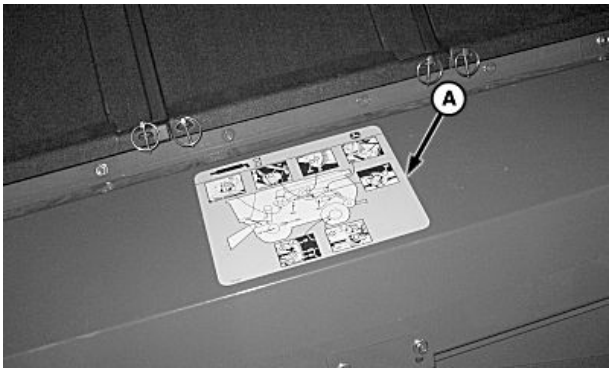
小心：为了避免人身伤害，禁止在机器运行时对机器、割台或发动机进行润滑或保养。关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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”。

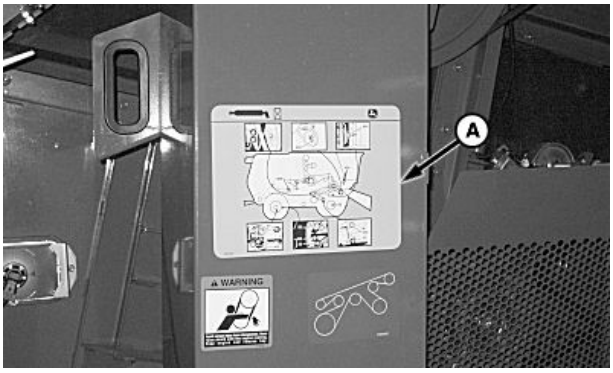
OUO6075,0004552 -14-20DEC16-1/1

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

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。

OUO6075,00043CB -14-12OCT16-1/1

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

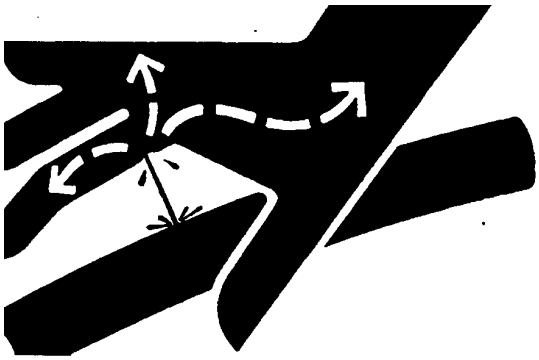
小心： 喷射的高压液体可穿透皮肤，造成严重伤害。因此，在断开液压油管或者其他管道之前，必须先释放压力。加压之前应拧紧所有接头。用一张纸板检查泄漏情况。注意保护好双手和身体，防止受到高压液体的伤害。

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。禁止用水、水溶性清洁剂或压缩空气清洁。



X9811 —UN—23AUG88

取下多路接头的盖，并连接到割台的接头连接部位。当连接到割台上时，清理干净多路接头表面的污物和碎屑。

OUO6075,00043CD -14-12OCT16-1/1

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

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

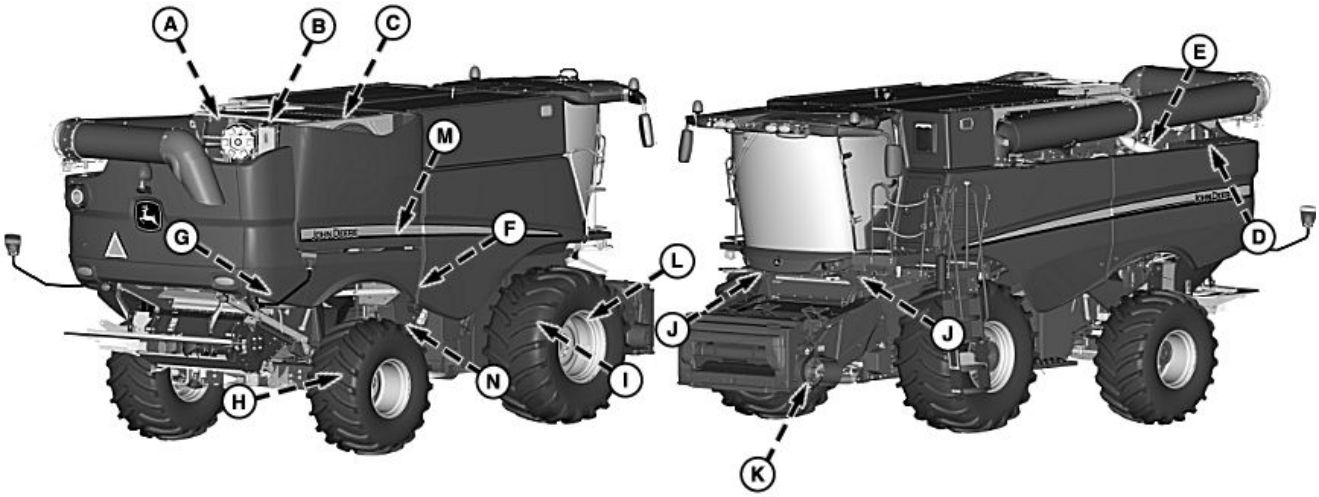
重要提示： 涂抹润滑脂之前和之后清洁黄油嘴。及时更换已损坏或缺失的黄油嘴。

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

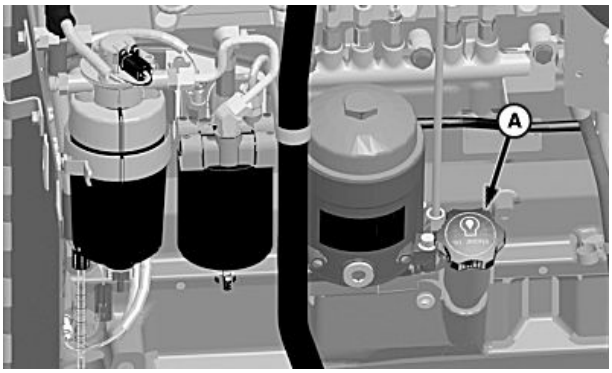


H121744 —UN—12JUN17

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	检查主发动机齿轮箱油	•
F	排空空气压缩机空气储箱里的水（如果配备）	•
G	检查燃油前置滤清器	•
H	用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 用润滑脂润滑两轮驱动重负荷和超重负荷车桥主轴轴承/枢轴销（泥泞作业条件）	•
I	用润滑脂润滑最终传动外轴承（泥泞作业条件）	•
J	清洁空调排放软管	•
K	用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱（S760 和 S770 机器）（恶劣作业条件）	•
L	检查集石槽	•
M	用润滑脂润滑杂余升运器打滑离合器（S780 和 S790 机器）	•
N	杂余系统摄像头（如果配备）	•

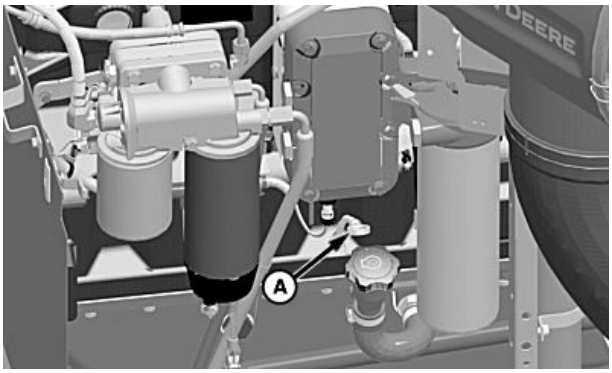
OUO6075,0004470 -14-12JUN17-1/1

机油油位



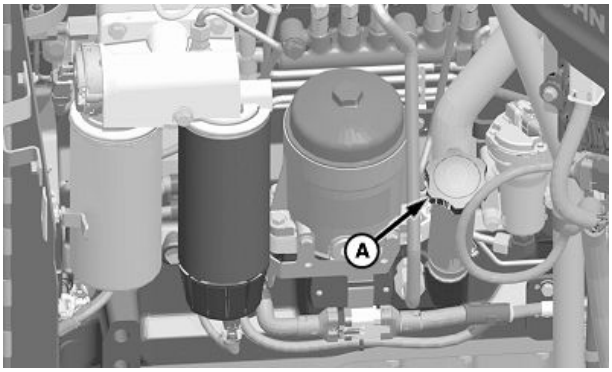
H95375 —UN—16FEB10

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）



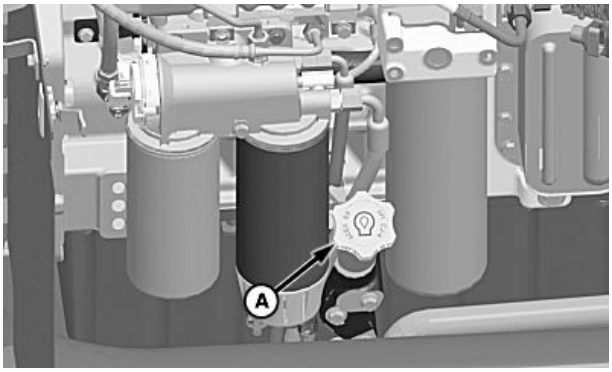
H95419 —UN—19FEB10

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（B 型）



H95306 —UN—11FEB10

最终 4 级/欧 IV（A 型）



H95396 —UN—17FEB10

最终 4 级/欧 IV（B 型）

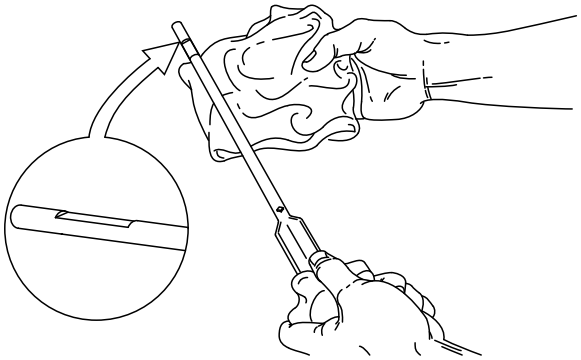
重要提示：为确保发动机的使用寿命，保持正确的机油油位至关重要。检查油位时，机器应停放在水平地面上。

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。

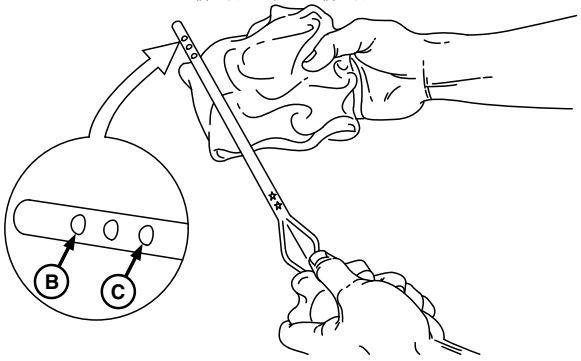
取出油尺并检查油位。油位应位于油尺上的“补加”标记和网格区域顶端之间。如果油位低于“补加”标记，根据需要补充机油。关于推荐用油，参见“燃油和润滑油”一节。

A—油尺
B—“加油”标记
C—“满油”标记



H112961 —UN—17FEB15

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA



H113142 —UN—11MAR15

最终 4 级/欧 IV

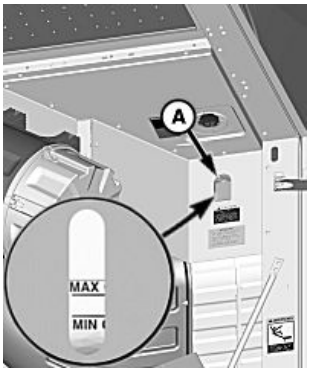
OUO6075,00043FA -14-21DEC16-1/1

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。

A—溢流罐



H115495 —UN—19AUG15

OUO6075,00043FB -14-21DEC16-1/1

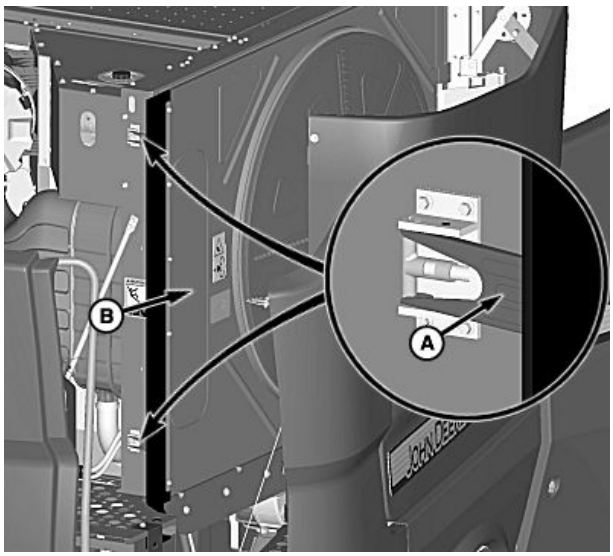
旋转除尘罩、油冷却器、冷凝器、散热器和加压空气冷却器

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

OUO6075,00043FC -14-21DEC16-1/3

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）

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。

当灰尘或谷壳堆积在除尘罩上方或后部时，用压缩空气和刷子清洁旋转除尘罩。

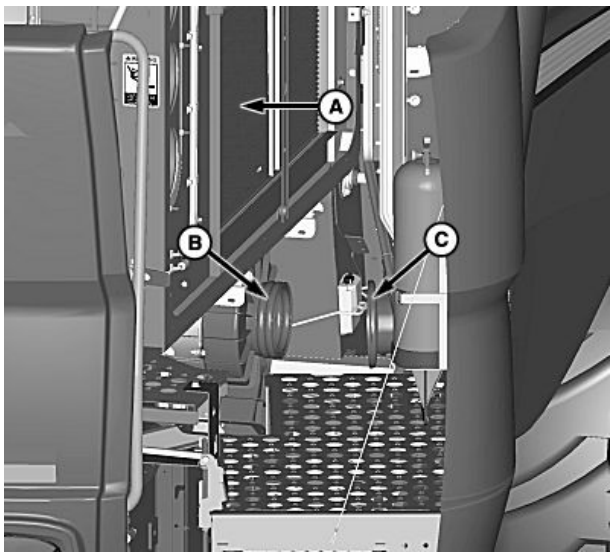
清洁冷凝器（A）、机油冷却器、加压空气冷却器和散热器。

清理下真空管（B）和输送管（C）的污物。

重要提示： 使用高压空气或高压水时，要当心不要损坏冷却器的散热片。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—冷凝器
B—真空管
C—输送管



H106852 —UN—08FEB13

接下页

OUO6075,00043FC -14-21DEC16-2/3

2 级 / 欧 II（B 型）和最终 4 级/欧 IV

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。

当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。

拉动锁定销（A），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）的污物。

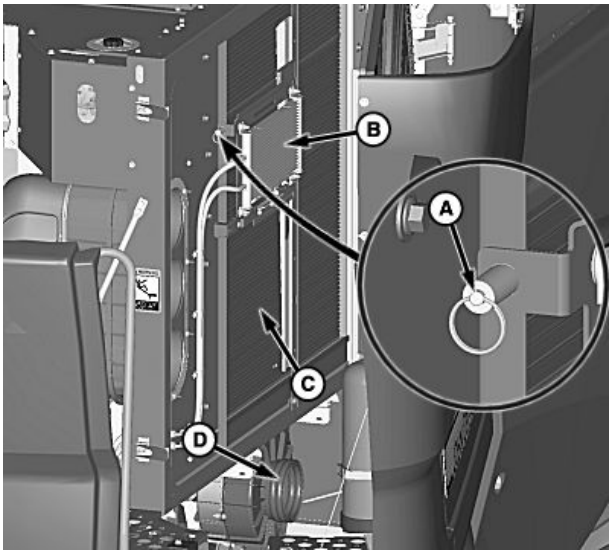
清洁旋转除尘罩门（F）上的冷凝器（E）。

清理输送管（G）的污物。

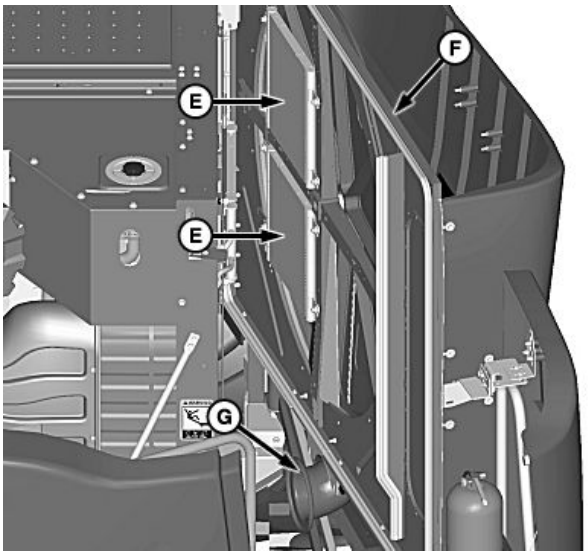
重要提示：使用高压空气或高压水时，要当心不要损坏冷却器的散热片。用散热片梳矫直弯曲的散热片。散热片弯曲会降低冷却器性能。

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



H106854 —UN—08FEB13

OUO6075,00043FC -14-21DEC16-3/3

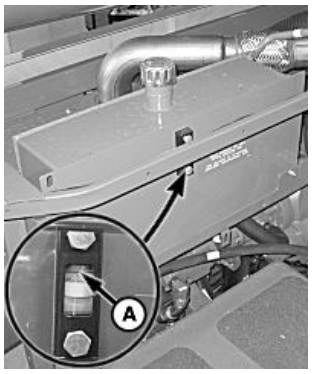
静液压 / 液压油

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

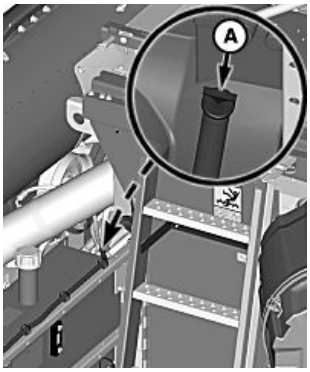
检查发动机齿轮箱的液压油油位之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

让发动机静置五分钟，使油中的空气稳定下来。

油位不得低于油尺（A）上的“ADD”（加油）标记。

根据需要加油。

A—油尺



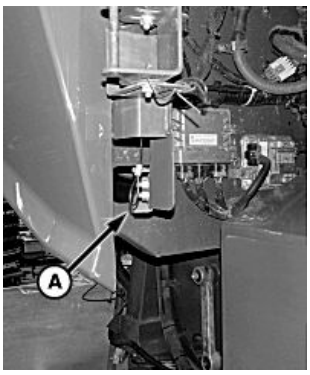
H121743 —UN—12JUN17

OUO6075,0004767 -14-12JUN17-1/1

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



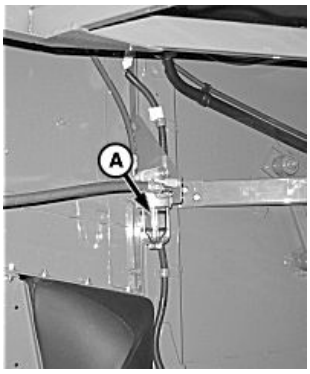
H115497 —UN—19AUG15

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

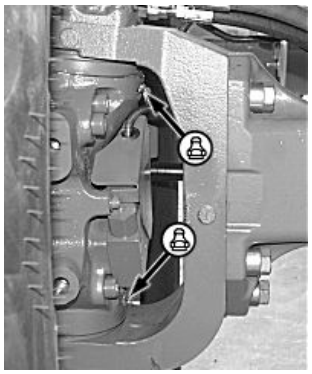
OUO6075,00043FE -14-21DEC16-1/1

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。



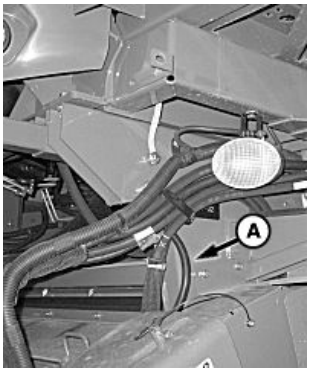
H115501 —UN—19AUG15

OUO6075,0004689 -14-22MAR17-1/1

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。

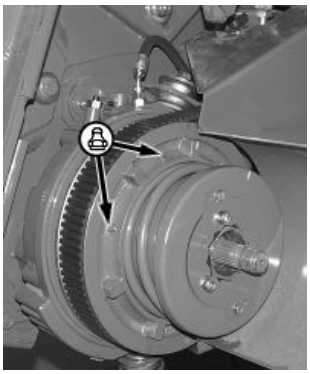
加注的润滑脂过多，会使润滑脂冒出到皮带上，造成皮带失效。

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 小时给 12 点钟位置的黄油嘴打 5—8 下润滑脂。

多余的润滑脂会从弹簧下冒出。

给 2 点钟位置黄油嘴泵入 2—3 下润滑脂，每 10 小时一次。



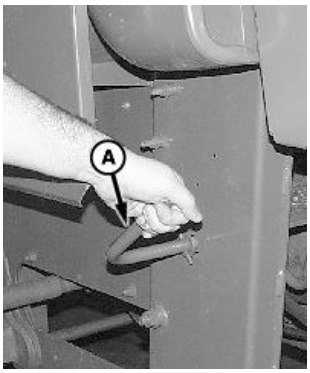
H115503 —UN—19AUG15

OUO6075,00046CF -14-28MAR17-1/1

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

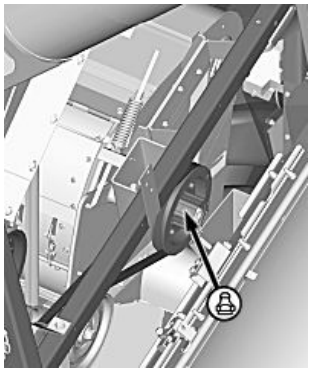


H115496 —UN—19AUG15

OUO6075,0004404 -14-21DEC16-1/1

杂余升运器打滑离合器（S780 和 S790 机器）

用润滑脂润滑杂余升运器打滑离合器上的黄油嘴。



H115504 —UN—19AUG15

OUO6075,0004405 -14-21DEC16-1/1

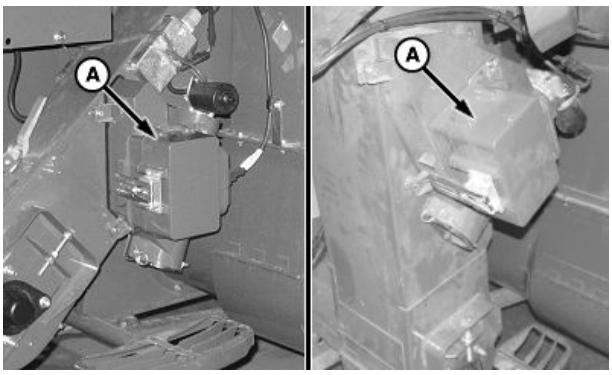
ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）

注意：清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件上的镜头污物指示灯会提示驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和作物状况。使用柔软、潮湿的布清洁摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 杂余系统摄像头（A）。

A—ActiveVision™ 杂余系统摄像头



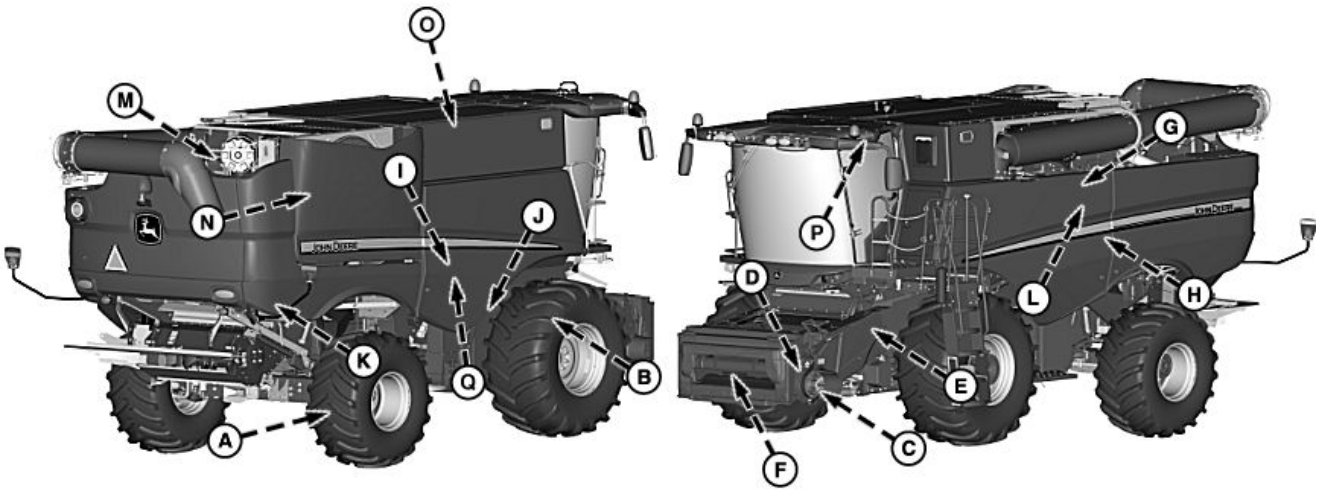
A 型 / B 型

H119876 —UN—01NOV16

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004487 -14-18JAN17-1/1

保养间隔表 — 每 50 小时



H121745 —UN—12JUN17

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（正常作业条件）	•
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（S780 和 S790 机器）	•
I	用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮	•
J	用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮	•
K	检查燃油前置滤清器	•
L	检查双速分离装置传动油	•
M	检查油水分离器初级燃油滤清器	•
N	检查散热器、加压空气冷却器、油冷却器和冷凝器	•
O	检查质量流量传感器	•
P	清洁/更换驾驶室空气滤清器	•
Q	ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（如果配备）	•

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

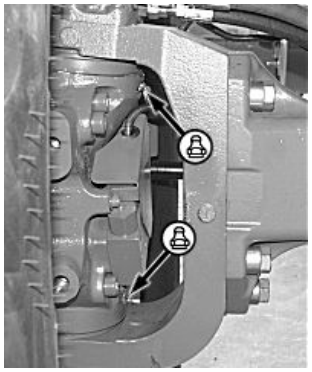
OUO6075,00045E2 -14-12JUN17-1/1

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。



H115501 —UN—19AUG15

OUO6075,000468C -14-22MAR17-1/1

变速过桥换向器传动齿轮箱（S760 和 S770 机器）（正常作业条件）

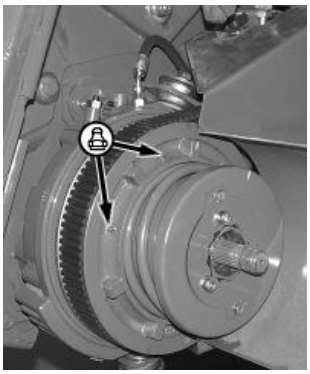
注意：使用约翰迪尔 TY6341 多用途 SD 聚脲润滑脂或约翰迪尔 TY25744 合成润滑脂润滑过桥换向器传动齿轮箱。

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 点钟位置黄油嘴打入润滑脂（10—15 下），给 2 点钟位置黄油嘴打入润滑脂（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

OUO6075,00046D0 -14-28MAR17-1/1

过桥换向器传动齿轮箱油

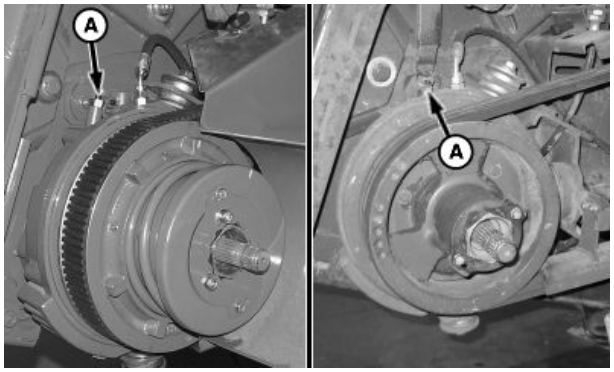
升高过桥，降下安全限位器。

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

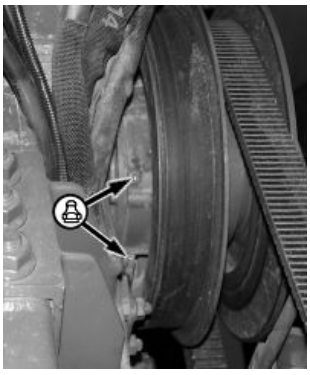
OUO6075,00046D1 -14-28MAR17-1/1

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。



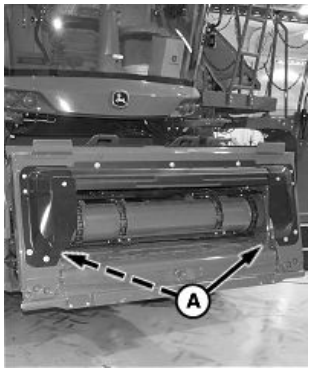
H115652 —UN—27AUG15

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

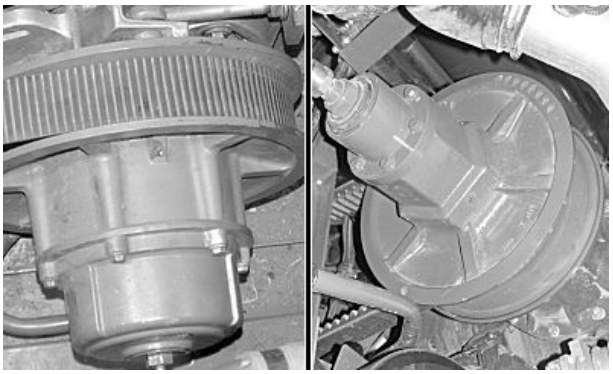


H115653 —UN—28AUG15

OUO6075,000440D -14-21DEC16-1/1

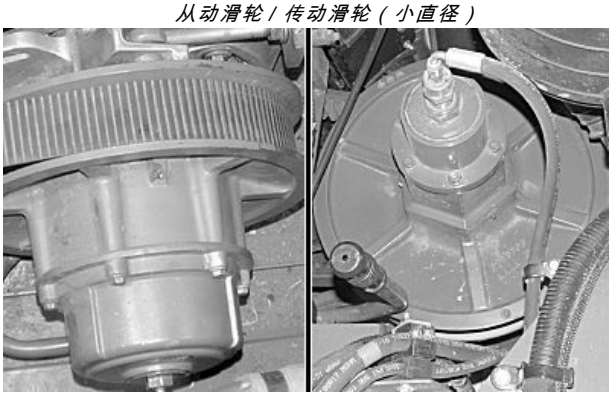
分离装置变速从动滑轮/传动滑轮

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

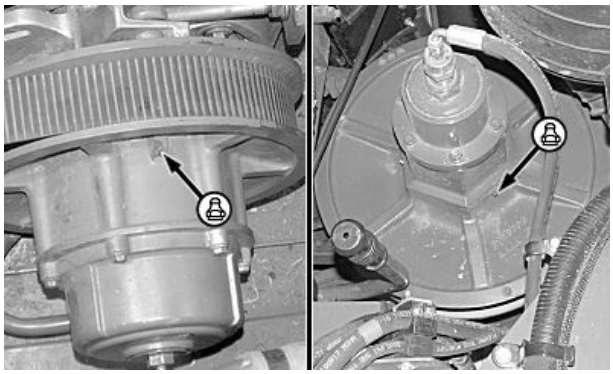
分离装置变速从动/传动滑轮（S780 和 S790 机器）

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。



H120804 —UN—13FEB17

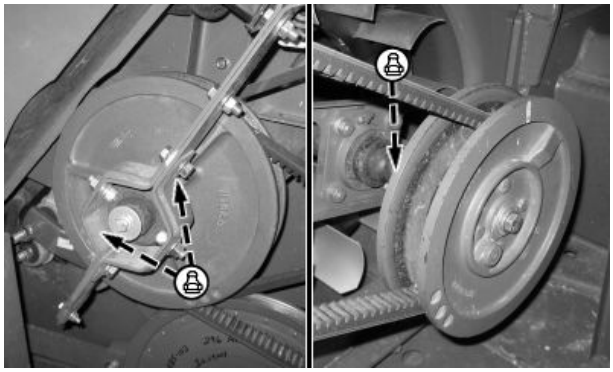
从动滑轮 / 传动滑轮

OUO6075,00045DD -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。



H115656 —UN—28AUG15

上滑轮 / 下滑轮

OUO6075,0004410 -14-21DEC16-1/1

燃油前置滤清器

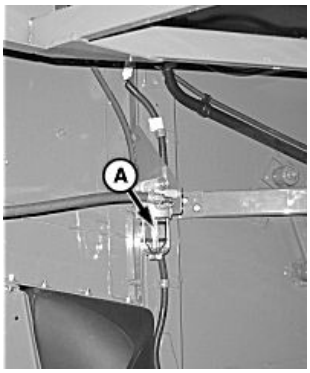
目视检查燃油前置滤清器（A），如果看到滤网上有积垢，则进行清洁。

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

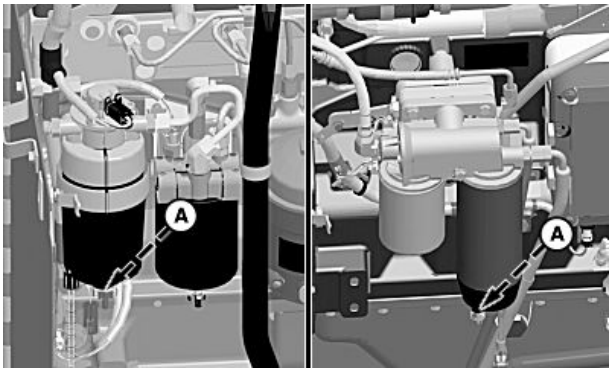
OUO6075,0004412 -14-21DEC16-1/1

油水分离器初级燃油滤清器

检查油水分离杯是否有水。

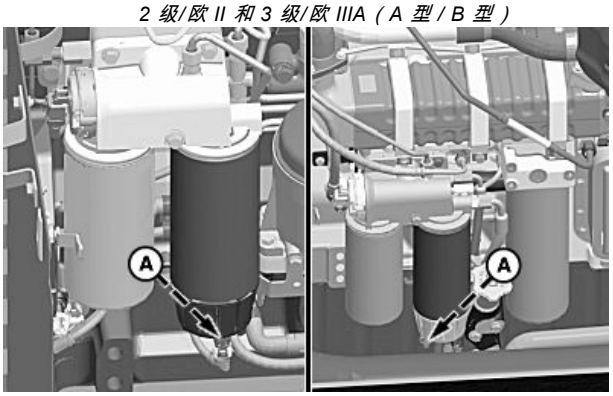
打开排放阀（A）并放出油水分离器杯中的水。

A—排放阀



2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型 / B 型）

H119923 —UN—02NOV16



最终 4 级/欧 IV（A 型 / B 型）

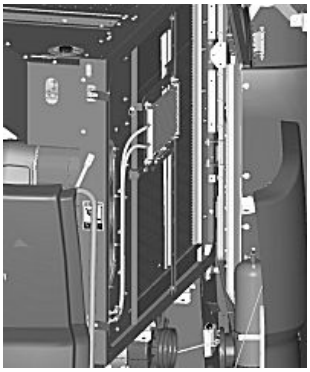
H119924 —UN—02NOV16

OUO6075,0004414 -14-25JAN17-1/1

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：在配备了粮箱盖的机器上，需要拆下箱底支撑杆固定件以放下搅龙。

降下搅龙，清洁质量流量传感器板。



H115663 —UN—28AUG15

OUO6075,0004416 -14-21DEC16-1/1

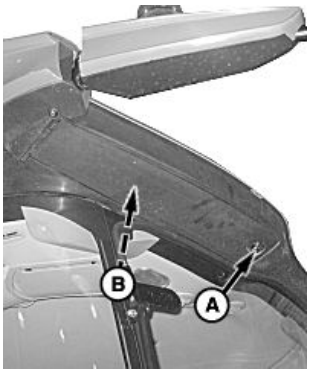
驾驶室新鲜空气滤清器

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

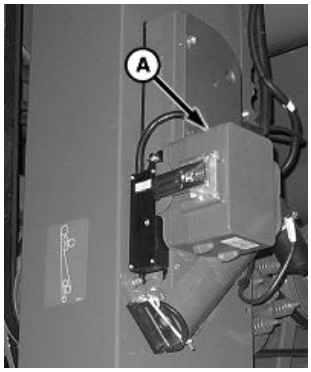
OUO6075,0004417 -14-21DEC16-1/1

ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（如果配备）

注意：清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件上的镜头污物指示灯会提示驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和作物状况。使用柔软、潮湿的布清洁摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（A）。



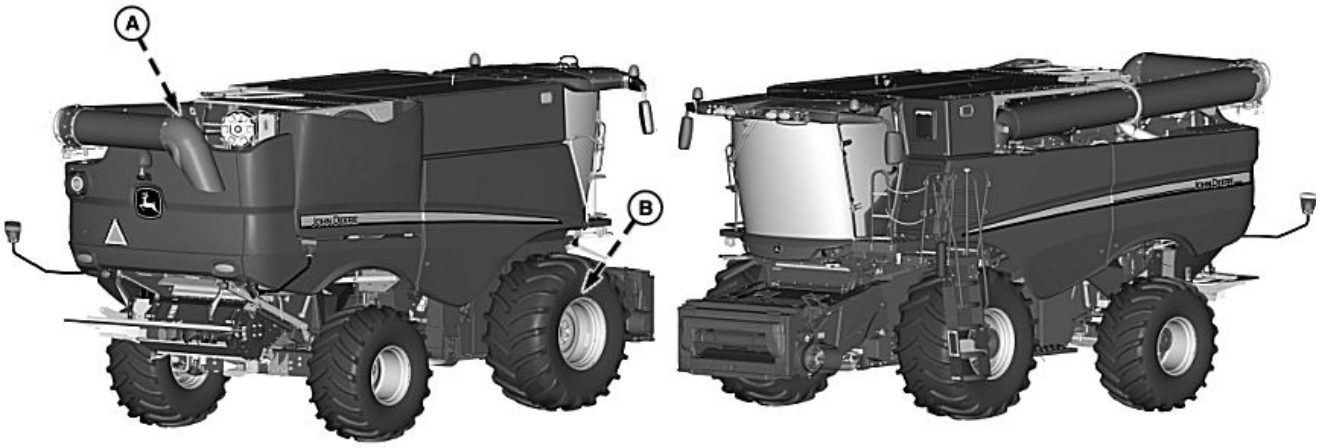
H119875 —UN—01NOV16

A—ActiveVision™ 净粮升运器摄像头

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000448D -14-11JAN17-1/1

保养间隔表 — 第一个 100 小时



H119631 —UN—13OCT16

图例	保养	第一个 100 小时
A	更换主发动机齿轮箱滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器）	•
B	更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器（ProDrive™ 机器）	•

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

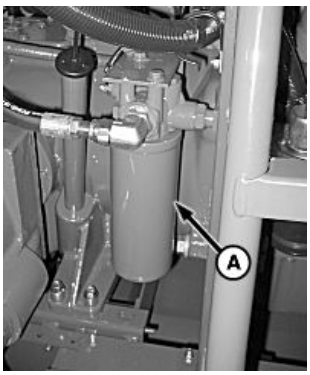
OUO6075,00046D2 -14-28MAR17-1/1

主发动机齿轮箱滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器）

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

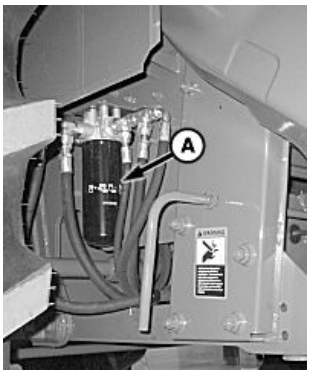
OUO6075,00046D3 -14-28MAR17-1/1

主发动机齿轮箱润滑油滤清器（ProDrive™ 机器）

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。

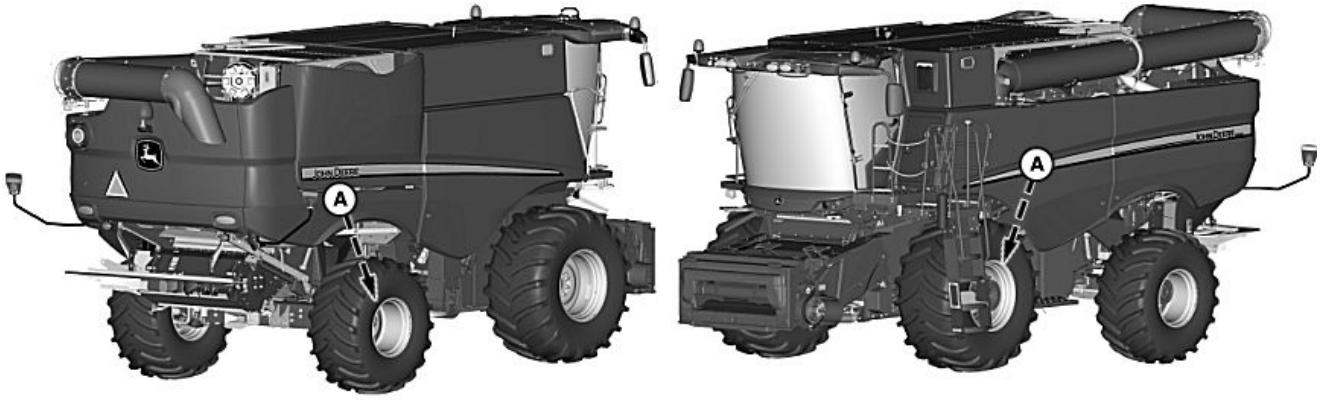
A—滤清器



H115507 —UN—27AUG15

OUO6075,00046D4 -14-28MAR17-1/1

保养间隔表 — 每 100 小时



H119634 —UN—13OCT16

A—轮胎压力和螺栓位置

图例	保养	每100小时
A	检查轮胎压力和螺栓扭矩	•

OUO6075,000441C -14-20DEC16-1/1

轮胎压力和螺栓扭矩

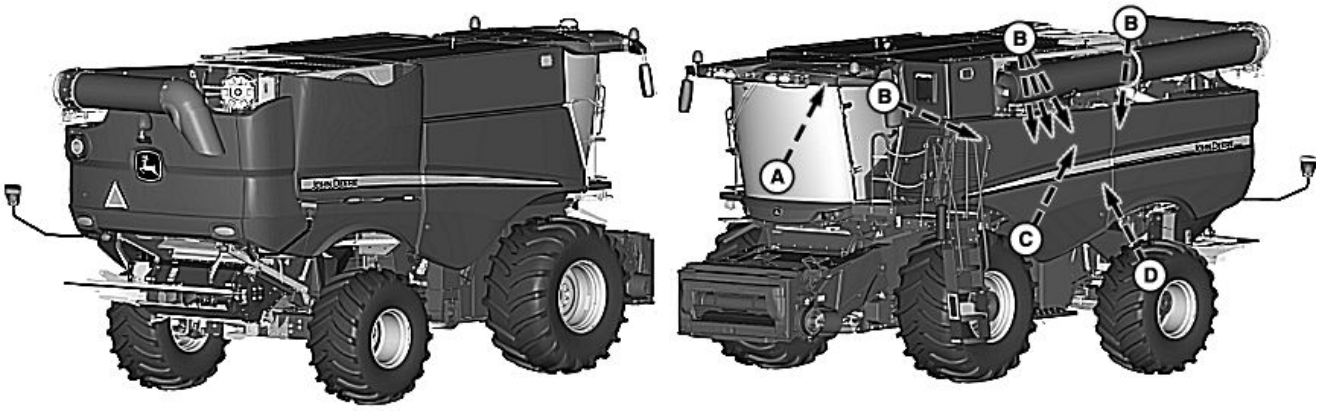
检查前轮和后轮胎压和车轮螺栓扭矩。详细信息，参见“行走传动和后桥”一节。



H115666 —UN—28AUG15

OUO6075,000441D -14-21DEC16-1/1

保养间隔表 — 每 200 小时



H119635 —UN—13OCT16

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 和 S790 机器上的多速过桥）	•
C 和 D	用润滑脂润滑分离装置变速从动/传动滑轮（S760 和 S770 机器）	•

OUO6075,00045E3 -14-13FEB17-1/1

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



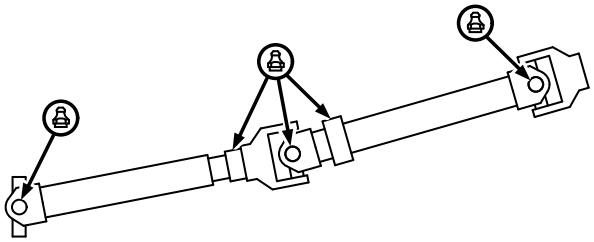
H115668 —UN—28AUG15

OUO6075,000441F -14-21DEC16-1/1

主中间轴（S770、S780 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

OUO6075,0004420 -14-21DEC16-1/1

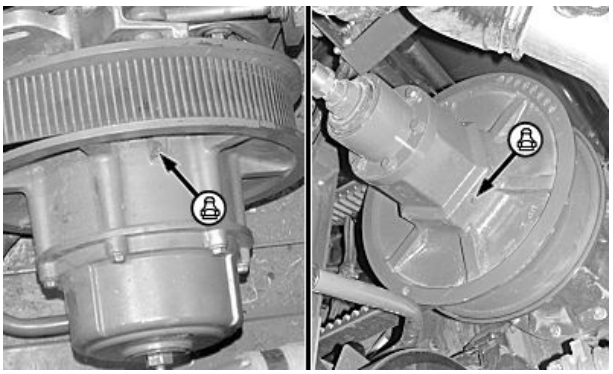
分离装置变速从动/传动滑轮（S760 和 S770 机器）

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。

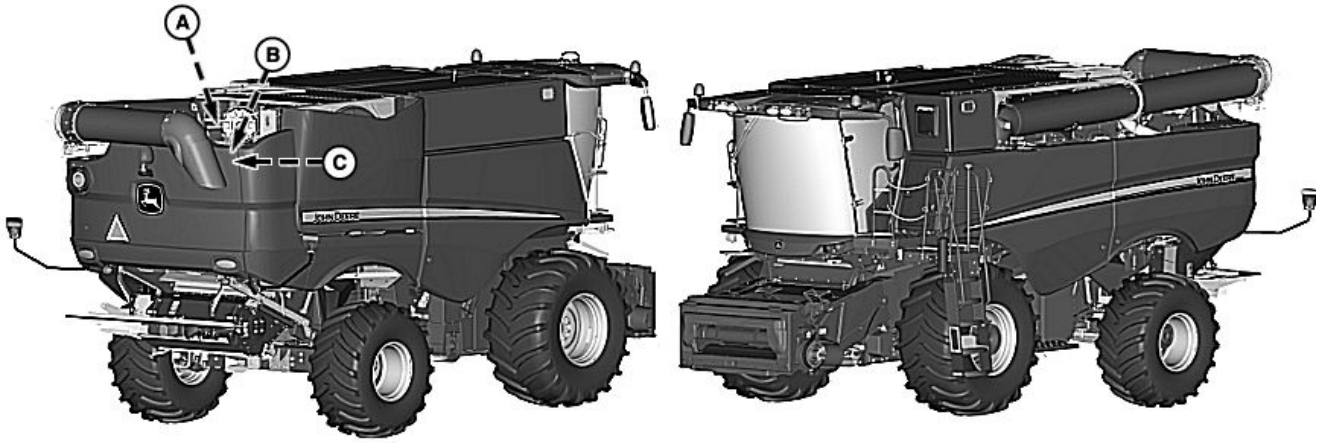


从动滑轮 / 传动滑轮

H120805 —UN—13FEB17

OUO6075,00045DE -14-13FEB17-1/1

保养间隔表 — 每 250 小时



H119636 —UN—14OCT16

图例	保养	每250小时
A	更换机油和滤清器（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 更换机油和滤清器（最终 4 级/欧 IV）	•
B	检查燃油箱通气阀	•
C	检查柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV 机器）	•

OUO6075,0004422 -14-20DEC16-1/1

机油和滤清器（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

重要提示：如果使用含硫量高的燃油，则每 100 小时更换一次油。关于含硫量的详细信息，参见“燃油和润滑油”一节。

以应季粘度机油或 Torq-Gard™ 加注曲轴箱（250 小时保养间隔）。如果使用约翰迪尔 Plus-50™ 或 Plus-50™ II 机油和约翰迪尔滤清器，那么保养间隔可以延长一半。示例：从 250 小时延长至 375 小时。

1. **A 型**：发动机曲轴箱上载式油滤清器 拆下盖（A），然后拆下滤清器。更换滤清器并安装盖。按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

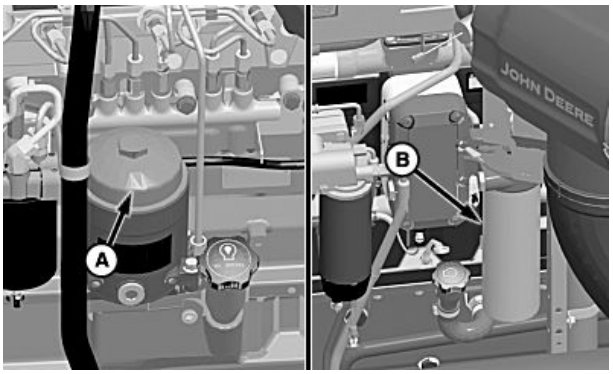
油滤清器盖—转矩.....40 牛·米（30 磅英尺）

B 型：发动机曲轴箱油滤清器：拆下并更换油滤清器（B）。

2. 打开排放阀（C）放油。
3. **A 型**：发动机曲轴箱上载式油滤清器 拔出油尺（D）加油，然后再检查油位。

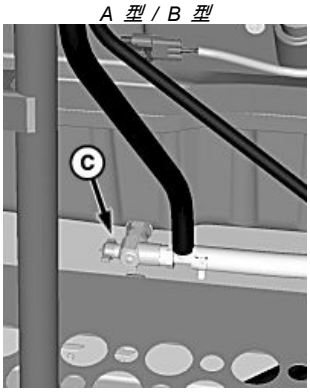
B 型：发动机曲轴箱油滤清器：拆下盖（E）加油，然后再用油尺（F）检查油位。

A—盖
B—机油滤清器
C—排放阀
D—油尺
E—盖
F— 油尺

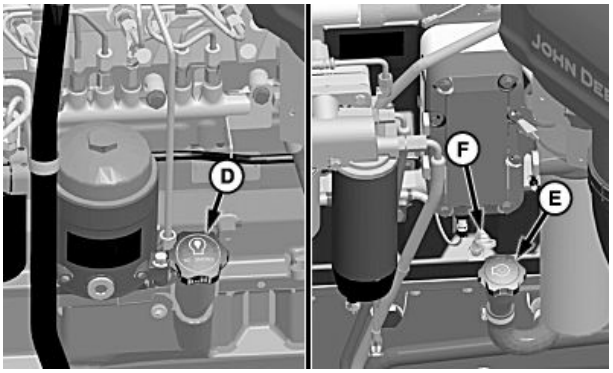


A 型 / B 型

H115672 —UN—28AUG15



H115673 —UN—28AUG15



A 型 / B 型

H115674 —UN—28AUG15

Torq-Gard 是迪尔公司的一个注册商标
Plus-50是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000446D -14-25JAN17-1/1

机油和滤清器（最终 4 级/欧 IV）

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。

使用约翰迪尔Plus-50™II 油和约翰迪尔滤清器时，每 400 小时要更换一次油。详细信息，参见"燃油和润滑油"一节。

最终 4 级/欧 IV 发动机要求使用 Plus-50™ II 机油或 API CK-4、API CJ-4、ACEA E9、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/公斤（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。

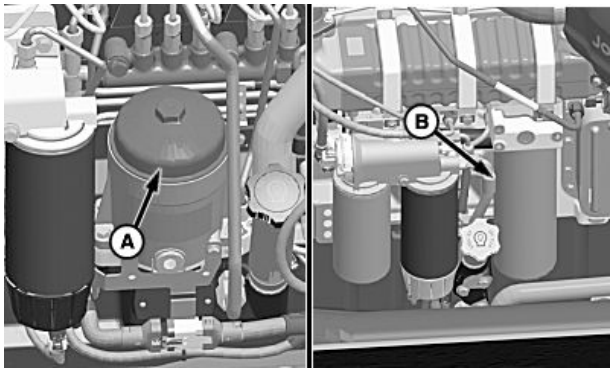
技术规格

油滤清器盖—转矩.....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）。

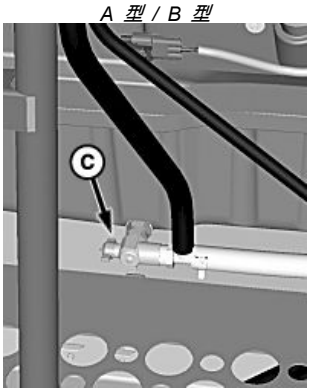
2. 打开排放阀（C）放油。
3. 拔出油尺（D）加油，然后再检查油位。

A—盖
B—机油滤清器
C—排放阀
D—油尺

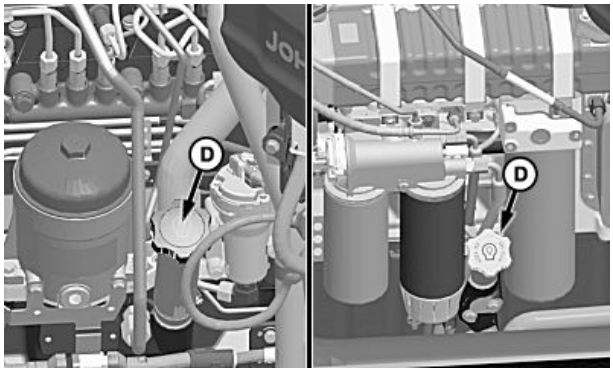


A 型 / B 型

H115675 —UN—28AUG15



H115673 —UN—28AUG15



H115676 —UN—28AUG15

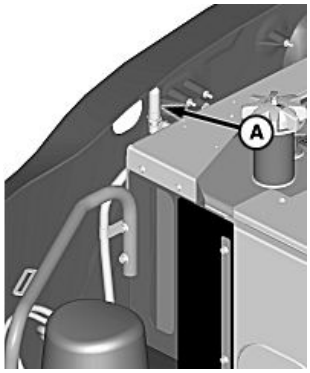
Plus-50是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000446E -14-25JAN17-1/1

燃油箱通气阀

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—燃油箱通气阀



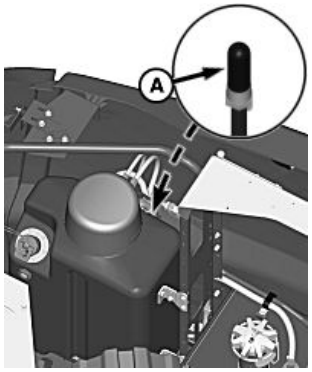
H115678 —UN—28AUG15

OUO6075,0004425 -14-21DEC16-1/1

柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV）

目视检查柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀（A）。不要让碎屑积聚在通气阀上。将通气阀拆离软管并清洁。

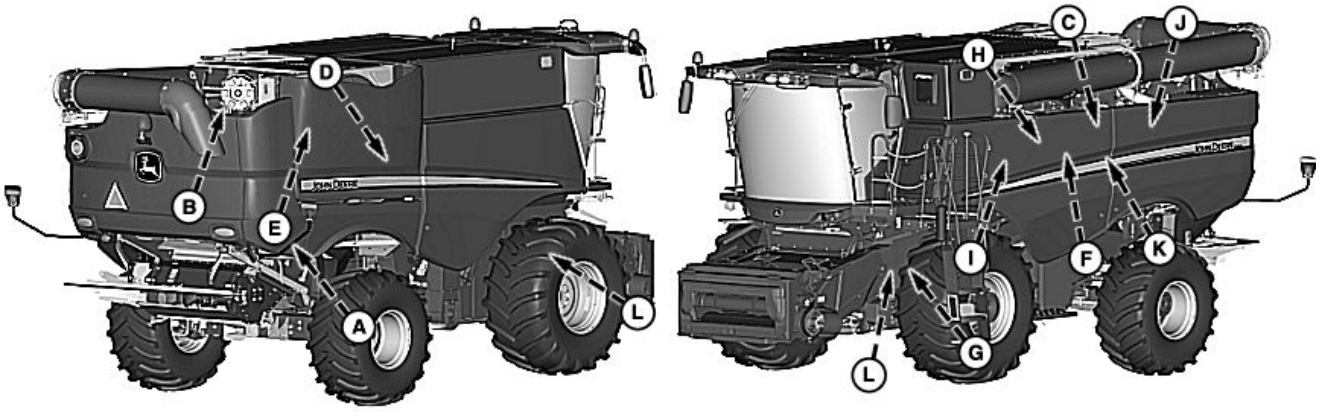
A—柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀



H115679 —UN—28AUG15

OUO6075,0004426 -14-21DEC16-1/1

保养间隔表 — 每 400 小时



H119653 —UN—17OCT16

图例	保养	每400小时
A	清洁燃油前置滤清器	•
B	检查油水分离器（S780 和 S790 机器） 更换初级和次级燃油滤清器	•
C、D、E	用润滑脂润滑变速传动/从动滑轮（最终 4 级/欧 IV）（S760 和 S770 机器）	•
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	用润滑脂润滑垂直卸粮搅龙上齿轮箱（S780 和 S790 机器）	•
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	•

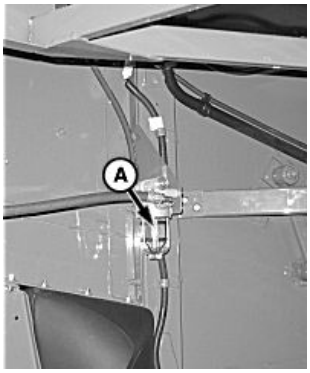
OUO6075,00045E4 -14-28MAR17-1/1

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



H115657 —UN—28AUG15

OUO6075,0004428 -14-17JAN17-1/1

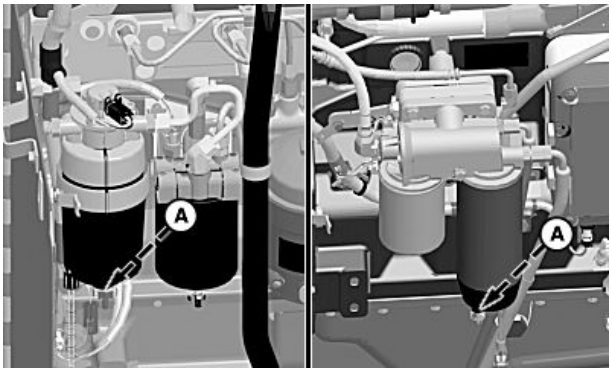
油水分离器

检查油水分离器中是否有水或在生成诊断故障码时检查。

打开排放阀（A），排出油水分离器中的水。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

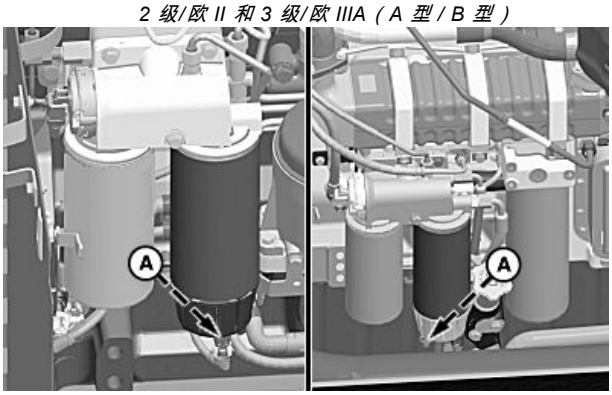
拆下并保留油水分离器。

A—排放阀



H119923 —UN—02NOV16

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型 / B 型）



H119924 —UN—02NOV16

最终 4 级/欧 IV（A 型 / B 型）

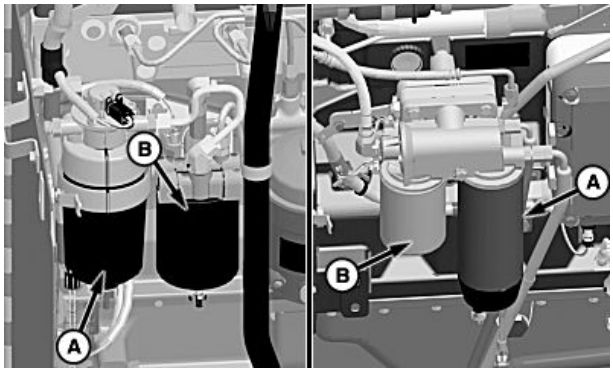
OUO6075,0004429 -14-25JAN17-1/1

初级和次级燃油滤清器

小心：燃油管路中残留的高压液体会造成严重的人身伤害。对于带高压共轨（HPCR）燃油系统的发动机，发动机熄灭后至少要等 15 分钟才能断开发动机上高压燃油泵与喷嘴之间的燃油管路、传感器或任何其他部件。

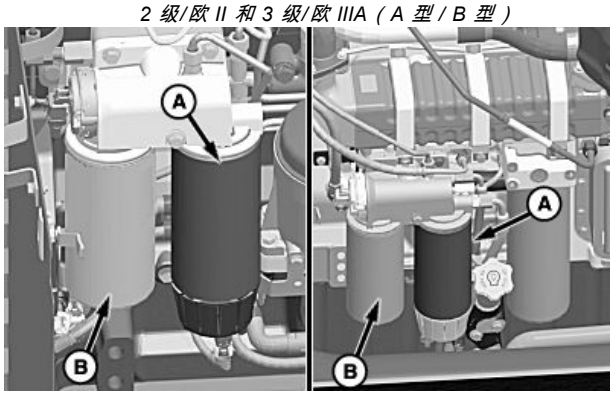
对燃油滤清器进行维护之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

1. 初级燃油滤清器：
   a. 关闭燃油箱截流阀。
   b. 当性能明显下降或生成故障码时，拆下并更换初级燃油滤清器（A）。
   c. 断开燃油含水传感器的连接（如果配备）
   d. 清除滤清器中的燃油并将其废弃。
   e. 安装初级燃油滤清器更换件。
   f. 打开燃油箱截流阀，接通钥匙开关，给燃油系统注油。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。
2. 次级燃油滤清器：
   a. 关闭燃油箱截流阀。
   b. 如果性能下降明显或生成故障码，拆卸并更换次级燃油滤清器（B）。
   c. 清除滤清器中的燃油并将其废弃。
   d. 安装次级燃油滤清器更换件。
   e. 打开燃油箱截流阀，接通钥匙开关，给燃油系统注油。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。



H119925 —UN—02NOV16

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型 / B 型）



H119926 —UN—02NOV16

最终 4 级/欧 IV（A 型 / B 型）

A—初级燃油滤清器 **B—次级燃油滤清器**

OUO6075,000442A -14-25JAN17-1/1

变速传动/从动滑轮（最终 4 级/欧 IV）（S760 和 S770 机器）

注意：打开分离装置检修盖即可接近变速传动放气阀和滑轮。

1. 变速传动放气阀 — 松开放气螺钉（A）释放滑轮的压力。

重要提示：内传动滑轮必须完全回缩，以获得适当程度的润滑。

如果滑轮没有完全分离，则滑轮的移动范围会受到影响。

2. 变速传动滑轮 — 在传动滑轮（B）上找到黄油嘴。向发动机侧推动传动滑轮轮直到其完全打开。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。

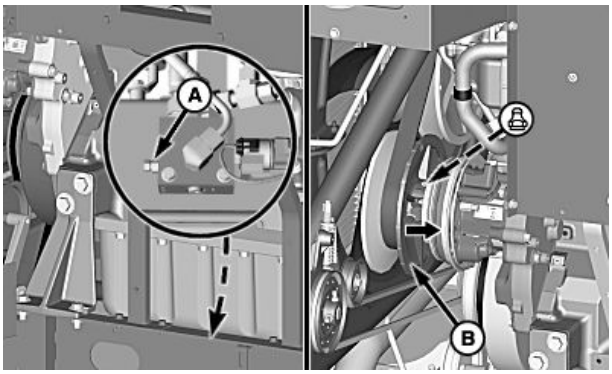
如果滑轮没有完全闭合，则滑轮的移动范围会受到影响。

3. 变速从动皮带轮 — 在从动滑轮（C）上找到黄油嘴。一起推动从动滑轮，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滑轮前侧冒出。

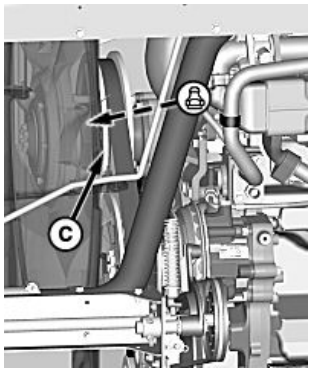
按照技术规格要求的扭矩紧固阀上的放气螺钉和螺母。

技术规格

放气螺钉和螺母—转矩	23 牛·米（17 磅英尺）



H115710 —UN—31AUG15



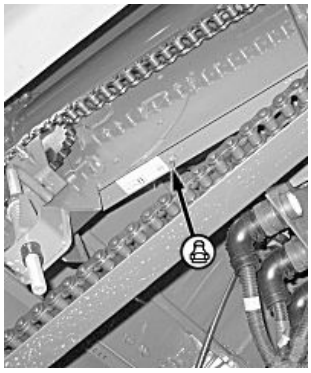
H115711 —UN—31AUG15

A—放气螺钉
B—传动滑轮
C—从动滑轮

OUO6075,000442B -14-25JAN17-1/1

卸粮搅龙上齿轮箱

用润滑脂润滑黄油嘴。

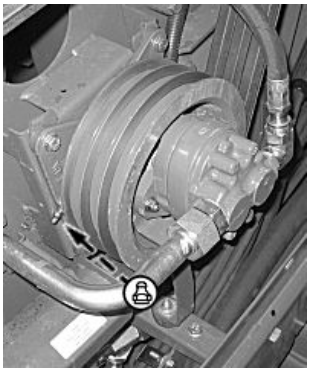


H115712 —UN—31AUG15

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。



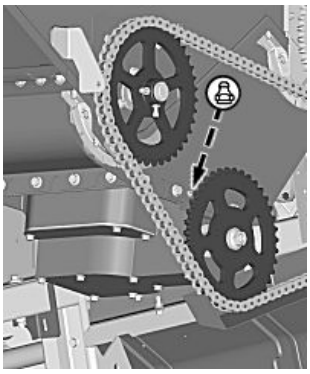
H115714 —UN—31AUG15

OUO6075,000442F -14-17JAN17-1/1

垂直卸粮搅龙上齿轮箱（S780 和 S790 机器）

重要提示：打 10 下润滑脂到黄油嘴中。

用润滑脂润滑黄油嘴。

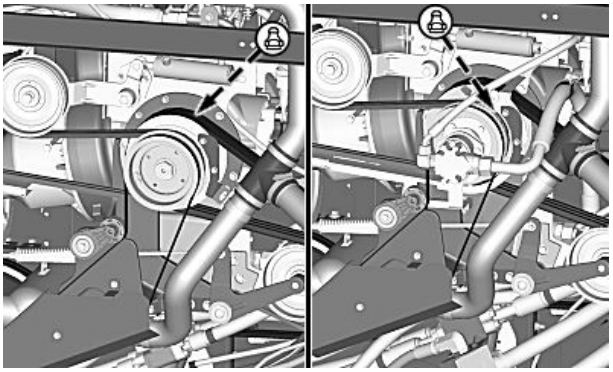


H115715 —UN—31AUG15

OUO6075,0004691 -14-28MAR17-1/1

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。



H115716 —UN—31AUG15

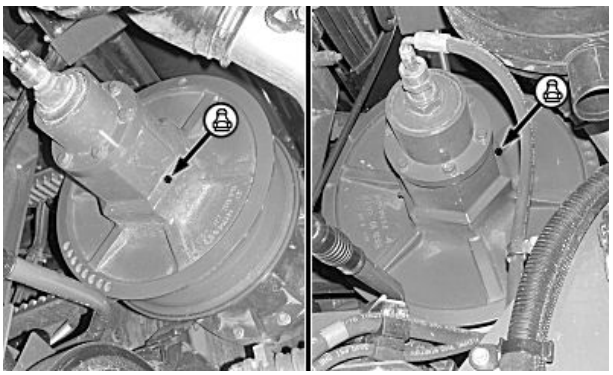
A 型 / B 型

OUO6075,0004690 -14-20MAR17-1/1

可变转速传动滑轮

重要提示： 拆下管塞并安装黄油嘴。打 40 到 45 下润滑脂到黄油嘴中。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。



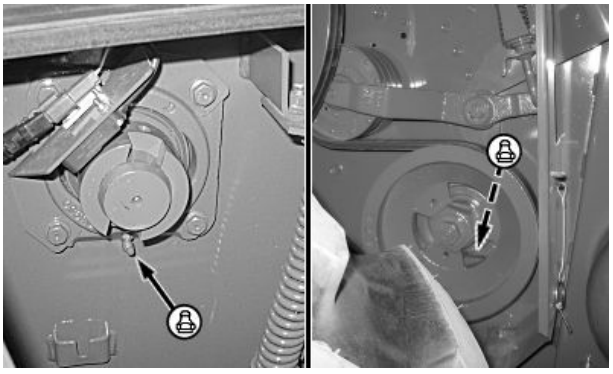
H120807 —UN—13FEB17

传动滑轮（小直径）/传动滑轮（大直径）

OUO6075,00045DC -14-13FEB17-1/1

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。



H115827 —UN—08SEP15

左侧 / 右侧

OUO6075,0004432 -14-17JAN17-1/1

保养间隔表 — 每 400 小时（续）



H119654 —UN—17OCT16

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 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 和 S790 机器）	•
J	检查分离装置传动油	•
K	检查最终传动油	•

OUO6075,0004472 -14-28MAR17-1/1

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。



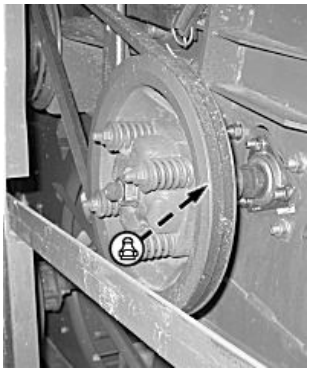
H115720 —UN—31AUG15

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。



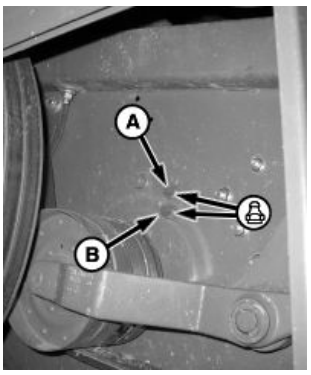
H115721 —UN—31AUG15

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**

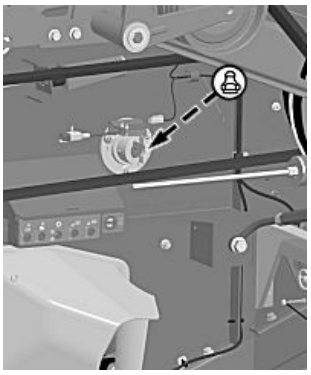


H115722 —UN—31AUG15

OUO6075,0004435 -14-17JAN17-1/1

上抛式逐稿轮轴承（选装）（S770、S780 和 S790 机器）

用润滑脂润滑黄油嘴（两侧）。

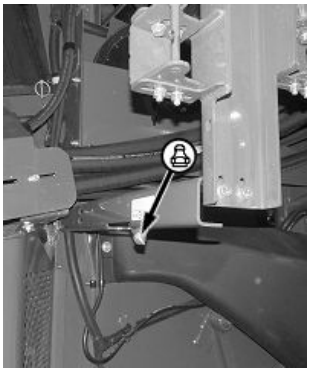


H115723 —UN—31AUG15

OUO6075,0004436 -14-21MAR17-1/1

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）。

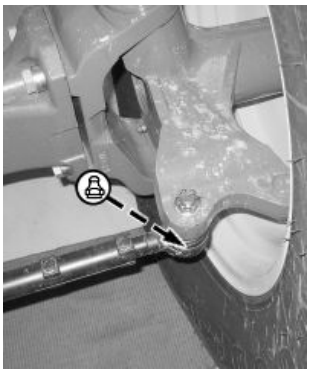


H115725 —UN—31AUG15

OUO6075,0004694 -14-21MAR17-1/1

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）。

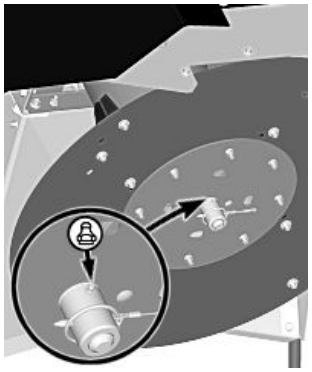


H115726 —UN—31AUG15

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。



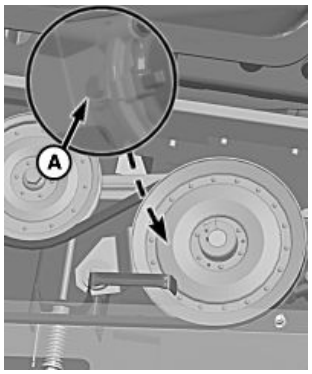
H115727 —UN—31AUG15

OUO6075,0004696 -14-21MAR17-1/1

上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780 和 S790 机器）

拆下塞（A）和检查油位。根据需要加油。

A—塞



H115728 —UN—31AUG15

OUO6075,000443B -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



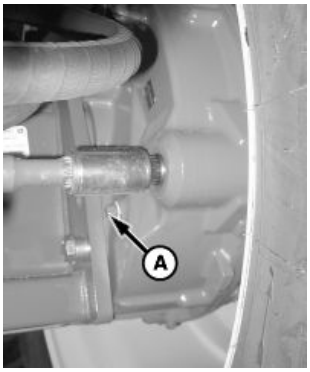
H115729 —UN—31AUG15

OUO6075,000443C -14-17JAN17-1/1

最终传动油

取下塞（A），检查油位（两侧）。油位与孔底的距离应在 12 毫米（1/2 英寸）内。根据需要加油。

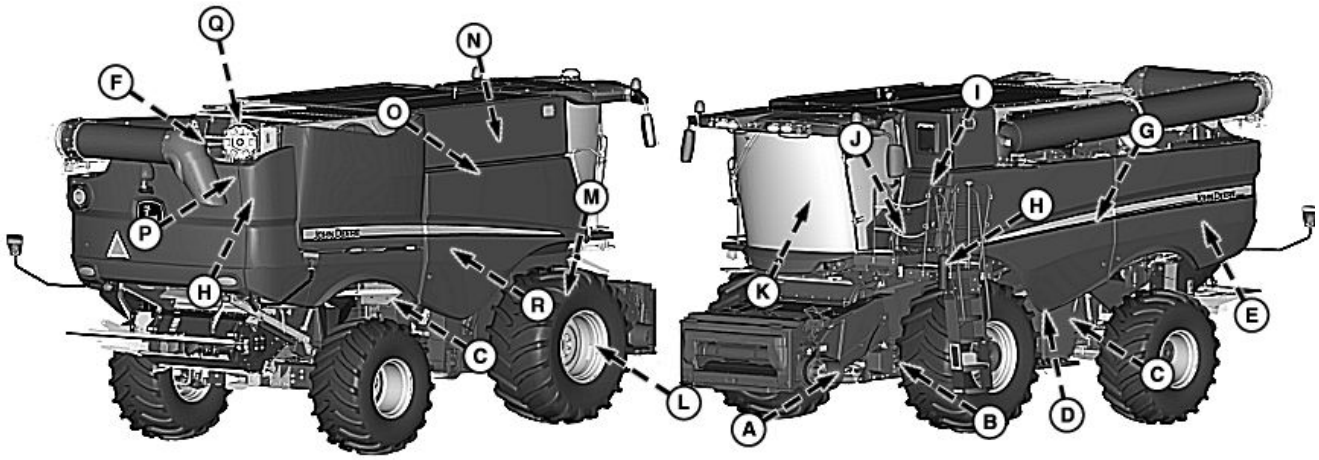
A—塞



H115730 —UN—31AUG15

OUO6075,000443D -14-17JAN17-1/1

保养间隔表 — 每 400 小时（续）



H119638 —UN—27OCT16

图例	保养	每400小时
A	检查变速箱油（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器） 检查驻车制动器油缸拉线的长度（S760 和 S770 按钮换挡式变速箱机器）	•
B	保养最终传动联轴器	•
C	保养/清洁电瓶	•
D	更换液压/静液压滤清器（S760 和 S770 机器）	•
E	更换静液压充油滤清器（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器） 更换静液压充油滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器）	•
F	更换静液压充油滤清器（S780 和 S790 ProDrive™ 机器） 更换主发动机齿轮箱滤清器（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器） 更换主发动机齿轮箱滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器）	•
G	检查发动机杂质管理空气滤清器（最终 4 级/欧 IV 发动机）	•
H	检查/加充/更换灭火器	•
I	检查主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥传动）	•
J	检查制动液（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器）	•
K	检查座椅安全带	•
L	ProDrive/主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S760 和 S770 ProDrive™ 机器） ProDrive/主发动机齿轮箱润滑油滤清器（S780 和 S790 ProDrive™ 机器）	•
M	用润滑脂润滑过桥打滑离合器	•
N	清洁多速过桥传动（S770、S780 和 S790 机器）	•
O	检查装粮搅龙齿轮箱油	•
P	更换柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV 发动机） 更换燃油箱通气阀	•
Q	检查空气滤清器滤芯	•
R	拆卸和清洁湿度传感器（如果配备）	•

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

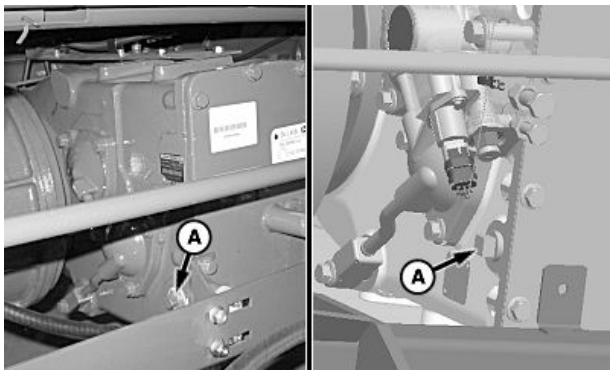
OUO6075,000443E -14-12JUN17-1/1

变速箱油（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器）

拆下塞（A）和检查油位。

根据需要加油，使油位与孔底距离保持在 12 毫米（1/2 英寸）以内。

A—塞



H115752 —UN—02SEP15

机械换挡/按钮换挡

OUO6075,000443F -14-17JAN17-1/1

驻车制动器油缸拉线（S760 和 S770 按钮换挡式变速箱机器）

注意：结合驻车制动器（活塞已伸展—弹簧已压紧）。

测量并检查确认两侧促动器壳体（B）至平衡器（C）之间的距离（A）均符合技术规格的要求。

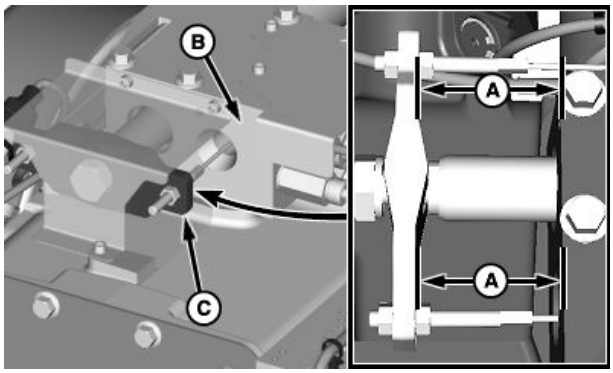
技术规格

驻车制动器拉线—转矩.....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。拉线必须由约翰·迪尔经销商来调节。

如果需要调整拉线，请与约翰迪尔经销商联系。

A—距离
B—促动器壳体
C—平衡器

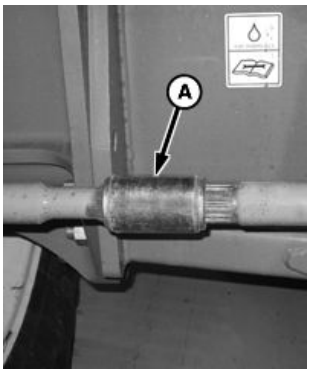


H115764 —UN—02SEP15

OUO6075,0004440 -14-17JAN17-1/1

最终传动联轴器

1. 拆下传动轴联轴器（A）和传动轴（两侧）
2. 清洁花键部位，将防卡滞复合剂涂抹在传动轴的两个花键端。



H115748 —UN—04SEP15

OUO6075,0004441 -14-17JAN17-1/1

电瓶

注意：电瓶在机器右侧或左侧，取决于机器型号。

1. 清洁电瓶顶面和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。



A 型 / B 型

H115755 —UN—02SEP15

OUO6075,0004442 -14-17JAN17-1/1

液压/静液压滤清器（S760 和 S770 机器）

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

OUO6075,0004766 -14-12JUN17-1/1

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。

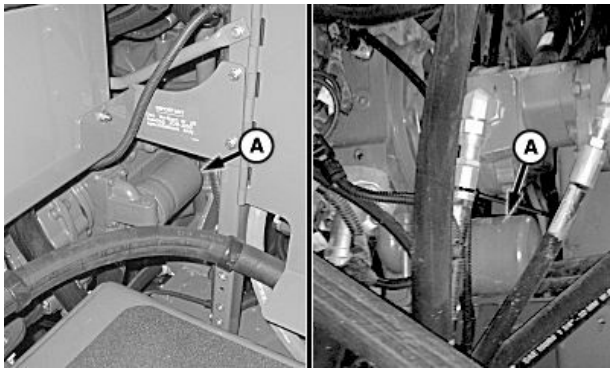
更换滤清器时不必排空系统。

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

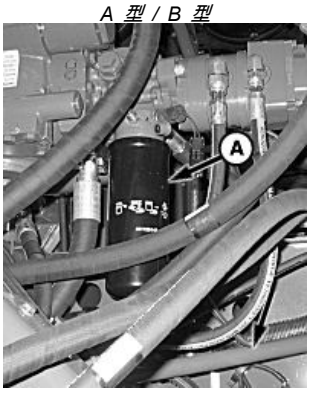
静液压充油滤清器—转矩.....45 牛·米（33 磅英尺）

C 型：用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。



A 型 / B 型

H121740 —UN—12JUN17



C 型

H121741 —UN—12JUN17

OUO6075,0004765 -14-12JUN17-1/1

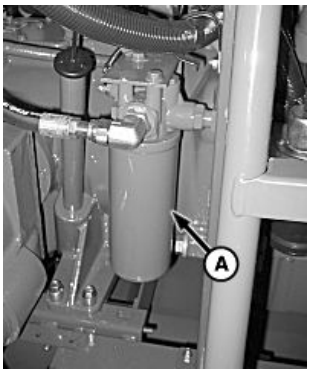
主发动机齿轮箱滤清器

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



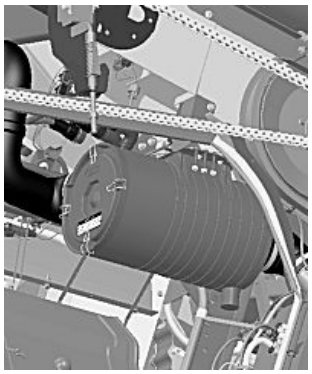
H115762 —UN—02SEP15

OUO6075,00046D8 -14-28MAR17-1/1

发动机杂质管理空气滤清器（最终 4 级/欧 IV 发动机）

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。



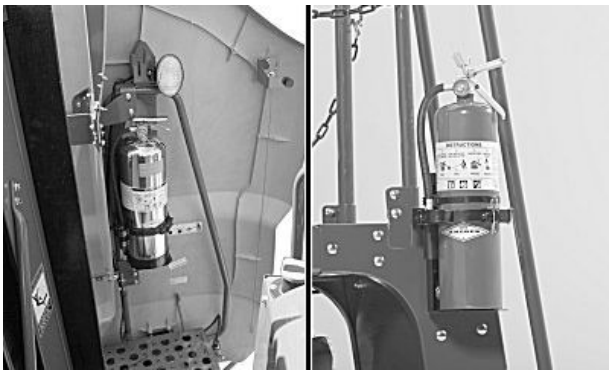
H115760 —UN—02SEP15

OUO6075,0004446 -14-17JAN17-1/1

灭火器

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。



H115756 —UN—02SEP15

OUO6075,0004447 -14-16JAN17-1/1

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

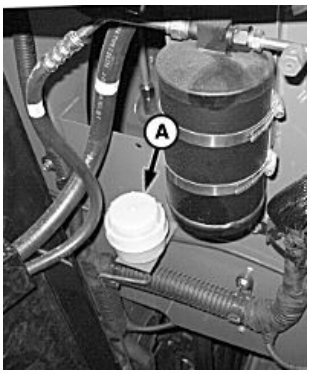
制动液（S760 和 S770 非 ProDrive™ 机器）

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



H115754 —UN—02SEP15

OUO6075,0004449 -14-16JAN17-1/1

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

ProDrive™/主发动机齿轮箱润滑油滤清器（ProDrive™ 机器）

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

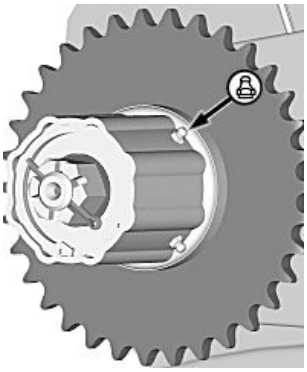


H115763 —UN—02SEP15

OUO6075,00046DA -14-28MAR17-1/1

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。



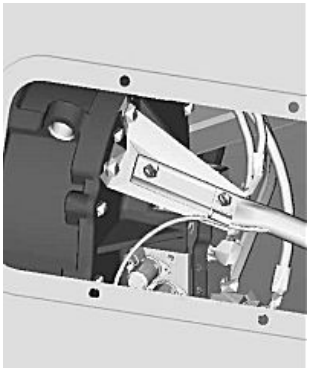
H115747 —UN—01SEP15

OUO6075,000444C -14-16JAN17-1/1

多速过桥传动（S770、S780 和 S790 机器）

小心：该部位如有污物、油、颖糠和作物碎屑，会带来火灾隐患。风向、作物类型以及作物含水量均影响颖糠和碎屑的积聚地点和数量。发动机运行时，严禁清洁该部位。

拆下粮箱前侧的检修门，清理齿轮箱周围的物料。



H115758 —UN—02SEP15

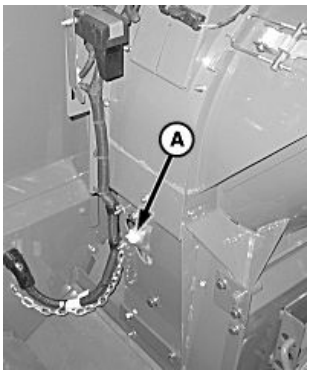
OUO6075,000469B -14-28MAR17-1/1

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



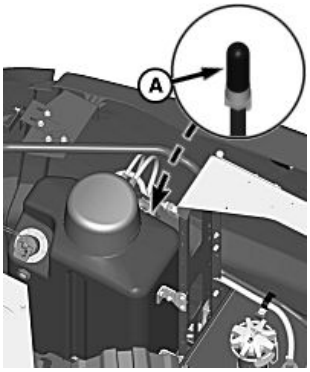
H115746 —UN—01SEP15

OUO6075,00046DC -14-28MAR17-1/1

柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV 发动机）

拆下并更换柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀（A）。

A—柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀



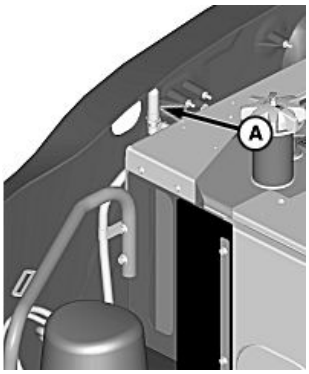
H115679 —UN—28AUG15

OUO6075,000444F -14-16JAN17-1/1

燃油箱通气阀

拆下并更换燃油箱通气阀（A）。

A—通气阀



H115678 —UN—28AUG15

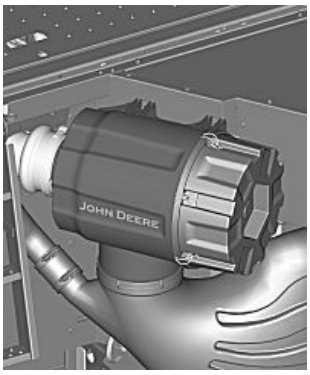
OUO6075,000469A -14-21MAR17-1/1

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

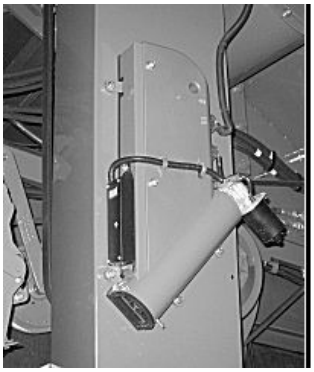
OUO6075,0004451 -14-16JAN17-1/1

湿度传感器（如果配备）

重要提示： 触摸传感板时，静电会损坏湿度传感器模块。为避免损坏，在湿度传感器模块上进行工作或清洁之前，检查确认至少有一只手或手臂始终接触机器的一处金属表面。

如果是在多草、青苗作物或小籽粒（油菜籽）作物条件下作业，需拆下并清洁湿度传感器模块（A）。

A—湿度传感器模块

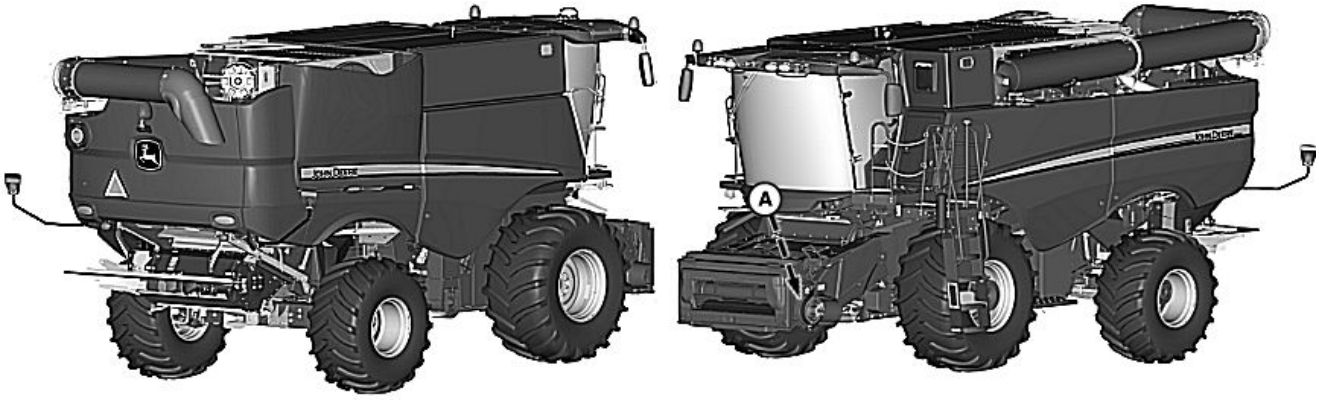




H115765 —UN—02SEP15

OUO6075,0004452 -14-16JAN17-1/1

保养间隔表 — 每 800 小时



H119640 —UN—13OCT16

图例	保养	每800小时
A	更换过桥换向器齿轮箱油	•

OUO6075,00046DD -14-28MAR17-1/1

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。

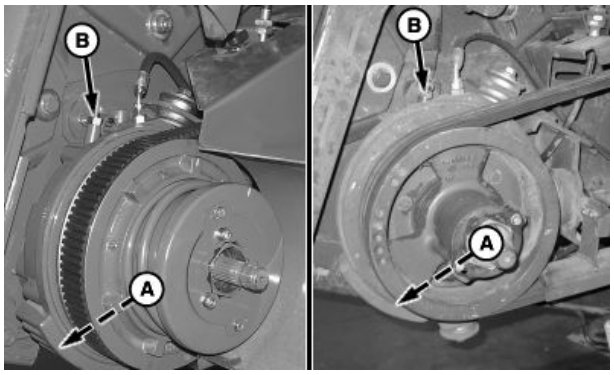
2. 从塞（A）处将油排出，擦拭干净塞，并从油尺（B）开口处重新加油。

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。

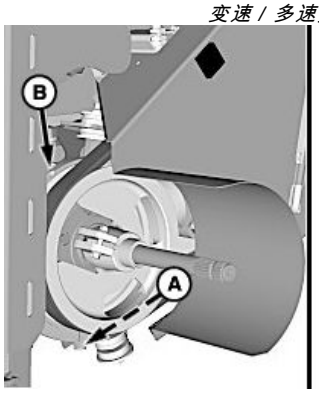
3. 将过桥升起，检查油位。

A—塞 **B—油尺**



变速 / 多速换向器齿轮箱

H115801 —UN—03SEP15

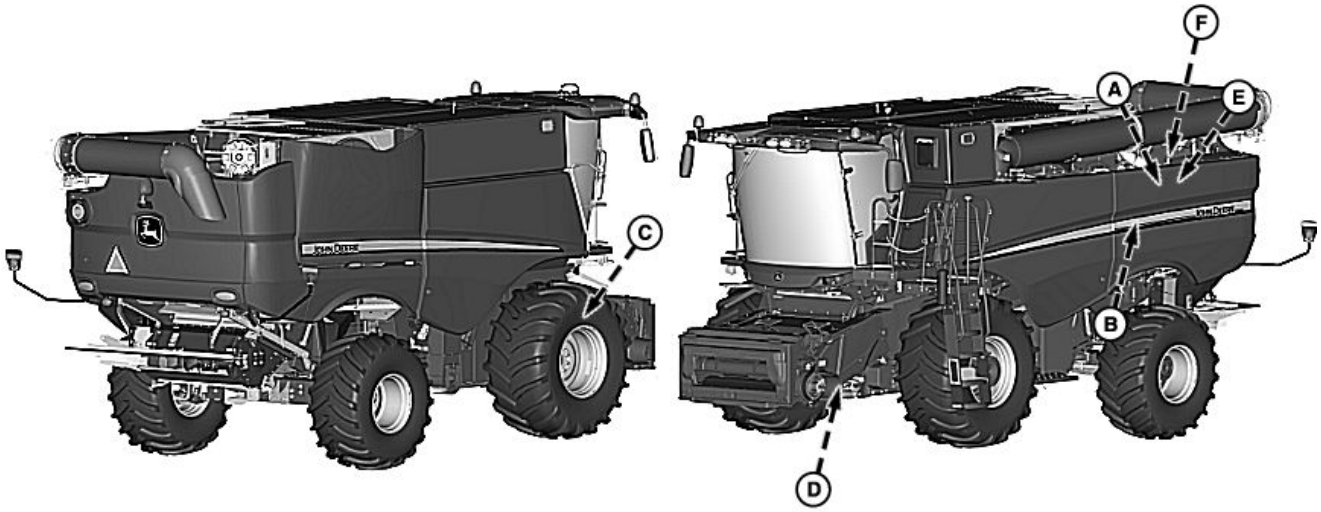


固定转速

H115802 —UN—03SEP15

OUO6075,00046DE -14-28MAR17-1/1

保养间隔表 — 每 1000 小时（ProDrive™ 机器）



H119641 —UN—13OCT16

图例	保养	每1000小时
A、B、C、D、E	更换主发动机齿轮箱油	•
F	更换液压油箱滤清器（S780 和 S790 机器）	•

OUO6075,0004456 -14-28MAR17-1/1

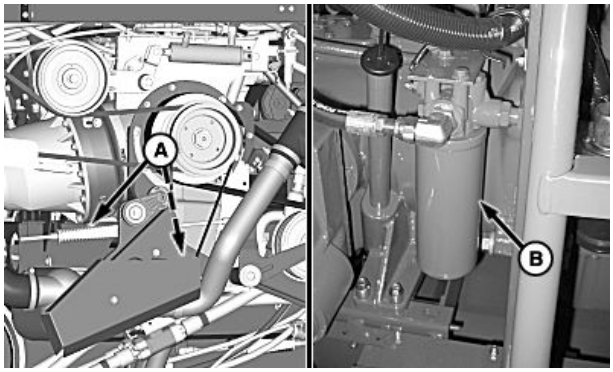
更换主发动机齿轮箱油

1. 主发动机齿轮箱油 — 从塞（A）处将油排出。
2. **S760 和 S770 ProDrive™ 机器：**拆卸并更换滤清器（B）。给新滤清器上的密封圈涂上油。用手拧紧，然后再紧固 1/2 圈。
3. **ProDrive™ 机器：**变速箱油 — 在塞（C）处将油排出。
4. ProDrive™/主发动机齿轮箱润滑油滤清器 — 拆下并更换滤清器（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。

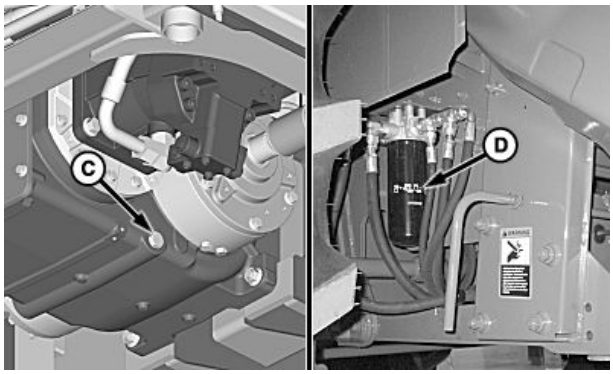
注意：如果主发动机齿轮箱加油过量，可能使油尺管在机器运转时弹出。

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，并运转发动机至少一分钟。
   3. 关闭发动机，使发动机空等 5 分钟，使油中的空气沉淀。
   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。

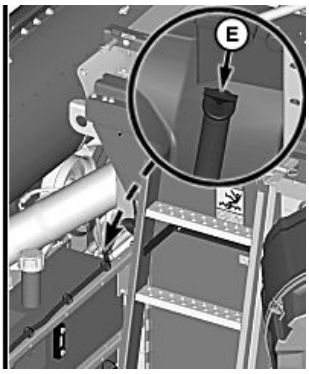
A—塞
B—滤清器
C—塞
D—滤清器
E—油尺



H115805 —UN—03SEP15



H119733 —UN—27OCT16



H115807 —UN—03SEP15

ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,00046E0 -14-12JUN17-1/1

液压油箱滤清器（S780 和 S790 机器）

注意：拆卸之前，清洁滤清器盖周围部位，防止系统受到污染。更换滤清器时不必排空系统。

液压油箱滤清器 — 当性能明显下降或生成故障码时，拆下并更换滤清器。

1. 从传感器（B）上断开接线线束连接器（A）的连接。

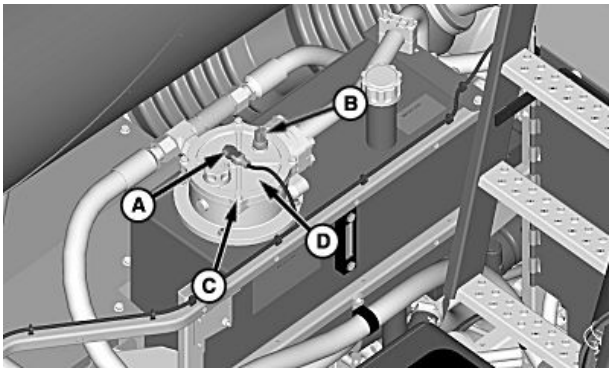
小心：均匀地拧下有头螺钉，释放滤清器盖的弹簧压力。

注意：检查滤清器盖下面的 O 形圈，并根据需要予以更换。

2. 拆下并保留有头螺钉（C）和滤清器盖（D）。
3. 拆下并保留滤清器顶部的弹簧。
4. 拆下并报废滤清器。
5. 按照图示，用先前拆下的弹簧安装滤清器更换件。
6. 安装先前拆下的滤清器盖。
7. 用滤清器盖压住弹簧，安装先前拆下的有头螺钉。

重要提示：检查确认安装滤清器盖时 O 形圈保持在位。

8. 按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。



H115808 —UN—03SEP15

A—线束连接器
B—传感器
C—有头螺钉
D—滤清器帽

技术规格

有头螺钉—转矩.....7 牛·米（62 磅英寸）

9. 将接线线束连接到传感器上。

OUO6075,0004458 -14-22DEC16-1/1

保养间隔表 — 每 2000 小时



H119642 —UN—13OCT16

注意： 如果使用的不是约翰迪尔 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么冷却液计划更换间隔为 2 年或 2000 小时。

图例	保养	每2000小时
A	更换液压/静液压油箱油	•
B	检查发动机气门间隙[a]	•
C	检查最终传动油（两侧）	•
D	更换主发动机齿轮箱油（非 ProDrive™ 机器）	•
E	更换分离装置传动油	•
F	更换主中间轴齿轮箱油（定速和变速过桥）	•
G	更换变速箱油（机械换挡和按钮换挡式变速箱）	•
H	上抛式逐稿轮齿轮箱（选装）（S770、S780 和 S790 机器）	•

[a] *关于保养事宜，请与约翰迪尔经销商联系。*

Cool-Gard 是迪尔公司的一个注册商标
ProDrive 是迪尔公司的一个注册商标

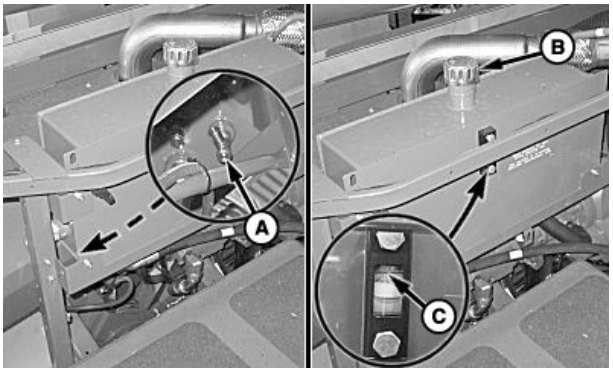
OUO6075,0004459 -14-28MAR17-1/1

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。

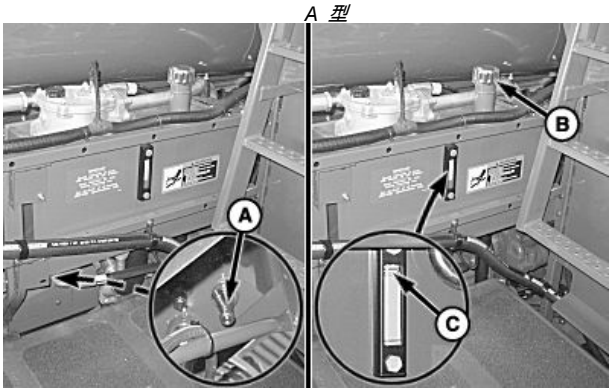
1. 打开排放阀（A）放油。油排干后马上关闭阀。
2. 拆下盖（B），然后往液压油箱中加油，直到在过桥完全降下时，油位到达观察窗（C）的顶部。

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

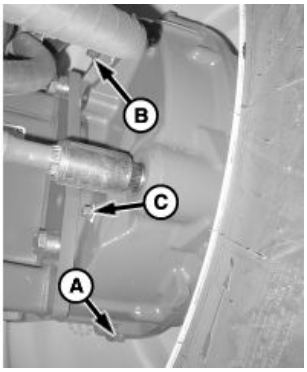
OUO6075,000445B -14-22DEC16-1/1

最终传动油

拆下排放塞（A）放油。

拆下加油塞（B）重新加油，使油位与检查孔（C）底部距离保持在 12 毫米（1/2 英寸）以内。

A—排放塞
B—加油塞
C—检查孔



H115814 —UN—04SEP15

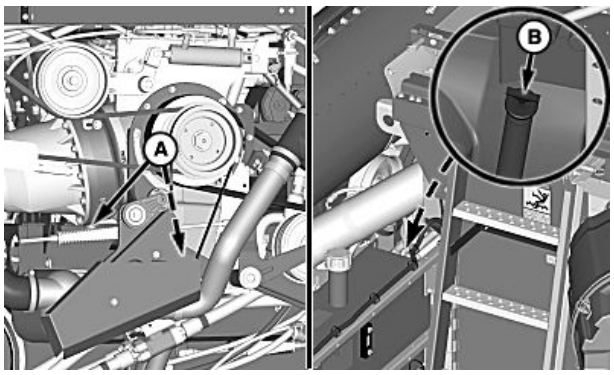
OUO6075,000445C -14-22DEC16-1/1

主发动机齿轮箱油（非 ProDrive™ 机器）

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



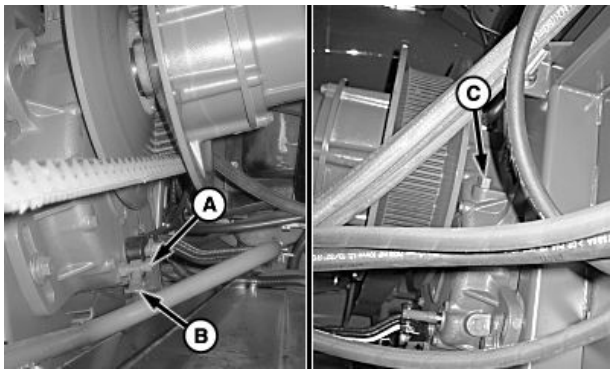
H115815 —UN—04SEP15

OUO6075,00046E2 -14-28MAR17-1/1

分离装置传动油

1. 拆下盖（A）和连接软管至排空阀（B）。
2. 打打开阀放油。
3. 根据需要在油尺（C）处重新加注。

A—盖
B—排放阀
C—油尺



H115816 —UN—04SEP15

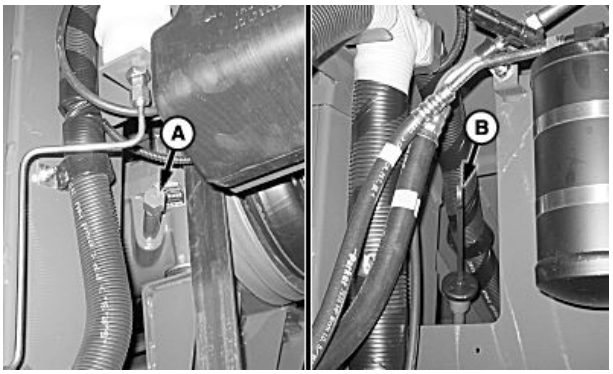
OUO6075,000445E -14-22DEC16-1/1

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**



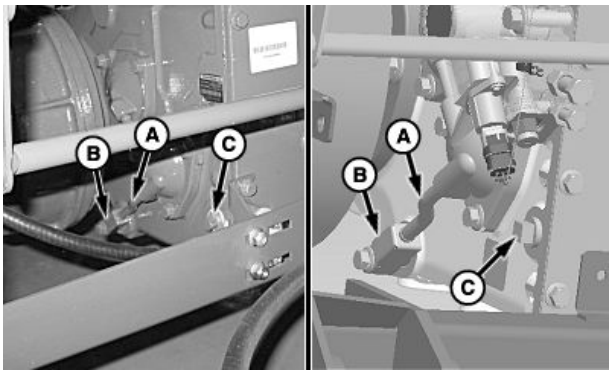
H115817 —UN—04SEP15

OUO6075,00046E3 -14-28MAR17-1/1

变速箱油（机械换挡和按钮换挡式变速箱）

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 **C—检查塞**
B—接头块



机械换挡/按钮换挡

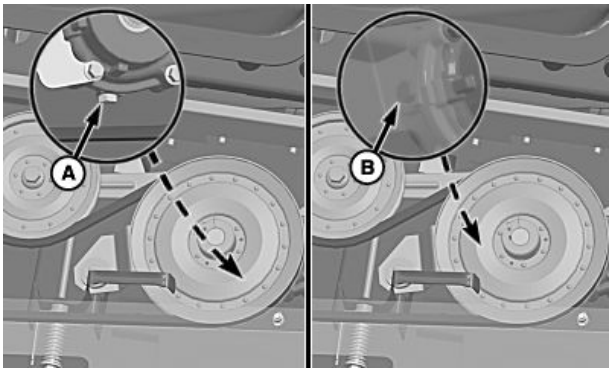
H115818 —UN—04SEP15

OUO6075,0004460 -14-22DEC16-1/1

上抛式逐稿轮齿轮箱油（选装）（S770、S780 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。

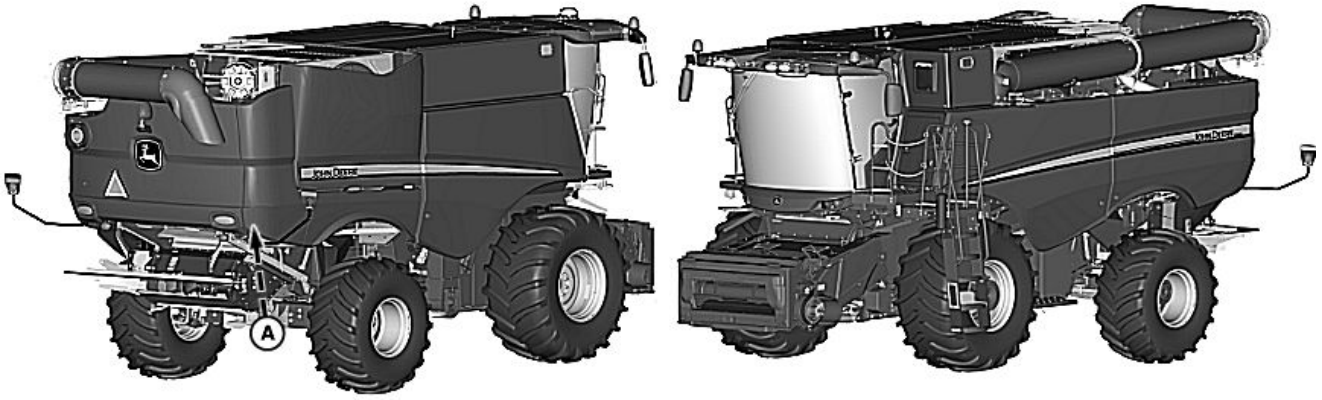
A—塞 **B—塞**



H115819 —UN—04SEP15

OUO6075,0004461 -14-28MAR17-1/1

保养间隔表 — 每 4500 小时或每三年



H119643 —UN—13OCT16

图例	保养	每 4500 小时或每三年
A	更换柴油机废气处理液（DEF）配量滤清器（最终 4 级/欧 IV 发动机）	•

OUO6075,0004462 -14-20DEC16-1/1

柴油机废气处理液（DEF）配量滤清器（最终 4 级/欧 IV 发动机）

小心：柴油机排气处理液（DEF）含有尿素。避免液体进入眼睛。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。如果摄入了液体，请立刻与医生联系。详细信息，参见“物料安全数据表”（MSDS）。

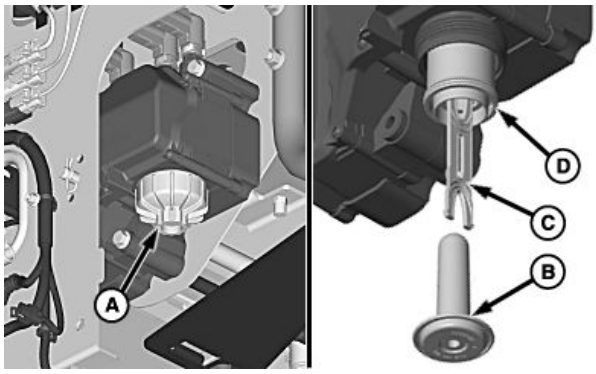
进行维护工作之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

注意：如果液体溅出或接触到处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. 拆下盖（A），报废平衡滤清器（B）。
2. 使用滤清器工具（C）拆下滤清器（D）并将其报废。
3. 更换滤清器和平衡滤清器。安装盖，并按照技术规格要求的扭矩紧固盖。详细信息，参见“维护 — 按需（发动机油液和滤清器）”一节。

技术规格

盖—转矩.....20 牛·米（177 磅英寸）



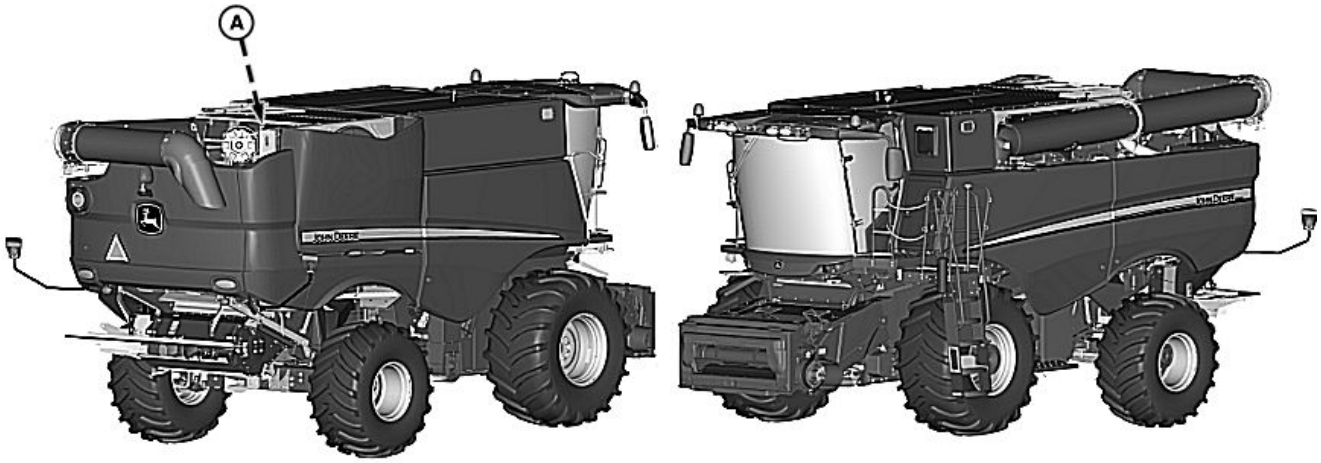
H115823 —UN—04SEP15

A—盖
B—平衡滤清器
C—滤清器工具
D—滤清器

OUO6075,0004463 -14-22DEC16-1/1

维护 — 每 4500 小时或每五年

保养间隔表 — 每 4500 小时或每五年



H120324 —UN—22DEC16

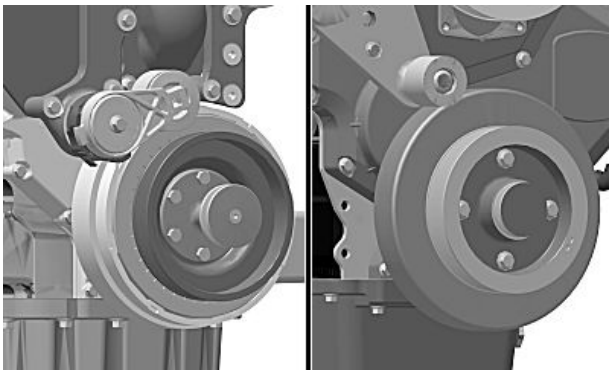
图例	保养	每 4500 小时或每五年
A	更换前发动机曲轴减振器。	•

OUO6075,0004575 -14-22DEC16-1/1

4500 小时或五年

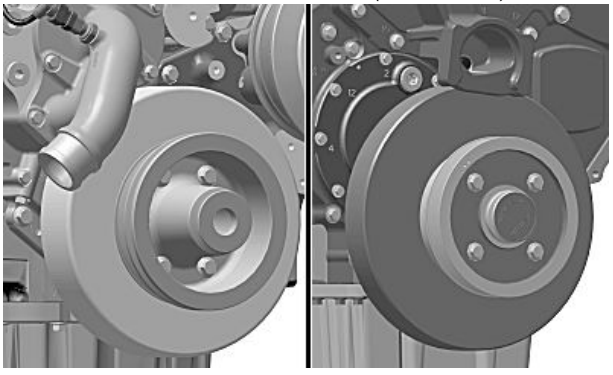
重要提示：减振器总成属于不可修理件，应每 4500 小时或每五年更换一次，二者以先到为准。

请约翰迪尔经销商更换发动机前曲轴减振器。



H120325 —UN—22DEC16

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型 / B 型）

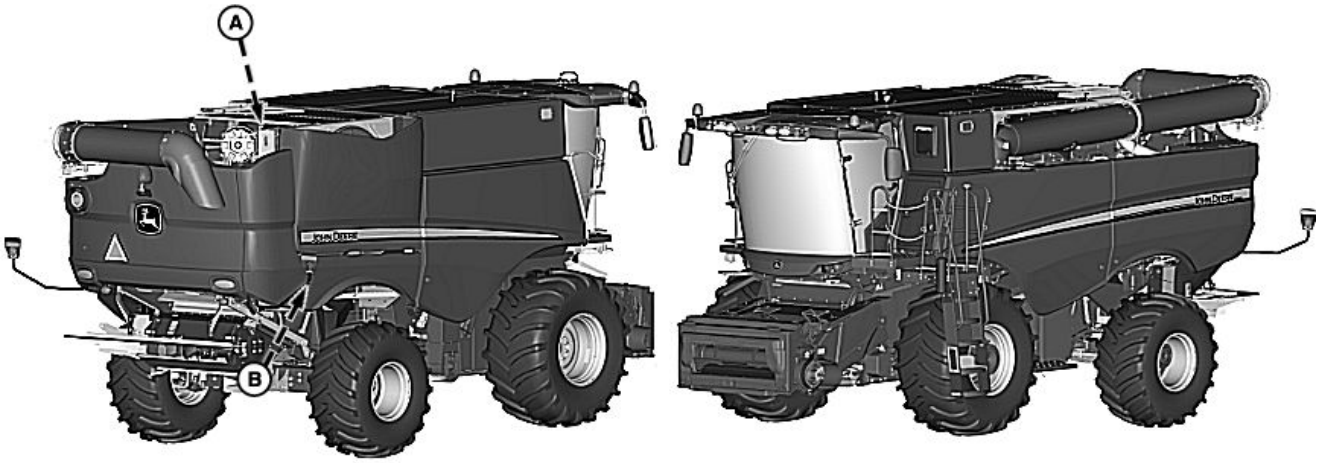


H120326 —UN—22DEC16

最终 4 级/欧 IV（A 型 / B 型）

OUO6075,0004464 -14-22DEC16-1/1

保养间隔表 — 每 6000 小时或每六年



H119645 —UN—13OCT16

注意： 如果使用的是约翰迪尔 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么冷却液计划更换间隔为 6 年或 6000 小时。

图例	保养	每 6000 小时或每六年
A 和 B	排放、冲洗和重新加注发动机冷却系统	•

Cool-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004465 -14-20DEC16-1/1

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。

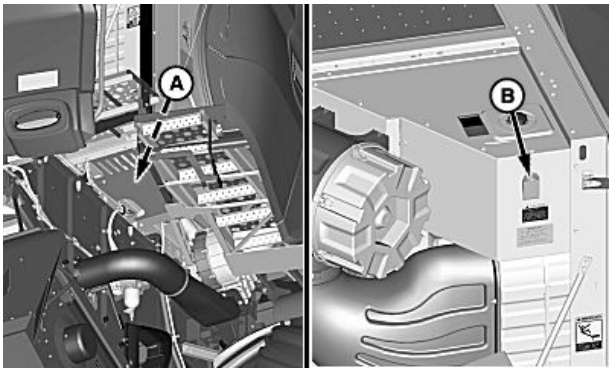
如果使用的冷却液不是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔缩短为 2 年或 2000 工作小时。

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。

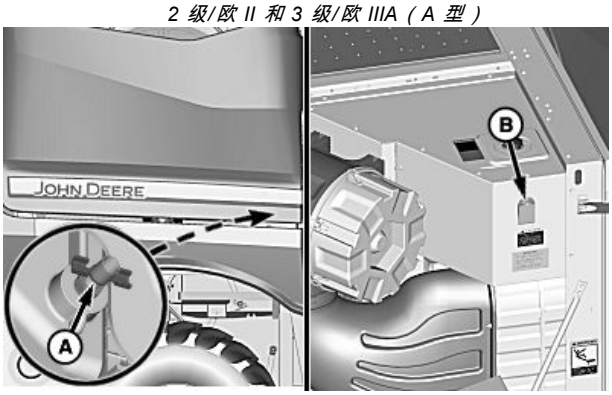
在发动机处于冷态时，检查溢流灌中的发动机冷却液液位。液位最高必须达到“冷态上限”标志线。

A—排放阀 **B—溢流罐**



H115825 —UN—04SEP15

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）



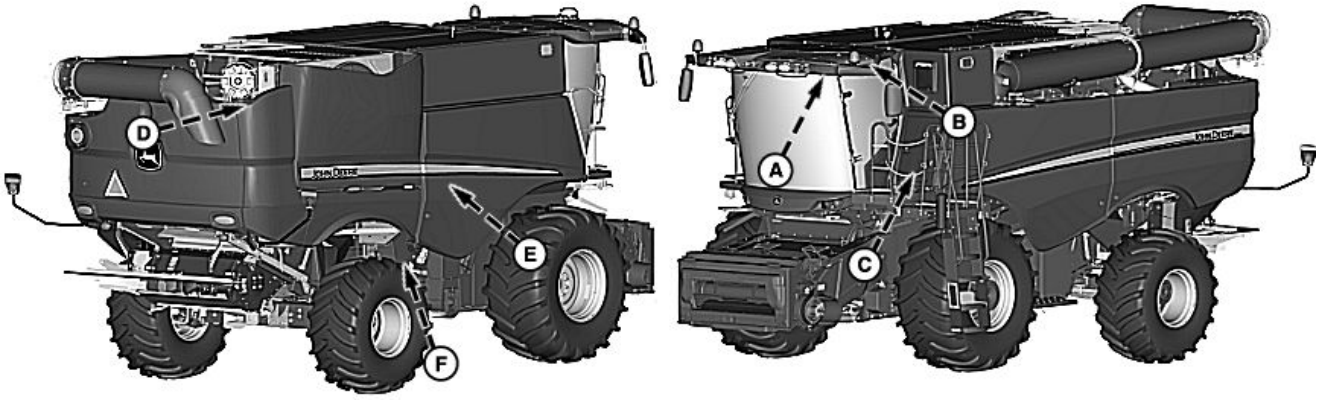
H115826 —UN—04SEP15

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（B 型）和最终 4 级/欧 IV

Cool-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004466 -14-22DEC16-1/1

保养间隔表 — 按需



H119646 —UN—01NOV16

图例	保养	根据需要
A	清洁/更换再循环滤清器	•
B	清洁/更换驾驶室空气滤清器	•
C	加注风挡玻璃喷洗器液罐	•
D	清洁交流发电机护栅	•
E	拆卸和清洁湿度传感器（如果配备） ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（如果配备）	•
F	ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）	•

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,0004467 -14-03JAN17-1/1

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

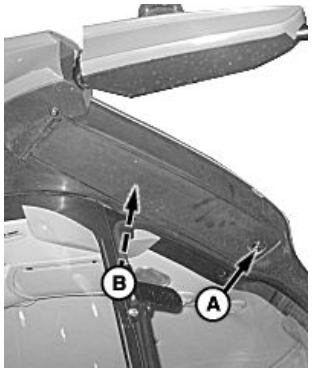
OUO6075,0004468 -14-21DEC16-1/1

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

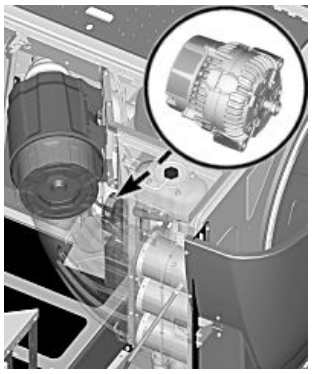


H119647 —UN—13OCT16

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：触摸传感板时，静电会损坏湿度传感器模块。为避免损坏，在湿度传感器模块上进行工作或清洁之前，检查确认至少有一只手或手臂始终接触机器的一处金属表面。

如果是在多草、青苗作物或小籽粒（油菜籽）作物条件下作业，需拆下并清洁湿度传感器模块（A）。

A—湿度传感器模块





H115765 —UN—02SEP15

OUO6075,000446B -14-21DEC16-1/1

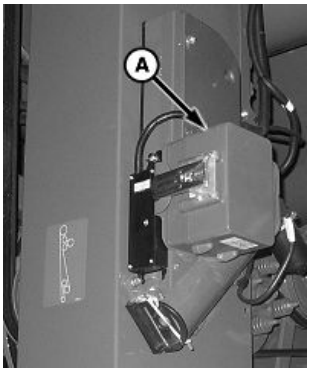
ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（如果配备）

注意：清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件上的镜头污物指示灯会提示驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和作物状况。使用柔软、潮湿的布清洁摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 净粮升运器摄像头（A）。

A—ActiveVision™ 净粮升运器摄像头



H119875 —UN—01NOV16

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000448C -14-11JAN17-1/1

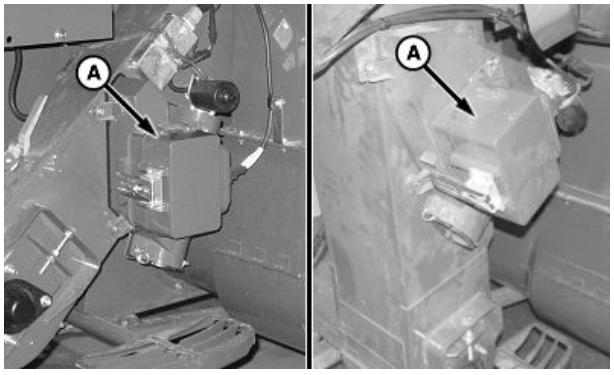
ActiveVision™ 杂余系统摄像头（如果配备）

注意：清洁摄像头镜头，每周一次或根据需要进行。当系统功能下降，需要清洁摄像头镜头时，软件上的镜头污物指示灯会提示驾驶员。

清洁频率取决于多个因素，包括工况、天气和作物状况。使用柔软、潮湿的布清洁摄像头镜头。

打开锁闩，清洁 ActiveVision™ 杂余系统摄像头（A）。

A—ActiveVision™ 杂余系统摄像头



A 型 / B 型

H119876 —UN—01NOV16

ActiveVision 是迪尔公司的一个注册商标

OUO6075,000448B -14-11JAN17-1/1

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

机主可以自行选择修理店或修理人员用原装货等效更换件来维护、更换或修理排放控制设备或系统。但是，由约翰·迪尔付费的保修、召回和所有其他服务必须由授权的约翰·迪尔服务中心来完成。

DX,EMISSIONS,REQINFO -14-12JUN15-1/1

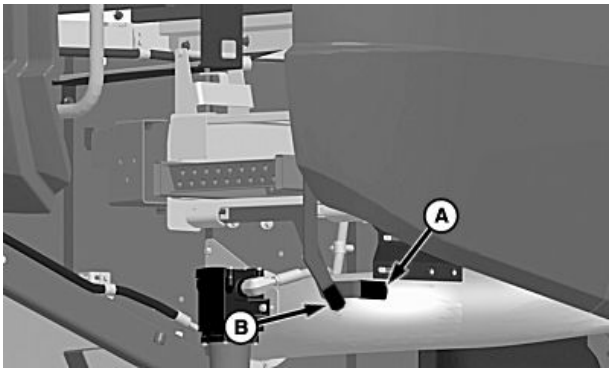
后扶梯和平台

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

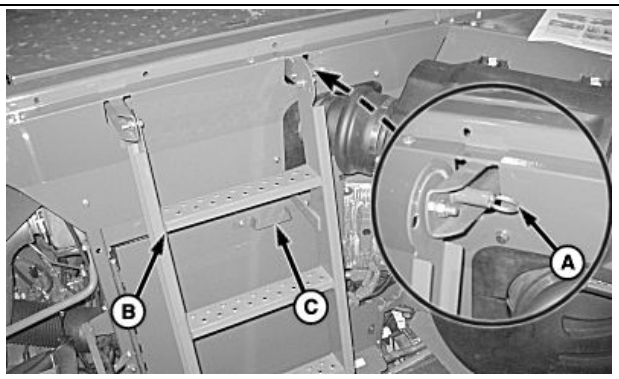
OUO6075,0000588 -14-16FEB10-1/1

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

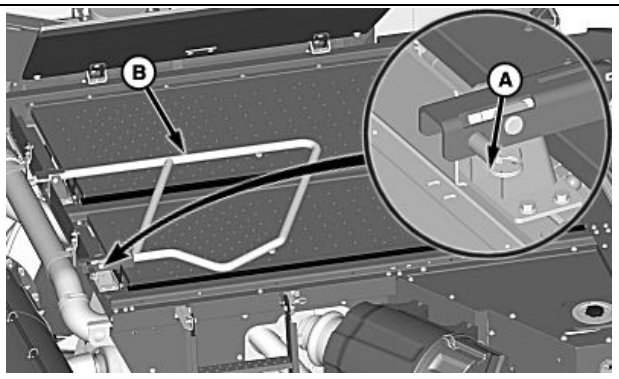
OUO6075,000069B -14-25AUG10-1/1

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。

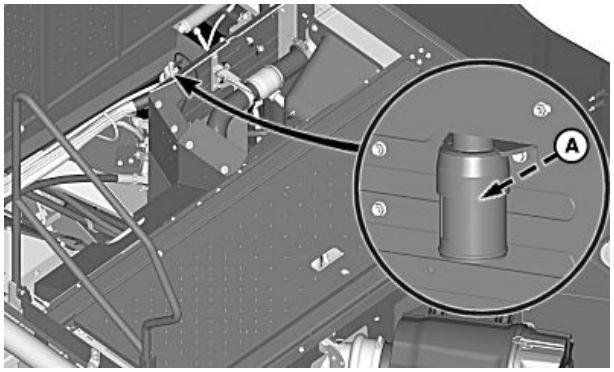
打开发动机检修盖。拆下起动液罐（A）上的安全盖和喷嘴按钮。松开拇指轮至足以更换起动液罐的程度，然后再拧紧。

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。

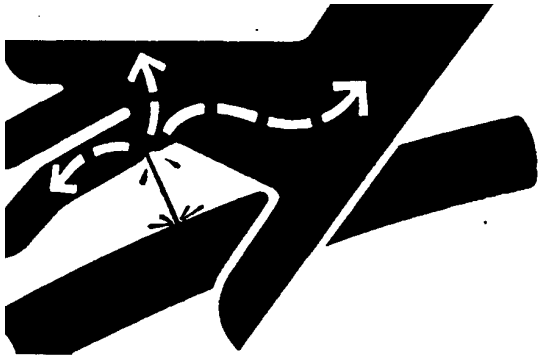
严禁自行保养喷油泵或喷油嘴。 这需要专业培训和使用专用工具。 请与约翰·迪尔经销商联系。

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

柴油机排气处理液（DEF）罐 — 加注（最终 4 级/欧 IV）

小心：柴油机排气处理液（DEF）含有尿素。避免液体进入眼睛。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。如果摄入了液体，请立刻与医生联系。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 4 级/欧 IV 的车辆上的后处理部件互换。

注意：如果液体溅出或接触到处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。

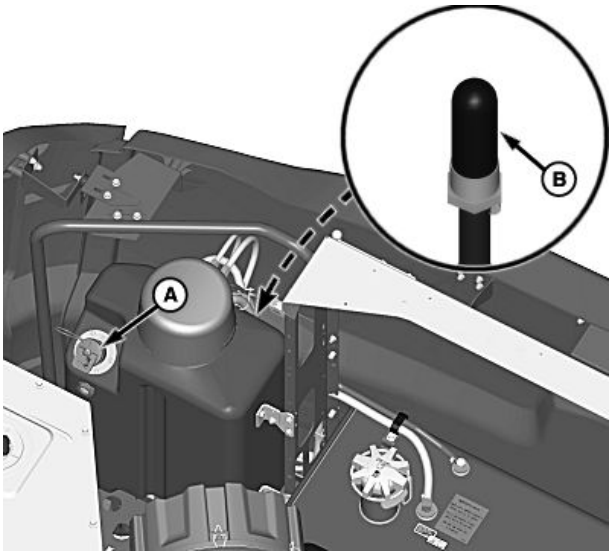
盖（A）不通气。多余的空气通过柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（B）排出。

直观检查通气阀。通气阀部位要避免积聚过多的颗糠或碎屑。如果通气阀被碎屑盖住，会使液罐无法“呼吸”。将通气阀拆离软管并清洁。

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废气处理液（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：

1. 添加处理液之前，用蒸馏水冲洗和漂洗容器，清除污染物。



H106800 —UN—05FEB13

A—盖

B—柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀

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。

OUO6075,000456B -14-19DEC16-1/1

柴油机废气处理液（DEF）罐 — 排放（最终 4 级/欧 IV）

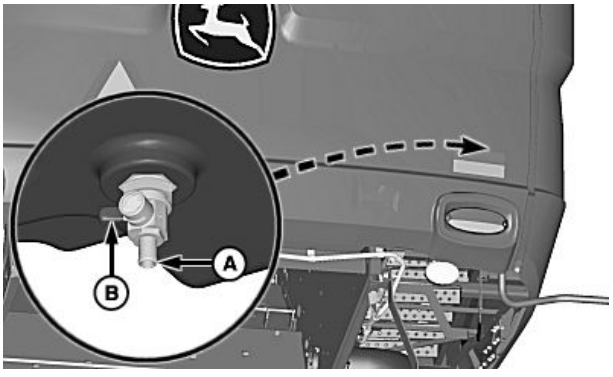
小心：进行维护工作之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

重要提示：不建议长期存放在机器中（12 个月以上）。如果需要长期存放，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排气处理液（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。

注意：如果液体溅出或接触到处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。

将软管固定到液罐底部的接头（A）上。



H118791 —UN—23JUN16

A—黄油嘴

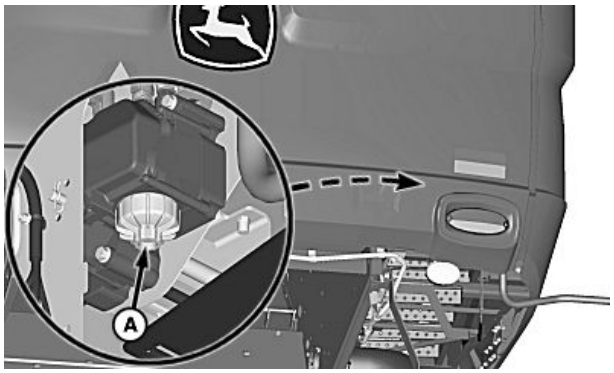
B—手柄

用手柄（B）控制着打开排放阀。

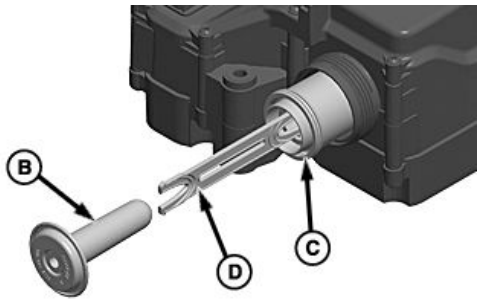
液体排放干净后，关闭排放阀，拆下软管。

OUO6075,000469D -14-21MAR17-1/1

柴油机排气处理液（DEF）配量滤清器 — 更换（最终 4 级/欧 IV）



H107491 —UN—15APR13



H107492 —UN—15APR13

A—盖
B—平衡滤清器
C—滤清器
D—滤清器工具

小心： 柴油机排气处理液（DEF）含有尿素。液体不得进入眼睛。 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。 如果摄入了液体，请立刻与医生联系。 更多信息，参见“物料安全数据表”（MSDS）。

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。

注意： 如果液体溅出或接触到处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. 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。
2. 拆下并保留盖（A）。
3. 拆下并报废平衡滤芯（B）。
4. 检查滤清器（C）内部是否有颜色代码（灰色或黑色）。
5. 将滤清器工具（D）相同颜色的端部插入到滤清器中，直到感到或听到有“咔嗒”一声。 这说明滤清器工具已经完全结合。

注意： 如有必要，可以将螺丝刀这样的工具插入滤清器工具的狭槽中，以助于拆卸。

6. 拉出滤清器工具，从配量装置上拆下滤清器。
7. 报废滤清器和滤清器工具。
8. 用蒸馏水清洗配量装置螺纹和配合表面。
9. 用干净的机油润滑新的滤清器 O 形圈。
10. 将滤清器和新的平衡滤芯插入到配量装置中。
11. 安装盖，并按照技术规格要求的扭矩紧固。

技术规格

盖—扭矩.....20 牛·米（177 磅英寸）

OUO6075,00014A8 -14-11SEP13-1/1

燃油箱 — 加注

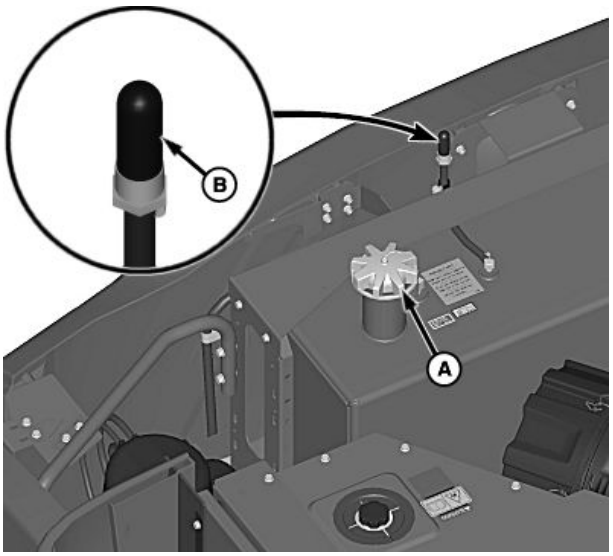
小心：小心使用和处理燃油。禁止加油时吸烟。加注油箱之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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）不用于排气。多余空气通过燃油箱通气阀（B）排出。

直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。如果通气阀被碎屑遮盖，则燃油箱无法进气。将燃油箱通气阀拆离软管并清洁。

A—燃油箱盖 **B—燃油箱通气阀**



H106022 —UN—26OCT12

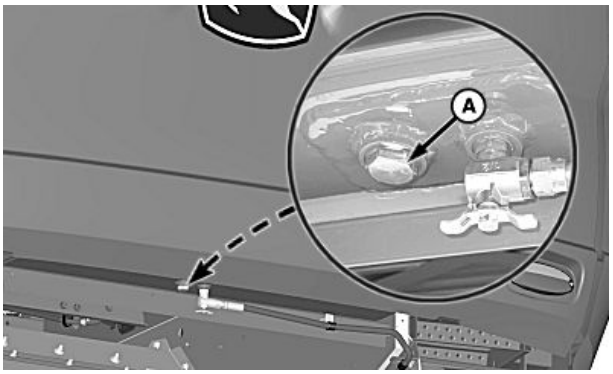
OUO6075,00012DC -14-01JUL13-1/1

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

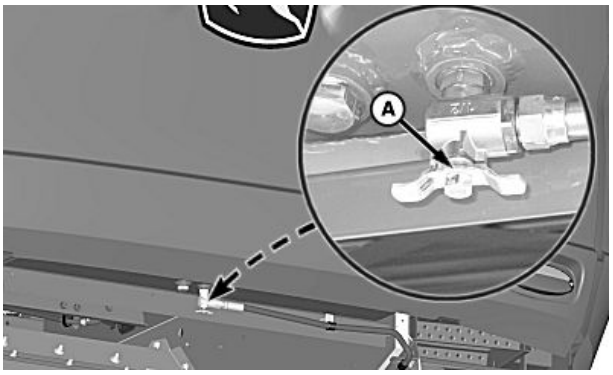
OUO6075,0000591 -14-16FEB10-1/1

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）。

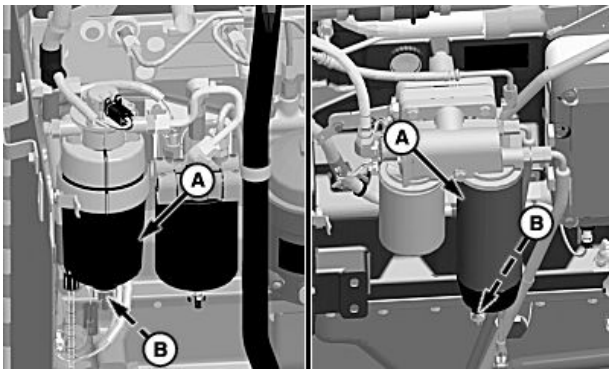
A—阀



H95332 —UN—30SEP10

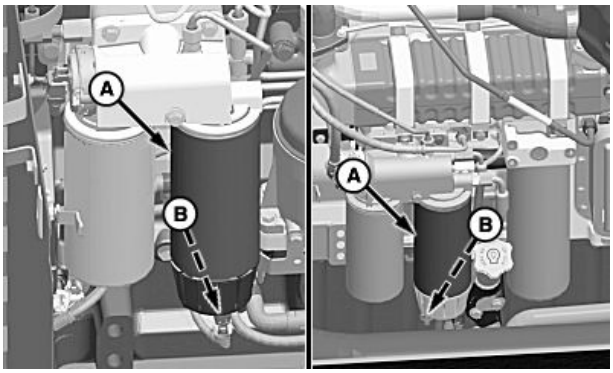
OUO6075,0000913 -14-30AUG10-1/1

初级燃油滤清器油水分离器 — 排放



H119921 —UN—02NOV16

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型 / B 型）



H119922 —UN—02NOV16

最终 4 级/欧 IV（A 型 / B 型）

A—初级燃油滤清器　　B—排放阀

⚠ 小心：进行维护工作之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

当初级燃油滤清器（A）感应到燃油系统中有水时，会生成诊断故障码。

如果出现诊断故障码，利用排放阀（B）排出初级燃油滤清器中的燃油，然后复位故障码。

OUO6075,00046A0 -14-21MAR17-1/1

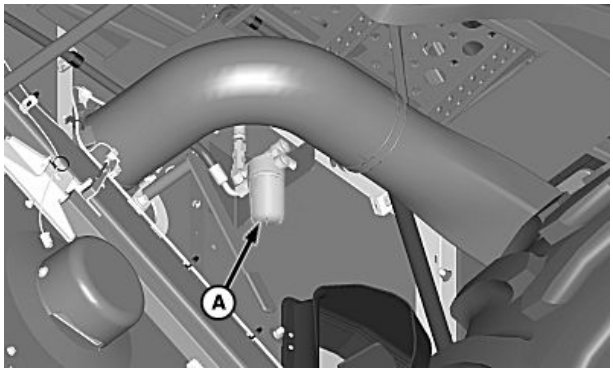
燃油前置滤清器 — 清洁

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。

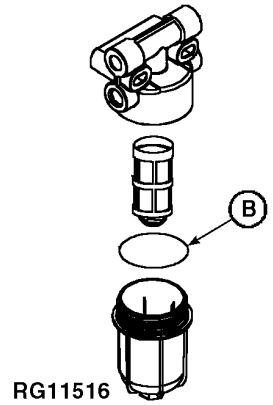
1. 如果机器之前没有运转，则起动发动机，低怠速运转 3—5 分钟。
2. 关闭发动机并关闭燃油箱底部的阀，避免供油管内回流。
3. 彻底清洁燃油前置滤清器总成和周围部位。
4. 拆下前置滤清器杯（A）。
5. 拆下滤清器滤网和前置滤清器杯。检查 O 形圈（B）。
6. 安装滤网，并紧固前置滤清器杯。
7. 打开燃油箱底部的阀，加注前置滤清器。
8. 起动发动机并低怠速运转 3—5 分钟。

A—前置滤清器杯　　B—O 形圈



H98377 —UN—30SEP10

燃油前置滤清器



RG11516 —UN—10NOV00

燃油前置滤清器零件

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。

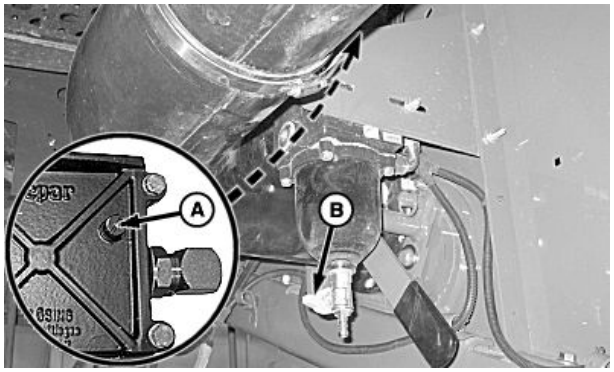
分离器杯中只有一半水或者出现诊断故障码时，应该反向冲洗重负荷燃油前置滤清器。清洁后，复位故障码。如果仍显示故障码，参见“重负荷燃油前置滤清器（选装）— 更换和清洁”。

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。

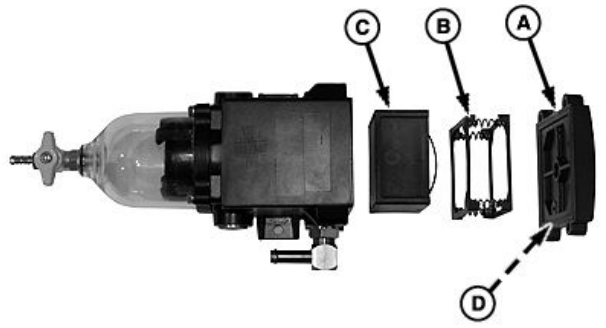
2. 打开排放阀并排空滤杯中的燃油。
3. 按图示顺序均匀松开盖螺钉。
4. 拆下盖（A）和弹簧滑架（B）。
5. 抓住手柄，拽出滤清器滤芯（C）。

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。

注意：禁止同时清洁燃油前置滤清器和更换初级和次级燃油滤清器。否则机器会导致难以重新起动。执行燃油前置滤清器清洁程序，然后运转发动机，然后再更换初级和次级燃油滤清器。

如果性能明显下降，或者显示诊断故障码，更换初级和次级燃油滤清器。在更换滤清器之后复位故障码。

1. 如果机器之前没有运转，则起动发动机，低怠速运转 3—5 分钟。
2. 关闭发动机，并关闭燃油箱底部的阀。
3. 彻底清洁滤清器滤芯外部和滤清器安装座部位。

小心：滤清器中的燃油可能有压力。在完成下述程序之前，不要卸下滤清器。

注意：排放燃油以及拆下燃油滤清器时，应使用容器收集。

4. **A 型：**打开排放阀（C），排出燃油污染物，并释放初级燃油滤清器（A）和次级燃油滤清器（B）的压力。关闭排放阀，并拆下燃油滤清器。

   B 型：打开排放阀（C），排出燃油污染物，并释放初级燃油滤清器（A）的压力。关闭排放阀，拆下并保留分离器杯（D）。

注意：从滤清器壳体还会再流出一部分燃油。

5. 拆卸初级燃油滤清器和次级燃油滤清器。

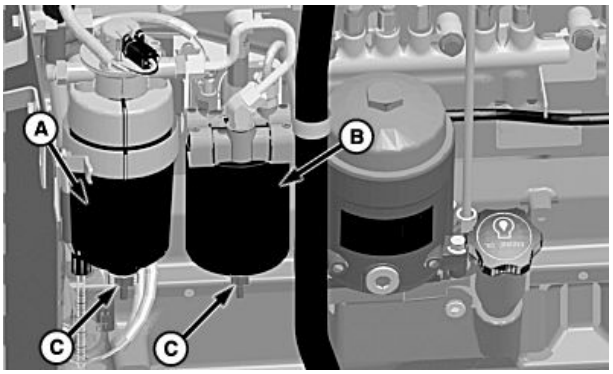
重要提示：禁止给任何一个燃油滤清器预加油。

注意：先用柴油润滑滤清器密封圈，然后再安装。

6. **仅适用于 B 型：**将之前拆下的分离器杯安装到初级燃油滤清器更换件上。
7. 在发动机上安装初级燃油滤清器（A）。密封圈接触滤清器壳体后再紧固滤清器总成 3/4 圈。
8. 安装次级燃油滤清器（B）更换件。密封圈接触滤清器壳体后再紧固滤清器 3/4 圈。
9. 检查确认排放阀（C）已关闭。

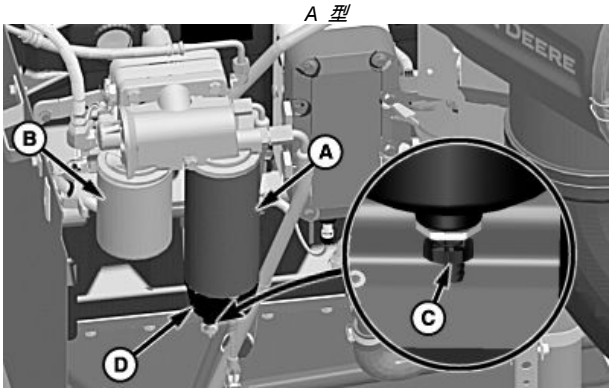


TS1343 —UN—18MAR92



H95381 —UN—16FEB10

A 型



H115841 —UN—10SEP15

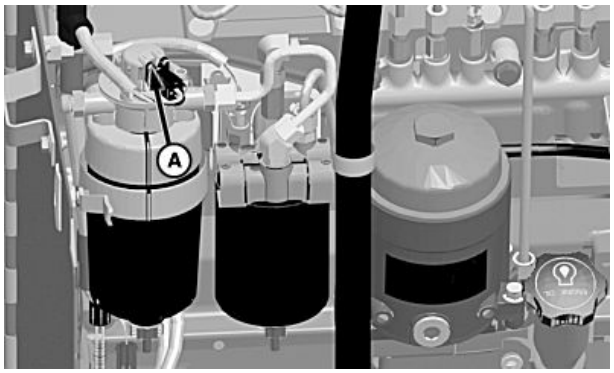
B 型

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

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。

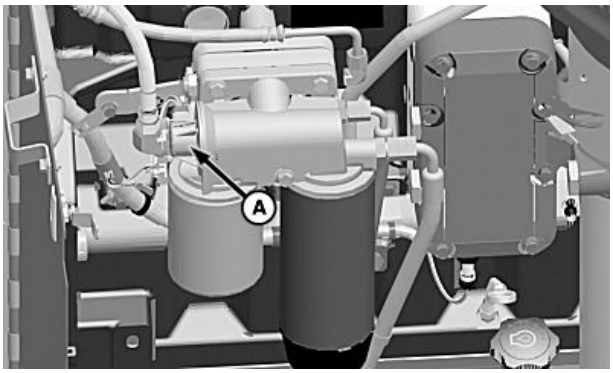
OUO6075,00043C7 -14-20DEC16-1/1

燃油系统 — 放气



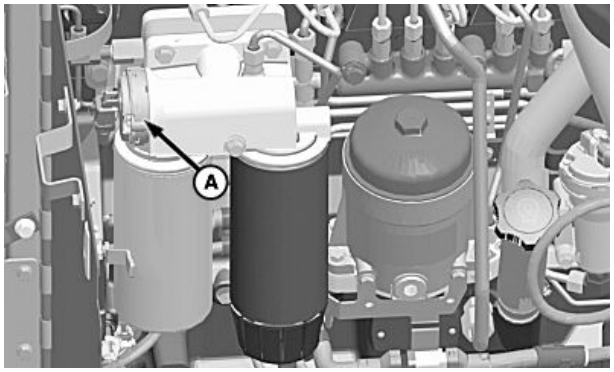
H95383 —UN—16FEB10

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）



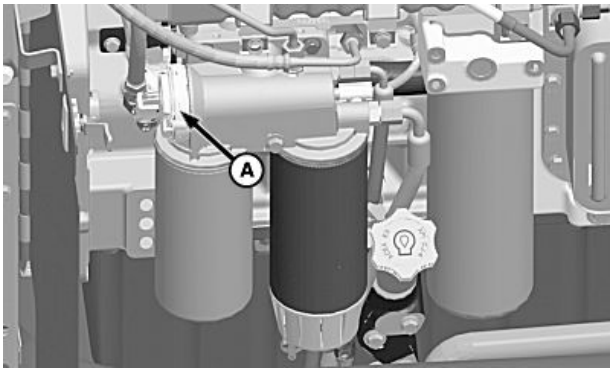
H95428 —UN—19FEB10

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（B 型）



H95337 —UN—12FEB10

最终 4 级/欧 IV（A 型）



H95403 —UN—17FEB10

最终 4 级/欧 IV（B 型）

A—燃油泵

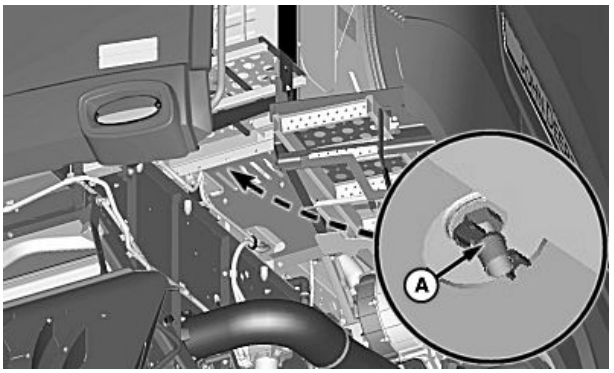
小心：进行维护工作之前，关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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。

OUO6075,00043C8 -14-02NOV16-1/1

冷却系统 — 排放





TS281 —UN—15APR13

H106843 —UN—08FEB13

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（A 型）

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

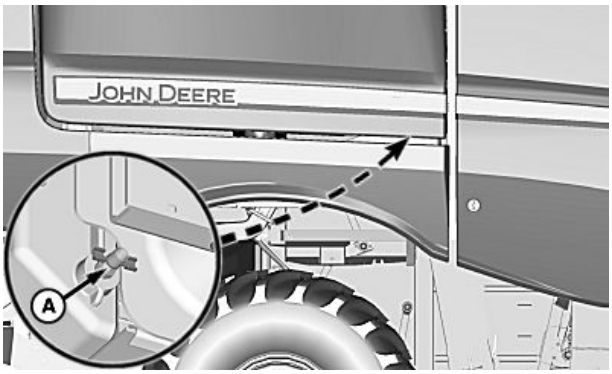
注意：散热器排放阀位于散热器的前侧。

如果使用的是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔为 6 年或 6000 工作小时。

如果使用的冷却液不是 Cool-Gard™ II 或 Cool-Gard™ II PG，那么排放间隔缩短为 2 年或 2000 工作小时。

必须排出冷却液并进行更换。关于发动机冷却液的建议，参见“燃油和润滑油”一节。

打开散热器上的排放阀（A）。



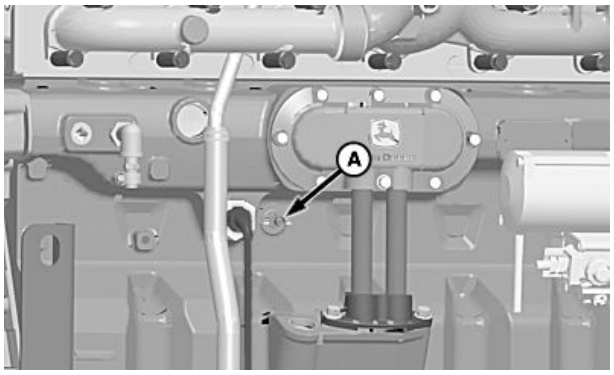
H106844 —UN—08FEB13

2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA（B 型）
最终 4 级/欧 IV

A—排放阀

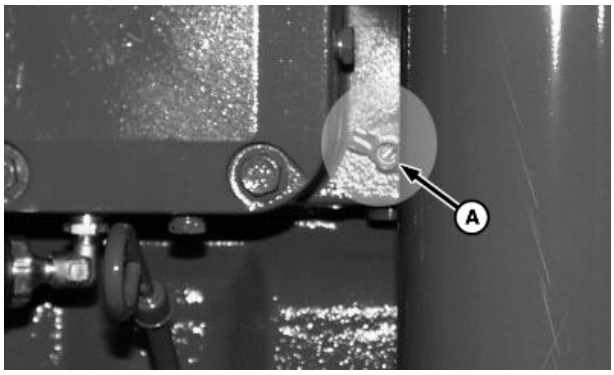
Cool-Gard 是迪尔公司的一个注册商标

接下页



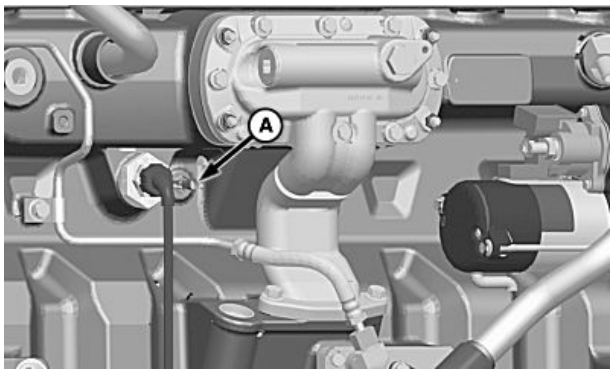
H104941 —UN—28FEB12

发动机前侧（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）（A 型）



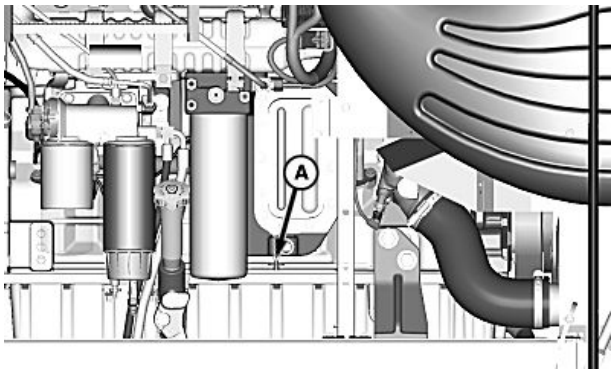
H104942 —UN—28FEB12

曲轴箱上方（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）（B 型）



H104943 —UN—28FEB12

发动机前侧（最终 4 级/欧 IV）（A 型）



H104944 —UN—28FEB12

发动机后侧（最终 4 级/欧 IV）（B 型）

A—排放阀

打开发动机缸体上的排放阀（A）。

OUO6075,00043AE -14-20DEC16-2/3

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。

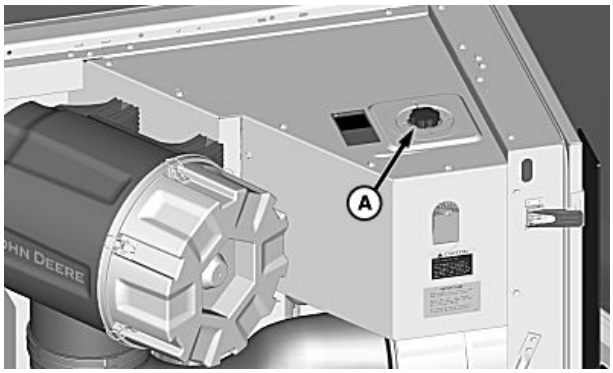
安装溢流罐盖，起动发动机，打开加热器使其达到工作温度。

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。



H105924 —UN—05OCT12

A—溢流罐盖

OUO6075,00043AE -14-20DEC16-3/3

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。

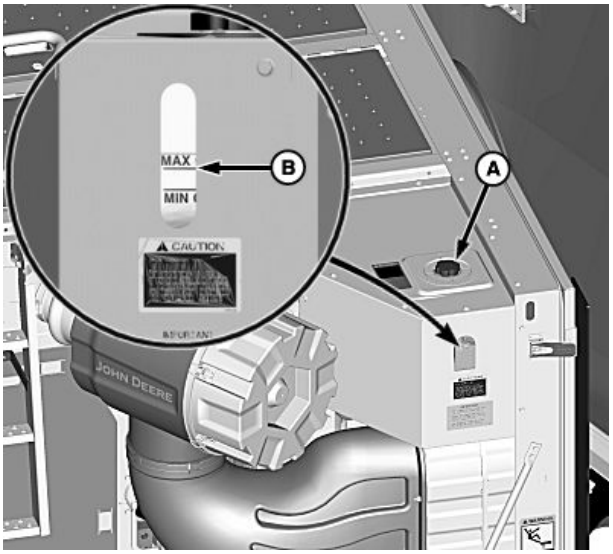
拆下溢流罐盖（A），将液体加注至“Max Cold”（冷态上限）标志线（B）。

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。

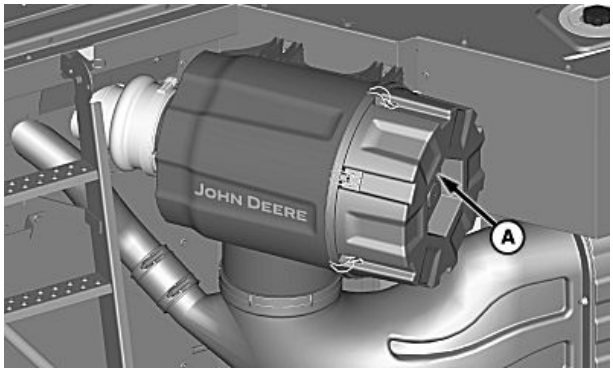
根据需要保养滤清器。

安装安全滤清器，顺时针旋转，直到用手紧固。

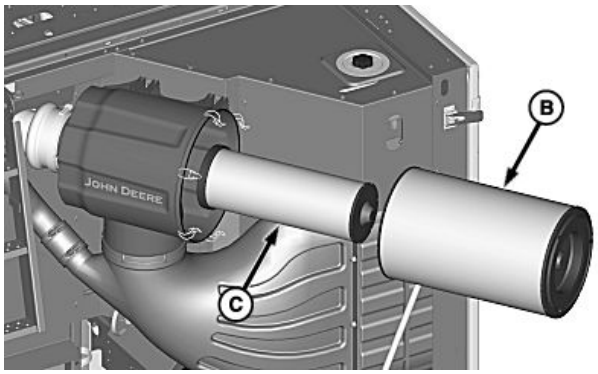
安装初级空气滤清器和防尘盖。

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

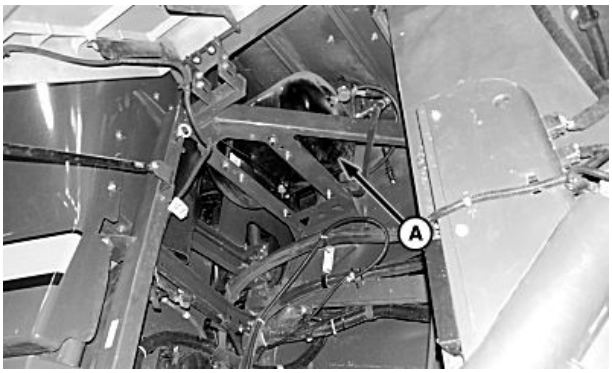


H111136 —UN—25APR14

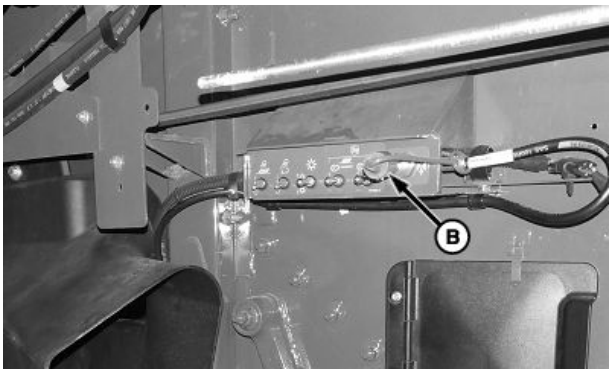
A—防尘盖
B—初级空气滤清器
C—安全滤清器

OUO6075,00017D4 -14-25APR14-1/1

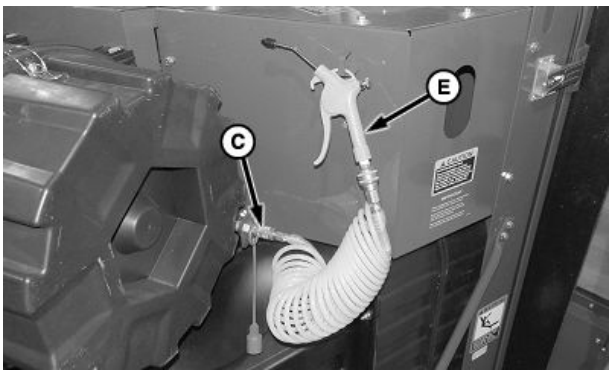
空气压缩机系统（如果配备）



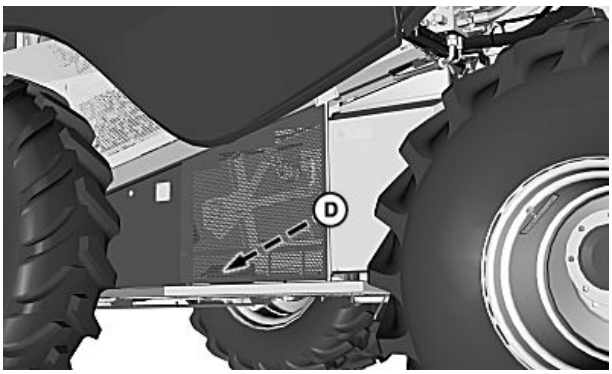
H112987 —UN—20FEB15



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

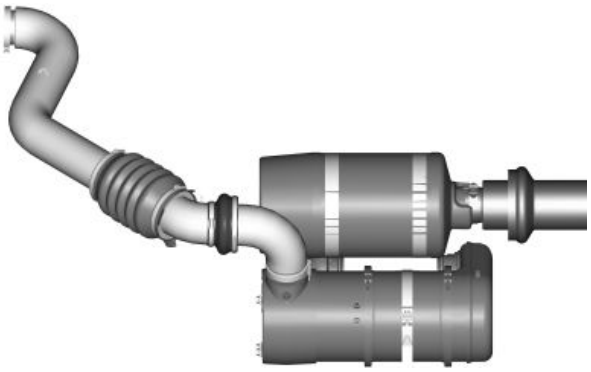
柴油颗粒物滤清器的维护和保养（最终 4 级/欧 IV）

排气滤清器包括柴油氧化催化剂和柴油颗粒滤清器（DPF）。DPF 用来保留残留灰分，这些灰分在曲轴箱润滑油和燃油中使用的添加剂的不可燃产物。DPF 可以长时间免维护工作。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。严格遵循约翰·迪尔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，烟炱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。

不遵守许可的灰分清除方法会违反美国联邦、各州和当地有害废物法，同时 DPF的损坏可能会导致柴油机排气滤清器排放无法保修。强烈建议将 DPF 送至约翰.迪尔授权服务中心或其他具备资格的服务提供商进行保养。



H115641 —UN—27AUG15

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。

OUO6075,0004135 -14-26AUG15-1/1

排气滤清器/柴油颗粒物滤清器灰分处理和清除（最终 4 级/欧 IV）

小心：根据联邦、州和/或当地法律法规，柴油颗粒滤清器灰分可归类为危险废弃物。危险废弃物的处理，必须符合联邦、州和当地法律法规的有关要求。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。联系约翰·迪尔经销商或具备资格的服务提供商以获得帮助。

OUO6075,00012A2 -14-17OCT12-1/1

排气滤清器处理（最终 4 级/欧 IV）

小心：由于根据联邦、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。可在任一约翰·迪尔经销商或具备资格的服务提供商处更换旧的排气滤清器（包括柴油颗粒滤清器）。

OUO6075,00012A3 -14-11SEP13-1/1

发动机杂质管理空气滤清器 — 拆卸（最终 4 级/欧 IV）

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，使灰尘无法被吸入发动机。

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。

分离锁闩（A），拆下防尘盖（B）。

拆下初级空气滤清器（C）。

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。

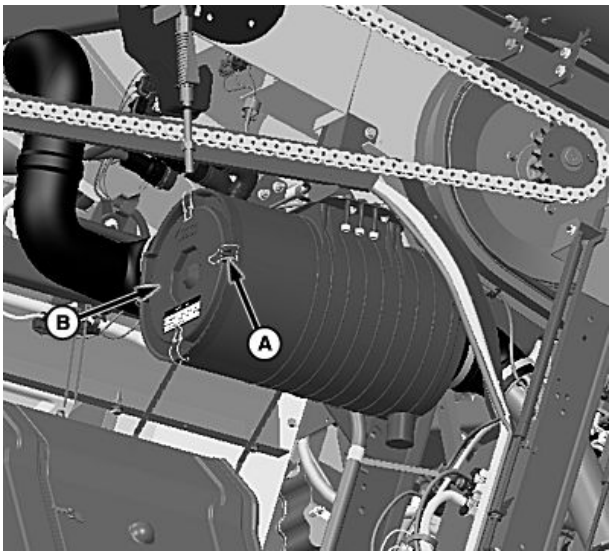
根据需要保养滤清器。

安装安全滤清器，顺时针旋转，直到用手紧固。

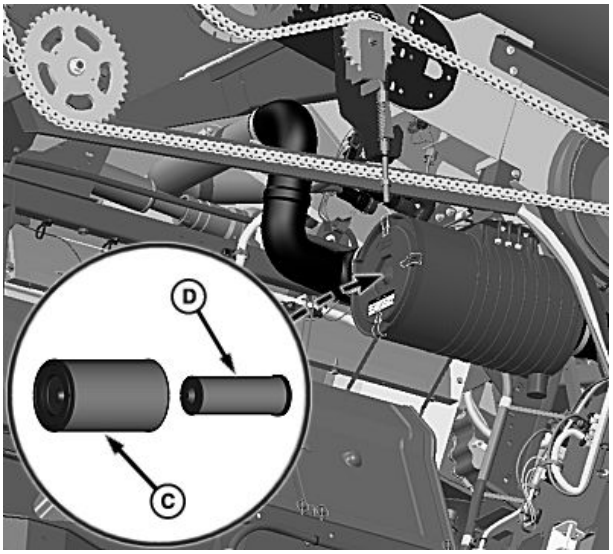
安装初级空气滤清器。

安装盖并结合锁闩。

A—锁闩
B—防尘盖
C—初级空气滤清器
D—安全滤清器



H111139 —UN—28APR14

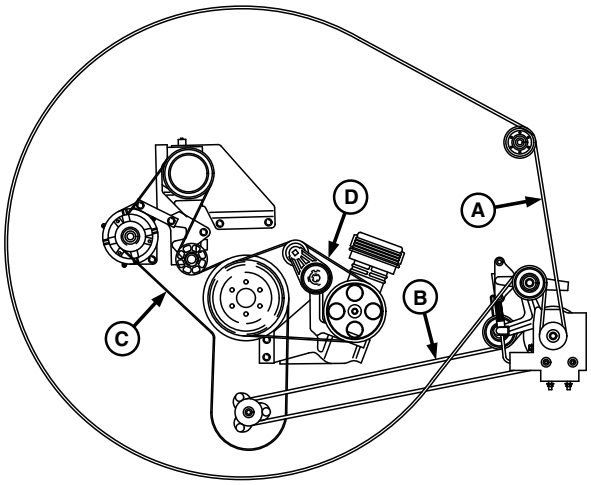


H111140 —UN—28APR14

OUO6075,00017D9 -14-28APR14-1/1

发动机皮带 — 布设（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

A—旋转除尘罩传动皮带，除尘罩侧
B—旋转除尘罩传动皮带，发动机侧
C—冷却风扇、空调器、压缩机皮带
D—空气压缩机皮带（如果配备）



H112798 —UN—17FEB15

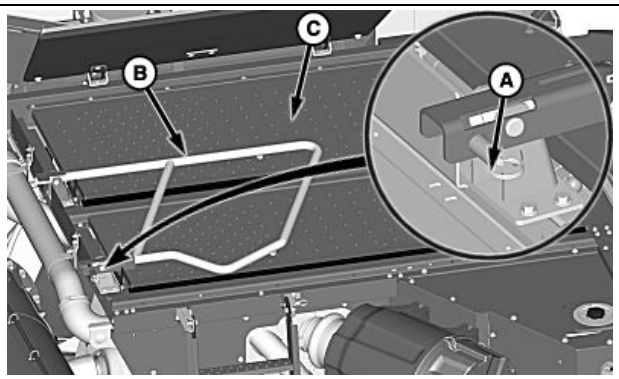
OUO6075,00043B0 -14-07DEC16-1/1

发动机附件/风扇传动/空气压缩机（如果配备）皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖

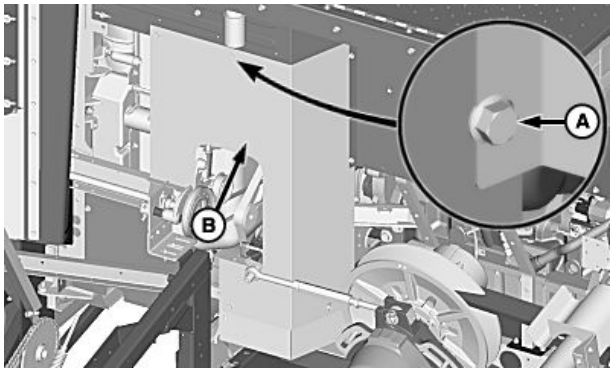


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043B2 -14-11APR17-1/8

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个）
B—防护罩



发动机前侧

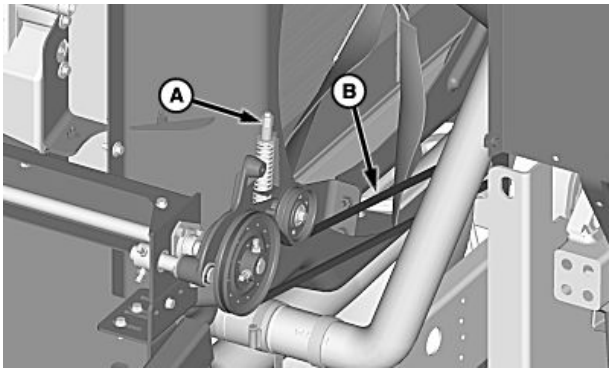
H106845 —UN—08FEB13

接下页

OUO6075,00043B2 -14-11APR17-2/8

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

A—螺母　　**B—旋转除尘罩传动皮带**

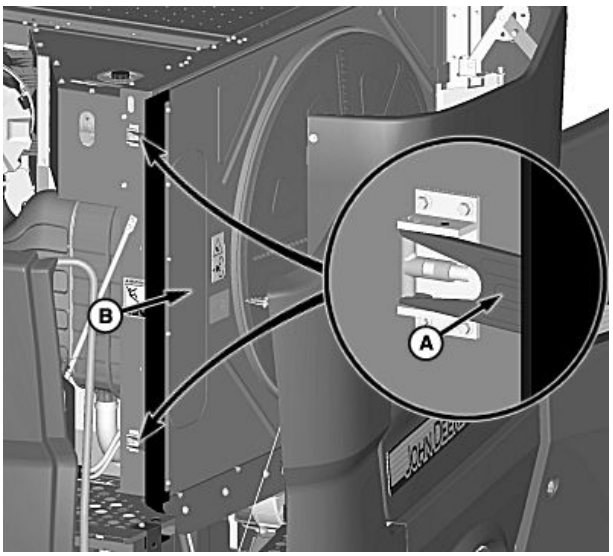


H95701 —UN—15MAR10

OUO6075,00043B2 -14-11APR17-3/8

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

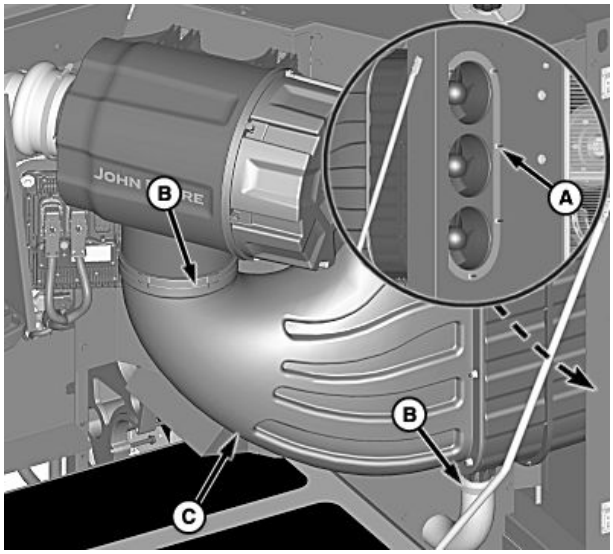
接下页

OUO6075,00043B2 -14-11APR17-4/8

拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。

将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—卡箍
C—风道

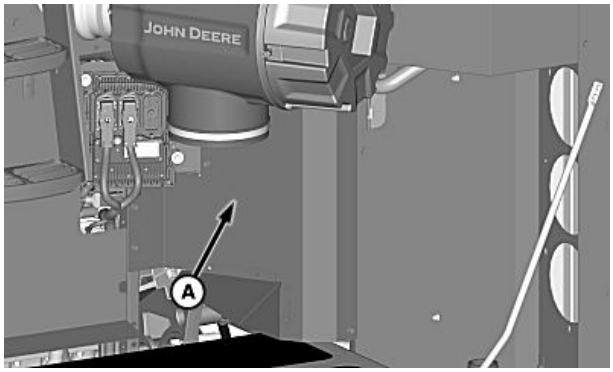


H95647 —UN—10MAR10

OUO6075,00043B2 -14-11APR17-5/8

拆下防护罩（A）。

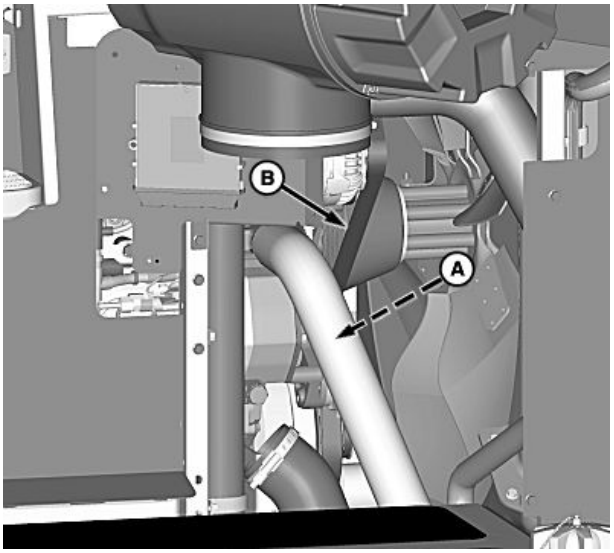
A—防护罩



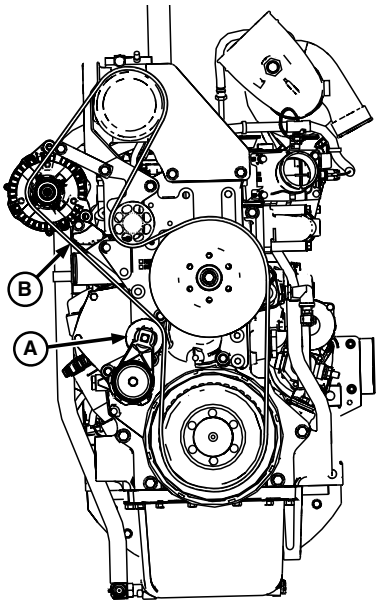
H95648 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043B2 -14-11APR17-6/8



H95699 —UN—15MAR10



H95702 —UN—15MAR10

发动机附件/风扇传动皮带，不带空气压缩机

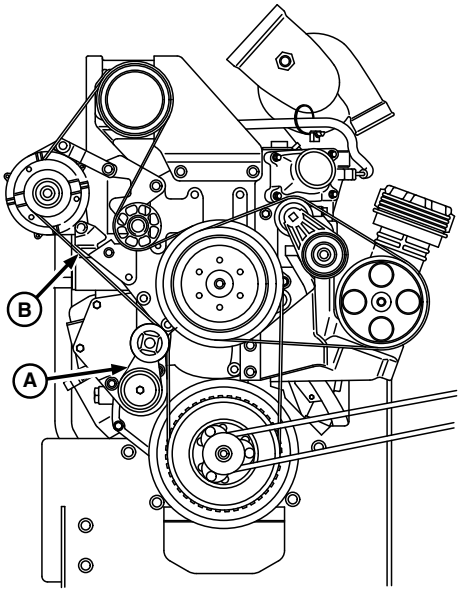
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

将皮带更换件安装到风扇叶片上。

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—张紧臂　　**B—发动机附件/风扇传动皮带**



H113079 —UN—02MAR15

发动机附件/风扇传动皮带，带空气压缩机

接下页

安装旋转除尘罩传动皮带（B）。

紧固螺母（A），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

安装之前拆下的防护罩（前侧）。

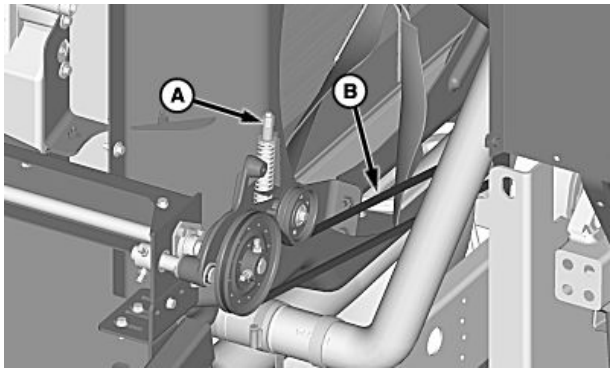
合上分离装置检修盖并降低扶栏。

安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—螺母

B—旋转除尘罩传动皮带

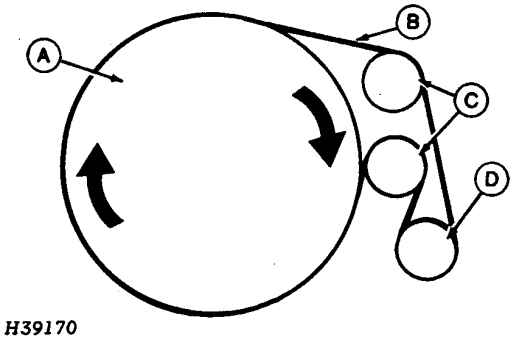


H95701 —UN—15MAR10

OUO6075,00043B2 -14-11APR17-8/8

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

H39170 —UN—11OCT88

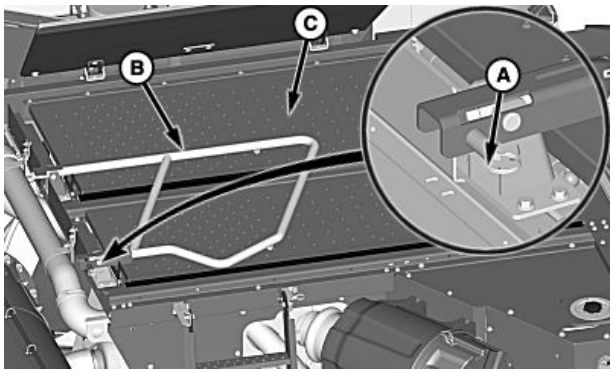
OUO6075,00006CE -14-05MAR10-1/1

旋转除尘罩传动皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖



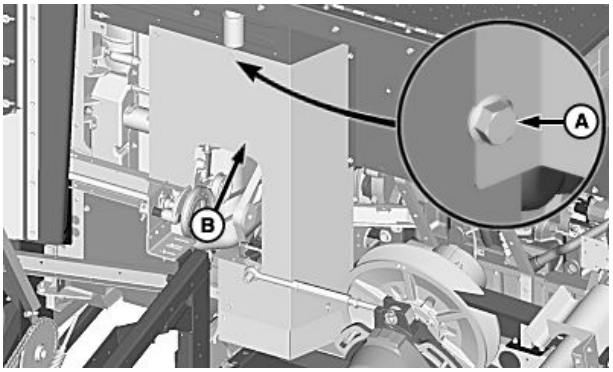
H118329 —UN—04MAY16

接下页

OUO6075,00043B5 -14-11APR17-1/3

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个） **B—防护罩**



H106845 —UN—08FEB13

发动机前侧

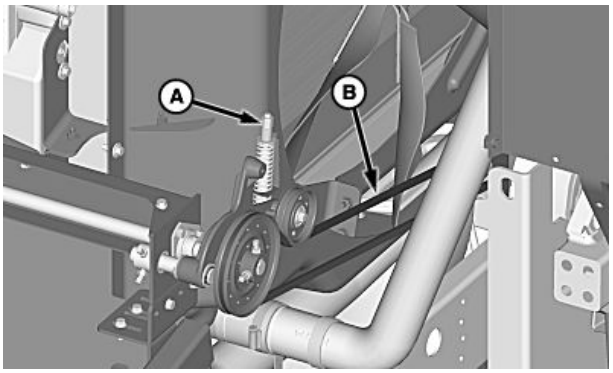
OUO6075,00043B5 -14-11APR17-2/3

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

安装皮带更换件，并紧固螺母，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

安装之前拆下的防护罩，合上分离装置检修盖并降低扶手。

A—螺母 **B—旋转除尘罩传动皮带**

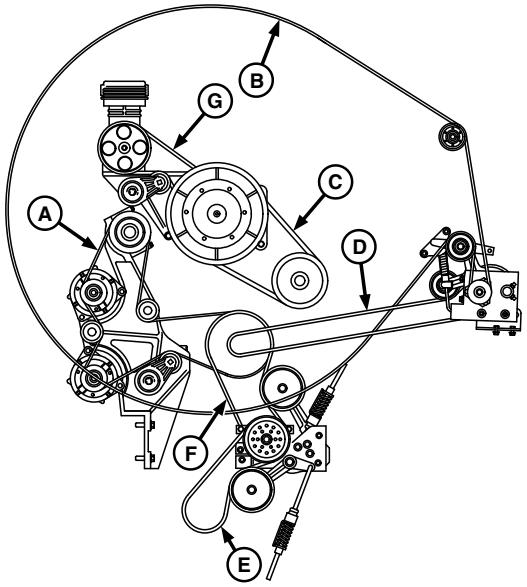


H95701 —UN—15MAR10

OUO6075,00043B5 -14-11APR17-3/3

发动机皮带 — 布设（最终 4 级/欧 IV）

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
F—真空风扇传动皮带，发动机侧
G—空气压缩机皮带（如果配备）



H112962 —UN—25FEB15

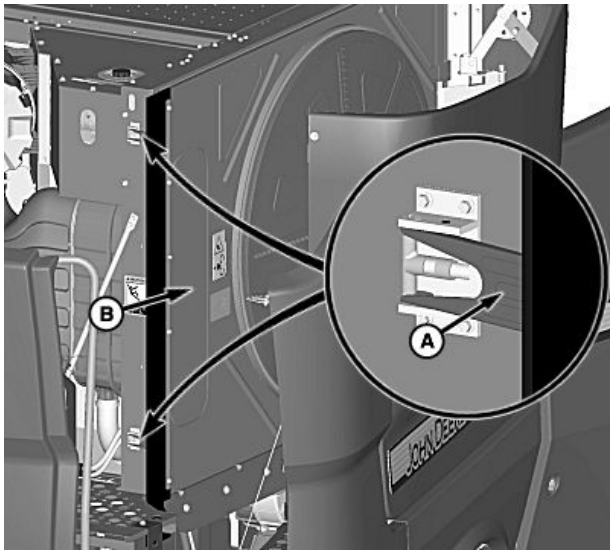
OUO6075,00043B7 -14-07DEC16-1/1

空调压缩机/交流发动机皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

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



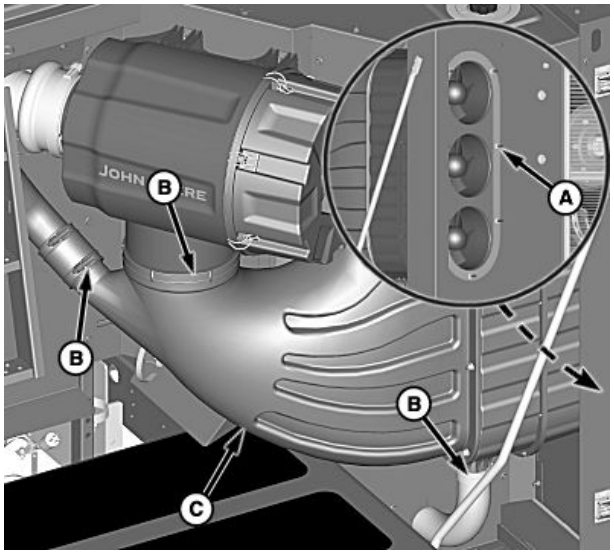
H106847 —UN—08FEB13

OUO6075,00043B9 -14-15DEC16-1/7

拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。

将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—卡箍
C—风道



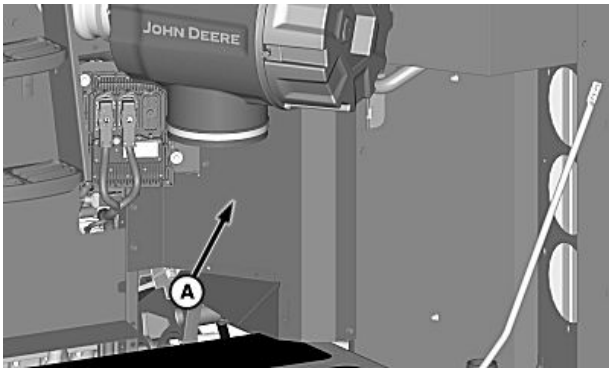
H110003 —UN—18MAR14

接下页

OUO6075,00043B9 -14-15DEC16-2/7

拆下防护罩（A）。

A—防护罩

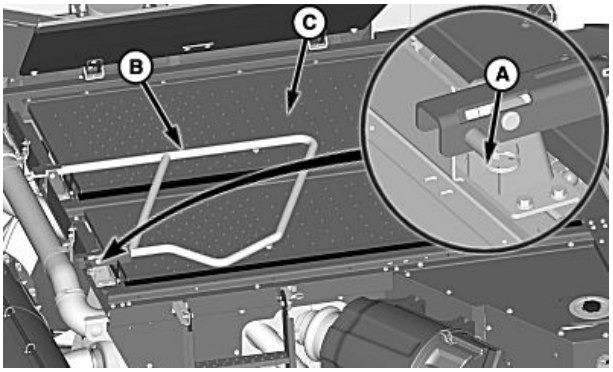


H95648 —UN—10MAR10

OUO6075,00043B9 -14-15DEC16-3/7

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—扶栏
C—分离装置检修盖



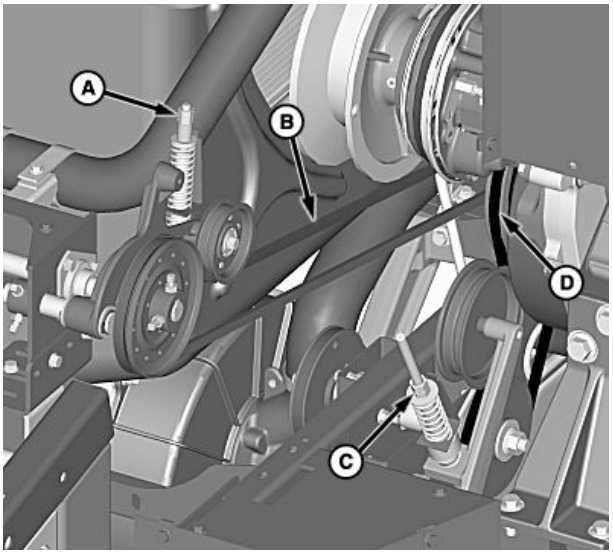
H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043B9 -14-15DEC16-4/7

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

松开螺母（C），并拆下真空风扇传动皮带（D）。

A—螺母
B—旋转除尘罩传动皮带
C—螺母
D—真空风扇传动皮带



H95655 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043B9 -14-15DEC16-5/7

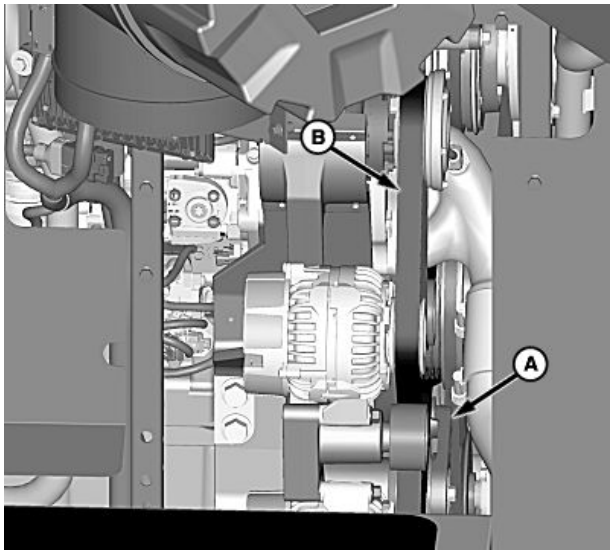
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

将皮带更换件安装到风扇叶片上。

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—张紧臂　　**B—皮带**



H95656 —UN—10MAR10

OUO6075,00043B9 -14-15DEC16-6/7

安装真空风扇传动皮带（D）。

紧固螺母（C），直到垫圈位于标尺末端与台阶底部之间。

安装旋转除尘罩传动皮带（B）。

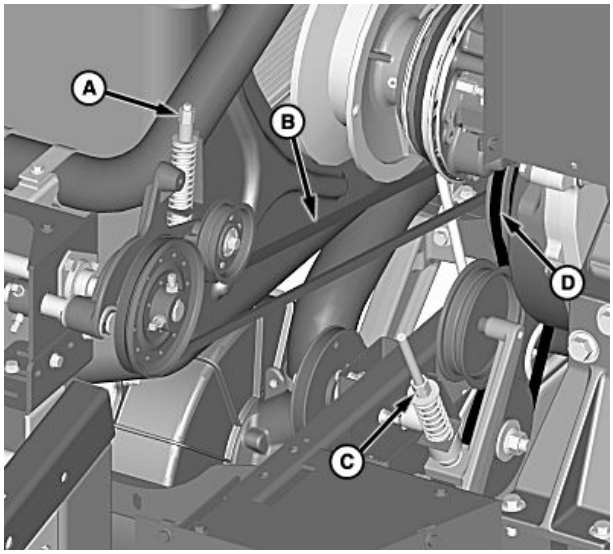
紧固螺母（A），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

合上分离装置检修盖并降低扶栏。

安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—螺母
B—旋转除尘罩传动皮带
C—螺母
D—真空风扇传动皮带



H95655 —UN—10MAR10

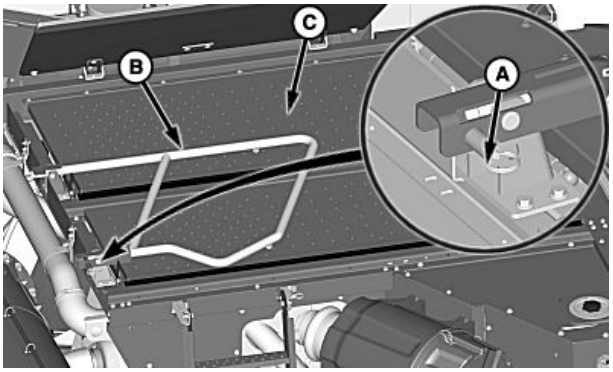
OUO6075,00043B9 -14-15DEC16-7/7

旋转除尘罩传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖



H118329 —UN—04MAY16

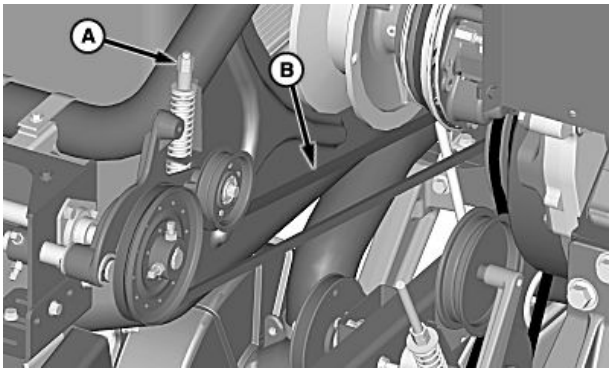
OUO6075,00043BB -14-07DEC16-1/2

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

安装皮带更换件，并紧固螺母，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

合上分离装置检修盖并降低扶栏。

A—螺母
B—旋转除尘罩传动皮带



H95657 —UN—10MAR10

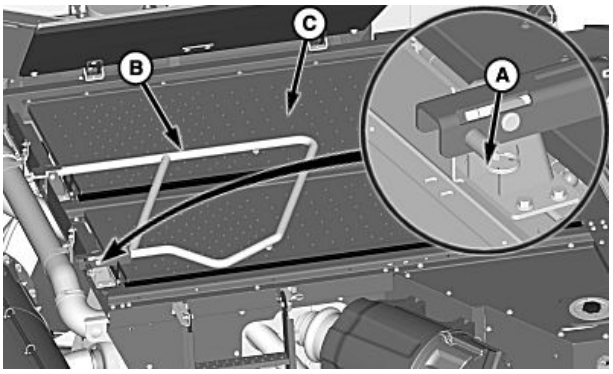
OUO6075,00043BB -14-07DEC16-2/2

真空风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖



H118329 —UN—04MAY16

接下页

OUO6075,00043BD -14-07DEC16-1/2

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

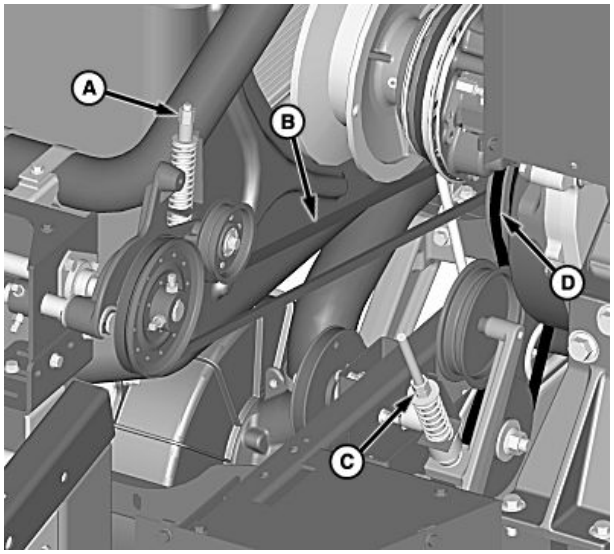
松开螺母（C），并拆下真空风扇传动皮带（D）。

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。

安装旋转除尘罩传动皮带，紧固螺母，直到垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

合上分离装置检修盖并降低扶栏。

A—螺母
B—旋转除尘罩传动皮带
C—螺母
D—真空风扇传动皮带



H95655 —UN—10MAR10

OUO6075,00043BD -14-07DEC16-2/2

真空风扇从动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

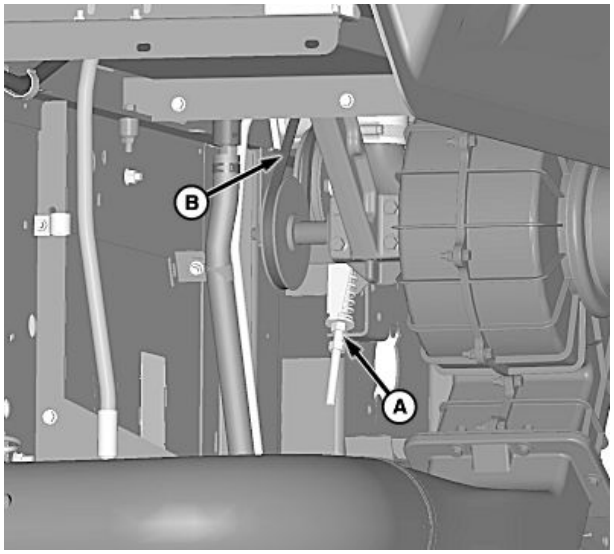
小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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
B—真空风扇从动皮带



H95667 —UN—11MAR10

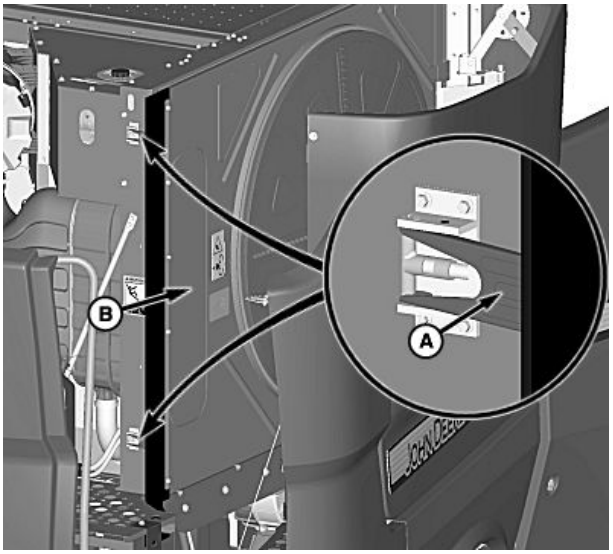
OUO6075,00043BF -14-07DEC16-1/1

变速风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

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　　**B—旋转除尘罩门**

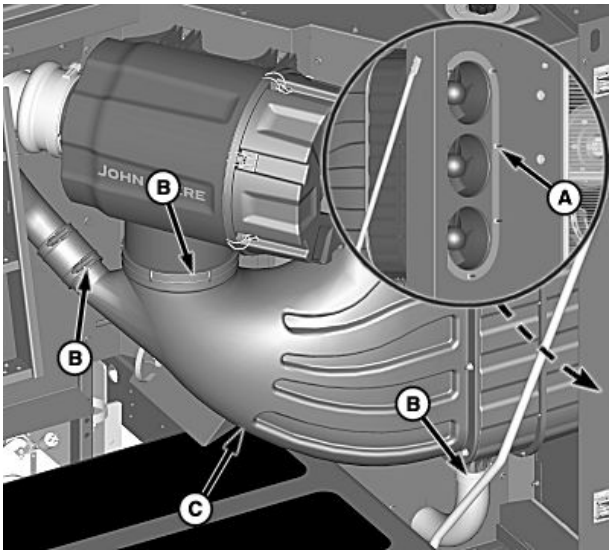


H106847 —UN—08FEB13

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-1/11

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—卡箍
C—风道



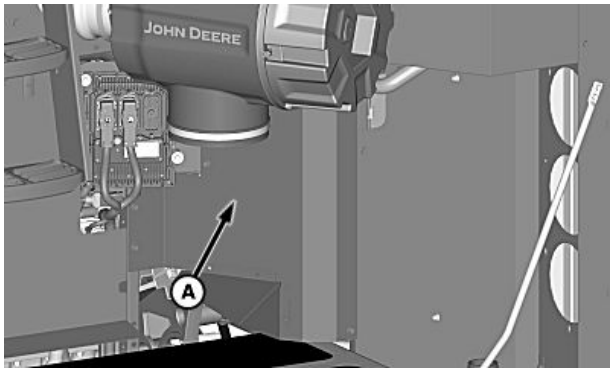
H110003 —UN—18MAR14

接下页

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-2/11

4. 拆下防护罩（A）。

A—防护罩

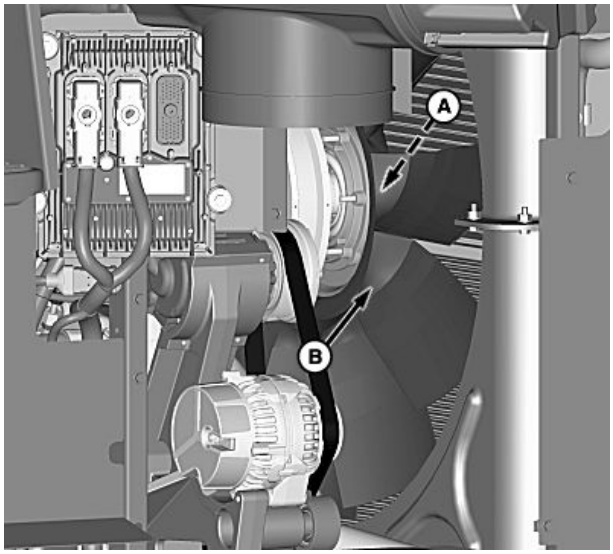


H95648 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-3/11

5. 从风机总成（B）上拆下有头螺钉（A）。
6. 将风扇总成移开。

A—有头螺钉（6 个） **B—风机总成**



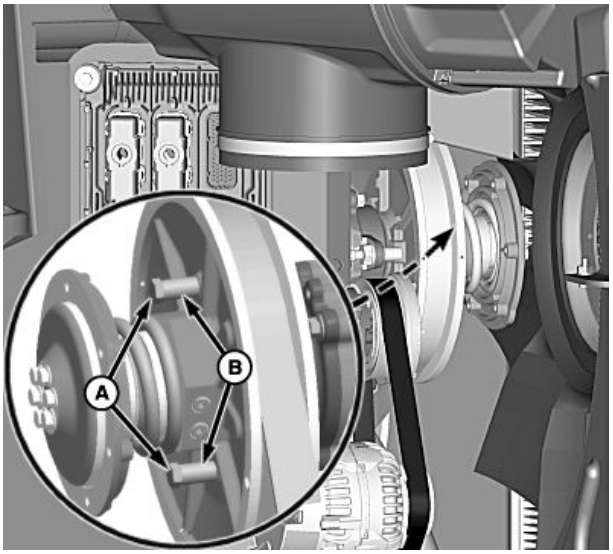
H95649 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-4/11

7. 拆下有头螺钉（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—有头螺钉　　**B—隔套**

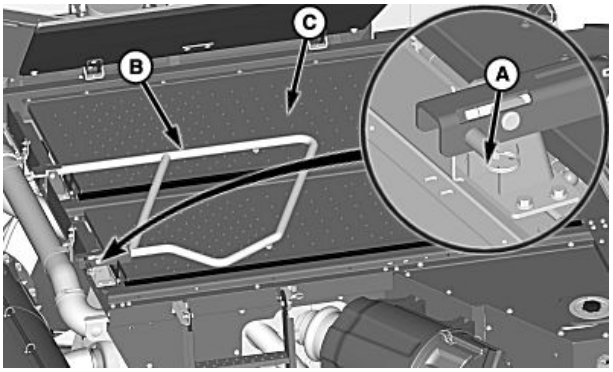


H95650 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-5/11

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—扶栏
C—分离装置检修盖

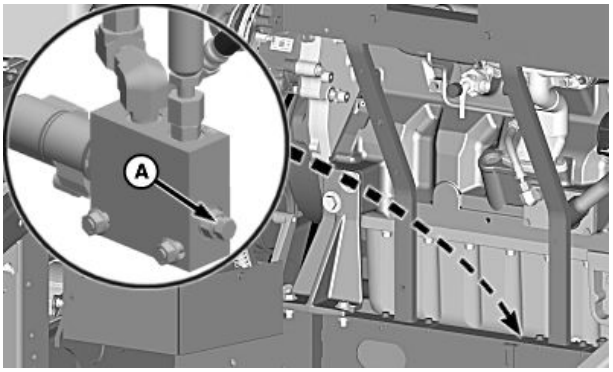


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-6/11

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—放气螺钉



H95652 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-7/11

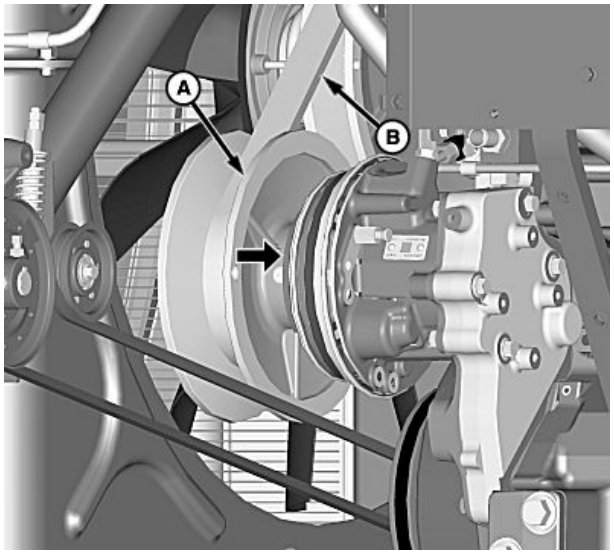
11. 放气螺钉松开，向发动机方向拉动滑轮（A）直到完全打开。
12. 拆下变速皮带（B）。

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（最终 4 级/欧 IV）”部分。

必须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—滑轮 **B—变速皮带**



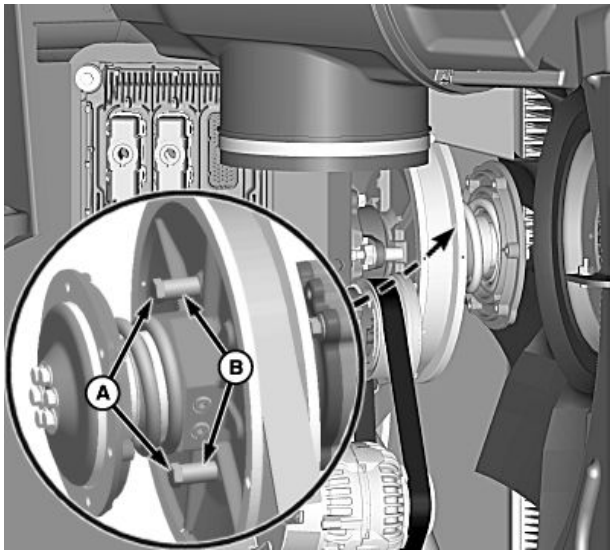
H95653 —UN—31MAR10

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-8/11

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—有头螺钉 **B—隔套**



H95650 —UN—10MAR10

接下页

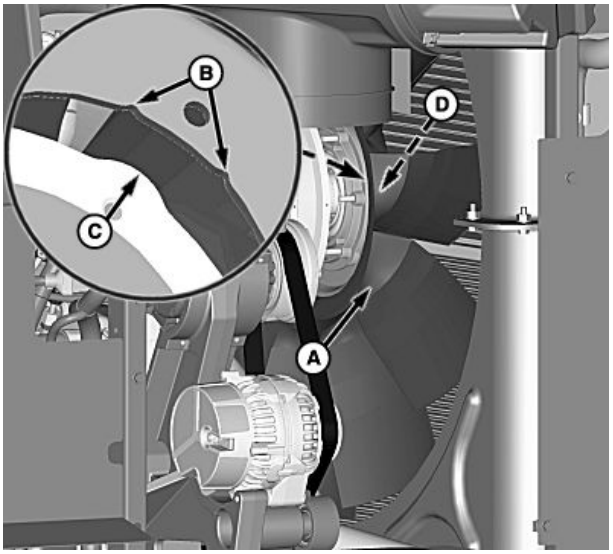
OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-9/11

15. 安装风扇总成（A），使指示标记（B）位于凸台（C）的两侧。
16. 安装先前拆下的有头螺钉（D）。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·米（30 磅英尺）

A—风机总成
B—指示标记
C—凸台
D—有头螺钉（6 个）



H95654 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-10/11

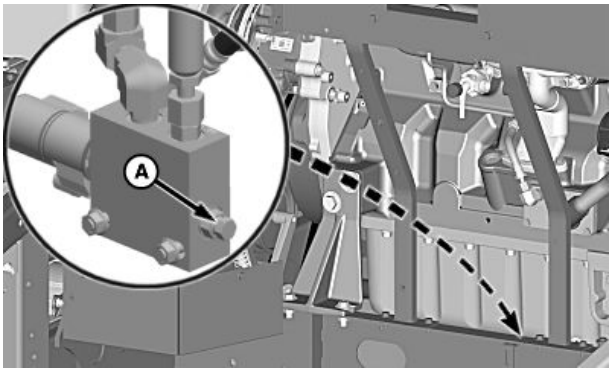
17. 找到承轨前面的阀，按照技术规格要求的扭矩紧固放气螺钉和螺母（A）。

技术规格

放气螺钉和螺母—转矩.....23 牛·米（17 磅英尺）

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

OUO6075,00043C0 -14-20DEC16-11/11

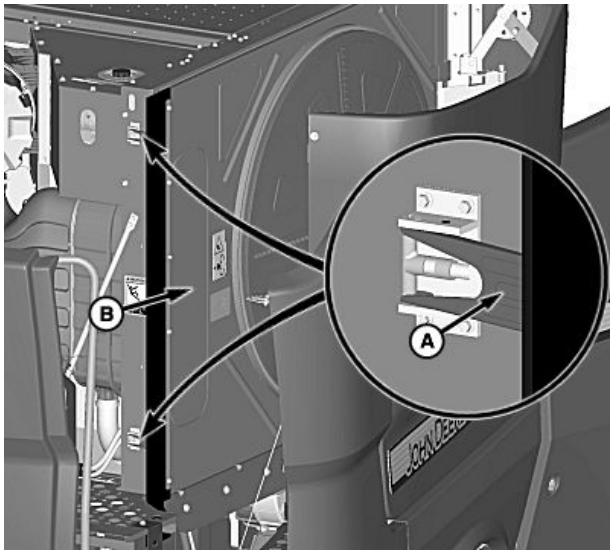
空气压缩机皮带（如果配备）— 更换（最终 4 级/欧 IV）

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

B—旋转除尘罩门



H106847 —UN—08FEB13

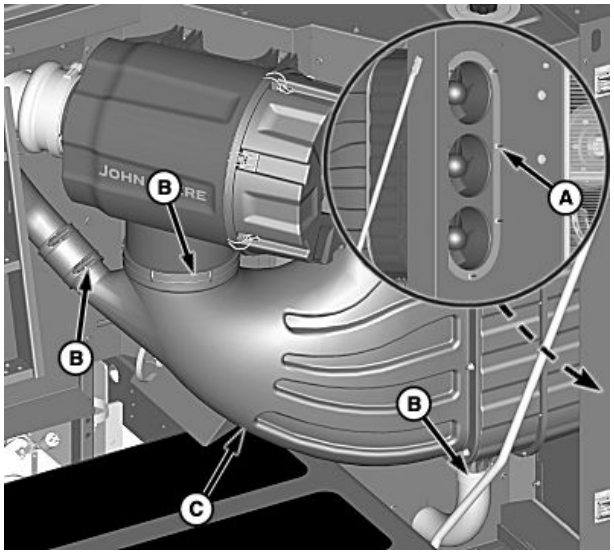
OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-1/12

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）

B—卡箍

C—风道



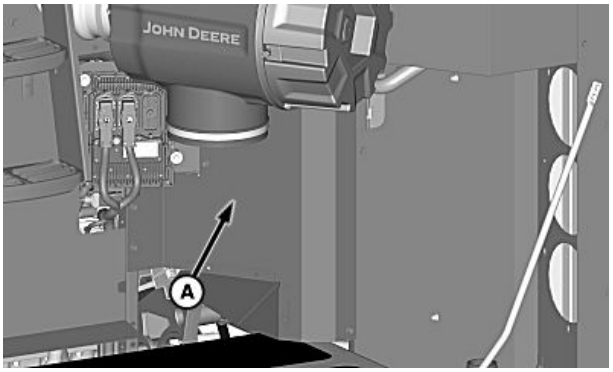
H110003 —UN—18MAR14

接下页

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-2/12

4. 拆下防护罩（A）。

A—防护罩

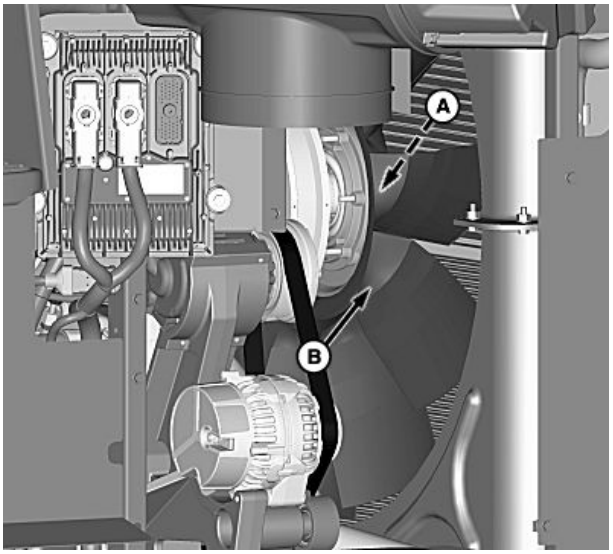


H95648 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-3/12

5. 从风机总成（B）上拆下有头螺钉（A）。
6. 将风扇总成移开。

A—有头螺钉（6 个） **B—风机总成**



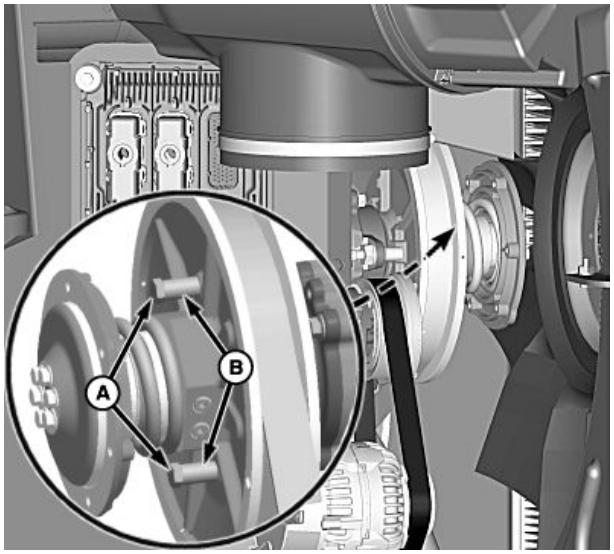
H95649 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-4/12

7. 拆下有头螺钉（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—有头螺钉　　**B—隔套**

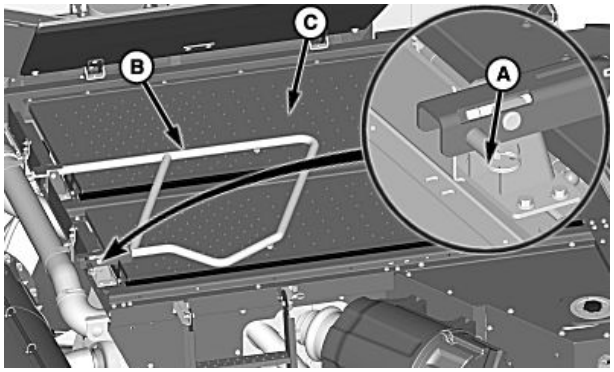


H95650 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-5/12

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—扶栏
C—分离装置检修盖

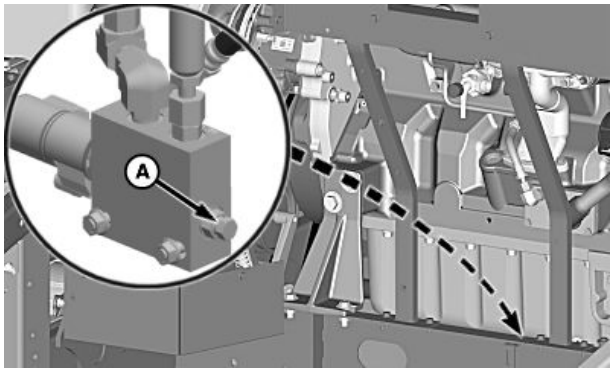


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-6/12

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



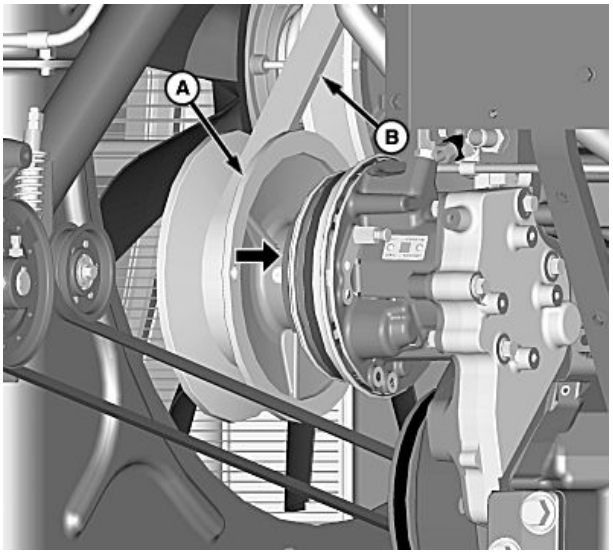
H95652 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-7/12

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—滑轮 **B—变速皮带**



H95653 —UN—31MAR10

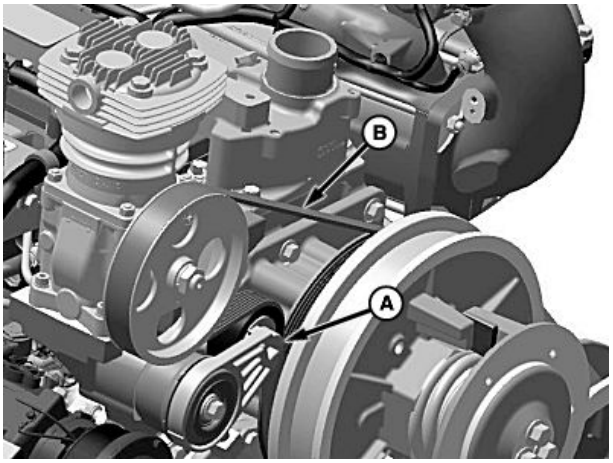
OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-8/12

13. 利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。
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：必须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—张紧臂 **B—空气压缩机皮带**



H113087 —UN—02MAR15

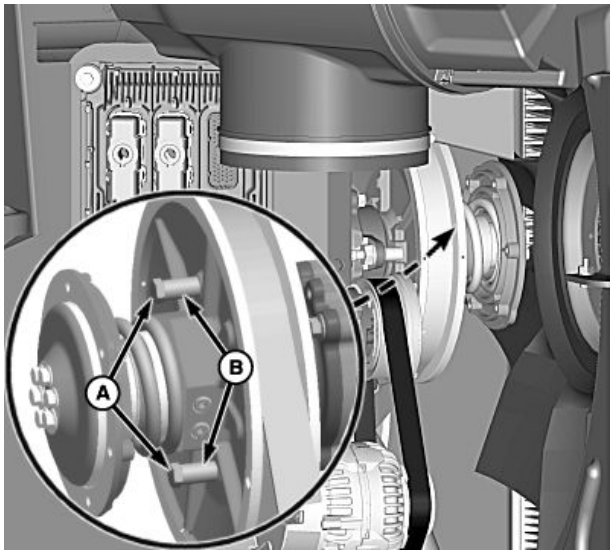
接下页

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-9/12

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—有头螺钉　　**B—隔套**



H95650 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-10/12

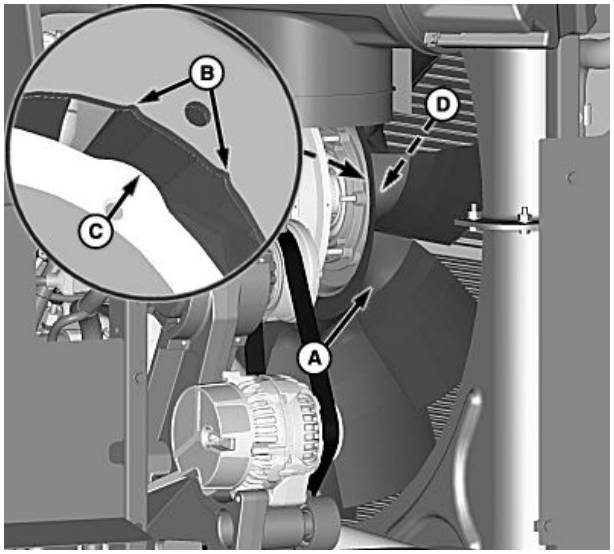
18. 安装风扇总成（A），使指示标记（B）位于凸台（C）的两侧。

19. 安装先前拆下的有头螺钉（D）。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·米（30 磅英尺）

A—风机总成
B—指示标记
C—凸台
D—有头螺钉（6 个）



H95654 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-11/12

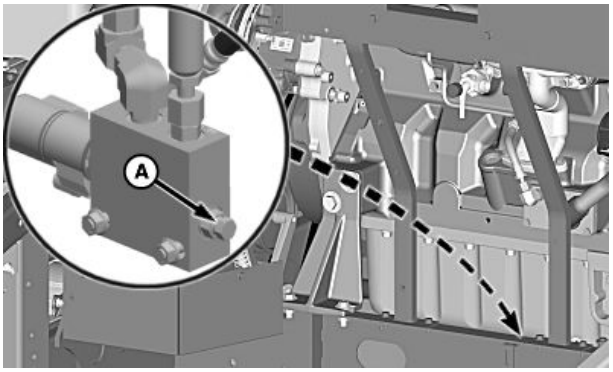
20. 找到承轨前面的阀，按照技术规格要求的扭矩紧固放气螺钉和螺母（A）。

技术规格

放气螺钉和螺母—转矩.....23 牛·米（17 磅英尺）

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



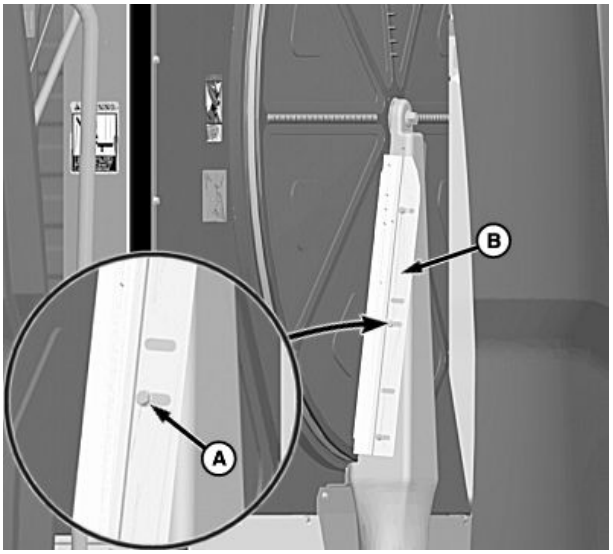
H95652 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C1 -14-07DEC16-12/12

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

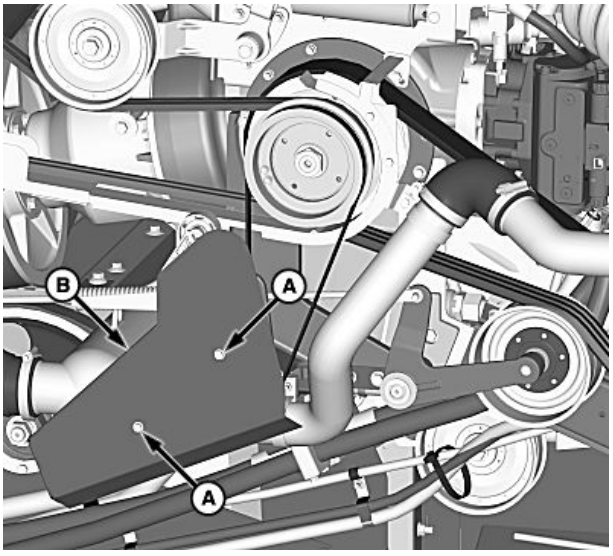
OUO6075,00005A0 -14-16FEB10-1/1

发动机杂质管理皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉 **B—防护罩**



H121347 —UN—25APR17

接下页

OUO6075,0004729 -14-25APR17-1/2

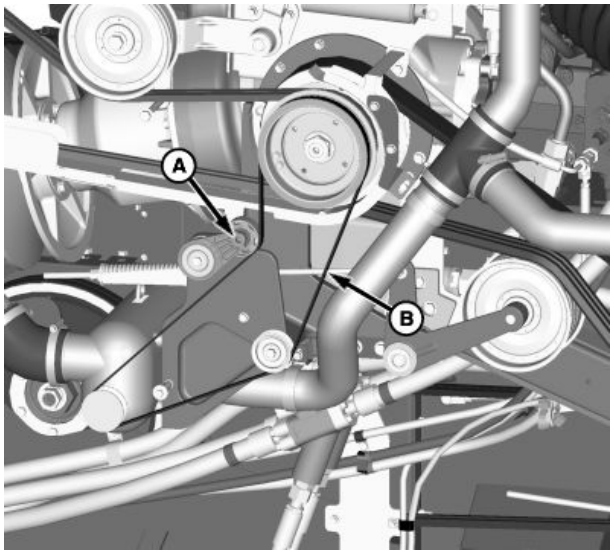
使用大力杆，释放张紧臂（A）的张力，拆下发动机杂质管理皮带（B）。

拆下皮带，并按照与拆卸时相反的顺序安装更换件。

用大力杆释放张紧臂的张力，安装皮带。

安装防护罩，用有头螺钉固定。

A—张紧臂　　**B—发动机杂质管理皮带**

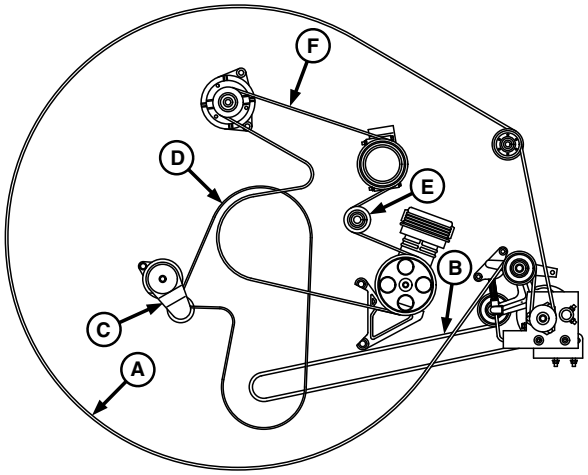


H108290 —UN—18JUN13

OUO6075,0004729 -14-25APR17-2/2

发动机皮带 — 布设（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

A—皮带，旋转除尘罩（传动）
B—皮带，旋转除尘罩（传动）
C—张紧器，风扇
D—皮带，风扇
E—张紧器，附件
F— 皮带，附件和空气压缩机（如果配备）



H112799 —UN—17FEB15

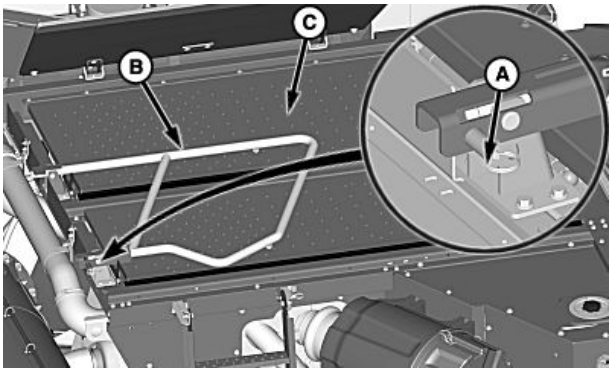
OUO6075,00043B1 -14-07DEC16-1/1

发动机附件/空气压缩机（如果配备）皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖

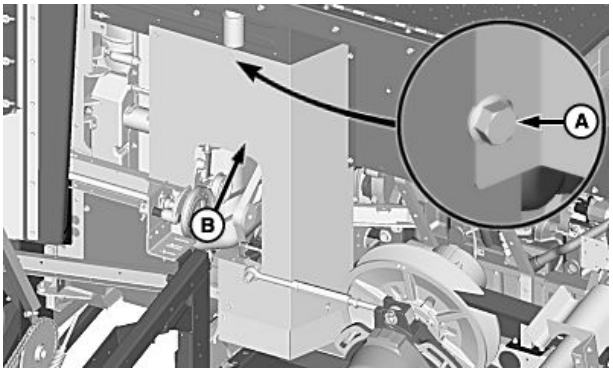


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-1/10

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个）
B—防护罩



发动机前侧

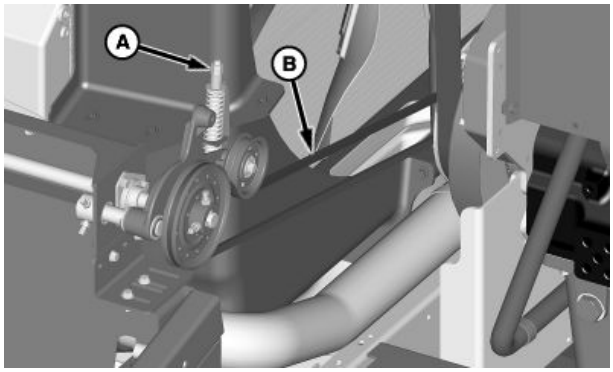
H106845 —UN—08FEB13

接下页

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-2/10

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

A—螺母　　**B—旋转除尘罩传动皮带**

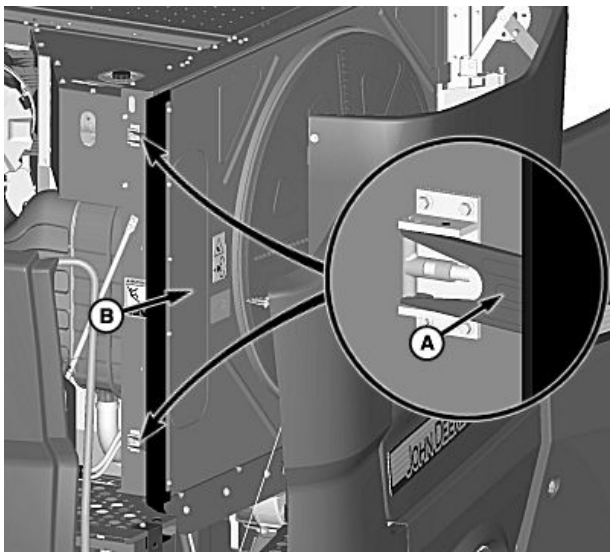


H95693 —UN—15MAR10

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-3/10

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

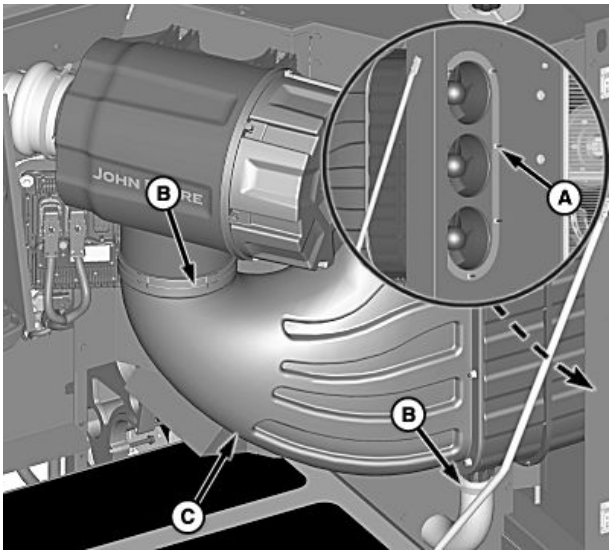
接下页

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-4/10

拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。

将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—卡箍
C—风道

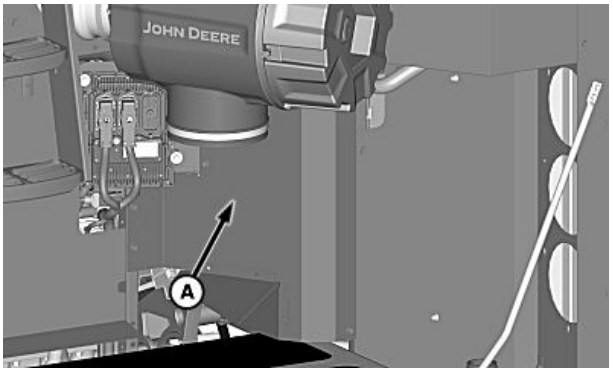


H95647 —UN—10MAR10

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-5/10

拆下防护罩（A）。

A—防护罩



H95648 —UN—10MAR10

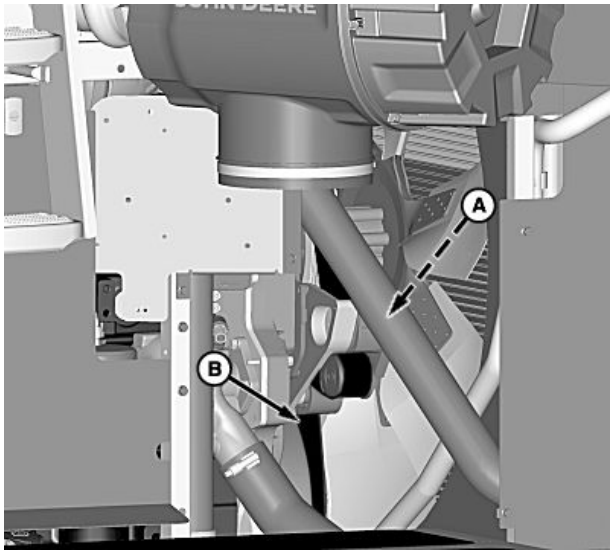
接下页

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-6/10

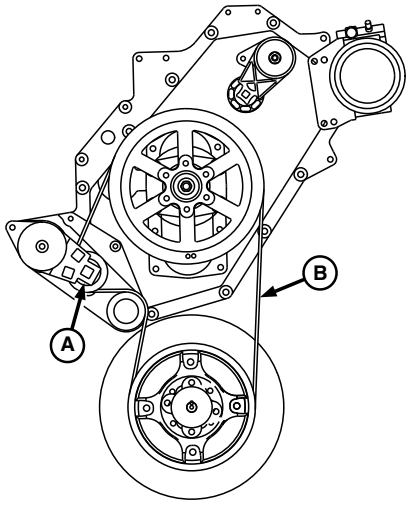
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

A—张紧臂 **B—风扇皮带**



H95694 —UN—15MAR10

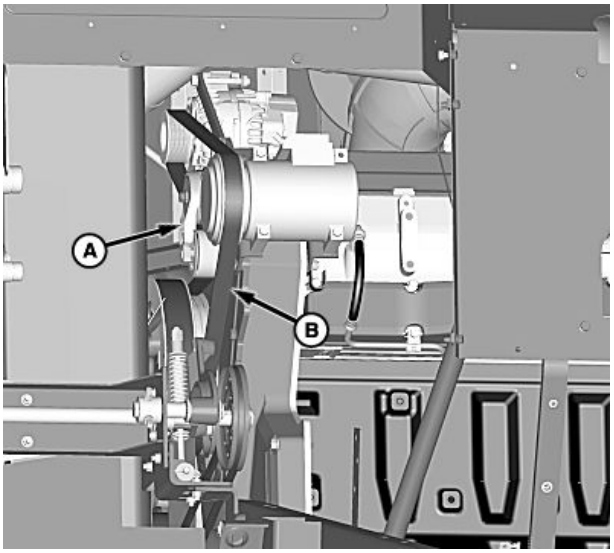


H71844 —UN—25APR02

风扇皮带布设

接下页

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-7/10



H95695 —UN—15MAR10

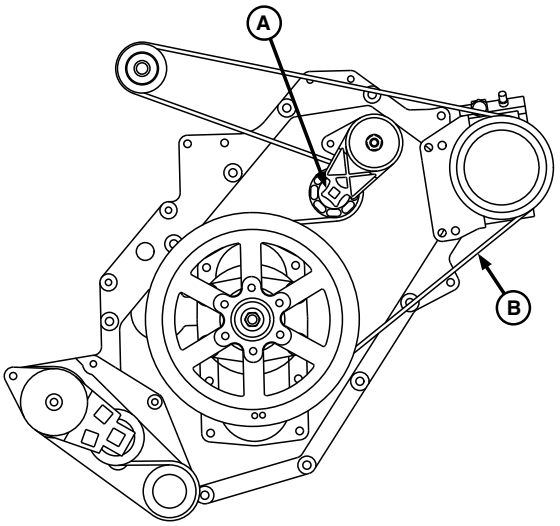
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

将皮带更换件安装到风扇叶片上。

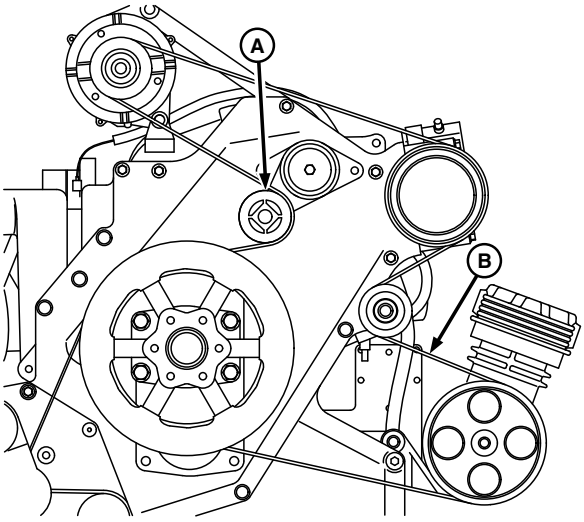
利用套筒扳手释放张紧臂施加的张力，以便安装皮带更换件。

A—张紧臂　　**B—附件皮带**



H82475 —UN—17FEB05

附件皮带布设，不带空气压缩机



H113080 —UN—02MAR15

附件皮带布设，带空气压缩机

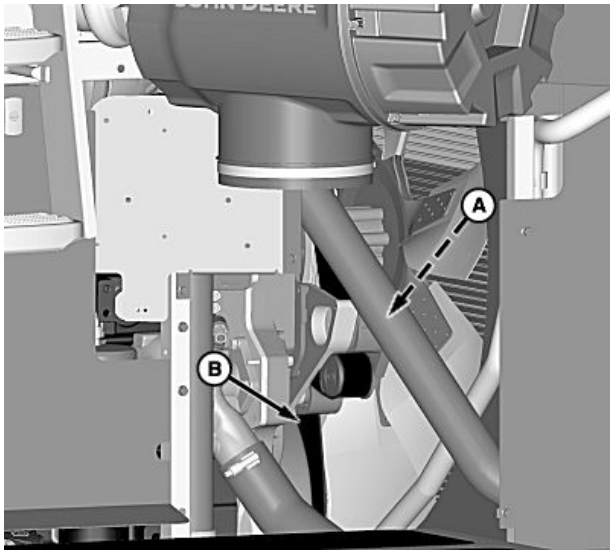
接下页

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-8/10

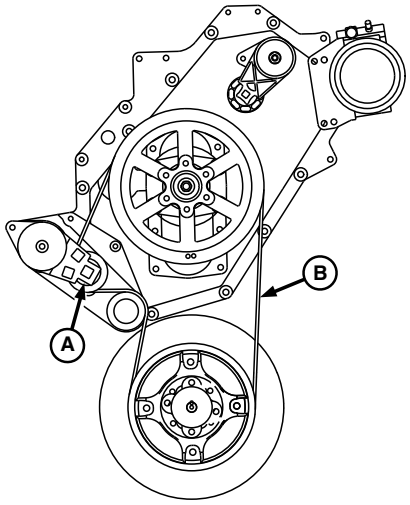
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

安装先前拆下的皮带（B），将皮带绕到风扇上。

A—张紧臂 **B—风扇皮带**



H95694 —UN—15MAR10



H71844 —UN—25APR02

风扇皮带布设

OUO6075,00043B3 -14-11APR17-9/10

安装旋转除尘罩传动皮带（B）。

紧固螺母（A），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

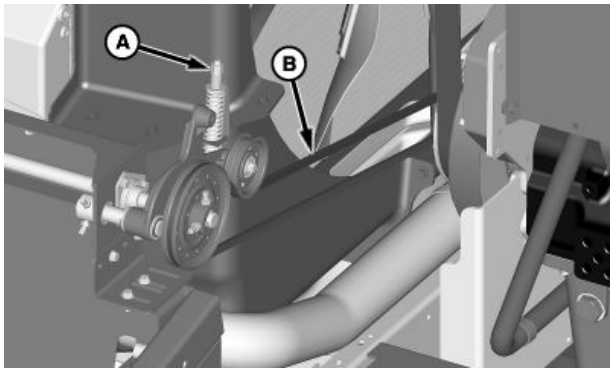
安装之前拆下的防护罩（前侧）。

合上分离装置检修盖并降低扶栏。

安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—螺母 **B—旋转除尘罩传动皮带**



H95693 —UN—15MAR10

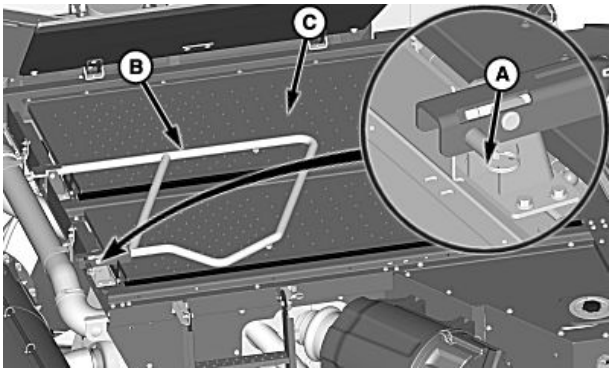
OUO6075,00043B3 -14-11APR17-10/10

风扇传动皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖

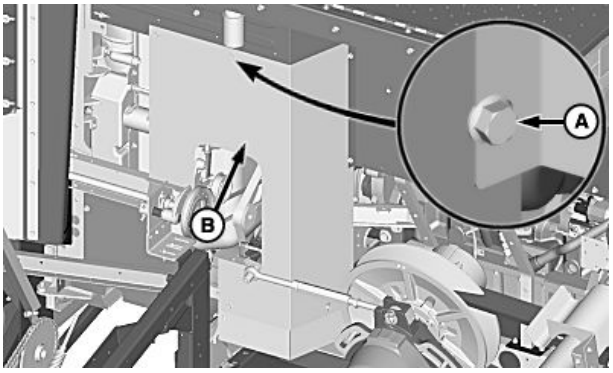


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-1/8

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个）
B—防护罩



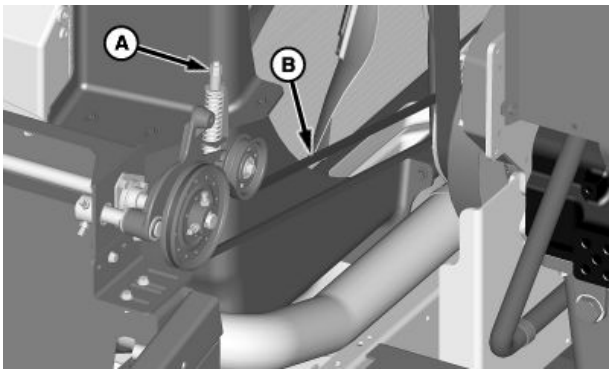
发动机前侧

H106845 —UN—08FEB13

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-2/8

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

A—螺母
B—旋转除尘罩传动皮带



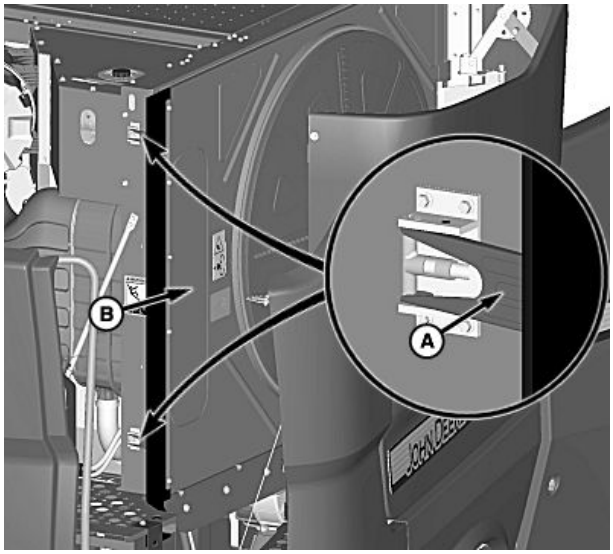
H95693 —UN—15MAR10

接下页

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-3/8

拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。

A—锁闩　　**B—旋转除尘罩门**



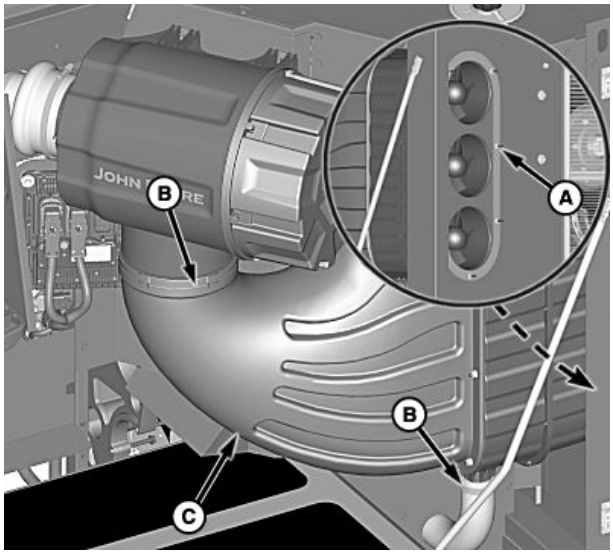
H106847 —UN—08FEB13

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-4/8

拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。

将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—卡箍
C—风道



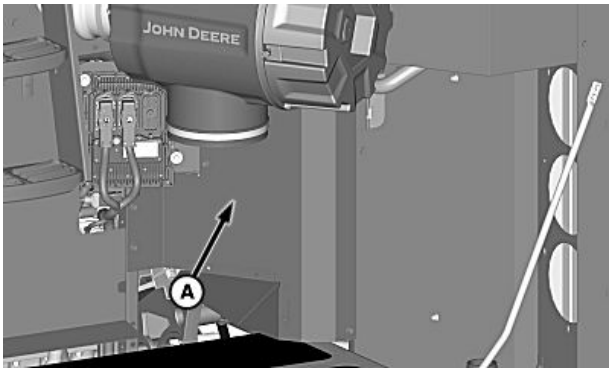
H95647 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-5/8

拆下防护罩（A）。

A—防护罩



H95648 —UN—10MAR10

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-6/8

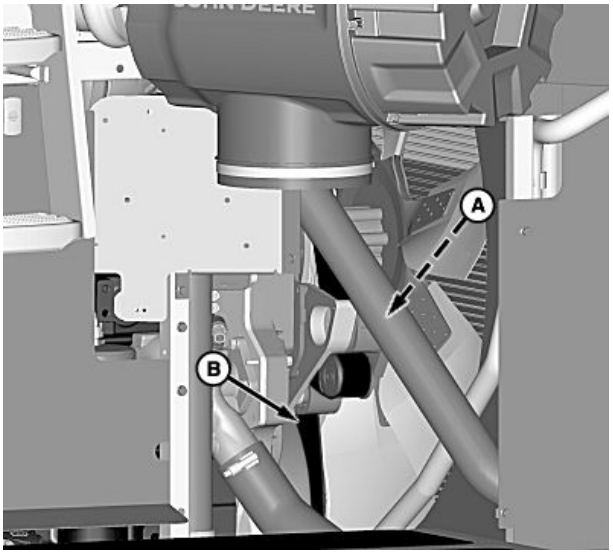
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

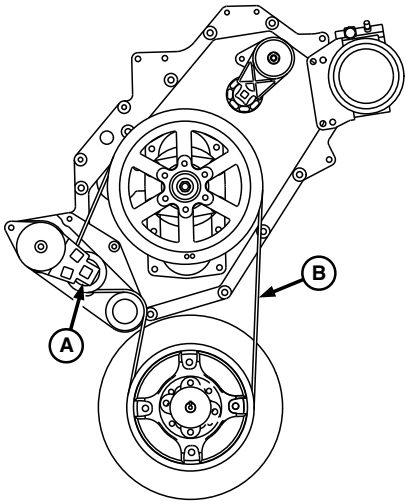
将皮带更换件安装到风扇叶片上。

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—张紧臂 **B—风扇皮带**



H95694 —UN—15MAR10



H71844 —UN—25APR02

风扇皮带布设

接下页

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-7/8

安装旋转除尘罩传动皮带（B）。

紧固螺母（A），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

安装之前拆下的防护罩（前侧）。

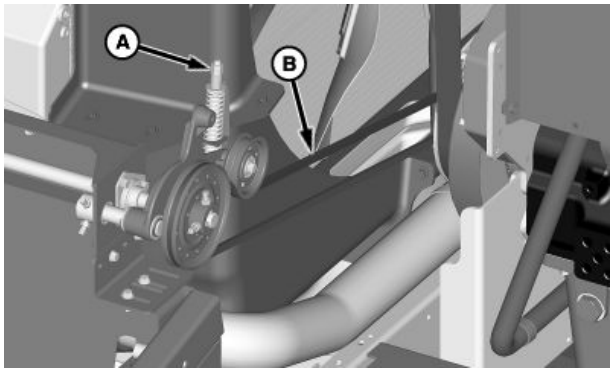
合上分离装置检修盖并降低扶栏。

安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—螺母

B—旋转除尘罩传动皮带

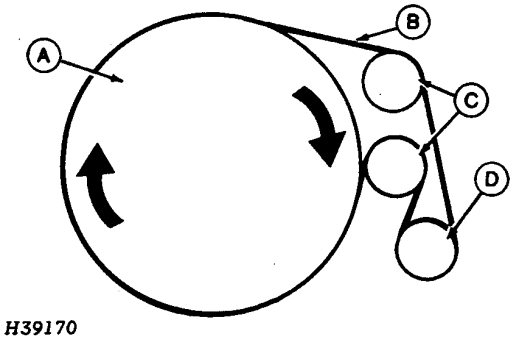


H95693 —UN—15MAR10

OUO6075,00043B4 -14-11APR17-8/8

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

H39170 —UN—11OCT88

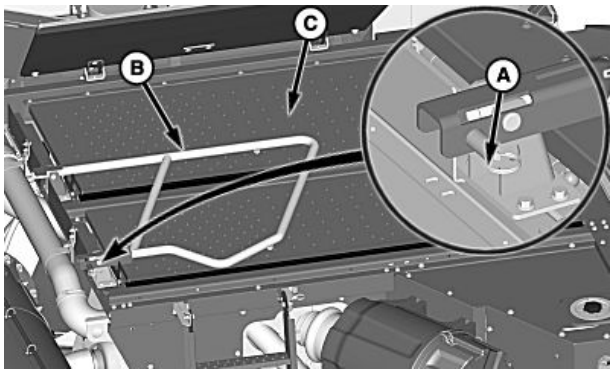
OUO6075,00006CE -14-05MAR10-1/1

旋转除尘罩传动皮带 — 更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）

小心： 关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖



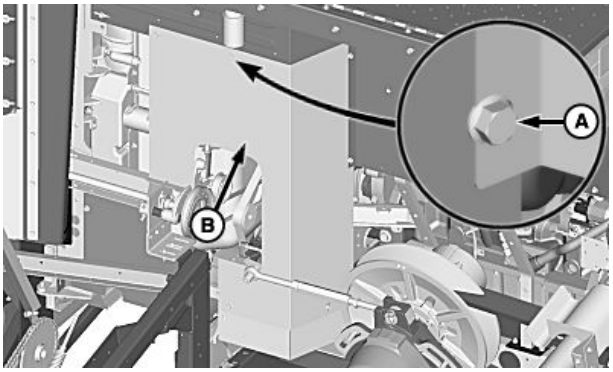
H118329 —UN—04MAY16

接下页

OUO6075,00043B6 -14-11APR17-1/3

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个） **B—防护罩**



H106845 —UN—08FEB13

发动机前侧

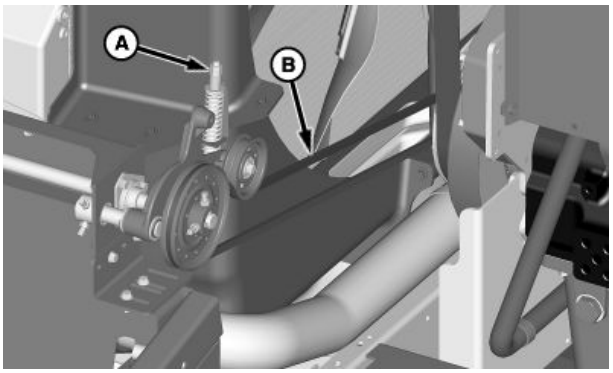
OUO6075,00043B6 -14-11APR17-2/3

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

安装皮带更换件，并紧固螺母，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

安装之前拆下的防护罩，合上分离装置检修盖并降低扶手。

A—螺母 **B—旋转除尘罩传动皮带**

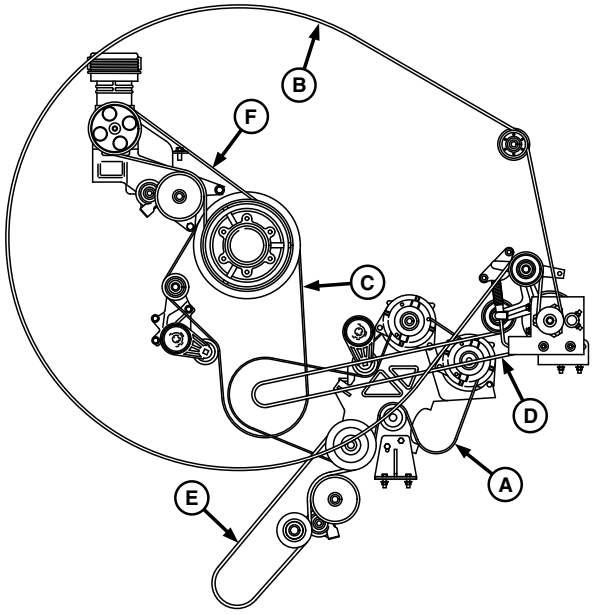


H95693 —UN—15MAR10

OUO6075,00043B6 -14-11APR17-3/3

发动机皮带 — 布设（最终 4 级/欧 IV）

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—风扇传动皮带
D—旋转除尘罩传动皮带，发动机侧
E—真空风扇传动皮带
F—空气压缩机皮带（如果配备）



H112859 —UN—17FEB15

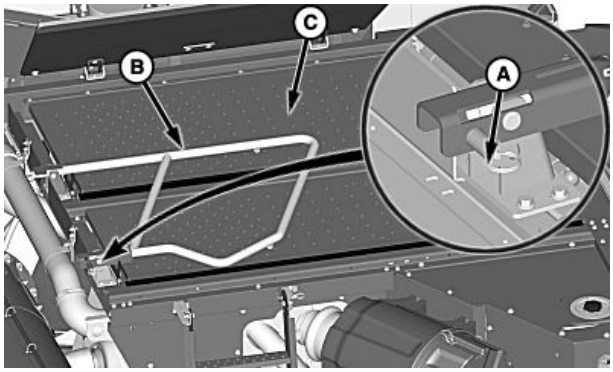
OUO6075,00043B8 -14-07DEC16-1/1

空调压缩机/交流发动机皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖

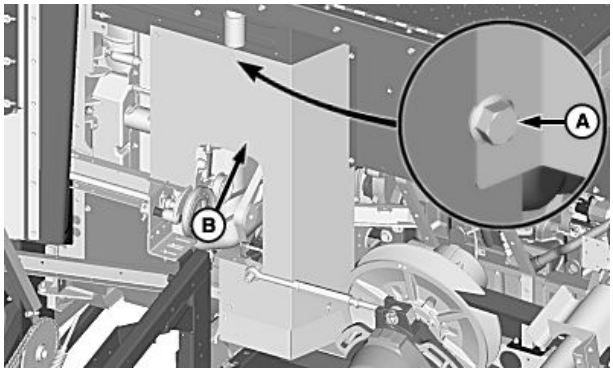


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-1/12

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个）
B—防护罩



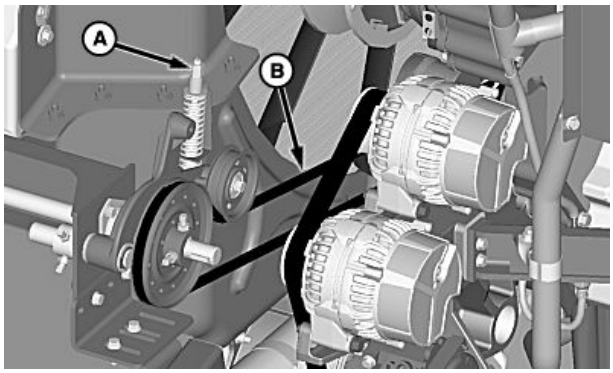
发动机前侧

H106845 —UN—08FEB13

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-2/12

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

A—螺母
B—旋转除尘罩传动皮带



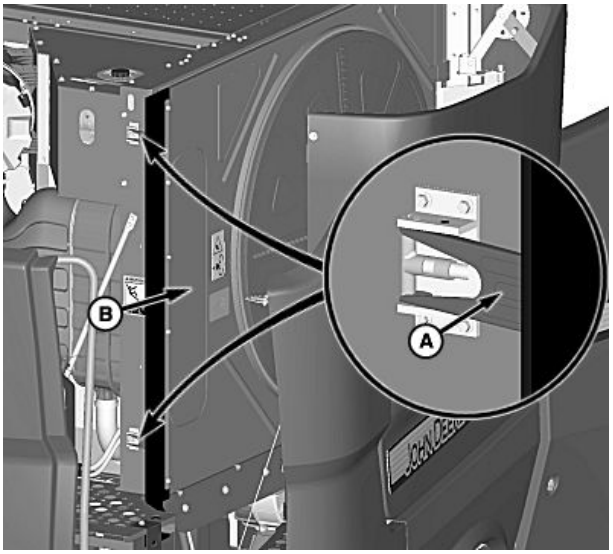
H95665 —UN—11MAR10

接下页

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-3/12

拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。

A—锁闩　　**B—旋转除尘罩门**



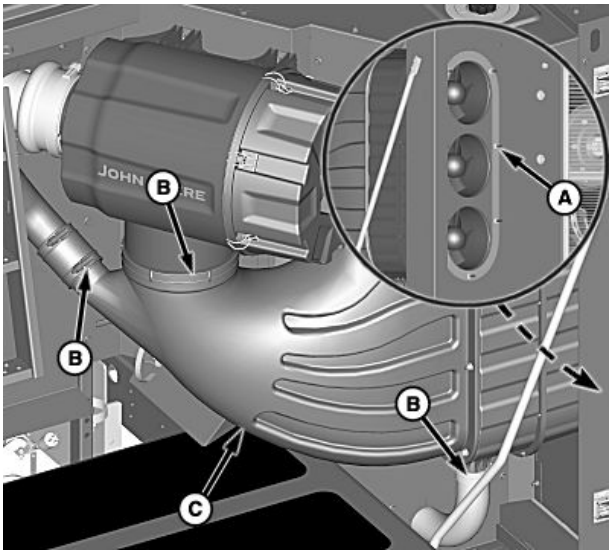
H106847 —UN—08FEB13

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-4/12

拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。

将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—卡箍
C—风道



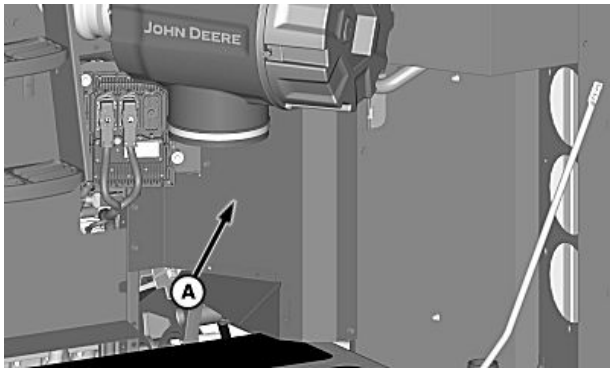
H110003 —UN—18MAR14

接下页

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-5/12

拆下防护罩（A）。

A—防护罩



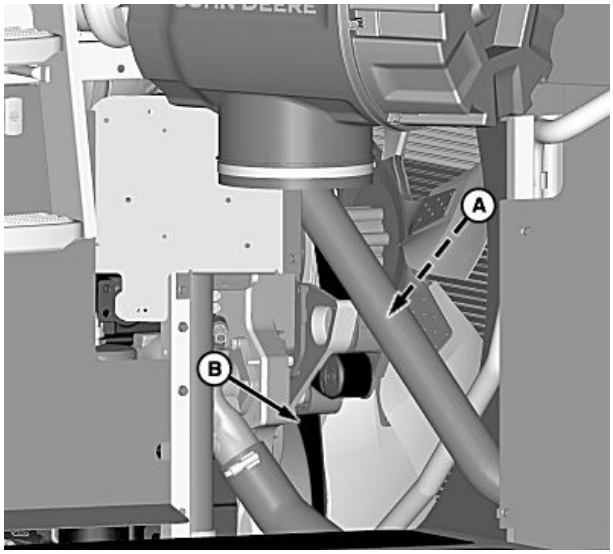
H95648 —UN—10MAR10

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-6/12

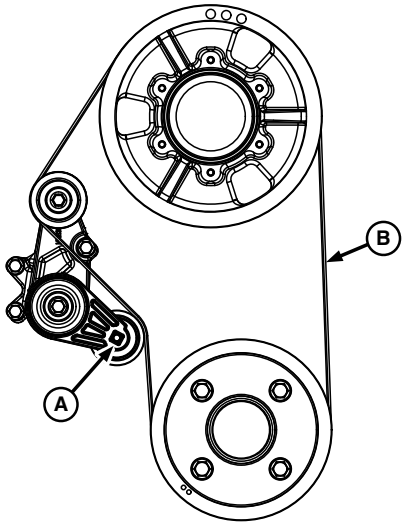
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

A—张紧臂 **B—风扇皮带**



H95694 —UN—15MAR10



H99551 —UN—06JAN11

风扇皮带布设

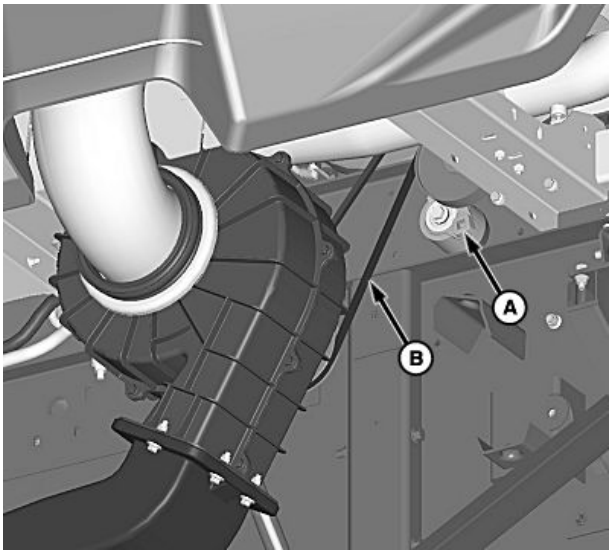
接下页

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-7/12

利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下散热器下面的真空风扇传动皮带（B）。

A—张紧臂 **B—真空风扇传动皮带**



H99550 —UN—06JAN11

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-8/12

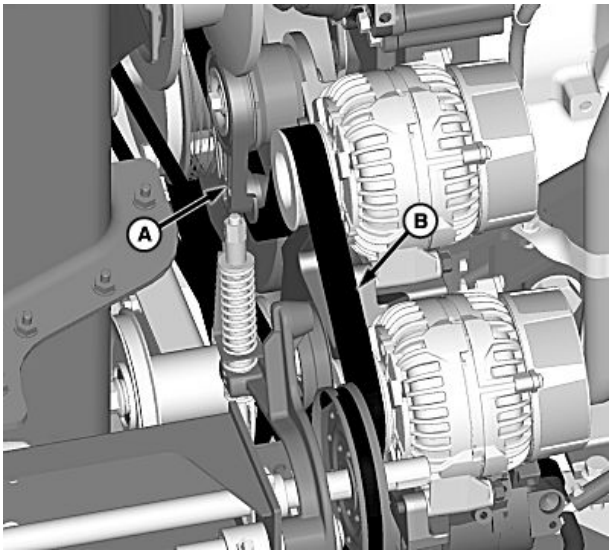
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

将皮带更换件安装到风扇叶片上。

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—张紧臂 **B—皮带**



H95661 —UN—11MAR10

接下页

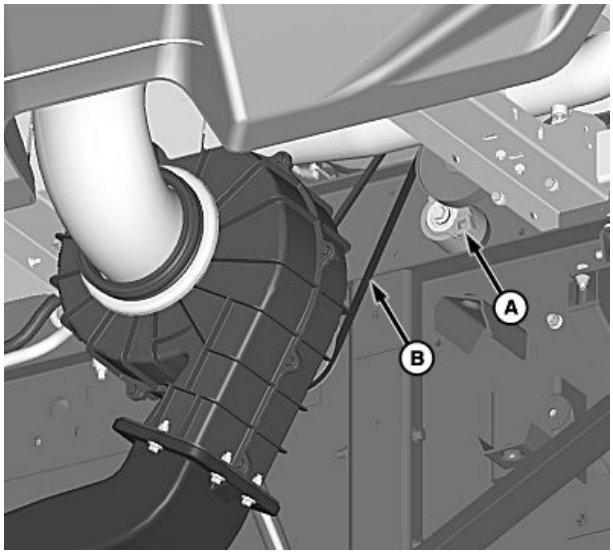
OUO6075,00043BA -14-31JAN17-9/12

安装真空风扇传动皮带（B）。

用套筒扳手释放张紧臂（A）上的张力，以安装皮带。

A—张紧臂

B—真空风扇传动皮带



H99550 —UN—06JAN11

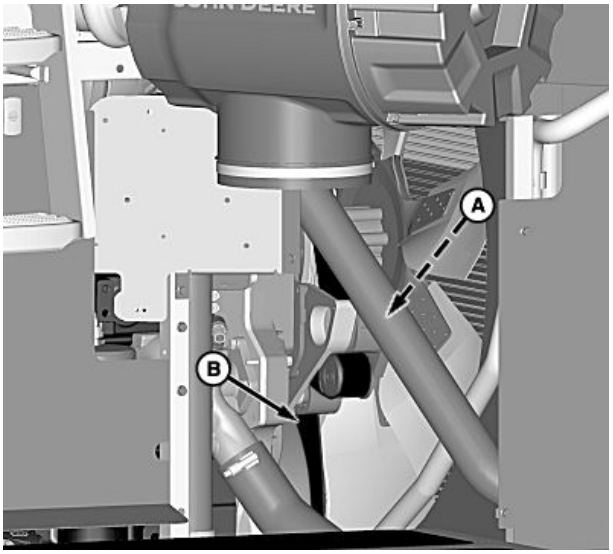
接下页

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-10/12

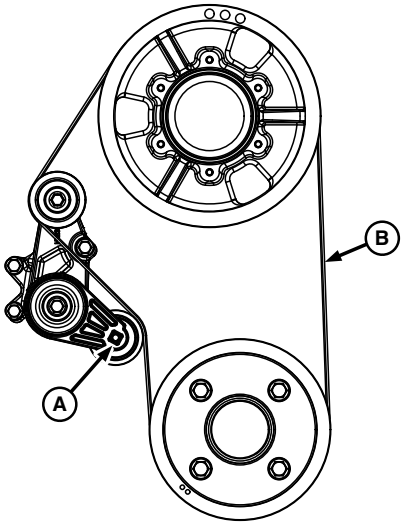
安装皮带（B），将皮带绕到风机叶片上。

用套筒扳手释放张紧臂（A）上的张力，以安装皮带。

A—张紧臂 **B—风扇皮带**



H95694 —UN—15MAR10



H99551 —UN—06JAN11

风扇皮带布设

OUO6075,00043BA -14-31JAN17-11/12

安装旋转除尘罩传动皮带（B）。

紧固螺母（A），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

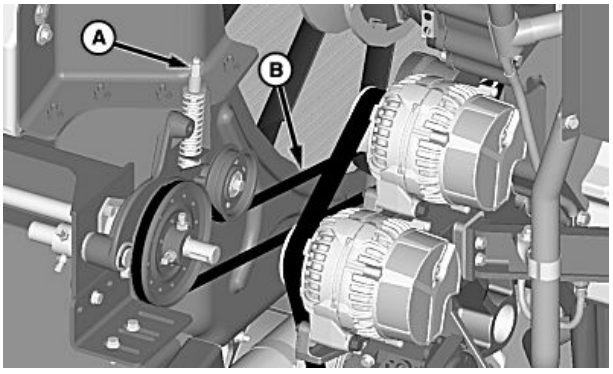
安装之前拆下的防护罩（前侧）。

合上分离装置检修盖并降低扶栏。

安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—螺母 **B—旋转除尘罩传动皮带**



H95665 —UN—11MAR10

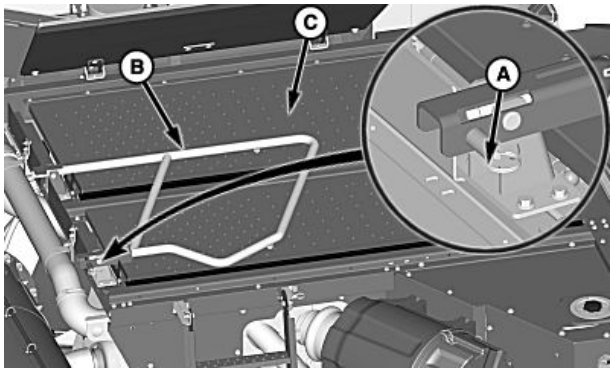
OUO6075,00043BA -14-31JAN17-12/12

旋转除尘罩传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖

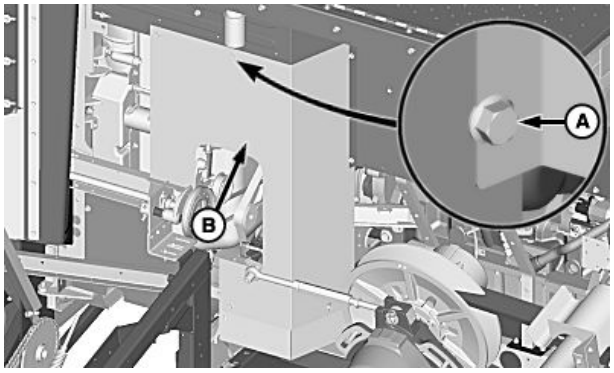


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043BC -14-07DEC16-1/3

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个）
B—防护罩



发动机前侧

H106845 —UN—08FEB13

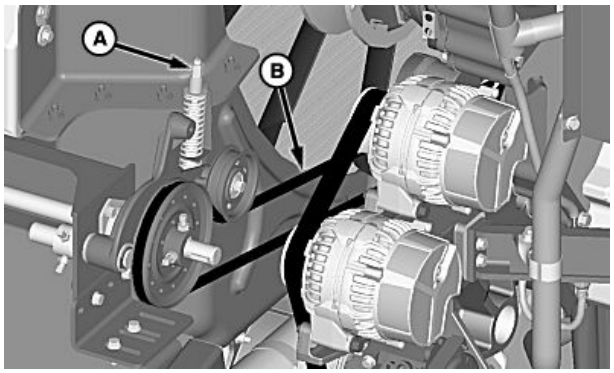
OUO6075,00043BC -14-07DEC16-2/3

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

安装皮带更换件，并紧固螺母，直到垫圈处于标尺端头和台阶底部之间。

安装之前拆下的防护罩，合上分离装置检修盖并降低扶手。

A—螺母
B—旋转除尘罩传动皮带



H95665 —UN—11MAR10

OUO6075,00043BC -14-07DEC16-3/3

真空风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

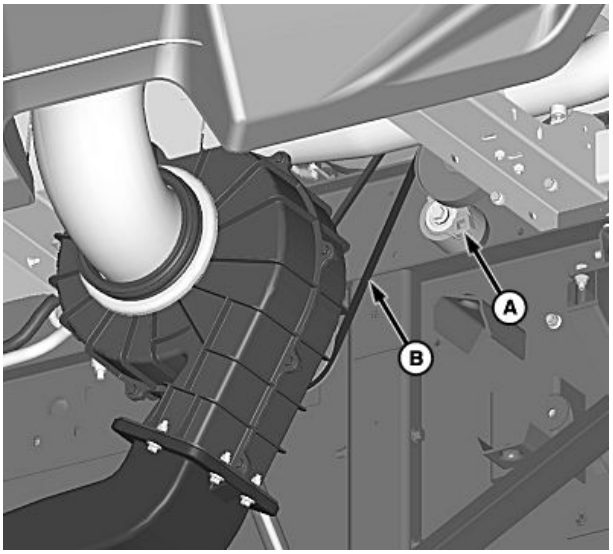
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下散热器下方的真空风扇传动皮带（B）。

安装真空风扇传动皮带更换件。

用大力杆释放张紧臂的张力，安装皮带。

A—张紧臂　　**B—真空风扇传动皮带**



H99550 —UN—06JAN11

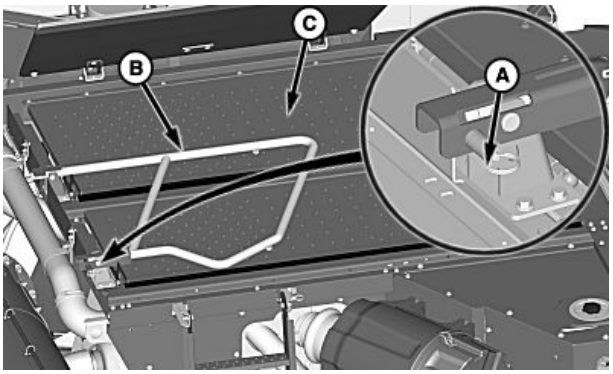
OUO6075,00043BE -14-07DEC16-1/1

空气压缩机皮带（如果配备）— 更换（最终 4 级/欧 IV）

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　　**C—分离装置检修盖**
B—扶栏

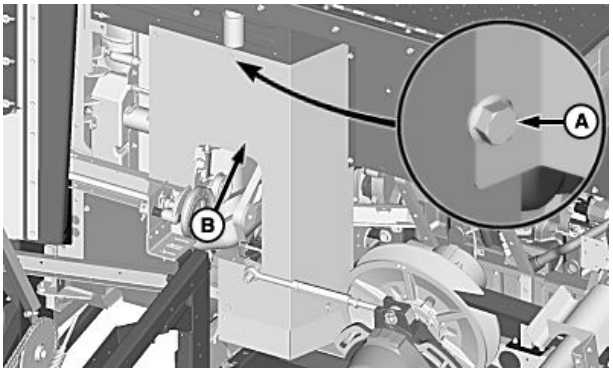


H1118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-1/8

2. 拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个）　　**B—防护罩**



发动机前侧

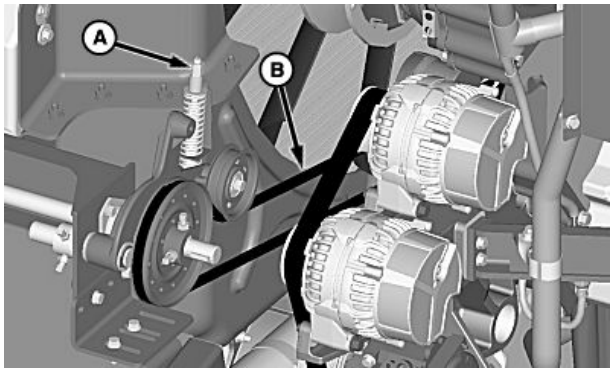
H1106845 —UN—08FEB13

接下页

OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-2/8

3. 松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

A—螺母　　**B—旋转除尘罩传动皮带**

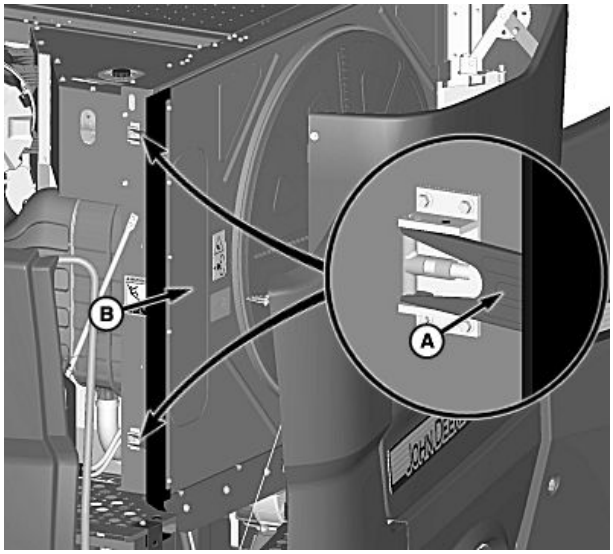


H95665 —UN—11MAR10

OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-3/8

4. 拉出锁闩（A），打开旋转除尘罩门（B）。

A—锁闩　　**B—旋转除尘罩门**



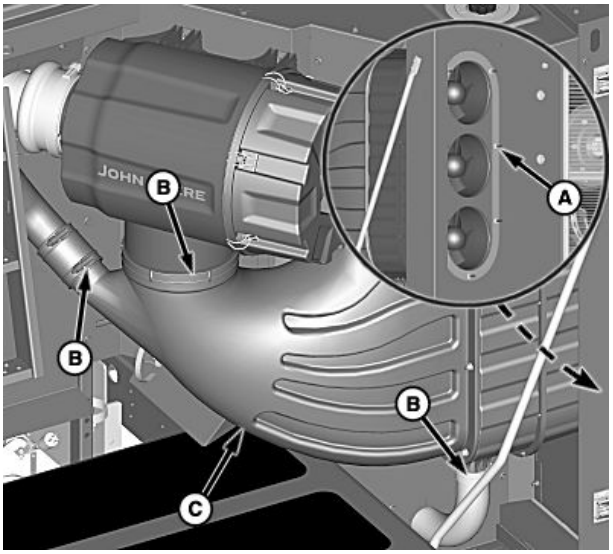
H106847 —UN—08FEB13

接下页

OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-4/8

5. 拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。
6. 将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—卡箍
C—风道

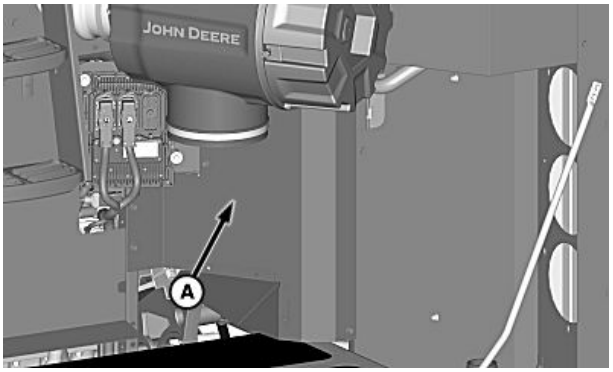


H110003 —UN—18MAR14

OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-5/8

7. 拆下防护罩（A）。

A—防护罩

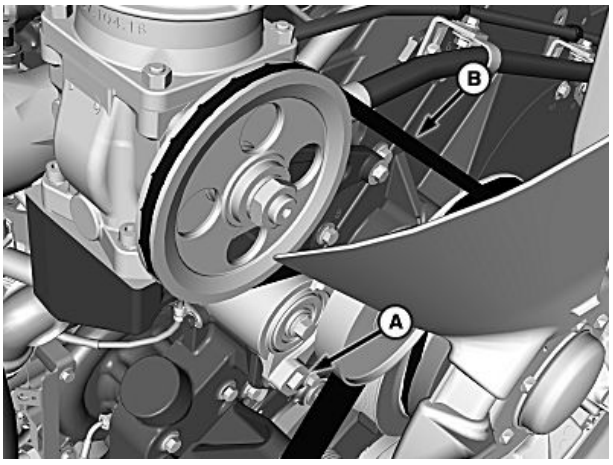


H95648 —UN—10MAR10

OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-6/8

8. 利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。
9. 拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。
10. 将皮带更换件安装到风扇叶片上。
11. 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—张紧臂
B—皮带



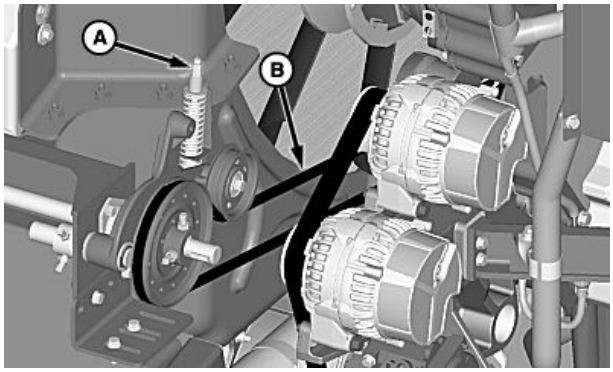
H113078 —UN—25FEB15

接下页

OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-7/8

12. 安装旋转除尘罩传动皮带（B）。
13. 紧固螺母（A），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。
14. 安装之前拆下的防护罩（前侧）。
15. 合上分离装置检修盖并降低扶栏。
16. 安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。
17. 关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—螺母　　**B—旋转除尘罩传动皮带**



H95665 —UN—11MAR10

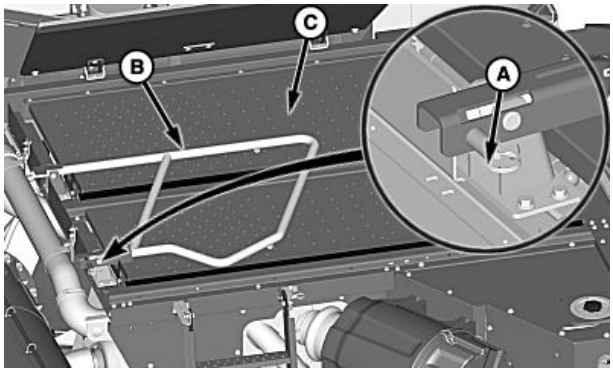
OUO6075,00043C2 -14-21DEC16-8/8

风扇传动皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

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—扶栏
C—分离装置检修盖

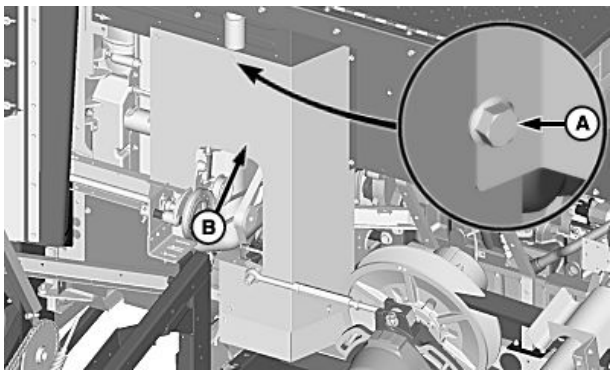


H118329 —UN—04MAY16

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-1/8

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉（7 个）　　**B—防护罩**



H106845 —UN—08FEB13

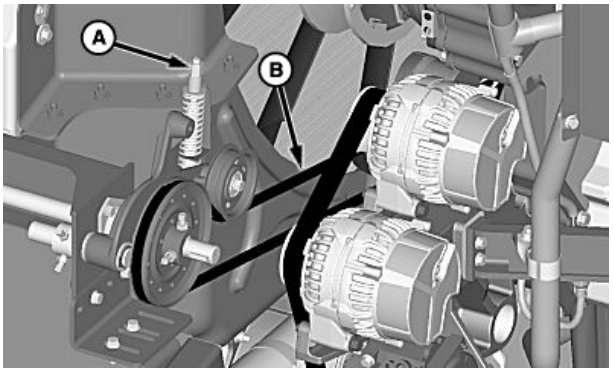
发动机前侧

接下页

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-2/8

松开螺母（A）并拆下旋转除尘罩传动皮带（B）。

A—螺母　　**B—旋转除尘罩传动皮带**

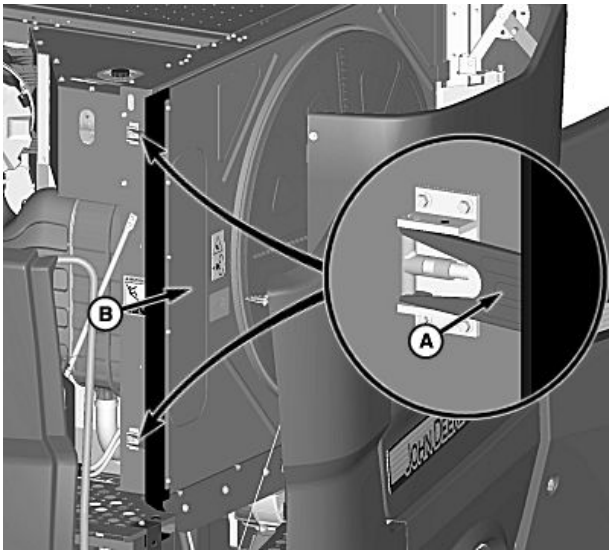


H95665 —UN—11MAR10

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-3/8

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

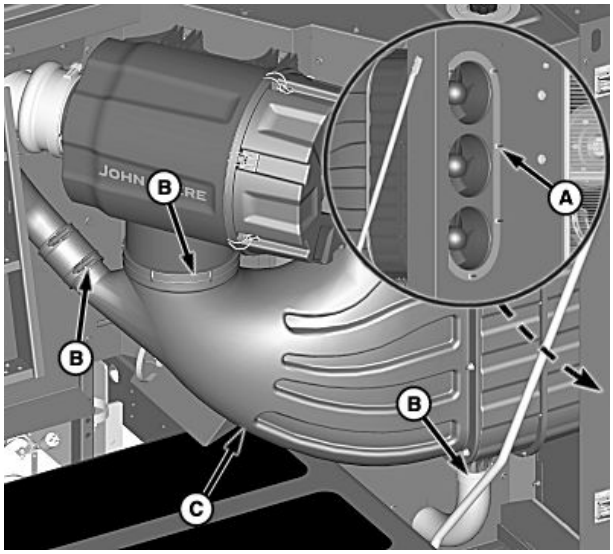
接下页

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-4/8

拆下螺母（A）并松开软管卡箍（B）。

将风道（C）移开。

A—螺母（7 个）
B—卡箍
C—风道

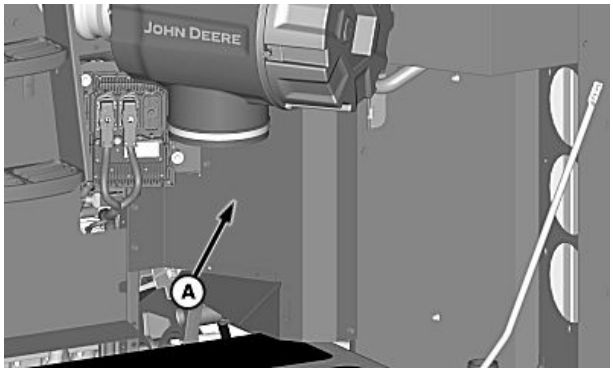


H110003 —UN—18MAR14

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-5/8

拆下防护罩（A）。

A—防护罩



H95648 —UN—10MAR10

接下页

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-6/8

注意：更换风扇皮带时，必须先拆下空气压缩机皮带。详细信息，参见“空气压缩机皮带（如果配备）— 更换（最终 4 级/欧 IV）”部分。

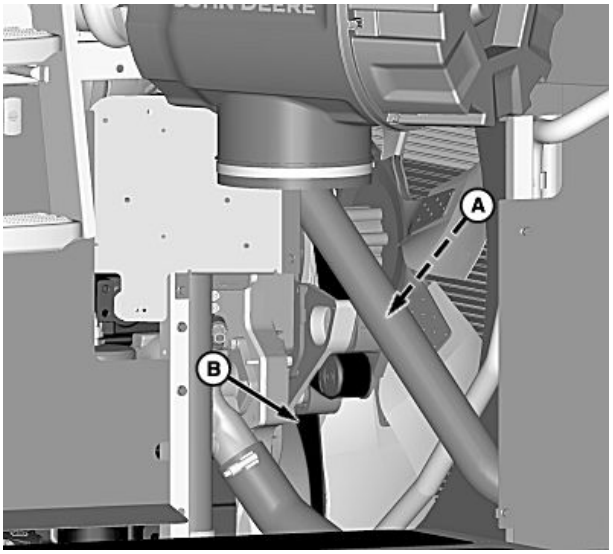
利用大力杆释放张紧臂（A）施加的皮带张力。

拆下皮带（B），将皮带绕到风扇叶片上，以便拆下。

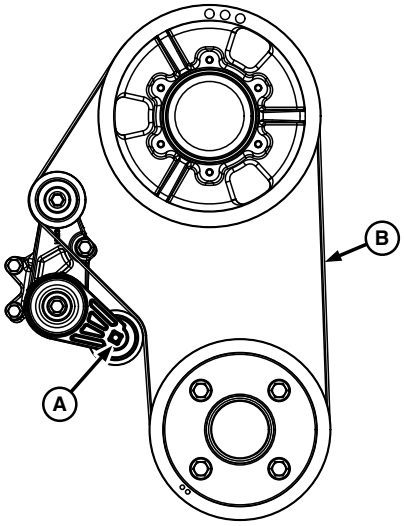
将皮带更换件安装到风扇叶片上。

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—张紧臂 **B—风扇皮带**



H95694 —UN—15MAR10



H99551 —UN—06JAN11

风扇皮带布设

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-7/8

安装旋转除尘罩传动皮带（B）。

紧固螺母（A），使垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

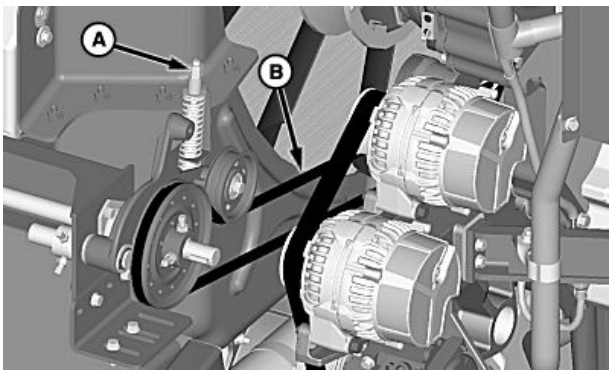
安装之前拆下的防护罩（前侧）。

合上分离装置检修盖并降低扶栏。

安装之前拆下的防护罩（后侧）和风道。

关闭旋转除尘罩门并插上锁闩。

A—螺母 **B—旋转除尘罩传动皮带**



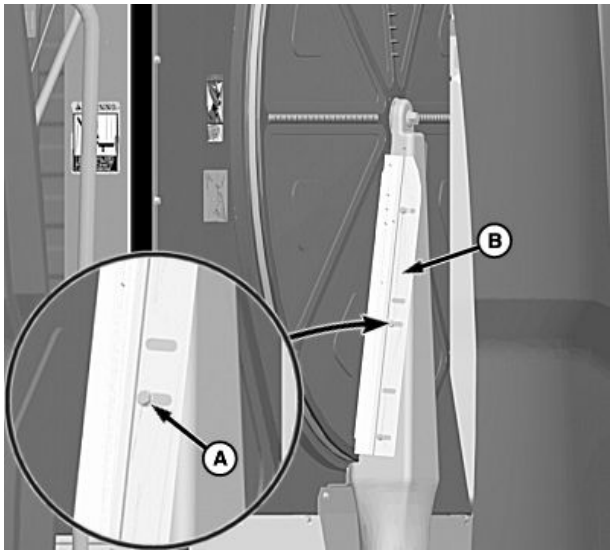
H95665 —UN—11MAR10

OUO6075,00043C3 -14-31JAN17-8/8

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

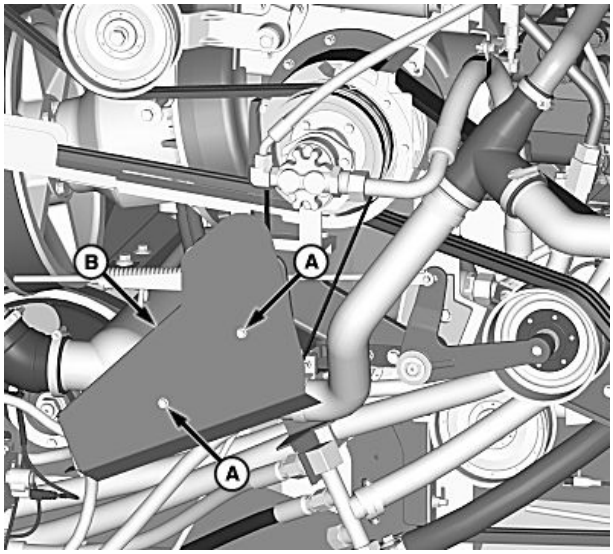
OUO6075,00005A0 -14-16FEB10-1/1

发动机杂质管理皮带 — 更换（最终 4 级/欧 IV）

小心：关闭发动机，结合驻车制动器并拔下钥匙。

拧下有头螺钉（A），然后拆下防护罩（B）。

A—有头螺钉 **B—防护罩**



H121348 —UN—25APR17

接下页

OUO6075,000472A -14-25APR17-1/2

拧下有头螺钉（A），并支撑住泵总成，腾出拆卸空间。

拆下皮带，并按照与拆卸时相反的顺序安装更换件。

将泵总成与滑轮对齐，并按照技术规格要求的扭矩紧固有头螺钉。

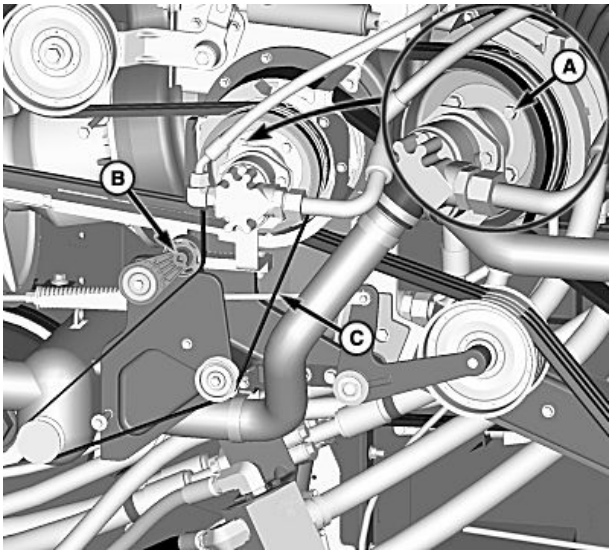
技术规格

有头螺钉—转矩.....80 牛·米（59 磅英尺）

使用大力杆，释放张紧臂（B）上的张力，安装发动机杂质管理皮带（C）。

安装防护罩，用有头螺钉固定。

A—有头螺钉
B—张紧臂
C—发动机杂质管理皮带



H108293 —UN—18JUN13

OUO6075,000472A -14-25APR17-2/2

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。
	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”。

接下页

症状	故障	排除方法
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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
		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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
	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 -14-28MAR17-2/2

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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
	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。
	连轩衬套和活塞销磨损	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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“嘶叫”	进气岐管漏气。	检查进气歧管密封垫和歧管，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
涡轮增压器噪音或振动大 [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	检查进气歧管和排气歧管密封垫和歧管，根据需要修理。 请与约翰·迪尔经销商联系。
	涡轮与涡轮壳间的间隙不正确	检查涡轮增压器，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。
	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。
进气岐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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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。
	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。

症状	故障	排除方法
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。
	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 -14-20JUN11-8/7

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。
	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。

接下页

症状	故障	排除方法
	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

存放

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 到 90 天起动发动机并打开空调。使发动机低怠速运转几分钟以润滑压缩机密封。空调要正常工作，室外温度应高于 5 °C（40 °F）。

用安全溶剂清洗发动机外侧。

小心： 禁止使用汽油。

清洁空气滤清器内侧，并安装新滤芯。

发动机没有冷却前，放出曲轴箱油。更换滤清器并灌注正确的油品。添加.66升（22盎司）锈蚀抑制剂到曲轴箱内。运转发动机使之循环。

排放、冲洗并向冷却系统添加 50/50 防冻剂和水的混合液。

重要提示： 不建议长期存放在机器中（12 个月以上）。如果需要长期存放，建议定期检测柴油机废气处理液（DEF），检查确认尿素浓度没有超出技术规格要求。

最终 4 级/欧 IV：柴油机排气处理液（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“处理和存放柴油机排气处理液（DEF）”，以及“保养发动机”一节中的“柴油机排气处理液（DEF）罐加注”和“柴油机排气处理液（DEF）排放”。

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

注意： 如果机器存放时间超过 25 天，将电瓶关断开关转动至“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。比重应等于 1.260 伏。拆下电瓶的负极引线，最大程度地减小电瓶负荷。

排空油水分离器。

清洁机器内部和外部。升运器门和排放盖保持打开状态。

上下移动凹板多次以防止物料积聚在凹板区域。

重要提示： 如果将高压水直接喷射在电子/电气部件或连接器、轴承和液压密封圈、燃油喷射泵或其他敏感零件和部件上，会导致这些产品发生故障。降低压力并以 45 到 90 度的角度喷射。

根据需要补漆。

注意： 不必给机器打蜡。但是如果确实需要，要使用不含研磨料的优质蜡。这种蜡通常不含清洁剂。

润滑机器，并用润滑脂润滑调节螺栓螺纹。

执行所有 400 小时（每年）保养。

加注燃油箱以防止冷凝。

重要提示： 如果燃油在燃油箱或农场大油罐中长期存放，或者燃油周转较慢，应在燃油中添加燃油调节剂，防止出现冷凝水。请与约翰·迪尔经销商联系，获得他们的建议。

机器需要长期存放时，最好排空生物柴油，给机器加满常规的石油柴油。否则，需使用生物柴油稳定剂（抗氧化剂）添加剂或全配方生物柴油调节剂。请与约翰·迪尔经销商联系，获得他们的建议。

如果机器要长时间存放，要拆下并清洁电瓶。保存在阴凉、干燥之处并充满电。

存放机器前，必须排放干净空气压缩机空气储箱（如果标配）中的水。

SS43267,0000689 -14-17JUL15-1/1

启用存放的机器

重新连接和/或给电瓶充电。

给电瓶充满电。比重应等于 1.260。拆下电瓶的负极引线，最大程度地减小电瓶负荷。

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。

最终 4 级/欧 IV：如果没有排空柴油机排气处理液（DEF）罐，则检测尿素浓度，详细信息参见“燃油和润滑油”一节中的“检测柴油机排气处理液（EDF）”。如果浓度不符合技术规格要求，则排空液罐，用新的柴油机排气处理液（DEF）更换。如果柴油机排气处理液（DEF）罐已排空，则加注罐。更多信息，参见“保养发动机”一节中的“柴油机排气处理液（DEF）罐加注”。

关闭升运器门和排放孔。

检查传动皮带张力。调节弹簧加载惰轮，直到垫圈位于标尺端头和台阶底部之间。

检查轮胎充气情况，查阅机器《操作手册》。

按照灭火器标签上的维护说明检查灭火器（前部和后部）。根据需要重新加充或更换。

OUO6075,0001302 -14-05AUG13-1/1

作业速度（S760 和 S770 型）

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 2 级/欧 II 以及 3 级/欧 IIIA）发动机	（9.0 升最终 4 级/欧 IV）发动机
低怠速（分离装置关闭）	1200 转/分	1200 转/分
中速（分离装置关闭）	1690 转/分	1690 转/分
高怠速（分离装置关闭）	2340 转/分	2340 转/分
满载额定转速	2200 转/分	2200 转/分

分离装置传动轴转速	1453 转/分

主中间轴转速	1453 转/分

分离装置转速	
高速区段	400—1000 转/分
低速区段	210—530 转/分

过桥下轴转速	
固定转速（如果配备）	490 转/分
重负荷变速（如果配备）	490—750 转/分
高扭矩变速（如果配备）	490—750 转/分
多速（如果配备）	第一挡：480 转/分 第二挡：535 转/分 第三挡：590 转/分 第四挡：665 转/分 第五挡：735 转/分

喂入加速辊转速	
喂入加速辊（标准转速）	430/780 转/分
喂入加速辊（选装低速）	310/770 转/分
喂入加速辊（高速高性能）	520/970 转/分

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
籽粒装粮搅龙	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	
清粮室传动	298 转/分	
输送搅龙	420 转/分	

卸粮系统转速（分离装置结合）	
卸粮系统中间轴	1000 转/分
卸粮搅龙齿轮箱，输入轴	460 转/分，卸粮速度 116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）

接下页

卸粮系统转速（分离装置结合）	
卸粮垂直搅龙	460 转/分，卸粮速度 116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）
卸粮外搅龙	460 转/分，卸粮速度 116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）
粮箱水平搅龙（前和后）	330 转/分，卸粮速度 116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）

切碎器转速	豪华残茬装置	高配残茬装置
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	不适用	995 转/分

OUO6075,000434C -14-10FEB17-2/2

作业速度（S780 和 S790 型）

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	（13.5 升 2 级/欧 II 以及 3 级/欧 IIIA）发动机	（13.5 升最终 4 级/欧 IV）发动机
低怠速（分离装置关闭）	1200 转/分	1200 转/分
中速（分离装置关闭）	1690 转/分	1690 转/分
高怠速（分离装置关闭）	2240 转/分	2240 转/分
满载额定转速	2100 转/分	2100 转/分

分离装置传动轴转速	1466 转/分

主中间轴转速	1466 转/分

分离装置转速	
高速区段	400—1000 转/分
低速区段	210—530 转/分

杂余系统转速	880 转/分

过桥下轴转速	
固定转速	490 转/分
多速	第一挡：480 转/分 第二挡：535 转/分 第三挡：590 转/分 第四挡：665 转/分 第五挡：735 转/分

喂入加速辊转速	
喂入加速辊（标准转速）	430/780 转/分
喂入加速辊（选装低速）	310/770 转/分
喂入加速辊（高速高性能）	520/970 转/分

排料逐稿轮转速	995 转/分

中间动轴转速	
右前中间动轴	520 转/分
右后中间动轴	520 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	S780 型	S790 型
籽粒升运器	415 转/分	460 转/分
籽粒装粮搅龙	450 转/分	500 转/分
杂余升运器，下搅龙	490 转/分	
杂余升运器，上搅龙	580 转/分	
清粮室传动	300 转/分	
输送搅龙	425 转/分	

卸粮系统转速（分离装置结合）	
卸粮系统中间轴	1005 转/分
卸粮搅龙齿轮箱，输入轴	460 转/分，卸粮速度 134 升/秒（3.8 蒲式耳/秒）
卸粮垂直搅龙	460 转/分，卸粮速度 134 升/秒（3.8 蒲式耳/秒）

接下页

卸粮系统转速（分离装置结合）	
卸粮外搅龙	460 转/分，卸粮速度 134 升/秒（3.8 蒲式耳/秒）
粮箱水平搅龙（前和后）	450 转/分，卸粮速度 134 升/秒（3.8 蒲式耳/秒）

切碎器转速	**豪华残茬装置**	**高配残茬装置**
切碎器/排料逐稿轮中间轴	1880 转/分	2045 转/分
切碎器（双速）	1505/2350 转/分	1400/2995 转/分
上抛式逐稿轮	不适用	995 转/分

OUO6075,000434D -14-06OCT16-2/2

技术规格（S760 和 S770）

注意：技术规格和设计如有变更，恕不另行通知。

发动机		
厂牌	约翰·迪尔	
型号	6090HH006 出口机型（9.0 升 2 级/欧 II） 6090HH026 出口机型（9.0 升 3 级/欧 IIIA） 6090HH027 出口机型（9.0 升 3 级/欧 IIIA） 6090HH028（9.0 升最终 4 级/欧 IV）	
型式	六缸、直列式、顶置气门（四气门）、空空后冷却式涡轮增压柴油机	
	S760	**S770**
额定功率（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）	239 千瓦（320 马力）	278 千瓦（373 马力）
额定功率（最终 4 级/欧 IV）	249千瓦（334马力）	292 千瓦（392 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（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）	272 千瓦（365 马力）	317千瓦（425马力）
峰值功率（最终 4 级/欧 IV）	285千瓦（382马力）	335千瓦（449马力）
峰值功率转速（额定转速 — 200 转/分）	2000 转/分	2000 转/分
排量	9.0 升（549 英寸³）	9.0 升（549 英寸³）
点火顺序	1-5-3-6-2-4	1-5-3-6-2-4
空气滤清器	干式，带安全滤芯	干式，带安全滤芯

电气系统	
电池电压	12 伏
电瓶接地接线柱	负极
交流发电机（2 级/欧 II） 交流发电机（3 级/欧 IIIA） 交流发动机（最终 4 级/欧 IV）	200 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
速度（ProDrive™ 机器）	双速自动换挡

制动器	
型式（机械换挡机器）	液压制动蹄片
型式（按钮换挡机器）	液压制动蹄片
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

分离装置元件	
脱粒元件（TriStream™ 滚筒）	玉米/小粒谷物：15
脱粒元件（变流速转子）	玉米/小粒谷物：15 水稻选装件：在密致部件部位有 15 个元件和 12 个脱粒齿
齿（TriStream™ 滚筒）	24
齿（变流速转子）	20

凹板	
凹板数量	3
每个凹板的杆数量	谷粒 — 前 25、中/后 25、玉米 31

接下页

分离装置	
栅数量	4

排料格栅	
栅数量	3

排料逐稿轮	
折叠翼数量	标配：5 坚韧作物：8

粮箱	
能力	10 572 升（300 蒲式耳），带加长节 10 572 升（300 蒲式耳），带盖
平均卸粮速度，卸粮速度 116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）	6977 升/分（198 蒲式耳/分）
最高卸粮速度，卸粮速度 116 升/秒（3.3 蒲式耳/秒）	7612 升/分（216 蒲式耳/分）

重量	S760 型	S770 型
机器重量 [a]	19 504 公斤（43 006 磅）	19 842 公斤（43 752 磅）

[a] 重量指的是在玉米机器配置，燃油箱中带 950 升（250 加仑）柴油，粮箱清空，且未挂接割台的条件下测得的重量。

未挂接割台的转弯半径	
后轮轮距宽度	3.35 米（10 英尺 10 英寸）
转弯半径（非动力驱动车桥）	8.02 米（26 英尺 3 英寸）
转弯半径（动力驱动车桥）	7.73 米（25 英尺 4 英寸）

挂接割台的转弯半径（动力轴）	
625F 割台	
最小转弯半径（左转向）	13.25 米（43 英尺 5 英寸）
最小转弯半径（右转向）	12.50 米（41 英尺 0 英寸）
708C 玉米割台	
最小转弯半径（左转向）	12.20 米（40 英尺 0 英寸）
最小转弯半径（右转向）	11.90 米（39 英尺 0 英寸）
712C 玉米割台	
最小转弯半径（左转向）	12.20 米（40 英尺 0 英寸）
最小转弯半径（左转向）	11.90 米（39 英尺 0 英寸）

容量	S760	S770
燃油箱	950 升（250 加仑）	
柴油机废气处理液（DEF）罐（最终阶段 4 级/欧 IV）	52.2 升（13.8 加仑）	
冷却系统，带加热器（2 级/欧 II 以及 3 级/欧 IIIA）	53升（56夸脱）	
冷却系统，带加热器（最终4 级/欧 IV）	53升（56夸脱）	
发动机曲轴箱，带滤清器（2 级/欧 II）	27.5 升（29 夸脱）[a]	
发动机曲轴箱，带滤清器（3 级/欧 IIIA）	29 升（30.7 夸脱）[a]	
发动机曲轴箱，带滤清器（最终 4 级/欧 IV）	27.5 升（29 夸脱）[a]	
变速箱（机械换挡式和按钮换挡式机器）	9.6 升（10 夸脱）	
最终传动	8升（8.5 夸脱）	
重负荷过桥换向器齿轮箱（不带冷却器）	2.3 升（4.75 品脱）	
重负荷过桥换向器齿轮箱（带冷却器）	3.5 升（7.4 品脱）	不适用
超重负荷过桥换向器齿轮箱（带冷却器）	4.9 升（10.4 品脱）	
多速过桥换向器齿轮箱（带冷却器）	不适用	5.2 升（11 品脱）
高配上抛式逐稿轮齿轮箱（如果配备）	不适用	.2 升（6.75 盎司）
主中间轴传动齿轮箱	1.9升（2.04 夸脱）	

接下页

容量	S760	S770
装粮搅龙齿轮箱	3.8升（4 夸脱）	
双速分离装置传动齿轮箱	4.7升（5 夸脱）	
发动机齿轮箱（带分动箱）（机械换挡式和按钮换挡式机器）	21.3升（22.5 夸脱）	
发动机齿轮箱（带分动箱）（ProDrive™ 机器）	51升（54 夸脱）	
液压/静液压油箱	31升（33夸脱）	

[a] *保持机油油位的正确至关重要。检修时，一定要检查确认油位始终处于油尺上的正确位置处。*

空气压缩机（如果配备）		
储箱尺寸	60 升（16 加仑）	
储箱最大压力	827 千帕（8.27 巴）（120 磅/平方英寸）	
空气压缩机流量	低怠速	250 升/分（8.8 英尺³/分）
	高怠速	450 升/分 (15.8 英尺³/分）

OUO6075,000478C -14-29JUN17-3/3

技术规格（S780 和 S790 型）

注意：技术规格和设计如有变更，恕不另行通知。

发动机		
厂牌	约翰·迪尔	
型号	6135HH004 出口机型（13.5 升 2 级/欧 II） 6135HH009 出口机型（13.5 升 3 级/欧 IIIA） 6135HH010 出口机型（13.5 升 3 级/欧 IIIA） 6135HH008（13.5 升最终 4 级/欧 IV）	
型式	六缸、直列式、顶置气门、空气到空气后冷式涡轮增压柴油机	
	S780	**S790 型**
额定功率	353千瓦（473马力）	405 千瓦（543 马力）
额定转速	2100 转/分	2100 转/分
额定转速时功率提升	37千瓦（50马力）	37千瓦（50马力）
峰值功率	402千瓦（540马力）	460千瓦（617马力）
峰值功率转速（额定转速 — 200 转/分）	1900 转/分	1900 转/分
排量	13.5 升（824 英寸³）	13.5 升（824 英寸³）
点火顺序	1-5-3-6-2-4	1-5-3-6-2-4
空气滤清器	干式，带安全滤芯	干式，带安全滤芯

电气系统	
电池电压	12 伏
电瓶接地接线柱	负极
交流发电机（2 级/欧 II） 交流发电机（3 级/欧 IIIA） 交流发动机（最终 4 级/欧 IV）	200 安培

变速箱	
速度	双速自动换挡

制动器	
型式	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

分离装置元件	
脱粒元件（TriStream™ 滚筒）	玉米/小粒谷物：15
脱粒元件（变流速转子）	玉米/小粒谷物：15 水稻选装件：在密致部件部位有 15 个元件和 12 个脱粒齿
齿（TriStream™ 滚筒）	24
齿（变流速转子）	20

凹板	
凹板数量	3
每个凹板的杆数量	谷粒 — 前 25、中/后 25、玉米 31

分离装置	
栅数量	4

排料格栅	
栅数量	1

接下页

排料逐稿轮	
折叠翼数量	标配：10 坚韧作物：8

粮箱	
能力	14 096 升（400 蒲式耳），带加长节 14 096 升（400 蒲式耳），带盖
平均卸粮速度，卸粮速度 134 升/秒（3.8 蒲式耳/秒）	8035 升/分（228 蒲式耳/分）
最高卸粮速度，卸粮速度 134 升/秒（3.8 蒲式耳/秒）	8670 升/分（246 蒲式耳/分）

重量	S780 型	S790 型
机器重量 [a]	22 286 公斤（49 141 磅）	22 286 公斤（49 141 磅）

[a] *重量指的是在玉米机器配置，燃油箱中带 1250 升（330 加仑）柴油，粮箱清空，且未挂接割台的条件下测得的重量。*

未挂接割台的转弯半径	
后轮轮距宽度	3.35 米（10 英尺 10 英寸）
转弯半径（非动力驱动车桥）	8.02 米（26 英尺 3 英寸）
转弯半径（动力驱动车桥）	7.73 米（25 英尺 4 英寸）

挂接割台的转弯半径（动力轴）	
625F 割台	
最小转弯半径（左转向）	13.25 米（43 英尺 5 英寸）
最小转弯半径（右转向）	12.50 米（41 英尺 0 英寸）
708C 玉米割台	
最小转弯半径（左转向）	12.20 米（40 英尺 0 英寸）
最小转弯半径（右转向）	11.90 米（39 英尺 0 英寸）
712C 玉米割台	
最小转弯半径（左转向）	12.20 米（40 英尺 0 英寸）
最小转弯半径（左转向）	11.90 米（39 英尺 0 英寸）

容量	
燃油箱	1250 升（330 加仑）
柴油机废气处理液（DEF）罐（最终阶段 4 级/欧 IV）	52.2 升（13.8 加仑）
冷却系统，带加热器（2 级/欧 II）	61.2 升（65 夸脱）
冷却系统，带加热器（3 级/欧 IIIA 以及最终 4 级/欧 IV）	85 升（90 夸脱）
发动机曲轴箱，带滤清器（2 级/欧 II）	39 升（41 夸脱）[a]
发动机曲轴箱，带滤清器（3 级/欧 IIIA）	39 升（41 夸脱）[a]
发动机曲轴箱，带滤清器（最终 4 级/欧 IV）	43 升（45.5 夸脱）[a]
最终传动	8升（8.5 夸脱）
超重负荷过桥换向器齿轮箱（不带冷却器）	3.6 升（7.7 品脱）
多速过桥换向器齿轮箱（带冷却器）（选装）	5.2 升（11 品脱）
高配上抛式逐稿轮齿轮箱（如果配备）	.2 升（6.75 盎司）
主中间轴传动齿轮箱（非多速）	1.9升（2.04 夸脱）
装粮搅龙齿轮箱	3.8升（4 夸脱）
双速分离装置传动齿轮箱	4.7升（5 夸脱）
发动机齿轮箱（带分动箱）	51升（54 夸脱）
液压/静液压油箱	47升（50夸脱）

[a] *保持机油油位的正确至关重要。检修时，一定要检查确认油位始终处于油尺上的正确位置处。*

空气压缩机（如果配备）	
储箱尺寸	60 升（16 加仑）
储箱最大压力	827 千帕（8.27 巴）（120 磅/平方英寸）

OUO6075,000479E -14-10AUG17-2/2

空气压缩机（如果配备）		
空气压缩机流量	低怠速	250 升/分（8.8 英尺³/分）
	高怠速	450 升/分 (15.8 英尺³/分）

OUO6075,000479E -14-10AUG17-3/2

尺寸（S760 和 S770 机器）

注意：尺寸是近似值，随时更改，恕不另行通知。

尺寸	S760 型	S770 型
A	10.46 米（34 英尺 3 英寸），带 6.6 米（21 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	不适用
	11.00 米（36 英尺 1 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 12.11 米（39 英尺 7 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 12.87 米（42 英尺 2 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	
B	9.10 米（29 英尺 9 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）动力折叠搅龙 9.91 米（32 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）动力折叠搅龙	
C	8.51 米（27 英尺 9 英寸）	
D	4.66—4.93 米（15 英尺 3 英寸—16 英尺 2 英寸），带 10 572 升（300 蒲式耳）盖	
E	4.51—4.79 米（14 英尺 8 英寸—15 英尺 7 英寸）净粮卸粮搅龙	
F	4.04—4.32 米（13 英尺 3 英寸—14 英尺 2 英寸），带 10 572 升（300 蒲式耳）延伸段	
G	3.79—4.06 米（12 英尺 4 英寸 — 13 英尺 3 英寸）	
H	3.68—3.96 米（12 英尺 1 英寸 — 12 英尺 10 英寸）	
I	0.69 米（2 英尺 3 英寸）	
J	3.52 米（11 英尺 6 英寸）	
K	7.61 米（24 英尺 10 英寸），带 6.6 米（21 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	不适用
	8.03 米（26 英尺 4 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 9.13 米（29 英尺 10 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 9.89 米（32 英尺 4 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	
L	4.74—5.02 米（15 英尺 6 英寸—16 英尺 5 英寸），带 6.6 米（21 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	不适用
	4.78—5.05 米（15 英尺 7 英寸—16 英尺 6 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 5.00—5.28 米（16 英尺 4 英寸—17 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 5.26—5.55 米（17 英尺 3 英寸—18 英尺 2 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	
M	4.04—4.32 米（13 英尺 3 英寸—14 英尺 2 英寸），带 6.6 米（21 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	不适用
	4.13—4.41 米（13 英尺 6 英寸—14 英尺 5 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 4.28—4.56 米（14 英尺 0 英寸—14 英尺 10 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 4.42—4.70 米（14 英尺 5 英寸—15 英尺 4 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	
N [a]	3.93—4.21 米（12 英尺 9 英寸—13 英尺 8 英寸），带 6.6 米（21 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	不适用
	4.07—4.35 米（13 英尺 4 英寸—14 英尺 3 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 4.39—4.66 米（14 英尺 6 英寸—15 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 4.67—4.95 米（15 英尺 3 英寸—16 英尺 2 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙	
O[b]	3.39—3.88 米（11 英尺 1 英寸—12 英尺 7 英寸）后轮轮胎	
P [c]	3.62—4.98 米（11 英尺 9 英寸—16 英尺 3 英寸）前轮轮胎	3.93—4.98 米（12 英尺 9 英寸—16 英尺 3 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。
[c] 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。

OUO6075,000434A -14-07OCT16-1/1

尺寸（S780 和 S790 型）

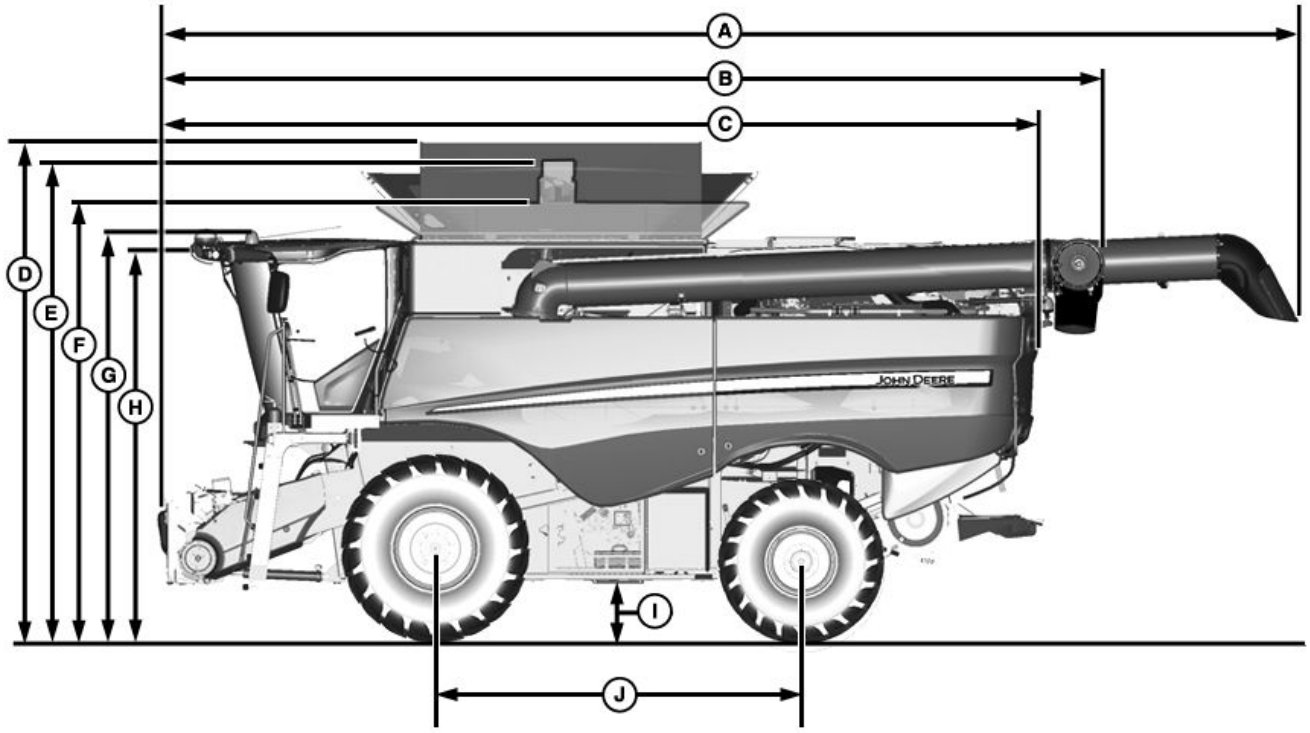
注意：尺寸是近似值，随时更改，恕不另行通知。

尺寸	S780 和 S790
A	11.00 米（36 英尺 1 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 12.11 米（39 英尺 7 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 12.87 米（42 英尺 2 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙
B	9.10 米（29 英尺 9 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）动力折叠搅龙 9.91 米（32 英尺 5 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）动力折叠搅龙
C	8.51 米（27 英尺 9 英寸）
D	4.69—4.93 米（15 英尺 4 英寸—16 英尺 2 英寸），带 14 096 升（400 蒲式耳）盖
E	4.55—4.79 米（14 英尺 9 英寸—15 英尺 7 英寸）净粮卸粮搅龙
F	4.07—4.31 米（13 英尺 4 英寸—14 英尺 1 英寸），带 14 096 升（400 蒲式耳）延伸段
G	3.82—4.06 米（12 英尺 5 英寸 — 13 英尺 3 英寸）
H	3.72—3.96 米（12 英尺 2 英寸 — 12 英尺 10 英寸）
I	0.69 米（2 英尺 3 英寸）
J	3.52 米（11 英尺 6 英寸）
K	8.03 米（26 英尺 4 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 9.13 米（29 英尺 10 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 9.89 米（32 英尺 4 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙
L	4.81—5.05 米（15 英尺 8 英寸—16 英尺 6 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 5.04—5.28 米（16 英尺 5 英寸—17 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 5.30—5.55 米（17 英尺 4 英寸—18 英尺 2 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙
M	4.17—4.41 米（13 英尺 7 英寸—14 英尺 5 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 4.31—4.56 米（14 英尺 1 英寸—14 英尺 10 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 4.45—4.70 米（14 英尺 6 英寸—15 英尺 4 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙
N [a]	4.11—4.35 米（13 英尺 5 英寸—14 英尺 3 英寸），带 6.9 米（22 英尺 6 英寸）卸粮搅龙 4.42—4.66 米（14 英尺 5 英寸—15 英尺 3 英寸），带 7.9 米（26 英尺 0 英寸）卸粮搅龙 4.71—4.95 米（15 英尺 4 英寸—16 英尺 2 英寸），带 8.7 米（28 英尺 6 英寸）卸粮搅龙
O[b]	3.50—3.88 米（11 英尺 5 英寸—12 英尺 7 英寸）后轮轮胎
P [c]	3.93—4.98 米（12 英尺 9 英寸—16 英尺 3 英寸）前轮轮胎

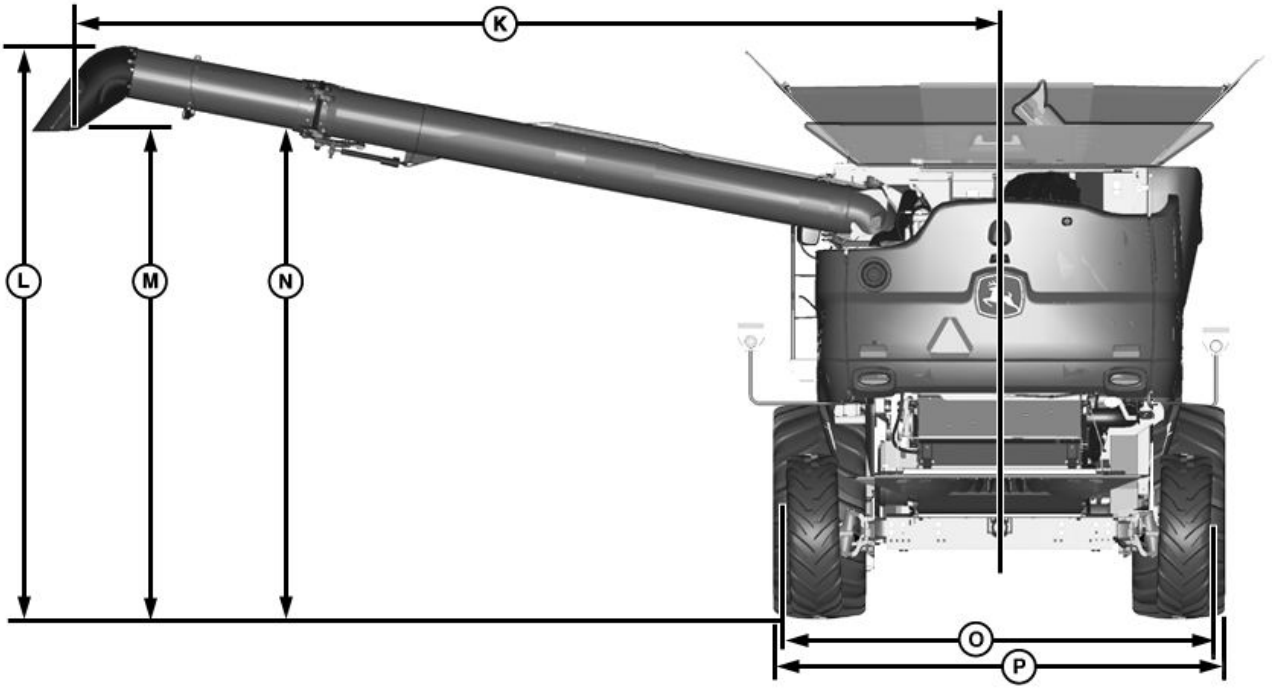
[a] 这些尺寸的测量点位距离出粮点 1.22 米（4 英尺）。这表示卸粮搅龙在运粮车上方处于居中位置。
[b] 由于轮胎配置、行距、车桥配置、车轮偏置距、车桥位置和主轴型式的不同，机器宽度会有所不同。表中给出的测量值是最小和最大宽度。若想获取更详细的宽度信息，可与约翰·迪尔经销商联系。
[c] 由于轮胎配置、行距、车桥配置、车轮偏置距、车桥位置和主轴型式的不同，机器宽度会有所不同。表中给出的测量值是最小和最大宽度。若想获取更详细的宽度信息，可与约翰迪尔经销商联系。

OUO6075,000434B -14-07OCT16-1/1

尺寸参考点



H106999 —UN—28FEB13

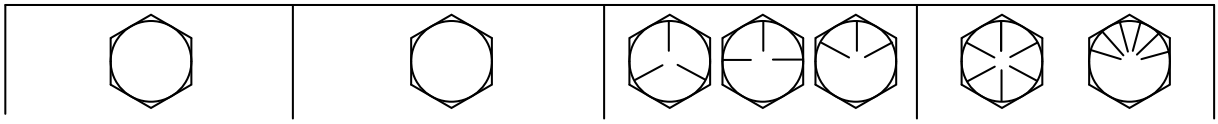


H107000 —UN—28FEB13

OUO6075,00013EF -14-28FEB13-1/1

英制螺栓和螺钉扭矩值

TS1671 —UN—01MAY03



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

本表所列扭矩值只能按螺栓和螺钉的强度用于常规用途。 如果针对特定应用情况已经给出了与此不同的扭矩值或紧固方法，不得使用上述推荐值。 对带有塑料衬垫或带皱的钢制锁紧螺母，对不锈钢紧固件或U形螺栓上的螺母，请参见关于特殊应用的紧固要求说明。 安全螺栓在预先设计的负荷下将会失效。 始终使用完全相同级别的螺栓更换安全螺栓。

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

[a]2级适用于最长6英寸（152毫米）的六角有头螺钉（不是六角螺栓）。 1级适用于长度超过6英寸（152毫米）的六角带帽螺钉和所有其它类型、任何长度的螺栓和螺钉。

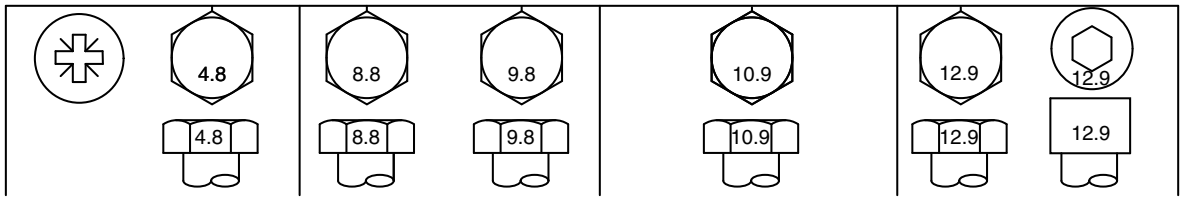
[b]"润滑式"是指涂有一层润滑油，如发动机油，或者是紧固件上涂上磷酸盐和油膜，或7/8英寸以上带有JDM F13C、F13F或F13J镀锌层的紧固件。

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

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

公制螺栓和螺钉扭矩值

TS1670 —UN—01MAY03



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

本表所列扭矩值只能按螺栓和螺钉的强度用于常规用途。 如果针对特定应用情况已经给出了与此不同的扭矩值或紧固方法，不得使用上述推荐值。 对不锈钢紧固件或U形螺栓上的螺母，请参见关于特殊应用的紧固要求说明。 对带有塑料衬垫或带皱的钢制锁紧螺母，按表中所示干态扭矩值紧固，除非另有关于特殊应用的紧固要求说明。

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

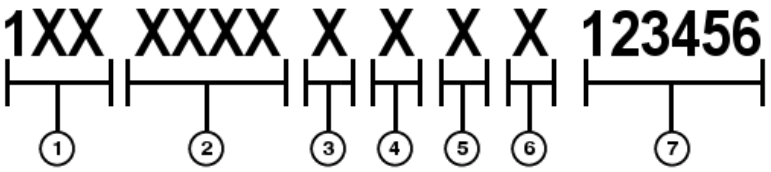
[a]"润滑式"是指涂有一层润滑油，如发动机油，或者是紧固件上涂上磷酸盐和油膜，或M20以上带有JDM F13C、F13F或F13J镀锌层的紧固件。
[b]"干式"指的是没有任何润滑的普通或镀锌紧固件，或带有JDM F13B、F13E或F13H镀锌层的M6 - M18紧固件。

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

机器识别号

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

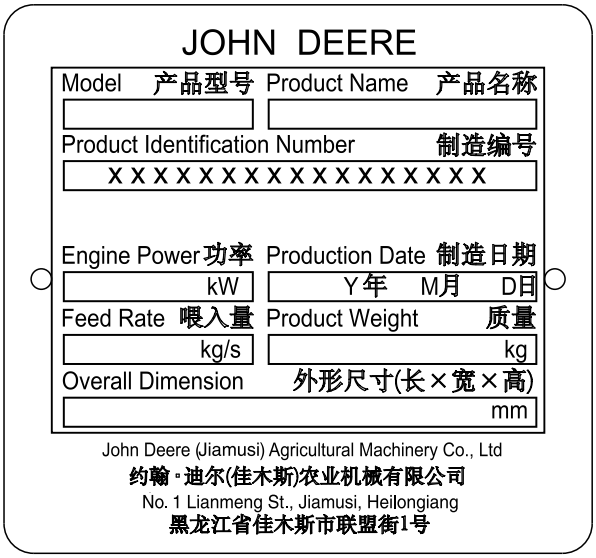
OUO6075,000431C -14-29JUN16-1/1

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



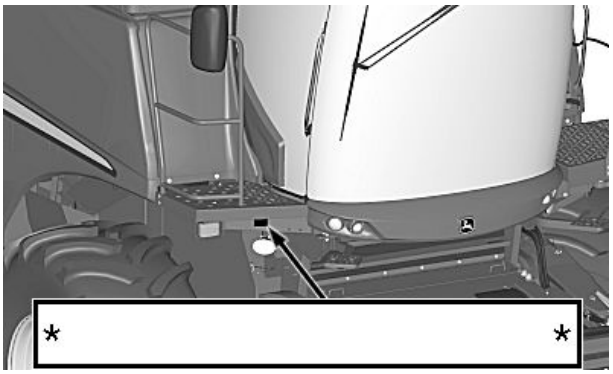
H115129 —UN—30JUL15

样本识别号牌

SS43267,00006D0 -14-11AUG15-1/1

机器标识牌位置

在驾驶室扶梯右侧。

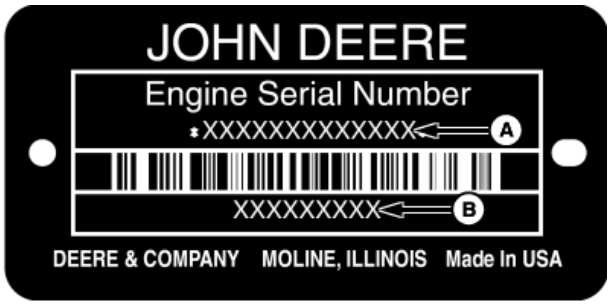


H97568 —UN—10AUG10

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。



H112201 —UN—06NOV14

发动机序列号牌示例

发动机序列号（A）

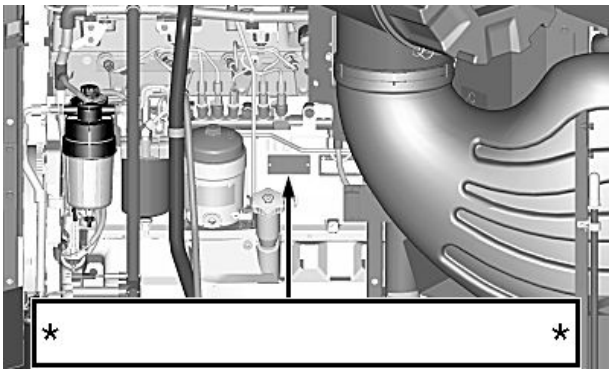
9.0 升发动机示例（RG6090U123456）	13.5 升发动机示例（RG6135U123456）
RG ..... 发动机生产工厂的代码	RG ..... 发动机生产工厂的代码
• RG ..... Waterloo, Iowa, USA	• RG ..... Waterloo, Iowa, USA
6090 ..... 气缸数目和总排量	6135 ..... 气缸数目和总排量
• 6090 ..... 6 缸，9.0 升	• 6135 ..... 6 缸，13.5 升
U ..... 排放认证	U ..... 排放认证
• B ..... 未经认证 • C ..... 1 级/欧 I • D ..... 2 级/欧 II • L ..... 3 级/欧 IIIA • R ..... 过渡阶段 4 /欧 II B • U 或 V ..... 最终 4 级/欧 IV	• 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 /欧 II B • U 或 V ..... 最终 4 级/欧 IV
123456 ..... 发动机序列号	123456 ..... 发动机序列号

发动机型号（B）

9.0 升发动机示例（6090HFC09）	13.5 升发动机示例（6135HFC09）
H ..... 发动机进气方式	H ..... 发动机进气方式
• D ..... 自然吸气式 • T ..... 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	• D ..... 自然吸气式 • T ..... 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 ..... 用户类型
• F ..... OEM（约翰·迪尔动力系统） • XX ..... 其他字母用来识别约翰·迪尔设备制造地	• F ..... OEM（约翰·迪尔动力系统） • XX ..... 其他字母用来识别约翰·迪尔设备制造地
C ..... 工业用	C ..... 工业用
• C ..... 工业用 • G ..... 发电机组	• C ..... 工业用 • G ..... 发电机组
09 ..... 发动机配置	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）	• 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）

OUO6075,00018D1 -14-06NOV14-1/1

发动机序列号（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）



H99413 —UN—14DEC10

A 型

A 型：位于发动机后侧。



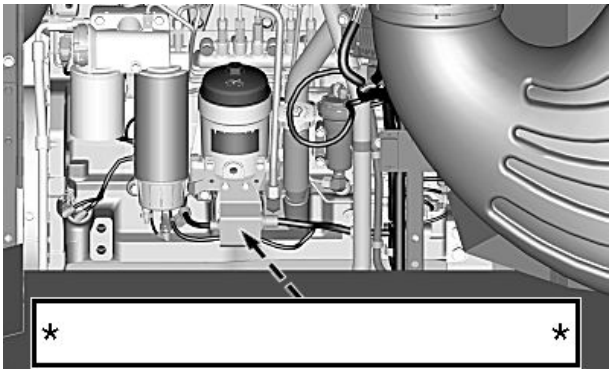
H99437 —UN—14DEC10

B 型

B 型：位于发动机前侧，起动机上方。

OUO6075,0004348 -14-06OCT16-1/1

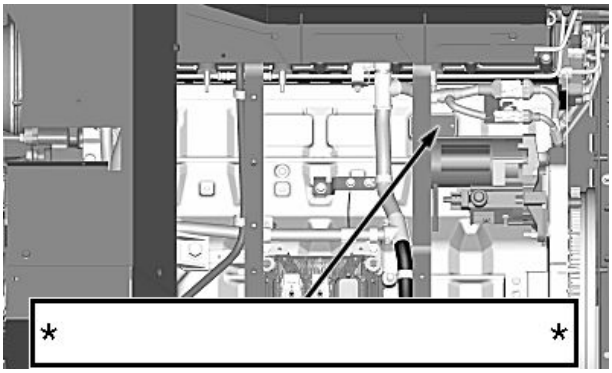
发动机序列号（最终 4 级/欧 IV）



H99414 —UN—14DEC10

A 型

A 型：位于发动机后侧。



H99415 —UN—14DEC10

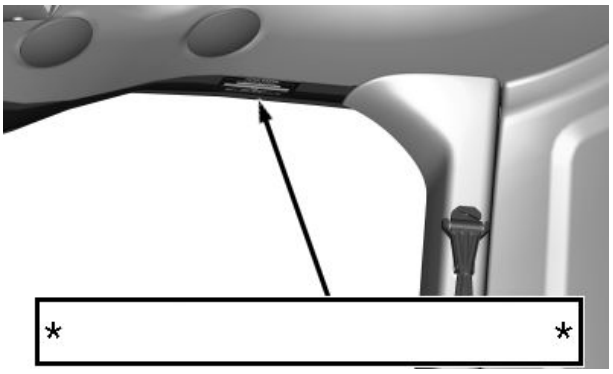
B 型

B 型：位于发动机前侧，起动机上方。

OUO6075,0004349 -14-06OCT16-1/1

驾驶室序列号

位于驾驶室后上方右角。

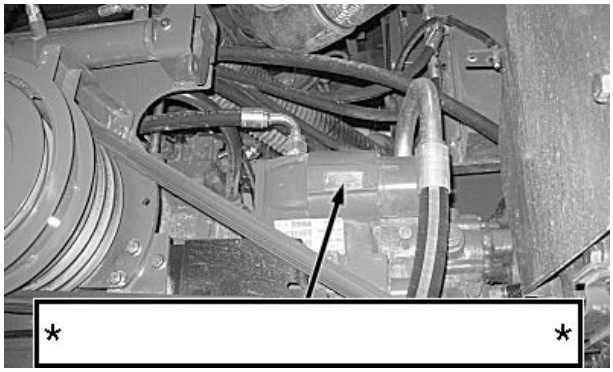


H121251 —UN—24APR17

OUO6075,0004716 -14-13APR17-1/1

静液压传动单元泵

位于静液压传动泵侧边。



H99421 —UN—14DEC10

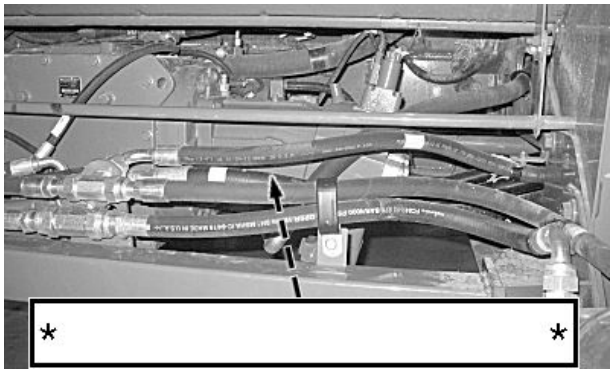
机械换挡和按钮换挡机器图示

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。



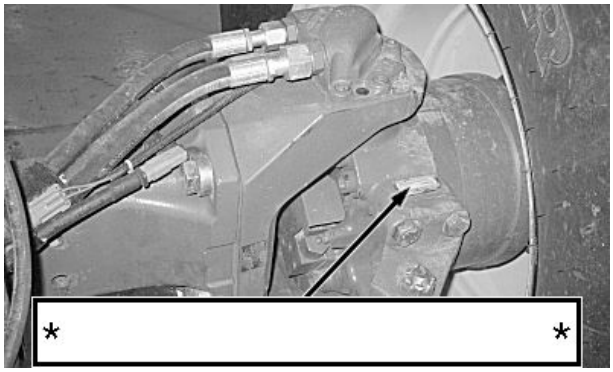
H99424 —UN—14DEC10

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。

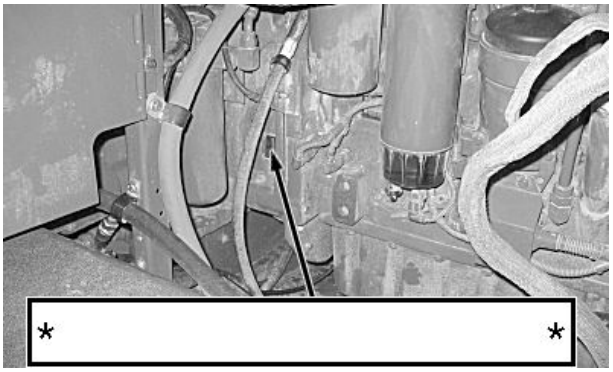


H99419 —UN—14DEC10

OUO6075,0000AF4 -14-14APR11-1/1

发动机齿轮箱

位于发动机齿轮箱后侧。

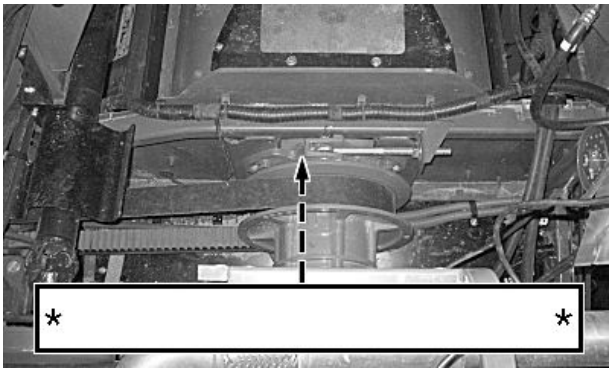


H99418 —UN—14DEC10

OUO6075,00046E7 -14-28MAR17-1/1

转子驱动齿轮箱

位于转子传动齿轮箱左侧。



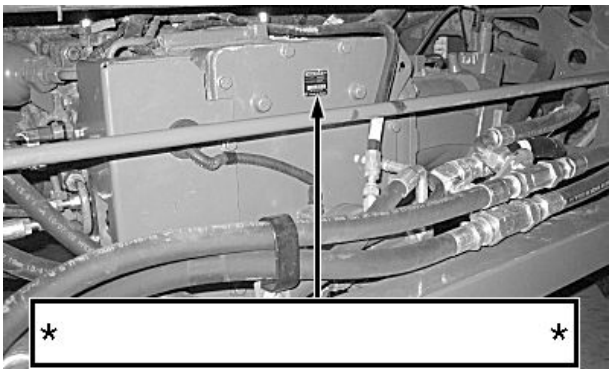
H99430 —UN—14DEC10

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



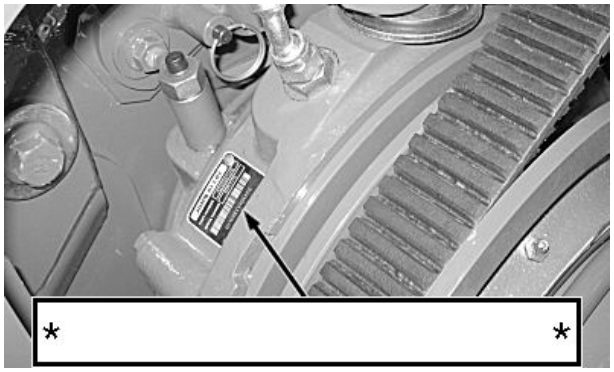
H99426 —UN—14DEC10

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。

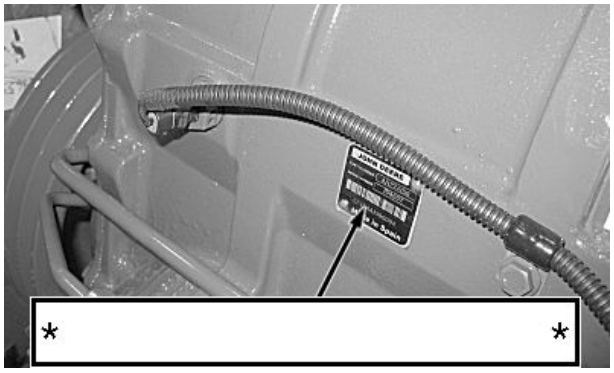


H99432 —UN—14DEC10

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。

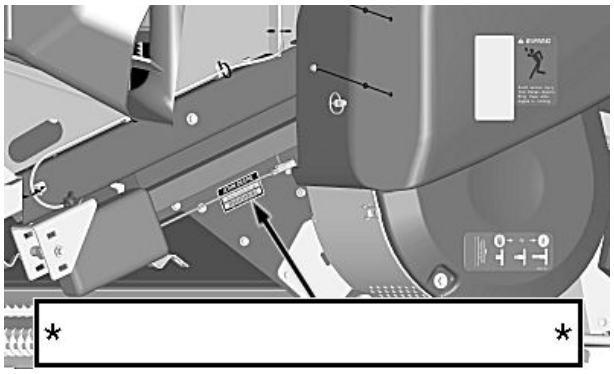


H99431 —UN—14DEC10

OUO6075,00046E9 -14-28MAR17-1/1

切碎器（如配备的话）

在切碎器左侧。

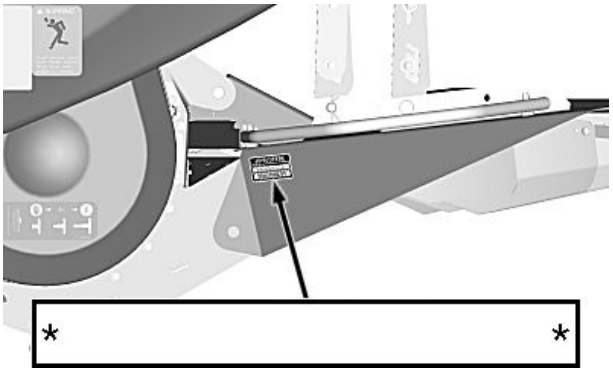


H101339 —UN—04MAY11

OUO6075,0000C27 -14-04MAY11-1/1

切碎器尾板（豪华型杂余系统）

在切碎器尾板左侧。



H101340 —UN—04MAY11

OUO6075,0000C28 -14-04MAY11-1/1

切碎器尾板（高级杂余系统）

在切碎器尾板左侧。

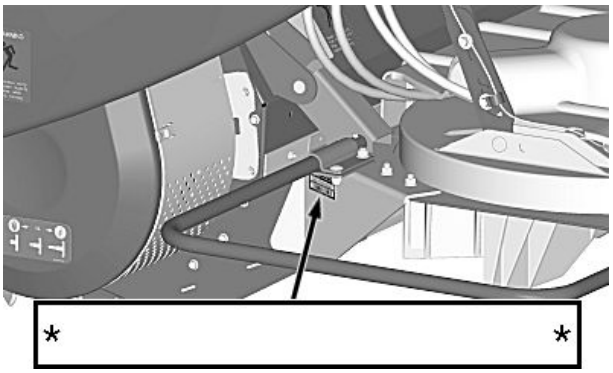


H101342 —UN—04MAY11

OUO6075,0000C29 -14-04MAY11-1/1

PowerCast尾板（豪华型杂余系统）

在PowerCast尾板左侧。



H101343 —UN—04MAY11

OUO6075,0000C2A -14-04MAY11-1/1

抛撒器（豪华型杂余系统）

抛撒器内右侧。



H101344 —UN—04MAY11

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

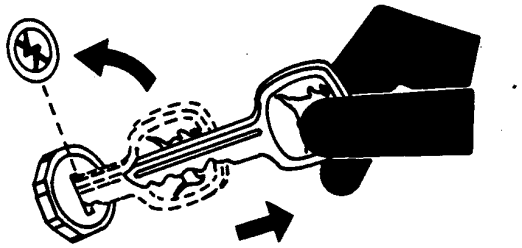


TS1680 —UN—09DEC03

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。请与约翰·迪尔经销商联系更新耐磨件明细表。

零件号	零件名称	零件号	零件名称
AXE19940	过桥惰轮链轮	DE20743	静液压马达联轴器
AXE28341	卸粮搅龙传动链链轮	RE505265	发动机前惰轮皮带轮
AXE28559	籽粒升运器链总成	H121681	轭叉
AXE28813	右侧过桥传动链	H133143	籽粒升运器链轮
AXE52639	清粮室传动惰轮皮带轮	H135235	刮板
HXE45530	稻谷纹杆耐磨板	H144667	升运器刮板
HXE46001	切碎器承轨板	H149461	顶部耐磨板
AH125490	带饰面的离合器盘	H159065	多个中间短指杆
AH126008	链轮总成，30 齿	H164785	排料栅格
AH140001	卸粮搅龙传动链链轮，60 齿	H164796	链轮
AH148021	滚子链	H165407	耐磨板
AH168456	联轴总成，带毂	H166689	喂入加速辊光面耐磨板
AH173040	杂余驱动装置滑轮总成	H173257	铰链支架
AH202008	籽粒升运器滑轮总成	H177988	杂余升运器链轮
AH202176	滚子链，#60 滚子链	H179058	拨禾轮泵传动装置滑轮
AH204389	惰轮	H215004	定刀刀片
AH220541	链节总成，联轴器	H217859	卸粮搅龙耐磨环
AH221847	升运器齿轮箱皮带轮	H221044	PowerCast 尾板刀片（左侧）
AH85276	皮带轮总成，惰轮	H221045	PowerCast 尾板刀片（右侧）
AH94450	皮带惰轮总成	H234585	耐磨板
AN15237	惰轮总成	H236284	排料逐稿轮防缠板
A3581R	弹簧锁紧销	28316	弹簧锁紧销

SS43267,00005FC -14-03JUN15-1/1

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	附属设备编号	说明
AXE47285	10 毫米固定式圆孔下筛	AXE47286	3 毫米固定式圆孔下筛
AXE47219	深齿上筛：用于高产/高湿作物。建议与深齿下筛配套使用。建议不要用于食用玉米、爆花用玉米或小粒作物。	AXE47220	深齿下筛：用于高产/高湿作物。建议与深齿上筛配套使用。建议不要用于食用玉米、爆花用玉米或小粒作物。
AXE47216	通用上筛：用于食用玉米、爆花用玉米或小粒作物。建议与通用下筛配套使用。	AXE47218	通用下筛：用于食用玉米、爆花用玉米或小粒作物。建议与通用上筛配套使用。
BH84308	用于圆钢条凹板的凹板插杆（2 个一套）。用来提高圆钢条凹板的脱粒力度。每个凹板段需要用一套。用圆钢条凹板收获小粒谷物时需要使用。	BXE10387	耐磨型圆钢条凹板（3 个一套）。建议用于玉米和大豆。用于高产或磨蚀性收获条件。
BXE10389	耐磨型细铁丝凹板（3 个一套）。建议用于高产作物或磨蚀性作物条件。	BXE10390	粗铁丝凹板（3 个一套）建议用于高粱和大豆。
BH84534	分段式扁钢条凹板盖板（3 个一套）。只能用于粗铁丝和细铁丝凹板。3 块盖板一套，一个完整的盖板由 4 片组成。用于难脱粒作物，可提高脱粒性能。还可以用于改变清粮室的作物分配。	BH84535	分段式圆钢条凹板盖板（3 个一套）。只能与圆钢条凹板配套使用。这些盖板用来均衡清粮室的物料分配。
BH81947	分离装置格栅盖（4 个一套）。这些盖用于小粒谷物联合收割机和定制切割器玉米联合收割机。用来降低上筛负荷并/或改变清粮室的物料分配。在收获玉米时，不要安装这些盖。	BH84027	锯齿形喂入加速辊翼 — 与标配的锯齿形耐磨板相比，处理速度更快、更柔和。建议用于收获蔓生作物，比如食用豆。不可用于稻谷。
BH81489	喂入加速辊光面耐磨板（30 个一套）：用于前喂入加速辊。建议用于特种作物，比如爆花用玉米、食用玉米等，可获得最佳籽粒质量。不可用于稻谷。如果机器配备有韧性作物/弹齿功能，需要转换到标准玉米/谷物“快速”。	BH84582	钉齿喂入加速辊：用于韧性稻谷物料条件，比如水稻倒伏和纷乱条件。不能与玉米穗剥皮机割台配套使用。不能用于玉米/谷物收获。
BH84416	弹齿喂入加速辊：用于韧性稻谷物料条件，比如物料流动缓慢时。注：稻谷联合收割机出厂时配备的是弹齿喂入加速辊。		

SS43267,00005FD -14-03JUN15-1/1

索引

页

A

Active Terrain Adjustment™ 45-F-14
“Active Terrain Adjustment™（ATA）”主页 45-Q-1
Active Terrain Adjustment™（ATA）状态 45-Q-3
上坡灵敏度 45-Q-7
下坡灵敏度 45-Q-9
自动调整 45-Q-6
自动调整开/关 45-Q-12
自动调整步长 45-Q-11
访问“Active Terrain Adjustment™” 45-Q-1
调整触发器 45-Q-10
高级设置 45-Q-6
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-F-35
“Active Terrain Adjustment™（ATA）”主页 45-Q-1
Active Terrain Adjustment™（ATA）状态 45-Q-3
ActiveYield™ 45-O-18
传感器位置 75-5
拆卸横向搅龙盖 75-4
ActiveYield™ | 复位 45-O-20
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-O-19
ActiveYield™ | 高级设置 45-O-20
AMS 应用程序 40-8
AutoTrac™ 40-36
AutoTrac™ 复位按钮（如果配备） 45-P-46

B

Bluetooth®（蓝牙）
管理已配对的设备 45-N-2
配对设备 45-N-1

C

ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅） ... 45-P-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配座椅） ... 45-P-26
CommandARM™ 45-B-5
CommandARM™ 控制台和显示器 45-P-10
CommandARM™ 控制装置设置 45-B-5
CommandCenter™
处理器型号 40-2
无线电音源 45-R-1
显示器型号 40-1
电话 45-N-3
最近通话 45-N-6
联系人列表
常用联系人 45-N-5
配对 Bluetooth® 设备 45-N-1
CommandCenter™ 显示器
“Active Terrain Adjustment™”应用程序
“Active Terrain Adjustment™（ATA）”主页 45-Q-1
Active Terrain Adjustment™（ATA）状态 45-Q-3
上坡灵敏度 45-Q-7
下坡灵敏度 45-Q-9
自动调整 45-Q-6
自动调整开/关 45-Q-12
自动调整步长 45-Q-11

页

访问“Active Terrain Adjustment™” 45-Q-1
调整触发器 45-Q-10
高级设置 45-Q-6
“HarvestSmart™”应用程序
HarvestSmart™ 主页 45-E-1
响应力度 45-E-14
智能模式 45-E-7
智能目标 45-E-8
最大发动机功率 45-E-11
最高行驶速度 45-E-13
状态 45-E-3
目标压力 45-E-9
能力模式 45-E-9
自动化 45-E-3
设置 45-E-6
限制器 45-E-10
“HVAC”应用程序
“加热、通风和空调（HVAC）”主页 45-K-1
外界温度 45-K-5
气流模式 45-K-4
空调 45-K-5
设定温度 45-K-3
访问“HVAC” 45-K-1
风扇转速 45-K-4
“割台”应用程序
Dial—A—Speed™ 45-D-32
HydraFlex™ 压力 45-D-38
作业记录 45-D-9
倾斜灵敏度 45-D-14
倾斜速度 45-D-12
切割器倾斜 45-D-42
前/后倾斜 45-D-16
割台 45-D-1
割台自动化 45-D-17
割台详情 45-D-5
升/降速度 45-D-11
后轴转速 45-D-43
向前/向后复位 45-D-34
复位用户喜好选项 45-D-31
失效备用模式 45-D-44
宽度 45-D-6
小时数 45-D-10
带式输送器浮动位置 45-D-41
带式输送器皮带转速 45-D-39
拨禾轮位置复位 45-D-35
拨禾轮最低转速 45-D-8
控制预览 45-D-17
摘穗板位置复位 45-D-37
摘穗板间距 45-D-43
横向倾斜 45-D-30
玉米割台宽度 45-D-7
自动割台控制 45-D-17
行宽度 45-D-8
访问 45-D-1
过桥浮动 45-D-28
高度传感功能离地模式 45-D-22
高度传感功能触地模式 45-D-25

接下页

页

高度复位 45-D-19
高度灵敏度 45-D-13
高级设置 45-D-44
“发动机”应用程序
“发动机”主页 45-J-1
发动机功率 45-J-3
空气压缩机 45-J-8
空气压缩机状态 45-J-9
访问“发动机” 45-J-1
“变速箱”应用程序
“变速箱”主页 45-L-1
最高速度 1 和 2 ..... 45-L-3
访问“变速箱” 45-L-1
“折叠”应用程序
“折叠”主页 45-H-1
折叠搅龙尖头 45-H-4
折叠玉米割台（不带位置传感器） 45-H-6
折叠玉米割台（带位置传感器） 45-H-6
粮箱盖 45-H-3
访问“折叠” 45-H-1
“控制装置设置”应用程序
CommandARM™ 45-B-5
CommandARM™ 控制装置设置 45-B-5
创建单一位置任务 45-B-7
创建双位置任务 45-B-8
功能任务 45-B-10
多功能手柄 45-B-3
多功能手柄控制装置设置 45-B-2
应用程序任务 45-B-9
控制装置设置概况 45-B-1
滚动按钮 45-B-9
访问“秸秆管理” 45-B-1
“收获设置”应用程序
上筛间隙 45-I-14
下筛间隙 45-I-15
保存预设 45-I-8
分离装置分辨率 45-I-19
外部配置 45-I-16
工厂默认值 45-I-8
性能目标 45-I-21
“收获设置”主页 45-I-1
更改作物的影响 45-I-10
清粮室分辨率 45-I-20
清选风机 45-I-13
脱粒条件 45-I-7
脱粒转速 45-I-12
脱粒间隙 45-I-11
自定义预设 45-I-9
茎秆条件 45-I-7
访问“收获设置” 45-I-1
调节状态 45-I-16, 45-I-18
预设 45-I-5
收获设置显示
加载“收获设置” 45-I-4
“标定”应用程序
ActiveYield™ 45-O-18
ActiveYield™ | 复位 45-O-20
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-O-19

页

ActiveYield™ | 高级设置 45-O-20
主动式凹板隔离（ACI）系统除气标定程序 45-O-32
主动式凹板隔离（ACI）调平 45-O-33
主动式凹板隔离（ACI）调平标定程序 45-O-33
主动式凹板隔离（ACI）除气 45-O-32
产量 | 删除未使用的样本 45-O-18
产量 | 匹配秤重 45-O-9
产量 | 复位 45-O-14
产量 | 收集的样本的状态 45-O-12
产量 | 标定质量 45-O-6
产量 | 标定质量指示灯 45-O-11
产量 | 状态指示灯 45-O-7
产量 | 编辑/选择标定 45-O-15
产量 | 记录样本 45-O-7
产量 | 记录状态 45-O-14
产量 | 质量流量 45-O-13
产量 | 重量指示灯 45-O-13
产量 | 高级编辑 45-O-17
产量 | 高级设置 45-O-10
产量标定 45-O-5
割台标定 45-O-25
割台标定程序 45-O-25
卸粮搅龙结合 45-O-23
卸粮搅龙结合标定程序 45-O-23
底盘倾斜 45-O-21
底盘倾斜标定程序 45-O-21
折叠式玉米割台 45-O-28
折叠式玉米割台标定程序 45-O-28
拔禾轮和切割器位置 45-O-29
拨禾轮位置 45-O-30
拨禾轮位置标定程序 45-O-30
拨禾轮和切割器标定程序 45-O-29
摘穗板间距 45-O-24
摘穗板间距标定程序 45-O-24
标定和程序概况 45-O-1
湿度传感器温度 45-O-3
湿度传感器温度偏移量 45-O-3
琥珀色闪光灯 45-O-31
琥珀色闪光灯标定程序 45-O-31
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-O-22
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-O-22
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-O-4
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-O-4
访问“标定和程序” 45-O-1
质量流致振动 45-O-2
质量流致振动标定程序 45-O-2
过桥前倾/后倾范围 45-O-26
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-O-26
过桥提升速度 45-O-24
过桥提升速度标定程序 45-O-25
过桥横向倾斜范围 45-O-27
过桥横向倾斜范围标定程序 45-O-27
过桥横向倾斜速度 45-O-27
过桥横向倾斜速度标定程序 45-O-28
“灯”应用程序
田间灯控制装置 45-M-7
田间灯预设 1 — 近光 45-M-3
田间灯预设 1 — 远光 45-M-4

接下页

页

田间灯预设 2 — 近光 45-M-3
田间灯预设 2 — 远光 45-M-5
离车灯 45-M-6
访问“灯” 45-M-1
“秸秆管理”应用程序
分离装置叶片 45-C-5
宽度 45-C-5
方向 45-C-7
秸秆模式 45-C-4
秸秆管理 45-C-1
访问“秸秆管理” 45-C-1
调换 45-C-9
速度 45-C-6
驾驶室外调节 45-C-9
“籽粒处理”应用程序
湿度修正 45-G-7
湿度报警 45-G-6
湿度设置 45-G-5
状态中心 45-G-8
“籽粒处理”主页 45-G-1
粮箱卸粮偏移量 45-G-4
粮箱粮位 45-G-5
粮箱粮位自动标志 45-G-3
自定义粮位报警 45-G-4
访问“籽粒处理” 45-G-1
高级设置 45-G-3
联合收割机交互调节
会话状态 45-A-3
联合收割机交互调节（ICA）应用程序
“联合收割机交互调节（ICA）”主页 45-A-1
联合收割机交互调节应用程序
撤销所有 ICA 调整，重新开始..... 45-A-12
“联合收割机交互调节”应用程序
ICA 会话完成..... 45-A-20
ICA 如何继续..... 45-A-21
ICA 正在寻找建议 45-A-9
ICA 正在应用设置调节 45-A-11
ICA 正在监控性能变化 45-A-22
ICA 正在等待驾驶员指令 45-A-13
ICA2 检测到的问题 45-A-8
分离装置损失 45-A-18
建议的解决方案..... 45-A-12
收获优先顺序 45-A-5
未脱粒损失 45-A-18
未脱粒物料 45-A-18
杂余过多 45-A-9
查看性能 45-A-16
正在进行 45-A-23
清粮室损失 45-A-18
破损籽粒 45-A-18
籽粒损失的类型 45-A-6
籽粒质量问题的类型 45-A-7
编辑问题 45-A-11
自上次调节以来，性能如何受到影响 45-A-18
茎秆质量问题 45-A-8
访问“联合收割机交互调节”.....45-A-1
轻异物 45-A-18
选择“下一步”进行“手动调节”。 45-A-15

页

选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置。 45-A-10
选择要改进的区域..... 45-A-4
重异物 45-A-18
“联合收割机集成调节”应用程序
Active Terrain Adjustment™ 45-F-14
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-F-35
HarvestSmart™ 状态..... 45-F-31
HarvestSmart™ 设置..... 45-F-24
ICA2 无法维持性能目标.....45-F-11
ICA2 诊断..... 45-F-30
上坡灵敏度 45-F-16
上筛偏移调整 45-F-19
下坡灵敏度 45-F-16
下筛偏移调整 45-F-18
优化性能..... 45-F-5
历史记录..... 45-F-14
历史记录性能 45-F-9
响应力度..... 45-F-23, 45-F-29
异物灵敏度 45-F-22
最大发动机功率..... 45-F-26
最高行驶速度 45-F-27
清选风机偏移调整..... 45-F-17
目标压力..... 45-F-25
破损籽粒灵敏度 45-F-21
籽粒损失灵敏度 45-F-20
籽粒系统视频 45-F-7
编辑收获优先顺序..... 45-F-8
联合收割机集成调节 45-F-1
自动化状态 45-F-31
自动维持状态 45-F-37
自动维持设置 45-F-19
设置性能目标 45-F-13
调整历史记录 45-F-4
调整详情..... 45-F-5
返回优化..... 45-F-13
镜头污物 45-F-11
CommandCenter™ 显示器应用程序 45-1
发动机
发动机冷却进行中.....45-J-7
排气滤清器系统概况 45-J-4
杂质管理过滤能力.....45-J-8
禁用自动排气滤清器清洁.....45-J-6
自动排气滤器清洁.....45-J-4
驻车滤清器清洁 45-J-5
“灯”应用程序
“灯”主页 45-M-1
联合收割机概况
收获控制装置 45-P-30
CommandCenter 显示页面
“HarvestSmart™”应用程序
访问“HarvestSmart™”.....45-E-1
CoolScan 115-17

接下页

页

D

DEF
在配备了选择性催化还原系统（SCR）的发动机上使用 115-6
处理 115-9
存放 115-7
检测 115-7
液罐，加注 115-8
罐，清洗 115-8
DEF 罐
清洗 115-8
Dial—A—Speed™ 45-D-32

G

GPS 接收器 40-41

H

HarvestSmart™
HarvestSmart™ 主页 45-E-1
响应力度 45-E-14
智能模式 45-E-7
智能目标 45-E-8
最大发动机功率 45-E-11
最高行驶速度 45-E-13
状态 45-E-3
目标压力 45-E-9
能力模式 45-E-9
自动化 45-E-3
设置 45-E-6
访问“HarvestSmart™” 45-E-1
限制器 45-E-10
HarvestSmart™ 主页 45-E-1
HarvestSmart™ 状态 45-F-31
HarvestSmart™ 设置 45-F-24
HVAC 45-P-33
“加热、通风和空调（HVAC）”主页 45-K-1
外界温度 45-K-5
气流模式 45-K-4
空调 45-K-5
设定温度 45-K-3
访问“HVAC” 45-K-1
风扇转速 45-K-4
HydraFlex™ 压力 45-D-38

I

ICA 会话完成 45-A-20
ICA 如何继续 45-A-21
ICA 正在寻找建议 45-A-9
ICA 正在应用设置调节 45-A-11
ICA 正在监控性能变化 45-A-22
ICA 正在等待驾驶员指令 45-A-13
ICA2 无法维持性能目标 45-F-11

页

ICA2 检测到的问题 45-A-8
ICA2 诊断 45-F-30
ISOBUS VT 40-41

O

Oilscan 115-17

P

Posi-Torq
转速范围 65-48
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）
后护罩 70-8
调整 70-7
PowerCast™ 尾板片（选装）
更换 70-7
ProDrive™ 变速箱
ProDrive™ 失效备用模式高级设置 45-L-5
ProDrive™ 牵引模式高级设置 45-L-4
发动机转速管理 35-6
失效备用模式 45-L-3
牵引模式 45-L-3
齿轮箱
油品建议 115-17
ProDrive™（如果配备） 45-P-42

S

Service ADVISOR Remote
故障排除 40-22
重新编程 40-22
Service ADVISOR 远程
下载更新 40-19
安装更新文件 40-20
Service ADVISOR™ 远程 40-18
工作原理 40-18
车辆兼容性 40-18
重新编程 40-19
StarFire 接收器 40-41

U

U 盘
最佳作法 40-25
要求 40-25

V

VisionTrak™
工作检查 65-76

—

上坡灵敏度 45-F-16, 45-Q-7

接下页

页

上抛式逐稿轮
拆卸
底板（如果配备）.....70-10
更换
皮带（如果配备）.....65-58
翼（如果配备）.....65-59
更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-J-4
检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-G-10
用润滑脂润滑轴承.....120-G-8
调整
皮带（如果配备）.....65-57
上筛
固定式前上筛 65-66
安装
筛片 65-69
拆卸
筛片 65-69
测量.....65-66
深齿型上筛.....65-67
调整
前上筛 65-65
双区调节 65-69
马达 65-73
调节开关 65-68
通用型上筛.....65-67
上筛/下筛/回送盘总成
不可修理件.....65-73
上筛偏移调整..... 45-F-19
上筛调整 45-P-41
上筛间隙 45-I-14
下坡灵敏度 45-F-16, 45-Q-9
下筛
安装
筛片 65-69
拆卸
筛片 65-69
测量.....65-66
深齿型下筛.....65-68
调整
马达 65-73
调节开关 65-68
通用型下筛.....65-68
下筛偏移调整..... 45-F-18
下筛调整 45-P-41
下筛间隙 45-I-15
不可修理件
上筛/下筛/回送盘总成 65-73

丶

主中间轴
更换主中间轴齿轮箱的油.....120-J-4
检查主中间轴齿轮箱油 120-G-16
用润滑脂润滑轴承..... 120-G-8
主动式凹板隔离（ACI）系统除气标定程序.....45-O-32
主动式凹板隔离（ACI）调平.....45-O-33
主动式凹板隔离（ACI）调平标定程序 45-O-33
主动式凹板隔离（ACI）除气.....45-O-32

页

主发动机齿轮箱
换油.....120-I-2, 120-J-3

乙

乙醚
安全须知 35-6

二

亚麻
作物设置 100-5

十

交流发动机皮带（最终 4 级/欧 IV）
更换
13.5 升..... 120-Q-12
9.0 升..... 120-P-7
交流发电机护栅
清洁..... 120-N-2
产量 | 删除未使用的样本.....45-O-18
产量 | 匹配秤重 45-O-9
产量 | 复位.....45-O-14
产量 | 收集的样本的状态.....45-O-12
产量 | 标定质量 45-O-6
产量 | 标定质量指示灯 45-O-11
产量 | 状态指示灯.....45-O-7
产量 | 编辑/选择标定 45-O-15
产量 | 记录样本 45-O-7
产量 | 记录状态 45-O-14
产量 | 质量流量 45-O-13
产量 | 重量指示灯.....45-O-13
产量 | 高级编辑 45-O-17
产量 | 高级设置 45-O-10
产量标定 45-O-5
单点..... 95-3
多点..... 95-3
更改轮胎半径代码..... 95-2
亮度.....40-10

人

代码
更改轮胎半径 95-2
优化性能 45-F-5
会话状态 45-A-3
传动轴
维护
用润滑脂润滑主中间轴..... 120-E-2
用润滑脂润滑主中间轴万向节花键 120-G-5
传感器
ActiveYield™..... 75-5
调整
粮箱粮位..... 75-2
作业监视器.....40-39
记录.....40-39

接下页

页

作业记录 45-D-9
作业速度（S760 和 S770 机器） 135-1
作业速度（S780 和 S790 机器） 135-3
作物
  可用湿度和密度表 100-18
  密度表 100-18
  配重表 100-18
作物分流器 70-9
作物分流器叶片
  调整 70-3
作物设置
  亚麻 100-5
  向日葵 100-14
  大豆 100-13
  大麦 100-1
  小麦（收获难度大） 100-15
  小麦（正常） 100-15
  扁豆 100-6
  推荐使用的凹板 100-16
  水稻 100-11
  油菜籽（干） 100-10
  油菜籽（绿） 100-11
  燕麦 100-9
  爆花玉米 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 100-13
  鹰嘴豆 100-2
  黍子 100-7
  黑小麦 100-14
  黑麦 100-12
使用电瓶，安全
  安全，使用电瓶 10-17, 80-3
侧探照灯
  更换 80-20
保养
  100 小时后的磨合保养（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 25-4
  400 小时后的磨合保养（最终 4 级/欧 IV） 25-5
  上抛式逐稿轮
    更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-J-4
    检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-G-10
    用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承 120-G-8
  主中间轴
    更换主中间轴齿轮箱的油 120-J-4
    检查主中间轴齿轮箱油 120-G-16

页

  用润滑脂润滑主中间轴 120-E-2
  用润滑脂润滑主中间轴万向节花键 120-G-5
  用润滑脂润滑主中间轴轴承 120-G-8
传动
  更换最终传动油 120-J-3
  检查最终传动油 120-G-11
  清洁最终传动联轴器 120-G-13
  用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销 120-A-6, 120-B-2
  用润滑脂润滑双轮驱动重负荷主轴轴承和枢轴销 120-A-6, 120-B-2
  用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 120-A-6, 120-B-2
  用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 120-G-9
  用润滑脂润滑最终传动外轴承 120-A-6, 120-B-2
冲洗
  重负荷燃油前置滤清器（选装） 120-O-7
冷却系统防冻 120-O-13
净粮升运器
  清洁摄像头 120-B-8, 120-N-3
  清洁湿度传感器 120-G-20, 120-N-3
准备双轮 85-20
分离装置
  循环操作分离装置变速从动滑轮 120-B-4
  循环操作分离装置变速传动滑轮 120-B-4
  更换分离装置传动油 120-J-3
  检查分离装置传动油 120-G-10
  检查双速分离装置传动油 120-B-6
  用润滑脂润滑分离装置变速从动滑轮 120-B-5, 120-E-2
  用润滑脂润滑分离装置变速传动滑轮 120-B-5, 120-E-2
  用润滑脂润滑分离装置轴承 120-G-8
  用润滑脂润滑变速传动滑轮 120-G-6
割台泵
  用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承 120-G-5
加注
  柴油机废气处理液（DEF）罐（最终 4 级/欧 IV） 120-O-3
加注冷却系统 120-O-13
加注燃油 115-2
加注燃油箱 120-O-5
发动机
  增压空气冷却器 120-A-3, 120-B-7
  排出空气压缩机储气箱中的水 120-A-5
  更换主发动机齿轮箱油 120-I-2, 120-J-3
  更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器 120-C-1, 120-G-17
  更换主发动机齿轮箱滤清器 120-C-1, 120-G-15
  更换初级燃油滤清器 120-G-3
  更换发动机冷却液 120-M-2
  更换机油和滤清器 120-F-2, 120-F-3
  更换柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 .. 120-G-19
  更换柴油机排气处理液（DEF）配量滤清器 .. 120-K-1
  更换次级燃油滤清器 120-G-3
  更换液压/静液压油充油滤清器 120-G-14
  更换燃油箱通气阀 120-G-19
  更换静液压充油滤清器 120-G-15

接下页

页

检查冷却液液位 120-A-3
检查发动机杂质管理空气滤清器 120-G-16
检查发动机气门间隙 120-J-2
检查曲轴减振器 120-L-1
检查机油 120-A-2
检查油水分离器 120-G-2
检查燃油前置滤清器 120-A-5
检查空气滤清器滤芯 120-G-19
清洁交流发电机护栅 120-N-2
清洁冷凝器 120-A-3, 120-B-7
清洁散热器 120-A-3, 120-B-7
清洁旋转除尘罩 120-A-3, 120-B-7
清洁柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 ... 120-F-4
清洁油冷却器 120-A-3, 120-B-7
清洁油水分离器初级燃油滤清器 120-B-6
清洁燃油前置滤清器 120-B-5, 120-G-1
清洁燃油箱通气阀 120-F-3
用润滑脂润滑变速从动滑轮 120-G-4
用润滑脂润滑变速传动滑轮 120-G-4
发动机磨合 25-1
变速箱
更换变速箱油 120-J-4
检查制动液 120-G-17
检查变速箱油 120-G-13
检查驻车制动器油缸拉线 120-G-13
后轮螺栓紧固扭矩 85-25
安装双轮 85-23
抛撒器
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 120-G-10
拆卸
发动机杂质管理空气滤清器（最终 4 级/欧 IV）..... 120-O-17
空气滤清器过滤器 120-O-14
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）..... 65-4
拆卸双轮 85-21
拨禾轮泵
用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 120-G-5
排放
初级滤清器油水分离器 120-O-6
柴油机废气处理液（DEF）罐（最终 4 级/欧 IV）..... 120-O-3
排放冷却系统 120-O-11
排料逐稿轮
用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承 120-G-9
排空燃油系统中的空气 120-O-10
放空燃油箱 120-O-5
更换
上抛式逐稿轮翼（如果配备）..... 65-59
中间切断刀 70-15
切碎器刀片 70-14
初级和次级燃油滤清器 120-O-9
定刀刀杆刀片 70-12
排料逐稿轮耐磨板 65-55
柴油机排气处理液（DEF）滤清器（最终 4 级/欧 IV）..... 120-O-4
标配喂入加速辊耐磨板 65-1
标配排料逐稿轮耐磨板 65-56
液压软管 120-1

页

盘总成（单速）..... 70-24
盘总成（双速）..... 70-25
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 120-O-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 65-57
高级 PowerCast 抛撒器盘 70-19
齿杆喂入加速辊耐磨板 65-3
杂余升运器
用润滑脂润滑杂余升运器打滑离合器 120-A-8
杂余搅龙
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 120-G-6
用润滑脂润滑杂余搅龙传动打滑离合器 120-G-7
杂余系统
清洁杂余系统摄像头 120-A-8, 120-N-3
根据需要
清洗 DEF 罐 115-8
检查
柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV）..... 30-5
检查冷却液液位 30-2
检查机油 30-1
检查液压油箱油 30-2
检查燃油箱通气阀 30-4
检查燃油系统 30-3
检查胎压
两轮驱动车桥（玉米割台）..... 85-10
两轮驱动车桥（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）..... 85-14
单轮胎配置（玉米割台）..... 85-3
单轮胎配置（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）..... 85-7
双轮胎配置（玉米割台）..... 85-5
双轮胎配置（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）..... 85-9
四轮驱动车桥（玉米割台）..... 85-12
四轮驱动车桥（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）..... 85-16
检查静液压油 30-2
液压系统
更换液压油箱油 120-J-2
更换液压油箱滤清器 120-I-3
检查主发动机齿轮箱油位 120-A-5
检查液压油箱油位 120-A-4
液压系统清洁度 120-2
清洁
作物流量传感器（粮箱盖）..... 75-10
机器清理（定期清理）..... 110-1
机器清理（每年清理和特殊作物）..... 110-8
杂余系统摄像头 65-78
燃油前置滤清器 120-O-6
籽粒升运器摄像头 65-77
质量流量传感器（粮箱加长板）..... 75-9
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 120-O-8
清洁发动机机舱 30-9, 105-5

接下页

页

清选风机
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 120-B-5
用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 120-B-5
用润滑脂润滑清选风机轴轴承 120-G-9
灭火器 105-1
加充 105-2
检查灭火器 120-G-16
燃油箱关断阀 120-O-5
电气系统
检查电瓶 120-G-14
空调
清洁排放软管 120-A-7
第一个 100 小时前的磨合检查 25-4
粮箱
检查装粮搅龙齿轮箱油 120-G-18
清洁质量流量传感器 120-B-7
用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承 120-G-6
用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 120-G-6
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-4
用润滑脂润滑垂直卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-5
置中
切碎器刀片 70-16
蓄能器压力 120-2
调整
净粮升运器传送链 65-76
卸粮搅龙传动链 75-10
卸粮搅龙位置 75-11
卸粮搅龙托架支架 75-11
皮带，第一个50小时 25-3
粮箱盖（如配备的话） 75-3
粮箱装粮搅龙（粮箱盖板） 75-8
轮胎
检查螺栓扭矩 120-D-1
检查轮胎胎压 120-D-1
轮胎养护 85-2
输送器搅龙
用润滑脂润滑输送器搅龙打滑离合器 120-G-8
过桥
更换过桥换向器齿轮箱油 120-H-1
检查过桥换向器传动齿轮箱油 120-B-3
清洁多速过桥传动齿轮箱 120-G-18
清洁横向倾斜过桥 120-B-4
清洁集石槽 120-A-7
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 120-B-3
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 120-A-7, 120-B-3
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 120-G-18
间隔
清除 120-1
设置 120-1
间隔表
根据需要 120-N-1
每 10 小时 120-A-1
每 100 小时 120-D-1
每 1000 小时 120-I-1
每 200 小时 120-E-1
每 2000 小时 120-J-1
每 250 小时 120-F-1

页

每 400 小时 120-G-1, 120-G-7, 120-G-12
每 4500 小时 120-K-1, 120-L-1
每 50 小时 120-B-1
每 6000 小时 120-M-1
每 800 小时 120-H-1
每三年 120-K-1
每五年 120-L-1
每六年 120-M-1
第一个 100 小时 120-C-1
预防火灾 105-1
驱动轮螺栓扭矩（单轮配置） 85-18
驱动轮螺栓紧固扭矩（双轮配置） 85-19
驾驶室
加注风挡玻璃喷洗器液罐 120-N-2
检查座椅安全带 120-G-17
清洁再循环滤清器 120-E-1, 120-N-1
清洁驾驶室新鲜空气滤清器 120-B-7, 120-N-2
保养检查 40-40
保养间隔 40-40
保存预设 45-I-8
保险丝
中心 80-10
中间 80-9
串联 80-10
倒车报警器 90-5
倾斜指示
过桥 55-31
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-D-14
倾斜速度 45-D-12
偏移量
农具 40-38
机器 40-37

八

公制螺栓和螺纹扭矩值 135-14
公路运输关断 45-P-43

冂

农具简档 40-38
农田
创建 40-35
筛选器 40-35
管理 40-35
编辑 40-35
边界 40-36

接下页

页

冷

冷凝器
清洁 120-A-3, 120-B-7
冷却液
与冷却液浓缩液混合,水质 115-10
加热器 35-7
柴油发动机
配备湿式缸套的发动机 115-9
测试冰点 115-11
温暖气候条件 115-10
约翰·迪尔 COOL-GARD II 冷却液延长剂 115-10
冷却系统
加注 120-O-13
排放 120-O-11
更换
变速传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-12
旋转除尘罩传动皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升 120-Q-10
9.0 升 120-P-5
旋转除尘罩传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-18
9.0 升 120-P-10
真空风扇从动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-11
真空风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-19
9.0 升 120-P-10
风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-22
检查冷却液液位 30-2
维护
更换发动机冷却液 120-M-2
检查发动机冷却液 120-A-3
清洁冷凝器 120-A-3, 120-B-7
清洁加压空气冷却器 120-A-3, 120-B-7
清洁散热器 120-A-3, 120-B-7
清洁旋转除尘罩 120-A-3, 120-B-7
清洁油冷却器 120-A-3, 120-B-7
调整
旋转除尘罩刷 120-P-22, 120-Q-26
走带
旋转除尘罩皮带 120-P-5, 120-Q-10
防冻 120-O-13
净粮升运器
维护
清洁摄像头 120-B-8, 120-N-3
清洁湿度传感器 120-G-20, 120-N-3
调整
传送链 65-76

凹

凹板
不同类型 65-11

页

凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节）..... 65-14
分离装置格栅型式 65-12
安装
凹板段（主动式凹板隔离）..... 65-19
凹板段（标配凹板调整装置）..... 65-14
建议 65-10
拆卸
凹板段（主动式凹板隔离）..... 65-19
凹板段（标配凹板调整装置）..... 65-14
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）..... 65-13
格栅隔套 65-11
调平（主动式凹板隔离）..... 65-31
调平（标配凹板调节）..... 65-28
凹板调平 45-O-33
凹板调平标定程序 45-O-33
凹板除气 45-O-32
凹板除气标定程序 45-O-32

刀

分离装置
Posi-Torq
变速区段 65-48
上盖叶片（如果配备）..... 65-38
上筛/下筛/回送盘总成
不可修理件 65-73
凹板扇形齿轮剪切螺栓（标配凹板调节）..... 65-14
分离装置齿杆位置（TriStream 转子标准配置）..65-40
双区段
速度 65-48
右侧传动皮带 65-91, 65-92
固定式前上筛 65-66
安装
上筛筛片 65-69
下筛筛片 65-69
凹板段（主动式凹板隔离）..... 65-19
凹板段（标配凹板调整装置）..... 65-14
杂余系统纹杆 65-85
杂余系统耐磨板 65-85
脱粒筛片（TriStream 滚筒）..... 65-38
脱粒筛片（变流滚筒）..... 65-43
脱粒齿杆（TriStream 滚筒）..... 65-38
脱粒齿杆（变流滚筒）..... 65-43
左侧传动皮带 65-90
拆卸
上抛式逐稿轮底板（如果配备）..... 70-10
上筛筛片 65-69
下筛筛片 65-69
凹板段（主动式凹板隔离）..... 65-19
凹板段（标配凹板调整装置）..... 65-14
杂余系统纹杆 65-85
杂余系统耐磨板 65-85
脱粒筛片（TriStream 滚筒）..... 65-38
脱粒筛片（变流滚筒）..... 65-43
脱粒齿杆（TriStream 滚筒）..... 65-38
脱粒齿杆（变流滚筒）..... 65-43

接下页

页

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.....125-2
更换
上抛式逐稿轮皮带（如果配备）.....65-58
上抛式逐稿轮翼（如果配备）.....65-59
变速传动皮带.....65-50
排料逐稿轮皮带.....65-51
排料逐稿轮耐磨板.....65-55
排料逐稿轮耐磨板（韧性作物）.....65-57
杂余系统传动皮带.....65-83
杂余系统传动链.....65-84
标配喂入加速辊耐磨板..... 65-1
标配排料逐稿轮耐磨板.....65-56
标配转速高性能喂入加速辊皮带..... 65-7
清粮室皮带.....65-63
清选风机皮带.....65-63, 65-65
籽粒升运器皮带.....65-75
输送搅龙皮带.....65-63
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
齿杆喂入加速辊耐磨板..... 65-3
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）.....65-13
测量
上筛.....65-66
下筛.....65-66
深齿型上筛.....65-67
深齿型下筛.....65-68
清洁
机器清理（定期清理）.....110-1
机器清理（每年清理和特殊作物）.....110-8
杂余搅龙.....65-89
杂余系统升运器传感器.....65-79
杂余系统升运器摄像头.....65-78
籽粒升运器摄像头.....65-77
清粮室搅龙齿轮
清理门（如果配备）.....65-62
清粮室检修门.....65-61
清粮室风道.....65-61
清除堵塞.....65-93
喂入加速辊.....65-92
排料逐稿轮.....65-93
用润滑脂润滑分离装置轴承.....120-G-8
盖..... 60-5
维护
循环操作分离装置变速从动滑轮..... 120-B-4
循环操作分离装置变速传动滑轮..... 120-B-4
更换分离装置传动油.....120-J-3
检查分离装置传动油..... 120-G-10
检查双速分离装置传动油..... 120-B-6
用润滑脂润滑分离装置变速从动滑轮.....120-B-5, 120-E-2
用润滑脂润滑分离装置变速传动滑轮.....120-B-5, 120-E-2
用润滑脂润滑变速传动滑轮.....120-G-6

页

脱粒筛片位置（TriStream 转子标准配置）.....65-40
调平
凹板（主动式凹板隔离）.....65-31
凹板（标配凹板调节）.....65-28
调整
上抛式逐稿轮皮带（如果配备）.....65-57
上杂余搅龙传动链.....65-81
上筛马达.....65-73
下筛马达.....65-73
净粮升运器传送链.....65-76
前上筛.....65-65
双区调节后部上筛.....65-69
喂入加速辊皮带..... 65-9
排料逐稿轮皮带.....65-51
杂余升运器传动皮带.....65-80
杂余系统传动皮带.....65-82
杂余系统传动链.....65-84
杂余系统升运器刮板.....65-80
杂余系统升运器刮板链条.....65-81
杂余系统回送凹板.....65-89
杂余系统纹杆.....65-87
杂余系统耐磨板.....65-87
清粮室皮带.....65-62
清选风机促动器（Active Terrain Adjustment™)..... 65-64
清选风机促动器（非 Active Terrain Adjustment™)..... 65-63
清选风机皮带.....65-62
滑轮传动间隙.....65-49
籽粒升运器皮带.....65-74
输送搅龙皮带.....65-62
速度.....65-48
通用型上筛.....65-67
通用型下筛.....65-68
风道.....70-10
齿杆喂入加速辊梳齿板（水稻机器）..... 65-4
分离装置分辨率.....45-I-19
分离装置叶片.....45-C-5
分离装置损失..... 45-A-18
分离装置结合..... 45-P-39
切割器倾斜..... 45-D-42
切碎器
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）
后护罩..... 70-8
作物分流器..... 70-9
割晒收敛耙..... 70-4
割晒通用信息（高配秸秆型）..... 70-4
控制杆（选装）.....70-11
更换
PowerCast™ 尾板片（选装）..... 70-7
中间切断刀.....70-15
切碎器中间轴皮带.....70-33, 70-36
切碎器刀片.....70-14
定刀刀杆刀片.....70-12
皮带.....70-28
速度.....70-18
高级 PowerCast 抛撒器盘.....70-19
检修门.....70-13

接下页

页

清洁
机器清理（定期清理）.....110-1
机器清理（每年清理和特殊作物）.....110-8
置中
切碎器刀片.....70-16
调整
PowerCast™ 尾板 — 调整（选装）..... 70-7
作物分流器叶片..... 70-3
切碎器中间轴皮带.....70-33
定刀刀杆.....70-12
尾板..... 70-5
尾板叶片..... 70-5
尾板叶片设置..... 70-6
调节
切碎器传动皮带张力.....70-27
调节开关.....70-17
创建单一位置任务.....45-B-7
创建双位置任务.....45-B-8
制动器
故障排除.....125-8
检查制动液..... 120-G-17
检查驻车制动器油缸拉线..... 120-G-13
制动液（如配备的话）.....115-19
前/后倾斜.....45-D-16
前上筛
调整.....65-65
前控制台.....45-P-4
剪切螺栓
卸粮搅龙传动..... 75-6
位置..... 75-6
剪切螺钉位置
单点锁闩.....55-39
割台.....45-D-1
Dial—A—Speed™.....45-D-32
HydraFlex™ 压力.....45-D-38
作业记录.....45-D-9
倾斜灵敏度.....45-D-14
倾斜速度.....45-D-12
切割器倾斜.....45-D-42
前/后倾斜.....45-D-16
割台.....45-D-1
割台自动化.....45-D-17
割台详情.....45-D-5
升/降速度..... 45-D-11
后轴转速.....45-D-43
向前/向后复位.....45-D-34
复位用户喜好选项.....45-D-31
失效备用模式.....45-D-44
宽度.....45-D-6
小时数.....45-D-10
带式输送器浮动位置.....45-D-41
带式输送器皮带转速.....45-D-39
拨禾轮位置复位.....45-D-35
拨禾轮最低转速.....45-D-8
挂接.....55-35
控制预览.....45-D-17
摘下.....55-35
摘穗板位置复位.....45-D-37

页

摘穗板间距.....45-D-43
横向倾斜.....45-D-30
玉米割台宽度.....45-D-7
自动割台控制.....45-D-17
行宽度.....45-D-8
访问.....45-D-1
过桥浮动.....45-D-28
高度传感功能离地模式.....45-D-22
高度传感功能触地模式.....45-D-25
高度复位.....45-D-19
高度灵敏度.....45-D-13
高级设置.....45-D-44
割台升/降和倾斜开关（如果配备）..... 45-P-46
割台标定.....45-O-25
割台标定程序.....45-O-25
割台泵
用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承.....120-G-5
割台激活按钮..... 45-P-47
割台结合..... 45-P-39
割台自动化.....45-D-17
割台详情.....45-D-5
割晒收敛耙..... 70-4

力

功能任务..... 45-B-10
加油时避免静电放电风险.....10-6, 115-1
加油，避免静电放电风险.....10-6, 115-1
加热器
故障排除.....125-18
“加热、通风和空调（HVAC）”主页.....45-K-1
加载“收获设置”..... 45-I-4
保存预设..... 45-I-8
工厂默认值..... 45-I-8
自定义预设..... 45-I-9
更改作物的影响.....45-I-10
脱粒条件..... 45-I-7
茎秆条件..... 45-I-7
预设..... 45-I-5

十

千斤顶座孔
位置标牌.....85-29
升/降速度..... 45-D-11
单点
剪切螺钉位置.....55-39
清洁
锁闩销.....55-39
调整
下拉线端（平地）.....55-38
锁闩.....55-36
锁闩.....55-32
锁闩解锁
销.....55-39

接下页

页

P

卸粮搅龙
剪切螺栓 75-6
位置 75-6
更换
传动皮带 75-12, 75-14
灯 80-20
维护
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱.....120-G-4
用润滑脂润滑垂直卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-5
调整
传动链 75-10
托架支架.....75-11
搅龙位置.....75-11
锁臂位置 75-12
卸粮搅龙传动开关 45-P-45
卸粮搅龙摆动开关 45-P-45
卸粮搅龙结合.....45-O-23
卸粮搅龙结合标定程序 45-O-23

厂

历史记录 45-F-14
历史记录 | 调整 45-F-4
历史记录性能..... 45-F-9
压力
检查轮胎
两轮驱动车桥（玉米割台）.....85-10
两轮驱动车桥（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）.....85-14
单轮胎配置（玉米割台）..... 85-3
单轮胎配置（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）..... 85-7
双轮胎配置（玉米割台）..... 85-5
双轮胎配置（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）..... 85-9
四轮驱动车桥（玉米割台）.....85-12
四轮驱动车桥（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器）.....85-16
轮胎养护 85-2

又

双轮
单连接宽距.....85-24
安装.....85-23
拆卸.....85-21
发动机
100 小时后的磨合保养（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）..... 25-4
400 小时后的磨合保养（最终 4 级/欧 IV）..... 25-5

页

关机信息 35-5
冷却液加热器 35-7
“发动机”主页 45-J-1
发动机冷却进行中.....45-J-7
发动机功率.....45-J-3
发动机转速管理
ProDrive™ 机器 35-6
排气滤清器系统概况 45-J-4
故障排除 125-9
更换
交流发动机皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-12
9.0 升 120-P-7
发动机杂质管理皮带（最终 4 级/欧 IV）....120-P-22
13.5 升..... 120-Q-26
变速风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-12
旋转除尘罩传动皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升..... 120-Q-10
9.0 升 120-P-5
旋转除尘罩传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-18
9.0 升 120-P-10
真空风扇从动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-11
真空风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-19
9.0 升 120-P-10
空气压缩机皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-1
9.0 升 120-P-1
空气压缩机皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-19
9.0 升 120-P-17
空调皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-12
9.0 升 120-P-7
附件皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-1
9.0 升 120-P-1
风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-22
风扇皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-7
9.0 升 120-P-1
更换机油和滤清器..... 120-F-2, 120-F-3
杂质管理过滤能力.....45-J-8
检修盖 120-O-1
检查机油 120-A-2
检查油 30-1
清洁
机器清理（定期清理）.....110-1
机器清理（每年清理和特殊作物）.....110-8
物体检测传感器（最终 4 级/欧 IV）..... 35-4

接下页

页

皮带
布设（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-1
9.0 升 120-P-1
布设（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升.....120-Q-11
9.0 升 120-P-6
磨合.....25-1
禁用自动排气滤清器清洁.....45-J-6
空气压缩机.....45-J-8
空气压缩机状态 45-J-9
第一个 100 小时前的磨合检查.....25-4
维护
排出空气压缩机储气箱中的水 120-A-5
更换主发动机齿轮箱油.....120-I-2, 120-J-3
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器 120-C-1, 120-G-17
更换主发动机齿轮箱滤清器 120-C-1, 120-G-15
更换初级燃油滤清器 120-G-3
更换发动机冷却液.....120-M-2
更换柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀..120-G-19
更换柴油机排气处理液（DEF）配量滤清器..120-K-1
更换次级燃油滤清器 120-G-3
更换液压/静液压油充油滤清器 120-G-14
更换燃油箱通气阀.....120-G-19
更换静液压充油滤清器 120-G-15
检查冷却液液位 120-A-3
检查发动机杂质管理空气滤清器.....120-G-16
检查发动机气门间隙 120-J-2
检查曲轴减振器.....120-L-1
检查油水分离器.....120-G-2
检查燃油前置滤清器 120-A-5
检查空气滤清器滤芯 120-G-19
清洁交流发电机护栅 120-N-2
清洁冷凝器 120-A-3, 120-B-7
清洁加压空气冷却器 120-A-3, 120-B-7
清洁散热器 120-A-3, 120-B-7
清洁旋转除尘罩.....120-A-3, 120-B-7
清洁柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 ... 120-F-4
清洁油冷却器 120-A-3, 120-B-7
清洁油水分离器初级燃油滤清器.....120-B-6
清洁燃油前置滤清器 120-B-5, 120-G-1
清洁燃油箱通气阀.....120-F-3
用润滑脂润滑变速从动滑轮 120-G-4
用润滑脂润滑变速传动滑轮 120-G-4
自动排气滤器清洁.....45-J-4
访问.....45-J-1
调整
旋转除尘罩刷 120-P-22, 120-Q-26
走带
旋转除尘罩皮带.....120-P-5, 120-Q-10
起动信息 35-4
起动液 120-O-2
起动液使用.....35-6
起动液安全使用 35-6
过滤器检修盖 120-O-1
进气口
位置 30-5

页

加长田间位置 30-7
标准田间位置 30-6
运输位置.....30-8
驻车滤清器清洁 45-J-5
“发动机”主页.....45-J-1
发动机冷却进行中 45-J-7
发动机功率 45-J-3
禁止改动 120-O-2
发动机和行走传动 45-P-34
发动机平台
空气压缩机系统 120-O-15
发动机杂质管理
更换
传动皮带（最终 4 级/欧 IV）.....120-P-22
13.5 升.....120-Q-26
发动机气门间隙
检查.....120-J-2
发动机磨合油
未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和欧 III 发动机.....115-12
过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和欧 IV 115-12
发动机转速管理
ProDrive™ 机器 35-6
取消激活 40-17
变速箱
ProDrive™ 高级设置.....45-L-3
失效备用模式 45-L-3
牵引模式.....45-L-3
“变速箱”主页 45-L-1
更换变速箱油 120-J-4
最高速度 1 和 2 .....45-L-3
检查制动液.....120-G-17
检查变速箱油 120-G-13
检查驻车制动器油缸拉线.....120-G-13
访问“变速箱”.....45-L-1
高级设置按钮 45-L-5
牵引模式.....45-L-5
“变速箱”主页.....45-L-1
变速风扇
更换
传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-12
维护
用润滑脂润滑变速从动滑轮 120-G-4
用润滑脂润滑变速传动滑轮 120-G-4

口

叶片
调整
作物分流器 70-3
后危险报警灯
更换.....80-21
后处理系统
紧急 SCR 超控.....35-2
后扶梯和平台.....120-O-1
后轴转速 45-D-43
向前/向后复位.....45-D-34

接下页

页

向日葵
作物设置 100-14
响应力度 45-E-14, 45-F-23, 45-F-29
商用波段
无线电安装 20-3
喂入加速滚
上检修门 55-3
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
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 65-92
维护
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 120-G-6
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-P-43
四轮驱动（选装）
故障排除 125-7

土

在低温条件下作业 95-1
地图灯
更换 80-21
增压空气冷却器
清洁 120-A-3, 120-B-7

夂

处理，排气滤清器 120-O-16

夂

复位用户喜好选项 45-D-31

夕

外界温度 45-K-5
外部配置 45-I-16
多个显示器 40-11
多功能手柄 45-B-3, 45-P-11
多功能手柄控制装置设置 45-B-2

页

多路接头
挂接 55-32

大

大灯
更换
下行驶灯灯泡（如配备的话） 80-15
发光二级管（LED）灯 80-16
灯泡 80-13
装饰线灯灯泡（如配备的话） 80-15
驾驶室卤素灯灯泡 80-14
调整 80-13
下行驶灯灯泡（如果配备） 80-16
发光二级管（LED）灯 80-18
驾驶室卤素灯 80-14
大豆
作物设置 100-13
大麦
作物设置 100-1
天线 20-2
失效备用模式 45-D-44
ProDrive™ 变速箱 45-L-5

子

存放
冷却系统防冻 120-O-13
准备机器 130-1
启用存放的机器 130-1
存放燃油 115-2

宀

安全
卤素灯泡安全规程 80-12
安全，安全使用燃油，防火
防火，安全使用燃油 10-4, 105-2, 115-1
安全检修轮胎 10-13
安全，防止高压液体引起伤害
防止高压液体引起伤害 10-12
安全须知
倒车报警器 90-5
安全安装电瓶 80-4
安全检修轮胎 10-13
安全维护作法 10-9
机器装置 05-1
标牌
千斤顶座孔位置 85-29
机器系紧位置 90-12
灭火器
位置 20-6, 105-4
加充 105-2
操作 105-1
检查表 105-1
预防火灾建议 105-1
轮胎载荷标牌 85-1

接下页

页

过桥限位器 55-1
定刀刀杆
更换刀片 70-12
调整 70-12
宽度 45-C-5, 45-D-6
寒冷天气
冷却液加热器 35-7
起动液 120-O-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 115-6

寸

导航 40-36
导航条 45-P-12

小

小时数 45-D-10
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 135-10
S780 和 S790 135-11
农具 40-38
参考点 135-12
机器 40-37
尾板
PowerCast™（选装）
后护罩 70-8
更换
PowerCast™ 尾板片（选装） 70-7
调整 70-5
PowerCast™（选装） 70-7
叶片 70-5
叶片设置 70-6
屏幕帮助 40-1
屏幕截图 40-25

工

工厂默认值 45-I-8
差速锁（如果配备） 45-P-43

巾

布局管理器
所有运行页 40-32
激活设置 40-31
运行页面 40-33
带式输送器浮动位置 45-D-41

页

带式输送器皮带转速 45-D-39

广

序列号标识 140-1, 140-2
PowerCast尾板（豪华型杂余系统） 140-8
切碎器（如配备的话） 140-7
切碎器尾板（豪华型杂余系统） 140-8
切碎器尾板（高级杂余系统） 140-8
双速四轮驱动马达 140-5
抛撒器（豪华型杂余系统） 140-9
过桥反转器 140-7
序列号识别 140-2
发动机（2 级/欧 II） 140-4
发动机（最终 4 级/欧 IV） 140-4
发动机齿轮箱 140-6
变速箱 140-6
多速过桥齿轮箱（如果配备） 140-7
正确理解发动机序列号 140-3
滚筒传动齿轮箱 140-6
静液压传动泵 140-5
静液压传动马达 140-5
驾驶室 140-4
应用
视频
安全须知 80-11
调整摄像头 80-12
应用程序
AutoTrac™ 导航 40-36
ISOBUS VT 40-41
Service ADVISOR™ 远程 40-18
StarFire™ 接收器 40-41
作业监视器 40-39
农具简档 40-38
农田 40-34
布局管理器 40-31
文件管理器 40-22
日期和时间 40-13
显示和声音 40-10
机器监视器 40-39
机器简档 40-37
用户和访问 40-30
维护和标定 40-40
视频 40-42
视频接口能力 80-11
设备管理器 40-37
设置管理器 40-39
诊断中心 40-26
语言和单位 40-14
软件管理器 40-15
边界 40-34
应用程序任务 45-B-9
底盘倾斜 45-O-21
底盘倾斜标定程序 45-O-21
度量单位 40-15
座椅安全带 45-P-29
检查 120-G-17
座椅控制装置 45-P-20

接下页

页

建

建议的解决方案 45-A-12

升

开关
  上筛调整 65-68
  下筛调整 65-68
  切碎器调整 70-17
  照明延迟/超时 50-7
  电瓶关断 80-8
异物灵敏度 45-F-22

心

快捷软键 40-3
性能检查
  电动关机 100-17
性能目标 45-I-21

户

扁豆
  作物设置 100-6

手

打滑式离合器
  用润滑脂润滑过桥打滑离合器 120-G-18
扭矩表
  公制 135-14
  英制 135-13
扶手
  摄像头
    调整 80-12
  显示
    产量标定
      单点 95-3
      多点 95-3
      更改轮胎半径代码 95-2
    可用湿度和密度表 100-18
    标准重量表 100-18
  视频应用
    安全须知 80-11
  视频应用程序
    视频接口能力 80-11
扶梯
  位置 20-5
  发动机 75-1
  后 120-O-1
  粮箱 75-1
技术规格
  作业速度（S760 和 S770 机器） 135-1
  作业速度（S780 和 S790 机器） 135-3
  尺寸（S760 和 S770 机器） 135-10

页

  尺寸（S780 和 S790 机器） 135-11
  尺寸参考点 135-12
  机器技术规格（S760 和 S770） 135-5
  机器技术规格（S780 和 S790） 135-8
折叠
  “折叠”主页 45-H-1
  折叠搅龙尖头 45-H-4
  折叠玉米割台（不带位置传感器） 45-H-6
  折叠玉米割台（带位置传感器） 45-H-6
  粮箱盖 45-H-3
  访问“折叠” 45-H-1
“折叠”主页 45-H-1
折叠式玉米割台 45-O-28
折叠式玉米割台标定程序 45-O-28
折叠搅龙尖头 45-H-4
折叠玉米割台（不带位置传感器） 45-H-6
折叠玉米割台（带位置传感器） 45-H-6
抛撒器
  下降 70-23
  宽幅抛撒秸杆抛撒器（选装） 70-26
  更换
    盘总成（单速） 70-24
    盘总成（双速） 70-25
    高级 PowerCast 抛撒器盘 70-19
  用润滑脂润滑抛撒器圆盘 120-G-10
  禾铺位置 70-21
  通用信息 70-21
报警
  倒车 90-5
报警灯
  更换 80-19, 80-20
拔禾轮和切割器位置 45-O-29
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-O-29
拖钩
  后轮 90-13
拨禾轮位置 45-O-30
拨禾轮位置复位 45-D-35
拨禾轮位置标定程序 45-O-30
拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后（如果配备） .. 45-P-46
拨禾轮和切割器标定程序 45-O-29
拨禾轮最低转速 45-D-8
拨禾轮泵
  用润滑脂润滑拨禾轮传动泵滑轮轴承 120-G-5
指示
  过桥倾斜 55-31
指示灯
  调整
    满箱传感器 75-2
按钮换挡（如果配备） 45-P-42
按钮换挡式变速箱
  牵引模式 45-L-5
排放
  所需的语言
    EPA 120-O-1
排放口
  粮箱 75-1
排料灯
  更换 80-20

接下页

页

排料逐稿轮
更换
皮带 65-51
耐磨板 65-55
清除堵塞 65-93
用润滑脂润滑轴承 120-G-9
调整
皮带 65-51
排料逐稿轮（标配）
更换
耐磨板 65-56
排料逐稿轮（韧性作物）
更换
耐磨板 65-57
排气滤清器
灰分处理和清除 120-O-16
排气滤清器处理 120-O-16
排气滤清器，安全
安全，排气滤清器 10-18, 35-1
排气滤清器清洁指示灯 45-P-44
排气滤清器灰分处理和清除
柴油颗粒滤清器灰分处理和清除 120-O-16
排气滤清器系统概况 45-J-4
控制台和显示器 45-P-37
控制杆（选装） 70-11
控制装置设置
CommandARM™ 45-B-5
CommandARM™ 控制装置设置 45-B-5
创建单一位置任务 45-B-7
创建双位置任务 45-B-8
功能任务 45-B-10
多功能手柄 45-B-3
多功能手柄控制装置设置 45-B-2
应用程序任务 45-B-9
控制装置设置概况 45-B-1
滚动按钮 45-B-9
访问“秸秆管理” 45-B-1
控制装置设置概况 45-B-1
控制预览 45-D-17
提升机器
千斤顶座孔位置标牌 85-29
搅龙
手动清理门
清粮室搅龙齿轮 65-61
折叠粮箱装粮搅龙（粮箱延伸段） 75-7
搅龙床分流器 65-50
清理门
清粮室搅龙齿轮（如果配备） 65-62
粮箱横向搅龙盖
ActiveYield™ 75-4
粮箱横向搅龙盖板 75-4
装粮搅龙导流板 75-7
调整
上杂余传动链 65-81
粮箱装粮搅龙（粮箱盖板） 75-8
搜索 45-P-42
摄像头
调整 80-12

页

摘穗板位置复位 45-D-37
摘穗板间距 45-D-43, 45-O-24
摘穗板间距标定程序 45-O-24
撤销所有 ICA 调整，重新开始 45-A-12
操作乙醚喷射功能（如果配备） 45-P-25
操作灯 45-P-22
操作系统
应用程序 40-4
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯 45-P-22
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 45-P-24

攴

收获优先顺序 45-A-5
收获控制装置 45-P-30
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-I-14
下筛间隙 45-I-15
保存预设 45-I-8
分离装置分辨率 45-I-19
加载“收获设置” 45-I-4
外部配置 45-I-16
工厂默认值 45-I-8
性能目标 45-I-21
“收获设置”主页 45-I-1
更改作物的影响 45-I-10
清粮室分辨率 45-I-20
清选风机 45-I-13
脱粒条件 45-I-7
脱粒转速 45-I-12
脱粒间隙 45-I-11
自定义预设 45-I-9
茎秆条件 45-I-7
访问“收获设置” 45-I-1
调节状态 45-I-16
预设 45-I-5
高级设置 45-I-18
“收获设置”主页 45-I-1
收音机
售后收音机 20-1
放气
燃油系统 120-O-10
故障排除
分离装置 125-2
制动器 125-8
加热器 125-18
发动机 125-9
四轮驱动（选装） 125-7
水份传感器（如配有的话） 125-19
流量传感器（如配有的话） 125-19
电气 125-17
空调 125-18
转向 125-7
过桥 125-1
静液压行走传动 125-5
教练座椅 45-P-29

接下页

页

散热器
加注系统 120-O-13
排放系统 120-O-11
更换
变速传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-12
旋转除尘罩传动皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升 120-Q-10
9.0 升 120-P-5
旋转除尘罩传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-18
9.0 升 120-P-10
真空风扇从动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-11
真空风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-19
9.0 升 120-P-10
风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-22
检查冷却液液位 30-2
清洁 120-A-3, 120-B-7
系统防冻 120-O-13
维护
更换发动机冷却液 120-M-2
调整
旋转除尘罩刷 120-P-22, 120-Q-26
走带
旋转除尘罩皮带 120-P-5, 120-Q-10

文

文件管理器 40-22
导入 40-22
导出 40-22
屏幕截图 40-25

方

方向 45-C-7
旋转标志灯
更换
灯 80-19
旋转除尘罩
更换
传动皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升 120-Q-10
9.0 升 120-P-5
传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-18
9.0 升 120-P-10
清洁 120-A-3, 120-B-7
调整
刷 120-P-22, 120-Q-26
走带
皮带 120-P-5, 120-Q-10

页

无

无线电 20-1, 45-P-33
商用波段无线电安装 20-3
天线 20-2
控制装置 20-2
搜索 45-P-42
音源选择 45-R-1
频率 20-1
高配无线电
CommandCenter
AM/FM 主页 45-R-2
Bluetooth® 主页 45-R-4
CD 主页 45-R-2
USB 主页 45-R-3
XM主页 45-R-3
辅助主页 45-R-4

日

日期 40-14
时间 40-14
易损件
零件号 140-10
显示
产量标定
更改轮胎半径代码 95-2
显示和声音
亮度 40-10
声音 40-11
音量 40-11
显示器
产量标定
单点 95-3
多点 95-3
角柱
VisionTrak™ 工作检查 65-76
激活按钮模式组合 95-2
显示器标定 40-13
智能模式 45-E-7
智能目标 45-E-8

曰

曲轴减振器
检查 120-L-1
更改作物的影响 45-I-10
更新
下载 40-16
回卷 40-16
安装 40-16
软件 40-16
最大发动机功率 45-E-11, 45-F-26
最终传动
更改
油 120-J-3

接下页

页

检查
油 120-G-11
润滑脂
轴承 120-A-6, 120-B-2
清洁
最终传动联轴器 120-G-13
最高行驶速度 45-E-13, 45-F-27
最高速度 1 和 2 ..... 45-L-3

木

未脱粒损失 45-A-18
未脱粒物料 45-A-18
机器
千斤顶座孔位置标牌 85-29
拖车运输 90-5
牵引 90-12
系紧位置标牌 90-12
道路运输 90-1
机器存放
冷却系统防冻 120-O-13
准备机器 130-1
启用存放的机器 130-1
机器强制停机报警 35-2
机器标识号 140-1
PowerCast尾板（豪华型杂余系统） 140-8
切碎器（如配备的话） 140-7
切碎器尾板（豪华型杂余系统） 140-8
切碎器尾板（高级杂余系统） 140-8
双速四轮驱动马达 140-5
抛撒器（豪华型杂余系统） 140-9
过桥反转器 140-7
机器标识牌位置 140-2
机器状态 40-40
机器监视器 40-39
机器简档 40-37
机器系紧位置标牌 90-12
机器设置
作物分流器 70-9
作物设置
亚麻 100-5
向日葵 100-14
大豆 100-13
大麦 100-1
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
爆花玉米 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

页

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 100-13
鹰嘴豆 100-2
黍子 100-7
黑小麦 100-14
黑麦 100-12
切碎器控制杆（选装） 70-11
在低温条件下作业 95-1
定刀刀杆 70-12
尾板叶片 70-6
推荐使用的凹板 100-16
收获提示 95-1
更换切碎器转速 70-18
滚筒高度（手动倾斜） 55-9
滚筒高度（液压倾斜） 55-10
电动关机程序 100-17
机器识别号
发动机（2 级/欧 II） 140-4
发动机（最终 4 级/欧 IV） 140-4
发动机齿轮箱 140-6
变速箱 140-6
多速过桥齿轮箱（如果配备） 140-7
正确理解发动机序列号 140-3
滚筒传动齿轮箱 140-6
静液压传动泵 140-5
静液压传动马达 140-5
驾驶室 140-4
机器识别号牌 140-2
机油
更换机油和滤清器 120-F-2, 120-F-3
柴油
2 级和欧 II 115-13
3 级和欧 III 115-13
过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和 欧 IV 115-14
高海拔地区保养间隔 115-14
检查机油 120-A-2
磨合
未经排放认证的和经排放认证的 1 级、2 级、3 级、欧 I、欧 II 和 欧 III 发动机 115-12
过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和 欧 IV 115-12
机油和滤清器保养间隔
2 级和欧 II
标准放油间隔油底壳 115-15
3 级和欧 IIIA
PowerTech Plus
0.10—0.119 升/千瓦油底壳 115-16
过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和 欧 IV
0.10 - 0.119 升/千瓦油底壳 115-16
高海拔地区 115-14
杂余升运器
传感器 65-79

接下页

页

摄像头 65-78
维护
用润滑脂润滑杂余升运器打滑离合器 120-A-8
调整
上传动链 65-81
传动皮带 65-80
杂余搅龙
维护
用润滑脂润滑杂余搅龙传动打滑离合器 120-G-7
杂余系统
安装
纹杆 65-85
耐磨板 65-85
拆卸
纹杆 65-85
耐磨板 65-85
更换
传动皮带 65-83
传动链 65-84
清洁
搅龙清理 65-89
杂余升运器传感器 65-79
杂余升运器摄像头 65-78
维护
清洁杂余系统摄像头 120-A-8, 120-N-3
调整
传动皮带 65-82
传动链 65-84
升运器刮板 65-80
回送凹板 65-89
杂余升运器刮板链条 65-81
纹杆 65-87
耐磨板 65-87
杂余过多 45-A-9
杂质管理过滤能力 45-J-8
查看性能 45-A-16
柴油 115-3
补充添加剂 115-5
柴油发动机，寒冷天气的影响 115-6
柴油发动机机油
2 级和欧 II 115-13
3 级和欧 III 115-13
过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和 欧 IV 115-14
高海拔地区保养间隔 115-14
柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯 45-P-44
柴油机废气处理液（DEF）罐
加注 120-O-3
排放 120-O-3
更换通气阀 120-G-19
更换配量滤清器 120-K-1
清洁通气阀 120-F-4
柴油机排气处理液（DEF）罐
更换
滤清器 120-O-4
检查通气阀 30-5
柴油，检测
检测柴油 115-5
柴油的润滑性 115-5

页

柴油颗粒物滤清器
维护和保养 120-O-16
柴油颗粒物滤清器的维护和保养 120-O-16
标准重量表 100-18
标定
ActiveYield™ 45-O-18
ActiveYield™ | 复位 45-O-20
ActiveYield™ | 状态指示灯 45-O-19
ActiveYield™ | 高级设置 45-O-20
主动式凹板隔离（ACI）系统除气标定程序 45-O-32
主动式凹板隔离（ACI）调平 45-O-33
主动式凹板隔离（ACI）调平标定程序 45-O-33
主动式凹板隔离（ACI）除气 45-O-32
产量
单点 95-3
更改轮胎半径代码 95-2
产量 | 删除未使用的样本 45-O-18
产量 | 匹配秤重 45-O-9
产量 | 复位 45-O-14
产量 | 收集的样本的状态 45-O-12
产量 | 标定质量 45-O-6
产量 | 标定质量指示灯 45-O-11
产量 | 状态指示灯 45-O-7
产量 | 编辑/选择标定 45-O-15
产量 | 记录样本 45-O-7
产量 | 记录状态 45-O-14
产量 | 质量流量 45-O-13
产量 | 重量指示灯 45-O-13
产量 | 高级编辑 45-O-17
产量 | 高级设置 45-O-10
产量标定 45-O-5
凹板调平 45-O-33
凹板调平标定程序 45-O-33
凹板除气 45-O-32
凹板除气标定程序 45-O-32
割台标定 45-O-25
割台标定程序 45-O-25
卸粮搅龙结合 45-O-23
卸粮搅龙结合标定程序 45-O-23
底盘倾斜 45-O-21
底盘倾斜标定程序 45-O-21
折叠式玉米割台 45-O-28
折叠式玉米割台标定程序 45-O-28
拔禾轮和切割器位置 45-O-29
拔禾轮和切割器位置标定程序 45-O-29
拨禾轮位置 45-O-30
拨禾轮位置标定程序 45-O-30
拨禾轮和切割器标定程序 45-O-29
摘穗板间距 45-O-24
摘穗板间距标定程序 45-O-24
收获量
多点 95-3
标定和程序概况 45-O-1
湿度传感器温度 45-O-3
湿度传感器温度偏移量 45-O-3
琥珀色闪光灯 45-O-31
琥珀色闪光灯标定程序 45-O-31
翼 45-O-28

接下页

页

翼标定程序 45-O-28
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-O-22
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-O-22
脱粒间隙（标配凹板调整） 45-O-4
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-O-4
访问“标定和程序” 45-O-1
质量流致振动 45-O-2
质量流致振动标定程序 45-O-2
车轮打滑率 40-40
过桥前倾/后倾范围 45-O-26
过桥前倾/后倾范围标定程序 45-O-26
过桥提升速度 45-O-24
过桥提升速度标定程序 45-O-25
过桥横向倾斜范围 45-O-27
过桥横向倾斜范围标定程序 45-O-27
过桥横向倾斜速度 45-O-27
过桥横向倾斜速度标定程序 45-O-28
雷达 40-40
标定和程序概况 45-O-1
标志用语,理解 10-1
标牌
润滑位置 120-1
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） 65-13
格栅隔套 65-11
检修门工作灯
更换 80-20
横向倾斜 45-D-30

止

正在进行 45-A-23

歹

残茬物料处理选项
残茬管理 70-1
残茬管理
残茬物料处理选项 70-1

气

气流模式 45-K-4

水

水份传感器
故障排除 125-19
水稻
作物设置 100-11
油
发动机
2 级和欧 II 115-13
3 级和欧 III 115-13
过渡阶段 4 级、最终 4 级、欧 IIIB 和 欧 IV 115-14

页

油冷却器
清洁 120-A-3, 120-B-7
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 125-19
浏览
运行页 40-34
润滑剂
混合 115-20
润滑和维护
根据需要
清洗 DEF 罐 115-8
润滑油，安全
安全，润滑油 115-20
润滑油的贮存
贮存，润滑油 115-20
润滑脂
超高压和多用途 115-19
液压系统
检查液压油箱油 30-2
清洁
机器清理（定期清理） 110-1
机器清理（每年清理和特殊作物） 110-8
清洁度 120-2
维护
更换液压油箱油 120-J-2
更换液压油箱滤清器 120-I-3
检查主发动机齿轮箱油位 120-A-5
检查液压油箱油位 120-A-4
蓄能器压力 120-2
软管更换 120-1
混合润滑剂 115-20
清洁
机器清理（定期清理） 110-1
机器清理（每年清理和特殊作物） 110-8
清洁室
更换灯 80-20
清粮室
手动清理门
搅龙齿轮 65-61
更换
皮带 65-63
检修门 65-61
清理门
搅龙齿轮（如果配备） 65-62
调整
皮带 65-62
风道 65-61
清粮室分辨率 45-I-20
清粮室损失 45-A-18
清选风机 45-I-13
更换
皮带 65-63, 65-65
维护
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 120-B-5

接下页

页

用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 120-B-5
用润滑脂润滑清选风机轴轴承 120-G-9
调整
皮带 65-62
清选风机（Active Terrain Adjustment™）
调整
促动器 65-64
清选风机偏移调整 45-F-17
清选风机转速调节 45-P-40
清选风机（非 Active Terrain Adjustment™）
调整
促动器 65-63
湿度
可用湿度和密度表 100-18
湿度传感器
清洁 120-G-20, 120-N-3
湿度传感器温度 45-O-3
湿度传感器温度偏移量 45-O-3
湿度修正 45-G-7
湿度报警 45-G-6
湿度设置 45-G-5
滚动按钮 45-B-9
滚筒
安装
脱粒筛片（TriStream 滚筒） 65-38
脱粒筛片（变流滚筒） 65-43
脱粒齿杆（TriStream 滚筒） 65-38
脱粒齿杆（变流滚筒） 65-43
拆卸
脱粒筛片（TriStream 滚筒） 65-38
脱粒筛片（变流滚筒） 65-43
脱粒齿杆（TriStream 滚筒） 65-38
脱粒齿杆（变流滚筒） 65-43
脱粒元件位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-41
脱粒元件位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-42
脱粒元件位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-46
脱粒元件位置（可变作物流滚筒稠密型配置） 65-47
脱粒弹齿位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-41
脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-42
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚滚筒稠密型配置） 65-47
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置） ..65-46
滤清器
冲洗
重负荷燃油前置滤清器（选装） 120-O-7
拆卸
发动机杂质管理空气滤清器（最终 4 级/欧 IV） 120-O-17
空气滤清器过滤器 120-O-14
排放
初级滤清器油水分离器 120-O-6
更换
主发动机齿轮箱润滑油滤清器 120-C-1, 120-G-17
主发动机齿轮箱滤清器 120-C-1, 120-G-15
初级和次级燃油滤清器 120-O-9

页

初级燃油滤清器 120-G-3
更换柴油机排气处理液（DEF）配量滤清器 .. 120-K-1
更换次级燃油滤清器 120-G-3
机油滤清器 120-F-2, 120-F-3
柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 120-G-19
柴油机排气处理液（DEF）滤清器（最终 4 级/欧 IV） 120-O-4
液压/静液压充油滤清器 120-G-14
燃油箱通气阀 120-G-19
重负荷燃油前置滤清器（选装） 120-O-8
静液压充油滤清器 120-G-15
检查
发动机杂质管理空气滤清器 120-G-16
油水分离器 120-G-2
燃油前置滤清器 120-A-5
空气滤清器滤芯 120-G-19
清洁
初级燃油滤清器油水分离器 120-B-6
前置滤清器 120-O-6
柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 120-F-4
燃油前置滤清器 120-B-5, 120-G-1
燃油箱通气阀 120-F-3
重负荷燃油前置滤清器（选装） 120-O-8
维护
更换液压油箱滤清器 120-I-3
清洁再循环滤清器 120-E-1, 120-N-1
清洁驾驶室新鲜空气滤清器 120-B-7, 120-N-2
滤清器，机油
机油滤清器 115-20
演示激活 40-10
激活 40-17
演示 40-10

火

灭火器
加充 105-2
工作 105-1
支座 20-6, 105-4
检查 120-G-16
检查表 105-1
防火建议 105-1
灯 45-P-36
更换
下行驶灯灯泡（如配备的话） 80-15
侧探照灯 80-20
卤素灯泡安全规程 80-12
卸粮搅龙灯 80-20
发光二级管（LED）灯 80-16
后危险报警灯 80-21
地图灯 80-21
报警灯 80-19, 80-20
排料灯 80-20
旋转标志灯 80-19
检修门工作灯 80-20
清洁室灯 80-20
示廓灯/制动灯 80-21
粮箱灯 80-20

接下页

页

- 茬地灯 80-20
- 装饰线灯灯泡（如配备的话） 80-15
- 辅助田间灯 80-20
- 驾驶室内灯 80-21
- 驾驶室卤素灯灯泡 80-14
- 驾驶室大灯灯泡 80-13

“灯”主页 45-M-1
灯位置 50-1
照明延迟/超时 50-7
田间灯控制装置 45-M-7
田间灯预设 1 — 近光 45-M-3
田间灯预设 1 — 远光 45-M-4
田间灯预设 2 — 近光 45-M-3
田间灯预设 2 — 远光 45-M-5
离车灯 45-M-6
访问“灯” 45-M-1
调整

- 发光二级管（LED）灯 80-18

“灯”主页 45-M-1
灯光
调整

- 下行驶灯灯泡（如果配备） 80-16
- 驾驶室卤素灯 80-14
- 驾驶室大灯 80-13

燃油
关断阀 120-O-5
冲洗

- 重负荷燃油前置滤清器（选装） 120-O-7

加注

- 柴油机废气处理液（DEF）罐（最终 4 级/欧 IV） 120-O-3

加注油箱 120-O-5
排放

- 初级滤清器油水分离器 120-O-6
- 柴油机废气处理液（DEF）罐（最终 4 级/欧 IV） 120-O-3

排空油箱 120-O-5
排空系统中的空气 120-O-10
更换

- 初级和次级燃油滤清器 120-O-9
- 重负荷燃油前置滤清器（选装） 120-O-8

柴油 115-3
检查柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV） 30-5
检查燃油箱通气阀 30-4
检查系统 30-3
油箱加油 115-2
润滑性 115-5
清洁

- 前置滤清器 120-O-6
- 重负荷燃油前置滤清器（选装） 120-O-8

生物柴油 115-4
装卸和存放 115-2
燃油油位指示灯 45-P-44
燃油滤清器
滤清器，燃油 115-20
燃油箱
关断阀 120-O-5

页

加注 115-2, 120-O-5
排放 120-O-5
检查通气阀 30-4
清洁

- 机器清理（定期清理） 110-1

燃油系统 120-O-2
放气 120-O-10
更换初级燃油滤清器 120-G-3
更换柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 120-G-19
更换柴油机排气处理液（DEF）配量滤清器 ... 120-K-1
更换次级燃油滤清器 120-G-3
更换燃油箱通气阀 120-G-19
检查 30-3
检查油水分离器 120-G-2
检查燃油前置滤清器 120-A-5
清洁柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 120-F-4
清洁油水分离器初级燃油滤清器 120-B-6
清洁燃油前置滤清器 120-B-5, 120-G-1
清洁燃油箱通气阀 120-F-3
禁止改动 120-O-2
燕麦
作物设置 100-9
爆花玉米
作物设置 100-10

牛

物体检测传感器（最终 4 级/欧 IV） 35-4
牵引
机器 90-12
机器前方 90-12
机器后部 90-13
牵引模式
ProDrive™ 变速箱 45-L-4
牵引钩
前 90-12

犬

状态 45-E-3
状态中心 40-3, 45-G-8

玉

玉米割台宽度 45-D-7
玉米（干）
作物设置 100-3
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-O-31
琥珀色闪光灯标定程序 45-O-31

接下页

页

瓜

瓜尔豆（串豆）
作物设置 100-6

生

生物柴油 115-4

用

用户和访问
用户简档 40-30
访问组 40-30

田

田间灯控制装置 45-M-7
田间灯预设 1 — 近光 45-M-3
田间灯预设 1 — 远光 45-M-4
田间灯预设 2 — 近光 45-M-3
田间灯预设 2 — 远光 45-M-5
电动关机程序 100-17
电气
故障排除 125-17
部件接触注意事项 80-2
电气系统
串联保险丝 80-10
保险丝中心 80-9, 80-10
卤素灯泡安全规程 80-12
拆卸和安装电瓶 80-6, 80-7
更换
下行驶灯灯泡（如配备的话） 80-15
侧探照灯 80-20
卸粮搅龙灯 80-20
发光二级管（LED）灯 80-16
后危险报警灯 80-21
地图灯 80-21
报警灯 80-19, 80-20
排料灯 80-20
旋转标志灯 80-19
检修门工作灯 80-20
清洁室灯 80-20
示廓灯/制动灯 80-21
粮箱灯 80-20
茬地灯 80-20
装饰线灯灯泡（如配备的话） 80-15
辅助田间灯 80-20
驾驶室内灯 80-21
驾驶室卤素灯灯泡 80-14
驾驶室大灯灯泡 80-13
检查比重 80-5
检查电瓶 120-G-14
注意事项 80-1
清洁
机器清理（定期清理） 110-1

页

电瓶充电 80-5
电瓶关断开关 80-8
维护
清洁交流发电机护栅 120-N-2
调整
下行驶灯灯泡（如果配备） 80-16
发光二级管（LED）灯 80-18
驾驶室卤素灯 80-14
驾驶室大灯 80-13
连接助力电瓶 80-6
连接电缆 80-4
电瓶
充电 80-5
关断开关 80-8
安全安装 80-4
拆卸和安装 80-6, 80-7
检查比重 80-5
检查电瓶 120-G-14
连接助力电瓶 80-6
连接电缆 80-4
电话 45-N-3
信号强度 45-N-4
最近通话 45-N-6
清除“常用联系人” 45-N-7
清除通话历史记录 45-N-7
电池充电 45-N-4
管理已配对的设备 45-N-2
联系人列表
常用联系人 45-N-5
配对 Bluetooth® 设备 45-N-1

皮

皮带
发动机布设（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升 120-Q-1
9.0 升 120-P-1
发动机布设（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-11
9.0 升 120-P-6
右侧传动皮带 65-91, 65-92
左侧传动皮带 65-90
更换
CommandTouch多速过桥驱动 55-28
上抛式逐稿轮（如果配备） 65-58
交流发动机（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升 120-Q-12
9.0 升 120-P-7
切碎器 70-28
切碎器中间轴 70-33, 70-36
割台拨禾轮/带式捡拾器泵
（CommandTouch多速过桥） 55-29
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（可变速转
速过桥） 55-19
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） ...55-25
卸粮搅龙传动 75-12, 75-14
发动机杂质管理皮带（最终 4 级/欧 IV） 120-P-22
13.5 升 120-Q-26

接下页

页

变速传动 65-50
变速风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-12
右前中间轴 65-60
右后中间轴 65-61
排料逐稿轮 65-51
旋转除尘罩传动皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升..... 120-Q-10
9.0 升 120-P-5
旋转除尘罩传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-18
9.0 升 120-P-10
杂余系统 65-83
标配转速高性能喂入加速辊 65-7
清粮室 65-63
清选风机.....65-63, 65-65
真空风扇从动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-11
真空风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-19
9.0 升 120-P-10
空气压缩机（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-1
9.0 升 120-P-1
空气压缩机皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-19
9.0 升 120-P-17
空调（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-12
9.0 升 120-P-7
籽粒升运器 65-75
输送器搅龙 65-63
过桥可变速驱动 55-13
过桥固定转速驱动.....55-24
附件（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-1
9.0 升 120-P-1
风扇传动（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-7
9.0 升 120-P-1
风扇传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-22
高速高性能喂入加速辊 65-7
调整
CommandTouch多速过桥驱动 55-29
上抛式逐稿轮（如果配备） 65-57
切碎器中间轴 70-33
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（CommandTouch多速过桥） 55-31
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（可变速转速过桥） 55-24
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥）...55-28
右前中间轴 65-59
右后中间轴 65-60
喂入加速辊 65-9
排料逐稿轮 65-51
杂余升运器 65-80

页

杂余系统 65-82
清粮室 65-62
清选风机 65-62
第一个50小时 25-3
籽粒升运器 65-74
输送器搅龙 65-62
过桥可变速驱动 55-15
过桥固定转速驱动.....55-25
调节
切碎器传动 70-27
走带
旋转除尘罩皮带 120-P-5, 120-Q-10
皮带捡拾器清理 45-P-38

皿

盖
发动机检修.....120-O-1
发动机过滤器检修.....120-O-1
粮箱
操作 75-3

目

目标压力 45-E-9, 45-F-25
真空风扇
更换
从动皮带（最终 4 级/欧 IV）
9.0 升 120-P-11
传动皮带（最终 4 级/欧 IV）
13.5 升..... 120-Q-19
9.0 升 120-P-10

石

破损籽粒 45-A-18
破损籽粒灵敏度 45-F-21
磨合期保养
100 小时后的检查（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA） 25-4
400 小时后的检查（最终4 级/欧 IV） 25-5
发动机 25-1
第一个 100 小时前进行磨合检查 25-4

示

示廓灯/制动灯
更换.....80-21
禁用自动排气滤清器清洁 45-J-6

内

离车灯.....45-M-6

禾

秸秆模式 45-C-4
秸秆管理 45-C-1

接下页

页

分离装置叶片 45-C-5
宽度 45-C-5
方向 45-C-7
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 120-G-10
秸秆模式 45-C-4
秸秆管理 45-C-1
访问“秸秆管理” 45-C-1
调换 45-C-9
速度 45-C-6
驾驶室外调节 45-C-9

穴

空气压缩机 45-J-8
  储箱 120-O-15
  更换
    皮带（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
      13.5 升 120-Q-1
      9.0 升 120-P-1
    皮带（最终 4 级/欧 IV）
      13.5 升 120-Q-19
      9.0 升 120-P-17
  维护
    排出储气箱中的水 120-A-5
  软管端头
    软管 120-O-15
空气压缩机状态 45-J-9
空气压缩机系统 120-O-15
空气滤清器
  拆卸
    发动机杂质管理（最终 4 级/欧 IV） 120-O-17
空气滤清器过滤器
  拆卸 120-O-14
空气系统
  禁止改动 120-O-2
空调 45-K-5
  故障排除 125-18
  清洁排放软管 120-A-7
空调皮带（最终 4 级/欧 IV）
  更换
    13.5 升 120-Q-12
    9.0 升 120-P-7

竹

符合条件的紧急使用
  SCR 超控选装件 35-2
第 4 代显示器
  操作系统 40-4
第二个显示器 40-11

米

籽粒升运器
  更换
    皮带 65-75

页

清洁
  摄像头 65-77
调整
  皮带 65-74
籽粒处理
  湿度修正 45-G-7
  湿度报警 45-G-6
  湿度设置 45-G-5
  状态中心 45-G-8
  “籽粒处理”主页 45-G-1
  粮箱卸粮偏移量 45-G-4
  粮箱粮位 45-G-5
  粮箱粮位自动标志 45-G-3
  自定义粮位报警 45-G-4
  访问“籽粒处理” 45-G-1
  高级设置 45-G-3
“籽粒处理”主页 45-G-1
籽粒损失灵敏度 45-F-20
籽粒损失的类型 45-A-6
籽粒系统视频 45-F-7
籽粒质量问题的类型 45-A-7
粮箱
  传感器位置
    ActiveYield™ 75-5
  卸粮搅龙
    锁臂位置 75-12
  卸粮搅龙传动剪切螺栓 75-6
    位置 75-6
  发动机扶梯 75-1
  取样槽 75-2
  安全清理粮箱和清除堵塞 10-11
  排放口 75-1
  操作
    盖（如果配备） 75-3
  更换
    卸粮搅龙传动皮带 75-12, 75-14
  更换灯 80-20
  横向搅龙盖
    ActiveYield™ 75-4
  横向搅龙盖板 75-4
  清洁
    作物流量传感器（粮箱盖） 75-10
    质量流量传感器（粮箱加长板） 75-9
  维护
    检查装粮搅龙齿轮箱油 120-G-18
    清洁质量流量传感器 120-B-7
    用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承 120-G-6
    用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 120-G-6
    用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-4
    用润滑脂润滑垂直卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-5
  装粮搅龙导流板 75-7
  装粮搅龙折叠（粮箱延伸段） 75-7
  调整
    卸粮搅龙传动链 75-10
    卸粮搅龙位置 75-11
    卸粮搅龙托架支架 75-11
    满箱传感器指示灯 75-2
    盖（如配备的话） 75-3

接下页

页

装粮搅龙（粮箱盖板）..... 75-8
粮箱卸粮偏移量 45-G-4
粮箱盖.....45-H-3
粮箱粮位 45-G-5
粮箱粮位自动标志 45-G-3

系

紧固件扭矩表
公制.....135-14
英制.....135-13
紫花苜蓿
作物设置 100-1

红

红花
作物设置 100-12
维护
100 小时后的磨合保养（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）..... 25-4
400 小时后的磨合保养（最终 4 级/欧 IV）..... 25-5
上抛式逐稿轮
更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-J-4
检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-G-10
用润滑脂润滑上抛式逐稿轮轴承..... 120-G-8
主中间轴
更换主中间轴齿轮箱的油.....120-J-4
检查主中间轴齿轮箱油 120-G-16
用润滑脂润滑主中间轴 120-E-2
用润滑脂润滑主中间轴万向节花键 120-G-5
用润滑脂润滑主中间轴轴承 120-G-8
传动
更换最终传动油.....120-J-3
检查最终传动油..... 120-G-11
清洁最终传动联轴器 120-G-13
用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销 120-A-6, 120-B-2
用润滑脂润滑双轮驱动重负荷主轴轴承和枢轴销 120-A-6, 120-B-2
用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 120-A-6, 120-B-2
用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 120-G-9
用润滑脂润滑最终传动外轴承 120-A-6, 120-B-2
保养间隔
清除 120-1
设置 120-1
保养间隔表
根据需要..... 120-N-1
每 10 小时..... 120-A-1
每 100 小时 120-D-1
每 1000 小时 120-I-1
每 200 小时 120-E-1
每 2000 小时 120-J-1
每 250 小时 120-F-1
每 400 小时 120-G-1, 120-G-7, 120-G-12
每 4500 小时 120-K-1, 120-L-1

页

每 50 小时..... 120-B-1
每 6000 小时 120-M-1
每 800 小时 120-H-1
每三年 120-K-1
每五年 120-L-1
每六年 120-M-1
第一个 100 小时 120-C-1
冲洗
重负荷燃油前置滤清器（选装）.....120-O-7
冷却系统防冻 120-O-13
净粮升运器
清洁摄像头 120-B-8, 120-N-3
清洁湿度传感器.....120-G-20, 120-N-3
分离装置
循环操作分离装置变速从动滑轮..... 120-B-4
循环操作分离装置变速传动滑轮..... 120-B-4
更换分离装置传动油 120-J-3
检查分离装置传动油 120-G-10
检查双速分离装置传动油..... 120-B-6
用润滑脂润滑分离装置变速从动滑轮 120-B-5, 120-E-2
用润滑脂润滑分离装置变速传动滑轮 120-B-5, 120-E-2
用润滑脂润滑分离装置轴承 120-G-8
用润滑脂润滑变速传动滑轮 120-G-6
割台泵
用润滑脂润滑割台传动泵滑轮轴承 120-G-5
加注
柴油机废气处理液（DEF）罐（最终 4 级/欧 IV）.....120-O-3
加注冷却系统 120-O-13
加注燃油 115-2
加注燃油箱.....120-O-5
发动机
排出空气压缩机储气箱中的水 120-A-5
更换主发动机齿轮箱油.....120-I-2, 120-J-3
更换主发动机齿轮箱润滑油滤清器 120-C-1, 120-G-17
更换主发动机齿轮箱滤清器 120-C-1, 120-G-15
更换初级燃油滤清器 120-G-3
更换发动机冷却液.....120-M-2
更换机油和滤清器..... 120-F-2, 120-F-3
更换柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 .. 120-G-19
更换柴油机排气处理液（DEF）配量滤清器 .. 120-K-1
更换次级燃油滤清器 120-G-3
更换液压/静液压油充油滤清器 120-G-14
更换燃油箱通气阀..... 120-G-19
更换静液压充油滤清器..... 120-G-15
检查冷却液液位 120-A-3
检查发动机杂质管理空气滤清器..... 120-G-16
检查发动机气门间隙 120-J-2
检查曲轴减振器.....120-L-1
检查机油 120-A-2
检查油水分离器..... 120-G-2
检查燃油前置滤清器 120-A-5
检查空气滤清器滤芯 120-G-19
清洁交流发电机护栅 120-N-2
清洁冷凝器 120-A-3, 120-B-7

接下页

页

清洁加压空气冷却器 120-A-3, 120-B-7
清洁散热器 120-A-3, 120-B-7
清洁旋转除尘罩 120-A-3, 120-B-7
清洁柴油机废气处理液（DEF）罐通气阀 ... 120-F-4
清洁油冷却器 120-A-3, 120-B-7
清洁油水分离器初级燃油滤清器 120-B-6
清洁燃油前置滤清器 120-B-5, 120-G-1
清洁燃油箱通气阀 120-F-3
用润滑脂润滑变速从动滑轮 120-G-4
用润滑脂润滑变速传动滑轮 120-G-4
发动机磨合 25-1
变速箱
更换变速箱油 120-J-4
检查制动液 120-G-17
检查变速箱油 120-G-13
检查驻车制动器油缸拉线 120-G-13
后轮螺栓紧固扭矩 85-25
喂入加速辊
用润滑脂润滑喂入加速辊轴承 120-G-6
抛撒器
用润滑脂润滑抛撒器圆盘 120-G-10
拆卸
发动机杂质管理空气滤清器（最终 4 级/欧 IV）..... 120-O-17
空气滤清器过滤器 120-O-14
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 120-G-5
排放
初级滤清器油水分离器 120-O-6
柴油机废气处理液（DEF）罐（最终 4 级/欧 IV）..... 120-O-3
排放冷却系统 120-O-11
排料逐稿轮
用润滑脂润滑排料逐稿轮轴承 120-G-9
排空燃油系统中的空气 120-O-10
放空燃油箱 120-O-5
更换
上抛式逐稿轮翼（如果配备）..... 65-59
中间切断刀 70-15
切碎器刀片 70-14
初级和次级燃油滤清器 120-O-9
定刀刀杆刀片 70-12
排料逐稿轮耐磨板 65-55
柴油机排气处理液（DEF）滤清器（最终 4 级/欧 IV）..... 120-O-4
标配喂入加速辊耐磨板 65-1
标配排料逐稿轮耐磨板 65-56
液压软管 120-1
盘总成（单速）..... 70-24
盘总成（双速）..... 70-25
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 120-O-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 65-57
高级 PowerCast 抛撒器盘 70-19
齿杆喂入加速辊耐磨板 65-3
杂余升运器
用润滑脂润滑杂余升运器打滑离合器 120-A-8

页

杂余搅龙
用润滑脂润滑杂余搅龙传动打滑离合器 120-G-7
杂余系统
清洁杂余系统摄像头 120-A-8, 120-N-3
检查
柴油机排气处理液（DEF）罐通气阀（最终 4 级/欧 IV）..... 30-5
检查冷却液液位 30-2
检查机油 30-1
检查液压油箱油 30-2
检查燃油箱通气阀 30-4
检查燃油系统 30-3
检查静液压油 30-2
润滑标牌位置 120-1
润滑符号 120-2
液压系统
更换液压油箱油 120-J-2
更换液压油箱滤清器 120-I-3
检查主发动机齿轮箱油位 120-A-5
检查液压油箱油位 120-A-4
液压系统清洁度 120-2
清洁
作物流量传感器（粮箱盖）..... 75-10
机器清理（定期清理）..... 110-1
机器清理（每年清理和特殊作物）..... 110-8
杂余系统升运器传感器 65-79
杂余系统升运器摄像头 65-78
燃油前置滤清器 120-O-6
籽粒升运器摄像头 65-77
质量流量传感器（粮箱加长板）..... 75-9
重负荷燃油前置滤清器（选装）..... 120-O-8
清洁发动机机舱 30-9, 105-5
清选风机
用润滑脂润滑清选风机变速上滑轮 120-B-5
用润滑脂润滑清选风机变速下滑轮 120-B-5
用润滑脂润滑清选风机轴轴承 120-G-9
灭火器 105-1
加充 105-2
检查灭火器 120-G-16
燃油箱关断阀 120-O-5
电气系统
检查电瓶 120-G-14
空调
清洁排放软管 120-A-7
第一个 100 小时前的磨合检查 25-4
粮箱
检查装粮搅龙齿轮箱油 120-G-18
清洁质量流量传感器 120-B-7
用润滑脂润滑切碎器传动轴轴承 120-G-6
用润滑脂润滑卸粮传动轴轴承 120-G-6
用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-4
用润滑脂润滑垂直卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-5
置中
切碎器刀片 70-16
蓄能器压力 120-2
调整
净粮升运器传送链 65-76
卸粮搅龙传动链 75-10

接下页

页

卸粮搅龙位置 75-11
卸粮搅龙托架支架....75-11
皮带，第一个50小时 25-3
粮箱盖（如配备的话） 75-3
粮箱装粮搅龙（粮箱盖板） 75-8
轮胎
检查螺栓扭矩 120-D-1
检查轮胎胎压 120-D-1
输送器搅龙
用润滑脂润滑输送器搅龙打滑离合器 120-G-8
过桥
更换过桥换向器齿轮箱油.... 120-H-1
检查过桥换向器传动齿轮箱油 120-B-3
清洁多速过桥传动齿轮箱.... 120-G-18
清洁横向倾斜过桥.... 120-B-4
清洁集石槽 120-A-7
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 120-B-3
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 120-A-7, 120-B-3
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 120-G-18
预防火灾 105-1
驱动轮螺栓扭矩（单轮配置） 85-18
驱动轮螺栓紧固扭矩（双轮配置） 85-19
驾驶室
加注风挡玻璃喷洗器液罐.... 120-N-2
检查座椅安全带 120-G-17
清洁再循环滤清器.... 120-E-1, 120-N-1
清洁新鲜空气滤清器 120-B-7, 120-N-2
维护和标定 40-40
维护间隔 40-40
编辑收获优先顺序 45-F-8
编辑问题 45-A-11

羽

羽扇豆
作物设置 100-7
翼 45-O-28
翼标定程序 45-O-28

耳

联合收割机交互调节
ICA 会话完成.... 45-A-20
ICA 如何继续.... 45-A-21
ICA 正在寻找建议 45-A-9
ICA 正在应用设置调节....45-A-11
ICA 正在监控性能变化.... 45-A-22
ICA 正在等待驾驶员指令 45-A-13
ICA2 检测到的问题 45-A-8
会话状态 45-A-3
分离装置损失 45-A-18
建议的解决方案 45-A-12
撤销所有 ICA 调整，重新开始.... 45-A-12
收获优先顺序 45-A-5
未脱粒损失.... 45-A-18
未脱粒物料.... 45-A-18

页

杂余过多 45-A-9
查看性能 45-A-16
正在进行 45-A-23
清粮室损失.... 45-A-18
破损籽粒 45-A-18
籽粒损失的类型 45-A-6
籽粒质量问题的类型 45-A-7
编辑问题 45-A-11
“联合收割机交互调节（ICA）”主页 45-A-1
自上次调节以来，性能如何受到影响 45-A-18
茎秆质量问题 45-A-8
访问“联合收割机交互调节” 45-A-1
轻异物 45-A-18
选择“下一步”进行“手动调节”。 45-A-15
选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置。 45-A-10
选择要改进的区域....45-A-4
重异物 45-A-18
“联合收割机交互调节（ICA）”主页....45-A-1
联合收割机概况 45-P-1
AutoTrac™ 复位按钮（如果配备） 45-P-46
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（基本座椅） 45-P-25
ComfortCommand™ 驾驶员座椅（高配座椅） 45-P-26
CommandARM™ 控制台和显示器 45-P-10
HVAC 45-P-33
ProDrive™（如果配备） 45-P-42
上筛调整 45-P-41
下筛调整 45-P-41
公路运输关断 45-P-43
分离装置结合 45-P-39
前控制台 45-P-4
割台升/降和倾斜开关（如果配备） 45-P-46
割台激活按钮 45-P-47
割台结合 45-P-39
卸粮搅龙传动开关.... 45-P-45
卸粮搅龙摆动开关.... 45-P-45
发动机和行走传动.... 45-P-34
四轮驱动（如果配备） 45-P-43
多功能手柄....45-P-11
导航条 45-P-12
差速锁（如果配备） 45-P-43
座椅安全带.... 45-P-29
座椅控制装置 45-P-20
拨禾轮升/降以及拨禾轮向前/向后（如果配备） 45-P-46
按钮换挡（如果配备） 45-P-42
排气滤清器清洁指示灯 45-P-44
控制台和显示器 45-P-37
搜索.... 45-P-42
操作乙醚喷射功能（如果配备） 45-P-25
操作灯 45-P-22
操作转向信号灯、喇叭以及远光和近光灯..... 45-P-22
操作风挡玻璃雨刷器和喷洗器 45-P-24
收获控制装置 45-P-30
教练座椅 45-P-29
无线电 45-P-33

接下页

页

柴油机废气处理液（DEF）液位指示灯 45-P-44
清选风机转速调节 45-P-40
灯 45-P-36
燃油油位指示灯 45-P-44
皮带捡拾器清理 45-P-38
联合收割机概况 45-P-1
脱粒转速调节 45-P-40
脱粒间隙调节 45-P-39
角柱显示器 45-P-4
调整方向盘 45-P-21
过桥后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备） 45-P-46
过桥换向器 45-P-38
速停开关 45-P-45
钥匙开关 45-P-20
顶置控制装置 45-P-19
驻车制动器 45-P-44
驾驶室右侧项目 45-P-15
驾驶室左侧项目 45-P-18
联合收割机集成调节
Active Terrain Adjustment™ 45-F-14
Active Terrain Adjustment™ 状态 45-F-35
HarvestSmart™ 状态 45-F-31
HarvestSmart™ 设置 45-F-24
ICA2 无法维持性能目标 45-F-11
ICA2 诊断 45-F-30
上坡灵敏度 45-F-16
上筛偏移调整 45-F-19
下坡灵敏度 45-F-16
下筛偏移调整 45-F-18
优化性能 45-F-5
历史记录 45-F-14
历史记录 | 调整 45-F-4
历史记录性能 45-F-9
响应力度 45-F-23, 45-F-29
异物灵敏度 45-F-22
最大发动机功率 45-F-26
最高行驶速度 45-F-27
清选风机偏移调整 45-F-17
目标压力 45-F-25
破损籽粒灵敏度 45-F-21
籽粒损失灵敏度 45-F-20
籽粒系统视频 45-F-7
编辑收获优先顺序 45-F-8
“联合收割机集成调节 2”主页 45-F-1
自动化状态 45-F-31
自动维持状态 45-F-37
自动维持设置 45-F-19
设置性能目标 45-F-13
调整详情 45-F-5
返回优化 45-F-13
镜头污物 45-F-11
联合收割机集成调节 2
访问“联合收割机集成调节 2” 45-F-1
“联合收割机集成调节 2”主页 45-F-1
联轴器
空气压缩机 120-O-15

页

肉

能力模式 45-E-9
脱粒元件
位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-41
位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-42
位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-46
位置（可变作物流滚筒稠密配置） 65-47
脱粒叶片
上盖叶片（如果配备） 65-38
脱粒弹齿
位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-41
位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-42
位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-46
位置（可变作物流滚筒稠密配置） 65-47
脱粒条件 45-I-7
脱粒筛片
位置（TriStream 转子标准配置） 65-40
脱粒筛片（TriStream 滚筒）
安装 65-38
拆卸 65-38
脱粒筛片（变流滚筒）
安装 65-43
拆卸 65-43
脱粒装置
凹板类型 65-11
搅龙床分流器 65-50
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
更换
中间轴右前皮带 65-60
中间轴右后皮带 65-61
格栅隔套 65-11
清粮室搅龙齿轮
手动清理门 65-61
脱粒元件位置（TriStream滚筒困难作物配置） 65-41
脱粒元件位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-42
脱粒元件位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-46
脱粒元件位置（可变作物流滚筒稠密型配置） 65-47
脱粒弹齿位置（TriStream滚筒困难作物滚筒配置） 65-41
脱粒装置弹齿位置（TriStream滚筒稠密型配置） 65-42
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚滚筒稠密型配置） 65-47
脱粒装置弹齿位置（可变作物流滚筒标准配置） 65-46
调整
上筛开关 65-68
下筛开关 65-68
中间轴右前皮带 65-59
中间轴右后皮带 65-60
脱粒转速 45-I-12
脱粒转速调节 45-P-40
脱粒间隙 45-I-11
脱粒间隙（主动式凹板隔离） 45-O-22
脱粒间隙（主动式凹板隔离）标定程序 45-O-22

接下页

页

脱粒间隙（标配凹板调整）.....45-O-4
脱粒间隙（标配凹板调整）标定程序 45-O-4
脱粒间隙调节..... 45-P-39
脱粒齿杆
  位置（TriStream 转子标准配置）.....65-40
脱粒齿杆（TriStream 滚筒）
  安装.....65-38
  拆卸.....65-38
脱粒齿杆（变流滚筒）
  安装.....65-43
  拆卸.....65-43

自

自上次调节以来，性能如何受到影响 45-A-18
自动割台控制..... 45-D-17
自动化..... 45-E-3
自动化状态 45-F-31
自动排气滤器清洁 45-J-4
自动维持状态..... 45-F-37
自动维持设置..... 45-F-19
自动调整 45-Q-6
自动调整开/关.....45-Q-12
自动调整步长..... 45-Q-11
自定义粮位报警 45-G-4
自定义预设 45-I-9

芥

芥菜
  作物设置 100-8
英制螺栓和螺纹扭矩值 135-13
茎秆条件 45-I-7
茎秆质量问题..... 45-A-8
茬地灯
  更换.....80-20
草籽
  作物设置 100-5
菜单 40-4
菜豆
  作物设置 100-8
蓄能器
  压力.....120-2
蓖麻
  作物设置 100-2

虫

螺栓和螺钉扭矩值
  公制.....135-14
  英制.....135-13

行

行宽度.....45-D-8

页

衣

装粮搅龙导流板 75-7
装粮搅龙折叠（粮箱延伸段）..... 75-7

见

视频.....40-42
  触发器 40-42
视频应用
  安全须知 80-11
  调整摄像头.....80-12
视频应用程序
  视频接口能力 80-11

角

角柱
  显示器
    VisionTrak™ 工作检查.....65-76
    激活按钮模式组合..... 95-2
角柱显示器 45-P-4
触摸屏标定 40-13

i

设备管理器.....40-37
设定温度 45-K-3
设置..... 45-E-6
  作物
    亚麻 100-5
    向日葵 100-14
    大豆 100-13
    大麦 100-1
    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
    爆花玉米.....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

接下页

页

高粱 100-13
鹰嘴豆 100-2
黍子 100-7
黑小麦 100-14
黑麦 100-12
作物分流器 70-9
在低温条件下作业 95-1
推荐使用的凹板 100-16
收获提示 95-1
杂余系统回送凹板 65-89
滚筒高度（手动倾斜） 55-9
滚筒高度（液压倾斜） 55-10
电动关机程序 100-17
配重要求（S760） 85-26
配重要求（S770） 85-27
配重要求（S780 和 S790） 85-28
设置值
切碎器控制杆（选装） 70-11
前轮轮胎和后轮轮胎信息 85-17
定刀刀杆 70-12
尾板叶片 70-6
更换切碎器转速 70-18
设置性能目标 45-F-13
设置管理器 40-39
访问“Active Terrain Adjustment™” 45-Q-1
访问“HarvestSmart™” 45-E-1
访问“HVAC” 45-K-1
访问“割台” 45-D-1
访问“发动机” 45-J-1
访问“变速箱” 45-L-1
访问“折叠” 45-H-1
访问“收获设置” 45-I-1
访问“标定和程序” 45-O-1
访问“灯” 45-M-1
访问“秸秆管理” 45-B-1, 45-C-1
访问“籽粒处理” 45-G-1
访问“联合收割机交互调节” 45-A-1
访问“联合收割机集成调节 2” 45-F-1
诊断中心
CAN 总线信息 40-28
控制单元诊断 40-26
控制单元信息： 40-26
诊断地址 40-26
诊断故障码 40-26
网络 40-29
诊断故障码 40-27
诊断模式 40-27
读数 40-28
隐藏诊断中心 40-27
语言 40-15
调平凹板
主动式凹板隔离系统 65-31
标配凹板调节 65-28
调换 45-C-9
调整方向盘 45-P-21
调整触发器 45-Q-10
自动调整开/关 45-Q-12
自动调整步长 45-Q-11

页

调整详情 45-F-5
调节状态 45-I-16

豆

豌豆
作物设置 100-9

豕

豪华残茬型
切碎器
割晒通用信息 70-2

贝

质量流致振动 45-O-2
质量流致振动标定程序 45-O-2
质量流量传感器
维护
清洁质量流量传感器 120-B-7

走

起动液
安全须知 35-6
操作 35-6
更换 120-O-2

车

车桥
传动
更换最终传动油 120-J-3
检查最终传动油 120-G-11
清洁最终传动联轴器 120-G-13
用润滑脂润滑双轮驱动超重负荷主轴轴承和枢轴销 120-A-6, 120-B-2
用润滑脂润滑双轮驱动重负荷主轴轴承和枢轴销 120-A-6, 120-B-2
用润滑脂润滑双速四轮驱动马达枢轴 120-A-6, 120-B-2
用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 120-G-9
用润滑脂润滑最终传动外轴承 120-A-6, 120-B-2
车轮偏置
前轮轮胎 85-20
车轮打滑率标定 40-40
转向
故障排除 125-7
转向横拉杆
用润滑脂润滑后桥转向横拉杆 120-G-9
转子
分离装置齿杆位置（TriStream 转子标准配置） ..65-40
脱粒筛片位置（TriStream 转子标准配置） 65-40
轮胎
准备双轮进行保养 85-20
准备双轮进行运输 85-20

接下页

页

前轮胎信息 85-17
前驱动轮偏置 85-20
单连接宽距双轮（选装） 85-24
后轮胎信息 85-17
后轮螺栓紧固扭矩 85-25
安装
双轮 85-23
拆卸
双轮 85-21
更改轮胎半径代码 95-2
检查压力
两轮驱动车桥（玉米割台） 85-10
两轮驱动车桥（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器） 85-14
单轮胎配置（玉米割台） 85-3
单轮胎配置（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器） 85-7
双轮胎配置（玉米割台） 85-5
双轮胎配置（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器） 85-9
四轮驱动车桥（玉米割台） 85-12
四轮驱动车桥（皮带捡拾器 / 刚性割台和挠性割台 / 刚性带式输送器和挠性带式输送器） 85-16
液体配重 85-25
轮胎养护 85-2
载荷标牌 85-1
配重要求（S760） 85-26
配重要求（S770） 85-27
配重要求（S780 和 S790） 85-28
驱动轮螺栓扭矩（单轮配置） 85-18
驱动轮螺栓紧固扭矩（双轮配置） 85-19
驱动轮起装螺杆 85-18
软件
下载 40-16
取消激活 40-17
回卷 40-16
安装 40-16
更新 40-16
激活 40-17
版本 40-16
软件包
AMS 应用程序 40-8
操作系统 40-4
轻异物 45-A-18
辅助田间灯
更换 80-20
输送器搅龙
更换
皮带 65-63
用润滑脂润滑打滑离合器 120-G-8
调整
皮带 65-62

页

输送链
拆卸
链节 55-9
调整 55-8
驱动链 55-12
输送链耙转速
改变 55-10

i

过桥
上轴链轮 55-13
下门 55-3, 55-4
人工倾斜指示 55-31
侧防护罩 55-2
剪切螺钉位置 55-39
喂入加速滚的上检修门 55-3
喂入板支架 55-3, 55-4
拆卸
输送链节 55-9
挂接
割台 55-35
多路接头和单点锁闩 55-32
摘下
割台 55-35
改变
输送链耙转速 55-10
故障排除 125-1
更换
CommandTouch多速过桥驱动皮带 55-28
割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥） ...55-25
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥） 55-29
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速转速过桥） 55-19
可变速驱动皮带 55-13
固定速度驱动皮带 55-24
油缸安全限位器 55-1
清洁
机器清理（定期清理） 110-1
机器清理（每年清理和特殊作物） 110-8
锁闩销 55-39
维护
更换过桥换向器齿轮箱油 120-H-1
检查过桥换向器传动齿轮箱油 120-B-3
清洁多速过桥传动齿轮箱 120-G-18
清洁横向倾斜过桥 120-B-4
清洁集石槽 120-A-7
用润滑脂润滑变速过桥上滑轮 120-B-3
用润滑脂润滑变速过桥换向器传动齿轮箱 120-A-7, 120-B-3
用润滑脂润滑过桥打滑离合器 120-G-18
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 55-29
下拉线端（平地） 55-38

接下页

页

割台拨禾轮/带式捡拾器泵（固定转速过桥）...55-28
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（CommandTouch多速过桥）.....55-31
割台拨禾轮/带式捡拾器泵皮带（可变速转速过桥）.....55-24
单点锁闩.....55-36
可变速驱动皮带.....55-15
固定速度驱动皮带.....55-25
垫片（平地）.....55-38
输送链.....55-8
输送链耙驱动链.....55-12
调节
前倾/后倾架（手动倾斜）.....55-6
锁闩解锁
销.....55-39
门.....55-2
集石槽.....55-5
过桥前倾/后倾范围.....45-O-26
过桥前倾/后倾范围标定程序.....45-O-26
过桥后轴转速和可调节式玉米割台摘穗板（如果配备）.....45-P-46
过桥（手动倾斜）
调整
滚筒高度.....55-9
过桥换向器.....45-P-38
过桥提升速度.....45-O-24
过桥提升速度标定程序.....45-O-25
过桥横向倾斜范围.....45-O-27
过桥横向倾斜范围标定程序.....45-O-27
过桥横向倾斜速度.....45-O-27
过桥横向倾斜速度标定程序.....45-O-28
过桥浮动.....45-D-28
过桥（液压倾斜）
调整
滚筒高度.....55-10
运行页.....40-3
更换.....40-34
运输机器
准备双轮.....85-20
系紧位置标牌.....90-12
运输.....90-5
返回优化.....45-F-13
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.....30-8
选择“下一步”进行“手动调节”。.....45-A-15
选择“应用”，使用显示的解决方案进行 ICA 调节设置。.....45-A-10
选择要改进的区域.....45-A-4
速停开关.....45-P-45
速度.....45-C-6
道路运输.....90-1

页

配

配重
液体配重.....85-25
要求（S760）.....85-26
要求（S770）.....85-27
要求（S780 和 S790）.....85-28

里

重异物.....45-A-18

钥

钥匙开关.....45-P-20
镜头污物.....45-F-11

门

间隔表
根据需要.....120-N-1
每 10 小时.....120-A-1
每 100 小时.....120-D-1
每 1000 小时.....120-I-1
每 200 小时.....120-E-1
每 2000 小时.....120-J-1
每 250 小时.....120-F-1
每 400 小时.....120-G-1, 120-G-7, 120-G-12
每 4500 小时.....120-K-1, 120-L-1
每 50 小时.....120-B-1
每 6000 小时.....120-M-1
每 800 小时.....120-H-1
每三年.....120-K-1
每五年.....120-L-1
每六年.....120-M-1
第一个 100 小时.....120-C-1

防

防护罩
分离装置盖.....60-5
右侧.....60-4
左侧.....60-2
清洁
机器清理（定期清理）.....110-1
机器清理（每年清理和特殊作物）.....110-8
过桥.....55-2
过桥门.....55-2
鸥翼门.....60-1
油缸调整.....60-2
附件皮带
更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
13.5 升.....120-Q-1
9.0 升.....120-P-1
附属设备
附属设备明细表零件号.....140-11

接下页

页

附属设备零件
  附属设备 140-11
限制器 45-E-10

佳

集石槽 55-5
  清洁 120-A-7

雨

零件
  易损件的零件号 140-10
雷达标定 40-40

青

静液压行走传动
  故障排除 125-5

非

面板
  分离装置盖 60-5
  右侧 60-4
  左侧 60-2
  过桥 55-2
  鸥翼门 60-1
    油缸调整 60-2

音

音量 40-11

页

顶置控制装置 45-P-19
预览 45-1
预设 45-I-5

风

风扇皮带
  更换（2 级/欧 II 和 3 级/欧 IIIA）
    13.5 升 120-Q-7
    9.0 升 120-P-1
风扇转速 45-K-4
风挡玻璃喷洗器液罐
  加注润滑脂箱 120-N-2
风道 70-10

食

食用豆
  作物设置 100-4

页

马

驱动轮起装螺杆 85-18
驻车制动器 45-P-44
驻车滤清器清洁 45-J-5
驾驶台
  右侧平台出入口 20-7
  栏杆 20-7
  驾驶室扶梯位置 20-5
驾驶室
  右侧平台 20-7
  售后收音机 20-1
  开关
    照明延迟/超时 50-7
  扶梯位置 20-5
  摄像头
    调整 80-12
  无线电
    商用波段无线电安装 20-3
    天线 20-2
  无线电型式（选装） 20-1
  无线电控制装置 20-2
  无线电频率 20-1
  显示
    产量标定
      多点 95-3
      更改轮胎半径代码 95-2
    可用湿度和密度表 100-18
    标准重量表 100-18
  显示器
    产量标定
      单点 95-3
  栏杆 20-7
  检查座椅安全带 120-G-17
  清洁再循环滤清器 120-E-1, 120-N-1
  清洁新鲜空气滤清器 120-B-7, 120-N-2
  灯位置 50-1
  空调
    清洁排放软管 120-A-7
  视频应用
    安全须知 80-11
  视频应用程序
    视频接口能力 80-11
  角柱
    VisionTrak™ 工作检查 65-76
    激活按钮模式组合 95-2
  风挡玻璃喷洗器液罐
    加注润滑脂箱 120-N-2
驾驶室内灯
  更换 80-21
驾驶室右侧项目 45-P-15
驾驶室外调节 45-C-9
驾驶室左侧项目 45-P-18
驾驶机器
  道路运输 90-1

接下页

页

高

高度传感功能离地模式 45-D-22
高度传感功能触地模式 45-D-25
高度复位 45-D-19
高度灵敏度 45-D-13
高粱
  作物设置 100-13
高级 PowerCast
  更换
    抛撒器盘 70-19

鸟

鹰嘴豆
  作物设置 100-2

黄

黍子
  作物设置 100-7
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 115-17
  油品建议 115-17, 115-19
  维护
    更换上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-J-4
    更换主中间轴齿轮箱的油 120-J-4
    更换主发动机齿轮箱油 120-I-2, 120-J-3
    更换过桥换向器齿轮箱油 120-H-1
    检查上抛式逐稿轮齿轮箱油 120-G-10
    检查主中间轴齿轮箱油 120-G-16
    检查装粮搅龙齿轮箱油 120-G-18
    清洁多速过桥传动齿轮箱 120-G-18
    用润滑脂润滑卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-4
    用润滑脂润滑垂直卸粮搅龙上齿轮箱 120-G-5

现有的约翰迪尔技术服务资料

技术资料

技术资料可从约翰·迪尔购买。这些出版物可以打印形式或光盘形式提供。

可通过如下一种方式下订单：

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

现有资料包括：

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



TS189 —UN—17JAN89

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

《操作手册》，提供有关安全须知、操作、维护和保养信息。



TS191 —UN—02DEC88

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

《技术手册》，概括介绍机器的服务信息。其中包括技术规格、装配和拆卸程序图、液压油流程图和线路图。有些产品还有单独的修理和诊断手册。有些部件，如发动机，还有单独的《部件技术手册》。



TS224 —UN—17JAN89

接下页

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

《培训教程》，包括五个系列的丛书，详细介绍如下基本信息：

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



TS1663 —UN—10OCT97

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

约翰迪尔的服务保证您的机器每时每刻正常工作

约翰•迪尔零件

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

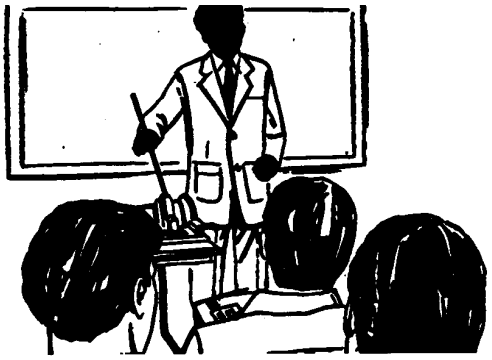
高素质的技术员工

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

约翰迪尔的服务保证您的机器每时每刻正常工作

约翰·迪尔（佳木斯）农业机械有限公司

工厂名称：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联盟路 1 号

邮政编码：154002

电话：400 6576 555

网站 http://www.johndeere.com.cn

SS43267,0000645 -14-07JUL15-1/1