

16ème partie

ACCESSOIRES ET GENERALITES

Chapitre 1

BLOC D'ENTRAÎNEMENT PAR POULIE ET CARTER DE SECURITE

Section	Page
1. Bloc d'entraînement par poulie pour tracteurs Ford 2000 et 3000	1
2. Bloc d'entraînement par poulie pour tracteurs Ford 4000 et 5000	5
3. Caractéristiques et outillages spéciaux	9

Chapitre 2

SOUPAPES DE COMMANDE A DISTANCE

Section	Page
1. Description et fonctionnement	1
2. Réparation de la soupape de commande	5
3. Essais à la pression et réglages	14
4. Caractéristiques	16
5. Outillages spéciaux	16

ACCESSOIRES ET GENERALITES

Chapitre 1

BLOC D'ENTRAÎNEMENT PAR POULIE ET CARTER DE SECURITE

Section	Page
1. Bloc d'entraînement par poulie pour tracteurs Ford 2000 et 3000	1
2. Bloc d'entraînement par poulie pour tracteurs Ford 4000 et 5000	5
3. Caractéristiques et outillages spéciaux	9

1. BLOC D'ENTRAÎNEMENT PAR POULIE POUR TRACTEURS FORD 2000 ET 3000

DESCRIPTION ET FONCTIONNEMENT

Le bloc d'entraînement par poulie peut être obtenu comme accessoire, ou peut équiper le tracteur en première monte dans certains pays. Le bloc d'entraînement par poulie est prévu pour être monté horizontalement, la poulie étant à gauche du bloc. En cette position, la poulie tourne à droite conformément aux normes relatives aux entraînements par courroies (Normes britanniques et américaines). La poulie peut également être montée à droite ou en bas, si nécessaire, suivant le genre de service.

Pour installer le bloc d'entraînement, démonter le chapeau et le carter de sécurité de l'arbre de sortie de la prise motrice. Retirer les quatre boulons fixant les supports de chaînes et laisser ces chaînes pendre au bout des tringleries inférieures du circuit hydraulique. Positionner le bloc d'entraînement sur l'arbre de sortie de la prise motrice, la poulie étant montée horizontalement à gauche, et fixer le bloc d'entraînement au moyen des autres boulons fournis. Si la poulie est montée à droite ou en bas, il sera peut-être nécessaire de démonter la barre d'attelage si celle-ci est installée.

Un standard concernant la vitesse linéaire des courroies a été établi; cette vitesse linéaire qui est de 915 à 976 mètres/minute devra être utilisée pour obtenir le meilleur rendement de machines stationnaires entraînées par courroie. La vitesse linéaire standard de la courroie est obtenue à une vitesse moteur de 2000 t/mn lorsque la poulie appropriée au type de boîte de vitesses est utilisée suivant tableau 1.

Toutefois, les machines entraînées par courroie ne sont pas toujours prévues pour fonctionner à cette vitesse standard; en de tels cas, la poulie de la machine entraînée devra être choisie pour permettre l'entraînement de la machine à la vitesse recommandée par le Constructeur tout en maintenant la vitesse standard à la poulie du tracteur. Le processus suivant permet la détermination du diamètre approprié des poulies.

Pour obtenir la vitesse moteur nécessaire à l'entraînement

d'une machine à sa vitesse recommandée, le diamètre des poulies du tracteur et de la machine entraînée devra être déterminé. Lorsque ces mesures ont été effectuées, appliquer la formule appropriée.

TABLEAU No. 1

Modèle	Type de la boîte de vitesses	Diamètre de poulie (en mm) (C)	Facteur de conversion (D)
Ford 2000 & Ford 3000	Prise motrice et boîte à quatre rapports	228	15,51
Ford 2000 & Ford 3000	Prise motrice continuelement en prise et boîte à six rapports	260	14,44
Ford 2000 & Ford 3000	Prise motrice et boîte à huit rapports	228	15,03
Ford 2000 & Ford 3000	Prise motrice continuelement en prise et boîte à huit rapports	260	14,44
Ford 2000 & Ford 3000	Boîte 'Select-O-Speed' (Position 540 t/mn)	260	14,44

- A Vitesse désirée de la machine entraînée en t/mn. (Se référer au manuel du Constructeur de la machine).
- B Diamètre de poulie de la machine entraînée.
- C Diamètre de poulie du tracteur (déterminer le facteur de conversion à utiliser).
- D Facteur de conversion (Vitesse de la poulie de tracteur en t/mn par rapport à la vitesse moteur également en t/mn).

Formule:

Multiplier la vitesse désirée en t/mn de la machine entraînée (A) par le diamètre en cm de la poulie de cette même machine (B) puis diviser le produit par le facteur de conversion (D).