

# **Moissonneuses- batteuses 2254, 2256, 2258, 2264 et 2266 Standard et Hillmaster Volume 2**

**jusqu'au n° de série 067765  
(sections 210 à 340)**

**Pour de plus amples informations, voir aussi:**

**Moteur 6068 - (2254) . . . . . CTM106**

**Moteur 6081 - (2256, 2258, 2264, 2266)**

**Réparation. . . . . CTM95**

**Fonctionnement et contrôles. . . . . CTM137**

**Moteur de roue**

**(disponible en anglais uniquement) . . . . . CTM19**

**Alternateur et démarreur**

**(disponible en anglais uniquement) . . . . . CTM77**

**John Deere Werke Zweibrücken  
TM4545 (06MAR02)**

**Version européenne**

**Printed in Germany  
FRANZöSISCH**

## INTRODUCTION

Ce manuel s'adresse aux techniciens expérimentés. Les outils indispensables à la réalisation de certaines opérations d'entretien y sont signalés. Il est recommandé de les utiliser.

Sécurité avant tout: lire les consignes de sécurité dans l'introduction de ce manuel et les paragraphes de mise en garde apparaissant tout au long de cette publication.



Voici le symbole de mise en garde. Il apparaît sur la machine ou dans la présente publication pour prévenir d'un risque potentiel de blessure.

Les manuels techniques comprennent deux parties, la première étant consacrée à la réparation et la seconde décrivant le mode de fonctionnement et les contrôles. Les sections de la partie réparation traitent de la remise en état des composants tandis que celles de la partie mode de fonctionnement et contrôles permettent d'identifier rapidement la plupart des anomalies courantes.

Les sections sont réparties en groupes consacrés aux différents composants nécessitant des instructions d'entretien. Chaque groupe commence par une liste récapitulative des outils spéciaux à utiliser, des équipements service après-vente, des autres fournitures nécessaires, des jeux de réparation, des caractéristiques, des tolérances d'usure et des couples de serrage.

Les manuels techniques sont des guides consacrés à des machines spécifiques. Ils fournissent des informations indispensables aux opérations de diagnostic, d'analyse, de test et de réparation.

Les indications de côté telles que droite et gauche s'entendent par rapport au sens de marche avant.

Pour les notions fondamentales, se reporter aux publications décrivant les principes de fonctionnement, les règles élémentaires en matière de diagnostic, l'entretien général ainsi que les principaux types d'anomalies et leurs causes.

# À l'adresse du concessionnaire

## **MANUEL TECHNIQUE TM4545 (JUILLET 98) MOISSONNEUSES-BATTEUSES 2254, 2256, 2258, 2264 ET 2266 (STANDARD ET HILLMASTER)**

Le manuel technique est constitué de deux volumes.

Ce volume comprend les sections 05 à 140.

Les sections 210 à 340 sont contenues dans le volume 2.

ZX,DLR1,TM4543 -28-10JUL98

*À l'adresse du concessionnaire*

# À l'adresse du concessionnaire

## **MANUEL TECHNIQUE TM4545 (JUILLET 98) MOISSONNEUSES-BATTEUSES 2254, 2256, 2258, 2264 ET 2266 (STANDARD ET HILLMASTER)**

Le manuel technique est constitué de deux volumes.

Ce volume comprend les sections 210 à 340.

Les sections 05 à 140 sont contenues dans le volume 1.

*À l'adresse du concessionnaire*

# Table des matières

## SECTION 05—Sécurité

Groupe 05—Consignes de sécurité

## SECTION 10—Généralités

Groupe 05—Ingrédients

Groupe 10—Couples de serrage

Groupe 15—Plaquettes signalétiques

Groupe 20—Numéros de série

## SECTION 20—Moteur

Groupe 05—Outils spéciaux

Groupe 10—Moteurs de la série 2200

Groupe 15—Dépose et repose du moteur

## SECTION 30—Alimentation, admission et refroidissement

Groupe 05—Alimentation

Groupe 10—Admission

Groupe 15—Refroidissement

## SECTION 40—Installation électrique

Groupe 05—Connecteurs

Groupe 10—Alternateur

Groupe 15—Démarreur

Groupe 20—Unité centrale

Groupe 25—Système Hillmaster

Groupe 26—Parallélisme de l'unité de récolte

Groupe 30—Contrôle du régime

Groupe 35—Contrôleur de performances

## SECTION 50—Transmission

Groupe 05—Boîte de transfert

Groupe 10—Boîte de vitesses et différentiel

Groupe 15—Réductions finales épicycloïdales

Groupe 20—Réductions finales

Groupe 25—Transmission hydrostatique, pompe à débit variable

Groupe 30—Transmission hydrostatique, moteur à cylindrée constante

Groupe 35—Transmission hydrostatique, vidange de l'huile

Groupe 40—Moteur de roue

## SECTION 60—Freins, direction, essieu arrière

Groupe 05—Commande des freins

Groupe 10—Freins

Groupe 15—Direction hydrostatique

Groupe 20—Essieu arrière

## SECTION 70—Circuit hydraulique

Groupe 05—Conduites hydrauliques et réservoir

Groupe 10—Pompe hydraulique triple corps

Groupe 15—Bloc électrovannes

Groupe 20—Vérins hydrauliques

Groupe 21—Vérins hydrauliques Hillmaster

Groupe 25—Accumulateurs de pression

## SECTION 80—Divers

Groupe 05—Paliers et arbres

Groupe 10—Courroies d'entraînement

Groupe 15—Chaînes d'entraînement

Groupe 20—Panneaux latéraux

## SECTION 90—Cabine, climatisation

Groupe 05—Climatisation - R134a

Groupe 10—Chauffage de la cabine

Groupe 15—Dispositif de commande des vitesses

## SECTION 110—Convoyeur d'alimentation

Groupe 05—Dépose du convoyeur d'alimentation

Groupe 10—Tambour inférieur

Groupe 15—Arbre supérieur et limiteur de couple

Groupe 20—Entraînements

Groupe 25—Inverseur

Groupe 30—Support oscillant

## SECTION 120—Battage, séparation et nettoyage

Groupe 05—Trappe à pierres

Groupe 10—Batteur et contre-batteur

Groupe 15—Tire-paille/batteur et contre-batteur secondaire

Groupe 20—Embrayage électromagnétique

Groupe 25—Arbre de renvoi et poulie d'entraînement gauche

Groupe 30—Variateur du batteur

Suite voir page suivante

*Toutes les informations, illustrations et caractéristiques contenues dans la présente publication sont à jour au moment de la publication, le constructeur se réservant le droit d'apporter sans notification toute modification jugée appropriée.*

TM4545-28-06MAR02

COPYRIGHT© 1998  
DEERE & COMPANY  
European Office Mannheim  
All rights reserved  
A John Deere ILLUSTRATION® Manual

- Groupe 35—Entraînement du batteur et réducteur
- Groupe 40—Arbre de renvoi entraînement  
secoueurs/caisson de nettoyage
- Groupe 45—Secoueurs et vilebrequin des  
secoueurs
- Groupe 50—Variateur des ventilateurs

### **SECTION 130—Récupération du grain et dispositif de vidange**

- Groupe 05—Élévateur à otons
- Groupe 10—Élévateur à grain
- Groupe 15—Remplissage de la trémie
- Groupe 20—Vidange de la trémie
- Groupe 25—Goulotte de vidange

### **SECTION 140—Accessoires**

- Groupe 05—Broyeur de paille
- Groupe 10—Éparpilleur de menues pailles

### **SECTION 210—Généralités**

- Groupe 05—Caractéristiques

### **SECTION 220—Moteurs**

- Groupe 05—Caractéristiques

### **SECTION 230—Alimentation, admission et refroidissement**

- Groupe 05—Alimentation

### **SECTION 240—Installation électrique jusqu'au n° de série 066832**

- Groupe 05—Généralités
- Groupe 06—Équipements de contrôle
- Groupe 10—Schémas électriques
- Groupe 15A—Alimentation/démarrage
- Groupe 15B—Aide au démarrage par temps froid
- Groupe 15C—Dispositif d'arrêt du moteur
- Groupe 15E—Indicateurs analogiques
- Groupe 15F—Réglage des déflecteurs du broyeur
- Groupe 15G—Essuie-glace/lave-glace
- Groupe 15H—Radio, éclairage intérieur
- Groupe 15L—Allume-cigares, compresseur  
fauteuil
- Groupe 15M—Éclairage
- Groupe 15N—Centrale clignotante
- Groupe 15O—Gyrophares
- Groupe 15P—Soufflantes de ventilation,  
climatisation
- Groupe 15Q—Réglage électrique des rétroviseurs
- Groupe 15R—Phares de travail
- Groupe 15S—Avertisseur de surcharge de la  
hotte
- Groupe 15T—Réglage du régime du rabatteur
- Groupe 15U—Dial-A-Matic

- Groupe 15V—Organes de battage, unité de  
récolte

- Groupe 15W—Contrôleur multifonction Info-Trak

- Groupe 15X—Contrôleur de performances

- Groupe 15Y—Système Hillmaster

- Groupe 15Z—Réglage des organes de battage

- Groupe 15AA—Réglage organes de battage,  
moniteur réglage auto.

- Groupe 15AB—Réglages de l'unité de récolte

- Groupe 15AC—Vidange de la trémie à grain

- Groupe 15AD—Transmission quatre roues  
motrices

- Groupe 15AE—Parallélisme de l'unité de récolte

- Groupe 15AF—Réglage de la pression au sol

### **SECTION 241—Installation électrique à partir du n° de série 066833**

- Groupe 05 —Généralités

- Groupe 06 —Équipements de contrôle

- Groupe 10 —Schémas électriques

- Groupe 15H —Radio

- Groupe 15I —Module d'alarme, fonction arrêt

- Groupe 15J —Groupe de témoins

- Groupe 15W —Contrôleur multifonction Info-trak,  
contrôleur de régimes

- Groupe 15AA—Réglage organes de battage,  
moniteur réglage auto.

### **SECTION 250—Transmission**

- Groupe 05—Transmission hydrostatique

- Groupe 10—Contrôle de la transmission  
hydrostatique

- Groupe 15—Contrôle de l'usure

- Groupe 20—Boîte trois vitesses

### **SECTION 260—Freins, direction, essieu arrière**

- Groupe 05—Commande des freins

- Groupe 10—Freins à tambour

### **SECTION 270—Circuit hydraulique**

- Groupe 05—Généralités

- Groupe 10—Électrovannes

- Groupe 15—Système Hillmaster

- Groupe 20—Contrôle du circuit hydraulique

### **SECTION 290—Cabine**

- Groupe 05—Cabine et fauteuil du conducteur

- Groupe 10—Climatisation et chauffage

- Groupe 15—Pannes et remèdes — Ventilation et  
chauffage

- Groupe 20—Diagnostic des défaillances —  
Climatisation

- Groupe 25—Fonctionnement — Climatisation

Suite voir page suivante

**SECTION 340—Accessoires**

Groupe 05—Éparpilleur de menues pailles

**Index**



Table des matières

Page

Groupe 05—Consignes de sécurité . . . 05-05-1



## SÉCURITÉ POUR LA VIE

Avant de remettre la machine au client, s'assurer de son bon fonctionnement en apportant une attention particulière aux dispositifs de sécurité. Mettre en place tous les garants et protections.



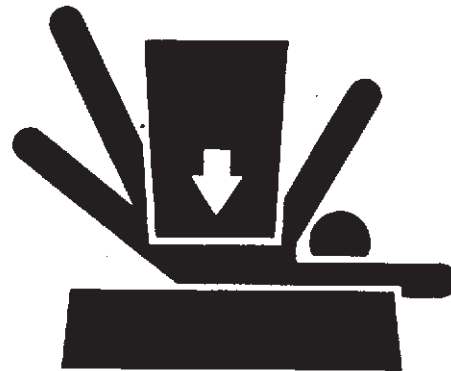
DX,LIVE -28-15APR98

TS231 -28-20MAR98

## ÉTAYAGE CORRECT DE LA MACHINE

Avant d'intervenir sur la machine, toujours abaisser l'équipement ou l'outil au sol. Si le travail doit se faire sous une machine ou un équipement relevé, étayer solidement la machine ou l'équipement.

Ne pas étayer avec des agglomérés, parpaings, ou autres supports pouvant céder sous une charge constante. Ne pas travailler sous une machine qui n'est soutenue que par un cric. Suivre les procédures préconisées dans la présente publication.



DX,LOWER -28-04JUN90

TS229 -UN-23AUG88

## PORTER DES VÊTEMENTS DE PROTECTION

Porter des vêtements ajustés au corps et se munir des équipements de protection correspondant au travail envisagé.

Une exposition prolongée à un niveau sonore élevé peut causer des troubles auditifs allant jusqu'à la surdité.

Pour se protéger des bruits incommodes ou préjudiciables, porter des protections auditives telles que protecteurs d'oreilles ou bouchons auriculaires.

Pour utiliser la machine de façon sûre, le conducteur doit y apporter toute son attention. N'écouter ni radio ni musique avec un casque ou des écouteurs pendant le travail.



DX,WEAR -28-10SEP90

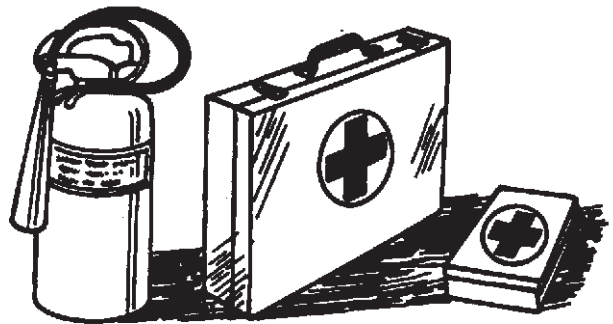
TS206 -UN-23AUG88

## ÊTRE PRÊT À AGIR EN CAS D'URGENCE

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

Avoir à sa portée une trousse de secours et un extincteur.

Noter à proximité du téléphone les numéros suivants: médecins, ambulance, hôpital et pompiers.



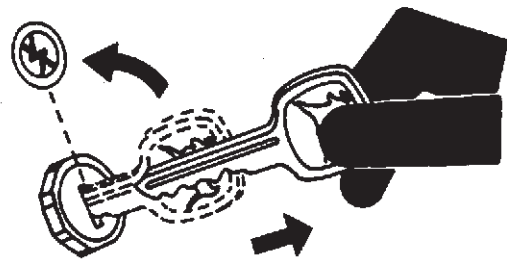
DX,FIRE2 -28-03MAR93

TS291 -UN-23AUG88

## PRÉCAUTIONS À PRENDRE LORS DE L'ARRÊT DE LA MACHINE

Avant d'intervenir sur la machine:

- Abaisser au sol tous les équipements.
- Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
- Déconnecter le ou les câble(s) de masse de la ou des batterie(s).
- Accrocher une étiquette mentionnant "NE PAS METTRE EN MARCHÉ" au niveau du poste de conduite.



DX,PARK -28-04JUN90

TS230 -UN-24MAY89

## UTILISATION CORRECTE DE L'OUTILLAGE

Utiliser les outils appropriés. Ne pas bricoler des outils et suivre scrupuleusement les indications.

N'utiliser les outils électriques et pneumatiques que pour desserrer les pièces filetées et les éléments de fixation.

Utiliser des outils de la taille adéquate pour desserrer ou serrer la boulonnerie. Utiliser **UNIQUEMENT** des outils métriques sur la boulonnerie métrique. Éviter des blessures dues au ripage des clés.

N'utiliser que des pièces de rechange conformes aux spécifications John Deere.



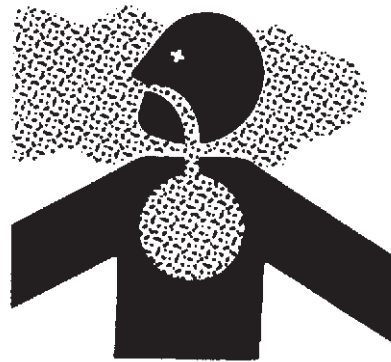
DX,REPAIR -28-04JUN90

TS779 -UN-08NOV89

## VENTILATION DU LIEU DE TRAVAIL

Les gaz d'échappement sont très toxiques, voire mortels. Lorsque le moteur tourne dans un local clos, évacuer les gaz en utilisant une rallonge sur l'échappement.

En l'absence d'un tel dispositif, ouvrir les portes de façon à assurer une bonne aération.



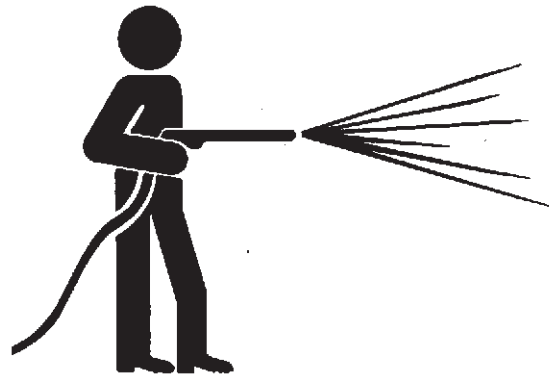
DX,AIR -28-04JUN90

TS220 -UN-23AUG88

## PROPRETÉ DU LIEU DE TRAVAIL

Avant de commencer à travailler:

- Nettoyer le lieu de travail et la machine.
- Préparer l'outillage nécessaire.
- Préparer toutes les pièces nécessaires.
- Lire attentivement toutes les instructions nécessaires à la réalisation du travail et les suivre sans brûler les étapes.



DX,CLEAN -28-04JUN90

T6642EJ -UN-18OCT88

## MANIPULER LES LIQUIDES INFLAMMABLES AVEC PRÉCAUTION

Ne pas fumer en manipulant le combustible. Éviter les sources de chaleur ou autres dangers.

Ne pas stocker de liquides inflammables à proximité de sources de dangers. Ne pas brûler ni percer des réservoirs sous pression.

Éliminer toute accumulation de graisse ou autres saletés sur la machine.

Ne pas conserver de chiffon imbibé d'huile susceptible de s'enflammer et de brûler tout seul.



DX,FLAME -28-04JUN90

TS227 -UN-23AUG88

## ENLEVER LA PEINTURE DES SURFACES À SOUDER OU RÉCHAUFFER

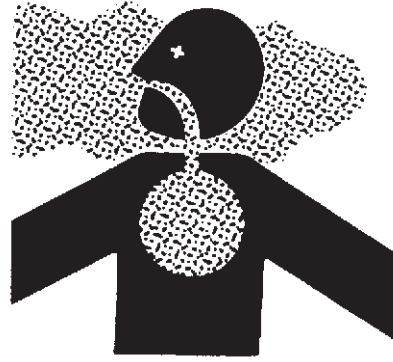
Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

Des vapeurs dangereuses peuvent se dégager lorsque des surfaces peintes sont échauffées suite à des opérations de soudage, de brasage ou en cas d'utilisation d'un chalumeau.

Effectuer tous ces travaux à l'extérieur ou dans un local bien ventilé. Respecter la réglementation en matière d'élimination des peintures et solvants.

Enlever la peinture avant d'effectuer des opérations de soudage ou de réchauffer des surfaces peintes:

- Si la tôle est mise à nu par sablage ou meulage, éviter d'inhaler les poussières. Porter un masque agréé.
- En cas d'utilisation de solvant ou de décapant pour peinture, enlever le décapant à l'eau et au savon avant de souder. Éloigner du lieu de travail les récipients contenant du solvant, du décapant ou tout autre produit inflammable. Attendre au moins 15 minutes pour permettre aux vapeurs de se disperser avant de commencer le travail de soudage ou de brasage.



TS220 -UN-23AUG88

DX,PAINT -28-03MAR93

## ATTENTION AUX FUITES DE LIQUIDE SOUS PRESSION

Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures.

Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Protéger le corps et les mains des fluides sous pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout fluide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir de telles informations, il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, USA.



X9811 -UN-23AUG88

DX,FLUID -28-03MAR93

## ÉVITER UNE EXPLOSION DES BATTERIES

Le gaz dégagé par les batteries étant explosif, tenir celles-ci à l'écart de toute flamme nue ou de toute source d'étincelles.

Ne jamais vérifier le degré de charge d'une batterie en court-circuitant ses bornes au moyen d'un objet métallique; se servir d'un voltmètre ou d'un aréomètre.

Ne pas charger une batterie gelée sous peine d'explosion. La réchauffer à 16°C (60°F).



DX, SPARKS -28-03MAR93

TS204 -UN-23AUG88

## ÉVITER LES BRÛLURES DUES À L'ACIDE DES BATTERIES

L'acide sulfurique contenu dans l'électrolyte des batteries est toxique et suffisamment corrosif pour brûler la peau, trouser les vêtements et rendre aveugle celui qui en a reçu dans les yeux.

Pour prévenir les accidents:

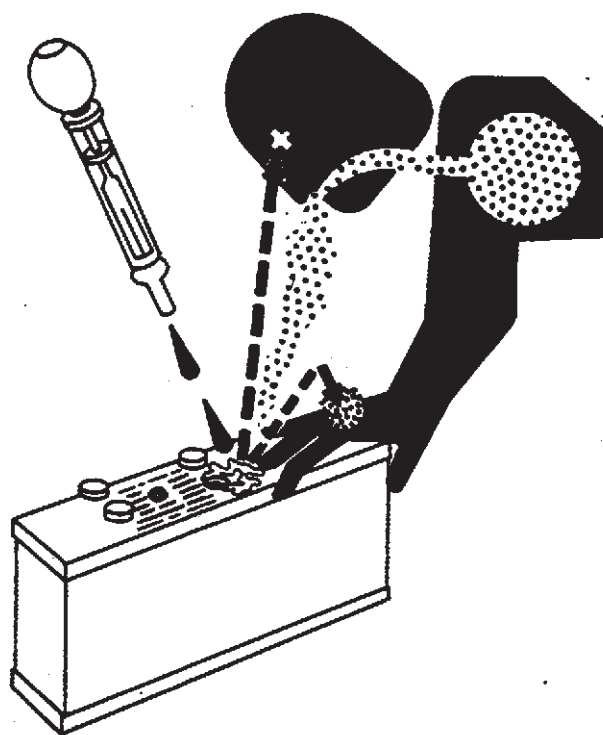
1. Remplir les batteries dans un endroit bien aéré.
2. Porter des lunettes de protection et des gants de caoutchouc.
3. Ne pas respirer les vapeurs.
4. Ne pas renverser ni laisser goutter de l'électrolyte.
5. Employer la procédure adéquate en cas de démarrage par batterie volante.

Si de l'acide entre en contact avec une partie du corps:

1. Rincer abondamment à l'eau la partie atteinte.
  2. Appliquer du bicarbonate de soude ou de la chaux pour faciliter la neutralisation de l'acide.
  3. Se rincer les yeux à l'eau pendant 15 à 30 minutes.
- Se faire soigner par un médecin sans attendre.

En cas d'ingestion d'acide:

1. Ne pas tenter de vomir.
2. Boire de l'eau ou du lait en grande quantité, sans toutefois dépasser 2 litres (2 quarts).
3. Se faire soigner par un médecin sans attendre.



DX, POISON -28-21APR93

TS203 -UN-23AUG88

## ÉVITER TOUTE CHALEUR INTENSE PRÈS DE CONDUITES SOUS PRESSION

Une chaleur intense au voisinage de conduites de fluides sous pression peut provoquer des jets de vapeurs inflammables, entraînant de graves brûlures pour les personnes se trouvant à proximité. Ne pas souder, braser ni utiliser de chalumeau trop près de conduites sous pression ou de produits inflammables. Des conduites sous pression peuvent être coupées accidentellement si la chaleur se propage au-delà de la partie chauffée directement.



DX,TORCH -28-03MAR93

TS953 -UN-15MAY90

## ÉCLAIRAGE CORRECT DU LIEU DE TRAVAIL

Éclairer convenablement et sûrement la zone de travail. Sous ou à l'intérieur de la machine, se servir d'une baladeuse; elle devra être dotée d'un panier métallique, le filament incandescent d'une ampoule cassée pouvant mettre le feu à de l'huile ou du combustible répandus.



DX,LIGHT -28-04JUN90

TS223 -UN-23AUG88

## REEMPLACER LES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ

Remplacer les autocollants manquants ou détériorés. Se reporter au livret d'entretien pour trouver l'emplacement des autocollants.



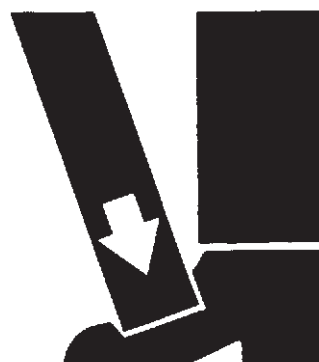
DX,SIGNS1 -28-04JUN90

TS201 -UN-23AUG88

## MATÉRIEL DE LEVAGE

Tout levage incorrect de pièces lourdes peut entraîner de graves blessures ou une détérioration de la machine.

Suivre scrupuleusement les instructions données dans cette publication lors des opérations de dépose et de repose.



DX,LIFT -28-04JUN90

TS226 -UN-23AUG88

## MONTER LES PNEUS AVEC PRÉCAUTION

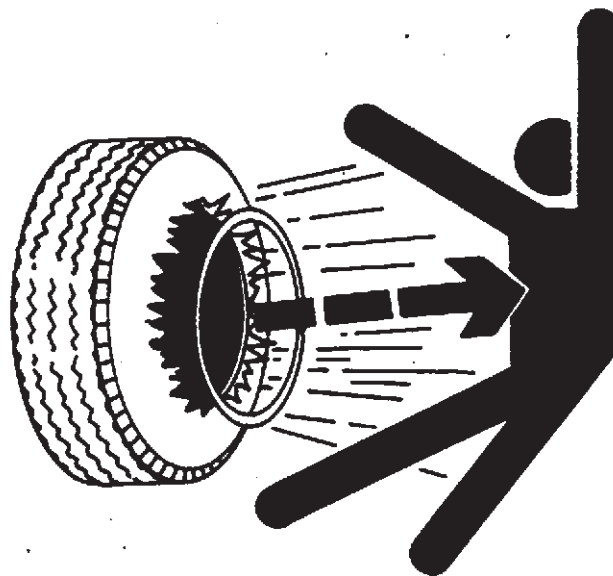
L'éclatement d'un pneu et la projection des éléments de jante en résultant peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Le montage des pneus suppose que celui qui l'effectue dispose des connaissances requises et de l'outillage adéquat.

Veiller à ce que les pneus soient toujours correctement gonflés. Ne pas dépasser la pression recommandée. Ne jamais souder ni procéder à des travaux nécessitant un chauffage sur une roue assemblée avec le pneu. La chaleur entraîne une augmentation de la pression de l'air dans le pneu, ce qui risque de provoquer l'explosion de ce dernier. La roue peut être déformée ou affaiblie dans sa structure par des opérations de soudage.

Lors du gonflage des pneus, utiliser une attache instantanée et une rallonge assez longue pour NE PAS devoir se tenir devant ou au-dessus, mais à côté du pneu. Utiliser si possible une cage de protection.

Vérifier si les pneus sont bien gonflés, s'ils présentent des entailles, des cloques, des jantes endommagées ou s'il leur manque des boulons ou des écrous.



-UN-23AUG88

TS211

DX,RIM

-28-24AUG90

## SÉCURITÉ EN MATIÈRE D'ENTRETIEN

Avant de passer au travail, lire attentivement les instructions d'entretien. Tenir les lieux secs et propres.

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage, machine en marche. Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des éléments mobiles. Débrayer tous les entraînements et actionner les commandes jusqu'à élimination de la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé. Laisser refroidir la machine.

Étayer solidement tous les éléments de la machine qu'il faut relever pour l'entretien.

Veiller à ce que tous les éléments demeurent en bon état et soient installés correctement. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les éléments usés ou détériorés. Éliminer les accumulations de graisse, d'huile ou de saleté.

Débrancher le(s) câble(s) de masse (—) de la (des) batterie(s) avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.



-UN-23AUG88

TS218

DX,SERV

-28-03MAR93

## ÉLIMINATION CORRECTE DES DÉCHETS

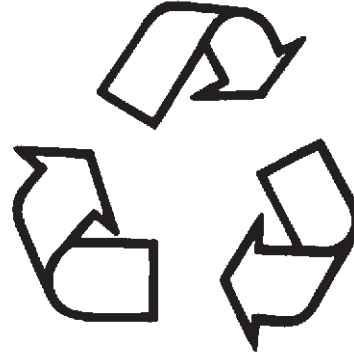
L'élimination incorrecte des déchets peut nuire à l'environnement. Dans les matériels John Deere, certains liquides ou éléments tels que huile, combustible, liquides de refroidissement et de frein, filtres et batteries peuvent être source de pollution après leur élimination.

Recueillir à la vidange les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients pour aliments ou boissons qui pourraient induire en erreur et inciter à en boire le contenu.

Ne pas déverser de déchets sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.

Les réfrigérants utilisés dans les circuits de climatisation sont nuisibles à l'atmosphère s'ils sont rejetés dans l'air. Dans certains pays, des dispositions légales ont été prises pour que la récupération et le recyclage des réfrigérants soient réalisés dans des centres agréés.

Se renseigner auprès des autorités locales compétentes ou du concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination de ces déchets.



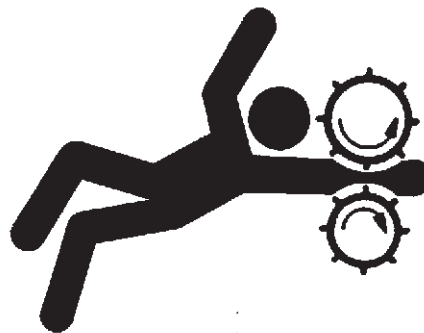
TS1133 -UN-26NOV90

DX,DRAIN -28-03MAR93

## PRÉCAUTIONS POUR L'ENTRETIEN DE LA MACHINE

Attacher les cheveux longs sur la nuque. Pour travailler sur la machine ou des pièces en mouvement, ne pas porter de cravate, d'écharpe, de vêtements flottants ni de chaîne autour du cou, qui happés, pourraient occasionner de sérieuses blessures.

Enlever bagues et autres bijoux pour éviter les courts-circuits; en outre, ils pourraient être pris par les pièces mobiles.



TS228 -UN-23AUG88

DX,LOOSE -28-04JUN90

# Section 10

## Généralités

### Table des matières

#### Page

|                                              |         |
|----------------------------------------------|---------|
| Groupe 05—Ingrédients . . . . .              | 10-05-1 |
| Groupe 10—Couples de serrage . . . . .       | 10-10-1 |
| Groupe 15—Plaquettes signalétiques . . . . . | 10-15-1 |
| Groupe 20—Numéros de série . . . . .         | 10-20-1 |



## HUILE POUR MOTEUR DIESEL

Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence l'huile suivante:

- John Deere PLUS-50®

L'huile suivante est également recommandée:

- John Deere TORQ-GARD SUPREME®

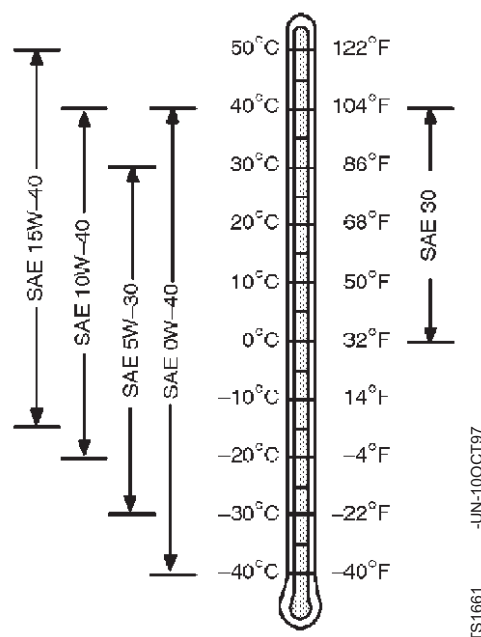
D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à l'une ou plusieurs des spécifications suivantes:

- Classification API CG-4
- Classification API CF-4
- Norme ACEA E3
- Norme ACEA E2

**Utiliser de préférence des huiles multigrades pour moteurs diesel.**

En cas d'utilisation de combustible dont la teneur en soufre est supérieure à 0,5%, réduire de 50% l'intervalle entre les entretiens.

Il est possible d'augmenter les intervalles d'entretien en cas d'utilisation de l'huile John Deere conseillée. Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir des informations à ce sujet.



DX,ENOIL -28-10OCT97

## HUILE DE TRANSMISSION/HYDRAULIQUE

Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

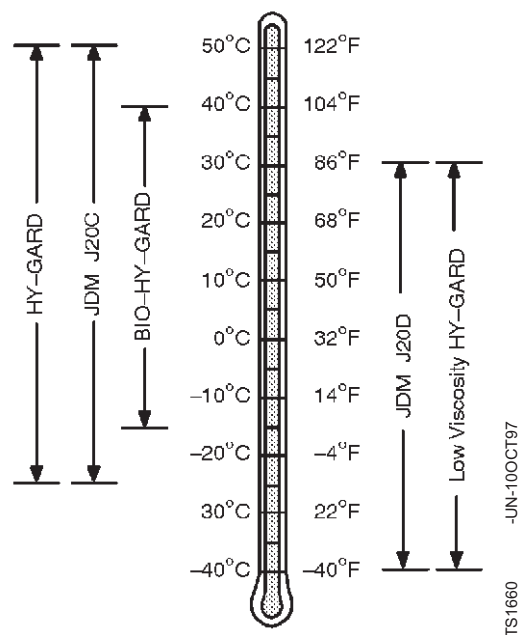
- John Deere HY-GARD®
- John Deere HY-GARD® basse viscosité

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à l'une des spécifications suivantes:

- Spécification John Deere JDM J20C
- Spécification John Deere JDM J20D

Utiliser l'huile suivante lorsqu'il est nécessaire d'employer un produit biodégradable:

- John Deere BIO-HY-GARD™<sup>1</sup>



<sup>1</sup> L'huile BIO-HY-GARD atteint voire dépasse le seuil de biodégradabilité de 80% minimum en 21 jours défini par la méthode de mesure CEC-L-33-T-82. Ne pas la mélanger à des huiles minérales, sous peine de réduire sa capacité de biodégradation et de rendre impossible un recyclage approprié.

DX,ANTI

-28-10OCT97

## HUILE DE TRANSMISSION

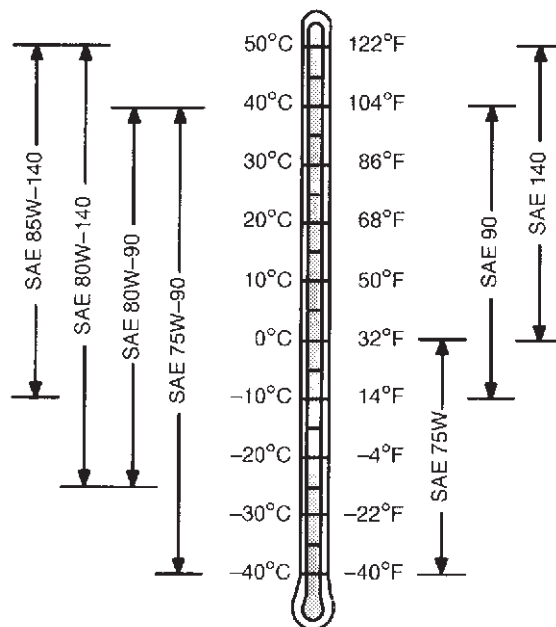
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence l'une des huiles suivantes:

- John Deere EXTREME-GARD™
- HUILE DE TRANSMISSION John Deere GL-5

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

- Classification API GL-5



ZX,DX,GEOIL -28-01JUL96

## GRAISSE

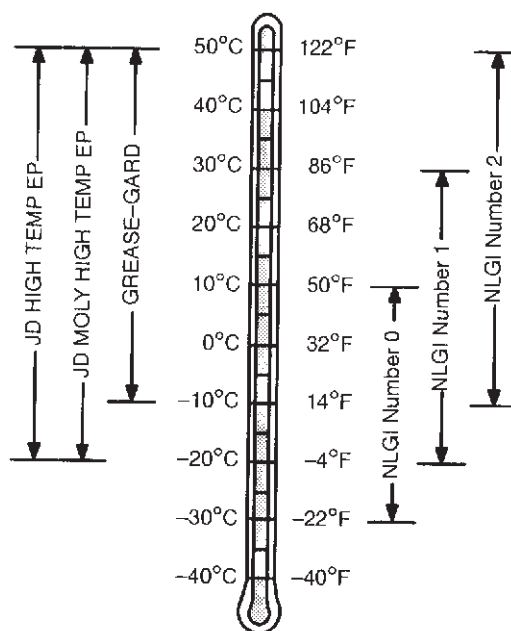
Utiliser une graisse appartenant à une classe de consistance NLGI et convenant à la température extérieure probable jusqu'au prochain graissage.

Utiliser de préférence les graisses suivantes:

- Graisse John Deere EP HAUTE TEMPÉRATURE
- Graisse John Deere EP MOLY HAUTE TEMPÉRATURE
- Graisse John Deere GREASE-GARD™

D'autres graisses peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

- Classification NLGI GC-LB



DX.GREA1

-28-18MAR96

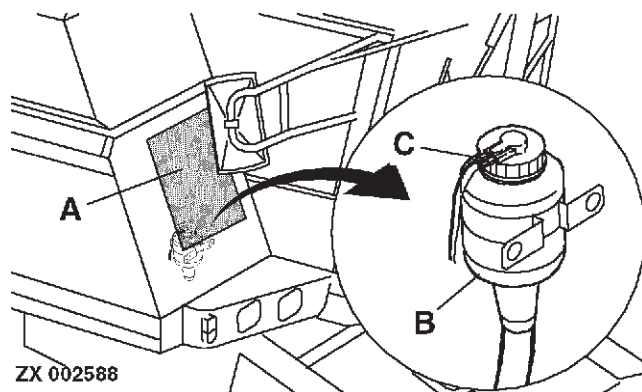
TS1654 -UN-14MAR96

## LIQUIDE DE FREIN POUR CIRCUIT DE FREINAGE

**IMPORTANT:** Le liquide de frein utilisé pour remplir le réservoir de liquide de frein doit satisfaire impérativement à la norme SAE J 1703 (DOT 4).

Capacités:

- Contenance totale 1,0 l (0.26 US gal)
- Contenance du réservoir 0,5 l (0.13 US gal)



- A—Couvercle de l'unité centrale de l'installation électrique
- B—Réservoir de liquide de frein
- C—Bouchon avec contact à flotteur

ZX.OMXZCO002385-28-04DEC92

## UTILISATION D'AUTRES LUBRIFIANTS ET DE LUBRIFIANTS SYNTHÉTIQUES

Les conditions de service rencontrées dans certaines régions peuvent rendre nécessaire l'utilisation de lubrifiants répondant à d'autres prescriptions que celles indiquées dans la présente publication.

Il est possible que certains lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles à proximité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Les lubrifiants synthétiques peuvent être utilisés à condition de présenter les performances voulues tel qu'indiqué dans la présente publication.

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux huiles conventionnelles et synthétiques.

Les huiles de récupération ayant subi un second raffinage peuvent être utilisées si le lubrifiant final présente les performances voulues.

DX,ALTER -28-18MAR96

## MÉLANGES DE LUBRIFIANTS

Éviter en général de mélanger des huiles de marques ou types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines spécifications.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des additifs et altérer la qualité du lubrifiant.

DX,LUBMIX -28-18MAR96

## STOCKAGE DES LUBRIFIANTS

Le matériel ne pourra donner le meilleur de lui-même que si les lubrifiants utilisés pour son entretien sont absolument propres.

dité ou d'autres sources de pollution. Poser les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saleté.

Employer des récipients propres pour toutes les manipulations de lubrifiants.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir identifier leur contenu.

Dans la mesure du possible, stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière, de l'humidité

Éliminer de façon correcte tous les anciens récipients et les résidus de lubrifiants qui peuvent s'y trouver.

DX,LUBST -28-18MAR96

## N'UTILISER QUE DES PIÈCES DE RECHANGE JOHN DEERE

Les pièces de rechange John Deere sont conçues spécialement pour les machines John Deere. Les pièces d'autres fabrications ne sont pas contrôlées par John Deere qui n'autorise pas leur emploi. L'utilisation de telles pièces sur les machines John Deere peut nuire au bon fonctionnement des matériels et en diminuer la sécurité.

Afin d'éviter de tels risques, n'utiliser que des pièces de rechange John Deere.



**ES 118 837**

ES118837 -UN-04APR95

FX,ORI -28-04DEC90

## LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT MOTEUR

Le circuit de refroidissement est rempli au départ de l'usine de liquide de refroidissement John Deere COOL-GARD, qui protège le moteur contre la corrosion et le gel jusqu'à  $-37^{\circ}\text{C}$  ( $-34^{\circ}\text{F}$ ).

**IMPORTANT:** Indépendamment de la saison, le circuit de refroidissement doit toujours être rempli de liquide de refroidissement John Deere COOL-GARD. Vidanger et renouveler le liquide de refroidissement tous les deux ans.

Au cas où il ne serait pas possible de se procurer du liquide de refroidissement John Deere COOL-GARD, utiliser indépendamment de la saison une solution composée à 50% d'antigel/anticorrosion à l'éthylène-glycol et à 50% d'eau douce claire. Cette solution assure une protection contre la corrosion et le gel jusqu'à  $-37^{\circ}\text{C}$  ( $-34^{\circ}\text{F}$ ).

Ne jamais utiliser d'additifs antifuites pour systèmes de refroidissement.

### Conditions tropicales

Au cas où il ne serait pas possible de se procurer du liquide de refroidissement John Deere COOL-GARD ou de l'antigel, utiliser pour le renouvellement du liquide de refroidissement de l'eau douce claire additionnée de 3% de PRODUIT ANTICORROSION John Deere TY16004 (soit 30 ml par litre d'eau).

**IMPORTANT:** Vidanger et renouveler ce liquide de refroidissement tous les ans. Il protège le circuit contre la corrosion mais n'offre aucune protection contre le gel.



ES111859 -UN-05JAN89



RG4690 -UN-14DEC88

**COUPLES DE SERRAGE STANDARD POUR BOULONNERIE US**

|                                         |                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                            |
|-----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Classe SAE et marquage sur tête</b>  | <b>1 ou 2<sup>b</sup></b><br>Pas de marquage<br> | <b>5 5.1 5.2</b><br><br><br> | <b>8 8.2</b><br><br> |
| <b>Classe SAE et marquage sur écrou</b> | <b>2</b><br>Pas de marquage<br>                  | <b>5</b><br><br>                                                                                               | <b>8</b><br><br>     |

| Diamètre | Classe 1            |       |                    |       | Classe 2 <sup>b</sup> |       |                    |       | Classe 5, 5.1 ou 5.2 |       |                    |       | Classe 8 ou 8.2     |       |                    |       |
|----------|---------------------|-------|--------------------|-------|-----------------------|-------|--------------------|-------|----------------------|-------|--------------------|-------|---------------------|-------|--------------------|-------|
|          | Huilés <sup>a</sup> |       | À sec <sup>a</sup> |       | Huilés <sup>a</sup>   |       | À sec <sup>a</sup> |       | Huilés <sup>a</sup>  |       | À sec <sup>a</sup> |       | Huilés <sup>a</sup> |       | À sec <sup>a</sup> |       |
|          | N-m                 | lb-ft | N-m                | lb-ft | N-m                   | lb-ft | N-m                | lb-ft | N-m                  | lb-ft | N-m                | lb-ft | N-m                 | lb-ft | N-m                | lb-ft |
| 1/4      | 3.7                 | 2.8   | 4.7                | 3.5   | 6                     | 4.5   | 7.5                | 5.5   | 9.5                  | 7     | 12                 | 9     | 13.5                | 10    | 17                 | 12.5  |
| 5/16     | 7.7                 | 5.5   | 10                 | 7     | 12                    | 9     | 15                 | 11    | 20                   | 15    | 25                 | 18    | 28                  | 21    | 35                 | 26    |
| 3/8      | 14                  | 10    | 17                 | 13    | 22                    | 16    | 27                 | 20    | 35                   | 26    | 44                 | 33    | 50                  | 36    | 63                 | 46    |
| 7/16     | 22                  | 16    | 28                 | 20    | 35                    | 26    | 44                 | 32    | 55                   | 41    | 70                 | 52    | 80                  | 58    | 100                | 75    |
| 1/2      | 33                  | 25    | 42                 | 31    | 53                    | 39    | 67                 | 50    | 85                   | 63    | 110                | 80    | 120                 | 90    | 150                | 115   |
| 9/16     | 48                  | 36    | 60                 | 45    | 75                    | 56    | 95                 | 70    | 125                  | 90    | 155                | 115   | 175                 | 130   | 225                | 160   |
| 5/8      | 67                  | 50    | 85                 | 62    | 105                   | 78    | 135                | 100   | 170                  | 125   | 215                | 160   | 240                 | 175   | 300                | 225   |
| 3/4      | 120                 | 87    | 150                | 110   | 190                   | 140   | 240                | 175   | 300                  | 225   | 375                | 280   | 425                 | 310   | 550                | 400   |
| 7/8      | 190                 | 140   | 240                | 175   | 190                   | 140   | 240                | 175   | 490                  | 360   | 625                | 450   | 700                 | 500   | 875                | 650   |
| 1        | 290                 | 210   | 360                | 270   | 290                   | 210   | 360                | 270   | 725                  | 540   | 925                | 675   | 1050                | 750   | 1300               | 975   |
| 1-1/8    | 400                 | 300   | 510                | 375   | 400                   | 300   | 510                | 375   | 900                  | 675   | 1150               | 850   | 1450                | 1075  | 1850               | 1350  |
| 1-1/4    | 570                 | 425   | 725                | 530   | 570                   | 425   | 725                | 530   | 1300                 | 950   | 1650               | 1200  | 2050                | 1500  | 2600               | 1950  |
| 1-3/8    | 750                 | 550   | 950                | 700   | 750                   | 550   | 950                | 700   | 1700                 | 1250  | 2150               | 1550  | 2700                | 2000  | 3400               | 2550  |
| 1-1/2    | 1000                | 725   | 1250               | 925   | 990                   | 725   | 1250               | 930   | 2250                 | 1650  | 2850               | 2100  | 3600                | 2650  | 4550               | 3350  |

Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Les couples de serrage indiqués ont une portée générale. Vérifier régulièrement le serrage de la boulonnerie.

Les boulons de cisaillement sont conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe.

<sup>a</sup> "Huilés" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur, ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés. "À sec" s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification.

<sup>b</sup> La classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in). La classe 1 concerne les vis six-pans de longueur supérieure à 152 mm (6 in) et les autres types de boulons et vis de quelque longueur que ce soit.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre et veiller à bien engager le pas de vis sous peine de rupture lors du serrage.

Serrer les contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier à environ 50% du couple indiqué pour des éléments secs (voir tableau). Le couple doit être appliqué à l'écrou et non à la tête de vis. Serrer les contre-écrous à éventail ou dentelés au maximum du couple indiqué.

DX,TORQ1 -28-20JUL94

## COUPLES DE SERRAGE POUR BOULONNERIE MÉTRIQUE

| Classe de résistance et marquage sur tête  | 4.8                                                                                                                                                                                                                                                         | 8.8                                                                                                                                                                                                                                                         | 9.8                                                                                                                                                                                                                                                            | 10.9                                                                                                                                                                                                                                                           | 12.9                                                                                                                                                                                                                                                              |
|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                            | <br><br> | <br><br> | <br><br>    | <br>                                                                                       | <br><br> |
| Classe de résistance et marquage sur écrou | 5                                                                                                                                                                                                                                                           | 10                                                                                                                                                                                                                                                          | 10                                                                                                                                                                                                                                                             | 10                                                                                                                                                                                                                                                             | 12                                                                                                                                                                                                                                                                |
|                                            | <br><br> | <br><br> | <br><br> | <br><br> | <br><br> |

| Diamètre | Classe 4.8          |       |                    |       | Classe 8.8 ou 9.8   |       |                    |       | Classe 10.9         |       |                    |       | Classe 12.9         |       |                    |       |
|----------|---------------------|-------|--------------------|-------|---------------------|-------|--------------------|-------|---------------------|-------|--------------------|-------|---------------------|-------|--------------------|-------|
|          | Huilés <sup>a</sup> |       | À sec <sup>a</sup> |       | Huilés <sup>a</sup> |       | À sec <sup>a</sup> |       | Huilés <sup>a</sup> |       | À sec <sup>a</sup> |       | Huilés <sup>a</sup> |       | À sec <sup>a</sup> |       |
|          | N-m                 | lb-ft | N-m                | lb-ft | N-m                 | lb-ft | N-m                | lb-ft | N-m                 | lb-ft | N-m                | lb-ft | N-m                 | lb-ft | N-m                | lb-ft |
| M6       | 4.8                 | 3.5   | 6                  | 4.5   | 9                   | 6.5   | 11                 | 8.5   | 13                  | 9.5   | 17                 | 12    | 15                  | 11.5  | 19                 | 14.5  |
| M8       | 12                  | 8.5   | 15                 | 11    | 22                  | 16    | 28                 | 20    | 32                  | 24    | 40                 | 30    | 37                  | 28    | 47                 | 35    |
| M10      | 23                  | 17    | 29                 | 21    | 43                  | 32    | 55                 | 40    | 63                  | 47    | 80                 | 60    | 75                  | 55    | 95                 | 70    |
| M12      | 40                  | 29    | 50                 | 37    | 75                  | 55    | 95                 | 70    | 110                 | 80    | 140                | 105   | 130                 | 95    | 165                | 120   |
| M14      | 63                  | 47    | 80                 | 60    | 120                 | 88    | 150                | 110   | 175                 | 130   | 225                | 165   | 205                 | 150   | 260                | 190   |
| M16      | 100                 | 73    | 125                | 92    | 190                 | 140   | 240                | 175   | 275                 | 200   | 350                | 255   | 320                 | 240   | 400                | 300   |
| M18      | 135                 | 100   | 175                | 125   | 260                 | 195   | 330                | 250   | 375                 | 275   | 475                | 350   | 440                 | 325   | 560                | 410   |
| M20      | 190                 | 140   | 240                | 180   | 375                 | 275   | 475                | 350   | 530                 | 400   | 675                | 500   | 625                 | 460   | 800                | 580   |
| M22      | 260                 | 190   | 330                | 250   | 510                 | 375   | 650                | 475   | 725                 | 540   | 925                | 675   | 850                 | 625   | 1075               | 800   |
| M24      | 330                 | 250   | 425                | 310   | 650                 | 475   | 825                | 600   | 925                 | 675   | 1150               | 850   | 1075                | 800   | 1350               | 1000  |
| M27      | 490                 | 360   | 625                | 450   | 950                 | 700   | 1200               | 875   | 1350                | 1000  | 1700               | 1250  | 1600                | 1150  | 2000               | 1500  |
| M30      | 675                 | 490   | 850                | 625   | 1300                | 950   | 1650               | 1200  | 1850                | 1350  | 2300               | 1700  | 2150                | 1600  | 2700               | 2000  |
| M33      | 900                 | 675   | 1150               | 850   | 1750                | 1300  | 2200               | 1650  | 2500                | 1850  | 3150               | 2350  | 2900                | 2150  | 3700               | 2750  |
| M36      | 1150                | 850   | 1450               | 1075  | 2250                | 1650  | 2850               | 2100  | 3200                | 2350  | 4050               | 3000  | 3750                | 2750  | 4750               | 3500  |

Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Les couples de serrage indiqués ont une portée générale. Vérifier régulièrement le serrage de la boulonnerie.

Les boulons de cisaillement sont conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas

d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre et veiller à bien engager le pas de vis sous peine de rupture lors du serrage.

Serrer les contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier à environ 50% du couple indiqué pour des éléments secs (voir tableau). Le couple doit être appliqué à l'écrou et non à la tête de vis. Serrer les contre-écrous à éventail ou dentelés au maximum du couple indiqué.

<sup>a</sup> "Huilés" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur, ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés. "À sec" s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification.

### PLAQUETTES SIGNALÉTIQUES

Les numéros de série sont gravés sur les composants de la moissonneuse-batteuse et/ou sur des plaquettes signalétiques.

Les chiffres et lettres gravés identifient un composant ou un assemblage d'éléments.

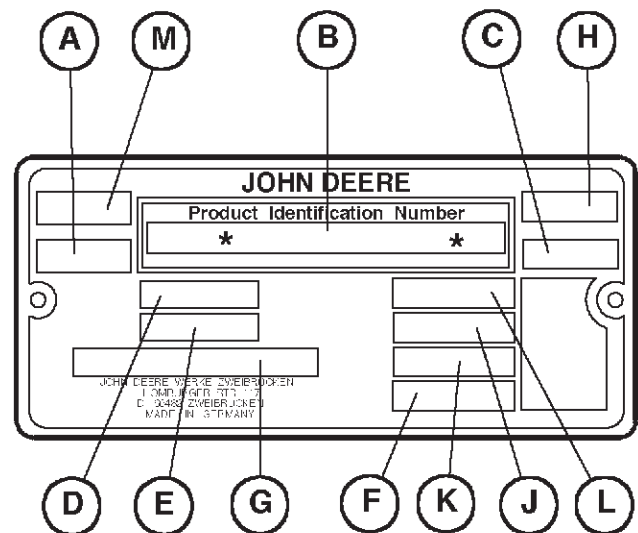
Indiquer ces numéros pour toute commande de pièces destinées à la moissonneuse-batteuse ou à ses composants.

Inscrire ces numéros dans les cases prévues à cet effet. Ceci permettra de les retrouver facilement en cas de besoin.

ZX,OMXZCO002360-28-05OCT92

### PLAQUETTE SIGNALÉTIQUE DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

- A—Modèle
- B—Numéro d'identification
- C—Coefficient d'absorption
- D—Charge remorquée autorisée
- E—Charge autorisée sur barre d'attelage
- F—Puissance du moteur
- G—Numéro d'homologation (uniquement dans certains pays)
- H—Version (uniquement dans certains pays)
- J—Charge autorisée sur essieu avant
- K—Charge autorisée sur essieu arrière
- L—Poids total autorisé
- M—Année de fabrication



ZX008582

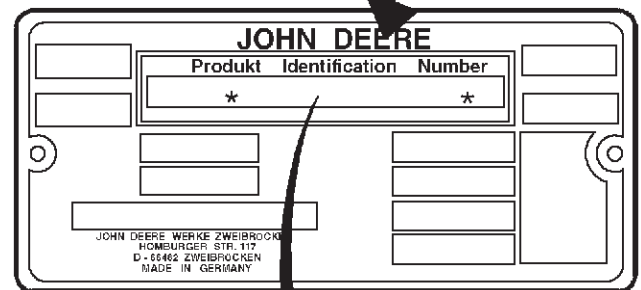
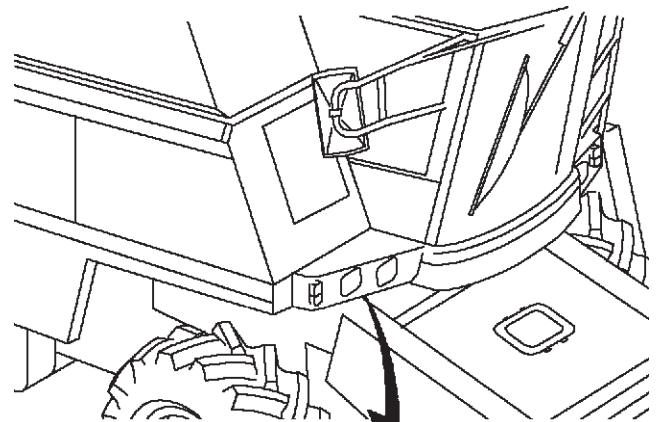
ZX,OMXZCO003401-28-02MAY96



## NUMÉRO D'IDENTIFICATION

Le numéro d'identification de la machine se trouve à l'avant, sur le côté droit de la plate-forme de conduite.

*NOTE: Les six dernières positions du numéro d'identification de la machine se trouvent également sur le cadre droit à proximité de l'élévateur à grain.*



ZX,OMXZCO003411-28-01JUL94

## NUMÉRO DE SÉRIE MOTEUR— MODÈLE 6068

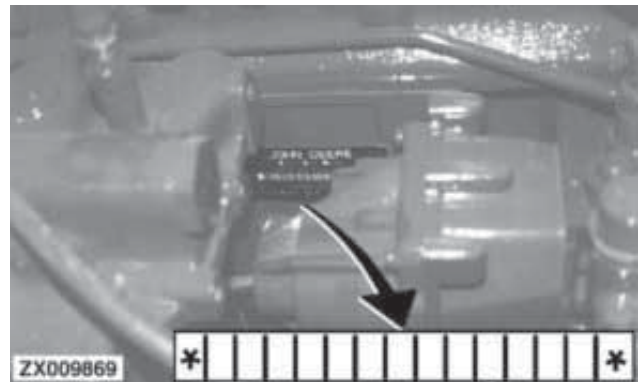
Le numéro de série du moteur est disposé à proximité du filtre à combustible.



ZX,OMXZCO002362-28-04DEC92

## NUMÉRO DE SÉRIE MOTEUR — MODÈLE 6081

Le numéro de série du moteur se trouve sur le bloc-moteur, entre le filtre à huile et la pompe d'injection.



ZX,OMXZCO007000-28-01NOV96

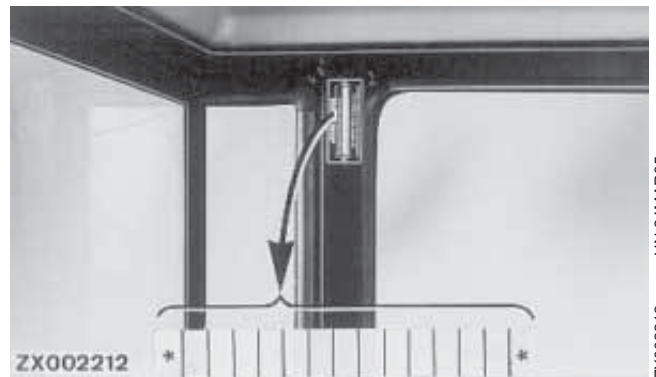
-UN-08NOV96

ZX009869

## NUMÉRO DE SÉRIE DE LA CABINE

Le numéro de série de la cabine se trouve sur la face intérieure de la paroi latérale gauche.

*NOTE: Le numéro de série de la cabine est identique au numéro de série de la climatisation.*



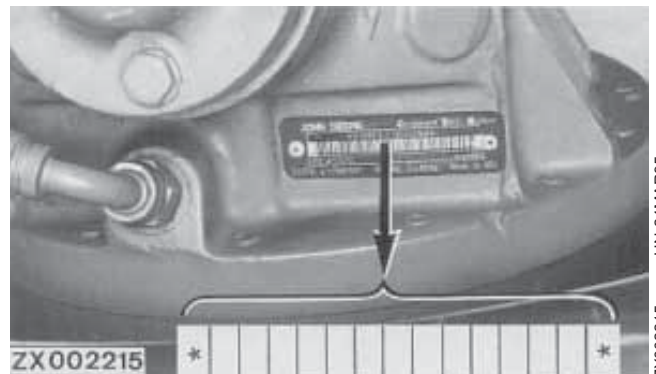
ZX,OMSPFH001431-28-01NOV91

-UN-24MAR95

ZX002212

## NUMÉROS DE SÉRIE DES MOTEURS DE ROUE

Le numéro de série des moteurs de roue se trouve sur la face supérieure de ces moteurs.



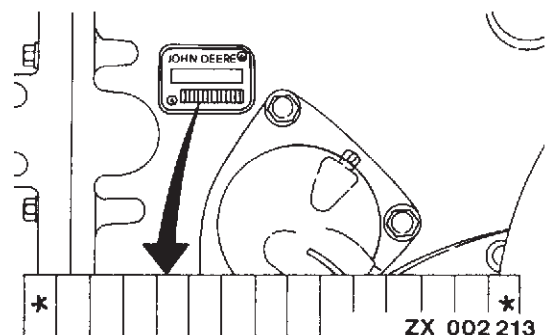
ZX,OMSPFH001434-28-01NOV91

-UN-24MAR95

ZX002215

## NUMÉRO DE SÉRIE DE LA BOÎTE TROIS VITESSES

Le numéro de série de la boîte trois vitesses se trouve sur le côté droit de la boîte de vitesses.



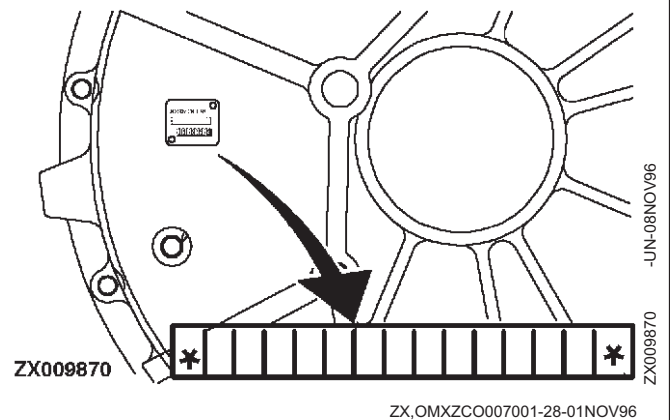
ZX,OMSPFH001927-28-22MAY92

-UN-03APR95

ZX002213

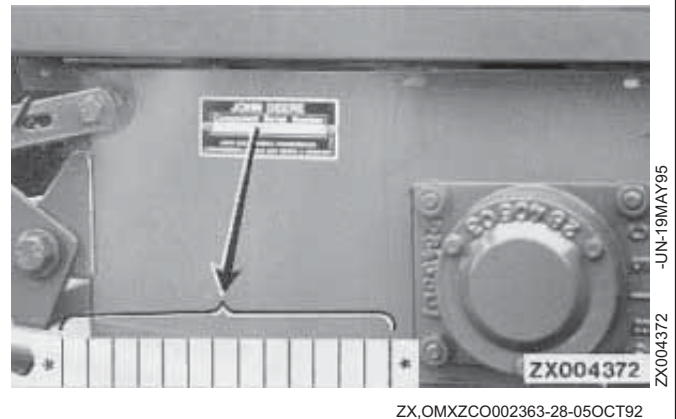
## NUMÉRO DE SÉRIE DES RÉDUCTIONS FINALES

Le numéro de série des réductions finales se trouve sur le carter, en face de l'arbre d'entrée.



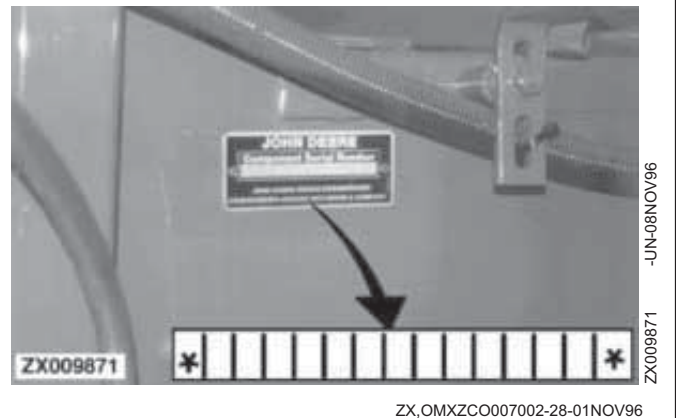
## NUMÉRO DE SÉRIE DU BROEUR

Le numéro de série du broyeur se trouve sur le côté extérieur droit du broyeur.



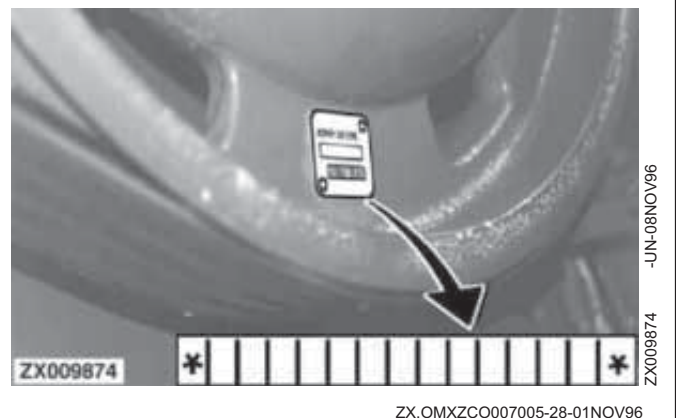
## NUMÉRO DE SÉRIE DU CONVOYEUR D'ALIMENTATION

Le numéro de série du convoyeur d'alimentation se trouve sur le côté extérieur gauche du convoyeur.



## NUMÉRO DE SÉRIE DU RÉDUCTEUR DU BATTEUR

Le numéro de série du réducteur du batteur se trouve sur le couvercle du carter, sur le côté extérieur droit.





## Section 20

# Moteur

### Table des matières

#### Page

Groupe 05—Outils spéciaux . . . . . 20-05-1

Groupe 10—Moteurs de la série 2200 . . 20-10-1

Groupe 15—Dépose et repose du  
moteur . . . . . 20-15-1



## OUTILS SPÉCIAUX

*NOTE: Pour commander les outils, se reporter soit au catalogue US SERVICEGARD™, soit au catalogue européen sur microfiches (MTC).*

DX,TOOLS -28-20JUL95

Oeillet de levage . . . . . JD-244-1

LX002476 -UN-07NOV94

**LX002476**



ZX,TMXZCO003887-28-15FEB95

Oeillet de levage . . . . . JD-244-2

LX002297 -UN-07NOV94

**LX002297**

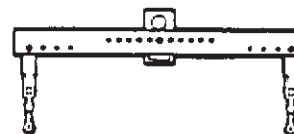


ZX,TMXZCO003888-28-15FEB95

Palonnier . . . . . JDG23

ZX005462 -UN-28APR95

**ZX005462**



ZX,TMXZCO003889-28-15FEB95



**AFFECTATION DES MOTEURS —  
MOISSONNEUSES-BATTEUSES SÉRIE 2200**

| Modèle de moissonneuse-batteuse | Modèle de moteur | kW  | ch  |
|---------------------------------|------------------|-----|-----|
| 2254                            | CD 6068 H Z 001  | 132 | 180 |
| 2256                            | RG 6081 H Z 003  | 154 | 210 |
| 2258                            | RG 6081 H Z 005  | 173 | 235 |
| 2264                            | RG 6081 H Z 002  | 184 | 250 |
| 2266                            | RG 6081 H Z 001  | 199 | 270 |

ZX,TMXZCO009436-28-01AUG97

**CODES UTILISÉS POUR LA DÉSIGNATION  
DU MOTEUR**

|        |                                                 |
|--------|-------------------------------------------------|
| CD     | - Saran                                         |
| RG     | - Engine Works                                  |
| 6      | - Nombre de cylindres                           |
| 068    | - Cylindrée = 6,8 litres                        |
| 081    | - Cylindrée = 8,1 litres                        |
| H      | - Turbocompresseur avec refroidissement air-air |
| A      | - Turbocompresseur avec refroidissement air-eau |
| 000000 | - Numéro de série                               |
| Z      | - Utilisation du moteur (usine de Zweibrücken)  |
| 001    | - Version du moteur                             |
| 002    | - Version du moteur                             |
| 003    | - Version du moteur                             |
| 005    | - Version du moteur                             |

ZX,TMXZCO009437-28-01AUG97



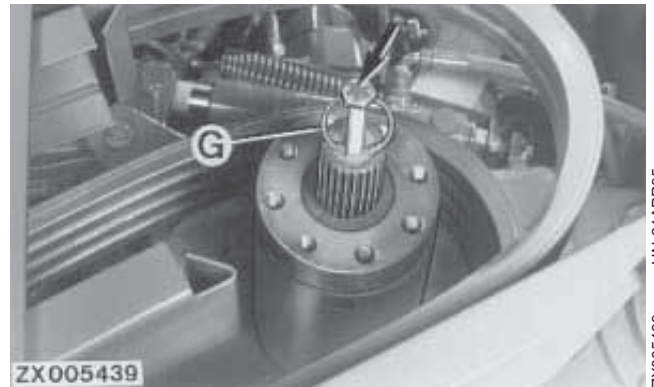
### DÉPOSE DU MOTEUR — PRÉPARATIFS

- Faire pivoter la goulotte de vidange sur le côté.
- Vidanger le liquide de refroidissement.
- Débrancher la batterie.
- Déposer le silencieux complet.
- Déposer le système d'admission.
- Débrancher les conduites de combustible.
- Dévisser la poulie supplémentaire de la poulie principale sur 2264 et 2266.



ZX, TMXZCO009438-28-01AUG97

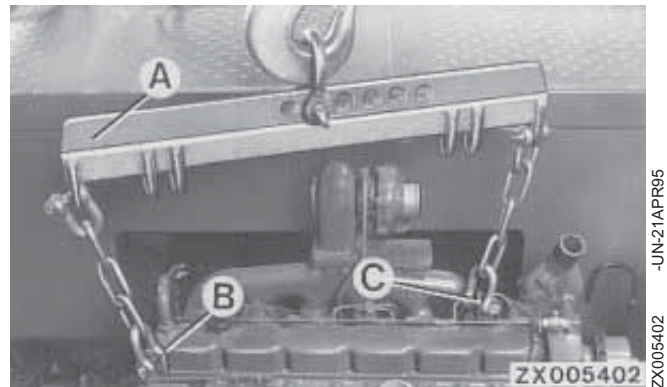
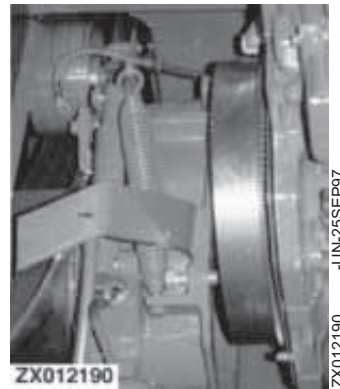
Déposer le circlip (G) de l'arbre creux et extraire l'arbre d'entraînement de l'arbre creux au moyen d'une vis M10 x 50.



ZX, TMXZCO009439-28-01AUG97

- Dévisser la boîte de transfert du moteur.
- Dévisser le ventilateur et l'alternateur.
- Desserrer la console du support du moteur.
- Mettre en place un engin de levage (A) sur les supports existants (B) et (C) puis lever le moteur.

**⚠ ATTENTION: Selon le modèle, le moteur pèse entre 600 et 816 kg (1323 à 1799 lb).**



ZX,TMXZCO009440-28-01AUG97

## REPOSE DU MOTEUR

Pour la repose du moteur, inverser l'ordre des opérations de dépose.

ZX,TMXZCO009441-28-01AUG97

## PRÉPARATIFS EN VUE DU RÉGLAGE DES GUIDES DE COURROIES DE L'ARBRE DE RENVOI PRINCIPAL ET DE L'ENTRAÎNEMENT DE LA VIDANGE DE TRÉMIE

Mettre le moteur en marche pour mettre le circuit hydraulique sous pression.

Arrêter le moteur.

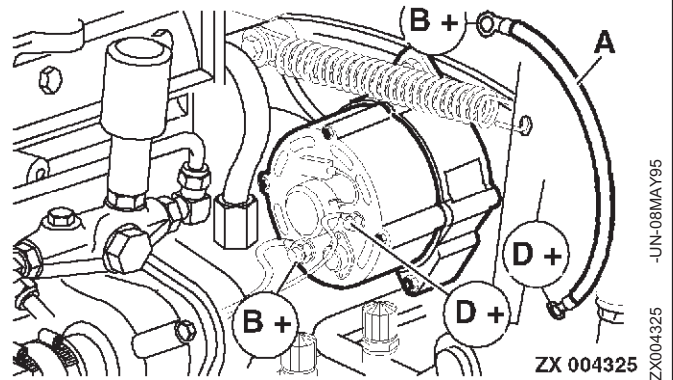
Mettre le pont (A) en place.

Mettre l'interrupteur de sécurité route/champs en position de travail dans les champs.

Mettre le circuit d'allumage sous tension.

Pour régler le guide de courroie de l'arbre de renvoi principal, embrayer les organes de battage au niveau de l'interrupteur correspondant dans la cabine.

Pour régler le guide de courroie de l'entraînement de la vis de vidange, embrayer la vis de vidange au niveau de l'interrupteur correspondant dans la cabine.



ZX,OMXZCO002250-28-05OCT92

## RÉGLAGE DU GUIDE DE LA COURROIE

— Régler le guide de façon à obtenir un écart de 4 à 6 mm (0.16 à 0.24 in) entre le guide et la courroie lorsque la courroie d'entraînement est tendue.

— Une fois les réglages effectués, enlever le pont au niveau de l'alternateur.

ZX,TMXZCO009442-28-01AUG97



# Alimentation, admission et refroidissement

## Table des matières

### Page

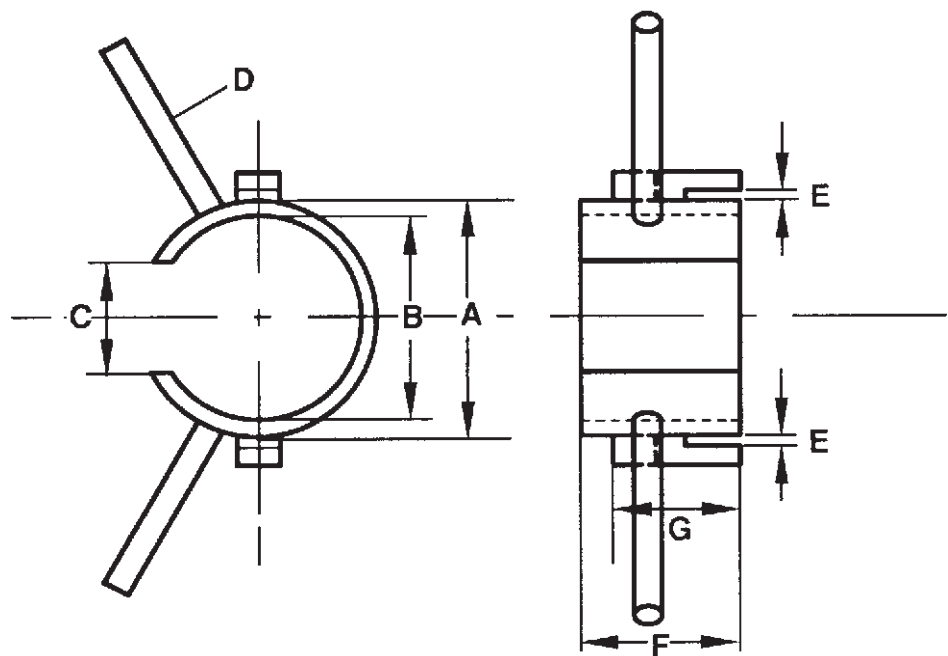
Groupe 05—Alimentation . . . . . 30-05-1

Groupe 10—Admission . . . . . 30-10-1

Groupe 15—Refroidissement . . . . . 30-15-1



RÉALISATION D'UN OUTIL SPÉCIAL



ZX005391

-JUN-03MAY95  
ZX005391

- |                            |                          |                   |                   |
|----------------------------|--------------------------|-------------------|-------------------|
| A—Diamètre 75 mm (2.95 in) | D—Diamètre 8 mm (0.3 in) | E—3 mm (0.12 in)  | G—30 mm (1.20 in) |
| B—Diamètre 65 mm (2.56 in) | Longueur 100 mm          | F—50 mm (1.97 in) |                   |
| C—35 mm (1.38 in)          | (3.94 in)                |                   |                   |

Dépose et repose du capteur de la jauge à combustible.

ZX,TMXZCO003912-28-15FEB95

GÉNÉRALITÉS

**!** **ATTENTION:** Lors de toute intervention sur le circuit d'alimentation, interdiction absolue de fumer à proximité de la machine; proscrire toute étincelle susceptible d'enflammer le combustible ou toute utilisation de feu.

Capacité du réservoir à combustible

|             |       |                      |
|-------------|-------|----------------------|
| 2254 - 2264 | ..... | 450 l (119 US gal)   |
| 2266        | ..... | 550 l (145.3 US gal) |

ZX,TMXZCO009443-28-01AUG97

## DÉPOSE DU RÉSERVOIR À COMBUSTIBLE

**IMPORTANT: Vidanger le réservoir avant de le déposer.**

Débrancher la conduite de combustible au niveau du filtre (A).

Débrancher la conduite de retour au niveau du réservoir (B).

Débrancher le câble du capteur de la jauge de combustible (C).

Dévisser l'habillage arrière (D).

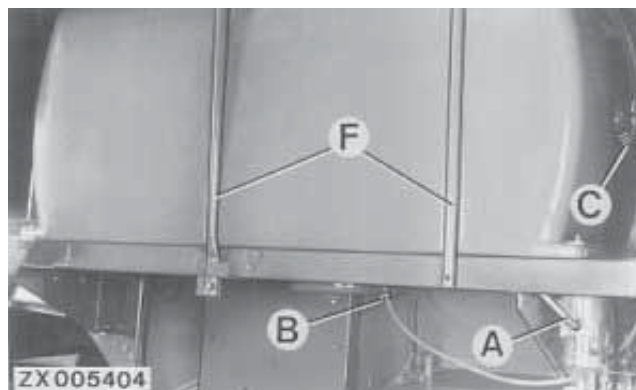
Dévisser les mains courantes arrière (E).

Dévisser les barres (F).

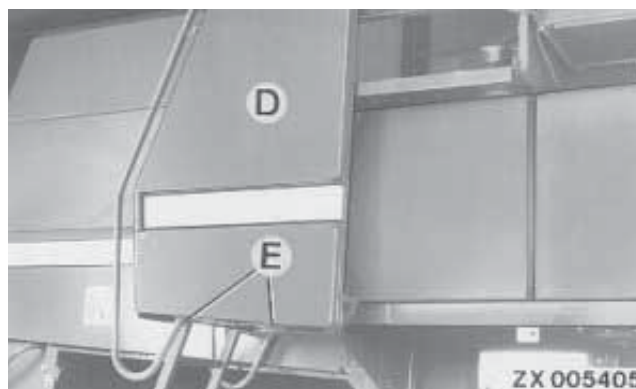
Dévisser le filtre complet.

Retirer deux vis sous le capot.

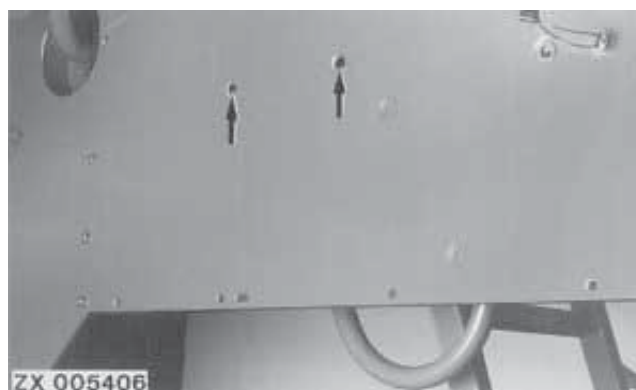
- A—Filtre
- B—Réservoir
- C—Capteur de la jauge de combustible
- D—Habillage
- E—Mains courantes
- F—Barre



-UN-21APR95  
ZX005404



-UN-21APR95  
ZX005405



-UN-21APR95  
ZX005406

ZX,TMXZCO003914-28-15FEB95

This as a preview PDF file from **best-manuals.com**



Download full PDF manual at **best-manuals.com**