

Trémie à granulés



JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN

Trémie à granulés pour système d'application de
rampe de pulvérisation pneumatique AB485

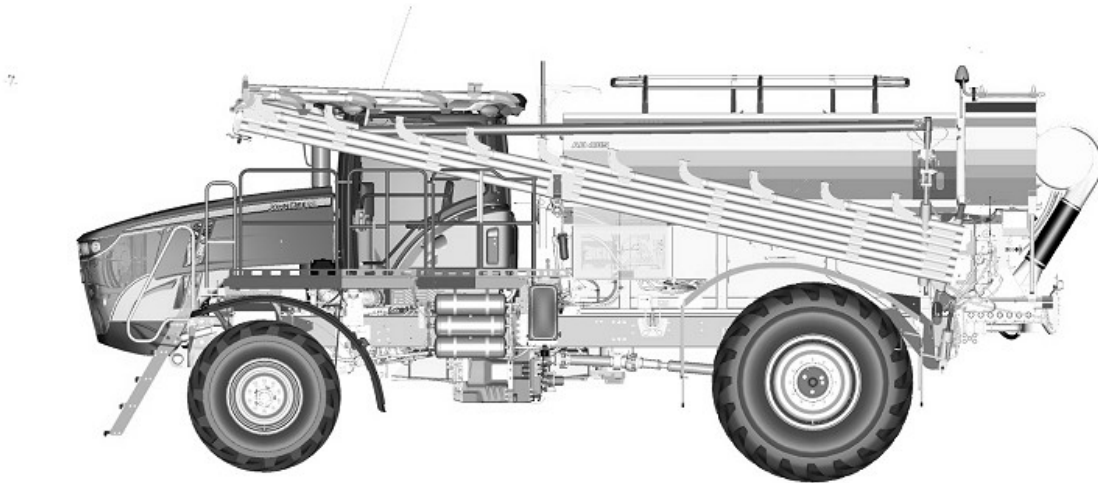
OMKK60671 ÉDITION E1 (FRENCH)

John Deere Des Moines Works

Amérique du Nord
PRINTED IN U.S.A.

Introduction

Introduction



N131527—UN—28JUL17

LIRE ATTENTIVEMENT CE LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement votre machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce livret et les autocollants de sécurité de la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues. (Consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande.)

CE LIVRET DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ comme faisant partie intégrante de l'équipement et doit l'accompagner lors de la vente.

LES MESURES données dans ce livret sont exprimées en unités métriques et leurs équivalents US habituels. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de boulonnerie appropriés. Les éléments de boulonnerie métrique et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

LES INDICATIONS DE CÔTÉ (DROITE/GAUCHE) s'entendent par rapport au sens de marche avant.

La GARANTIE est fournie dans le cadre du programme d'assistance de John Deere destiné aux clients qui utilisent et entretiennent leur matériel de la façon décrite dans ce manuel. Les termes en sont expliqués sur le certificat de garantie qui doit avoir été remis au client par le concessionnaire.

Cette garantie fournit l'assurance que John Deere soutient ses produits si des défauts apparaissent durant la période de garantie. Dans certains cas, John Deere apporte, souvent à titre gratuit, des améliorations sur le terrain, même après expiration de la période de garantie. Si le matériel est mal utilisé ou modifié pour changer ses performances au-delà des caractéristiques d'origine, la garantie s'annule et les améliorations sur le terrain peuvent être refusées. L'installation d'un système d'application non autorisé ou la modification de

la boîte autorisée John Deere visant à dépasser les limitations de poids, annulera également la garantie.

Les épandeurs de type bac incorporateur installés ont pour but d'épandre des matières agricoles granulaires fluides, les engrais chimiques et les semences ("Usage prévu"). Une trémie à granules permet l'épandage d'engrais à faible taux ou de produit chimique sec. Les épandeurs sont conçus pour être utilisés avec l'applicateur de substances nutritives haute capacité F4365. L'épandage de matières agricoles granulaires fluides doit être effectué selon les consignes du fabricant et les réglementations légales relatives à l'utilisateur. L'utilisation prévue suppose également l'observation des règles d'utilisation et d'entretien stipulées par le constructeur. Toute autre utilisation est considérée comme non conforme à son objectif, y compris:

- l'utilisation incorrecte de produits agrochimiques (herbicides, fongicides, insecticides, substances de croissance) et d'engrais liquides
- le non-respect des instructions fournies par les fabricants d'engrais et de produits phytosanitaires de protection des récoltes
- le non-respect des exigences légales applicables à l'utilisation d'engrais et de produits phytosanitaires, et notamment leur association avec d'autres produits chimiques

CE système d'épandage DOIT UNIQUEMENT être utilisé et entretenu par des personnes certifiées, dûment informées des risques et du fonctionnement correct de la machine. Toujours respecter les consignes de prévention des accidents, ainsi que les règles générales en matière de sécurité, de médecine du travail et de législation routière.

S'il s'agit d'une machine d'occasion, il est recommandé de contacter le concessionnaire John Deere le plus proche et de lui communiquer le numéro de série de la machine. John Deere sera ainsi en mesure d'informer le client en cas de problèmes ou d'améliorations de produit.

Table des matières

Page

Page

Sécurité

Reconnaître les symboles de mise en garde	05-1
Comprendre les termes de mise en garde	05-1
Respecter les consignes de sécurité	05-1
Consignes de sécurité et livret d'entretien en espagnol	05-2
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-2
Porter des vêtements de protection	05-2
Protection contre le bruit	05-2
Sécurité de l'entretien	05-3
Manipulation des composants électroniques et des supports en toute sécurité	05-3
Stationnement sécuritaire de la machine	05-4
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	05-4
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression	05-4
Attention aux fuites de liquides sous haute pression	05-5
Contrôle des flexibles hydrauliques	05-5
Monter les pneus avec précaution	05-6
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants	05-6
Manipulation des produits chimiques en toute sécurité	05-7
Entretien sûr des équipements de pulvérisation	05-7
Utilisation d'outils appropriés	05-7
Ventilation du lieu de travail	05-8
Manipuler les batteries avec précaution	05-8
Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement	05-9
Ne pas ouvrir le circuit d'alimentation sous haute pression	05-9
Entretien en toute sécurité du circuit de refroidissement	05-9
Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression	05-10
Nettoyage du filtre d'échappement en toute sécurité	05-10
Rester à l'écart du système d'échappement à température élevée	05-11
Utilisation d'air comprimé pour le nettoyage	05-11
Lieu de travail	05-11
Consignes de sécurité - Utilisation	05-12
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité	05-12
Ne pas transporter de passagers	05-12
Machine avec siège passager	05-13
Utilisation correcte de la ceinture de sécurité	05-13
Prudence sur les flancs de coteaux	05-13
Transporter et utiliser avec précaution	05-13

Empêcher toute mise en mouvement accidentelle de la machine	05-14
Manipuler le carburant avec précaution — Prévenir les incendies	05-14
Manipulation des produits chimiques en toute sécurité	05-14
Dangers de l'exposition aux produits chimiques	05-15
Nettoyage du véhicule pour éliminer les produits chimiques dangereux, y compris les pesticides	05-16
Usage non autorisé	05-16
Sortie de secours	05-16

Notice de montage

Introduction	10-1
Guide de pose du flexible	10-1
Remplacement du faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique— Machines avec numéro de série inférieur à 190000	10-2
Installation de la trémie à granulés— Machines avec numéro de série inférieur à 190000	10-13
Pose de la trémie à granules—Machines à partir du numéro de série 190001	10-28

Dispositifs de sécurité

Dispositifs de sécurité	15-1
-------------------------------	------

Utilisation du système d'application à sec

Système d'application à sec	
Accès	20-1
Page principale	20-1
Modification des préréglages de dose	20-2
Détails de la trémie	20-3
Réinitialisation du compteur de trémie	20-5
Commandes d'amorçage	20-5
Chaînage des trémies	20-6
Couvercles de trémie	20-7
Purge de la trémie	20-8
Avertissements de sécurité de trémie et de produit	20-9
Avertissement de sécurité dose cible	20-10
Avertissement de sécurité de densité de produit	20-10
Sélection du préréglage du ventilateur	20-11
Modification du préréglage du ventilateur	20-12
Réglages avancés	20-13
Commande de dose/vitesse d'affichage	20-13

Suite, voir page suivante

Livret original. 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.

	Page		Page
Application Calibrages			
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	25-1	Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions standard	45-8
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	25-1	Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions élevées	45-9
Vérification de l'épandeur	25-2	Assemblage et pose des raccords à collet à quatre boulons—Toutes pressions	45-10
Procédure de vérification de l'épandeur	25-2	Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions standard	45-11
Icônes affichées pendant la procédure de vérification de l'épandeur	25-4	Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions élevées	45-12
Sélection de la commande du débit	25-4	Tableau des couples de serrage pour bouchons hexagonaux extérieurs	45-12
Réinitialisation des calibrages Calibrages d'épandeur	25-5	Numéros d'identification	45-12
Calibrage du distributeur de convoyeur	25-5	Interprétation du numéro de série de la machine - NIP à 17 chiffres	45-13
Procédure de calibrage du distributeur du convoyeur	25-6	Tableau des années de fabrication (chiffre 5)	45-13
Mode d'entretien du ventilateur	25-6	Conservation des titres de propriété	45-14
Procédure de mode d'entretien du ventilateur	25-7	Sécurisation des machines	45-14
Fonctionnement du système			
Ouverture des couvercles de trémie à granulés	30-1		
Dépose et repose des roues de dosage	30-1		
Méthodes agréées pour le chargement de la trémie à granulés	30-2		
Lubrification et entretiens périodiques			
Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule	35-1		
Prévention de la contamination du circuit hydraulique	35-1		
Mise au rebut des déchets en respectant les réglementations en vigueur	35-1		
Intervalles d'entretien	35-2		
Nettoyage des capteurs de trémie—Selon le besoin	35-2		
Dépose et nettoyage des roues de dosage—Selon le besoin	35-2		
Pannes et remèdes			
Dépannage de la trémie à granulés	40-1		
Caractéristiques			
Caractéristiques	45-1		
Dimensions	45-2		
Recommandations pour la boulonnerie en acier inoxydable	45-3		
Couples de serrage pour boulonnerie US	45-3		
Couples de serrage pour boulonnerie métrique	45-4		
Assemblage et installation des raccords à joint d'étanchéité frontal—Toutes pressions	45-5		
Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions standard	45-6		
Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions élevées	45-7		

Sécurité

Reconnaître les symboles de mise en garde



T81389—UN—28JUN13

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

Respecter tous les conseils de sécurité ainsi que les consignes générales de prévention des accidents.

DX,ALERT-28-29SEP98

Comprendre les termes de mise en garde



TS187—28—03JUN19

DANGER: le terme DANGER identifie une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves, voire mortelles.

AVERTISSEMENT: le terme AVERTISSEMENT identifie une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

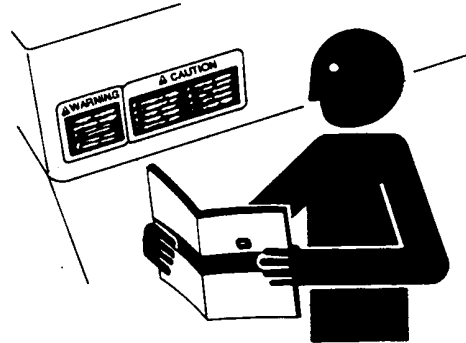
ATTENTION: le terme ATTENTION identifie une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou modérées. Le terme ATTENTION peut également être utilisé pour prévenir de certaines pratiques dangereuses associées à des événements pouvant entraîner des blessures.

Le symbole de mise en garde est accompagné d'un terme, tel que DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER signale les dangers les plus graves. Le terme DANGER ou AVERTISSEMENT indique des risques spécifiques. Les précautions générales de sécurité sont mentionnées sur

les autocollants de sécurité portant la mention ATTENTION. Dans la présente publication, le terme ATTENTION accompagne les messages de sécurité.

DX,SIGNAL-28-05OCT16

Respecter les consignes de sécurité



TS201—UN—15APR13

Lire attentivement tous les conseils de sécurité contenus dans cette publication et ceux apposés sur la machine. Veiller à ce que les autocollants de sécurité soient lisibles. Remplacer les autocollants de sécurité manquants ou endommagés. S'assurer que les autocollants adéquats sont apposés sur les nouveaux équipements et les pièces de rechange. Des autocollants de rechange sont disponibles auprès du concessionnaire John Deere.

Les autocollants de sécurité sont susceptibles de contenir des informations supplémentaires sur des pièces et éléments de fournisseurs qui ne sont pas reproduites dans ce livret d'entretien.

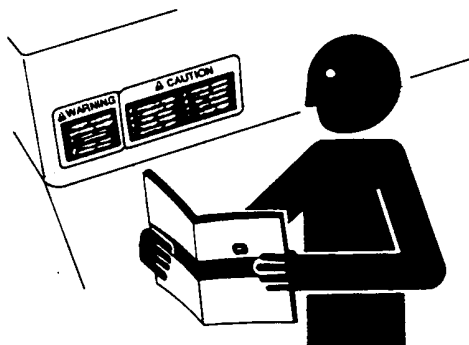
Se familiariser avec l'utilisation de la machine et de ses commandes. Ne jamais laisser une personne non qualifiée utiliser la machine.

Maintenir la machine en permanence en bon état de fonctionnement. Toute modification illicite risque d'en affecter le fonctionnement et/ou la sécurité et d'en réduire la durée de vie.

Prendre contact avec le concessionnaire John Deere en cas de difficultés à comprendre certaines parties de cette publication et pour obtenir une assistance.

DX,READ-28-16JUN09

Consignes de sécurité et livret d'entretien en espagnol

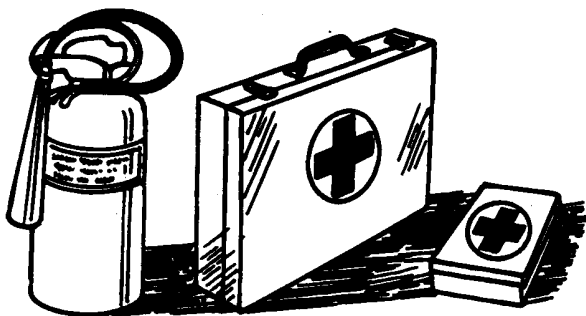


TS201—UN—15APR13

Une version espagnole du livret d'entretien et des autocollants de sécurité est disponible pour cette machine auprès des concessionnaires John Deere agréés. S'adresser au concessionnaire John Deere.

OUO6075,0000145-28-22MAY08

Être prêt à agir en cas d'urgence



TS291—UN—15APR13

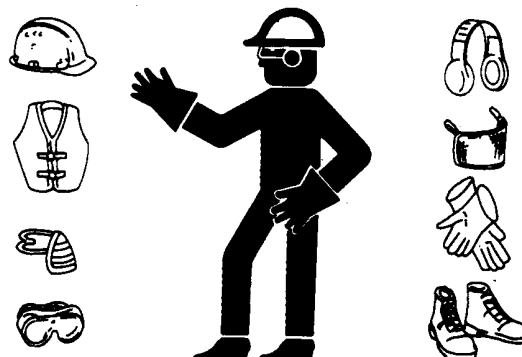
Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

Porter des vêtements de protection



TS206—UN—15APR13

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

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,WEAR2-28-03MAR93

Protection contre le bruit



TS207—UN—23AUG88

La plage de niveau sonore dépend de nombreux facteurs tels que la configuration de la machine, l'état et le niveau d'entretien de la machine, la surface du sol, l'environnement de travail, les cycles opératoires, le bruit ambiant, ainsi que les équipements utilisés.

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

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

DX,NOISE-28-03OCT17

Sécurité de l'entretien



TS218—UN—23AUG88

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 lorsque la machine est en mouvement. 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 de contact. Laisser la machine refroidir.

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

Veiller à ce que toutes les pièces soient en bon état et installées correctement. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les pièces usées ou détériorées. Éliminer toute accumulation de graisse, d'huile ou de débris.

Sur les équipements automoteurs, débrancher le câble de masse (-) de la batterie avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Dans le cas d'équipements tractés, débrancher les faisceaux du tracteur avant toute intervention sur les composants de l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Toute chute pendant des travaux de nettoyage ou des interventions en hauteur peut provoquer de graves

blessures. Utiliser une échelle ou une plate-forme permettant d'accéder facilement à l'emplacement voulu. Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds solides et sûrs.

DX,SERV-28-28FEB17

Manipulation des composants électroniques et des supports en toute sécurité



TS249—UN—23AUG88

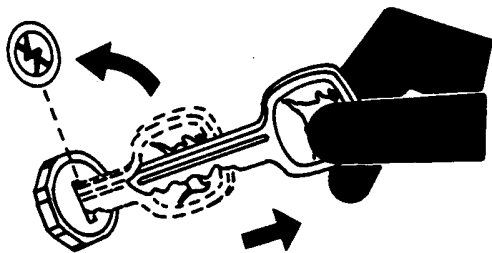
Une chute lors de la pose ou de la dépose de composants électroniques montés sur un équipement peut entraîner des blessures graves. Utiliser une échelle ou une plate-forme pour accéder facilement à chaque emplacement de montage. Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds solides et sûrs. Ne pas poser ou déposer de composants par temps humide ou en cas de gel.

Pour installer une station de base RTK ou en faire l'entretien sur une tour ou toute autre structure élevée, faire appel à un grimpeur certifié.

Lors du montage ou de l'entretien d'un mât récepteur de positionnement utilisé sur un équipement, utiliser les techniques de levage appropriées et porter les équipements de protection adaptés. Le mât est lourd et peut être difficile à manipuler. Deux personnes sont nécessaires si les emplacements de montage ne sont pas accessibles à partir du sol ou d'une plate-forme de service.

DX,WW,RECEIVER-28-24AUG10

Stationnement sécuritaire de la machine



TS230—UN—24MAY89

Avant d'intervenir sur la machine:

- Abaisser tous les équipements au sol.
- Arrêter le moteur et retirer la clé.
- Débrancher le câble de mise à la masse de la batterie.
- Placer une note "NE PAS METTRE EN MARCHÉ" dans le poste de conduite.

DX,PARK-28-04JUN90

Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer



TS220—UN—15APR13

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.

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

- Éliminer la peinture sur une zone de 100 mm (4 in) minimum autour de la partie à chauffer. Si la peinture ne peut pas être éliminée, porter un masque agréé avant de procéder au chauffage ou au soudage.
- 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 dissiper avant de commencer le travail de soudage ou de brasage.

Ne pas utiliser de solvant chloré sur les zones où un soudage sera effectué.

Effectuer tous ces travaux dans une zone bien ventilée afin d'évacuer les vapeurs et poussières toxiques.

Respecter la réglementation en matière d'élimination des peintures et solvants.

DX,PAINT-28-24JUL02

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

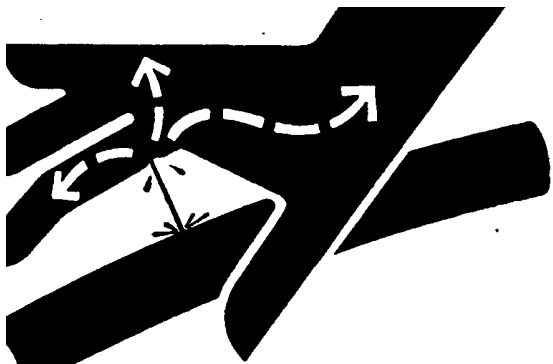


TS953—UN—15MAY90

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 éclater accidentellement si la chaleur se propage au-delà de la partie chauffée directement.

DX,TORCH-28-10DEC04

Attention aux fuites de liquides sous haute pression



X9811—UN—23AUG88

Vérifier régulièrement – au moins une fois par an – que les flexibles hydrauliques sont exempts de fuites, de vrillage, de coupures, de fissures, d'abrasion, de corrosion, de bulles, de tresses de fils exposées, ou de tout autre signe d'usure ou de détérioration.

Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

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

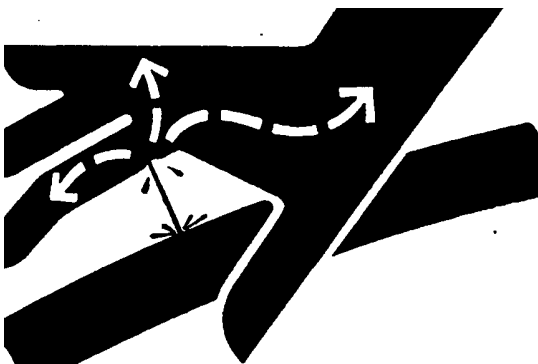
Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

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

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide 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 doivent se référer à une source médicale compétente. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID-28-12OCT11

Contrôle des flexibles hydrauliques



X9811—UN—23AUG88

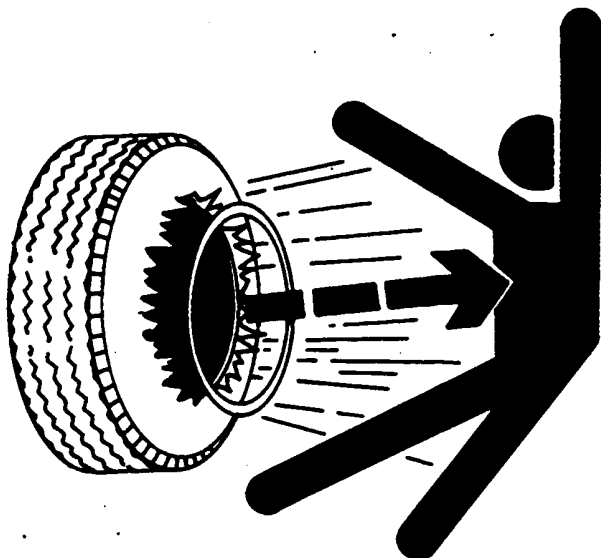
Les flexibles hydrauliques peuvent céder s'ils sont endommagés, tordus, usés ou durcis. Contrôler régulièrement les flexibles. Remplacer les flexibles endommagés.

Du liquide s'échappant sous pression peut pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à un service médical compétent. Les informations nécessaires peuvent être obtenues auprès du service médical de Deere et Company à Moline, Illinois, États-Unis.

NXN,9930,HYD-28-29NOV16

Monter les pneus avec précaution



TS211—UN—15APR13

⚠ ATTENTION: Si le pneu et la jante se séparent avec une force explosive, cela peut occasionner 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.

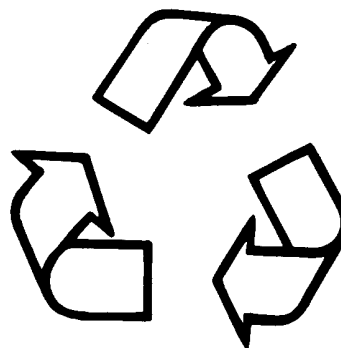
Ne jamais souder ni procéder à des travaux nécessitant un chauffage sur une roue assemblée avec le pneu. La chaleur entraîne une augmentation de la pression de l'air dans le pneu, ce qui risque de provoquer l'explosion de ce dernier. La roue peut être déformée ou affaiblie dans sa structure par des opérations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

Lors du gonflage des pneus, utiliser une attache instantanée et un flexible à rallonge suffisamment long pour pouvoir se tenir sur le côté et NON PAS devant ou au-dessus 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.

DX,RIM1-28-27OCT08

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants



TS1133—UN—15APR13

La prise de mesures pour le respect de la sécurité et de l'environnement est nécessaire lors du déclassement d'une machine et/ou d'un composant. Ces mesures comprennent les points suivants :

- Utiliser des outils adaptés et des équipements de protection comme des vêtements, des gants, un masque ou des lunettes de protection, lors de la dépose ou de la manipulation des objets et des matériaux.
- Suivre les instructions relatives aux composants spéciaux.
- Libérer toute énergie emmagasinée: abaisser les éléments en suspension, détendre les ressorts, débrancher la batterie ou toute autre source d'alimentation électrique et relâcher la pression dans les composants hydrauliques, les accumulateurs et autres circuits semblables.
- Réduire l'exposition aux composants pouvant contenir des résidus de produits phytosanitaires tels que les engrais et les pesticides. Manipuler et disposer de ces composants de façon appropriée.
- Vidanger soigneusement les moteurs, réservoirs de carburant et autres, radiateurs, vérins hydrauliques et conduites avant de recycler les composants. Recueillir les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients destinés à contenir des aliments ou des boissons.
- Ne pas déverser les liquides sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.
- Respecter toutes les lois, réglementations et tous les décrets nationaux et locaux en vigueur régulant la manipulation ou la mise au rebut des déchets liquides (exemple: huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de frein), des filtres, des batteries et d'autres pièces ou substances. La combustion de composants ou de liquides inflammables ailleurs que dans les incinérateurs spécifiques peut être interdite par la loi et peut présenter un risque d'exposition à des cendres ou des vapeurs toxiques.
- Entretenir les circuits de climatisation et les éliminer

de manière appropriée. Les réglementations gouvernementales peuvent exiger que les réfrigérants, potentiellement nocifs pour l'atmosphère, soient récupérés et recyclés par un centre de recyclage agréé.

- Se renseigner sur les solutions de recyclage disponibles pour les pneus, les pièces en métal, plastique, verre et caoutchouc et les composants électroniques pouvant être en partie ou entièrement recyclés.
- Contacter les autorités locales compétentes ou le concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination ou le recyclage correct de ces déchets.

DX,DRAIN-28-01JUN15

Manipulation des produits chimiques en toute sécurité



TS1132—UN—15APR13

L'exposition directe aux produits chimiques dangereux peut causer de graves blessures. Les machines John Deere contiennent certains produits chimiques dangereux, tels que des lubrifiants, des liquides de refroidissement, des peintures et adhésifs.

Une fiche signalétique offre des détails spécifiques concernant les produits chimiques: dangers physiques et pour la santé, consignes de sécurité et techniques d'intervention en cas d'urgence.

Consulter la fiche signalétique avant d'entreprendre tout travail impliquant l'utilisation d'un produit chimique dangereux. Ceci permet de savoir exactement quels sont les risques et les mesures à prendre pour exécuter la tâche en toute sécurité. Ensuite, respecter les procédures et utiliser l'équipement recommandé.

(Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir les fiches signalétiques concernant les produits chimiques utilisés avec les machines John Deere.)

DX,MSDS,NA-28-03MAR93

Entretien sûr des équipements de pulvérisation

⚠ ATTENTION: Les solutions ou vapeurs pulvérisées peuvent être extrêmement dangereuses. Traiter tous les produits chimiques, solutions ou solutions résiduelles pulvérisés avec les plus grandes précautions. Ne prendre AUCUN risque. En cas de doute, procéder comme en cas de contamination.

Avant toute activité d'entretien:

- Porter des équipements de protection personnelle adéquats (voir Manipulation sûre des produits agrochimiques, dans cette section).
- Nettoyer le véhicule (voir Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule dans cette section).
- Vidanger la cuve principale (voir Vidange de la cuve principale dans le livret d'entretien de la machine).
- Rincer le système de mouillage (voir Utilisation du système de rinçage (pour la cuve principale et la rampe) ou Utilisation de la fonction de rinçage de la station de charge dans le livret d'entretien de la machine).
- Vidanger les réservoirs de produits chimiques d'injection directe (voir Vidange des réservoirs de produits chimiques dans la section Remplissage et vidange).
- Rincer le système d'injection directe (voir la section Rinçage du système).
- Relâcher la pression de la rampe (voir Relâchement de la pression de la rampe dans la section Fonctionnement).

OUO6435,00005F3-28-13OCT11

Utilisation d'outils appropriés



TS779—UN—08NOV89

Utiliser les outils corrects pour le travail en question. Des outils bricolés et des procédures improvisées peuvent être dangereux.

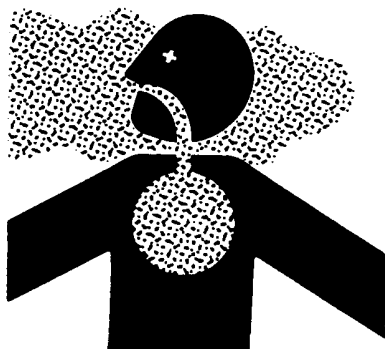
N'utiliser des outils électriques ou mécaniques que pour desserrer des pièces et des fixations à filetage.

Pour desserrer et serrer la boulonnerie, utiliser les outils de dimensions correctes. NE PAS utiliser des outils de mesure anglo-saxons pour les outils de fixation métriques. Éviter les blessures causées par des clés qui glisseraient.

N'utiliser que des outils d'entretien conformes aux spécifications John Deere.

DX,REPAIR-28-17FEB99

Ventilation du lieu de travail



TS220—UN—15APR13

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.

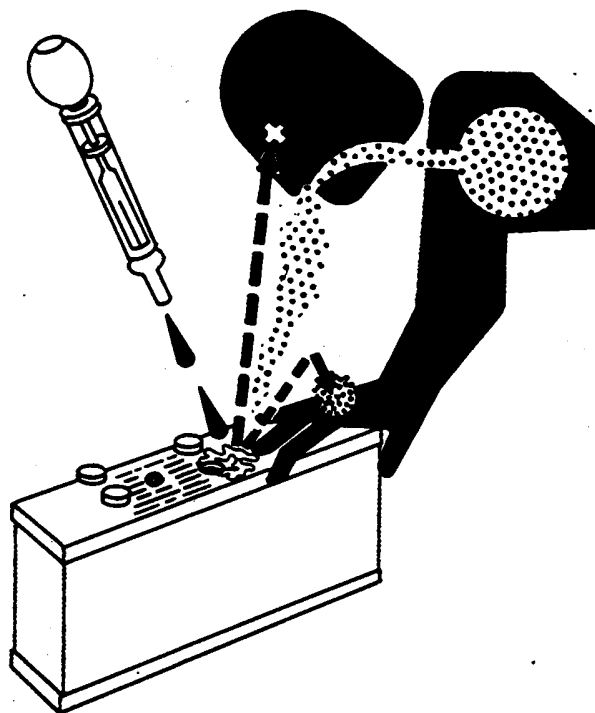
En l'absence d'un tel dispositif, ouvrir les portes de façon à assurer une bonne aération.

DX,AIR-28-17FEB99

Manipuler les batteries avec précaution



TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

Le gaz dégagé par les batteries est explosif. Éviter toute formation d'étincelle ou flamme à proximité des batteries. Vérifier le niveau d'électrolyte de la batterie à l'aide d'une lampe de poche.

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.

Toujours débrancher la cosse de masse (-) de la batterie en premier et la rebrancher en dernier.

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

Pour prévenir les accidents:

- Remplir les batteries dans un endroit bien aéré.
- Porter des lunettes de protection et des gants en caoutchouc.
- Ne pas nettoyer les batteries à l'air comprimé.
- Ne pas respirer les vapeurs lors de l'ajout d'électrolyte.
- Ne pas renverser ni laisser goutter l'électrolyte.
- Effectuer la procédure de chargement correcte à l'aide d'une batterie d'appoint ou d'un chargeur.

Si de l'acide entre en contact avec la peau ou les yeux:

1. Rincer abondamment à l'eau la partie atteinte.

2. Appliquer du bicarbonate de soude ou de la chaux pour neutraliser l'acide.
3. Se rincer les yeux à l'eau pendant 15 à 30 minutes. Se faire soigner par un médecin sans attendre.

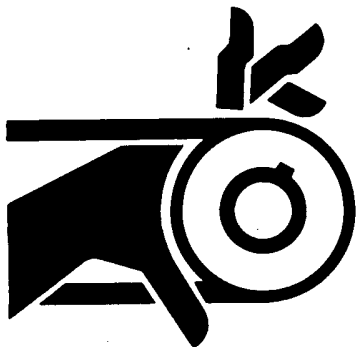
En cas d'ingestion d'acide:

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

AVERTISSEMENT: Les bornes de la batterie et les éléments qui y sont reliés contiennent du plomb et des composants à base de plomb. Il a été porté à la connaissance de l'État de Californie que ces substances chimiques sont une cause de cancer et de complications préjudiciables à la natalité. **Se laver les mains après avoir manipulé ces éléments.**

DX,WW,BATTERIES-28-02DEC10

Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement



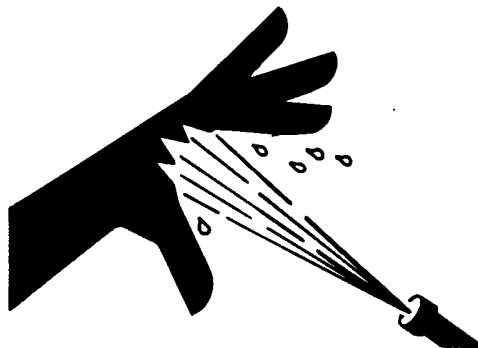
TS285—UN—23AUG88

Toujours prendre les précautions suivantes lors de l'entretien des courroies d'entraînement:

- Éviter tout risque de blessure grave par suite du happement des mains ou des bras. Ne jamais tenter de nettoyer, de vérifier ou de régler des courroies lorsque la machine tourne. Toujours arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé.
- Ne jamais tenter de nettoyer les courroies avec du solvant inflammable.

OUO6043,00015E3-28-24MAY04

Ne pas ouvrir le circuit d'alimentation sous haute pression



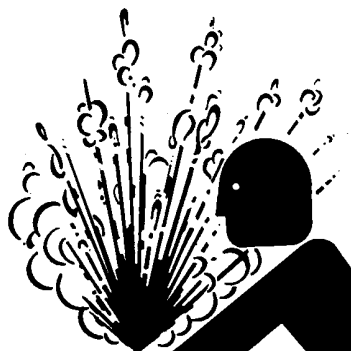
TS1343—UN—18MAR92

Les résidus de combustible dans les conduites d'alimentation sous haute pression peuvent causer de sérieuses blessures. Ne pas débrancher ni tenter de réparer des conduites d'alimentation, des capteurs ou tout autre composant se trouvant entre la pompe d'alimentation haute pression et les injecteurs du moteur avec circuit d'alimentation "common rail" (HPCR).

Seuls les techniciens familiarisés avec ce type de circuit sont habilités à procéder à sa remise en état (voir le concessionnaire John Deere pour toute réparation).

DX,WW,HPCR1-28-07JAN03

Entretien en toute sécurité du circuit de refroidissement



TS281—UN—15APR13

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant brusquement du bloc de refroidissement sous pression peut causer de graves brûlures.

Arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé.

Ne JAMAIS ajouter du liquide de refroidissement lorsque le moteur est en surchauffe. Attendre que le moteur se refroidisse.

Ne JAMAIS enlever le bouchon du réservoir d'expansion lorsque le liquide de refroidissement ou le moteur est chaud. Attendre que le liquide de refroidissement du moteur soit froid avant d'enlever le bouchon.

Desserrer lentement le bouchon pour éliminer la pression avant de le retirer complètement.

Ajouter le liquide de refroidissement seulement lorsque le moteur est à l'arrêt.

OUO6092,000026F-28-11FEB14

Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression



TS281—UN—15APR13

Du liquide ou du gaz s'échappant brusquement de systèmes hydrauliques sous pression comprenant un ou plusieurs accumulateur(s) peut causer de graves blessures. L'exposition à une trop forte chaleur peut provoquer l'explosion d'un accumulateur de pression et les conduites sous pression risquent d'être coupées accidentellement. Ne pas souder ni utiliser de chalumeau à proximité d'un accumulateur ou d'une conduite sous pression.

Éliminer la pression du circuit hydraulique avant de déposer un accumulateur de pression. Ne pas tenter d'éliminer la pression du circuit hydraulique ni celle de l'accumulateur en desserrant un raccord.

Les accumulateurs de pression ne peuvent pas être remis en état.

DX,VW,ACCLA-28-15APR03

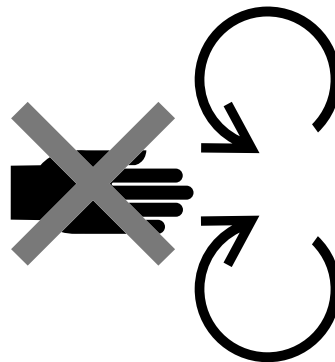
Nettoyage du filtre d'échappement en toute sécurité



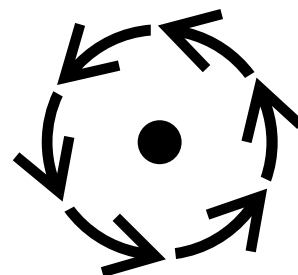
TS227—UN—15APR13



TS271—UN—23AUG88



TS1693—UN—09DEC09



STOP

TS1695—UN—07DEC09

Durant le nettoyage du filtre d'échappement, le moteur peut tourner au ralenti élevé et à des températures élevées pendant une période prolongée. Les gaz

d'échappement et les éléments du filtre d'échappement atteignent des températures élevées susceptibles de provoquer des brûlures, d'enflammer ou de faire fondre des matériaux ordinaires.

Maintenir la machine à l'écart des personnes, animaux et structures risquant d'être blessés ou endommagés par les gaz ou composants d'échappement brûlants. Éviter tout risque d'incendie ou d'explosion des matériaux et vapeurs inflammables à proximité de l'échappement. Éloigner la sortie d'échappement des personnes et de tout ce qui est susceptible de fondre, brûler ou exploser.

Surveiller attentivement la machine et son environnement pendant et après le nettoyage du filtre d'échappement pour déceler tout feu couvant.

L'ajout de carburant pendant que le moteur tourne peut créer un risque d'incendie ou d'explosion. Toujours arrêter le moteur avant de faire le plein et nettoyer tout carburant répandu.

Toujours s'assurer que le moteur est arrêté avant de transporter la machine sur un camion ou une remorque.

Tout contact avec des composants d'échappement encore brûlants peut provoquer des blessures graves.

Éviter tout contact avec ces composants jusqu'à ce qu'ils aient refroidi et que leur température ne présente plus de danger.

Si la procédure d'entretien nécessite que le moteur tourne:

- Engager seulement les pièces entraînées requises par la procédure d'entretien.
- Veiller à ce que personne ne se trouve à proximité du poste de conduite ou de la machine.

Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des pièces entraînées.

Toujours désactiver le mouvement (position neutre), engager le frein ou le mécanisme de stationnement et désenclencher l'entraînement des accessoires ou équipements avant de quitter le poste de conduite.

Arrêter le moteur et retirer la clé (suivant équipement) avant de laisser la machine sans surveillance.

DX,EXHAUST,FILTER-28-12JAN11

Rester à l'écart du système d'échappement à température élevée



RG17488—UN—21AUG09

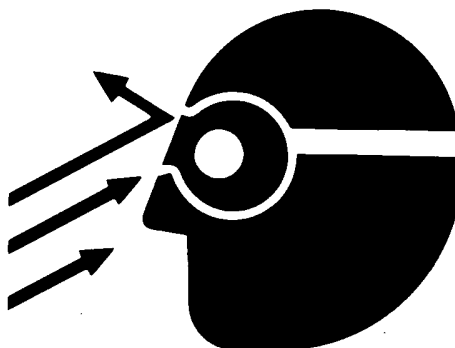
L'entretien des machines ou équipements avec le moteur en marche peut provoquer des blessures graves. Éviter de s'exposer à des gaz d'échappement chauds et d'entrer en contact avec des éléments chauds.

Durant le fonctionnement, les pièces d'échappement et les gaz qui s'en échappent peuvent atteindre des températures suffisamment élevées pour provoquer des brûlures corporelles, ainsi que l'inflammation ou la fonte des matériaux usuels.

DX,EXHAUST-28-20AUG09

Utilisation d'air comprimé pour le nettoyage

⚠ ATTENTION: Aux fins du nettoyage, ne pas utiliser d'air comprimé à plus de 210 kPa (2 bar) (30 psi). Ne laisser personne s'approcher, se protéger contre les projections de débris et porter un équipement de protection, y compris des lunettes de protection.



TS266—UN—23AUG88
AG,OUO6043,83-28-28JUL99

Lieu de travail

On entend par lieu de travail:

- une zone de 1 mètre autour de la machine pour procéder à la préparation de la bouillie (travaux de remplissage) et au nettoyage du pulvérisateur
- le fauteuil de la machine pour effectuer les traitements phytosanitaires

On entend par zones dangereuses:

- la zone de travail de l'opérateur où ont lieu la préparation de la bouillie de pulvérisation et le nettoyage du pulvérisateur
- la zone de manoeuvre des éléments du pulvérisateur, et en particulier une zone de 1 mètre entourant l'ensemble de la machine, ainsi que l'espace nécessaire pour déployer les rampes de pulvérisation

OUO6092,0000362-28-03MAY10

Consignes de sécurité - Utilisation

Avant d'utiliser la machine, toujours consulter les consignes de sécurité.

Avant d'utiliser la machine, toujours s'assurer que personne et qu'aucun obstacle ne se trouve à proximité immédiate. La visibilité doit être bonne.

Ne mettre la machine en marche que si tous les garants et équipements de protection sont bien en place.

NE PAS faire démarrer le moteur avec le levier multifonction engagé.

NE PAS utiliser près d'un fossé ou d'un cours d'eau.

NE PAS déployer ni replier la rampe à proximité de lignes électriques.

Toujours attendre l'immobilisation de la machine avant d'inverser le sens de marche.

Se déplacer lentement sur terrain accidenté.

Ralentir dans les virages.

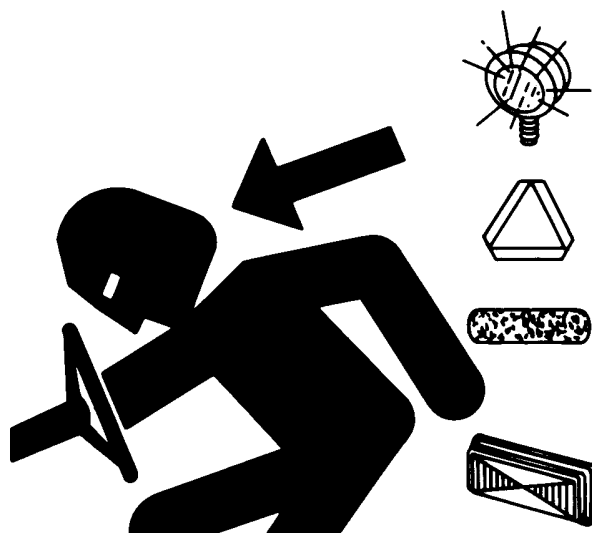
Toujours arrêter le moteur avant de quitter la machine. Retirer la clé avant de laisser la machine sans surveillance. Le frein de stationnement s'engage quand le moteur est arrêté, quelle que soit la position du levier multifonction.

Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des pièces mobiles.

Porter des vêtements ajustés pour éviter qu'ils ne soient happés par des éléments de la machine.

OUO6092,0000360-28-30APR10

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité



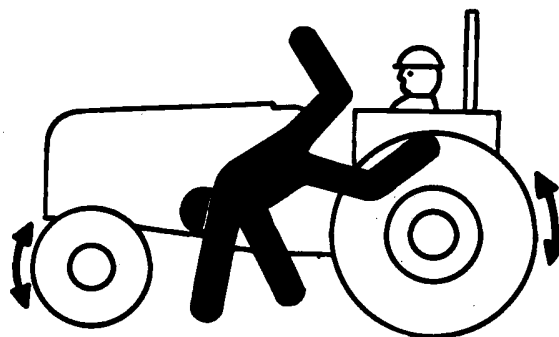
TS951—UN—12APR90

Éviter tout risque de collision avec des véhicules lents tels que les tracteurs et les machines automotrices munis d'équipements ou d'accessoires tractés, ainsi que tout autre véhicule circulant sur la voie publique. Le conducteur doit prêter attention aux véhicules circulant derrière lui, surtout avant de virer, et avoir recours aux clignotants.

Utiliser les phares principaux, les feux d'avertissement et les clignotants, de jour comme de nuit. Se conformer aux réglementations locales en ce qui concerne l'éclairage et la signalisation de l'équipement. Veiller au bon état et à la propreté des équipements de sécurité. Changer tout équipement manquant ou détérioré. Un jeu d'éclairage et de signalisation de sécurité est disponible auprès des concessionnaires John Deere.

DX,FLASH-28-07JUL99

Ne pas transporter de passagers



TS290—UN—23AUG88

Seul le conducteur est autorisé sur la machine. Il est interdit de transporter des passagers.

Ils pourraient être blessés par la projection de corps étrangers et être éjectés de la machine. Ils limitent en

autre le champ de vision du conducteur et rendent sa conduite incertaine.

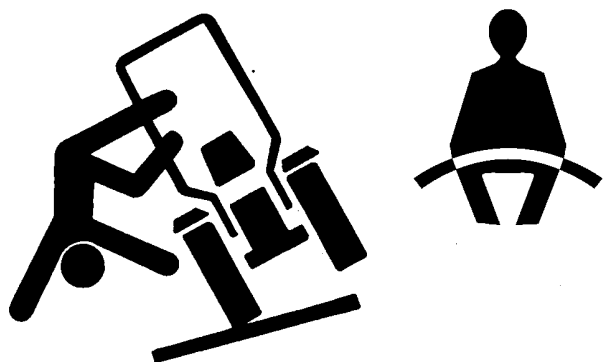
DX,RIDER-28-03MAR93

Machine avec siège passager

La présence d'un passager est autorisée sur la machine si celle-ci est équipée du siège correspondant. Voir Ceinture de sécurité, dans cette section.

WZ00232,00001DD-28-03AUG09

Utilisation correcte de la ceinture de sécurité



TS1729—UN—24MAY13

Éviter tout risque de blessure grave ou mortelle par écrasement lors d'un retournement.

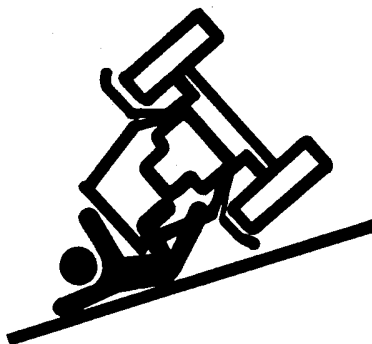
- Maintenir la boucle de la ceinture de sécurité et tirer la ceinture par-dessus le corps.
- Insérer le loquet dans l'attache. Un clic doit retentir.
- Tirer sur le loquet de la ceinture pour vérifier qu'il est bien verrouillé.
- Ajuster la ceinture sur les hanches.

Remplacer la ceinture de sécurité complète si la boulonnerie de fixation, la boucle, la ceinture ou l'enrouleur présentent des détériorations.

Contrôler la ceinture de sécurité et la boulonnerie de fixation au moins une fois par an. Déceler les signes de boulonnerie desserrée ou de ceinture abîmée: déchirures, effilochages, usure extrême ou inhabituelle, décoloration ou parties usées par frottement. Utiliser uniquement les pièces de rechange homologuées pour la machine en question. Voir le concessionnaire John Deere.

OUO6092,00009E7-28-26OCT15

Prudence sur les flancs de coteaux



RW13093—UN—07DEC88

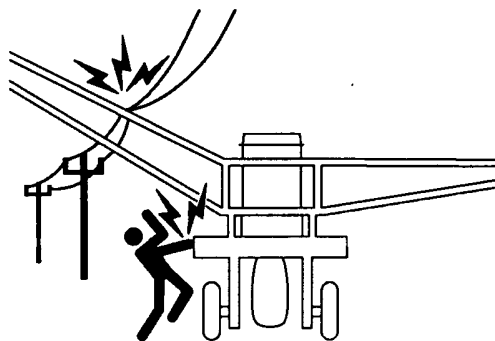
Éviter tout trou, fossé ou obstacle pouvant provoquer le retournement du pulvérisateur, surtout sur les pentes. Éviter de prendre des virages serrés en montant des pentes.

Ne jamais circuler sur le bord d'un fossé ou d'une déclivité accentuée.

Ne pas s'engager sur des pentes trop abruptes pour l'utilisation.

OUO6092,0000F99-28-28JUN07

Transporter et utiliser avec précaution



N44191—UN—27APR92

Se tenir à bonne distance des lignes électriques. Le contact de la machine avec des lignes électriques peut entraîner des blessures graves, voire mortelles, à l'utilisateur ou à d'autres personnes. Tenir compte de la hauteur de transport, de la hauteur de fonctionnement et de la hauteur de repliage de la rampe de votre machine.

Contrôler soigneusement tout le site avant toute pulvérisation pour définir les meilleures méthode de travail et opérations de repliage/dépliage de la rampe.

S'arrêter lentement pour éviter de "piquer du nez".

S'assurer que le symbole de véhicule lent et les catadioptres restent propres et à leur place.

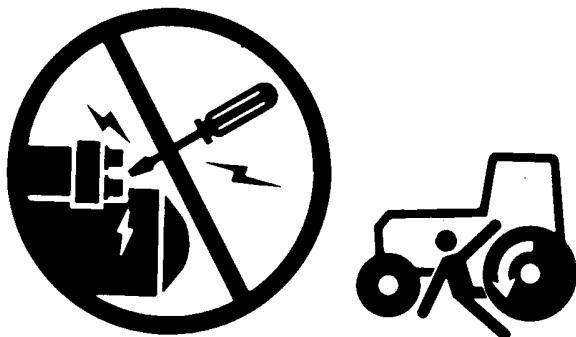
Ne pas dépasser la vitesse maximale de transport spécifiée dans le livret d'entretien.

Ralentir avant de s'engager sur une surface meuble, verglacée, mouillée ou couverte de graviers.

Vérifier et se conformer aux réglementations locales concernant les dimensions, l'éclairage et la signalisation de l'équipement avant de conduire sur la voie publique.

OUO6092,0000377-28-14MAY10

Empêcher toute mise en mouvement accidentelle de la machine



TS177—UN—11JAN89

Éviter tout risque de blessure ou de mort par suite d'une mise en mouvement inopinée de la machine.

Ne pas lancer le moteur en court-circuitant les bornes du démarreur. Si une vitesse est engagée à ce moment-là, la machine se met instantanément en mouvement.

Mettre le moteur en marche OBLIGATOIREMENT à partir du poste de conduite en s'assurant au préalable que le levier de vitesses est au point mort ou en position de stationnement.

DX,BYPAS1-28-29SEP98

Manipuler le carburant avec précaution — Prévenir les incendies



TS202—UN—23AUG88

Le carburant étant facilement inflammable, le manipuler avec précaution. Ne pas fumer en faisant le plein et se tenir à l'écart de toute flamme et toute source d'étincelles.

Toujours arrêter le moteur avant de faire le plein. Remplir le réservoir de carburant à l'extérieur.

Pour prévenir tout risque d'incendie, éliminer les accumulations de graisse ou autres saletés. Essuyer immédiatement tout carburant qui viendrait à se répandre.

N'utiliser que des conteneurs à carburant autorisés pour transporter des liquides inflammables.

Ne jamais remplir le conteneur à carburant sur un camion "pickup" avec doublure de caisse en plastique. Toujours placer le conteneur à carburant sur le sol avant de le remplir. Toucher le conteneur à carburant avec le pistolet de distribution avant de retirer le couvercle du conteneur. Veiller à ce que le pistolet de distribution soit en contact avec l'orifice du conteneur lors du remplissage.

Ne pas remiser le conteneur à carburant à proximité d'une flamme ou d'une source d'étincelles, à l'intérieur d'un chauffe-eau ou de tout autre appareil par exemple.

DX,FIRE1-28-12OCT11

Manipulation des produits chimiques en toute sécurité



TS220—UN—15APR13



A34471

A34471—UN—11OCT88

Les produits chimiques utilisés dans les applications agricoles (fongicides, désherbants, insecticides, pesticides, rodenticides et engrais) peuvent être dangereux pour la santé ou l'environnement, s'ils ne sont pas utilisés avec précaution.

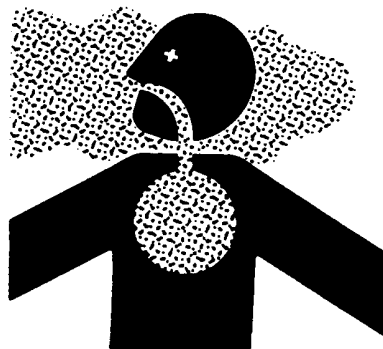
Toujours respecter le mode d'emploi figurant sur les étiquettes pour assurer une utilisation efficace, sûre et légale des produits chimiques.

Réduire les risques d'exposition et de blessures:

- Porter l'équipement de protection personnelle approprié comme recommandé par le fabricant. En l'absence d'informations données par le fabricant, observer les consignes générales suivantes:
 - Produits chimiques portant la mention **"Danger"**: sont les plus toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, d'un masque respiratoire, de gants et de vêtements de protection.
 - Produits chimiques portant la mention **"Avertissement"**: sont moins toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, de gants et de vêtements de protection.
 - Produits chimiques portant la mention **"Attention"**: sont peu toxiques. Ils nécessitent généralement le port de gants et de vêtements de protection.
- Éviter d'inhaler les produits pulvérisés ou les poussières.
- Lors de l'utilisation de produits chimiques, toujours avoir de l'eau, du savon et une serviette à portée de main. Si le produit chimique entre en contact avec la peau, les mains ou la face, les laver immédiatement à l'eau et au savon. Si le produit chimique pénètre dans les yeux, les rincer immédiatement à l'eau.
- Se laver les mains et la face après l'utilisation de produits chimiques et avant de manger, boire, fumer ou uriner.
- Ne pas fumer, ni manger, pendant l'application de produits chimiques.
- Après avoir manipulé des produits chimiques, toujours prendre une douche ou un bain et changer de vêtements. Laver les vêtements avant de les porter de nouveau.
- Faire immédiatement appel à un médecin si une maladie se déclare durant ou juste après l'utilisation de produits chimiques.
- Conserver les produits chimiques dans les récipients d'origine. Ne pas transvaser des produits chimiques dans des récipients non étiquetés, ni dans des récipients destinés à l'alimentation ou la boisson.
- Stocker les produits chimiques dans un endroit sûr et verrouillé, à l'écart des aliments pour personnes ou animaux. Les tenir hors de la portée des enfants.
- Éliminer les récipients usagés d'une manière qui ne nuise pas à l'environnement. Rincer trois fois les récipients vides et les perforer ou les compresser avant de les éliminer.

DX,WW,CHEM01-28-05APR04

Dangers de l'exposition aux produits chimiques



TS220—UN—15APR13



TS272—UN—23AUG88

⚠ ATTENTION: L'exposition aux produits chimiques, y compris les pesticides, peut causer des blessures ou la mort.

NE PAS CONSIDÉRER CETTE CABINE, SON INDICATEUR DE PRESSION OU SES FILTRES À AIR COMME UNE PROTECTION CONTRE L'EXPOSITION AUX PRODUITS CHIMIQUES.

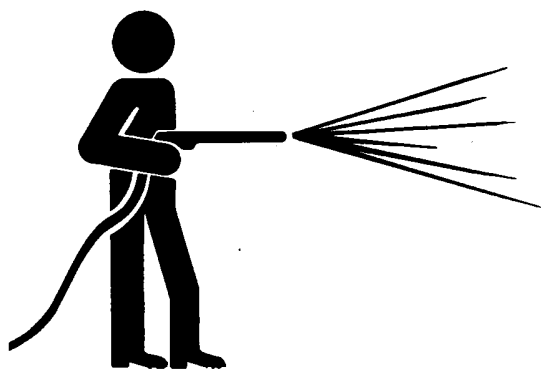
Pour réduire le risque d'exposition aux produits chimiques:

- Porter les ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION PERSONNELLE prescrits par l'étiquette du fabricant du produit chimique.
- Confier la tâche d'application des produits chimiques à des personnes dûment formées et certifiées.
- Toujours fermer les fenêtres et les portes durant la pulvérisation.
- S'assurer que des filtres au charbon actif de John Deere, ou des substituts adéquats, sont installés à tout moment (voir Inspection et remplacement des filtres à air de la cabine dans la section Cabine et climatisation).
- Ne pas permettre la présence de produits chimiques dans la cabine.
- Nettoyer ou enlever les chaussures et vêtements contaminés avant de pénétrer dans la cabine.
- Tenir l'intérieur de la cabine propre.

- Lire et suivre toutes les instructions applicables:
 - Étiquette du fabricant pour chaque produit chimique appliqué
 - Réglementation "Worker Protection Standard for Agricultural Pesticides" de l'Environmental Protection Agency (EPA) des États-Unis
 - Les directives gouvernementales ou régionales concernant la sécurité et la santé des travailleurs
 - Livret d'entretien de la machine.
- De nombreuses exigences doivent être satisfaites et notamment, de manière non limitative, les exigences de l'EPA.
- Même à l'intérieur de la cabine, toujours porter des manches longues, un pantalon long, des chaussures et des chaussettes durant l'application de produits chimiques, y compris des pesticides.
- Si l'on doit quitter la cabine en présence de produits chimiques, y compris des pesticides, toujours porter l'équipement de protection recommandé par le fabricant du produit.
- Avant de rentrer dans la cabine, enlever l'équipement protecteur utilisé pour la manipulation des produits chimiques, y compris les pesticides, et le ranger selon les consignes de l'EPA pour éviter de contaminer la cabine.

OUO6092,00004DE-28-07FEB11

Nettoyage du véhicule pour éliminer les produits chimiques dangereux, y compris les pesticides



T6642EJ—UN—18OCT88

ATTENTION: Durant l'application de produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, des résidus peuvent s'accumuler sur l'intérieur ou l'extérieur du véhicule. Nettoyer le véhicule suivant le mode d'emploi de ces produits.

En cas de travail exposant à des produits chimiques dangereux, nettoyer chaque jour l'extérieur et l'intérieur du véhicule afin d'empêcher l'accumulation de saletés visibles ainsi que la contamination.

1. Balayer le plancher de la cabine ou passer l'aspirateur.
2. Nettoyer le revêtement intérieur de la cabine et la garniture du pavillon.

IMPORTANT: Les composants électriques/électroniques, connecteurs, joints de roulements et hydrauliques, pompes d'injection de carburant et tout autre composant ou pièce sensible peuvent présenter des défaillances s'ils sont exposés à de l'eau sous pression. Réduire la pression de l'eau et diriger le jet avec un angle de 45 à 90 degrés.

3. Nettoyer entièrement l'extérieur du véhicule.
4. Éliminer les eaux de lavage contenant des concentrations dangereuses en agents actifs ou inactifs conformément à la réglementation en vigueur.

OUO6092,000081B-28-18JAN21

Usage non autorisé

Prendre garde aux applications suivantes, pour lesquelles la machine n'est PAS ADAPTÉE:

Pulvérisation de substances autres que les produits phytosanitaires et/ou engrais liquides.

Utilisation de la cuve en tant que conteneur de stockage pour des matières n'étant pas destinées aux traitements phytosanitaires ou à l'apport d'éléments fertilisants.

ATTENTION: L'utilisation d'une machine non nettoyée constitue un danger inutile et est par conséquent interdite.

WZ00232,0000066-28-28AUG07

Sortie de secours



A—Marteau

N93801—UN—15AUG11

⚠ ATTENTION: En cas d'utilisation du marteau pour briser la vitre, se protéger les yeux, le visage ainsi que les parties du corps exposées contre les projections de bris de verre.

En cas d'urgence, sortir de la cabine par la porte d'entrée si possible. Au cas où il est impossible de sortir de la cabine par la porte d'entrée, un marteau (A) est présent dans la cabine permettant de briser la vitre et d'utiliser la fenêtre comme sortie de secours.

CS12167,00004D7-28-12NOV13

Notice de montage

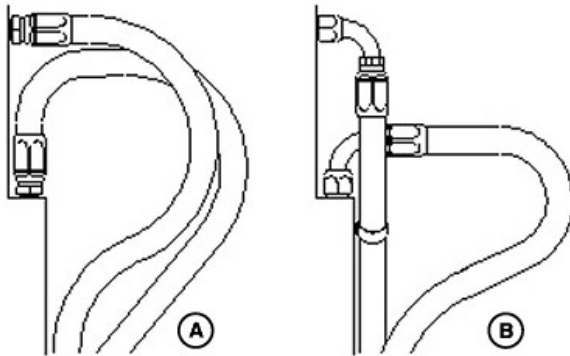
Introduction

La procédure de pose de la trémie à granulés diffère en fonction du numéro de série du système d'épandage de rampe pneumatique AB485. Vérifier que la procédure correcte est suivie avant de procéder à la pose.

NOTE: Pour les machines avec un numéro de série inférieur à 190000, le faisceau du système de rampe pneumatique doit être remplacé.

BN55050,0000327-28-01APR19

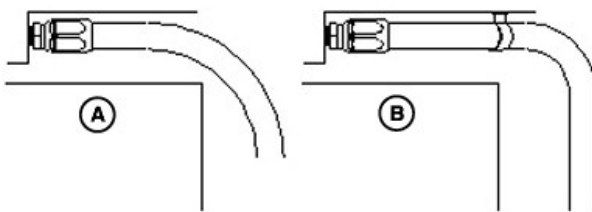
Guide de pose du flexible



A—Incorrect
B—Correct

N97036—UN—27FEB12

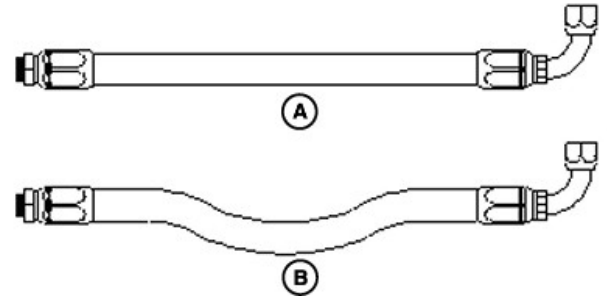
Utiliser les raccords coudés et les adaptateurs lors de l'installation pour libérer la force sur l'ensemble et pour apporter des installations plus faciles et plus soignées et accessibles à l'inspection et l'entretien. Se rappeler que les raccords d'extrémité métallique ne peuvent pas être pris en compte dans la partie flexible de l'ensemble.



A—Incorrect
B—Correct

N97037—UN—27FEB12

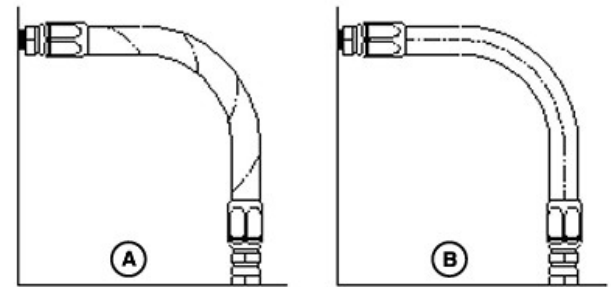
Poser les suites de flexible afin d'éviter le frottement ou l'abrasion. Les colliers sont souvent nécessaires pour soutenir les longues suites de flexible ou pour les tenir éloignées des pièces mobiles. Les colliers doivent être de dimension correcte. Un collier trop large entraînera la mobilité du flexible provoquant son abrasion.



A—Incorrect
B—Correct

N97038—UN—27FEB12

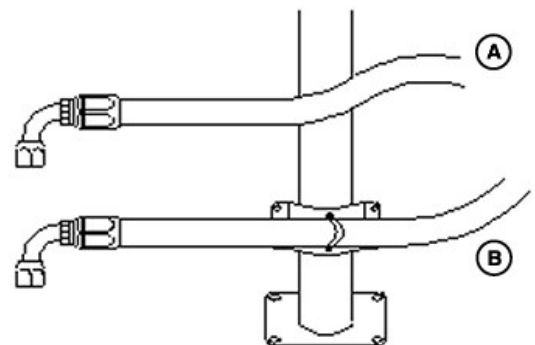
La conduite de flexible doit avoir suffisamment de mou dans les installations de flexible droit afin de faciliter les changements en longueur qui se produisent lors de l'application de la pression. Ce changement en longueur peut être de l'ordre de +2% à -4%.



A—Incorrect
B—Correct

N97039—UN—27FEB12

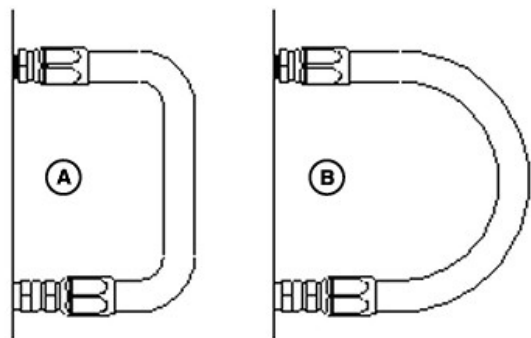
Ne pas déformer le flexible pendant la pose. Ceci peut être déterminé par la ligne imprimée sur le flexible. La pression appliquée à un flexible tordu peut entraîner une défaillance ou un desserrage des branchements.



A—Incorrect
B—Correct

N97040—UN—27FEB12

Tenir le flexible à distance des pièces chaudes. Une température ambiante élevée raccourcira la durée de vie du flexible. S'il n'est pas possible de l'acheminer à distance d'une source de chaleur, l'isoler.



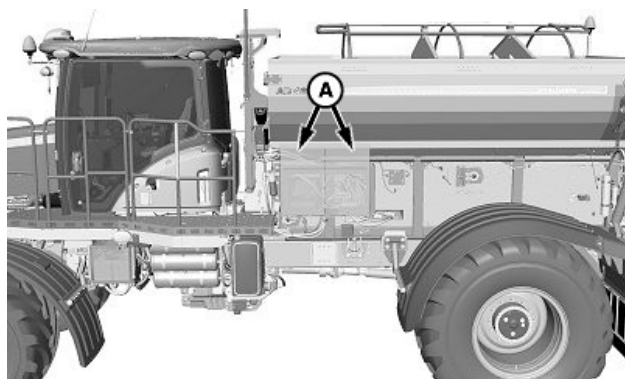
N97041—UN—27FEB12

A—Incorrect
B—Correct

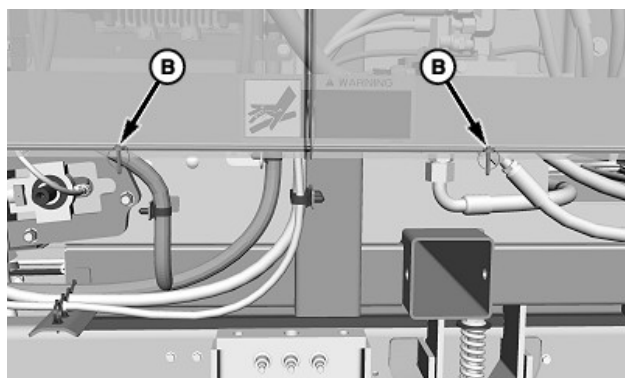
Conserver un rayon de courbure aussi large que possible afin d'éviter la réduction et l'obstruction du débit dans le flexible. Se conformer aux valeurs prescrites sur le rayon de courbure minimum.

OUO6092,0000B7C-28-12SEP16

Remplacement du faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique— Machines avec numéro de série inférieur à 190000



N140899—UN—21DEC18

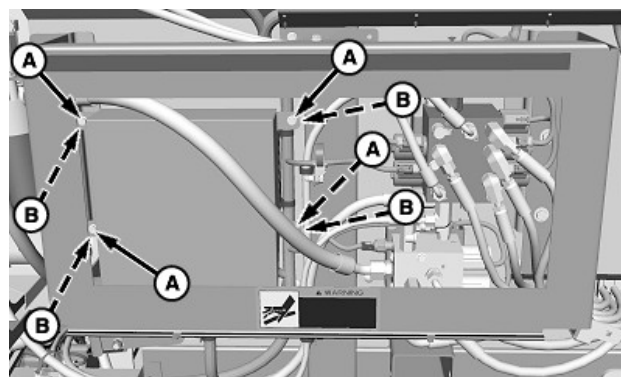


N140900—UN—21DEC18

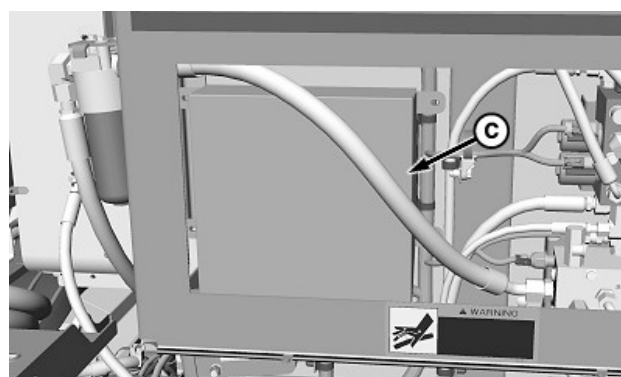
A—Goulotte de matériau (2)
B—Axe (2)

1. Repérer les goulottes de matière (A) sur le côté gauche de la machine comme illustré.

2. Déposer et conserver les axes (B) et les goulottes de matériau.



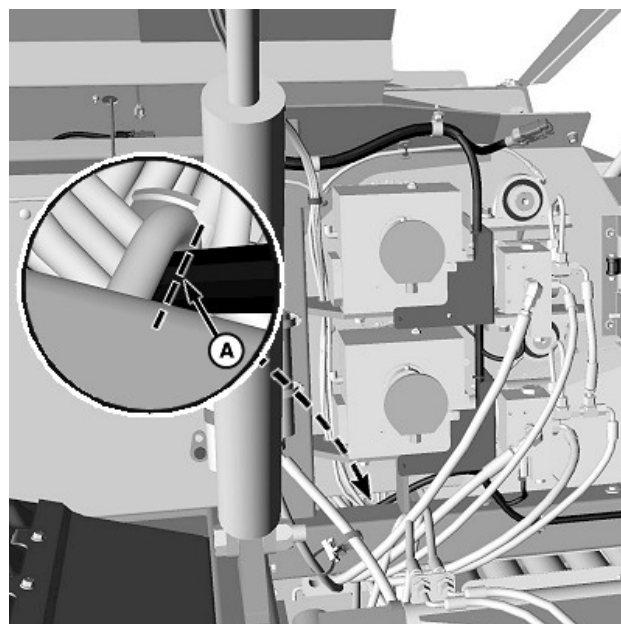
N140901—UN—21DEC18



N140902—UN—21DEC18

A—Vis à embase, M8 x 20 (4)
B—Écrou de blocage à embase, M8 (4)
C—Couvercle de contrôleur

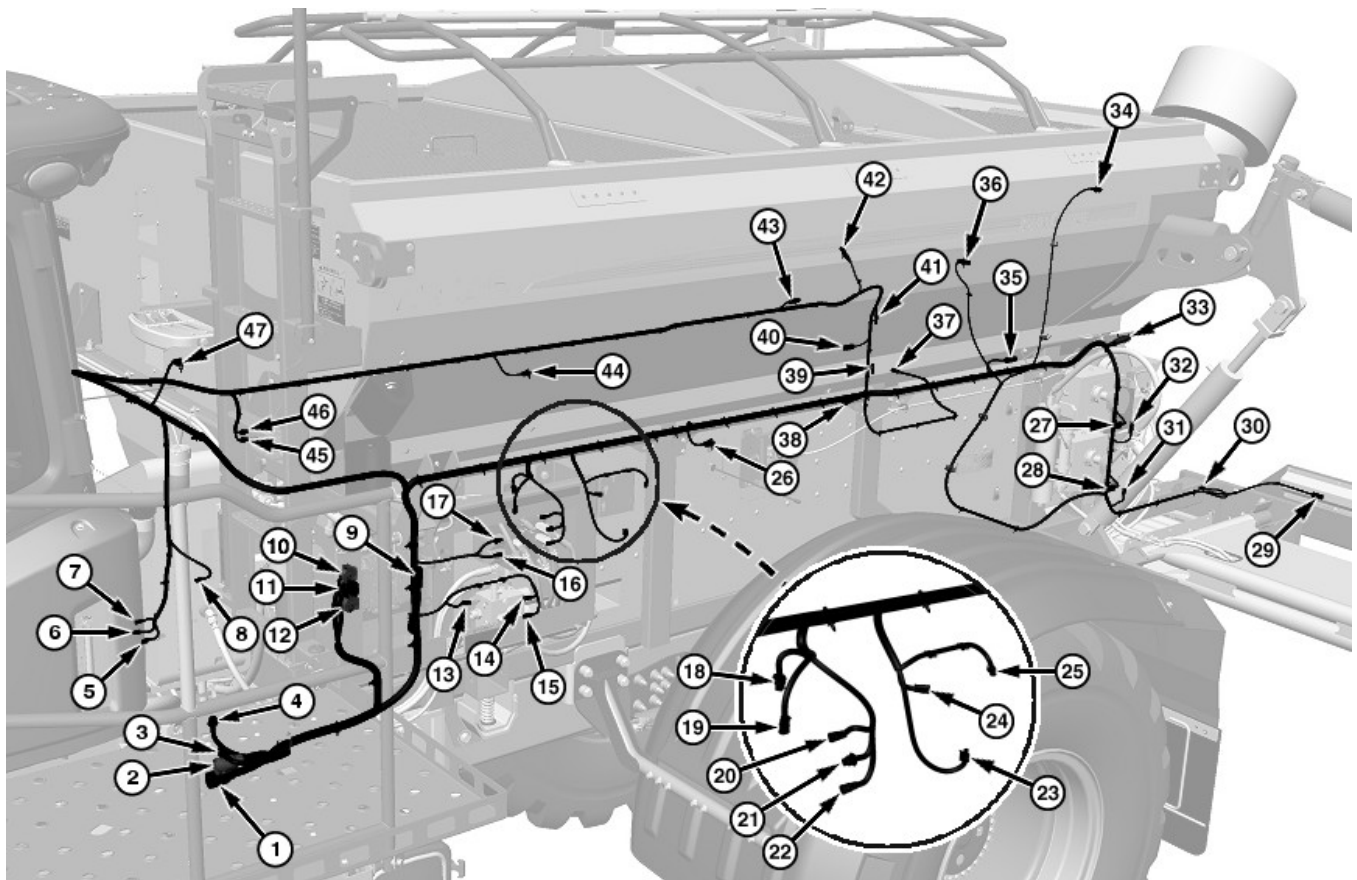
3. Déposer et conserver les vis à embase (A), les écrous de blocage à embase (B) et le couvercle du contrôleur (C).



N140904—UN—21DEC18

A—Emplacement

4. Couper le faisceau à l'emplacement (A) comme illustré pour faciliter sa dépose.



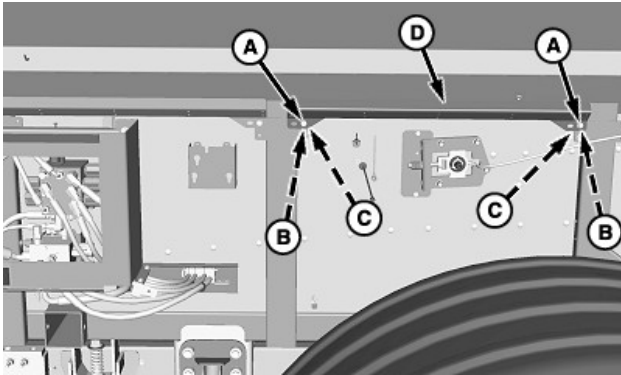
N140903—UN—21DEC18

Déposer le faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique

- | | |
|---|--|
| 1—Connecteur de faisceau d'entrée du système de châssis 1 | 20—Connecteur de l'actionneur de blocage double |
| 2—Connecteur de faisceau d'entrée du système de châssis 2 | 21—Connecteur de relevage et d'abaissement de la rampe de pulvérisation droite |
| 3—Connecteur d'interconnexion de châssis du bus CAN de l'équipement | 22—Connecteur de relevage et d'abaissement de la rampe de pulvérisation gauche |
| 4—Connecteur de résistance de terminaison active de bus CAN (Controller Area Network) de l'équipement | 23—Connecteur du capteur de pression de trémie à granulés |
| 5—Connecteur du capteur de pression du ventilateur hydraulique | 24—Connecteur de soupape proportionnelle gauche de roue de dosage |
| 6—Connecteur de soupape proportionnelle de ventilateur de soufflerie | 25—Connecteur de soupape proportionnelle droite de roue de dosage |
| 7—Connecteur de soupape marche/arrêt de soufflerie | 26—Connecteur du capteur de niveau bas gauche de trémie 1 |
| 8—Connecteur du capteur de température d'huile hydraulique | 27—Connecteur de vitesse du convoyeur gauche de la trémie 2 |
| 9—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC) | 28—Connecteur de vitesse du convoyeur gauche de la trémie 1 |
| 10—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC) | 29—Connecteur d'interconnexion d'éclairage arrière gauche |
| 11—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC) | 30—Connecteur d'éclairage de la plaque d'immatriculation |
| 12—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC) | 31—Connecteur d'activation du convoyeur gauche de la trémie 1 |
| 13—Capteur de pression hydraulique du convoyeur | 32—Connecteur d'activation du convoyeur gauche de la trémie 2 |
| 14—Connecteur de soupape proportionnelle du convoyeur de trémie 2 | 33—Connecteur d'interconnexion de trémie à granulés |
| 15—Connecteur de soupape proportionnelle du convoyeur de trémie 1 | 34—Connecteur du capteur de régime de soufflerie |
| 16—Connecteur de loquet de rampe de pulvérisation | 35—Connecteur du capteur de niveau bas gauche de trémie 2 |
| 17—Connecteur de repliage de rampe de pulvérisation | 36—Connecteur de capteur de niveau bas droit de la trémie 2 |
| 18—Connecteur de déploiement, de verrouillage et de relevage de rampe de pulvérisation | 37—Connecteur d'interconnexion d'éclairage arrière droit |
| 19—Connecteur de repliage, de déverrouillage et d'abaissement de rampe de pulvérisation | 38—Connecteur de vitesse du convoyeur droit de la trémie 1 |
| | 39—Connecteur d'activation du convoyeur droit de la trémie 1 |
| | 40—Connecteur de vitesse du convoyeur droit de la trémie 2 |
| | 41—Connecteur d'activation du convoyeur droit de la trémie 2 |
| | 42—Connecteur d'interconnexion du gyrophares arrière |
| | 43—Connecteur du capteur de niveau bas droit de trémie 2 |
| | 44—Connecteur du capteur de niveau bas droit de trémie 1 |
| | 45—Connecteur du ventilateur inférieur du refroidisseur hydraulique |

46—Connecteur du ventilateur supérieur du refroidisseur hydraulique

5. Repérer et déposer le faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique en débranchant tous les composants de faisceau nécessaires (1 — 47).

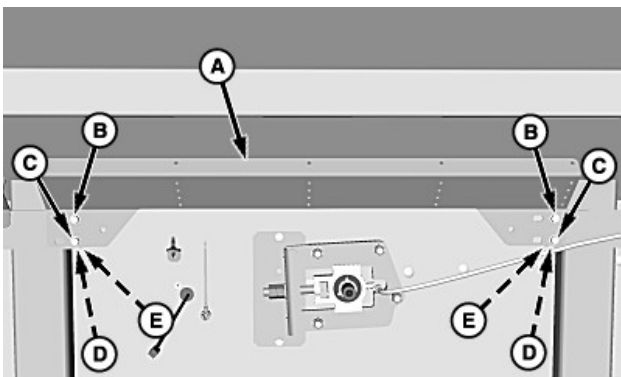


N140905—UN—21DEC18

- A—Vis à embase, M8 x 25 (2)
 B—Écrou de blocage en acier inoxydable, M8 (2)
 C—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 8,74 mm (0,34 in) x Ø ext. 19,05 mm (0,75 in) (2)
 D—Support de faisceau électrique

6. Déposer et conserver les vis à embase (A), les écrous de blocage (B) et les rondelles (C). Mettre au rebut le support de faisceau électrique (D).

NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.

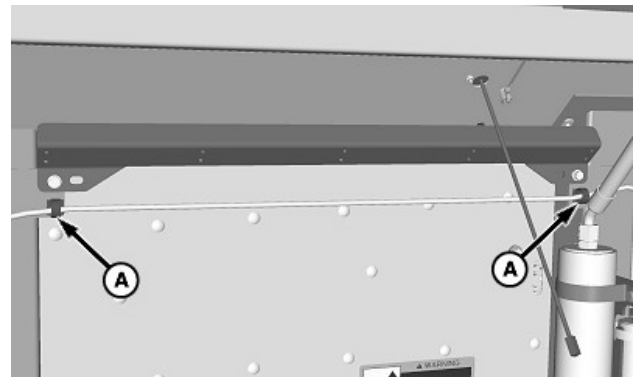


N141448—UN—21DEC18

- A—Support de retenue de flexible avant
 B—Boulonnerie
 C—Vis à embase, M8 x 25 (2)
 D—Écrou de blocage en acier inoxydable, M8 (2)
 E—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 8,74 mm (0,34 in) x Ø ext. 19,05 mm (0,75 in) (2)

7. Poser le support de retenue de flexible avant fourni (A) comme illustré, à l'aide de la boulonnerie précédemment conservée (B) et des vis à embase fournies (C), des écrous de blocage (D) et des rondelles (E). NE PAS serrer complètement la boulonnerie.

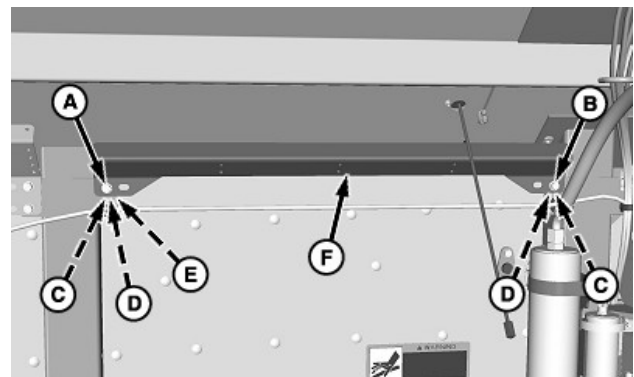
47—Connecteur du capteur de niveau haut de trémie 1



N141450—UN—21DEC18

- A—Bracelet avec dispositif de retenue à poussée (2)

8. Déposer et mettre au rebut les bracelets avec les dispositifs de retenue à poussée (A).

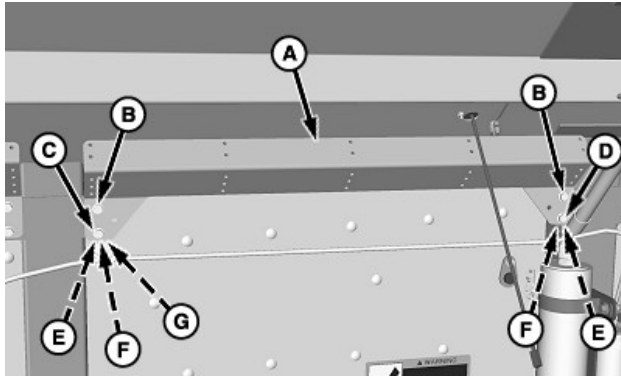


N140906—UN—21DEC18

- A—Vis à embase, M8 x 60
 B—Vis à embase, M8 x 25
 C—Écrou de blocage en acier inoxydable, M8 (2)
 D—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 8,74 mm (0,34 in) x Ø ext. 19,05 mm (0,75 in) (2)
 E—Bague, Ø int. 10 mm (0,4 in) x 40 mm (1,6 in)
 F—Support de faisceau électrique

9. Déposer et conserver la vis à embase (A), la vis à embase (B), les écrous de blocage (C), les rondelles (D) et la bague (E). Mettre au rebut le support de faisceau électrique (F).

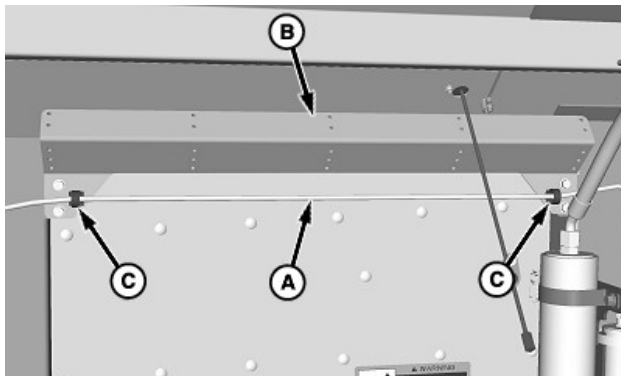
NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.



N141449—UN—21DEC18

- A—Support de retenue de flexible arrière
- B—Boulonnerie
- C—Vis à embase, M8 x 60
- D—Vis à embase, M8 x 25
- E—Écrou de blocage en acier inoxydable, M8 (2)
- F—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 8,74 mm (0,34 in) x Ø ext. 19,05 mm (0,75 in) (2)
- G—Bague, Ø int. 10 mm (0,4 in) x 40 mm (1,6 in)

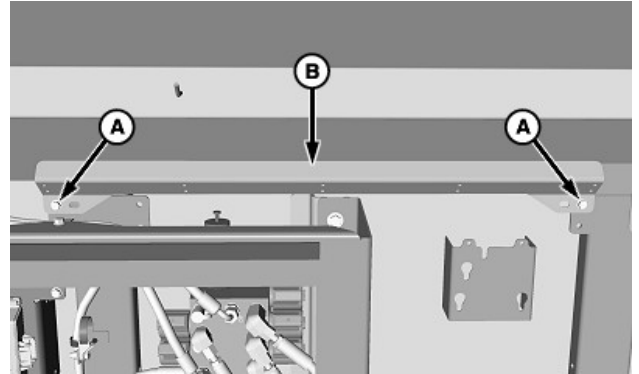
10. Poser le support de retenue de flexible arrière fourni (A) comme illustré, à l'aide de la boulonnerie précédemment conservée (B), et de la vis à embase (C), de la vis à embase (D), des écrous de blocage (DE), des rondelles (F) et de la bague (G) fournis. NE PAS serrer complètement la boulonnerie.



N141514—UN—21DEC18

- A—Flexible de graissage
- B—Support de retenue de flexible arrière
- C—Bracelet avec dispositif de retenue à poussée, 21,6 mm (0.85 in) (2)

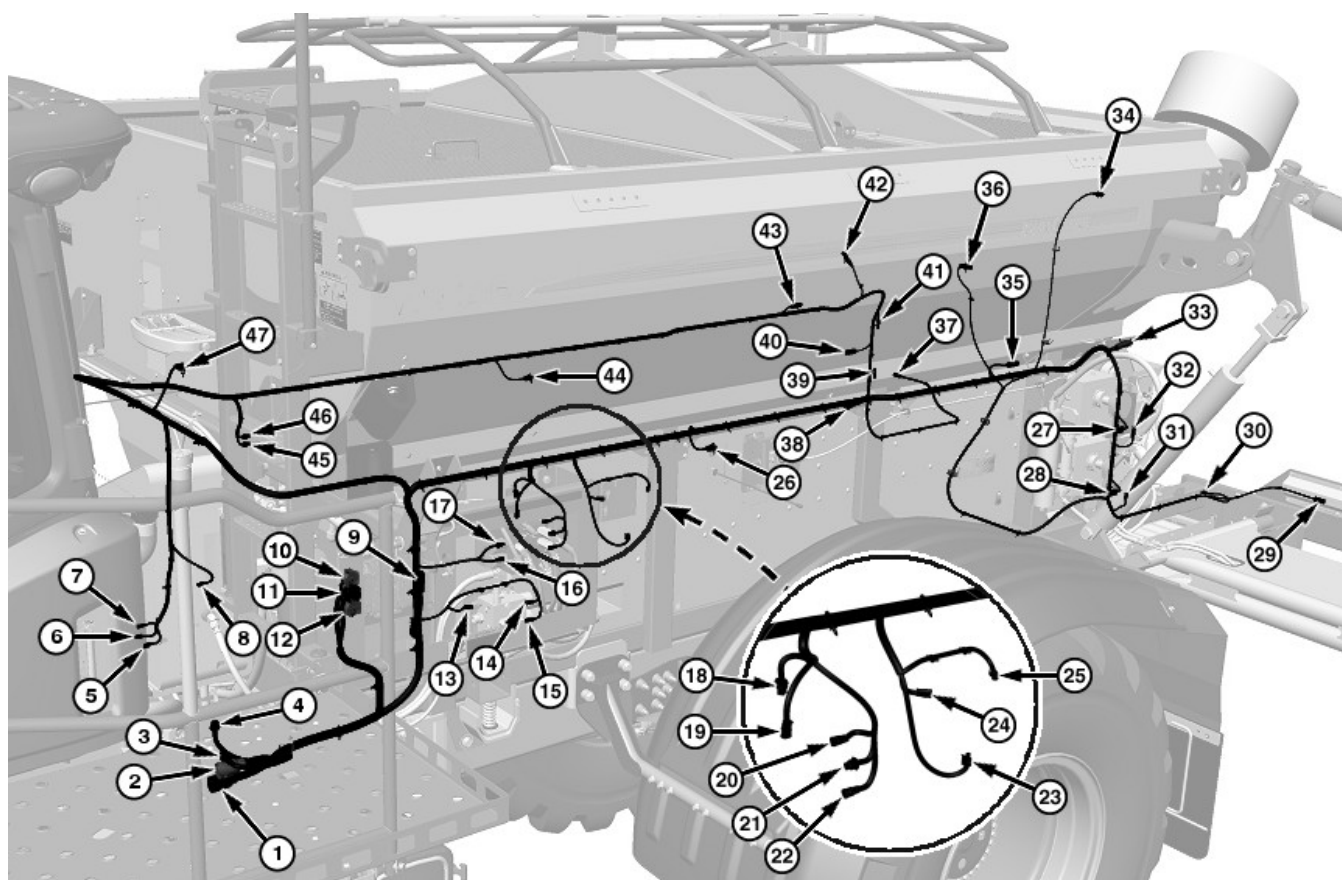
11. Fixer le flexible de graissage (A) sur le support de retenue de flexible arrière précédemment posé (B) à l'aide des bracelets avec dispositifs de retenue à poussée (C) fournis.



N141536—UN—21DEC18

- A—Boulonnerie
- B—Support de faisceau électrique

12. Desserrer la boulonnerie (A) du support (B) du faisceau électrique.



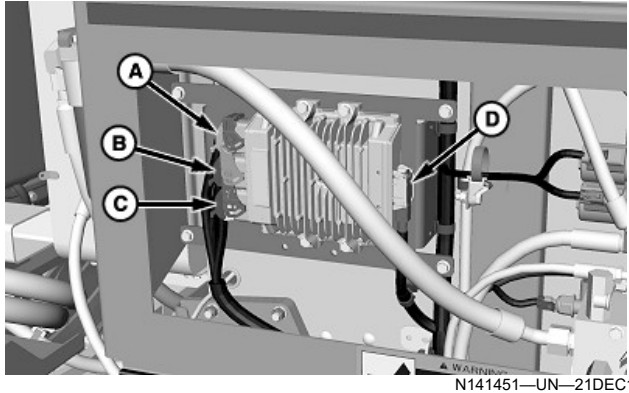
N140903—UN—21DEC18

Acheminement du faisceau

- 1—Connecteur de faisceau d'entrée du système de châssis 1
- 2—Connecteur de faisceau d'entrée du système de châssis 2
- 3—Connecteur d'interconnexion de châssis du bus CAN de l'équipement
- 4—Connecteur de résistance de terminaison active de bus CAN (Controller Area Network) de l'équipement
- 5—Connecteur du capteur de pression du ventilateur hydraulique
- 6—Connecteur de soupape proportionnelle de ventilateur de soufflerie
- 7—Connecteur de soupape marche/arrêt de soufflerie
- 8—Connecteur du capteur de température d'huile hydraulique
- 9—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)
- 10—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)
- 11—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)
- 12—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)
- 13—Capteur de pression hydraulique du convoyeur
- 14—Connecteur de soupape proportionnelle du convoyeur de trémie 2
- 15—Connecteur de soupape proportionnelle du convoyeur de trémie 1
- 16—Connecteur de loquet de rampe de pulvérisation
- 17—Connecteur de repliage de rampe de pulvérisation
- 18—Connecteur de déploiement, de verrouillage et de relevage de rampe de pulvérisation
- 19—Connecteur de repliage, de déverrouillage et d'abaissement de rampe de pulvérisation
- 20—Connecteur de l'actionneur de blocage double

- 21—Connecteur de relevage et d'abaissement de la rampe de pulvérisation droite
- 22—Connecteur de relevage et d'abaissement de la rampe de pulvérisation gauche
- 23—Connecteur du capteur de pression de trémie à granulés
- 24—Connecteur de soupape proportionnelle gauche de roue de dosage
- 25—Connecteur de soupape proportionnelle droite de roue de dosage
- 26—Connecteur du capteur de niveau bas gauche de trémie 1
- 27—Connecteur de vitesse du convoyeur gauche de la trémie 2
- 28—Connecteur de vitesse du convoyeur gauche de la trémie 1
- 29—Connecteur d'interconnexion d'éclairage arrière gauche
- 30—Connecteur d'éclairage de la plaque d'immatriculation
- 31—Connecteur d'activation du convoyeur gauche de la trémie 1
- 32—Connecteur d'activation du convoyeur gauche de la trémie 2
- 33—Connecteur d'interconnexion de trémie à granulés
- 34—Connecteur du capteur de régime de soufflerie
- 35—Connecteur du capteur de niveau bas gauche de trémie 2
- 36—Connecteur de capteur de niveau de la trémie 2
- 37—Connecteur d'interconnexion d'éclairage arrière droit
- 38—Connecteur de vitesse du convoyeur droit de la trémie 1
- 39—Connecteur d'activation du convoyeur droit de la trémie 1
- 40—Connecteur de vitesse du convoyeur droit de la trémie 2
- 41—Connecteur d'activation du convoyeur droit de la trémie 2
- 42—Connecteur d'interconnexion du gyrophare arrière
- 43—Connecteur du capteur de niveau bas droit de trémie 2
- 44—Connecteur du capteur de niveau bas droit de trémie 1
- 45—Connecteur du ventilateur inférieur du refroidisseur hydraulique
- 46—Connecteur du ventilateur supérieur du refroidisseur hydraulique
- 47—Connecteur du capteur de niveau haut de trémie 1

13. Acheminer le faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique fourni comme illustré.

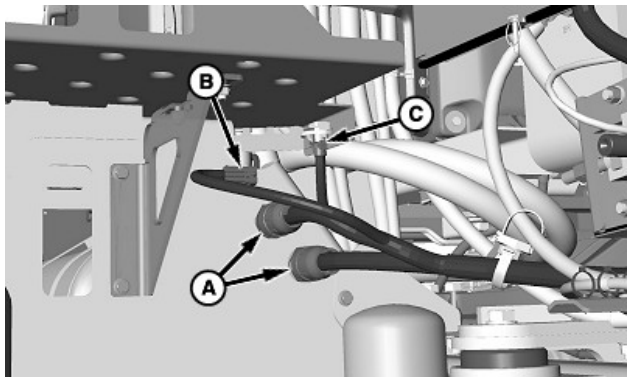


N141451—UN—21DEC18

- A—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)
 B—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)
 C—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)
 D—Connecteur de commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC)

NOTE: Lors de l'acheminement et du branchement du faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique, fixer avec des bracelets et des dispositifs de retenue à poussée selon le besoin.

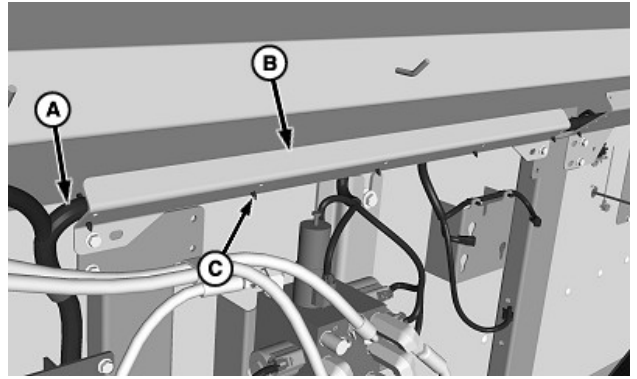
14. Brancher les connecteurs (A — D) de la commande pneumatique de rampe de pulvérisation (BAC).



N141452—UN—21DEC18

- A—Connecteur de tablier
 B—Connecteur d'interconnexion
 C—Connecteur de résistance de terminaison

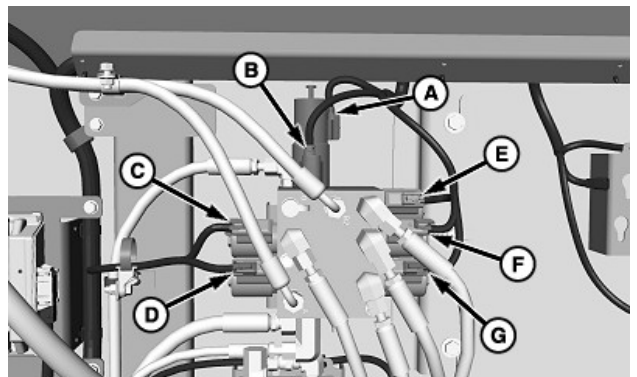
15. Brancher les connecteurs de tablier (A), le connecteur d'interconnexion (B) et le connecteur de résistance de terminaison (C).



N141453—UN—21DEC18

- A—Faisceau
 B—Support de faisceau
 C—Dispositif de retenue à enfonder

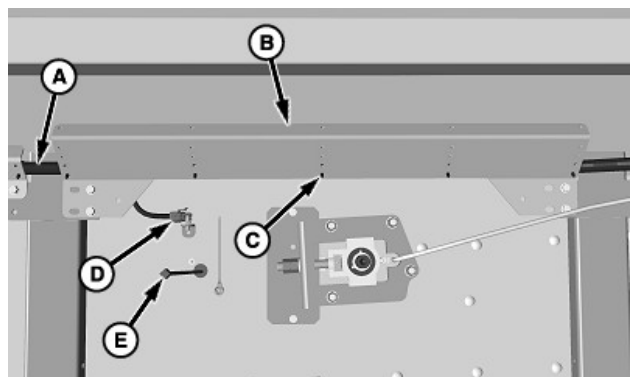
16. Fixer le faisceau (A) sur le support de faisceau (B) comme illustré à l'aide des dispositifs de retenue à poussée (C).



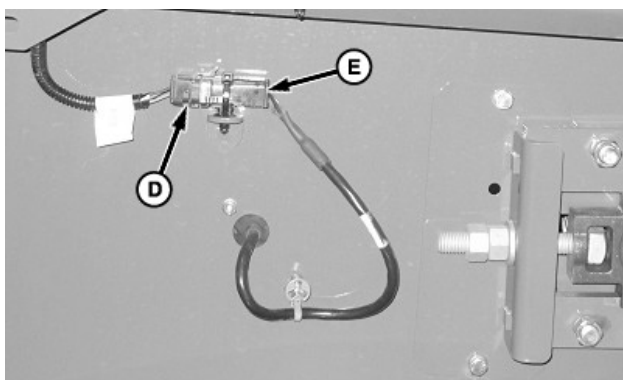
N141454—UN—21DEC18

- A—Connecteur de déploiement, de verrouillage et de relevage de rampe de pulvérisation
 B—Connecteur de repliage, de déverrouillage et d'abaissement de rampe de pulvérisation
 C—Connecteur de repliage de rampe de pulvérisation
 D—Connecteur de loquet de rampe de pulvérisation
 E—Connecteur de l'actionneur de blocage double
 F—Connecteur de relevage et d'abaissement de la rampe de pulvérisation droite
 G—Connecteur de relevage et d'abaissement de la rampe de pulvérisation gauche

17. Brancher les connecteurs de faisceau (A — G) comme illustré.



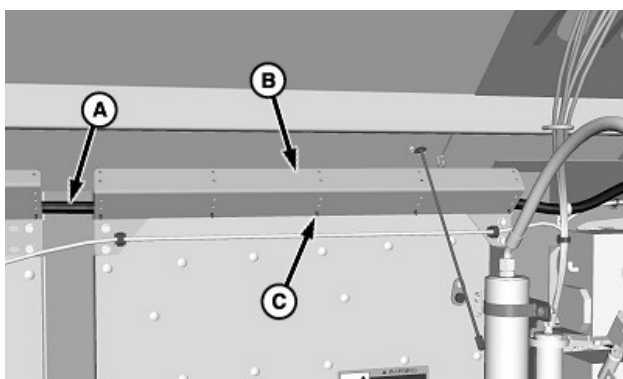
N141513—UN—21DEC18



N141519—UN—21DEC18

- A—Faisceau
B—Support de retenue de flexible avant
C—Dispositif de retenue à enfoncer
D—Connecteur de faisceau
E—Capteur de niveau bas gauche de trémie 1

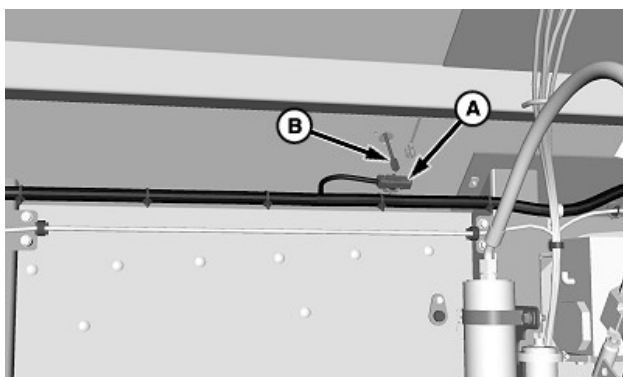
18. Fixer le faisceau (A) au support de retenue de flexible avant précédemment posé (B) à l'aide des dispositifs de retenue à poussée (C).
19. Brancher le connecteur de faisceau (D) au capteur de niveau bas (E) gauche de la trémie 1.



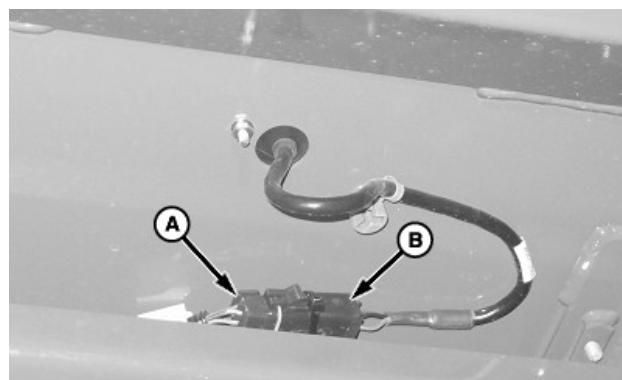
N141515—UN—21DEC18

- A—Faisceau
B—Support de retenue de flexible arrière
C—Dispositif de retenue à enfoncer

20. Fixer le faisceau (A) au support de retenue de flexible arrière précédemment posé (B) comme illustré à l'aide des dispositifs de retenue à poussée (C).



N141516—UN—21DEC18

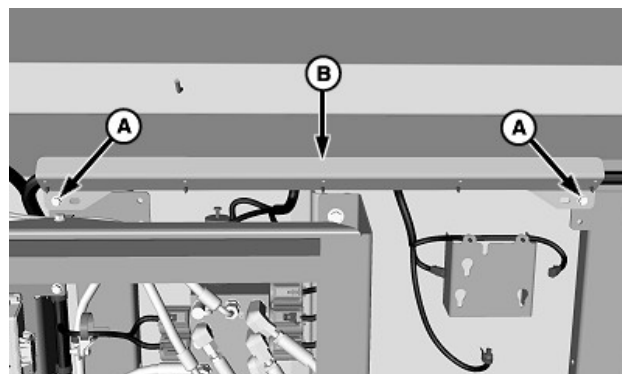


N141520—UN—21DEC18

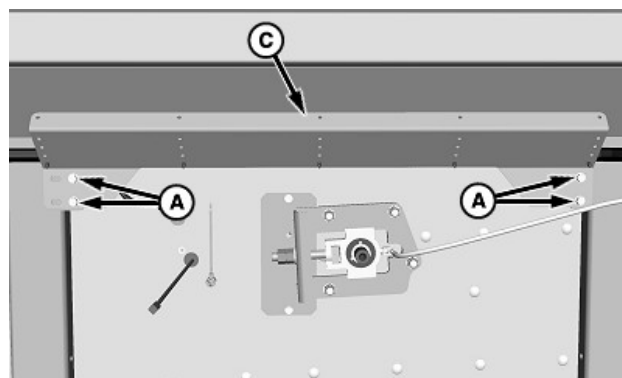
- A—Connecteur de faisceau
B—Capteur de niveau bas gauche de trémie 2

NOTE: Le support de retenue de flexible arrière a été retiré de cette illustration pour plus de clarté.

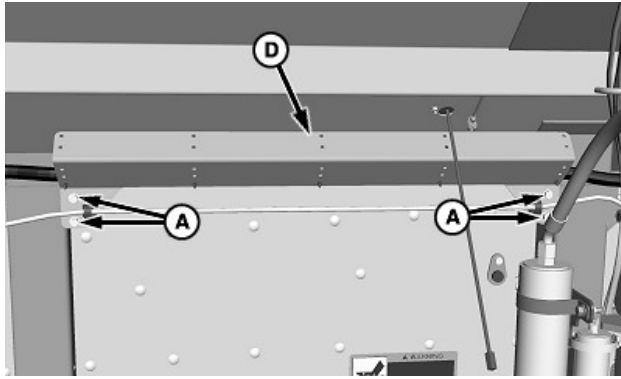
21. Brancher le connecteur de faisceau (A) au capteur de niveau bas (B) gauche de la trémie 2.



N141537—UN—21DEC18



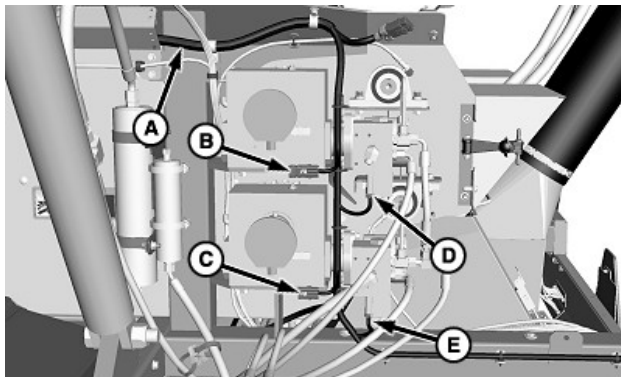
N141524—UN—21DEC18



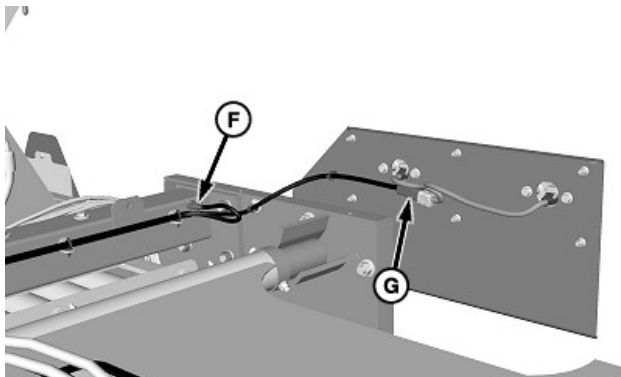
N141525—UN—21DEC18

- A—Boulonnerie
- B—Support de faisceau électrique
- C—Support de retenue de flexible avant
- D—Support de retenue de flexible arrière

22. Serrer la boulonnerie (A) sur le support de faisceau électrique (B), le support de retenue de flexible avant (C) et le support de retenue de flexible arrière (D).



N141517—UN—21DEC18



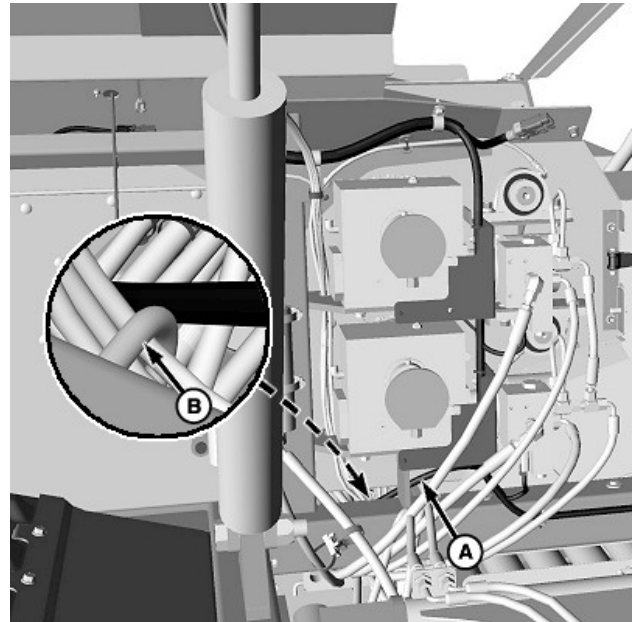
N141518—UN—21DEC18

- A—Faisceau
- B—Connecteur de vitesse du convoyeur gauche de la trémie 2
- C—Connecteur de vitesse du convoyeur gauche de la trémie 1
- D—Connecteur d'activation du convoyeur gauche de la trémie 2
- E—Connecteur d'activation du convoyeur gauche de la trémie 1
- F—Connecteur d'éclairage de la plaque d'immatriculation
- G—Connecteur d'interconnexion d'éclairage arrière gauche

NOTE: Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

23. Continuer d'acheminer le faisceau (A), comme

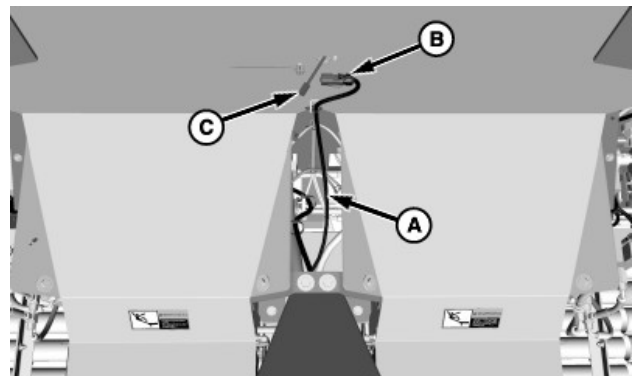
illustré. Brancher les connecteurs de faisceau (B — G).



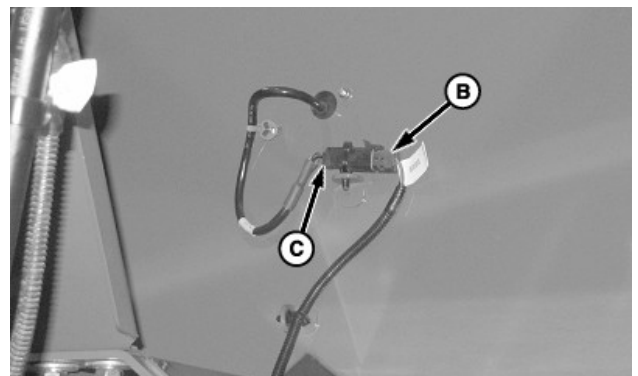
N141540—UN—21DEC18

- A—Faisceau
- B—Circlip

24. Acheminer le faisceau (A) autour du circlip (B) comme illustré.



N141541—UN—21DEC18

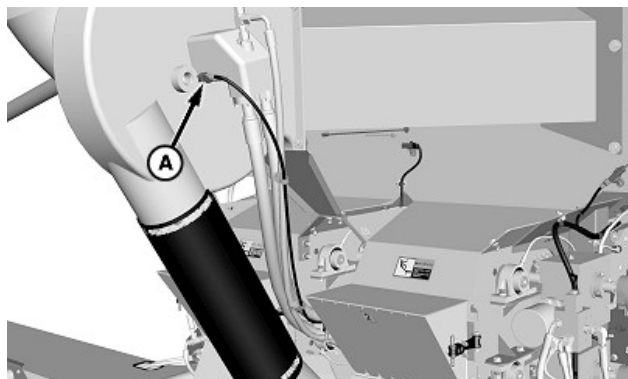


N141584—UN—21DEC18

- A—Faisceau
- B—Connecteur de faisceau
- C—Capteur de niveau haut de trémie 2

NOTE: Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

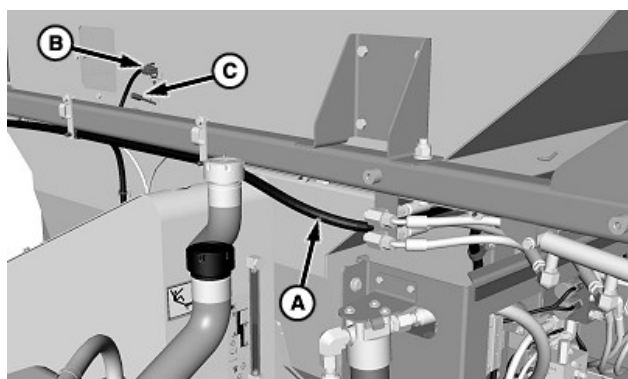
25. Continuer d'acheminer le faisceau (A), comme illustré.
26. Brancher le connecteur de faisceau (B) au capteur de niveau haut (C) de trémie 2.



N141585—UN—21DEC18

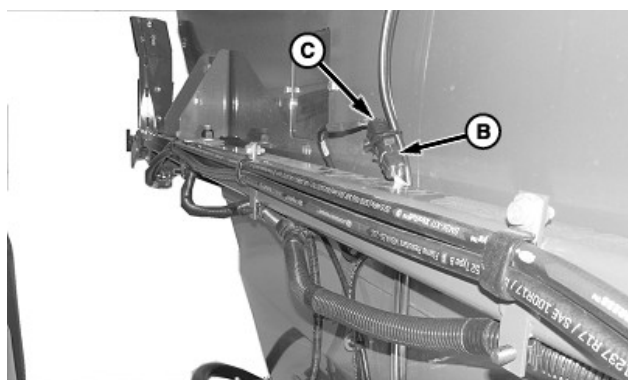
A—Connecteur du capteur de régime de soufflerie

27. Brancher le connecteur (A) du capteur de régime de soufflerie.



N141521—UN—21DEC18

Angle avant gauche



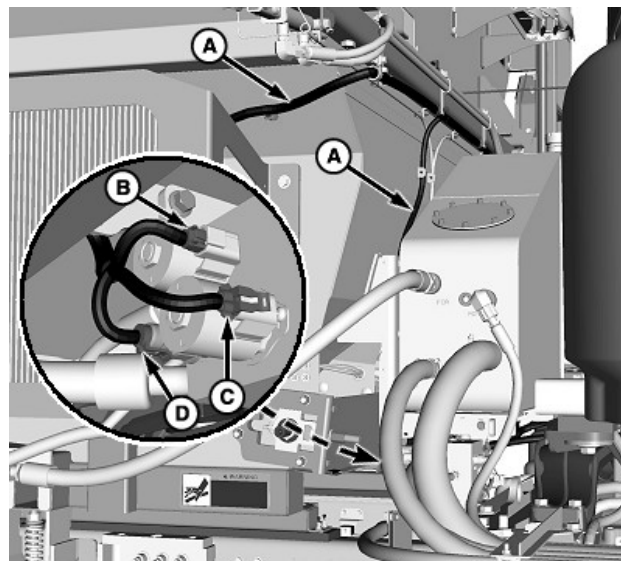
N141522—UN—21DEC18

A—Faisceau
B—Connecteur de faisceau
C—Capteur de niveau haut de trémie 1

NOTE: Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

28. Acheminer le faisceau (A) comme illustré.

29. Brancher le connecteur de faisceau (B) au capteur de niveau haut (C) de trémie 1.

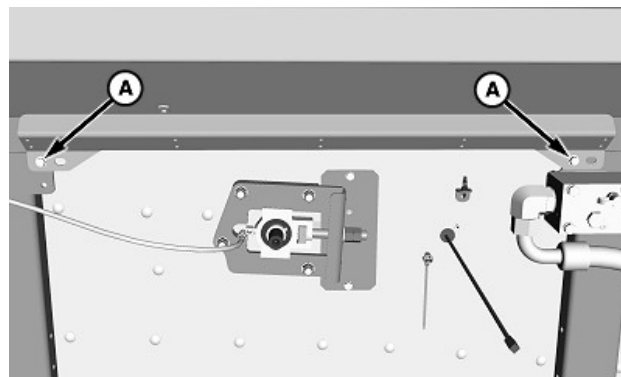


N141523—UN—21DEC18

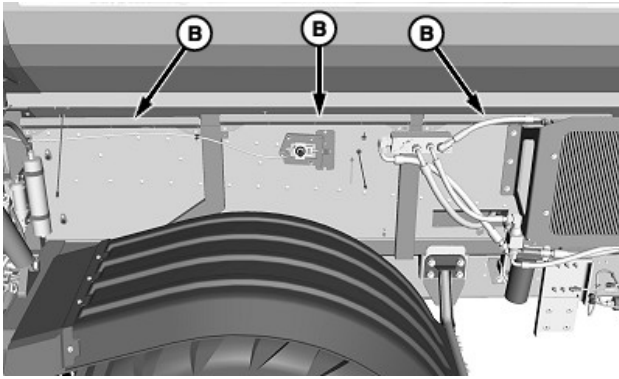
A—Faisceau
B—Connecteur de soupape marche/arrêt de soufflerie
C—Connecteur de soupape proportionnelle de ventilateur de soufflerie
D—Connecteur du capteur de pression du ventilateur hydraulique

30. Continuer d'acheminer le faisceau (A), comme illustré.

31. Brancher les connecteurs de faisceau (B — D).



N141527—UN—21DEC18

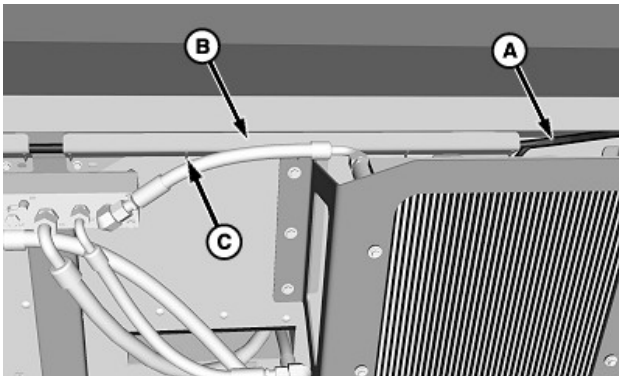


N141528—UN—21DEC18

Côté droit

A—Boulonnerie
B—Support de faisceau électrique

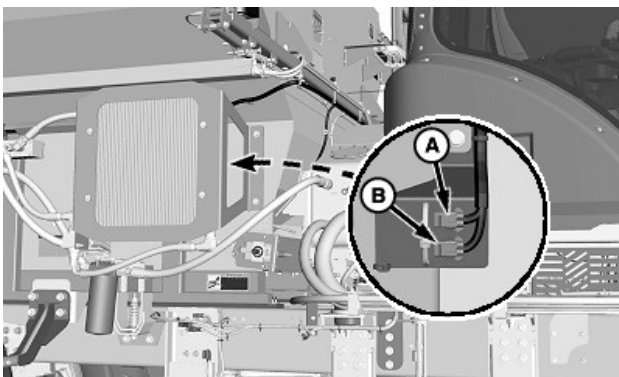
32. Desserrer la boulonnerie (A) des supports (B) de faisceau électrique.



N141529—UN—21DEC18

A—Faisceau
B—Support de faisceau électrique
C—Dispositif de retenue à enfoncer

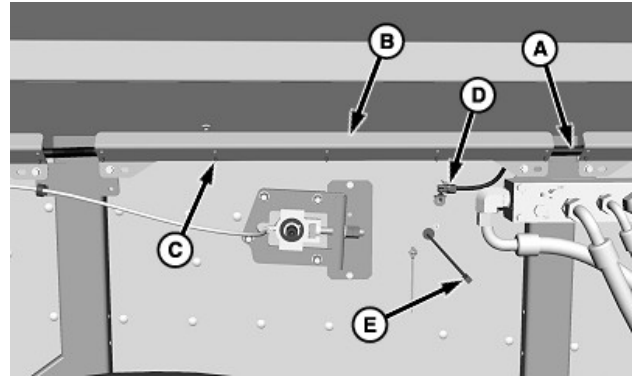
33. Fixer le faisceau (A) sur le support de faisceau électrique (B) à l'aide des dispositifs de retenue à poussée (C).



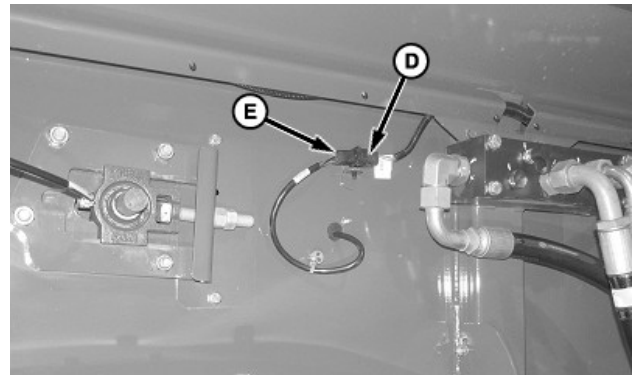
N141526—UN—21DEC18

A—Connecteur du ventilateur supérieur du refroidisseur hydraulique
B—Connecteur du ventilateur inférieur du refroidisseur hydraulique

34. Brancher les connecteurs de faisceau (A et B).



N141530—UN—21DEC18

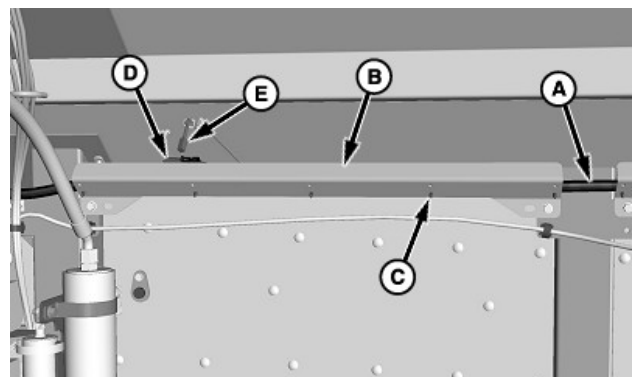


N141531—UN—21DEC18

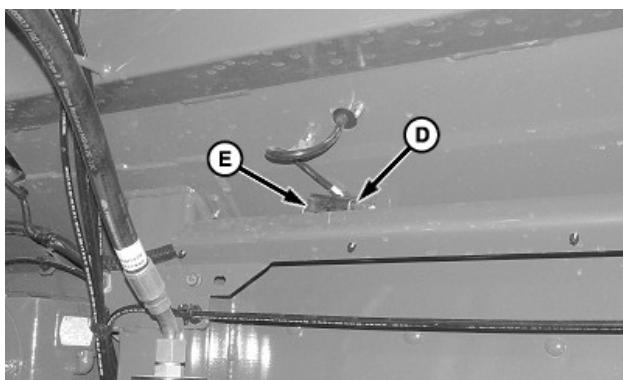
A—Faisceau
B—Support de faisceau électrique
C—Dispositif de retenue à enfoncer
D—Connecteur de faisceau
E—Capteur de niveau bas droit de trémie 1

35. Fixer le faisceau (A) sur le support de faisceau électrique (B) à l'aide des dispositifs de retenue à poussée (C).

36. Brancher le connecteur de faisceau (D) au capteur de niveau bas droit (E) de la trémie 1.



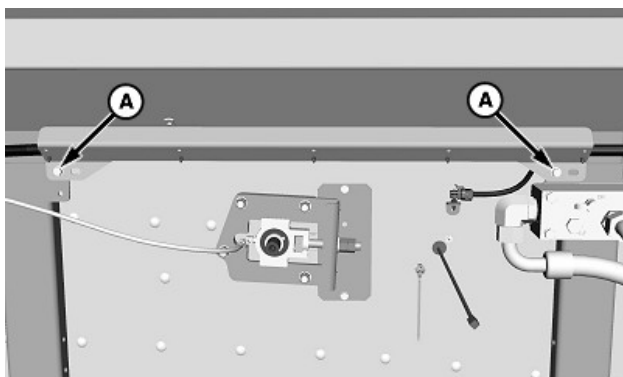
N141532—UN—21DEC18



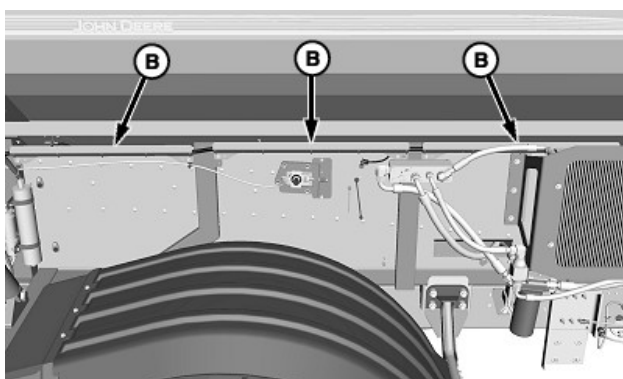
N141533—UN—21DEC18

- A—Faisceau
- B—Support de faisceau électrique
- C—Dispositif de retenue à enfoncer
- D—Connecteur de faisceau
- E—Capteur de niveau bas droit de trémie 2

37. Fixer le faisceau (A) sur le support de faisceau électrique (B) à l'aide des dispositifs de retenue à poussée (C).
38. Brancher le connecteur de faisceau (D) au capteur de niveau bas droit (E) de la trémie 2.



N141534—UN—21DEC18

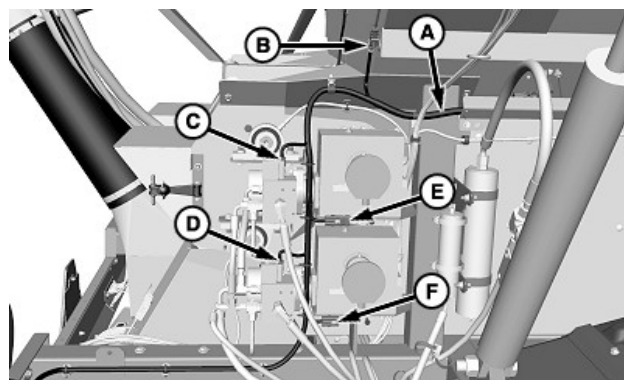


N141535—UN—21DEC18

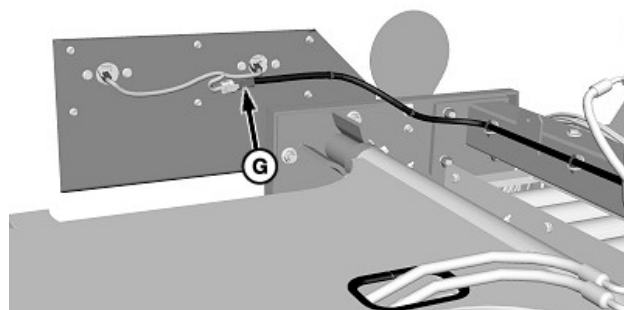
Côté droit

- A—Boulonnerie
- B—Support de faisceau électrique

39. Serrer la boulonnerie (A) sur les supports de faisceau électrique (B).



N141538—UN—21DEC18

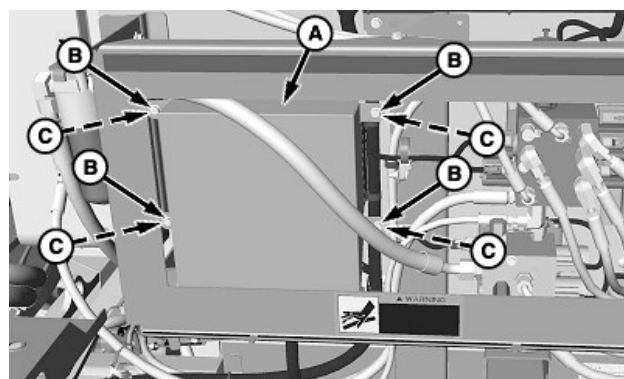


N141539—UN—21DEC18

- A—Faisceau
- B—Connecteur d'interconnexion du gyrophare arrière
- C—Connecteur d'activation du convoyeur droit de la trémie 2
- D—Connecteur d'activation du convoyeur droit de la trémie 1
- E—Connecteur de vitesse du convoyeur droit de la trémie 2
- F—Connecteur de vitesse du convoyeur droit de la trémie 1
- G—Connecteur d'interconnexion d'éclairage arrière droit

NOTE: Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

40. Continuer d'acheminer le faisceau (A), comme illustré. Brancher les connecteurs de faisceau (B — G).



N141591—UN—21DEC18

- A—Couvercle de contrôleur
- B—Vis à embase, M8 x 20 (4)
- C—Écrou de blocage à embase, M8 (4)

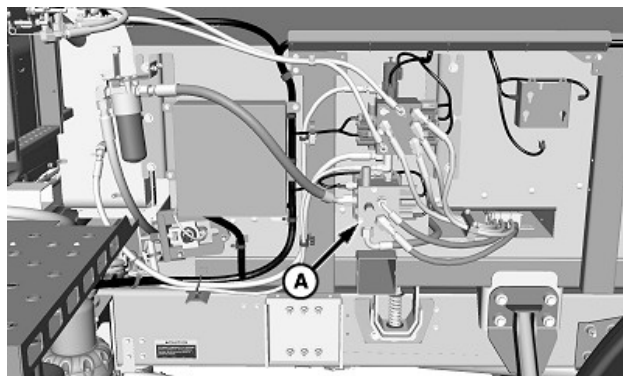
41. Poser le couvercle (A) de contrôleur précédemment conservé à l'aide des vis à embase (B) et des

écrous de blocage à embase (C) précédemment conservés.

BN55050,00002F1-28-22JAN19

Installation de la trémie à granulés— Machines avec numéro de série inférieur à 190000

NOTE: Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

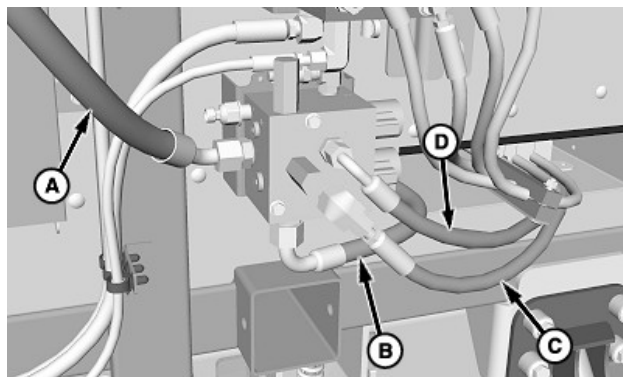


N141586—UN—21DEC18

Emplacement de distributeur

A—Distributeur du convoyeur

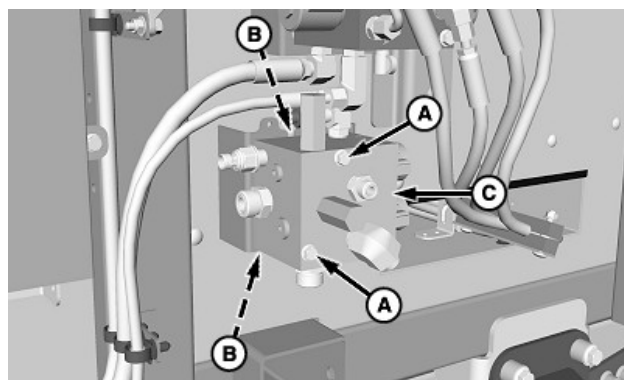
1. Repérer le distributeur du convoyeur (A) comme illustré.



N141587—UN—21DEC18

A—Flexible hydraulique, 800 mm (31.5 in)
B—Flexible hydraulique, 825 mm (32.5 in)
C—Flexible hydraulique, 4440 mm (175 in)
D—Flexible hydraulique, 4595 mm (181 in)

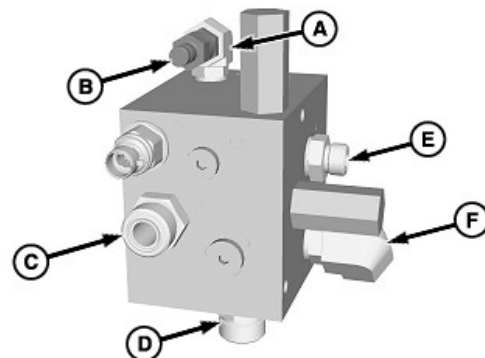
2. Étiqueter et débrancher les flexibles hydrauliques (A — D) du distributeur du convoyeur. Obtenir les flexibles hydrauliques avec des bouchons.



N141588—UN—21DEC18

A—Vis à embase, M8 x 120 (2)
B—Écrou à embase M8 (2)
C—Distributeur

3. Déposer et conserver les vis à embase (A), les écrous à embase (B) et le distributeur du convoyeur (C).

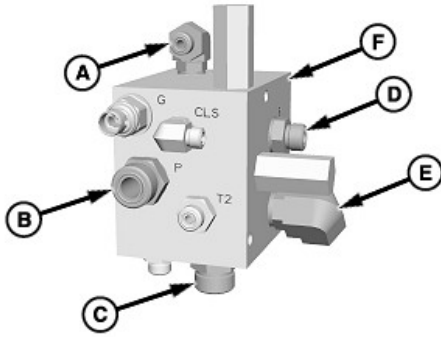


N141589—UN—21DEC18

A—Raccord, coudé à 90° réglable, joint torique frontal (ORFS)
B—Prise de diagnostic
C—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)
D—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)
E—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)
F—Raccord, coudé à 90° réglable, joint torique frontal (ORFS)

4. Déposer et conserver les composants (A — F) du distributeur du convoyeur.
5. Mettre au rebut le distributeur du convoyeur.

IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des raccords. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.



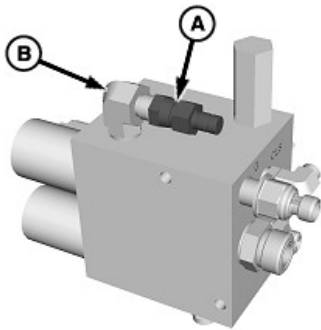
N141592—UN—21DEC18

- A**—Raccord, coudé à 90° réglable, joint torique frontal (ORFS)
B—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)
C—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)
D—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)
E—Raccord, coudé à 90° réglable, joint torique frontal (ORFS)
F—Distributeur du convoyeur

6. Poser les composants (A — E) précédemment conservés sur le distributeur de convoyeur fourni (F) comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Raccord coudé (A) sur distributeur (F)—Couple de serrage (à sec).	30 N·m (22 lb-ft)
Raccords droits (B et C) sur distributeur (F)—Couple de serrage.	67 N·m (49.5 lb-ft)
Raccord droit (D) et raccord coudé (E) sur distributeur (F)—Couple de serrage.	45 N·m (33 lb-ft)



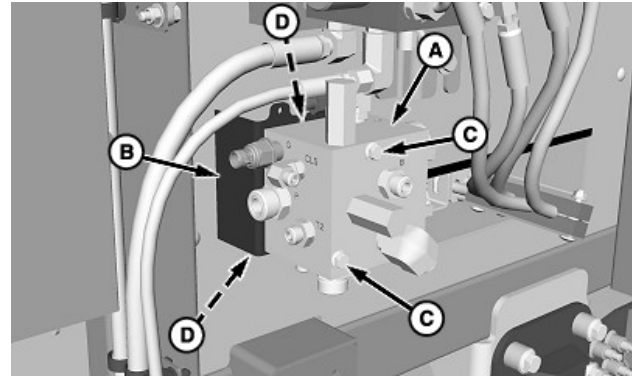
N141593—UN—21DEC18

- A**—Prise de diagnostic
B—Raccord, coudé à 90° réglable, joint torique frontal (ORFS)

7. Poser la prise de diagnostic (A) précédemment déposée sur le raccord coudé précédemment posé (B) comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Prise de diagnostic (A) sur raccord coudé (B)—Couple de serrage (à sec).	30 N·m (22 lb-ft)
--	----------------------



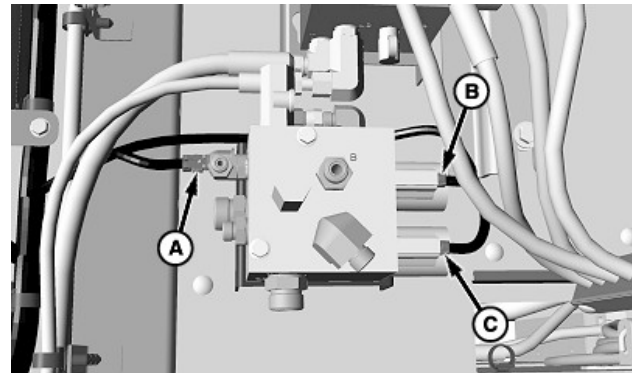
N141590—UN—21DEC18

- A**—Distributeur
B—Support de pose de distributeur
C—Vis à embase, M8 x 120 (2)
D—Écrou à embase M8 (2)

8. Poser le distributeur du convoyeur (A) sur son support de fixation (B) à l'aide des vis à embase (C) et des écrous à embase (D) précédemment conservés. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

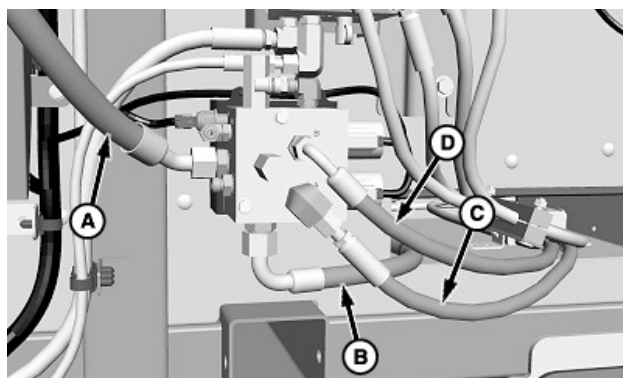
Boulonnerie de pose du distributeur—Couple de serrage (à sec).	37 N·m (27 lb-ft)
--	----------------------



N141597—UN—21DEC18

- A**—Connecteur du capteur de pression hydraulique du convoyeur
B—Connecteur de soupape proportionnelle du convoyeur de trémie 2
C—Connecteur de soupape proportionnelle du convoyeur de trémie 1

9. Brancher les connecteurs de faisceau (A — C).



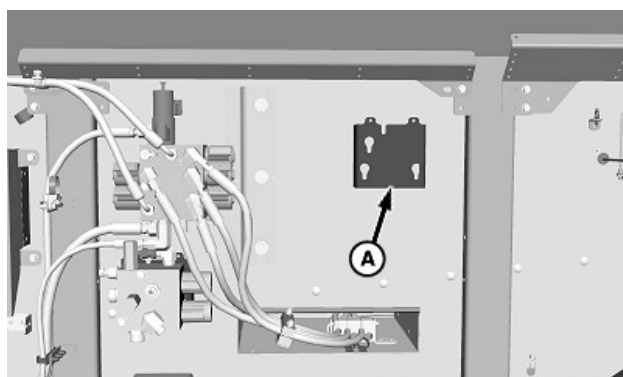
N141596—UN—21DEC18

- A—Flexible hydraulique, 800 mm (31.5 in)
- B—Flexible hydraulique, 825 mm (32.5 in)
- C—Flexible hydraulique, 4440 mm (175 in)
- D—Flexible hydraulique, 4595 mm (181 in)

10. Retirer les bouchons et poser les flexibles hydrauliques (A — D) précédemment déposés. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

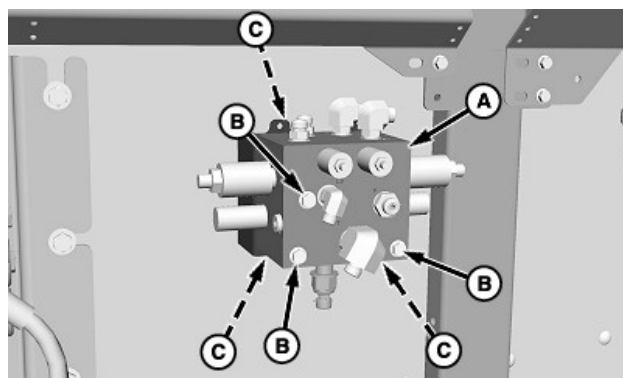
Flexible hydraulique (A) sur raccord à joint torique—Couple de serrage (à sec).	102 N·m (75 lb-ft)
Flexible hydraulique (B) sur raccord à joint torique—Couple de serrage (à sec).	152 N·m (112 lb-ft)
Flexibles hydrauliques (C et D) sur raccords à joint torique—Couple de serrage.	63 N·m (46.5 lb-ft)



N141594—UN—21DEC18

A—Support de pose de distributeur

11. Repérer le support de pose (A) du distributeur comme illustré.



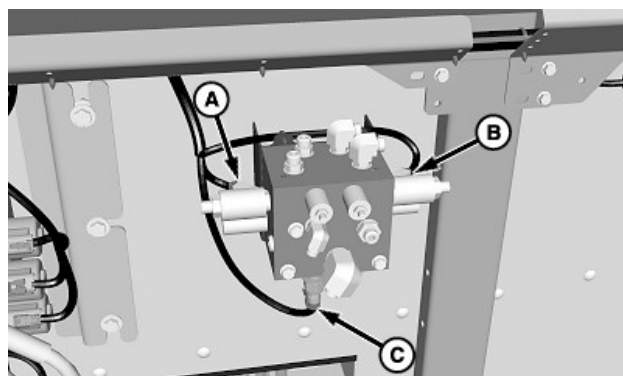
N141595—UN—21DEC18

- A—Distributeur de trémie à granulés
- B—Vis à embase, M8 x 120 (3)
- C—Écrou à embase M8 (3)

12. Poser le distributeur de trémie à granulés (A) fourni sur le support de pose du distributeur à l'aide des vis à embase (B) et des écrous à embase (C) fournis. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

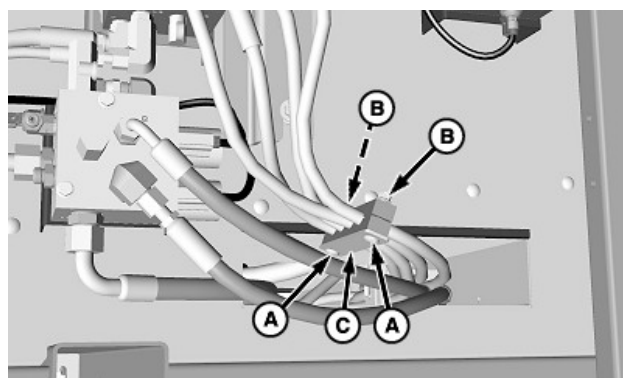
Boulonnerie de pose du distributeur—Couple de serrage (à sec).	37 N·m (27 lb-ft)
--	----------------------



N141598—UN—21DEC18

- A—Connecteur de soupape proportionnelle gauche de roue de dosage
- B—Connecteur de soupape proportionnelle droite de roue de dosage
- C—Connecteur du capteur de pression de trémie à granulés

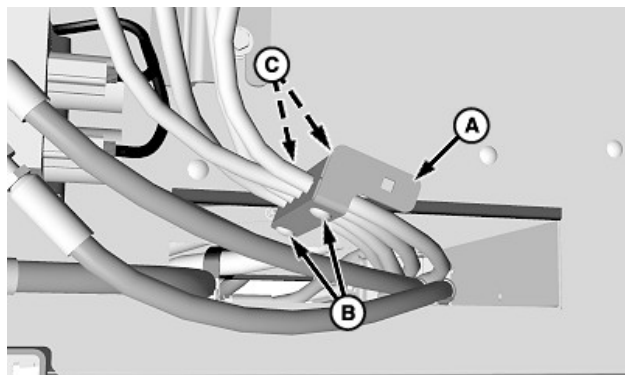
13. Brancher les connecteurs de faisceau (A — C).



N141599—UN—21DEC18

- A—Vis à tête ronde M8 x 55 (2)
B—Écrou à embase M8 (2)
C—Plaque de serrage

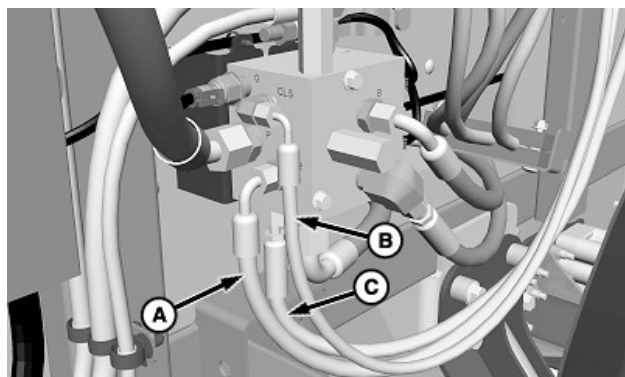
14. Déposer et conserver les boulons à tête ronde (A) et les écrous à embase (B). Mettre au rebut la plaque de serrage (C).



N141600—UN—21DEC18

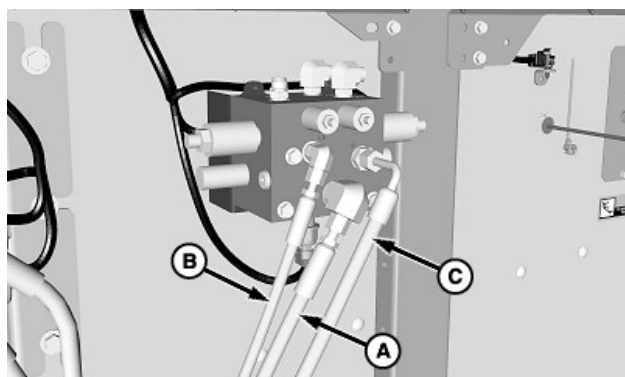
- A—Support de collier de flexible
B—Vis à tête ronde M8 x 55 (2)
C—Écrou à embase M8 (2)

15. Poser le support de collier de flexible fourni (A) à l'aide des boulons à tête ronde (B) et des écrous à embase (C) précédemment conservés.



N141601—UN—21DEC18

Distributeur du convoyeur



N141602—UN—21DEC18

Distributeur de trémie à granulés

- A—Flexible hydraulique, retour de trémie à granulés, 1010 mm (39.8 in)
B—Flexible hydraulique, signal de commande, 1065 mm (42 in)

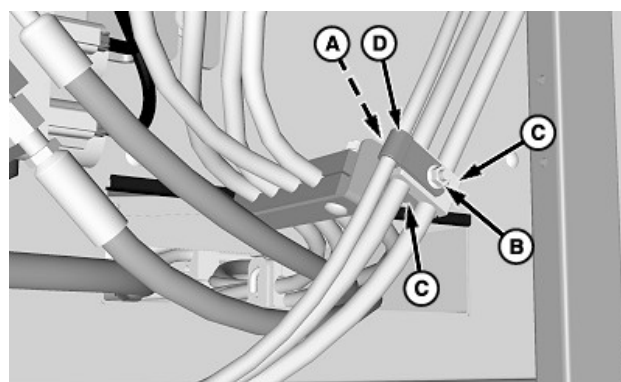
- C—Flexible hydraulique, alimentation de trémie à granulés, 1030 mm (40.6 in)

16. Poser les flexibles hydrauliques (A — C) fournis sur le distributeur du convoyeur et le distributeur de trémie à granulés comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A et C) sur raccords à joint torique—Couple de serrage (à sec) 37 N·m (27 lb-ft)

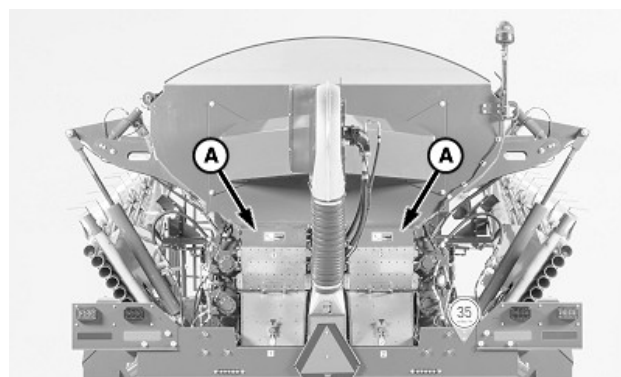
Flexible hydraulique (B) sur raccords à joint torique—Couple de serrage 24 N·m (18 lb-ft)



N141603—UN—21DEC18

- A—Vis à tête ronde, M8 x 45
B—Écrou à embase, M8
C—Collier de retenue (2)
D—Collier en P, 11 mm (0,43 in)

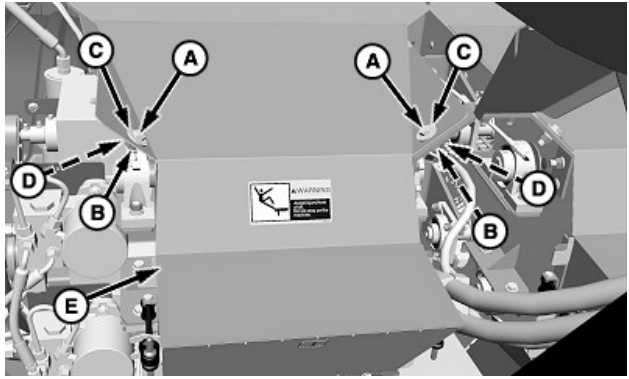
17. Fixer les flexibles hydrauliques au support de collier de flexible précédemment posé comme illustré, à l'aide du boulon à tête ronde (A), de l'écrou à embase (B), des colliers de retenue (C) et du collier en P (D) fournis.



N141604—UN—21DEC18

- A—Couvercle de convoyeur

18. Repérer les couvercles du convoyeur (A) comme illustré.

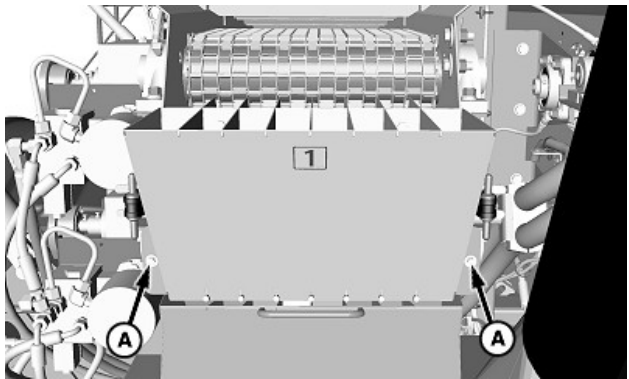


N141605—UN—21DEC18

Couvercle du convoyeur gauche

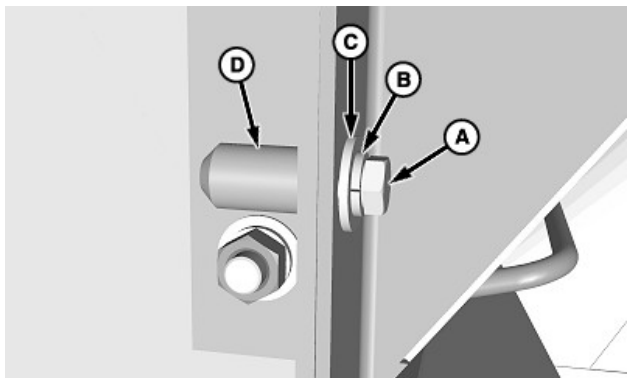
- A—Vis (2)
- B—Écrou (2)
- C—Rondelle (2)
- D—Rondelle de blocage (2)
- E—Couvercle de convoyeur

19. Déposer les vis (A), les écrous (B), les rondelles (C), les rondelles de blocage (D) et le couvercle du convoyeur (E).
20. Répéter la procédure pour l'autre couvercle de convoyeur.

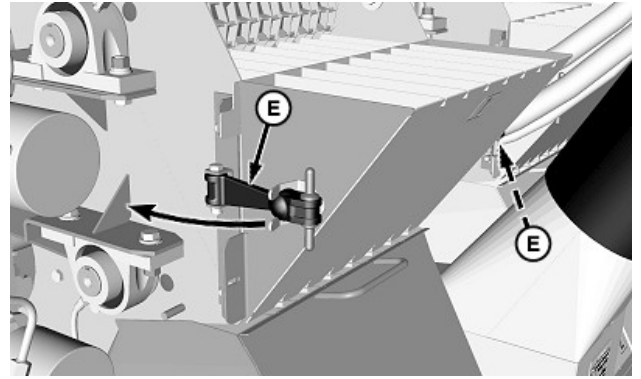


N141607—UN—21DEC18

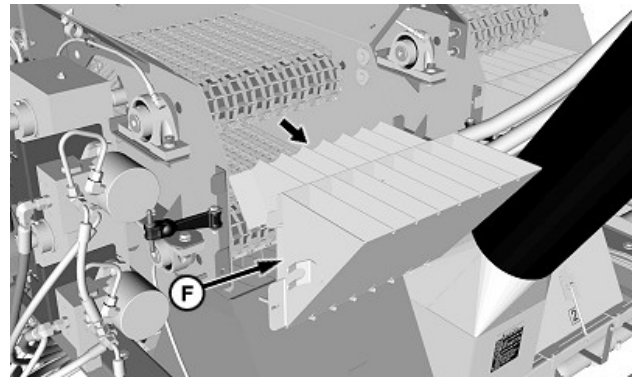
Diviseur de matière gauche



N141608—UN—21DEC18



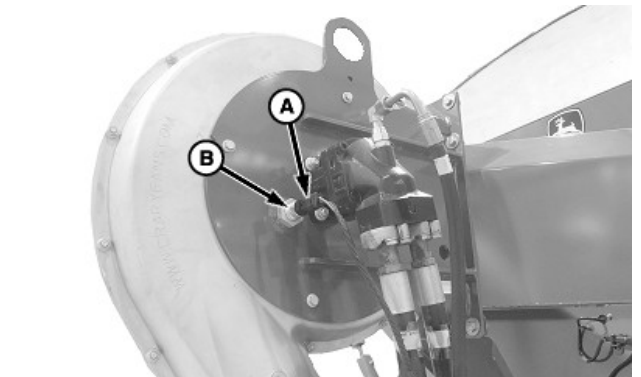
N141609—UN—21DEC18



N141610—UN—21DEC18

- A—Vis en acier inoxydable, M6 x 20 (2)
- B—Rondelle de blocage en acier inoxydable, 6,4 mm (0.25 in) (2)
- C—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 6,4 mm (0.25 in) x 18 mm (0.71 in) (2)
- D—Axe de guidage (2)
- E—Loquet (2)
- F—Diviseur de matière

21. Déposer et conserver les vis (A), les rondelles de blocage (B), les rondelles (C) et les axes de guidage (D).
22. Déverrouiller les loquets (E) comme illustré.
23. Déposer et conserver le diviseur de matière (F).
24. Répéter la procédure pour l'autre diviseur de matière.



N141612—UN—21DEC18

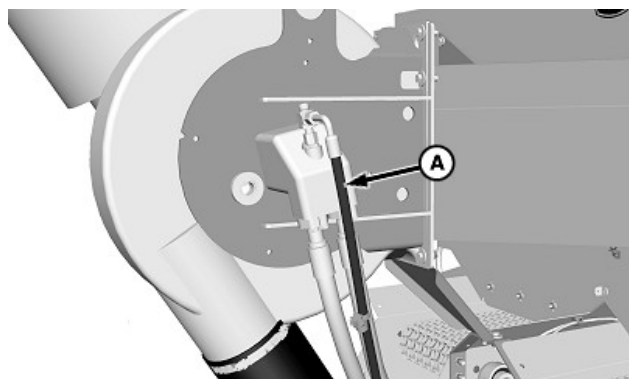
- A—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique
- B—Capteur de régime de la soufflerie

25. Débrancher le connecteur (A) de faisceau du

système de rampe de pulvérisation pneumatique du capteur de régime de la soufflerie (B).

NOTE: Les étapes suivantes détaillant le retrait du flexible hydraulique peuvent être ignorées si un second dispositif de levage approprié est disponible pour fixer le ventilateur et les flexibles à l'écart de la zone de travail une fois qu'ils ont été retirés.

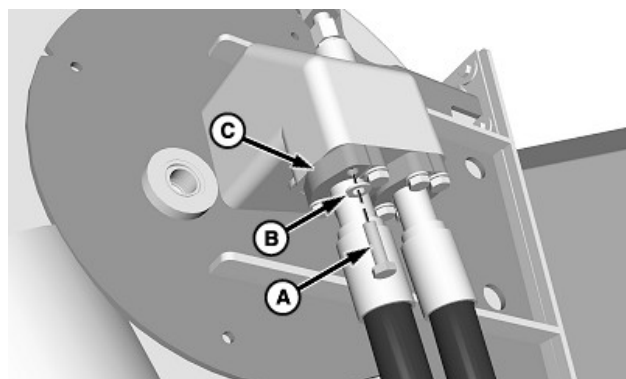
Utiliser un récipient approprié pour recueillir toute fuite de fluide lors de la dépose des flexibles hydrauliques.



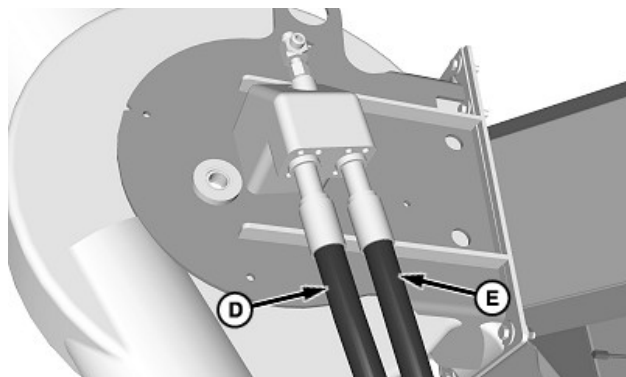
N141613—UN—21DEC18

A—Flexible hydraulique, carter de moteur de ventilateur, 5590 mm (220 in)

26. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A). Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.



N141614—UN—21DEC18

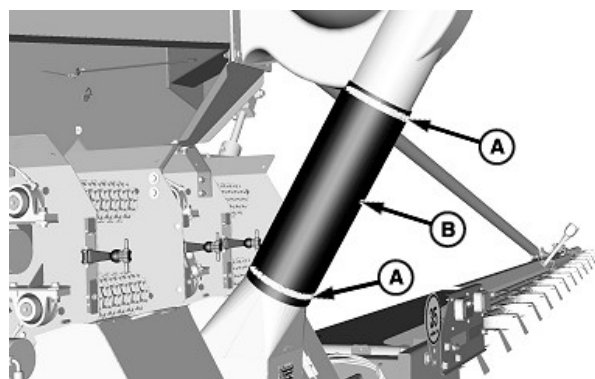


N141857—UN—21DEC18

A—Vis M10 x 35 (8)

- B—Rondelle, Ø int. 10,5 mm (0.4 in) x Ø ext. 20 mm (0.8 in) (8)**
C—Demi-collier (4)
D—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5700 mm (224.5 in)
E—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5560 mm (219 in)

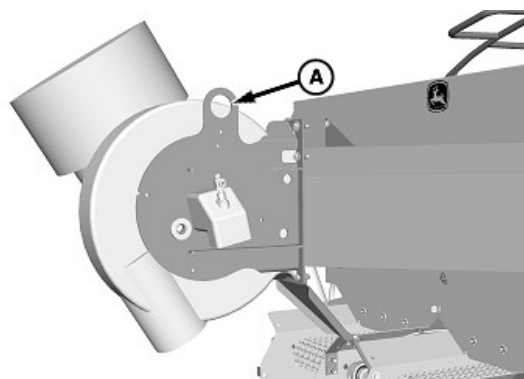
27. Déposer et conserver les vis (A), les rondelles (B) et les demi-colliers (C).
28. Étiqueter et débrancher les flexibles hydrauliques (D et E). Obturer les flexibles hydrauliques avec des bouchons.
29. Fixer les flexibles hydrauliques à l'écart de la zone de travail pour éviter de les endommager.



N141611—UN—21DEC18

- A—Collier (2)**
B—Tube d'alimentation en air

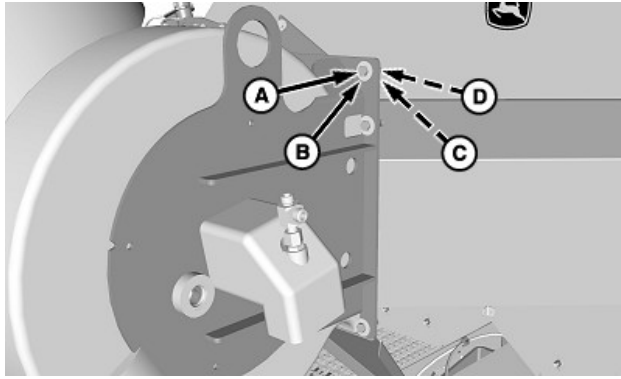
30. Déposer et conserver les colliers (A) et le tube d'alimentation en air (B).



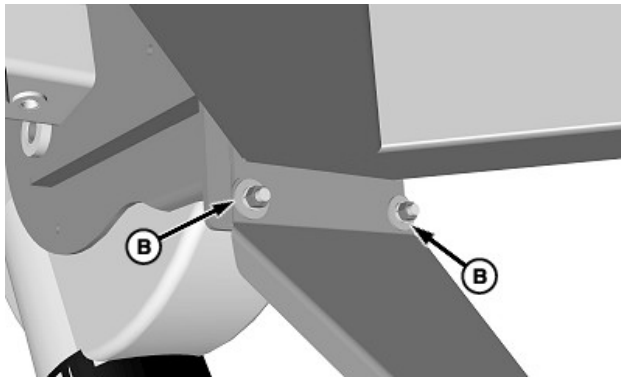
N141859—UN—21DEC18

A—Point de levage

31. Fixer un dispositif de levage approprié sur l'ensemble de ventilateur au point de levage (A) comme illustré.



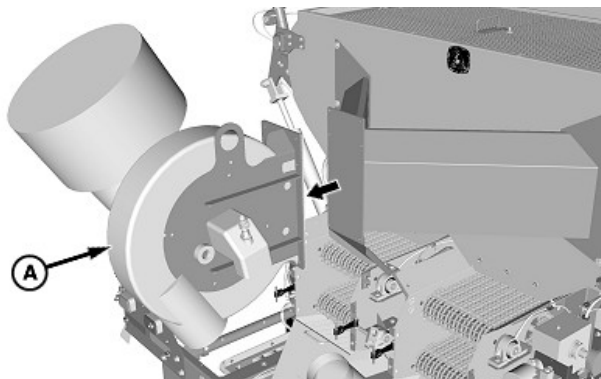
N141860—UN—21DEC18



N141861—UN—21DEC18

- A—Vis (6)
- B—Rondelle (8)
- C—Rondelle de blocage (6)
- D—Écrou (6)

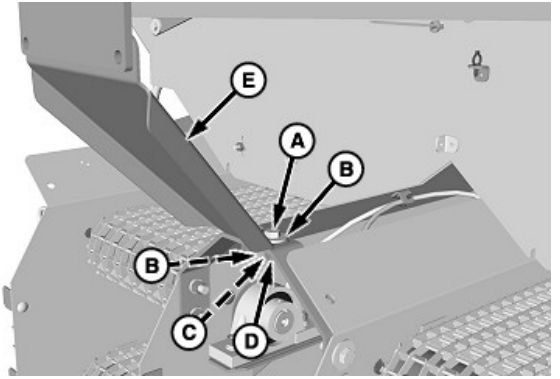
32. Déposer et mettre au rebut les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C) et les écrous (D) des supports de fixation du ventilateur.



N141862—UN—21DEC18

- A—Ventilateur

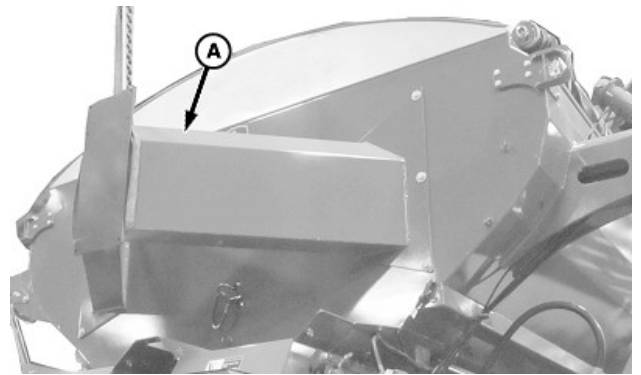
33. Déposer l'ensemble de ventilateur (A) de la machine et le placer à l'écart de la zone de travail pour éviter de l'endommager.



N141863—UN—21DEC18

- A—Vis (2)
- B—Rondelle (4)
- C—Rondelle de blocage (2)
- D—Écrou (2)
- E—Support de fixation

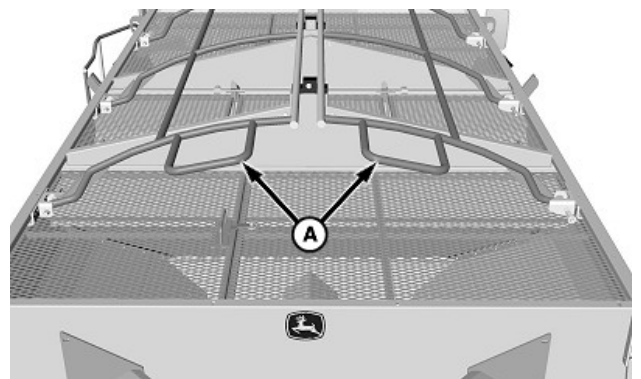
34. Déposer les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C), les écrous (D) et le support (E).



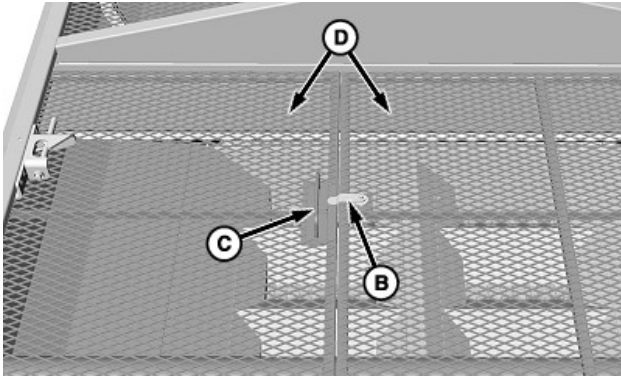
N141866—UN—21DEC18

- A—Support de ventilateur

35. Fixer un dispositif de levage approprié au support (A) de ventilateur comme illustré.

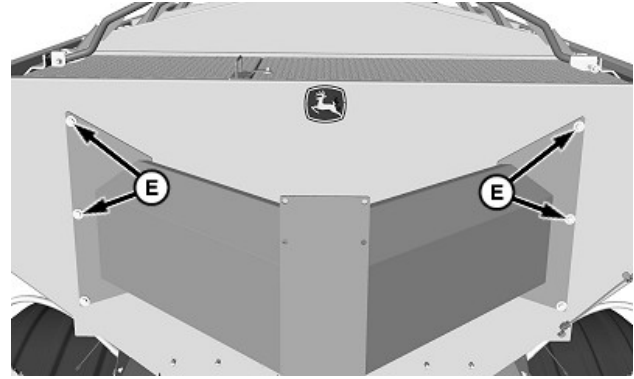


N141864—UN—21DEC18



N141865—UN—21DEC18

Trémie arrière

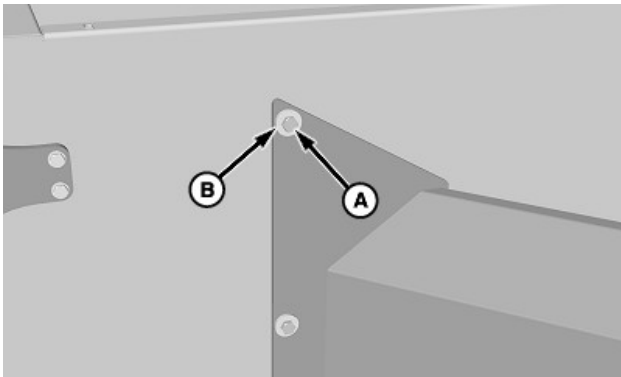


N141869—UN—21DEC18

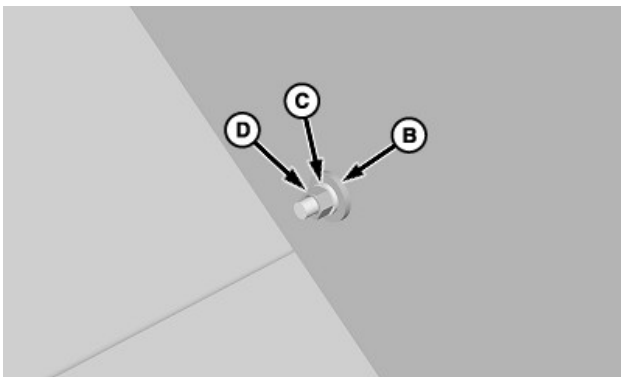
Côté arrière du compartiment de l'épandeur

- A—Main courante
- B—Loquet
- C—Lever
- D—Grille

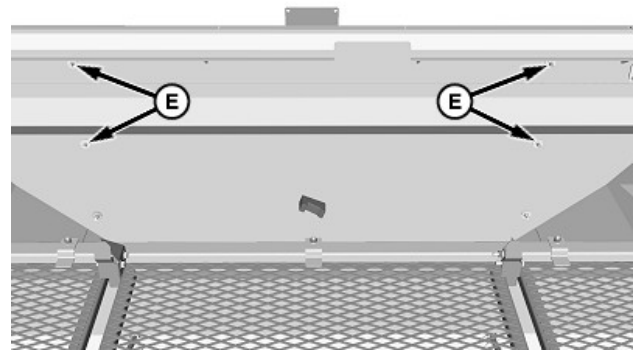
36. Relever les mains courantes (A) en haut de la trémie.
37. Tourner le loquet (B).
38. À l'aide de la poignée (C), relever les grilles (B).



N141867—UN—21DEC18



N141868—UN—21DEC18

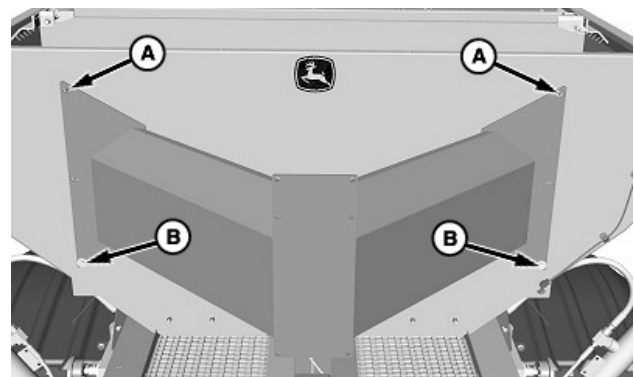


N141870—UN—21DEC18

Intérieur de la trémie arrière

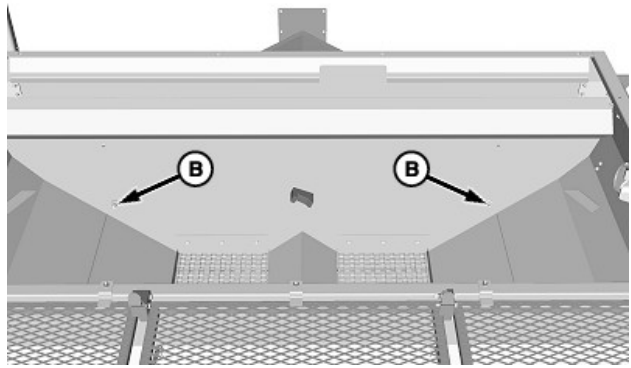
- A—Vis (4)
- B—Rondelle (8)
- C—Rondelle de blocage (4)
- D—Écrou (4)
- E—Emplacement

39. Déposer et mettre au rebut les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C) et les écrous (D) des emplacements (E) comme illustré.



N141871—UN—21DEC18

Côté arrière du compartiment de l'épandeur

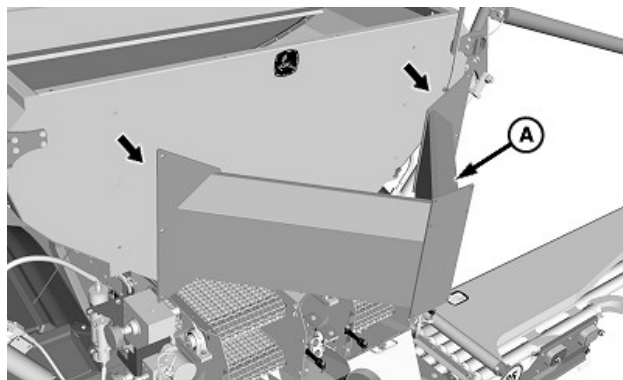


N141872—UN—21DEC18

Intérieur de la trémie arrière

A—Point de levage
B—Emplacement

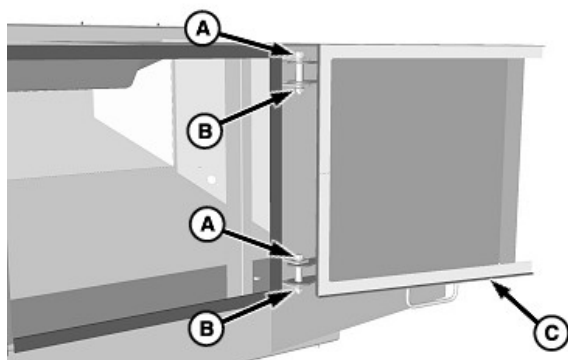
40. Fixer le dispositif de levage aux points de levage supplémentaires (A).
41. Déposer et mettre au rebut la boulonnerie restante aux emplacements (B) comme illustré.



N141873—UN—21DEC18

A—Support de ventilateur

42. Déposer le support du ventilateur (A) de la machine.

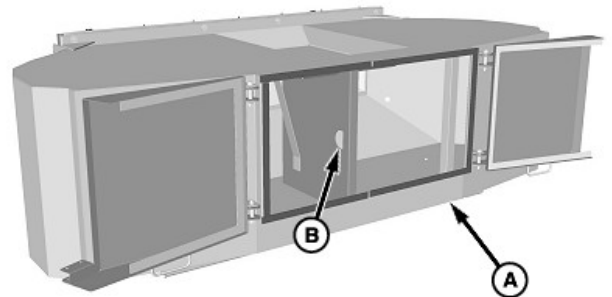


N141945—UN—07JAN19

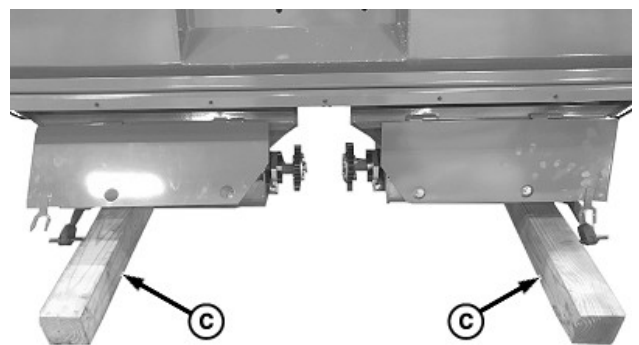
A—Vis (4)
B—Écrou (4)
C—Couvercle (2)

43. Poser la trémie à granulés fournie en respectant les étapes suivantes:
 - a. Vérifier que les vis (A) et les écrous (B) qui retiennent les couvercles (C) sont serrés avant

de lever la trémie pour éviter d'endommager les couvercles.



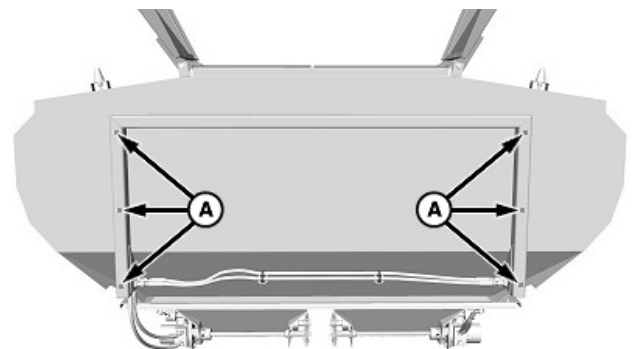
N141946—UN—07JAN19



N141947—UN—07JAN19

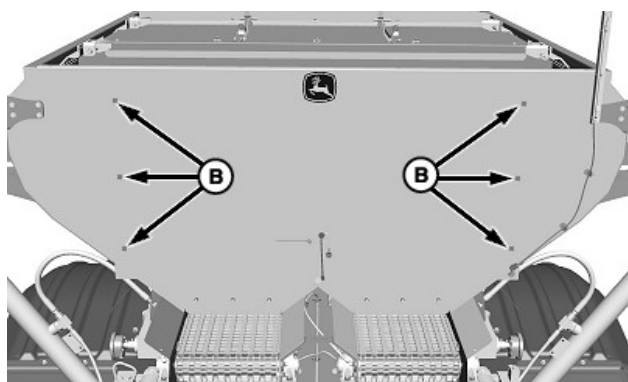
A—Trémie à granulés
B—Point de levage
C—Cale en bois (2)

- b. Fixer un dispositif de levage approprié à la trémie à granulés fournie (A) au point de levage (B).
- c. Relever lentement la trémie à granulés et placer des cales en bois (C) sous la trémie aux emplacements illustrés pour éviter d'endommager les composants de la trémie.



N141875—UN—21DEC18

Côté avant de la trémie à granulés

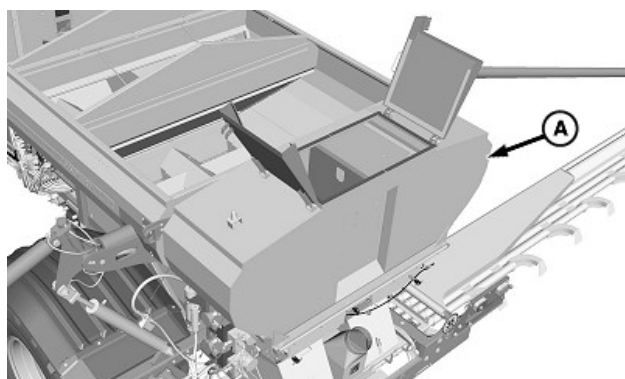


N141876—UN—21DEC18

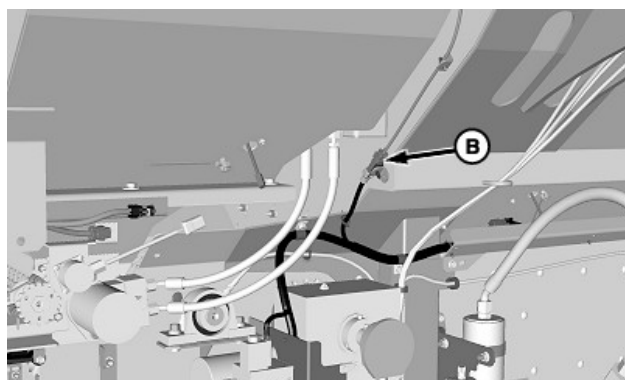
Côté arrière du compartiment de l'épandeur

A—Boulon (6)
B—Trou (6)

- d. Aligner les boulons (A) du côté avant de la trémie à granulés à l'aide des trous (B) sur l'arrière du compartiment de l'épandeur.



N141877—UN—21DEC18

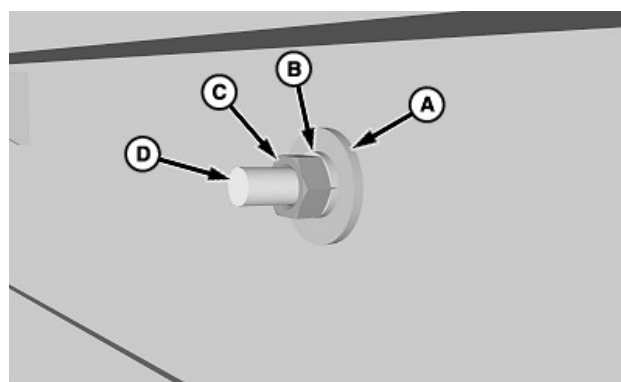


N141878—UN—21DEC18

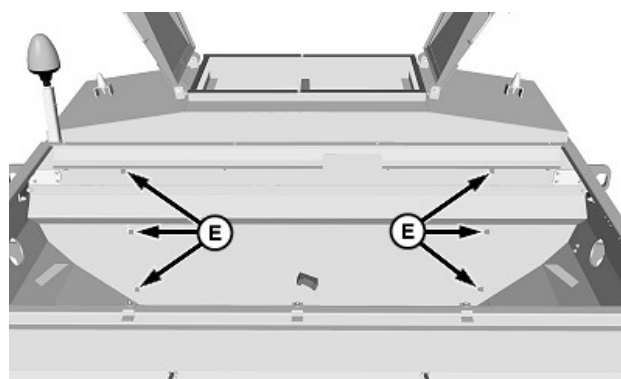
A—Trémie à granulés
B—Connecteur du gyrophare

- e. Poser la trémie à granulés (A) sur le compartiment de l'épandeur comme illustré.

NOTE: Faire preuve de précaution lors de la pose de la trémie à granulés pour éviter d'endommager le connecteur du gyrophare (B).



N141879—UN—21DEC18

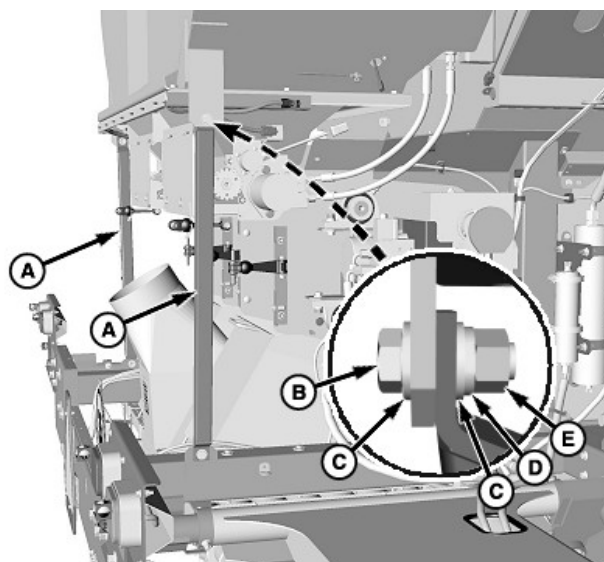


N141880—UN—21DEC18

Intérieur de la trémie arrière

A—Rondelle, Ø int. 10,3 mm (0.41 in) x Ø ext. 31,75 mm (1.25 in) (6)
B—Rondelle de blocage, 10,4 mm (0.41 in) (6)
C—Écrou, M10 (6)
D—Boulon
E—Emplacement

44. Poser les rondelles (A), les rondelles de blocage (B) et les écrous (C) fournis sur les boulons (D) aux emplacements (E) comme illustré. NE PAS serrer la boulonnerie à ce stade.



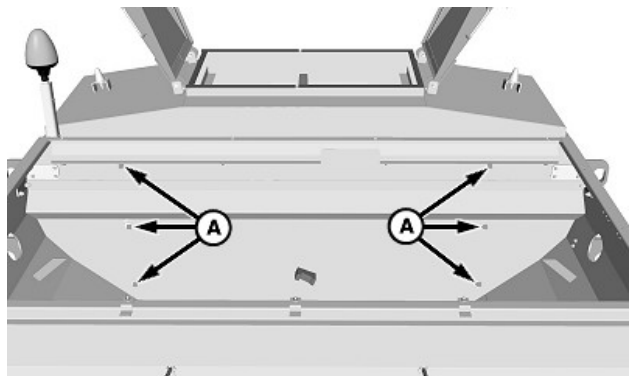
N141881—UN—21DEC18

A—Support de trémie à granulés (2)
B—Vis M12 x 35 (4)

C—Rondelle, Ø int. 12,7 mm (0.5 in) x Ø ext. 25 mm (1 in) (8)
 D—Rondelle de blocage, 13 mm (0.5 in) (4)
 E—Écrou, M12 (4)

45. Poser les supports de trémies à granulés fournis (A) comme illustré, à l'aide des vis (B), des rondelles (C), des rondelles de blocage (D) et des écrous (E) fournis.

NOTE: Il peut être nécessaire de relever la trémie à granulés pour obtenir la hauteur souhaitée pour une installation correcte du support.



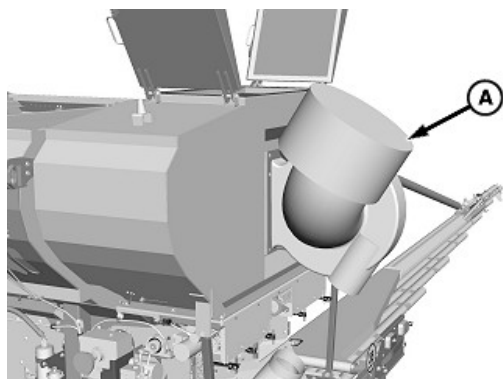
N141882—UN—07JAN19

Intérieur de la trémie arrière

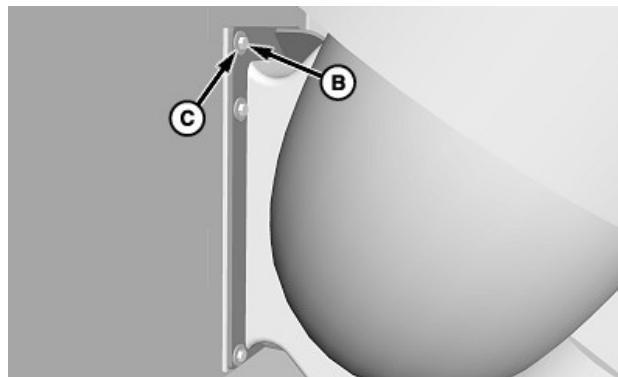
A—Emplacement

46. Serrer la boulonnerie aux emplacements (A) comme illustré.

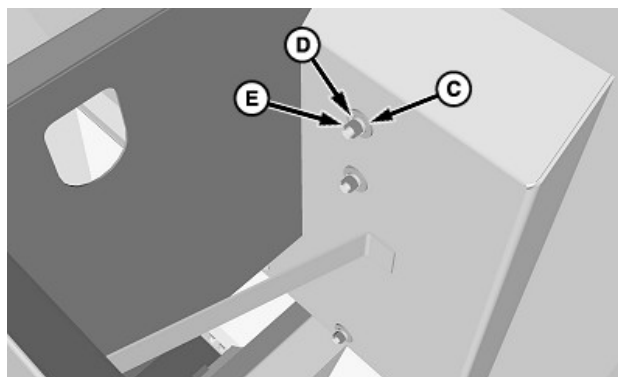
NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.



N141883—UN—07JAN19



N141884—UN—07JAN19



N141885—UN—07JAN19

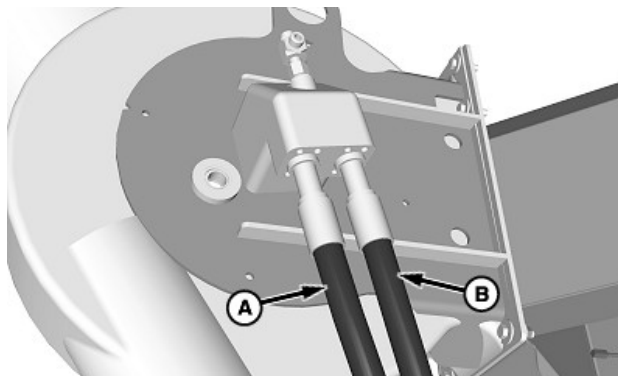
Intérieur de la trémie à granulés

A—Ventilateur

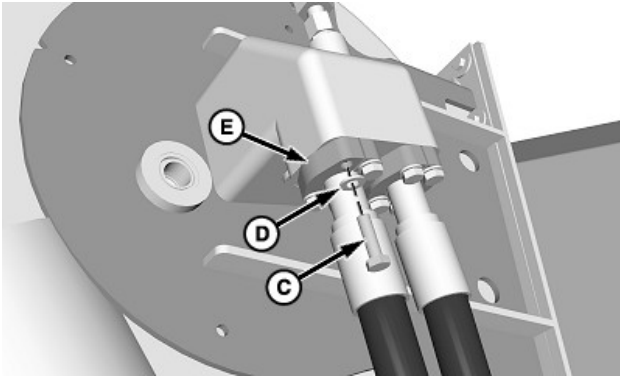
B—Vis en acier inoxydable, M12 x 45 (6)
 C—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 13 mm (0.5 in) x Ø ext. 37 mm (1.5 in) (12)
 D—Rondelle de blocage en acier inoxydable, 12,7 mm (0.5 in) (6)
 E—Écrou en acier inoxydable, M12 (6)

47. Poser l'ensemble de ventilateur (A) déposé précédemment sur la trémie à granulés, comme illustré, à l'aide des vis (B), des rondelles (C), des rondelles de blocage (D) et des écrous (E) fournis.

IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des flexibles hydrauliques. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.



N141887—UN—07JAN19



N141888—UN—07JAN19

- A**—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5700 mm (224.5 in)
B—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5560 mm (219 in)
C—Vis M10 x 35 (8)
D—Rondelle, Ø int. 10,5 mm (0.4 in) x Ø ext. 20 mm (0.8 in) (8)
E—Demi-collier (4)

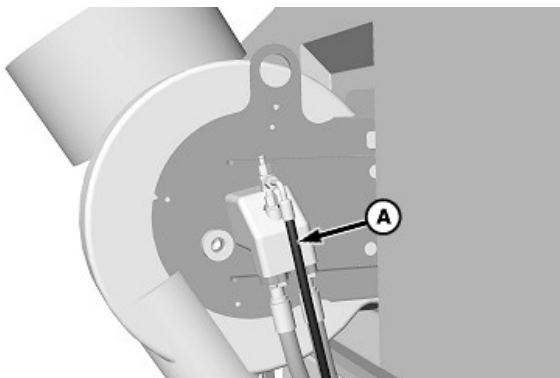
48. Retirer les bouchons et poser les flexibles hydrauliques (A et B) précédemment déposés à l'aide des vis (C), des rondelles (D) et des demi-colliers (E) précédemment conservés. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Boulonnerie de flexible hydraulique—Couple de serrage. 73 N·m (54 lb-ft)

IMPORTANT: Remplir le flexible hydraulique (A) d'huile avant la pose pour empêcher le ventilateur de tourner à sec et de causer une défaillance prématurée du moteur.

Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des flexibles hydrauliques. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.



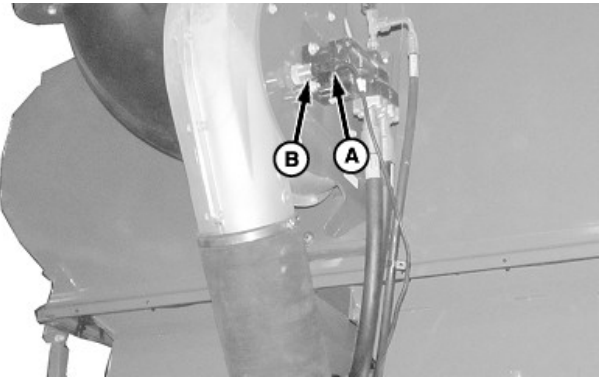
N141886—UN—07JAN19

- A**—Flexible hydraulique, carter de moteur de ventilateur, 5590 mm (220 in)

49. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

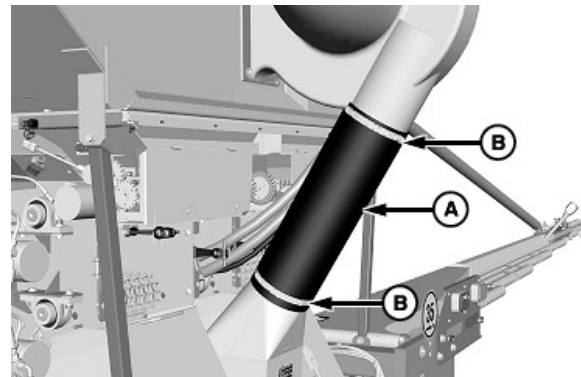
Flexible hydraulique (A) sur raccord à joint torique—Couple de serrage. 63 N·m (46.5 lb-ft)



N141917—UN—07JAN19

- A**—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique
B—Capteur de régime de la soufflerie

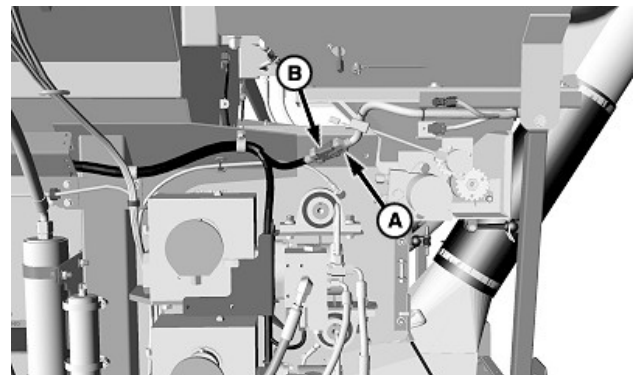
50. Brancher le connecteur (A) de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique au capteur (B) de régime de la soufflerie.



N141889—UN—07JAN19

- A**—Tube d'alimentation en air
B—Collier (2)

51. Poser le tube d'alimentation en air précédemment conservé (A) à l'aide des colliers précédemment conservés (B).

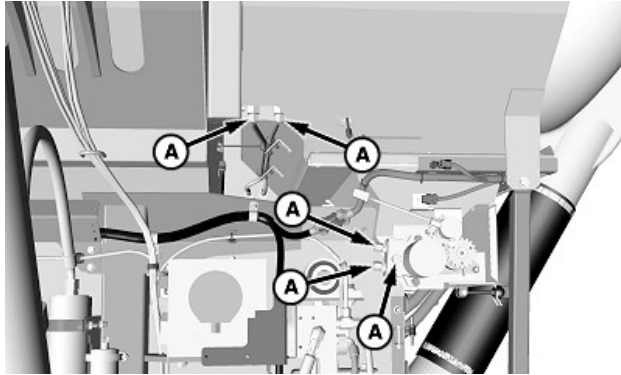


N141890—UN—07JAN19

- A**—Connecteur de faisceau de trémie à granulés

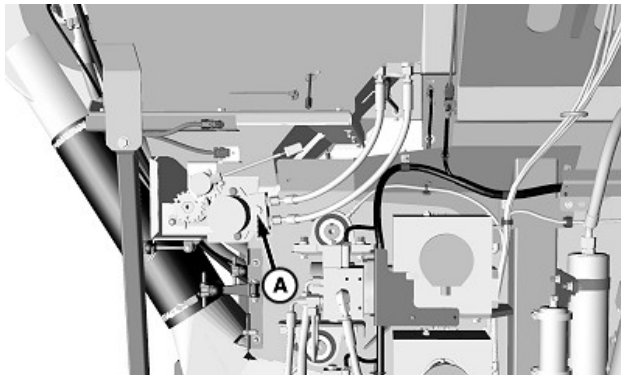
B—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique

52. Brancher le connecteur (A) du faisceau de trémie à granulés au connecteur (B) de faisceau du circuit de rampe de pulvérisation pneumatique.



N141918—UN—07JAN19

Côté arrière gauche

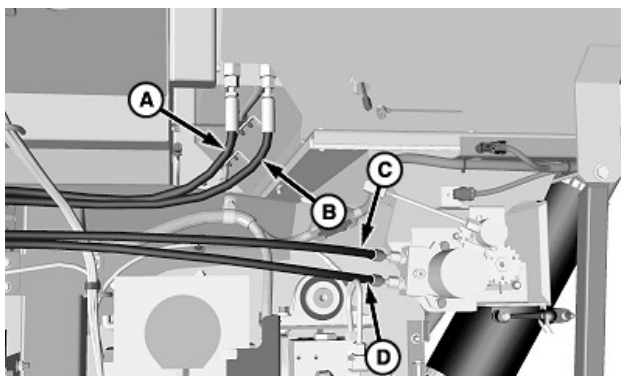


N141919—UN—07JAN19

Côté arrière droit

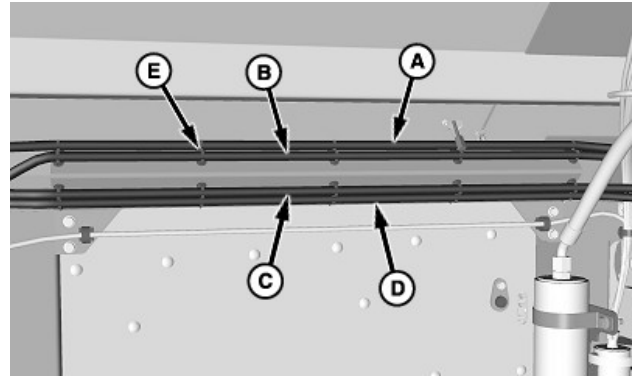
A—Capuchon (6)

53. Déposer et mettre au rebut les capuchons (A) des raccords comme illustré.



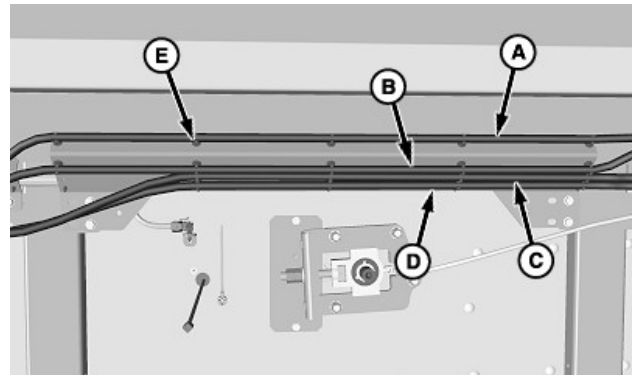
N141920—UN—07JAN19

Côté arrière gauche



N141921—UN—07JAN19

Support de retenue de flexible arrière



N141922—UN—07JAN19

Support de retenue de flexible avant

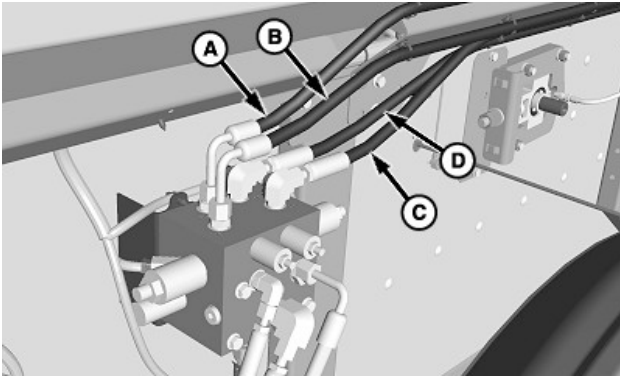
- A—Flexible hydraulique de convoyeur, 2750 mm (108.3 in)
- B—Flexible hydraulique, pression du rouleau, 2800 mm (110.2 in)
- C—Flexible hydraulique, pression moteur, 2840 mm (111.8 in)
- D—Flexible hydraulique, retour moteur, 2850 mm (112.2 in)
- E—Bracelet avec dispositif de retenue à poussée, 50 mm (2 in) (38)

54. Poser les flexibles hydrauliques (A — D) fournis comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A — D)
sur raccords à joint
torique—Couple de serrage (à
sec). 37 N·m
(27.3 lb·ft)

55. Fixer les flexibles hydrauliques aux supports de retenue de flexible comme illustré, à l'aide des bracelets avec dispositif de retenue à poussée (E).



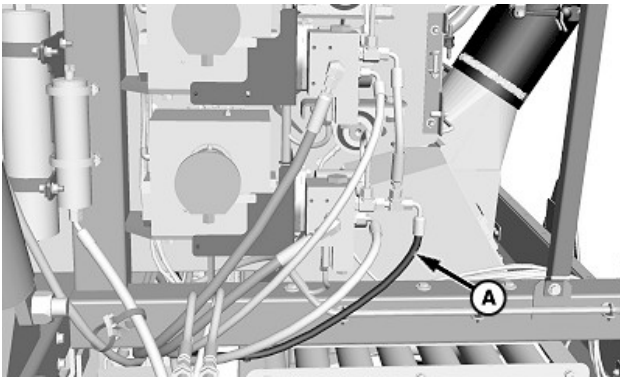
N141923—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique de convoyeur, 2750 mm (108.3 in)
 B—Flexible hydraulique, pression du rouleau, 2800 mm (110.2 in)
 C—Flexible hydraulique, pression moteur, 2840 mm (111.8 in)
 D—Flexible hydraulique, retour moteur, 2850 mm (112.2 in)

56. Poser les flexibles hydrauliques (A — D) sur le distributeur de trémie à granulés comme illustré. Serrer au couple prescrit.

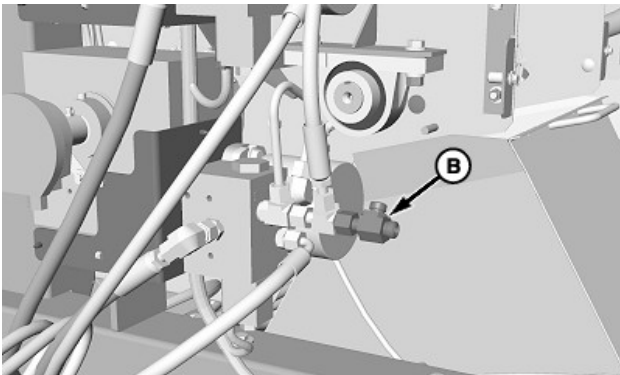
Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A — D)
 sur raccords à joint
 torique—Couple de serrage (à
 sec). 37 N·m
 (27.3 lb-ft)

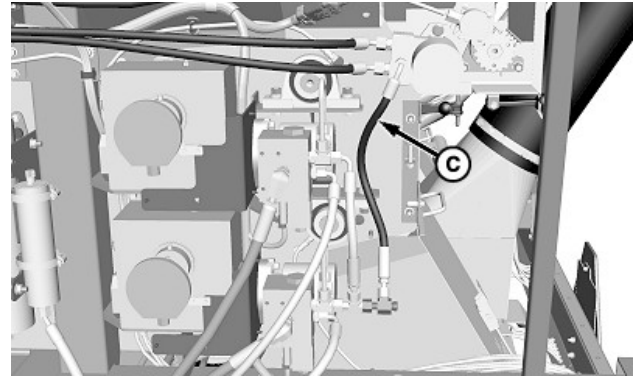


N141924—UN—07JAN19

Côté arrière gauche



N141925—UN—07JAN19



N141926—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1480 mm (58.3 in)
 B—Raccord en T sur ligne orientable, joint torique frontal (ORFS)
 C—Flexible hydraulique de convoyeur, 460 mm (18 in)

57. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A). Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.

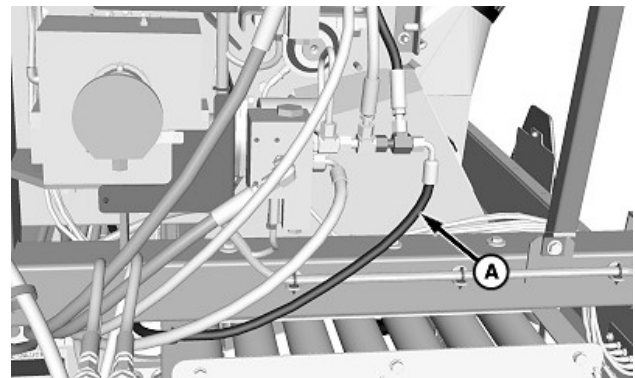
IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des raccords. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.

58. Poser le raccord en T fourni (B) comme illustré.

59. Poser le flexible hydraulique fourni (C) sur le raccord précédemment posé et le moteur hydraulique. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexible hydraulique (C) sur
 raccords à joint torique—Couple
 de serrage (à sec). 37 N·m
 (27.3 lb-ft)



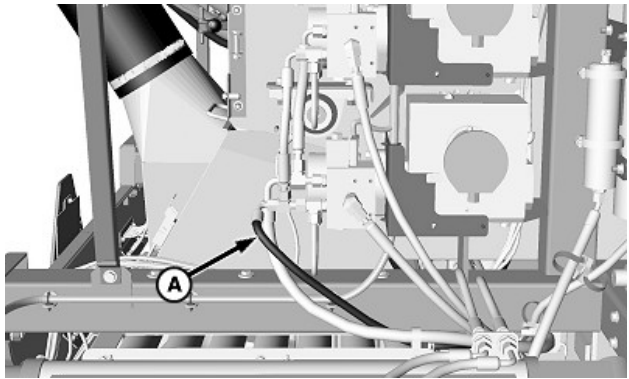
N141927—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1480 mm (58.3 in)

60. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment sur le raccord en T précédemment posé. Serrer au couple prescrit.

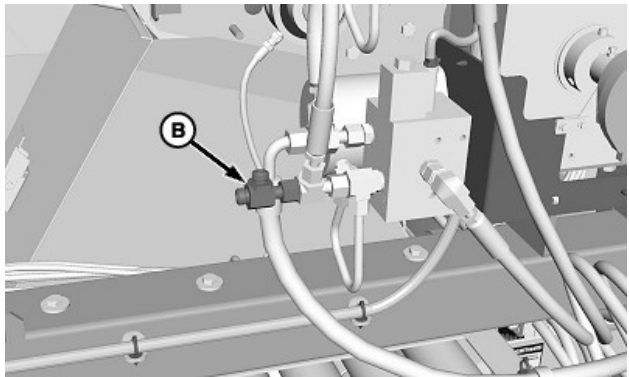
Valeur prescrite

Flexible hydraulique (A) sur
 raccord à joint torique—Couple
 de serrage (à sec). 37 N·m
 (27.3 lb-ft)

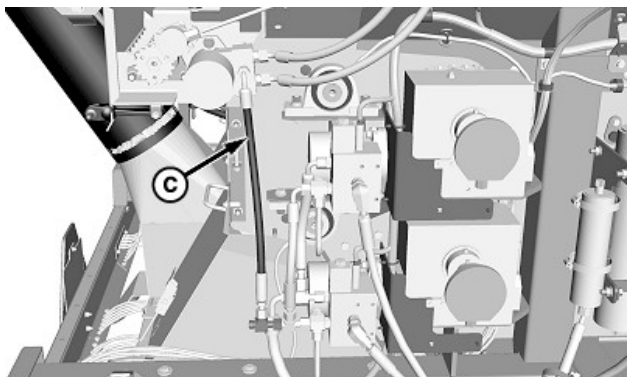


Côté arrière droit

N141928—UN—07JAN19



N141929—UN—07JAN19



N141930—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1260 mm (49.6 in)
B—Raccord en T sur ligne orientable, joint torique frontal (ORFS)
C—Flexible hydraulique de convoyeur, 460 mm (18 in)

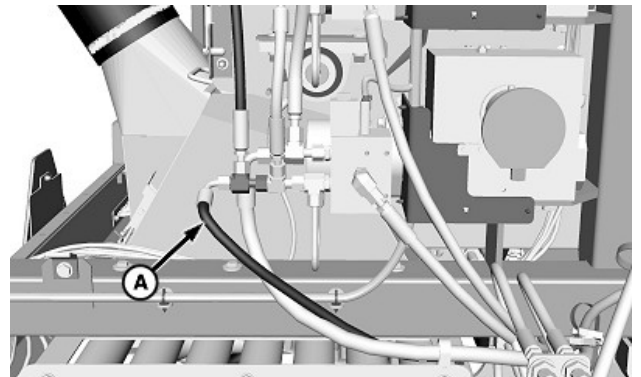
61. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A).
Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.

IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des raccords. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.

62. Poser le raccord en T fourni (B) comme illustré.
63. Poser le flexible hydraulique fourni (C) sur le raccord précédemment posé et le moteur hydraulique. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexible hydraulique (C) sur
raccords à joint torique—Couple
de serrage (à sec) 37 N·m
(27.3 lb-ft)



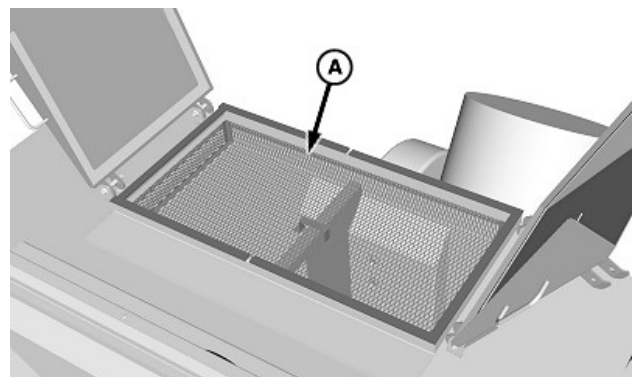
N141931—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1260 mm (49.6 in)

64. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment sur le raccord en T précédemment posé. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

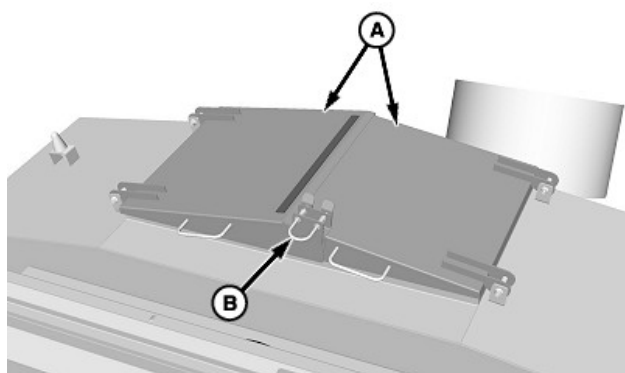
Flexible hydraulique (A) sur
raccord à joint torique—Couple
de serrage (à sec) 37 N·m
(27.3 lb-ft)



N141932—UN—07JAN19

- A—Grille

65. Poser la grille (A) sur la trémie à granulés comme illustré.

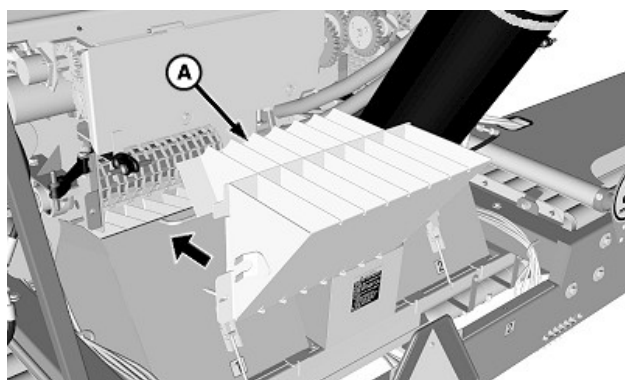


N141933—UN—07JAN19

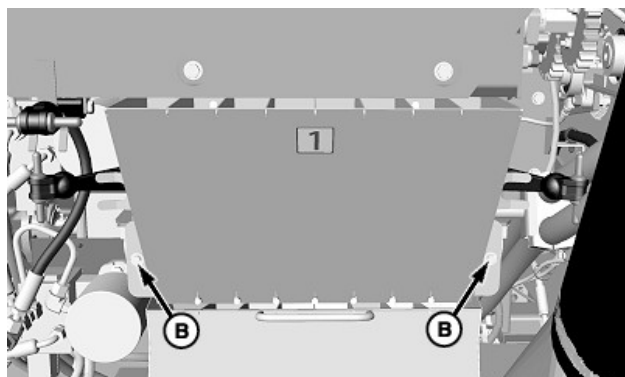
A—Couvercle
B—Loquet

66. Fermer les couvercles de trémies à granulés (A) et les fixer à l'aide du loquet (B).

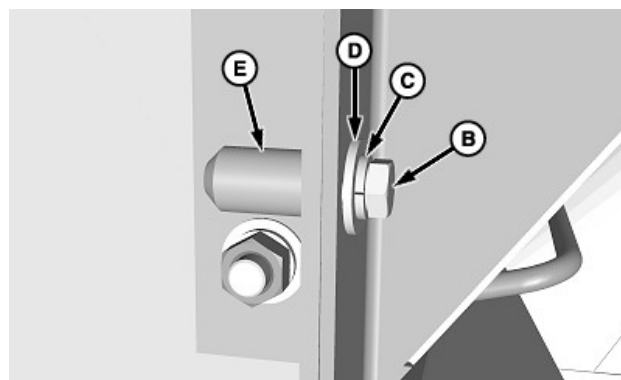
NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.



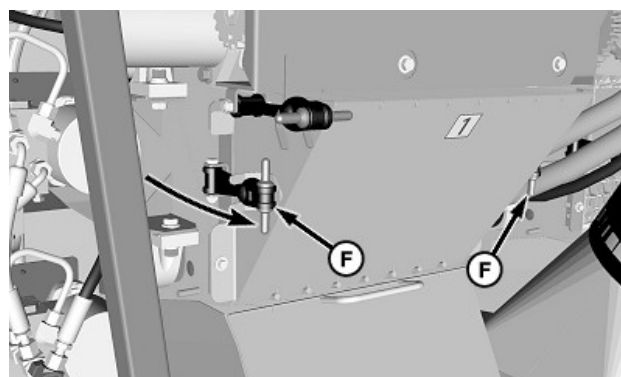
N141934—UN—07JAN19



N141935—UN—07JAN19



N141942—UN—07JAN19



N141943—UN—07JAN19

A—Diviseur de matière
B—Vis en acier inoxydable, M6 x 20 (2)
C—Rondelle de blocage en acier inoxydable, 6,4 mm (0.25 in) (2)
D—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 6,4 mm (0.25 in) x 18 mm (0.71 in) (2)
E—Axe de guidage (2)
F—Loquet (2)

67. Poser le diviseur de matière précédemment déposé (A) comme illustré à l'aide des vis (B), des rondelles de blocage (C), des rondelles (D) et des axes de guidage (E) précédemment conservés.

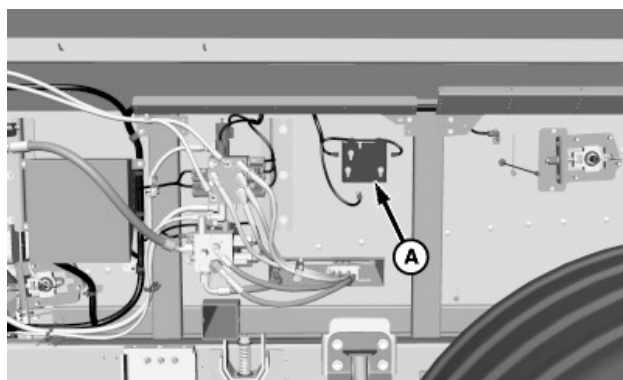
68. Fixer le diviseur de matière en fermant les loquets (F).

69. Répéter la procédure pour l'autre diviseur de matière.

BN55050.00002F2-28-22JAN19

Pose de la trémie à granulés—Machines à partir du numéro de série 190001

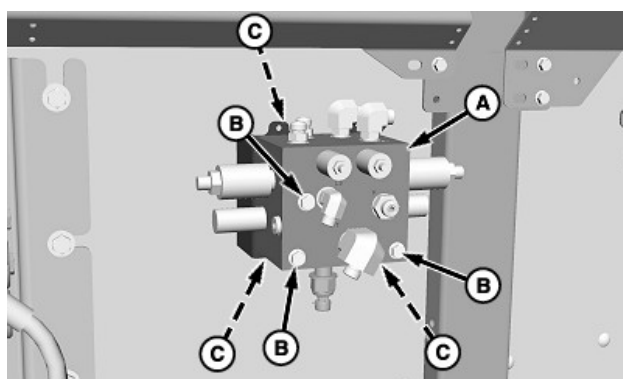
NOTE: Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.



N141944—UN—07JAN19

A—Support de pose de distributeur

1. Repérer le support de pose (A) du distributeur comme illustré.



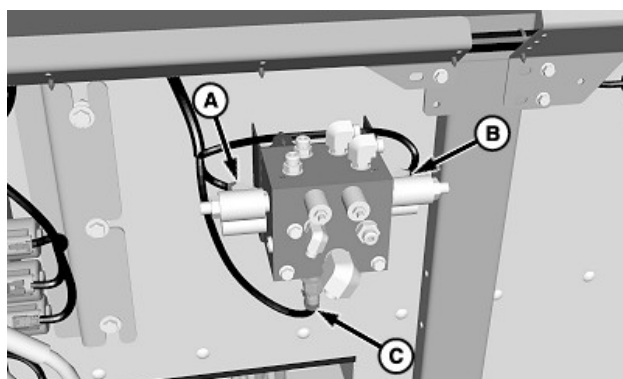
N141595—UN—21DEC18

A—Distributeur de trémie à granulés
B—Vis à embase, M8 x 120 (3)
C—Écrou à embase M8 (3)

2. Poser le distributeur de trémie à granulés (A) fourni sur le support de pose du distributeur à l'aide des vis à embase (B) et des écrous à embase (C) fournis. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Boulonnerie de pose du distributeur—Couple de serrage
 (à sec). 37 N·m
 (27 lb-ft)

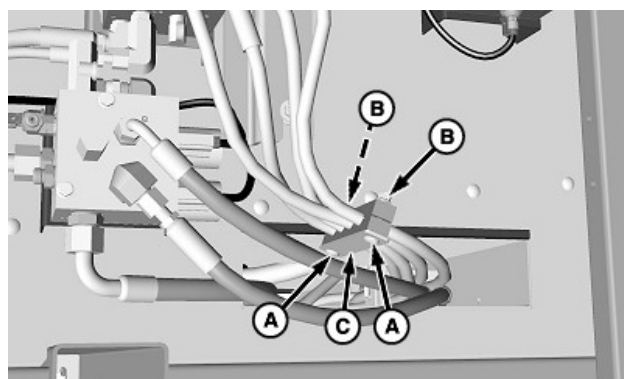


N141598—UN—21DEC18

A—Connecteur de soupape proportionnelle gauche de roue de dosage

B—Connecteur de soupape proportionnelle droite de roue de dosage
C—Connecteur du capteur de pression de trémie à granulés

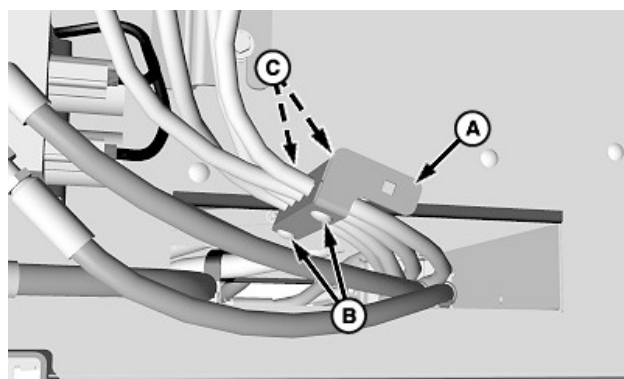
3. Brancher les connecteurs de faisceau (A — C).



N141599—UN—21DEC18

A—Vis à tête ronde M8 x 55 (2)
B—Écrou à embase M8 (2)
C—Plaque de serrage

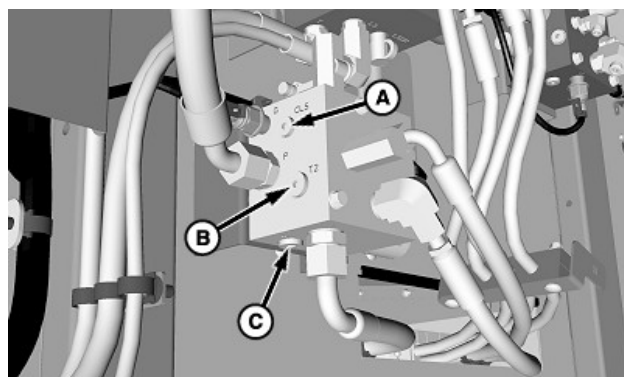
4. Déposer et conserver les boulons à tête ronde (A) et les écrous à embase (B). Mettre au rebut la plaque de serrage (C).



N141600—UN—21DEC18

A—Support de collier de flexible
B—Vis à tête ronde M8 x 55 (2)
C—Écrou à embase M8 (2)

5. Poser le support de collier de flexible fourni (A) à l'aide des boulons à tête ronde (B) et des écrous à embase (C) précédemment conservés.

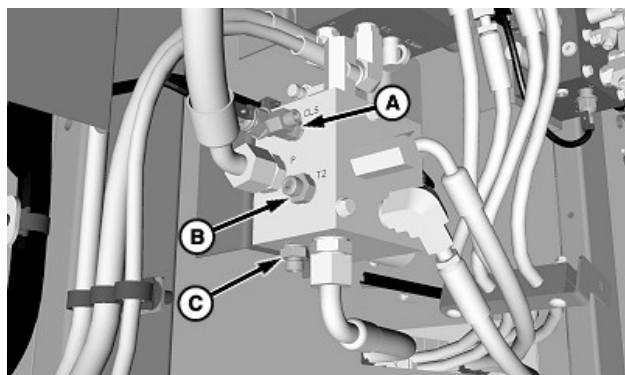


N142180—UN—14JAN19

A—Bouchon d'orifice
B—Bouchon d'orifice

C—Bouchon d'orifice

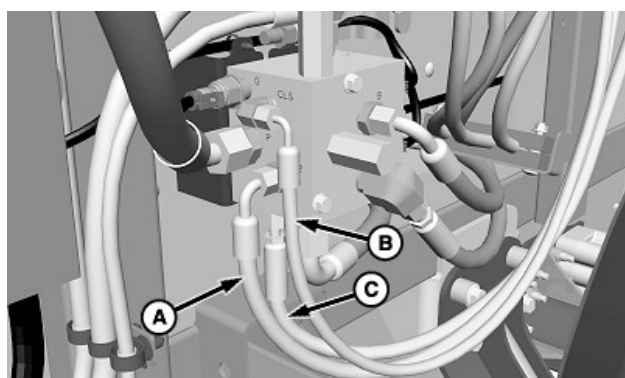
6. Déposer et mettre au rebut les bouchons d'orifice (A — C) du distributeur du convoyeur.



N142181—UN—14JAN19

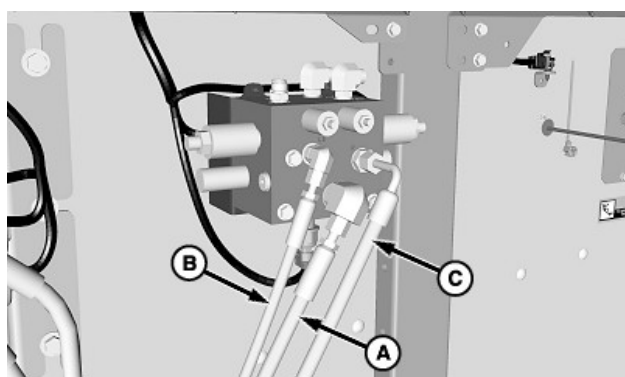
- A—Raccord, coudé à 90° réglable, joint torique frontal (ORFS)
B—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)
C—Raccord, goujon droit, joint torique frontal (ORFS)

7. Poser les raccords fournis (A — C) sur le distributeur du convoyeur comme illustré.



N141601—UN—21DEC18

Distributeur du convoyeur



N141602—UN—21DEC18

Distributeur de trémie à granulés

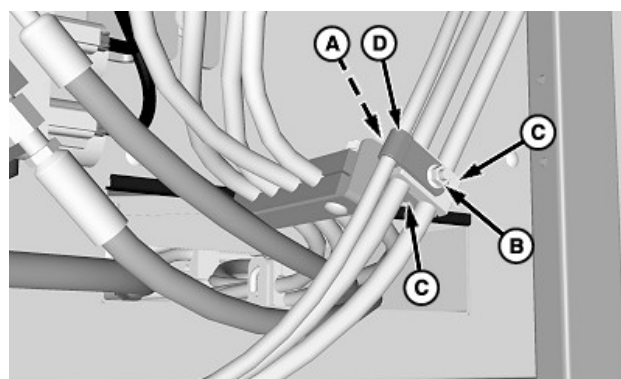
- A—Flexible hydraulique, retour de trémie à granulés, 1010 mm (39.8 in)
B—Flexible hydraulique, signal de commande, 1065 mm (42 in)
C—Flexible hydraulique, alimentation de trémie à granulés, 1030 mm (40.6 in)

8. Poser les flexibles hydrauliques (A — C) fournis sur

le distributeur du convoyeur et le distributeur de trémie à granulés comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

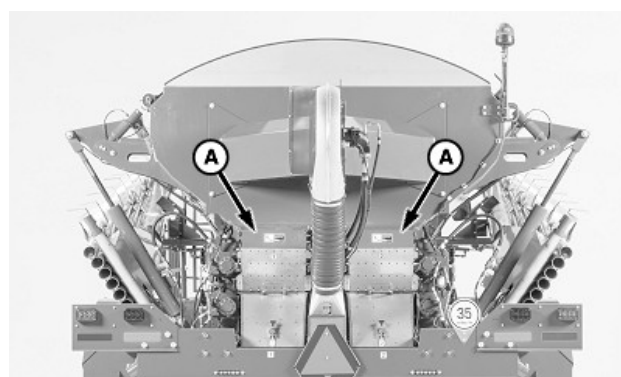
Flexibles hydrauliques (A et C) sur raccords à joint torique—Couple de serrage (à sec)	37 N·m (27 lb-ft)
Flexible hydraulique (B) sur raccords à joint torique—Couple de serrage	24 N·m (18 lb-ft)



N141603—UN—21DEC18

- A—Vis à tête ronde, M8 x 45
B—Écrou à embase, M8
C—Collier de retenue (2)
D—Collier en P, 11 mm (0,43 in)

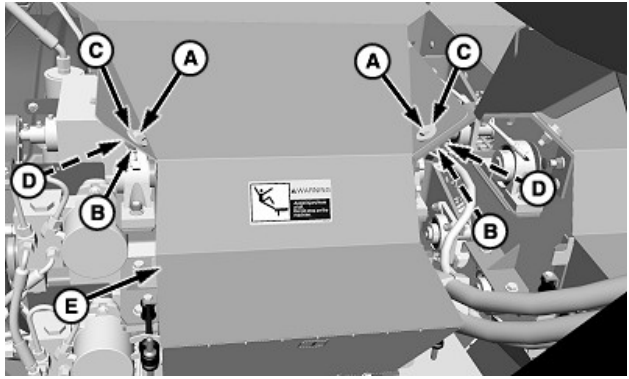
9. Fixer les flexibles hydrauliques au support de collier de flexible précédemment posé comme illustré, à l'aide du boulon à tête ronde (A), de l'écrou à embase (B), des colliers de retenue (C) et du collier en P (D) fournis.



N141604—UN—21DEC18

- A—Couvercle de convoyeur

10. Repérer les couvercles du convoyeur (A) comme illustré.

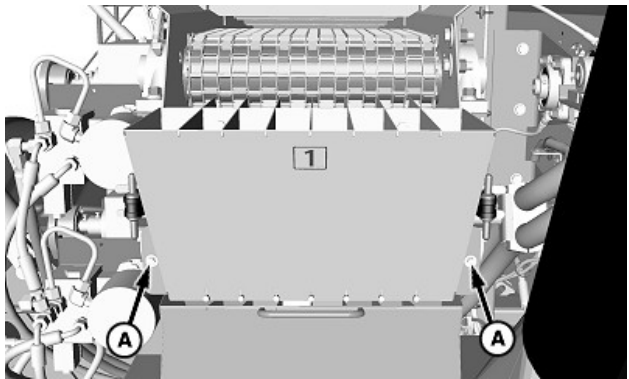


N141605—UN—21DEC18

Couvercle du convoyeur gauche

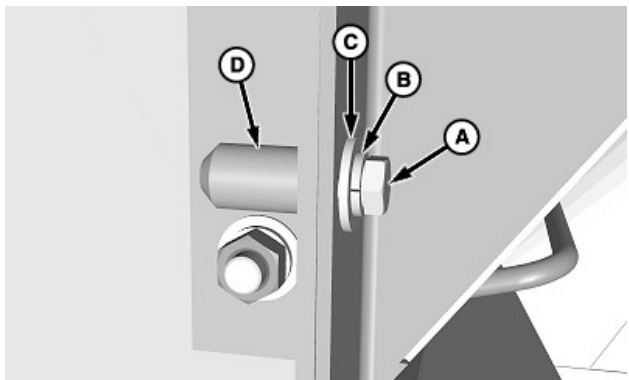
- A—Vis (2)
- B—Écrou (2)
- C—Rondelle (2)
- D—Rondelle de blocage (2)
- E—Couvercle de convoyeur

11. Déposer les vis (A), les écrous (B), les rondelles (C), les rondelles de blocage (D) et le couvercle du convoyeur (E).
12. Répéter la procédure pour l'autre couvercle de convoyeur.

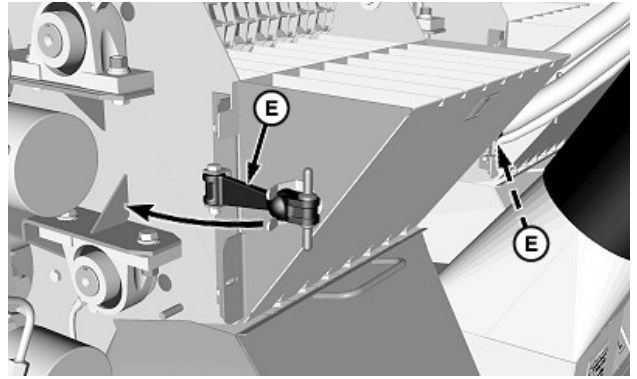


N141607—UN—21DEC18

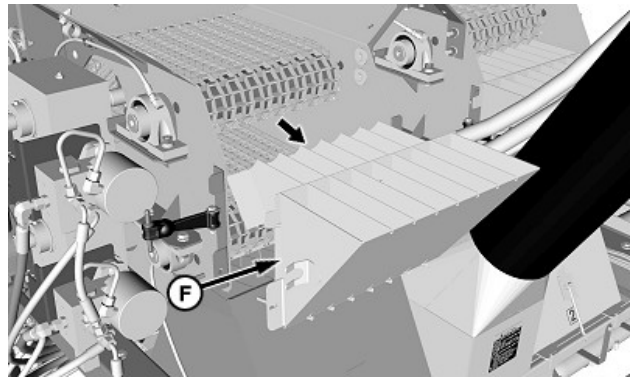
Diviseur de matière gauche



N141608—UN—21DEC18



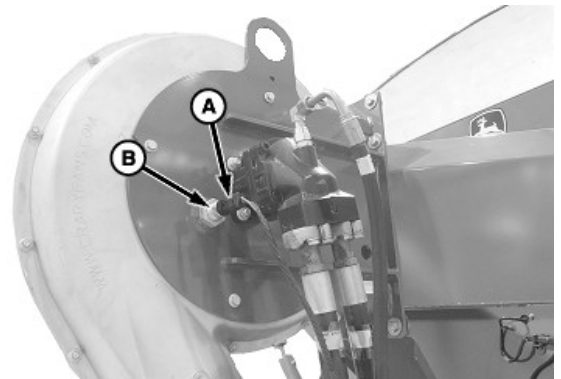
N141609—UN—21DEC18



N141610—UN—21DEC18

- A—Vis en acier inoxydable, M6 x 20 (2)
- B—Rondelle de blocage en acier inoxydable, 6,4 mm (0.25 in) (2)
- C—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 6,4 mm (0.25 in) x 18 mm (0.71 in) (2)
- D—Axe de guidage (2)
- E—Loquet (2)
- F—Diviseur de matière

13. Déposer et conserver les vis (A), les rondelles de blocage (B), les rondelles (C) et les axes de guidage (D).
14. Déverrouiller les loquets (E) comme illustré.
15. Déposer et conserver le diviseur de matière (F).
16. Répéter la procédure pour l'autre diviseur de matière.



N141612—UN—21DEC18

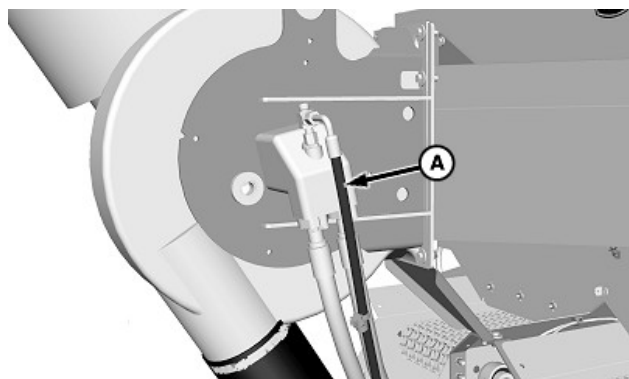
- A—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique
- B—Capteur de régime de la soufflerie

17. Débrancher le connecteur (A) de faisceau du

système de rampe de pulvérisation pneumatique du capteur de régime de la soufflerie (B).

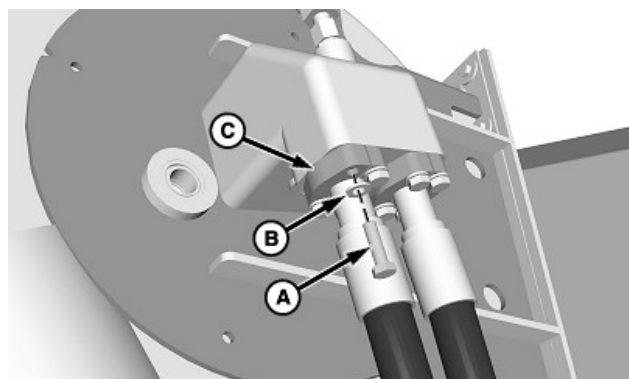
NOTE: Les étapes suivantes détaillant le retrait du flexible hydraulique peuvent être ignorées si un second dispositif de levage approprié est disponible pour fixer le ventilateur et les flexibles à l'écart de la zone de travail une fois qu'ils ont été retirés.

Utiliser un récipient approprié pour recueillir toute fuite de fluide lors de la dépose des flexibles hydrauliques.

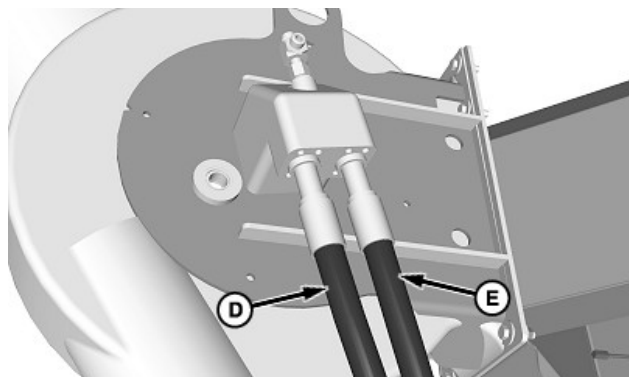


A—Flexible hydraulique, carter de moteur de ventilateur, 5590 mm (220 in)

18. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A). Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.



N141614—UN—21DEC18

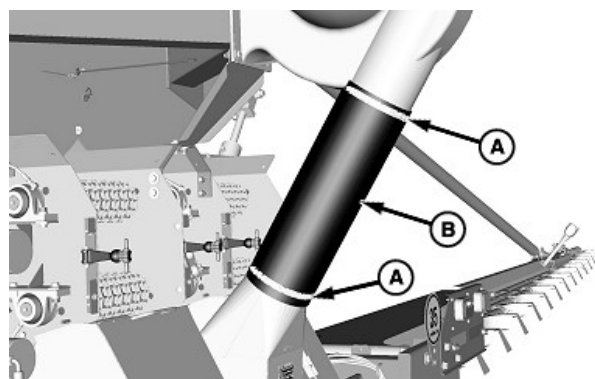


A—Vis M10 x 35 (8)

N141857—UN—21DEC18

- B—Rondelle, Ø int. 10,5 mm (0.4 in) x Ø ext. 20 mm (0.8 in) (8)**
C—Demi-collier (4)
D—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5700 mm (224.5 in)
E—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5560 mm (219 in)

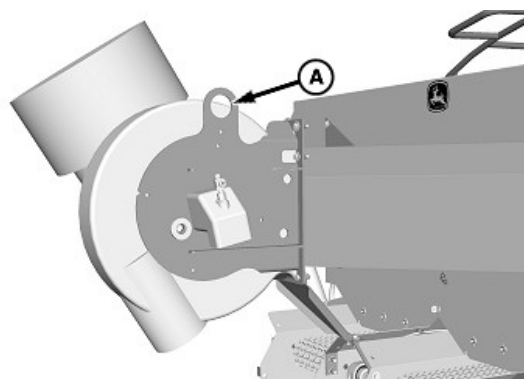
19. Déposer et conserver les vis (A), les rondelles (B) et les demi-colliers (C).
20. Étiqueter et débrancher les flexibles hydrauliques (D et E). Obturer les flexibles hydrauliques avec des bouchons.
21. Fixer les flexibles hydrauliques à l'écart de la zone de travail pour éviter de les endommager.



N141611—UN—21DEC18

- A—Collier (2)**
B—Tube d'alimentation en air

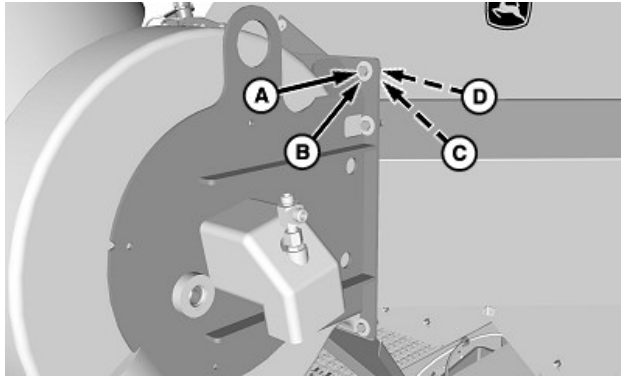
22. Déposer et conserver les colliers (A) et le tube d'alimentation en air (B).



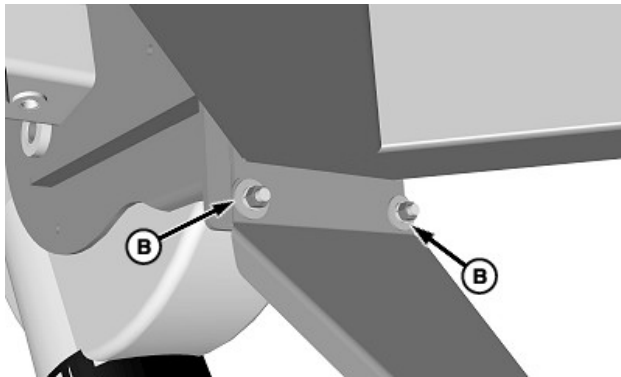
N141859—UN—21DEC18

- A—Point de levage**

23. Fixer un dispositif de levage approprié sur l'ensemble de ventilateur au point de levage (A) comme illustré.



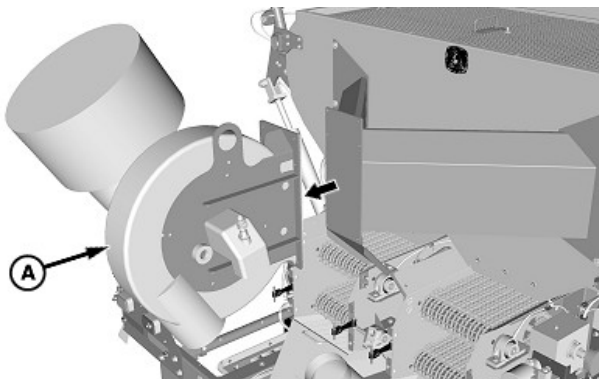
N141860—UN—21DEC18



N141861—UN—21DEC18

- A—Vis (6)
- B—Rondelle (8)
- C—Rondelle de blocage (6)
- D—Écrou (6)

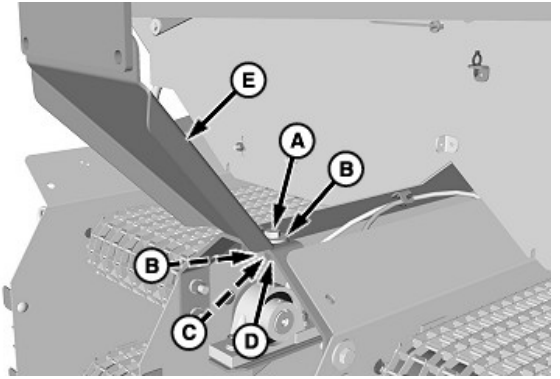
24. Déposer et mettre au rebut les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C) et les écrous (D) des supports de fixation du ventilateur.



N141862—UN—21DEC18

- A—Ventilateur

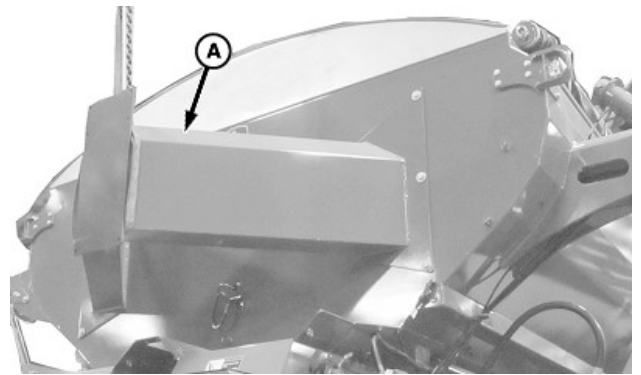
25. Déposer l'ensemble de ventilateur (A) de la machine et le placer à l'écart de la zone de travail pour éviter de l'endommager.



N141863—UN—21DEC18

- A—Vis (2)
- B—Rondelle (4)
- C—Rondelle de blocage (2)
- D—Écrou (2)
- E—Support de fixation

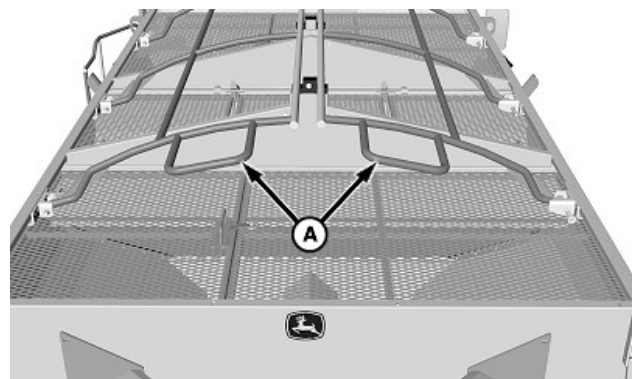
26. Déposer les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C), les écrous (D) et le support (E).



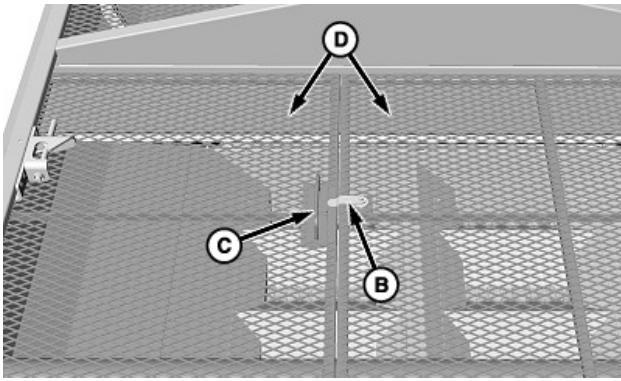
N141866—UN—21DEC18

- A—Support de ventilateur

27. Fixer un dispositif de levage approprié au support (A) de ventilateur comme illustré.

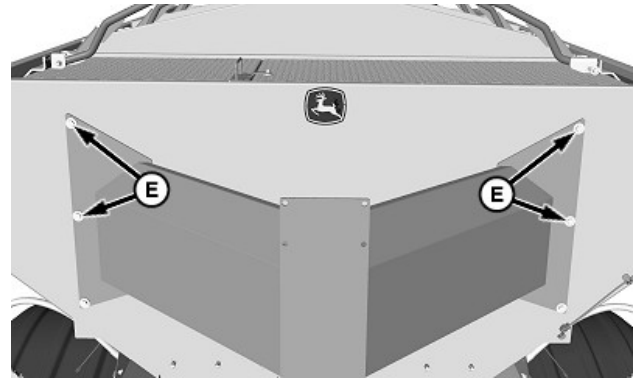


N141864—UN—21DEC18



N141865—UN—21DEC18

Trémie arrière

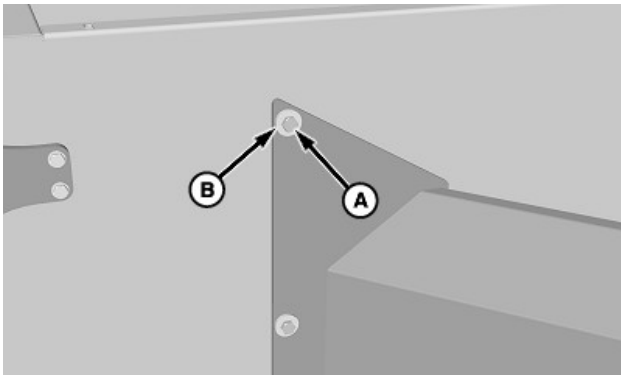


N141869—UN—21DEC18

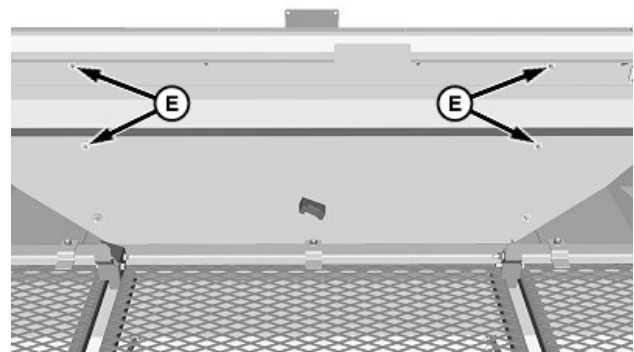
Côté arrière du compartiment de l'épandeur

- A—Main courante
- B—Loquet
- C—Lever
- D—Grille

28. Relever les mains courantes (A) en haut de la trémie.
29. Tourner le loquet (B).
30. À l'aide de la poignée (C), relever les grilles (B).



N141867—UN—21DEC18

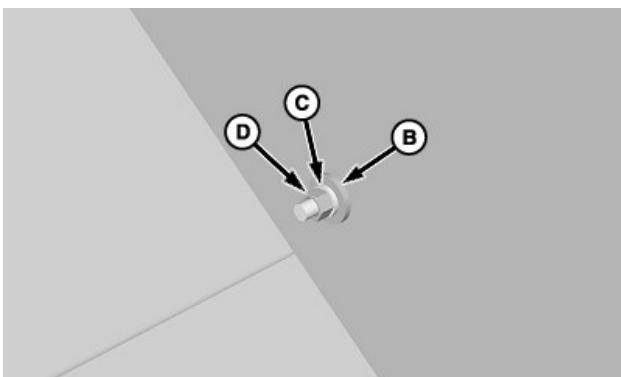


N141870—UN—21DEC18

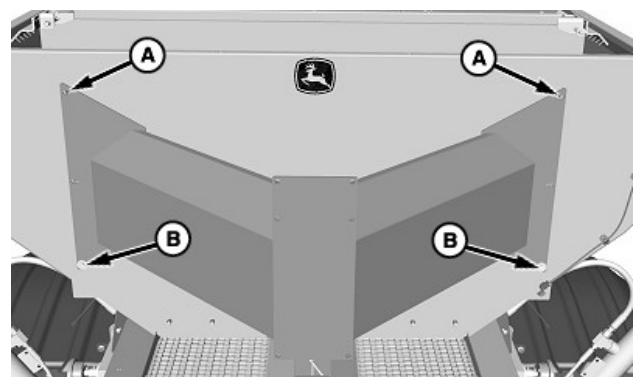
Intérieur de la trémie arrière

- A—Vis (4)
- B—Rondelle (8)
- C—Rondelle de blocage (4)
- D—Écrou (4)
- E—Emplacement

31. Déposer et mettre au rebut les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C) et les écrous (D) des emplacements (E) comme illustré.

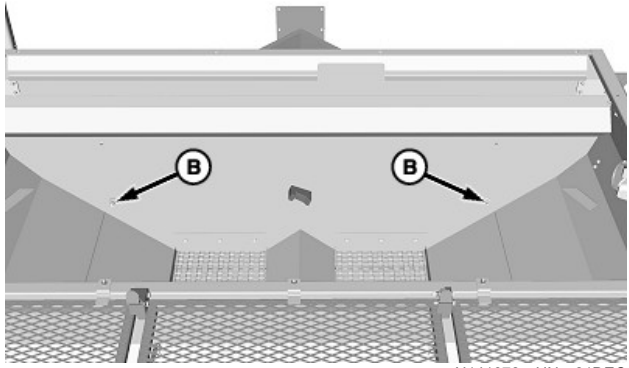


N141868—UN—21DEC18



N141871—UN—21DEC18

Côté arrière du compartiment de l'épandeur

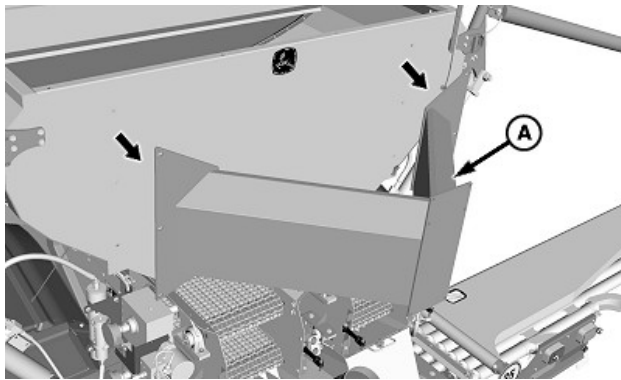


N141872—UN—21DEC18

Intérieur de la trémie arrière

A—Point de levage
B—Emplacement

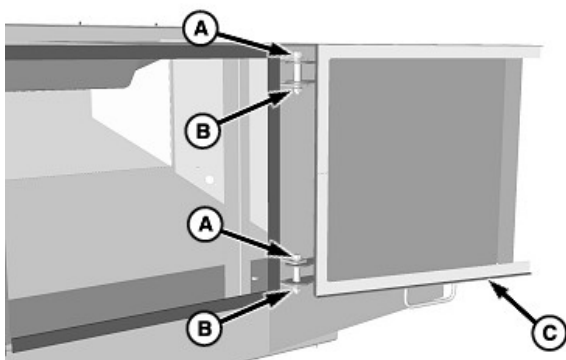
32. Fixer le dispositif de levage aux points de levage supplémentaires (A).
33. Déposer et mettre au rebut la boulonnerie restante aux emplacements (B) comme illustré.



N141873—UN—21DEC18

A—Support de ventilateur

34. Déposer le support du ventilateur (A) de la machine.

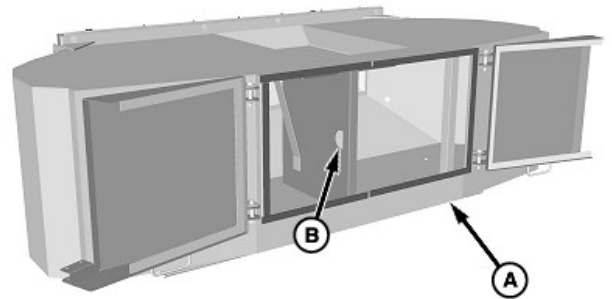


N141945—UN—07JAN19

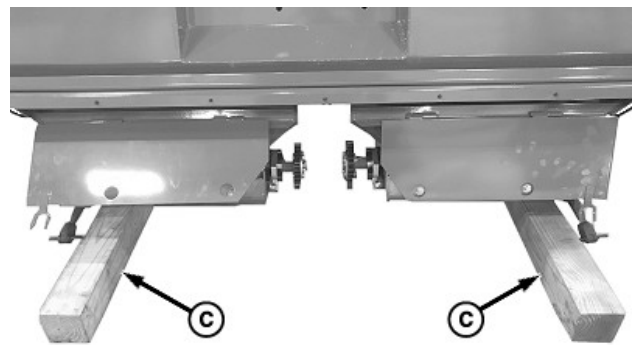
A—Vis (4)
B—Écrou (4)
C—Couvercle (2)

35. Poser la trémie à granulés fournie en respectant les étapes suivantes:
 - a. Vérifier que les vis (A) et les écrous (B) qui retiennent les couvercles (C) sont serrés avant

de lever la trémie pour éviter d'endommager les couvercles.



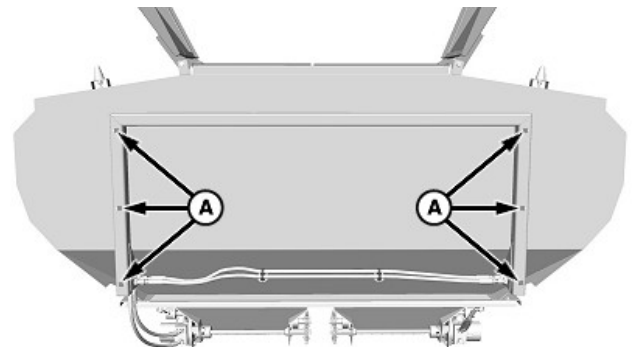
N141946—UN—07JAN19



N141947—UN—07JAN19

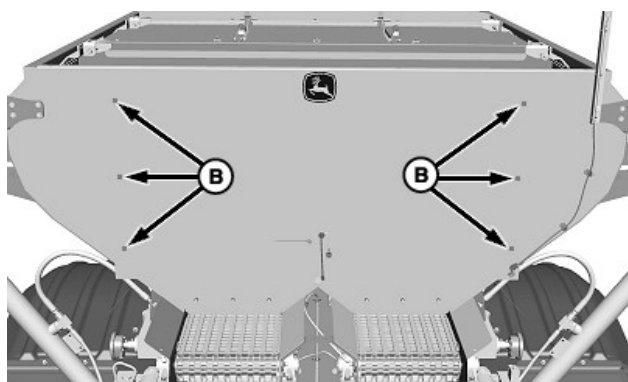
A—Trémie à granulés
B—Point de levage
C—Cale en bois (2)

- b. Fixer un dispositif de levage approprié à la trémie à granulés fournie (A) au point de levage (B).
- c. Relever lentement la trémie à granulés et placer des cales en bois (C) sous la trémie aux emplacements illustrés pour éviter d'endommager les composants de la trémie.



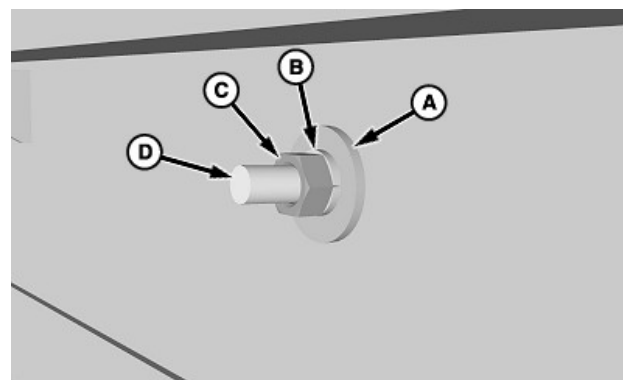
N141875—UN—21DEC18

Côté avant de la trémie à granulés



N141876—UN—21DEC18

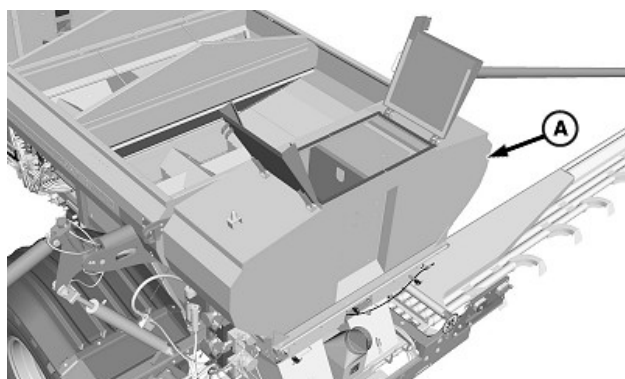
Côté arrière du compartiment de l'épandeur



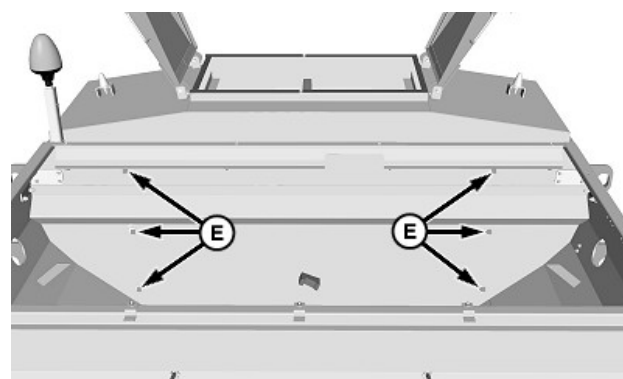
N141879—UN—21DEC18

A—Boulon (6)
B—Trou (6)

- d. Aligner les boulons (A) du côté avant de la trémie à granulés à l'aide des trous (B) sur l'arrière du compartiment de l'épandeur.



N141877—UN—21DEC18

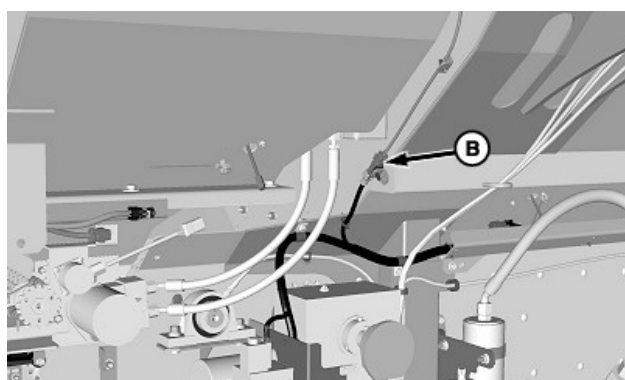


N141880—UN—21DEC18

Intérieur de la trémie arrière

A—Rondelle, Ø int. 10,3 mm (0.41 in) x Ø ext. 31,75 mm (1.25 in) (6)
B—Rondelle de blocage, 10,4 mm (0.41 in) (6)
C—Écrou, M10 (6)
D—Boulon
E—Emplacement

36. Poser les rondelles (A), les rondelles de blocage (B) et les écrous (C) fournis sur les boulons (D) aux emplacements (E) comme illustré. NE PAS serrer la boulonnerie à ce stade.

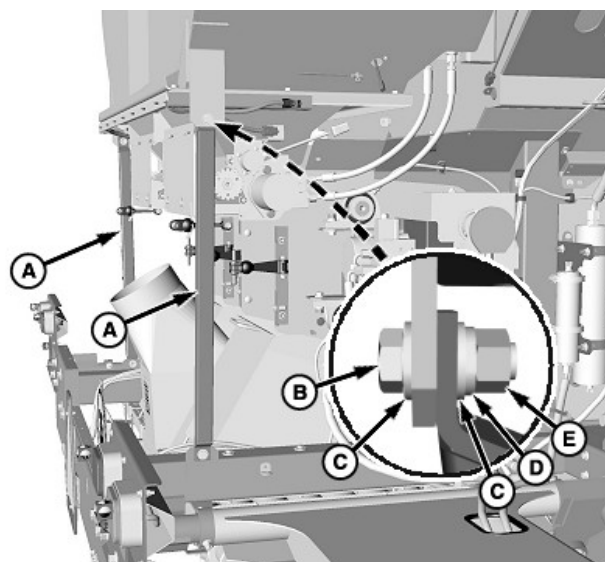


N141878—UN—21DEC18

A—Trémie à granulés
B—Connecteur du gyrophare

- e. Poser la trémie à granulés (A) sur le compartiment de l'épandeur comme illustré.

NOTE: Faire preuve de précaution lors de la pose de la trémie à granulés pour éviter d'endommager le connecteur du gyrophare (B).



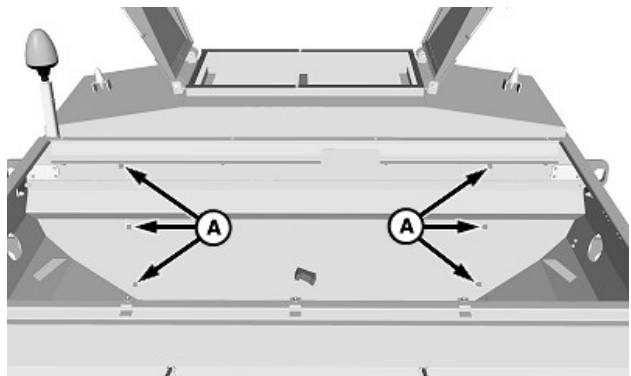
N141881—UN—21DEC18

A—Support de trémie à granulés (2)
B—Vis M12 x 35 (4)

C—Rondelle, Ø int. 12,7 mm (0.5 in) x Ø ext. 25 mm (1 in) (8)
 D—Rondelle de blocage, 13 mm (0.5 in) (4)
 E—Écrou, M12 (4)

37. Poser les supports de trémies à granulés fournis (A) comme illustré à l'aide des vis (B), des rondelles (C), des rondelles de blocage (D) et des écrous (E) fournis.

NOTE: Il peut être nécessaire de relever la trémie à granulés pour obtenir la hauteur souhaitée pour une installation correcte du support.



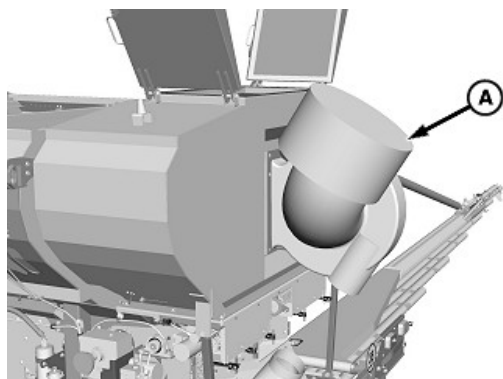
N141882—UN—07JAN19

Intérieur de la trémie arrière

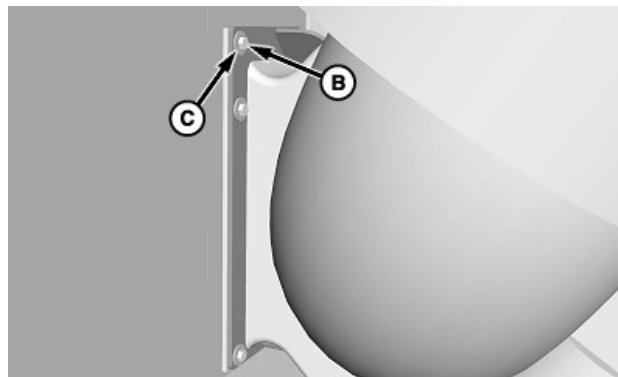
A—Emplacement

38. Serrer la boulonnerie aux emplacements (A) comme illustré.

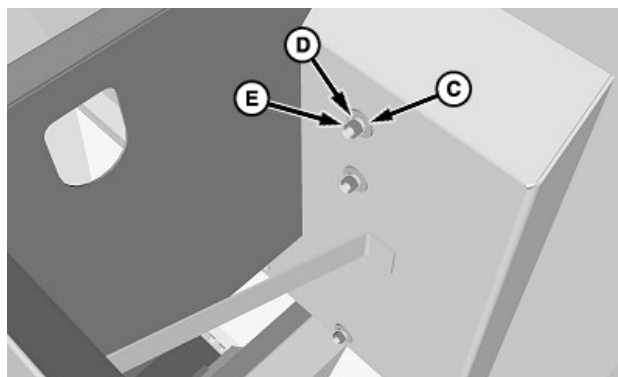
NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.



N141883—UN—07JAN19



N141884—UN—07JAN19



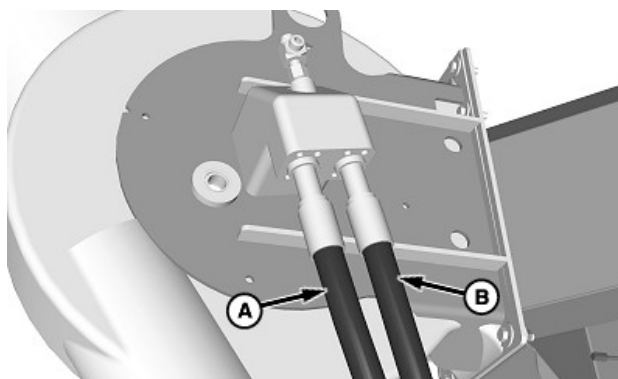
N141885—UN—07JAN19

Intérieur de la trémie à granulés

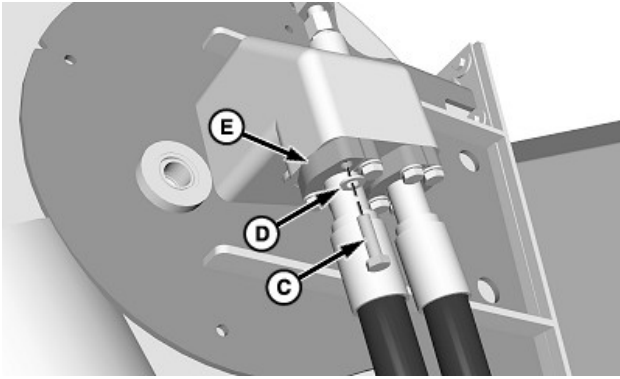
A—Ventilateur
 B—Vis en acier inoxydable, M12 x 45 (6)
 C—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 13 mm (0.5 in) x Ø ext. 37 mm (1.5 in) (12)
 D—Rondelle de blocage en acier inoxydable, 12,7 mm (0.5 in) (6)
 E—Écrou en acier inoxydable, M12 (6)

39. Poser l'ensemble de ventilateur (A) déposé précédemment sur la trémie à granulés, comme illustré, à l'aide des vis (B), des rondelles (C), des rondelles de blocage (D) et des écrous (E) fournis.

IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des flexibles hydrauliques. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.



N141887—UN—07JAN19



N141888—UN—07JAN19

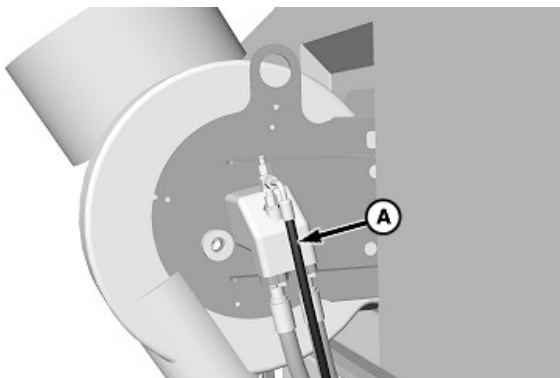
- A**—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5700 mm (224.5 in)
B—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5560 mm (219 in)
C—Vis M10 x 35 (8)
D—Rondelle, Ø int. 10,5 mm (0.4 in) x Ø ext. 20 mm (0.8 in) (8)
E—Demi-collier (4)

40. Retirer les bouchons et poser les flexibles hydrauliques (A et B) précédemment déposés à l'aide des vis (C), des rondelles (D) et des demi-colliers (E) précédemment conservés. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Boulonnerie de flexible hydraulique—Couple de serrage. 73 N·m (54 lb-ft)

IMPORTANT: Remplir le flexible hydraulique (A) d'huile avant la pose pour empêcher le ventilateur de tourner à sec et de causer une défaillance prématurée du moteur.
Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des flexibles hydrauliques. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.



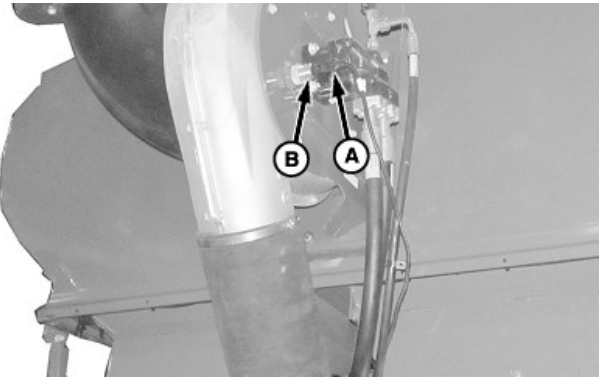
N141886—UN—07JAN19

- A**—Flexible hydraulique, carter de moteur de ventilateur, 5590 mm (220 in)

41. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

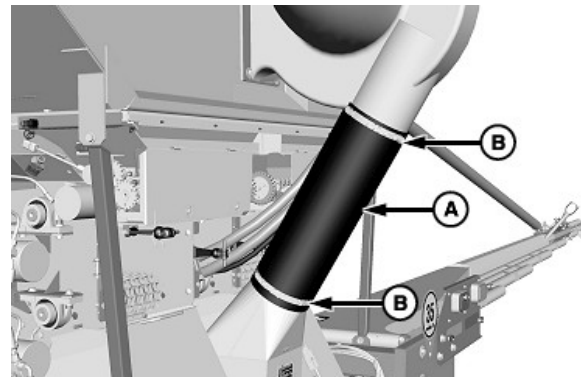
Flexible hydraulique (A) sur raccord à joint torique—Couple de serrage. 63 N·m (46.5 lb-ft)



N141917—UN—07JAN19

- A**—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique
B—Capteur de régime de la soufflerie

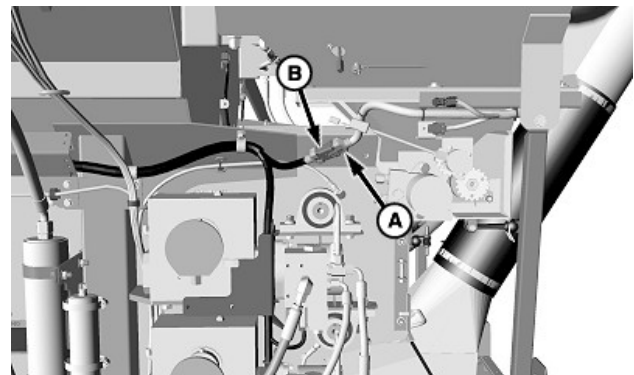
42. Brancher le connecteur (A) de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique au capteur (B) de régime de la soufflerie.



N141889—UN—07JAN19

- A**—Tube d'alimentation en air
B—Collier (2)

43. Poser le tube d'alimentation en air précédemment conservé (A) à l'aide des colliers précédemment conservés (B).

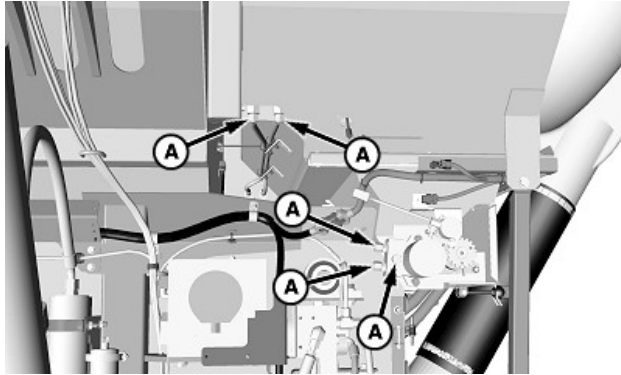


N141890—UN—07JAN19

- A**—Connecteur de faisceau de trémie à granulés

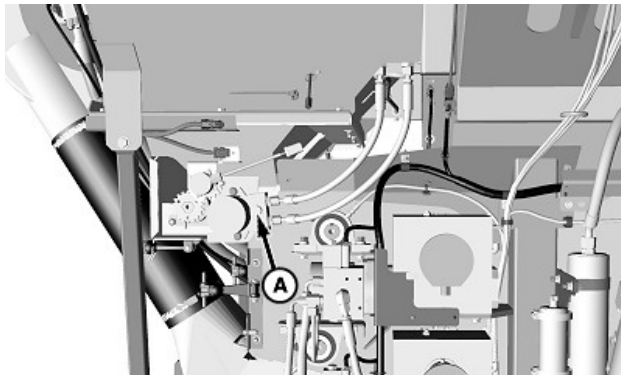
B—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique

44. Brancher le connecteur (A) du faisceau de trémie à granulés au connecteur (B) de faisceau du circuit de rampe de pulvérisation pneumatique.



N141918—UN—07JAN19

Côté arrière gauche

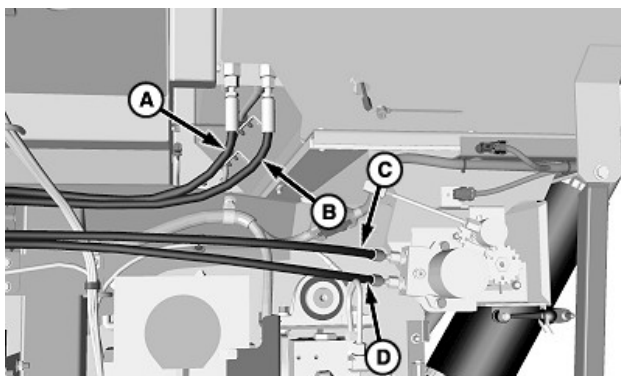


N141919—UN—07JAN19

Côté arrière droit

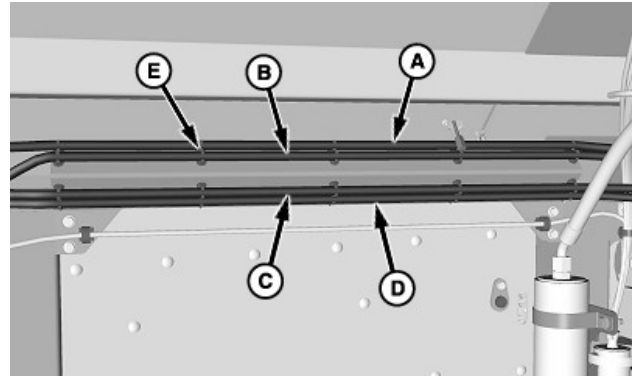
A—Capuchon (6)

45. Déposer et mettre au rebut les capuchons (A) des raccords comme illustré.



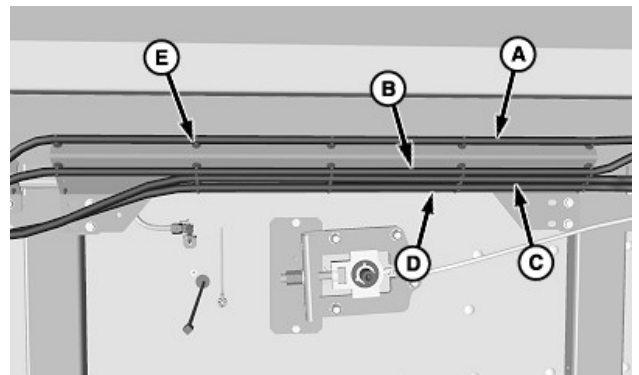
N141920—UN—07JAN19

Côté arrière gauche



N141921—UN—07JAN19

Support de retenue de flexible arrière



N141922—UN—07JAN19

Support de retenue de flexible avant

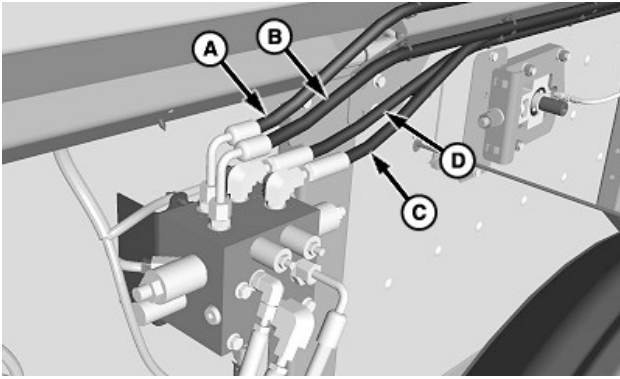
- A—Flexible hydraulique de convoyeur, 2750 mm (108.3 in)
- B—Flexible hydraulique, pression du rouleau, 2800 mm (110.2 in)
- C—Flexible hydraulique, pression moteur, 2840 mm (111.8 in)
- D—Flexible hydraulique, retour moteur, 2850 mm (112.2 in)
- E—Bracelet avec dispositif de retenue à poussée, 50 mm (2 in) (38)

46. Poser les flexibles hydrauliques (A — D) fournis comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A — D)
sur raccords à joint
torique—Couple de serrage (à
sec). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

47. Fixer les flexibles hydrauliques aux supports de retenue de flexible comme illustré, à l'aide des bracelets avec dispositif de retenue à poussée (E).



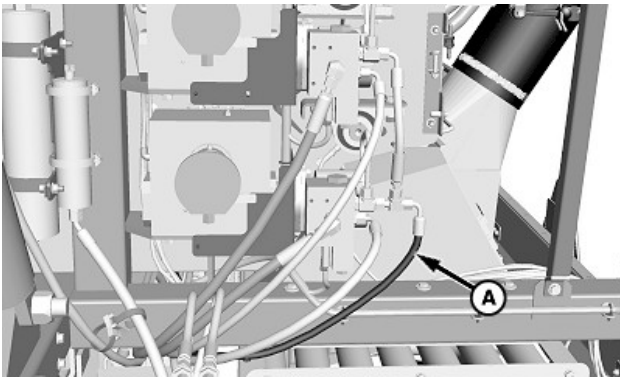
N141923—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique de convoyeur, 2750 mm (108.3 in)
- B—Flexible hydraulique, pression du rouleau, 2800 mm (110.2 in)
- C—Flexible hydraulique, pression moteur, 2840 mm (111.8 in)
- D—Flexible hydraulique, retour moteur, 2850 mm (112.2 in)

48. Poser les flexibles hydrauliques (A — D) sur le distributeur de trémie à granulés comme illustré. Serrer au couple prescrit.

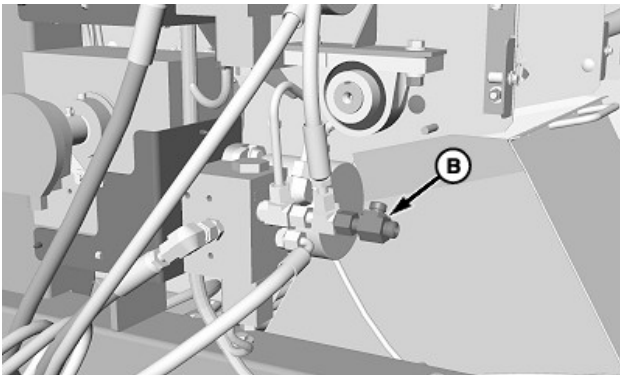
Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A — D)
sur raccords à joint
torique—Couple de serrage (à
sec). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

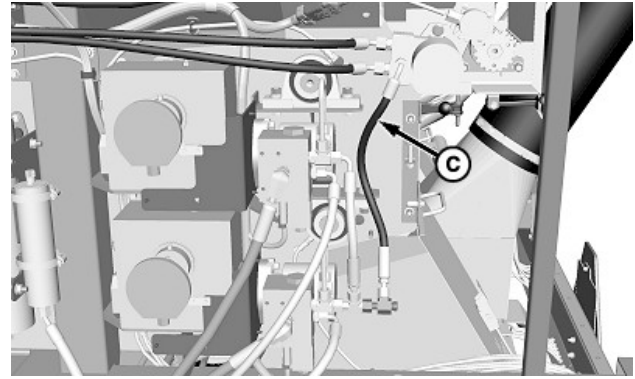


N141924—UN—07JAN19

Côté arrière gauche



N141925—UN—07JAN19



N141926—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1480 mm (58.3 in)
- B—Raccord en T sur ligne orientable, joint torique frontal (ORFS)
- C—Flexible hydraulique de convoyeur, 460 mm (18 in)

49. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A). Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.

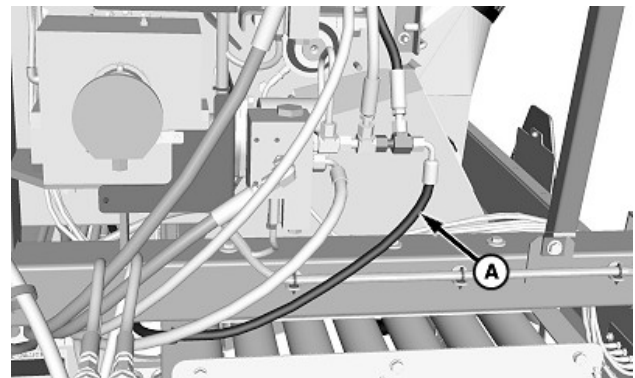
IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des raccords. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.

50. Poser le raccord en T fourni (B) comme illustré.

51. Poser le flexible hydraulique fourni (C) sur le raccord précédemment posé et le moteur hydraulique. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexible hydraulique (C) sur
raccords à joint torique—Couple
de serrage (à sec). 37 N·m
(27.3 lb-ft)



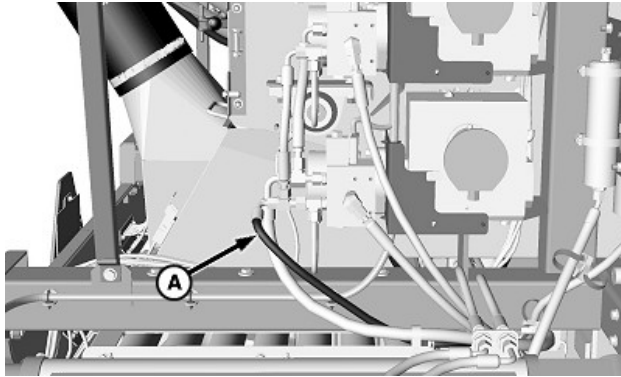
N141927—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1480 mm (58.3 in)

52. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment sur le raccord en T précédemment posé. Serrer au couple prescrit.

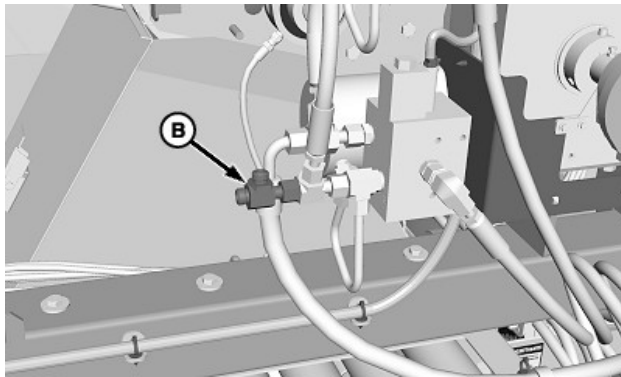
Valeur prescrite

Flexible hydraulique (A) sur
raccord à joint torique—Couple
de serrage (à sec). 37 N·m
(27.3 lb-ft)

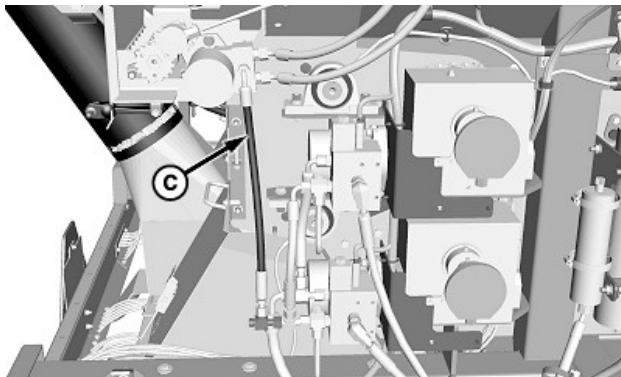


Côté arrière droit

N141928—UN—07JAN19



N141929—UN—07JAN19



N141930—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1260 mm (49.6 in)
B—Raccord en T sur ligne orientable, joint torique frontal (ORFS)
C—Flexible hydraulique de convoyeur, 460 mm (18 in)

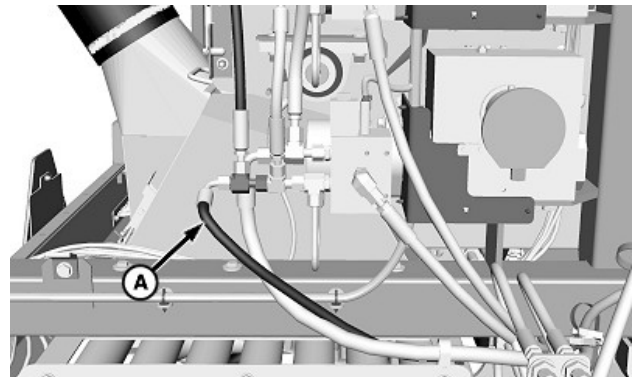
53. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A).
Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.

IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des raccords. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.

54. Poser le raccord en T fourni (B) comme illustré.
55. Poser le flexible hydraulique fourni (C) sur le raccord précédemment posé et le moteur hydraulique. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexible hydraulique (C) sur
raccords à joint torique—Couple
de serrage (à sec) 37 N·m
(27.3 lb-ft)



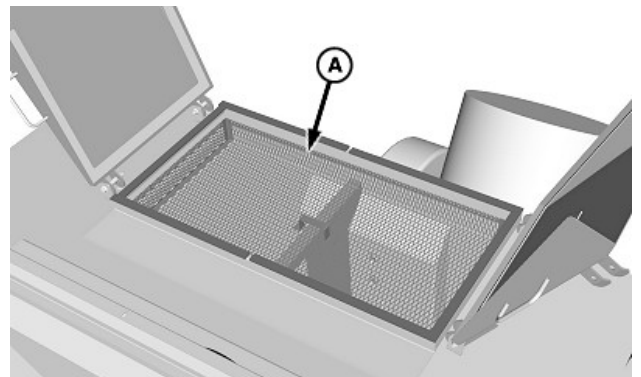
N141931—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1260 mm (49.6 in)

56. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment sur le raccord en T précédemment posé. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

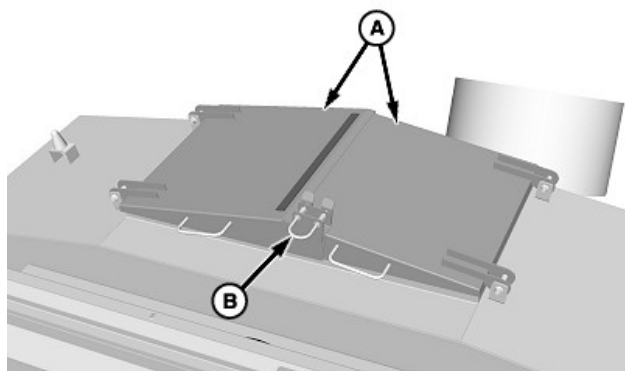
Flexible hydraulique (A) sur
raccord à joint torique—Couple
de serrage (à sec) 37 N·m
(27.3 lb-ft)



N141932—UN—07JAN19

- A—Grille

57. Poser la grille (A) sur la trémie à granulés comme illustré.

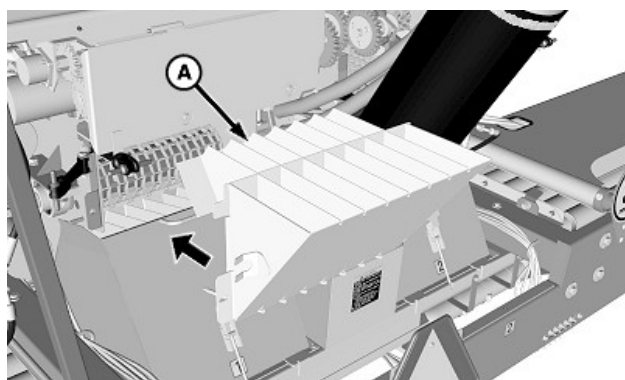


N141933—UN—07JAN19

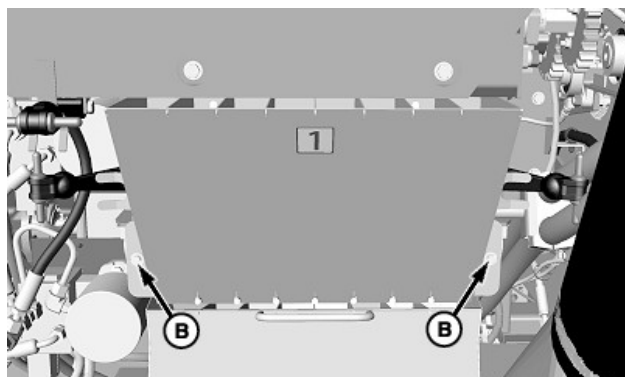
A—Couvercle
B—Loquet

58. Fermer les couvercles de trémies à granulés (A) et les fixer à l'aide du loquet (B).

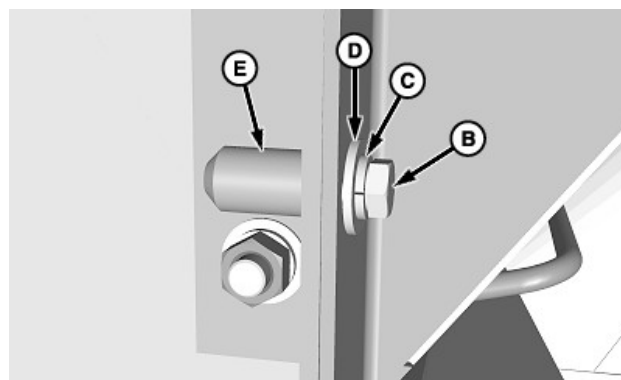
NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.



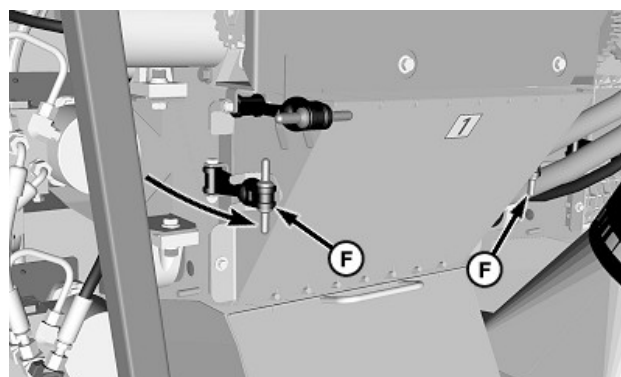
N141934—UN—07JAN19



N141935—UN—07JAN19



N141942—UN—07JAN19



N141943—UN—07JAN19

A—Diviseur de matière
B—Vis en acier inoxydable, M6 x 20 (2)
C—Rondelle de blocage en acier inoxydable, 6,4 mm (0.25 in) (2)
D—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 6,4 mm (0.25 in) x 18 mm (0.71 in) (2)
E—Axe de guidage (2)
F—Loquet (2)

59. Poser le diviseur de matière précédemment déposé (A) comme illustré à l'aide des vis (B), des rondelles de blocage (C), des rondelles (D) et des axes de guidage (E) précédemment conservés.

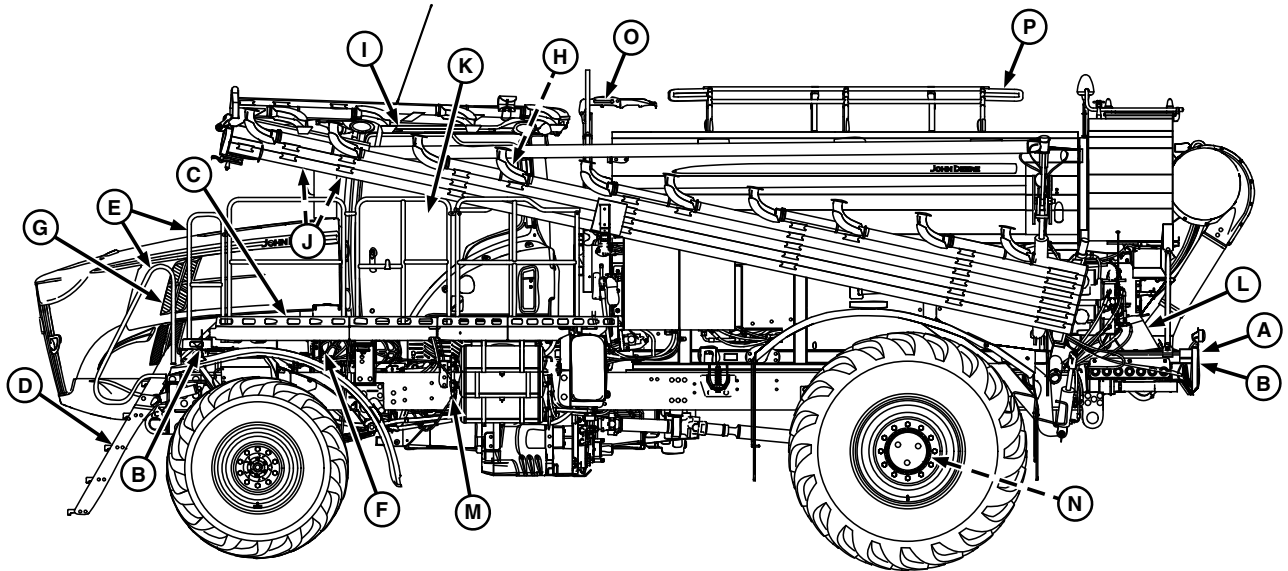
60. Fixer le diviseur de matière en fermant les loquets (F).

61. Répéter la procédure pour l'autre diviseur de matière.

BN55050.00002F3-28-22JAN19

Dispositifs de sécurité

Dispositifs de sécurité



N137277—UN—07MAY18

- A—SYMBOLE DE VÉHICULE LENT**—Avertit les conducteurs derrière la machine de sa présence sur la voie publique.
- B—FEUX DE DÉTRESSE AVANT ET ARRIÈRE**—Préviennent les véhicules devant et derrière la machine de sa présence sur une voie publique.
- C—SURFACES ANTIDÉRAPANTES**—Évitent de glisser quand on marche sur la plate-forme.
- D—MARCHEPIEDS PIVOTANTS ET PLATES-FORMES**—Permettent d'éviter de glisser sur la plate-forme et les échelles et minimisent aussi l'accumulation de saletés et de boue.
- E—MAINS COURANTES**—Permettent de prendre appui au moment de grimper sur la machine ou de marcher sur les plates-formes.
- F—BLINDAGE DU SOLÉNOÏDE DU DÉMARREUR**—Empêche le démarrage par dérivation.
- G—CACHE DU VENTILATEUR**—Protège du ventilateur du moteur.
- H—ISSUE DE SECOURS**— Permet la sortie de la cabine par le côté droit si nécessaire.

- I—CABINE STYLE PULVÉRISATEUR AVEC CEINTURE DE SÉCURITÉ**—Pour le confort et la sécurité du conducteur.
- J—ESSUIE-GLACES DU PARE-BRISE ET GRANDS RÉTROVISEURS**—Pour une bonne visibilité sur l'environnement.
- K—FREIN DE STATIONNEMENT AUTOMATIQUE**—Prévient tout mouvement accidentel de la machine. Enclenchement automatique lorsque la machine s'arrête et que le levier de changement de vitesse est mis en position neutre.
- L—GARANT DU CONVOYEUR**— Protège la chaîne du convoyeur et le moteur MultApplier.
- M—DÉCONNEXION DE LA BATTERIE**— Capacité de couper toute l'alimentation électrique de la machine.
- N—FREINS PNEUMATIQUES**—Engagés lorsque Power Zero™ est maintenu pendant cinq secondes.
- O—ÉCHELLE**—Permet d'accéder en haut des trémies de produit pour l'entretien.
- P—MAINS COURANTES D'ENTRETIEN**—Permettent d'empêcher le patinage et la chute des trémies de produit durant l'entretien.

NOTE: L'issue de secours du côté droit (H) est disponible en utilisant le marteau pour vitre situé sur le montant arrière gauche de la cabine.

OUC6092,0000B87-28-14MAY18

Outre les dispositifs de sécurité décrits ici, d'autres composants et systèmes, les autocollants de sécurité apposés sur la machine, les consignes de sécurité données dans le livret d'entretien et ailleurs ainsi que l'entretien et l'attention d'un utilisateur qualifié contribuent aussi à la sécurité des utilisateurs et des autres.

Utilisation du système d'application à sec

Accès au système d'application à sec

Accéder à l'application depuis la console:



Menu

H113668—UN—22OCT15

1. Menu



Réglages de la machine

N119118—UN—23SEP16

2. Onglet Réglages de la machine



Système d'application à sec

N119606—UN—16FEB16

3. Système d'application à sec

Accéder à l'application via la barre de navigation:



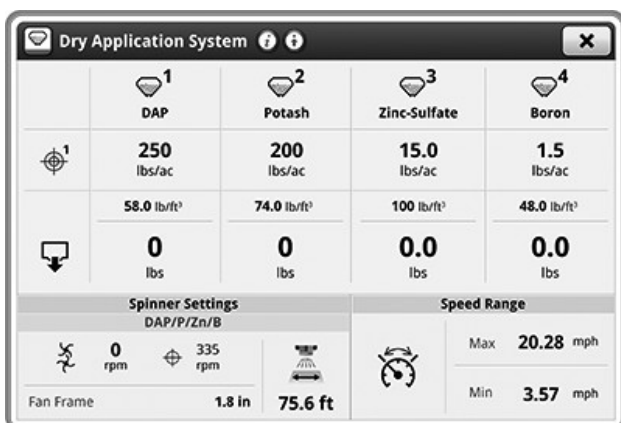
Système d'application à sec

N119604—UN—03NOV16

Appuyer sur le bouton du système d'application à sec de la barre de navigation sous l'affichage.

BN55050,0000211-28-09FEB21

Page principale du système d'application à sec



N121528—UN—16FEB16

Système d'application à sec

NOTE: Le texte souligné indique que des informations supplémentaires sont disponibles dans cette section ou une autre section de la présente publication.

La page principale représentée est fournie à titre d'exemple uniquement. Votre page principale peut être différente, selon les options sélectionnées et l'équipement raccordé.

Le nombre de trémies disponibles est déterminé par le type de machine et les saisies dans l'application Profil de la machine. (Pour plus d'informations, consulter la section Profil de la machine dans le livret d'entretien de la console.)

L'application du système d'application à sec est utilisée pour configurer le distributeur de produit sec pour assurer un épandage approprié de l'engrais ou des produits chimiques.

Utiliser lors de:

- Changement des doses
- Changement du produit appliqué.
- Modification des réglages du ventilateur.
- Utilisation de la bâche enroulable et amorçage du convoyeur.
- Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur (CFR).



Trémie de produit

N119607—UN—16FEB16

Éléments accessibles sur la page principale du système d'application à sec:

Gestion du produit— affiche le numéro de produit de trémie et le produit sélectionné.



250
lbs/ac

N119608—UN—16FEB16
Dose cible



25 rpm

N120900—UN—16FEB16
Mode manuel

Dose cible— affiche la dose actuelle, ou la vitesse du convoyeur en mode manuel.

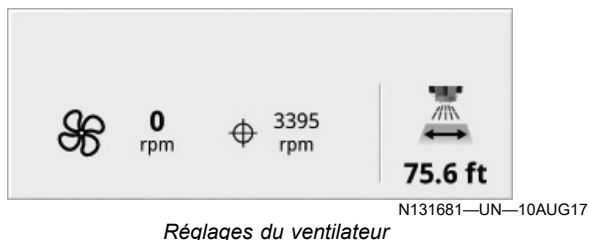


Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

Détails de la trémie— affiche la densité et la quantité du

produit appliqué. Permet d'accéder aux réglages de la trémie, à l'utilisation du graisseur de la chaîne et à l'amorçage du convoyeur.



Réglages du ventilateur

Réglages du ventilateur— régime cible et réel du ventilateur et largeur de dispersion.



Plage de vitesse

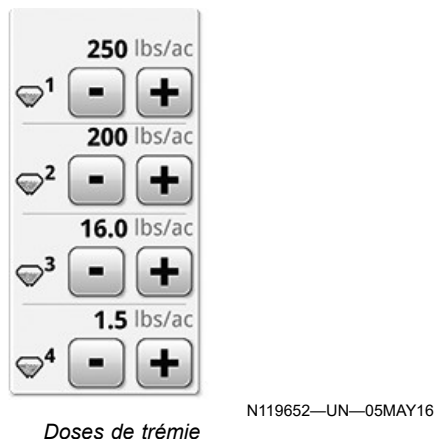
Plage de vitesses— vitesses minimum et maximum qui permettent d'atteindre le taux souhaité.



Réglages avancés

Réglages avancés— Accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

Modules de page d'exécution



Doses de trémie

Les modules liés à cette application peuvent être ajoutés aux pages d'exécution avec l'application

Gestionnaire de configuration. (Voir le gestionnaire de configuration dans le livret d'entretien de la console pour plus d'informations.)

Exemple:

Doses de trémie— voir le taux cible et régler le taux voulu.

NOTE: Différents modules peuvent être disponibles pour l'application.

Touches de raccourci

Les touches de raccourci pour cette application peuvent être ajoutées à la barre de raccourcis à l'aide du **Gestionnaire de configuration**. (Voir le gestionnaire de configuration dans le livret d'entretien de la console pour plus d'informations.)

Exemple:



Épandeur

N119659—UN—16FEB16

État de l'épandeur— état de l'épandeur et accès rapide à l'application du système d'application à sec.

NOTE: Des touches de raccourci différentes peuvent être disponibles pour l'application.

PR79369,000013F-28-09FEB21

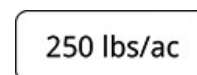
Modifications des préréglages de dose

Modifier la dose souhaitée pour chaque trémie de produit pour chaque préréglage de taux. Les préréglages de taux doivent être adaptés pour appliquer la bonne quantité de produit.

Modifier dans les cas suivants:

- Changement des doses
- Changement de produit appliqué

Éléments accessibles depuis la page Modifier les préréglages de dose:



Dose

N119612—UN—16FEB16

Dose— affiche la dose.

Préconisation— ouvre l'application de Configuration de travail. Permet de sélectionner la prescription s'il y en a une de chargée dans la machine.



Préconisation

N120899—UN—16FEB16

NOTE: Les préconisations doivent être créées en externe puis être chargées dans la machine avant d'être accessibles pour le contrôle des taux.

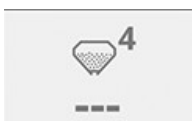


Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés— Accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

Procédure de modification:



Trémie de produit

N119613—UN—16FEB16

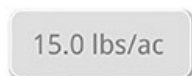
NOTE: Les trémies de produit qui ne sont pas sélectionnées pour l'application sont affichées en gris.



Convoyeur désactivé

N119614—UN—16FEB16

NOTE: Les trémies de produit qui sont sélectionnées mais désactivées sont affichées avec le convoyeur désactivé. Les doses peuvent être modifiées pour une trémie de produit désactivée.



Modification des préréglages de dose

N121510—UN—16FEB16

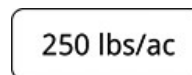
NOTE: Quand les préconisations sont chargées dans la Configuration du travail pour un produit donné, les champs de saisie du mode de taux sont désactivés. Cela indique que la prescription gère tous les réglages de taux pour cette trémie et ce produit.



Taux cible

N119608—UN—16FEB16

1. Sélectionner la dose cible.



Champ de saisie

N119612—UN—16FEB16

2. Sélectionner un champ de saisie.

3. Saisir la dose souhaitée à l'aide du clavier numérique.



OK

N118151—UN—16FEB16

4. Sélectionner OK pour sauvegarder la valeur.

5. Renouveler si besoin pour les trémies de produit restantes.

PR79369,0000140-28-09FEB21

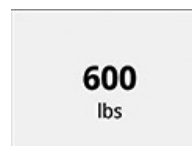
Informations de la trémie

Les détails de la trémie permettent de régler les commandes de la trémie, de faire fonctionner la bache enroulable, d'huiler la chaîne, de purger la trémie et de préparer le convoyeur. Les trémies doivent être correctement réglées pour atteindre le taux ciblé sélectionné.

Modifier dans les cas suivants:

- du changement de produit
- du changement d'ouverture de la vanne de réglage
- de l'activation ou de la désactivation d'une trémie
- de la préparation du convoyeur
- Purge de la trémie
- du graissage des chaînes
- Utilisation des couvercles de trémies.

Éléments accessibles sur la page Détails de trémie:



Compteur de trémie

N119615—UN—17FEB16

Compteur de trémie— affiche la quantité de produit appliqué de la trémie depuis la dernière réinitialisation.



N119116—UN—17FEB16
Réinitialisation du compteur de trémie

Réinitialisation du compteur de trémie— remet le compteur de trémie à zéro.



N119619—UN—16FEB16
Commandes de préparation

Commandes d'amorçage— charge le produit dans le convoyeur.



N119622—UN—16FEB16
Bâche enroulable

Bâche enroulable— fait fonctionner la bâche enroulable sur les trémies 1 et 2.



N119625—UN—16FEB16
Purge de la trémie

Purge de trémie— vide le produit de la trémie à l'aide du convoyeur ou des roues de dosage.



N119117—UN—17FEB16
Trémie active

Trémie active— édite les réglages uniquement pour la trémie sélectionnée.



N131682—UN—10AUG17
Trémie active

Trémie active (ventilateur)— modifie les réglages uniquement pour la trémie sélectionnée.

NOTE: Le nombre de trémies disponibles est déterminé par le type de machine et les saisies dans l'application Profil de la machine. (Pour plus d'informations, consulter la section Profil de la machine dans le livret d'entretien de la console.)



N120257—UN—16FEB16
Indicateur de trémie

Indicateur de trémie— affiche la trémie actuelle sélectionnée.



N120258—UN—16FEB16
Trémie de produit

Produit— affiche le produit d'application actuel.



N120902—UN—16FEB16
Vitesse du convoyeur

Vitesse du convoyeur— affiche la vitesse actuelle du convoyeur.



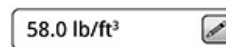
N118056—UN—17FEB16
MARCHE/ARRÊT

Bouton d'activation— active ou désactive la trémie sélectionnée.



N119620—UN—16FEB16
Chaînage des trémies

Chaînage des trémies— affiche la configuration du chaînage de trémie.



N119621—UN—16FEB16
Densité du produit

Densité du produit— affiche la densité du chaînage de trémie du produit appliqué.



N119623—UN—16FEB16
Taux d'alimentation du convoyeur

Valeur du taux d'alimentation du convoyeur— valeur du taux d'alimentation du convoyeur du chaînage de trémie déterminée par le calibrage.



N119624—UN—16FEB16
Calibrage du CFR

Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur— commence la procédure de calibrage.



Ouverture de vanne de réglage

N119626—UN—16FEB16

Ouverture de la vanne de réglage— affiche l'ouverture actuelle de la vanne de réglage.



Avertissements de sécurité de trémie

N119628—UN—12MAY16

Avertissements de sécurité de trémie— affiche les réglages et niveaux de l'avertissement.



Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés— accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

PR79369,0000141-28-09FEB21

Réinitialisation du compteur de trémie

Ce processus remet le/les compteur(s) de trémie à zéro.

Réinitialiser uniquement la trémie sélectionnée quand:

- Seule la trémie sélectionnée a été remplie de produit.

Réinitialiser toutes les trémies quand:

- Toutes les trémies ont été remplies de produit en même temps.

VM03385,0000036-28-27JAN17

Commandes d'amorçage

Les commandes de préparation permettent de charger le produit dans le convoyeur à l'arrêt. Le chargement du convoyeur avant l'épandage réduit le temps nécessaire pour atteindre le taux cible souhaité.

À effectuer quand:

- La trémie de produit est vide.

Éléments accessibles sur la page Commandes d'amorçage:



Régime du ventilateur

N131683—UN—10AUG17

Régime du ventilateur— affiche le régime actuel du ventilateur.



Circuit hydraulique activé

N120903—UN—16FEB16

État du circuit hydraulique — affiche l'état actuel du circuit hydraulique de l'épandeur.



Informations sur la trémie

N120905—UN—16FEB16

Informations sur la trémie— affiche le numéro de trémie et le produit actuel sélectionné.



Amorçage

N119631—UN—16FEB16

Amorçage— entame la procédure d'amorçage.

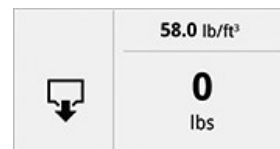


Vitesse du convoyeur

N120907—UN—16FEB16

Vitesse du convoyeur— affiche la vitesse actuelle du convoyeur.

Procédure à suivre:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélection des détails de la trémie.



Commandes de préparation

N119619—UN—16FEB16

2. Sélectionner les commandes d'amorçage.

ATTENTION: Les courroies commencent à se déplacer lorsque le bouton est enclenché. Une décharge de produit peut avoir lieu si les épandeurs à disque sont encore activés. Les bobines ne peuvent pas être protégées en raison de leur utilisation. Rester à l'écart des disques quand ils sont enclenchés.



N120497—UN—02NOV16

Interrupteur de pompe à solution

3. Activer le circuit hydraulique de l'épandeur. Appuyer sur l'interrupteur de pompe à solution sur le CommandARM™.



N119631—UN—16FEB16

Préparation du convoyeur

4. Sélectionner pour la trémie de produit souhaitée.



N118091—UN—16FEB16

Indicateur de progression

NOTE: L'indicateur de progression et la vitesse du convoyeur sont affichés pendant le processus d'amorçage.



N119631—UN—16FEB16

Préparation du convoyeur

NOTE: Le bouton d'amorçage du convoyeur est affiché une fois la procédure terminée.



N118396—UN—17FEB16

Fermer

5. Sélectionner pour revenir à la page précédente.

PR79369,0000142-28-10FEB21

Chaînage des trémies

Le chaînage des trémies permet de passer manuellement ou automatiquement d'une trémie à une

CommandARM est une marque commerciale de Deere & Company

autre pendant l'épandage. Une bonne utilisation du chaînage des trémies minimise les manques dans l'épandage lors du passage d'une trémie à une autre.

Modifier dans les cas suivants:

- Appliquer un produit unique avec un épandeur à double trémie.
- Du passage d'un chaînage manuel à un chaînage automatique.

Sélectionner Chaînage de trémie automatique:

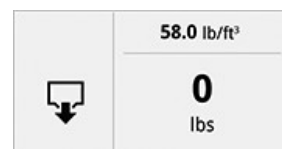
- Pour la plupart des opérations d'épandage.

Sélectionner Chaînage de trémie manuel:

NOTE: Il convient de s'assurer de la bonne couverture lors d'un fonctionnement en mode manuel. Des vitesses de convoyeur plus élevées peuvent être obtenues lorsqu'une seule trémie est activée. Une vitesse plus élevée du convoyeur entraîne une dose plus importante.

- Lorsque les niveaux de produit sont inférieurs au capteur de niveau bas dans la trémie.

Procédure de modification:



N119609—UN—16FEB16

Détails de la trémie

1. Sélection des détails de la trémie.



N153663—UN—06JAN21

Mode chaînage trémies

2. Sélectionner pour choisir le mode de chaînage des trémies.

NOTE: La trémie 1 représente la trémie avant et la trémie 2 la trémie arrière. Le chaînage des trémies n'est pas disponible pour les trémies d'oligo-éléments.

3. Sélectionner le mode de chaînage de trémie souhaité:



N119632—UN—16FEB16

ARRÊT

- **ARRÊT**— le chaînage de trémie n'est pas actif.



N119633—UN—16FEB16

Trémie 1 à trémie 2 automatique

- **Passage de la trémie 1 à la trémie 2 automatique** — la trémie 1 se vide d'abord, puis l'application passe automatiquement à la trémie 2.



N119634—UN—17FEB16

Trémie 2 à trémie 1 automatique

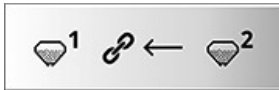
- **Passage de la trémie 2 à la trémie 1 automatique** — la trémie 2 se vide d'abord, puis l'application passe automatiquement à la trémie 1.



N119635—UN—17FEB16

Trémie 1 à trémie 2 manuel

- **Trémie 1 à trémie 2 manuel** — la trémie 1 se vide en premier, il faut ensuite sélectionner la trémie 2 pour poursuivre l'application.



N119636—UN—16FEB16

Trémie 2 à trémie 1 manuel

- **Trémie 2 à trémie 1 manuel** — la trémie 2 se vide en premier, il faut ensuite sélectionner la trémie 1 pour poursuivre l'application.

Procédure d'utilisation:

Mode automatique

1. Épandre du produit avec la première trémie de la séquence.

NOTE: L'épandage passe automatiquement à la trémie suivante de la séquence quand le premier capteur de trémie indique qu'elle est vide. Il peut rester du produit dans la première trémie sous le capteur de trémie vide. Désactiver le chaînage de trémie ou sélectionner le mode manuel pour vider la trémie.

2. Épandre du produit avec la trémie suivante.



N120497—UN—02NOV16

Pompe à solution

Si l'interrupteur de la pompe à solution est mis sur

ARRÊT puis sur MARCHE ou si le contact est coupé puis remis alors que le chaînage de trémie est activé, voici ce qu'il se produit:

- La première trémie de la séquence de chaînage est sélectionnée pour l'épandage.
- Le chaînage de trémie passera à la trémie suivante si le capteur de la première trémie indique qu'elle est vide.

NOTE: L'interrupteur de pompe à solution fonctionne comme la touche d'activation hydraulique lorsque le distributeur de produit sec est posé.

Mode manuel

1. Épandre du produit avec la première trémie de la séquence.



N119637—UN—16FEB16

Chaîne de trémie

NOTE: Il est possible de changer de trémie à tout moment en mode manuel.

2. Sélectionner pour changer la trémie utilisée.



N120497—UN—02NOV16

Pompe à solution

Si l'interrupteur de la pompe à solution est mis sur ARRÊT puis sur MARCHE ou si le contact est COUPÉ puis REMIS alors que le chaînage de trémie est activé:

- La première trémie de la séquence de chaînage est sélectionnée pour l'épandage.



N119637—UN—16FEB16

Chaîne de trémie

- Le chaînage de trémie passe à la trémie suivante quand le bouton Chaîne de trémie est sélectionné.

PR79369.0000143-28-10FEB21

Couvercles de trémie

L'application des couvercles de trémie ouvre et ferme la bâche enroulable sur les trémies 1 et 2 et les opercules des trémies oligo-éléments (suivant équipement). Le fait de couvrir les trémies de produit évite que le produit soit

mouillé ou s'envole pendant le transport ou lors du travail dans les champs.

Utiliser les couvercles de trémies lors:

- du chargement des trémies de produit
- du transport
- Fonctionnement dans les champs
- d'intempéries

Éléments accessibles sur la page de couvercles de trémie:



N119638—UN—18FEB16

Ouverture de la bâche enroulable

Bâche enroulable ouverte—rétracte la bâche enroulable et permet d'accéder à la trémie.



N119653—UN—16FEB16

Bâche enroulable fermée

Bâche enroulable fermée—referme la bâche enroulable et couvre la trémie.



N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés

Réglages avancés—accès à des réglages supplémentaires et des configurations moins courantes.

Procédure de fonctionnement:



N119609—UN—16FEB16

Détails de la trémie

1. Sélection des détails de la trémie.



N119622—UN—16FEB16

Bâche enroulable

2. Sélectionner la bâche enroulable.



N119629—UN—16FEB16

Couvercles de trémie

3. Sélectionner Couvercles de trémie (suivant équipement).



N120908—UN—16FEB16

Indicateur du temporisateur

NOTE: Un indicateur de temporisateur est affiché sur le bouton sélectionné quand la fonction est en cours.

4. Sélectionner et maintenir appuyé le bouton de la fonction de couvercle de trémie souhaité.
5. Effectuer une vérification visuelle pour s'assurer que la fonction de couvercle de la trémie est effectuée.
6. Relâcher le bouton.



N118396—UN—17FEB16

Fermer

7. Sélectionner pour revenir à l'écran précédent.

BN55050,000020E-28-14MAY18

Purge de la trémie

La purge de la trémie permet au matériel d'être vidé de la trémie quand la machine est à l'arrêt.

À effectuer quand:

- Le nettoyage est effectué à la fin de la saison.
- Le nettoyage est effectué avant une nouvelle tâche.
- La trémie est vidée pour l'entretien.

Éléments accessibles sur la page de purge de trémie:



N119640—UN—17FEB16

Purge de la trémie

Purge de la trémie—vide la trémie sélectionnée à l'aide de la courroie du convoyeur.



N118056—UN—17FEB16

Ventilateur MARCHE/ARRÊT

Ventilateur (suivant équipement) MARCHE/ARRÊT

— enclencher ou désenclencher le ventilateur pendant la purge de la trémie.

Éléments de la trémie à oligo-éléments—Suivant équipement



Purge de la roue de dosage

N119641—UN—17FEB16

Purge de la roue de dosage— vide la trémie oligo-éléments par les rouleaux d'alimentation.



Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés— accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

Procédure du ventilateur de purge de la trémie:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélection des détails de la trémie.

ATTENTION: Le convoyeur commence à se déplacer à la pression du bouton. Une décharge de produit peut avoir lieu si le ventilateur est encore activé.



Purge de la trémie

N119625—UN—16FEB16

2. Sélectionner Purge de la trémie.



MARCHE/ARRÊT

N118056—UN—17FEB16

3. Activer le ventilateur si besoin.

4. Sélectionner la fonction de purge souhaitée.



Indicateur de progression

N118091—UN—16FEB16

NOTE: L'indicateur de progression est affiché quand la fonction est en cours.



Purge de la trémie

N119640—UN—17FEB16

5. Sélectionner la fonction purge pour mettre fin à la procédure.



Fermer

N118396—UN—17FEB16

6. Sélectionner pour revenir à l'écran précédent.

CS12167,0000A8F-28-10FEB21

Avertissements de sécurité de trémie et de produit

Les avertissements de sécurité trémie et produit règlent et activent tous les avertissements de sécurité pour chaque trémie de produit. Les avertissements de sécurité avertissent l'utilisateur de déviations qui peuvent avoir un impact négatif sur la précision de l'épandage.

Modifier dans les cas suivants:

- activation ou désactivation de l'avertissement de sécurité de niveau bas de la trémie.
- Réglage de la déviation autorisée pour le taux ciblé et la densité de produit.

Éléments accessibles sur la page Avertissement de sécurité de trémie et de produits:



Sélecteur de trémie

N119117—UN—17FEB16

Sélecteur de trémie— sélectionner la trémie à régler sur la barre de sélection.

NOTE: Le nombre de trémies disponibles est déterminé par le type de machine et les saisies dans l'application *Profil de la machine*. (Pour plus d'informations, consulter la section *Profil de la machine* dans le livret d'entretien de la console.)



Avertissement de sécurité de niveau bas de la trémie

N118056—UN—17FEB16

Avertissement de sécurité de niveau bas de la trémie— prévient l'utilisateur quand le niveau de produit dans la trémie est bas. Chaque trémie posée dispose d'un capteur de niveau bas.



N119643—UN—02NOV16

Avertissement de sécurité dose cible

Avertissement de sécurité dose cible— permet de régler la déviation autorisée par rapport à une dose cible.



N119643—UN—02NOV16

Avertissement de sécurité de densité de produit

Avertissement de sécurité de densité de produit— permet de régler la déviation autorisée de la densité de produit cible.



N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés

Réglages avancés— accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

PR79369,0000144-28-10FEB21



N119609—UN—16FEB16

Détails de la trémie

1. Sélection des détails de la trémie.



N119628—UN—12MAY16

Avertissements de sécurité de trémie

2. Sélectionner les avertissements de sécurité de trémie.



N119643—UN—02NOV16

Avertissement de sécurité dose cible

3. Sélectionner l'avertissement de sécurité dose cible pour modifier la valeur.

4. Saisir la valeur souhaitée à l'aide du clavier numérique.



OK

N118151—UN—16FEB16

5. Sélectionner OK pour confirmer.

PR79369,0000145-28-10FEB21

Avertissement dose prévue

L'avertissement de sécurité de dose cible informe l'utilisateur lorsque la dose appliquée est au niveau ou au-dessus de la déviation réglée de la dose cible pendant 6 secondes en continu. Les paramètres de la machine ou de l'affichage peuvent nécessiter des réglages si le taux ciblé ne peut pas être maintenu.

Caractéristiques de l'avertissement de dose prévue:

- Le niveau par défaut est de 15%.
- Si le pourcentage de déviation est trop faible, l'avertissement de sécurité sonne régulièrement. Dans ce cas, la machine peut ne pas être en mesure de maintenir le taux dans la déviation en raison des conditions de terrain et des caractéristiques de produit.
- Si le pourcentage de déviation est trop important, l'avertissement de sécurité ne sonnera pas assez. Dans ce cas, l'application peut ne pas être égale et les résultats souhaités ne sont pas atteints.

Procédure de modification:

Avertissement de sécurité de densité de produit

L'avertissement de sécurité de densité de produit informe l'utilisateur quand la différence entre la densité du produit sélectionné et la densité du produit utilisé pendant le calibrage du taux d'alimentation du convoyeur se trouve au niveau ou au dessus de la déviation réglée.

Caractéristiques de l'avertissement de sécurité de densité de produit:

- Le pourcentage par défaut est de 15%.
- Si le pourcentage de déviation est trop faible, l'avertissement de sécurité indique qu'un calibrage est trop souvent nécessaire. Un calibrage excessif réduit le temps d'application.
- Si le pourcentage de déviation est trop important, l'avertissement de sécurité n'indique pas que le calibrage est bientôt nécessaire. La dose ne sera pas précise.

Procédure de modification:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélection des détails de la trémie.



Avertissements de sécurité de trémie

N119628—UN—12MAY16

2. Sélectionner les avertissements de sécurité de trémie.



Avertissement de sécurité de densité de produit

N119643—UN—02NOV16

3. Sélectionner l'avertissement de sécurité de densité du produit pour modifier la valeur.

4. Saisir la valeur souhaitée à l'aide du clavier numérique.



OK

N118151—UN—16FEB16

5. Sélectionner OK pour confirmer.

PR79369,0000146-28-10FEB21

Sélection du pré réglage du ventilateur

La sélection du pré réglage du ventilateur permet de sélectionner les réglages du ventilateur utilisés pour l'application. Il est également possible de créer un pré réglage ou de modifier un pré réglage existant.

Modifier dans les cas suivants:

- du changement des produits d'application
- Ajout d'un produit ou d'un mélange.

Éléments accessibles sur la Page de sélection du pré réglage du ventilateur:



Modifier

N119644—UN—17FEB16

Modifier—modifier des réglages existants pour un pré réglage.



Ajouter un pré réglage

N119645—UN—17FEB16

Ajouter un pré réglage—créer un pré réglage.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

Annuler—retour à la page précédente. Aucun changement n'est sauvegardé.

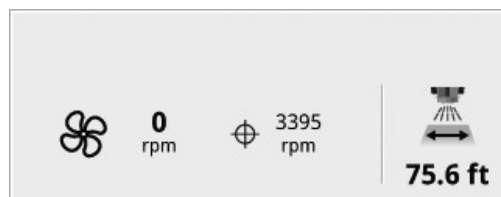


OK

N118151—UN—16FEB16

OK—sauvegarde la sélection de changements.

Procédure de sélection du pré réglage du ventilateur:



Réglages du ventilateur

N131681—UN—10AUG17

1. Sélectionner Réglages du ventilateur.



Pré réglage du ventilateur

N121511—UN—18FEB16

2. Sélectionner le pré réglage du ventilateur souhaité.



Ajouter un pré réglage

N119645—UN—17FEB16

3. Sélectionner pour ajouter un nouveau pré réglage.



Modifier

N119644—UN—17FEB16

4. Sélectionner pour modifier le pré réglage sélectionné si besoin.



OK

N118151—UN—16FEB16

5. Sélectionner pour confirmer le préréglage sélectionné.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

6. Sélectionner pour revenir à l'écran précédent et utiliser le préréglage précédent.

CS12167,0000A91-28-02MAY18

Modification du préréglage du ventilateur

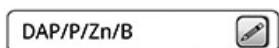
La modification du préréglage du ventilateur configure le régime cible du ventilateur et la largeur de dispersion pour le mélange de produit sélectionné. Les réglages du ventilateur doivent être corrects pour assurer un bon schéma d'épandage et une couverture adéquats.

Le régime du ventilateur peut être réglé pendant le fonctionnement et réglé n'importe où entre 3500 et 4500 tr/min, en fonction du type de produit et de la dose. Pour les produits de densité plus élevée, imprégnés et/ou appliqués à des doses élevées, le ventilateur doit être réglé sur le régime maximum. Pour les produits de densité inférieure et les doses plus basses, le régime du ventilateur peut être réduit pour prolonger la durée de vie du ventilateur.

Modifier dans les cas suivants:

- Changement de produit ou de mélange d'application.
- Lorsque la largeur de dispersion souhaitée n'est pas atteinte.
- Ajout d'un nouveau préréglage.

Éléments accessibles sur la page de Modification du préréglage du ventilateur:



Nom du produit

N119646—UN—17FEB16

Nom—nom du produit ou du mélange de produit.



Régime cible du ventilateur

N119647—UN—17FEB16

Régime cible du ventilateur—régime souhaité du ventilateur.



Largeur de dispersion

N119648—UN—16FEB16

Largeur de dispersion—largeur de dispersion atteinte lors du test du schéma d'épandage.

NOTE: Voir le livret d'entretien de l'épandeur pour les instructions pour réaliser un test du schéma d'épandage.



Réglages du cadre du ventilateur

N119649—UN—16FEB16

Réglage du bâti du ventilateur—réglage du bâti du ventilateur utilisé pour l'application.

NOTE: Le réglage du bâti du ventilateur doit être changé à l'extérieur de la cabine. Saisir la valeur informe uniquement le contrôleur du réglage utilisé.



Supprimer

N119650—UN—16FEB16

Supprimer—supprime le préréglage de la mémoire du contrôleur.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

Annuler—revient à la page précédente; tous les changements sont supprimés.



Sauvegarder

N118093—UN—16FEB16

Sauvegarder—sauvegarde toutes les modifications et retourne à la page précédente.

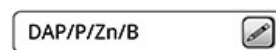


Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés—accès à des réglages supplémentaires et des configurations moins courantes.

Procédure pour modifier ou ajouter un nouvel élément:



Nom

N119646—UN—17FEB16

1. Saisir un nom de préréglage.



OK

N118151—UN—16FEB16

2. Sélectionner pour confirmer.



Régime cible du ventilateur

N119647—UN—17FEB16

3. Saisir le régime cible du ventilateur.



OK

N118151—UN—16FEB16

4. Sélectionner pour confirmer.



Largeur de dispersion

N119648—UN—16FEB16

5. Saisir la largeur de dispersion atteinte pendant le test de schéma d'épandage.



OK

N118151—UN—16FEB16

6. Sélectionner pour confirmer.



Réglage du cadre du ventilateur

N119649—UN—16FEB16

7. Saisir le réglage du bâti de ventilateur.



OK

N118151—UN—16FEB16

8. Sélectionner pour confirmer.



Sauvegarder

N118093—UN—16FEB16

9. Sélectionner pour sauvegarder les modifications effectuées.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

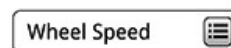
10. Sélectionner pour revenir à la page précédente; toutes les modifications sont annulées.

PR79369,0000147-28-26APR21

Informations et réglages | Système d'application à sec

La page Informations et réglages | Système d'application à sec donne accès à d'autres réglages et paramètres moins courants.

Éléments accessibles sur la page Informations et réglages | Système d'application à sec:



Commande de dose/Vitesse de l'affichage

N119651—UN—16FEB16

Vitesse d'affichage/de commande de la dose—sélectionner pour choisir la source de vitesse adaptée au contrôleur de dose.

PR79369,0000148-28-13MAR20

Commande de dose/vitesse d'affichage

La page Commande de dose/vitesse d'affichage affiche les sources de vitesse disponibles pour le contrôleur de dose. La source de vitesse doit être réglée selon les conditions du terrain, la disponibilité du signal GPS et les options installées.

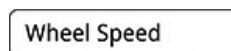
Sélectionner GPS quand:

- Un patinage des roues risque de se produire.
- Des opérations normales sont réalisées.

Sélectionner vitesse des roues quand:

- Le signal GPS est dégradé.
- Le GPS n'est pas installé.
- Il n'y a pas de risque de patinage des roues.

Procédure de modification:



Commande de dose/Vitesse de l'affichage

N153664—UN—06JAN21

1. Appuyer sur Commande de dose/Affichage de vitesse.

2. Sélectionner une source de vitesse.

AZ06166,00007AD-28-11FEB21

Application Calibrages

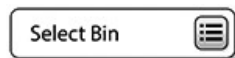
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur

Règle le taux d'alimentation du convoyeur (CFR) par la distribution du produit dans un récipient sans déplacer la machine et en mesurant la quantité recueillie.

Réaliser un calibrage quand:

- L'ouverture de la vanne de réglage a changé de 6,35 mm (0,25 in) ou plus.
- Changement important au niveau de la densité du produit.
- Il y a un changement important au niveau de la taille du produit.
- Taux d'alimentation du convoyeur inconnu.
- Le distributeur du convoyeur a été remplacé.
- Taux appliqué différent du taux cible.
- La courroie du côté gauche ou du côté droit se vide plus tôt que celle du côté opposé.

Éléments accessibles sur la page de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur:



Sélection de la trémie

N120156—UN—23FEB16

Sélectionner la trémie— sélectionner la trémie souhaitée à utiliser lors du calibrage.

NOTE: Quand elles ne sont pas activées, les trémies sont grisées.



Démarrage du calibrage

N120226—UN—23FEB16

Commencer le calibrage—commence la procédure de calibrage. Non disponible lorsque la trémie de produit est sélectionnée.

Détails affichés sur la page:

Dernier calibrage	Date et heure
Intervalle recommandé	Selon le besoin
Durée requise estimée	Variable



Trémie

N120157—UN—23FEB16

Relevés affichés sur la page:

NOTE: Les relevés ne sont affichés qu'après la sélection de la trémie souhaitée.

Trémie— affiche la trémie sélectionnée précédemment et le produit entré pour cette trémie.



Densité

N120158—UN—23FEB16

Densité— affiche la valeur saisie précédemment pour la trémie et le produit sélectionnés.



Taux d'alimentation du convoyeur

N120159—UN—23FEB16

Taux d'alimentation du convoyeur— affiche la valeur précédemment saisie pour la trémie et les produits sélectionnés.

PR79369,0000120-28-23APR21

Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur

Caractéristiques requises par la procédure:

État du moteur	En fonctionnement, à 1800 tr/min minimum
Vitesse des roues	En stationnement
État du ventilateur	ARRÊT
Quantité de produit utilisé par essai	Trémies 1 et 2 — 362,8 kg (800 lb) Trémie 3 — 11,34 kg (25 lb)
Sélection de la trémie de produit	Chargées avec un produit à épandre
Récipient de collecte	Suffisamment large pour collecter la quantité de produit à distribuer

NOTE: La procédure de calibrage nécessite de capturer le produit distribué par le convoyeur de l'épandeur avec le ventilateur à l'arrêt. L'augmentation de la valeur CFR augmente la quantité de produit distribuée. La diminution de la valeur CFR diminue la quantité de produit distribuée.

Il est important de mesurer la profondeur de produit réelle distribuée sur le convoyeur. Saisir la valeur mesurée à l'ouverture de la vanne de réglage pour une application et un calibrage précis.

Utiliser le tableau suivant pour saisir la valeur du taux d'alimentation du convoyeur (CFR) prévue.

Valeurs CFR prévues			
CFR (mesures métriques)	CFR (mesures anglaises)	Type de convoyeur	Numéro de trémie
3075	0,2758	Convoyeur à chaîne	1
3075	0,2758	Convoyeur à chaîne	2
492	0,0442	Roue de dosage jaune	3

NOTE: La valeur CFR métrique est basée sur une ouverture de la vanne de réglage de 1,0 centimètre. La valeur CFR anglaise est basée sur une ouverture de la vanne de réglage de 1 inch.

Avant de procéder au calibrage CFR, s'assurer que le produit est distribué tout le long jusqu'aux entonnoirs de produit. Cette vérification est essentielle pour la trémie avant (trémie 1) en présence d'une deuxième trémie de produit. Si le produit n'est pas distribué tout le long, le convoyeur tourne un moment sans produit. Cette situation entraîne une valeur de calibrage erronée.

Vue d'ensemble de la procédure



N120226—UN—23FEB16

Démarrage du calibrage

1. Sélectionner Démarrage du calibrage pour commencer la procédure.
2. Suivre les messages à l'écran pour réaliser la procédure.



N118093—UN—16FEB16

Sauvegarder

3. Confirmer le calibrage en sélectionnant Sauvegarder.

NOTE: Pour vérifier la précision de la valeur calibrée, répéter la procédure à l'aide de la valeur CFR calculée comme valeur prévue.



N120225—UN—23FEB16

Renouveler le calibrage

Si le calibrage échoue:

1. Sélectionner le bouton Renouveler le calibrage.
2. Vérifier que toutes les exigences énoncées à l'écran ont été respectées.
3. Si le calibrage échoue deux fois, contacter un

concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service qualifié.

PR79369,00000FA-28-26APR21

Vérification de l'épandeur

Cette procédure peut être suivie pour vérifier la capacité de la dose de distributeur de produit sec et le fonctionnement du composant de dépannage.

Réaliser une vérification de l'épandeur quand:

- Début de saison
- La pompe hydraulique est remplacée.
- Les moteurs hydrauliques et les vannes de l'épandeur sont remplacés.
- Divergence entre le taux réel et le taux cible
- Lors de la vérification de la réponse de régime de convoyeur par rapport au taux désiré ou à la vitesse de déplacement.
- Lors de la vérification de la réponse de la vitesse du disque par rapport à la vitesse du moteur.

Éléments accessibles sur la page de Vérification de l'épandeur:



N119102—UN—23FEB16

Démarrage de la procédure

Commencer la procédure—commencer la procédure d'essai.

Exigences—l'état de la machine exige la procédure.

PR79369,000060A-28-23APR21

Procédure de vérification de l'épandeur

Exigences de procédure:

État de l'interrupteur principal	ARRÊT
État du convoyeur	ARRÊT
État du ventilateur	MARCHE
État du moteur	Fonctionnement
État de la machine	En stationnement, n'applique pas de produit

Icônes affichées pendant la procédure de vérification de l'épandeur:

Procédure de ventilateur de l'épandeur:

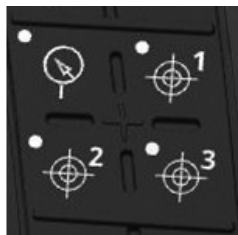
NOTE: Si le ventilateur tourne, il est désactivé lorsque la fonction Démarrage de la procédure est sélectionnée.



Démarrage de la procédure

N119102—UN—23FEB16

1. Sélectionner Démarrage de la procédure.



Boutons de sélection de dose

N120898—UN—12MAY16

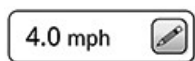
2. Sélectionner le Préréglage de taux souhaité ou la Commande de taux manuel à l'aide des boutons de sélection de taux sur le CommandARM™.



Case à cocher

N118434—UN—22JAN20

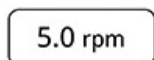
3. Sélectionner la/les trémie(s) à vérifier. Le produit, le taux cible et la vitesse du convoyeur sont affichés.



Vitesse d'essai

N120244—UN—23FEB16

4. Sélectionner pour saisir la vitesse test. Utiliser la vitesse d'application souhaitée pour le test.



Vitesse du convoyeur

N120673—UN—23FEB16

5. Si le mode taux manuel est sélectionné, sélectionner le champ de saisie pour entrer la vitesse du convoyeur souhaitée.



Pompe à solution

N120497—UN—02NOV16

6. Activer le circuit hydraulique de l'épandeur. Appuyer sur l'interrupteur de pompe à solution sur le CommandARM™.



Régime maximum à vide

N120670—UN—06DEC16

7. Faire tourner le moteur au régime maximum à vide.

ATTENTION: La/les courroie(s) commence(nt) à se déplacer lorsque le bouton est enclenché. Des décharges de produit peuvent avoir lieu si le produit reste dans la (les) trémie(s).



Système de pulvérisation principal

N120251—UN—04JAN17

8. Appuyer sur l'interrupteur principal du système de pulvérisation sur le CommandARM™ pour commencer le test. La vitesse du convoyeur et la dose réelle appliquée sont affichées.



Indicateur de progression

N118091—UN—16FEB16

NOTE: L'indicateur de progression affiche quand une vérification est en cours pour chaque trémie sélectionnée.

ATTENTION: Les bobines ne peuvent pas être protégées en raison de leur utilisation. Rester à l'écart des bobines quand elles tournent.



Système de pulvérisation principal

N120251—UN—04JAN17

9. Appuyer de nouveau sur l'interrupteur principal du système de pulvérisation sur le CommandARM™ pour mettre le test en pause à tout moment.
10. Mettre l'essai en pause et désactiver le circuit

hydraulique de l'épandeur avant de mettre fin à la procédure.



Fermer

N118396—UN—17FEB16

11. Sélectionner le bouton Fermer pour mettre fin à la procédure et revenir à la page précédente.

Interpréter les résultats de vérification:

Si le taux cible et le taux réel sont identiques, l'épandeur peut réaliser l'application souhaitée pour ce produit à la vitesse test saisie.

Si le taux réel n'est pas constant, voir la section Pannes et remèdes du Livret d'entretien ou appeler le concessionnaire John Deere ou un prestataire de service qualifié.

Si le taux réel est supérieur au taux cible, réduire l'ouverture de la vanne.

Si le taux réel n'atteint pas le taux ciblé, augmenter l'ouverture de la porte.

Comparer le régime de convoyeur cible et le régime de convoyeur réel. Ces vitesses sont affichées pour la trémie de produit sélectionnée et indiquent si le système peut atteindre la vitesse de convoyeur ciblée. Adapter les réglages de la machine si besoin pour atteindre le taux d'application souhaitée.

Comparer le régime du ventilateur cible et le régime réel du ventilateur pour voir si le système est en mesure d'atteindre le régime cible de disque rotatif. Adapter les réglages de la machine si besoin pour atteindre le taux d'application souhaitée.

PR79369,00000FB-28-23APR21

Icônes affichées pendant la procédure de vérification de l'épandeur

Icônes affichées du circuit d'air:



Trémie de produit

N120910—UN—23FEB16

Produit— produit sélectionné pour la trémie présentée.



Taux cible

N118449—UN—23FEB16

Dose cible— dose souhaitée.



Débit réel appliqué

N118450—UN—16FEB16

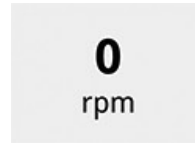
Taux réel appliqué— taux de produit appliqué calculé.



Vitesse du convoyeur

N118399—UN—16FEB16

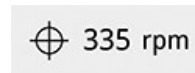
Régime du convoyeur— régime actuel du convoyeur.



Régime réel du ventilateur

N121508—UN—16FEB16

Régime réel du ventilateur— régime actuel du ventilateur.



Régime cible du ventilateur

N121509—UN—16FEB16

Régime du ventilateur cible— régime souhaité du ventilateur.



Dose

N131712—UN—10AUG17

Dose— pré-réglage de dose cible sélectionné.



Courroie

N131711—UN—10AUG17

Courroie— indique que la courroie est activée.

PR79369,00000FC-28-10MAR20

Sélection de la commande du débit

Sélection du taux de contrôle

Afin d'obtenir les résultats souhaités lors de la vérification de l'épandeur, il convient de sélectionner le mode de taux de contrôle adapté.

Quand sélectionner le Préréglage de taux:

- En vérifiant que les taux souhaités sont accessibles à la vitesse de déplacement souhaitée à l'état stationnaire.
- En vérifiant que les exigences de régime de convoyeur pour le taux souhaité, avec la machine vide.
- En vérifiant que la vitesse de disque ciblée est accessible.

Quand sélectionner Commande de dose manuelle:

- Uniquement pour vérifier la vitesse de convoyeur.
- En vérifiant le fonctionnement du moteur d'entraînement du convoyeur à différentes vitesses de convoyeur.
- En vérifiant le fonctionnement de la vanne d'entraînement du convoyeur à différentes vitesses de convoyeur.
- En vérifiant le fonctionnement des capteurs d'entraînement du convoyeur à différentes vitesses de convoyeur.
- En évaluant le guidage du convoyeur.

PR79369,0000113-28-03MAR20

Réinitialisation des calibrages | Calibrages d'épandeur

Cette procédure réinitialise toutes les valeurs de calibrage de l'épandeur aux paramètres d'usine par défaut.

À effectuer quand:

- Les valeurs de calibrage précises ne peuvent pas être établies.
- Les composants principaux du système de l'épandeur sont remplacés.
- Le distributeur du convoyeur est remplacé.
- L'ensemble de ventilateur est remplacé.

Éléments accessibles sur la Page Réinitialisation des calibrages | Calibrages d'épandeur:

Réinitialisation

N119598—UN—02MAY16

Réinitialiser— démarre la procédure de réinitialisation.

Procédure de réinitialisation des calibrages:

NOTE: Ce processus ne peut pas être annulé. Une fois les calibrages réinitialisés, il faut à nouveau procéder à chaque calibrage.



Réinitialisation

N119598—UN—02MAY16

1. Sélectionner le bouton Réinitialiser.

2. Les calibrages suivants sont réinitialisés:

- Calibrage de l'épandeur (suivant équipement)
- Calibrage du ventilateur (suivant équipement)
- Calibrage du distributeur de convoyeur (suivant équipement)



OK

N118151—UN—16FEB16

3. Sélectionner le bouton OK pour réinitialiser les calibrages.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

4. Sélectionner la touche Annuler pour revenir à la page précédente.

PR79369,00000FF-28-23APR21

Calibrage du distributeur de convoyeur

Règle les distributeurs pour assurer que la vitesse rapportée est précise.

Réaliser un calibrage quand:

- Composants remplacés.

Éléments accessibles sur la page de calibrage du distrib. du convoyeur:

Sélectionner la trémie— sélectionner la trémie souhaitée à utiliser lors du calibrage.



Sélection de la trémie

N120156—UN—23FEB16

NOTE: Quand elles ne sont pas activées, les trémies sont grisées.

Commencer le calibrage— commence la procédure de calibrage. Indisponible jusqu'à ce que la trémie de produit soit sélectionnée.

Dernier calibrage	Date et heure
Intervalle recommandé	Selon le besoin
Durée requise estimée	Variable

Relevés affichés sur la page:

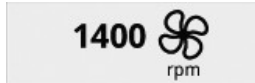
NOTE: Les relevés ne sont affichés qu'après la sélection de la trémie souhaitée.



Vitesse de la courroie

N131717—UN—12FEB21

Vitesse de la courroie— vitesse actuelle.



Régime du ventilateur

N131713—UN—10AUG17

Régime du ventilateur — régime actuel.



Régime moteur

N131714—UN—10AUG17

Régime moteur— régime actuel.

Éléments de trémie à oligo-éléments:



Roue de dosage

N132485—UN—12FEB21

Roue de dosage— vitesse actuelle.

MM95366,00005D2-28-11FEB21

Procédure de calibrage du distributeur du convoyeur

Exigences de procédure:

État du ventilateur	Arrêté
État de la machine	En stationnement
État du moteur	Fonctionne au régime maximum à vide
Rampes de pulvérisation	Deux côtés activés
Vitesse du tapis	Arrêté
État de la trémie	Vide

Vue d'ensemble de la procédure:

ATTENTION: Le convoyeur atteint la vitesse maximale. S'assurer de réaliser le calibrage dans une zone ouverte et sure.

NOTE: Si le convoyeur est activé, le système arrête automatiquement le convoyeur pour réaliser le calibrage.

L'utilisateur doit rester assis pendant le calibrage.



Suivant

N118095—UN—23FEB16

Le bouton Suivant n'est pas disponible si toutes les conditions énoncées sur l'écran ne sont pas remplies.



Démarrage du calibrage

N120226—UN—23FEB16

1. Sélectionner Démarrage du calibrage pour commencer la procédure.
2. Suivre les messages à l'écran pour réaliser la procédure.



Sauvegarder

N118093—UN—16FEB16

3. Confirmer le calibrage en sélectionnant Sauvegarder.

Si le calibrage échoue:



OK

N120245—UN—23FEB16

1. Sélectionner OK et renouveler le calibrage.
2. Vérifier que toutes les exigences énoncées à l'écran ont été respectées.
3. Si le calibrage échoue deux fois, contacter un concessionnaire John Deere ou un prestataire de service qualifié.

MM95366,00005D3-28-11FEB21

Mode d'entretien du ventilateur

Le mode Entretien du ventilateur peut être utilisé pour permettre au ventilateur de fonctionner alors que le conducteur est hors de son siège.

ATTENTION: Du produit peut encore se trouver dans le collecteur d'admission et les tubes d'air. Le produit peut se décharger lorsque le ventilateur tourne. Les convoyeurs ne sont pas mis sur MARCHE à tout moment.

Éléments accessibles depuis la page Mode d'entretien du ventilateur:



N119102—UN—23FEB16

Démarrage de la procédure

Commencer la procédure— commencer la procédure.

PR79369,0000102-28-09MAR20

Procédure de mode d'entretien du ventilateur

NOTE: Le fait de quitter cet écran, de couper le moteur ou de sortir la machine du mode de stationnement annule la procédure.

Étape 1: Remplir les exigences relatives à la procédure

- L'utilisateur doit rester assis dans le fauteuil.
- Le véhicule doit être en stationnement.
- Le ventilateur doit être à l'ARRÊT.
- Les convoyeurs doivent être à l'ARRÊT.



N118095—UN—23FEB16

Suivant

Si l'utilisateur répond à toutes les conditions préalables, appuyer sur le bouton Suivant.

Étape 2: Procédure activée

Lorsque ce mode est activé, le ventilateur tourne sans conducteur dans le fauteuil de cabine. Le ventilateur peut être activé et désactivé selon le besoin lorsque la procédure est en cours.



N139450—UN—10MAR20

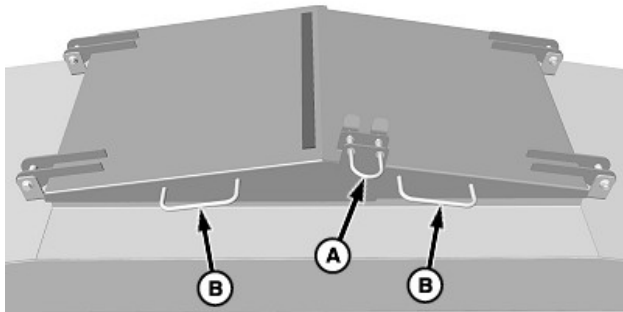
Procédure terminée

NOTE: Le pare-soleil s'affiche si le conducteur sélectionne Annuler, coupe le moteur ou sort la machine du mode de stationnement.

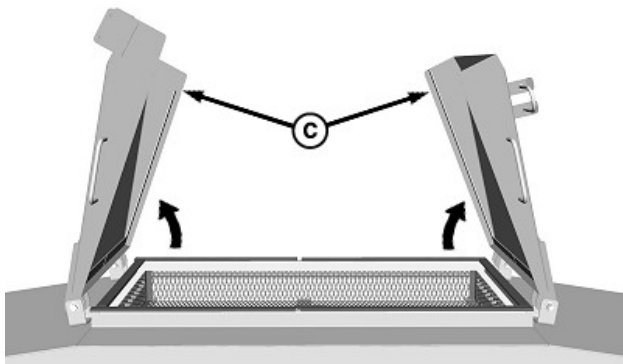
PR79369,000060B-28-23APR21

Fonctionnement du système

Ouverture des couvercles de trémie à granulés



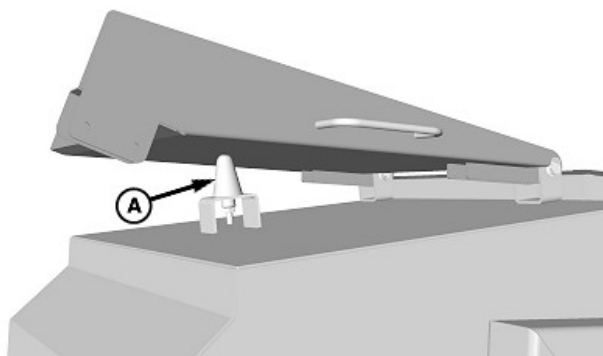
N143652—UN—28MAR19



N143653—UN—28MAR19

A—Loquet
B—Levier
C—Couvercle de trémie

1. Déverrouiller le loquet (A).
2. À l'aide des poignées (B), relever les couvercles de trémie (C) comme illustré.



N143654—UN—28MAR19

A—Butoir

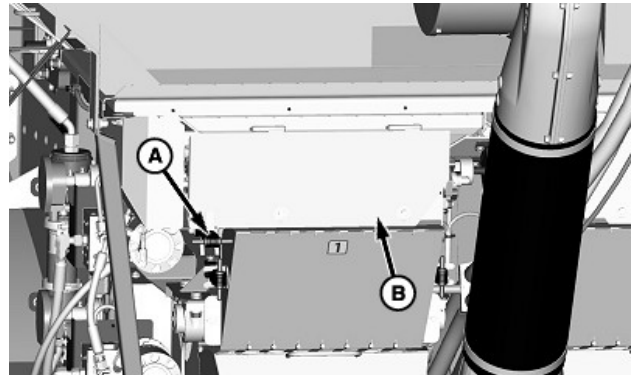
3. Abaisser les couvercles de trémie sur les butoirs (A).

BN55050,0000394-28-28MAR19

Dépose et repose des roues de dosage

1. Vérifier que la trémie à granulés est vide. Si le produit est toujours dans la trémie, effectuer une procédure

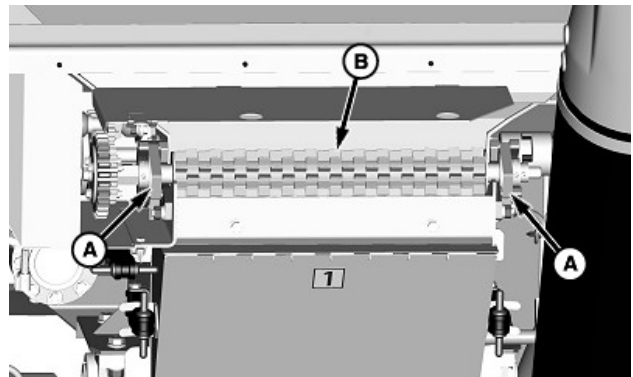
de purge de trémie. (Voir Purge de la trémie dans la section Système d'application à sec.)



N131537—UN—28JUL17

A—Loquet
B—Couvercle de roue de dosage

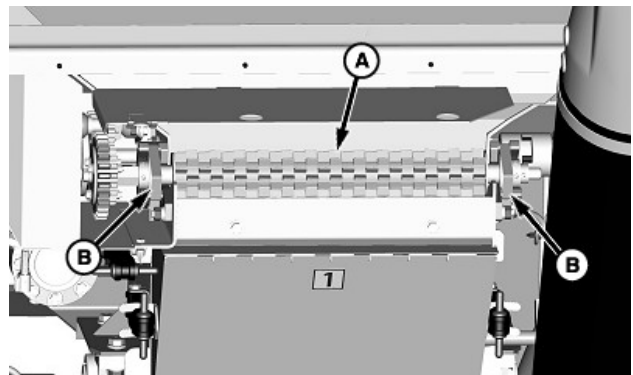
2. Déverrouiller le loquet (A) et ouvrir le couvercle (B) de roue de dosage.



N131538—UN—28JUL17

A—Clip de roulement
B—Ensemble de roue de dosage

3. Ouvrir les clips de roulement (A) et déposer l'ensemble de roue de dosage (B).
4. Vérifier que la roue de dosage n'est ni endommagée ni usée. Remplacer la roue de dosage si nécessaire.

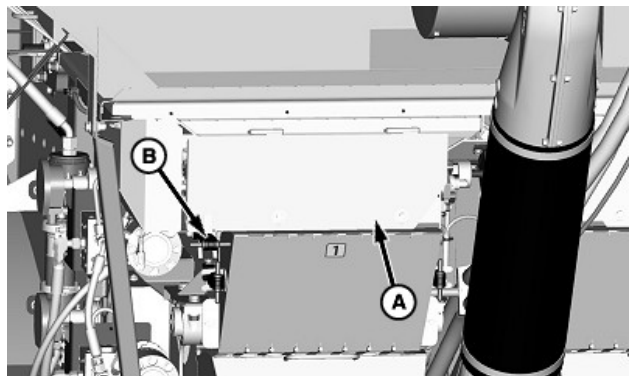


N143655—UN—28MAR19

A—Roue de dosage
B—Clip de roulement

NOTE: Lors de la pose de la roue de dosage, vérifier que les rondelles se trouvent à l'intérieur du support de montage.

5. Poser la roue de dosage (A) comme illustré à l'aide des clips de roulement (B).



A—Couvercle de roue de dosage
B—Loquet

6. Fermer le couvercle (A) de roue de dosage et le fixer à l'aide du loquet (B).

BN55050,0000395-28-28MAR19

Méthodes agréées pour le chargement de la trémie à granulés

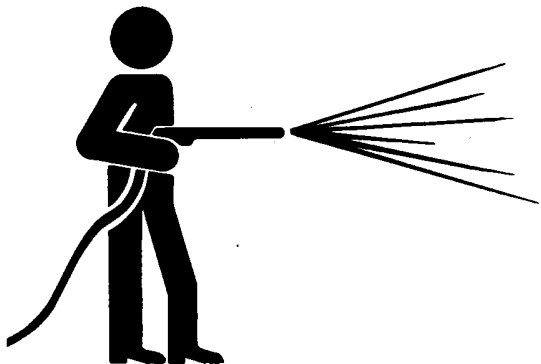
La trémie à granulés doit uniquement être chargée à l'aide d'une vis d'alimentation ou d'un convoyeur.

Ne pas charger la trémie à granulés en montant des sacs à l'aide d'une échelle.

BN55050,0000396-28-28MAR19

Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule



T6642EJ—UN—18OCT88

⚠ ATTENTION: Durant l'application de produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, des résidus peuvent s'accumuler sur l'intérieur ou l'extérieur du véhicule. Nettoyer le véhicule suivant le mode d'emploi de ces produits.

En cas de travail exposant à des produits chimiques dangereux, nettoyer chaque jour l'extérieur et l'intérieur du véhicule afin d'empêcher l'accumulation de saletés visibles ainsi que la contamination.

1. Balayer le plancher de la cabine ou passer l'aspirateur.
2. Nettoyer le revêtement intérieur de la cabine et la garniture du pavillon.

IMPORTANT: Les composants électriques/électroniques, connecteurs, joints de roulements et hydrauliques, pompes d'injection de carburant et tout autre composant ou pièce sensible peuvent présenter des défaillances s'ils sont exposés à de l'eau sous pression. Réduire la pression de l'eau et diriger le jet à un angle de 45 à 90 degrés.

3. Nettoyer entièrement l'extérieur du véhicule.
4. Éliminer les eaux de lavage contenant des concentrations dangereuses en agents actifs ou non en se reportant à la réglementation en vigueur.

OUC6092,0000B98-28-09APR18

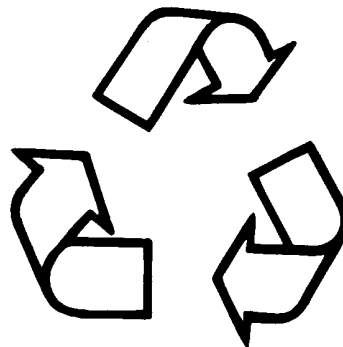
Prévention de la contamination du circuit hydraulique

IMPORTANT: La propreté est essentielle lors d'interventions sur le circuit hydraulique. Pour éviter la contamination, monter les vérins, flexibles, raccords et soupapes dans un endroit propre de l'atelier.

Laisser les capuchons de protection sur les raccords hydrauliques jusqu'au moment d'effectuer le branchement. Pour charger le circuit, utiliser un tracteur ou une autre source contenant de l'huile propre, exempte de matières abrasives. Veiller à ce que les raccords soient toujours propres. Les particules abrasives, telles que le sable ou les fragments métalliques, peuvent endommager les joints, les cylindres et les pistons, entraînant des fuites internes.

OUC6092,0000B99-28-09APR18

Mise au rebut des déchets en respectant les réglementations en vigueur



TS1133—UN—15APR13

La mise au rebut incorrecte des déchets peut nuire à l'environnement. Des produits tels qu'huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de freins, filtres et batteries utilisés avec les équipements John Deere peuvent produire des déchets toxiques.

Lors de la vidange, recueillir les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients pour aliments ou boissons qui pourraient être ingurgités par mégarde.

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

Les réfrigérants de climatisation sont nuisibles à l'atmosphère s'ils sont rejetés dans l'air. Les réglementations gouvernementales peuvent exiger que les réfrigérants soient récupérés et recyclés par un centre de recyclage agréé.

Se renseigner auprès des autorités locales compétentes ou du concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour la mise au rebut ou le recyclage de ces déchets.

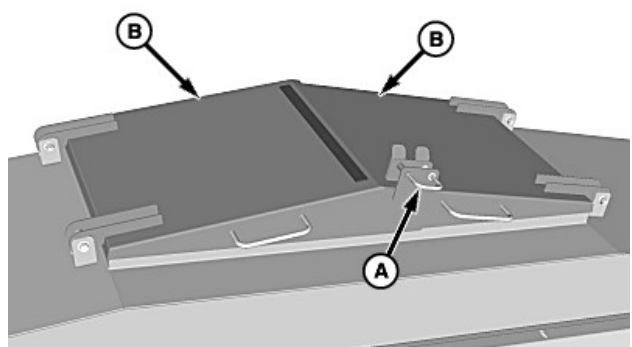
OUC6092,0000B9A-28-09APR18

Intervalles d'entretien

D'ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ						
	À chaque charge-ment	10 heures de service/quotidien	Selon besoin	50 heures	Toutes les 2 semaines	200 heures	1000 heures
• Intervalle d'entretien requis							
Nettoyage des capteurs de trémie			•				
Dépose et nettoyage des roues de dosage			•				

BN55050,0000393-28-01APR19

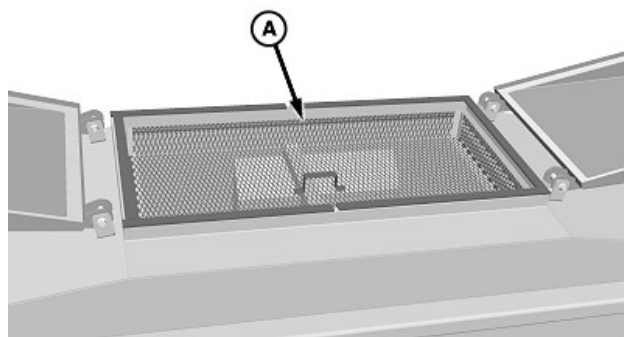
Nettoyage des capteurs de trémie—Selon le besoin



N137280—UN—03MAY18

A—Loquet
B—Couvercle

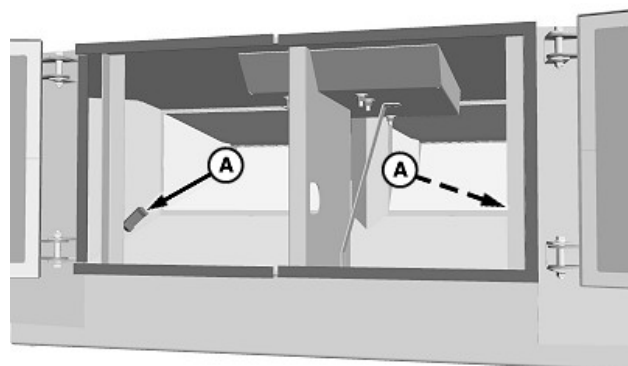
1. Déverrouiller le loquet (A) et ouvrir les couvercles (B).



N143650—UN—28MAR19

A—Grille

2. Déposer la grille (A).



N143651—UN—28MAR19

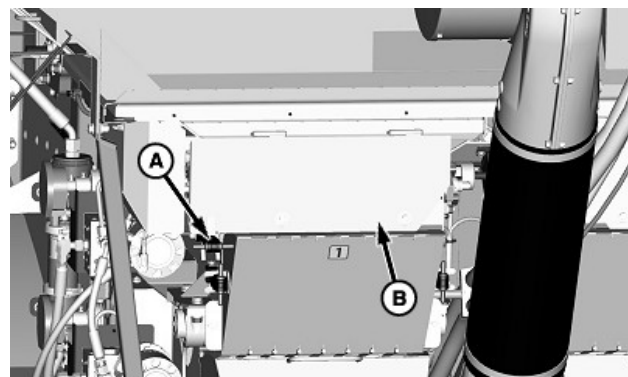
A—Capteurs

3. Nettoyer les capteurs (A) avec la brosse ou au tuyau.
4. Poser la grille, fermer le couvercle et fixer le loquet.

BN55050,0000351-28-27MAR19

Dépose et nettoyage des roues de dosage—Selon le besoin

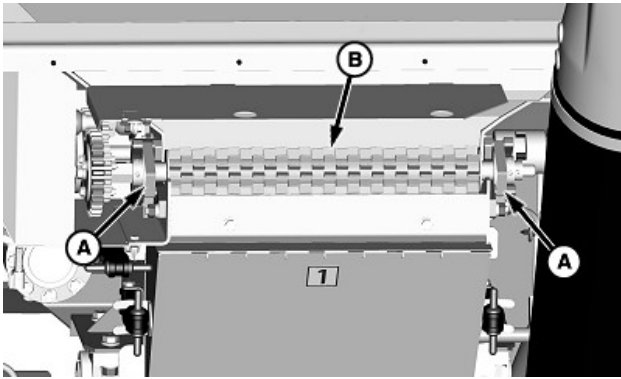
1. Vérifier que la trémie à granulés est vide. Si le produit est toujours dans la trémie, effectuer une procédure de purge de trémie pour la trémie à granulés. (Voir Purge de la trémie dans la section Système d'application à sec.)



N131537—UN—28JUL17

A—Loquet
B—Couvercle de roue de dosage

2. Déverrouiller le loquet (A) et ouvrir le couvercle (B) de roue de dosage.



N131538—UN—28JUL17

A—Clip de roulement
B—Ensemble de roue de dosage

3. Ouvrir les clips de roulement (A) et déposer l'ensemble de roue de dosage (B).
4. Nettoyer tout le produit des gorges de roue de dosage afin de maintenir des performances satisfaisantes.
5. Vérifier que la roue de dosage n'est pas endommagée et la remplacer si nécessaire.

IMPORTANT: Vérifier que la roue de dosage est complètement sèche avant de la reposer afin d'éviter l'accumulation de matière pouvant avoir un impact sur les performances.

NOTE: En cas d'utilisation dans des conditions humides, il est recommandé d'enduire les roues de dosage de talc pour éviter l'accumulation de matière.

6. Reposer les composants précédemment déposés en inversant l'ordre de dépose.
7. Effectuer la procédure pour la roue de dosage restante.

BN55050,0000392-28-28MAR19

Pannes et remèdes

Dépannage de la trémie à granulés

Symptôme	Problème	Solution
Absence d'avertissement de trémie basse lorsque la trémie se vide.	Le capteur de trémie est couvert de matière.	Nettoyer le capteur de trémie. (Voir Nettoyage des capteurs de trémie—Selon le besoin dans la section Lubrification et entretiens périodiques.)
	Le capteur de trémie est défectueux.	Vérifier la tension sur la page des relevés. Remplacer le capteur de trémie s'il est défectueux.
	L'alarme du contrôleur n'est pas activée.	Programmer le contrôleur pour décompter le produit lors d'un avertissement de trémie basse.
Le taux d'application diffère en permanence de la dose programmée en fonction de la constante standard de l'épandeur.	Propriétés du produit non adaptées à la valeur de la constante standard de l'épandeur.	Effectuer le calibrage du taux d'alimentation du convoyeur (CFR).
Application de produit inexacte ou irrégulière.	Gorges des roues de dosage bouchées, usées ou endommagées.	Nettoyer ou remplacer les roues de dosage.
	Les roues de dosage ne sont pas appropriées ou mal appariées.	Poser les roues de dosage appropriées.
Les roues de dosage du côté droit fonctionnent mais pas celles du côté gauche ou vice versa.	Interrupteur défectueux.	Remplacer le contacteur.
	Câblage électrique défectueux.	Remettre en état ou remplacer le câblage.
Blocage des roues de dosage.	Obstruction dans les roues de dosage.	Éliminer l'obstruction.
	Dégagement insuffisant sous la roue de dosage.	Régler les supports de roulement pour augmenter le dégagement.

BN55050,0000328-28-01APR19

Caractéristiques

Caractéristiques

CAPACITÉS	
Capacité à ras	Mesure m³ (yd³) (ft³)
AB485 avec seconde trémie de produit (50/50)	Trémie avant—4,25 (5.55) (150) Seconde trémie de produit—4,25 (5.55) (150)
AB485 avec seconde trémie de produit (60/40)	Trémie avant—5,1 (6,7) (180) Seconde trémie de produit—3,4 (4,4) (120)
Trémie à granulés	1,1 (1,4) (40)

POIDS (à vide)	
Élément	Mesure kg (lb)
Machine de base (Châssis uniquement)—F4365	11391 (25113)
Système d'application avec une seconde trémie de produit	4630 (10209)
Système d'application avec une seconde trémie de produit et une trémie à granulés	4900 (10804)

⚠ ATTENTION: Ne pas dépasser la capacité de charge des pneus utilisés et la masse homologuée maximale autorisée pour la configuration de machine, soit:

- 12750 kg (28110 lb) pour F4365

Éléments de l'épandeur	Valeurs prescrites
Pression d'air d'admission	1016 mm WC à 4°C—1143 mm WC à 4°C (40 in H ₂ O—45 in H ₂ O)
Hauteur réglable de la porte d'alimentation	25,4—54 mm (1—2.1 in) ^a
Régime du convoyeur contrôlable (trémie 1 ou trémie 2 fonctionnant séparément)	2—70 tr/min
Régime du convoyeur contrôlable (trémie 1 et trémie 2 fonctionnant en même temps)	2—40 tr/min
Vitesse de roue de dosage contrôlable	3—61 tr/min
Doses du convoyeur	50—1200 lb/acre
Doses de dosage	6—124 lb/acre
Débit volumétrique	inférieur à 26.1 ft³/min ^b

^aLa hauteur de la porte d'alimentation est physiquement réglable de 25,4 à 54 mm (1 à 2.1 in). La hauteur de la porte d'alimentation réglée en usine est de 38,1 mm (1.5 in). Il n'est pas recommandé de régler la hauteur de la porte d'alimentation en dessous de 38,1 mm (1.5 in). Cela peut entraîner des problèmes de performance du convoyeur, comme le blocage de la courroie, et la précision de la dose peut être affectée, en particulier pour les doses plus faibles.

^bUne obstruction des rampes de pulvérisation peut se produire si la somme du débit de toutes les trémies est supérieure aux valeurs prescrites.

NOTE: Les doses de convoyeur sont déterminées en supposant une vitesse du véhicule de 16 km/h (10 mph), 65 lb/ft³ de matériau, une hauteur de porte de 38,1 mm (1.5 in) et un taux d'alimentation du convoyeur de 0,2758. 1200 lb/acre est la dose **maximum** entre toutes les trémies avec les hypothèses précédemment énumérées. 50 lb/acre est la dose **minimum** pour une seule trémie (1 ou 2) avec les hypothèses énumérées précédemment.

Les doses de dosage sont déterminées en supposant l'utilisation d'un rouleau de dosage jaune, une vitesse du véhicule de 16 km/h (10 mph), 65 lb/ft³ de matériau et un taux d'alimentation du convoyeur de 0,0442.

$$A = \frac{B \times C \times .1414}{D}$$

N155451—UN—28APR21

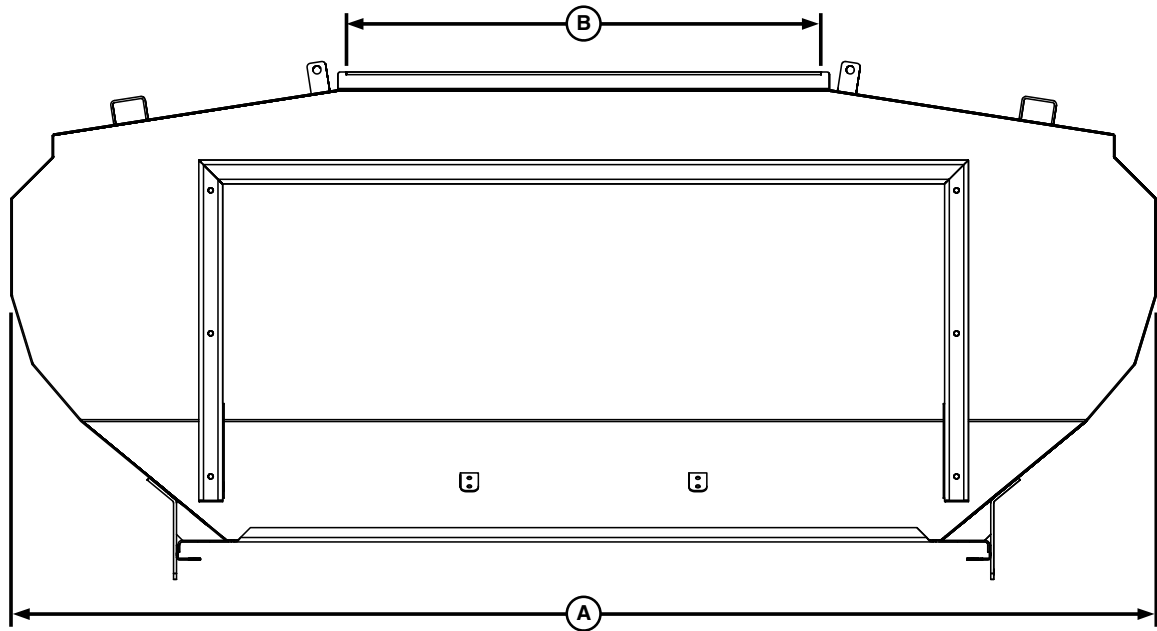
Équation pour le débit volumétrique

A—Débit volumétrique (ft³/min)
B—Dose (lb/acre)
C—Vitesse de déplacement (mph)
D—Densité (ft³)

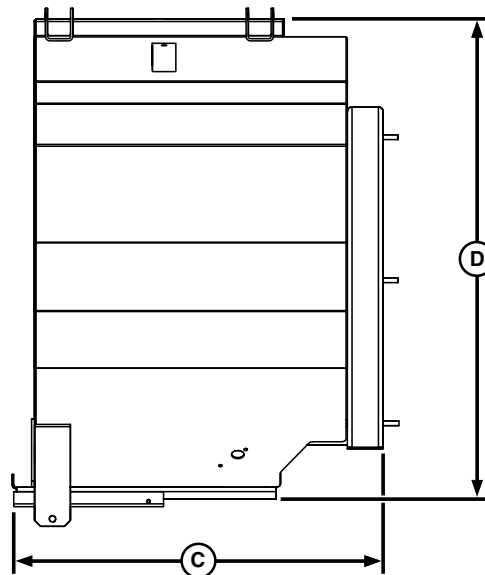
Pour calculer le débit volumétrique par trémie, utiliser l'équation illustrée. La constante de 0,1414 suppose une largeur de dispersion de 21 m (70 ft).

BN55050,0000586-28-29APR21

Dimensions



N142792—UN—27FEB19



N142791—UN—27FEB19

Dimensions		
Élément	Description	Mesure mm (in)
A	Largeur de la trémie à granulés	2438 (96)
B	Largeur d'ouverture de la trémie à granulés	998 (39)
C	Longueur de la trémie à granulés	790 (31)
D	Hauteur de la trémie à granulés	1000 (39)

BN55050,0000324-28-28MAR19

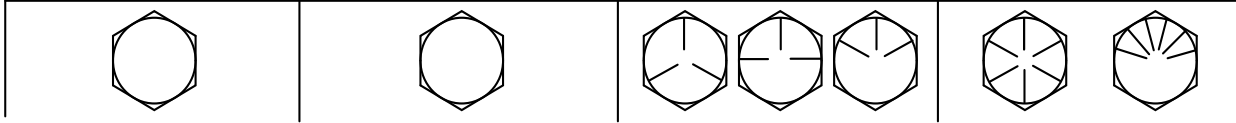
Recommandations pour la boulonnerie en acier inoxydable

Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie

en acier inoxydable avant l'assemblage. avant la pose pour réduire les écorchures.

BN55050,000058C-28-29APR21

Couples de serrage pour boulonnerie US



TS1671—UN—01MAY03

Taille de la boulonnerie	Classe SAE 1 ^a				Classe SAE 2 ^b				Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2				Classe SAE 8 ou 8.2			
	Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
1/4	3,1	27.3	3,2	28.4	5,1	45.5	5,3	47.3	7,9	70.2	8,3	73.1	11,2	99.2	11,6	103
													N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
5/16	6,1	54.1	6,5	57.7	10,2	90.2	10,9	96.2	15,7	139	16,8	149	22,2	16.4	23,7	17.5
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft				
3/8	10,5	93.6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20.1	29,7	21.9	38,5	28.4	41,9	30.9
					N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20.5	30,6	22.6	43	31.7	47,3	34.9	60,6	44.7	66,8	49.3
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft												
1/2	25,9	19.1	28,2	20.8	43,1	31.8	47	34.7	66,6	49.1	72,8	53.7	94	69.3	103	75.8
9/16	36,7	27.1	40,5	29.9	61,1	45.1	67,5	49.8	94,6	69.8	104	77	134	98.5	148	109
5/8	51	37.6	55,9	41.2	85	62.7	93,1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

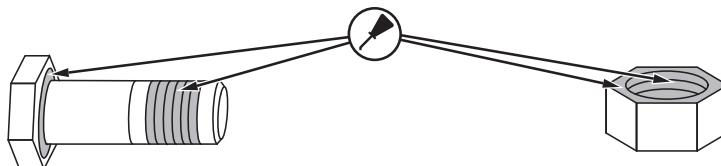
Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.

Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.

Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

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.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.



TS1741—UN—22MAY18

Caractéristiques

Taille de la boulonnerie	Classe SAE 1 ^a		Classe SAE 2 ^b		Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2		Classe SAE 8 ou 8.2	
	Tête hexagonale ^c	Embase ^d	Tête hexagonale ^c	Embase ^d	Tête hexagonale ^c	Embase ^d	Tête hexagonale ^c	Embase ^d

^aLa classe 1 concerne les vis six-pans d'une longueur supérieure à 152 mm (6 in) et les autres types de boulons et vis de quelque longueur que ce soit.

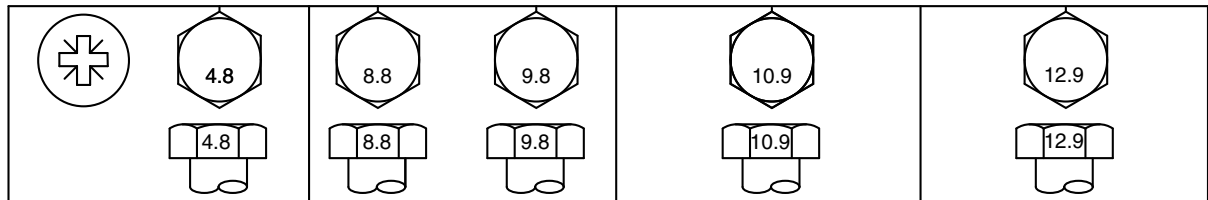
^bLa classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in).

^cLes valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.

^dLes valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ1-28-30MAY18

Couples de serrage pour boulonnerie métrique



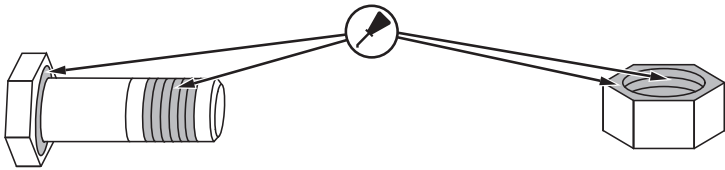
TS1742—UN—31MAY18

Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	31.9	3,9	34.5	6,7	59.3	7,3	64.6	9,8	86.7	10,8	95.6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76.1	9,4	83.2	16,2	143	17,6	156	23,8	17.6	25,9	19.1	27,8	20.5	30,3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13.6	31,9	23.5	34,7	25.6	46,8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.
Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

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.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

Taille de la boulonnerie	Classe 4.8		Classe 8.8 ou 9.8		Classe 10.9		Classe 12.9	
	Tête hexagonale ^a	Embase ^b	Tête hexagonale ^a	Embase ^b	Tête hexagonale ^a	Embase ^b	Tête hexagonale ^a	Embase ^b
								

TS1741—UN—22MAY18

^aLes valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.

^bLes valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ2-28-30MAY18

Assemblage et installation des raccords à joint d'étanchéité frontal—Toutes pressions

Pose de joint torique frontal sur goupille filetée

1. Contrôler les surfaces des raccords. Elles doivent être propres et en bon état.
2. Contrôler le joint torique. Il ne doit pas être endommagé ni défectueux.
3. Lubrifier les joints toriques en utilisant l'huile du circuit concerné et les poser dans la gorge.
4. Enfoncer le joint torique dans la gorge pour éviter qu'il ne bouge lors de l'assemblage.
5. Positionner les raccords coudés et les serrer à la main tout en appuyant sur la jonction afin de maintenir en place le joint torique.
6. Serrer le raccord ou l'écrou au couple indiqué dans le tableau en fonction du module (chiffre après le tiret) estampé sur le raccord. Veiller à NE PAS tordre les flexibles lors du serrage des raccords.

Pose de joint torique frontal sur goupille filetée réglable

1. Desserrer le contre-écrou et la rondelle de façon à exposer complètement la partie tournée vers le bas du raccord.
2. Installer une gaine sur le filetage du raccord pour éviter que le joint torique ne soit entaillé.

3. Glisser le joint torique par-dessus la gaine et dans la partie tournée vers le bas du raccord.
4. Déposer la gaine.

Pose de joint torique frontal sur goupille filetée droite

1. Installer une gaine sur le filetage du raccord pour éviter que le joint torique ne soit entaillé.
2. Glisser le joint torique par-dessus la gaine et dans la partie tournée vers le bas du raccord.
3. Déposer la gaine.

Pose du raccord

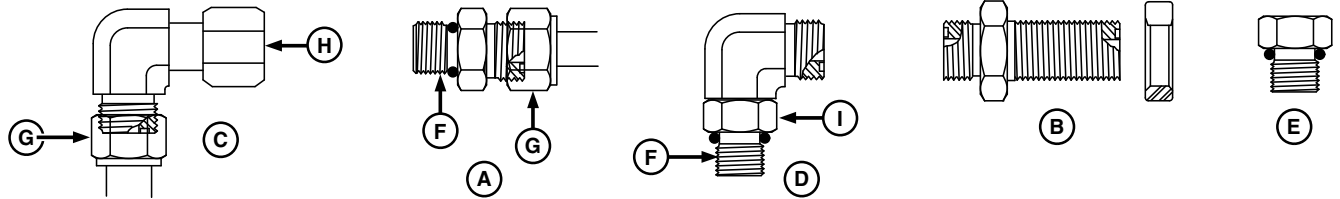
1. Installer le raccord à la main jusqu'à ce qu'il soit bien positionné.
2. Amener les raccords réglables dans la bonne position en les desserrant d'un tour maximum.
3. Serrer les raccords au couple prescrit (voir tableaux correspondants).

Couple d'assemblage

1. Maintenir le corps du connecteur à l'aide d'une clé et serrer l'écrou au moyen d'une autre clé.
2. Dans le cas d'un flexible hydraulique, il peut s'avérer nécessaire d'utiliser trois clés pour éviter toute torsion du flexible: la première clé sert à maintenir le corps du connecteur, la deuxième l'écrou et la troisième le corps du raccord de flexible.

OUO6092,000098D-28-07APR15

Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions standard



N79757—UN—13FEB08

A—Goujon droit et écrou de tuyau
 B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier
 C—Raccord coudé en L orientable et écrou de tuyau
 D—Raccord coudé en L à goujon réglable
 E—Bouchon d'orifice

F—Extrémité de goujon
 G—Écrou de tuyau
 H—Écrou tournant
 I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à goujon avec joint torique et joint d'étanchéité mécanique (boulonnerie métrique)—Pression standard (inférieure à 27,6 MPa [4 000 PSI])																	
Diamètre extérieur nominal de conduite Diamètre intérieur de flexible				Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube				Couple de serrage pour écrou de raccord-union de cloison ^A			Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A						
Dia- mètre ext. de tuya- u (uni- tés mé- tri- que- s)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)			Taille du filetage	Dimen- sion écrou tour- nant hex.	Écrou de tuyau/ écrou tournant, couple de serrage		Di- men- sion contre- écrou hex.	Couple de contre-écrou		Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimen- sion Écrou de blocage hex. Taille	Acier ou Fonte grise Couple de serrage		Alumi- nium ou Laiton Cou- ple ^C	
mm	Mod- ul- e (ch- iffre apr- ès le tire- t)	in	mm	in	mm	Nm	lb-ft	mm	Nm	lb-ft	mm	mm	mm	N- m	lb-ft	N- m	lb- ft
4	-2	0.1-25	3,18	—	—	—	—	—	—	—	M8 X 1	12	12	8	6	5	4
5	-3	0.1-88	4,76	—	—	—	—	—	—	—	M10 X 1	14	14	15	11	10	7
6	-4	0.2-50	6,35	9/16-18	17	24	18	22	32	24	M12 X 1,5	17	17	25	18	17	12
8	-5	0.3-12	7,92	—	—	—	—	—	—	—	M14 X 1,5	19	19	40	30	27	20
10	-6	0.3-75	9,53	11/16-16	22	37	27	27	42	31	M16 X 1,5	22	22	45	33	30	22
12	-8	0.5-00	12,7-0	13/16-16	24	50	37	30	93	69	M18 X 1,5	24	24	50	37	33	25
16	-10	0.6-25	15,8-8	1-14	30	69	51	36	118	87	M22 X 1,5	27	27	69	51	46	34
20	-12	0.7-50	19,0-5	1-3/16-12	36	102	75	41	175	129	M27 X 2	32	32	10-0	74	67	49
22	-14	0.8-75	22,2-3	1-3/16-12	36	102	75	41	175	129	M30 X 2	36	36	13-0	96	87	64
25	-16	1.0-00	25,4-0	1-7/16-12	41	142	105	46	247	182	M33 X 2	41	41	16-0	118	1-07	79

Caractéristiques

28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	M38 x 2	46	46	17-6	130	1-17	87
32	-20	1.2-50	31,7-5	1-11/16-12	50	190	140	50	328	242	M42 X 2	50	50	21-0	155	1-40	1-03
38	-24	1.5-00	38,1-0	2-12	60	217	160	60	374	276	M48 X 2	55	55	26-0	192	1-73	1-28
50	-32	2.0-00	50,8-0	—	—	—	—	—	—	—	M60 X 2	65	65	31-5	232	2-10	1-55

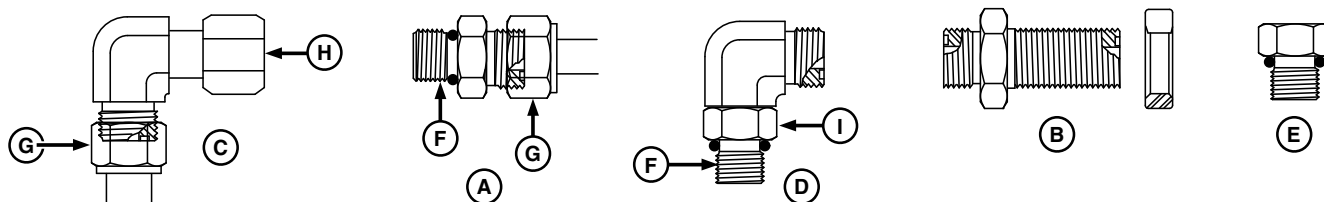
^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

^C Ces couples ont été calculés avec des connecteurs en aluminium ou en laiton revêtus d'acier.

OUO6092.0000770-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions élevées



N79757—UN—13FEB08

A—Goujon droit et écrou de tuyau

B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier

C—Raccord coudé en L orientable et écrou de tuyau

D—Raccord coudé en L à goujon réglable

E—Bouchon d'orifice

F—Extrémité de goujon

G—Écrou de tuyau

H—Écrou tournant

I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à goujon avec joint torique et joint d'étanchéité mécanique (boulonnerie métrique)—Pression élevée (supérieure à 27,6 MPa [4000 PSI]), pression de fonctionnement (41,3 MPa [6000 PSI])

Diamètre extérieur nominal de conduite Diamètre intérieur de flexible				Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube				Écrou de blocage de cloison Couple de serrage ^A			Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A				
Diamètre ext. de tuyau (unités US)				Taille du filetage	Dimension écrou tournant hex.	Écrou de tuyau/écrou tournant, couple de serrage	Dimension contre-écrou hex.	Dimension contre-écrou	Couple de contre-écrou		Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimension Écrou de blocage Taille de l'hexagonale	Acier ou Fonte grise	Couple de serrage
mm	Module (chiffre après le tiret)	in	mm	in	mm	Nm	lb-ft	mm	Nm	lb-ft	mm.	mm	mm	Nm	lb-ft
4	-2	0.12-5	3,18	—	—	—	—	—	—	—	M8 X 1	12	12	8	6

Caractéristiques

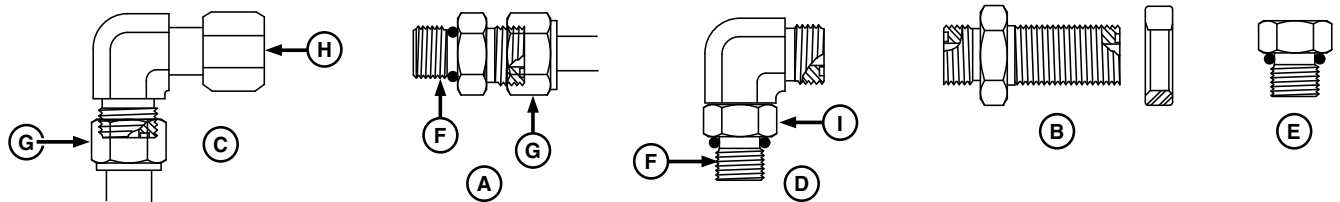
5	-3	0.18-8	4,76	—	—	—	—	—	—	—	M10 X 1	14	14	15	11
6	-4	0.25-0	6,35	9/16-18	17	24	18	22	32	24	M12 X 1,5	17	17	35	26
8	-5	0.31-2	7,92	—	—	—	—	—	—	—	M14 X 1,5	19	19	45	33
10	-6	0.37-5	9,53	11/16-16	22	37	27	27	42	31	M16 X 1,5	22	22	55	41
12	-8	0.50-0	12,70	13/16-16	24	63	46	30	93	69	M18 X 1,5	24	24	70	52
16	-10	0.62-5	15,88	1-14	30	103	76	36	118	87	M22 X 1,5	27	27	100	74
20	-12	0.75-0	19,05	1-3/16-12	36	152	112	41	175	129	M27 X 2	32	32	170	125
22	-14	0.87-5	22,23	1-3/16-12	36	152	112	41	175	129	M30 X 2	36	36	215	159
25	-16	1.00-0	25,40	1-7/16-12	41	214	158	46	247	182	M33 X 2	41	41	260	192
28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	M38 x 2	46	46	320	236
32	-20	1.25-0	31,75	1-11/16-12	—	286	211	50	328	242	M42 X 2	50	50	360	266
38	-24	1.50-0	38,10	2-12	—	326	240	60	374	276	M48 X 2	55	55	420	310

^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

OUO6092.0000771-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions standard



N79757—UN—13FEB08

A—Goujon droit et écrou de tuyau

B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier

C—Raccord coudé en L orientable et écrou de tuyau

D—Raccord coudé en L à goujon réglable

E—Bouchon d'orifice

F—Extrémité de goujon

G—Écrou de tuyau

H—Écrou tournant

I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à anneau coulissant et joint torique à extrémité de goujon (boulonnerie US)—Pressions standard (inférieures à 27,6 MPa [4 000 PSI])											
Diamètre extérieur nominal de conduite Diamètre intérieur de flexible		Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube			Couple de serrage pour écrou de raccord-union de cloison ^A		Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A				
Dia- mètre ext. de tuyau (uni- tés)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)	Taille du filetage	Dimen- sion écrou tournant hex.	Écrou de tuyau/ écrou tour- nant, couple	Dimen- sion contre- écrou hex.	Cou- ple de contr- e- écrou	Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimen- sion Dispo- sitif de verrouil- lage Écrou	Acier ou Fonte grise Couple de serra- ge	Alumi- um ou Laiton Cou- ple ^C

Caractéristiques

métriques)						de serrage							hex. Taille				
mm	Module (chiffre après le tiret)	in	mm	in	in	N-m	lb-ft		N-m	lb-ft	in	in	in	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft
5	-3	0.188	4,78	—	—	—	—	—	—	—	3/8-24	5/8	9/16	12	9	8	6
6	-4	0.250	6,35	9/16-18	11/16	2-4	18	13/16	3-2	2-4	7/16-20	5/8	5/8	16	1-2	11	8
8	-5	0.312	7,92	—	—	—	—	—	—	—	1/2-20	3/4	11/16	24	1-8	16	1-2
10	-6	0.375	9,53	11/16-16	13/16	3-7	27	1	4-2	3-1	9/16-18	3/4	3/4	37	2-7	25	1-8
12	-8	0.500	12,70	13/16-16	15/16	5-0	37	1-1/8	9-3	6-9	3/4-16	7/8	15/16	50	3-7	33	2-5
16	-10	0.625	15,88	1-14	1-1/8	6-9	51	1-5/16	1-1-8	8-7	7/8-14	1-1/16	1-1/16	69	5-1	46	3-4
20	-12	0.750	19,05	1-3/16-12	1-3/8	1-0-2	75	1-1/2	1-7-5	1-2-9	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	1-02	7-5	68	5-0
22	-14	0.875	22,23	1-3/16-12	—	1-0-2	75	—	1-7-5	1-2-9	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	1-22	9-0	81	6-0
25	-16	1.000	25,40	1-7/16-12	1-5/8	1-4-2	10-5	1-3/4	2-4-7	1-8-2	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	1-42	1-0-5	95	7-0
32	-20	1.25	31,75	1-11/16-12	1-7/8	1-9-0	14-0	2	3-2-8	2-4-2	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	1-90	1-4-0	1-27	9-3
38	-24	1.50	38,10	2-12	2-1/4	2-1-7	16-0	2-3/8	3-7-4	2-7-6	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	2-17	1-6-0	1-45	1-0-7
50,8	-32	2.000	50,80	—	—	—	—	—	—	—	2-1/2-12	2-3/4	2-3/4	3-11	2-2-9	2-07	1-5-3

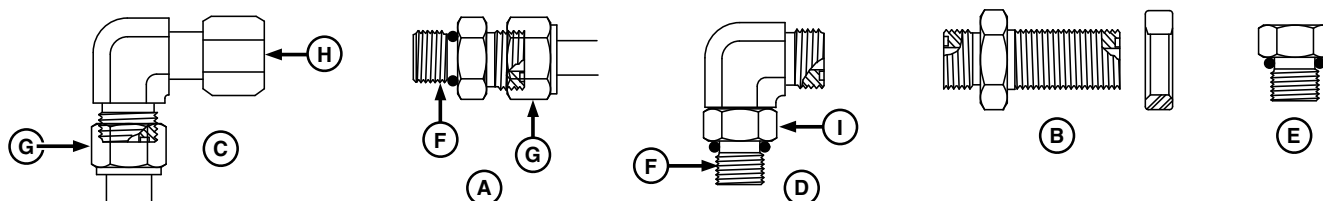
^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

^C Ces couples ont été calculés avec des connecteurs en aluminium ou en laiton revêtus d'acier.

OUC6092,0000772-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions élevées



A—Goujon droit et écrou de tuyau
 B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier
 C—Raccord coudé en L orientable et écrou de tuyau
 D—Raccord coudé en L à goujon réglable

E—Bouchon d'orifice
 F—Extrémité de goujon
 G—Écrou de tuyau
 H—Écrou tournant

N79757—UN—13FEB08

I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à anneau coulissant et joints toriques à goupille fileté (boulonnerie US)—Pression élevée (supérieure à 27,6 MPa [4000 PSI]), pression de fonctionnement (41,3 MPa [6000 PSI])															
Diamètre extérieur nominal de conduite Diamètre intérieur de flexible				Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube				Écrou de blocage de cloison Couple de serrage ^A			Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A				
Dia- mètre ext. de tuya- u (uni- tés mé- tri- que- s)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)			Taille du filetage	Dimen- sion écrou tour- nant hex.	Écrou de tuyau/écrou tournant, couple de serrage		Dimen- sion contre- écrou hex.	Couple de contre-écrou		Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimension Dispositif de verrouillage Écrou hex. Taille	Acier ou Fonte grise Couple de serrage	
mm	Mod- ul- e (ch- iffre ap- rès le tire- t)	in	mm	in	in	Nm	lb-ft		Nm	lb-ft	in	in	in	Nm	lb-ft
5	-3	0.18-8	4,78	—	—	—	—	—	—	—	3/8-24	5/8	9/16	18	13
6	-4	0.25-0	6,35	9/16-18	11/16	24	18	13/16	32	24	7/16-20	5/8	5/8	24	18
8	-5	0.31-2	7,92	—	—	—	—	—	—	—	1/2-20	3/4	11/16	30	22
10	-6	0.37-5	9,53	11/16-16	13/16	37	27	1	42	31	9/16-18	3/4	3/4	37	27
12	-8	0.50-0	12,70	13/16-16	15/16	63	46	1-1/8	93	69	3/4-16	7/8	15/16	75	55
16	-10	0.62-5	15,88	1-14	1-1/8	103	76	1-5/16	118	87	7/8-14	1-1/16	1-1/16	103	76
20	-12	0.75-0	19,05	1-3/16-12	1-3/8	152	112	1-1/2	175	129	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	177	131
22	-14	0.87-5	22,23	1-3/16-12	—	152	112	—	175	129	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	231	170
25	-16	1.00-0	25,40	1-7/16-12	1-5/8	214	158	1-3/4	247	182	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	270	199
32	-20	1.25	31,75	1-11/16-12	1-7/8	286	211	2	328	242	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	286	211
38	-24	1.50	38,10	2-12	2-1/4	326	240	2-3/8	374	276	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	326	240

^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

OUO6092,0000773-28-07MAR12

Assemblage et pose des raccords à collet à quatre boulons—Toutes pressions

- Vérifier que les surfaces d'étanchéité ne présentent pas d'entailles ou d'éraflures, ne sont pas rugueuses ou déformées (non planes). Les rayures causent des

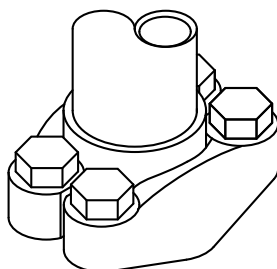
fuites. Les rugosités entraînent l'usure du joint. L'ovalisation cause l'expulsion du joint. Si ces défauts ne peuvent pas être éliminés, remplacer l'élément concerné.

- Insérer le joint torique correct (et la rondelle d'appui

- si nécessaire) dans la gorge en utilisant de la vaseline pour le maintenir en place.
3. Pour les brides à deux éléments, assembler les moitiés de bride en veillant à ce que la jonction soit centrée et perpendiculaire à l'ouverture du raccord. Serrer les boulons à la main pour maintenir les pièces en place. Ne pas pincer le joint torique.
 4. Pour les brides à un élément, placer la conduite hydraulique au centre de la bride et poser quatre vis. Le flasque étant centré sur l'ouverture du raccord, serrer les vis à la main pour maintenir le flasque en place. Ne pas pincer le joint torique.
 5. Pour les deux types de brides, veiller à ce que les composants soient positionnés correctement et que les vis soient serrées à la main. Serrer un boulon, puis le boulon diamétralement opposé. Serrer les deux boulons restants. Pour le serrage des vis, respecter les valeurs limites données dans le tableau.
- NE PAS utiliser de clés pneumatiques. NE PAS serrer complètement un boulon avant de serrer les autres. NE PAS trop serrer.

OUO6092,0000774-28-16FEB12

Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions standard



H70423—UN—30NOV01

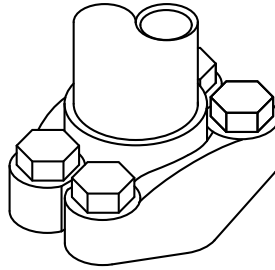
Couples de serrage des raccords à bride SAE fixés par quatre boulons — Pressions de 27 600 kPa (4 000 PSI)					
Taille nominale du flasque	Dimension des vis ^{ab}	Couple de serrage			
		Newton-mètres		Pied livres	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	28	54	21	40
1	3/8-16 UNC	37	54	27	40
1-1/4	7/16-14 UNC	47	85	35	63
1-1/2	1/2-13 UNC	62	131	46	97
2	1/2-13 UNC	73	131	54	97
2-1/2	1/2-13 UNC	107	131	79	97
3	5/8-11 UNC	187	264	138	195
3-1/2	5/8-11 UNC	158	264	117	195
4	5/8-11 UNC	158	264	117	195
5	5/8-11 UNC	158	264	117	195

^aVis JDM A17D, SAE qualité 5 ou supérieure avec éléments de fixation plaqués.

^bL'usage de rondelles de blocage 1.5.1.2 est possible, mais non recommandé.

OUO6092,0000775-28-16FEB12

Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions élevées



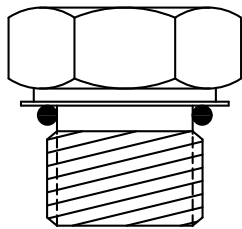
H70423—UN—30NOV01

Couples de serrage des raccords à bride SAE fixés par quatre boulons — Pressions de 41 400 kPa (6 000 PSI)					
Taille nominale du flasque	Dimension des vis ^{ab}	Couple de serrage			
		Newton-mètres		Pied livres	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	34	54	25	40
1	7/16-14 UNC	57	85	42	63
1-1/4	1/2-13 UNC	85	131	63	63
1-1/2	5/8-11 UNC	159	264	117	195
2	3/4-10 UNC	271	468	200	345

^aVis JDM A17D, SAE qualité 5 ou supérieure avec éléments de fixation plaqués.^bL'usage de rondelles de blocage 1.5.1.2 est possible, mais non recommandé.

OUO6092,0000776-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage pour bouchons hexagonaux extérieurs



H70356—UN—30NOV01

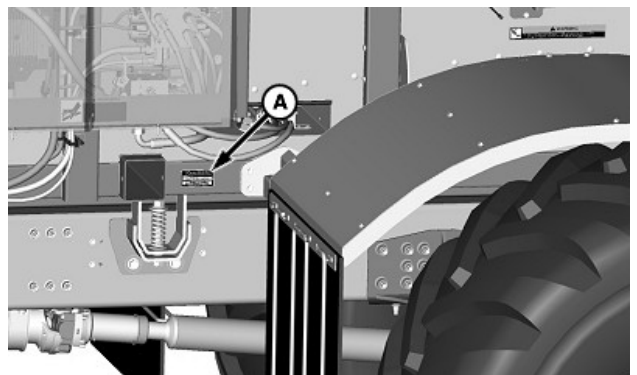
Dimension du filetage côté orifice ou à l'extrémité du goujon ^a	Couple de serrage +15%/-20%
M8 x 1	10 Nm (89 lb-in)
M10 x 1	17 Nm (150 lb-in)
M12 x 1,5	28 Nm (20,6 lb-ft)
M14 x 1,5	39 Nm (28,7 lb-ft)
M16 x 1,5	48 Nm (35,4 lb-ft)
M18 x 1,5	60 Nm (44,2 lb-ft)
M20 x 1,5	60 Nm (44,2 lb-ft)
M22 x 1,5	85 Nm (62,7 lb-ft)

M27 x 2	135 Nm (99,6 lb-ft)
M30 x 2	165 Nm (121,7 lb-ft)
M33 x 2	235 Nm (173,3 lb-ft)
M38 x 2	245 Nm (180,7 lb-ft)
M42 x 2	260 Nm (191,8 lb-ft)
M48 x 2	290 Nm (213,9 lb-ft)
M60 x 2	330 Nm (243,4 lb-ft)

^aOrifice selon JDS-G173,1 ; extrémité de goujon selon JDS-G173,3.

OUO6092,0000777-28-16FEB12

Numéros d'identification



N132116—UN—16AUG17

A—Numéro d'identification du produit

Caractéristiques

Copier cette section pour enregistrer les numéros de série des composants. L'enregistrement des numéros de série de composants facilite l'achat des pièces détachées.

Le numéro d'identification du produit (A) se trouve sur le côté avant gauche de la de l'épandeur à sec.

Numéro d'identification du produit (A)

OUO6092,0000BB2-28-10APR18

Interprétation du numéro de série sur la machine		
1	Code fabricant mondial	XF — Fabriqué pour John Deere Portfolio Extensions
2	Modèle de machine	
3	Suffixe d'identification du modèle	Déterminé en se basant sur les 16 autres chiffres
4	Lettre de contrôle	A, B, C, D... (selon JDS G139)
5	Année de fabrication	Selon le tableau Année de fabrication
6	Informations supplémentaires	
7	Numéro de série de fabrication séquentiel	000001, 000127....

Interprétation du numéro de série de la machine - NIP à 17 chiffres

1XFDN45XAE0123456

1 2 3 4 5 6 7

N103539—UN—30APR13

Chaque modèle dispose de son propre "numéro séquentiel". Le numéro séquentiel redémarre à 000001 chaque année avec la première machine fabriquée.

Chaque modèle dispose de son propre "code de série de la machine". Ce code change à chaque modification importante de la configuration de la machine.

CS12167,00002B1-28-15MAY13

Tableau des années de fabrication (chiffre 5)

Code d'année de fabrication							
Années	Code	Années	Code	Années	Code	Années	Code
2008	8	2018	J	2028	W	2038	8
2009	9	2019	K	2029	X	2039	9
2010	A	2020	L	2030	Y	2040	A
2011	B	2021	M	2031	1	2041	B
2012	C	2022	N	2032	2	2042	C
2013	D	2023	P	2033	3	2043	D
2014	E	2024	R	2034	4	2044	E
2015	F	2025	S	2035	5	2045	F
2016	G	2026	T	2036	6	2046	G
2017	H	2027	V	2037	7	2047	H

OUO6092,000077F-28-16FEB12

Conservation des titres de propriété



TS1680—UN—09DEC03

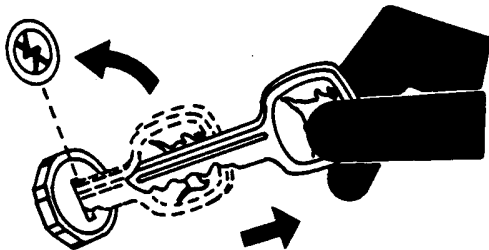
1. Tenir à jour un inventaire répertoriant tous les numéros de série des machines et des composants. Conserver cette liste en lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute trace de manipulation aux forces de police et commander un double des plaquettes.
3. Autres démarches possibles:
 - Marquer la machine d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles

OUC6092,0000780-28-16FEB12

4. En cas de remisage à l'extérieur, placer le véhicule dans une enceinte bien éclairée et clôturée.
5. Relever toute activité suspecte et signaler immédiatement tout vol aux forces de police.
6. Informer le concessionnaire John Deere en cas de perte.

OUC6092,0000781-28-16FEB12

Sécurisation des machines



TS230—UN—24MAY89

1. Poser des dispositifs d'alarme.
2. Lorsque la machine est remise :
 - Abaisser les accessoires au sol
 - Régler les roues à leur écartement maximal pour compliquer une éventuelle tentative de chargement
 - Retirer les clés et les batteries
3. En cas de remisage à l'intérieur, placer les équipements volumineux devant les sorties et verrouiller les bâtiments.

Index

A

Accès au système d'application à sec	20-1
Air comprimé, utilisation pour le nettoyage	05-11
Avertissement de sécurité	
Densité de produit	20-10
Dose cible	20-10
Niveau bas de trémie	20-9
Avertissement de sécurité de densité de produit	20-10
Avertissement de sécurité dose cible	20-10
Avertissements de sécurité de trémie et de produit ...	20-9

B

Batteries, sécurité de manipulation	
Sécurité, manipulation des batteries	05-8

C

Calibrage du distributeur de convoyeur	25-5
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur ..	25-1
Calibrages	
Calibrage du distributeur de convoyeur	25-5
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	25-1
Icônes affichées	25-4
Mode d'entretien du ventilateur	25-6
procédure de calibrage du distributeur du	
convoyeur	25-6
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du	
convoyeur	25-1
Procédure de mode d'entretien du ventilateur	25-7
Procédure de vérification de l'épandeur	25-2
Réinitialisation des calibrages	25-5
Roues de dosage	25-1
Sélection de la commande du débit	25-4
Vérification de l'épandeur	25-2
Capteurs de trémie	
Nettoyage	35-2
Caractéristiques	45-1
Caractéristiques de la machine	45-1
Chaînage des trémies	20-6
Commande de dose/vitesse d'affichage	20-13
Commandes d'amorçage	20-5
Console CommandCenter™	
Application Calibrages	
Calibrage du distributeur de convoyeur	25-5
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur ..	25-1
Mode d'entretien du ventilateur	25-6
Procédure de calibrage du distributeur du	
convoyeur	25-6
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du	
convoyeur	25-1
Procédure de mode d'entretien du ventilateur ...	25-7
Procédure de vérification de l'épandeur	25-2
Réinitialisation des calibrages	25-5

Vérification de l'épandeur	25-2
Application du système d'application à sec	
Réinitialisation du compteur de trémie	20-5
Utilisation du système d'application à sec	
Chaînage des trémies	20-6
Commande de dose/vitesse d'affichage	20-13
Modification du préréglage du ventilateur ...	20-12
Réglages avancés	20-13
Sélectionner le préréglage du ventilateur ...	20-11

Console CommandCenter™

Application Calibrages	
Icônes affichées	25-4
Sélection de la commande du débit	25-4
Utilisation du système d'application à sec	
Accès	20-1
Avertissement de sécurité de densité de produit	
20-10	
Avertissement de sécurité dose cible	20-10
Avertissements de sécurité de trémie et de	
produit	20-9
Commandes d'amorçage	20-5
Couvercles de trémie	20-7
Détails de la trémie	20-3
Modification des préréglages de dose	20-2
Page principale	20-1
Purge de la trémie	20-8
Contamination du circuit hydraulique	35-1
Couples de serrage pour boulonnerie	
Boulonnerie US	45-3
Métrique	45-4
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..	45-4
Couples de serrage pour boulonnerie US	45-3
Courroies	
Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement	
05-9	
Couvercles de trémie	20-7

D

Déposer la roue de dosage	35-2
Détails de la trémie	20-3
Dimensions	
Trémie à granulés	45-2
Dispositifs de sécurité	15-1
Dose	
Modifier	20-2

F

Filtre d'échappement, sécurité	
Sécurité, filtre d'échappement	05-10
Flasque fixé par quatre boulons sur la zone SAE	
Haute pression	
Tableau des couples de serrage	45-12
Pression standard	
Tableau des couples de serrage	45-11

G		
Goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)		
Haute pression		
Tableau des couples de serrage	45-7	
Pression standard		
Tableau des couples de serrage	45-6	
Goupille filetée pour joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)		
Haute pression		
Tableau des couples de serrage	45-9	
Pression standard		
Tableau des couples de serrage	45-8	
Guide		
Pose du flexible	10-1	
I		
Icônes affichées	25-4	
Intervalles d'entretien	35-2	
L		
Lubrification et entretiens périodiques		
Intervalles d'entretien	35-2	
Nettoyage du véhicule	35-1	
M		
Maintenance		
Intervalles d'entretien	35-2	
Mise au rebut des déchets en respectant les réglementations en vigueur	35-1	
Mode d'entretien du ventilateur	25-6, 25-7	
Modification des pré réglages de dose	20-2	
Modification du pré réglage du ventilateur	20-12	
N		
Nettoyage		
Capteurs de trémie	35-2	
Nettoyage du véhicule		
Produits chimiques dangereux, y compris les pesticides	35-1	
Nettoyer la roue de dosage	35-2	
Numéros d'identification	45-12	
Numéros d'identification du produit	45-12	
P		
Pannes et remèdes		
Trémie à granulés	40-1	
Pose du flexible		
Guide	10-1	
Pré réglages de dose		
Modifier	20-2	
procédure de calibrage du distributeur du convoyeur	25-6	
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	25-1	
Procédures de vérification de l'épandeur	25-2	
Purge de la trémie	20-8	
R		
Raccords à collet à quatre boulons		
Montage et pose	45-10	
Réinitialisation des calibrages	25-5	
Réinitialisation du compteur de trémie	20-5	
Renforcée, boulonnerie en acier inoxydable	45-3	
Roue de dosage		
Dépose	35-2	
Nettoyage	35-2	
S		
Sécurité		
Protection contre le bruit	05-2	
Sécurité de l'entretien	05-3	
Sécurité, attention aux fuites de liquides sous haute pression		
Attention aux fuites de liquides sous haute pression	05-5	
Sécurité, manipuler le carburant avec précaution —		
Prévenir les incendies		
Prévention des incendies, sécurité de manipulation du carburant	05-14	
Sélection de la commande du débit	25-4	
Sélection du pré réglage du ventilateur	20-11	
Source de vitesse		
Affichage	20-13	
Commande de dose	20-13	
Console	20-13	
Contrôle de dose	20-13	
Système d'application à sec		
Accès	20-1	
Avertissement de sécurité de densité de produit	20-10	
Avertissement de sécurité dose cible	20-10	
Avertissements de sécurité de trémie et de produit	20-9	
Chaînage des trémies	20-6	
Commande de dose/vitesse d'affichage	20-13	
Commandes d'amorçage	20-5	
Couvercles de trémie	20-7	
Détails de la trémie	20-3	
Modification des pré réglages de dose	20-2	
Modification du pré réglage du ventilateur	20-12	
Modules de page d'exécution	20-1	
Page principale	20-1	
Purge de la trémie	20-8	
Réglages avancés	20-13	
Réinitialisation du compteur de trémie	20-5	
Sélection du pré réglage du ventilateur	20-11	
Touches de raccourci	20-1	

T

Tableau des couples de serrage	
Bouchon hexagonal extérieur	45-12
Boulonnerie US	45-3
Flasque fixé par quatre boulons sur la zone SAE	
Haute pression	45-12
Pression standard	45-11
Goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)	
Haute pression	45-7
Pression standard	45-6
Goupille filetée pour joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)	
Haute pression	45-9
Pression standard	45-8
Métrique	45-4
Termes de mise en garde, compréhension.....	05-1
Trémie à granulés	
Dimensions	45-2
Pannes et remèdes	40-1
Roue de dosage	35-2

V

Vérification de l'épandeur.....	25-2
Vitesse d'affichage.....	20-13

Publications d'entretien John Deere disponibles

Informations techniques

Il est possible de se procurer de la documentation technique auprès de John Deere. Les publications sont disponibles en format imprimé ou CD-ROM.

Les commandes peuvent être effectuées de la manière suivante:

- En consultant la librairie d'informations techniques John Deere: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- En appelant le 1-800-522-7448.
- En s'adressant au concessionnaire John Deere.

La documentation disponible comprend:



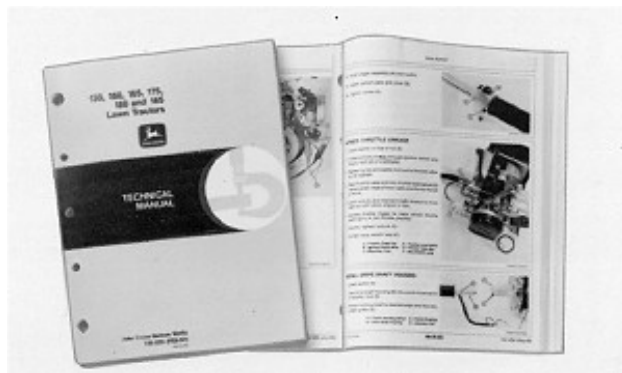
TS189—UN—17JAN89

CATALOGUES PIÈCES. Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.



TS191—UN—02DEC88

LIVRETS D'ENTRETIEN. Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



TS224—UN—17JAN89

MANUELS TECHNIQUES. Ils fournissent les informations concernant l'entretien de la machine. Celles-ci comprennent les spécifications, les illustrations se rapportant aux procédures d'assemblage et de désassemblage, ainsi que les schémas hydrauliques et de câblage. Pour certains produits, les manuels techniques décrivant la réparation et le diagnostic sont disponibles séparément. Il en est de même pour les manuels techniques composant dans lesquels sont traités des composants tels que les moteurs.



TS1663—UN—10OCT97

PROGRAMMES DE FORMATION. Il s'agit d'une série de cinq manuels contenant des informations de base qui ne sont pas spécifiques au fabricant:

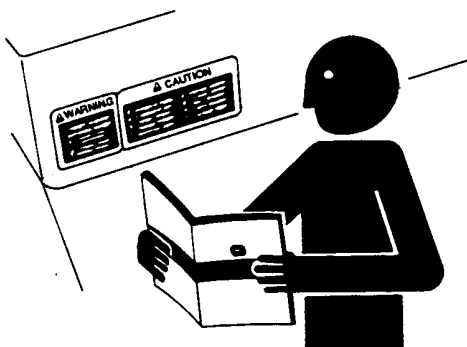
- Les séries "Agriculture de Base" couvrent les technologies utilisées dans l'agriculture et l'élevage.
- Les séries "Gestion d'Entreprises Agricoles" passent en revue les problèmes "concrets" et proposent des solutions pratiques dans des domaines aussi variés que le marketing, le financement, le choix et la compatibilité des équipements.
- Les manuels "Notions techniques de base" décrivent les méthodes de remise en état et d'entretien du matériel agricole.
- Les manuels "Notions d'utilisation des machines" indiquent les possibilités offertes par la machine et les réglages à effectuer, ainsi que les méthodes permettant d'améliorer les performances et d'éliminer les tâches inutiles dans les champs.
- Les manuels "Notions techniques de base pour équipement compact" fournissent des instructions

d'entretien pour les équipements entraînés par une prise de force de puissance inférieure ou égale à 40 ch.

DX,SERVLIT-28-07DEC16

John Deere vous aide à faire votre travail

John Deere est toujours là où il le faut



TS201—UN—15APR13

LA SATISFACTION DE NOTRE CLIENTÈLE est une de nos préoccupations principales.

Nos concessionnaires s'efforcent d'offrir un service après-vente rapide et efficace et de fournir les pièces dans les meilleurs délais:

—Nous disposons d'un stock de pièces de rechange important pour que les machines soient toujours en état de fonctionner.

—Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages et nous disposons des outils de réparation et de diagnostic pour l'entretien des machines.

QUE FAIRE EN CAS DE PROBLÈME

Personne n'est plus qualifié que le concessionnaire pour résoudre dans les plus brefs délais toutes les difficultés qui pourraient se présenter sur la machine.

1. Réunir les informations suivantes:

—Modèle de la machine et numéro de série

—Date d'achat

—Nature du problème

2. Exposer le problème au service après-vente du concessionnaire.

3. Si cela ne donne rien, prendre contact avec le directeur de la concession pour demander son assistance.

4. En cas de problèmes répétés que le concessionnaire ne peut résoudre, lui demander de s'adresser à John Deere pour l'aider à résoudre le problème. Ou contacter le centre d'assistance clients Ag au 1-866-99DEERE (866-993-3373) ou envoyer un courrier électronique à www.deere.com/en_US/ag/contactus/.

DX,IBC,2-28-01MAR06

