

D65 自走式割晒机 配带式输送 割台

**重要提示：本手册翻译
后，第32-33页已更新。**

驾驶员手册

147805 修订版 A
2016 年型号
原始说明的译文

D65 自走式割晒机配带式输送割台



1003985

出版日期：2016年1月

符合性声明

CE	EC Declaration of Conformity
<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As Per Shipping Document</p> <p>[5] July 31, 2014</p>
<p>[2] Windrower Draper Header</p> <p>[3] MacDon D65 Series</p>	<p>[6] _____ Natalia Pedersen Product Integrity</p>

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Place and date of declaration: [5] Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6] Name and address of the person authorized to compile the technical file: Hartmut Hartmann Wersener Holz 2a D-49504 Lotte (Germany) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Серийен номер(а): [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Место и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Хартмут Хартман Верснер Холц 2а D-49504 Лотте (Германия) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>My, [1] Prohláštujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Hartmut Hartmann Wersener Holz 2a D-49504 Lotte (Německo) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Vi, [1] erklærer, at produktet: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF. Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Sted og dato for erklæringen: [5] Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil: Hartmut Hartmann Wersener Holz 2a D-49504 Lotte (Tyskland) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Hartmut Hartmann Wersener Holz 2a D-49504 Lotte (Deutschland) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Hartmut Hartmann Wersener Holz 2a D-49504 Lotte (Germany) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode: Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbriid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Hartmut Hartmann Wersener Holz 2a D-49504 Lotte (Saksamaa) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lieu et date de la déclaration : [5] Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6] Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique : Hartmut Hartmann Wersener Holz 2a D-49504 Lotte (Allemagne) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Germania) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Számszám(ok): [4] teljesíti a következők írányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, adatai fathatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Németország) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškiame, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojotas sudaryti šį techninį failą: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Vokietija) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Vācija) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Duitsland) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>My nižej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer seryjny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowali śmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Niemcy) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Alemanha) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Noi, [1] Declarām, cā urmātorul produs: Tipul maşinii: [2] Denumirea şi modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispoziţiilor esenţiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data şi locul declaraţiei: [5] Identitatea şi semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declaraţiei: [6] Numele şi semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărţii tehnice: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Germania) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod: Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćenje su usklađenje standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Nemačka) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Tyskland) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>Mi, [1] Izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Nemčija) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktorú sa uvádzajú v článku 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Hartmut Hartmann Wersener Holz Za D-49504 Lotte (Nemecko) hartmut.hartmann@prodoku.com</p>

1013714

简介

本说明手册包含有关 D65 自走式割晒机配带式输送割台的信息。其具备双重功能的设计可收割谷类、干草和特种作物。D65 带式输送割台与自走式动力装置（本手册中也称为割晒机）和干草破茎折弯对辊一起使用可收割作物并将其铺放成整齐、蓬松的长堆。

在准备卸车、组装或使用机器之前，请认真阅读提供的所有信息。

要了解有关机器的信息，请首先参阅本手册。如果遵守提供的说明，您的割台将能够使用许多年。如果需要更多详细的维修信息，可从 MacDon 经销商处获取技术手册。

使用“目录”和“索引”导航到本手册的特定部分。研究“目录”以熟悉信息的布局。

将本手册放在手边以供频繁参考以及传给新驾驶员或所有者。手册收纳箱位于割台左侧端盖内部。

如果需要帮助、找到信息或本手册的其他副本，请致电您的经销商。

注：

为了使您的 MacDon 手册保持最新，您可从我们的网站 (www.macdon.com) 或我们的经销商专用网站 (<https://portal.macdon.com>) 上下载（需要登录）。

本手册也提供俄语版本。可从 MacDon 处订购或从经销商网站 (<https://portal.macdon.com>) 及我们的国际网站 (<http://www.macdon.com/world>) 下载。

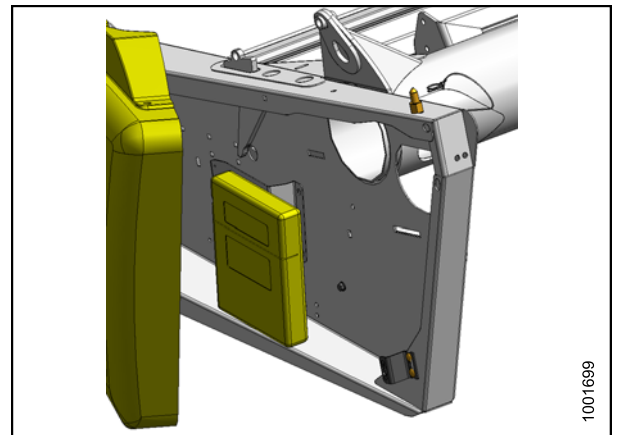


图 1: 手册收纳位置

型号和系列号

在下面记录割台的型号、系列号和年份和低速运输/稳定轮选件（若已安装）的系列号和年份。

注：

右侧 (RH) 和左侧 (LH) 指示是从驾驶员的位置确定的，即面向前方。

带式输送割台

割台型号： _____

系列号： _____

年份： _____

系列号标牌 (A) 位于左侧端架上的割台驱动电机旁边。

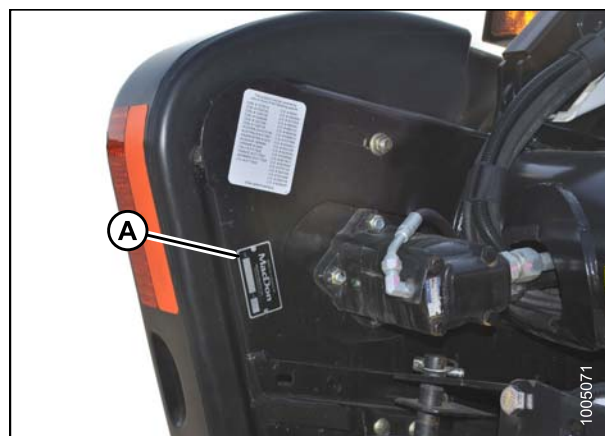


图 2: 割台

低速运输/稳定轮选件

系列号： _____

年份： _____

系列号标牌 (A) 位于右侧轴组件上。

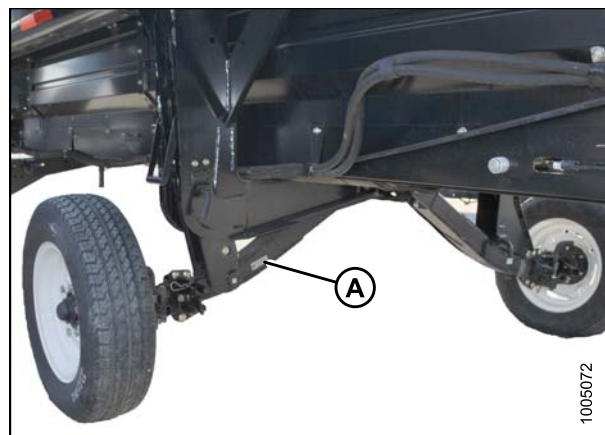


图 3: 运输/稳定选件

符合性声明.....	i
简介	iii
型号和系列号	v
1 安全.....	1
1.1 安全警示符号	1
1.2 信号词	2
1.3 一般安全	3
1.4 维护安全	5
1.5 液压安全	6
1.6 安全标记	7
1.6.1 安装安全贴标	7
1.7 安全贴标位置	8
1.8 理解安全标记	15
2 产品概述.....	23
2.1 定义	23
2.2 组件标识	25
2.3 规格	26
3 操作.....	31
3.1 所有者/驾驶员责任	31
3.2 安全操作	32
3.2.1 割台安全撑杆	32
3.2.2 拨禾轮安全撑杆	33
接合拨禾轮安全撑杆	33
分离拨禾轮安全撑杆	34
3.2.3 端盖	35
打开端盖	35
盖上端盖	36
拆卸端盖	37
安装端盖	37
调整端盖	38
3.2.4 每日启动检查	39
3.3 磨合期	40
3.4 关闭机器	41
3.5 驾驶室控制装置	42
3.6 割台调整	43
3.6.1 割台附件	43
3.6.2 割台设置	43
3.6.3 拨禾轮设置	46
3.7 割台操作变量	48
3.7.1 收割高度	48
离开地面收割	48
在地面上收割	51
3.7.2 割台悬挂	53
3.7.3 割台角度	53
控制割台角度	53
3.7.4 拨禾轮速度	53
可选拨禾轮驱动链轮	54
3.7.5 地速	54
3.7.6 输送带速度	55
3.7.7 割刀速度	55
3.7.8 拨禾轮高度	56
3.7.9 拨禾轮前后位置	56
调整拨禾轮前后位置	57

在单拨禾轮上改变前后移动气缸的位置	57
在双拨禾轮上改变前后移动气缸的位置	60
3.7.10 拨禾齿位置	63
拨禾轮凸轮设置	63
调整拨禾轮凸轮	65
3.7.11 分禾器	65
从割台上卸下带门锁选件的分禾器	65
从割台上卸下不带门锁选件的分禾器	66
将带门锁选件的分禾器安装到割台上	66
将不带门锁选件的分禾器安装到割台上	68
3.7.12 分禾杆	69
拆卸分禾杆	70
水稻分禾杆	70
3.8 输送开口	71
3.8.1 调整手动输送带支承平移割台上的输送开口	71
3.8.2 调整使用液压输送带支承平移割台上的输送开口	72
3.9 双铺叠放	73
3.9.1 液压输送带支承平移	73
3.9.2 手动输送带支承平移	73
3.9.3 双铺叠放装置的使用 (DWA)	75
3.10 放铺类型	76
3.11 收割干草技巧	78
3.11.1 风干	78
3.11.2 表层土湿度	78
3.11.3 天气和地形	78
3.11.4 放铺外形	78
3.11.5 在放铺上行驶	79
3.11.6 耙松和翻晒	79
3.11.7 化学干燥剂	79
3.12 调平割台	80
3.13 清除割刀座的堵塞物	81
3.14 辅助螺旋输送套件 (UCA)	82
3.14.1 拆卸击打杆	83
3.14.2 安装击打杆	84
3.15 运输割台	85
3.15.1 在割晒机上运输割台	85
3.15.2 牵引	85
将割台连接到牵引车辆	86
牵引割台	86
3.15.3 从运输位置转换到田间位置	87
拆卸牵引杆	87
存放牵引杆	88
将前面 (左侧) 轮子移动到田间位置	89
将后面 (右侧) 轮子移动到田间位置	90
3.15.4 从田间位置转换到运输位置	92
将前面 (左侧) 轮子移动到运输位置	92
将后面 (右侧) 轮子移动到运输位置	94
连接牵引杆	97
3.16 存放割台	100
4 割台连接/分离	101
4.1 将割台连接到割晒机上	101
4.2 将割台从割晒机上分离	104
5 维护和保养	107

5.1	机器保养准备	107
5.2	维护规格	108
5.2.1	建议使用的液体和润滑油	108
5.2.2	安装辊链	108
5.2.3	安装密封轴承	109
5.3	维护需要	110
5.3.1	维护计划/记录	111
5.3.2	磨合检查	112
5.3.3	季节前/年度保养	112
5.3.4	季节结束保养	113
5.3.5	检查液压软管和钢管	113
5.3.6	润滑和保养	114
	保养间隔	114
	润滑程序	120
5.4	电气	122
5.4.1	更换灯泡	122
5.5	割刀组装	123
5.5.1	更换刀片	123
5.5.2	拆卸割刀组装	125
5.5.3	拆卸割刀驱动轴承	125
5.5.4	安装割刀驱动轴承	126
5.5.5	安装割刀组装	126
5.5.6	备用割刀组装	127
5.5.7	护刀器	127
	调整护刀器	127
	更换单刀割台上的长尖护刀器	128
	更换双刀割台上的长尖护刀器	129
	更换单刀割台上的短尖护刀器	130
	更换双刀割台上的短尖护刀器	131
	检查割刀压紧件	132
5.5.8	割刀驱动护罩	134
	安装割刀驱动护罩	134
5.6	割刀和割刀驱动装置	135
5.6.1	割刀驱动箱	135
	检查安装螺栓	135
	拆卸割刀驱动箱	135
	拆卸割刀驱动箱皮带轮	139
	安装割刀驱动箱皮带轮	140
	安装割刀驱动箱	140
	更换割刀驱动箱润滑油	142
5.6.2	割刀驱动皮带	143
	非正时割刀驱动皮带	143
	正时联接双刀驱动皮带	146
5.7	输送带	157
5.7.1	拆卸输送带	157
5.7.2	安装输送带	157
5.7.3	调整输送带张力	159
5.7.4	卸下环形输送带	161
5.7.5	安装环形输送带	163
5.7.6	调整割台输送带轨迹	164
5.7.7	调整输送带支承高度	166
5.7.8	输送带辊维护	168
	检查输送带辊轴承	168
	输送带支承惰辊	168

	输送带支承驱动辊	171
5.7.9	更换输送带导流板	175
	卸下宽输送带导流板	175
	安装宽输送带导流板	176
	卸下窄输送带导流板	178
	安装窄输送带导流板	179
5.8	拨禾轮	180
5.8.1	拨禾轮与割刀座的间隙	180
	测量拨禾轮间隙	180
	调整拨禾轮间隙	182
5.8.2	拨禾轮中间凸起	183
	调整拨禾轮中间凸起	183
5.8.3	使拨禾轮居中	184
	使双拨禾轮居中	184
	使单拨禾轮居中	185
5.8.4	拨禾齿	185
	拆卸钢齿	185
	安装钢齿	186
	拆卸塑料齿	186
	安装塑料齿	187
5.8.5	齿管衬套	188
	从五列、六列或九列拨禾轮上卸下衬套	188
	在五列、六列或九列拨禾轮上安装衬套	193
5.8.6	拨禾轮端盖	199
	更换端盖	200
	更换托架	201
5.9	拨禾轮驱动	202
5.9.1	更换拨禾轮驱动装置护罩	202
	拆卸驱动装置护盖	202
	安装驱动装置护盖	203
5.9.2	调整拨禾轮驱动链张力	204
	松动驱动链	204
	张紧驱动链	205
5.9.3	更换拨禾轮驱动链轮	206
	拆卸驱动链轮	206
	安装驱动链轮	207
5.9.4	更换双拨禾轮万向节	208
	拆卸双拨禾轮万向节	208
	安装双拨禾轮万向节	208
5.9.5	更换拨禾轮驱动电机	210
	拆卸拨禾轮驱动电机	210
	安装拨禾轮驱动电机	210
5.9.6	更换双拨禾轮上的驱动链	211
	使用拨禾轮驱动装置更换链条法	211
	使用断开链条法更换链条	213
5.9.7	更换单拨禾轮上的驱动链	214
5.10	运输系统 (可选)	215
5.10.1	检查车轮螺栓扭矩	215
5.10.2	检查轴螺栓扭矩	216
5.10.3	检查轮胎气压	217
6	选件和附件	219
6.1	拨禾轮	219
6.1.1	多作物拨禾轮快速转换套件	219
6.1.2	倒伏作物拨禾套件	219

6.1.3	PR15 拨禾轮转换套件	220
6.1.4	拨禾轮端盖套件	220
6.1.5	拨禾齿齿管加固套件	221
6.2	割刀组装	222
6.2.1	割刀组装耐磨板	222
6.2.2	割刀驱动护罩	222
6.2.3	短尖护刀器转换套件	223
6.2.4	垂直割刀座	223
6.3	割台	224
6.3.1	分禾器门锁套件	224
6.3.2	稳定轮	224
6.3.3	稳定/低速运输轮	225
6.4	作物输送	226
6.4.1	双输送带驱动 (DDD) 套件	226
6.4.2	双铺叠放装置 (DWA)	226
6.4.3	输送带导流板 (窄)	226
6.4.4	输送带导流板 (宽)	227
6.4.5	输送带加长套件	227
6.4.6	两侧放铺导流杆 (两侧输送)	228
6.4.7	HC10 干草破茎折弯对辊	228
6.4.8	液压输送带支承平移产品包	228
6.4.9	铺条成形杆 (中间输送)	229
6.4.10	辅助螺旋输送套件 (UCA)	229
6.4.11	双输送带驱动 (DDD) 的辅助螺旋输送 (UCA) 液压套件	229
6.4.12	单输送带驱动 (SDD) 的辅助螺旋输送 (UCA) 卸压套件	230
6.4.13	水稻分禾杆	230
7	故障排除	231
7.1	作物在割刀座上损失	231
7.2	收割行为和割刀组件	233
7.3	拨禾轮输送	236
7.4	割台和输送带	238
7.5	收割食用豆类	240
7.6	放铺成形	243
8	参考	245
8.1	转换表	245
8.2	扭矩规格	246
8.2.1	SAE 螺栓扭矩规格	246
8.2.2	公制螺栓规格	248
8.2.3	紧固铸铝的公制螺栓规格	250
8.2.4	喇叭口式液压接头	250
8.2.5	O 型密封环凸台 (ORB) 液压接头 (可调整)	252
8.2.6	O 型密封环凸台 (ORB) 液压接头 (不可调整)	254
8.2.7	O 型密封环端面密封 (ORFS) 液压接头	255
8.3	卸车与组装	257
	索引	259

1 安全

1.1 安全警示符号

此安全警示符号指示本手册中以及割台上的安全标记上的重要安全信息。

此符号表示：

- 注意！
- 警惕！
- 涉及到您的安全！

认真阅读和遵守本符号随附的安全信息。

为什么安全对您十分重要？

- 事故会导致伤残和死亡
- 需要为事故付出代价
- 事故是可以避免的



图 1.1: 安全符号

1.2 信号词

本手册使用三个信号词“危险”、“警告”和“小心”提醒您危险程度。已使用以下指南为每种程度选择了适当的信号词：

危险

表示危险情况迫在眉睫，若不加以避免将导致死亡或严重受伤。

警告

表示存在潜在危险情况，若不加以避免可能会导致死亡或严重受伤。也可用于警惕不安全行为。

注意

表示存在潜在危险情况，若不加以避免可能会导致轻微或中度受伤。可用于警惕不安全行为。

1.3 一般安全

⚠ 注意

下面是一般农场安全预防措施，您在操作所有类型的机器时都应遵循。

保护您自己。

- 组装、操作和维修机器时，配备相关作业可能必需的所有防护服和个人安全装置。不要存侥幸心理。您可能需要：
 - 安全帽
 - 防滑防护鞋
 - 护目镜
 - 厚手套
 - 防水服
 - 口罩或过滤面罩
- 注意，接触很大的噪音可导致听力障碍或失聪。戴上合适的听力保护装置，如耳罩或耳塞以免受令人反感或较大的噪音影响。

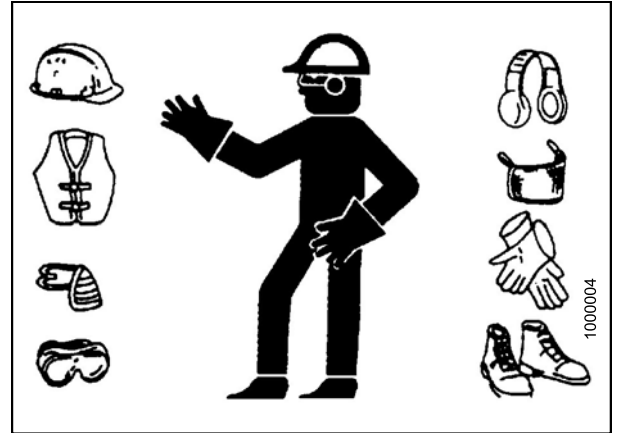


图 1.2: 安全装置



图 1.3: 安全装置

- 提供急救工具箱以便在紧急情况下使用。
- 将灭火器放在机器上。确保适当维护灭火器。熟悉其正确用法。
- 始终使所有婴幼儿远离机器。
- 注意，在驾驶员疲劳或匆忙时通常会发生意外事故。花一些时间想一下最安全的方式。切勿忽略疲劳驾驶警告标记。

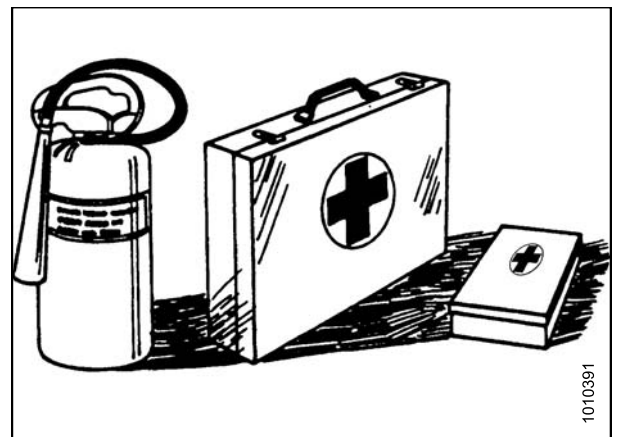


图 1.4: 安全装置

安全

- 穿着紧身衣服并罩住长发。请勿佩戴悬荡的物品，如领带或手链。
- 使所有防护罩均已安装到位。切勿改动或卸下安全装置。确保动力传动系统护罩能够独立于轴旋转且可自由叠进。
- 仅使用设备制造商制造或批准的保养和维修零部件。替代零部件可能不符合强度、设计或安全要求。



图 1.5: 装置周围的安全性

- 使双手、双脚、衣服和头发远离运动零部件。切勿在发动机运转时尝试清除机器中的堵塞物或物品。
- 请勿改造本机器。未经授权的改造可能会削弱机器功能和/或安全性，也可能会缩短机器寿命。
- 为避免机器意外启动导致人身伤害或死亡，在出于任何原因离开驾驶员座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

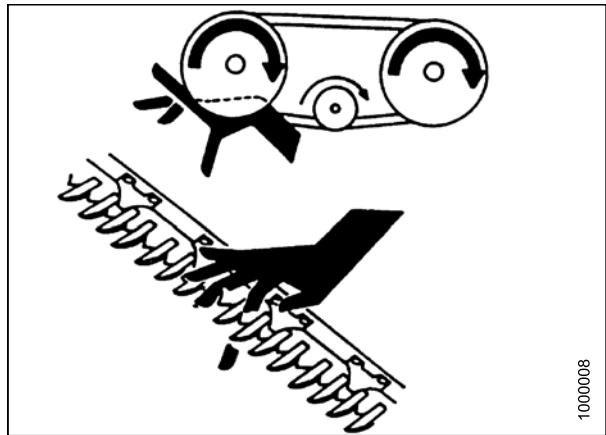


图 1.6: 装置周围的安全性

- 保持维修保养区域清洁和干燥。潮湿或有油的地面易打滑。处理电气设备时，潮湿的场地十分危险。确保所有电气插座和工具适当接地。
- 工作区域保持明亮。
- 保持机器清洁。灼热发动机上的秸秆和谷壳具有火灾危险。请勿让机油或黄油积聚在维修平台、梯子或控制装置上。在存放前清洁机器。
- 切勿使用汽油、石脑油或任何挥发性物质作为清洁剂进行清洁。这些物质可能有毒和/或易燃。
- 存放机器时，盖上锋利或伸出的组件以防意外碰撞受伤。



图 1.7: 装置周围的安全性

1.4 维护安全

为了在维护机器时确保您的安全：

- 在操作和/或维护机器之前，查阅驾驶员手册和检查所有安全装备。
- 在保养、调整和/或维修之前，将所有控制装置置于空档，停止发动机，施行驻车制动，拔下点火钥匙，然后等待所有运动部件停止。
- 遵循良好的作业习惯：
 - 保持维修保养区域清洁和干燥
 - 确保电气插座和工具适当接地
 - 执行作业时使光线充足
- 在保养和/或断开机器联接之前，释放液压回路中的压力。
- 在向液压系统施加压力之前，确保所有组件均连接紧密且钢管、软管和接头状况良好。
- 使双手、双脚、衣服和头发远离所有运动和/或旋转零部件。
- 执行任何维护和维修或进行任何调整时，隔离区域中的旁观者，尤其是儿童。
- 在割台下方执行作业之前，安装运输锁或在车架下方放置安全支座。
- 如果是多人同时保养机器，请注意用手旋转动力传动系统或其他液压驱动的组件（例如，接近润滑油嘴）将导致其他区域的驱动组件（皮带、皮带轮和割刀）移动。务必远离被驱动的组件。
- 对机器执行作业时穿上防护服。
- 对割刀组件执行作业时带上厚手套。



图 1.8: 装置周围的安全性

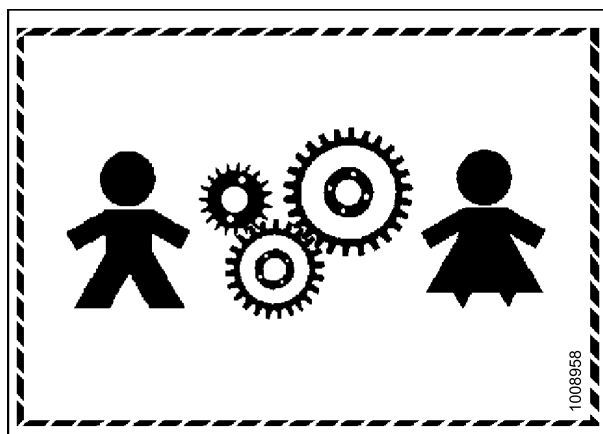


图 1.9: 对儿童不安全的装置

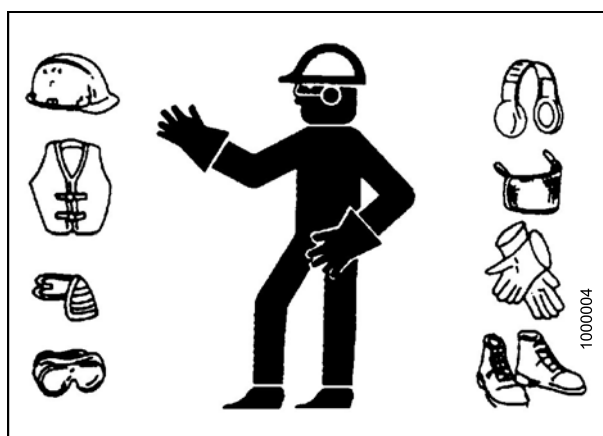


图 1.10: 安全装置

1.5 液压安全

- 在拆卸之前始终将所有液压控制装置置于空档。
- 确保液压系统中的所有组件均保持状况良好和清洁。
- 更换任何磨损、割裂、刮擦、压平或卷曲的软管和钢管。
- 请勿尝试通过使用胶带、夹子、粘合剂或焊接对液压钢管、接头或软管进行任何临时维修。液压系统在极高压力下工作。临时维修将会导致突然失效并形成危险和不安全的情况。

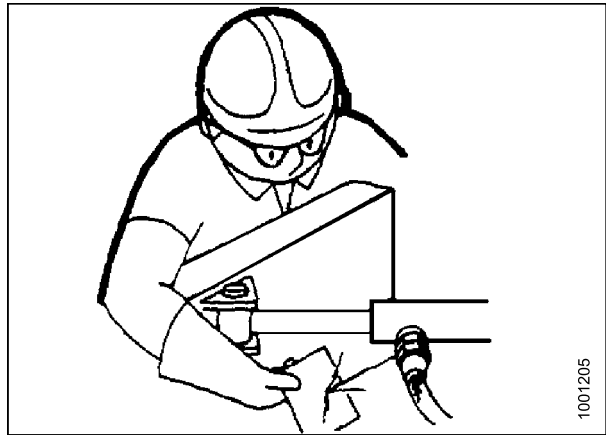


图 1.11: 液压泄漏测试

- 搜寻高压液压泄漏时，戴上适当的手和眼保护装置。使用一块纸板代替手作为遮挡以隔离和识别泄漏。
- 如果受到液压液的高压流伤害，则立即就医。液压液刺穿皮肤可导致严重感染或中毒反应。



图 1.12: 液压危险

- 在对液压系统施加压力之前，确保所有组件均连接紧密且钢管、软管和接头状况良好。

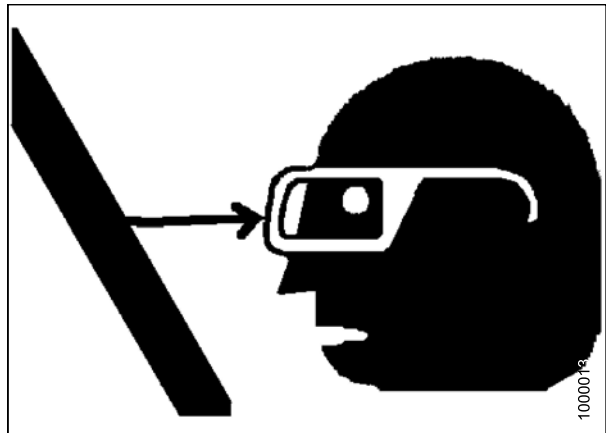


图 1.13: 装置周围的安全性

1.6 安全标记

- 始终使安全标记清洁且清晰可辨。
- 更换丢失或不可辨识的安全标记。
- 如果更换安装有安全标记的原装零部件，请确保替换零部件也带有当前安全标记。
- 安全标记可从经销商的零部件部门获取。

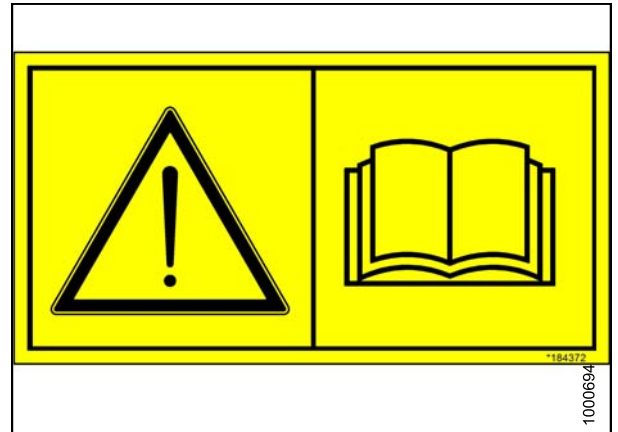
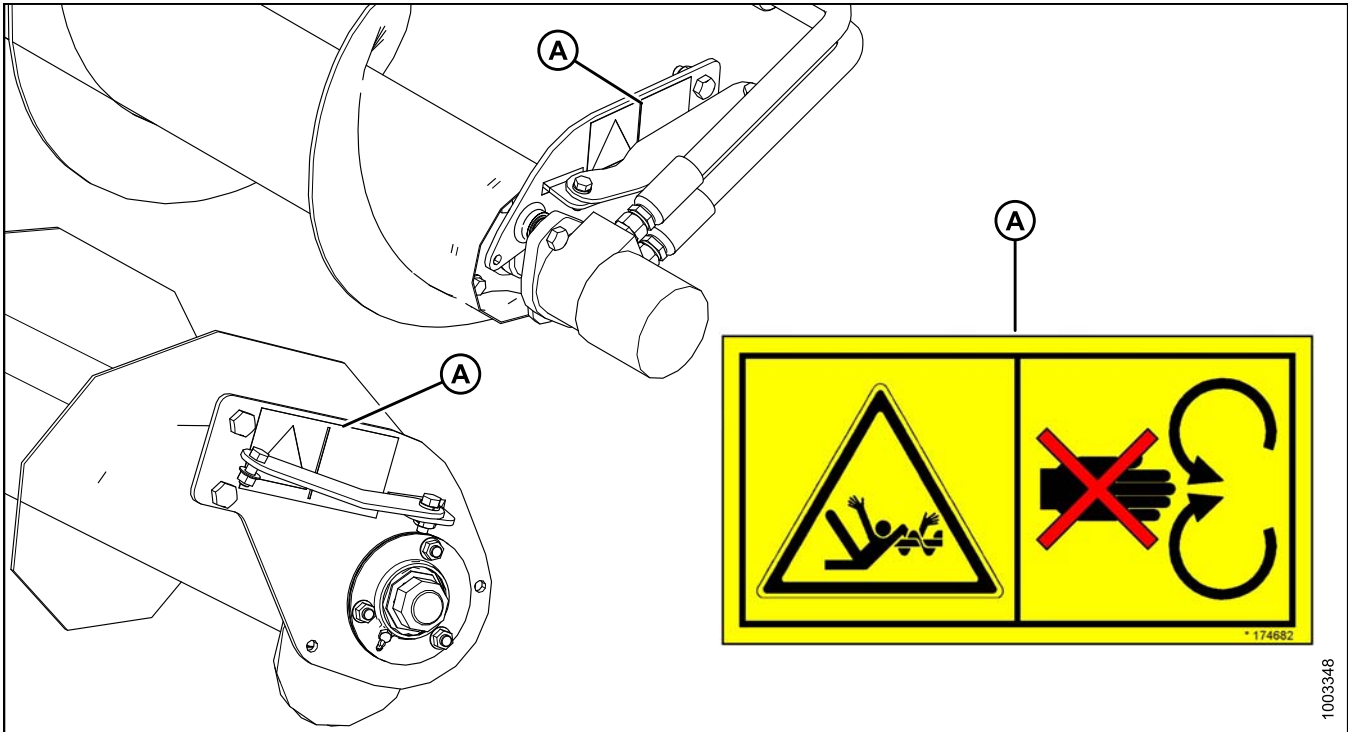


图 1.14: 驾驶员手册贴标

1.6.1 安装安全贴标

1. 清洁并干燥安装区域。
2. 在撕下贴标背纸之前确定准确位置。
3. 撕下分离的背纸的一小部分。
4. 将标记放置到位，然后缓慢地撕下剩下的背纸，边贴边刮平标记。
5. 使用大头针戳破并消除小气泡。

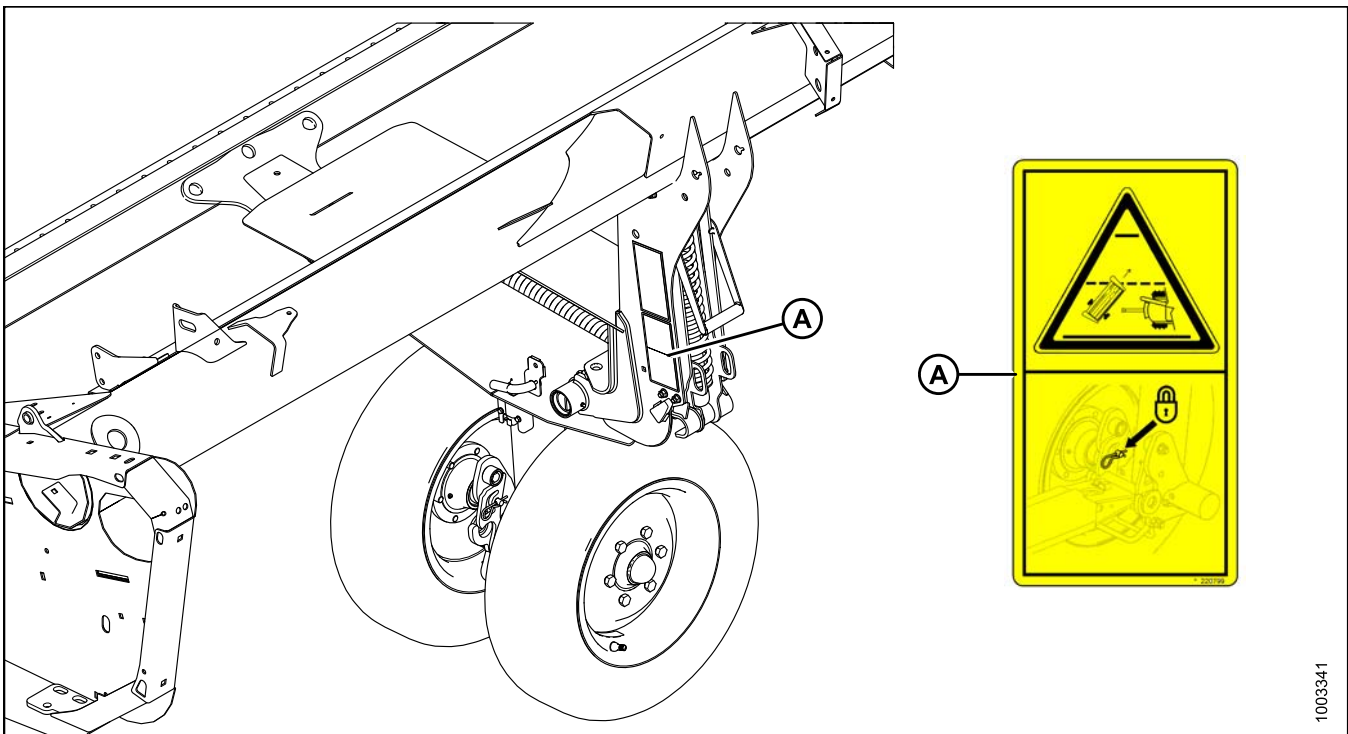
1.7 安全贴标位置



1003348

图 1.15: 辅助螺旋输送套件

A - MD #174682



1003341

图 1.16: 低速运输

A - MD #220799

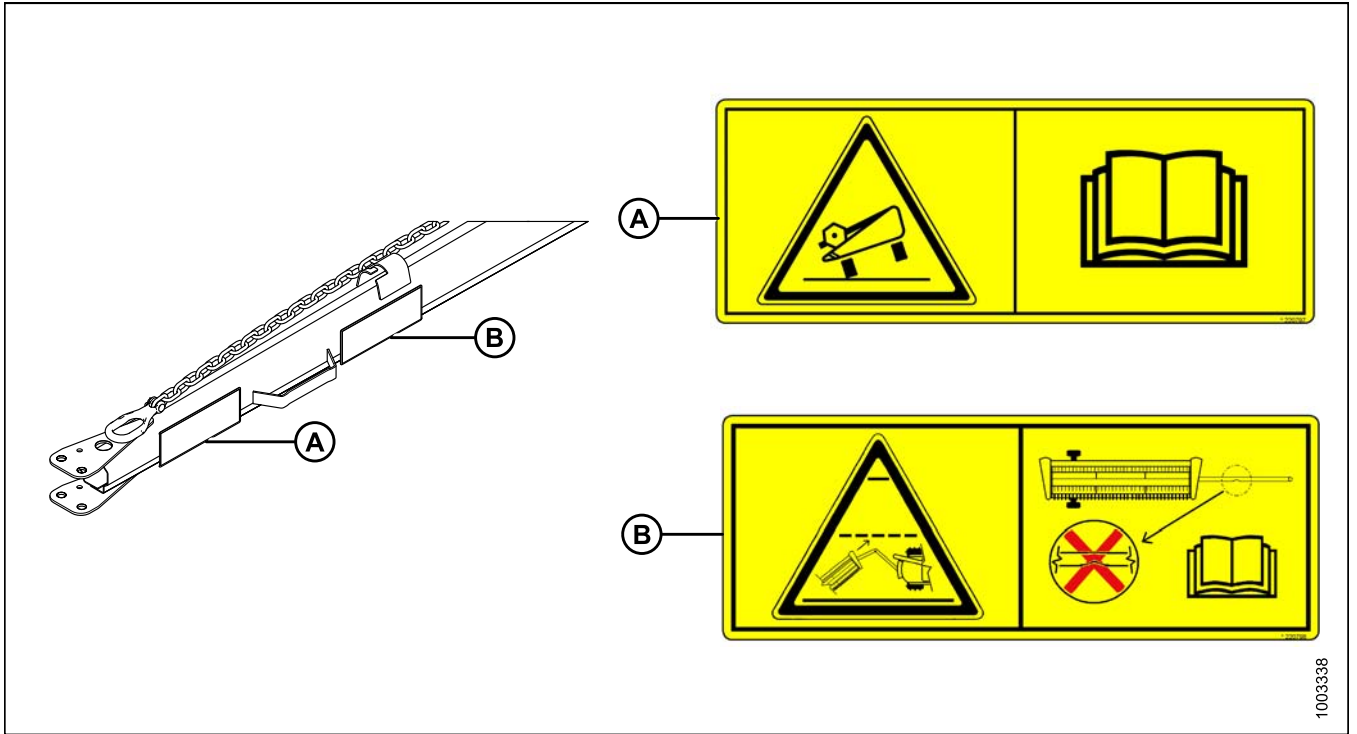


图 1.17: 低速运输牵引杆

A - MD #220797

B - MD #220798

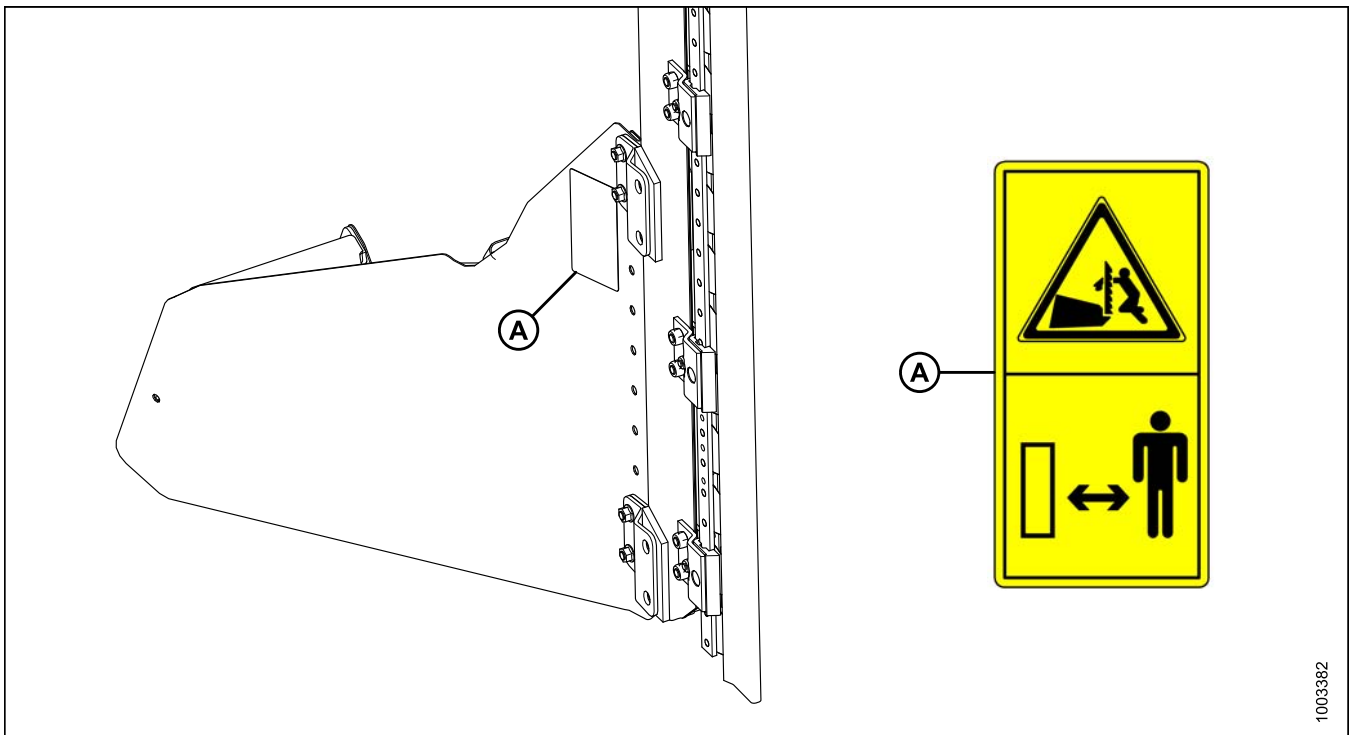


图 1.18: 垂直割刀

A - MD #174684

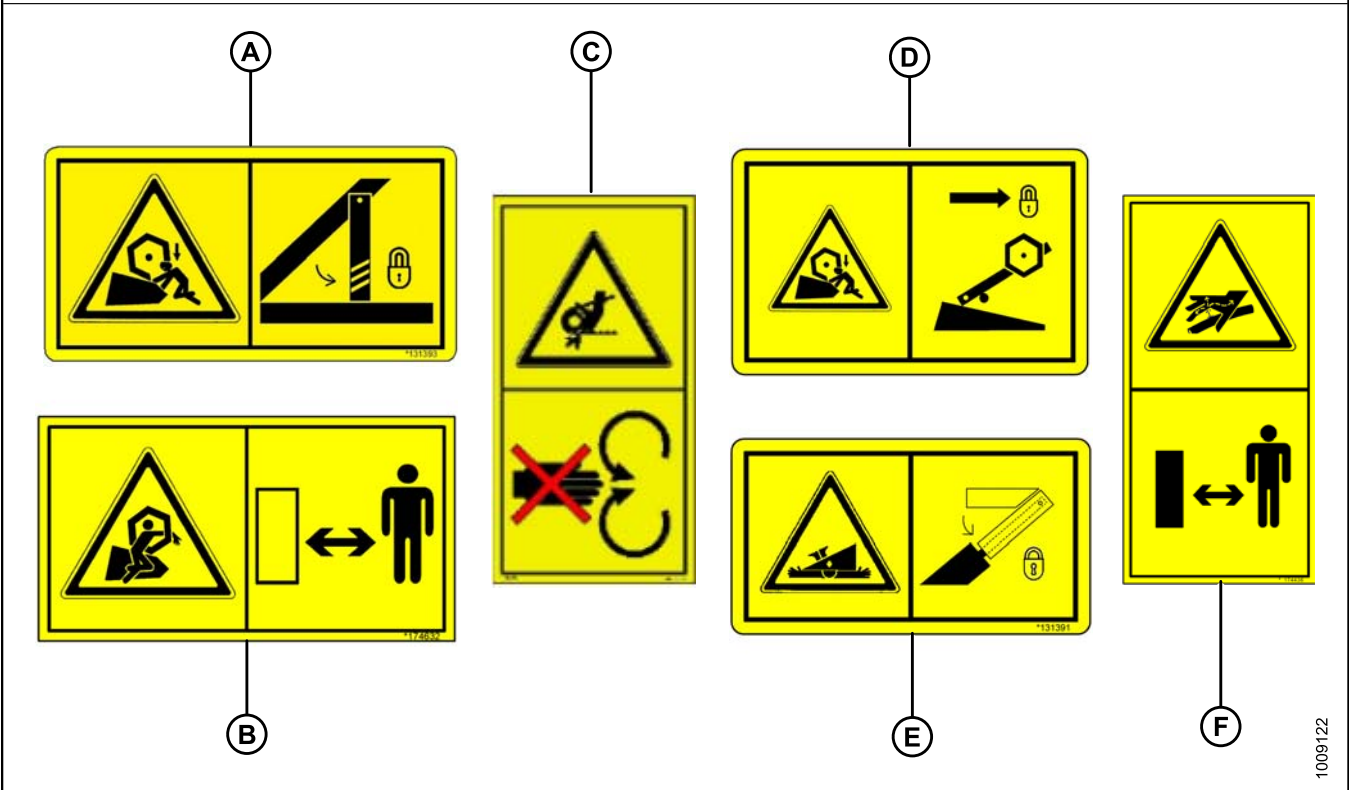
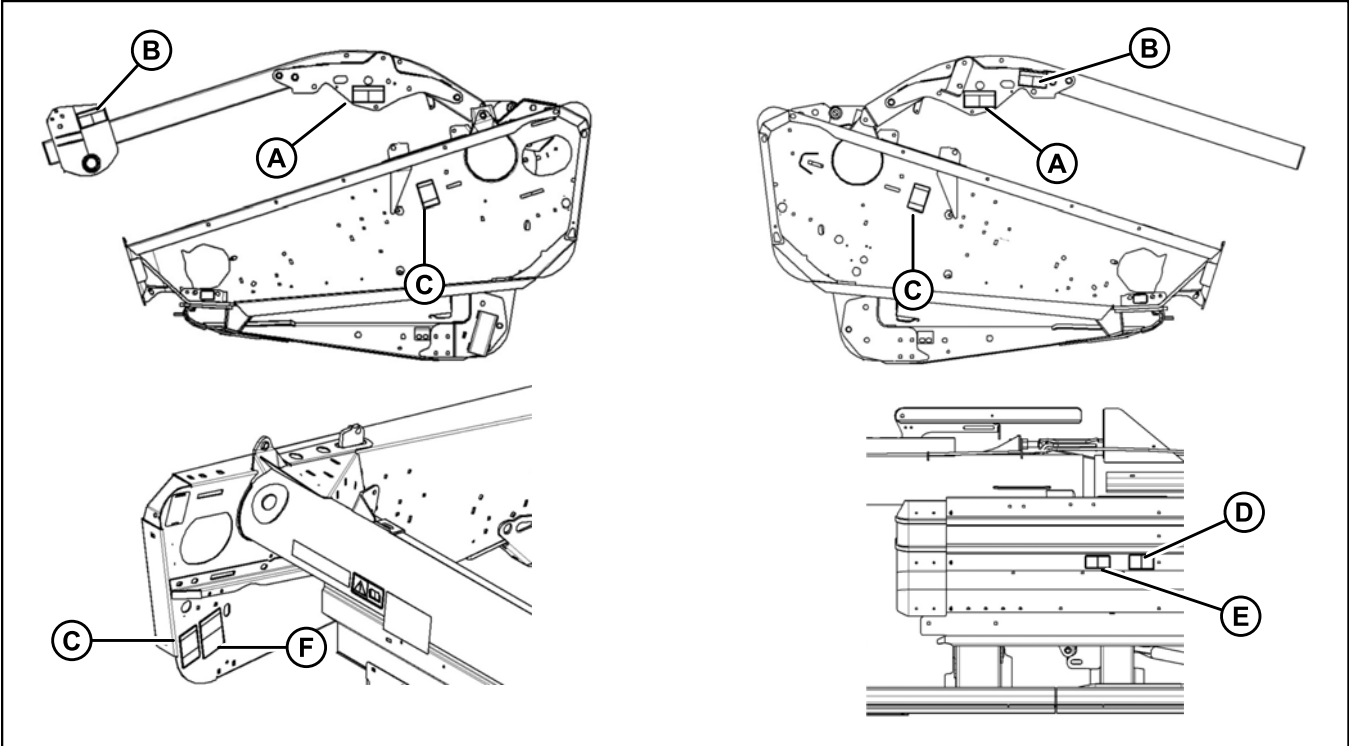


图 1.19: 端架、拨禾轮臂、背板

A - MD #131393

B - MD #174632

C - MD #184371

D - MD #184371 (仅限双刀)

E - MD #131392 (2 处)

F - MD #131391 (2 处)

G - MD #174436

H - MD #184371 (双刀

2 处)

1009122

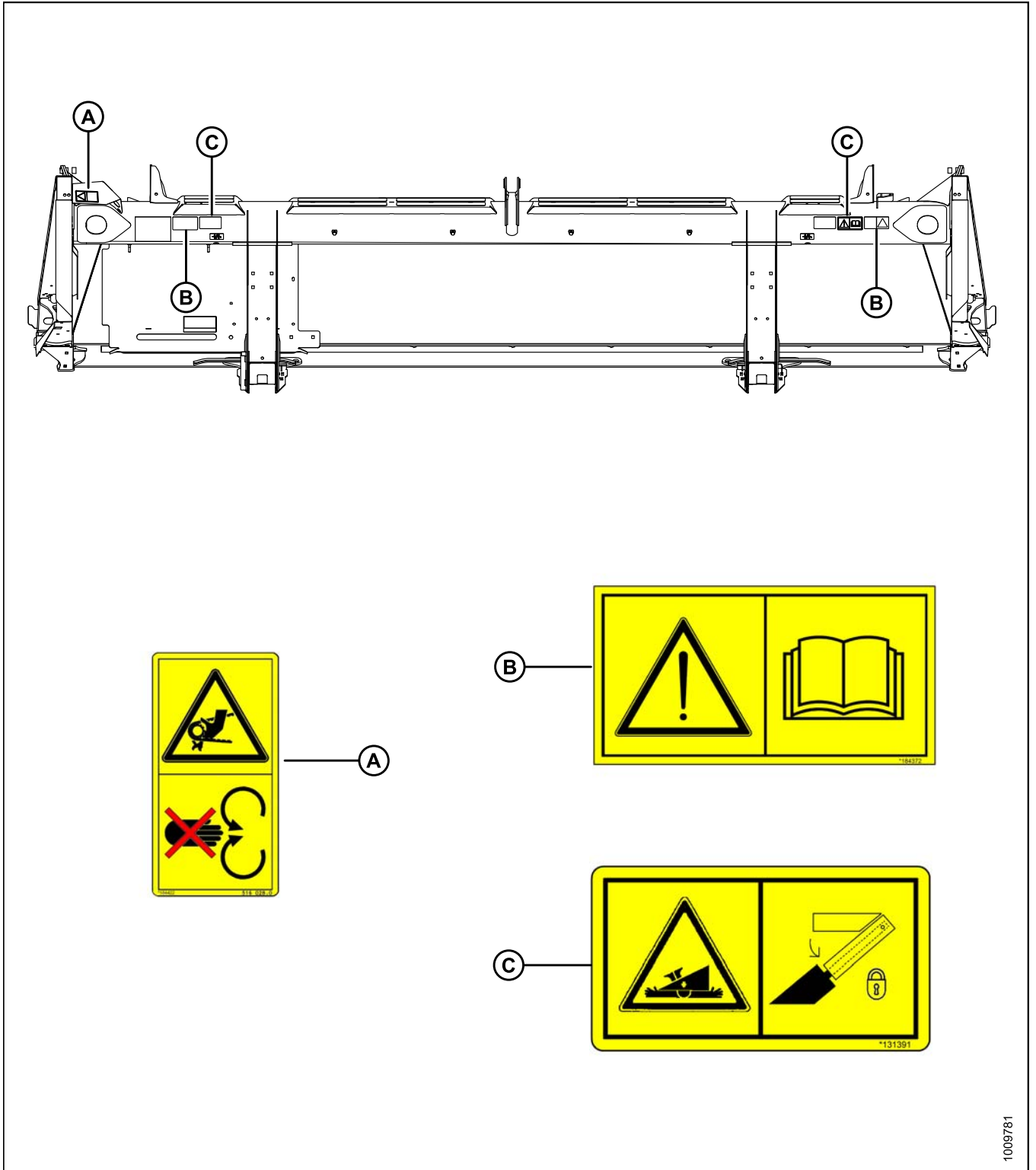


图 1.20: 背管 : 15 英尺割台

A - MD #184422

B - MD #184372

C - MD #131391

安全

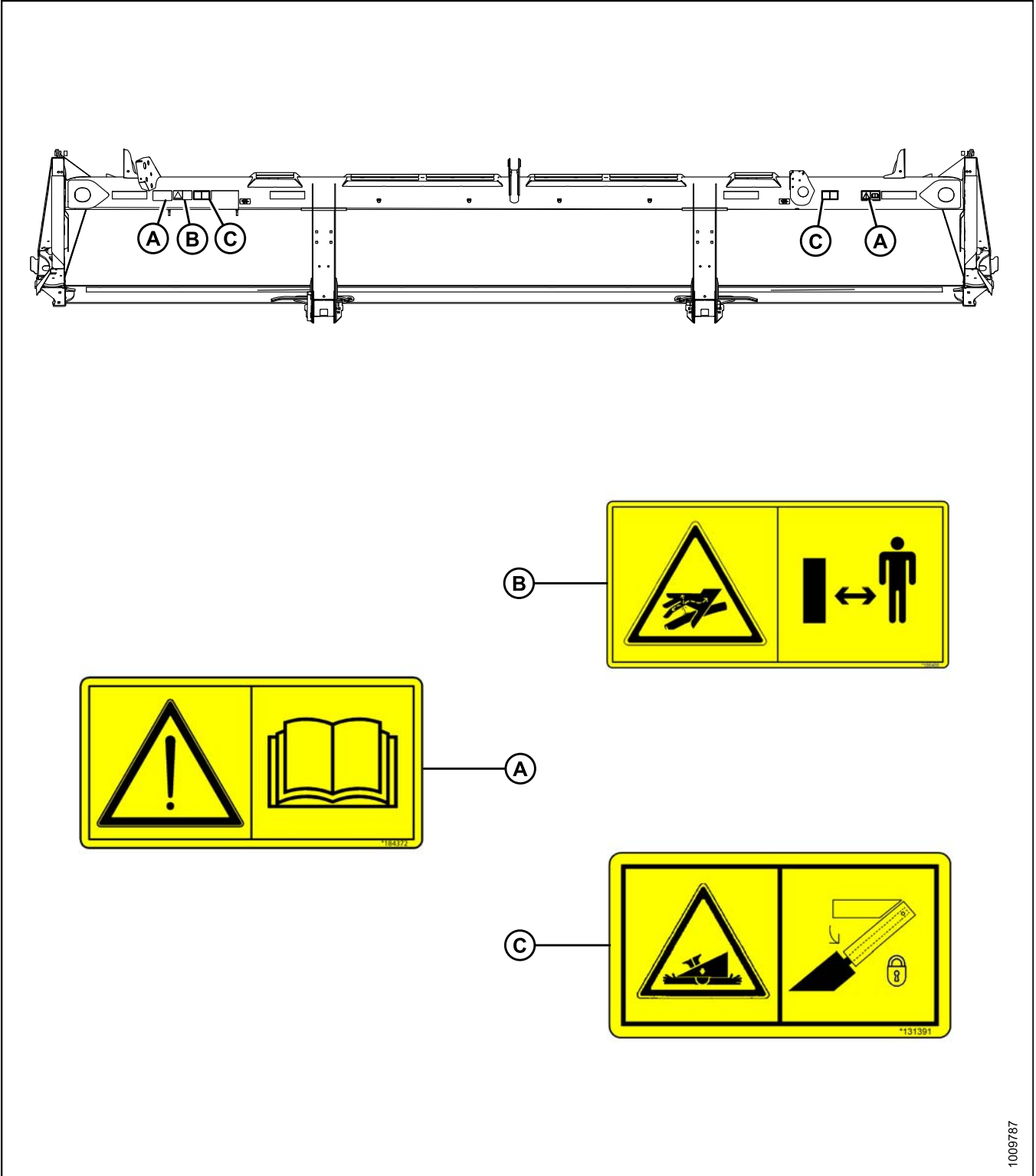


图 1.21: 背管 : 20 英尺割台

A - MD #184372

B - MD #166466

C - MD #131391

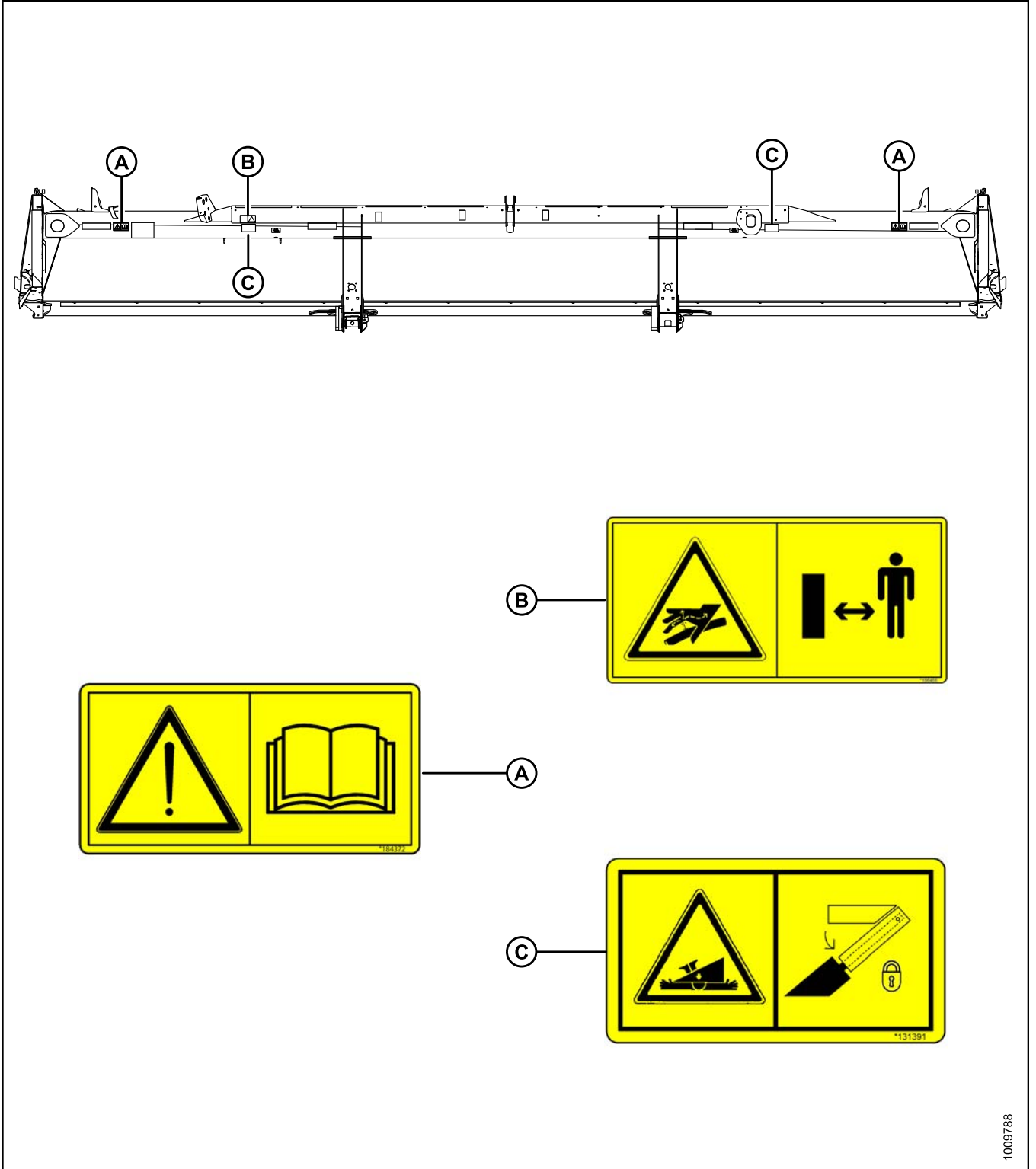


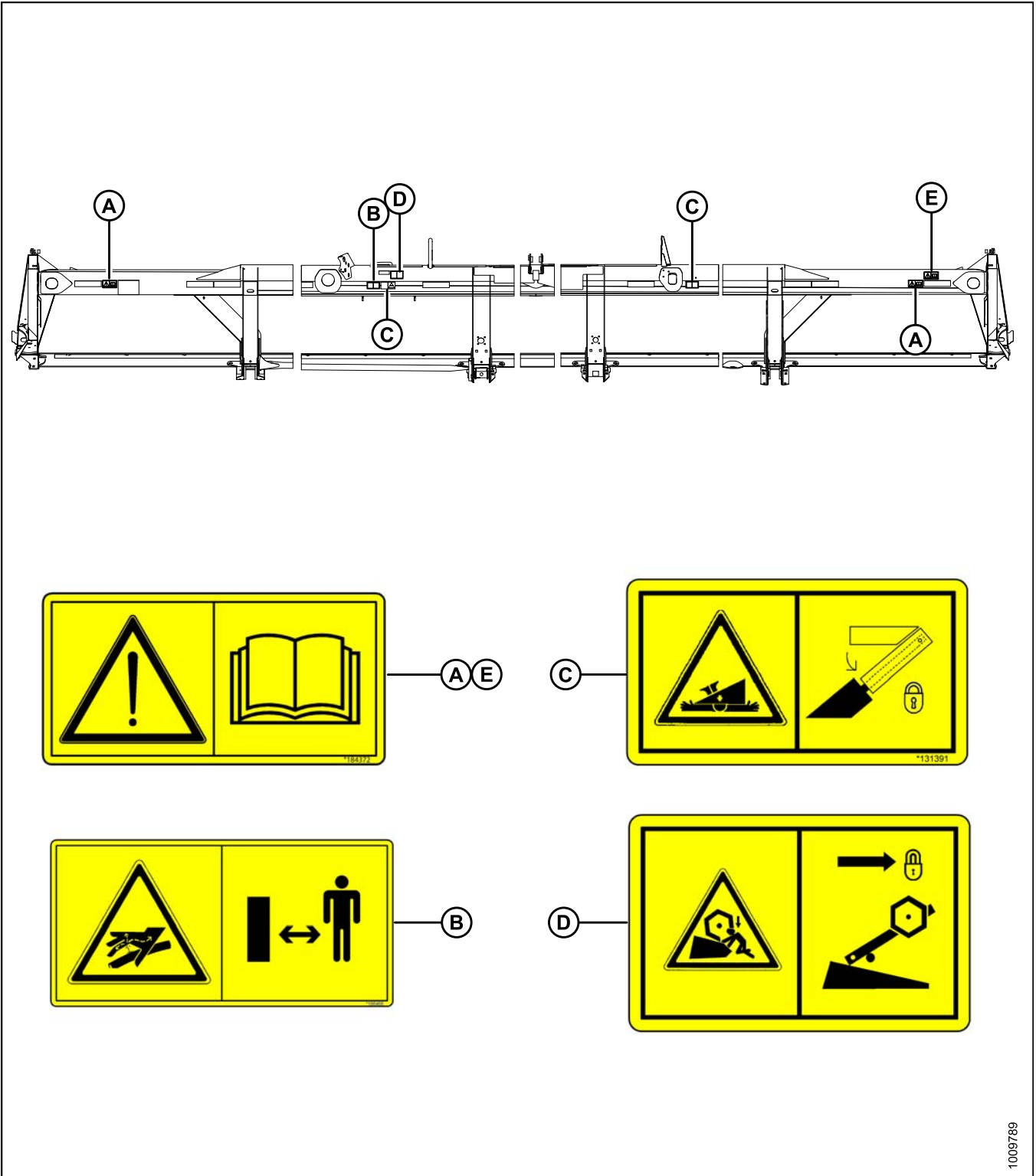
图 1.22: 背管 : 25 英尺割台

A - MD #184372

B - MD #166466

C - MD #131391

安全



1009789

图 1.23: 背管 : 30、35、40 英尺割台

A - MD #184372

B - MD #166466

C - MD #131391

D - MD #131392 (30 和 35 英尺割台仅限双拨禾轮) E - MD #184372 (分开式车架)

1.8 理解安全标记

MD #113482

与机器操作和保养相关的一般危险

小心

为避免不当或不安全的机器操作导致的受伤或死亡：

- 请阅读驾驶员手册并遵循所有安全说明。如果您没有手册，请从经销商处获取。
- 请勿允许未经过培训的人操作机器。
- 每年与所有驾驶员一起回顾安全说明。
- 确保所有安全标记均已安装且清晰可辨。
- 在启动发动机之前和操作期间，确保其他人都远离机器。
- 使乘坐者离开机器。
- 使所有防护罩均已安装到位，并远离运动零部件。
- 分离割台驱动装置，将变速箱置于空档，并等待所有运动停止，然后再离开驾驶员位置。
- 在保养、调整、润滑、清洁机器或拔掉其电源插头之前，关闭发动机并从点火开关上拔下钥匙。
- 在抬起位置保养之前，接合安全撑杆以防割台或拨禾轮下降（请参阅割台驾驶员手册）。
- 在公路上操作时使用低速行驶车辆标志和闪烁的警告灯，除非法律禁止。

MD #131391

挤压危险

危险

- 在进入装置下方之前，将割台放在地面上或接合安全撑杆。



图 1.24: MD #113482

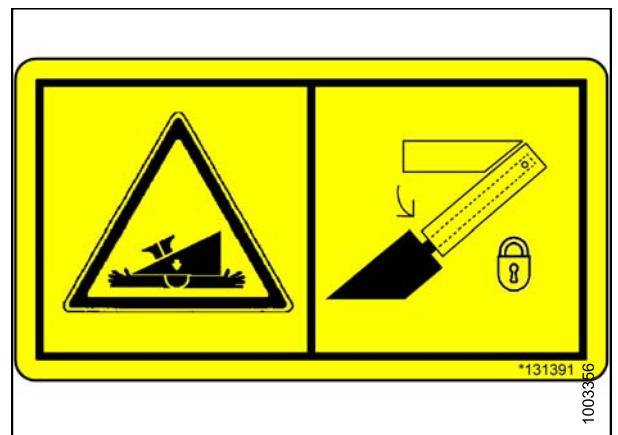


图 1.25: MD #131391

MD #131392

挤压危险

警告

- 为避免抬起的拨禾轮跌落导致受伤；在拨禾轮上或下方执行作业之前完全抬起拨禾轮，停止发动机，拔下钥匙，然后在每个拨禾轮支撑臂上接合安全撑杆。
- 请参阅割台驾驶员手册。

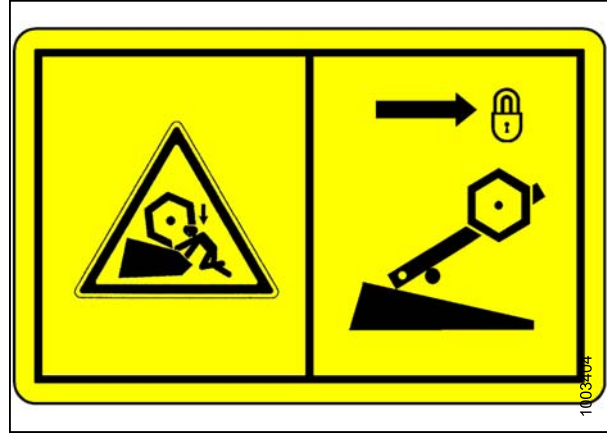


图 1.26: MD #131392

MD #131393

拨禾轮危险

警告

- 为避免抬起的拨禾轮跌落导致受伤；在拨禾轮上或下方执行作业之前完全抬起拨禾轮，停止发动机，拔下钥匙，然后在每个拨禾轮支撑臂上接合安全撑杆。
- 请参阅割台驾驶员手册。



图 1.27: MD #131393

MD #166466

高压油危险

警告

- 请勿接近泄漏处。
- 高压油会轻易刺穿皮肤，从而导致严重受伤、坏疽或死亡。
- 如果受伤，请立即就医。需要立即进行外科手术以清除油。
- 请勿使用手指或皮肤检查是否泄漏。
- 在松动接头之前，下降载荷或释放液压压力。



图 1.28: MD #166466

MD #166833

碾压危险。

警告

- 从点火开关上拔下钥匙。
- 请阅读牵引装置和剪草机制造商的手册了解检查和维护说明。
- 请阅读割晒机和割台手册了解检查和维护说明。

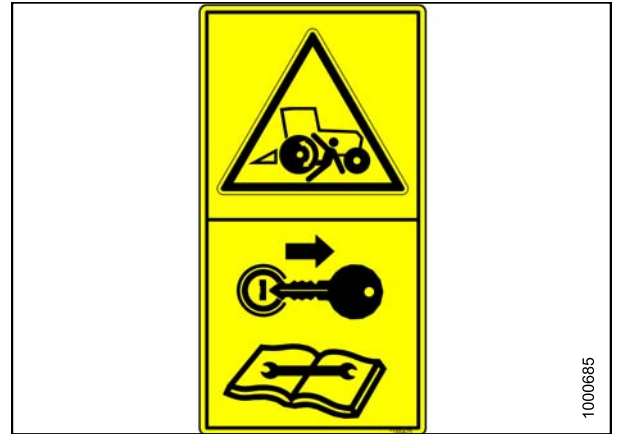


图 1.29: MD #166425

MD #174436

高压油危险

警告

- 请勿接近泄漏处。
- 高压油会轻易刺穿皮肤，从而导致严重受伤、坏疽或死亡。
- 如果受伤，请立即就医。需要立即进行外科手术以清除油。
- 请勿使用手指或皮肤检查是否泄漏。
- 在松动接头之前，下降载荷或释放液压压力。



图 1.30: MD #174436

MD #174632

拨禾轮缠绕危险

小心

- 为避免被旋转的拨禾轮缠住受伤，在机器运转时远离割台。



图 1.31: MD #174632

MD #174682

螺旋输送机缠绕危险

小心

- 为避免被旋转的螺旋输送机缠住受伤，在机器运转时远离割台。

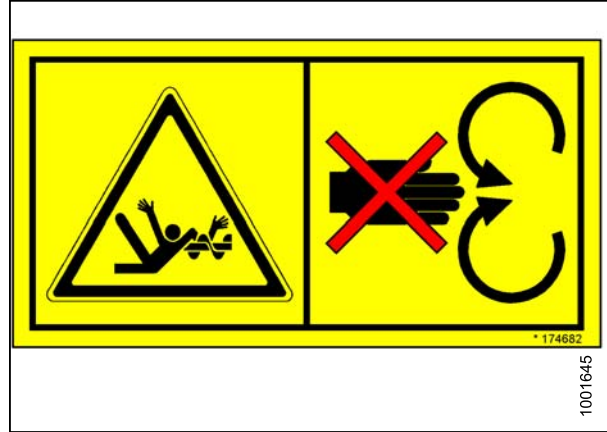


图 1.32: MD #174682

MD #174684

锋利组件危险

小心

- 在处理割刀时戴上厚厚的帆布或皮革手套。
- 在拆卸或旋转割刀时，确保无人接近垂直的割刀。



图 1.33: MD #174684

MD #184372

与机器操作和维修保养相关的一般危险

小心

为避免不当或不安全的机器操作导致的受伤或死亡：

- 请阅读驾驶员手册并遵循所有安全说明。如果您没有手册，请从经销商处获取。
- 请勿允许未经过培训的人操作机器。
- 每年与所有驾驶员一起回顾安全说明。
- 确保所有安全标记均已安装且清晰可辨。
- 在启动发动机之前和操作期间，确保其他人都远离机器。
- 使乘坐者离开机器。
- 使所有防护罩均已安装到位，并无接触运动零部件。
- 分离割台驱动装置，将变速箱置于空档，并等待所有运动停止，然后再离开驾驶员位置。
- 在保养、调整、润滑、清洁机器或拔掉其电源插头之前，关闭发动机并从点火开关上拔下钥匙。
- 在抬起位置保养之前，接合安全撑杆以防抬起的装置下降。
- 在公路上操作时使用低速行驶车辆标志和闪烁的警告灯，除非法律禁止。

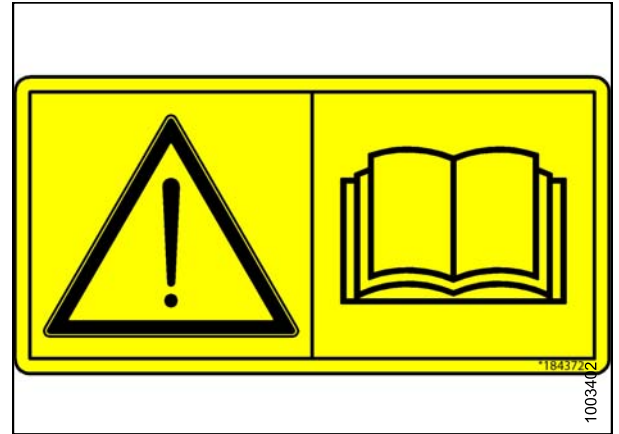


图 1.34: MD #184372

MD #184422

防护罩安装不到位危险

警告

- 请勿伸手。
- 为避免受伤，在打开动力驱动系统防护罩之前，停止发动机并拔下钥匙。
- 使所有防护罩均已安装到位。



图 1.35: MD #184422

MD #193147

运输/道路行驶危险

警告

- 确保锁定牵引杆锁定装置。

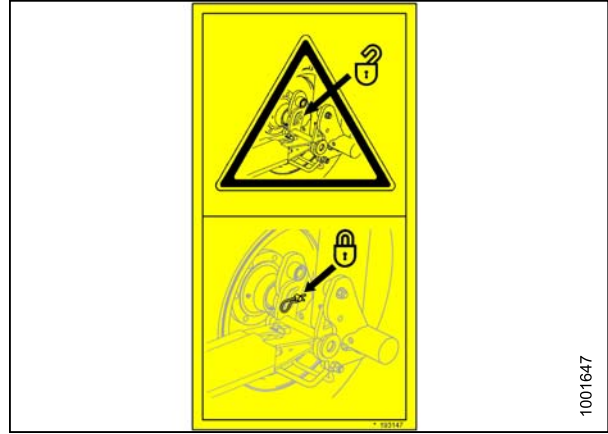


图 1.36: MD #193147

MD #220797

割台倾斜运输危险

警告

- 请参阅驾驶员手册了解有关运输时的潜在割台翻车的更多信息。

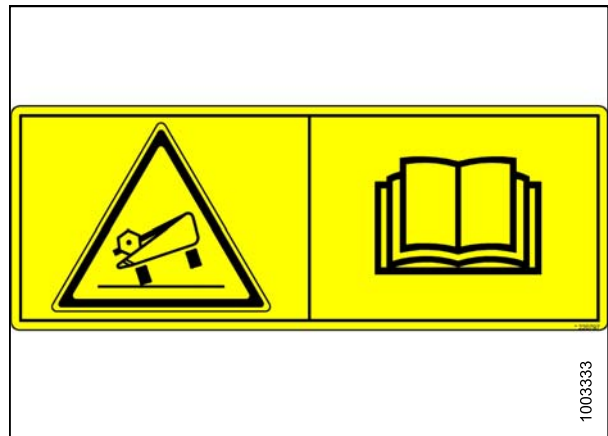


图 1.37: MD #220797

MD #220798

运输过程中失去控制危险

小心

- 请勿使用凹陷或有其他损坏的牵引杆来牵引割台（带红色 X 的圆圈表示牵引杆有凹陷）。
- 请参阅驾驶员手册了解更多信息。

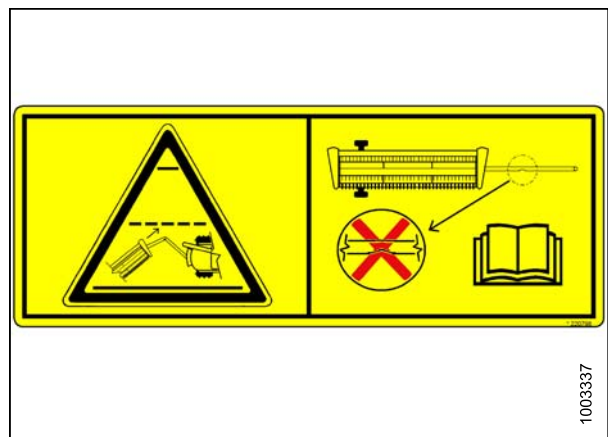


图 1.38: MD #220798

MD #220799

运输/道路行驶危险

警告

- 确保锁定牵引杆锁定装置。



图 1.39: MD #220799

2 产品概述

2.1 定义

本手册中可能使用以下术语和缩略语。

术语	定义
API	美国石油协会
ASTM	美国材料与试验协会
螺栓	一种有头的外部带螺纹紧固件，设计用于与螺母配对
驾驶室前置	驾驶室位于行驶方向的前方
CDM	自走式割晒机上的驾驶室显示模块
中央升降	割台与其所连接的机器之间的液压油缸升降：用于改变割台角度
CGVW	组合式车辆总重
D 系列割台	MacDon D50、D60 和 D65 刚性带式输送割台
DK	双刀
DKD	双刀驱动装置
DDD	双输送带驱动装置
DR	双拨禾轮
DWA	双铺叠放装置
手指拧紧	手指拧紧是一个参考位置。密封表面或组件彼此接触且接头已拧紧至不再松动的参考位置
FFFT	从手指拧紧位置起的六角面数
GSL	地速控制杆
GVW	车辆总重
硬接合	材料极其坚硬的紧固件之间的接合
六角扳手	六角扳手或内六角扳手（也具有各种其他同义词）是一种六角截面工具，用于拧头部具有六角凹头的螺栓和螺钉（内六角扳手）
HDS	液压输送带支承平移
hp	马力
ISC	中间速度控制
JIC	联合工业委员会：一个最初推出 37° 喇叭形管接头标准尺寸和形状的标准机构
割刀	往复式割刀（也称为镰刀）
n/a	不适用
螺母	内部带螺纹的紧固件，设计与螺栓配对使用
NPT	美国管螺纹：一种用于低压开口的独特锥形螺纹以实现紧配合
ORB	O 型密封环凸台：一种通常用于歧管、泵和液压马达的接头

产品概述

术语	定义
ORFS	O 型密封环端面密封：一种通常用于连接软管和导管的接头。此接头通常也称为 ORS（其代表 O 型密封环）
PTO	动力输出装置
RoHS（减少有害物质）	欧盟的一项限制使用某些有害物质（如某些黄色镀锌中使用的六价铬）的指令
SAE	汽车工程师协会
螺钉	外部带螺纹的尖头紧固件，锥入到预制螺纹中或在配合件中制成螺纹
SDD	单输送带驱动装置
自走式 (SP) 割晒机	由一个割台和动力装置组成的自走式机器
SK	单刀
SKD	单刀驱动装置
软接合	连接材料可压缩或经过一段时间发生松弛的紧固件之间的接合
spm	每分钟行程数
SR	单拨禾轮
拖拉机	农机型拖拉机
卡车	四轮公路/道路车辆，重量不低于 7500 lbs (3400 kg)
正时联接割刀驱动装置	单个液压电机使两个单独驱动的割刀同步运动
张力	置于螺栓或螺钉上的轴向载荷，通常以磅 (lb) 或牛顿 (N) 为单位测量
TFFT	从手指拧紧位置起的圈数
扭矩	力与杠杆臂长度的乘积，通常以英尺-磅 (ft·lbf) 或牛顿-米 (N·m) 为单位测量
扭矩角	从手指拧紧位置起，然后再将螺母转几度或几个六角面以达到其最终拧紧位置
扭矩-张力	紧固件上的扭矩与其在螺栓或螺钉上产生的轴向载荷之间的关系
UCA	辅助螺旋输送套件
非正时联接割刀驱动装置	单个液压电机使两个单独驱动的割刀非同步运动
垫圈	中间有一个小孔或凹槽的隔套、其用于载荷分布或锁定
割晒机	自走式割台的动力装置

2.2 组件标识

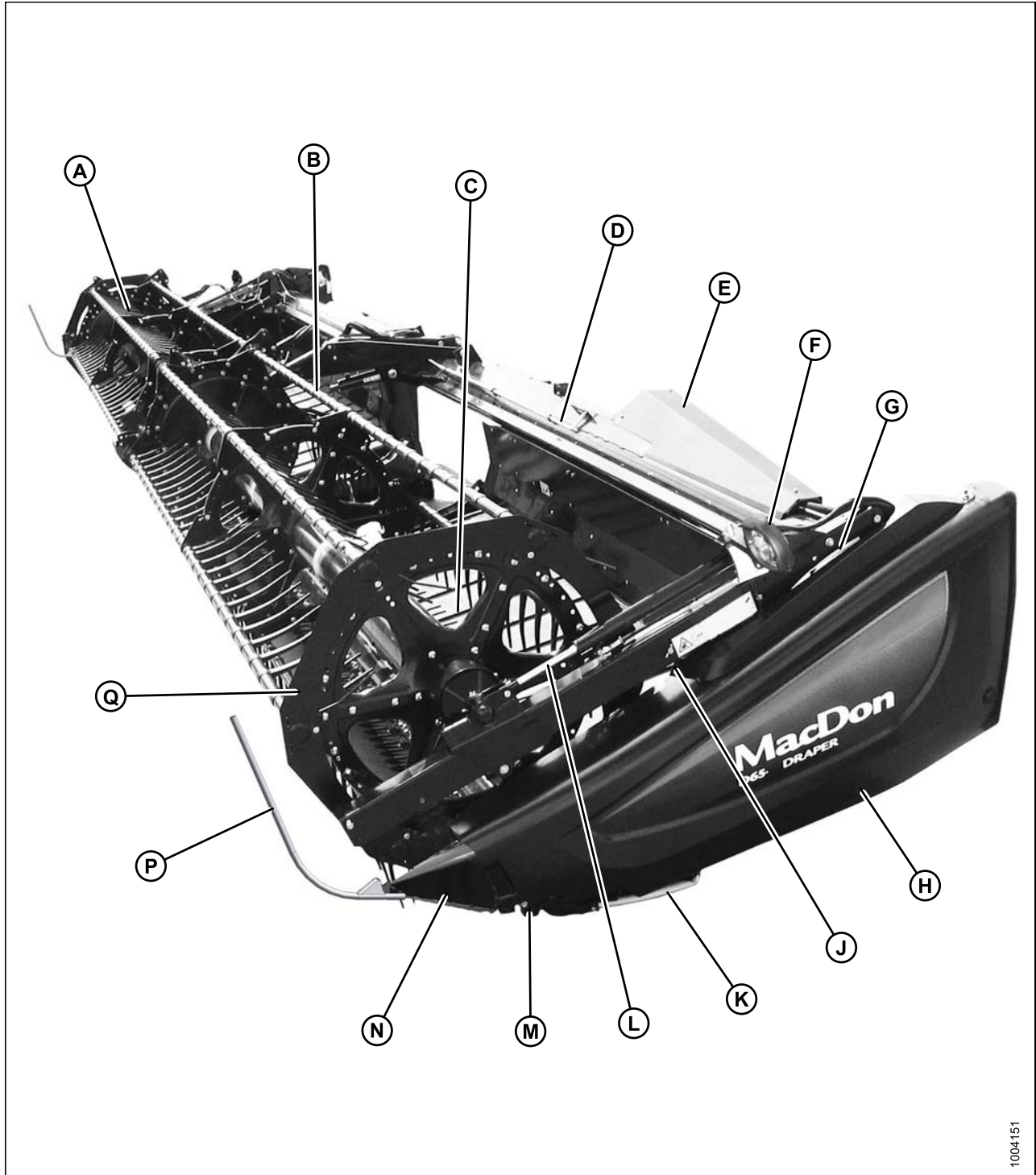


图 2.1: D65 割晒机割台组件

A - 拨禾轮凸轮
D - 中间拨禾轮臂撑杆把手
G - 拨禾轮安全撑杆
K - 仿形滑块
N - 分禾器

B - 捡拾拨禾齿
E - 液压连接装置
H - 端盖
L - 拨禾轮前后移动气缸
P - 分禾杆

C - 输送带
F - 运输灯
J - 拨禾轮升降油缸
M - 割刀驱动箱
Q - 拨禾轮端盖

2.3 规格

| D65 | 附件

S : 标准 / O_F : 可选 (工厂安装) / O_D : 可选 (经销商安装) / - : 不提供

割刀座			
有效收割宽度 (分禾器点之间的距离)			
15 英尺割台		15.00 ft. (180 in. [4572 mm])	S
20 英尺割台		20.00 ft. (240 in. [6096 mm])	S
25 英尺割台		25.00 ft. (300 in. [7620 mm])	S
30 英尺割台		30.00 ft. (360 in. [9144 mm])	S
35 英尺割台		35.00 ft. (420 in. [10,668 mm])	S
40 英尺割台		40.00 ft. (480 in. [12192 mm])	S
割刀座在护刀器尖部的提升范围 (中央升降完全缩回)		49-13/16 in. (1265 mm)	
割刀			
单刀驱动装置 : 一个液压电机 , 带 V 形带和一个重载 (MD) 割刀驱动箱			O _F
双刀驱动装置 15-35 英尺 (正时联接) : 一个液压电机 , 带两个齿形皮带和两个重型 (MD) 割刀驱动箱			O _F
双刀驱动装置 40 英尺 (非正时联接) : 两个液压电机 , 带联组带和两个重载 (MD) 割刀驱动箱			O _F
割刀行程		3 in. (76 mm)	S
单刀速度 (每分钟行程数) ¹	20、25 英尺	1200-1400	S
	30 英尺	1200-1400	S
	35 英尺	1100-1300	S
	40 英尺	1050-1200	S
双刀速度 (每分钟的行程数) ¹	15 英尺	1500-1900	S
	20、25 英尺	1400-1700	S
	30 英尺	1200-1600	S
	35 英尺	1200-1400	S
	40 英尺	1100-1400	S

1. 在正常收割条件下 , 在割刀驱动皮带轮处获得的割刀速度应设置为介于 600 至 640 rpm (1200 至 1280 spm) 之间。如果设置为较低值 , 您可能会遇到割刀停止情况。

产品概述

刀片			
锯齿 / 连续 / 螺栓固定 / 每英寸 9 个锯齿			O _F
锯齿 / 连续 / 螺栓固定 / 每英寸 14 个锯齿			O _F
割刀在中间重叠 (双刀割台)		1/8 in. (3 mm)	S
护刀器和压紧件			
护刀器 : 长尖 / 锻造 / 双重热处理 (DHT) 压紧件 : 金属板 / 调整螺栓			O _F
护刀器 : 长尖 / 锻造 / 表面硬化 (CH) 压紧件 : 金属板 / 调整螺栓			O _F
护刀器 : 短尖 / 底部锻造 / 顶部锻造 / 调整板			O _F
护刀器 : 短尖 / 底部锻造 / 顶部金属板 / 调整螺栓			O _F
护刀器 : 四个尖 / 无阻挡设计 (两个带柄脚的长尖 / 两个不带柄脚的短尖)			O _F
护刀器角度 (割刀座相对于地面)			
中央升降缩回	15–25 英尺	7.5 度	S
中央升降缩回	30–40 英尺	2.5 度	S
中央升降伸出	15–25 英尺	17.0 度	S
中央升降伸出	30–40 英尺	12.0 度	S
输送带和输送带支承			
输送带宽度		41-5/8 in. (1057 mm)	S
输送带驱动装置		液压	S
输送带输送速度		0-742 fpm (225 m/min.)	S
输送带开口宽度 (中间输送) / 可通过平移输送带支承改变	15 英尺	60-5/8 – 69-11/16 in. (1540–1770 mm)	S
	20、25、30、35、40 英尺	67-1/8 – 76-11/16 in. (1720-1950 mm)	S
输送带开口高度 (车架管下方到地面高度减去 8 英寸收割高度)	中央升降完全缩回	37-5/8 in. (955 mm)	S
	中央升降完全伸出	43-1/2 in. (1105 mm)	S
PR15 放铺捡拾拨禾轮			
齿管数量		5、6 或 9	
中间管直径	15 至 30 英尺	8 in. (203 mm)	
	35 英尺	10 in. (254 mm)	
拨禾齿齿尖半径	工厂调整	31-1/2 in. (800 mm)	
	调整范围	30-3/16 – 31-1/2 in. (766–800 mm)	
有效拨禾轮直径 (通过凸轮外形)		65 in. (1650 mm)	

产品概述

拨禾齿长度		11 in. (290 mm)		
拨禾齿间隔 (相邻齿管交错)		6 in. (150 mm)		
拨禾轮驱动装置		液压	S	
拨禾轮速度 (使用地速分度从驾驶室自动调整)		0-85 rpm	S	
机身和结构				
割台宽度 (田间模式)		收割宽度 + 15-1/8 in. (384 mm)	S	
割台宽度 (运输模式— 拨禾轮前后移动气缸 完全缩回)	仅限割台	(B) ² (安装长分禾器)	104 in. (2636 mm)	-
		(A) ² (卸下长分禾器)	97 in. (2452 mm)	-
	安装 HC10 干草破茎折 弯对辊	(B) ² (安装长分禾器)	112 in. (2834 mm)	-
		(A) ² (卸下长分禾器)	104 in. (2650 mm)	-

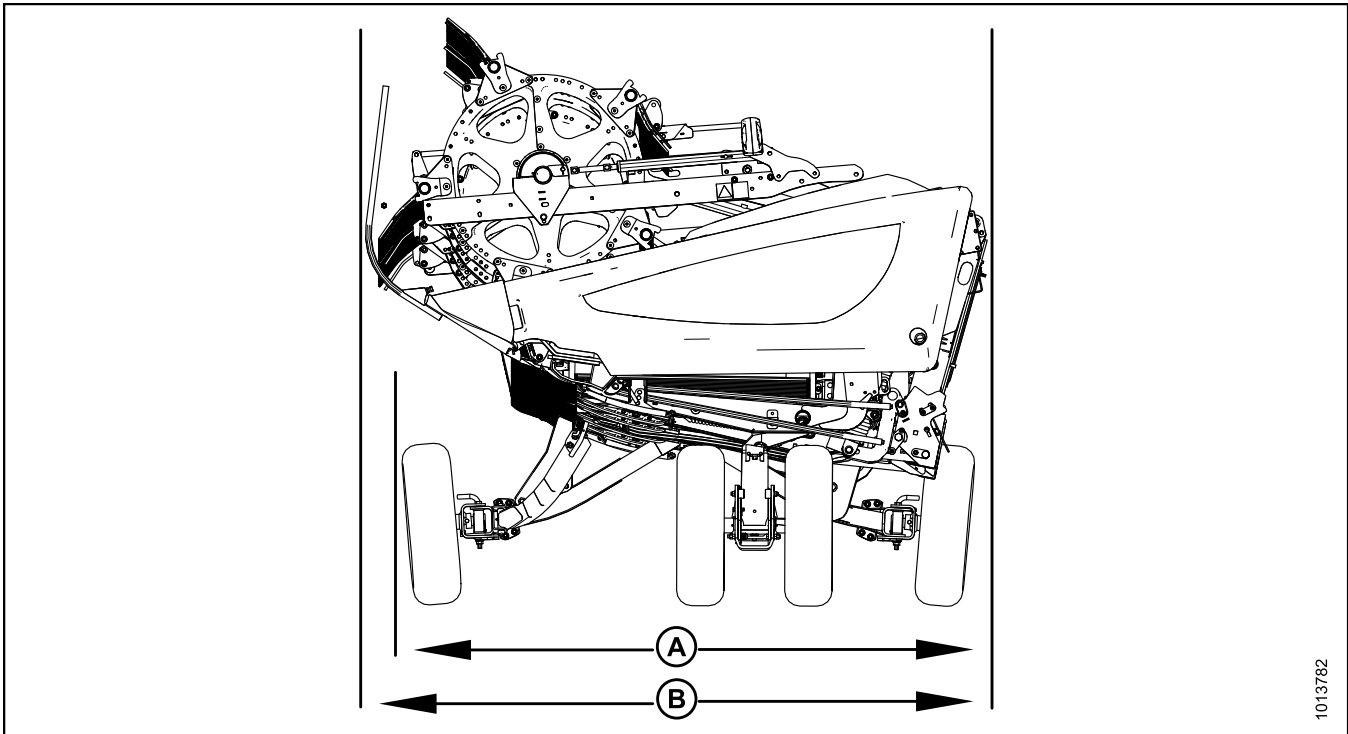


图 2.2: 割台宽度

2. 请参见图 2.2: 割台宽度, 页码 28。

产品概述

附件		
HC10 干草破茎折弯对辊		O _D
对辊长度		72 in. (1830 mm)
外径		9-1/8 in. (232 mm)
辊管直径		6-5/8 in. (168 mm)
辊速度		847–915 rpm
辅助螺旋输送套件		O _D
外径		12 in. (305 mm)
管直径	所有尺寸 (25 英尺除外)	6 in. (152 mm)
	25 英尺	7 in. (178 mm)
稳定轮/低速运输		O _D
轮子		15 英尺
轮胎		P205/75 R-15

重量		
估计重量范围，带基本割台 (会因不同配置而异)		
15 英尺割台		2937–3302 lb (1329–1497 kg)
20 英尺割台		3146–3600 lb (1430–1633 kg)
25 英尺割台		3547–3872 lb (1605–1753 kg)
30 英尺割台		4370–4812 lb (1981–2178 kg)
35 英尺割台		4808–5337 lb (2181–2480 kg)
40 英尺割台	北美地区车架	5197–5704 lb (235 –2593 kg)
	出口车架	5437 lb (2461 kg)

3 操作

3.1 所有者/驾驶员责任

注意

- 您有责任在操作割台之前彻底阅读和理解本手册。如果您对说明有不清楚的地方，请联系 MacDon 经销商。
- 遵循手册中的所有安全信息以及机器上的安全贴标。
- 请记住，安全对您至关重要。良好的安全实践会保护您及您周围的人。
- 在允许任何人短时间或短距离操作割台之前，确保他们已受到割台安全和正确使用方面的指导。
- 每年让所有驾驶员回顾本手册及所有安全相关的事项。
- 警告不使用推荐的程序或不遵循安全措施的其他驾驶员。立即纠正这些错误以免发生事故。
- 请勿改造本机器。未经授权的改造可能会削弱机器的功能和/或安全性，以及还可能缩短机器的使用寿命。
- 本手册中提供的安全信息不取代安全规程、保险需求或管辖您所在区域的法律。确保您的机器符合这些法规确立的标准。

3.2 安全操作

⚠ 注意

遵循以下安全预防措施：

- 遵循驾驶员手册中提供的所有安全和操作说明。如果您没有割晒机手册，请从经销商处获取并认真通读。
- 切勿尝试启动发动机或操作机器，除非从割晒机座椅执行。
- 开始作业之前，在安全且畅通无阻的区域检查所有控制装置的操作。
- 不允许乘坐者位于割晒机上。

⚠ 注意

- 在确保所有旁观者均不在工作区域内之前，切勿启动或移动机器。
- 避免在松土、岩石、水沟或有洞区行驶。
- 通过大门和门廊时缓慢驾驶。
- 在斜坡上作业时，尽可能上坡或下坡行驶。确保下坡时脚踏刹车。
- 切勿尝试上、下移动中的机器。
- 当发动机处于运转状态时，切勿离开驾驶座。
- 为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，在调整机器或清除其中堵塞的作物之前，务必停止发动机并拔下钥匙。
- 检查是否存在过度振动和异常噪音。如果存在任何故障迹象，关闭并检查机器。遵循适当的关闭程序。请参阅 [3.4 关闭机器](#), 页码 41。
- 仅在白天或照明良好的情况下操作。

3.2.1 割台安全撑杆

割台安全撑杆位于割晒机的割台升降液压杆上，可防止升降液压杆意外缩回和下降割台。有关说明，请参阅割晒机操作手册。

⚠ 危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

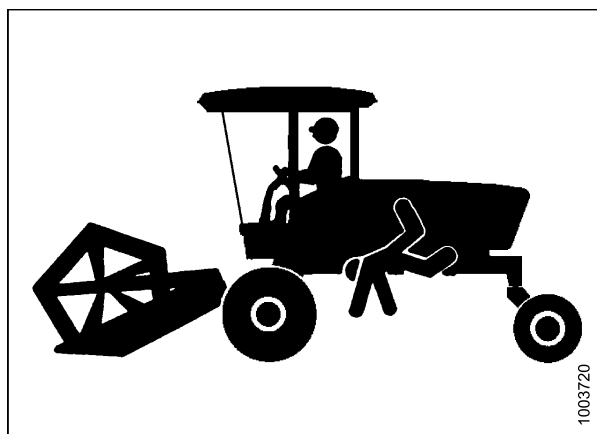


图 3.1: 无乘坐者

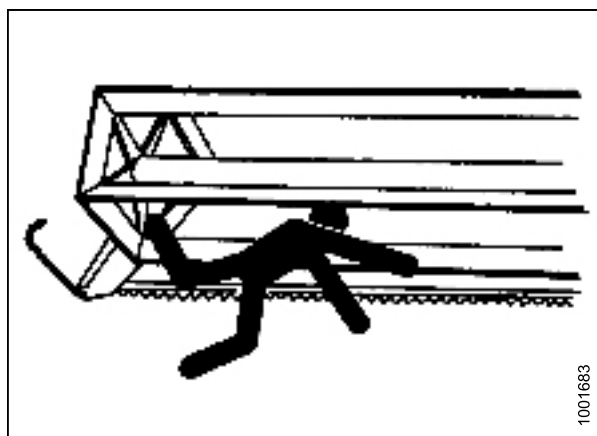


图 3.2: 旁观者安全

本手册（147805修订版A）自出版以来，本页内容已更改。

3.2.2 拨禾轮安全撑杆

拨禾轮安全撑杆位于拨禾轮臂上。接合后，拨禾轮安全撑杆可防止拨禾轮意外下落。

重要提示：

为防止损坏拨禾轮支撑臂，切勿在拨禾轮安全撑杆接合的情况下运输割台。

接合拨禾轮安全撑杆

在您需要抬起的拨禾轮周围工作的任何时候，请接合拨禾轮安全撑杆。接合后，拨禾轮安全撑杆可防止拨禾轮意外下落。



危险

为防止机器意外启动导致人身伤害或死亡，在调整机器之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。



警告

为防止抬起的拨禾轮意外下落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

1. 完全抬起拨禾轮。
2. 关闭发动机并从点火开关上拔下钥匙。
3. 将拨禾轮安全撑杆 (A) 移动到接合位置 (如图所示)。撑杆必须放在抬起的凸耳 (B) 的顶部表面，与液压杆座接触，以确保强制啮合。

注：

使枢轴螺栓 (C) 保持足够紧，以便撑杆在不使用时能保持固定位置，但仍可用手使其结合。

4. 在割台的另一侧重复步骤 3, 页码 1。

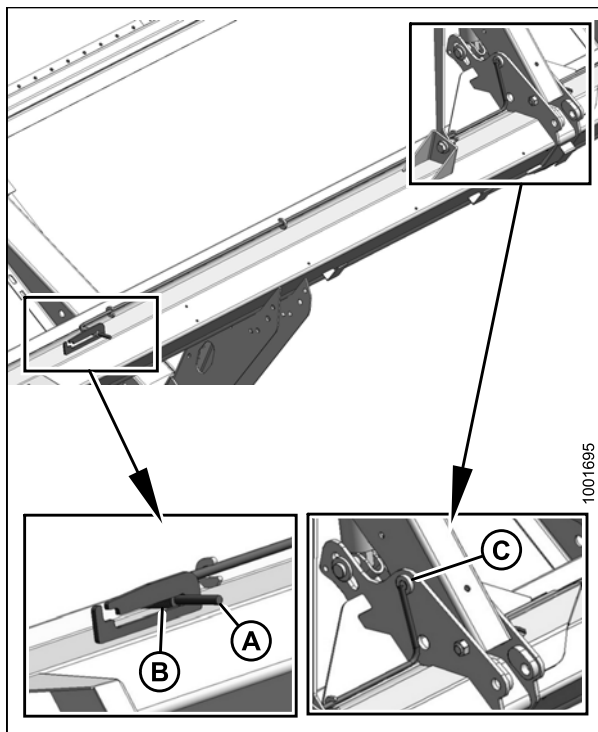


图 3.4: 拨禾轮安全撑杆 – 中间臂

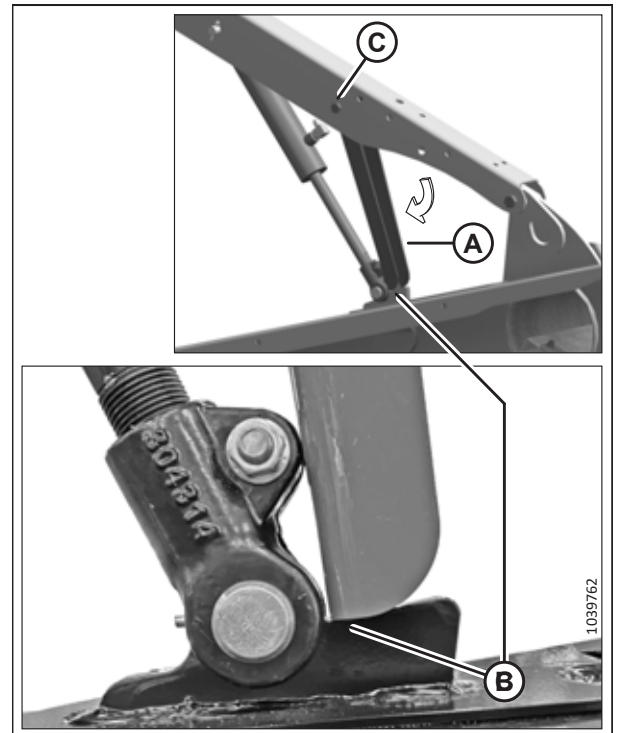


图 3.3: 拨禾轮安全撑杆 – 显示左侧臂

3. 使用手柄 (A) 将锁定杆移动到内侧位置 (B)，使锁定杆接合撑杆下方的销子 (C)。
4. 下降拨禾轮，直到安全撑杆接触到外臂液压杆座和中间臂销子。

本手册 (147805修订版A) 自出版以来，本页内容已更改。

分离拨禾轮安全撑杆

1. 将拨禾轮抬起到最高位置。
2. 将拨禾轮安全撑杆 (A) 移回拨禾轮臂内。

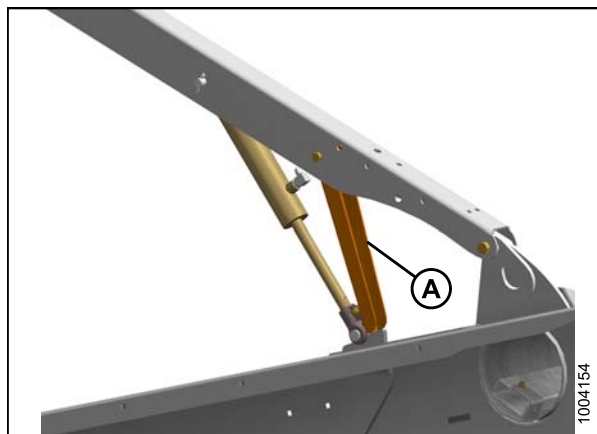


图 3.5: 安全撑杆 – 左侧外臂

3. 使用手柄 (B) 将锁定杆 (A) 移动到外侧位置。

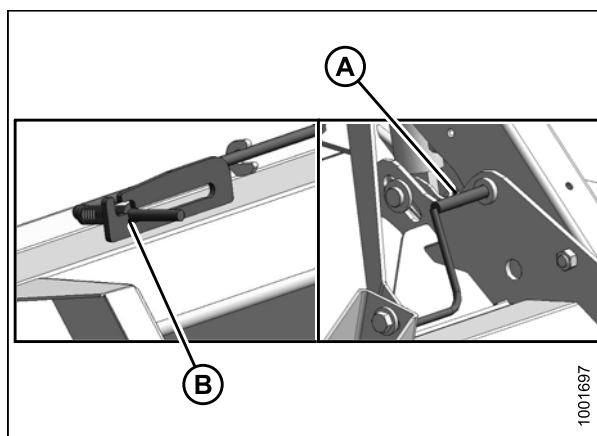


图 3.6: 拨禾轮安全撑杆 – 中间臂

3.2.3 端盖

割台的每一端都安装有用铰链连接的聚乙烯端盖。

打开端盖

1. 从端盖顶部后面的卡销 (C) 上取下拉环销 (A) 和工具 (B)。

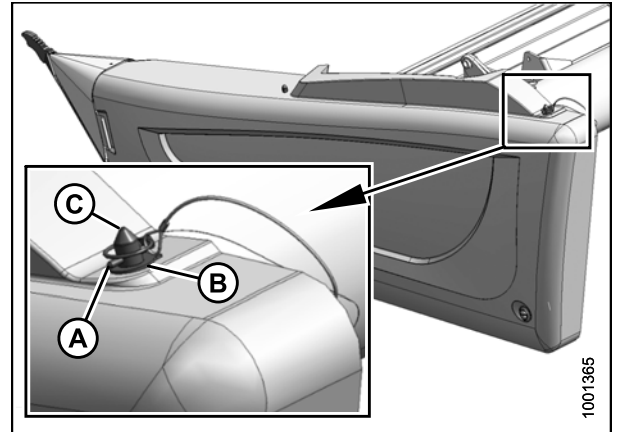


图 3.7: 左侧端盖

2. 使用工具 (B) 开启端盖后下角的闩锁 (A)。
3. 在后端提起端盖以使端盖滑出端架上的卡销。
4. 向外转动端盖并离开割台，同时保持推力以防端盖滑出端架前部的卡舌 (C)。

重要提示:

在端盖到达其行程末端时，请勿再用力推端盖，否则可能会损坏端盖结构。端盖设计可充分打开以允许接近驱动系统和手册收纳箱。

注:

如果需要额外接近驱动区域的前部，则小心地将端盖的前部与端盖前部的卡舌 (C) 分离，然后转动端盖的前部使其离开端架。

注:

如果需要接近整个端架区域，则卸下端盖。请参阅 [拆卸端盖, 页码 37](#)。

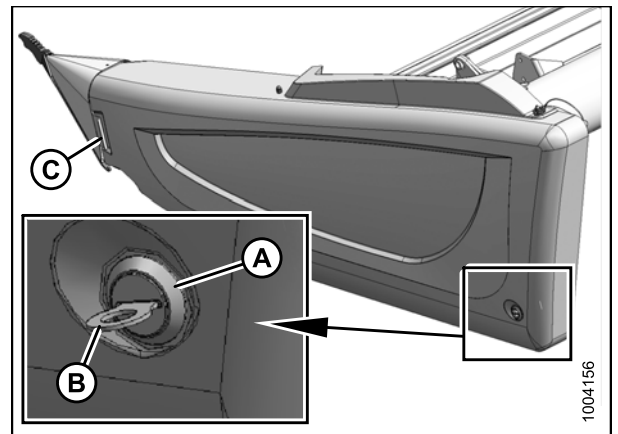


图 3.8: 左侧端盖

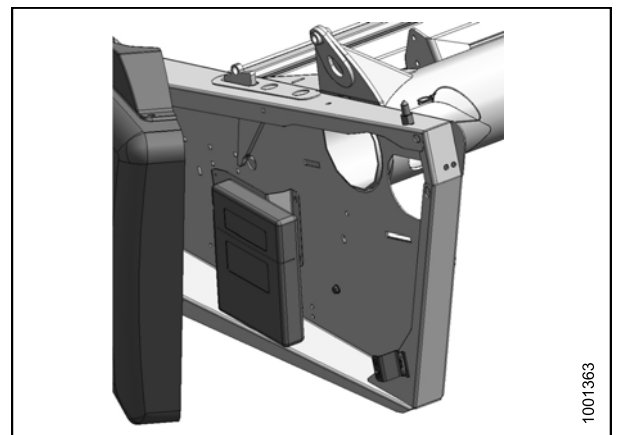


图 3.9: 左侧打开的端盖

盖上端盖

1. 保持推力，然后朝端架转动端盖的后部。
2. 提起端盖并将端盖 (B) 顶部孔套入端板架顶部的卡销 (A)。

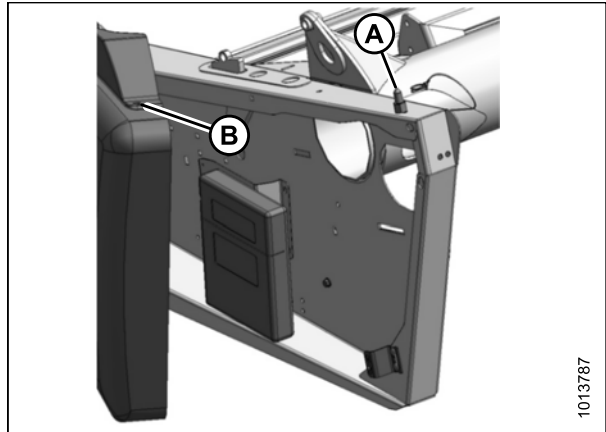


图 3.10: 左侧端盖

3. 向里推端盖以接合下部门锁 (A)。
4. 使用工具 (B) 锁定下部门锁 (A)。

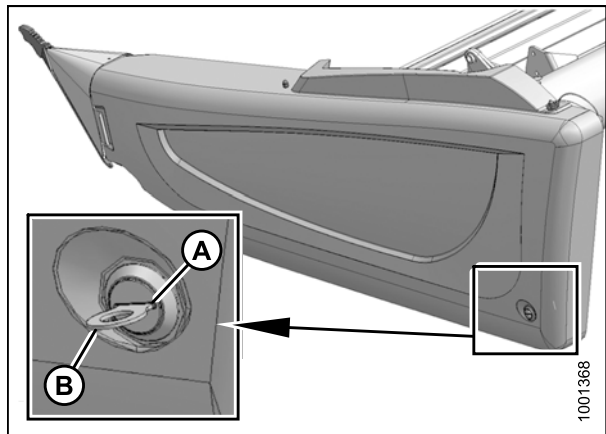


图 3.11: 左侧端盖

5. 将工具 (B) 和拉环销 (A) 重新放回端盖顶部的卡销 (C)。

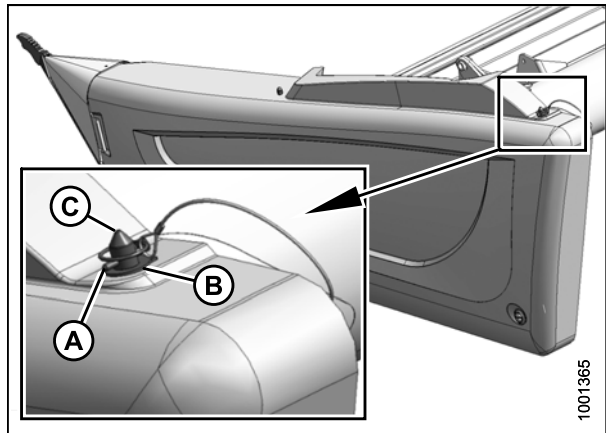


图 3.12: 左侧端盖销子

拆卸端盖

1. 打开端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
2. 卸下固定端盖到托架 (B) 的盖形螺母 (A)。
3. 将端盖从托架 (B) 上提起。

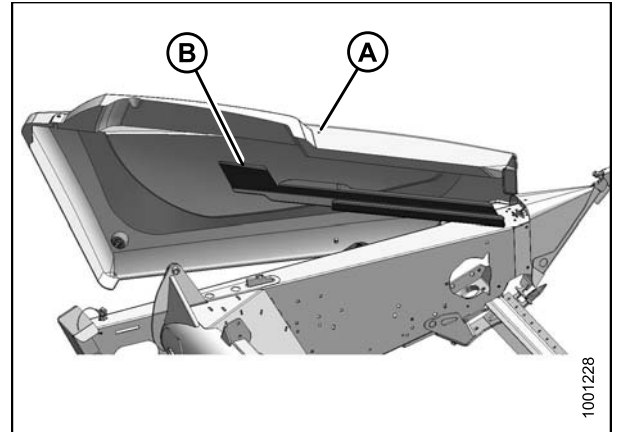


图 3.13: 左侧端盖

安装端盖

1. 将端盖放置到托架 (A) 上，将端盖上的孔与托架上的螺柱 (B) 对齐。

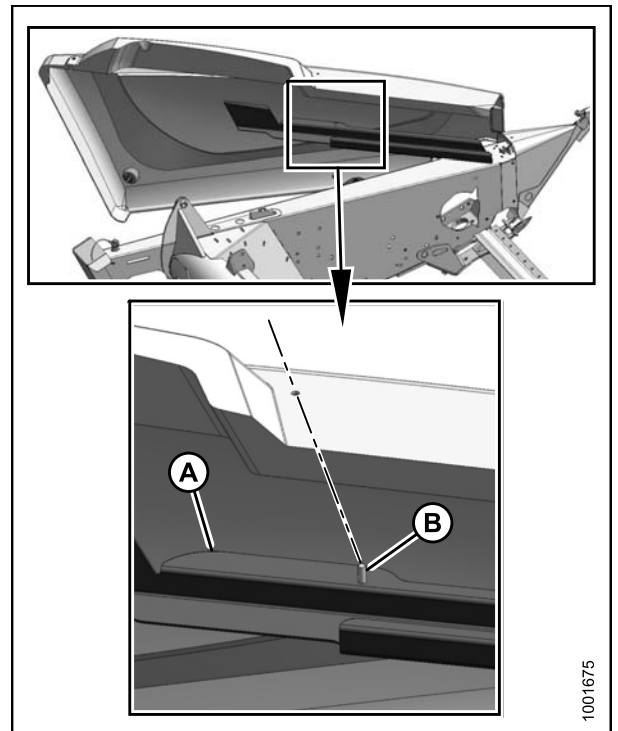


图 3.14: 左侧端盖

操作

2. 使用盖形螺母 (A) 将端盖固定到托架上。
3. 盖上端盖。请参阅 [盖上端盖, 页码 36](#)。

注:

当温度大幅变化时, 塑料端盖可能会膨胀或收缩。可调整托架上的顶部卡销和下部定位销位置以补偿尺寸变化。请参阅 [调整端盖, 页码 38](#)。

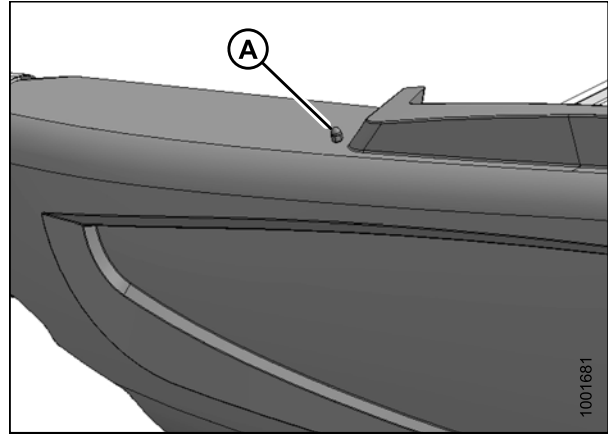


图 3.15: 左侧端盖

调整端盖

当温度大幅变化时, 塑料端盖可能会膨胀或收缩。可调整顶部卡销和下部定位销的位置以补偿尺寸变化。

1. 测量端盖的前端与割台架之间的间隙'X', 然后将测量值与表 3.1 间隙'X'表, 页码 38 中提供的值进行比较。

表 3.1 间隙'X'表

温度 °F (°C)	间隙 'X' in. (mm)
25 (-4)	1-1/8 (28)
45 (7)	1 (24)
65 (18)	13/16 (20)
85 (29)	5/8 (16)
105 (41)	1/2 (12)
125 (52)	5/16 (8)
145 (63)	3/16 (4)
165 (89)	0

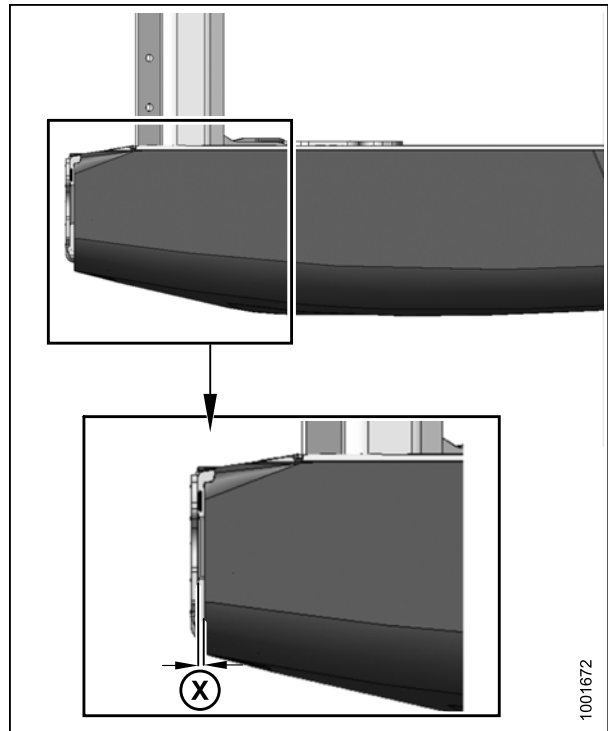


图 3.16: 左侧端盖

如果需要调整，则按如下方式执行：

2. 打开端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
3. 使用 3/4 in. (19 mm) 套筒扳手从托架内部旋松卡销 (B) 上的螺母 (A)。
4. 盖上端盖并调整其位置以在端盖前端和割台架之间达到间隙 'X'。
5. 打开端盖并拧紧螺母 (A)。
6. 旋松定位销 (C) 上的螺栓，并根据需要调整定位销以重新放置端盖。确保端盖顶部和割台架之间紧密贴合，且端盖完全接合在销子 (B) 上。
7. 拧紧定位销 (C) 上的螺栓。
8. 盖上端盖。请参阅 [盖上端盖, 页码 36](#)。

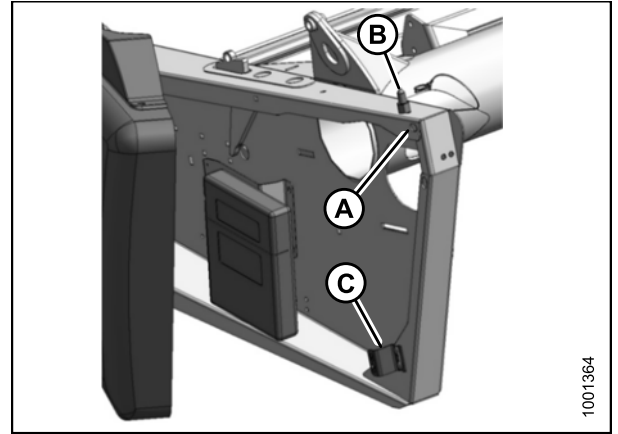


图 3.17: 左侧端盖

3.2.4 每日启动检查

⚠ 注意

- 使工作区无闲人、儿童、宠物等。绕机器一圈，以确保机器下方、上面或附近没有任何人。
 - 穿着紧身衣服和防滑防护鞋。
 - 清除机器和周围区域的异物。
 - 随身携带全天可能必需的任何防护服和个人安全装置，如安全帽、护目镜、厚手套、口罩或过滤面罩或防水的衣服。不要存侥幸心理。
 - 噪音保护。戴上合适的听力保护装置，如耳罩或耳塞
- 以免受令人反感或不舒服的较大噪音影响。

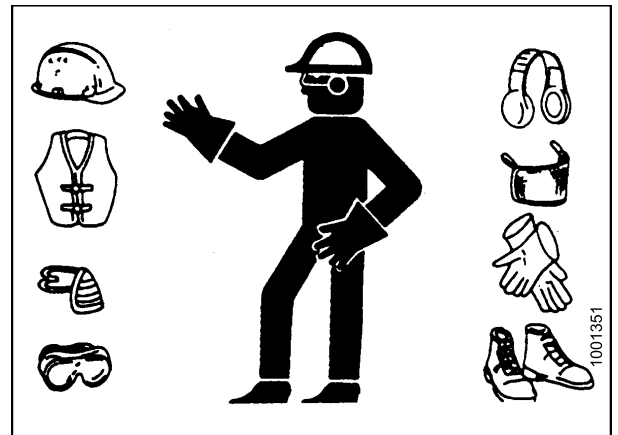


图 3.18: 安全装置

每天在启动前完成以下任务：

1. 检查机器是否存在泄漏或任何残缺、损坏或不正常工作的零部件。

注：

在搜索有压力的液体泄漏时使用适当的程序。请参阅 [5.3.5 检查液压软管和钢管, 页码 113](#)。

2. 清洁机器上的所有灯具和反光表面。
3. 执行所有日常维护。请参阅 [5.3.1 维护计划/记录, 页码 111](#)。

3.3 磨合期

注:

在您熟悉新割台的声音和感觉之前，需额外警惕和注意。

首次将割台连接到割晒机之后，按照以下步骤操作：

1. 操作机器时使作物输送带和割刀低速运转五分钟，从驾驶员座椅位置观察并听一下是否存在缠绕或干涉的零部件。

注:

在液压油充满管路之前，拨禾轮和侧边输送带不能启动。

2. 执行指定的项目。请参阅 [5.3.2 磨合检查](#), 页码 112。

 **注意**

在检查异常声音或尝试纠正问题之前，关闭发动机，并拔下钥匙。

3.4 关闭机器

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

要关闭，以及在出于任何原因离开割晒机座椅之前，遵循以下步骤：

- 机器停放在尽可能水平的地面上。
- 完全下降割台。
- 将所有控制装置置于空档或停车位置。
- 分离割台驱动装置。
- 下降并完全缩回拨禾轮。
- 停止发动机并拔下钥匙。
- 等到所有运动停止。

3.5 驾驶室控制装置

注意

在启动发动机或接合任何割台驱动装置之前，确保所有旁观者均已离开机器周围。

请参阅割晒机驾驶员手册识别以下驾驶室内控制装置：

- 割台接合/分离控制
- 割台高度
- 割台角度
- 地速
- 拨禾轮速度
- 拨禾轮高度
- 拨禾轮前后位置

3.6 割台调整

3.6.1 割台附件

选配多个提高 D65 割台性能的附件。这些选配附件可由 MacDon 经销商安装。有关每个项目的说明，请参阅本手册中的 [6 选件和附件, 页码 219](#)。

3.6.2 割台设置

此表是设置 D65 带式输送割台的指南。可进行建议以外的设置以适合此处未涵盖的各种作物和状况。

表 3.2 建议的割台设置

作物类型	割茬高度 in. (mm)	作物状况	分禾杆	割台角 度 ³	割刀速 度 ⁴	拨禾 齿位 置 ⁵	拨禾轮 速度百 分比 ⁶	拨禾轮 前后位 置 ⁷	仿形滑块 位置 ⁸	稳定轮 ⁹	辅助螺旋 送套件	浮动悬挂 lbf (N) ¹⁰
谷类	<4 (<102)	稀疏	打开	0-3	高	2	10-15	6 或 7	上部或中 间	存放	不需要	70 (311)
		正常		4-7	中							
		稠密		4-7	中	3	5-10	4 或 5				
		倒伏										
	4-8 (102-203)	稀疏	打开	0-3	高	2	10-15	6 或 7	中间或下 部	可变	不需要	70 (311)
		正常		4-7	中							
		稠密		4-7	中	3	5-10	4 或 5				
		倒伏										
	>8 (>203)	稀疏	打开	0-3	高	2	10-15	6 或 7	不适用	可变	不需要	150 (667)
		正常		4-7	中							
		稠密		4-7	中	3	5-10	4 或 5				
		倒伏										

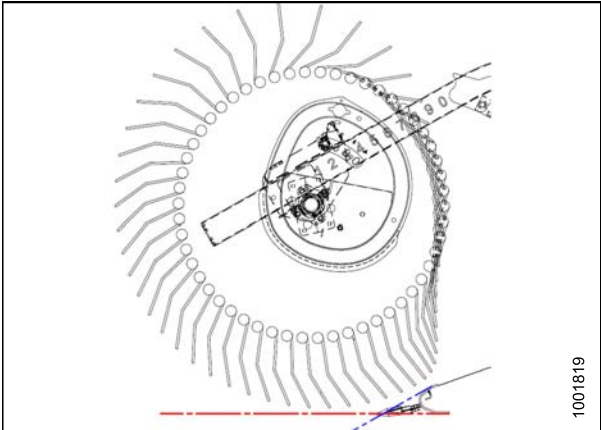
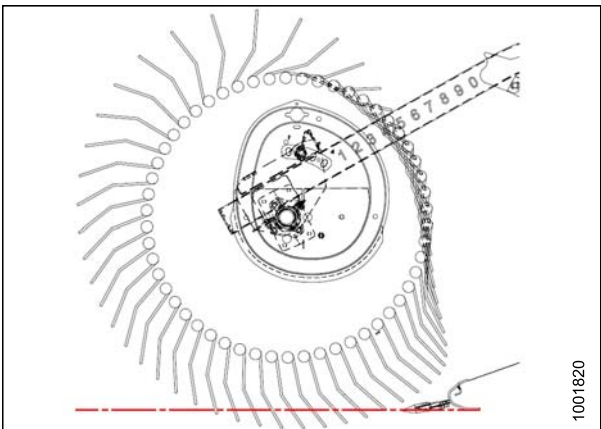
3. 如果能保持收割高度，借助中央升降和仿形滑块尽可能将割台角度调浅（设置 A）。请参阅 [控制割台角度, 页码 53](#)。
4. 请参阅 [3.7.7 割刀速度, 页码 55](#)。
5. 请参阅 [拨禾轮凸轮设置, 页码 63](#)。
6. 高于地速的百分比。请参阅 [3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53](#)。
7. 请参阅 [3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56](#)。
8. 当在地面上或非常接近地面进行收割时，结合仿形滑块位置与割台角度以确定收割高度。请参阅 [3.7.1 收割高度, 页码 48](#)。
9. 稳定轮用于在起伏地区离开地面收割时限制侧向运动以及最大程度降低弹起。请参阅 [调整稳定/低速运输轮, 页码 48](#)。
10. 需要在地端提起割台的力，调整程序，请参阅割晒机驾驶员手册。

作物类型	割茬高度 in. (mm)	作物状况	分禾杆	割台角 度 ³	割刀速 度 ⁴	拨禾 齿位 置 ⁵	拨禾轮 速度百 分比 ⁶	拨禾轮 前后位 置 ⁷	仿形滑块 位置 ⁸	稳定轮 ⁹	辅助螺旋 送套件	浮动悬挂 Ibf (N) ¹⁰
油菜	4-8 (102-203)	稀疏	打开	8-10	中	2	5-10	6 或 7	可变	可变	不需要	70-100 (311-445)
		正常			1	10	中间或下 部	不需要				
		稠密			2	5-10	3 或 4	可变	推荐			
		倒伏			4	5-10	6 或 7	中间或下 部	不需要			
亚麻	>8 (>203)	稀疏	打开	8-10	中	2	10	6 或 7	不适用	可变	不需要	150 (667)
		正常			3	5-10	3 或 4	推荐				
		稠密			2	5-10	6 或 7	中间或下 部	可变	不需要		
		倒伏			3	5-10	3 或 4					
食用豆类	地面上	稀疏	关闭	8-10	高	2	10	6 或 7	上部或中 间	存放	不需要	100 (445)
		正常			2	5-10	3 或 4					
		稠密			3	5-10	6 或 7	上部或中 间	存放	不需要		
		倒伏			2	10-15	3 或 4					
牧草	地面上	稀疏	打开	可变	高	2	10	6 或 7	上部或中 间	存放	不需要	70-100 (311-445)
		正常			3	10-15	6 或 7					
		稠密			2	10	6 或 7	上部或中 间	存放	不需要		
		倒伏			3	10-15	6 或 7					
苜蓿	地面上	稀疏	打开	可变	高	2	10	6 或 7	上部或中 间	存放	不需要	70-100 (311-445)
		正常			3	10	6 或 7					
		稠密			2	10	6 或 7	上部或中 间	存放	不需要		
		倒伏			3	10-15	6 或 7					

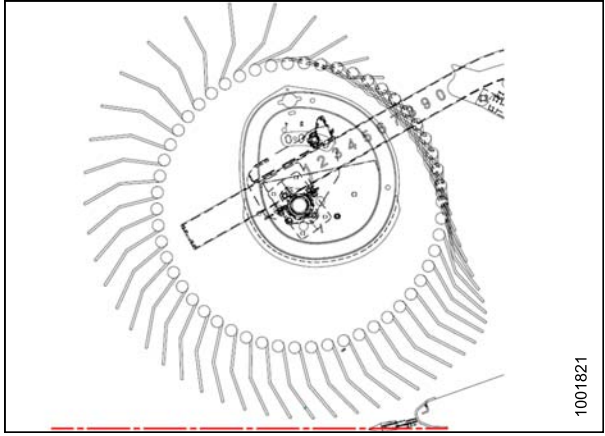
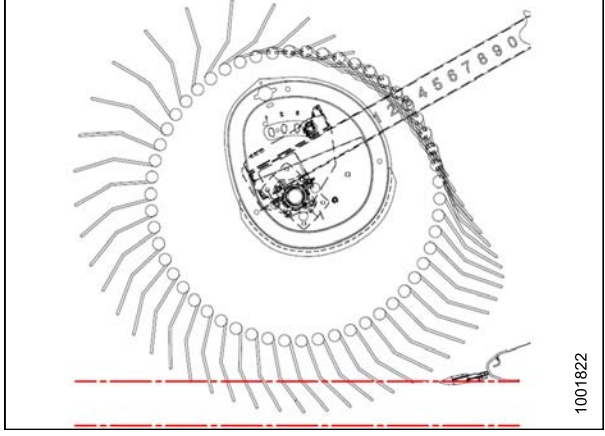
3.6.3 拨禾轮设置

下面的图表显示了各种凸轮或拨禾齿位置设置以及拨禾齿在拨禾轮臂上相对于地面的不同位置下拨禾轮的外形。有关各种拨禾齿排列和拨禾轮位置的适用性，请参阅 [3.6.2 割台设置, 页码 43](#)。

表 3.3 D65 建议的拨禾轮设置

凸轮设置编号 (拨禾齿增速)	拨禾轮位置编号	拨禾齿排列
1 (0)	6 或 7	
2 (20%)	3 或 4	

操作

凸轮设置编号 (拨禾齿增速)	拨禾轮位置编号	拨禾齿排列
3 (30%)	6 或 7	
4 (35%)	2 或 3	

注:

- 当调整拨禾轮向前以更接近地面时，割台将向后倾斜。在拨禾轮处于最前部位置时，拨禾齿将插入到土中，因此调整仿形滑块或割台角度进行补偿。当向后调整拨禾轮时，拨禾轮将离开地面，同时割台向前倾斜。
- 增大割台倾斜度可使拨禾轮离地近，或减小可使拨禾轮离地高，同时保持作物能流向输送带。
- 要在收割倒伏作物后留下最大割茬量，抬起割台并增大割台倾斜度以使拨禾轮接近地面。使拨禾轮完全前置。
- 向后移动割台可防止在收割稀疏作物时割刀堵塞。
- 当拨禾轮处于最后面位置时，作物的承载量最低（拨禾轮和割台背板之间露出的输送带区域最小）。
- 当拨禾轮处于最前面位置时，作物的承载量最高（拨禾轮和割台背板之间露出的输送带区域最大）。
- 由于凸轮作用的性质，在较高凸轮设置下，在割刀处的拨禾齿齿尖速度变得高于拨禾轮速度。请参阅表 [3.3 D65 建议的拨禾轮设置, 页码 46](#)。

3.7 割台操作变量

要在各种情况下获得满意的割台功能，您需要进行适当的调整以适合各种作物和状况。

正确的操作可减少作物损失并提高产量。同时适当的调整和及时维护将延长机器的服务寿命。

表 3.4 操作变量, 页码 48 中列出的和以下几页上详细介绍的变量将影响割台的性能。

您将快速熟悉调整机器以达到所需的效果。大多数调整已在工厂预设，但可根据作物状况更改设置。

表 3.4 操作变量

变量	部分
收割高度	3.7.1 收割高度, 页码 48
割台悬挂	3.7.2 割台悬挂, 页码 53
割台角度	3.7.3 割台角度, 页码 53
拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
地速	3.7.5 地速, 页码 54
输送带速度	3.7.6 输送带速度, 页码 55
割刀速度	3.7.7 割刀速度, 页码 55
拨禾轮高度	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
拨禾轮前后位置	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
拨禾齿位置	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
分禾杆	3.7.12 分禾杆, 页码 69

3.7.1 收割高度

割台设计允许驾驶员相对于所需的割茬高度收割地面以上的作物，或使割台位于地面上收割地面水平的作物。收割高度将根据作物类型、作物状况等而变化。

离开地面收割

割台稳定轮系统设计最大程度降低割台两端弹起，并且可使割台浮动以收割谷类时保持一致的收割高度。系统会产生一致的割茬高度，并大大降低驾驶员疲劳。

使用割晒机割台高度控制和割台稳定轮系统（或稳定/低速运输轮系统）的组合控制收割高度。

稳定轮系统（或稳定/低速运输轮系统）仅可用于 30、35、40 和 45 英尺割台。

调整稳定/低速运输轮

适当调整的割台将平衡浮动悬挂承载的割台重量和稳定/低速运输轮承载的重量。

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

1. 抬起割台以便稳定轮离开地面。关闭发动机并拔下钥匙。
2. 检查浮动悬挂是否正常工作。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。

操作

3. 从右侧车轮总成上的门锁上取下发卡销 (A)。
4. 分离门锁 (B)，提起轮子使其离开挂钩，并如图所示放在地面上。(这会减轻总成的重量并使车轮位置调整更轻松。)
5. 稍微提起左侧轮子以支撑重量，然后向上拉手柄 (C) 以释放锁定。
6. 将左侧轮子提到所需高度，将支撑块插入上部托架的长孔 (D) 中。
7. 向下推手柄 (C) 以锁定。
8. 提起右侧轮子使其返回田间位置并确保门锁 (B) 锁定。
9. 使用发卡销 (A) 固定门锁。
10. 用一只手稍微提起来支撑车轮重量，然后拉手柄 (A) 以释放锁定。
11. 将轮子提起到所需高度，将支撑插入上部托架的长孔 (B) 中。
12. 向下推手柄 (A) 以锁定。
13. 使用割晒机控制装置将割台下降到所需收割高度并检查负载指示器。

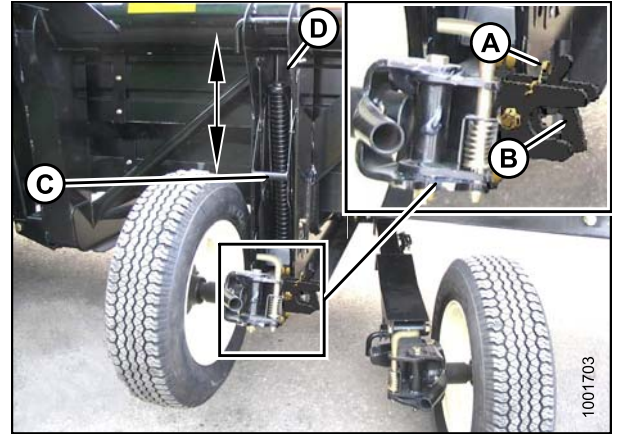


图 3.19: 右侧轮子

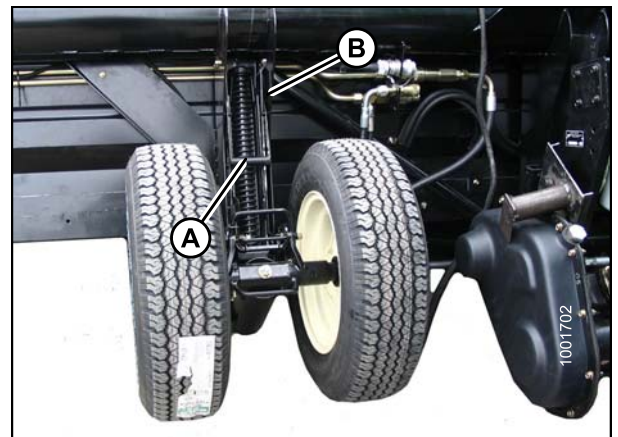


图 3.20: 左侧轮子

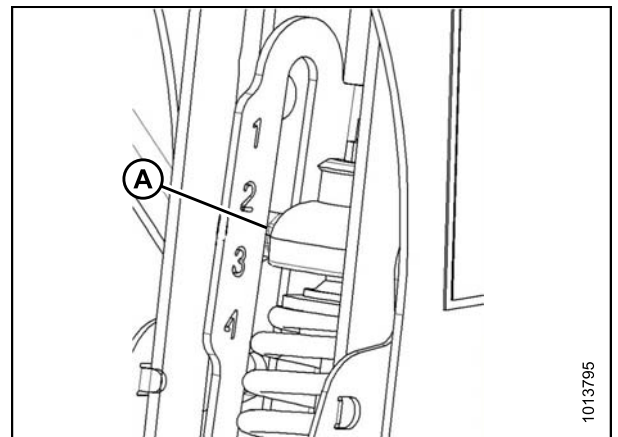


图 3.21: 负载指示器

操作

重要提示:

在弹簧过度压缩 (如, 负载指示器读数大于“4”或压缩长度 (A) 小于 11-5/8 in. [295 mm]) 时继续操作可导致悬挂系统损坏。

14. 使用机器的割台角度控制装置将割台角度调整到所需工作角度。如果割台角度并非至关重要, 则将其调整到中间位置。
15. 使用割晒机驾驶室显示模块 (CDM) 控制装置可自动保持收割高度。有关详细信息, 请参阅割晒机驾驶员手册。

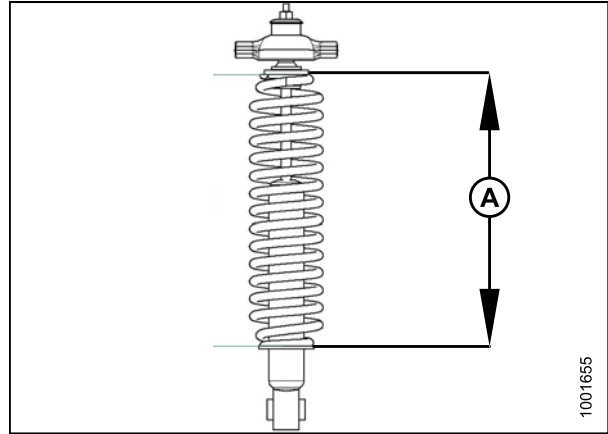


图 3.22: 弹簧压缩

调整稳定轮

适当调整的割台可平衡浮动悬挂承载的割台重量和稳定轮承载的重量。

⚠ 危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡, -在驾驶员由于某种原因离开座椅之前, 务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

1. 抬起割台直到稳定轮离开地面。关闭发动机并拔下钥匙。
2. 检查浮动悬挂是否正常工作。有关说明, 请参阅割晒机驾驶员手册。

⚠ 注意

手柄可能受张力, 尤其是在轮子位于地面上时。在进行调整前, 抬起割台直到轮子离开地面。

3. 用一只手稍微提起手柄 (B) 来支撑车轮重量, 然后拉手柄 (A) 以释放锁定。
4. 使用手柄 (B) 提起轮子, 将支撑块插入上部托架的中间长孔 (C) 中。
5. 向下推手柄 (A) 以锁定。

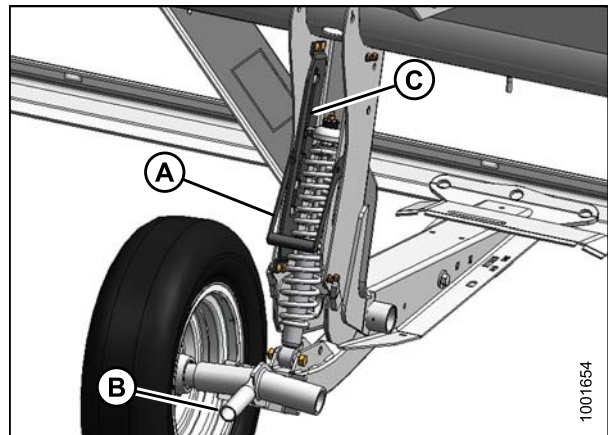


图 3.23: 稳定轮

- 使用割晒机控制装置将割台下降到所需收割高度并检查负载指示器。

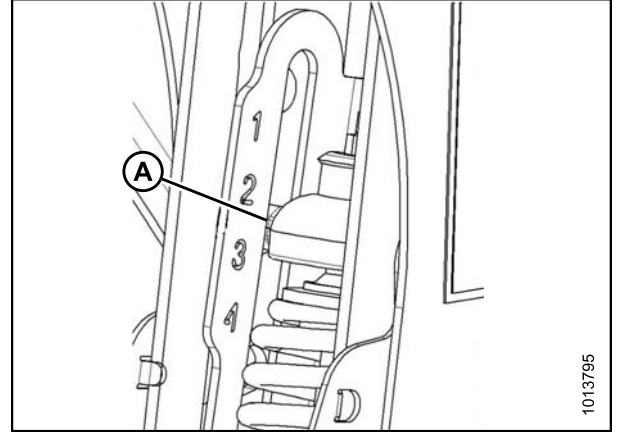


图 3.24: 负载指示器

重要提示:

在弹簧过度压缩 (如, 负载指示器读数大于“4”或压缩长度小于 11-5/8 in. [295 mm]) (A) 时继续操作可导致悬挂系统损坏。

- 使用机器的割台角度控制装置将割台角度调整到所需工作角度。如果割台角度并非至关重要, 则将其调整到中间位置。
- 使用割晒机驾驶室显示模块 (CDM) 控制装置可自动保持收割高度。有关详细信息, 请参阅割晒机驾驶员手册。

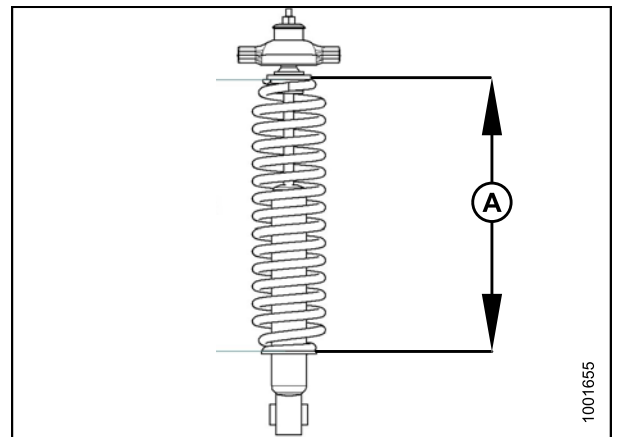


图 3.25: 弹簧压缩

在地面上收割

地面上收割是割台完全降下且割刀座位于地面上的一种收割。割刀和护刀器相对于地面的方向 (割台角度) 是通过仿形滑块和中央升降控制, 而不是通过割台升降油缸控制。仿形滑块和中央升降允许驾驶员根据田间状况进行调整, 并最大程度提高收割量, 同时降低石头和杂物导致的割刀损坏。

割台悬挂系统使割台在地面上方浮动以补偿田埂、畦沟和地形的其他变化, 以防割刀插进地里或离开未收割的作物。

有关其他信息, 请参阅以下部分:

- [调整内部仿形滑块, 页码 52](#)
- [调整外部仿形滑块, 页码 52](#)
- [3.7.3 割台角度, 页码 53](#)
- [3.7.2 割台悬挂, 页码 53](#)

调整内部仿形滑块

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 将割台抬起到最高高度，接合安全撑杆，关闭发动机，然后拔下钥匙。
2. 完全抬起稳定轮或低速运输轮（若安装）。请参阅以下部分：
 - [调整稳定轮, 页码 50](#)
 - [调整稳定/低速运输轮, 页码 48](#)
3. 取下每个仿形滑块上的拉环销 (A)。
4. 托住仿形滑块 (B) 从托架上取下销子 (C)。
5. 抬起或下降仿形滑块 (B) 以达到所需位置，使用托架 (D) 中的孔作为指导。
6. 安装销子 (C)，接合到托架中，然后使用拉环销 (A) 固定。
7. 检查所有仿形滑块是否调整到相同位置。
8. 使用机器的割台角度控制装置将割台角度调整到所需工作位置。如果割台角度并非至关重要，则将其调整到中间位置。
9. 按照割晒机驾驶员手册中的说明检查割台悬挂。

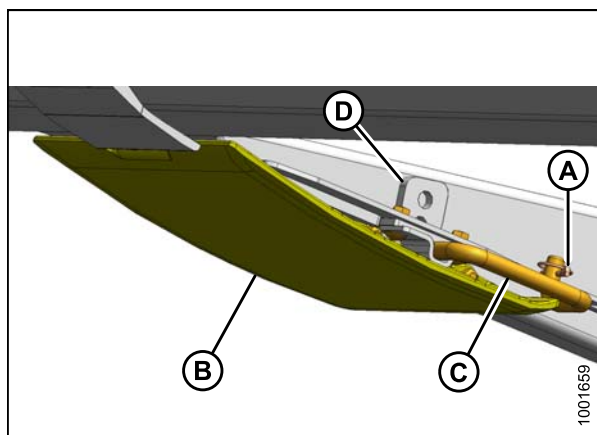


图 3.26: 内部仿形滑块

调整外部仿形滑块

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 将割台抬起到其最高位置，接合安全撑杆，关闭发动机，然后从点火开关上拔下钥匙。
2. 完全抬起稳定轮或低速运输轮（若安装）。请参阅以下部分：
 - [调整稳定轮, 页码 50](#)
 - [调整稳定/低速运输轮, 页码 48](#)

3. 取下每个仿形滑块 (B) 上的拉环销 (A)。
4. 托住仿形滑块 (B) 从托架上取下销子 (C)。
5. 抬起或下降仿形滑块 (B) 以达到所需位置，使用托架 (D) 中的孔作为指导。
6. 重新装上销子 (C)，接合到托架中，然后使用拉环销 (A) 固定。
7. 检查所有仿形滑块是否调整到相同位置。
8. 按照割晒机驾驶员手册中的说明检查割台悬挂。

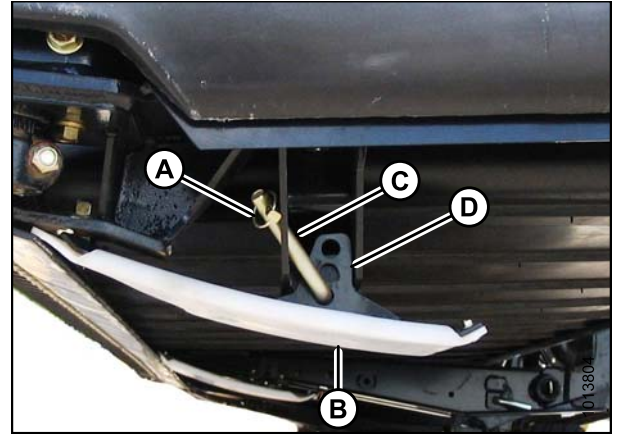


图 3.27: 外部仿形滑块

3.7.2 割台悬挂

D65 自走式割晒机割台设计在地面上收割时依靠仿形滑块。割晒机悬挂系统降低了地面压力以致割台浮在障碍物上方并根据地形浮动，而不是由割晒机升降油缸支撑。有关割台悬挂调整的详细信息，请参阅割晒机驾驶员手册。

3.7.3 割台角度

割台角度是输送带和地面之间的角度，可根据作物状况和/或土壤类型进行调整。

割台角度 (A) 是在地面上有效收割的关键因素，因为它决定了割刀和地面之间的实际距离 (B)。通过调整中央升降的长度，从而调整护刀器和割刀的位置，割台在仿形滑块/地面接触点 (C) 处旋转。

割台角度 (A) 与护刀器上表面与地面之间的角度 (D) 含义相同。

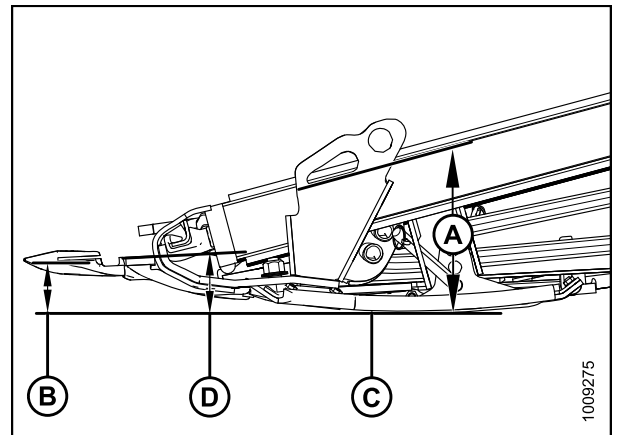


图 3.28: 割台角度

控制割台角度

通过调整自走式动力装置和割台之间的顶部中央升降（机械或液压）的长度可改变割台角度。

有关调整详细信息，请参阅割晒机驾驶员手册。

3.7.4 拨禾轮速度

拨禾轮速度是决定作物怎样从割刀座移动到输送带上的因素之一。

最好的拨禾轮工作状态是仿形地面。其应将收割的作物均匀地穿过割刀座并传送到输送带上，而不会出现聚拢情况并具有最小的干扰。

操作

在收割直立作物时，拨禾轮速度应稍微高于或等于地速。

如果是倒伏作物或背向割刀座倾斜的作物，则拨禾轮速度需要高于地速。为此使用提高拨禾轮速度或下降地速。

谷穗过度粉碎或作物在割台背管上方损失可能指示拨禾轮速度过高。拨禾轮速度过高还会增加拨禾轮磨损并使拨禾轮驱动装置超载。

九列拨齿拨禾轮可使用更低的速度，其优势在于收割易碎作物。

注：

15、20 和 25 英尺割台提供工厂装配的九列拨齿拨禾轮。也有从六列拨齿拨禾轮改为九列拨齿拨禾轮的转换套件。

请参阅 [3.6.2 割台设置, 页码 43](#) 了解建议用于特定作物和作物状况的拨禾轮速度。

使用割晒机驾驶室中的控制装置可调整拨禾轮速度。有关调整详细信息，请参阅割晒机驾驶员手册。

可选拨禾轮驱动链轮

在特种作物状况下使用的可选拨禾轮驱动链轮可替代工厂安装的链轮。

工厂配备的 19 齿驱动拨禾轮适合大多数作物。其他链轮可在稠密作物状况下为拨禾轮提供更大扭矩，或在稀疏作物状况下，以提高地速来允许更高的拨禾轮速度。

有关安装详细信息，请参阅 [5.9.3 更换拨禾轮驱动链轮, 页码 206](#)。

3.7.5 地速

适当的地速操作会将作物收割干净并均匀地分布作物料堆。

请参阅 [3.10 放铺类型, 页码 76](#) 了解地速对料堆形成的影响。

在收割困难的地况下以下降地速来减少收割组件和驱动装置上的载荷。

在非常稀疏的作物（例如，矮大豆）条件下使用较低地速可让拨禾轮捡拾低矮作物。以 3.0–3.5 mph (4.8–5.8 km/h) 的速度启动并根据需要进行调整。

较高地速可能需要较重悬挂以防过度弹起，从而导致收割参差不齐并可能会损坏收割组件。如果提高地速，则通常应提高输送带和拨禾轮速度以处理额外的作物。

图 [3.29: 地速与英亩, 页码 55](#) 说明了各种尺寸割台的地速与收割面积之间的关系。

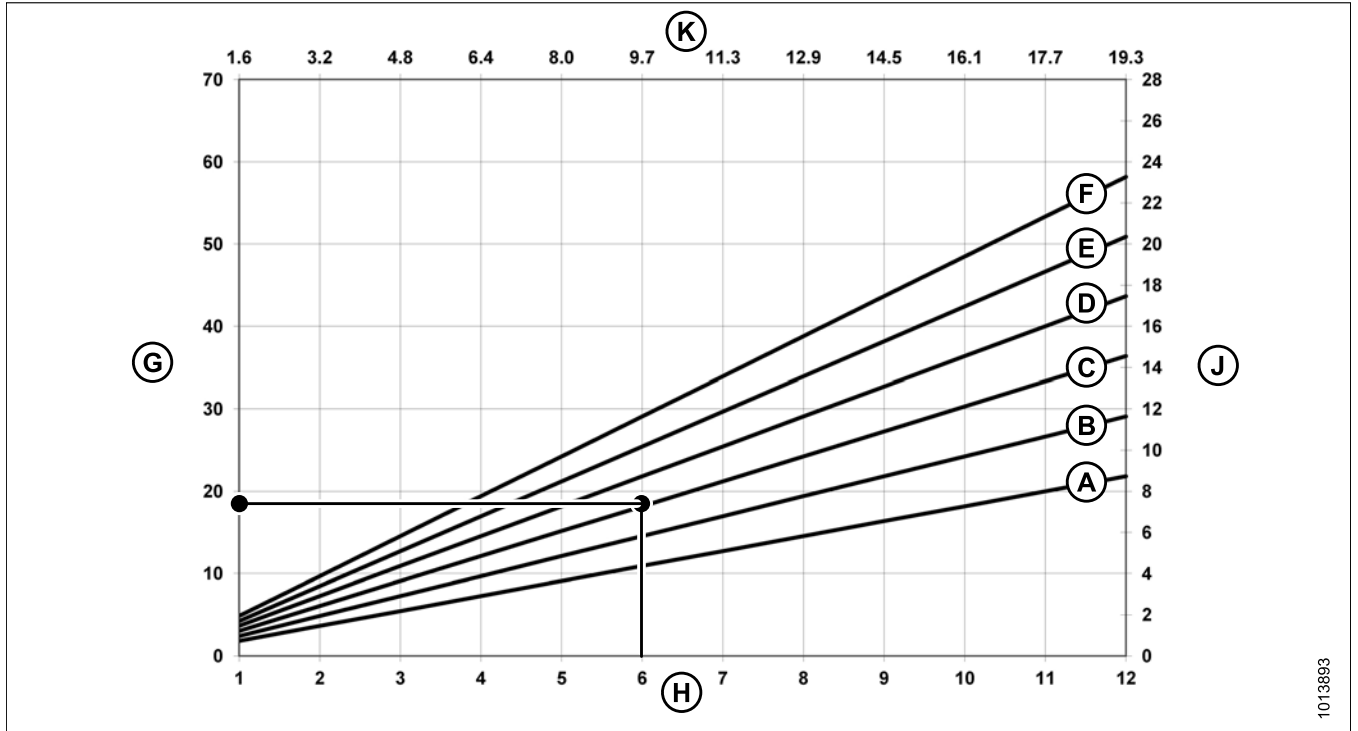


图 3.29: 地速与英亩

- A - 15 英尺
- B - 20 英尺
- C - 25 英尺
- D - 30 英尺
- E - 35 英尺
- F - 40 英尺
- G - 英亩/小时
- H - 英里/小时
- J - 公顷/小时
- K - 公里/小时

示例：一台 25 英尺割台以 6 mph (9.7 km/h) 地速操作时，一小时的收割面积约为 18 英亩 (7.3 公顷)。

3.7.6 输送带速度

正确的输送带速度是收割的作物顺畅离开割刀座的重要因素。

输送带速度可通过割晒机驾驶室显示模块 (CDM) 控制。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。

调整输送带速度以实现作物顺利送入堆放整齐。输送带速度过高将缩短输送带寿命。

3.7.7 割刀速度

割台割刀驱动装置由割晒机液压泵驱动，并通过驾驶室显示模块 (CDM) 控制。预设速度为 1200 行程/每分钟 (spm)。请参阅割晒机驾驶员手册。

表 3.5 割刀速度指南

割台尺寸 (ft.)	建议的割刀速度范围 (spm)	
	单割刀	双割刀
15 英尺	—	1500-1900
20、25 英尺	1200-1400	1400-1700
30 英尺	1200-1400	1200-1600

割台尺寸 (ft.)	建议的割刀速度范围 (spm)	
	单割刀	双割刀
35 英尺	1100-1300	1200-1400
40 英尺	1050-1200	1100-1400

3.7.8 拨禾轮高度

拨禾轮的操作高度由作物类型和状况决定。

调整拨禾轮高度以将作物通过割刀传送到输送带上，同时尽量不要扰乱和损毁收割的作物。此外，请参阅 [3.7.9 拨禾轮前后位置](#), 页码 56。

使用割晒机驾驶室中的开关控制拨禾轮高度。

如果拨禾轮位置过低，则可能会导致发生以下情况：

- 作物在割台背管上方损失
- 作物在输送带上被拨禾齿搅乱
- 作物被齿管向下推

如果拨禾轮位置过高，则可能会导致发生以下状况：

- 割刀座堵塞
- 作物倒伏且漏割
- 谷物茎秆滑落割刀座前面

请参阅 [3.6.2 割台设置](#), 页码 43 了解建议用于特定作物和作物状况的拨禾轮高度。

重要提示：

保持充分的间隙以防拨禾齿接触割刀或地面。请参阅 [5.8.1 拨禾轮与割刀座的间隙](#), 页码 180。

3.7.9 拨禾轮前后位置

拨禾轮前后位置是在不利状况下实现最佳收割效果的关键因素。工厂设定的拨禾轮位置用于正常情况，但可使用驾驶室内的控制装置根据需要进行前后调整。

根据某些作物状况可改变前后移动气缸在拨禾轮臂上的位置，使拨禾轮向后移动大约 9 in. (227mm)。

对于双拨禾轮割台，请参阅 [在双拨禾轮上改变前后移动气缸的位置](#), 页码 60。

对于单拨禾轮割台，请参阅 [在单拨禾轮上改变前后移动气缸的位置](#), 页码 57。

右侧拨禾轮支撑臂上有一个贴标 (A)，以便标识拨禾轮位置。凸轮盘 (B) 的后缘是拨禾轮前后位置标记。

对于直立作物，使拨禾轮在割刀座上方居中（贴标上的 4-5 位置）。

对于倒伏、缠结或倾斜的作物，可移动拨禾轮超过割刀座（减小贴标上的数字）。

重要提示：

如果遇到难以捡拾的倒伏作物，则调整到较陡的割台角度。有关调整说明，请参阅 [控制割台角度, 页码 53](#)。如调整割台角度仍达不到要求时，才调整拨禾轮位置。

请参阅 [3.6.2 割台设置, 页码 43](#) 了解建议用于特定作物和作物状况的拨禾轮位置。

注：

在收割难以捡拾的倒伏作物时（如水稻），需要完全前置拨禾轮，和调整拨禾齿位置以将作物适当地放置到输送带上。有关调整详细信息，请参阅 [3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63](#)。

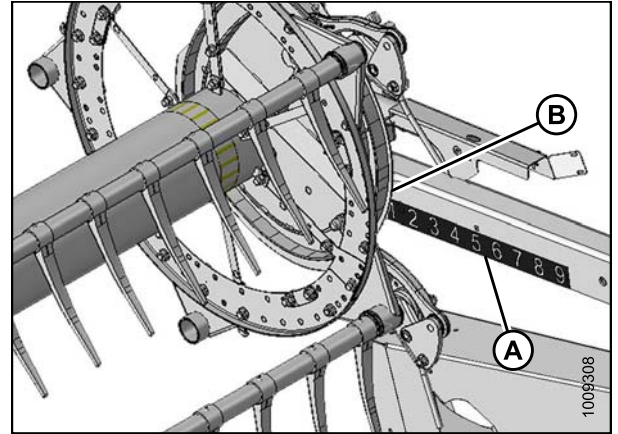


图 3.30: 前后贴标

调整拨禾轮前后位置

1. 在驾驶室的选择开关上选择“FORE-AFT”（前后）模式。
2. 操作液压系统将拨禾轮移动到所需位置，同时使用贴标 (A) 作为参考。
3. 更改凸轮设定值之后，检查拨禾轮与割刀座的间隙。请参阅下文了解测量和调整步骤：
 - [5.8.1 拨禾轮与割刀座的间隙, 页码 180](#)
 - [5.8.2 拨禾轮中间凸起, 页码 183](#)

重要提示：

在拨禾轮的位置过于靠前的情况下操作可导致拨禾齿接触地面。在拨禾轮位于此位置操作时，根据需要下降仿形滑块或调整割台倾斜以防拨禾齿损坏。

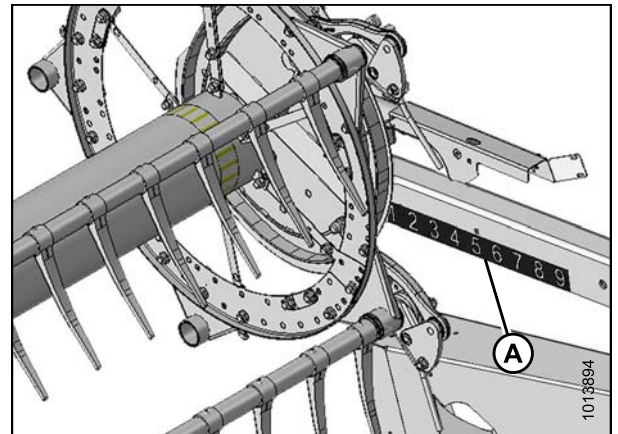


图 3.31: 前后贴标

在单拨禾轮上改变前后移动气缸的位置

通过改变前后移动气缸在拨禾轮臂上的位置可将拨禾轮向后移动大约 9 in. (227mm)。

⚠ 危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

操作

按如下方式改变右侧拨禾轮臂气缸的位置：

注：

为提高清晰度，图示中未显示拨禾轮组件。

1. 使支撑臂处于水平位置时将置拨禾轮完全后移。
2. 停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。
3. 卸下固定气缸支架 (B) 到拨禾轮臂上的四个螺栓 (A)。
4. 推/拉拨禾轮直到支架 (B) 与后孔组 (C) 对齐。
5. 重新装回四个螺栓 (A) 以固定气缸支架 (B) 到拨禾轮臂上的新位置。

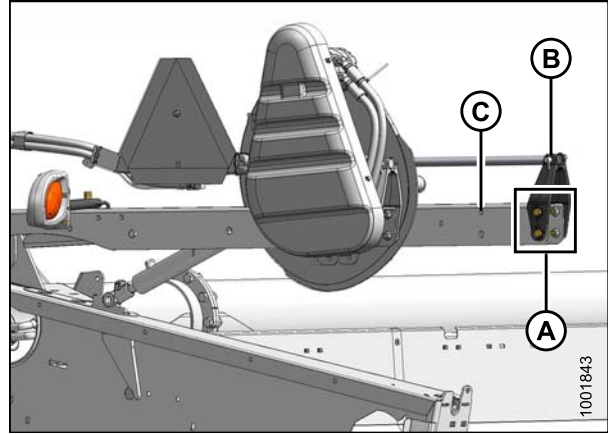


图 3.32: 右侧臂气缸 - 前部位置

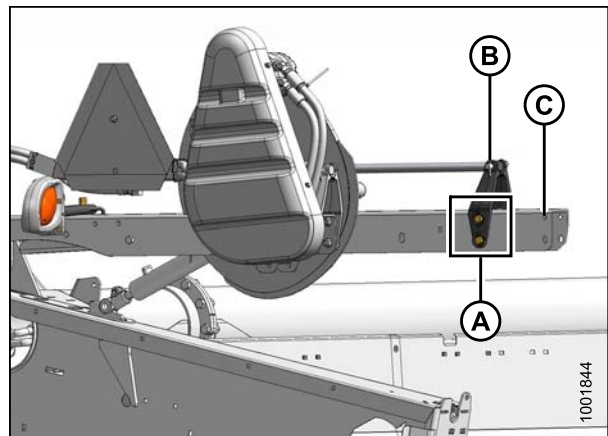


图 3.33: 右侧臂气缸 - 后移位置

按如下方式改变左侧拨禾轮臂气缸的位置：

注：

为提高清晰度，图示中未显示拨禾轮组件。

1. 卸下固定气缸 (B) 到支架/灯组件 (C) 上的销子 (A)。
2. 卸下固定支架/灯组件 (C) 到拨禾轮臂上的螺栓 (D)，然后卸下支架/灯组件。
3. 必要时，卸下固定电缆到支架/灯组件 (C) 或拨禾轮臂上的扎带。
4. 如图所示将灯旋转到工作位置。

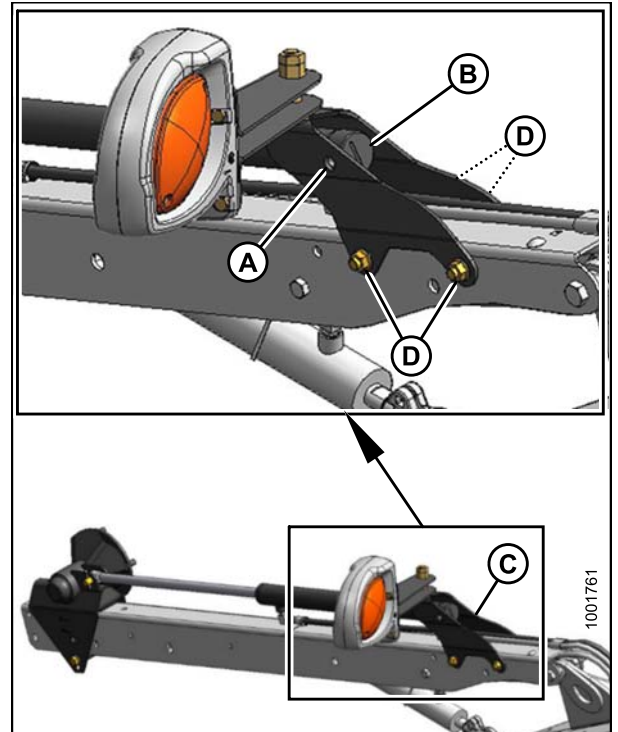


图 3.34: 前部位置

5. 如图所示改变支架/灯组件 (C) 在拨禾轮臂上的位置，然后拧紧四个固定螺栓 (D)。
6. 后推拨禾轮，用销子 (A) 将气缸 (B) 安装到支架/灯组件 (C)。使用开口销固定销子。
7. 使用扎带将灯电缆固定到支架/灯组件 (C)。
8. 检查拨禾轮与后板、辅助螺旋输送套件（若安装）和拨禾轮支架的间隙。
9. 必要时调整拨禾齿位置。请参阅 [3.7.10 拨禾齿位置](#)，[页码 63](#)。

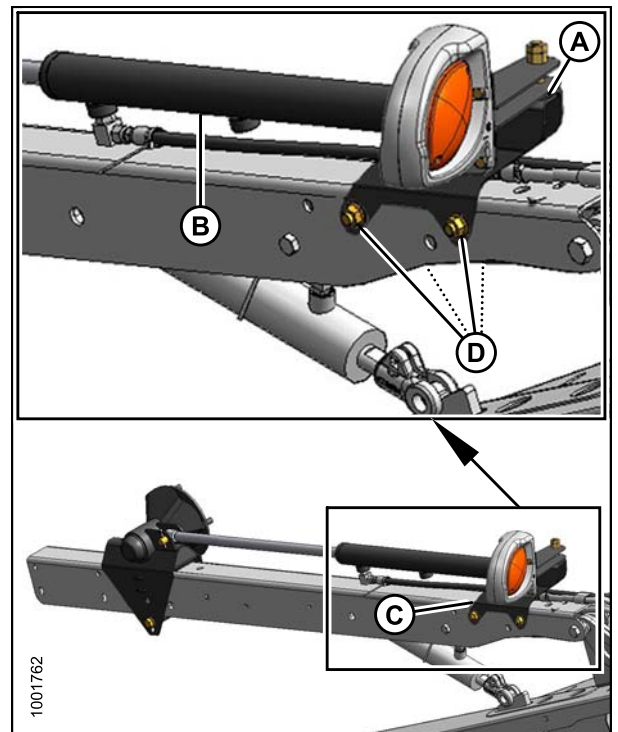


图 3.35: 后移位置

在双拨禾轮上改变前后移动气缸的位置

通过改变前后移动气缸在拨禾轮臂上的位置可将拨禾轮向后移动大约 9 in. (227 mm)。

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

按如下方式改变中间臂气缸的位置：

注：

为提高清晰度，图示中未显示拨禾轮组件。

1. 使支撑臂处于水平位置时将置拨禾轮完全后移。
2. 停止发动机并拔下钥匙。
3. 卸下固定气缸支架 (B) 到拨禾轮臂上的四个螺栓 (A)。
4. 推/拉拨禾轮直到支架 (B) 与后孔组 (C) 对齐。
5. 重新装回四个螺栓 (A) 以固定支架 (B) 到拨禾轮臂上的新位置。

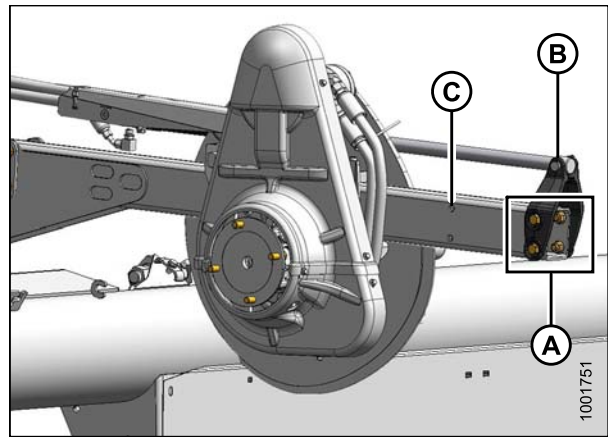


图 3.36: 前部位置

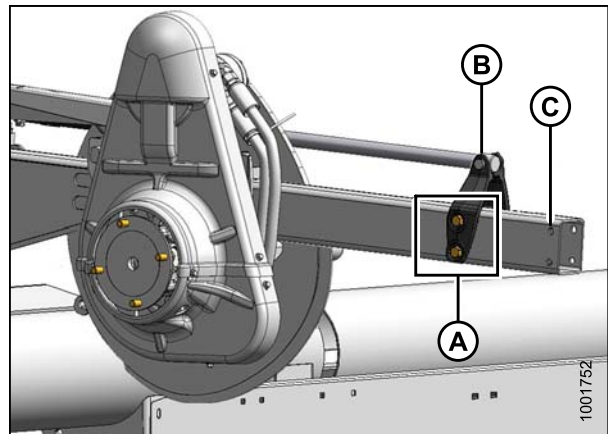


图 3.37: 后移位置

操作

按如下方式改变右侧臂气缸的位置：

注：

为提高清晰度，图示中未显示拨禾轮组件。

1. 卸下固定气缸支架 (B) 到拨禾轮臂上的四个螺栓 (A)。
2. 向后推拨禾轮直到支架 (B) 与后面孔组 (C) 对齐。
3. 重新装回四个螺栓 (A) 以固定支架到拨禾轮臂上的新位置。

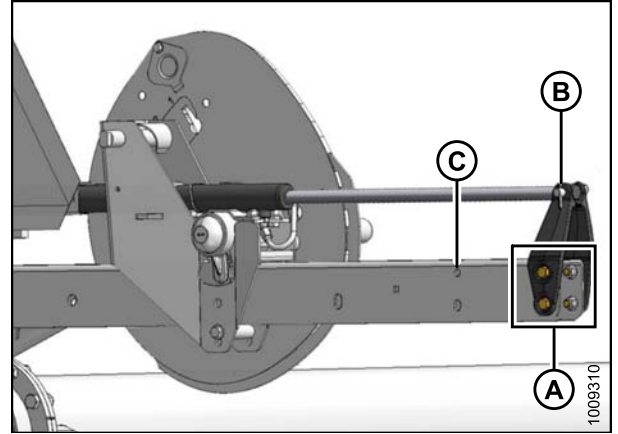


图 3.38: 前部位置

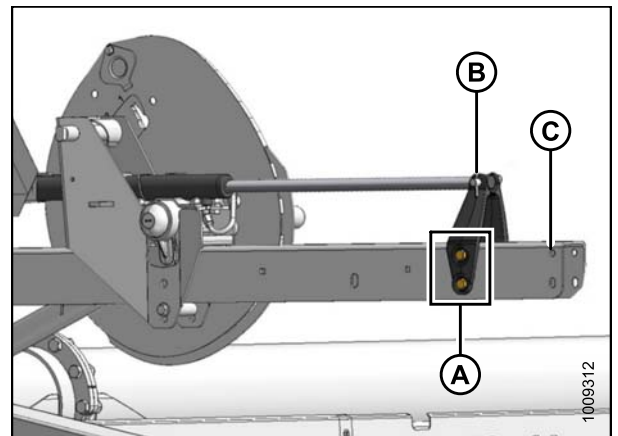


图 3.39: 后移位置

按如下方式改变左侧拨禾轮臂气缸的位置：

注：

为提高清晰度，图示中未显示拨禾轮组件。

1. 卸下固定气缸 (B) 到支架/灯组件 (C) 上的销子 (A)。
2. 卸下固定支架/灯组件 (C) 到拨禾轮臂上的螺栓 (D)，然后卸下支架/灯组件。
3. 必要时，卸下固定电缆到支架/灯组件 (C) 或拨禾轮臂上的扎带。
4. 如图所示将灯旋转到工作位置。

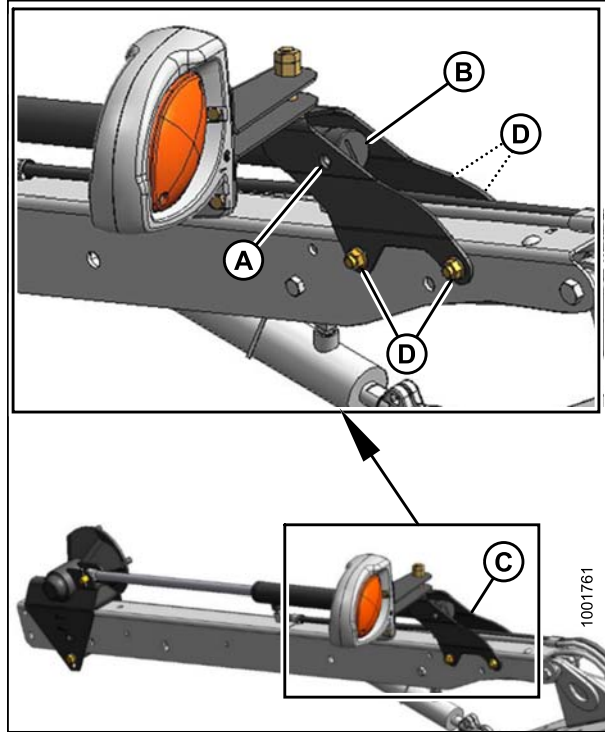


图 3.40: 前部位置

5. 如图所示改变支架/灯组件 (C) 在拨禾轮臂上的位置，然后拧紧四个固定螺栓 (D)。
6. 后推拨禾轮，用销子 (A) 将气缸 (B) 安装到支架/灯组件 (C)。使用开口销固定销子。
7. 使用扎带将灯电缆固定到支架/灯组件 (C)。
8. 检查拨禾轮与后板、辅助螺旋输送套件（若安装）和拨禾轮支架的间隙。
9. 必要时调整拨禾齿位置。请参阅 [3.7.10 拨禾齿位置](#)，[页码 63](#)。

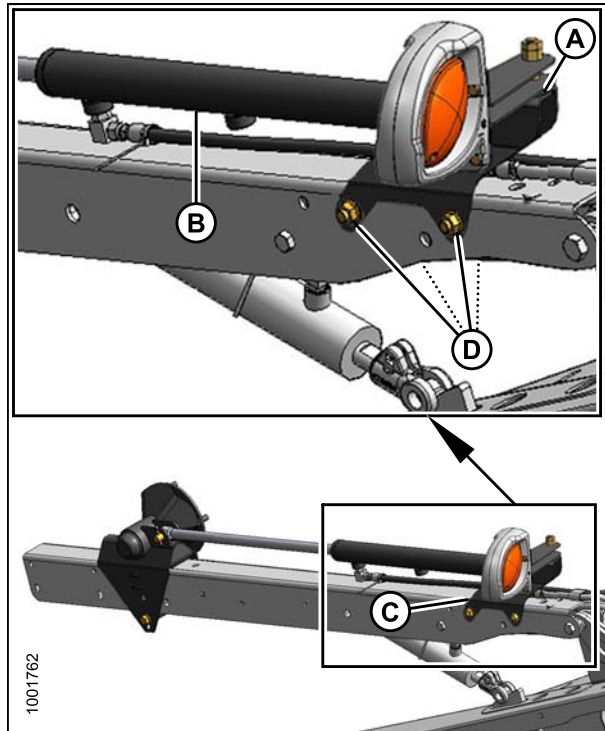


图 3.41: 后移位置

3.7.10 拨禾齿位置

重要提示:

下面介绍了捡拾拨禾轮的概念和操作指南。请在操作机器之前认真阅读。

捡拾拨禾轮设计用于捡拾被压平和严重倒伏的作物。不一定始终需要增加拨禾齿位置（选择较高的凸轮设置）才能捡拾倒伏作物，因为凸轮设置主要用于确定作物被传送到输送带上的方式。

凸轮设置不会明显影响拨禾齿相对于地面的位置（拨禾齿位置）。例如，在凸轮位置范围处于 33° 时，在拨禾轮的最低旋转点，相应的拨禾齿位置范围仅为 5° 。

要获得最佳结果，使用将作物通过割刀座后缘传送到输送带上的最小凸轮设置。请参阅 [3.6.2 割台设置, 页码 43](#)。

拨禾轮凸轮设置

下文概述了每个凸轮设置的功能，并针对不同作物状况提供调整指南。

设置编号显示在凸轮盘上凹槽的上方。请参阅 [调整拨禾轮凸轮, 页码 65](#)。

凸轮位置 1，拨禾轮位置 6 或 7 表示输送带传送最均匀的作物流，而不抖松或弄乱作物。

- 此设定值将传送靠近割刀座的作物，尤其在割刀座位于地面时最有效。
- 当割刀座抬起离开地面且拨禾轮前推时某些作物将不会被输送通过割刀座；因此，将初始拨禾轮速度调整为大约等于地速。

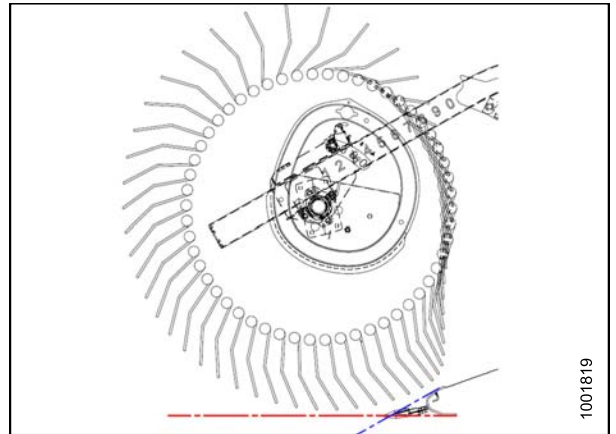


图 3.42: 拨禾齿外形 – 位置 1

凸轮位置 2，拨禾轮位置 3 或 4 是建议用于大多数作物和状况的初始位置。

- 如果当拨禾轮处于前置位置时作物卡在割刀座处，则增大凸轮设置以使作物推过割刀座的后缘。
- 如果作物蓬松或不连续流经输送带，则减小凸轮设置。
- 此设置产生的齿尖速度大约比拨禾轮速度快 20%。

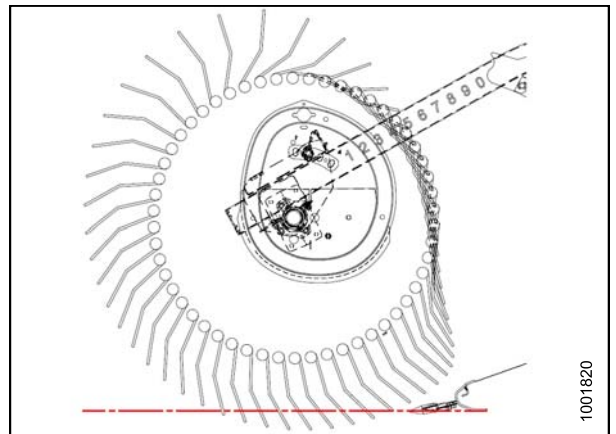


图 3.43: 拨禾齿外形 – 位置 2

凸轮位置 3，拨禾轮位置 6 或 7 主要用于保留较长割茬。

- 此位置允许拨禾轮前移并将作物传送且跨过割刀抬起到输送带上。
- 此设置产生的齿尖速度大约比拨禾轮速度快 30%。

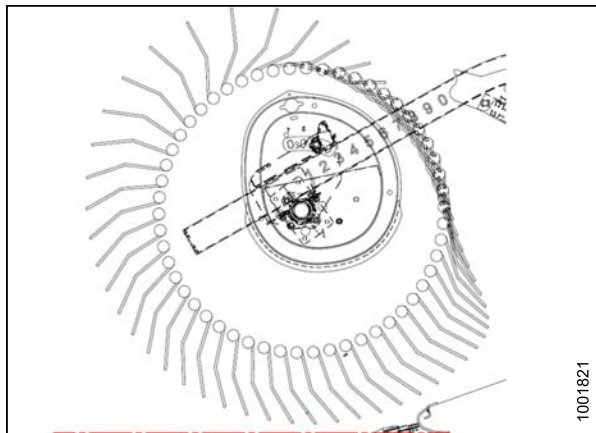


图 3.44: 拨禾齿外形 – 位置 3

凸轮位置 4，拨禾轮位置 2 或 3 用于拨禾轮完全前置的情况，以收割倒伏作物而留下最大割茬量。

- 此位置允许拨禾轮前移并将作物传送且跨过割刀抬起到输送带上。
- 此设置产生的齿尖速度大约比拨禾轮速度快 35%。

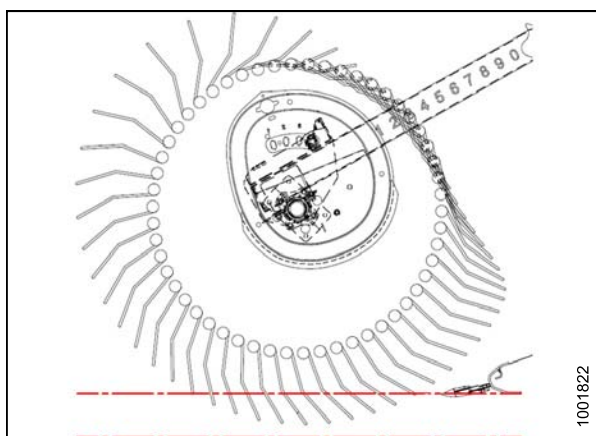


图 3.45: 拨禾齿外形 – 位置 4

凸轮位置 4，割台角度最大，且拨禾轮完全前置提供最大拨禾轮捡拾范围以捡拾低于割刀座的倒伏作物。

- 当收割高度设置为大约 8 in. (203 mm) 时留下大量割茬。在潮湿作物（如，水稻）状况下，由于收割的作物量少，因此地速加倍。
- 此设置产生的齿尖速度大约比拨禾轮速度快 35%。

注：

较高的凸轮设置使拨禾轮前后位置处于 4-5 之间而会显著降低输送带输送能力，因为拨禾轮会干扰作物通过输送带，且拨禾齿会钩住在输送带上移动的作物。仅当拨禾轮处于或接近完全前置设置时，才建议使用较高的凸轮设置。

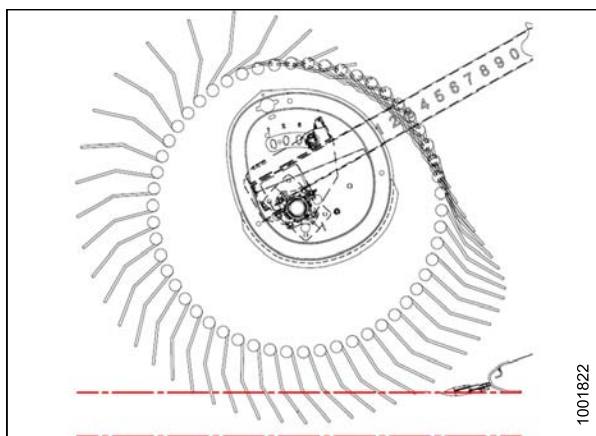


图 3.46: 拨禾齿外形 – 位置 4

重要提示：

在调整了拨禾齿位置和拨禾轮前后位置之后，应始终检查拨禾轮与割刀座之间的间隙，请参阅 [5.8.1 拨禾轮与割刀座的间隙](#), 页码 180。

请参阅 [3.6.2 割台设置](#), 页码 43 了解建议用于特定作物和作物状况的拨禾齿位置。

调整拨禾轮凸轮

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

1. 使用 3/4 英寸扳手逆时针转动插销 (A) 以释放凸轮盘。
2. 使用扳手抽出螺栓 (B) 以旋转凸轮盘，并将插销 (A) 与所需凸轮盘孔位置 (C) (1 至 4) 对齐。

注：

螺栓 (B) 穿过凸轮盘 (为了提高清晰度，图示中显示了透明视图) 。

3. 顺时针转动插销 (A) 以接合并锁定凸轮盘。
4. 重复上述步骤调整对面的拨禾轮。

重要提示：

在操作机器之前，确保凸轮已固定到位。

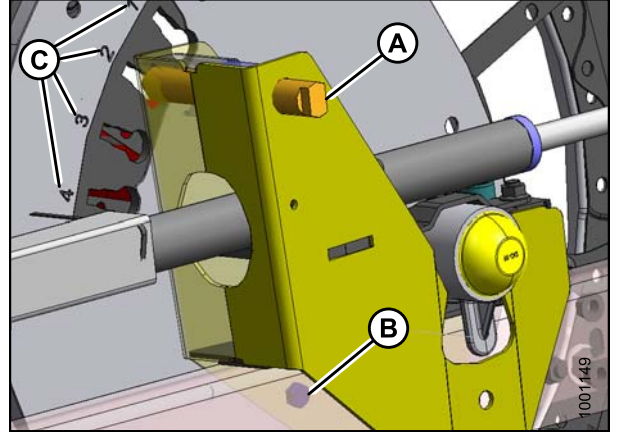


图 3.47: 拨禾轮凸轮定位器

3.7.11 分禾器

分禾器用于收割时帮助分开作物。它们可拆卸以允许安装垂直割刀以及缩短运输宽度。

从割台上卸下带闩锁选件的分禾器

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 降下拨禾轮，抬起割台，停止发动机运转，拔下钥匙，然后接合割台安全撑杆。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。
2. 打开或卸下端盖。请参阅 [3.2.3 端盖](#), 页码 35。
3. 抬起保险杆 (A)。
4. 抓紧分禾器 (B)，推杆 (C) 以打开闩锁，然后下降分禾器。

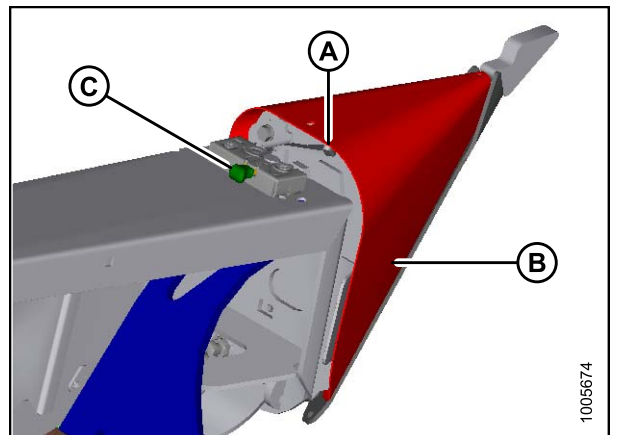


图 3.48: 分禾器

操作

- 按如下方式将分禾器存放在端架上：
 - 将分禾器上的销子 (A) 插入端架上所示位置的孔中。
 - 提起分禾器并将分禾器上的凸耳 (B) 插入端架上的支承中。确保凸耳接合支承。
- 关闭或安装端盖。请参阅 [3.2.3 端盖, 页码 35](#)。

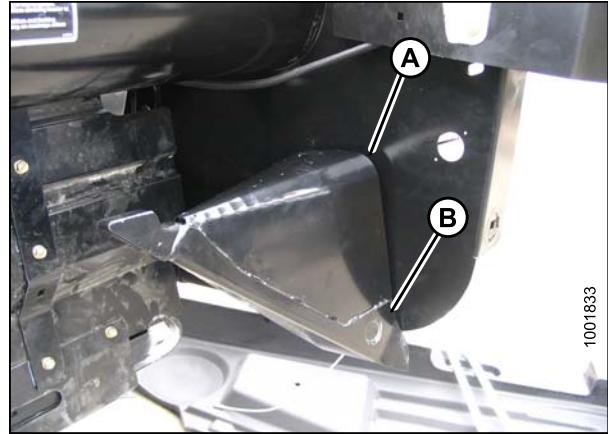


图 3.49: 存放的分禾器

从割台上卸下不带闩锁选件的分禾器

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

- 降下拨禾轮，抬起割台，停止发动机运转，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。
- 打开或卸下端盖。请参阅 [3.2.3 端盖, 页码 35](#)。
- 卸下螺栓 (A)、锁紧垫圈和平垫圈。
- 降下分禾器 (B)，然后提起以从端架上卸下。
- 关闭或安装端盖。请参阅 [3.2.3 端盖, 页码 35](#)。

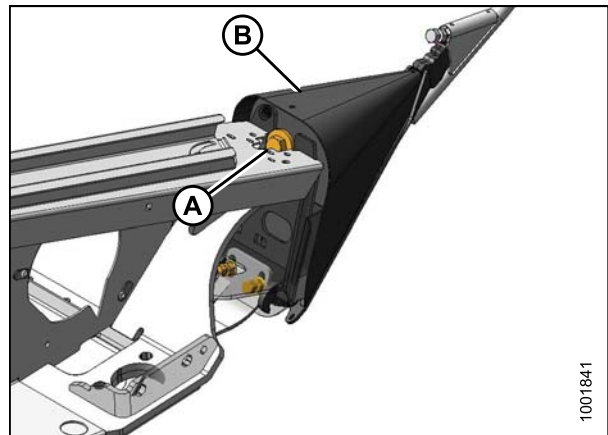


图 3.50: 分禾器

将带闩锁选件的分禾器安装到割台上

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

- 降下拨禾轮，抬起割台，停止发动机运转，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。
- 打开或卸下端盖。请参阅 [3.2.3 端盖, 页码 35](#)。

操作

3. 提起分禾器以分离下端的凸耳 (A)，然后将其稍微下降以将销子 (B) 从端架上分离来将分禾器从存放位置取下。

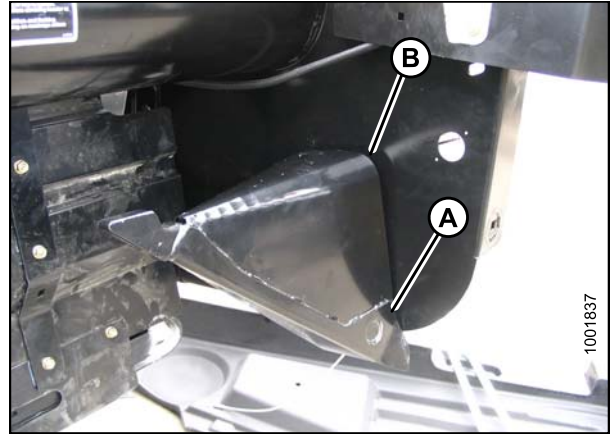


图 3.51: 存放的分禾器

4. 按图所示将凸耳 (A) 插入到端架上的孔中以安装分禾器。
5. 提起分禾器的前端，直到分禾器顶部的销子 (B) 接合并闭合门锁 (C)。
6. 向下推保险杆 (D) 以将销子锁定到门锁 (C) 中。

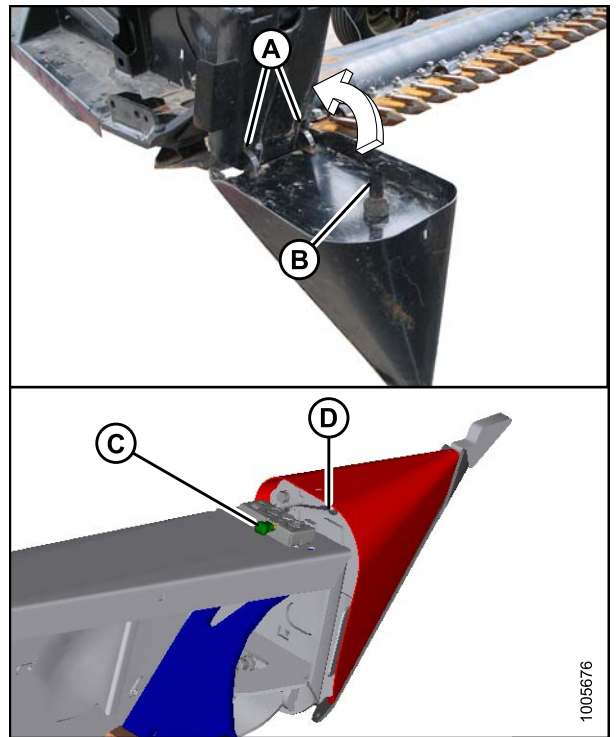


图 3.52: 分禾器

操作

7. 拉分禾器的尖头，确保无横向移动。必要时，调整螺栓 (A) 以固定分禾器并避免横向移动。
8. 关闭或安装端盖。请参阅 [3.2.3 端盖, 页码 35](#)。



图 3.53: 分禾器

将不带门锁选件的分禾器安装到割台上

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 降下拨禾轮，抬起割台，停止发动机运转，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。
2. 打开或卸下端盖。请参阅 [3.2.3 端盖, 页码 35](#)。
3. 提起分禾器以分离下端的凸耳 (A)，然后将其稍微下降以将销子 (B) 从端架上分离来将分禾器从存放位置取下。

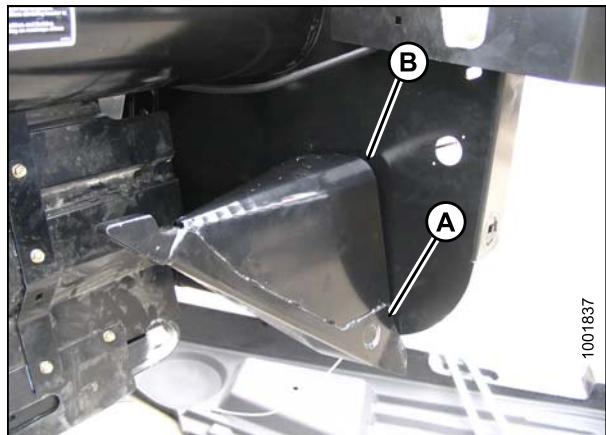


图 3.54: 存放的分禾器

操作

- 按图所示将凸耳 (A) 插入到端架上的孔中以安装分禾器。

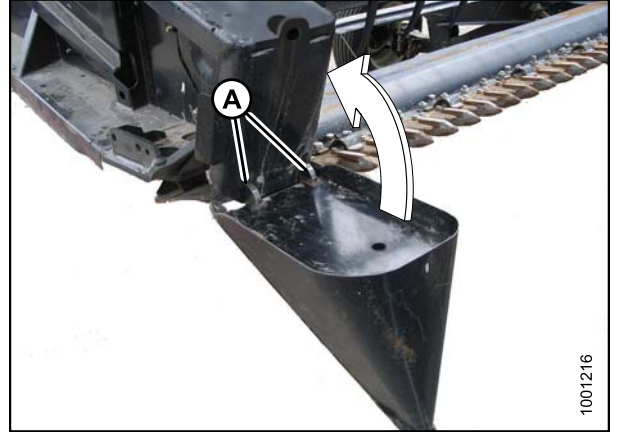


图 3.55: 分禾器

- 提起分禾器的前端，然后安装螺栓 (A) 和特殊台阶垫圈 (B) (逐渐进入分禾器)。拧紧螺栓。
- 拉分禾器的尖头，确保无横向移动。必要时，调整螺栓 (A) 以固定分禾器并避免横向移动。
- 关闭或安装端盖。请参阅 [3.2.3 端盖](#), 页码 35。

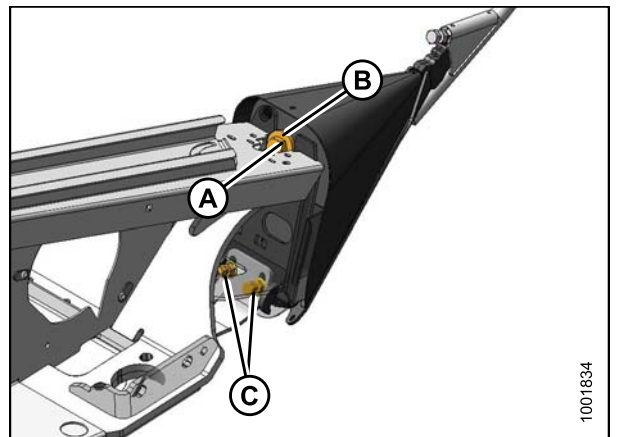


图 3.56: 分禾器

3.7.12 分禾杆

分禾杆与分禾器一起使用。当作物倒伏时，拆卸分禾杆非常有用，但对于直立的作物，建议仅使用分禾器。

表 3.6 分禾杆适用作物

带分禾杆		不带分禾杆
苜蓿	倒伏的谷类	食用豆类
油菜	豌豆	高粱
亚麻	大豆	水稻
草种	苏丹草	大豆
扁豆	冬季牧草	直立的谷类

拆卸分禾杆

1. 旋松螺栓 (A)，然后从割台两侧卸下分禾杆 (B)。

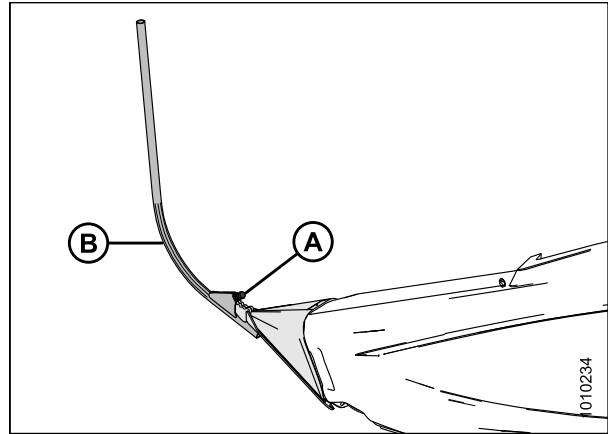


图 3.57: 分禾杆

2. 将两个分禾杆存放在右侧端架的内侧。

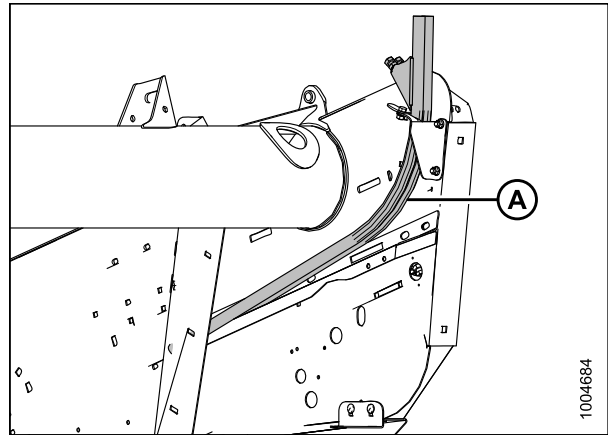


图 3.58: 右侧端架

水稻分禾杆

可选水稻分禾杆在收割较高且缠在一起的水稻作物时可提高性能。请参阅 [6.4.13 水稻分禾杆](#), 页码 230。

安装与拆卸程序与标准作物分禾杆相同。

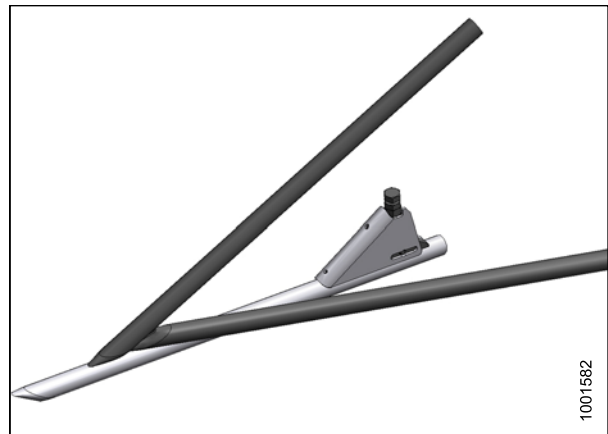


图 3.59: 水稻分禾杆

3.8 输送开口

输送开口的宽度和位置影响了铺堆的宽度和外形。

应根据以下因素确定加宽或收窄中间输送开口，还是进行双铺叠放：

- 割晒机捡拾能力
- 作物类型和产量
- 天气状况（下雨、潮湿、刮风）
- 允许干燥时间

请参阅 [3.10 放铺类型](#), 页码 76 相对于这些因素了解各种放铺外形的优点和缺点。

另请参阅 [3.9 双铺叠放](#), 页码 73。

3.8.1 调整手动输送带支承平移割台上的输送开口

确定两个输送带支承的位置以将输送开口从 60-5/8 变为 69-11/16 in. (1540-1770 mm) (对于 15 英尺割台)，从 67-1/8 变为 76-11/16 in. (1720-1950 mm) (对于 20 至 40 英尺割台)。

1. 旋松两个输送带支承上的螺栓 (A)。
2. 将输送带支承滑动所需的量。重新拧紧螺栓 (A)。

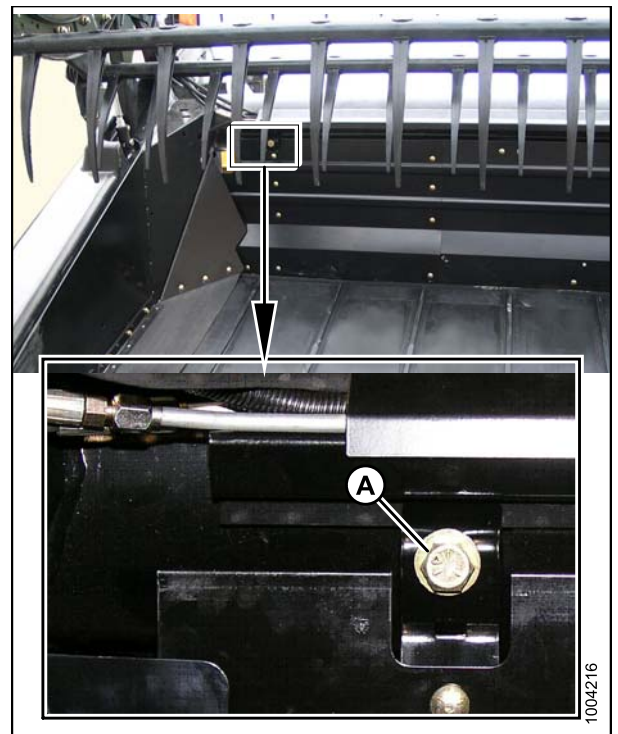


图 3.60: 手动输送带支承平移

3.8.2 调整使用液压输送带支承平移割台上的输送开口

移动输送带支承平移内侧止动块可改变输送开口。

1. 卸下螺栓 (A)。
2. 向外侧滑动止动块 (B) 以减小最大开口尺寸，或向内侧滑动以增大最大开口。

注意

调整外侧止动块以防输送带支承彼此接触。

3. 重新装回螺栓 (A) 并拧紧。

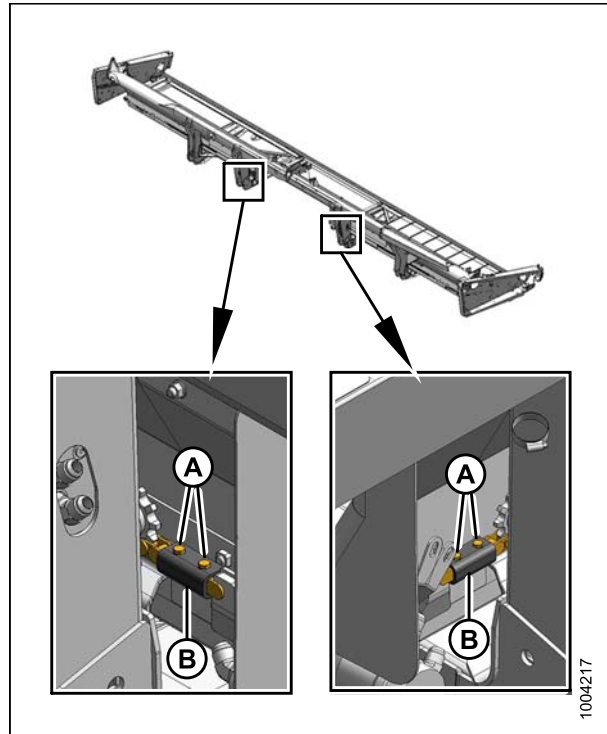


图 3.61: 液压输送带支承平移

3.9 双铺叠放

双铺叠放是指将收割的作物并排铺成两行。大型联合收割机或牧草收割机一次通过可捡拾两倍的作物，从而节省时间和燃料。

两种方法可使 D65 带式输送割台进行双铺叠放：输送带支承平移或使用双铺叠放装置 (DWA)。

输送带支承平移用于无需折弯的作物，如谷物、油菜和豆类。请参阅

- 3.9.1 液压输送带支承平移, 页码 73
- 3.9.2 手动输送带支承平移, 页码 73

如收割苜蓿、干草和某些青草之类的牧草作物时，然后送入 HC10 干草破茎折弯对辊中。DWA 系统允许使用配备破茎折弯对辊的割晒机双铺叠放至 30 英尺。请参阅 3.9.3 双铺叠放装置的使用 (DWA), 页码 75。

3.9.1 液压输送带支承平移

液压输送带支承平移功能允许你在割晒机驾驶室选择中间、左侧或右侧输送。此仅可用于 25、30 和 35 英尺割台上。

有关输送带支承平移控制的标识和操作，请参阅割晒机驾驶员手册。

要进行双铺叠放，请执行以下操作：

注：

配备运输或稳定系统的 30 英尺割台需要轮子处于抬起位置才能避免干扰放铺。

1. 将输送带支承放置在割台的左端以在第一圈从右端 (A) 输送作物。
2. 要从割台的左端 (B) 输送作物，使用割晒机中的输送带支承平移控制将输送带支承平移到割台的右端。
3. 第二圈以进行双铺叠放。
4. 重复上述步骤以进行其他双铺叠放。

注：

末端输料开口设计确保第一行放铺和直立作物之间的间隙，以及在两行之间提供最佳空间。

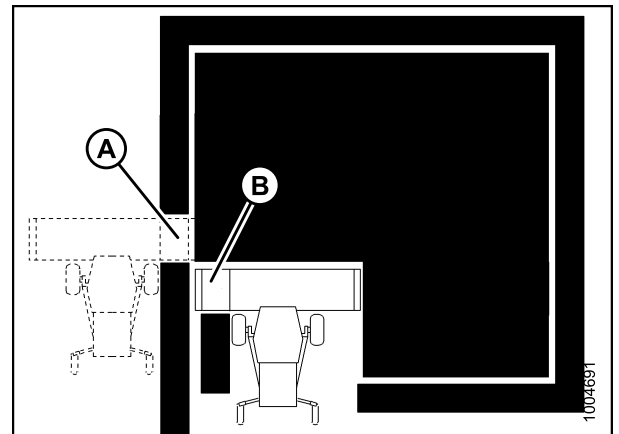


图 3.62: 双铺叠放

3.9.2 手动输送带支承平移

25 至 40 英尺割台上的两个手动输送带支承平移可从中间或右端/左端输送作物。

要从右端输送作物，按如下步骤将输送带支承平移到割台的左端：

⚠ 危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

操作

1. 旋松右侧输送带支承上的螺栓 (A)。
2. 滑动输送带支承以封住中间开口。重新拧紧螺栓 (A)。

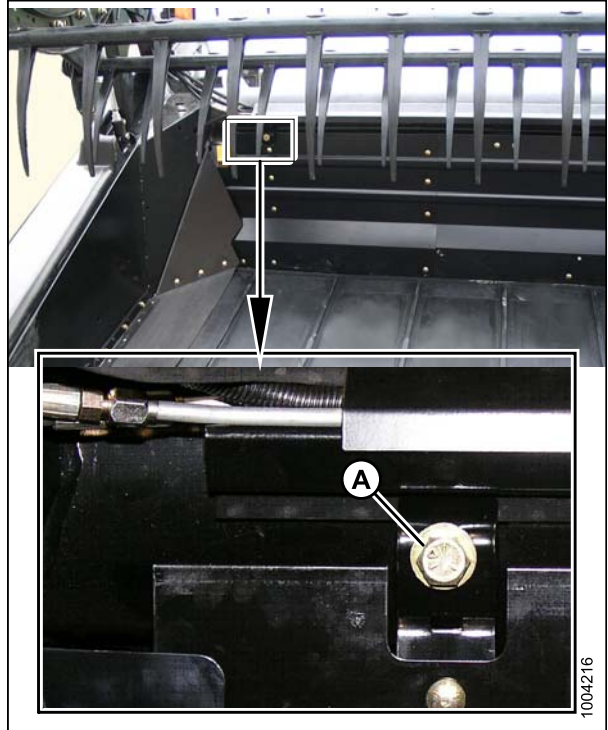


图 3.63: 显示右侧输送带支承

3. 互换输送带支承平移上的驱动电机软管 (A) 的位置，以便输送带与现有输送带支承朝相同方向转动。

注:

旋松驱动电机上的塑料套管的管卡，以便可以互换软管 (A) 的位置。重新上紧管卡。

注:

要从左端输送作物，按照上述步骤将输送带支承平移到割台的右端。

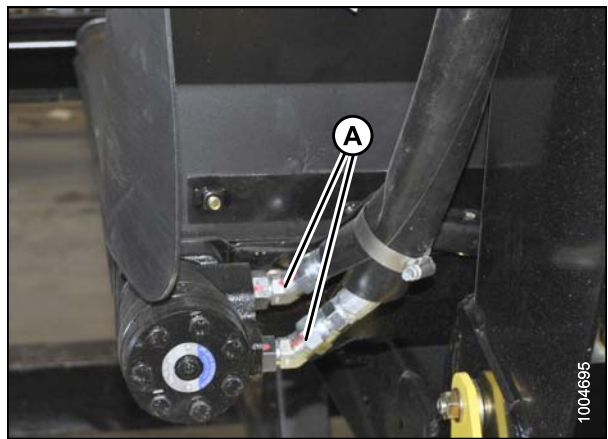


图 3.64: 右侧输送带支承平移电机

要进行双铺叠放，请执行以下操作：

注：

配备运输或稳定系统的 30 英尺割台需要轮子处于抬起位置才能避免干扰放铺。

4. 将输送带支承放置在割台的左端以从右端 (A) 输送作物。
5. 完成田间的一圈或一行收割。
6. 反方向完成另一圈或另一行收割以进行双铺叠放。
7. 重复上述步骤以进行其他双铺叠放。

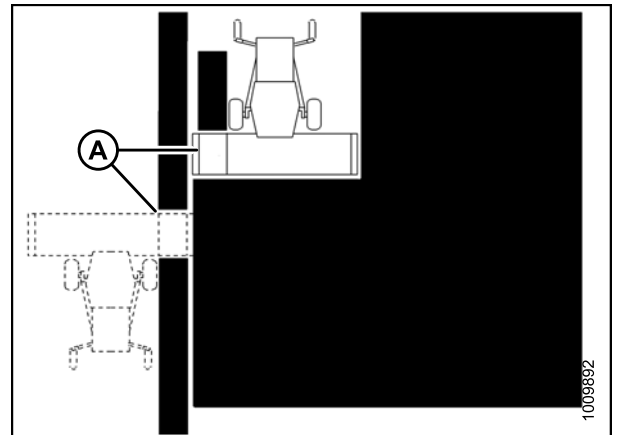
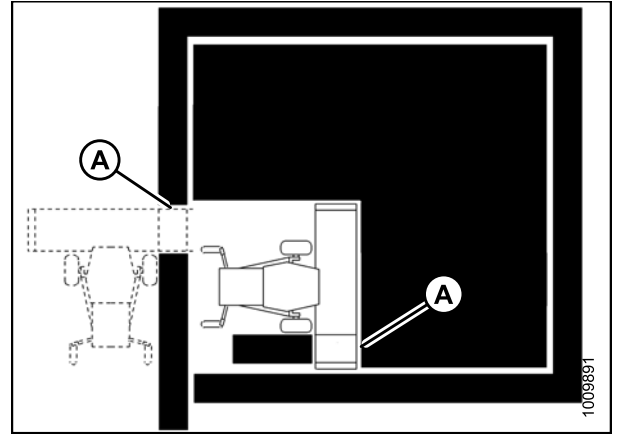


图 3.65: 双铺叠放

3.9.3 双铺叠放装置的使用 (DWA)

允许双铺叠放收割和折弯的牧草型作物。

折弯的作物通过侧边输送带 (A) 被输送到割晒机的侧面。输送带速度和输送带支撑位置通过驾驶室中的开关控制。

要进行双铺叠放，请执行以下操作：

1. 完成田间的一圈或一行收割。
2. 反方向完成另一圈或另一行收割以进行双铺叠放。
3. 重复上述步骤以进行其他双铺叠放。

注：

DWA 系统在抬起后会自动关闭输送带，并使作物堆放在割晒机中间。

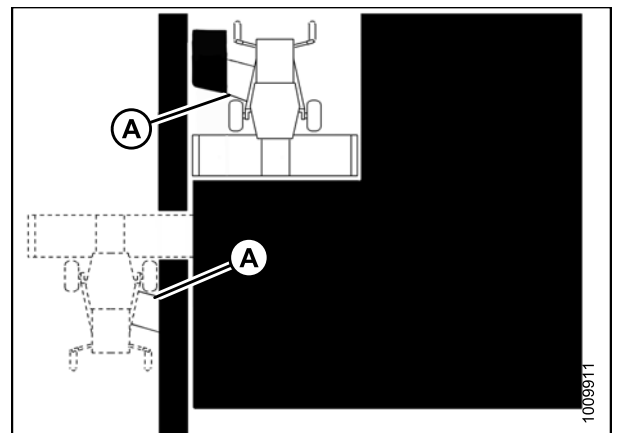
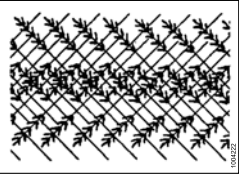
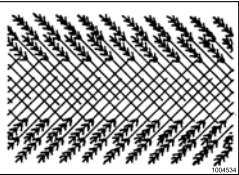
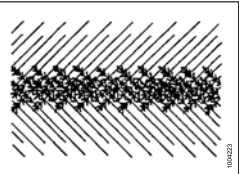
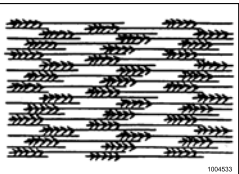


图 3.66: 双铺叠放

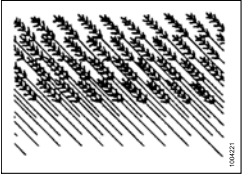
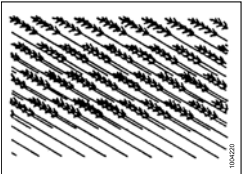
3.10 放铺类型

有三种基本标准衡量放铺质量：

- **重量分布**：谷穗和茎秆沿放铺的整个宽度均匀分布
- **良好的风干**：蓬松、散开的放铺容易干燥
- **良好的耐气候性**：一个好的放铺可支撑谷穗离开地面且茎秆交织在一起以抵御极端天气状况

放铺类型	说明	重量分布	风干	耐气候性	机器设置指南
<p>人字形</p> 	<p>最合适的放铺形状，茎秆交叉且交织在一起。谷穗沿放铺的整个宽度分布。只有中间输送才能形成此放铺。</p>	良好	良好	极好	<ul style="list-style-type: none"> • 拨禾轮速度和地速大约相等 • 中等输送带速度 • 中间输送
<p>扇尾形</p> 	<p>茎秆在中间交叉，谷穗沿外边缘成直线。只有中间输送才能形成此放铺。</p>	合理	合理	合理	<ul style="list-style-type: none"> • 较低输送带速度 • 较低割台角度 • 中间输送
<p>楔形</p> 	<p>茎秆沿放铺的外边缘排列且谷穗在中间交叉。只有中间输送才能形成此放铺。</p>	不良	合理	不良	<ul style="list-style-type: none"> • 较高输送带速度 • 较高割台角度 • 中间输送
<p>平行</p> 	<p>茎秆与放铺平行，谷穗沿放铺的宽度均匀分布。中间输送或末端输送可形成此放铺。</p>	良好	良好	良好	<ul style="list-style-type: none"> • 中等输送带速度 • 中等割台角度 • 中间或末端输送

操作

放铺类型	说明	重量分布	风干	耐气候性	机器设置指南
<p>45° 倾斜</p> 	<p>茎秆沿一边排列，谷穗沿对边排列，与放铺呈 45°。如果作物向一侧倾斜，则可通过末端输送或中间输送形成此放铺。</p>	<p>不良</p>	<p>合理</p>	<p>不良</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 较低拨禾轮速度 • 较大拨禾齿位置 • 如果作物倾斜，则末端输送或中间输送
<p>75° 倾斜</p> 	<p>与 45° 放铺相比，茎秆更接近平行。茎尖沿一边排列，谷穗沿对边排列，与放铺呈 75°。如果作物向一侧倾斜，则可通过末端输送或中间输送形成此放铺。</p>	<p>合理</p>	<p>良好</p>	<p>合理</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 较低拨禾轮速度 • 较大拨禾齿位置 • 如果作物倾斜，则末端输送或中间输送

3.11 收割干草技巧

当使用 D65 带式输送割台收割干草作物时以下信息可能有用。

3.11.1 风干

快速风干将保持最佳质量，因为

- 干草铺在地上每天损失 5% 的蛋白质。
- 收割的干草越早收走，新的干草就越早开始生长。

使放铺尽可能宽且薄可使其最快风干。风干的干草应尽快打捆。

3.11.2 表层土湿度

对于潮湿土壤状况，一般宽薄规则不适用。较窄的放铺比在潮湿地面上平铺的干草干得更快。

当地面比干草更潮时，土壤中的湿气会被其上方的干草吸收。在收割前确定表层土湿度水平。使用湿度计或使用下表估计水平。

水平	含水量	表面状况
潮湿	超过 45%	土壤泥泞
微潮	25–45%	显出脚印
干燥	25% 以下	表面有尘土

如果地面由于灌溉较潮湿，则等到土壤湿度下降到 45% 以下。

如果地面由于频繁下雨较潮湿，则在天气允许时收割并将牧草铺在潮湿的地面上，直到其干燥到地面的湿度水平。在下面的地面干燥之前，收割的干草将不再干燥，因此考虑将放铺移动到更干燥的地面。

3.11.3 天气和地形

尽可能在中午收割，如干草越干燥越好。

向南倾斜的地块获得阳光热量比向北倾斜的地块多一倍。如果将干草打捆和切碎，考虑将朝南地块的干草打捆，将朝北地块的干草切碎。

当相对湿度较高时，蒸发速度较慢而使干草干燥更慢。

如果没有风，饱和空气会困在放铺周围。耙松或翻晒会将干草暴露于更新鲜的欠饱和空气中。

另外建议垂直于主风的方向收割干草。

3.11.4 放铺外形

以下放铺特征符合需要：

外形	优点
较高且蓬松	对于风干过程，空气穿过放铺运动比阳光直接照射更重要。
形状一致，而非成束	允许作物均匀地输送到打捆机、切碎机中，并允许更均匀地干燥。

操作

外形	优点
将作物沿放铺均匀地分布	形成均匀且大小一致的草捆以最大程度减少搬运和堆垛问题。
适当进行折弯破茎	防止过多草叶损坏。

有关调整割台的说明，请参阅 [3.7 割台操作变量](#), 页码 48。

3.11.5 在放铺上行驶

在先前收割的放铺上行驶如未翻晒可使干草的干燥时间延长一整天。如果可行，为可横跨的窄放铺设置成形护罩。

注：

如果必须全幅放铺，则在收割高产作物时将不可避免在放铺上行驶。

3.11.6 耙松和翻晒

耙松或翻晒可加速干燥，然而，必须评估其导致的附加草叶损失。

如果放铺下方的地面干燥，则耙松或翻晒几乎没有价值。潮湿地面上的较大放铺应在达到 40–50% 的湿度时翻晒。

干草不得在湿度低于 25% 时耙松或翻晒，否则将导致过多产量损失。

3.11.7 化学干燥剂

干草干燥剂是通过去除豆类表面的蜡，使水分更快渗出并蒸发来发挥作用。然而，经过处理的干草铺放在潮湿的地上也将快速吸收地面湿气。在决定使用干燥剂之前，应相对于您所在的区域认真评估成本与收益。

3.12 调平割台

割晒机升降已工厂设置可为割晒提供适当的水平位置，通常无需调整。

注：

不要使用悬挂弹簧调平割台。

如果割台不平，检查割晒机轮胎的压力以确保轮胎已适当充气（请参阅割晒机驾驶员手册）。

如果割台仍不平，则根据需要调整割晒机升降（请参阅割晒机驾驶员手册中的适当部分）。

3.13 清除割刀座的堵塞物

要清除割刀座中堵塞的作物，请按以下步骤执行：

1. 停止机器向前运动并分离割台驱动装置。
2. 抬起割台以防其充满泥土，然后接合割台驱动离合器。
3. 如果堵塞物不能完全清除，则分离割台驱动离合器并完全抬起割台。

注意

将旋转的拨禾轮下降到堵塞的割刀座上将损坏拨禾轮组件。

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入机器下方之前，停止发动机，拔下钥匙，油缸停止安全撑杆。

4. 关闭发动机并拔下钥匙。
5. 接合割台安全撑杆。

注意

在割刀附近作业或拿取刀片时，请戴上厚手套。

6. 用手清理割刀座。

注：

如果割刀座依然堵塞，请参阅 [7 故障排除, 页码 231](#)。

3.14 辅助螺旋输送套件 (UCA)

UCA 改善了稠密作物从割台输送到放铺上。

击打杆可协助通过割台开口输送作物，但在发生缠绕时可拆击打粒杆。

重要提示：

当在单输送带驱动割台上使用时，UCA 驱动电机必须配备卸压套件。请咨询 MacDon 经销商了解详细信息。

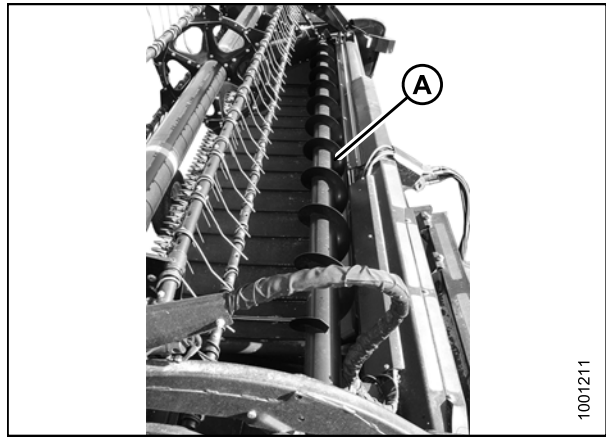


图 3.67: 辅助螺旋输送套件

3.14.1 拆卸击打杆

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

1. 将割台降到地面，停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。
2. 卸下螺旋管的螺栓 (A) 可卸下击打杆 (B) 和卡夹 (C)。

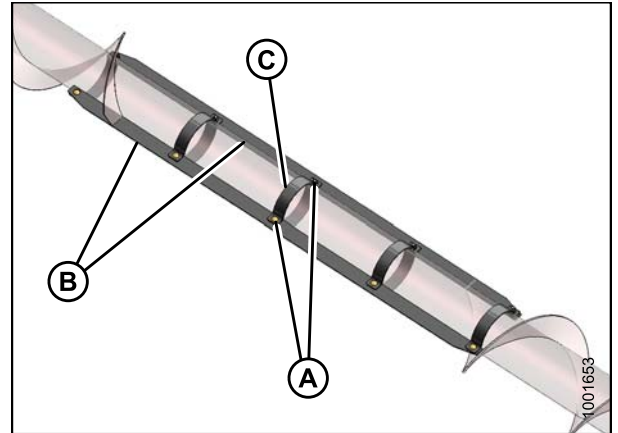


图 3.68: 单拨禾轮割台

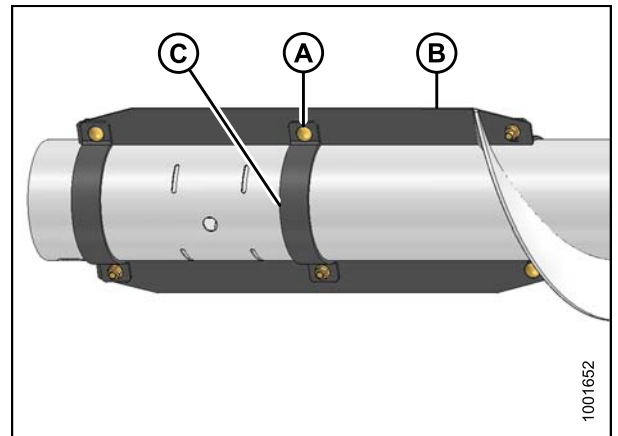


图 3.69: 击打杆

3.14.2 安装击打杆

警告

为避免机器意外启动造成人身在对机器进行调整之前，务必停止发动机并拔下钥匙。

1. 将割台降到地面，停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。
2. 将一个击打杆 (B) 和一个卡夹 (C) 放到螺旋输送管上，然后使用圆头方颈螺栓 (A) 和螺母稍微固定。螺栓头必须朝螺旋输送机旋转的方向。
3. 将其余卡夹 (C) 放到螺旋输送管上，使用圆头方颈螺栓 (A) 和螺母松松地连接到击打杆 (B) 上。螺栓头必须朝螺旋输送机旋转的方向。
4. 将第二个击打杆 (B) 放到卡夹 (C) 中，然后使用圆头方颈螺栓 (A) 和螺母固定。
5. 拧紧螺栓。

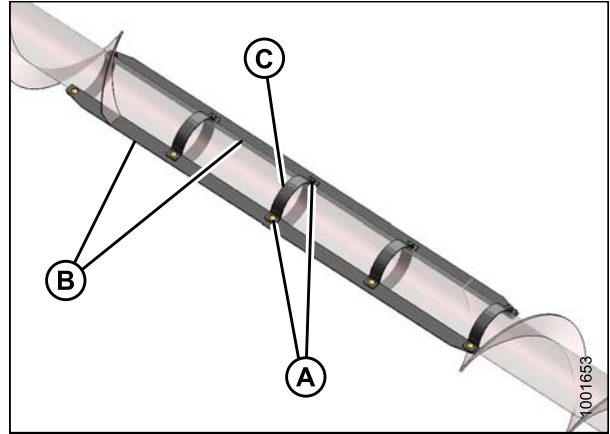


图 3.70: 单拨禾轮割台

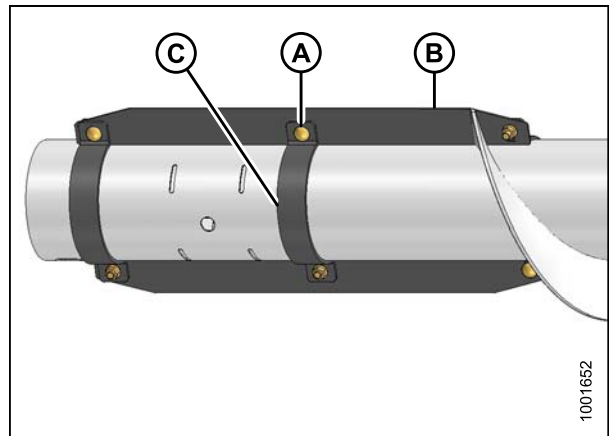


图 3.71: 击打杆

3.15 运输割台

警告

请勿在夜间或在能见度很低（如有雾或下雨）的条件下在道路或公路上行驶连接有割台的割晒机。在这些情况下割台的宽度不易显见。

3.15.1 在割晒机上运输割台

注意

- 在上路运输之前核实当地法律是否存在宽度方面的法规以及照明或标记要求。
- 遵循割晒机驾驶员手册中建议的所有操作步骤进行运输、牵引等。
- 往返田间行驶时分离割台驱动离合器。
- 在公路上驾驶割晒机之前，确保闪烁的琥珀色灯、红色尾灯以及前大灯清洁且正常工作。转动琥珀色灯以便驶来的车辆更好地看清。务必在公路上使用这些灯以为其他车辆提供充分警告。
- 请勿在公路上使用工作灯；否则可干扰其他驾驶员。
- 在公路上驾驶之前，清洁低速车辆标志和反光贴标。调整后视镜并清洁车窗。
- 完全降下拨禾轮并抬起割台，除非在山坡上运输。
- 保持充分的可见性并警惕路边障碍、迎面而来的车辆和桥梁。
- 下坡时，请减速并使割台保持在最低高度。这样可使任何原因停止向前运动时提供最大稳定性。在山坡的底部完全抬起割台以避免接触到地面。
- 行驶速度应完全可控，并始终保持机器稳定性。

3.15.2 牵引

具有低速运输/稳定轮选件的割台可在适当配置的 MacDon 割晒机或农用拖拉机后面牵引。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。

将割台连接到牵引车辆

注意

按照以下低速运输说明防止失去控制导致人身伤害和/或机器损坏：

- 牵引车辆的重量必须超过割台重量，以确保充分控制和制动性能。
- 请勿使用任何公路行驶车辆牵引。仅使用农用拖拉机、农用联合收割机或适当配置的 MacDon 割晒机。
- 确保拨禾轮完全降下并靠在支撑臂上以提高运输过程中的稳定性。对于带液压拨禾轮前后移动装置的割台，切勿将前后移动连接件彼此相连或接通电路，拨禾轮可能会在运输过程中缓慢向前移动。
- 检查并确保轮子支座、割刀座托架和运输钩上的所有销子是否均已适当固定到运输位置。
- 运输前检查轮胎状况和压力。
- 使用带弹簧锁定销或其他合适紧固件的适当拖车销将运输钩连接到牵引车辆。
- 将运输钩安全链条连接到牵引车辆。调整安全链条长度以仅提供足以允许转动的松弛度。
- 将割台 7 极插头电缆接线连接到牵引车辆上的配套插座上。（可从 MacDon 经销商零配件部门获取 7 极插座。）
- 确保每个灯具均正常发挥功能并清洁低速行驶车辆标志和其他反光贴标。使用闪烁的警告灯，除非法律禁止。

牵引割台

注意

按照以下低速运输说明防止失去控制导致人身伤害和/或机器损坏：

- 牵引速度请勿超过 25 mph (40 km/h)。在拐弯时以及光滑或颠簸情况下，将运输速度降至低于 5 mph (8 km/h)。
- 仅以极低的速度（5 mph [8km/h] 或更低）转弯。转弯时由于前轮移动到左侧，割台稳定性下降。
- 在转弯时，请勿加速。
- 在公路上运输时，遵守您所在区域的所有公路交通法规。使用闪烁的琥珀色灯，除非法律禁止。

3.15.3 从运输位置转换到田间位置

拆卸牵引杆

1. 阻挡轮胎以防割台转动，然后将割台从牵引车辆的钩子上取下。
2. 断开牵引杆上的电连接器 (A)。
3. 从牵引杆上取下销子 (B)，从内部部分 (D) 上卸下外部部分 (C)。

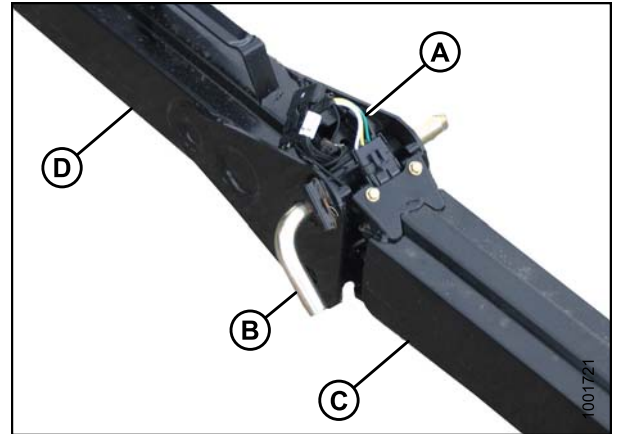


图 3.72: 牵引杆总成

4. 断开前轮上的电连接器 (A)。

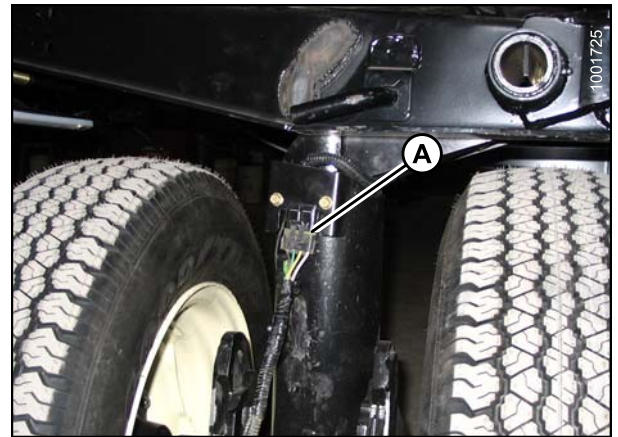


图 3.73: 接线连接器

5. 取下销子 (A) 并放在一旁以供重新安装。
6. 推门锁 (B) 并从钩子上提起牵引杆 (C)。释放门锁。
7. 安装销子 (A)。

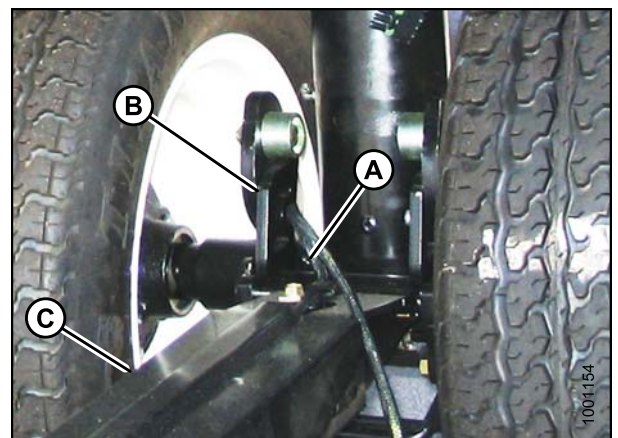


图 3.74: 牵引杆门锁

存放牵引杆

1. 将牵引杆外面半部分的内端放置到割台背管左侧的托架 (A) 中。
2. 使用牵引杆连接销 (C) 将牵引杆的牵引挂钩端固定到端架上的托架 (B) 中。使用拉环销固定。
3. 将橡胶箍带 (D) 安装到托架 (A) 上。

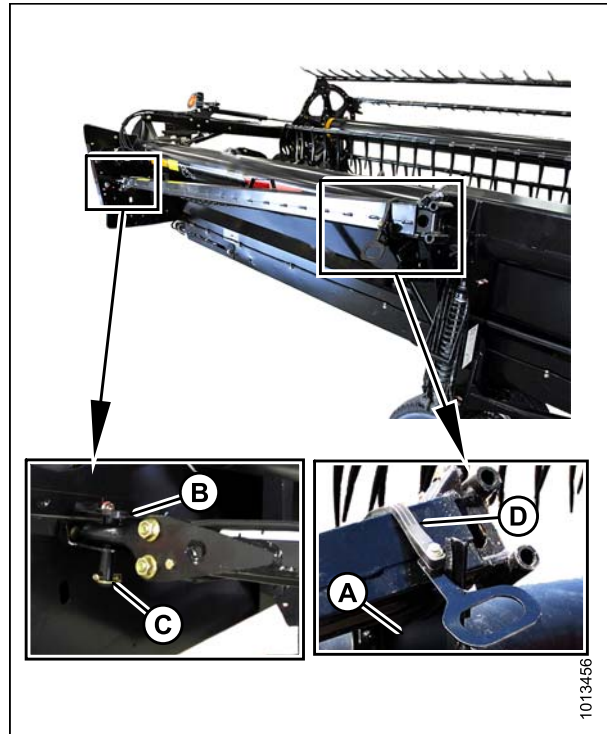


图 3.75: 牵引杆存放 – 左侧

4. 将牵引杆外面半部分的内端放置到割台背管右侧的托架 (A) 中。
5. 使用牵引杆连接销 (C) 将牵引杆的管端固定到端架上的托架 (B) 中。使用发卡销固定。
6. 将橡胶箍带 (D) 安装到托架 (A) 上。

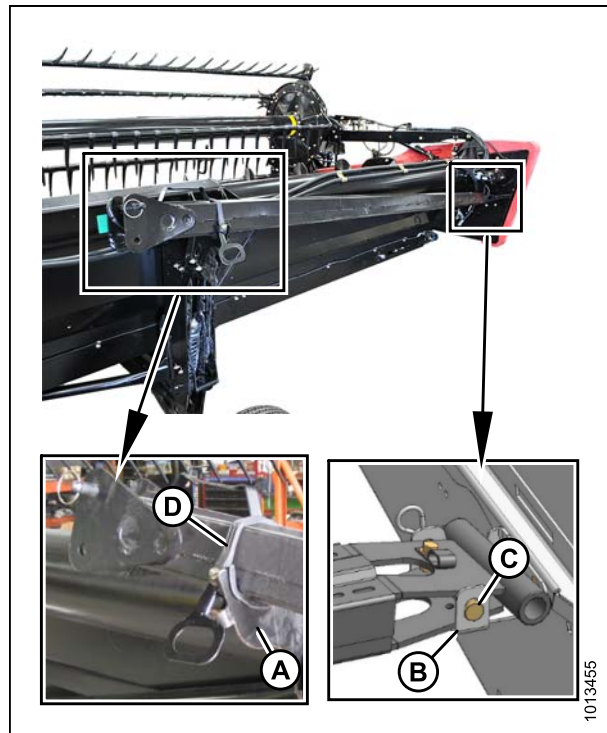


图 3.76: 牵引杆存放 – 右侧

7. 将割台连接到割晒机。有关说明，请参阅割晒机驾驶员手册。

重要提示：

将牵引杆携带在割台上将影响主割台浮动悬挂。
有关调整程序，请参阅割晒机驾驶员手册。

8. 将运输轮置于田间位置。请参阅以下部分：
 - 将前面（左侧）轮子移动到田间位置, 页码 89
 - 将后面（右侧）轮子移动到田间位置, 页码 90

将前面（左侧）轮子移动到田间位置

⚠ 危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 完全抬起割台并接合割台安全撑杆。
2. 旋转前轮总成 (A)，以使轮子与下部车架对齐。
3. 取下销子 (B)，然后朝割台后部拉车轮总成。将销子插在支腿顶部的孔 (C) 中。
4. 向上拉手柄 (D) 以释放连杆并将其下降到垂直支架上。

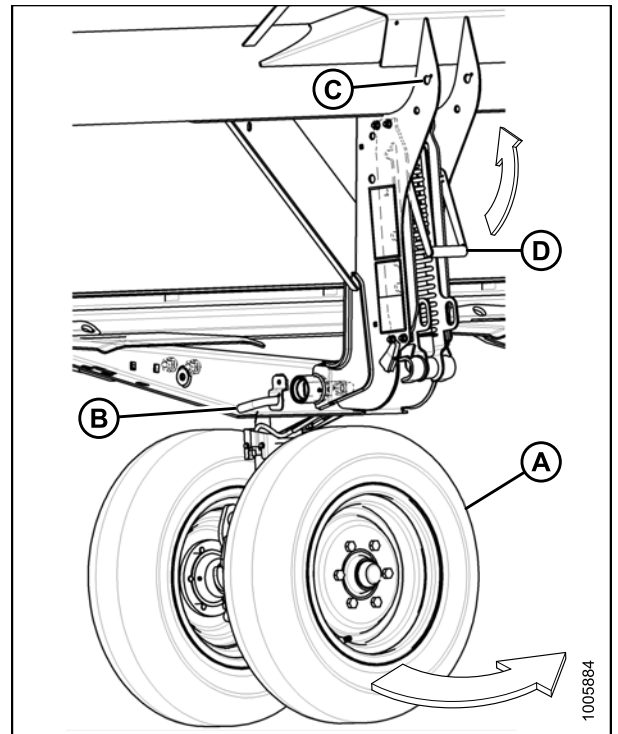


图 3.77: 前轮（左侧）

操作

5. 将吊钩 (A) 与吊耳 (B) 对齐，然后提起车轮总成以接合吊钩中的销子。确保接合门锁 (C)。
6. 安装插销 (D) 并使用发卡销固定到轴的中间。

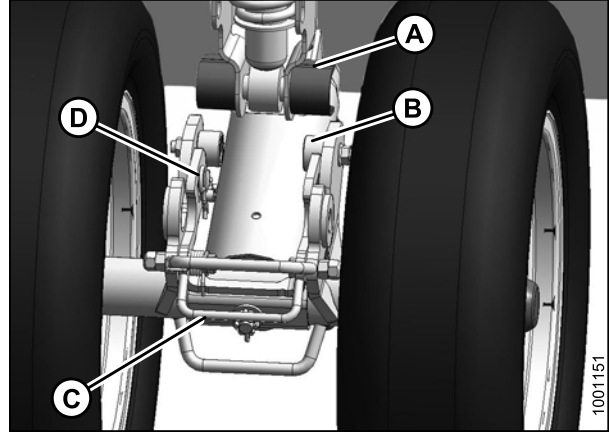


图 3.78: 前轮 (左侧)

7. 将车轮总成提升到所需高度，将连杆 (A) 滑动到垂直支架的长孔适当位置。
8. 向下推手柄 (B) 以锁定。



图 3.79: 前轮 (左侧)

将后面 (右侧) 轮子移动到田间位置

1. 拉出左侧后轮上的销子 (A)。顺时针旋转轮子，并使用销子锁定。

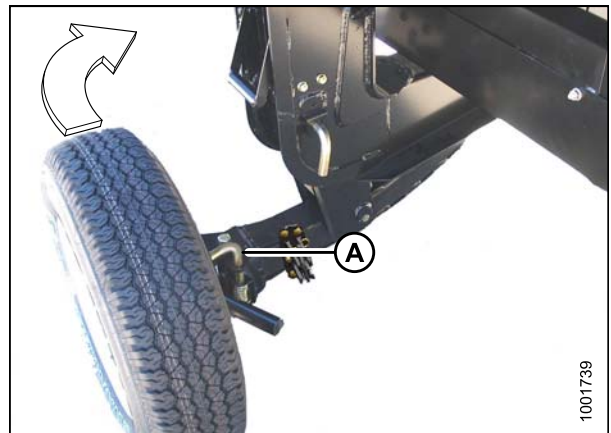


图 3.80: 后轮 - 左侧

操作

2. 取下销子 (A)，然后插入位置 (B)。
3. 向上拉手柄 (C) 以释放。
4. 将轮子提到所需高度，将支撑块接合到垂直托架的长孔 (D) 中。
5. 向下推手柄 (C) 以锁定。

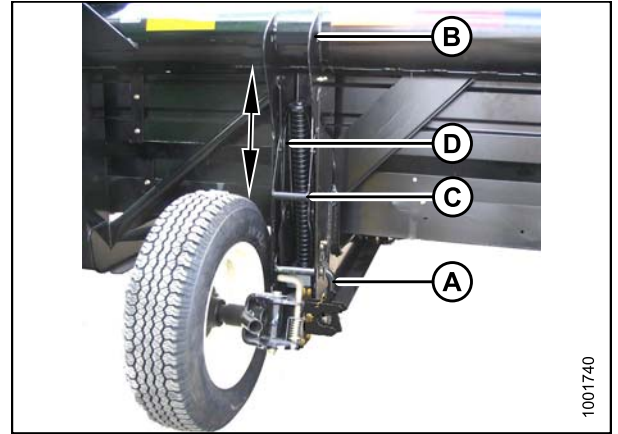


图 3.81: 后轮 - 左侧

6. 拉出割刀座前面左侧轮子支架 (B) 上的销子 (A)。将支架与割刀座分离，然后降下支架使其紧贴轴 (C)。
7. 取下销子 (D)，将托架 (E) 降到轴上，然后将销子重新插入到托架中。
8. 朝割台后面顺时针旋转轴 (C)。

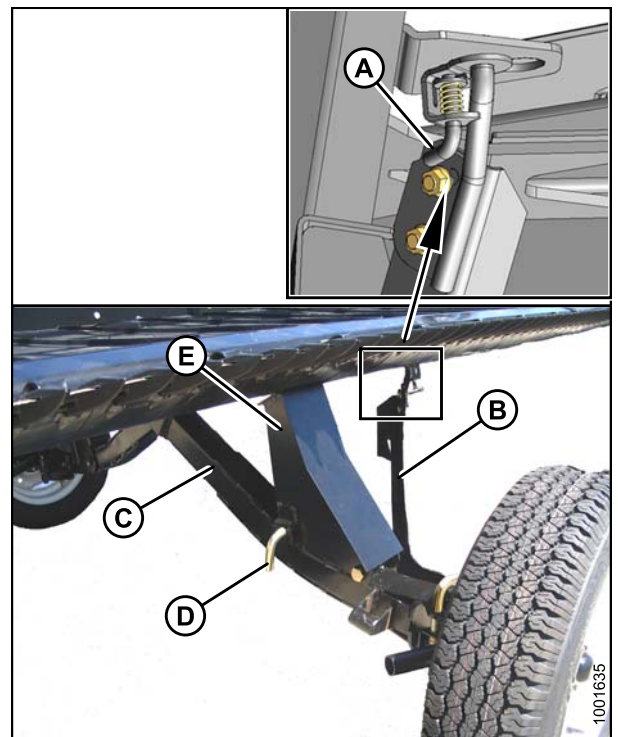


图 3.82: 右后部轴

操作

9. 拉出右侧轮子上的销子 (A)，逆时针旋转轮子至显示的位置，然后插回销子 (A) 锁定。
10. 从门锁 (C) 上取下发卡销 (B)。
11. 提起轮子，提起门锁 (C)，然后将凸耳 (D) 接合到左侧轴上。确保门锁闭合。
12. 使用发卡销 (B) 固定门锁，确保销子的开口端面向割刀座的后面。

注：

如果安装时发卡销开口端面向割刀座，则发卡销可被作物带出。

重要提示：

检查轮子是否锁定且手柄是否处于锁定位置。

13. 确保左侧 (A) 和右侧 (B) 轮子处于显示的位置来完成转换。

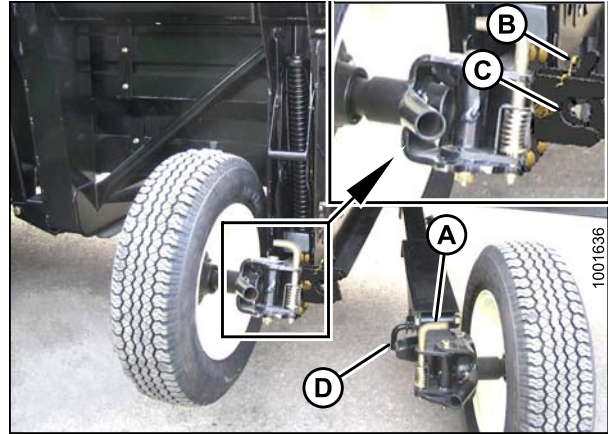


图 3.83: 后部轴

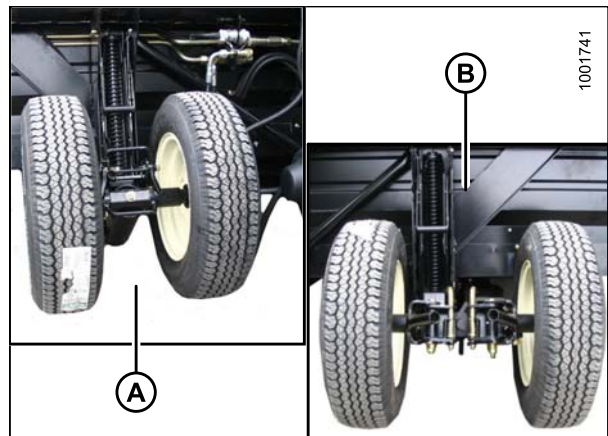


图 3.84: 田间位置

3.15.4 从田间位置转换到运输位置

⚠ 危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

将前面 (左侧) 轮子移动到运输位置

⚠ 危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

⚠ 注意

远离车轮并小心地释放连杆，否则在释放机械装置时车轮将跌落。

1. 向上拉手柄 (B) 以释放连杆并将其完全向上抬起到垂直支架中。
2. 完全抬起割台，停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。接合割台安全撑杆。

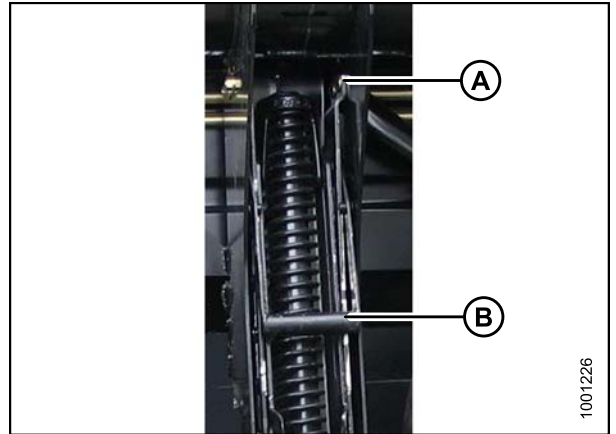


图 3.85: 抬起连杆

3. 取下发卡销和插销 (A)。
4. 拉锁柄 (B) 以释放悬挂连杆 (C)，将悬挂连杆从主轴 (D) 上拉出。
5. 缓慢降下轮子。

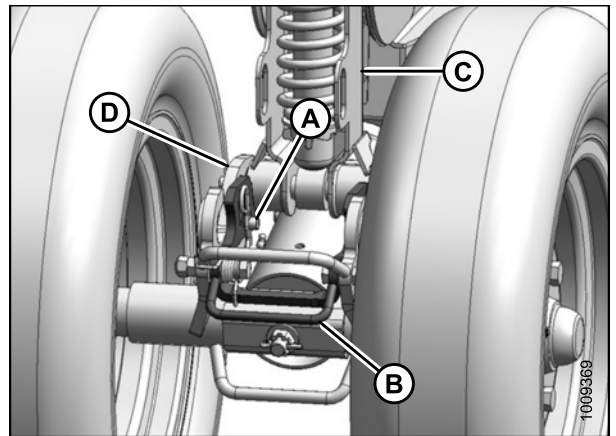


图 3.86: 左部前轮

6. 降下手柄 (B) 以锁定。

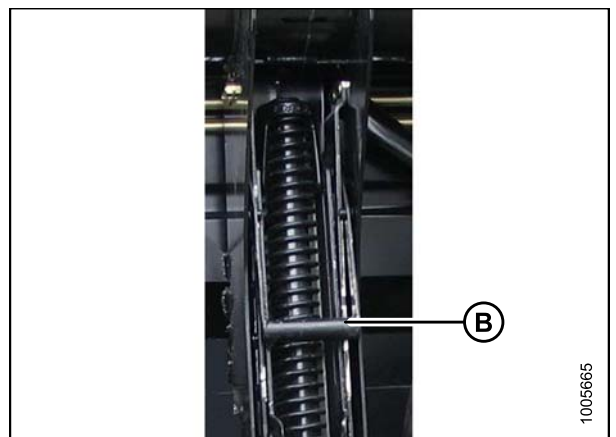


图 3.87: 锁定连杆

操作

7. 从支腿 (B) 顶部的取下存放的销子 (A)。
8. 移动轮子并顺时针旋转，直到连接器 (C) 朝向割台的前端。
9. 插入销子 (A) 并转动以锁定。
10. 降下割台，直到左侧轮子恰好接触地面。

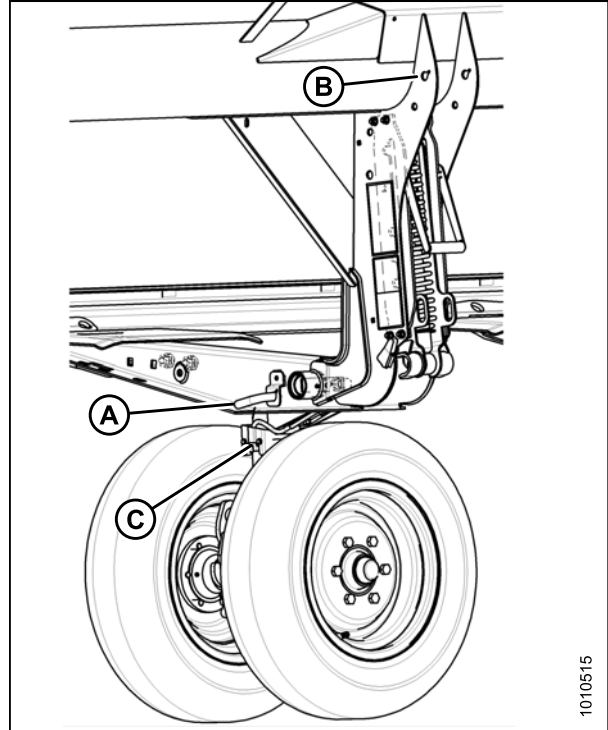


图 3.88: 左部前轮

将后面 (右侧) 轮子移动到运输位置

1. 从门锁 (B) 上取下发卡销 (A)。
2. 提起门锁 (B)，分离右侧轴 (C)，然后将轴降到地面。

注意

远离车轮并小心地释放连杆，否则在释放机械装置时车轮将跌落。

3. 小心拉手柄 (D) 以释放弹簧并将轮子降到地面上。
4. 使用手柄 (E) 提起轮子和连杆，并将连杆置于底部起的第二个长孔中。
5. 降下手柄 (C) 以锁定。

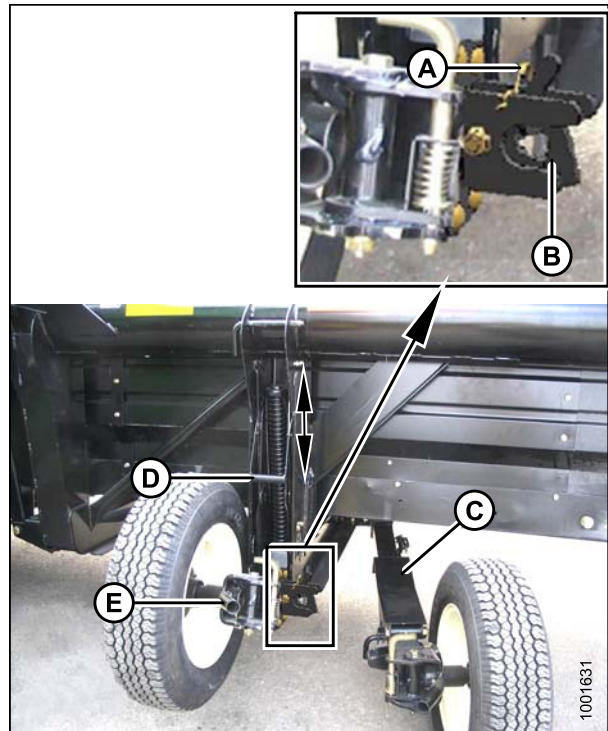


图 3.89: 分离轴

操作

- 取下销子 (A) 并安装在位置 (B) 以固定连杆。转动销子以锁定。
- 拉出销子 (D)，将轮子 (C) 逆时针旋转 90°，然后释放销子以锁定。

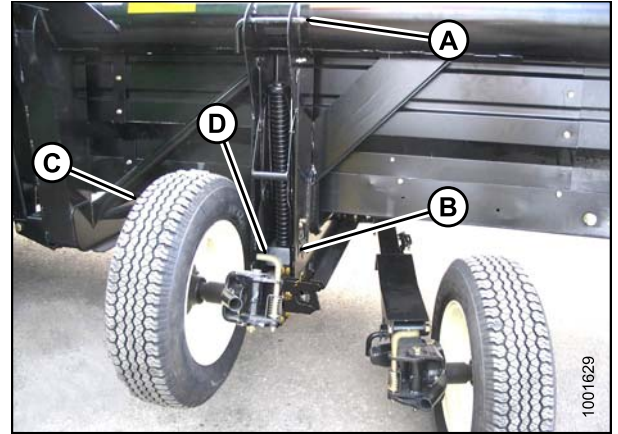


图 3.90: 轮子位置

- 确保左侧轮子位于如图所示的运输位置。



图 3.91: 左侧轮子位于运输位置

- 拉出销子 (A)，然后将右后部轮子 (B) 顺时针旋转 90°。

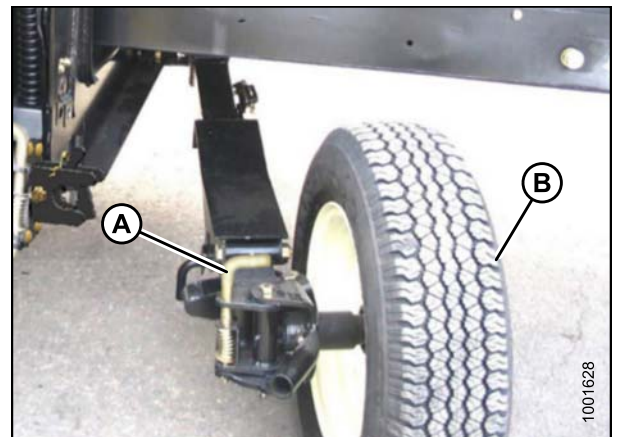


图 3.92: 右部后轮

操作

10. 使用销子 (B) 锁定轮子 (A)。将右侧轴 (C) 移动到割台的前面。

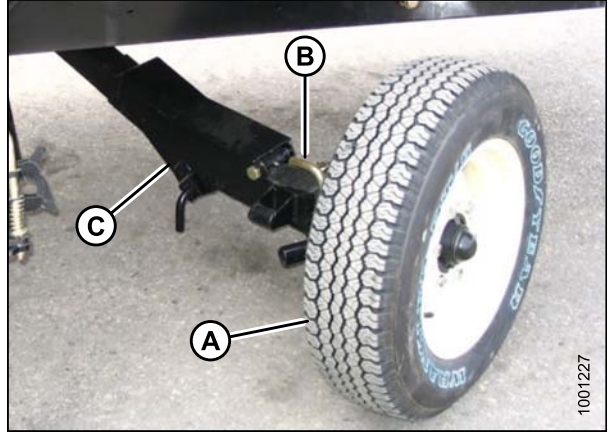


图 3.93: 右部后轮

11. 取出销子 (A)，将托架 (B) 移动到显示的位置，然后重新插入销子。

重要提示:

确保销子 (A) 接合轴上的管子。

12. 将托架 (C) 旋转到显示的位置，然后将托架插入到割刀座后面的长孔 (D) 中。放置托架以便销子 (E) 接合支架 (F) 中的孔。此时，右侧轮子位于运输位置。
13. 分离割台油缸升降止动杆。
14. 从割晒机上分离割台的液压和电气连接。请参阅 [4 割台连接/分离, 页码 101](#)。
15. 启动割晒机并将割台降到地面上。

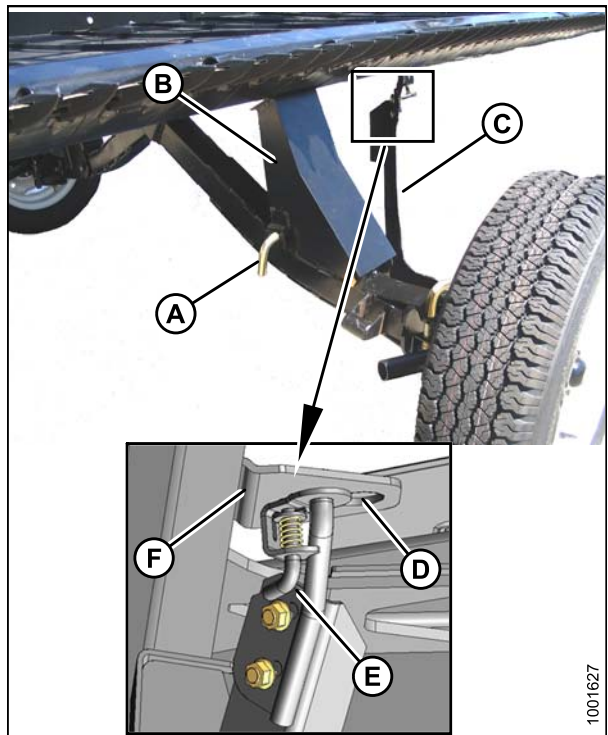


图 3.94: 右部后轮位置

连接牵引杆

牵引杆由两部分组成，有助于存放和操纵。

1. 从割台右侧的托架 (A) 上解开橡胶箍带 (D)。
2. 取下插销 (C) 并将管端从托架 (B) 上分离。
3. 重新放回插销 (C)。
4. 提起牵引杆内半部离开割台，并将其放在割台左侧附近。

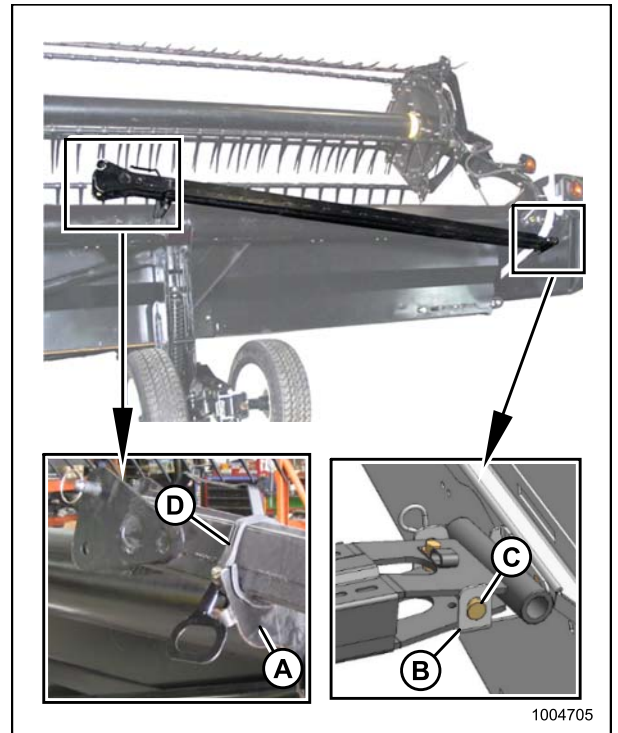


图 3.95: 取下牵引杆 - 右侧

5. 从割台左侧的托架 (A) 上解开橡胶箍带 (D)。
6. 从托架 (B) 上取下牵引杆连接销 (C)，然后取下牵引杆。
7. 将橡胶箍带 (D) 放回托架 (A)。

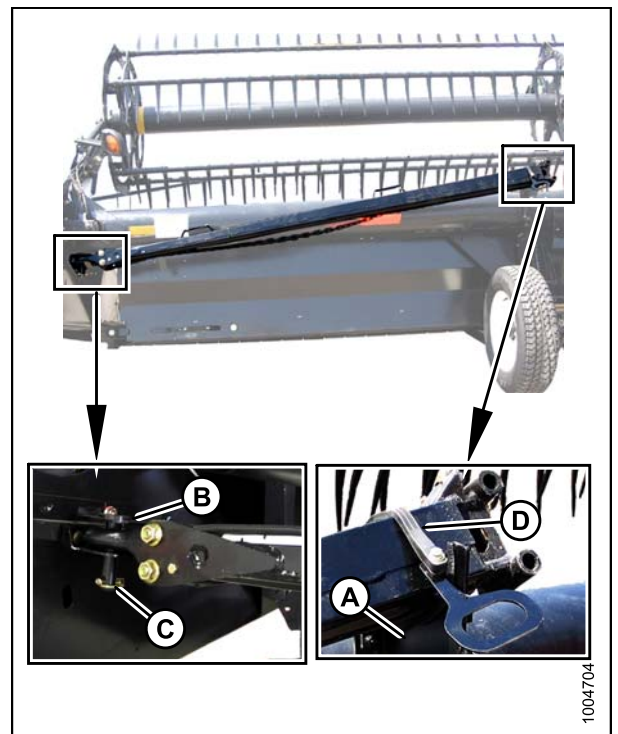


图 3.96: 取下牵引杆 - 左侧

操作

8. 将牵引杆外半部 (B) 连接到内半部 (A) 上。

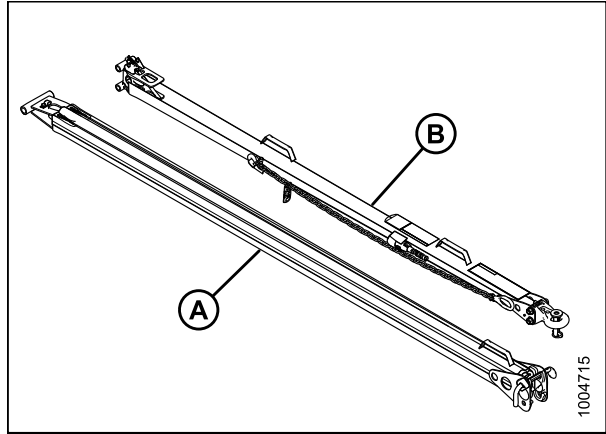


图 3.97: 牵引杆总成

9. 提起外半部 (B)，将其插入到内半部 (A) 中。

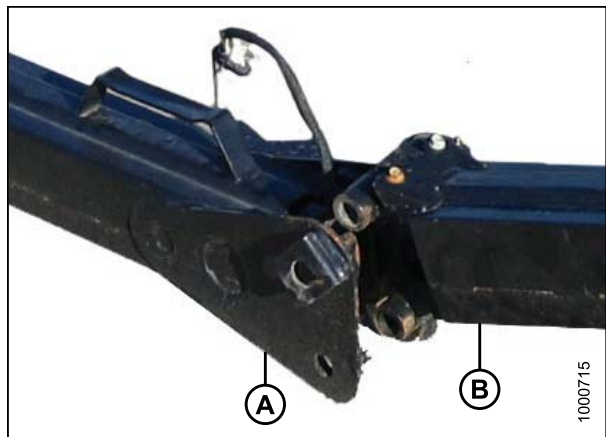


图 3.98: 牵引杆总成

10. 使用 L 形销子 (A) 将两半部固定到一起，然后转动以锁定。使用环 (B) 固定 L 形销子。

11. 将电缆连接到连接器 (C)。

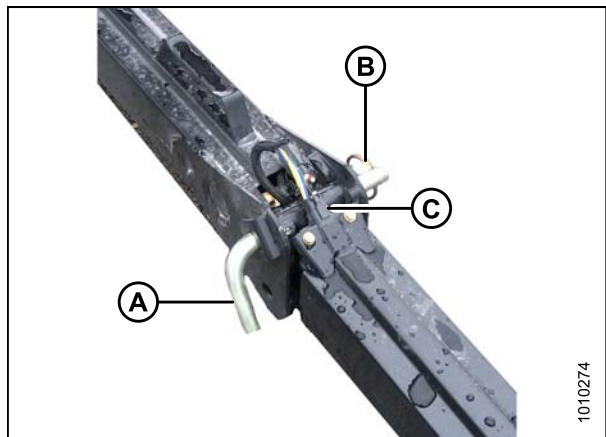


图 3.99: 牵引杆总成

操作

12. 将牵引杆 (A) 放置到轴上，用力推门锁 (B) 直到牵引杆销子落到挂钩 (C) 中。
13. 检查门锁 (B) 是否已接合牵引杆。
14. 安装插销 (D) 并使用发卡销固定。

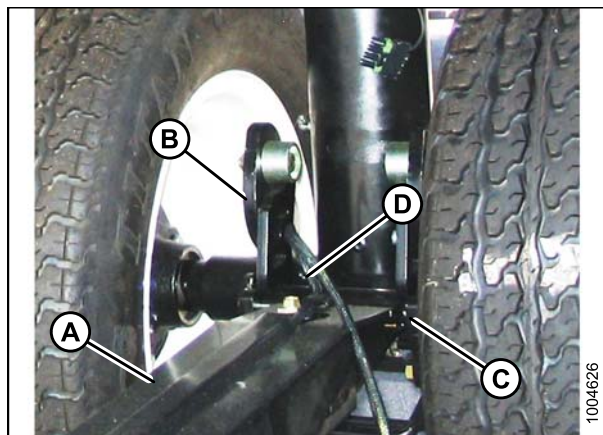


图 3.100: 连接牵引杆

15. 连接前轮上的电缆 (A)。

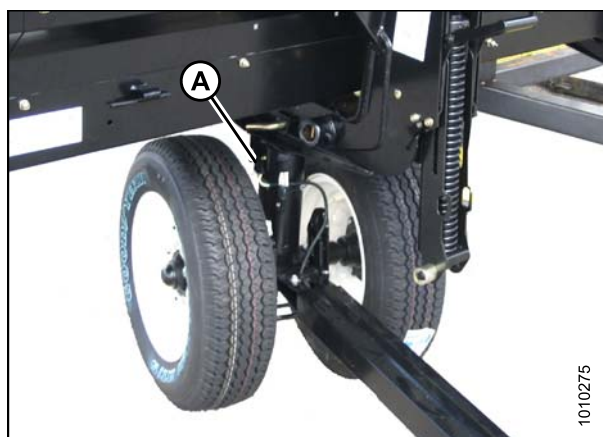


图 3.101: 电缆连接

3.16 存放割台

在每个使用季节结束时执行以下操作：

注意

切勿使用汽油、石脑油或任何挥发性物质作为清洁剂进行清洁。这些物质可能有毒和/或易燃。

注意

盖上割刀和护刀器以防意外接触受伤。

1. 彻底清洁割台。
2. 若可能，在干燥而受保护的位置存放割台。若存放在外面，始终用防水帆布或其他防护材料盖住。

注：

若将机器存放在外面，则拆下输送带并将它们存放在避光、干燥的位置。如果未拆下输送带，则存放割台，使割刀座下降以便雨雪不会堆积在输送带上。雨雪堆积的重量会对输送带和割台带来过大的应力。

3. 将割台降下到木块上以使割刀座保持离地。
4. 完全下降拨禾轮。如果存放在外面，将拨禾轮绑到车架上以防刮风导致转动。
5. 重新油漆所有磨损或油漆脱落的表面以防生锈。
6. 松动驱动皮带。
7. 彻底润滑割台，在接头上保留多余的黄油以防湿气进入轴承。
8. 在裸露的螺纹、活塞杆和组件的滑动表面上涂上黄油。
9. 检查是否存在磨损组件，并在必要时进行维修。
10. 检查是否存在损坏的组件并从经销商处订购替换组件。即时维修这些零件将在下一季度开始节省时间和工作量。
11. 替换或拧紧任何丢失或松动的五金件。

4 割台连接/分离

本章包含调整、连接和分离割台的说明。

4.1 将割台连接到割晒机上

有关以机械方式将割台连接到自走式割晒机的说明，请参阅割晒机驾驶员手册。

请参阅以下程序进行电气和液压连接。

割台驱动装置液压软管和电缆位于割晒机前置驾驶室左侧。拨禾轮驱动装置和控制软管位于前置驾驶室右侧。

要将割台连接到割晒机，请按照以下步骤操作：

1. 在将割台驱动液压装置 (A) 和电缆连接到割台之前，检查连接器并根据需要进行清洁。



图 4.1: 割台驱动软管

2. 分离控制杆 (A) 并逆时针转动至完全向上位置。
3. 取下将电气连接器固定到车架的盖子 (B)。
4. 从割晒机上移动绕在软管支座上的软管束 (C) 到割台。

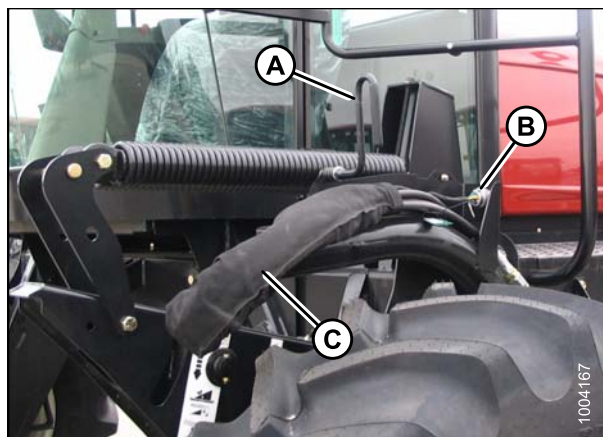


图 4.2: 割台驱动软管

割台连接/分离

5. 将软管连接器按到配套插座上，直到插座上的卡圈扣到锁定位置。
6. 取下电气插座上的护盖 (A)。
7. 将电连接器按到插座上，转动连接器上的卡圈以将其锁定。
8. 将护盖连接到割晒机接线上的配套护盖上。

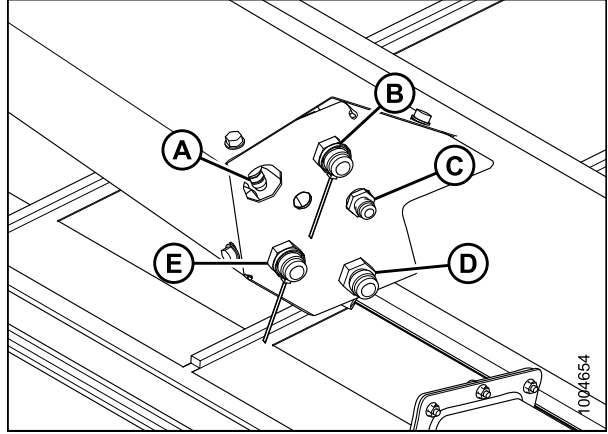


图 4.3: 割台插座

- | | |
|-------------|-------------|
| A - 电连接器 | B - 割刀驱动装置 |
| C - 卸压 (双刀) | D - 输送带驱动装置 |
| E - 回流软管 | |

9. 降下控制杆 (A) 并接合在朝下位置。



图 4.4: 软管存放

10. 在连接拨禾轮液压系统之前，检查连接器并根据需要进行清洁。

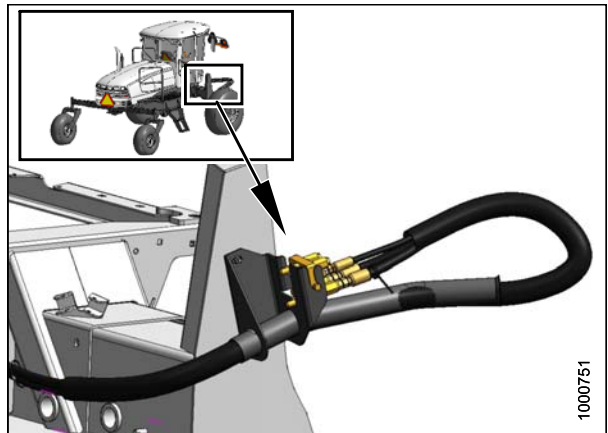


图 4.5: 拨禾轮软管存放

割台连接/分离

11. 打开割台插座 (A) 上的护盖。
12. 推入锁定按钮 (B)，然后将手柄 (C) 拉至半开位置。

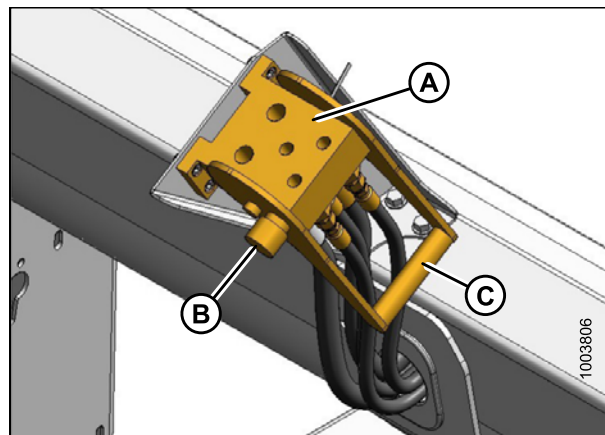


图 4.6: 拨禾轮液压系统插座

13. 从割晒机上取下带多管连接 (C) 的软管束，放置到割台插座上并推手柄 (B) 以接合连接器上的插脚。
14. 将手柄推离软管，直到锁定按钮 (A) 快速脱离。
15. 将割台和拨禾滚抬起和降下几次以允许滞留的空气传递回储槽。

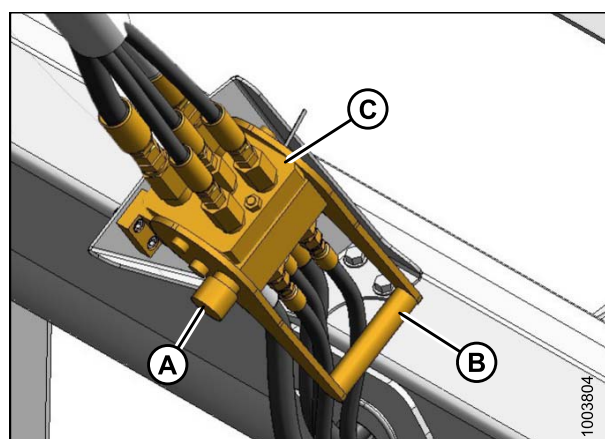


图 4.7: 拨禾轮软管连接

4.2 将割台从割晒机上分离

要将割台从割晒机上分离，请按照以下步骤操作：

1. 完全降下拨禾轮。
2. 断开拨禾轮液压系统，推入锁定按钮 (A) 并拉手柄 (B) 以将多管连接 (C) 从割台插座上分离。
3. 将软管束引回割晒机上并将多管连接 (C) 存放到软管支座上。

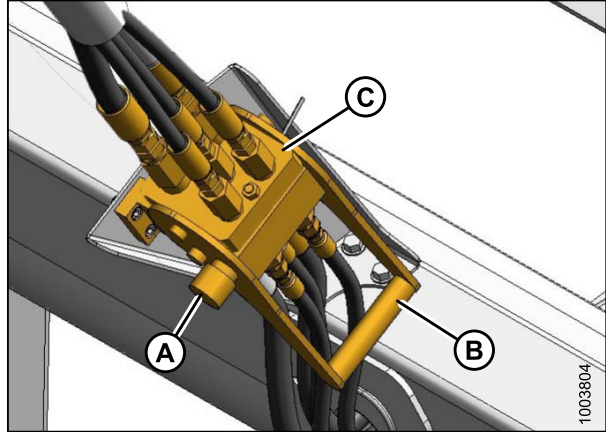


图 4.8: 拨禾轮液压系统

4. 盖上割台插座 (A) 上的护盖。

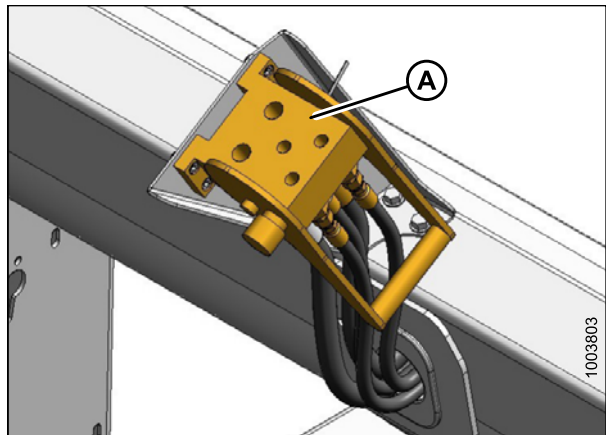


图 4.9: 盖上护盖

5. 断开割台驱动液压系统，分离控制杆 (A) 并逆时针转动至完全向上位置。
6. 从割台上断开电连接器。

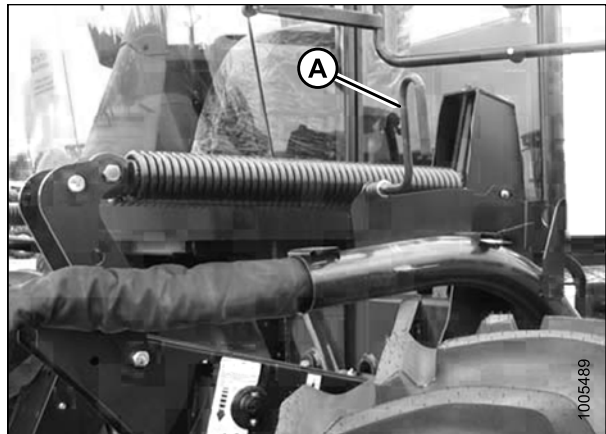


图 4.10: 割台液压驱动系统

割台连接/分离

7. 从割台上断开软管连接，将卡圈中的槽 (A) 与连接器上的销子 (B) 对齐。
8. 朝销子推卡圈，然后拉连接器以分离。
9. 将管盖安装到连接器上和软管末端 (若配备)。

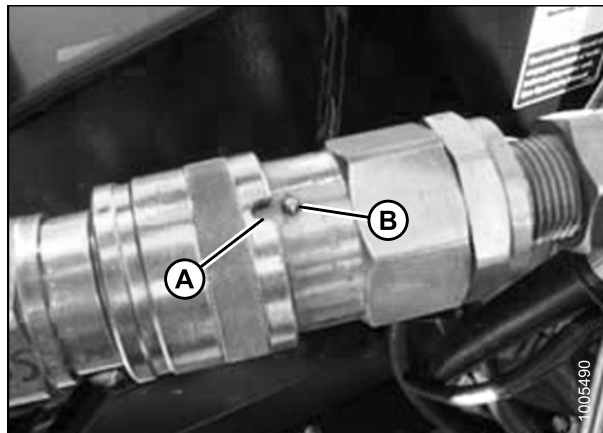


图 4.11: 快速断开

10. 将软管束 (A) 引回割晒机上的软管支座。
11. 旋转控制杆 (B) 并锁定在朝下位置。
12. 将盖子 (C) 安装到电连接器上。
13. 将割台从割晒机上分离。请参阅割晒机驾驶员手册。

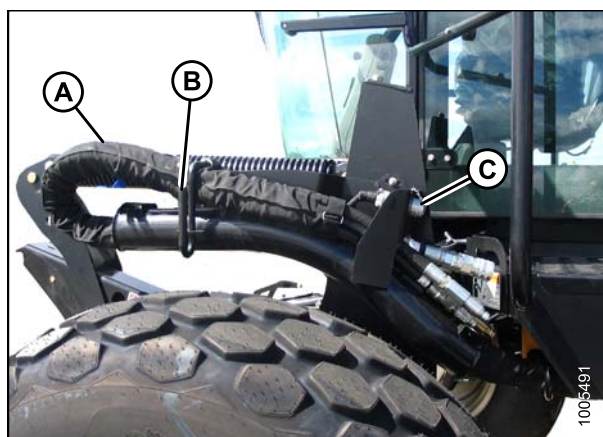


图 4.12: 软管存放

5 维护和保养

以下说明提供有关常规割台保养的信息。详细的维护和保养信息包含在技术服务手册中，该手册可从经销商处获取。零部件手册装在左侧端盖内的塑料手册收纳箱中。

记录操作小时数并使用提供的维护记录（请参阅[5.3.1 维护计划/记录, 页码 111](#)）以保留计划的维护记录。

5.1 机器保养准备

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在驾驶员离开座椅之前，务必停止发动机并拔下钥匙，在出于任何原因进入机器下方之前，务必接合安全撑杆。

注意

为避免人身伤害，在保养割台或打开驱动装置护盖之前执行以下操作：

1. 完全降下割台。如果必需在抬起位置进行保养，则始终接合安全撑杆。
2. 停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。
3. 接合驻车制动。
4. 等到所有运动部件停止。

5.2 维护规格

5.2.1 建议使用的液体和润滑油

为确保您的机器以最高效率运转，请仅使用干净的液体和润滑油。

- 使用干净的容器盛放所有液体和润滑油。
- 将液体和润滑油存放在不受灰尘、湿气和其他污染物侵害的区域。

润滑油	规格	说明	用途	容量
黄油	SAE 多效	高温极压 (EP2) 性能，具有最高 1% 二硫化钼 (NLGI 2 级) 锂基	根据需要，除非另有指定。	—
齿轮润滑油	SAE 85W-140	API 等级 GL-5	割刀驱动箱	2.3 夸脱 (2.2 升)
			主传动齿轮箱	2.6 夸脱 (2.5 升)

5.2.2 安装辊链

要安装辊链，请按照以下步骤操作：

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

1. 找到辊链末端在链轮上的位置。
2. 将销钉连接板 (A) 安装到辊链上 (最好从链轮的背面安装)。
3. 将连接块 (B) 安装到销子上。
4. 将弹簧卡 (C) 安装到前面销子 (D) 上，捏紧弹簧卡并使封闭端朝向链轮旋转的方向。
5. 将弹簧卡的一个分叉放到后面销子 (E) 的卡槽中。
6. 在后面销子 (E) 的上面按弹簧卡的另一个分叉，直到其滑入到卡槽中。请勿从封闭端纵向按弹簧卡。
7. 确保弹簧卡就位于销子的卡槽中。

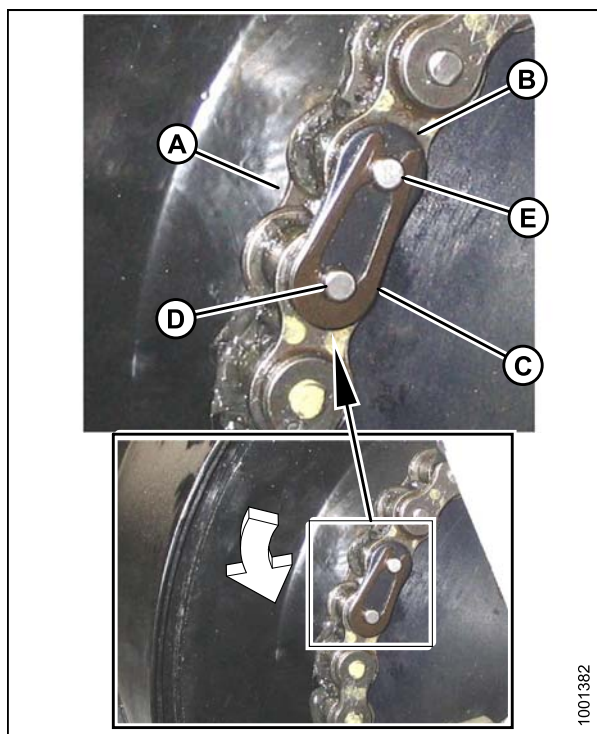


图 5.1: 箭头显示旋转方向

5.2.3 安装密封轴承

安装密封轴承，请按照以下步骤操作：

1. 清洁轴表面并在表面涂上防锈剂。
2. 安装法兰 (A)、轴承 (B)、第二个法兰 (C) 和锁圈 (D)。

注：

锁紧凸轮仅位于轴承的一侧。

3. 安装（但请勿上紧）法兰螺栓 (E)。
4. 当轴正确就位后，使用冲头锁定锁圈。锁圈的锁定方向应与轴的转动方向相同。拧紧锁圈中的固定螺钉。
5. 拧紧法兰螺栓。
6. 将配套轴承上的法兰螺栓旋松一圈，然后重新拧紧。这将会使轴承对直。

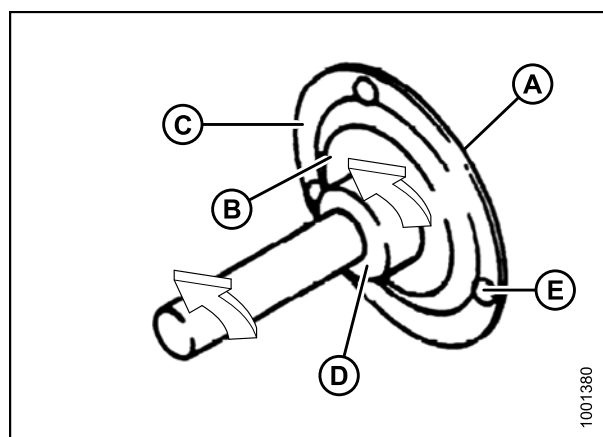


图 5.2: 密封轴承

5.3 维护需要

根据保养间隔组织定期维护需要。

定期维护是防止过早磨损和过早发生故障的最佳保障。遵循维护计划将延长机器寿命。

保养机器时，请参阅本手册的特定标题并仅使用 [5.2.1 建议使用的液体和润滑油, 页码 108](#) 中指定的液体和润滑油。

记录操作小时数、使用维护记录并保留维护记录的副本（请参阅 [5.3.1 维护计划/记录, 页码 111](#)）。

如果指定的保养间隔超过一个时间范围，例如，“100 个小时或每年”，则以先到者为准保养机器。

重要提示：

建议的间隔针对正常条件。如果在不利条件（严重粉尘、超重载荷等）下操作，则提高保养机器的频率。

注意

认真遵循安全信息。请参阅 [5.1 机器保养准备, 页码 107](#) 和 [1 安全, 页码 1](#)。

5.3.1 维护计划/记录

复印此页以继续记录。

维护记录	操作：	✓ - 检查					◆ - 润滑					▲ - 更换						
计时表读数																		
日期																		
保养者																		
首次使用，请参阅 5.3.2 磨合检查, 页码 112																		
季节结束，请参阅 5.3.4 季节结束保养, 页码 113																		
10 个小时或每天¹¹																		
✓	液压软管和钢管 ¹²																	
✓	刀片、护刀器和压紧件 ¹²																	
✓	轮胎气压 ¹²																	
◆	割刀（在沙质土壤下除外） ¹²																	
25 个小时																		
◆	割刀驱动杆 ¹²																	
50 个小时																		
✱	输送带辊轴承																	
▲	割刀驱动箱油 - 仅首次操作 50 个小时																	
100 个小时或每年¹¹																		
✓	输送带密封																	
✓	拨禾轮驱动链张力																	
✓	拨禾齿/割刀座间隙																	
✓	割刀驱动皮带张力																	
✓	车轮螺栓扭矩																	
✓	割刀驱动箱润滑油油位																	
✓	割刀驱动箱安装螺栓																	
◆	拨禾轮驱动链																	
◆	辅助螺旋输送套件右侧轴承																	
250 个小时或每年¹¹																		
✓	输送带密封																	

11. 以先到为准。

12. 无需每日维护记录，由所有者/驾驶员决定。

维护和保养

维护记录	操作：	✓ - 检查	⬇ - 润滑	▲ - 更换																
⬇	辅助螺旋输送套件中间支架和万向节																			
⬇	拨禾轮驱动万向节																			
⬇	运输轴枢轴衬套																			
500 个小时或每年¹¹																				
✓	输送带密封																			
⬇	拨禾轮轴轴承																			
⬇	稳定或低速运输轮轴承																			
1000 个小时或 3 年¹¹																				
▲	割刀驱动箱润滑油																			

5.3.2 磨合检查

磨合检查涉及皮带、液体以及一些常规机器检查。如五金件是否松动或易出故障的区域。磨合检查可确保所有组件均可长期使用，而无需保养或更换。

定时	项目	请参阅
5 个小时	检查五金件是否松动，并拧紧到所需扭矩。	8.2 扭矩规格, 页码 246
	检查割刀驱动皮带张力。定期检查首 50 个小时。	张紧正时联接割刀驱动皮带, 页码 149 张紧非正时联接割刀驱动皮带, 页码 145
10 个小时	检查割刀驱动箱安装螺栓。	检查安装螺栓, 页码 135
50 个小时	更换割刀驱动箱润滑剂。	更换割刀驱动箱润滑油, 页码 142

5.3.3 季节前/年度保养

在每个使用季节开始时执行以下操作：

注意

- 阅读本手册以重温安全和操作建议。
 - 查看割台上的所有安全贴标和其他贴标并注意危险区域。
 - 确保所有防护和护罩均已适当安装并固定。切勿改动或卸下安全装置。
 - 确保您理解并已实际安全使用了所有控制装置。务必了解机器的工作能力和操作特征。
 - 检查急救工具箱和灭火器。了解它们的位置以及如何使用。
1. 完全润滑机器。请参阅 [保养间隔, 页码 114](#)。
 2. 根据您的装置，调整驱动皮带的张力。请参阅 [张紧非正时联接割刀驱动皮带, 页码 145](#)。
 3. 执行所有年度维护。请参阅 [5.3.1 维护计划/记录, 页码 111](#)。

5.3.4 季节结束保养

在每个使用季节结束时执行以下操作：

注意

切勿使用汽油、石脑油或任何挥发性物质进行清洁。这些物质可能有毒和/或易燃。

注意

盖上割刀和护刀器以防意外接触受伤。

1. 彻底清洁割台。
2. 若可能，在干燥而受保护的位置存放割台。若存放在外面，始终用防水帆布或其他防护材料盖住。

注：

若将机器存放在外面，则拆下输送带并将它们存放在避光、干燥的位置。如果未拆下输送带，则存放割台，使割刀座下降以便雨雪不会堆积在输送带上。雨雪堆积的重量会对输送带和割台带来过大的应力。

3. 将割台下降到木块上以使割刀座保持离地。
4. 完全降下拨禾轮。如果存放在外面，将拨禾轮绑到车架上以防刮风导致转动。
5. 重新油漆所有磨损或油漆脱落的表面以防生锈。
6. 松动驱动皮带。
7. 彻底润滑割台，在接头上保留多余的黄油以防湿气进入轴承。
8. 在裸露的螺纹、活塞杆和组件的滑动表面上涂上黄油。
9. 检查是否存在磨损组件，并在必要时进行维修。
10. 检查是否存在损坏的组件并从经销商处订购替换组件。即时维修这些零件将在下一季度开始节省时间和工作量。
11. 替换或拧紧任何丢失或松动的五金件。请参阅 [5.2 维护规格, 页码 108](#)。

5.3.5 检查液压软管和钢管

每日检查液压软管和钢管是否存在泄漏迹象。

警告

- 避免高压液体。漏出的液体可穿透皮肤，从而导致严重伤害。在断开液压管路之前释放压力。在施加压力之前拧紧所有连接。使双手和身体远离在高压下可喷射出液体的针孔和喷嘴。
- 如果有任何液体被注入皮肤中，则必须由熟悉此类伤害的医生在几个小时内通过外科手术取出，否则可导致腐烂。
- 使用一块纸板或一张纸查找是否存在泄漏。



图 5.3: 高压警告

重要提示:

使液压耦合器尖头和连接器保持清洁。污垢、灰尘、水和异物是液压系统损坏的主要原因。由于大修可能需要绝尘室环境，请勿尝试在田间维修液压系统。

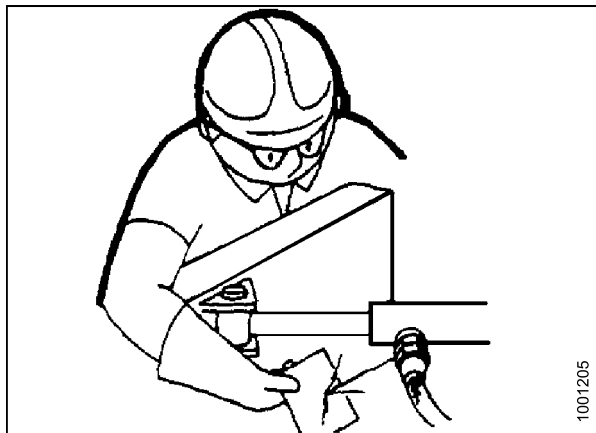


图 5.4: 检查是否泄漏

5.3.6 润滑和保养

注意

为避免人身伤害，在维修割台或打开驱动装置护盖之前，遵循 [5.1 机器保养准备, 页码 107](#) 中的步骤操作。

有关建议使用的润滑剂，请参阅 [5.2.1 建议使用的液体和润滑油, 页码 108](#)。

记录操作小时数并使用提供的“维护检查项目清单”保留计划的维护记录。请参阅 [5.3.1 维护计划/记录, 页码 111](#)。

保养间隔

请参阅下面几页上的图示识别需要润滑和保养的各个位置。这些图示按需要保养的频率排列。

重要提示:

使用高温极压 (EP2) 性能，具有最高 1% 二硫化钼 (NLGI 2 级) 锂基，除非另有指定。

割刀：除沙质土壤。

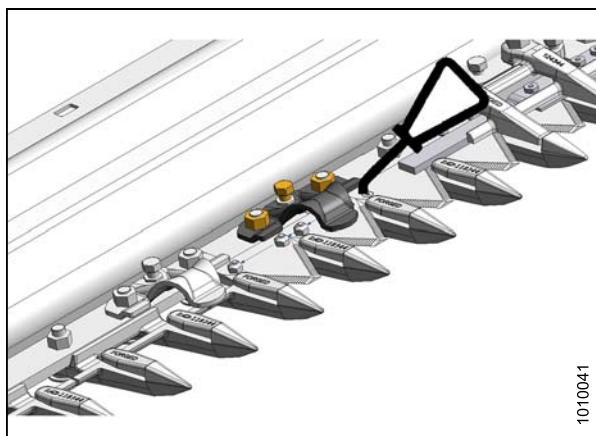


图 5.5: 每 10 个小时或每天

割刀驱动杆：

注：

为防止割刀压力对护刀器导致的干涉和/或过度磨损，请勿过度润滑割刀驱动杆 (A)。使用机械黄油枪仅泵送一至两次（请勿使用电动黄油枪）。如果充满腔室需要黄油枪泵送超过六至八次，则更换割刀驱动杆中的油封。请参阅 [5.5.3 拆卸割刀驱动轴承](#), 页码 125。

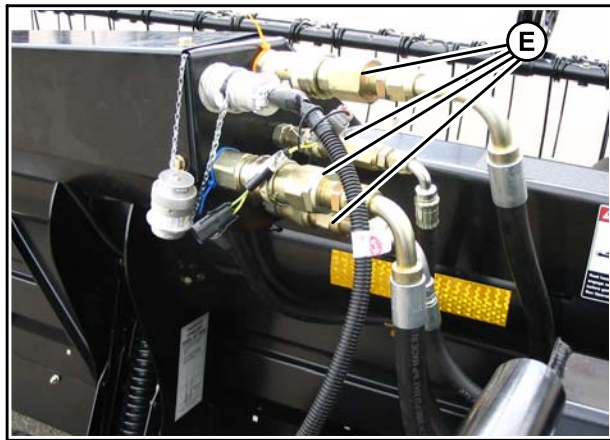
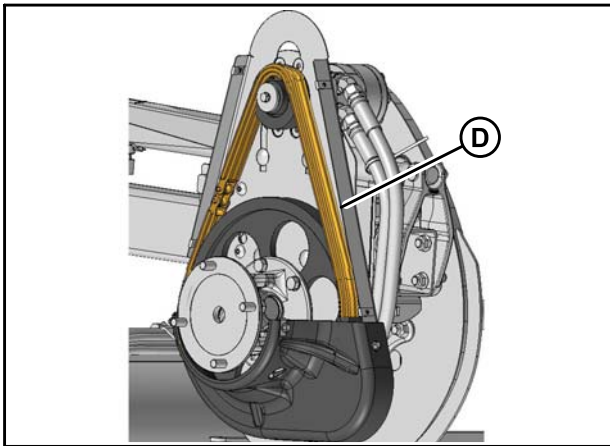
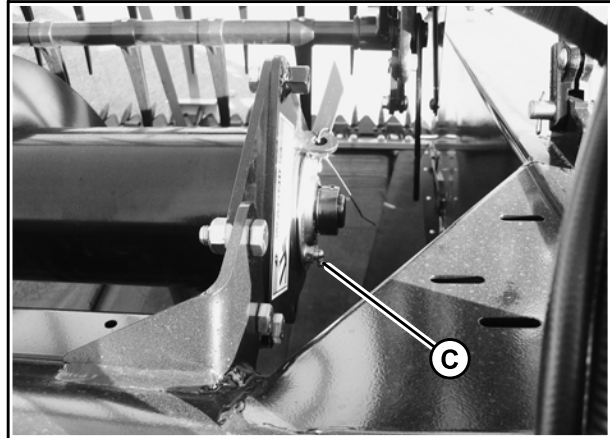
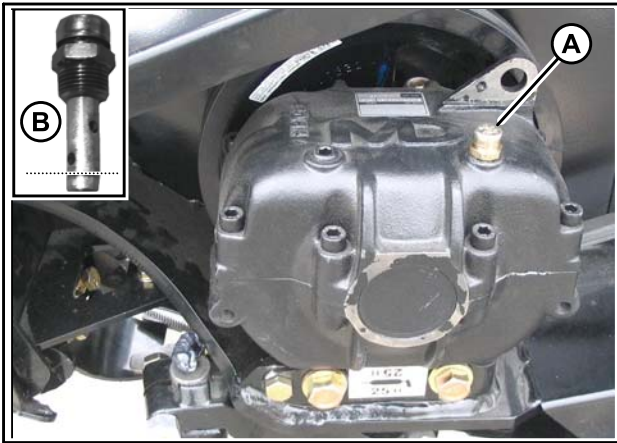
注：

润滑后，检查前几个护刀器上是否出现过热迹象。如果需要，通过按黄油嘴中的止回球来释放压力。



图 5.6: 每 25 个小时

A - 割刀驱动杆 (单刀 [1 处]; 双刀 [2 处])



1005340

图 5.7: 每 100 个小时

A - 割刀驱动箱 (检查下部孔和量油尺 [B] 末端之间的油位)
D - 拨禾轮驱动链 (1 处) (显示双拨禾轮 - 单拨禾轮类似)

C - 辅助螺旋输送机套件轴承 (1 处)
E - 液压连接件 (使用 WD40® 或等效润滑剂)

维护和保养

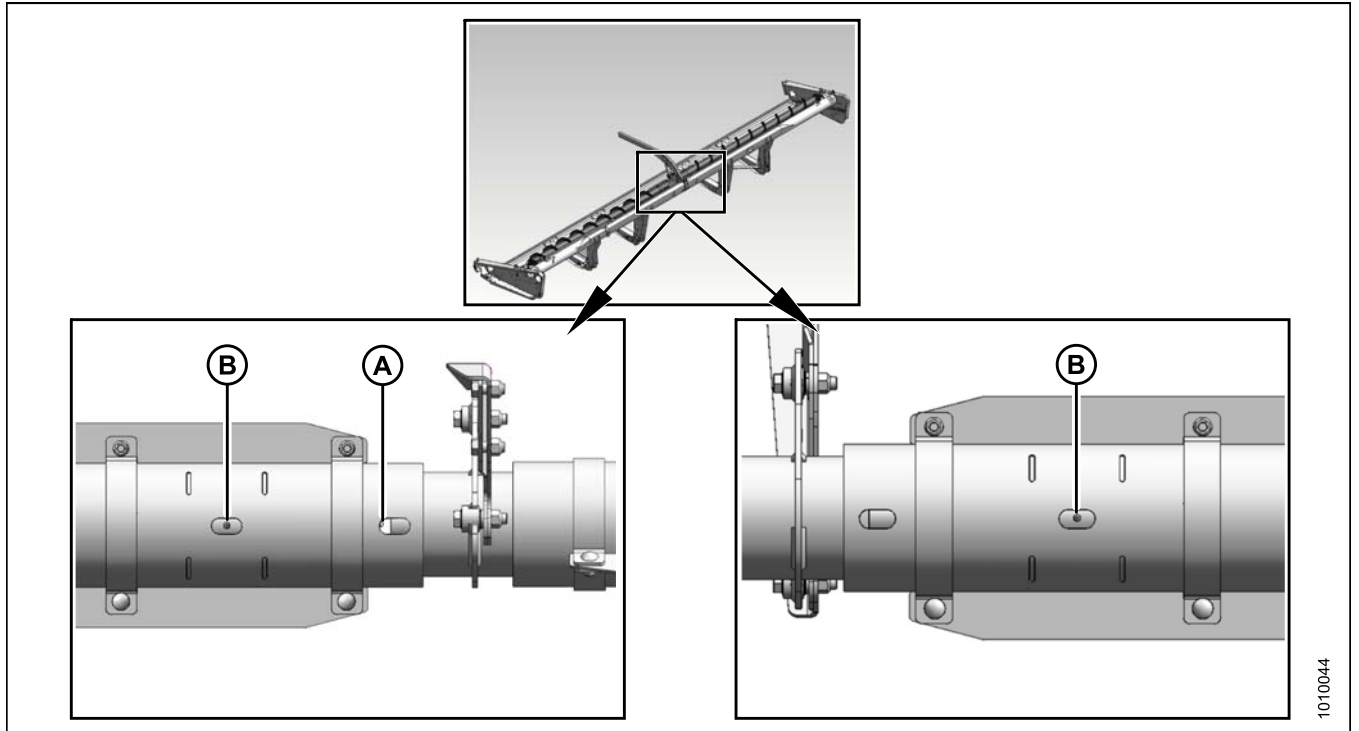
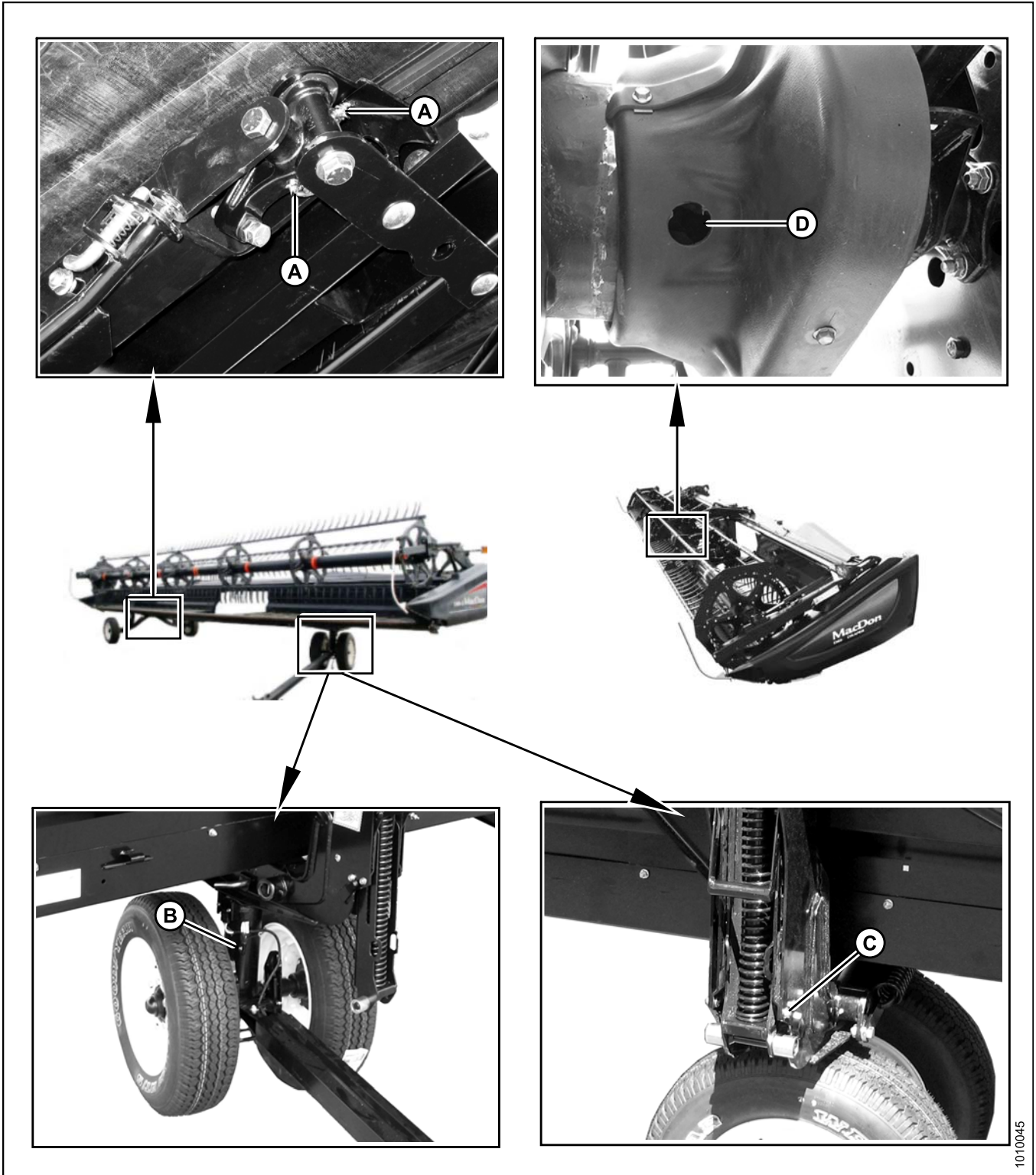


图 5.8: 每 250 个小时

A - 辅助螺旋输送套件万向节¹³

B - 辅助螺旋输送套件轴承 (2 处)

13. 万向节具有延长的润滑输送和轴承套件。当难以润滑或万向节停止输送黄油时，停止润滑。过度润滑将损坏万向节。首次润滑（工厂）时泵送六至八次足以。随着万向节磨损并需要泵送超过六次，缩短润滑间隔。



1010045

图 5.9: 每 250 个小时 (续)

A - 后枢轴

C - 车架/轮子枢轴 (1 处) - 两侧

B - 前轮枢轴 (1 处)

D - 双拨禾轮万向节 (1 处)¹⁴

14. 万向节具有延长的润滑输送和轴承套件。当难以润滑或万向节停止输送黄油时，停止润滑。过度润滑将损坏万向节。首次润滑（工厂）时泵送六至八次足以。随着万向节磨损并需要泵送超过六次，缩短润滑间隔。

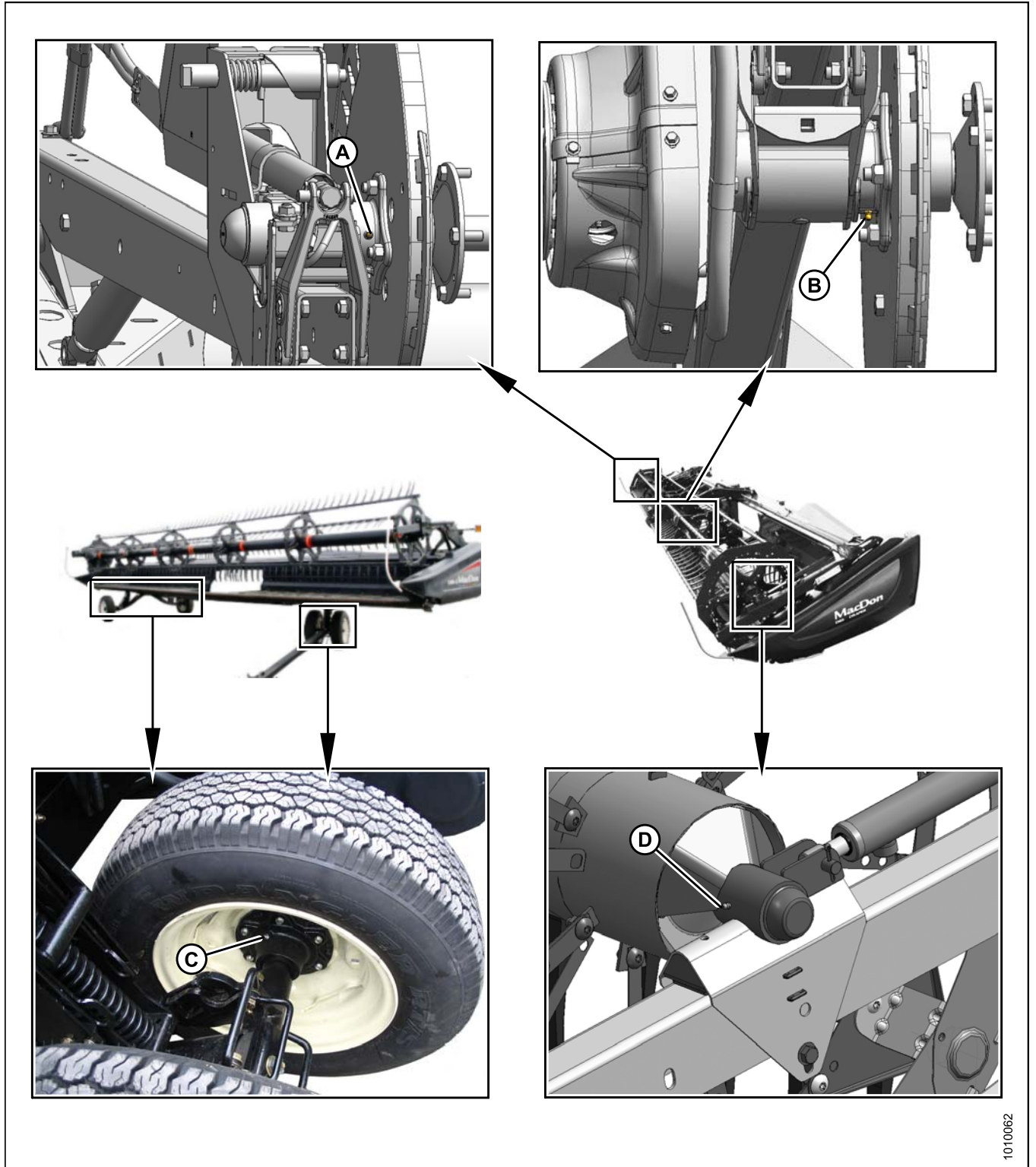


图 5.10: 每 500 个小时

A - 拨禾轮右侧轴承 (1 处)

B - 拨禾轮中间轴承 (1 处)

C - 轮子轴承 (4 处)

D - 拨禾轮左侧轴承 (1 处)

1010062

润滑程序

润滑点在机器上由显示黄油枪和润滑间隔（以操作小时数计）的贴标标记。主润滑点位置贴标贴在割台上。

⚠ 危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

有关建议使用的润滑剂，请参阅 [5.2.1 建议使用的液体和润滑油](#)，页码 108。

记录操作小时数并使用提供的“维护检查项目清单”保留计划的维护记录。请参阅 [5.3.1 维护计划/记录](#)，页码 111。

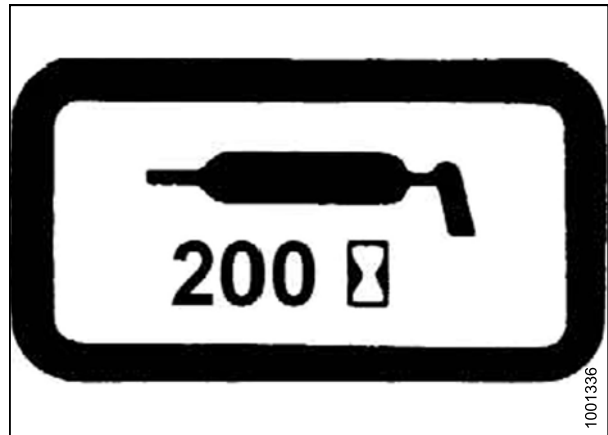


图 5.11: 润滑间隔贴标

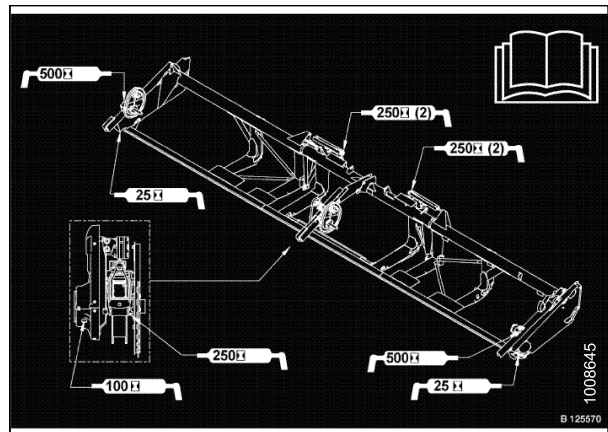


图 5.12: FD75 主润滑点贴标

维护和保养

1. 在润滑之前使用干净的布块擦拭黄油嘴，以避免注入灰尘和沙砾。
2. 通过黄油枪的黄油嘴注射黄油，直到黄油溢出黄油嘴（除非另有注明）。
3. 在黄油嘴上保留多余的黄油以阻止灰尘进入。
4. 立即更换任何松动或损坏的黄油嘴。
5. 取下任何不输送黄油的黄油嘴并彻底清洁。此外清洁润滑油通路。必要时更换黄油嘴。
6. 仅使用干净的高温极压黄油。

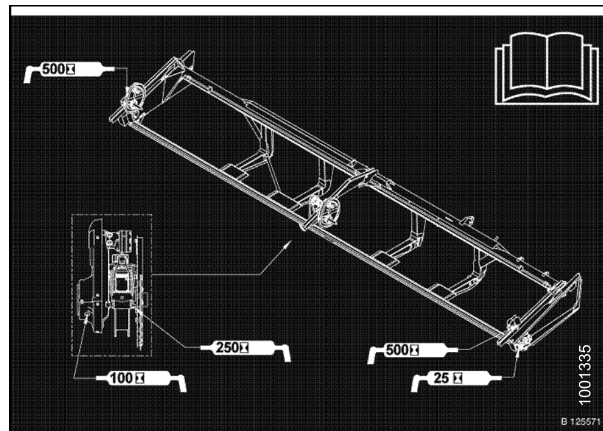


图 5.13: 单刀割台主润滑点贴标

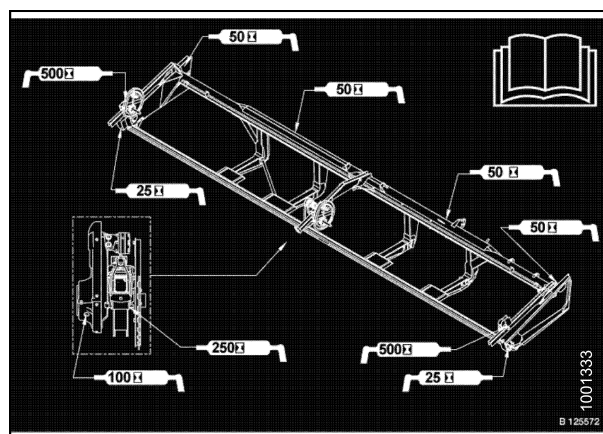


图 5.14: 双刀割台主润滑点贴标

5.4 电气

根据需要使用电工胶带和线卡以防电线拖拽或摩擦。

使所有灯具保持清洁并更换有故障的灯泡。

5.4.1 更换灯泡

更换灯泡，请按照以下步骤：

1. 使用十字螺丝刀，从灯组件上卸下螺钉 (A)，然后卸下塑料灯壳。
2. 更换灯泡并重新装上塑料灯壳和螺钉。

注：

琥珀色示宽灯使用 #1156 灯泡，红色尾灯（低速运输选件）使用 #1157 灯泡。

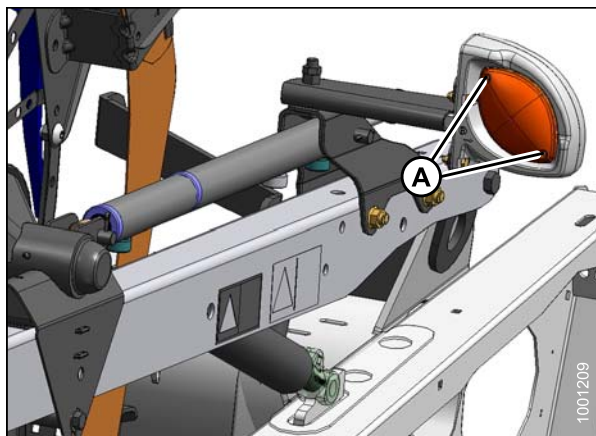


图 5.15: 示宽灯

5.5 割刀组装

⚠ 警告

始终使双手远离护刀器和割刀区。

⚠ 注意

为避免人身伤害，在保养机器或打开驱动装置护盖之前，请参阅 [5.1 机器保养准备](#)，页码 107。

⚠ 注意

在割刀附近作业或拿取刀片时，请戴上厚手套。

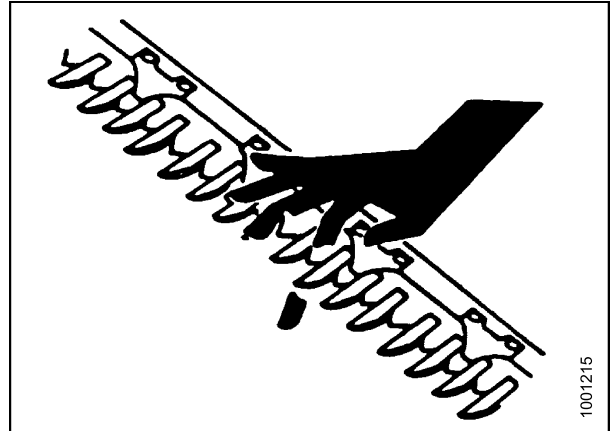


图 5.16: 割刀座危险

5.5.1 更换刀片

每日检查并确保刀片已通过螺栓固定到刀背上，且未磨损或损坏。刀片损坏或磨损会漏割作物。无需卸下割刀座即可更换磨损或损坏的刀片。

在泥泞或沙质地况下，粗齿刀片的使用寿命比细齿刀片长。

在收割多纤维细杆草和作物时细齿刀片的收割效果更好。

维护和保养

更换刀片，请按照以下步骤：

1. 根据需要移动割刀组装，以置刀片 (A) 于护刀器的中间。
2. 卸下螺母 (B)。
3. 卸下压板 (C) 并将刀片从刀组装上取下。
4. 如果刀片位于压板 (D) 下方，则卸下压板。
5. 清洁割刀组装上的任何灰尘，并将新的刀片换上。

重要提示：

请勿在同一割刀组装上混合使用细齿和粗齿刀片。

6. 重新装回压板 (C) 和/或 (D) 和锁紧螺母 (B)。

注：

如果更换螺钉，请确保将其完全插入。请勿使用螺母将螺钉拉入刀座。

7. 使用 7 ft·lbf (9.5 N·m) 的扭矩拧紧螺母。

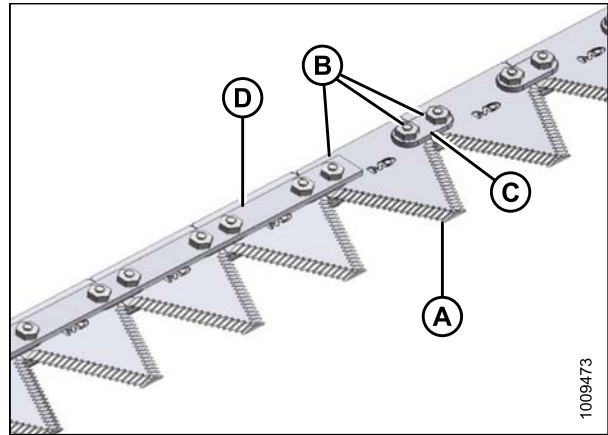
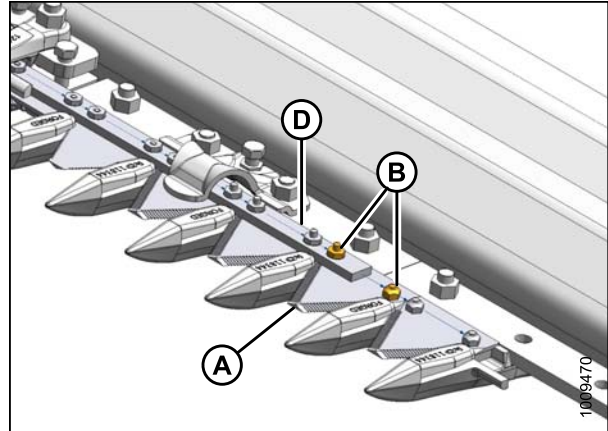


图 5.17: 割刀组装

5.5.2 拆卸割刀组装

警告

拆卸期间站在割刀后面可降低被刀刃割伤危险。拿取割刀时戴上厚手套。

用手移动割刀到其外部极限位置，然后清洁割刀驱动杆周围区域。

1. 用链条缠上割刀驱动杆，然后将割刀拉出。
2. 对于带压板的单刀驱动装置，卸下压板上的螺栓，然后将割刀组装从两端拉出。

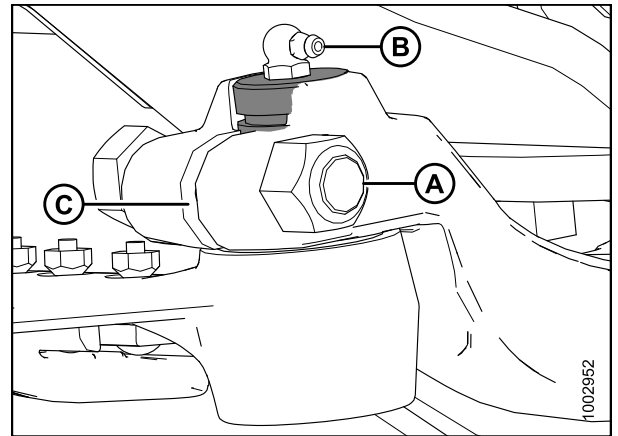


图 5.18: 割刀驱动杆

5.5.3 拆卸割刀驱动轴承

警告

拆卸期间站在割刀后面可降低被刀刃割伤危险。拿取割刀时戴上厚手套。

重要提示:

以下程序适用于单刀割台。双刀割台重复此程序。

1. 卸下割刀组装。请参阅 [5.5.2 拆卸割刀组装, 页码 125](#)。

注:

如果更换轴承，则不必包裹割刀驱动杆以保护轴承。

2. 使用与销子 (A) 直径大约相同的平头工具。从割刀驱动杆的下面轻敲密封 (B)、轴承 (C)、塞环 (D) 和 O 型密封环 (E)。

注:

无需卸下轴承即可更换密封 (B)。更换密封时，检查销子和滚针轴承是否磨损。必要时进行更换。

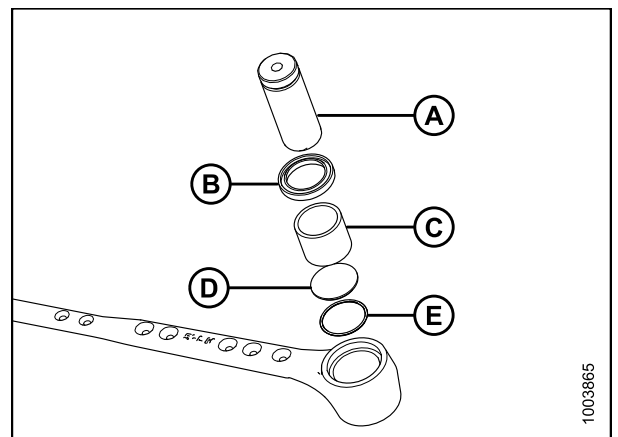


图 5.19: 割刀驱动轴承总成

5.5.4 安装割刀驱动轴承

要安装割刀驱动轴承，请按照以下步骤操作：

1. 在割刀驱动杆中放置 O 型密封环 (E) 和塞环 (D)。

重要提示：

安装轴承，使标记端（带标识标记的末端）朝上。

2. 使用与轴承 (C) 直径大约相同的平头工具 (A)，将轴承推入到割刀驱动杆中，直到轴承的顶部与割刀驱动杆中的轴瓦齐平。

3. 将密封 (B) 安装到割刀驱动杆中，使唇口朝外。

重要提示：

为避免割刀驱动杆或割刀驱动箱过早发生故障，确保割刀驱动杆销子和滚针轴承的配合，以及割刀驱动杆销子和输出臂的配合无松动。

4. 安装割刀组装。请参阅 [5.5.5 安装割刀组装](#), 页码 126。

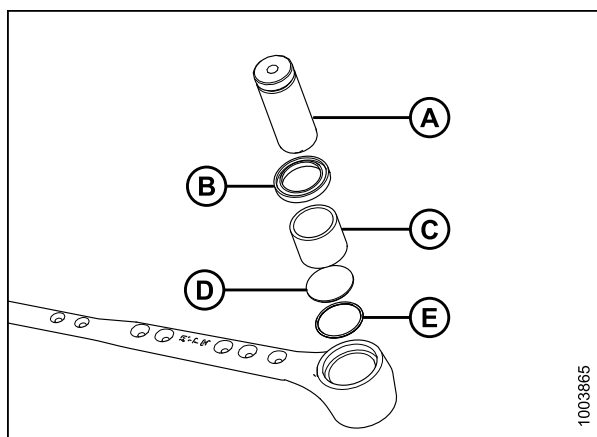


图 5.20: 割刀驱动轴承总成

5.5.5 安装割刀组装

警告

安装期间站在割刀后面可降低被刀刃割伤危险。拿取割刀时戴上厚手套。

安装割刀组装，请按照以下步骤：

1. 将割刀组装滑动到位，并将割刀驱动杆与输出臂对齐。

注：

为了便于拆卸或安装割刀驱动杆销子，先卸下销子上的黄油嘴。

2. 将割刀驱动杆销子 (A) 穿过输出臂安装到割刀驱动杆中。
3. 将割刀驱动杆销子中的卡槽 (B) 调整到 (C) 上方 1/16 in. (1.5 mm) 处。安装 5/8 in. x 3 六角头螺栓 (D) 和螺母，然后使用 160 ft·lbf (217 N·m) 的转矩拧紧。

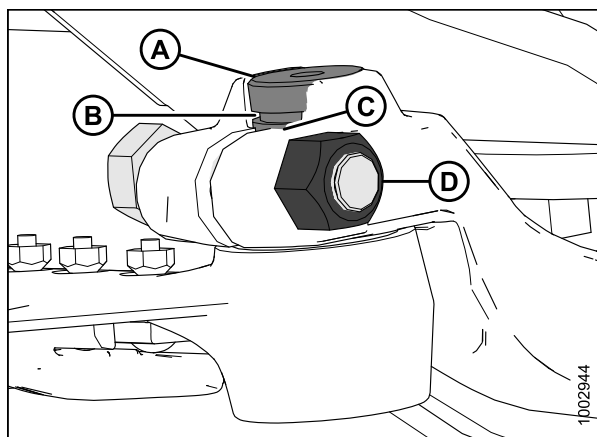


图 5.21: 割刀驱动杆

维护和保养

4. 将黄油嘴 (A) 装回割刀驱动杆销子中，转动黄油嘴以便轻松进入。

重要提示：

向割刀驱动杆添加黄油时，仅使割刀驱动杆足以开始稍微向下运动即可。润滑过量将导致割刀偏移，这会导致护刀器过热和驱动系统过载。

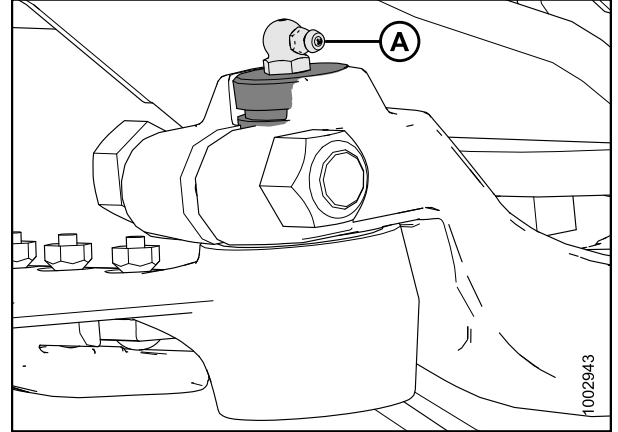


图 5.22: 割刀驱动杆

5.5.6 备用割刀组装

可将备用割刀组装存放在左端的割台架管 (A) 中。确保割刀组装固定到位。

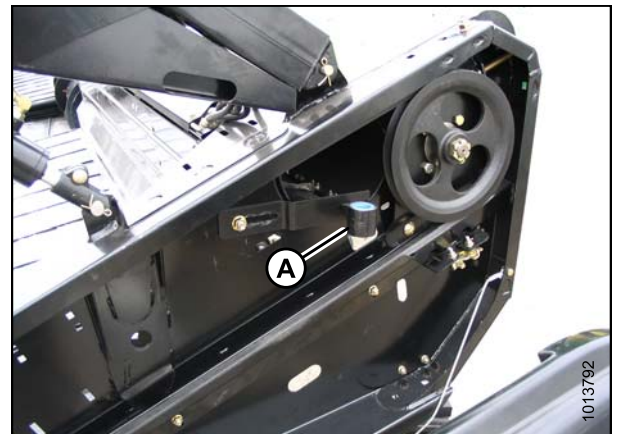


图 5.23: 备用割刀组装

5.5.7 护刀器

每日检查护刀器是否已对齐且刀片是否接触每个护刀器的剪切面。

调整护刀器

调整护刀器，请按照以下步骤：

注：

护刀器矫直工具 (MD #140135) 可从 MacDon 经销商处获取。

维护和保养

1. 向上调整护刀器尖部，如图所示放置工具并向上抬。



图 5.24: 向上调整

2. 向下调整尖部，如图所示放置工具并向下推。

提示:

如果在收割缠绕或细茎作物时遇到麻烦，可在每个护刀器上安装一个压紧件，然后将长尖护刀器替换为短尖护刀器。

3. 如果作物不容易收割，则安装短尖护刀器压紧件和调整板。套件可从 MacDon 经销商处获取。请参阅 [6.2.3 短尖护刀器转换套件](#), 页码 223。



图 5.25: 向下调整

更换单刀割台上的长尖护刀器

更换单刀割台上的长尖护刀器，请按照以下步骤操作：

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

1. 移动割刀组以便刀片位于两个护刀器的中间位置。
2. 卸下安装护刀器 (A) 和压紧件 (C) (若适用) 到割刀组上的两个螺母 (B) 和螺栓。
3. 取下护刀器、压紧件和塑料耐磨板 (若安装)。
4. 将新护刀器 (A) 和塑料耐磨板 (若适用) 放在割刀组上，并装回螺母和螺栓。

重要提示:

割台驱动外侧的前四个护刀器不带后挡板。确保安装适当的替换件。

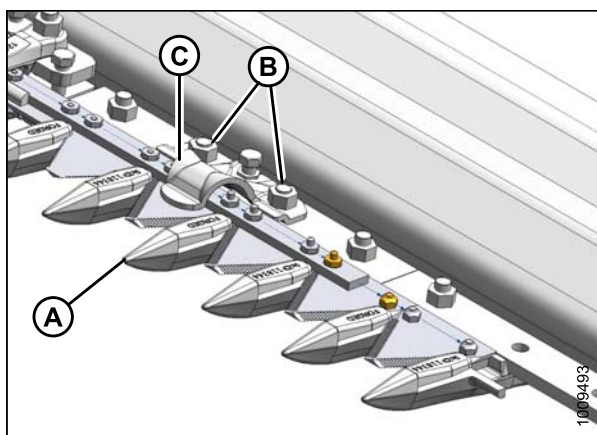


图 5.26: 割刀组装

5. 安装压紧件，并使用螺母固定。使用 50 ft·lbf (68 N·m) 的扭矩拧紧螺母。
6. 检查并调整压紧件和割刀组装之间的间隙。请参阅 [检查割刀压紧件, 页码 132](#)。

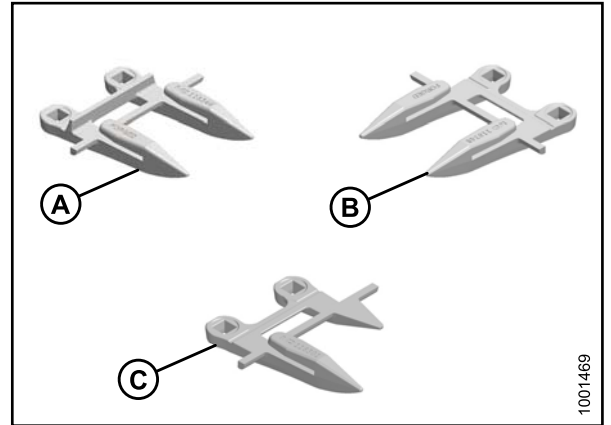


图 5.27: 护刀器

A - 正常

B - 驱动侧

C - 单腿护刀器 (末端)

更换双刀割台上的长尖护刀器



警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

请参阅 [更换单刀割台上的长尖护刀器, 页码 128](#) 了解合适的护刀器更换。

双刀割台中间附近（两个割刀组装重叠）的护刀器需要稍微不同的更换程序。

更换双刀割台上的中间护刀器或中间顶部导杆，请按照以下步骤操作：

1. 卸下两个安装护刀器 (A) 和顶部导杆 (C) 到割刀组装上的螺栓和螺母 (B)。
2. 卸下护刀器、塑料耐磨板（若安装）、顶部导杆 (C) 和调整杆 (D)。

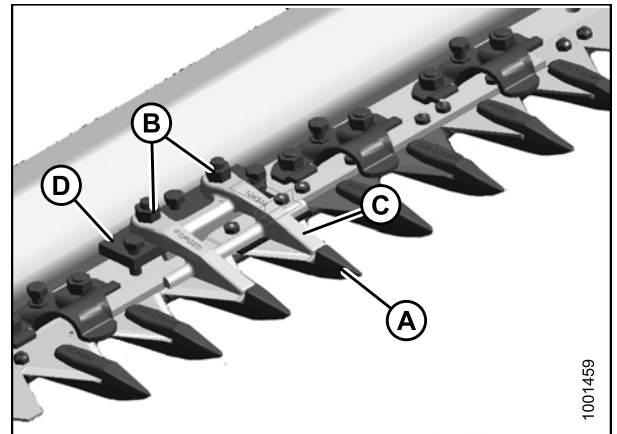


图 5.28: 双刀护刀器

维护和保养

- 放回塑料耐磨板（若适用）、替换护刀器 (A)、调整杆和顶部导杆 (B)。安装螺栓，但请勿拧紧。

重要提示：

确保中间护刀器 (A)（分开的割刀右侧组装）已错开左侧切割面。

注：

顶部导杆 (B) 必须允许双刀割台上中间护刀器位置的两个重叠割刀总成。确保替换件正确。

- 检查并调整压紧件和割刀组装之间的间隙。请参阅 [检查割刀压紧件, 页码 132](#)。

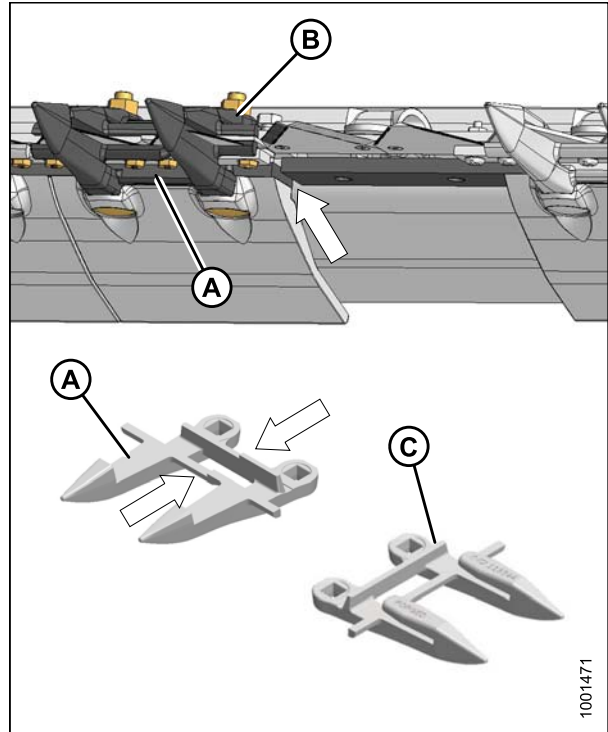


图 5.29: 双刀护刀器

更换单刀割台上的短尖护刀器

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

带顶部导杆和调整板的短尖护刀器设计用于收割坚韧的作物。仅 15、20、25、30 和 35 英尺割台配备短尖护刀器。

更换短尖护刀器，请按照以下步骤操作：

1. 卸下安装短尖护刀器 (B) 和顶部导杆 (C) 到割刀座上的两个螺母 (A) 和螺栓。
2. 卸下护刀器、塑料耐磨板 (若安装)、顶部导杆和调整杆 (D)。
3. 放回塑料耐磨板 (若适用)、替换短尖护刀器 (B)、调整杆 (D)、顶部导杆 (C)，然后装上螺栓和螺母 (A)。请勿拧紧。

重要提示：

注意调整杆 (D) 上的倒角位置。应将调整杆重新安装在同一位置。倒角不得彼此相邻。

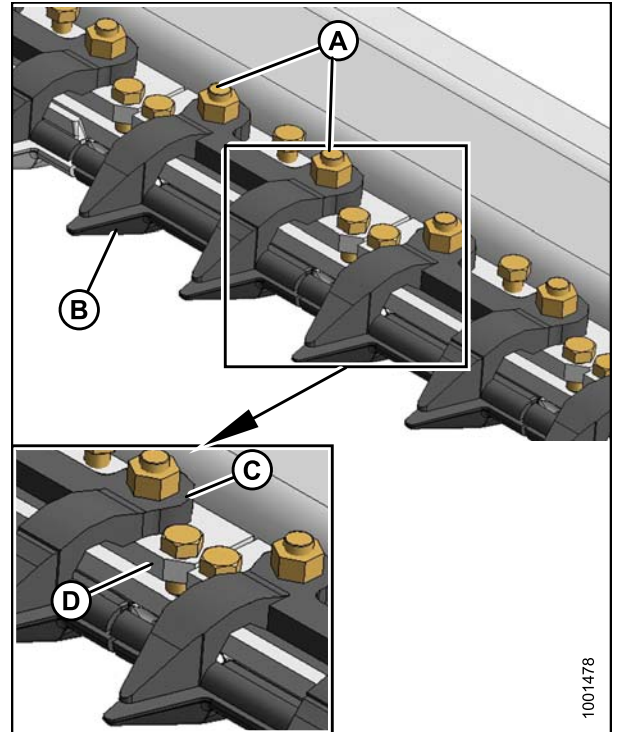


图 5.30: 短尖护刀器

重要提示：

割台驱动侧外侧的前四个护刀器 (B) 不带像正常护刀器 (A) 一样的后挡板。确保安装适当的替换件。

4. 检查并调整压紧件和割刀组装之间的间隙。请参阅 [检查割刀压紧件, 页码 132](#)。

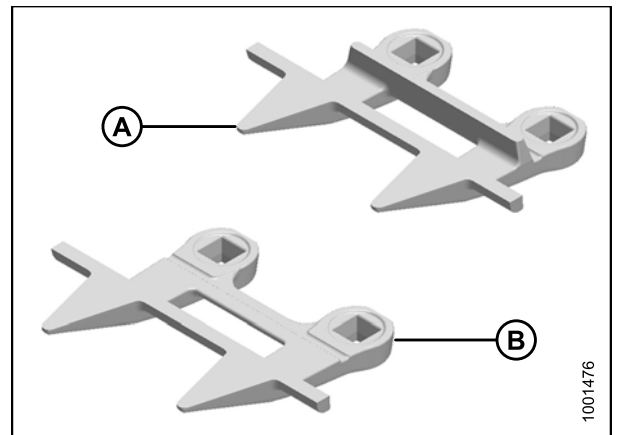


图 5.31: 短尖护刀器

更换双刀割台上的短尖护刀器

请参阅 [更换单刀割台上的短尖护刀器, 页码 130](#) 了解合适的护刀器更换。

双刀割台中间 (两个割刀组装重叠) 的护刀器需要稍微不同的更换程序。

更换中间护刀器或中间顶部导杆，请按照以下步骤操作：

维护和保养

1. 卸下安装护刀器 (B) 和顶部导杆 (C) 以及调整杆 (D) 到割刀座上的两个螺母 (A) 和螺栓。
2. 卸下护刀器、塑料耐磨板 (若安装)、顶部导杆 (C) 和调整杆 (D)。
3. 放回塑料耐磨板 (若适用)、替换护刀器 (B)、调整杆 (D)、顶部导杆 (C)，然后装上螺栓，但请勿拧紧。

重要提示：

确保中间护刀器 (B) 错开对面的切割面。顶部导杆 (C) (倒置的正常短尖护刀器) 必须容纳双刀割台上中间护刀器位置的两个重叠割刀。确保替换件为正确的零部件。

4. 检查并调整压紧件和割刀组装之间的间隙。请参阅 [检查割刀压紧件, 页码 132](#)。

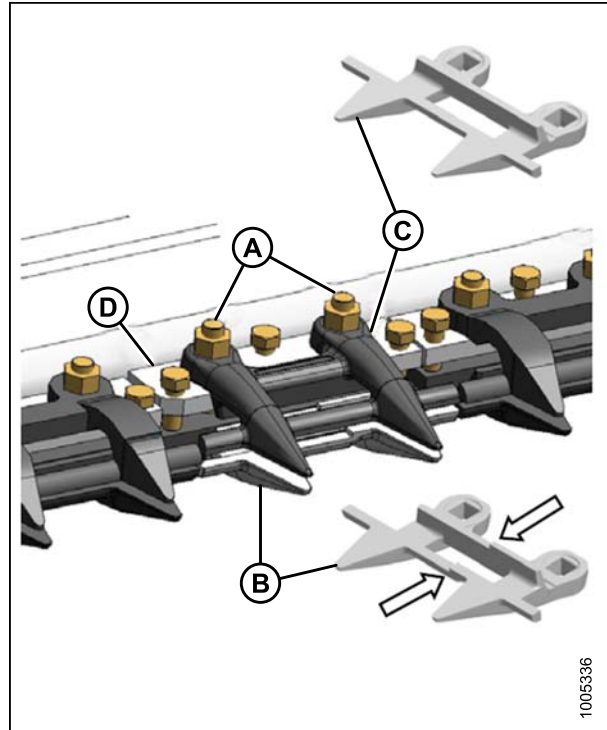


图 5.32: 短尖护刀器

检查割刀压紧件

每日检查割刀压紧件是否调整以防止刀片离开护刀器，但仍保持割刀组装滑动而不干涉。如果看到压紧件未适当调整的迹象，则使用测隙规检查压紧件和刀片之间的间隙。

请参阅：

- [调整长尖护刀器的压紧件, 页码 133](#)
- [调整短尖护刀器的压紧件, 页码 133](#)

注：

在调整压紧件之前应对齐护刀器。请参阅 [调整护刀器, 页码 127](#)。

调整长尖护刀器的压紧件

要在长尖护刀器的割台上调整压紧件和割刀组装之间的间隙，请按照以下步骤操作：

1. 使用测隙规检查正常压紧件和刀片之间的间隙 (A)。间隙应为 0.004–0.024 in.(0.1-0.6 mm)。
2. 根据需要通过拧螺栓 (B) 进行调整。

注：

对于大幅度调整，可能需要旋松螺母 (C)，拧调整螺栓 (B)，然后重新拧紧螺母 (C)。

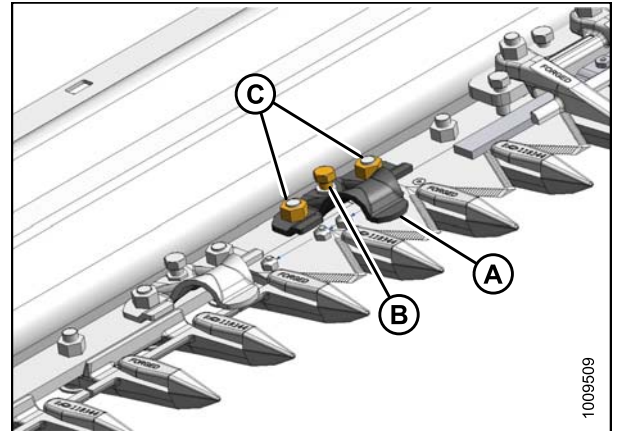


图 5.33: 压紧件间隙

3. 使用测隙规检查中间护刀器压紧件 (A) 和刀片之间的间隙。间隙应为：
 - 0.004–0.016 in.(0.1–0.4 mm)，护刀器尖端处 (B)
 - 0.004-0.040 in.(0.1–1.0 mm)，护刀器后部 (C)
4. 如果需要，按如下方式调整间隙：
 - a. 使用 35 ft·lbf (46 N·m) 的扭矩拧紧螺母 (D)。
 - b. 根据需要拧三个调整螺栓 (E)。
 - c. 使用 53 ft·lbf (72 N·m) 的扭矩拧紧螺母 (D)。
5. 调整完所有压紧件后，以较低发动机转速运行割台，然后听一下是否存在由于间隙不足导致的噪声。间隙不足还将导致割刀组装和护刀器过热。根据需要重新调整。

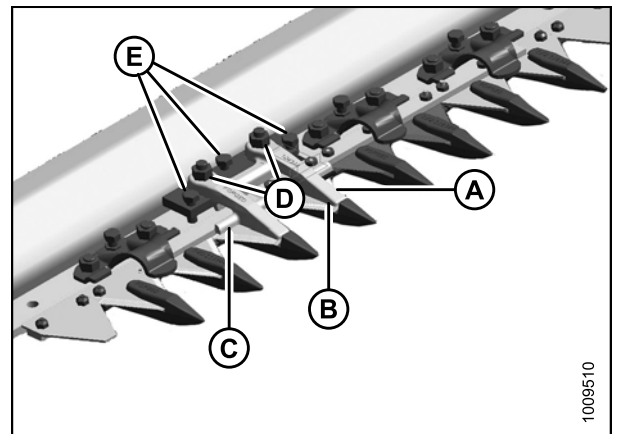


图 5.34: 压紧件间隙

调整短尖护刀器的压紧件

要为所有短尖护刀器调整压紧件和割刀组装之间的间隙，请按照以下步骤操作：

1. 使用测隙规检查中间护刀器压紧件 (A) 和刀片之间的间隙。间隙应为：
 - 0.004–0.016 in.(0.1–0.4 mm)，护刀器尖端处 (B)
 - 0.004-0.040 in.(0.1–1.0 mm)，护刀器后部 (C)
2. 如果需要，按如下方式调整间隙：
 - a. 使用 35 ft·lbf (46 N·m) 的扭矩拧紧螺母 (D)。
 - b. 根据需要拧三个调整螺栓 (E)。
 - c. 使用 53 ft·lbf (72 N·m) 的扭矩拧紧螺母 (D)。
3. 调整完所有压紧件后，以较低发动机转速运行割台，然后听一下是否存在由于间隙不足导致的噪声。间隙不足还将导致割刀组装和护刀器过热。根据需要重新调整。

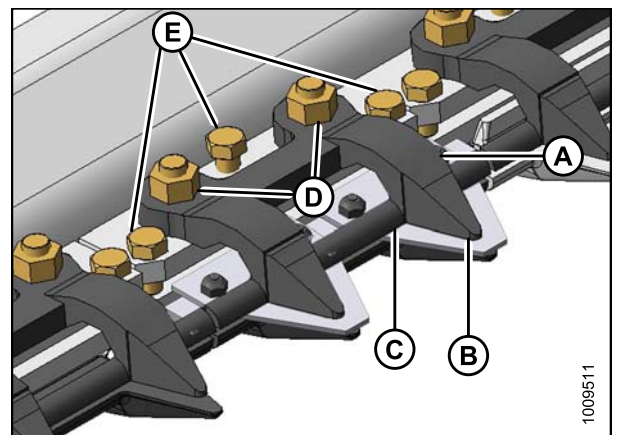


图 5.35: 短尖护刀器

5.5.8 割刀驱动护罩

该防护罩安装到端架上并缩小了割刀驱动杆开口，以防收割的作物堆积在割刀驱动杆的开口处，尤其是严重倒伏的作物。

防护罩和安装五金件可从 MacDon 经销商处获取。

重要提示：

在泥泞的田间且割刀座位于地面上进行收割时，应拆下防护罩。淤泥可能会塞进防护罩后面的空腔中，并导致割刀驱动箱故障。

安装割刀驱动护罩

割刀驱动护罩是扁平的，其可弯曲以适合在长尖护刀器或短尖护刀器割刀座和双刀割台上安装。根据割台尺寸和护刀器配置，防护罩略有不同。确保使用适当的防护罩。有关适当的替换零部件，请参阅割台零部件手册。

⚠ 危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 完全抬起拨禾轮，将割台降到地面，关闭割晒机，然后拔下钥匙。
2. 接合拨禾轮锁臂。

⚠ 注意

在割刀附近作业或拿取刀片时，请戴上厚手套。

3. 放置割刀驱动护罩 (A)，使其紧贴端架，如图所示。确定防护罩的方向以便开口与割刀驱动杆和/或压紧件的外形相配。
4. 沿狭缝弯曲防护罩以贴合端架外形。
5. 对齐安装孔，然后安装两个 3/8 in. x 1/2 Torx® 头螺栓 (B)。
6. 上紧螺栓以便能够调整防护罩使其尽可能接近割刀驱动杆。
7. 用手转动割刀驱动箱皮带轮以移动割刀组装并检查割刀驱动杆和防护罩之间的接触区域。
8. 如果需要，调整防护罩以避免妨碍割刀。
9. 拧紧螺栓。

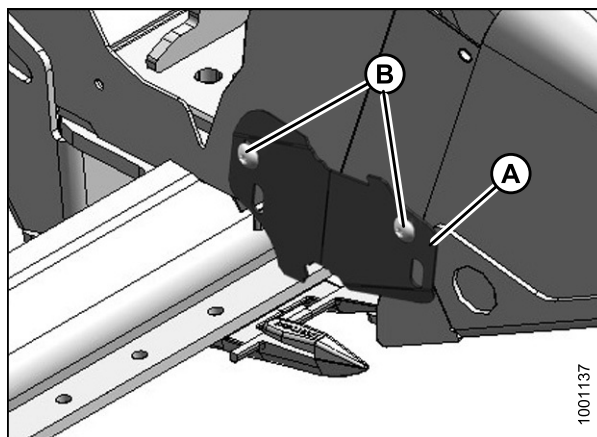


图 5.36: 割刀驱动护罩

5.6 割刀和割刀驱动装置

5.6.1 割刀驱动箱

割刀驱动箱由液压电机带动的皮带驱动，并将旋转运动转换为割刀的往复式运动。

注意

为避免人身伤害，在保养机器或打开驱动装置护盖之前，请参阅 [5.1 机器保养准备](#)，页码 107。

检查安装螺栓

首次操作 10 个小时后检查四个割刀驱动箱安装螺栓 (A) 和 (B) 上的扭矩，随后每 100 个小时检查一次。

1. 首先拧紧侧面螺栓 (A)，然后拧紧底部螺栓 (B)。使用 200 ft·lbf (271 N·m) 的扭矩。

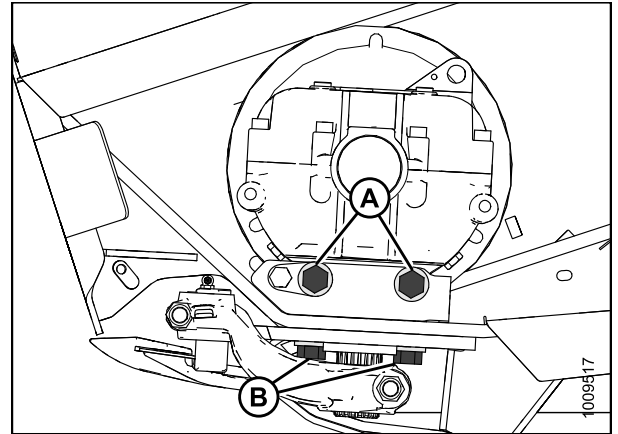


图 5.37: 割刀驱动箱

拆卸割刀驱动箱

单刀和非正时联接双刀

本程序适用于单刀和非正时联接双刀驱动箱。

1. 打开端盖。请参阅 [打开端盖](#)，页码 35。
2. 旋松固定电机总成到割台端架的两个螺栓 (A)。
3. 逆时针拧张紧螺栓 (B) 可调松皮带张力。

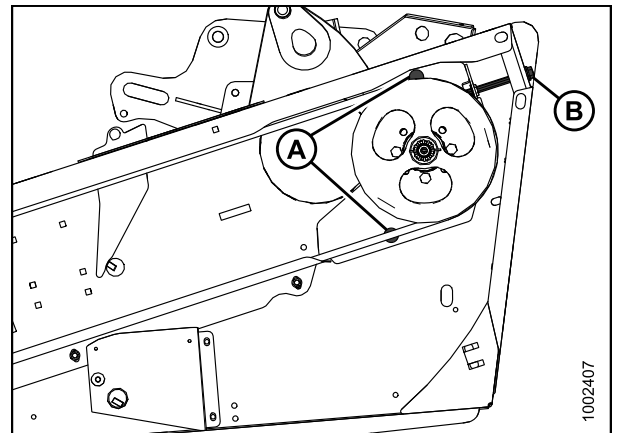


图 5.38: 割刀驱动装置

维护和保养

4. 打开割刀座后面端架上的检修盖板 (A) 以在割刀驱动箱皮带轮和端架之间提供间隙。

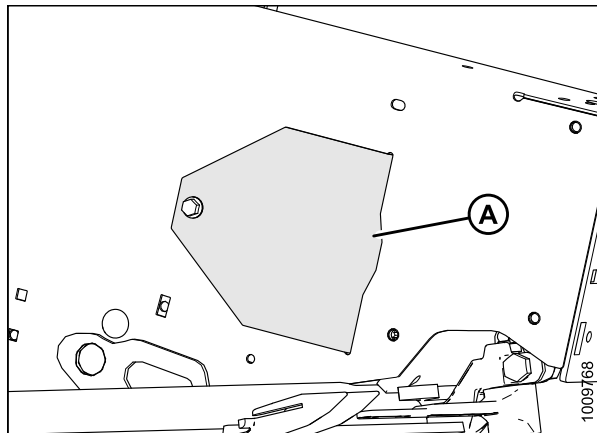


图 5.39: 检修盖板

5. 将皮带 (A) 从驱动皮带轮 (B) 上卸下。
6. 将皮带 (A) 滑动到割刀驱动箱皮带轮 (C) 的上方和后面。使用皮带轮中的槽口帮助拆卸皮带。

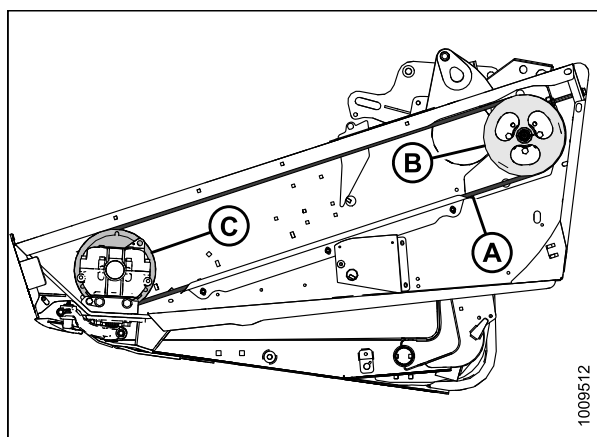


图 5.40: 割刀驱动装置

7. 用手移动割刀到其外部极限位置，然后清洁割刀驱动杆周围区域。
8. 卸下螺栓 (A)。
9. 卸下销子上的黄油嘴 (B)。
10. 使用螺丝刀或凿子从长孔 (C) 释放割刀驱动杆销子上的载荷。
11. 使用螺丝刀在销子卡槽中向上撬销子，直到销子离开割刀驱动杆。
12. 向内侧推割刀组件直到其离开输出臂。
13. 使用塑料或胶带密封割刀驱动杆轴承，除非要更换。

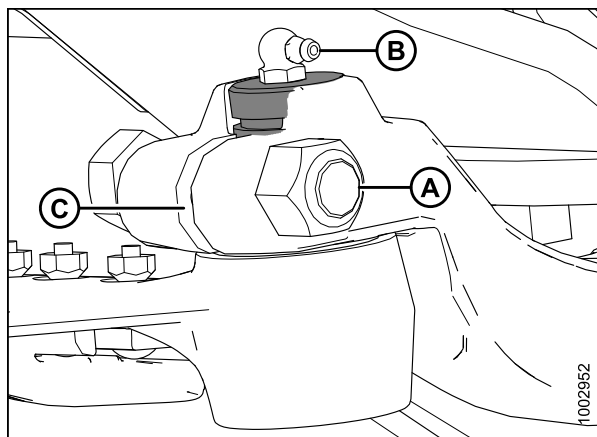


图 5.41: 割刀驱动杆

14. 卸下夹紧割刀驱动臂到割刀驱动箱输出轴的螺栓 (A)。
15. 从割刀驱动箱输出轴上卸下割刀驱动臂 (B)。
16. 卸下四个割刀驱动箱安装螺栓 (C, D)。

注:

请勿卸下螺栓 (E)，这是由工厂调整的，用于将割刀驱动箱置于适当的前后位置。

17. 卸下割刀驱动箱并将其置于工作台上进行拆卸。

⚠ 注意

带皮带轮的割刀驱动箱重量超过 65 lb (35 kg)。拆卸或安装时需小心谨慎。吊耳 (L) 可用于提升。如果在此位置安装有速度传感器，您将需要拆下传感器，然后才能使用吊耳进行提升。

18. 对于双刀割台，在另一端重复此程序。

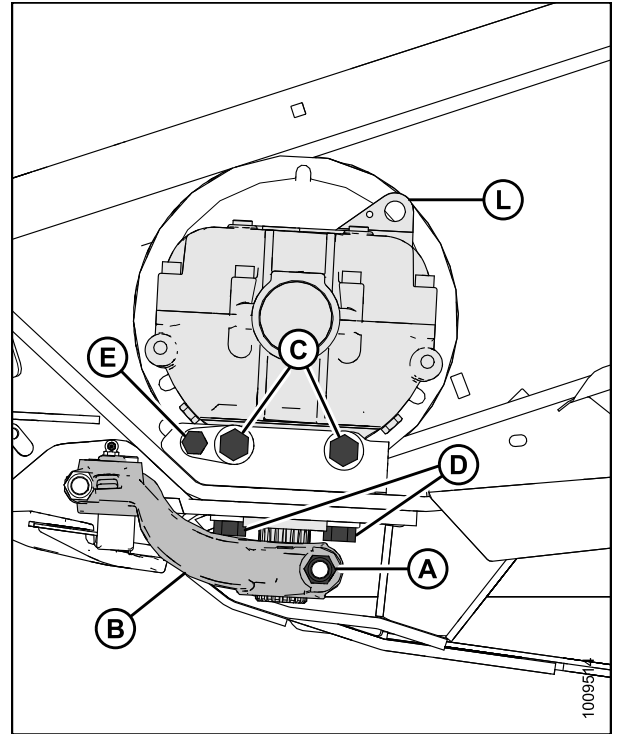


图 5.42: 割刀驱动箱

正时联接双刀

注:

正时联接双刀割台两端的拆卸程序相同。如图所示为左侧，右侧则相反。

1. 打开端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
2. 旋松皮带惰轮支架上的两个螺母 (A) 以松掉皮带上的张力。
3. 旋松皮带惰轮上的螺母 (B) 并向下滑动惰轮以松动皮带。

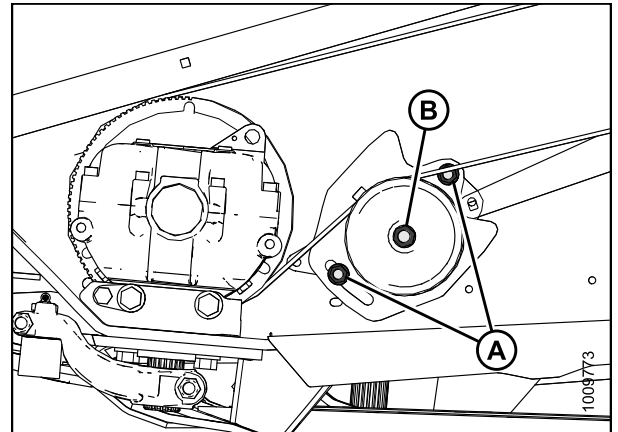


图 5.43: 割刀驱动装置

维护和保养

4. 打开割刀座后面端架上的检修盖板 (A) 以在割刀驱动箱皮带轮和端架之间提供间隙。

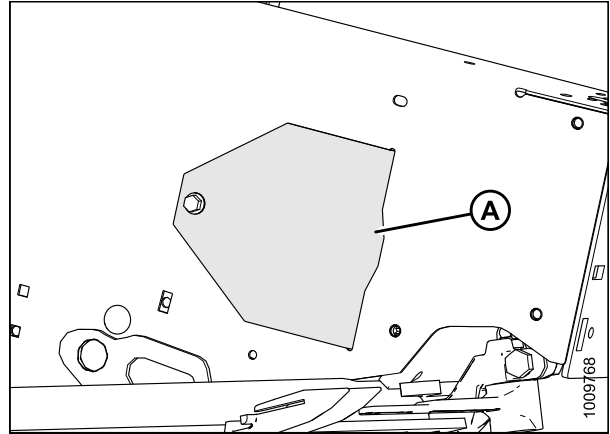


图 5.44: 检修盖板

5. 用手移动割刀到其外部极限位置，然后清洁割刀驱动杆周围区域。
6. 卸下螺栓 (A)。
7. 卸下销子上的黄油嘴 (B)。
8. 使用螺丝刀或凿子从长孔 (C) 释放割刀驱动杆销子上的载荷。
9. 使用螺丝刀在销子卡槽中向上撬销子，直到销子离开割刀驱动杆。
10. 向内侧推割刀组件直到其离开输出臂。
11. 使用塑料或胶带密封割刀驱动杆轴承，除非要更换。

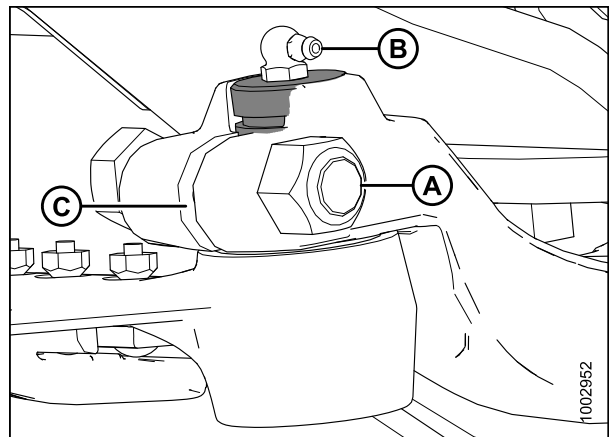


图 5.45: 割刀驱动杆

12. 卸下夹紧割刀驱动臂到割刀驱动箱输出轴的螺栓 (A)。
13. 从割刀驱动箱输出轴上卸下割刀驱动臂 (B)。
14. 卸下四个割刀驱动箱安装螺栓 (C, D)。

注:

请勿卸下螺栓 (E)，这是由工厂调整的，用于将割刀驱动箱置于适当的前后位置。

15. 卸下割刀驱动箱并将其置于工作台上进行拆卸。

⚠ 注意

带皮带轮的割刀驱动箱重量超过 65 lb (35 kg)。拆卸或安装时需小心谨慎。吊耳 (L) 可用于提升。如果在此位置安装有速度传感器，您将需要拆下传感器，然后才能使用吊耳进行提升。

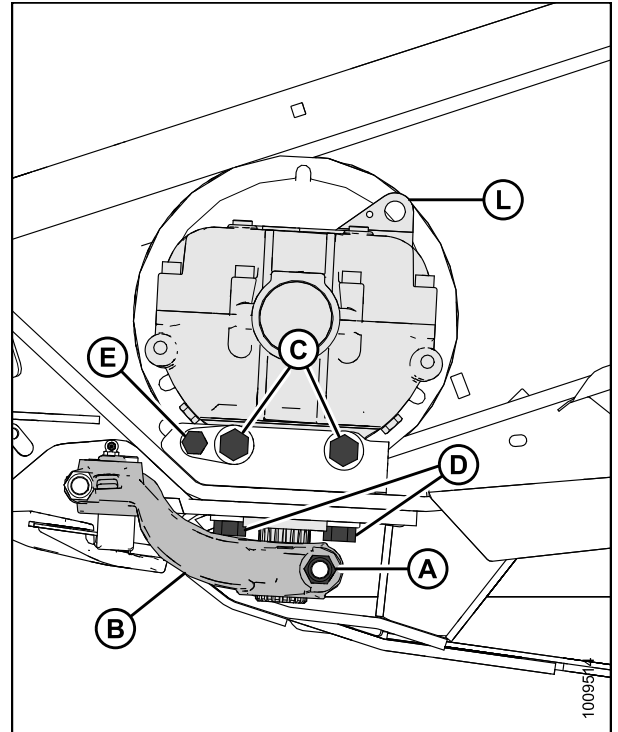


图 5.46: 割刀驱动箱

拆卸割刀驱动箱皮带轮

拆卸割刀驱动箱皮带轮，请按照以下步骤操作：

1. 旋松并卸下割刀驱动箱皮带轮夹紧螺栓 (A) 和螺母 (B)，然后卸下割刀驱动箱皮带轮 (C)。
2. 使用三爪钳卸下皮带轮。

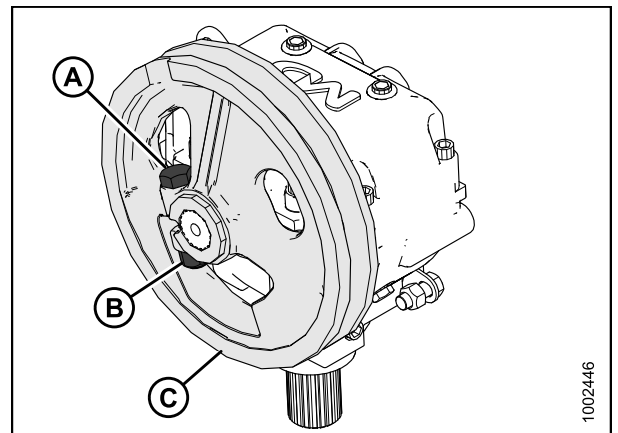


图 5.47: 割刀驱动箱和皮带轮

安装割刀驱动箱皮带轮

安装割刀驱动箱皮带轮，请按照以下步骤操作：

1. 确保皮带轮或驱动臂上的花键和孔无油漆，油和溶剂。
2. 在花键上涂上 Loctite® #243 粘合剂（或等效产品）。绕轴涂两圈 (A)，一圈位于花键末端，一圈大约位于中间位置。
3. 安装皮带轮 (B)，直到与轴末端齐平。
4. 使用 5/8 in. x 3 六角头螺栓和扭曲螺纹 NC 锁紧螺母固定皮带轮，并使用 160 ft·lbf (217 N·m) 的扭矩拧紧。

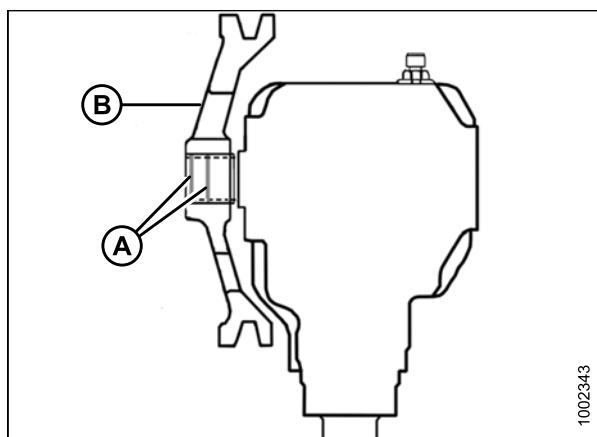


图 5.48: 割刀驱动箱

安装割刀驱动箱

本程序可用于单刀和双刀割台。

注：

如果从割刀驱动箱上卸下了皮带轮，请参阅 [安装割刀驱动箱皮带轮](#)，页码 140。如果未卸下皮带轮，则继续执行步骤 1.，页码 140。

注意

带皮带轮的割刀驱动箱重量超过 65 lb (35 kg)。拆卸或安装时需小心谨慎。吊耳 (L) 可用于提升。如果在此位置安装有速度传感器，您将需要拆下传感器，然后才能使用吊耳进行提升。

1. 将割刀驱动箱置于割台底座上的相应位置，然后将皮带放到皮带轮上。
2. 在侧面安装两个 5/8 in. x 1.75 8 级六角头螺栓 (A)，在下面安装两个 5/8 in. x 2.25 8 级六角头螺栓 (B) 以将割刀驱动箱安装到端架上。
3. 首先，稍微上紧割刀驱动箱侧面螺栓 (A)，然后上紧底部螺栓 (B)，以确保与垂直和水平安装面适当接触。请勿施加转矩于这些螺栓。

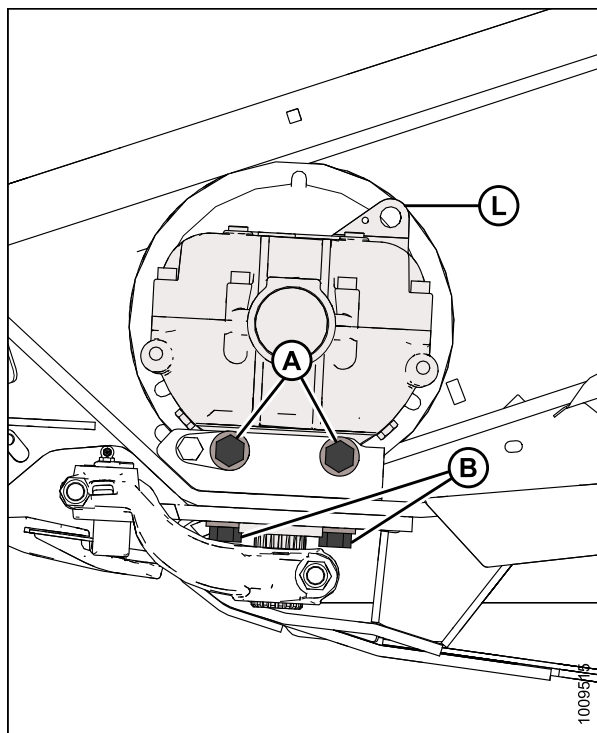


图 5.49: 割刀驱动箱

维护和保养

4. 向输出轴涂两圈 (A) Loctite® #243。
5. 将输出臂 (B) 滑动到输出轴上。转动皮带轮以确保驱动臂转到内侧不碰车架并与在花键轴配合贴切。

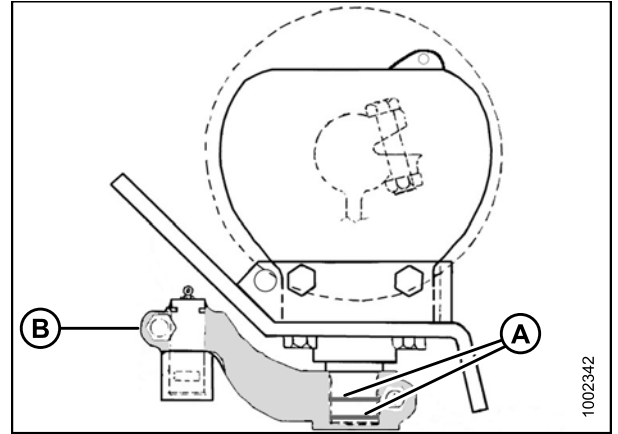


图 5.50: 割刀驱动箱

6. 将输出臂 (A) 转到外侧最远的位置。在花键轴上上下下移动输出臂 (A) 直到其几乎接触到割刀驱动杆 (B)。确切的间隙 (C) 将在安装割刀驱动杆销子时调整。

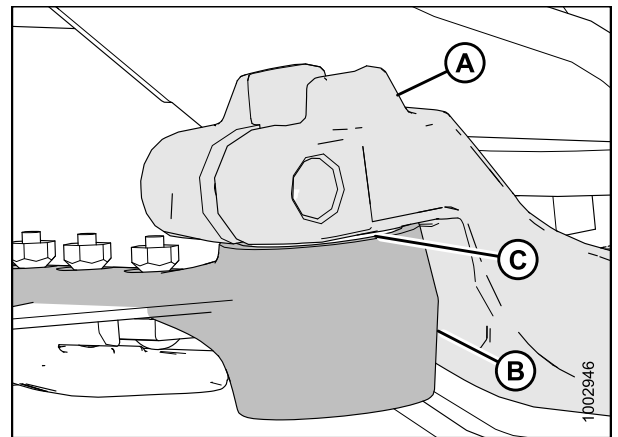


图 5.51: 割刀驱动杆

7. 为固定输出臂到割刀驱动输出轴上，使用 160 ft·lbf (217 N·m) 的扭矩拧紧输出臂螺栓 (A)。

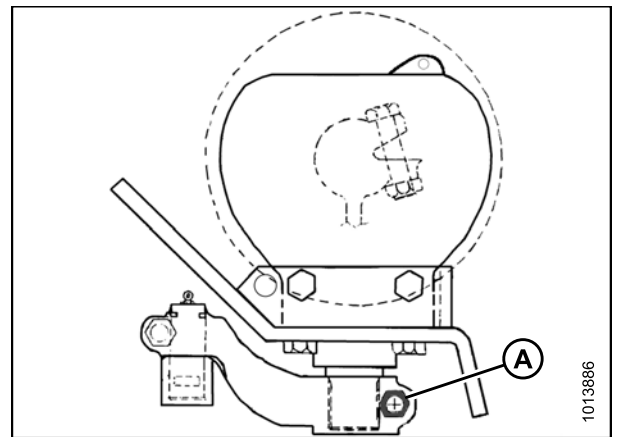


图 5.52: 割刀驱动箱

注:

为了便于拆卸或安装割刀驱动杆销子，先卸下销子上的黄油嘴。

8. 将割刀驱动杆销子 (A) 穿过输出臂安装到割刀驱动杆中。
9. 将割刀驱动杆销子中的卡槽 (B) 调整到 (C) 上方 1/16 in. (1.5 mm) 处。安装 5/8 in. x 3 六角头螺栓 (D) 和螺母，然后使用 160 ft·lbf (217 N·m) 的扭矩拧紧。

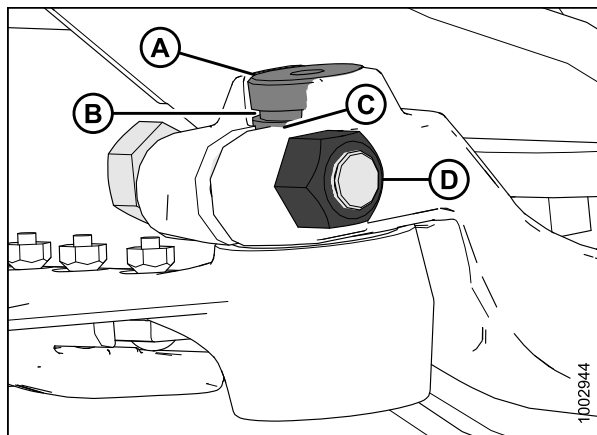


图 5.53: 割刀驱动杆

10. 将黄油嘴 (A) 装回割刀驱动杆销子中，转动黄油嘴以便轻松进入。

重要提示:

向割刀驱动杆添加黄油时，仅使割刀驱动杆足以开始稍微向下运动即可。润滑过量将导致割刀偏移，这会导致护刀器过热和驱动系统过载。

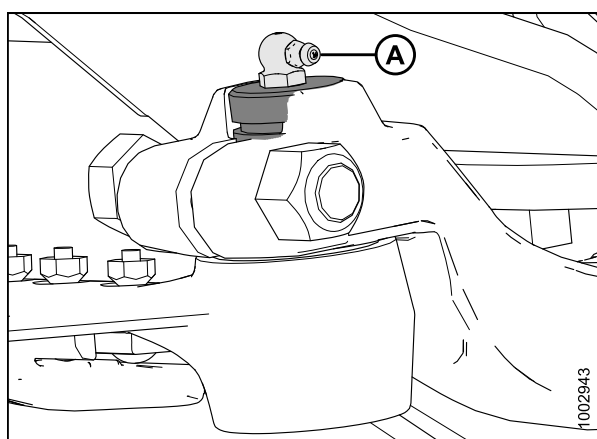


图 5.54: 割刀驱动杆

11. 检查割刀驱动箱皮带轮与驱动皮带轮是否对齐。如果需要调整，请联系 MacDon 经销商。
12. 首先拧紧割刀驱动箱侧面螺栓 (A)，然后拧紧底部螺栓 (B)。使用 200 ft·lbf (271 N·m) 的扭矩。
13. 使输出臂运动到行程中点，检查并确保刀杆不会接触第一个护刀器的前部。如果需要调整，请联系 MacDon 经销商。
14. 安装割刀驱动皮带并拉紧。请参阅 [5.6.2 割刀驱动皮带](#), 页码 143。对于正时联接双刀割台，还要检查割刀正时联接。有关正时联接说明，请参阅 [调整双刀正时联接](#), 页码 150。
15. 盖上端盖。请参阅 [盖上端盖](#), 页码 36。

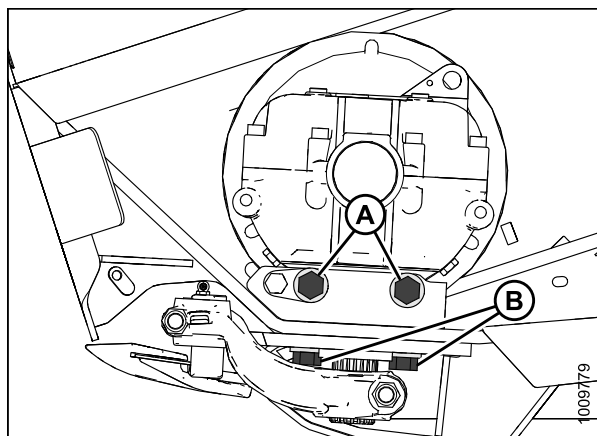


图 5.55: 割刀驱动箱

更换割刀驱动箱润滑油

首次操作 50 个小时后更换割刀驱动箱润滑油，随后每 1000 个小时（或 3 年）更换一次。

更换割刀驱动箱润滑油，请按照以下步骤操作：

1. 抬起割台以便能够将合适的容器放到割刀驱动箱放油口下方以收集废油。
2. 打开端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
3. 取下通气嘴/量油尺 (A) 和放油塞 (B)。
4. 让油排空。
5. 重新装上放油塞 (B)。
6. 向割刀驱动箱加油。请参阅 [5.2.1 建议使用的液体和润滑油, 页码 108](#) 了解加油量。
7. 盖上端盖。请参阅 [盖上端盖, 页码 36](#)。

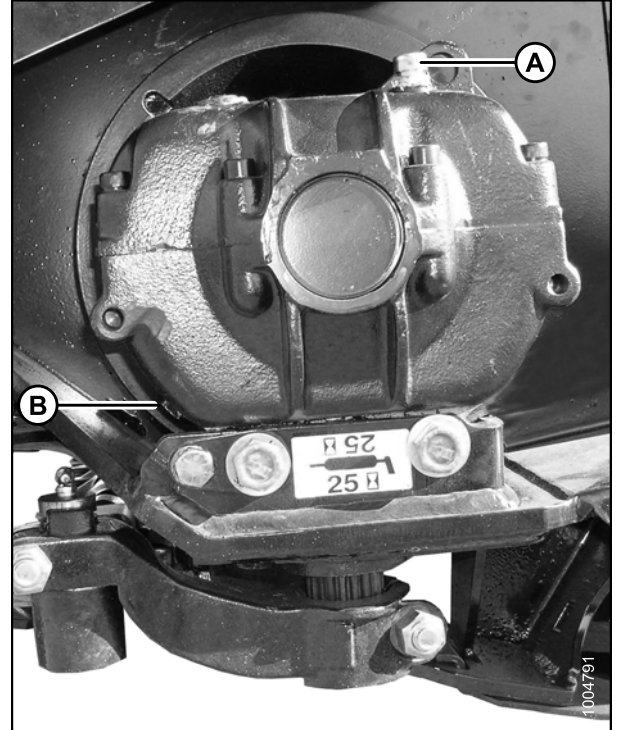


图 5.56: 割刀驱动箱

5.6.2 割刀驱动皮带

非正时割刀驱动皮带

割刀驱动箱由割台左侧端架内的液压电机带动 V 形皮带驱动。40 英尺双刀割台的另一端具有相同的驱动系统。

拆卸非正时联接割刀驱动皮带

本步骤用于单刀割台和非正时联接双刀割台的拆卸。

注:

双刀割台两端的安装程序相同。

1. 打开端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
2. 旋松固定电机总成到割台端架的两个螺栓 (A)。
3. 逆时针拧张紧螺栓 (B) 可使皮带松动。

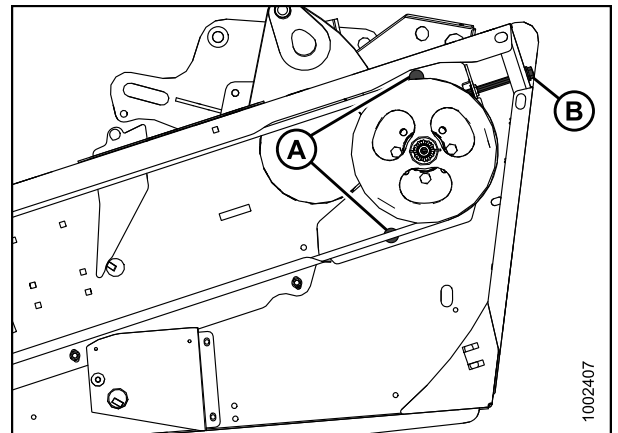


图 5.57: 割刀驱动装置

4. 打开割刀座后面端架上的检修盖板 (A) 以在割刀驱动箱皮带轮和端架之间提供间隙。

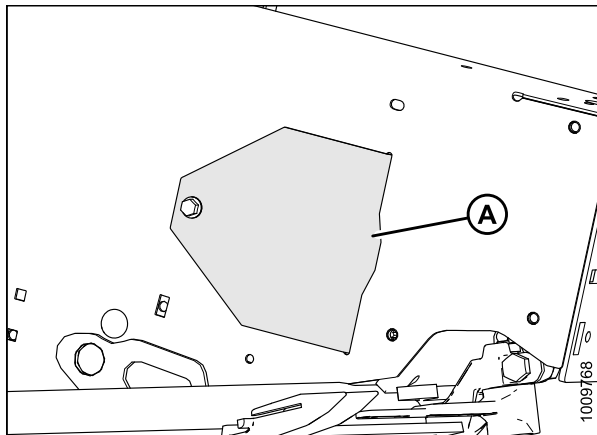


图 5.58: 检修盖板

5. 将皮带 (A) 从驱动皮带轮 (B) 上取下。
6. 将皮带 (A) 滑动到割刀驱动箱皮带轮 (C) 的上方和后面。使用皮带轮中的槽口帮助拆卸皮带。

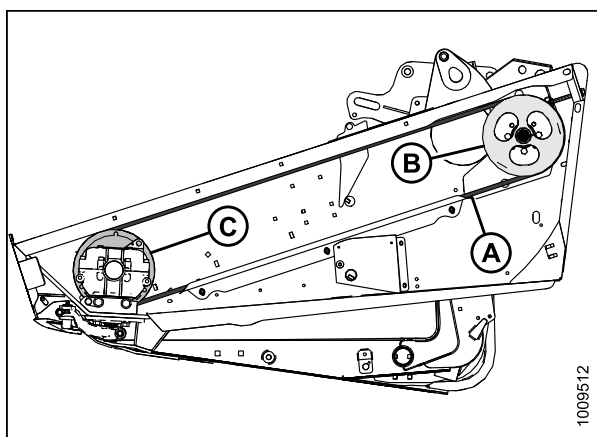


图 5.59: 割刀驱动装置

安装非正时联接割刀驱动皮带

注:

双刀割台两端的安装程序相同。

1. 使割刀驱动皮带 (A) 绕过电机皮带轮 (B) 和割刀驱动箱皮带轮 (C)。使用皮带轮 (C) 中的槽口帮助安装皮带。

注:

安装新皮带时，切勿在皮带轮上将皮带撬起。确保驱动电机完全前置。

2. 张紧割刀驱动皮带。请参阅 [张紧非正时联接割刀驱动皮带, 页码 145](#)。

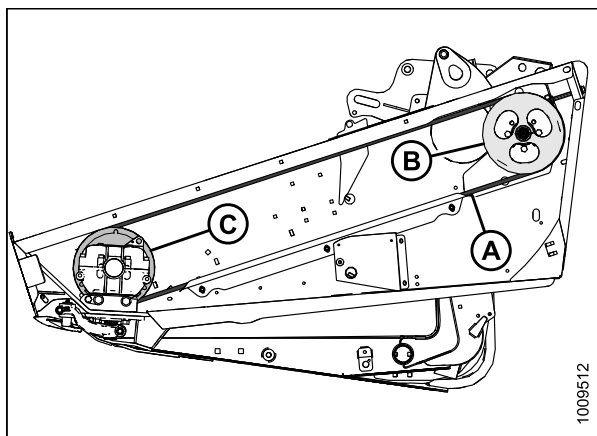


图 5.60: 割刀驱动装置

3. 重新装上检修盖板 (A) 并使用螺栓固定。
4. 盖上前盖盖。请参阅 [盖上前盖盖, 页码 36](#)。

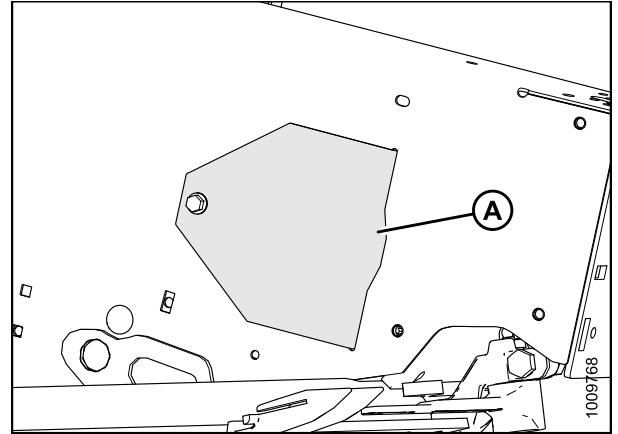


图 5.61: 检修盖板

张紧非正时联接割刀驱动皮带

本步骤适用于单刀和双刀非正时联接。

重要提示:

要延长皮带和驱动装置使用寿命，请勿过度张紧皮带。

1. 打开左侧端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
2. 旋松固定电机总成到割台端架的两个螺栓 (A)。
3. 顺时针拧调整螺栓 (B) 以移动驱动电机，直到用 20 lbf (89 N) 的力压皮带 (C) 而使皮带跨距中间下垂 3/4–1 in. (20–25 mm)。

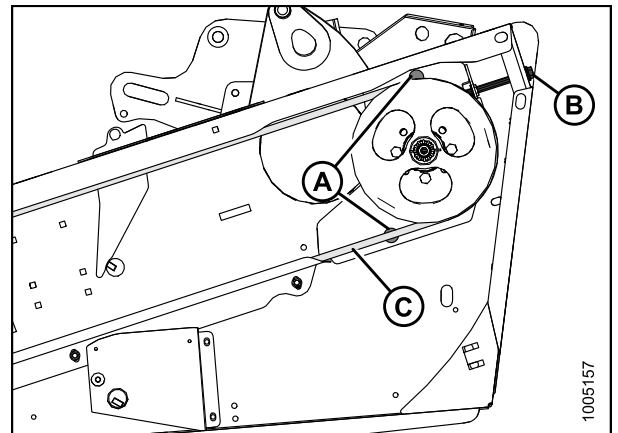


图 5.62: 显示左侧 - 双刀割台的右侧在对面

4. 确保皮带 (A) 和皮带导轨 (B) 之间的间隙为 1/32 in. (1 mm)。
5. 旋松三个螺栓 (C)，根据需要调整导轨 (B) 的位置。
6. 拧紧螺栓 (C)。
7. 盖上前盖盖。请参阅 [盖上前盖盖, 页码 36](#)。

注:

短暂磨合 (大约 5 个小时) 后重新调整新皮带的张力。

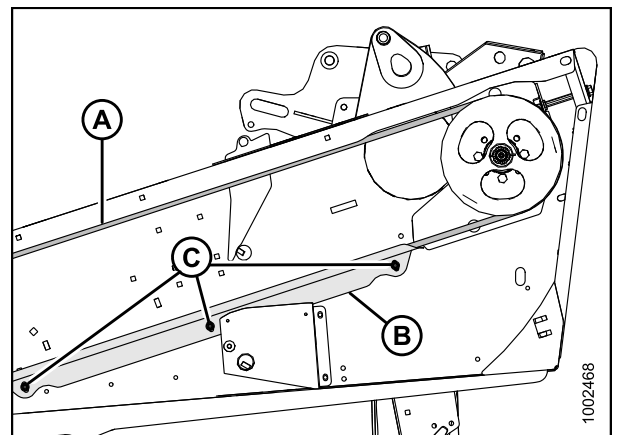


图 5.63: 割刀驱动装置

正时联接双刀驱动皮带

本部分适用于 35 英尺以及以下的 D65 带式输送割台双刀正时联接。

拆卸正时联接驱动 V 形带

1. 打开左侧端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
2. 旋松端架上的两个螺栓 (A)。
3. 拧调整螺栓 (B) 以松动两条 V 形带 (C), 然后将它们卸下。

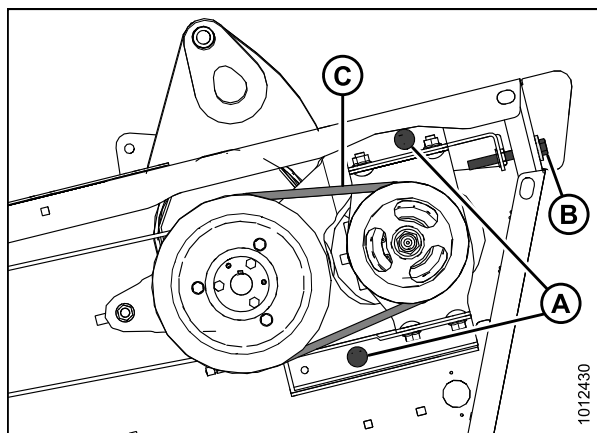


图 5.64: 割刀驱动 V 形带

安装正时联接驱动 V 形带

注:
必须安装一对相配的新皮带。

注:
切勿在皮带轮上将皮带撬起。确保驱动电机完全前置。

1. 将 V 形带 (C) 安装到皮带轮上。

重要提示:

要延长皮带和驱动装置使用寿命, 请勿过度张紧皮带。

2. 拧调整螺栓 (B) 以张紧皮带。当适当张紧时, 在皮带跨距中间向每条皮带施加 12–17 lbf (52–77 N) 的力时, 皮带应下垂 5/32 in. (4 mm)。
3. 拧紧两个螺栓 (A)。
4. 盖上端盖。请参阅 [盖上端盖, 页码 36](#)。
5. 短暂磨合 (大约 5 个小时) 后检查新皮带的张力。

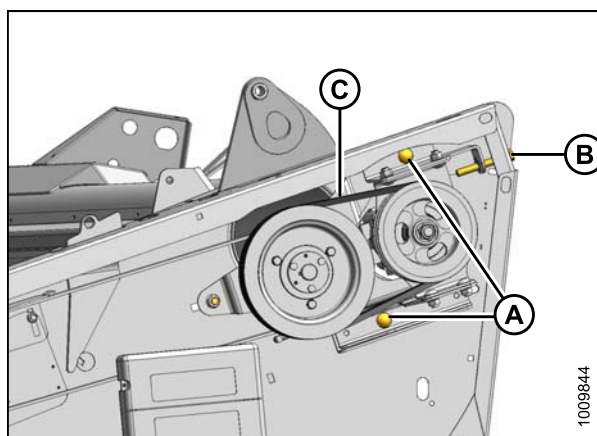


图 5.65: 割刀驱动 V 形带

拆卸正时联接割刀驱动皮带

此程序同时适用于左侧和右侧的割刀驱动装置。

1. 打开端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。

维护和保养

2. 旋松皮带惰轮支架上的两个螺母 (A) 以松掉皮带上的张力。
3. 旋松惰轮皮带轮上的螺母 (B) 并向下滑动惰轮以松动皮带。

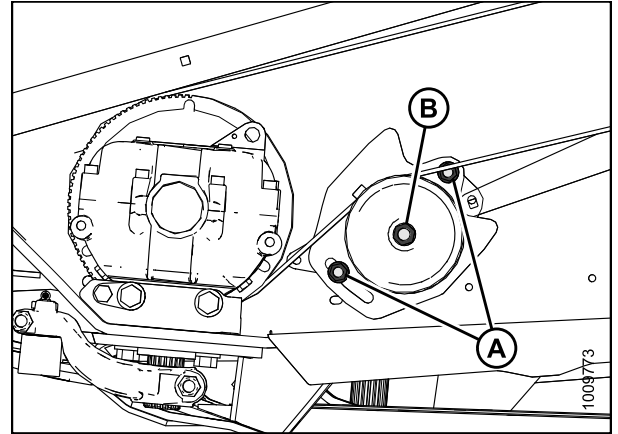


图 5.66: 割刀驱动装置

注:

以下两步不适用于右侧驱动装置。

4. 旋松端架上的两个螺栓 (A)。
5. 拧调整螺栓 (B) 以松动两条 V 形带 (C)，然后将它们卸下。

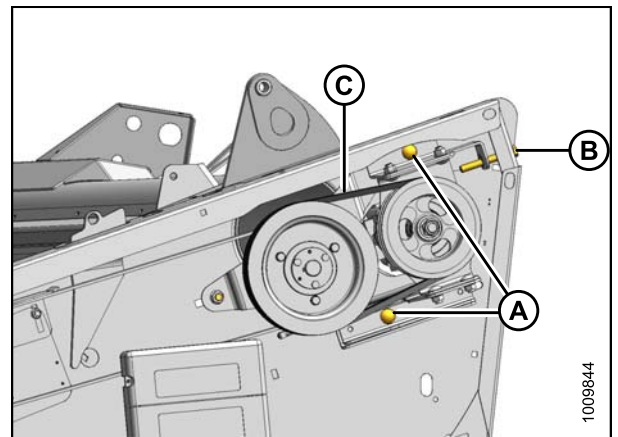


图 5.67: 割刀驱动 V 形带

6. 打开输送带开口内的检修板 (A)，恰好位于割刀座后面。这将使您能够接近割刀驱动皮带轮。
7. 卸下割刀驱动皮带。

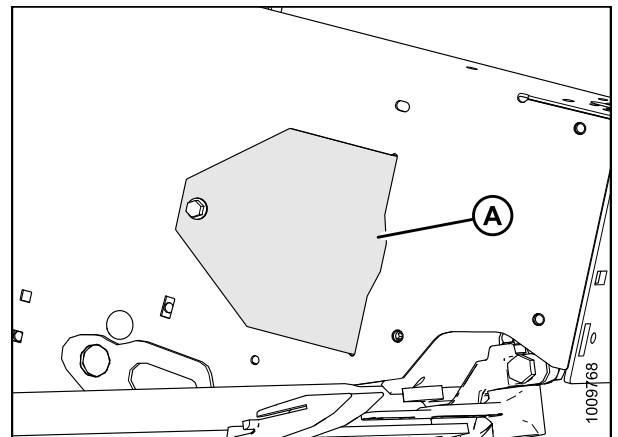


图 5.68: 检修盖板

安装正时联接割刀驱动皮带

此程序同时适用于左侧和右侧的割刀驱动装置。

如果存在皮带调整问题。请参阅 [调整皮带轨迹, 页码 153](#)。

维护和保养

1. 使割刀驱动皮带 (A) 绕过割刀驱动皮带轮 (C) 和电机皮带轮 (B)。

注:

安装皮带时，切勿在皮带轮上将皮带撬起。

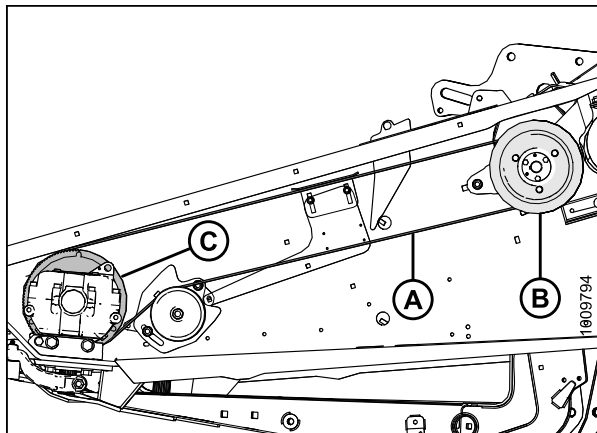


图 5.69: 左侧 - 右侧类似

注:

以下两步不适用于右侧驱动装置。

2. 安装两条 V 形带 (C)，然后拧调整螺栓 (B) 以张紧皮带。在皮带跨距中间检查皮带张力。向每条皮带施加 12–17 lbf (52–77 N) 的力时，皮带应下垂 5/32 in. (4 mm)。

注:

确保驱动电机完全前置以允许安装 V 形带。

3. 拧紧端架上的两个螺栓 (A)。

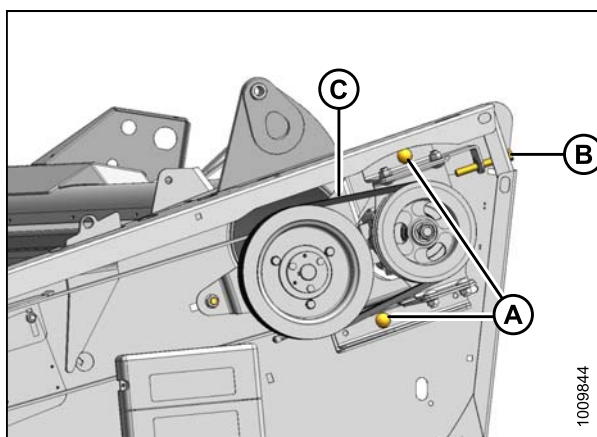


图 5.70: 割刀驱动 V 形带

4. 在张紧皮带之前确保割刀正时联接。请参阅 [调整双刀正时联接, 页码 150](#)。
5. 在支架 (B) 上的槽中滑动惰轮皮带轮 (A) 以将正时皮带的松垂部分拉紧。

注:

确保下部螺母 (C) 尽可能位于长孔上部。

6. 使用 157-173 ft·lbf (212-234 N·m) 的扭矩拧紧螺母 (D)。

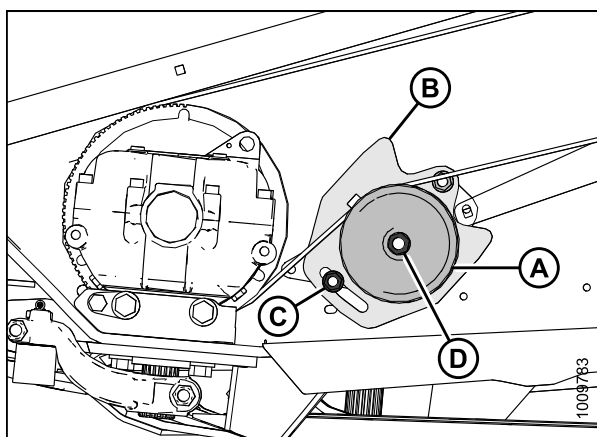


图 5.71: 割刀驱动装置

7. 张紧割刀驱动皮带。请参阅 [张紧正时联接割刀驱动皮带, 页码 149](#)。
8. 盖上端盖。请参阅 [盖上端盖, 页码 36](#)。

9. 重新装上检修板 (A) 并使用螺栓固定。

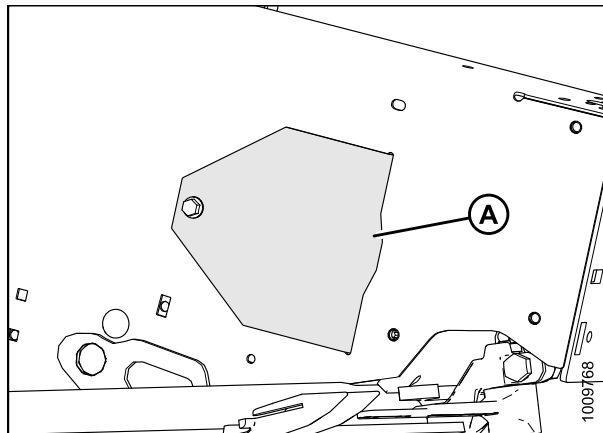


图 5.72: 检修盖板

张紧正时联接割刀驱动皮带

本部分介绍正时联接左侧和右侧割刀驱动皮带的张紧程序。右侧相反。

重要提示:

要延长皮带和驱动装置使用寿命，请勿过度张紧皮带。

重要提示:

请勿使用驱动皮带轮上的调整螺栓来调整正时皮带张力。

1. 打开左侧端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
2. 旋松割刀驱动皮带惰轮支架上的两颗螺母 (A)。

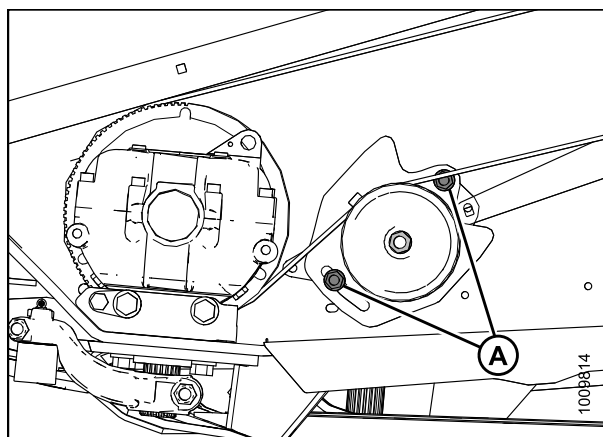


图 5.73: 割刀驱动装置

维护和保养

- 将撬杆 (A) 放置在惰轮支架 (C) 下方，向上推支架直到 6 lb (27 N) 的力用在上部跨距的中间点而皮带只下垂 1/2 in. (13 mm)。

注:

在撬杆 (A) 下方放置一块木块 (B) 以保护机器的油漆。

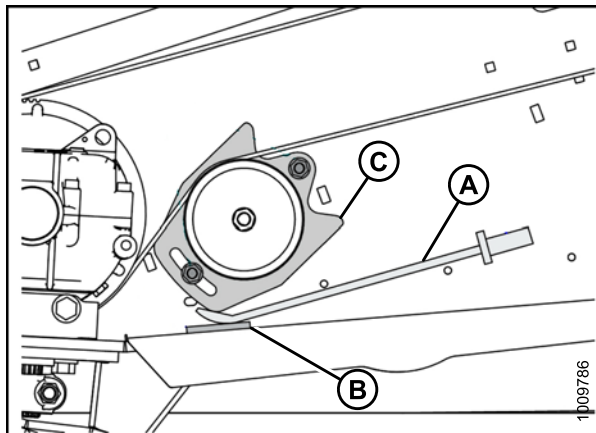


图 5.74: 割刀驱动装置

- 在达到适当皮带张力时使用 54–59 ft·lbf (73–80 N·m) 的扭矩拧紧螺母 (C)。
- 取下撬杆 (A) 和木块 (B)。

注:

短暂磨合 (大约 5 个小时) 后重新调整新皮带的张力。

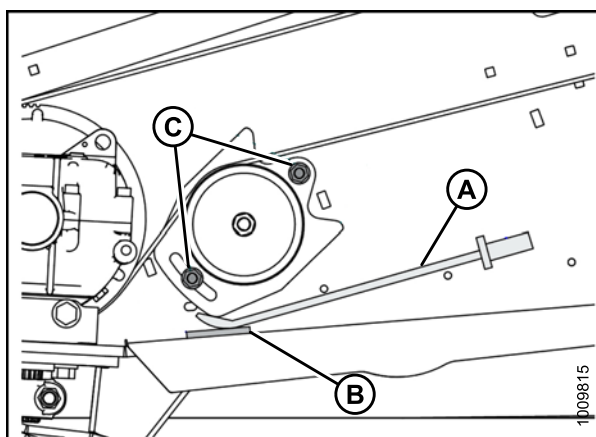


图 5.75: 割刀驱动装置

- 检查皮带 (B) 和导轨 (C) 之间的间隙 (A) 是否为 1/32–1/16 in. (0.5–1.5 mm)。
- 必要时，旋松螺栓 (D) 并根据需要调整导轨。拧紧螺栓。
- 为割台的另一侧重复该程序。
- 盖上前盖。

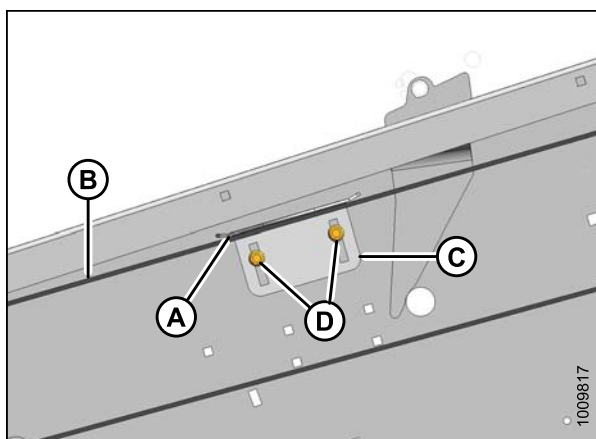


图 5.76: 皮带导轨

调整双刀正时联接

正时联接双刀 D65 带式输送割台 (35 英尺和更小) 要求对割刀进行适当正时联接以使两边割刀朝相反方向运动。

- 打开两侧端盖。请参阅 [打开端盖, 页码 35](#)。
- 卸下右侧的皮带。请参阅 [拆卸正时联接割刀驱动皮带, 页码 146](#)。

维护和保养

3. 顺时针旋转左侧割刀驱动箱驱动皮带轮，直到左侧割刀 (A) 位于内侧行程 (B) 的中心 (向割台的中间运动) 。

注：

行程中心是指刀片 (C) 位于护刀器的两个腿中间。

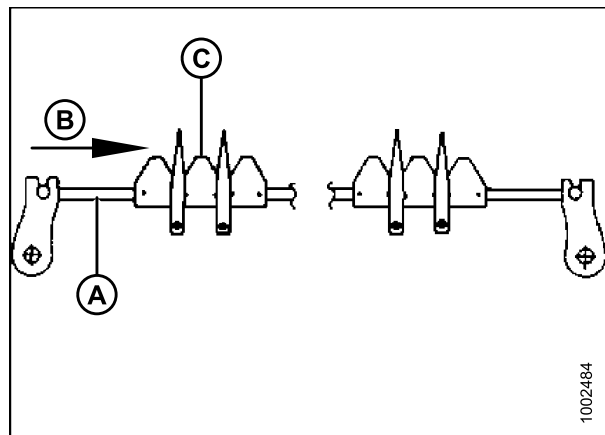


图 5.77: 正时联接：左侧

4. 逆时针旋转右侧割刀驱动箱驱动皮带轮，直到右侧割刀 (A) 位于内侧行程 (B) 的中心 (向割台的中间运动) 。

注：

行程中心是指刀片 (C) 位于护刀器的两个腿中间。

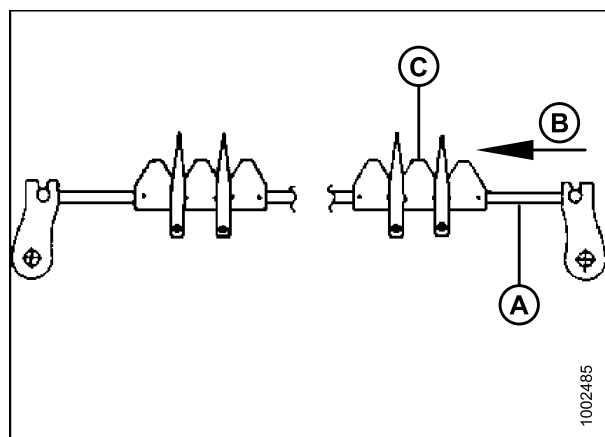


图 5.78: 正时联接：右侧

5. 安装右侧皮带 (A)。

注：

要保持正时联接，在张紧皮带时割刀驱动箱皮带轮和电机皮带轮不得旋转。

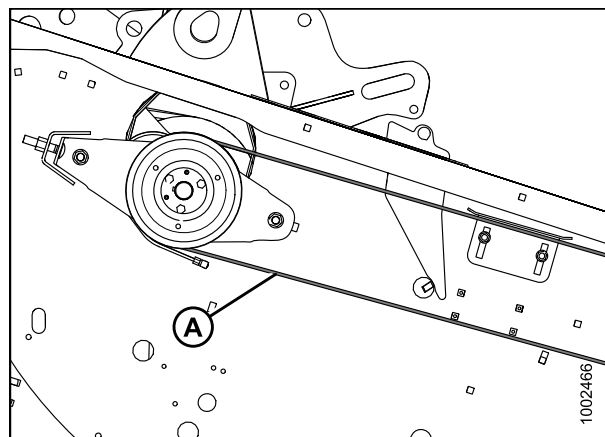


图 5.79: 割刀驱动装置：右侧

维护和保养

6. 向下旋转惰轮支架 (A)，然后用手向上滑动惰轮以张紧皮带。然后拧紧螺母 (B)。

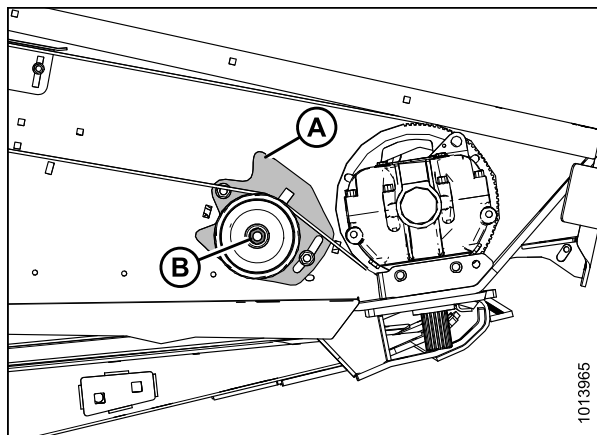


图 5.80

7. 将撬杆 (A) 放置在惰轮支架 (C) 下方，向上推支架直到 6 lb (27 N) 的力用在上部跨距的中间点而皮带只下垂 1/2 in. (13 mm)。

注：

在撬杆 (A) 下方放置一块木块 (B) 以保护机器的油漆。

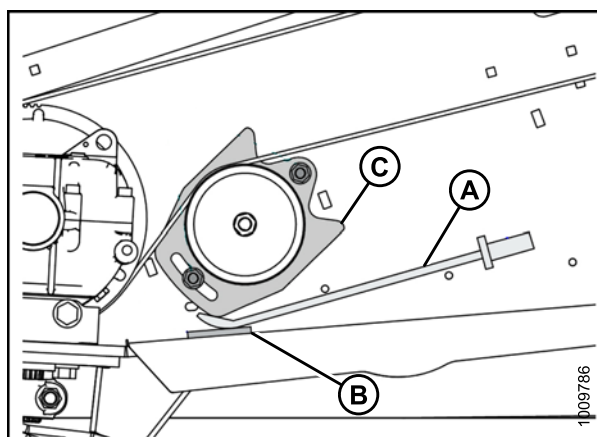


图 5.81: 只显示左侧 右侧相反

8. 在达到适当皮带张力时使用 54–59 ft·lbf (73–80 N·m) 的扭矩拧紧螺母 (C)。
9. 检查正时皮带是否适当位于两边皮带轮上的凹槽中。
10. 通过用手缓慢转动驱动装置并观察两侧割刀在割台中间重叠的位置来检查割刀正时联接是否正确。

重要提示：

两侧割刀必须朝相反方向运动，且恰好同时开始运动。

11. 如果两侧割刀未同时开始运动，则松动右侧驱动皮带 (B)，刚好使皮带接合到下一个 (或几个) 轮齿上并按如下方式继续：
 - a. 如果右侧割刀“领先于”左侧割刀，则顺时针旋转右侧驱动皮带轮 (A)。
 - b. 如果右侧割刀“落后于”左侧割刀，则逆时针旋转右侧驱动皮带轮 (A)。

- 按照上述说明重新张紧右侧驱动皮带，确保驱动皮带轮不会转动。

重要提示：

请勿使用驱动皮带轮上的调整螺栓来调整正时皮带张力。

- 重新检查正时联接。
- 盖上两侧端盖。请参阅 [盖上海盖, 页码 36](#)。

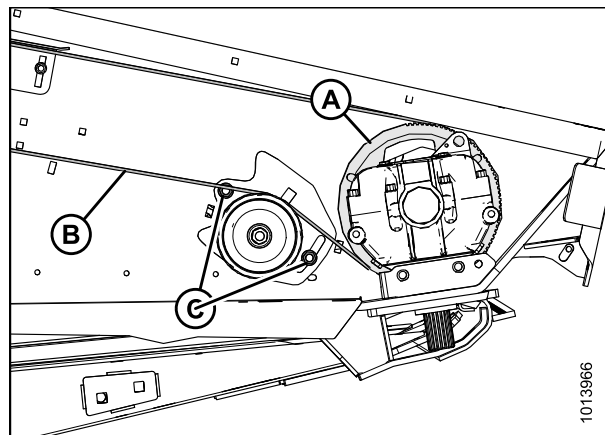


图 5.82

调整皮带轨迹

以下程序适用于正时联接驱动割台上的左侧和右侧割刀驱动装置。

重要提示：

运动轨迹不正常的皮带容易过早发生磨损。确保皮带轮已对齐并平行。遵守本手册中的皮带张紧程序以避免未对准。

齿轮正时皮带应位于割刀驱动箱皮带轮的中间，且在割台运转时至少偏离两边边缘 0.08 in. (2 mm)。还应避免皮带与电机驱动皮带轮上的法兰经常接触，但可以偶尔接触。皮带和皮带轮法兰之间应有可视间隙。

纠正轨迹，请按如下方式继续：

- 打开端盖。

注意

在端盖打开的情况下操作割台要特别小心。

- 操作割台并观察皮带在割台两侧的电机驱动皮带轮和割刀驱动箱皮带轮上的运动轨迹。

警告

为避免机器意外启动造成人身在对机器进行调整之前，务必停止发动机并拔下钥匙。

- 在进行任何调整之前，关闭割晒机并从点火开关上拔下钥匙。
- 如果皮带朝驱动皮带轮的内侧运动，则很可能是由于外张问题（皮带趋向于朝皮带轮的低张力侧[内侧]运动）。见步骤 7., [页码 154](#) 以纠正问题。
- 如果皮带朝驱动皮带轮的外侧运动，则很可能是由于内倾问题（皮带趋向于朝皮带轮的低张力侧[外侧]运动）。见步骤 7., [页码 154](#) 以纠正问题。

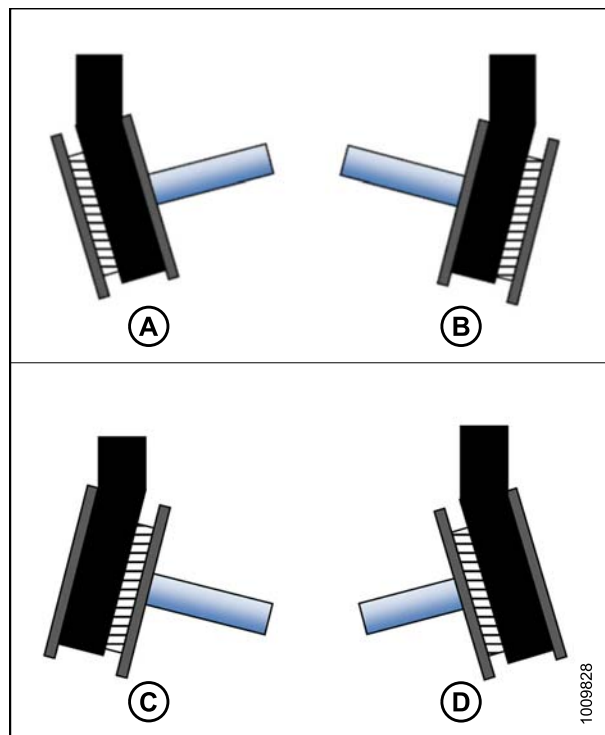


图 5.83: 割刀驱动皮带轮

A - 外张：左侧 B - 外张：右侧
C - 内倾：左侧 D - 内倾：右侧

维护和保养

6. 如果皮带 (A) 朝割刀驱动箱皮带轮 (B) 的一侧运动，则很可能是因为惰轮皮带轮 (C) 偏离位置。见步骤 8, 页码 155 以纠正问题。

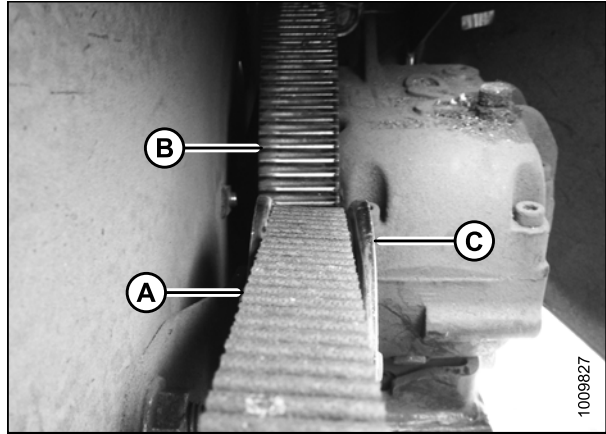


图 5.84: 割刀驱动皮带

7. 纠正电机驱动皮带轮导致的轨迹问题，按如下方式调整横轴支承管的位置：
- 旋松支承总成 (B) 上的螺母 (A)。
 - 在槽 (C) 中向后滑动支座 (B) 以纠正外张状况，或向前滑动以纠正内倾状况。
 - 重新上紧螺母 (A)。
 - 操作割台并检查轨迹。根据需要调整支承总成。
 - 如果继续出现皮带轨迹问题，则继续执行步骤 9, 页码 156。

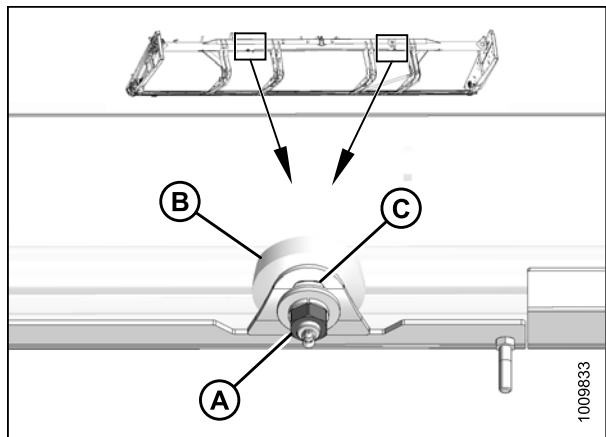


图 5.85: 横轴支座

8. 纠正割刀驱动箱皮带轮导致的皮带轨迹问题，按如下方式调整惰轮的位置：
 - a. 旋松螺母 (A) 和 (B)，然后移动支架和惰轮直到皮带松动。
 - b. 卸下固定惰轮到支架上的螺母 (B)，然后卸下锁紧垫圈、惰轮和平垫圈。
 - c. 根据需要加减平垫圈 (D) 确保惰轮 (C) 与割刀驱动箱皮带轮在一条直线上。
 - d. 重新装上锁紧垫圈 (E) 和螺母 (B)。
 - e. 张紧皮带。请参阅 [张紧正时联接割刀驱动皮带, 页码 149](#)。
 - f. 操作割台并检查轨迹。

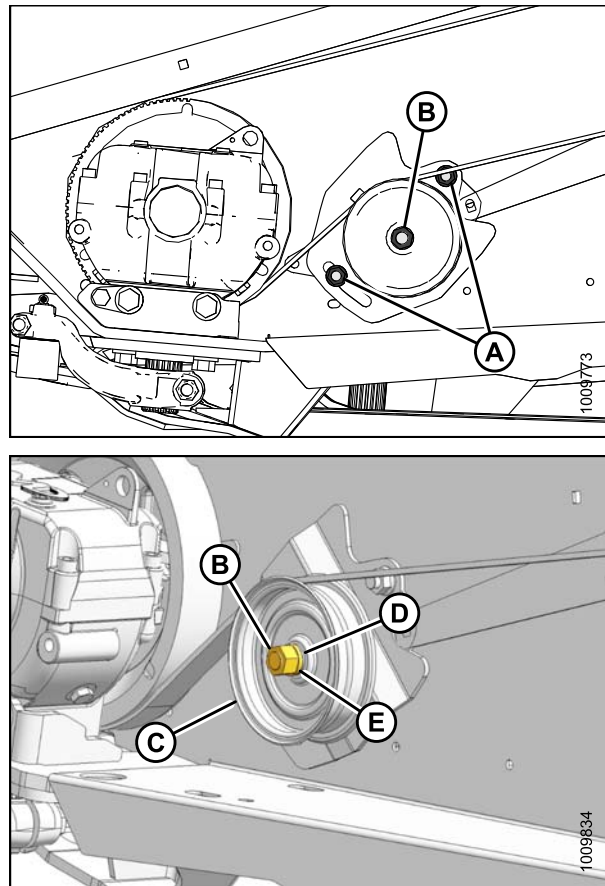


图 5.86: 割刀驱动装置

维护和保养

9. 如果需要进一步调整以纠正电机驱动皮带轮上的皮带运动轨迹，则按如下方式继续：
 - a. 旋松惰轮上的螺母 (A) 和惰轮支架上的螺母 (B)。
 - b. 旋松电机驱动皮带轮位置的螺母 (C)。
 - c. 顺时针拧调整螺栓 (D) 以纠正内倾问题 (这将使皮带向内侧运动)。
 - d. 逆时针拧调整螺栓 (D) 以纠正外张问题 (这将使皮带向外侧运动)。
 - e. 拧紧电机驱动皮带轮位置的螺母 (C)。
 - f. 张紧皮带。请参阅 [张紧正时联接割刀驱动皮带, 页码 149](#)。
 - g. 操作割台并检查轨迹。如果需要，按照上述步骤继续调整电机驱动皮带轮。

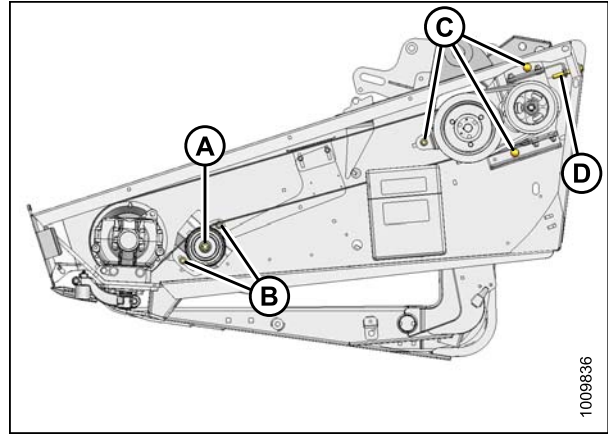


图 5.87: 割刀驱动装置：左侧

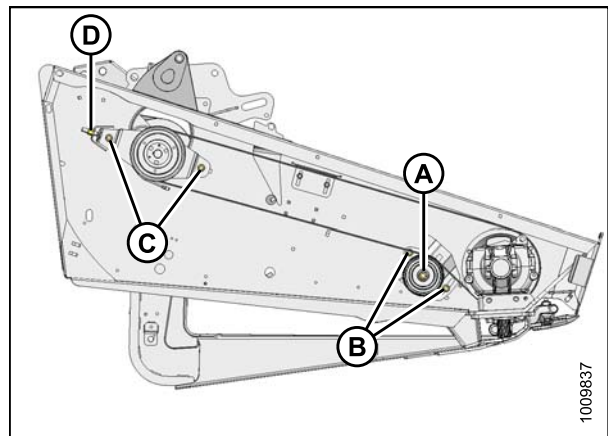


图 5.88: 割刀驱动装置：右侧

5.7 输送带

如果输送带磨损、裂缝或缺少条楞，则更换输送带。

5.7.1 拆卸输送带

拆卸输送带，请按照以下步骤：

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

1. 抬起拨禾轮并接合拨禾轮安全撑杆。
2. 抬起割台并接合安全撑杆。
3. 移动输送带，直到输送带接头位于工作区域。

注：

输送带支承也可朝中间移动以在端架处提供开口。

4. 释放输送带的张力。请参阅 [5.7.3 调整输送带张力, 页码 159](#)。
5. 卸下输送带接头上的紧固件 (A) 和管式连接件 (B)。
6. 将输送带从输送带支承上拉下来。

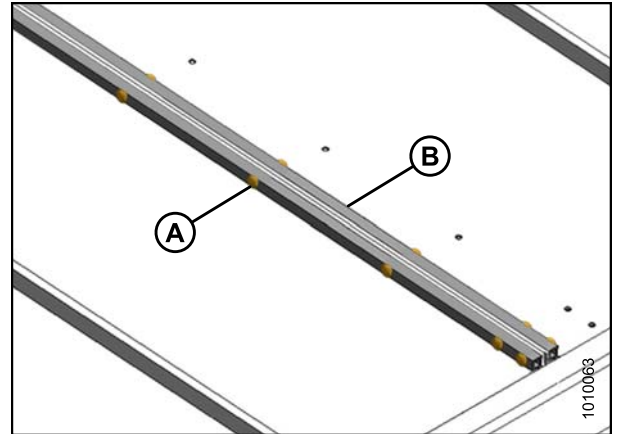


图 5.89: 输送带连接件

5.7.2 安装输送带

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

注：

安装输送带之前检查输送带支承高度。请参阅 [5.7.7 调整输送带支承高度, 页码 166](#)。

维护和保养

1. 在与割刀座形成密封的输送带表面和输送带导轨底面上涂上滑石粉、爽身粉或滑石粉/石墨润滑剂混合物。
2. 从输送带支承的外侧端将输送带插入到辊下方。当送到内端时将输送带推入到输送带支承辊下。
3. 将输送带插入到位，直到其可绕驱动辊缠绕。
4. 将输送带的另一端拉上输送带支承辊上方。



图 5.90: 安装输送带

5. 旋松输送带支承导流板 (A) 后部的安装螺栓 (B) (这可能有助于输送带安装)。

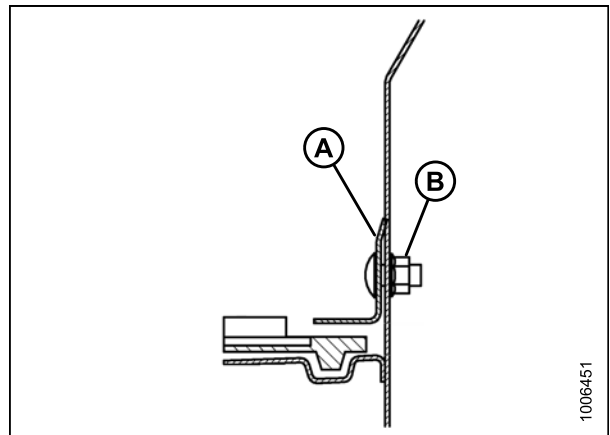


图 5.91: 输送带密封

6. 使用管式连接件 (B)、螺钉 (A) (螺钉头面向中心孔) 和螺母连接输送带的两端。
7. 调整输送带张力。请参阅 [5.7.3 调整输送带张力](#), 页码 159。

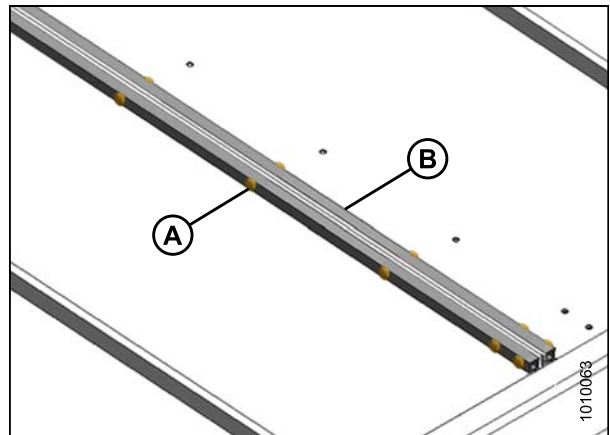


图 5.92: 输送带连接件

维护和保养

- 检查输送带和割刀座之间的密封。确保割刀座 (C) 和输送带 (B) 之间的间隙 (A) 为 0.04–0.08 in. (1–2 mm)。
- 请参阅 5.7.7 调整输送带支承高度, 页码 166 达到适当的间隙。

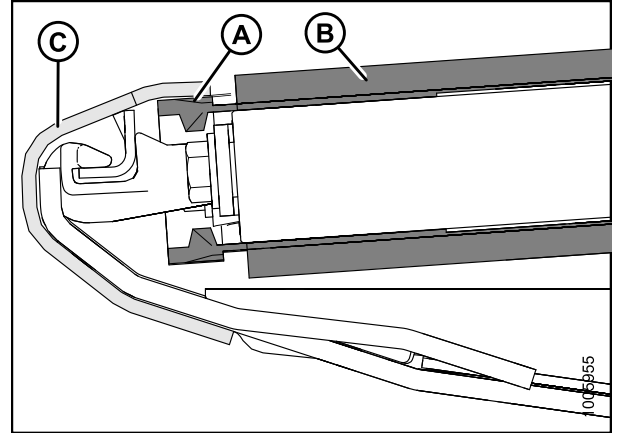


图 5.93: 输送带密封

- 调整导流板 (A) (若需要)。通过旋松螺母 (D), 然后移动导流板, 直到输送带 (B) 和导流板之间的间隙为 1/32–5/16 in. (1–7 mm)。
- 在发动机空转情况下操作输送带, 以便滑石粉或滑石粉/石墨润滑剂进行接触并粘附到输送带密封表面。

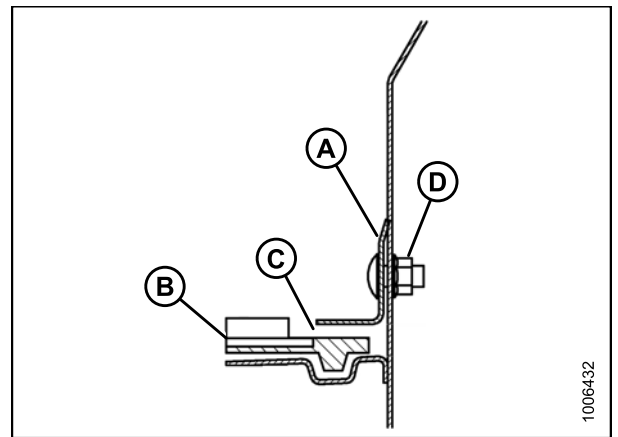


图 5.94: 输送带密封

5.7.3 调整输送带张力

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡, 在出于任何原因进入机器下方之前, 停止发动机, 拔下钥匙, 油缸停止安全撑杆。

注:

输送带已在工厂张紧, 无需调整。如果需要调整, 则张紧输送带, 刚好无打滑及无输送带下垂到割刀座下方。

维护和保养

1. 确保白色指示条 (A) 位于窗口的中间点。

警告

检查以确保所有旁观者均不在工作区域内。

2. 启动发动机并抬起割台。
3. 停止发动机，从点火开关上拔下钥匙，然后接合割台安全撑杆。

4. 确保输送带导轨（输送带下面的橡胶轨道）适当接合在驱动辊上的卡槽中。

5. 确保惰辊处于导轨之间。

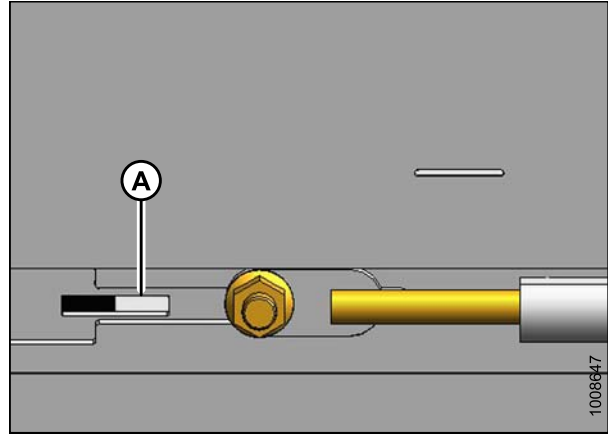


图 5.95: 显示左侧张紧调整装置 – 右侧在对面

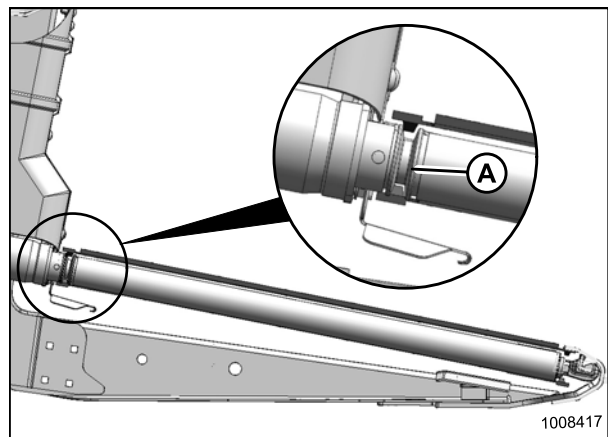


图 5.96: 驱动辊

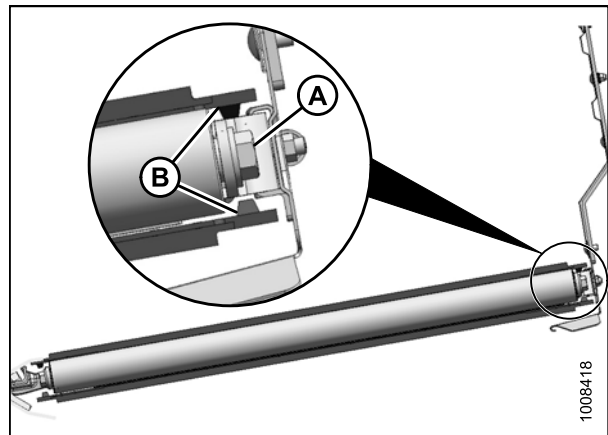


图 5.97: 惰辊

重要提示：

请勿调整螺母 (C)。此螺母仅用于输送带对齐。

6. 逆时针拧调整螺栓 (A) 可松动，白色指示条 (B) 将朝箭头 (D) 的方向向外移动，以指示输送带变松。松动直到白色指示条位于窗口的中间点。
7. 顺时针拧调整螺栓 (A) 可张紧，白色指示条 (B) 将朝箭头 (E) 的方向向内移动，以指示输送带张紧。张紧直到白色指示条位于窗口的中间点。

重要提示：

- 为避免输送带、输送带辊和/或张紧装置组件过早发生磨损，请勿过度张紧装置到看不到白色指示条。
- 为防止铲土，确保输送带足以张紧到其不会下垂到割刀座接触地面的点以下。

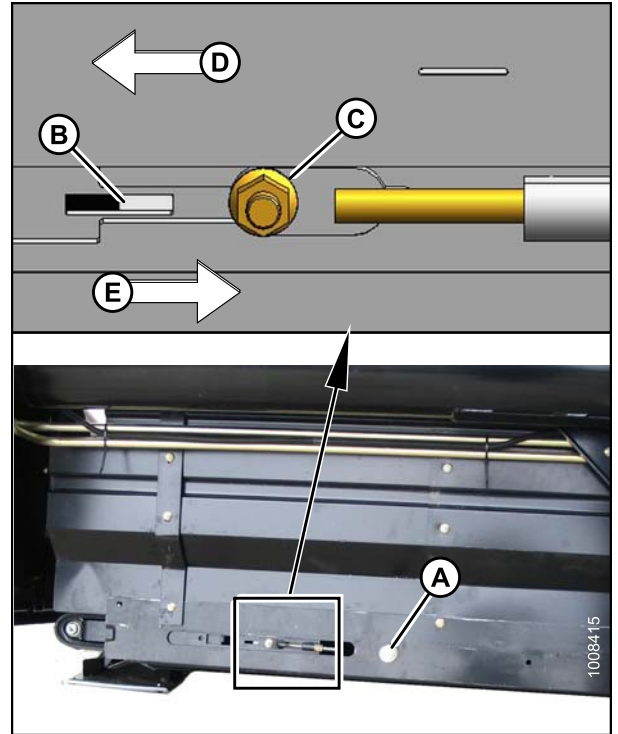


图 5.98: 显示左侧张紧调整装置 – 右侧在对面

5.7.4 卸下环形输送带

⚠ 危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 抬起拨禾轮并接合拨禾轮撑杆。
2. 抬起割台并接合安全撑杆。

维护和保养

3. 逆时针转动螺栓 (A) 以完全松动输送带。白色指示条 (B) 将朝箭头的方向向外移动，以指示输送带变松。

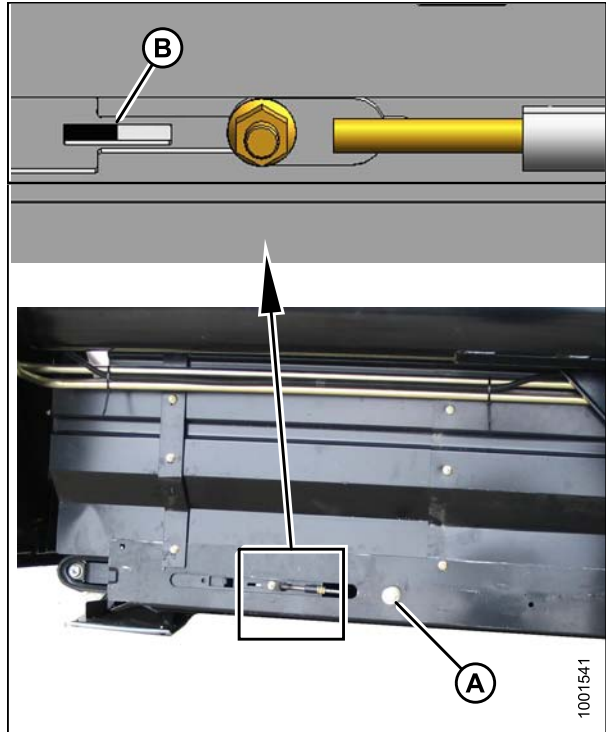


图 5.99: 输送带张紧装置

4. 将输送带推离割刀座 (如图所示) 以露出输送带支承托架 (A)。

注:

根据割台尺寸，有两个或三个托架。

5. 卸下每个托架上的两个中心螺母 (B)。
6. 从割刀座上脱开输送带支承托架以便移动输送带支承。

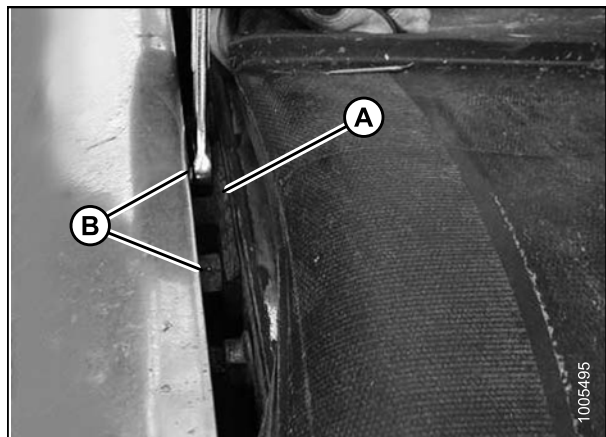


图 5.100: 输送带支承托架

7. 将一个撬杆 (A) 插入到大约位于输送带支承中间点位置的孔中，然后提起输送带支承使其离开割刀座。

注：

确保撬杆足够长以适合输送带的宽度。

8. 将撬杆 (A) 支撑在大小合适的支架 (B) 上。

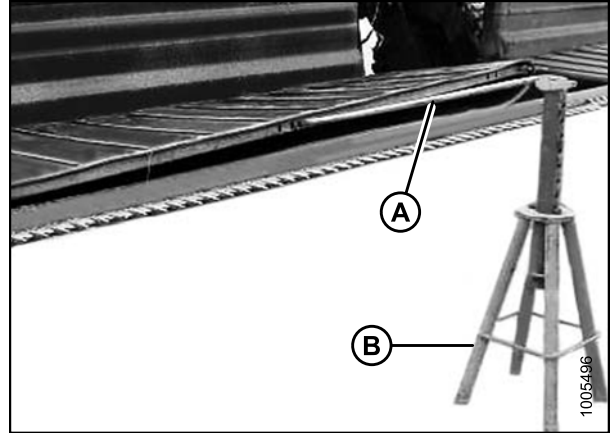


图 5.101: 提起输送带支承

9. 将输送带拉离输送带支承，并放到撬杆上。
10. 移开支架 (B)、输送带和撬杆 (A)。

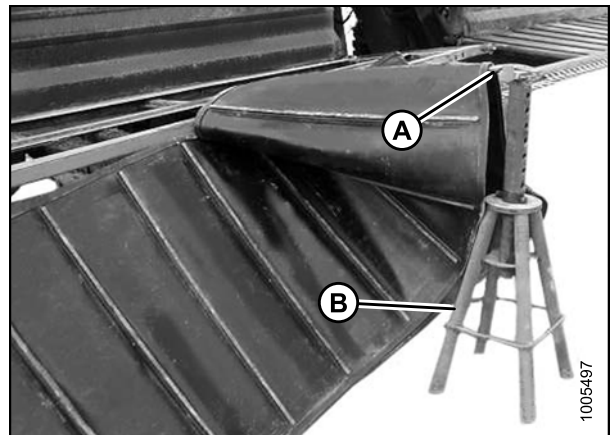


图 5.102: 卸下输送带

5.7.5 安装环形输送带

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 穿过输送带插入一根撬杆 (A)，将撬杆放置到输送带支承中大约中间点的孔中。

注：

撬杆应足够长以适合输送带的宽度。

2. 撬起输送带支承使其离开割刀座，然后将撬杆支撑在大小合适的支架 (B) 上。
3. 将输送带滑到输送带支承上。

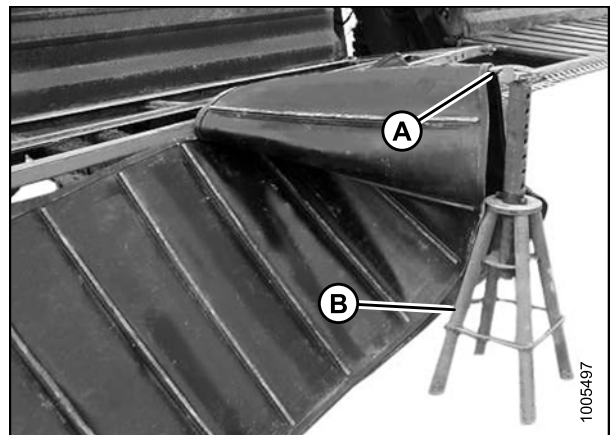


图 5.103: 支撑输送带

维护和保养

- 抬起输送带支承，移开支架 (B)，然后将输送带支承下降到其位置。取出撬杆 (A)。

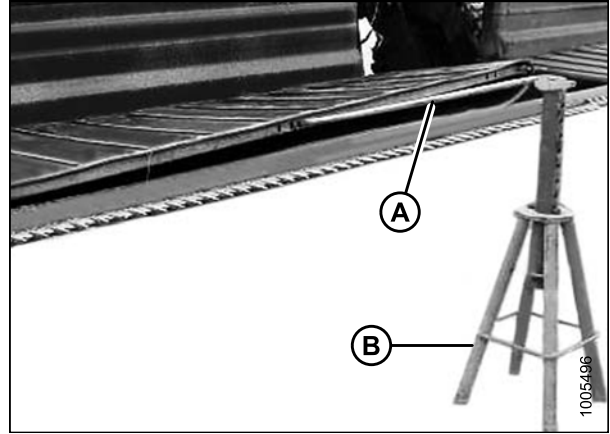


图 5.104: 提起输送带支承

- 将输送带支承托架 (A) 与输送带支承中的螺栓对齐。
- 朝割刀座移动输送带支承，以接合输送带支承托架。
- 安装螺母 (B) 并拧紧。
- 调整输送带张力。请参阅 [5.7.3 调整输送带张力, 页码 159](#)。

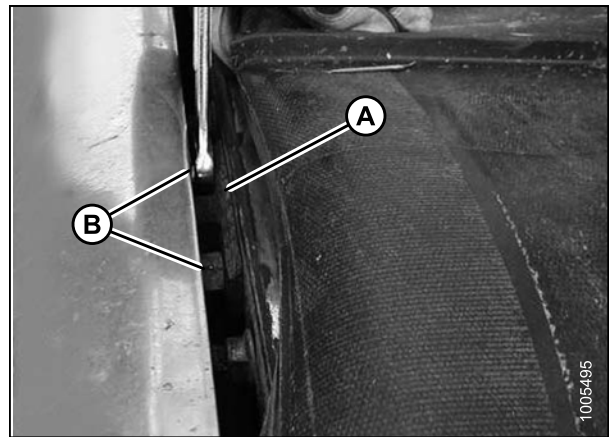


图 5.105: 输送带支承托架

5.7.6 调整割台输送带轨迹

每个输送带支承都具有一个固定驱动辊 (A) 和一个装有弹簧的惰辊 (B)，可使用调整杆以便输送带适当坐在辊上。

注意

为避免人身伤害，在保养机器或打开驱动装置护盖之前，请参阅 [5.1 机器保养准备, 页码 107](#)。

表 5.1 割台输送带轨迹

轨迹	位置	调整	方法
向后	驱动辊	增大‘X’	拧紧螺母 (C)
向前		减小‘X’	旋松螺母 (C)
向后	惰辊	增大‘Y’	拧紧螺母 (C)
向前		减小‘Y’	旋松螺母 (C)

1. 请参阅表 5.1 割台输送带轨迹, 页码 165 确定哪个辊需要调整以及需要进行哪些调整。

注:

更改‘X’, 使用输送带支承内侧末端的调整装置调整驱动辊的后端。

2. 按如下方式调整驱动辊‘X’ :
 - a. 旋松螺母 (A) 和锁紧螺母 (B)。
 - b. 转动调整螺母 (C)。

3. 按如下方式调整惰辊‘Y’ :
 - a. 旋松螺母 (A) 和锁紧螺母 (B)。
 - b. 转动调整螺母 (C)。

注:

如果调整了惰辊后输送带未在惰辊末端运行, 则驱动辊很可能未与输送带支承成直角。调整驱动辊, 然后重新调整惰辊。

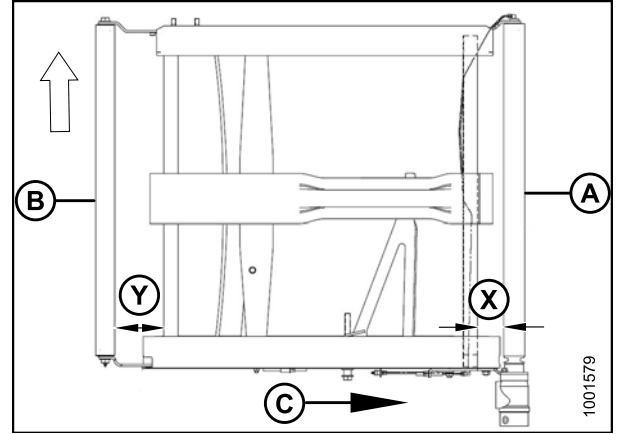


图 5.106: 输送带轨迹调整

A - 驱动辊 B - 惰辊 C - 输送带方向
X - 驱动辊调整 Y - 惰辊调整

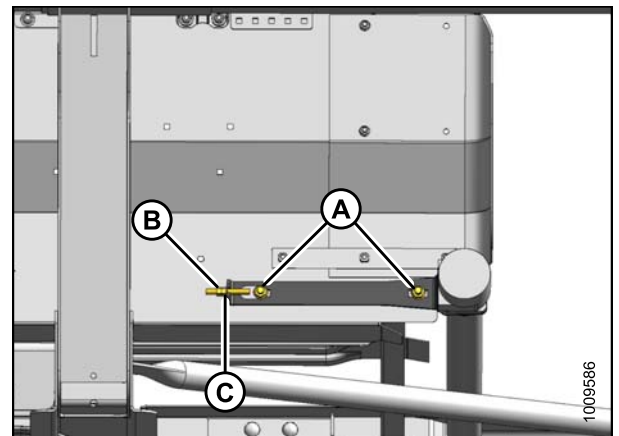


图 5.107: 左侧驱动辊

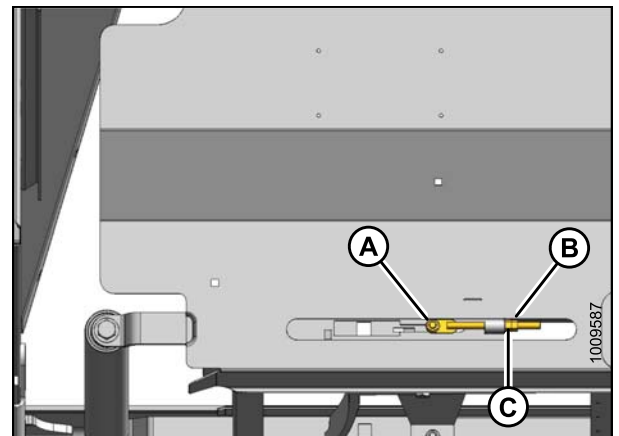


图 5.108: 左侧惰辊

5.7.7 调整输送带支承高度

保持输送带支承高度，以便输送带刚好在割刀座下方运行。使用新割台或新安装的输送带时，将初始间隙调整为 1/8 in. (3 mm)。为防止作物进入输送带和割刀座，大约 50 个小时的首次磨合期后，您可能需要将输送带支承间隙缩小为 0–1/32 in. (0–1 mm)。

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 检查输送带支承高度并确保输送带 (B) 刚好在割刀座 (C) 下方运行，即输送带支承前方顶部与割刀座之间的间隙 (A) 为 1/8 in. (3 mm)。

注：

在割台位于工作位置且输送带支承完全前置的情况下，在托架处进行测量。

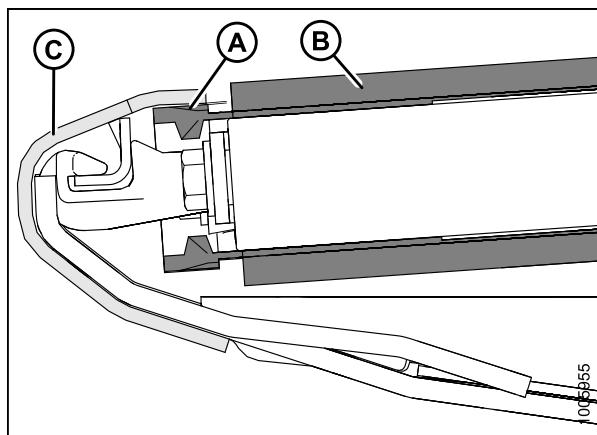


图 5.109: 输送带密封

2. 松弛输送带张力。请参阅 [5.7.3 调整输送带张力](#), 页码 159。
3. 从割刀座 (B) 前提起输送带 (A) 前缘，以露出输送带支承托架。

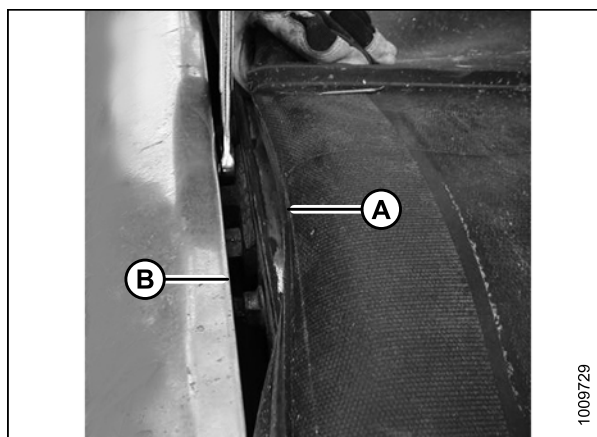


图 5.110: 输送带调整

维护和保养

- 将输送带支承托架 (B) 上的两个锁紧螺母 (A) 仅旋松半圈。

注:

输送带支承托架 (B) 的数量由割台尺寸确定：单拨禾轮上四个，双拨禾轮上八个。

- 轻敲输送带支承 (C) 以使输送带支承托架略低于输送带支承。重敲输送带支承托架 (B) 以使输送带支承略高于输送带支承托架。

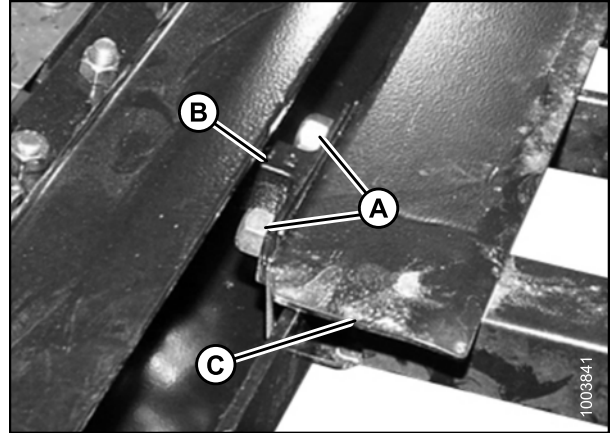


图 5.111: 输送带支承托架

- 调整输送带支承 (A) 和割刀座 (C) 下方的间隙 (B) 为 $5/16-3/8$ in. (8-9 mm) 以形成密封。
- 上紧输送带支承托架紧固件 (D)。
- 重新检查间隙 (B) 以确保已适当调整为 $5/16-3/8$ in. (8-9 mm)。
- 张紧输送带。请参阅 [5.7.3 调整输送带张力](#), 页码 159。

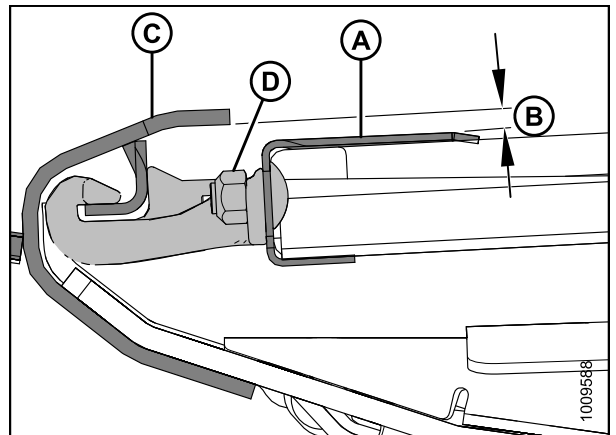


图 5.112: 输送带支承托架

- 调整导流板 (A) (若需要)。通过旋松螺母 (D)，然后移动导流板，直到输送带 (B) 和导流板之间的间隙为 $1/32-5/16$ in. (1-7 mm)。

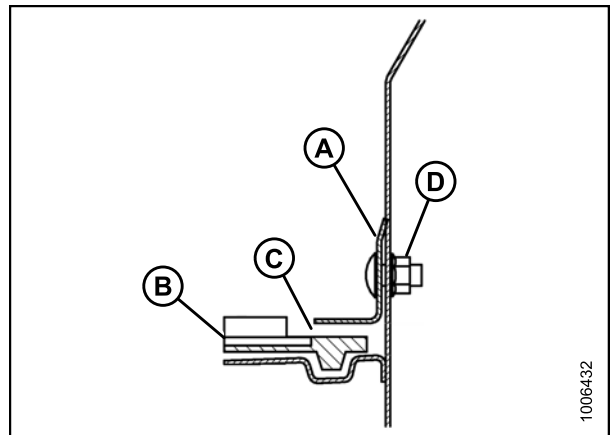


图 5.113: 导流板

5.7.8 输送带辊维护

输送带辊带有无润滑轴承。应每 200 个小时检查一次外部密封（在沙质土壤下更加频繁）以获得最长轴承寿命。

检查输送带辊轴承

如果怀疑其中一个输送带辊的轴承损坏，则使用红外测温仪快速检查。

1. 接合割台并运行大约三分钟。
2. 检查每个输送带支承上每个辊臂 (A)、(B) 和 (C) 的温度。温度不得超过环境温度 80°F (44°C)。

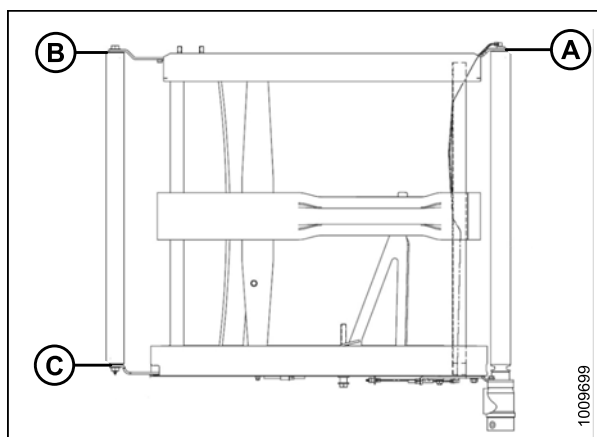


图 5.114: 辊臂

输送带支承惰辊

卸下输送带惰辊

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在驾驶员离开座椅之前，务必停止发动机并拔出钥匙，在出于任何原因进入机器下方之前，务必接合安全撑杆。

注：

如果看不到输送带接头，则接合割台直到接头靠近（最好靠近输送带支承的外侧端）。

1. 启动发动机，抬起割台和拨禾轮。
2. 停止发动机，拔出钥匙，接合拨禾轮和割台安全撑杆。
3. 逆时针拧调整螺栓 (A) 来松动输送带。

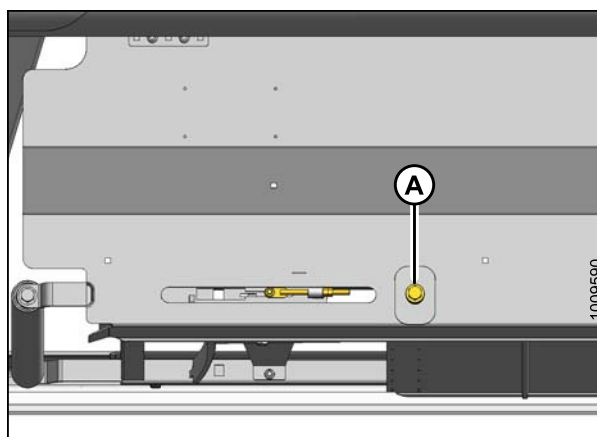


图 5.115: 张紧装置

维护和保养

4. 从输送带接头上卸下螺钉 (A)、管式连接件 (B) 和螺母以拆开输送带。
5. 将输送带从惰辊上拉下。

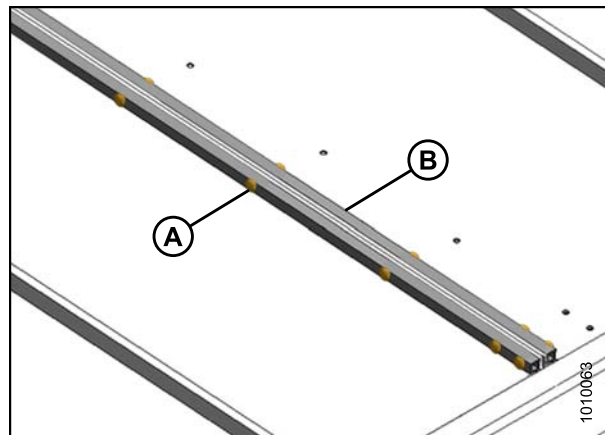


图 5.116: 输送带接头

6. 卸下惰辊两端的螺栓 (A) 和垫圈。
7. 退出辊臂 (B) 和 (C)，然后卸下惰辊。

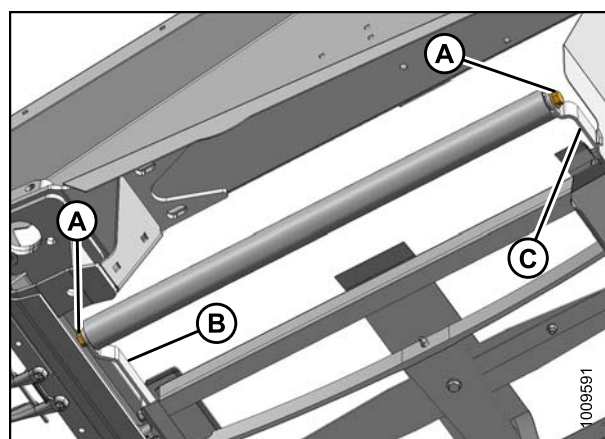


图 5.117: 惰辊

更换输送带惰辊轴承

1. 卸下输送带惰辊总成。请参阅 [卸下输送带惰辊, 页码 168](#)。

维护和保养

2. 按如下方式从辊管 (C) 上卸下轴承总成 (A) 和密封 (B) :
 - a. 将滑动锤 (D) 套到轴承总成中的螺纹轴 (E) 中。
 - b. 敲出轴承总成 (A) 和密封 (B)。
3. 清洁辊管 (C) 的内部，检查辊管是否磨损或损坏，并在必要时更换。

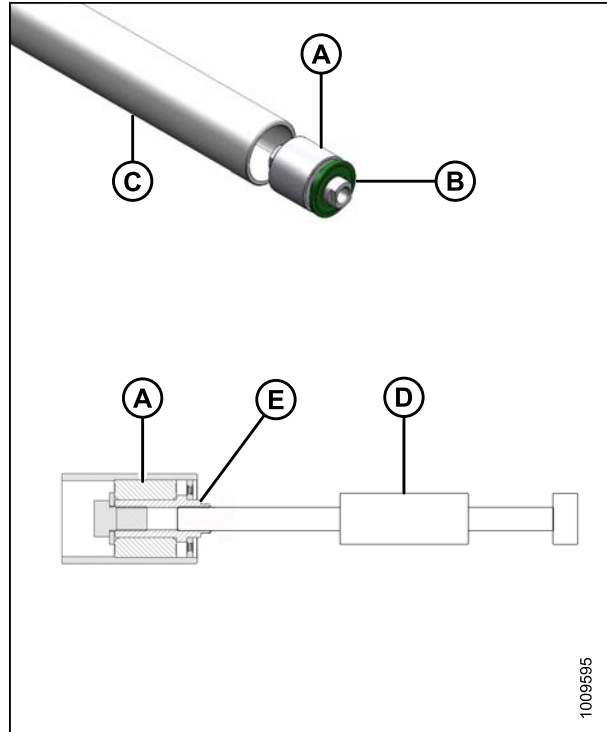


图 5.118: 惰辊轴承

4. 将新轴承总成 (A) 的外圈按入辊管中，直到距离辊管外缘 $9/16-19/32$ in. (14–15 mm) (B)。
5. 在轴承总成 (A) 的前部涂上建议的黄油。请参阅 [5.2.1 建议使用的液体和润滑油](#), 页码 108。
6. 在辊管开口处装上新密封 (C)，和平垫圈 (1.0 英寸内径 x 2.0 英寸外径)。
7. 使用大小合适的套筒将密封 (C) 轻轻敲入辊管开口内，再轻敲垫圈和轴承总成 (A)，直到密封距离辊管外缘 $1/8-3/16$ in. (3–4 mm) (D)。

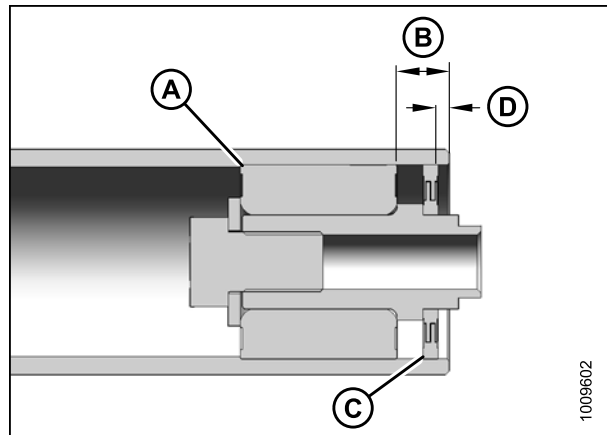


图 5.119: 惰辊轴承

安装输送带惰辊

1. 将短头轴放入惰辊，使其进入输送带支承的前臂 (B) 中。
2. 推动惰辊以稍偏前臂，以使短头轴后端能够滑入到后臂 (C) 中。
3. 安装螺栓 (A) 和垫圈，拧紧至 70 ft·lbf (93 N·m) 的扭矩。
4. 将输送带缠绕在惰辊上，闭合输送带并调整张力。请参阅 [5.7.2 安装输送带, 页码 157](#)。
5. 运行机器并验证输送带运行轨迹是否正确。根据需要调整输送带轨迹。请参阅 [5.7.6 调整割台输送带轨迹, 页码 164](#)。

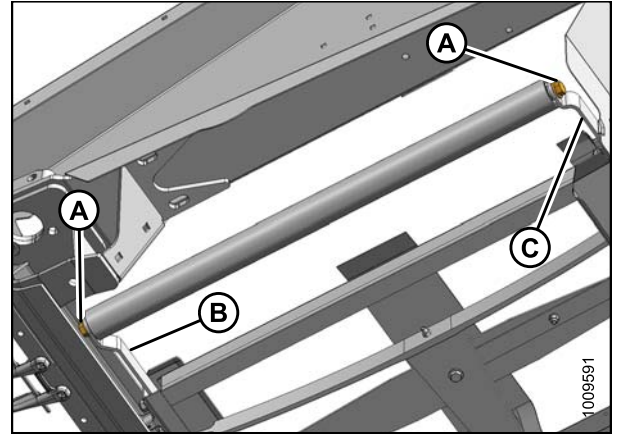


图 5.120: 惰辊

输送带支承驱动辊

卸下输送带驱动辊

1. 如果看不到输送带接头，则接合割台直到接头靠近，最好靠近输送带支承的外侧端。

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入机器下方之前，停止发动机，拔下钥匙，油缸停止安全撑杆。

2. 抬起割台和拨禾轮，然后关闭发动机。
3. 接合割台升降油缸和拨禾轮升降油缸安全撑杆。
4. 逆时针拧调整螺栓 (A) 来松动输送带。

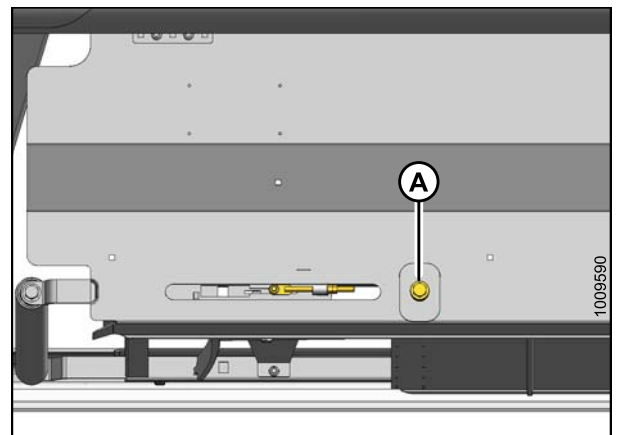


图 5.121: 张紧装置

维护和保养

- 卸下输送带接头上的紧固件 (A) 和管式连接件 (B) 以拆开输送带。
- 将输送带从驱动辊上卸下。

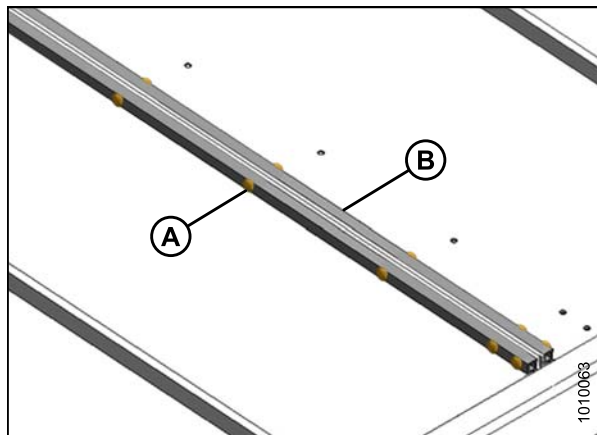


图 5.122: 输送带接头

- 将固定螺钉与护罩中的孔 (A) 对齐。卸下固定电机到驱动辊上的两颗螺钉。

注:

固定螺钉拧松 1/4 圈。

- 卸下固定电机到驱动辊臂上的四个螺栓 (B)。

注:

可能需要拆下塑料护罩 (C) 才能接近顶部螺栓。

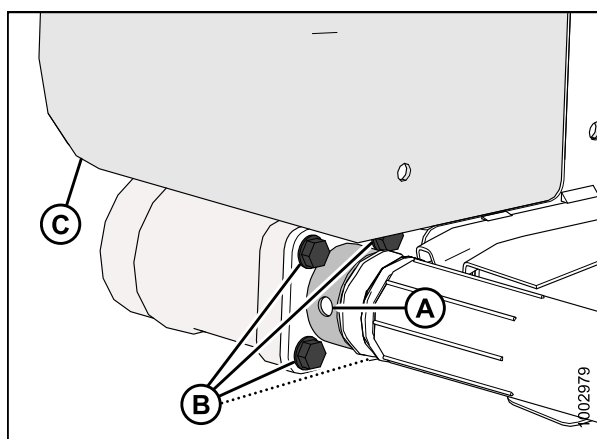


图 5.123: 驱动辊

- 卸下固定驱动辊 (B) 的另一端到支撑臂上的螺栓 (A)。
- 卸下驱动辊 (B)。

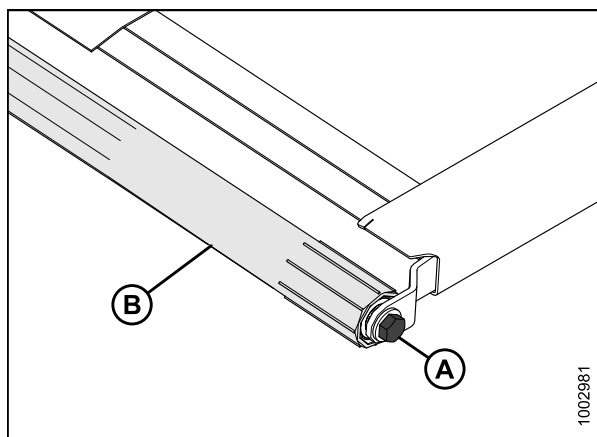


图 5.124: 驱动辊

更换输送带驱动辊轴承

- 卸下输送带惰辊总成。请参阅 [卸下输送带驱动辊, 页码 171](#)。

维护和保养

- 按如下方式从辊管 (C) 上卸下轴承总成 (A) 和密封 (B) :
 - 将滑动锤 (D) 套到轴承总成中的螺纹轴 (E) 中。
 - 敲出轴承总成 (A) 和密封 (B)。
- 清洁辊管 (C) 的内部，检查辊管是否磨损或损坏，并在必要时更换。

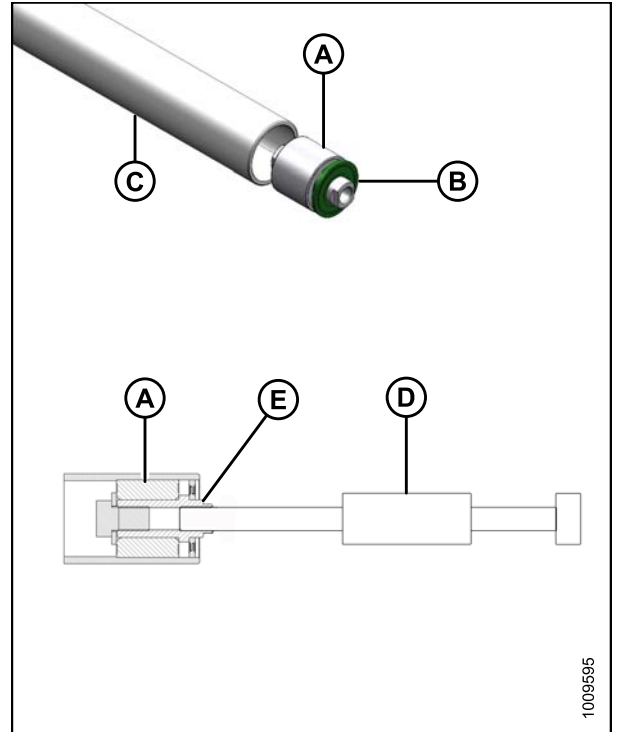


图 5.125: 驱动辊轴承

- 将新轴承总成 (A) 的外圈按入辊管中，直到距离辊管外缘 $9/16-19/32$ in. (14–15 mm) (B)。
- 在轴承总成 (A) 的前部涂上建议的黄油。请参阅 [5.2.1 建议使用的液体和润滑油](#), 页码 108。
- 在辊管开口处装上新密封 (C)，和平垫圈 (1.0 英寸内径 x 2.0 英寸外径)。
- 使用大小合适的套筒将密封 (C) 轻轻敲入辊管开口内，再轻敲垫圈和轴承总成 (A)，直到密封距离辊管外缘 $1/8-3/16$ in. (3–4 mm) (D)。

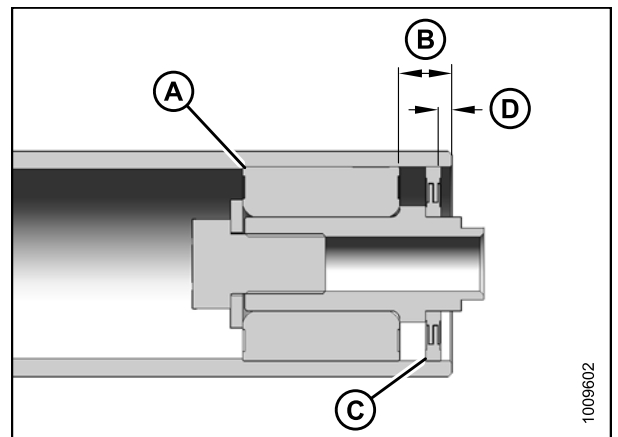


图 5.126: 驱动辊轴承

安装输送带驱动辊

1. 将驱动辊 (B) 放置在辊支撑臂之间。
2. 安装螺栓 (A)，将驱动辊固定到离割刀座最近的臂上。采用 70 ft·lbf (95 N·m) 的扭矩拧紧螺栓。
3. 润滑电机轴并插入到驱动辊的末端。

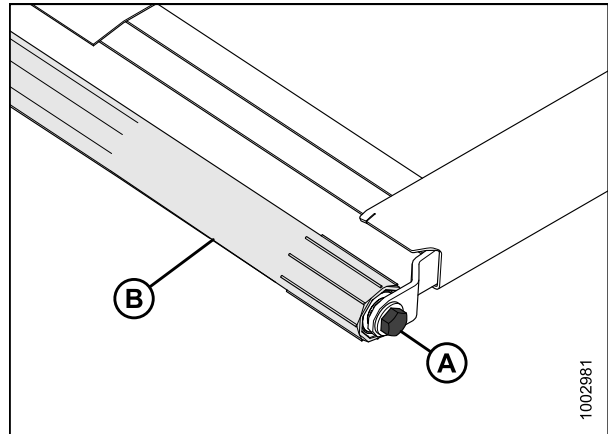


图 5.127: 驱动辊

4. 使用四个螺栓 (A) 将电机固定到辊托架上。使用 20 ft·lbf (27 N·m) 的扭矩。

注:

拧紧所有松动的螺栓并重新装上塑料护罩 (B) (若取下)。

5. 通过检修孔 (C) 拧紧两颗固定螺钉。

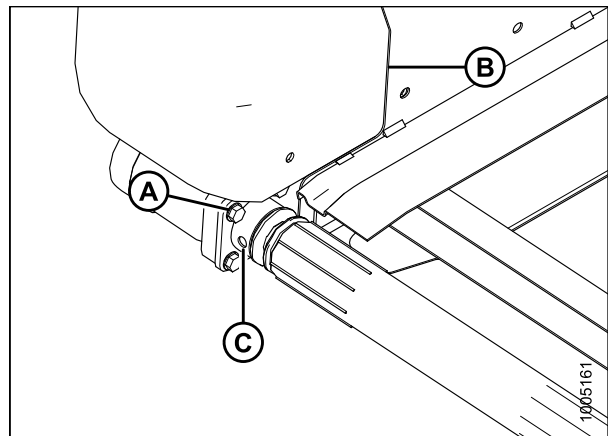


图 5.128: 驱动辊

6. 将输送带缠绕到驱动辊上，然后使用管式连接件 (B)、螺钉 (A) 和螺母连接输送带的两端。

注:

螺钉头必须面向中心孔。

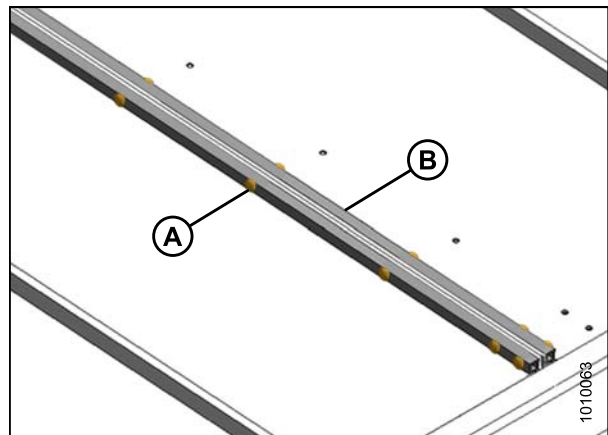


图 5.129: 输送带接头

7. 使用张紧螺栓 (A) 张紧输送带并按照贴标上的方向进行适当的输送带张紧。
8. 放下拨禾轮和割台安全撑杆。
9. 启动发动机并下降割台和拨禾轮。
10. 运行机器以验证输送带运行轨迹是否正确。
11. 如果需要调整, 请参阅 5.7.6 调整割台输送带轨迹, 页码 164。

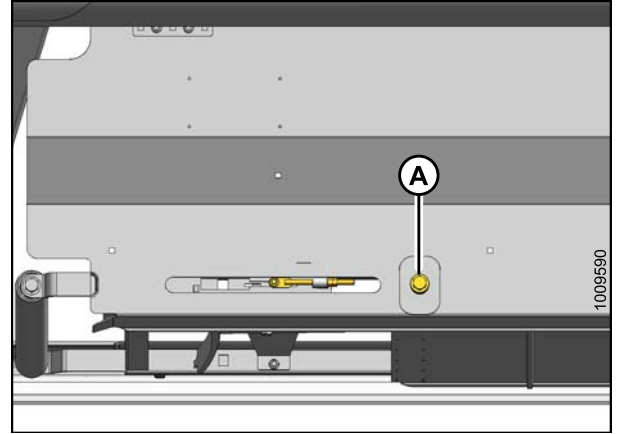


图 5.130: 输送带张紧装置

5.7.9 更换输送带导流板

卸下宽输送带导流板

卸下输送带导流板, 请按照以下步骤操作:

注:

图示左端拆卸。

1. 完全抬起拨禾轮并将割台降到地面。
2. 如果安装了液压输送带支承平移, 则需在割台的一端留有工作空间, 否则在关闭割晒机后用手移动输送带支承。

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡, 在出于任何原因进入机器下方之前, 停止发动机, 拔下钥匙, 油缸停止安全撑杆。

3. 停止发动机, 拔下钥匙, 然后接合拨禾轮安全撑杆。
4. 打开端盖。
5. 旋松割刀座上的螺母 (A), 直到压块 (B) 松动。

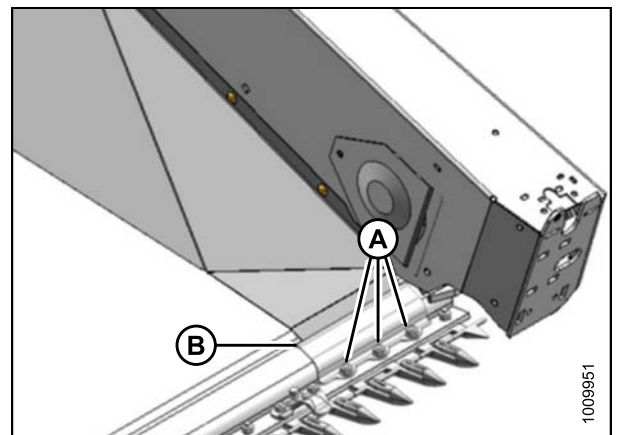


图 5.131: 导流板压块

维护和保养

- 卸下固定导流板到端架的紧固件。可从端盖侧接近螺母 (A)。最上面的螺母 (B) 可从导流板 (C) 后面接近。
- 卸下导流板 (C)。

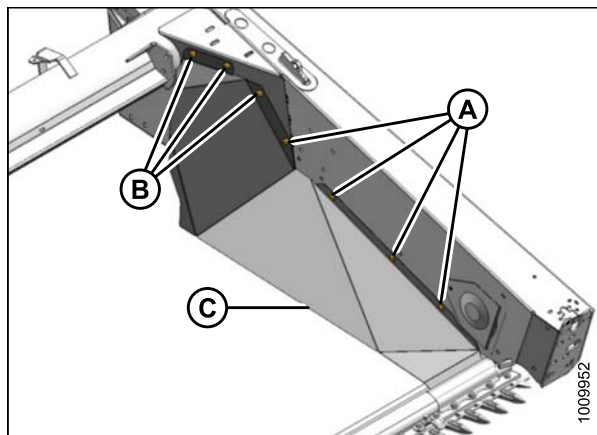


图 5.132: 宽导流板

- 卸下螺栓 (A)，然后卸下导流板托架 (B)。
- 如果将不重新安装托架 (B)，则重新装上皮带导轨 (C) 固定到端架另一侧的下部螺栓 (B)。
- 另一端重复上述步骤。

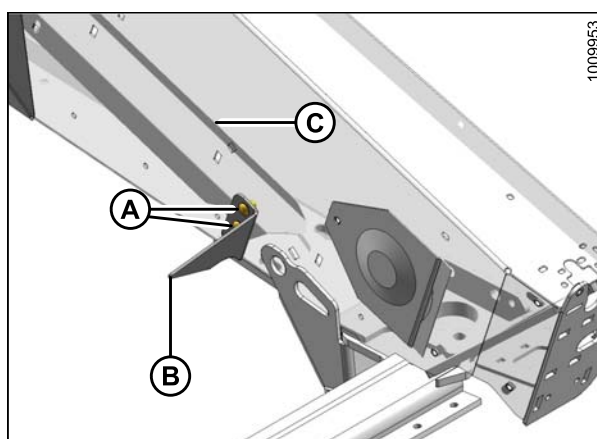


图 5.133: 导流板托架

安装宽输送带导流板

要安装输送带导流板，请按照以下步骤操作：

注：

图示左侧安装。

- 完全抬起拨禾轮并将割台降到地面。
- 如果安装了液压输送带支承平移，则在割台的一端留有工作空间。否则，在关闭割晒机之后，用手移动输送带支承。

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入机器下方之前，停止发动机，拔下钥匙，油缸停止安全撑杆。

- 停止发动机，拔下钥匙，然后接合拨禾轮安全撑杆。
- 打开端盖。

维护和保养

5. 旋松割刀座上的螺栓 (A)，直到压块 (B) 松动。
6. 卸下固定皮带导轨 (C) 到端架另一侧的现有螺栓。
7. 定位托架 (D) 并重新装上螺栓 (E)，使螺母位于另一边。
8. 安装另一个 3/8 英寸 x 3/4 圆头方颈螺栓 (F) 和锁紧螺母。请勿拧紧螺栓。

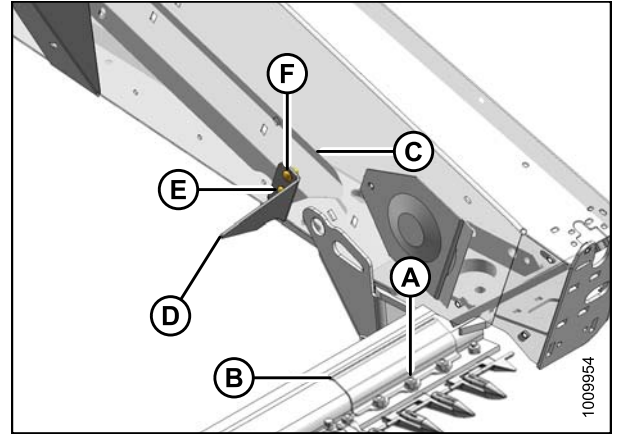


图 5.134: 导流板托架

9. 如图所示放置导流板 (A)，然后调整前缘以实现最佳贴合割刀座。将导流板滑到固定器 (B) 下方。
10. 松装七个锁紧螺母和 3/8 英寸 x 3/4 圆头方颈螺栓 (C)，固定导流板到端架上。螺栓头面向内侧。
11. 调整导流板的位置以在割刀座和后缘达到最佳贴合。根据需要拧紧螺栓 (C)。
12. 拧紧压块 (B) 上的螺栓 (D) 至 65 ft·lbf (88 N·m) 扭矩。

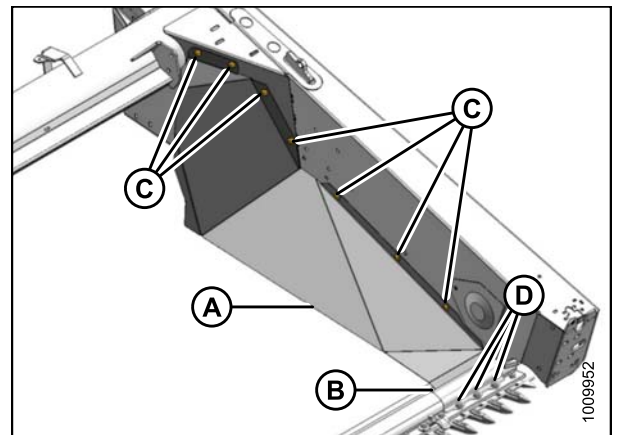


图 5.135: 宽导流板

13. 调整托架 (A) 的位置以使尖端接触到导流板 (B)。拧紧螺栓 (C)。
14. 另一端重复上述步骤。

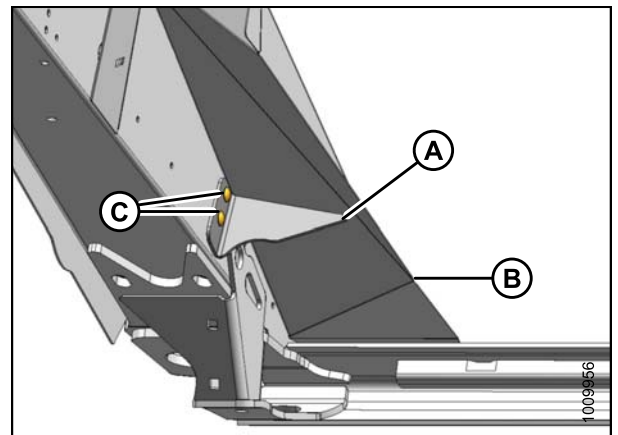


图 5.136: 导流板托架

卸下窄输送带导流板

卸下窄输送带导流板，请按照以下步骤操作：

- 注：
图示左端拆卸。
1. 完全抬起拨禾轮并将割台降到地面。
 2. 如果安装了液压输送带支承平移，则在割台的一端留有工作空间。否则，在关闭割晒机之后，用手移动输送带支承。

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入机器下方之前，停止发动机，拔出钥匙，油缸停止安全撑杆。

3. 停止发动机，拔出钥匙，然后接合拨禾轮安全撑杆。
4. 打开端盖。
5. 卸下两个十字头螺钉 (A) 和锁紧螺母。
6. 卸下三个圆头方颈螺栓 (B) 和锁紧螺母，然后卸下后导流板 (C)。

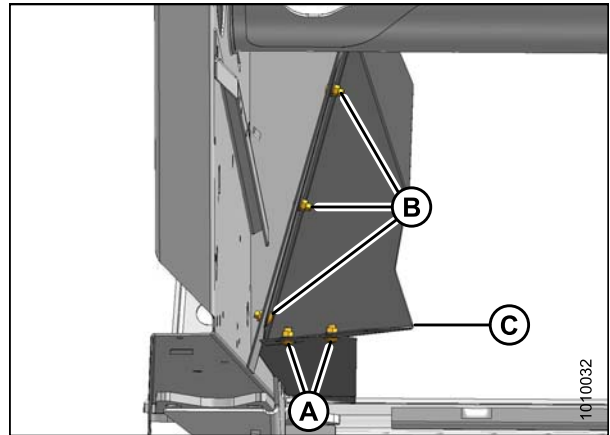


图 5.137: 后导流板

7. 卸下四颗螺钉 (A) 并取下导流板 (B)。
8. 另一端重复上述步骤。

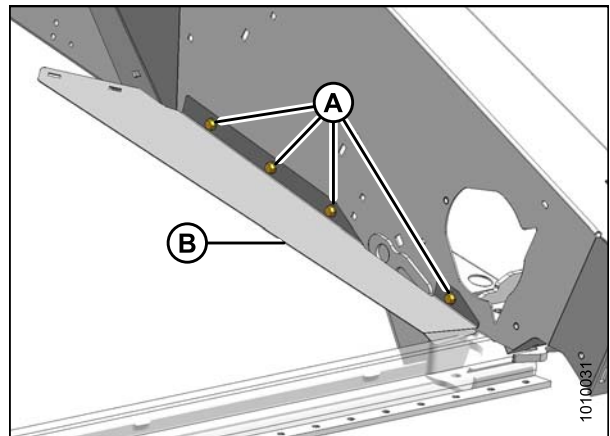


图 5.138: 前导流板

安装窄输送带导流板

当输送带设定为中间传送而割台两端出现作物堆聚情况，可用窄导流板取代宽导流板。

安装窄输送带导流板，请按照以下步骤操作：

注：

图示左侧安装。

1. 完全抬起拨禾轮并将割台下降到地面。
2. 如果安装了液压输送带支承平移，则平移输送带支承以在割台的一端留出工作空间。否则，在关闭割晒机之后，手动移动输送带支承。

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入机器下方之前，停止发动机，拔出钥匙，油缸停止安全撑杆。

3. 停止发动机，拔出钥匙，然后接合拨禾轮安全撑杆。
4. 打开端盖。
5. 将前导流板 (B) 放置到端架上，然后用 3/8 英寸 x 5/8 自攻螺钉 (A) 临时安装前置。
6. 检查导流板前端在割刀座上的贴合度。导流板和割刀座之间应无间隙。根据需要卸下并弯曲导流板以获得最佳贴合。
7. 安装四颗 3/8 英寸 x 5/8 自攻螺钉 (A) 并拧紧。

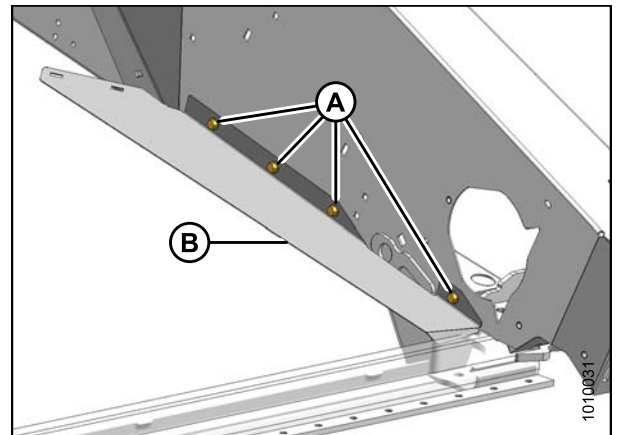


图 5.139: 前导流板

8. 如图所示放置后导流板 (C) 并安装三个 3/8 英寸 x 3/4 圆头方颈螺栓 (B) 和锁紧螺母。螺栓的方向不重要。
9. 安装两个十字头螺钉 (A) 和锁紧螺母，螺钉头朝下。
10. 拧紧所有紧固件。
11. 另一端重复上述步骤。

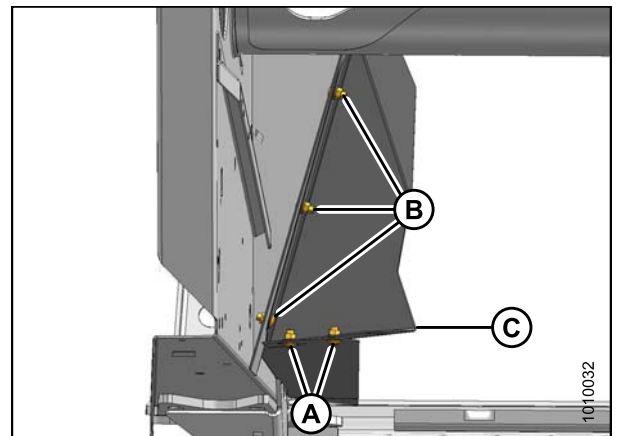


图 5.140: 后导流板

5.8 拨禾轮

⚠ 注意

为避免人身伤害，在保养机器或打开驱动装置护盖之前，请参阅 [5.1 机器保养准备, 页码 107](#)。

5.8.1 拨禾轮与割刀座的间隙

拨禾齿与割刀座之间的最小间隙可确保在操作期间拨禾齿不会接触到割刀座。此间隙已在工厂调整，但也许需要在割台投入使用前调整。

在拨禾轮完全降下的情况下，拨禾齿与护刀器/割刀座的间隙如表 [5.2 拨禾齿与护刀器/割刀座之间的间隙, 页码 180](#) 中所示。

表 5.2 拨禾齿与护刀器/割刀座之间的间隙

割台宽度	'X' +/- 1/8 in. (3 mm) (拨禾轮末端)	
	单拨禾轮	双拨禾轮
15 英尺	3/4 in. (20 mm)	—
20 英尺		
25 英尺	1 in. (25 mm)	3/4 in. (20 mm)
30 英尺	1-3/4 in. (45 mm)	
35 英尺	2-3/8 in. (60 mm)	
40 英尺	—	

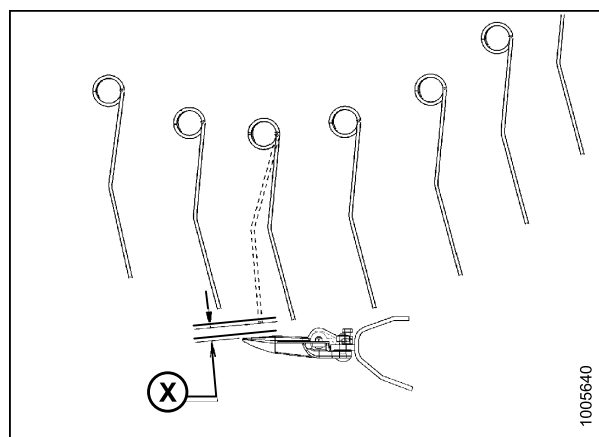


图 5.141: 拨禾齿间隙

测量拨禾轮间隙

测量拨禾齿与护刀器/割刀座之间的间隙，请按照以下步骤操作：

⚠ 危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入割台下方之前，务必停止发动机，拔下钥匙，然后接合安全撑杆。

1. 将割台停放在水平的地面上。

维护和保养

2. 将前后移动位置调整到拨禾轮臂指示贴标 (A) 上的中间位置。
3. 完全下降拨禾轮。
4. 关闭发动机。从点火开关上拔下钥匙。

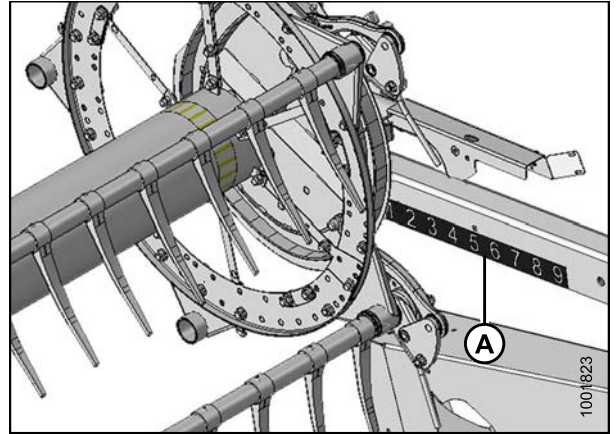


图 5.142: 前后位置

5. 测量每个拨齿末端 (A) 在点 (Y) 和 (Z) 之间的间隙 (X)。

注:

拨禾轮在工厂调整为中间间隙比两端大 (“中间凸起”) 以补偿拨禾轮弯曲。

6. 检查点 (Y) 和 (Z) 之间所有可能的接触点。根据拨禾轮前后位置, 最小间隙可能出现在护齿、压紧件或割刀座处。

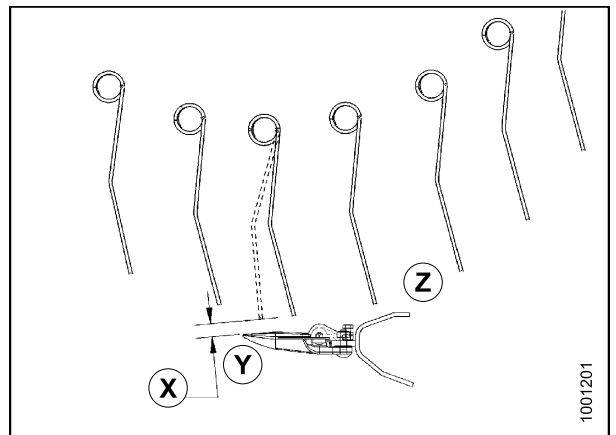


图 5.143: 间隙

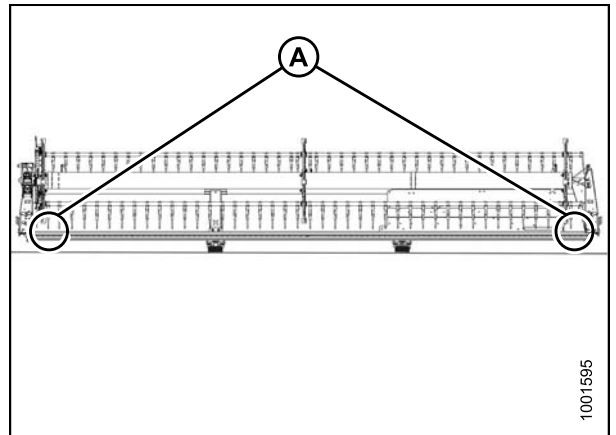


图 5.144: 单拨禾轮测量位置 (两处)

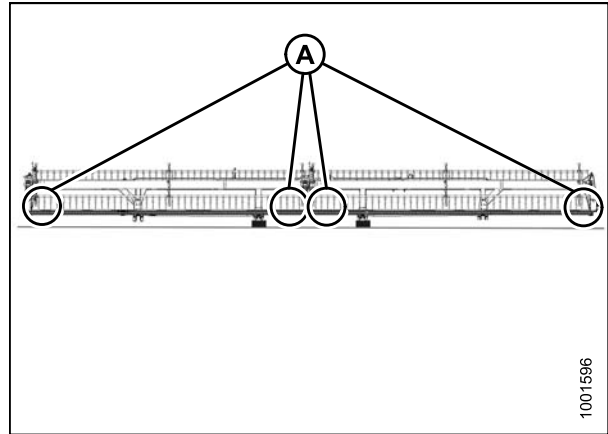


图 5.145: 双拨禾轮测量位置 (四处)

7. 必要时, 请参阅 [调整拨禾轮间隙, 页码 182](#) 了解调整程序。

调整拨禾轮间隙

危险

为避免意外启动或抬起的机器跌落造成人身伤害或死亡, 在出于任何原因进入割台下方之前, 务必停止发动机, 拔下钥匙, 然后接合安全撑杆。

1. 按如下方式调整外侧拨禾轮臂升降油缸, 以设置拨禾轮外侧端的间隙:
 - a. 旋松螺栓 (A)。
 - b. 将活塞杆 (B) 旋出 U 形钩以抬起拨禾轮并增大与割刀座的间隙, 或将活塞杆旋入 U 形钩以下降拨禾轮并减小间隙。
 - c. 上紧螺栓 (A)。
 - d. 另一侧重复操作。

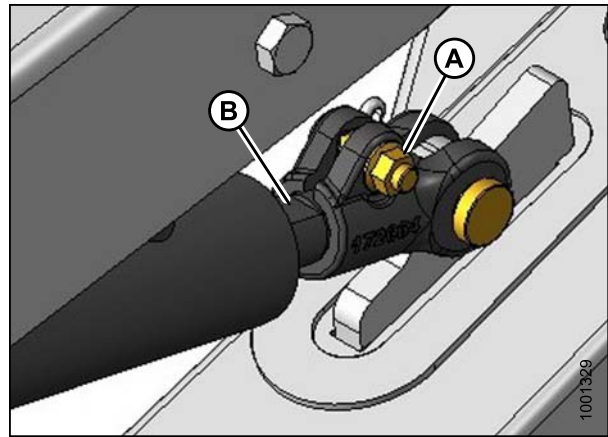


图 5.146: 外侧拨禾轮臂

2. **仅限双拨禾轮**：按如下方式调整中间臂升降油缸止动杆 (A) 以改变拨禾轮内侧端的间隙：

注：

这些说明仅适用于双拨禾轮割台且从支撑臂的底面执行。

- a. 旋松螺母 (B)。
- b. 逆时针拧螺母 (C) 以抬起拨禾轮并增大与割刀座的间隙，或顺时针拧以下降拨禾轮并减小间隙。
- c. 拧紧螺母 (B)。

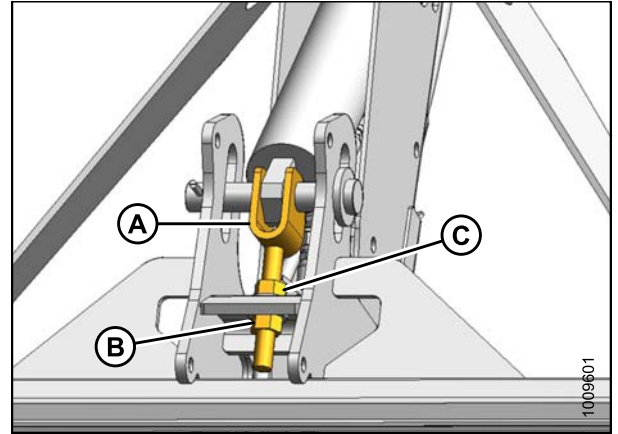


图 5.147: 从支撑臂底面看

5.8.2 拨禾轮中间凸起

拨禾轮在工厂调整为在拨禾轮的中间间隙比两端大 (“中间凸起”) 以补偿拨禾轮弯曲。

调整拨禾轮中间凸起

通过重新放置五金件在拨禾轮管臂到拨禾轮旋转盘上的位置来调整中间凸起。

注：

在拆卸拨禾轮进行保养之前，测量中间凸起形状，以便在重新组装过程中能够保持此形状。

1. 将拨禾轮置于割刀座上方 (介于前后位置贴标上的“4”和“5”之间)。此位置在所有拨禾轮前后位置处提供充分间隙。
2. 记录每个拨禾轮管相对于每个拨禾轮旋转盘位置的测量值。

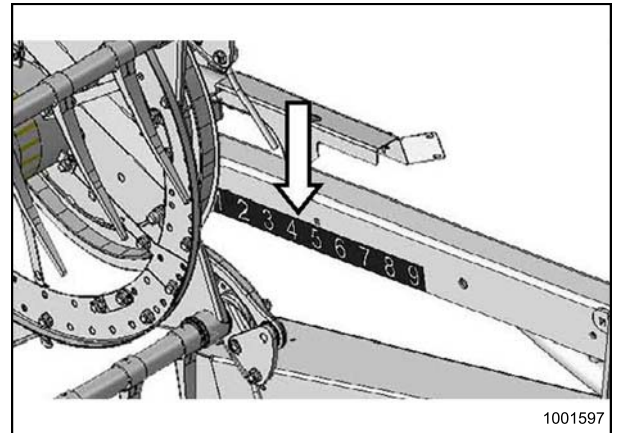


图 5.148: 前后位置贴标

3. 从拨禾轮旋转盘离割台中间最近的位置开始，并继续朝两端向外，按如下方式调整割台形状：

- a. 卸下螺栓 (A)。
- b. 旋松螺栓 (B) 并调整臂 (C)，直到拨禾轮管和割刀座之间获得所需的测量值。

注：

让拨禾轮管自然弯曲，并相应地放置五金件。

- c. 对齐孔而重新装上螺栓 (A) 并拧紧。

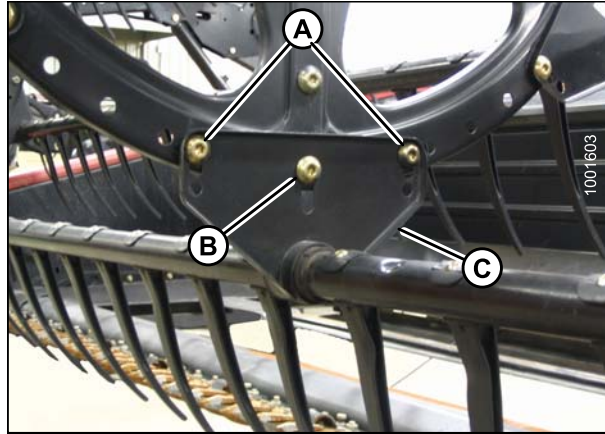


图 5.149: 拨禾轮臂

5.8.3 使拨禾轮居中

拨禾轮应位于两端架的中间位置。

使双拨禾轮居中

要使拨禾轮居中，请按照以下步骤操作：

1. 旋松每个支架 (B) 上的螺栓 (A)。
2. 根据需要横向移动拨禾轮中间支撑臂 (C) 的前端，以使两个拨禾轮居中。
3. 使用 265 ft·lbf (359 N·m) 的扭矩拧紧螺栓 (A)。

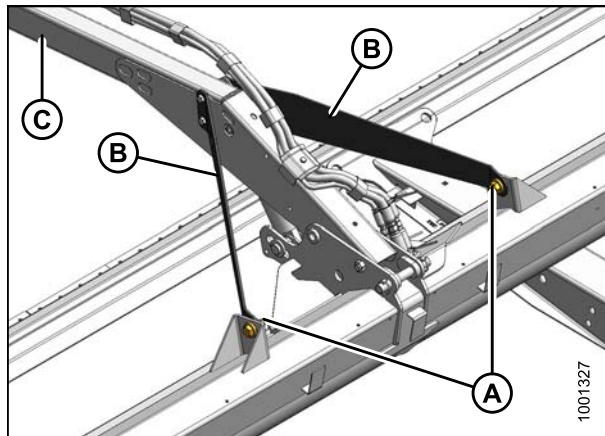


图 5.150: 拨禾轮中间支撑臂

使单拨禾轮居中

要使拨禾轮居中，请按照以下步骤操作：

1. 旋松拨禾轮两端支架 (B) 上的螺栓 (A)。
2. 移动拨禾轮支撑臂 (C) 的前端。
3. 使用 265 ft·lbf (359 N·m) 的扭矩拧紧螺栓 (A)。

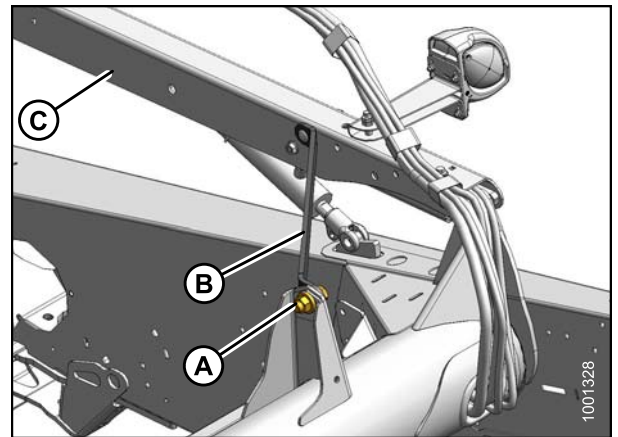


图 5.151: 拨禾轮支撑臂

5.8.4 拨禾齿

重要提示：

使拨禾齿保持状况良好。根据需要矫直或更换。

拆卸钢齿

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

1. 降下割台并抬起拨禾轮。接合拨禾轮安全撑杆。

警告

为避免抬起的机器意外启动或跌落造成人身伤害或死亡，在出于任何原因进入机器下方之前，停止发动机，拔下钥匙，油缸停止安全撑杆。

2. 关闭发动机并从点火开关上拔下钥匙。
3. 从中间和左侧旋转盘上的相应齿管上卸下齿管衬套。请参阅 [从五列、六列或九列拨禾轮上卸下衬套, 页码 188](#)。

- 暂时将拨禾轮臂 (B) 安装到拨禾轮旋转盘上的原始安装位置 (A)。
- 切断损坏的拨禾齿，以便可将其从齿管上取下。
- 卸下现有拨禾齿上的螺栓，并滑动拨禾齿以替换上一步中切断的拨禾齿。根据需从齿管上卸下拨禾轮臂 (B)。

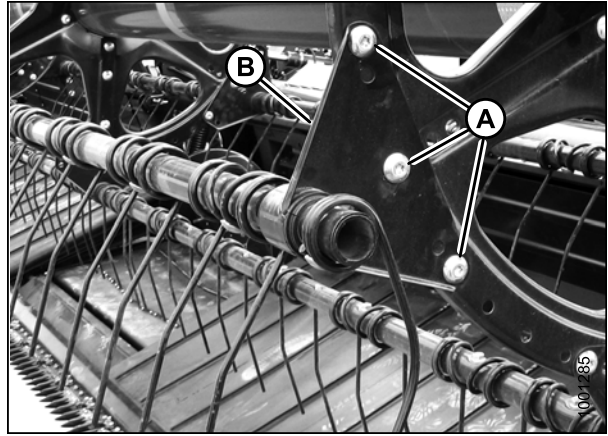


图 5.152: 拨禾轮臂

安装钢齿

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

重要提示：

确保始终支撑齿管以防损坏齿管或其他组件。

- 将新拨禾齿和拨禾轮臂 (A) 滑动到齿管末端。
- 安装齿管衬套。请参阅 [5.8.5 齿管衬套, 页码 188](#)。
- 使用螺栓和螺母 (B) 将拨禾齿安装到齿管上。

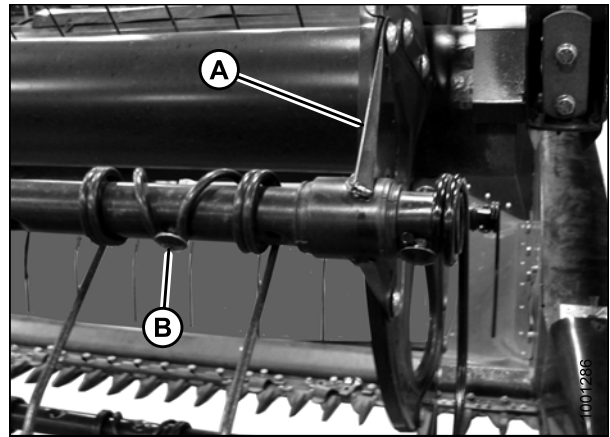


图 5.153: 齿管

拆卸塑料齿

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

1. 使用十字头 27 IP 套筒扳手卸下螺钉 (A)。

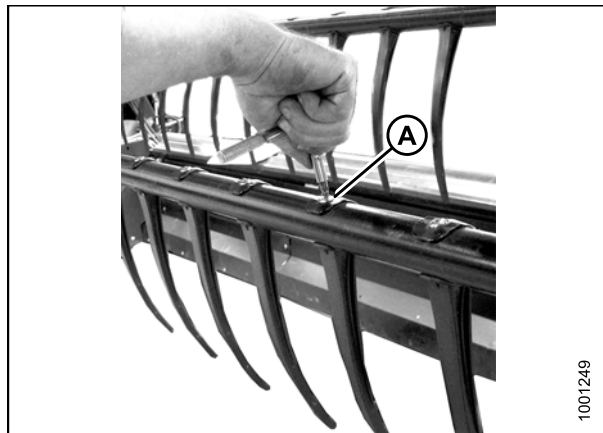


图 5.154: 塑料齿

2. 向后用力从拨禾轮管上弹出拨禾齿顶部弹簧卡，然后从拨禾齿管上取下。

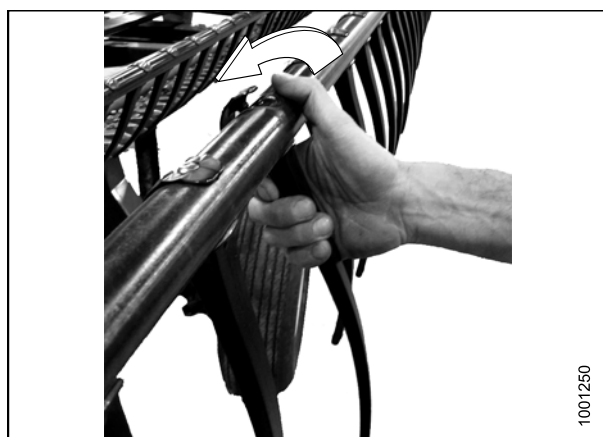


图 5.155: 塑料齿

安装塑料齿

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

1. 将拨禾齿放在齿管的后部，然后将拨禾齿底部的凸耳插入齿管下部的孔中。
2. 轻轻抬起，并旋转拨禾齿，直到拨齿顶部法兰中的凸耳插入齿管上部的孔中。

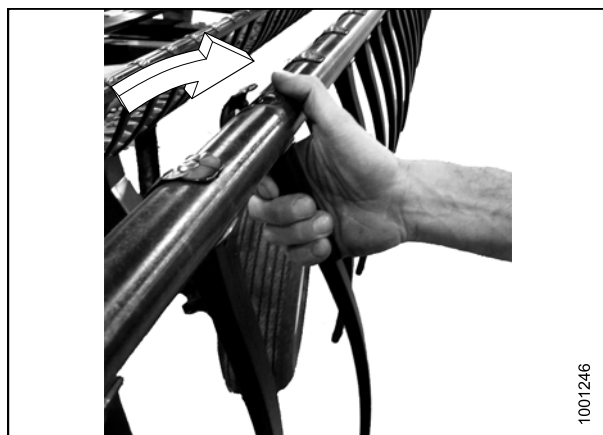


图 5.156: 塑料齿

重要提示:

在拧紧安装螺钉之前，请勿向拨禾齿施加力。未拧紧螺钉的情况下向拨禾齿施加力将使拨禾齿断裂或折断定位销。

3. 安装螺钉 (A) 并使用十字头 27 IP 套筒扳手施加 75–80 in·lbf (8.5–9.0 N·m) 的扭矩拧紧。

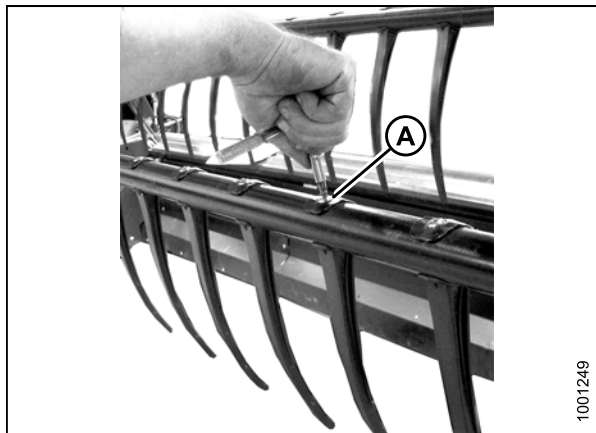


图 5.157: 塑料齿

5.8.5 齿管衬套

从五列、六列或九列拨禾轮上卸下衬套

警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

注:

如果仅更换凸轮端衬套，请参阅 凸轮端衬套。

中间盘和尾端衬套

1. 降下割台，完全抬起拨禾轮，并接合拨禾轮安全撑杆。

重要提示:

确保始终支撑齿管以防损坏齿管或其他组件。

2. 从拨禾轮尾端适合的齿管位置卸下拨禾轮端盖和端盖托架 (C)。

注:

中间盘上没有端盖。

3. 卸下固定臂 (B) 到盘上的螺栓 (A)。

重要提示:

记下臂和盘中的孔位，并确保将螺栓重新安装到原始位置。

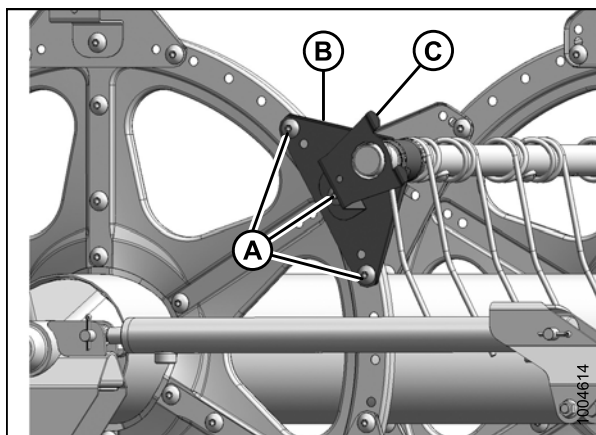


图 5.158: 尾端

4. 使用小螺丝刀松开衬套卡 (A) 以分离锯齿。将衬套卡从齿管上拉下。

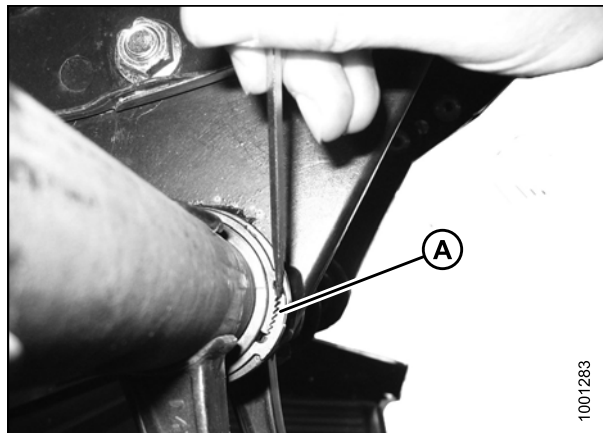


图 5.159: 衬套卡

5. 旋转臂 (A) 使其离开盘，然后向内侧滑动臂使其离开衬套并取下衬套 (B)。如果需要，卸下下一个钢齿或塑料齿，以便臂能够从衬套上滑下。请参阅：

- [拆卸塑料齿, 页码 186](#)
- [拆卸钢齿, 页码 185](#)

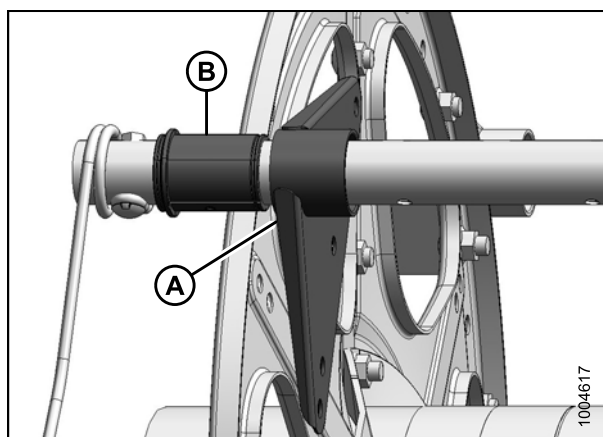


图 5.160: 衬套

凸轮端衬套

注:

卸下凸轮端衬套需要将齿管穿过盘臂以露出衬套。

6. 从凸轮端的适当齿管位置卸下端盖和端盖托架 (A)。

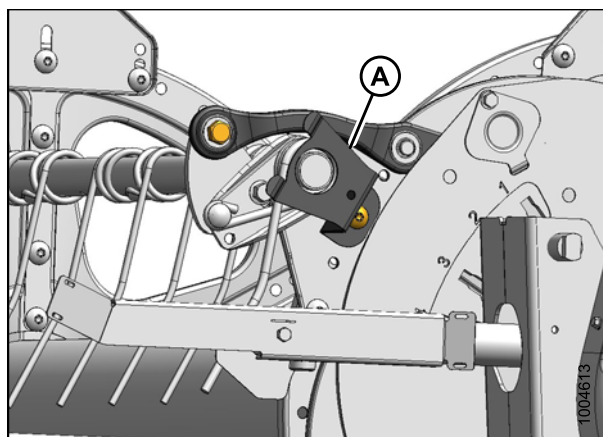


图 5.161: 凸轮端

维护和保养

7. 从尾端的适当齿管位置卸下拨禾轮端盖和端盖托架 (C)。

注:

中间盘上没有端盖。

8. 从尾部和中间盘上, 卸下固定臂 (B) 到盘的螺栓 (A)。

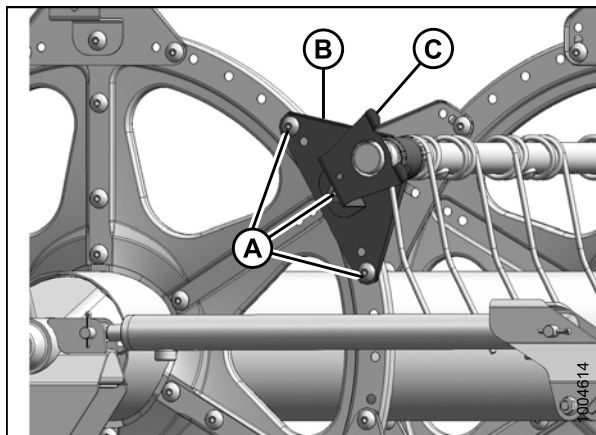


图 5.162: 尾端

9. 在齿管托架 (若安装) 位置, 松开衬套卡或从管托架上断开支撑板, 具体取决于所移动的管。三个齿管 (B) 需要松开支撑板, 两个 (C) 仅需要取下衬套卡。

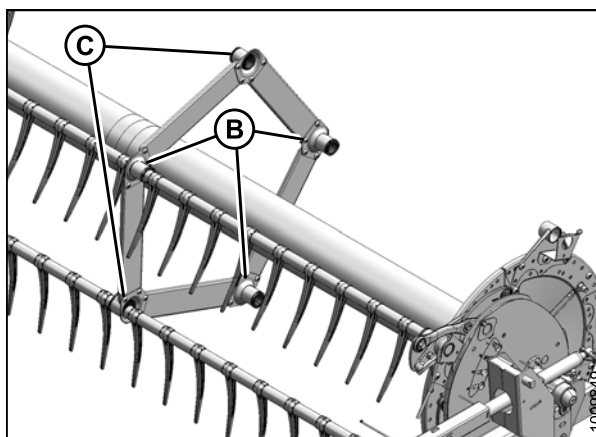


图 5.163: 齿管托架

10. 卸下凸轮连杆上的螺栓 (A), 以便齿管 (B) 自由转动。

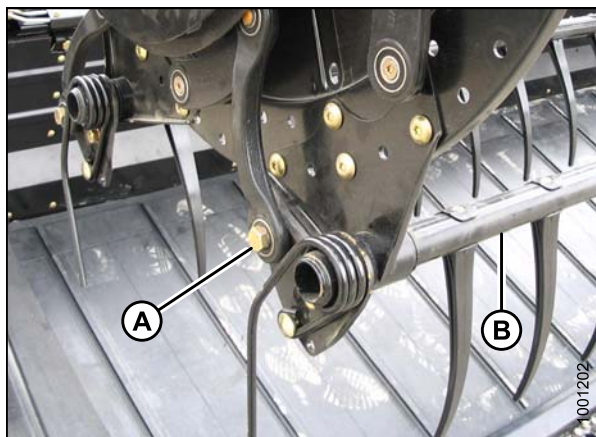


图 5.164: 凸轮端

11. 使用小螺丝刀松开凸轮盘上的衬套卡 (A) 以分离锯齿。
将衬套卡从衬套上取下。

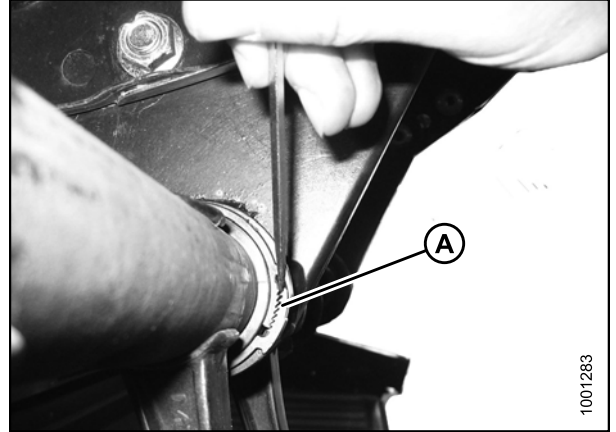


图 5.165: 衬套卡

12. 向外滑动齿管 (A) 以露出衬套。取下衬套 (B)。如果需要，卸下下一个钢齿或塑料齿，以便臂能够从衬套上滑下。请参阅：

- [拆卸塑料齿, 页码 186](#)
- [拆卸钢齿, 页码 185](#)

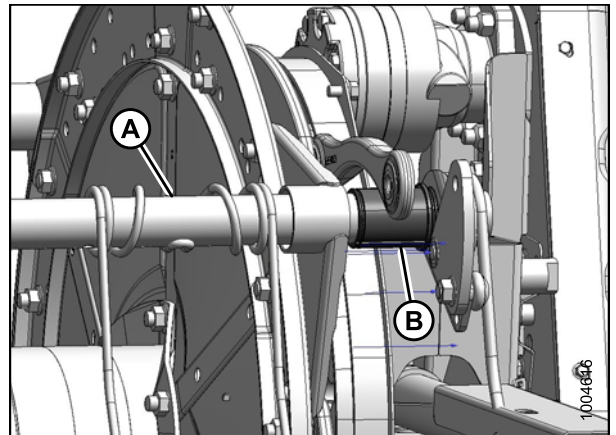


图 5.166: 凸轮端

齿管衬套 (若安装)

如果安装了齿管加固套件：

13. 找到需要新衬套的托架 (A)。
14. 卸下固定 C 型板 (C) 到托架 (A) 的四个螺栓 (B)。
15. 如果塑料齿 (D) 过于接近托架 (A)，而不允许接近衬套，则卸下螺钉 (E) 和塑料齿 (D)。有关说明，请参阅 [拆卸塑料齿, 页码 186](#)。

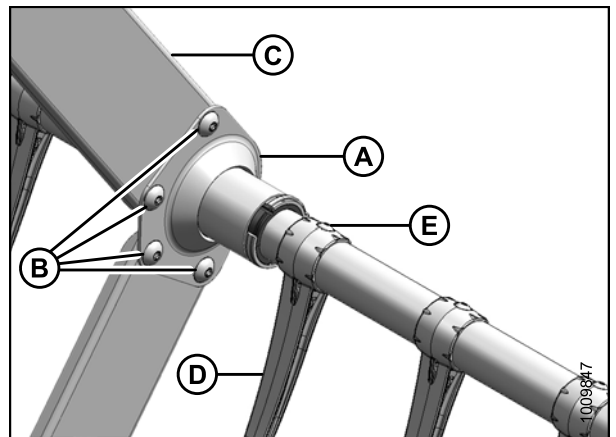


图 5.167: 齿管托架

维护和保养

16. 使用小螺丝刀松开衬套卡 (A) 以分离锯齿。将衬套卡从衬套上取下。

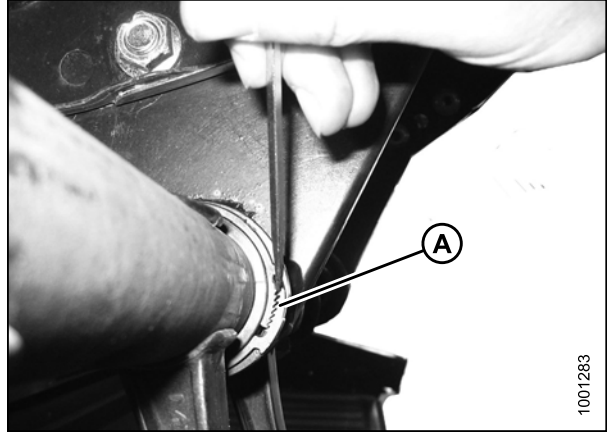


图 5.168: 衬套卡

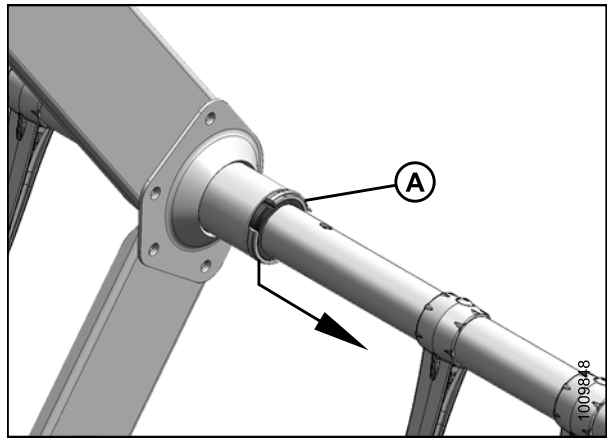


图 5.169: 衬套卡

17. 将托架 (A) 从衬套 (B) 上滑下。

注:

两个齿管需安装在两边的托架上。可旋转这些托架 (A) 以使法兰离开 C 型板，然后才能将它们从衬套上移开。也可将齿管稍微向外移。

18. 取下衬套 (B)。

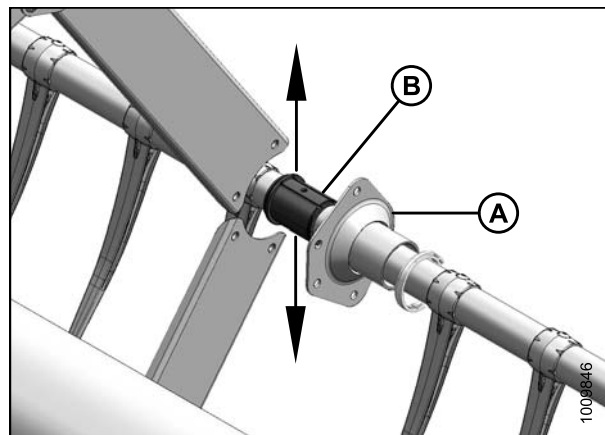


图 5.170: 托架

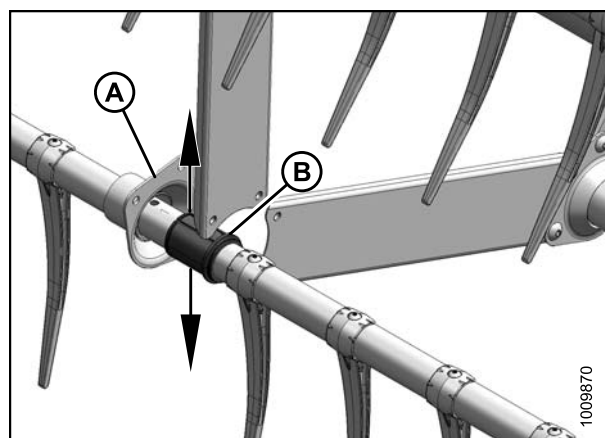


图 5.171: 对面托架

在五列、六列或九列拨禾轮上安装衬套

⚠ 警告

为避免抬起的拨禾轮跌落造成人身伤害，在出于任何原因进入抬起的拨禾轮下方之前，务必接合拨禾轮安全撑杆。

重要提示:

确保始终支撑齿管以防损坏齿管或其他组件。

注:

建议使用一对改装的 C 型板锁定钳安装衬套卡。固定锁定钳 (A) 并压入到安装衬套卡 (C) 的每个臂末端的槽 (B) 中。

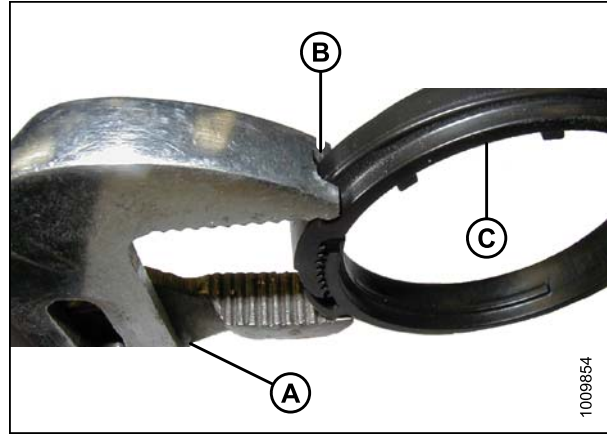


图 5.172: 改装的钳子

凸轮端衬套

1. 将两半衬套 (B) 放在齿管上，使无法兰端与拨禾轮臂相邻，将每半衬套中的凸耳放在齿管的孔中。
2. 朝拨禾轮的尾端滑动齿管 (A) 以将衬套 (B) 插入到拨禾轮臂中。如果安装了齿管托架，确保这些位置的衬套滑入到托架中。
3. 重新装上塑料齿或钢齿 (若卸下)。请参阅：
 - [安装钢齿, 页码 186](#)
 - [安装塑料齿, 页码 187](#)

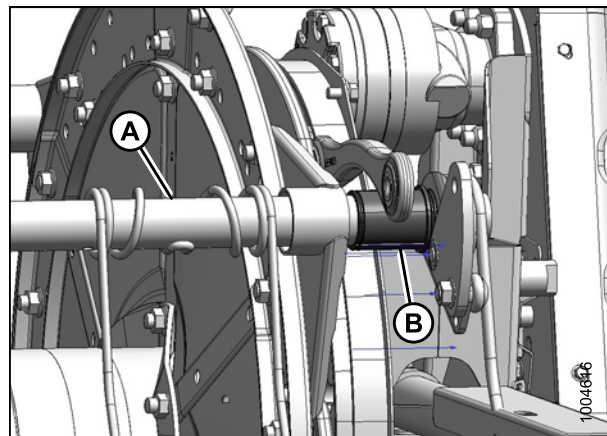


图 5.173: 凸轮端

4. 将衬套卡 (A) 安装到齿管上，与衬套 (B) 的无法兰端相邻。
5. 将衬套卡 (A) 放在衬套 (B) 上，以便在衬套卡装入衬套上的卡槽中时衬套卡的边缘与衬套齐平，且已接合锁紧卡舌。

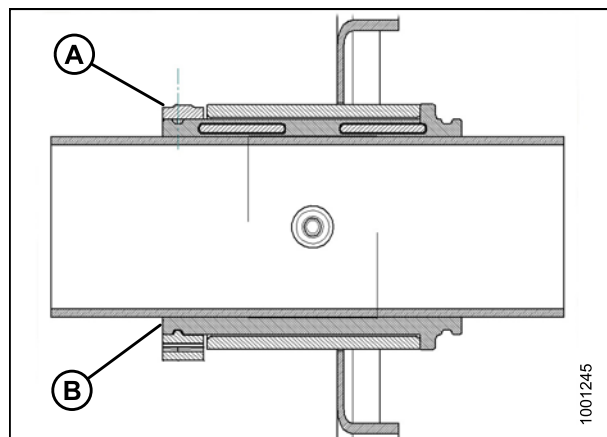


图 5.174: 衬套

维护和保养

6. 使用改装的 C 型板锁定钳 (B) 夹紧衬套卡 (A)，使塑料齿压力不会移动衬套卡。

重要提示：

过度夹紧衬套卡可导致断裂。

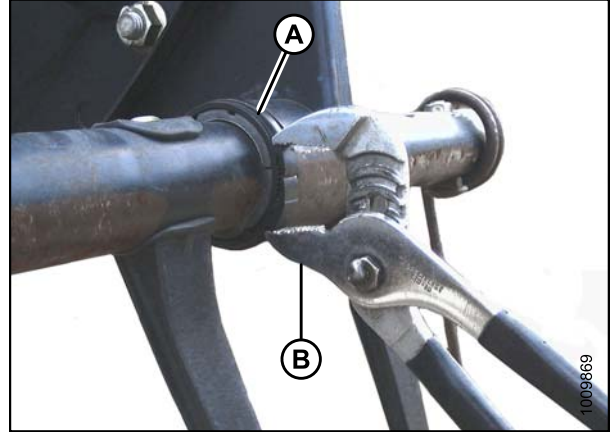


图 5.175: 安装衬套卡

7. 将齿管 (B) 与凸轮臂对齐，并装上螺栓 (A)。使用 120 ft·lbf (165 N·m) 的扭矩拧紧螺栓。

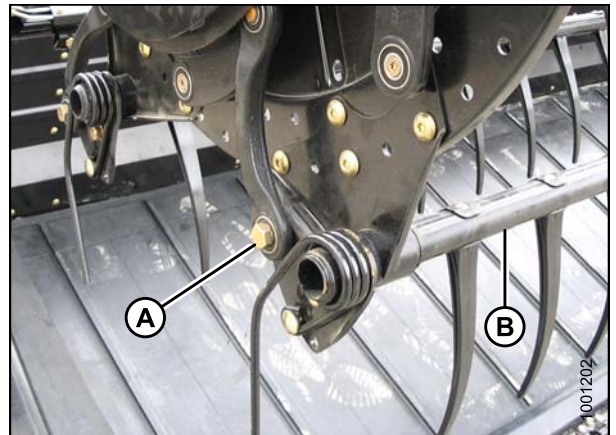


图 5.176: 凸轮端

8. 在中间盘上，装上固定臂 (B) 到盘的螺栓 (A)。
9. 在尾端，使用螺栓 (A) 从拨禾轮尾端将拨禾轮臂 (B) 和端盖托架 (C) 安装到适合的齿管位置。

注：

中间盘上没有端盖。

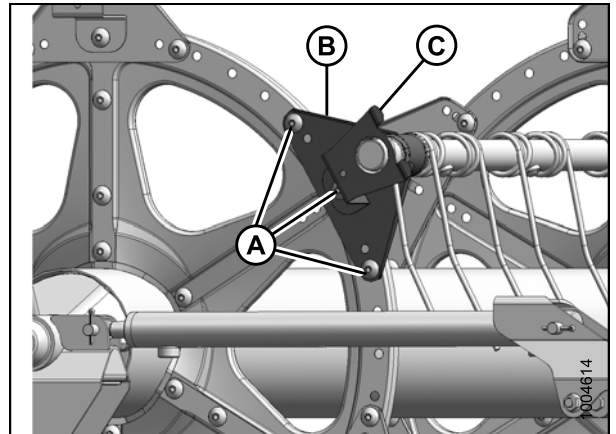


图 5.177: 尾端

10. 在凸轮端，将端盖托架 (A) 安装到凸轮端的适当齿管位置。
11. 重新装上拨禾轮端盖。请参阅 [5.8.6 拨禾轮端盖, 页码 199](#)。

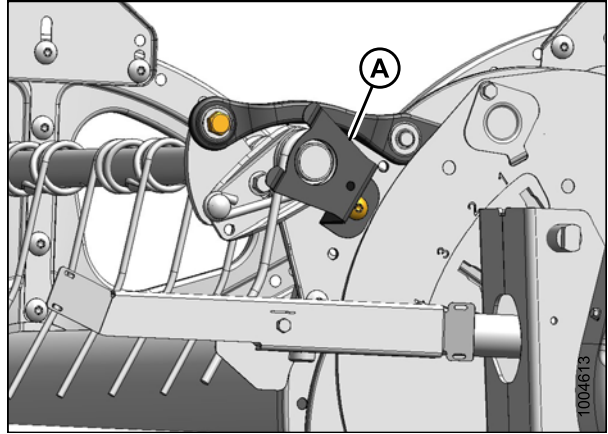


图 5.178: 凸轮端

中间盘和尾端衬套

12. 将两半衬套 (B) 放在齿管上，使无法兰端与拨禾轮臂相邻，将每半衬套中的凸耳放在齿管的孔中。
13. 将拨禾轮臂 (A) 滑到衬套 (B) 上，紧贴盘原始位置。
14. 重新装上卸下的所有塑料齿或钢齿。请参阅：
 - [安装钢齿, 页码 186](#)
 - [安装塑料齿, 页码 187](#)

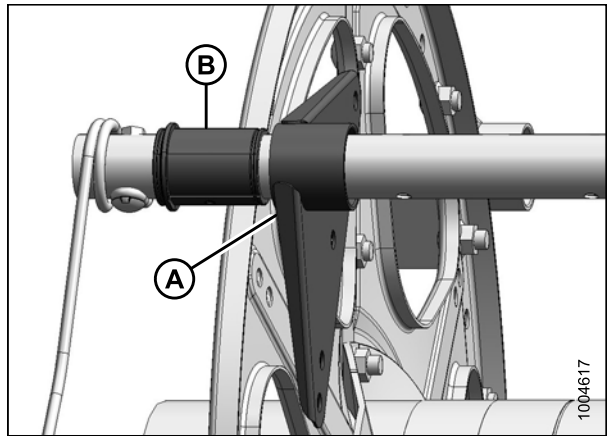


图 5.179: 尾端

15. 将衬套卡 (A) 安装到齿管上，与衬套 (B) 的无法兰端相邻。
16. 将衬套卡 (A) 放在衬套 (B) 上，以便在衬套卡装入衬套上的卡槽中时衬套卡的边缘与衬套齐平，且已接合锁紧卡舌。

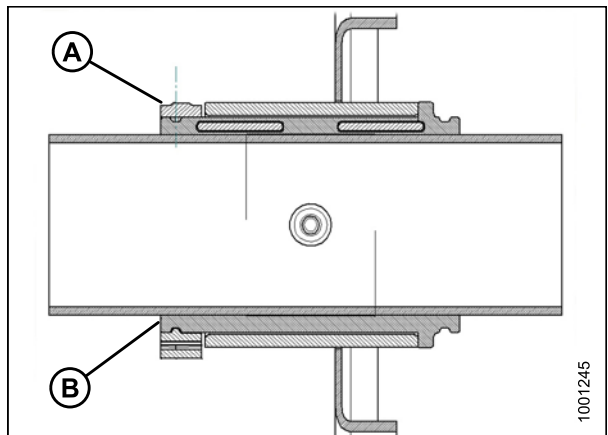


图 5.180: 衬套

维护和保养

17. 使用改装的 C 型板锁定钳 (B) 夹紧衬套卡 (A)，使塑料齿压力不会移动衬套卡。

重要提示：

过度夹紧衬套卡可导致断裂。

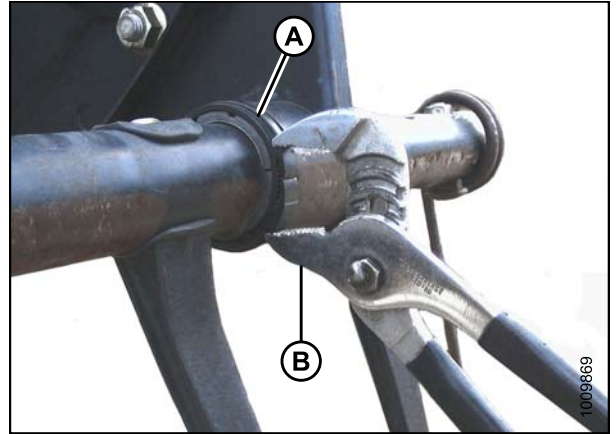


图 5.181: 衬套卡

18. 在中间盘上，装上固定臂 (B) 到盘的螺栓 (A)。
19. 在尾端，使用螺栓 (A) 将拨禾轮臂 (B) 和端盖托架 (C) 安装到适合的齿管位置。重新装上端盖。

注：

中间盘上没有端盖。

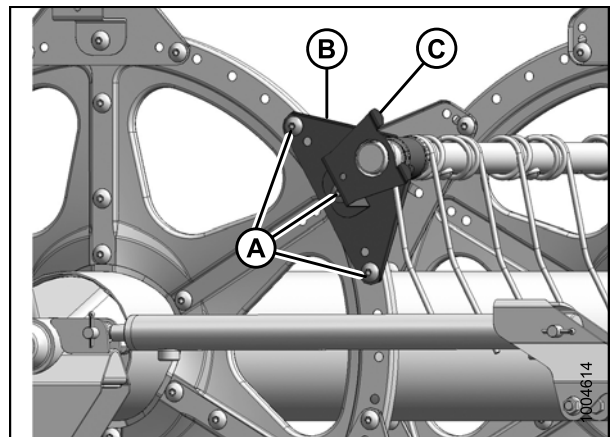


图 5.182: 尾端

齿管托架 (若安装) 衬套

- 20. 将两半衬套 (B) 放在齿管上, 使无法兰端与拨禾轮臂相邻, 将每半衬套中的凸耳放在齿管的孔中。
- 21. 将托架 (C) 滑入到衬套 (B) 上。对于对面的齿管, 旋转托架 (C) 或稍微移动齿管以便其离开 C 型板 (D)。

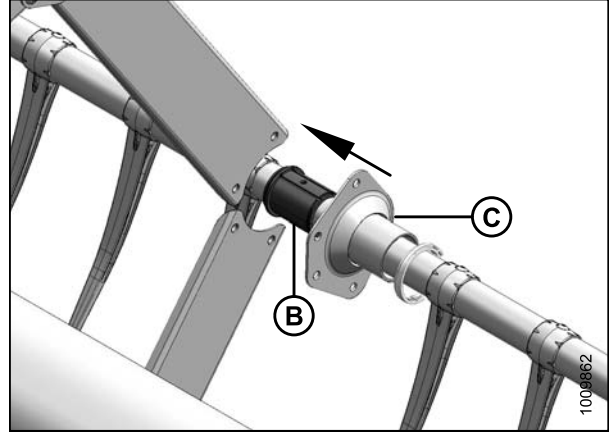


图 5.183: 托架

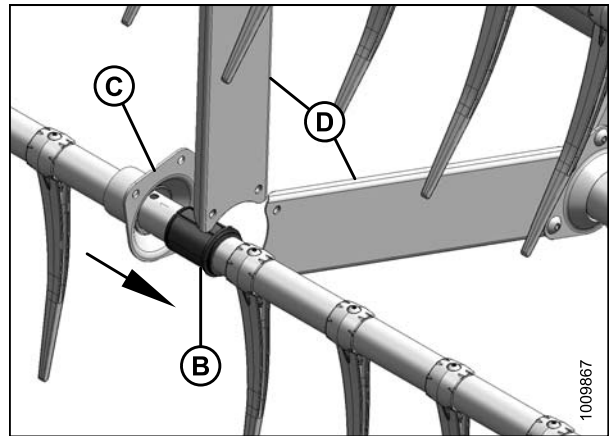


图 5.184: 对面托架

- 22. 将衬套卡 (A) 安装到齿管上, 与衬套 (B) 的无法兰端相邻。
- 23. 将衬套卡 (A) 放在衬套 (B) 上, 以便在衬套卡装入衬套上的卡槽中时衬套卡的边缘与衬套齐平, 且已接合锁紧卡舌。

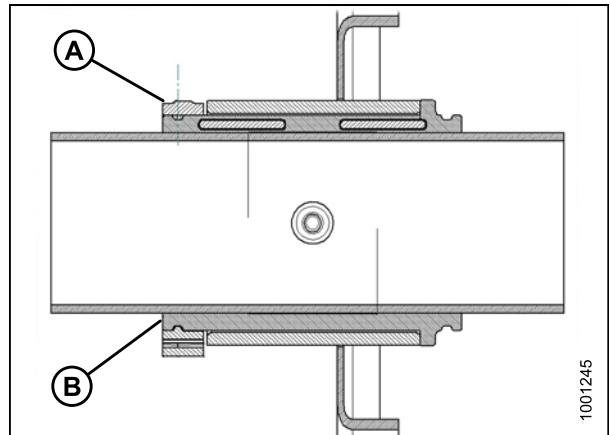


图 5.185: 衬套卡

24. 使用改装的 C 型板锁定钳 (B) 夹紧衬套卡 (A)，使塑料齿压力不会移动衬套卡。

重要提示：

过度夹紧衬套卡可导致断裂。

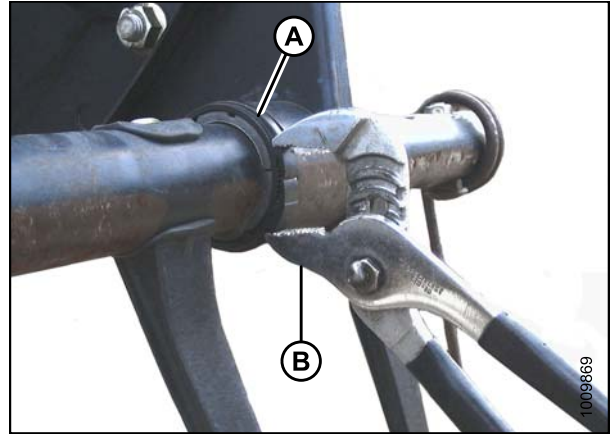


图 5.186: 衬套卡

25. 使用螺钉 (B) 和螺母将 C 型板 (C) 重新装到托架 (A) 上。使用 32 ft·lbf (43 N·m) 的扭矩拧紧螺钉。
26. 使用螺钉 (E) 重新装上卸下的所有塑料齿 (D)。请参阅 [安装塑料齿, 页码 187](#)。

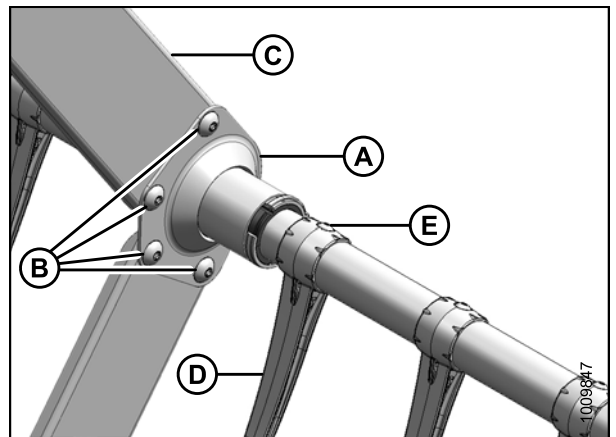


图 5.187: 托架

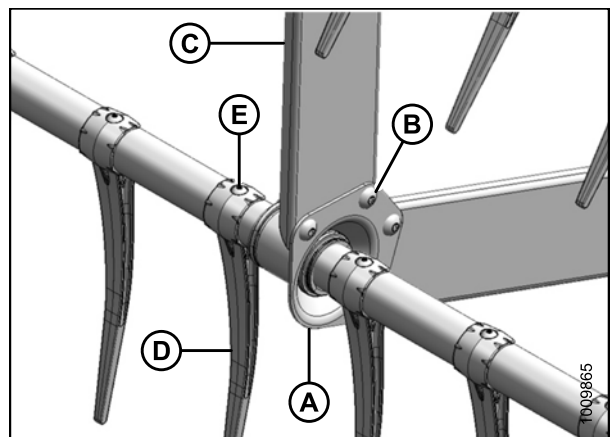


图 5.188: 对面托架

5.8.6 拨禾轮端盖

拨禾轮端盖和托架无需定期维护，但应定期检查是否存在损坏以及紧固件松动或少件。稍微凹陷或变形的端盖或托架可能需要维修。严重损坏的组件应更换。

拨禾轮端盖可安装到拨禾轮的任意一端。

更换端盖

警告

为避免机器意外启动造成人身在对机器进行调整之前，务必停止发动机并拔下钥匙。

1. 降下割台和拨禾轮，然后关闭发动机。从点火开关上拔下钥匙。
2. 用手旋转拨禾轮以接近要更换的端盖 (A)。
3. 卸下三个螺栓 (B)。

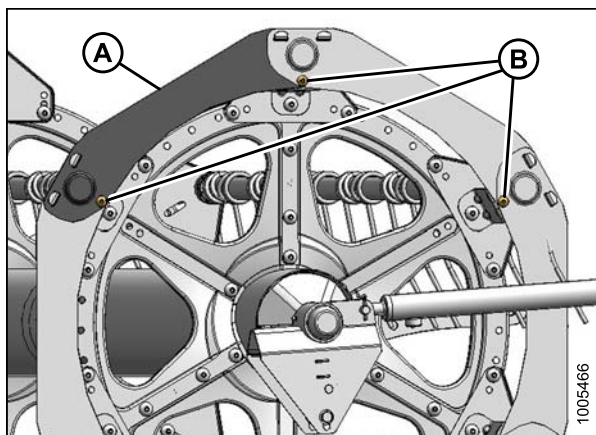


图 5.189: 拨禾轮端盖

4. 提起端盖 (A) 的一端使其离开托架 (B)。

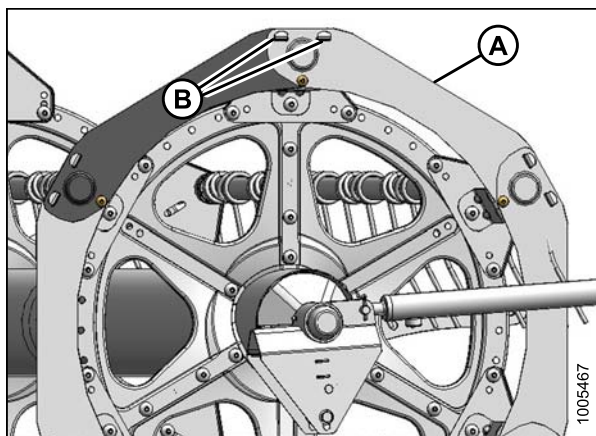


图 5.190: 拨禾轮端盖

5. 提起端盖使其离开托架。

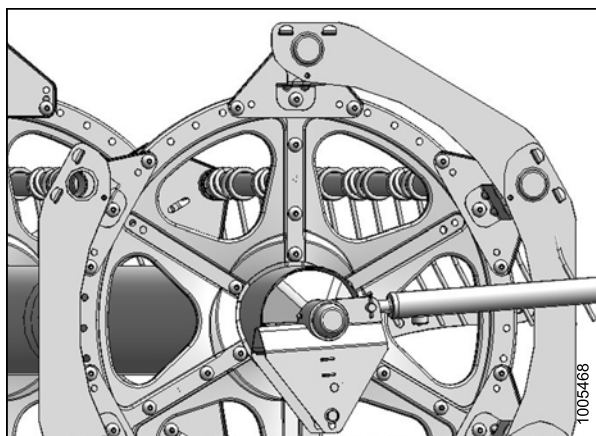


图 5.191: 拨禾轮端盖

6. 将端盖 (A) 从托架 (B) 上移开，然后将新端盖 (C) 置于托架上。
7. 将端盖 (A) 的一端重新安装到托架 (B) 上。
8. 重新装上螺栓 (D)。
9. 拧紧所有五金件。

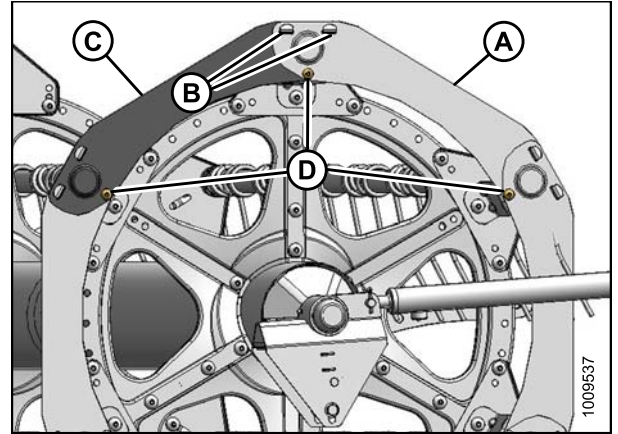


图 5.192: 拨禾轮端盖

更换托架

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

1. 降下割台和拨禾轮，然后关闭发动机。从点火开关上拔下钥匙。
2. 用手旋转拨禾轮以接近要更换的端盖托架 (A)。
3. 从托架 (A) 上卸下螺栓 (B)。
4. 从托架 (A) 和相邻的两个托架上卸下螺栓 (C)。

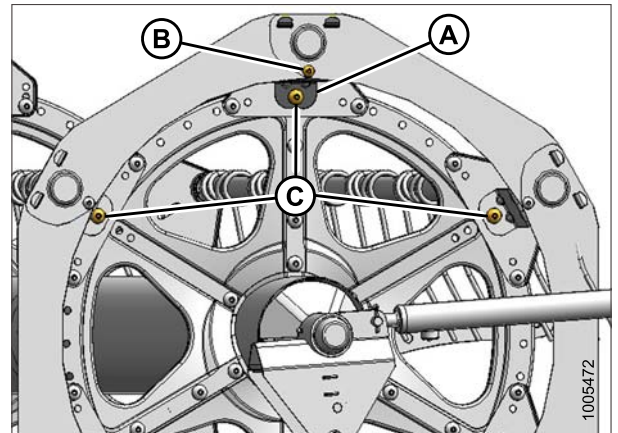


图 5.193: 端盖托架

5. 移动端盖 (A) 使其离开齿管，朝拨禾轮旋转托架 (B) 以将其取下。
6. 将新托架 (B) 的卡舌插入到端盖中的凹槽中，并旋转到端盖中。确保卡舌接合两个端盖。
7. 使用螺栓 (C) 和螺母将托架 (B) 固定到圆盘。请勿拧紧。
8. 使用螺栓 (C) 和螺母将端盖 (A) 固定到托架 (B)。请勿拧紧。
9. 使用螺栓 (C) 和螺母重新连接托架。
10. 检查齿管和端盖托架之间的间隙，并在必要时进行调整。
11. 使用 20 ft·lbf (27 N·m) 的扭矩拧紧所有螺母。

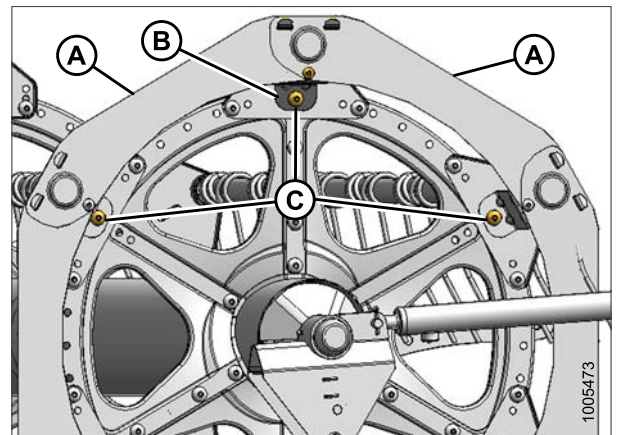


图 5.194: 端盖托架

5.9 拨禾轮驱动

液压驱动的拨禾轮是通过链轮驱动的。链盒装在单拨禾轮右端或双拨禾轮割台的拨禾轮之间。

5.9.1 更换拨禾轮驱动装置护罩

拆卸驱动装置护盖

危险

为避免机器意外启动造成人身伤害或死亡，-在驾驶员由于某种原因离开座椅之前，务必停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。

单拨禾轮驱动装置：

1. 停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。
2. 卸下固定护盖 (B) 和拨禾轮驱动装置的四个螺栓 (A)。

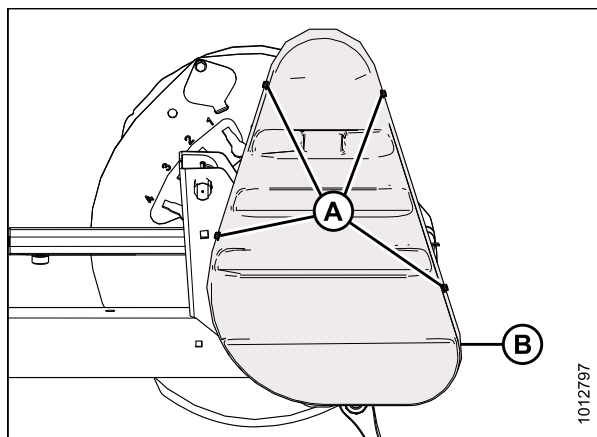


图 5.195: 驱动装置护盖 - 单拨禾轮

双拨禾轮驱动装置：

3. 停止发动机并从点火开关上拔下钥匙。
4. 卸下将上部护盖 (B) 固定到拨禾轮驱动装置和下部护盖 (C) 上的六个螺栓 (A)。

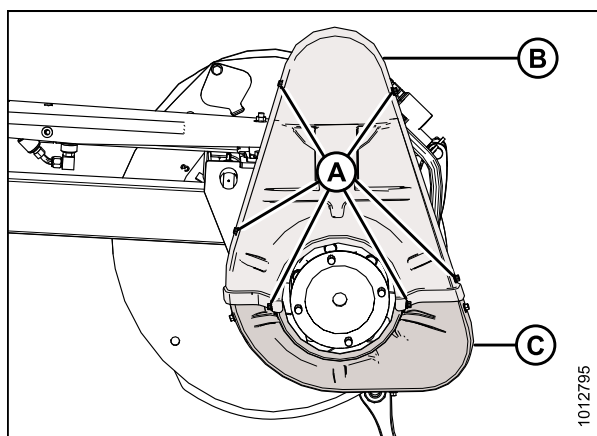


图 5.196: 驱动装置护盖 - 双拨禾轮

5. 卸下三个螺栓 (A)，并在必要时卸下下部护盖 (B)。

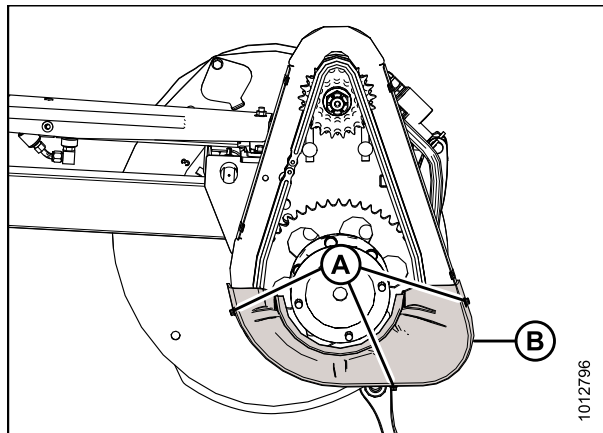


图 5.197: 驱动装置护盖 - 双拔禾轮

安装驱动装置护盖

单拔禾轮驱动装置：

1. 将驱动装置护盖 (B) 置于拔禾轮驱动装置上，然后使用四个螺栓 (A) 固定。

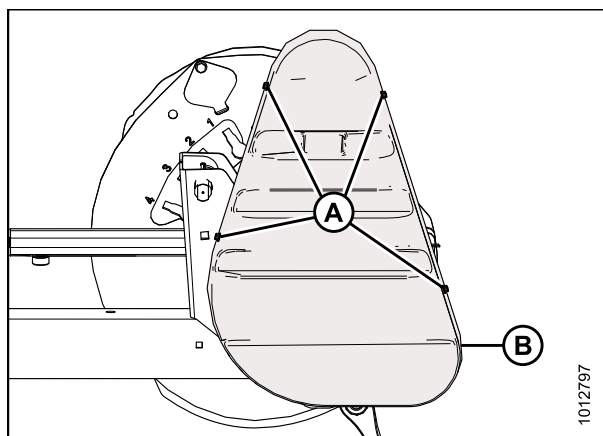


图 5.198: 驱动装置护盖 - 单拔禾轮

双拔禾轮驱动装置：

2. 将下部驱动装置护盖 (B) 置于拔禾轮驱动装置 (若先前卸下) 上，然后使用三个螺栓 (A) 固定。

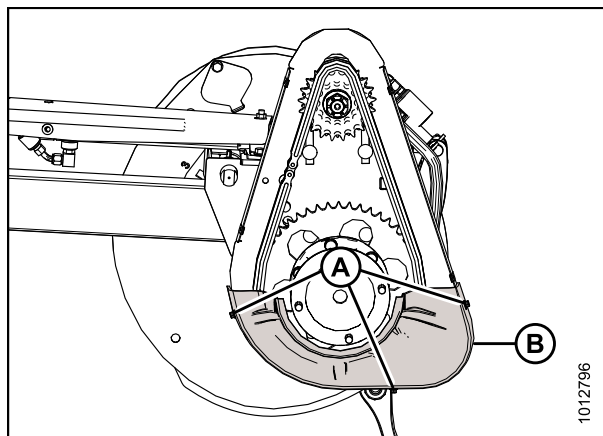


图 5.199: 驱动装置护盖 - 双拔禾轮

3. 将上部驱动装置护盖 (B) 置于拨禾轮驱动装置和下部护盖 (C) 上，然后使用六个螺栓 (A) 固定。

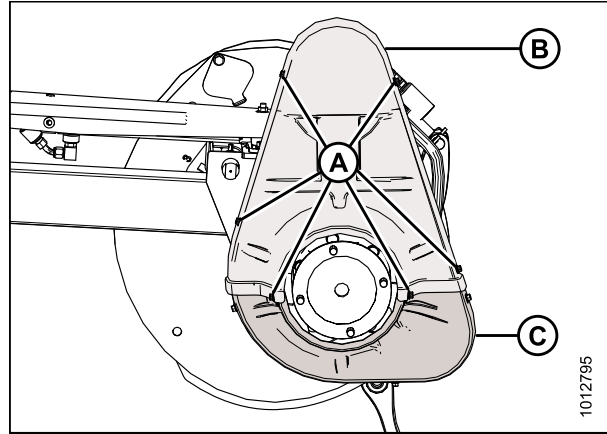


图 5.200: 驱动装置护盖 – 双拨禾轮

5.9.2 调整拨禾轮驱动链张力

松动驱动链

1. 拆卸驱动装置护盖，请参阅 [拆卸驱动装置护盖, 页码 202](#)。
2. 旋松六个螺母 (A)。朝拨禾轮轴向下滑动电机 (B) 和电机座 (C)。

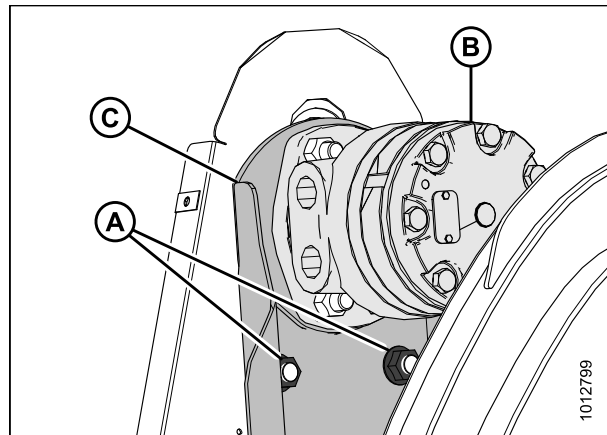


图 5.201: 显示单拨禾轮驱动装置 – 双拨禾轮驱动装置类似

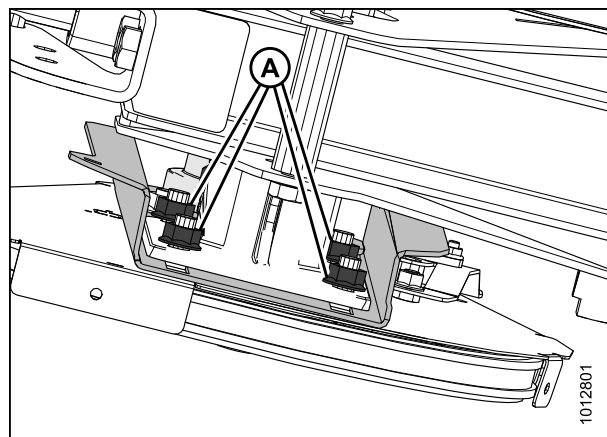


图 5.202: 单拨禾轮驱动装置 – 从拨禾轮的下面看

张紧驱动链

1. 确保固定电机座到链盒上的六个螺栓 (A) 松动。

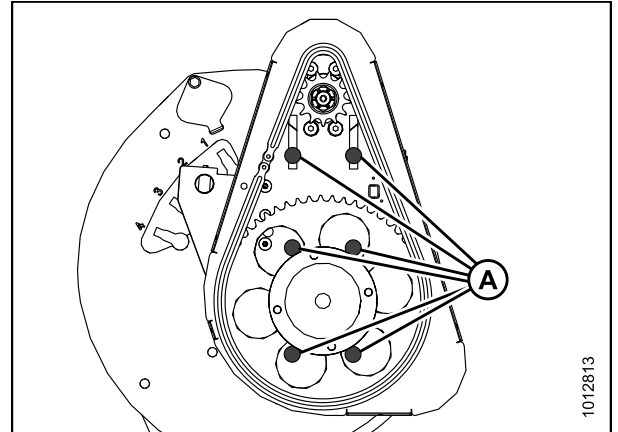


图 5.203: 显示单拨禾轮驱动装置 – 双拨禾轮类似

2. 向上滑动电机 (A) 和电机座 (B)，直到链条 (C) 绷紧。

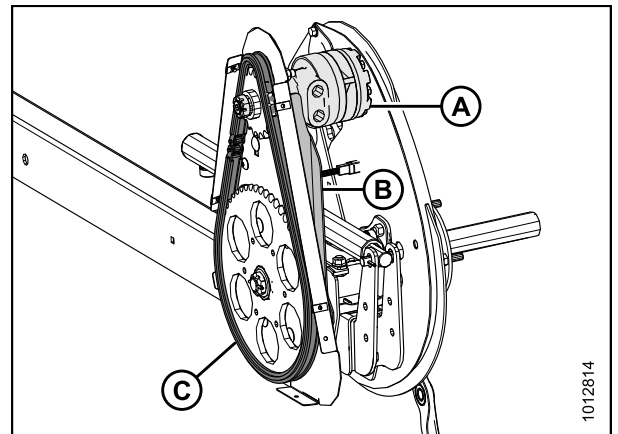


图 5.204: 显示单拨禾轮驱动装置 – 双拨禾轮类似

3. 拧紧六个螺母 (A)。
4. 确保链条跨距中间有 1/8 in. (3 mm) 的松垂。必要时进行调整。
5. 使用 54 lbf·ft (73 N·m) 的扭矩拧紧 (A)。
6. 安装驱动装置护盖，请参阅 [安装驱动装置护盖, 页码 203](#)。

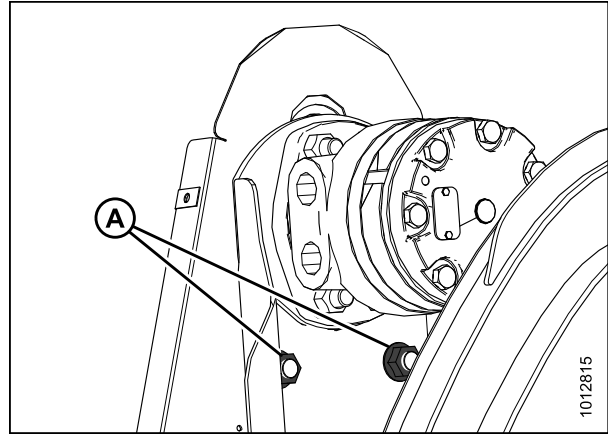


图 5.205: 显示单拨禾轮驱动装置 – 双拨禾轮类似

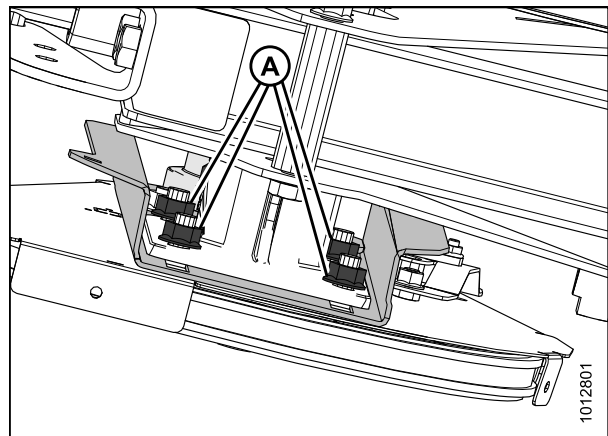


图 5.206: 单拨禾轮驱动装置 – 从拨禾轮的下面看

5.9.3 更换拨禾轮驱动链轮

拆卸驱动链轮

1. 松动驱动链，请参阅 [松动驱动链, 页码 204](#)。
2. 将驱动链 (A) 从驱动链轮 (B) 上拆下。

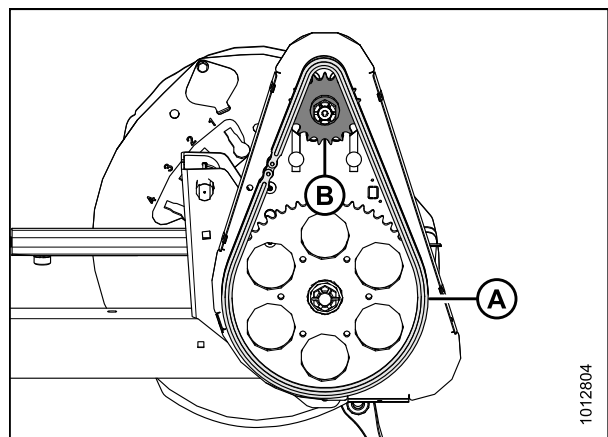


图 5.207: 拨禾轮驱动装置

3. 从电机轴上取下开口销 (A)、开槽螺母 (B) 和平垫圈 (C)。
4. 卸下驱动链轮 (D)。确保键留在轴中。

重要提示：

为防止电机损坏，如果用手无法取下驱动链轮，则可使用拉具。请勿使用撬杆和/或锤子卸下驱动链轮 (D)。

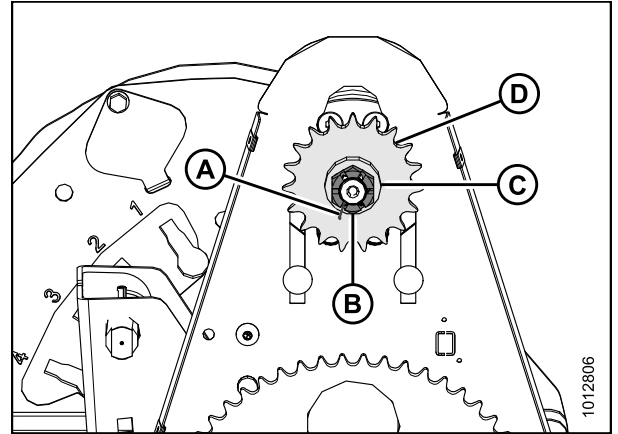


图 5.208: 拔禾轮驱动装置

安装驱动链轮

1. 将链轮 (D) 中的键槽与电机轴上的键对齐，然后将链轮滑到轴上。使用平垫圈 (C) 和开槽螺母 (B) 固定。
2. 使用 40 lbf·ft (54 N·m) 的扭矩拧紧开槽螺母 (B)。
3. 安装开口销 (A)。必要时，将开槽螺母 (B) 拧紧到下一个槽中以安装开口销。

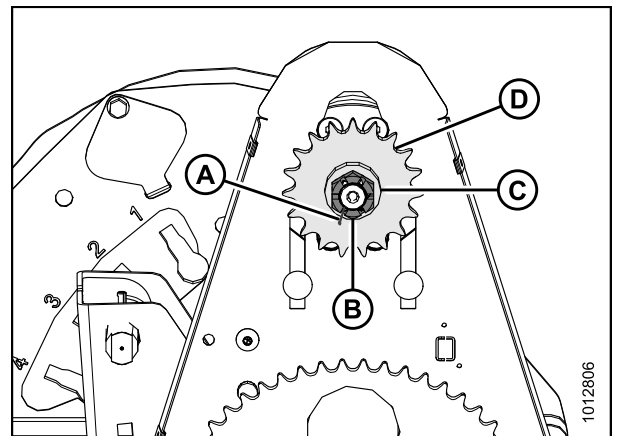


图 5.209: 拔禾轮驱动装置

4. 将驱动链 (A) 安装到驱动链轮 (B) 上。

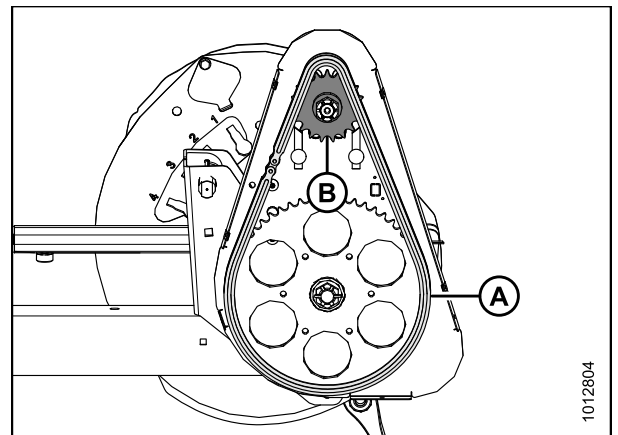


图 5.210: 拔禾轮驱动装置

5. 张紧驱动链，请参阅 [张紧驱动链](#)，页码 205。

5.9.4 更换双拨禾轮万向节

双拨禾轮驱动万向节允许各个拨禾轮彼此独立运动。

根据说明润滑万向节。请参阅 [5.3.6 润滑和保养, 页码 114](#)。

如果出现严重磨损或损坏, 请更换万向节。请参阅 [拆卸双拨禾轮万向节, 页码 208](#)。

拆卸双拨禾轮万向节

1. 拆卸驱动装置护盖, 请参阅 [拆卸驱动装置护盖, 页码 202](#)。
2. 使用前端提升机和尼龙吊索 (A) (或等效提升设备) 支撑右侧拨禾轮的内侧端。

重要提示:

在尽可能靠近圆盘端的位置支撑拨禾轮以避免中间管损坏或凹陷。

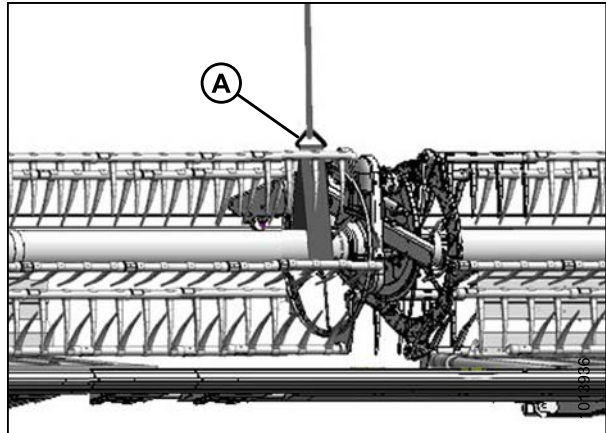


图 5.211: 拨禾轮和拨禾轮支撑

3. 卸下安装万向节法兰 (B) 到驱动链轮 (C) 上的六个螺栓 (A)。
4. 卸下万向节。

注:

可能需要向侧面移动右侧拨禾轮才能使万向节离开拨禾轮管。

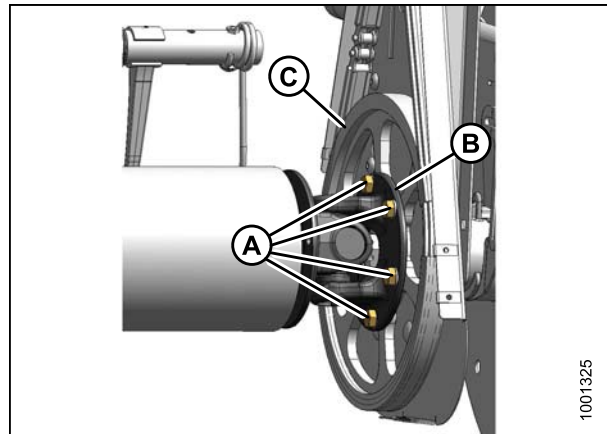


图 5.212: 万向节

安装双拨禾轮万向节

注:

可能需要向侧面移动右侧拨禾轮才能使万向节离开拨禾轮管。

维护和保养

1. 如图所示，将万向节法兰 (B) 放置到驱动链轮 (C) 上。安装六个螺栓 (A) 并用手拧紧。请勿对螺栓施加扭矩。

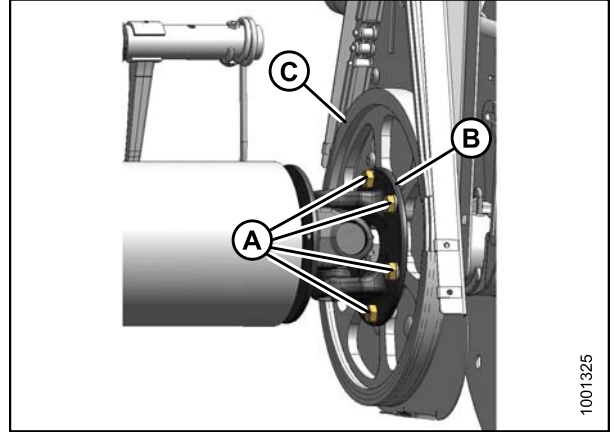


图 5.213: 万向节

2. 放置右侧拨禾轮管使其紧贴拨禾轮驱动装置，然后将短头轴插入万向节导孔。
3. 旋转拨禾轮，直到拨禾轮管末端和万向节法兰 (B) 中的孔对齐。
4. 向四个 1/2 英寸螺栓 (A) 上涂上 Loctite® #243 (或等效产品) 并使用锁紧垫圈固定。
5. 使用 75-85 ft·lbf (102-115 N·m) 的扭矩拧紧。

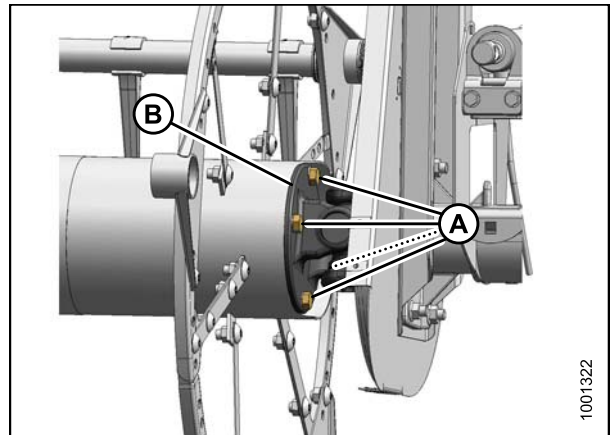


图 5.214: 万向节

6. 取下临时拨禾轮支撑 (A)。

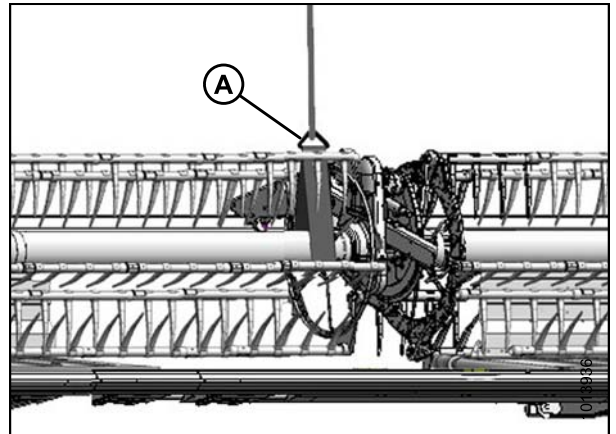


图 5.215: 支撑拨禾轮

7. 安装驱动装置护盖，请参阅 [安装驱动装置护盖](#)，页码 203。

5.9.5 更换拨禾轮驱动电机

拨禾轮驱动电机无需定期维护或保养。如果电机出现问题，则将其拆下并在 MacDon 经销商处进行维修。

拆卸拨禾轮驱动电机

1. 松动驱动链，请参阅 [松动驱动链, 页码 204](#)。
2. 卸下驱动链轮，请参阅 [拆卸驱动链轮, 页码 206](#)。
3. 断开电机 (B) 上的液压管路 (A)。使用盖子或塞子盖上打开的接口和管路。

注：

标记液压管路 (A) 及其在电机 (B) 中的位置以确保重新安装正确。

4. 卸下四个螺母和螺栓 (C)，然后卸下电机 (B)。取下电机 (B) 和电机座之间的隔套 (若安装，未显示)。

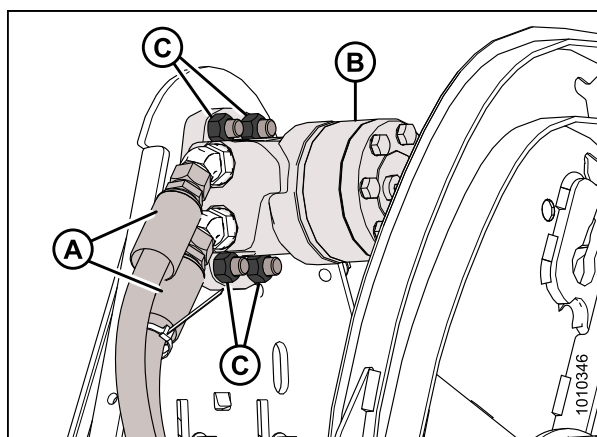


图 5.216: 拨禾轮电机和软管

安装拨禾轮驱动电机

1. 上下滑动电机座 (A) 以便可通过链盒中的开口接近电机安装孔 (B)。

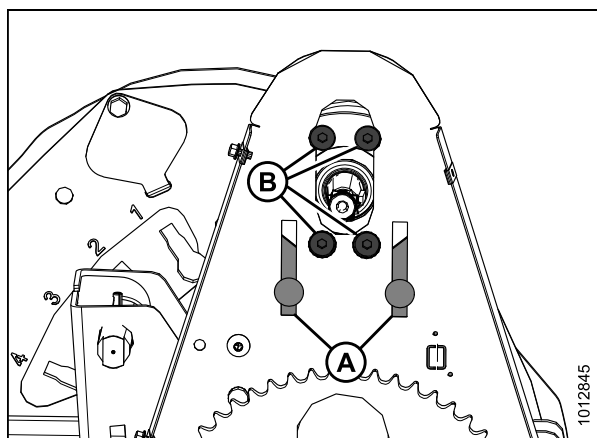


图 5.217: 拨禾轮驱动电机安装孔

2. 使用四个 1/2 英寸 x 1-3/4 英寸沉头螺栓和螺母 (C) 将电机 (A) (和隔套, 如果先前卸下) 安装到电机座 (B) 上。
3. 使用 54 lbf·ft (73 N·m) 的扭矩拧紧 (C)。
4. 如果安装新电机, 则安装液压接头 (未显示) 并使用 81–89 ft·lbf (110–120 N·m) 的扭矩上紧。

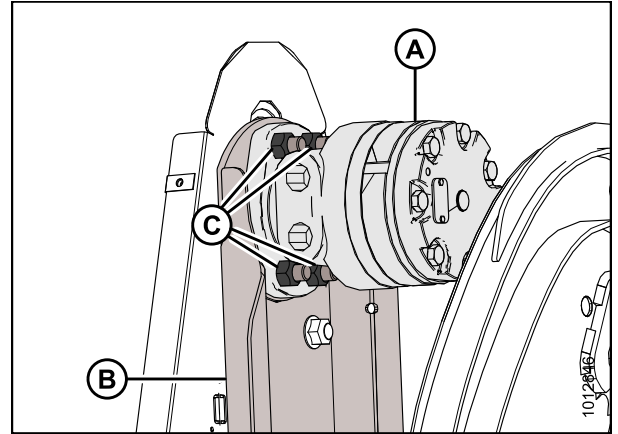


图 5.218: 拨禾轮驱动电机

5. 从接口和管路上拔下盖子或塞子, 然后将液压管路 (A) 连接到电机 (C) 上的液压接头 (B)。

注:

确保液压管路 (A) 安装在其原始位置。

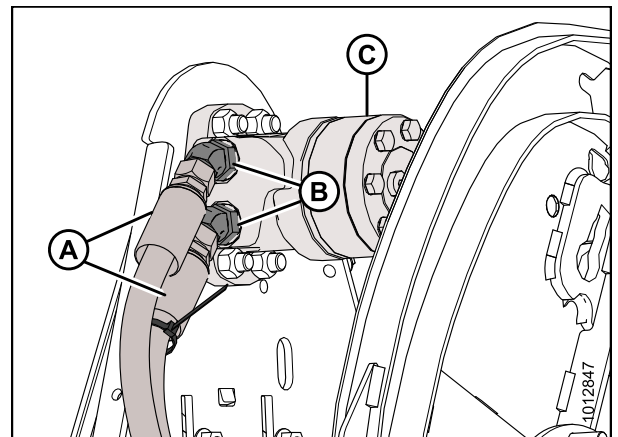


图 5.219: 拨禾轮电机和软管

6. 安装驱动链轮, 请参阅 [安装驱动链轮, 页码 207](#)。
7. 张紧驱动链, 请参阅 [张紧驱动链, 页码 205](#)。

5.9.6 更换双拨禾轮上的驱动链

请参阅下面两种方法更换高扭矩双拨禾轮驱动装置上的驱动链:

- [使用拨禾轮驱动装置更换链条法, 页码 211](#)
- [使用断开链条法更换链条, 页码 213](#)

注:

两种操作方法均可接受, 但首选断开拨禾轮驱动装置法, 因为它不影响链条的完整性。

使用拨禾轮驱动装置更换链条法

1. 松动驱动链, 请参阅 [松动驱动链, 页码 204](#)。

维护和保养

- 使用前端提升机和尼龙吊索 (A) (或等效提升设备) 支撑右侧拨禾轮的内侧端。

重要提示:

在尽可能靠近圆盘端的位置支撑拨禾轮以避免中间管损坏或凹陷。

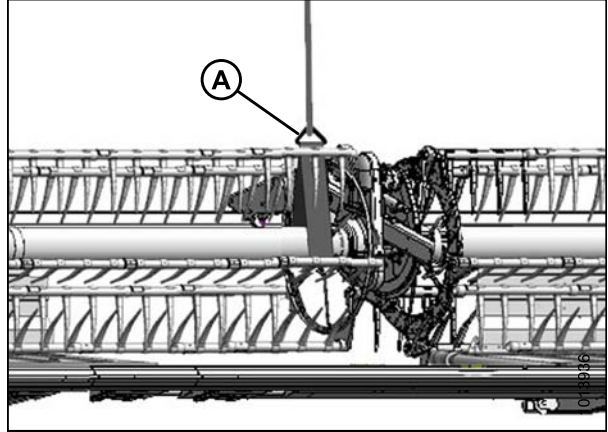


图 5.220: 支撑拨禾轮

- 卸下固定拨禾轮管到万向节法兰 (B) 上的四个螺栓 (A)。

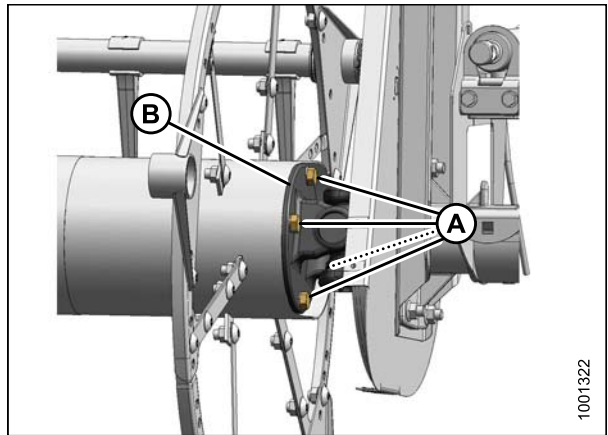


图 5.221: 万向节

- 向侧面移动右侧拨禾轮以将拨禾轮管 (A) 从万向节 (B) 上分开。
- 取下驱动链 (C)。
- 将新链条 (C) 绕过万向节 (B) 上方并置于链轮上。

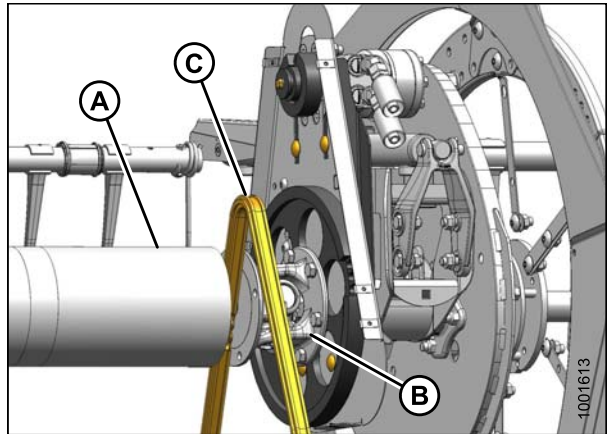


图 5.222: 更换链条

维护和保养

7. 放置右侧拨禾轮管 (A) 使其紧贴拨禾轮驱动装置，然后将短头轴插入万向节 导孔中。
8. 旋转拨禾轮，直到拨禾轮管末端和万向节法兰 (B) 中的孔对齐。
9. 向四个 1/2 英寸螺栓 (A) 上涂上 Loctite® #243 (或等效产品) 并使用锁紧垫圈固定。
10. 使用 75-85 ft·lbf (102-115 N·m) 的扭矩拧紧。

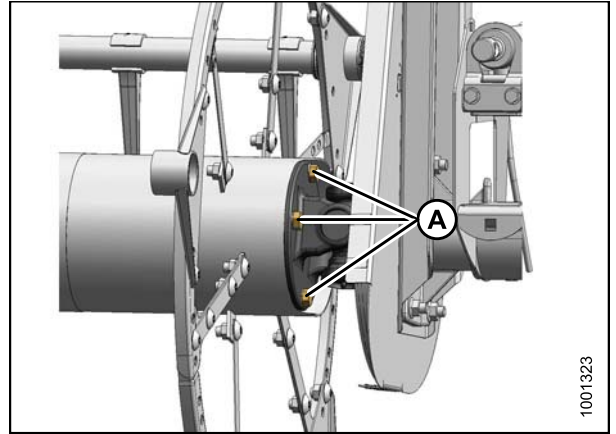


图 5.223: 万向节

11. 取下临时拨禾轮支撑 (A)。

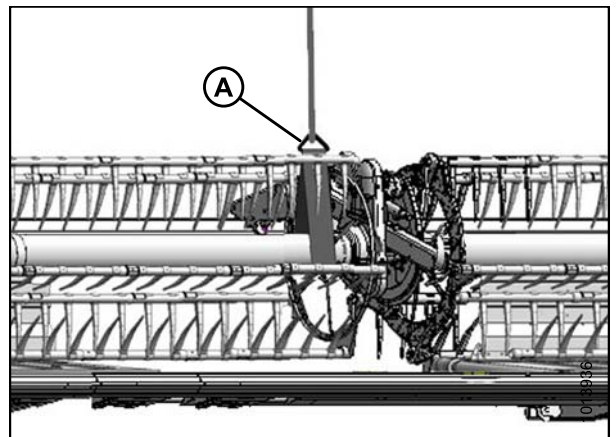


图 5.224: 支撑拨禾轮

使用断开链条法更换链条

1. 磨掉链条 (A) 上链环铆钉头，冲出铆钉，然后取下链条。
2. 磨掉新链条上链环铆钉头，冲出铆钉，然后分离链条。
3. 将新链条的两端放到链轮 (B) 上。

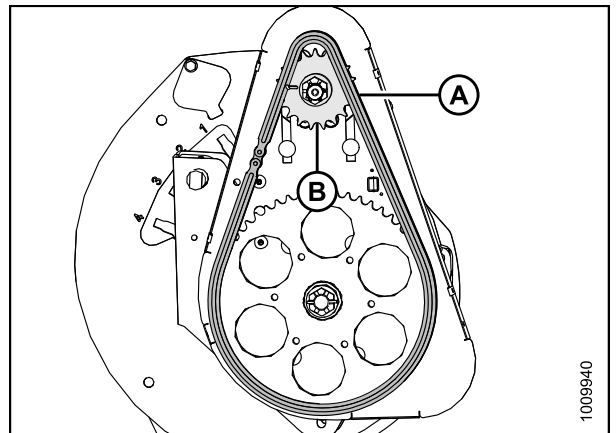


图 5.225: 拨禾轮驱动装置

4. 将销子连接板 (A) (未作为 MacDon 零部件提供) 安装到链条上 (最好从链轮的背面安装)。
5. 将连接板 (B) 安装到销子上。
6. 将弹簧卡 (C) 安装到前面销子 (D) 上, 使弹簧卡的封闭端朝向链轮旋转的方向。
7. 将弹簧卡 (C) 的一个分叉放置到后面销子 (E) 的卡槽中。
8. 在后面销子 (E) 的上面按弹簧卡 (C) 的另一个分叉, 直到其滑入到卡槽中。请勿从封闭端纵向按弹簧卡。
9. 确保弹簧卡 (C) 就位到前面销子 (D) 和后面销子 (E) 的卡槽中。
10. 张紧驱动链, 请参阅 [张紧驱动链, 页码 205](#)。

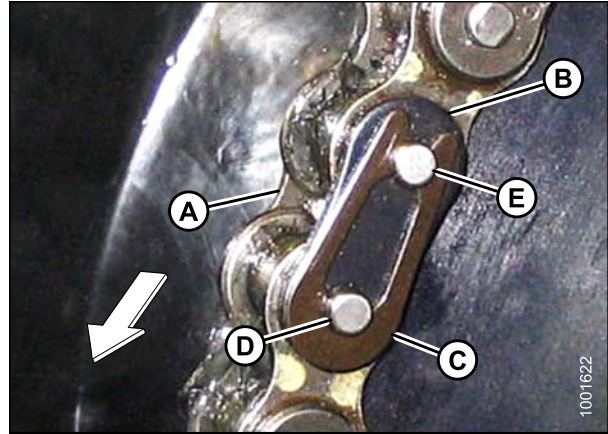


图 5.226: 链条

5.9.7 更换单拨禾轮上的驱动链

1. 松动驱动链, 请参阅 [松动驱动链, 页码 204](#)。
2. 提起链条 (A), 将其从驱动链轮 (B) 上取下。
3. 下降链条直到离开下部链轮 (C), 然后从驱动装置上取下链条。
4. 将新的链条 (A) 围绕底部轮齿放置在下部链轮 (C) 上。
5. 提起链条, 将其放到驱动链轮 (B) 上, 确保所有链环都适当接合在轮齿中。
6. 张紧驱动链, 请参阅 [张紧驱动链, 页码 205](#)。

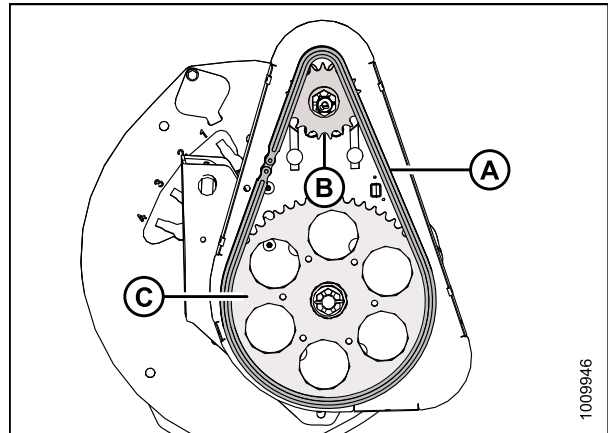


图 5.227: 拨禾轮驱动装置

5.10 运输系统 (可选)

有关更多信息，请参阅 [6.3.3 稳定/低速运输轮](#)，[页码 225](#)。

5.10.1 检查车轮螺栓扭矩

如果安装了运输系统，则遵循以下程序为车轮螺栓施加扭矩。

重要提示：

每当拆下并重新安装车轮时，操作一个小时后检查扭矩，此后每隔 100 个小时检查一次。保持 80–90 ft·lbf (110–120 N·m) 的扭矩。遵循图中显示的螺栓拧紧顺序。

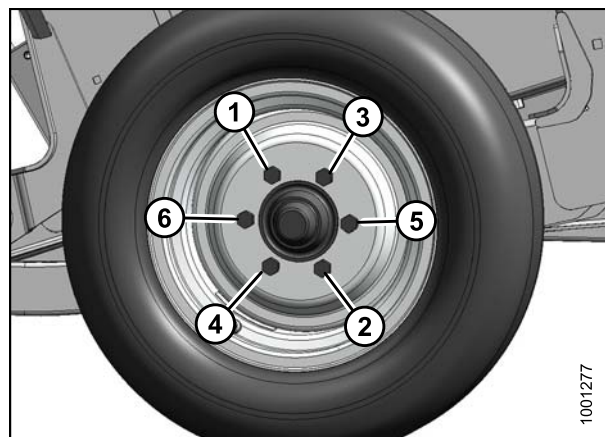


图 5.228: 螺栓拧紧顺序

5.10.2 检查轴螺栓扭矩

如果安装了运输系统，则遵循以下程序为轴螺栓施加扭矩。

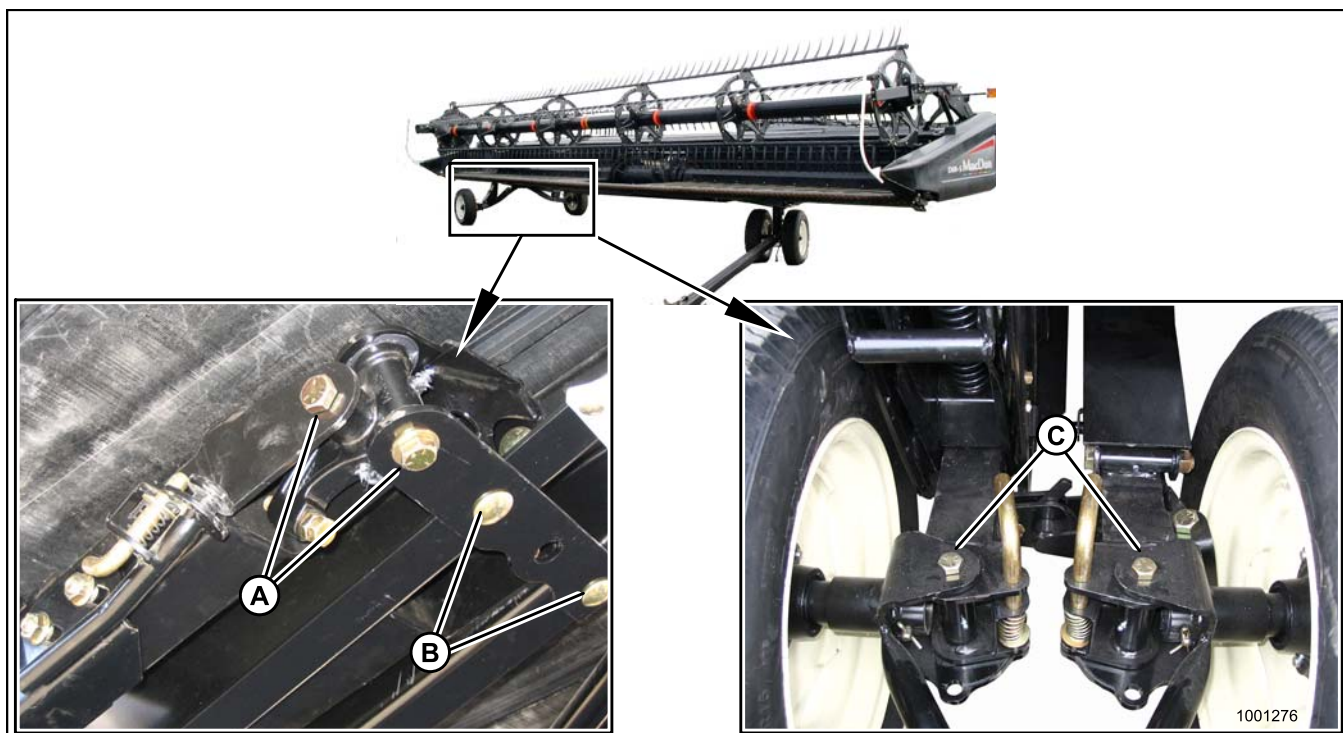


图 5.229: 轴螺栓

1. 每日检查并拧紧轴螺栓，直到保持如下扭矩：

- (A) : 180 ft·lbf (244 N·m)
- (B) : 150 ft·lbf (203 N·m)
- (C) : 180 ft·lbf (244 N·m)

5.10.3 检查轮胎气压

每日检查轮胎气压。保持下表中建议的压力：

尺寸	载荷范围	压力
ST205/75 R15	D	65 psi (448 kPa)
	E	80 psi (552 kPa)

警告

- 安全地保养轮胎。
- 轮胎可在充气过程中爆炸，并导致严重受伤或死亡。
- 请勿站在轮胎上。使用夹式卡盘和加长管。
- 切勿将气压增加到超出轮胎侧壁上指定的压力，以将胎圈置于轮缘上。
- 更换有缺陷的轮胎。
- 更换有裂缝、磨损或严重生锈的轮缘。
- 切勿焊接轮缘。
- 切勿对已充气或部分充气的轮胎用力。
- 在充气至工作压力之前，确保轮胎正确就位。
- 如果轮胎在轮缘上的位置不准确或充气过满，一侧的胎圈可能会松动，从而导致在高速和用力时发生漏气。此类漏气可朝任何方向冲击轮胎，从而危及区域中的其他人。
- 在将轮胎从轮缘上卸下之前，确保已释放轮胎内的压力。
- 请勿卸下、安装轮胎或在轮缘上对轮胎进行维修，除非您具有执行此作业的适当设备和经验。将轮胎和轮缘送到合格的轮胎维修店。

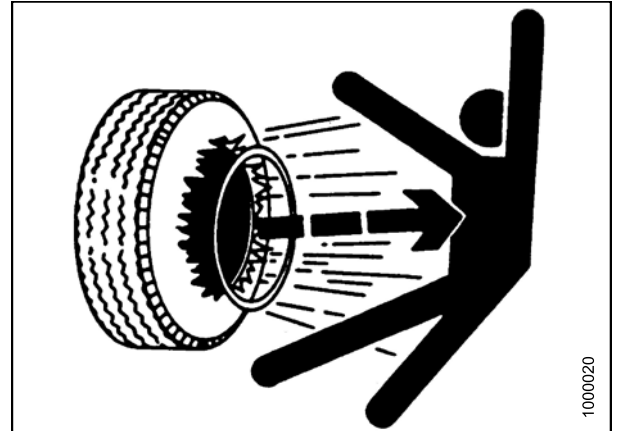


图 5.230: 充气警告

6 选件和附件

以下选件和附件可与您的割台一起使用。大多数附带安装说明。请咨询 MacDon 经销商了解可用性和订购信息。

6.1 拨禾轮

6.1.1 多作物拨禾轮快速转换套件

此套件可缩短改变前后移动气缸在拨禾轮支撑臂上位置的时间，如从正常操作位置更改到最大程度降低作物干扰的后部位置。也可将拨禾轮前后移动气缸快速恢复到正常操作位置。

仅限在双拨禾轮装置上使用。

MD #B5943

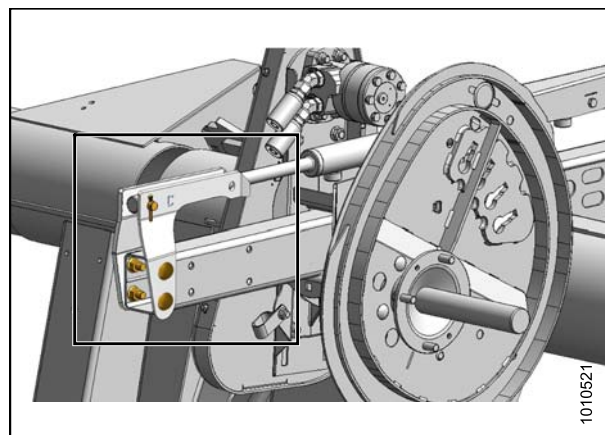


图 6.1: 中间臂 – 左侧和右侧类似L

6.1.2 倒伏作物拨禾套件

钢制拨禾齿安装在拨禾齿杆的末端，每隔一个拨禾齿杆安装一个，其有助于在收割难以收割的稠密作物（如，倒伏水稻）时清除堵塞的作物。

每个套件包含三个用于凸轮末端的拨禾齿和三个用于拨禾轮尾端的拨禾齿。随套件包含五金件、安装和调整说明。

MD #B4831



图 6.2: 倒伏作物拨禾齿

6.1.3 PR15 拨禾轮转换套件

使用此套件可将六列拨禾轮转换为九列拨禾轮。

按割台尺寸和类型订购产品包：

- 15 英尺 – 钢齿 MD #B5654
- 20 英尺 – 钢齿 MD #B5655
- 25 英尺 – 塑料齿 MD #B5277
- 30 英尺 – 塑料齿 MD #B5278¹⁵
- 30 英尺 – 钢齿 MD #B5657¹⁵
- 35 英尺 – 塑料齿 MD #B5674

注：

必须在转换拨禾轮时订购附加端盖。

6.1.4 拨禾轮端盖套件

钢制防护罩安装在拨禾轮的两端，有助于在收割难以收割的稠密作物时清除堵塞的作物。它们是所有割台上的标准装置，九列割台除外。请咨询 MacDon 经销商了解更多信息。随套件包含安装和调整说明。

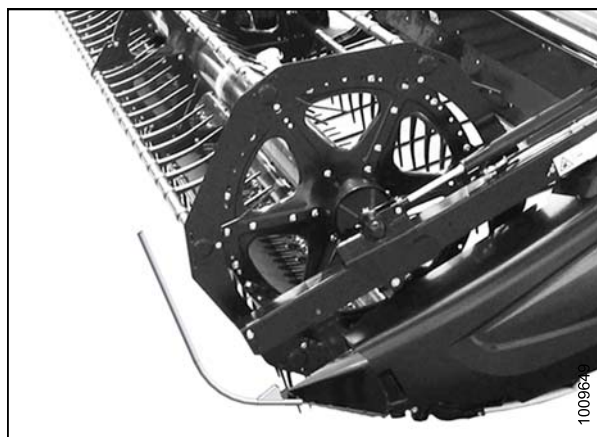


图 6.3: 拨禾轮端盖

15. 仅限双拨禾轮装置

6.1.5 拨禾齿齿管加固套件

当收割极其稠密作物时遇到较高拨禾轮载荷，拨禾齿齿管加固套件可用于五列和六列拨禾轮。

- 五列 – MD #B5825
- 六列 – MD #B5826

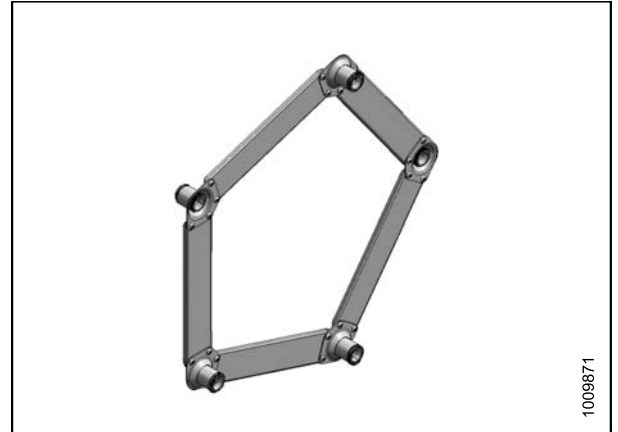


图 6.4: 显示五列 – 六列类似

6.2 割刀组装

6.2.1 割刀组装耐磨板

作为配件提供，建议在地面上收割时使用，此时土壤会粘附到钢板上。

按割台尺寸订购产品包：

- 15 英尺 – MD #B4864
- 20 英尺 – MD #B4865
- 25 英尺 – MD #B4838
- 30 英尺 – MD #B4839
- 35 英尺 – MD #B4840
- 40 英尺 – MD #B4841



图 6.5: 割刀组装耐磨板

6.2.2 割刀驱动护罩

这些防护罩安装到端架上并缩小了割刀驱动杆开口，以防收割的作物（尤其是严重倒伏的作物）堆积在割刀驱动杆的开口处，这可损坏割刀驱动箱和端架。

根据割台尺寸和护刀器类型订购套件。

正常护刀器：

- 30 英尺及更大 – MD #220101

短尖护刀器：

- 30 英尺及更大 – MD #220103

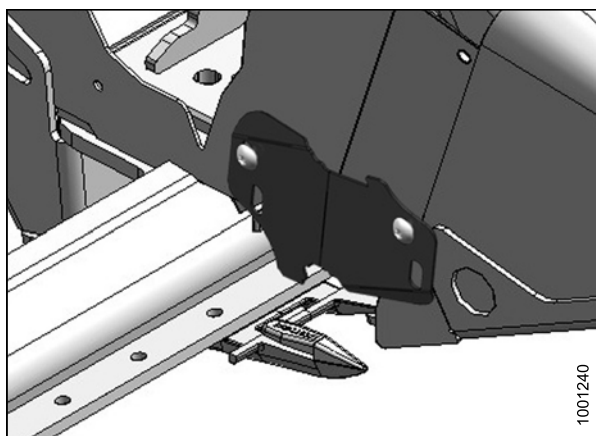


图 6.6: 割刀驱动护罩

6.2.3 短尖护刀器转换套件

带顶部导杆和调整板的短尖护刀器设计用于收割坚韧的作物。

该套件中包含安装和调整说明。

根据割台长度订购产品包：

- 15 英尺 – MD #B5009
- 20 英尺 – MD #B5010
- 25 英尺 – MD #B5011
- 30 英尺 – MD #B5012
- 35 英尺 – MD #B5013

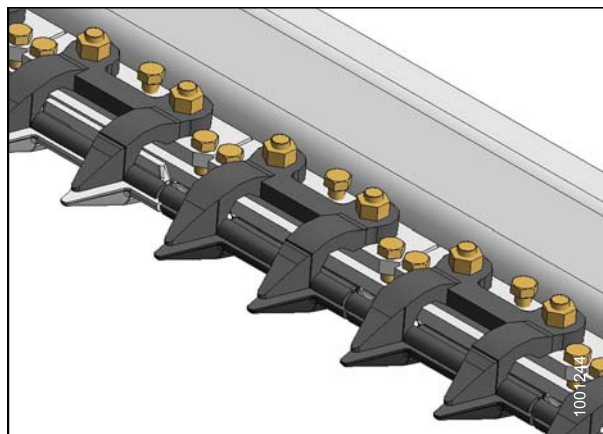


图 6.7: 短尖护刀器

6.2.4 垂直割刀座

使用垂直割刀¹⁶座可将垂直割刀安装到割台的两端。

随产品包包含安装和调整说明。

根据左侧或右侧订购产品包：

- 左侧 – MD #B5757
- 右侧 – MD #B5758

注：

如果在多个割台上安装，您还将需要辅助垂直割刀管件套件 MD #B5406。

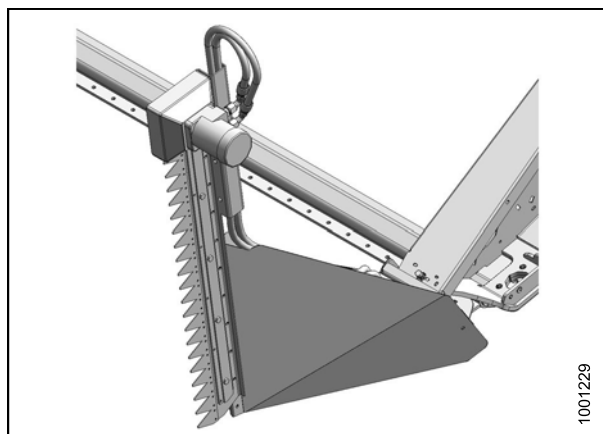


图 6.8: 垂直割刀座

16. 必须从单独的供应商处购买。

6.3 割台

6.3.1 分禾器闩锁套件

闩锁连接到端架上。它们用于快速拆卸端架分禾器圆锥体以适合存放，并根据需要缩小割台的运输宽度。随套件包含安装说明。

MD #B5607

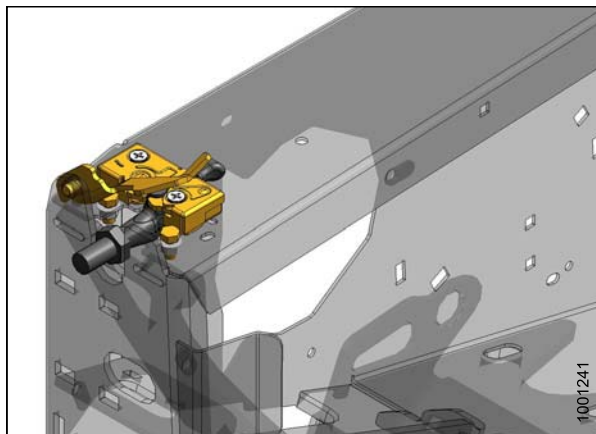


图 6.9: 分禾器闩锁

6.3.2 稳定轮

稳定轮有助于在田间稳定割台，否则将导致割台弹起，并导致收割高度不一致。随套件包含安装和调整说明。

附件可与 30、35 和 40 英尺割台一起使用。

MD #C1986

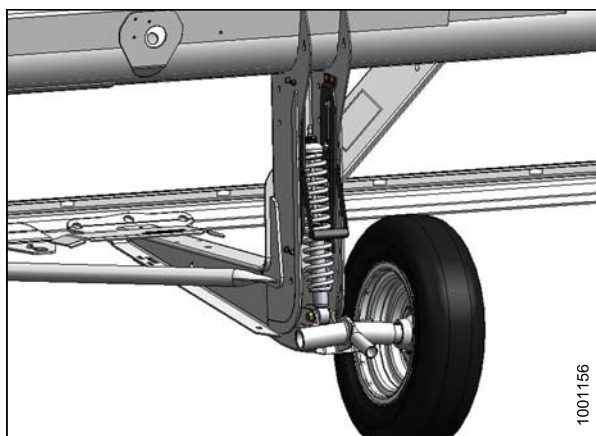


图 6.10: 稳定轮

6.3.3 稳定/低速运输轮

稳定/低速运输轮有助于在田间稳定割台，否则将导致割台弹起，并导致收割高度不一致。此系统类似于稳定轮选件。

稳定/低速运输轮可转换到运输模式以允许割台以低速牵引在适当配置的 MacDon 割晒机（或农用拖拉机）后面。套件中包含牵引杆。

用于 30、35 和 40 英尺割台上。

MD #C1997



图 6.11: 稳定/运输轮

6.4 作物输送

6.4.1 双输送带驱动 (DDD) 套件

此选件可在使用侧边输送时，通过驱动四个输送带辊（而不是正常的两个），最大程度减少输送带在稠密饲用型作物状况下打滑。

随套件包含安装说明。

可用于 30 至 40 英尺割台。

MD #B5653¹⁷

6.4.2 双铺叠放装置 (DWA)

DWA¹⁸ 将宽达 48 ft. (14.6 m) 的作物铺成一排，适用于目前的大型牧草收割机。其设计仅用于在配备 HC10 破茎折弯对辊的自走式割晒机上安装¹⁹。

MD #C1987

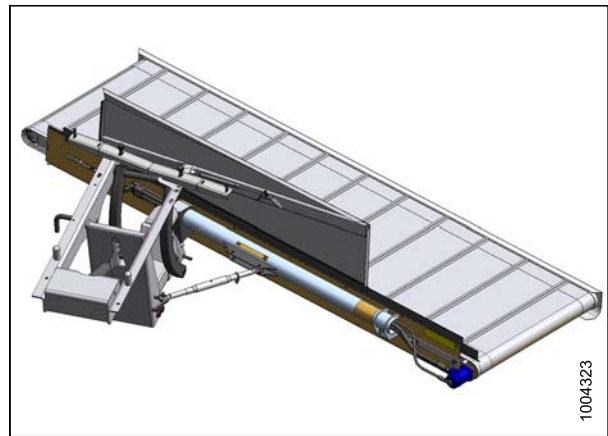


图 6.12: 双铺叠放装置

6.4.3 输送带导流板 (窄)

金属窄导流板安装在端架的内侧，并防止作物通过端架和输送带之间的间隙掉落，同时在收割稠密作物时最大程度减少拨禾轮将作物带出。建议不要将它们用于双铺叠放，对于此用途可使用宽导流板。

请参阅 D65 联合收割机和自走式割晒机配带式输送割台零部件手册了解所需的零部件。

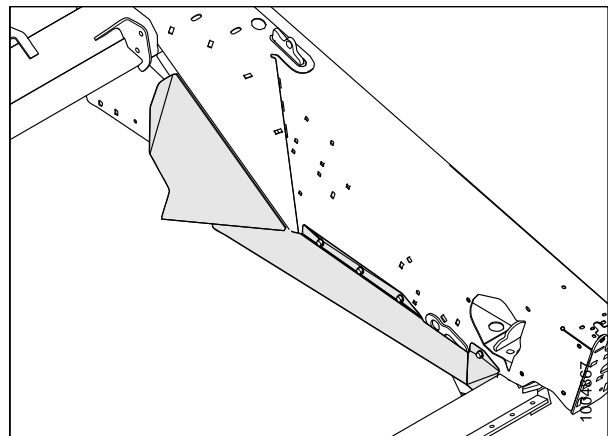


图 6.13: 输送带导流板

17. 在自走式割晒机上使用 MD #B5606 需要同时操作辅助螺旋输送套件 (UCA) 和双输送带驱动装置 (DDD)。

18. 此选件与 M105 自走式割晒机不匹配。

19. 此选件不与 M205 或 M105 自走式割晒机一起使用。

6.4.4 输送带导流板 (宽)

金属宽导流板安装在端架的内侧，以防止作物通过端架和输送带之间的间隙掉落。

请参阅 D65 联合收割机和自走式割晒机配带式输送割台零部件手册了解所需的零部件。

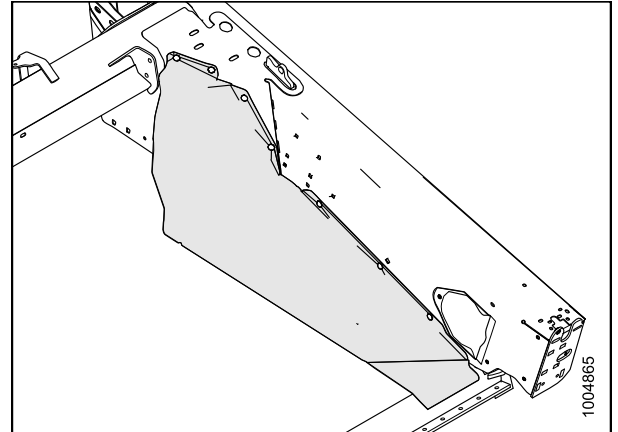


图 6.14: 输送带导流板

6.4.5 输送带加长套件

此套件可将每个输送带支承的长度增加达 10 in. (250 mm) 以延长到割台开口中，这会在收割稀疏作物时减小收割宽度。

其中包含辊支撑加长件、输送带维修套件和必要的五金件。还包含安装说明。

MD #B5407²⁰

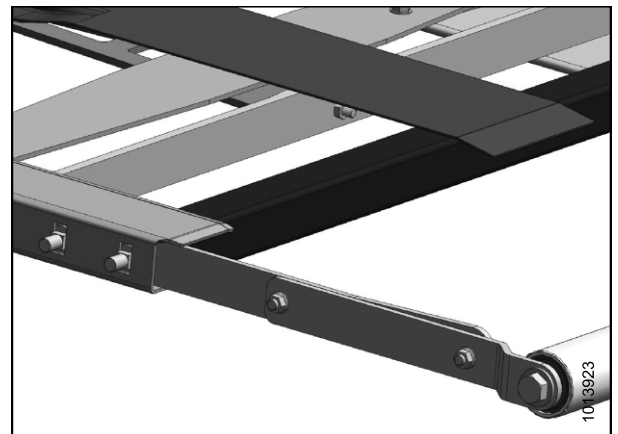


图 6.15: 输送带加长

20. 不与双输送带驱动装置 (DDD) 一起使用。

6.4.6 两侧放铺导流杆 (两侧输送)

两侧导流杆用于双铺放，侧边输送，也可保留中间输送。

这些杆可帮助防止开口处输送的作物干扰直立作物。

随套件包含安装和调整说明。

根据左侧或右侧订购产品包。

- 左侧 – MD #B5088
- 右侧 – MD #B5089

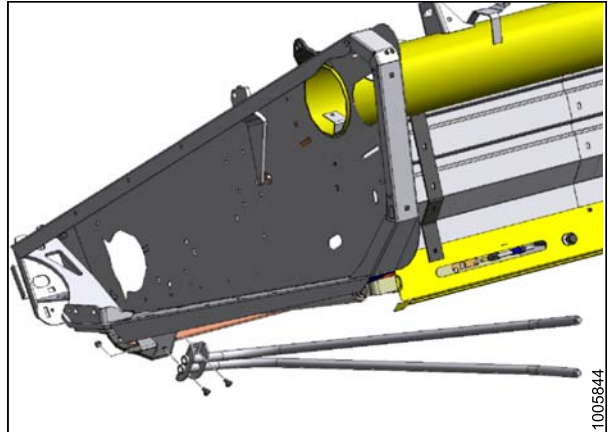


图 6.16: 放铺导流杆

6.4.7 HC10 干草破茎折弯对辊

干草破茎折弯对辊可将收割的干草铺放成一致、蓬松的一排。对收割的干草进行破茎折弯可使湿气释放出来以便快速干燥并及早加工。

包含安装说明、操作说明和零部件清单。

MD #C1982

注:

不能在 M205 割晒机上使用。

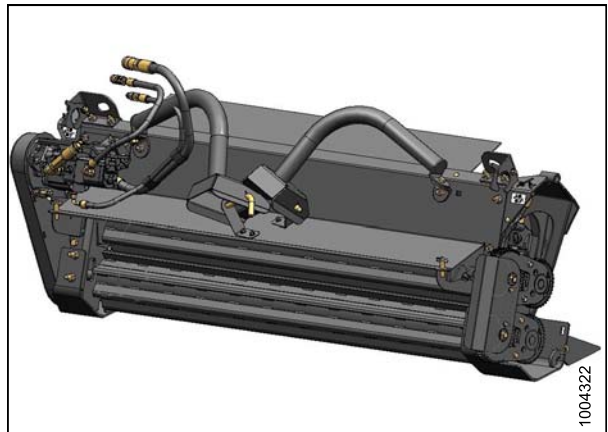


图 6.17: 干草破茎折弯对辊

6.4.8 液压输送带支承平移产品包

此系统允许在进行双铺放时从驾驶员控制台平移输送带支承。

随套件包含安装和调整说明。

可用于 25、30、35 和 40 英尺割台上。

MD #B5664

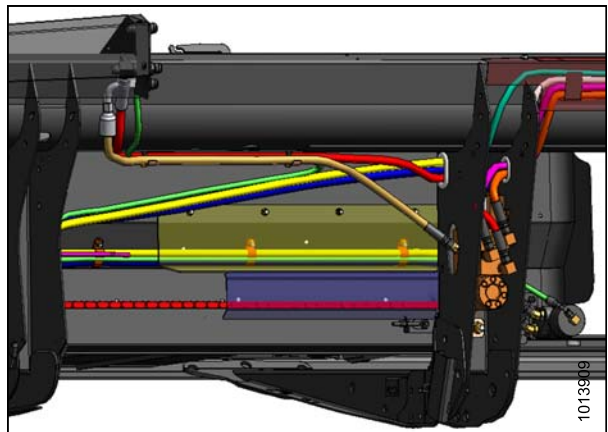


图 6.18: 液压输送带支承平移

6.4.9 铺条成形杆 (中间输送)

使用这些杆可将散开的作物耙成行，这样割台位于中间，从而不受割下作物的影响。这些杆主要用于青草收割。

随套件包含安装和调整说明。

MD #4803

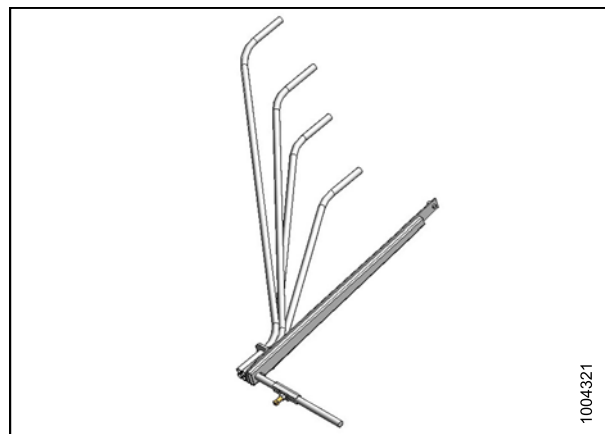


图 6.19: 铺条成形杆

6.4.10 辅助螺旋输送套件 (UCA)

安装在背管的前面，UCA 可在收割稠密作物时提高作物送入割台中间的速度。适用于收割量较大的牧草、燕麦、油菜、芥菜和其他高秆、稠密、难以送入的作物。

根据割台长度订购产品包²¹：

- 15 英尺 – MD #B4844
- 25 英尺 – MD #B4846
- 30 英尺 – MD #B4847
- 35 英尺 – MD #B4848
- 40 英尺 – MD #B4849

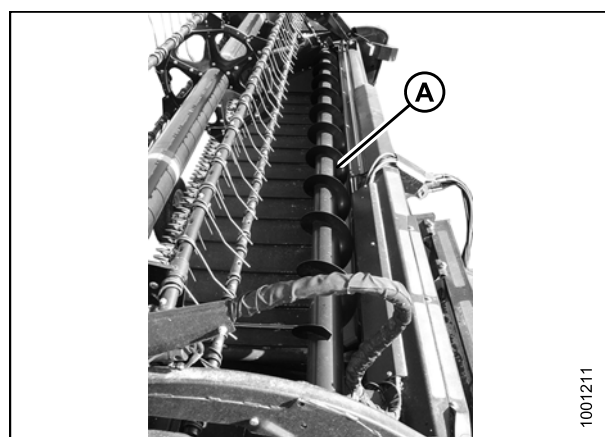


图 6.20: 辅助螺旋输送套件

6.4.11 双输送带驱动 (DDD) 的辅助螺旋输送 (UCA) 液压套件

此套件为同时安装了 UCA 和 DDD 套件的割台上的 UCA 提供液压动力。使用这两个选件操作时无此套件可导致 UCA 电机损坏以及输送带传动系统动力不足。此套件不适用于 M100 和 M105 割晒机。

MD #B5606

21. 在自走式割晒机上同时操作辅助螺旋输送套件 (UCA) 和双输送带驱动装置 (DDD) 需要使用 MD #B5606。

6.4.12 单输送带驱动 (SDD) 的辅助螺旋输送 (UCA) 卸压套件

此套件旨在用于配备 UCA 的 SDD 割台，且适用于所有 M 系列割晒机（M205 除外）。

MD #5842

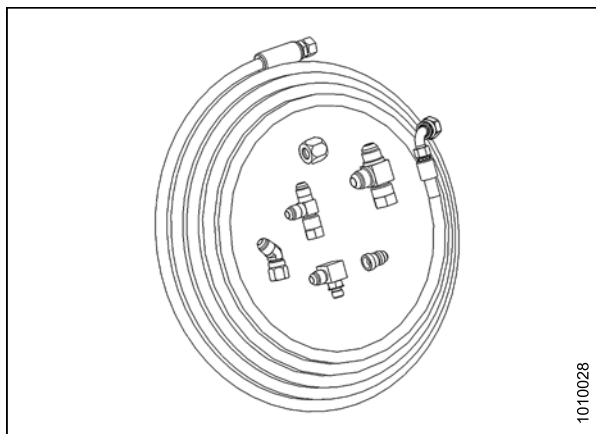


图 6.21: 卸压套件

6.4.13 水稻分禾杆

水稻分禾杆可安装到左侧和右侧端架圆锥体上，在收割较高且缠在一起的水稻作物时与标准作物分禾器的功能相同。随套件包含安装说明。

MD #B5609



图 6.22: 水稻分禾杆

7 故障排除

7.1 作物在割刀座上损失

症状	问题	解决方法	参考
不捡拾倒伏作物	割刀座过高	降低割刀座	3.7.1 收割高度, 页码 48
	割台角度过小	增加割台角度	控制割台角度, 页码 53
	拨禾轮过高	降低拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	拨禾轮太靠后	向前移动拨禾轮	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
	地速对于拨禾轮速度过快	降低地速或提高拨禾轮速度	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53 3.7.5 地速, 页码 54
	拨禾齿未充分抬起作物	降低拨禾齿位置	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
安装升降装置护罩		请咨询 MacDon 经销商	
作物谷穗粉碎或折断	拨禾轮速度过快	降低拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	拨禾轮过低	抬起拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	地速过快	降低地速	3.7.5 地速, 页码 54
	作物过熟	夜间湿度较高时收割	—
收割的作物在割刀座前面倒下	地速过慢	提高地速	3.7.5 地速, 页码 54
	拨禾轮速度过慢	提高拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	拨禾轮过高	降低拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	割刀座过高	降低割刀座	3.7.1 收割高度, 页码 48
	拨禾轮太靠前	在拨禾轮臂上向后移动拨禾轮	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
	采用高扭矩 (10 齿) 拨禾轮驱动链轮, 在超过 6 mph (10 km/h) 的速度下收割	更换为标准扭矩 (19 齿) 拨禾轮驱动链轮	<ul style="list-style-type: none"> 请咨询 MacDon 经销商 5.9.3 更换拨禾轮驱动链轮, 页码 206
	割刀组件磨损或损坏	更换相应组件	5.5 割刀组装, 页码 123
漏割	漏割	允许有足够的空间将作物送入割刀座	—
	刀片损坏	更换损坏的刀片	5.5.1 更换刀片, 页码 123
在正常田间速度下过度弹起	浮动悬挂过轻	调整割台浮动悬挂	3.7.2 割台悬挂, 页码 53
分禾杆撞倒直立作物	分禾杆过长	卸下分禾杆	3.7.12 分禾杆, 页码 69
稠密或缠结的作物溢出分禾杆, 堆积在端架上	分禾杆分禾不足	安装长分禾杆	3.7.12 分禾杆, 页码 69

故障排除

症状	问题	解决方法	参考
两侧作物漏割	拨禾轮中间未凸起或没有位于割台的中间	调整拨禾轮中间凸起或水平	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56 • 5.8.2 拨禾轮中间凸起, 页码 183
	未适当调整割刀压紧件	调整压紧件以便割刀自由工作, 但仍保持刀片离开护刀器	检查割刀压紧件, 页码 132
	刀片或护刀器磨损或损坏	更换所有磨损和损坏的切割零部件	5.5 割刀组装, 页码 123
	割台未调平	调平割台	3.12 调平割台, 页码 80
	拨禾齿未在割刀前面适当拨起作物	调整拨禾轮位置/拨禾齿位置	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56 • 3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	分禾器在两端撞倒稠密作物, 由于作物搭在护刀器上而阻止切割	将三个或四个两侧护刀器更换为短尖护刀器	<ul style="list-style-type: none"> • 请咨询 MacDon 经销商 • 5.5.7 护刀器, 页码 127 • 6.2.3 短尖护刀器转换套件, 页码 223
作物堆积在端架和割刀驱动杆中的开口间隙中	作物头背离端架中的割刀驱动孔倾斜	加装割刀驱动护罩, 在潮湿/粘性土壤下除外	6.2.2 割刀驱动护罩, 页码 222

7.2 收割行为和割刀组件

症状	问题	解决方法	参考
作物收割不整齐或不均匀	未适当调整割刀压紧件	调整压紧件	检查割刀压紧件, 页码 132
	刀片或护刀器磨损或损坏	更换所有磨损和损坏的收割零部件	5.5 割刀组装, 页码 123
	割刀未以建议的速度操作	检查割晒机的发动机转速	请参阅割晒机驾驶员手册
	地速对于拨禾轮速度过快	降低地速或提高拨禾轮速度	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.5 地速, 页码 54 • 3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	拨禾齿未在割刀前面适当拨起作物	调整拨禾轮位置/拨禾齿位置	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56 • 3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	割刀座过高	下降割刀座	3.7.1 收割高度, 页码 48
	割台角度过小	增加割台角度	控制割台角度, 页码 53
	割刀弯曲, 导致切割零部件干涉	矫直弯曲的割刀。对齐护刀器	5.5.7 护刀器, 页码 127
	护刀器不足以接近刀片或未与其平行	对齐护刀器	
	作物缠结/坚韧	安装短尖护刀器	<ul style="list-style-type: none"> • 5.5.7 护刀器, 页码 127 • 6.2.3 短尖护刀器转换套件, 页码 223 • 请咨询 MacDon 经销商
	拨禾轮太靠后	向前移动拨禾轮	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
	割刀驱动皮带松弛	调整驱动皮带张力	<ul style="list-style-type: none"> • 张紧非正时联接割刀驱动皮带, 页码 145 • 张紧正时联接割刀驱动皮带, 页码 149

故障排除

症状	问题	解决方法	参考
割刀堵塞	拨禾轮过高或太靠前	下降拨禾轮或向后移动拨禾轮	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56 • 3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
	地速过慢	提高地速	3.7.5 地速, 页码 54
	割刀驱动皮带松弛	调整驱动皮带张力	<ul style="list-style-type: none"> • 张紧非正时联接割刀驱动皮带, 页码 145 • 张紧正时联接割刀驱动皮带, 页码 149
	割刀压紧件调整不当	调整压紧件	检查割刀压紧件, 页码 132
	刀片变钝或损坏	更换刀片	5.5.1 更换刀片, 页码 123
	护刀器弯曲或损坏	对齐或更换护刀器	5.5.7 护刀器, 页码 127
	拨禾齿未在割刀前面适当拨起作物	调整拨禾轮位置/拨禾齿位置	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56 • 3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	钢制拨禾齿接触割刀	增大拨禾轮与割刀座的间隙, 或调整中间凸起	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.1 拨禾轮与割刀座的间隙, 页码 180 • 5.8.2 拨禾轮中间凸起, 页码 183
	浮动悬挂过重	调整弹簧以获得较轻的浮动悬挂	3.7.2 割台悬挂, 页码 53
	淤泥或泥土粘在割刀座上	通过下降仿形滑块抬起割刀座	在地面上收割, 页码 51
		安装切刀	请咨询 MacDon 经销商
		减小割台角度	控制割台角度, 页码 53
割刀未以建议的速度操作	检查割晒机的发动机转速	请参阅割晒机驾驶员手册	

故障排除

症状	问题	解决方法	参考
割台过度振动	未适当调整割刀压紧件	调整压紧件	检查割刀压紧件, 页码 132
	双刀驱动装置上的割刀未正时	调整割刀正时	调整双刀正时联接, 页码 150
	割刀未以建议的速度操作	检查割晒机的发动机转速	请参阅割晒机驾驶员手册
	割刀过度磨损	更换割刀	<ul style="list-style-type: none"> • 5.5.2 拆卸割刀组装, 页码 125 • 5.5.5 安装割刀组装, 页码 126
	割刀驱动杆销子或驱动臂松动或磨损	上紧或更换零部件	<ul style="list-style-type: none"> • 5.5.3 拆卸割刀驱动轴承, 页码 125 • 5.6.1 割刀驱动箱, 页码 135
割刀座弯曲	矫直割刀座	请咨询 MacDon 经销商	
刀背断裂	护刀器弯曲或损坏	矫直或更换	5.5.7 护刀器, 页码 127
	割刀驱动杆销子磨损	更换	5.5.3 拆卸割刀驱动轴承, 页码 125
	割刀变钝	更换	<ul style="list-style-type: none"> • 5.5.2 拆卸割刀组装, 页码 125 • 5.5.5 安装割刀组装, 页码 126
刀片或护刀器过度断裂。	未适当调整割刀压紧件	调整压紧件	检查割刀压紧件, 页码 132
	在多石头的地况下割刀座过低	使用仿形滑块抬起割刀座	在地面上收割, 页码 51
	浮动悬挂过重	进行调整以获得较轻的浮动悬挂	3.7.2 割台悬挂, 页码 53
	护刀器弯曲或损坏	矫直或更换	5.5.7 护刀器, 页码 127
	割台角度过大	减小割台角度	控制割台角度, 页码 53

7.3 拨禾轮输送

症状	问题	解决方法	参考
在收割正常直立作物时拨禾轮缠绕作物	拨禾轮速度过快	降低拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	拨禾轮过低	抬起拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	拨禾齿位置过低	减小凸轮设置	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	拨禾轮太靠后	向前移动拨禾轮	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
在收割倒伏和直立作物时拨禾轮缠绕作物 (拨禾轮完全下降)	对于直立作物, 拨禾齿位置过低	减小凸轮设置 (1 或 2)	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
拨禾轮两侧缠绕	拨禾齿位置过低	减小凸轮设置	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	拨禾轮过低	抬起拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	拨禾轮速度过快	降低拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	作物状况	安装可选端盖	请咨询 MacDon 经销商
	拨禾轮未处于割台的中间	将拨禾轮置于割台中间	5.8.3 使拨禾轮居中, 页码 184
拨禾轮松开作物过快	拨禾齿位置过高	增大凸轮设置	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	拨禾轮太靠前	向后移动拨禾轮	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
拨禾轮不抬起	拨禾轮升降接头不相配或发生故障	更换快速接头	—
拨禾轮不转动	控制装置设置为 0	激活拨禾轮速度控制装置	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	快速接头未适当连接	连接接头	4.1 将割台连接到割晒机上, 页码 101
	拨禾轮驱动链断开	连接链条	5.9.7 更换单拨禾轮上的驱动链, 页码 214
拨禾轮在无负载下运动不平稳	拨禾轮驱动链过度松弛	张紧链条	5.9.2 调整拨禾轮驱动链张力, 页码 204

故障排除

症状	问题	解决方法	参考
在收割稠密作物时拨禾轮运动不平稳或停止	拨禾轮速度过快	降低拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	拨禾齿位置过低	移动到低齿位置槽口	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	拨禾轮过低	抬起拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	割晒机上的安全阀压力设置过低	将安全压力设置提高到制造商建议值	请参阅割晒机驾驶员手册
	割晒机中的油箱油位低 (有时为多个油箱)	加至适当液位	
	安全阀功能故障	更换安全阀	
	使用标准扭矩 (19 齿) 拨禾轮驱动链轮收割坚韧作物	更换为高扭矩 (10 齿) 或 14 齿拨禾轮驱动链轮	5.9.3 更换拨禾轮驱动链轮, 页码 206
塑料齿齿尖折断	拨禾轮与割刀座的间隙不足	增加间隙	5.8.1 拨禾轮与割刀座的间隙, 页码 180
塑料齿齿尖向后弯曲	拨禾轮速度低于地速而拨禾轮插入土中	抬起割台	3.7.1 收割高度, 页码 48
		减小割台倾斜度	控制割台角度, 页码 53
		向后移动拨禾轮	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
塑料齿齿尖向前弯曲 (与上面相反)	拨禾轮速度高于地速而拨禾轮插入土中	抬起割台	3.7.1 收割高度, 页码 48
		减小割台倾斜度	控制割台角度, 页码 53
		向后移动拨禾轮	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
塑料齿在接近齿管处弯曲。	割刀座过度堵塞, 而拨禾轮仍继续运转	纠正堵塞/切割问题	3.13 清除割刀座的堵塞物, 页码 81
		在堵塞严重时停止拨禾轮	—

故障排除

7.4 割台和输送带

症状	问题	解决方法	参考
割台升力不足	安全压力低	提高安全压力	请咨询 MacDon 经销商
输送带速度不够	速度设置过低	增大速度设置	3.7.6 输送带速度, 页码 55
	安全压力过低	将安全压力提高到建议的设置	请咨询 MacDon 经销商
	割晒机割台驱动过慢	针对割晒机型号调整到正确的速度	请参阅割晒机驾驶员手册
	齿轮泵磨损	更换泵	请咨询 MacDon 经销商
	压力补偿阀 (V7) 设置过低	调整以提高设置	请参阅割晒机驾驶员手册
输送带不移动	输送带松弛	张紧输送带	5.7.3 调整输送带张力, 页码 159
	驱动辊或惰辊被作物缠绕	松动输送带并清洁辊子	
	条楞或连接杆被车架或作物卡住	松动输送带并清除堵塞物	
	辊轴承卡住	更换	5.7.8 输送带辊维护, 页码 168
	液压油油位低	将割晒机油箱加满	请咨询 MacDon 经销商
	流量控制阀的安全设置错误	调整安全设置	请咨询 MacDon 经销商
输送带停止	未均匀从割刀获取作物	降低拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
		安装短尖护刀器	<ul style="list-style-type: none"> • 6.2.3 短尖护刀器转换套件, 页码 223 • 5.5.7 护刀器, 页码 127 • 请咨询 MacDon 经销商
重作物输送缓慢	割台角度过小	增加割台角度	控制割台角度, 页码 53
	输送带上的作物超载	提高侧边输送带速度	3.7.6 输送带速度, 页码 55
		安装辅助螺旋输送套件	6.4.10 辅助螺旋输送套件 (UCA), 页码 229
		增加螺旋延伸	请咨询 MacDon 经销商
输送带向后喂料	在收割稠密作物时输送带运转过慢	提高输送带速度	3.7.6 输送带速度, 页码 55
作物通过开口被扔出且位于对面侧边输送带下方	在收割稀疏作物时输送带运转过快	降低输送带速度	
作物积聚在输送带前缘内部或下方	输送带支承高度调整不当	调整输送带支承高度	5.7.7 调整输送带支承高度, 页码 166

故障排除

症状	问题	解决方法	参考
作物缠在辅助螺旋输送套件击打杆上	作物状况无需击打杆	卸下击打杆	3.14.1 拆卸击打杆, 页码 83
作物积聚在两侧导流板上并成束抛起	两侧导流板过宽	对于仅带有手动输送带支承平移的割台, 裁剪导流板或更换为窄导流板 (MD #172381)	3.13 清除割刀座的堵塞物, 页码 81

7.5 收割食用豆类

症状	问题	解决方法	参考	
全部或部分作物漏割	割台离开地面	将割台降到地面并使仿形滑块和/或割刀座着地	在地面上收割, 页码 51	
	浮动悬挂过轻—悬在高处且下降太慢	将浮动悬挂设置为: - 干燥地面: 100–150 lbf - 潮湿地面: 50–100 lbf	3.7.2 割台悬挂, 页码 53	
	拨禾轮过高	完全缩回拨禾轮气缸	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56	
	在气缸完全缩回的情况下拨禾轮过高	调整拨禾轮高度	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56	
	拨禾齿位置过高	调整拨禾齿位置	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63	
	拨禾轮太靠后	向前移动拨禾轮, 直到在割台位于地面上且适当调整了中央升降的情况下, 齿尖掠过土壤表面	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56	
	割台角度过小	延长中央升降	如果在地面上收割, 则可通过完全缩回升降油缸来增大割台角度	控制割台角度, 页码 53
	拨禾轮速度过慢	将拨禾轮速度调整为稍微高于地速	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53	
	地速过快	下降地速	3.7.5 地速, 页码 54	
	仿形滑块过低	将仿形滑块抬到最高位置	在地面上收割, 页码 51	
	泥土粘在割刀座底部并将割刀座抬起离开地面	在割刀座底部和仿形滑块上安装塑料耐磨板	请咨询 MacDon 经销商	
	在割刀座上安装有塑料耐磨板的情况下, 泥土粘在割刀座底部并将割刀座抬起离开地面	地面过于潮湿。让土壤干燥	当泥土过多不可接受时, 手动清洁割刀座的底部	—
Plants being stripped and complete or partial plants left behind (cont'd)	已在钢制耐磨板的顶部为割刀座安装了塑料耐磨板	为割刀座安装塑料耐磨板时拆下钢制割刀座耐磨板	—	
	割台未调平	调平割台	3.12 调平割台, 页码 80	
	刀片磨损/损坏	更换刀片或整个割刀组装	5.5 割刀组装, 页码 123	
	部分藤蔓卡在长尖护刀器尖部。(这种情况发生在条播垄作豆类)	安装短尖护刀器套件	6.2.3 短尖护刀器转换套件, 页码 223	
在分禾器上损失过多	分禾杆撞倒作物并打碎豆荚	卸下分禾杆	3.7.12 分禾杆, 页码 69	
	藤蔓和作物堆积在端架旁	安装分禾杆		

故障排除

症状	问题	解决方法	参考
作物藤蔓夹在输送带顶部和割刀座之间	在输送带与割刀座间隙已适当调整的情况下，割刀座已塞满断枝	根据需要或在一行割完走到地头时完全抬起割台，然后前后平移输送带支承以帮助清理割刀座	—
	在割台完全抬起的情况下平移输送带支承不会清理割刀座上的杂物	手动清除割刀座腔室中的杂物以防损坏输送带	—
作物积聚在护刀器上且停滞向后移动到输送带上	拨禾齿位置过高	降低拨禾齿位置（凸轮位置）	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	拨禾轮过高	降低拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	拨禾轮与割刀座的最小间隙设置过高	在气缸完全缩回的情况下重新调整拨禾轮最低高度	调整拨禾轮间隙, 页码 182
	拨禾轮太靠前	改变拨禾轮的位置	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
拨禾轮太靠前	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56		
拨禾轮打碎豆荚	拨禾轮速度过高	降低拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53
	豆荚过干	在有重露的晚上待豆荚软化后收割	—
	拨禾齿位置过高	降低拨禾齿位置（凸轮位置）	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
	浮动悬挂不足	增大浮动悬挂	3.7.2 割台悬挂, 页码 53
割刀座护刀器断裂	田间石头过多	考虑安装可选短尖护刀器	<ul style="list-style-type: none"> • 5.5.7 护刀器, 页码 127 • 6.2.3 短尖护刀器转换套件, 页码 223
		建议：先在一段割刀座上装几个护刀器进行实验，以比较两种不同样式的护刀器的性能	
割刀座推送过多断枝和泥土	割台过重	重新调整浮动悬挂以使割台更轻	3.7.2 割台悬挂, 页码 53
	割台角度过大	使用升降油缸降低割台角度	3.7.3 割台角度, 页码 53
		缩短中央升降	
	常规护刀器插进泥土并被断枝卡住	安装短尖护刀器套件	6.2.3 短尖护刀器转换套件, 页码 223
割台的支撑不足	安装中间仿形滑块	在地面上收割, 页码 51	

故障排除

症状	问题	解决方法	参考
割刀座塞满泥土	输送带前部与割刀座之间的间隙过大	调整输送带前部支承托架使割刀座和输送带之间获得适当间隙	5.7.7 调整输送带支承高度, 页码 166
		根据需要或在一行割完走到地头时完全抬起割台, 然后前后平移输送带支承以帮助清理割刀座	—
拨禾轮在相同位置携带零散作物	拨禾齿 (钢制) 弯曲并从输送带上的作物钩住作物	矫直拨禾齿 (钢制)	
	积聚在拨禾齿末端的泥土阻止作物从拨禾齿滑落到输送带上	抬起拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
		调整拨禾轮前后位置以将拨禾齿移出地面	3.7.9 拨禾轮前后位置, 页码 56
割刀座在某些位置推送过多泥土	轮胎痕迹或垄耕作物	与垄埂或作物形成一定角度收割以允许割刀和护刀器更好地清理	—
	田间起伏不平	与起伏呈 90° 收割, 使割刀浮动悬挂横跨而不插入土中	
拨禾轮携带过多作物	作物在输送带上积聚过多 (高达拨禾轮中间管的高度)	提高输送带速度	3.7.6 输送带速度, 页码 55
	拨禾齿位置过高	降低拨禾齿位置	3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
拨禾轮被作物缠住	拨禾轮过低	抬起拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
拨禾轮两端被作物缠住	未收割作物干扰拨禾轮两端	增加拨禾轮端盖	请参阅割台零部件手册

7.6 放铺成形

症状	问题	解决方法	参考
谷穗落入地上且散落	输送带速度过慢	提高输送带速度	3.7.6 输送带速度, 页码 55
	输送带角度过小	增加割台角度	控制割台角度, 页码 53
	地速过慢	提高地速	3.7.5 地速, 页码 54
	作物过熟	在作物过熟之前收割	—
中间空	输送带速度过慢	提高输送带速度	3.7.6 输送带速度, 页码 55
	输送开口过宽	减小输送开口宽度	3.8 输送开口, 页码 71
所有谷穗位于中间	输送带速度过快或割台角度过大	降低输送带速度和/或减小割台角度	3.7.6 输送带速度, 页码 55 3.7.3 割台角度, 页码 53
	地速过快	降低地速	3.7.5 地速, 页码 54
	作物过青	让其成熟	—
所有谷穗倒向一侧	作物向一侧倾斜且拨禾轮速度过慢	提高拨禾轮速度以将作物方向调整为与输送带条楞平行和/或降低拨禾齿位置	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53 3.7.10 拨禾齿位置, 页码 63
放铺不均匀 (任何作物状况)	地速相对于输送带过快, 导致作物头部呈扇形散开且作物不均匀地离开输送带	降低地速或提高输送带速度	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.5 地速, 页码 54 3.7.6 输送带速度, 页码 55
	拨禾轮过低	抬起拨禾轮	3.7.8 拨禾轮高度, 页码 56
	拨禾轮速度过快	降低拨禾轮速度	3.7.4 拨禾轮速度, 页码 53

8 参考

8.1 转换表

表 8.1 转换表

名称	英寸-磅单位		系数	SI 单位 (公制)	
	单位名称	缩写		单位名称	缩写
面积	英亩	acres	$\times 0.4047 =$	公顷	ha
流量	每分钟美制加仑数	gpm	$\times 3.7854 =$	每分钟升数	L/min
力	磅力	lbf	$\times 4.4482 =$	牛顿	N
长度	英寸	in.	$\times 25.4 =$	毫米	mm
	英尺	ft.	$\times 0.305 =$	米	m
动力	马力	hp	$\times 0.7457 =$	千瓦	kW
压力	每平方英寸磅数	psi	$\times 6.8948 =$	千帕	kPa
			$\times .00689 =$	兆帕	MPa
			$\div 14.5038 =$	巴 (非 SI)	bar
扭矩	磅英尺或英尺磅	ft·lbf	$\times 1.3558 =$	牛顿米	N·m
	磅英寸或英寸磅	in·lbf	$\times 0.1129 =$	牛顿米	N·m
温度	华氏度	°F	$(^{\circ}\text{F}-32) \times 0.56 =$	摄氏度	°C
速度	每分钟英尺数	ft/min	$\times 0.3048 =$	每分钟米数	m/min
	每秒英尺数	ft/s	$\times 0.3048 =$	每秒米数	m/s
	英里每小时	mph	$\times 1.6063 =$	每小时公里	km/h
容量	美制加仑	US gal	$\times 3.7854 =$	升	L
	盎司	oz.	$\times 29.5735 =$	毫升	ml
	立方英寸	in. ³	$\times 16.3871 =$	立方厘米	cm ³ 或 cc
重量	磅	lbs	$\times 0.4536 =$	公斤	kg

8.2 扭矩规格

下表提供各种螺栓、帽螺钉和液压接头的正确扭矩值。

- 使用表中指定的扭矩拧紧所有螺栓（除非本手册中另有说明）。
- 使用相同强度和级别的螺栓替换标准件。
- 使用下面的表格作为指南，定期检查螺栓的紧固性。
- 使用头部标记标识了解螺栓和帽螺钉的扭矩类别。

8.2.1 SAE 螺栓扭矩规格

下面表格中显示的扭矩值对于未润滑或无油的螺纹和螺钉/螺栓头有效；因此，请勿为螺栓或帽螺钉涂黄油或润滑油，除非本手册中有指定。

表 8.2 SAE 5 级螺栓和 5 级非自锁螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft·lbf) (*in·lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
1/4-20	*106	*117	11.9	13.2
5/16-18	*218	*241	24.6	27.1
3/8-16	32	36	44	48
7/16-14	52	57	70	77
1/2-13	79	87	106	118
9/16-12	114	126	153	170
5/8-11	157	173	212	234
3/4-10	281	311	380	420
7/8-9	449	496	606	669
1-8	611	676	825	912

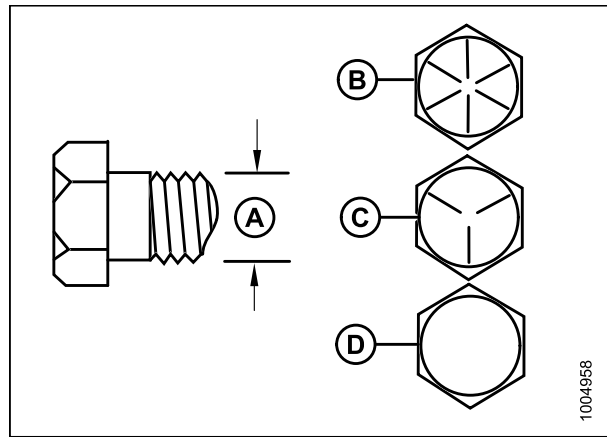


图 8.1: 螺栓等级

A - 标称尺寸
C - SAE-5

B - SAE-8
D - SAE-2

表 8.3 SAE 5 级螺栓和 F 级扭曲螺纹（自锁）螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft·lbf) (*in·lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
1/4-20	*72	*80	8.1	9
5/16-18	*149	*164	16.7	18.5
3/8-16	22	24	30	33
7/16-14	35	39	48	53
1/2-13	54	59	73	80
9/16-12	77	86	105	116
5/8-11	107	118	144	160
3/4-10	192	212	259	286
7/8-9	306	338	413	456
1-8	459	507	619	684

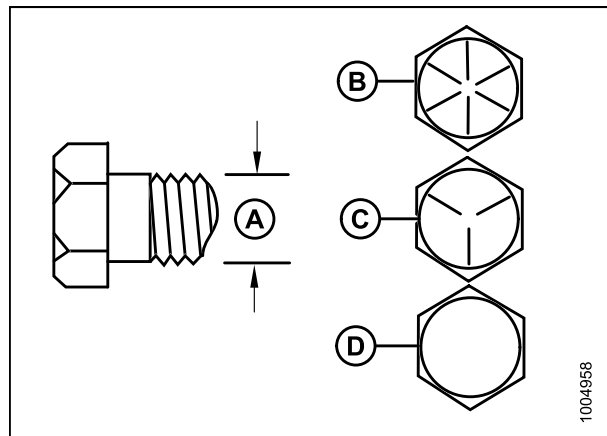


图 8.2: 螺栓等级

A - 标称尺寸
C - SAE-5

B - SAE-8
D - SAE-2

表 8.4 SAE 8 级螺栓和 G 级扭曲螺纹 (自锁) 螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft-lbf) (*in-lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
1/4-20	*150	*165	16.8	18.6
5/16-18	18	19	24	26
3/8-16	31	34	42	46
7/16-14	50	55	67	74
1/2-13	76	84	102	113
9/16-12	109	121	148	163
5/8-11	151	167	204	225
3/4-10	268	296	362	400
7/8-9	432	477	583	644
1-8	647	716	874	966

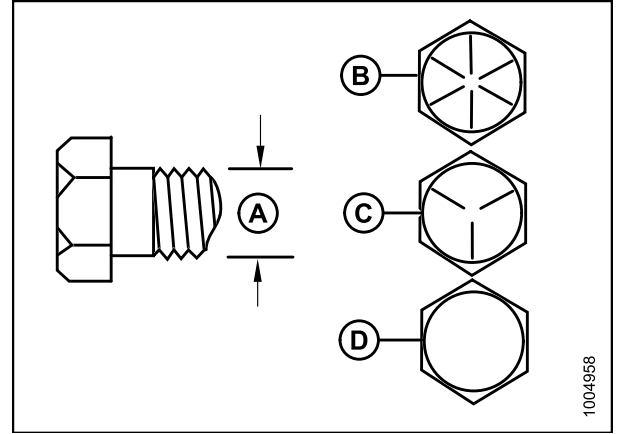


图 8.3: 螺栓等级

A - 标称尺寸
C - SAE-5

B - SAE-8
D - SAE-2

1004958

表 8.5 SAE 8 级螺栓和 8 级非自锁螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft-lbf) (*in-lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
1/4-20	*150	*165	16.8	18.6
5/16-18	26	28	35	38
3/8-16	46	50	61	68
7/16-14	73	81	98	109
1/2-13	111	123	150	166
9/16-12	160	177	217	239
5/8-11	221	345	299	330
3/4-10	393	435	531	587
7/8-9	633	700	855	945
1-8	863	954	1165	1288

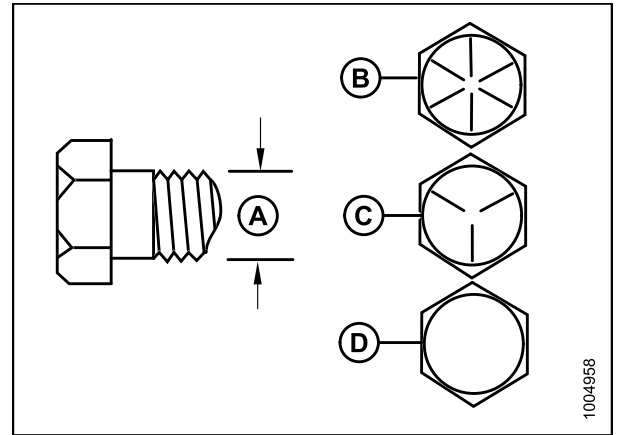


图 8.4: 螺栓等级

A - 标称尺寸
C - SAE-5

B - SAE-8
D - SAE-2

1004958

8.2.2 公制螺栓规格

表 8.6 公制 8.8 级螺栓和 9 级非自锁螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft-lbf) (*in-lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
3-0.5	*13	*14	1.4	1.6
3.5-0.6	*20	*22	2.2	2.5
4-0.7	*29	*32	3.3	3.7
5-0.8	*59	*66	6.7	7.4
6-1.0	*101	*112	11.4	12.6
8-1.25	20	23	28	30
10-1.5	40	45	55	60
12-1.75	70	78	95	105
14-2.0	113	124	152	168
16-2.0	175	193	236	261
20-2.5	341	377	460	509
24-3.0	589	651	796	879

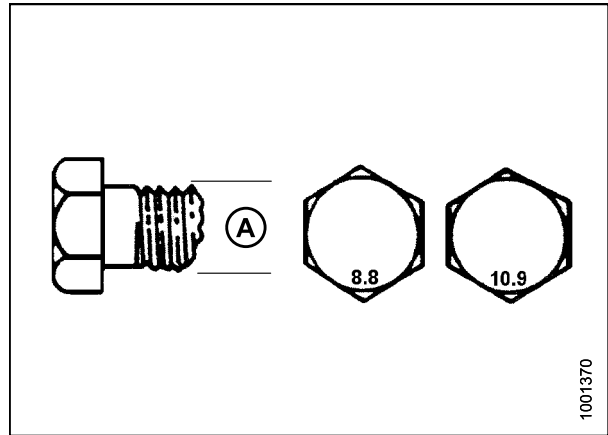


图 8.5: 螺栓等级

表 8.7 公制 8.8 级螺栓和 9 级扭曲螺纹 (自锁) 螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft-lbf) (*in-lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
3-0.5	*9	*10	1	1.1
3.5-0.6	*14	*15	1.5	1.7
4-0.7	*20	*22	2.3	2.5
5-0.8	*40	*45	4.5	5
6-1.0	*69	*76	7.7	8.6
8-1.25	*167	*185	18.8	20.8
10-1.5	28	30	37	41
12-1.75	48	53	65	72
14-2.0	77	85	104	115
16-2.0	119	132	161	178
20-2.5	233	257	314	347
24-3.0	402	444	543	600

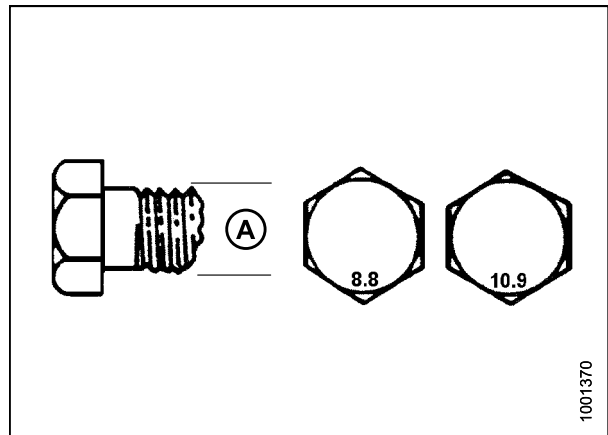


图 8.6: 螺栓等级

表 8.8 公制 10.9 级螺栓和 10 级非自锁螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft-lbf) (*in-lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
3-0.5	*18	*19	1.8	2
3.5-0.6	*27	*30	2.8	3.1
4-0.7	*41	*45	4.2	4.6
5-0.8	*82	*91	8.4	9.3
6-1.0	*140	*154	14.3	15.8
8-1.25	28	31	38	42
10-1.5	56	62	75	83
12-1.75	97	108	132	145
14-2.0	156	172	210	232
16-2.0	242	267	326	360
20-2.5	472	521	637	704
24-3.0	815	901	1101	1217

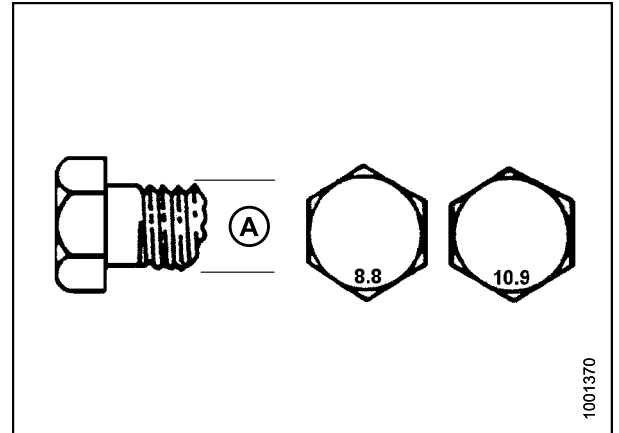


图 8.7: 螺栓等级

表 8.9 公制 10.9 级螺栓和 10 级扭曲螺纹 (自锁) 螺母

标称尺寸 (A)	扭矩 (ft-lbf) (*in-lbf)		扭矩 (N·m)	
	最小值	最大值	最小值	最大值
3-0.5	*12	*13	1.3	1.5
3.5-0.6	*19	*21	2.1	2.3
4-0.7	*28	*31	3.1	3.4
5-0.8	*56	*62	6.3	7
6-1.0	*95	*105	10.7	11.8
8-1.25	19	21	26	29
10-1.5	38	42	51	57
12-1.75	66	73	90	99
14-2.0	106	117	143	158
16-2.0	165	182	222	246
20-2.5	322	356	434	480
24-3.0	556	614	750	829

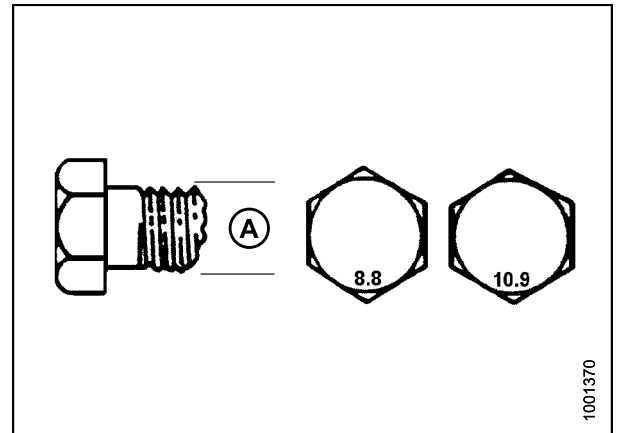


图 8.8: 螺栓等级

8.2.3 紧固铸铝的公制螺栓规格

表 8.10 紧固铸铝的公制螺栓

标称尺寸 (A)	螺栓扭矩			
	8.8 (铸铝)		10.9 (铸铝)	
	ft-lbf	N-m	ft-lbf	N-m
M3	—	—	1	—
M4	—	—	2.6	4
M5	—	—	5.5	8
M6	6	9	9	12
M8	14	20	20	28
M10	28	40	40	55
M12	52	70	73	100
M14	—	—	—	—
M16	—	—	—	—

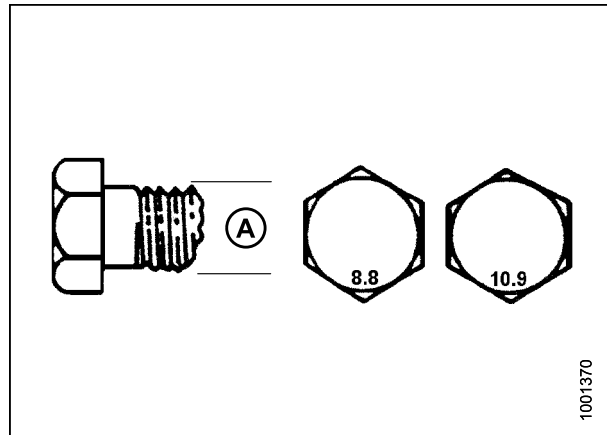


图 8.9: 螺栓等级

8.2.4 喇叭口式液压接头

1. 检查喇叭口 (A) 和喇叭口座 (B) 是否存在可能导致泄漏的缺陷。
2. 将液压管 (C) 与接头 (D) 对齐，然后将螺母 (E) 拧到接头上 (无需润滑)，直到喇叭口表面已接触。
3. 将接头螺母 (E) 拧至指定数量的 FFFT 或表 8.11 [喇叭口式液压管接头](#), 页码 251 中指定的扭矩值。
4. 使用两个扳手防止接头 (D) 转动。将一把扳手置于接头体 (D) 上，然后使用另一把扳手拧紧螺母 (E) 至显示的扭矩。
5. 评估连接的最终情况。

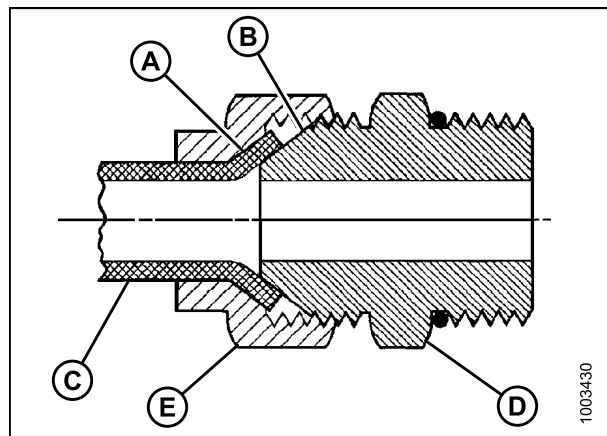


图 8.10: 液压接头

参考

表 8.11 喇叭口式液压管接头

SAE 尺寸	螺纹尺寸 (in.)	扭矩值 ²²		从手指拧紧位置起的六角面数 (FFFT)	
		ft-lbf	N-m	管	转动螺母或软管
-2	5/16-24	3-4	4-5	—	—
-3	3/8-24	5-6	7-8	—	—
-4	7/16-20	13-14	18-19	2-1/2	2
-5	1/2-20	14-15	19-21	2	2
-6	9/16-18	22-24	30-33	2	1-1/2
-8	3/4-16	42-46	57-63	2	1-1/2
-10	7/8-14	60-66	81-89	1-1/2	1-1/2
-12	1-1/16-12	83-91	113-124	1-1/2	1-1/4
-14	1-3/16-12	100-110	136-149	1-1/2	1-1/4
-16	1-5/16-12	118-130	160-176	1-1/2	1
-20	1-5/8-12	168-184	228-250	1	1
-24	1-7/8-12	195-215	264-291	1	1
-32	2-1/2-12	265-291	359-395	1	1
-40	3-12	—	—	1	1

22. 显示的扭矩值基于经过润滑的连接。

8.2.5 O型密封环凸台 (ORB) 液压接头 (可调整)

1. 检查 O 型密封环凸台 (A) 和底座 (B) 是否有灰尘或明显缺陷。
2. 尽可能向后拧锁定螺母 (C)。确保垫圈 (D) 松动并尽可能朝锁定螺母 (C) 推。
3. 检查 O 型密封环 (A) 以确定不在螺纹上，在必要时进行调整。
4. 向 O 型密封环 (A) 上涂上液压系统油。

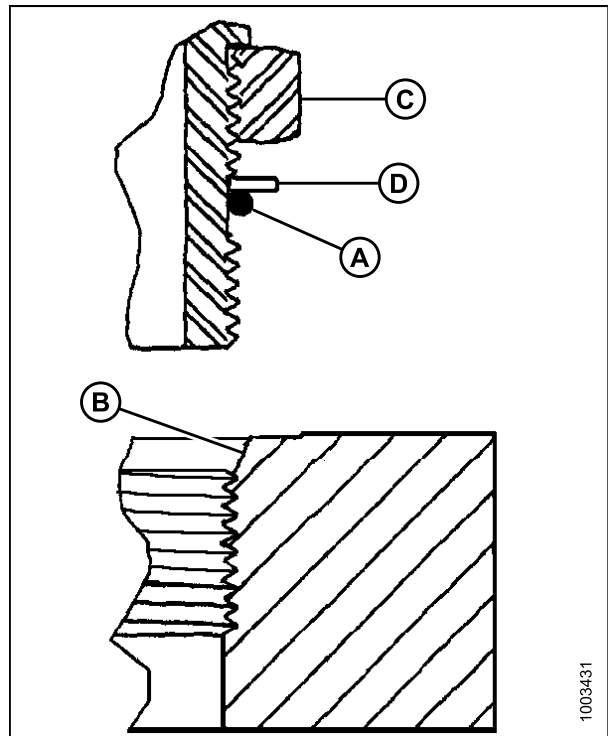


图 8.11: 液压接头

5. 将接头 (B) 插入内螺纹口中，直到支撑垫圈 (D) 和 O 型密封环 (A) 接触零部件表面 (E)。
6. 通过旋松最多一圈来定位弯头。
7. 转动锁定螺母 (C) 以接触垫圈 (D) 上使用显示的扭矩拧紧。使用两把扳手，一个置于接头 (B) 上，另一个位于锁定螺母 (C) 上。
8. 检查接头的最终情况。

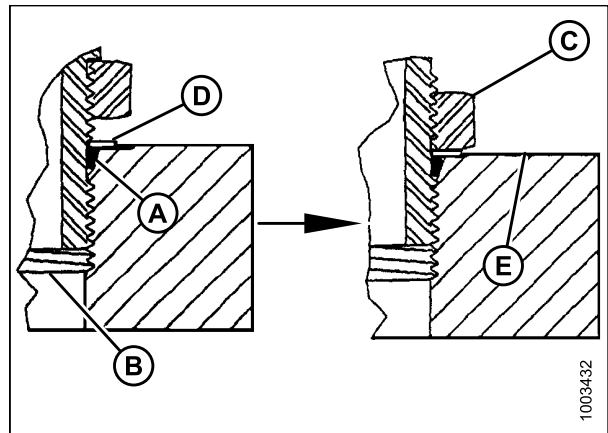


图 8.12: 液压接头

参考

表 8.12 O 型密封环凸台 (ORB) 液压接头 (可调整)

SAE 尺寸	螺纹尺寸 (in.)	扭矩值 ²³	
		ft·lbf (*in·lbf)	N·m
-2	5/16-24	*53-62	6-7
-3	3/8-24	*106-115	12-13
-4	7/16-20	14-15	19-21
-5	1/2-20	15-24	21-33
-6	9/16-18	19-21	26-29
-8	3/4-16	34-37	46-50
-10	7/8-14	55-60	75-82
-12	1-1/16-12	88-97	120-132
-14	1-3/8-12	113-124	153-168
-16	1-5/16-12	130-142	176-193
-20	1-5/8-12	163-179	221-243
-24	1-7/8-12	199-220	270-298
-32	2-1/2-12	245-269	332-365

23. 显示的扭矩值基于经过润滑的连接。

8.2.6 O 型密封环凸台 (ORB) 液压接头 (不可调整)

1. 检查 O 型密封环凸台 (A) 和底座 (B) 是否有灰尘或明显缺陷。
2. 检查 O 型密封环 (A) 以确定不在螺纹上，在必要时进行调整。
3. 向 O 型密封环上涂上液压系统油。
4. 将接头 (C) 插入内螺纹口中，直到拧紧接头。
5. 根据表 8.13 O 型密封环凸台 (ORB) 液压接头 (不可调整)，页码 254 中的扭矩值拧紧接头 (C)。
6. 检查接头的最终情况。

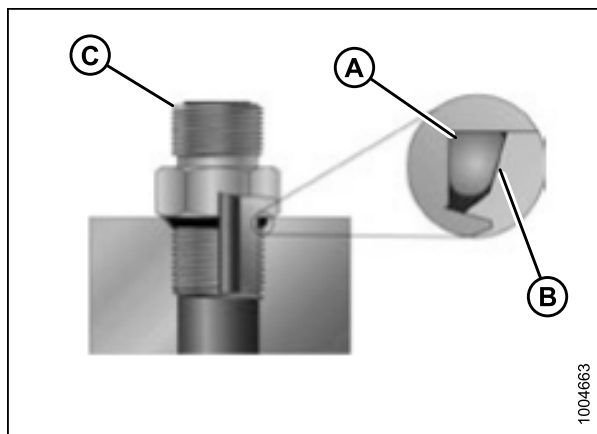


图 8.13: 液压接头

表 8.13 O 型密封环凸台 (ORB) 液压接头 (不可调整)

SAE 尺寸	螺纹尺寸 (in.)	扭矩值 ²⁴	
		ft-lbf (*in-lbf)	N·m
-2	5/16-24	*53-62	6-7
-3	3/8-24	*106-115	12-13
-4	7/16-20	14-15	19-21
-5	1/2-20	15-24	21-33
-6	9/16-18	19-21	26-29
-8	3/4-16	34-37	46-50
-10	7/8-14	55-60	75-82
-12	1-1/16-12	88-97	120-132
-14	1-3/8-12	113-124	153-168
-16	1-5/16-12	130-142	176-193
-20	1-5/8-12	163-179	221-243
-24	1-7/8-12	199-220	270-298
-32	2-1/2-12	245-269	332-365

24. 显示的扭矩值基于经过润滑的连接。

8.2.7 O 型密封环端面密封 (ORFS) 液压接头

1. 检查组件以确保密封表面和接头螺纹无毛刺、缺口、刮痕或任何异物。



图 8.14: 液压接头

2. 向 O 型密封环 (B) 上涂上液压系统油。
3. 对齐导管或软管组件以便套管 (A) 或 (C) 的平面完全接触 O 型密封环 (B)。
4. 拧紧导管或软管螺母 (D)。螺母应旋转自如，直到其降到最低点。
5. 根据表 8.14 O 型密封环端面密封 (ORFS) 液压接头, 页码 256 中的扭矩值拧紧接头。

注:

若适用，抓住接头体 (E) 以防在拧紧接头螺母 (D) 时接头体和软管旋转。

6. 连接管接头或两根软管时，使用三爪钳。
7. 检查接头的最终情况。

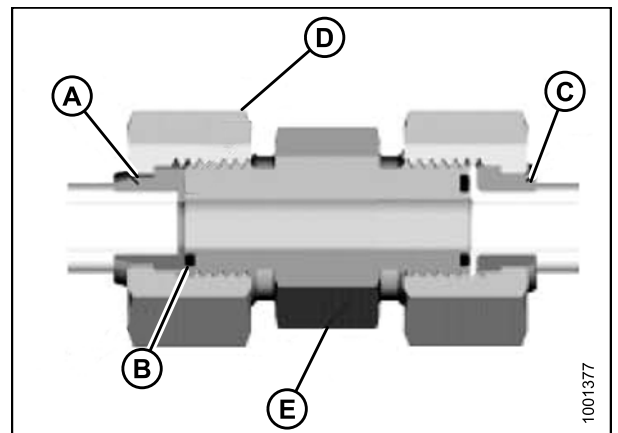


图 8.15: 液压接头

参考

表 8.14 O 型密封环端面密封 (ORFS) 液压接头

SAE 尺寸	螺纹尺寸 (in.)	管外径(in.)	扭矩值 ²⁵	
			ft·lbf	N·m
-3	备注 ²⁶	3/16	—	—
-4	9/16	1/4	18–21	25–28
-5	注 ²⁶	5/16	—	—
-6	11/16	3/8	29–32	40–44
-8	13/16	1/2	41–45	55–61
-10	1	5/8	59–65	80–88
-12	1-3/16	3/4	85–94	115–127
-14	注 ²⁶	7/8	—	—
-16	1-7/16	1	111–122	150–165
-20	1-11/16	1-1/4	151–167	205–226
-24	1-2	1-1/2	232–256	315–347
-32	2-1/2	2	376–414	510–561

25. 显示的扭矩值和角度基于经过润滑的连接。

26. 此导管尺寸无 O 型端面密封。

8.3 卸车与组装

请参阅随机提供的割台特定说明书了解卸车、组装和调整程序。下表中显示了说明书零件编号：

发货目的地	割台说明	MacDon 说明 零件编号
北美	D65 自走式割晒机 配带式输送割台	MD #147739
出口 (北美以外的任何地区)	D65 自走式割晒机 配带式输送割台	MD #147740

索引

A

AHHC	
定义	23
API	
定义	23
ASTM	
定义	23

D

D 系列割台	
定义	23
DK	
定义	23
DR	
定义	23
DWA	
定义	23

H

HC10 干草破茎折弯对辊	228
---------------	-----

P

PR15 捡拾拨禾轮	
拨禾齿位置	63
PR15 放铺捡拾拨禾轮	
中间凸起	183
调整	183
前后位置	56
改变气缸位置	
单拨禾轮	57
双拨禾轮	60
调整	57
塑料齿	
安装	187
拆卸	186
居中	184
单拨禾轮	185
双拨禾轮	184
建议的设置	46
拨禾轮安全撑杆	33
分离	34
拨禾轮端盖	199
套件	220
更换	200
更换托架	201
拨禾轮调整	63
拨禾轮速度	53

拨禾轮间隙	180
测量	180
调整	182
拨禾轮驱动电机	210
安装	210
拆卸	210
拨禾轮驱动装置	202
安装双拨禾轮万向节	208
护盖	
安装	203
拆卸	202
更换	202
拆卸双拨禾轮万向节	208
更换双拨禾轮万向节	208
更换双拨禾轮驱动装置上的链条	
使用拨禾轮法	211
链轮	
可选	54
更换	206
驱动链	
张紧	205
松动	204
驱动链轮	
安装	207
拆卸	206
拨禾齿	185
调整凸轮	65
钢齿	
安装	186
拆卸	185
驱动链	
更换单拨禾轮驱动装置上的链条	214
更换双拨禾轮驱动装置上的链条	211
使用断开链条法	213
调整张力	204
高度	56
齿管衬套	188
从 5 列、6 列或 9 列拨禾轮上卸下	188
在 5 列、6 列或 9 列拨禾轮上安装	193

R

rpm	
定义	23

S

SAE	
定义	23
螺栓扭矩	246
SK	

索引

- 定义.....23
- spm
 - 定义.....23
- SR
 - 定义.....23
- V**
- V形带 (正时联接驱动装置)
 - 安装.....146
 - 拆卸.....146
-
- 万向节
 - 拨禾轮驱动装置.....208
- |**
- 中央升降.....23
 - 另请参阅 液压升降
 - 定义.....23
- ⊥**
- 产品概述.....23
- 人**
- 仿形滑块, 请参阅 在地面上收割
 - 调整内部仿形滑块.....52
 - 调整外部仿形滑块.....52
- 保养, 请参阅 维护和保养
- 保养间隔.....114
- 倒伏作物拔禾套件.....219
- 八**
- 公制螺栓
 - 扭矩规格.....248
- 关闭程序.....41
-
- 凸轮
 - 调整.....65
- 击打杆
 - 安装.....84
 - 拆卸.....83
- 刀**
- 分禾器.....65
- 从割台上卸下, 不带门锁选件.....66
- 从割台上卸下, 带门锁选件.....65
- 安装到割台, 不带门锁选件.....68
- 安装到割台, 带门锁选件.....66
- 分禾器门锁套件.....224
- 分禾杆.....69
 - 拆卸.....70
- 割刀.....123
 - 刀片
 - 更换.....123
 - 割刀驱动护罩.....134, 222
 - 安装.....134
 - 割刀驱动轴承
 - 安装.....126
 - 拆卸.....125
 - 压紧件
 - 在短尖护刀器的割台上调整.....133
 - 在长尖护刀器的割台上调整.....133
 - 检查.....132
 - 垂直割刀座.....223
 - 备用位置.....127
 - 安装割刀组装.....126
 - 护刀器
 - 更换短尖护刀器 – 单刀割台.....130
 - 更换短尖护刀器 – 双刀割台.....131
 - 更换长尖护刀器 – 单刀割台.....128
 - 更换长尖护刀器 – 双刀割台.....129
 - 检查.....127
 - 调整.....127
 - 拆卸割刀组装.....125
 - 速度.....55
- 割刀座
 - 清除堵塞物.....81
- 割刀组装
 - 耐磨板.....222
- 割刀驱动皮带, 请参阅 皮带
- 割刀驱动装置.....135
 - 割刀驱动箱.....135
 - 安装皮带轮.....140
 - 安装螺栓.....135
 - 安装非正时联接单刀、双刀.....140
 - 拆卸.....135
 - 拆卸正时联接双刀, 左侧、右侧.....137
 - 拆卸皮带轮.....139
 - 拆卸非正时联接单刀、双刀.....135
 - 换油.....142
 - 调整正时联接双刀割台.....150
- 割台
 - 从割晒机上分离.....104
 - 割台悬挂.....53
 - 割台角度.....53
 - 控制.....53
 - 卸车与组装.....257
 - 在割晒机上运输.....85

索引

- 安全撑杆 32
 - 定义 23
 - 建议的设置 43
 - 控制装置 42
 - 操作变量 48
 - 牵引割台 85
 - 调平 80
 - 调整 43
 - 输送带支承高度
调整 166
 - 运输 85
 - 连接到割晒机 101
 - 附件 43
 - 割台输送带
安装输送带 157
 - 割晒机
从割台上分离 104
 - 割台连接/分离 101
 - 定义 23
 - 运输割台 85
 - 连接到割台 101
- ### 十
- 单拨禾轮
居中 185
- ### 卜
- 卡车
定义 23
- ### 卍
- 卸车与组装 257
- ### 厂
- 压紧件, 请参阅割刀
- ### 厶
- 参考
卸车与组装 257
 - 术语定义 23
- ### 又
- 双拨禾轮
居中 184
 - 双输送带驱动 226
 - 双铺叠放装置 75, 226
 - 发动机前置
定义 23
- ### 口
- 启动
每日检查 39
- ### 土
- 地速 54
 - 型号
记录 v
- ### 夕
- 备用割刀组装 127
- ### 夕
- 多作物拨禾轮快速转换套件 219
- ### 子
- 季节前/年度保养 112
 - 季节结束保养 113
- ### 宀
- 安全 1
 - 一般安全 3
 - 信号词 2
 - 割台撑杆 32
 - 安全标记贴标 7
 - 安装贴标 7
 - 解释贴标 15
 - 拨禾轮安全撑杆 33
 - 操作 32
 - 每日启动检查 39
 - 液压安全 6
 - 维护和保养 5
 - 警示符号 1
 - 贴标位置 8
 - 安装螺栓
割刀驱动箱 135
 - 密封轴承
安装 109
- ### 廴
- 建议使用的液体和润滑油 108
 - 建议的设置
割台 43
 - 拨禾滚 46
- ### 心
- 惰辊

索引

- 输送带
 - 安装惰辊 171
 - 拆卸 168
 - 拆卸惰辊 168
 - 更换 169
- 户
- 所有者责任 31
- 手
- 手动输送带支承平移 73
- 扭矩规格 246
 - 型密封环凸台 (ORB) 接头 (不可调整) 254
 - 型密封环凸台 (ORB)
 - 液压接头 (可调整) 252
 - 型密封环端面密封 (ORFS) 接头 255
 - SAE 螺栓扭矩规格 246
 - 公制螺栓规格 248
 - 紧固铸铝 250
 - 喇叭口式液压接头 250
 - 轴螺栓 216
- 护刀器
 - 护刀器 127
 - 更换短尖护刀器 - 单刀割台 130
 - 更换短尖护刀器 - 双刀割台 131
 - 更换长尖护刀器 - 单刀割台 128
 - 更换长尖护刀器 - 双刀割台 129
 - 调整 127
 - 短尖护刀器转换套件 223
- 拖拉机
 - 定义 23
- 拨禾轮, 请参阅 PR15 放铺捡拾拨禾轮
- 拨禾轮前后位置 56
 - 调整 57
- 拨禾轮安全撑杆 33
 - 接合 33
- 拨禾轮速度 53
- 拨禾轮驱动装置
 - 驱动链
 - 更换单拨禾轮驱动装置上的链条 214
 - 更换双拨禾轮驱动装置上的链条 211
 - 使用拨禾轮法 211
 - 使用断开链条法 213
- 操作 31
- 操作变量
 - 割台 48
- 支
- 收割
 - 在地面上 51
- 离开地面 48
 - 调整稳定/低速运输轮 48
 - 调整稳定轮 50
 - 高度 48
- 收割干草技巧 78
- 放铺
 - 化学干燥剂 79
 - 双铺叠放 73
 - 在放铺上行驶 79
 - 外形 78
 - 类型 76
 - 耙松和翻晒 79
 - 表层土湿度 78
 - 输送开口 71
 - 风干 78
- 放铺导流杆 (两侧输送) 228
- 放铺捡拾拨禾轮, 请参阅 PR15 放铺捡拾拨禾轮
- 故障排除 231
 - 作物在割刀座上损失 231
 - 割台和输送带 238
 - 拨禾轮输送 236
 - 收割行为和割刀组件 233
 - 收割食用豆类 240
 - 放铺成形 243
- 木
- 术语定义 23
- 检查
 - 磨合 112
- 母
- 每日启动检查 39
- 水
- 水稻分禾器 230
- 水稻分禾杆 70
- 润滑和保养 114
 - 润滑程序 120
- 润滑油
 - 割刀驱动箱
 - 换油 142
- 润滑程序 120
- 液压系统
 - 接头
 - 型密封环凸台 (ORB) 不可调整 254
 - 型密封环凸台 (ORB) 可调整 252
 - 型密封环端面密封 (ORFS) 255
 - 喇叭口式 250
 - 液压安全 6
 - 软管和钢管 113

索引

液压输送带支承平移..... 73, 228

火

灯泡
更换..... 122

牛

牵引
从田间位置转换到运输位置 92
从运输位置转换到田间位置 87
将前面 (左侧) 轮子移动到田间位置 89
将前面 (左侧) 轮子移动到运输位置 92
将割台连接到牵引车辆 86
将后面 (右侧) 轮子移动到田间位置 90
将后面 (右侧) 轮子移动到运输位置 94
牵引割台 85-86
连接牵引杆 87, 97
牵引杆
存放 88
拆卸 87
连接 97

田

电机
拨禾轮驱动装置 210
电气
更换灯泡 122
维护 122

皮

皮带
V 形带 (正时联接驱动装置)
安装 V 形带 146
拆卸 V 形带 146
割刀驱动皮带 (正时联接驱动装置)
安装皮带 - 双刀割台 - 左侧、右侧 147
张紧皮带 - 左侧、右侧 149
拆卸皮带 - 双刀割台 - 左侧、右侧 146
调整正时联接 (双刀 35 英尺和更小) -
左侧、右侧 150
调整皮带轨迹 - 单刀、双刀 153
割刀驱动皮带 (非正时联接驱动装置)
安装皮带 - 单刀、双刀 144
拆卸皮带 - 单刀、双刀 143
割刀驱动装置
张紧非正时联接驱动皮带 145
正时联接 146
非正时 143
皮带轮
安装 140

拆卸..... 139

矢

短尖护刀器转换套件..... 223

石

磨合期..... 40
磨合检查 112

禾

稳定/低速运输轮 225
调整 48
稳定轮 224
调整 50

立

端盖 35
安装 37
打开 35
拆卸 37
盖上 36
调整 38

糸

系列号
位置 v
记录 v

纟

组件标识 25
维护
保养间隔 114
存放 100
季节前/年度保养 112
季节结束保养 113
电气 122
规格 108
计划/记录 111
输送带辊 168
需要 110
维护和保养 107
保养准备 107
维护安全 5

++

草堆

索引

天气和地形78
收割干草技巧78

见

规格26
 扭矩规格246

i

词汇表23
调整割台257

贝

贴标位置 8

车

车轮和轮胎
 车轮螺栓扭矩215
 轮胎充气/压力217
转换表245
轮胎充气/压力217
轴承
 输送带惰辊169
 输送带驱动辊172
轴螺栓216
辅助螺旋输送
 用于 DDD 的液压套件229
辅助螺旋输送套件 82, 229
 SDD 的卸压套件230
 安装击打杆84
 拆卸击打杆83
辊链
 安装108
输送带
 卸下输送带157
 安装输送带157
惰辊
 安装171
 拆卸168
惰辊轴承
 更换169
环形输送带
 安装163
 拆卸161
调整张力159
调整轨迹164
速度55
驱动辊
 安装174
 拆卸171

驱动辊轴承
 更换轴承172
输送带加长套件227
输送带导流板
 宽227
 安装176
 拆卸175
 窄226
 安装179
 拆卸178
输送带支承
 以液压方式平移73
 手动平移73
 调整高度166
输送带辊轴承
 检查168
输送带开口71
 使用手动输送带支承平移在割台上改变71
 使用液压输送带支承平移在割台上改变72

し

运输系统215
 从田间位置转换到运输位置92
 将前面(左侧)轮子移动到运输位置92
 将后面(右侧)轮子移动到运输位置94
 从运输位置转换到田间位置87
 将前面(左侧)轮子移动到田间位置89
 将后面(右侧)轮子移动到田间位置90
牵引杆
 存放88
 拆卸87
 连接97
 车轮螺栓扭矩215
 轮胎充气/压力217
 轴螺栓扭矩216
选件219
 DDD 的辅助螺旋输送液压套件229
 PR15 拨禾轮转换套件220
 SDD 的辅助螺旋输送卸压套件230
 倒伏作物拔禾套件219
 分禾器门锁套件224
 割刀组装耐磨板222
 割刀驱动护罩134, 222
 双输送带驱动226
 双铺叠放装置226
 垂直割刀座套件223
 多作物拨禾轮快速转换套件219
 干草破茎折弯对辊228
 拨禾轮端盖套件220
 拨禾轮驱动链轮54
 放铺导流杆(两侧输送)228
 水稻分禾器230
 水稻分禾杆70

索引

- 液压输送带支承平移228
- 短尖护刀器转换套件223
- 稳定/低速运输轮225
- 稳定轮224
- 辅助螺旋输送套件 82, 229
- 输送带加长套件227
- 输送带导流板
 - 宽227
 - 窄226
- 运输系统215
- 铺条成形杆 (中间输送)229
- 齿管套件221
- 速度
 - 割刀55
 - 地速54
 - 拨禾轮速度53
 - 输送带速度55
- 车**
 - 钢齿
 - 安装186
 - 拆卸185
 - 铺条成形杆 (中间输送)229
 - 链条
- 拨禾轮驱动装置
 - 调整张力204
- 链轮202-207
 - 可选拨禾轮驱动链轮54
 - 更换拨禾轮驱动链轮206
- 马**
 - 驱动辊
 - 输送带
 - 安装驱动辊174
 - 拆卸驱动辊171
 - 更换轴承172
 - 驾驶员责任31
 - 驾驶室前置
 - 定义23
- 齿**
 - 齿管
 - 拨禾轮转换套件220
 - 衬套188
 - 从 5 列、6 列或 9 列拨禾轮上卸下188
 - 在 5 列、6 列或 9 列拨禾轮上安装193
 - 齿管套件221

MacDon Industries Ltd.

680 Moray Street
Winnipeg, Manitoba
Canada R3J 3S3
t. (204) 885-5590
f. (204) 832-7749

MacDon, Inc.

10708 N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
United States 64153-1924
t. (816) 891-7313
f. (816) 891-7323

MacDon Australia Pty. Ltd.

A.C.N. 079 393 721
P.O. Box 243, Suite 3, 143 Main Street
Greensborough, Victoria, Australia 3088
t. 03 9432 9982
f. 03 9432 9972

LLC MacDon Russia Ltd.

123317 Moscow, Russia
10 Presnenskaya nab, Block C
Floor 5, Office No. 534, Regus Business Centre
t. +7 495 775 6971
f. +7 495 967 7600

CUSTOMERS

MacDon.com

DEALERS

Portal.MacDon.com

Trademarks of products are the marks of their respective manufacturers and/or distributors.

Printed in Canada