



操作保养高效手册

2060 谷物割台



2021年1版

目录

前言.....	3
安全作业.....	4
割台挂接.....	5
保养.....	6
检查和维护清单.....	7
润滑.....	8
检查保养.....	9
更换.....	12
存储准备.....	13
操作与功能.....	13
不同作物的机器设置.....	13
拨禾轮设置.....	15
调整.....	16
保养油品.....	20
故障排除.....	21
不规则进料.....	21
损失.....	22
不规则进料.....	21
损失.....	22

前言

凯斯 2060 系列刚性割台，适用于小麦、水稻、谷子、高粱等小籽粒作物的收获。

螺栓把接式刚性拨禾轮弹指及自磨刀锯齿刀片，拨禾轮弹指角度可调，中央搅龙直径大，配备加强喂入弧形板，保证割台不同作物条件下良好的喂入，水稻配置加装水稻割刀及全搅龙伸缩弹指，水稻收获效果更佳。

配备坚固耐用的滑靴。与割台宽接触面积大，减少地面压力的同时使仿形功能最优化和减少磨损，两个位置可以调节以增大了适应性。坚固的封闭式摆环箱，割刀切割速度到达 1150 次/分，有效实现高效切割。

2060 刚性割台可实现与 AF4000 系列轴流滚筒收割机的快速挂接，配备专用便捷的电气液压接头，布局合理可靠性强。配打滑离合器实现割台的过载保护，润滑周期为 50 小时，较低的保养周期，费用更低。2060 割台可通过备件采购的方式加配适用于倒伏收获的扶禾器、适用于油菜收获的电动立刀，以实现不同作物收获的特殊需求

凯斯纽荷兰始终如一地提供高质量的配件和服务

作为世界大型农机厂家之一，我们有整套的在季节里充分发挥您的设备使用工效的方案。

凯斯纽荷兰广泛的经销商网络意味着我们总是服务在您周围。我们资源丰富的售后支持团队了解您的独特需求，以帮助您更高效地运营。种类繁多的精密设计的原装纯正零件与您的设备完美匹配，可大大提高生产率和设备的正常运行时间。请联系当地的经销商即可获得您期望得到的所有原装纯正零件和专家支持。

高质量的服务包括：

- 经过凯斯纽荷兰厂家培训的专业技术人员
- 凯斯纽荷兰原装纯正零件
- 有记录的保养和维护
- 提高设备工效
- 减少停机时间

凯斯纽荷兰原装纯正零件的优势：

- 设计满足严格的凯斯纽荷兰对于质量、可靠性和性能的要求
- 由凯斯纽荷兰提供质量保证，并享有质保政策
- 专为凯斯纽荷兰设备设计

- 供应全系列所有零件
- 具备充足的库存及快速反应，覆盖所有地区

安全作业

农机作业中最重要的是安全的完成农业生产，农机安全是所有农业生产经营中最重要方面。如果农机作业没有安全的保证，那么在农机作业上完成的任何作业都是不值得的。农机作业中有很多潜在的危險，大多数农机事故是由于未能遵循广为宣传的安全预防措施而引起的。



这是安全警示符号。它用于警示您存在潜在的人身伤害危險。您将发现在此符号及类似图形联合使用的图示将带给您指示、注意或警告类提示。

请认真熟识以下一些提示图形，以帮助您更科学地驾驶操作，更多信息请参考收割机《操作手册》，并仔细阅读和理解其中包含的所有安全说明和所有安全建议。

作为一名合格的操作人员请遵守以下要求：

1. 检查并确保已卸下拨禾轮辐条上的两个拨禾轮锁止螺栓。
2. 在尝试操作本设备之前，彻底阅读并了解此手册和联合收割机操作员手册。请确保所有护罩和防护装置状况良好且安装正确。切勿在护罩拆卸后运行机器。运行机器前，请务必关闭检修门或面板。
3. 保持所有护罩到位。切勿穿着宽松衣服在收割台或联合收割机附近工作，可能会挂住移动的物体。
4. 连接或拆卸割台到机器主体上时，任何人都不得站在机器和附件之间。
5. 将收割台连接到联合收割机之前，确保联合收割机运转良好且制动有效，尤其在多坡地面条件下更是如此。
6. 接合动力输出装置之前，始终确保附近没有人或障碍物。通过鸣笛三次，警告旁边的人。
7. 在动力输出轴上或其附近工作前，或者在对已驱动的机器进行保养或清理前，将动力输出装置杆放于断开位置，停止发动机并拔下钥匙。
8. 机器运行时，切勿尝试清除堵塞附件中的作物或残留物。
9. 发生堵塞时，如果无法使系统回转，请务必松开脱粒装置，关闭发动机并启用驻车制动器，然后清除堵塞。
10. 润滑机器或进行调节时，应遵守下列预防措施：
 - 关闭联合收割机发动机。
 - 停用所有离合杆或开关。
 - 将收割台放到地面上，或完全抬起收割台，并放下联合收割机起重油缸锁，这将防止收割台意外放下。
 - 接合驻车制动

11. 如果需要对机器进行调整、增加部件或改装，请咨询经销商。
12. 在连接或断开液体管路前，释放压力，停止发动机，并拔下机器的点火钥匙。
13. 软管总成中切勿使用属于之前软管总成一部分的软管。
14. 磨损的皮带在损坏前一定要予以更换。
15. 切勿焊接液压管。
16. 下坡时，应始终保持联合收割机的齿轮工作正常。
17. 切勿断开连接或对液压系统进行任何调节，除非收割台放到地面上或启动起重油缸锁。
18. 在公共道路上操作时，强烈建议使用辅助闪光灯。
19. 在夜间或白天在公路或高速路上运输该设备时，应使用副灯和设备，以充分警告其他车辆的操作员。对此，应查阅当地政府法规。可从CASE IH 经销商那里获得各种安全灯和设备。
20. 始终使用座椅安全带。
21. **田间收获作业时一定劝解田间无关农户远离作业区域。**



割台挂载

请按照下列步骤将收割台连接到联合收割机：

1. 确保工作区域没有人员、工具及宠物等。推动收割机控制开关，降下进料器。缓慢将收割机移近收割台。



2. 确保过桥上部横梁支架处清洁，将联合收割机沿收割台开口移入，直到进料器座与收割台横梁对齐。缓慢将收割台升离地面或割台支架。确保收割台横梁落在进料器座中。

对于收割机过桥面板角度可调节，需注意角度是否适合当前挂载割台。请参考收割机操作手册进行检查并按需调节。



3. 将收割台升到最高。关闭发动机并取下钥匙。锁定过桥提升油缸上的安全油缸锁。



4. 将收割台下锁门锁到收割台上。确保操纵杆处于锁定位置。通过锁门下方的三个螺栓可对手柄挂接进行适当调节，

割台锁门的非正确挂接会导致割台驱动轴的异常磨损，



5. 打开左侧的进料器中桥盖。使用快速接头将动力输出(PTO) 连接到割台驱动轴上。关闭割台驱动轴盖。

6. 抬起起重油缸锁，并固定在存放位置。将收割台降至地面。
注意: 停放联合收割机时，请勿长时间将收割台置于升起状态。否则会对液压系统造成负荷，可能损坏过桥提升油缸。

保养

希望您能充分利用这份指南的功能

- 充分发挥您的割台的工效是这份指南的目的。
- 凯斯纽荷兰希望帮助设备所有者从所有设备中获得更高的效率和收益。

您或您认识的人是否在过去几年购买了一台新的联合收割机，但是却继续以之前它所取代的机器同样的方式使用它。很多时候，操作员并没有充分认识和利用新收获

机的先进功能。由于未充分利用机器的先进功能，设备所有者可能无法从投资中获得全部的价值。

设备所有者在季节前准备或在收割一个新地块时，可以按本指导资料中建议项目进行保养和操作。其它调整，服务或维修可能需要由经销商的训练有素的服务技术人员更有效地完成。

向您的经销商询问定制化的维护检查。它是一个积极主动的方式，以确保您的收割机和割台在您需要的时候表现最好的性能。

定制化的维护检查包括对您的联合收割机可视化和功能性检查。他们可以作为季前或者季后调整。优势包括：

- 提高生产率
- 减少工作季的停机时间
- 降低运营成本
- 提高燃油经济性
- 文档化的维护保养档案
- 由凯斯纽荷兰培训的技术人员提供服务
- 使用凯斯纽荷兰原装油品、滤芯和零配件进行维修服务

定制化的维护检查的综合优势将有助于较低的运营成本和更高的设备转售价值。文档化的维护保养档案将提升设备转售价值：

当您准备进行设备年度维护检查保养时，凯斯纽荷兰在每次检查后提供年度维护的档案记录，作为使机器保持最佳状态的承诺。年度维护不仅可以提高您在作业时的生产率，还有助于增加设备的转售价值。

由于凯斯纽荷兰技术人员在每次检查时都使用了定制的维护检查清单，因此您可以得到放心周到的服务。

检查和维护清单：

<p>润滑</p> <p>10小时润滑</p> <p><input type="checkbox"/> 1. 刀头</p> <p><input type="checkbox"/> 2. 刀具传动皮带张紧器</p> <p><input type="checkbox"/> 3. 搅龙伸缩指</p> <p><input type="checkbox"/> 4. 喂料螺旋输送机传动装置链条</p> <p><input type="checkbox"/> 5. 拨禾轮传动装置链条</p> <p><input type="checkbox"/> 6. 拨禾轮变速器的螺杆</p> <p>50小时润滑</p>	<p><input type="checkbox"/> 7. 拨禾轮右侧轴承</p> <p><input type="checkbox"/> 8. 拨禾轮左侧轴承</p> <p><input type="checkbox"/> 9. 滑轮拨禾轮变速器从动盘</p> <p><input type="checkbox"/> 10. 滑轮拨禾轮变速器主动盘。</p> <p><input type="checkbox"/> 11. 六角螺母，位于变速器控制心轴上（2个）</p> <p><input type="checkbox"/> 12. 收割台传动 P.T.O. 接头及防护装置</p> <p>200小时润滑</p> <p><input type="checkbox"/> 13. 喂入器螺旋输送机径向销滑动离合器</p> <p>300小时润滑</p> <p><input type="checkbox"/> 14. 割台所有铰接点</p>
---	---

<p>第一个 50 小时后保养</p> <p><input type="checkbox"/> 刀具驱动变速箱换油</p> <p>检查调节</p> <p>10小时检查</p> <p><input type="checkbox"/> 1. 拨禾轮传动装置中间链</p> <p><input type="checkbox"/> 2. 喂入螺旋输送机传动链</p> <p><input type="checkbox"/> 3. 刀具传动皮带</p>	<p><input type="checkbox"/> 4. 拨禾轮变速轮传动皮带</p> <p>50小时检查</p> <p><input type="checkbox"/> 5. 刀具传动变速箱油位</p> <p><input type="checkbox"/> 6. 收割台驱动装置动力输出装置</p> <p>换油</p> <p>600小时或每年 (以先到执行)</p> <p><input type="checkbox"/> 刀具驱动变速箱换油</p>
<p>序号</p>	<p>需要处理事项说明</p>

润滑

刀头润滑



刀具传动皮带张紧器

请使用凯斯专用润滑油



滑轮拨禾轮变速器



拨禾轮左右两侧轴承



螺旋输送机驱动滑动离合器



检查保养

警告

维修机器时，分离所有驱动机构，停止发动机，避免与移动部件造成意外接触或卷入伤害，这条规则适用于所有的情况，如调整，维修或清除堵塞。在割台下部或附近工作前，将割台完全降至地面，或完全提高割台并锁定过桥安全油缸降低至锁止位置。

清洁



注意对割台的及时清洁
以防运动部件、液压油管的过早磨损及齿轮箱油封的异常失效

搅龙驱动链条



按照操作手册规定检查链条和链轮的正确张紧。
链条过紧会导致其异常断裂
链条过松会造成其他部件和链条的异常磨损

拨禾轮传动链条



使用白色尼龙惰轮调节张紧度
每天要润滑链条，并且作业后也要立即润滑所有链条。这样，润滑油将渗入到链条中，提供优良的防护和润滑。

拨禾轮速度



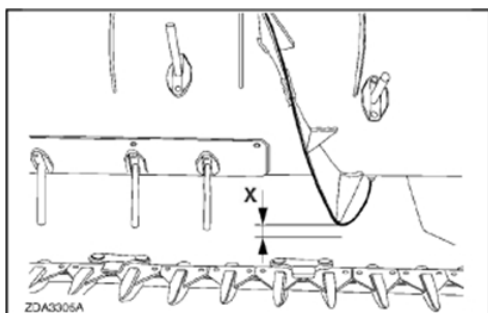
为了能在驾驶室内电动调节速度

拨禾轮由两个链齿轮驱动.

23 齿: 适用于大多数谷物条件可提供最高速度.

13 齿: 推荐用于油菜籽和水稻，较低的速度容易防止物料缠绕拨禾

搅龙高度



螺旋输送机的高度是出厂时设定的，其中在“X”轴方向上螺旋输送机叶片和割台底板间的间隙为 12 mm (0.47 in)。

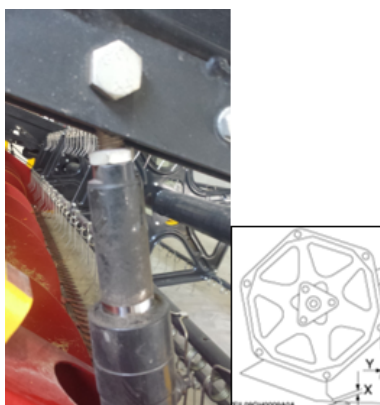
在大多数作物条件下，该间隙可满足要求。不过，如果作物在螺旋输送机下卷成捆且不均匀送入收割台中心，则应该减少螺旋输送器和槽之间的间隙，以便更好地接触作物。

这种情况一般在轻作物或短作物送入螺旋输送机时发生。

收割重作物或满是杂草的作物时，应增大螺旋输送机喂料槽间隙，以留出空间使得物料掉到螺旋输送机下方。

收割轻作物或矮作物时，应将螺旋输送机设定在尽可能靠近底板的位置。

拨禾轮垂直位置

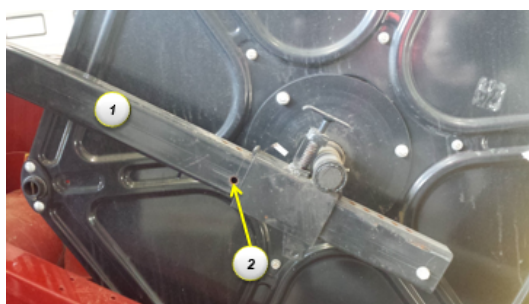


在驾驶室内通过液压调节的。

- 对于直立作物：应调节拨禾轮，使得拨禾轮拨齿杆接触到距作物顶部约 1/3 位置处。
- 对于倒伏作物：必须降低拨禾轮来拾取作物，以便刀杆可以干净利落地切割作物

拨禾轮在最低位置时，拨禾轮弹齿和刀的间隙应该为 8-15mm。调节后运转拨禾轮确保弹齿与刀杆不会干涉。

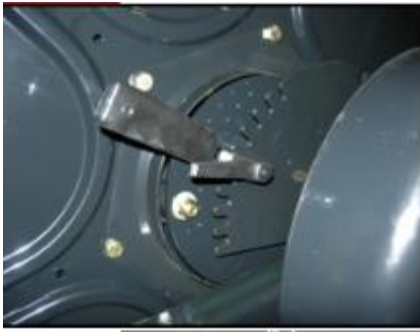
拨禾轮位置



拨禾轮向前和向后设置通过机械方式控制。

- 对于一般的作物：拨禾轮必须设置到尽可能靠近螺旋输送机叶片的位置。
- 对于倒伏作物：必须前移拨禾轮，并使拨禾轮拨齿朝喂料螺旋输送器的方向倾斜，在作物切割前拾取作物。

拨禾轮弹齿夹点

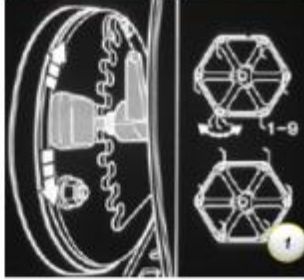


正常的谷物: 拨禾轮的弹齿应该垂直或者倾向于喂入绞龙

倒伏的或短茎秆的谷物:

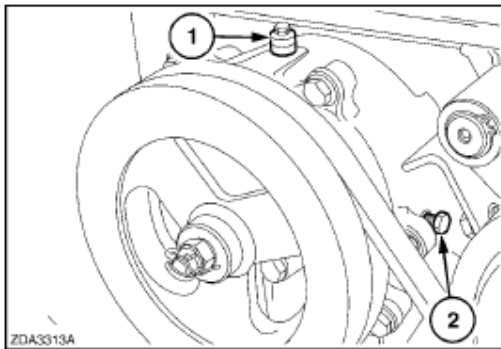
使弹齿倾向于喂入绞龙. 如果物料缠绕在拨禾轮, 逐渐地将弹齿向垂直的角度调节直到消除缠绕.

油菜籽(直接切割): 旋转拨禾轮弹齿到朝上的位置. (1)



更换

刀具驱动变速箱换油



更换割刀传动变速箱机油：

- 最初 50 个工作小时后
 - 每隔 600 个工作小时。
1. 取下螺塞(2), 排泄机油。
 2. 取下加注口塞子(1)。
 3. 清洁并拧入螺塞(2)。
 4. 通过加注口/通气孔塞子(1) 重新将油注入变速箱。
 5. 检查油位, 油应该刚刚流出螺塞(2) 的开口。

注释: 螺塞(2) 装有磁铁, 在换油时也应将其清理干净。

容量: 0.9 l (0.24 US gal)

油品规格: 重负荷车辆齿轮油 80W-90



配有备用刀片

存储准备

在每个收割季节结束之时或收割台要长时间闲置时，请按照下列步骤操作。这样会确保收割台始终处于良好状态，并且为下一个农忙季节做好准备。

维护前先作以下准备：

1. 断开机器上的所有控制杆。
2. 将附件降至地面或升起附件，接合附件提升油缸安全门。
3. 在离开机器操作台前，停止机器发动机，接合停车制动器，拔下点火钥匙。

定期检查附件有助于将您的维护和修理次数降至最低，避免收割季节因机器故障而付出昂贵的成本。因此，在季末检查附件是一个不错的做法。您的CASE IH 经销商将很乐意为您提供此服务：

1. 彻底清洁附件，因为装置中残留的秸秆和泥土会吸收潮气，导致装置生锈。
2. 打开或取下通道盖子，彻底清洁附件内部。
3. 取下喂入链，清洁链条并涂上机油和柴油的混合油。重新安装链条，然后将其调整至正确张紧度。
4. 取下整体前张紧器，清洁导向装置。润滑导向装置，重新安装张紧器。张紧器应可在导向装置里顺畅移动。
5. 重新安装喂入链。
6. 取下主传动链和螺旋输送机传动链，清洁链条并涂上机油和柴油的混合油。
7. 重新安装链条，然后将其调整至正确张紧度。
8. 在所有光亮部件上涂上油漆、防锈油或油脂以免生锈。
9. 完全润滑附件，具体说明请参见第7部分“保养”：页码机架- 建议
10. 缩回所有液压缸并在活塞杆的暴露部分涂上润滑脂。
11. 清洁所有皮带并检查皮带张紧度。如有必要，进行调整。
12. 使用涂有机油的抹布擦拭附件油漆面。
13. 将附件从机器上卸下，并用稳固的块状物或机器附件的拖车支撑住附件。
14. 将附件存放在干燥、不受天气影响的地方。

操作与功能

不同作物的机器设置

作物类型	所需可选设备	农作物分禾器	螺旋输送机调节	拨禾轮
小麦	-	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	- 略快于行驶速度 - 设定拨禾轮，使其尽可能靠近喂料螺旋输送机 - 钉齿垂直
大麦	-	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	- 略快于行驶速度 - 设定拨禾轮，使其尽可能靠近喂料螺旋输送机 - 钉齿垂直
冬大麦	-	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	- 略快于行驶速度 - 设定拨禾轮，使其尽可能靠近喂料螺旋输送机 - 钉齿垂直
黑麦	-	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	- 略慢于行驶速度 - 设定拨禾轮，使其尽可能靠近喂料螺旋输送机 - 钉齿垂直
燕麦	-	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	- 略快于行驶速度 - 设定拨禾轮，使其尽可能靠近喂料螺旋输送机 - 钉齿垂直
水稻	割稻刀	短作物分禾器	- 螺旋输送器和钉齿尽可能靠近收割台槽沟 - 安装选配的 68 齿链轮	- 略快于行驶速度 - 设定拨禾轮，使其尽可能靠近喂料螺旋输送机 - 钉齿垂直 - 安装 13 齿链轮
黑小麦	-	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	- 略慢于行驶速度 - 设定拨禾轮，使其尽可能靠近喂料螺旋输送机 - 钉齿垂直
油菜籽 · 直接切碎	· 垂直割刀* · 割台延伸部分*	短作物分禾器	- 螺旋输送机：20 mm (0.78 in) - 钉齿：15 mm (0.59 in)	- 完全升起拨禾轮钉齿 - 慢于地速 - 使用 13 齿链轮
油菜籽 · 从铺条		使用钉齿捡拾器*	- 螺旋输送机：最大高度 - 钉齿：入口处最大伸展	拆下拨禾轮
草籽 · 直接切碎		枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	速度取决于作物条件
草籽 · 从铺条		使用带式输送机捡拾器*	- 螺旋输送机：15 mm (0.59 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	拆下拨禾轮

豆类/碗豆 直接切碎	扶禾器	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：12 mm (0.47 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	速度取决于作物条件
豆类/碗豆 从铺条		使用带式捡拾器*	- 螺旋输送机：最大高度 - 钉齿：最大 - 使用 68 齿链轮	拆下拨禾轮
苜蓿	从铺条脱粒	使用带式捡拾器*	- 螺旋输送机：15 mm (0.59 in) - 钉齿：10 mm (0.39 in)	拆下拨禾轮
高粱	高粱拔指*	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：20 mm (0.78 in) - 钉齿：15 mm (0.59 in)	- 速度等于行驶速度 - 在拨禾轮钉齿上安装盖板*
红花	-	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：20 mm (0.78 in) - 钉齿：15 mm (0.59 in) - 使用 68 齿链轮	速度稍快于地速
大豆	建议使用挠性收割台	枢轴。可调作物分禾器	- 螺旋输送机：20 mm (0.78 in) - 钉齿：15 mm (0.59 in)	- 速度等于行驶速度 - 在拨禾轮钉齿上安装盖板*
向日葵	收割台正面碟形板	固定式作物分禾器	- 螺旋输送机：20 mm (0.78 in) - 钉齿：10 - 15 mm (0.39 - 0.59 in)	- 每隔一个钉齿杆拆下一个钉齿杆 - 在余下的钉齿杆和钉齿上安装盖板*

*: 表示当地购买

拨禾轮设置

速度

速度过快可能造成桨板碾碎谷物，或者造成谷物缠绕在桨板周围，或者发生结转未切割作物：

- 拨禾轮速度应略快于联合收割机的前进速度，以使拨禾轮沿切割器送入作物。

半倒伏作物：

- 拨禾轮速度应该等于或稍快于联合收割机的前进速度

倒伏作物：

- 拨禾轮速度应该快于联合收割机的前进速度，以便使拨禾轮将作物拢至刀具。

高度

设置拨禾轮高度，以便使桨板刚刚在最低的谷物头部之下

- 如果拨禾轮过低，谷物头部会垂过桨板，并且会将谷物带到拨禾轮四周。

- 如果拨禾轮过高，桨板会损坏谷物。
- 对于倒伏作物，将拨禾轮设置在足够低的位置，以可将作物提起，并将其送入通过割刀及至十字带式输送机。

前/后位置

未切割作物或高作物：

- 根据需要向上和向后调节拨禾轮位置。

较低作物或短作物：

- 根据需要向下和向前调节拨禾轮位置。

地速影响：

- 通常情况下，当联合收割机的地速增加时，需要向前调节拨禾轮位置。

调整

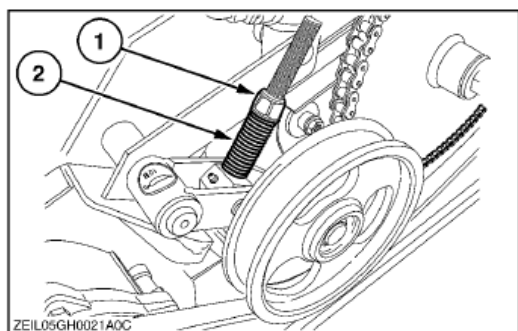
链条



按照操作手册规定检查链条和链轮的正确张紧，要调整传动链张紧度：

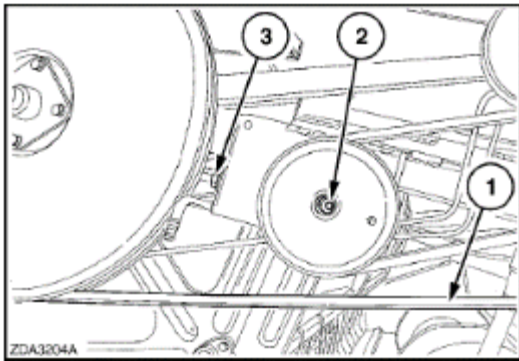
- 松开锁定螺母；
- 用下部调整螺母进行张紧度调节；
- 锁紧锁定螺母。

刀具传动皮带



正确绷紧皮带，拧紧螺母(1)，直至弹簧(2)缩成一体，然后将螺母(1)再拧紧两圈。

皮带调节

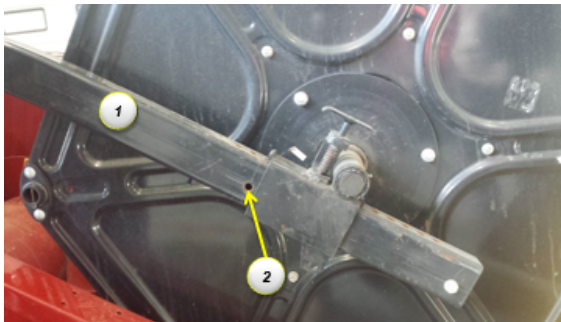


当在两皮带轮间的皮带中点(1)处施加80 N (18 lb) 的力时，皮带应该能挠曲18 mm (0.7 in)。

要调整皮带张紧度：

- 松动螺母(2)。
- 调节螺母(3) 以得到正确的皮带张紧度。
- 拧紧螺母(2)。

拨禾轮水平调节



拨禾轮水平位置是手动调节的。

比较容易的方式去更改拨禾轮水平位置是将拨禾轮(1) 平行于地面。

拔出限位手柄，手动推动拨禾轮至需要位置，左右保持一致。

运输锁止螺钉位于图示(2)位置，工作前必须将其取掉。

拨禾轮弹齿夹点调节

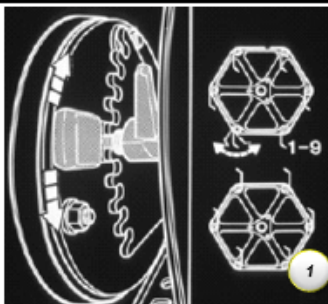


- 松开锁定装置；
- 按作物实际条件调整弹齿到需要角度；
- 锁紧锁定装置。

正常的谷物：拨禾轮的弹齿应该垂直或者倾向于喂入绞龙

倒伏的或短茎秆的谷物：使弹齿倾向于喂入绞龙。如果物料缠绕在拨禾轮，逐渐地将弹齿向垂直的角度调节直到消除缠绕。

油菜籽 (直接切割)：旋转拨禾轮弹齿到朝上的位置。(1)

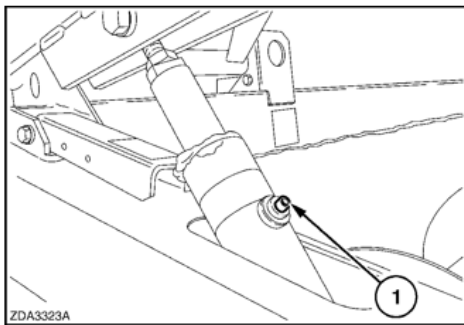


拨禾轮齿到刀具的间隙调节



1. 将拨禾轮拨齿锁定装置调至齿扇的中间位置。
2. 在支承臂上水平移动拨禾轮，使拨禾轮拨齿与喂料螺旋输送机叶片的间距在 10 - 30 mm (0.39 - 1.18 in) 之间。
3. 使拨禾轮处于其最低位置（即拨禾轮缸完全缩回），通过螺母（红色圈落处）的转动调整拨禾轮高度，使拨禾轮拨齿与刀杆 8 - 15 mm (0.31 - 0.59 in)。检查刀杆两侧的测量结果。

垂直拨禾轮油缸排气

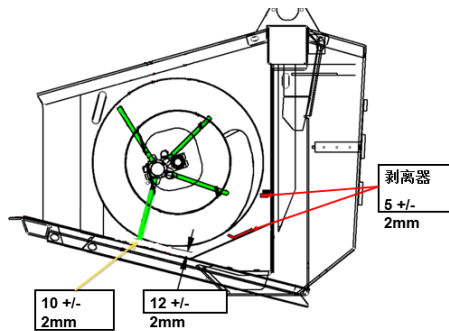


首先将拨禾轮由最低位置移动到完全向上位置

如果拨禾轮在一侧偏低，完全提升并秉持住。

- 打开螺钉 (1) 为系统排气直到油中的气泡排出。

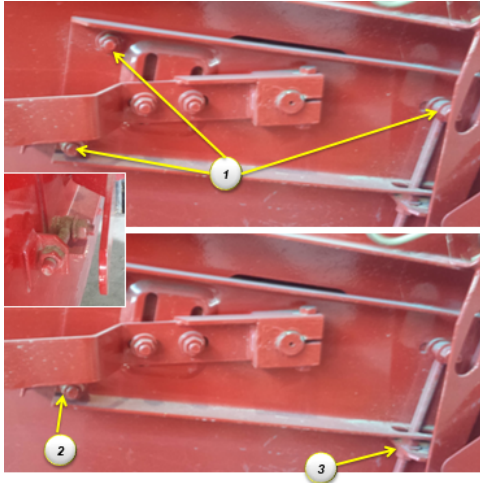
搅龙定位



绞龙的垂直位置应调节至绞龙叶片和底板间的间隙为 10mm (+-2mm)

绞龙的水平位置应调节至底部剥离器和绞龙叶片的间隙为 5 mm

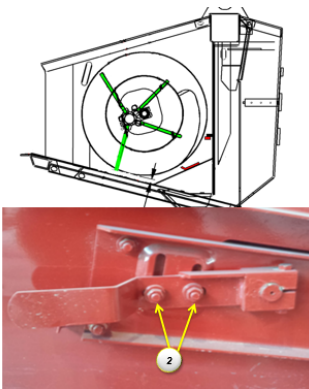
上部的剥离器也需设定使剥离器板与绞龙叶片的间隙为 5mm. 上部剥离器板的间隙可以通过移动板进行调节，而不是绞龙。



尝试重新定位绞龙前,

- 松开所有螺栓 (1).
- 要更改垂直位置, 使用 (3) 处的调节螺母调节绞龙的高度.
- 更改水平位置使用 (2) 处的调节螺母.
- 紧固所有螺栓 (1).

伸缩指调节



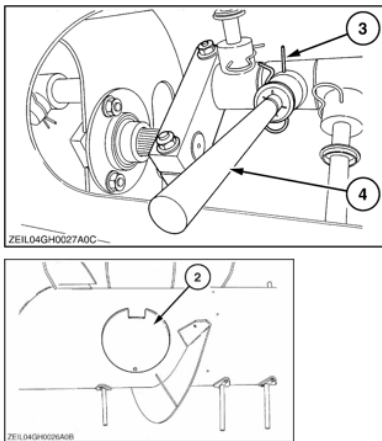
当在 (1) 位置的伸缩杆末端和底板间的距离为 10mm 时, 伸缩杆正时至少在一个更易喂入(最远端的位置) 的位置.

伸缩杆最远端的设置不应小于 10mm.

当工作在高茎秆的条件下时, 伸缩杆的最远端可增加, 这会使绞龙和喂入器底板间存在一个大的物料量.

调节伸缩杆的正时, 松开 (2) 处的螺栓移动手柄到所需位置.

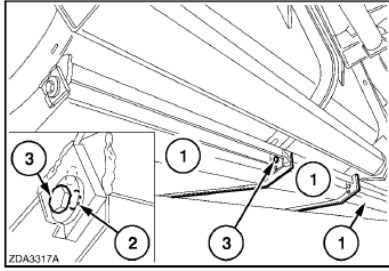
伸缩杆更换



要拆除伸缩杆, 首先你必须拆除绞龙上的盖板 (2) 然后从耙齿上移除 R 型夹 (3) 然后更换

提示: 所有的伸缩耙齿在设计时都考虑到折断, 它们不会进入到收割机内.

割台滑靴调节

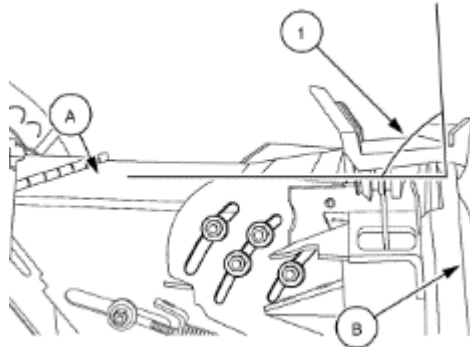


割台下部滑靴应按以下步骤调节:

将收割机放于水平坚硬的地面上, 降低割台直到其接触到地面. 滑靴的后部应该先接触到地面. 滑靴的调节应使地面和割刀之间有 50mm 的距离. (切割高度)

调整滑靴(1), 卸下螺栓(3), 并重新将其安装在滑靴的另一位置(2)中, 重新安装螺栓 (3)。

过桥托架调节向前和向后倾斜 (如已配备)



轮胎尺寸	收割台情况	托架角度
28L-26 R1W	玉米和谷物收割台	86°
28L-26 R1W	挠性收割台	95.9°
28L-26 R2	玉米和谷物收割台	86°
28L-26 R2	挠性收割台	95°

如过桥可调节, 有不同的割台间切换, 需要请务必参考操作手册调节

保养油品

1、油品：

所有的凯斯纽荷兰原厂纯正润滑油均在内部和外部严格的质量控制下开发和生产

凯斯原厂润滑油先进的技术是您可靠的使用保障

专业工程师和专家专门从事润滑油的开发和试验

凯斯原厂润滑油将近 100 年的技术开发经验

凯斯原厂润滑油开发了全系列高品质农用和工程机械润滑油产品, 可供用户选择

凯斯原厂润滑油可为用户提供全面的车用润滑油解决方案, 为用户节省运营成本

a. 凯斯多用途润滑脂 251H EP

251H EP是一款锂基适合极度压力下使用的润滑脂, 适用于转动轴承, 万向节, 花键轴, 水泵轴承, 底盘和普通润滑。

b. 凯斯专用齿轮油

此款适合极度压力下使用的优质齿轮油专为高速/低扭矩和低速/高扭矩应用设计，具有高效的泡沫和氧化稳定性，能够有效的减少腐蚀和沉淀给您设备造成的损伤。独特的配方使其同样适用于高温条件。

主要产品供应：

- 1) 重负荷车辆齿轮油 85W-140
- 2) 重负荷车辆齿轮油 80W-90

保养零件周期表

保养零件编码可能由于凯斯纽荷兰零件编号的更新或部分特殊机型配置不同有所不同，详细的信息可以在购买配件时咨询凯斯纽荷兰经销商。

保养件更换周期表：

中文名称	周期	备注
润滑脂	按需加注	
80w90 齿轮油	第一个 50 小时 600 小时或每年	

故障排除

不规则进料

问题	可能的原因	更正
切割的作物堆积并掉落在刀杆前。	拨禾轮高度设定过高，无法正确供给要切割的作物。	设定拨禾轮，使其可以将所有要切割的作物从刀杆送入螺旋输送机。
	喂料螺旋输送机叶片和喂料槽间的间隙不正确。	在正常的操作条件下，应将螺旋输送机叶片设定在距离喂料螺旋输送机喂料槽大约 12 mm (0.5 in) 的位置。对于极重的作物，这个距离要略大一些。对于非常轻的作物，可能需要减少该距离。

切割操作差 (参差不齐, 不均匀)。	刀杆的运行速度不正确。	检查联合收割机速度。 确保所有皮带张紧适当。
	动刀片、压紧夹或拨指套磨损、破损或损坏。	更换所有磨损、损坏或破裂的部件。
	弯曲的刀具导致粘连。	矫直割刀, 检查拨指是否对齐。 如有必要, 对齐。
	割刀没有正确地调整到拨指套。	调整割刀压紧夹。
	固定夹调整不正确。	调整压紧夹, 以使割刀顺畅工作, 但是动刀片不能脱离拨指套。
	相对作物状况, 行驶速度过快。	降低联合收割机的行驶速度。
物料缠绕在拨禾轮周围。	拨禾轮速度太快。	降低拨禾轮速度, 以使物料落在刀杆上。 拨禾轮速度应略高于地速。
	拨禾轮工作高度不正确。	应调节拨禾轮, 使其接触作物头茎顶部大约 1/3 的位置。
	拨禾轮拨齿的齿距过大。	减少捡拾齿斜度。
物料缠绕在进料螺旋输送机周围。	喂料螺旋输送器的设定位置距离摘穗板过远。	向后调整螺旋输送机或调整摘穗板。
	螺旋输送机可收缩拨齿没有释放物料。	调整螺旋输送机可收缩拨齿。
	喂料螺旋输送机设置过高。	降低喂料螺旋输送机。
	割台中存在泥土。	清除泥土。
收割低矮作物困难。	必须将很多原料放入联合收割机才能得到所有谷物。	降低联合收割机的行驶速度。
	为得到全部作物, 需要切割得极低。	安装可选作物扶禾器或更充分地利用拨禾轮来捡拾作物。
进入联合收割机茎秆升运器中的进料不规则。	作物积聚在割刀前, 并且成束地进入到螺旋输送机中。	将拨禾轮调低。
	喂料螺旋输送机伸缩拨指没有正确喂入物料。	检查喂料螺旋输送机伸缩拨指调整情况。
螺旋输送器和/或联合收割机组件堵塞。	喂料不规则。	<ul style="list-style-type: none"> 按照本手册中的建议调整拨禾轮和喂料螺旋输送机伸缩拨指。 调整螺旋输送机高度。 检查割刀传动装置区域是否存在松动、过度磨损或损坏的零部件。 按照本手册中的建议更换零部件并进行相应调整。

损失

问题	可能的原因	更正
切割器处的谷粒损	拨禾轮过分搅动作物	调整拨禾轮, 使作物平稳送入切割器和螺旋输送机
	拨禾轮速度相对行驶速度过高	调整拨禾轮速度, 使得拨禾轮转速仅仅略快于行驶速度。
	拨禾轮运行高度不正确	正常情况下, 应调节拨禾轮, 使其接触作物头茎顶部大约 1/3 的位置
	相对作物状况, 行驶速度过高	降低联合收割机的行驶速度
喂料螺旋输送机中间含有过量的脱壳谷物	喂料螺旋输送机速度过快	安装可选的 68 齿螺旋输送机链轮齿, 以降低螺旋输送机速度
破损谷粒过多	喂料螺旋输送机叶片、轴和/或外壳弯曲或损坏	检查喂料螺旋输送机叶片、轴和外壳更换或维修受损零部件
喂入物料距离茎秆升运器开口中心位置过远	作物输送到距离割台中间位置过远的地方	卸下螺旋输送机叶片延伸部分

喂入物料距离茎秆升运器开口过近	作物没有输送到距离割台中间位置足够远的地方	<ul style="list-style-type: none"> · 安装螺旋输送机叶片延伸部分 · 安装作物分配盘 · 卸下开口侧的螺旋输送机伸缩拨指
-----------------	-----------------------	---