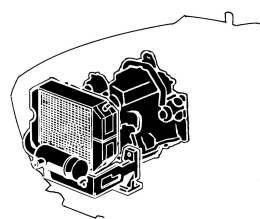
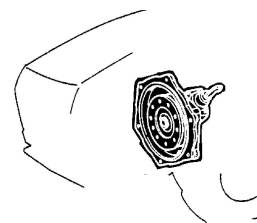
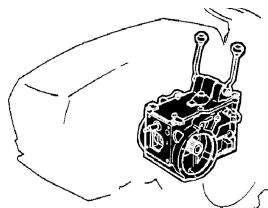
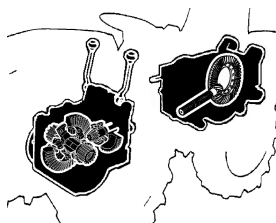
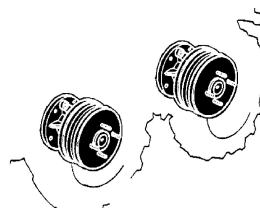
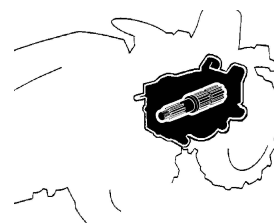
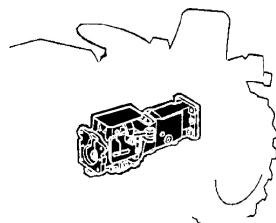
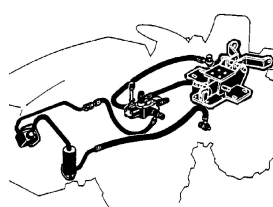
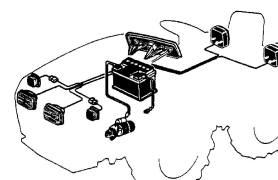
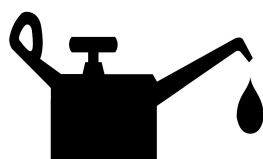


SERVİS KILAVUZU

SERVİS KILAVUZU BASE 20 06381280 Sürüm 01 (Türkçe)



LEJANT**00****02****15****27****33****36****39****45****48****57****60****63****90****99**

İÇİNDEKİLER

SERVİS KILAVUZU

LEJANT	2
--------------	---

00 - GİRİŞ

GÜVENLİK NORMLARI	6
MAKİNEİN TANIMLANMASI	9
00.10 - Kılavuz güncellemesi	9
00.20 - Kullanıcıya yönelik uyarılar	9

02 - EBATLAR, HIZ, AĞIRLIKLAR

BOYUTLAR VE AĞIRLIKLAR	11
02.10 - Makine boyut ve ağırlıkları tablosu	11
02.20 - Teker aralıkları	12
02.30 - Lastik şişirme basıncı tablosu	13
02.40 - Beher aks azami yükü	13
02.50 - Hız Tablosu	13
02.60 - Şanzıman şeması	14

15 - MOTOR

MOTOR ÖZELLİKLERİ	17
15.10 - Motor özellikleri grafiği	17
15.20 - Motor teknik verileri	18

27 - DEBRİYAJ

DEBRİYAJ ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER	20
27.10 - Debriyaj ünitesi özellikleri	20
27.20 - Debriyaj kolları ayarı	21
27.30 - Çekiş debriyaj pedalının ayarı	22
27.40 - Gresleme	23
27.A - Debriyaj ünitesi sıkma torkları	23

33 - VİTES

VİTES ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER	25
33.10 - Vites ünitesi özellikleri	25
33.20 - Hız seçim kumanda ayarları	26
33.30 - Redüktör kumanda ayarları	26
33.40 - Mahruti dişli eksenel oynama payı	27
33.50 - Ana mil eksenel oynama payı	27
33.60 - Tali mil eksenel oynama payı	28
33.70 - Ana mil - tali mil eksenel oynama	

payı	28
33.80 - Üçlü dişli montajı	29
33.90 - Geri vites aktarma mili	30
33.A - Debriyaj ünitesi sıkma torkları	30

36 - ÖN VE ARKA DİFERANSİYEL

ÖN DİFERANSİYEL ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER	32
36.10 - Ayna pinyon eşleşmesi	32
36.20 - Ön kilit halkası ayarı	33
36.30 - Ayna dişlisi ayarı	34
36.40 - Ayna pinyon eşleşmesi ayarı	35
ARKA DİFERANSİYEL ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER	36
36.50 - Arka diferansiyel kilidi montajı	36
36.A - Ön ve arka diferansiyel ünitesi sıkma torkları	36

39 - ÖN VE ARKA UÇ REDÜKTÖRLERİ

ÖN VE ARKA UÇ REDÜKTÖRLER ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER	38
39.10 - Uç redüktörleri montajı	38

45 - ARKA KUYRUK MİLİ

ARKA KUYRUK MİLİ ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER	40
45.10 - Arka kuyruk mili bilezik ayarı	40

48 - MERKEZ BAĞLANTISI

MERKEZ BAĞLANTISI ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER	42
48.10 - Merkez bağlantı ünitesi	42
48.A - Merkez bağlantı ünitesi sıkma torkları	44

57 - FRENLER**FREN ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ**

MÜDAHALELER	46
57.10 - Frenleme tertibatları	46
57.20 - Servis frenleri ayarı	47
57.30 - Acil durum ve park freni ayarı	48

60 - HİDROLİK TESİSATI**HİDROLİK TESİSAT ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ**

MÜDAHALELER	50
60.10 - Dümenleme hidrolik tesisatı şeması	50
60.20- Hidrolik direksiyon	51
60.30 - Kaldırıcı distribütörü	53
60.40 - Direksiyon silindiri	54
60.50 - Arka kaldırıcı silindiri	55

63 - ELEKTRİK TESİSATI**MOTOR ELEKTRİK TESİSATI, PLATFORM.57**

63.10 - Motor hattı elektrik şeması	57
63.20 - Çalıştırma onay şalterleri	60
63.30 - Fren şalterleri	60
63.40 - Motoru stop ettirme	61
63.50 - Sigortalar	62

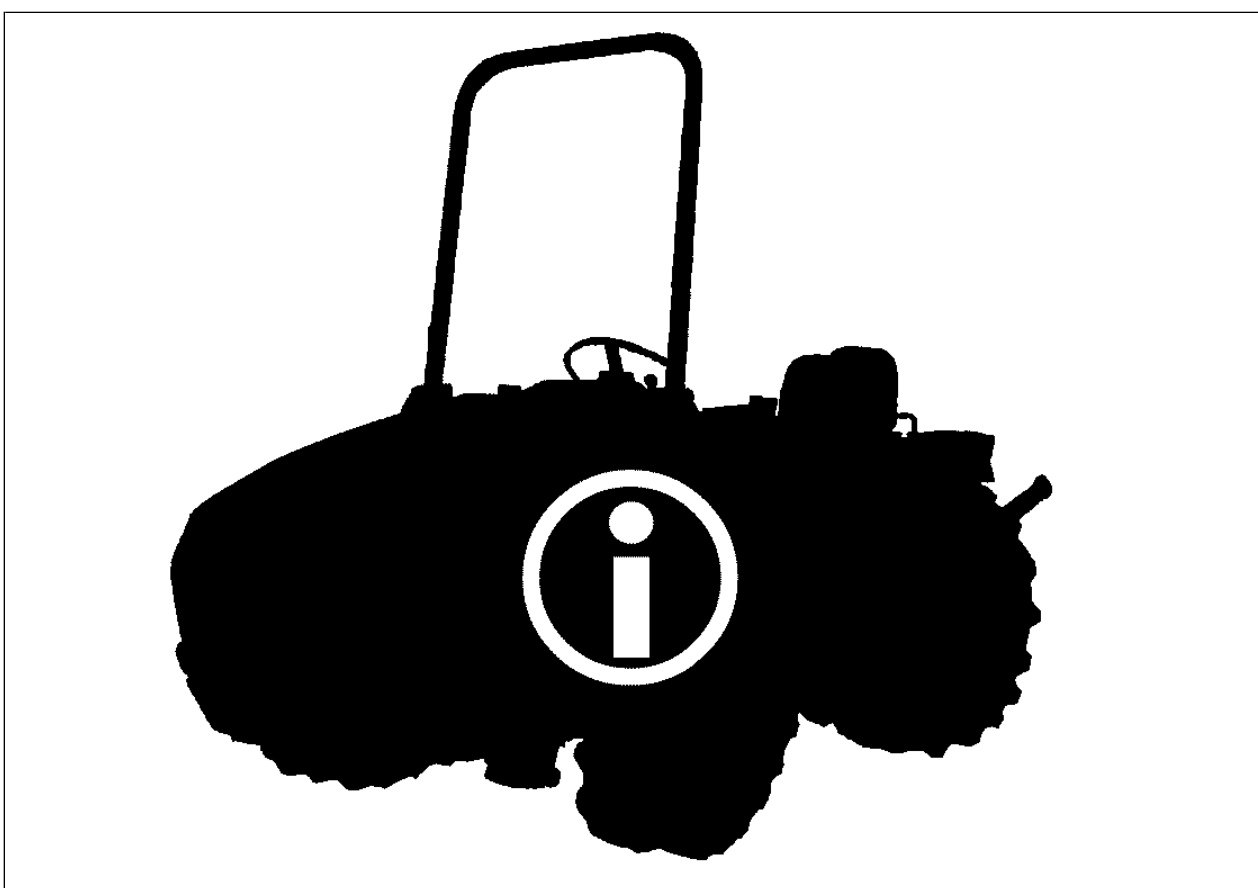
90 - YAĞLAYICI MADDELER**TAVSİYE EDİLEN YAĞLAR VE SIVILAR** **64**

90.10 - Orijinal yağlayıcılar	64
-------------------------------------	----

99 - ARIZALAR VE ÇÖZÜMLERİ**ARIZALAR - NEDENLERİ - ÇÖZÜMLERİ** **66**

99.10- Hız Tablosu - (Cluster)	71
--------------------------------------	----

00 - GİRİŞ



GÜVENLİK NORMLARI



DİKKAT

Güvenlik normlarına uymamak, atölyelerde meydana gelen kazaların büyük bir kısmının nedenidir.

Makineler müdahale ve bakımı kolaylaştıracak şekilde tasarlanmış ve imal edilmiş olmalarına rağmen, bu durum kazaların meydana gelmesini tamamen önlememektedir.

Aşağıda yer alan güvenlik normlarına harfiyen uyan teknisyen, kendi ve diğer kimselerin güvenliğinin en büyük teminatıdır.

1. Kılavuzda zikredilen prosedürleri dikkatlice takip edin.
2. Makine ya da bağlı teçhizat üzerinde her türden bakım ya da müdahaleler gerçekleştirmeden önce:
 - ı Taşınan olası teçhizat yere indirilmeli.
 - ı Motor stop ettirilerek anahtar üzerinden alınmalı.
 - ı Akünün topraklama kablosu sökülmesi.
 - ı Sürücü koltuğunda her hangi bir komutun çalıştırılmasını yasaklayan uyarı levhası asılmalıdır.
3. Makinenin dönen aksamının (kuyruk milleri, kardan milleri, makaralar, vs.) tamamının koruma altına alındığından emin olunmalı.
4. Makinenin hareket halinde bulunan herhangi bir parçasına kapılma riski bulunan açık ya da sarkık uçlu nesneler ya da kıyafetler giyilmemeli.
Müdahale türüne bağlı olarak baret, ayakkabı, eldiven, tulum ve koruyucu gözlük gibi tescilli kaza önleyici kıyafetler kullanılmalı.
5. Gerçekleştirilecek bir işleme yardımcı olan kalifiye personelin söz konusu olduğu haller dışında, kumanda koltuğunda birisi varken makineye müdahale edilmemelidir.
6. Açıkça gerekli olduğu haller dışında motor çalışır vaziyetteyken makinenin üzerinde kontrol ya da işlem gerçekleştirmeyin.
Gerekli olması halinde, sürücü koltuğundan mekanizmayı sürekli olarak gözlemleyecek olan bir operatörden yardım alınmalıdır.
7. Makineyi ya da bağlı aletleri, sürüş konumu dışındaki konumlarda çalıştırmayın.
8. Tıpa ve kapakları sökmeden önce, ceplerde açık yuvalara düşebilecek olan nesnelerin bulunmadığından emin olun. Aynı özen, çalışma aletleri için de gösterilmelidir.
9. Yanıcı sıvı ya da ürünlerin varlığında sigara içmeyin.
10. Acil durumlara müdahale edebilmek için:
 - ı Bir yangın söndürücünün ve bir ilk yardım çantasının etkin durumda ve el altında buldurun.
 - ı Telefonun yanında ambulans ve itfaiye numaralarını bulundurun.
11. Müdahale nedeni ile frenler devre dışı bırakıldığında, uygun blokaj sistemleri ile makinenin kontrolünün muhafaza edilmesi şarttır.
12. Çekişlerde, üreticinin öngördüğü bağlantı noktalarını kullanın ve çekiş aksamının doğru şekilde tespit edildiğinden emin olun.
Çekme başladığında, çubukların ya da halatların yanında durmayın.

13. Bir makinenin bir taşıma aracına yüklenmesi işlemleri sırasında, iki aracın birbirlerine doğru şekilde bağlanmalarına özen gösterin.
Yükleme-boşaltma manevralarını her daim düz bir zemin üzerinde gerçekleştirin.
14. Ağır parçaların kaldırılmasında ya da hareket ettirilmesinde, kaldırma zincir, halat ve kayışların etkinliğini kontrol etmek sureti ile, uygun kapasiteye sahip araç ya da diğer aletleri kullanın.
Yakınlarda kimsenin bulunmadığından emin olun.
15. Zehirli olmaları ve güvenlik nedeni ile benzin ya da motorini asla geniş ve açık kaplara dökmeyin.
Söz konusu maddeleri asla deterjan olarak kullanmayın, yanmayan ve zehirli olmayan özel ticari ürünleri kullanın.
16. Parçaların temizliği için basınçlı havanın kullanılmasının şart olduğu durumlarda, yan korumalı iş gözlükleri takın.
17. Bir motoru kapalı bir ortamda çalıştırmadan önce, egzoz tertibatının dışarı verildiğinden emin olun.
Söz konusu tertibatının bulunmadığı hallerde, mekânı uygun ve sürekli şekilde havalandırın.
18. Atölye harici müdahalenin gerekli olduğu hallerde makinenin altında çalışmasının şart olması durumunda dikkatlice hareket edin ve gerekli olan tüm tedbirleri uygulayın. Düz bir alan seçin, makineyi uygun şekilde sabitleyin ve koruyucu kıyafetler kullanın.
19. Çalışma alanı temiz ve kuru şekilde muhafaza edilmeli, yağ lekelerine ya da su birikintilerine izin verilmemelidir.
20. Varlıkları sürekli yangın riskini doğurması sebebi ile yağ emdirilmiş ya da gresli bezleri ortalıkta bırakmayın. Metal kaplara doldurulmalı ve sıkıca kapatılmalıdır.
21. Bileme taşı, taşlama tezgâhı ve benzeri makinelerin kullanımı sırasında baret, gözlük, eldiven, ayakkabı ve tulum gibi özel ve tescilli kıyafetler kullanın.
22. Kaynak işlemleri baret, koyu renk gözlük, eldiven, ayakkabı, önlük ve tulum gibi özel tescilli kıyafetler kullanılarak gerçekleştirilmelidir. Bir diğer operatörün yardımına ihtiyaç duyulması durumunda, kendisi de yukarıda belirtilen kıyafetleri kullanmalıdır.
23. Asbest lifleri ihtiva eden parçaların üzerinde gerçekleştirilen işlemlerden kaynaklanan tozlardan kaçının ve bunları solumayın.
Yeni teknolojiler sayesinde asbest artık hiçbir yerde kullanılmamaktadır; ancak söz konusu tedbirin amacı, makine üzerinde gerçekleştirilecek olan müdahaleler sırasında teknisyenin yeni mevzuatın yürürlüğe girmesinden önce imal edilen parçalar ile temas edebilme olasılığına yöneliktir.
Bu bağlamda bahse konu parçalara basınçlı hava tutmaktan, fırçalayıp taşlama yapmaktan kaçının.
Her halükârda bakım sırasında koruyucu yüz maskesi kullanın.
Taraftan sevk edilen ve asbest lifleri ihtiva eden yedek parçalar üzerinde bu durum açıkça belirtilmektedir.
24. Tesisatta yer alan basıncın tahliye edilmesini sağlamak amacı ile radyatör kapağını son derece yavaş bir şekilde gevşetin.
Mevcut olması durumunda, genleşme tankı kapağı için de aynı tedbiri uygulayın.
25. Patlamalara yol açmamak için akünün yakınlığında alev ya da kıvılcımlara neden olmayın. Sigara içmeyin.
26. Bağlantı uçlarının arasında yerleştirilen metal nesneler ile oluşturulan köprüler vasıtası ile akünün

şarj durumunu asla kontrol etmeyin.

27. Aside bağlı yaralanmaları önlemek amacı ile:

- i Kauçuk eldiven ile koruyucu gözlük kullanın.
- i İkmal işlemlerini iyi şekilde havalandırılmış ortamlarda gerçekleştirin ve zehirli olmaları nedeni ile buharı solumaktan kaçının.
- i Elektrolit sızıntı ya da damlamalarını önleyin.
- i Aküleri ancak havalandırılan ortamlarda şarj edin.
- i Patlama riski bulunduğundan donmuş aküleri şarj etmeyin.

28. Ufak bir delikten sızan basınçlı sıvı görünmez olabilir ve cilt altına nüfuz ederek ciddi enfeksiyon ya da dermatoz hasarına neden olabilir.

Bu durumlarda, devrede olası sızıntıların kontrol edilmesinin gerekli olduğu hallerde, asla ellerinizi kullanmayın; onun yerine bir karton ya da ahşap parçasından faydalanın.

29. Özel cihazları kullanmak sureti ile hidrolik devrelerin basınçlarını kontrol edin



DİKKAT

Traktörün güvenlik aksamı (ön ve arka viraj demiri, kuyruk mili muhafazası, döner aksam muhafaza ağırları, çekiş destek ve kancaları, koltuk, ...) tescil testlerine tabi tutulmuş olup bu halleri ile sertifikalandırılmıştır.

Bu nedenle, bahse konu yapılarda değişiklik yapılamaz ya da üreticinin öngördüklerinin haricindeki amaçlar ile kullanılamaz; aksi taktirde sertifikaları hükümsüz hale gelecektir.

MAKİNEİN TANIMLANMASI



Şek.1



Şek.2

- ① Üretici marka kodu.
- ② Üretim serisi

- ③ Makine tipi
- ④ Şasi numarası (seri).

Teknik bilgi ya da yedek parça ihtiyacı nedeni ile destek hizmetlerimiz ile temasa her geçildiğinde, makinenin tanımlayıcı verileri el altında tutulmalıdır.
Bu amaçla:

1. Makinenin tipi ya da modeli.
2. Şasi serisi ve numarası tespit edilmelidir.

Makinenin tipi, serisi ve şasi numarası, makinenin, verilerin okunması açısından erişilmesi kolay bir alana tespit edilen metal plakanın üzerine basılmıştır (şekil 1).
Şasi numarası ayrıca, (şekil 2)'de gösterildiği üzere şasinin üzerine de basılmış halde bulunmaktadır.
Motor türü ile ilgili olarak, ilgili üreticilerin servis kılavuzları esas alınmalıdır.

00.10 - Kılavuz güncellemesi

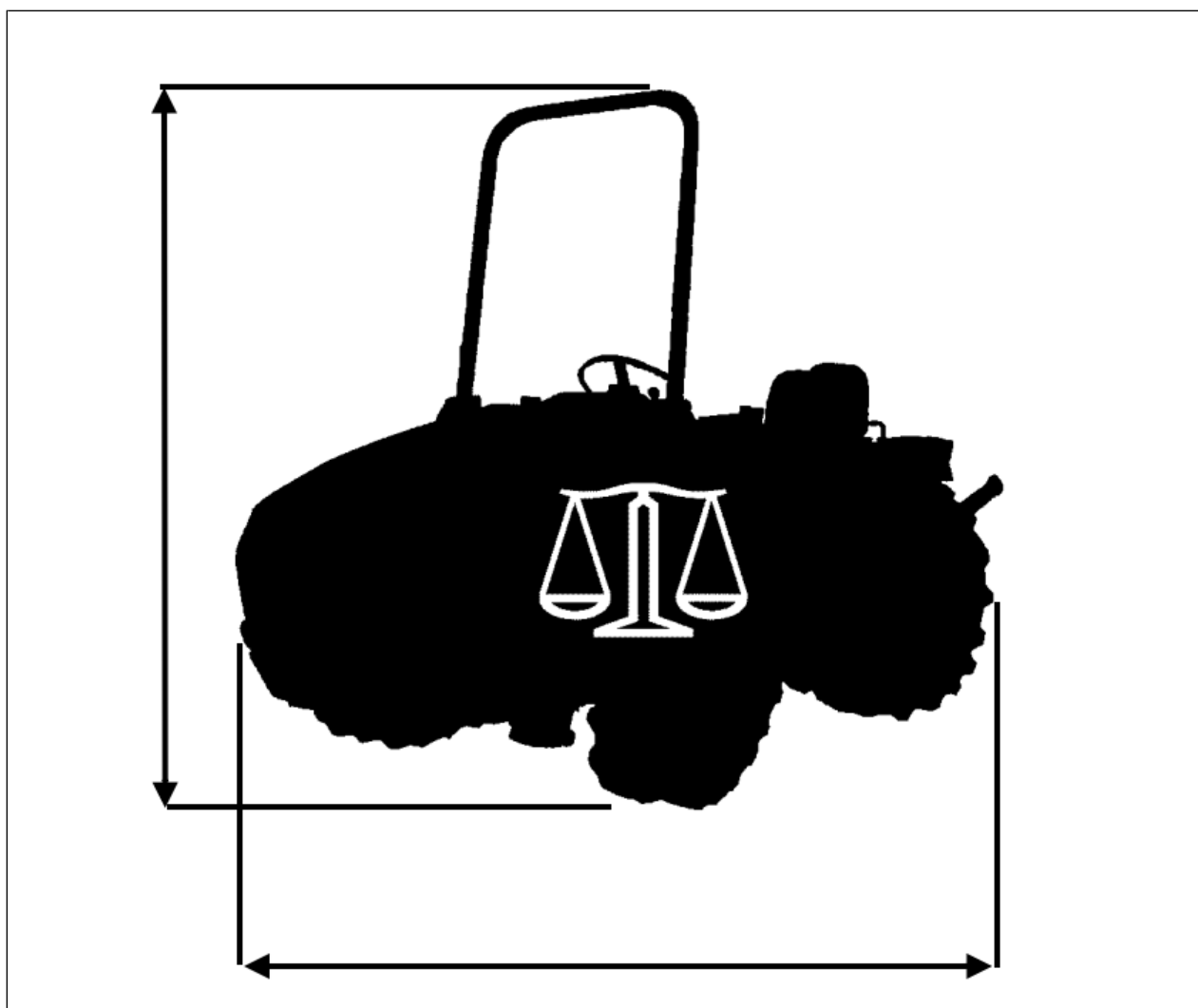
Kılavuzun gelecekteki güncellemeleri ile değişiklik ya da eklemelerin gerçekleştirilecek kısımları, internet sitesinde duyurulacaktır.

Değiştirilen üniteler değişiklik öncesi ve sonrası müdahaleleri görüntüleyecek ya da değişimin zorunlu olması durumunda gerçekleştirilecek işlemleri ihtiva edecektir.

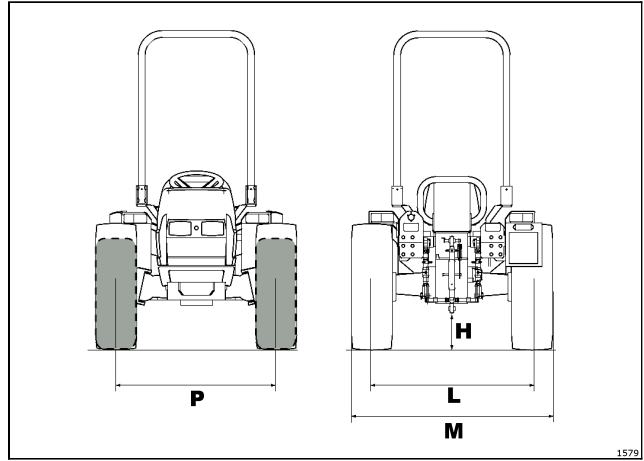
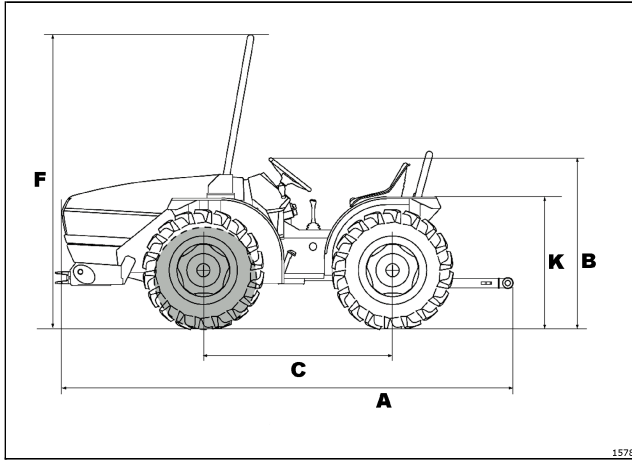
00.20 - Kullanıcıya yönelik uyarılar

Müdahalelerin tarif edilmesinde kullanılan "sağ", "sol", "ön" ve "arka" terimleri, makinenin ya da teçhizatın hareket yönüne göre verilmektedir.

02 - EBATLAR, HIZ, AĞIRLIKLAR



BOYUTLAR VE AĞIRLIKLAR



02.10 - Makine boyut ve ağırlıkları tablosu

Verilerin hesaplandığı tekerlek türü: 6.00-16"

A	Uzunluk azami	mm	2500
M	Genişlik asgari - azami	mm	800 - 810
F	Şasi yüksekliği	mm	1750
C	Adım aralığı	mm	1000
P	Ön dingil mesafesi asgari - azami	mm	640 - 680
L	Arka dingil mesafesi asgari - azami	mm	640 - 680
	Güvenlik şasisi dahil ağırlık	Kg	750
	Frensiz asgari dönüş yarıçapı	m	1,2

02.20 - Teker aralıkları



DİKKAT

Tekerleri sökerken:

Azami özeni gösterin.

Traktörün emniyete alınması için gerekli aletleri kullanın.

Ağır tekerlerin kaldırılması için uygun aletleri kullanın.

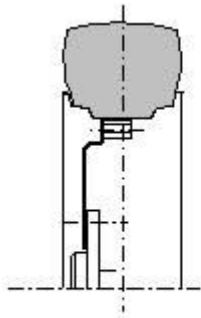


Traktörün toplam genişliği, trafiğe çıkması durumunda yönetmeliklere tabidir; ülkede geçerli trafik mevzuatını esas alın.

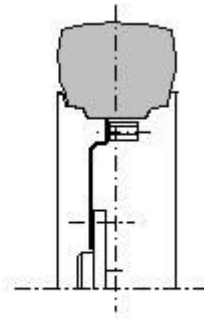
Traktör, iz genişliğinin değiştirilmesine imkân veren, ayarlanabilir ve yer değiştirilebilir teker diskleri ile donatılabilir.

Teker diskinin aynı flanş üzerinde hareket ettirilmesi sureti ile iz genişliğinin değiştirilmesi imkânı.

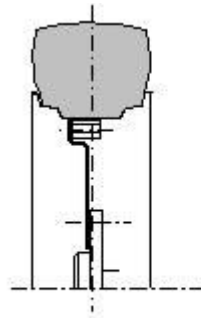
Tekerlerin her değiştirildiğinde, lastiğin üzerinde yer alan yön oklarının doğru istikamete baktığından emin olun.



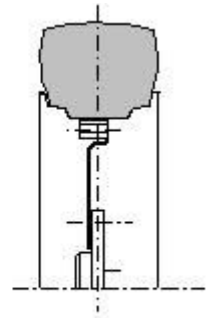
Pos. 1



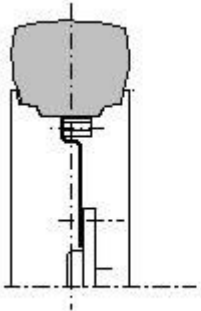
Pos. 2



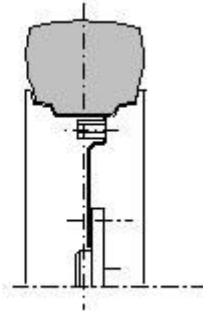
Pos. 3



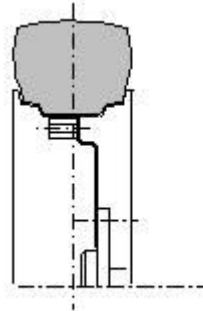
Pos. 4



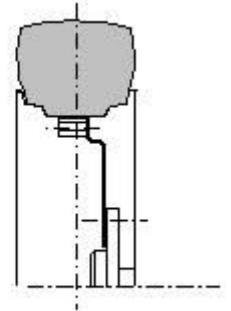
Pos. 5



Pos. 6



Pos. 7



Pos. 8

ÖN VE ARKA DİNGİL İZ GENİŞLİĞİ

	Konum							
	1	2	3	4	5	6	7	8
Ön 6.00-16"	640	/	/	/	/	/	/	/
Arka 6.00-16"	640	/	/	/	/	/	/	/

02.30 - Lastik şişirme basıncı tablosu

Lastikler	Bar (MAX)	kPa (MAX)	Konum
6.00-16"	1,6	160	Ön ve Arka

02.40 - Beher aks azami yükü

Her bir dingile binecek azami yüklere dair bilgi için, makine ile birlikte tedarik edilen **uygunluk belgelerine** bakınız

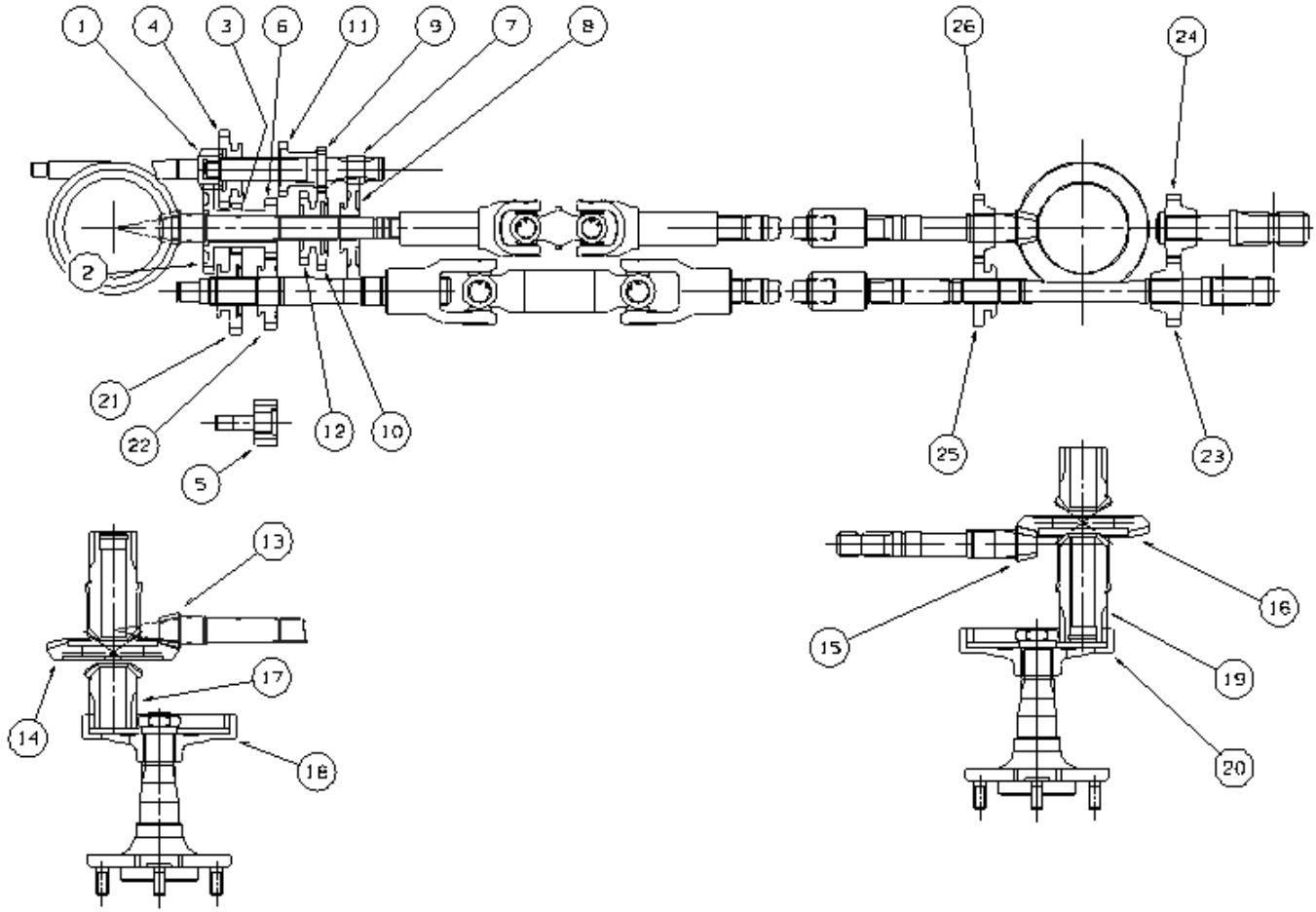
	Yükleme kapasitesi	Beher dingil azami yükü (kg)		Toplam kütle
Lastikler	Kg	Ön	Arka	Kg
6.00-16"	750	460	730	1190

02.50 - Hız Tablosu

km/h cinsinden- motor 3000 devir/1' ve tekerler 6.00-16" (değerler bilgi amaçlıdır).

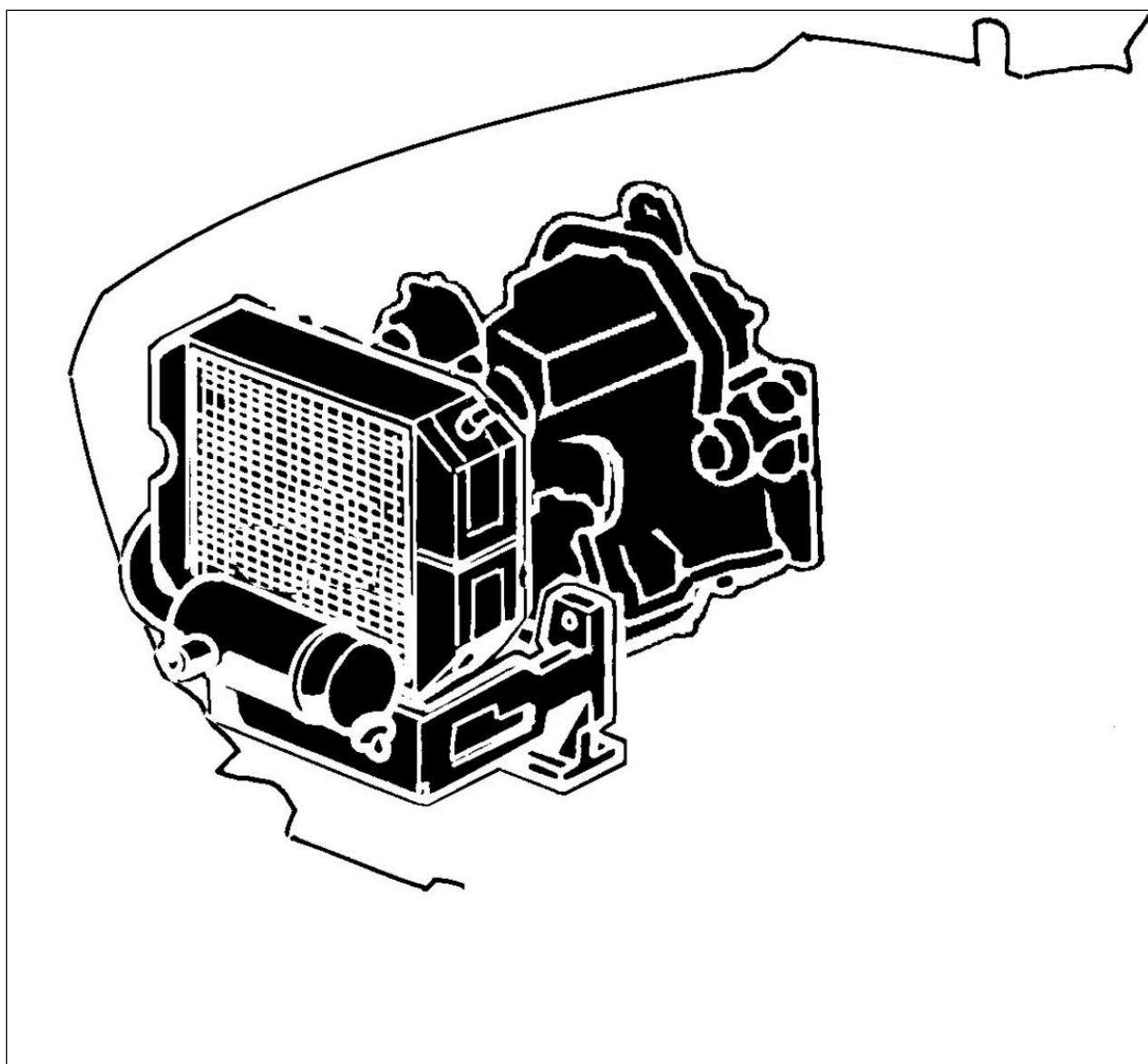
	İleri	Geri vites
1. vites normal	1.2	0.8
2. vites normal	2.5	1.7
3. vites normal	3.9	2.6
1. Hızlı	5.6	/
2. Hızlı	12.0	/
3. Hızlı	18.4	/

02.60 - Şanzıman şeması



KONUM	AÇIKLAMA	DIŞ ADEDİ	
REDÜKTÖR (R - V - RM)			
1	Tahrik dişlisi 1 ^{inci} redüksiyon	Z=	11
2	Hareket dişlisi 1 ^{inci} redüksiyon	Z=	30
3	Tahrik dişlisi 2 ^{nci} redüksiyon	Z=	15
4	Hareket dişlisi 2 ^{nci} redüksiyon	Z=	26
5	Geri vites tahrik dişlisi	Z=	14
6	Geri vites hareket dişlisi	Z=	19
VITES			
7	Tahrik dişlisi 1 ^{inci} vites	Z=	8
8	Hareket dişlisi 1 ^{inci} vites	Z=	37
9	Tahrik dişlisi 2 ^{nci} vites	Z=	13
10	Hareket dişlisi 2 ^{nci} vites	Z=	28
11	Tahrik dişlisi 3 ^{üncü} vites	Z=	17
12	Hareket dişlisi 3 ^{üncü} vites	Z=	24
KONİK DIŞLI			
13	Ön dingil mahruhi dişlisi	Z=	9
14	Ön dingil ayna dişlisi	Z=	44
15	Arka dingil mahruhi dişlisi	Z=	9
16	Arka dingil ayna dişlisi	Z=	44
UÇ REDÜKTÖRLERİ			
17	Ön redüktör tahrik dişlisi	Z=	13
18	Ön redüktör hareket dişlisi	Z=	40
19	Arka redüktör tahrik dişlisi	Z=	13
20	Arka redüktör hareket dişlisi	Z=	40

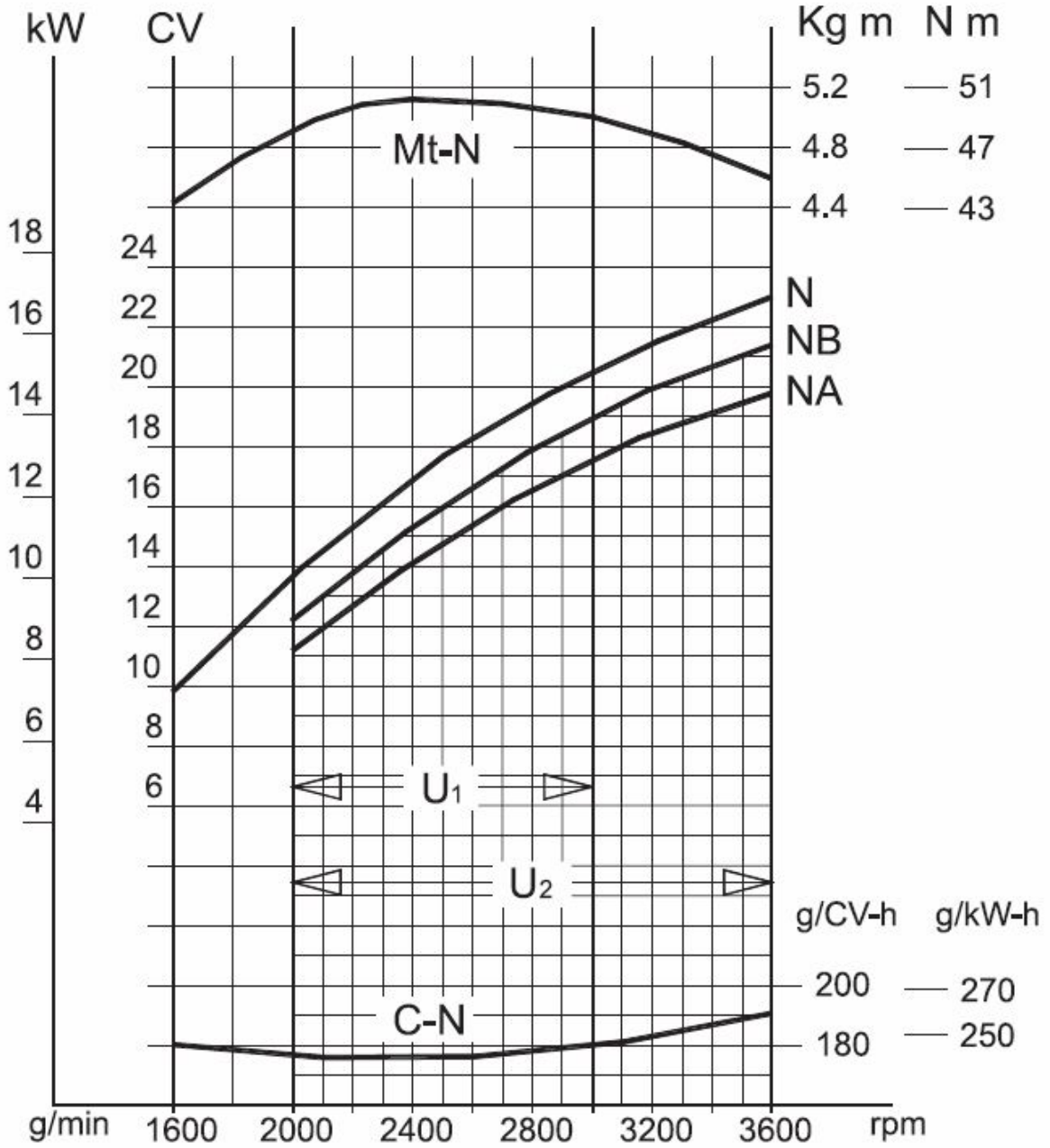
15 - MOTOR



MOTOR ÖZELLİKLERİ

15.10 - Motor özellikleri grafiği

KARAKTERİSTİK EĞRİLER **NB**:(Güç - KW) **MB**:(Tork Nm) **C**:(özellik sarfiyat g/KW)

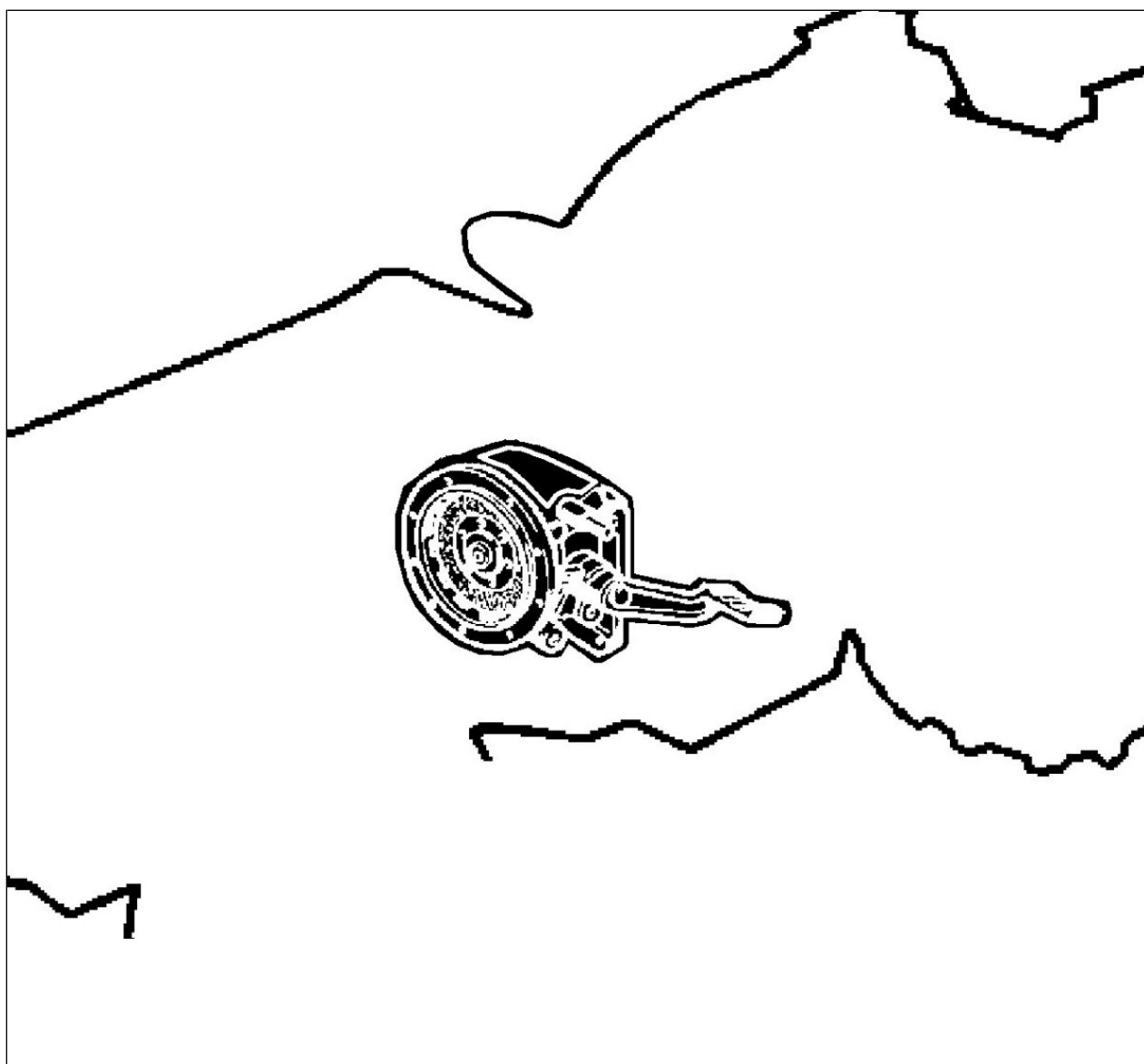


Motor üzerindeki müdahaleler için yetkili LOMBARDINI servisine başvurun. Filtrelerin ve yağın değiştirilmesi, gresleme yapılması işlemleri için motorun ve traktörün kullanım ve bakım kılavuzunu esas alın.

15.20 - Motor teknik verileri

Motor		Lombardini 12LD 477/2
Tipi		Diesel
Soğutma		Hava
Silindirler	N	2
Silindir Hacmi	cm ³	954
Silindir iç çapı	mm	90
Deplasman	mm	75
Sıkıştırma oranı		19:1
Motor devir sayısı / dak		3000
Nominral güç rejimi ECE R120'ye göre Kw cinsinden güç	Kw (HP) / devir/1'	16 / (22)
Azami tork	Nm (Kgm) / devir/1'	50.0 (5.0)/ 2400
Boşta rölanti	Motor devir sayısı / dak	900 - 1000
Yağ tüketimi (Azami, Devir/dak - Güç NA)	Kg/h	0.025
Yağ haznesi kapasitesi	L	3
Kuru ağırlık	Kg	79
Sürekli olmayan servis için kabul edilebilir azami eğim (anlık)		25° (35°)
Akü	V / ah	/
Yakıt deposu	L	24

27 - DEBRİYAJ

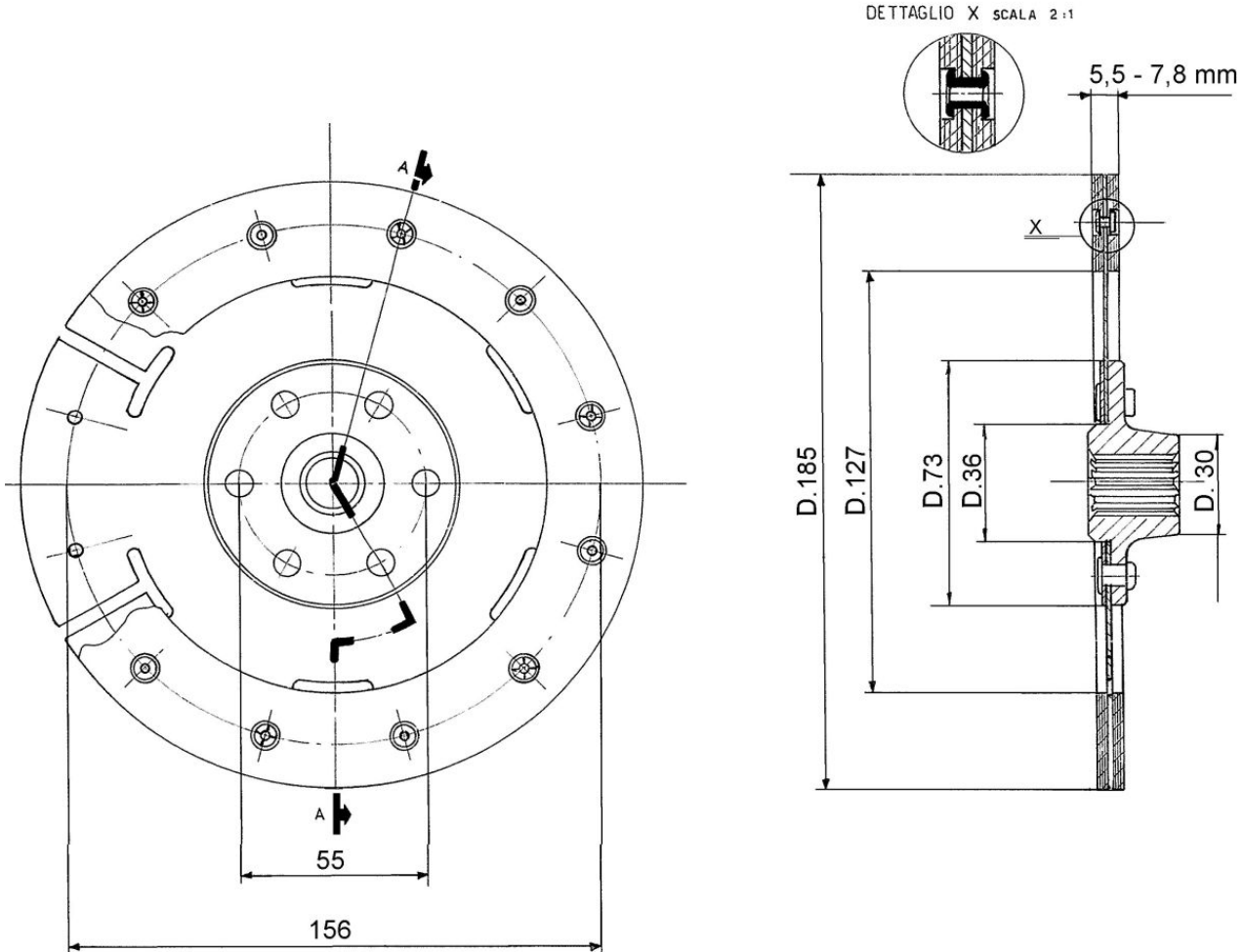


DEBRİYAJ ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER

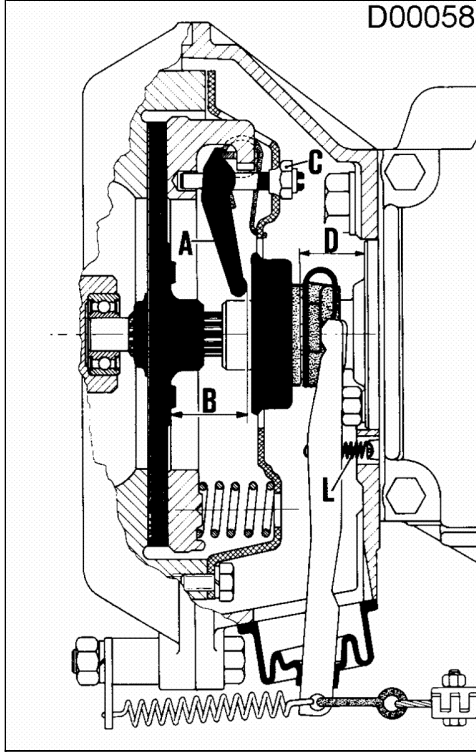
27.10 - Debriyaj ünitesi özellikleri

DEBRİYAJ: tek diskli kuru tip pedal kumandalı

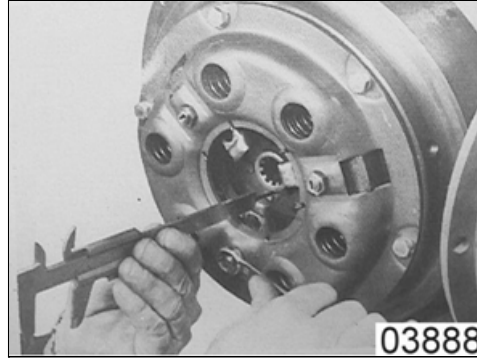
TİPİ: F 187.2



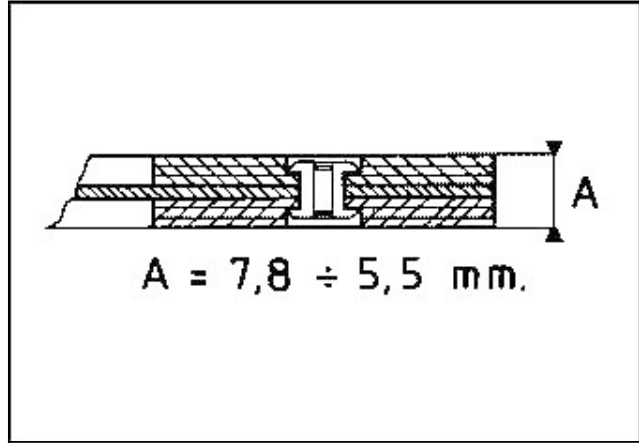
27.20 - Debriyaj kolları ayarı



Şek.4



Şek.5



Şek.6

Kolların ayarı

Disk itici halkayı motor volanına monte ettikten sonra, kolların **A** (Şek. 4) **B** = 34 mm doğru ayarını kontrol edin.

Tam ölçüyü elde etmek için, Şek. 5'te gösterildiği gibi ayar vidalarını kullanın.

Ayar tamamlandığında somunları eğmek sureti ile tespit edin.

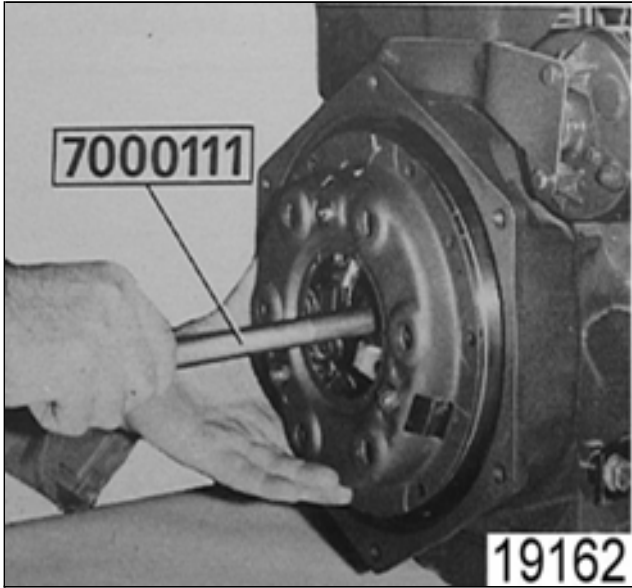
Havşa başlı vida ayarı

Ölçü **D** (Şek. 4). Havşa başlı vidanın **I** doğru ayarı için **D**= 26-27 mm ölçüsü elde edilmelidir.

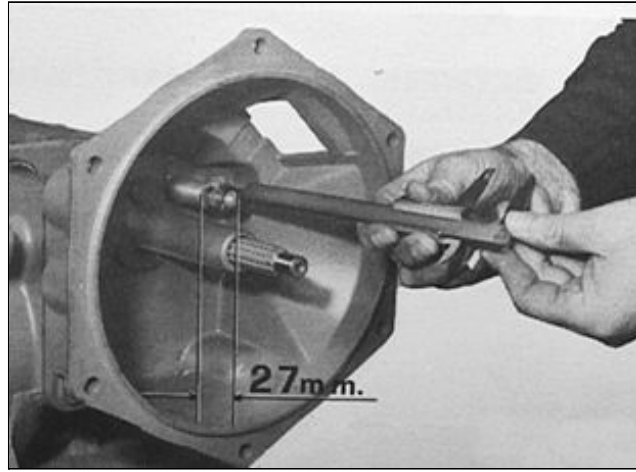
Doğru ölçüyü elde etmek için **C** somununu kullanın. Kayıt gerçekleştirildiğinde, vidanın **I** eksantriği yaya doğru bakmalıdır (Şek. 4).

Not:

Ölçüler yeni diskin kalınlığına ait olup, kalınlık asla 5,5 mm'nin altına inmemelidir (Şek. 6)



Şek.7

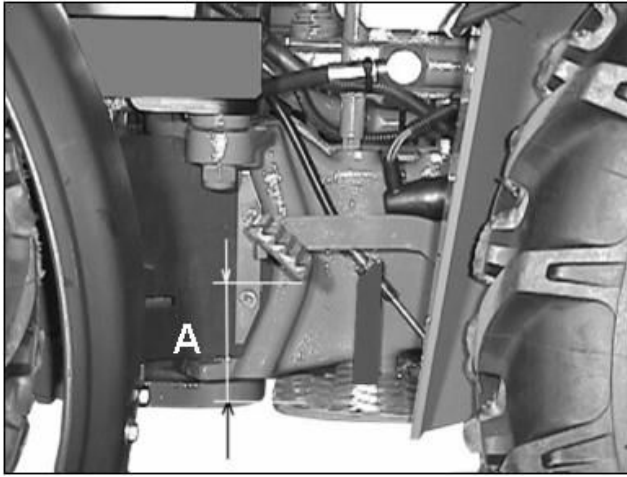


Şek.8

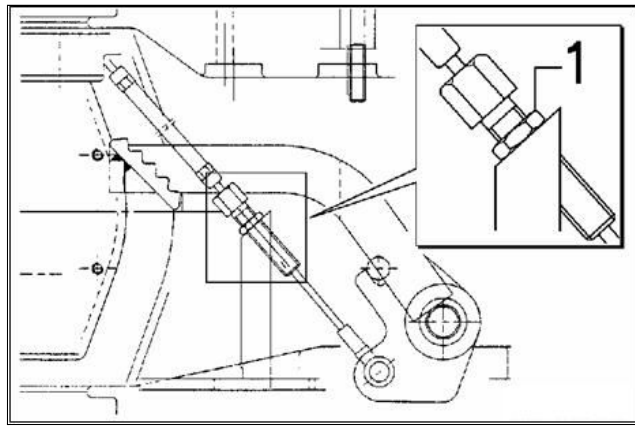
Şek. 7, debriyaj diskinin kamasının ana milin bir kısmının yardımı ile nasıl ortalanacağını göstermektedir (parça 7000111)

Şek. 8 eksantrik vidanın ayarının nasıl yapılacağını göstermektedir.

27.30 - Çekiş debriyaj pedalının ayarı



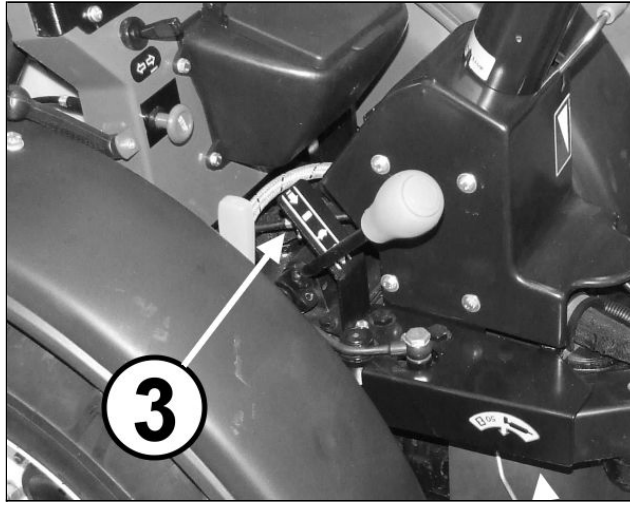
Şek.1



Şek.2

Pedalın boş deplasmanı 10 mm'den az olduğunda, ayar vidasına **1** müdahale edilmelidir (Şek. 2)
Optimum ayar koşullarında pedalın ayaklıktan yüksekliği yaklaşık 9 cm olup bu 9 cm'den yaklaşık 2,5 cm'si boş deplasmandır **A** (Şek. 1)

27.40 - Gresleme



Şek.9

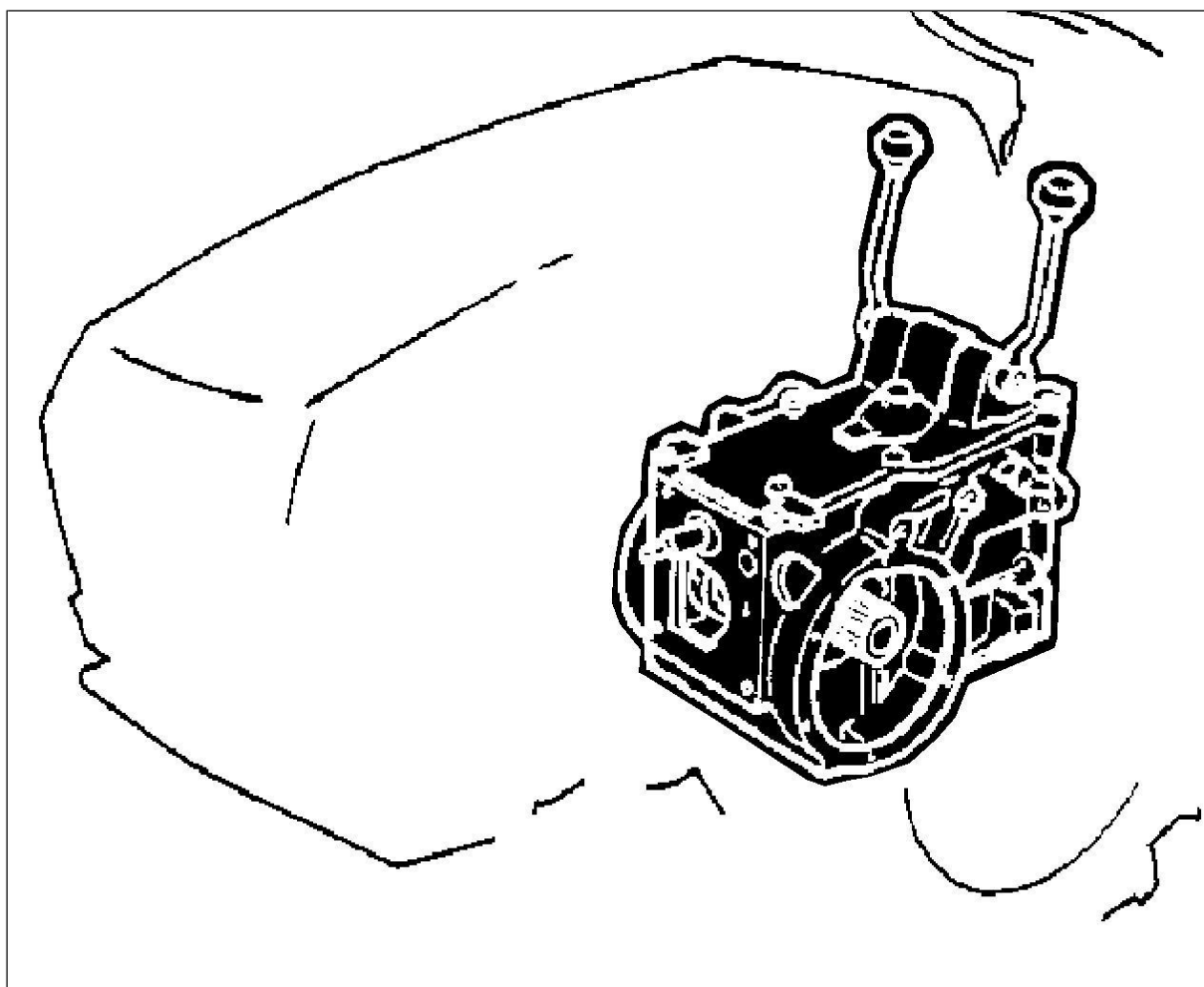
Her 50 saatte bir nokta no. 3'ü gresleyin - bkz. Şek. 9

27.A - Debriyaj ünitesi sıkma torkları

Kgm cinsinden ifade edilen sıkma torkları

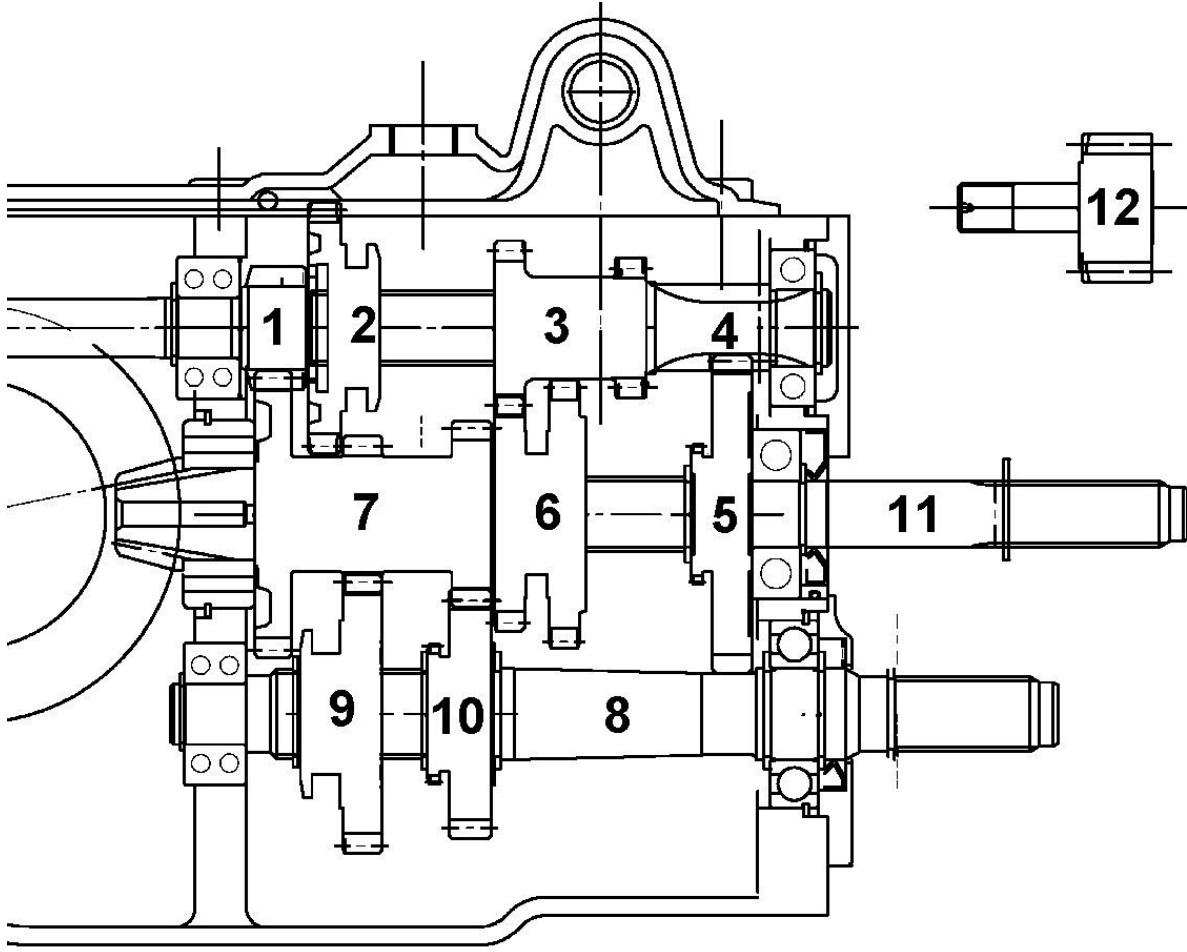
Açıklama	Kgm
Debriyaj - motor volanı tespit vidası M 8x20	2.5
Vida tespit somunu M 8	1.5
Motor - vites tespit vidası M 10x35	6
Motor - vites tespit vidası M 10x40	6

33 - VITES



VİTES ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER

33.10 - Vites ünitesi özellikleri



Şek.4

Şek 4, vites kutusunun kinematik şemasını vermektedir.

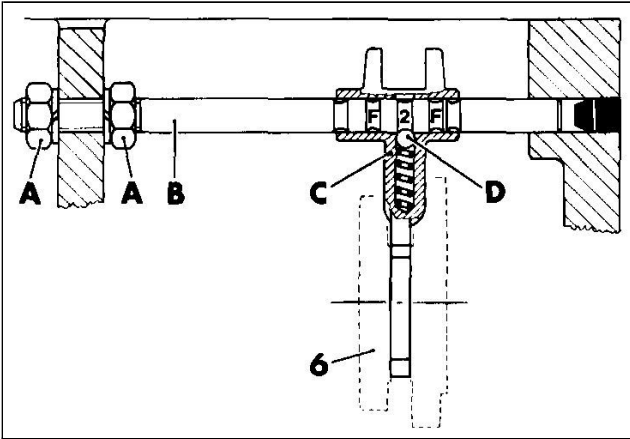
Dişlilerin tümü numaralandırılmış olup takip eden sayfalarda bu tabloya göre anılacaklardır.

- | | |
|---------------------------------|-----------------------------|
| 1 Ana mil | 7 Üçlü dişli |
| 2 Redüktör kayar dişlisi V-R-RM | 8 Kuyruk mili şaftı |
| 3 Sabit dişli 2. 3. hız | 9 Kuyruk mili kayar dişlisi |
| 4 Tali mil 1. hız | 10 Kuyruk mili dişlisi |
| 5 Serbest dişli 1. hız | 11 Tahrik mili |
| 6 Kayar dişli 2. 3. hız | 12 Geri vites dişlisi |

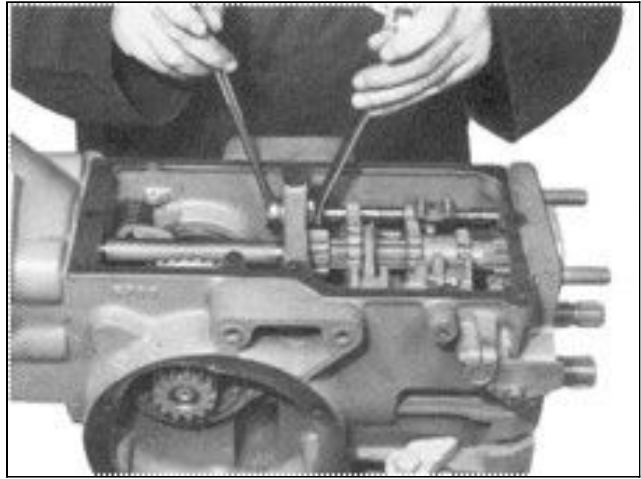
Şek. 4'te görünen ve kovanları mildeki 11 delik aracılığı ile yağlanan üçlü dişlinin 7 doğru şekilde yağlanmasını garanti etmek için vites kutusu yağ seviyesinin yağ seviye çubuğunun MAX işaretine karşılık geldiğinden emin olun.

Vites kutusu yağ muhteviyatı yaklaşık 6,25 kg Yağ türü: ARBOR TRW 90

33.20 - Hız seçim kumanda ayarları



Şek.1



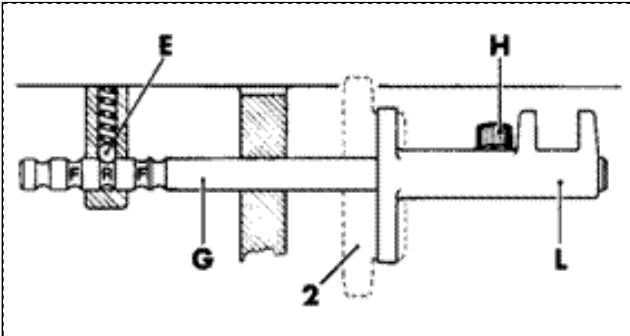
Şek.2

Çatalı **C** (Şek. 1), küre **D** konum **2**'de olacak şekilde çubuğun üzerine yerleştirin.

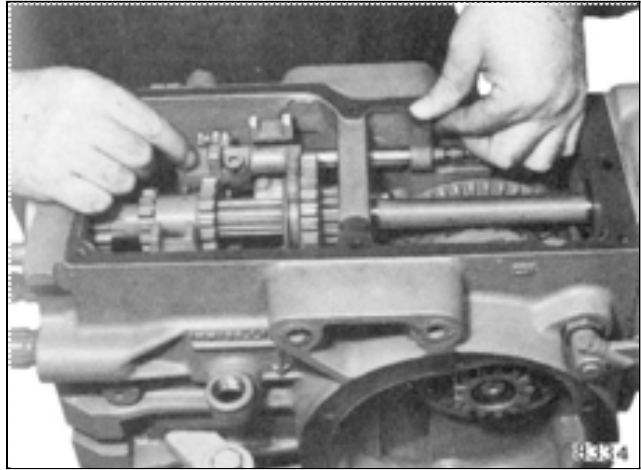
Marş seçimi geçerli olduğunda dişlilerin tam olarak hizalanışı elde edilene kadar çubuğun **B** üzerinde yer alan somunları **A** gevşetin ya da sıkın.

Somunları **A** sıkmadan önce, **1.** ve **2.** hız seçimine karşılık gelen kayar dişlisi durdurucularında oynama payının bulunduğundan emin olun.

33.30 - Redüktör kumanda ayarları



Şek.3



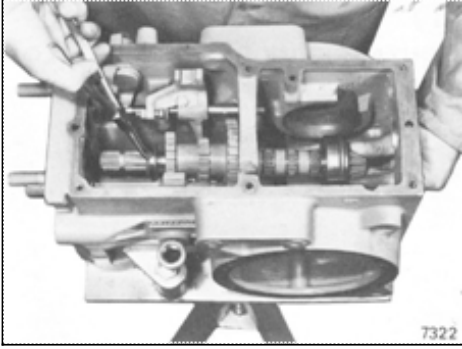
Şek.4

Çubuğu **G** (Şek. 3), küre **E** belirtilen konumda olacak şekilde yerleştirin.

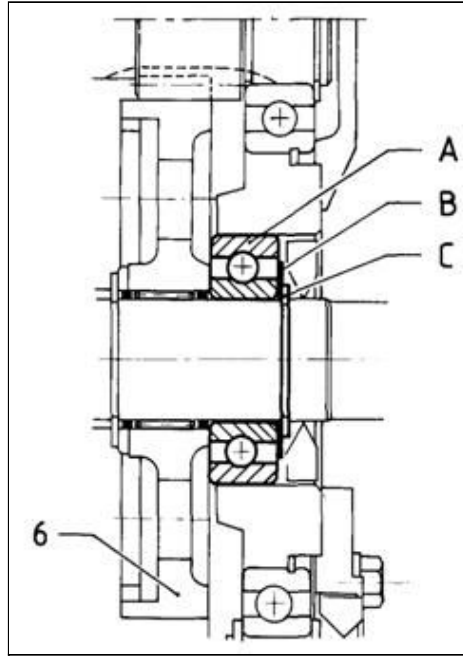
Kavrama koşullarında dişlilerin doğru hizası tesis edilene kadar çatalı **L** yerleştirin.

Vidayı **H** sıkmadan önce, geri vitese ve hızlı seçimine karşılık gelen kayar dişlisi durdurucularında oynama payının bulunduğundan emin olun.

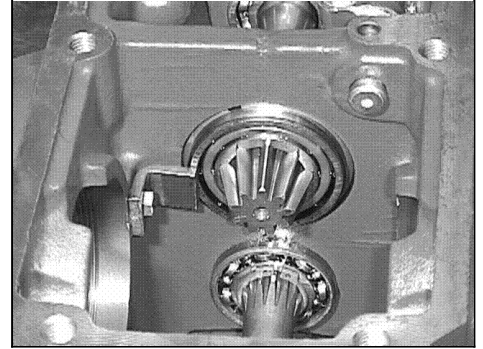
33.40 - Mahruti dişli eksenel oynama payı



Şek.7



Şek.6

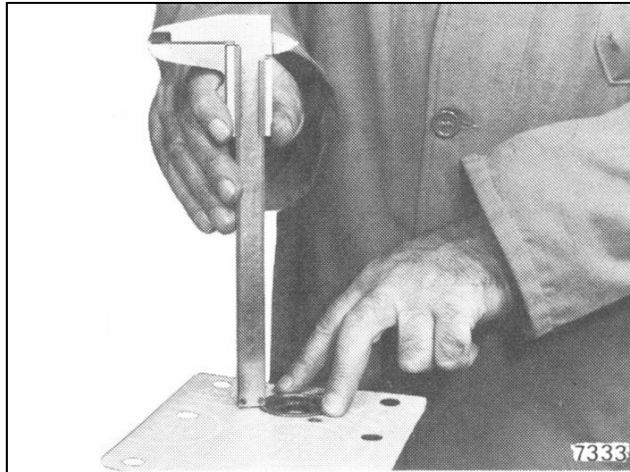


Şek.5

Rulmanı pinyona tespit eden vidayı sıktıktan sonra (Şek. 5), rulmanı **A** (Şek. 6) konik pinyonun diğer kısmı boyunca ilerleterek merdaneli kafesin **6** (Şek. 6) üzerine monte edilmiş olan serbest dişlinin eksenel oynama payını sıfırlayın.

Paketi konik pinyonun diğer tarafından kapatan segman **C** monte edilirken (Şek. 6) rulmanın **A** konumu muhafaza etmek amacı ile ara parçalar **B** yerleştirin.

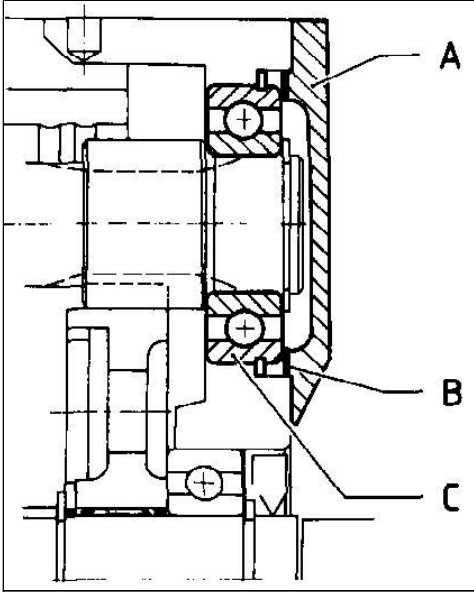
33.50 - Ana mil eksenel oynama payı



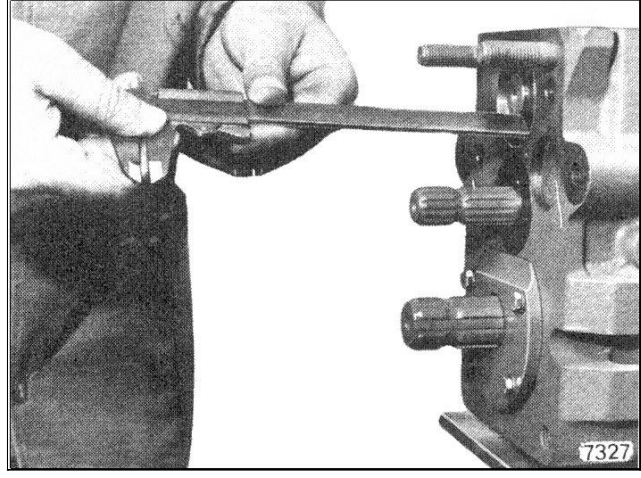
Şek.13

Rulmanın **P** (Şek. 12) konumunu muhafaza edilmesi için gerekli olan kalınlığı **R** tespit etmek için belirtilen ölçümü yapın (Şek. 13) ve akabinde kapağı **Q** monte edin.

33.60 - Tali mil eksenel oynama payı



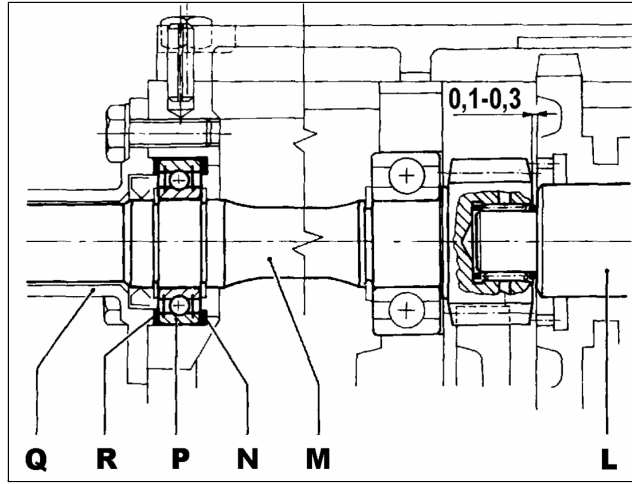
Şek.10



Şek.11

Rulmanı **C** (Şek. 10) kartere dayanana kadar ilerletin ve kapak **A** tespit edilmeden önce monte edilecek olan ara parçaların **B** (Şek. 10) sayısını belirlemek için ölçüm yapın (Şek. 11).

33.70 - Ana mil - tali mil eksenel oynama payı

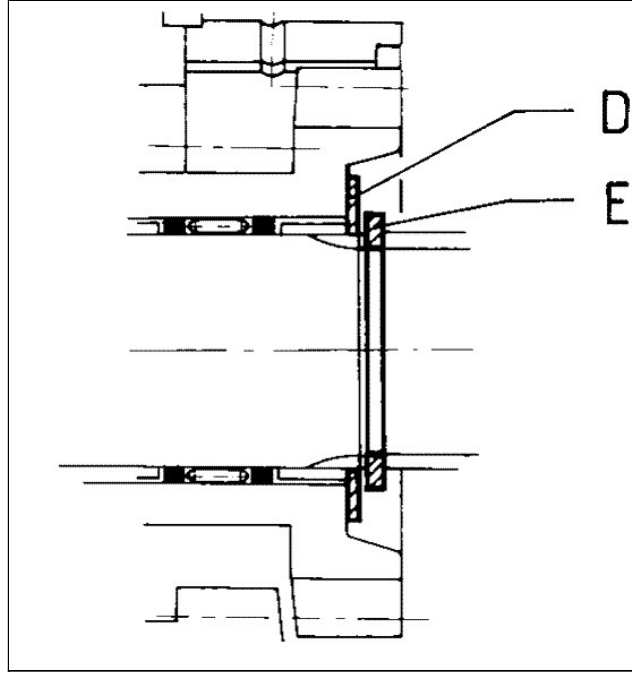


Şek.12

Mili **M** (Şek. 12) tali mile **L** doğru, kartere dayanana kadar ilerletin ve oynama payının 0,1 ve 0,3 mm olduğundan emin olun.

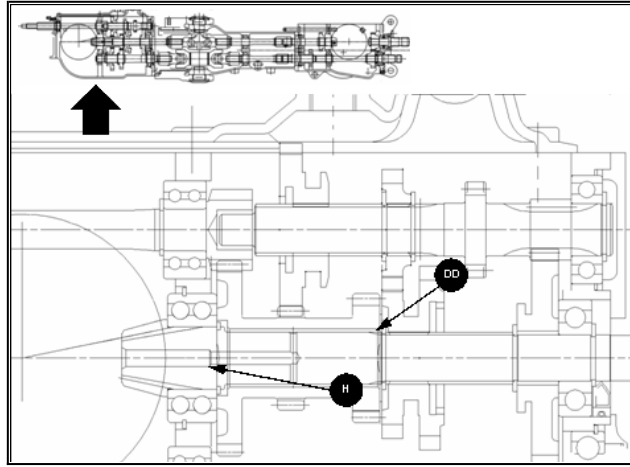
Eğer bu gerçekleşmez ise rulman **P** ile durdurucu arasında ara parçalar **N** yerleştirin.

33.80 - Üçlü dişli montajı



Şek.7

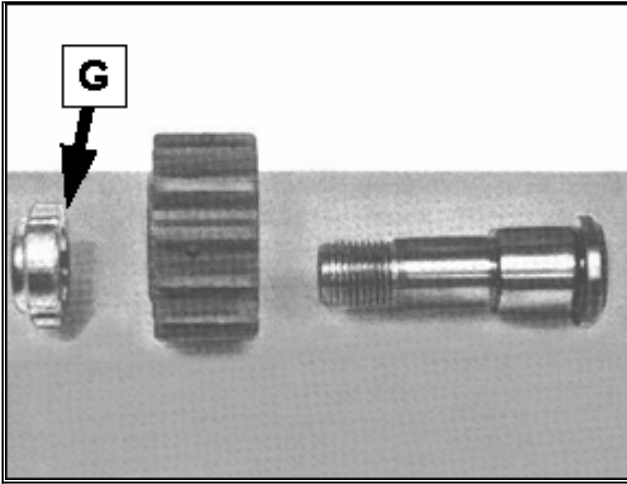
Ara parça **D** (Şek. 7) ile segman **E** arasındaki oynama payı **0,2 - 0,3** mm olmalıdır.



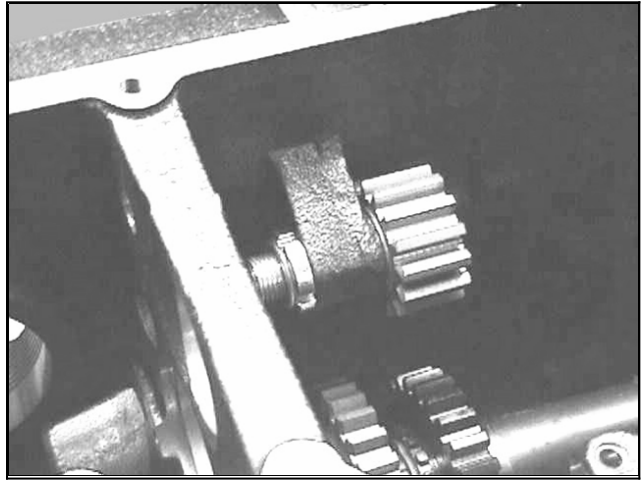
Kovanların üzerine monteli üçlü dişlinin montajı sırasında, ara parçanın **DD** segman tarafından yerleştirilmesini unutmayın.

Ön konik pinyonun **H** iç kısmında bulunan yağlama deliği aracılığı ile üçlü dişlinin altındaki kovanların yağlanması garanti edilmesi amacı ile vites karterinin yağ seviyesine her zaman dikkat edin.

33.90 - Geri vites aktarma mili



Şek.13



Şek.14

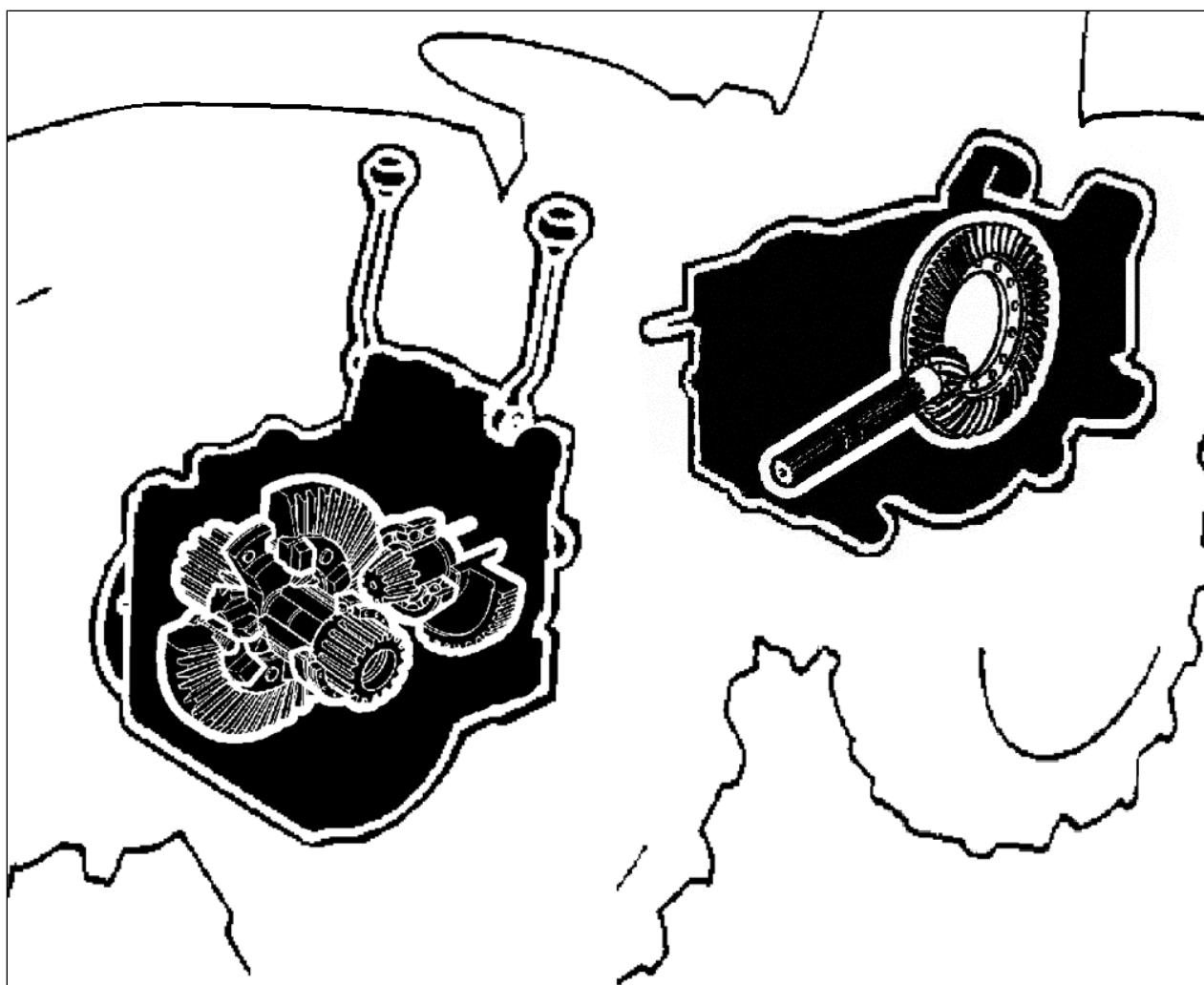
Şek. 13'te görüldüğü üzere kelepçe **G** 9 Kgm ile sıkılmalıdır.

33.A - Debriyaj ünitesi sıkma torkları

Kgm cinsinden ifade edilen sıkma torkları

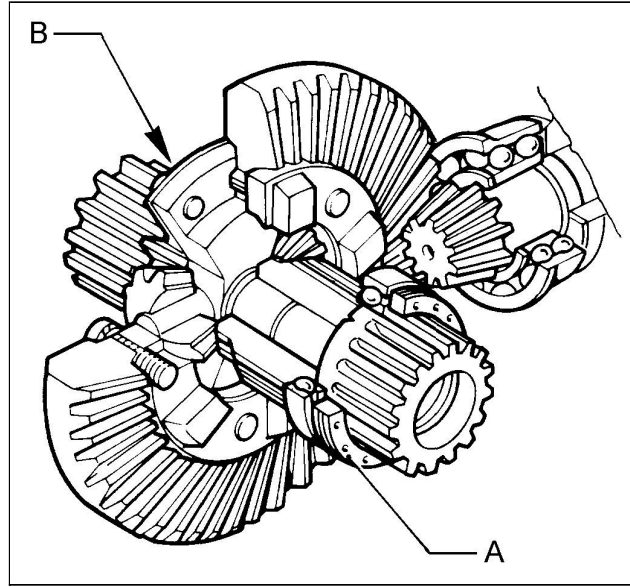
Açıklama	Kgm
Debriyaj kampanası - vites tespit vidası M 12x35	9
Ana mil kapağı tespit vidası M 8x25	2.5
Vites kapağı tespit vidası M 8x30 - M 8x25	2.5
Tali mil kapağı tespit vidası M 6x15	1.5
Vites kolu tespit vidası M 10x45	7
Hız seçim çubuğu tespit somunu M 12x10	8

36 - ÖN VE ARKA DİFERANSİYEL



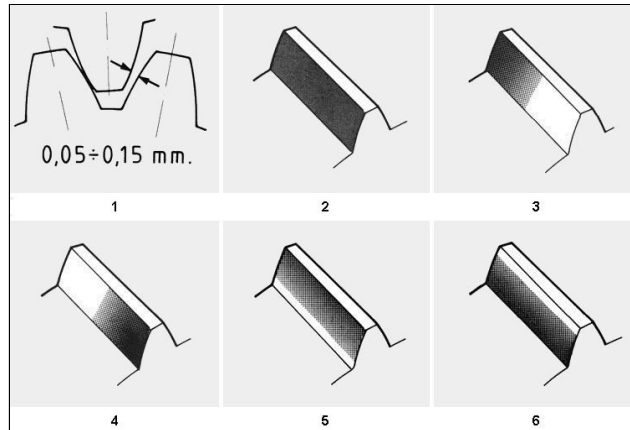
ÖN DİFERANSİYEL ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER

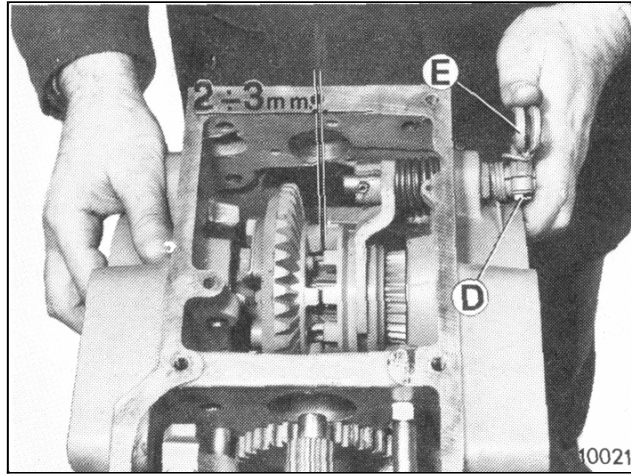
36.10 - Ayna pinyon eşleşmesi



Şek.1

- 1) Doğru eşleşme için oynama payı 0,05 – 0,15 mm arası olmalıdır.
- 2) Doğru ayar: dişler arasındaki temas tüm uzunluk boyunca homojendir.
- 3) Pinyon çok ileride olup dişin taban kısmı üzerinde fazla çalışmaktadır; bu nedenle ayna mahruti değiştirilmelidir.
- 4) Pinyon fazla geride olup dişin tepe noktası üzerinde fazla çalışmaktadır; bu nedenle rulman ile karter arasında kalınlıkların eklenmesi gerekmektedir.;
- 5) Dişli pinyondan çok uzak olup dişin tepe noktası üzerinde çalışmaktadır: ara parçaların **A** (Şek. 3) çıkarılması akabinde, eşit miktarda, karşı tarafa eklenmeleri şarttır.
- 6) Dişli pinyona çok yakın olup dişin taban kısmı üzerinde çalışmaktadır: ara parçaların **B** (Şek. 3) çıkarılması akabinde, eşit miktarda, karşı tarafa eklenmeleri şarttır.



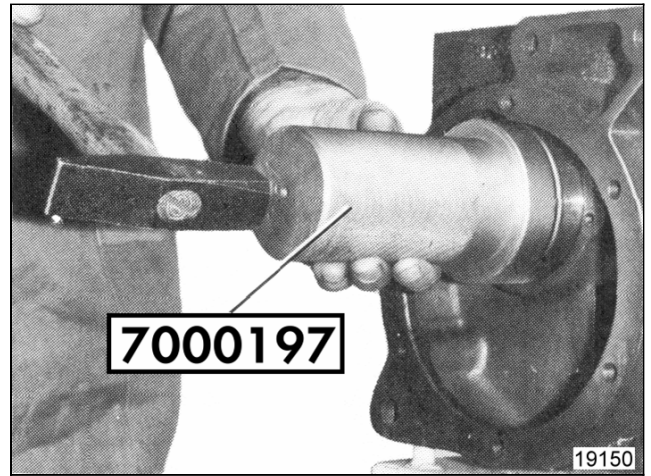
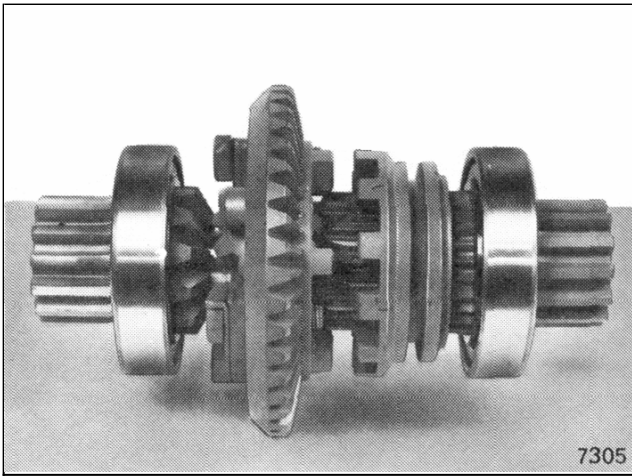
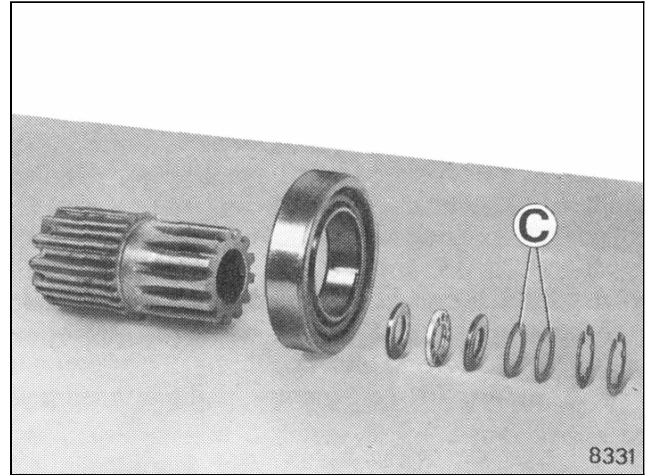
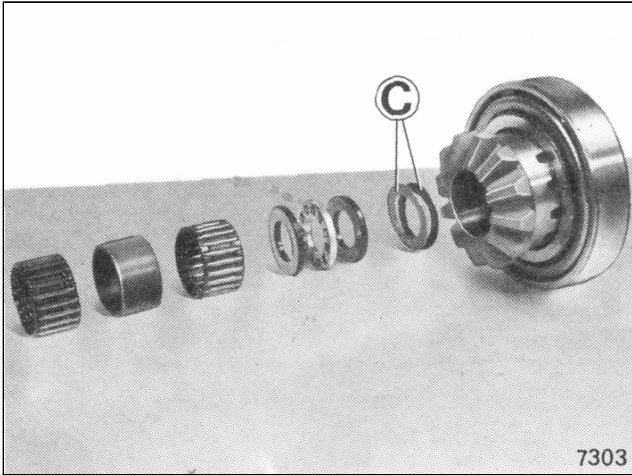
36.20 - Ön kilit halkası ayarı

Kilit tertibatının dişleri arasında 2-3 mm'lik bir oynama payı bulunmalıdır. Bu oynama payının ayarlanması için ilk önce pinyon ile dişli arasındaki ayar yapılmalıdır.

Ayar için:

- sabit ve hareketli halkalar arasında 2-3 mm mesafe muhafaza edilmeli
- somun **D** gevşetilmeli
- **E** kolu hareket ettirilerek kumanda pimi üzerindeki eksenel oynama payı ortadan kaldırılmalı
- **D** somun tespit edilmelidir

36.30 - Ayna dişlisi ayarı



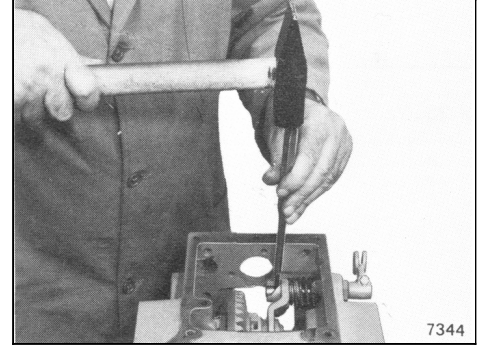
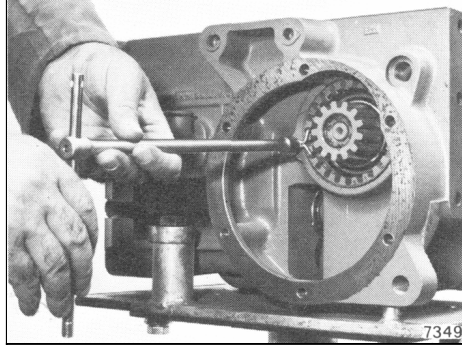
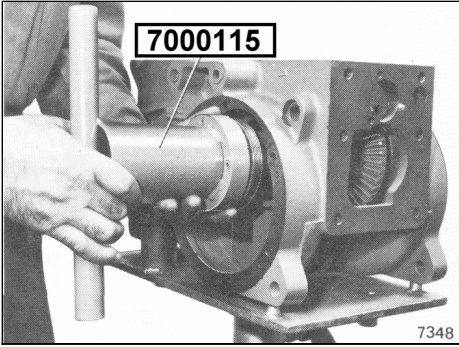
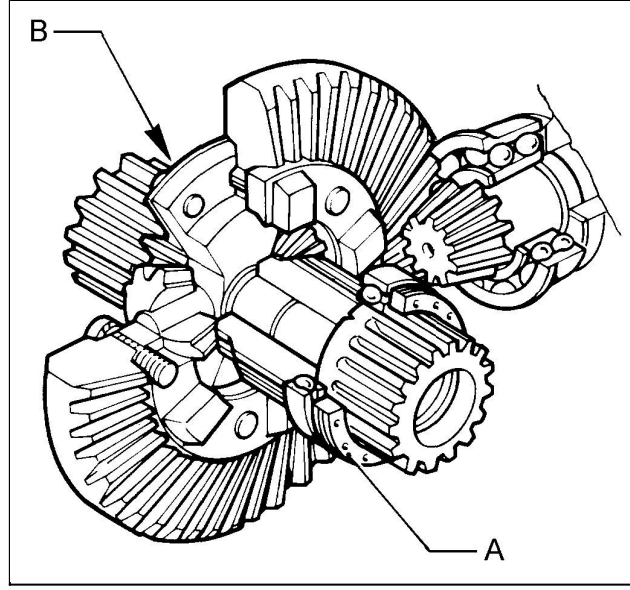
Uydu ve ayna dişlileri arasında 0,1 - 0,2 mm'lik bir oynama payı bulunmalıdır. Bu oynama payının elde edilmesi için kalınlıklara **C** müdahale edilmelidir. Genelde **C** toplam kalınlığı, ayna dişlisi üzerinde olan, yaklaşık 1,4 mm olup, kısa olan ise 0,4 mm'dir.

ÖNEMLİ:

ayna dişlisinin montajında iki tespit halkasının bulunmasına dikkat edin.



36.40 - Ayna pinyon eşleşmesi ayarı



Diferansiyelin doğru işleyişi için:

Pinyon ile dişli arasında 0,1 - 0,15 mm'lik oynama payı bulunmalıdır.

Eşleştirmenin ayarlanmasında **A** ve **B** bileziklerini kullanın.

Konik dişliyi, oynama payı sıfırlanana kadar pinyona doğru itin akabinde doğru oynama payını ayarlayarak dişlinin çevresi boyunca kavramayı kontrol edin.

Bilezikler üzerindeki ayar yaylarını tespit edilen vidaları sıkın ve vidaları gösterildiği gibi Loctite 270 ile tespit edin.

ARKA DİFERANSİYEL ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER**36.50 - Arka diferansiyel kilidi montajı**

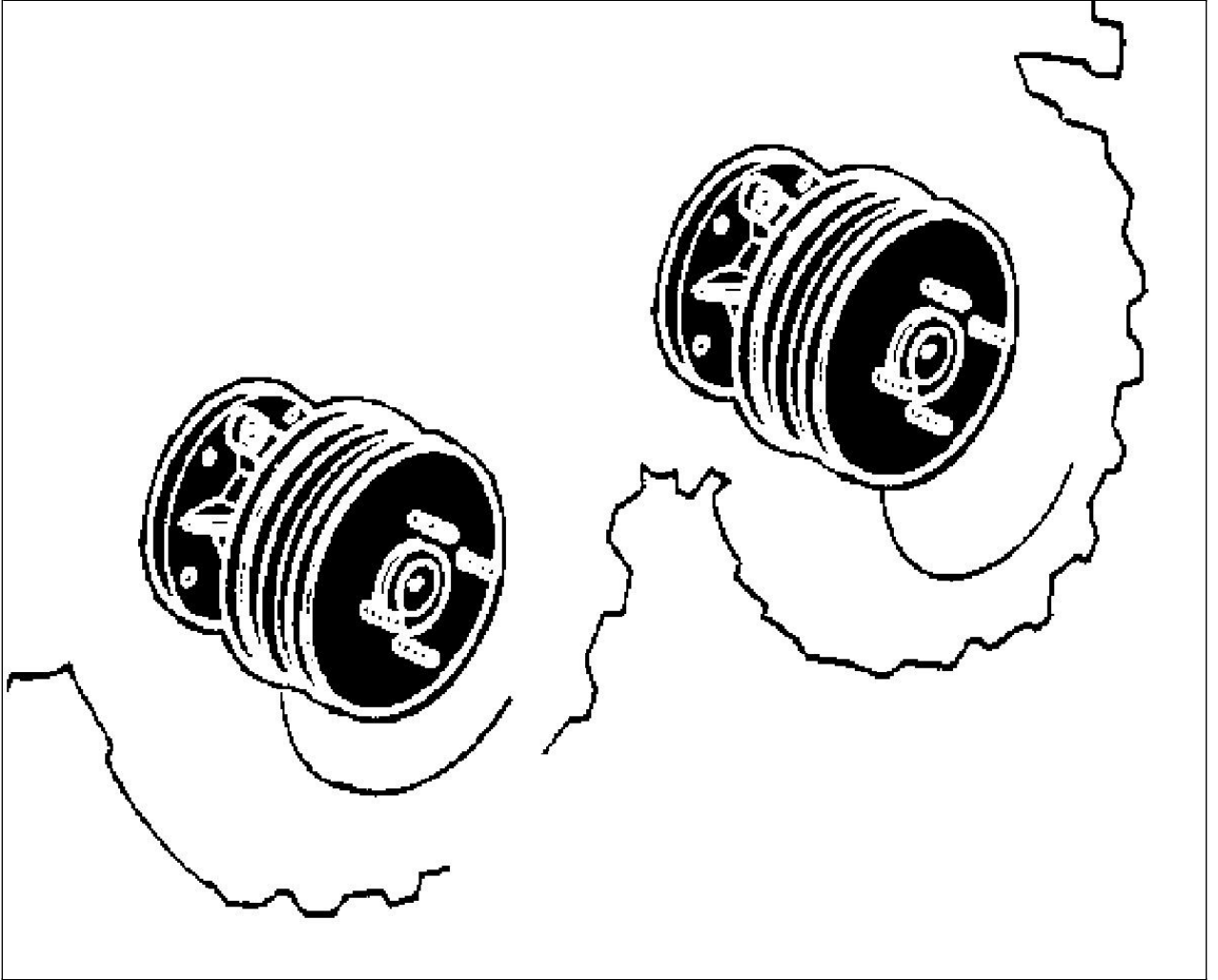
ARKA DİFERANSİYELİN MONTAJI İÇİN, ÖN DİFERANSİYEL İÇİN VERİLMİŞ OLAN YÖNERGELERİN AYNILARINI TAKIP EDİN.

36.A - Ön ve arka diferansiyel ünitesi sıkma torkları

Kgm cinsinden ifade edilen sıkma torkları

Açıklama	Kgm
Ayna dişlisi - mil tespit vidası - M 10x35	6
Sabit kilit halkası tespit vidası M 10x25	4.5
Kelepçe pimi tespit vidası M 6x16	1.5
Konik pinyon rulmanı tespit vidası M 8x16	2.5
Diferansiyel konik rulmanlar ön yükleme kelepçesi	1.9
A ve B ön yükleme kelepçesi	2

39 - ÖN VE ARKA UÇ REDÜKTÖRLERİ

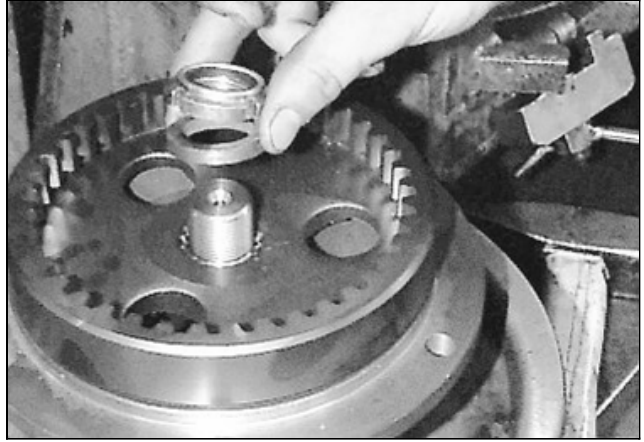


ÖN VE ARKA UÇ REDÜKTÖRLER ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER

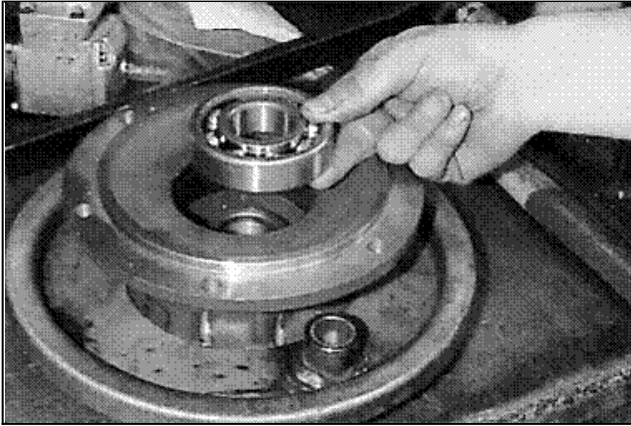
39.10 - Uç redüktörleri montajı



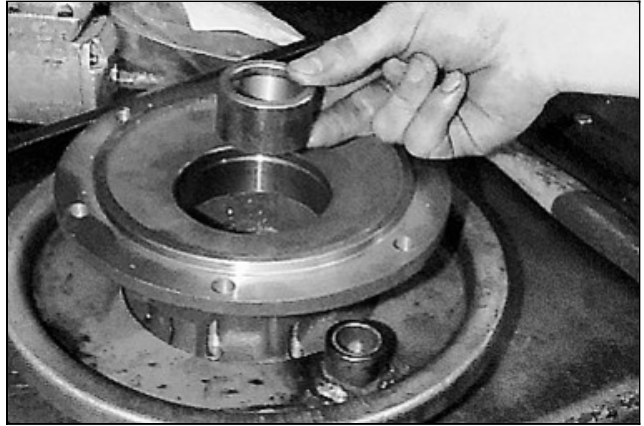
Şek.1



Şek.2

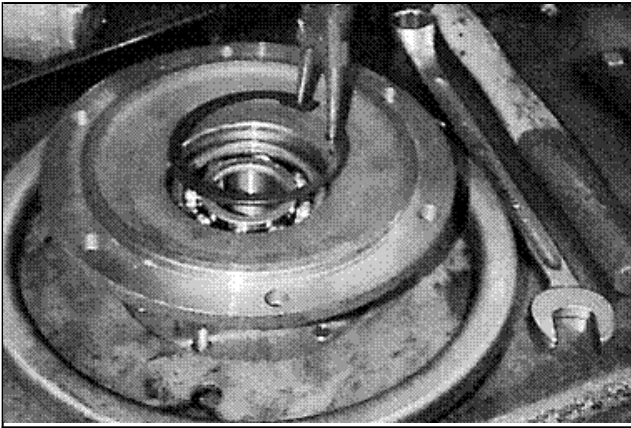


Şek.3

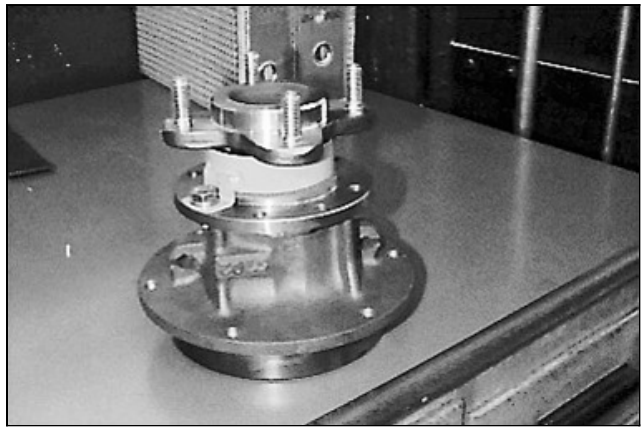


Şek.4

Şek. 1, uç redüktörler grubunun doğru montajına ait prosedürü vermektedir.
Rulmanların montajı için tampon kullanın (Şek. 3).
Grubunun kalınlığı önceden belirlenmiştir (Şek. 4).
Bilezik M 25x1.5 **14 Kgm** ile sıkılmalıdır (Şek. 2).



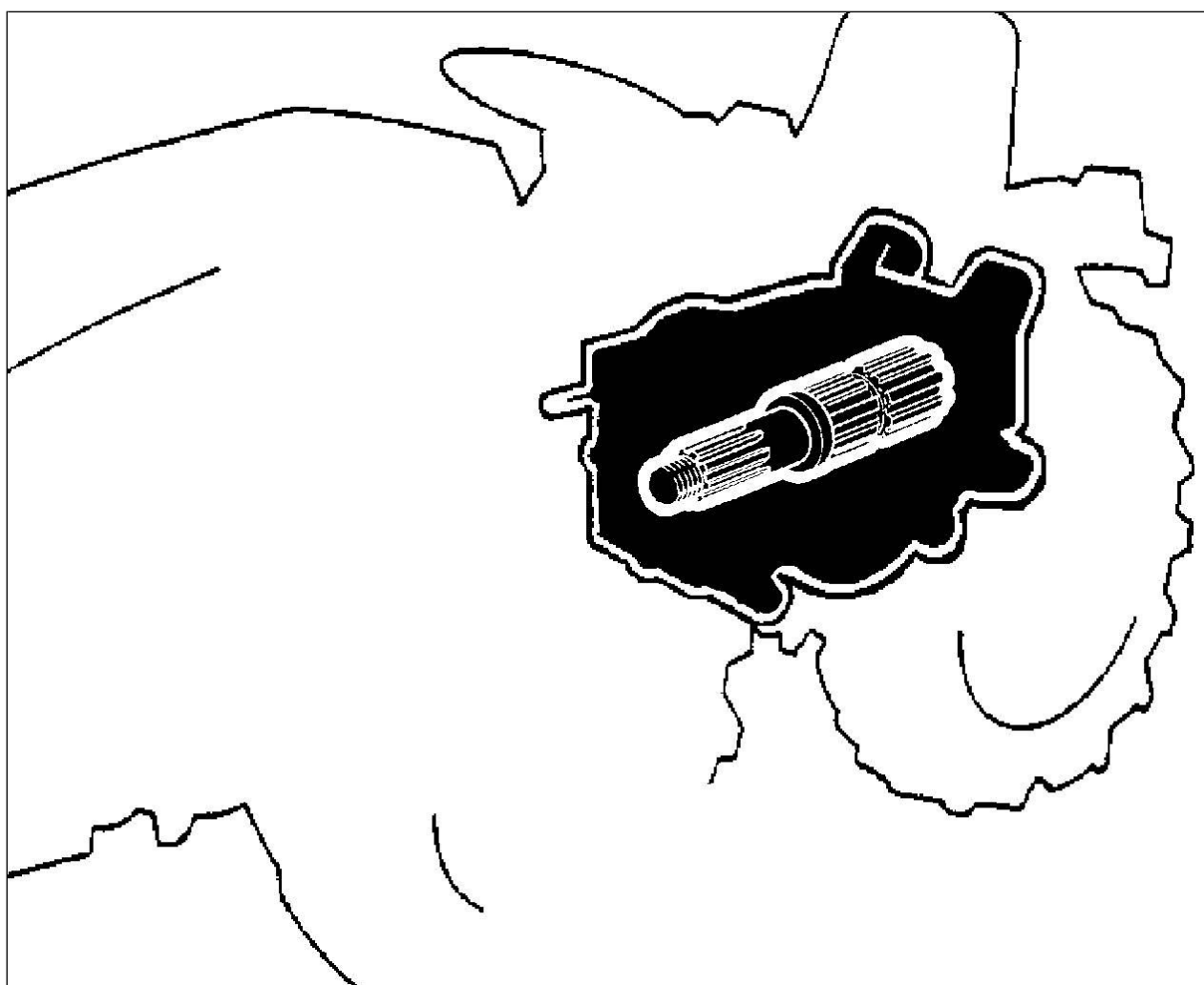
Şek.5



Şek.6

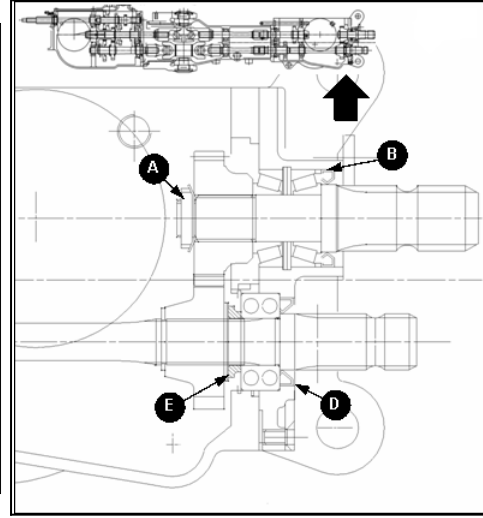
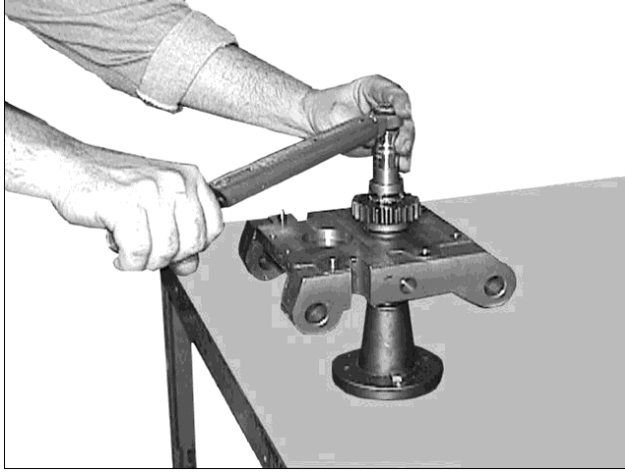
Şek. 5'teki paketin kapatma segmanını unutmayın.

45 - ARKA KUYRUK MİLİ



ARKA KUYRUK MİLİ ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER

45.10 - Arka kuyruk mili bilezik ayarı



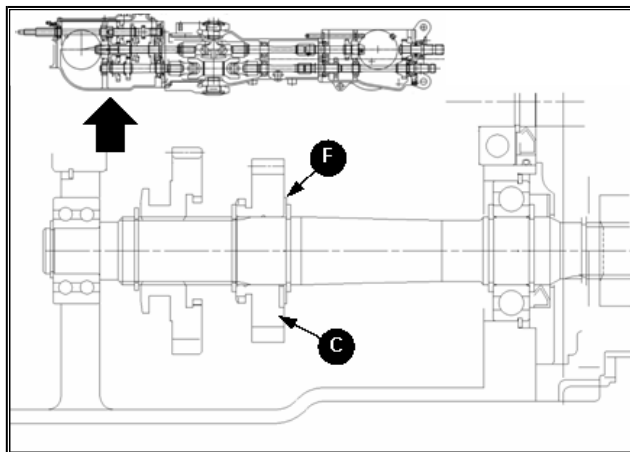
Şek.1

Şek. 1'de gösterilen iki konik rulmanın montajı ile ilgili olarak, bileziği **A** 2.5 Kgm ile sıkın, bilezik tespit dilini yerleştirin ve bir zımba ile bileziği sabitleyin.

Arka kuyruk mili şaftının üzerine, rulman ile yağ karterinin arasında ara parçayı **B** (Şek. 1) yerleştirmeyi unutmayın.

Alt kuyruk mili şaftının üzerine yağ karterini **D** (Şek. 1), sızdırmazlığını ve konumunu garantilemek amacı ile çevresine macun tatbik ederek monte edin.

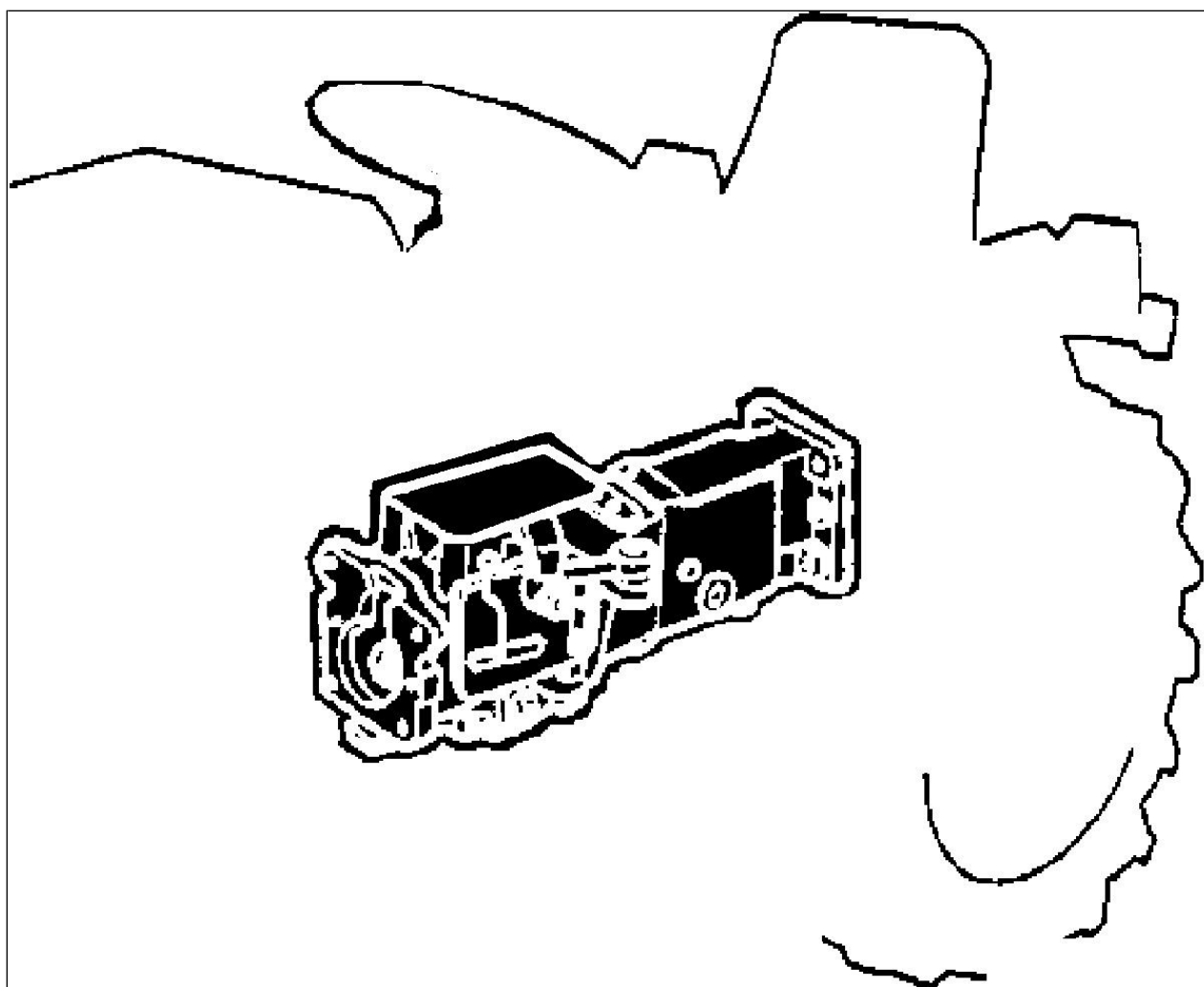
Yine aynı şaftın üzerinde, tekrar montaj aşamasında, 3 ara parçalık grubu ve Şek. 1'de gösterildiği şekilde yuvarlak kenarlı ara parçayı **E** yerleştirmeyi unutmayın.



Şek.2

Kovanı 2 Kgm ile tespit eden iki vidayı Loctite 270 ile sıkın ve segmanın varlığından emin olun (Şek. 3). Şek. 3'te yer alan tutucu saclar, 2 vidanın altına yerleştirilmelidir.

48 - MERKEZ BAĞLANTISI



MERKEZ BAĞLANTISI ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER**48.10 - Merkez bağlantı ünitesi**

Şek.1



Şek.2

Şek. 1'deki plastik kovanlı merkez mafsallın montajı, Şek. 2'de gösterildiği gibi bir pres yardımı ile yapılmalıdır.

Plastik kovanların üzerinde bulunan tahliye, yukarıya doğru (sürüş konumu) bakmalıdır.



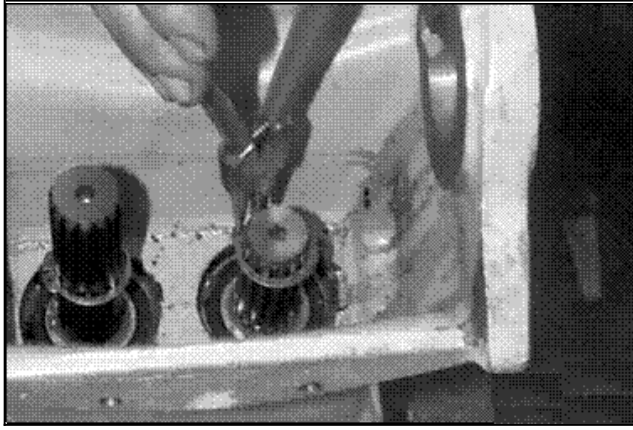
Şek.3

Kovanı 2 Kgm ile tespit eden iki vidayı Loctite 270 ile sıkın ve segmanın varlığından emin olun (Şek. 3). Şek. 3'te yer alan tutucu saclar, 2 vidanın altına yerleştirilmelidir.

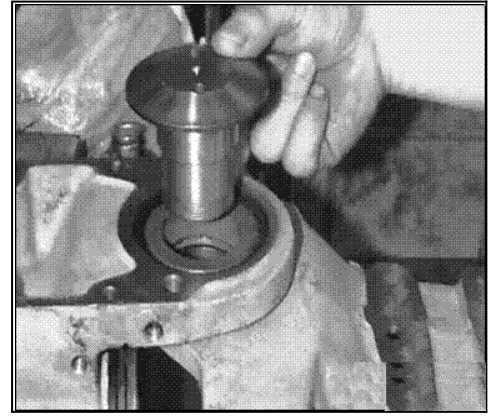


Şek.4

Şek. 4'teki gibi traktör mafsallının tespit vidalarını monte edin ve kontra somuna dayanana kadar sıkın.



Şek.5



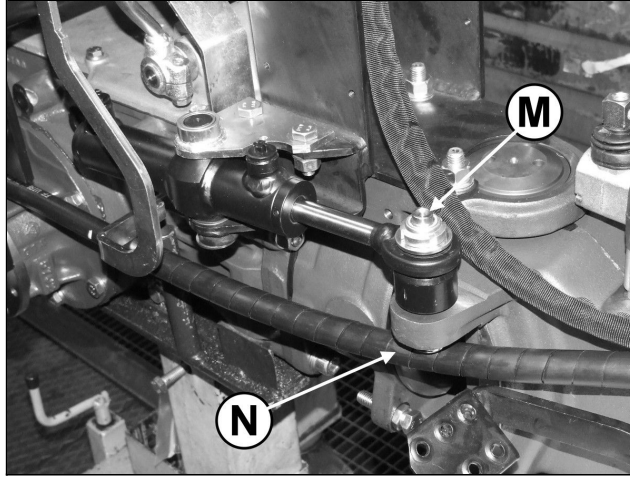
Şek.6

Montajın takip eden aşamalarına geçmeden iki mili Şek. 5'te gösterildiği gibi merkez mafsallın içine monte edin, bir tampon yardımı ile rulmanları yerleştirin ve paketleri segmanlar ile kapatın.

İlgili kovanları, O-ringleri ve tozlukların Şek. 6'da gösterildiği gibi yerleştirdikten sonra hem alt hem de üst mafsallı pimlerini monte edin.

Bilezikleri 14 Kgm ile sıkarak gevşemelerini önlemek için sacları büküp zımbalayın.

Gresleyicileri yuvalarına monte ettikten sonra mafsallın tamamını gresleyin.



Şek.7

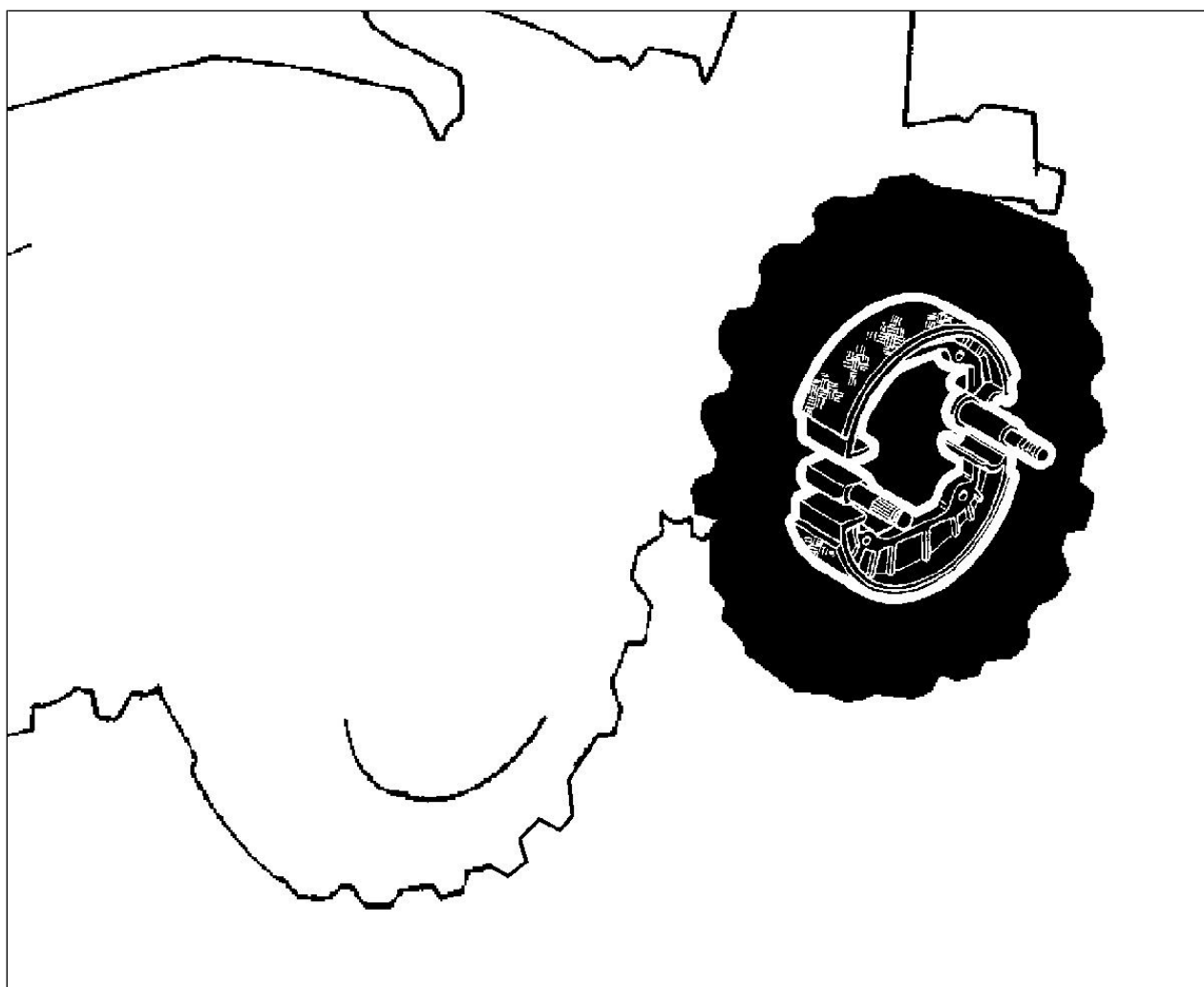
Şek. 7'deki gibi dümenleme silindirini monte ettikten sonra, iki bileziği **M** ve **N** 9 Kgm ile sıkın

48.A - Merkez bağlantı ünitesi sıkma torkları

Kgm cinsinden ifade edilen sıkma torkları

Açıklama	Kgm
Merkez mafsallı arka diferansiyel kutusuna ve ön vitesine bağlayan M 14 bağlantı vidası	10

57 - FRENLER



FREN ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER

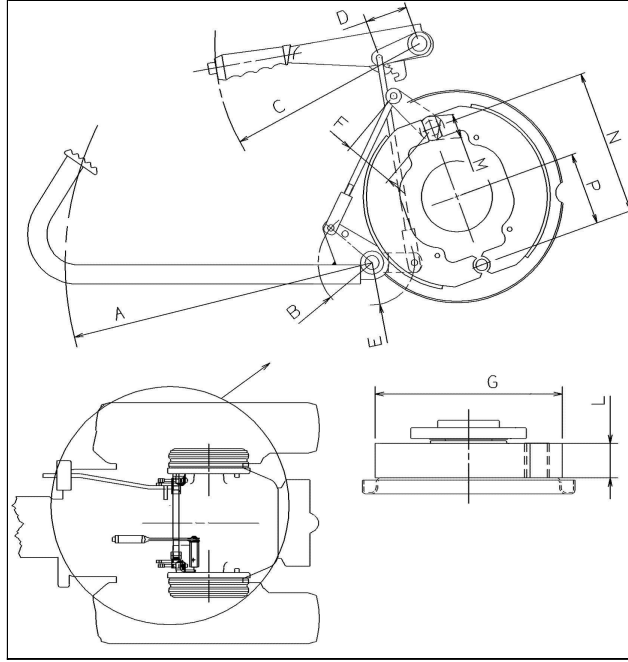
57.10 - Frenleme tertibatları

İ SERVİS

1. Blok tipi tamburlu mekanik frenleme, doğrudan arka tekerlere etki eden kumanda

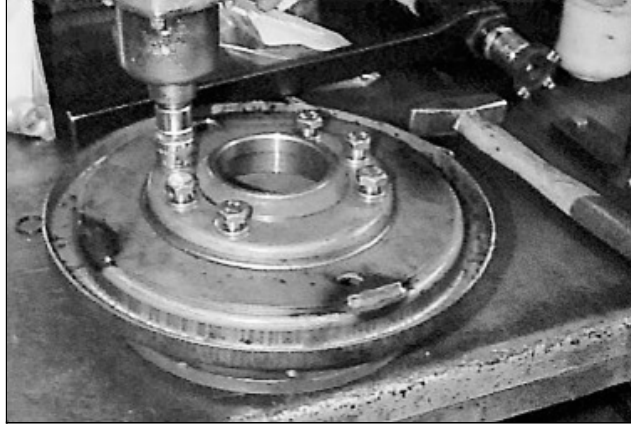
İ PARK

Komutun tersine işlemlerini önleyecek mekanizmalı, manüel çalıştırılmalı mekanik şanzımanlı arka servis fren tertibatına etki eder



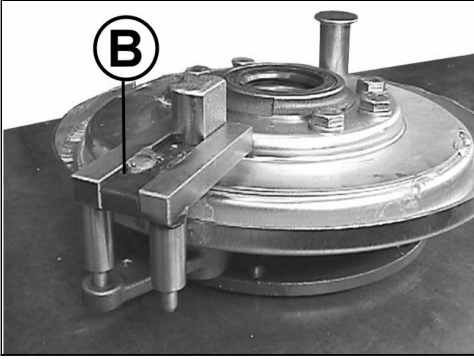
SERVİS FRENI KOL VERİLERİ			FREN KÜTLESİ VERİLERİ		
SERVİS FRENI PEDAL KOLU A	mm	398	FRENLEME DİNGİLİ	Arka	
AKTARMA KOLU B	mm	70	TOPLAM FRENLEYİCİ YÜZEY	cm ²	227
PARK FRENI KOL VERİLERİ			KULLANILAN MALZEME (FRENOLYTE WW)	TI	401
PARK FRENI KOLU C	mm	265	BALATA ÇAPI G	mm	243
AKTARMA KOLU D	mm	55	BALATA GENİŞLİĞİ L	mm	44.5
AKTARMA KOLU E	mm	55	FREN KÜTLESİ KOLU F	mm	65
			FREN İÇ ÇAPI N	mm	189
			FREN BLOKU KOLU M	mm	26.5
			FREN İÇ YARIÇAPI P	mm	94.5

57.20 - Servis frenleri ayarı

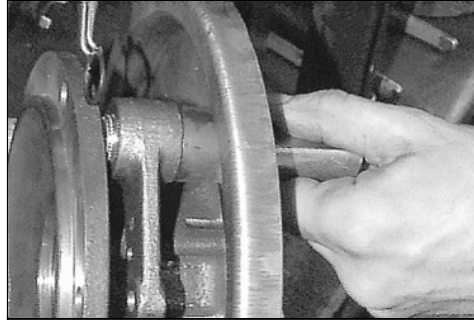


Şek.1

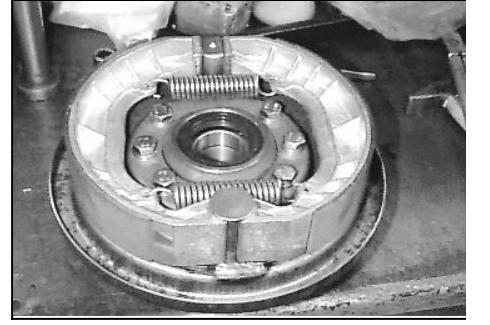
Şek. 1'de gösterildiği gibi frenleme kütlesinin desteği, 6 Kgm ile sıkılan 6 adet M 10 vidası ile arka teker poyrasına vidalanır.



Şek.2

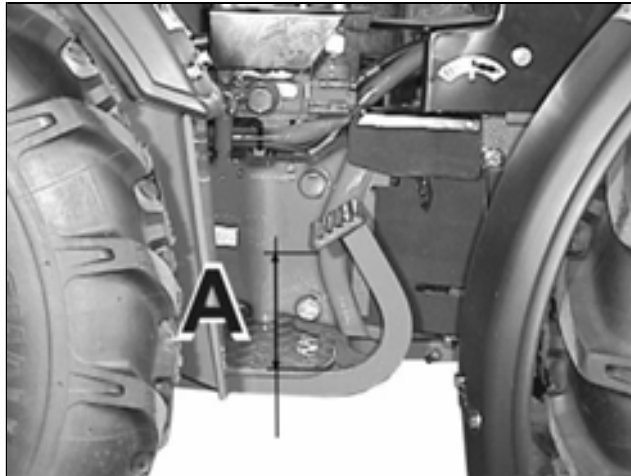


Şek.3



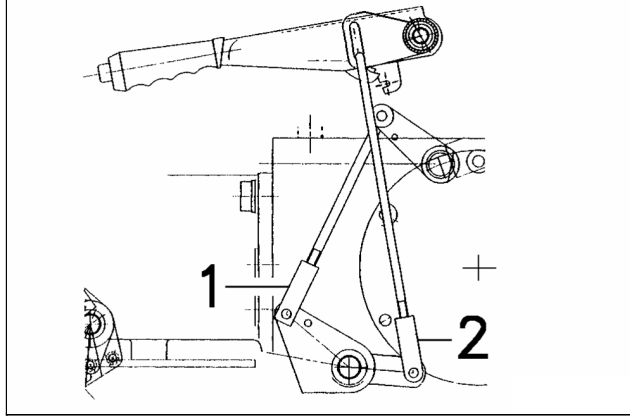
Şek.4

Blok genişmesini Şek. 2'de gösterildiği gibi monte ettikten sonra çene kumanda harici kolu **B** aleti ile yerleştirilir; yerleşme poyranın sağ ya da sol olmasına bağlı olarak değişmektedir. Akabinde kilit segmanı Şek. 3'teki gibi monte edilir ve frenleme kütlesi Şek. 4'teki gibi tamamlanır.



Şek.5

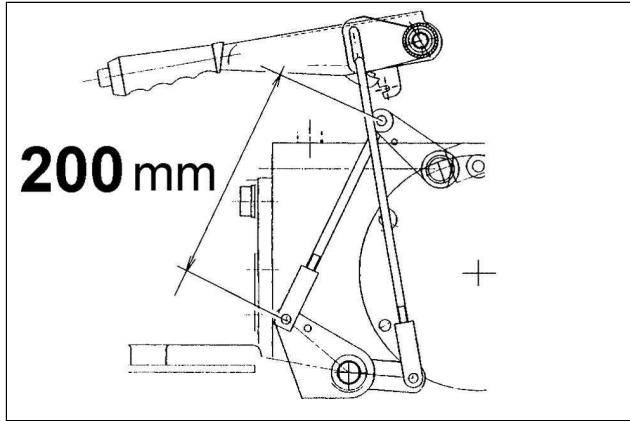
Pedalın boş haldeki deplasmanı 110 mm (mesafe **A**) olup yeni boklu makinenin frenlemeye başlaması için pedal yaklaşık olarak ayaklıktan 85 mm mesafede olmalıdır (Şek. 5).

57.30 - Acil durum ve park freni ayarı

Şek.6

Servis frenini ayarlamak için ayar vidası **1** kullanılmalıdır (Şek. 6)

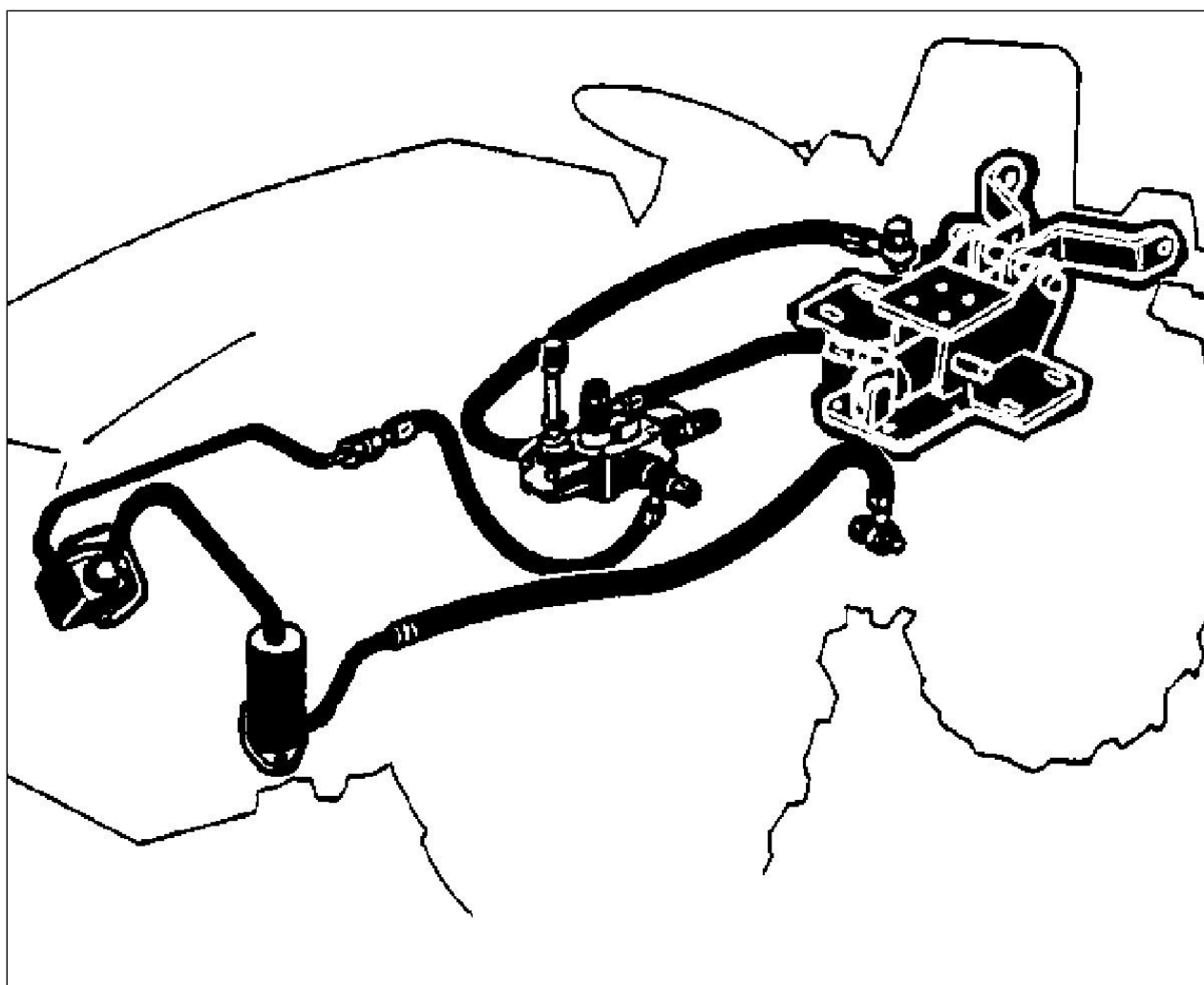
Gergi 2 (Şek. 6) aracılığı ile, tertibatın kolay kavranmasını sağlamak için el freninin doğru ayarını yapın.



Şek.7

Frenleme kütlelerinin doğru ayarında, Şek. 7'de gösterildiği gibi ayarlanabilir gerginin ölçüsü yaklaşık 200 mm olmalıdır.

60 - HİDROLİK TESİSATI

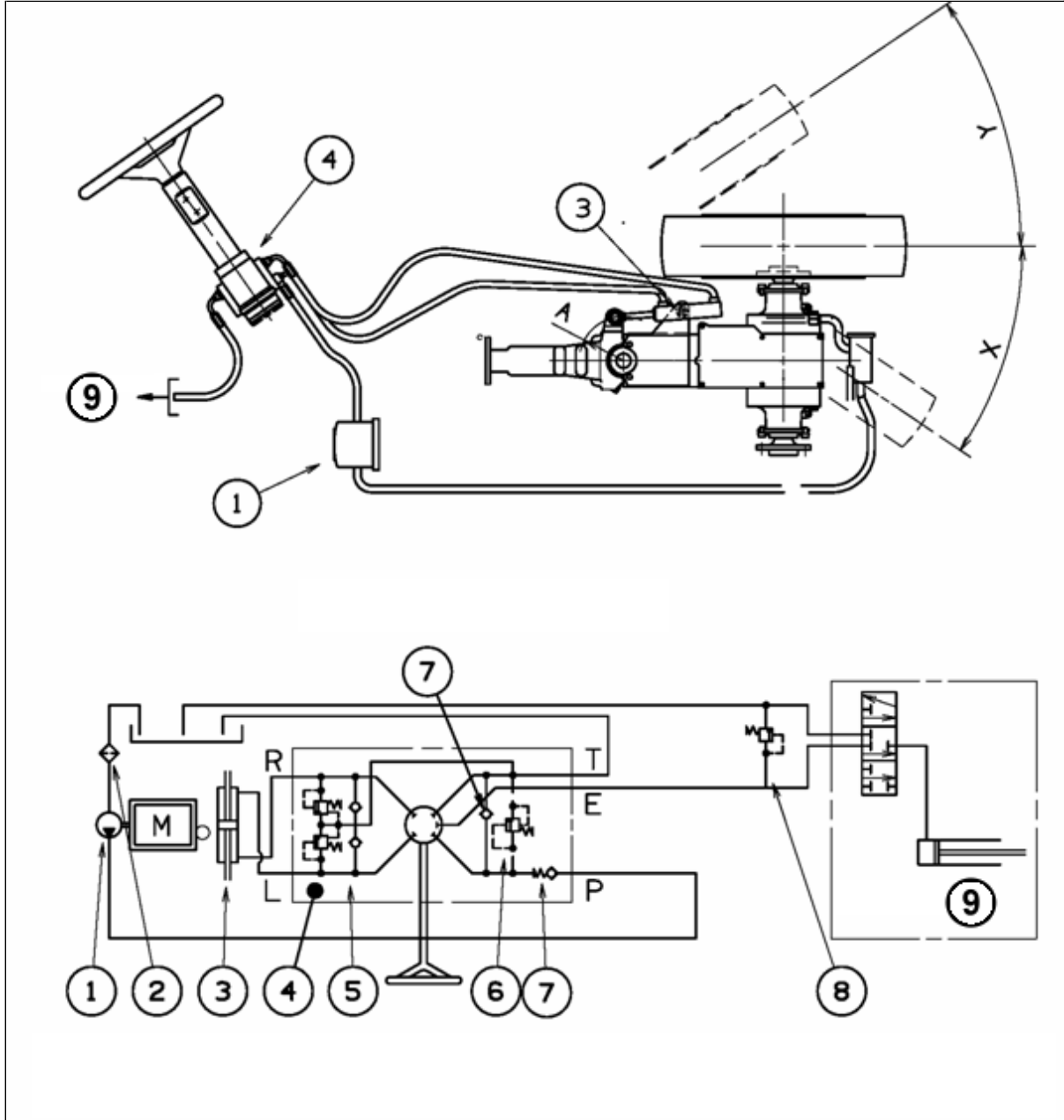


HİDROLİK TESİSAT ÜNİTESİ ÜZERİNDEKİ MÜDAHALELER

60.10 - Dümenleme hidrolik tesisatı şeması

Hidrolik tesisat temel olarak, arka diferansiyel karterinin kartuşlu filtre tarafından filtrelenen yağ ile beslenen dişli bir hidrolik pompadan, hidrolik direksiyondan ve kaldırıcının kumanda distribütöründen ibarettir. 4 cm³ hacmi bulunan pompa, 32 cm³'lik hidrolik direksiyonu ve akabinde kaldırıcının tahrik distribütörünü beslemektedir.

Devrenin azami basıncı, azami 125 bar basınca kalibre edilmiş olan hidrolik direksiyon tahliye vanası tarafından ayarlanmaktadır.



- | | | |
|------------------------|-----------------------|------------------------------|
| ① Hidrolik pompa | ④ Hidrolik direksiyon | ⑦ Tek yönlü vana |
| ② Harici yağ filtresi | ⑤ Darbe önleyici vana | ⑧ Distribütör tahliye vanası |
| ③ Direksiyon silindiri | ⑥ Tahliye vanası | ⑨ Hidrolik kullanıcı |

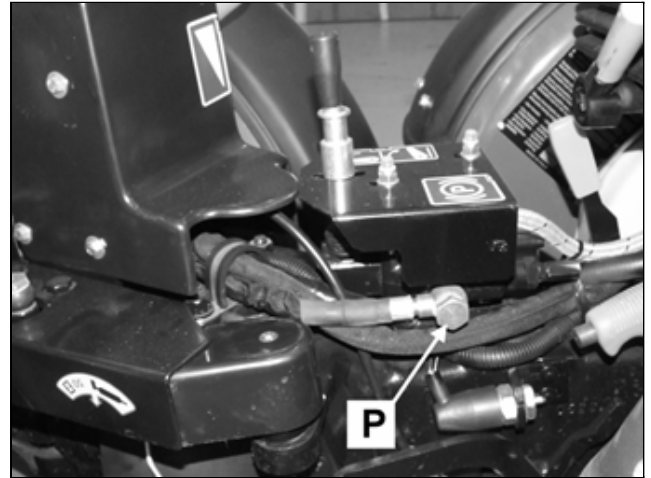
60.20- Hidrolik direksiyon



Şek.1



Şek.1B



Şek.1C

Azami basınç değerinin hatalı olması durumunda vida Y (Şek. 1B) müdahale edilmeli ancak 125 bar aşılmamalıdır.

Bahse konu kalibrasyonun kontrol edilmesi için 150 bar ölçeği olan bir manometreyi 3/8"lik delik vida ile distribütörün P portuna bağlayın (Şek. 1C).

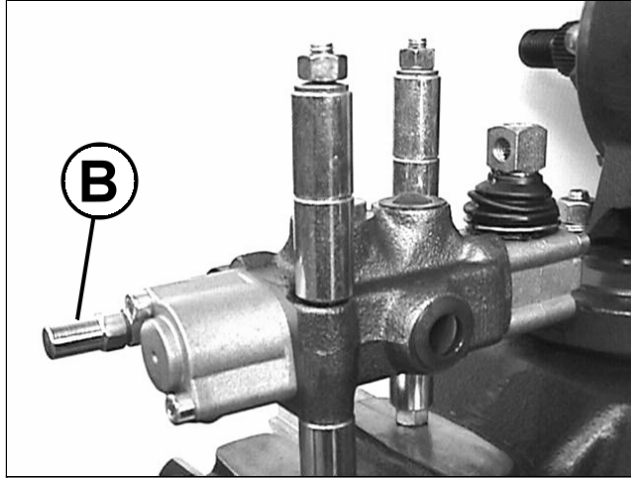
Azami basınç değerinin elde edilebilmesi için, distribütör kolu kullanılarak arka kaldırıcı tamamen yükseltilmelidir.



Şek.1A

Hidrolik direksiyonun sökülmesi ve monte edilmesi durumunda hortum bağlantılarına dikkat edilmelidir; dişli pompadan gelen gidiş hortumu, hidrolik direksiyonun giriş portuna **P** bağlanmalıdır (Şek. 1A) Arka kaldırıcı ya da arka yardımcı distribütörler, hidrolik direksiyonun çıkış portuna **E** bağlanmalıdır

60.30 - Kaldırıcı distribütörü

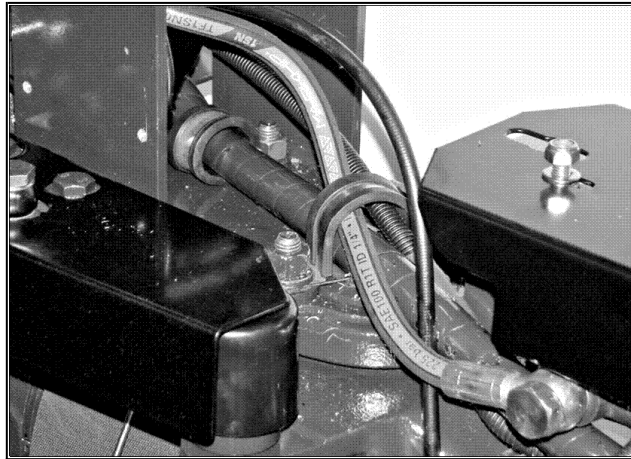


Şek.3

Sistemin azami basıncı, hidrolik direksiyon tarafından belirlenir (125 bar). Manometre üzerinde daha düşük bir basıncın okunması durumunda, vidayı **B** (Şek. 3) doğru değeri elde etmek için ayarlayın; 125 bar'ın aşılamayacağını unutmayın. Distribütörün üzerindeki metal muhafazayı sökün ve **B** vidasını (Şek. 3) kullanın.

Ayarı gerçekleştirmek için gösterilen kapağı **B** (Şek. 3) sökün ve saplama vidayı basıncı artırmak için sıkın düşürmek için gevşetin.

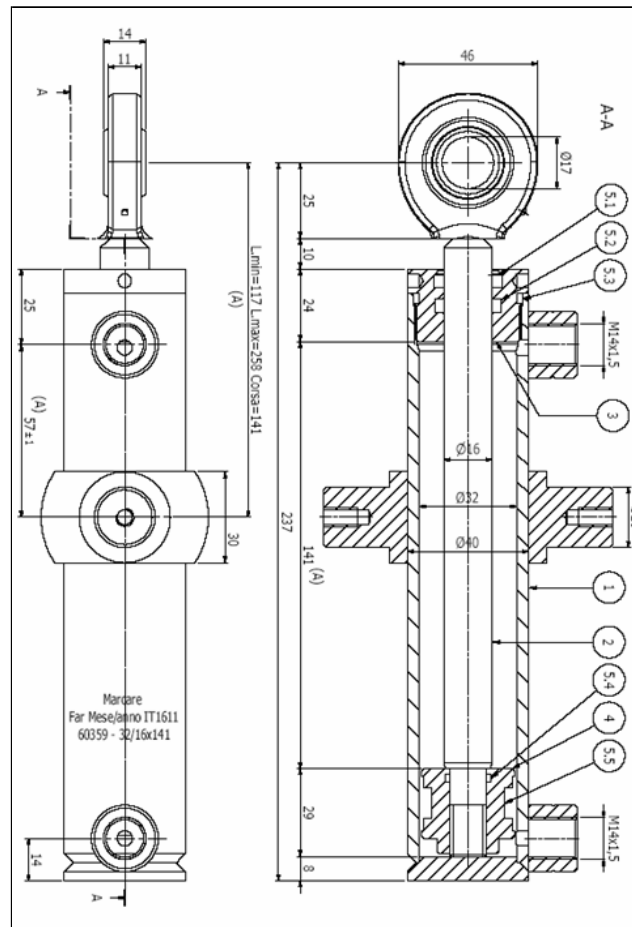
Arka diferansiyel karteri, hidrolik tesisatının tamamının emiş ve tahliye deposu olduğundan, arka diferansiyel karteri ile kullanılacak olan yağ yaklaşık olarak 7 litre ve **UNIVERSAL 15W-40** tipi hidrolik yağ olmalıdır.



Şek.4

Şek. 4'te gösterildiği gibi hidrolik hortumlar iki kelepçe ile tutturulmalıdır.

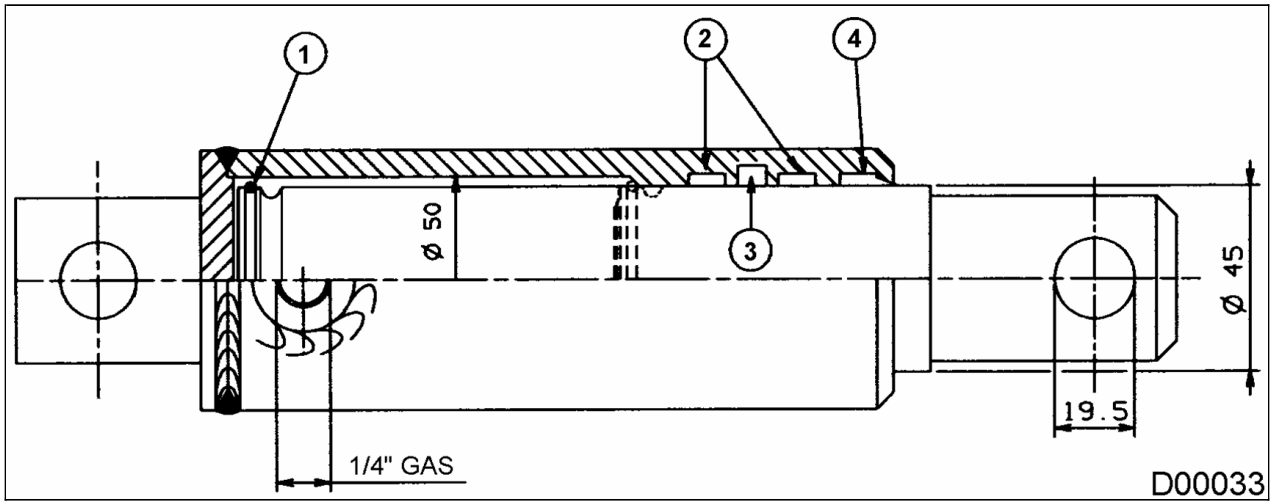
60.40 - Direksiyon silindiri



Silindirin 5.1, 5.3 ve 5.5 numaralı contalarının değiştirilmesi halinde aşağıdaki prosedürü takip edin:

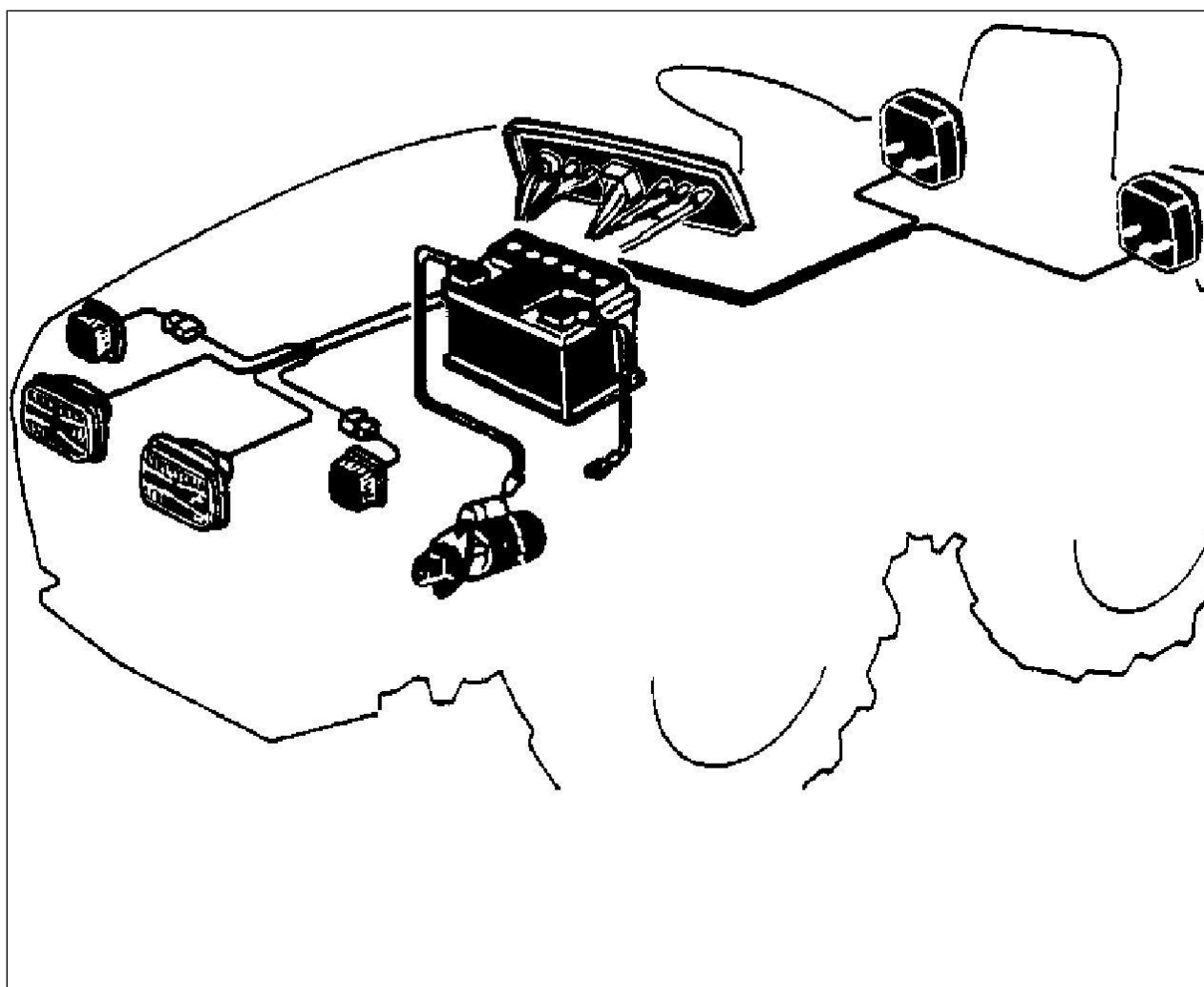
- Silindirin başlığını gevşetin ③.
- Pistonu sökün ve aşınan contaların tamamını silindir başlığından sökün. Sapın krom kaplamasına zarar vermemeye dikkat edin.
- İşlemleri ters sıra ile takip ederek parçaları yerlerine monte edin.

Çalışma sırasında önemli miktarda yağ sızıntısının tespit edilmesi durumunda piston contaları değiştirilmelidir.

60.50 - Arka kaldırıcı silindiri

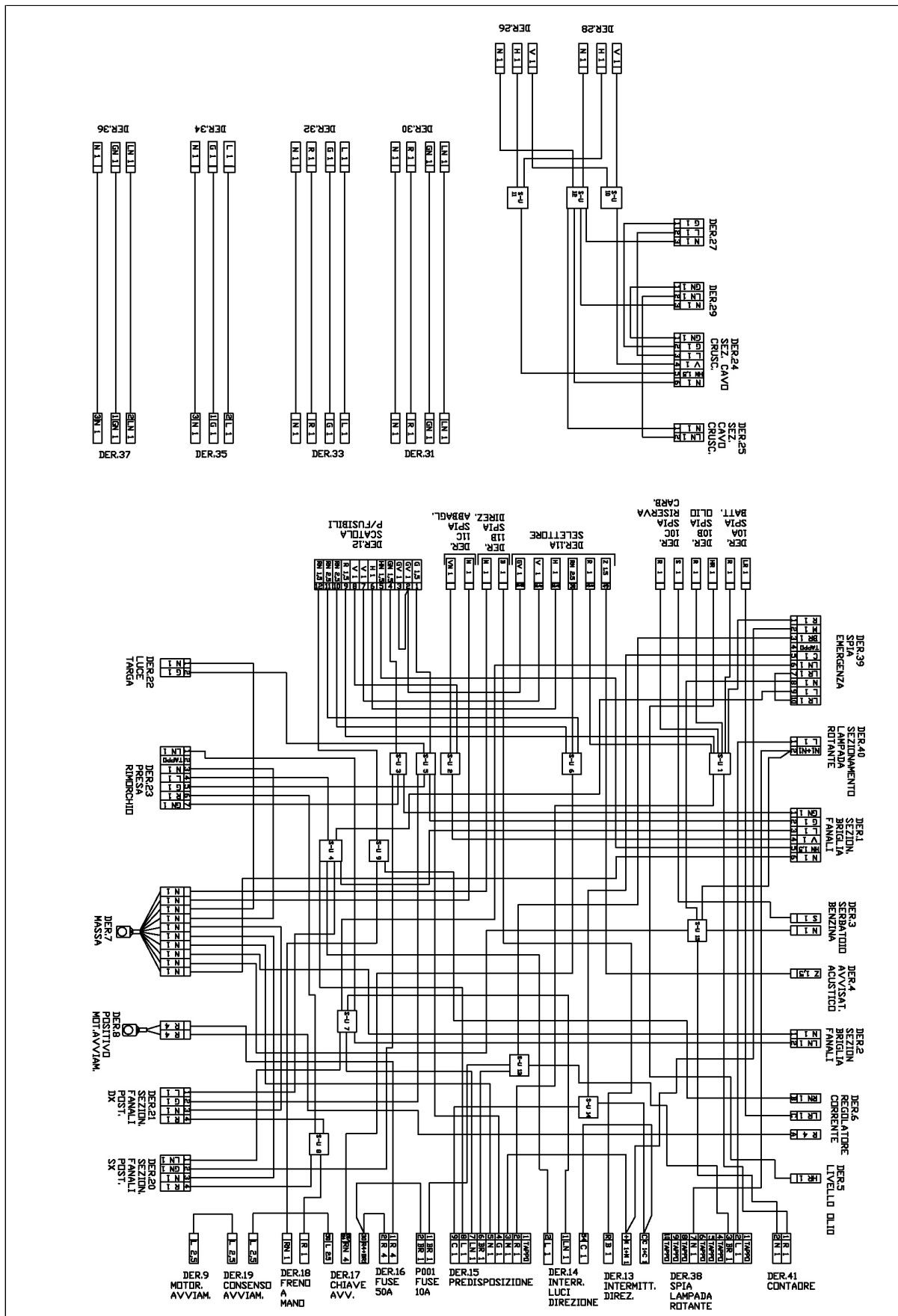
Kaldırma silindirinin keçesinin **3** sökülmesi için besleme deliği **A** aracılığı ile ve bir tornavidadan yardım alarak, belirtilen yarıktaki tutucu halkayı **1** kaydırın ve bunun için halkanın kenarına baskı yapın. Akabinde sapı sıyırın ve gerekli kontroller ve/veya değişimler için keçelere erişin.

63 - ELEKTRİK TESİSATI



MOTOR ELEKTRİK TESİSATI, PLATFORM.

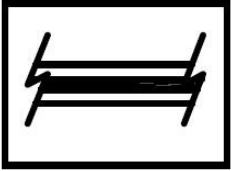
63.10 - Motor hattı elektrik şeması



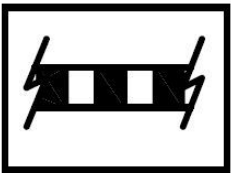
ELEKTRİK TESİSATI

1. Kablo kesiti Ön farlar
2. Kablo kesiti Ön farlar
3. Yakıt deposu
4. Sesli ikaz
5. Yağ seviyesi
6. Akım regülatörü
7. Topraklama
8. Marş motoru
(+) pozitif
9. Marş motoru
10.
 - A. Akü şarjı kırmızı ikaz ışığı.
 - B. Motor yağ basıncı ikaz lambası.
 - C. Yedek yakıt sarı ikaz lambası.
11.
 - A. Far seçici düğmesi
 - B. Traktör yön göstergesi yeşil ikaz ışığı.
 - C. Uzun far ikaz ışığı.
12. Sigorta kutusu
13. Flaşörler
14. Yön işaretleyicileri düğmesi beslemesi
15. Kutup konektörü
16. Ana devre koruma sigortası 50A
17. Marş düğmesi
18. Park freni stop düğmesi
19. Çalıştırma onay şalterleri
20. Arka sol lamba.
21. Arka sağ lamba.
22. Plaka lambası.
23. Yedi kutuplu priz.
24. Kablo kesiti Gösterge paneli
25. Kablo kesiti Gösterge paneli
26. Kablo kesiti
27. Kablo kesiti
28. Kablo kesiti
29. Kablo kesiti
30. Kablo kesiti
31. Kablo kesiti
32. Kablo kesiti
33. Kablo kesiti
34. Kablo kesiti
35. Kablo kesiti
36. Kablo kesiti
37. Kablo kesiti
38. Döner far düğmesi
39. Acil durum farları ikaz lambası
40. Kablo kesiti Döner far
41. Toplam saat sayacı

KABLO RENGİ LEJANDI	
A	MAVI
B	BEYAZ
C	TURUNCU
G	SARI
H	GRI
L	KOYU MAVI
M	KAHVERENGİ
N	SIYAH
R	KIRMIZI
S	PEMBE
V	YEŞİL
Z	MOR
(D)	KOYU ÖRN.: V(D) KOYU YEŞİL
(E)	AÇIK ÖRN.: V(E) AÇIK YEŞİL



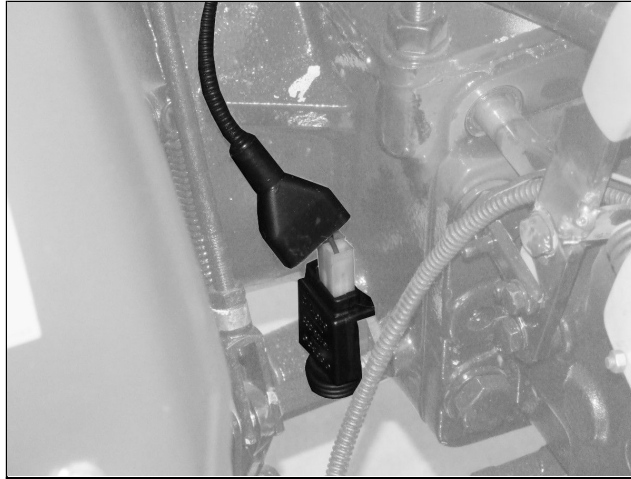
A-B : Mavi - Beyaz (yatay)



A/B : Mavi / Beyaz (dikey)

63.20 - Çalıştırma onay şalterleri

Şekilde, aracın düzenli çalışmasını garanti etmek için ayarı hassas bir şekilde yapılması gereken marş onay şalterinin konumu belirtilmiştir.

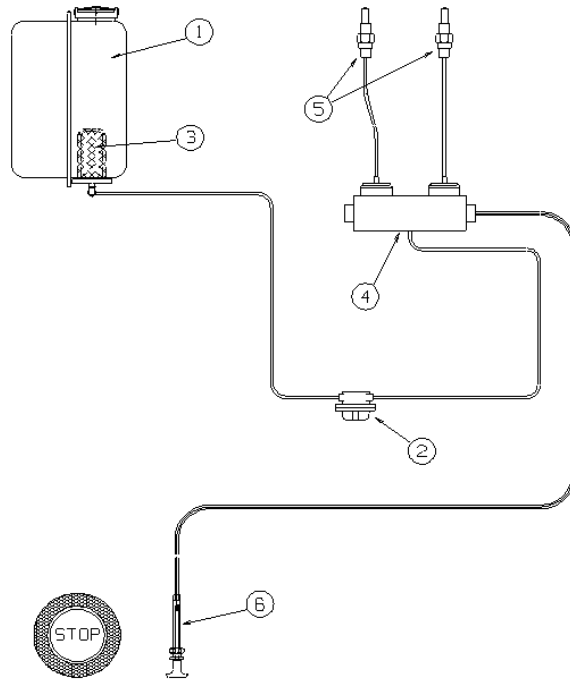
63.30 - Fren şalterleri

Şek.3

Makinenin servis freninin üzerinde bir düğme bulunmakta olup, pedala basıldığında arka stop lambaları yanmaktadır.

Fren yapılmadığında da arka stopların olası yanması, bahse konu düğmenin hatalı ayarından kaynaklanabilir.

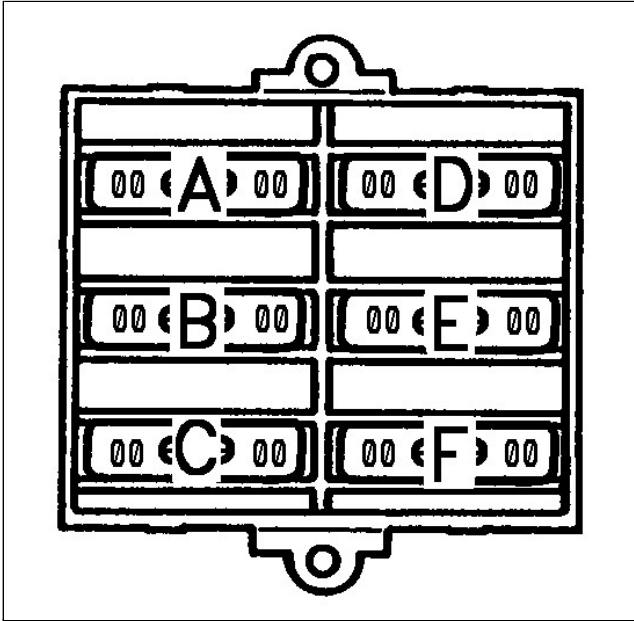
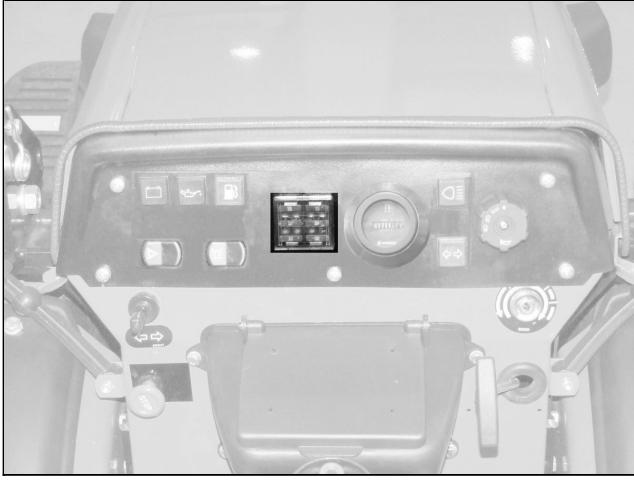
63.40 - Motoru stop ettirme



- ① Yakıt deposu
- ③ Yakıt filtresi
- ⑤ Enjektörler

- ② Yakıt pompası
- ④ Enjeksiyon pompası
- ⑥ Motoru stop kolu

Bu traktörde motor stopu mekanik tip olup, şemada da görüldüğü üzere, kola **6** bağlı olan gergi, enjektörlerin **5** beslemesini kapatan enjeksiyon pompasına doğrudan etki etmektedir. Yakıtta bulunan yabancı maddelerin tı kayabileceği filtre **3** düzenli aralıklar ile kontrol edilmelidir.

63.50 - Sigortalar

Elektrik tesisatı, sigortalar vasıtası ile olası kısa devrelere veya anormal akım emişinden korunmaktadır.



Bir sigortayı değiştirmeden önce, kısa devreye yol açan nedeni tespit ediniz.

Çalışmayan sigortaları, aynı teknik özelliklere sahip yenileri ile değiştiriniz (bakınız sigortanın üzerindeki bilgiler).
Şüphede durumunda, uzman personele danışınız.

SIGORTALARIN İŞLEVLERİ:

(A) 7.5A

Sağ arka park lambası.

(B) 7.5A

Kısa hüzmeli far

(C) 10A

Akım regülatörü

(D) 7.5A

Sol ön park lambası.

(E) 10A

Uzun hüzmeli far

(F) 10A

Traktör yön göstergesi yeşil ikaz ışığı.
Sesli ikaz

Bunun yanı sıra traktörün elektrik tesisatı, gösterge panelinin içine yerleştirilmiş olan 50 A'lık yassı ana sigorta tarafından korunmaktadır.

50A

Elektrik tesisatı ana sigortası

90 - YAĞLAYICI MADDELER



TAVSİYE EDİLEN YAĞLAR VE SIVILAR

90.10 - Orijinal yağlayıcılar

GRUP	YAĞLAR	KAPASİTE L
Motor yağı	Yağ ARBOR UNIVERSAL 15W-40 - Viskozite 40° C (mm²/s) 110 - Viskozite 100° C (mm²/s) 14 - Viskozite -15° C (mPa.s) 3450 - Viskozite endeksi 135 - Yanma noktası V.A. (°C) 220 - Akma noktası (°C) -36 - Hacim Kütlesi 15 °C (kg/l) 0,886	3
Vites karteri	Yağ ARBOR TRW 90 - Viskozite 40° C (mm²/s) 135 - Viskozite 100° C (mm²/s) 14,3 - Viskozite -26° C (mPa.s) 108000 - Viskozite endeksi 104 - Yanma noktası V.A. (°C) 220 - Akma noktası (°C) -27 - Hacim Kütlesi 15 °C (kg/l) 0,895	6.3
Arka diferansiyel karteri	Yağ ARBOR UNIVERSAL 15W-40 - Viskozite 40° C (mm²/s) 110 - Viskozite 100° C (mm²/s) 14 - Viskozite -15° C (mPa.s) 3450 - Viskozite endeksi 135 - Yanma noktası V.A. (°C) 220 - Akma noktası (°C) -36 - Hacim Kütlesi 15 °C (kg/l) 0,886	7

99 - ARIZALAR VE ÇÖZÜMLERİ



ARIZALAR - NEDENLERİ - ÇÖZÜMLERİ

MOTOR

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Marş motoru dönmesine rağmen motor çalışmıyor	1. Yakıt yok 2. AC pompasına yakıt gelmiyor 3. Enjektörler atık hortumu tıkalı ya da ezilmiş	1. Yakıt seviyesini şamandıranın üzerin getirin 2. Deponun içindeki yakıt filtresi tıkalı 3. Çalışmasını sağlayın ya da enjektör atık hortumunu değiştirin

DEBRIYAJ - ŞANZIMAN

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Debriyaj kayma yapıyor	1. Debriyaj diski yağlı. 2. Debriyajın oynama payı hatalı. 3. Debriyaj diski aşınmış	1. Olası yağ sızıntılarını ortadan kaldırın, volanı özenli bir şekilde temizleyin ve debriyaj diskini değiştirin. 2. Debriyaj diskini ayarlayın. 3. Debriyaj diskini değiştirin.
Debriyaj ayrılmıyor	1. Debriyaj diski dalgalı. 2. Debriyaj ayırma kolu sıkışmış 3. Disk itici kollar doğru şekilde ayarlanmamış. 4. Debriyaj diski, motor volanı düzlemine yapışmış. 5. Debriyaj oynama payı fazla.	1. Debriyaj diskini değiştirin. 2. Debriyaj bırakma kolunun lastik pimlerini değiştirin 3. Kolların aşınmadığından emin olun, aksi takdirde ayarlayın. 4. Makineyi çalıştırın, fren ile durdurun, debriyajı arka arkaya kavratıp bırakın, olumsuz sonuç vermesi durumunda debriyajı sökün ve temizleyin. 5. Harici ve gerektiğinde dahili bağlantıları ayarlayın.

HIZ DEĞİŞİMİ

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Vites atıyor.	1. Vites seçim kayar dişlisi kumanda çatalının ayarı hatalı 2. Eğimli yüzeyler, ciddi ve hatta ölümcül yaralanmalara yol açabilecek kontrol kaybetme ve devrilmeye bağlı kazalarda önemli bir etkindir. Eğimli yüzeylerde gerçekleştirilecek işlemlerin tümü özel ihtimam gerektirmektedir. 3. Elastikiyetini kaybetmiş olan seçici yay (doğru ölçü 30 mm) 4. Vites kumanda çubuk ya da çatalı arızalı	1. Çatalı ayarlayın 2. Çubuğu değiştirin ve ayarlayın 3. Yayı ve küreyi değiştirin 4. Arızalı parçayı değiştirin
Vites geçmiyor. Redüktör - inverter atıyor	1. Tali mil kaması ile Düşük-Hızlı ve Geri Vites dişlisi arasındaki oynama payı fazla 2. Redüktör- Geri Vites kumanda çatalı ayarı hatalı 3. Redüktör-Geri Vites seçim çubuğu yarıkları aşınmış 4. Elastikiyetini kaybetmiş olan seçici yay (doğru ölçü 30 mm) 5. Redüktör - Geri Vites çubuğu ya da çatalı arızalı	1. Mili ve dişliyi değiştirin 2. Çatalı ayarlayın 3. Çubuğu değiştirin ve ayarlayın 4. Yayı ve küreyi değiştirin 5. Arızalı parçayı değiştirin

ÖN DIFERANSİYEL ARKA

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Diferansiyel kilit çalışmıyor.	1. Kumandanın ayarı hatalı 2. Kumanda sıkışmış	1. Kumandayı ayarlayın. 2. Kumanda kolunu kovandan ayırın

GÜÇ ÇIKIŞI

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Hızlar devre dışı kalıyor	1. Kumandanın ayarı hatalı	1. Kumandayı ayarlayın.
Kuyruk mili gürültü çıkartıyor.	1. Kuyruk mili eğilmiş 2. Sulama pompasının uygulanması	1. Mili değiştirin 2. Makineye iletilen pompa gürültüsü amplifiye olduğundan yoktur.
Kuyruk dönüyor	1. Arka kuyruk mili kumanda kolu boş konumda	1. Kuyruk mili kumanda kolunu takın

MERKEZ BAĞLANTISI

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Merkez bağlantısının oynama payı fazla	1. Plastik kovanlar aşınmış	1. Kovanları değiştirin ve periyodik olarak gresleyin

FRENLER

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Makine fren yapmıyor.	1. Kumandalar ayarsız 2. Bloklar aşınmış 3. Teker poyrasından yağ sızıntısı 4. Tamburlarda çamur vb. gibi yabancı maddeler	1. Kumandayı ayarlayın. 2. Blokları değiştirin 3. Yağ karterini ve blokları değiştirin 4. Tamburları sökün ve zımpara kâğıdı ile temizleyin
Fren pedalı geri dönmüyor	1. Fren blokları geri çağırma yayı arızalı 2. Pedal geri çağırma yayı arızalı 3. Blok genleşme eksantrik pimi poyranın üzerine sıkıştı	1. Tamburu sökün ve yayı değiştirin 2. Pedal geri çağırma yayını sökün 3. Blokları sökün, sıkışan pimi çıkarın ve zımpara ile temizleyin

HIDROLİK TESİSATI

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Direksiyon zor dönüyor	1. Ön ve/veya arka diferansiyel kilidi devrede 2. Hidrolik tesisatı emiş filtresi tıkalı 3. Ön diferansiyelin içindeki yağ az 4. Hidrolik direksiyon revize edilmeli ya da değiştirilmeli 5. Hidrolik pompa kullanım dışı	1. Dönüş aşamasında diferansiyel kilitleri devreden çıkarın 2. Emiş filtresinin içindeki file filtreyi temizleyin 3. Yağ seviyesini ikmal edin 4. Hidrolik direksiyonun revizyonunu ya da değişimini gerçekleştirin (Bu işlem için yetkin personelin ve işlemin gerçekleştirilmesine uygun ortam gerekmesine rağmen revizyon için hidrolik direksiyonun servis kılavuzu mevcuttur) 5. Dişli hidrolik pompayı değiştirin
Teker düzeni kontrol kaybı	1. Direksiyon silindirin sızdırmaz keçeleri aşınmış 2. Antişok vanalı hidrolik direksiyonu kalibreli değil ya da tahliye vanası ayarsız	1. Silindirin üzerindeki sızdırmaz keçeleri değiştirin 2. Vanaları tekrar kalibre edin ve başarısız olunması durumunda hidrolik direksiyonu değiştirin
Kaldırıcı çalışmıyor ya da az kaldırıyor	1. Arka diferansiyel karterinin içinde az miktarda yağ mevcut 2. Kaldırıcı distribütörünü tahliye vanasının kalibrasyonu doğru değil 3. Emiş filtresi tıkalı 4. Distribütör sıkışmış 5. Hidrolik pompa kullanım dışı 6. Silindir keçesinde sızıntı	1. Seviyeyi tamamlayınız. 2. Distribütörün tahliye vanasını kalibre edin 3. Emiş filtresinin içindeki file filtreyi temizleyin 4. Distribütörü değiştirin 5. Pompayı değiştirin. 6. Keçeleri değiştirin.

ELEKTRİK TESİSATI

Aksaklıklar	Olası nedenler	Çözümleri
Marş motoru dönmüyor.	1. Akü boş ya da arızalı 2. Marş motoru arızalı 3. Marş düğmesi arızalı. 4. Akü kabloları oksitlenmiş ya da kutupları arızalı. 5. Evrensel eklemlerin yeterli koruma ile kullanın	1. Aküyü şarj edin, şarjı tutmuyorsa değiştirin. 2. Marş motorunu revize edin ya da değiştirin. 3. Düğmeyi değiştirin. 4. Oksitli uçları temizleyin ya da değiştirin. 5. Onay düğmelerini ayarlayın ve gerektiğinde değiştirin.
Jeneratör ikaz lambası, yüksek motor devrinde de sönmüyor.	1. Regülatör etkisiz 2. Alternatör yeterince şarj etmiyor.	1. Regülatörü değiştirin 2. Alternatörü değiştirin.
Akü deforme oluyor.	1. Akü aşırı şarj oluyor.	1. Alternatörü değiştirin.
Aküdeki su siyah renge bürünüyor.	1. Arızalı parça	1. Aküyü değiştirin.
Motor yağı ikaz lambası sönmüyor	1. Motor yağı seviyesi yetersiz 2. Ampul arızalı 3. Yağ uygun değil	1. Seviyeyi tamamlayınız. 2. Ampulü değiştirin 3. Motor kullanım ve bakım kılavuzuna bakınız.
Devir sayacı çalışmıyor.	1. Gerilim regülatörünün W üzerindeki fiş doğru şekilde takılmamış 2. Cihaz arızalı 3. Sigorta yanmış	1. Gerilim regülatörünün başlığının altındaki fişleri kontrol edin 2. Cihazı değiştirin 3. Sigortanın atmasının nedeni bulun ve sigortayı değiştirin

99.10- Hız Tablosu - (Cluster)

VIDA	6.6		8.8		10.9		12.9	
	(A)	(B)	(A)	(B)	(A)	(B)	(A)	(B)
M 8X1	14	15	25	27	36	38	43	46
M 8X1.25	13.5	14	23	25	33	35	40	42
M 10X1.25	28	30	50	55	70	75	85	90
M 10X1.50	26	28	46	50	66	70	80	85
M 12X1.25	51	55	90	97	127	135	143	155
M 12X1.75	46	48	82	86	115	120	138	145
M 14X1.5	80	85	142	153	200	215	240	260
M 14X2	73	78	130	140	182	195	220	235
M 16X1.5	120	130	215	230	300	320	360	390
M 16X2	113	120	200	215	280	300	340	360
M 18X1.5	175	185	310	330	435	470	520	560
M 18X2.5	153	165	270	295	385	415	460	495
M 20X1.5	240	265	430	460	610	660	720	770
M 20X2.5	220	235	390	415	550	585	660	705
M 22X1.5	335	350	570	620	820	880	970	1050
M 22X2.5	295	320	520	565	720	800	880	960
M 24X2	415	440	730	790	1030	1100	1250	1320
M 24X3	380	405	670	720	950	1000	1130	1220
M 27X2	600	650	1070	1150	1500	1620	1800	1950
M 27X3	560	810	990	1440	1400	2020	1640	1800
M 30X2	830	900	1460	1600	2060	2250	2500	2700
M 30X3.5	760	810	1350	1440	1890	2020	2270	2430

NOT:

Sıkma torkları Nm cinsinden verilmiş olup, Kgm değerinin elde edilmesi için tablo değerinin 9.81'e bölünmesi gerekmektedir.

(A)

Galvanizli vida (sürtünme katsayısı 0,125)

(B)

Siyah vida (sürtünme katsayısı 0,14)

**ÖNEMLİ**

Traktörde kullanılan vidalar, aşağıda belirtilecek olan bazı özel uygulamalar dışında 8.8 sınıfıdır.