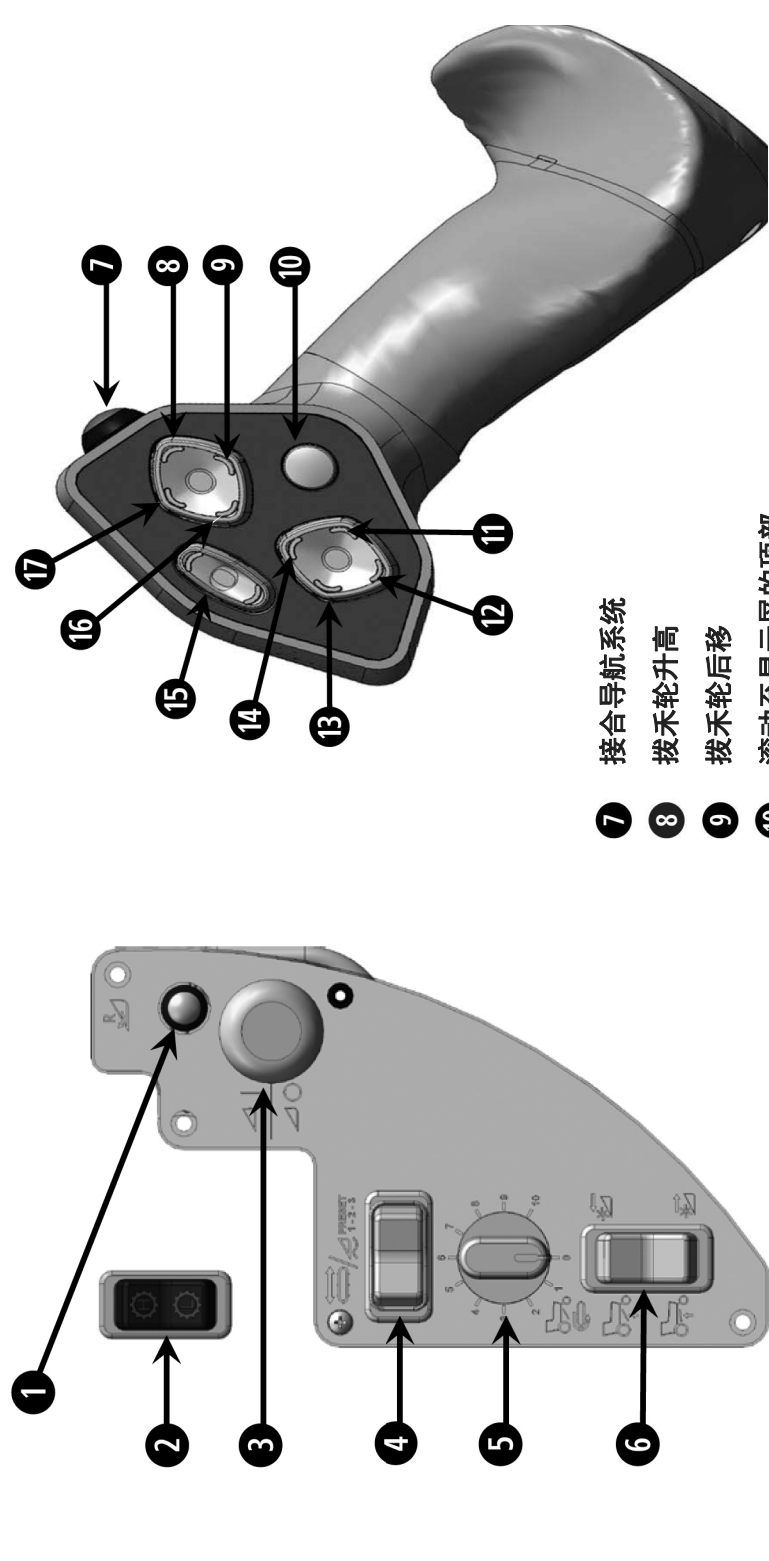


常规维护保养	
间隔时间	部位
10 个小时 或每天	1. 检查轮胎气压。
	2. 检查发动机油位。
	3. 检查发动机冷却液储液箱液位。
	4. 清洁散热器、液压油冷却器、空冷器和空调冷凝器。
	5. 检查液压油油位。
	6. 排空燃油过滤器集水槽。
	7. 加满油箱。
	8. 检查液压软管和管路泄漏。
50 个小时	1. 润滑从动轮枢轴。
	2. 润滑行走梁中心和升降悬挂顶部枢轴。
	3. 润滑叉式从动轮主轴轴承。
	4. 清洁驾驶室新鲜空气过滤器。
	5. 检查齿轮箱油位。
100 个小时 或每年	1. 清洁驾驶室空气回流过滤器。
	注：对于 250、500、1000、1500、2000、5000 小时和年度维护保养，请参阅《M155 驾驶员手册》。

磨合检查		
小时数	零件	检查
1	驱动轮螺母	扭矩：375 英尺磅（510 牛顿米），无润滑。 请参阅《M155 驾驶员手册》
	空调皮带	张力
	从动轮螺母	扭矩：120 英尺磅（163 牛顿米）
5	从动轮缓冲器螺栓	内侧螺栓扭矩：100 英尺磅（135 牛顿米） 外侧螺栓扭矩：85 英尺磅（115 牛顿米）
	行走梁宽度调节螺栓	扭矩：330 英尺磅（448 牛顿米）
10	行走梁宽度调节螺栓	扭矩：330 英尺磅（448 牛顿米）
	空档	由经销商调节
	软管卡：进气系统、散热器、暖气和液压系统	用手拧紧，除非另有说明
50	行走梁螺栓	扭矩：330 英尺磅（448 牛顿米）
	从动轮缓冲器螺栓	内侧螺栓扭矩：100 英尺磅（135 牛顿米） 外侧螺栓扭矩：85 英尺磅（115 牛顿米）
	主齿轮箱油	更换
	驱动轮润滑油	
	充油系统和液压油过滤器（升降液压过滤器除外）	
	歧管滤油器	

液体和润滑油			
液体	体积	规格	说明/信息
燃油： 2 号柴油	97 美制加仑 (367 升)	ASTM D-975 S15 级	硫（按重量） 最好 0.5%，水和沉积物（按体积） 最高 0.05% 润滑性能 520 微米
燃油： 1 号柴油和 2 号柴油的混合物	97 美制加仑 (367 升)	不定	硫（按重量） 最好 0.5%，水和沉积物（按重量） 最高 0.1% 润滑性能 460 微米
发动机冷却液（防冻）	6.3 美制加仑 (24 升)	ASTM D-6120 和 Fleetguard ES Complete	请参阅《M155 驾驶员手册》
驱动轮润滑油	1.5 美制夸脱 (1.4 升)	SAE 75W-90, API GL-5 级	全合成齿轮润滑油（首选 SAE J2360）
润滑脂	不定	SAE 多用途	高温极压 EP2。 最高 1% 二硫化钼， 锂基。根据需要使用，除非另有说明
发动机油	11.6 美制夸脱 (11 升)	SAE 15W-40, API SJ 级和 CH-4 级	发动机油底壳（又称机油盘）
液压油	17.2 美制加仑 (65 升)	SAE 15W-40, API CJ-4 级。 请参阅《驾驶员手册》	割晒机驱动和割台驱动
齿轮箱润滑油	2.2 美制夸脱 (2.1 升)	SAE 75W-90, API GL-5 级（首选 SAE J2360）	发动机齿轮箱用全合成齿轮润滑油
空调制冷剂	5 磅 (2.27 千克)	R134A	驾驶室空调系统
空调压缩机油	8.1 英吋盎司 (240 毫升)	SP-15 PAG	驾驶室空调压缩机润滑油

轮胎压力			
驱 动 轮 胎	18 - 26 条纹胎面 32 磅每平方英寸 (221 千帕斯卡)	600 - 65 R28 条纹胎面 26 磅每平方英寸 (179 千帕斯卡)	580 / 70 R26 草地胎 24 磅每平方英寸 (165 千帕斯卡)
	18.4 - 26 草地胎 35 磅每平方英寸 (241 千帕斯卡)	23.1 - 26 草地胎 20 磅每平方英寸 (138 千帕斯卡)	
后 轮 胎	所有后轮轮胎压力均为 10 磅每平方英寸（69 千帕斯卡）		

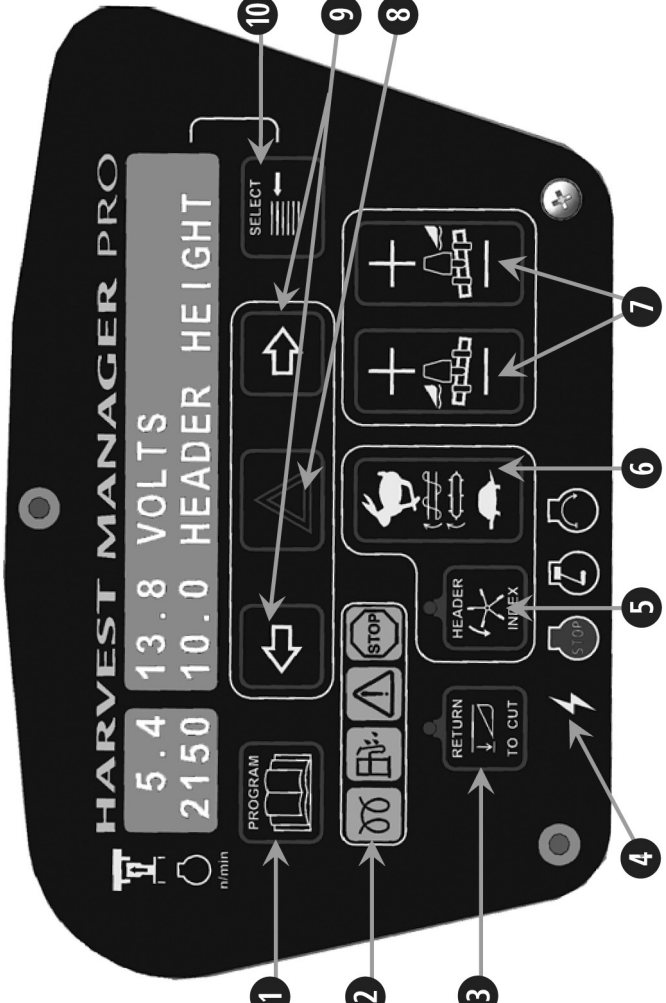


- 1 换向器 - 启动，按住并接合割台（需要可选液压系统）
- 2 地速范围
- 3 割台接合
- 4 输送带支承平移/浮动悬挂预设
- 5 双铺叠放装置输送带速度（可选）
- 6 双铺叠放装置抬起/下降

- 7 接合导航系统
- 8 拨禾轮升高
- 9 拨禾轮后移
- 10 滚动至显示屏的顶部
- 11 割台向上倾斜（缩回中央升降）
- 12 割台下降
- 13 割台向下倾斜（伸出中央升降）
- 14 割台升高
- 15 拨禾轮（D65/A40）/旋转盘速度（R 系列）
- 16 拨禾轮下降
- 17 拨禾轮前移

悬挂预设值
A 系列、R 系列或 D 系列 - 无液压驱动输送带支承平移 悬挂预设/输送带支承平移开关可以自动记录三个不同的液压油缸位置。例如： #1 - 边缘宽度：左侧 5.0，右侧 6.5 #2 - 正常宽度：左侧 5.0，右侧 5.0 #3 - 多岩石宽度：左侧 6.5，右侧 6.5 带液压驱动输送带支承平移的 D 系列 输送带支承平移开关会在割台接合时启动输送带支承平移液压，并自动记录每个输料开口的液压油缸位置。

正常启动 - 发动机温度高于 60 华氏度（16 摄氏度）
1. 旋转蓄电池主断开开关至接通位置（ON）。 2. GSL 地速杆位于 空档卡槽位置 。按下割台驱动开关至关闭位置（OFF）。 3. 确保座椅锁定在驾驶室前移或发动前移的位置。 4. 系紧安全带。将油门置于启动位置(START)—完全撤回位置。 5. 鸣喇叭\三声。 6. 转动钥匙至 运行位置 。听到大响一声。发动机警告灯闪烁指示自测模式，且计算机显示“HEADER DISENGAGED”（割台未接合）和“IN PARK”（停车）。 7. 转动钥匙至 启动位置 ，直到发动机启动。松开钥匙。让发动机空转，直到温度达到 100 华氏度（40 摄氏度）。 计算机显示编程的割台数据持续 5 秒钟，然后返回到前面的显示。



- 1
- 程序 - 按下可进入和退出设置，以及快捷键。
- 2
- 发动机警告 - 发动机预热、燃油中有水、发动机故障、发动机熄火。
- 3
- 返回到收割 - 当绿灯亮起，启动 RETURN TO CUT（返回到收割）编程功能。
- 4
- 点火开关 - 配件、停车、运行、启动。
- 5
- 割台指数 - 当绿灯亮起，启动拨禾轮输送带速度功能。
- 6
- 螺旋输送/输送带输送速度 - 调节输送带或螺旋输送速度，具体取决于所安装的割台。
- 7
- 悬挂 - 割台悬挂系统可在驾驶室内调节。左侧和右侧液压缸可独立调节。
- 8
- 危险警告灯 - 驾驶室前移或发动机前移位置均闪烁琥珀灯。
- 9
- 转向灯 - 启动转向指示灯，并滚动计算机显示设置屏。
- 10
- 选择 - 更改显示屏的底部行，在编程模式下用作“输入”按钮。

割台指数模式

在多变的作物和地形条件下，可能需要增强拨禾轮输送带速度控制。

为了使拨禾轮和输送带速度能参照地速，因此割台系统要随着地速变化加速和减速。

拨禾轮速度：
(A 系列和 D 系列)

1. 在所有旁观者均已离开后，启动割晒机，并接合割台。

2. 静止状态下（GSL地速调书杆置于停车位置），设置拨禾轮速度控制开关“最低拨禾轮速度”。

3. 当地速超过最低拨禾轮速度 + 割台指数值时，REEL SPEED（拨禾轮速度）显示将变为 REEL INDEX（拨禾轮指数）。使用 GSL 地速杆，拨禾轮速度开关可以调节割台指数。

4. 拨禾轮速度将等于以下两个值中的较大者：“地速 + 指数值”或“最低拨禾轮速度”。

输送带速度：
(仅限 D 系列)

按照上面的说明操作，并使用计算机显示螺旋输送带输送速度控制（而不是 GSL 地速杆拨禾轮速度开关）。

提示和快捷键	
进入编程模式	点火开关打开。 同时按下并按住 PROGRAM 和 SELECT，直到计算机显示屏进入编程模式。
退出编程模式	按 PROGRAM。
将语言更改为英语	点火开关关闭。 同时按下并按住 HEADER INDEX、PROGRAM 和 SELECT。
清除英亩数	驾驶室前移位置。 点火开关打开。 按 SELECT 直到显示屏的底部行上显示 SUB-ACRES。 按下并按住 PROGRAM 直到 SUB-ACRES 更改为“0.0”。

计算机显示编程模式：拖拉机设置（请参阅《M155 驾驶员手册》了解完整说明和详细信息）	
SET KNIFE SPEED（设置刀速）→SPM	调节带式输送和螺旋输送割台上的割刀速度。 每个割台尺寸和类型的割刀驱动装置都将具有不同的割刀速度范围。 请参阅割台快速参考卡了解最佳设置。
KNIFE /DISC OVERLOAD SPD（割刀/旋转盘超速）→SPM/RPM	KNIFE OVERLOAD SPEED（割刀超速）（螺旋输送带式输送）需设置在所需割刀速度的 75%。 DISC OVERLOAD SPEED（旋转盘超速）（旋转盘式）应设置为 1300 rpm（每分钟·转）。
OVERLOAD PRESSURE（超压）→PSI/BAR	校准超载传感器压力（拨禾轮/输送带/割刀/旋转盘）。 请参阅下面的“超载建议图表”。
HEADER INDEX MODE（割台指数模式）→“拨禾轮+输送带”或“仅拨禾轮”	仅限螺旋输送和带式输送割台。 参照地速操作“仅拨禾轮”或“拨禾轮+输送带”。
RETURN TO CUT MODE（返回到收割）→“高度+倾斜”或“仅高度”	设置功能由 RETURN TO CUT (RTC)（返回到收割）模式进行控制。
AUTO RAISE（自动升高）→	在 RETURN TO CUT (RTC)（返回到收割）模式下设置割台升高高度。范围为 4.0 英寸（最小值）至 10.0 英寸（最大值）。
DWA INSTALLED（已安装双铺叠装置）→YES/NO?（是否）	为安装的双铺叠装置启动电气控制。
SWAP DWA CONTROLS（交换双铺叠装置控制）→NO/YES?（否/是）	如果选择“YES”（是），则GLS地速调节杆上的拨禾轮前后移动调节按钮和控制台上的双铺叠装置抬起/下降开关将交换功能。
DWA AUTO UP/DOWN（双铺叠装置自动上升/下降）→YES/NO?（是否）	在 RETURN TO CUT (RTC)（返回到收割）模式下启用上升（UP）和下降（DOWN）功能。
HEADER CUT WIDTH（割台收割宽度）→### # FT/M	根据操作宽度设置收割宽度。校准英亩计数器。 计算机显示的顶部右侧显示割台 ID 号码。
HAY CONDITIONER（青草破茎折弯对辊）→YES/NO?（是否）	仅限带式输送割台。启动破茎折弯对辊和输料皮带驱动启动液压系统。
AUGER HDR REEL SPD（螺旋输送割台拨禾轮速度）→RPM 或 MPH/KMH	仅在安装了螺旋输送割台的情况下才显示此项。 拨禾轮速度以 rpm(转 / 分钟) 或 mph（英里 / 小时）或 kph（公里 / 小时）为单位显示。
SET TIRE SIZE（设置轮胎尺寸）→	选择安装的轮胎尺寸，用于地速和英亩计数器校准。
SET ENGINE ISC RPM（设置发动机中间速度）→NO/YES?（否/是）	发动机中间速度控制。在接合了割台后，可将发动机转速限制为指定值。 滚动至所需的转速值rpm（转 / 分钟）。使用危险警告灯按钮设置。
SET CONTROL LOCKS（设置锁定）→NO/YES?（是否）	驾驶员可控制锁定割台功能。 （例如：锁定拨禾轮速度和/或拨禾轮前后移动。）
VIEW CONTROL LOCKS（查看锁定）→NO/YES?（否/是）	驾驶员可查看控制锁定状态，以及进入此设置后的发动机运转小时数。 （例如：REEL FORE-AFT - 224.5 HRS LOCKED（拨禾轮前后移动已锁定 224.5 小时））。

割台型号	应用/系统	建议的超载警告设定值 (磅每平方英寸 (千帕斯卡))	释放设定值 (磅每平方英寸 (千帕斯卡))	割晒机压力
R 系列	旋转盘压力	4000 (27579)		4200 (28958)
A 系列 D 系列	拨禾轮 / 输送带压力	3000 (20684)		3200 (22063)
	割刀/破茎折弯对辊压力	4000 (27579)		4200 (28958)