

Pelles sur Chenilles CX330 et CX350

Table des matières

DIVISION/SECTION	SECTION N°	REFERENCE N°
1 GENERALITES		
Sécurité, généralités et couples de serrage standard.....	1001	7-27690FR
Spécifications générales et couples de serrage spécifiques	1002	9-36450FR
2 MOTEUR THERMIQUE		
Dépose et repose du moteur thermique	2000	9-43540FR
Radiateur et réfrigérant.....	2001	9-43480FR
Spécifications du moteur thermique.....	*	
Démontage et remontage du moteur thermique	*	
3 SYSTEME CARBURANT		
Dépose et repose du réservoir à carburant	3001	9-43470FR
Système carburant.....	*	
4 SYSTEME ELECTRIQUE		
Circuit et détection des pannes électrique et électronique	4001	9-40950FR
Contrôle, entretien des batteries et branchement d'une batterie auxiliaire	4002	9-42920FR
Boîtier électronique principal et boîtier électronique moteur thermique	4003	9-43450FR
5 CHASSIS PORTEUR		
Dépose et repose du train de chenilles.....	5001	9-42910FR
Galets supérieur et inférieur.....	5003	9-43460FR
Barbotin.....	5004	9-36890FR
Poulie de renvoi et amortisseur de tension.....	5005	9-43000FR
6 TRAIN MOTEUR		
Dépose et repose du moto-réducteur de translation.....	6001	9-43140FR
Dépose et repose du réducteur de rotation	6003	9-43210FR
Démontage et remontage du réducteur de rotation	6004	9-43220FR
Démontage et remontage du réducteur de translation	6005	9-43150FR
7 HYDRAULIQUE PORTEUR		
8 HYDRAULIQUE TOURELLE		
Dépressurisation et décontamination du système hydraulique, pompe à vide, purge des composants.....	8000	9-43500FR
Spécifications, détection des pannes, contrôles et tarage hydraulique	8001	9-36260FR
Dépose et repose du réservoir hydraulique	8002	9-43230FR
Dépose et repose de la pompe hydraulique principal et de la pompe pilote ...	8003	9-43530FR
Dépose et repose du distributeur hydraulique principal	8004	9-43260FR
Dépose et repose des vérins d'équipement.....	8005	9-43250FR
Dépose et repose du joint tournant.....	8006	9-43390FR
Dépose et repose des blocs fonction pilotage	8007	9-43400FR
Dépose et repose du moteur de rotation	8008	9-43200FR
Démontage et remontage de la pompe hydraulique (Ichida).....	8010	9-43240FR
Démontage et remontage de la pompe hydraulique (Kawasaki)	8010	9-43330FR
Démontage et remontage du distributeur	8011	9-43550FR
Démontage et remontage des vérins d'équipement	8012	9-43320FR
Démontage et remontage des manipulateurs.....	8013	9-43340FR
Démontage et remontage des pédibulateurs.....	8014	7-28300FR
Démontage et remontage du bloc six électrovannes.....	8015	9-43360FR
Démontage et remontage de l'amortisseur	8016	7-27942FR
Valve de sécurité.....	8017	9-43380FR
Démontage et remontage du joint tournant	8018	9-43190FR
Démontage et remontage du moteur hydraulique de rotation	8019	9-43440FR
Fonctions hydrauliques	8020	9-42740FR
Démontage et remontage du moteur hydraulique de rotation	8021	9-43160FR

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Section 1002

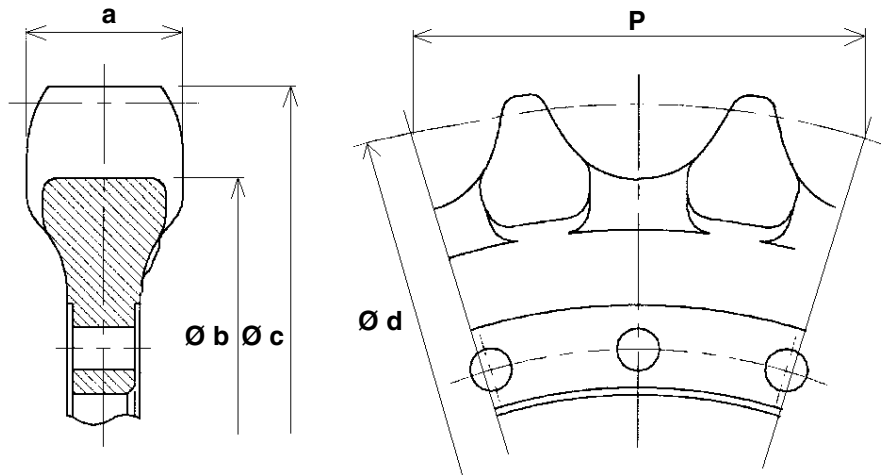
1002

SPECIFICATIONS ET COUPLES DE SERRAGE SPECIFIQUES

DIMENSIONS ET LIMITE D'USURE DU TRAIN DE CHENILLE

Roue dentée

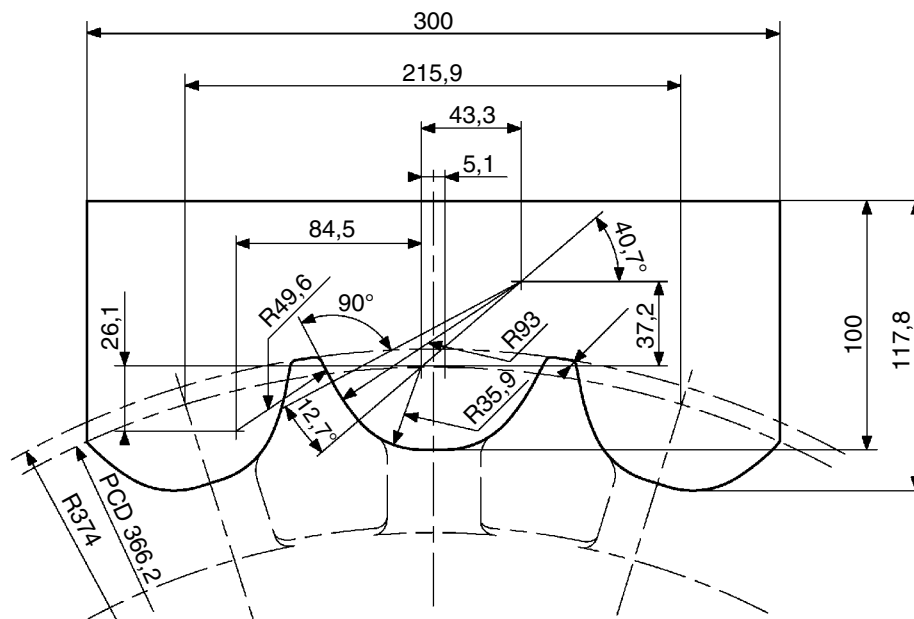
Dimensions



CS01B512

Repère		Dimension (mm)
a	Standard	83
	Limite	73
Ø b	Standard	660,7
	Limite	649,2
Ø c	Standard	748
	Limite	738
Ø d	Standard	732,5
	Limite	---
P	Standard	215,9
	Limite	---

Gabarit



COUPLES DE SERRAGE SPECIFIQUES

N°	Composant	Vis (Ø)	Clé (mm)	Couple de serrage (Nm)
1 *	Moto-réducteur de translation	M24	36	900-1050
2 *	Barbotin	M20	30	521-608
3 *	Poulie de renvoi	M16	24	267-312
4 *	Galet supérieur	M20	30	521-608
5 *	Galet porteur	M24	36	900-1050
6	Guide chaîne	M24	36	900-1050
7	Tuile	M24	36	1236 - 1510
8	Contrepoids	M33	50	1685-1960
9	Couronne d'orientation (châssis)	M24	36	900-1050
10	Couronne d'orientation (tourelle)	M24	36	900-1050
11 *	Moto-réducteur de rotation	M24	36	900-1050
12 *	Moteur thermique	M20	30	289-337
13 *	Support moteur thermique	M10	17	64-74
14	Radiateur	M16	24	147-176
15 *	Pompe hydraulique	M10	17	64-74
16 *	Réservoir hydraulique	M16	24	232-276
17 *	Réservoir carburant	M16	24	232-276
18 *	Distributeur	M16	24	267-312
19 *	Joint tournant	M16	24	267-312
20	Cabine	M16	24	78-80
21	Batterie	M10	17	20-29

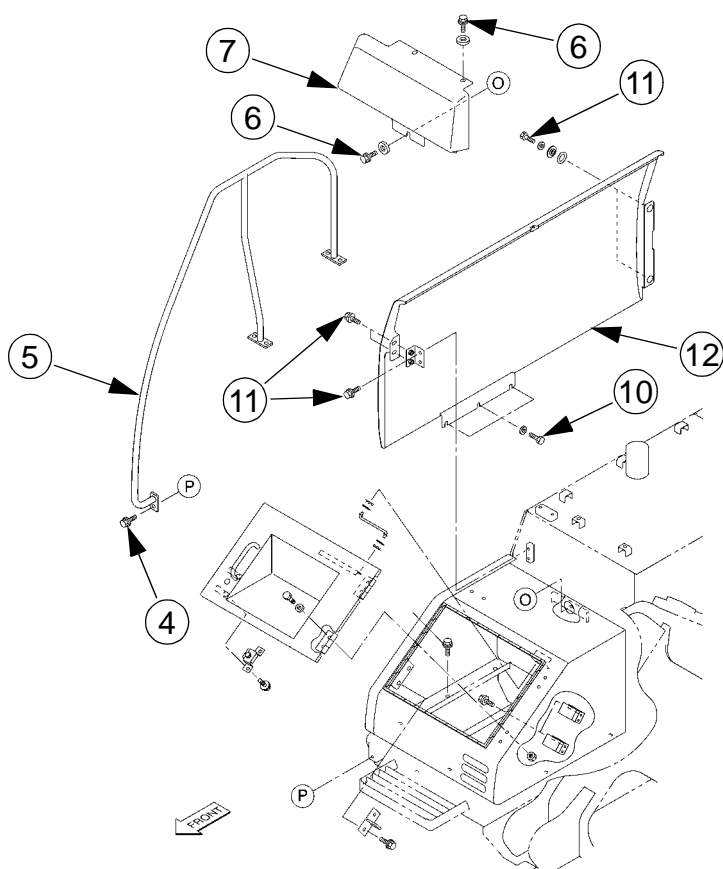
NOTA: Utiliser du Loctite 262 ou équivalent sur les vis de fixation des composants repérés par un astérisque (*).

Section

2001

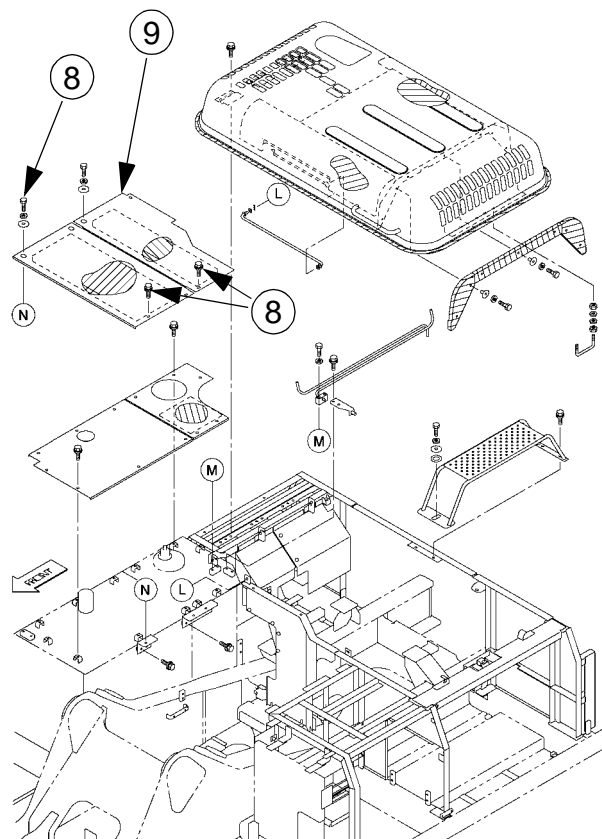
RADIATEUR ET REFRIGERANT

Description Emplacement



CS02B557

- 4 VIS
- 5 RAMPE D'ACCES
- 6 VIS
- 7 CARTER DE PROTECTION
- 8 VIS
- 9 PLAQUE DE PROTECTION
- 10 VIS
- 11 VIS
- 12 PLAQUE DE PROTECTION



CS02B556

- 52** Bloc 6 électrovannes
- A3** Accélération électronique
- B1** Sonde température liquide de refroidissement
- B2** Sonde température huile hydraulique
- B21** Pressostat pression huile moteur
- B22** Pressostat pilotage rotation
- B26** Pressostat pilotage supérieur
- B27** Pressostat pilotage translation
- B41** Capteur régime moteur thermique
- B42** Capteur de pression pompe P1
- B43** Capteur de pression négative
- B44** Capteur de pression pompe P2 (bague jaune)
- B45** Capteur de pression d'indicateur de surcharge
- B81** Avertisseur sonore
 - E1** Phare de travail (tourelle)
 - E2** Phare de travail (équipement)
 - E3** Phare de travail (cabine)
- F22** Fusible 20 A ; protection principale des circuits F11 et F12
- F23** Fusible 65 A ; protection principale des circuits F3 à F10 et F13 à F20
- F24** Fusible 20 A ; protection principale du circuit F2
- F25** Fusible 20 A ; protection principale du circuit F1
- F26** Fusible 30 A ; relais de sécurité
- G1** Batteries
- G2** Alternateur
- K7** Relais de batteries
- K8** Relais de sécurité
- M1** Démarreur
- M2** Moteur d'arrêt d'urgence moteur thermique
- M4** Moteur lave-glace
- M9** Moteur ventilateur condenseur climatiseur
- R1** Bougies de préchauffage
- R2** Résistance de régulation débit carburant
- R5** Sonde niveau carburant
- S52** Contacteur embrayage compresseur climatisation
- S55** Contacteur niveau mini liquide refroidissement
 - X1** Connecteur pompe remplissage pompe carburant
 - X2** Connecteur feu rotatif
 - Y7** Valve proportionnelle pompe hydraulique
 - Y8** Embrayage magnétique compresseur climatiseur

3) Interrupteur de sélection des modes

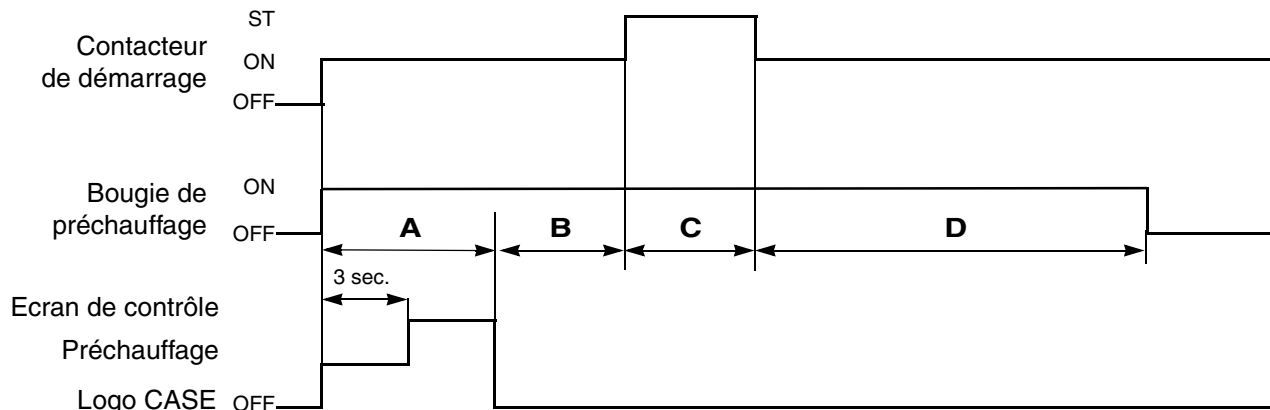
- a) Lorsque l'on met le contact, le mode "S" est sélectionné par défaut (sauf si le mode auto était sélectionné à la coupure du contact)
- b) A chaque fois que l'on appuie sur l'interrupteur de mode de travail (S3), le mode change :
S → H → L → S → H
- c) Si l'interrupteur de mode travail automatique (S4) est actionné, le mode passe en mode automatique. Si on appuie de nouveau sur l'interrupteur de mode travail automatique (S4), le mode passe en mode "S".
- d) Lorsque le mode automatique est actif, si l'on appuie sur l'interrupteur de mode de travail (S3) le mode travail ne change pas.
- e) Après avoir coupé le contact en mode automatique, lorsque l'on remet le contact, le mode reste automatique.

4) Opération

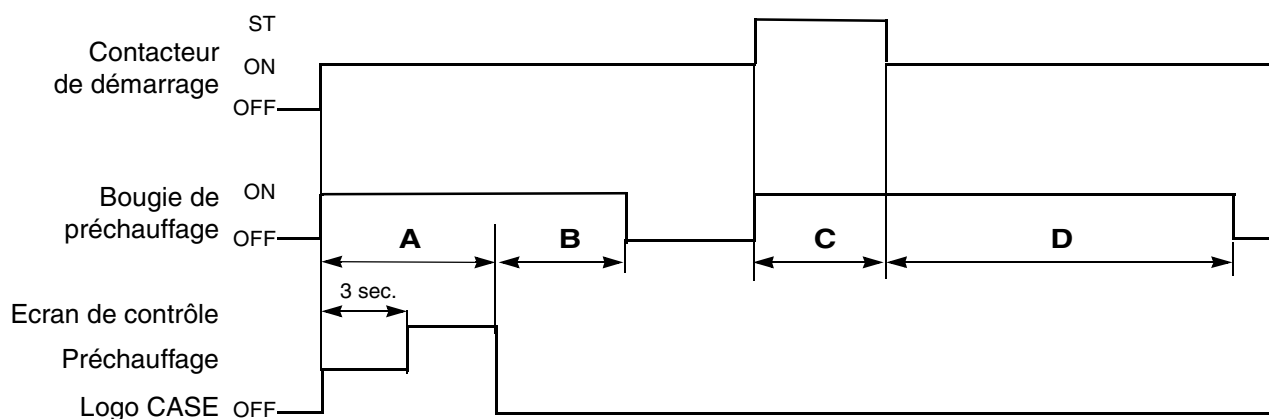
1. Le signal des interrupteurs de mode travail (S3) et mode travail automatique (S4) est géré par le boîtier électronique principal (A1) qui change de mode selon le signal d'entrée.
2. Le boîtier électronique principal (A1) transmet le mode sélectionné à l'écran de contrôle (P4) via les communications en série (2). L'écran de contrôle (P4) affiche le mode sélectionné.
3. Le boîtier électronique principal (A1) transmet le mode sélectionné au boîtier électronique moteur (A2) via les communications CAN qui contrôle l'accélération électronique (A3).
Le boîtier électronique moteur thermique (A2) transmet le mode et les données concernant le nombre de tours au boîtier électronique principal (A1) via les communications CAN.
4. Le boîtier électronique principal (A1) calcule le courant de la valve proportionnelle (Y7) sur la base du mode sélectionné et des données concernant le nombre de tours réels moteur et le nombre de tours ciblés.
5. Le boîtier électronique principal (A1) transmet les nouvelles données à l'écran de contrôle (P4) via les communications en série.

5) Diagramme des temps

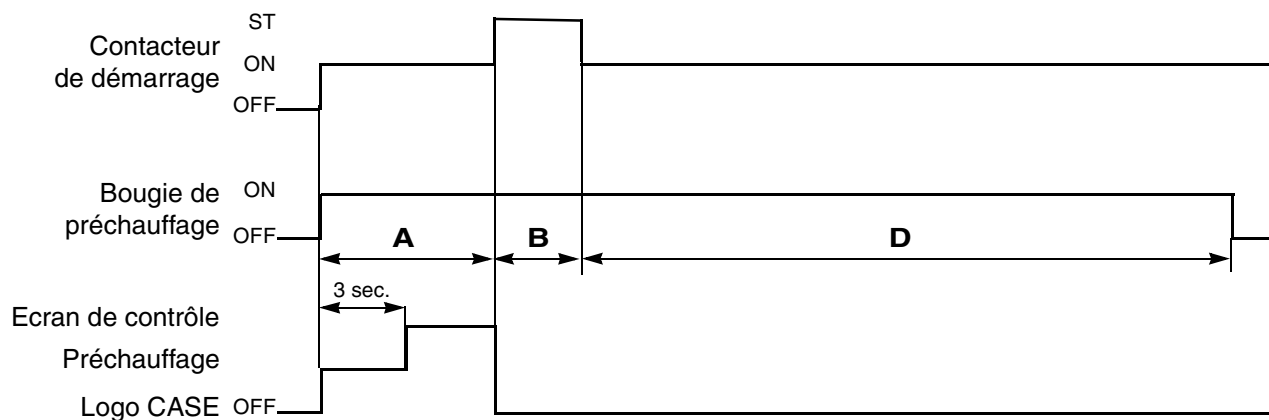
a) Si la mise en route du moteur à lieu dans les 2 secondes suivant l'affichage "PRECH. MOTEUR"



b) Si la mise en route du moteur à lieu après les 2 secondes suivant l'affichage "PRECH. MOTEUR"



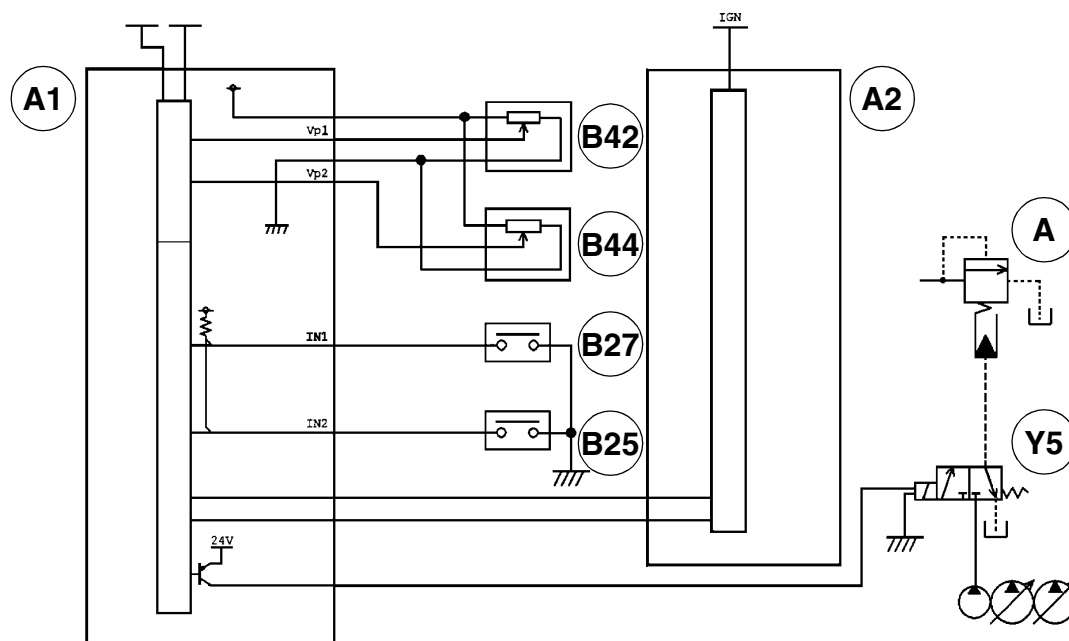
c) Si la mise en route du moteur à lieu pendant l'affichage "PRECH. MOTEUR"



- A.** Temps de préchauffage T_p
- B.** 2 secondes de préchauffage supplémentaire
- C.** Temps de préchauffage à la mise en route moteur
- D.** Temps d'après préchauffage T_a

Surcharge

1) Configuration du circuit



- A** Soupape de décharge
A1 Boîtier électronique principal
A2 Boîtier électronique moteur thermique
B25 Pressostat pilotage marteau

- B27** Pressostat pilotage translation
B42 Capteur de pression pompe 1
B44 Capteur de pression pompe 2 (bague jaune)
Y5 Electrovanne surtarage (bague jaune)

CS00F502

2) Augmentation de la pression dans chaque mode de travail

	CX330 - CX350	CX460
Mode H (Pression)	Surcharge automatique (*) (34,3 ↔ 37,3 MPa)	Surcharge automatique (*) (31,4 ↔ 34,3 MPa)
Mode S (Pression)	Surcharge automatique (*) (34,3 ↔ 37,3 MPa)	Surcharge automatique (*) (31,4 ↔ 34,3 MPa)
Mode L (Pression)	Surcharge constant (*) (37,3 MPa)	Surcharge constant (*) (34,3 MPa)

* Lorsque le pressostat pilotage translation (B27) ou d'option (B25) est activé le surtarage est désactivé, sauf sur la CX460.

3) Fonctionnement

Lors d'un fonctionnement en mode H ou S, le boîtier électronique principal (A1) enregistre le rapport entre :

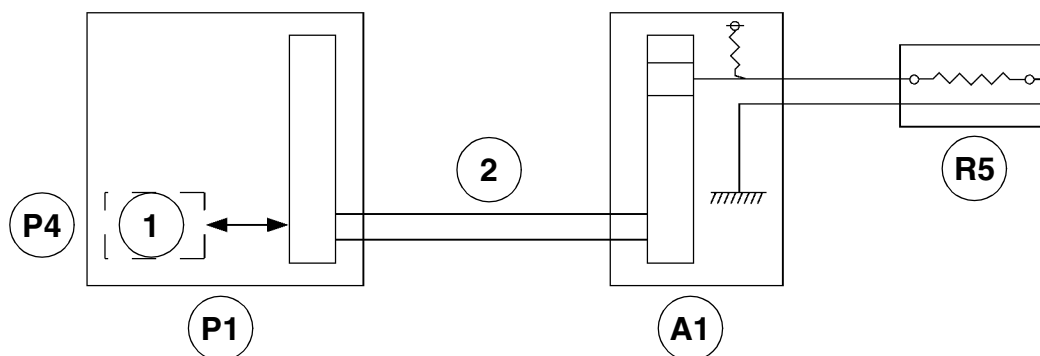
- La charge du moteur transmise par le boîtier électronique du moteur thermique (A2).
- La charge du circuit hydraulique transmise par les capteurs de pression pompe 1 (B42) et pompe 2 (B44).

Si la pression pompe 1 ou pompe 2 est supérieure à 300 bar (30 MPa) et que le rapport de charge se maintient dans une fourchette de plage de $\pm 5\%$ pendant 2 secondes, le boîtier électronique principal (1) active l'électrovanne surtarage (bague jaune) (Y5) pendant 8 secondes qui augmente la pression principale.

Lorsque le pressostat pilotage translation (B27) ou d'option (B25) est activé le boîtier électronique principal (A1) désactive l'électrovanne surtarage (bague jaune) (Y5).

Niveau de carburant

1) Configuration du circuit



- 1 Indicateur de niveau carburant
 2 Liaison série
 A1 Boîtier électronique principal

- P1 Tableau de bord
 P4 Ecran de contrôle
 R5 Sonde niveau carburant

CM00F009

2) Fonctionnement

- A. La sonde niveau carburant (R5) envoie un signal au boîtier électronique principal (A1).
- B. Le boîtier électronique principal (A1) détermine le nombre de barres à afficher et envoie l'information à l'indicateur de niveau de carburant (1) par la liaison série (2).
- C. Quand il n'y a plus qu'une barre affichée à l'indicateur de niveau carburant (1), le message "CARBURANT" apparaît à l'écran de contrôle (P4) du tableau de bord (P1) et l'alarme sonore retentit.

Carburant restant (L)		Résistance sonde niveau carburant (Ω)	Tension d'entrée (V)	Barres affichées
CX330 - CX350	CX460			
> 436,6	> 479,8	10,0 - 18,1	0,455 - 0,766	8
378,6 - 436,6	420,4 - 479,8	18,1 - 23,9	0,766 - 0,964	7
325,0 - 378,6	364,0 - 420,4	23,9 - 29,6	0,964 - 1,142	6
266,4 - 325,0	300,2 - 364,0	29,6 - 36,5	1,142 - 1,337	5
192,0 - 266,4	244,0 - 300,2	36,5 - 46,3	1,337 - 1,582	4
106,3 - 192,0	136,1 - 244,0	46,3 - 60,8	1,582 - 1,891	3
53,4 - 106,3	80,6 - 136,1	60,8 - 74,7	1,891 - 2,138	2
< 53,4	< 80,6	74,7 - 80,0	2,138 - 2,222	1

Historique machine

1. Ecran HR1

HR	MODE II H	T	0000	HR	
1					
ENG	0000	HR	S	0000	HR
WRK	0000	HR	PU	0000	HR
U	0000	HR	BRK	0000	HR

ENG : Compteur d'heures
 WRK : Durée d'utilisation de la pelle (équipement ou translation activé)
 U : Durée d'utilisation équipement
 T : Durée d'utilisation translation
 S : Durée d'utilisation rotation
 PU : Durée d'utilisation surtarage
 BRK : Durée d'utilisation marteau

2. Ecran HR2

HR	MODE II H	A	0000	HR	
2					
H	0000	HR	WT	0000	°C
S	0000	HR	OT	0000	°C
L	0000	HR	FT	0000	°C

H : Durée d'utilisation de la pelle en mode H
 S : Durée d'utilisation de la pelle en mode S
 L : Durée d'utilisation de la pelle en mode L
 A : Durée d'utilisation de la pelle en mode AUTO
 WT : Température maxi liquide refroidissement
 OT : Température maxi huile hydraulique
 FT : Non utilisé

3. Ecran HR3

HR	MODE II H	4	0000
3			
1	0000	5	0000
2	0000	6	0000
3	0000	7	0000

1 : Durée d'utilisation du boîtier électronique principal
 2 : Durée d'utilisation translation lente
 3 : Durée d'utilisation translation rapide
 4 : Durée d'utilisation translation seule
 5 : Périodicité d'entretien
 6 : Non utilisé
 7 : Non utilisé

4. Ecran HR4, temps de fonctionnement des différentes pression P1

HR	MODE II H	4	0000
4			
1	0000	5	0000
2	0000	6	0000
3	0000	7	0000

1 : 100 bar (10 MPa) ou inférieur
 2 : Entre 100 bar (10 MPa) et 150 bar (15 MPa)
 3 : Entre 150 bar (15 MPa) et 200 bar (20 MPa)
 4 : Entre 200 bar (20 MPa) et 250 bar (25 MPa)
 5 : Entre 250 bar (25 MPa) et 300 bar (30 MPa)
 6 : Entre 300 bar (30 MPa) et 350 bar (35 MPa)
 7 : 350 bar (35 MPa) ou supérieur

DETECTION DES PANNES

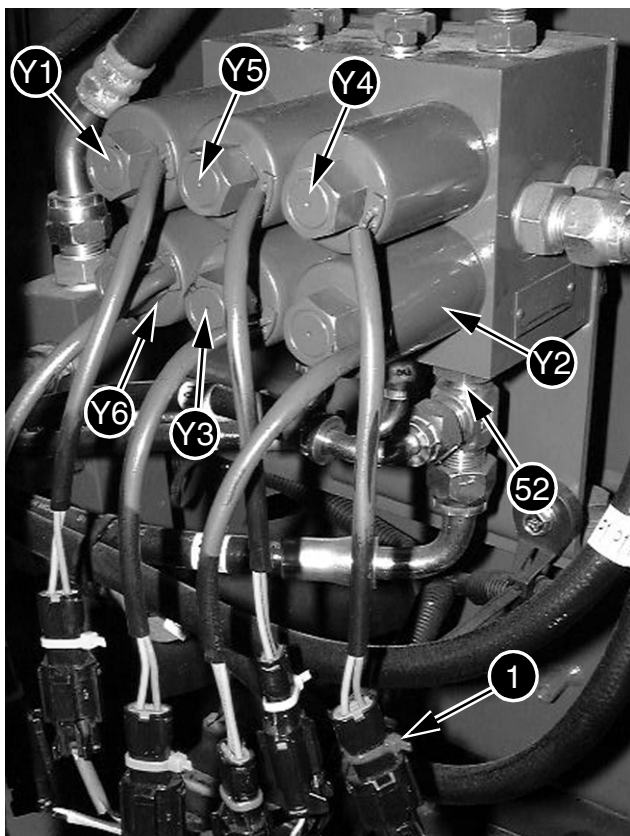
Inspections préalables

Item	Valeur	Action
POINTS A CONTROLER AU DEMARRAGE		
Lubrifiants - Réfrigérants		
1. Vérifier la quantité de carburant	---	Ajouter du carburant
2. Contrôler l'absence de contamination du carburant	---	Nettoyer, vidanger
3. Vérifier la quantité de fluide hydraulique	---	Remplir de fluide
4. Inspecter le filtre de fluide hydraulique	---	Vidanger, nettoyer
5. Vérifier la quantité d'huile de chaque réducteur	---	Remplir d'huile
6. Vérifier la quantité d'huile moteur	---	Remplir d'huile
7. Vérifier la quantité de réfrigérant	---	Remplir d'eau
8. Vérifier l'indicateur de colmatage (poussière)	---	Nettoyer ou remplacer
Equipement électrique		
9. Contrôler le serrage, la corrosion des bornes de batterie et le câblage	---	Serrer ou remplacer
10. Contrôler le serrage, la corrosion des bornes de l'alternateur et le câblage	---	Serrer ou remplacer
11. Contrôler le serrage, la corrosion des bornes du démarreur et le câblage	---	Serrer ou remplacer
AUTRES POINTS A CONTROLER		
Système hydraulique - Equipement mécanique		
12. Bruit, odeur anormale	---	Réparer
13. Contrôler les fuites d'huile	---	Réparer
14. Air dans le circuit	---	Purger l'air
Système électrique - Equipement électrique		
15. Contrôler la tension de la batterie (moteur arrêté)	23-26 V	Remplacer
16. Vérifier la quantité de liquide dans la batterie	---	Ajouter ou remplacer
17. S'assurer que les câbles ne sont ni décolorés, ni brûlés, ni dénudés	---	Remplacer
18. Vérifier la perte, le desserrage de brides de serrage de câbles	---	Réparer
19. Vérifier l'absence d'humidité sur les câbles (surtout les connecteurs et les bornes)	---	Débrancher et sécher en cas d'humidité
20. Vérifier l'état et l'absence de corrosion des fusibles	---	Remplacer
21. Contrôler la tension de l'alternateur (régime moteur à plus de mi-course de l'accélérateur) (lorsque la charge de la batterie est insuffisante, on peut avoir 25 V seulement au démarrage)	27,5-29,5 V	Remplacer
22. Bruit du relais de batterie (avec démarreur sur ON ou OFF)	---	Remplacer

Détection des pannes		Cause	Action			
Le compteur d'heures (P5) ne fonctionne pas	NON	Débrancher CN13 pour mesurer la tension entre la borne femelle fil BrW545 et la masse. Plus de 10 V	OUI	Mauvaise connexion de CN13 ou compteur d'heures (P5) défectueux	Nettoyer la borne de connexion de CN13 ou remplacer le compteur d'heures (P5)	
		NON	Débrancher CN26 pour mesurer la tension entre la borne femelle fil BrR544 et la masse. Plus de 10 V	OUI	Mauvaise connexion de CN26 ou court-circuit du fil BrW545 entre CN26 et CN13	Nettoyer la borne de CN26 ou réparer le fil BrW545
		NON	Débrancher CN22 pour mesurer la tension entre la borne femelle fil BrR543 et la masse. Plus de 10 V	OUI	Mauvaise connexion de CN22 ou court-circuit du fil BrR543 ou BrR544 entre CN26 et CN22	Nettoyer la borne de CN22 ou réparer les fils BrR543 ou BrR544
		NON			Court-circuit du fil BrR543 entre CN22 et l'alternateur (G2) ou alternateur (G2) défectueux	Réparer le fil BrR543 ou changer l'alternateur (G2)
			Débrancher CN1 pour mesurer la tension entre le fil BrR543 côté boîtier électronique principal (A1) et la masse. Plus de 10 V	OUI	Mauvaise connexion de CN1 ou boîtier électronique principal (A1) défectueux	Nettoyer la borne de connexion de CN1 ou remplacer le boîtier électronique principal (A1)
		NON			Court-circuit sur le fil BrR543 entre CN1 et CN26	Réparer le fil BrR543
			Débrancher le connecteur de la borne R de l'alternateur (G2) pour mesurer la tension entre le fil LgR côté alternateur (G2) et la masse. Plus de 10 V	NON	Alternateur (G2) défectueux	Remplacer l'alternateur (G2)
			Débrancher CN22 pour mesurer la tension entre la borne male fil LgR et la masse. Plus de 10 V	NON	Mauvaise connexion de la borne R de l'alternateur (G2) ou court-circuit du fil LgR entre CN22 et l'alternateur (G2)	Nettoyer la borne de CN22 ou réparer le fil LgR entre CN22 et l'alternateur (G2)
				OUI	Court-circuit du fil LgR540 entre le contacteur de démarrage (S1) et CN22 ou contacteur de démarrage (S1) défectueux	Réparer le fil LgR540 ou changer le contacteur de démarrage (S1)
				OUI		

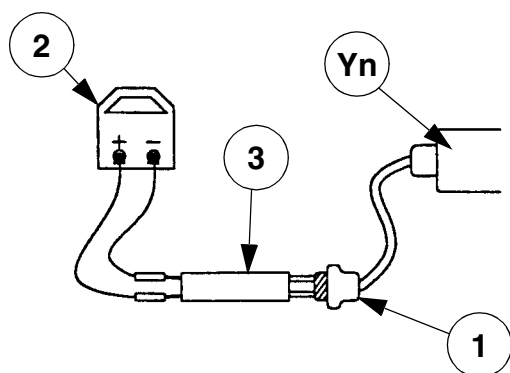
Bloc 6 électrovannes

1. Débrancher le connecteur (1) d'une des électrovannes du bloc 6 électrovannes (52)



CD00F023

Repère	Fonction	Couleur bague
Y1	Electrovanne annulation pilotage rotation	Verte
Y5	Electrovanne surtarage	Jaune
Y4	Electrovanne 2eme vitesse de translation	Rouge
Y6	Electrovanne amortissement	Vert clair
Y3	Electrovanne frein rotation	Rose
Y2	Electrovanne pression pilotage	Bleue



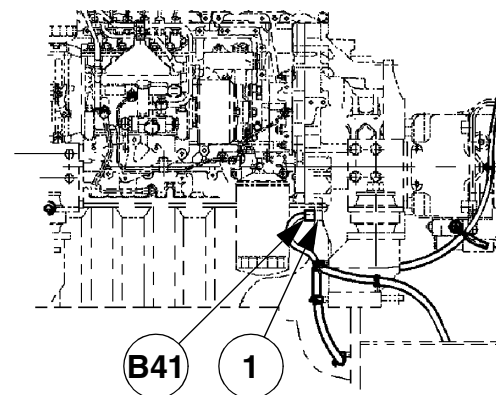
CS99A843

2. Brancher le connecteur de service (2P) (3) approprié sur le connecteur du solénoïde (1) de l'électrovanne débranchée (Yn) uniquement et installer l'appareil de mesure (2).
3. Une fois le branchement terminé, la valeur de la résistance du solénoïde lu sur l'appareil de mesure (2) doit être de 45Ω à 20°C .

NOTA: La valeur de la résistance varie avec la chaleur.

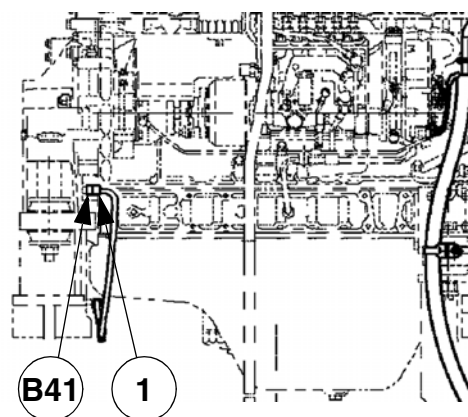
Capteur de régime moteur thermique

CX330 - CX350



CS01M544

CX460



CS01M545

3. Appliquer une charge de 15 ampères sur la batterie pendant 15 secondes. Patienter 3 minutes au moins avant de poursuivre le contrôle.
4. Mesurer et noter la température de l'électrolyte.
5. Pour la charge correcte requise pour ce contrôle, vous reporter aux spécifications.
6. La charge correcte correspond à la moitié de la valeur de l'intensité de démarrage à froid (-17°C).
7. Tourner le bouton de commande de charge jusqu'à ce que l'ampèremètre indique l'intensité requise. Maintenir la charge pendant 15 secondes et lire le voltmètre. Tourner le bouton de commande de charge sur ARRET.

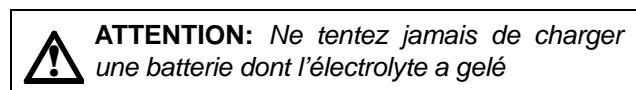
8. Comparer la lecture et la température de l'électrolyte aux valeurs ci-dessous.

Température d'électrolyte	Tension minimale
21°C minimum	9,6
16°C	9,5
10°C	9,4
4°C	9,3
-1°C	9,1
-7°C	8,9
-12°C	8,7
-18°C	8,5

A. Si le résultat du contrôle est supérieur ou égal à la tension indiquée, la batterie est en bon état.

B. Si le résultat du contrôle est inférieur à la tension indiquée, remplacer la batterie.

CHARGEMENT DE LA BATTERIE



Avant de charger la batterie, contrôler le niveau d'électrolyte.

Il est difficile d'indiquer un taux de chargement exact car les conditions suivantes sont variables: (1) température de l'électrolyte, (2) niveau de charge, et (3) condition de la batterie. Vous reporter au Guide de chargement pour le taux de la durée de chargement corrects.

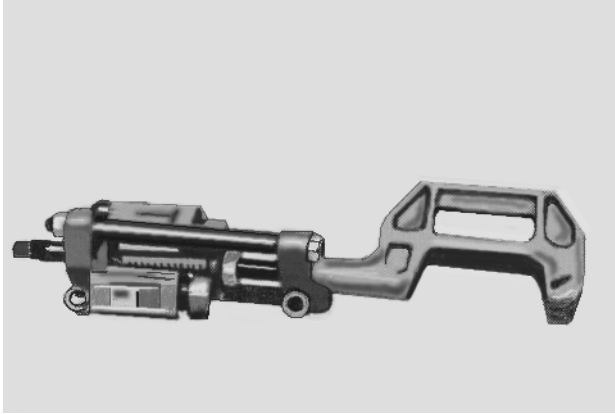
Vous reporter aux Spécifications de la page 3 pour la réserve de charge de la batterie de cette machine.

Réduire le taux de chargement si:

1. L'électrolyte déborde des éléments car elles contiennent trop de gaz.
2. La température de l'électrolyte excède 52°C.

NOTA: *Pour un chargement optimal, sélectionner des taux de chargement lents. La batterie est à pleine charge lorsqu'après avoir chargé lentement pendant 3 heures, aucun élément ne dégage trop de gaz et le poids volumique spécifique demeure inchangé.*

OUTILS SPECIAUX



926407

1. Presse hydraulique pour dépose de chenille CAS 10044
2. Loctite 262
3. Marteau
4. Potence de levage
5. Clé à chocs
6. Clé dynamométrique
7. Chandelles 10T
8. Pompe à graisse
9. Clé de serrage angulaire CAS 2162

Section

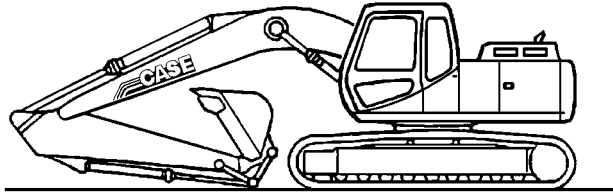
5003

GALETS SUPERIEUR ET INFERIEUR

5003

Dépose

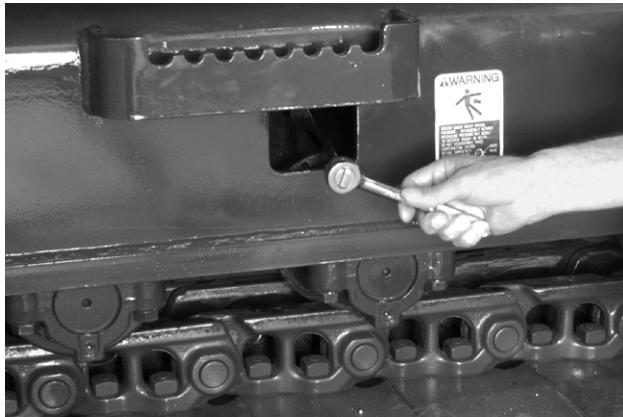
ETAPE 1



JS00163A

Garer la machine sur un sol plat et dur. Abaisser l'outil jusqu'au sol.

ETAPE 2



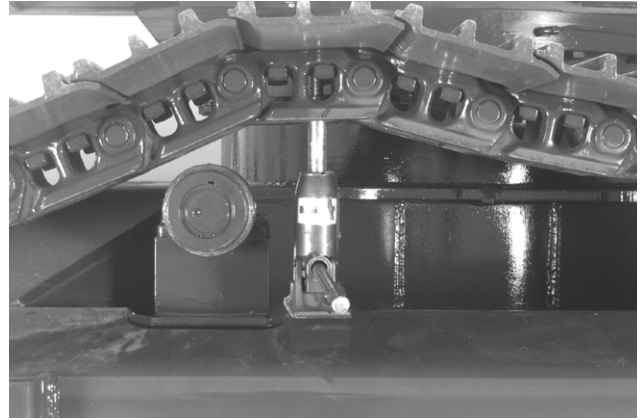
JD00273A

Ne pas déposer le clapet anti-retour. La graisse du vérin d'ajustement de chenille est sous haute pression. Détendre la chenille en desserrant lentement le clapet anti-retour de deux tours environ, la graisse s'écoule par un orifice dans le filet du clapet.



ATTENTION : La graisse est soumise à la forte pression d'un ressort. Pour prévenir les blessures graves voire mortelles, il faut toujours relâcher la pression avant le démontage. Pour prévenir les blessures graves voire mortelles, il faut également toujours relâcher la pression de la graisse avant de démonter le système de compensation de chenille. Pour relâcher la pression de la graisse, desserrer le clapet anti-retour. Ne pas déposer le clapet anti-retour ou le support de fixation.

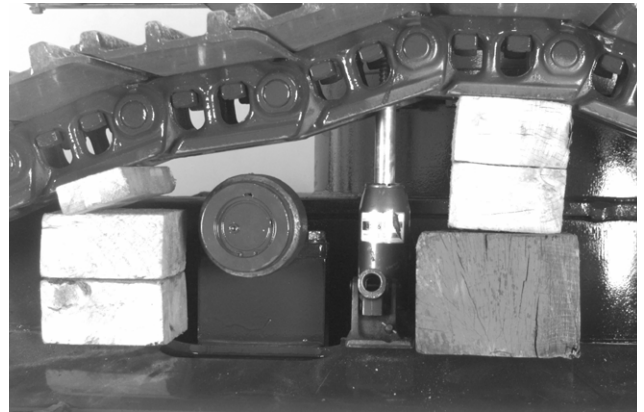
ETAPE 3



JD00317A

Installer un cric hydraulique sur le bâti latéral. Avec le cric, soulever la chenille juste assez pour déposer le galet supérieur.

ETAPE 4



JD00318A

Placer des cales de bois entre la chenille et le châssis.

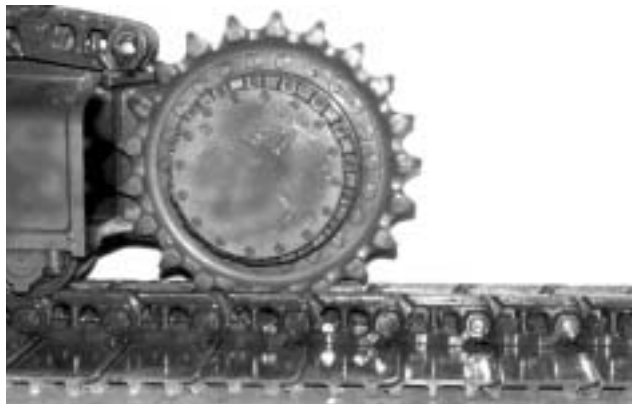
BARBOTIN

Dépose

ETAPE 1

Voir "Dépose et repose du train de chenilles" (section 5001) et dégager le barbotin de la chaîne.

ETAPE 2



JD00290A

Déplacer la machine de sorte que la chenille soit dans la position représentée.

ETAPE 3

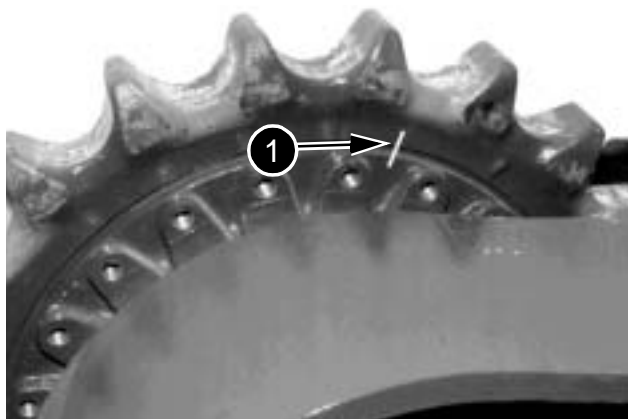


JD00291A

Pivoter la tourelle de sorte que la cabine se trouve au-dessus du côté de la machine où se trouve le barbotin à déposer. Avec l'équipement, soulever le côté de la machine jusqu'à ce que les dents du barbotin se dégagent de la chaîne.

NOTA: La représentation des photos ci-après ne correspondent pas au modèle de la machine mais la procédure reste la même.

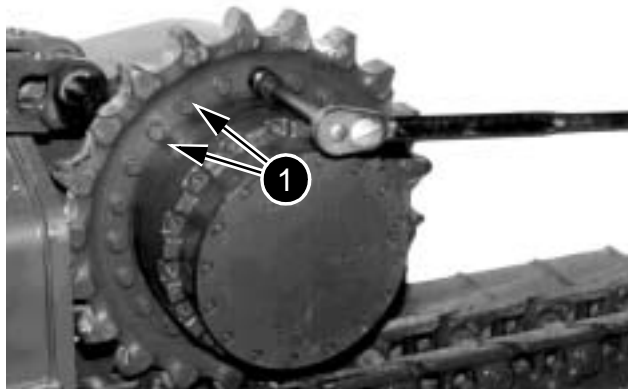
ETAPE 4



JD00292A

Pour faciliter le remontage, tracer des repères d'alignement (1) sur le barbotin et le réducteur.

ETAPE 5



JD00293A

Déposer les vis (1) et les rondelles trempées qui fixent le barbotin au réducteur.

ETAPE 6

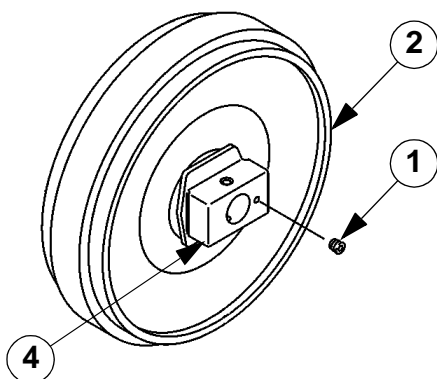


JD00294A

Avec un marteau à panne douce, chasser le barbotin du carter de réducteur. Déposer le barbotin de la machine.

Démontage

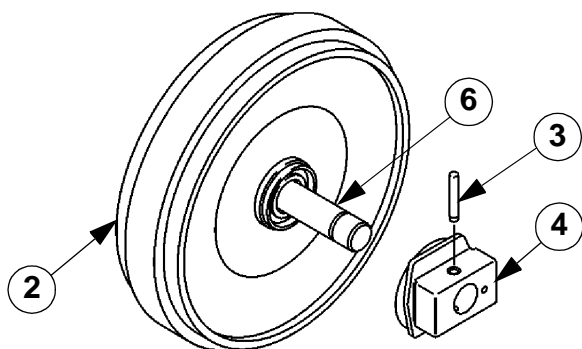
ETAPE 1



CS02B517

Nettoyer la poulie de renvoi (2) avec un solvant approprié. Installer la poulie de renvoi (2) sur des chandelles avec le bouchon de vidange (1) en bas. Déposer le bouchon de vidange (1) du coulisseau (4) et vidanger l'huile.

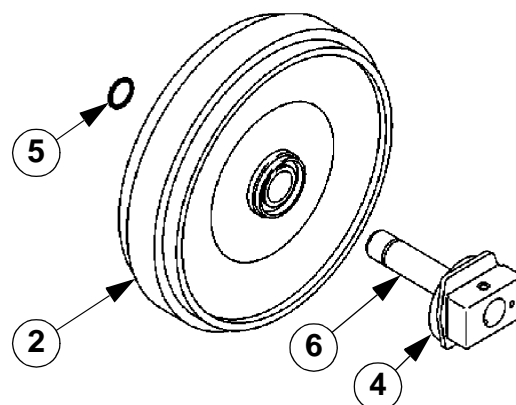
ETAPE 2



CS02B518

Déposer la goupille (3) à une extrémité. Sortir le coulisseau (4) de l'arbre (6).

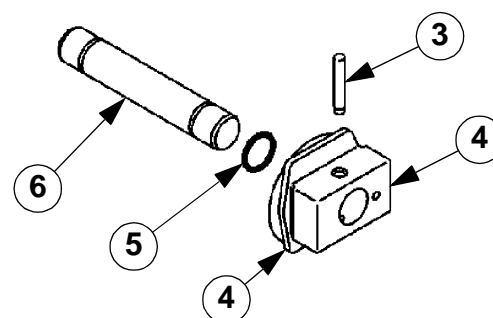
ETAPE 3



CS02B519

Déposer et mettre au rebut le joint torique (5) de l'arbre (6). Sortir l'arbre (6) avec le coulisseau (4) de la poulie de renvoi (2).

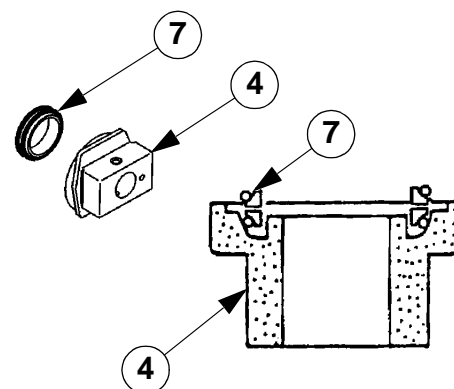
ETAPE 4



CS02B520

Déposer la goupille (3) du coulisseau (4). Sortir le coulisseau (4) de l'arbre (6), déposer et mettre au rebut le joint torique (5) de l'arbre (6).

ETAPE 5



CS02B521

Déposer et mettre au rebut le joint à glace (7) du coulisseau (4) avec un tournevis ou un outil équivalent. Veiller à ne pas endommager l'alésage de joint du coulisseau.

Repose

NOTA : Les photos ci-après ne correspondent pas au modèle de la machine mais la procédure reste la même.

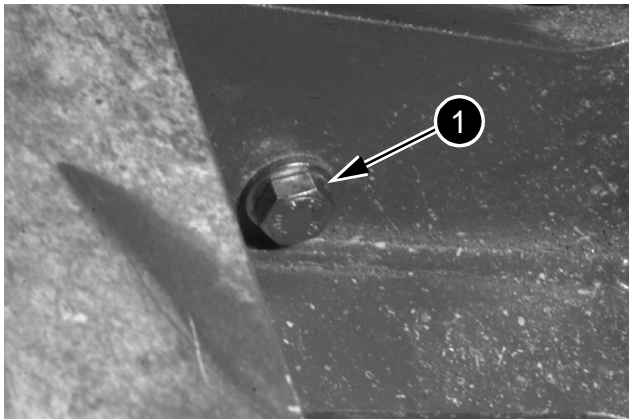
ETAPE 1

Contrôler que la tige du vérin (11) est enfoncée aussi loin que possible dans le tube de vérin (15).

ETAPE 2



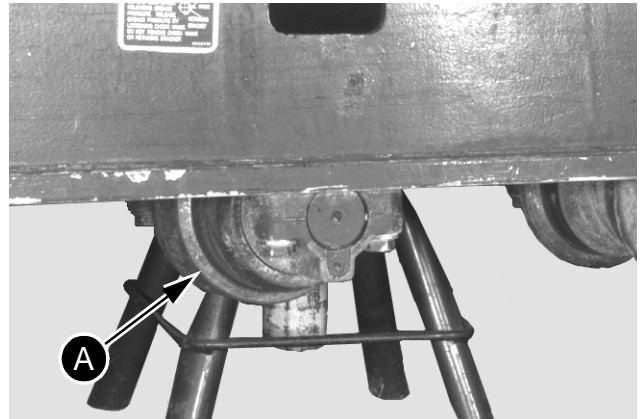
JD01082A



JD01081A

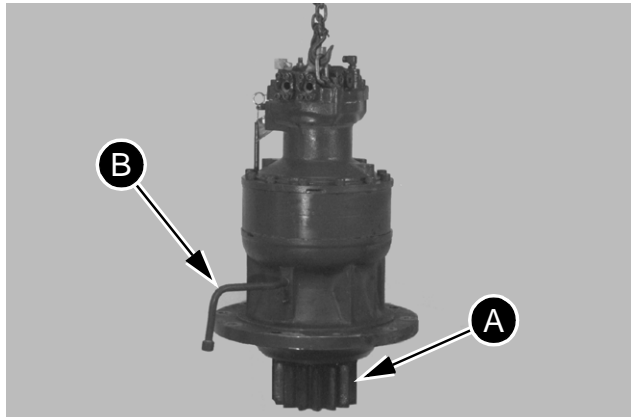
Amener le vérin de tension en position. Appliquer du Loctite 262 sur les filets des deux vis (1). Soutenir le vérin de tension tandis qu'un assistant installe les deux rondelles plates (2) et les vis (1) pour fixer le vérin de tension. Serrer les vis au couple (voir spécifications).

ETAPE 3



JD01080A

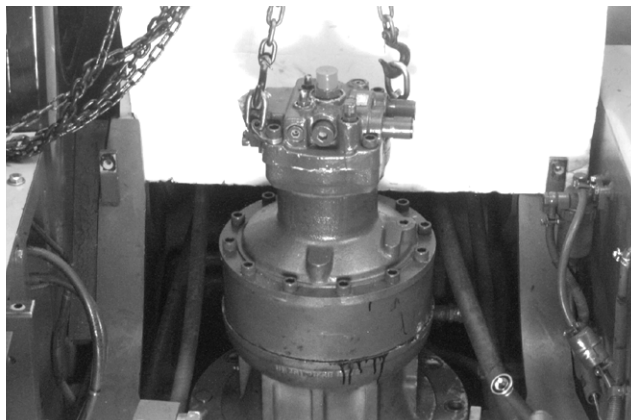
Voir "Repose du galet inférieur" pour installer le galet (A) sous le vérin de tension de la chenille.

ETAPE 4

JD00437A

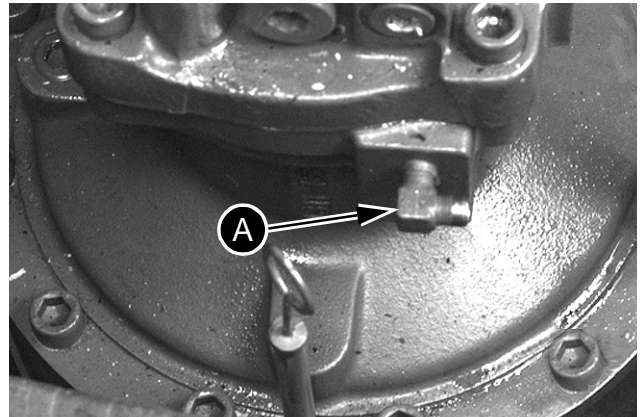
Soulever le motoréducteur de rotation au-dessus du sol. Appliquer de la graisse N°2 EP au lithium sur le pourtour du pignon (A).

NOTA : Avant de reposer le motoréducteur de rotation, contrôler que le flexible de vidange (B) est installé sur le côté du carter du réducteur de rotation.

ETAPE 5

JD00385A

Soulever le motoréducteur de rotation et l'amener en position au-dessus de la surface de portée de la tourelle en respectant les repères d'alignement.

ETAPE 6

JD00473A

Raccorder la pompe à main CAS-10090 à l'orifice de déblocage de frein du moteur de rotation (A).

ETAPE 7

Contrôler que la pompe à main est remplie de fluide.

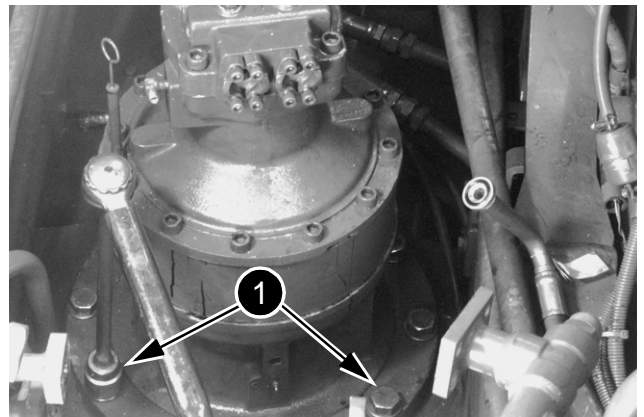
ETAPE 8

Actionner la pompe à main jusqu'à ce que le manomètre indique 29 bar. Le frein du moteur de rotation devrait être débloqué, permettant ainsi au pignon de l'arbre de sortie du réducteur de rotation de tourner.

ETAPE 9

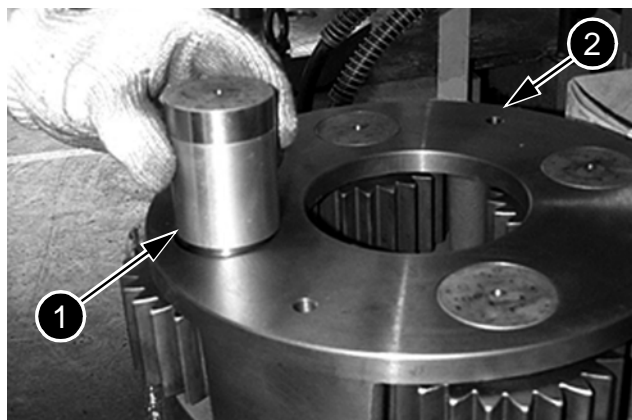
Abaisser le moto-éducteur de rotation sur la surface de portée de la tourelle en utilisant un pion de centrage.

NOTA : Veiller à ce que le pignon de sortie du réducteur soit correctement engagé avec la couronne dentée de la tourelle.

ETAPE 10

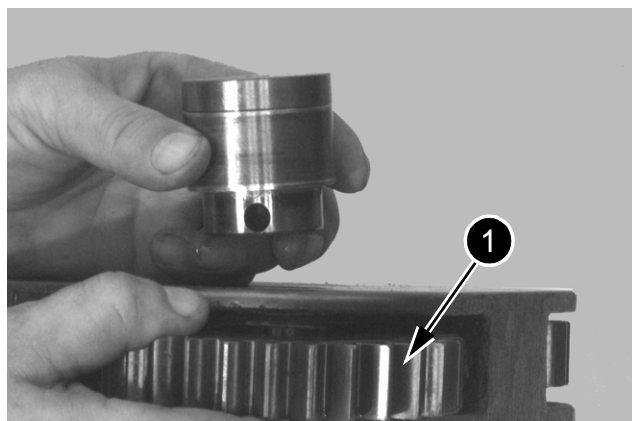
JD00449A

Appliquer du Loctite 262 sur les filets des vis (1) et les serrer au couple spécifié dans la section 1002.

ETAPE 15

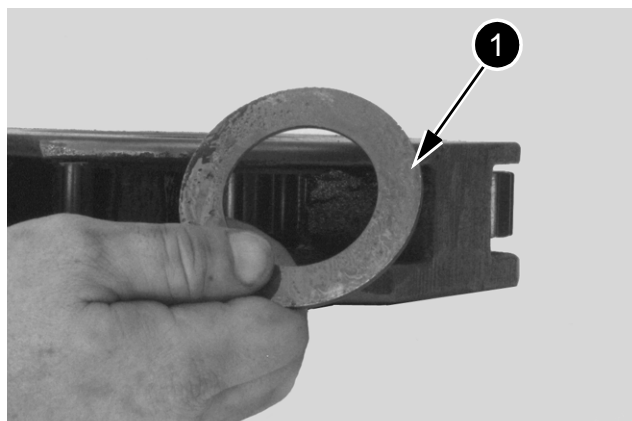
CD02B041

Soutenir les pignons planétaires et déposer les axes du porte-planétaires (2). Chasser complètement les goupilles des axes (1). Eliminer les goupilles.

ETAPE 16

6003-105

Déposer les pignons planétaires (1).

ETAPE 17

6003-106

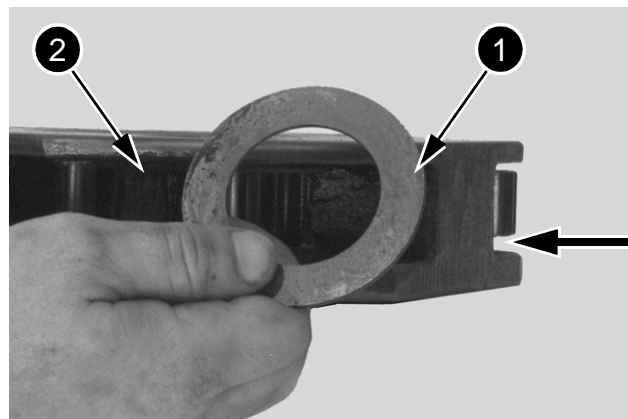
Déposer les rondelles de butée (1) des pignons planétaires.

Remontage

NOTA : La représentation de certaines photos ne correspond pas au modèle de la machine mais la procédure reste la même.

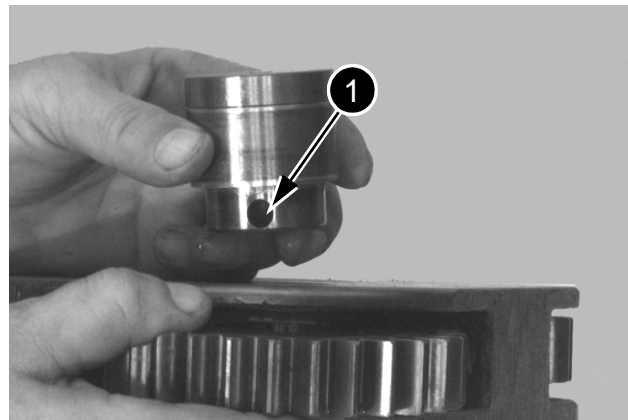
ETAPE 1

Placer le porte-planétaires sur un établi propre.

ETAPE 2

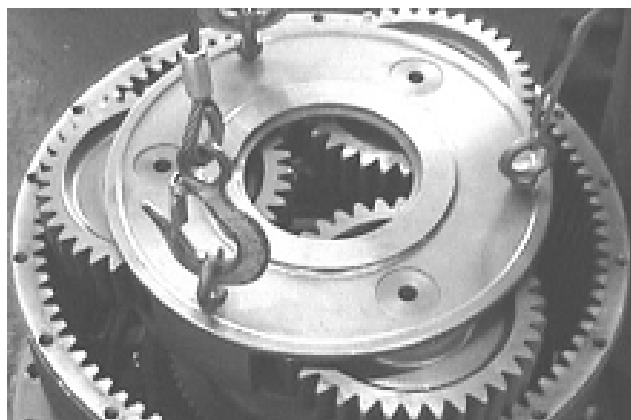
6003-106

Monter les pignons planétaires (1), glisser les rondelles de butée (2) sous les pignons (flèche).

ETAPE 3

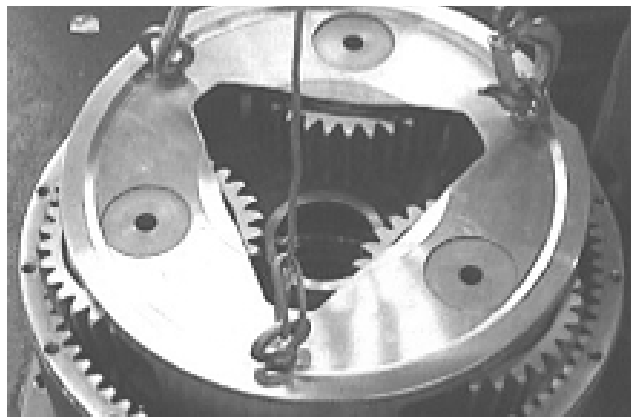
6003-105

Aligner les pignons avec les alésages du porte-planétaires et installer les axes. Prendre soin de bien positionner le perçage de fixation (1) de l'axe avec le perçage du porte-planétaire.

ETAPE 4

CD02B009

Déposer la plaque de poussée (8).
 Déposer le planétaire (9).
 Poser trois pitons à œil sur le carter (2) et déposer les ensembles carter (3), (4), (5), (6) et (7).

ETAPE 5

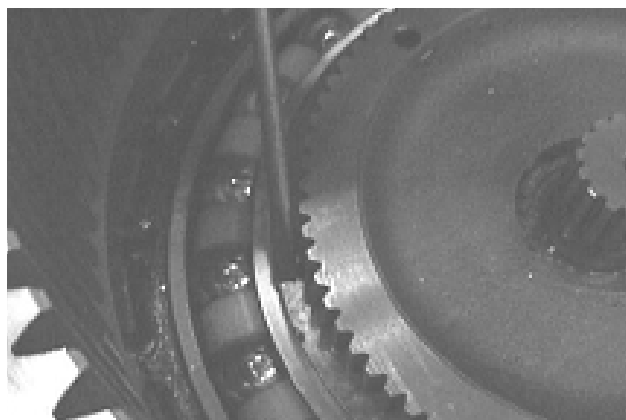
CD02B010

Déposer le planétaire (10).
 Poser trois pitons à œil sur le carter (11) et déposer les ensembles carter (12), (13), (14), (15) et (16).

ETAPE 6

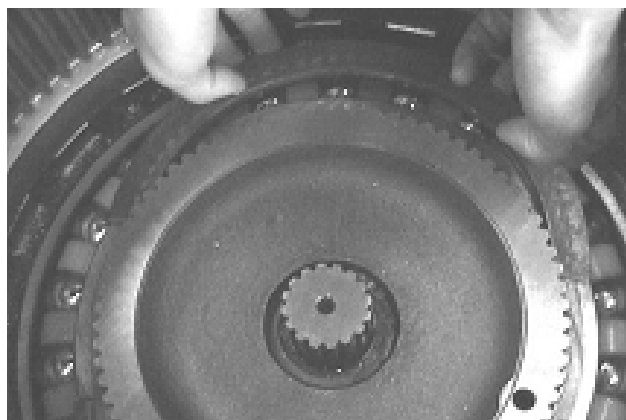
CD02B011

Déposer la bague d'appui (22).

ETAPE 7

CD02B012

Déposer la rondelle-frein (21).

ETAPE 8

CD02B013

Poser des pitons à œil dans trois trous pour vis équidistants sur la couronne (17) et déposer l'ensemble cage (couronne (17), cage (18), palier (19) et joint flottant (23)) en soulevant uniformément.

Section

8000

**DEPRESSURISATION ET DECONTAMINATION DU
SYSTEME HYDRAULIQUE, POMPE A VIDE,
PURGE DES COMPOSANTS**

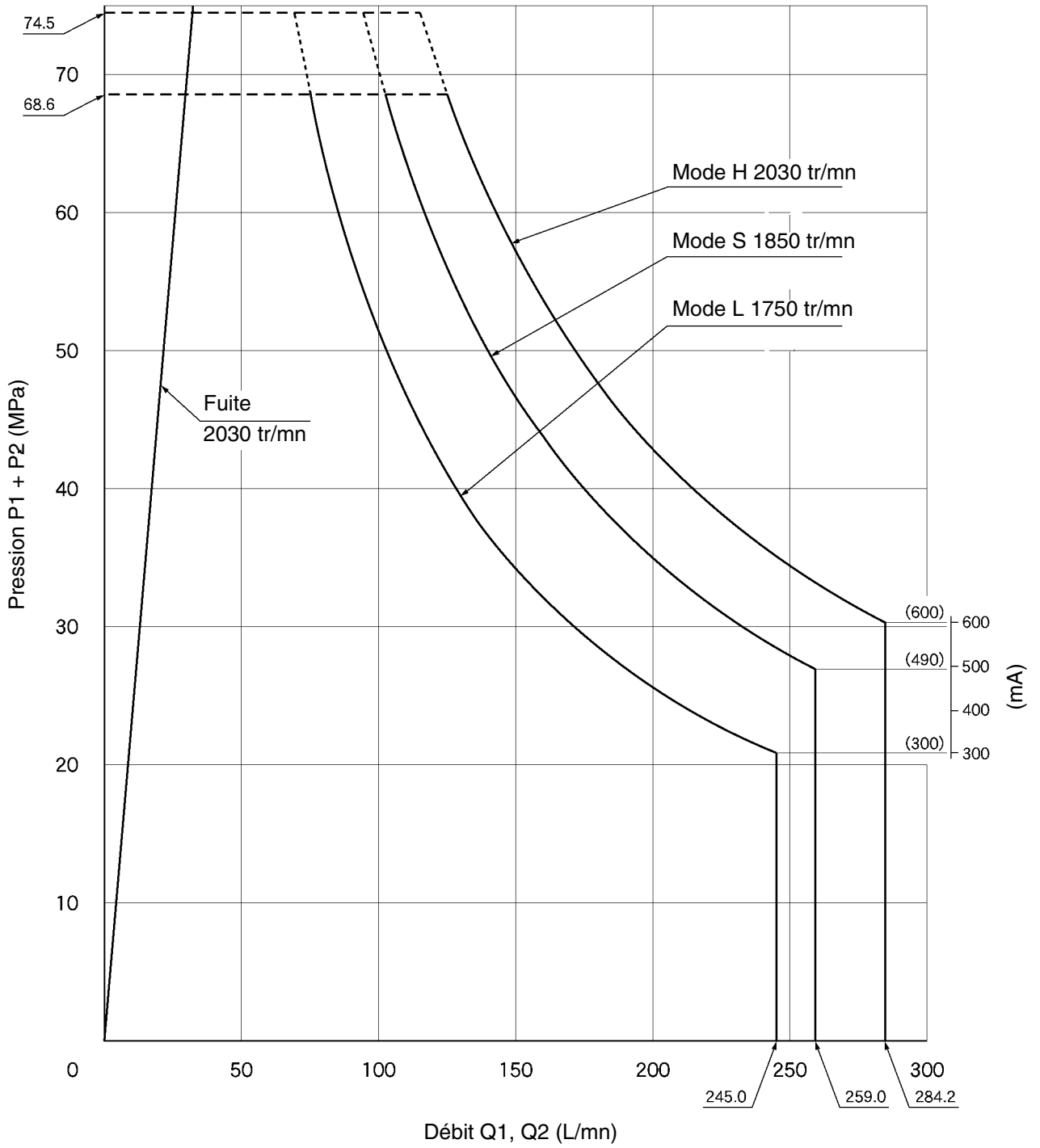
Section

8001

**SPECIFICATIONS, DETECTION DES PANNES,
CONTROLES ET TARAGE HYDRAULIQUE**

Courbe de débit CX330

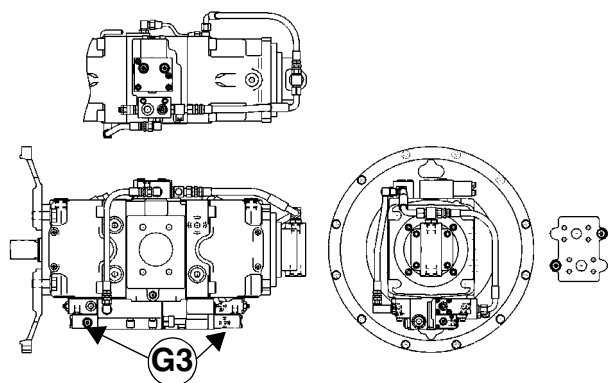
Courbe valable pour une pompe neuve



CS01N532

11. Retirer (pour diminuer la pression) ou ajouter (pour augmenter la pression) le nombre de cales de réglage (4) nécessaire pour obtenir la pression correcte.
12. Remonter les pièces (1 à 6) dans la soupape et serrer le bouchon à 156 Nm.
13. Remonter la soupape de sécurité sur le moteur de translation et la serrer à 78,5 Nm.
14. Contrôler à nouveau la pression. Si la valeur souhaitée n'est pas obtenue, répéter les étapes 9 à 14.
15. Retarder la soupape de décharge.

Contrôle de la pression délivrée par la valve proportionnelle



CS01K501

1. Brancher une prise de pression et un manomètre 0-100 bar sur l'orifice G3 de la pompe.
2. Afficher l'écran de contrôle "CHK1".
3. Moteur thermique à plein régime, sélectionner le mode "H" puis le mode "S".

	Mode H	Mode S
Pression (bar)	16,7 à 17,2	12,3 à 13,2
Intensité (mA)	600	490

Contrôle de dérivation en translation

S'assurer que la tension des chenilles est correcte.

Ce test est à effectuer avec la température de l'huile hydraulique à 50°C et sur un sol dur et plat d'une longueur d'environ 30 m.

Moteur thermique à plein régime en mode "H", appuyer et maintenir les pédales de translation en butée.

Marche avant sur une distance de 25 mètres.

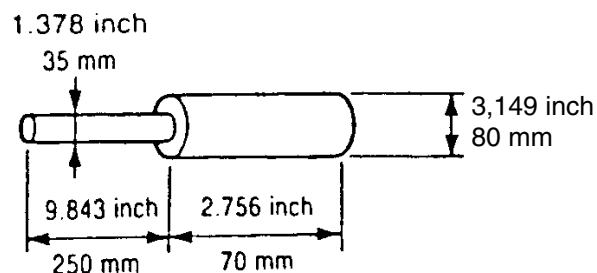
Relever la valeur de dérive sur les 20 derniers mètres de translation.

Si cette valeur est supérieure à 1 m:

1. Contrôler les valeurs de pression de pilotage sur les deux tiroirs de translation (doivent être supérieures à 30 bar).
2. Contrôler les valeurs de fuites des moteurs de translation.

Contrôle des fuites aux moteurs de translation

Outillage nécessaire



CS99B579

- 1 axe de blocage aux dimensions ci-dessus.
- 1 récipient d'une contenance de 20 litres
- 1 flexible
- 1 obturateur

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

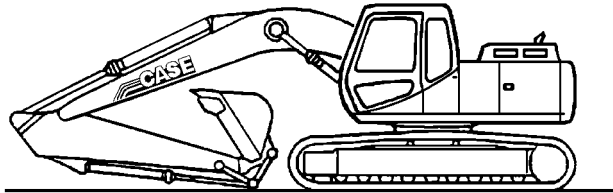
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

RESERVOIR HYDRAULIQUE

Dépose

NOTA : Les numéros entre parenthèses renvoient aux figures des pages 5 et 6.

ETAPE 1



Stationner la machine sur un sol dur et plat. Abaisser l'équipement au sol. ^{JS00163A}

ETAPE 2

Décompresser le circuit hydraulique et dépressuriser le réservoir hydraulique (voir section 8000).

ETAPE 3

Attacher une étiquette "NE PAS UTILISER" sur la clé de contact dans la cabine.

ETAPE 4

Déposer les vis et les plaques d'accès en-dessous du réservoir hydraulique (1).

ETAPE 5

A l'aide d'un récipient de contenance suffisante, vidanger le réservoir hydraulique (1), en déposant le bouchon (2).

ETAPE 6

Déposer les vis (4) au-dessus et à l'intérieur du coffre avant, puis déposer le carter de protection (3).

ETAPE 7

Déposer les vis (5) et la plaque de protection (6) au-dessus du réservoir hydraulique (1).

ETAPE 8

Déposer les vis (7) et la plaque de protection (8) au-dessus du distributeur.

ETAPE 9

Desserrer les vis (9) situées en-dessous de la machine. Ouvrir la porte latérale à droite de la machine et déposer les deux vis (10). Déposer la vis (10) située à droite du réservoir à carburant. Déposer la plaque de protection du réservoir (11).

ETAPE 10

Desserrer les colliers de serrage (12) et débrancher le flexible (13) en-dessous du réservoir hydraulique.

ETAPE 11

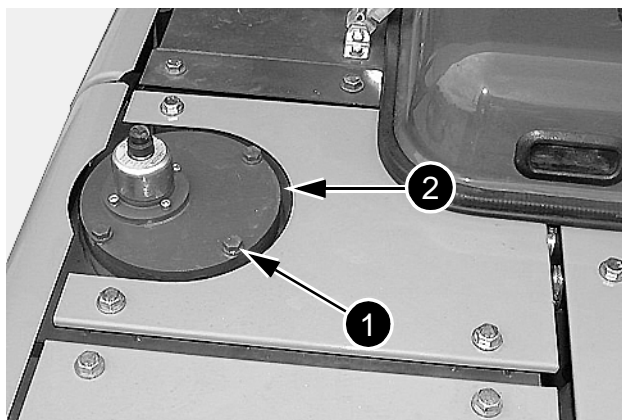
Attacher des étiquettes d'identification sur les flexibles de refoulement. Débrancher les flexibles.

ETAPE 12

Déposer les vis (14) et les cales de fixation (15).

ETAPE 13

A l'aide d'un palan, déposer le réservoir hydraulique (1) de la machine.

ETAPE 19

CD00E176

Déposer les quatre vis et rondelles (1). Déposer le couvercle (2) et le joint torique sur le dessus du réservoir hydraulique. Mettre le joint torique au rebut. Remplir le réservoir hydraulique avec du fluide hydraulique (voir section 1002) jusqu'au niveau situé entre les repères "haut" et "bas" de la jauge visuelle. Installer le couvercle avec un joint torique neuf, le fixer à l'aide des quatre vis et rondelles (1), serrer les vis à un couple compris entre 2,9 Nm et 4,9 Nm.

ETAPE 20

CD01K071

Brancher le câble de masse (-)(1) de la batterie.

ETAPE 21

NOTA: Purger toujours l'air de la pompe hydraulique avant de démarrer le moteur thermique. Si l'air n'est pas purgé, la pompe peut être endommagée. Pour la procédure, voir la section 8000.

Section

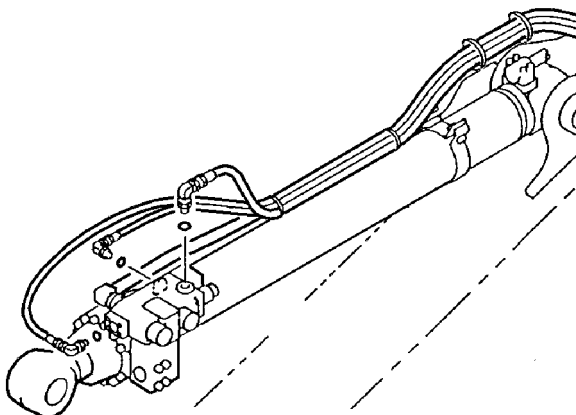
8005

DEPOSE ET REPOSE DES VERINS D'EQUIPEMENT

8005

ETAPE 6

(Uniquement si la machine est équipée de valve de sécurité)

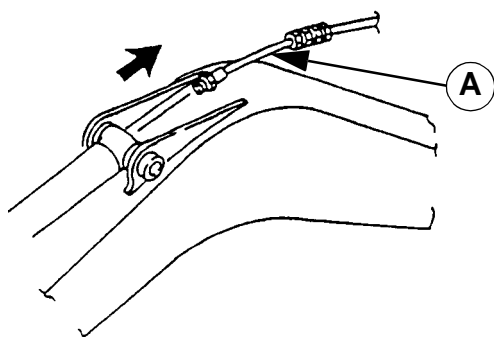


CS00G503

Déconnecter les flexibles hydrauliques de pilotage de la valve de sécurité.

ETAPE 7

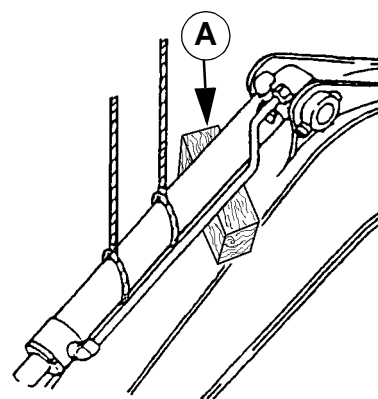
Obturer les flexibles hydrauliques avec des bouchons et les raccords avec des bouchons. Arrêter la pompe à vide.

ETAPE 8

JS00599A

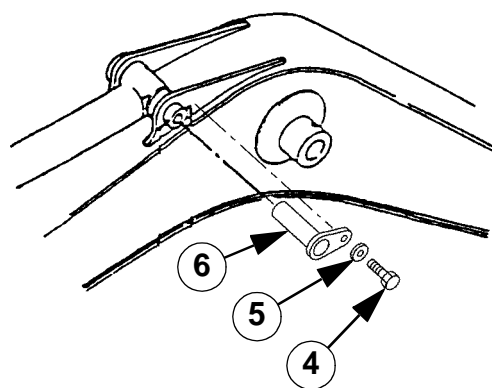
Déconnecter le flexible de lubrification (A) du vérin de balancier.

NOTA : Soulever le vérin avec précaution, le vérin est lourd il faut équilibrer le poids avec des élingues lors du levage.

ETAPE 9

JS00600A

Accrocher un moyen de levage approprié au vérin de balancier. Utiliser tout le jeu pour disposer d'un soutien suffisant lors de la dépose du vérin de balancier.

ETAPE 10

CS02B567

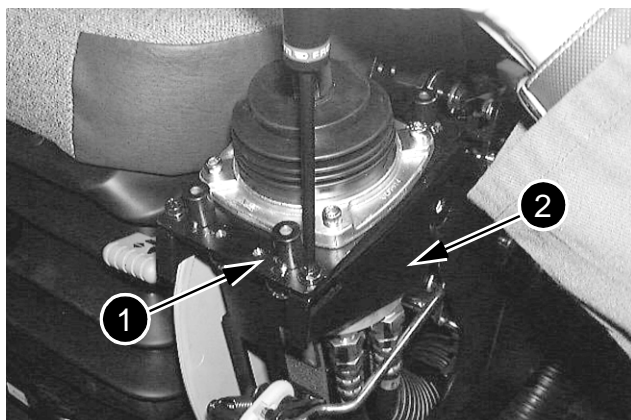
Déposer la vis (4) et la rondelle (5).
Déposer avec précaution l'axe (6).

Section

8006

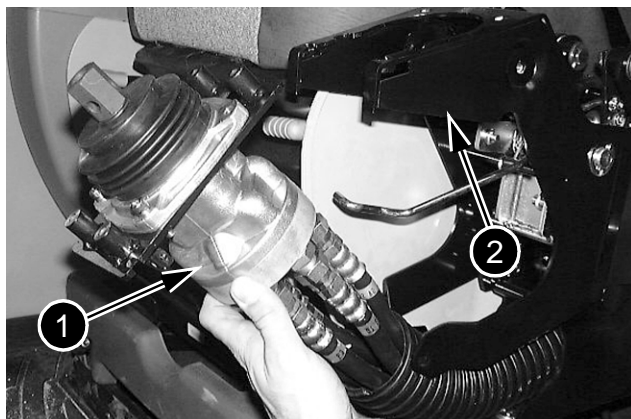
DEPOSE ET REPOSE DU
JOINT TOURNANT

8006

ETAPE 14

CD00G060

Desserrer et déposer les quatre vis qui fixent la plaque de fixation du manipulateur (1) au support (2).

ETAPE 15

CD00G061

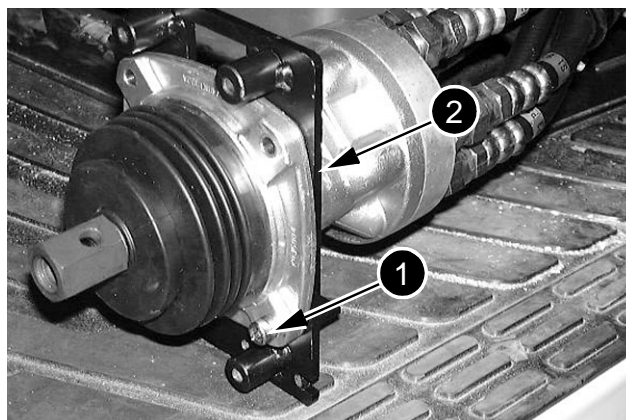
Sortir le bloc manipulateur (1) du support (2).

ETAPE 16

Démarrer la pompe à vide.

ETAPE 17

Prévoir un récipient pour récupérer toutes fuites éventuelles de fluide hydraulique.

ETAPE 18

CD00G062

Attacher des étiquettes d'identification sur tous les flexibles du bloc manipulateur. Déposer et obturer les flexibles hydrauliques. Déposer les raccords de jonction, mettre des bouchons sur les orifices du bloc manipulateur puis mettre au rebut les joints toriques. Desserrer et déposer les deux vis (1) de fixation de la plaque (2).

NOTA: Lors de la repose, remplacer les joints toriques par des joints toriques neufs.

ETAPE 19

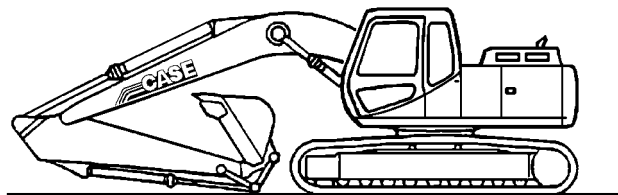
Arrêter la pompe à vide.

NOTA: Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose. Démarrer le moteur thermique, actionner les leviers de commande. Arrêter le moteur thermique, contrôler l'étanchéité du circuit et le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir, faire l'appoint si nécessaire.

MOTEUR DE ROTATION

Dépose et repose

ETAPE 1



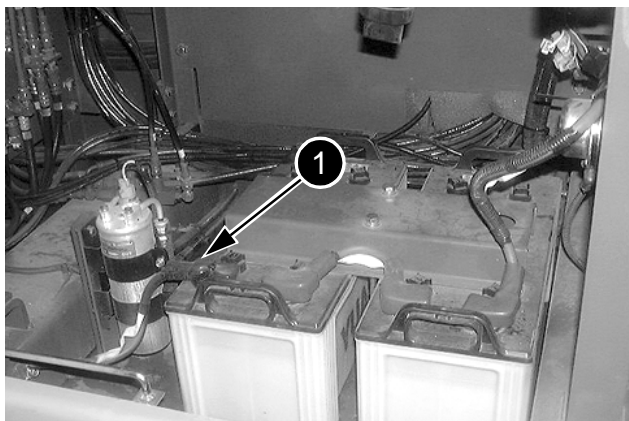
JS00163A

Stationner la machine sur un sol plat et dur. Poser l'équipement au sol.

ETAPE 2

Décompresser le circuit hydraulique et dépressuriser le réservoir hydraulique (voir section 8000).

ETAPE 3



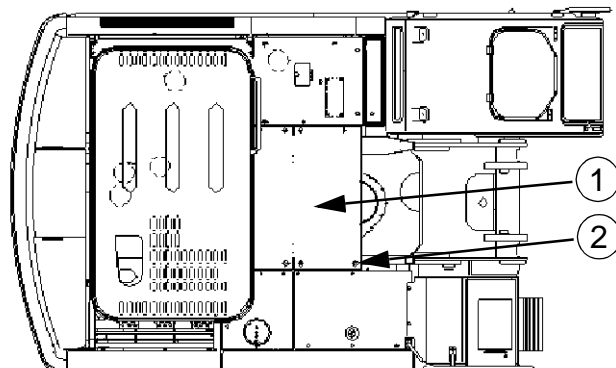
CD01K071

Débrancher le câble de masse (1) de la batterie.

ETAPE 4

Pour prévenir toutes fuites de fluide lors du débranchement des canalisations hydrauliques, raccorder une pompe à vide au réservoir hydraulique (voir section 8000).

ETAPE 5



CS02B555

Déposer les vis de fixation (2) du panneau supérieur (1) puis déposer le panneau supérieur (1).

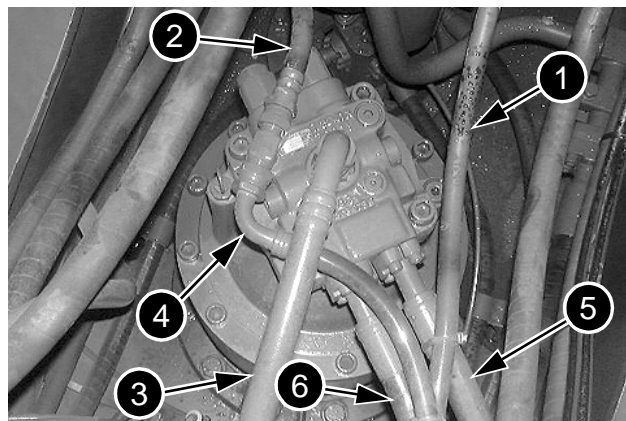
ETAPE 6

Pour faciliter la repose, attacher des étiquettes à tous les flexibles et raccords hydrauliques qui seront débranchés durant la dépose.

ETAPE 7

Démarrer la pompe à vide.

ETAPE 8

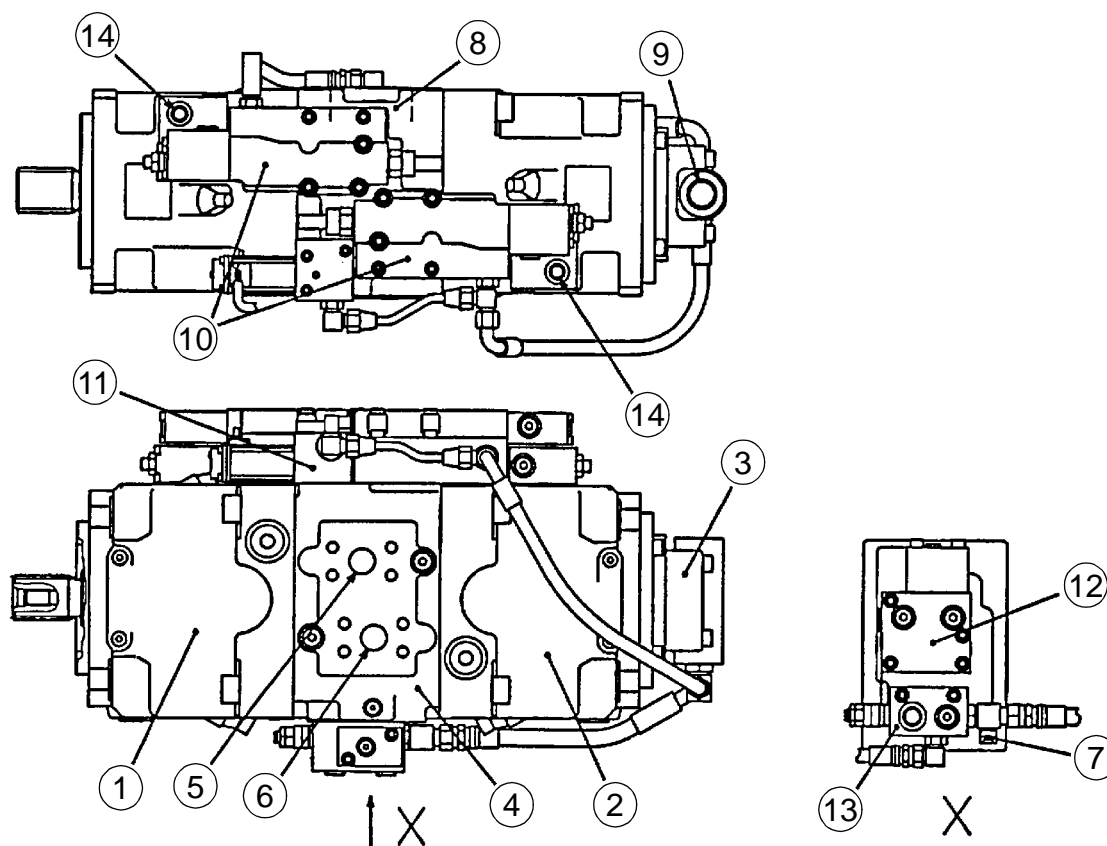


CD01K072

Attacher des étiquettes d'identification aux flexibles hydrauliques. Déposer les flexibles (1), (2), (3), (4), (5) et (6). Obturer les flexibles et les raccords.

NOTA : Lors de la repose, remplacer les joints toriques par des joints toriques neufs.

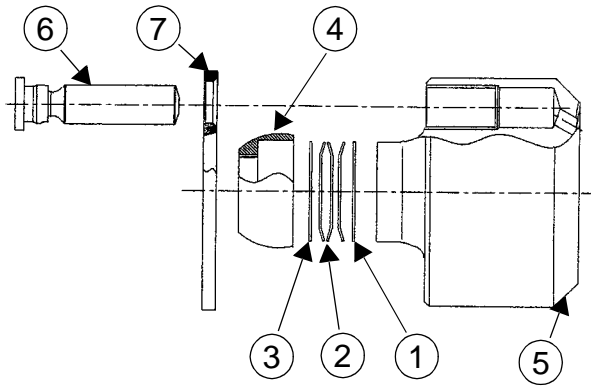
REPERAGE DES ORIFICES



- 1 CORPS DE POMPE AVANT
- 2 CORPS DE POMPE ARRIERE
- 3 CORPS DE POMPE A ENGRENAGES
- 4 PLAQUE INTERMEDIAIRE
- 5 ORIFICE DE REFOULEMENT POMPE AVANT
- 6 ORIFICE DE REFOULEMENT POMPE ARRIERE
- 7 ORIFICE DE REFOULEMENT POMPE A ENGRENAGES
- 8 ORIFICE D'ASPIRATION POMPES PRINCIPALES

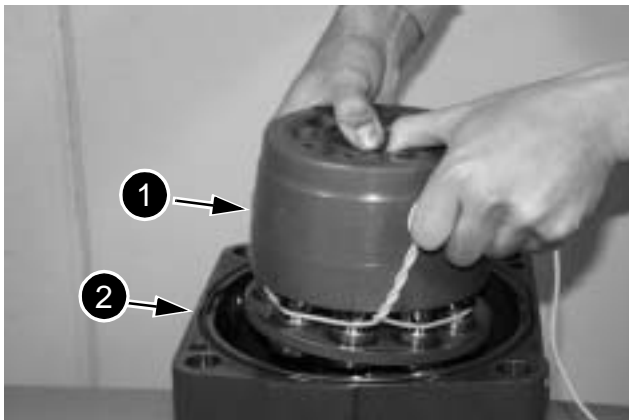
- 9 ORIFICE D'ASPIRATION POMPE A ENGRENAGES
- 10 BLOC DE REGULATION
- 11 VALVE PROPORTIONNELLE DE REDUCTION DE PRESSION ELECTROMAGNETIQUE
- 12 VALVE EQUILIBRAGE DE POMPE AVANT ET ARRIERE
- 13 VALVE DE CIRCUIT DE PILOTAGE
- 14 ORIFICE DE CONTROLE DE LA PRESSION DE COMMANDE DE LA POMPE

CS02B569

ETAPE 9

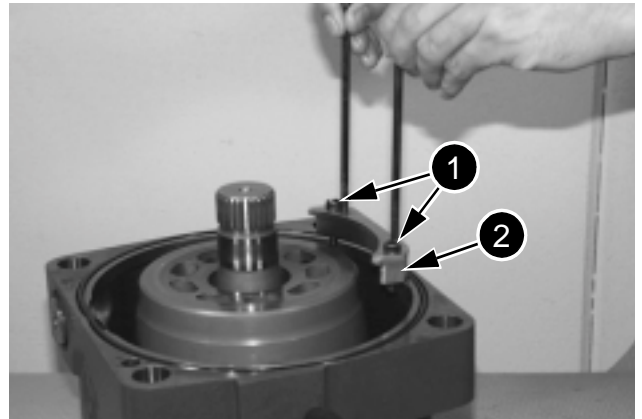
CI01E526

Monter la cale (1). Monter en opposition les rondelles élastiques (2). Monter la cale (3). Installer la bague sphérique (4) sur le bloc cylindre (5). Monter les pistons (6) sur la plaque de maintien (7). Huiler et monter les pistons (6) dans le bloc cylindre (5) (repère fait au démontage).

ETAPE 10

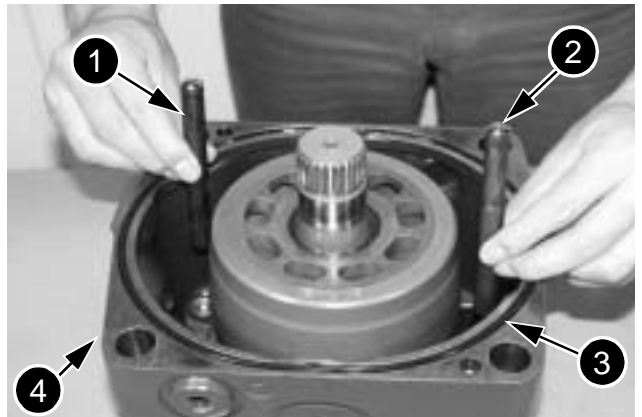
CD02B090

Mettre en place le bloc cylindre (1) dans le carter (2) en engageant les cannelures du bloc cylindre (1) sur l'arbre d'entraînement (attention de ne pas faire tomber les pistons dans le carter).

ETAPE 11

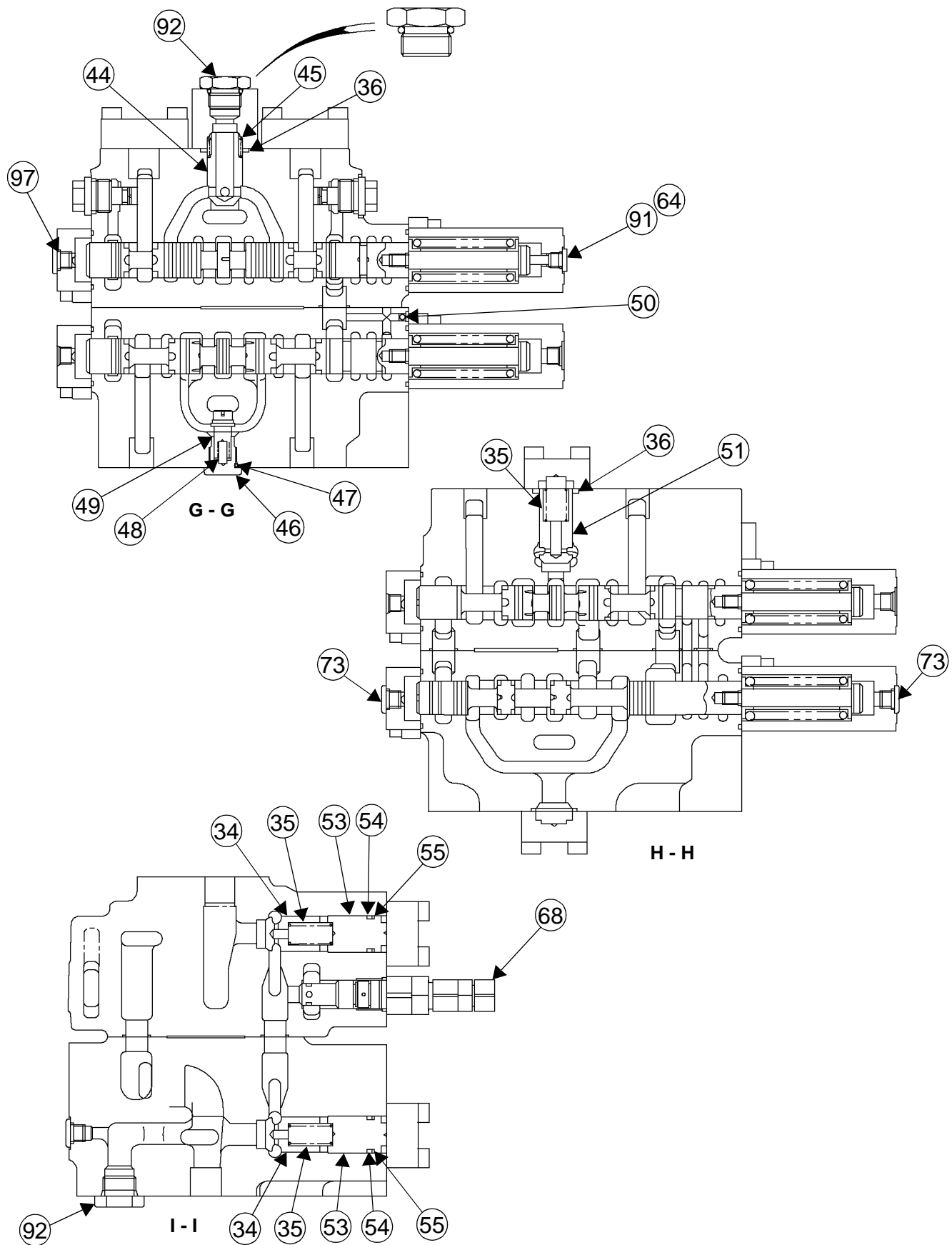
CD02B091

Enduire les vis (1) de liquide frein filet et monter les deux plaques de maintien (2) à l'aide d'une tige filetée (M5x150) sur le plateau oscillant. Serrer les vis (1) au couple de 6,9 à 8,3 Nm.

ETAPE 12

CD02B092

Monter la tige de poussée (1) du grand piston. Monter la tige de poussée (2) du petit piston. Monter un joint neuf (3). Repère (4) du bouchon pour la position de montage des tiges.



Remontage

Ensemble tiroir

NOTA: Faire attention à ne pas appliquer trop de Loctite, il pourrait s'infiltrer à l'intérieur du tiroir et provoquer son dysfonctionnement.

NOTA: Si le tiroir (3) élément flèche 1 (à l'opposé du ressort) et le tiroir (14) élément balancier 1 (côté ressort) a été démonté pour le remontage, procéder de la manière suivante:

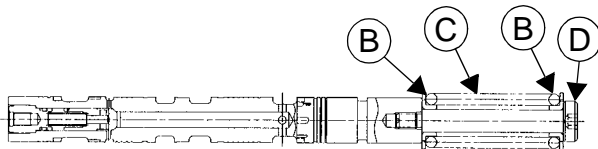
ETAPE 1

Monter le clapet et le ressort dans le tiroir, monter le contre-joint et le joint torique sur le bouchon. Appliquer du Loctite 242 sur la partie filetée du bouchon. Mettre en place le tiroir dans un étau équipé de mors doux et serrer le bouchon d'extrémité des tiroirs (3) et (4).

ETAPE 2

Appliquer du Loctite 242 côté ressort sur les parties filetées des tiroirs (2) à (6) et de (14) à (17). Mettre en place le tiroir dans un étau équipé de mors doux.

ETAPE 3



CS01K596

Monter le siège de ressort (B), le ressort (C), le siège de ressort (B) sur la vis (D) et la serrer sur le tiroir à un couple compris entre 20 et 22 Nm.

Tiroir de décompression de la valve de maintien de charge balancier 1

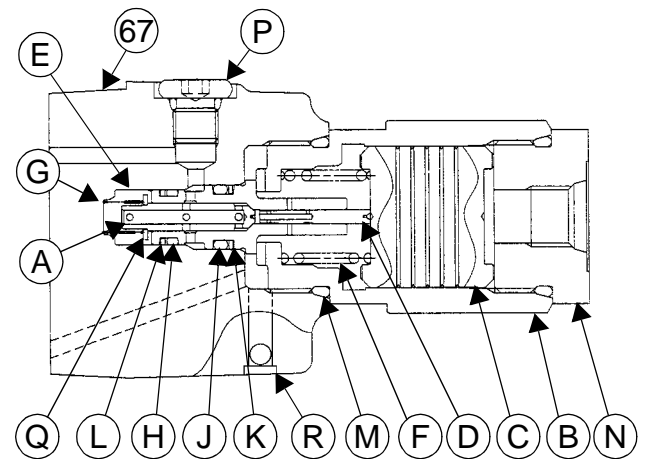
ETAPE 1

Appliquer du Loctite 242 sur les parties filetées du tiroir (19) et mettre en place les sièges de ressort (20), le ressort (21) et l'extrémité de tiroir (22).

ETAPE 2

Mettre en place le tiroir dans un étau équipé de mors doux. Serrer l'extrémité du tiroir à un couple compris entre 19 et 22 Nm.

Valve de maintien de charge (67)



CS01K599

ETAPE 1

Installer les joints toriques (H) et (J) et les contre-joints (K) et (L) sur les gorges périphériques du manchon (E).

NOTA: Respecter les emplacements des joints toriques et des contre-joints. Toute installation à l'envers provoqueraient des lacérations des joints toriques et favoriseraient la dérive du vérin.

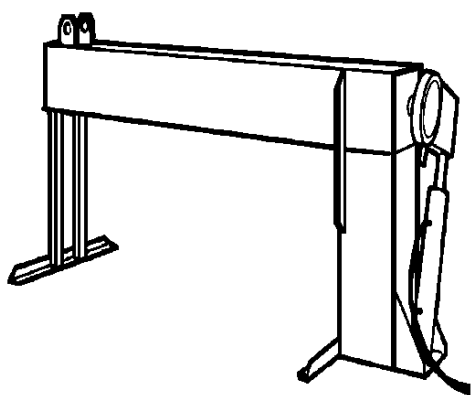
ETAPE 2

Mettre en place le clapet (A) et le tiroir (D) dans l'orifice du manchon (E).

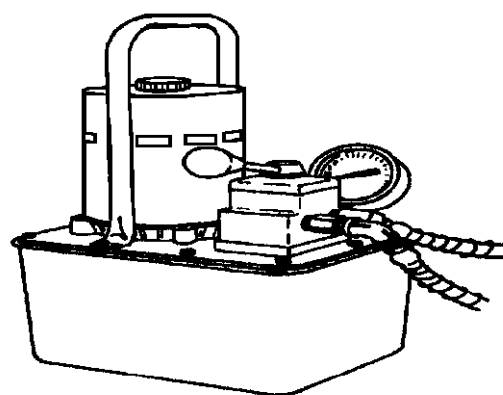
ETAPE 3

Installer le siège de ressort (Q) à l'extrémité du clapet (A), monter le ressort (G). Insérer l'ensemble dans le corps de la valve de maintien de charge (67).

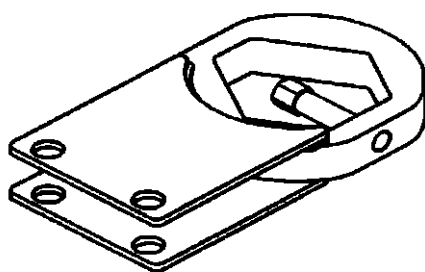
NOTA: Appliquer de la graisse sur les sièges de ressort pour faciliter l'installation.



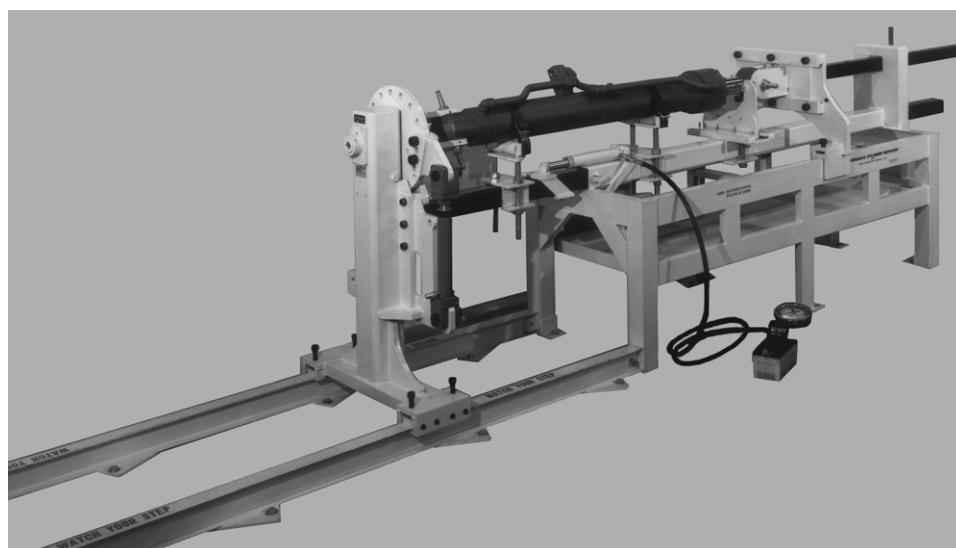
OEM 9797



PE-174E-220



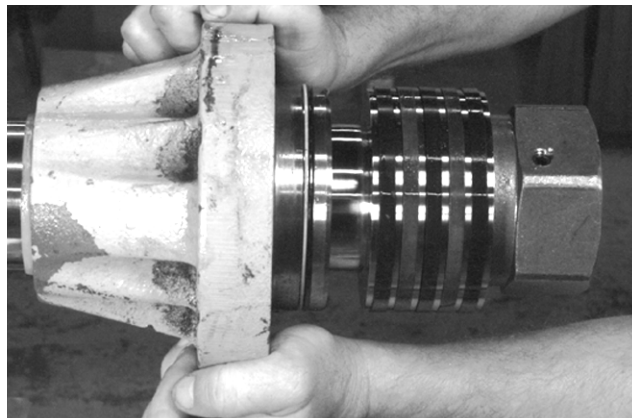
OEM 9798



CAS10918

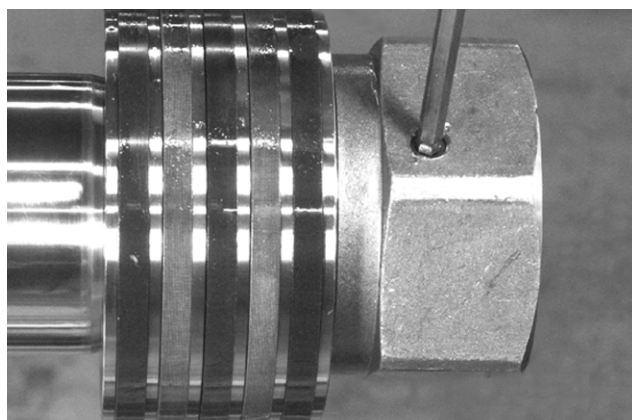
ETAPE 15

Raccorder si nécessaire un équipement de levage au tube de vérin (46) et le déposer de l'appareil de réparation.

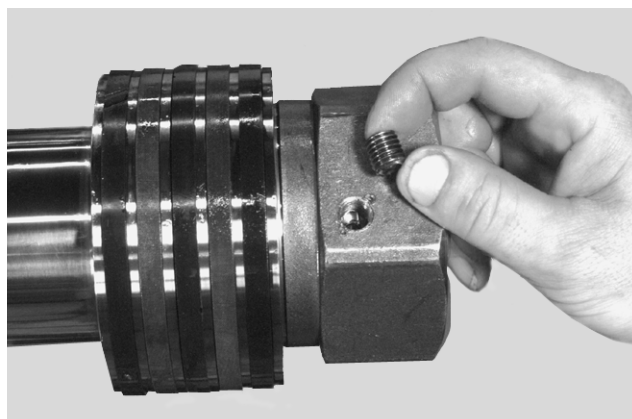
ETAPE 16

JD00632A

Eloigner le palier (19) du piston (23).

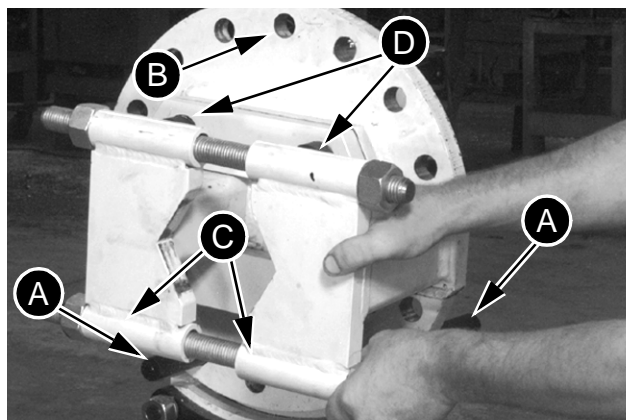
ETAPE 17

JD00633A



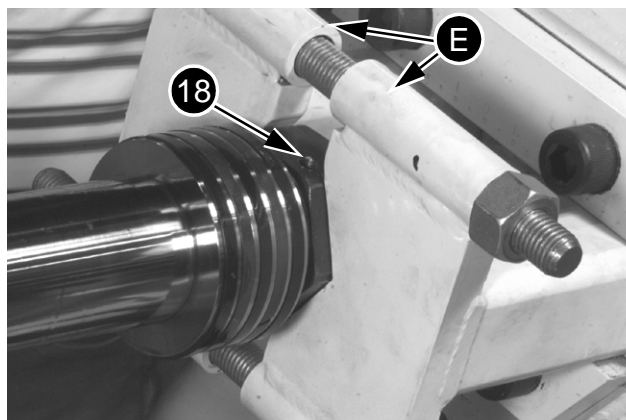
JD00634A

Déposer les vis (20) de l'écrou de piston (22). Tourner la tige de vérin et déposer la bille (21).

ETAPE 18

JD00635A

Contrôler que les deux barres d'arrêt (A) sont installées pour empêcher le support de tête (B) de tourner. Déposer les mâchoires de support de pied et installer l'outil clé (C) dans le support de pied. Contrôler que l'outil clé est centré dans le support et serrer les vis (D).

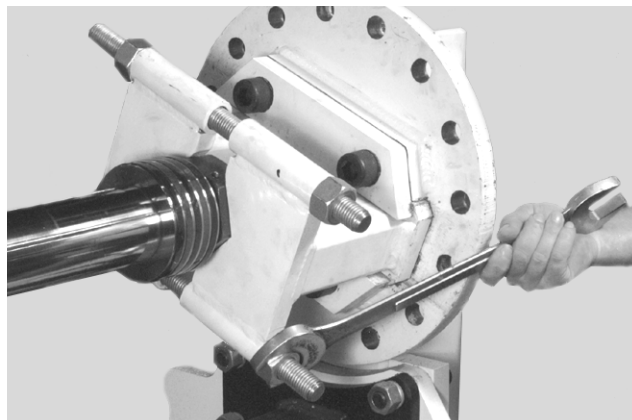
ETAPE 19

JD00636A

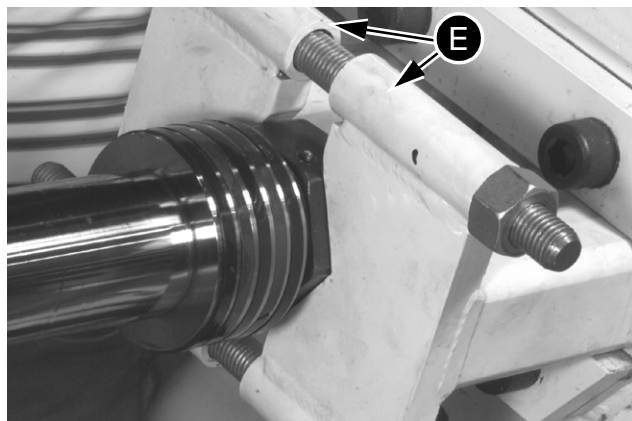
Pousser le support de pied vers l'écrou de piston (22), déposer si nécessaire les barres d'arrêt (A) et tourner le support jusqu'à ce que l'outil clé (E) s'engage sur l'écrou de piston.

ETAPE 12

Effectuer les étapes 4 à 12 du démontage pour installer la tige de vérin dans l'appareil de réparation.

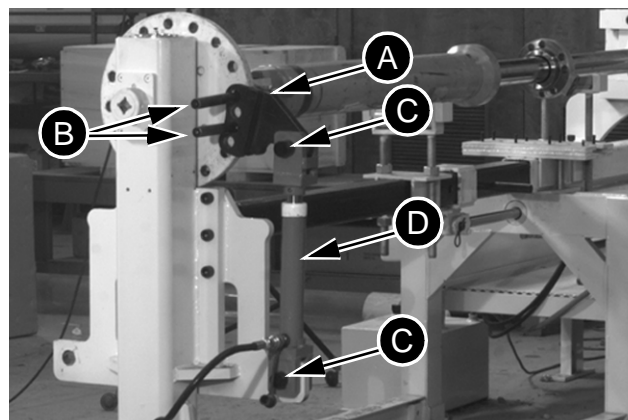
ETAPE 13

JD00637A



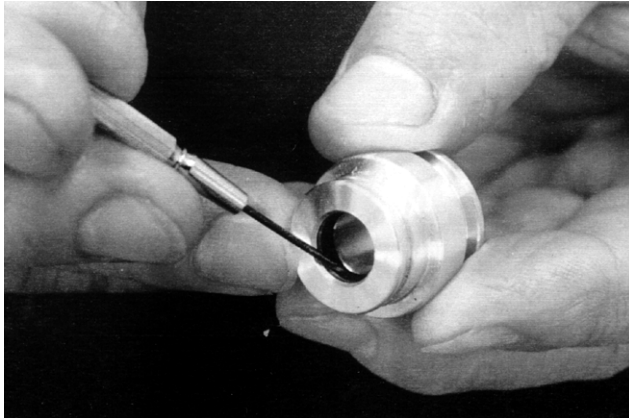
JD00636A

Effectuer les étapes 19 à 21 du démontage pour installer l'outil clé (E) sur l'écrou de piston (22).

ETAPE 14

JD00660A

Déposer l'ensemble basculant (A) et le vérin (D) du côté droit de l'appareil de réparation, en déposant les barres d'arrêt (B) et les axes (C). Installer l'ensemble basculant et le cylindre (D) du côté gauche de l'appareil de réparation. Actionner la pompe hydraulique en appuyant sur la pédale pour sortir la tige du vérin afin de tourner le plateau circulaire dans le sens horaire pour serrer l'écrou de piston. En bout de course, déposer les deux barres d'arrêt; appuyer si nécessaire sur l'arrière de la pédale pour rentrer la tige de vérin juste assez pour autoriser la dépose des barres d'arrêt. Appuyer sur l'arrière de la pédale pour rentrer la tige de vérin afin d'abaisser l'ensemble basculant au maximum puis installer les barres d'arrêt. Répéter cette étape selon besoin pour serrer l'écrou de piston au couple (voir "Spécifications").

ETAPE 15

CD00G101

Déposer et mettre au rebut le joint d'étanchéité du bouchon.

ETAPE 16

Nettoyage des composants:

1. Les faire tremper dans un solvant de nettoyage approprié jusqu'à ce que la contamination et l'huile se détachent. Les composants peuvent être endommagés s'ils sont lavés alors qu'ils sont encore contaminés.

2. Lavage finale: Immerger les composants dans un récipient propre contenant un solvant de nettoyage approprié. Imprimer un mouvement de rotation au récipient de sorte à laver également la surface interne des composants. Sécher les composants avec un chiffon propre.

NOTA: *Ne jamais sécher les composants à l'air comprimé. La poussière et l'eau contenues dans l'air provoqueraient la détérioration ou la corrosion des surfaces.*

3. Prévention de la corrosion: Appliquer un agent anti-rouille sur tous les composants.

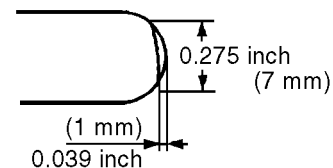
NOTA: *Les composants peuvent rouiller s'ils sont laissés à l'air libre après nettoyage.*

Inspection

Remplacer tous les joints d'étanchéité et les joints toriques déposés. Remplacer également les rondelles de toutes les vis déposées.

ETAPE 1

Inspecter les tiroirs pour s'assurer que le fini n'est pas endommagé, s'ils ne sont pas tordus ou autre. S'assurer que le tiroir coulisse librement dans l'alésage du corps du distributeur. Si des défauts sont décelés, remplacer l'ensemble distributeur.

ETAPE 2

Inspecter les commandes. Remplacer les composants si l'usure de l'axe de l'arbre et du joint entraîne un jeu des commandes supérieur à 2 mm.

JS00784A

ETAPE 3

S'il est impossible après inspection des pièces de déterminer la cause d'un bruit anormal ou d'une baisse de la pression primaire, remplacer le manipulateur.

Inspection

ETAPE 1

Contrôler l'absence de fissures, de distorsion ou de blocage des ressorts. Si l'un de ces défauts est manifeste, remplacer le ressort.

ETAPE 2

Inspecter les tiroirs pour s'assurer que leur fini n'est pas endommagé, qu'ils ne sont pas tordus, qu'ils ne présentent pas d'éclats ou autre. S'assurer que les tiroirs coulissent librement dans les alésages du corps du pédibulateur. Si des défauts sont décelés, remplacer l'ensemble pédibulateur.

ETAPE 3

Inspecter les manchons et les colliers pour s'assurer que leur fini n'est pas endommagé, qu'ils ne sont pas tordus, qu'ils ne présentent pas d'éclats ou de fissures. Si l'un de ces défauts est manifeste, remplacer le composant endommagé.

ETAPE 4

Contrôler l'absence d'alésages endommagés, de dommages internes des logements ou de signes d'usure interne au niveau du pédibulateur. Si le pédibulateur est endommagé, remplacer l'ensemble complet.

ETAPE 5

Mettre tous les joints toriques au rebut et utiliser des joints toriques neufs.

Remontage

NOTA: Immerger tous les composants dans du fluide hydraulique propre afin de garantir une lubrification correcte lors du remontage et de la remise en fonctionnement.

ETAPE 1

Serrer le tiroir (17) dans un étau équipé de mors doux. Installer dans l'ordre suivant: le siège de ressort (28), les cales (26) et (27), le ressort (15), le guide (21) et la vis à flasque (14). Serrer au couple spécifié à la page 2.

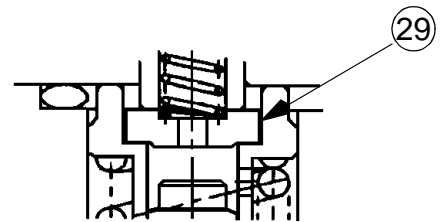
NOTA: Une mauvaise installation pourrait entraîner une modification de la pression secondaire.

ETAPE 2

Monter les joints toriques (25) et (30), la goupille élastique (13) et le ressort (16) dans le corps (1).

ETAPE 3

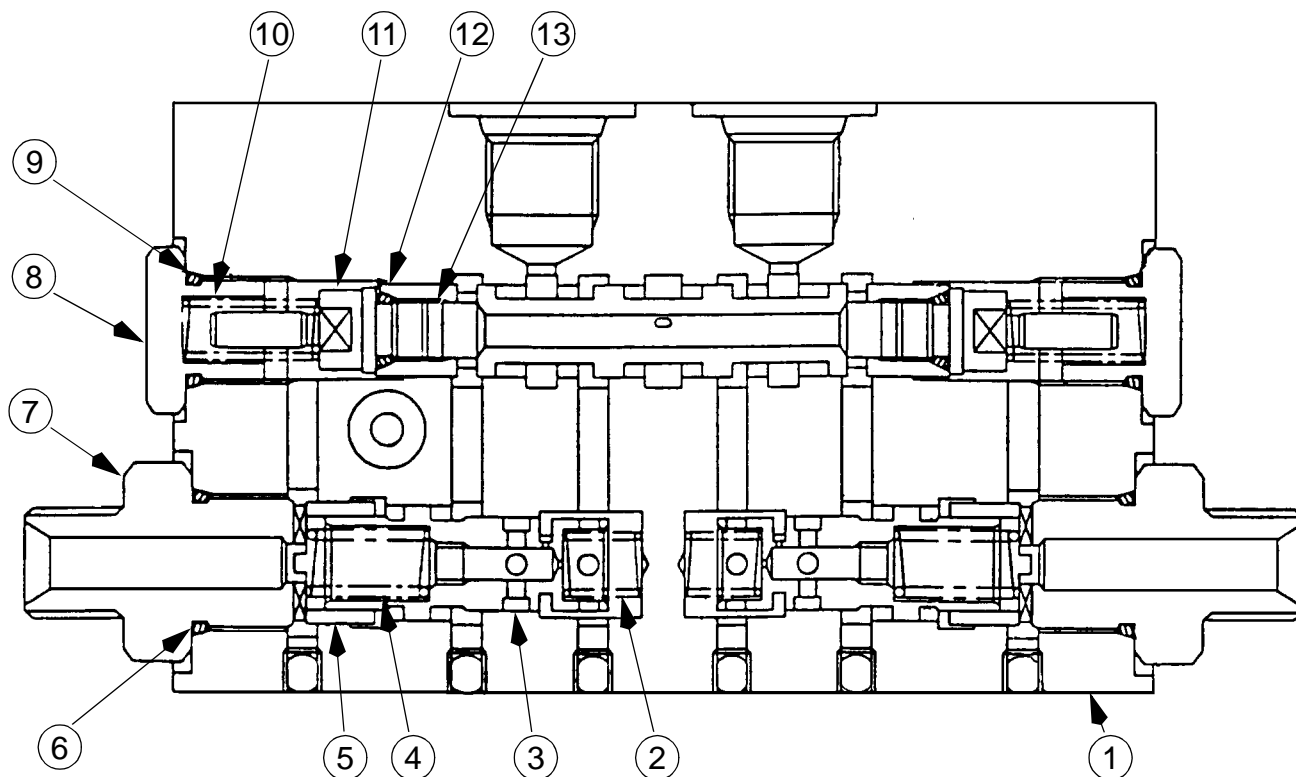
Monter avec précautions l'ensemble tiroir (17) dans le corps (1), mettre en place la rondelle de butée (29) en respectant l'orientation suivant l'illustration ci-dessous.



CS01D581

NOTA: Répéter les étapes de 1 à 3 pour les trois autres orifices du pédibulateur.

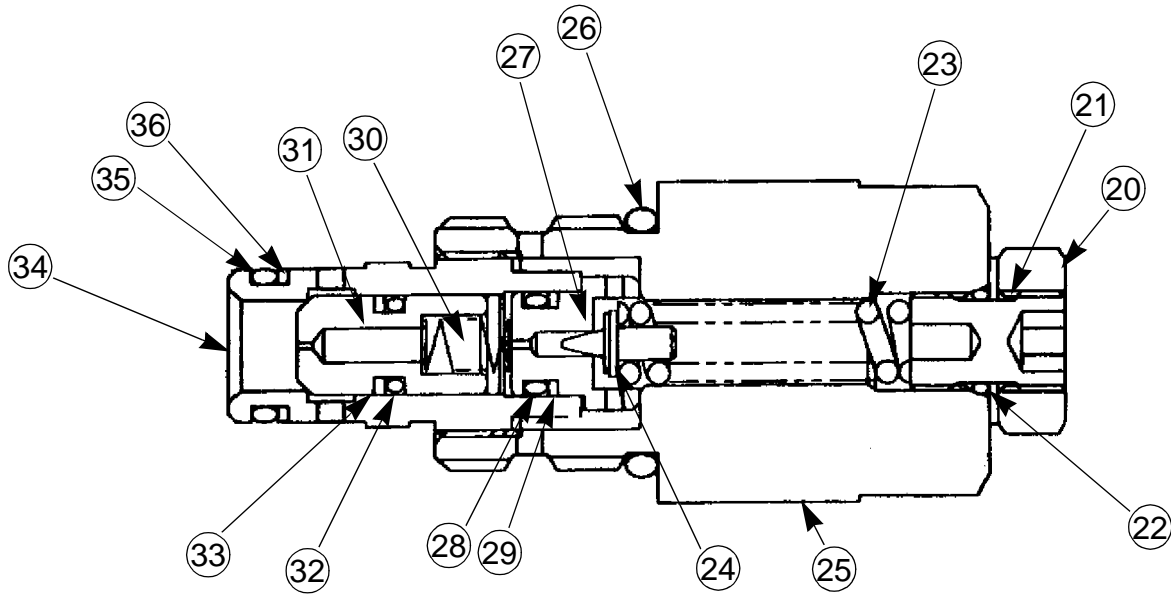
Vue en coupe



- 1 CORPS DU DISTRIBUTEUR
- 2 RESSORT
- 3 TIROIR
- 4 RESSORT
- 5 ENTRETOISE
- 6 JOINT TORIQUE
- 7 ADAPTATEUR DE LIMITATION DE DEBIT

- 8 BOUCHON
- 9 JOINT TORIQUE
- 10 RESSORT
- 11 GUIDE DE RESSORT
- 12 JOINT TORIQUE
- 13 TIROIR

JS00567A

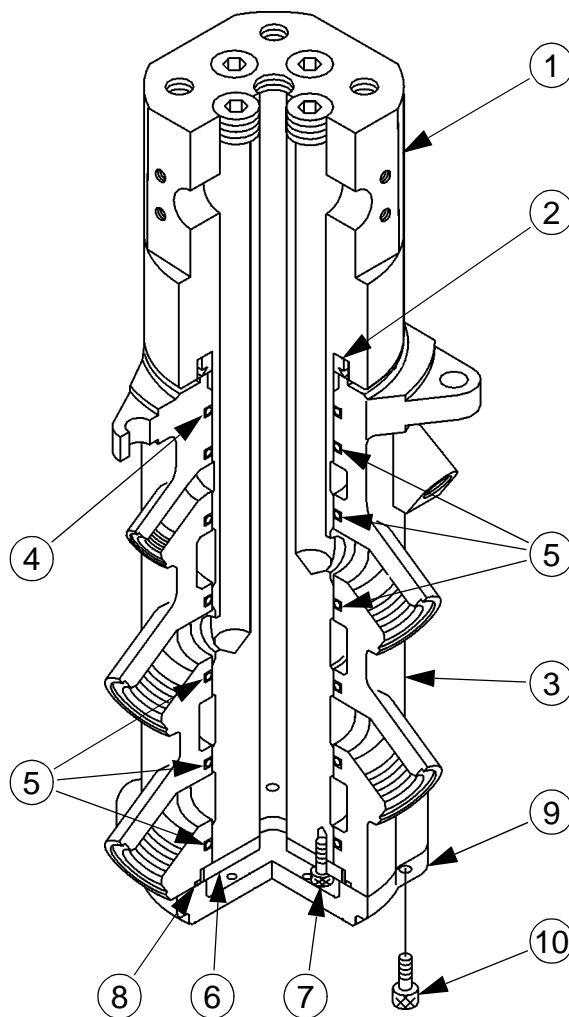


8. Déposer le contre écrou (20), la vis de tarage (21) et mettre au rebut le joint (22).
9. Déposer le ressort (23) et l'aiguille (24).
10. Déposer le corps (25), mettre au rebut le joint (26).
11. Déposer le siège de ressort (27), mettre au rebut le joint (28) et les contre-joints (29).
12. Déposer le ressort (30).
13. Extraire le clapet (31) de la chemise (34), mettre au rebut le joint (32) et les contre-joints (33).
14. Mettre au rebut le joint (35) et le contre joint (36) de la chemise (34).

CS02C501

JOINT TOURNANT

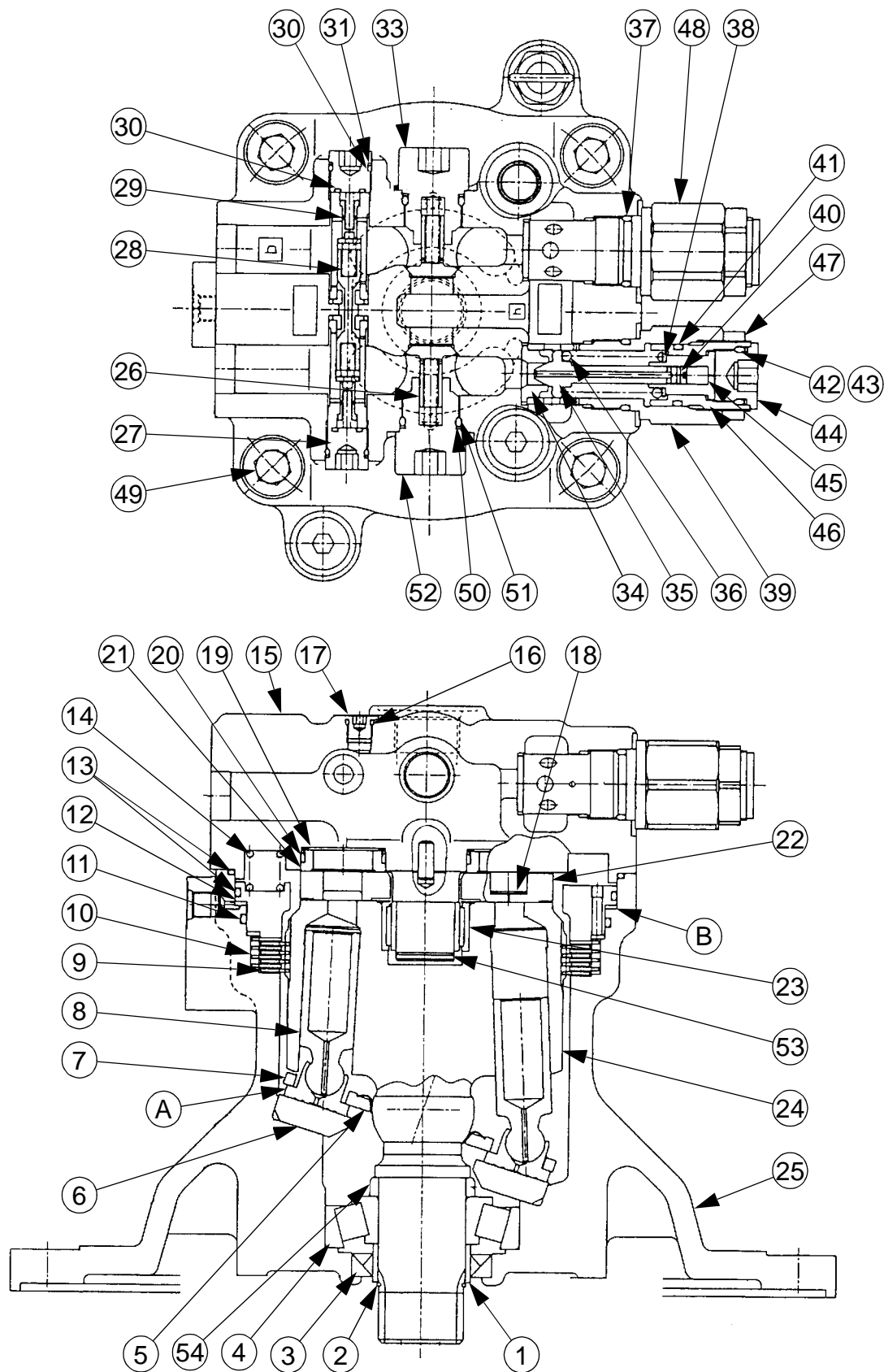
Description



- 1 PIVOT
- 2 JOINT "V"
- 3 BAGUE
- 4 JOINT TORIQUE
- 5 BAGUE D'ETANCHEITE

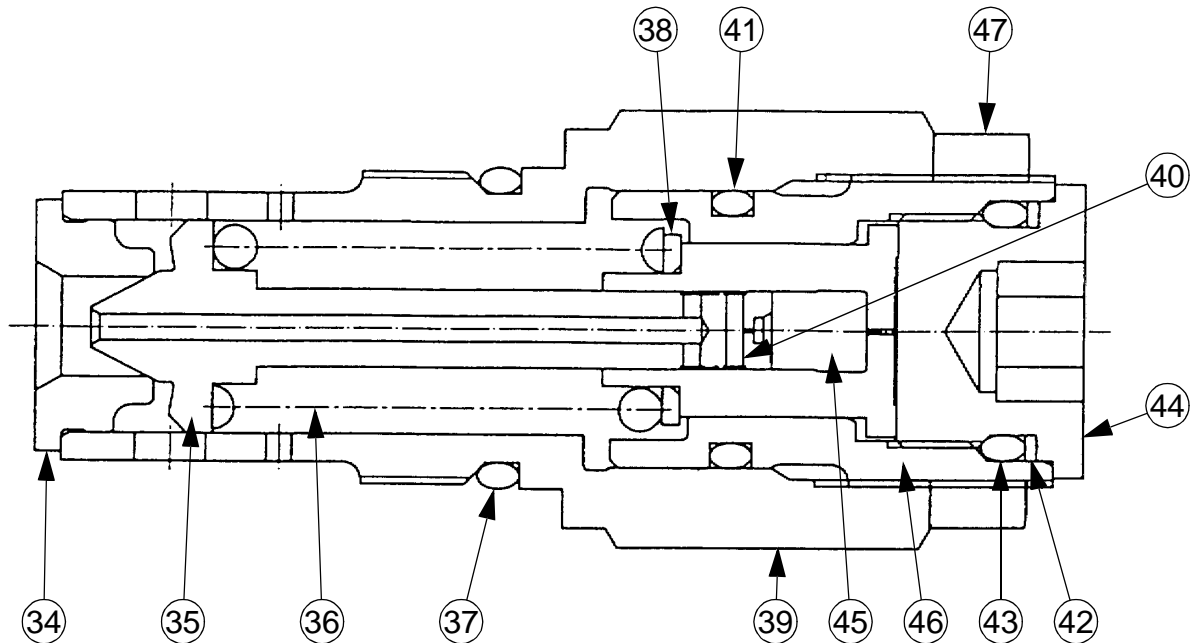
- 6 PLAQUE DE BUTEE
- 7 VIS
- 8 JOINT TORIQUE
- 9 COUVERCLE
- 10 VIS

CS02B552



SOUPEPE DE SECURITE

Description



34 SIEGE DE RESSORT
 35 CLAPET
 36 RESSORT
 37 JOINT TORIQUE
 38 CALE
 39 CORPS DE SOUPEPE
 40 PISTON

41 JOINT TORIQUE
 42 CONTRE-JOINT
 43 JOINT TORIQUE
 44 BOUCHON
 45 MANCHON
 46 CHEMISE
 47 ECROU

CS02C552

Démontage

ETAPE 1

Déposer l'écrou (47), le bouchon (44), mettre au rebut le joint (43) et le contre-joint (42).

ETAPE 2

Déposer le manchon (45) et le piston (40).

ETAPE 3

Déposer la chemise (46), la cale (38) et mettre au rebut le joint torique (41).

ETAPE 4

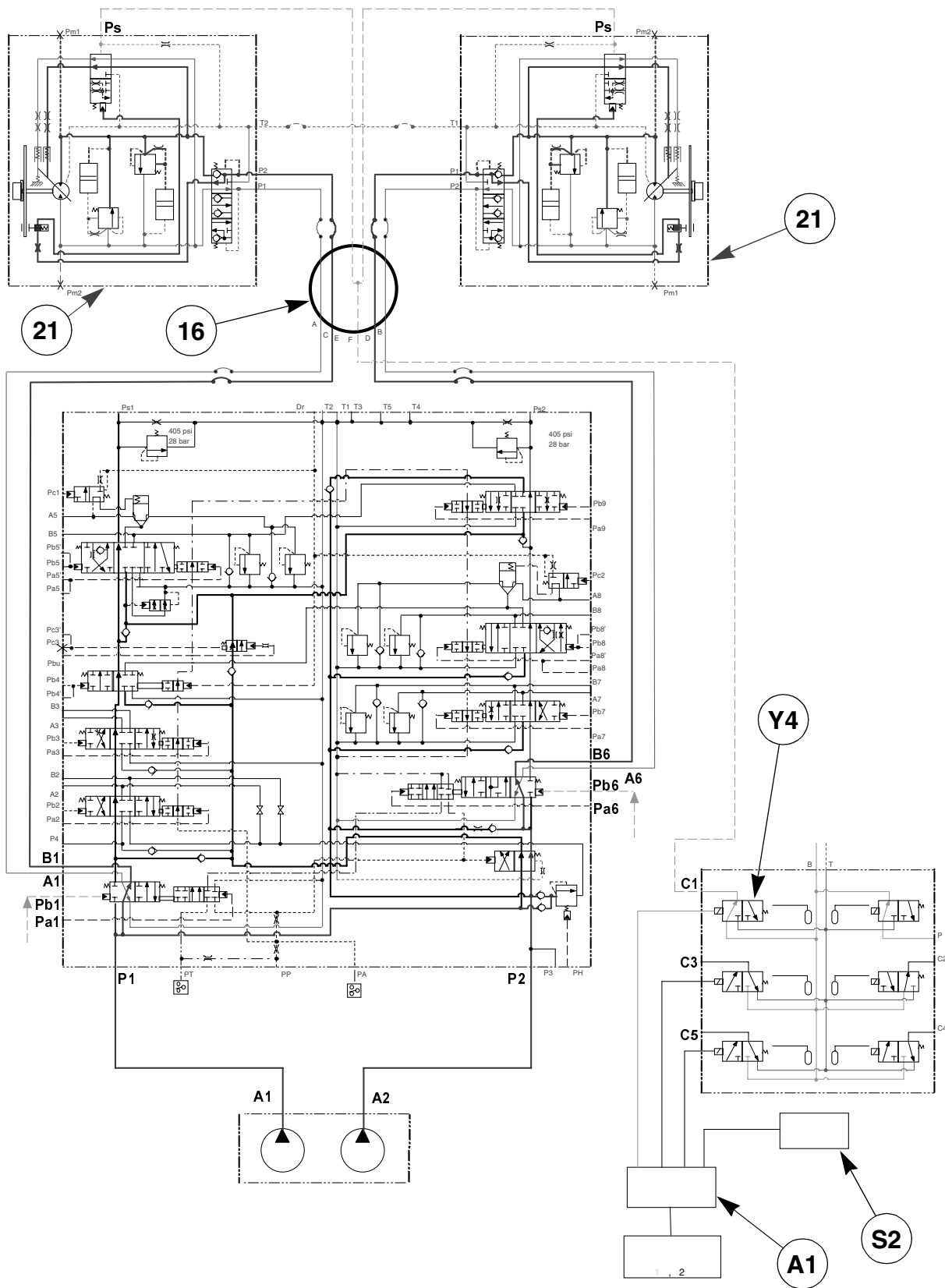
Déposer le ressort (36), le clapet (35) et le siège de ressort (34).

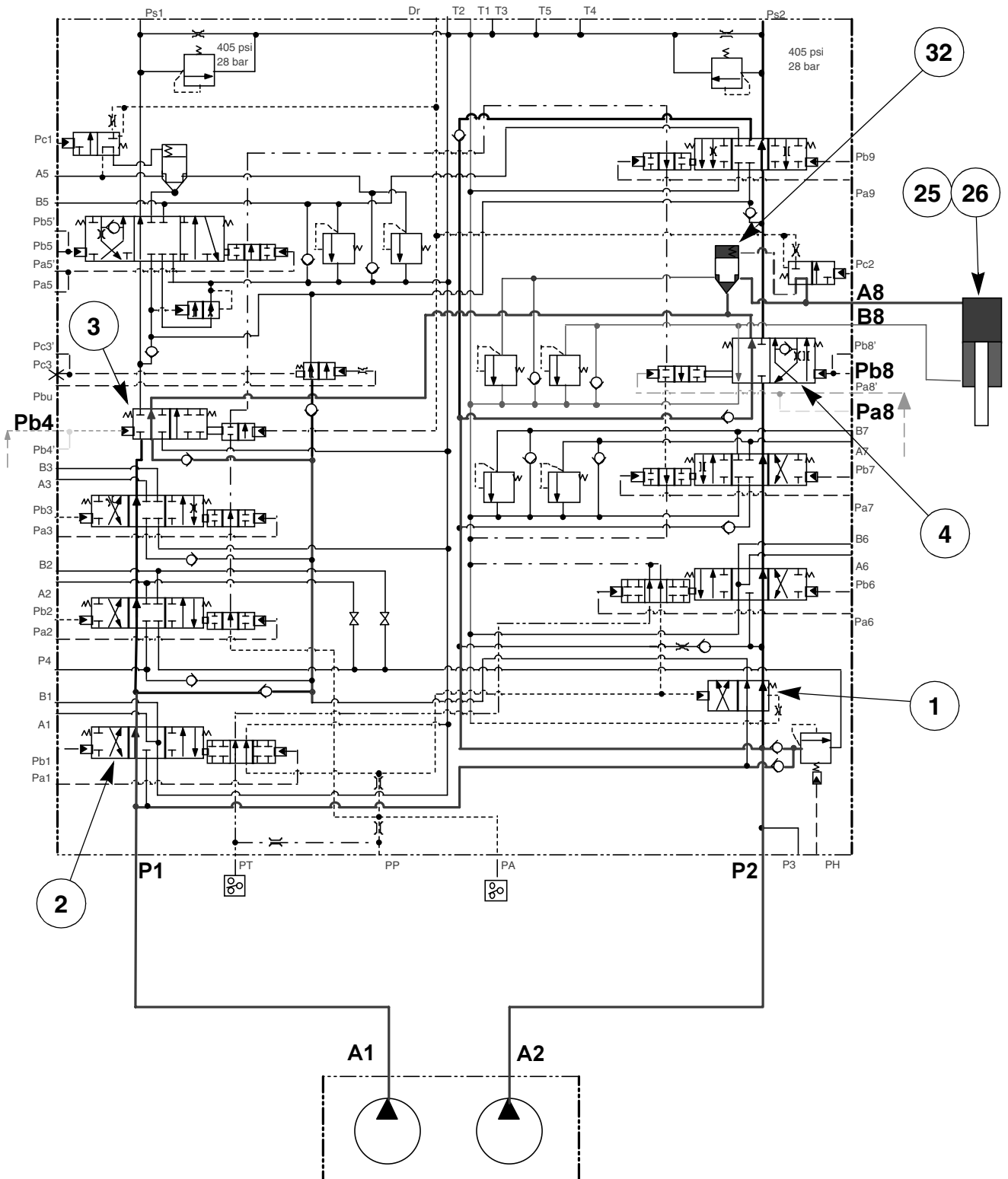
ETAPE 5

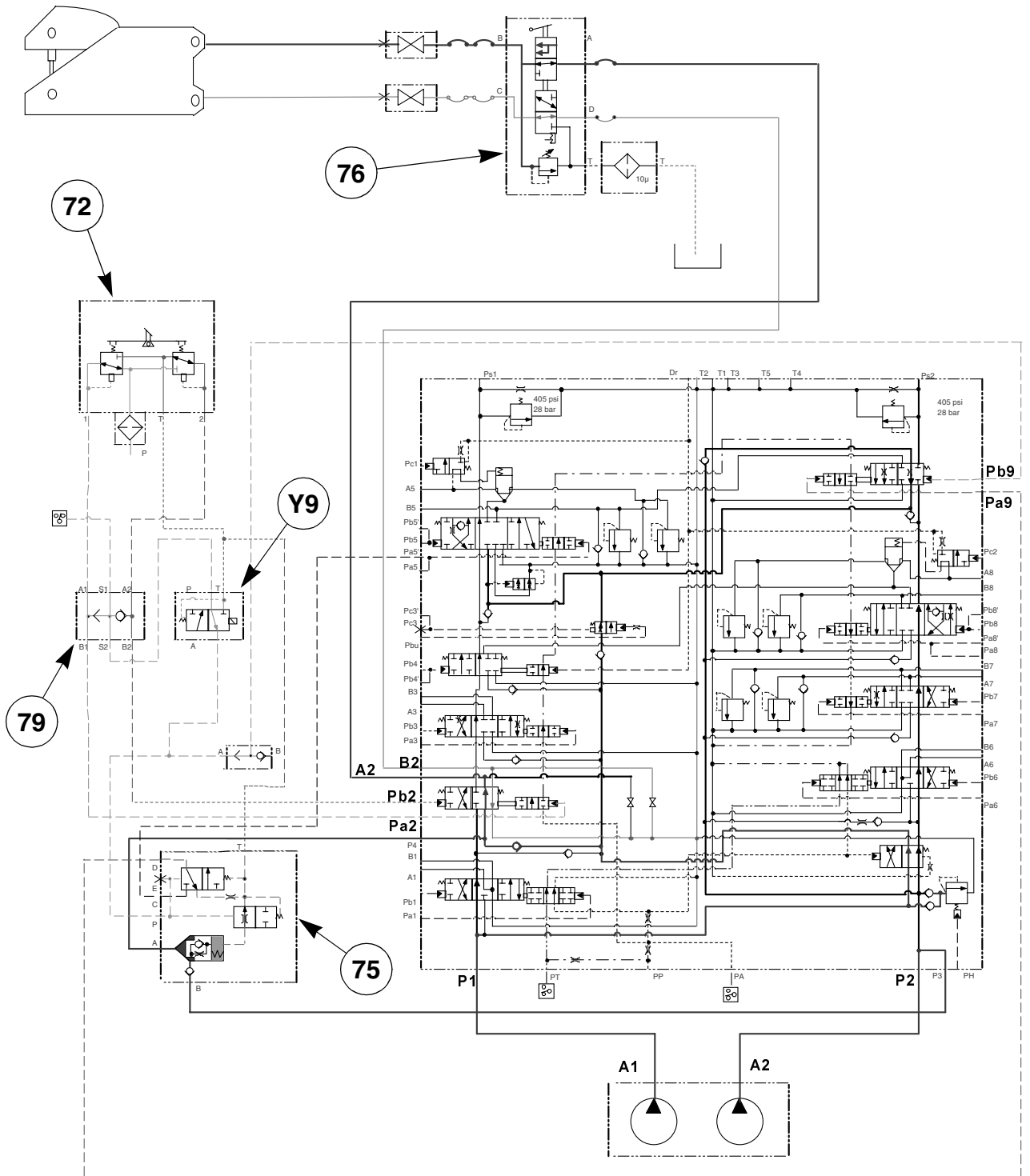
Déposer et mettre au rebut le joint torique du corps de soupape (39).

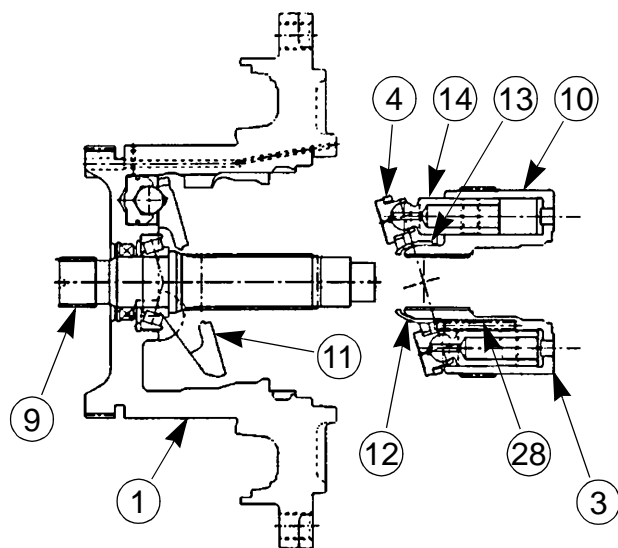
Inspection

NOTA : Les composants de l'ensemble soupape de sécurité ne peuvent pas être remplacés séparément. En cas de dysfonctionnement d'un ensemble soupape de sécurité pour des raisons autres que de contamination par de la poussière ou des corps étrangers, remplacer l'ensemble complet.







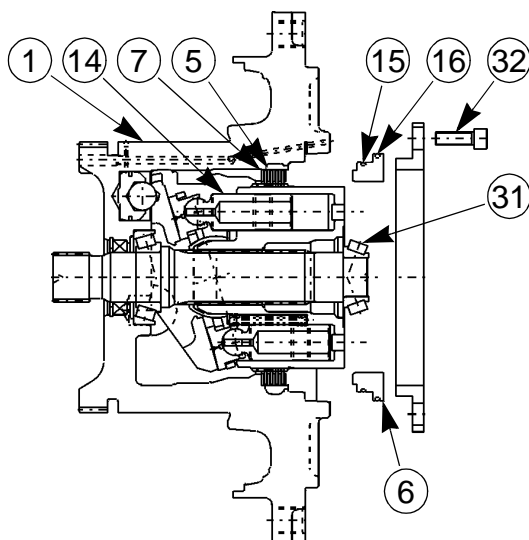
ETAPE 7

CS02B534

Graisser abondamment la section sphérique de la plaque de mâchoire (11) avant de poser.

ETAPE 8

Présenter l'ensemble piston (14), la butée de mâchoire (4), la rotule (12) et le ressort (28) dans le bloc-cylindres (3) puis introduire dans l'arbre (9) cet ensemble constitué. L'ensemble piston (14) doit être monté dans le trou d'origine.

ETAPE 9

CS02B535

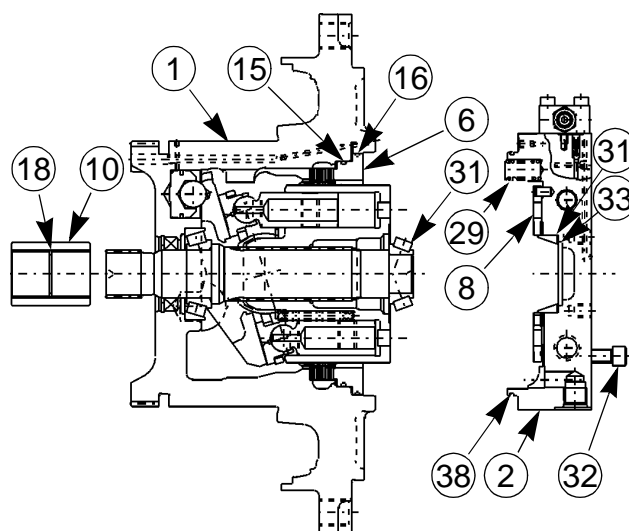
Introduire la voie interne du roulement arrière (31) dans le bord de l'arbre (9) en tapotant.

ETAPE 10

Les disques intermédiaires (7) et les disques de friction (5) doivent tous être posés alternativement. Commencer et finir par un disque intermédiaire (7).

ETAPE 11

Introduire les anneaux en D (15) et (16) dans le piston de frein (6) puis poser le piston dans le boîtier (1) à l'aide du gabarit d'introduction.

ETAPE 12

CS02B530

Poser les joints toriques (36), (37) et (38) dans le couvercle arrière (2).

ETAPE 13

A l'aide des repères portés au démontage, présenter le plateau de distributeur (8) dans le couvercle arrière (2). Fixer le ressort de frein (29) et le boîtier (1). Serrer le boulon (32).

Si la voie externe du roulement arrière (31) a été déposée, poser la cale (33).

ETAPE 14

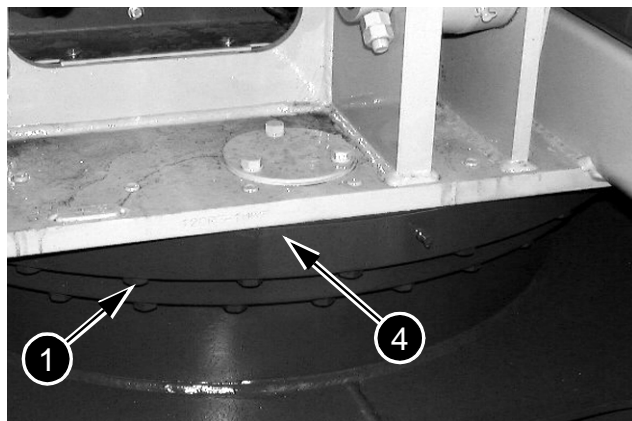
Poser le raccord (10).

ETAPE 9

Monter des anneaux de levage à l'arrière de la tourelle. Raccorder un équipement de levage approprié à ces anneaux de levage ainsi qu'aux anneaux de levage situés à l'avant de la tourelle, au-dessus des supports de flèche. Utiliser tout le jeu de l'équipement de levage.

NOTA: *Se reporter aux spécifications à la page 2 pour le poids de la tourelle. S'assurer que l'équipement de levage dispose d'une capacité de levage et de soutien de la tourelle suffisante.*

ETAPE 10



CD00G043

Avec de la peinture ou un autre produit de marquage, tracer des repères sur la tourelle, la couronne d'orientation (4) et le châssis, afin de faciliter la repose de la tourelle et la couronne d'orientation.

NOTA: *Les numéros entre parenthèses dans les étapes suivantes renvoient au schéma de la page 6.*

ETAPE 11

Déposer les vis (1) ainsi que les rondelles plates (2) de la tourelle à la couronne d'orientation (4).

ETAPE 12

Dégager avec précaution la tourelle du châssis en la soulevant. Placer la tourelle sur des chandelles appropriées afin de protéger le pignon du réducteur de rotation contre toute détérioration.

ETAPE 13

Monter des anneaux de levage dans la couronne d'orientation (4). Raccorder un équipement de levage approprié aux anneaux de levage. Utiliser tous les jeux de l'équipement de levage.

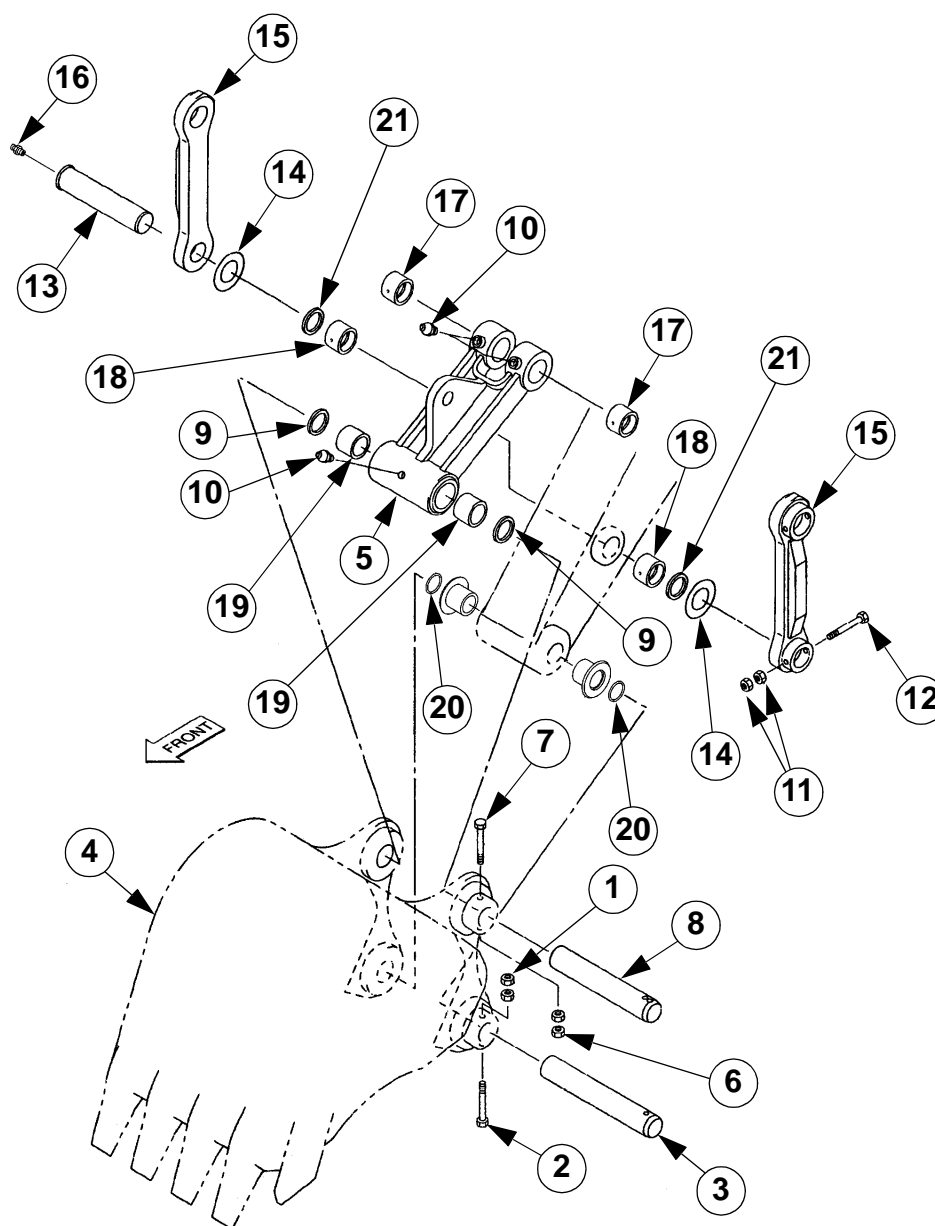
NOTA: *Se reporter aux spécifications à la page 2 pour le poids de la couronne d'orientation.*

ETAPE 14

Déposer les vis (3) qui fixent la couronne d'orientation au châssis. Dégager avec précaution la couronne d'orientation du châssis en la soulevant. Placer la couronne d'orientation sur des chandelles appropriées afin de protéger les surfaces de la couronne d'orientation contre toute détérioration. Retirer l'équipement de levage des anneaux de levage et démonter les anneaux de levage de la couronne d'orientation.

GODET

Description



- 1 ECROU
- 2 VIS
- 3 AXE
- 4 GODET
- 5 BIELLE
- 6 ECROU
- 7 VIS
- 8 AXE
- 9 JOINT PARE-POUSSIÈRE
- 10 GRAISSEUR
- 11 ECROU

- 12 VIS
- 13 AXE
- 14 CALE
- 15 PALONNIER
- 16 GRAISSEUR
- 17 BAGUE
- 18 BAGUE
- 19 BAGUE
- 20 JOINT PARE-POUSSIÈRE
- 21 JOINT PARE-POUSSIÈRE

CI02C506

Section

9004

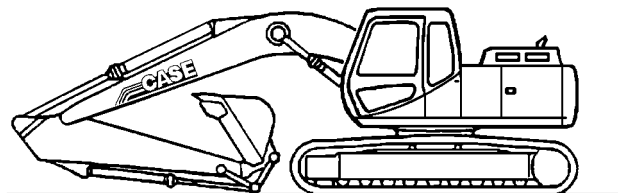
SIEGE ET CEINTURE DE SECURITE

9004

CABINE

Dépose

ETAPE 1

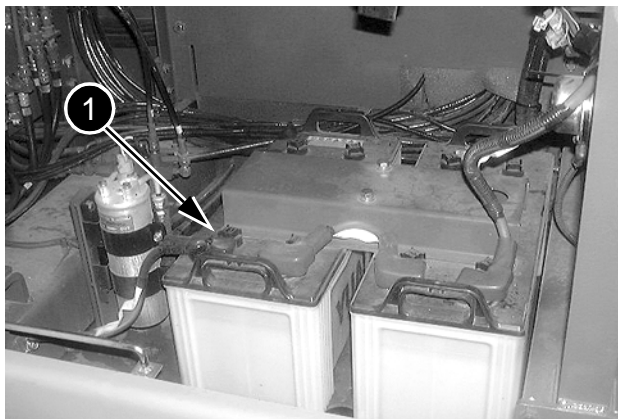


Stationner la machine sur un sol dur et plat. Abaisser l'outil jusqu'au sol. JS00163A

ETAPE 2

Ramener le moteur thermique au ralenti pendant 30 secondes puis arrêter le moteur.

ETAPE 3



Ouvrir les portes latérales gauche. Débrancher le câble de masse (1) de la batterie. Fermer les portes. CD01K071

ETAPE 4

Plier le siège de l'opérateur sur lui-même et ramener le siège au maximum.

ETAPE 5

Déposer le tapis de sol de la cabine.

ETAPE 6

Déposer la barre d'appui sur le côté gauche de la cabine.

ETAPE 7

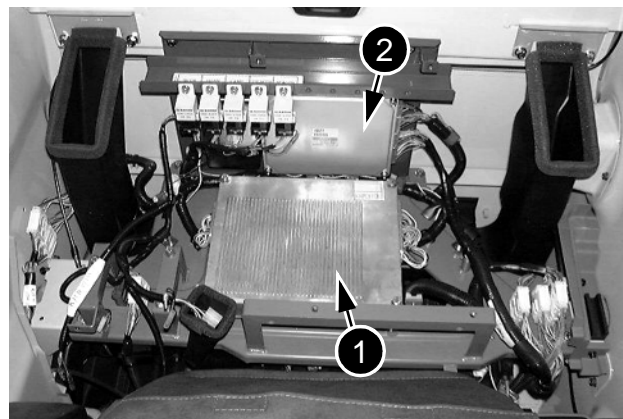
Déposer l'auto-radio si monté.

ETAPE 8



Déposer la garniture à l'arrière de la cabine en prenant soin de débrancher le connecteur de l'allumecigares et le détecteur de radiation solaire. CD00G003

ETAPE 9



Déposer les deux boîtiers électroniques (1) et (2) (voir section 4003). CD00G004

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL