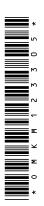


445 旋转割台

操作手册 445 旋转割台 OMKM123305 版本 A9 (CHINESE)



简介

前言

用户须认真阅读《操作手册》并正确掌握本机器的操作和保养方法。否则可能导致人身伤害或机器的损坏。本旋转割台只能安装在青贮收获机上使用。驾驶员必须具备驾驶青贮收获机上路的资格。本手册和机器上的安全标志还有其他语言版本可供选择。如需订购,请与 KEMPER 经销商联系。

本手册是本机必不可少的组成部分。转售本机时,请务必 将本手册随机一同转让。

本手册中的测量值均以公制单位表示, 同时标有美制单位。只能使用合适的部件和螺栓。公制和英制紧固件可能需要特定的公制或英制扳手。

右侧和左侧由面向农具向前行进方向而定。

本机只能由熟悉这种旋转割台装车加固操作和具备资格的人员来装车和运输。

请将产品识别号(P.I.N.)抄写在"技术规格"或"识别"一节中。请准确记录各个编号。如果机器被盗,则这些编号可作为追踪机器的关键证据。在订购零件时,KEMPER经销商同样需要使用这些号码。请将识别号保存于本机之外的安全之处。

本机交货之前,您的经销商已经进行过交车前检查。

设计用途:本旋转割台只能用于收获如下作物:

- 粗茎杆、柔韧性好的作物,比如玉米、象草或竹子
- 细茎秆作物,比如小麦、芥菜

将本机用于任何其他目的都将被视为违反设计用途。对此 使用不当而引发的损害或事故,制造商将不承担任何责 任,其风险完全由用户承担。

本旋转割台不得用于人工转移任何种类的物料,也不适合 用于转移和切碎如下物料:

- 直径超过 1 毫米的木本植物
- 用来切碎的木料
- 动物饲料,比如甜菜
- 金属物
- 含有石块的物料

严格遵守制造商指定的操作、保养和修理条件,也是构成 本机器设计用途的基本要素。

本旋转割台只能交由具备相应资格的工业机构、装配工或人员保养和修理。电气系统只能交由电工修理。必须始终遵守事故防范规定以及其他公认的安全规范、职业防护和道路交通规则的规定。不得改装本机器用于本机设计用途以外的其他物料。擅自改动本旋转割台所引发的损坏或伤害事故,制造商概不负责。

本旋转割台不得在美国和加拿大使用。

KM00321,00008A4 -14-23JAN19-1/1

目录

页	
	页
交车前检查	
交货前检查清单CLIST-1	
交货检查清单CLIST-1	挂接到 CLAAS 青贮收获机上
售后检查清单CLIST-1	配套使用对应关系表(492、493、
	494、496、497 和 498 型青贮收获机)20-1
识别图	配重收获机20-1
• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	挂接到 CLAAS 青贮收获机上20-1
识别图00-1	连接传动装置(493、494、497 和
-L A 114 115	498 型青贮收获机)20-4
安全措施	连接传动装置(496 型青贮收获机)20-8
熟悉安全信息05-1	使用 KEMPER 托盘更换 CLAAS 托盘20-12
遵守安全说明05-1	(A) (NEMIN EIX) (MEX.) (NEMIN EIX) (MEX.)
理解标志词05-1	挂接到 NEW HOLLAND青贮收获机上
遵守道路交通法规05-2	在接到 NEW HOLLAND
驾驶员能力05-2	
使用安全灯和安全设备05-2	安装固定承轨25-1
做好急救准备05-3	挂接到 NEW HOLLAND青贮收获机上25-2
穿上防护服05-3	连接传动轴25-2
检查机器的安全性05-3	在青贮收获机上安装万向节轴防护罩25-3
避免卷入05-3	连接液压软管25-3
防护装置和护罩05-4	
与收割台保持安全距离	运 输
双手远离割刀05-4	在公路上行驶30-1
安全存放附件05-5	事故预防30-1
安全维护方法05-5	起吊点30-1
远离旋转的传动轴05-6	折叠旋转割台30-2
安全检修机器05-6	
适当支撑机器05-6	操作旋转割台
避开高压液体05-7	445 旋转割台工作原理35-1
在安装了收割台的情况下运输机器05-7	操作旋转割台 - 一般用途35-2
通过配重保证轮胎安全触地05-7	清除阻塞物35-2
焊接或加热前应去除油漆05-8	清除 CLAAS 青贮收获机上的阻塞物35-2
正确处置废弃物05-8	拆卸张紧夹板35-3
避免对安全标牌进行高压喷洗05-8	调整喂入杆35-3
退役 — 正确回收和处理液体和部件05-9	万 板35-3
	操作旋转割台35-4
安全标牌	使用 CLAAS 青贮收获机时调整切段长度35-4
图形安全标记10-1	493-498 型 CLAAS 青贮收获机的切段
更换安全标志10-1	长度概况
《操作手册》10-1	使用 NEW HOLLAND 青贮收获机时的
修理和维护10-2	切段长度调整35-5
旋转割台喂入部件10-2	使用 NEW HOLLAND 青贮收获机时的
旋转刀片10-3	切段长度和滚筒转速35-6
旋转割台的折叠区10-3	收获倒伏作物
输入变速箱10-4	收获短茎秆玉米35-7
10-7	全株青贮(WCS)35-8
	= : (· · · · · ·)

接下页

原始说明。 本手册中的所有信息、插图和技术规格,全部依据出版时的最新 资料编写而成。 本公司保留随时变更的权利。如有变更,恕不另行通知。

COPYRIGHT © 2019
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ™ Manual

页

附加设备 行导航专用工具包(辅助转向系统)	40-1
全株青贮专用工具包	40 4
主体有严マ历工共已	40-
LL no Lik na	
故障排除	
445 型旋转割台	45-1
润滑和定期保养	
保养间隔	50-1
润滑脂	50-1
传动装置的流体润滑脂	50-1
变速箱油	50-2
主齿轮箱(MGC)摩擦离合器的冷却液	50-2
替代和合成润滑油	50-2
混合润滑油	
润滑油的贮存	50-3
每个收获季节开始时	
使用 KEMPER 正品零件	50-3
旋转割台的传动和油位概况	50-4
每 10 小时 — 润滑保养点	
每 50 个工作小时 — 润滑保养点	50-6
收获季节开始时	50-6
每 10 个工作小时	50-6
每 10 个工作小时 — 清刀器和旋转刀	
片刀段	50-7
每 10 个工作小时 — 平衡配重	50 7
每 50 小时 (一国 一次)	50-7
每 50 小时(一周一次) 每 3 年 — 更换主传动摩擦离合器冷却液	50 s
收获季节结束时保养	50-c
权狱学卫纪术的体乔	50-8
in 44	
保养	
公制螺栓和螺钉扭矩值	
主齿轮箱摩擦离合器	55-2
主传动装置中的摩擦离合器 — 水冷式	
(选装)	55-4
过桥滚筒和喂入滚筒中的摩擦离合器	55-6
喂入和切割区域 已收获作物的喂入区	55-8
已收获作物的喂入区	55-11
倒伏作物搅龙的传动	55-12
清洁旋转收割台	55-13
存放	
在收获季节结束时存放	60-1
新收获季季初	60-1
机仅数子子的	
壮	
技术规格	05.
445 型旋转割台	65-1
声级	65-1
欢盟一致性声明	65-2
序列号	
旋转割台序列号标牌	70-1
는 지 ㅁ	70 1
序列号	/ U-

021519 PN=2

ii

交车前检查

交货前检查清单

445 型旋转收割台彻底组装完毕后,在交付给客户之前应进行全面检查,以确保机器运转良好。请逐项检查,并在合格或者已经过必要调整的项目前面打上对勾。

- □所有防护罩都能打开和关闭。
- □旋转收割台已正确组装。
- □单独交付的零件已正确安装。
- □所有螺钉上的螺母均已拧紧。
- □所有的黄油嘴都进行了润滑。
- □齿轮箱已正确加油(参见"润滑和维护")。
- □割刀固定螺钉已正确拧紧。
- □装运支架已拆除。

□旋转收割台可以正确折叠。

□ 旋转收割台已经清洁过,并已对油漆出现划痕或刮痕的 部位补漆。

- □所有运动部件均运转自如。
- □ 如"保养"一节所示检查所有打滑式离合器。
- □所有标牌均位于正确位置且完好。
- □检查辅助灯具已安装在基础收获机上。
- □ 已对该旋转收割台进行了彻底检查,本人认为,该旋转 收割台可以交付用户使用。

(检查日期)

(技师签字)

OUCC002,0002841 -14-16OCT07-1/1

交货检查清单

将机器交付给客户时,必须将以下重要信息直接告知客户。

- □ 告诉客户,本机或其他任何机器的预期使用寿命都依赖 于机器是否按《操作手册》的说明进行定期润滑。
- □讨论为达到良好青贮所要求的正确收割管理实践。
- □将《操作手册》交给客户,并解释所有的调整操作内容。
- □ 根据青贮收获机的不同,告诉客户轮胎的正确高度以 及必须使用的液体。
- □告诉客户在使用旋转收割台过程中必须遵守的安全注 意事项。
- □ 邀请客户来访讨论在操作旋转收割台过程中可能遇到的 任何问题。
- □ 告诉客户将其旋转收割台的序列号记录在本手册末尾 提供的空格处。
- □撕下本页,并将其存档。

(技师签字)

(客户签字)

OUCC002,0002842 -14-16OCT07-1/1

售后检查清单

在旋转收割台的第一个工作季期间,有时应对机器进行 如下检查。

- □检查整个机器是否有螺栓螺母松动或缺失。
- □所有安全防护罩是否到位、牢固。
- □检查是否有零件断裂或损坏。
- □如有可能,操作旋转收割台,看是否能正常运行。
- □检查是否有磨损的旋转割刀。
- □ 向客户回访了解旋转收割台到目前为止的性能。 确保 客户了解操作旋转收割台的最好方法。
- □ 向客户介绍《操作手册》的全部内容,并着重强调正确、定期润滑的重要性以及安全注意事项。

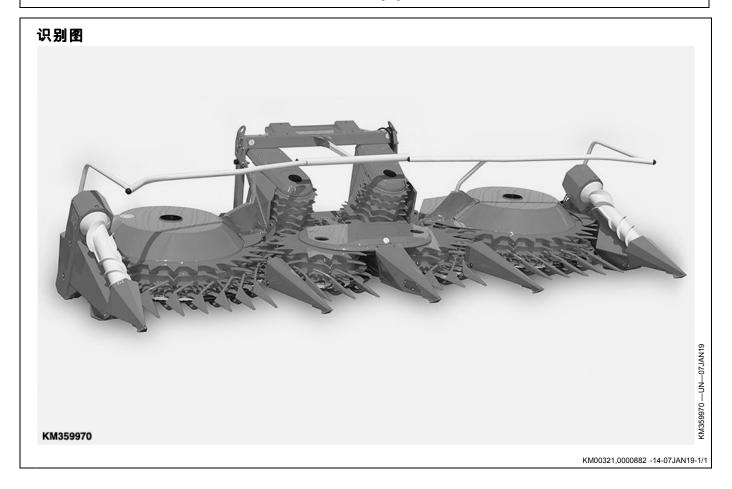
(技师签字)

(客户签字)

OUCC002,0002843 -14-16OCT07-1/1

CLIST-1

识别图



00-1 021519 PN=6

安全措施

熟悉安全信息

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

应遵守注意事项及安全操作规范。



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

T81389 —UN-28JUN13

S201 -UN-15APR13

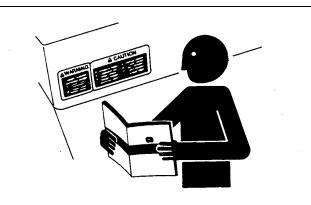
遵守安全说明

请认真阅读本手册和机器安全标志上的所有安全信息。安全标志必须保持良好的状态。更换缺失或损坏的安全标志。在购进新部件和修理零件时也应包括现用的安全标志。可向 KEMPER 经销商订购更换的安全标志。

开始使用机器工作之前,学习如何操作机器以及如何正确 使用控制装置。禁止任何未经培训的人员操作本机。

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

如对本手册内容有疑问和需要帮助,请与 KEMPER 经销商联系。



KM00321,000016B -14-14MAY09-1/1

理解标志词

标志词 危险、警告或者小心与安全警告标志一起使用。 危险表示可能会发生极严重的伤害。

危险(DANGER)或警告(WARNING)标志位于可能会出现某些特殊危险的地方。 一般性的防范措施列于小心安全标志下。 在本手册中,小心一词也提醒我们应注意一些安全信息。

▲危险

▲警告

本小心

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

-14-22MAR11

TS187 -

05-1 O21

遵守道路交通法规

在公路上行驶时,务必遵守道路交通法规。



FX,ROAD -14-01MAY91-1/1

驾驶员能力

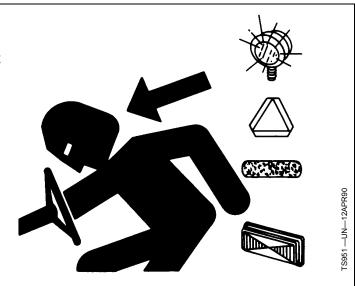
- 机主必须确保驾驶员有责任心、受过培训、阅读了操作说 明和警告信息,并且熟悉如何正确、安全地操作机器。
- 年龄大小、身体素质如何以及心智是否健康,都是 与机器相关的人身伤亡事故的关联因素。驾驶员必须 身心健康,有能力正确、安全地上下驾驶台、接近控 制装置和操作机器。
- 禁止儿童或未经培训人员操作机器。指导驾驶员,勿让
- 儿童搭乘机器或附属设备。 禁止在精力不集中、疲劳或身体机能出现障碍时操作机器。安全操作机器,要求驾驶员全神贯注。

DX,ABILITY -14-07DEC18-1/1

使用安全灯和安全设备

注意避免与其他道路使用者发生碰撞。在公路上行驶时 要慢速行驶带有机具或者拖挂设备的拖拉机以及自走式设 备。始终注意从背后接近的交通情况,特别是在改变方向 时。通过使用转向信号灯提供安全的交通状况。

按照当地法规使用前大灯、危险报警灯、转向信号灯和 其它安全装置。必须保持安全设备完好状态。更换丢失 或损坏的安全装置。



KM00321,000016C -14-14MAY09-1/1

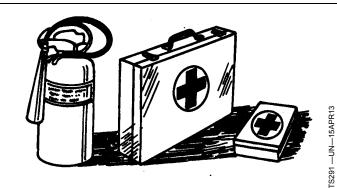
05-2 PN=8

做好急救准备

随时做好防火准备。

保持手边总有一个急救箱和灭火器。

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



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

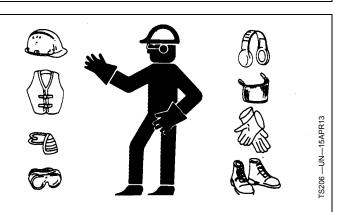
穿上防护服

穿上紧身服装和和符合工作要求的安全装备。

长时间暴露在高分贝的噪音下可以导致听力损伤甚至 导致耳聋。

佩戴合适的听力保护装置,如耳罩或耳塞,以隔绝刺 耳的噪音。

安全操作设备需要操作员全神贯注进行工作。 在操作机器时不要戴收音机或音乐耳机。



DX,WEAR -14-10SEP90-1/1

检查机器的安全性

使用前,务必查阅道路和本机的常规安全注意事项。

FX,READY -14-28FEB91-1/1

避免卷入

为了避免被卷入设备,不要用手或脚往机器中喂入作物。 在机器运转时,请勿尝试用手清理机器中的堵塞物。 喂 入辊喂入作物物料的速度要比你手松开物料的速度快。



KM1001038

KM00321,0000242 -14-18NOV09-1/1

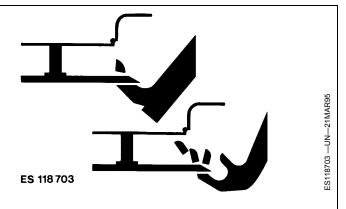
KM1001038 —UN—18NOV09

防护装置和护罩

防护装置和护罩必须始终安装到位。 保证这些装置的适 用性和正确的安装。

在拆卸防护装置和护罩以前,必须脱开主离合器、关掉 发动机和拔下钥匙。

手、脚和衣物必须远离运动的部件。



FX,DEVICE -14-04DEC90-1/1

与收割台保持安全距离

由于其功能所致,割刀转子以及集草滚筒、横向喂入滚筒和喂入滚筒无法用护罩完全护住。 在作业过程中,应与这些运动件保持安全距离。 在保养机器或清除其中的堵塞物时,必须分离主离合器、关闭发动机并拔下钥匙。



ZX,CUT676 -14-01NOV94-1/1

双手远离割刀

除非已断开了主离合器、关掉了发动机和拔下了钥匙,否则,禁止清除收割台前面或其上的堵塞物。

在起动发动机以前,所有人都必须离开青贮收获机。



FX,KNIFE -14-21DEC90-1/1

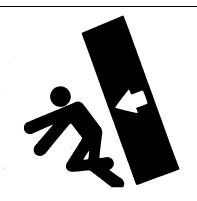
05-4
PN=10

ES118704 —UN—21MAR95

安全存放附件

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

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



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

TS219 —UN—23AUG88

安全维护方法

工作前应先了解保养程序。 保持工作场地清洁和干燥。

禁止在机器运动时进行润滑、保养或调整工作。 手、脚及衣服应远离动力传动部件。 断开全部电源并通过控制元件释放压力。 将农具降到地面 将发动机熄火。 拔下钥匙。 等待机器冷却。

需升起机件进行保养工作时,应采取措施牢固地支撑 机件,以确保安全。

确保所有部件都处于良好状态且安装正确。 立即排除故障。 更换磨损或破损的零件。 清除聚积的润滑脂、机油或杂物。

在自走式设备上调整电气系统或对机器进行焊接前,必须 断开电瓶接地电缆(-)。

在牵引式农具上保养电气系统部件或对机器进行焊接前, 必须断开拖拉机导线线束。



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

TS218 —UN—23AUG88

远离旋转的传动轴

卷入旋转中的传动轴可能导致严重伤亡。

所有防护罩必须随时在位。 必须确保旋转防护罩自由 转动。

操作者应穿紧身服。 在发动机或机器驱动的农具上进行 调整、连接或执行任何类型的维修前,先熄灭发动机并确 保所有旋转部件和传动系统停止转动。



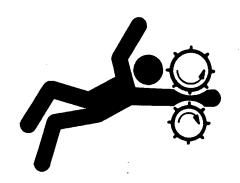
TS1644 —UN-22AUG95

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

安全检修机器

将长发固定在头后。 工作在机器边或运动的零件旁时 禁止带项链、围巾和穿着宽松的衣服。 如果这些物品被 缠绕,将造成严重人员伤害。

摘下戒指和其它首饰以防电路短路和被卷入运动的零件中。



--UN--23AUG88

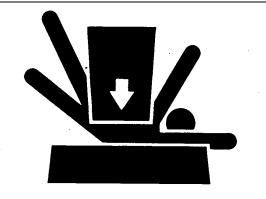
DX,LOOSE -14-04JUN90-1/1

适当支撑机器

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

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

如果机器挂接着农具或附件,必须遵守农具或附件操作 手册中的安全防范规定。



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

05-6 PN=12

避开高压液体

逸出的高压油可穿透皮肤,造成严重人身伤害。

因此,在断开液压油管或者其他管道之前,必须先释放压力。在加压之前,检查和拧紧所有接头。

液压油从销孔往外逸出时往往难以检测,因此用一块硬纸板来检查是否漏油。注意保护好双手和身体,防止受到高压液体的伤害。

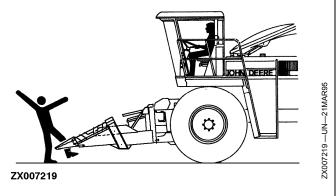
如果发生事故,应立即就医。穿入皮肤的任何液体必须 在几小时内通过外科手术的方法清除,否则会产生坏 疽。不熟悉这类伤害处理方法的医生,请参考相关的医 学书籍或咨询有关人员。



KM00321,000016D -14-14MAY09-1/1

在安装了收割台的情况下运输机器

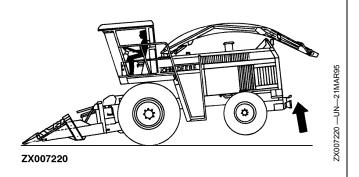
在公路上驾驶青贮收获机之前,必须升起收割台并固定在升起位置。 但是,其高度不得妨碍驾驶员的视线。



ZX.HEADER676 -14-20JAN95-1/1

通过配重保证轮胎安全触地

青贮收获机的使用、转向和制动性能受到了附属装置的极大影响,附属装置会改变机器的重心。 青贮收获机的使用、转向和制动性能受到了附属装置的极大影响,附属装置会改变机器的重心。 同时,必须遵守最大准许的轴载荷和总重量要求。



ZX,WEIGHT676 -14-20JAN95-1/1

焊接或加热前应去除油漆

必须避免可能产生的有毒烟雾和粉尘。

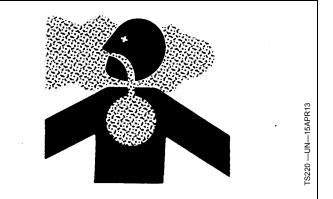
用焊接、钎焊或喷灯加热油漆时可能产生对人体有害 的烟雾。

加热前去除油漆:

- 至少应去掉受热处及周围100毫米(4英寸)范围内的 油漆。 如果无法去除漆面的话,应佩戴认证合格的呼 吸罩,然后再进行加热或焊接作业。
- 如果采用打磨除漆,要防止吸入粉尘。 佩戴认证合格 的呼吸罩。
- 如果用溶剂或油漆剥离剂除漆,在焊接之前用肥皂和 水去除剥离剂。将溶剂、油漆剥离剂容器以及其它可 燃材料从工作场地移开。 开始焊接或加热前,应等 至少15分钟使烟雾散开。

禁止在焊接区域使用氯化溶剂。

全部工作必须在通风良好的地方进行,以利于有毒烟雾 和灰尘的疏散。



正确处理油漆和各种溶剂。

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

正确处置废弃物

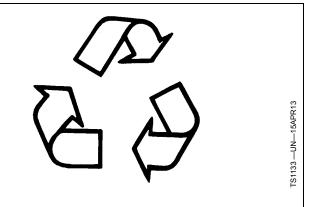
废弃物处置不当会损坏环境和生态系统。与 KEMPER 设 备配套使用时,可能会产生机油、燃油、冷却液、制动 液、滤清器和电瓶等废弃物。

排放液体时应使用防漏容器。禁止使用食品或饮料包 装容器,以防他人误饮。

禁止将废弃物倒在地上、倒入污水沟中或者排入其他 水源中。

空调制冷剂逸入空气中会损害地球大气层。政府规定可能 要求经授权的空调服务中心回收和再利用空调制冷剂。

请向当地环保、回收中心或 KEMPER 经销商咨询回收和 处理废弃物的正确方法。

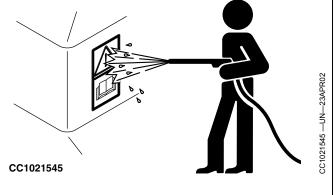


KM00321.00008B4 -14-28JAN19-1/1

避免对安全标牌进行高压喷洗

高压水会冲掉或损坏安全标牌。避免对安全标牌进行 直接高压喷射。

安全标牌如有丢失或损坏,应及时更换。可向 KEMPER 经销商订购安全标牌更换件。



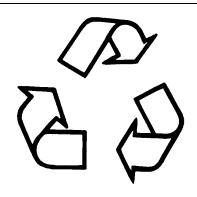
KM00321.00001A5 -14-16JUN09-1/1

05-8 PN=14

退役 — 正确回收和处理液体和部件

机器和/或部件退役时,必须采取安全和环保措施。这些 措施包括:

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



TS1133 -- UN-15APR13

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

KM00321,00006C6 -14-28SEP17-1/1

安全标牌

图形安全标记

本机几处重要的位置标有此安全标志以提醒潜在危险。 危险标志为一个三角形的警告标志。 警告标志旁提供了 避免人身伤害的信息。 这些安全标志及其在机器上的 位置以及简要说明如下。



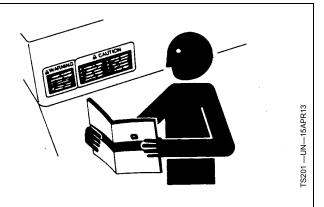
-14-070CT88

OUCC002,0002845 -14-16OCT07-1/1

更换安全标志

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

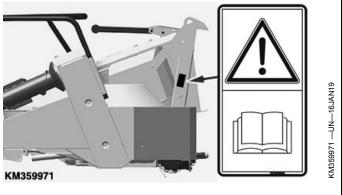
有些零件和部件上可能还有其他的安全信息,它们来自于 配件供应商,这些信息未收入本操作手册中。



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

《操作手册》

《操作手册》含有安全操作机器所需的重要信息。必须认 真遵守所有的安全说明,避免事故发生。

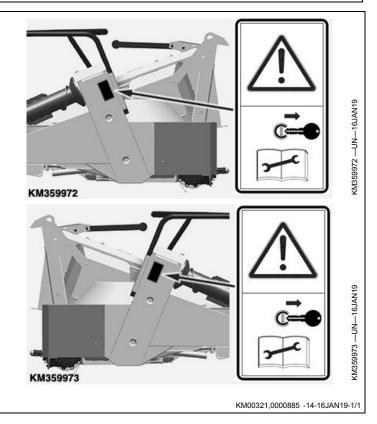


KM00321,0000884 -14-16JAN19-1/1

10-1 PN=16

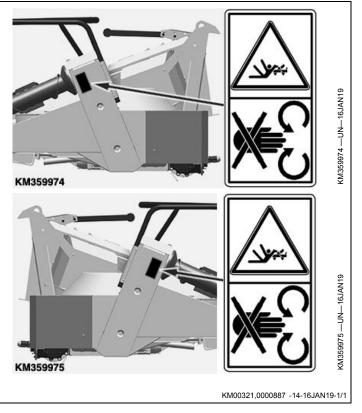
修理和维护

进行修理和维护前,应关闭发动机并拔下钥匙。



旋转割台喂入部件

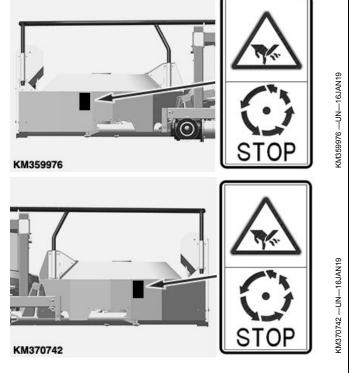
为了防止受伤,请远离旋转割台。旋转割台工作过程中, 双臂、双腿或宽松的衣服可能会被卷入到旋转割台中。 如果手臂或腿进入危险区域,可能会造成人员重伤事故。 一定要与旋转割台保持必要的安全距离。



旋转刀片

禁止触摸任何机器运动件。耐心等待其完全停止转动。 当机器关机时,旋转刀片不会立即停止转动。

刀片旋转时容易挂住手臂、腿或宽松的衣服,造成严 重的人员受伤事故。



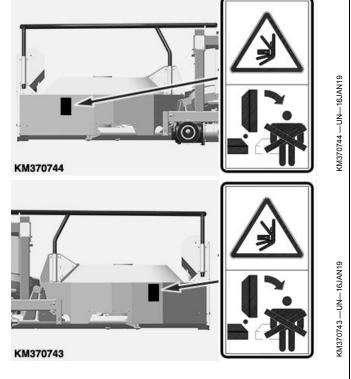
KM00321,0000888 -14-16JAN19-1/1

旋转割台的折叠区

与旋转割台的折叠区保持安全距离。

折叠或展开旋转割台时,确保无人站在危险区内。

折叠或展开前,确保所有人员都与旋转割台保持必要的 安全距离。



KM00321,000088A -14-16JAN19-1/1

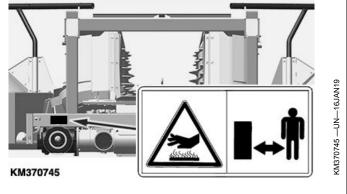
安全标牌

输入变速箱

输入变速箱部位会产生大量的热量。

远离高温表面。

高温表面会导致严重灼伤。



KM00321,000088B -14-16JAN19-1/1

021519 PN=19 10-4

挂接到 CLAAS 青贮收获机上

配套使用对应关系表(492、493、494、496、 497 和 498 型青贮收获机)

旋转割台准备好安装在以下 CLAAS 青贮收获机型号上:

▲ 小心: 将旋转割台挂接到青贮收获机之前,执行 "准备旋转割台"一节中包含的步骤。

旋转割台/CLAAS 青贮收获机之间的配套使用对应关系	用对应关系表
-----------------------------	--------

492 型	820 830 840 850 860 870 880 890 900
493 型	830 850 870 890 900
496 型	840 850 860 870
494/497/498 型	930 940 950 960

KM00321,0000890 -14-17JAN19-1/1

配重收获机

挂接旋转收割台之前,确保收获机配重正确。

重要提示: 应始终参考青贮收获机《操作手册》"车 轮和配重"一节中提供的信息。

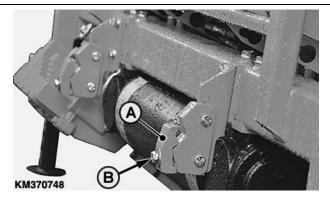
KM00321,0000204 -14-18AUG09-1/1

挂接到 CLAAS 青贮收获机上

1. 在旋转割台的挂接架两侧,分别拆下夹紧件(A)。 松开螺钉(B)。

A—夹紧件

B—螺钉



KM370748 —UN-23JAN19

接下页

KM00321,0000896 -14-23JAN19-1/6

20-1

PN=20

- 2. 驾驶青贮收获机接近旋转割台挂接架,直至锁钩 (A) 伸入挂接架的支架(B) 中。
- 3. 提升青贮收获机的压辊壳体,直到旋转割台锁钩 (A)进入到支架(B)中为止。

A—锁钩

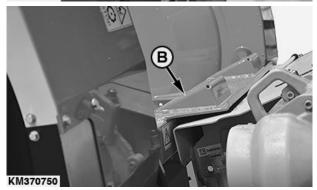
B—支架





KM370747

KM370747 —UN—21JAN19



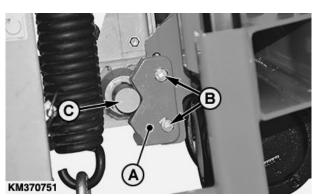
KM370750 -- UN-21JAN19

KM00321,0000896 -14-23JAN19-2/6

- 4. 结合支撑爪(仅用于首次使用):
- 重要提示: 必须根据初次挂接旋转割台时的状态, 调整支撑爪(A)的位置。
 - 松开螺钉(B)。
 - 调整支撑爪(A),使轴(C)位于支撑爪(A) 的中心。
 - 紧固螺钉(B)。
 - 在另一侧重复上述步骤。

A—止动爪 B—螺钉

C—轴



KM370751 -- UN-21JAN19

接下页

KM00321,0000896 -14-23JAN19-3/6

5. 在两侧分别安装夹紧件(A)。

A—夹紧件



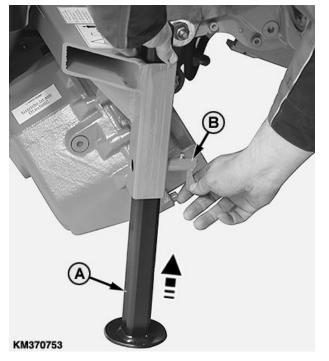
KM370752 —UN—21JAN19

KM00321,0000896 -14-23JAN19-4/6

6. 在左、右两侧,分别升起千斤支架(A),并用弹簧 加载销固定到最上位置。

A—千斤支架

B—弹簧加载销

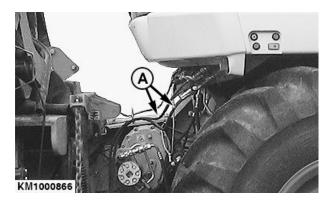


KM370753 —UN-21JAN19

KM00321,0000896 -14-23JAN19-5/6

7. 将液压软管(A)连接到青贮收获机上的快换接头上。

A—液压软管



KM1000866 —UN—26MAY09

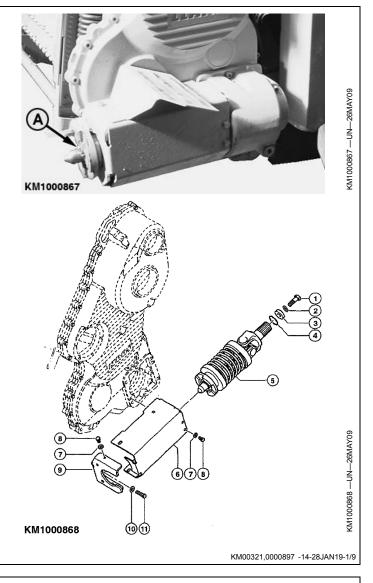
KM00321,0000896 -14-23JAN19-6/6

接下页

连接传动装置(493、494、497 和 498 型青 贮收获机)

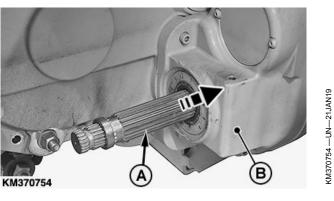
1. 从旋转割台传动装置上完全拆下爪式离合器(A)。 为此,分解零件 1 至 11。

A—爪式离合器



2. 将涂了润滑脂的花键轴(A)插入到青贮收获机上的割台传动(B)的花键衬套中。

A—花键轴

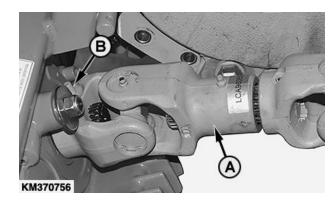


KM00321,0000897 -14-28JAN19-2/9

3. 将万向节传动轴(A)推到旋转割台的变速箱上,直至滑动销(B)结合为止。

A—万向节传动轴

B—滑动销



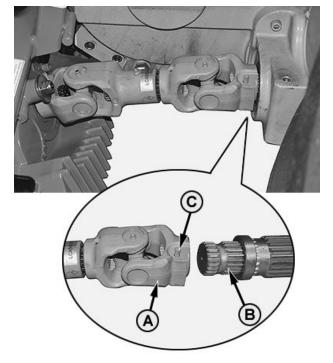
KM370756 —UN—21JAN19

KM00321,0000897 -14-28JAN19-3/9

4. 压装滑动销(C),将花键轴(B)导引到万向节传动轴(A)中,直到滑动销(C)结合为止。

A—万向节传动轴 B—花键轴

C—滑动销



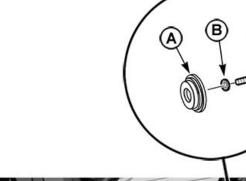
KM370755 —UN—21JAN19

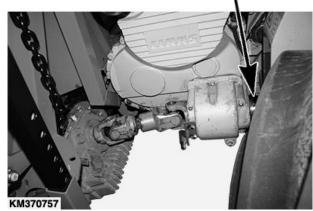
KM370755

KM00321,0000897 -14-28JAN19-4/9

20-5 PN=24 5. 用螺钉(C)、齿锁紧垫圈(B)和垫圈(A)固定 住花键轴。

A—螺钉 B—齿锁紧垫圈(3 个) C—固定器





KM370757 —UN—21JAN19

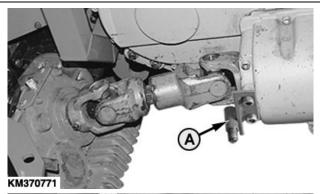
KM00321,0000897 -14-28JAN19-5/9

安装万向节传动轴防护罩(CLAAS 493、494 和 497)

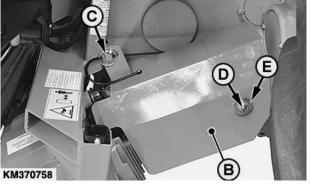
- 1. 用内六角螺钉安装固定器(A)。
- 2. 安装万向节传动轴防护罩(B),并用快速锁销(C)和锁紧螺母(D)固定。

A—固定器 B—万向节传动轴防护罩 C—快速锁销

D—锁紧螺母 E--垫圈



KM370771 —UN—23JAN19



KM370758 —UN—21JAN19

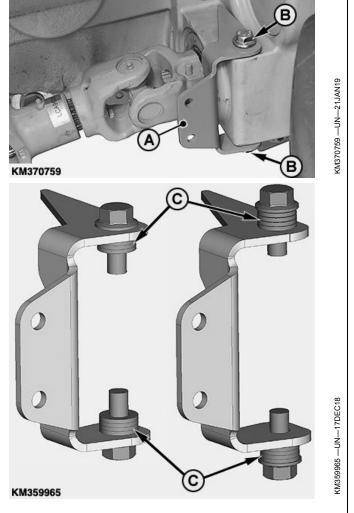
接下页

KM00321,0000897 -14-28JAN19-6/9

安装万向节传动轴防护罩(Claas 498)

1. 用凸缘螺钉(B)固定转接器(A)。 注意: 根据需要插入垫圈 (C)。

A—转接器 B—凸缘螺钉

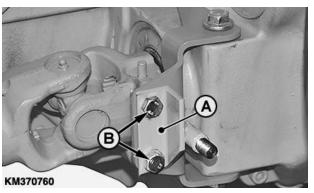


KM00321,0000897 -14-28JAN19-7/9

2. 用有头螺钉(B)安装固定器(A)。

A—固定器

B—有头螺钉



KM370760 —UN-21JAN19

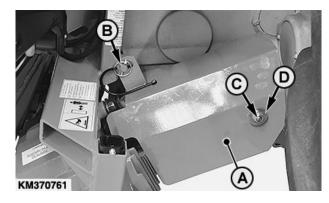
接下页

KM00321,0000897 -14-28JAN19-8/9

20-7 PN=26 3. 安装万向节传动轴防护罩(A),然后用快速锁销 (B)和锁紧螺母(C)固定。

A—万向节传动轴防护罩 B—快速锁销

C—锁紧螺5



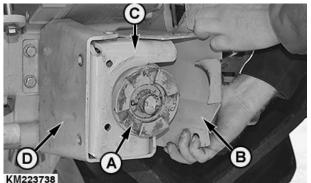
KM370761 —UN—23JAN19

KM00321,0000897 -14-28JAN19-9/9

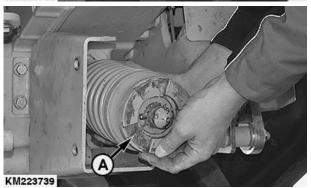
连接传动装置(496型青贮收获机)

- 1. 从青贮收获机割台传动装置上完全拆下爪式离合器 (A)。
- 2. 为此,拆下板(B)、(C)和(D),并取下爪式 离合器(A)。

A—爪式离合器 C—栃 B—板 D—栃



KM223738 —UN—22OCT14



KM223739 —UN—220CT14

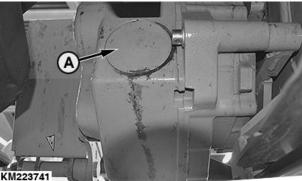
接下页

KM00321,0000898 -14-28JAN19-1/6

3. 在割台传动装置的后部,使用一个直径为 35 毫米的轴小心地驱出盖(A)。

A—盖





KM223741 —UN—220CT14

KM223740 —UN—22OCT14

接下页

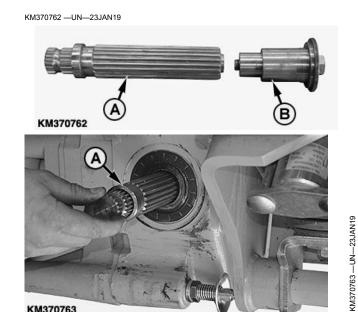
KM00321,0000898 -14-28JAN19-2/6

⁰²¹⁵¹⁹ PN=28 20-9

挂接到 CLAAS 青贮收获机上

- 4. 将花键轴(A)插入到割台传动的前部。
- 5. 然后用衬套(B)将它固定在割台传动的背面。
- 6. 插上带垫圈(D)的螺钉(C),然后紧固。

A—花键轴 B—衬套 C—螺钉 D—齿锁紧垫圈

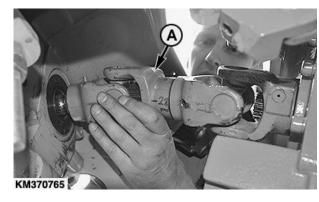


KM370763

KM00321,0000898 -14-28JAN19-3/6

7. 在两侧分别安装万向节传动轴(A),并用滑动销 固定。

A—万向节传动轴



KM00321,0000898 -14-28JAN19-4/6

接下页

KM370764

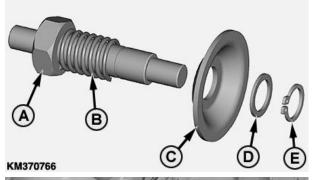
20-10 021519 PN=29

KM370764 -- UN-23JAN19

安装万向节传动轴防护罩(Claas 496)

预组装支架,并将其安装在青贮收获机的割台传动 装置上。

D—垫圈 E—卡环





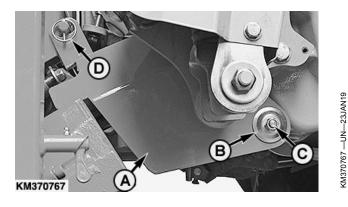
KM00321,0000898 -14-28JAN19-5/6

KM370766 —UN—23JAN19

KM370768 —UN-23JAN19

2. 安装万向节传动轴防护罩(A),并用垫圈(B)、锁紧螺母(C)和快速锁销(D)固定。

A—万向节传动轴防护罩 B—垫圈 C—锁紧螺母 D—快速锁销



KM00321,0000898 -14-28JAN19-6/6

20-11 PN=30

使用 KEMPER 托盘更换 CLAAS 托盘

弯曲的 CLAAS 托盘可能会影响进料辊下方的物料流。这个问题可以通过使用直的 KEMPER 托盘(A)解决。

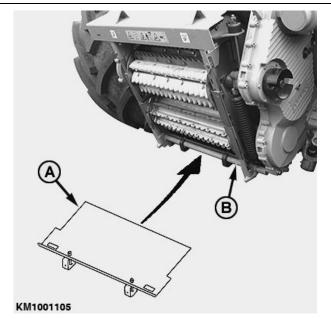
安装:

拆下 CLAAS 托盘,滑入直的 KEMPER 托盘(A),并将 其固定在支撑轴(B)上。

注意: 在收割草时,拆下KEMPER 托盘。

A—KEMPER 托盘

B—支撑轴



KM1001105 —UN—10FEB10

KM00321,000026B -14-25FEB10-1/1

挂接到 NEW HOLLAND 青贮收获机上

配套使用对应关系表

小心: 将旋转割台挂接到青贮收获机上之前,执 ▲ 介心: 何底代即日廷及公员(C.)。 行"准备旋转割台"一节中的步骤。

旋转割台已做好了准备,可以安装在以下型式的 NEW HOLLAND 青贮收获机上:

旋转割台/NEW HOLLAND 青贮收获机之间的配套使用对应关系表

FX 30 FX 40 FX 50 FX 60

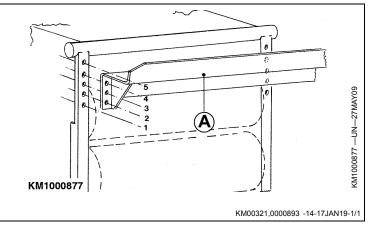
KM00321,0000891 -14-17JAN19-1/1

安装固定承轨

重要提示: 固定承轨(A)单独提供,必须首先 安装在青贮收获机上。

将固定油轨(A)固定到喂入辊壳体上,中间孔样式 2、 3和4中。

A—固定承轨

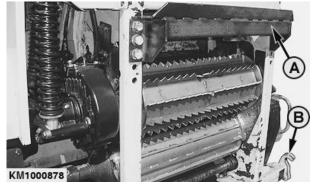


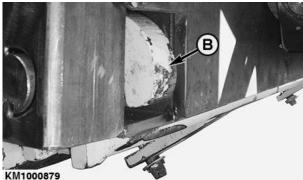
25-1 PN=32

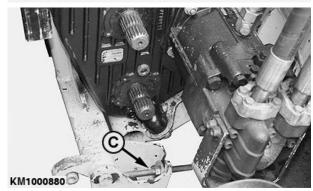
挂接到 NEW HOLLAND 青贮收获机上

- 1. 驾驶青贮收获机慢慢向前行驶,直到固定承轨(A)进入旋转割台的挂接架中。然后升起前防护罩,结合旋转割台。
- 2. 在左侧和右侧,分别将固定挂钩(B)结合到为其提供的挂接架的接收装置开口中。
- 3. 在左侧和右侧,分别用螺纹杆(C)紧固固定挂钩。

A—固定承轨 B—固定挂钩 C—螺纹杆







KM00321,0000894 -14-17JAN19-1/1

连接传动轴

传动轴(A)连接在喂入辊壳体和旋转割台传动上。

▲ 小心: 为避免严重受伤,检查确认传动轴的锁 销正确结合在花键轴上的槽中。

A—传动轴



KM00321,0000895 -14-17JAN19-1/1

7MAY09

KM1000878 —UN—27MAY09

KM1000879 —UN—27MAY09

KM1000880 — UN—27MAY09

在青贮收获机上安装万向节轴防护罩

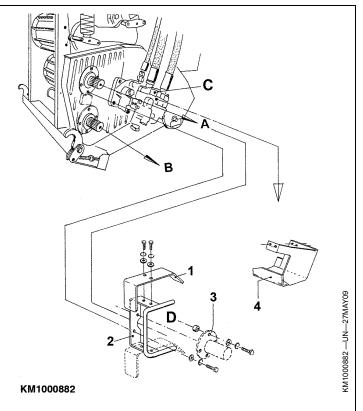
用防护罩(D)盖住两个花键轴(A)和(B)。

根据使用的是哪个花键轴(A 或 B),盖板(1)必须安装在夹板(2)的顶部或底部。

根据使用的是哪个花键轴(A 或 B),轴防护罩(3) 必须安装在顶部或底部。

用保护盖(4)盖住液压马达(C)。拆下现有的夹板。

A—花键轴 B—花键轴 C—液压马达 D—防护罩



KM00321,000017F -14-27MAY09-1/1

连接液压软管

将液压软管连接到青贮收获机上。



KM1000884 —UN—27MAY09

KM00321,0000180 -14-27MAY09-1/1

25-3 PN=34

运输

在公路上行驶

小心: 夜间或白天在公路或高速路上驾驶时, 应遵守报警装置、照明和安全方面的当地交通 法规。参见"安全须知"一节。

重要提示: 参见相关的青贮收获机《操作手册》,在公 路上驾驶青贮收获机时遵守当地政府法规规定。

按照当地法规要求,折叠外部各段运输。

重要提示:碰撞风险!为避免损坏,折叠旋转割台 之前先关闭青贮收获机的驾驶室门。

KM00321,000027A -14-19FEB10-1/1

事故预防

在公路上驾驶时,必须用折叠式防护装置遮盖住分禾器 周围部位。

安装折叠式防护装置(A):

- 1. 在转子完全停止转动之后,折叠起两侧的割草刀具。
- 2. 将折叠防护装置置于中间位置,并用钩钩住弹簧。
- 3. 折叠起侧面的防护装置,并用弹簧固定。
- 4. 转轮、刀片和其它边缘都由防护挡帘(A)遮盖。

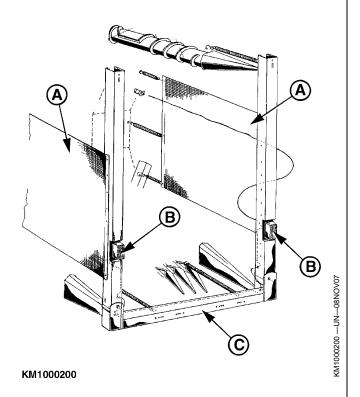
两侧的前大灯和转向信号灯:

通常情况下,青贮收获机两侧的前大灯和转向信号灯被塌 缩的过桥滚筒遮盖,因此安全设备都配备有两个双位置/ 转向信号灯(B)。对于 12 伏供电电源,将 7 芯连接器 连接到青贮收获机上的相应插座上。

离地间隙:

在公路上驾驶时,必须升起青贮收获机,使安全装置 (C)在前面离地大约300毫米(1英尺)。

A-防护挡帘 B—转向信号灯 C—安全装置



KM00321,000088D -14-16JAN19-1/1

起吊点

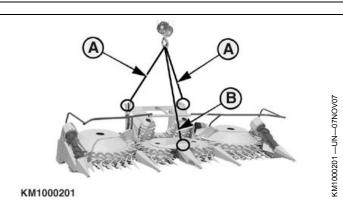
小心: 应始终使用起吊点(见箭头)。这 ▲ 样才能防止机器倾翻。

务必使用能满足旋转割台重量要求的吊链或吊 具(参见"技术规格"一节)。

以这种方式装车时,必须特别小心。如有必 要,需要额外使用别的固定链条。

使用吊车装载旋转割台时,必须使用长度合适的吊链或 吊具(如图所示)。

A--1,400 毫米 (4 英尺 7.08 英 B-1,600 毫米 (5 英尺 2.88 英 4) 寸)



KM00321.000088E -14-16JAN19-1/1

折叠旋转割台

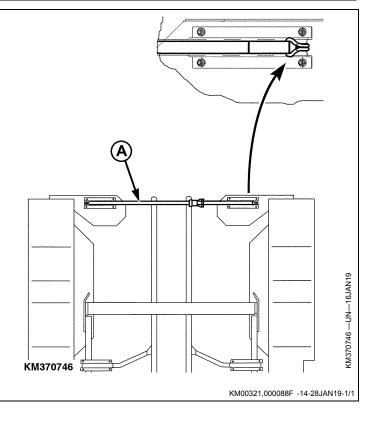
▲ 小心: 在公路上行驶时,不论夜晚或白天,一定要遵守关于危险报警设备、照明和安全的交通法规。参见"安全须知"一节。

按照当地法规要求,折叠外部割草刀具。

在公路上驾驶时,必须用张紧夹板(A)固定住升高状 态的集草滚筒,以防滚筒意外降下。

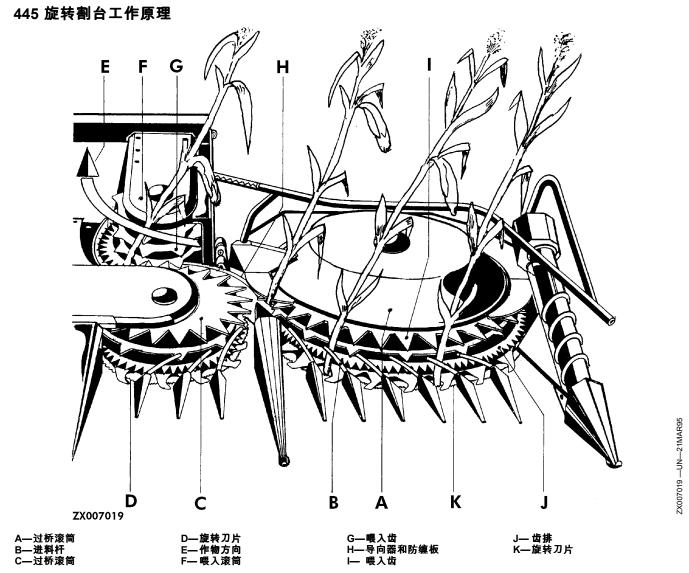
注意:张紧夹板(A)随旋转割台一起提供。

A—张紧夹板



30-2 PN=36

操作旋转割台



切割系统允许从任何方向收割作物。收获机从哪个方向接近作物列无所谓。如果需要,收获机可以正对着端头接近作物,也可以以直角或其他斜角方向接近作物。切割系统能够切割六个窄行或四个宽行。所有茎秆全都在旋转刀片的覆盖区域内。虽然没有使用定刀,但快速旋转的旋转刀片(D)能够切割旋转割台整个作业宽度范围内的所有茎

秆。过桥滚筒(A)缓慢旋转,沿着进料杆(B)传递茎秆。然后茎秆由喂入齿排(J)夹住,如同被钳子夹住一样。过桥滚筒(A)正转,迫使作物抵住喂入齿(I),因此将茎秆沿导向器和防缠板(H)传输到喂入滚筒(F)中。茎秆在这里进入与喂入齿(G)接触。然后,均匀、压实的茎秆流沿方向(E)被运送至青贮收获机的喂入辊中。

KM00321,0000899 -14-22JAN19-1/1

操作旋转割台 - 一般用途

起动青贮收获机

只有在发动机怠速运行时才能起动青贮收获机、接通切割 器和旋转割台以及反转喂入辊(详情请参见青贮收获机的 《操作手册》)。旋转切割器不动(因转速超限装置)。

只能在怠速情况下结合前进挡。这会避免离合器发生 不必要的磨损。

操作旋转割台

一旦切割器以正确的速度转动,且旋转切割器处于适当的 速度,则驶入直立作物。 根据作物密度、作物类型以及青贮收获机的性能不同,行 驶速度也不同。

在地头转弯时,应保持旋转速度。这会避免旋转割台 发生不必要的磨损。

改换青贮运输车时,要保持旋转割台结合。这会避免旋转 割台发生不必要的磨损。

KM00321,000020F -14-24AUG09-1/1

清除阻塞物

A

小心: 有严重伤害危险!割台旋转时,禁止尝试用 ● 手清除旋转割台中的阻塞物。首先关闭青贮收获机 的发动机,等到所有运动部件停止运动为止。 收割过程中,大部分阻塞物都可以通过短暂反转集茎 滚筒这种方法加以清除。

KM00321,0000192 -14-09JUN09-1/1

清除 CLAAS 青贮收获机上的阻塞物

发生阻塞时,可以停止然后反转集茎滚筒。

清除阻塞物:

- 停止驾驶机器。
- 向后驾驶青贮收获机一段短距离。
- 简单地按下按钮(A),并等到进料器和旋转割台停止为止。
- 再次按下按钮(A),按住不放直至阻塞物清除为止。注意:反转过程发生在按住按钮(A)期间。

▲ 小心: 有严重伤害危险!割台旋转时,禁止尝试用 手清除旋转割台中的阻塞物。首先关闭青贮收获机

的发动机,等到所有运动部件停止运动为止。

A— 按钮



KM1001192 —UN—28APR10

KM00321,0000198 -14-29JUN12-1/1

35-2 021519 PN=38

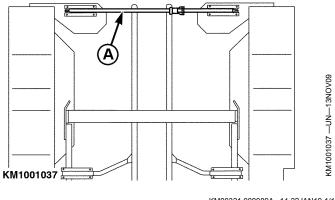
Z-1

拆卸张紧夹板

拆下张紧夹板(A)。

注意: 不要把扔掉张紧夹板(A)。在公路上行驶前,重新 安装张紧板(A),确保外侧的割草刀具不会降下。

A—张紧夹板



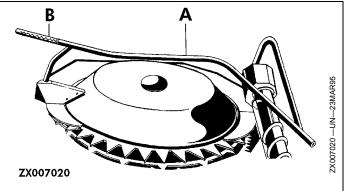
KM00321,000089A -14-22JAN19-1/1

调整喂入杆

小心: 喂入杆管端(B)使用弹簧支承,空出运 ▲ 输位置。 请勿将管端作为手柄使用!

喂入杆(A)将茎秆向前推,以改善作物输入。 其高度可 以改变、以适合作物情况。

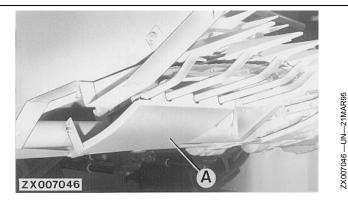
注意: 请勿将喂入杆抬高到过高高度, 以免它们 在运输位置互相发生冲突。



ZX,676RHU003845 -14-20JAN95-1/1

滑板

为了能尽可能贴近地面切割作物,且割台不会被泥土堵 塞,旋转割台下侧配备有四块滑板(A)。其中外侧的 两块滑板位于可折叠割草刀具下方,这两块板比中间的 滑板宽,并且高度可调。



KM00321,000089B -14-22JAN19-1/1

35-3

操作旋转割台

起动青贮收获机

只能在发动机怠速运转条件下起动青贮收获机、接通切割 器割刀和旋转割台以及反转喂入辊(详细信息,参见青 贮收获机的《操作手册》)。旋转力片配备有飞轮,刀 片不移动。

只能在怠速下结合前进挡。这样可以防止滑动离合器 出现不必要的磨损。

正常工况

一旦切割器割刀以正确的转速转动,且旋转刀片达到了合 适的转速时,驾驶机器驶入直立作物中。

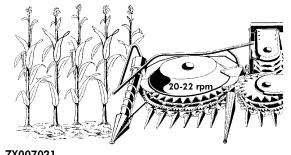
行驶速度取决于作物密度、作物类型和青贮收获机的功率。

在地头转弯时,应保持适当的旋转速度。这样可避免旋转 割台出现不必要的磨损。

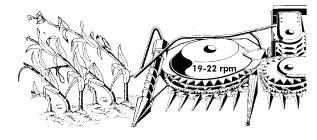
旋转割台换向

如果出现堵塞,停止切碎器的转动,但不需要停止旋转 刀片的转动,使压辊短时间倒转。旋转刀片不能向后倒转(因为有飞轮)。

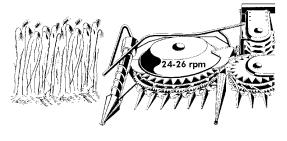
小心: 如果准备用手清除堵塞,必须先关闭发动机,



ZX007021



ZX007022



ZX007023

KM00321,000089C -14-22JAN19-1/1

使用 CLAAS 青贮收获机时调整切段长度

在 CLAAS 青贮收获机上,切段长度变速箱和旋转割台的 传动转速可以独立换挡。

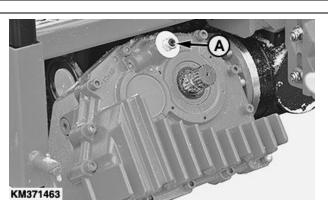
关于青贮收获机的调整,参见青贮收获机的《操作手册》。

在 KEMPER 旋转割台上,第 1 挡和第 2 挡用传动齿轮 箱上的换挡杆(A)换挡。

● 换挡杆(A)已插入(如图所示):一挡

● 换挡杆(A)已扳出:第二挡

A—换挡杆



KM00321,00008A5 -14-23JAN19-1/1

35-4 PN=40

KM371463 —UN-23JAN19

ZX007021 —UN—21MAR95

ZX007022 —UN—21MAR95

ZX007023 —UN—21MAR95

493-498 型 CLAAS 青贮收获机的切段长度概况

参照下表,确定切段长度的调整值。

注意:灰色显示的切断长度可能在特定情况下, 导致材料流动问题。

						切利	₽长度,?	€米							
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
		•				挡位	选择(2	速手动护	挡变速	箱)		•			
24/28 割刀切 割器	-	-	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2
						切利	₽长度, 1	毫米							
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

挡位选择(2速手动换挡变速箱)

2

KM00321,00008A0 -14-23JAN19-1/1

使用 NEW HOLLAND 青贮收获机时的切段长度调整

1

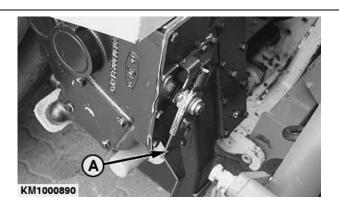
2

2

重要提示: 在配备有无级变速切段长度调整装置 HYDROLOC 的青贮收获机上,KEMPER 旋转割 台的滚筒转速不得超过 33 转/分。在旋转割台的传 动齿轮上,这相当于最大输入转速 620 转/分。

沿着行驶方向观察,切段长度换挡杆(A)位于右侧, 压辊壳体旁边。

开关设置到高速(H)或低速(L),旋转割台的传动转速随之改变(见下表)。



KM1000890 —UN—08JUN09

A—换挡杆

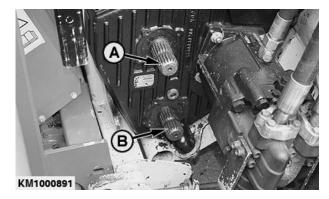
KM00321,00008A1 -14-22JAN19-1/3

旋转割台的动力通过左侧的传动轴(A)和(B)传递 (沿行驶方向观察)。

A—传动轴

36 刀动刀

B—传动轴



KM1000891 —UN—08JUN09

接下页

KM00321,00008A1 -14-22JAN19-2/3

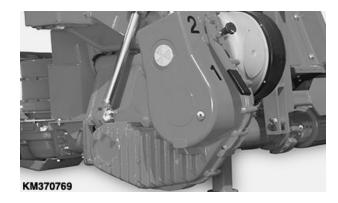
35-5

在 KEMPER 旋转割台上,第 1 挡(A)和第 2 挡(B) 直接在传动齿轮箱上换挡。

重要提示: 滚筒转速不得超过 33 转/分!

A—1 挡

B—2 挡



KM370769 —UN-22JAN19

KM00321,00008A1 -14-22JAN19-3/3

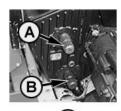
使用 NEW HOLLAND 青贮收获机时的切段长 度和滚筒转速

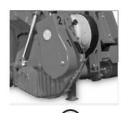
12 割刀切割器 (FX 30、FX 40、FX 50 和 FX 60)

参照下表,确定切段长度的调整值。











KM370770

II — 切段长度,配备 12 割刀的切割器 I — 青贮收获机,挡位 Ⅲ — 传动轴 A / B Ⅳ — 旋转割台,挡位 V — 过桥滚筒转速 12 4 毫米 Α 1 Α 1 15 5 毫米 Α 1 18 6 毫米 Α 1 21 L 7 毫米 Α 1 24 8 毫米 9 毫米 Α 27 30 10 毫米 Α 1 8 毫米 В 2 23 В 2 26 9 毫米 10 毫米 В 2 28 В 2 31 11 毫米 В 1 26 12 毫米 В 1 28 13 毫米 В 1 30 Н 14 毫米 В 1 32 15 毫米 Α 2 28 16 毫米 17 毫米 Α 2 30 Α 2 31 18 毫米 19 毫米 Α 2 33 Α 1 26 20 毫米

KM00321,00008A2 -14-23JAN19-1/1

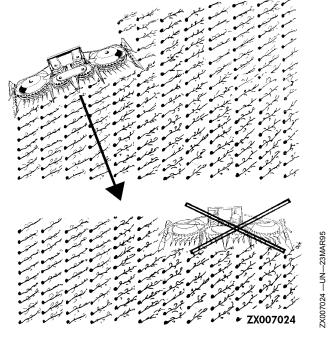
35-6 PN=42

收获倒伏作物

驾驶员首先驾驶机器绕着农田行驶一次,弄清楚从哪个方向作业最好。观察旋转割台如何喂入作物。

通常情况下,建议与种植方向成直角开始收割作物。

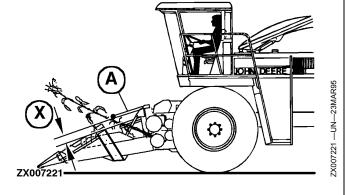
快速驶向作物,过桥滚筒应尽可能低速运转。这样可使 作物流最均匀。



KM00321,000089D -14-22JAN19-1/1

收获短茎秆玉米

收获短茎玉米时,驾驶机器以最大速度驶入作物中。 降低喂入杆(A),使茎秆不至于以垂直方向遇到喂入辊。 将喂入杆(A)设置到水平位置(X = 70 毫米,2.75 英寸)。



KM00321,000089E -14-22JAN19-1/1

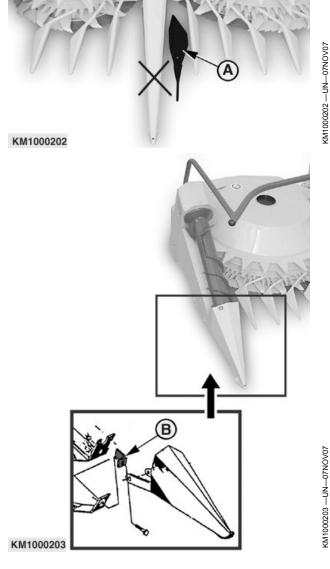
全株青贮(WCS)

收获全株青贮时,需要安装如下专用固定套件,这些套件 可从备件经销商处订购:

- 1. 拆下两个过桥滚筒(左侧和右侧)之间的分禾器尖,包括轴承支架,并将其替换成短的 GPS 分禾器尖(A)。
- 2. 将两个外侧分禾器尖朝上对正,并用螺钉将其固定 在较小的支架(B)上。

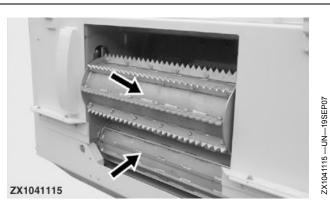
A-WCS 尖

B—角钢



KM00321,000089F -14-22JAN19-1/2

3. 收获细茎杆作物时(参见青贮收获机的操作说明), 必须减小前喂入辊的弹簧张力。



KM00321,000089F -14-22JAN19-2/2

PN=44

附加设备

行导航专用工具包(辅助转向系统)

驾驶青贮收获机时,驾驶员90%的注意力会放在转向 上。因此,只有借助于辅助转向,才有可能实现整个机器的能力。

专用套件可以作为附属设备订购,其中包括:

- 1 套带连接电缆的传感器系统
- ●1 套紧固件,在割台上安装时使用 ●1 套组装说明

KM00321,0000382 -14-27JAN15-1/1

全株青贮专用工具包

为了显著提高收割台收割全株青贮的能力,专用工具包 作为附件提供。

工具包内包含:

- (2) 个适用于外侧倒伏作物搅龙的角铁
- (2) 两个发挥分禾器作用的尖端
- (1) 份组装说明。

OUCC002,0002861 -14-06NOV07-1/1

故障排除

445 型旋转割台

▲ 小心: 执行调整或维护作业前,必须关闭发动机, 拔下点火钥匙,并等到所有的运动件都停止转动。

症状 故障 排除方法

功率需求变得过高 旋转刀片变钝 更换刀段。

清刀器损坏 安装新的清刀器。

旋转刀片不能均匀旋转 转子下方积聚作物叶片,转子上有污物 每日清理旋转刀片区域,或如果机器

连续作业时,应根据需要经常清理。

清刀器损坏 安装新的清刀器。

旋转割台在振动 旋转刀片段不对称导致不平衡 成对更换旋转刀片的刀段(两个一

对,彼此正对着安装)。

其中一个清刀器损坏 更换两个清刀器。

旋转刀片脏导致不平衡清洁转子。

旋转刀片的垂向游隙过大 重新对正,拧紧或安装新的旋转刀片

刀段。

茎秆在切割前被推向前部(残茬过 小分禾器上积聚作物叶 清洁分禾器。

长,且不均匀)

其中一个清刀器损坏 更换两个清刀器。

旋转刀片变钝 更换刀段。

油位不正确检查变速箱油油位。

过桥或喂入滚筒已停止转动(旋转刀 喂入区作物积聚 将其短时间倒转一下。如有必要,重

片仍在转动)

暂不紧固摩擦离合器上的螺钉 紧固螺钉。

摩擦衬块太脏或磨损 清洁或更换制动衬块。

变速箱有问题 请与 KEMPER 经销商联系。

大过桥滚筒和旋转刀片自动停止旋转 爪式离合器有缺陷(啮合套) 请与 KEMPER 经销商联系。

旋转割台的整个左侧或右侧不再起动 左侧或右侧摩擦离合器损坏 请与 KEMPER 经销商联系。

接下页 KM00321,00008A3 -14-22JAN19-1/2

45-1 021519 PN=46

复上述步骤。

故障排除

症状 故障 排除方法

外侧割草刀具液压系统堵塞 异物(如沙粒)堵塞限流器 请与 KEMPER 经销商联系。

宽行距设置切割效果不佳 如果接近 5 行作物,中间作物行位 于旋转割台的中间 如果作物行相隔太远,只接近其中四

行。请与 KEMPER 经销商联系。

KM00321,00008A3 -14-22JAN19-2/2

45-2

润滑和定期保养

保养间隔

小心: 进行任何调整或保养之前,必须:

- 关闭机器
- 拔出点火钥匙
- 等到所有运动件停止运动为止。

重要提示: 此处所提出的间隔适用于一般作业条 件。在恶劣作业条件下,可能有必要涂润 滑油,或增加换油次数。

重要提示: 更换任何损坏的零件。 任何松动的螺钉,必须重新紧固至适当的扭矩。

润滑之前先清洁黄油嘴。如有缺失或损坏,应立即更换黄 油嘴。如果新的黄油嘴无法打入润滑脂,可拆下黄油嘴, 并检查润滑脂通道是否堵塞。

在每次收获季节之前和之后,都必须执行本节中提及 的润滑和维护工作。

OUKM001,0000012 -14-15FEB05-1/1

润滑脂

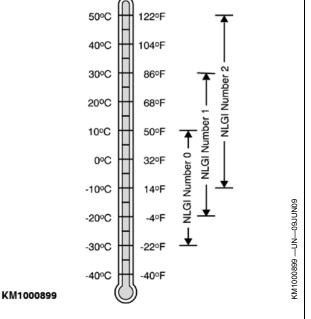
根据 NLGI 粘稠度指数和保养间隔内预计的环境温度范 围选用润滑脂。

推荐使用 AVIA AVIALITH 2 EP 润滑脂。

也可使用能满足如下技术规格的其他润滑脂:

NLGI 保险等级 GC-LB

重要提示: 某些类型的润滑脂增稠剂不能与适用于 其他类型的润滑脂。混合不同类型的润滑油之前,请联系您的润滑油供应商。



KM00321,00002CB -14-03MAY10-1/1

传动装置的流体润滑脂

喂入滚筒直齿轮角传动应加注流体润滑脂。

推荐使用以下流体润滑脂:

制造厂	名称
ARAL	ARALUB FDP 00
BP	ENERGREASE HT 00 EP
TEXACO	STARFAK E 900
WESTFALEN	GRESANAT X 00

也可使用能满足如下技术规格的其他流体润滑脂:

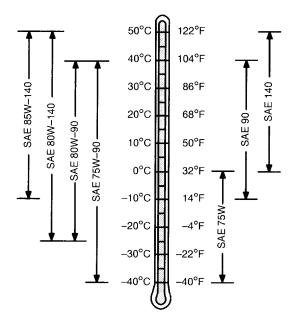
NLGI 保养等级 NLGI 00

KM00321.00002CC -14-30APR10-1/1

50-1 PN=48

变速箱油

根据换油间隔内的预期气温范围,选用相应粘度的油。 变速箱油必须满足 API 保养等级 GL-5。



KM00321,0000195 -14-10JUN09-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

主齿轮箱(MGC)摩擦离合器的冷却液

主齿轮箱摩擦离合器的冷却系统已注满了冷却液,可一年四季提供防锈和最低 -37°C (-34°F)的防冻保护。

使用低硅乙二醇基浓缩冷却液。混合比例是 50% 的浓缩液和 50% 的水。

冷却液浓缩液的质量应满足为冷却系统中的铸铁提供穴 蚀保护的要求。

水和乙二醇冷却液的 50:50 混合液可以提供最低 -37°C(-34°F)的防冻保护。如果还需更低温度的保护,请咨询 KEMPER 经销商。

水质对冷却系统的正常工作至关重要。建议将蒸馏水、去 离子水或软水与乙二醇基浓缩冷却液混合使用。

冷却液更换间隔

3 年或 3,000 个工作小时后,排空 MGC(主齿轮箱)摩擦离合器中的冷却液,换成新冷却液。每次达到更换间隔时,都应排空冷却液、冲洗冷却系统,然后再加注新的冷却液。

KM00321,00008A6 -14-23JAN19-1/1

替代和合成润滑油

有些地理区域的条件可能要求使用与本手册中推荐的 不同的润滑油。

某些冷却液可能在您的地区没有供应。

请咨询 KEMPER 经销商,获取相关信息和建议。

如果合成润滑剂能符合本手册所规定的性能要求,也 可使用。 本手册提供的温度限制和保养间隔,同时适用于常规 和合成润滑油。

如果用重新提炼的基础油料制造的成品润滑剂符合性能 要求,也可以使用。

KM00321,0000197 -14-10JUN09-1/1

50-2 0215

混合润滑油

通常,避免混合不同品牌或种类的润滑油。为满足一定 的技术规格和性能要求,润滑油制造商在其生产的润滑 油中加入了添加剂。

混合不同的润滑油会影响这些添加剂的正常功能并降 低润滑油工作性能。

请咨询 KEMPER 经销商,获取相关信息和建议。

KM00321,0000198 -14-10JUN09-1/1

润滑油的贮存

只有使用干净润滑油才能发挥设备最高效率。

应使用干净容器装润滑油。

将润滑油和容器存放在无尘、干燥和无其它污染物的地 方。存放时应将容器侧放,以免积水和污物聚集。

必须在容器上做好标记,以确保能正确的识别出内容物。 正确地处理所有旧容器和其内可能装有任何残留润滑剂。

DX,LUBST -14-11APR11-1/1

每个收获季节开始时

将收获机投入使用之前,应对主传动装置中的摩擦离合器 进行全面检查,并对集茎滚筒进行检查。在"保养"一节, 参见"释放主传动装置打滑式离合器上的压力"部分。

操作旋转割台几分钟。然后检查所有轴承。如果发现过热 或游隙过大,则在操作旋转割台之前更换相关轴承。

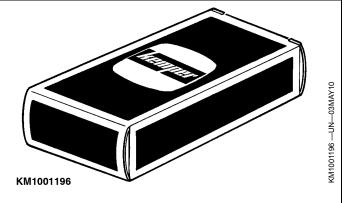
OUKM001,0000014 -14-15FEB05-1/1

使用 KEMPER 正品零件

KEMPER 的正品零件,是为 KEMPER 的机器专门设计

其他非 KEMPER 正品零件,未经本公司检验或发售。这 些产品的安装和使用,对 KEMPER 机器的设计性能会产 生不利的影响,从而也会影响到机器的安全。

只有使用 KEMPER 正品零件,才能避免这种风险。

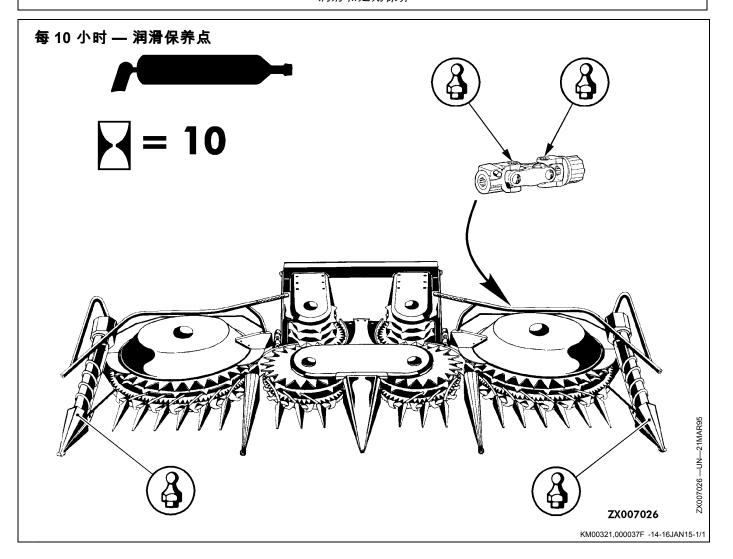


KM00321.00002CD -14-03MAY10-1/1

50-3 PN=50

旋转割台的传动和油位概况 10 BC BD BD C KM371464 —UN-23JAN19 ABD 7 D BD A **ABD** 5 KM371464 D BD 4— 正齿轮角传动 — 3.0 升(0.79 8— 变速箱(2 速,NEW HOLLAND 10— 变速箱(2 速 CLAAS 青贮收 -放油塞 美制加仑) 正齿轮角传动 — 3.0 升(0.79 青贮收获机)— 4.0 升(1.05 美制加仑) 获机) - 4.5 升 (1.19 美制加 油位塞 美制加仑) 变速箱(标配,CLAAS 青贮收 获机)—0.9 升(0.24 美制加 正齿轮变速箱(永久润滑式) - 正齿轮角传动 — 3.5 升(0.92 美制加仑) 伞齿轮传动 — 3.5 升 (0.92 美 仑) 制加仑) 7- 正齿轮角传动 - 3.5 升 (0.92 - 伞齿轮传动 — 3.5 升(0.92 美 美制加仑) 制加仑) 稍微升起旋转割台,使它保持水平,然后检查变速箱和 每 500 个工作小时或者在每个收获季结束时换油。 伞齿轮传动的油位。正确的油位是油在油位塞(D)的 底部边缘。 割草刀具折起,检查伞齿轮传动(6)和(7)中的油位。

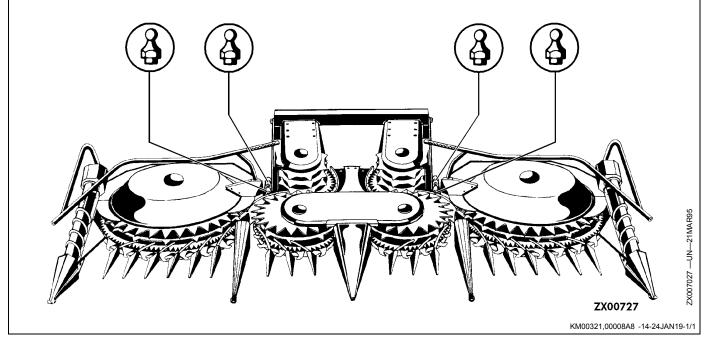
KM00321,00008A7 -14-23JAN19-1/1



⁰²¹⁵¹⁹ PN=52 50-5

每 50 个工作小时 — 润滑保养点





收获季节开始时

将收割台投入使用之前,应对主传动装置中的摩擦离合器 以及集草滚筒和喂入滚筒进行全面检查。

详情请参见"保养"一节中的"主传动装置中的摩擦离合器" 和"集草滚筒和喂入滚筒中的摩擦离合器"部分。 运行机器,并检查所有轴承是否过热以及游隙过大。

ZX,676RHU003855 -14-20JAN95-1/1

每 10 个工作小时

清洁过桥滚筒、旋转刀片刀段以及谷壳和茎秆防缠板 周围区域。 检查所有的变速箱。开口是否有漏油迹象。

KM00321,00008A9 -14-24JAN19-1/1

50-6

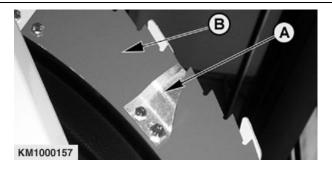
每 10 个工作小时 — 清刀器和旋转刀片刀段

检查所有清刀器(A)和旋转刀片刀段(B)是否有磨 损迹象。

更换磨损零件(参见"保养"一节)。

A—清刀器

B—旋转刀片刀段



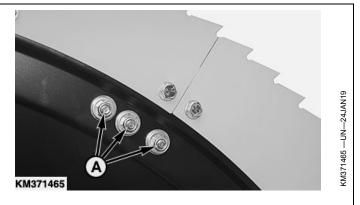
KM00321,00008AA -14-24JAN19-1/1

KM1000157 -- UN--160CT07

每 10 个工作小时 — 平衡配重

检查外侧刀片转子下方的平衡配重(A)有无磨损。 平衡配重和螺钉如有磨损或损坏,予以更换。

A—平衡配重



KM00321,00008AB -14-24JAN19-1/1

每50小时(一周一次)

执行"每 10 小时"维护中所列的所有操作。

检查所有螺钉是否牢固就位,并按照扭矩表中规定的 扭矩紧固。

清除入口区域和切割区域的异物。 清洁可折叠端头各段万向节轴中的联轴器。

ZX,676RHU003857 -14-20JAN95-1/1

50-7 PN=54

每3年 — 更换主传动摩擦离合器冷却液

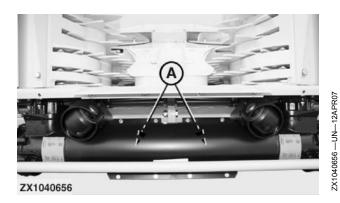
▲ 小心: 摩擦离合器温度高时,请勿尝试打开排放/加注塞(B)!等到摩擦离合器冷却为止。首先慢慢松开塞子(B)一圈,以释放任何压力。

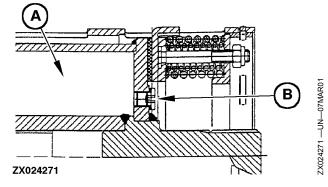
摩擦离合器(A)油腔可以排空并重新加油。这项保养工作需要将摩擦离合器从机器上拆下。因此,建议联系 KEMPER 排空/加注摩擦离合器。

技术规格

主传动摩擦离合器油腔—

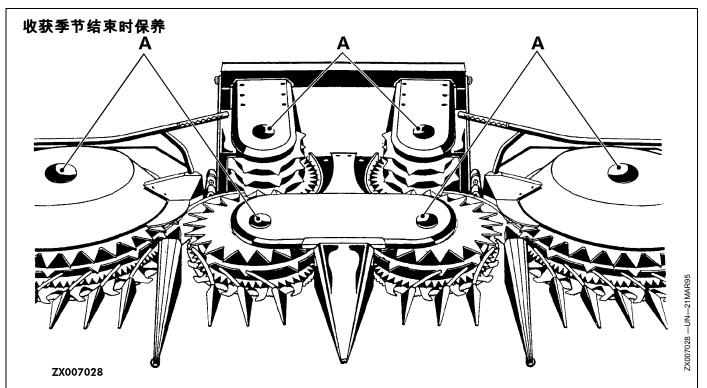
容量......1.3 升 (0.26 美制加仑)





KM00321,000019A -14-12JUN09-1/1

50-8



清洁并存放收割台。 清洁滚筒摩擦离合器下方的油腔 (A)。

更换油并润滑收割台。

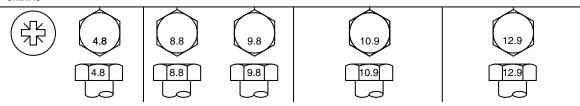
检查所有部件是否磨损,并在下个收获季节适当时候可 能需要的任何备件。

ZX,676RHU003858 -14-20JAN95-1/1

50-9 021519 PN=56

公制螺栓和螺钉扭矩值

TS1742 —UN—31MAY18



		等组	ጀ 4.8			等级8.	8或9.8			等级	10.9			12.9	9 级	
螺栓或螺钉规格	六角	头 a	凸组	头 b	六角	头 ^a	凸绉	头 b	六角	头 a	凸绉	头 b	六角	头 ^a	凸组	队 b
	牛·米	磅英 寸	牛·米	磅英 寸	牛·米	磅英 寸	牛·米	磅英 寸	牛·米	磅英 寸	牛·米	磅英 寸	牛·米	磅英 寸	牛·米	磅英 寸
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
									牛·米	磅英 尺	牛·米	磅英 尺	牛·米	磅英 尺	牛·米	磅英 尺
M8	8.6	76.1	9.4	83.2	16.2	143	17.6	156	23.8	17.6	25.9	19.1	27.8	20.5	30.3	22.3
			牛·米	磅英 尺	牛·米	磅英 尺	牛·米	磅英 尺								
M10	16.9	150	18.4	13.6	31.9	23.5	34.7	25.6	46.8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	牛·米	磅英 尺														
M12	-	_	_	_	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14		_	_		87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	l	_	_	1	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	l	_	_	l	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	_	_	_	_	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22		_	_		365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24		_	_		468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27		_	_		683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30		_	_		932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	l	_	_	ı	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36		_	_	_	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

在此列出的标称扭矩值仅适用于一般用途,且使用精度为 20% 的扭矩扳手,比如手动扭矩扳手。 如果针对特定应用情况给出了与此不同的扭矩值或紧固方法,则不得使用上

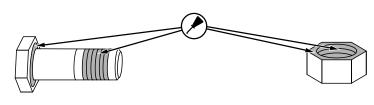
述推荐值。

对于锁紧螺母、不锈钢紧固件或 U 形螺栓上的螺母,请参照特定应用的紧固 说明进行紧固。

更换时只能使用同等或更高特性等级的紧固件。如果使用了更 高特性等级的紧固件,应将其紧固到原紧固件强度要求。

- 检查确认紧固件螺纹干净。 给紧固件的头部下方和螺纹上涂上薄薄一层 Hy-Gard™ 或等效的油,如下图中所示。
- 涂的油不要太多,以面在盲孔中形成液压闭锁。
- 开始拧时务必使螺纹正确啮合。

TS1741 —UN—22MAY18



a"六角头"一栏中的值适用于 ISO 4014 和 ISO 4017 六角头、ISO 4162 内六角头和 ISO 4032 六角螺母。 b"六角凸缘"一栏中的值适用于符合 ASME B18.2.3.9M、ISO 4161 或 EN 1665 标准的六角凸缘产品。

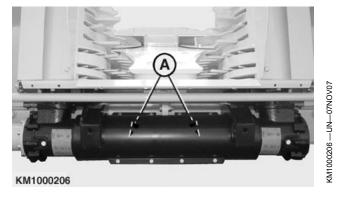
DX,TORQ2 -14-30MAY18-1/1

主齿轮箱摩擦离合器

通用信息

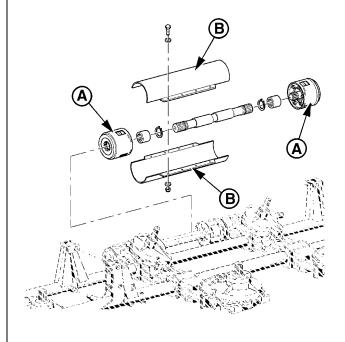
主传动中的两个摩擦离合器(A)用来保护整个旋转割台,防止受到不必要的负荷影响。因此,必须正确维护这些离合器。扭矩设定为 700 牛·米((511 磅英尺)。

A—摩擦离合器



KM00321,00008AC -14-28JAN19-1/3

检查摩擦离合器



A

KM1000207

A—摩擦离合器

B—防护管

重要提示: 旋转割台首次投入使用前以及较长一段时期未使用之后,必须执行以下步骤。

松开防护管(B)。

紧固螺母(C)。这样即可松开驱动盘。转动离合器(A)。

C—螺母

将螺母(C)拧松到螺纹的末端。

安装防护管(B)。

注意:每年由 KEMPER 经销商的人员对摩擦离 合器进行一次一般维护。

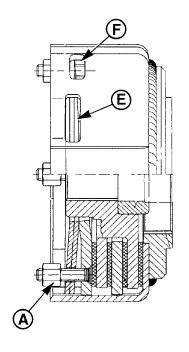
接下页

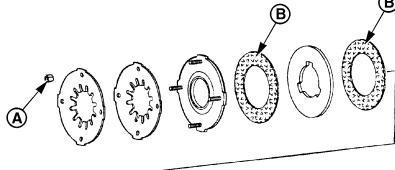
KM00321,00008AC -14-28JAN19-2/3

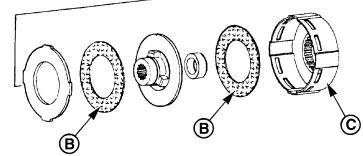
55-2 021519 PN=58

KM1000207 —UN—07NOV07

每年一次维护摩擦离合器





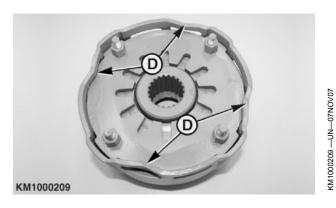


KM1000208

应在每个收获季开始前清洁一次摩擦离合器。

步骤如下:

- 1. 分解旋转割台的离合器。
- 2. 紧固螺母(A)。这样即可松开驱动盘。
- 3. 用一个合适的工具弄弯流槽(D)。
- 4. 从壳体(C)上拆下摩擦离合器的各个零件。
- 5. 清洁所有的零件,特别是摩擦盘(B)。更换磨损的零件。
- 6. 重新组装所有的零件。
- 7. 用一个合适的工具向里弄弯流槽(D)和外凹槽(E)。
- 8. 将螺母(A)拧松到螺纹的末端。
- 9. 将离合器重新安装到旋转割台上。



A—螺母 B—摩擦盘 D—流槽 E—外凹槽 F— 内凹槽

KM00321,00008AC -14-28JAN19-3/3

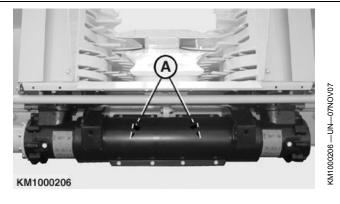
55-3

KM1000208 — UN — 07NO V07

主传动装置中的摩擦离合器 — 水冷式(选装) 通用信息

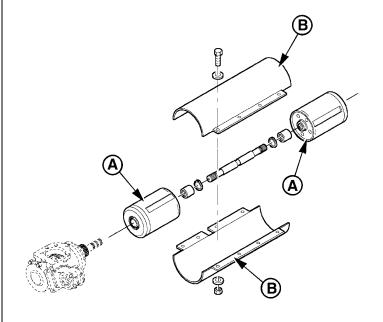
主传动中的两个摩擦离合器(A)用来保护整个旋转割台,防止受到不必要的负荷影响。因此,必须正确维护这些离合器。扭矩设置为 680 牛·米(501 磅英尺)。

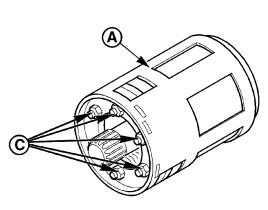
A—摩擦离合器



KM00321,00008AD -14-28JAN19-1/4

检查摩擦离合器





KM1000210

A—水冷式摩擦离合器

B—防护管

重要提示: 旋转割台首次投入使用前以及较长一段时期未使用之后,必须执行以下步骤。

松开防护管(B)。

紧固螺母(C)。这样即可松开驱动盘。转动离合器(A)。

C—螺母

将螺母(C)拧松到螺纹的末端。

安装防护管(B)。

注意:每年由 KEMPER 经销商的人员对摩擦离 合器进行一次一般维护。

接下页

KM00321,00008AD -14-28JAN19-2/4

55-4 021519 PN=60

KM1000210 —UN—07NOV07

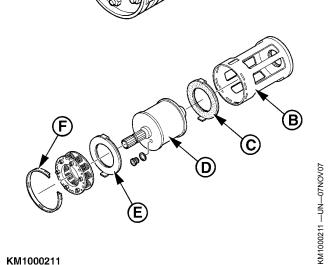
每年一次维护摩擦离合器

应在每个收获季开始前清洁一次摩擦离合器。

步骤如下:

- 1. 分解旋转割台的离合器。
- 2. 紧固螺母(A)。这样即可松开驱动盘。
- 3. 首先从壳体(B)上拆下锁环(F)。
- 4. 然后从壳体(B)上拆下摩擦离合器的所有零件。
- 5. 清洁所有的零件,特别是摩擦盘(C)和(E)。更换 磨损的零件。
- 6. 重新组装所有的零件。
- 7. 按照"扭矩设置"中的说明安装锁环(F)。
- 8. 将螺母(A)拧松到螺纹的末端。
- 9. 将离合器重新安装到旋转割台上。

水: 0.65 升(0.17 美制加 広 防冻液:0.65 升(0.17 美制 冷却液储液罐 — 1.3 升 (0.34 美制加仑)

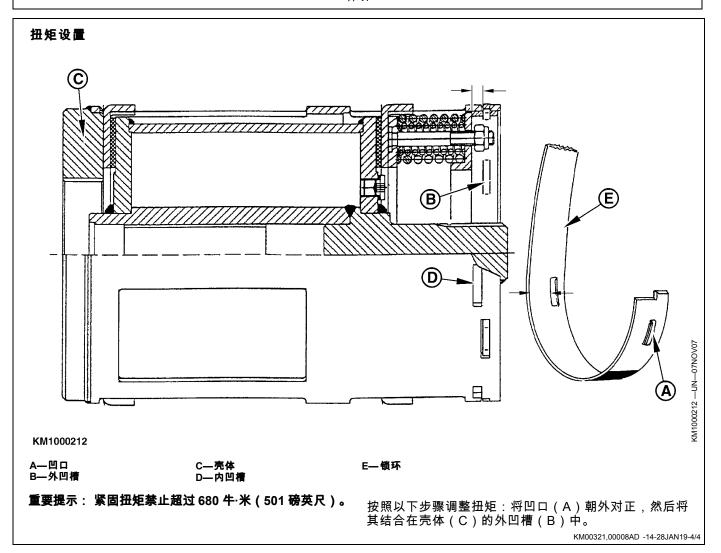


KM1000211

接下页

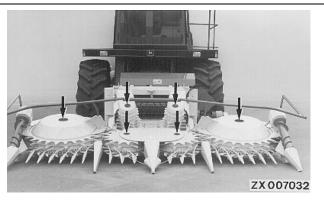
KM00321,00008AD -14-28JAN19-3/4

55-5 PN=61



过桥滚筒和喂入滚筒中的摩擦离合器 ^{通用信息}

为防止传动元件因过载而损坏,过桥滚筒和喂入滚筒都 配备有摩擦离合器。



接下页

KM00321,00008AE -14-28JAN19-1/2

ZX007032 —UN—21MAR95

55-6 021519 PN=62

检查摩擦离合器

重要提示: 旋转割台首次投入使用前以及较长一段时期未使用之后,必须执行以下步骤。

拆下塑料盖(A)。

紧固所有的螺母(B)。这样即可松开驱动盘。

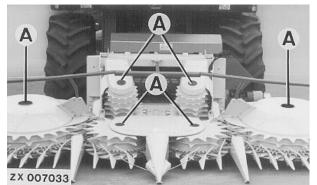
转动相应的滚筒,使摩擦盘松动。

再次松开所有的螺母(B),直至它们都到达螺纹末端 锁为止。

注意:每年由 KEMPER 经销商的人员对摩擦离 合器进行一次一般维护。

A—塑料盖

B—螺母



ZX007033 —UN—21MAR95

ZX007034

ZX007034 —UN—21MAR95

KM00321,00008AE -14-28JAN19-2/2

喂入和切割区域

小分禾器尖

小心: 执行调整或维护作业前,必须关闭发动

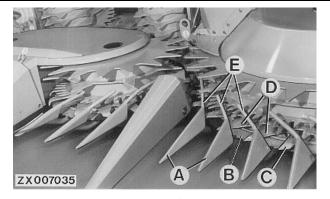
为了使作物能被顺利地取入、集中、切割和进一步喂入, 必须确保以下零件彼此对正。

喂入齿(C)在旋转刀片(B)上方一定距离(X = 25 毫米;0.98 英寸)移动。小分禾器尖(A)的后端和喂入齿(C)之间的距离(Y)必须在4至6毫米(0.16至0.24英寸)之间。距离越近,越容易收获倒伏的作物。

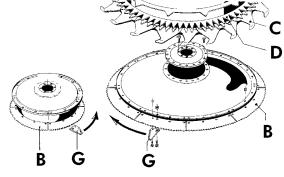
分禾器点导向器(E)必须能顺利地将作物引导到距离最近的齿排(D)中。零件如有磨损,请联系 KEMPER 经 销商更换。

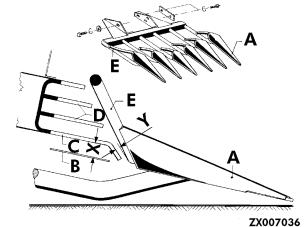
A—小分禾器尖 B—旋转刀片刀段 C—喂入齿 D—齿排

E-分禾器尖导向器 -清刀器 -25 毫米(0.98 英寸) -4—6 毫米(0.16—0.24 英

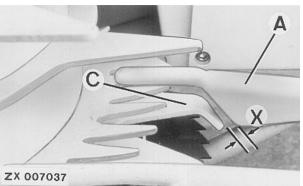


ZX007035 -- UN-- 21MAR95





ZX007036 —UN—21MAR95



ZX007037 —UN—21MAR95

接下页

KM00321,00008AF -14-28JAN19-1/4

55-8 PN=64

旋转刀片

♪ 小心: 在旋转割台关闭后,旋转刀片会继续旋转一会儿。通过分辨惯性旋转导致的刀段颜色变化和咔嗒咔哒的响声,可以判断刀段是否还在旋转。

刀尖和刀段沿切割方向安装。标准刀段(A)厚度为 2.5 毫米(0.1英寸),由四个螺钉固定。

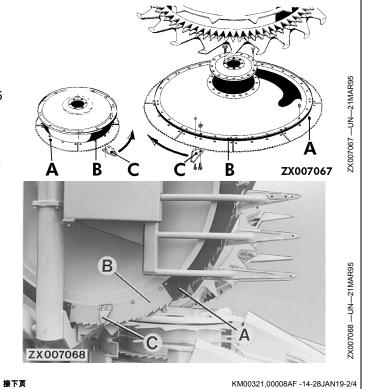
刀段(B)用在清刀器附近,厚度为 3.5 毫米(0.14 英寸)。它们由五个螺钉固定。

清刀器(C)由一个 M10 x 25 螺钉和一个 M8 x 25 剪切 螺栓固定在转子上。这两个螺钉是专用螺钉。

每天一次检查清刀器(C)是否磨损或损坏。

A—刀段 B—刀段

C—清刀器



KM00321,00008AF -14-28JAN19-2/4

55-9

过桥滚筒上的齿

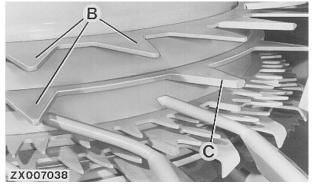
过桥滚筒(A)的齿(B)必须能以一个恒定的高度移动 通过防缠板上的导向槽。

每个齿排都有一个焊接的清刀器(C)。清刀器用来清理 防缠板的进料侧。清刀器(C)的尖与防缠板边缘之间的 间隙不应超过2毫米(0.08英寸)。

防缠板中如有谷壳积聚,说明清刀器尖调整不当或出现磨 损。清刀器由特种钢制成,其特征是强度高。清刀器磨损 后,可使用钢焊条堆焊,使清刀器恢复到原始状态。

A—过桥滚筒 B—齿

C—清刀器



ZX007038 —UN—21MAR95 ZX007039 —UN—23MAR95

KM00321,00008AF -14-28JAN19-3/4

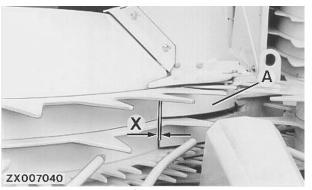
过桥滚筒防缠板

这一部位必须保持干净,以免堵塞作物流动区。

防缠板(A)的端头和滚筒壁之间的距离应尽可能小。不得超过最大距离(X = 5 毫米;0.2 英寸)。

A—防缠板

X-5毫米(0.2英寸)



ZX007039

ZX007040 —UN—21MAR95

KM00321,00008AF -14-28JAN19-4/4

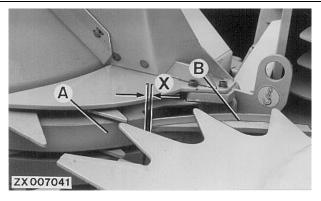
55-10 PN=66

已收获作物的喂入区

防缠板和导向器之间的接触点

调整防缠板(A)和导向器(B),使距离(X)不超过 3 毫米(0.12 英寸)最大值。为了确保作物流的恒定,导向器(B)必须位于防缠板(A)后面约 2 毫米(0.08 英寸)处。在与边缘之间的距离保持恒定的情况下,齿必须能从防缠板和导向器之间的区域通过。

A—防缠板 B—导向器 X-3毫米(0.12英寸)



KM00321,00008B0 -14-28JAN19-1/5

ZX007041 —UN—21MAR95

ZX007042 —UN—21MAR95

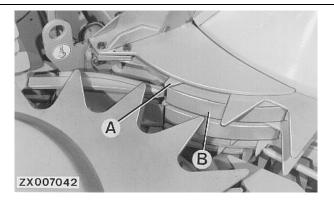
ZX007043 —UN—21MAR95

大过桥滚筒上的防缠板

齿(A)必须能从防缠板(B)上的槽的中间通过。 防缠板(B)尽可能接近过桥滚筒。

A—齿

B—防缠板

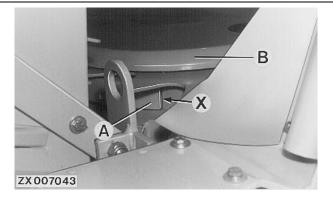


KM00321,00008B0 -14-28JAN19-2/5

小过桥滚筒上的防缠板

调整防缠板(A),使它尽可能接近过桥滚筒(B)壁。 间隙应不大于 5 毫米(0.2 英寸)。

A—防缠板 B—过桥滚筒 X-5毫米(0.2英寸)



KM00321,00008B0 -14-28JAN19-3/5

接下页

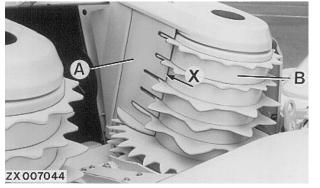
55-11 SN-

喂入滚筒上的防缠板

可以根据青贮收获机喂入辊的宽度,转动和调整防缠板和 导向板(A)。滚筒上的齿排必须在防缠板槽的中心运行。

防缠板和喂入滚筒(B)之间的距离(X)应不超过5 毫米(0.2 英寸)。

A—导向板 B—喂入滚筒 X-5毫米(0.2英寸)



ZX007044 —UN—21MAR95

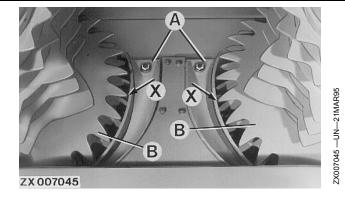
KM00321,00008B0 -14-28JAN19-4/5

喂入滚筒上的底部喂入齿

导流板(A)与喂入齿(B)的顶部之间的最大设置距离 (X)为4毫米(0.16英寸)。

A—导流板 B—喂入齿

X-4毫米(0.16英寸)



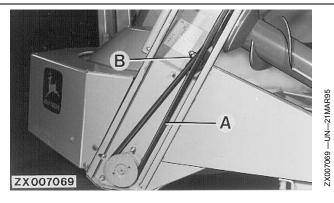
KM00321,00008B0 -14-28JAN19-5/5

倒伏作物搅龙的传动

倒伏作物搅龙的传动皮带位于可收缩割草刀具的外端。横 向安装的 V 形皮带 (A)由可调式导向滚子 (B)提供导向。通过向上拉后上提升轴承,可调整皮带张力。调整步 骤标示在传动皮带附近的一张不干贴上。

A—三角皮带

B—导向滚子



KM00321,00008B1 -14-28JAN19-1/1

55-12 PN=68

清洁旋转收割台

用压缩空气吹除和/或用手刷清理出松散的作物。

当使用高压/蒸汽清洗器时,至少保持 250 毫米(9.84 英寸)的距离(X)。参见最高温度和最大压力的技术规格。

技术规格

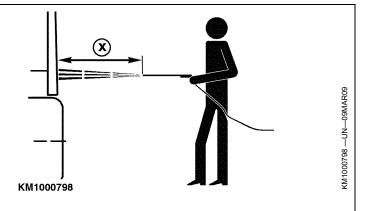
高压/蒸汽清洗器—最高

温度......50°C (122 °F)

高压 / 蒸汽清洗器—最大

压力......8000 千帕(80 巴;1160 磅/平方英寸)

X-250毫米 (9.84英寸)



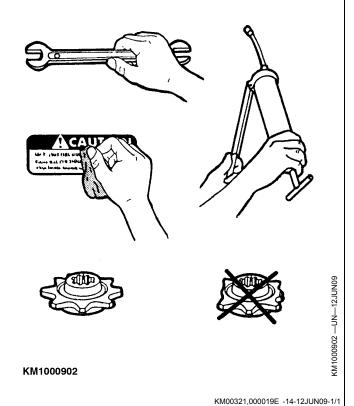
KM00321,000014A -14-26MAR09-1/1

55-13 0215

存放

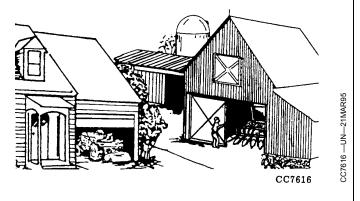
在收获季节结束时存放

- 将旋转割台存放在一个干燥的地方。如果可能的话,存 放在水平面上。
- 仔细清洁旋转割台并检查所有打滑离合器。根据需要进 行重新调整。在"保养"一节中,参见"释放主传动打滑 离合器上的压力"部分。
- 按照指示润滑旋转割台或将油排空。
- 检查旋转割台,产看是否有损坏或缺失的零件,根据 需要予以更换。更多检查的详情,请咨询 KEMPER
- 根据需要补漆,并清洁标牌。



新收获季季初

- 根据需要,彻底清洁旋转割台。
- 润滑旋转割台并执行所有应当在收获季开始时进行的保 养工作。参见"润滑和定期保养"。
- 检查所有紧固件的紧固情况。
- 检查旋转割台外侧切割刀具能否正确展开和折叠。
- 查看《操作手册》。



OUKM001,0000016 -14-15FEB05-1/1

60-1 PN=70

技术规格

445 型旋转割台

传动系统 带安全离合器的油浴润滑式变速箱

切割系统.......带高速转子的切割系统,用于 4 个宽行或 6 个窄行

宽度

高度 1.15 米 (3 英尺 9.24 英寸)

长度 2.20 米 (7 英尺 2.60 英寸)

KM00321,00008B2 -14-28JAN19-1/1

声级

按照 DIN ISO 11204 标准在驾驶员耳边测得的最大声级。 在青贮收获机上挂接着旋转收割台,并且驾驶室关闭情况 下,按照 ISO 5131 标准中的方法测量(平均值):

KM00321,0000385 -14-27JAN15-1/1

欧盟一致性声明

Kemper GmbH & Co.KG Am Breul D-48703 Stadtlohn, Germany

本人在此声明

产品

机器型式:旋转割台

型号:445

符合如下指令的所有相关规定和基本要求:

指令	编号	认证方式
机械指令	2006/42/EC	根据指令第5条,自行认证
农业机械安全 — 第 1 部分	DIN EN ISO 4254-1	自行认证
农业机械安全 — 第 7 部分	DIN EN ISO 4254-7	自行认证
机器的安全性	DIN EN ISO 12100	自行认证
万向节轴及其保护装置	DIN EN 12965	自行认证

姓名: Hannes Fischer 职务:产品工程经理

欧盟内授权编写技术说明文件的人员姓名和地址:

Brigitte Birk

Mannheim, Germany D-68008

声明地点: 48703 Stadtlohn, Germany

声明日期:2017年5月2日

生产单位:Kemper Stadtlohn

DXCE01 —UN—28APR09

((

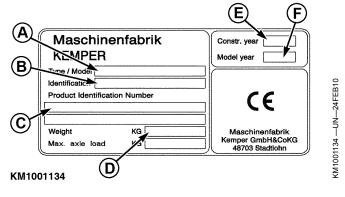
KM00321,00008B3 -14-28JAN19-1/1

65-2 021519 PN=72

序列号

旋转割台序列号标牌

A—类型 B—型号名称 C—产品识别号 D—重量 E—生产年份 F—型号年份

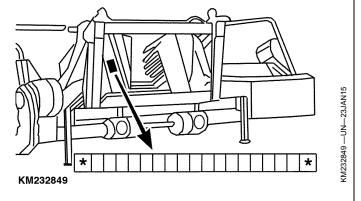


KM00321,00000DF -14-22DEC11-1/1

序列号

订购零件时,请务必使用旋转割台的序列号。序列号位于 固定架左侧的一块号牌上。在另一侧空白处记下序列号。

购买日期 _____(由购买方自行填写)



KM00321,000037E -14-16JAN15-1/1

021519 PN=74 70-2

索引

页	
С	页
CLAAS 托盘20-12	±
CLAAS 托盘20-12	_
•	在公路上行驶30-1
主传动	±
检查摩擦离合器55-2, 55-4 主齿轮箱中的摩擦离合器55-2, 55-4	声级
λ	子
传动装置的流体润滑脂50-1	存放 新收获季季初 60-1
作物倒伏35-7 倒伏作物搅龙的传动55-12	季末
λ	存放60-1
*	
全株青贮35-8 准备旋转割台35-8	安全标牌10-1
_	安全须知 驾驶员能力05-2
Л	安装旋转收割台之前
公制螺栓和螺钉扭矩值55-1	配重20-1 定期保养
;	收获季节开始时 50-6
•	收获季节结束 50-9 每 10 个工作小时 50-6
冷却液 MGC(主齿轮箱)摩擦离合器50-2	每 50 小时 50-7
主传动摩擦离合器	己
配重20-1	已收获作物的喂入区
Л	物料流
切のと安	/-
切段长度 CLAAS 青贮收获机35-5	序列号70-1
NEW HOLLAND 青贮收获机35-6	序列亏70-1
又	弓
反转35-2	张紧夹板35-3
变速箱 检查油位50-4	手
变速箱油50-2	
П	扭矩表 公制55-1
	技术规格 声级
合成润滑油	挂着旋转式收割台驾驶
小分禾器尖	操作旋转割台 使用 CLAAS 青贮收获机时调整切段长度
过桥滚筒上的齿55-8	使用 NEW HOLLAND 青贮收获机时调整 切段长度和滚筒转速35-5
过桥滚筒的防缠板55-8 喂入杆调整35-3	全株青贮
	挂着旋转式收割台驾驶35-2
	接下页
	3K 1 - X

页	页
旋转割台换向35-4	
正常工况 35-4	虫
起动青贮收获机35-2, 35-4	
	螺栓和螺钉扭矩值
攴	公制55-1
JL ++-	3
收获 25.0	ì
反转35-2 收获季节开始之前50-3	识别图00-1
清除阻塞物	调整切段长度
故障排除	CLAAS 青贮收获机35-4
DX (+ 1)7 (// +0)	NEW HOLLAND 青贮收获机
方	
73	走
旋转割台	•-
折叠30-2	起动青贮收获机
旋转割台,工作原理	
	<u>ì</u>
日	
44 (0.00-00-0.1	过桥滚筒和喂入滚筒
替代润滑剂50-2	普通摩擦离合器55-6
٠.	检查摩擦离合器 55-6 运输
水	位 知
• • •	
-	事故预防30-1
油	事故预防30-1 起吊点30-1
· 油 变速箱50-2	事故预防30-1
· 油 变速箱50-2 润滑50-5	事故预防
油 变速箱50-2 润滑50-5 新收获季季初60-1 润滑油	事故预防30-1 起吊点30-1
ー で ・ で 速 箱	事故预防 30-1 起吊点 30-1 道路交通法规 30-1 酉 配套使用对应关系表
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	事故预防 30-1 起吊点 30-1 道路交通法规 30-1 酉 配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 20-1
- カー・	事故预防 30-1 起吊点 30-1 道路交通法规 30-1 酉 配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 20-1 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-1
本 変速箱	事故预防 30-1 起吊点 30-1 道路交通法规 30-1 酉 配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 20-1
油 变速箱	事故预防 30-1 起吊点 30-1 道路交通法规 30-1 酉 配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 20-1 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-1 配重 20-1
本 変速箱	事故预防 30-1 起吊点 30-1 道路交通法规 30-1 酉 配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 20-1 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-1
油 变速箱	事故预防30-1起吊点30-1道路交通法规30-1 酉 配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 NEW HOLLAND 青贮收获机 配重20-1配重25-1配重20-1
本	事故预防 30-1 起吊点 30-1 道路交通法规 30-1 酉 配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 20-1 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-1 配重 20-1
油 变速箱	事故预防 30-1 20-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 3
本	事故预防 30-1 20-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 3
油 变速箱 50-2 河滑 50-5 新收获季季初 60-1 河滑油 50-1 河滑油 50-1 混合 50-3 河滑油的贮存 50-3 河滑油 50-3 河滑脂 50-3 河滑脂 50-1 混合河滑油 50-3 清洁旋转收割台 55-13 滑板 35-3	事故预防 30-1 20-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 30-1 3
本	事故预防30-1起吊点30-1道路交通法规30-1西四配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机20-1NEW HOLLAND 青贮收获机25-1配重20-1よ人下大下大大40-1大大大20-1大20-1大20-1大25-2安装固定承轨25-1
油 50-2 河滑 50-5 新收获季季初 60-1 润滑油 50-1 传动装置的流体润滑脂 50-3 润滑油的贮存 50-3 贮存,润滑油 50-3 润滑脂 50-1 混合润滑油 50-3 混合润滑油 50-3 清洁旋转收割台 55-13 滑板 35-3 矢 短茎玉米 35-7	事故预防30-1起吊点30-1道路交通法规30-1西四配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-120-1内内文株青贮工具包 附属设备 CLAAS 青贮收获机 主接到 NEW HOLLAND青贮收获机 主接到 NEW HOLLAND青贮收获机上 支表。25-1 连接传动轴20-1
油 变速箱 50-2 河滑 50-5 新收获季季初 60-1 河滑油 50-1 河滑油 50-1 混合 50-3 河滑油的贮存 50-3 河滑油 50-3 河滑脂 50-3 河滑脂 50-1 混合河滑油 50-3 清洁旋转收割台 55-13 滑板 35-3	事故预防30-1起吊点30-1道路交通法规30-1西四配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-120-1内内文株青贮工具包 附属设备 CLAAS 青贮收获机 全株青贮工具包 所属设备 CLAAS 青贮收获机 生接到 NEW HOLLAND青贮收获机上 生接受为轴 连接传动轴 连接传动轴 连接传动轴 25-2 行导航工具包 40-1
油 变速箱 50-2 河滑 50-5 新收获季季初 60-1 河滑油 50-5 新收获季季初 60-1 河滑油 50-3 河滑油 50-3 河滑油的贮存 50-3 河滑脂 50-3 河滑 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13	事故预防30-1起吊点30-1道路交通法规30-1西四配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-120-1内内文株青贮工具包 附属设备 CLAAS 青贮收获机 主接到 NEW HOLLAND青贮收获机 主接到 NEW HOLLAND青贮收获机上 支表。25-1 连接传动轴20-1
油 変速箱 50-2 润滑 50-5 新收获季季初 60-1 润滑油 50-1 混合 50-3 润滑油 50-3 润滑油 50-3 润滑油 50-3 润滑脂 250-1 混合河滑油 50-3 清脂 250-1 混合河滑油 50-3 清洁旋转收割台 55-13 滑板 35-3	事故预防30-1起吊点30-1道路交通法规30-1西四配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-120-1内内文株青贮工具包 附属设备 CLAAS 青贮收获机 全株青贮工具包 所属设备 CLAAS 青贮收获机 生接到 NEW HOLLAND青贮收获机上 生接受为轴 连接传动轴 连接传动轴 连接传动轴 25-2 行导航工具包 40-1
油 变速箱 50-2 河滑 50-5 新收获季季初 60-1 河滑油 50-5 新收获季季初 60-1 河滑油 50-3 河滑油 50-3 河滑油的贮存 50-3 河滑脂 50-3 河滑 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13 滑板 55-13	事故预防30-1起吊点30-1道路交通法规30-1西四配套使用对应关系表 CLAAS 青贮收获机 NEW HOLLAND 青贮收获机 25-120-1内内文株青贮工具包 附属设备 CLAAS 青贮收获机 全株青贮工具包 所属设备 CLAAS 青贮收获机 生接到 NEW HOLLAND青贮收获机上 生接受为轴 连接传动轴 连接传动轴 连接传动轴 25-2 行导航工具包 40-1