

Système de chenilles en caoutchouc



LIVRET D'ENTRETIEN **Système de chenilles en caoutchouc** **OMHXE70657 ÉDITION E7 (FRENCH)**

John Deere Harvester Works
Édition nord-américaine
PRINTED IN U.S.A.



Introduction

Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement la 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 la machine et doit toujours l'accompagner même en cas de revente.

LES MESURES données dans ce manuel 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.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DE PRODUIT (NIP) dans la section Caractéristiques ou Numéros d'identification. Noter correctement tous les caractères pour faciliter les recherches en cas de vol. Les communiquer également au concessionnaire lors de toute commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée à conserver dans un endroit sûr.

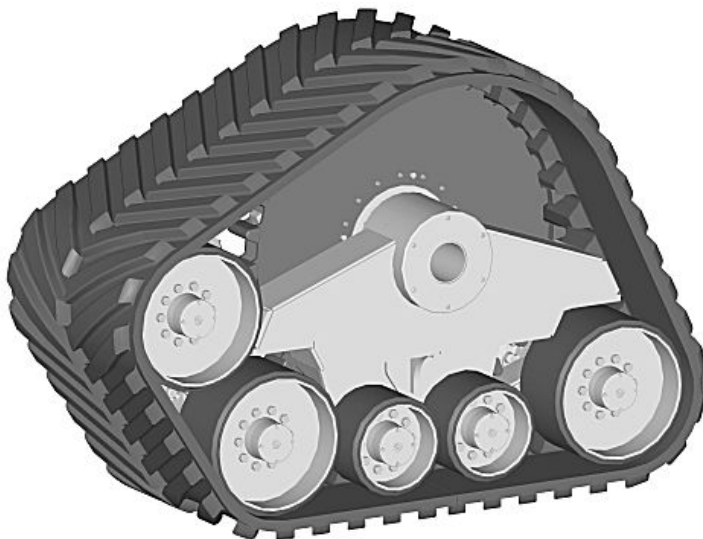
La GARANTIE est fournie dans le cadre du programme de soutien de John Deere destiné aux clients qui utilisent et entretiennent leur matériel de la façon décrite dans ce manuel. La garantie est expliquée sur le certificat ou la déclaration de garantie qui a dû être remis(e) au client par le concessionnaire.

Cette garantie est l'assurance que John Deere reprendra ses produits pour tous défauts survenus au cours de la période de garantie. Dans certains cas, John Deere propose, souvent à titre gratuit, des colis d'amélioration sur le terrain, même après expiration de la période de garantie. Si l'équipement est soumis à un usage abusif ou s'il est modifié en vue d'améliorer ses performances au-delà des valeurs prescrites d'usine, la garantie sera annulée et les améliorations pourront être refusées. Toute modification du tarage de la pompe d'injection au-delà des limites spécifiées par le constructeur ou toute autre manœuvre visant à accroître la puissance moteur entraînera la perte immédiate du bénéfice de la garantie accordée à la machine.

S'il s'agit d'une machine d'occasion, il est recommandé de contacter le concessionnaire John Deere 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.

OUO6075,00014B7 -28-23APR13-1/1

Vue d'identification



H107557 —UN—21MAY13

OUO6075,00014B8 -28-24APR13-1/1

Table des matières

	Page		Page
Sécurité			
Reconnaître les symboles de mise en garde	05-1	Changement de l'adresse du	
Compréhension des termes de mise en garde.....	05-1	contrôleur CAB 130 (Console	
Respecter les consignes de sécurité.....	05-1	CommandCenter™ GreenStar™ 3).....	10-22
Consignes de sécurité et livret		Changement de l'adresse du	
d'entretien en espagnol	05-2	contrôleur CAB 130 (Console	
Remplacer les autocollants de sécurité.....	05-2	CommandCenter™ Génération 4)	10-25
Sécurité d'utilisation des chenilles	05-2	Procédure de rodage des chenilles	10-28
Conduite de la machine.....	05-3		
Interdiction de transporter des		Utilisation de la moissonneuse-batteuse à	
passagers, enfants compris	05-3	chenilles	
Lestage pour la sécurité de l'adhérence		Composants de la chenille	15-1
au sol.....	05-4	Caractéristiques et avantages des chenilles	15-1
Arrêt et stationnement de la machine.....	05-4	Fonctionnement des machines à chenilles.....	15-2
Ventilation du lieu de travail.....	05-4	Système de tension des chenilles	15-3
Port des ceintures de sécurité.....	05-5		
Sécurité du transport de la		Entraînement par propulsion et essieu arrière	
moissonneuse-batteuse avec unité		Spécifications de lest (machines à	
de coupe	05-5	chenilles) (S670 et S770).....	20-1
Sécurité de l'entretien.....	05-6	Spécifications de lest (machines à	
Pas de contact avec les pièces mobiles.....	05-6	chenilles) (S680, S690, S780 et S790).....	20-2
Attention aux fuites de liquides sous pression....	05-7	Localisation des crochets d'accrochage	
Précautions à prendre pour l'entretien		des modules de chenilles.....	20-3
des systèmes avec accumulateur(s)		Remorquage de la machine (machines	
de pression.....	05-7	équipées d'une boîte de vitesses	
Déclassement — élimination et		ProDrive™)	20-4
recyclage corrects des fluides et			
composants.....	05-8	Prévention des incendies	
Étayage correct de la machine	05-8	Conseils pour la prévention des incendies	25-1
Matériel de levage	05-9	Nettoyage des chenilles	25-1
Notice de montage		Nettoyage de la machine	
Introduction.....	10-1	Zones de nettoyage des chenilles	30-1
Nomenclature	10-1		
Durée d'installation moyenne	10-1	Lubrification et entretiens périodiques	
Dépose des roues avant (suivant équipement) ..	10-2	Tableau des intervalles d'entretien	35-1
Dépose des arbres d'entraînement	10-3	Entretien et rodage de la courroie	35-1
Dépose des réductions finales	10-4	Toutes les 400 heures	35-2
Pose des extensions d'essieu	10-6	Toutes les 5000 heures	35-3
Pose du tirant	10-7		
Montage des plaques de butée		Caractéristiques	
d'oscillation et des réductions finales	10-8	Caractéristiques.....	40-1
Pose de la plaque d'adaptation	10-12	Dimensions des modules de chenilles	40-1
Positionnement des modules de chenilles	10-13	Dimensions de la moissonneuse-batteuse.....	40-2
Pose des modules de chenilles	10-14	Points de référence de dimension	40-3
Pose des plaques d'échelle de cabine			
(si nécessaire).....	10-19		

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.

COPYRIGHT © 2017
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

	Page
Couples de serrage standard pour boulonnerie US	40-4
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..	40-5

Numéros d'identification de la machine

Numéros d'identification	45-1
Plaques constructeur	45-1
Emplacement de la plaque constructeur	45-1

Sécurité

Reconnaître les symboles de mise en garde

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

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



DX,ALERT -28-29SEP98-1/1

TS1389 —UN—28JUN13

Compréhension des termes de mise en garde

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 qui peut être DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER signale les dangers les plus graves. Les autocollants avec DANGER ou

⚠ DANGER

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ ATTENTION

AVERTISSEMENT signalent des dangers spécifiques. Les autocollants avec ATTENTION se réfèrent à des précautions d'ordre général. Dans la présente publication, le terme ATTENTION accompagne les messages de sécurité.

DX,SIGNAL -28-05OCT16-1/1

TS187 —28—27JUN08

Respecter les consignes de sécurité

Lire attentivement tous les conseils de sécurité contenus dans cette publication et ceux apposés sur la machine. Veiller à ce que les autocollants soient lisibles. Remplacer les autocollants manquant 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 chez le concessionnaire John Deere.

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires concernant des pièces et des composants provenant de fournisseurs et dont il n'est pas fait mention dans ce livret d'entretien.

Apprendre à utiliser la machine et en manipuler les commandes. Ne pas confier la machine à une personne non formée à cet effet.

Maintenir la machine en permanence en bon état. Toute modification non autorisée apportée à la machine peut en affecter le fonctionnement, la sécurité et la longévité.



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

DX,READ -28-16JUN09-1/1

TS201 —UN—15APR13

Consignes de sécurité et livret d'entretien en espagnol

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.



TS201—UN—15APR13

OUC6075,0000145 -28-22MAY08-1/1

Remplacer les autocollants de sécurité

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

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires concernant des pièces et des composants provenant de fournisseurs et dont il n'est pas fait mention dans ce livret d'entretien.



TS201—UN—15APR13

DX,SIGNS -28-18AUG09-1/1

Sécurité d'utilisation des chenilles

NE PAS se tenir à proximité des chenilles lorsque la machine est en marche.

Les consignes relatives à la sécurité d'utilisation des machines à chenilles sont les mêmes que pour les machines à roues.

Toujours se reporter au livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse et relire la section relative à la sécurité avant d'utiliser la machine. Les consignes d'utilisation de la machine en toute sécurité sont indiquées dans le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse. Toujours suivre ces consignes pour éviter tout risque de blessures graves voire mortelles du conducteur ou de toute autre personne.



H48148—UN—12DEC96

OUC6075,00014B9 -28-03DEC13-1/1

Conduite de la machine

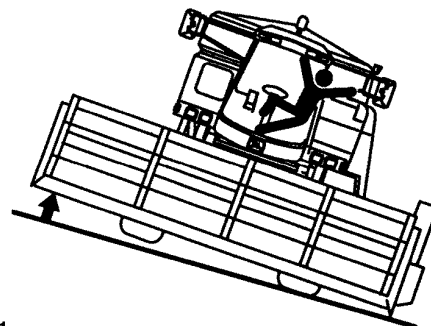
Ne faire fonctionner la moissonneuse-batteuse que si toutes les protections sont correctement mises en place.

Avant de démarrer, s'assurer que personne ne se trouve à proximité immédiate de la machine (faire particulièrement attention aux enfants). Il est indispensable d'avoir une bonne visibilité. Pour avertir les personnes présentes, actionner l'avertisseur sonore avant de démarrer.

Toujours choisir une vitesse de déplacement adaptée aux conditions de conduite sur route ou dans le champ. Éviter de prendre des virages serrés lors de la conduite en travers ou dans le sens d'une pente. Faire particulièrement attention lors d'un virage en pente avec une trémie pleine.

Suivre les instructions données dans le livret d'entretien de l'unité de récolte pour l'attelage et le dételage de l'unité de coupe.

Dans les virages, toujours tenir compte de la largeur de l'équipement et ne pas oublier que l'arrière de la machine se déporte. Le comportement de la moissonneuse-batteuse varie en fonction des équipements utilisés et de l'état du sol.



ZX002461

ZX002461 — UN — 16JUN95

Réduire la vitesse en pente, sur terrain accidenté et avant d'aborder un virage. Rétrograder avant de descendre une forte pente.

Faire particulièrement attention aux dévers, fossés et obstacles susceptibles de provoquer un renversement de la moissonneuse-batteuse, surtout en pente.

OUO6075,0000AB7 -28-21FEB07-1/1

Interdiction de transporter des passagers, enfants compris

Seul l'opérateur est autorisé à se trouver sur la machine. Ne jamais prendre de passager sauf pour la formation d'un nouvel opérateur ou pour de courtes périodes d'observation.

Les passagers risquent d'être éjectés de la machine ou de subir d'autres accidents. Ils bloquent en outre le champ de vision de l'opérateur, ce qui entraîne une utilisation dangereuse du matériel.

Ne jamais laisser d'enfant monter sur la machine ou entrer dans la cabine de la moissonneuse-batteuse lorsque le moteur est en marche.

Le siège d'instructeur ne doit être utilisé que pour la formation d'un nouvel opérateur ou pour de courtes périodes d'observation, jamais pour un enfant.



TS253 — UN — 23AUG88

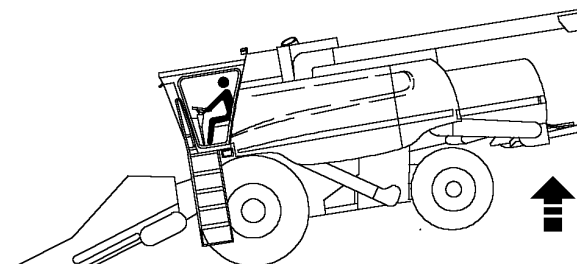
HX,AG,SF6904 -28-22JUL99-1/1

Lestage pour la sécurité de l'adhérence au sol

Le fonctionnement, le braquage et le freinage de la moissonneuse-batteuse peuvent être grandement affectés par la présence d'accessoires frontaux qui, par leur poids, changent le centre de gravité de la machine.

Pour maintenir l'adhérence au sol nécessaire, lester la moissonneuse-batteuse à l'arrière, selon le besoin.

Respecter les limites maximales indiquées pour les charges sur essieu et les masses d'alourdissement.



H51907 —UN—10FEB99

HX,AG,SF6782 -28-05FEB99-1/1

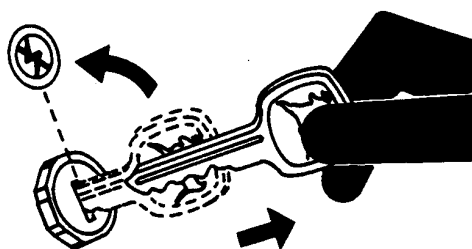
Arrêt et stationnement de la machine

Abaisser l'unité de récolte au sol.

Avant de quitter la machine, désengager l'unité de récolte et le séparateur. Mettre le levier multifonction en position neutre et arrêter la machine. Engager le frein de stationnement, retirer la clé et verrouiller la cabine.

Ne jamais laisser la machine sans surveillance si son moteur est en marche.

Ne jamais quitter la cabine en marche.



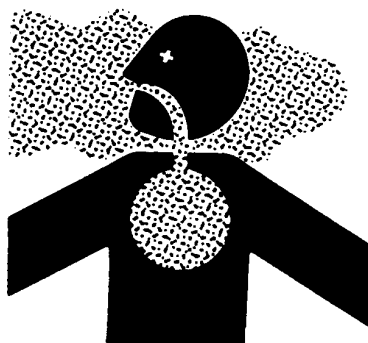
TS230 —UN—24MAY89

OOU6075,0000AEB -28-11FEB14-1/1

Ventilation du lieu de travail

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

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

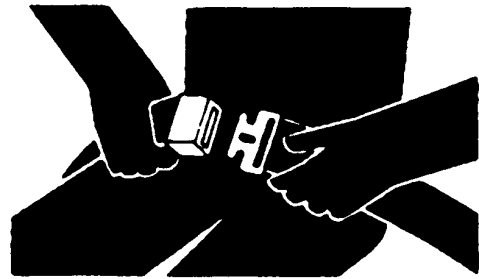


TS220 —UN—15APR13

DX,AIR -28-17FEB99-1/1

Port des ceintures de sécurité

Utiliser la ceinture de sécurité que l'on soit sur la moissonneuse-batteuse en tant qu'opérateur ou que passager.



H47137

HX,STSSA,I -28-22JUL99-1/1

H47137 —UN—25OCT95

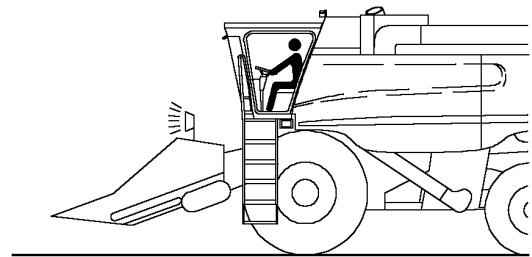
Sécurité du transport de la moissonneuse-batteuse avec unité de coupe

Autant que possible, éviter de conduire sur les voies publiques avec l'unité de coupe montée.

Si on doit le faire malgré tout, s'assurer que les feux d'avertissement clignotants de l'unité de coupe fonctionnent correctement et que la bande réfléchissante est propre et visible.

L'utilisation d'un véhicule pilote est recommandée sur les routes très fréquentées, étroites ou accidentées et sur les ponts.

Conduire à une vitesse sûre adaptée aux conditions.



OUO6075,0000034 -28-22JAN01-1/1

H51909 —UN—07MAY99

Sécurité de l'entretien

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

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage 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 -28-28FEB17-1/1

TS218 —UN—23AUG88

Pas de contact avec les pièces mobiles

Garder les mains, les pieds et les vêtements éloignés des pièces entraînées. Ne jamais effectuer d'opérations de nettoyage, de lubrification ou de réglage, machine en marche.



H01,9000SA,E -28-15JUN90-1/1

TS256 —UN—23AUG88

Attention aux fuites de liquides sous pression

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 cloques, de corrosion, de tresses de fils métalliques exposées, ou de tout autre signe d'usure ou d'endommagement.

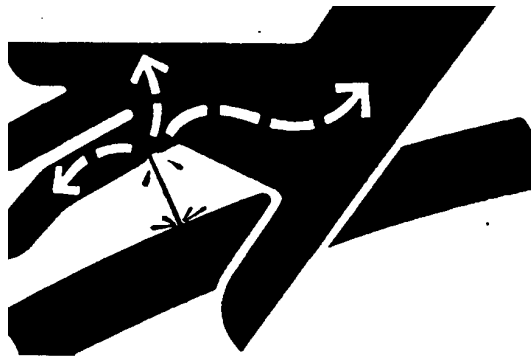
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange John Deere.

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

Pour éviter tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression.

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

En cas d'accident, consulter un médecin immédiatement. 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 devront se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir de telles informations (en anglais), il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, en appelant le 1-800-822-8262 ou le +1 309-748-5636.

DX,FLUID -28-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

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

De graves blessures peuvent être provoquées par du liquide ou du gaz s'échappant brusquement de systèmes comprenant des accumulateurs de pression, tels que la climatisation, le circuit hydraulique ou le frein pneumatique. 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 des circuits sous pression avant de déposer un accumulateur de pression.

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



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

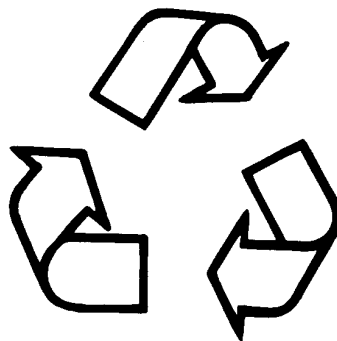
DX,WW,ACCLA2 -28-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants

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 interdit 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 -28-01JUN15-1/1

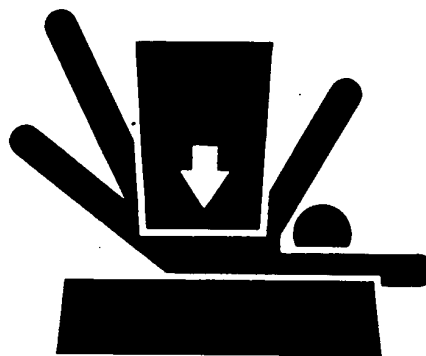
TS1133 —UN—15APR13

Étayage correct de la machine

Avant d'intervenir sur la machine, toujours abaisser l'équipement ou l'outil au sol. Si le travail nécessite le levage de la machine ou de l'équipement, les étayer solidement. Un équipement maintenu en position levée par voie hydraulique risque de s'abaisser, par exemple en raison d'une fuite.

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

En cas d'utilisation d'un équipement ou d'un outil avec la machine, toujours respecter les consignes de sécurité figurant dans le livret d'entretien de l'équipement ou de l'outil.



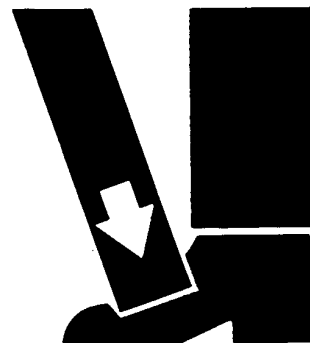
DX,LOWER -28-24FEB00-1/1

TS229 —UN—23AUG88

Matériel de levage

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

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



DX,LIFT -28-04JUN90-1/1

TS226 —UN—23AUG88

Notice de montage

Introduction

IMPORTANT: Avant d'installer les composants, lire attentivement ces instructions et se familiariser avec la machine. Ne sauter aucune des étapes, ni les effectuer dans un autre ordre.

Ces instructions indiquent la procédure correcte pour monter le système de chenilles en caoutchouc en utilisant les composants fournis.

OUC6075,00014D9 -28-04JUN13-1/1

Nomenclature

NOTE: Seules des extensions d'essieu de 300 mm (12 in) ou 400 mm (16 in) peuvent être installées avec les modules de chenilles.

Description des pièces	Quantité
Module de chenille, côté gauche	1
Module de chenille, côté droit	1
Plaque d'adaptation ^a	2
Plaque de butée d'oscillation avant	2
Plaque de butée d'oscillation arrière	2
Patte de connexion de butée d'oscillation	2
Guide de câble de remorquage	2
Vis M20 x 80	8
Rondelle M20	80
Écrou M20	40
Vis M20 x 120	32
Vis M24 x 100	8
Vis M24 x 120	8
Rondelle M24	16
Entretoise M25	4
Plaque ^b	5
Vis M16 x 110 ^b	2
Écrou M16 ^b	2

^aMontée sur les modules de chenilles gauche et droit.

^bUniquement utilisés avec les extensions d'essieu de 400 mm (16 in).

OUC6075,00014DA -28-04DEC13-1/1

Durée d'installation moyenne

La durée d'installation moyenne du système de chenilles en caoutchouc est de 6 heures.

OUC6075,00014DB -28-04JUN13-1/1

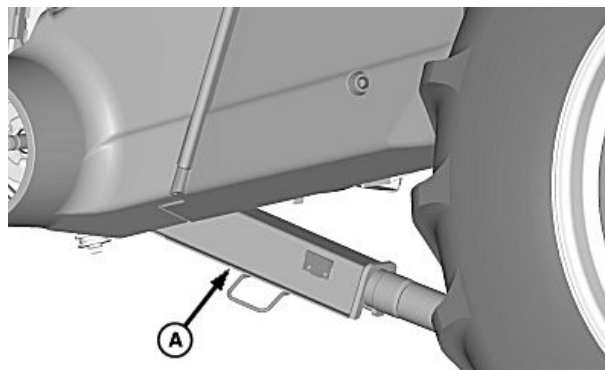
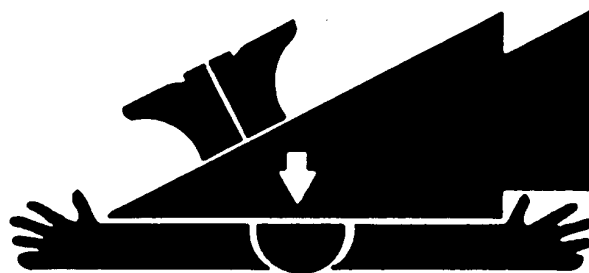
Dépose des roues avant (suivant équipement)

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure grave voire mortelle, relever le convoyeur d'alimentation et abaisser l'étrier de verrouillage. Le montage de certains éléments exige de travailler sous le convoyeur d'alimentation.

Si l'étrier de verrouillage n'est pas enclenché, le convoyeur d'alimentation risque de s'abaisser soudainement, ce qui peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

1. Relever le convoyeur d'alimentation et abaisser l'étrier de verrouillage (A).
2. Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
3. Les pneus avant reposant sur le sol, desserrer les boulons de roue d'un tour complet sans les déposer.

A—Étrier de verrouillage



OUO6075,00014DC -28-18SEP13-1/3

TS696 —UN—21SEP89

H90891 —UN—26FEB08

⚠ ATTENTION: Le cric DOIT avoir une capacité de levage minimale de 5443 kg (6 tonnes). La trémie à grain DOIT être vide et l'unité de récolte déposée.

Placer des blocs de chaque côté des pneus pour empêcher tout mouvement de la machine.

4. Soulever l'extrémité avant de la machine à l'aide du cric (A).

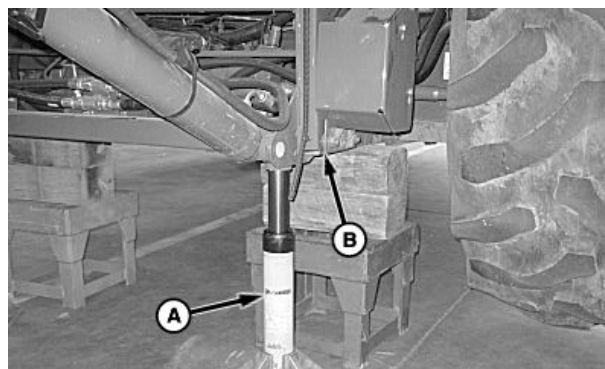
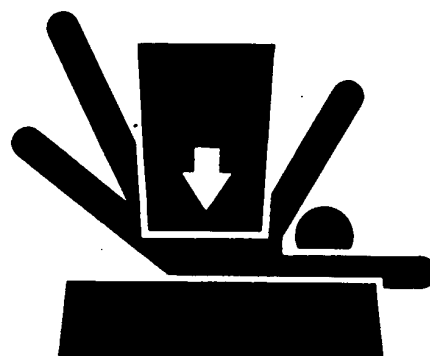
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure suite à un mouvement inopiné de la machine, s'assurer que la machine étagée est stable. Ne pas étagé avec des agglomérés, parpaings, ou autres supports pouvant céder sous une charge constante. Ne pas travailler sur une machine qui n'est soutenue que par un cric.

Vérifier que l'essieu avant repose sur les blocs avant toute tentative de dépose des roues.

5. Placer un bloc solide sous l'essieu avant (B). Abaisser la machine sur le bloc en veillant à ce que la charge ne se déplace pas.

A—Cric

B—Essieu avant



Suite, voir page suivante

OUO6075,00014DC -28-18SEP13-2/3

TS229 —UN—23AUG88

H107727 —UN—03MAY13

⚠ ATTENTION: Les roues sont lourdes et difficiles à manipuler et à maîtriser en raison du grand déport entre le pneu et la jante. Il faut être à deux pour déposer la roue.

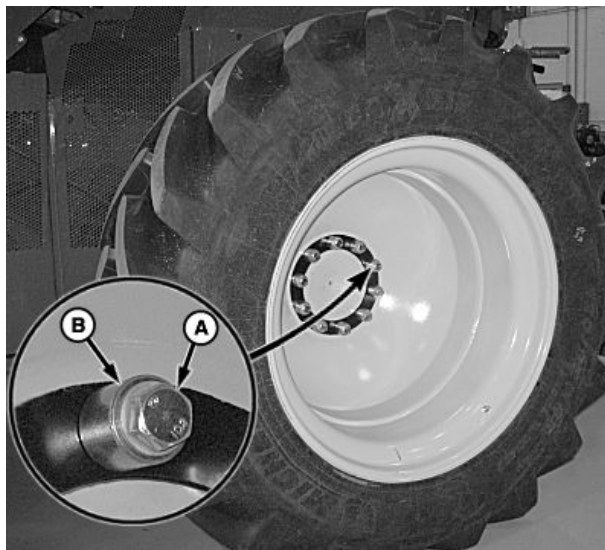
6. Tout en éayant la roue, déposer les boulons (A), les rondelles, les entretoises (B) et la roue avant.

NOTE: Conserver les rondelles et les boulons de roue pour le montage de la plaque d'adaptation décrit plus loin.

7. Écarter la roue de la machine.
8. Répéter ces opérations de l'autre côté de la machine.

A—Boulons de roue (10)

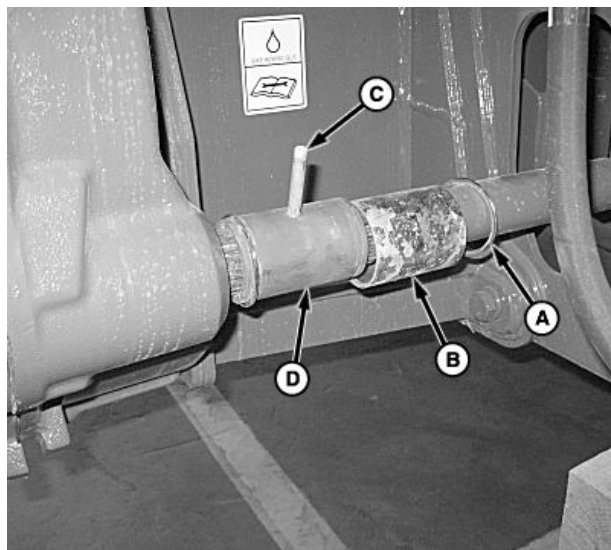
B—Entretoises (10)



H107742—UN—03MAY13

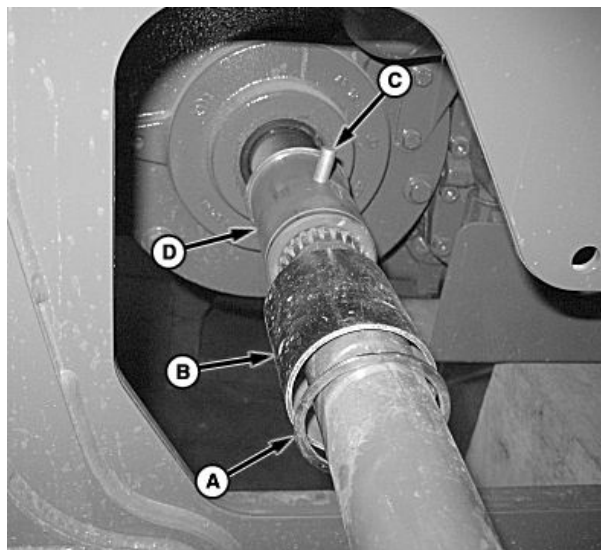
OUC6075,00014DC -28-18SEP13-3/3

Dépose des arbres d'entraînement



Partie extérieure de l'arbre d'entraînement

H107728—UN—03MAY13



Partie intérieure de l'arbre d'entraînement

H107729—UN—03MAY13

A—Circlip
B—Manchon

C—Axe
D—Accouplement

1. Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
2. Enlever le circlip (A) et déplacer le manchon (B) sur les deux extrémités de l'arbre d'entraînement.
3. Retirer l'axe (C) de l'accouplement (D) des deux extrémités de l'arbre d'entraînement.
4. Répéter ces opérations de l'autre côté de la machine.

OUC6075,00014E0 -28-18SEP13-1/1

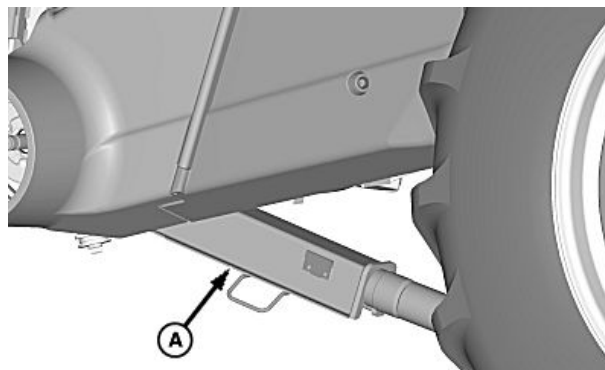
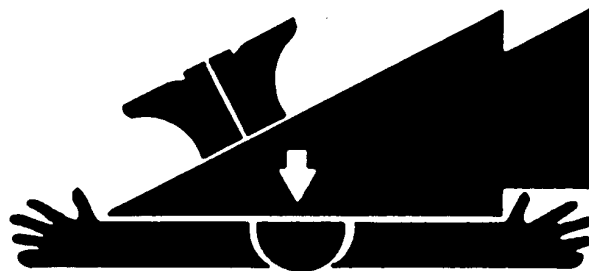
Dépose des réductions finales

! ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure grave voire mortelle, relever le convoyeur d'alimentation et abaisser l'étrier de verrouillage. Le montage de certains éléments exige de travailler sous le convoyeur d'alimentation.

Si l'étrier de verrouillage n'est pas enclenché, le convoyeur d'alimentation risque de s'abaisser soudainement, ce qui peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

1. Relever le convoyeur d'alimentation et abaisser l'étrier de verrouillage (A).

A—Étrier de verrouillage



OUC6075,00014E8 -28-05JUN13-1/4

TS696 —UN—21SEP89

H90891 —UN—26FEB08

! ATTENTION: Le cric DOIT avoir une capacité de levage minimale de 5443 kg (6 tonnes). La trémie à grain DOIT être vide et l'unité de récolte déposée.

Placer des blocs de chaque côté des pneus pour empêcher tout mouvement de la machine.

2. Soulever l'extrémité avant de la machine à l'aide du cric (A).

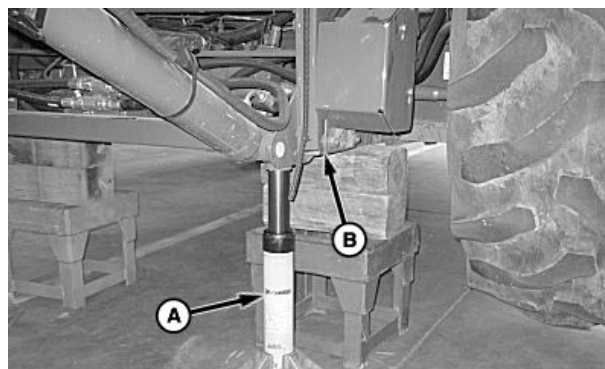
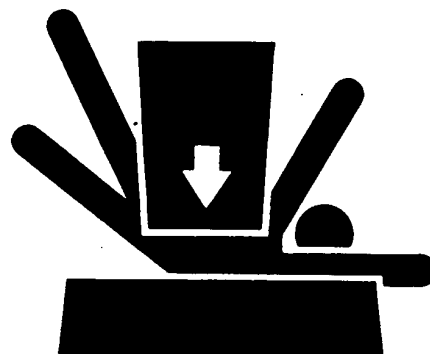
! ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure suite à un mouvement inopiné de la machine, s'assurer que la machine étagée est stable. Ne pas étagé avec des agglomérés, parpaings, ou autres supports pouvant céder sous une charge constante. Ne pas travailler sur une machine qui n'est soutenue que par un cric.

Vérifier que l'essieu avant repose sur les blocs avant toute tentative de dépose des roues.

3. Placer un bloc solide sous l'essieu avant (B). Abaisser la machine sur le bloc en veillant à ce que la charge ne se déplace pas.

A—Cric

B—Essieu avant



Suite, voir page suivante

OUC6075,00014E8 -28-05JUN13-2/4

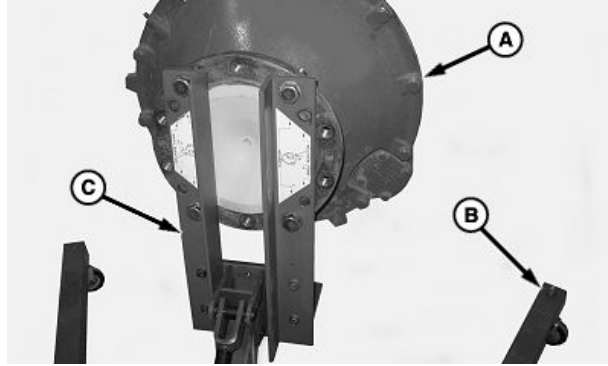
TS229 —UN—23AUG88

H107727 —UN—03MAY13

⚠ ATTENTION: Utiliser un dispositif de levage approprié pour déposer la réduction finale de la machine.

4. Aligner l'adaptateur pour réduction finale (C) et le cric d'entretien (B) avec la réduction finale (A), comme montré sur l'illustration.
5. Remonter les boulons de roue si nécessaire.
6. Lever le cric pour exercer une pression sur la réduction finale afin d'en faciliter la dépose.

A—Réduction finale
B—Cric d'entretien (JT07056A)
C—Adaptateur pour réduction finale (JT05874)



Réduction finale épicycloïdale

H107401—UN—04APR13

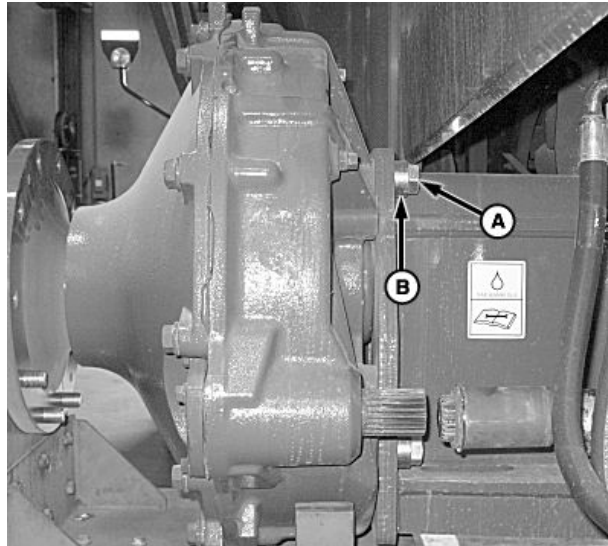
OUC6075,00014E8 -28-05JUN13-3/4

7. Déposer les vis (A) et les entretoises (B) de la réduction finale.

NOTE: Conserver les entretoises pour le montage des plaques d'oscillation décrit plus loin.

8. Déposer la réduction finale de la machine.
9. Répéter ces opérations de l'autre côté de la machine.

A—Vis (8)
B—Entretoises (8)



Vue avant de la réduction finale

H107730—UN—03MAY13

OUC6075,00014E8 -28-05JUN13-4/4

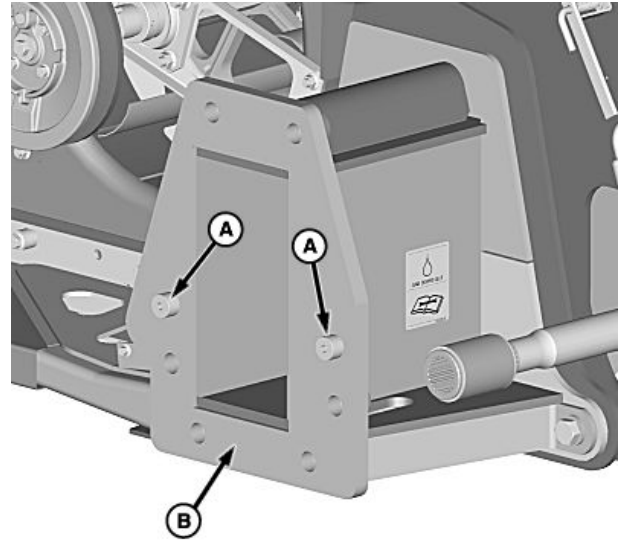
Pose des extensions d'essieu

NOTE: Seules des extensions d'essieu de 300 mm (12 in) ou 400 mm (16 in) peuvent être installées avec les modules de chenilles.

1. S'assurer que les pions de centrage (A) restent bien en place sur le bâti principal de l'essieu (B).
2. Appliquer de l'antigrippant sur les pions de centrage

A—Pions de centrage (2)

B—Bâti principal d'essieu



H1108226—UN—11JUN13

OUO6075,00014E7 -28-18SEP13-1/3

⚠ ATTENTION: Fixer l'extension d'essieu au bâti principal à l'aide d'un dispositif de levage approprié.

3. Aligner l'extension d'essieu (A) avec les pions de centrage (B) dans le bâti principal d'essieu (C).
4. Monter les rondelles et les vis (D) et fixer avec des écrous.
5. Serrer les écrous au couple prescrit.

Valeur prescrite

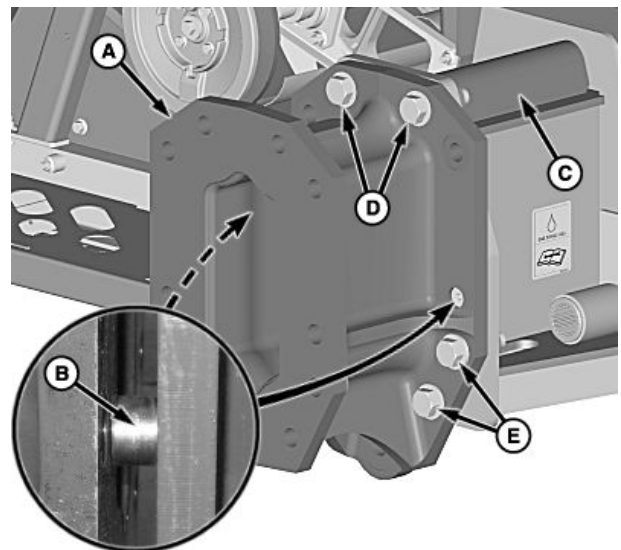
Écrous des extensions d'essieu—Couple de serrage (huilé).....455 N·m
(340 lb-ft)

6. Monter les rondelles et les vis (E) et fixer avec des écrous.

7. Serrer les écrous au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous des extensions d'essieu—Couple de serrage (huilé).....790 N·m
(580 lb-ft)



A—Extension d'essieu
B—Pions de centrage
C—Bâti principal d'essieu

D—Rondelles M24 et vis M24 x 90 (2)
E—Rondelles M24 et vis M24 x 90 (4)

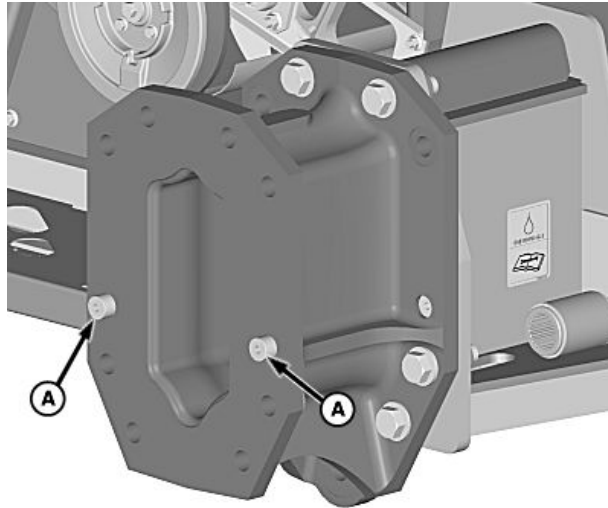
H1108227—UN—11JUN13

Suite, voir page suivante

OUO6075,00014E7 -28-18SEP13-2/3

8. Appliquer de l'antigrippant sur les pions de centrage (A) et les monter dans l'extension d'essieu.
9. Répéter ces opérations de l'autre côté de la machine.

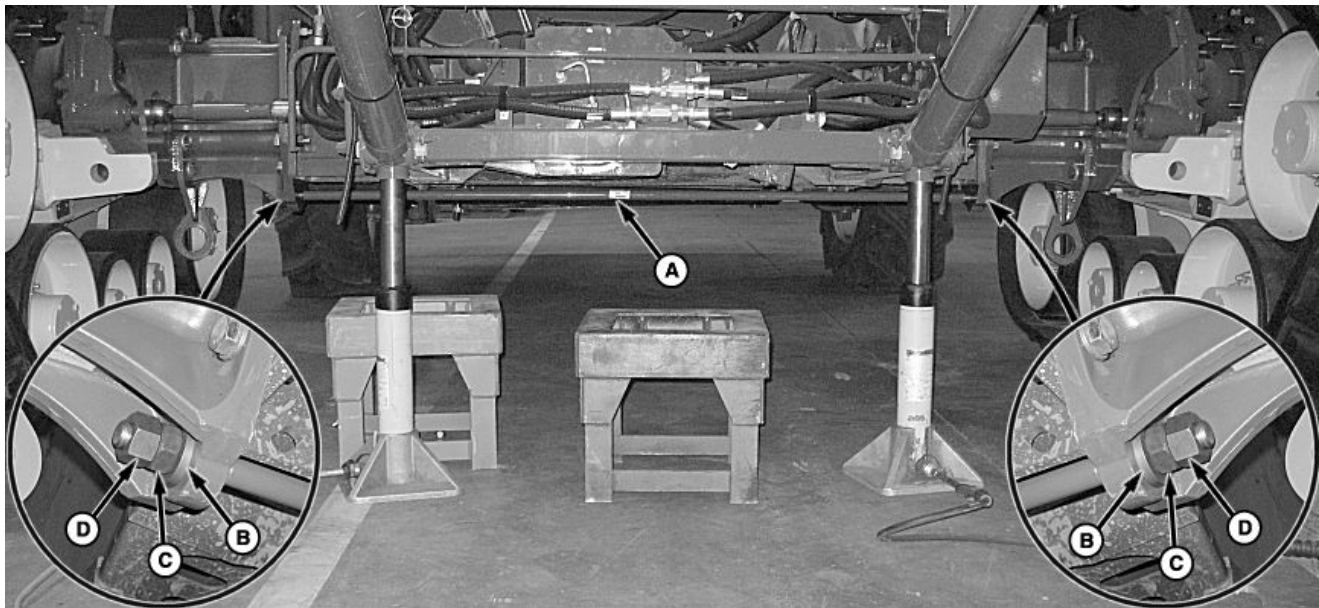
A—Pions de centrage (2)



H108228—UN—11JUN13

OUC6075,00014E7 -28-18SEP13-3/3

Pose du tirant



H108006—UN—03JUN13

A—Tirant

B—Rondelle bombée (2)

C—Écrou intérieur (2)

D—Écrou extérieur (2)

1. Glisser le tirant (A) entre les extensions d'essieu.
2. Poser les rondelles bombées (B) et les écrous intérieurs (C).
3. Serrer les écrous à la main aux deux extrémités du tirant de manière à le centrer (il doit y avoir un nombre égal de filetages apparents des deux côtés du tirant).
4. Poser les écrous extérieurs (D) des deux côtés du tirant.

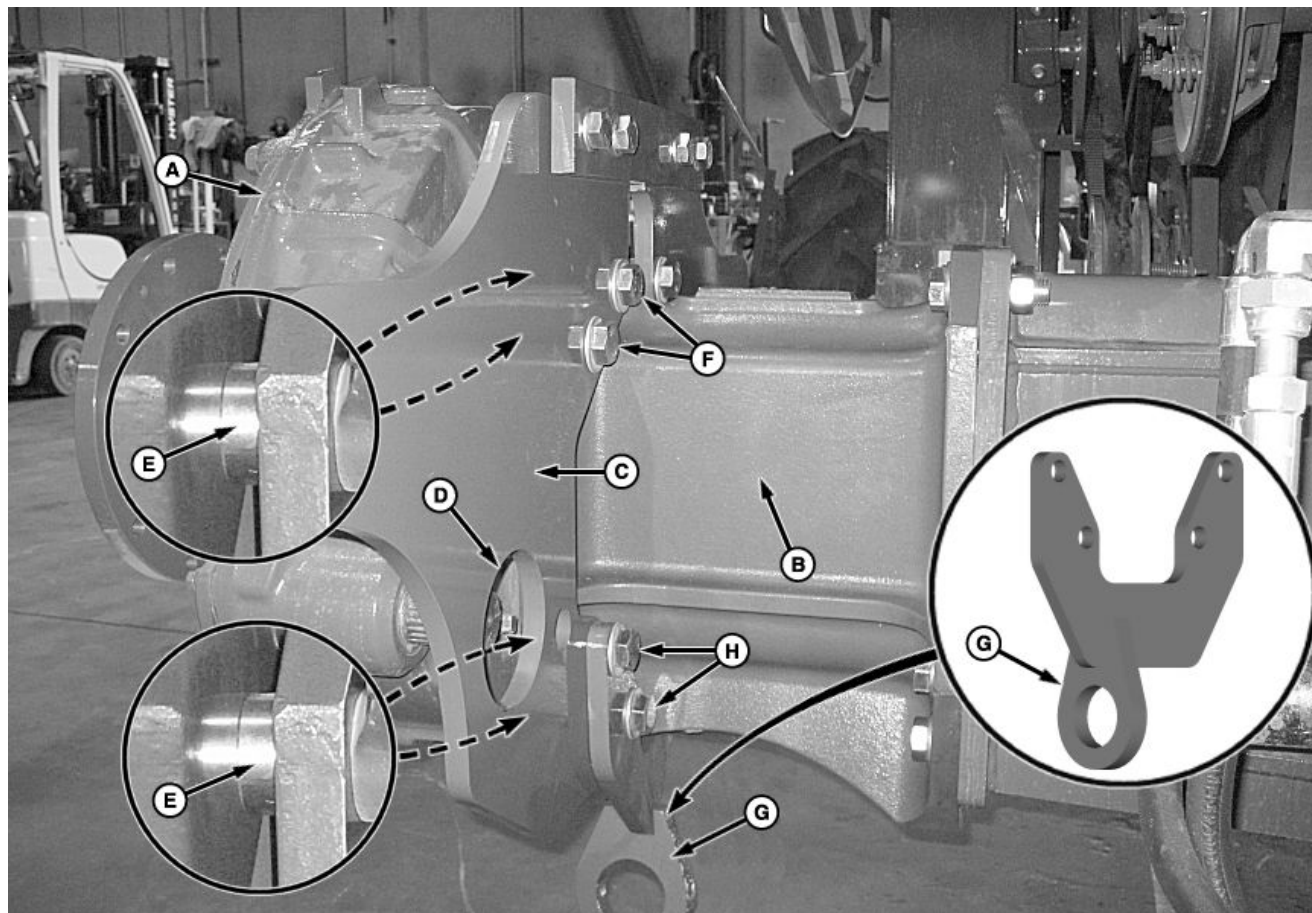
5. Serrer les écrous extérieurs au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou extérieur du tirant—Couple de serrage.....	600 N-m (450 lb-ft)
--	------------------------

OUC6075,00014E6 -28-03DEC13-1/1

Montage des plaques de butée d'oscillation et des réductions finales



Plaque de butée d'oscillation avant

- | | | |
|---------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| A—Réduction finale | D—Orifice de l'arbre d'entraînement | G—Guide du câble de remorquage |
| B—Extension d'essieu | E—Entretoises (4) | H—Rondelles M24 et vis M24 X 120 (2) |
| C—Plaque de butée d'oscillation | F—Rondelles M24 et vis M24 X 100 (2) | |

- Aligner la réduction finale (A) avec les pions de centrage montés précédemment sur l'extension d'essieu (B).

ATTENTION: Fixer la plaque de butée d'oscillation à l'aide d'un dispositif de levage approprié.

- Monter la plaque de butée d'oscillation (C) en veillant à ce que l'orifice de l'arbre d'entraînement (D) soit orienté vers l'avant de la machine.

IMPORTANT: Vérifier que les entretoises (E) NE TOURNENT PAS lors du serrage de la boulonnerie des plaques de butée d'oscillation au couple prescrit. Si les entretoises tournent librement, voir le concessionnaire John Deere pour plus d'informations.

NOTE: Les entretoises supplémentaires fournies doivent également être utilisées.

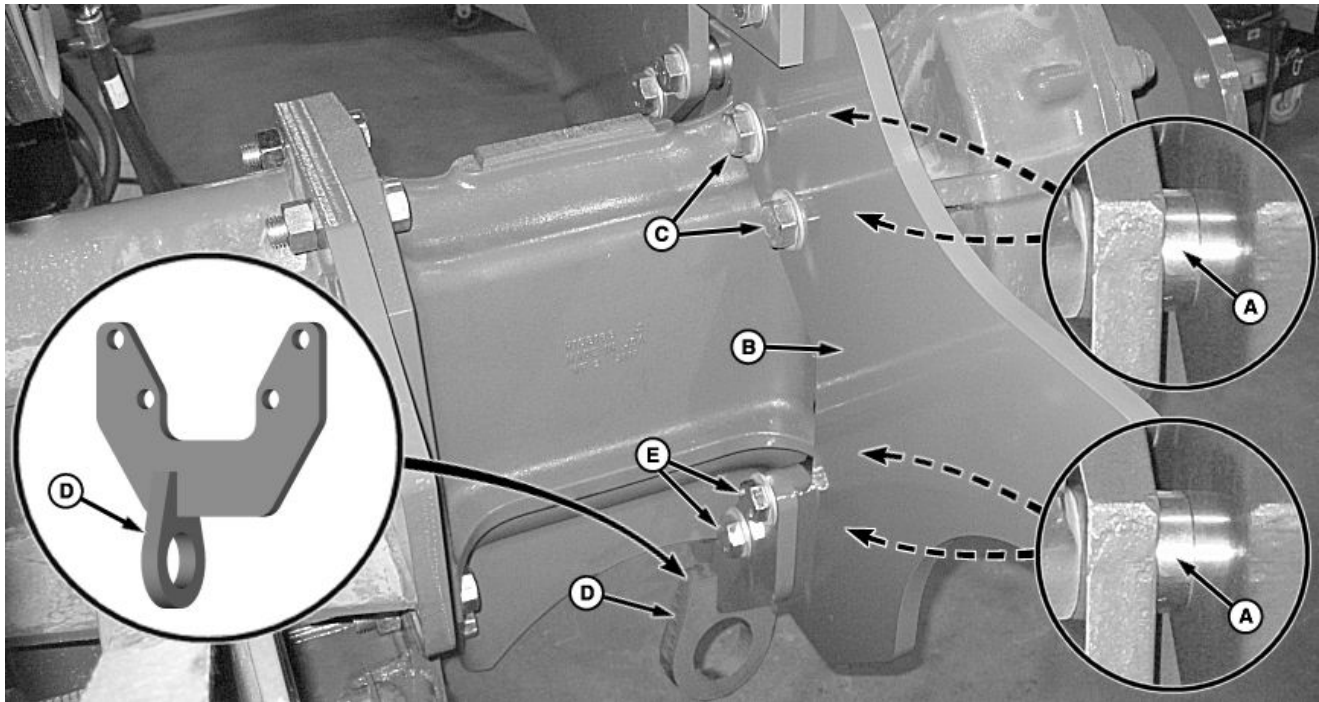
- Monter les entretoises (E) déposées précédemment entre l'extension d'essieu et la plaque de butée d'oscillation.
- Poser les rondelles et les vis (F). Ne pas serrer la boulonnerie à ce stade.

IMPORTANT: Le guide du câble de remorquage (G) DOIT être orienté vers l'avant de la machine, comme montré sur l'illustration.

- Monter le guide du câble de remorquage (G) en bas de la plaque de butée d'oscillation, comme illustré.
- Monter les rondelles et les vis (H). Ne pas serrer la boulonnerie à ce stade.

Suite, voir page suivante

OUO6075,00014E9 -28-03DEC13-1/6



H108008 —UN—05JUN13

Plaque de butée d'oscillation arrière

- | | | |
|---------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| A—Entretoises (4) | C—Rondelles M24 et vis M24 X 100 (2) | E—Rondelles M24 et vis M24 X 120 (2) |
| B—Plaque de butée d'oscillation | D—Guide du câble de remorquage | |

IMPORTANT: Vérifier que les entretoises (A) **NE TOURNENT PAS** lors du serrage de la boulonnerie des plaques de butée d'oscillation au couple prescrit. Si les entretoises tournent librement, voir le concessionnaire John Deere pour plus d'informations.

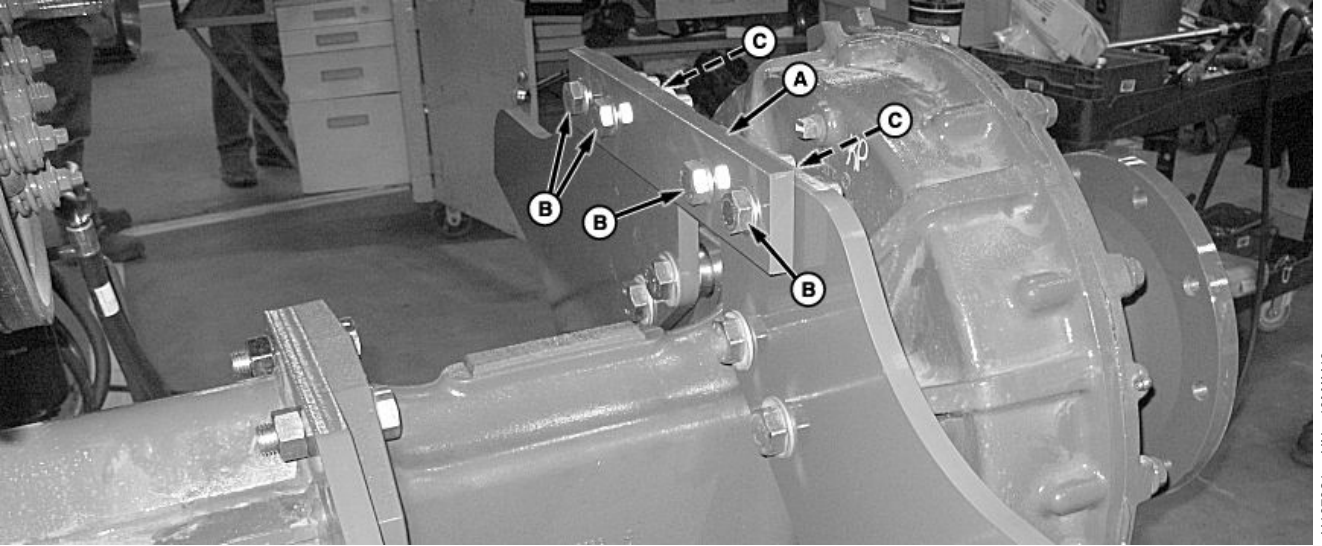
7. Monter les entretoises (A) entre l'extension d'essieu et la plaque de butée d'oscillation (B).
8. Mettre en place les rondelles et les vis (C). Ne pas serrer la boulonnerie à ce stade.

IMPORTANT: Le guide du câble de remorquage (D) **DOIT** être orienté vers l'avant de la machine, comme montré sur l'illustration.

9. Monter le guide du câble de remorquage (D) en bas de la plaque de butée d'oscillation, comme montré sur l'illustration.
10. Monter les rondelles et les vis (E). Ne pas serrer la boulonnerie à ce stade.

Suite, voir page suivante

OUC6075,00014E9 -28-03DEC13-2/6



Patte de connexion de plaque de butée d'oscillation

A—Patte de connexion de plaque de butée d'oscillation **B**—Vis M20 x 80 et rondelles M20 (4) **C**—Rondelles M20 et écrous M20 (4)

11. Monter la patte de connexion des plaques de butée d'oscillation (A) sur les plaques de butée d'oscillation avant et arrière, comme montré sur l'illustration.
12. Monter les vis et les rondelles (B) de manière à ce que les filetages soient dirigés vers l'extérieur de la machine.
13. Monter les rondelles et les écrous (C).
14. Serrer les écrous au couple prescrit.

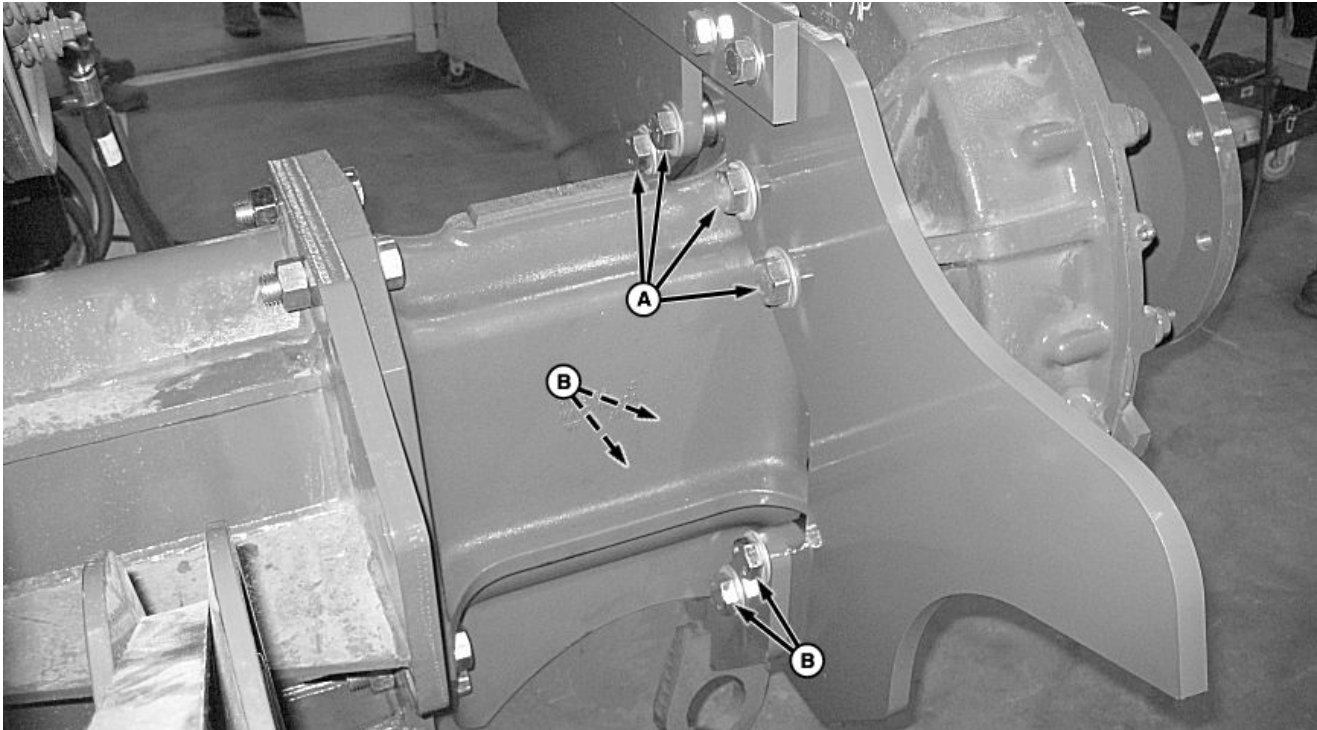
Valeur prescrite

Écrous de la patte de connexion de plaque de butée d'oscillation—Couple de serrage.....542 N·m
(400 lb·ft)

Suite, voir page suivante

OUO6075,00014E9 -28-03DEC13-3/6

H107821 —UN—10MAY13



H108009—UN—03JUN13

A—Vis (4 utilisées)

B—Vis (4 utilisées)

IMPORTANT: Vérifier que les entretoises installées précédemment **NE TOURNENT PAS** lors du serrage de la boulonnerie des plaques de butée d'oscillation au couple prescrit. Si les entretoises tournent librement, voir le concessionnaire John Deere pour plus d'informations.

15. Serrer les vis (A) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de plaque de butée	
d'oscillation—Couple de	
serrage (huilé).....	725 N m
	(535 lb-ft)

du serrage de la boulonnerie des plaques de butée d'oscillation au couple prescrit. Si les entretoises tournent librement, voir le concessionnaire John Deere pour plus d'informations.

16. Serrer les vis (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de plaque de butée	
d'oscillation—Couple de	
serrage (huilé).....	725 N m
	(535 lb-ft)

IMPORTANT: Vérifier que les entretoises installées précédemment **NE TOURNENT PAS** lors

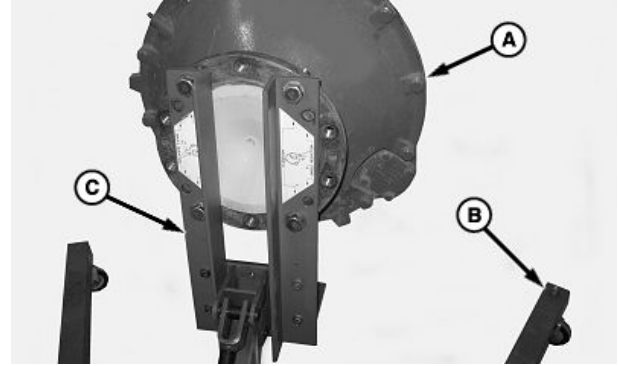
Suite, voir page suivante

OUC6075,00014E9 -28-03DEC13-4/6

17. Déposer les boulons de roue de l'adaptateur (C) pour réduction finale.
18. Abaisser le cric d'atelier (B) et le retirer de la réduction finale (A).
19. Répéter ces opérations de l'autre côté de la machine.

A—Réduction finale
B—Cric d'atelier

C—Adaptateur pour réduction finale



H107401 —UN—04APR13

OUC6075,00014E9 -28-03DEC13-5/6

Pose de la plaque d'adaptation

NOTE: À la livraison, la plaque d'adaptation est fixée aux modules de chenilles gauche et droit. Retirer la plaque d'adaptation des modules de chenilles et la fixer sur la machine.

1. Éliminer toute trace de rouille, huile ou graisse éventuellement accumulée sur le moyeu de roue de la réduction finale et la plaque d'adaptation.
2. Monter la plaque d'adaptation (A) sur le moyeu de roue de la réduction finale (B), comme montré sur l'illustration.
3. Reposer les rondelles (C) et les boulons de roue (D) déposés précédemment.
4. Serrer les boulons de roue en alternance au couple prescrit.

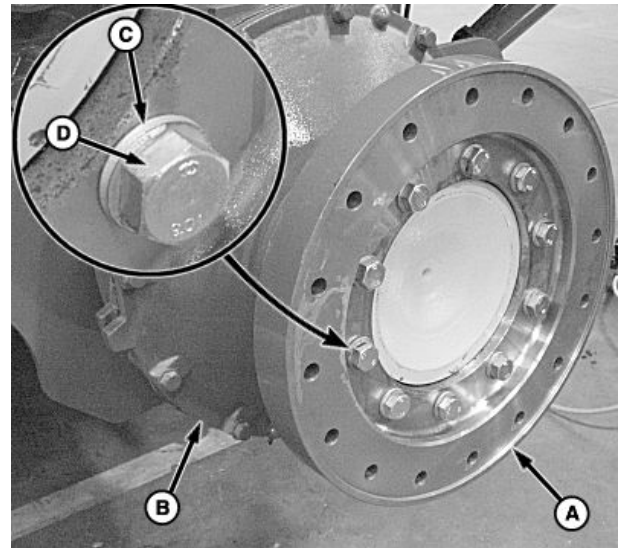
Valeur prescrite

Boulons de roue—Couple
de serrage (huilé).....710 N·m
(524 lb-ft)

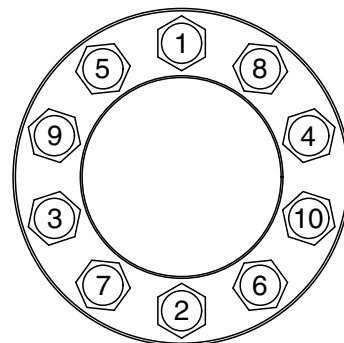
5. Répéter ces opérations de l'autre côté de la machine.

A—Plaque d'adaptation
B—Réduction finale

C—Rondelle (10)
D—Boulons de roue (10)



H107746 —UN—03MAY13

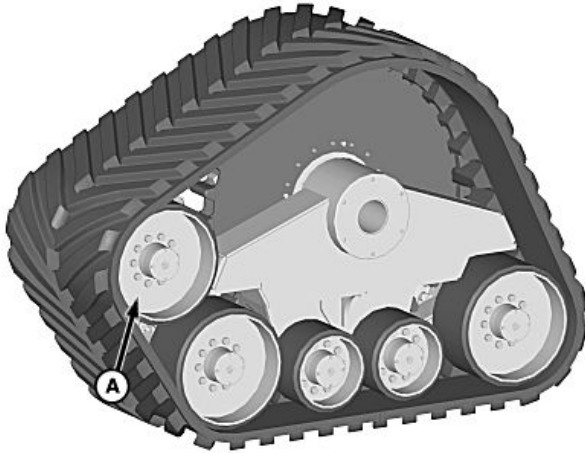


Séquence de serrage

H96863 —UN—10JUN10

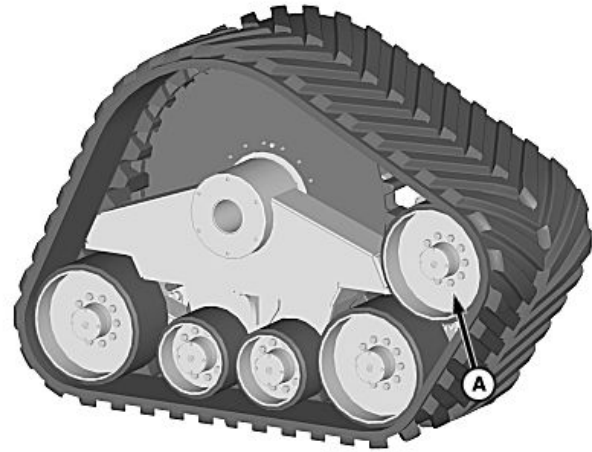
OUC6075,00014E3 -28-06JUN13-1/1

Positionnement des modules de chenilles



Module de chenille gauche

H107789 —UN—21MAY13



Module de chenille droit

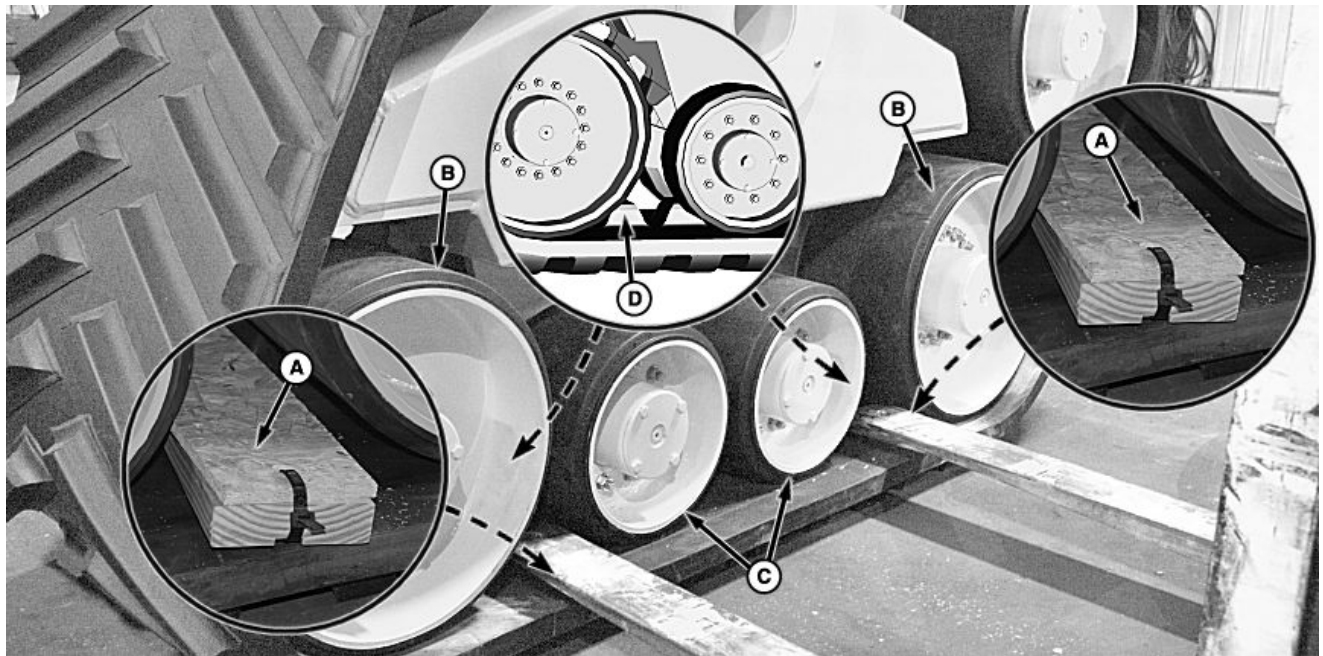
H107790 —UN—21MAY13

A—Roue de tension supérieure

La roue de tension supérieure (A) à l'avant du module de chenille DOIT être orientée vers l'avant de la machine.

OUO6075,00014E4 -28-03DEC13-1/1

Pose des modules de chenilles



A—Cales en bois
B—Roues de bogie

C—Roues de tension
D—Crampon d'entraînement

ATTENTION: Le chariot élévateur **DOIT** avoir une capacité de levage de 4 536 kg (10 000 lb) pour pouvoir manipuler le module de chenille.

La largeur des fourches **DOIT** être inférieure à 127 mm (5 in).

Veiller à ce qu'il n'y ait personne à proximité lors de la manipulation visant à amener le module de chenille jusqu'à la machine.

IMPORTANT: Il faut que les fourches se trouvent sur le côté inférieur des roues mais elles doivent être suffisamment hautes pour ne pas entrer en contact avec les crampons d'entraînement de la courroie

Pour éviter toute détérioration des crampons d'entraînement, demander à une tierce personne se trouvant à bonne distance de vérifier l'alignement des fourches lorsque que celles-ci pénètrent dans le module de chenille.

1. Positionner le chariot élévateur à l'extérieur du module de chenille, comme montré sur l'illustration.
2. Positionner les fourches sur le haut des cales en bois (A) et entre les roues de bogie (B) et les roues de tension (C).
3. S'assurer que les fourches sont suffisamment hautes pour ne pas toucher les crampons d'entraînement (D) sur la courroie.

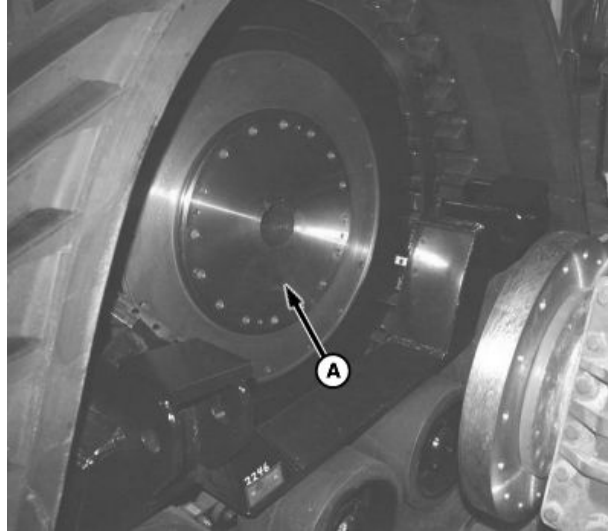
Suite, voir page suivante

OUC6075,00014E1 -28-03DEC13-1/9

H107834 —UN—20AUG13

4. Avant de poser la boulonnerie, nettoyer la broche d'entraînement de la chenille (A), ainsi que le pourtour des perçages jusqu'à ce que la surface métallique soit absolument lisse.

A—Broche d'entraînement de la chenille



H107693 —UN—01MAY13

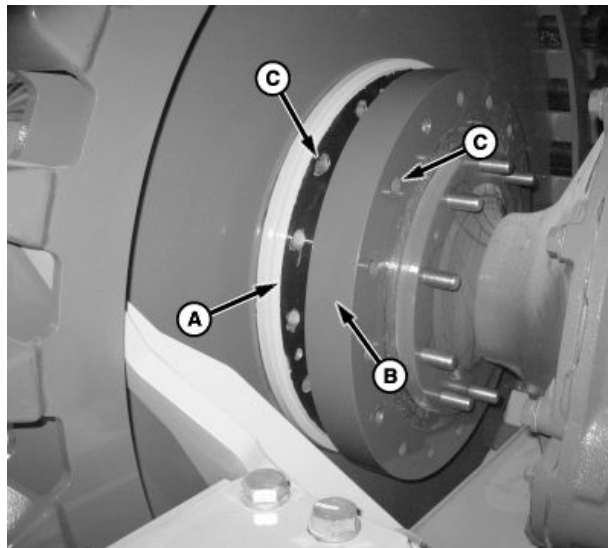
OUC6075,00014E1 -28-03DEC13-2/9

NOTE: Il faut que le haut du module de chenille soit légèrement incliné vers l'arrière, à l'écart de la machine.

5. Relever le module de chenille du sol et l'aligner avec la plaque d'adaptation sur la réduction finale.
6. Faire porter le module de chenille (A) lentement sur la plaque d'adaptation (B) de la réduction finale et aligner les perçages (C).

A—Module de chenille
B—Plaque d'adaptation

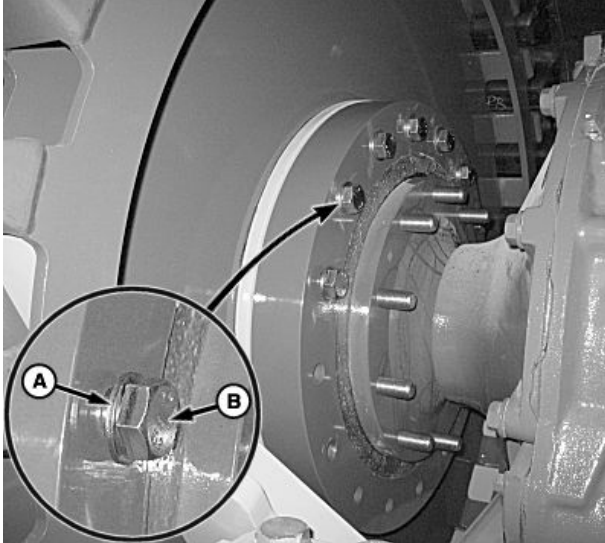
C—Trous



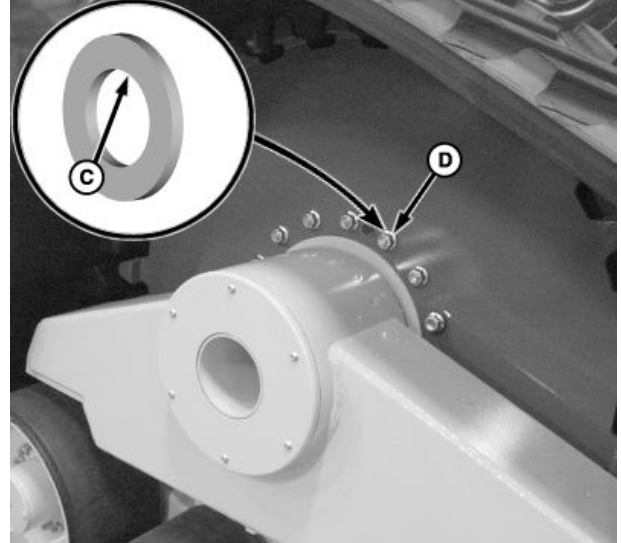
H107753 —UN—06MAY13

Suite, voir page suivante

OUC6075,00014E1 -28-03DEC13-3/9



H107754—UN—06MAY13



H107825—UN—10MAY13

A—Rondelle M20 (16)

B—Vis M20 x 120 (16)

C—Rondelle M20 (16)

D—Écrous M20 (16)

7. Monter les rondelles (A) et les vis (B) de l'intérieur du module de chenille en veillant à ce que les filetages soient orientés vers l'extérieur de la machine.

NOTE: Il n'est pas possible d'accéder à tous les écrous et rondelles, le bâti principal faisant obstacle. Les instructions fournies plus loin exigeront de déplacer la machine lentement vers l'avant ou l'arrière pour la pose des rondelles et écrous suivants (cinq à six).

8. Monter la rondelle (C) et les écrous (D) sur le côté extérieur du module de chenille.

9. Serrer les écrous au couple initial prescrit.

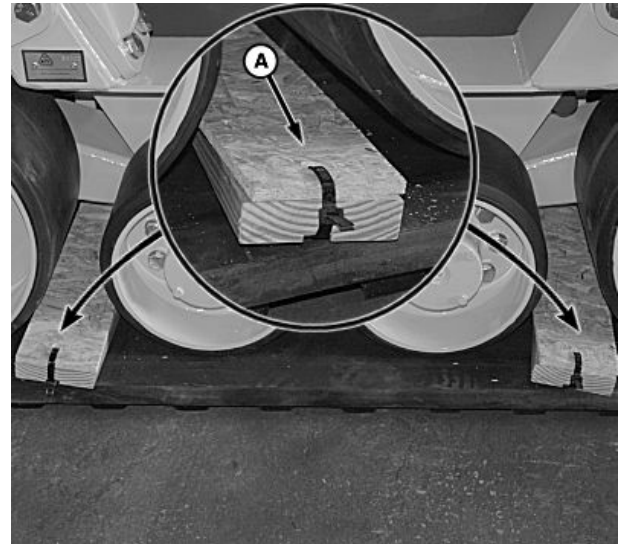
Valeur prescrite

Écrous—Couple initial.....339 N·m
(250 lb-ft)

OUO6075,00014E1 -28-03DEC13-4/9

10. Retirer les cales en bois (A) logées entre les roues de bogie et les roues de tension et les mettre au rebut.

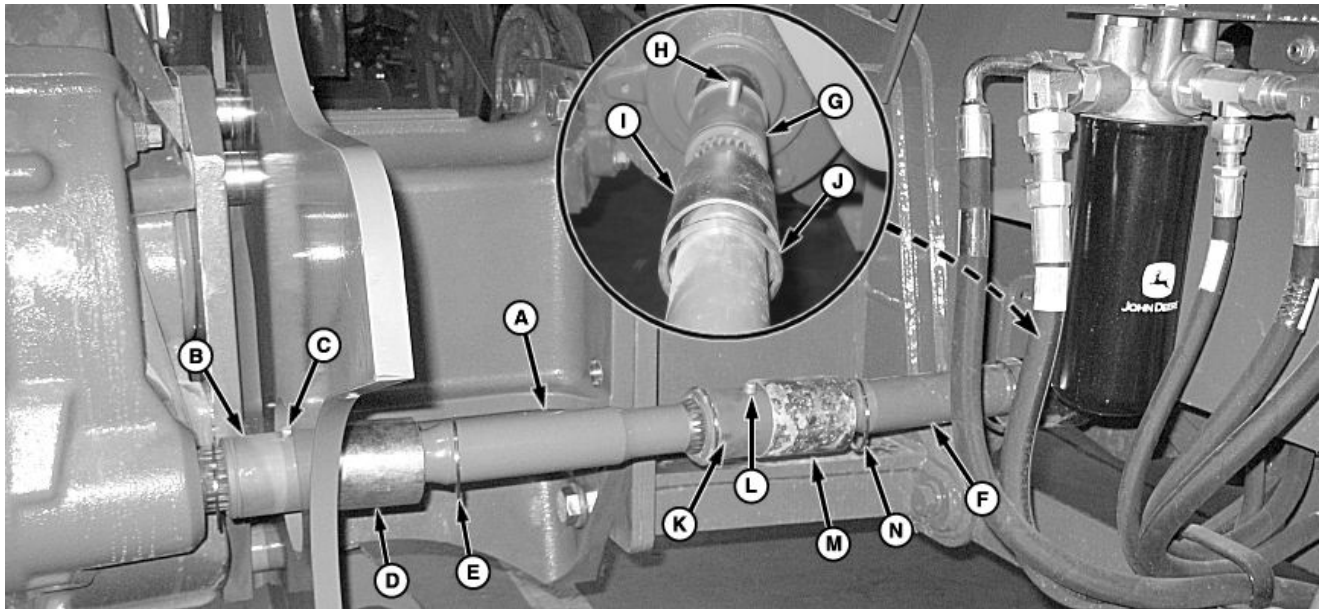
A—Cales en bois



H108888—UN—20AUG13

Suite, voir page suivante

OUO6075,00014E1 -28-03DEC13-5/9



Extension de l'arbre d'entraînement

A—Extension de l'arbre d'entraînement
B—Raccord

C—Axe
D—Manchon
E—Circlip
F—Arbre d'entraînement

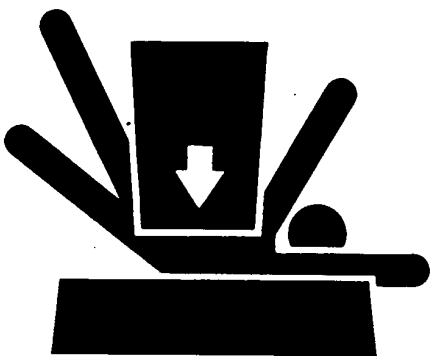
G—Raccord
H—Axe
I—Manchon
J—Circlip
K—Raccord

L—Axe
M—Manchon
N—Circlip

11. Monter l'extension de l'arbre d'entraînement (A) et l'accouplement (B) sur la réduction finale (voir illustration).
12. Monter l'axe (C), glisser le manchon (D) sur l'accouplement et fixer avec le circlip (E).
13. S'il a été déposé auparavant, remonter l'arbre d'entraînement (F) avec l'accouplement (G).

14. Monter l'axe (H), glisser le manchon (I) sur l'accouplement et fixer avec le circlip (J).
15. Aligner les arbres d'entraînement et monter l'accouplement (K).
16. Monter l'axe (L), glisser le manchon (M) sur l'accouplement et fixer avec le circlip (N).

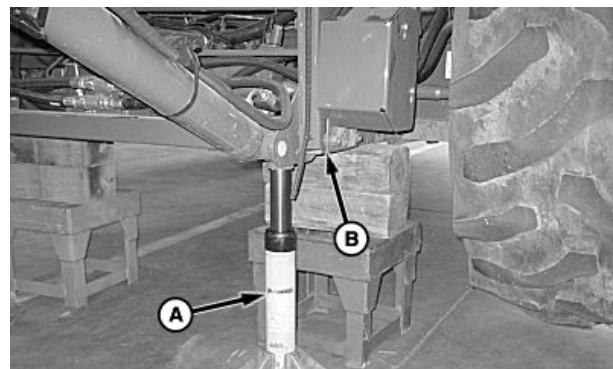
OUC6075,00014E1 -28-03DEC13-6/9



A—Cric

B—Essieu avant

17. Retirer les cales placées sous l'essieu avant (B).



18. Abaisser la machine au sol et retirer le cric (A).

Suite, voir page suivante

OUC6075,00014E1 -28-03DEC13-7/9

19. Démarrer la machine et avancer ou reculer lentement pour pouvoir installer le groupe de rondelles et d'écrous suivant (A) (cinq à six).

20. Serrer les écrous du module de chenille au couple initial prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de module de chenille—Couple initial.....339 N·m
(250 lb-ft)

21. Répéter les étapes jusqu'à ce que tous les écrous et rondelles du module de chenille soient en place.

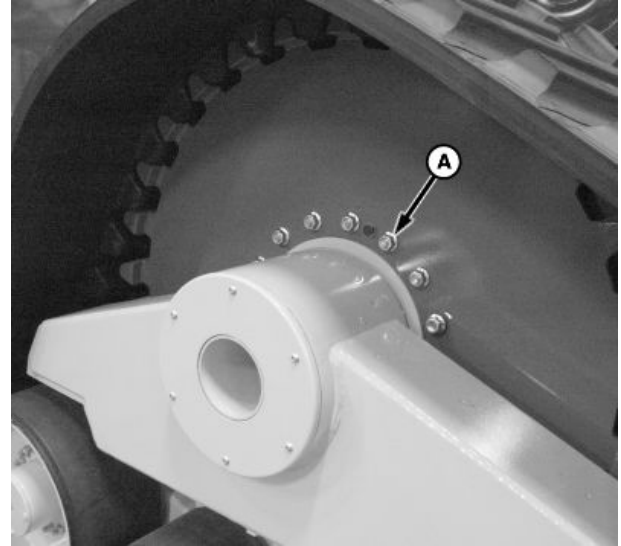
22. Serrer les écrous (A) du module de chenille au couple final prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de module de chenille—Couple final.....542 N·m
(400 lb-ft)

23. Avancer ou reculer lentement la machine pour pouvoir serrer le groupe d'écrous suivant (cinq à six) au couple final prescrit.

24. Répéter les étapes jusqu'à ce que TOUS les écrous du module de chenille soient serrés au couple final prescrit.



A—Écrous (16)

OUO6075,00014E1 -28-03DEC13-8/9

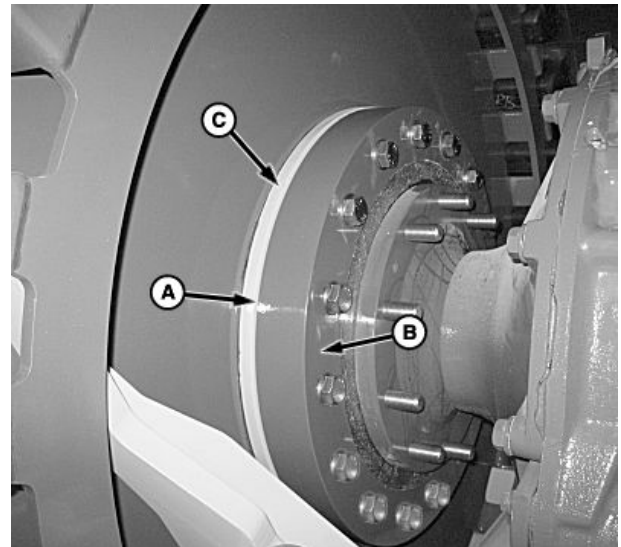
H107775—UN—06MAY13

25. Observer l'écart (A) entre la plaque d'adaptation (B) et la broche d'entraînement du module de chenille (C) pour s'assurer qu'il est perpendiculaire à la machine.

26. Répéter ces opérations de l'autre côté de la machine.

A—Écart
B—Plaque d'adaptation

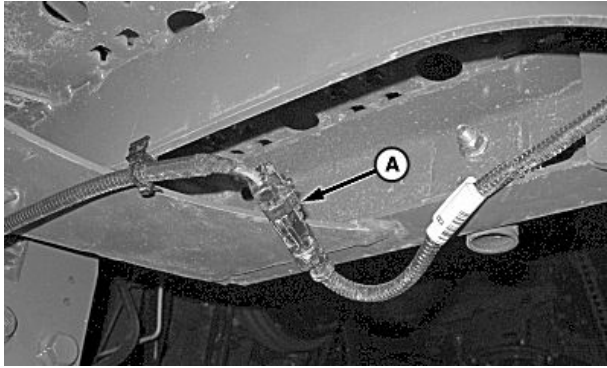
C—Broche d'entraînement du module de chenille



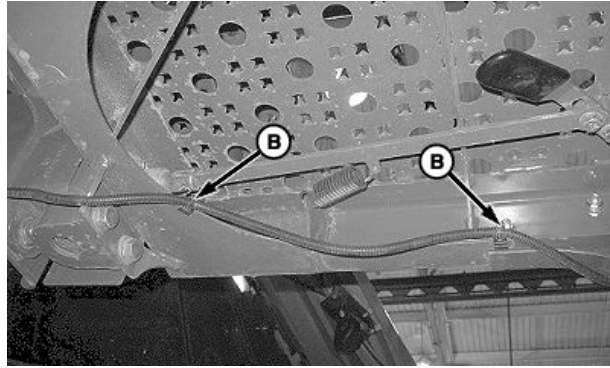
OUO6075,00014E1 -28-03DEC13-9/9

H107774—UN—06MAY13

Pose des plaques d'échelle de cabine (si nécessaire)



H99733 — UN — 13JAN11



H99734 — UN — 13JAN11

A—Connecteur de faisceau

B—Clips

NOTE: Les plaques doivent uniquement être installées en cas de montage des extensions d'essieu de 400 mm (16 in).

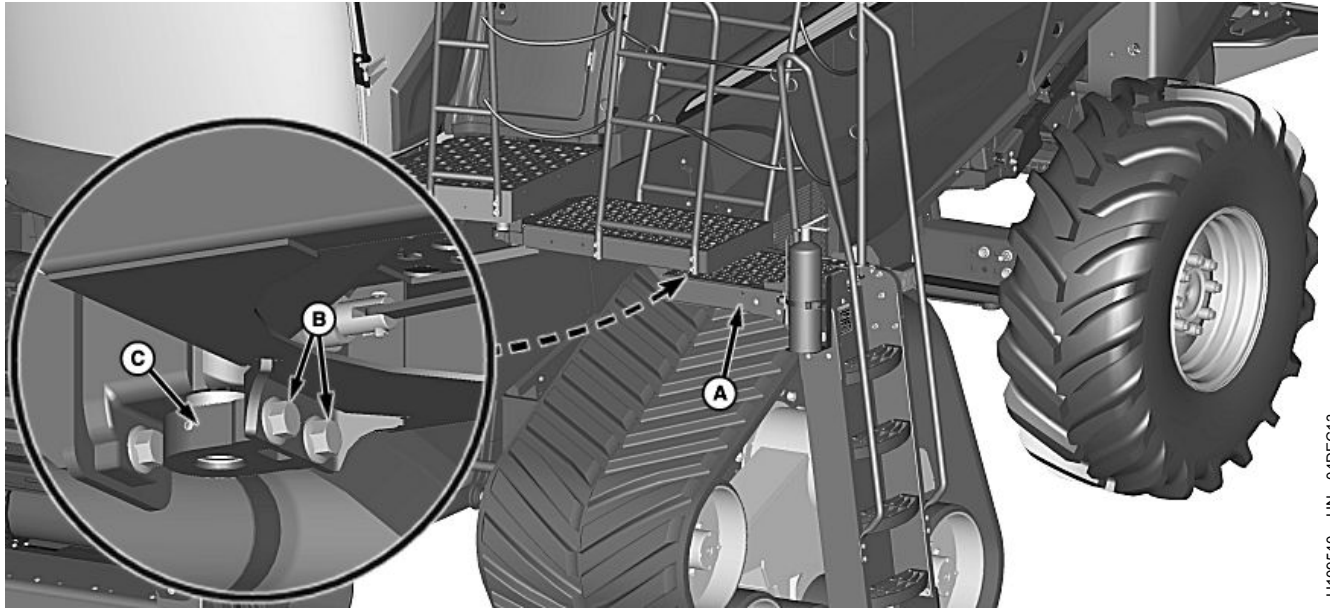
Sauf indication contraire, mettre de côté tous les éléments de fixation et les composants.

⚠ ATTENTION: Vérifier que l'échelle est bien verrouillée dans sa position au-dessus des chenilles avant de procéder à la dépose.

1. Débrancher le connecteur de faisceau (A) et retirer le faisceau des clips (B) de la plate-forme.
2. Décrocher les chaînes des mains courantes.

Suite, voir page suivante

OUO6075,00016F1 -28-04DEC13-1/6



A—Échelle
B—Vis (2 utilisées)
C—Bague inférieure

⚠ ATTENTION: Pour éviter des blessures graves, faire extrêmement attention lors du retrait de l'échelle de la plate-forme.

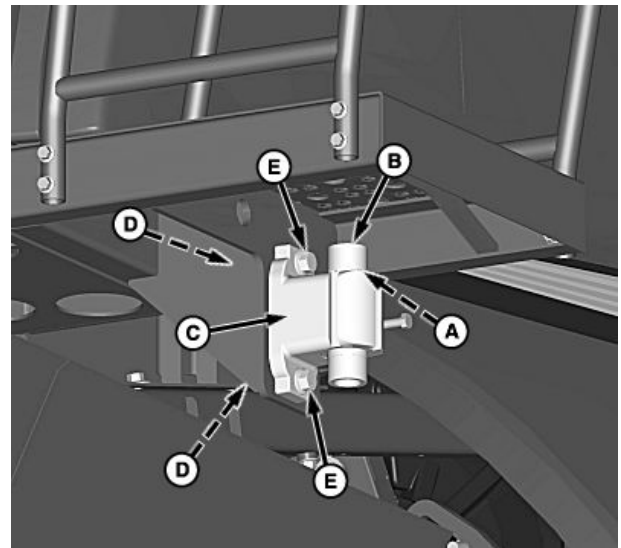
NOTE: Afin d'éviter tout risque de blessure, utiliser un dispositif de levage approprié pour supporter et enlever l'échelle.

3. Fixer un dispositif de levage approprié pour supporter l'échelle (A).
4. Retirer les vis (B) de la bague inférieure (C).
5. Enlever l'ensemble de l'échelle de la plate-forme.

OUO6075,00016F1 -28-04DEC13-2/6

6. Déposer le circlip (A) et l'axe (B) du pivot (C).
7. Enlever les écrous (D) et les vis (E).

A—Circlip
B—Axe
C—Pivot
D—Écrous (2 utilisés)
E—Vis (2)



Suite, voir page suivante

OUO6075,00016F1 -28-04DEC13-3/6

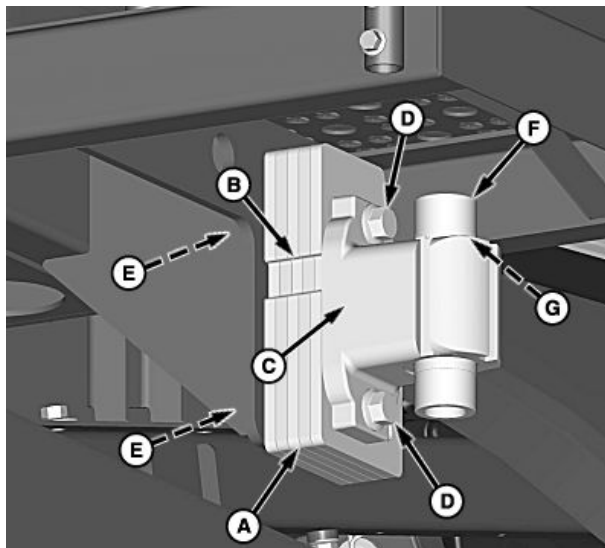
8. Monter les plaques fournies (A) en orientant les encoches (B) vers l'avant de la machine, comme indiqué sur l'illustration.
9. Mettre en place le pivot précédemment déposé (C) et le fixer à l'aide des vis (D) et des écrous (E) fournis.
10. Serrer les écrous au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous—Couple de serrage..... 298 N-m
(220 lb-ft)

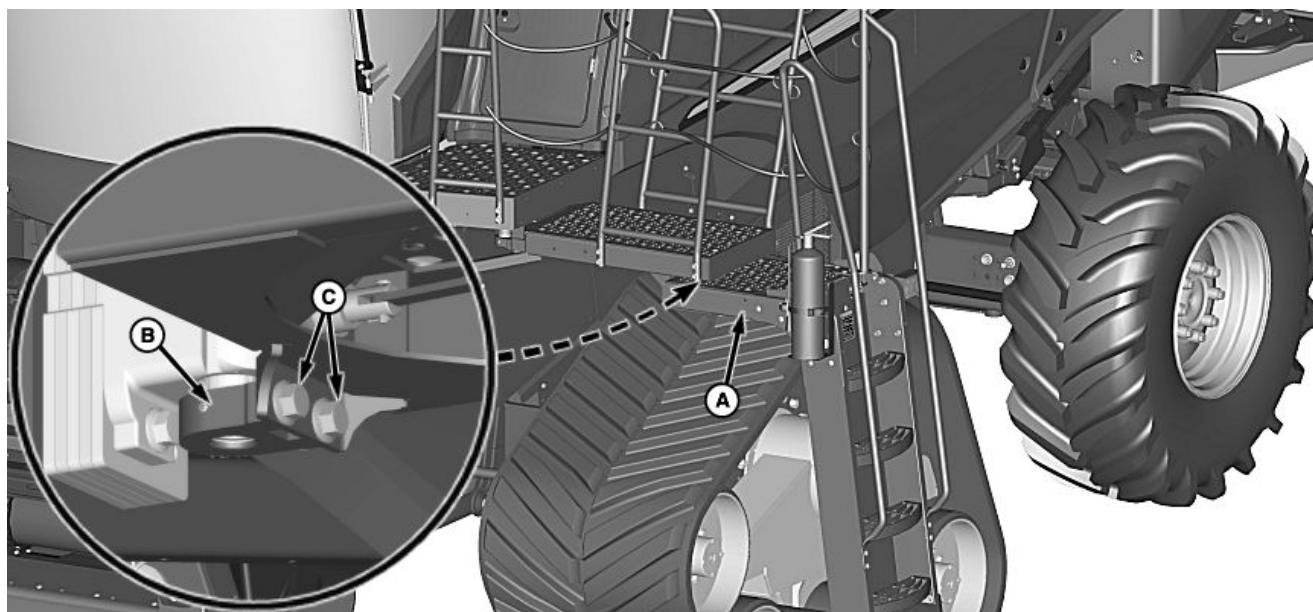
11. Installer l'axe précédemment déposé (F) et le fixer à l'aide du circlip (G) retiré précédemment.

A—Plaques (5) E—Écrou M16 (2)
B—Encoches F—Axe
C—Pivot G—Circlip
D—Vis M16 x 110 (2)



H109542 —UN—04DEC13

OOU6075,00016F1 -28-04DEC13-4/6



H109543 —UN—04DEC13

A—Échelle B—Bague inférieure C—Vis (2)

⚠ ATTENTION: Pour éviter des blessures graves, faire extrêmement attention lors du montage de l'échelle sur la plate-forme.

NOTE: Afin d'éviter tout risque de blessure, utiliser un dispositif de levage approprié pour supporter et monter l'échelle.

12. Fixer un dispositif de levage approprié à l'échelle (A).

13. Aligner la bague supérieure sur l'ensemble échelle à l'aide de l'axe précédemment déposé.

14. Installer la bague inférieure (B) déposé précédemment et la fixer à l'aide des vis (C) retirées précédemment.

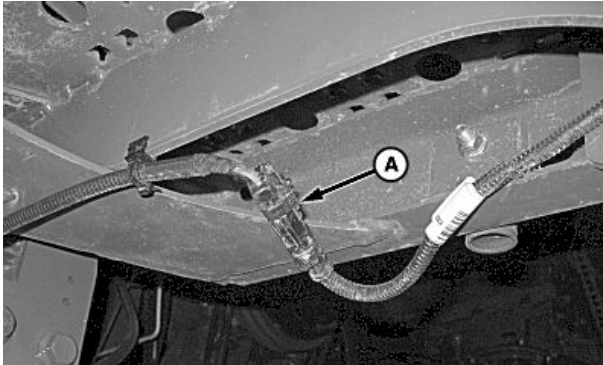
15. Serrer les vis au couple prescrit.

Valeur prescrite

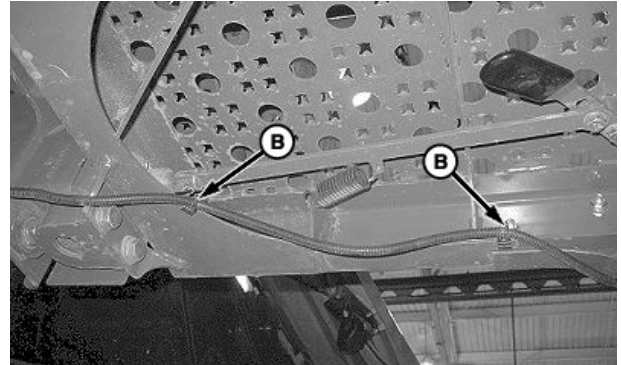
Vis—Couple de serrage..... 298 N-m
(220 lb-ft)

Suite, voir page suivante

OOU6075,00016F1 -28-04DEC13-5/6



H99733 —UN—13JAN11



H99734 —UN—13JAN11

A—Connecteur de faisceau B—Clips

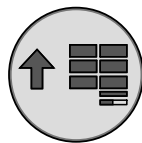
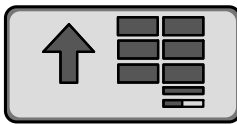
16. Fixer les chaînes précédemment décrochées aux mains courantes.

17. Brancher le connecteur de faisceau (A) et fixer les clips (B) sur la plate-forme.

OUC6075,00016F1 -28-04DEC13-6/6

Changement de l'adresse du contrôleur CAB 130 (Console CommandCenter™ GreenStar™ 3)

H95846 —UN—31MAR10



H95878 —UN—29MAR10



Icône d'application
Centre de messages

Icône Menu principal (affichage)/touche Menu principal (accouder)

1. Mettre le contacteur de démarrage sur MARCHE. Ne pas faire démarrer le moteur.
2. Appuyer sur l'icône ou sur la touche Menu principal.

3. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône du centre de messages est mise en surbrillance.

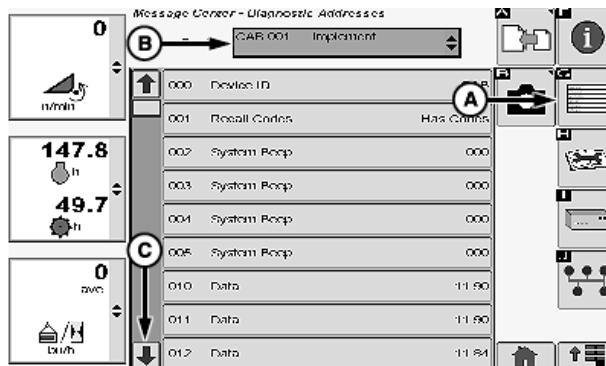
Suite, voir page suivante

AS09261,00001B4 -28-15FEB17-1/6

4. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône Adresse de diagnostic (A) est mise en surbrillance.

NOTE: Appuyer sur la touche de confirmation lorsque la flèche de défilement vers le bas est mise en surbrillance pour parcourir la liste.

5. Toucher ou appuyer sur la touche de confirmation lorsque le menu déroulant Équipement (B) est mis en surbrillance.
6. Toucher ou appuyer sur la touche de confirmation lorsque le contrôleur **CAB** est mis en surbrillance dans la liste de menus.
7. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque la flèche de défilement vers le bas (C) est mise en surbrillance.
8. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'adresse **130** est mise en surbrillance dans la liste de menus.



A—Icône Adresse de diagnostic
B—Menu déroulant Équipement

C—Flèche de défilement vers le bas

AS09261,00001B4 -28-15FEB17-2/6

NOTE: Le rayon de roulement des pneus avant **DOIT** être réglé sur 727 pour obtenir le rayon de roulement correct de la chenille.

Le zéro à gauche de la valeur du rayon de roulement des pneus avant n'est pas affiché.
Exemple: 0920 est affiché comme suit: 920.

9. Enregistrer les valeurs de rayon de roulement affichées:

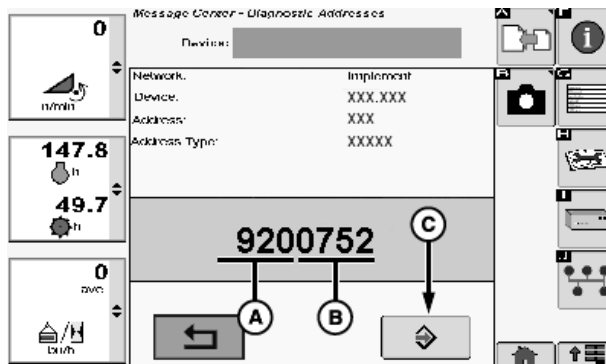
Valeur du rayon de roulement des pneus avant (A):

— — — —

Valeur du rayon de roulement des pneus arrière (B):

— — — —

10. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône Entrer/confirmer (C) est en surbrillance.



Écran d'affichage de référence

A—Valeur du rayon de roulement des pneus avant
B—Valeur du rayon de roulement des pneus arrière

C—Icône Entrer/confirmer

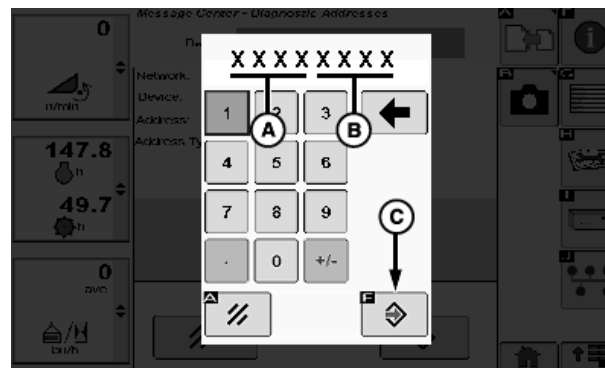
Suite, voir page suivante

AS09261,00001B4 -28-15FEB17-3/6

NOTE: Il n'est pas possible d'entrer un zéro comme premier chiffre pour la valeur du rayon de roulement des pneus avant. Exemple: pour 0727, il faut entrer 727.

Il FAUT entrer 727 pour obtenir le rayon de roulement correct de la chenille.

11. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque les chiffres **7, 2, 7** sont mis en surbrillance pour la valeur du rayon de roulement des pneus avant (A).
12. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque les chiffres enregistrés précédemment pour la valeur de rayon de roulement des pneus arrière (B) sont mis en surbrillance.
13. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône Entrer/confirmer (C) est en surbrillance.



Écran d'affichage de référence

A—Valeur du rayon de roulement des pneus avant
B—Valeur du rayon de roulement des pneus arrière
C—Icône Entrer/Confirmer

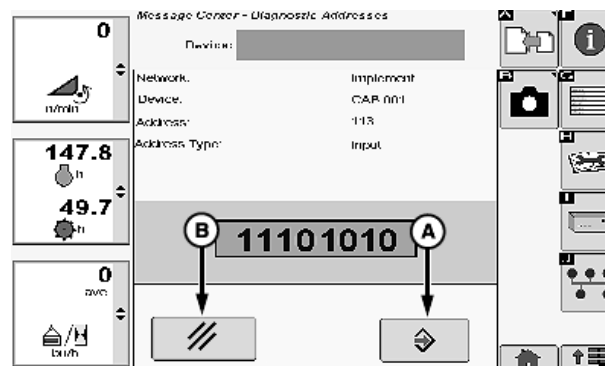
AS09261,00001B4 -28-15FEB17-4/6

H107797 —UN—09MAY13

NOTE: Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône Annuler (B) est mise en surbrillance pour annuler la valeur de l'adresse.

14. Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône Entrer/confirmer (A) est mise en surbrillance pour sauvegarder la valeur de l'adresse.

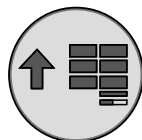
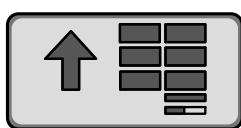
A—Icône Entrer/Confirmer **B**—Icône Annuler



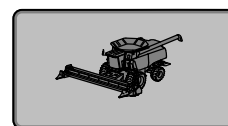
AS09261,00001B4 -28-15FEB17-5/6

H101580 —UN—17MAY11

H95845 —UN—31MAR10



H95878 —UN—29MAR10



Icône d'application
 Page principale de la moissonneuse-batteuse

Icône Menu principal (affichage)/touche Menu principal (accouider)

15. Appuyer sur l'icône ou sur la touche Menu principal.

16. Toucher ou appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône de la page principale de la moissonneuse-batteuse est mise en surbrillance.

AS09261,00001B4 -28-15FEB17-6/6

Changement de l'adresse du contrôleur CAB 130 (Console CommandCenter™ Génération 4)

1. Mettre le contacteur de démarrage sur MARCHE. Ne pas faire démarrer le moteur.

H113668 —UN—22OCT15

2. Sélectionner le bouton Menu.

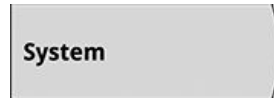


Bouton MENU

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-1/9

3. Sélectionner l'onglet Système.

H117732 —UN—17MAR16



Onglet Système

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-2/9

4. Sélectionner le bouton Centre de diagnostic.

H117733 —UN—17MAR16



Centre de diagnostic

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-3/9

5. Sélectionner l'onglet Diagnostic du contrôleur.

H117734 —UN—17MAR16



Onglet Diagnostics du contrôleur

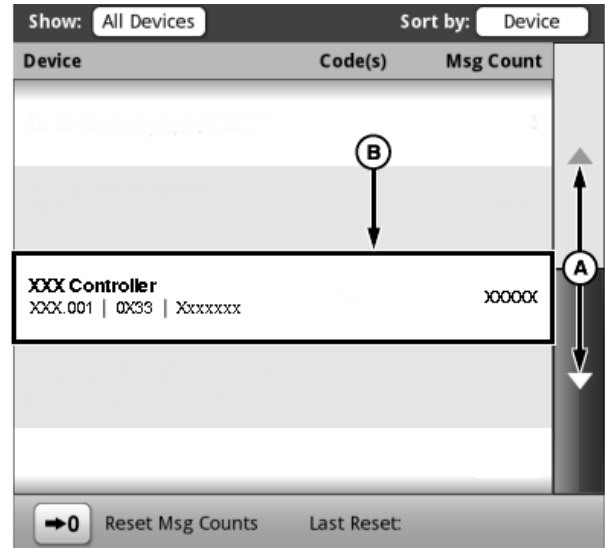
Suite, voir page suivante

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-4/9

6. Sélectionner la flèche de défilement vers le haut ou vers le bas (A) pour parcourir la liste des contrôleurs.
7. Sélectionner le contrôleur **CAB** (B).

A—Flèches

B—Contrôleur



Exemple d'écran uniquement

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-5/9

H117945 —UN—29MAR16

8. Sélectionner la flèche de défilement vers le haut ou vers le bas (A) pour parcourir la liste des adresses.
9. Sélectionner l'**adresse 130** (B).

A—Flèches

B—Adresse

Address	Type	Value
000	Device ID	XXX
001	Recall Codes	
002	System Beep	000
003	Beep	.3
004	Beep	0.00
005	Beep	0.00
052	Data	00000032

Exemple d'écran uniquement

Suite, voir page suivante

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-6/9

H117946 —UN—29MAR16

NOTE: Le rayon de roulement des pneus avant **DOIT** être réglé sur 727 pour obtenir le rayon de roulement correct de la chenille.

Le zéro à gauche de la valeur du rayon de roulement des pneus avant n'est pas affiché.
Exemple: 0920 est affiché comme suit: 920.

10. Enregistrer les valeurs de rayon de roulement affichées:

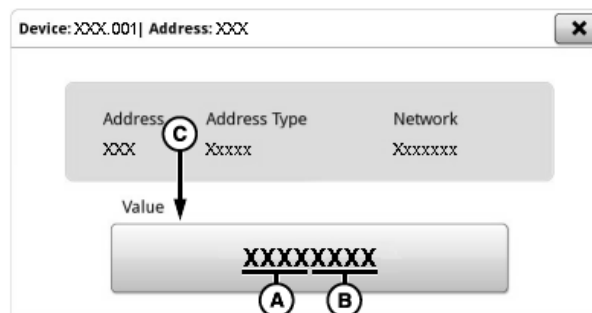
Valeur du rayon de roulement des pneus avant (A):

— — — —

Valeur du rayon de roulement des pneus arrière (B):

— — — —

11. Sélectionner la valeur de l'adresse (C).



Exemple d'écran uniquement

A—Valeur du rayon de roulement des pneus avant
B—Valeur du rayon de roulement des pneus arrière

C—Valeur de l'adresse

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-7/9

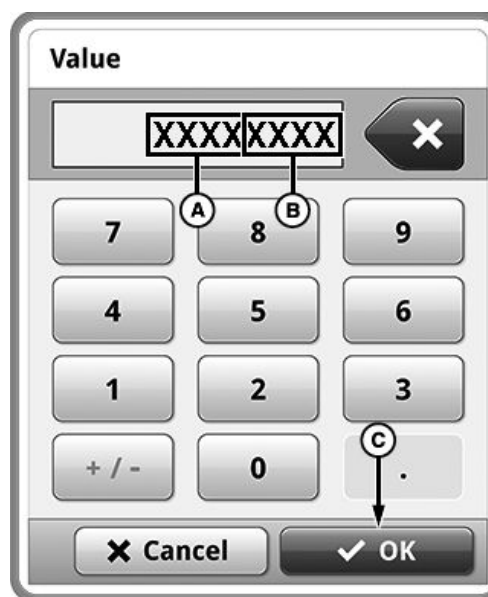
NOTE: Il n'est pas possible d'entrer un zéro comme premier chiffre pour la valeur du rayon de roulement des pneus avant. Exemple: pour 0727, il faut entrer 727.

Il FAUT entrer 727 pour obtenir le rayon de roulement correct de la chenille.

12. Entrer les chiffres 7, 2, 7 pour la valeur du rayon de roulement des pneus avant (A).
13. Entrer les chiffres enregistrés précédemment pour la valeur de rayon de roulement des pneus arrière (B).
14. Sélectionner le bouton OK (C) pour sauvegarder la valeur modifiée.

A—Valeur du rayon de roulement des pneus avant
B—Valeur du rayon de roulement des pneus arrière

C—Bouton OK



Pavé numérique

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-8/9

15. Sélectionner le bouton Fermer pour revenir à la page Contrôleur précédente.
16. Sélectionner le bouton Fermer pour revenir à la page Centre de diagnostic précédente.
17. Sélectionner le bouton Fermer pour revenir à la page Menu précédente.
18. Sélectionner le bouton Fermer pour revenir à la page d'accueil précédente.

N118396 —UN—17FEB16



Bouton Fermer

AS09261,00001B3 -28-15FEB17-9/9

Procédure de rodage des chenilles

⚠ ATTENTION: Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

NOTE: La procédure de rodage décrite ci-dessous s'applique au système de chenilles modulaire après que celui-ci a été installé, ou lors de la pose d'une nouvelle courroie de chenille. Avant de faire fonctionner la machine, il faut appliquer du talc sur les crampons d'entraînement de la courroie de chenille en caoutchouc pour un rodage correct de la courroie.

Verser une tasse de talc sur les zones (A) des roues motrices avant et arrière (voir illustration).

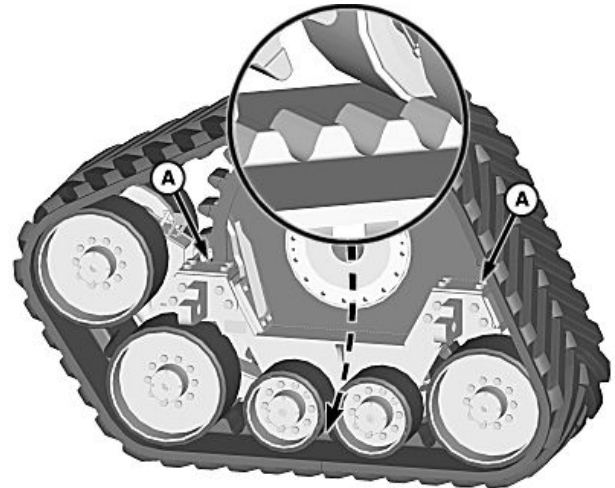
Déplacer la machine en avant ou en arrière pour bien répartir le talc sur les dents des crampons d'entraînement.

S'assurer que toutes les surfaces des crampons de guidage/d'entraînement sont bien couvertes de talc.

Toujours utiliser des chenilles neuves ou nettoyées le plus rapidement possible sur des sols sales et poussiéreux.

Après la pose des chenilles, faire fonctionner la machine pendant dix heures environ.

Contrôler la pression hydraulique du système de tension des chenilles et régler si nécessaire.



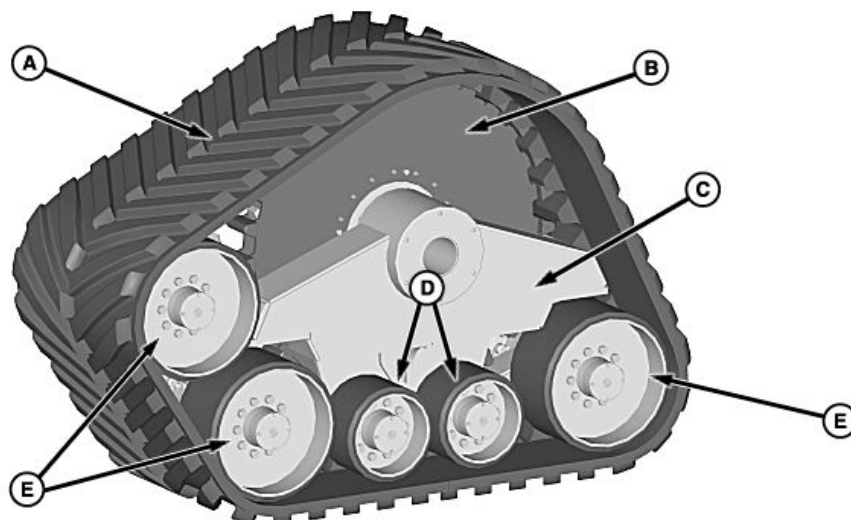
A—Zones des roues motrices avant et arrière

Vérifier le couple de serrage de la boulonnerie du module de chenille et serrer si nécessaire.

H107637—UN—21MAY13

OOU6075,00014E5 -28-03DEC13-1/1

Composants de la chenille



A—Courroie de chenille en caoutchouc

B—Roue motrice
C—Bâti principal

D—Roues de bogie
E—Roues de tension

OUO6075,00014BB -28-05JUN13-1/1

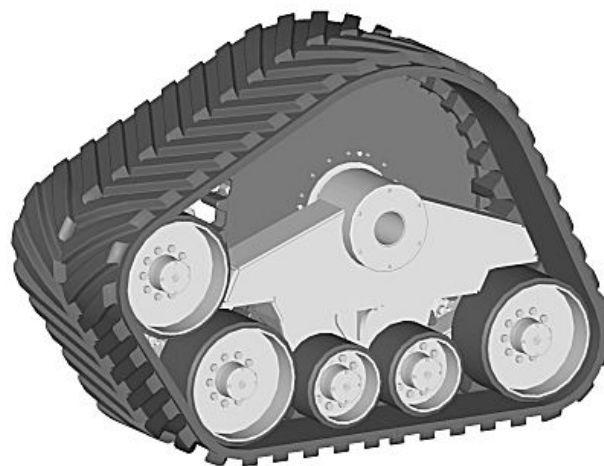
H107569 —UN—21MAY13

Caractéristiques et avantages des chenilles

Caractéristiques et avantages des chenilles:

- Tassement du sol – le tassement et la remontée de sol sont réduits.
- Flottement – augmentation du flottement dans des conditions de travail difficiles.
- Traction – efficacité maximale de la traction.
- Flexibilité – les chenilles sont faciles à monter et elles sont interchangeables d'un véhicule à l'autre.
- Conduite souple – les roues de tension et les roues de bogie en caoutchouc permettent une conduite souple.
- Entretien réduit – tous les roulements sont étanchéifiés et lubrifiés à vie.
- Tension automatique – les impacts sont amortis de façon efficace et les débris sont éliminés.
- Tension double – des vérins double effet maintiennent la tension faible de la courroie pour un fonctionnement efficace.
- Chenille intégrée – la chenille sans fin en caoutchouc permet de limiter les détériorations.
- Entraînement positif – permet de répartir le couple sur la courroie en caoutchouc avec une faible résistance à la rotation.
- Vitesse – la plage de fonctionnement normale est maintenue.
- Stabilité – centre de gravité bas pour une meilleure stabilité.

Les chenilles sont montées sur les côtés gauche et droit de l'essieu avant, à la place des roues motrices habituelles.



La force du poids est transmise du bâti principal aux roues de tension et aux roues de bogie.

Les roues de tension et les roues de bogie agissent conjointement avec le système de tension automatique double pour compenser les irrégularités du terrain. Une pression au sol régulière est ainsi obtenue sur toute la surface des chenilles.

OUO6075,00014BC -28-05JUN13-1/1

H107570 —UN—21MAY13

Fonctionnement des machines à chenilles



H107801 —UN—09MAY13

IMPORTANT: Dans la mesure du possible, éviter de conduire la machine sur la voie publique avec l'unité de récolte accrochée. En effet, la conduite sur routes à vitesse élevée augmente l'usure des chenilles et génère une chaleur excessive pouvant réduire la durée de vie des crampons d'entraînement. Éviter de conduire sur route avant que la période de rodage soit terminée, notamment sur des routes bitumées. Si une conduite sur route s'avère nécessaire avec des chenilles neuves, réduire la vitesse de déplacement et appliquer du talc sur les crampons d'entraînement pour un rodage correct de la courroie.

NOTE: Une machine à chenilles se conduit de la même manière qu'une machine à pneus. Par conséquent, suivre les instructions de conduite de la machine dans le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

L'utilisation d'une machine à chenilles est la même que celle d'une machine à roues. Toutes les commandes et les fonctions restent inchangées.

Les machines à chenilles offrent une capacité de charge plus élevée sur l'essieu avant et fournissent une traction augmentée.

Le comportement sur route de la machine à chenilles est identique à celui des machines à roues. Sur route sans revêtement et dans les champs, la conduite est plus agréable car le système de tension automatique double compense mieux les irrégularités du sol et la machine est moins sujette aux rebonds.

Pour des informations ne se rapportant pas aux chenilles, voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

OUO6075,00014BD -28-03DEC13-1/1

Système de tension des chenilles

Pression d'azote

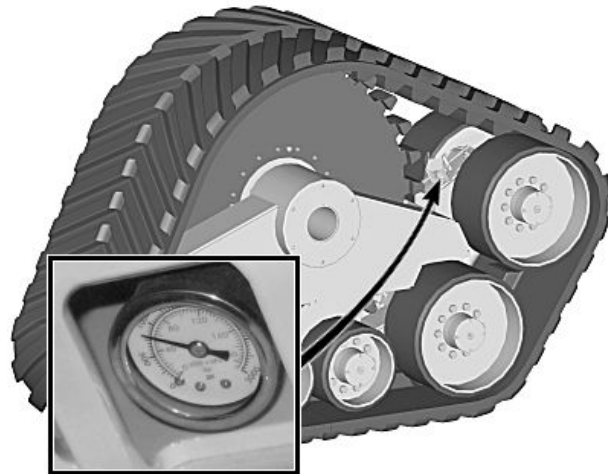
Le vérin hydraulique comprend un accumulateur d'azote chargé au départ de l'usine. La pression ne doit être contrôlée que si la pression hydraulique chute subitement sans fuite de liquide. Consulter le concessionnaire John Deere pour plus de détails.

Pression hydraulique

L'indicateur de pression hydraulique se trouve entre les roues de tension supérieures, à l'emplacement indiqué. L'indicateur permet de vérifier rapidement d'un coup d'oeil si la pression se trouve dans la plage de fonctionnement recommandée.

Il faut que la pression hydraulique soit comprise entre 4 826 et 5 861 kPa (48 et 59 bar; 700 et 850 psi). La pression de fonctionnement idéale est de 5 171 kPa (52 bar; 750 psi).

Si la pression n'est pas dans la plage prescrite, il faut la régler. Si la pression est trop faible, cela signifie que le circuit hydraulique présente une fuite. Il faut procéder



à une inspection approfondie du circuit. Consulter le concessionnaire John Deere pour plus de détails.

H107807—UN—21MAY13

OUO6075,00014BE -28-03DEC13-1/1

Entraînement par propulsion et essieu arrière

Spécifications de lest (machines à chenilles) (S670 et S770)

NOTE: Les spécifications de lest indiquées pour les cueilleurs à maïs série 700 et les plates-formes de coupe à tapis série 700D sont compatibles avec les cueilleurs à maïs série 600 et les plates-formes de coupe à tapis série 600D.

Les spécifications de lest varient selon la configuration.

Ce tableau est basé sur une configuration standard pour le calcul du prix du maïs avec 133 l (35 gal) de carburant dans le réservoir et une trémie à grain pleine. Cela peut ne pas refléter tous les scénarios.

Les pneus nécessitant du lest liquide doivent être remplis à 75%.

Unité de récolte	Normal (pentes de 15% ou moins)				Terrain très pentu (pentes de plus de 15%)			
	Deux roues motrices		Transmission quatre roues motrices		Deux roues motrices		Transmission quatre roues motrices	
	Liquide requis		Liquide requis		Liquide requis		Liquide requis	
	Non	Oui	Non	Oui	Non	Oui	Non	Oui
708C	0	0	0	0	0	0	0	0
708C-SM	0	0	0	0	0	0	0	0
712C	0	0	0	0	NR	4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
712C-SM	0	0	0	0	NR	NR	NR	4, 5, 6
708FC	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
712FC	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
716C	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
718C	NR	4	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	NR	NR	NR	NR
615 BPU	0	0	0	0	0	0	0	0
618R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
620R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
622R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0
635F	0	0	0	0	NR	4, 5	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
725D	0	0	0	0	NR	4	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6
730D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
735D	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
740D	NR	2, 3, 4, 5, 6	4, 5, 6	1, 2, 3	NR	NR	NR	NR
630FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	4, 5, 6
635FD	1, 3, 4, 5, 6	2	0	0	NR	NR	NR	NR
640FD	NR	1, 2, 3, 4, 5, 6	0	0	NR	NR	NR	NR
BPU = Ramasseur à tapis R = Plate-forme rigide F = Plate-forme flexible D = Plate-forme de coupe à tapis FD = Plate-forme de coupe flexible à tapis C = Cueilleur à maïs C-SM = Cueilleur à maïs avec StalkMaster™ FC = Cueilleur à maïs repliable				0 = Pas de lestage requis pour toute option de pneu arrière. 1 = Pneus arrière 600/70R28 2 = Pneus arrière 23,1R26. 3 = Pneus arrière 620/75R26 (ou 620/70R26). 4 = Pneus arrière 750/65R26. 5 = Pneus arrière 710/65R26 6 = Pneus arrière 710/60R30 NR = Non recommandé du fait que les machines avec unité de récolte ne pouvant pas être lestées correctement.				

StalkMaster est une marque commerciale de Deere & Company

AS09261,00001B5 -28-18MAY17-1/1

Spécifications de lest (machines à chenilles) (S680, S690, S780 et S790)

NOTE: Les spécifications de lest indiquées pour les cueilleurs à maïs série 700 et les plates-formes de coupe à tapis série 700D sont compatibles avec les cueilleurs à maïs série 600 et les plates-formes de coupe à tapis série 600D.

Les spécifications de lest varient selon la configuration.

Ce tableau est basé sur une configuration standard pour le calcul du prix du maïs avec 133 l (35 gal) de carburant dans le réservoir et une trémie à grain pleine. Cela peut ne pas refléter tous les scénarios.

Les pneus nécessitant du lest liquide doivent être remplis à 75%.

Unité de récolte	Normal (pentes de 15% ou moins)				Terrain très pentu (pentes de plus de 15%)			
	Deux roues motrices		Transmission quatre roues motrices		Deux roues motrices		Transmission quatre roues motrices	
	Liquide requis		Liquide requis		Liquide requis		Liquide requis	
	Non	Oui	Non	Oui	Non	Oui	Non	Oui
712C	0	0	0	0	2, 4	1, 3	0	0
712C-SM	0	0	0	0	NR	2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4
708FC	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
712FC	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
712FC-SM	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
716C	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
716C-SM	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
718C	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
718C-SM	NR	1, 2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4	NR	NR	NR	NR
615 BPU	0	0	0	0	0	0	0	0
625R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
630R & F	0	0	0	0	0	0	0	0
635F	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4	2, 3, 4	1
725D	0	0	0	0	NR	1, 2, 3, 4	2, 3, 4	1
730D	0	0	0	0	NR	NR	NR	2, 3, 4
735D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
740D	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
630FD	0	0	0	0	NR	2, 3, 4	NR	1, 2, 3, 4
635FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	2, 3, 4
640FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
645FD	0	0	0	0	NR	NR	NR	NR
BPU = Ramasseur à tapis R = Plate-forme rigide F = Plate-forme flexible D = Plate-forme de coupe à tapis FD = Plate-forme de coupe flexible à tapis C = Cueilleur à maïs C-SM = Cueilleur à maïs avec StalkMaster™ FC = Cueilleur à maïs repliable FC-SM = Cueilleur à maïs repliable avec StalkMaster™				0 = Pas de lestage requis pour toute option de pneu arrière. 1 = Pneus arrière 620/75R26 (23,1R26 ou 620/70R26). 2 = Pneus arrière 750/65R26. 3 = Pneus arrière 710/65R26 4 = Pneus arrière 710/60R30 NR = Non recommandé du fait que les machines avec unité de récolte ne pouvant pas être lestées correctement.				

StalkMaster est une marque commerciale de Deere & Company

AS09261,00001B6 -28-18MAY17-1/1

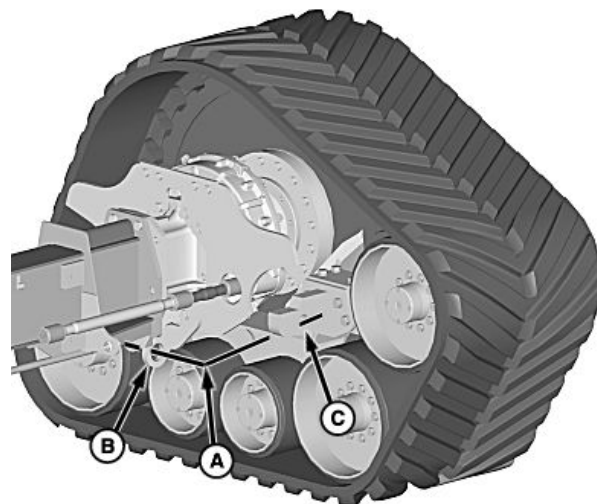
Localisation des crochets d'accrochage des modules de chenilles

⚠ ATTENTION: Remorquer la machine à l'aide de câbles de remorquage appropriés. Des câbles de remorquage qui rompent peuvent être projetés et provoquer des blessures.

IMPORTANT: NE PAS utiliser le guide de câble pour le remorquage. Le câble de remorquage **DOIT** être acheminé à travers le guide de câble et être raccordé au support du module de chenille.

NOTE: Le guide du câble de remorquage facilite le mouvement du véhicule s'il est bloqué ou embourbé. Le guide permet de relever l'arrière du module de chenille lorsque la tension est appliquée au câble de remorquage.

Acheminer le câble de remorquage (A) de l'arrière de la machine, à travers le guide (B) et le raccorder au support du module de chenille (C), comme montré sur l'illustration.



Cheminement du câble de remorquage, vu de l'intérieur de la chenille

A—Câble de remorquage
B—Guide de câble

C—Support du module de chenille

OUO6075,00014F6 -28-04JUN13-1/1

H107840—UN—21MAY13

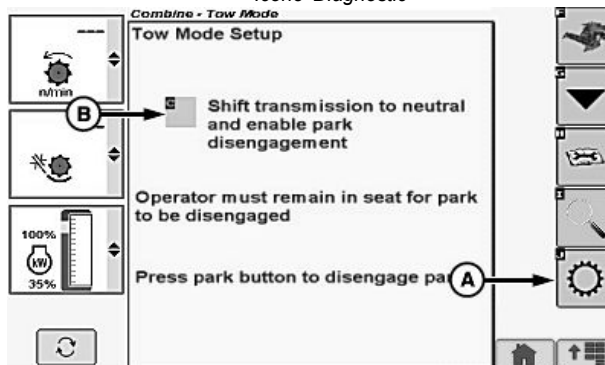
Remorquage de la machine (machines équipées d'une boîte de vitesses ProDrive™)

NOTE: Pour les machines S770, S780 et S790, se reporter à Aide pour application Boîte de vitesses ou Aide pour poste de conduite afin de disposer d'informations plus détaillées.

H94478 —UN—31MAR10



Icône Diagnostic



H112865 —UN—09FEB15

⚠ ATTENTION: Ne pas remorquer la machine à l'aide d'un câble métallique. En cas de rupture du câble, il pourrait être projeté et provoquer des blessures.

Ne pas enlever les raccords. Lorsque les raccords sont enlevés, les freins sont désactivés.

Éviter tout risque de contact avec des lignes électriques. Les extensions de trémie ou les couvercles de trémie ainsi que l'antenne radio doivent être abaissés avant la conduite sur route.

En cas de circulation ou de remorquage sur la voie publique, se conformer aux réglementations locales en vigueur. Pour avertir les autres usagers, utiliser les équipements d'éclairage et de sécurité additionnels disponibles auprès du concessionnaire John Deere.

Éviter tout risque de blessure par écrasement dû aux mouvements imprévus de la machine. Si la machine se trouve en pente, ne pas désengager le frein de stationnement avant que les roues ne soient bloquées.

Ne désengager le frein de stationnement QUE pour le remorquage. NE JAMAIS mettre la machine en marche si le frein de stationnement est désengagé de façon mécanique. TOUJOURS remettre le frein de stationnement dans son état initial lorsque le remorquage est terminé.

En cas d'urgence, la machine peut être remorquée pour une durée de 10 minutes à une vitesse maximale de 10 km/h (6,2 mph).

NOTE: Il faut que le moteur tourne lors du remorquage de la machine. Si le moteur ne fonctionne pas, consulter le concessionnaire John Deere pour de plus amples informations.

Pour remorquer la machine avec une boîte de vitesses ProDrive™, procéder comme suit:

- Démarrer le moteur.
- Vider la trémie et déposer l'unité de récolte.
- Replier la goulotte de vidange.
- Replier les extensions de trémie ou les couvercles de trémie.
- Faire pivoter l'échelle vers l'avant et rabattre l'antenne radio.
- Remorquer la machine en marche avant, au moyen d'une chaîne enroulée autour de l'essieu principal. Veiller à ce que la chaîne n'endommage aucune conduite hydraulique. Le conducteur doit être assis sur son fauteuil pour guider la machine.

- Allumer les feux d'avertissement sauf si la réglementation locale l'interdit.

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de collision avec les autres usagers de la route, les tracteurs munis d'équipements ou d'accessoires tractés se déplaçant lentement et les machines automotrices circulant sur la voie publique. Observer régulièrement la circulation à l'arrière du tracteur, surtout avant de tourner; utiliser les clignotants ou les signaux manuels.

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. S'assurer que les dispositifs d'éclairage et de signalisation sont bien visibles et en bon état. Remplacer ou réparer tout dispositif d'éclairage et de signalisation endommagé ou manquant.

Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône Diagnostic est mise en surbrillance.

Appuyer sur la touche de confirmation lorsque l'icône Configuration du mode de remorquage (A) est mise en surbrillance.

Appuyer sur la touche de confirmation lorsque la case est mise en surbrillance.

- Mettre la transmission sur neutre et cocher la case de désengagement du frein de stationnement (B) - la machine passe en position neutre et le frein de stationnement peut être désengagé.

NOTE: Le conducteur doit rester assis pour pouvoir désengager le frein de stationnement.

Suite, voir page suivante

AS09261,00001B7 -28-15FEB17-1/2

Appuyer sur le contacteur du frein de stationnement sur l'accoudoir pour desserrer les freins avant de remorquer la machine.

ProDrive est une marque commerciale de Deere & Company

AS09261,00001B7 -28-15FEB17-2/2

Prévention des incendies

Conseils pour la prévention des incendies

La machine doit être inspectée régulièrement pendant la récolte. Toute accumulation de récolte ou de débris doit être éliminée afin d'assurer le bon fonctionnement de la machine et de réduire les risques d'incendie.

En nettoyant minutieusement la machine à intervalles réguliers et en effectuant les autres procédures d'entretien indiquées dans le livret d'entretien, les risques d'incendie et d'une immobilisation coûteuse sont réduits considérablement et les performances de la machine sont améliorées.

Toujours respecter toutes les consignes de sécurité indiquées sur la machine et dans le livret d'entretien. Avant

de procéder à une inspection ou au nettoyage, toujours arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

La machine est équipée d'un extincteur universel et d'un extincteur à eau sous pression. Les extincteurs doivent être contrôlés tous les jours en entrant ou en sortant de la cabine et lors de toute intervention sur la machine pour s'assurer qu'ils sont en bon état de marche. Les extincteurs doivent être remplacés ou entretenus par un technicien spécialisé après toute utilisation.

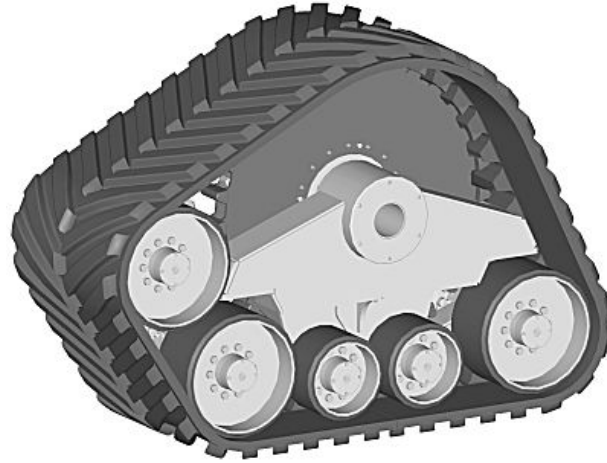
OUC6075,00014BF -28-18SEP13-1/1

Nettoyage des chenilles

IMPORTANT: Les chenilles doivent être nettoyées immédiatement après avoir été utilisées dans des conditions humides ou boueuses.

Toujours veiller à ce que la roue motrice et le bâti principal soient exempts de saletés et de débris.

Il faut nettoyer régulièrement la zone du bâti principal et des roues pour éviter toute accumulation de saletés et de débris. En effet, ces accumulations peuvent entraîner une usure prématurée de la courroie de chenille, des roues de bogie et des roues de tension.

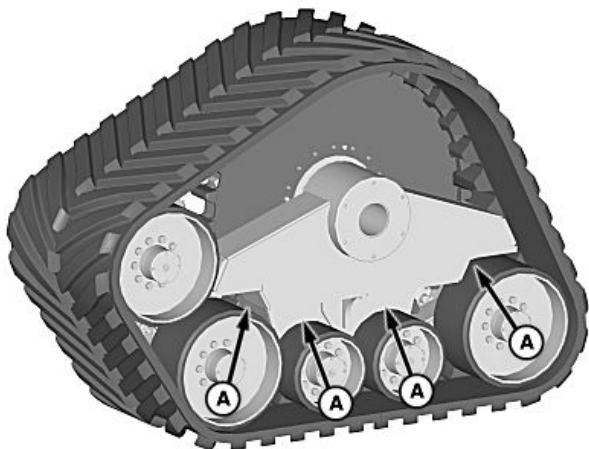


H107918 —UN—21MAY13

OUC6075,00014C0 -28-05JUN13-1/1

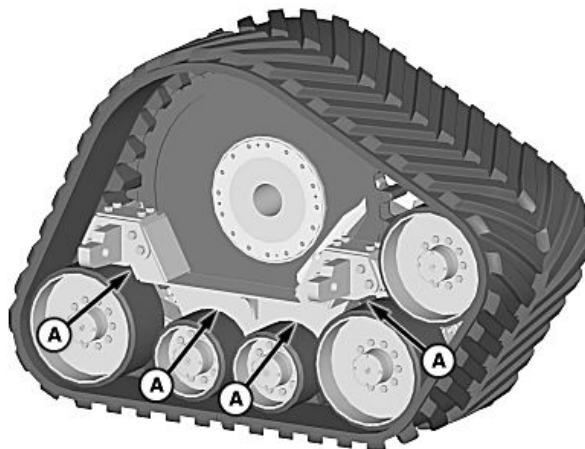
Nettoyage de la machine

Zones de nettoyage des chenilles



Vue de l'extérieur

H107574 —UN—21MAY13



Vue de l'intérieur

H107575 —UN—21MAY13

A—Zones du bâti principal et des roues

Il faut nettoyer régulièrement les zones du bâti principal et des roues (A) pour éviter toute accumulation de saletés et de débris. En effet, ces accumulations peuvent entraîner

une usure prématurée de la courroie de chenille, des roues de bogie et des roues de tension.

OOU6075.00014C1 -28-05JUN13-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Tableau des intervalles d'entretien

Entretien	Intervalles d'entretien		
	Tous les jours	400 heures ou une fois par an	5000 heures ^a
Éliminer les saletés et débris des roues motrices	X		
Éliminer les saletés et débris du bâti principal	X		
Contrôler le niveau d'huile des roues de bogie		X	
Contrôler le niveau d'huile des roues de tension		X	
Vidange de l'huile des roues de bogie			X
Vidange de l'huile des roues de tension			X

^aSi la machine est utilisée dans des régions présentant des variations de température importantes, il faut changer l'huile plus souvent en raison de la condensation.

IMPORTANT: La périodicité indiquée correspond à des conditions d'utilisation moyennes. Effectuer

l'entretien plus souvent si la machine est utilisée dans des conditions difficiles.

OUO6075,00014C4 -28-03DEC13-1/1

Entretien et rodage de la courroie

⚠ ATTENTION: Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

NOTE: La procédure de rodage décrite ci-dessous s'applique au système de chenilles modulaire après que celui-ci a été installé, ou lors de la pose d'une nouvelle courroie de chenille. Avant de faire fonctionner la machine, il faut appliquer du talc sur les crampons d'entraînement de la courroie de chenille en caoutchouc pour un rodage correct de la courroie.

Verser une tasse de talc sur les zones (A) des roues motrices avant et arrière (voir illustration).

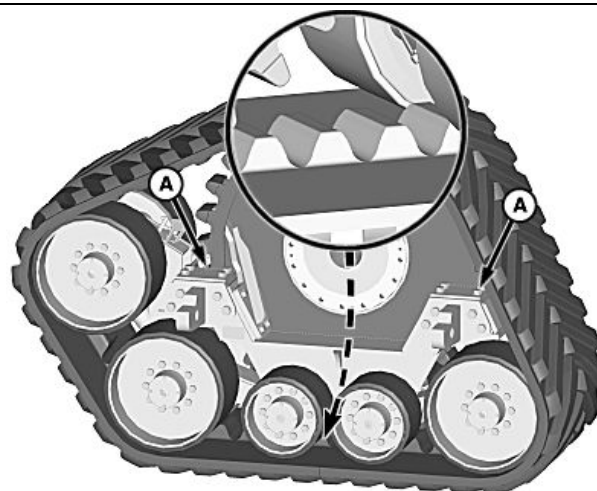
Déplacer la machine en avant ou en arrière pour bien répartir le talc sur les dents des crampons d'entraînement.

S'assurer que toutes les surfaces des crampons de guidage/d'entraînement sont bien couvertes de talc.

Toujours utiliser des chenilles neuves ou nettoyées le plus rapidement possible sur des sols sales et poussiéreux.

Après la pose des chenilles, faire fonctionner la machine pendant dix heures environ.

Contrôler la pression hydraulique du système de tension des chenilles et régler si nécessaire.



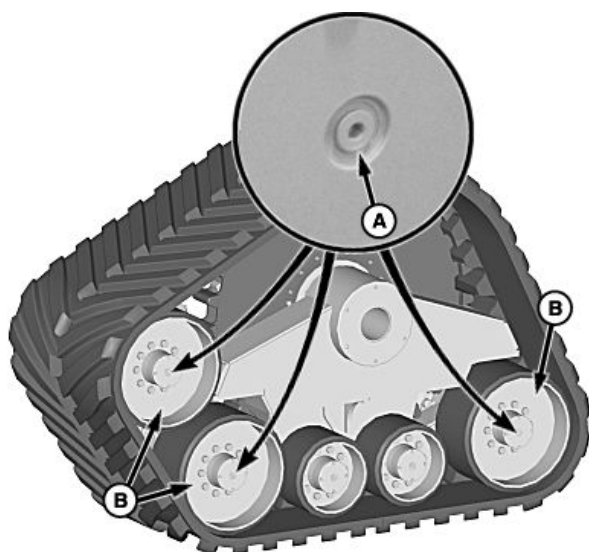
A—Zones des roues motrices avant et arrière

Vérifier le couple de serrage de la boulonnerie du module de chenille et serrer si nécessaire.

H107637—UN—21MAY13

OUO6075,00014D6 -28-03DEC13-1/1

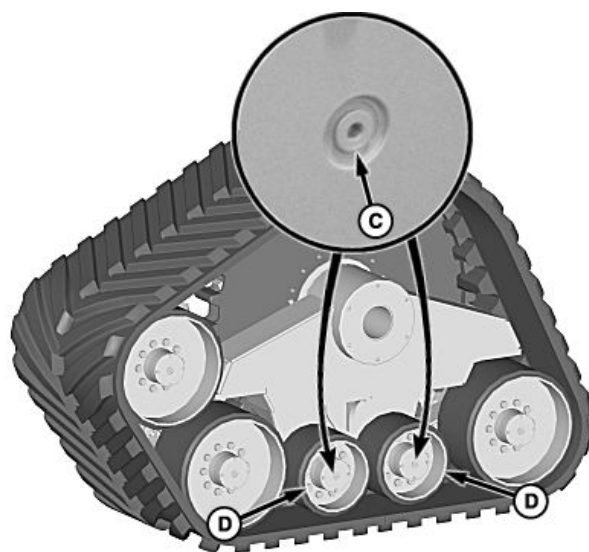
Toutes les 400 heures



H107808 —UN—21MAY13

- A—Bouchon (6) C—Bouchons (4)
 B—Moyeux de roues de tension (6) D—Moyeux de roues de bogie (4)

Retirer les bouchons (A) des moyeux de roues de tension (B) et vérifier que le niveau d'huile se trouve au bas de l'orifice. Faire l'appoint si nécessaire.

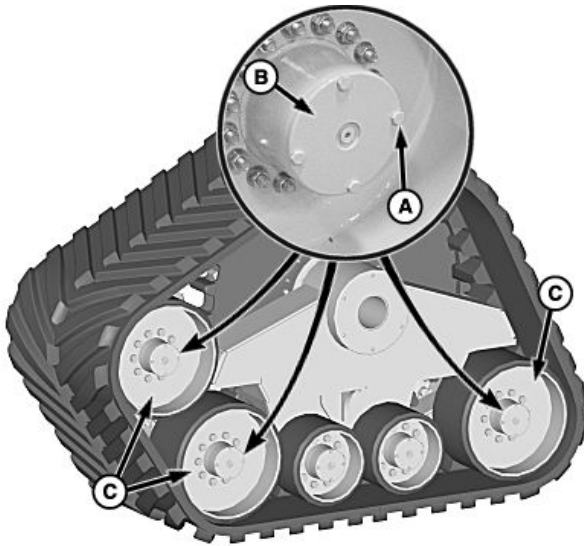


H107809 —UN—21MAY13

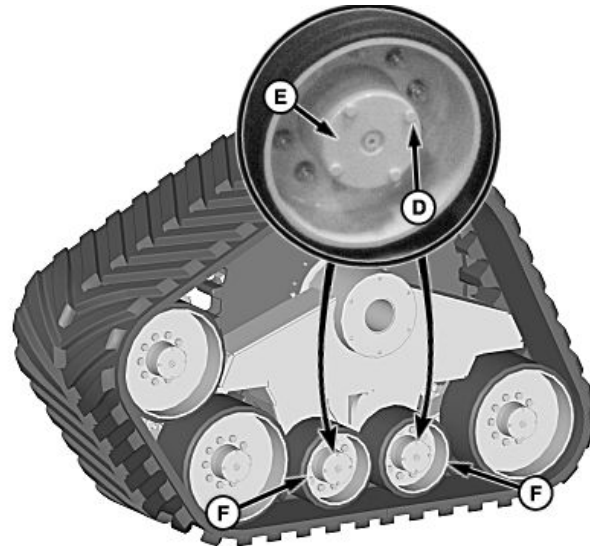
Retirer les bouchons (C) des moyeux de roues de bogie (D) et vérifier que le niveau d'huile se trouve au bas de l'orifice. Faire l'appoint si nécessaire.

OUO6075,00014D7 -28-05JUN13-1/1

Toutes les 5000 heures



H107810 —UN—21MAY13



H107812 —UN—21MAY13

- A—Vis
B—Couvercles (6)
C—Moyeux de roues de tension (6)
D—Vis
E—Couvercles (4)
F—Moyeux de roues de bogie (4)

NOTE: Si la machine est utilisée dans des régions présentant des variations de température importantes, il faut changer l'huile plus souvent en raison de la condensation.

Déposer les vis (A) et les couvercles (B) des moyeux de roues de tension (C) et vidanger l'huile.

Remonter les couvercles et les fixer avec les vis.

Retirer les bouchons des moyeux de roues de tension et remplir de la quantité prescrite d'huile moteur 15W-40.

Valeur prescrite

Moyeux de roues de tension—Capacité..... 325 ml
(11 oz)

Installer les bouchons et les serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Bouchons—Couple de serrage..... 61 N-m
(45 lb-ft)

Déposer les vis (D) et les couvercles (E) des roues de bogie (F) pour vidanger l'huile.

Remonter les couvercles et les fixer avec les vis.

Retirer les bouchons des moyeux de roues de bogie et remplir de la quantité prescrite d'huile moteur 15W-40.

Valeur prescrite

Moyeux de roues de bogie—Capacité..... 325 ml
(11 oz)

Installer les bouchons et les serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Bouchons—Couple de serrage..... 61 N-m
(45 lb.-ft.)

OUC6075,00014C2 -28-03DEC13-1/1

Caractéristiques

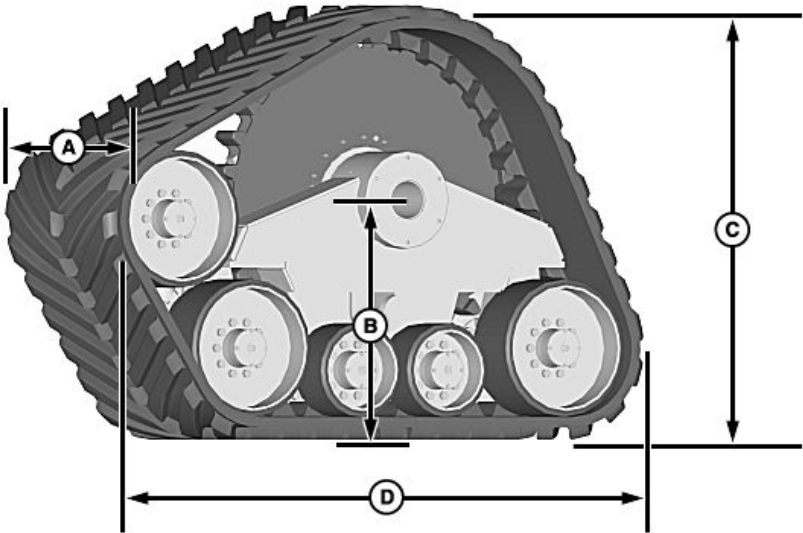
Caractéristiques

Caractéristiques des chenilles	
Capacité de charge	17045 kg (37584 lb)
Poids	2835 kg (6250 lb)
Circonférence de roulement	4521 mm (178 in)

Capacités	
Moyeux de roues de tension	325 ml (11 oz)
Moyeux de roues de bogie	325 ml (11 oz)
Type d'huile	Huile moteur 15W-40

OOU6075,00014C8 -28-18SEP13-1/1

Dimensions des modules de chenilles



H107616 —UN—21MAY13

Légende	Dimension
A	914 mm (36 in)
B	940 mm (37 in)
C	1701 mm (67 in)
D	2540 mm (100 in)

OOU6075,00014EE -28-05JUN13-1/1

Dimensions de la moissonneuse-batteuse

NOTE: Les dimensions sont des valeurs approximatives et peuvent être modifiées sans préavis.

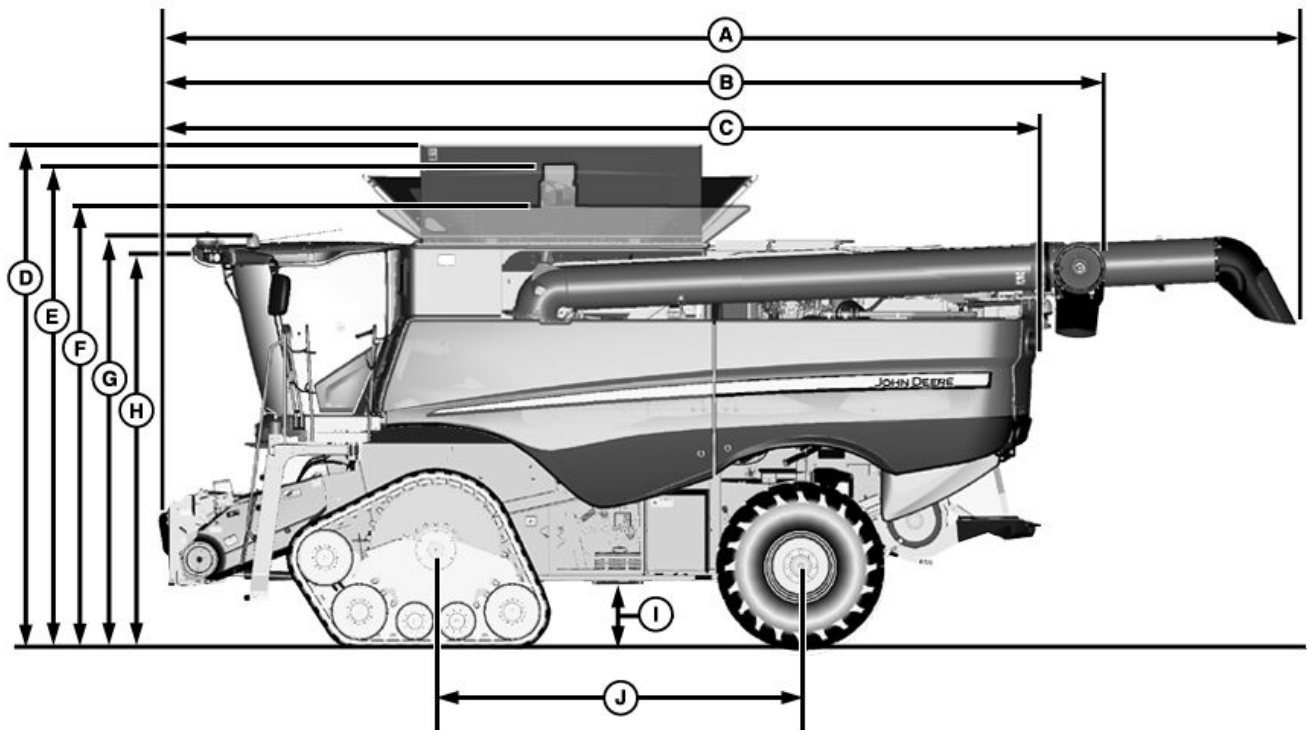
Légende	Cote
A	11,01 m (36 ft 1 in) Goulotte de vidange 6,9 m (22 ft 5 in) 11,01 m (36 ft 1 in) Goulotte à commande de repli électrique 6,9 m (22 ft 5 in) 12,11 m (39 ft 7 in) Goulotte de vidange 7,9 m (26 ft 0 in)
B	9,10 m (29 ft 9 in.) Goulotte à commande de repli électrique 6,9 m (22 ft 5 in)
C	8,51 m (27 ft 9 in)
D	4,90 m (16 ft 1 in) Couvertures 10572 l (300 bu) 4,90 m (16 ft 1 in) Couvertures 14096 l (400 bu)
E	4,76 m (15 ft 6 in) Vis de remplissage à grain
F	4,28 m (14 ft 1 in) Extensions 10572 l (300 bu) 4,54 m (14 ft 9 in) Extensions 14096 l (400 bu)
G	4,03 m (13 ft 2 in)
H	3,92 m (12 ft 9 in)
I	0,69 m (2 ft 3 in)
J	3,52 m (11 ft 6 in)
K	8,03 m (26 ft 4 in) Goulotte de vidange 6,9 m (22 ft 5 in) 9,13 m (29 ft 10 in) Goulotte de vidange 7,9 m (26 ft 0 in)
L	5,02 m (16 ft 5 in) Goulotte de vidange 6,9 m (22 ft 5 in) 5,25 m (17 ft 2 in) Goulotte de vidange 7,9 m (26 ft 0 in)
M	4,29 m (14 ft 1 in) Goulotte de vidange 6,9 m (22 ft 5 in) 4,52 (14 ft 8 in) Goulotte de vidange 7,9 m (26 ft 0 in)
N ^a	4,18 m (13 ft 7 in) Goulotte de vidange 6,9 m (22 ft 5 in) 4,36 m (14 ft 3 in) Goulotte de vidange 7,9 m (26 ft 0 in)
O ^b	3,19 m (10 ft 5 in) Pneus arrière
P ^b	4,62 m (15 ft 2 in) Extensions d'essieu de 300 mm (12 in) 4,82 m (15 ft 8 in) Extensions d'essieu de 400 mm (16 in) Chenilles avant

^aUne cote de 1,22 m (4 ft) est mesurée à partir du point de versement du grain. Ceci correspond à la position de la goulotte de vidange centrée sur le chariot à grain.

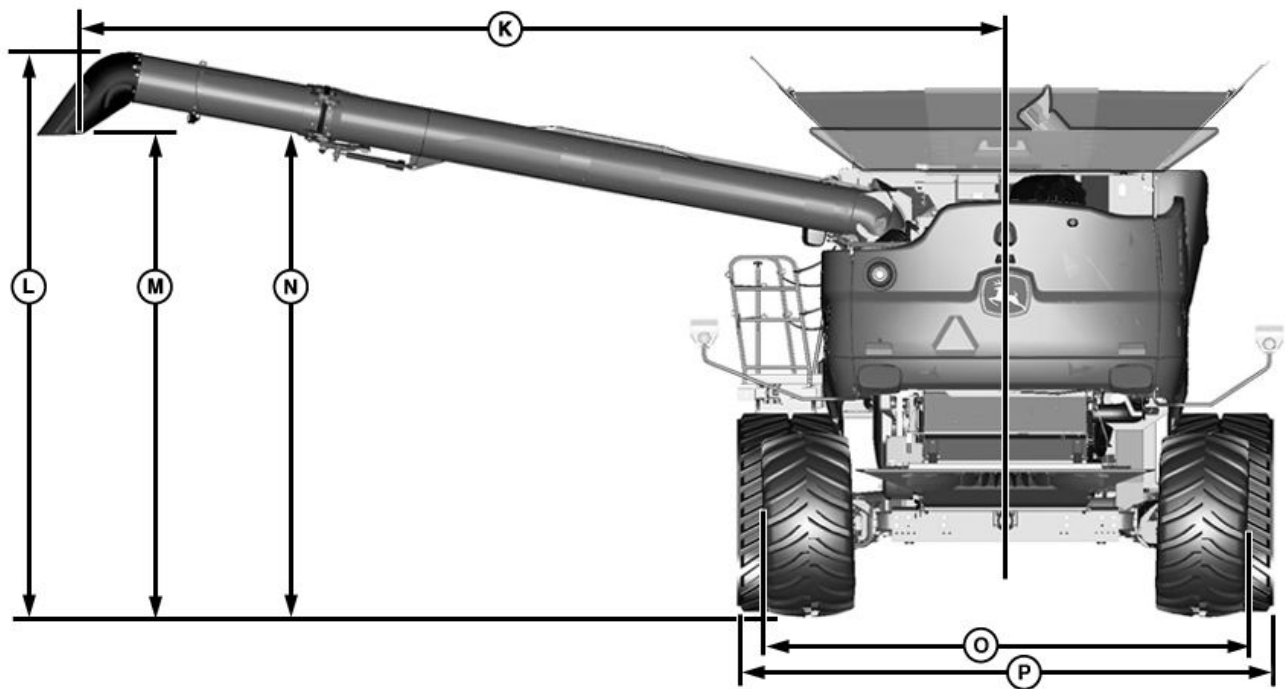
^bEn raison des différentes configurations de pneus, d'écartement des rangs, de configurations d'essieux, de déports de roue, de positions d'essieu et de types de fusée, la largeur des machines peut varier. Les dimensions indiquées dans le tableau sont les largeurs minimale et maximale. Pour plus d'informations, consulter le concessionnaire John Deere.

OUO6075.00014ED -28-03DEC13-1/1

Points de référence de dimension



H107813 —UN—13MAY13

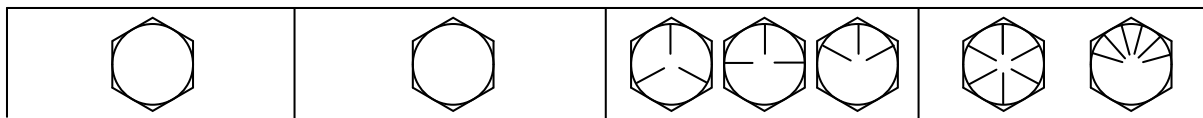


H107814 —UN—13MAY13

OUC6075,00014EF -28-05JUN13-1/1

Couples de serrage standard pour boulonnerie US

TS1671 —UN—01MAY03



Diamètre	Classe SAE 1				Classe 2 SAE ^a				Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2				Classe SAE 8 ou 8.2			
	Huilés ^b		À sec ^c		Huilés ^b		À sec ^c		Huilés ^b		À sec ^c		Huilés ^b		À sec ^c	
	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	3.7	33	4.7	42	6	53	7.5	66	9.5	84	12	106	13.5	120	17	150
													N·m	lb-ft	N·m	lb-ft
5/16	7.7	68	9.8	86	12	106	15.5	137	19.5	172	25	221	28	20.5	35	26
									N·m	lb-ft	N·m	lb-ft				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	N·m	lb-ft														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35.5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

Les couples de serrage indiqués ont une portée générale dans la mesure où ils dépendent de la résistance du boulon ou de la vis. Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Pour le serrage des contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier, des vis en acier inoxydable ou des écrous sur vis en U, voir les instructions de serrage correspondantes. Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine. S'assurer que les filetages des éléments de fixation sont propres et que ces derniers sont correctement engagés sur le filetage. Sauf indication contraire, lubrifier dans la mesure du possible les éléments de fixation nus ou zingués, à l'exception des contre-écrous ainsi que des vis et des écrous de fixation des roues.

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

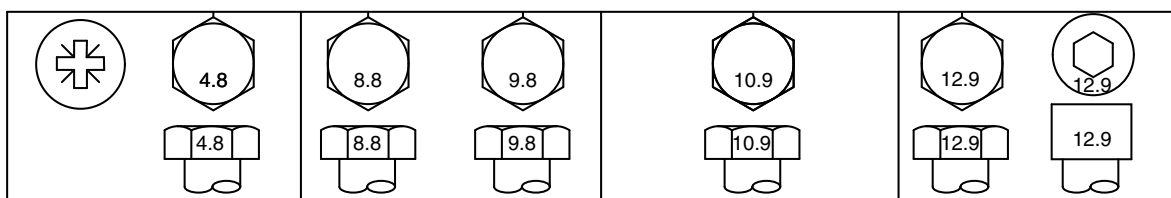
^b"Huilé" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés, ou à des éléments de boulonnerie de 7/8 in. ou plus avec zingage JDM F13C, F13F ou F13J.

^c"À sec" s'applique à des éléments nus zingués, exempts de lubrification, ou à des éléments de boulonnerie de 1/4 à 3/4 in avec zingage JDM F13B, F13E ou F13H.

DX,TORQ1 -28-12JAN11-1/1

Couples de serrage pour boulonnerie métrique

TS1670 —UN—01MAY03



Diamètre	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^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	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	lb-ft														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Les couples de serrage indiqués ont une portée générale dans la mesure où ils dépendent de la résistance du boulon ou de la vis. Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Pour le serrage des vis en acier inoxydable ou des écrous sur vis en U, voir les instructions de serrage correspondantes. Serrer les contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier au couple indiqué pour des éléments secs (voir tableau) sauf si des instructions de serrage différentes sont données.

Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe. Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine. S'assurer que les filetages des éléments de fixation sont propres et que ces derniers sont correctement engagés sur le filetage. Sauf indication contraire, lubrifier dans la mesure du possible les éléments de fixation nus ou zingués, à l'exception des contre-écrous ainsi que des vis et des écrous de fixation des roues.

^a"Huilé" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés, ou à des éléments de boulonnerie M20 ou plus avec zingage JDM F13C, F13F ou F13J.

^b"À sec" s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification, ou à des éléments de boulonnerie M6 à M18 avec zingage JDM F13B, F13E ou F13H.

DX,TORQ2 -28-12JAN11-1/1

Numéros d'identification de la machine

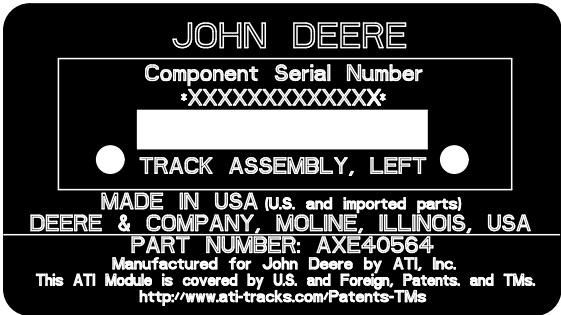
Numéros d'identification

Il y a diverses plaques d'identification sur la machine. Les lettres et chiffres figurant sur ces plaques identifient des composants ou des ensembles de composants. TOUS ces caractères sont nécessaires pour la commande de

pièces ou l'identification d'une machine ou d'un composant dans le cadre du programme de service après-vente John Deere. Ces informations sont aussi nécessaires pour faciliter les recherches en cas de vol. Noter SOIGNEUSEMENT ces caractères aux emplacements prévus à cet effet sur chacune des illustrations suivantes.

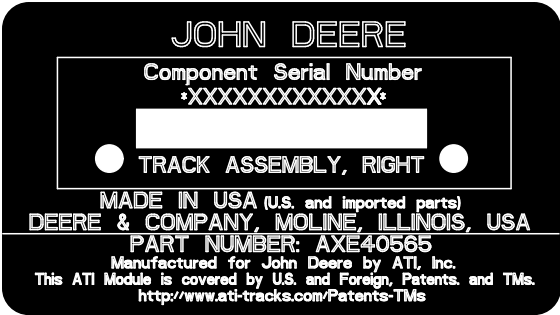
OOU6075,00014F7 -28-05JUN13-1/1

Plaques constructeur



H108423 —UN—01JUL13

Exemple de plaque constructeur (chenille gauche)



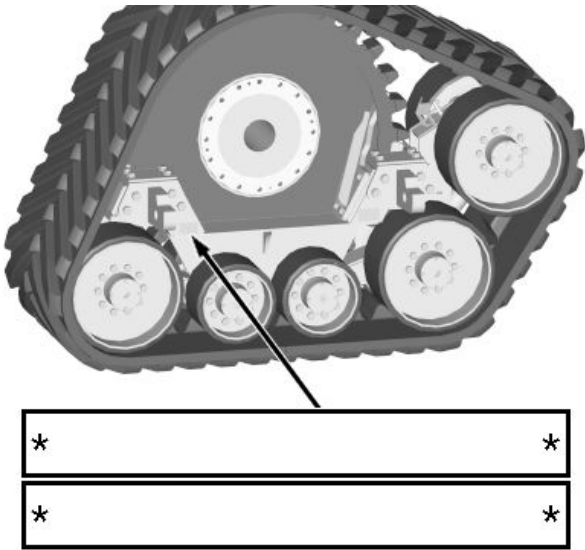
H108424 —UN—01JUL13

Exemple de plaque constructeur (chenille droite)

OOU6075,00015A5 -28-27JUN13-1/1

Emplacement de la plaque constructeur

La plaque se trouve sur le côté intérieur de chaque module de chenille.



H107930 —UN—22MAY13

OOU6075,00015A6 -28-27JUN13-1/1

Index

	Page		Page
A		Extensions d'essieu	
Arbres d'entraînement		Installation.....	10-6
Dépose.....	10-3	F	
C		Fonctionnement de la machine	15-2
Caractéristiques.....	40-1	I	
Dimensions des modules de chenilles.....	40-1	Installation	
Points de référence de la moissonneuse-batteuse..	40-3	Dépose	
Chenilles		Arbres d'entraînement.....	10-3
Avantages.....	15-1	Réductions finales.....	10-4
Caractéristiques.....	15-1	Roues avant (suivant équipement).....	10-2
Composants.....	15-1	Durée d'installation moyenne.....	10-1
Pose des modules	10-14	Introduction	10-1
Spécifications de lest (machines à chenilles) (S670).....	20-1	Pose	
Spécifications de lest (machines à chenilles) (S680 et S690).....	20-2	Extensions d'essieu.....	10-6
Spécifications de lest (machines à chenilles) (S770).....	20-1	Plaque d'adaptation.....	10-12
Spécifications de lest (machines à chenilles) (S780 et S790).....	20-2	Introduction.....	10-1
Circuit hydraulique		L	
Système de tension	15-3	Lest	
Couples de serrage de la boulonnerie		Spécifications (machines à chenilles) (S670)	20-1
Boulonnerie US.....	40-4	Spécifications (machines à chenilles) (S680 et S690).....	20-2
Système métrique	40-5	Spécifications (machines à chenilles) (S770)	20-1
Couples de serrage pour boulonnerie métrique	40-5	Spécifications (machines à chenilles) (S780 et S790).....	20-2
Couples de serrage standard pour boulonnerie US	40-4	M	
Crochet d'accrochage		Machine	
Localisation	20-3	Remorquage (machines équipées d'une boîte de vitesse ProDrive™)	20-4
D		Modification du rayon de roulement	
Dimensions		Pose	
Machine	40-2	Affichage CommandCenter™ de quatrième génération.....	10-25
Module de chenille	40-1	Console GreenStar™ 3 CommandCenter™	10-22
Points de référence.....	40-3	N	
Durée d'installation moyenne	10-1	Nettoyage des chenilles	25-1
E		Nomenclature	10-1
Emplacement de la plaque constructeur	45-1	Numéro de série, identification	45-1
Entretien		Numéros d'identification de la machine	45-1
Entretien de la courroie.....	35-1	P	
Entretien et rodage de la courroie.....	35-1	Paramètres	
Nettoyage des chenilles.....	25-1	Spécifications de lest (machines à chenilles) (S670)	20-1
Prévention des incendies.....	25-1	Spécifications de lest (machines à chenilles) (S680 et S690).....	20-2
Rodage	35-1		
Tableau des intervalles	35-1		
Toutes les 400 heures ou tous les ans.....	35-2		
Toutes les 5000 heures.....	35-3		
Zones de nettoyage	30-1		
Entretien et rodage de la courroie	35-1		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Spécifications de lest (machines à chenilles) (S770)	20-1	Système métrique	40-5
Spécifications de lest (machines à chenilles) (S780 et S790)	20-2	Termes de mise en garde, compréhension	05-1
Plaque constructeur	45-1	Tirant	
Plaque d'adaptation		Pose	10-7
Installation	10-12		
Plaques d'échelle de cabine		U	
Pose	10-19	Utilisation	
Plaques de butée d'oscillation		Avantage des chenilles	15-1
Repose	10-8	Caractéristiques des chenilles	15-1
Pose		Composants des chenilles	15-1
Nomenclature	10-1	Machines à chenilles	15-2
Pose		Système de tension des chenilles	15-3
Modification du rayon de roulement			
Affichage CommandCenter™ de		V	
quatrième génération	10-25	Valeurs prescrites	
Console GreenStar™ 3 CommandCenter™ ..	10-22	Dimensions de la machine	40-2
Repose			
Modules de chenilles	10-14	Z	
Plaques d'échelle de cabine	10-19	Zones de nettoyage	30-1
Plaques de butée d'oscillation	10-8		
Positionnement des modules de chenilles	10-13		
Procédure de rodage	10-28		
Réductions finales	10-8		
Tirant	10-7		
Positionnement des modules de chenilles			
Pose	10-13		
Prévention des incendies			
Recommandations	25-1		
Procédure de rodage			
Pose	10-28		
R			
Réductions finales			
Dépose	10-4		
Repose	10-8		
Remorquage			
Localisation des crochets d'accrochage			
des modules de chenilles	20-3		
Machine (machines équipées d'une boîte			
de vitesse ProDrive™)	20-4		
Roues avant (suivant équipement)			
Dépose	10-2		
S			
Sécurité			
Sécurité de l'entretien	05-6		
Sécurité, attention aux fuites de liquides			
sous pression			
Attention aux fuites de liquides sous pression	05-7		
Système de tension	15-3		
T			
Tableau des couples de serrage			
Boulonnerie US	40-4		

Publications d'entretien John Deere

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:

CATALOGUES PIÈCES. Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces



TS189 —UN—17JAN89

correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.

DX,SERV LIT -28-07DEC16-1/4

LIVRETS D'ENTRETIEN. Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERV LIT -28-07DEC16-2/4

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.



TS224 —UN—17JAN89

Suite, voir page suivante

DX,SERV LIT -28-07DEC16-3/4

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.

TS1663—JUN—10OCT97

John Deere vous aide à faire votre travail

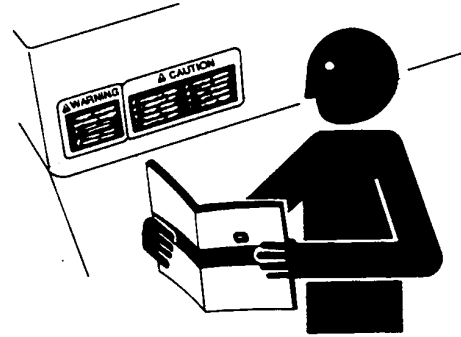
John Deere est toujours là où il le faut

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.



TS201 — UN — 15APR13

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 -28-01MAR06-1/1

