



苏州久富农业机械有限公司
SUZHOU JOFAE AGRICULTURAL MACHINERY CO., LTD

收割机常见故障说明

营业服务部·培训课

目 录

收割部常见故障

脱粒部常见故障

行走部常见故障

卸粮筒部常见故障

发动机部常见故障

故障分析思路

一、故障现象判断

- 1、遇到用户报修，应仔细询问机器状况，使用时间、作业环境、维护保养情况等，小问题尽可能通过电话指导用户处理。
- 2、用户无法处理，必须尽快赶到机器处，根据用户故障描述，出发途中自我分析查找可能的故障点。
- 3、到达用户处，需实际确认故障现象，并做判断。

二、故障原因分析

根据故障现象，可采取望、闻、问、切四大方法分析，“望”：故障观察，“闻”：听声音、闻气味，“问”：询问使用者，“切”：借助诊断工具排除；也可通过分段分析法、相邻部位对比法、换件法等，结合涉及到部位内外部构造及工作原理，结合自身以往经验，分析故障原因。

三、故障排除

故障排除遵循由简到繁、由表及里的原则，首先排除无需动手拆卸的简单部位，然后通过启动机器、操作使用可对比排除的部位，最后是拆卸复杂部位进行排故。

四、故障复查确认

故障排除完后，必须进行试机运转复查，确保故障已经排除。

收割部

1. 收割部损失大

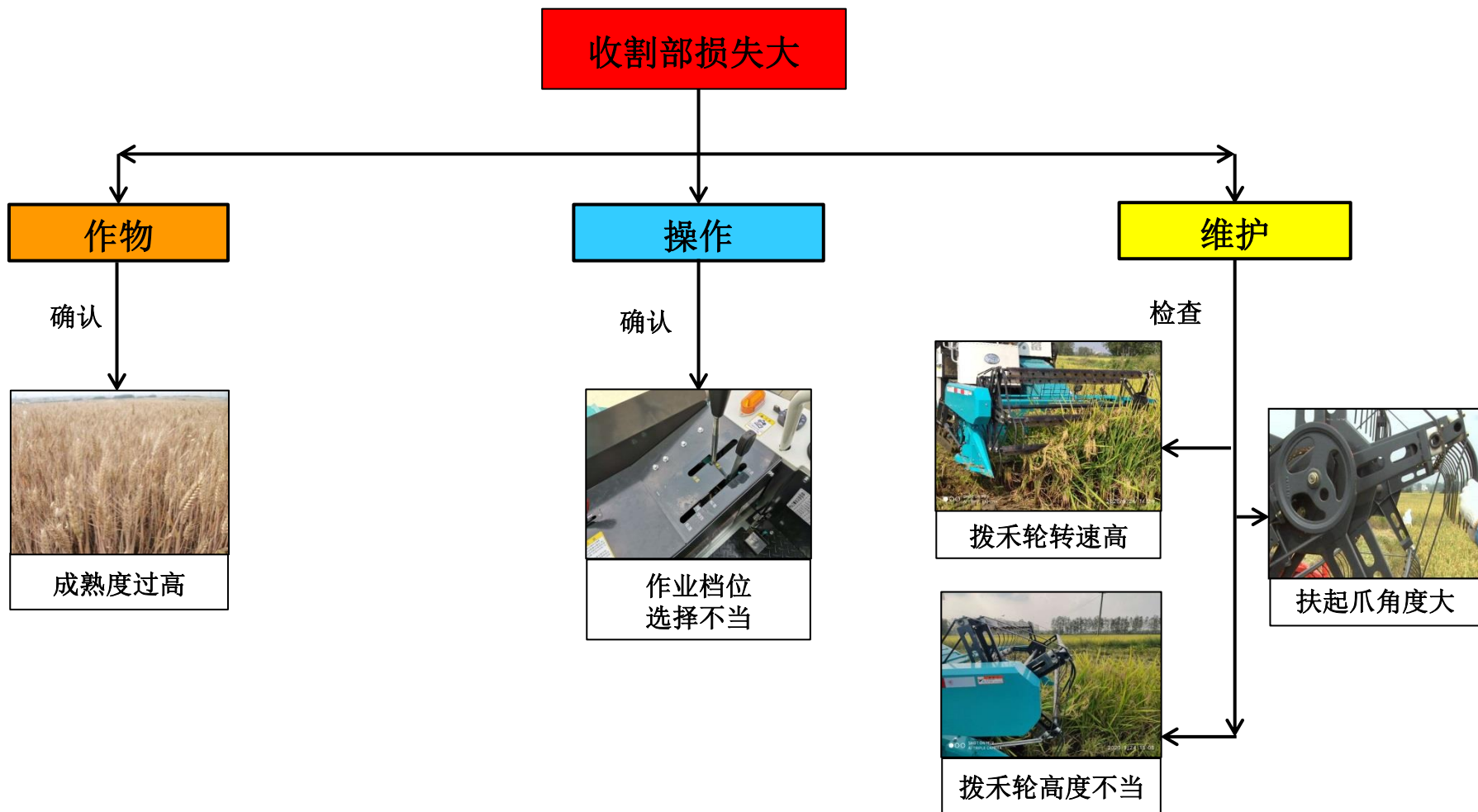
2. 收割部经常堵塞

3. 不收割压倒作物(漏割)

收割部损失大

收割机在收割过程中，由于作物、操作驾驶、维护等因素，造成作物出现割台前谷粒掉落、作物无法顺畅进入割台，作物勾带甩出现象。

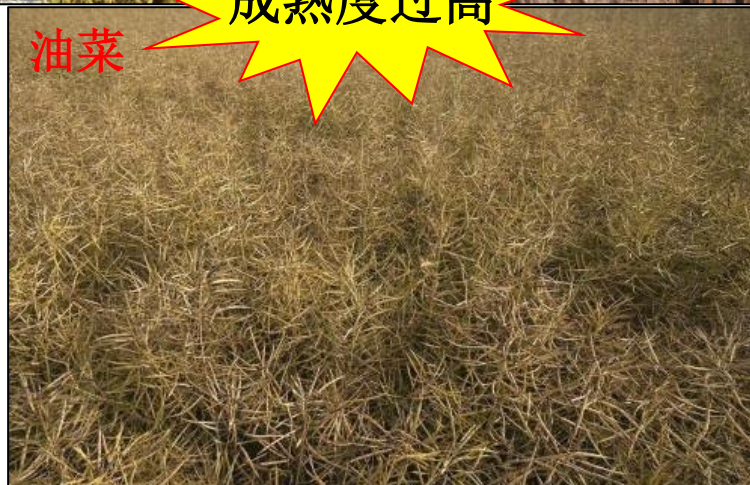
收割部损失大



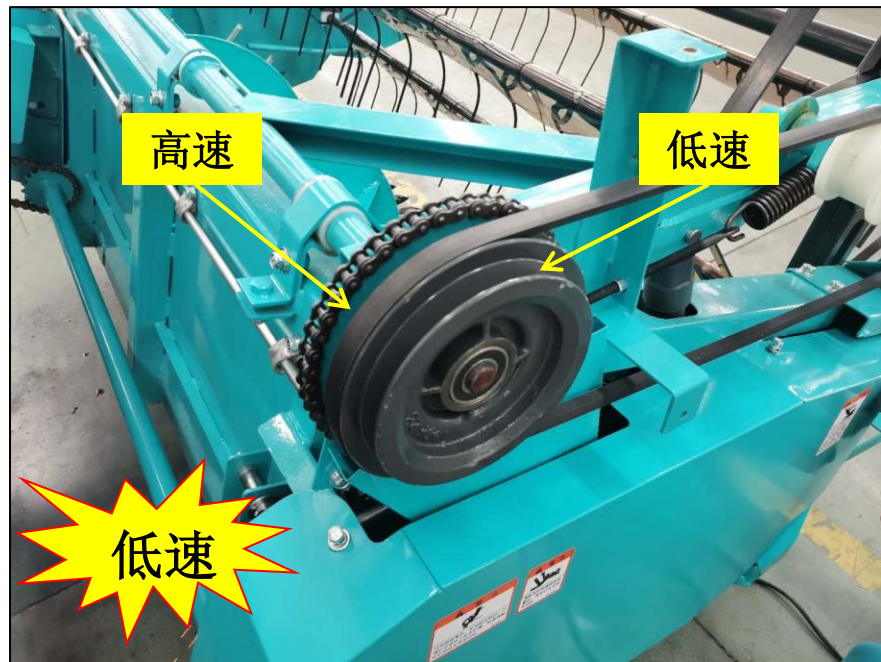
收割部损失大—作物成熟度过高



成熟度过高



收割部损失大—档位选择不当



收割机前进作业速度与与拨禾轮不匹配，部分作物被推出掉落，造成损失。

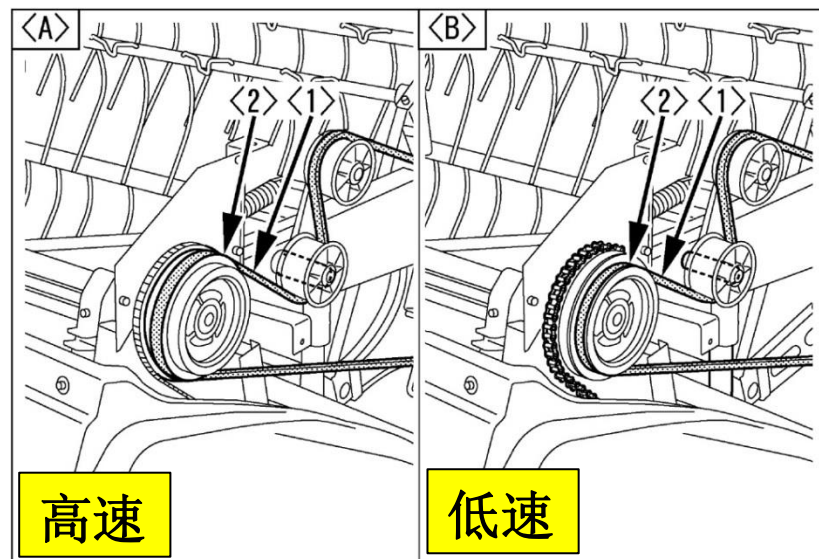
作物状态	副变速/主变速	拨禾轮
倒伏作物	低速档/适中	高速
直立作物	标准档/适中	高速/低速
成熟度高	标准档/适中	低速

收割部损失大—拨禾轮的转速过快



拨禾轮的转速过快：

- 1、拨禾轮驱动皮带的张紧度过紧。
- 2、拨禾轮驱动皮带挂在高速的驱动轮上

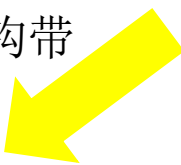


请换挂拨禾轮驱动皮带轮，以调节拨禾轮的转速。

收割部损失大—拨禾轮的扶禾爪角度过大



拨禾轮的扶禾爪的角度过大，会出现钩带甩草现象。



向拨禾轮运转方向移动，调整后锁紧固定螺栓。

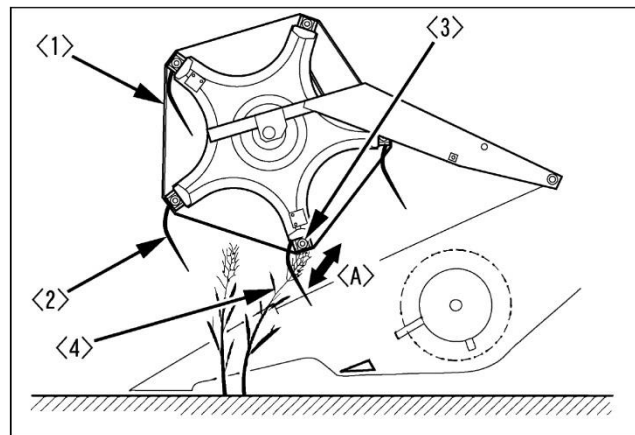


作物状态	扶禾爪角度	目的
直立作物	扶禾爪要与地面垂直	减少打击作用
倒伏作物	向后倾斜15~30°	加强搂取能力
高大、稠密作物	调成前倾	加大扶禾爪与喂入搅笼叶片的距离

收割部损失大—拨禾轮高度不当



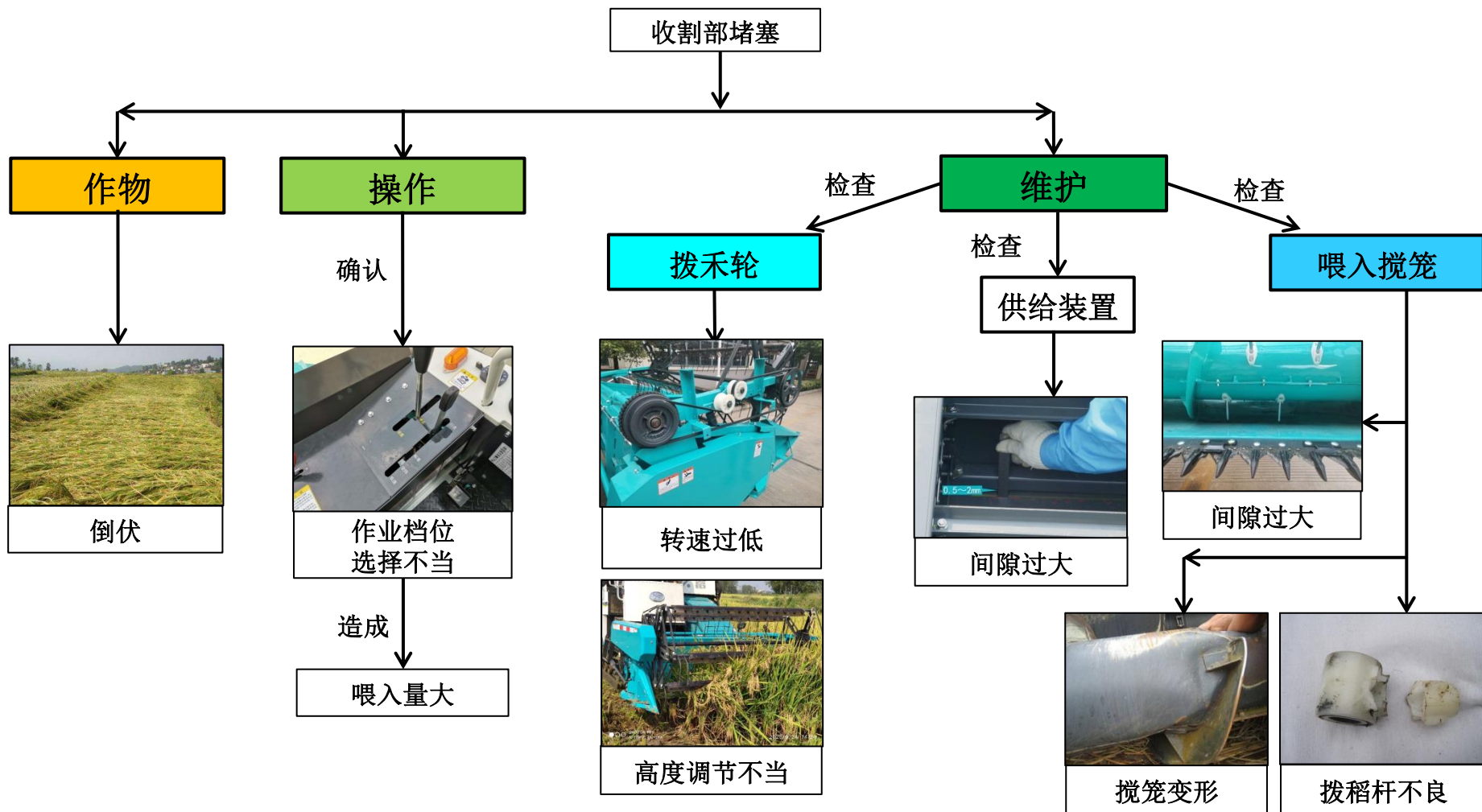
拨禾轮的扶禾爪过于伸进作物中，会出现钩带甩草现象。



收割状态 收割方向	拨禾器的高度调整
直立作物	调整到扶起爪杆能通过穗头稍下方的位置
顺割	将拨禾器降至最低位置
逆割	调整到拨禾器扶起爪能扶起穗头的位置
横割	将拨禾器降至最低位置
全倒伏作物	

收割部堵塞

收割机在收割过程中，作物无法顺畅进入到脱粒部，而停留在喂入搅笼底部、喂入口、输送链条与底板处造成堵塞的现象。



收割部堵塞—作物倒伏



若作物的状态不符合条件，可能无法进行收割作业。因此在作业开始前请务必认真确认作物的状态。

收割状态 收割方向	拨禾器的高度调整
直立作物	调整到扶起爪杆能通过穗头稍下方的位置
顺割	将拨禾器降至最低位置
逆割	调整到拨禾器扶起爪能扶起穗头的位置
横割	将拨禾器降至最低位置
全倒伏作物	

作物状态	副变速/主变速	拨禾轮
倒伏作物	低速档/适中	高速
直立作物	标准档/适中	高速/低速
成熟度高	标准档/适中	低速

收割部堵塞—档位选择不当

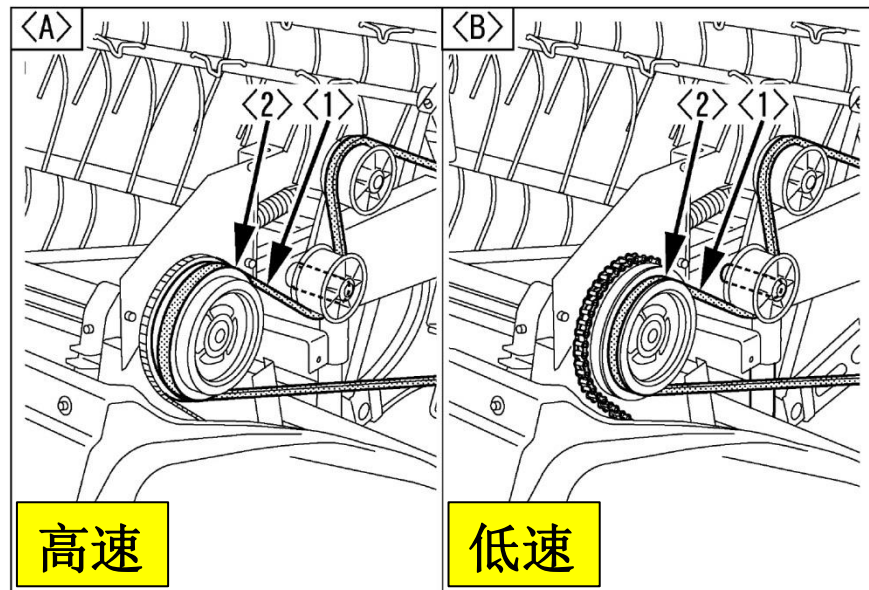


作物状态	副变速/主变速
倒伏/稠密作物	低速档/适中
直立作物	标准档/适中
成熟度高	标准档/适中

收割部堵塞—拨禾轮的转速过低



拨禾轮的转速过低会造成拨禾爪向后的推动的作用力变小，影响作物的输送，从而堆积，造成堵塞。



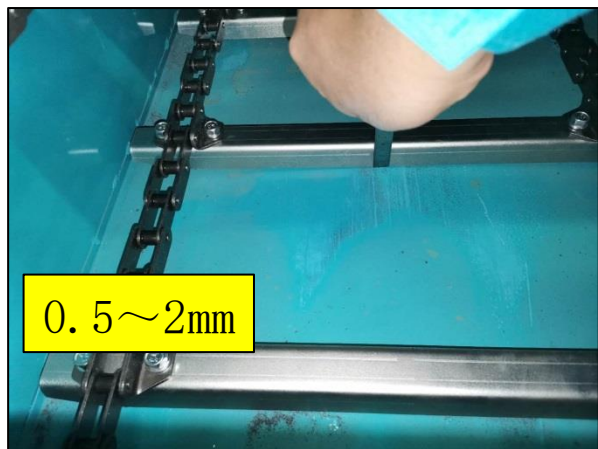
请换挂拨禾轮驱动皮带轮，以调节拨禾轮的转速。换挂皮带后，请进行切实张紧。

收割部堵塞—拨禾轮的高度不符合收割条件

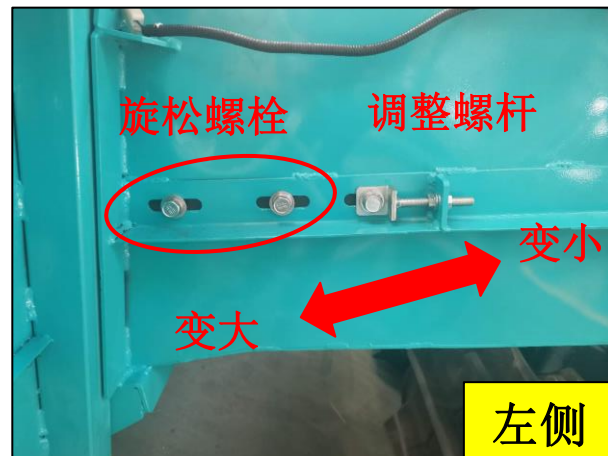
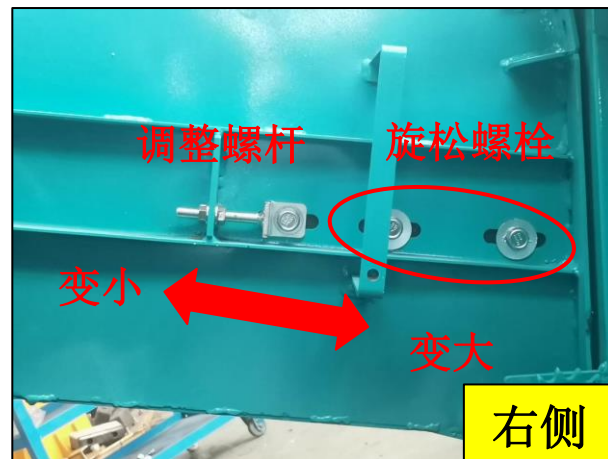


收割状态 收割方向	拨禾器的高度调整
直立作物	调整到扶起爪杆能通过穗头稍下方的位置
顺割	将拨禾器降至最低位置
逆割	调整到拨禾器扶起爪能扶起穗头的位置
横割	将拨禾器降至最低位置
全倒伏作物	

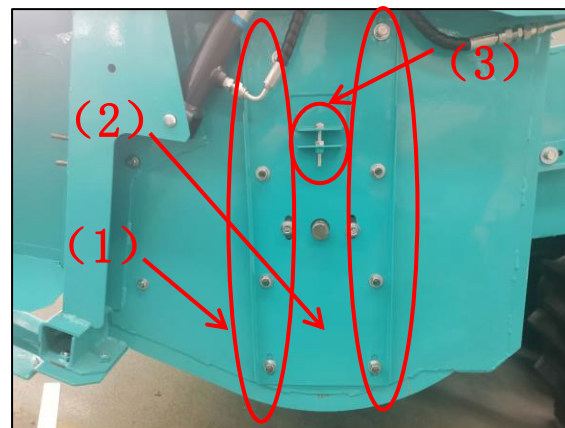
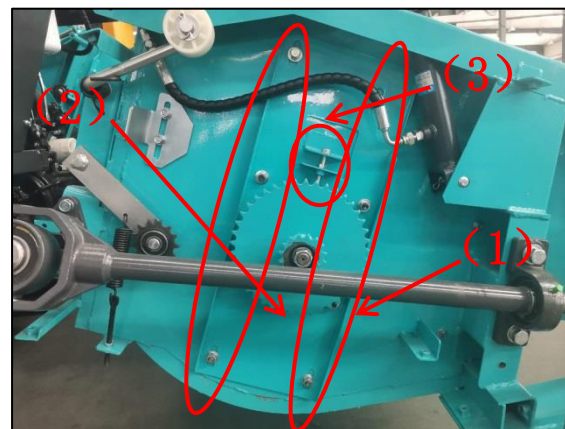
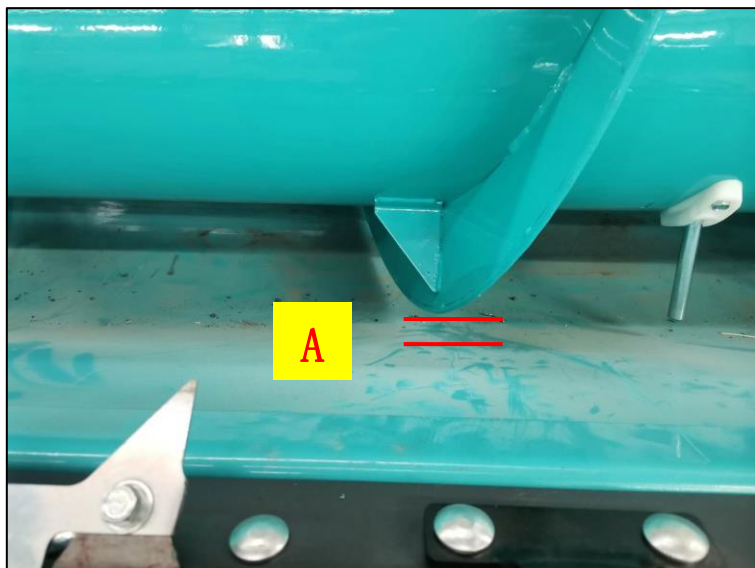
收割部堵塞—供给装置筒和底板的间隙过大



供给链条刮板和底板的间隙：0.5~2mm
左右两侧调整螺杆尺寸保持一致。



收割部堵塞—喂入搅笼叶片与底板的间隙过大

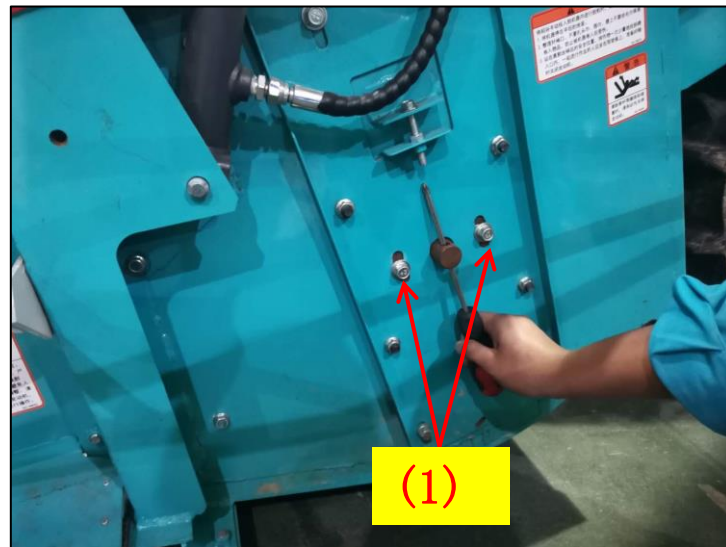
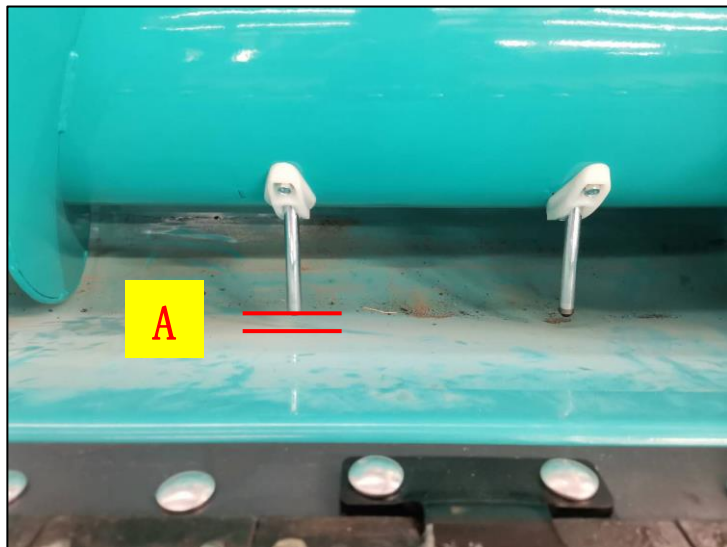


喂入搅笼与底板的间隙过大，导致堵塞，这时需调整喂入搅龙或拨稻杆和底板之间的间隙。

喂入搅笼叶片前端与底板的间隙A:6-8mm

- (1) 螺栓、螺母（旋松）
- (2) 喂入搅龙高度调整板
- (3) 调整螺栓
- (A) 间隙

收割部堵塞—拨稻杆与底板的间隙过大



拨稻杆与底板的间隙过大，导致堵塞，这时需调整拨稻杆和底板之间的间隙。

(1) 固定螺栓

拨稻杆前端与底板的垂直间隙A：6-8mm

收割部堵塞—喂入搅笼严重变形



喂入部进入异物，使喂入搅龙严重变形，导致收割部堵塞；如无法校正，需更换喂入搅笼。

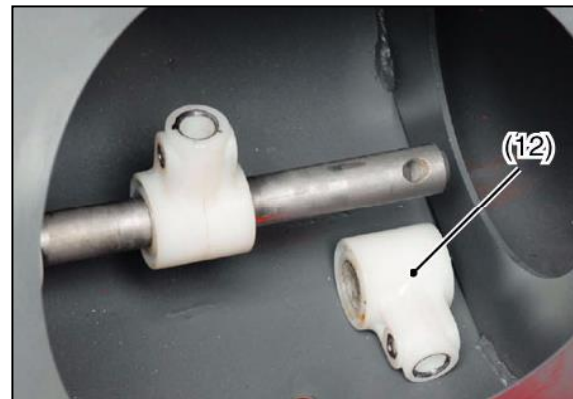


轻微变形进行校正，严重变形则需更换新品。

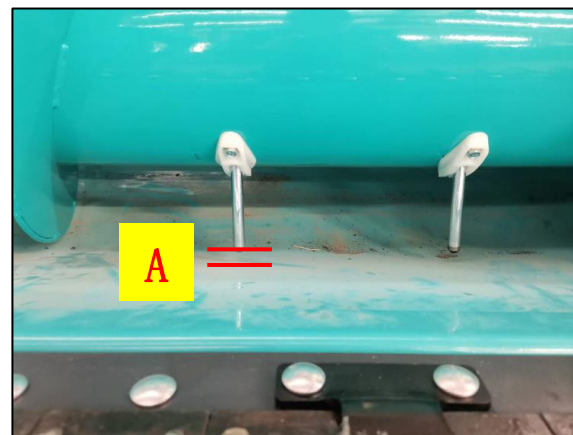
收割部堵塞—拨稻杆变形或断裂



拨稻杆打到异物，拨稻杆座
变形或断裂导致堵塞



更换新的拨稻杆



确认拨稻杆前端与底板的垂直间隙A为：6~8mm。

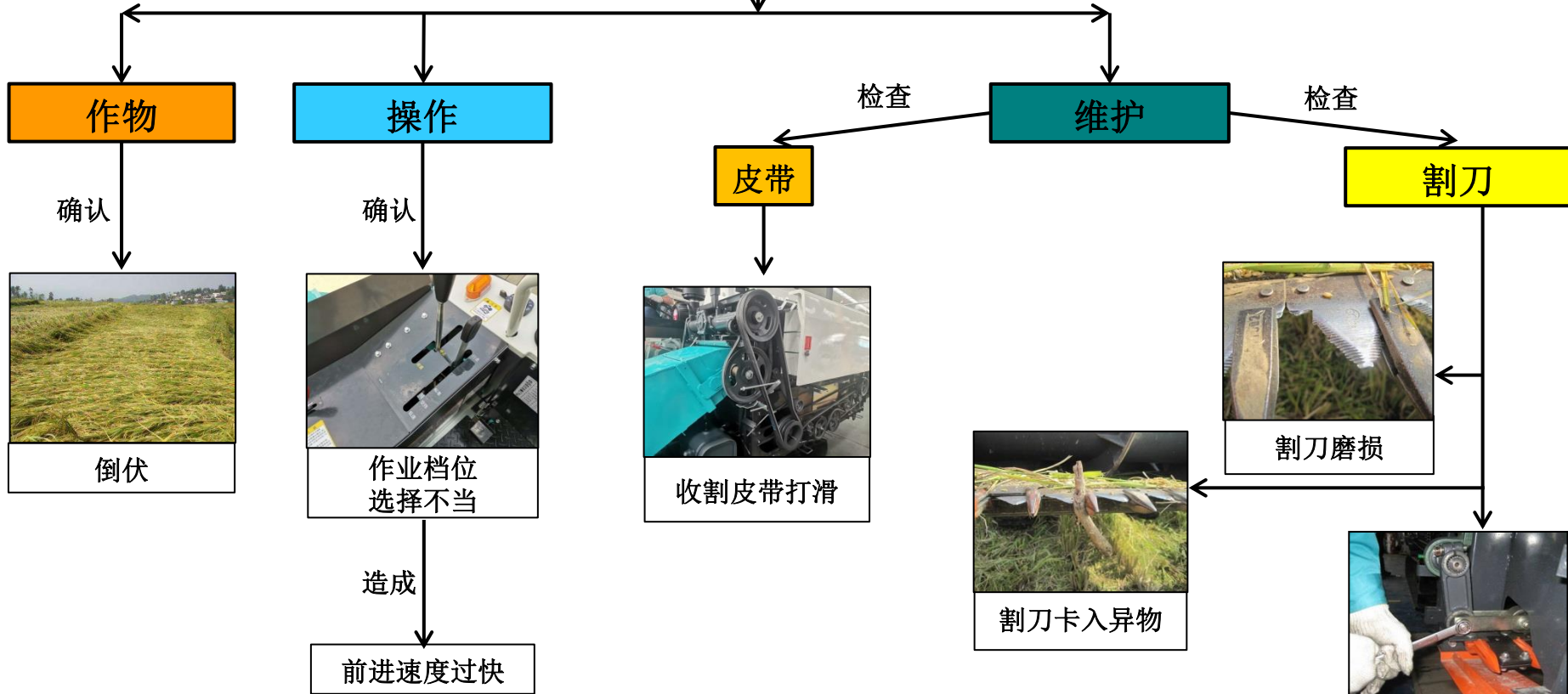
不收割压倒作物(漏割)



割刀出现不良现象，会造成收获损失；严重的可能造成停机。有时会出现部分作物没有收割到留在田块中的漏割现象或无法收割而压倒作物的现象。



不收割压倒作物
(漏割)



不收割压倒作物(漏割) - 作物倒伏

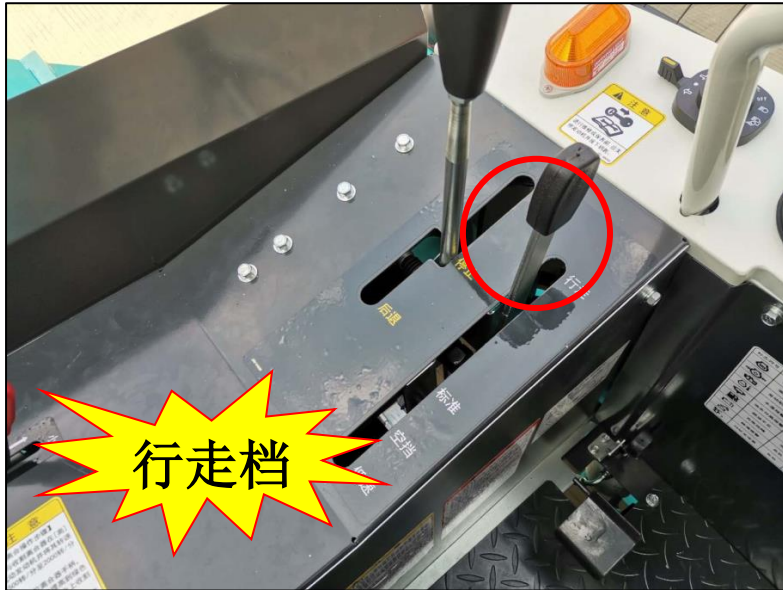


收割状态 收割方向	拨禾器的高度调整
直立作物	调整到扶起爪杆能通过穗头稍下方的位置
顺割	将拨禾器降至最低位置
逆割	调整到拨禾器扶起爪能扶起穗头的位置
横割	将拨禾器降至最低位置
全倒伏作物	

收割倒伏严重的作物容易出现漏割现象。

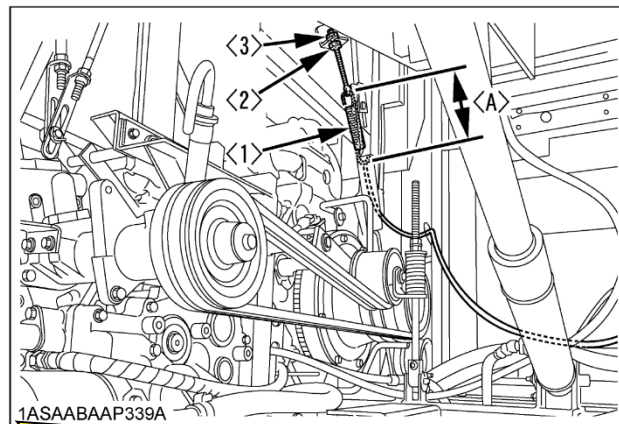
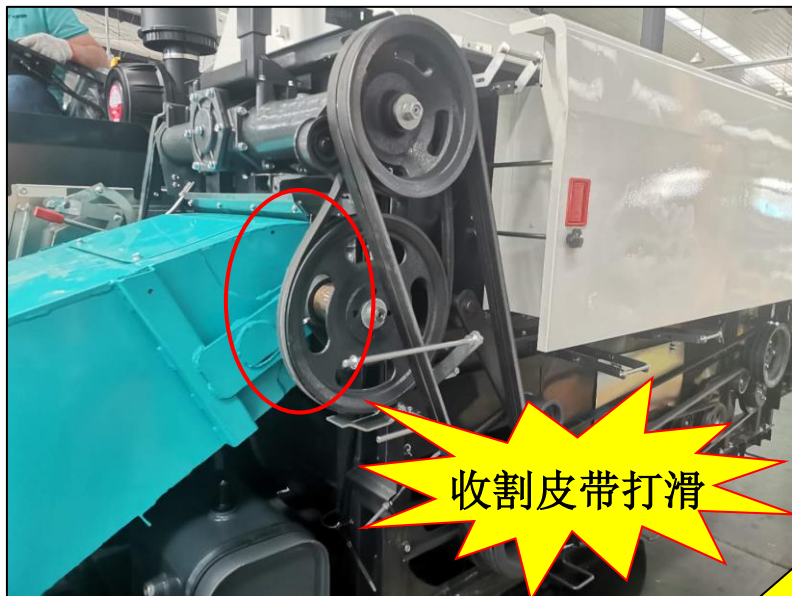
作物状态	副变速/主变速	拨禾轮	割台
倒伏作物	低速档/适中	高速	不接触地面即可
直立作物	标准档/适中	高速/低速	高度15cm左右

不收割压倒作物(漏割)一档位置选择不当



作物状态	副变速/主变速
倒伏/稠密作物	低速档/适中
直立作物	标准档/适中
成熟度高	标准档/适中

不收割压倒作物(漏割)-收割皮带打滑



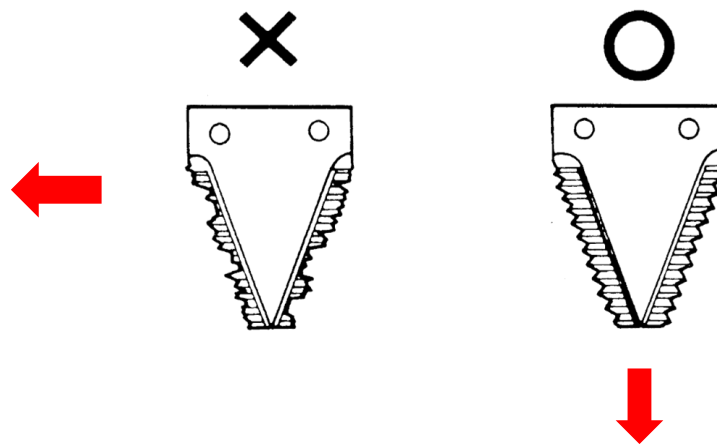
收割驱动皮带打滑

将收割离合器手柄置于[合]的位置。调整张紧弹簧张进度。

一般情况下，将收割离合器手柄置于中间垂直位置时，可以感受到皮带受力为适宜。



不收割压倒作物(漏割) — 割刀不锋利



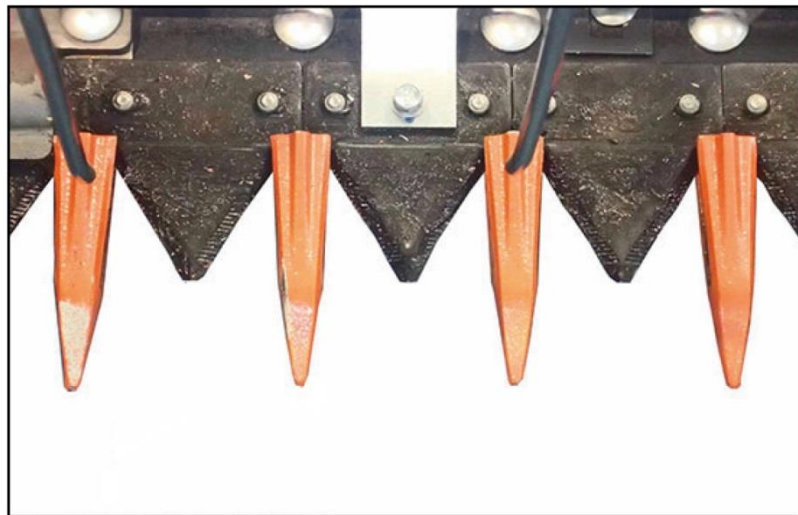
割刀有缺口，导致拔起稻秆或割不断作物，从而压倒作物，需要更换新割刀。



不收割压倒作物(漏割) — 割刀卡入异物

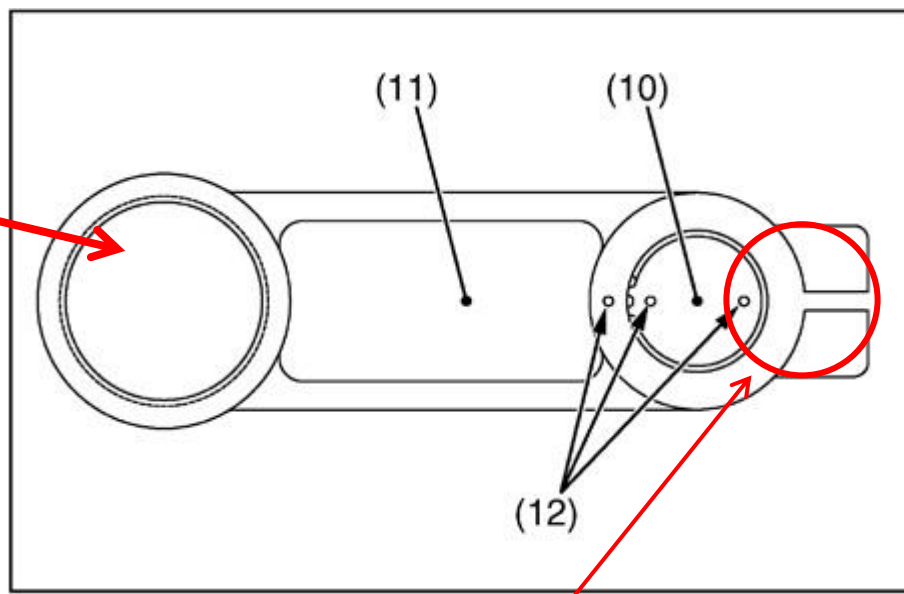
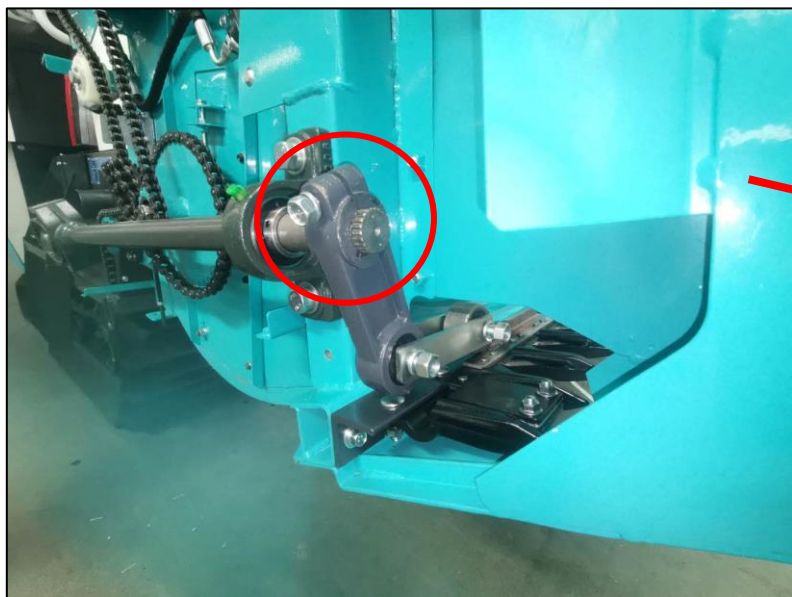


割刀或传送部混入了稻根、稻秆、泥土、石块等异物。



清除异物后，再次检查割刀部和传送部有无异常。

不收割压倒作物(漏割) — 割刀安装不良



点与缺口在一条线

将割刀驱动臂组装到割刀驱动轴上时，应对齐对准标记进行组装。

脱粒部

1. 脱粒不净

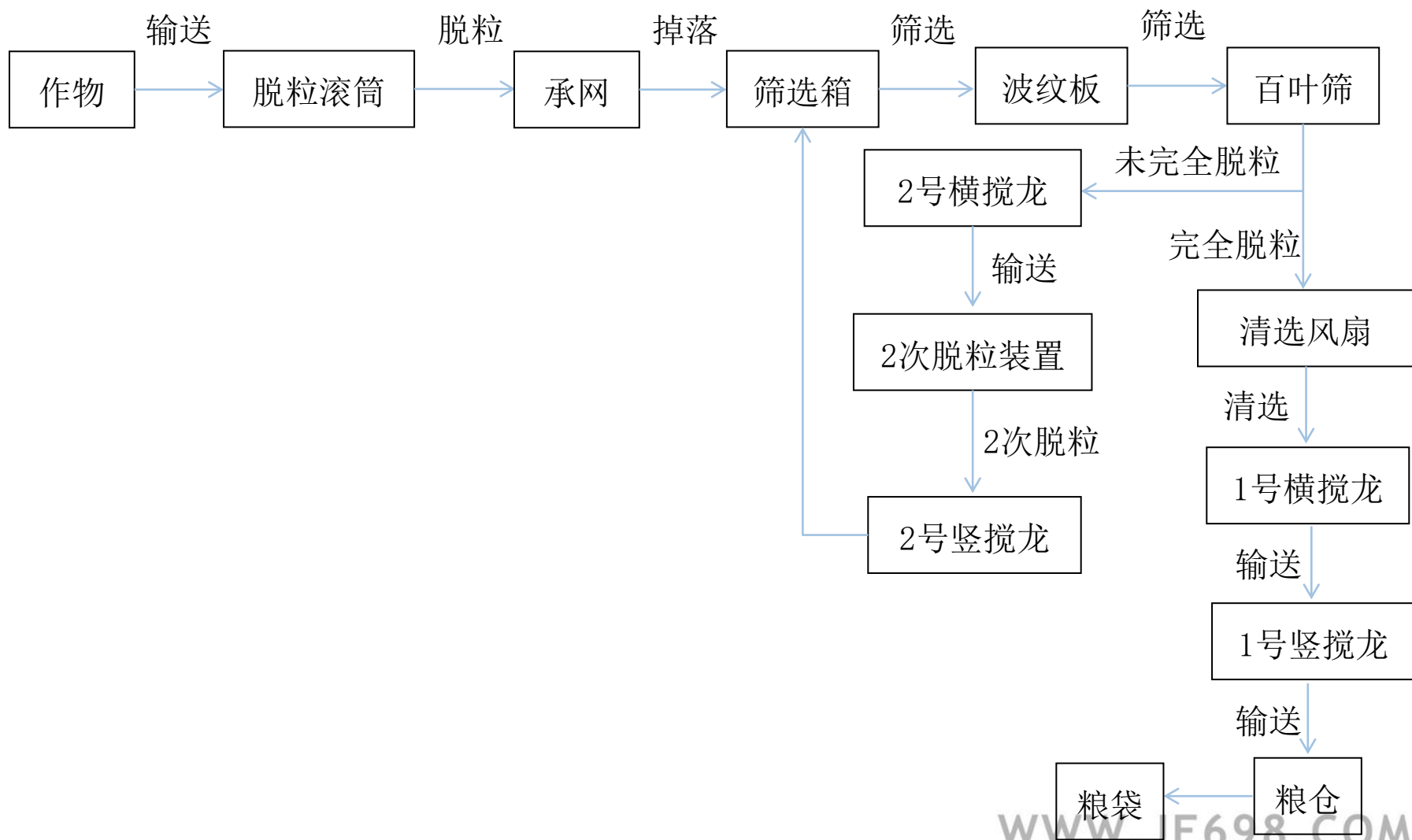
2. 谷粒飞散较多

3. 脱粒室有异响

4. 筛选不良

5. 破碎率高(出碎米)

脱粒部作物流程



脱粒不净

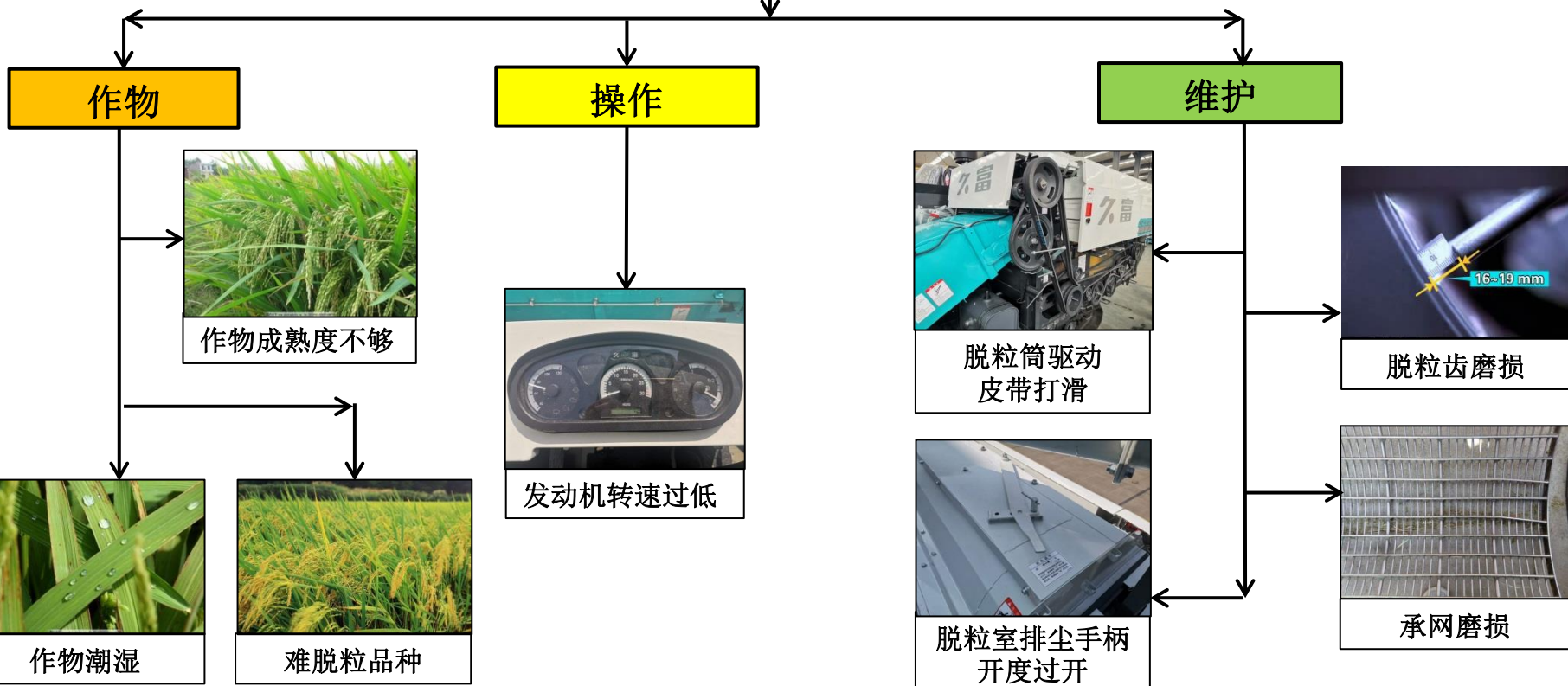


影响脱粒性能
的因素？

收割机在作业时，部分收割后作物的谷粒不能从谷穗上脱下，而连同作物秸秆被抛出至机外的现象。



脱粒不净



脱粒不净—作物成熟度不够



稻谷的蜡熟末期至完熟初期，其含水量在20—25%最为适宜。此时稻谷植株大部分叶片由绿变黄，稻穗失去绿色，穗中部变成黄色，稻粒饱满，籽粒坚硬并变成黄色即（农谚：九黄十收），就应收获。

脱粒不净—作物潮湿



一般情况下，根据天气、作物水分，选择最佳的收割时间段，不要选择早上或傍晚进行收割，因为这时的作物水分比较大。

脱粒不净—难脱粒品种



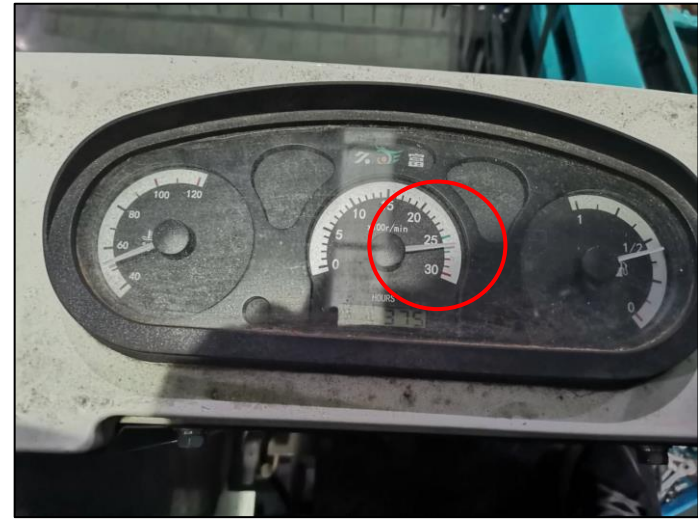
难脱粒品种

小麦比较容易脱粒，籼稻次之，粳稻最难脱粒；
而水稻比小麦易破损，粳稻比籼稻易破损。

脱粒不净—发动机转速过低

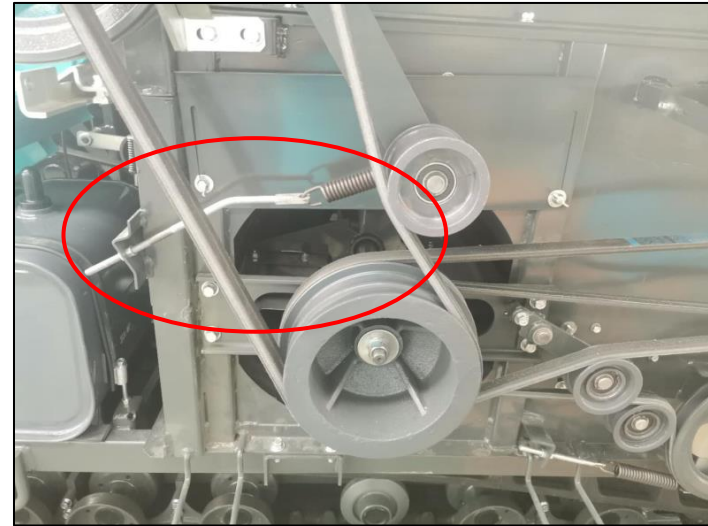


发动机转速过低，使脱粒筒转速不足，导致脱粒不净

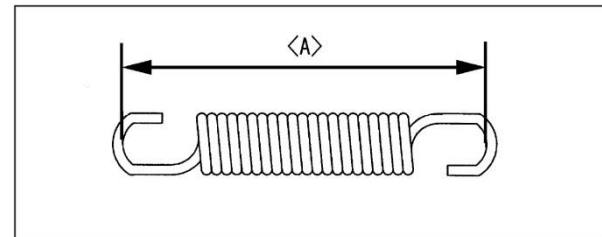


提高发动机转速

脱粒不净—脱粒筒驱动皮带打滑

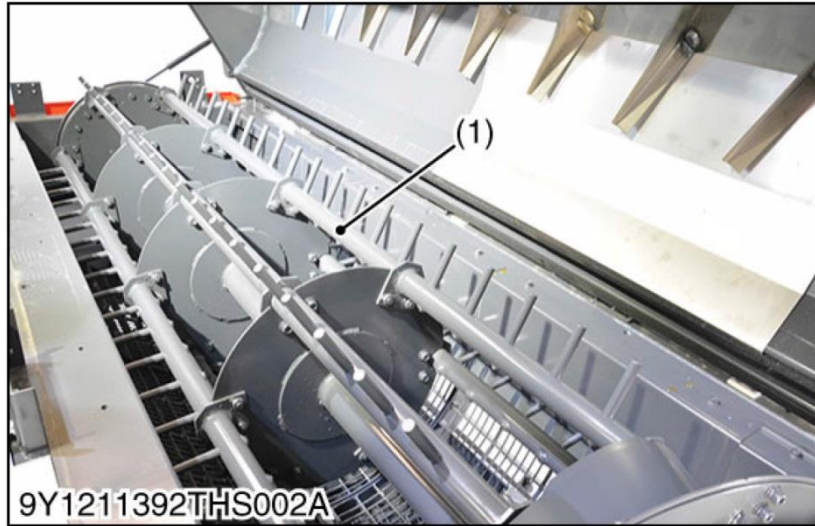


脱粒筒驱动皮带打滑，使脱粒筒转速下降，导致脱粒不净，需调节皮带张紧度。



张紧弹簧尺寸A：158~162mm

脱粒不净—脱粒齿磨损

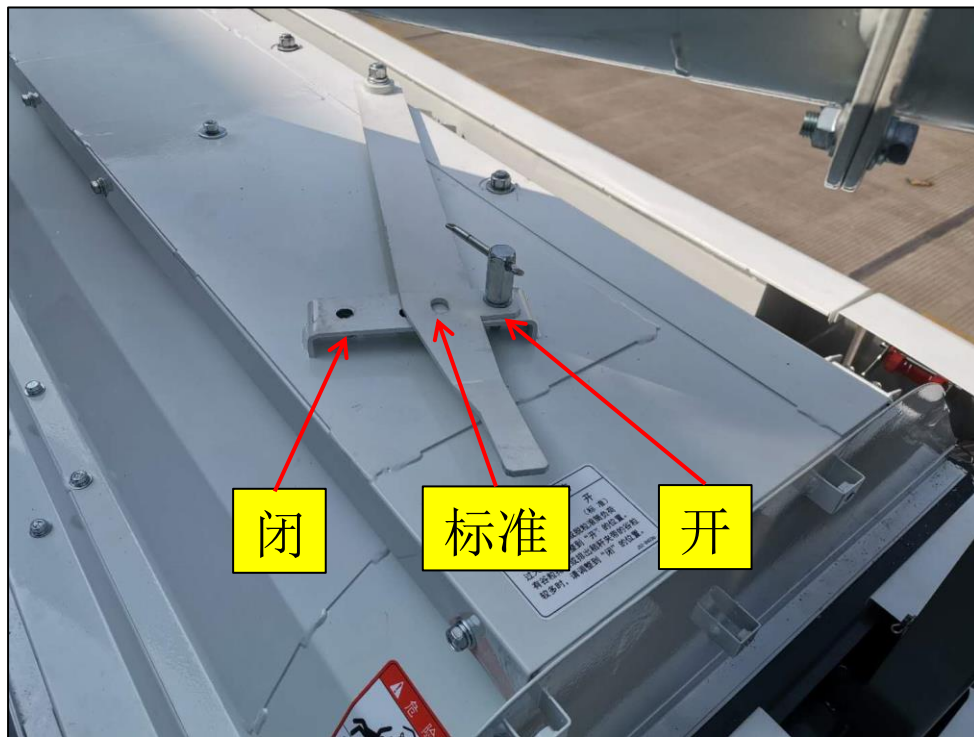


脱粒齿磨损，脱粒齿与承网的间隙过大，导致脱粒不净。



请以250小时为大致标准，定期进行换装。

脱粒不净—脱粒室排尘手柄开度过开



脱粒室排尘手柄：控制作物在脱粒室的停留时间。

排尘手柄置于[开]：作物停留时间变短，敲打脱粒的次数变少，可能会造成脱粒不净现象。

排尘手柄置于[开]：作物停留时间变长，敲打脱粒的次数变多，可能会造成破碎多的现象。

脱粒不净—承网磨损



请以250小时为大致标准，定期将前侧承网与后侧承网进行互换。此外，请以750小时为大致标准更换承网。

承网加强筋磨损

抛洒损失大



收割机在收割作业时，脱粒下来的籽粒未完全进入搅笼、粮仓，而麦粒集中出现在排草口范围内的现象。



抛洒损失大

维护



清选风扇
风量过大



脱粒承网堵塞



振动筛百叶片
堵塞



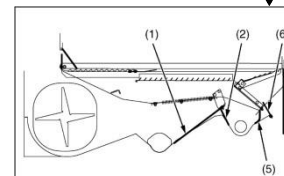
筛选板后部
调节板过低



振动筛百叶片
开度过小

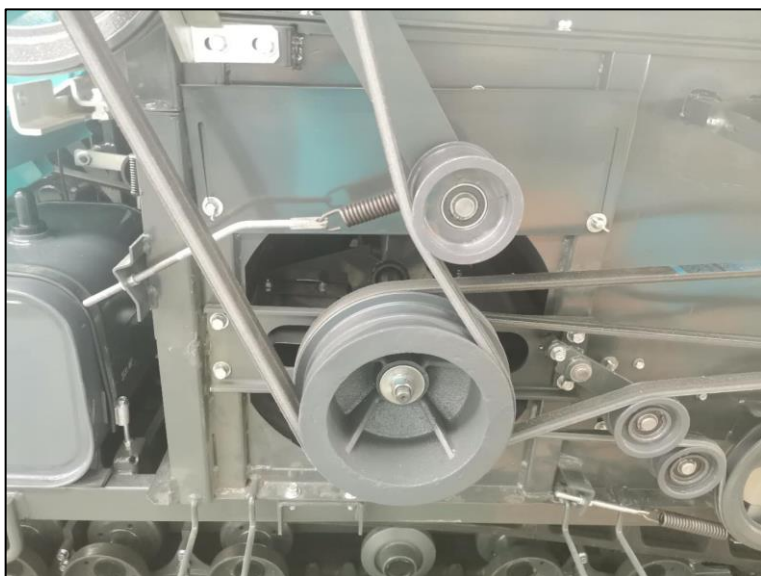


振动筛增强板
位置过闭

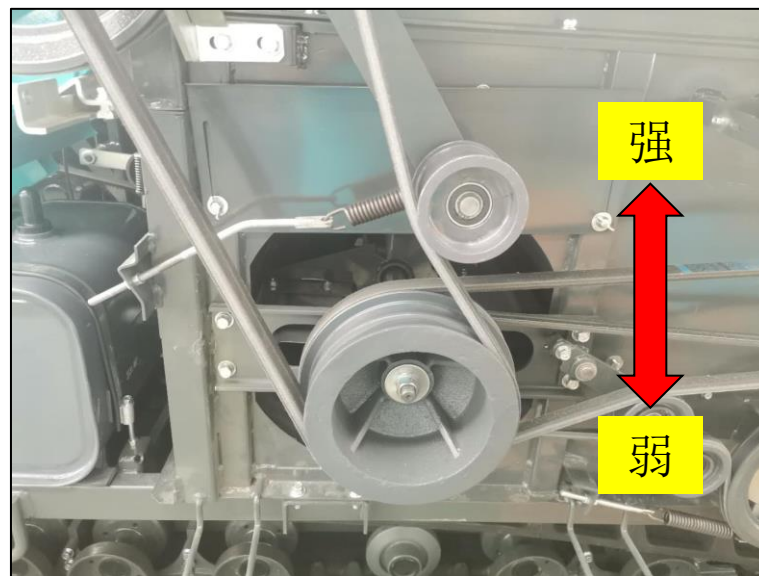


振动筛橡胶挡板
安装不良

抛洒损失大—清选风扇风量过大



清选风扇风量过大



清选风扇风量调节板朝[闭] (弱) 的方向调整。

抛洒损失大—脱粒承网堵塞



收割了潮湿作物或作物收割位置过低，造成作物不能顺利掉落到摇动筛上，引起抛洒损失大。

请不要收割潮湿作物、收割时注意收割高度，打开侧盖清理脱粒承网上的堵塞物。

抛洒损失大—振动筛百叶片堵塞



收割潮湿作物时碎草、泥土等会粘付在百叶片上，将百叶片堵塞，引起抛洒损失。



将振动筛拆出进行清理。

抛洒损失大—筛选板后部调节板过低



振动筛后部调节板过低

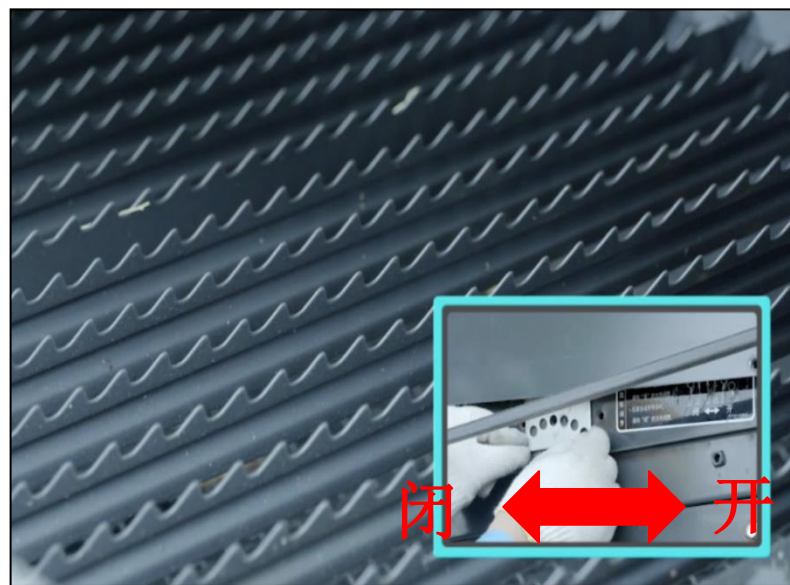


振动筛后部调节板位置朝上调整

抛洒损失大—振动筛百叶片开度过小



振动筛的开度过小



振动筛调节手柄朝开方向调整

抛洒损失大—振动筛增强板位置过闭

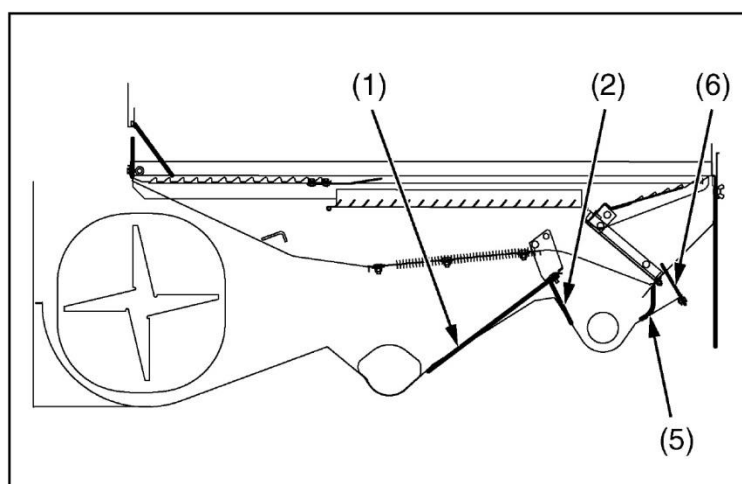
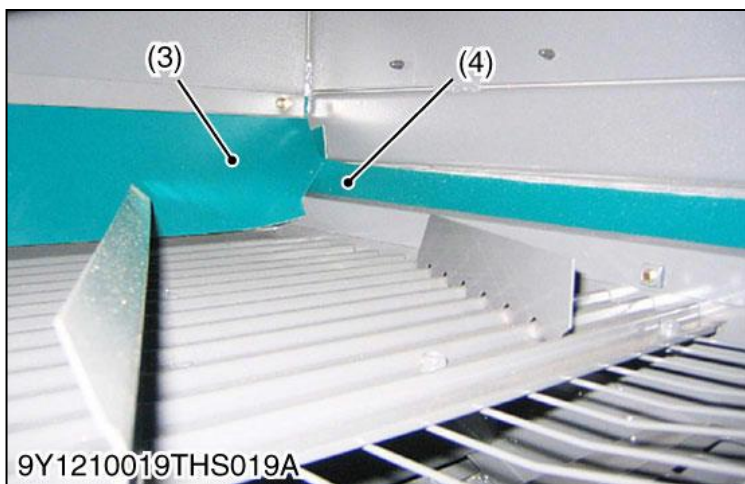


增强板位置过闭



振动筛增强板朝开的方向调整

抛洒损失大—振动筛橡胶挡板安装不良



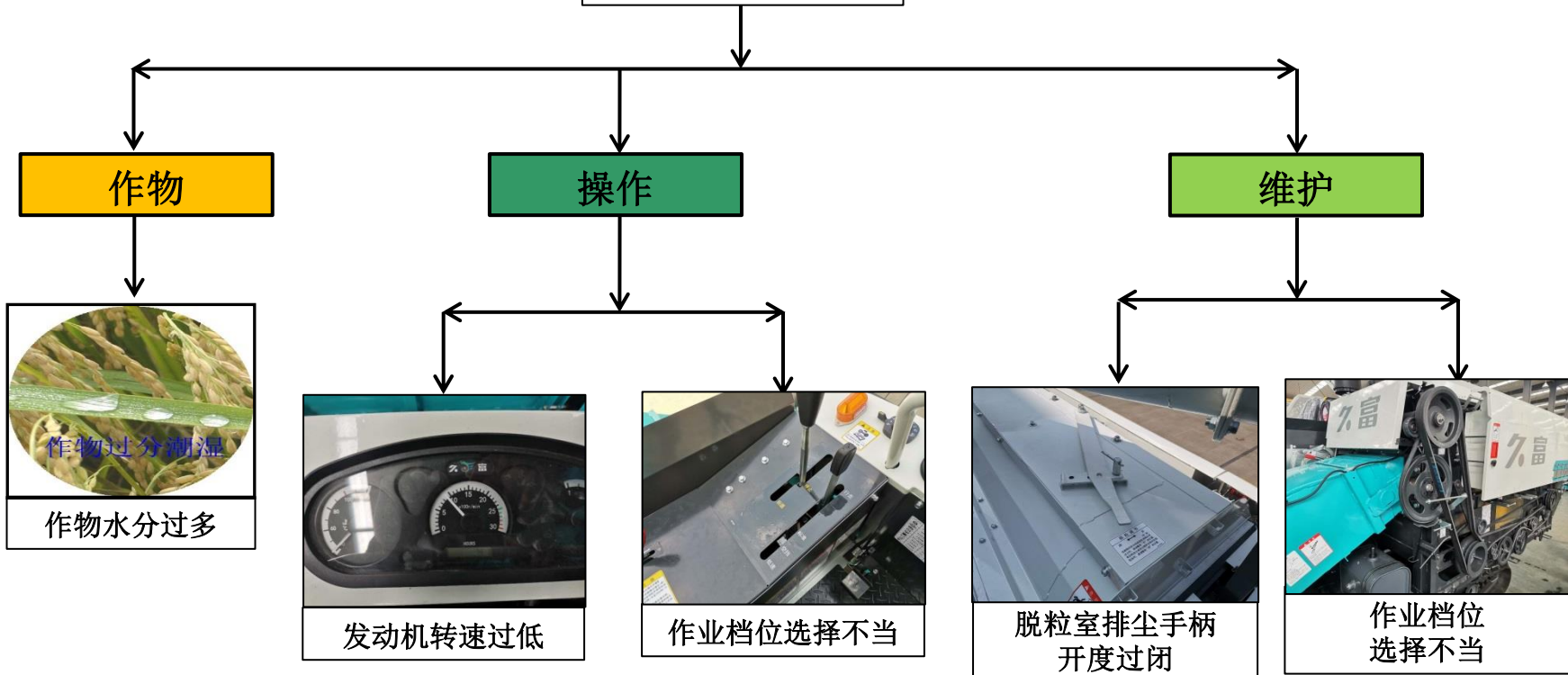
脱粒室有异响



收割机在收割作业时，因作物、操作、维护等因素，造成作物堆积在脱粒室，无法顺畅排出，脱粒室负荷增大，发出异响。



脱粒室有异响



脱粒室有异响-作物水分过多



作物水分过多



等作物充分干燥后再进行收割作业，手摸作物穗头不湿手为最佳。

脱粒室有异响-发动机转速过低

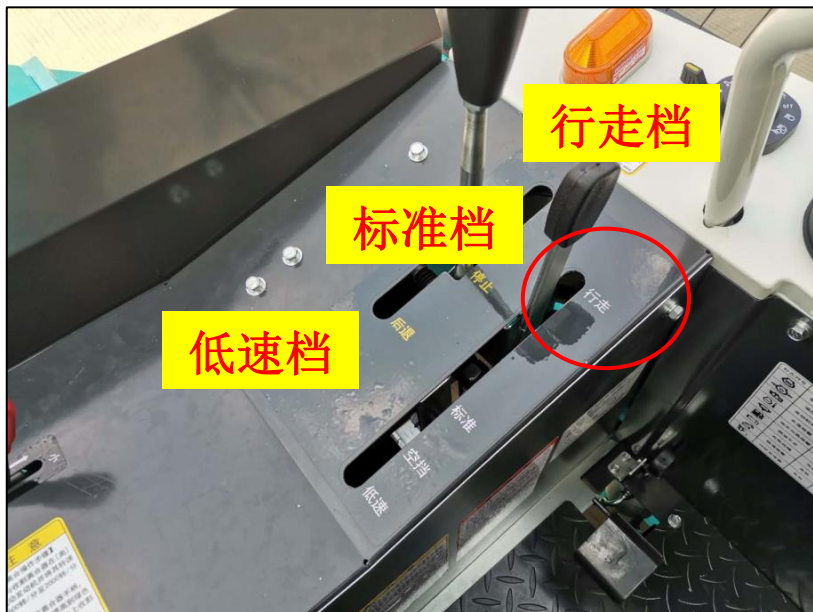


发动机转速过低



提高发动机转速，使转速表指针对准绿色刻度线以上。

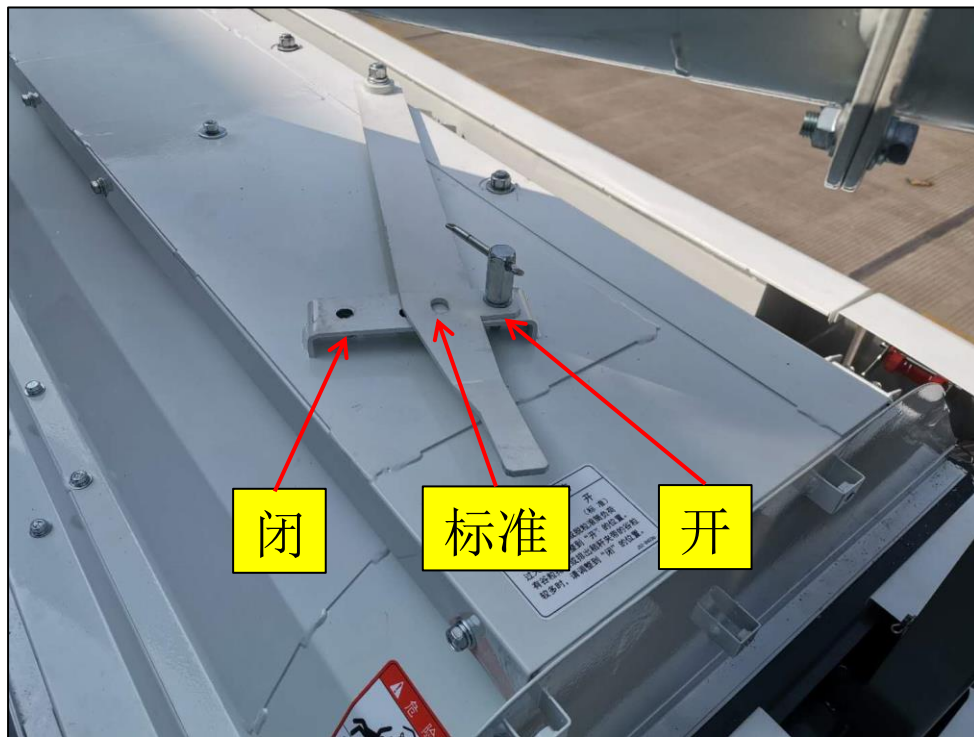
脱粒室有异响-作业档位选择不当



作业档位选择不当

作物状态	副变速/主变速	拨禾轮
倒伏作物	低速档/适中	高速
直立作物	标准档/适中	高速/低速
成熟度高	标准档/适中	低速

脱粒室有异响-脱粒室排尘手柄开度过闭

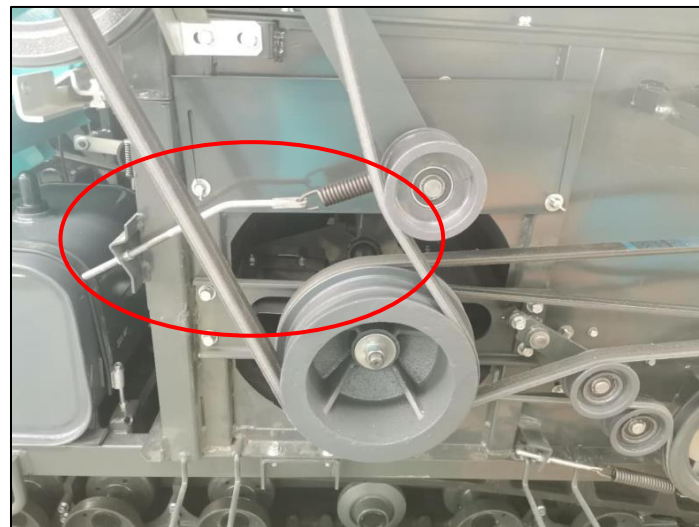


脱粒室排尘手柄：控制作物在脱粒室的停留时间。

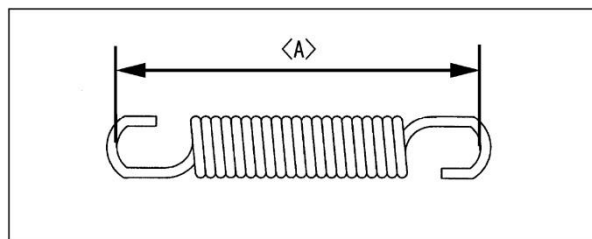
排尘手柄置于[开]：作物停留时间变短，敲打脱粒的次数变少，可能会造成脱粒不净现象。

排尘手柄置于[开]：作物停留时间变长，敲打脱粒的次数变多，可能会造成破碎多的现象。

脱粒室有异响-脱粒滚筒皮带打滑



脱粒筒驱动皮带打滑，使脱粒筒转速下降，导致脱粒不净，需调节皮带张紧度。



张紧弹簧尺寸A：158~162mm

筛选不良



收割机在作业时，粮仓或粮袋中出现短的秸秆、灰尘等杂余。



筛选不良

操作



发动机转速过低

维护



清选风扇风量过小



振动筛后部
调节板过高



振动筛的开度过开

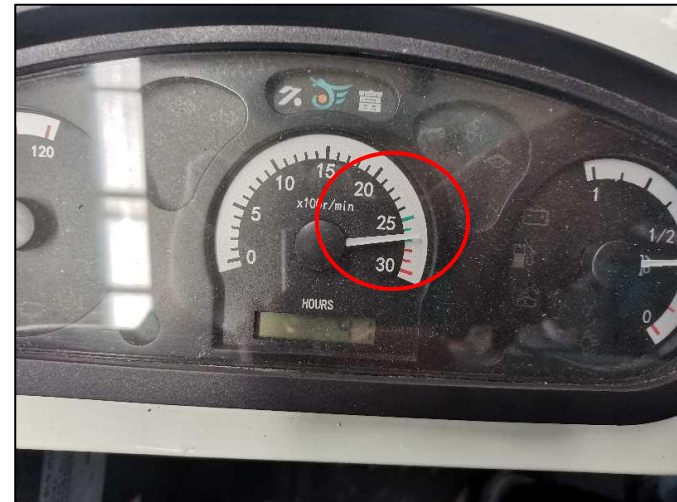


增强板位置过开

筛选不良-发动机转速过低

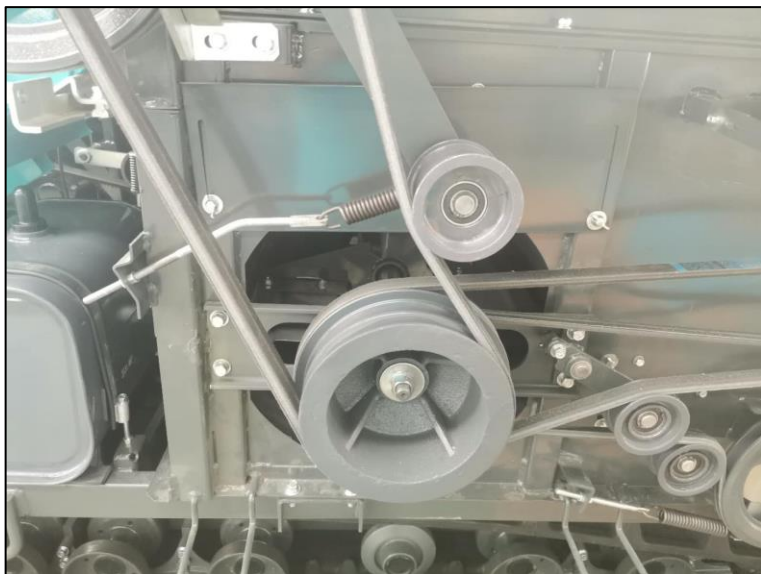


发动机转速过低：若油门手柄未扳到位，发动机动力输出不足，会造成筛选不良的现象。

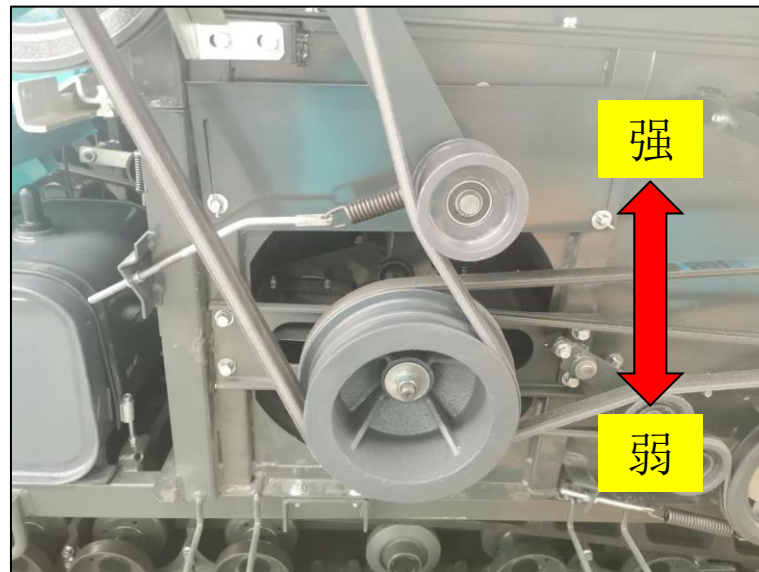


检查发动机转速表指针是否达到绿色刻度线。标准为：**空负荷时**，发动机转速达到**绿色刻度线以上**。

筛选不良—清选风扇风量过小



清选风扇风量过小



清选风扇风量调节板朝[开] (强) 的方向调整。

筛选不良—振动筛后部调节板过高



筛选板后部调节板过高

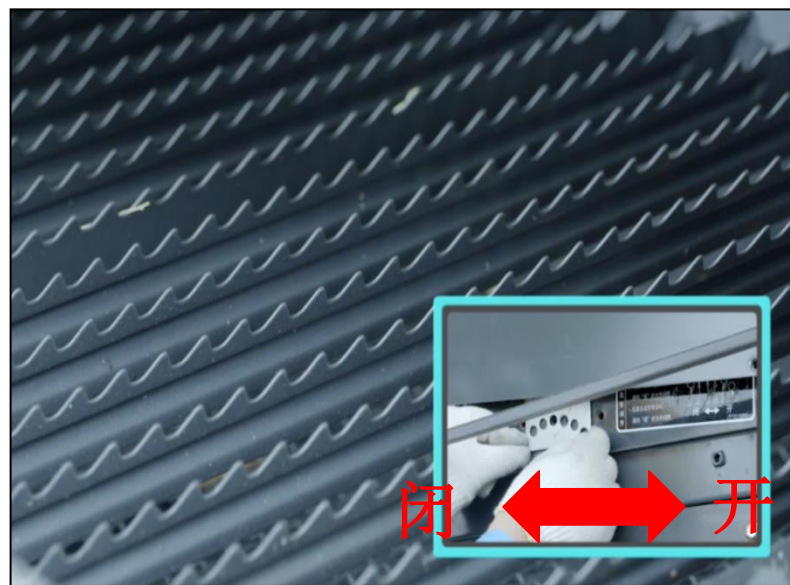


筛选板后部调节板位置朝下调整

筛选不良—振动筛百叶片开度过开



筛选板的开度过开



筛选板调节手柄朝闭的方向调整

筛选不良—振动筛增强板位置过开



增强板位置过开



筛选板增强板朝闭的方向调整

破碎率高（出碎米）



粮仓中，出现谷粒破损、有出米现象发生。



破碎率高

作物



作物品种不良
或过于成熟

维护



搅笼堵塞



搅笼叶片磨损



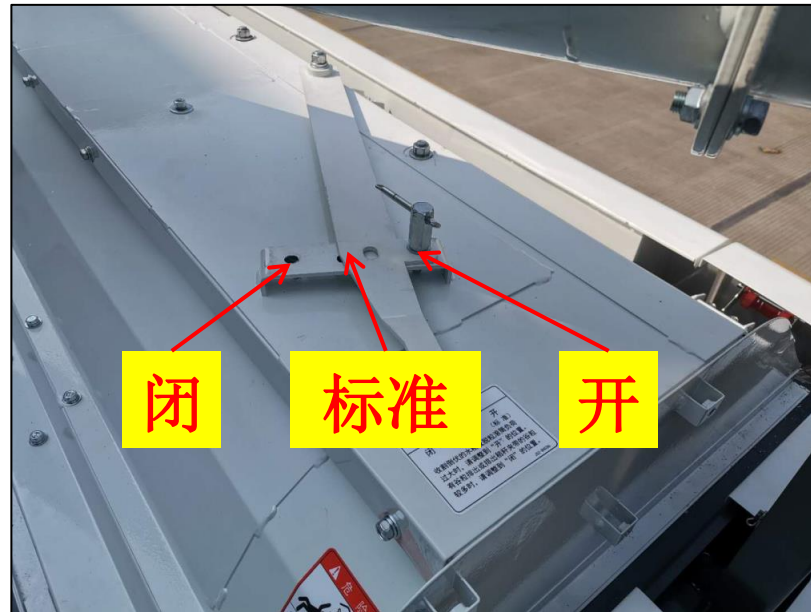
1、2号搅笼
驱动皮带打滑

破碎率高—作物品种不良或过于成熟



作物品种不良或过于成熟

破碎率高—脱粒室排尘手柄开度过闭



脱粒室排尘手柄开度过[闭]

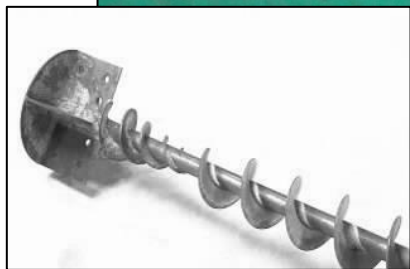
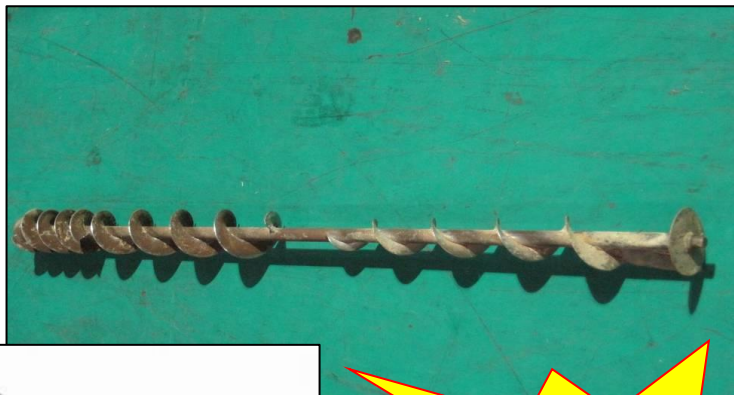
朝[开]的方向调整

破碎率高—搅笼堵塞



若有泥土、异物堵塞，请将搅笼及搅笼壁分解后进行彻底清理。

破碎率高—搅笼叶片磨损



搅笼叶片磨损

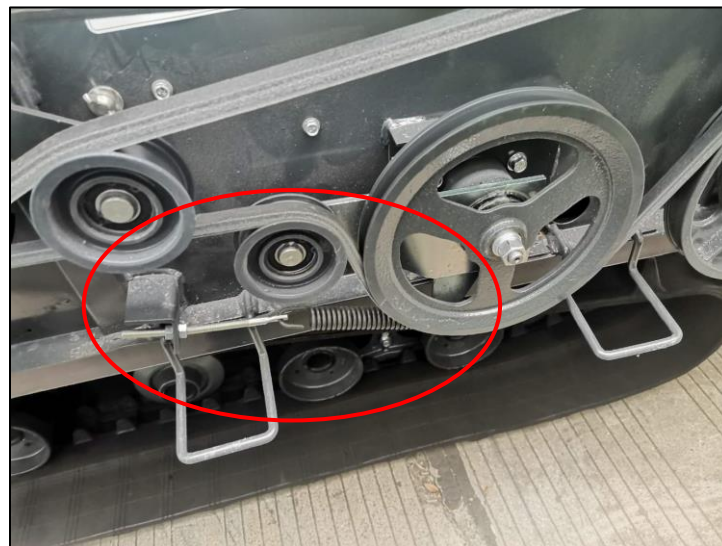


若有坚硬的异物进入搅笼会造成搅笼叶片的损坏。
请及时进行修复或更换处理。

破碎率高-1、2号搅笼驱动皮带打滑

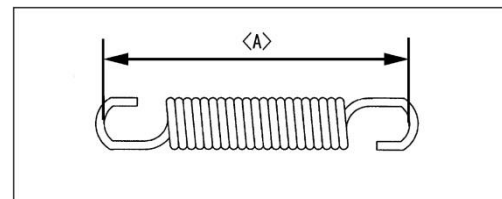


1、2号搅笼驱动皮带打滑



通过张紧弹簧调整驱动皮带的张紧度

张紧弹簧尺寸A:141~143mm



行走部

1. 无法转向

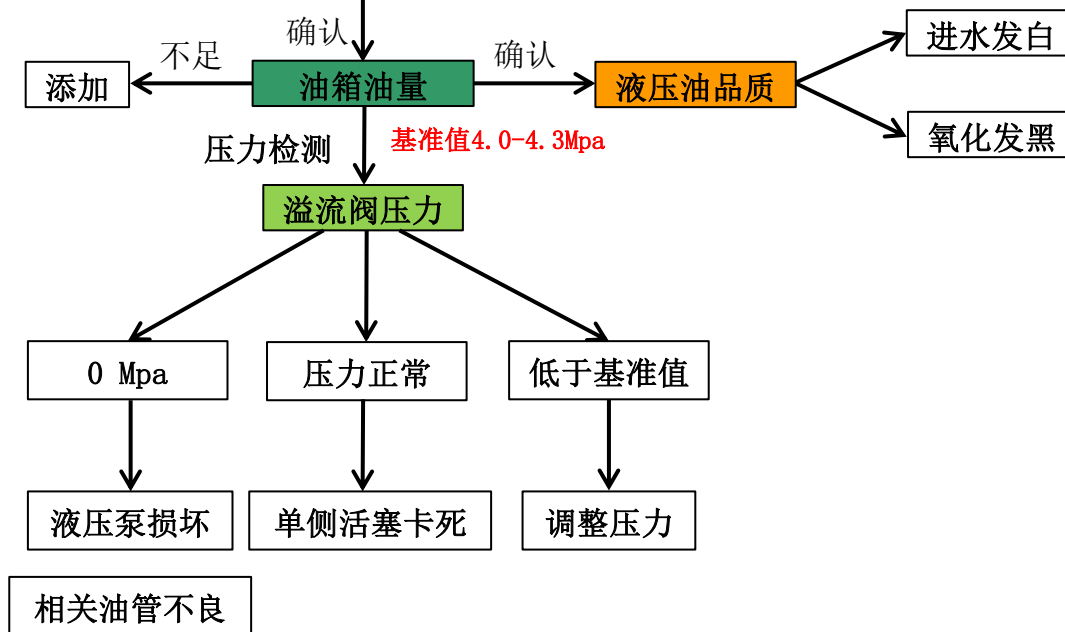
无法转向



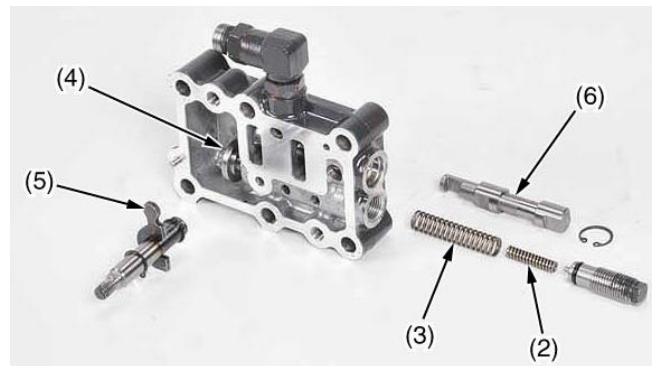
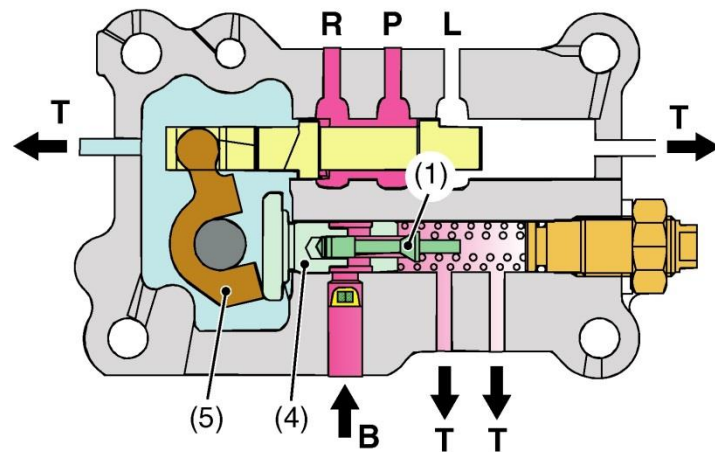
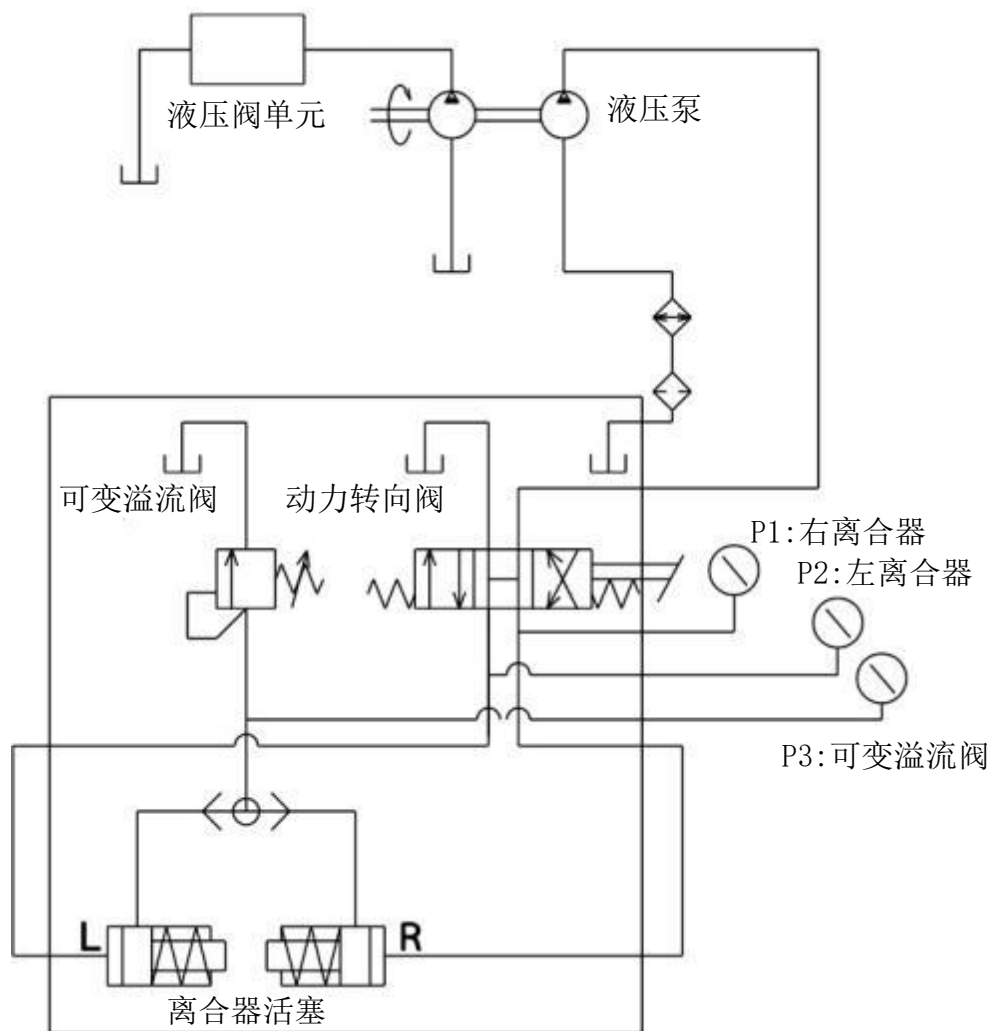
收割机在路上行走或作业过程中，操作液压手柄，机器无法转向。



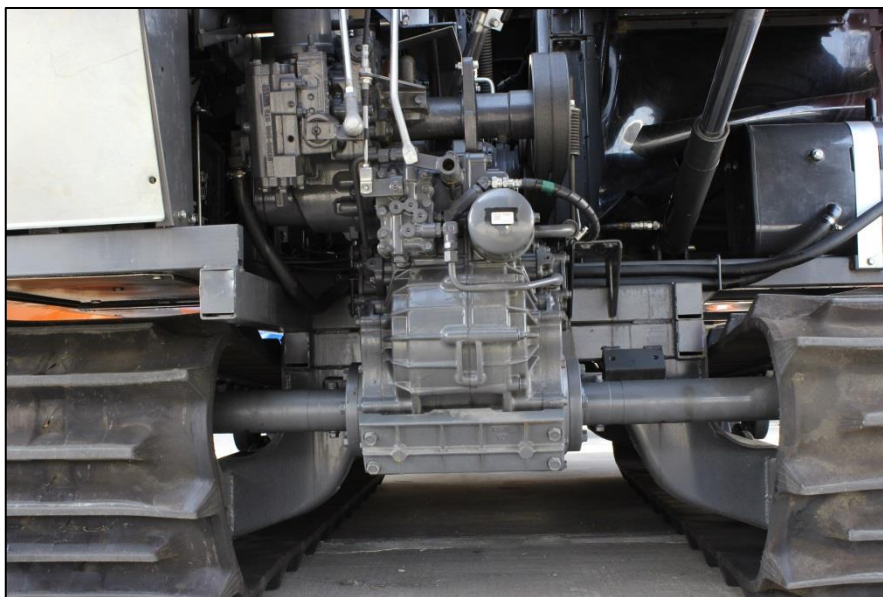
无法转向



机体转向液压回路图

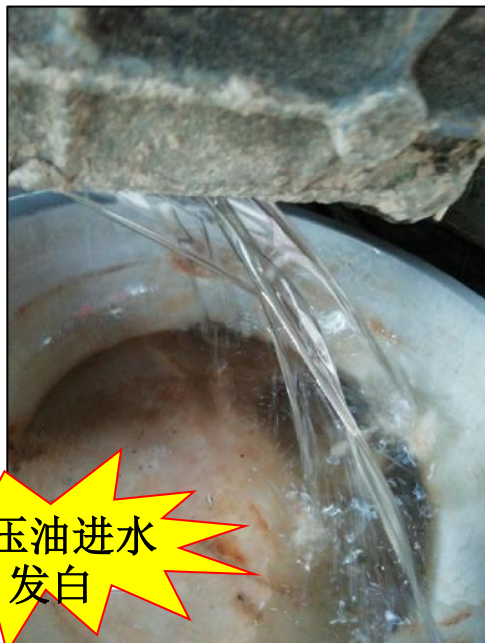


无法转向-油箱油量不足



机型	部位	更换时间	油量
1108	变速箱	初次50小时 以后每200小时	14L
	液压油箱		19L

无法转向-液压油品质不良



液压油进水
发白

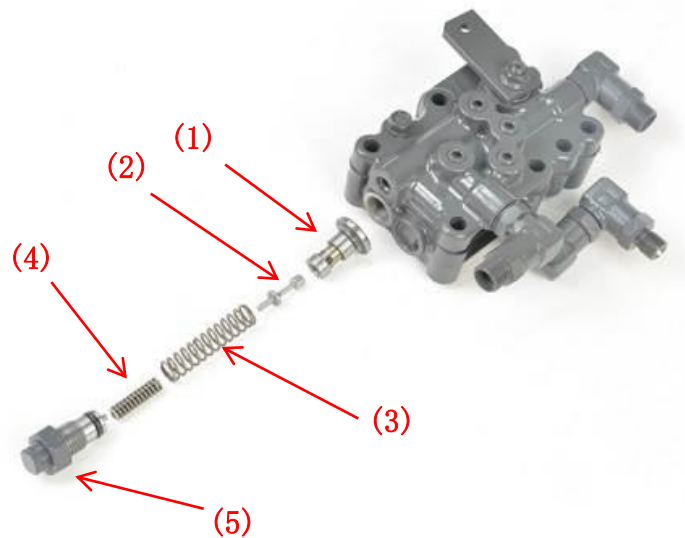
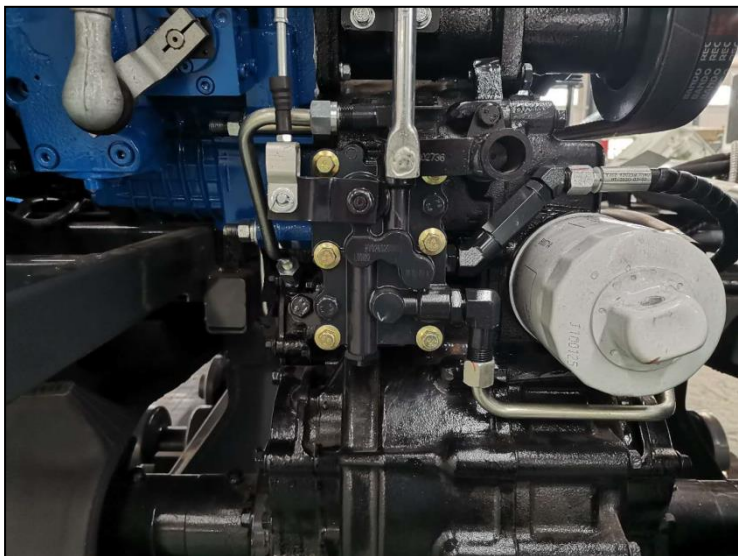


液压油氧化
变质发黑

处理方法：更换液压油和变速箱滤芯，
机器转向正常。

机型	部位	更换时间	油量
1108	变速箱	初次50小时 以后每200小时	14L
	液压油箱		19L

无法转向-可调溢流阀不良



- (1) 弹簧座
- (2) 阀芯
- (3) 支座弹簧
- (4) 溢流阀弹簧
- (5) 调整螺栓

调整螺栓：顺时针压力变大
逆时针压力变小

机型	可调溢流阀
1108	4.0-4.3MPa

无法转向-单侧转向活塞不回位



转向活塞不回位，液压油脏污。



将转向油管拆开，出油量正常，拆下左右刹车箱，摩擦片无损坏，O型密封圈无异常。清洗左右活塞，左右活塞相互对换安装，更换液压油、变速箱滤芯。

卸粮筒部

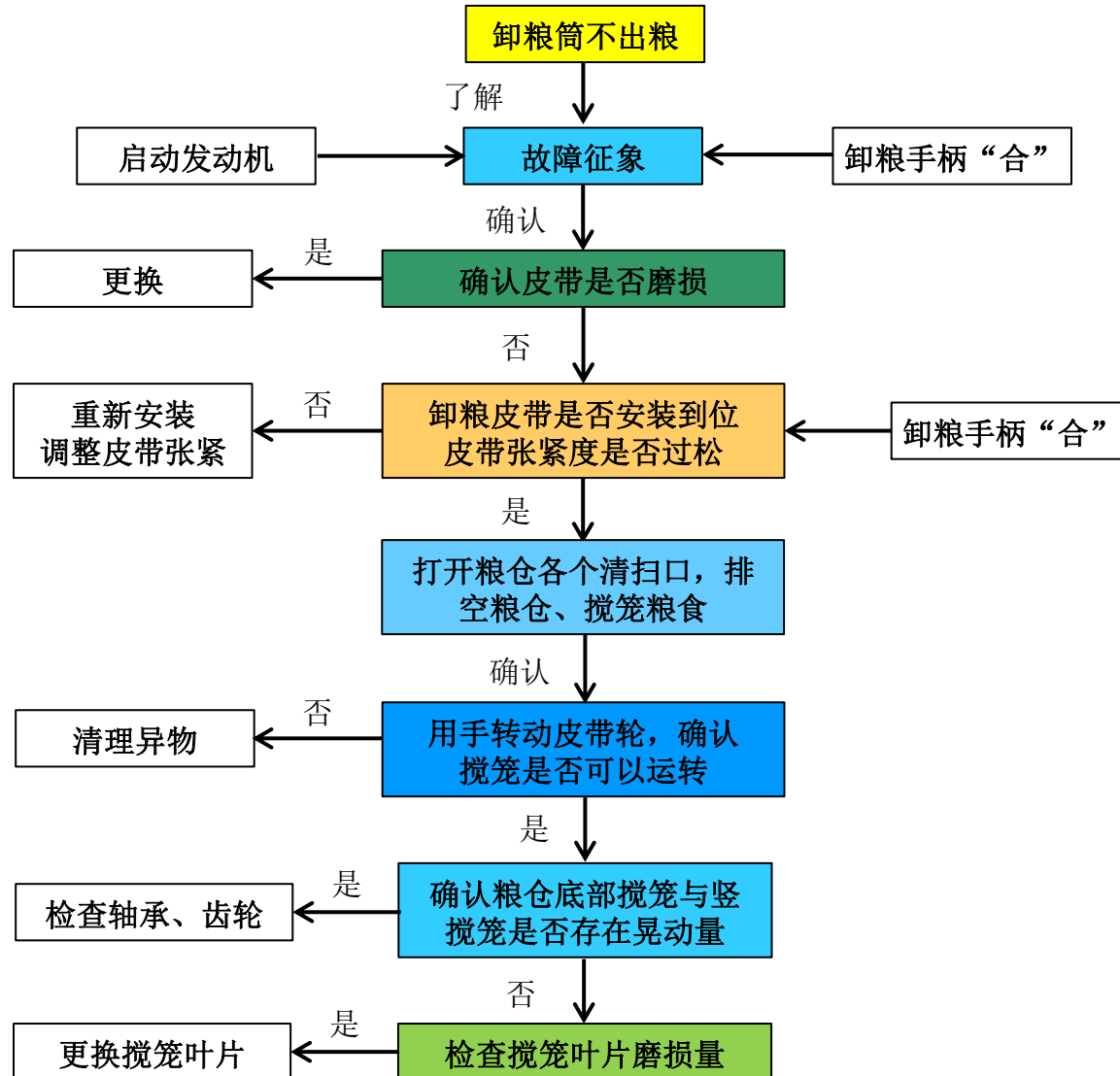
1. 卸粮筒不出粮

2. 卸粮筒无法运转

卸粮筒不出粮



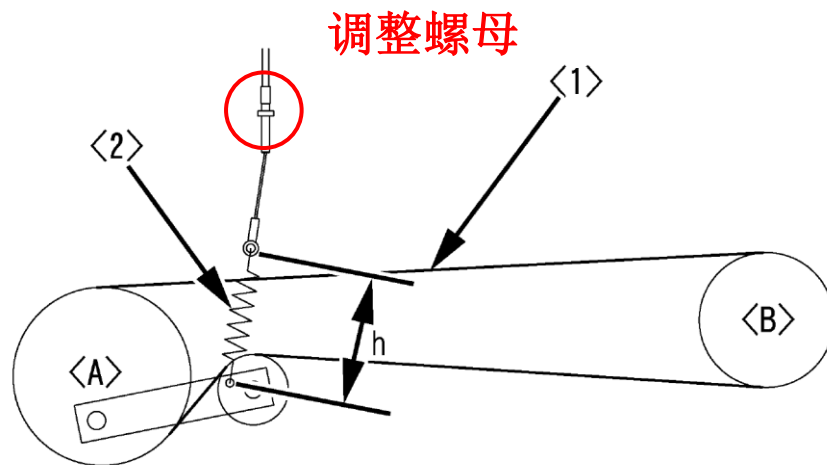
卸粮手柄置于“合”位置，卸谷器无法排出谷粒。



卸谷器不出粮—出谷离合器皮带打滑



出谷离合器手柄置于“合”位置



张紧弹簧的长度：106~108mm

卸谷器不出粮-搅笼卡入异物

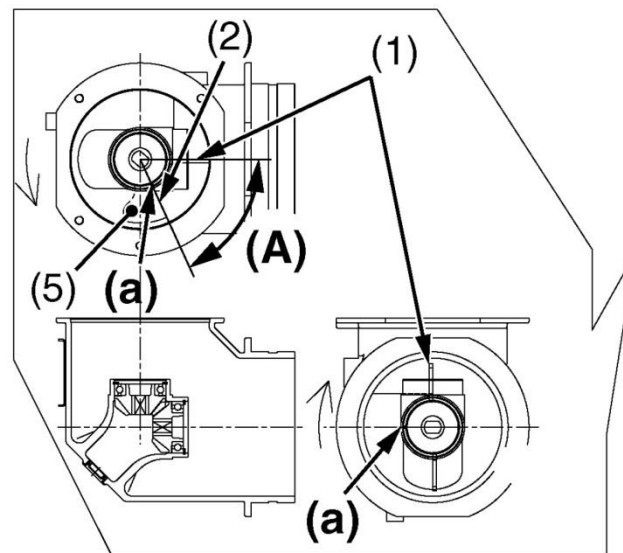


若搅笼卡入异物，可打开清扫口进行检查、清理。

卸谷器不出粮—锥齿轮磨损



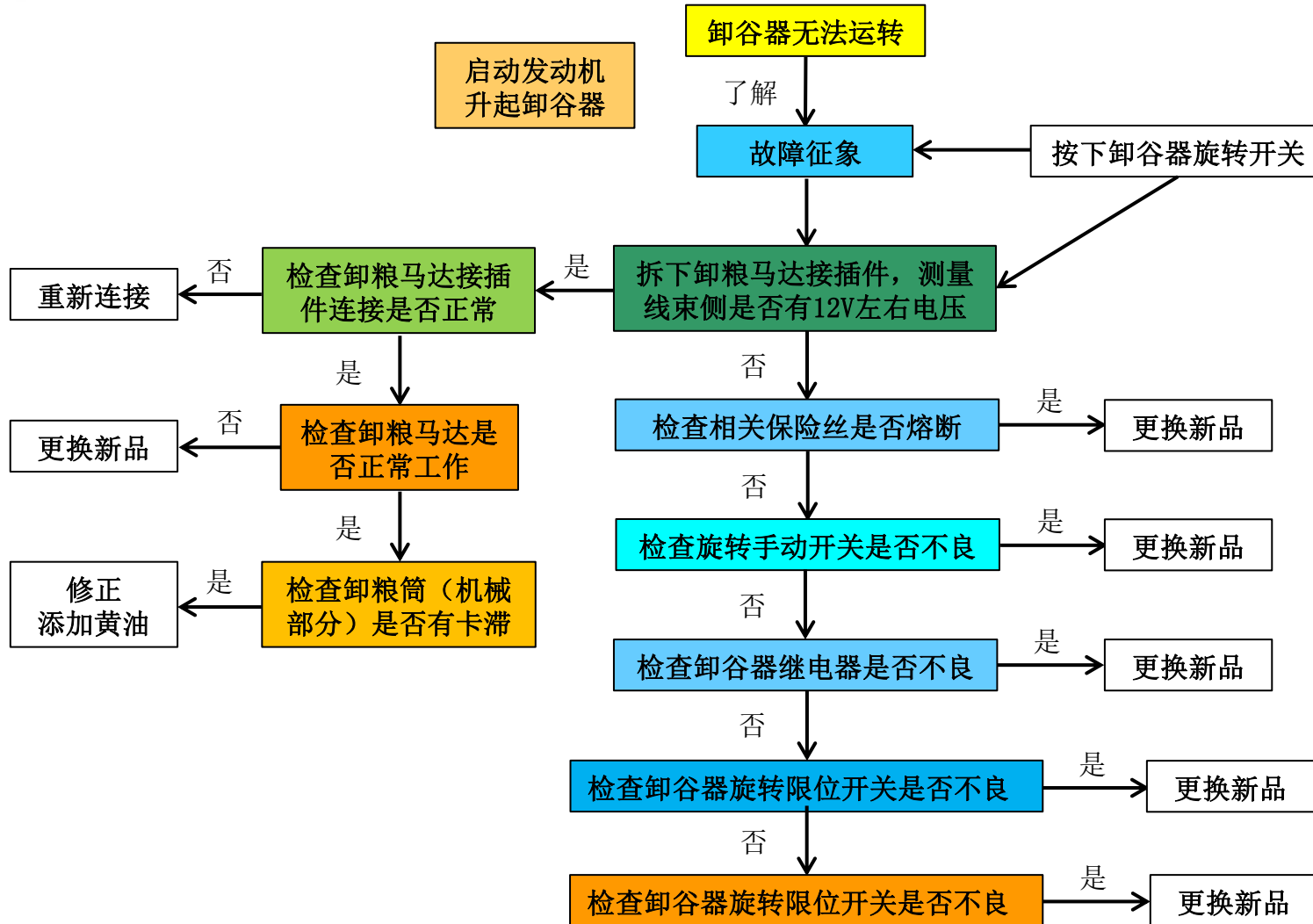
卸谷器箱未定期添加黄油，频繁采用粮袋接粮，都有可能造成锥齿轮磨损，一旦磨损，卸粮负荷较大时，齿轮之间容易出现打滑，从而造成卸粮筒不出粮。



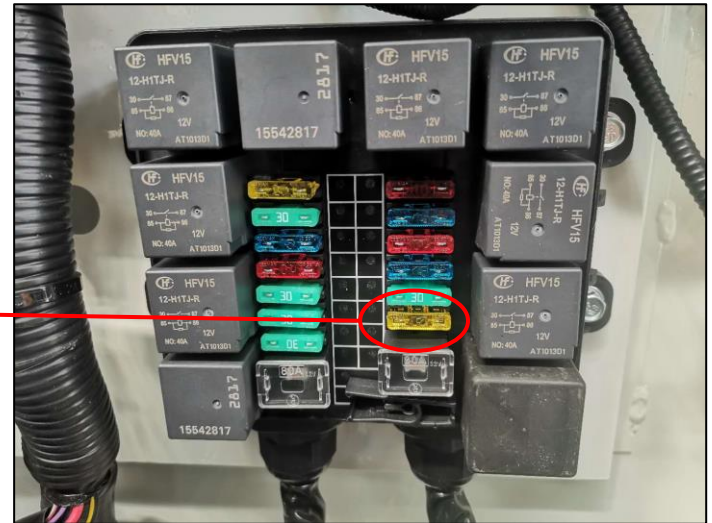
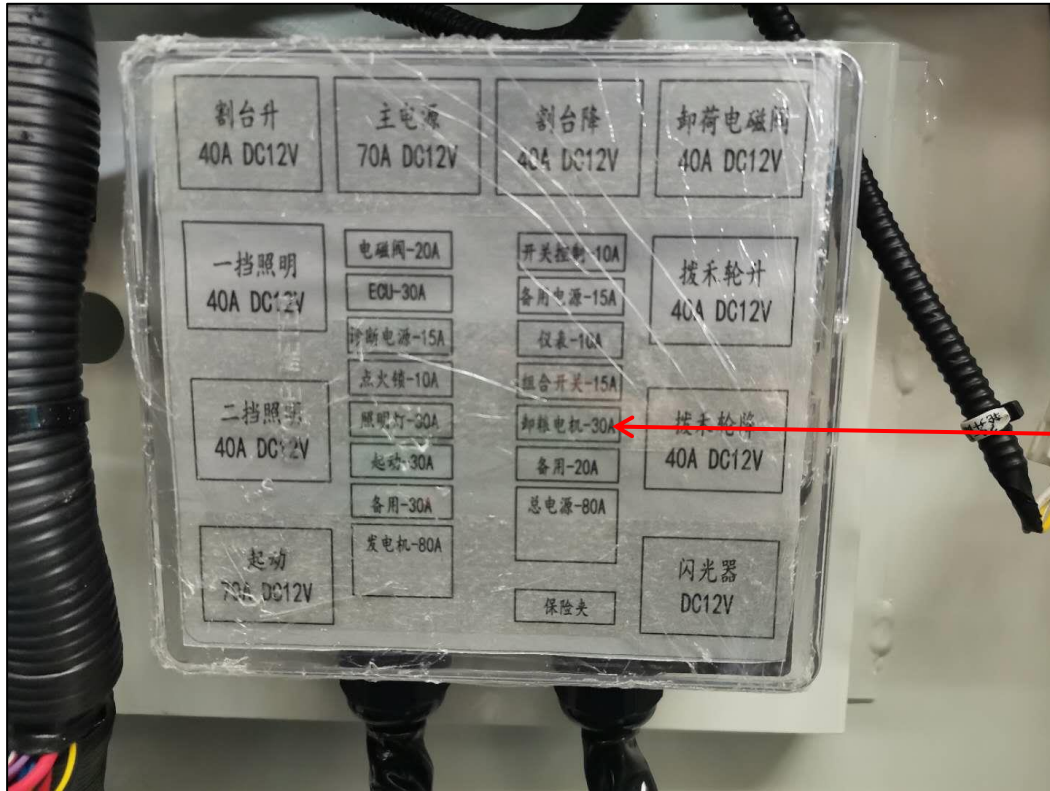
组装时，将锥齿轮的椭圆孔长边方向与对准标记(a)对齐。

卸粮筒无法运转

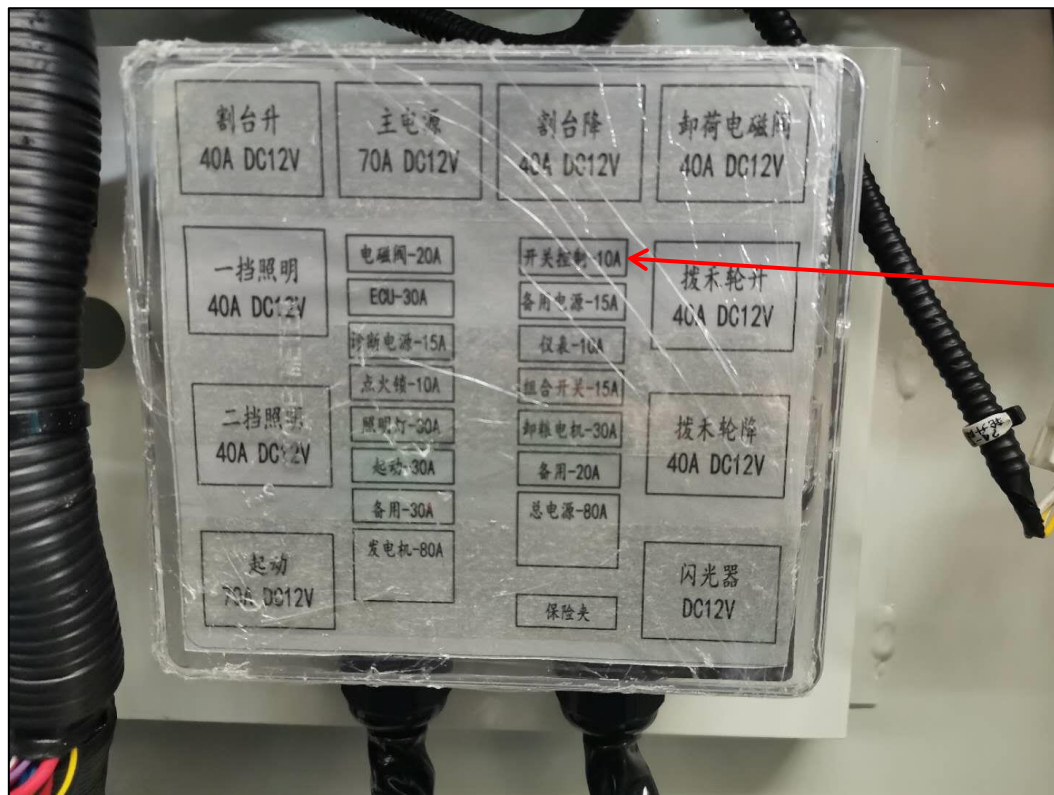
操作卸粮筒旋转开关，卸粮筒无法正常运转。



卸谷器无法运转-卸粮电机保险丝熔断



卸粮筒无法运转-开关控制保险丝熔断

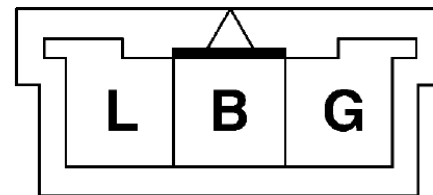


开关控制10A保险丝控制割台、拔禾轮、卸粮筒升降以及卸粮筒旋转的通电。

卸粮筒无法运转-旋转手动开关不良

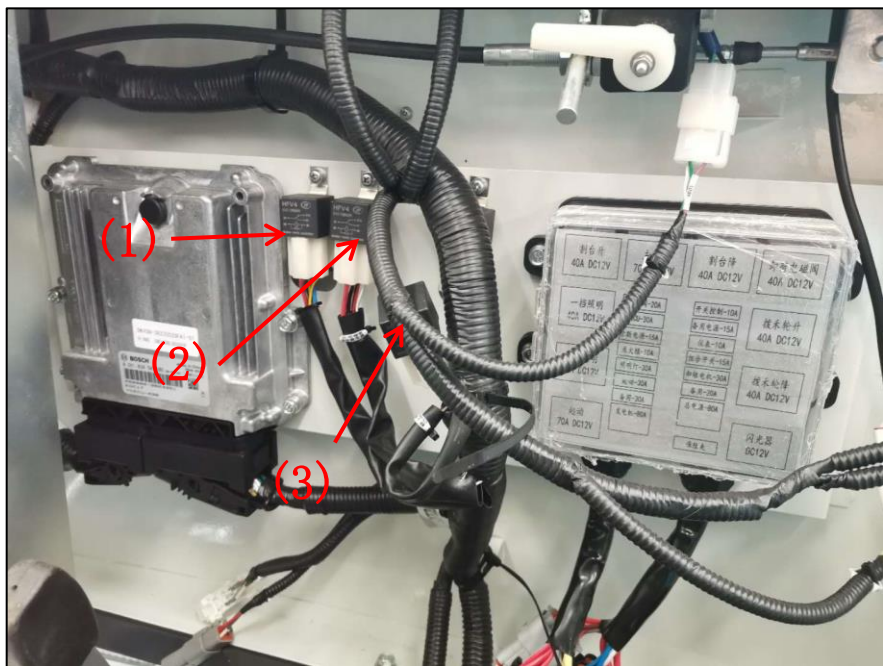


开关 \ 端子	L	B	G
上升、左转		● — ●	● — ●
FREE			
下降、右转	● — ●	● — ●	



- (1) 卸粮筒升降手动开关
- (2) 卸粮筒旋转手动开关

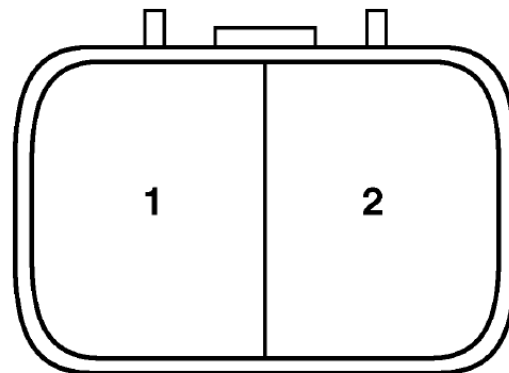
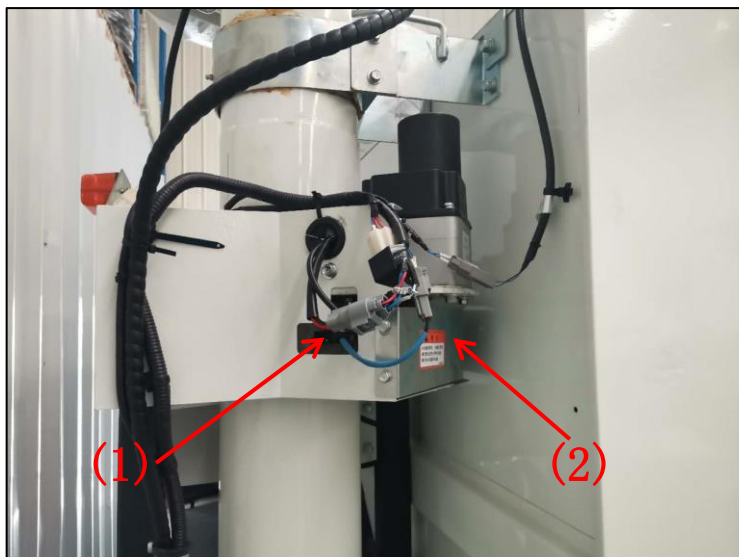
卸粮筒无法运转-卸粮筒继电器不良



- (1) 卸粮筒顺转继电器
- (2) 卸粮筒逆转继电器
- (3) 卸粮筒刹车继电器

测定项目	测定	基准值
线圈	85-86端子间	导通 (约75Ω)
接点	30-87A、30-86端子间	不导通
	30-87A端子间	导通
若在端子85与86两端连接电源, 此时端子30与87导通。		

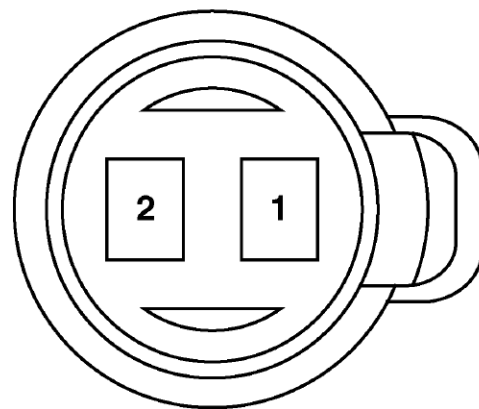
卸粮筒无法运转-卸粮筒旋转限位开关不良



- (1) 左转限位开关
- (2) 右转限位开关

开关状态	测量	基准值
动作	1-2端子之间	导通
松开	1-2端子之间	不导通

卸谷器无法运转-卸谷器旋转马达不良



测量项目	测量	基准值
电阻值	1-2端子之间	0.7 Ω (参考值)

发动机部

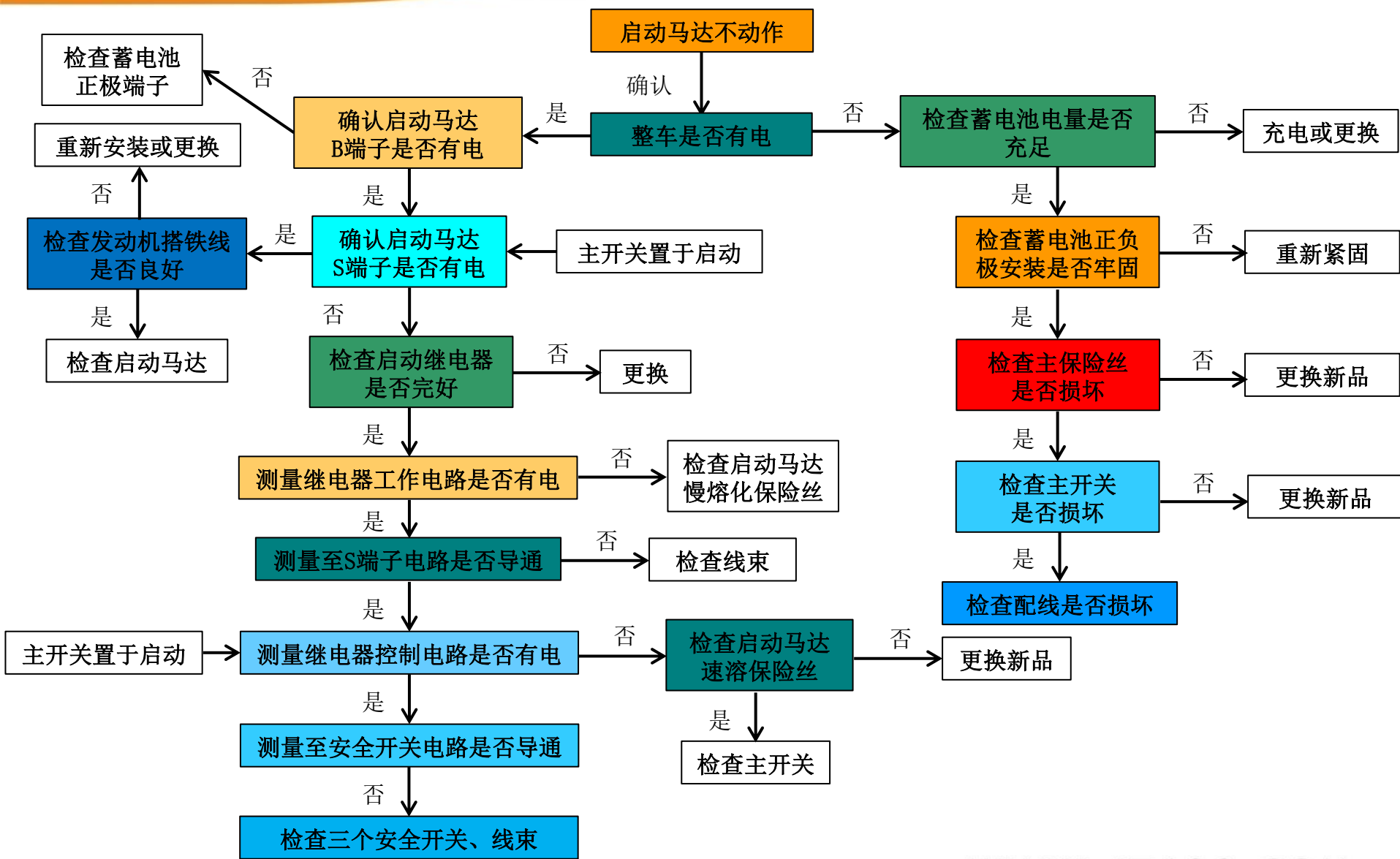
1. 发动机无法启动

2. 发动机高温报警

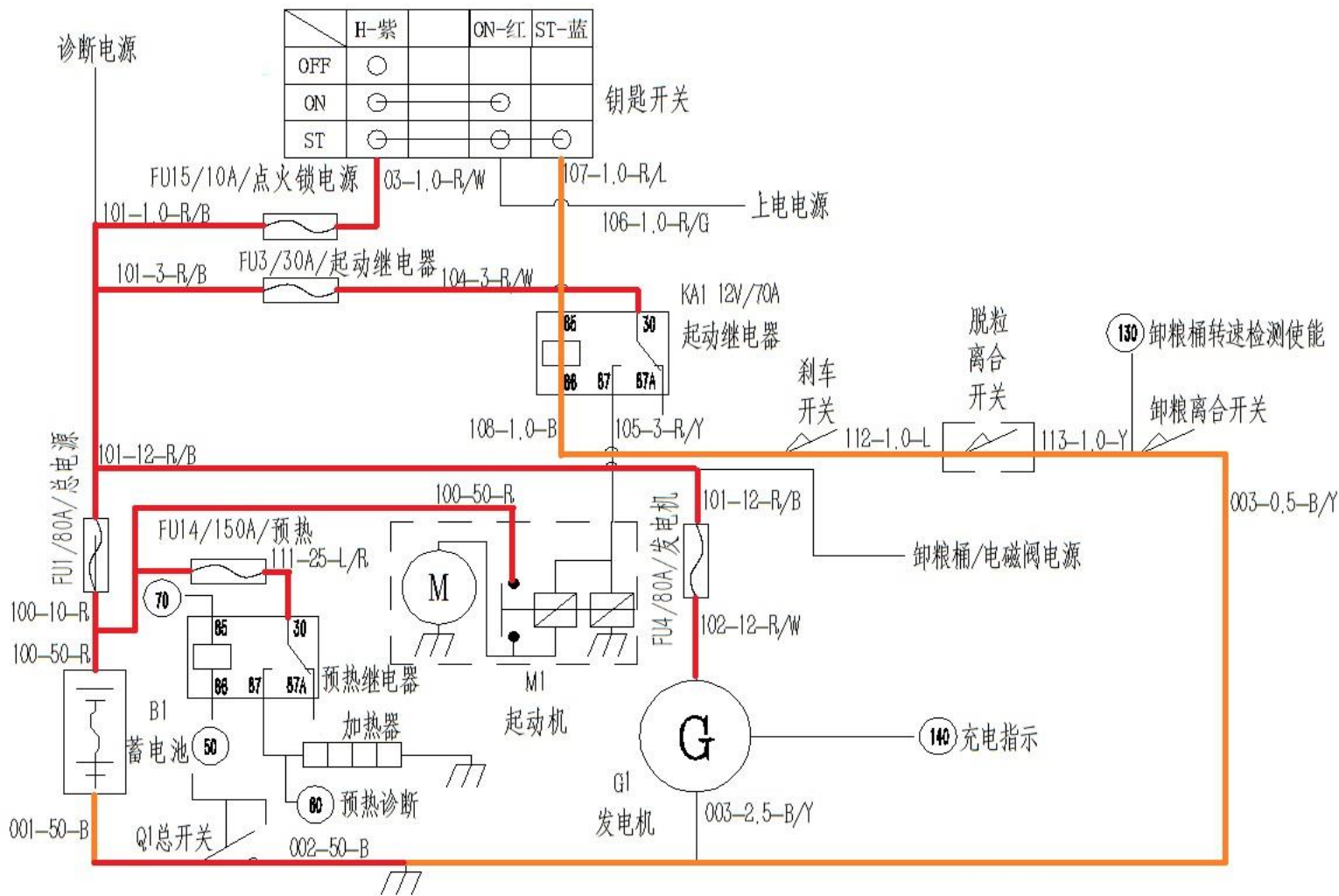
3. 发动机动力不足

发动机无法启动

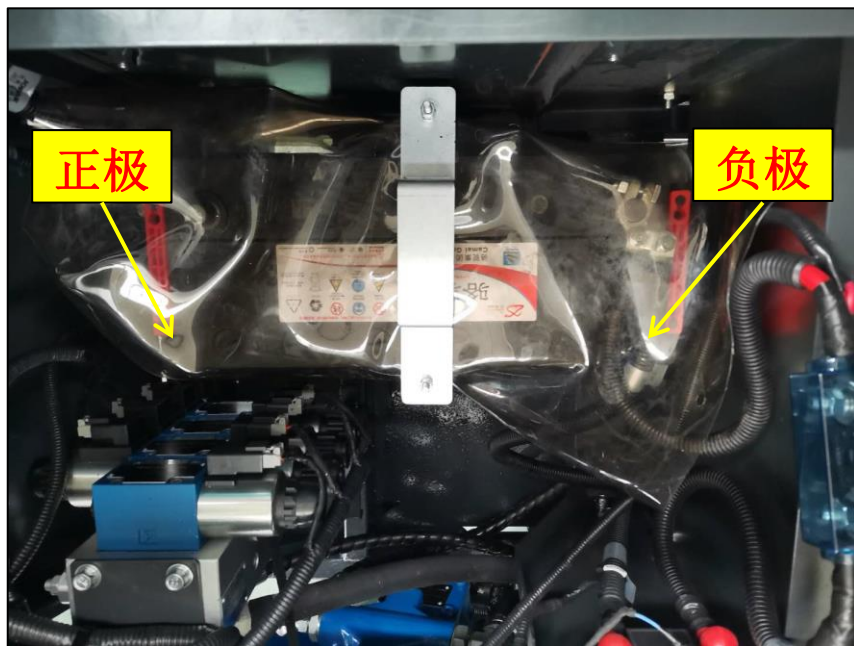
主开关置于启动位置，启动马达不运转，发动机无法启动。
启动马达运转无力或正常运转，但是发动机无法启动。



启动电路-1108



无法启动-全车无电（蓄电池亏电）

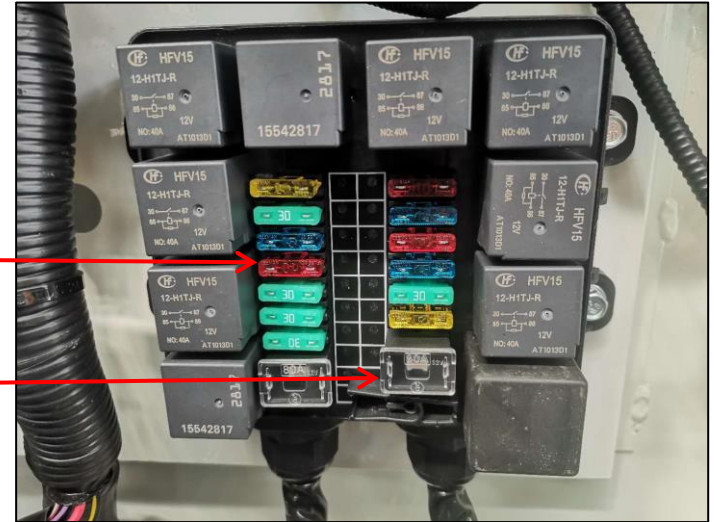
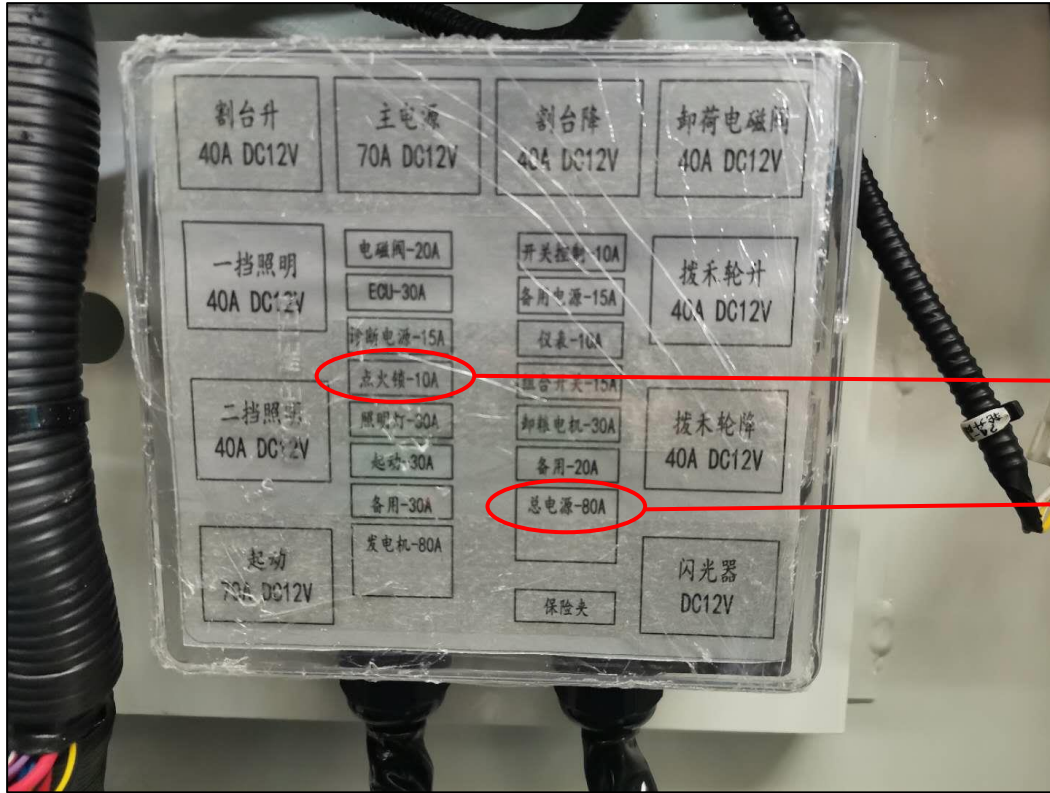


显示颜色	充电状态	处理措施
绿	正常	可用
黑	放电	补充电
透明	电解液减少	更换



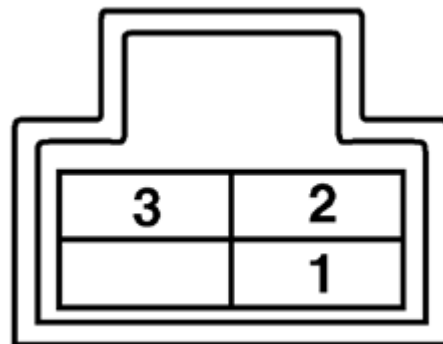
蓄电池正常电压值为12V左右

无法启动-全车无电



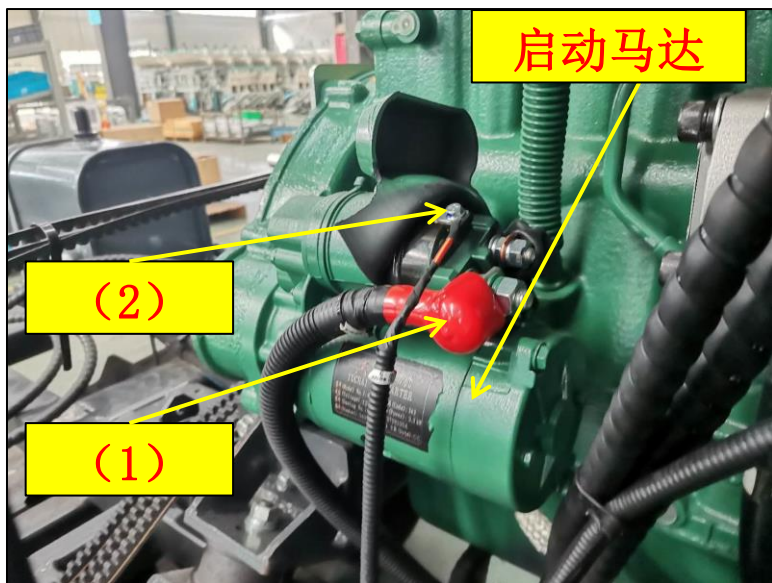
- (1) 点火锁10A保险丝-钥匙开关供电
- (2) 总电源80A

无法启动-全车无电(主开关不良)



开关位置	端子编号和导通情况			
	1	4	3	2
关	●			
开	●	————	●	
启动	●	————	●	————●

无法启动—马达不动作(启动马达线束不良)



(1) “B” 端子

(2) “S” 端子

【起动机电源】

1. 将万用表(+)极连接至起动机“B”端子(1), 并将(-)极连接至底盘。
2. 如果测量到的电压为11~14V(蓄电池电压), 则表示线束良好。

【起动机吸引保持线圈的电源】

1. 从起动机上的“S”端子(2)中拆下连接器。
2. 将万用表(+)极连接至线束侧的连接器, 并将(-)极连接至底盘。
3. 将脱粒手柄、卸粮手柄置于离, 踩下驻车刹车踏板时, 如果转动钥匙开关起动时的电压为11~14V(蓄电池电压), 则表示缓慢熔保险丝、主开关、安全开关和线束正常。

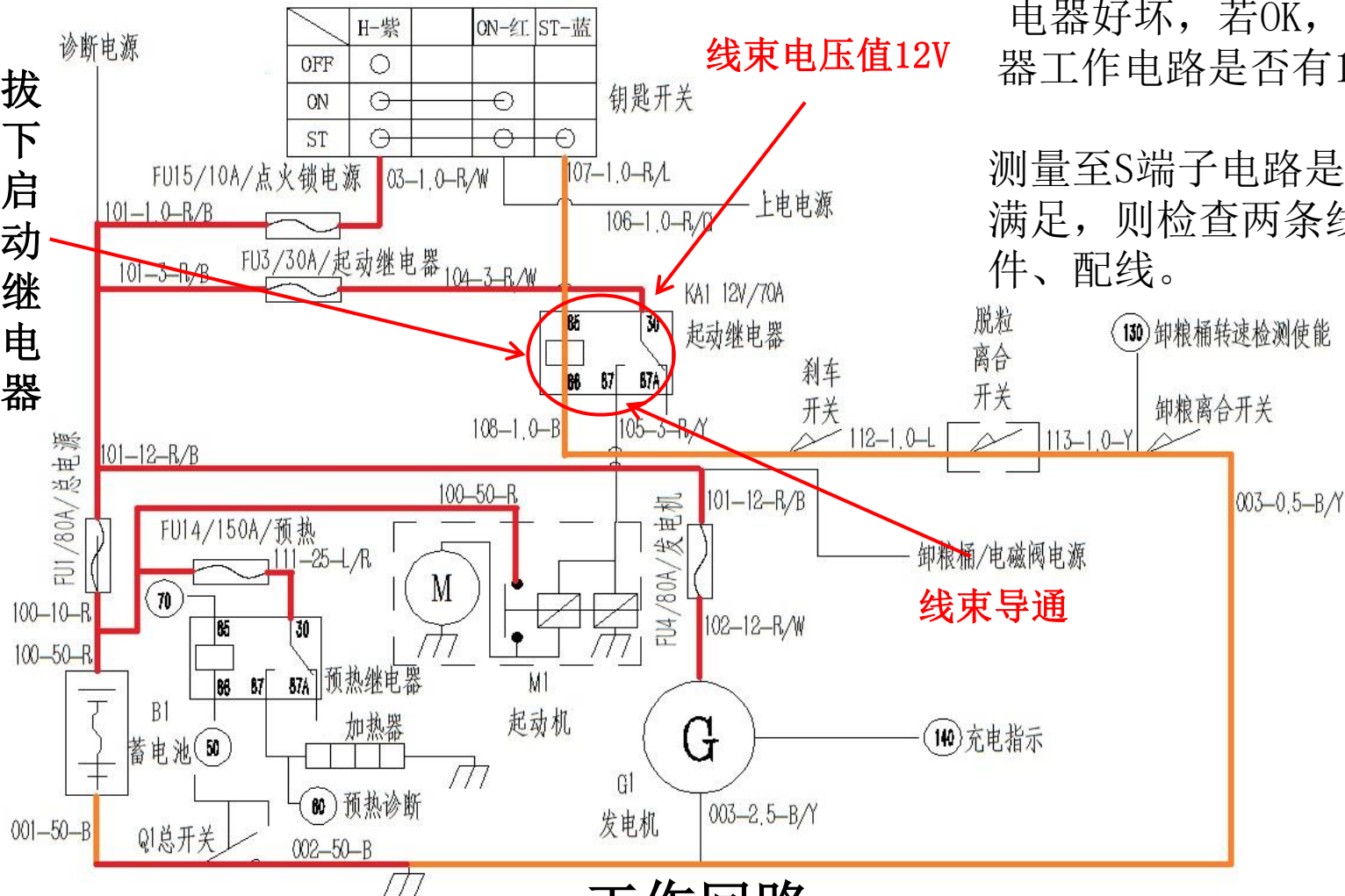
若启动马达B、S端子测量电压值(11~14V)正常, 启动马达接地线连接正常, 则表示启动马达出现故障。

无法启动-马达不动作(工作电路不良)

拔下启动继电器，先确认启动继电器好坏，若OK，检查测量继电器工作电路是否有12V左右电压；

测量至S端子电路是否导通，若不满足，则检查两条线路的电气元件、配线。

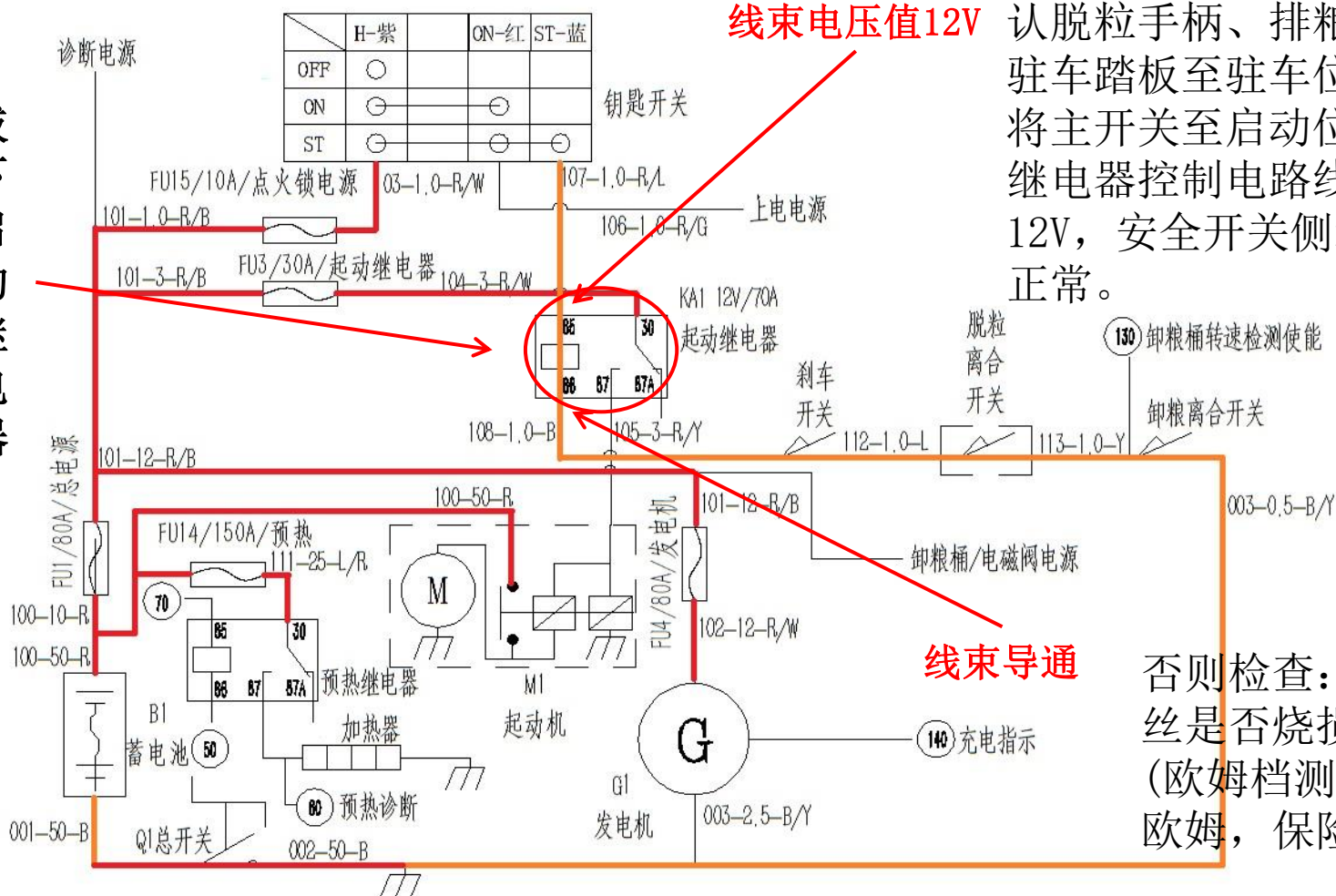
拔下启动继电器



无法启动-马达不动作(控制电路不良)

启动马达不工作检查方法：首先确认脱粒手柄、排粮手柄至离的位置，驻车踏板至驻车位置。将主开关至启动位置，若测量启动继电器控制电路侧电压值为12V，安全开关侧线束导通，则为正常。

拔下启动继电器



线束导通

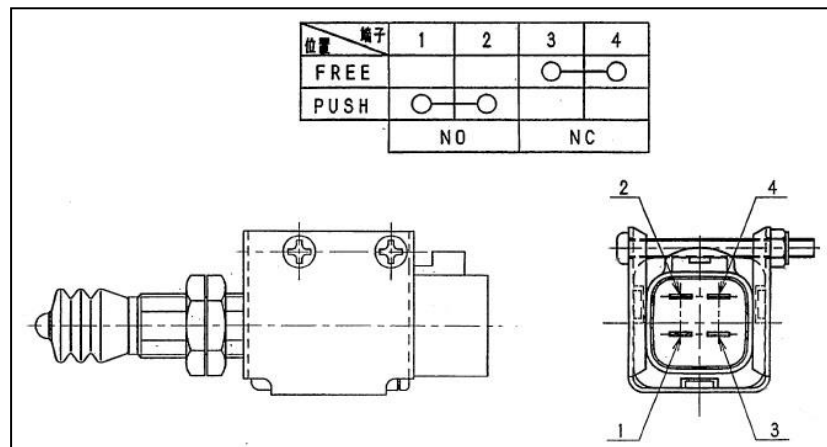
否则检查：点火锁10A保险丝是否烧损
(欧姆档测量10A保险丝为0欧姆，保险丝正常)

控制回路

无法启动-马达不动作(脱粒安全开关不良)

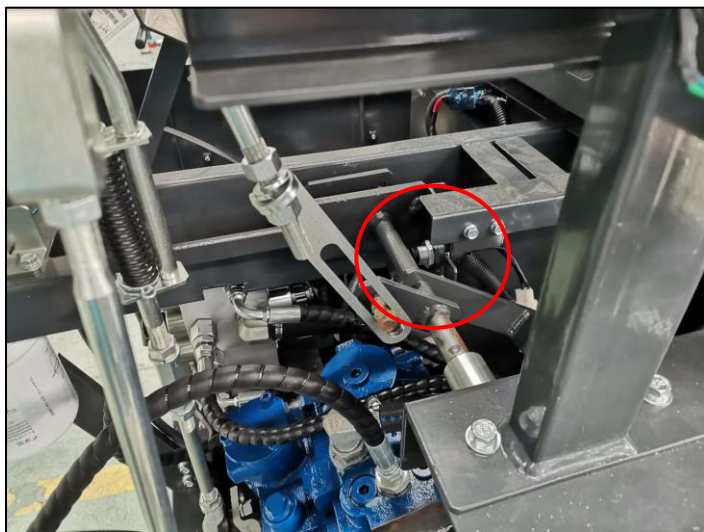


(1) 脱粒安全开关



测定项目	测定	开关状态	基准值
脱粒开关	3-4端子	按下	不导通
		松开	导通
脱粒安全开关	1-2端子	按下	导通
		松开	不导通

无法启动-马达不动作(安全开关不良)



脚踏板安全开关



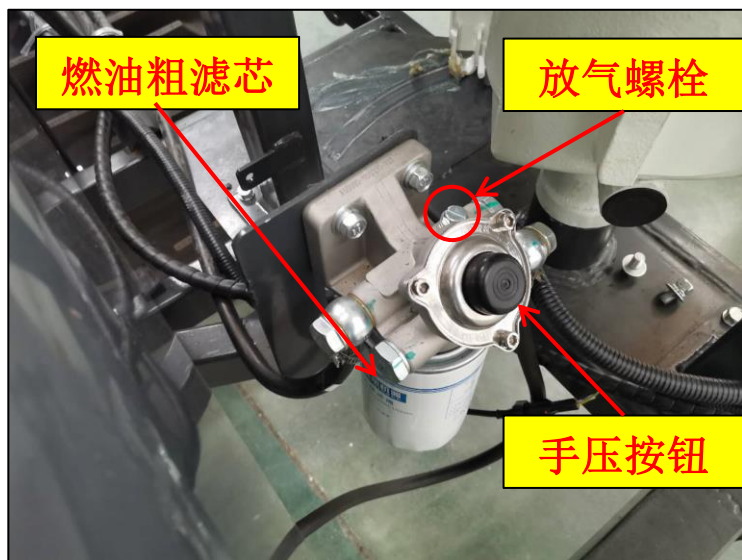
出谷离合器安全开关

开关状态	测量	基准值
按下	1-2端子之间	导通
松开	1-2端子之间	不导通

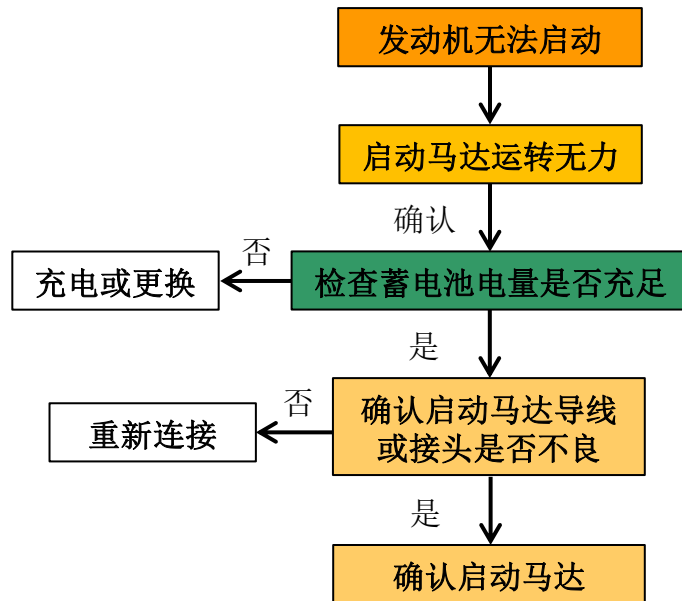
发动机无法启动

启动马达运转正常，发动机仍然无法启动，例如：燃油箱油用完、燃油滤芯堵塞等。

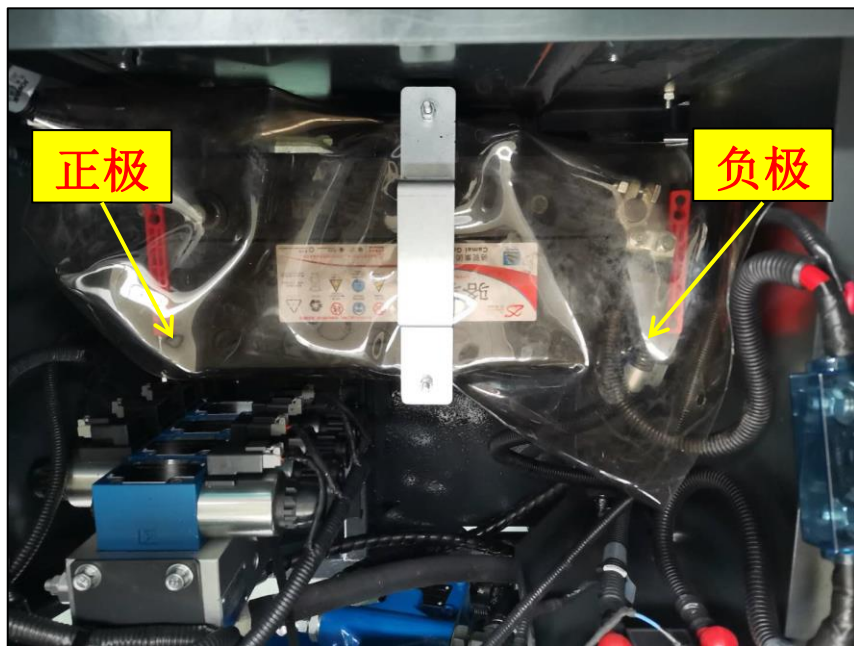
无法启动-手动排空气



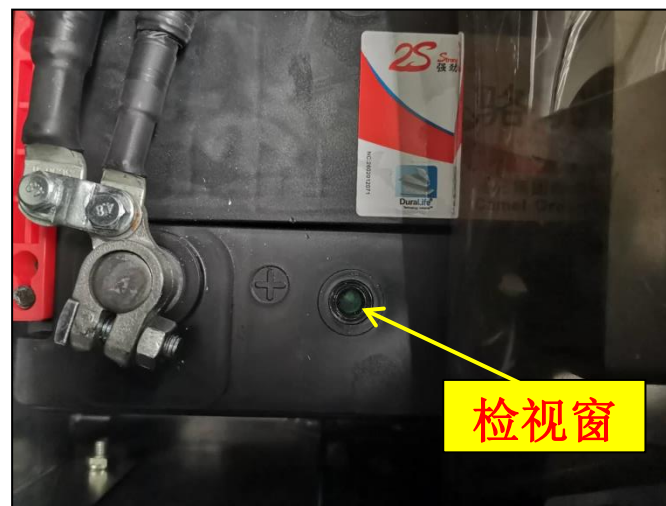
- (1) 松开燃油粗滤芯放气螺栓，往复手压按钮，直至放气口无气泡。
- (2) 如果仍无法启动，再松开燃油细滤芯，往复手压按钮，直至放气口无气泡。
- (3) 切实拧紧放气螺栓。



无法启动—蓄电池电量不足

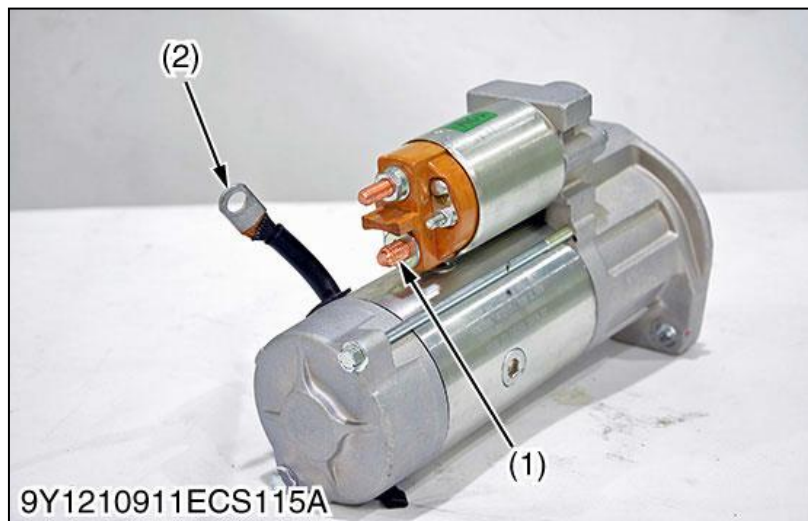


显示颜色	充电状态	处理措施
绿	正常	可用
黑	放电	补充电
透明	电解液减少	更换



蓄电池正常电压值为12V左右

无法启动-启动电机的检查

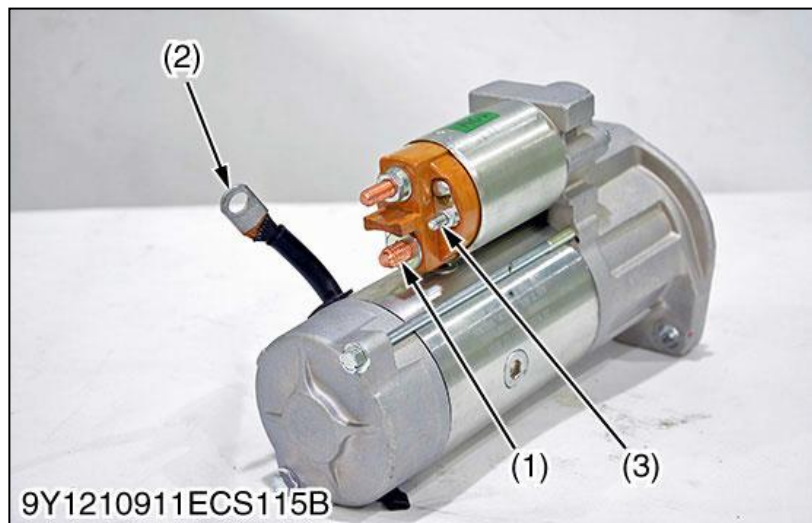


(1) C端子

(2) 导线

1. 从发动机上拆下启动电机。
2. 从C端子(1)上拆下导线(2)。
3. 将导线(2)连接蓄电池的(+)极端子。
4. 将蓄电池的(-)极端子连接到启动电机机体的接地线上1秒钟左右, 确认电机是否轻松旋转。

无法启动—电磁开关的检查



(1) C端子
(2) 导线

(3) S端子

1. 从发动机上拆下起动电机。
2. 从C端子(1)上拆下导线(2)。
3. 将S端子(3)连接蓄电池的(+)极，起动电机机体连接蓄电池的(-)极，C端子(1)连接蓄电池的(-)极。
4. 此时，如果小齿轮弹出，则吸引线圈正常。
5. 上述状态下，即使拆除C端子(1)与蓄电池(-)极的连接，如果小齿轮保持弹出状态，则保持线圈正常。

谢谢大家！



服务热线：400-688-9258

