

6076 Motoren Seriennummer (-499999)



TECHNISCHES HANDBUCH FÜR KOMPONENTEN

**6076 Motoren Seriennummer
(-499999)**

CTM49 (07APR92) German

**Deere Power Systems Group
CTM49 (07APR92)**

**LITHO IN U.S.A.
GERMAN**



Einleitung

VORWORT

Dieses Handbuch wurde für erfahrene Werkstattmechaniker geschrieben. Die zur Durchführung bestimmter Arbeiten notwendigen Werkzeuge sind in diesem Handbuch angegeben. Es wird empfohlen, diese Werkzeuge unbedingt zu benutzen. Sicherheitsvorkehrungen befolgen: Die Sicherheitshinweise am Anfang dieses Handbuchs genau lesen sowie auch die mit "Achtung" gekennzeichneten Abschnitte, die überall im Handbuch zu finden sind.



Dieses Zeichen ist ein Sicherheits-Warnsymbol. Dieses Symbol auf der Maschine oder in diesem Handbuch weist auf die Gefahr möglicher Körperverletzung hin.

Dieses Technische Komponentenhandbuch in Verbindung mit dem zutreffenden Technischen Maschinenhandbuch benutzen. Eine Anwendungstabelle identifiziert die Beziehung Produkt-Modell/Komponententyp-Modell. Im Technischen Maschinenhandbuch nachschlagen, um sich über Ausbau und -Einbau der Komponenten sowie deren Zugang zu informieren.

Dieses Handbuch besteht aus zwei Teilen: Reparatur und Diagnose. Die Reparaturabschnitte geben Anweisungen zur Durchführung von Reparaturen an Komponenten. Die Diagnoseabschnitte dienen dazu, die meisten Störungsursachen schnell zu bestimmen.

Dieses Handbuch ist in Gruppen aufgeteilt, die Informationen zur Wartung der verschiedenen Komponenten enthalten. Am Anfang jeder Gruppe sind jeweils alle notwendigen Spezialwerkzeuge, Wartungsausrüstung und -werkzeuge, andere Hilfsmittel und Ersatzteil-Bausätze für die Reparatur, Reparaturdaten, Verschleißtoleranzen und Drehmomentdaten angegeben.

Heftmappen, Etiketten und Registerblätter können von John Deere-Händlern direkt über John Deere-Vertrieb bezogen werden.

Dieses Handbuch ist Teil eines umfassenden Kundendienstprogramms:

FOS HANDBÜCHER—NACHSCHLAGEWERKE

TECHNISCHE
HANDBÜCHER—MASCHINENWARTUNG

KOMPONENTEN-HANDBÜCHER—
KOMPONENTENWARTUNG

Service-Grundlagen (FOS)-Handbücher enthalten allgemeine Funktionsbeschreibungen, Grundlagen der Störungssuche und allgemeinen Wartung sowie eine Beschreibung grundsätzlicher Ausfallerscheinungen und deren Ursachen. FOS-Handbücher dienen zur Schulung von neuem Personal und als Nachschlagewerk für erfahrene Werkstattmechaniker.

Technische Handbücher sind präzise Leitfäden zur Wartung bestimmter Maschinen. Diese Nachschlagbücher sind im Verlauf der Arbeit einzusehen und enthalten nur absolut notwendige Informationen für Diagnose, Analyse, Prüfung und Reparatur.

Technische Komponenten-Handbücher sind präzise Leitfäden zur Wartung bestimmter Komponenten. Sie sind als selbstständige Handbücher verfaßt, die eine Vielzahl von Maschinenausführungen behandeln.

HANDBUCH-GLIEDERUNG

Gruppe 00—Einführung und Sicherheitsinformation
Gruppe 01—Allgemeine Information
Gruppe 02—Kraftstoffe, Schmiermittel und Kühlmittel
Gruppe 03—Motoraufspannung
Gruppe 04—Richtlinien zur Motorüberholung
Gruppe 05—Zylinderkopf und Ventile
Gruppe 10—Zylinderblock, Büchsen, Kolben und Stangen
Gruppe 15—Kurbelwelle, Hauptlager und Schwungrad
Gruppe 16—Nockenwelle und Steuerräderanordnung

Gruppe 20—Schmiersystem
Gruppe 25—Kühlanlage
Gruppe 30—Luftansaug- und Auspuffsystem
Gruppe 35—Kraftstoffanlage
Gruppe 100—Wartung
Gruppe 105—Betrieb und Prüfung des Motors
Gruppe 110—Betrieb, Prüfung des Luftansaugsystems
Gruppe 115—Betrieb, Prüfung der Kraftstoffanlage
Gruppe 199—Vom Händler hergestellte Werkzeuge

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Gruppe 00—Einleitung und Sicherheitsmaßnahmen		Abstand, Ventilteller—Oberfläche, Zylinderkopf	05-15
Sicherheitsmaßnahmen	00-1	Ausbau, Ventil-Baugruppe	05-16
Gruppe 01—Allgemeine Information		Ventilfeder	05-17
Drehmomentdaten, Zoll-Schrauben	01-1	Ventilrotiervorricht. u. Verschleißkappen	05-17
Drehmomentdaten, Metrische Schrauben	01-2	Reinigen, Ventile	05-18
Identifizierung der Schrauben	01-3	Prüfen, Messen, Ventile	05-18
Motor-Modellbezeichnung	01-4	Schleifen, Ventile	05-19
Motor-Kennnummernschild, Information	01-5	Zylinderkopf	05-19
Motoranwendungs-Tabelle		Zylinderkopfebenheit	05-20
Baumaschinen	01-6	Zylinderkopfdicke	05-21
Landwirtschaftliche Maschinen	01-6	Reinigen, Ventilführungen	05-21
Grundlegende Reparaturdaten	01-7	Messen, Ventilführungen	05-22
Motor—Schnitt-Ansicht	01-8	Rändeln, Ventilführungen	05-22
Gruppe 03—Motoraufspannung		Reinigen, Ventilsitze	05-23
Motor-Reparaturstand	03-1	Messen, Ventilsitze	05-23
Montage der Adapter Serie 400 an den Reparaturstand	03-1	Schleifen, Ventilsitze	05-24
Heben des Motors	03-2	Ventilsitzeinsätze	05-25
Reinigung des Motors	03-3	Einbau, Ventile	05-26
Lösen, Turbolader-Öleinlaßleitung	03-3	Zylinderkopf-Düsenbohrung	05-27
Motorbefestigung auf dem Reparaturstand	03-4	Stößelstangen	05-28
Gruppe 04—Richtlinien zur Motorüberholung		Zylinderkopf-Sechskantschrauben	05-28
Reihenfolge des Auseinanderbaues	04-1	Entlüfter-Auslaßschlauch	05-28
Reihenfolge des Zusammenbaues	04-2	Oberfläche des Zylinderblocks	05-29
Gruppe 05—Zylinderkopf und Ventile		Zylinderbüchsenhöhe, Messen	05-30
Spezialwerkzeuge	05-1	Ventil-Baugruppe, Zusammenbau	05-31
Wartungsausrüstung und Werkzeuge	05-3	Einbau, Zylinderkopf	05-32
Andere Hilfsmittel	05-3	Zylinderkopf-Sechskantschrauben	05-34
Zylinderkopf, Ventile—Reparaturdaten	05-4	Zylinderkopf-Bundsechskantschrauben	05-35
Störungsdiagnose	05-7	Bundsechskantschrauben, Festziehen	05-36
Ventilspiel	05-8	Kipphebel-Baugruppe	05-37
Prüfen, Ventilhub	05-10	Seite der Einspritzpumpe	05-38
Lösen, Turbolader-Öleinlaßleitung	05-11	Seite des Auspuffkrümmers	05-38
Ausbau, Zylinderkopf	05-12	Einlaufen des Motors	05-40
Kipphebelwellen-Baugruppe	05-14	Gruppe 10—Zylinderblock, Büchsen, Kolben und Stangen	
		Spezialwerkzeuge	10-1
		Wartungsausrüstung und Werkzeuge	10-3
		Reparaturdaten	10-4

Fortsetz. siehe nächste Seite

Alle Informationen, Abbildungen und technischen Angaben in dieser Publikation entsprechen dem neuesten Stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Konstruktionsänderungen jederzeit und ohne Bekanntgabe vorbehalten.

CTM49-29-07APR92

COPYRIGHT© 1991
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright 1989, 1988 Deere & Company

	Seite
00	
01	Andere Hilfsmittel 10-6
	Störungsdiagnose 10-7
	Turbolader-Öleinlaßleitung 10-8
	Kolben und Pleuelstangen 10-9
	Zylinderbüchsenhöhe, Messen 10-12
03	Ausbau, Zylinderbüchsen 10-13
	Prüfen, Kolben und Büchsen 10-14
	Messen, Ölabbstreifringnute 10-21
	Messen, Zylinderbüchsen 10-22
04	Aufräumen, Zylinderbüchsen 10-23
	Pleuelstangenlager 10-24
	Pleuelstange und Lagerdeckel 10-25
05	Kolbenbolzen und Buchsen 10-27
	Kolbenbolzenbuchse 10-28
	Buchsenbohrung des Pleuelbolzens 10-29
10	Einbau, Pleuelbolzenbuchse 10-30
	Kolbenkühlöden 10-30
	Zylinderblock 10-31
	Reinigen, O-Ring-Bohrung 10-33
15	Messen, Zylinderblock 10-33
	Kolbenkühlöden und Kanalstopfen 10-35
	Nachprüfung der Zylinderbüchsenhöhe 10-36
	Flanschstärke der Büchsen 10-37
16	Büchsendistanzscheibe 10-37
	Zylinderbüchsen-O-Ringe u. Dichtungspackungen 10-38
20	Einbau, Zylinderbüchsen 10-39
	Kolben und Pleuelstangen 10-42
	Positive Anzugsdrehmoment-Methode 10-44
25	Motorrotation, übermäßigen Schwergang 10-44
	Gruppe 15—Kurbelwelle, Hauptlager und Schwungrad
30	Spezialwerkzeuge 15-1
	Wartungsausrüstung und Werkzeuge 15-2
	Andere Hilfsmittel 15-2
	Reparaturdaten 15-3
35	Störungsdiagnose 15-5
	Turbolader-Öleinlaßleitung 15-6
	Kurbelwellen-Ölabdichtring u. Verschleißring 15-6
100	//(Ohne Ausbau des Ölabdichtringgehäuses)
	Kurbelwellen-Ölabdichtring u. Verschleißring 15-8
105	//(Ohne Motor-Auseinanderbau)
	Prüfen, Schwingungsdämpfer 15-9
	Wasserpumpe u. Schwingungsdämpfer-Riemenscheibe 15-10
110	Ausbau, Steuergehäuse 15-11

	Ausbau, vorderer Ölabdichtring 15-11
	Einbau, vorderer Ölabdichtring 15-12
	Axialspiel, Kurbelwelle 15-13
	Vorderer Verschleißring 15-13
	Kurbelwellenzahnrad 15-14
	Ausschlag, Schwungradgehäuse-Stirnfläche 15-14
	Ebenheit, Schwungrad-Stirnfläche 15-15
	Führungslagerbohrung-Konzentrität 15-15
	Ausbau, Schwungrad 15-16
	Eersetzen, Schwungradzahnkranz 15-16
	Hinteres Ölabdichtringgehäuse u. Verschleißring 15-17
	//(Auseinandergebauter Motor)
	Ausbau, Kurbelwellen-Hauptlager 15-18
	Prüfen, Hauptlagerspiel 15-19
	Ausbau, Kurbelwelle 15-19
	Prüfen, Kurbelwelle 15-21
	Lager-Innen- und Außendurchm., Kurbelwellenenden 15-22
	Hauptlagerdeckel-Feinbohrung 15-23
	Führungslager Neue Teile 15-23
	Schleifen, Kurbelwelle 15-24
	Kurbelwellen-Ölpumpenantriebszahnrad 15-25
	Prüfen, Führungslager 15-26
	Kolbenkühlöden 15-26
	Hauptlager und Kurbelwelle 15-27
	Ölpumpe, Spiel—Antriebszahnrad u. Kurbelwelle 15-29
	Hinteres Kurbelwellen-Ölabdichtringgehäuse 15-30
	Ölabdichtringgehäuse-Ausschlag 15-31
	Handhabung, Kurbelwellen-Ölabdichtring u. Verschleißring 15-32
	Einbau, Kurbelwellen-Ölabdichtring u. Verschleißring 15-33
	Einbau, Kurbelwellen-Zahnrad 15-34
	Einbau, vorderer Verschleißring 15-34
	Einbau, Schwungrad 15-35
	Einbau, Steuergehäuse 15-35
	Einbau, Schwingungsdämpfer-Riemenscheiben 15-36

	Gruppe 16—Nockenwelle und Steuerräder
	Spezialwerkzeuge 16-1
	Wartungsausrüstung und Werkzeuge 16-2
	Andere Hilfsmittel 16-3
	Reparaturdaten 16-4
	Prüfen, Ventilhub 16-6
	Turbolader-Öleinlaßleitung 16-7

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite		Seite
Ausbau, Nockenwelle	16-8	Ölkühler-Umgehungsventil und -Gehäuse . . .	20-17
Schwingungsdämpfer-Riemenscheibe u. Steuergehäuse	16-8	Einstellen, Stellschraube	20-18
Ausbau, Ölabdichtring aus dem Steuergehäuse	16-9	Einbau, Motorölpumpe	20-19
Einbau, Ölabdichtring in den Steuergehäuse	16-10	Einbau, Ölwanne	20-21
Axialspiel der Nockenwelle	16-11	Gruppe 25—Kühlanlage	
Flankenspiel—Nockenwellen-Antriebs- u- Kurbelwellenzahnrad	16-11	Spezialwerkzeuge	25-1
Ausbau, Nockenwelle	16-12	Andere Hilfsmittel	25-2
Nockenwellenzahnrad, Distanzstück u. Anlaufscheibe	16-13	Reparaturdaten	25-3
Anlaufscheibe und Zwischenstück	16-14	Störungsdiagnose	25-4
Nockenwellen-Ventilstößel	16-14	Lager—Wasserkrümmer-mont., dir. Lüfterantrieb	25-5
Visuelle Prüfung der Nockenwelle	16-14	Ausbau, Wasserpumpe	25-6
Nockenwellenlagerzapfen-Außen- und Buchsen-Innendurchmesser	16-15	Auseinanderbau, Wasserpumpe	25-7
Messen, Nockenhub	16-15	Wasserpumpen-Einzelteile	25-9
Zusammenbau, Nockenwelle	16-16	Zusammenbau, Wasserpumpe	25-10
Wartung, Nockenwellenbuchsen	16-17	Einbau, Wasserpumpe	25-12
Wartung, Nockenwellenbuchsen	16-19	Einbau, Thermostate	25-13
Einbau, Nockenwelle	16-20	Ausbau, Wasserkrümmers	25-14
Einbau, Steuergehäuse	16-22	Einbau, Wasserkrümmers	25-14
Gruppe 20—Schmiersystem		Kühlmittel-Heizgerät	25-15
Reparaturdaten	20-1	Kühlmittel-Heizgerät	25-15
Andere Hilfsmittel	20-2	Lüfter- und Lichtmaschinen-Keilriemen	25-16
Störungsdiagnose	20-2	Gruppe 30—Luftansaug- und Auspuffsystem	
Lösen, Turbolader-Öleinlaßleitung	20-3	Spezialwerkzeuge	30-1
Waagerechte Ölfilter- und Gehäuse	20-4	Andere Hilfsmittel	30-2
Senkrechte Ölfilter- und Gehäuse	20-5	Reparaturdaten	30-2
Prüfen, Öldruckreguliertventil	20-6	Lebensdauer des Turboladers	30-3
Prüfen, Ölfilterumgehungsventil	20-7	Turbolader Störungsdiagnose	30-5
Waagerechte Ölfilter- und Gehäuse	20-8	Ausbau, Turboladers	30-8
Senkrechte Ölfilter- und Gehäuse	20-9	Turboladerprüfung	30-9
Motorölkühler	20-10	Axialspiel, Lager—(Schwitzer 3LM)	30-15
Ausbau, Ölkühler-Umgehungsventilgehäuse	20-11	Radialspiel, Lager—(Schwitzer)	30-15
Ölkühlerumgehungsventil	20-11	Radialspiel, Lager—(AiResearch/Garrett T04E)	30-16
Motorölpumpen-Baugruppe—Standardölwanne	20-12	Auseinanderbau, Turbolader	30-17
Flankenspiel—Kurbelwellen- und Ölpumpenantriebszahnrad	20-13	Turbinen- und Kompressorgehäuse	30-19
Ausbau, Motorölpumpe	20-13	Mittelgehäuse mit Welle und Schaufelrädern	30-20
Ölpumpe	20-14	Vorschmieren, Turbolader	30-21
Axialspiel, Antriebswelle	20-14	Einbau des Turboladers	30-22
Seitenspiel, Antriebswelle	20-15	Einlaßkrümmer (6076T und 6076H Motoren)	30-24
Flankenspiel, Pumpzahnrad	20-15	Doppeldurchlauf-Ladeluftkühler	30-25
Ölpumpenantriebszahnrad	20-16	Ladeluftkühler u. Einlaßkrümmer	30-26
		Ladeluftkühler	30-27
		Einlaßkrümmer	30-28
		Einlaßkrümmer u. Doppeldurchlauf-Ladeluftkühlers	30-29
		Auspuffkrümmer-Baugruppe	30-31
		Fortsetz. siehe nächste Seite	

115
199
INDEX

Seite

Seite

Gruppe 35—Kraftstoffanlage

Spezialwerkzeuge	35-1
Andere Hilfsmittel	35-3
Reparaturdaten	35-4
Ablassen, Anlagedrucks	35-5
Rückschlagventil—Doppelfilter-Kraftstoffanlagen	35-5
Kraftstoff-Rückschlagventil—Doppelfilter-Kraftstoffanlagen	35-6
Kraftstoff-Rückschlagventil—Einfachfilter-Kraftstoffanlagen	35-7
Störungsdiagnose—Kraftstoffförderpumpe	35-8
Kraftstoffförderpumpe, Leckstellen	35-9
Auseinanderbau, Kraftstoffförderpumpe	35-10
Reparatur, Kraftstoffförderpumpe	35-12
Zusammenbau, Kraftstoffförderpumpe	35-13
Einbau, Kraftstoffförderpumpe	35-15
Rauchbegrenzer—Wenn vorhanden	35-15
Reparatur des Rauchbegrenzers	35-16
Hydraul. Rauchbegrenzerbetätiger	35-16
Einzelteile, hydraul.	
Rauchbegrenzerbetätiger	35-17
Hydraul. Rauchbegrenzerbetätiger	35-17
Wartung, Überlaufventil	35-18
Ausbau, Kraftstoffeinspritzpumpe	35-19
Einbau, Kraftstoffeinspritzpumpe	35-22
Ausbau, Kraftstoffeinspritzdüsen	35-26
Kraftstoffeinspritzdüsen	35-29
Abspritzdruck	35-30
Undichtheiten	35-32
Schnarren und Spritzbild	35-33
Kraftstoffeinspritzdüse	35-34
Kraftstoffeinspritzdüse	35-36
Düsengleitprüfung	35-37
Düsenbohrungen	35-37
Düsenhalters	35-38
Überwurfmutter	35-40
Kraftstoffeinspritzdüse	35-41
Düsenbohrung, Zylinderkopfes	35-43
Düsensitz	35-44
Einbau, Kraftstoffeinspritzdüsen	35-44

Gruppe 100—Wartung

Einleitende Prüfung des Motors	100-1
Motoreinstellung—Allgemeine	
Empfehlungen	100-2
Prüfen, Kurbelgehäuseentlüftung	100-3
Prüfen, Luftansaugsystem	100-3
Prüfen, Auspuffsystem	100-3
Prüfen, Warten, gesamte Kühlanlage	100-4

Prüfen, Spannen, Keilriemen	100-5
-----------------------------	-------

Gruppe 105—Betrieb und Prüfung, Motor

Spezialwerkzeuge	105-1
Reparaturdaten	105-3
Störungsdiagnose	105-4
Dynamometer-Prüfung	105-6
Einlaufen	105-7
Prüfen, Motorverdichtungsdruck	105-8
Prüfen, Einstellen, Ventilspiel	105-9
Prüfen, Ventilhub	105-11
Prüfen, Schwingungsdämpfer	105-12
Prüfen, Axialspiel der Kurbelwelle	105-13
Funktionsbeschr., Schmiersystem	105-14
Prüfen, Motoröldruck	105-15
Funktionsbeschr., Kühlanlage	105-16
Druckprüfung, Kühlanlage u.	
Kühlerverschlußkappe	105-17
Prüfen, Thermostat u.	
Öffnungstemperatur	105-18

Gruppe 110—Betrieb, Prüfung, Luftansaugsystem

Spezialwerkzeuge	110-1
Reparaturdaten	110-2
Luftansaug- und Auspuffsystem	110-2
Störungsdiagnose	110-3
Funktionsbeschr., Turbolader	110-4
Schmierung, Turbolader	110-4
Störungsdiagnose—Turbolader	110-5
Funktionsbeschr., Ladeluftkühler	110-6
Einlaßkrümmer-Druckprüf.,	
Rauchbegrenzer	110-7
Einlaßkrümmer-Druckprüf., Einlaßkrümmer.	110-8
Luftfilter-Verschmutzungsanzeiger-Schalter.	110-9

Gruppe 115—Betrieb, Prüfung, Kraftstoffanlage

Spezialwerkzeuge	115-1
Reparaturdaten	115-1
Funktionsbeschr., Kraftstoffanlage	115-2
Störungsdiagnose—Kraftstoffanlage	115-3
Funktionsbeschr., Förderpumpe	115-7
Störungsdiagnose—Förderpumpe	115-9
Prüfen, Förderpumpenbetrieb	115-10
Wartung, Förderpumpe	115-12
Entlüften, Kraftstoffanlage	115-13
Störungsdiag.—Reiheneinspritzpumpe	115-15
Funktionsbeschr., Reiheneinspritzpumpe	115-16
Prüfen, Einstellen, Einspritzpumpe	115-16
Prüfen, schneller Leerlauf	115-19
Prüfen, Einstellen, langsamer Leerlauf	115-20

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite

Funktionsbeschr., Rauchbegrenzer	115-22
Störungsdiagnose—Rauchbegrenzer	115-23
Funktionsbeschr., hydraul.	
Rauchbegrenzerbetätiger	115-24
Störungsdiag.—Hydraul.	
Rauchbegrenzerbetätiger	115-25
Kraftstoffeinspritzdüsen	115-26
Funktionsbeschr., Kraftstoffeinspritzdüsen . .	115-27
Störungsdiag.—Kraftstoffeinspritzdüse	115-28
Prüfen, Kraftstoffeinspritzdüsen (bei	
laufendem Motor)	115-29
Prüfverfahren auf Kraftstoffrückführung . . .	115-29

**Gruppe 199—Vom Händler hergestellte
Werkzeuge**

Hergestellte	
Werkzeuge—Zylinderbüchsen-Haltevorrichtung	
.	199-1

Stichwortverzeichnis

SICHERER UMGANG MIT BRENNBAREN FLÜSSIGKEITEN

Beim Umgang mit Kraftstoff nicht rauchen; Heizkörper und andere Gefahrenquellen meiden.

Brennbare Flüssigkeiten nicht in der Nähe von Gefahrenquellen lagern. Druckbehälter nicht verbrennen oder anbohren.

Sicherstellen, daß keine Schmutz- oder Fettreste an der Maschine vorhanden sind.

Keine ölgetränkten Lappen aufbewahren. Es besteht die Gefahr, daß diese sich selbst entzünden.



DX,FLAME -29-04JUN90

TS227 -UN-23AUG88

BATTERIEEXPLOSIONEN VERMEIDEN

Batteriegas sind explosiv. Daher offenes Feuer, brennende Streichhölzer und Funkenflug von der Batterie fernhalten.

Ladezustand der Batterie niemals durch Verbinden der beiden Pole mit einem Metallgegenstand prüfen. Säureprüfer oder Voltmeter verwenden.

Eine gefrorene Batterie nicht aufladen; Explosionsgefahr! Vorher Batterie auf 16°C (60°F) erwärmen.



DX,SPARKS -29-04JUN90

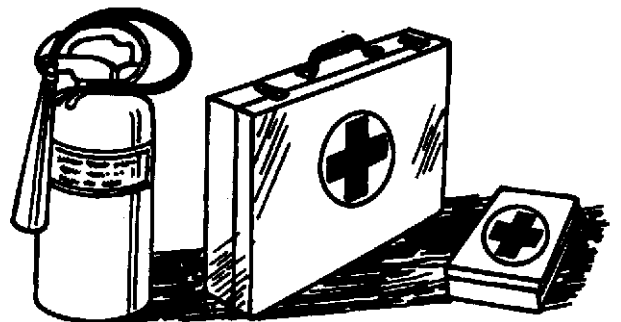
TS204 -UN-23AUG88

VORBEREITUNGEN FÜR DEN NOTFALL

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

Notrufnummern für Ärzte, Krankenwagen, Krankenhaus und Feuerwehr am Fernsprecher bereithalten.



DX,FIRE2 -29-04JUN90

TS291 -UN-23AUG88

VERLETZUNGEN DURCH BATTERIESÄURE VERMEIDEN

Die im Elektrolyt der Batterie enthaltene Schwefelsäure ist giftig und von einer Stärke, die hautätzend ist und Löcher in Kleiderstoffe fressen kann. Gelangen Säurespritzer in die Augen, kann der Verletzte erblinden.

Vorsichtsmaßnahmen beim Nachfüllen:

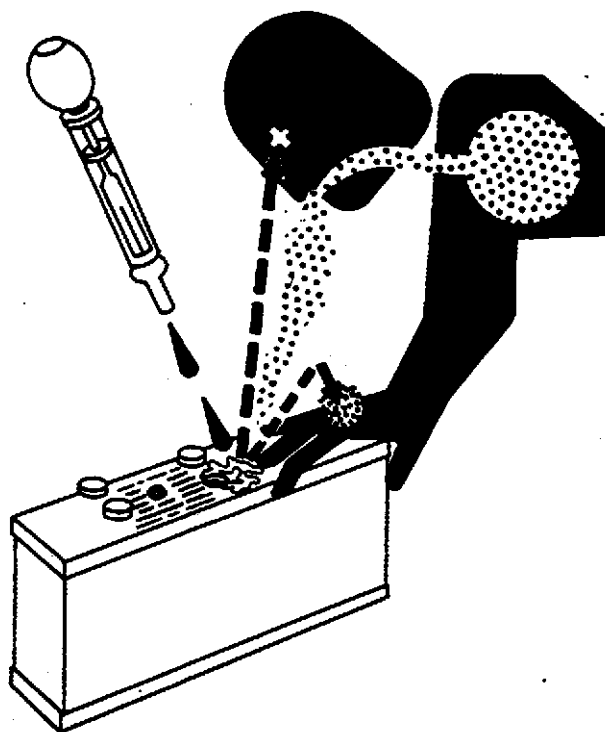
1. Batterien nur in gut belüfteten Räumen nachfüllen.
2. Augenschutz und Gummihandschuhe tragen.
3. Einatmen der Säuredämpfe vermeiden.
4. Keine Säure verschütten.
5. Starten mit Fremdbatterie vorschriftsmäßig ausführen.

Gegenmaßnahmen, wenn Säure auf die Haut oder in die Augen gelangt ist:

1. Betroffene Hautstellen gründlich mit Wasser abspülen.
2. Backsoda oder Kalkpulver auf die betroffene Stelle streuen, um die Säure zu neutralisieren.
3. Augen 10 bis 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen.

Gegenmaßnahmen bei versehentlich verschluckter Säure:

1. Große Mengen Wasser oder Milch trinken.
2. Danach Magnesiamilch, geschlagene Eier oder Pflanzenöl trinken.
3. Sofort ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen.



TS203 -UN-23AUG88

DX, POISON -29-04JUN90

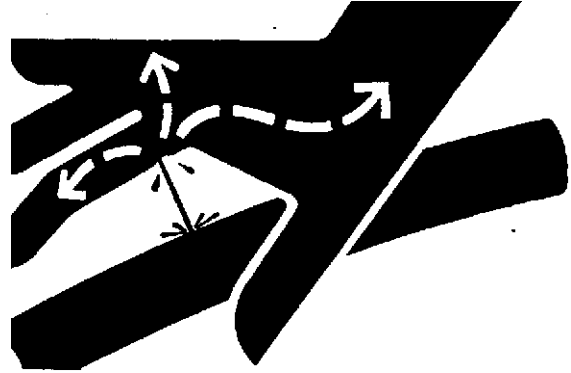
VORSICHT BEI LEITUNGSLECKS

Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Bevor der Druck in der Anlage wiederaufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper schützen.

Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß diese unverzüglich von einem Arzt, der mit Verletzungen dieser Art vertraut ist, entfernt werden; andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Diese Informationen sind auch von Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois zu erhalten.



DX,FLUID -29-09AUG91

00
3
-UN-23AUG88
X9811

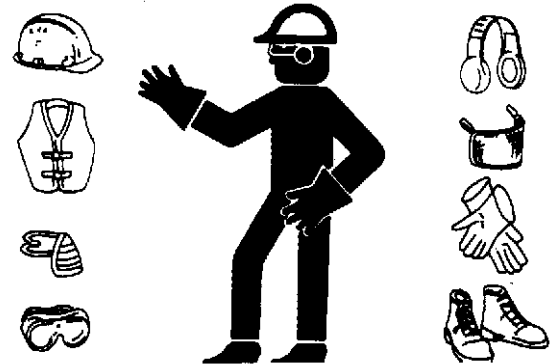
SCHUTZKLEIDUNG TRAGEN

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

Einen geeigneten Lärmschutz wie z.B. Schutzmuscheln oder Ohrstopfen verwenden.

Eine sichere Bedienung der Maschine erfordert die volle Aufmerksamkeit des Fahrers. Keine Kopfhörer zum Radio- oder Musikhören tragen.



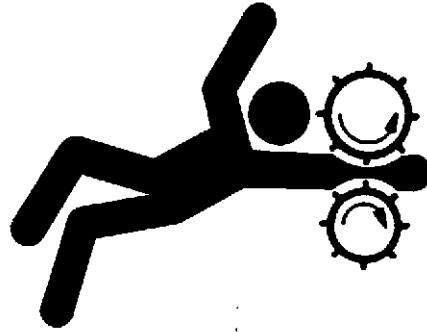
DX,WEAR -29-10SEP90

TS206
-UN-23AUG88

SICHERE WARTUNG

Lange Haare am Hinterkopf zusammenbinden. Bei Arbeiten an der Maschine oder beweglichen Teilen keine Krawatten, Schals, lose Kleidungsstücke oder Halsketten tragen. Wenn diese Gegenstände von der Maschine erfaßt werden, können schwere Verletzungen die Folge sein.

Ringe und anderen Schmuck ablegen, um Kurzschlüsse oder Hängenbleiben an beweglichen Teilen zu vermeiden.



DX, LOOSE

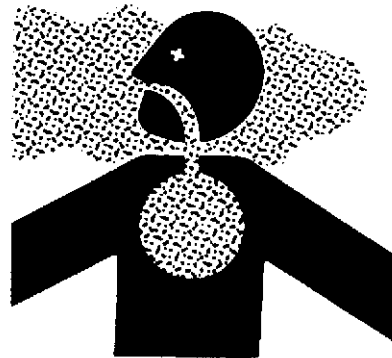
-29-04JUN90

TS228
-UN-23AUG88

FÜR GUTE BELÜFTUNG DES ARBEITSPLATZES SORGEN

Auspuffgase können schwere oder sogar tödliche Gesundheitsschäden verursachen. Bei Motorbetrieb in geschlossenen Räumen die Auspuffgase mit einer Auspuffverlängerung ableiten.

Steht keine Auspuffverlängerung zur Verfügung, Türen öffnen, damit ausreichende Belüftung gewährleistet ist.



DX, AIR

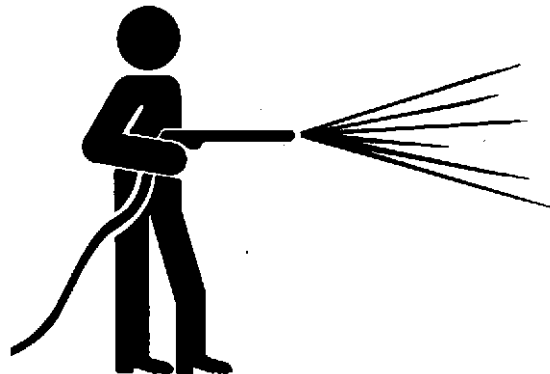
-29-04JUN90

TS220
-UN-23AUG88

ARBEITSPLATZ SAUBERHALTEN

Vor Arbeitsbeginn:

- Arbeitsplatz und Maschine reinigen.
- Alle notwendigen Werkzeuge bereitstellen.
- Alle benötigten Teile beschaffen.
- Alle zur Durchführung der Arbeit notwendigen Anweisungen genau durchlesen. Keine eigenmächtigen Arbeiten vornehmen.



DX, CLEAN

-29-04JUN90

T6642EJ
-UN-18OCT88

VOR SCHWEISSARBEITEN ODER ERHITZEN VON TEILEN FARBE ENTFERNEN

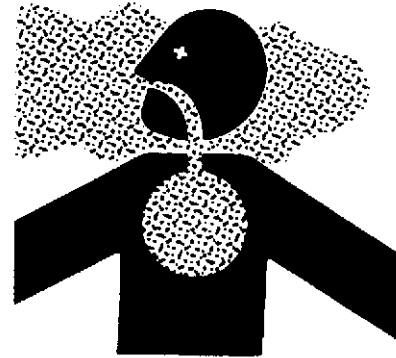
Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

Gefährliche Dämpfe können entstehen, wenn Farbe durch Schweiß- oder Lötarbeiten bzw. durch einen Schweißbrenner erhitzt wird.

Alle Arbeiten im Freien oder in einem gut belüfteten Raum durchführen. Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

- Beim Entfernen der Farbe durch Sandstrahl oder Abschleifen den entstehenden Staub nicht einatmen. Deshalb einen geeigneten Atemschutz tragen.
- Bei Verwendung eines Farblösungsmittels ist das Lösungsmittel vor Durchführung von Schweißarbeiten mit Wasser und Seife abzuwaschen. Danach mindestens 15 Minuten warten bis sich die Dämpfe aufgelöst haben..



DX, PAINT -29-04JUN90

TS220 -UN-23AUG88

HITZEENTWICKLUNG IM BEREICH VON DRUCKLEITUNGEN VERMEIDEN

Leicht entzündbare Flüssigkeitsnebel können durch Hitzeentwicklung in der Nähe von Druckleitungen entstehen. Diese können zu schweren Verbrennungen führen. Im Bereich von Druckleitungen oder leicht brennbaren Materialien keine Hitzeentwicklung durch Schweißarbeiten, Lötarbeiten oder den Gebrauch eines Schweißbrenners verursachen. Druckleitungen können versehentlich durchtrennt werden, wenn Hitze sich über den unmittelbaren Flammenbereich hinaus entwickelt.



DX, TORCH -29-05OCT90

TS953 -UN-15MAY90

SICHERE BELEUCHTUNG DES ARBEITSPLATZES

Für angemessene und sichere Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgen. Bei Arbeiten im Inneren oder unter der Maschine eine tragbare Sicherheitslampe verwenden. Diese Lampe muß durch ein Drahtgitter geschützt sein. Beim Zerschlagen der Glühbirne kann sonst der Glühfaden verschüttetes Öl oder Kraftstoff in Brand setzen.



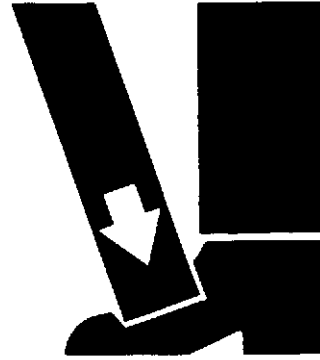
DX, LIGHT -29-04JUN90

TS223 -UN-23AUG88

RICHTIGE AUSRÜSTUNG ZUM ANHEBEN VON TEILEN VERWENDEN

Wenn schwere Teile nicht sachgemäß angehoben werden, kann es zu schweren Verletzungen oder Maschinenschäden kommen.

Beim Aus- und Einbau von Teilen alle in dieser Druckschrift gegebenen Anweisungen genau befolgen.



DX,LIFT

-29-04JUN90

TS226
-UN-23AUG88

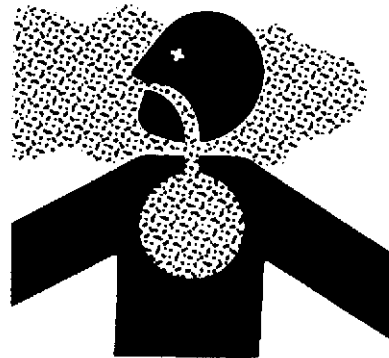
ASBESTSTAUB

Einatmen von Staub vermeiden, der beim Arbeiten mit Teilen entsteht, die Asbestfasern enthalten. Eingeatmete Asbestfasern können Lungenkrebs verursachen.

Teile in John Deere Produkten, die Asbestfasern enthalten können sind Bremsklötze, Bremsband und -beläge, Kupplungsscheiben und verschiedene Dichtungen. Asbest ist in diesen Teilen normalerweise in Harz oder auf eine andere Art gebunden, so daß ein normaler Umgang damit nicht gefährlich ist, solange kein durch die Luft fliegender, Asbest enthaltender Staub erzeugt wird.

Keinen Staub verursachen. Niemals Preßluft zur Reinigung verwenden. Asbesthaltige Teile nicht abbürsten oder schleifen. Bei Wartungsarbeiten Atemschutz tragen. Ein Spezialstaubsauger für Asbest wird empfohlen. Ist dieser nicht vorhanden, asbesthaltige Teile mit einem Nebel aus Öl oder Wasser befeuchten.

Darauf achten, daß sich niemand im Gefahrenbereich befindet.



DX,DUST

-29-15MAR91

TS220
-UN-23AUG88

SICHERHEIT BEI WARTUNGSARBEITEN

Wartungsarbeiten setzen voraus, daß deren Abläufe bekannt sind. Den Arbeitsplatz sauber und trocken halten.

Schmier- und Wartungsarbeiten nur bei stehender Maschine ausführen. Darauf achten, daß Hände, Füße und Kleidungsstücke nicht in den Gefahrenbereich angetriebener Teile kommen. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Geräte auf den Boden absenken, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Die Maschine abkühlen lassen.

Maschinenteile, die zur Wartung angehoben werden müssen, unfallsicher unterbauen.

Stets auf guten Zustand und sachgemäße Montage aller Teile achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

Bei Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten an der Maschine, zuerst das Massekabel (—) der Batterie abklemmen.



DX,SERV

-29-04JUN90

TS218 -UN-23AUG88

WERKZEUGE RICHTIG HANDHABEN

Für jede Arbeit die entsprechenden Werkzeuge bereithalten. Aus Sicherheitsgründen keine behelfsmäßigen Werkzeuge verwenden oder eigenmächtige Arbeiten vornehmen.

Pneumatische oder elektrische Werkzeuge nur zum Lösen von Gewinde- oder Befestigungsteilen verwenden.

Zum Lösen oder Anziehen von Schrauben und Muttern Werkzeuge der richtigen Größe verwenden. Für metrische Schrauben und Muttern NUR metrische Werkzeuge benutzen. Verletzungen durch Abrutschen von Schraubenschlüsseln vermeiden.

Die verwendeten Ersatzteile müssen den John Deere-Spezifikationen entsprechen.



DX,REPAIR

-29-04JUN90

TS779 -UN-08NOV89

VORSCHRIFTSMÄSSIGE BESEITIGUNG VON ABFÄLLEN

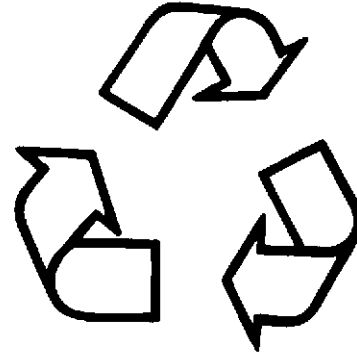
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

Auslaufsichere und dichte Behälter beim Ablassen der Flüssigkeiten verwenden. Keine Lebensmittel- oder Getränkebehälter verwenden; sie könnten jemanden dazu verleiten, daraus zu trinken.

Niemals Abfälle auf die Erde, in den Abfluß oder in ein Gewässer schütten.

Aus Klimaanlage entweichendes Kältemittel kann die Erdatmosphäre schädigen. Durch gesetzliche Vorschriften kann bestimmt werden, daß nur anerkannte Fachbetriebe die Aufarbeitung und das Recycling von Kältemitteln durchführen dürfen.

Vor dem Wegwerfen von Teilen den richtigen Weg zur Beseitigung derselben bei der zuständigen Umweltschutzbehörde oder beim John Deere Händler erfragen.



TS1133 -UN-26NOV90

DX,DRAIN

-29-09AUG91

SICHERHEIT IST LEBENSWICHTIG

Vor Übergabe der Maschine an den Kunden nach Wartungsarbeiten unbedingt darauf achten, daß die Maschine einwandfrei arbeitet. Besonders die Sicherheitseinrichtungen müssen vollkommen in Ordnung sein. Alle Schutzvorrichtungen anbringen.



TS231 -19-07OCT88

DX,LIVE

-29-04JUN90

DREHMOMENTE FÜR ZOLLSCHRAUBEN

SAE-Güteklasse und Markierung der Schraubenköpfe	1 oder 2 ^b KEINE MARKIERUNG 	5 	5.1 	5.2 	8 	8.2 
SAE-Güteklasse und Markierung der Mutter	2 KEINE MARKIERUNG 	5 			8 	

Größe	Güteklasse 1				Güteklasse 2 ^b				Güteklasse 5, 5.1, oder 5.2				Güteklasse 8 oder 8.2			
	Eingeölt ^a		trocken ^a		Eingeölt ^a		trocken ^a		Eingeölt ^a		trocken ^a		Eingeölt ^a		trocken ^a	
	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	215	160	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	470	300	510	375	470	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

Die in der Tabelle angegebenen Drehmomente sind Richtwerte und gelten NICHT, wenn in diesem Handbuch für bestimmte Schrauben oder Muttern ein anderes Anzugsmoment aufgeführt ist. Schrauben und Muttern regelmäßig auf festen Sitz prüfen. Scherbolzen sind so ausgelegt, daß sie bei einer bestimmten Belastung abgeschert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden.

^a "Eingeölt" bedeutet, daß die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder daß phosphatierte oder geölte Schrauben verwendet werden. "Trocken" bedeutet, daß normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung verwendet werden.

^b Für Schrauben der Güteklasse SAE 2 mit einer Länge bis zu 152 mm (6 in). Für längere Schrauben gelten die Werte der Güteklasse SAE 1.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, daß entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güte mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Sich vergewissern, daß die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Dies verhindert eine Beschädigung beim Festziehen. Kontermuttern (nicht die Schrauben) mit Plastikeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermuttern mit ca. 50% des in der Tabelle angegebenen 'trockenen' Wertes anziehen. Zahn- oder Kronenmuttern mit dem vollen Drehmoment anziehen.

DREHMOMENTE FÜR METRISCHE SCHRAUBEN

Güteklasse und Markierung der Schraubenköpfe	4.8		8.8		9.8		10.9		12.9	
										
Güteklasse und Markierung der Mutter	5		10		10		10		12	
										

Größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a	
	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	225	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	220	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

Die in der Tabelle angegebenen Drehmomente sind Richtwerte und gelten NICHT, wenn in diesem Handbuch für bestimmte Schrauben oder Muttern ein anderes Anzugsmoment aufgeführt ist. Schrauben und Muttern regelmäßig auf festen Sitz prüfen. Scherbolzen sind so ausgelegt, daß sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, daß entsprechende Teile gleicher oder höherer Güteklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Sich vergewissern, daß die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Dies verhindert eine Beschädigung beim Festziehen.

Kontermuttern (nicht die Schrauben) mit Plastikeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermuttern mit ca. 50% des in der Tabelle angegebenen 'trockenen' Wertes anziehen. Zahn- oder Kronenmutter mit dem vollen Drehmoment anziehen.

^a "Eingeölt" bedeutet, daß die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder daß phosphatierte oder geölte Schrauben verwendet werden. "Trocken" bedeutet, daß normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung verwendet werden.

SCHRAUBEN-IDENTIFIZIERTABELLE

Güteklassenbezeichnung am Schraubenkopf	GM Nummer	JD Bezeichnung	JD Nummer	SAE Güte- klassen- bezeichnung	Nenndurchmesser (Inch)	Zugfestigkeit Min. (psi)
Keine	GM255-M	Keine	A17A	1	Nr. 6 bis einschließlich 1 1/2	60.000
Keine	GM260-M	Keine	A17B	2	Nr. 6 bis einschließlich 3/4 über 3/4 bis 1 1/2	74.000 60.000
 Schrauben	GM280-M	 	A17D	5	Nr. 6 bis einschließlich 3/4 über 3/4 bis 1 1/2	120.000 105.000
 Nur für Sechskantschrauben	GM275-M			5,1	Nr. 6 bis einschließlich 3/8	120.000
 Schrauben	GM290-M		Keine	7	1/4 bis einschließlich 1 1/2	133.000
 Schrauben	GM300-M	 	A17F	8	1/4 bis einschließlich 1 1/2	150.000
 Schrauben	GM455-M			Keine	Nr. 6 bis einschließlich 1 1/2	55.000
		12.9 or 180c	A17G	180		180.000

MOTOR-MODELLBEZEICHNUNG

1. John Deere Motor-Modell—Motor 6076

Die Motor-Bezeichnung schließt Zylinderanzahl, Hubraum in Liter, Luftansaugung, Benutzercode und Anwendungscode ein. Zum Beispiel:

6076AF-00 Motor

6 Zylinderanzahl
 07.6 Hubraum in Liter
 A Luftansaugungscode
 F Fabrikcode
 01 Anwendungscode

Luftansaugungscode

T mit Turbolader
 A mit Turbolader und Ladeluftkühlung
 H mit Turbolader und Ladeluftkühlung; Luftgekühlt

Fabrikcode

DW Davenport
 N Des Moines
 T Dubuque
 H Harvester
 L Mannheim
 E Ottumwa
 RW Tractor
 F OEM
 CZ Venezuela

Anwendungscode

00, 01, 02, usw.

MOTOR-KENNUMMERNSCHILD

1. Motor-Seriennummer (A)

Jeder Motor hat eine 13-stellige John Deere Motor-Kennnummer, welche die Herstellerfabrik und Motor-Modellbezeichnung angibt, und eine 6 stellige Zahlenreihe. Zum Beispiel:

RG6076T000000

RG Motor-Herstellerfabrik
6076T Motor-Modellbezeichnung
000000 Zahlenreihe

Motor-Herstellerfabrikcode

RG Waterloo Engine Works

Motor-Modellbezeichnung

6076T Definition früher erklärt. (Siehe "Motor-Modellbezeichnung".)

Zahlenreihe

000000 6-stellige Zahlenreihe.

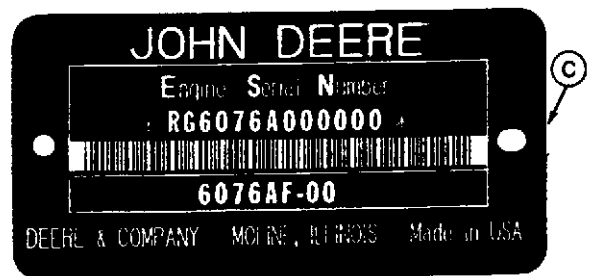
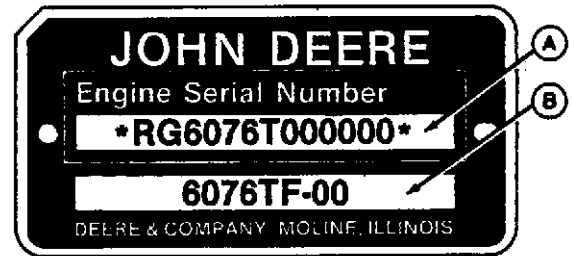
Die Motor-Seriennummer befindet sich entweder auf der rechten Seite des Motors zwischen Ölfiltersockel und Kraftstoffeinspritzpumpe, oder auf der linken Seite des Motorenblocks, direkt über dem Anlassermotor (Vom Schwungradende aus gesehen).

2. Motoranwendungsdaten (B)

Die zweite Zeile der Kennnummer gibt Auskunft über die Motor/Deere Maschine oder OEM-Beziehung. Siehe "Motoranwendungs-Tabelle" in dieser Gruppe.

HINWEIS: Motoren der laufenden Produktion sind mit einem Laser-hergestellten Kennnummernschild (C) versehen, welches dieselben Informationen enthält wie frühere Schilder mit zusätzlicher Strichcodierung.

WICHTIG: Das Motor-Kennnummernschild kann leicht bis zur Unbrauchbarkeit beschädigt werden. Das Kennnummernschild abmontieren, bevor der Block in ein Reinigungsbad eingetaucht wird.



UN-15DEC88

RG5943

UN-23JAN91

RG5701

JOHN DEERE BAUMASCHINEN-ANWENDUNGEN**Maschinenmodell-Nr.****Motormodell****LADER**

644E	6076TDW01, 02
644EH	6076ADW01

GABELSTAPLER, 4-RAD ANTRIEB

644ER	6076ADW02
-----------------	-----------

SKIDDER

740E, 740EH	6076TDW02
SP740E	6076ADW03

S55,2000,DG -29-22AUG91

JOHN DEERE LANDWIRTSCHAFTLICHE MASCHINEN-ANWENDUNGEN**Maschinenmodell-Nr.****Motormodell****MÄHDRRESCHER:**

9500	6076TH001, 6076HH03, 6076HH004
9600	6076HH001, 6076HH03, 6076TH001
9600 Export	6076HH002

BAUMWOLLPFLÜCKER

9960	6076AN001
----------------	-----------

TRAKTOREN — WATERLOO

4055	6076TRW06, 6076TRW08
4055 Export	6076TRW08
4255	6076TRW01
4255 Export	6076TRW03
4255 Hohe Bodenfreiheit	6076TRW02
4455	6076TRW04
4455 Export	6076TRW05
4555	6076TRW07
4560	6076TRW09
4755	6076ARW01, 6076ARW06
4755 Export	6076ARW02
4760	6076ARW07
4955	6076ARW03, 6076ARW05
4955 Export	6076ARW02, 6076ARW04
4960	6076ARW08, 6076ARW11
8560 4-Rad Antrieb	6076HRW01, 6076HRW02

TRAKTOREN — VENEZUELA

4255	6076TCZ01
4455	6076TCZ02
4555	6076TCZ03

S55,2000,MV -29-22AUG91

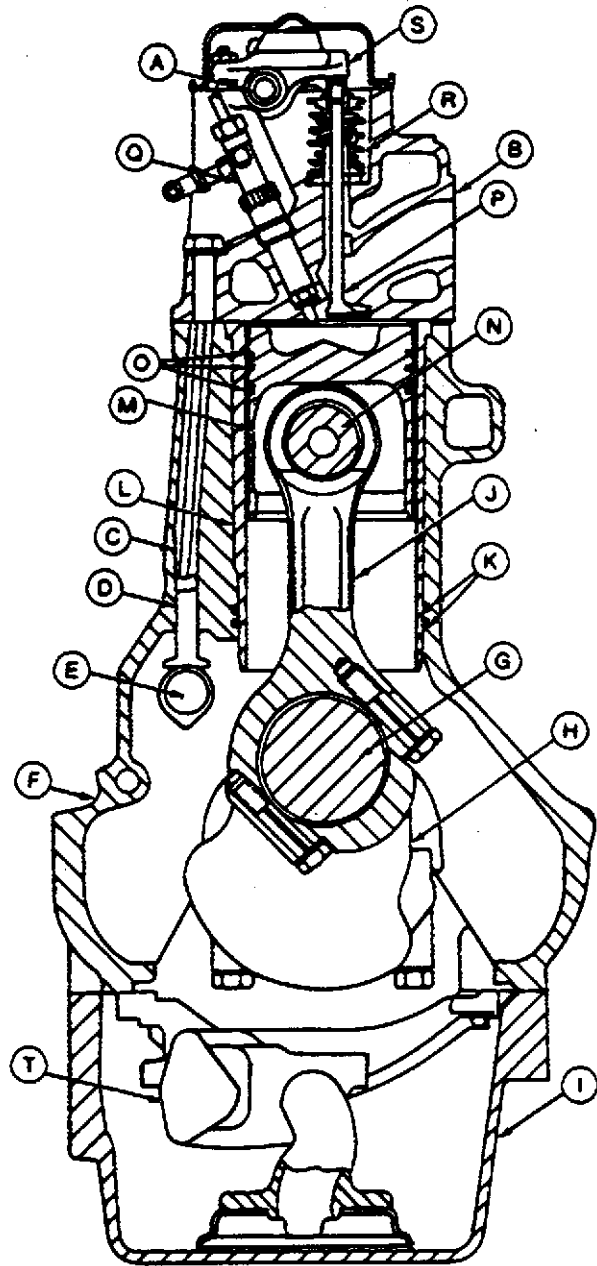
6076 MOTOREN—GRUNDLEGENDE REPARATURDATEN

Gegenstand	Maßeinheit	6076T	6076A	6076H
Zylinderanzahl	- - -	6	6	6
Kraftstoff	- - -	Diesel	Diesel	Diesel
Bohrung	mm (in.)	116 (4.56)	116 (4.56)	116 (4.56)
Hub	mm (in.)	121 (4.75)	121 (4.75)	121 (4.75)
Hubraum	l (in. ³)	7,64 (466)	7,64 (466)	7,64 (466)
Kolbengeschw. bei Nenndrehzahl	m/min.(ft/min.)	531 (1742)	531 (1742)	531 (1742)
Verdichtungsverhältnis	- - -	16,0:1	16,0:1	16,0:1
Zylinder-Zündfolge	- - -	1,5,3,6,2,4	1,5,3,6,2,4	1,5,3,6,2,4
Nenndrehzahlen				
—Stand. Mechan. Regler	U/min.	2200	2200	2200
—3-5% Mechan. Regler	U/min.	1800	- - -	- - -
—Elektr. Regler	U/min.	- - -	1800	- - -
Langs. Leerlauf-Drehz.	U/min.	850	850	850
Kurbelwellenlager				
—Hauptlageranzahl	- - -	7	7	7
—Hauptl.-Innendurchm.	mm (in.)	85,73 (3.375)	85,73 (3.375)	85,73 (3.375)
—Hauptl.-Breite	mm (in.)	36,53 (1.438)	36,53 (1.438)	36,53 (1.438)
—Führungsl.-Breite	mm (in.)	37,49 (1.476)	37,49 (1.476)	37,49 (1.476)
Pleuelstangen				
—Zapfen-Außendurchm.	mm (in.)	76,165 (2.998)	76,165 (2.998)	76,165 (2.998)
Nockenwelle				
—Zapfen-Außendurchm.	mm (in.)	67,008 (2.6378)	67,008 (2.6378)	67,008 (2.6378)
—Buchse Innendurchm.	mm (in.)	67,089 (2.6413)	67,089 (2.6413)	67,089 (2.6413)
Schmiersystem				
—Pumpenart	- - -	Kurbelwell.-anetr.	Kurbelwell.-anetr.	Kurbelwell.-anetr.
—Pumpen-Förderleistung	l/min. (gpm)	109,8 (29)	109,8 (29)	109,8 (29)
Abmessungen				
—Breite	mm (in.)	572 (22.5)	572 (22.5)	572 (22.5)
—Höhe	mm (in.)	1173 (46.2)	1173 (46.2)	1173 (46.2)
—Länge	mm (in.)	1229 (48.4)	1229 (48.4)	1229 (48.4)

S55,2000,DI -29-22AUG91

MOTOR—SCHNITTANSICHT

- A—Kipphebelwelle
- B—Zylinderkopf
- C—Stößelstange
- D—Ventilstößel
- E—Nockenwelle
- F—Zylinderblock
- G—Kurbelwelle
- H—Kurbelwellen-
Ausgleichsgewicht
- I—Ölwanne
- J—Pleuelstange
- K—Büchsendichtringe
- L—Zylinderbüchse
- M—Kolben
- N—Kolbenbolzen
- O—Kolbenringe
- P—Ventil
- Q—Kraftstoffein-
spritzdüse
- R—Ventilfeder
- S—Kipphebel
- T—Ölpumpe



S11,2000,FA -29-16FEB87

RG4967 -UN-15DEC88

MOTOR-REPARATURSTAND

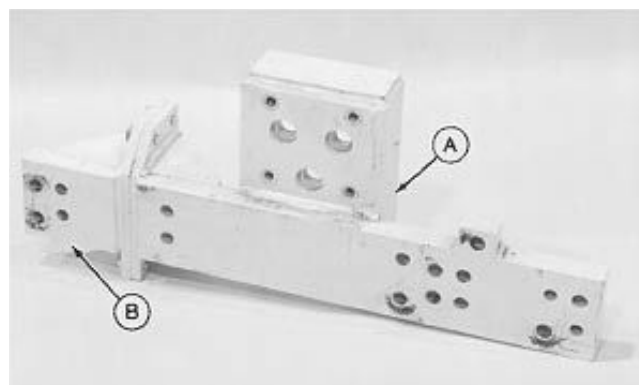
HINWEIS: In diesem Handbuch wird nur auf den 2722 kg (6000 lb) Hochleistungs-Motor-Reparaturstand (A) Nr. D05223ST, hergestellt von Owatonna Tool Co., Owatonna, Minnesota, Bezug genommen. Werden andere Reparaturstände benutzt, die Anweisungen des Herstellers zur Befestigung des Motors befolgen.



S11,2000,EM -29-05APR90

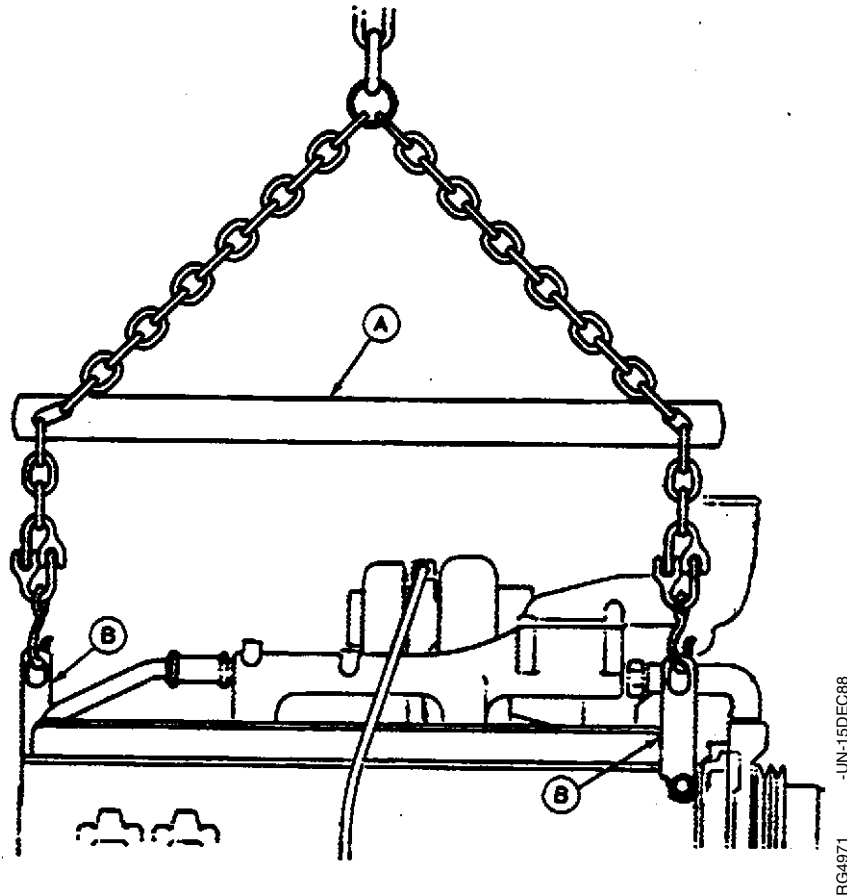
MONTAGE DER ADAPTER SERIE 400 AN DEN REPARATURSTAND

1. Den Motoradapter Nr. 60581 (A) mit SAE Klasse 8 Imbusschrauben an der Montagenabe des Motor-Reparaturstands befestigen. Schrauben auf 135 Nm (100 lb-ft) festziehen.
2. Den Endadapter Nr. 51400 (B) mit vier 5/8-11 x 2 in. SAE Klasse 8 Sechskantschrauben am Motoradapter befestigen. Die Schrauben auf 135 Nm (100 lb-ft) festziehen.



S11,2000,FB -29-07AUG91

HEBEN DES MOTORS



⚠ ACHTUNG: Beim Heben des Motors äußerst vorsichtig arbeiten und **NIEMALS** ein Körperteil unter die gehobene oder aufgehängte Last bringen.

1. Die JDG23 Motorhebeschlinge (A, oder eine andere passende Schlinge) an den Motorhebestreben (B) und am Flaschenzug oder Werkstattkran befestigen.

HINWEIS: Wenn der Motor keine Hebestreben hat, können sie vom Ersatzteilelager bestellt

oder örtlich hergestellt werden. Die Benutzung einer Motorhebeschlinge (wie gezeigt) ist die bevorzugte Methode zum Ausheben des Motors. Steht eine Schlinge aber nicht zur Verfügung, kann der Motor auch mit einer oder zwei an den Hebestreben und am Flaschenzug angebrachten Kette/n gehoben werden.

2. Den Motor vorsichtig auf die gewünschte Höhe anheben.

S11,2000,FC -29-16FEB87

REINIGUNG DES MOTORS

1. Alle Öffnungen am Motor mit Kappen oder Stopfen verschließen. Wenn elektrische Komponenten (Anlasser, Lichtmaschine) vor der Reinigung nicht entfernt wurden, diese mit Plastik und Klebestreifen sicher abdecken, um Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern.

2. Den Motor gründlich mit Dampf reinigen.

WICHTIG: Die Einspritzpumpe niemals mit Dampf reinigen oder kaltes Wasser auf die Pumpe gießen, solange sie noch warm ist; es kann Festfressen der Pumpe verursachen.

S11,2000,EC -29-05APR90

LÖSEN DER TURBOLADER-ÖLEINLASSLEITUNG

1. Motoröl und Kühlmittel vollständig ablassen, falls dies noch nicht geschehen ist.

WICHTIG: Bei der Wartung des 6076 Motors auf einem drehbaren Motorstand, die Turbolader-Öleinlaßleitung (A) vom Ölfiltergehäuse oder dem Turbolader lösen, bevor der Motor gedreht wird. Wird dies unterlassen, so kann bei Anlassen des Motors eine Flüssigkeitsblockierung auftreten. Eine Flüssigkeitsblockierung kann zu Motorschaden führen.

Eine Flüssigkeitsblockierung entsteht, wenn im Ölfiltergehäuse eingeschlossenes Öl in den Turbolader, in die Auspuff- und Einlaßkrümmer und dann in den Zylinderkopf gerät.

Nach Anlassen des Motors gelangt das im Krümmer und Zylinderkopf eingeschlossene Öl in den/die Zylinder und füllt ihn/sie mit Öl. Dies verursacht die Flüssigkeitsblockierung und möglicherweise Motorschaden.

2. Die Turbolader-Öleinlaßleitung vom Ölfiltergehäuse oder Turbolader lösen.



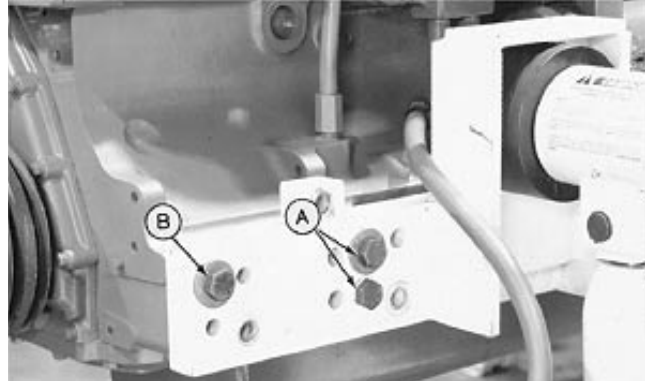
RG5923 -UN-06DEC88

RG,CTM6,G03,1 -29-22AUG91

MOTORBEFESTIGUNG AUF DEM REPARATURSTAND

HINWEIS: Wenn der Anlassermotor aus dem Motor ausgebaut werden soll, ihn entfernen, bevor der Motor auf den Reparaturstand aufgespannt wird.

1. Die Anlasserseite des Motors am Motoradapter mit fünf 3/4-10 UNC x 2-3/4 in. Sechskantschrauben (A und B) befestigen.
2. Die Sechskantschrauben auf 203 Nm (150 lb-ft) festziehen.
3. Die Spannung der Hebeschlinge langsam nachlassen, dann die Schlinge vorsichtig vom Motor entfernen.



RG4945 -UN-15DEC88



RG4946 -UN-15DEC88

S55,2000,DK -29-22AUG91

6076 MOTOREN—REIHENFOLGE DES AUSEINANDERBAUES

Die folgende Reihenfolge wird vorgeschlagen, wenn der Motor zur Überholung ganz auseinandergenommen werden muß. Die zutreffende Reparaturgruppe nachschlagen, wenn die einzelnen Motorkomponenten ausgebaut werden.

HINWEIS: Den Anlassermotor ausbauen, bevor der Motor auf den Reparaturstand aufgespannt wird.

1. Das gesamte Kühlmittel und Motoröl ablassen. Das Motoröl auf Verunreinigung durch Metallteilchen prüfen.

2. Die Turbolader-Öleinlaßleitung entfernen.

3. Den Entlüfterschlauch entfernen.

4. Gebläse-Riemenscheibe und Wasserkrümmer-Baugruppe ausbauen.

5. Turbolader-Auspuffknie und Anschlußstück ausbauen. Turbolader entfernen.

HINWEIS: Den Optionscode-Aufkleber (wenn vorhanden) NICHT beschädigen, wenn der Ventildeckel entfernt wird.

6. Den Ventildeckel entfernen.

7. Kipphebel-Baugruppe und Stößelstangen ausbauen. Die Teile für den Wiedereinbau kennzeichnen.

8. Lichtmaschine und Montagehalterungen ausbauen.

9. Vordere Kurbelwellen-Riemenscheibe und Dämpfer als Einheit ausbauen.

10. Kraftstoffeinspritzleitungen und Einspritzdüsen ausbauen.

11. Die Wasserpumpe ausbauen.

12. Motorölfilter und Ölfiltergehäuse ausbauen.

13. Einspritzpumpenzahnraddeckel entfernen und Einspritzpumpe ausbauen. Kraftstofffilter und Filtersockel ausbauen.

14. Bei 6076A Motoren den Ladeluftkühlerdeckel und die Ladeluftkühler-Baugruppe ausbauen.

15. Auspuffkrümmer und Lufteinlaßkrümmer entfernen.

16. Die Turbolader-Ölrücklaufleitung entfernen.

17. Die Motorölkühler-Baugruppe ausbauen.

18. Zylinderkopf mit Ventil-Baugruppe ausbauen. Kopfdichtung entfernen.

19. Bei SAE Nr. 3 Schwungradgehäusen erst das Schwungrad, dann das Schwungradgehäuse ausbauen.

20. Bei SAE Nr. 1 und 2 Schwungradgehäusen erst das Schwungradgehäuse, dann das Schwungrad ausbauen.

21. Den Motor drehen und die Ölwanne und die Motorölpumpen-Baugruppe ausbauen.

22. Bei Motoren, die mit vorderem Zusatzantrieb ausgerüstet sind, das Antriebszwischenrad ausbauen.

23. Vorderen Steuergehäuse ausbauen.

24. Den Motor in senkrechte Stellung drehen. Kolben und Pleuelstangen ausbauen. Für den Wiedereinbau kennzeichnen. Verschleißprüfung mit PLASTIGAGE™ durchführen.

HINWEIS: Verschleißprüfung auf den Hauptlagerflächen mit PLASTIGAGE durchführen, wenn die Hauptlagerdeckel entfernt werden.

25. Hauptlagerdeckel entfernen. Kurbelwelle und Hauptlager ausbauen. Für den Wiedereinbau kennzeichnen.

26. Nockenwelle und Ventilstößel ausbauen. Für den Wiedereinbau kennzeichnen.

27. Den Motor drehen und Büchsen und ihre O-Ring-Dichtungen ausbauen. Die Büchsen für den Wiedereinbau kennzeichnen, damit sie in dieselbe Bohrung wieder eingebaut werden, aus der sie ausgebaut wurden.

28. Die Kolbenkühl Düsen ausbauen.

29. Die Zylinderblockstopfen und das Motor-Kennnummernschild entfernen, wenn der Block in ein Reinigungsbad getaucht werden soll.

30. Die entsprechende Gruppe für Prüfung und Reparatur der Motorkomponenten nachschlagen.

6076 MOTOREN—REIHENFOLGE DES ZUSAMMENBAUES

Die folgende Reihenfolge wird für den Zusammenbau vorgeschlagen, wenn der Motor ganz auseinandergenommen wurde. Nicht vergessen, beim Zusammenbau des Motors die Ausschlag-Spezifikationen, Spiel-Toleranzen, Drehmomente usw. zu prüfen. Die entsprechende Gruppe nachschlagen, wenn die Motorkomponenten zusammengebaut werden.

1. Alle Stopfen im Zylinderblock anbringen, die für die Wartung entfernt wurden, sowie auch das Motor-Kennnummernschild wieder anbringen.

2. Saubere Kolbenkühldüsen einbauen.

3. Zylinderbüchsen ohne O-Ringe einsetzen und das Vorstehen der Büchsen messen. Die Büchsen-O-Ringe in den Block und Dichtungsringe auf die Büchsen montieren. Die Büchsen einbauen.

HINWEIS: Wenn neue Kolben- und Büchsensätze eingebaut werden, die Kurbelwelle zuerst einbauen.

4. Hauptlager und Kurbelwelle einbauen. Die Kurbelwelle drehen, um sicherzustellen, daß sie richtig zusammengebaut ist. Kurbelwellen Axialspiel prüfen.

5. Beim Einbau von neuen Kolben/Büchsensätzen die entsprechenden Pleuelstangen zusammenbauen.

6. Motorölpumpen-Baugruppe einbauen.

7. Hinteren Kurbelwellen-Ölabdichtring und Verschleißring einbauen.

8. Die Ventilstößel in die ursprünglichen Löcher wieder einbauen.

9. Nockenwelle einbauen. Die Einstellmarken (Nockenwelle zu Kurbelwellenzahnradern) ausrichten mit Kolben Nr. 1 am oberen Totpunkt.

10. Die Löcher der Nockenwellenaufaufscheibe ausrichten und die Scheibe am Block befestigen. Nockenwellen-Axialspiel prüfen.

11. Kraftstoffeinspritzpumpe und Antriebszahnrad einbauen.

12. Motorölfiltersockel und Ölfilter als Einheit einbauen, falls ausgebaut.

13. Schwungräder einbauen:

SAE 1 oder SAE 2: Schwungrad erst einbauen, dann das Gehäuse.

SAE 3: Gehäuse erst einbauen, dann das Schwungrad.

14. Zylinderkopfdichtung einbauen.

15. Zylinderkopf einbauen.

16. Antriebszahnradichtung, Deckel und vorderen Ölabdichtring einbauen.

17. Bei Motoren, die mit vorderem Zusatzantrieb ausgerüstet sind, das Antriebszwischenrad einbauen. Deckel anbringen.

18. Stößelstangen einbauen.

19. Kipphebel-Baugruppe einbauen.

20. Ölkühler-Baugruppe einbauen.

21. Luftansaugkrümmer einbauen.

HINWEIS: Bei 6076A Motoren müssen die 2-5/16 x 4 in. Sechskantschrauben über dem Ölkühler mit dem Krümmersockel des Ladeluftkühlers angebracht werden.

22. Die Ladeluftkühler-Baugruppe an den 6076A Motor anbauen.

23. Die Turbolader-Ölrücklaufleitung anbringen.

24. Den Auspuffkrümmer anbauen.

25. Die Wasserpumpe einbauen.

26. Alle Ventile einstellen.

27. Turbolader mit Knie- und Anschlußstück einbauen.

28. Die Einspritzdüsen einbauen.

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



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