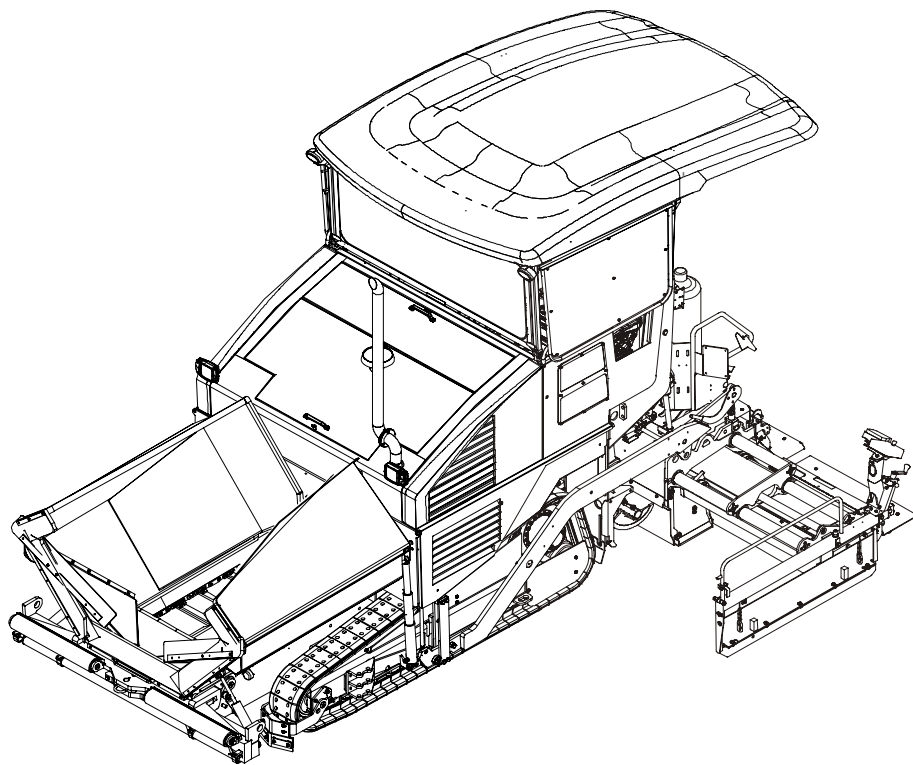


**DYNAPAC**

Part of the Atlas Copco Group

# OPERATION & ENTRETIEN

## Finisseur SD 115 C SD 135 C Typ 35



Pour usage ultérieur conservez-le dans le compartiment de documentation

Le numéro d'identification de ce manuel : 4812029440

F

01-0109

35

**DYNAPAC**

Part of the Atlas Copco Group

# **Pièces détachées d'origine uniquement Un seul fournisseur**

Votre revendeur Dynapac autorisé :

# Table des matières

|          |                                                                |          |
|----------|----------------------------------------------------------------|----------|
| <b>V</b> | <b>Avant-propos .....</b>                                      | <b>1</b> |
| 1        | Instructions générales de sécurité .....                       | 2        |
| 1.1      | Lois, directives, règlements de prévention des accidents ..... | 2        |
| 1.2      | Instructions d'avertissement .....                             | 2        |
| 1.3      | Signaux d'interdiction .....                                   | 4        |
| 1.4      | Equipped de protection .....                                   | 5        |
| 1.5      | Protection de l'environnement .....                            | 6        |
| 1.6      | Prévention d'incendie .....                                    | 6        |
| 1.7      | Des instructions supplémentaires .....                         | 7        |
| <b>A</b> | <b>Utilisation conforme au règlement .....</b>                 | <b>1</b> |
| <b>B</b> | <b>Description de l'engin .....</b>                            | <b>1</b> |
| 1        | Description de l'utilisation .....                             | 1        |
| 2        | Description des sous-ensembles et des fonctions .....          | 2        |
| 2.1      | Véhicule .....                                                 | 3        |
|          | Constitution .....                                             | 3        |
| 3        | Zones dangereuses .....                                        | 6        |
| 4        | Equipements de sécurité .....                                  | 7        |
| 4.1      | Contacteur d'arrêt d'urgence (1) .....                         | 7        |
| 4.2      | Direction (2) .....                                            | 7        |
| 4.3      | Klaxon (3) .....                                               | 7        |
| 4.4      | Clé de contact (4) .....                                       | 7        |
| 4.5      | Eclairage (5) .....                                            | 7        |
| 4.6      | Interrupteur général (10) .....                                | 8        |
| 4.7      | Sécurités de transport de la trémie (11) .....                 | 8        |
| 4.8      | Sécurité de transport de la table (12) .....                   | 8        |
| 4.9      | Verrouillage du toit-abri (o) (13) .....                       | 9        |
| 5        | Caractéristiques techniques de la version standard .....       | 11       |
| 5.1      | Dimensions (toutes dimensions en mm) .....                     | 11       |
| 5.2      | Angles de rampe et d'inclinaison admissibles .....             | 12       |
| 5.3      | Angles d'attaque admis .....                                   | 12       |
| 5.4      | Poids SD 115 C (toutes valeurs en t) .....                     | 13       |
| 5.5      | Poids SD 135 C (toutes valeurs en t) .....                     | 13       |
| 5.6      | Performances SD 115 C .....                                    | 14       |
| 5.7      | Performances SD 135 C .....                                    | 15       |
| 5.8      | Mécanisme de translation/train de roulement .....              | 16       |
| 5.9      | Moteur SD 115 C .....                                          | 16       |
| 5.10     | Moteur SD 135 C .....                                          | 16       |
| 5.11     | Système hydraulique .....                                      | 16       |
| 5.12     | Trémie .....                                                   | 17       |
| 5.13     | Transport des enrobés .....                                    | 17       |
| 5.14     | Répartition des enrobés .....                                  | 17       |
| 5.15     | Dispositif de relevage de la table .....                       | 18       |
| 5.16     | Equipped électrique .....                                      | 18       |
| 5.17     | Plages de températures admissibles .....                       | 18       |

|     |                                                                               |    |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------|----|
| 6   | Emplacements des plaques de types .....                                       | 19 |
| 6.1 | Plaque signalétique du finisseur (6) .....                                    | 21 |
| 7   | Normes européennes .....                                                      | 22 |
| 7.1 | Niveau de pression acoustique permanente SD 115 C,<br>Deutz TCD 2013L06 ..... | 22 |
| 7.2 | Conditions opératoires pendant les mesures .....                              | 22 |
| 7.3 | Disposition des points de mesure .....                                        | 22 |
| 7.4 | Niveau de pression acoustique permanente SD 135 C,<br>Deutz TCD 2013L06 ..... | 23 |
| 7.5 | Conditions opératoires pendant les mesures .....                              | 23 |
| 7.6 | Disposition des points de mesure .....                                        | 23 |

## **C1.9 Transport ..... 1**

|     |                                               |    |
|-----|-----------------------------------------------|----|
| 1   | Consignes de sécurité pour le transport ..... | 1  |
| 2   | Transport sur remorque surbaissée .....       | 2  |
| 2.1 | Préparatifs .....                             | 2  |
| 2.2 | Montée sur la remorque surbaissée .....       | 4  |
| 2.3 | Arrimage du finisseur sur la remorque : ..... | 4  |
| 2.4 | Après le transport .....                      | 5  |
| 3   | Toit-abri (o) .....                           | 6  |
| 4   | Trajets de transport .....                    | 7  |
| 4.1 | Préparatifs .....                             | 7  |
| 4.2 | Conduite .....                                | 9  |
| 5   | Chargement avec une grue .....                | 10 |
| 6   | Remorquage .....                              | 12 |
| 7   | Garer l'engin de manière sûre .....           | 15 |

## **D1.12 Utilisation ..... 1**

|     |                             |    |
|-----|-----------------------------|----|
| 1   | Consignes de sécurité ..... | 1  |
| 2   | Organes de commande .....   | 2  |
| 2.1 | Pupitre de commande .....   | 2  |
| 3   | Télécommande .....          | 42 |

## **D2.2 Utilisation ..... 1**

|     |                                                                                         |   |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 1   | Utilisation du terminal de commande et d'affichage .....                                | 1 |
|     | Touches de l'afficheur .....                                                            | 1 |
| 1.1 | Guidage par menu .....                                                                  | 2 |
|     | Structure de menu des options de réglage et d'affichage .....                           | 3 |
|     | Menu principal 00 .....                                                                 | 4 |
|     | Affichage et menu Fonctions .....                                                       | 4 |
|     | Menu 01 - Régime du moteur diesel .....                                                 | 5 |
|     | Sous-menu 101 - Réglage du régime du moteur diesel .....                                | 5 |
|     | Menu 02 - Valeurs de mesure moteur d'entraînement .....                                 | 6 |
|     | Sous-menu 103 - Affichage des valeurs de mesure<br>du moteur d'entraînement .....       | 6 |
|     | Menu 03 - Affichage du trajet et du carburant .....                                     | 7 |
|     | Sous-menu 301 - Affichage/Remise à zéro pour Trajet,<br>Consommation de carburant ..... | 7 |
|     | Menu 04 - Fonction de secours / Arrêt de la table et démarrage<br>des tampers .....     | 8 |



|     |                                                                   |    |
|-----|-------------------------------------------------------------------|----|
|     | Sous-menu 401 - Réglage des fonctions de secours .....            | 8  |
|     | Menu 05 - Epaisseur de pose .....                                 | 9  |
|     | Sous-menu 501 - Sélection de l'épaisseur de pose .....            | 9  |
|     | Sous-menu 502 - Réglage de la vitesse de la vis .....             | 10 |
|     | Sous-menu 503 - Réglage de la vitesse du convoyeur à grille ..... | 10 |
|     | Menu 06 - Départ retardé de la table .....                        | 11 |
|     | Sous-menu 102 - Réglage Départ retardé de la table .....          | 11 |
|     | Menu 07 - Type de table .....                                     | 12 |
|     | Sous-menu 701 - Réglage du type de table .....                    | 12 |
|     | Menu 08 - Compteur d'heures de service .....                      | 13 |
|     | Menu 09 - Service .....                                           | 14 |
|     | Sous-menu 201 - Mot de passe .....                                | 14 |
|     | Menu 10 - Mémoire des messages d'erreurs .....                    | 15 |
|     | Afficher les messages d'erreurs : .....                           | 16 |
|     | Affichage des erreurs .....                                       | 16 |
|     | Menu 11 - Version du programme .....                              | 17 |
|     | Menu 12 - Réglages du terminal .....                              | 18 |
|     | Sous-menu 104 - Réglages du terminal .....                        | 18 |
|     | Menu 13 - Test de fonctionnement des touches .....                | 19 |
|     | Sous-menu 107 - Test de fonctionnement des touches .....          | 19 |
| 1.2 | Autres affichages .....                                           | 20 |
| 2   | Terminal-Messages d'erreur .....                                  | 21 |
| 2.1 | Remarques concernant les messages d'erreur .....                  | 29 |
| 2.2 | Codes d'erreurs moteur d'entraînement .....                       | 30 |
| 2.3 | Codes d'erreurs .....                                             | 32 |
| 2.4 | Codes FMI .....                                                   | 37 |
| 2.5 | Fonctions spéciales .....                                         | 38 |
|     | Programme de secours en cas de panne de clavier .....             | 38 |
|     | Convoyeur réversible .....                                        | 40 |

## **D3.8 Conduite ..... 1**

|     |                                                               |    |
|-----|---------------------------------------------------------------|----|
| 1   | Organes de commande sur le finisseur .....                    | 1  |
| 1.1 | Eléments de commande poste de conduite .....                  | 1  |
|     | Toit-abri (o) .....                                           | 1  |
|     | Cabine (o) .....                                              | 2  |
|     | Essuie-glace (o) .....                                        | 2  |
|     | Plateforme de commande .....                                  | 3  |
|     | Console de siège coulissante (o) .....                        | 3  |
|     | Rangement .....                                               | 3  |
|     | Siège conducteur, type I .....                                | 4  |
|     | Siège conducteur, type II .....                               | 5  |
|     | Boîtier de fusibles .....                                     | 6  |
|     | Batteries .....                                               | 7  |
|     | Interrupteur principal de batterie .....                      | 7  |
|     | Sécurités de transport de la trémie .....                     | 8  |
|     | Indicateur de l'épaisseur de pose .....                       | 9  |
|     | Eclairage du compartiment du moteur .....                     | 9  |
|     | Cliquet du réglage en hauteur de la vis (o) .....             | 10 |
|     | Indicateurs de hauteur de vis (o) .....                       | 10 |
|     | Dispositifs de blocage de la table pour le transport .....    | 11 |
|     | Perche d'orientation / rallonge de perche d'orientation ..... | 12 |
|     | Système d'arrosage de produit de séparation (o) .....         | 13 |

|                                                                                                   |    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| Circuit 230V (o) .....                                                                            | 14 |
| Fin de course du convoyeur à grille .....                                                         | 15 |
| Fins de course de vis à ultrasons (gauche et droit) .....                                         | 16 |
| Prises 24 Volts / 12 Volts (o) (à gauche et à droite) .....                                       | 16 |
| Régulateur de pression pour le lestage/délestage de la table .....                                | 17 |
| Régulateur de pression pour l'arrêt de la table avec précontrainte .....                          | 17 |
| Manomètre pour le lestage/délestage de table et pour l'arrêt<br>de table avec précontrainte ..... | 17 |
| Système de graissage centralisé (o) .....                                                         | 18 |
| Dispositif de déblaiement de la voie (o) .....                                                    | 19 |
| Réglage par excentrique de la table (o) .....                                                     | 20 |
| Extincteur (o) .....                                                                              | 21 |
| Gyrophare (o) .....                                                                               | 21 |
| Eclairage du logement de vis (o) .....                                                            | 22 |
| Pompe du réservoir de carburant (o) .....                                                         | 23 |
| Power-Moon (o) .....                                                                              | 24 |

## **D4.17 Conduite ..... 1**

|     |                                                                                                    |    |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 1   | Préparatifs .....                                                                                  | 1  |
|     | Equipements et produits nécessaires .....                                                          | 1  |
|     | Avant le commencement du travail<br>(Le matin ou au début de la pose d'un tronçon d'enrobés) ..... | 1  |
|     | Liste de contrôle pour le conducteur d'engin .....                                                 | 2  |
| 1.1 | Démarrer le finisseur .....                                                                        | 4  |
|     | Avant le démarrage du finisseur .....                                                              | 4  |
|     | Démarrage « normal » .....                                                                         | 5  |
|     | Démarrage externe (assistance au démarrage) .....                                                  | 6  |
|     | Après le démarrage .....                                                                           | 7  |
|     | Consulter les témoins lumineux .....                                                               | 8  |
|     | Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (79) .....                                  | 8  |
|     | Témoin de charge de batterie (70) .....                                                            | 9  |
| 1.2 | Conduite pour le transport .....                                                                   | 10 |
|     | Lever et bloquer la table .....                                                                    | 10 |
|     | Faire avancer le finisseur et l'arrêter. ....                                                      | 11 |
|     | Garer et immobiliser le finisseur .....                                                            | 11 |
| 1.3 | Préparatifs des travaux de pose .....                                                              | 12 |
|     | Produit de séparation .....                                                                        | 12 |
|     | Chauffage de la table .....                                                                        | 12 |
|     | Marque de direction .....                                                                          | 12 |
|     | Alimentation/transport enrobés .....                                                               | 13 |
| 1.4 | Démarrage pour la pose .....                                                                       | 15 |
| 1.5 | Contrôles pendant la pose .....                                                                    | 17 |
|     | Fonctionnement du finisseur .....                                                                  | 17 |
|     | Qualité de la pose .....                                                                           | 17 |
| 1.6 | Pose avec « table-stop » et lestage / délestage de la table .....                                  | 18 |
|     | Généralités .....                                                                                  | 18 |
|     | Lestage/délestage de la table .....                                                                | 18 |
|     | « Table-stop » avec pré-contrainte .....                                                           | 19 |
|     | Réglage de la pression (o) .....                                                                   | 21 |
|     | Pour arrêt de table (avec précontrainte) : .....                                                   | 21 |
|     | Pour lestage/délestage de la table : .....                                                         | 22 |

|     |                                                                 |    |
|-----|-----------------------------------------------------------------|----|
| 1.7 | Interrompre, arrêter le fonctionnement .....                    | 23 |
|     | En cas de interruptions de la pose                              |    |
|     | (par ex. retard des camions de transport de matériau) .....     | 23 |
|     | En cas d'interruptions prolongées (par ex. pause de midi) ..... | 23 |
|     | Après la fin du travail .....                                   | 24 |
| 2   | Pannes .....                                                    | 26 |
| 2.1 | Problèmes lors de la pose .....                                 | 26 |
| 2.2 | Pannes du finisseur ou de la table .....                        | 28 |
| 3   | Dispositif de secours/direction, mécanisme de translation ..... | 31 |

## **E04 Réglages et équipements ..... 1**

|     |                                                                             |    |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------|----|
| 1   | Indications de sécurité particulières .....                                 | 1  |
| 2   | Vis de répartition .....                                                    | 2  |
| 2.1 | Réglage en hauteur .....                                                    | 2  |
|     | Granulométrie jusqu'à 16 mm .....                                           | 2  |
|     | Granulométrie > 16 mm .....                                                 | 2  |
| 2.2 | Avec le positionnement mécanique par cliquet (o) .....                      | 3  |
| 2.3 | Avec un positionnement hydraulique (o) .....                                | 3  |
| 2.4 | Réglage de hauteur pour les grandes largeurs de travail / avec renfort .... | 4  |
| 3   | Elargissement des vis .....                                                 | 5  |
| 3.1 | Montage des pièces d'élargissement .....                                    | 6  |
|     | Montage de la trémie à matériau et de la rallonge de vis .....              | 6  |
|     | Montage des supports extérieurs de vis .....                                | 7  |
|     | Montage du support final de vis .....                                       | 8  |
| 3.2 | Plan d'extension de la vis .....                                            | 9  |
|     | Extension de vis à partir de 3,14m .....                                    | 10 |
|     | Extension de vis à partir de 3,78 m .....                                   | 10 |
|     | Extension de vis à partir de 4,42 m .....                                   | 10 |
|     | Extension de vis à partir de 5,06m .....                                    | 11 |
|     | Extension de vis à partir de 5,70m .....                                    | 11 |
|     | Extension de vis à partir de 6,34m .....                                    | 12 |
|     | Extension de vis à partir de 6,98m .....                                    | 13 |
|     | Extension de vis à partir de 7,62m .....                                    | 14 |
|     | Extension de vis à partir de 8,26m .....                                    | 15 |
|     | Extension de vis à partir de 8,90m .....                                    | 16 |
| 3.3 | Montage du renfort de vis .....                                             | 17 |
| 3.4 | Ajustage de la vis .....                                                    | 19 |
| 4   | Nivellement .....                                                           | 20 |
| 4.1 | Régulateur d'inclinaison latérale .....                                     | 20 |
| 4.2 | Montage du bras de palpation .....                                          | 21 |
| 4.3 | Montage du codeur de hauteur .....                                          | 21 |
| 4.4 | Réglage du bras de palpation .....                                          | 22 |
| 4.5 | Big-Ski 9m, Big-Ski 13m .....                                               | 23 |
|     | Monter le support de Big-Ski au bras .....                                  | 25 |
|     | Montage des bras pivotants .....                                            | 26 |
|     | Montage de l'élément central .....                                          | 27 |
|     | Allongement du Big-Ski .....                                                | 28 |
|     | Montage du support de capteur .....                                         | 29 |
|     | Montage et orientation des capteurs .....                                   | 30 |
|     | Montage de la boîte de distribution .....                                   | 31 |
|     | Plan de raccordement .....                                                  | 31 |

|              |                                                                                   |          |
|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------|----------|
| 5            | Automate de direction .....                                                       | 32       |
| 5.1          | Montage de l'automate de direction sur le finisseur .....                         | 33       |
|              | Montage et orientation du capteur .....                                           | 33       |
|              | Raccordement du capteur .....                                                     | 33       |
|              | Conseils pour l'utilisation de l'automate de direction .....                      | 34       |
| 6            | Fin de course .....                                                               | 35       |
| 6.1          | Monter la fin de course de la vis .....                                           | 35       |
| 7            | Table .....                                                                       | 36       |
| 8            | Branchements électriques .....                                                    | 36       |
| 8.1          | Branchement des télécommandes .....                                               | 36       |
| 8.2          | Raccordement du capteur de hauteur .....                                          | 36       |
| 8.3          | Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis .....                    | 36       |
| <b>F1.0</b>  | <b>Entretien .....</b>                                                            | <b>1</b> |
| 1            | Instructions pour des travaux d'entretien en sécurité .....                       | 1        |
| <b>F2.14</b> | <b>Tableau d'entretien .....</b>                                                  | <b>1</b> |
| 1            | Tableau d'entretien .....                                                         | 1        |
| <b>F3.6</b>  | <b>Entretien - convoyeur à grille .....</b>                                       | <b>1</b> |
| 1            | Entretien - convoyeur à grille .....                                              | 1        |
| 1.1          | Intervalles d'entretien .....                                                     | 2        |
| 1.2          | Points d'intervention .....                                                       | 3        |
|              | Tension des chaînes du convoyeur à grille (1) .....                               | 3        |
|              | Réducteurs de convoyeur à grille (gauche/droite) (2) .....                        | 5        |
|              | Tôles de guidage du convoyeur<br>à grille / tôles du convoyeur à grille (3) ..... | 6        |
| <b>F4.3</b>  | <b>Entretien - vis .....</b>                                                      | <b>1</b> |
| 1            | Entretien - vis .....                                                             | 1        |
| 1.1          | Intervalles d'entretien .....                                                     | 2        |
| 1.2          | Points d'intervention .....                                                       | 3        |
|              | Palier extérieur de vis (1) .....                                                 | 3        |
|              | Planétaire de vis (2) .....                                                       | 3        |
|              | Chaînes d'entraînement des vis de transport (3) .....                             | 4        |
|              | Carter de vis (4) .....                                                           | 6        |
|              | Aile de vis (5) .....                                                             | 8        |
| <b>F5.6</b>  | <b>Entretien - moteur .....</b>                                                   | <b>1</b> |
| 1            | Entretien - moteur .....                                                          | 1        |
| 1.1          | Intervalles d'entretien .....                                                     | 2        |
| 1.2          | Points d'intervention .....                                                       | 4        |
|              | Réservoir de carburant du moteur (1) .....                                        | 4        |
|              | Système de lubrification du moteur (2) .....                                      | 5        |
|              | Système de carburant du moteur (3) .....                                          | 7        |
|              | Filtre à air du moteur (4) .....                                                  | 9        |
|              | Système de refroidissement du moteur (5) .....                                    | 10       |
|              | Courroie d'entraînement du moteur (6) .....                                       | 10       |

|             |                                                                 |          |
|-------------|-----------------------------------------------------------------|----------|
| <b>F6.3</b> | <b>Entretien - hydraulique .....</b>                            | <b>1</b> |
| 1           | Entretien - hydraulique .....                                   | 1        |
| 1.1         | Intervalles d'entretien .....                                   | 2        |
| 1.2         | Points d'intervention .....                                     | 3        |
|             | Réservoir d'huile hydraulique (1) .....                         | 3        |
|             | Filtre à l'aspiration / retour du système hydraulique (2) ..... | 4        |
|             | Purge de l'air du filtre .....                                  | 5        |
|             | Filtre haute pression (3) .....                                 | 6        |
|             | Boîte de transfert de pompe (4) .....                           | 7        |
|             | Flexibles hydrauliques (5) .....                                | 8        |
|             | Filtre en dérivation (6) .....                                  | 9        |
| <b>F7.9</b> | <b>Entretien - train de roulement .....</b>                     | <b>1</b> |
| 1           | Entretien - train de roulement .....                            | 1        |
| 1.1         | Intervalles d'entretien .....                                   | 2        |
| 1.2         | Points d'intervention .....                                     | 4        |
|             | Tension de la chaîne (1) .....                                  | 4        |
|             | Plaques de sol (2) .....                                        | 6        |
|             | Galets de roulement (3) .....                                   | 6        |
|             | Engrenage planétaire (4) .....                                  | 7        |
| <b>F8.8</b> | <b>Entretien - électricité .....</b>                            | <b>1</b> |
| 1           | Entretien - électricité .....                                   | 1        |
| 1.1         | Intervalles d'entretien .....                                   | 2        |
| 1.2         | Points d'intervention .....                                     | 5        |
|             | Batteries (1) .....                                             | 5        |
|             | Génératrice (2) .....                                           | 6        |
|             | Fusibles électriques / relais (3) .....                         | 10       |
|             | .....                                                           | 10       |
|             | Fusibles dans le bornier (B) .....                              | 11       |
|             | Relais dans le bornier (C) .....                                | 13       |
| <b>F9.1</b> | <b>Entretien - points à lubrifier .....</b>                     | <b>1</b> |
| 1           | Entretien - points à lubrifier .....                            | 1        |
| 1.1         | Intervalles d'entretien .....                                   | 2        |
| 1.2         | Points d'intervention .....                                     | 3        |
|             | Système de lubrification centralisée (1) .....                  | 3        |
|             | Paliers (2) .....                                               | 7        |

## **F10.0 Examens, arrêt ..... 1**

|     |                                               |   |
|-----|-----------------------------------------------|---|
| 1   | Examens, contrôles, nettoyage, arrêt .....    | 1 |
| 1.1 | Périodes d'entretien .....                    | 2 |
| 2   | Examen à vue de caractère général .....       | 3 |
| 3   | Expertise .....                               | 3 |
| 4   | Nettoyage .....                               | 4 |
| 5   | Conserver le finisseur en bon état .....      | 5 |
| 5.1 | Période d'arrêt pendant moins de 6 mois ..... | 5 |
| 5.2 | Période d'arrêt pendant 6 à 12 mois .....     | 5 |
| 5.3 | Remise en marche : .....                      | 5 |

## **F11.5 Lubrifiants et produits d'exploitation ..... 1**

|     |                                                                                                     |   |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 1   | Lubrifiants et produits d'exploitation .....                                                        | 1 |
| 1.1 | Huile hydraulique .....                                                                             | 2 |
| 1.2 | Quantités de remplissage .....                                                                      | 3 |
| 2   | Conseils pour le changement d'une huile minérale<br>pour une huile synthétique et inversement ..... | 6 |
| 2.1 | Planétaire du train de roulement .....                                                              | 6 |

# V Avant-propos

## Traduction des instructions de service originales

Afin d'utiliser correctement le finisseur, certaines connaissances sont nécessaires; celles-ci sont données cec présentes instructions de service. Les informations sont représentées sous une forme courte et claire. Les chapitres sont organisés par ordre alphabétique. Chaque chapitre commence par la page 1. Les pages sont notées selon le lettre du chapitre et le numéro de page.

Par exemple: la page B 2 est la deuxième page du chapitre B.

Plusieurs options différentes sont également documentées cec présentes instructions de service. Lors de l'utilisation du finisseur et la réalisation des travaux d'entretien, il est important d'observer la description appropriée à l'option existante.

Les indications de sécurité et les explications importantes sont désignées par les pictogrammes suivants:

- f** pour les indications de sécurités qui doivent être observées pour éviter la mise en danger de personnes.
- m** pour les indications qui doivent être observées afin d'éviter tout dommage matériel.
- A** pour les remarques et les explications.
- t** indique l'équipement de série.
- o** indique l'équipement hors fourniture.

Le fabricant se réserve les droits de procéder à des modifications dans le sens d'un perfectionnement technique tout en conservant les caractéristiques essentielles du type de machine décrit, sans avoir à corriger cec présentes instructions de service.

Dynapac GmbH  
Wardenburg

Ammerländer Strasse 93  
D-26203 Wardenburg / Germany  
Téléphone: +49 / (0)4407 / 972-0  
Fax: +49 / (0)4407 / 972-228  
[www.dynapac.com](http://www.dynapac.com)

# 1 Instructions générales de sécurité

## 1.1 Lois, directives, règlements de prévention des accidents

- A Les lois, directives, règlements de prévention des accident applicables sur place doivent être respectés, même quand nous n'y attirons pas l'attention spécialement.  
Le respect et l'exécution des normes et instructions résultant de ces textes est la responsabilité exclusive de l'utilisateur !
- A Les signaux suivants d'avertissement, d'interdiction et d'obligation indiquent des dangers pour les personnes, les machines et l'environnement résultant du fonctionnement de la machine.
- A Le non-respect de ces instruction, interdictions et commandes peut provoquer des lésions de danger mortel.
- A En plus il faut prendre en considération la publication de Dynapac „Directives pour l'utilisation normale et correcte des finisseurs“

## 1.2 Instructions d'avertissement

Avertissement d'un lieu dangereux, ou d'un danger !  
Le non-respect des instruction d'avertissement peut provoquer des lésions de danger mortel!



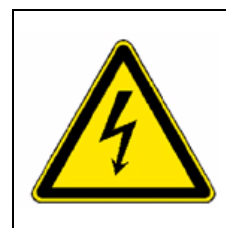
Attention, risque d'être tiré dans la machine !

- m Dans ce domaine / avec ces outils en raison de la présence de pièces tournantes ou de transport, il y a risque d'être tiré dans la machine !  
Chaque opération doit être effectuer avec les équipements en état d'arrêt !



Attention, tension électrique dangereuse !

- m Seul un électricien qualifié est autorisé à entreprendre des travaux d'entretien et de réparation sur l'équipement électrique de la table de pose !



Attention, charge suspendue !

- m Ne jamais s'introduire sous une charge suspendue !





Attention, risque de contusions !

m

Pendant le fonctionnement de certaines pièces, l'utilisation de certaines fonctions, ou le déplacement de la machine il y a risque de subir des contusions.

Il faut toujours veiller à ce que personne ne se trouve dans un périmètre à risque !



Attention, risque de lésion à la main !



Attention, des surfaces chaudes, ou des liquides chaudes !



Attention, risque de chute !



Attention, batteries dangereuses !



Attention, matériaux nuisibles à la santé, ou ayant un effet irritant !



Attention, matériaux inflammables !



Attention, bouteilles à gaz !



### 1.3 Signaux d'interdiction

Il est interdit de : ouvrir / marcher dessus / introduire la main / exécuter / régler pendant le fonctionnement, ou pendant la marche du moteur d'entraînement !



Ne pas démarrer le moteur / l'entraînement !  
Les travaux d'entretien et de réparation ne doivent être entrepris qu'à l'arrêt du moteur diesel!



Il est interdit de gicler de l'eau !



Il est interdit d'éteindre le feu avec de l'eau !



Un entretien par ses propres moyens est interdit !  
L'entretien ne peut être effectué que par un spécialiste !



A Mettez-vous en contact avec le service après-vente (SAV) de Dynapac !

Risque d'incendie, interdiction d'utiliser une flamme ouverte, interdit de fumer !



Ne pas enclencher !



## 1.4 Equipement de protection

- A Les lois en vigueur sur place peuvent exiger le port de différents outils de protection !  
Veuillez respecter ces instructions !

Pour protéger vos yeux porter des lunettes de protections !



Portez un casque de protection de la tête approprié !



Pour protéger votre ouïe portez une oreillette appropriée !



Pour protéger vos pieds portez des bottes de protection appropriées !



Portez toujours des habits étroits, s'adhérant au corps !  
Portez un gilet fluorescent pour être mieux vu(e) par d'autres !



En cas d'air pollué portez une protection de respiration !



## 1.5 Protection de l'environnement

- A Les lois, directives, règlements de prévention des accidents applicables sur place pour le recyclage et l'élimination des déchets doivent être respectés, même quand nous n'y attirons pas l'attention spécialement.  
Des substances polluantes pour les eaux résultant des travaux de nettoyage, d'entretien et de réparation, comme par ex. :

- les lubrifiants (huiles et graisses)
- huile hydraulique
- gasoil
- liquide de refroidissement
- détergents

ne peuvent pas être introduites dans le sol ou dans les égouts !

Ces substances doivent être recollectées, stockées, transportées dans des récipients appropriés, et il faut les éliminer d'une manière professionnelle!

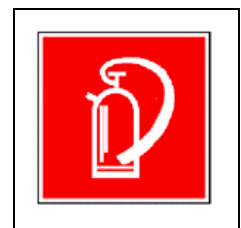
Substance dangereuse pour l'environnement !



## 1.6 Prévention d'incendie

- A Les règlements en vigueur sur place peuvent exiger la mise à disposition des extincteurs appropriés !  
Veuillez respecter ces instructions !

Extincteur (équipement optionnel)



## 1.7 Des instructions supplémentaires

m Prendre en considération la documentation du fabricant et d'autres documents !

A par ex. les instructions d'entretien du fabricant du moteur

m Description / figure en cas de version de chauffage à gaz !

m Description / figure en cas de version de chauffage électrique !





# A Utilisation conforme au règlement

- A La “directive Dynapac pour l’utilisation réglementaire de finisseurs” est contenue dans la fourniture de cette machine. Elle est une partie constituante des instructions de service et doit absolument être observée. Les règlements nationaux valent de manière non restreinte.

Cette machine pour la construction des routes, décrite dans ces présentes instructions de service, est un finisseur propre à la mise en place par couche de matériaux mélangés (enrobés), de béton cylindré, voire de béton maigre, pauvre en ciment, de cailloux concassés pour la construction de voies et de mélanges minéraux libres pour les bases de revêtement routier.

Le finisseur doit être employé et entretenu selon les directives décrites dans ces instructions de service. Toute autre utilisation de la machine n’est pas réglementaire et peut conduire à des dommages causés à des personnes ou à des dégâts matériels du finisseur ou de biens réels.

Toute utilisation en dehors des fins d’emploi décrites ci-dessus est non réglementaire et est de ce fait, formellement interdite! En particulier, lors de fonctionnement sur terrain en pente, voire lors d’une utilisation spéciale (construction de décharge, barrage), il est absolument nécessaire d’effectuer une demande de précisions d’informations auprès du fabricant.

**Engagements de l’exploitant:** Dans le sens de ces instructions de service est considéré comme exploitant, toute personne physique ou juridique qui utilise le finisseur ou qui le fait utiliser à sa demande. Dans des cas particuliers tels que Leasing et location, est considérée comme exploitante, la personne qui doit prendre en considérations les obligations de fonctionnement citées, conformément à des accords contractuels établis entre propriétaire et utilisateur du finisseur.

L’exploitant doit s’assurer que le finisseur est employé uniquement de manière conforme au règlement et que tous dangers pour la vie et la santé de l’utilisateur ou d’un tiers soient évités. Outre les observations du règlement pour la protection contre les accidents du travail, les règles habituelles de sécurité industrielle, ainsi que les directives d’utilisation, d’entretien et de maintien en état de marche doivent être respectées. L’exploitant doit s’assurer que tout utilisateur du finisseur ait lu et compris les instructions de service.

**Montage des accessoires:** Le finisseur ne peut être utilisé qu’avec les tables de pose autorisées par le fabricant. Le montage ou la mise en place d’équipements supplémentaires qui influencent les fonctions du finisseur ou qui complètent ces fonctions, n’est permis qu’après autorisation écrite du fabricant; le cas échéant, une autorisation du service public local doit être demandée.

Le consentement du service public ne remplace toutefois pas l’autorisation du fabricant.

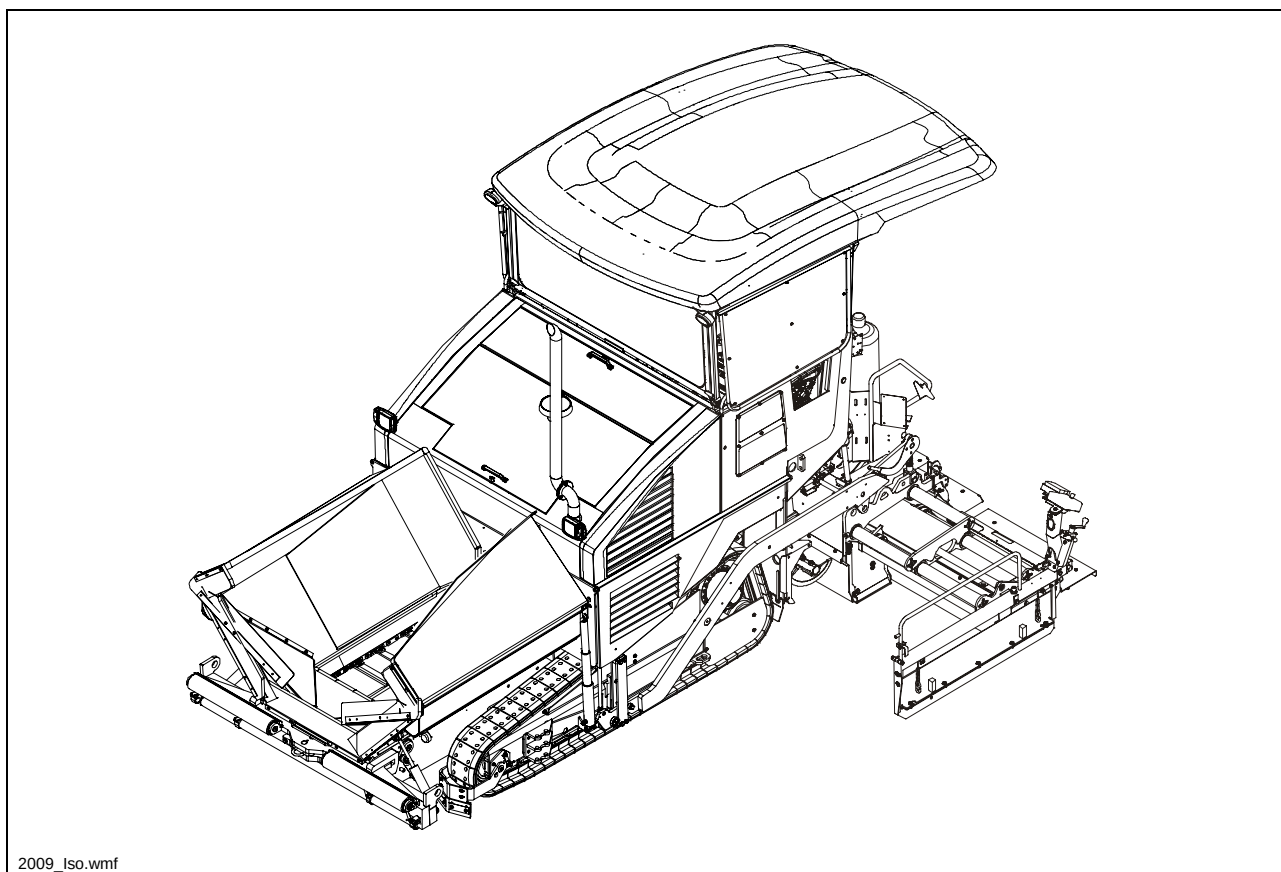




# B Description de l'engin

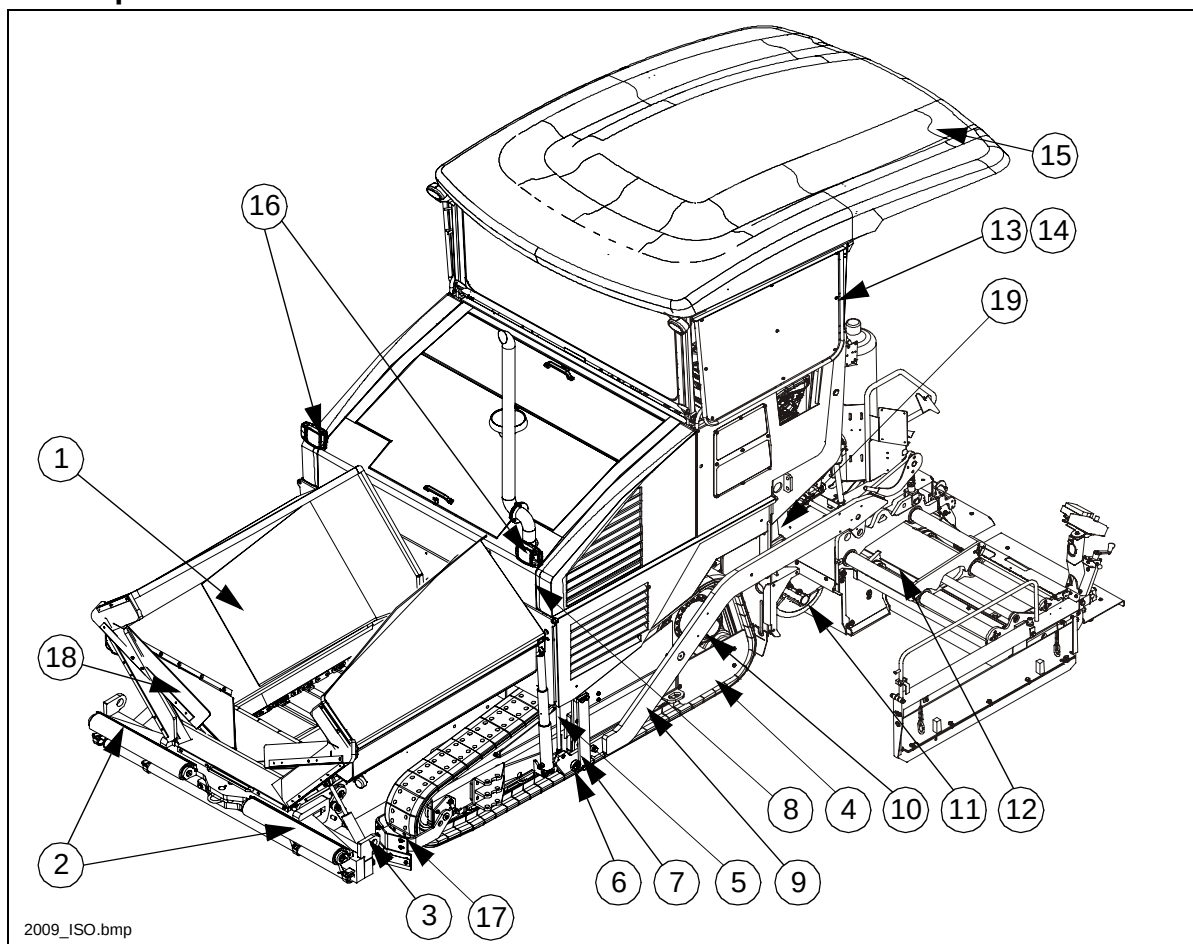
## 1 Description de l'utilisation

Le finisseur Dynapac SD 115 C / SD 135 C est un finisseur équipé d'un train de roulement à chenilles pour la pose d'enrobés bitumineux, de béton cylindré ou maigre, de cailloux concassés et de mélanges minéraux non liés pour les supports de pavages.



2009\_iso.wmf

## 2 Description des sous-ensembles et des fonctions



| Pos. |   | Désignation                                                                               |
|------|---|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | t | Trémie                                                                                    |
| 2    | t | Rouleaux pour l'accostage de camions                                                      |
| 3    | t | Tube pour perche d'orientation (indicateur de direction) et fixation du ski de remorquage |
| 4    | t | Train de roulement à chenilles                                                            |
| 5    | t | Vérins de nivellement pour l'épaisseur de couche posée                                    |
| 6    | t | Rouleau tracteur                                                                          |
| 7    | t | Rail de traction sur bras                                                                 |
| 8    | t | Indicateur d'épaisseur de pose                                                            |
| 9    | t | Bras                                                                                      |
| 10   | t | Mécanisme de translation du train de roulement à chenilles                                |
| 11   | t | Vis                                                                                       |
| 12   | t | Table                                                                                     |
| 13   | t | Poste de commande                                                                         |
| 14   | t | Pupitre de commande (coulissant latéralement)                                             |
| 15   | o | Toit abri                                                                                 |
| 16   | o | Projecteur de travail                                                                     |
| 17   | o | Nettoyeur de voie                                                                         |
| 18   | o | Volet hydraulique de trémie avant                                                         |
| 19   | o | Aspiration des vapeurs d'asphalte                                                         |

t = Equipement de série

o = Equipement hors fourniture

## 2.1 Véhicule

### Constitution

Le finisseur se compose d'un châssis en acier soudé sur lequel sont montés les différents sous-ensembles.

Les trains de roulement à chaînes compensent les inégalités du sol et assurent également, grâce à la suspension de la table, une précision particulière de la pose. Le mécanisme de translation hydrostatique progressif permet d'adapter la vitesse du finisseur aux conditions de travail.

Le maniement du finisseur est considérablement facilité par le dispositif automatique d'alimentation en enrobés, les mécanismes de translation séparés ainsi que par la disposition claire des organes de service et des éléments de contrôle.

Sont disponibles comme accessoires spéciaux (options) :

- o dispositif automatique de nivellement/régulation de l'inclinaison transversale
- o capteurs à ultrasons pour le transport des enrobés (régulation)
- o patin réducteur supplémentaire
- o largeurs de travail étendues
- o système de lubrification centralisé pour le finisseur et/ou la table
- o toit anti-intempéries
- o Autres équipements et possibilités d'équipement supplémentaires sur demande.

**Moteur :** Le finisseur est entraîné par un moteur diesel refroidi par eau. Pour de plus amples détails, se référer aux caractéristiques techniques et au manuel de service du moteur.

**Train de roulement :** les deux trains de roulement à chenilles sont entraînés indépendamment l'un de l'autre. Ils fonctionnent directement, sans chaînes d'entraînement nécessitant des travaux de maintenance et d'entretien.

La tension des chaînes du mécanisme de translation est corrigée par des tendeurs à graisse.

Un dispositif de déblaiement de la voie pivotant ( o ) se trouve devant chaque mécanisme de translation afin de lisser le support pendant la pose des enrobés. Les petits obstacles qui se trouvent sur la voie de l'engin sont écartés vers le côté.

**Hydraulique :** Le moteur diesel entraîne, via la boîte de transfert et les entraînements auxiliaires qui lui sont accolés, les pompes hydrauliques de tous les entraînements principaux du finisseur.

**Mécanisme de translation :** Les pompes de translation à commande progressive sont reliées aux moteurs de translation par des conduites hydrauliques haute pression.

Ces moteurs à huile entraînent les chenilles par le biais de planétaires installés directement dans les roues d'entraînement des trains de roulement.

**Direction/Poste de pilotage :** les mécanismes de translation hydrostatiques indépendants permettent de faire demi-tour sur place.

Le dispositif électronique de synchronisation permet d'adopter une trajectoire droite précise; il est réglable depuis le pupitre de commande.

Un dispositif de blocage accessible par le haut bloque le pupitre de commande coulisant sur le côté gauche ou droit du finisseur.

**Traverse à rouleaux :** Les rouleaux prévus pour les camions d'enrobés sont fixés sur une traverse montée sur paliers en son centre.

La traverse permet de compenser les différents écarts par rapport aux roues arrière des camions d'enrobés. De cette manière, le finisseur dévie moins de sa trajectoire et la pose dans les courbes est facilitée.

**Trémie :** L'entrée de la trémie est munie d'un convoyeur à grille pour le déchargement et le transport jusqu'à la vis de répartition.

La capacité de la trémie est de 13,0 t environ.

Pour faciliter le vidage et permettre un transport homogène du matériau, les parties latérales de la trémie peuvent être repliées individuellement par commande hydraulique (option). Les panneaux hydrauliques de trémie avant ( o ) font en sorte qu'aucun matériau ne reste dans la partie avant de la trémie.

**Transport des enrobés :** Le finisseur possède deux convoyeurs à grille actionnés de manière indépendante l'un de l'autre, qui extraient le mélange de matériaux de la trémie vers les vis de distribution.

La quantité transportée, resp. la vitesse, est régulée pendant la pose de manière entièrement automatique par détection de la hauteur de remplissage.

**Vis de répartition :** La commande et l'actionnement des vis de répartition sont indépendants des convoyeurs à grille. Les demi-vis droite et gauche peuvent être actionnées séparément. L'entraînement est entièrement hydraulique.

Le sens de transport peut être modifié indifféremment vers l'intérieur ou vers l'extérieur. Il est donc possible de disposer en permanence d'une alimentation suffisante en matériau quand il est nécessaire, par exemple, de charger beaucoup plus d'un côté. La vitesse des vis est réglée de manière continue par le flux des enrobés au moyen de capteurs.

**Réglage en hauteur et élargissement des vis :** Le réglage en hauteur et l'élargissement des vis autorisent une adaptation optimale aux épaisseurs et aux largeurs de couches posées les plus différentes.

Dans la version de base, la hauteur peut être ajustée par l'accrochage de chaînes aux bras de traction avec le mécanisme de levage hydraulique de la table.

Lors du positionnement avec des cliquets (option), la hauteur est ajustée par les tiges filetées de tendeurs à vis aux supports de guidage dans le panneau arrière.

Dans une autre version à vérins hydrauliques (option), la hauteur peut être ajustée à partir du pupitre de commande.

Pour permettre une adaptation à différentes largeurs de pose, des segments de vis de différentes longueurs fixes peuvent être simplement ajoutés ou démontés.

**Système de nivellement / réglage de l'inclinaison transversale :** Avec le réglage de l'inclinaison transversale (option), le point de traction peut être réglé au choix à droite ou à gauche avec une différence définie par rapport au côté opposé. Pour la détermination de la valeur réelle, les deux bras de traction sont reliés à des tiges d'inclinaison transversale.

Le réglage de l'inclinaison transversale travaille toujours en combinaison avec le réglage en hauteur de la table sur le côté opposé respectif.

Le réglage en hauteur des points de tractions de la flèche (rouleau tracteur) permet de régler l'épaisseur de la couche posée ou la hauteur de pose de la table.

L'actionnement est assuré des deux côtés de manière électrohydraulique, soit par action manuelle sur un interrupteur à bascule, soit automatiquement par des capteurs électroniques de hauteur.

**Dispositif de relevage de la table :** Le dispositif de relevage de la table a pour fonction de soulever la table pour les trajets de transport. La table est relevée des deux côtés de manière électrohydraulique par le biais de vérins hydrauliques montés sur les bras ; la commande s'effectue à partir du pupitre par l'intermédiaire d'un interrupteur à bascule.

**Automatisme de « table - stop », report de charge :** Le dispositif automatique « table - stop » permet d'éviter les empreintes de table sur les enrobés. Lors de l'arrêt du finisseur (changement de camion), la table reste en position flottante et est soumise à la pression de délestage afin d'éviter son affaissement pendant l'arrêt.

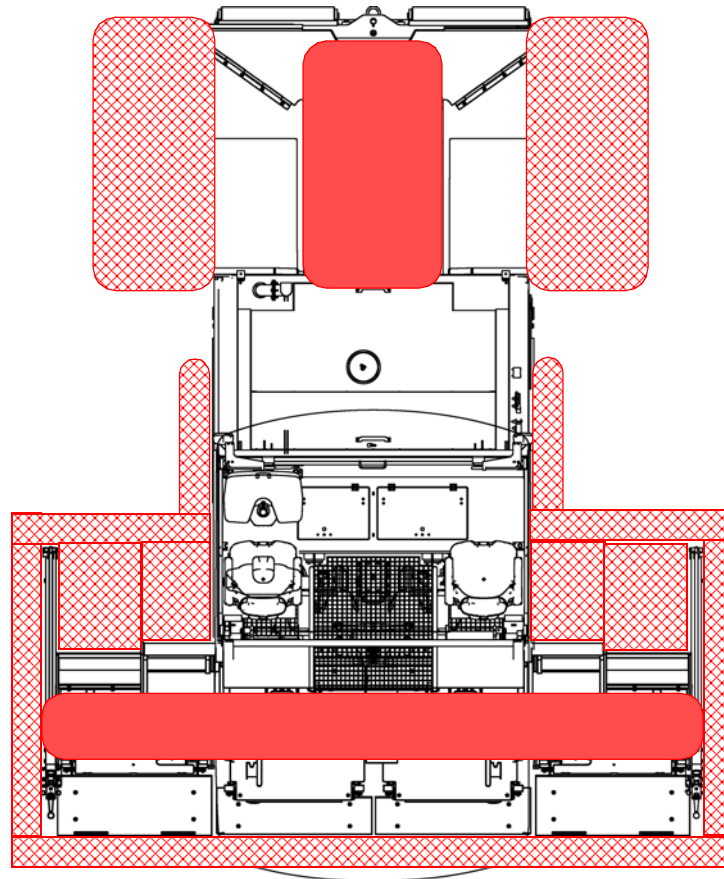
Par la connexion du délestage de la table, le châssis est surélevé de manière à faciliter la traction.

Par l'enclenchement du lestage de la table on obtient une meilleure compression dans différents cas de pose.

**Système de lubrification centralisée (o) :** Une pompe centrale de lubrification reliée à un réservoir de lubrifiant de grande capacité alimente en graisse les divers circuits de lubrification par l'intermédiaire de différentes répartitions. Les points de graissage exigeant un entretien important (par ex. les roulements) sont alimentés en lubrifiant à des intervalles réglables.

### 3 Zones dangereuses

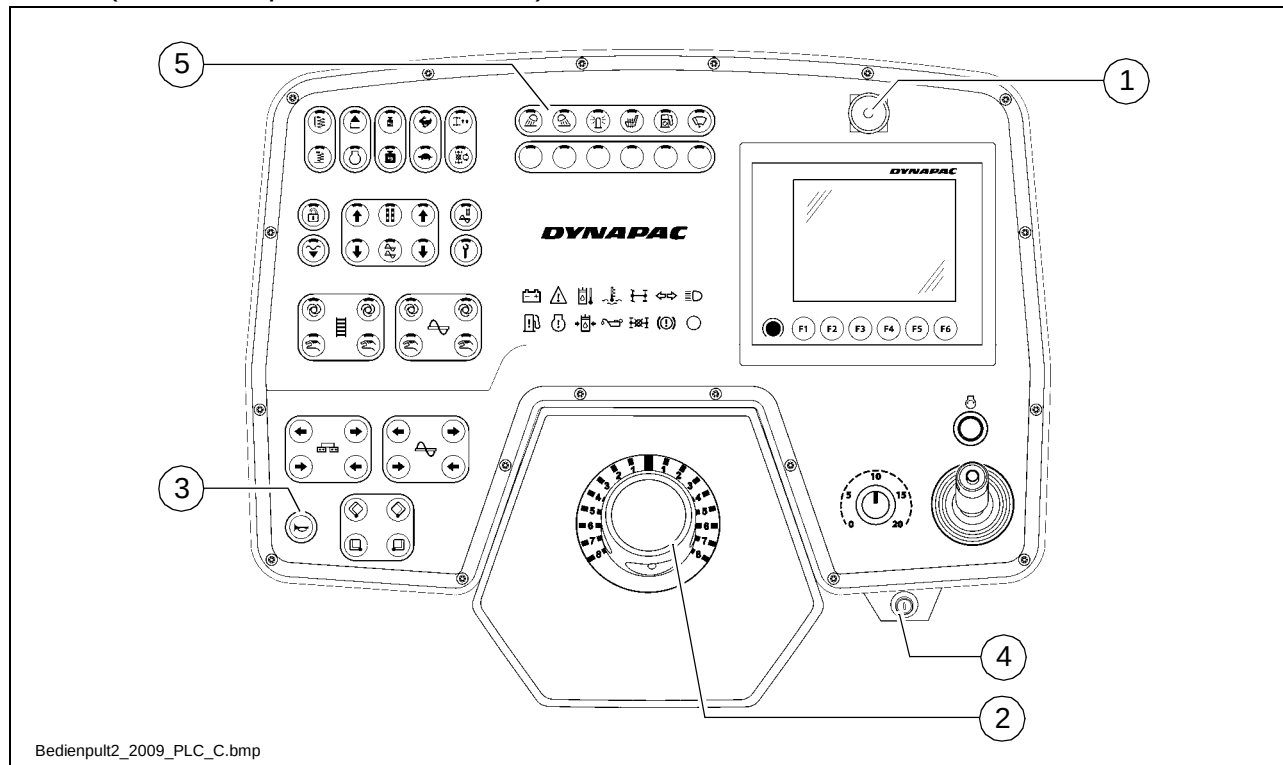
- m Pendant le fonctionnement normal de la machine, les zones de travail suivantes présentent un danger de happement ou de coincement en raison des éléments en rotation, des organes de transport ou des pièces en mouvement.



## 4 Equipements de sécurité

Travailler en sécurité n'est possible que si les dispositifs de commande et de sécurité sont en parfait état de fonctionnement et si les équipements de sécurité sont convenablement montés.

- A Le fonctionnement de ces équipements doit être contrôlé régulièrement. (Voir le chapitre D, section 2.1).



### 4.1 Contacteur d'arrêt d'urgence (1)

- sur le pupitre de commande
- sur les deux télécommandes

m L'actionnement du contacteur d'arrêt d'urgence provoque l'arrêt du moteur, des entraînements et de la direction. Plus aucune manœuvre éventuellement indispensable (éviter, relevage de la table etc.) n'est possible! Danger d'accident !

### 4.2 Direction (2)

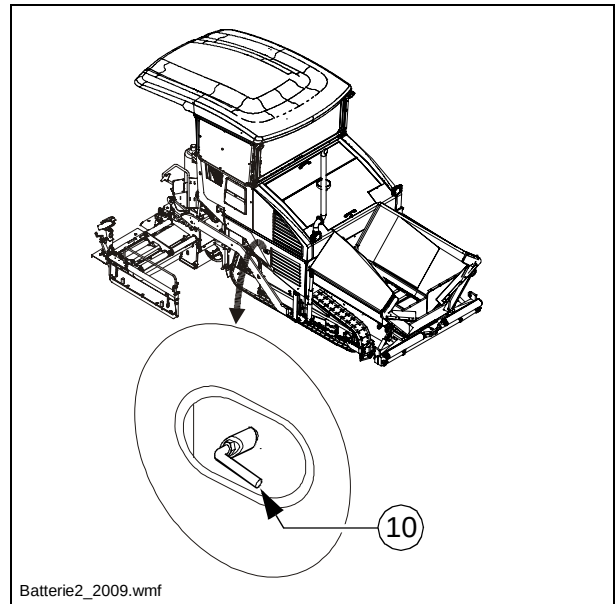
### 4.3 Klaxon (3)

- sur le pupitre de commande
- sur les deux télécommandes

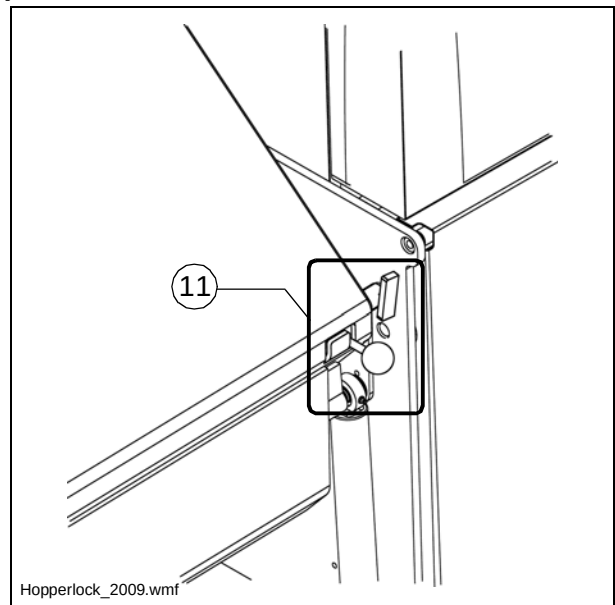
### 4.4 Clé de contact (4)

### 4.5 Eclairage (5)

#### 4.6 Interrupteur général (10)

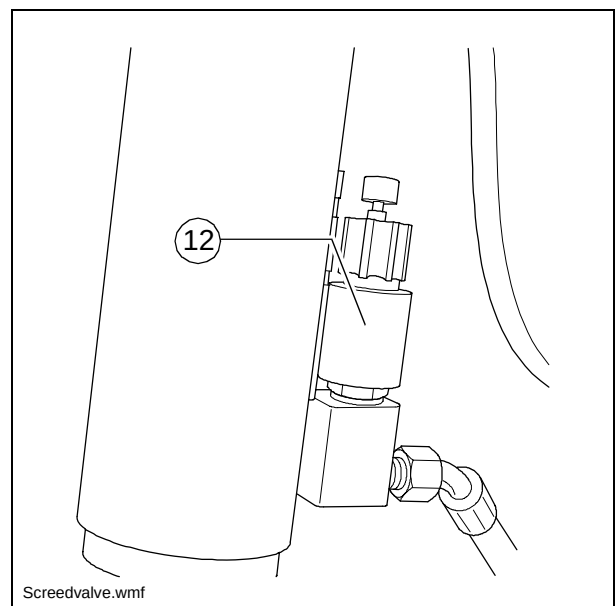


#### 4.7 Sécurités de transport de la trémie (11)



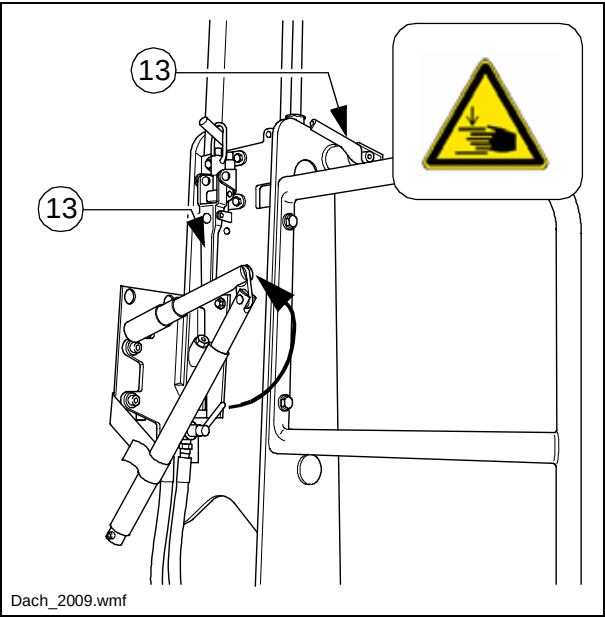
#### 4.8 Sécurité de transport de la table (12)

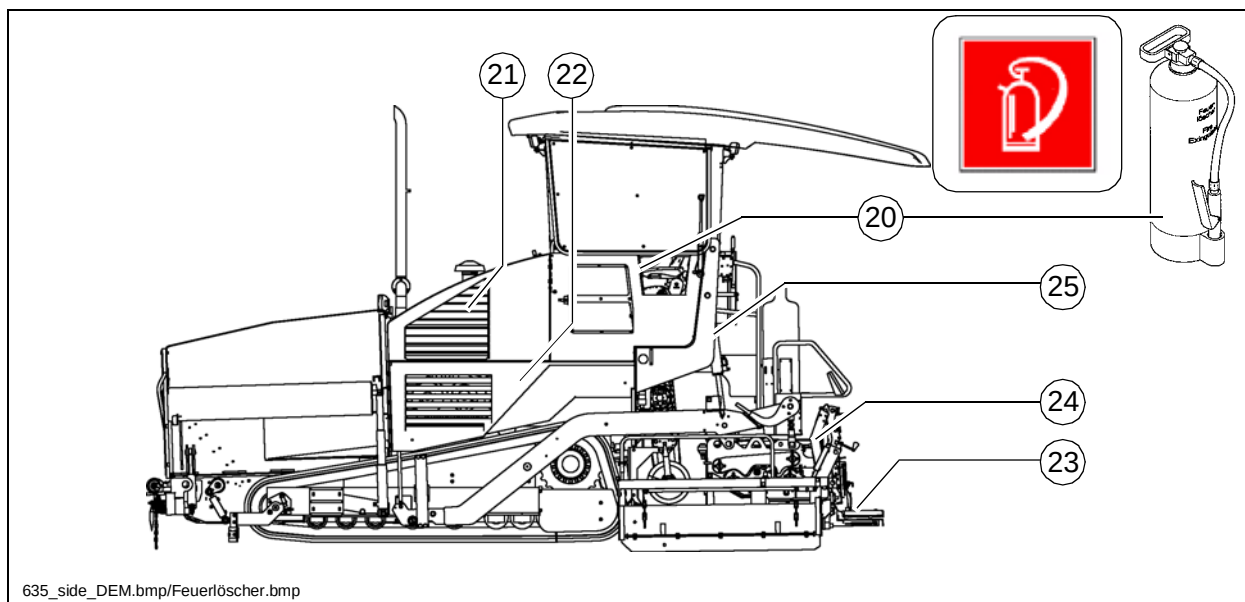
- A Une valve de blocage permet de maintenir la table en position pour les transports, lorsque la machine ne fonctionne pas ou en cas de dommage.





4.9 Verrouillage du toit-abri ( o ) (13)





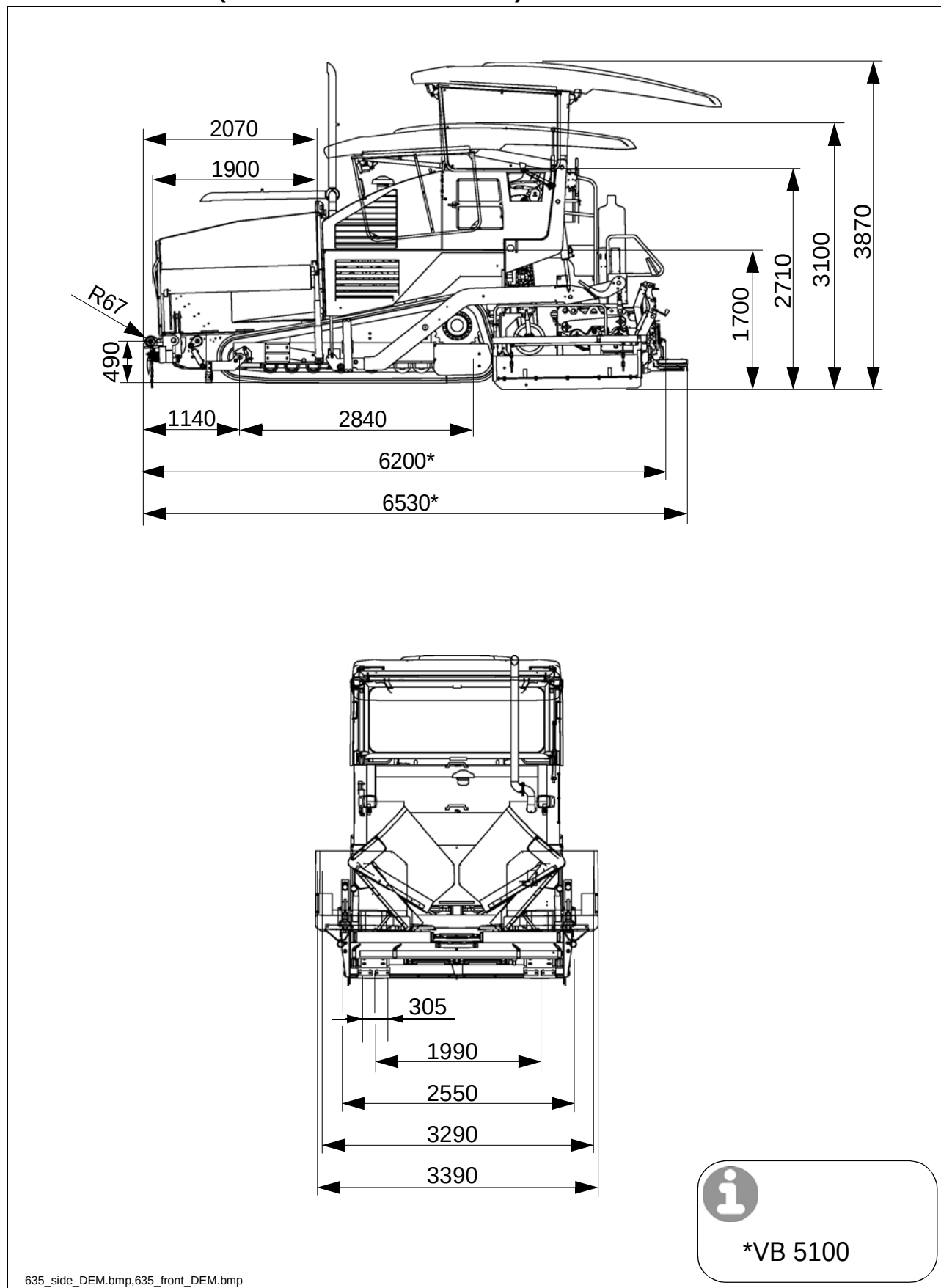
| Pos. | Désignation                           |
|------|---------------------------------------|
| 20   | Extincteur ( o )                      |
| 21   | Capots du moteur                      |
| 22   | Volets latéraux                       |
| 23   | Passerelles                           |
| 24   | Couvertures de table                  |
| 25   | Clignotants avertisseurs sur la table |

#### **Autres équipements :**

- cales de support
- triangle
- trousse de premiers secours

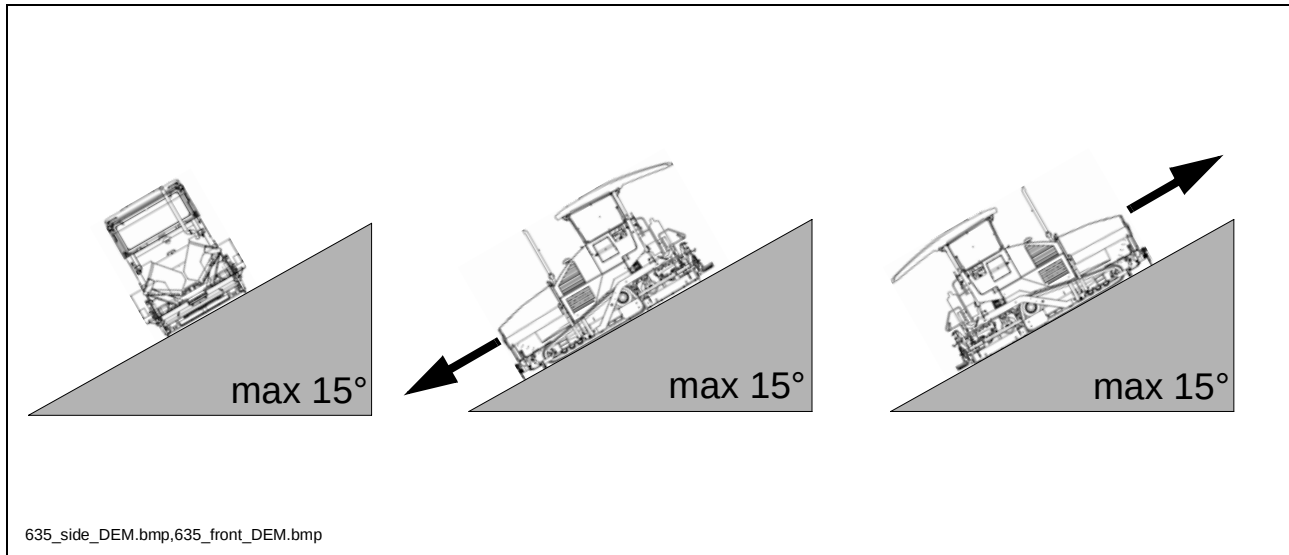
## 5 Caractéristiques techniques de la version standard

### 5.1 Dimensions (toutes dimensions en mm)



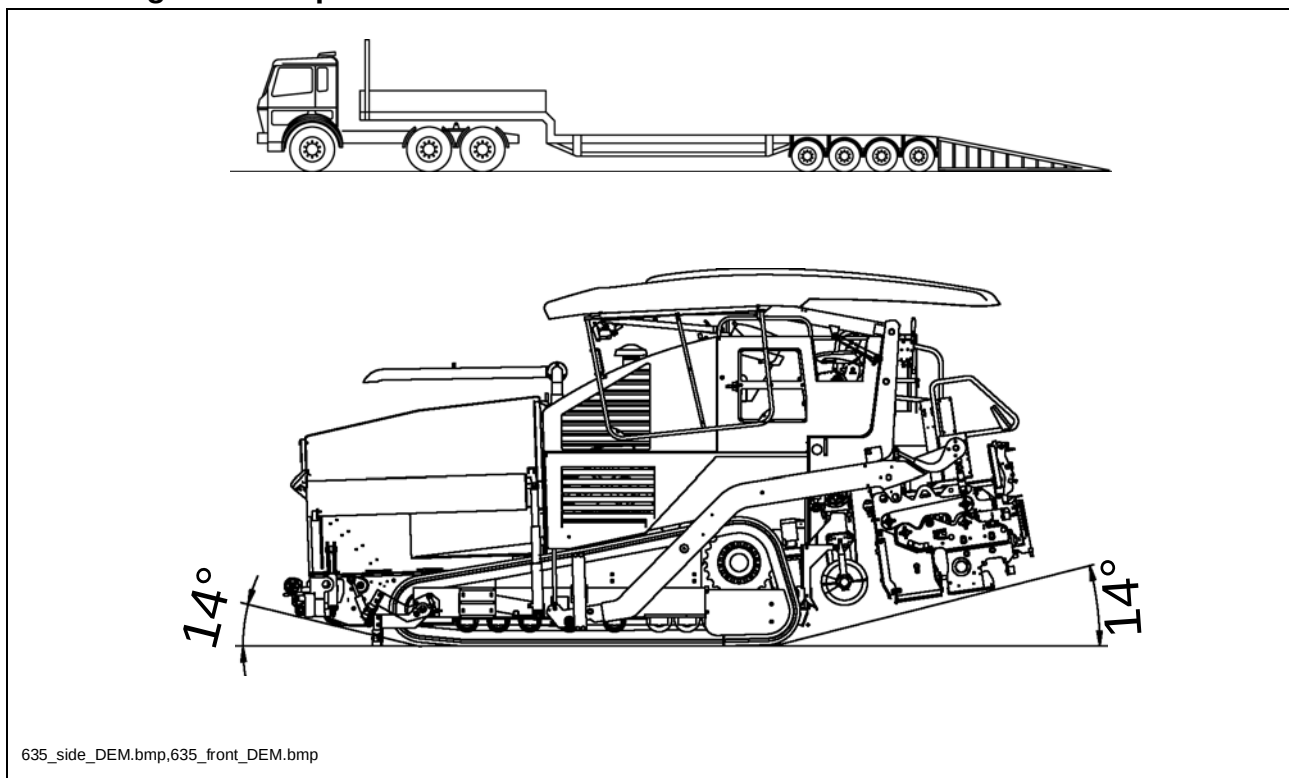
A Pour les caractéristiques techniques de la table concernée, voir les instructions de service de la table.

## 5.2 Angles de rampe et d'inclinaison admissibles



- A Consultez le service après-vente concernant votre machine avant de la mettre en œuvre dans une position inclinée (montée, descente, inclinaison latérale) supérieure à la valeur indiquée.

## 5.3 Angles d'attaque admis



#### 5.4 Poids SD 115 C (toutes valeurs en t)

|                                                                       |           |
|-----------------------------------------------------------------------|-----------|
| Finisseur sans table                                                  | env.16,5  |
| Finisseur avec table :<br>- VB 5100                                   | env. 20,0 |
| Avec pièces d'extension pour une largeur de travail max., max. suppl. | env. 5,5  |
| Avec trémie remplie supplémentaires max.                              | env. 13,0 |

- A Pour les poids de la table installée et de ses pièces, voir les instructions de service de la table.

#### 5.5 Poids SD 135 C (toutes valeurs en t)

|                                                                       |           |
|-----------------------------------------------------------------------|-----------|
| Finisseur sans table                                                  | env.16,5  |
| Finisseur avec table :<br>- VB 5100                                   | env. 20,0 |
| Avec pièces d'extension pour une largeur de travail max., max. suppl. | env. 7,2  |
| Avec trémie remplie supplémentaires max.                              | env. 13,0 |

- A Pour les poids de la table installée et de ses pièces, voir les instructions de service de la table.

## 5.6 Performances SD 115 C

| table utilisée | Largeur de base<br>(sans sabots de réduction) | Largeur de pose minimale<br>(avec sabot de réduction) | Réglage hydraulique<br>continu jusqu'à | largeur de travail max.<br>(avec pièces d'extension) |   |
|----------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------------------------|---|
| VB 5100        | 2,55                                          | 2,00                                                  | 5,10                                   | 8,10                                                 | m |
| VB 6000        | 3,00                                          | 2,45                                                  | 6,00                                   | 8,20                                                 | m |
| VB 805E Plus   | 2,50                                          | 2,00                                                  | 5,00                                   | 8,00                                                 | m |

|                             |         |       |
|-----------------------------|---------|-------|
| Vitesse de transport        | 0 - 4,5 | km/h  |
| Vitesse de travail          | 0 - 25  | m/min |
| Epaisseur de pose           | 0 - 300 | mm    |
| Granulométrie maximum       | 40      | mm    |
| Rendement de pose théorique | 750     | t/h   |

## 5.7 Performances SD 135 C

| table utilisée | Largeur de base<br>(sans sabots de réduction) | Largeur de pose minimale<br>(avec sabot de réduction) | Réglage hydraulique<br>continu jusqu'à | largeur de travail max.<br>(avec pièces d'extension) |   |
|----------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------------------------|---|
| VB 5100        | 2,55                                          | 2,00                                                  | 5,10                                   | 8,80                                                 | m |
| VB 6000        | 3,00                                          | 2,45                                                  | 6,00                                   | 9,0                                                  | m |
| SB 1250        | 3,00                                          | 2,10                                                  | -                                      | 10,0                                                 | m |
| VB 805E Plus   | 2,50                                          | 2,00                                                  | 5,00                                   | 8,00                                                 | m |
| VB 1105E Plus  | 3,00                                          | 2,50                                                  | 6,00                                   | 9,00                                                 | m |

|                             |         |       |
|-----------------------------|---------|-------|
| Vitesse de transport        | 0 - 4,5 | km/h  |
| Vitesse de travail          | 0 - 25  | m/min |
| Epaisseur de pose           | 0 - 300 | mm    |
| Granulométrie maximum       | 40      | mm    |
| Rendement de pose théorique | 750     | t/h   |

## 5.8 Mécanisme de translation/train de roulement

|                    |                                                                                           |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Entraînement       | Entraînement hydrostatique à réglage progressif                                           |
| Train de roulement | deux trains à chenilles à entraînement indépendant avec patins de chenilles en caoutchouc |
| Braquage           | Demi-tour sur place                                                                       |
| Vitesse            | voir plus haut                                                                            |

## 5.9 Moteur SD 115 C

|                                    |                                         |
|------------------------------------|-----------------------------------------|
| Marque/Type                        | Deutz TCD 2013 L06 2V                   |
| Version                            | Moteur Diesel 6 cyl. (refroidi à l'eau) |
| Puissance                          | 120 kW / 163 CV (à 1800 tr/min)         |
| Capacité du réservoir de carburant | (voir le chapitre F)                    |

## 5.10 Moteur SD 135 C

|                                    |                                         |
|------------------------------------|-----------------------------------------|
| Marque/Type                        | Deutz TCD 2013 L06 2V                   |
| Version                            | Moteur Diesel 6 cyl. (refroidi à l'eau) |
| Puissance                          | 140 kW / 190 CV (à 1800 tr/min)         |
| Capacité du réservoir de carburant | (voir le chapitre F)                    |

## 5.11 Système hydraulique

|                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Génération de la pression                 | Pompes hydrauliques par boîtes de distribution (accouplées directement au moteur)                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Distribution de la pression               | Circuits hydrauliques pour : <ul style="list-style-type: none"><li>- Translation</li><li>- Transport et répartition des enrobés</li><li>- Entraînements sur table pour tampers / vibration</li><li>- Commandes de cylindres pour la direction, la trémie, le nivellement, le levage de table, la rentrée et la sortie de table, le levage des vis (option)</li></ul> |
| Capacité du réservoir d'huile hydraulique | (voir le chapitre F)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |



## 5.12 Trémie

|                               |                                       |
|-------------------------------|---------------------------------------|
| Capacité                      | env. 6,5 m <sup>3</sup> = env. 13,0 t |
| Hauteur mini entrée au centre | 545 mm                                |
| Hauteur mini entrée extérieur | 620 mm                                |

## 5.13 Transport des enrobés

|                     |                                                                  |
|---------------------|------------------------------------------------------------------|
| Convoyeurs à grille | gauche et droite, à commande individuelle                        |
| Entraînement        | hydrostatique à réglage progressif                               |
| Commande de débit   | Entièrement automatique, via des points de commutation réglables |

## 5.14 Répartition des enrobés

|                               |                                                                                                                         |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Vis de distribution           | gauche et droite, à commande individuelle                                                                               |
| Entraînement                  | entraînement hydrostatique central, réglage progressif indépendant du convoyeur à grille deux vis commutables en opposé |
| Commande de débit             | Entièrement automatique, via des points de commutation réglables                                                        |
| Réglage de la hauteur des vis | <ul style="list-style-type: none"><li>- mécanique</li><li>- hydraulique (o)</li></ul>                                   |
| Elargissement des vis         | Avec pièces rapportées (voir le schéma de montage de la vis)                                                            |

### 5.15 Dispositif de relevage de la table

|                        |                                                                                                                                                                                                                                               |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fonctions spéciales    | à l'arrêt : <ul style="list-style-type: none"><li>- Table-stop</li><li>- Table-stop avec précontrainte (pression maximum : 50 bar) en pose :</li><li>- Lestage de la table</li><li>- Délestage de table (pression maximum : 50 bar)</li></ul> |
| Système de nivellement | capteurs mécaniques de hauteur<br>Systèmes en option avec et sans réglage de l'inclinaison transversale                                                                                                                                       |

### 5.16 Equipement électrique

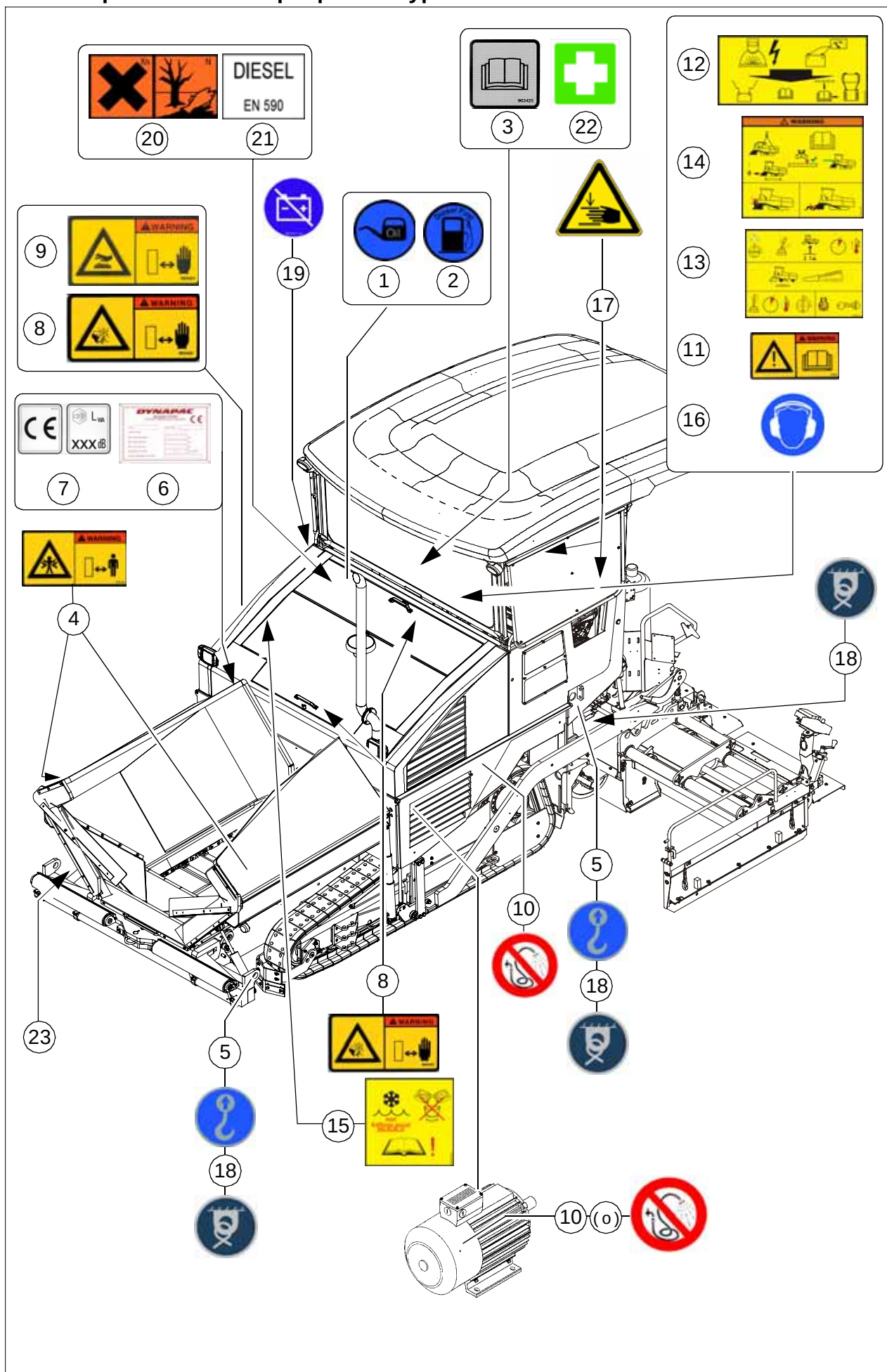
|                   |                                  |
|-------------------|----------------------------------|
| Tension de bord   | 24 V                             |
| Batteries         | 2 x 12 V, 100 Ah                 |
| Génératrice ( o ) | 20 kVA / 400 V<br>28 kVA / 400 V |
| Fusibles          | voir le chapitre F, section 5    |

### 5.17 Plages de températures admissibles

|               |            |
|---------------|------------|
| Utilisation   | -5? / +45? |
| Montage de la | -5? / +45? |

A Quantités de remplissage pour les différents lubrifiants et produits d'exploitation, voir le chapitre F.

## 6 Emplacements des plaques de types



| Pos. | Désignation                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | Plaque « Tubulure de remplissage Diesel » *                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 2    | Plaque « Tubulure de remplissage huile moteur » *                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 3    | Plaque « Instructions de service »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 4    | Panneau d'avertissement « Danger d'écrasement ! » **                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 5    | Plaque « Points d'accrochage pour le chargement par grue » **                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 6    | Plaque signalétique du finisseur                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 7    | Plaque « CE + niveau sonore » (O)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 8    | Panneau d'avertissement « Danger ventilateur ! »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 9    | Plaque d'avertissement « Surface très chaude ! »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 10   | Plaque « Ne pas éclabousser avec de l'eau » *                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 11   | Panneau d'avertissement « Respecter les instructions de service ! » ***                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 12   | Plaque « Danger de surtension pour le réseau de bord »<br>- En cas de travaux de soudure ou lorsque la batterie doit être rechargée, déconnecter la batterie et le système électronique ou utiliser le système de surveillance comme indiqué dans les instructions de service.                                                                                                                                                                                        |
| 13   | Plaque « Indications de fonctionnement pour démarrage du moteur »<br>- Démarrage à froid : laisser chauffer le moteur pendant 5 minutes à mi-régime. Déplacer le levier d'avancement quelque peu pour le sortir de la position neutre. A la fin du travail, laisser tourner le moteur au ralenti pendant 5 minutes au moins. Après avoir arrêté le moteur, retirer la clé de contact.<br>Tirer le frein à main quand la machine est immobilisée (finisseur sur pneus) |
| 14   | Plaque « Verrouillage bras »<br>- Ne pas charger la table ou travailler sous celle-ci si elle est uniquement bloquée avec le verrouillage du bras. Danger d'accident !<br>Verrouillage mécanique des bras : utiliser uniquement avec le réglage de profil en toit sur « zéro ». Verrouillage du bras uniquement pour les transports.                                                                                                                                  |
| 15   | Plaque « Antigél radiateur » - Mélange interdit*                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 16   | Plaque « Protection auditive »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 17   | Plaque « Risque de blessure aux mains »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 18   | Plaque « Point d'arrimage » - Point d'accrochage pour sécurité de transport**                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 19   | Plaque « Interrupteur principal de batterie »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 20   | Plaque « Nocif pour la santé, dangereux pour l'environnement »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 21   | Plaque « Diesel EN590 »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 22   | Plaque « Trousse de secours »                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 23   | N° d'identification gravé du véhicule                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

\* Les panneaux se trouvent sous le capot moteur / capot d'entretien

\*\* Panneaux sur les deux côtés du finisseur

\*\*\* Le panneau se trouve sur la console de commande au-dessus du volant

## 6.1 Plaque signalétique du finisseur (6)

The image shows a rectangular identification plate for a Dynapac machine. At the top, it features the 'DYNAPAC' logo in red, followed by 'Dynapac GmbH' and 'D-26203 Wardenburg • Germany'. A CE mark is on the right. Below this, there are several fields for technical specifications, each with a numbered callout:

- 1: Points to the 'Type' field.
- 2: Points to the 'Year of MFG' field.
- 3: Points to the 'Serial Number' field.
- 4: Points to the 'Max. Operating mass' field, which includes a 'kg' unit label.
- 5: Points to the 'Max. axle load front' field, which includes a 'kg' unit label.
- 6: Points to the 'Max. axle load rear' field, which includes a 'kg' unit label.
- 7: Points to the 'Rated power at RPM' field, which includes a '/ kW / RPM' unit label.
- 8: Points to the 'Product Identification Number' field.

Fertiger3.tif

| Pos. | Désignation                                                                   |
|------|-------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | Type de finisseur                                                             |
| 2    | Année de construction                                                         |
| 3    | Numéro de série du lot de finisseurs                                          |
| 4    | Poids en fonctionnement max. toléré, incluant toutes pièces de montage, en kg |
| 5    | Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu avant, en kg                        |
| 6    | Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu arrière, en kg                      |
| 7    | Puissance nominale en kW                                                      |
| 8    | Numéro d'identification du produit (PIN)                                      |

A Le numéro d'identification du véhicule gravé sur le finisseur doit correspondre au numéro d'identification du produit (8).

## 7 Normes européennes

### 7.1 Niveau de pression acoustique permanente SD 115 C, Deutz TCD 2013L06

m Le port de protections auditives est prescrit pour ce finisseur. La valeur de nuisance à l'oreille du conducteur peut fortement varier du fait des différents matériaux de pose et peut dépasser 85 dB(A). Sans protection auditive, l'ouïe peut subir des lésions. Les mesures de l'émission sonore du finisseur ont été effectuées selon le projet de norme ENV 500-6 de mars 1997 et selon la norme ISO 4872 dans des conditions de champ libre.

**Niveau de pression acoustique à l'emplacement du conducteur (à hauteur de la tête) :**

$$L_{AF} = \text{xxxx} \text{ dB(A)}$$

**Niveau de puissance acoustique :**

$$L_{WA} = \text{xxxx} \text{ dB(A)}$$

**Niveau de pression acoustique au niveau de la machine**

| Point de mesure                                     | 2   | 4   | 6   | 8   | 10  | 12  |
|-----------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Niveau de pression acoustique<br>$L_{AFeq}$ (dB(A)) | xxx | xxx | xxx | xxx | xxx | xxx |

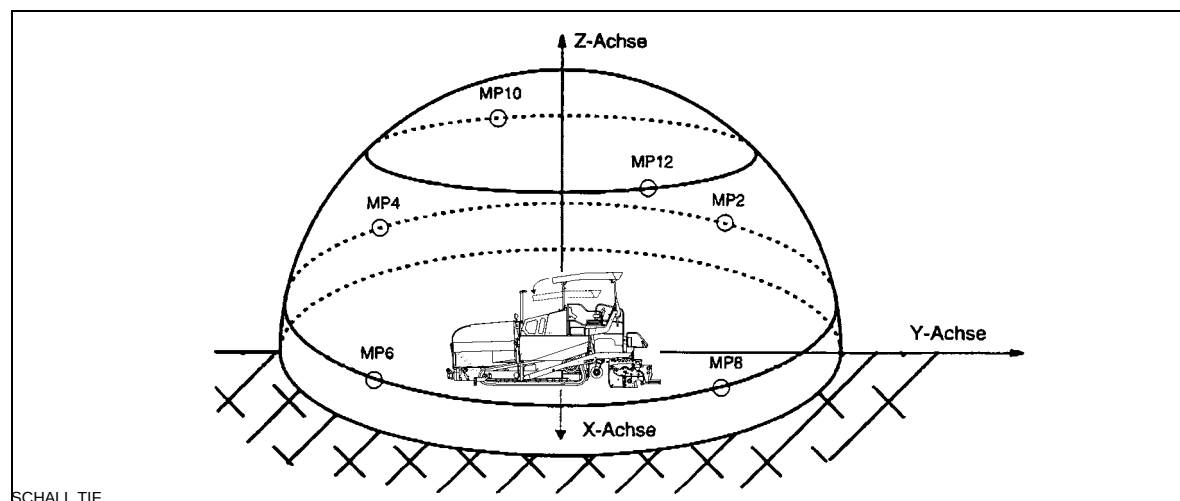
### 7.2 Conditions opératoires pendant les mesures

Le moteur Diesel tournait au régime maximum. La table était abaissée en position de travail. Tampers et vibration à au moins 50% de leur régime maximum, vis à au moins 40% et convoyeurs à grilles à au moins 10%.

### 7.3 Disposition des points de mesure

Espace de mesure hémisphérique d'un rayon de 16 m. La machine se trouvait placée en son milieu. Les points expérimentaux de mesure avaient les coordonnées suivantes :

|             | points de mesure 2, 4, 6, 8 |       |     | points de mesure 10, 12 |                |                |
|-------------|-----------------------------|-------|-----|-------------------------|----------------|----------------|
| Coordonnées | X                           | Y     | Z   | X                       | Y              | Z              |
|             | ±11,2                       | ±11,2 | 1,5 | - 4,32<br>+4,32         | +10,4<br>-10,4 | 11,36<br>11,36 |



## 7.4 Niveau de pression acoustique permanente SD 135 C, Deutz TCD 2013L06

m Le port de protections auditives est prescrit pour ce finisseur. La valeur de nuisance à l'oreille du conducteur peut fortement varier du fait des différents matériaux de pose et peut dépasser 85 dB(A). Sans protection auditive, l'ouïe peut subir des lésions. Les mesures de l'émission sonore du finisseur ont été effectuées selon le projet de norme ENV 500-6 de mars 1997 et selon la norme ISO 4872 dans des conditions de champ libre.

**Niveau de pression acoustique à l'emplacement du conducteur (à hauteur de la tête) :**

$$L_{AF} = 86,5 \quad \text{dB(A)}$$

**Niveau de puissance acoustique :**

$$L_{WA} = 105,6 \quad \text{dB(A)}$$

**Niveau de pression acoustique au niveau de la machine**

| Point de mesure                                  | 2    | 4    | 6    | 8    | 10   | 12   |
|--------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| Niveau de pression acoustique $L_{AFeq}$ (dB(A)) | 73,4 | 71,2 | 73,8 | 72,3 | 70,0 | 73,1 |

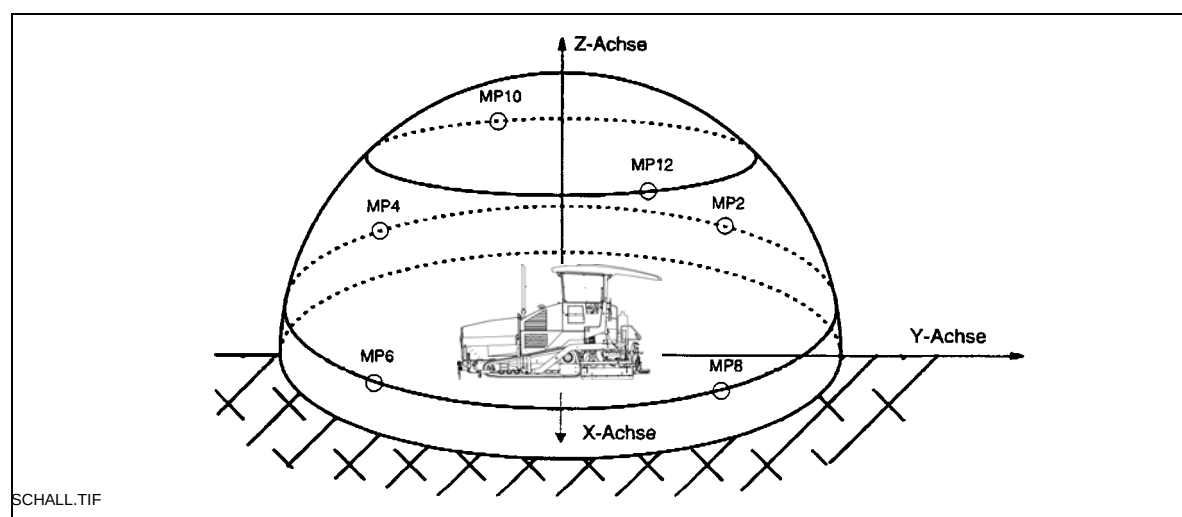
## 7.5 Conditions opératoires pendant les mesures

Le moteur Diesel tournait au régime maximum. La table était abaissée en position de travail. Tampers et vibration à au moins 50% de leur régime maximum, vis à au moins 40% et convoyeurs à grilles à au moins 10%.

## 7.6 Disposition des points de mesure

Espace de mesure hémisphérique d'un rayon de 16 m. La machine se trouvait placée en son milieu. Les points expérimentaux de mesure avaient les coordonnées suivantes :

|             | points de mesure 2, 4, 6, 8 |       |     | points de mesure 10, 12 |                |                |
|-------------|-----------------------------|-------|-----|-------------------------|----------------|----------------|
| Coordonnées | X                           | Y     | Z   | X                       | Y              | Z              |
|             | ±11,2                       | ±11,2 | 1,5 | - 4,32<br>+4,32         | +10,4<br>-10,4 | 11,36<br>11,36 |







# C 1.9 Transport

## 1 Consignes de sécurité pour le transport

- m Danger d'accident si le finisseur et la table ne sont pas convenablement préparés et si le transport n'est pas effectué dans les règles !

Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base. Démonter toutes les parties en saillie (automatisme de nivellement, fin de course de la vis, tôles frontales etc.). Dans le cas d'un transport avec une autorisation spéciale, bloquer ces parties !

Fermer les volets de la trémie et accrocher les dispositifs de sécurité de transport de la trémie. Relever la table et mettre le dispositif de sécurité de transport de la table. Rabattre le toit anti-intempéries et mettre les boulons de verrouillage.

Contrôler que l'assemblage par serrage de la poutre de la vis est fixé et que le tube télescopique ne puisse pas sortir sur le côté (voir chapitre E, paragraphe 2.5).

Toutes pièces non fixées au finisseur ou à la table doivent être arrimées dans la trémie et dans des coffrets prévus à cet effet.  
Fermer l'ensemble des capots et contrôler les fixations.

En République fédérale d'Allemagne, il est interdit de laisser les bouteilles de gaz sur le finisseur ou sur la table pendant le transport de celui-ci.

Retirer les bouteilles de gaz de l'installation à gaz et les munir de leur coiffe de protection. Les transporter dans un autre véhicule.

Si le chargement est effectué avec une rampe : danger de glissement, de renversement ou de chute de l'engin.

Conduire prudemment ! Tenir toute personne éloignée de la zone de danger !

### Précautions supplémentaires pour le transport sur la voie publique :

- m En Allemagne fédérale, il est **formellement interdit de déplacer un finisseur sur chenilles de manière autonome** sur les voies de circulation publiques.  
Dans d'autres pays, d'autres lois de la circulation doivent éventuellement être respectées.

Le conducteur de l'engin doit être en possession d'un permis de conduire valable pour un véhicule de ce genre.

Le pupitre de commande doit se trouver et être fixé du côté de la circulation en sens inverse.

Les projecteurs doivent être réglés conformément à la réglementation.

Seuls les accessoires et les pièces de montage peuvent être transportés dans la trémie, aucun enrobé ni bouteille de gaz ne doivent s'y trouver !

Si l'engin se déplace sur des voies publiques, une personne accompagnatrice doit, le cas échéant, guider son conducteur, en particulier aux croisements et débouchés de routes.

## 2 Transport sur remorque surbaissée

- m Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi éventuellement les tôles frontales.  
Les angles d'attaque maximum sont indiqués au chapitre « Caractéristiques techniques ».
- m Vérifier les niveaux de liquides pour éviter tout écoulement en cas d'inclinaison de la machine.
- m L'arrimage et les moyens utilisés pour le chargement doivent être conformes aux prescriptions en vigueur en matière de prévention des accidents!
- m Tenir compte du poids du finisseur pour le choix de l'arrimage et des moyens de chargement!

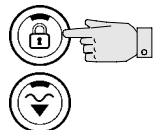
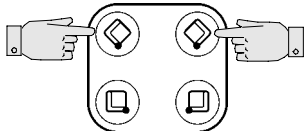
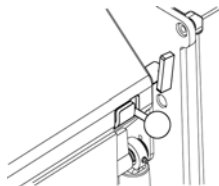
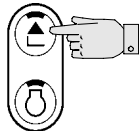
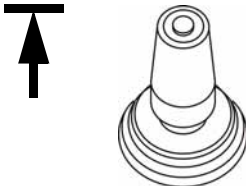
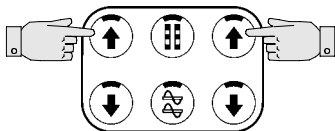
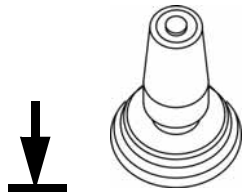
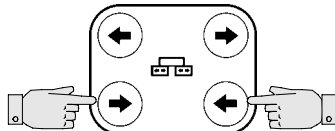
### 2.1 Préparatifs

- Mettre le finisseur en état de fonctionnement (voir chapitre D).
- Démonter toutes les pièces en saillie ou amovibles du finisseur et de la table (voir aussi les Instructions de service de la table). Ranger ces pièces en sûreté.
- Si nécessaire, placer le finisseur en position haute.

f Table avec chauffage au gaz en option :

- Enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table :
  - Fermer les robinets principaux et les robinets des bouteilles.
  - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de gaz de la table.
  - Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule en respectant toutes les consignes de sécurité.

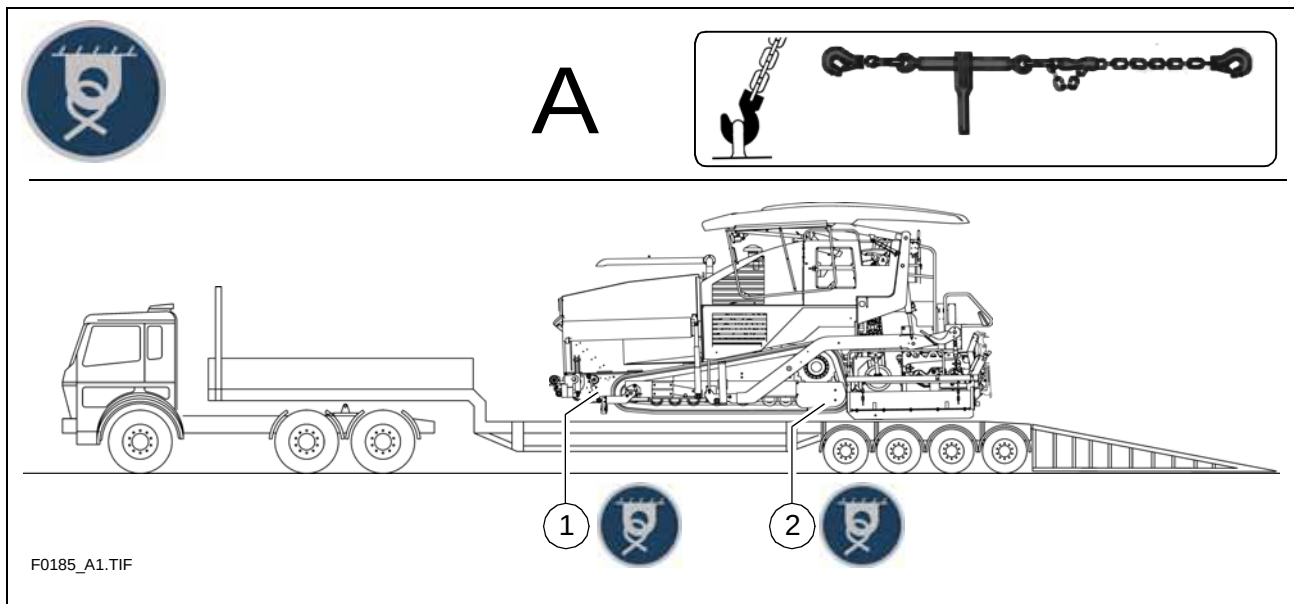


| A | Nécessaire uniquement si la télécommande n'est pas raccordée. | Activité                                                       | Touches                                                                               |
|---|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
|   |                                                               | - Désactiver le blocage des fonctions.                         |    |
|   |                                                               | - Fermer les moitiés de trémie.                                |    |
|   |                                                               | - Mettre les deux sécurités de transport de la trémie.         |    |
|   |                                                               | - Relever la table.                                            |    |
|   |                                                               | - Tourner le sélecteur sur zéro.                               |    |
|   |                                                               | - Pivoter le levier d'avancement vers l'avant.                 |  |
|   |                                                               | - Sortir entièrement le vérin de nivellement.                  |  |
|   |                                                               | - Positionner le levier d'avancement en position médiane.      |  |
|   |                                                               | - Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur. |  |



## 2.2 Montée sur la remorque surbaissée

- f** S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger pendant le chargement.



- Monter sur la remorque avec la vitesse de travail enclenchée et avec un régime moteur minimum.
- Abaisser la table sur la remorque, placer des pièces de bois équarri en-dessous de la table.
- Arrêter le finisseur.
- Couvrir le pupitre de commande avec un capot de protection et le fixer.
- Baisser le toit-abri ( o ) :

**A** Voir le chapitre « Toit-abri »

## 2.3 Arrimage du finisseur sur la remorque :

- Utiliser uniquement des élingues appropriées et autorisées.
- Utiliser les quatre points de fixation prévus (1,2).

Finisseur sans toit :

- Après son refroidissement, retirer/ranger le tube de rallonge du pot d'échappement.

## 2.4 Après le transport

- Enlever les dispositifs d'arrimage.
- Monter le toit-abri ( o ) :

A Voir le chapitre « Toit-abri »

Finisseur sans toit :

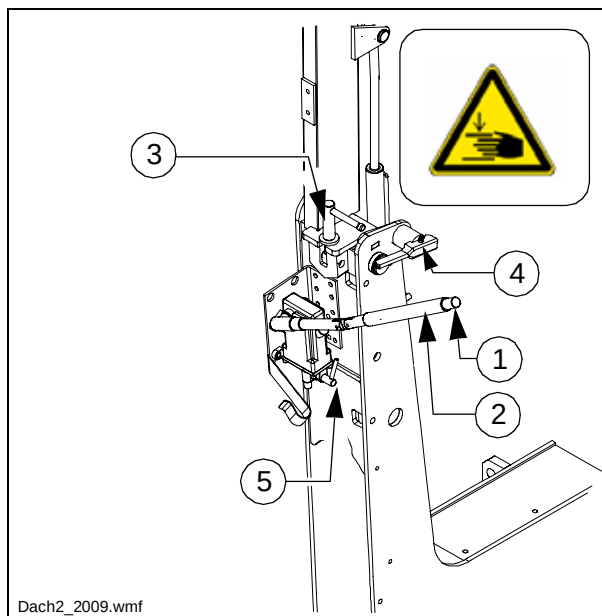
- Monter le tube de rallonge du pot d'échappement.
- Lever la table en position de transport.
- Démarrer le moteur et descendre de la remorque à une vitesse/régime minimum.
- Garer le finisseur à une place sûre, abaisser la table, arrêter le moteur.
- Retirer la clé et/ou couvrir le pupitre de commande avec le capot protecteur et le bloquer.

### 3 Toit-abri ( o )

Une pompe hydraulique manuelle permet de monter et abaisser le toit-abri.

A Le tube d'échappement est monté et abaissé ensemble avec le toit.

- Retirer la partie inférieure du levier de pompe (1) du support, l'assembler au moyen du tube (2) avec la partie supérieure.
- Les verrouillages (3) et (4) des deux côtés du toit doivent être desserrés.
- Placer le levier (5) sur la position « Monter » ou « Abaisser ».
- Monter le toit : levier orienté vers l'avant.
- Abaisser le toit : levier orienté vers l'arrière.
- Actionner le levier de pompe (1) jusqu'à ce que le toit atteigne la position finale supérieure ou inférieure.
- Lorsque le toit est monté, placer les deux verrouillages (3) et (4) des deux côtés du toit, si le toit est abaissé, utiliser uniquement le verrouillage (4).



m Si l'équipement comprend une cabine, basculer le pare-brise et fermer le capot-moteur avant d'abaisser le toit.

## 4 Trajets de transport

**m** Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi éventuellement les tôles frontales.

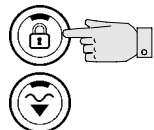
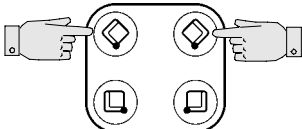
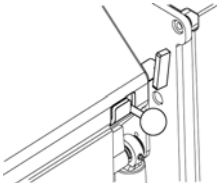
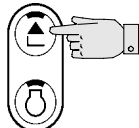
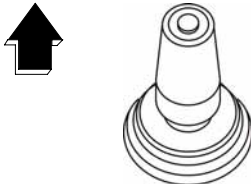
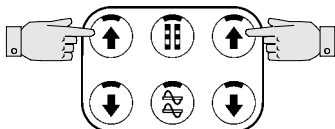
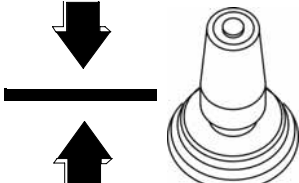
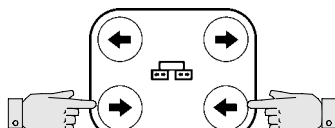
### 4.1 Préparatifs

- Mettre le finisseur en état de fonctionnement (voir chapitre D).
- Démonter toutes les pièces en saillie ou amovibles du finisseur et de la table (voir aussi les Instructions de service de la table). Ranger ces pièces en sûreté.

**f** Table avec chauffage au gaz en option :

- Enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table :
  - fermer les robinets d'arrêt principaux et les robinets des bouteilles.
  - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de gaz de la table.
  - Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule en respectant toutes les consignes de sécurité.

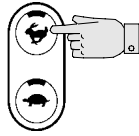
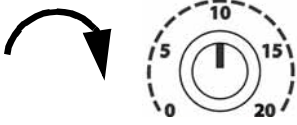
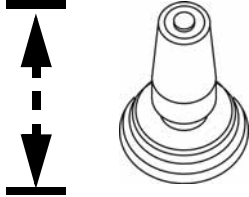


| A | Nécessaire uniquement si la télécommande n'est pas raccordée. | Activité                                                       | Touches                                                                               |
|---|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
|   |                                                               | - Désactiver le blocage des fonctions.                         |    |
|   |                                                               | - Fermer les moitiés de trémie.                                |    |
|   |                                                               | - Mettre les deux sécurités de transport de la trémie.         |    |
|   |                                                               | - Relever la table.                                            |    |
|   |                                                               | - Tourner le sélecteur sur zéro.                               |    |
|   |                                                               | - Pivoter le levier d'avancement vers l'avant.                 |  |
|   |                                                               | - Sortir entièrement le vérin de nivellement.                  |  |
|   |                                                               | - Positionner le levier d'avancement en position médiane.      |   |
|   |                                                               | - Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur. |  |





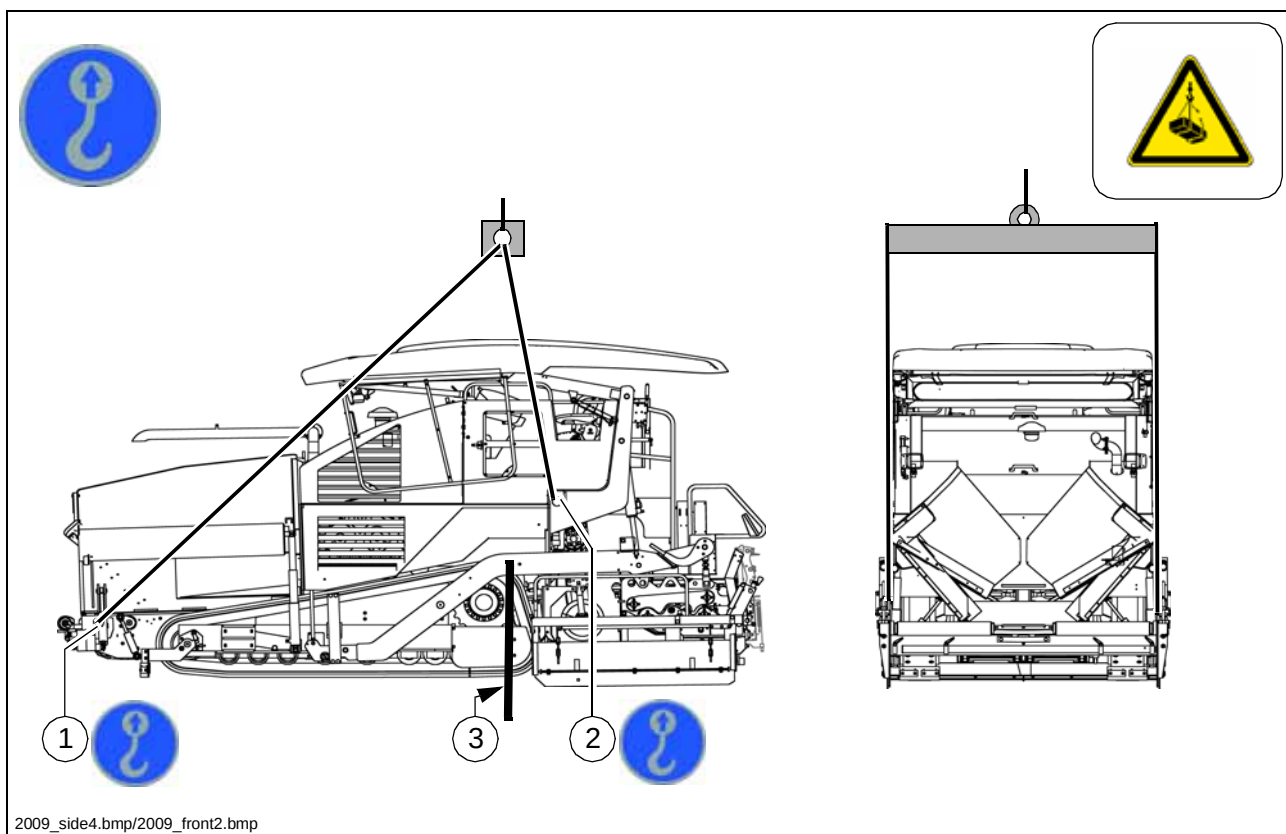
## 4.2 Conduite

| Avertissement                                                                                                     | Touches                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"><li>- Placer éventuellement sur « lièvre » le commutateur rapide/lent</li></ul> |  |
| <ul style="list-style-type: none"><li>- Positionner le sélecteur sur maximum.</li></ul>                           |   |
| <ul style="list-style-type: none"><li>- Doser la vitesse de conduite avec le levier d'avancement.</li></ul>       |  |

**f** En cas d'urgence, pousser le contacteur d'arrêt d'urgence !

## 5 Chargement avec une grue

- m Utiliser uniquement un engin de levage de capacités suffisantes.  
(Poids et dimensions, voir le chapitre B)
- m L'arrimage et les moyens utilisés pour le chargement doivent être conformes aux prescriptions en vigueur en matière de prévention des accidents!
- m Le centre de gravité de la machine varie selon la table montée.



- A Quatre points de fixation (1,2) sont prévus pour le chargement du véhicule avec des ustensiles de levage.
- A Suivant le type de table utilisée, le centre de gravité du finisseur table montée se trouve au niveau du galet de renvoi arrière (3) du train de roulement.
  - Garer le véhicule de manière sûre.
  - Mettre les sécurités de transport.
  - Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base.
  - Retirer les pièces en porte-à-faux ou lâches et enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table (voir les chapitres E et D).
  - Baisser le toit-abri ( o ) :
- A Voir le chapitre « Toit-abri »
  - Accrocher les élingues de la grue aux quatre points de fixation (1, 2).

- m La charge maximum admissible pour les points de maintien est  
point de maintien (1) : 32,3kN  
point de maintien (2) : 85,4kN
- m Lors du transport, prendre garde à la position horizontale du finisseur !

## 6 Remorquage

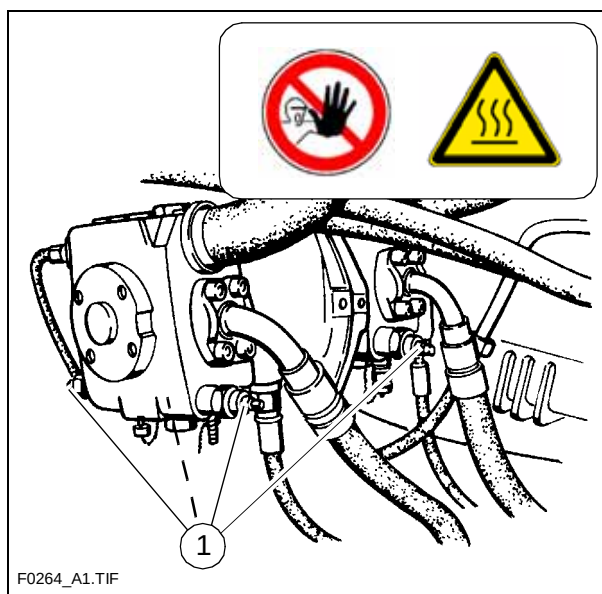
**f** Respecter toutes les mesures de précautions appliquées au remorquage d'engins de chantier lourds.

**m** Le véhicule tracteur doit être de nature à pouvoir retenir le finisseur dans une pente.  
N'utiliser que des barres de remorquage autorisées !  
Si nécessaire, démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base.

Une pompe manuelle se trouve dans le compartiment du moteur (côté gauche) ; actionner celle-ci pour pouvoir tracter la machine.  
Cette pompe manuelle génère la pression nécessaire pour desserrer les freins des mécanismes de translation.

**m** Ne desserrer les freins des mécanismes de translation que si la machine est suffisamment calée pour ne pas rouler par elle-même ou si elle est déjà convenablement reliée au véhicule tracteur.

- Dévisser de 3 tours environ toutes les cartouches haute pression (4 unités) (1) des pompes de translation.

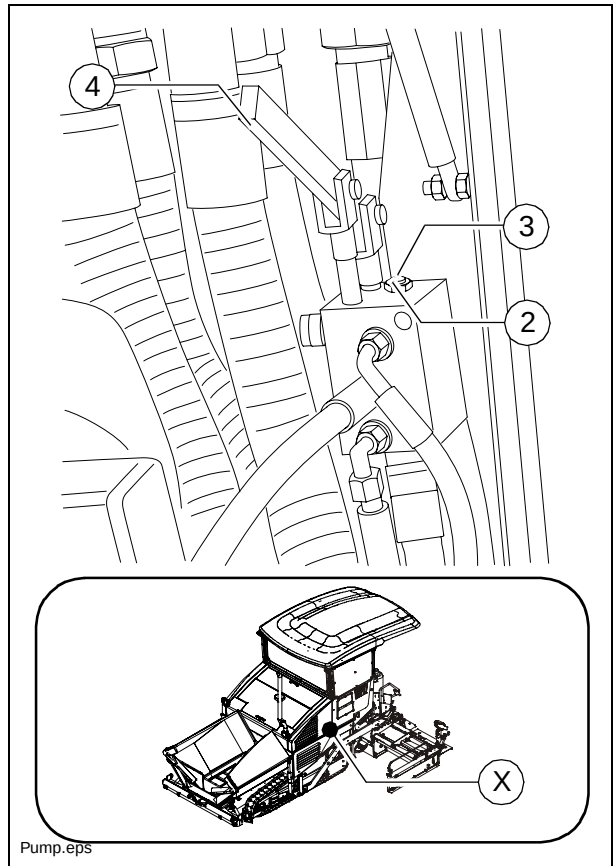


- Desserrer le contre-écrou (2), visser autant que possible la tige filetée (3) dans la pompe, bloquer avec le contre-écrou.
- Actionner le levier (4) de la pompe manuelle jusqu'à ce que la pression suffise à desserrer les freins des mécanismes de translation.
- Accrocher la barre de remorquage dans le dispositif d'attelage (5) du pare-chocs.

**A** Le finisseur peut maintenant être remorqué lentement et prudemment hors du chantier.

**m** Toujours emprunter le plus court chemin jusqu'au moyen de transport ou jusqu'au prochain emplacement de parking.

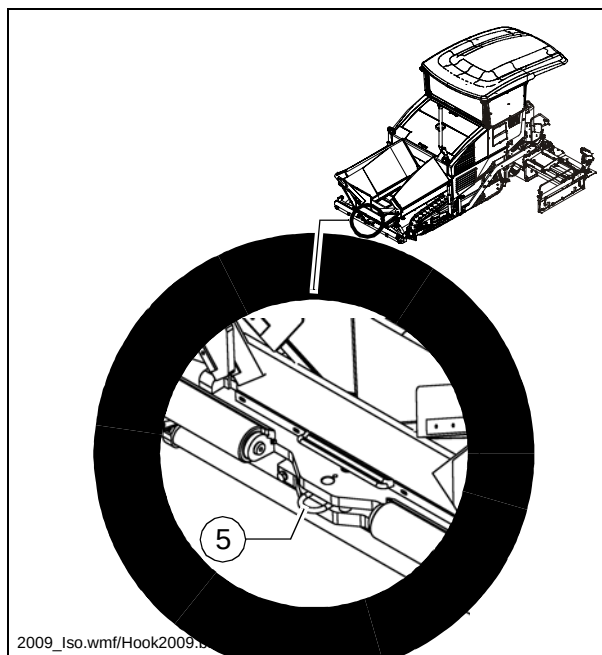
**m** La charge maximum admissible pour l'anneau de remorquage (5) est : 188kN



Après le remorquage, dévisser de quelques tours la tige filetée (3) et la bloquer avec le contre-écrou (2).

Pour remettre la machine en état de marche après la réparation, revisser entièrement les cartouches haute pression (1).

Les freins des mécanismes de translation agissent à nouveau et l'engin ne peut pas rouler de lui-même.

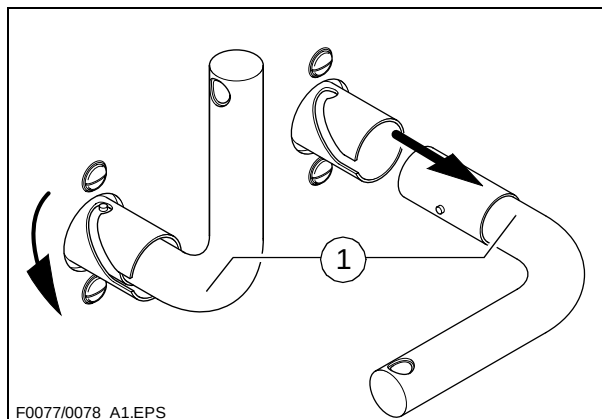


2009\_Iso.wmf/Hook2009.1

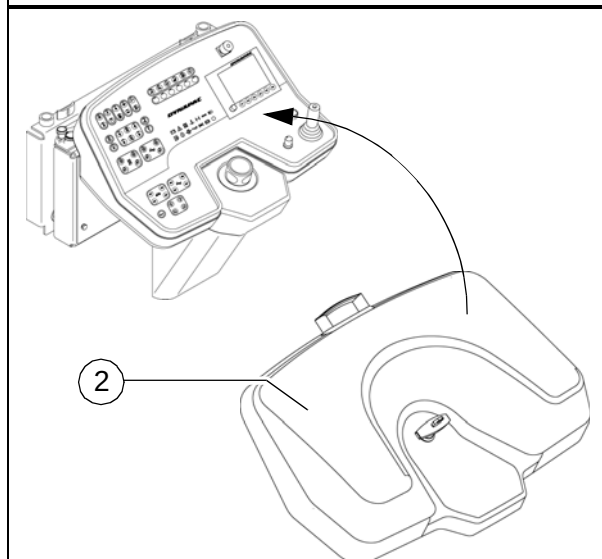
## 7 Garer l'engin de manière sûre

**m** Si le finisseur doit être garé sur un terrain ouvert au public, s'assurer qu'aucune personne étrangère ni enfant en train de jouer ne puisse occasionner de dommages.

- Retirer et emporter avec soi la clé de contact et l'interrupteur général (1), ne pas les « cacher » dans le finisseur.
- Couvrir le pupitre de commande avec le capot de protection (2) et fermer à clé.
- Ranger les pièces libres et les accessoires en lieu sûr.

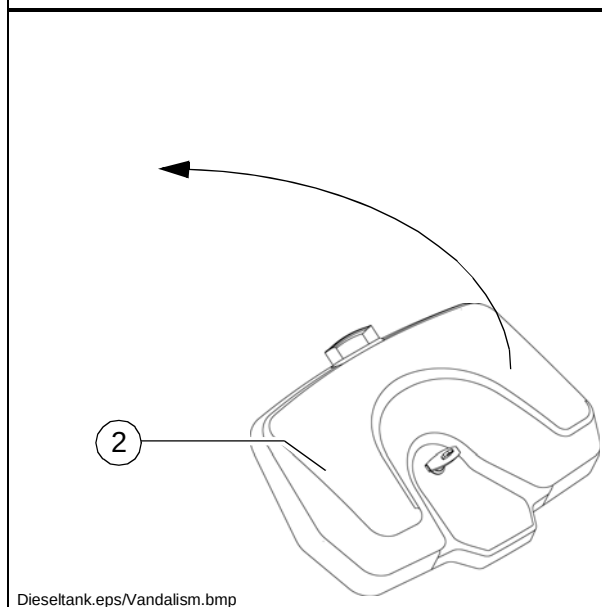


F0077/0078\_A1.EPS



IsoPult\_2009.bmp/IsoPult3\_2009.bmp

**A** Pendant le fonctionnement, fermer le capot (2) avec le cadenas sur le bornier sous la trappe de d'accès du côté droit !



Dieseltank.eps/Vandalism.bmp





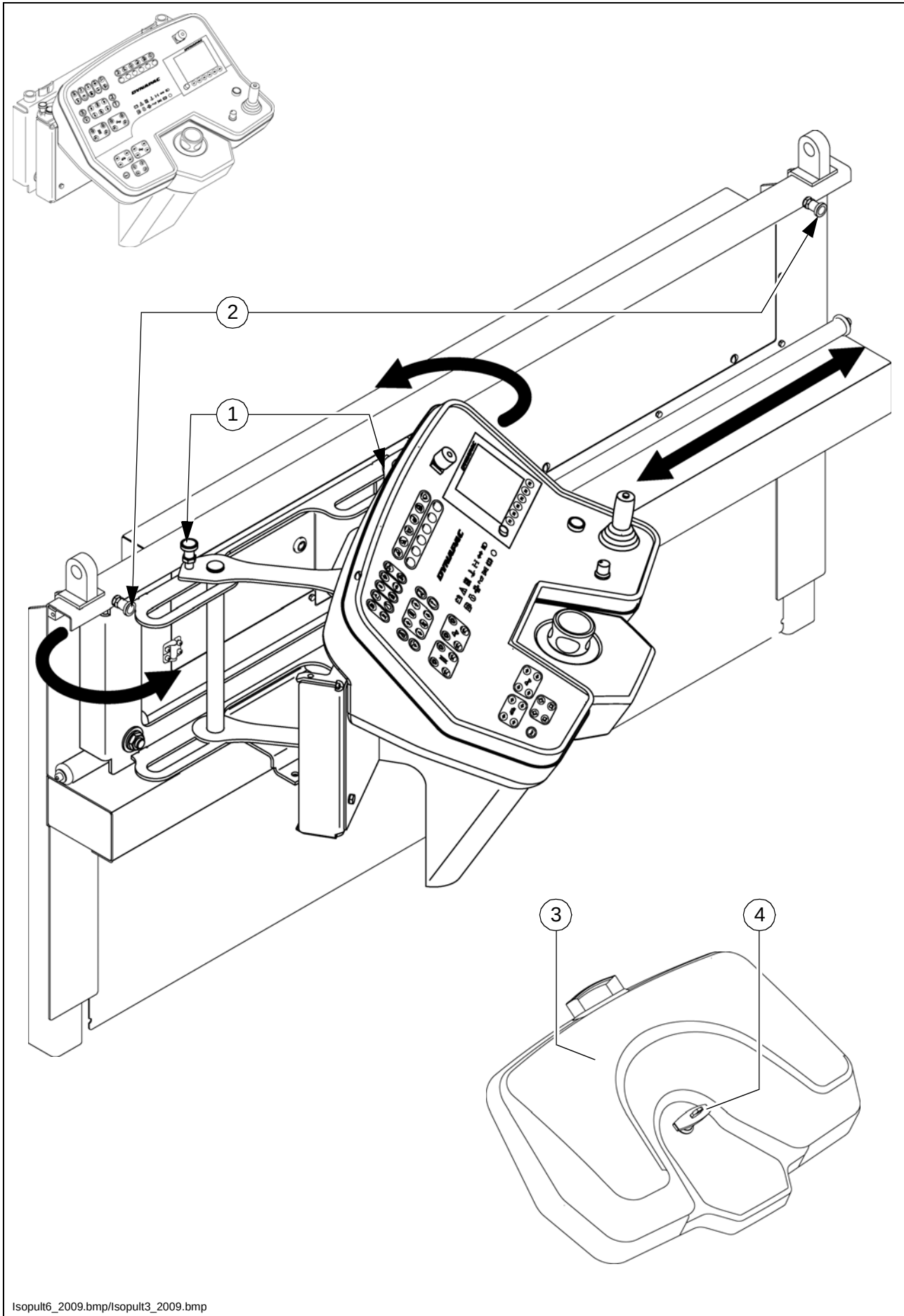
# D 1.12 Utilisation

## 1 Consignes de sécurité

- f** La mise en marche du moteur, du mécanisme de translation, du convoyeur à grille, de la vis, de la table ou du dispositif de levage peut blesser voire tuer des personnes. Avant la mise en marche, s'assurer que personne ne travaille aux alentours du finisseur, dans, sur ou sous celui-ci, et que personne ne se tienne dans la zone de danger !
- Ne pas démarrer le moteur ou ne pas utiliser d'élément de commande s'il existe sur ces éléments ou sur le moteur des indications précises d'interdiction d'utilisation !  
Si rien n'est précisé, n'actionner les éléments de commande que lorsque le moteur est en marche !
- f** Ne jamais ramper dans le tunnel de la vis, marcher sur les convoyeurs ou pénétrer dans la trémie lorsque le moteur est en marche. Danger de mort !
- Pendant le travail, s'assurer en permanence que personne n'est en danger !
  - Vérifier que tous les dispositifs de sécurité et capots sont en place et fixés comme il se doit !
  - Réparer immédiatement tout dommage constaté ! La mise en œuvre de l'engin est interdite en cas de défaut.
  - Ne transporter aucun passager sur le finisseur ou la table !
  - Libérer de tout obstacle la voie et la zone de travail !
  - Toujours essayer de choisir la place du conducteur opposée au sens de la circulation ! Bloquer le siège du conducteur et le pupitre de commande.
  - Observer une distance de sécurité suffisante entre l'engin et les surplombs, les autres engins et les différentes sources de danger!
  - Conduire prudemment sur des terrains non nivelés afin d'éviter les risques de glissement ou de renversement.
- f** Toujours maîtriser le finisseur ; ne jamais tenter de dépasser les capacités de l'engin !

## 2 Organes de commande

### 2.1 Pupitre de commande

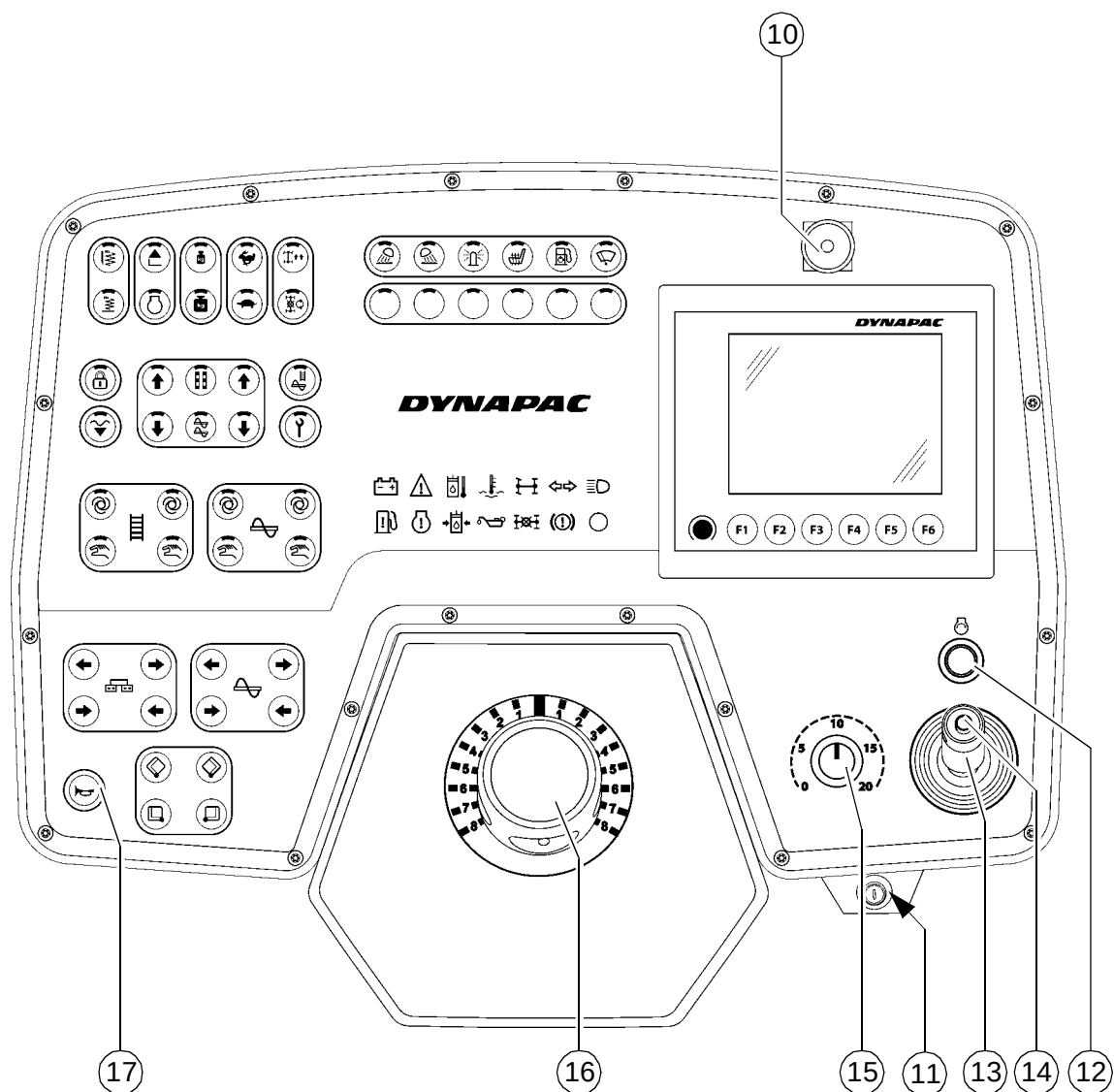
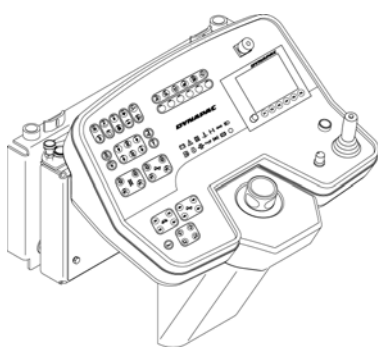


## m Remarques générales sur le respect des dispositions CE

Si l'ARRET d'URGENCE est actionné ou si la commande est redémarrée, toutes les fonctions d'interrupteurs à crans pouvant présenter un danger au démarrage du moteur diesel (fonction de transport de la vis et du convoyeur à grille) sont commutées sur la fonction STOP. Si des réglages sont modifiés pendant que le moteur diesel est arrêté (« AUTO » ou « MANUEL »), ceux-ci sont remis sur « STOP » au démarrage du moteur diesel.

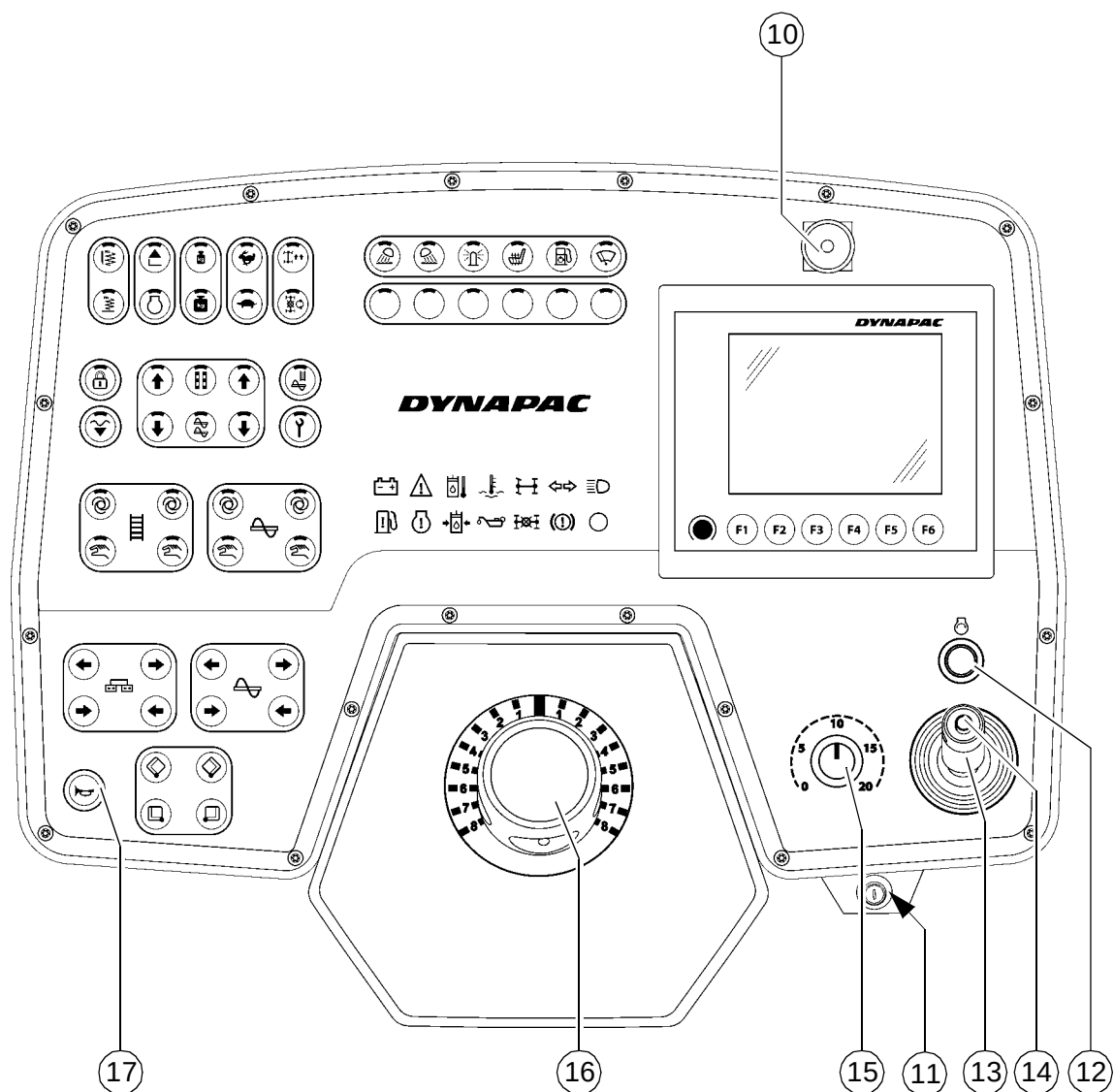
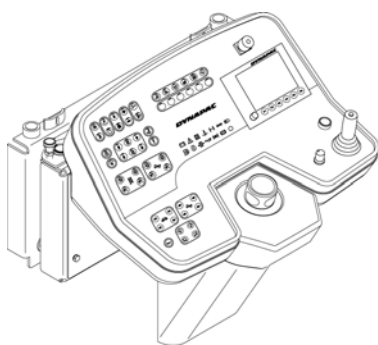
La fonction « Demi-tour sur place » est remplacée sur « Marche rectiligne ».

| Pos. | Désignation                                                    | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|------|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | Verrouillage<br>Déplacement du<br>pupitre de com-<br>mande (o) | <p>Le pupitre de commande complet peut être déplacé pour permettre de diriger la machine par dessus les limites extérieures de la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tirer le verrou correspondant à la direction de déplacement et amener le pupitre dans la position souhaitée.</li> <li>- Engager à nouveau le verrou dans le trou.</li> </ul> <p><b>f</b> Ne changer la position du pupitre de commande que lorsque la machine est arrêtée!</p> <p><b>A</b> Le pupitre de commande ne peut être déplacé au-delà des limites de la machine que si celle-ci possède une plate-forme de commande télescopable!</p> |
| 2    | Verrouillage<br>Déplacer<br>pupitre de com-<br>mande           | <p>Le pupitre de commande complet peut être coulissé sur le poste de conduite de droite ou de gauche.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tirer le verrou correspondant à la direction de déplacement et amener le pupitre à l'emplacement de conduite souhaité.</li> <li>- Engager à nouveau le verrou dans le trou.</li> </ul> <p><b>f</b> Ne changer la position du pupitre de commande que lorsque la machine est arrêtée!</p>                                                                                                                                                                                            |
| 3    | Protection contre le<br>vandalisme                             | Après la fin du travail, protéger le pupitre de commande avec la protection contre le vandalisme.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 4    | Serrure                                                        | <p>Pour verrouiller la protection contre le vandalisme.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tourner la poignée en position de verrouillage et fermer.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |



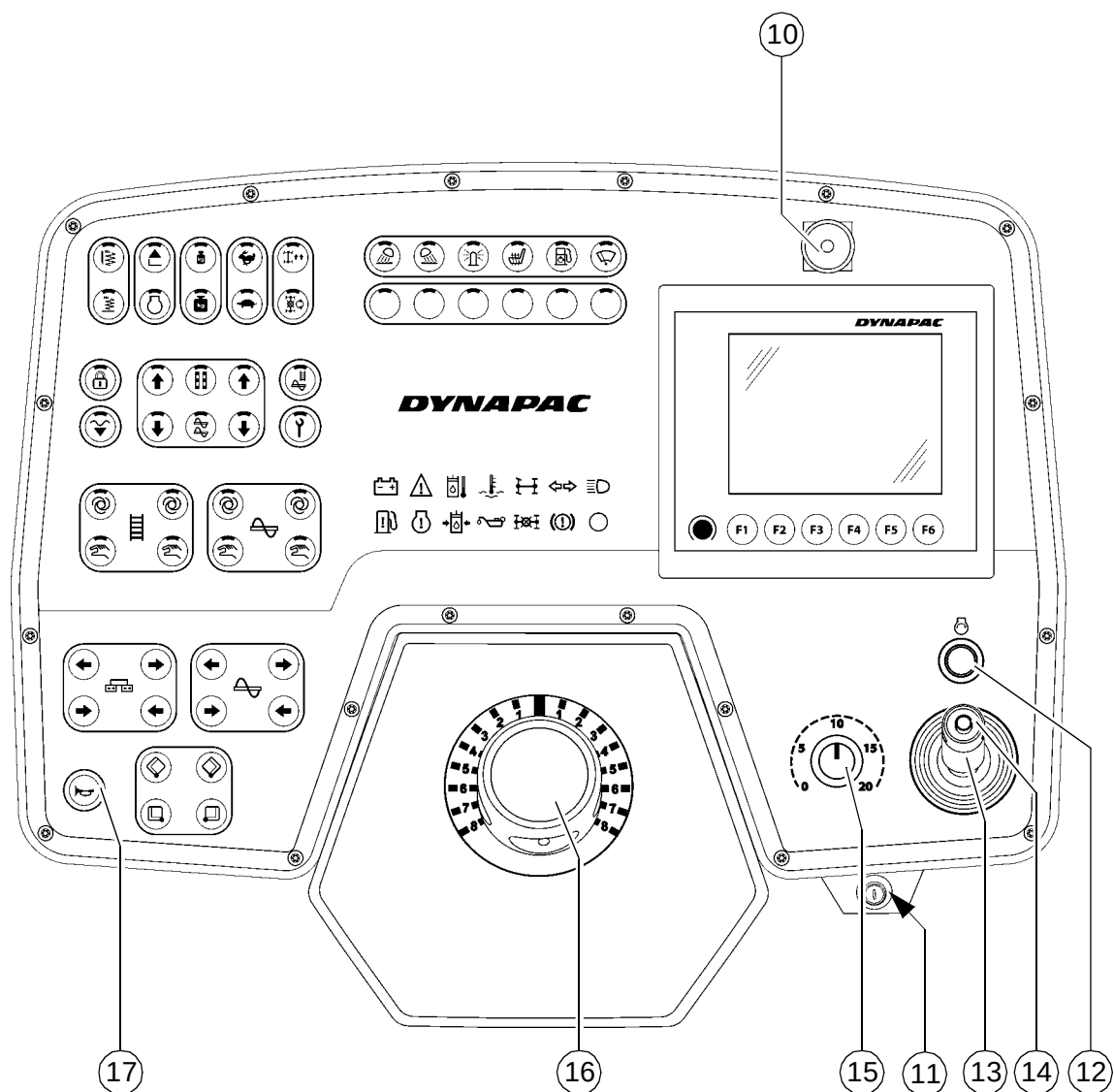
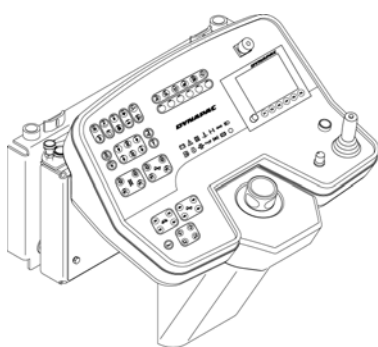
Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

| Pos. | Désignation                  | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------|------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 10   | Contacteur d'arrêt d'urgence | <p>Pousser en cas d'urgence (personnes en danger, menace de collision, etc.) !</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'actionnement du contacteur d'arrêt d'urgence provoque l'arrêt du moteur, des entraînements et de la direction. Toute manœuvre pour éviter un obstacle, relever la table etc., n'est alors plus possible ! Danger d'accident !</li> <li>- L'installation de chauffage au gaz n'est pas fermée par le contacteur d'arrêt d'urgence. Fermer le robinet d'arrêt principal et les deux robinets de bouteille à la main !</li> <li>- Pour redémarrer le moteur, le contacteur doit être relevé.</li> </ul> |
| 11   | Serrure de contact           | <p>Tourner la clé pour établir la tension d'allumage.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour arrêter, tourner à nouveau la clé dans sa position initiale.</li> </ul> <p>A    Après avoir mis le contact, le terminal de saisie et d'affichage nécessite quelques secondes pour se mettre en route.</p> <p>A    A l'arrêt de la machine, couper d'abord l'allumage et tirer ensuite seulement l'interrupteur principal.</p> <p>A    Avant de tirer l'interrupteur principal de batterie attendre au moins 10 secondes après l'arrêt de la machine.</p>                                                                   |
| 12   | Starter (« Démarreur »)      | <p>Démarrage possible uniquement lorsque le levier d'avancement est en position médiane. Tous les contacteurs d'arrêt d'urgence (sur le pupitre de commandes et les télécommandes) doivent être relevés.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |



Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

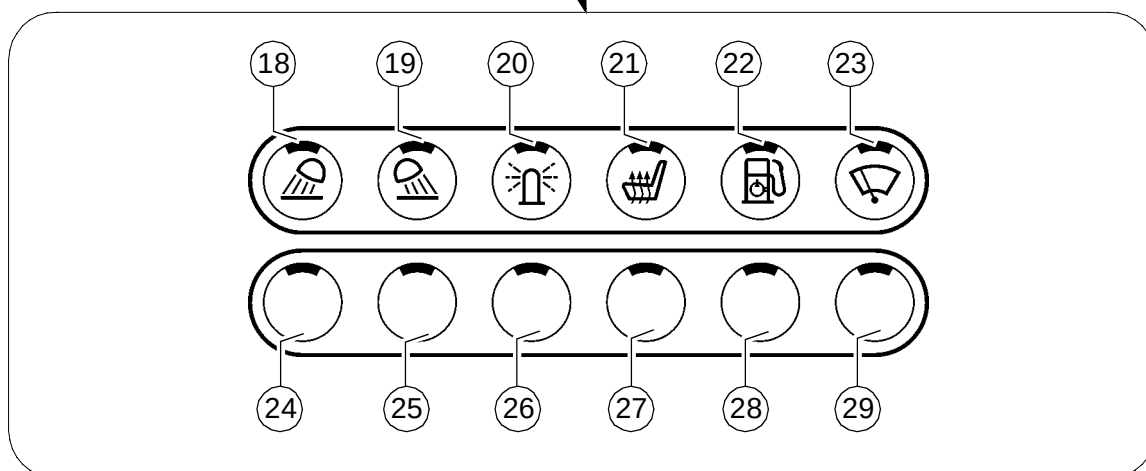
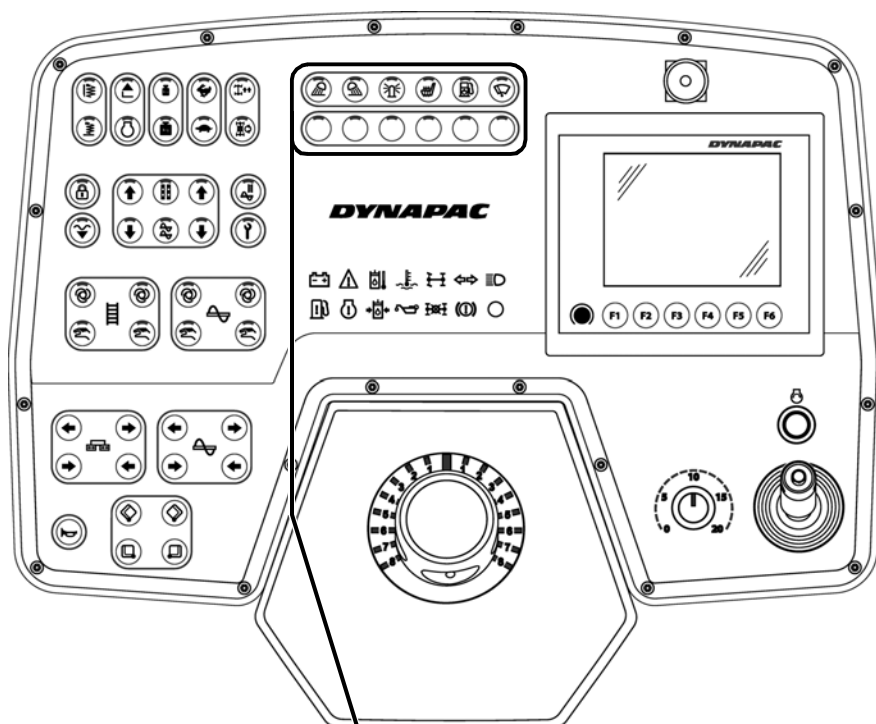
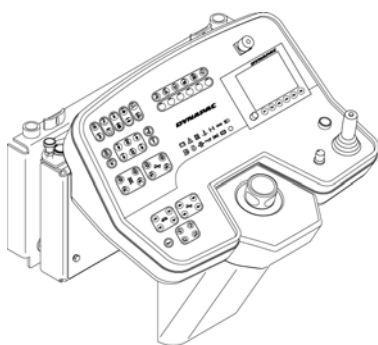
| Pos. | Désignation                  | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|------|------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 13   | Levier d'avancement (avance) | <p>Activation des fonctions du finisseur et réglage en continu de la vitesse de déplacement – en marche avant ou en marche arrière.</p> <p>Position médiane : démarrage possible, moteur au ralenti, aucun entraînement de translation ;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tirer la poignée vers le haut pour déverrouiller et basculer le levier d'avancement.</li> </ul> <p>Selon la position du levier d'avancement, les fonctions suivantes sont activées :</p> <p>1. Position :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- convoyeur et vis en service.</li> </ul> <p>2. Position :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- mouvement de la table (tampers/vibration) en marche ; mécanisme de translation en marche ; augmenter la vitesse jusqu'en butée.</li> </ul> <p><b>A</b> La vitesse maximale se règle avec le sélecteur.</p> <p>Klaxon (14) : Actionner en cas de danger et comme signal acoustique au moment du démarrage !</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le klaxon peut aussi être utilisé pour communiquer acoustiquement avec le chauffeur du camion d'enrobés.</li> </ul> |
| 14   | Klaxon                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |



Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

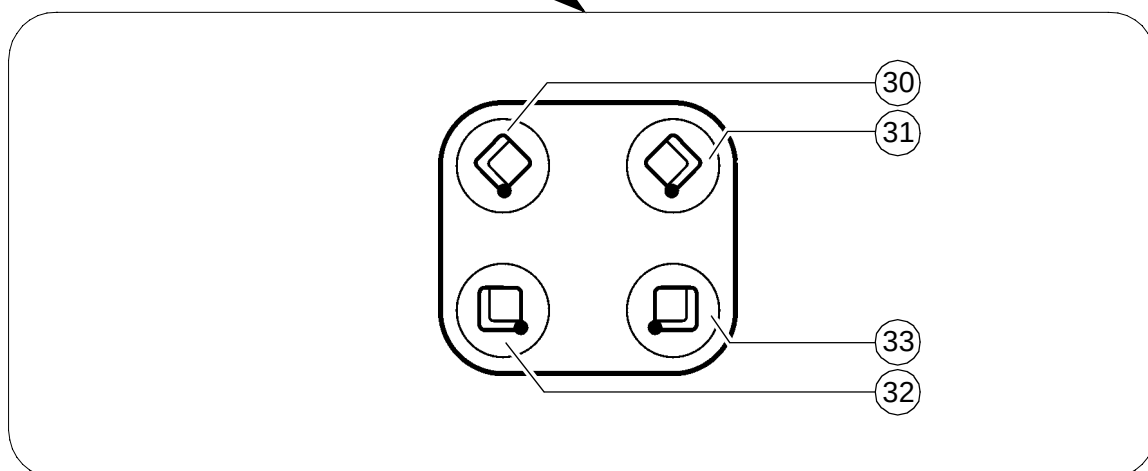
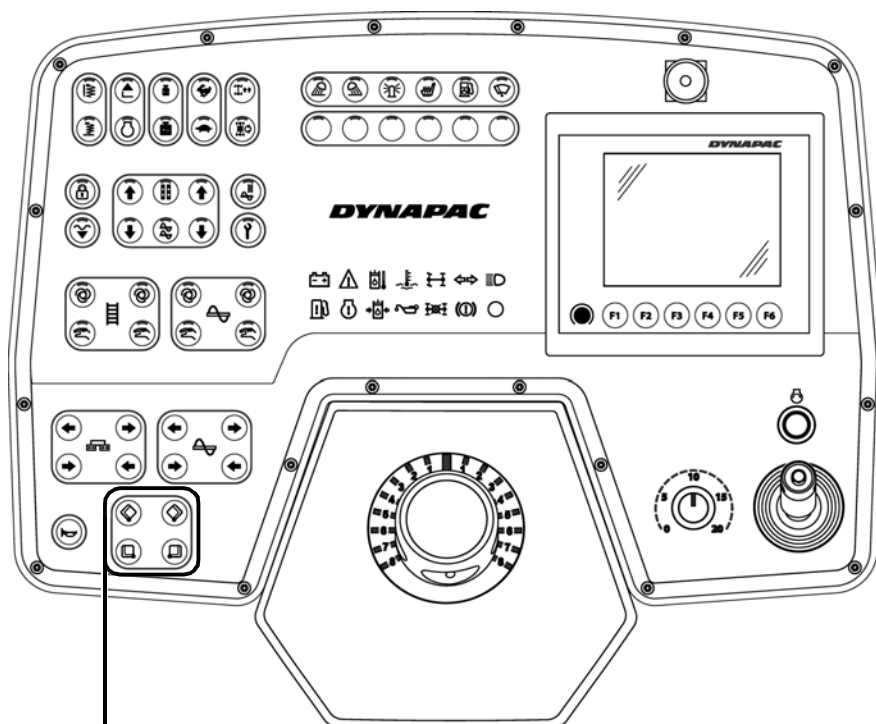
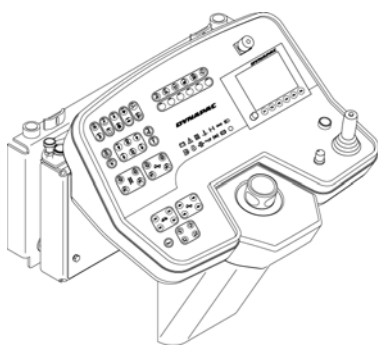


| Pos. | Désignation                        | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                               |
|------|------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 15   | Sélecteur Mécanisme de translation | <p>Permet de régler la vitesse qui doit être atteinte une fois le levier d'avancement entièrement pivoté.</p> <p>A L'échelle donne une vitesse approximative en m/min (en pose).</p>                                                                              |
| 16   | Potentiomètre de direction         | <p>La transmission des commandes de direction est électrohydraulique.</p> <p>A Pour le réglage fin (position « 0 » = tout droit), voir sous « Réglage de la trajectoire droite ».<br/>Pour faire demi-tour sur place, voir la commande (Demi-tour sur place).</p> |
| 17   | Klaxon                             | <p>Actionner en cas de danger et comme signal acoustique au moment du démarrage !</p> <p>A Le klaxon peut aussi être utilisé pour communiquer acoustiquement avec le chauffeur du camion d'enrobés.</p>                                                           |



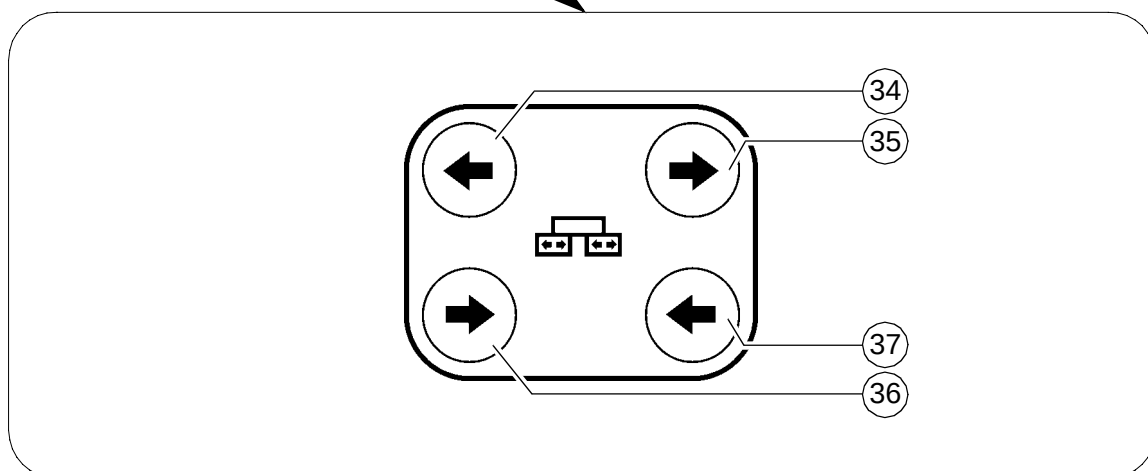
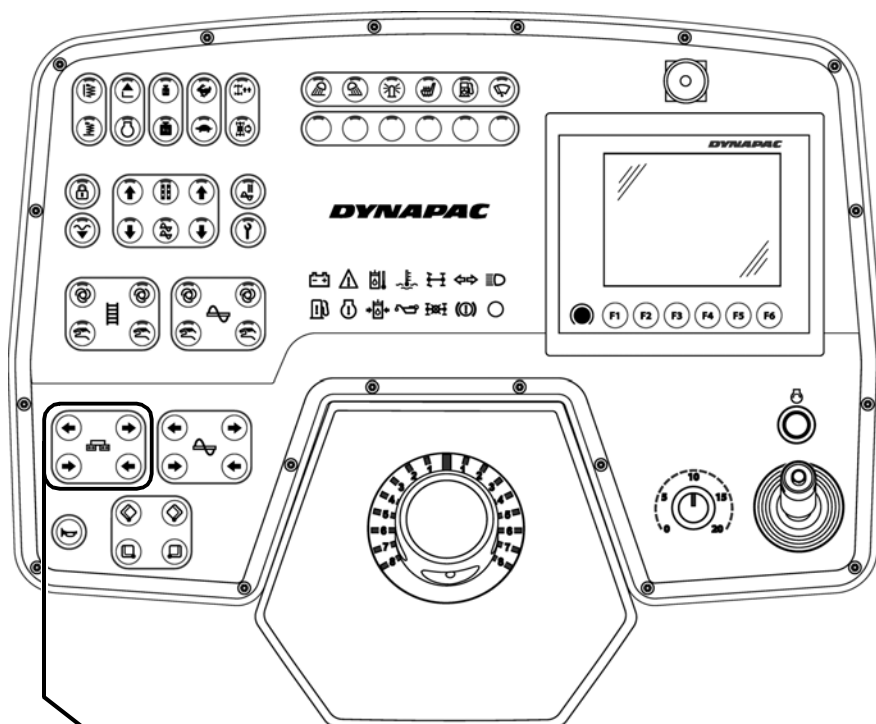
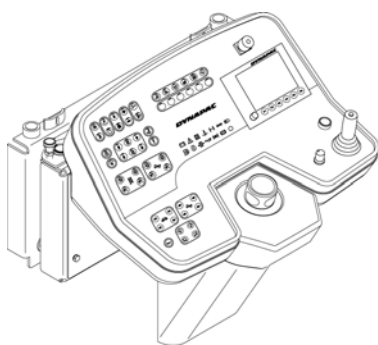
Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

| Pos. | Désignation                                                             | Description abrégée                                                                                                                                                                                                              |
|------|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 18   | Projecteurs de travail avant<br>MARCHE /<br>ARRET (o)                   | Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :<br>- Pour la mise en marche des projecteurs de travail avant<br>- ARRET par nouvelle pression de la touche<br><b>f</b> Eviter d'éblouir les autres usagers de la route!   |
| 19   | Projecteurs de travail arrière<br>MARCHE /<br>ARRET (o)                 | Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :<br>- Pour la mise en marche des projecteurs de travail arrière<br>- ARRET par nouvelle pression de la touche<br><b>f</b> Eviter d'éblouir les autres usagers de la route! |
| 20   | Gyrophare<br>MARCHE /<br>ARRET (o)                                      | Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :<br>- Pour la mise en marche du gyrophare<br>- ARRET par nouvelle pression de la touche<br><b>A</b> A utiliser pour la sécurité sur le route et sur le chantier            |
| 21   | Chauffage de siège<br>MARCHE /<br>ARRET (o)                             | Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :<br>- Mise en marche du chauffage de siège<br>- ARRET par nouvelle pression de la touche                                                                                   |
| 22   | Pompe de remplissage<br>Réservoir de carburant<br>MARCHE /<br>ARRET (o) | Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :<br>- Mise en marche de la pompe de remplissage<br>- ARRET par nouvelle pression de la touche                                                                              |
| 23   | Essuie-glace<br>MARCHE /<br>ARRET (o)                                   | Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :<br>- Mise en marche de l'essuie-glace<br>- ARRET par nouvelle pression de la touche                                                                                       |
| 24   | Libre                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                  |
| 25   | Libre                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                  |
| 26   | Libre                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                  |
| 27   | Libre                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                  |
| 28   | Libre                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                  |
| 29   | Libre                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                  |



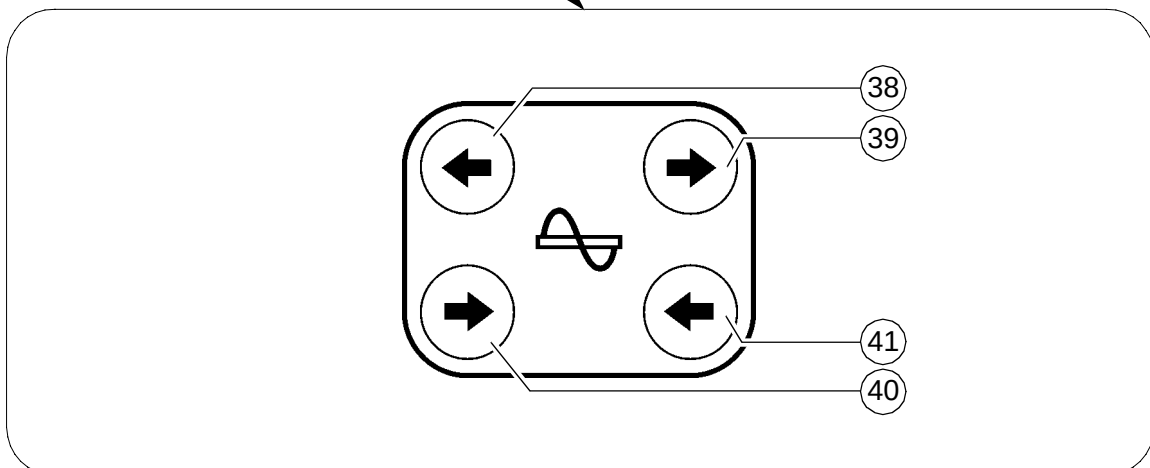
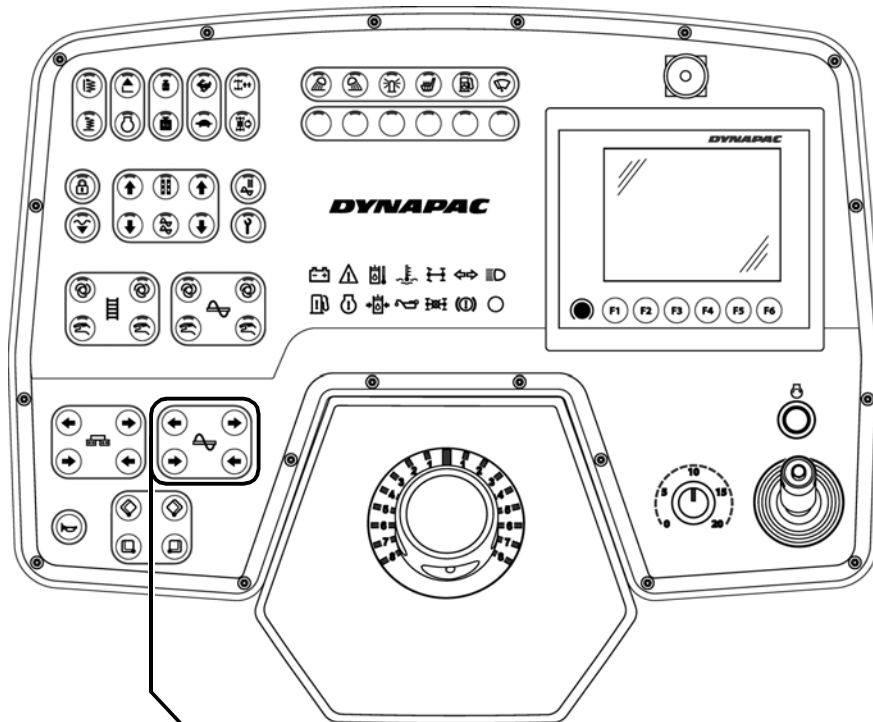
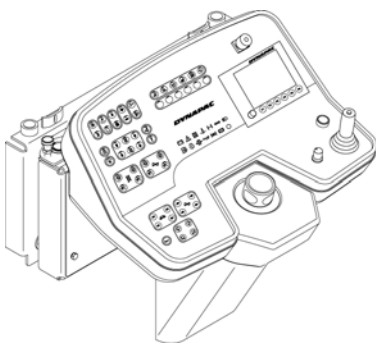
Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

| Pos. | Désignation                | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|------|----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 30   | Trémie gauche<br>fermeture | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour fermer la demi-trémie gauche</li> </ul> <p>A    Actionnement séparé ( o ) :<br/>peut être nécessaire en cas de pose plus étroite d'un côté ou en cas d'obstacle du chargement du finisseur par camion.</p>  |
| 31   | Trémie droite<br>fermeture | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour fermer la demi-trémie droite</li> </ul> <p>A    Actionnement séparé ( o ) :<br/>peut être nécessaire en cas de pose plus étroite d'un côté ou en cas d'obstacle du chargement du finisseur par camion.</p>  |
| 32   | Trémie gauche<br>ouverture | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour ouvrir la demi-trémie gauche</li> </ul> <p>A    Si les trémies sont actionnées en même temps par moyen hydraulique, on peut utiliser indifféremment le commutateur gauche ou droit pour l'actionnement.</p> |
| 33   | Trémie droite<br>ouverture | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour ouvrir la demi-trémie droite</li> </ul> <p>A    Si les trémies sont actionnées en même temps par moyen hydraulique, on peut utiliser indifféremment le commutateur gauche ou droit pour l'actionnement.</p> |



Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

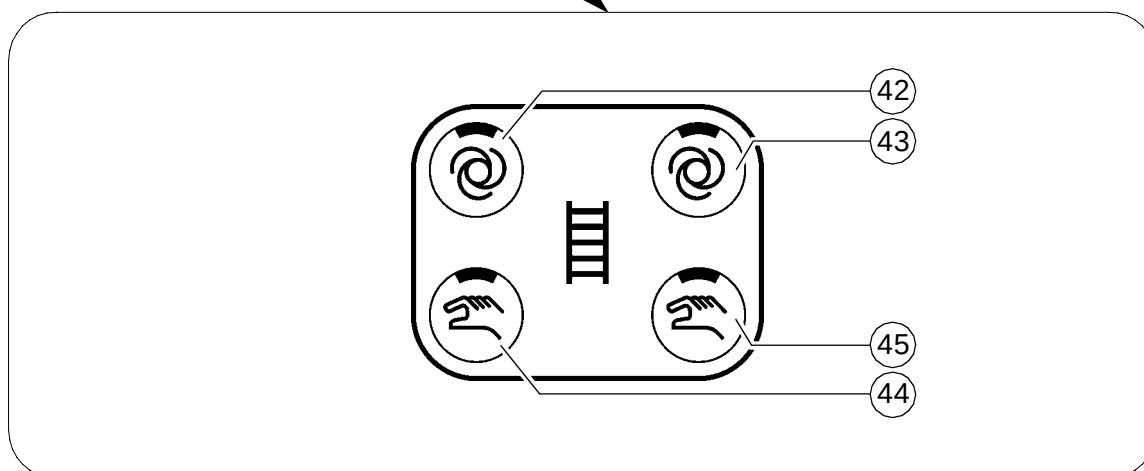
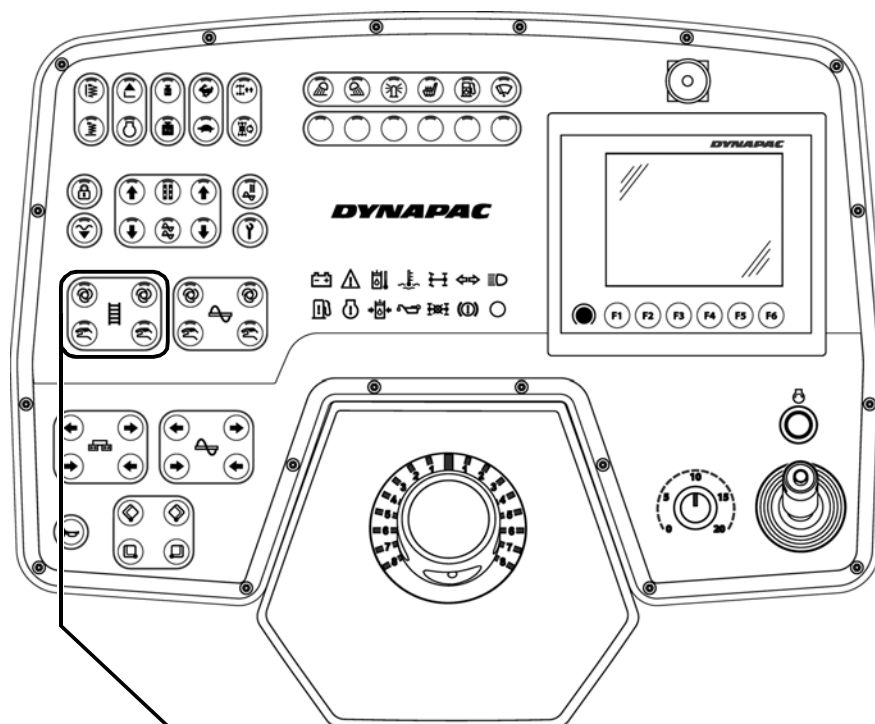
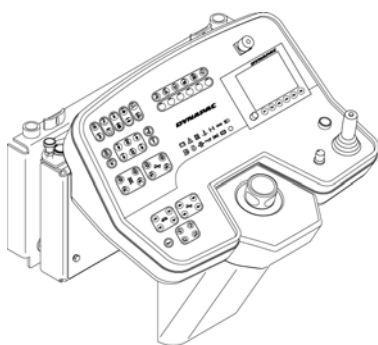
| Pos. | Désignation          | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                           |
|------|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 34   | Table gauche sortie. | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour sortir la demi-table gauche</li> </ul> <p>A Cette fonction n'est pas disponible sur la machine est configurée avec une table qui ne peut pas être sortie.</p>  |
| 35   | Table droite sortie. | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour sortir la demi-table droite</li> </ul> <p>A Cette fonction n'est pas disponible sur la machine est configurée avec une table qui ne peut pas être sortie.</p>  |
| 36   | Table gauche rentrer | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour rentrer la demi-table gauche</li> </ul> <p>A Cette fonction n'est pas disponible sur la machine est configurée avec une table qui ne peut pas être sortie.</p> |
| 37   | Table droite rentrer | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour rentrer la demi-table droite</li> </ul> <p>A Cette fonction n'est pas disponible sur la machine est configurée avec une table qui ne peut pas être sortie.</p> |



Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

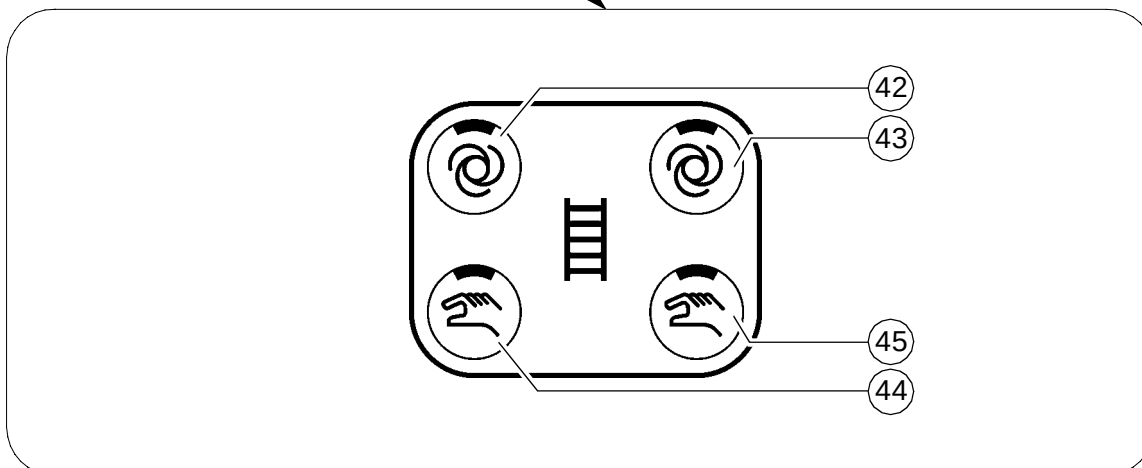
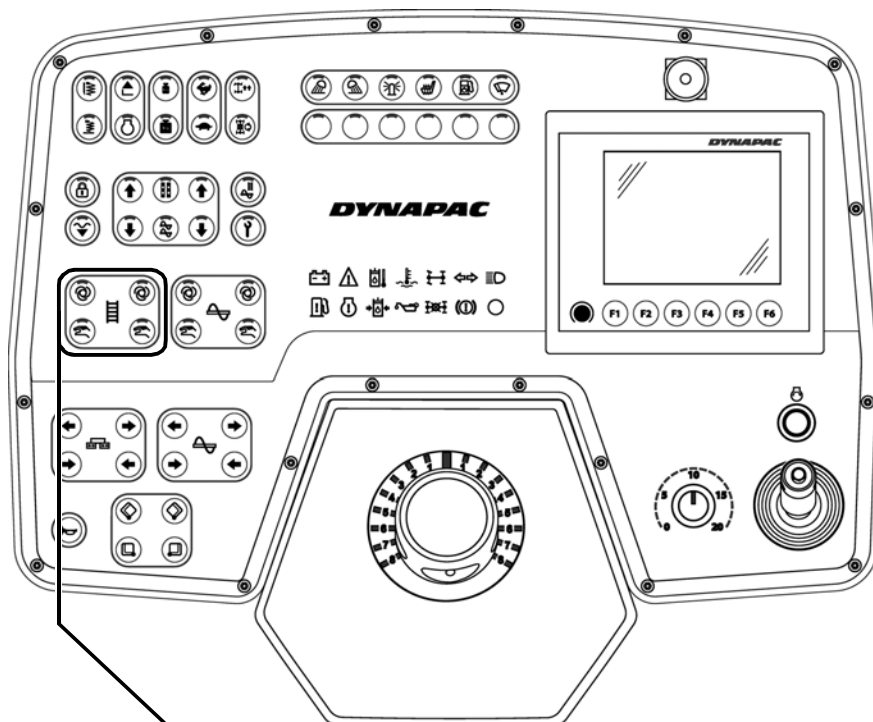
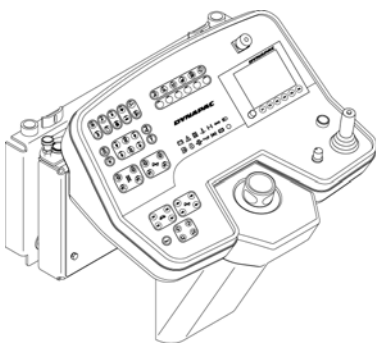


| Pos. | Désignation                                                    | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|------|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 38   | Vis gauche<br>« MANUEL »<br>Sens de transport vers l'extérieur | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour enclencher manuellement la fonction de transport de la demi-vis gauche, sens de transport vers l'extérieur.</li> </ul> <p>A Pour l'actionnement manuel, la fonction de la vis doit être commutée sur « AUTO » ou « MANUEL »</p> <p>A En manuel, la fonction automatique à plein rendement est désactivée.</p> |
| 39   | Vis droite<br>« MANUEL »<br>Sens de transport vers l'extérieur | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour enclencher manuellement la fonction de transport de la demi-vis droite, sens de transport vers l'extérieur.</li> </ul> <p>A Pour l'actionnement manuel, la fonction de la vis doit être commutée sur « AUTO » ou « MANUEL »</p> <p>A En manuel, la fonction automatique à plein rendement est désactivée.</p> |
| 40   | Vis gauche<br>« MANUEL »<br>Sens de transport vers l'intérieur | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour enclencher manuellement la fonction de transport de la demi-vis gauche, sens de transport vers l'intérieur.</li> </ul> <p>A Pour l'actionnement manuel, la fonction de la vis doit être commutée sur « AUTO » ou « MANUEL »</p> <p>A En manuel, la fonction automatique à plein rendement est désactivée.</p> |
| 41   | Vis droite<br>« MANUEL »<br>Sens de transport vers l'intérieur | <p>Fonction du commutateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour enclencher manuellement la fonction de transport de la demi-vis droite, sens de transport vers l'intérieur.</li> </ul> <p>A Pour l'actionnement manuel, la fonction de la vis doit être commutée sur « AUTO » ou « MANUEL »</p> <p>A En manuel, la fonction automatique à plein rendement est désactivée.</p> |



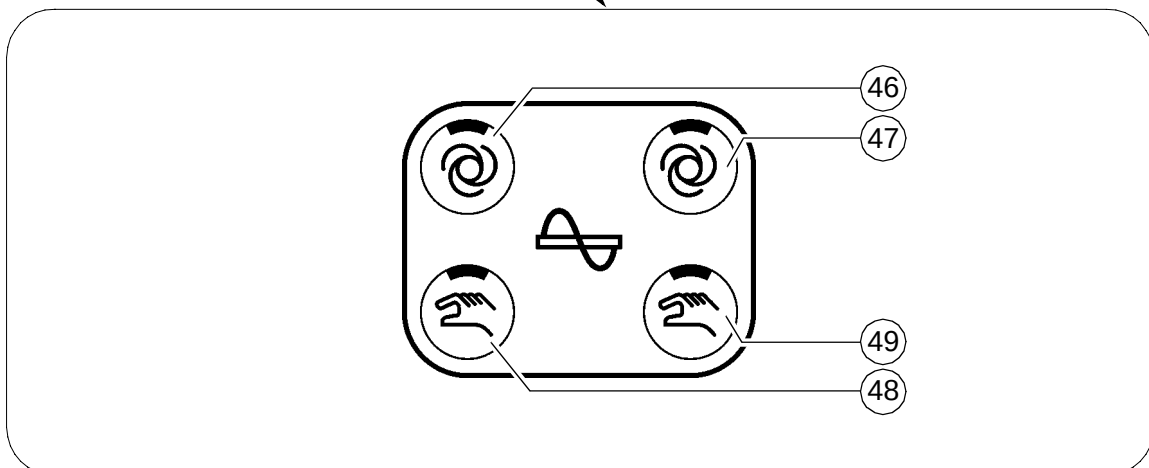
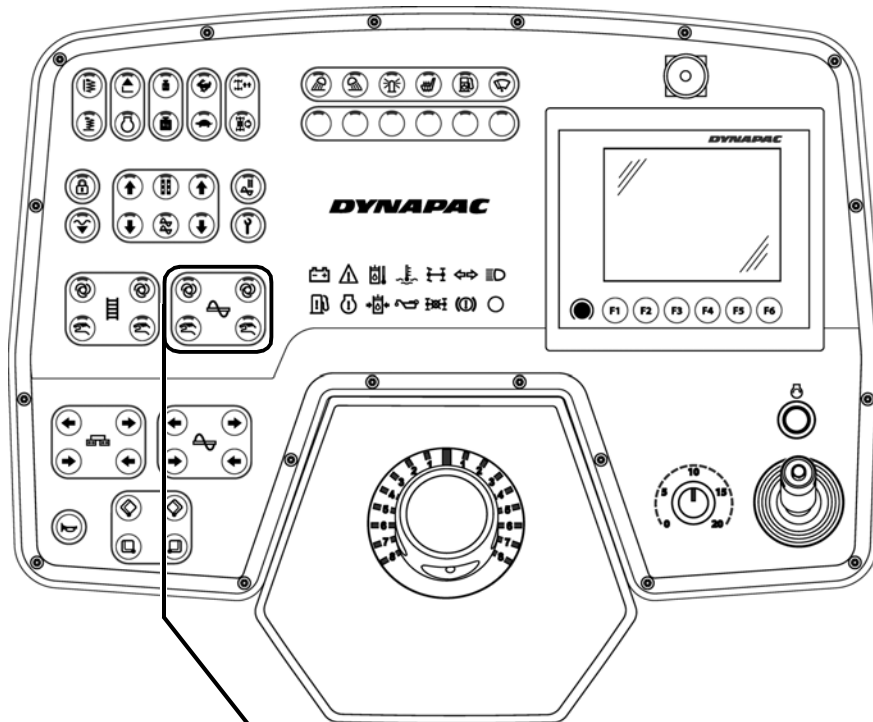
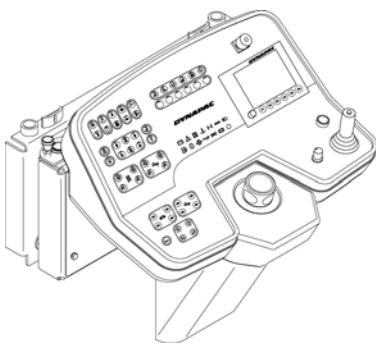
Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

| Pos. | Désignation                        | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|------|------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 42   | Convoyeur à grille gauche « AUTO » | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le convoyeur à grille gauche est mis en marche lorsque le levier d'avancement est actionné, le transport est régulé progressivement par les fins de course à enrobés dans le tunnel à matériau.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p> |
| 43   | Convoyeur à grille droit « AUTO »  | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le convoyeur à grille droit est mis en marche lorsque le levier d'avancement est actionné, le transport est régulé progressivement par les fins de course à enrobés dans le tunnel à matériau.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p>  |



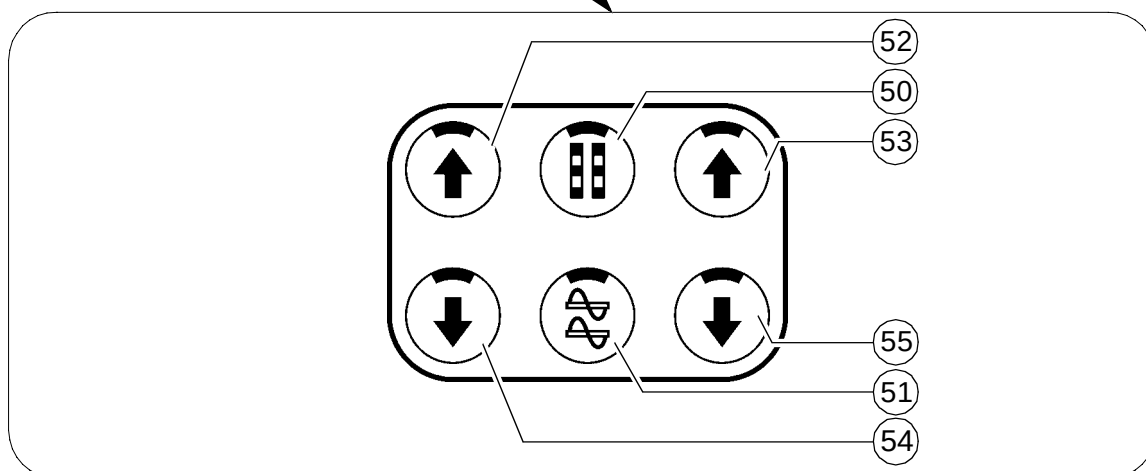
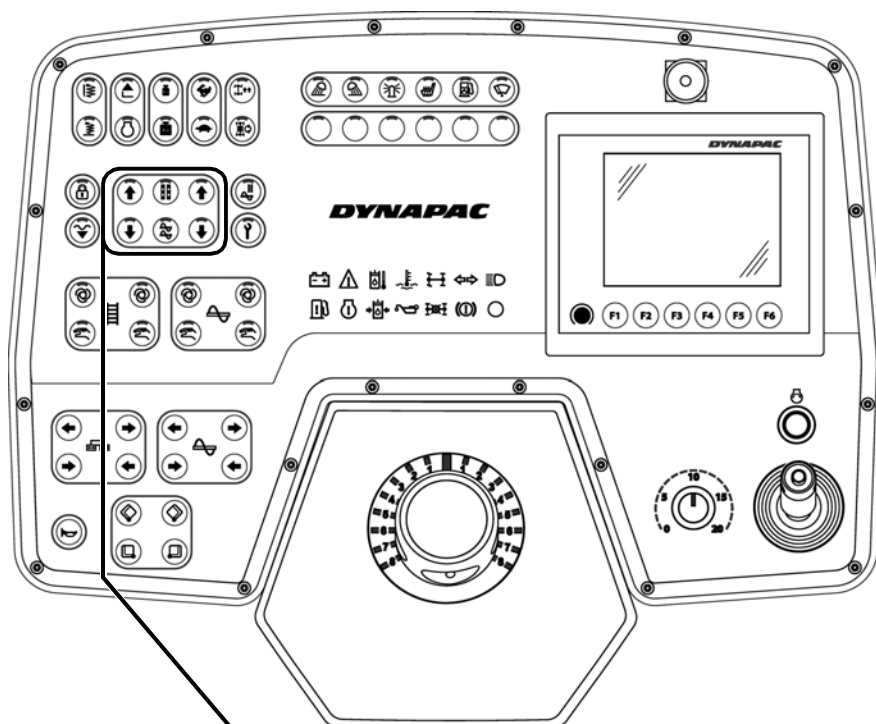
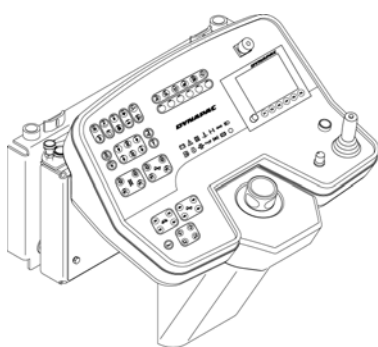
Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

| Pos. | Désignation                          | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 44   | Convoyeur à grille gauche « MANUEL » | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fonction de transport du convoyeur à grille gauche est enclenchée en permanence à plein régime, sans commande des enrobés par le biais des fins de course dans le tunnel à matériau.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A Pour éviter un engorgement, la coupure est déclenchée lorsque le matériau atteint une hauteur définie!</p> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p> |
| 45   | Convoyeur à grille droit « MANUEL »  | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fonction de transport du convoyeur à grille droit est enclenchée en permanence à plein régime, sans commande des enrobés par le biais des fins de course dans le tunnel à matériau.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A Pour éviter un engorgement, la coupure est déclenchée lorsque le matériau atteint une hauteur définie!</p> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p>  |



Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

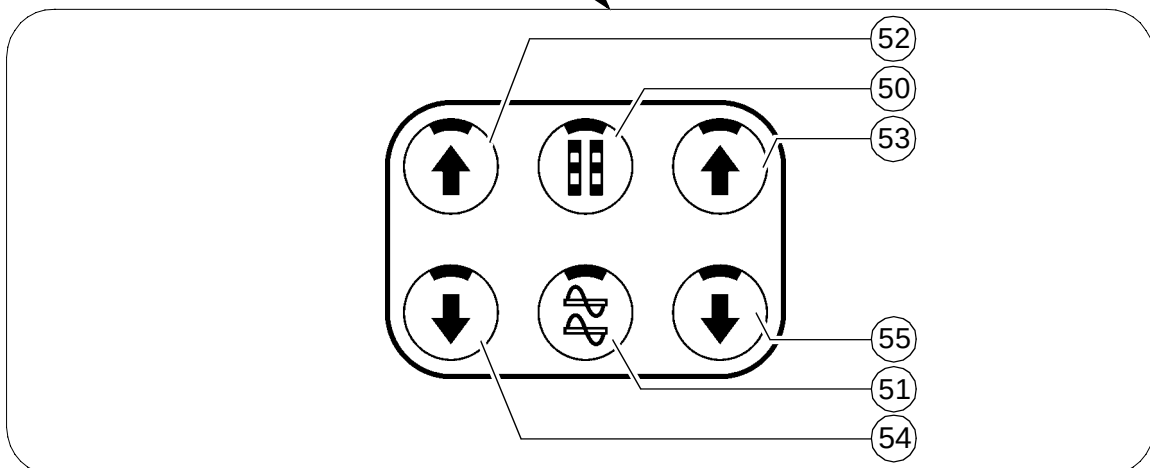
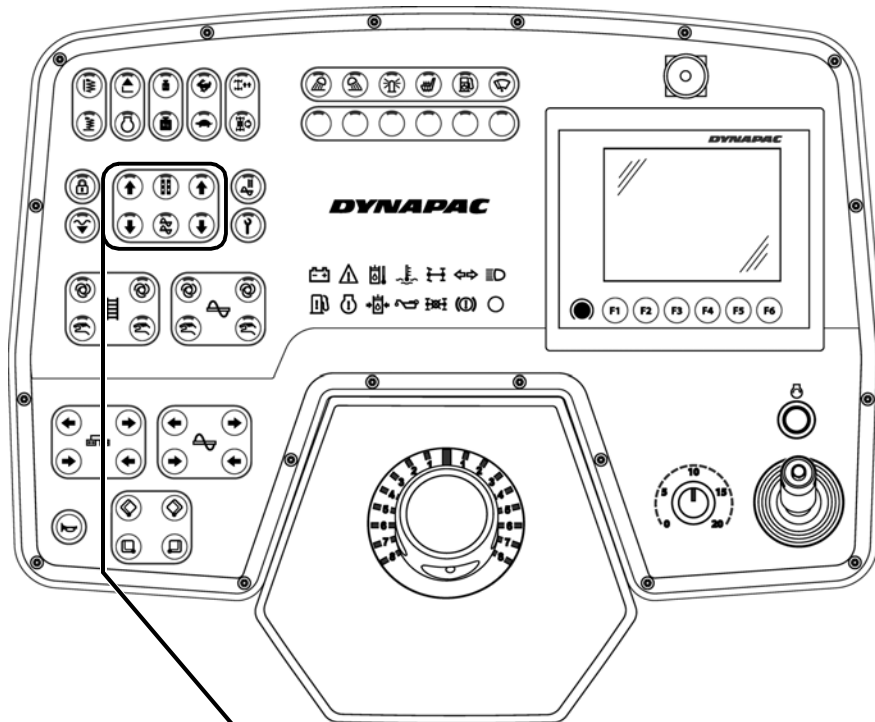
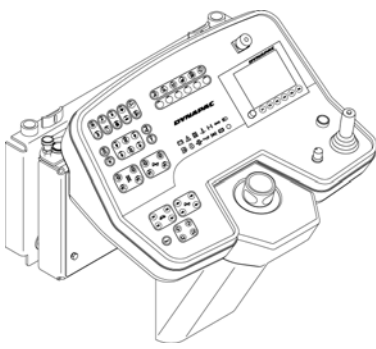
| Pos. | Désignation              | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|------|--------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 46   | Vis gauche<br>« AUTO »   | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La demi-vis gauche est mise en marche lorsque le levier d'avancement est actionné, le transport est régulé progressivement par les fins de course à enrobés.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p>                           |
| 47   | Vis droite<br>« AUTO »   | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La demi-vis droite est mise en marche lorsque le levier d'avancement est actionné, le transport est régulé progressivement par les fins de course à enrobés dans le tunnel à matériau.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p> |
| 48   | Vis gauche<br>« MANUEL » | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fonction de transport de la demi-vis gauche est enclenchée en permanence à plein régime, sans commande des enrobés par le biais des fins de course.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p>                                 |
| 49   | Vis droite<br>« MANUEL » | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fonction de transport de la demi-vis droite est enclenchée en permanence à plein régime, sans commande des enrobés par le biais des fins de course.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A La fonction est coupée par l'actionnement de l'ARRET D'URGENCE ou un nouveau démarrage de la machine.</p> <p>A L'interrupteur principal de fonction verrouille la fonction de transport.</p>                                 |



Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

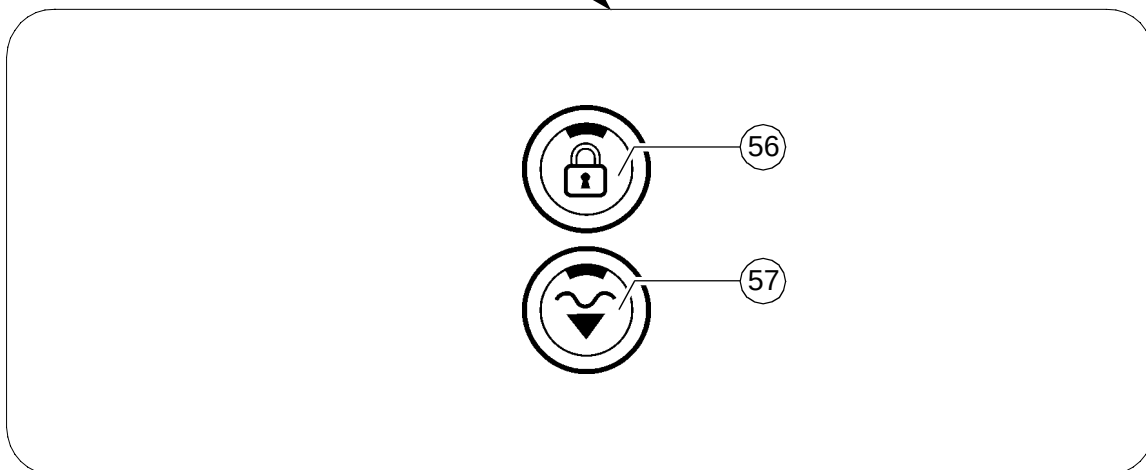
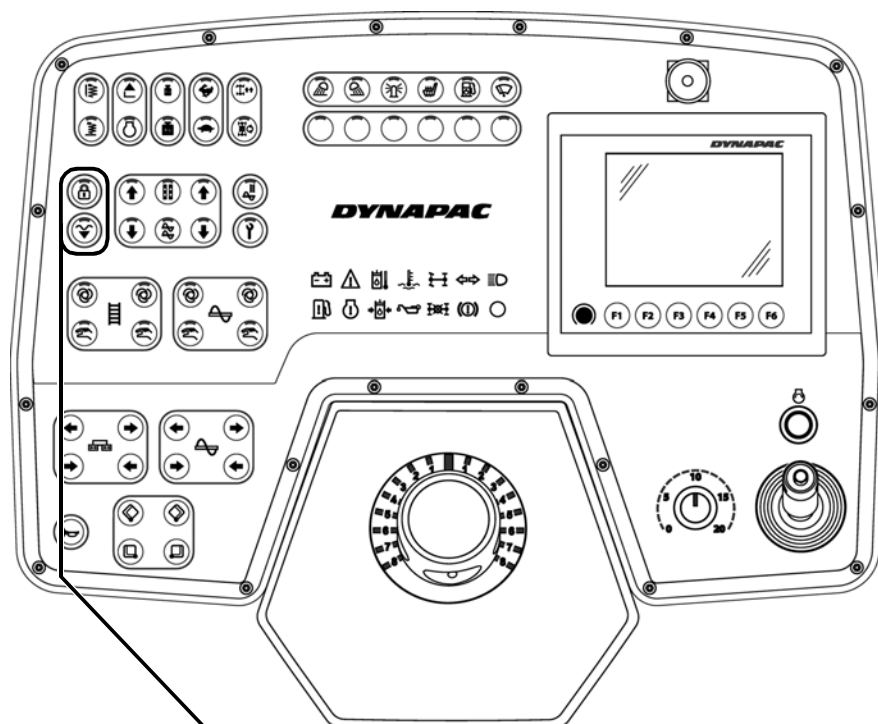
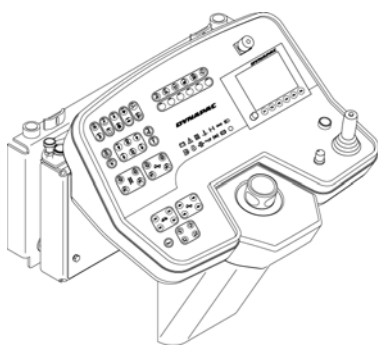


| Pos. | Désignation                      | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|------|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 50   | Réglage<br>Vérins de nivellement | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour la commande manuelle des vérins de nivellement lorsque l'automatisme est désactivé.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche</li> </ul> <p>A L'interrupteur correspondant sur la télécommande doit être sur « Manuel » pour pouvoir utiliser cette fonction.</p> <p>A Le réglage des vérins de nivellement s'effectue au moyen des touches dans la direction indiquée par les flèches.</p> <p>A Lorsque la télécommande n'est pas raccordée, cette fonction est également activée!</p>                                                                          |
| 51   | Vis<br>lever/baisser ( o )       | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour régler hydrauliquement la hauteur de la vis.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche.</li> </ul> <p>A La hauteur est lue sur les échelles figurant à droite et à gauche du support de la poutre de vis.<br/>Réglage général : épaisseur de la couche à poser + 5 cm (2 pouces) = hauteur de la poutre de vis.</p> <p>A Actionner simultanément les deux touches de réglage, sinon la poutre de vis sera positionnée de travers !</p> <p>A Le réglage des vérins de nivellement s'effectue au moyen des touches dans la direction indiquée par les flèches.</p> |



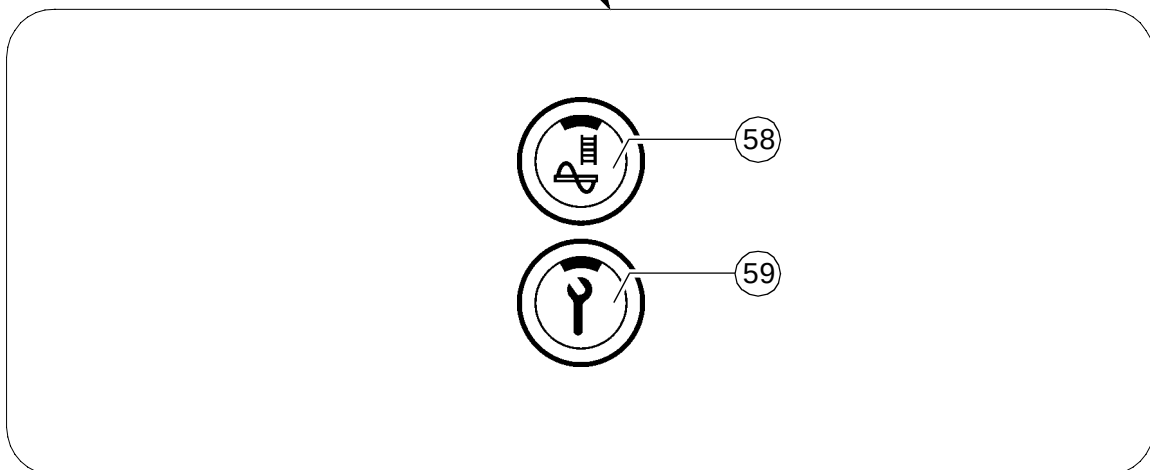
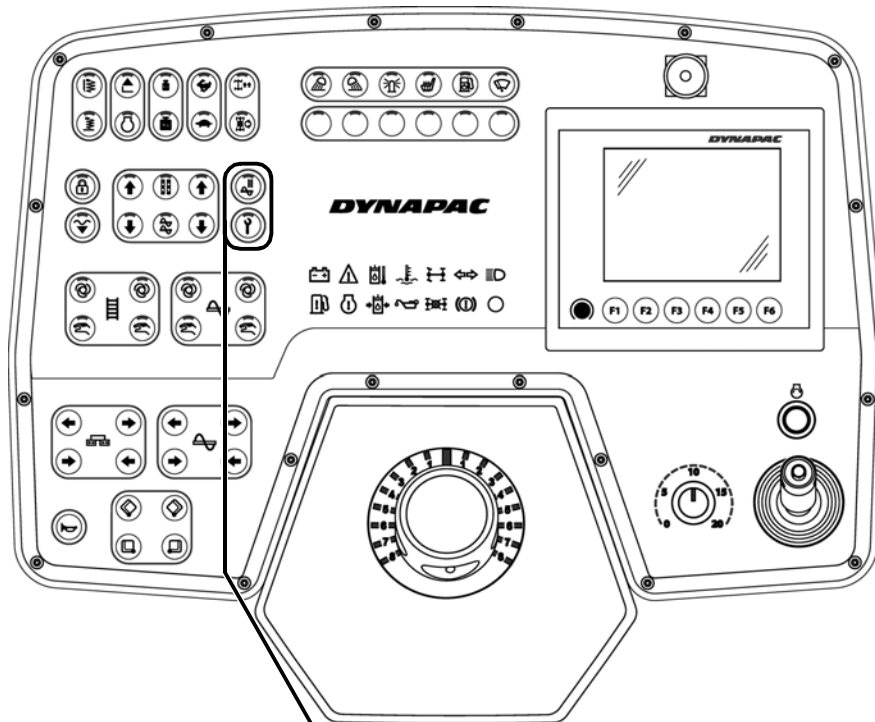
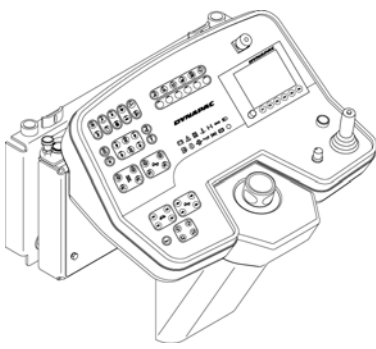
Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

| Pos. | Désignation                                                                                   | Description abrégée                                                                                                                                                                                              |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 52   | Touche de réglage :<br>rentrer / lever gauche<br>+ fonction fermer volet de trémie avant      | Fonction du commutateur :<br>- commande de la fonction sélectionnée dans la direction correspondante.<br>Fonctions (50) / (51) « ARRET » - fonction de touche :<br>- pour la fermeture du volet de trémie avant. |
| 53   | Touche de réglage :<br>rentrer / lever droite<br>+ fonction volet de trémie avant ouverture   | Fonction du commutateur :<br>- commande de la fonction sélectionnée dans la direction correspondante.<br>Fonctions (50) / (51) « ARRET » - fonction de touche :<br>- pour l'ouverture du volet de trémie avant.  |
| 54   | Touche de réglage :<br>sortir / abaisser droite<br>+ fonction fermer volet de trémie avant    | Fonction du commutateur :<br>- commande de la fonction sélectionnée dans la direction correspondante.<br>Fonctions (50) / (51) « ARRET » - fonction de touche :<br>- pour la fermeture du volet de trémie avant. |
| 55   | Touche de réglage :<br>sortir / abaisser droite<br>+ fonction volet de trémie avant ouverture | Fonction du commutateur :<br>- commande de la fonction sélectionnée dans la direction correspondante.<br>Fonctions (50) / (51) « ARRET » - fonction de touche :<br>- pour l'ouverture du volet de trémie avant.  |



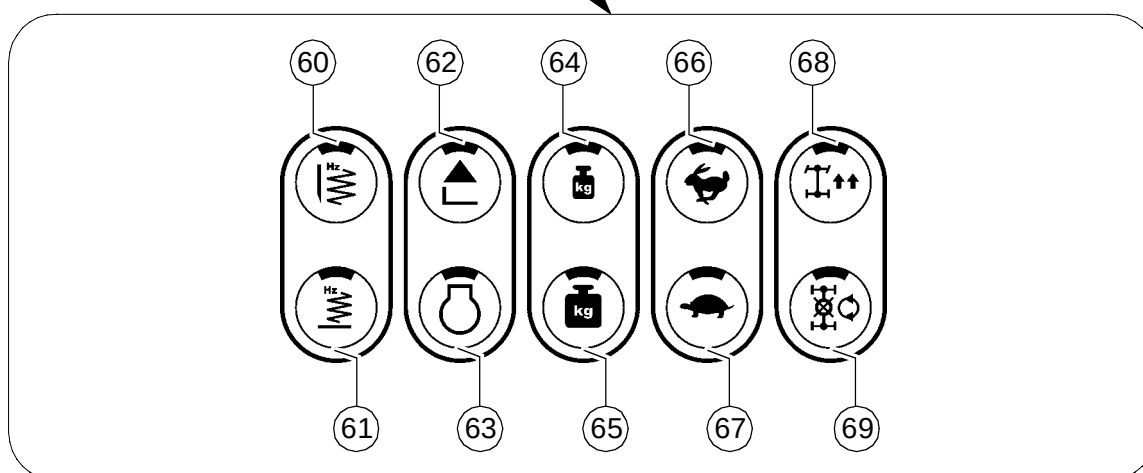
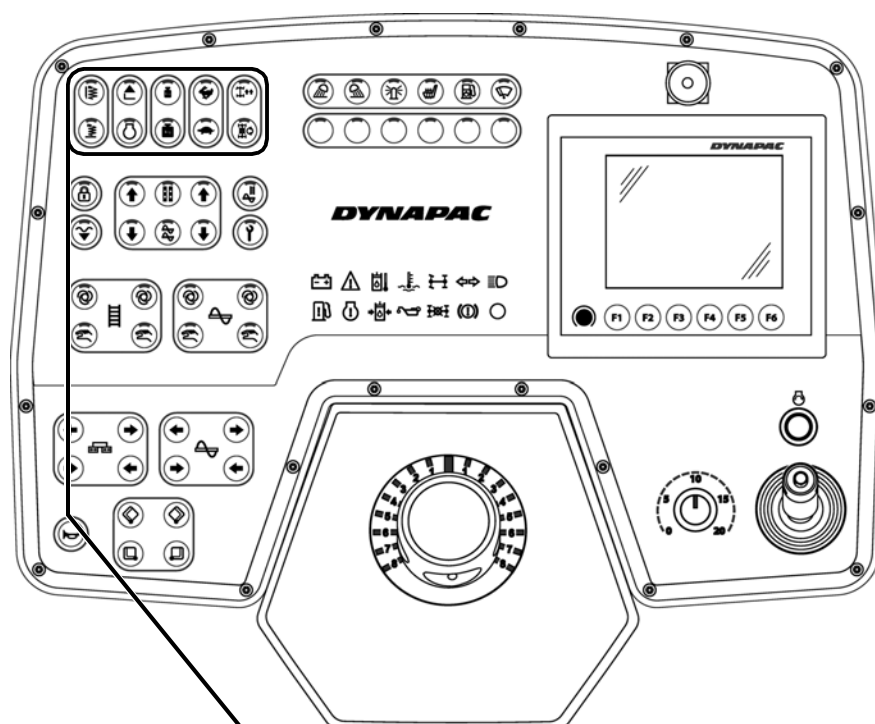
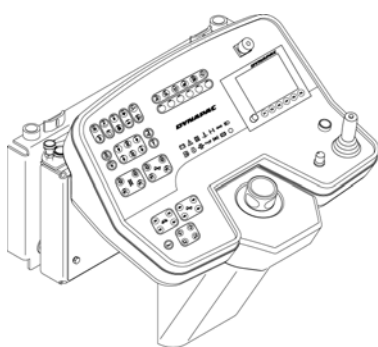
Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

| Pos. | Désignation                              | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|------|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 56   | Interrupteur principal de fonction       | <p>Interrupteur de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour verrouiller toutes les fonctions en rapport avec la pose. Même si les fonctions individuelles sont réglées sur « Auto », elles ne sont pas activées lorsque le levier d'avancement est pivoté.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche.</li> </ul> <p><b>A</b> La machine préréglée peut être déplacée et déverrouillée sur le nouveau chantier de pose. La procédure de pose est poursuivie lorsque l'on pivote le levier d'avancement.</p> <p><b>A</b> Au nouveau démarrage, la fonction est sur « MARCHE ».</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 57   | Baisser table / Table position flottante | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL</p> <p><b>A</b> L'interrupteur principal de fonction doit être sur la position ARRET.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fonction de la touche : Maintenir la touche enfoncée pendant plus de 1,5 seconde (DEL MARCHE). La table est abaissée tant que la touche est appuyée. Après son relâchement, la table est maintenue en position flottante. (DEL MARCHE).</li> <li>- Fonction avec crantage : actionner brièvement la touche (DEL MARCHE) - la table est abaissée. Actionner une nouvelle fois brièvement la touche (DEL ARRET) - la table est maintenue.</li> <li>- Table en position flottante : la pression de la touche commute la DEL sur MARCHE et la table est en position d'attente « position flottante » activée par le basculement du levier d'avancement.</li> <li>- Désactivation par nouvelle pression de la touche ou avec la touche Lever la table.</li> </ul> <p><b>A</b> Pendant la pose, la table reste toujours en position flottante. Pendant les arrêts intermédiaires, la table pas en délestage avec précontrainte.</p> <p><b>m</b> Vérifier que la sécurité de transport de table est posée !</p> |



Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

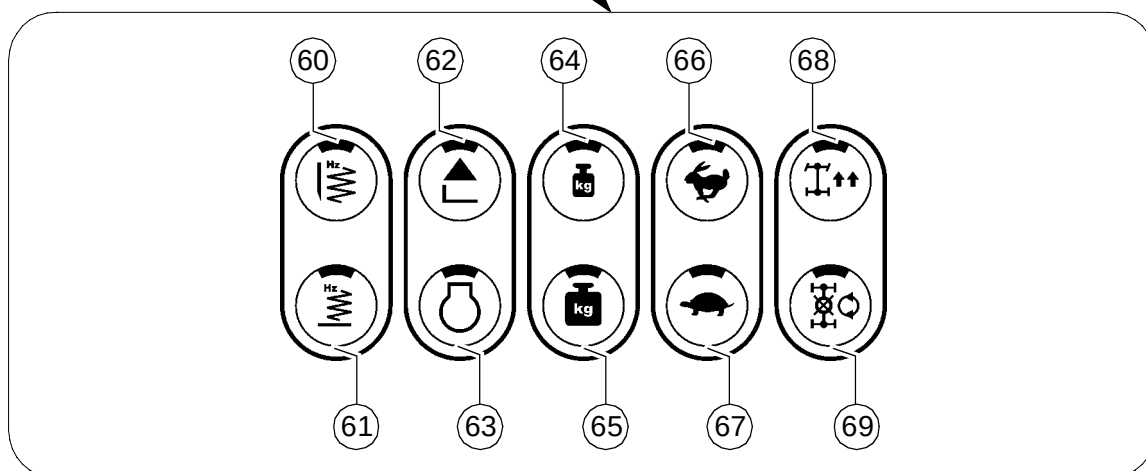
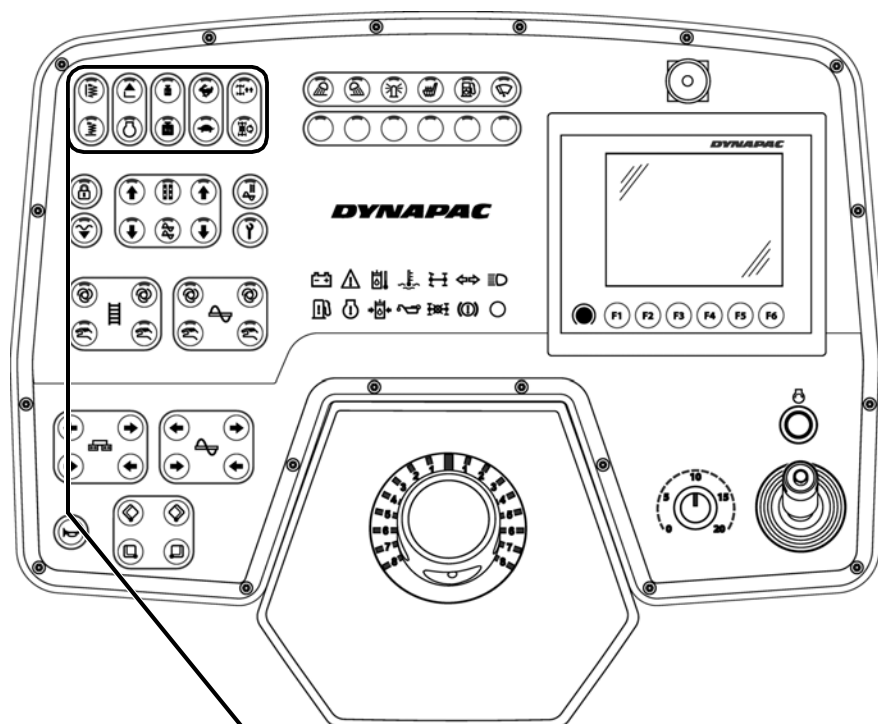
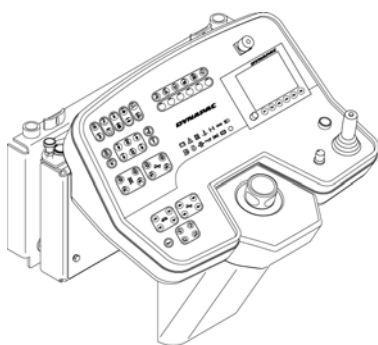
| Pos. | Désignation                            | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|------|----------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 58   | Remplissage de la machine pour la pose | <p>Interrupteur de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fonction de remplissage pour la pose.<br/>Le régime du moteur diesel est élevé au régime de consigne sélectionné et toutes les fonctions de transport placées sur « Automatique » (convoyeur à grille et vis) sont enclenchées.</li> </ul> <p>A L'interrupteur principal de fonction doit être sur la position ARRET.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nouvelle pression sur la touche ou pivoter le levier d'avancement en position de pose pour ARRETER.</li> </ul> |
| 59   | Mode de réglage                        | <p>Interrupteur de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cette fonction permet, la machine étant arrêtée, la mise en service de toutes les fonctions de travail qui ne peuvent être activées que lorsque le levier d'avancement est pivoté (machine en mouvement).</li> </ul> <p>A L'interrupteur principal de fonction doit être sur la position ARRET.</p> <p>A Le régime du moteur est élevé à la valeur de consigne présélectionnée.</p>                                                                                               |



Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

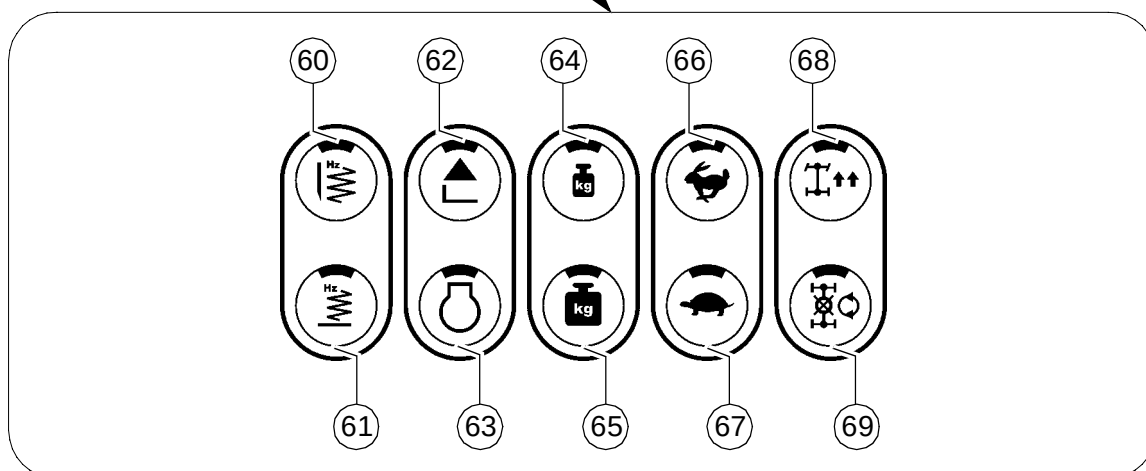
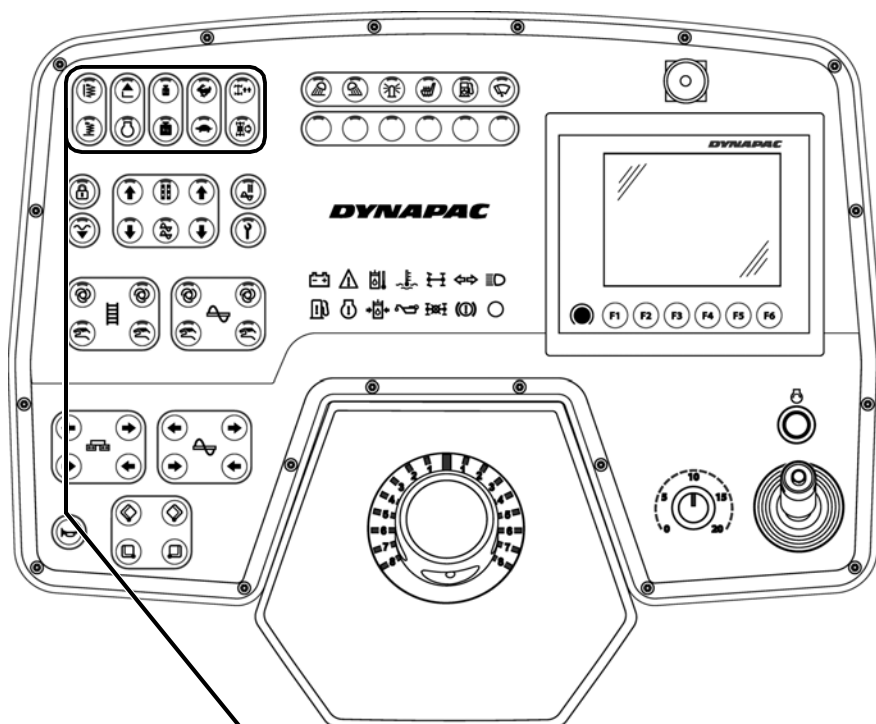
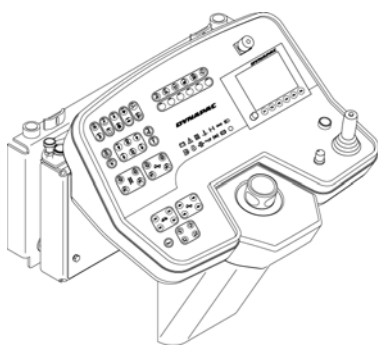


| Pos. | Désignation                            | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|------|----------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 60   | Tampers<br>(spécifiques<br>de table)   | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fonction MARCHÉ ou ARRÊT du tamper.</li> <li>- L'activation s'effectue avec le basculement du levier d'avancement.</li> <li>- ARRÊT par nouvelle pression de la touche.</li> </ul> <p><b>A</b> L'interrupteur principal de fonction doit être sur la position ARRÊT.</p> <p><b>A</b> Le pré réglage de la fonction s'effectue conjointement avec la touche « Mode de réglage ».</p>       |
| 61   | Vibration<br>(spécifiques<br>de table) | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fonction MARCHÉ ou ARRÊT de la vibration.</li> <li>- L'activation s'effectue avec le basculement du levier d'avancement.</li> <li>- ARRÊT par nouvelle pression de la touche.</li> </ul> <p><b>A</b> L'interrupteur principal de fonction doit être sur la position ARRÊT.</p> <p><b>A</b> Le pré réglage de la fonction s'effectue conjointement avec la touche « Mode de réglage ».</p> |
| 62   | Levage de la table                     | <p>Interrupteur de fonction à touche avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour lever la table (DEL MARCHÉ) et pour désactiver la fonction « Position flottante table »</li> </ul> <p><b>m</b> Vérifier que la sécurité de transport de table est posée !</p>                                                                                                                                                                                                |
| 63   | Augmentation du régime                 | <p>Interrupteurs de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- augmente le régime du moteur sans avoir à bouger le levier d'avancement.</li> <li>- ARRÊT par nouvelle pression de la touche.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                           |



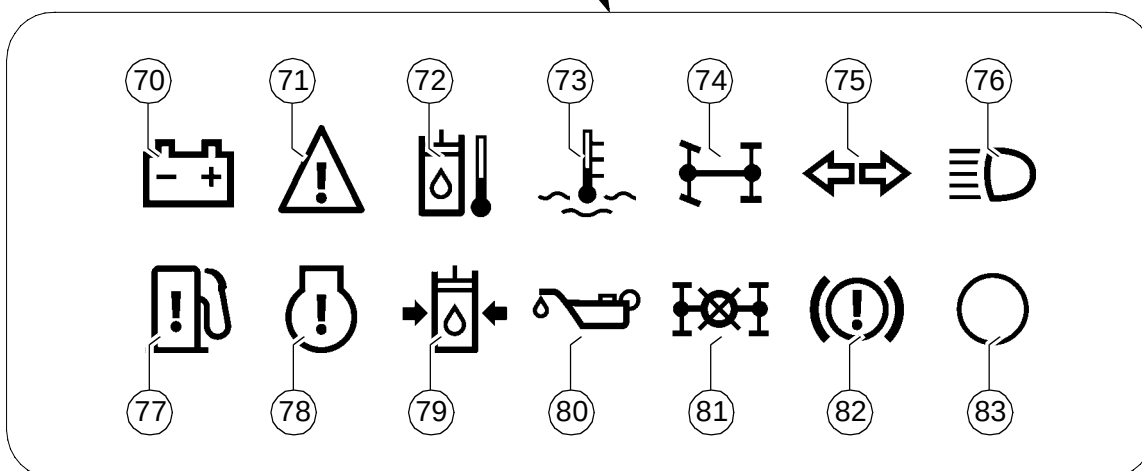
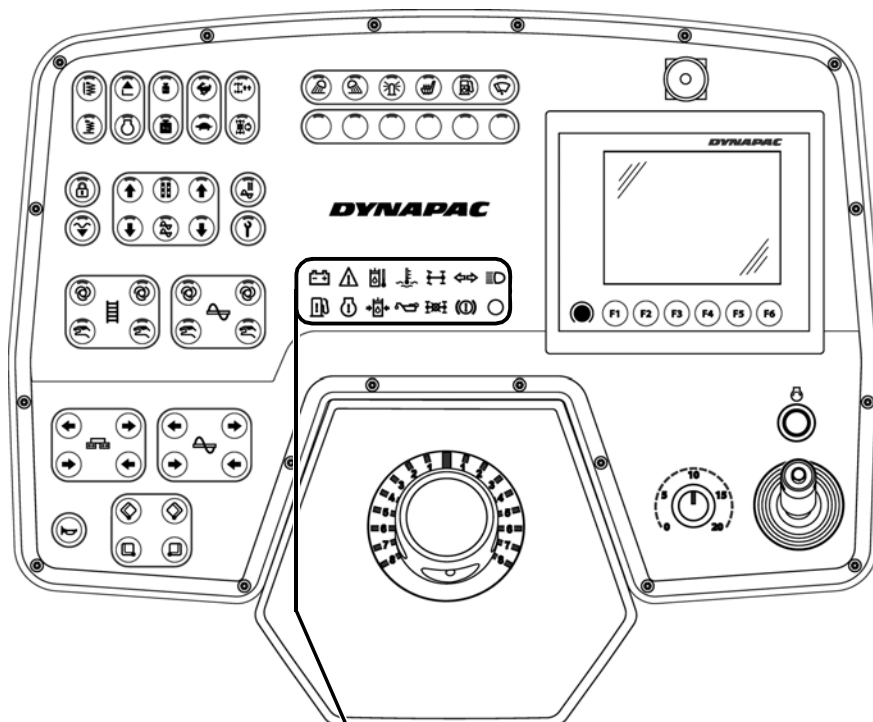
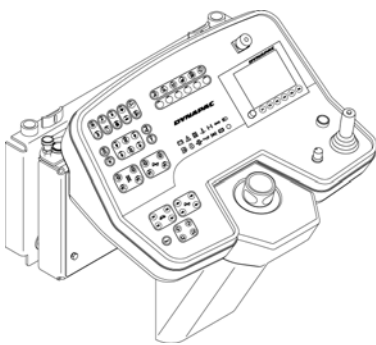
Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

| Pos. | Désignation        | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 64   | Délestage de table | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour délester la table afin de jouer sur la force de traction et le compactage.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche ou par commutation alternée entre lestage et délestage de la table.</li> <li>- Pour prérégler la pression d'huile hydraulique, commuter cette touche ainsi que la touche « Mode de réglage » sur « MARCHE ».</li> </ul> |
| 65   | Délestage de table | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour délester la table afin de jouer sur la force de traction et le compactage.</li> <li>- ARRET par nouvelle pression de la touche ou par commutation alternée entre lestage et délestage de la table.</li> <li>- Pour prérégler la pression d'huile hydraulique, commuter cette touche ainsi que la touche « Mode de réglage » sur « MARCHE ».</li> </ul> |



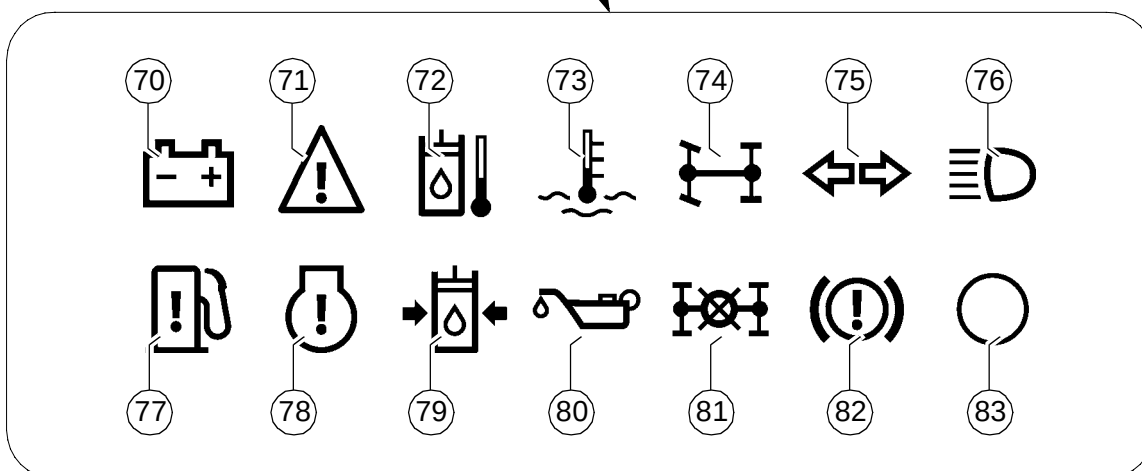
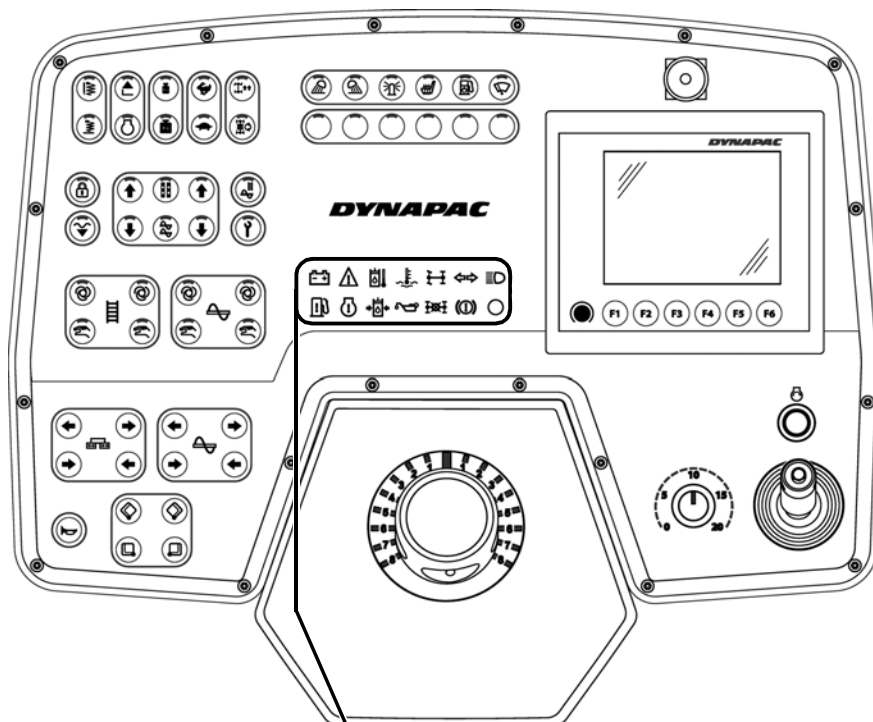
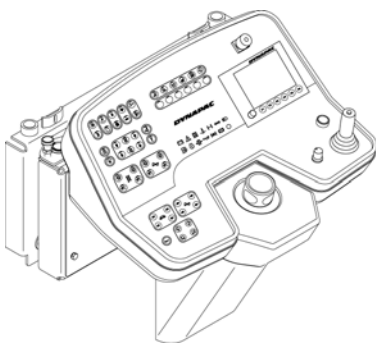
Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

| Pos. | Désignation                 | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|------|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 66   | Translation rapide (Lièvre) | <p>Interrupteurs de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour choisir le niveau de vitesse - Vitesse de transport</li> </ul> <p><b>A</b> Lors d'un nouveau démarrage, la vitesse est réglée sur la vitesse de travail (tortue).</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 67   | Translation lente (Tortue)  | <p>Interrupteurs de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour choisir le niveau de vitesse - Vitesse de travail</li> </ul> <p><b>A</b> Lors d'un nouveau démarrage, les touches sont sur la vitesse de travail (tortue).</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 68   | Déplacement en ligne droite | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Position normale pour la marche rectiligne.</li> </ul> <p><b>A</b> Au démarrage la touche « marche rectiligne » est réglée.</p> <p><b>A</b> Le finisseur reste immobile si la fonction « Demi-tour sur place » a été basculée par mégarde (avec la direction sur marche rectiligne). Ceci est considéré souvent comme une « panne ».</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 69   | Demi-tour sur place         | <p>Touche de fonction à cran avec signalisation par DEL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La machine fait demi-tour sur place (les chenilles tournent en sens inverse l'une de l'autre) si la direction est tournée sur « 10 ».</li> <li>- Direction vers la gauche = rotation vers la gauche</li> <li>- Direction vers la droite = rotation vers la droite</li> </ul> <p><b>A</b> Le finisseur reste immobile si la fonction « Demi-tour sur place » a été basculée par mégarde (avec la direction sur marche rectiligne). Ceci est considéré souvent comme une « panne ».</p> <p><b>f</b> Pendant une manœuvre de rotation, les personnes et les objets situés près du finisseur sont exposés à un grand danger. Surveiller la zone de rotation du finisseur !</p> |



Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

| Pos. | Désignation                                       | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------|---------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 70   | Témoin de charge de batterie (rouge)              | Il doit s'éteindre après le démarrage lorsque le régime accélère.<br>- Arrêter le moteur si le témoin de contrôle ne s'éteint pas                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 71   | Message d'erreur (jaune)                          | Signale une erreur dans le moteur d'entraînement. Selon le type de défaut, la machine peut momentanément continuer à fonctionner ; elle devrait cependant être immédiatement arrêtée en cas de défaut grave afin d'éviter des dommages supplémentaires.<br>Chaque défaut doit être réparé sans attendre.<br><br><b>A</b> Un code de défaut est affiché dans le terminal de saisie et d'affichage!<br><br><b>A</b> S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage.                                                                                                             |
| 72   | Témoin d'alerte Huile hydraulique température     | S'allume lorsque la température de l'huile hydraulique est trop élevée.<br><b>m</b> Si la température est plus élevée, arrêter le finisseur (levier d'avancement en position médiane), laisser refroidir le moteur en marche à vide. Déterminer et éventuellement éliminer la cause.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 73   | Indicateur de température moteur (rouge)          | S'allume si la température du moteur est trop élevée.<br><b>m</b> La puissance du moteur est réduite de manière automatique. (La translation continue d'être possible). Arrêter le finisseur (en ramenant le levier de translation en position neutre), laisser le moteur refroidir en le faisant tourner à vide. Déterminer l'origine et la corriger si nécessaire (voir la section « Anomalies de fonctionnement ») Après refroidissement jusqu'à température normale, le moteur fonctionnera à nouveau à pleine puissance.<br><br><b>A</b> Indique le défaut conjointement avec le témoin « Message d'erreur ». |
| 74   | Libre                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 75   | Libre                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 76   | Libre                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 77   | Témoin d'alerte « Eau dans le carburant » (rouge) | S'allume lorsqu'une trop grande quantité d'eau a été détectée dans le séparateur d'eau du circuit de carburant.<br><b>m</b> Pour éviter l'endommagement du moteur d'entraînement, vidanger sans attendre l'eau du séparateur conformément aux instructions d'entretien.<br><br><b>A</b> Indique le défaut conjointement avec le témoin « Message d'erreur ».                                                                                                                                                                                                                                                       |

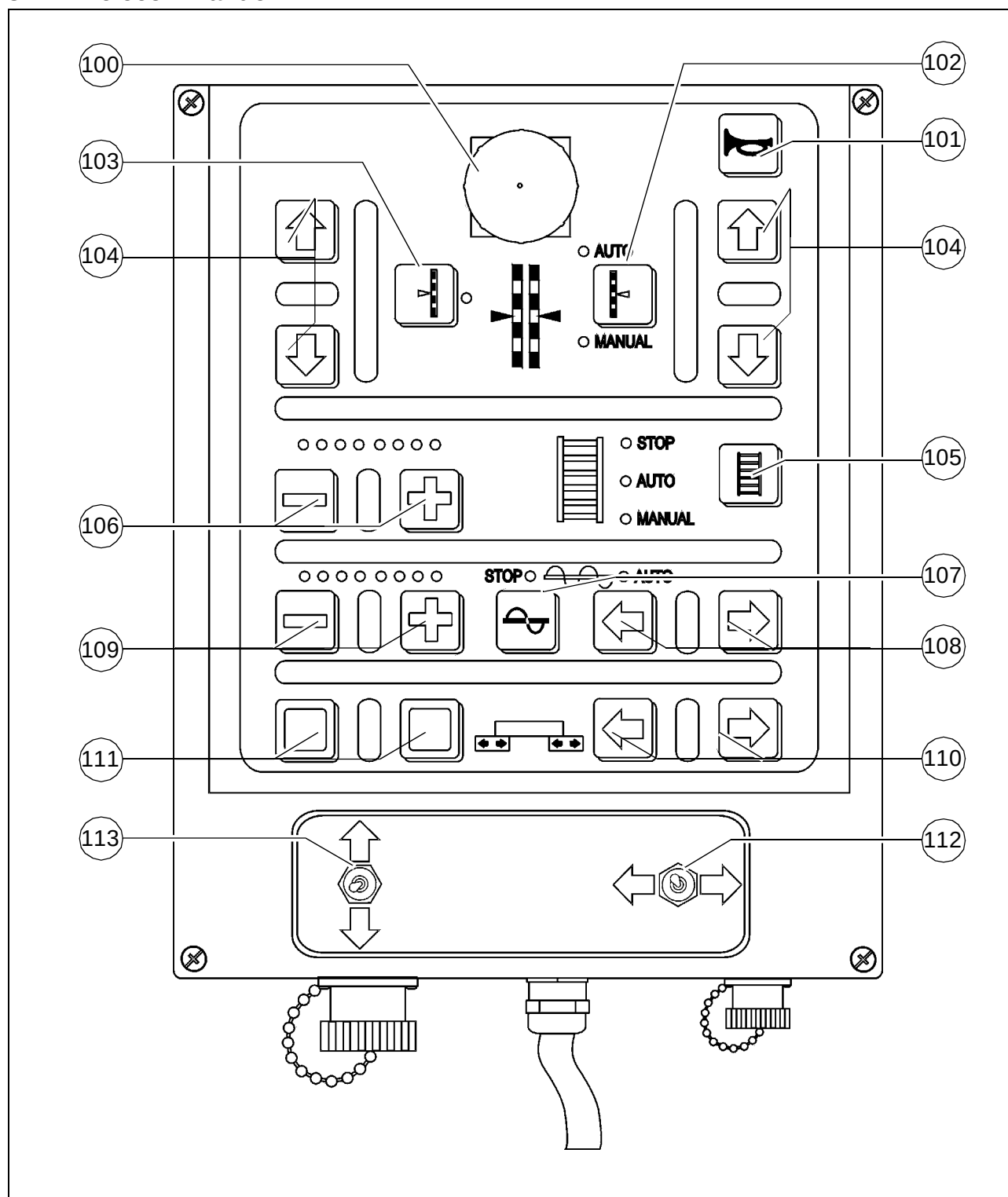


Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp



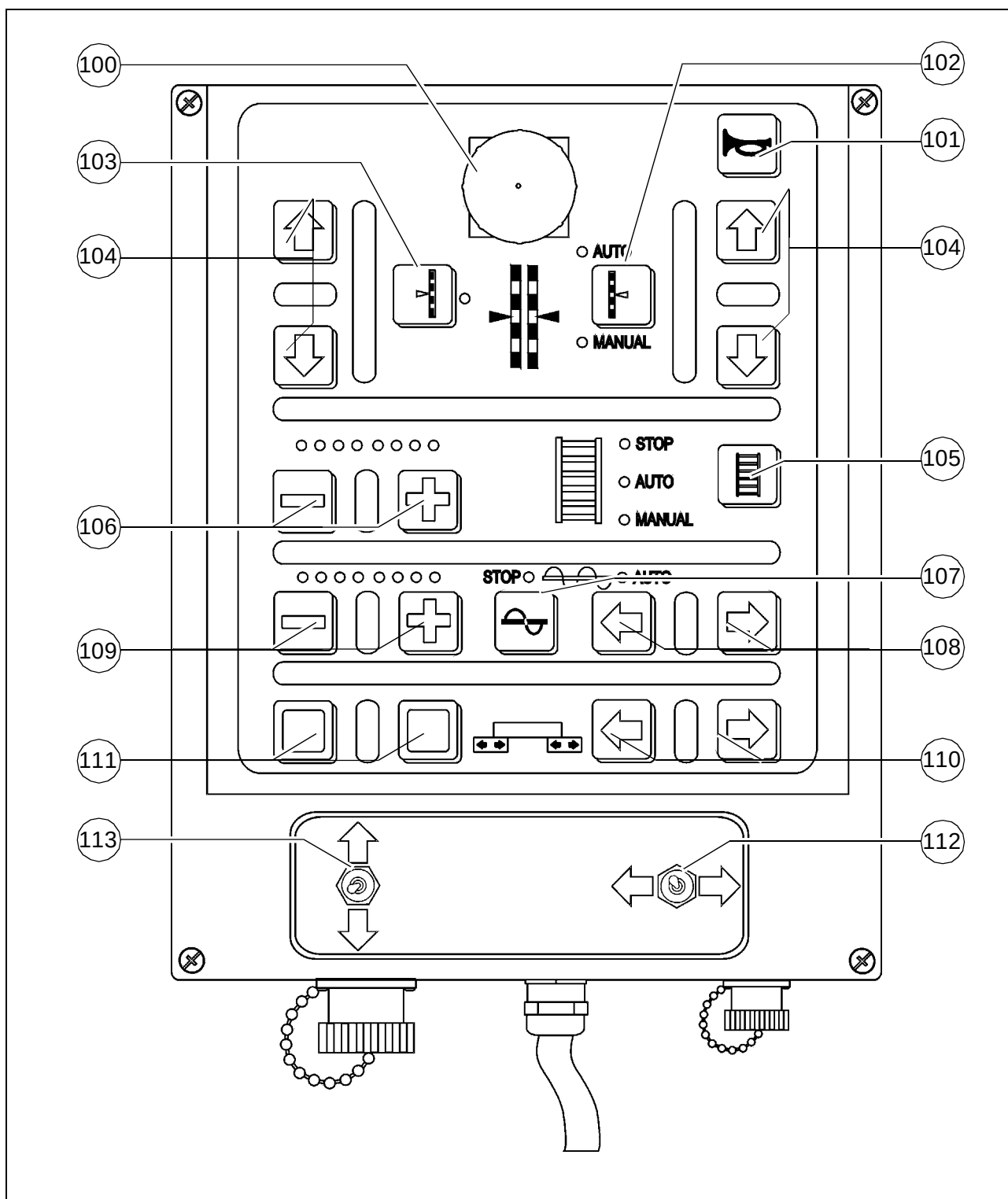
| Pos. | Désignation                                                   | Description abrégée                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 78   | Message d'erreur avec arrêt du moteur (rouge)                 | <p>S'allume lorsqu'une erreur grave est survenue sur le moteur d'entraînement. Pour des raisons de sécurité, le moteur d'entraînement est coupé automatiquement.</p> <p><b>A</b> Un code de défaut est affiché dans le terminal de saisie et d'affichage!</p> <p><b>A</b> S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage.</p> |
| 79   | Témoin de pression d'huile de translation hydraulique (rouge) | <p>Doit s'éteindre juste après le démarrage. Respecter le temps d'échauffement du moteur. L'huile hydraulique est éventuellement trop froide et figée.</p> <p><b>m</b> Si le témoin ne s'éteint pas, laisser la translation éteinte.</p> <p><b>A</b> Le voyant s'éteint à une pression inférieure à 2,8 bar = 40 psi.</p>                                          |
| 80   | Contrôle de la pression d'huile moteur Diesel (rouge)         | <p><b>m</b> S'allume lorsque la pression d'huile est trop faible. Arrêter immédiatement le moteur! Autres défauts possibles, voir Instructions de service du moteur.</p> <p><b>A</b> Indique le défaut conjointement avec le témoin « Message d'erreur ».</p>                                                                                                      |
| 81   | Libre                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 82   | Libre                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 83   | Libre                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |

### 3 Télécommande



**m** Attention ! Ne pas débrancher de télécommande avec touche d'Arrêt d'urgence (O) pendant le fonctionnement ! Ceci entraîne l'arrêt du finisseur !

| Pos. | Désignation                                                          | Description abrégée                                                                                                                                                                                      |
|------|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 100  | Contacteur d'arrêt d'urgence ( o )                                   | Fonction et utilisation comme pour le contacteur d'arrêt d'urgence (10) sur le pupitre de commande. Important dans des situations dangereuses ne pouvant pas être vues par le conducteur.                |
| 101  | Klaxon                                                               | Fonction comme celle de la touche (17) du pupitre de commande.                                                                                                                                           |
| 102  | Dispositif automatique de nivellement                                | manuel : positionnement en hauteur possible avec les touches (104) (ou la fonction correspondante sur le pupitre de commande)<br>auto : positionnement en hauteur automatique par le capteur de hauteur. |
| 103  | Touche de réglage du nivellement de l'autre côté                     | Permet l'utilisation du vérin de nivellement de l'autre côté du finisseur. L'affichage sur l'autre commande passe automatiquement sur « manuel ».                                                        |
| 104  | Touches pour les sens de mouvement                                   | Fonction comme celle des touches (52-57) du pupitre de commande.                                                                                                                                         |
| 105  | Convoyeur à grille                                                   | Fonction comme celle des touches (42-45) du pupitre de commande.                                                                                                                                         |
| 106  | Performances de transport du convoyeur à grille et affichage par DEL | Touches plus/moins pour le réglage des performances de transport. Affichage par DEL. Les changements sont acceptés lorsque la touche (105) est sur la position « auto ».                                 |

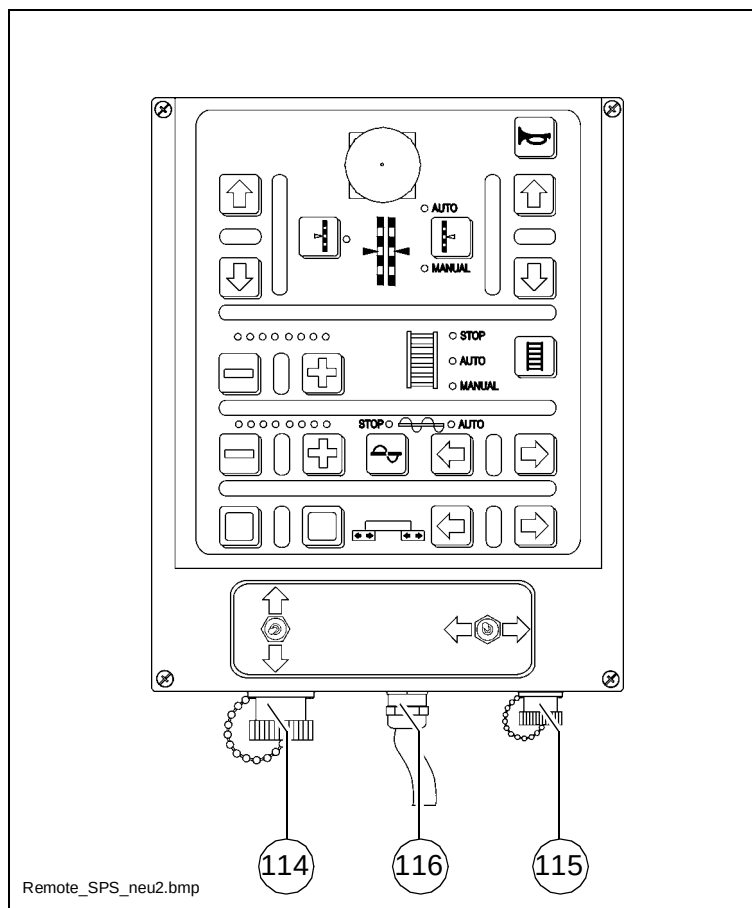


**m** Attention ! Ne pas débrancher de télécommande avec touche d'Arrêt d'urgence (O) pendant le fonctionnement ! Ceci entraîne l'arrêt du finisseur !

| Pos. | Désignation                                              | Description abrégée                                                                                                                                                                  |
|------|----------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 107  | Vis                                                      | Fonction comme celle des touches (46-49) du pupitre de commande.                                                                                                                     |
| 108  | Sens de transport de la vis.                             | Pour régler le sens de transport de la vis.<br>- Le commutateur (107) doit être sur la position « auto ».                                                                            |
| 109  | Performances de transport de la vis et affichage par DEL | Touches plus/moins pour le réglage des performances de transport. Affichage par DEL. Les changements sont acceptés lorsque la touche (107) est sur la position « auto ».             |
| 110  | Sortie/reentrée de la table                              | Ces touches déplacent la table dans le sens indiqué par les flèches.                                                                                                                 |
| 111  | Libre                                                    |                                                                                                                                                                                      |
| 112  | Sortie/reentrée de la table ( o )                        | Ces touches déplacent la table dans le sens indiqué par les flèches.                                                                                                                 |
| 113  | Vérins de nivellement gauche/droite ( o )                | Permet d'actionner manuellement les vérins de nivellement quand le dispositif automatique de nivellement est débranché.<br>Pour cela, la fonction doit être commutée sur « manuel ». |

- A Si la fonction (102) est sur « auto », la commutation se fera sur « manuel » pendant l'actionnement des touches (104).
- A Si la fonction (107) est sur « stop », la commutation se fera sur « auto » pendant l'actionnement des touches (108).
- A Réglage des performances de transport de la vis et du convoyeur à grille pour les différents types de couches (nombre de DEL) :
- Couche de surface : 4
  - Couche de liant : 6
  - Couche porteuse : 8

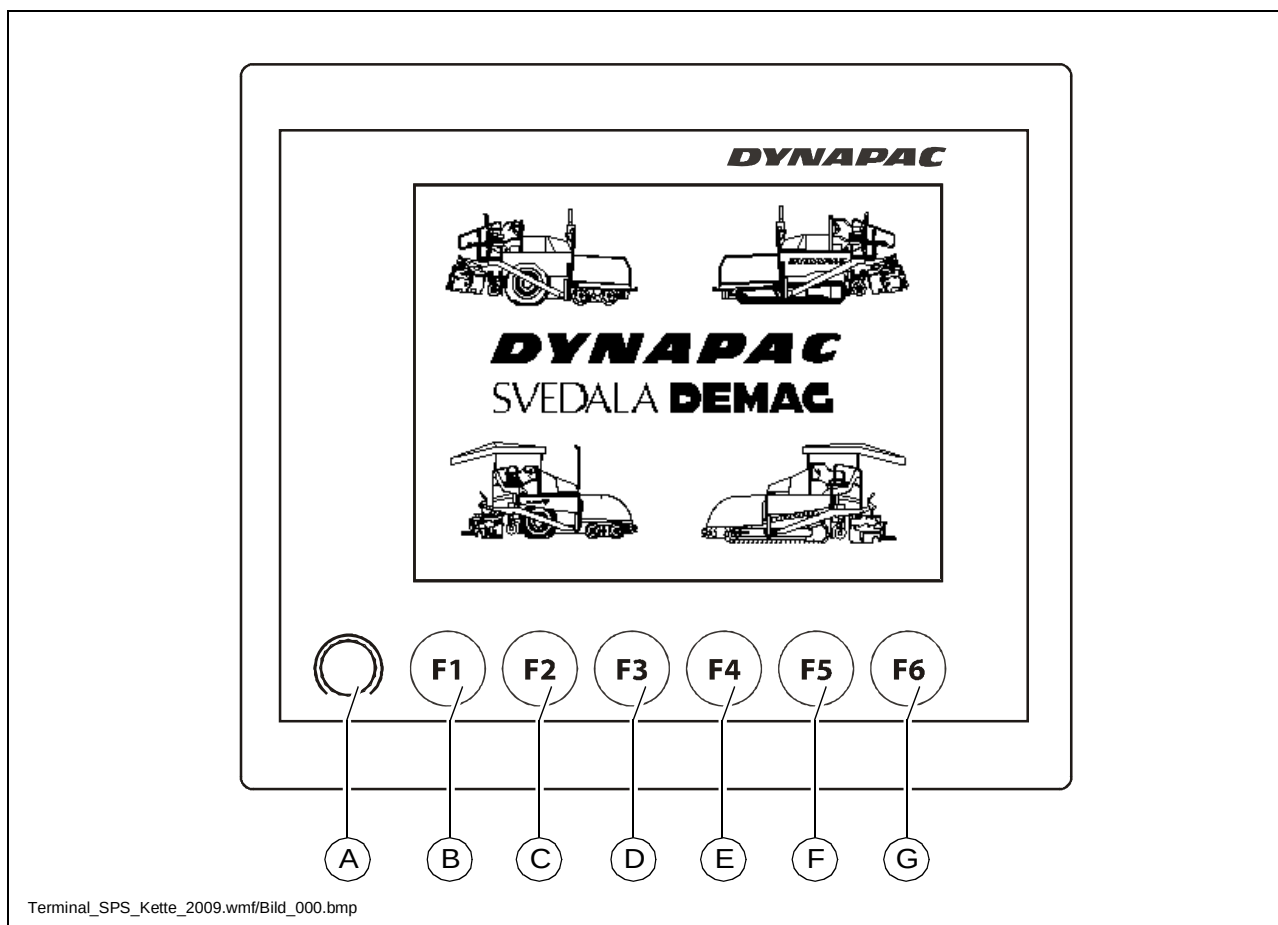
## Face inférieure



| Pos. | Désignation                                          | Description abrégée                                                                   |
|------|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 114  | Prise pour le dispositif automatique de nivellement  | Raccorder ici le câble de branchement du capteur de hauteur.                          |
| 115  | Prise pour l'interrupteur de fin de course de la vis | Brancher à cette prise le câble de raccordement de la fin de course pour les enrobés. |
| 116  | Câble de branchement de la télécommande              | A relier à la prise située sur la table (voir instructions de service de la table).   |

## D 2.2 Utilisation

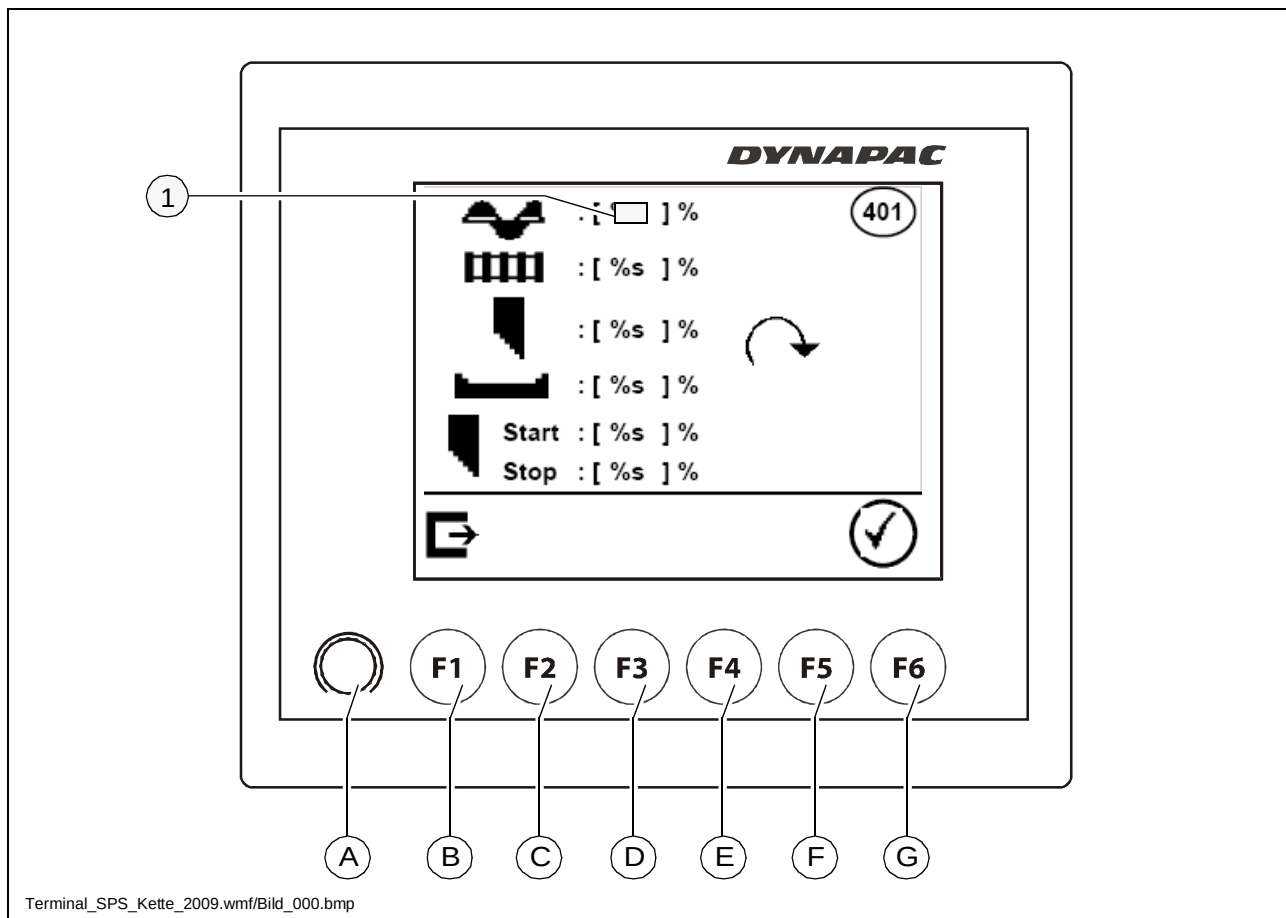
### 1 Utilisation du terminal de commande et d'affichage



#### Touches de l'afficheur

- (A) Encodeur (actionnement par rotation et pression) :
  - Pour feuilleter dans le menu
  - Pour le choix de divers points d'un menu
  - Pour le réglage des paramètres
  - Pour confirmer les paramètres modifiés
  
- (B), (C), (D), (E), (F), (G) touches F1 - F6 :
  - Pour la sélection des fonctions affectées dans l'affichage
  - Pour le choix de divers points d'un menu
  - Pour le réglage des paramètres

## 1.1 Guidage par menu



Terminal\_SPS\_Kette\_2009.wmf/Bild\_000.bmp

### Exemple : Programme de secours (401)

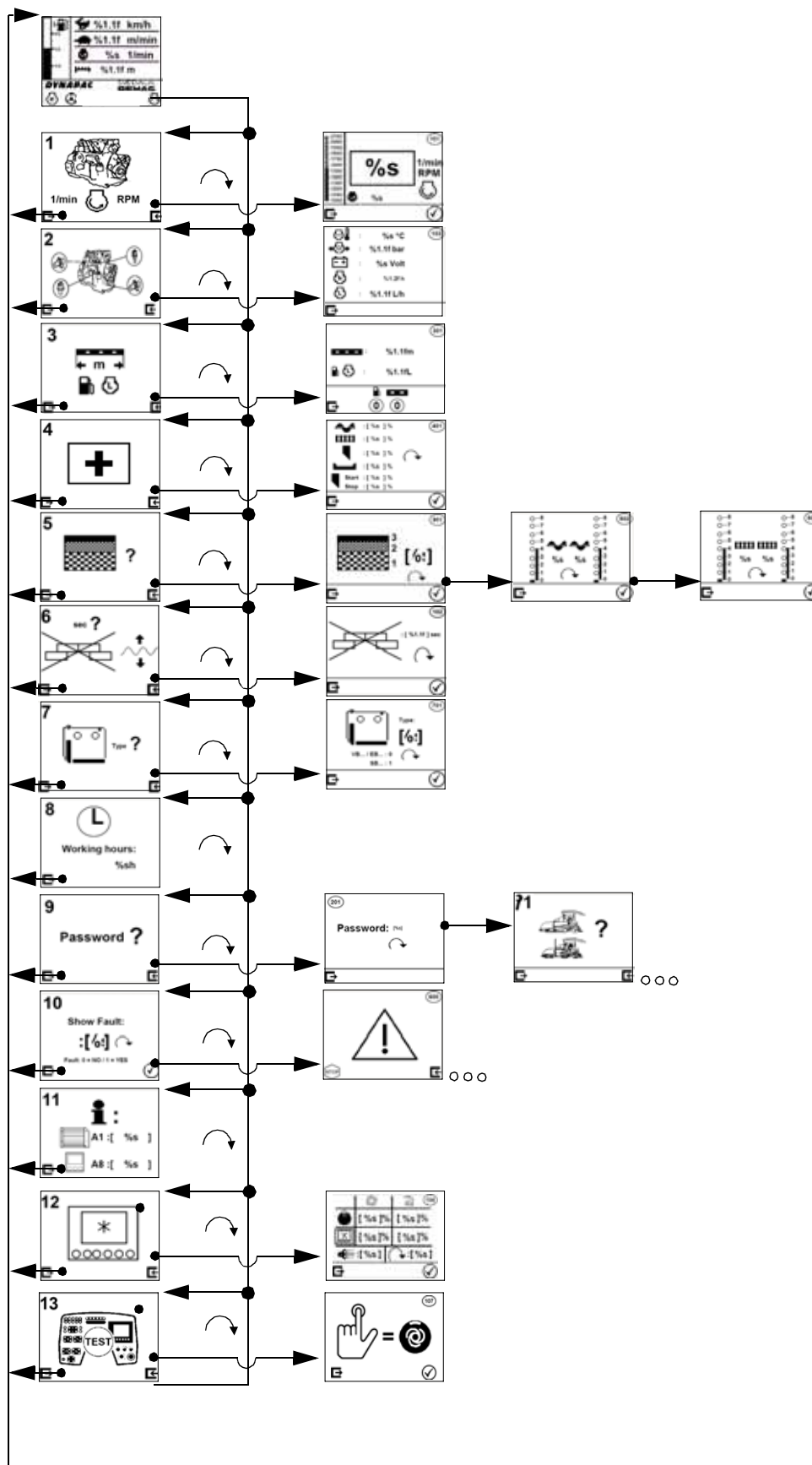
- Tourner l'encodeur (A) jusqu'à ce que la touche de sélection (1) apparaisse.
- Tourner à nouveau l'encodeur (A) jusqu'à ce que la touche de sélection se trouve au-dessus du point de menu souhaité.
- Appuyer sur l'encodeur (A) ou sur la touche F2 (B) pour activer le point de menu sélectionné en vue de son réglage.
- Régler la valeur souhaitée en tournant l'encodeur (A).
- Appuyer sur l'encodeur (A) ou sur la touche F2 (B) pour confirmer la valeur réglée.

A Dans certains menus les paramètres peuvent être réglés directement sans avoir à confirmer d'abord au moyen d'une touche de sélection!



## Structure de menu des options de réglage et d'affichage

Le graphique suivant présente la structure de menu et a pour objet de simplifier l'utilisation ou le mode opératoire pour les différents réglages et affichages.



## Menu principal 00

### Affichage et menu Fonctions

#### Affichage :

- Vitesse - mode translation (1)
- Vitesse - mode pose (2)
- Régime du moteur (3)
- Trajet parcouru (4)
- Niveau de carburant (5)

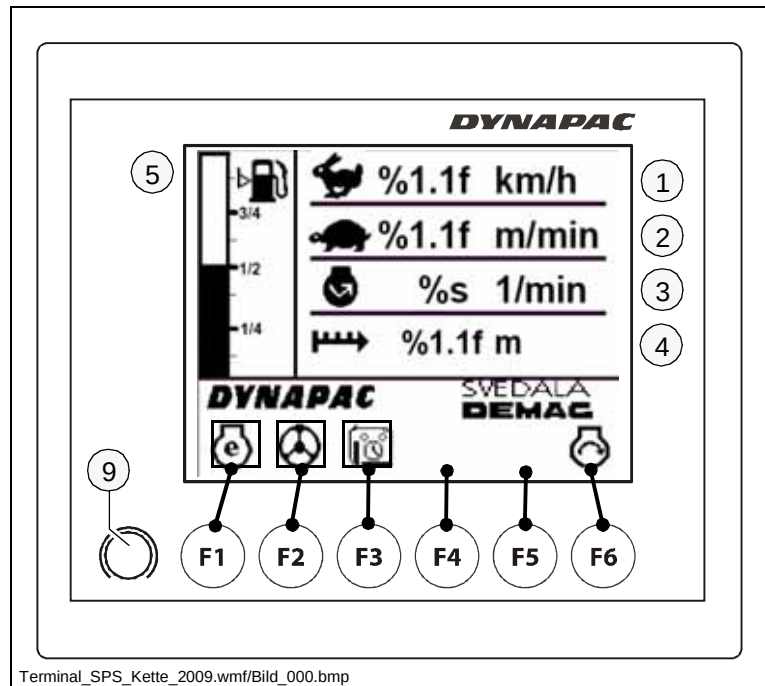
#### Fonctions activables :

- Moteur d'entraînement « Eco-Mode » (F1)
  - La vitesse du moteur est réglée constamment sur 1600 tr/min
- Automatisation de direction (F2)
  - Lorsque l'automatisme est activé, le potentiomètre de direction est désactivé. La direction est automatique par palpement du câble du Ski.
- Démarrage retardé de la table (F3)
  - La table est bloquée pendant une durée réglable (commençant à courir à partir du début de la pose) si l'une des fonctions charge / délestage de table ou position flottante est activée.

A Les fonctions sont activées par l'actionnement de la touche F correspondante. Un cadre autour du symbole confirme l'activation de la fonction.

#### Menus de fonctions accessibles :

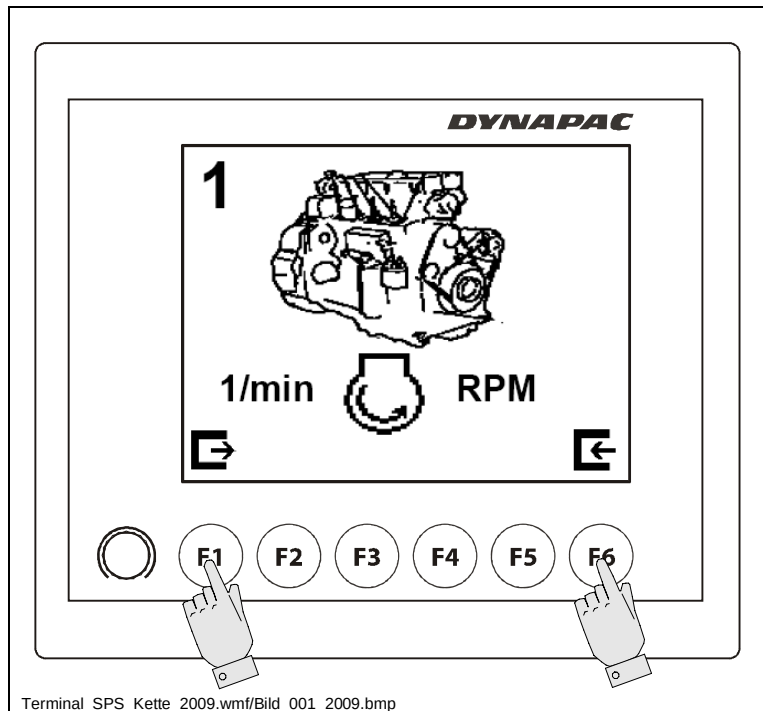
- Régime du moteur (F6)
- Sous-menu (101) - Régime moteur - ouvrir (9)



## Menu 01 - Régime du moteur diesel

Menu de réglage du régime du moteur (1)

- Ouvrir le sous-menu : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)

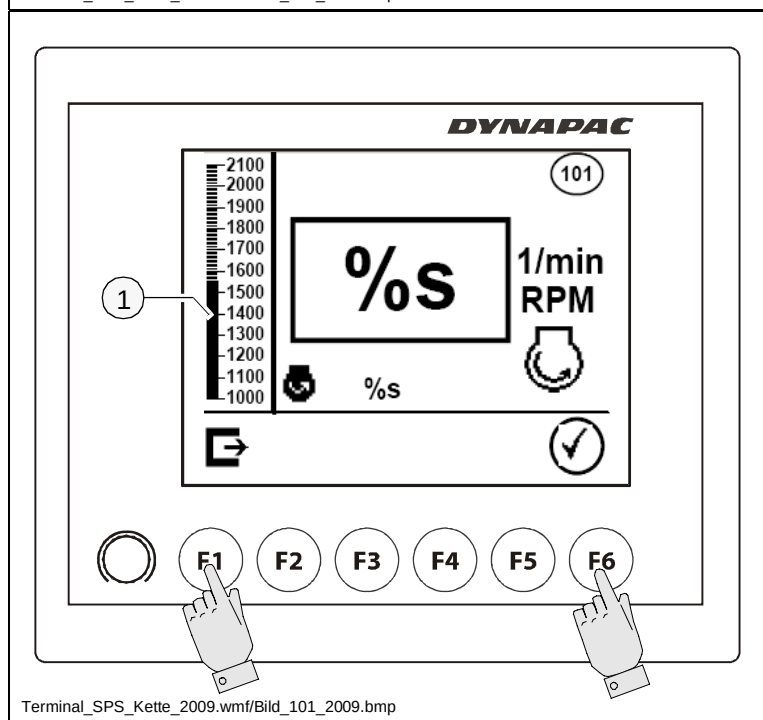


## Sous-menu 101 - Réglage du régime du moteur diesel

- Enregistrer, retour au menu principal : (F6)
- Annuler les changements, retour au menu principal : (F1)

A Le réglage est effectué par pas de 50, le régime du moteur est directement corrigé.

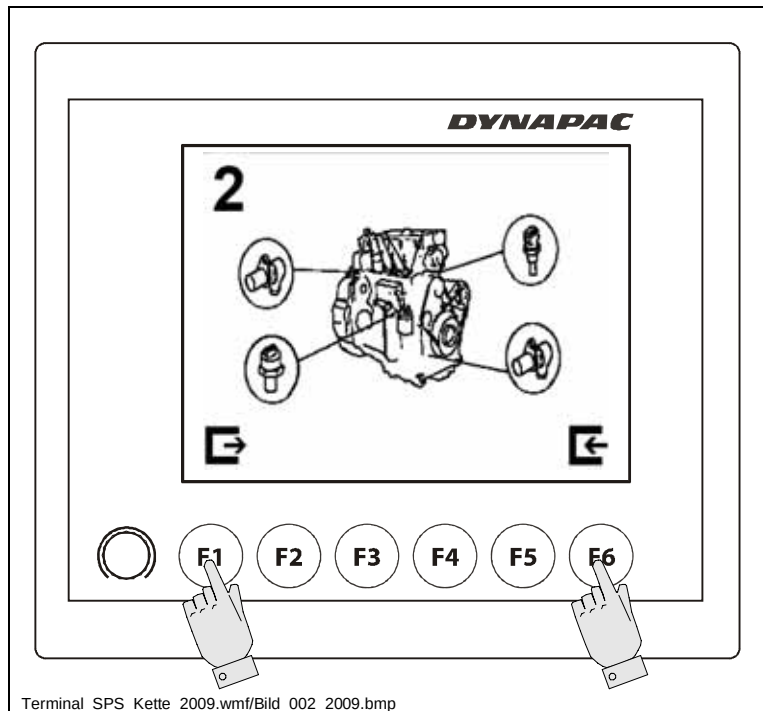
A Affichage du régime du moteur comme diagramme à barre (1).



## Menu 02 - Valeurs de mesure moteur d'entraînement

Menu de consultation de différentes valeurs de mesure du moteur d'entraînement

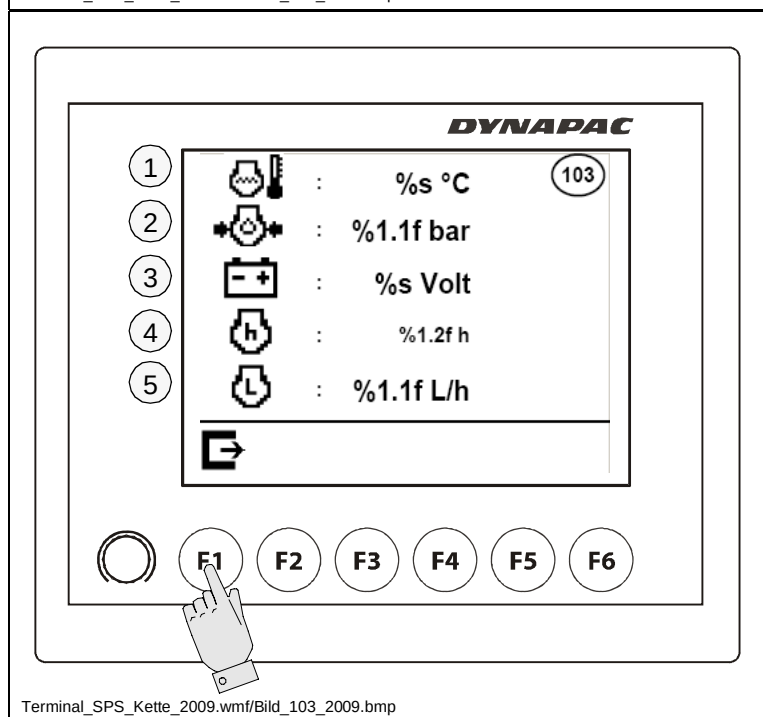
- Ouvrir le sous-menu : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)



## Sous-menu 103 - Affichage des valeurs de mesure du moteur d'entraînement

Affichage des valeurs de mesure suivantes :

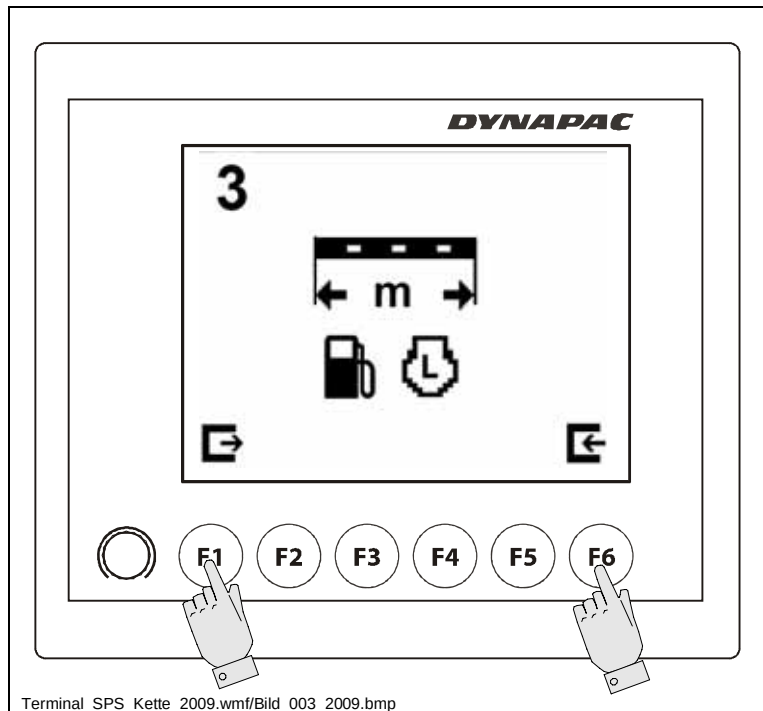
- Température du liquide de refroidissement (1)
- Pression de l'huile moteur (2)
- Tension de la batterie (3)
- Heures de service du moteur (4)
- Consommation de carburant (5)
- Retour au menu 02 : (F1)



### Menu 03 - Affichage du trajet et du carburant

Menu de consultation de différentes données de service

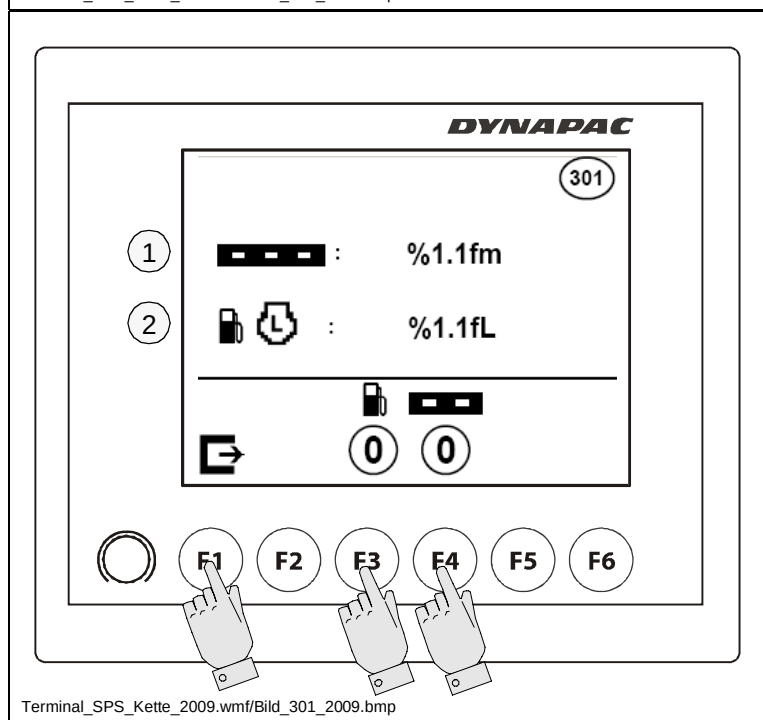
- Ouvrir le sous-menu : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)



### Sous-menu 301 - Affichage/Remise à zéro pour Trajet, Consommation de carburant

Affichage des valeurs de service suivantes :

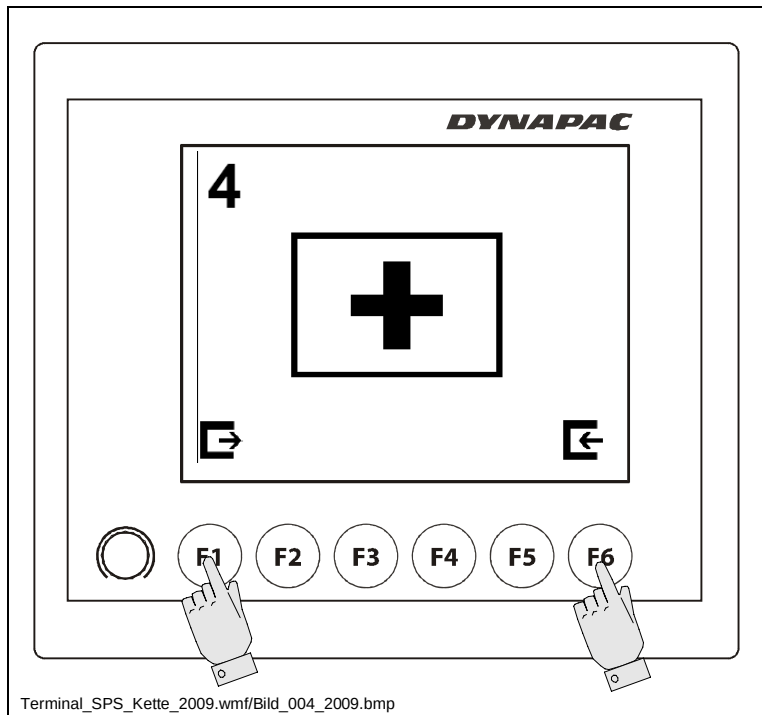
- Trajet parcouru (1)
  - Reset - Remise à zéro, retour au menu 03 : (F4)
- Carburant consommé (valeur calculée) (2)
  - Reset - Remise à zéro, retour Menu 03 : (F3)
- Retour au menu 03 : (F1)



## Menu 04 - Fonction de secours / Arrêt de la table et démarrage des tampers

En cas de panne de la prescription de valeur de consigne ou de mesure de la valeur effective (par ex. défaillance du capteur, panne de la télécommande) il est possible de régler les performances de différentes fonctions pour le mode automatique.

- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F6)



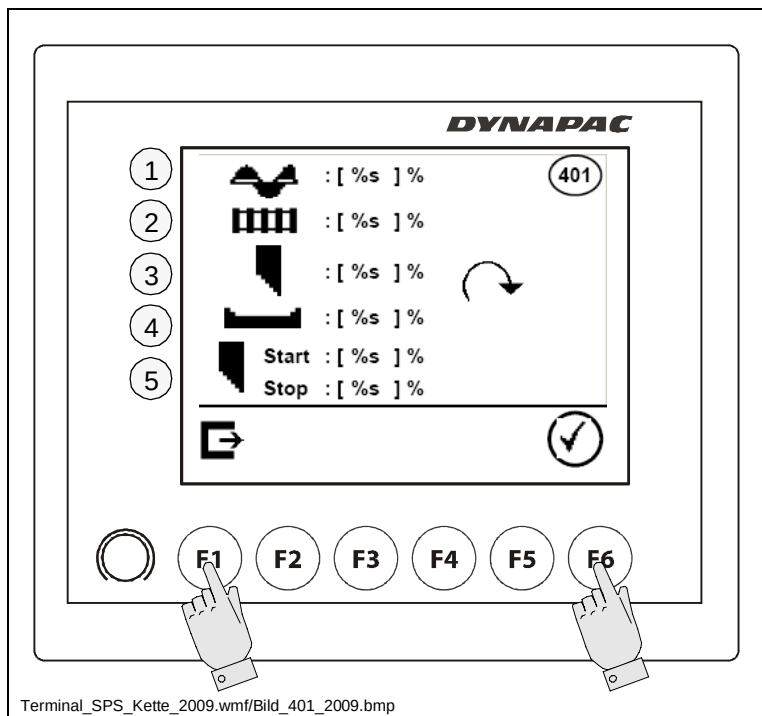
## Sous-menu 401 - Réglage des fonctions de secours

Réglages possibles des performances des fonctions suivantes :

- Vis (1)
- Convoyeur à grille (2)
- Tampers (3)
- Vibration (4)
- Arrêt des tampers (5)

A La valeur du courant est réglable de 0 à 100%.

A Les réglages dans ces fonctions ne sont possibles qu'en présence d'une panne.

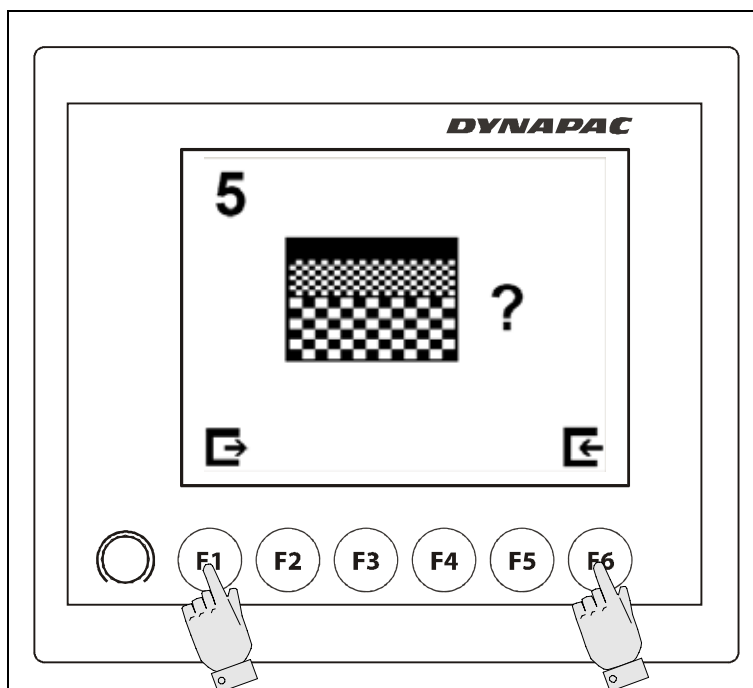


- Rétablissement des paramètres, retour au menu 04 : (F1)
- Enregistrer les paramètres réglés, retour au menu 04 : (F6)

## Menu 05 - Epaisseur de pose

Menu de réglage du genre de couche à poser

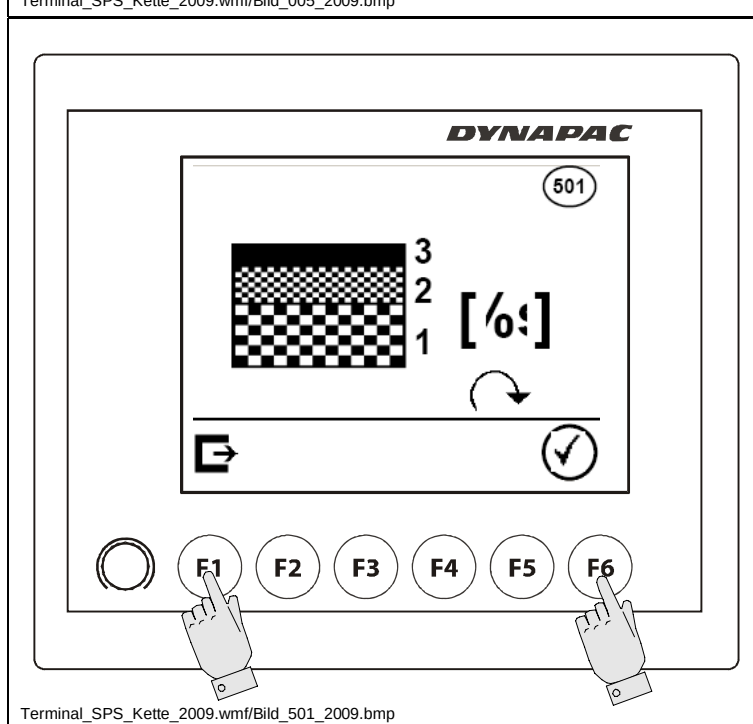
- Ouvrir le sous-menu : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)



## Sous-menu 501 - Sélection de l'épaisseur de pose

Sélection des genres de couches suivants :

- Couche de surface : paramètre 3
- Couche de liant : paramètre 2
- Couche porteuse : paramètre 1
- Enregistrer, ouvrir le sous-menu : (F6)
- Annuler les changements, retour au menu 05 : (F1)



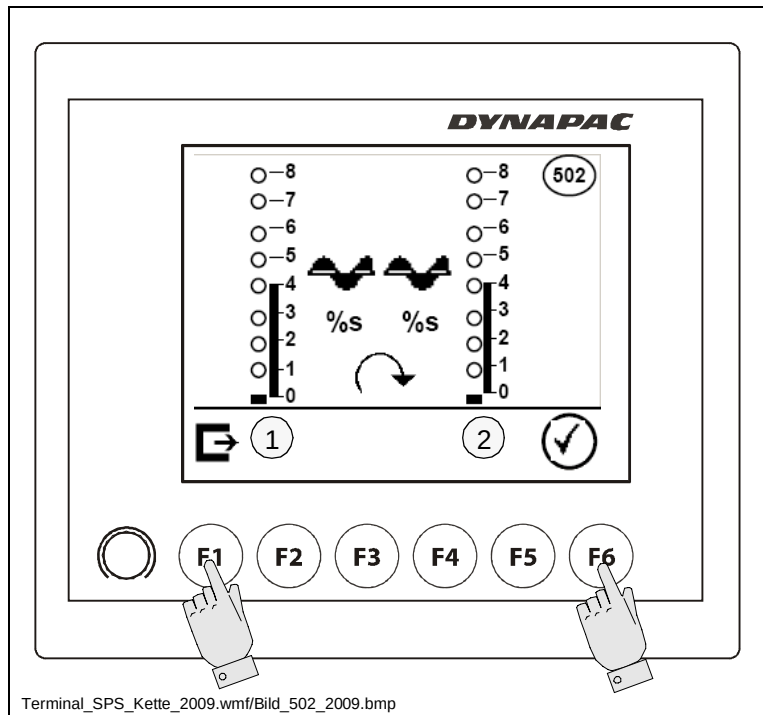
A Saut direct vers le sous-menu suivant : (F6)

## Sous-menu 502 - Réglage de la vitesse de la vis

Il y a 8 niveaux de réglage de la vitesse. La vitesse réglée pour chacune des vis est indiquée par les affichages (1) et (2).

Réglage initial pour les différents types de couches :

- Couche de surface : 4
- Couche de liant : 6
- Couche porteuse : 8
- Enregistrer, ouvrir le sous-menu : (F6)
- Annuler les changements, retour au menu 05 : (F1)



A Saut direct vers le sous-menu suivant : (F6)

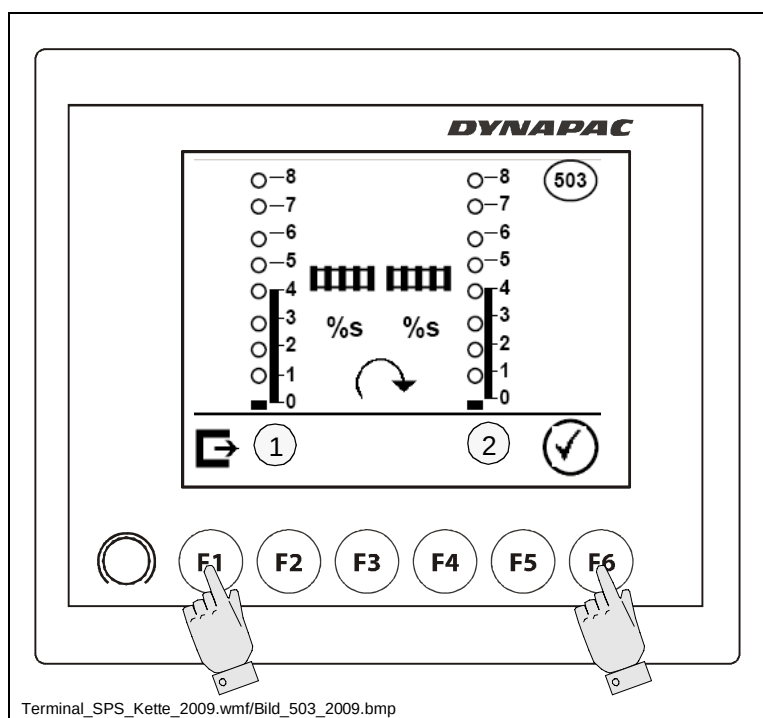
A L'affichage par DEL des télécommandes change en fonction des réglages opérés.

## Sous-menu 503 - Réglage de la vitesse du convoyeur à grille

Il y a 8 niveaux de réglage de la vitesse. Le niveau de vitesse réglé pour le convoyeur respectif est présenté dans les affichages (1) et (2).

Réglage initial pour les différents types de couches :

- Couche de surface : 4
- Couche de liant : 6
- Couche porteuse : 8
- Enregistrer, retour au menu 05 : (F6).
- Annuler les changements, retour au menu 05 : (F1).



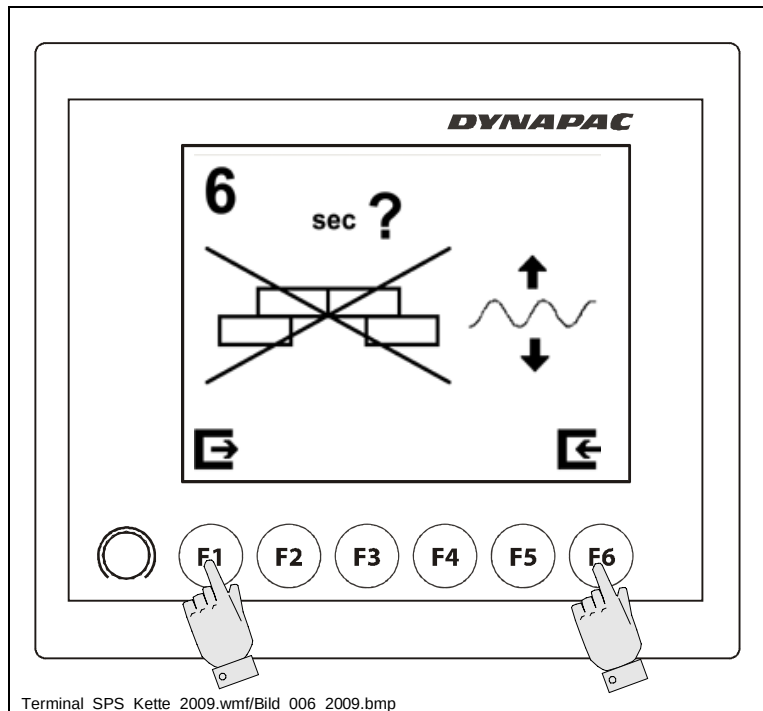
A L'affichage par DEL des télécommandes change en fonction des réglages opérés.



## Menu 06 - Départ retardé de la table

La table est bloquée pendant une durée réglable (commençant à courir à partir du début de la pose) si l'une des fonctions charge / délestage de table ou position flottante est activée.

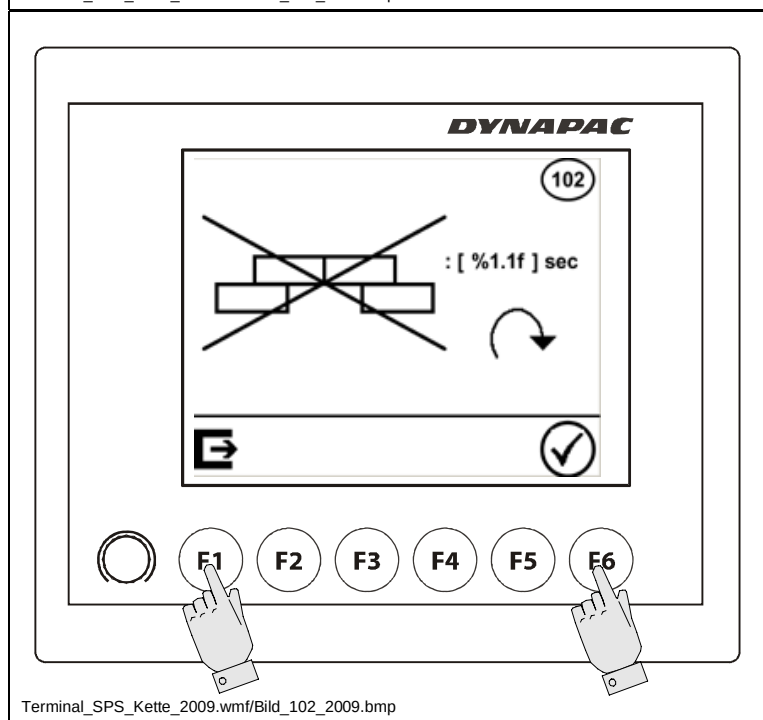
- Ouvrir le sous-menu : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)



## Sous-menu 102 - Réglage Départ retardé de la table

Réglage de la durée pour le lestage de démarrage

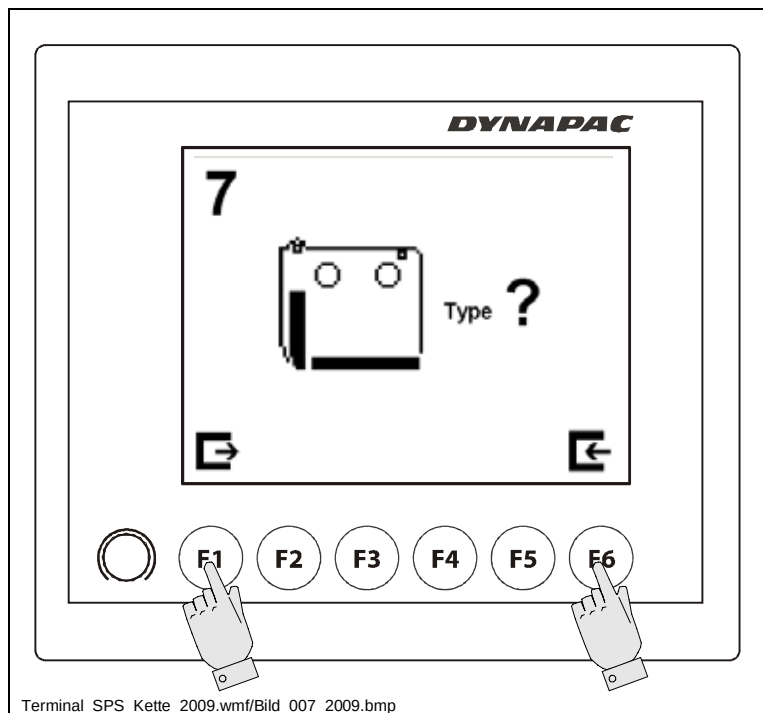
- Enregistrer, retour au menu 06 : (F6)
- Annuler les changements, retour au menu 06 : (F1)



## Menu 07 - Type de table

Menu de réglage du type de table

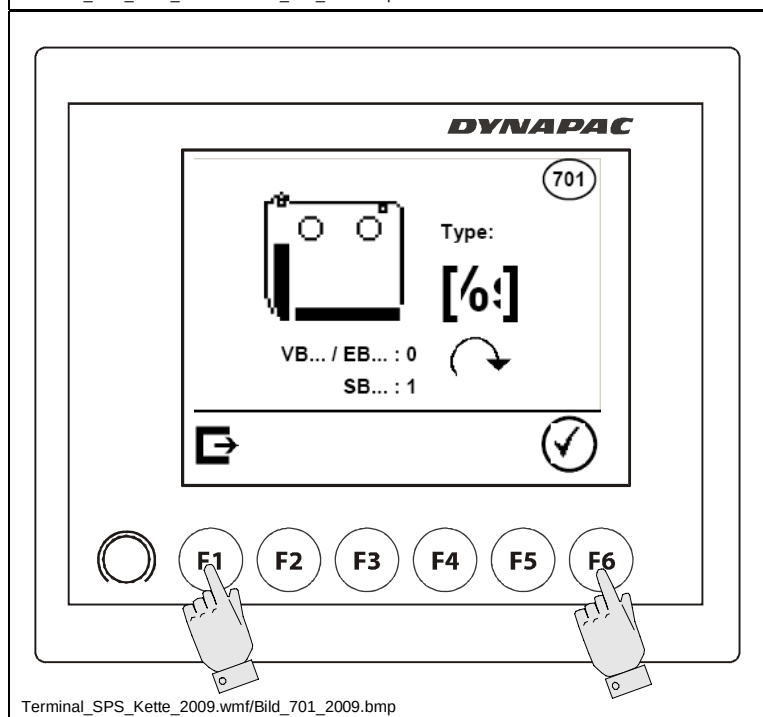
- Ouvrir le sous-menu : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)



## Sous-menu 701 - Réglage du type de table

Sélection des types de table suivants :

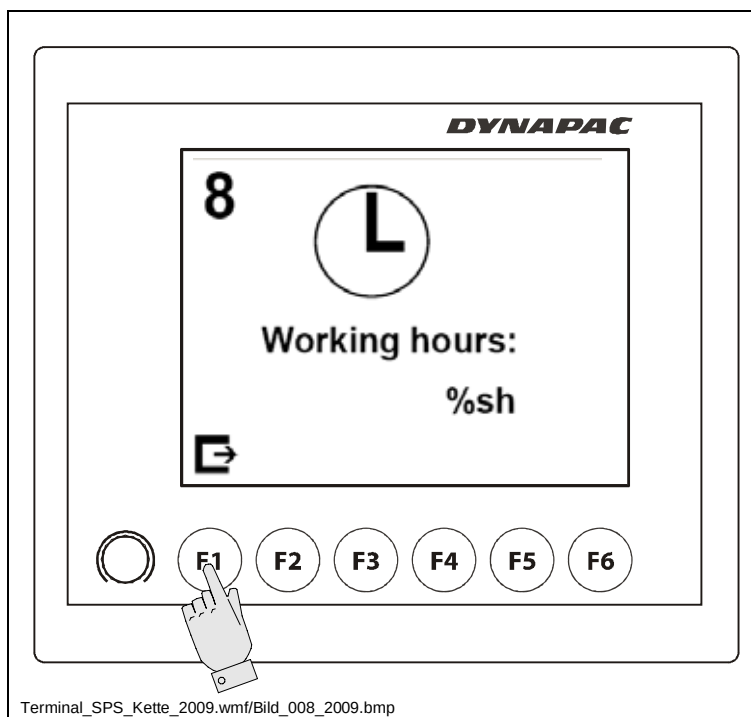
- Table VB/EB : paramètre 0
- Table SB : paramètre 1
- Enregistrer, retour au menu 07 : (F6)
- Annuler les changements, retour au menu 07 : (F1)



## Menu 08 - Compteur d'heures de service

Menu de consultation des heures de service

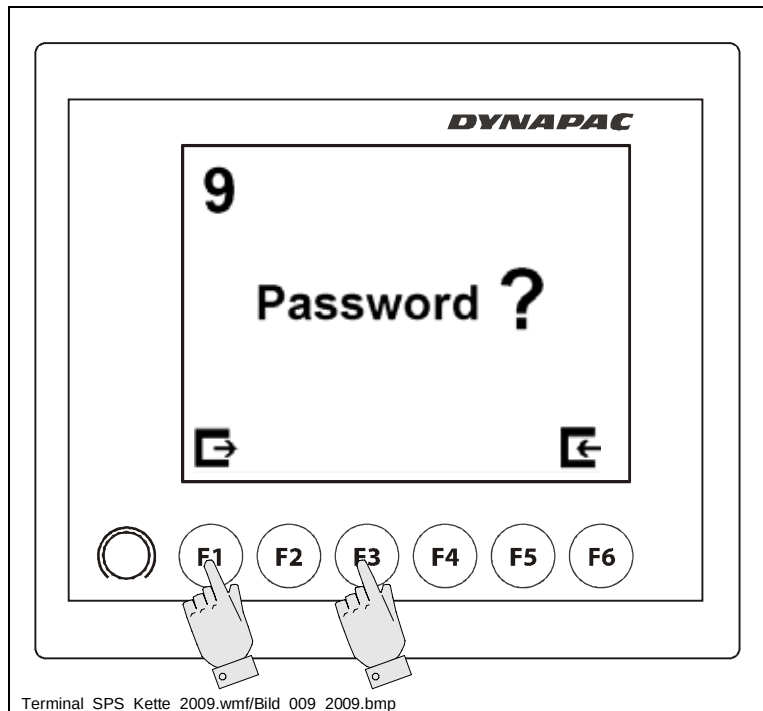
- Retour au menu principal : (F1)



## Menu 09 - Service

Menu protégé par mot de passe pour différents réglages de service

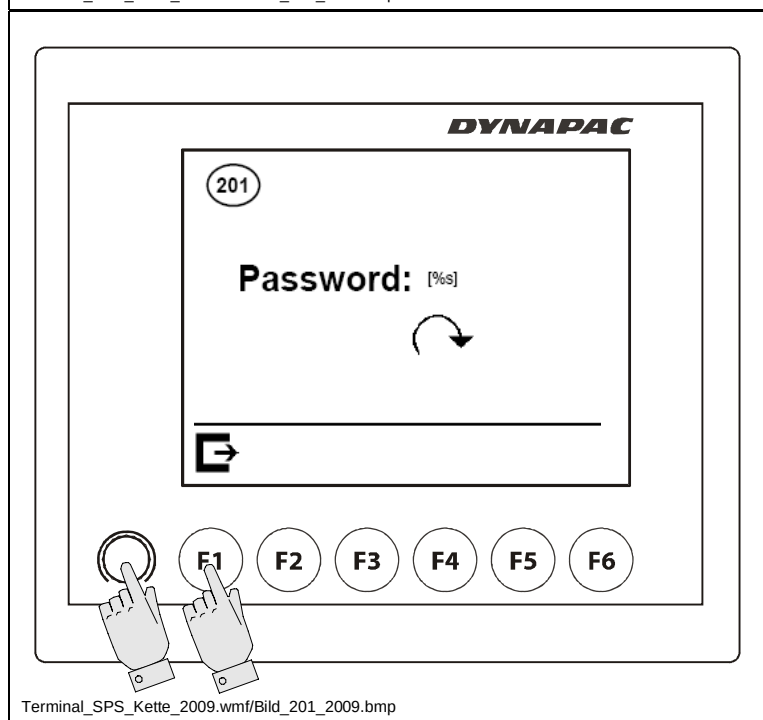
- Mot de passe ouvrir : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)



## Sous-menu 201 - Mot de passe

Saisie du mot de passe :

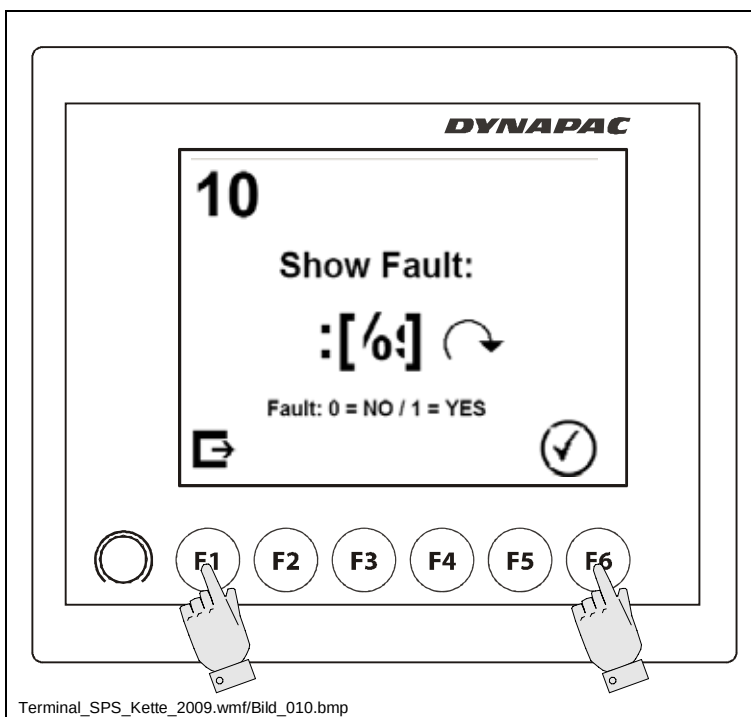
- Confirmer le mot de passe en appuyant sur l'encodeur
- Retour au menu 09 : (F1)



## Menu 10 - Mémoire des messages d'erreurs

Menu pour la consultation des message d'erreurs existants

- Affichage [0] : aucun message d'erreur
- Affichage [1] : messages d'erreur
- Messages d'erreurs consultation : (F6)
- Retour au menu principal : (F1)



## Afficher les messages d'erreurs :

A S'il y a des messages d'erreur « Attention » (600) s'affiche toujours en premier

- Afficher les messages d'erreurs : (F6)
- Retour au menu 10 : (F1)

## Affichage des erreurs

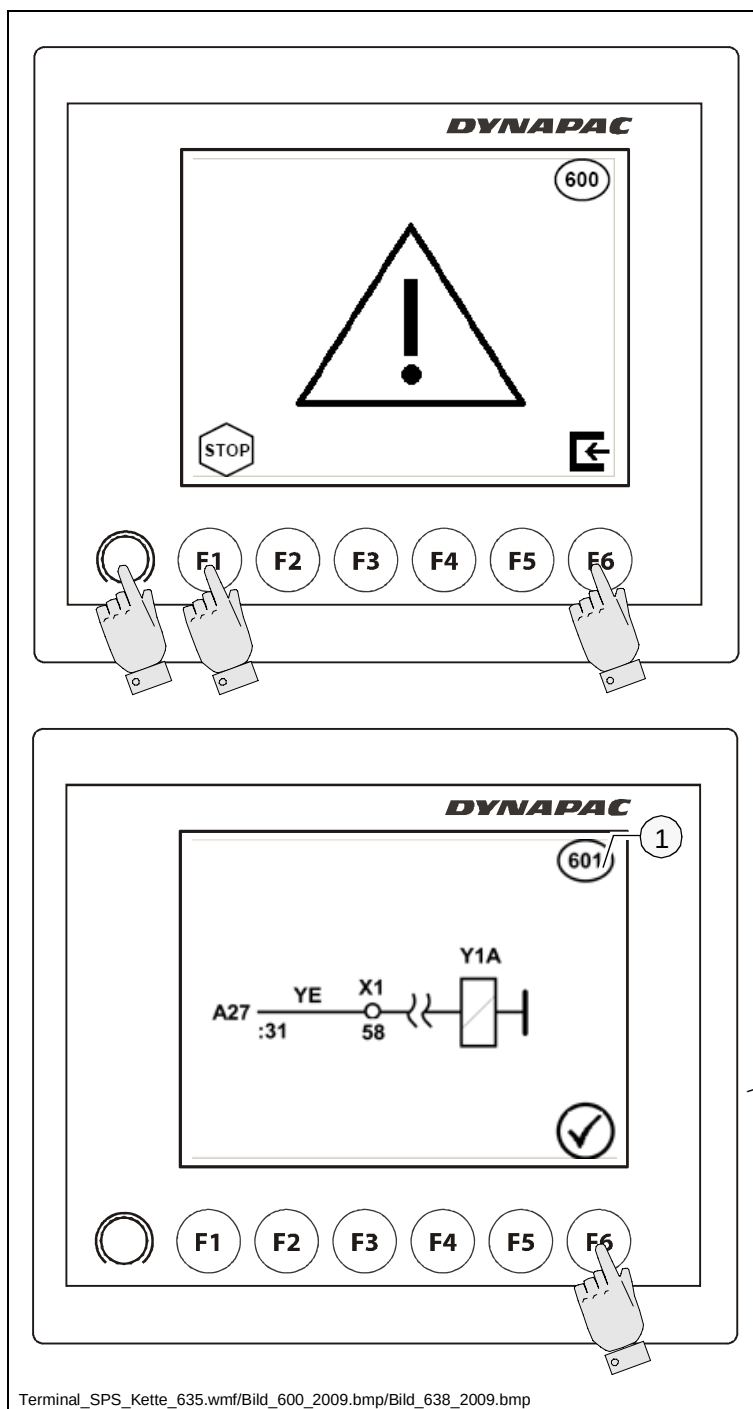
- Affichage du défaut suivant : (F6)

A S'il y a encore un défaut, « Attention » s'affiche à nouveau.

A Lorsque le dernier défaut a été consulté, on repasse au menu principal.

A Tous les messages d'erreurs peuvent être identifiés à la section « Terminal-Affichage des défauts »

A Indiquez toujours le numéro (1) du message d'erreur s'il faut consulter le support technique au sujet de votre machine.

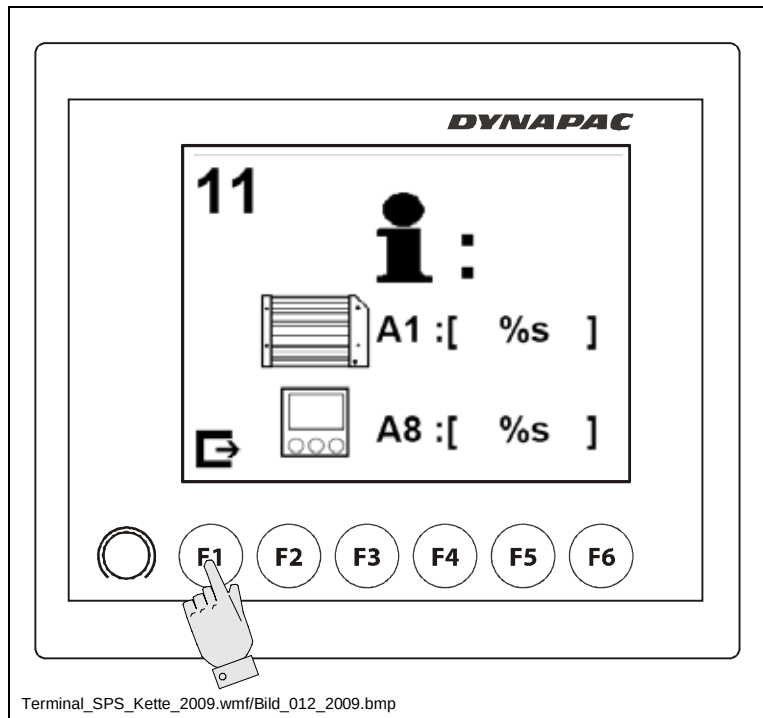


## Menu 11 - Version du programme

Menu pour consulter la version du programme installé

A Indiquez toujours la version du programme s'il faut consulter le support technique au sujet de votre machine.

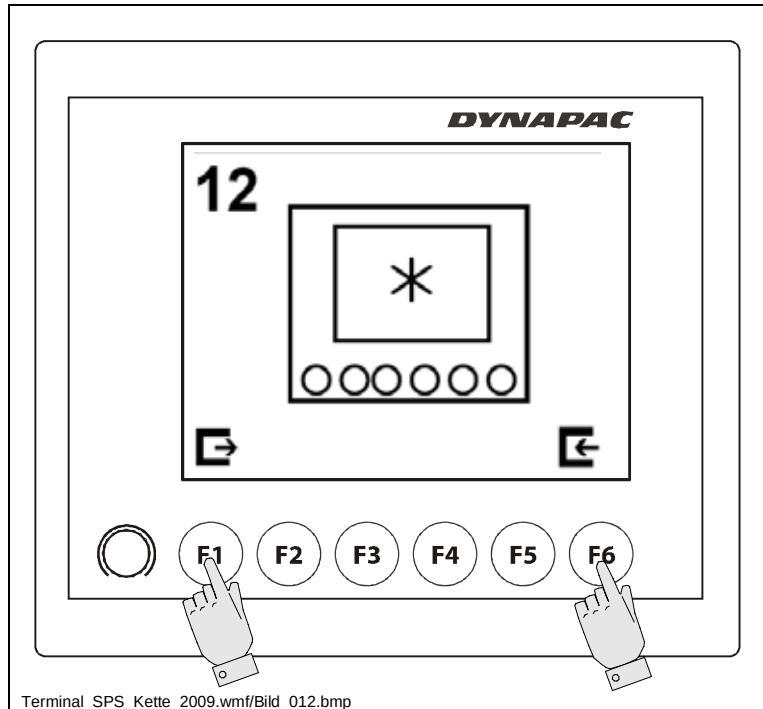
- Retour au menu principal : (F1)



## Menu 12 - Réglages du terminal

Menu pour les différents réglages du terminal

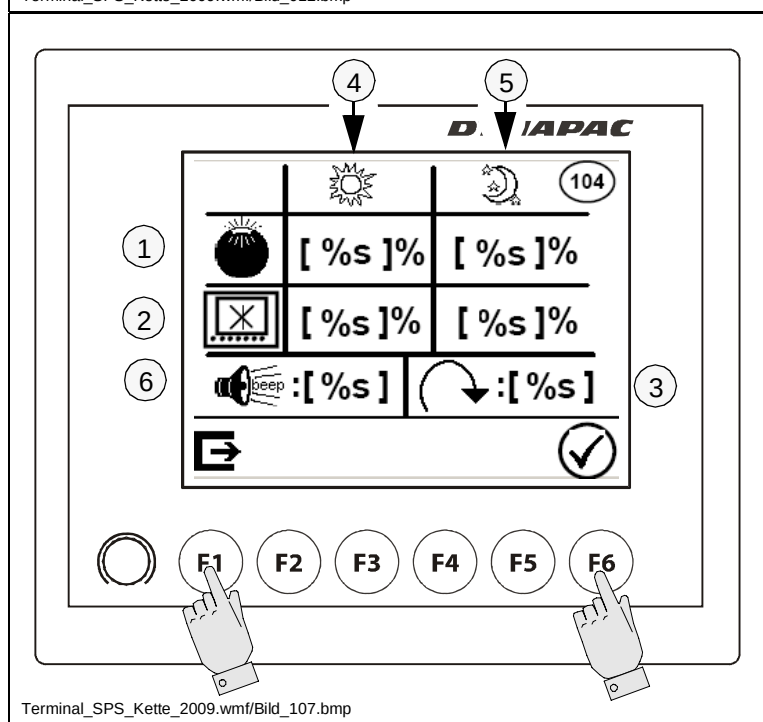
- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)



## Sous-menu 104 - Réglages du terminal

Les réglages possibles sont :

- Luminosité de l'éclairage des touches (1)
- Luminosité de l'affichage (2)
- Sensibilité de l'encodeur (3)
- « Beep » MARCHE / ARRÊT (6) - Signal d'avertissement pour les messages d'erreur jusqu'à ce que l'erreur soit validée.



A Les réglages de luminosité peuvent être effectués pour un mode jour (4) et un mode nuit (5).

A Lorsque les projecteurs de travail sont mis en marche, l'affichage commute automatiquement en mode nuit.

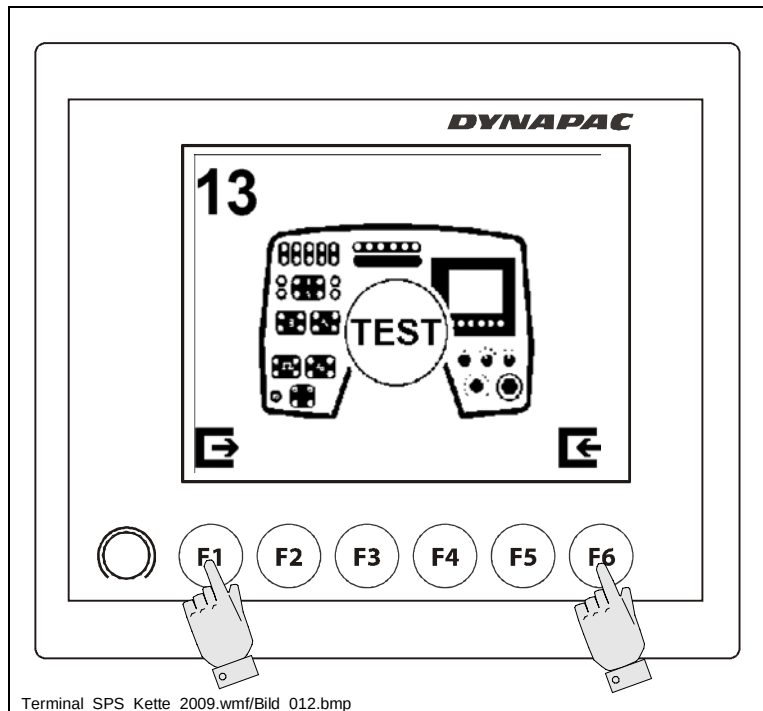
- Enregistrer, retour au menu 13 : (F6)
- Annuler les changements, retour au menu 13 : (F1)



## Menu 13 - Test de fonctionnement des touches

Menu de contrôle du fonctionnement des touches du pupitre de commande

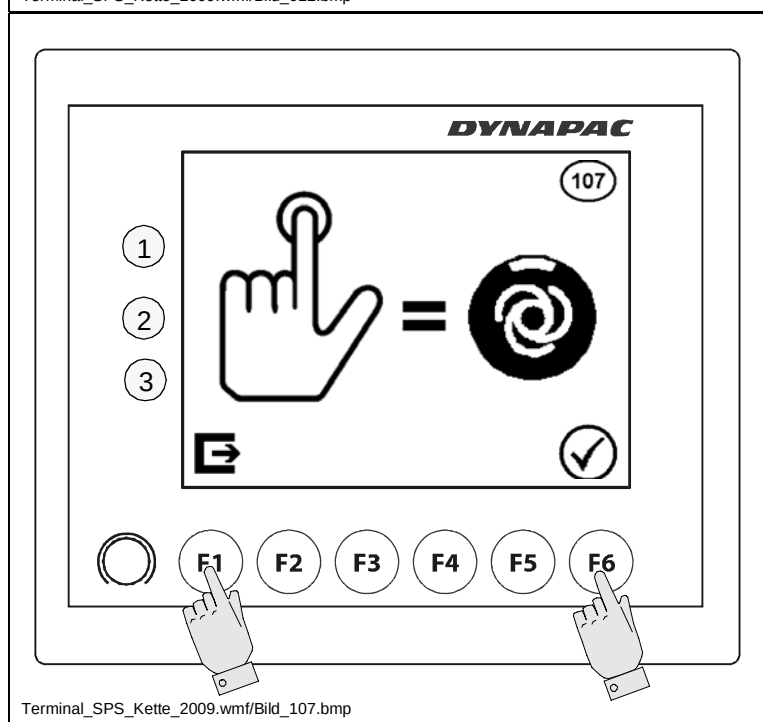
- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)



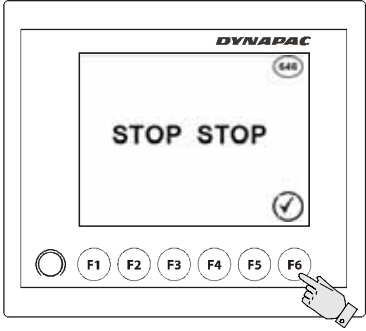
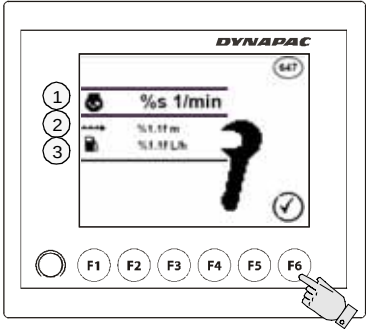
## Sous-menu 107 - Test de fonctionnement des touches

A l'actionnement de chacune des touches, une confirmation s'affiche sous la forme du symbole de la touche.

- Enregistrer, retour au menu 14 : (F6)
- Annuler les changements, retour au menu 13 : (F1)

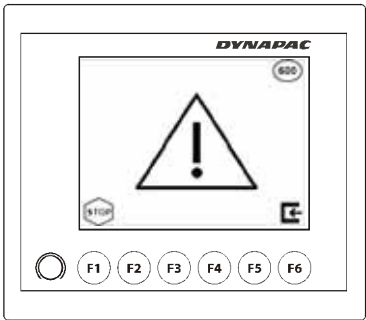
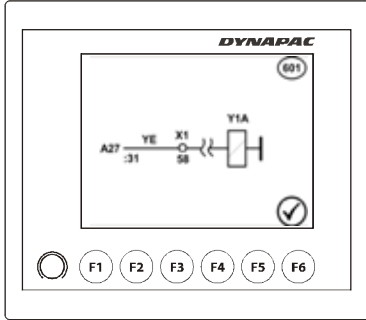
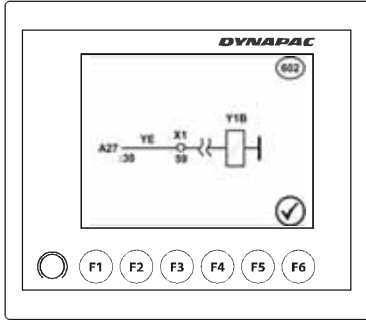
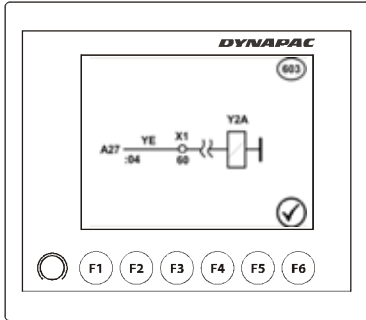


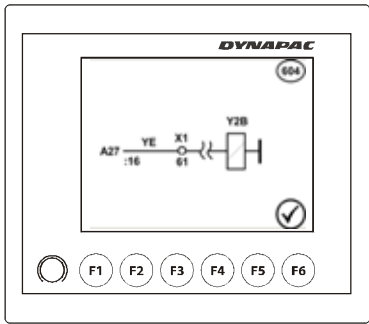
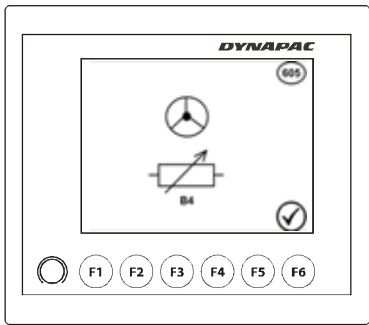
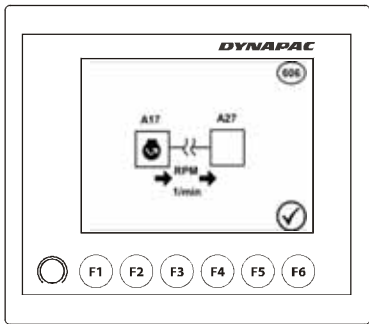
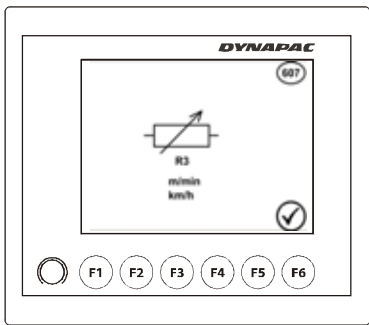
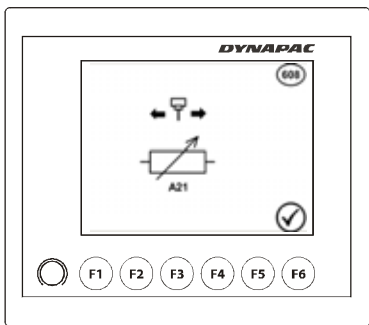
## 1.2 Autres affichages

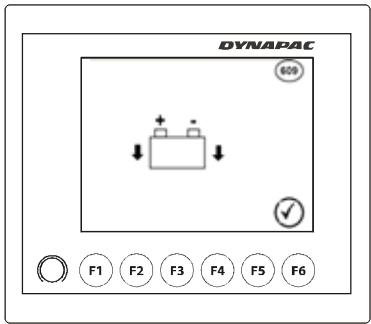
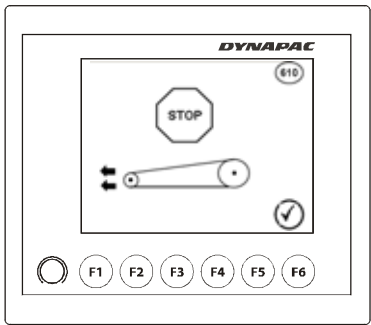
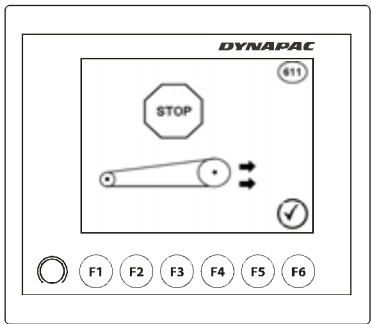
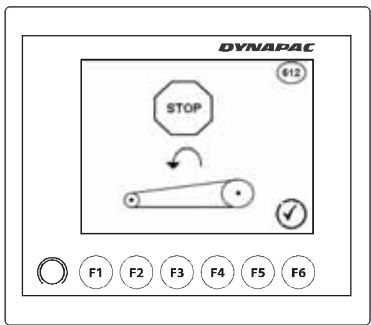
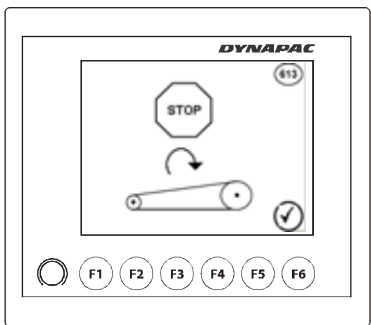
| No. de l'affichage / signification                                                                                                                                                           | Affichage                                                                           |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Affichage 646</b><br>Arrêt d'urgence actionné<br>- Retour au menu précédent : (F6)                                                                                                        |   |
| <b>Affichage 647</b><br>Mode de réglage<br>Affichage :<br>- Régime du moteur (1)<br>- Trajet parcouru (2)<br>- Carburant consommé (valeur calculée) (3)<br>- Retour au menu précédent : (F6) |  |

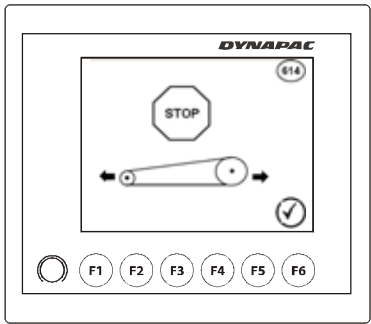
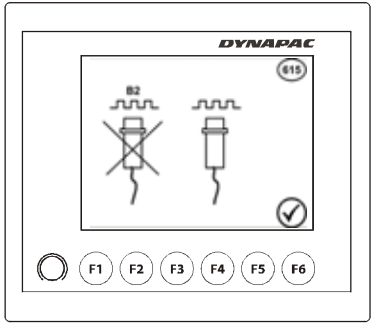
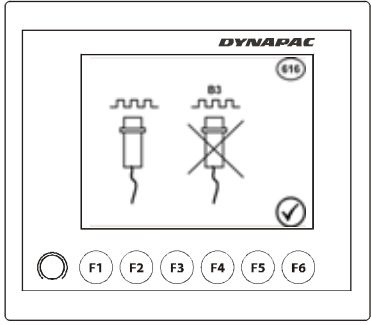
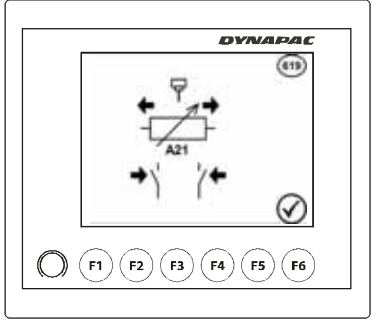
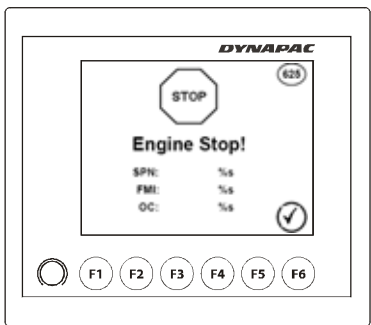
## 2 Terminal-Messages d'erreur

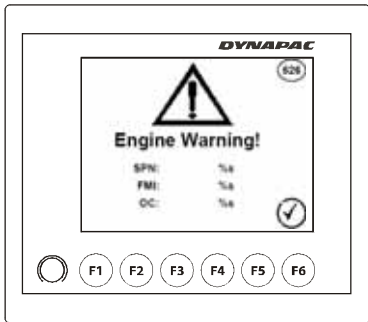
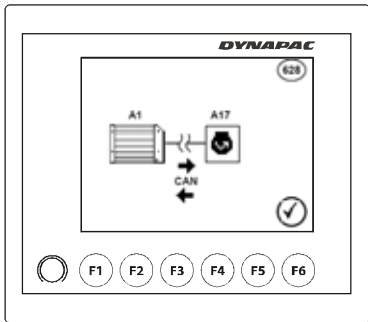
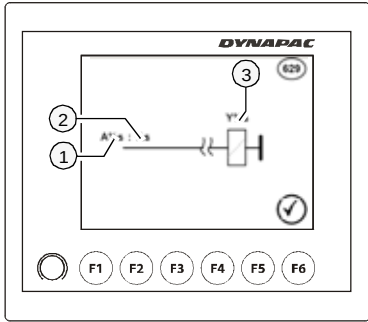
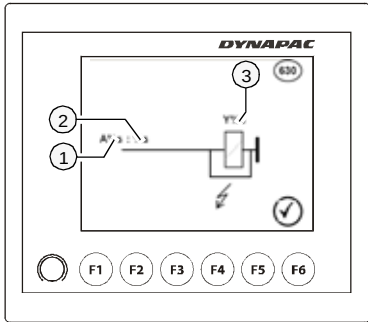
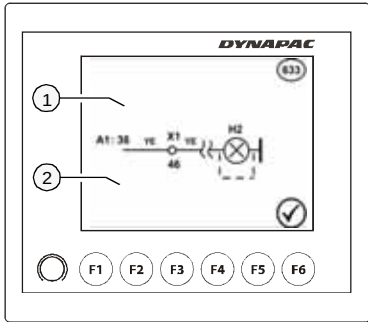
- A Les messages d'erreur ont tous un numéro. Si vous devez contacter le support technique pour votre machine, veuillez indiquer ce numéro ainsi que toutes les informations apparaissant dans le message d'erreur.

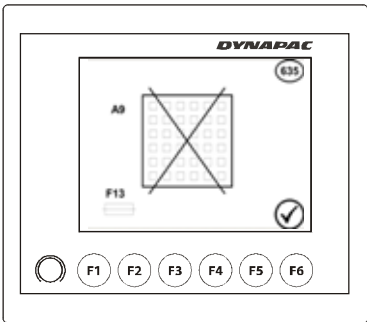
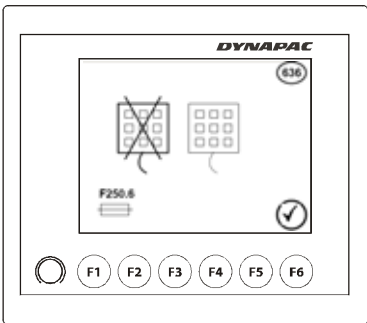
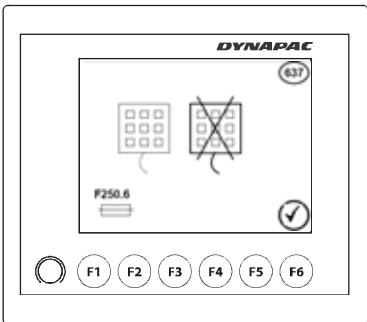
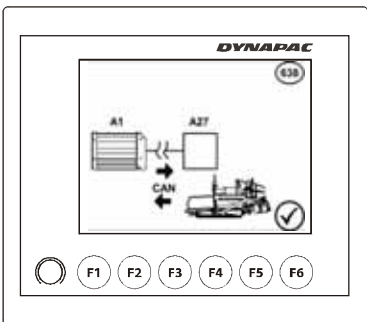
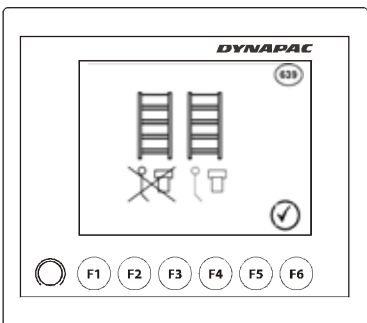
| No. du défaut / signification                                                                                               | Affichage                                                                            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 600</b><br>Affichage général de défaut                                                                  |    |
| <b>Message d'erreur 601</b><br>Rupture de conducteur<br>Automatisme de translation-<br>Pompe du mécanisme de<br>translation |   |
| <b>Message d'erreur 602</b><br>Rupture de conducteur<br>Automatisme de translation-<br>Pompe du mécanisme de<br>translation |  |
| <b>Message d'erreur 603</b><br>Rupture de conducteur<br>Automatisme de translation-<br>Pompe du mécanisme de<br>translation |  |

| No. du défaut / signification                                                                                               | Affichage                                                                            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 604</b><br>Rupture de conducteur<br>Automatisme de translation-<br>Pompe du mécanisme de<br>translation |    |
| <b>Message d'erreur 605</b><br>- Défaut du potentiomètre de<br>direction                                                    |    |
| <b>Message d'erreur 606</b><br>- Communication interrompue<br>Automatisme de translation-<br>Moteur d'entraînement          |   |
| <b>Message d'erreur 607</b><br>- Défaut du potentiomètre de<br>vitesse de translation                                       |  |
| <b>Message d'erreur 608</b><br>- Défaut du potentiomètre du<br>levier d'avancement                                          |  |

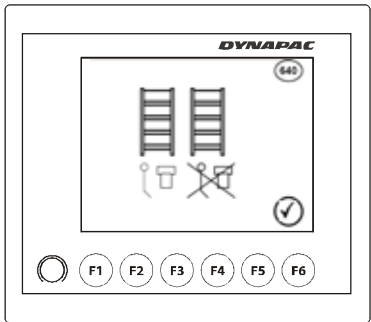
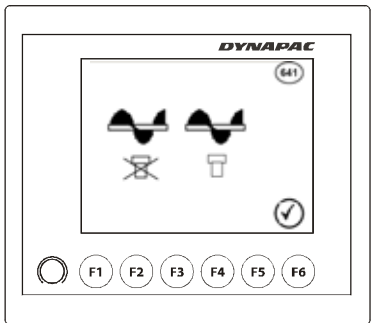
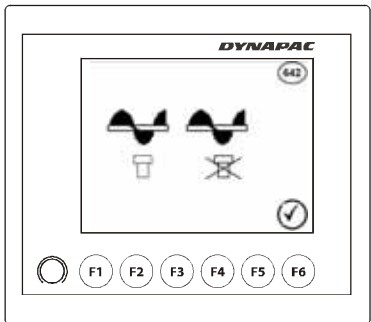
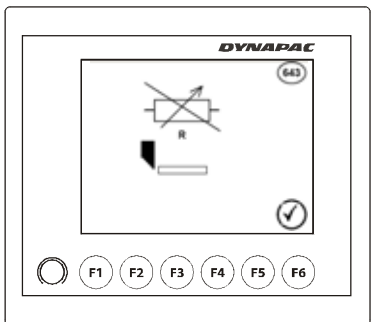
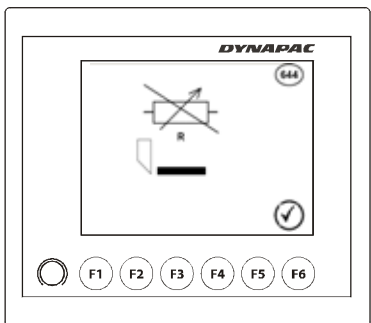
| No. du défaut / signification                                                                                                        | Affichage                                                                            |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 609</b><br>- Tension de batterie trop faible                                                                     |    |
| <b>Message d'erreur 610</b><br>- « Translation avant » bloqué<br>Variable :<br>- Sens de translation/orientation de la direction (1) |    |
| <b>Message d'erreur 611</b><br>- « Translation arrière » bloqué                                                                      |   |
| <b>Message d'erreur 612</b><br>- « Translation - virage gauche » bloqué                                                              |  |
| <b>Message d'erreur 613</b><br>- « Translation - virage droite » bloqué                                                              |  |

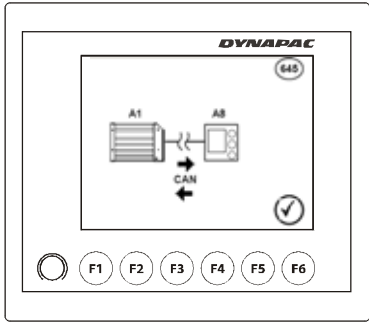
| No. du défaut / signification                                                                                                                                                                                  | Affichage                                                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 614</b><br>« Translation - avant / arrière » bloqué                                                                                                                                        |    |
| <b>Message d'erreur 615</b><br>- Défaut du capteur du mécanisme de translation gauche                                                                                                                          |    |
| <b>Message d'erreur 616</b><br>- Défaut du capteur du mécanisme de translation droit                                                                                                                           |   |
| <b>Message d'erreur 619</b><br>- Court-circuit / Défaut de câblage - Potentiomètre de levier d'avancement / micro-interrupteur du levier d'avancement (connexion inversée)                                     |  |
| <b>Message d'erreur 625</b><br>Défaut arrêt du moteur<br>SPN = composant concerné<br>FMI = nature du défaut<br>OC = fréquence de répétition<br>A voir la section « Codes de défauts du moteur d'entraînement » |  |

| No. du défaut / signification                                                                                                                                                                                                                                                                            | Affichage                                                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 626</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avertissement moteur d'entraînement</li> <li>- SPN = composant concerné</li> <li>- FMI = nature du défaut</li> <li>- OC = fréquence de répétition</li> </ul> <p>A voir la section « Codes de défauts du moteur d'entraînement »</p> |    |
| <b>Message d'erreur 628</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication interrompue Maître-Moteur d'entraînement</li> </ul>                                                                                                                                                                   |    |
| <b>Message d'erreur 629</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rupture de conducteur sortie esclave</li> </ul> <p>Variable :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No esclave (1)</li> <li>- Sortie esclave (2)</li> <li>- Élément asservi (3)</li> </ul>                                   |  |
| <b>Message d'erreur 630</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Court-circuit sortie esclave</li> </ul> <p>Variable :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No esclave (1)</li> <li>- Sortie esclave (2)</li> <li>- Élément asservi (3)</li> </ul>                                           |  |
| <b>Message d'erreur 634</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Panne esclave</li> </ul> <p>Variable :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No esclave (1)</li> <li>- Fusible (2)</li> </ul>                                                                                                |  |

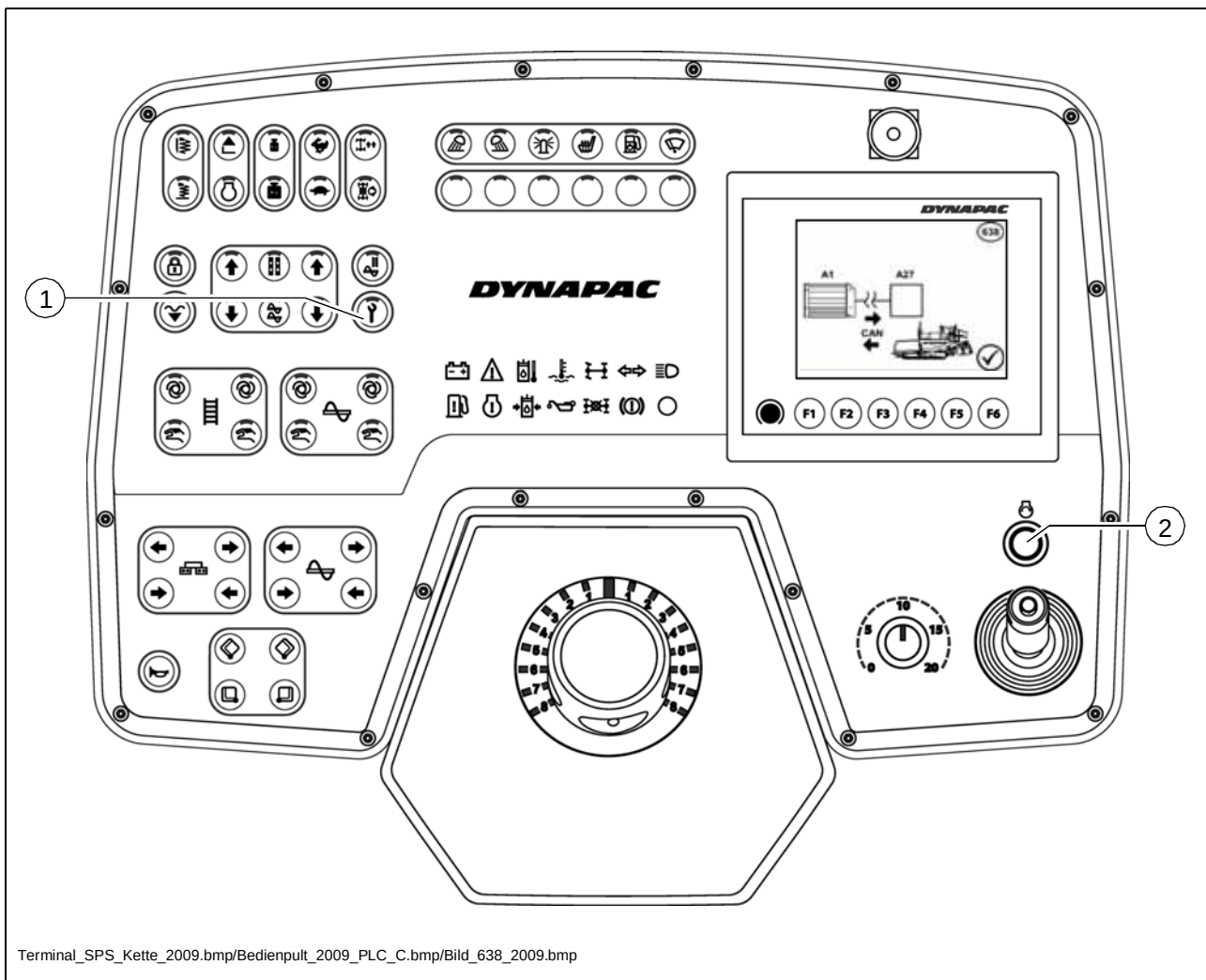
| No. du défaut / signification                                                                                                                                                                            | Affichage                                                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 635</b><br>- Panne de clavier /<br>défaut du fusible clavier                                                                                                                         |    |
| <b>Message d'erreur 636</b><br>- Panne télécommande<br>gauche<br>A Fusible F250.6<br>contrôler                                                                                                           |    |
| <b>Message d'erreur 637</b><br>- Panne télécommande droite<br>A Fusible F250.6<br>contrôler                                                                                                              |   |
| <b>Message d'erreur 638</b><br>- Communication interrompue<br>Maître-Automatisme de<br>translation<br>A Observer les indications<br>de la section « Remar-<br>ques concernant les<br>messages d'erreur » |  |
| <b>Message d'erreur 639</b><br>- Défaut fin de course con-<br>voyeur à grille<br>- Fin de course gauche                                                                                                  |  |



| No. du défaut / signification                                                                                                                           | Affichage                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 640</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut fin de course convoyeur à grille</li> <li>- Fin de course droite</li> </ul> |  <p>The screen displays the error code 640 in the top right corner. The main area shows a schematic of a conveyor system with two vertical conveyors. The right conveyor is marked with a checkmark, indicating it is the active fault. Below the schematic is a row of six function buttons labeled F1 through F6. A circular indicator on the left of these buttons is highlighted.</p>    |
| <b>Message d'erreur 641</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut fin de course de vis</li> <li>- Fin de course gauche</li> </ul>             |  <p>The screen displays the error code 641 in the top right corner. The main area shows a schematic of a conveyor system with two horizontal conveyors. The left conveyor is marked with a checkmark, indicating it is the active fault. Below the schematic is a row of six function buttons labeled F1 through F6. A circular indicator on the left of these buttons is highlighted.</p>   |
| <b>Message d'erreur 642</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut fin de course de vis</li> <li>- Fin de course droite</li> </ul>             |  <p>The screen displays the error code 642 in the top right corner. The main area shows a schematic of a conveyor system with two horizontal conveyors. The right conveyor is marked with a checkmark, indicating it is the active fault. Below the schematic is a row of six function buttons labeled F1 through F6. A circular indicator on the left of these buttons is highlighted.</p> |
| <b>Message d'erreur 643</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut potentiomètre valeur de consigne tamber</li> </ul>                          |  <p>The screen displays the error code 643 in the top right corner. The main area shows a schematic of a conveyor system with a single horizontal conveyor. A checkmark is present, indicating the active fault. Below the schematic is a row of six function buttons labeled F1 through F6. A circular indicator on the left of these buttons is highlighted.</p>                         |
| <b>Message d'erreur 644</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut potentiomètre valeur de consigne vibration</li> </ul>                       |  <p>The screen displays the error code 644 in the top right corner. The main area shows a schematic of a conveyor system with a single horizontal conveyor. A checkmark is present, indicating the active fault. Below the schematic is a row of six function buttons labeled F1 through F6. A circular indicator on the left of these buttons is highlighted.</p>                         |

| No. du défaut / signification                                                  | Affichage                                                                          |
|--------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Message d'erreur 645</b><br>- Communication interrompue<br>Maître-Affichage |  |

## 2.1 Remarques concernant les messages d'erreur



### Message d'erreur 638

Communication interrompue  
Maître-Automatisme de translation.

A S'assurer d'abord que le fusible de l'ordinateur de translation est intact.

Si le fusible n'est pas responsable de l'interruption de la liaison de données, un démarrage d'urgence du moteur diesel peut être effectué :

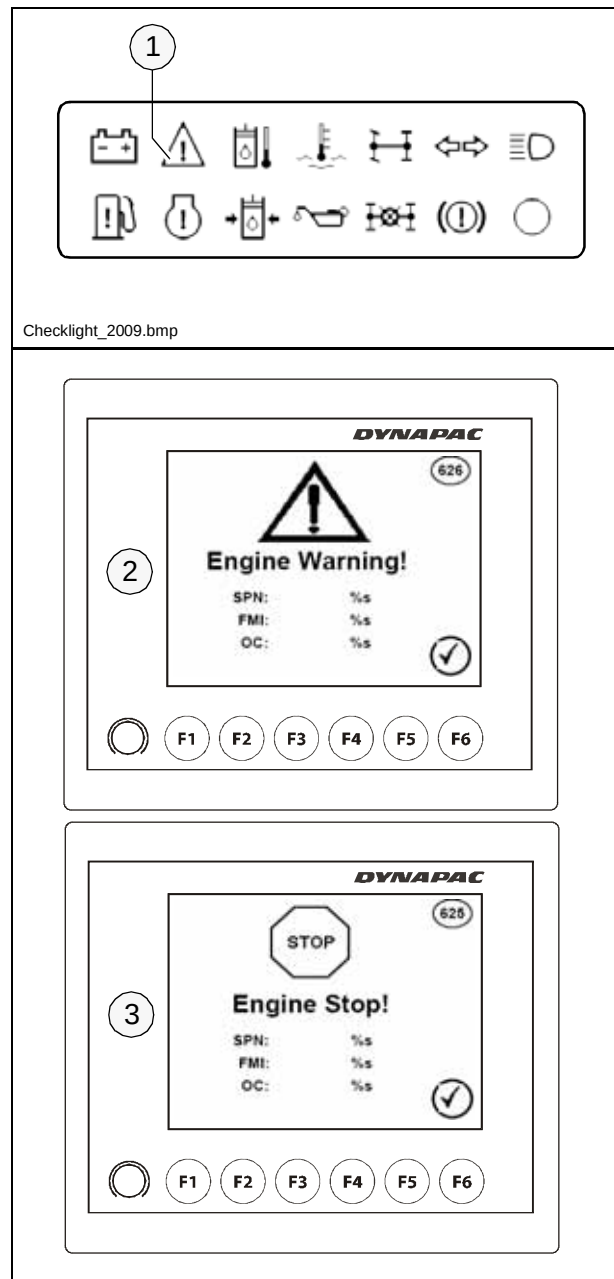
- Actionner la touche (1) (DEL Marche).
- Appuyer sur le bouton de démarrage (2).

## 2.2 Codes d'erreurs moteur d'entraînement

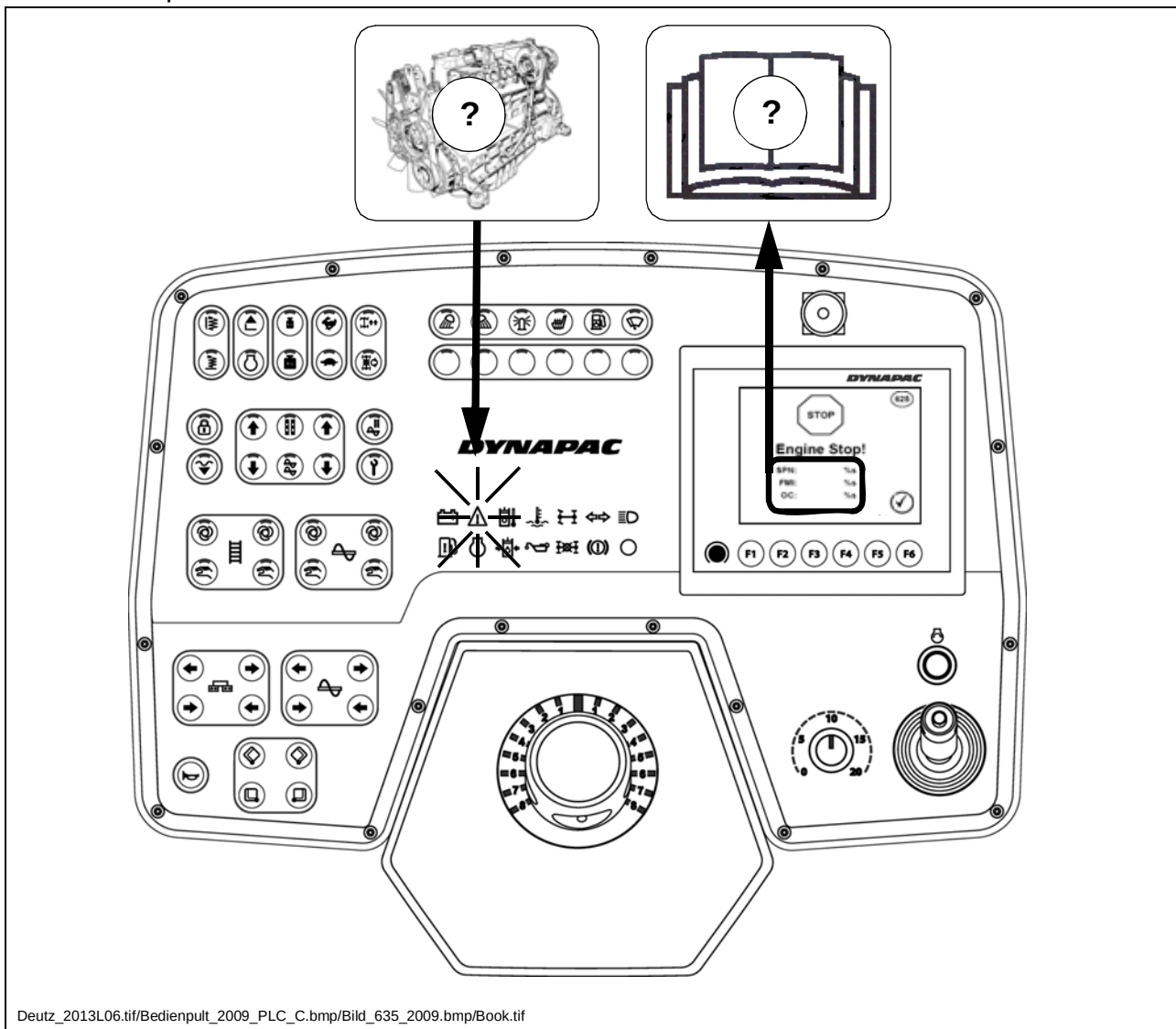
Si un défaut est détecté sur le moteur d'entraînement, un témoin d'alarme (1) le signale et un code d'erreur apparaît dans l'affichage.

Le message d'erreur affiché simultanément comprend plusieurs codes chiffrés désignant avec précision, après décodage, le défaut.

- Affichage « ENGINE WARNING ! » (2) signale une erreur dans le moteur d'entraînement. L'utilisation de la machine peut être momentanément poursuivie. Pour éviter des dommages supplémentaires, le défaut devrait cependant être réparé rapidement.
- Affichage « ENGINE STOP ! » (3) signale un défaut grave du moteur d'entraînement provoquant ou nécessitant l'arrêt immédiat du moteur pour éviter des dommages additionnels.



Exemple :



Explication :

Le témoin d'alarme et l'affichage signalent un défaut grave sur le moteur d'entraînement avec arrêt du moteur automatique ou urgent.

Affichage :

SPN : 157

FMI : 3

OC : 1

**Origine** : rupture du câble du capteur pour la pression « Rail ».

**Effet** : coupure du moteur.

**Fréquence** : le défaut se produit pour la 1e fois.

m

Communiquez les numéros d'erreurs au service après-vente responsable de votre fournisseur afin qu'il puisse convenir avec vous de la suite des opérations.

## 2.3 Codes d'erreurs

| SPN | Component / Location           | Description (Error location)                                                                      | Defined for<br>DCR DMV | Error<br>code<br>SERDIA | ID             | Blink<br>code | FMI          | Self-<br>curing <sup>1</sup> |
|-----|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-------------------------|----------------|---------------|--------------|------------------------------|
| 29  | Hand throttle                  | Cable break or short circuit, signal implausible compared to signal of idle sensor                | ●                      | 138                     | HdThrt         | 1-2-6         | 2, 3, 4, 11  |                              |
| 84  | Vehicle speed signal           | Speed above target range, signal missing or implausible                                           | ●                      | 232                     | VSSCD1         | 5-2-1         | 0, 8, 12, 14 | ●                            |
| 91  | Accelerator pedal              | Cable break or short circuit, signal implausible compared to signal of idle sensor (analog pedal) | ●                      | 12                      | APP1           | 2-2-6         | 2, 3, 4, 11  |                              |
| 91  | Accelerator pedal              | Cable break or short circuit, bad PWM signal range or frequency (digital pedal)                   | ●                      | 14                      | APPWm          | 2-2-2         | 2, 8         | ●                            |
| 91  | Accelerator pedal              | Bad PWM pulse-width repetition rate (digital pedal)                                               | ●                      | 15                      | APPWmPer       | 2-2-2         | 8, 11        | ●                            |
| 94  | Fuel low pressure sensor       | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 90                      | FIPSCD         | 2-1-6         | 3, 4, 11     | ●                            |
| 94  | Fuel low pressure              | Below target range with system reaction                                                           | ●                      | 91                      | FIPSCDSysReac  | 2-1-6         | 2, 11        | ●                            |
| 97  | Fuel filter water level sensor | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 87                      | FIFCD          | 2-2-8         | 3, 4, 11     | ●                            |
| 97  | Water level in fuel filter     | Above target range                                                                                | ●                      | 89                      | FIFCD_WtLvl    | 2-2-8         | 11, 12       |                              |
| 100 | Oil pressure sensor            | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 196                     | OPSCD          | 2-2-4         | 0, 2, 3, 4   | ●                            |
| 100 | Oil pressure sensor            | Pressure value implausible low                                                                    | ●                      | 197                     | OPSCD1         | 2-3-1         | 1, 11        | ●                            |
| 100 | Oil pressure                   | Above target range                                                                                | ●                      | 198                     | OPSCDSysReacHi | 2-3-1         | 0, 11        | ●                            |
| 100 | Oil pressure                   | Below target range                                                                                | ●                      | 199                     | OPSCDSysReacLo | 2-3-1         | 1, 11        | ●                            |
| 102 | Charge air pressure sensor     | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 32                      | BPSCD          | 2-2-3         | 2, 3, 4      | ●                            |
| 102 | Charge air pressure            | Outside target range with system reaction                                                         | ●                      | 33                      | BPSCDSysReac   | 2-2-3         | 2, 11        | ●                            |
| 105 | Charge air temperature sensor  | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 149                     | IATSCD         | 1-2-8         | 2, 3, 4, 11  | ●                            |
| 105 | Charge air temperature         | Above target range with system reaction                                                           | ●                      | 150                     | IATSCDSysReac  | 2-3-3         | 0, 11        | ●                            |
| 107 | Air filter condition           | Pressure loss above target range with system reaction                                             | ●                      | 11                      | AirFitSysReac  | 1-3-6         | 0, 11        | ●                            |
| 108 | ECU internal error             | Ambient pressure sensor defective                                                                 | ●                      | 16                      | APSCD          | 2-9-2         | 2, 3, 4, 11  | ●                            |
| 110 | Coolant temperature sensor     | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 56                      | CTSCD          | 2-2-5         | 2, 3, 4      | ●                            |
| 110 | Coolant temperature            | Outside target range with system reaction                                                         | ●                      | 56                      | CTSCDSysReac   | 2-3-2         | 0, 11        | ●                            |
| 111 | Coolant level                  | Outside target range with system reaction                                                         | ●                      | 37                      | CLSCDSysReac   | 2-3-5         | 1, 11        |                              |
| 157 | Rail pressure sensor           | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 209                     | RailCD         | 1-4-7         | 3, 4, 11     |                              |
| 157 | Rail pressure sensor           | Deviation of signal during start or after-run above target range                                  | ●                      | 210                     | RailCDOfsTst   | 1-4-7         | 0, 1, 11     | ●                            |
| 158 | Terminal 15                    | Ignition ON not detected                                                                          | ●                      | 226                     | T15CD          | 5-1-4         | 11, 12       |                              |
| 168 | Battery                        | Voltage below target range                                                                        | ●                      | 22                      | BattCD         | 3-1-8         | 0, 1, 11     | ●                            |
| 168 | Battery voltage                | Above target range with system reaction                                                           | ●                      | 23                      | BattCDSysReac  | 3-1-8         | 2, 11        | ●                            |
| 174 | Fuel temperature sensor        | Fuel temp. sensor: cable break or short circuit                                                   | ●                      | 133                     | FTSCD          | 2-2-7         | 3, 4, 11     | ●                            |
| 174 | Fuel temperature               | Above target range with system reaction                                                           | ●                      | 134                     | FTSCDSysReac   | 2-3-7         | 0, 11        | ●                            |
| 175 | Oil temperature sensor         | Cable break or short circuit                                                                      | ●                      | 201                     | OTSCD          | 1-4-4         | 2, 3, 4      | ●                            |
| 175 | Oil temperature                | Below target range with system reaction                                                           | ●                      | 203                     | OTSCDSysReac   | 1-4-4         | 0, 11        | ●                            |
| 190 | Engine speed sensor            | Engine running with cam-shaft speed signal only                                                   | ●                      | 75                      | EngIMBackUp    | 2-1-2         | 11, 12       | ●                            |

| SPN | Component / Location | Description (Error location)                                          | Defined for DCR | DMV | Error code SERJIA | ID               | Blink code | FMI          | Self-curing <sup>1</sup> |
|-----|----------------------|-----------------------------------------------------------------------|-----------------|-----|-------------------|------------------|------------|--------------|--------------------------|
| 190 | Engine speed sensor  | Speed signal from cam-shaft bad or missing                            | ●               | ●   | 76                | EngMCAcS1        | 2-1-2      | 8, 11, 12    | ●                        |
| 190 | Engine speed sensor  | Speed signal from crank-shaft bad or missing                          | ●               | ●   | 77                | EngMCrS1         | 2-1-2      | 8, 11, 12    | ●                        |
| 190 | Engine speed sensor  | Speed signals of crank-shaft and cam-shaft are phase-shifted          | ●               | ●   | 78                | EngMOfsCaSCrS    | 2-1-3      | 2, 11        |                          |
| 190 | Overspeed            | Engine overspeed with system reaction                                 | ●               | ●   | 79                | EngPriSysReacFOC | 2-1-4      | 0, 11        |                          |
| 190 | Overrun conditions   | Overrun conditions with system reaction                               | ●               | ●   | 80                | EngPriSysReacORC | 2-1-4      | 11, 14       | ●                        |
| 520 | CAN message          | Missing (message "TSC1-TR")                                           | ●               | ●   | 126               | FrmMngTOTSC1TR   | 1-1-9      | 11, 12       |                          |
| 563 | Main relay           | Short circuit to ground or emergency shut-off (relay 3)               | ●               | ●   | 187               | MRlyCDMnRly2     | 2-6-1      | 7, 11, 12    |                          |
| 624 | Diagnostic lamp      | Cable break or short circuit, disabled by ECU                         | ●               | ●   | 225               | SysLamp          | 5-1-3      | 2, 3, 4, 5   |                          |
| 630 | ECU internal error   | EEPROM memory access                                                  | ●               | ●   | 142               | HWEMonEEPROM     | 2-8-1      | 11, 12       |                          |
| 639 | CAN bus off-state    | Cable break or short circuit, off-state (CAN bus A)                   | ●               | ●   | 192               | NetMngCANAOFF    | 2-7-1      | 11, 14       | ●                        |
| 651 | Single injector      | Short circuit (injector 1)                                            | ●               | ●   | 159               | lnjVlvCy1A       | 1-5-4      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 651 | Single injector      | Cable break (injector 1)                                              | ●               | ●   | 160               | lnjVlvCy1B       | 1-5-4      | 5, 13        | ●                        |
| 652 | Single injector      | Short circuit (injector 2)                                            | ●               | ●   | 161               | lnjVlvCy2A       | 1-5-5      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 652 | Single injector      | Cable break (injector 2)                                              | ●               | ●   | 162               | lnjVlvCy2B       | 1-5-5      | 5, 13        | ●                        |
| 653 | Single injector      | Short circuit (injector 3)                                            | ●               | ●   | 163               | lnjVlvCy3A       | 1-5-6      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 653 | Single injector      | Cable break (injector 3)                                              | ●               | ●   | 164               | lnjVlvCy3B       | 1-5-6      | 5, 13        | ●                        |
| 654 | Single injector      | Short circuit (injector 4)                                            | ●               | ●   | 165               | lnjVlvCy4A       | 1-6-1      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 654 | Single injector      | Cable break (injector 4)                                              | ●               | ●   | 166               | lnjVlvCy4B       | 1-6-1      | 5, 13        | ●                        |
| 655 | Single injector      | Short circuit (injector 5)                                            | ●               | ●   | 167               | lnjVlvCy5A       | 1-6-2      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 655 | Single injector      | Cable break (injector 5)                                              | ●               | ●   | 168               | lnjVlvCy5B       | 1-6-2      | 5, 13        | ●                        |
| 656 | Single injector      | Short circuit (injector 6)                                            | ●               | ●   | 169               | lnjVlvCy6A       | 1-6-3      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 656 | Single injector      | Cable break (injector 6)                                              | ●               | ●   | 170               | lnjVlvCy6B       | 1-6-3      | 5, 13        | ●                        |
| 657 | Single injector      | Short circuit (injector 7)                                            | ●               | ●   | 171               | lnjVlvCy7A       | 1-6-4      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 657 | Single injector      | Cable break (injector 7)                                              | ●               | ●   | 172               | lnjVlvCy7B       | 1-6-4      | 5, 13        | ●                        |
| 658 | Single injector      | Short circuit (injector 8)                                            | ●               | ●   | 173               | lnjVlvCy8A       | 1-6-5      | 3, 4, 11, 13 | ●                        |
| 658 | Single injector      | Cable break (injector 8)                                              | ●               | ●   | 174               | lnjVlvCy8B       | 1-6-5      | 5, 13        | ●                        |
| 676 | Air heater relay     | Cable break or wrong connection                                       | ●               | ●   | 19                | ArHCD_NoLd       | 2-6-3      | 4, 11        |                          |
| 676 | Air heater relay     | Inoperable during shut-off                                            | ●               | ●   | 20                | ArHCD_RlyErr     | 2-6-3      | 2, 5, 11     |                          |
| 677 | Start relay          | Start relay (high side): short circuit                                | ●               | ●   | 223               | StrtCDHS         | 5-1-2      | 3, 4, 11     |                          |
| 677 | Start relay          | Start relay (low side): cable break or short circuit, disabled by ECU | ●               | ●   | 224               | StrtCDLS         | 5-1-2      | 3, 4, 5, 11  |                          |
| 701 | Reserve output       | Short circuit to Ubatt (output 1)                                     | ●               | ●   | 57                | Dummy1CD_Max     | -          | 11           |                          |
| 701 | Reserve output       | Short circuit to ground (output 1)                                    | ●               | ●   | 58                | Dummy1CD_Min     | -          | 11           |                          |
| 701 | Reserve output       | Cable break or ECU internal error (output 1)                          | ●               | ●   | 59                | Dummy1CD_SigNpl  | -          | 11           |                          |
| 702 | Reserve output       | Short circuit to Ubatt (output 2)                                     | ●               | ●   | 60                | Dummy2CD_Max     | -          | 11           |                          |

| SPN  | Component / Location             | Description (Error location)                              | Defined for<br>DCR DMV | Error<br>code<br>SERUIA | ID               | Blink<br>code | FMI          | Self-<br>curing <sup>1</sup> |
|------|----------------------------------|-----------------------------------------------------------|------------------------|-------------------------|------------------|---------------|--------------|------------------------------|
| 702  | Reserve output                   | Short circuit to ground (output 2)                        | ●                      | 61                      | Dummy2CD_Min     | -             | 11           |                              |
| 702  | Reserve output                   | Cable break or ECU internal error (output 2)              | ●                      | 62                      | Dummy2CD_SigNpl  | -             | 11           |                              |
| 703  | Engine operating signal lamp     | Cable break or ECU internal error                         | ●                      | 81                      | ESLpCD           | 1-4-2         | 2, 3, 4, 5   |                              |
| 704  | Coolant temperature warning lamp | Cable break or short circuit                              | ●                      | 54                      | CTLpCD           | 1-2-3         | 11           |                              |
| 705  | Oil pressure warning lamp        | Cable break or short circuit                              | ●                      | 195                     | OPLpCD           | 1-3-5         | 2, 3, 4, 5   |                              |
| 729  | Air heater relay                 | Cable break or short circuit                              | ●                      | 17                      | ArHt1            | 2-6-3         | 3, 4, 5, 11  | ●                            |
| 730  | Air heater magnetic valve        | Cable break or short circuit                              | ●                      | 18                      | ArHt2            | 2-6-3         | 3, 4, 5, 11  | ●                            |
| 898  | CAN message                      | Missing (message "TSC1-TE")                               | ●                      | 125                     | FrmMngTOTSC1TE   | 1-1-8         | 11, 12       |                              |
| 923  | Engine power output              | Engine Power output: cable break or short circuit         | ●                      | 74                      | EngCDTrqCalcOut  | 5-5-5         | 2, 3, 4, 5   |                              |
| 975  | Fan actuator                     | Fan actuator: cable break or short circuit                | ●                      | 83                      | FanCD            | 2-3-8         | 2, 3, 4, 5   |                              |
| 1072 | Engine brake (internal)          | Internal engine brake: cable break or short circuit       | ●                      | 52                      | CRERCD           | 5-2-8         | 3, 4, 5, 11  |                              |
| 1074 | Engine brake flap actuator       | Engine brake flap actuator: cable break or short circuit  | ●                      | 82                      | ExFICD           | 2-1-9         | 3, 4, 5, 11  |                              |
| 1079 | ECU internal error               | Wrong voltage of internal 5V reference source 1           | ●                      | 219                     | SSpMon1          | 2-8-2         | 3, 4, 11     | ●                            |
| 1080 | ECU internal error               | Wrong voltage of internal 5V reference source 2           | ●                      | 221                     | SSpMon2          | 2-8-2         | 3, 4, 11     | ●                            |
| 1081 | Preheating signal lamp           | Cable break or short circuit                              | ●                      | 53                      | CSLpCD           | 3-2-8         | 2, 3, 4, 5   |                              |
| 1109 | Shut-off request                 | Shut-off request ignored by operator                      | ●                      | 48                      | CoEngShOffDemigr | 3-4-1         | 2, 11        |                              |
| 1231 | CAN bus off-state                | Cable break or short circuit, off-state (CAN bus B)       | ●                      | 193                     | NetMngCANBOff    | 2-7-1         | 11, 14       | ●                            |
| 1235 | CAN bus off-state                | Cable break or short circuit, off-state (CAN bus C)       | ●                      | 194                     | NetMngCANCOff    | 2-7-1         | 11, 14       | ●                            |
| 1237 | Override switch                  | Switch hangs                                              | ●                      | 200                     | OSWCD            | 1-4-5         | 2, 11        | ●                            |
| 1322 | Multiple cylinders               | Misfire detected                                          | ●                      | 46                      | CmbChbMisfireMul | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1323 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 1)                             | ●                      | 38                      | CmbChbMisfire1   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1324 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 2)                             | ●                      | 39                      | CmbChbMisfire2   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1325 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 3)                             | ●                      | 40                      | CmbChbMisfire3   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1326 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 4)                             | ●                      | 41                      | CmbChbMisfire4   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1327 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 5)                             | ●                      | 42                      | CmbChbMisfire5   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1328 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 6)                             | ●                      | 43                      | CmbChbMisfire6   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1346 | Misfire                          | Misfire detected with system reaction                     | ●                      | 47                      | CmbChbSysReac    | 2-4-1         | 0, 11        |                              |
| 1450 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 7)                             | ●                      | 44                      | CmbChbMisfire7   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1451 | Single cylinder                  | Misfire detected (cylinder 8)                             | ●                      | 45                      | CmbChbMisfire8   | 2-4-1         | 11, 12       |                              |
| 1638 | Customer-specific sensor         | Cable break or short circuit (sensor 2)                   | ●                      | 139                     | HOTSCD           | 3-1-4         | 3, 4, 11, 12 | ●                            |
| 1638 | Customer-specific temperature    | Outside target range with system reaction (temperature 2) | ●                      | 140                     | HOTSCDSysReac    | 3-1-4         | 2, 11        | ●                            |
| 2634 | Main relay                       | Short circuit to Ubatt (relay 1)                          | ●                      | 182                     | MnRly1_SCB       | 1-3-7         | 3, 11        |                              |
| 2634 | Main relay                       | Short circuit to ground (relay 1)                         | ●                      | 183                     | MnRly1_SCG       | 1-3-8         | 4, 11        |                              |
| 2634 | Main relay                       | Short circuit to ground or emergency shut-off (relay 2)   | ●                      | 186                     | MRlyCD           | 2-6-1         | 7, 11, 12    |                              |



| SPN    | Component / Location         | Description (Error location)                                                | Defined for<br>DCR DWV | Error<br>code<br>SERDIA | ID                 | Blink<br>code | FMI           | Self-<br>curing <sup>1</sup> |
|--------|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|------------------------|-------------------------|--------------------|---------------|---------------|------------------------------|
| 2634   | Main relay                   | Short circuit to ground or emergency shut-off (relay 3)                     | ●                      | 188                     | MRVCDMnRly3        | 2-6-1         | 7, 11, 12     |                              |
| 2791   | EGR actuator (external)      | Short circuit to Ubatt                                                      | ●                      | 69                      | EGRCD_Max          | 4-1-4         | 3, 11         |                              |
| 2791   | EGR actuator (external)      | Short circuit to ground                                                     | ●                      | 70                      | EGRCD_Min          | 4-1-4         | 4, 11         |                              |
| 2791   | EGR actuator (external)      | Cable break or ECU internal error                                           | ●                      | 71                      | EGRCD_SigNpl       | 4-1-5         | 2, 5, 11      |                              |
| 2791   | EGR actuator (external)      | Cable break or short circuit                                                | ●                      | 72                      | EGRCD_IniEGR       | 4-1-6         | 2, 3, 4, 5    |                              |
| 523212 | CAN message                  | Missing (message "EngPrt" = engine protection)                              | ●                      | 106                     | FrmMngTOEngPrt     | 3-3-3         | 11, 12        | ●                            |
| 523216 | CAN message                  | Missing (message "PrtHtEnCmd" = preheat and engine command)                 | ●                      | 110                     | FrmMngTOPrtHtEnCmd | 3-3-7         | 11, 12        | ●                            |
| 523218 | CAN message                  | Missing (message "RxCcV/S" = cruise control)                                | ●                      | 112                     | FrmMngTORxCcV/S    | 1-1-1         | 11, 12        | ●                            |
| 523222 | CAN message                  | Missing (message "TCO1" = speedo signal)                                    | ●                      | 118                     | FrmMngTOTCO1       | 1-1-6         | 11, 12        | ●                            |
| 523238 | CAN message                  | Missing (message "SwTOut" = switch outputs)                                 | ●                      | 117                     | FrmMngTOSwTOut     | 1-1-5         | 11, 12        | ●                            |
| 523239 | CAN message                  | Missing or value above target range (message "DecV1" = pseudo pedal)        | ●                      | 94                      | FrmMngDecV1        | 5-2-6         | 2, 12         | ●                            |
| 523240 | CAN message                  | Missing (message "FunModCtl" = function mode control)                       | ●                      | 95                      | FrmMngFunModCtl    | 5-2-7         | 11, 12        | ●                            |
| 523350 | Multiple injectors           | Short circuit (cylinder bank 1)                                             | ●                      | 153                     | InjVwBnk1A         | 1-5-1         | 3, 4, 11, 13  | ●                            |
| 523351 | Multiple injectors           | Cable break (cylinder bank 1)                                               | ●                      | 154                     | InjVwBnk1B         | 1-5-1         | 5, 13         | ●                            |
| 523352 | Multiple injectors           | Short circuit (cylinder bank 2)                                             | ●                      | 155                     | InjVwBnk2A         | 1-5-2         | 3, 4, 11, 13  | ●                            |
| 523353 | Multiple injectors           | Cable break (cylinder bank 2)                                               | ●                      | 156                     | InjVwBnk2B         | 1-5-2         | 5, 13         | ●                            |
| 523354 | ECU internal error           | Injector power stage A                                                      | ●                      | 157                     | InjVwChipA         | 1-5-3         | 2, 3, 12, 14  |                              |
| 523355 | ECU internal error           | Injector power stage B                                                      | ●                      | 158                     | InjVwChipB         | 1-5-3         | 12            |                              |
| 523370 | Rail pressure                | Compression test active: rail-pressure monitoring is going to be disabled   | ●                      | 175                     | InjVwErDet         | 5-5-5         | 11, 14        |                              |
| 523420 | ECU internal error           | Watchdog counter exceeds maximum                                            | ●                      | 184                     | Montr              | 1-3-9         | 11, 14        |                              |
| 523450 | Multi state switch           | Cable break or short circuit, input voltage outside target range (switch 1) | ●                      | 189                     | MSSCD1             | 1-4-3         | 2, 3, 4, 11   | ●                            |
| 523451 | Multi state switch           | Cable break or short circuit, input voltage outside target range (switch 2) | ●                      | 190                     | MSSCD2             | 1-4-3         | 2, 3, 4, 11   | ●                            |
| 523452 | Multi state switch           | Cable break or short circuit, input voltage outside target range (switch 3) | ●                      | 191                     | MSSCD3             | 1-4-3         | 2, 3, 4, 11   | ●                            |
| 523470 | Rail pressure limiting valve | Opening failure                                                             | ●                      | 208                     | PRVMon             | 1-4-6         | 2, 11, 12, 14 |                              |
| 523470 | Rail pressure limiting valve | Opening failure with system reaction                                        | ●                      | 236                     | PRVMonSysReac      | 1-4-6         | 11, 12        |                              |
| 523490 | ECU internal error           | Redundant shut-off conditions detected                                      | ●                      | 218                     | SOPTst             | 1-4-9         | 3, 4, 11, 12  |                              |
| 523500 | CAN message                  | Time-out of at least one sent message                                       | ●                      | 131                     | FrmMngTxTO         | 2-7-1         | 11, 12        | ●                            |
| 523550 | Terminal 50                  | Engine start switch hangs                                                   | ●                      | 227                     | T50CD              | 5-1-5         | 11, 12        |                              |
| 523550 | ECU internal error           | Time processing unit (TPU) defective                                        | ●                      | 228                     | TPUMon             | 5-5-5         | 2, 11         |                              |
| 523561 | Begin of injection period    | Outside target range or missing (cylinder 1)                                | ●                      | 24                      | BIPCy1             | 5-3-1         | 2             | ●                            |
| 523562 | Begin of injection period    | Outside target range or missing (cylinder 2)                                | ●                      | 25                      | BIPCy2             | 5-3-2         | 2             | ●                            |
| 523563 | Begin of injection period    | Outside target range or missing (cylinder 3)                                | ●                      | 26                      | BIPCy3             | 5-3-3         | 2             | ●                            |
| 523564 | Begin of injection period    | Outside target range or missing (cylinder 4)                                | ●                      | 27                      | BIPCy4             | 5-3-4         | 2             | ●                            |
| 523565 | Begin of injection period    | Outside target range or missing (cylinder 5)                                | ●                      | 28                      | BIPCy5             | 5-3-5         | 2             | ●                            |

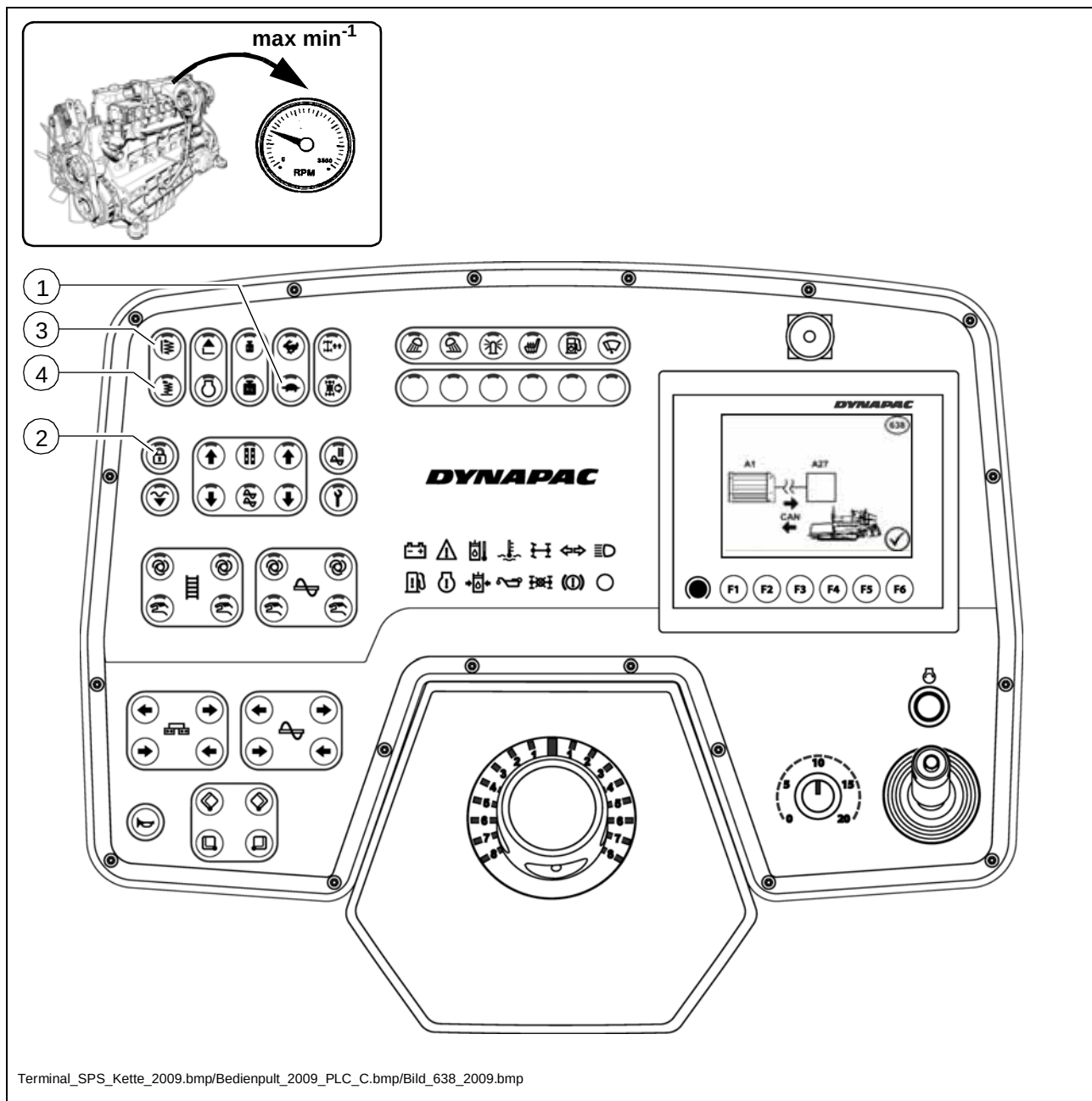
| SPN    | Component / Location             | Description (Error location)                                          | Defined for<br>DCR DMV | Error<br>code<br>SERVIA | ID                  | Blink<br>code | FMI         | Self-<br>curing <sup>1</sup> |
|--------|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------------|---------------|-------------|------------------------------|
| 523566 | Begin of injection period        | Outside target range or missing (cylinder 6)                          | ●                      | 29                      | BIPCy6              | 5-3-6         | 2           | ●                            |
| 523567 | Begin of injection period        | Outside target range or missing (cylinder 7)                          | ●                      | 30                      | BIPCy7              | 5-3-7         | 2           | ●                            |
| 523568 | Begin of injection period        | Outside target range or missing (cylinder 8)                          | ●                      | 31                      | BIPCy8              | 5-3-8         | 2           | ●                            |
| 523600 | ECU internal error               | Serial communication interface defective                              | ●                      | 235                     | WdCom               | 5-5-5         | 11, 12      | ●                            |
| 523601 | ECU internal error               | Wrong voltage of internal 5V reference source 3                       | ●                      | 222                     | SSpMon3             | 2-8-2         | 3, 4, 11    | ●                            |
| 523602 | Fan speed                        | Above target range with system reaction                               | ●                      | 86                      | FanCDSysReac        | 2-3-8         | 2, 11       | ●                            |
| 523604 | CAN message                      | Missing (message "RxEngTemp" = engine temperature)                    | ●                      | 113                     | FrmMngTORxEngTemp   | 1-1-2         | 11, 12      | ●                            |
| 523605 | CAN message                      | Missing (message "TSC1-AE")                                           | ●                      | 120                     | FrmMngTOTSC1AE      | 1-1-8         | 11, 12      | ●                            |
| 523606 | CAN message                      | Missing (message "TSC1-AR")                                           | ●                      | 121                     | FrmMngTOTSC1AR      | 1-1-9         | 11, 12      | ●                            |
| 523607 | CAN message                      | Missing (message "TSC1-DE")                                           | ●                      | 122                     | FrmMngTOTSC1DE      | 1-1-8         | 11, 12      | ●                            |
| 523608 | CAN message                      | Missing (message "TSC1-DR")                                           | ●                      | 123                     | FrmMngTOTSC1DR      | 1-1-9         | 11, 12      | ●                            |
| 523609 | CAN message                      | Missing (message "TSC1-PE")                                           | ●                      | 124                     | FrmMngTOTSC1PE      | 1-1-8         | 11, 12      | ●                            |
| 523610 | CAN message                      | Missing (message "TSC1-VE")                                           | ●                      | 127                     | FrmMngTOTSC1VE      | 1-1-8         | 11, 12      | ●                            |
| 523611 | CAN message                      | Missing (message "TSC1-VR")                                           | ●                      | 128                     | FrmMngTOTSC1VR      | 1-1-9         | 11, 12      | ●                            |
| 523612 | ECU internal hardware monitoring | A recovery occurred which is stored as protected                      | ●                      | 143                     | HWEMonRcyLocked     | 5-5-5         | 11, 14      | ●                            |
| 523612 | ECU internal hardware monitoring | A recovery occurred which is not stored                               | ●                      | 144                     | HWEMonRcySuppressed | 5-5-5         | 11, 14      | ●                            |
| 523612 | ECU internal hardware monitoring | A recovery occurred which is visible in the error memory              | ●                      | 145                     | HWEMonRcyVisible    | 5-5-5         | 11, 14      | ●                            |
| 523612 | ECU internal hardware monitoring | Overvoltage                                                           | ●                      | 146                     | HWEMonUMaxSupply    | 5-5-5         | 3, 11       | ●                            |
| 523612 | ECU internal hardware monitoring | Undervoltage                                                          | ●                      | 147                     | HWEMonUMinSupply    | 5-5-5         | 4, 11       | ●                            |
| 523613 | Rail pressure                    | Positive deviation (speed dependent) outside target range             | ●                      | 211                     | RailMeUn0           | 1-3-4         | 0, 11       | ●                            |
| 523613 | Rail pressure                    | Positive deviation (flow dependent) outside target range (⇒ leakage!) | ●                      | 212                     | RailMeUn1           | 1-3-4         | 0, 11       | ●                            |
| 523613 | Rail pressure                    | Negative deviation (flow dependent) outside target range              | ●                      | 213                     | RailMeUn2           | 1-3-4         | 0, 11       | ●                            |
| 523613 | Rail pressure                    | Negative deviation (speed dependent) outside target range             | ●                      | 214                     | RailMeUn3           | 1-3-4         | 1, 11       | ●                            |
| 523613 | Rail pressure                    | Pressure above target range                                           | ●                      | 215                     | RailMeUn4           | 1-3-4         | 0, 11       | ●                            |
| 523613 | Rail pressure                    | Implausible (leakage, injector needle blocked in open position)       | ●                      | 216                     | RailMeUn7           | 1-3-4         | 2, 11       | ●                            |
| 523615 | Metering unit valve              | Flow rate outside target range                                        | ●                      | 176                     | MeUnCD_ADC          | 1-3-5         | 3, 4, 11    | ●                            |
| 523615 | Metering unit valve              | Not connected or output disabled                                      | ●                      | 177                     | MeUnCDNoLoad        | 1-3-5         | 5, 11, 12   | ●                            |
| 523615 | Metering unit valve              | Short circuit to Ubatt                                                | ●                      | 178                     | MeUnCDSCBat         | 1-3-5         | 11, 12      | ●                            |
| 523615 | Metering unit valve              | Short circuit to ground                                               | ●                      | 179                     | MeUnCDSCGnd         | 1-3-5         | 11, 12      | ●                            |
| 523617 | ECU internal error               | Communication with chip CJ 940 disturbed                              | ●                      | 141                     | HWEMonCom           | 5-5-5         | 11, 12      | ●                            |
| -      | Customer-specific sensor         | Cable break or short circuit (sensor 1)                               | ●                      | 136                     | GOTSCD              | 1-3-3         | 2, 3, 4, 11 | ●                            |
| -      | Customer-specific temperature    | Outside target range with system reaction (temperature 1)             | ●                      | 137                     | GOTSCDSysReac       | 1-3-3         | 2, 11       | ●                            |

2.4 Codes FMI

| FMI | Description                                   | FMI | Description                                |
|-----|-----------------------------------------------|-----|--------------------------------------------|
| 0   | Data valid but above normal operational range | 8   | Abnormal frequency, pulse width, or period |
| 1   | Data valid but below normal operational range | 9   | Abnormal update rate                       |
| 2   | Data erratic, intermittent, or incorrect      | 10  | Abnormal rate of change                    |
| 3   | Voltage above normal or shorted high          | 11  | Failure mode not identifiable              |
| 4   | Voltage below normal or shorted low           | 12  | Bad intelligent device or component        |
| 5   | Current below normal or open circuit          | 13  | Out of Calibration                         |
| 6   | Current above normal or grounded circuit      | 14  | Special Instructions                       |
| 7   | Mechanical system not responding properly     | 15  | Reserved                                   |

## 2.5 Fonctions spéciales

### Programme de secours en cas de panne de clavier



Un programme de secours est démarré automatiquement pour permettre de continuer momentanément l'utilisation du finisseur en cas de panne de clavier.

Les valeurs et fonctions suivantes sont activées resp. réglées :

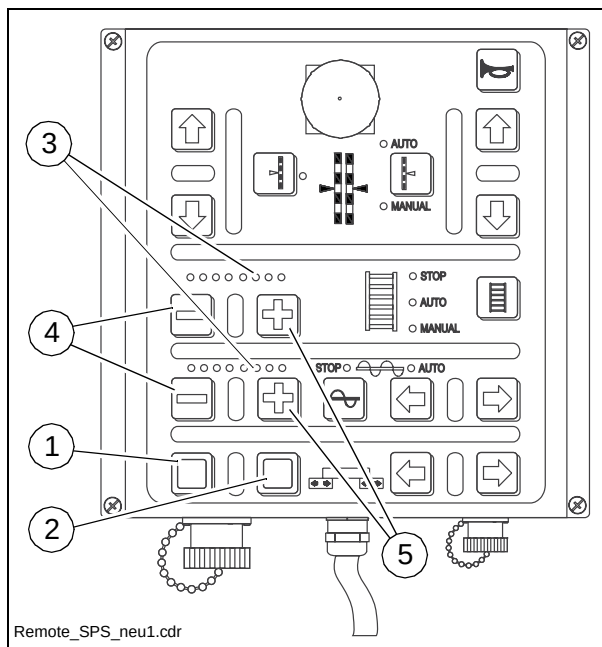
- Régime du moteur diesel à 1.800 min<sup>-1</sup>
- Dispositif d'avance (1) sur vitesse de travail (tortue)
- Interrupteur principal de fonction (2) sur Arrêt
- Fonction de tampers (3) activée
- Fonction de vibration (4) activée

**m** En cas de panne de clavier, les fonctions activées ne sont pas confirmées par les DEL correspondantes !

**A** Les tampers et la vibration peuvent être coupés au moyen des potentiomètres rotatifs correspondants (réglage sur « zéro »).  
La fréquence des tampers et de la vibration peut être relevée sur les deux affichages (O) correspondants.

Les télécommandes permettent d'activer les fonctions supplémentaires suivantes :

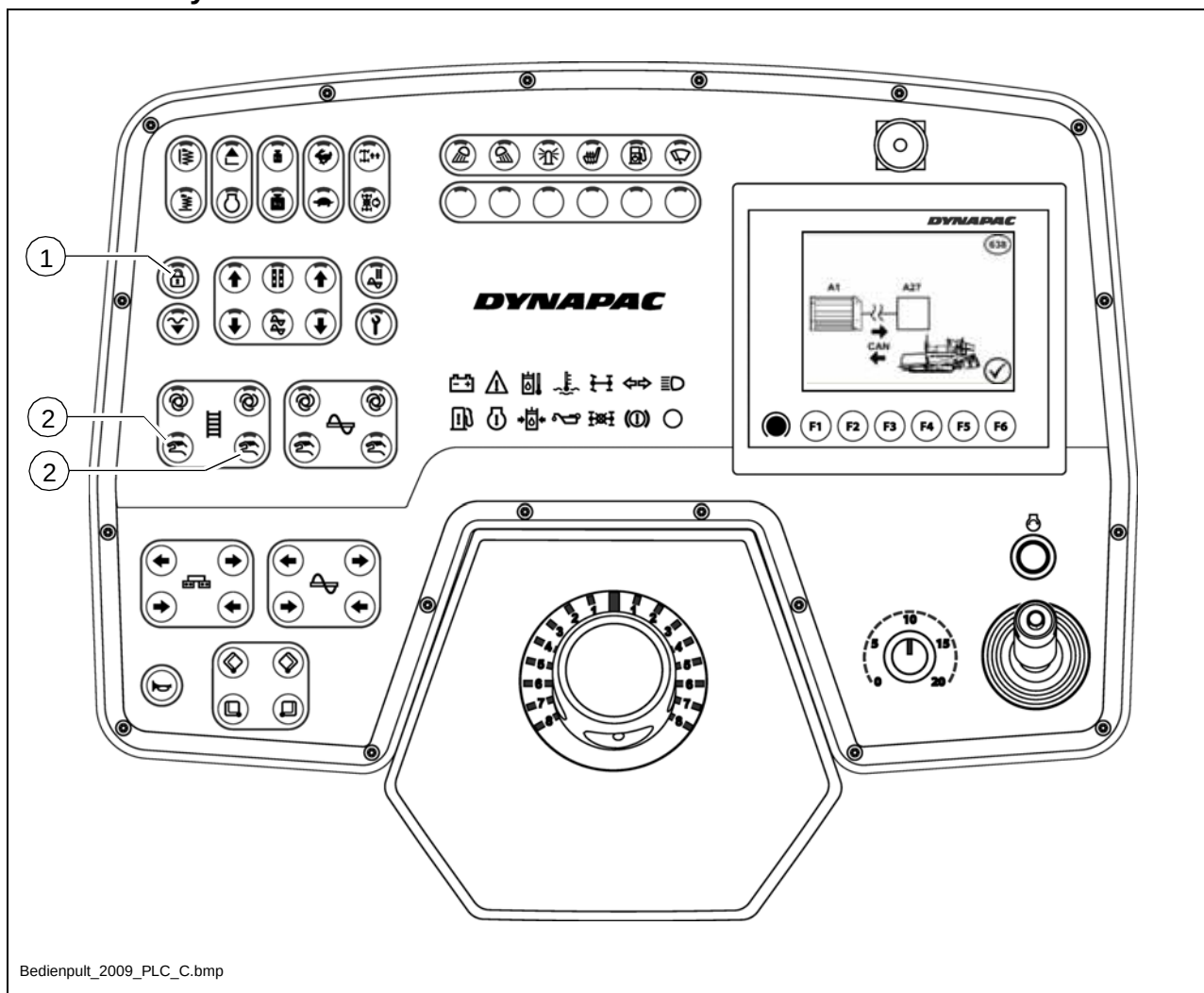
- La pression de la touche (1) ferme la trémie.
- La pression de la touche (2) ouvre la trémie.
- Levage de la table :
  - Couper la barre de DEL de la vis et du convoyeur (3) en appuyant sur les touches moins (4) correspondantes.
  - La pression simultanée des deux touches moins (4) relève progressivement la table.
- Mise de la table en position d'attente (position flottante) :
  - Activer la barre de DEL de la vis et du convoyeur (3) en appuyant sur les touches plus (5) correspondantes.
  - La pression simultanée des deux touches plus (5) place la table en position flottante.



**m** La table s'abaisse immédiatement!

**A** Pour relever la table hors de la position flottante, les DEL en barres de la vis et du convoyeur à grille doivent d'abord être éteintes à nouveau.

## Convoyeur réversible



La direction de transport du convoyeur à grille peut être inversée afin de faire reculer brièvement de l'enrobé éventuellement accumulé devant la vis. Cette méthode permet par ex. d'éviter les pertes de matériau pendant les déplacements.

- Interrupteur principal de fonction (1) sur la position « Arrêt » (DEL éteinte).
- Appuyer sur l'un des contacteurs ou les deux (2) pendant env. 1 seconde.  
Le convoyeur à grille avance d'env. 1 mètre en direction de la trémie.

**A** Si nécessaire, le commutateur peut être actionné aussi souvent qu'on le souhaite afin de faire reculer le convoyeur sur une distance plus longue.

## D 3.8 Conduite

### 1 Organes de commande sur le finisseur

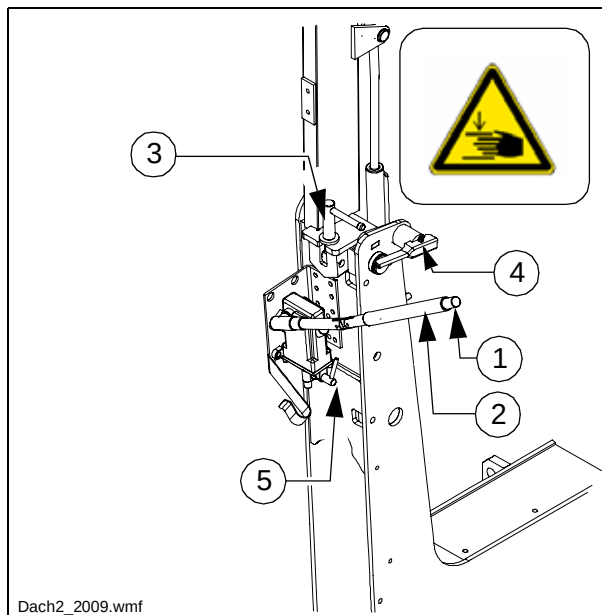
#### 1.1 Eléments de commande poste de conduite

##### Toit-abri ( o )

Une pompe hydraulique manuelle permet de monter et abaisser le toit-abri.

**A** Le tube d'échappement est monté et abaissé ensemble avec le toit.

- Retirer la partie inférieure du levier de pompe (1) du support, l'assembler au moyen du tube (2) avec la partie supérieure.
- Les verrouillages (3) et (4) des deux côtés du toit doivent être desserrés.
- Placer le levier (5) sur la position « Monter » ou « Abaisser ».
  - Monter le toit : levier orienté vers l'avant.
  - Abaisser le toit : levier orienté vers l'arrière.
- Actionner le levier de pompe (1) jusqu'à ce que le toit atteigne la position finale supérieure ou inférieure.
- Lorsque le toit est monté, placer les deux verrouillages (3) et (4) des deux côtés du toit, si le toit est abaissé, utiliser uniquement le verrouillage (4).



**m** Si l'équipement comprend une cabine, basculer le pare-brise et fermer la capot-moteur avant d'abaisser le toit.

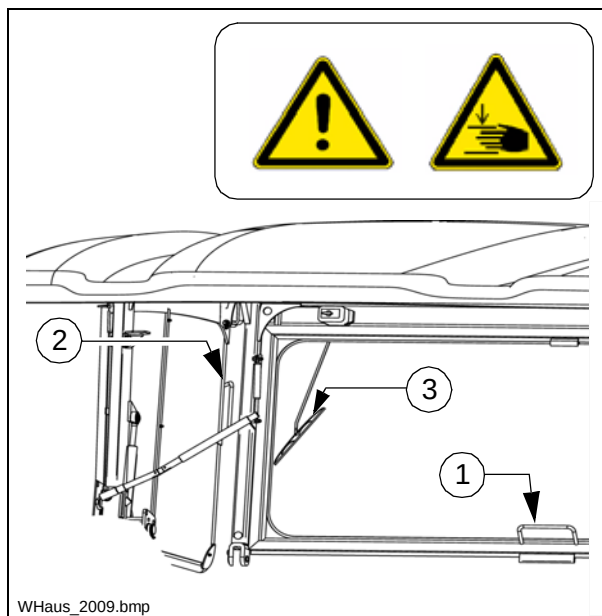
## Cabine (o)

Le toit-abri comprend en plus un pare-brise et deux vitres latérales.

A Le pare-brise doit être relevé pour des travaux d'entretien au niveau du réservoir.

- Le pare-brise peut être basculé dans le sens de la marche avec la poignée (1).

A Si l'équipement comprend une console de siège coulissante, relever la vitre latérale avant de coulisser.



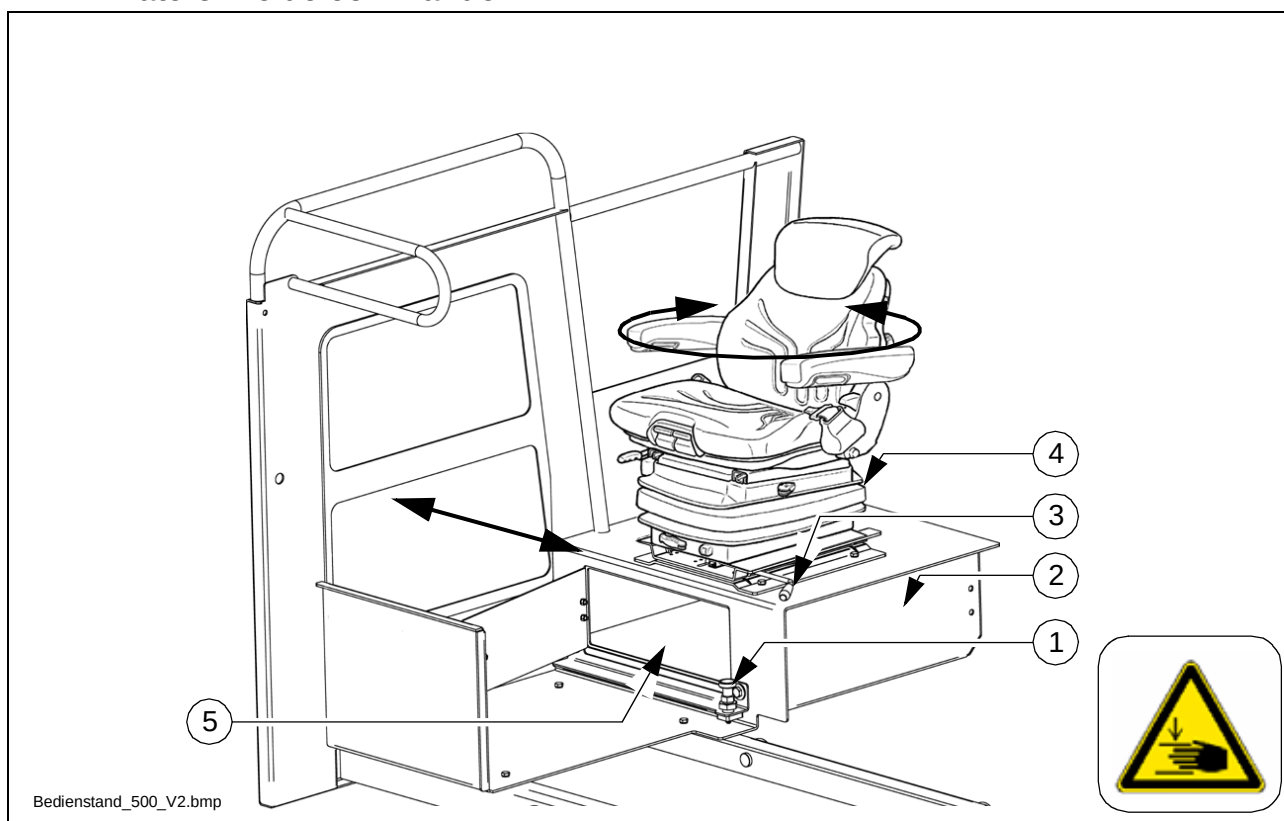
- Les vitres latérales peuvent être basculées vers le côté marche avec la poignée (2).

## Essuie-glace (o)

- Enclencher si nécessaire l'essuie-glace (3) sur le pupitre de commande.



## Plateforme de commande



### Console de siège coulissante ( o )

La console de siège peut être coulissée au-delà du bord de la machine et permet ainsi au conducteur d'avoir une meilleure vue sur la pose. De plus, la console de siège dispose d'un dispositif de rotation.

#### Réglage latéral :

- Tirer le boulon de blocage (1)
- Coulisser la console (2) à la position souhaitée
- Engager le boulon de blocage (1).

#### Dispositif de rotation :

- Tirer le levier de verrouillage (3)
- Pivoter le siège (4) dans la position souhaitée
- Engager le levier de verrouillage (3).

**f** Après avoir bloqué la console, ne plus la déplacer dans une autre position!

### Rangement

Un compartiment de rangement se trouve sous le siège du conducteur (5). On peut y ranger la documentation de la machine par ex. ou une trousse de secours.

- Tourner pour ouvrir ou fermer le couvercle.

## Siège conducteur, type I

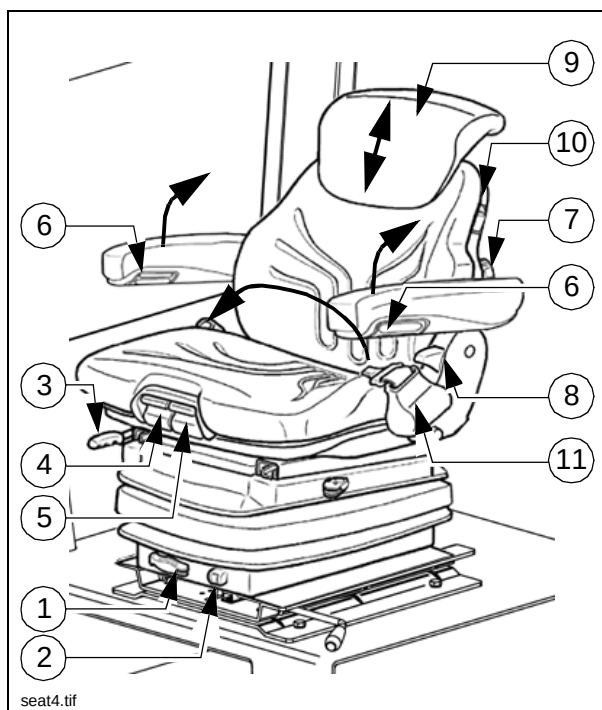
f Pour éviter des problèmes de santé, contrôler et ajuster les réglages du siège avant la mise en service de la machine.

f Après avoir bloqué les différents éléments, ne plus les déplacer dans une autre position.

- **Réglage du poids (1)** : Siège vide, tourner le levier de réglage de poids pour régler le poids du conducteur.
- **Affichage du poids (2)** : le poids réglé pour le chauffeur peut être relevé dans la fenêtre.
- **Réglage en longueur (3)** : actionner le levier de verrouillage pour libérer le réglage en longueur.

Le levier doit s'enclencher dans la position choisie.

- **Profondeur du siège (4)** : la profondeur du siège peut être réglée de manière individuelle. Soulever la touche pour régler la profondeur du siège. Régler la position en couissant en même temps l'assise du siège en avant ou en arrière.
- **Inclinaison du siège (5)** : l'inclinaison longitudinale du siège peut être réglée de manière individuelle. Soulever la touche pour régler l'inclinaison. Appuyer plus ou moins sur l'assise du siège pour l'incliner dans la position souhaitée.
- **Inclinaison des accoudoirs (6)** : l'inclinaison longitudinale de l'accoudoir se modifie en tournant le bouton. Rotation vers l'extérieur pour lever l'avant de l'accoudoir, rotation vers l'intérieur pour l'abaisser à l'avant. Les accoudoirs peuvent de plus être entièrement relevés.
- **Soutien lombaire (7)** : tourner le volant vers la gauche ou vers la droite pour ajuster de manière individuelle la hauteur et la courbure dans le dossier du siège.
- **Réglage du dossier (8)** : le réglage du dossier s'effectue au moyen du levier de verrouillage. Le levier de verrouillage doit s'enclencher dans la position choisie.
- **Extension du dossier du siège (9)** : Tirer sur le dossier pour adapter individuellement sa hauteur; un crantage est perceptible jusqu'à la position finale. Pour retirer la rallonge du dossier, tirer un coup sec pour passer le dernier cran.
- **Chauffage de siège MARCHE/ARRET (10)** : Actionner l'interrupteur pour mettre en marche ou arrêter le chauffage du siège.
- **Ceinture de sécurité (11)** : boucler la ceinture de sécurité avant de mettre le véhicule en service.



f Remplacer les ceintures de sécurité après un accident.

## Siège conducteur, type II

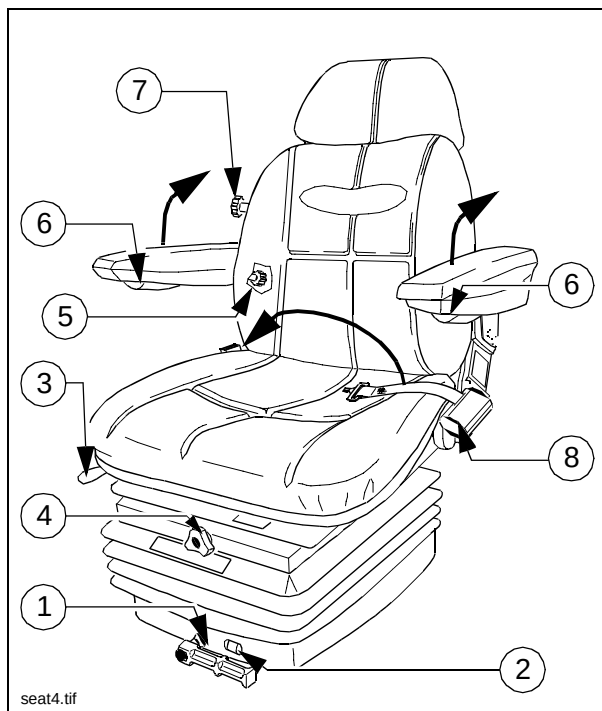
**f** Pour éviter des problèmes de santé, contrôler et ajuster les réglages du siège avant la mise en service de la machine.

**f** Après avoir bloqué les différents éléments, ne plus les déplacer dans une autre position.

- **Réglage du poids (1)** : Siège vide, tourner le levier de réglage de poids pour régler le poids du conducteur.
- **Affichage du poids (2)** : le poids réglé pour le chauffeur peut être relevé dans la fenêtre.
- **Réglage en longueur (3)** : actionner le levier de verrouillage pour libérer le réglage en longueur.

Le levier doit s'enclencher dans la position choisie.

- **Réglage de la hauteur du siège (4)** : la hauteur du siège peut être réglée de manière individuelle. Tourner la poignée dans le sens adéquat pour régler la hauteur du siège.
- **Réglage du dossier (5)** : l'inclinaison du dossier peut être réglée progressivement. Tourner la poignée dans le sens adéquat pour effectuer le réglage.
- **Inclinaison des accoudoirs (6)** : l'inclinaison longitudinale de l'accoudoir se modifie en tournant le bouton. Rotation vers l'extérieur pour lever l'avant de l'accoudoir, rotation vers l'intérieur pour l'abaisser à l'avant. Les accoudoirs peuvent de plus être entièrement relevés.
- **Soutien lombaire (7)** : tourner le volant vers la gauche ou vers la droite pour ajuster de manière individuelle la hauteur et la courbure dans le dossier du siège.
- **Ceinture de sécurité (8)** : boucler la ceinture de sécurité avant de mettre le véhicule en service.



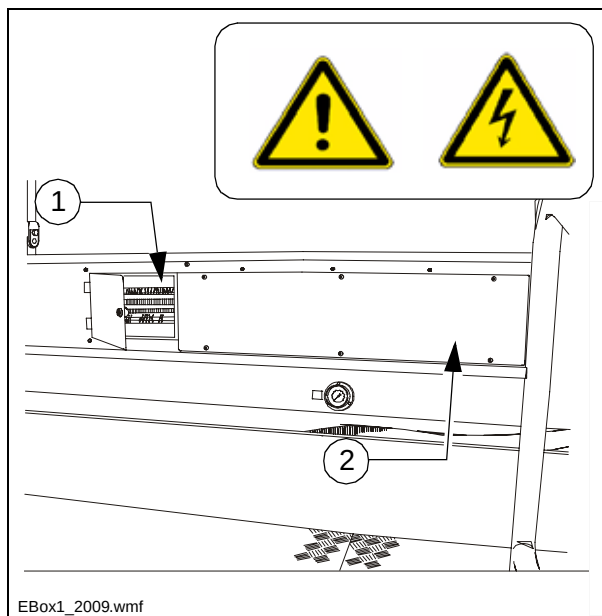
**f** Remplacer les ceintures de sécurité après un accident.

## Boîtier de fusibles

Le bornier abritant entre autres tous les fusibles et tous les relais se trouve sous le guide du pupitre.

- La boîte de gauche (1) contient les fusibles électriques, celui de droite (2) les relais.
- Une clé est livrée avec la machine pour le boîtier (1), le boîtier (2) est doté de fermetures rapides.

A Un schéma d'affectation des fusibles et des relais est disponible au chapitre F8.



## Batteries

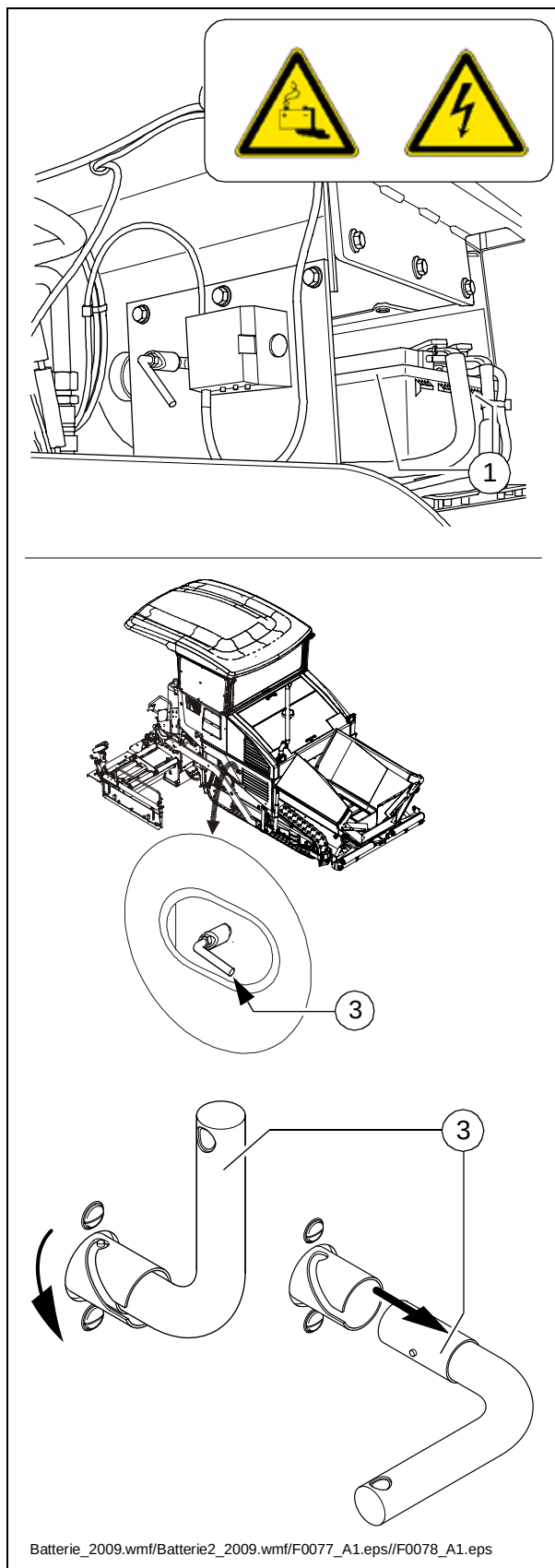
Les batteries du circuit électrique 24 V se trouvent derrière le volet latéral droit.

- A Pour les spécifications, voir le chapitre B « Caractéristiques techniques ». Pour l'entretien, voir le chapitre « F »
- m Démarrage assisté uniquement selon les instructions (voir la section « Démarrage du finisseur, démarrage assisté (aide au démarrage) »).

## Interrupteur principal de batterie

L'interrupteur principal se trouve sous le volet gauche; il coupe le circuit électrique allant de la batterie au fusible principal.

- A Spécifications de tous les fusibles : voir le chapitre F
  - Pour interrompre le circuit électrique de batterie, tourner vers la gauche la clé-goupille (3) et la retirer.
- A Ne pas égarer la clé-goupille sous peine de ne plus pouvoir déplacer le finisseur !



## Sécurités de transport de la trémie

Avant tout trajet de transport ou avant de garer le finisseur, les volets de la trémie relevés doivent être bloqués par le mécanisme de verrouillage de la trémie pour le transport.

Position :

- (1) - à l'extérieur sur les deux moitiés de trémie

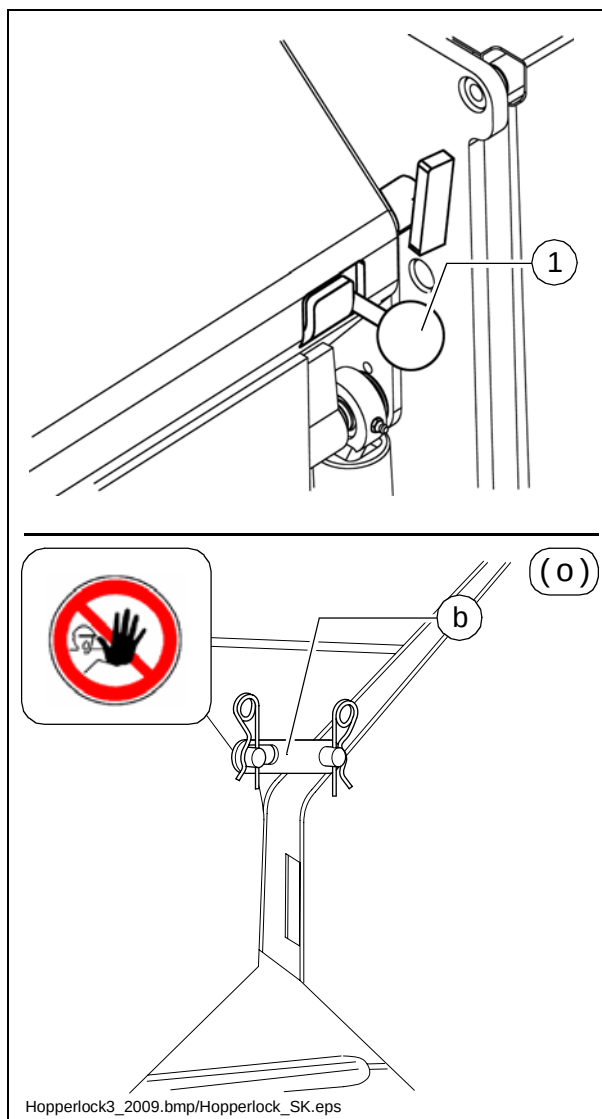
ou

- (b) - dans la trémie (o)

f

Ne pas pénétrer dans la trémie lorsque le moteur est en marche ! Danger d'entraînement par le convoyeur !

Sans les sécurités de transport, les trémies s'ouvrent lentement et il y a risque d'accident pendant les trajets de transport!



## Indicateur de l'épaisseur de pose

Deux échelles se trouvent sur les deux côtés, gauche et droit, de la machine, pour relever l'épaisseur de pose réglée.

- pour le conducteur au niveau du capot moteur (1).
- pour le personnel de la table sur le guide du bras (2).
- Pour modifier la position, l'échelle (2) peut être levée et introduite à nouveau dans l'un des trous de blocage voisins (3) (avant/arrière).

**f** Pour le transport de la machine, l'échelle (2) doit être levée et introduite à nouveau dans l'un des trous de blocage extérieurs (4) (avant/arrière). L'indicateur (5) doit être tourné de 90° au moyen du bouton de avec blocage (6).

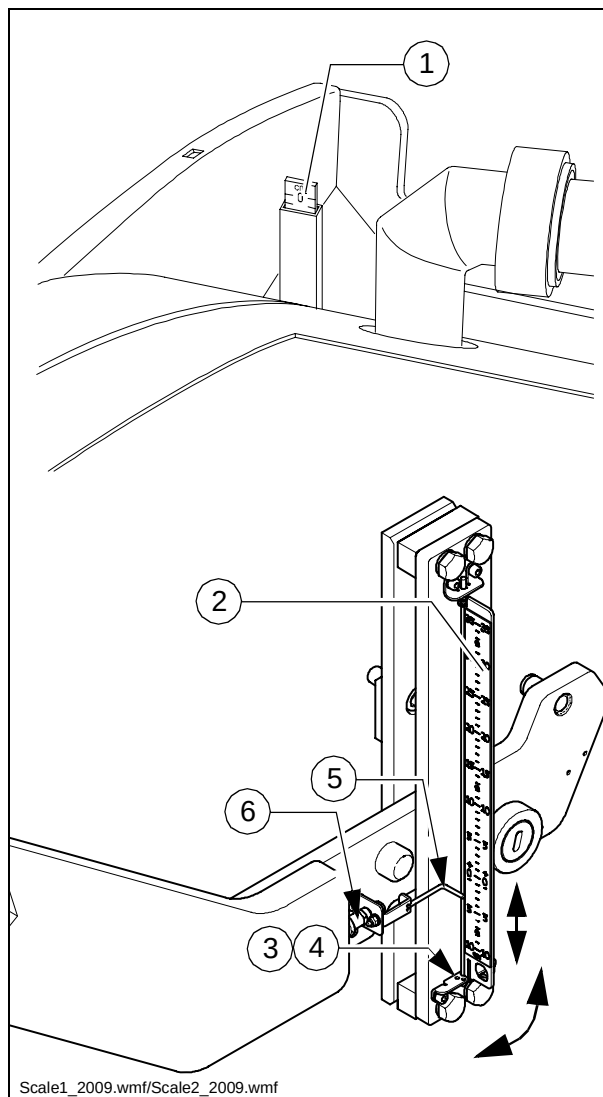
**A** Pour des poses dans des conditions normales, la même épaisseur de pose devrait être réglée des deux côtés de la machine.

**m** Evitez les erreurs de parallaxe.

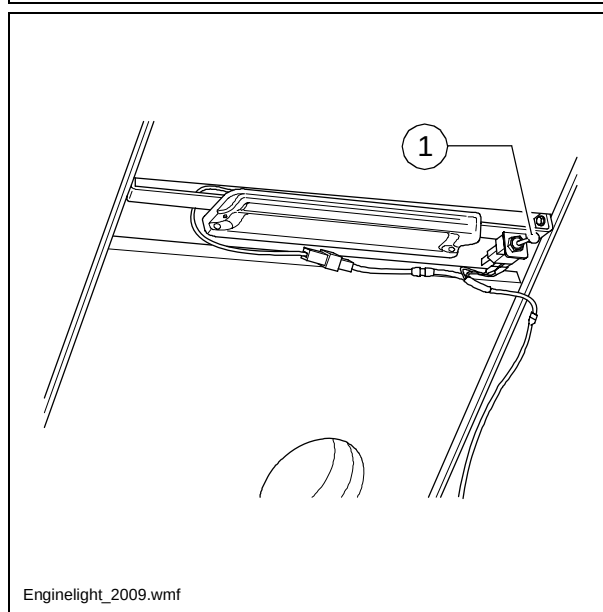
## Eclairage du compartiment du moteur

**A** Lorsque le contact est mis, l'éclairage du compartiment du moteur peut être allumé.

- Interrupteur Marche/Arrêt (1) de l'éclairage du compartiment du moteur.



Scale1\_2009.wmf/Scale2\_2009.wmf

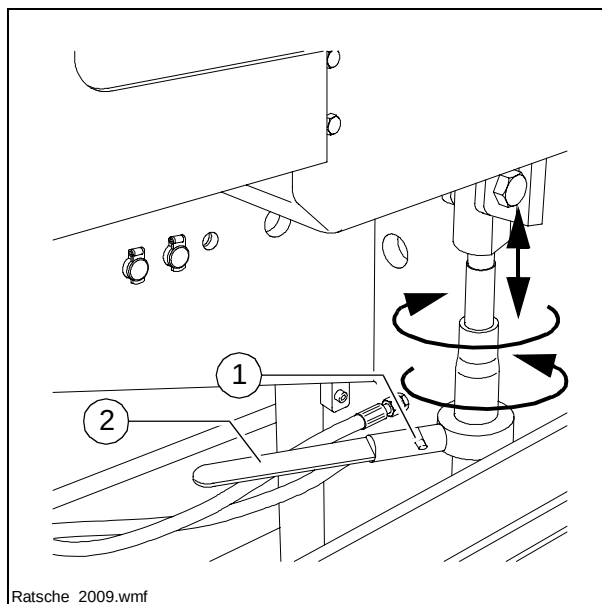


Enginelight\_2009.wmf

## Cliquet du réglage en hauteur de la vis (o)

Pour le réglage mécanique de la hauteur de vis

- Régler la cheville d'entraînement (1) du cliquet pour une rotation vers la droite ou vers la gauche. L'entraînement vers la gauche descend la vis, l'entraînement vers la droite permet de remonter la vis.
- Actionner le levier du cliquet (2)
- Régler la hauteur souhaitée en actionnant alternativement le cliquet du côté gauche et du côté droit.



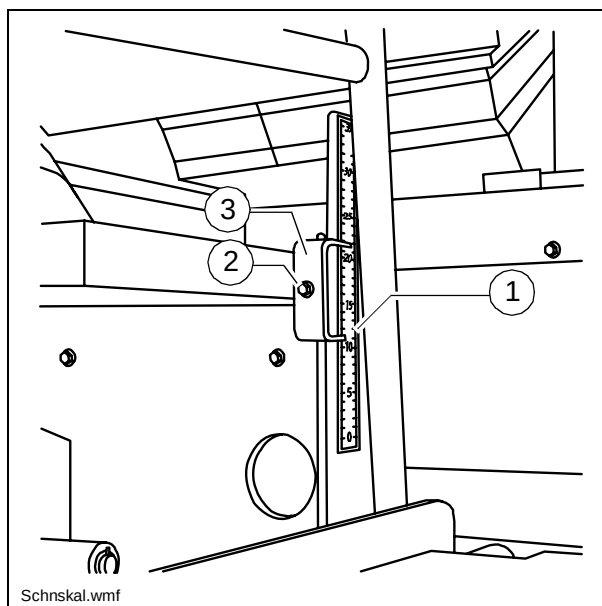
- A La hauteur actuelle peut être relevée sur les deux indicateurs de hauteur de vis.
- A Observez les indications concernant le réglage de la hauteur de vis au chapitre « Réglages et équipements ».

## Indicateurs de hauteur de vis (o)

Une échelle (1) se trouve sur le côté gauche et droit de l'échelle pour relever la hauteur de vis réglée.

- A Indication en cm ou en pouces (o)
- Pour régler l'indicateur, desserrer la vis (2) et glisser l'indicateur (3) sur la position souhaitée.
  - Resserrer ensuite la vis (2).

- m Régler la même hauteur de vis des deux côtés pour éviter qu'elle ne se bloque.





## Dispositifs de blocage de la table pour le transport

Une valve de blocage permet de maintenir la table en position pour les transports, lorsque la machine ne fonctionne pas ou en cas de dommage.

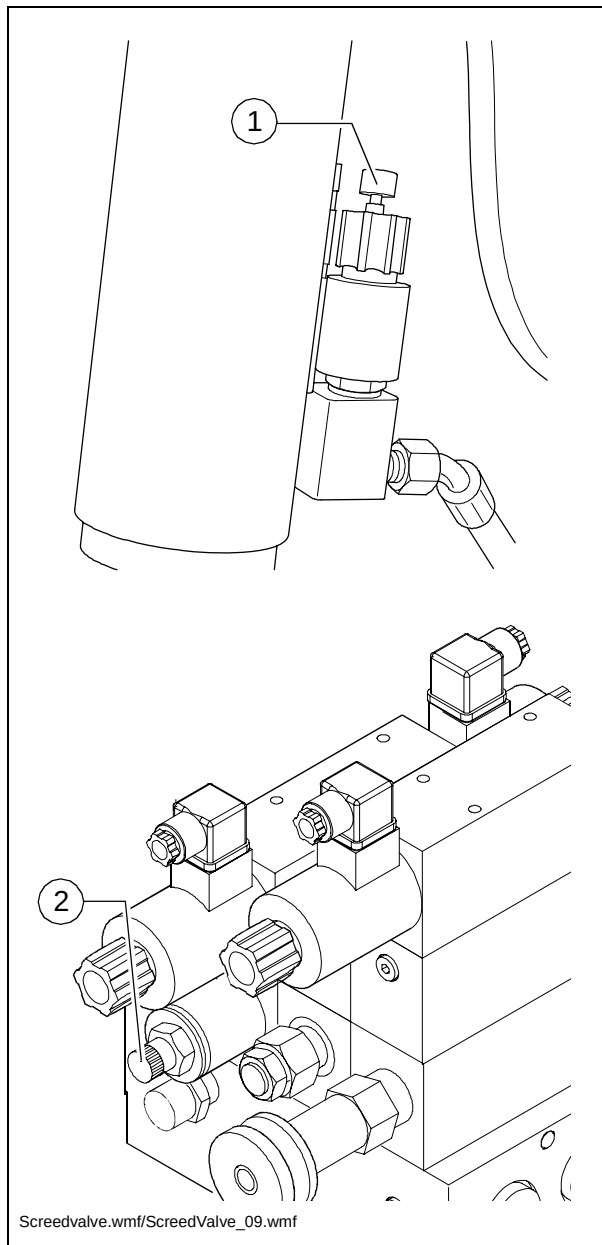
S'il devait être nécessaire d'abaisser la table alors que la machine est sans électricité, ouvrir à la main la valve de fermeture du bloc hydraulique.

- Ouvrir les valves de fermeture des deux cylindres hydrauliques en visant la vis moletée (1).
- Ouvrir la valve de fermeture du bloc hydraulique avec le bouton (2) :
  - Appuyer sur le bouton et l'enclencher en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

**A** La table s'abaisse tant que le bouton de la valve de fermeture est rentré.

**f** S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger.

**f** En fonctionnement « normal », dévisser la vis moletée (1) des deux cylindres hydrauliques et placer le bouton (2) en position initiale.

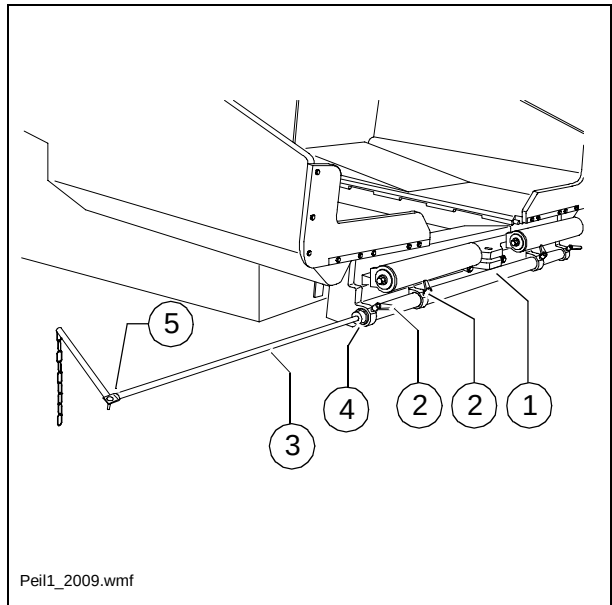


## Perche d'orientation / rallonge de perche d'orientation

La perche d'orientation permet au conducteur de la machine de se diriger pendant la pose.

Avec son aide, le conducteur de la machine peut suivre un fil tendu ou un autre marquage le long du tronçon de pose.

La perche suit le fil de référence ou la marque. Le conducteur peut ainsi détecter les écarts de trajectoire et les corriger.



- m** L'emploi de la perche d'orientation a pour effet d'augmenter la largeur de base du finisseur.
- f** Lorsque la perche est utilisée, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse.
- A** Régler la perche lorsque la machine est positionnée dans sa largeur de travail sur le tronçon de pose et que le marquage de référence a été mis en place parallèlement au tronçon.
- Réglage de la perche :
- La perche d'orientation (1) se trouve à l'avant de la machine et peut être extraite au choix vers la gauche ou vers la droite après avoir desserré les quatre leviers de serrage (2).
- A** La rallonge de perche d'orientation n'a pas besoin d'être sortie lorsque la largeur de travail est réduite.
- Lorsque la perche a été réglée sur la largeur souhaitée resserrer les quatre leviers de serrage (b).
  - Lorsque la largeur de travail est plus importante, la rallonge de perche d'orientation (3) peut être tirée hors de la perche.
  - Fixer la rallonge sortie avec la vis (4).
- A** Selon le côté de la machine choisi pour l'orientation, et si la rallonge est utilisée il faudra éventuellement extraire la perche complète et la monter sur le côté opposé de la machine.
- Après avoir desserré l'écrou à oreilles (5) l'angle et la hauteur de l'extrémité de la rallonge peut être réglée.
  - Resserrer ensuite la vis à oreilles (5).

## Système d'arrosage de produit de séparation (o)

Il sert à asperger de produit de séparation les parties entrant en contact avec les enrobés bitumineux.

- Relier le tuyau (1) avec le raccord rapide (2).
- Actionner la touche (3) pour mettre en marche et arrêter la pompe.
  - Le voyant lumineux (4) s'allume lorsque la pompe à émulsion est enclenchée
- Actionner la valve manuelle (5) pour vaporiser.

**m** N'enclencher l'installation de vaporisation que lorsque le moteur diesel est en marche, sous peine de décharger la batterie.  
Débrancher après utilisation.

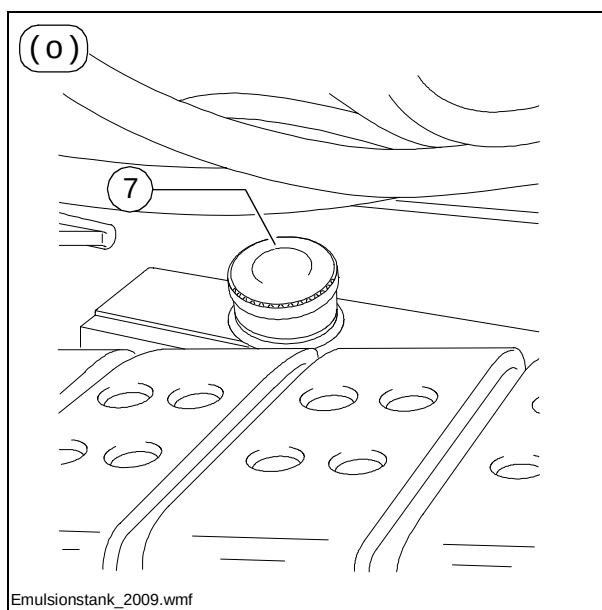
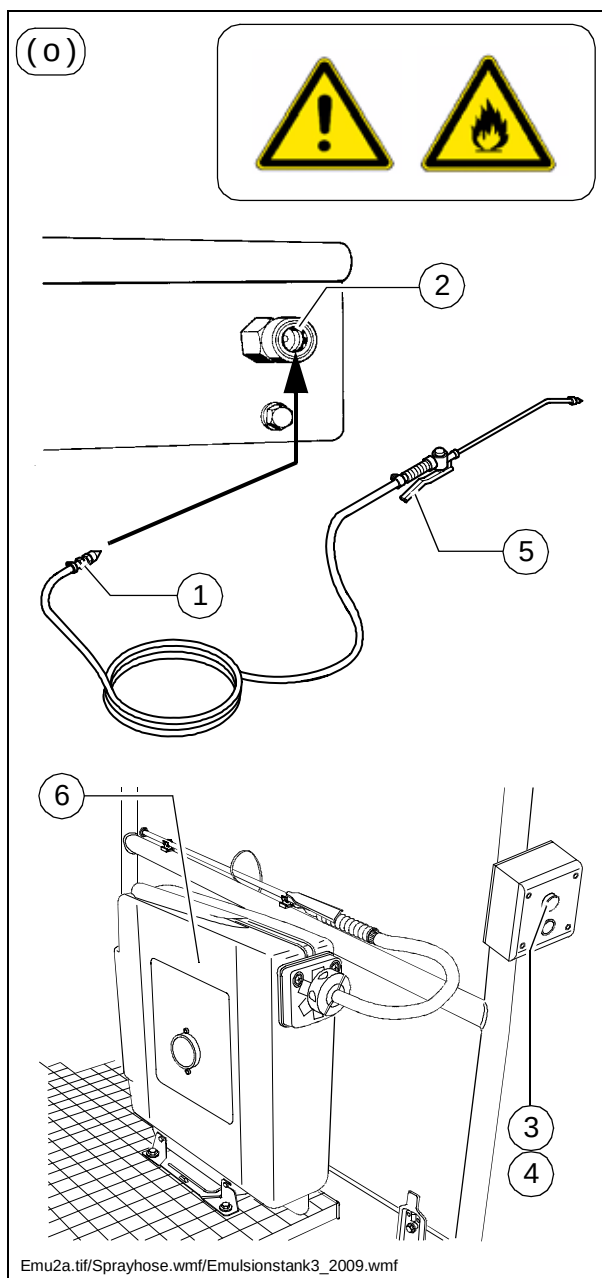
**A** Un enrouleur fixe (6) est disponible en option pour le système de vaporisation.

- Tirer le tuyau du dévidoir jusqu'à entendre nettement un bruit. Le tuyau s'engage automatiquement lorsqu'il est relâché. Tirer et relâcher une nouvelle fois le tuyau pour qu'il s'enroule automatiquement.

**f** Ne pas diriger le jet sur une flamme ouverte ou sur une surface chaude. Danger d'explosion!

**A** Le système d'arrosage est alimenté par un réservoir (7) implanté derrière le mécanisme de translation gauche.

**f** Ne remplir le réservoir que lorsque la machine est arrêtée !

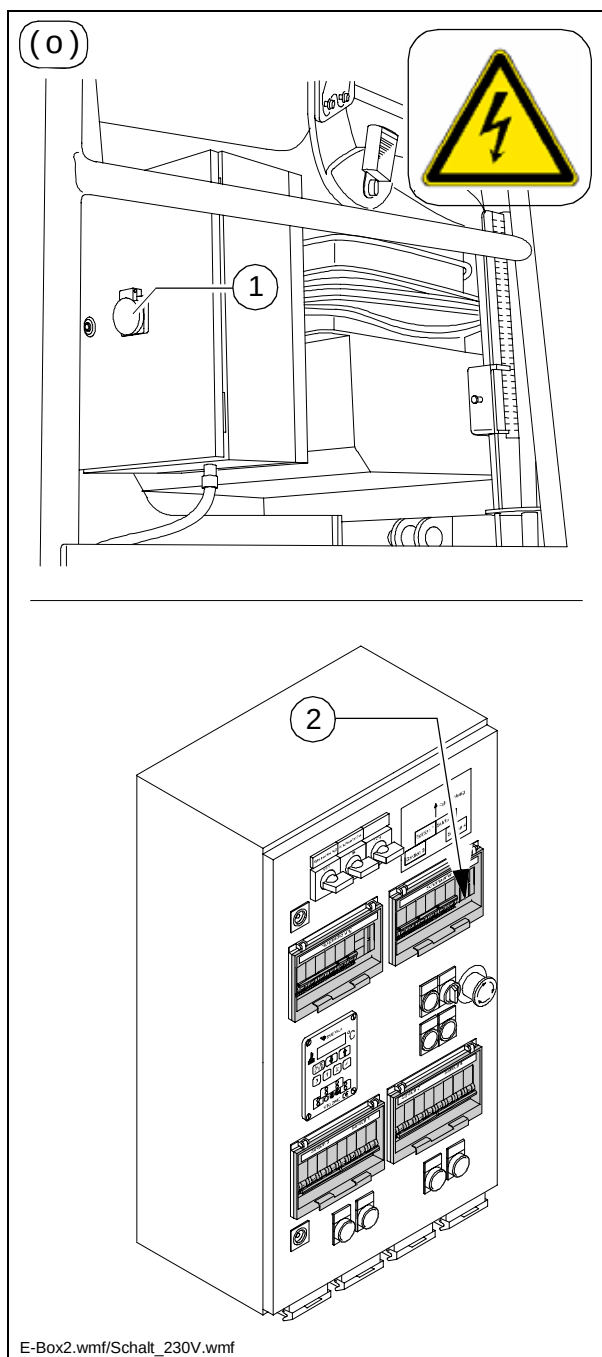


## Circuit 230V (o)

A Si le finisseur est équipé d'une installation 230V, un coffret électrique supplémentaire est alors installé sur la machine.

- La prise (1) peut alimenter un consommateur supplémentaire avec une tension de 230 Volts.
- Activation au moyen du bloc de fusibles (2) dans le coffret électrique du chauffage de table.

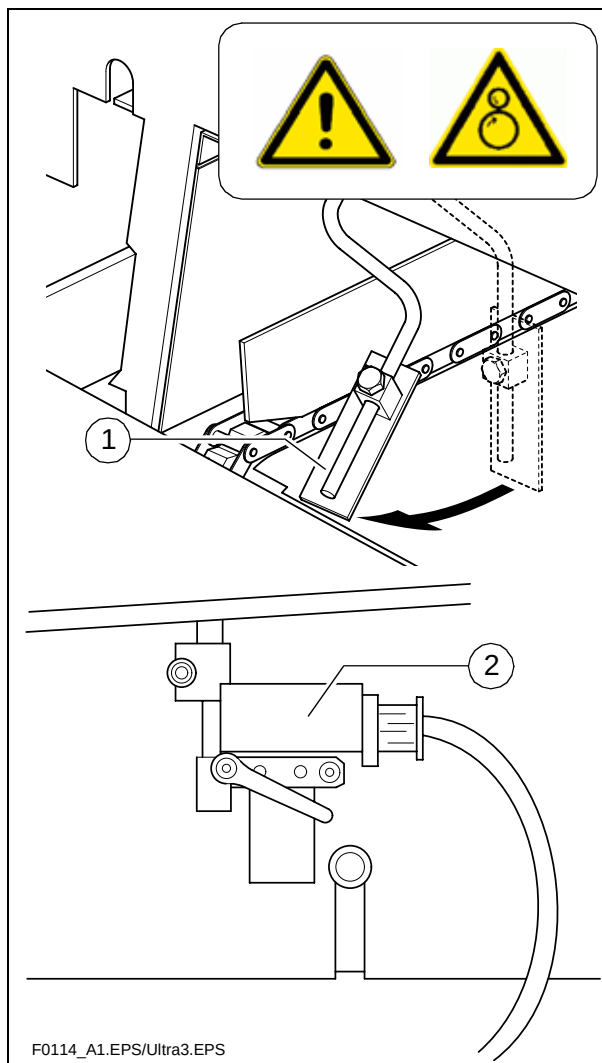
A Ne pas mettre la prise sous tension si aucun consommateur n'y est raccordé.



## Fin de course du convoyeur à grille

Les fins de course mécaniques de convoyeurs (1) ou les capteurs de fin de course à ultrasons (2) commandent le transport des enrobés sur les moitiés de convoyeur respectives. Les tapis transporteurs du convoyeur doivent s'arrêter lorsque les enrobés sont transportés jusque presque sous le tunnel de la vis.

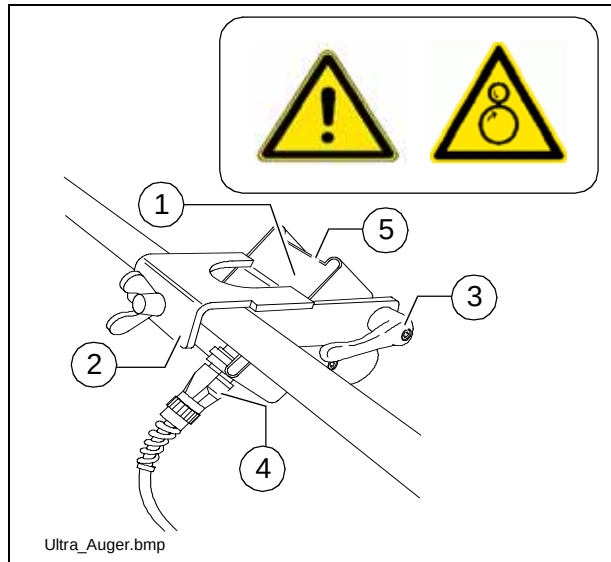
- A Condition : réglage en hauteur adéquat de la vis (voir chapitre E).



### Fins de course de vis à ultrasons (gauche et droit)

- A Les fins de course commandent sans contact le transport des enrobés vers les demi-vis respectives.

Le capteur à ultrasons (1) est fixé avec un support (2) à la tôle de limitation. Pour le réglage, desserrer le levier / vis de blocage (3) et modifier l'angle du capteur. Les câbles (4) sont raccordés aux télécommandes situées sur les côtés de la table.



- A Régler les capteurs de manière à ce que les vis de convoyeur soient couvertes à 2/3 de matériau à poser.
- A Le matériau doit être transporté sur toute la largeur de travail.
- A Effectuer de préférence les réglages des positions des interrupteurs de fin de course pendant la distribution des enrobés.
- A Sur les machines avec commande à API le réglage du point de coupure s'effectue sur la télécommande. Sur les machines à commande conventionnelle, le capteur comprend un dispositif de réglage (5) du point de coupure.

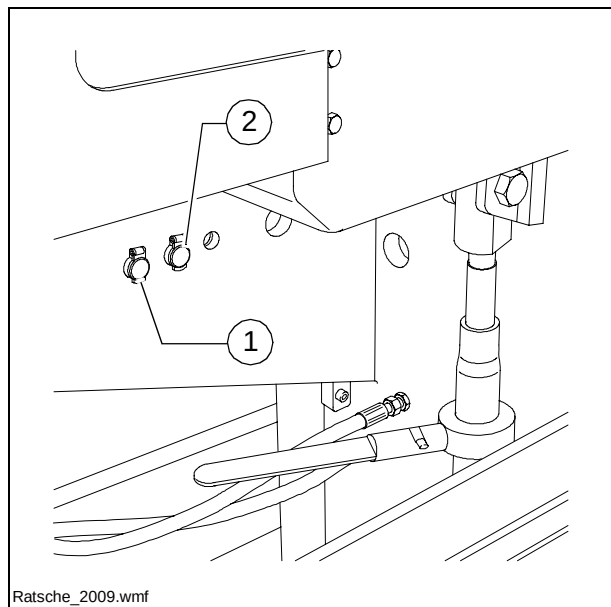
### Prises 24 Volts / 12 Volts (o) (à gauche et à droite)

Des prises 24-Volts (1) se trouvent sous les consoles de sièges à gauche et à droite. Des projecteurs de travail supplémentaires par ex. peuvent y être connectés.

(o) Une prise 12 Volts supplémentaire se trouve sur le côté gauche de la machine.

- Pour mettre sous tension, enclencher l'interrupteur général.

- A Une prise femelle peut être utilisée en option pour l'alimentation de sièges à chauffage électrique.



## Régulateur de pression pour le lestage/délestage de la table

Une vanne (1) sert au réglage de pression pour le lestage et le délestage de la table.

- Branchement : voir lestage/délestage de la table (Chapitre « Pupitre de commande », « Utilisation »).
- Indication de pression, voir le manomètre (3).

## Régulateur de pression pour l'arrêt de la table avec précontrainte

Cette vanne (2) se trouve sous le panneau de plancher du poste de conduite.

Elle sert à régler la pression pour l'« arrêt de table avec précontrainte ».

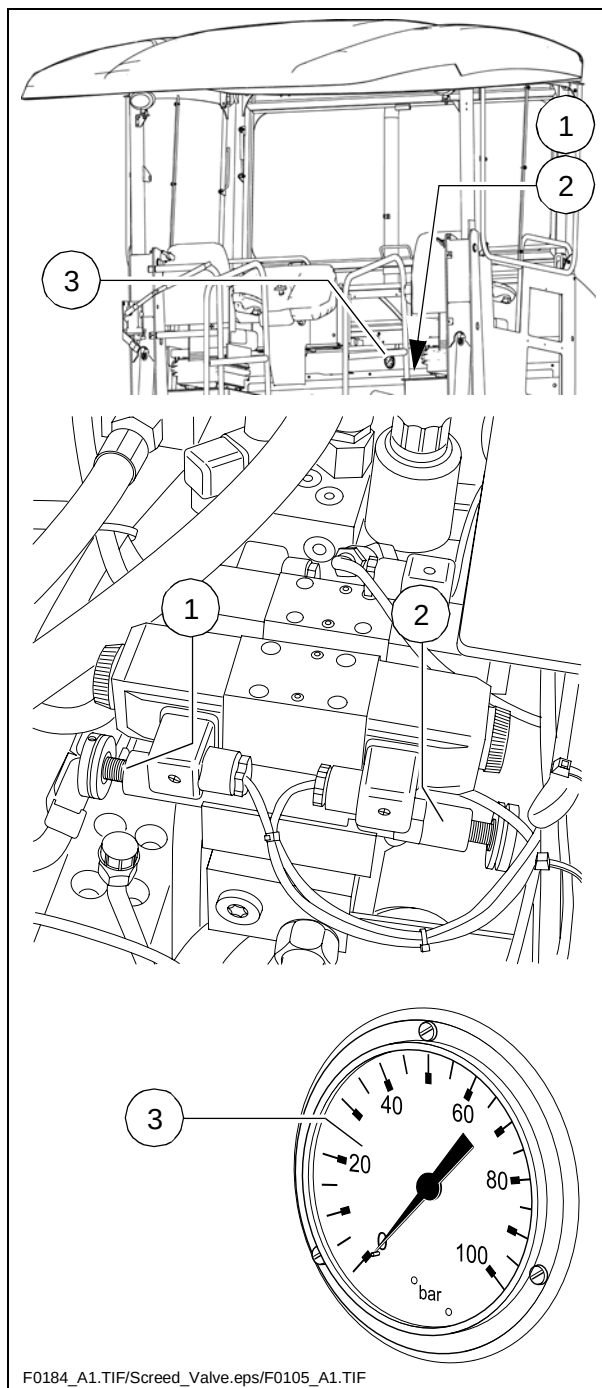
- Activation : voir lestage/délestage de la table (Chapitre « Pupitre de commande », « Utilisation »).
- Affichage de la pression, voir le manomètre (3).

## Manomètre pour le lestage/délestage de table et pour l'arrêt de table avec précontrainte

Le manomètre (3) indique la pression pour :

- Arrêt de la table avec précontrainte, levier d'avancement en position neutre (réglage de la pression avec la valve (2));

lestage / délestage de la table, lorsque le levier d'avancement est en troisième position (réglage de la pression avec la valve (1)).



F0184\_A1.TIF/Screed\_Valve.eps/F0105\_A1.TIF

## Système de graissage centralisé (o)

Le système de lubrification centralisée est commuté en mode automatique dès que le moteur d'entraînement est mis en route.

- Durée de pompage : 12 min
- Durée de la pause : 2 h

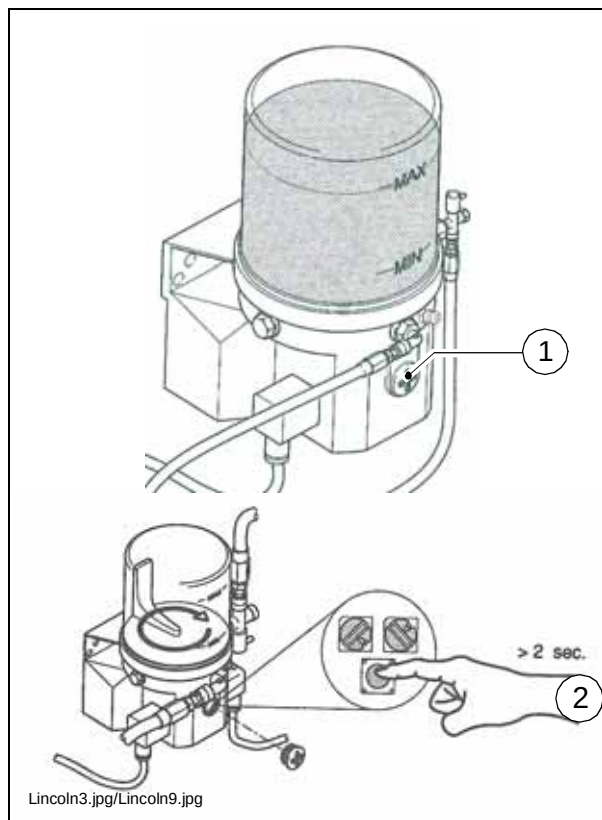
**m** Les durées de pompage et de pause réglées en usine ne doivent pas être modifiées sans consultation préalable du service technique.

**A** Une modification des durées de lubrification et de pause peut être nécessaire en cas de pose de mélanges minéraux ou liés avec du ciment.

### Déclenchement manuel de la lubrification (temps de pompage) :

- Retirer le couvercle (1).
- Actionner pendant 2 sec. au moins le bouton de démarrage (2).
- Remettre en place le couvercle (1).

**A** Observer les indications de la section « Entretien ».





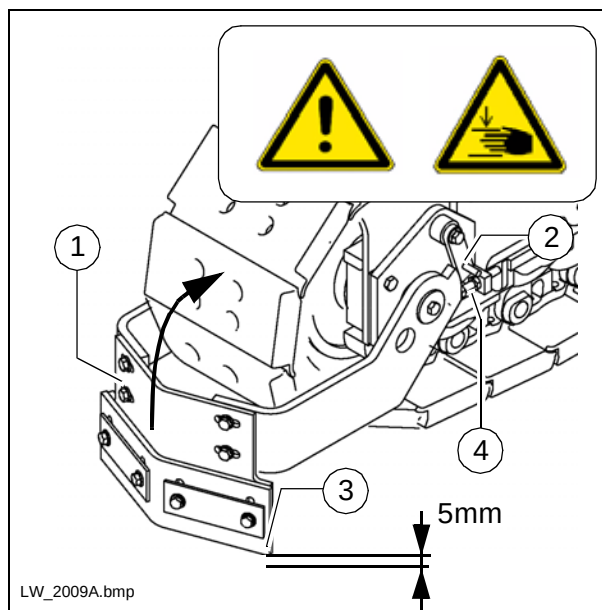
## Dispositif de déblaiement de la voie ( o )

Un dispositif de déblaiement de la voie pivotant (1) se trouve devant chaque mécanisme de translation pour évacuer vers le côté les petits obstacles.

- A Ces dispositifs ne doivent être basculés vers le bas que pour la pose.

Pivotement du dispositif de déblaiement :

- Monter le dispositif de déblaiement (1) et le fixer en position relevée avec la patte de maintien (2).
- Pour abaisser le dispositif de déblaiement, le relever quelque peu et rabattre la patte de maintien (2) en arrière.



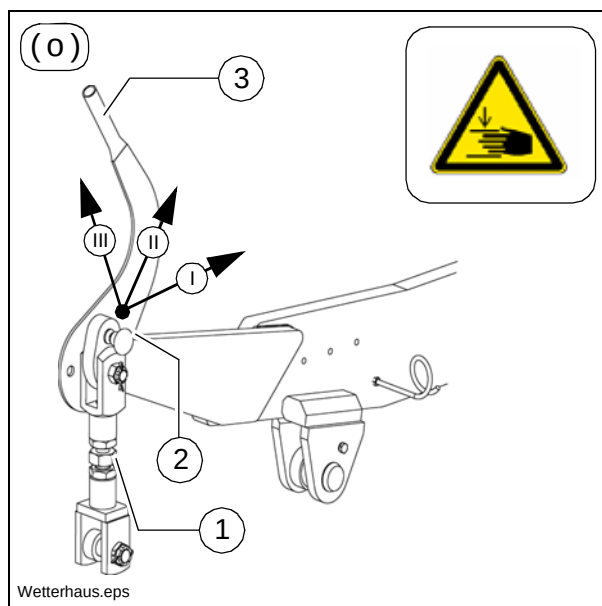
- m Pour éviter les collisions, régler le dispositif de manière à laisser quelques mm entre le sol et la lame (3).

- A La vis (4) sert à régler la hauteur de la lame au-dessus du sol.

## Réglage par excentrique de la table (o)

Pour la pose de matériau en épaisseurs plus importantes, lorsque les tiges de piston des cylindres de nivellement fonctionnent à leurs limites et si l'épaisseur requise ne peut pas être obtenue, il est possible de modifier l'angle de la table au moyen du réglage d'excentrique.

- Pos. I : épaisseur de pose jusqu'à 7 cm env.
- Pos. II : épaisseur de pose de 7 cm env. à 14 cm env.
- Pos. III : épaisseur de pose supérieure à 14 cm env.



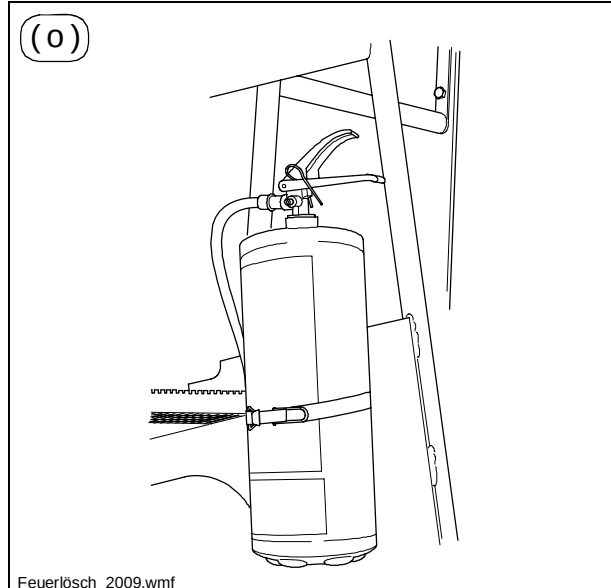
- L'axe (1) n'est pas ajusté.
- Desserrer les blocages (2) de l'excentrique.
- Basculer la table dans la position souhaitée au moyen du levier (3), engager à nouveau le blocage.

A Si un dispositif de nivellement avec réglage de hauteur est raccordé, celui-ci tentera de compenser la montée rapide de la table : les cylindres de nivellement sont sortis jusqu'à ce que la hauteur convenable soit atteinte.

- Le changement d'angle pendant la pose au moyen de l'excentrique doit être effectué lentement seulement et sur les deux côtés car la rapidité de la réaction de la table peut facilement faire apparaître une ondulation dans le revêtement. On effectuera donc le réglage avant le début du travail !

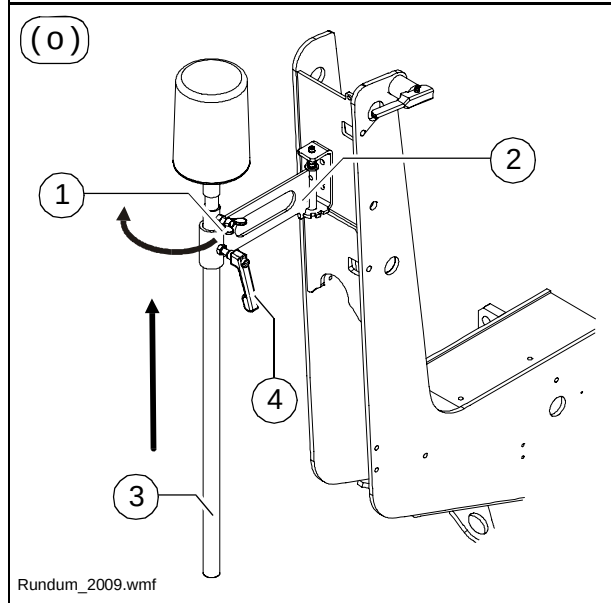
### Extincteur (o)

- A L'exploitant de la machine choisit le genre d'extincteur suivant la manière dont la machine est utilisée.
- A Le personnel travaillant avec le finisseur doit savoir comment se servir de l'extincteur.
- A Observez les intervalles de contrôle de l'extincteur.



### Gyrophare (o)

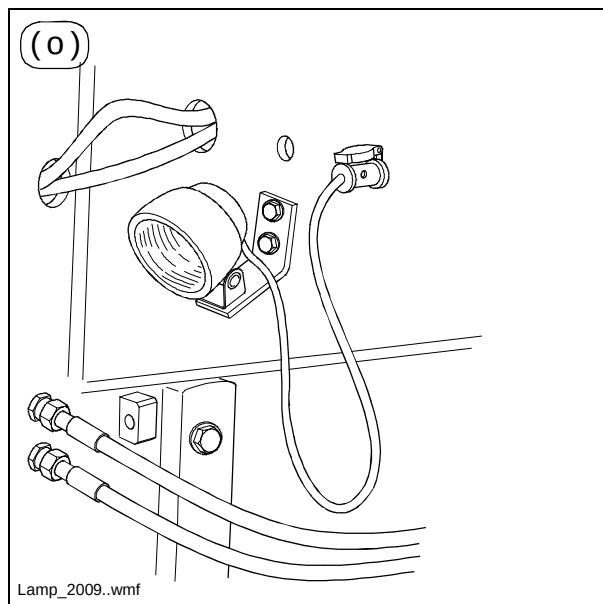
- m Contrôler le fonctionnement du gyrophare chaque jour avant le début du travail.
  - Placer le gyrophare sur son contact et le fixer avec la vis à oreilles (1).
  - Lever la fixation (2) et la placer dans la position la plus éloignée et l'engager.
  - Placer le gyrophare avec le tube (3) à la hauteur souhaitée, fixer avec la vis (4).
  - Enclencher si nécessaire la fonction sur le pupitre de commande.
- A Les gyrophares se démontent facilement et doivent être rangés en lieu sûr après le travail.



### Eclairage du logement de vis (o)

Deux projecteurs se trouvent à droite et à gauche sur la console de toit pour éclairer le logement de vis.

- A Leur actionnement conjoint avec celui des autres projecteurs s'effectue depuis le pupitre de commande.

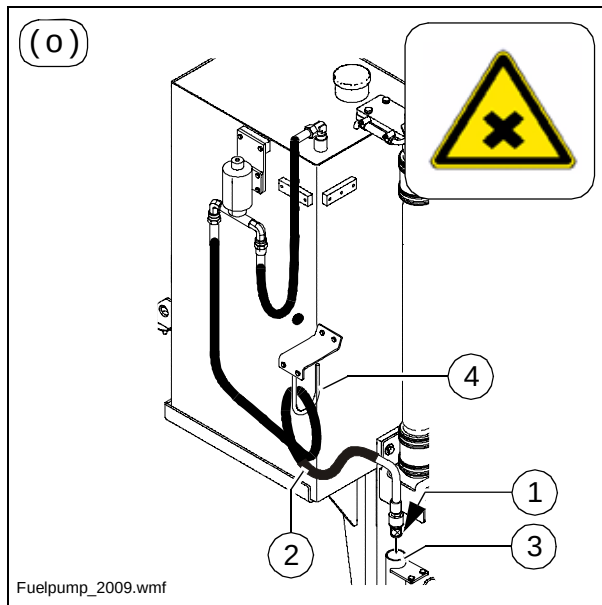


### Pompe du réservoir de carburant (o)

m Utiliser la pompe de réservoir uniquement pour transvaser du carburant.

m Les corps étrangers dont la taille est supérieure au maillage de la crépine (1) causent des dommages. C'est pourquoi il faut utiliser systématiquement une crépine.

m Vérifier le bon état de la crépine (1) avant chaque pompage, la remplacer si elle est endommagée. Ne jamais travailler sans la crépine sinon la pompe de réservoir ne bénéficie d'aucune protection contre les corps étrangers.



- Accrocher le tuyau d'aspiration (2) dans le récipient à vider.

A Pour vider complètement le récipient, le tuyau doit plonger jusqu'au fond de celui-ci.

- Enclencher si nécessaire la fonction sur le pupitre de commande.

m La pompe ne s'arrête pas d'elle même. Ne jamais laisse la pompe sans surveillance!

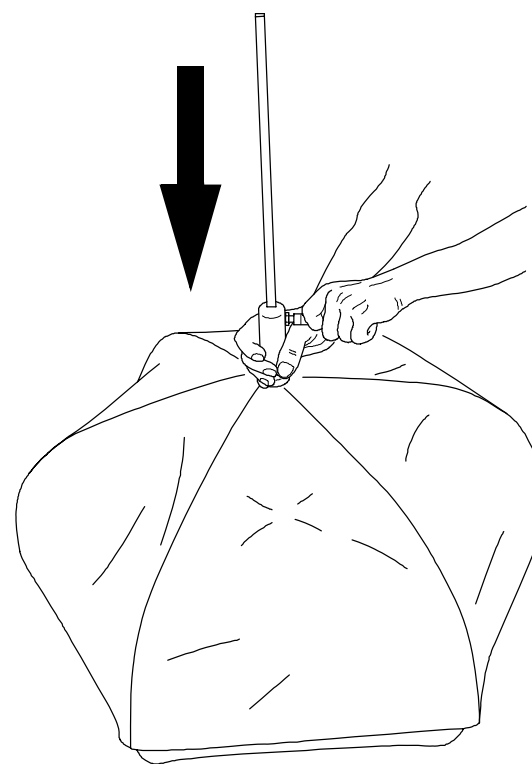
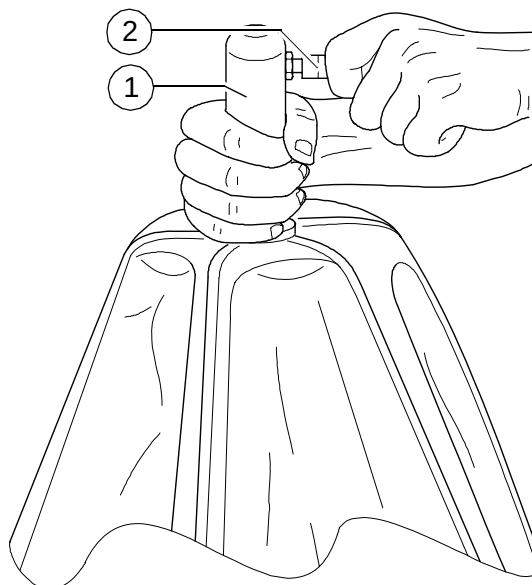
m Ne pas enclencher la pompe s'il n'y a pas de liquide à transvaser. La marche à sec peut endommager la pompe à carburant diesel.

- Pour terminer le pompage, actionner la fonction « Arrêt » sur le pupitre de commande.
- Déposer l'extrémité du tuyau avec la crépine dans un récipient (3) pour ne pas que du carburant s'écoule dans la nature.
- Enrouler le tuyau et le déposer sur son support (4).

## Power-Moon ( o )

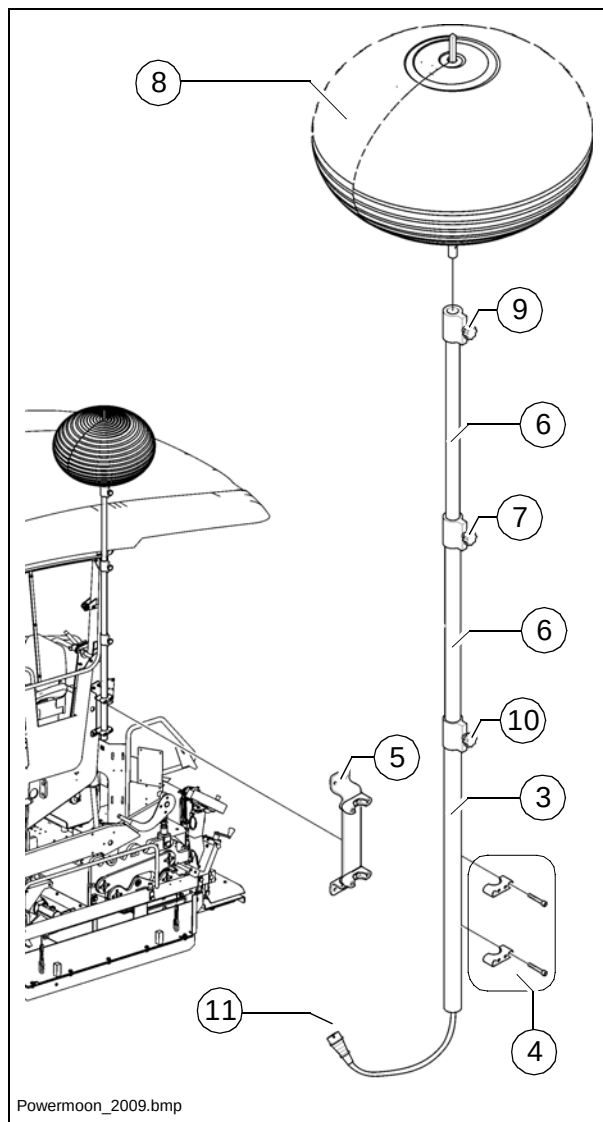
Power-Moon est un ballon d'éclairage spécial qui produit une lumière non éblouissante et peu d'ombres.

- f L'emploi du Power-Moon a pour effet d'augmenter la hauteur du finisseur.
  - f Veiller à la hauteur de passage sous les ponts et dans les tunnels.
  - f Power-Moon ne doit pas être utilisé à proximité de produits facilement inflammables (par ex. essence et gaz), maintenir un écart de 1 mètre au moins par rapport aux matériaux inflammables.
  - f Maintenir une distance de sécurité de 50 mètres au moins par rapport aux lignes à haute tension et de 2,5 mètres au moins par rapport aux caténaires de voies ferrées.
  - f Ne pas mettre Power-Moon en service si les câbles électriques ou les connecteurs sont endommagés.
- Maintenez fermement la poignée (1) et tirez le boulon d'arrêt (2).
  - Appuyez la poignée vers le bas jusqu'à ce que le boulon d'arrêt s'engage.
- m Avant la mise en service, s'assurer que la fermeture auto-agrippante du Power-Moon est fermée. Réparer ou échanger l'enveloppe si celle-ci est endommagée. Vérifier le montage et l'état des lampes.



Powerm1.wmf/Powerm2.wmf

- Fixer la partie inférieure du pied (3) au moyen des pièces adéquates (4) au support prémonté (5).
- Assembler les pièces du pied (6) et bloquer avec les vis de maintien (7).
- Placer la tige inférieure du Power-Moon (8) sur la partie supérieure du pied et bloquer avec la vis de maintien (9).
- Ensuite placer les parties du pied assemblé avec le Power-Moon sur la base du pied (3) et serrer la vis de maintien (10).
- Lorsque le Power-Moon est entièrement monté et fixé, le connecteur (11) du Power-Moon peut être raccordé à une alimentation électrique.
- Pour débrancher le Power-Moon, tirer le connecteur réseau (11).







# D 4.17 Conduite

## 1 Préparatifs

### Equipements et produits nécessaires

Pour éviter les retards sur le chantier, s'assurer avant le commencement du travail que les équipements et les produits suivants sont disponibles :

- chargeur sur roues pour le transport des pièces de construction lourdes
- carburant diesel
- huile moteur et huile hydraulique, lubrifiants
- produit de séparation (émulsion) et pulvérisateur manuel
- deux bouteilles de gaz propane pleines ( o )
- pelle et balais
- grattoir (spatule) pour nettoyer la vis et l'entrée de la table
- éventuellement les pièces nécessaires à l'élargissement de la vis
- éventuellement les pièces nécessaires à l'élargissement de la table
- niveau à bulle d'air à pourcentages + règle à niveler de 4 m
- cordeau
- vêtements de protection, veste de sécurité, gants, protection auditive

### Avant le commencement du travail

(Le matin ou au début de la pose d'un tronçon d'enrobés)

- Respecter les consignes de sécurité.
- Contrôler l'équipement de protection personnel .
- Faire le tour du finisseur et chercher la présence éventuelle de fuites et de dommages.
- Remonter les pièces démontées pour le transport ou pour la nuit.
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, ouvrir les vannes de fermeture et les robinets principaux.
- Effectuer les vérifications selon la « Liste de contrôle pour le conducteur d'engin » ci-après.

## Liste de contrôle pour le conducteur d'engin

| A contrôler !                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Comment ?                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Contacteur d'arrêt d'urgence</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sur le pupitre de commande</li> <li>- sur les deux télécommandes o</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                   | <p>Pousser le contacteur.</p> <p>Le moteur diesel et toutes les commandes enclenchées doivent s'arrêter immédiatement.</p>                                                                                                                                                                                       |
| Direction                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>Le finisseur doit réagir immédiatement et exactement à tout mouvement de la direction. Contrôler la trajectoire en ligne droite.</p>                                                                                                                                                                          |
| <p>Klaxon</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sur le pupitre de commande</li> <li>- sur les deux télécommandes o</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                         | <p>Appuyer brièvement sur le bouton de klaxon.</p> <p>Le signal du klaxon doit retentir.</p>                                                                                                                                                                                                                     |
| Eclairage                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>Une fois la clé de contact enclenchée, faire le tours du finisseur et contrôler les éclairages; éteindre ensuite.</p>                                                                                                                                                                                         |
| Clignotants avertisseurs sur la table (sur les tables Vario)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <p>Une fois l'allumage enclenché, actionner les interrupteurs pour la rentrée/sortie de la table.</p> <p>Les feux arrières doivent clignoter.</p>                                                                                                                                                                |
| <p>Installation de chauffage à gaz ( o ) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fixations des bouteilles</li> <li>- robinets des bouteilles</li> <li>- manodétendeur</li> <li>- sécurités à la rupture de tuyau</li> <li>- vannes de fermeture</li> <li>- robinet d'arrêt principal</li> <li>- raccords</li> <li>- voyants témoins du boîtier de commande</li> </ul> | <p>Contrôler :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- serrage</li> <li>- propreté et étanchéité</li> <li>- pression effective 1,5 bar</li> <li>- fonction</li> <li>- fonction</li> <li>- fonction</li> <li>- étanchéité</li> <li>- lors de la mise en route, tous les voyants doivent s'allumer</li> </ul> |

| A contrôler !                                                                             | Comment ?                                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Protections de la vis                                                                     | Si les pièces permettant des largeurs de travail plus importantes sont montées, les tôles roulantes doivent être élargies et le tunnel de la vis doit être couvert.                                                                               |
| Protections de la table et passerelles                                                    | Si les pièces permettant des largeurs de travail plus importantes sont montées, les passerelles doivent être élargies. Les passerelles repliables doivent être dépliées vers le bas. Vérifier la fixation des tôles barrières et des protections. |
| Dispositifs de blocage de la trémie pour le transport                                     | La trémie étant fermée, les verrouillages des deux moitiés de trémie doivent pouvoir être engagés dans les ouvertures correspondantes.                                                                                                            |
| Dispositifs de blocage de la table pour le transport                                      | La table doit être maintenue dans sa position par les valves hydrauliques de blocage.                                                                                                                                                             |
| Toit abri                                                                                 | Les deux boulons de blocage doivent se trouver dans les logements correspondants.                                                                                                                                                                 |
| Autres équipements :<br>- Capots du moteur<br>- Volets latéraux                           | Vérifier la fixation des capots et des volets.                                                                                                                                                                                                    |
| Autres équipements :<br>- cales de support<br>- triangle<br>- trousse de premiers secours | Les équipements doivent être placés dans les fixations prévues.                                                                                                                                                                                   |

## 1.1 Démarrer le finisseur

### Avant le démarrage du finisseur

Effectuer les opérations suivantes avant de démarrer le moteur diesel et avant la mise en œuvre du finisseur :

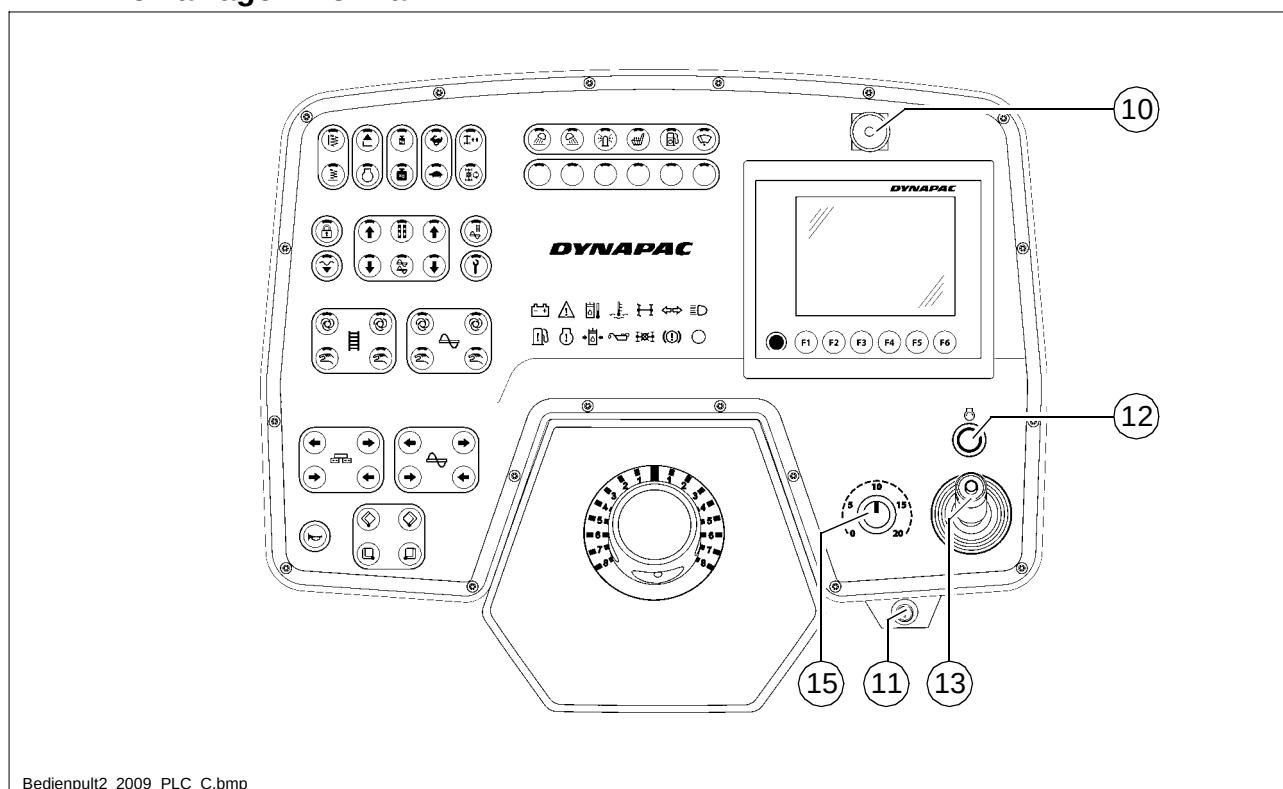
- Entretien quotidien du finisseur (voir le chapitre F).

m

Vérifier si, selon le compteur d'heures de service, d'autres travaux d'entretien doivent être effectués (exemple : entretien mensuel, annuel).

- Contrôles des équipements de sécurité et de protection.

## Démarrage « normal »



- Positionner le levier d'avancement (13) en position médiane et le sélecteur de translation (15) sur minimum.
- Mettre la clé de contact (11) en position « 0 ».

**m**

Lors du démarrage, aucun éclairage ne doit être allumé afin de ne pas solliciter exagérément la batterie.

**A**

Le démarrage est impossible si le levier de translation n'est pas en position médiane ou si un contacteur d'arrêt d'urgence (10) (ou sur la télécommande) a été appuyé. (« STOP » est affiché sur l'écran à cristaux liquides)

- Enfoncer le démarreur (starter) (12) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 20 secondes sans interruption et attendre 1 minute !

## Démarrage externe (assistance au démarrage)

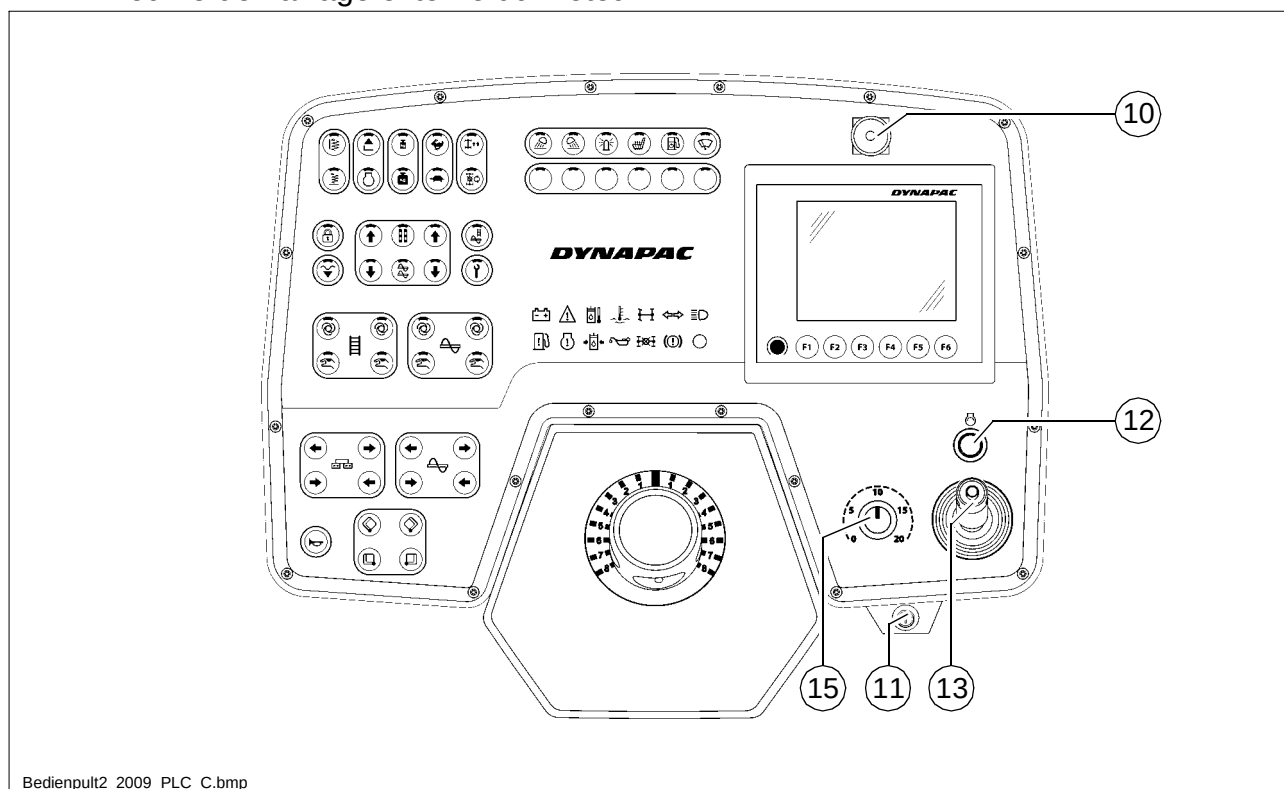
- A** Lorsque les batteries sont déchargées et que le démarreur ne tourne pas, le moteur peut être démarré à l'aide d'une source de courant externe.

Sources de courant appropriées :

- véhicule étranger avec un circuit de bord 24V ;
- batterie complémentaire 24V ;
- appareil de démarrage approprié pour une assistance au démarrage avec 24 V/90 A.

- m** Un chargeur normal ou un chargeur rapide n'est pas approprié pour une assistance au démarrage.

Pour le démarrage externe du moteur :



- Mettre le contact (11), positionner le levier d'avancement (13) en position médiane et le sélecteur de translation (15) sur Minimum.
- Brancher la source de courant avec des câbles appropriés.

- m** Respecter les polarités ! Toujours brancher le pôle moins en dernier et le déconnecter en premier !

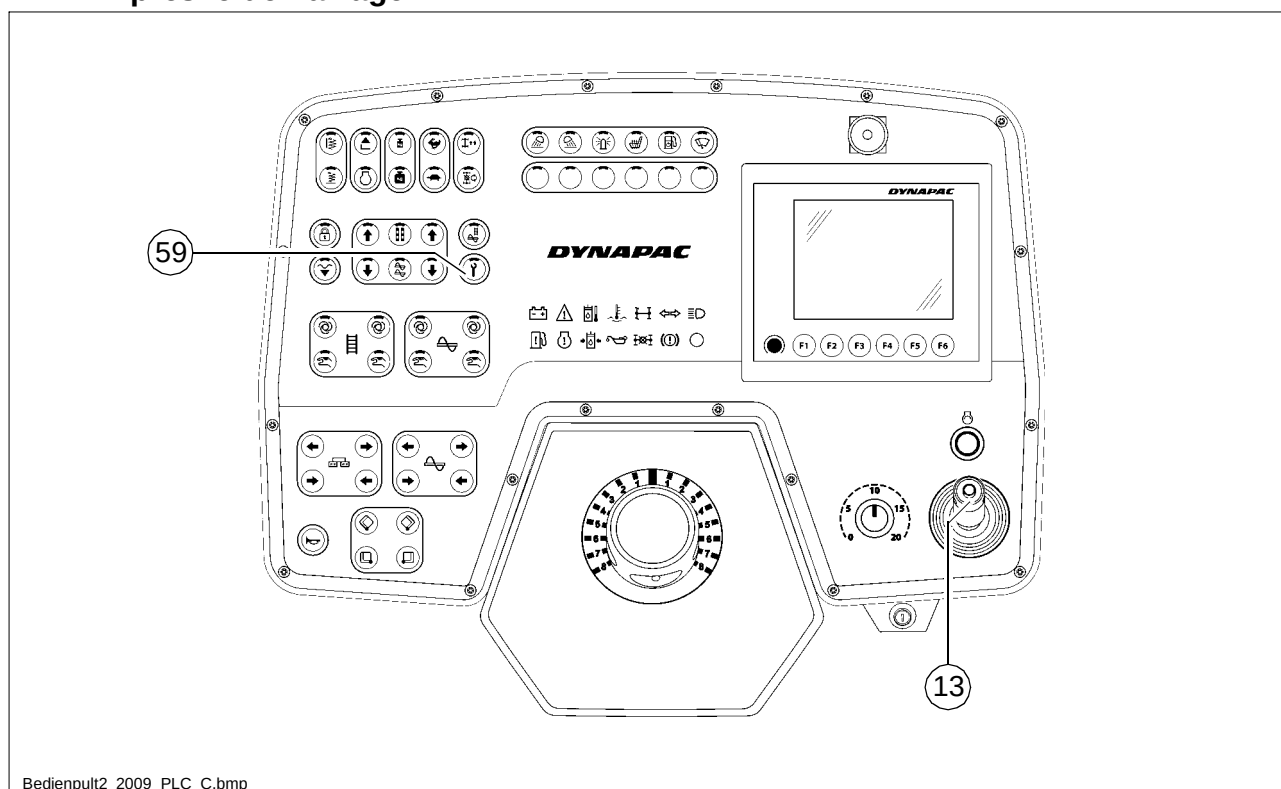
- A** Le démarrage est impossible si le levier de translation n'est pas en position médiane ou si un contacteur d'arrêt d'urgence (10) (ou sur la télécommande) a été appuyé. (« STOP » est affiché sur l'écran à cristaux liquides)

- Enfoncer le démarreur (starter) (12) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 20 secondes sans interruption et attendre 1 minute !

Lorsque le moteur tourne :

- Déconnecter la source de courant externe.

## Après le démarrage



Pour augmenter le régime du moteur :

- Positionner le levier d'avancement (13) sur le cran 1 (un peu en dehors de la position médiane).
- Appuyer sur la touche (59) pour augmenter le régime du moteur.

**A** Le régime du moteur est élevé à la valeur de consigne pré réglée.

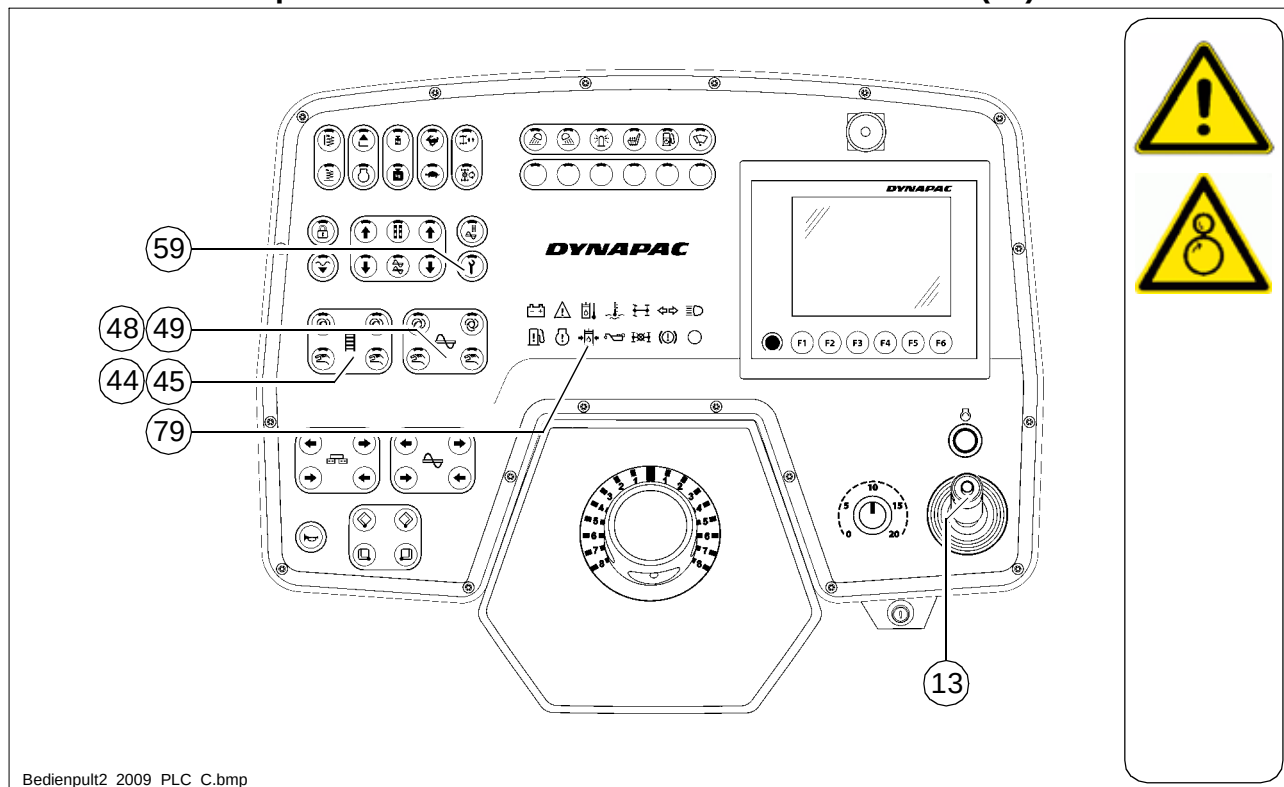
**m** Lorsque le moteur est froid, laisser le finisseur tourner pendant env. 5 minutes.

## Consulter les témoins lumineux

Les témoins lumineux suivants doivent absolument être surveillés :

Pour d'autres défauts possibles, voir Instructions de service du moteur.

### Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (79)



- Doit s'éteindre après le démarrage.

**m**

Dans le cas où le témoin ne s'éteint pas :  
laisser le mécanisme de translation hors-circuit ! Dans le cas contraire, l'ensemble du système hydraulique peut être endommagé.

Lorsque l'huile hydraulique est froide :

- Positionner l'interrupteur du convoyeur (44)/(45) sur « manuel » et l'interrupteur de la vis (48)/(49) sur « manuel ».
- La télécommande doit être raccordée et les fonctions Vis réglées sur « Auto ».
- Pivoter le levier d'avancement (13) en position 1.
- Appuyer sur l'interrupteur (59) pour augmenter le régime du moteur. Le convoyeur et la vis se mettent en action.
- Laisser tourner à chaud le système hydraulique jusqu'à ce que le témoin s'éteigne.

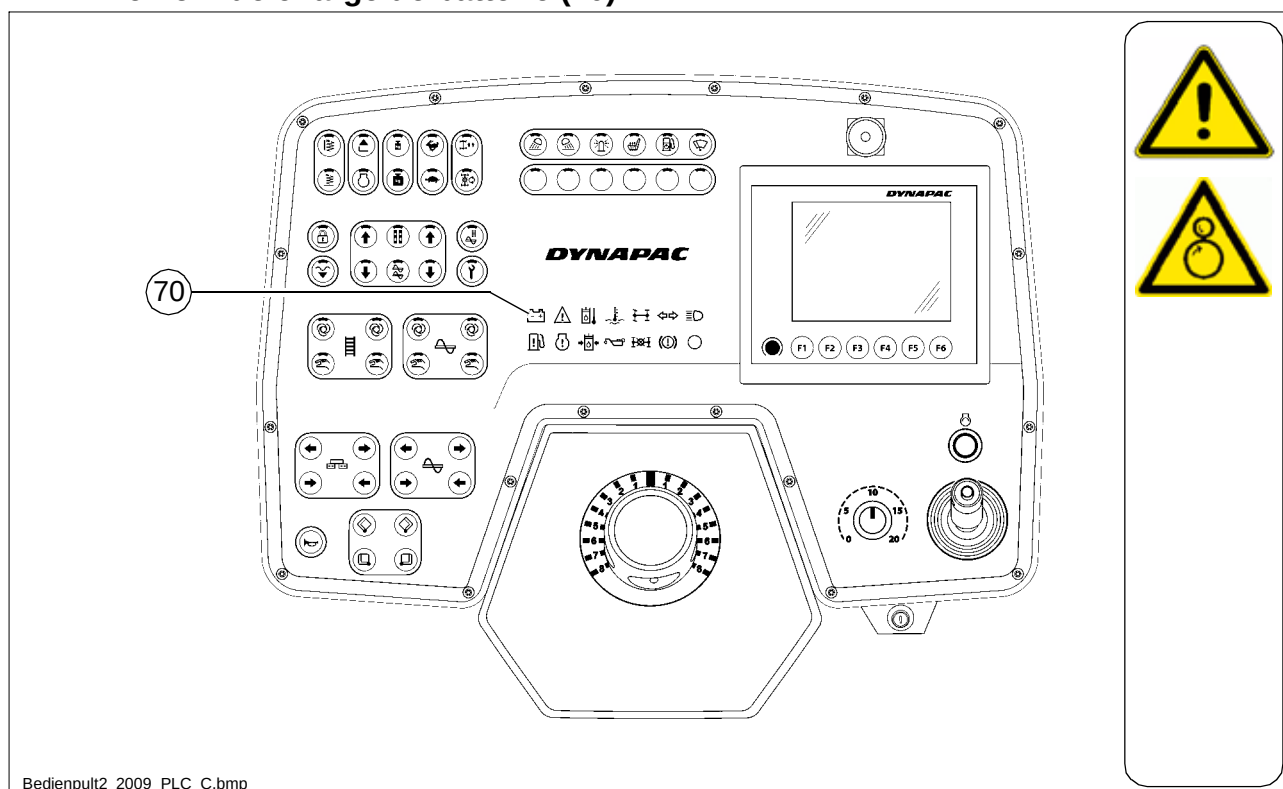
**A**

Le témoin s'éteint à une pression inférieure à 2,8 bar = 40 psi.

Pour d'autres défauts possibles : voir la section « Pannes ».



## Témoin de charge de batterie (70)



Il doit s'éteindre après le démarrage lorsque le régime accélère.

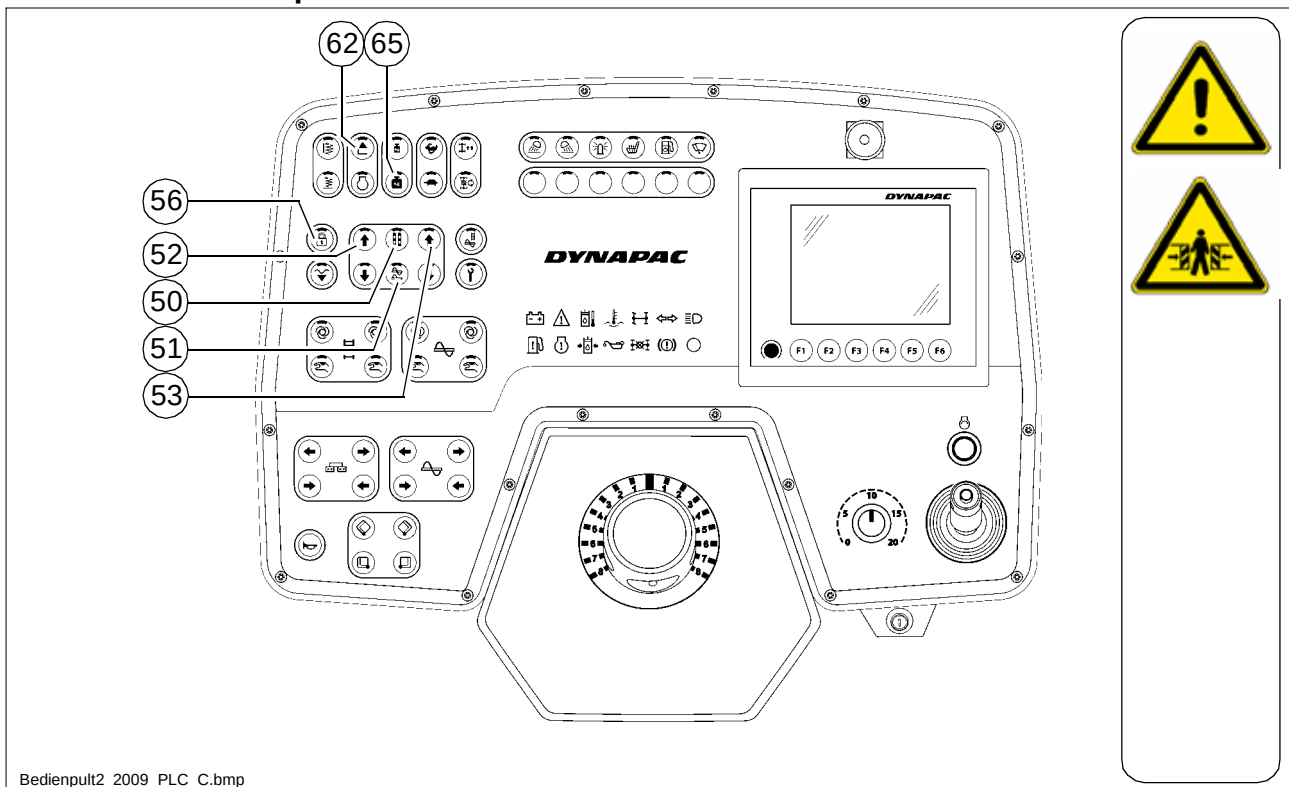
**m**

Dans le cas où le témoin ne s'éteint pas ou s'il s'allume pendant le fonctionnement : augmenter brièvement le régime du moteur.  
Si le témoin reste allumé, arrêter le moteur et chercher le défaut.

Défauts possibles : voir le paragraphe « Pannes ».

## 1.2 Conduite pour le transport

### Lever et bloquer la table



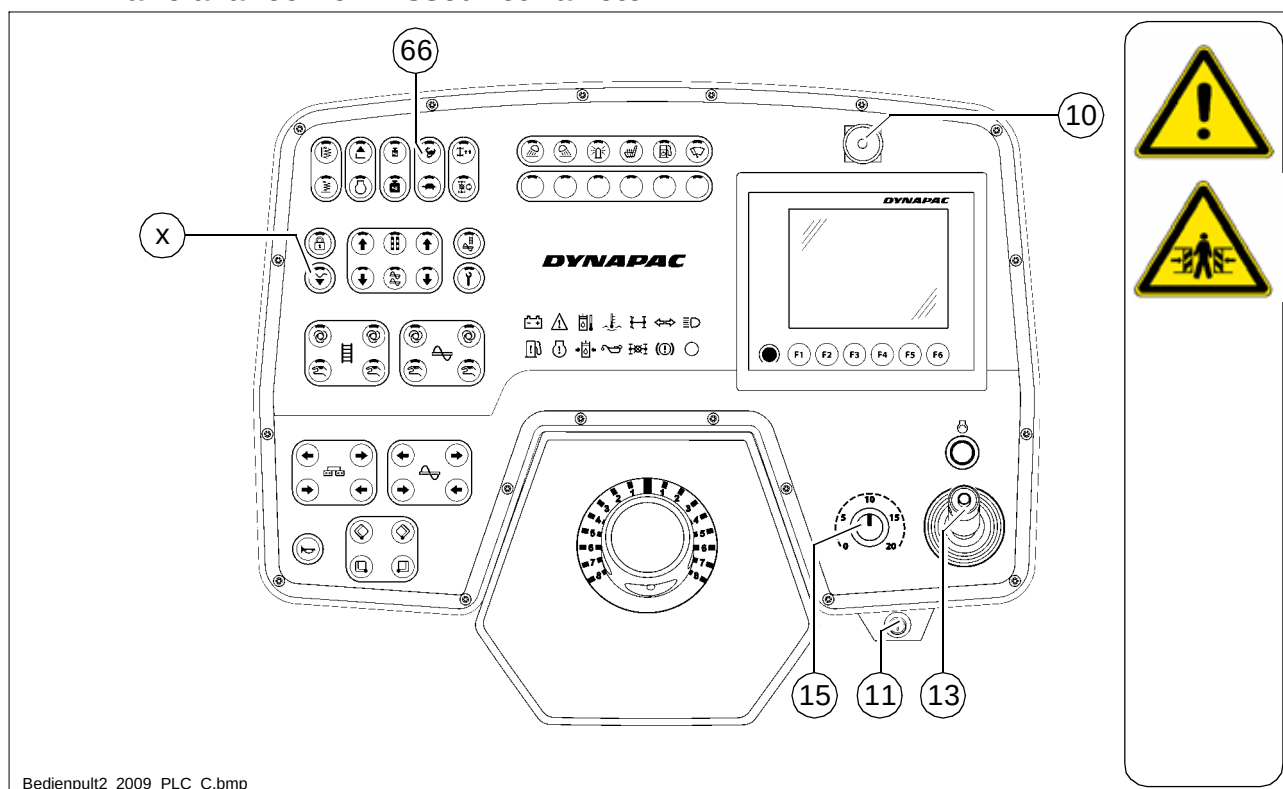
- L'interrupteur (56) doit être désactivé (DEL éteinte)
- Couper l'interrupteur (65) et lever la table avec l'interrupteur (62).
- Sortir entièrement les vérins de nivellement avec les interrupteurs (50)/(52)/(53).

A La télécommande doit être raccordée et les fonctions réglées sur « manuel ».

- Lever le support de vis avec les interrupteurs (51)/(52)/(53).

A La table est maintenue hydrauliquement en position relevée.

## Faire avancer le finisseur et l'arrêter.



- Placer sur « lièvre » la touche rapide/lent (66)
- Positionner le sélecteur (15) sur 10.
- Pour démarrer, avancer ou reculer avec précaution le levier de translation (13) selon le sens de déplacement.

**f** En cas d'urgence, pousser le contacteur d'arrêt d'urgence (10) !

- Pour s'arrêter, amener le levier de translation (13) en position médiane.

## Garer et immobiliser le finisseur

- Tourner la clé de contact (11) sur « 0 » et la retirer pour arrêter le moteur.

**m** La batterie peut se décharger si le finisseur est arrêté pendant une durée prolongée avec le contact mis.

- Abaisser la table

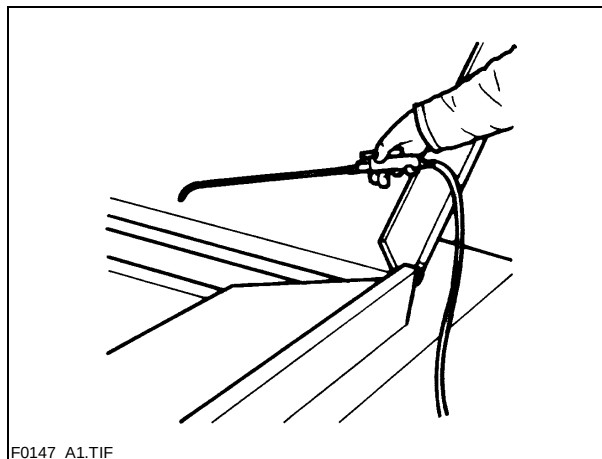
## 1.3 Préparatifs des travaux de pose

### Produit de séparation

Asperger de produit de séparation l'ensemble des surfaces entrant en contact avec les enrobés bitumineux (trémie, table, vis, rouleaux-pousseurs etc.).

m

Ne pas utiliser de gazole car il dissout le bitume (interdit en R.F.A. !).



F0147\_A1.TIF

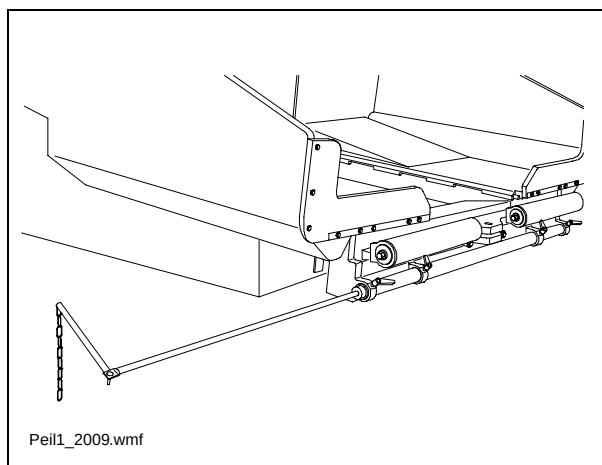
### Chauffage de la table

Le dispositif de chauffage de la table doit être mis en route 15 à 30 minutes (selon la température extérieure) avant de commencer la pose. Le réchauffement évite que les enrobés ne collent sur les plaques lisseuses de la table.

### Marque de direction

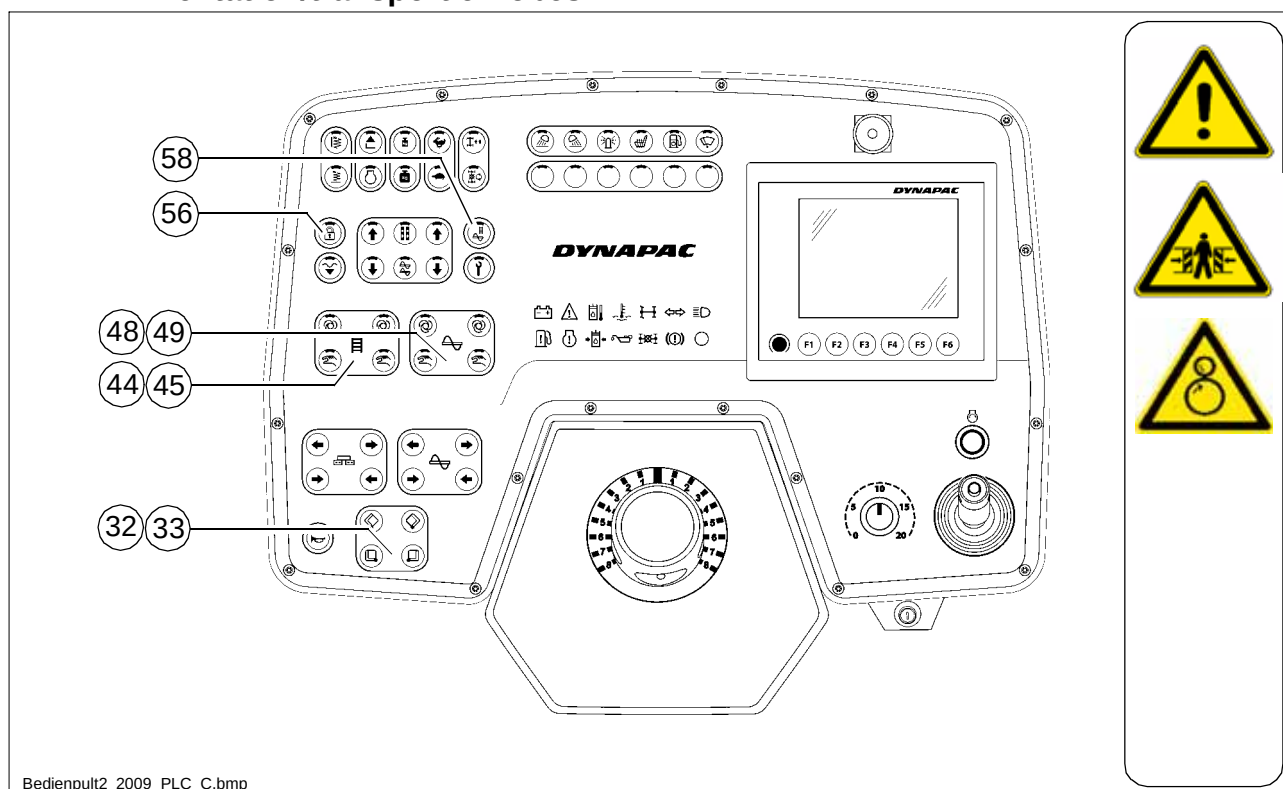
Pour la pose en ligne droite, il faut disposer d'une marque de direction ou en créer une (bord de la chaussée, traits à la craie etc.).

- Faire glisser le pupitre de commande du côté correspondant et le bloquer.
- Sortir la perche d'orientation du pare-chocs (flèche) et le régler.



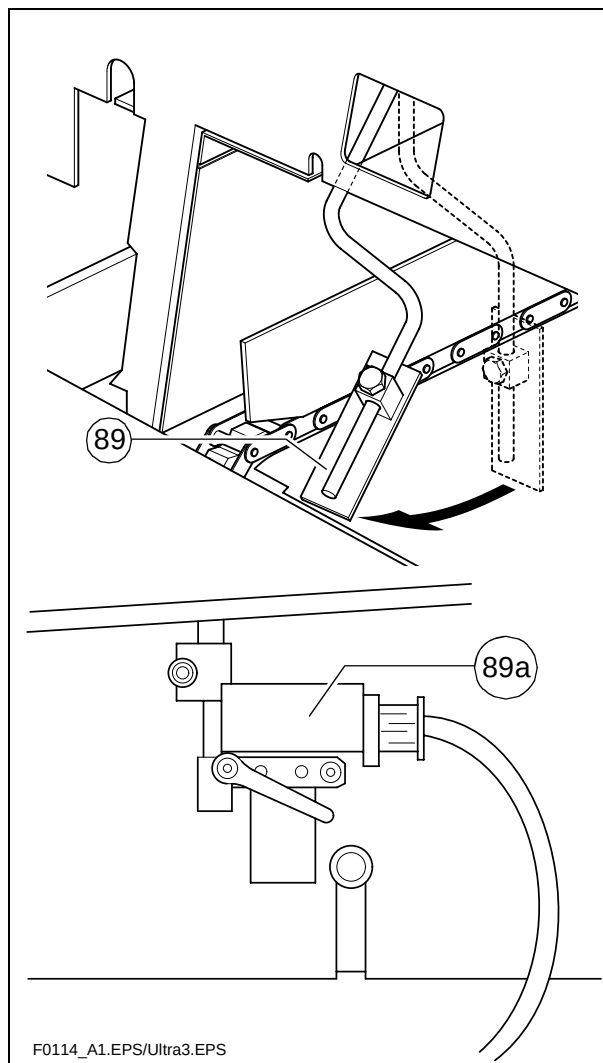
Peil1\_2009.wmf

## Alimentation/transport enrobés

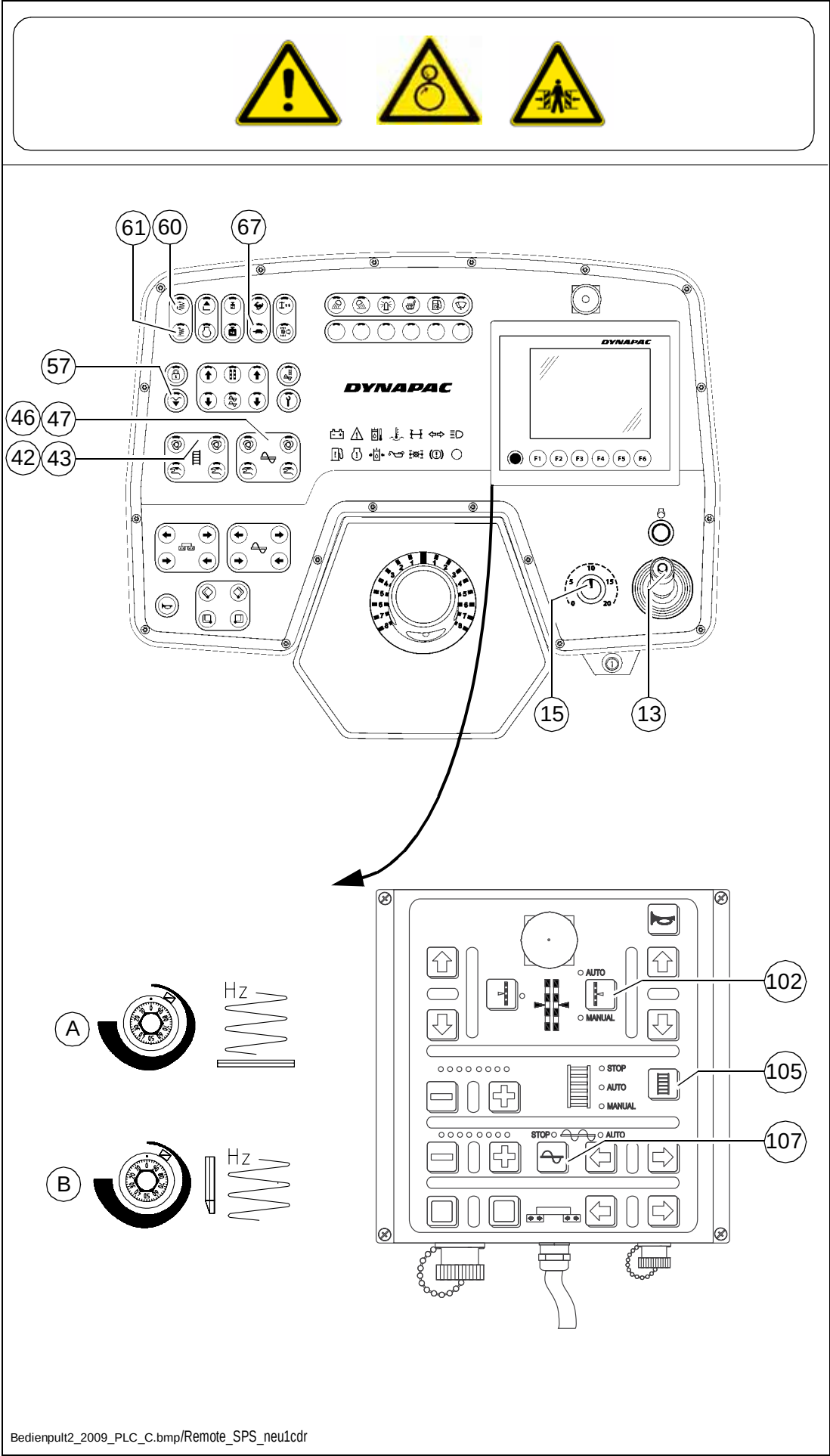


- L'interrupteur (56) doit être désactivé.
- Ouvrir la trémie avec le commutateur (32)/(33).  
Ordonner au chauffeur du camion de déverser les enrobés.
- Positionner le commutateur de vis (48)/(49) et le commutateur du convoyeur (44)/(45) sur « auto ».
- Active la fonction (58) pour remplir la machine avant la pose.

- Procéder au réglage des tapis transporteurs des convoyeurs.  
Les interrupteurs de fin de course des convoyeurs (89) ou (89a o) doivent se déclencher lorsque les enrobés sont transportés presque juste sous la poutre de la vis.
- Contrôler le transport des enrobés.  
Si le transport n'est pas satisfaisant, activer ou désactiver à la main le transport jusqu'à ce qu'une quantité suffisante d'enrobés se trouve devant la table.



1.4 Démarrage pour la pose



Lorsque la table a atteint sa température de mise en œuvre et qu'une quantité suffisante d'enrobés est disponible devant la table, les interrupteurs, leviers et régulateurs suivant doivent être amenés dans les positions données ci-dessous

| Pos.  | Commutateur                                | Position                        |
|-------|--------------------------------------------|---------------------------------|
| 67    | Vitesse de transport/vitesse de travail    | Vitesse de travail « tortue »   |
| 15    | Sélecteur Mécanisme de translation         | Trait de graduation 6 -7        |
| 57    | Table mise en position flottante           | DEL MARCHE                      |
| 61    | Vibration                                  | DEL MARCHE                      |
| 60    | Tampers                                    | DEL MARCHE                      |
| 42/43 | Vis droite/gauche                          | auto                            |
| 107   |                                            |                                 |
| 46/47 | Convoyeur droit/gauche                     | auto                            |
| 105   |                                            |                                 |
| 102   | Nivellement                                | auto                            |
| A     | Réglage du nombre de tours de la vibration | env. trait de graduation 40 -60 |
| B     | Réglage du nombre de tours tampers         | env. trait de graduation 40 -60 |

- Pivoter ensuite le levier d'avancement (13) complètement vers l'avant et rouler.
- Surveiller la répartition des matériaux et éventuellement régler à nouveau les interrupteurs de fin de course.
- Le réglage des éléments de compactage (tampers / vibration) doit être effectué en rapport avec le besoin de compactage.
- L'épaisseur de la couche posée doit être contrôlée et éventuellement corrigée par le maître d'œuvre une fois les 5-6 premiers mètres posés.

Contrôler au niveau des chenilles du mécanisme de translation ou des roues motrices car les inégalités du support sont compensées par la table. Les points de repère de l'épaisseur de couche sont les chenilles du mécanisme de translation ou les roues motrices.

Si l'épaisseur de couche effective diffère grandement des valeurs affichées sur l'échelle, corriger le réglage de base de la table (voir les instructions de service de la table).

A Le réglage de base vaut pour des matériaux bitumineux.



## **1.5 Contrôles pendant la pose**

Pendant la pose, les points suivants doivent être contrôlés :

### **Fonctionnement du finisseur**

- Chauffage de la table
- Tampers et vibration
- Températures de l'huile moteur et de l'huile hydraulique
- Rentrée et sortie à temps de la table avant tout obstacle sur les côtés extérieurs
- Transport homogène des enrobés et répartition ou présence devant la table et ainsi, corrections de réglages de l'interrupteur de matériaux pour les convoyeurs et les vis.

A Dans le cas de fonctions défectueuses du finisseur : voir le paragraphe « Pannes ».

### **Qualité de la pose**

- Epaisseur de pose
- Inclinaison latérale
- Planéité le longs et en travers du sens de marche (contrôler avec une règle à niveler de 4 m)
- Structure/texture des surfaces derrière la table.

A Dans le cas où la qualité de pose n'est pas satisfaisante : voir paragraphe « Pannes ».

## 1.6 Pose avec « table-stop » et lestage / délestage de la table

### Généralités

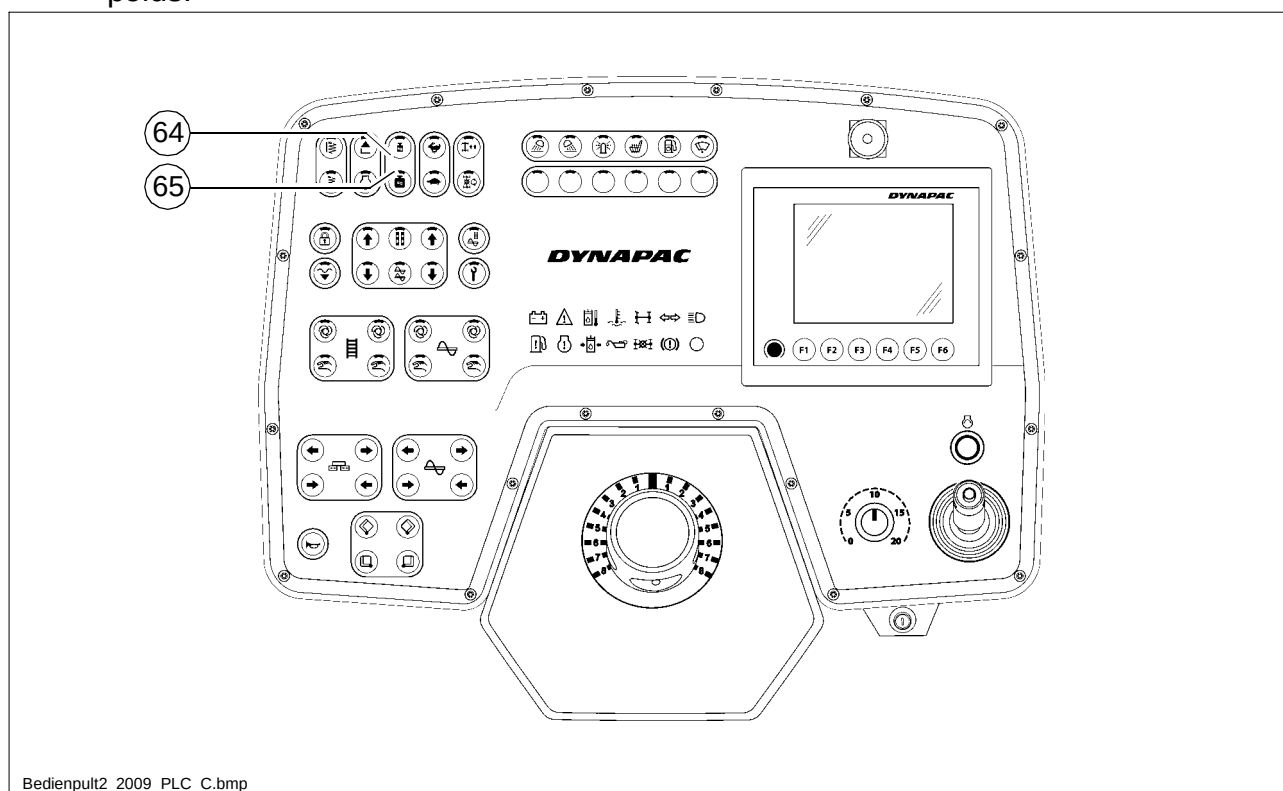
Afin d'obtenir un résultat de pose optimal, l'hydraulique de la table peut être influencée de deux manières différentes :

- « Table-stop » avec pré-contrainte avec finisseur à l'arrêt,
- Délestage ou lestage de la table avec finisseur roulant.

A Le délestage rend la table plus légère et augmente la puissance de traction. Le lestage rend la table plus lourde, diminue la puissance de traction, mais augmente le compactage. (A n'utiliser qu'en cas exceptionnels pour des tables légères.)

### Lestage/délestage de la table

Avec cette fonction, la table est lestée ou délestée d'un poids en plus de son propre poids.



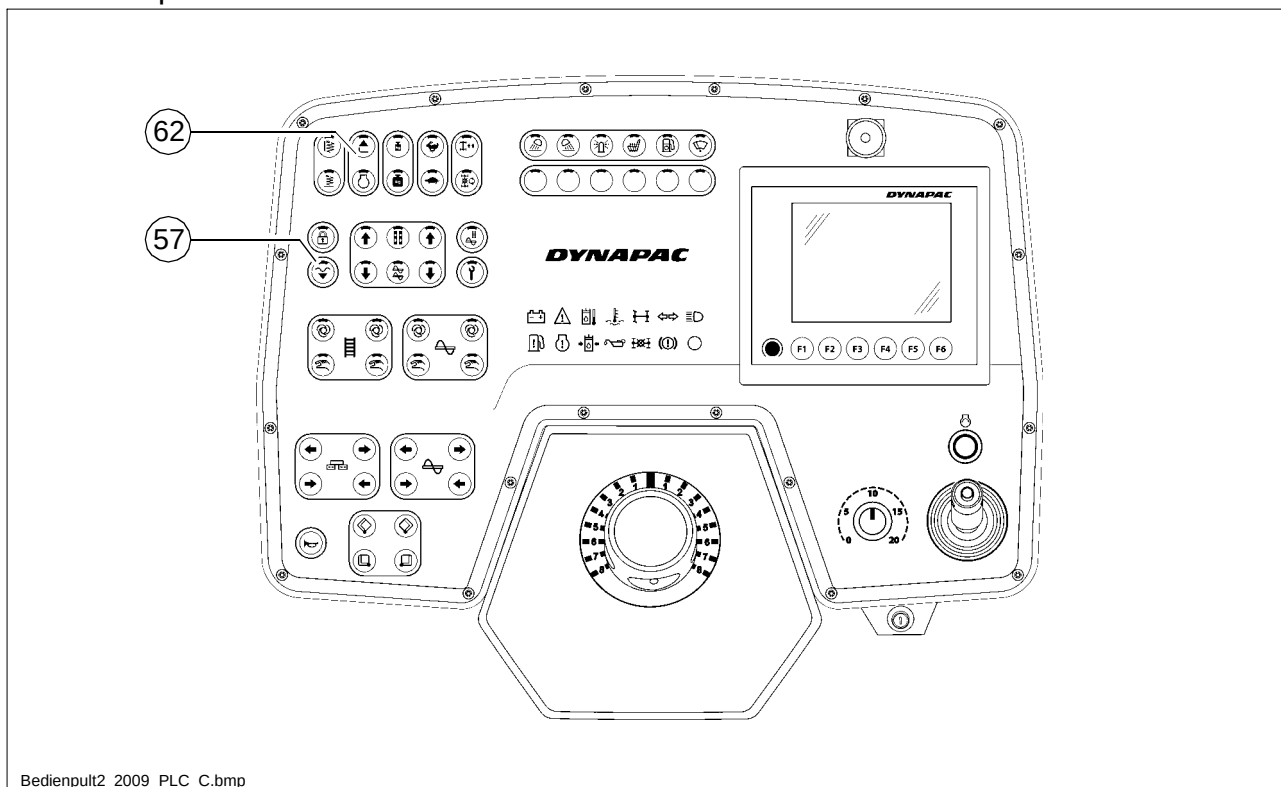
**Fonction (64) Délestage** (table 'plus légère')

**Fonction (65) Lestage** (table 'plus lourde')

Les fonctions « lestage/délestage de la table » ne sont actives que lorsque le finisseur roule. Si le finisseur est à l'arrêt, la fonction « table-stop » est automatiquement commutée.

## « Table-stop » avec pré-contrainte

« Table-Stop » maintient la table par la pression de délestage et la contre-pression du matériau afin d'éviter qu'elle ne s'affaisse à l'occasion d'un arrêt temporaire.



- Arrêt automatique de la table lorsque le levier d'avancement est en position médiane.
- Pour lever la table, appuyer sur l'interrupteur (62).
- Pour abaisser la table :
  - Fonction avec crantage : Maintenir appuyée la touche (57) pendant plus de 1,5 seconde. La table est abaissée tant que la touche est appuyée. Après son relâchement, la table est maintenue en position flottante.
  - Fonction de la touche : Appuyer brièvement sur la touche (57) - la table s'abaisse. Actionner une nouvelle fois brièvement la touche - la table est maintenue.

Comme dans le cas du lestage et délestage de la table, les vérins de relevage de la table sont alimentés par une pression de 2–50 bars. Cette pression agit à l'encontre du poids de la table afin d'éviter qu'elle ne s'enfonce dans le matériau fraîchement posé et assiste ainsi la fonction d'arrêt de la table, en particulier lorsque celle-ci fonctionne avec le délestage de la table.

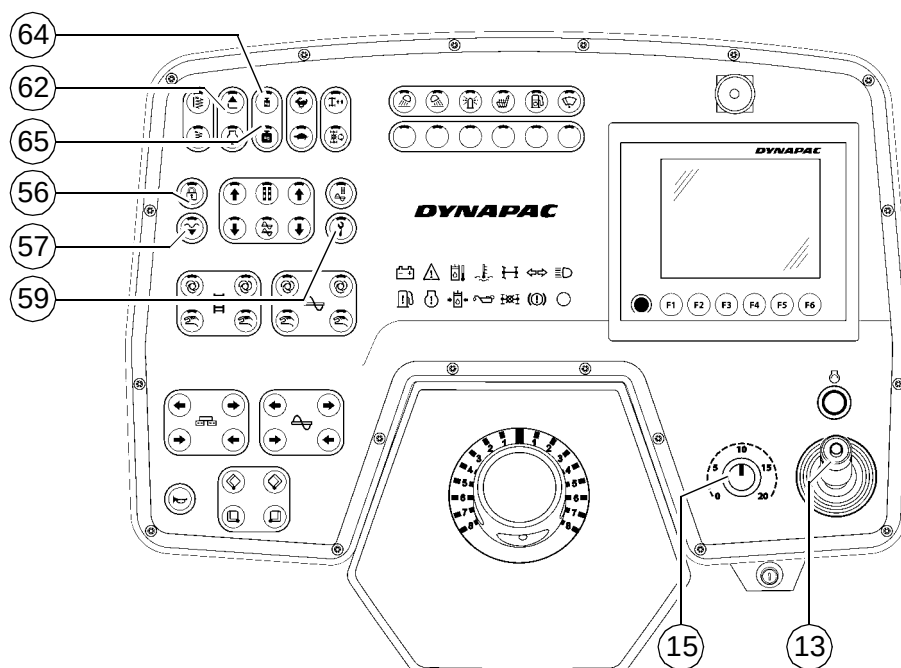
L'importance de la pression est fonction, en premier lieu, de la portance des enrobés. Les cas échéant, la pression doit être adaptée ou modifiée lors du premier arrêt en fonction des conditions, jusqu'à ce que les empreintes au niveau des bords inférieurs de la table disparaissent après redémarrage.

A partir d'une pression d'env. 10-15 bar, tout abaissement éventuel de la table sous l'effet de son poids est empêché ou neutralisé.

A En cas d'une combinaison entre « table-stop » et « délestage de la table », veiller à ce que la différence de pression entre les deux fonctions ne dépasse pas 10–15 bars.

En particulier, lorsque le « délestage de la table » n'est utilisé que temporairement comme assistance au démarrage, il y a alors un risque de flottement incontrôlé au redémarrage.

## Réglage de la pression ( o )



Bedienpult2\_2009\_PL\_C.bmp

Les réglages de pression ne peuvent être effectués que lorsque le moteur diesel tourne. Pour cela :

- Démarrer le moteur, ramener la commande d'avancement (15) sur zéro (mesure de précaution contre un déplacement intempestif vers l'avant).
- Activer la « position flottante » avec l'interrupteur (57).

### Pour arrêt de table (avec précontrainte) :

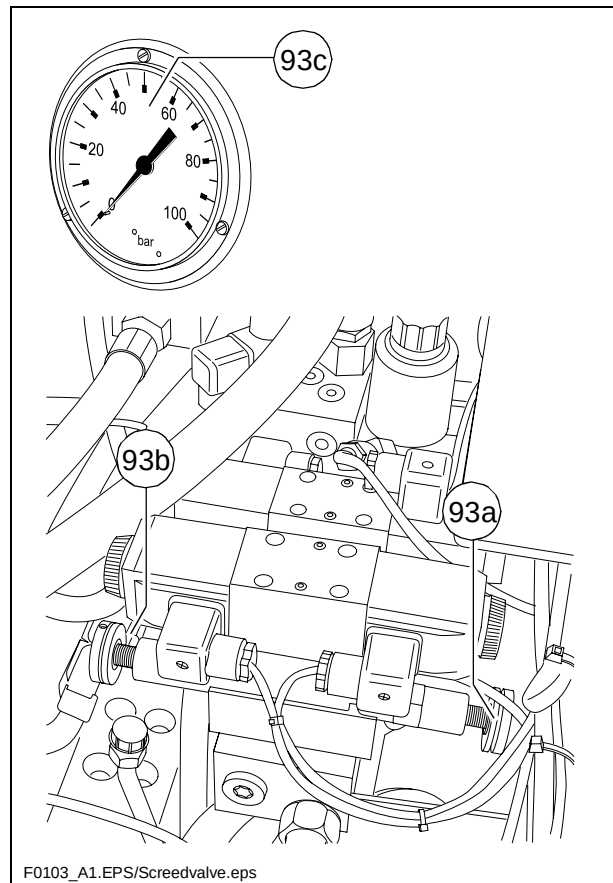
- Positionner le levier d'avancement (13) en position médiane.
- Placer l'interrupteur (56) sur la position (DEL ARRET), l'interrupteur (59) sur la position (DEL ARRET).
- Régler la pression avec la vanne de régulation (93a) (sous le plancher du poste de conduite), contrôler la pression sur le manomètre (93c). (20 bars réglage initial)

### Pour lestage/délestage de la table :

- Positionner le levier d'avancement (13) en position médiane.
- Placer l'interrupteur (56) sur la position (DEL ARRET), l'interrupteur (59) sur la position (DEL ARRET).
- Choisir la fonction (DEL MARCHE) :
  - (délestage (64))
  - (lestage (65))
- Régler la pression avec la vanne de régulation (93b) (sous le plancher du poste de conduite), contrôler la pression sur le manomètre (93c).

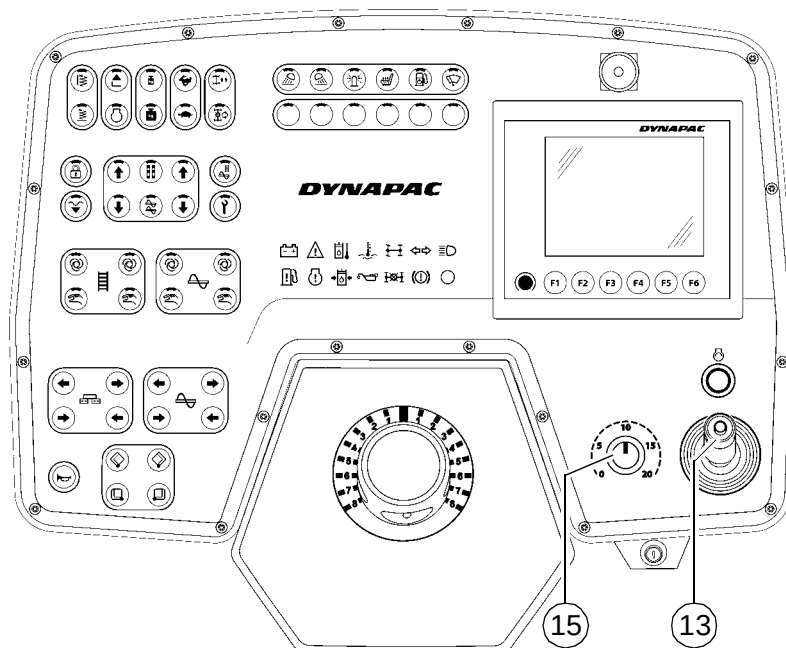
A Si le lestage/délestage de table est nécessaire et si le travail est effectué avec le dispositif de nivellement automatique (palpeur électronique et/ou pendule), la puissance de compactage se modifie (épaisseur de la couche de matériau posée).

A La pression peut également être réglée, le cas échéant, corrigée pendant la pose. (maximum : 50 bars)



## 1.7 Interrompre, arrêter le fonctionnement

**En cas de interruptions de la pose** (par ex. retard des camions de transport de ma-



Bedienpult2\_2009\_PLC\_C.bmp

tériau)

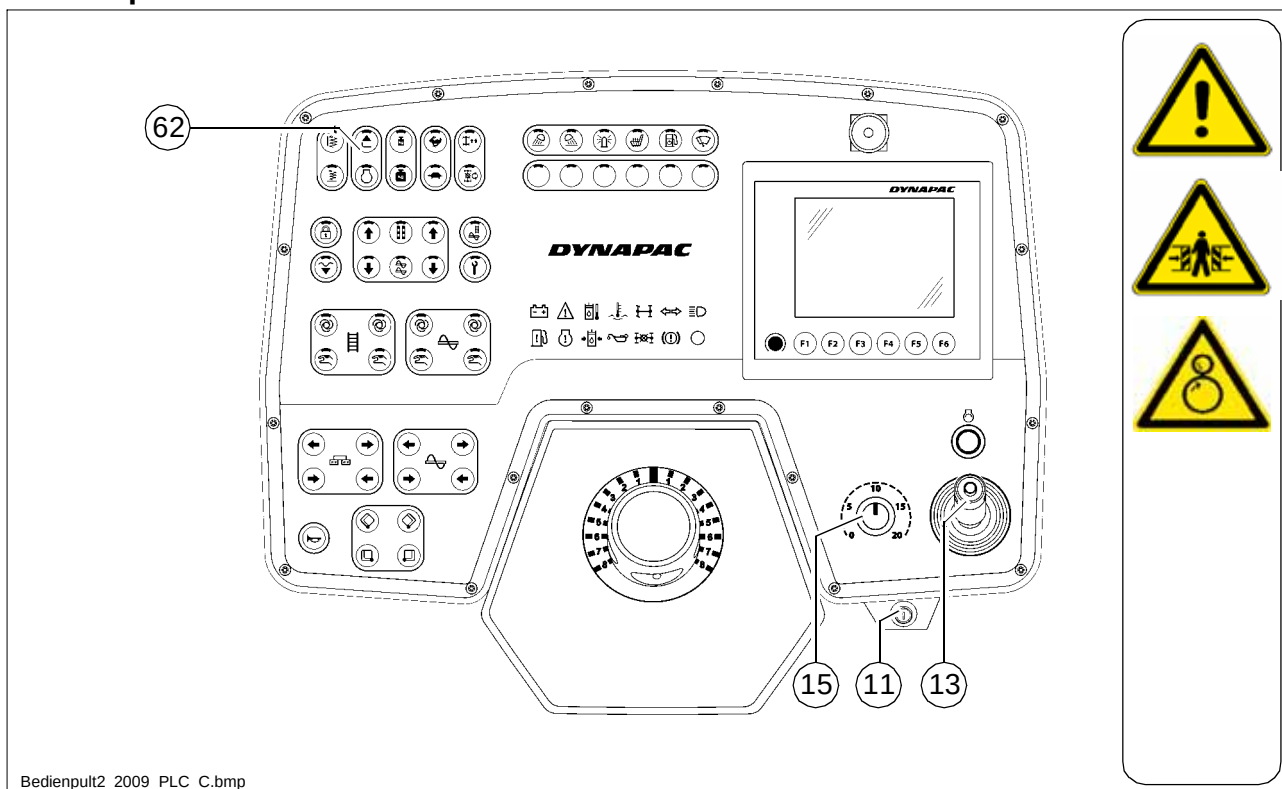
- Déterminer la durée probable de l'interruption.
- S'il faut s'attendre à ce que les enrobés risquent de refroidir jusqu'à une température inférieure à la température minimale de pose, laisser tourner le finisseur à vide et poser une bordure de terminaison comme pour la fin du revêtement.
- Positionner le levier d'avancement (13) en position médiane.

**En cas d'interruptions prolongées** (par ex. pause de midi)

- Positionner le levier d'avancement (13) en position médiane et le sélecteur de régime moteur (15) sur Minimum.
- Couper le contact.
- Couper le chauffage de la table.
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les robinets des bouteilles.

**A** Avant la reprise de la pose, la table doit à nouveau être chauffée à la température nécessaire à la pose.

## Après la fin du travail



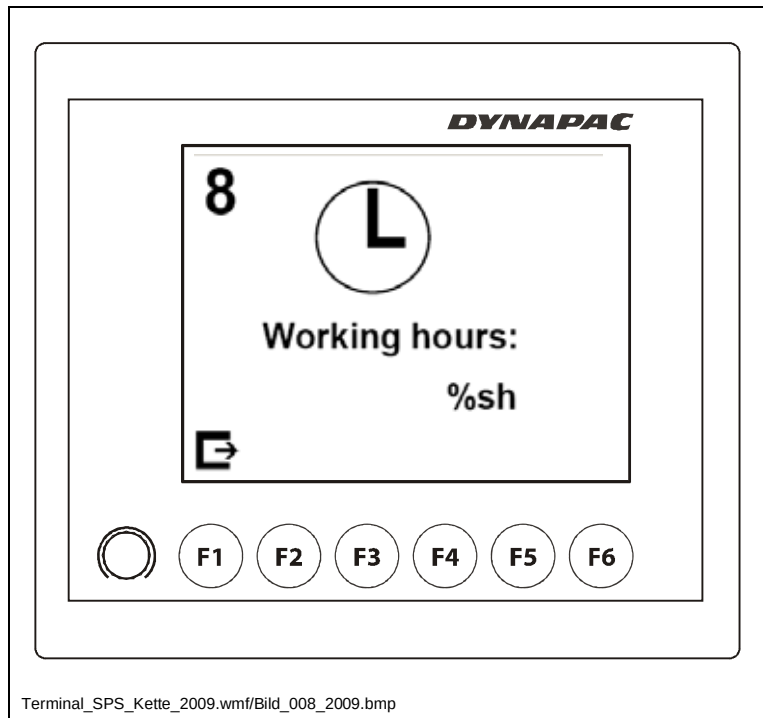
- Laisser le finisseur tourner à vide et l'arrêter.
- Relever la table avec l'interrupteur (62).
- Rentrer la table jusqu'à la largeur de base et lever la vis. Eventuellement, sortir complètement le vérin de nivellement.

**A** La table est maintenue hydrauliquement en position relevée.

- Faire fonctionner lentement les tampers pour faire tomber les restes d'enrobés qui y ont pénétré.
- Positionner le levier d'avancement (13) en position médiane et le sélecteur de régime moteur (15) sur Minimum.
- Couper le contact (11).
- Couper le chauffage de la table.
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les vannes de fermeture et les robinets des bouteilles.
- Démonter l'équipement de nivellement et le ranger dans les caisses, fermer les couvercles.
- Démonter ou fixer toutes les pièces en saillie si le finisseur doit être déplacé sur une remorque et emprunter les voies publiques.



- Consulter le compteur d'heures de service et vérifier si des travaux d'entretien doivent être effectués (voir le chapitre F).
- Recouvrir le pupitre de commande et fermer à clé.
- Enlever les restes de matériaux de la table et du finisseur et asperger toutes les pièces avec le produit de séparation.



## 2 Pannes

### 2.1 Problèmes lors de la pose

| Problème                                              | Origine                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|-------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Surface onduleuse<br>(« vagues courtes »)             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variation de température de l'enrobé, ségrégation dans l'enrobé,</li> <li>- Mauvaise composition des enrobés</li> <li>- Mauvais fonctionnement du rouleau</li> <li>- Mauvaise préparation de la sous-couche</li> <li>- Attente trop longue entre les approvisionnements</li> <li>- Inadaptation de la ligne de référence du capteur de hauteur</li> <li>- Rebondissement du capteur de hauteur sur la ligne de référence</li> <li>- Oscillation du capteur de hauteur (inertie trop importante)</li> <li>- Desserrement des plaques lisseuses</li> <li>- Usure inégale ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- La table ne travaille pas en position flottante</li> <li>- Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> <li>- Sollicitation trop élevée des vis</li> <li>- Variation de la pression du matériau contre la table</li> </ul> |
| Surface onduleuse<br>(« vagues longues »)             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variation de température des enrobés</li> <li>- Ségrégation des enrobés</li> <li>- Arrêt du rouleau sur l'enrobé chaud</li> <li>- Inversion de marche trop rapide du rouleau</li> <li>- Mauvais fonctionnement du rouleau</li> <li>- Mauvaise préparation de la sous-couche</li> <li>- Freins du camion d'approvisionnement trop serrés</li> <li>- Attente trop longue entre les approvisionnements</li> <li>- Inadaptation de la ligne de référence du capteur de hauteur</li> <li>- Mauvais montage du capteur de hauteur</li> <li>- Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course</li> <li>- Manque de matériau devant la table</li> <li>- La table n'est pas en position flottante</li> <li>- Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table</li> <li>- Vis de répartition réglée trop bas</li> <li>- Contrainte trop forte sur la vis</li> <li>- Variation de la pression du matériau contre la table</li> </ul>  |
| Fissures dans le revêtement<br>(sur toute la largeur) | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Température trop faible des enrobés</li> <li>- Variation de température des enrobés</li> <li>- Humidité sur la sous-couche</li> <li>- Ségrégation des enrobés</li> <li>- Mauvaise composition des enrobés</li> <li>- Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |

| Problème                                                     | Origine                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|--------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fissures dans le revêtement (bande centrale)                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Température des enrobés</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- Mauvais profilage de la table</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Fissures dans le revêtement (bande extérieure)               | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Température des enrobés</li> <li>- Mauvais montage des extensions de la table</li> <li>- Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Hétérogénéité dans la composition de la couche de revêtement | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Température des enrobés</li> <li>- Variation de température des enrobés</li> <li>- Humidité sur la sous-couche</li> <li>- Ségrégation des enrobés</li> <li>- Mauvaise composition des enrobés</li> <li>- Mauvaise préparation de la sous-couche</li> <li>- Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum</li> <li>- Attente trop longue entre les approvisionnements</li> <li>- Vibration trop lente</li> <li>- Mauvais montage des extensions de la table</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- La table ne travaille pas en position flottante</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> <li>- Contrainte trop forte sur la vis</li> <li>- Variation de la pression du matériau contre la table</li> </ul> |
| La table laisse des traces                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le camion heurte le finisseur trop violemment lors de l'arrimage</li> <li>- Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table</li> <li>- Les freins du camion sont tirés</li> <li>- Vibration trop importante sur place</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| La table ne réagit pas comme prévu aux corrections apportées | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Température des enrobés</li> <li>- Variation de température des enrobés</li> <li>- Epaisseur insuffisante de la couche compte tenu de la granulométrie maximale</li> <li>- Mauvais montage du capteur de hauteur</li> <li>- Vibration trop lente</li> <li>- La table ne travaille pas en position flottante</li> <li>- Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

## 2.2 Pannes du finisseur ou de la table

| Panne                                                  | Origine                                                                              | Remède                                                                                      |
|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| Moteur diesel                                          | Divers                                                                               | Voir les instructions de service du moteur                                                  |
| Le moteur Diesel ne démarre pas                        | Batteries déchargées                                                                 | Voir « Démarrage externe » (assistance au démarrage)                                        |
|                                                        | Divers                                                                               | voir « Remorquage »                                                                         |
| Les tampers ou la vibration ne fonctionnent pas        | Les tampers sont bloqués par du bitume trop froid                                    | Bien chauffer la table                                                                      |
|                                                        | Insuffisance d'huile dans le réservoir du circuit hydraulique                        | Compléter le niveau d'huile                                                                 |
|                                                        | Défaut de la vanne du limiteur de pression                                           | Remplacer ou réparer la vanne et la régler                                                  |
|                                                        | La canalisation d'aspiration de la pompe n'est pas étanche                           | Etanchéifier les raccords ou les remplacer                                                  |
|                                                        |                                                                                      | Resserrer ou remplacer les colliers de fixation des tuyaux                                  |
|                                                        | Encrassement du filtre à huile                                                       | Vérifier le filtre et le changer si nécessaire                                              |
| Convoyeurs à grilles ou vis de distribution trop lents | Niveau trop faible dans le réservoir d'huile                                         | Compléter le niveau d'huile                                                                 |
|                                                        | Rupture de l'alimentation électrique                                                 | Vérifier les fusibles et les câbles, les remplacer éventuellement                           |
|                                                        | Commutateur défectueux                                                               | Remplacer le commutateur                                                                    |
|                                                        | Défaut d'une des vannes du limiteur de pression                                      | Réparer les vannes ou les changer                                                           |
|                                                        | Rupture de l'arbre de pompe                                                          | Remplacer la pompe                                                                          |
|                                                        | L'interrupteur de fin de course ne fonctionne pas ou n'assure pas un réglage correct | Vérifier ou changer éventuellement l'interrupteur et le régler                              |
|                                                        | Pompe défectueuse                                                                    | Vérifier si des copeaux se trouvent dans le filtre haute-pression; éventuellement remplacer |
|                                                        | Encrassement du filtre à huile                                                       | Remplacer le filtre                                                                         |
| Les volets de trémie ne se relèvent pas                | Régime insuffisant du moteur                                                         | Augmenter le régime                                                                         |
|                                                        | Niveau d'huile hydraulique trop faible                                               | Compléter le niveau d'huile                                                                 |
|                                                        | Manque d'étanchéité de la conduite d'aspiration                                      | Resserrer les raccords                                                                      |
|                                                        | Limiteur de débit défectueux                                                         | Le remplacer                                                                                |
|                                                        | Manque d'étanchéité des garnitures du vérin hydraulique                              | Le remplacer                                                                                |
|                                                        | Soupape de commande défectueuse                                                      | Le remplacer                                                                                |
|                                                        | Rupture du circuit d'alimentation électrique                                         | Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement                         |

| Panne                                               | Origine                                                      | Remède                                                              |
|-----------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Les volets de la trémie redescendent inopinément    | Soupape de commande défectueuse                              | Le remplacer                                                        |
|                                                     | Les garnitures du vérin hydraulique ne sont pas étanches     | Le remplacer                                                        |
| La table ne peut pas être relevée                   | Pression d'huile trop faible                                 | Augmenter la pression d'huile                                       |
|                                                     | Manque d'étanchéité des garnitures                           | Le remplacer                                                        |
|                                                     | Le dispositif de lestage/délestage de la table est enclenché | Mettre l'interrupteur sur la position médiane                       |
|                                                     | Rupture de l'alimentation électrique                         | Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement |
| Les bras ne peuvent pas être relevés ou redescendus | L'interrupteur de la télécommande est sur « auto »           | Mettre l'interrupteur sur « manuel »                                |
|                                                     | Rupture de l'alimentation électrique                         | Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement |
|                                                     | Commutateur sur le pupitre de commande défectueux            | Le remplacer                                                        |
|                                                     | Vanne de surpression défectueuse                             | Le remplacer                                                        |
|                                                     | Limiteur de débit défectueux                                 | Le remplacer                                                        |
|                                                     | Garnitures défectueuses                                      | Le remplacer                                                        |
| Les bras redescendent inopinément                   | Vannes de commande défectueuses                              | Le remplacer                                                        |
|                                                     | Clapets antiretour pré-programmés défectueux                 | Le remplacer                                                        |
|                                                     | Garnitures défectueuses                                      | Le remplacer                                                        |

| Panne                                                | Origine                                                                             | Remède                                                                                           |
|------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| L'avancement ne réagit pas                           | Dispositif de sécurité du mécanisme de translation défectueux                       | Remplacer (support de fusibles sur le pupitre de commande)                                       |
|                                                      | Rupture de l'alimentation électrique                                                | Contrôler les potentiomètres, les câbles et les prises, les remplacer le cas échéant             |
|                                                      | Dispositif de contrôle du mécanisme de translation (dépendant du modèle) défectueux | Le remplacer                                                                                     |
|                                                      | Unité de réglage électro-hydraulique de la pompe défectueuse                        | Remplacer l'unité de réglage                                                                     |
|                                                      | Pression d'alimentation insuffisante                                                | Contrôler et éventuellement régler                                                               |
|                                                      |                                                                                     | Vérifier le filtre d'aspiration et éventuellement remplacer la pompe d'alimentation et le filtre |
| Régime irrégulier du moteur,<br>Motor-Stop inopérant | Rupture de l'arbre moteur ou des moteurs des pompes hydrauliques                    | Remplacer la pompe ou le moteur                                                                  |
|                                                      | Niveau de carburant trop faible                                                     | Vérifier le niveau de carburant et éventuellement faire le plein                                 |
|                                                      | Fusible « Réglage du régime-moteur » défectueux                                     | Remplacer (réglette de fusibles sur le pupitre de commande)                                      |
|                                                      | Alimentation électrique défectueuse (rupture de câble ou court-circuit)             | Contrôler les potentiomètres, les câbles et les prises, les remplacer le cas échéant             |

### 3 Dispositif de secours/direction, mécanisme de translation

Un dispositif de secours permet de poursuivre l'utilisation de la machine en cas de défaillance de la commande électronique du mécanisme de translation. Cet équipement est joint à l'outillage livré avec tout engin sur chenilles.

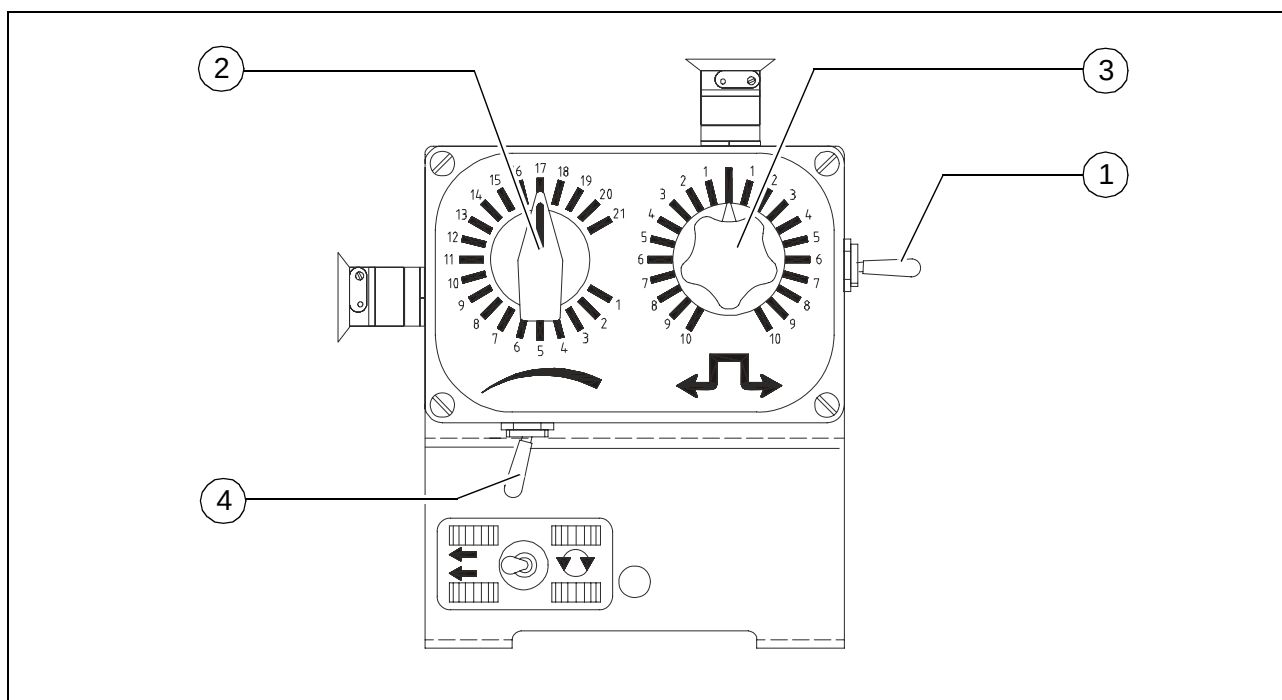
Pour monter l'équipement de secours, remplacer toutes les prises des servovannes des pompes du mécanisme de translation par celles de l'équipement de secours. (Utiliser un tournevis court pour dévisser les prises.)

Remplacer la prise de la vanne de frein hydraulique par la prise correspondante de l'équipement de secours.

La tension est délivrée par l'une des prises 24V.

Fixer l'appareil de commande sur le pupitre.

Utiliser le schéma des connexions de la page suivante pour le raccordement des prises.



L'appareil de commande comprend les fonctions suivantes

| Pos. | Désignation                                                           |
|------|-----------------------------------------------------------------------|
| 1    | Sélecteur de position neutre et marche avant - arrière                |
| 2    | Sélecteur rotatif de vitesse (remplace le régulateur de présélection) |
| 3    | Bouton rotatif de direction                                           |
| 4    | Commande de virage sur place                                          |

## **fonction**

Lorsque l'équipement de secours est raccordé, les fonctions régime du moteur, convoyeur, vis, tampers et vibration doivent continuer d'être assurées par le levier d'avancement.

### **Démarrage pour la pose**

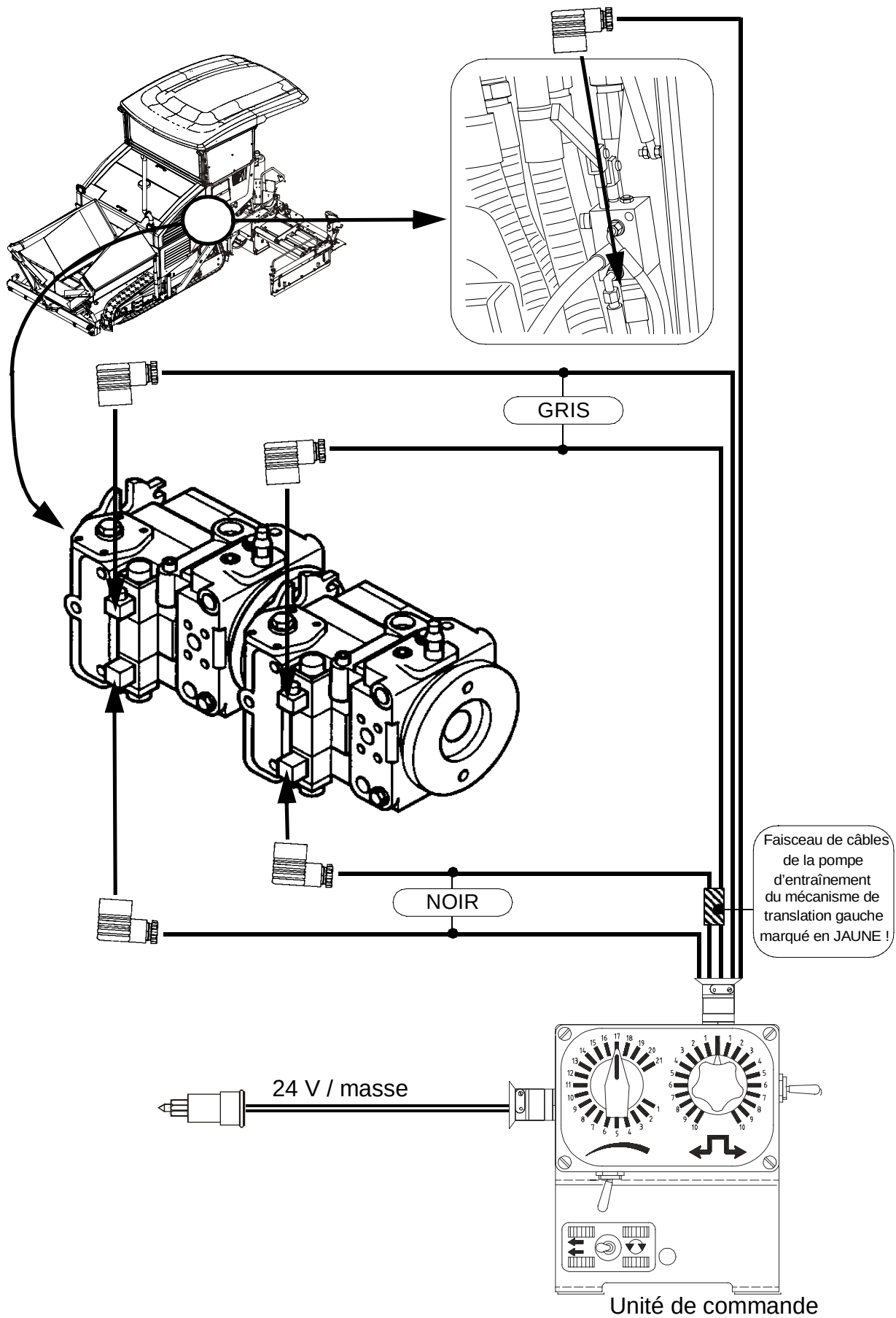
- Sélectionner la vitesse avec le bouton (2)
- Interrupteur (1) dans la direction de la pose
- Utiliser le levier d'avancement comme d'habitude
- Les autres fonctions (3, 4) doivent être commutées comme décrit dans le manuel de service

### **Transport**

- Choisir une vitesse lente avec le bouton (2)
- Commuter l'interrupteur (1) dans la direction souhaitée
- Basculer le levier d'avancement en marche avant.  
Pour reculer, il faut également basculer le levier d'avancement vers l'avant
- Régler la vitesse avec le sélecteur (2)
- les autres fonctions doivent être commutées comme décrit dans le manuel de service

**f** Au démarrage du moteur d'entraînement, l'interrupteur (1) doit se trouver sur la position zéro sinon la machine commencerait immédiatement à se mettre en mouvement ! Danger d'accident !







# E 04 Réglages et équipements

## 1 Indications de sécurité particulières

**f** La mise en marche involontaire du moteur, du mécanisme de translation, du convoyeur, de la vis, de la table ou des dispositifs de levage peut mettre des personnes en danger.

Sauf indications contraires, les travaux ne doivent être effectués que lorsque le moteur est à l'arrêt !

- Protéger le finisseur contre toute mise en marche involontaire :  
Mettre le levier d'avancement en position médiane et tourner le sélecteur sur zéro; éventuellement retirer la sécurité du mécanisme de translation du pupitre de commande; retirer la clé de contact et l'interrupteur général de la batterie.
- Protéger mécaniquement contre l'affaissement les pièces de la machine qui sont relevées (par ex. : la table ou la trémie).
- Remplacer ou faire remplacer les pièces de rechange de manière appropriée.

**f** Lors de la connexion ou de la déconnexion des conduits hydrauliques et lors de travaux sur l'installation hydraulique, du liquide hydraulique chaud peut gicler sous une forte pression.

Arrêter le moteur et mettre l'installation hydraulique hors pression ! Se protéger les yeux !

- Avant toute remise en service, replacer tous les dispositifs de protection de manière réglementaire.
- Quelles que soient les largeurs de travail, la passerelle doit toujours s'étendre sur toute la largeur de la table.  
La passerelle pliable (en option pour les tables Vario) ne peut être relevée que dans les conditions suivantes :
  - en cas de pose près d'un mur ou d'un obstacle similaire.
  - en cas de transport sur une remorque.

## 2 Vis de répartition

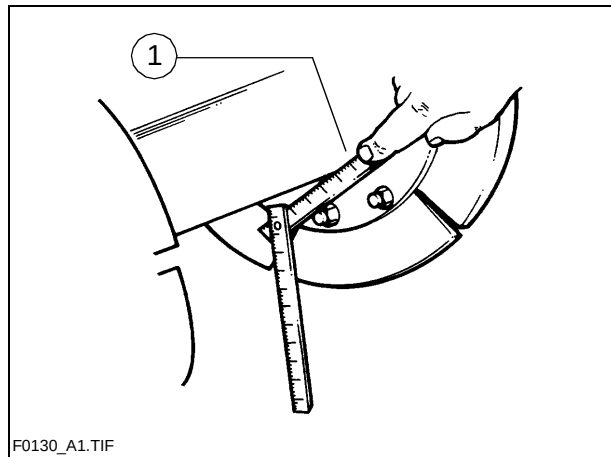
### 2.1 Réglage en hauteur

Selon le mélange de matériaux, la hauteur réglée pour la vis de répartition (1) – mesurée depuis le dessous – doit être supérieure à la hauteur de pose du matériau.

#### Granulométrie jusqu'à 16 mm

Exemple :

Epaisseur de pose 10 cm  
Réglage de hauteur 15 cm au moins  
à partir du sol



#### Granulométrie > 16 mm

Exemple :

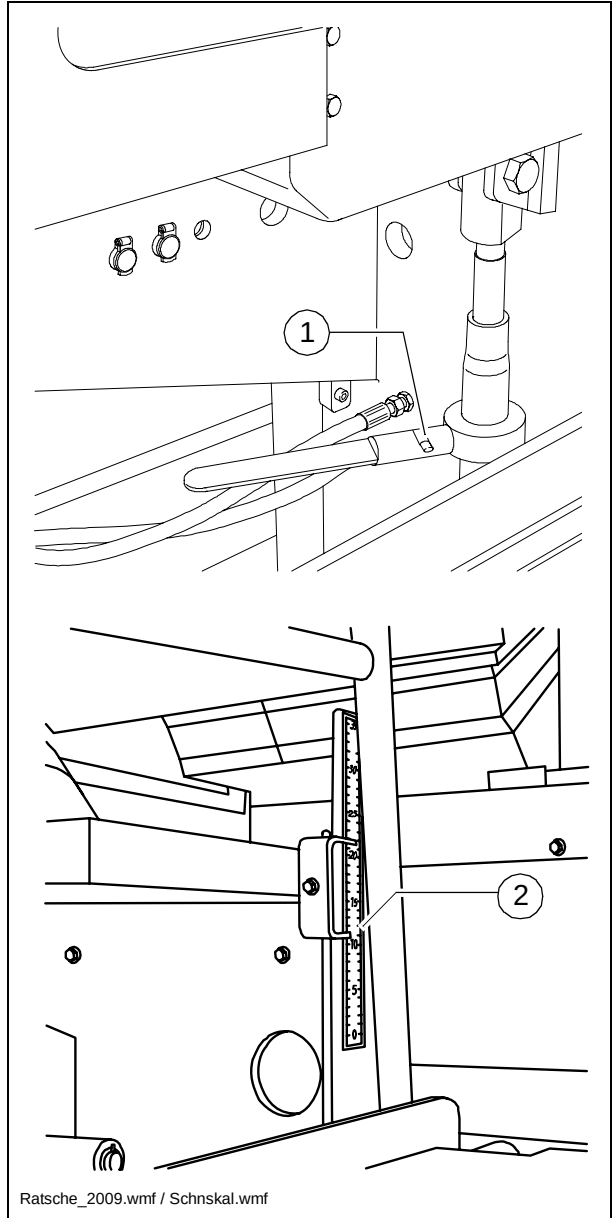
Epaisseur de pose 10 cm  
Réglage de hauteur 18 cm au moins  
à partir du sol

A Un mauvais réglage de la hauteur peut entraîner les problèmes suivants en pose :

- Vis trop haute :  
Trop de matériau superflu devant la table ; débordement de matériau. Avec des largeurs de pose plus étendues, tendance à la ségrégation et aux problèmes de traction.
- Vis trop basse :  
Trop faible niveau de matériau qui est pré-compacté par la vis. Les inégalités que cela entraîne ne peuvent plus être entièrement compensées par la table (« effet de vagues »).  
Par ailleurs, ceci provoque une usure accrue des segments de vis.

## 2.2 Avec le positionnement mécanique par cliquet (o)

- Régler la cheville d'entraînement (1) du cliquet pour une rotation vers la droite ou vers la gauche. L'entraînement vers la gauche descend la vis, l'entraînement vers la droite permet de remonter la vis.
- Régler la hauteur souhaitée en combinant les actionnements du côté gauche et du côté droit.
- La hauteur actuelle peut être relevée sur l'échelle (2).



## 2.3 Avec un positionnement hydraulique (o)

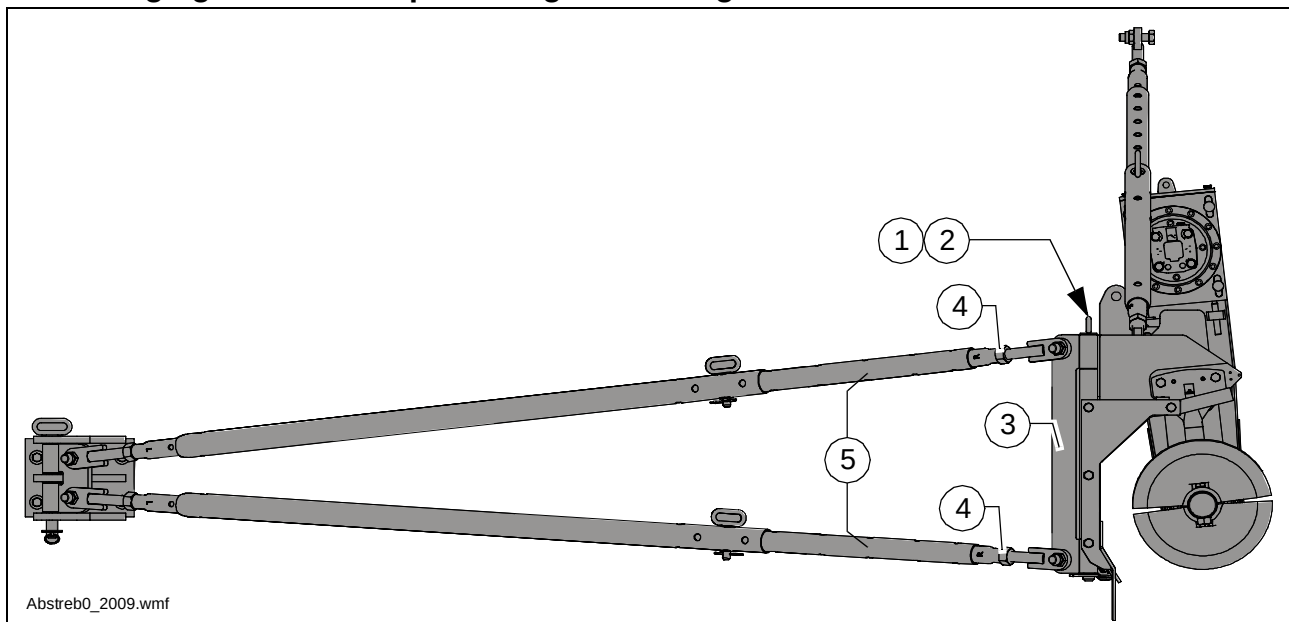
- Relever sur l'échelle (2) la hauteur actuelle réglée de la poutre de vis de - à droite et à gauche.

m

Actionner simultanément les deux touches de fonction sur le pupitre de commande pour que la poutre de vis ne se bloque pas.

- Contrôler si les hauteurs du côté gauche et du côté droit concordent.

## 2.4 Réglage de hauteur pour les grandes largeurs de travail / avec renfort



La hauteur de vis peut être réglée pour les grandes largeurs de travail avec renfort:

**m** Ne régler la hauteur de la vis qu'après avoir retiré la goupille des supports pivotants.

- Démontez la goupille (1) et le boulon (2) du support pivotant (3) des deux côtés de la machine.
- Pousser du point d'attache sur la trémie à matériau les supports pivotants avec les renforts.
- Régler la hauteur.
- Pousser sur le point d'attache sur la trémie à matériau les supports pivotants avec les renforts.
- Remonter la goupille (1) et le boulon (2).

**A** Si les boulons (2) ne peuvent pas être mis en place dans la nouvelle position, rallonger ou raccourcir les renforts en tournant les barres de réglage jusqu'à ce qu'un trou continu permette d'insérer le boulon (2).

- Dévisser les contre-écrous (4).

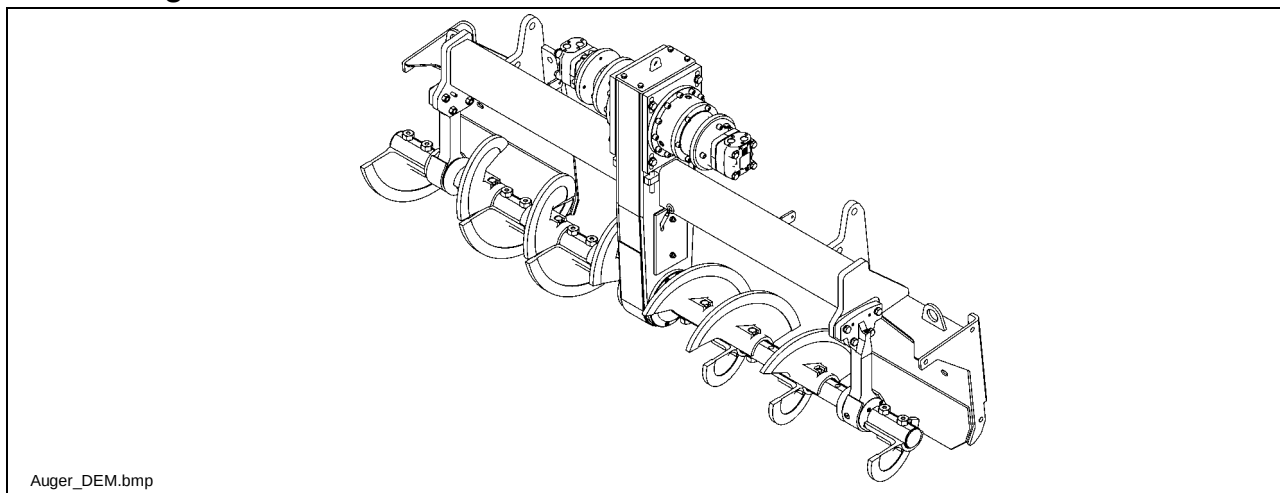
**A** Les barres de réglage (5) comprennent chacune un trou. Avec une tige tourner pour régler la longueur de la barre.

- Rallonger ou raccourcir les renforts en tournant les barres (5) jusqu'à ce que le boulon puisse être inséré.
- Resserrer les contre-écrous (4).
- Monter la goupille (1) et le boulon (2).

**m** Aligner la vis après chaque réglage de hauteur au moyen des renforts.

**A** Voir le chapitre « Ajustement de la vis ».

### 3 Elargissement des vis



Selon le modèle de la table, différentes largeurs de travail peuvent être atteintes.

- A** L'élargissement de la vis et de la table doivent concorder.  
Pour cela, se reporter aux Instructions de service de la table au chapitre correspondant « Réglages et équipements » :  
– Schéma de montage de la table

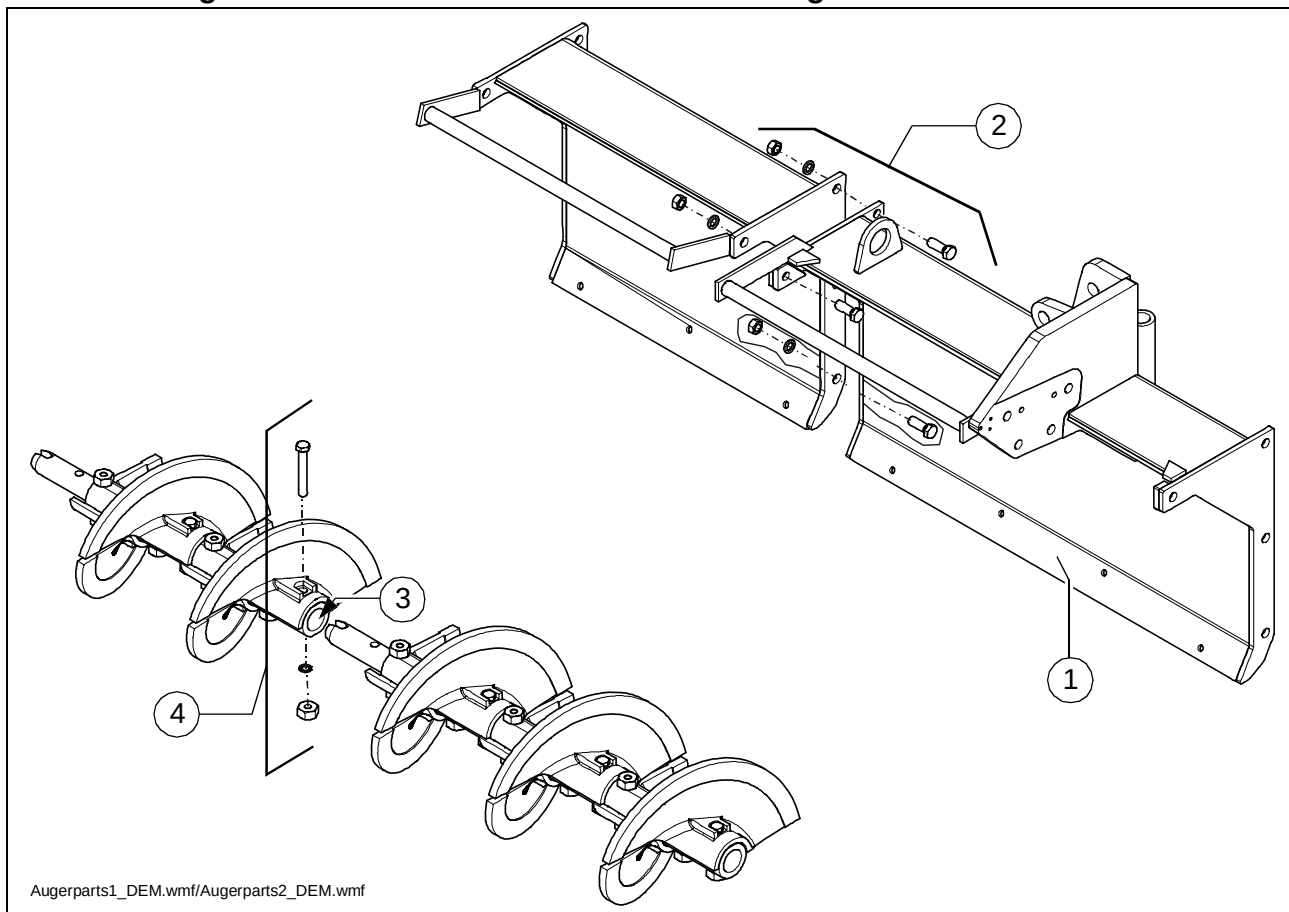
Il convient de monter des portes latérales, des rallonges, des vis des tôles-tunnels ou des sabots de réduction afin de parvenir à la largeur désirée.

Pour des largeurs de travail supérieures à 3,00 m, il est recommandé d'élargir la vis de répartition de chaque côté, afin d'améliorer la répartition du matériau et de diminuer l'usure.

- f** Pour tous travaux sur la vis de répartition, le moteur doit être arrêté. Danger de blessures !
- A** Si les conditions d'emploi sur le chantier permettent de rallonger la vis ou exigent qu'elle soit rallongée, monter impérativement les supports extérieurs de vis.  
Avec les élargisseurs combinés à un palier extérieur de vis sur la machine de base, l'aile de vis raccourcie doit être montée au palier. Dans le cas contraire il peut y avoir un endommagement entre le palier et l'aile de vis.

### 3.1 Montage des pièces d'élargissement

#### Montage de la trémie à matériau et de la rallonge de vis

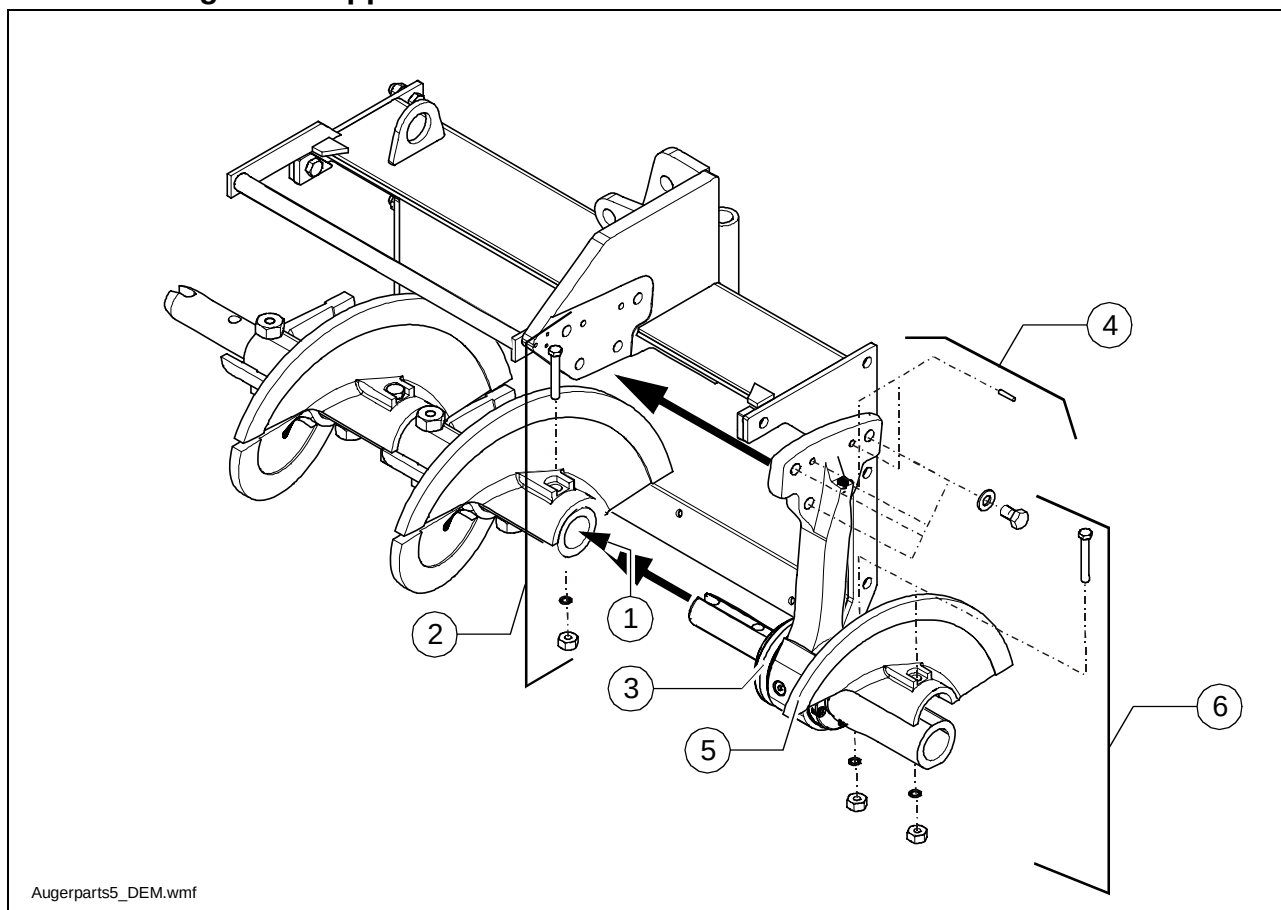


- Fixer la trémie à matériau (1) supplémentaire avec les pièces de montage correspondantes (2) (vis, rondelles, écrous) sur la machine resp. à la trémie voisine.
- Retirer le bouchon (3).
- Démonter les pièces de fixation (4) de l'aile de vis voisine, introduire la rallonge de vis dans l'arbre de la vis.
- Remonter les pièces de fixation précédemment détachées (4) et visser en même temps fermement les arbres de vis.
- Placer le bouchon (3) à l'extrémité de la vis.

**A** Selon la largeur de travail, les supports extérieurs de vis et/ou les supports finaux de vis doivent être montés :

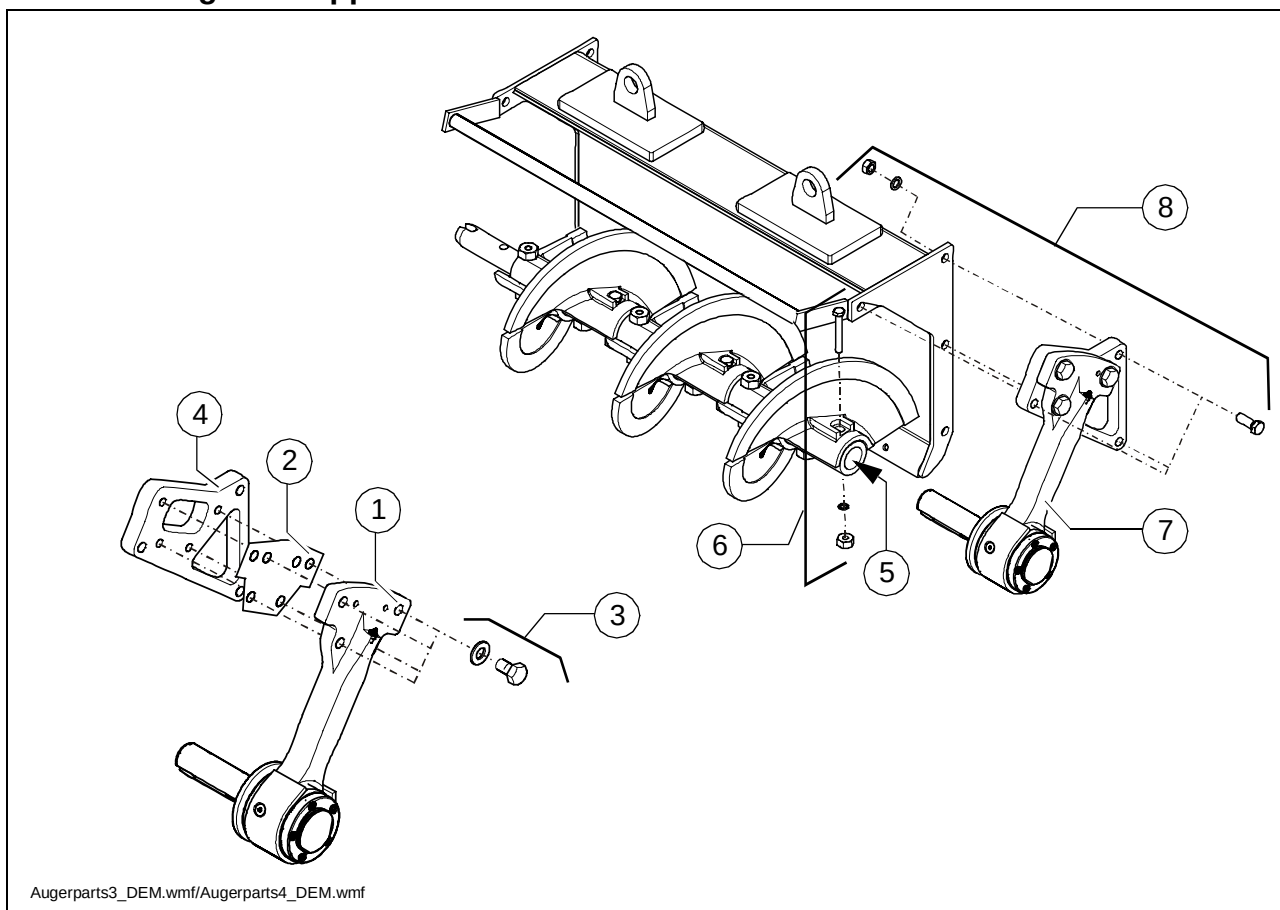


## Montage des supports extérieurs de vis



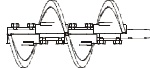
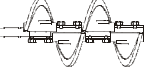
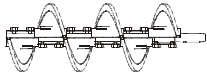
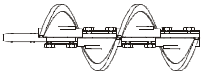
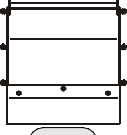
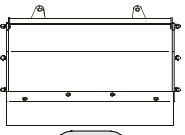
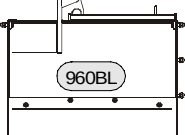
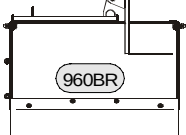
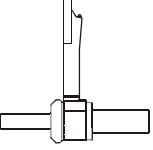
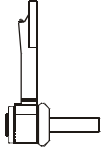
- Retirer le bouchon (1).
- Démonter les pièces de fixation (2) de l'aile de vis voisine, introduire le support extérieur de vis (3) dans la rallonge de vis.
- Abouter le support extérieur de vis au point d'appui avec les pièces de montage correspondantes (4) (vis, rondelles, goupilles).
- Remonter les pièces de fixation précédemment détachées (2) et visser en même temps fermement l'arbre de vis et l'arbre de support.
- Monter la demi-vis (5) avec les pièces de montage correspondantes (6) (vis, rondelles, écrous) sur la face extérieure du support.
- Placer le bouchon (1) à l'extrémité de la vis.

## Montage du support final de vis

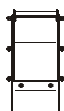
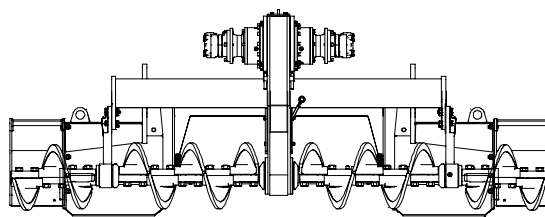


- Le support final de vis doit d'abord être prémonté:
  - monter le support final de vis (1) avec la tôle d'ajustage (2) et les pièces de montage correspondantes (3) (vis, rondelles) sur la plaque intermédiaire (4).
- Retirer le bouchon (5).
- Démonter les pièces de fixation (6) de l'aile de vis voisine, introduire le support final de vis (7) dans la rallonge de vis.
- Abouter le support final de vis à la trémie à matériau avec les pièces de montage correspondantes (8) (vis, rondelles, goupilles).
- Remonter les pièces de fixation (6) de l'aile de vis précédemment détachées et visser en même temps fermement l'arbre de vis et l'arbre de support.
- Placer le bouchon (5) à l'extrémité de la vis.

### 3.2 Plan d'extension de la vis

| Symbole                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  | Signification |                                                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|---------------|--------------------------------------------------|
| <br><br><br>         |  | - (160L)      | - Aile de vis 160 mm gauche                      |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  | - (160R)      | - Aile de vis 160 mm droite                      |
| <br><br><br>         |  | - (320L)      | - Extension de vis 320 mm gauche                 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  | - (320R)      | - Extension de vis 320 mm droite                 |
| <br><br><br>         |  | - (640L)      | - Extension de vis 640 mm gauche                 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  | - (640R)      | - Extension de vis 640 mm droite                 |
| <br><br><br>         |  | - (960L)      | - Extension de vis 960 mm gauche                 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  | - (960R)      | - Extension de vis 960 mm droite                 |
| <br>                                                                                                                                                                                |  | - (320)       | - Trémie à matériau 320 mm                       |
| <br>                                                                                                                                                                               |  | - (640)       | - Trémie à matériau 640 mm                       |
| <br>                                                                                                                                                                               |  | - (960)       | - Trémie à matériau 960 mm                       |
| <br><br><br> |  | - (960BL)     | - Trémie à matériau 960 mm avec renfort à gauche |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  | - (960BR)     | - Trémie à matériau 960 mm avec renfort à droite |
|                                                                                                                                                                                                                                                                       |  |               | Support extérieur de vis                         |
|                                                                                                                                                                                                                                                                       |  |               | Support final de vis                             |

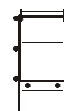
## Extension de vis à partir de 3,14m



320



320 L

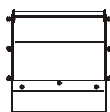
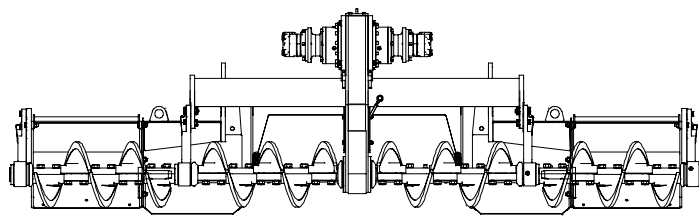


320

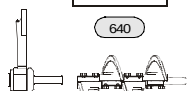


320 R

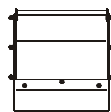
## Extension de vis à partir de 3,78 m



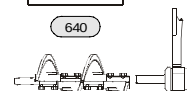
640



640 L

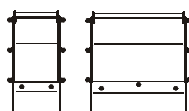
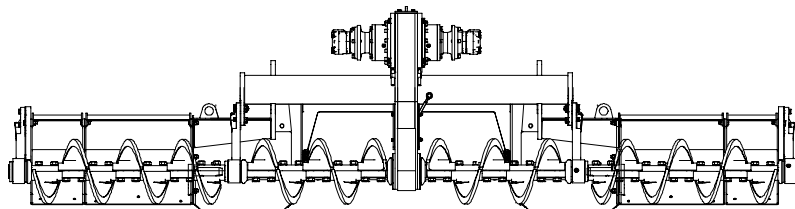


640

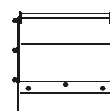


640 R

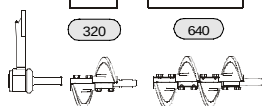
## Extension de vis à partir de 4,42 m



320



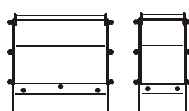
640



320 L



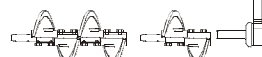
640 L



640



320

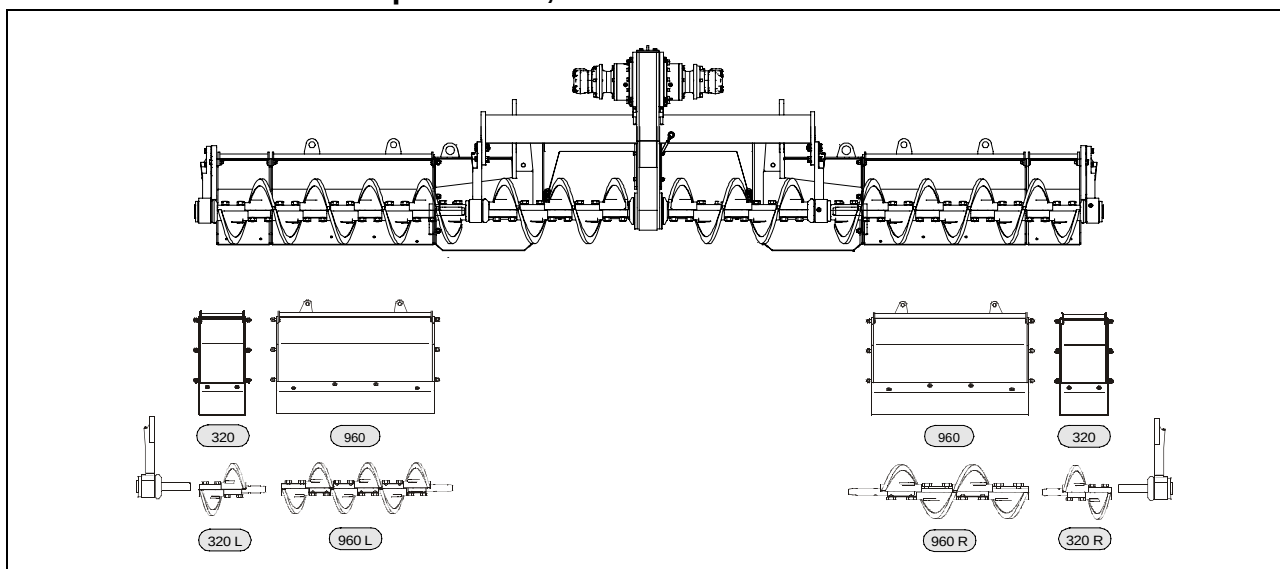


640 R

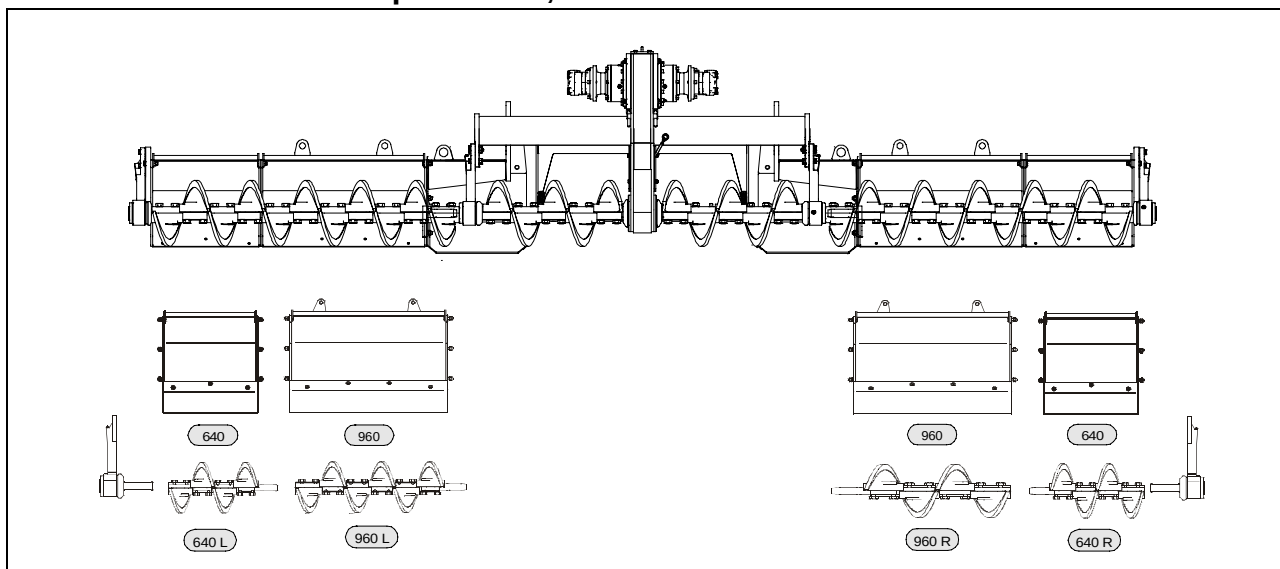


320 R

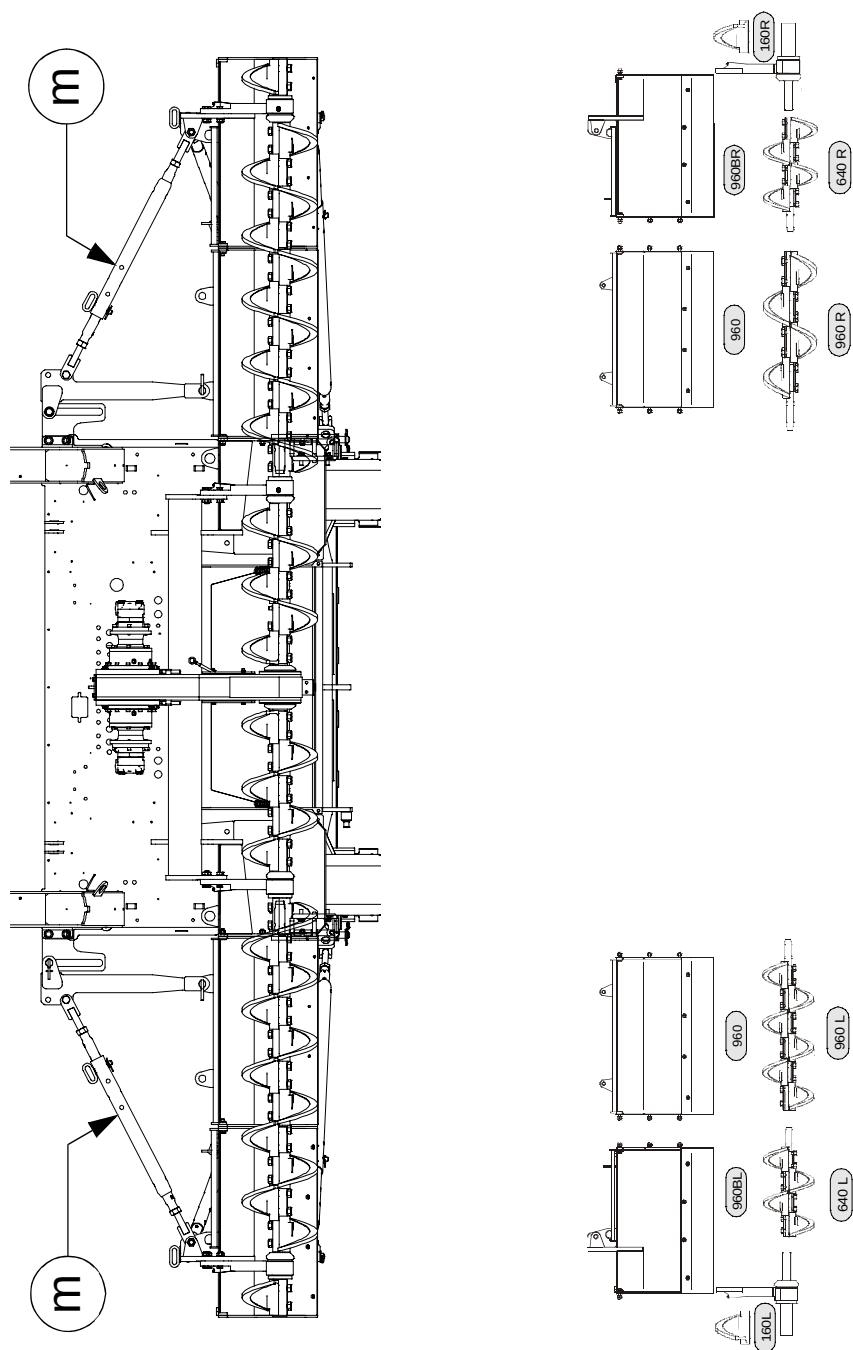
## Extension de vis à partir de 5,06m



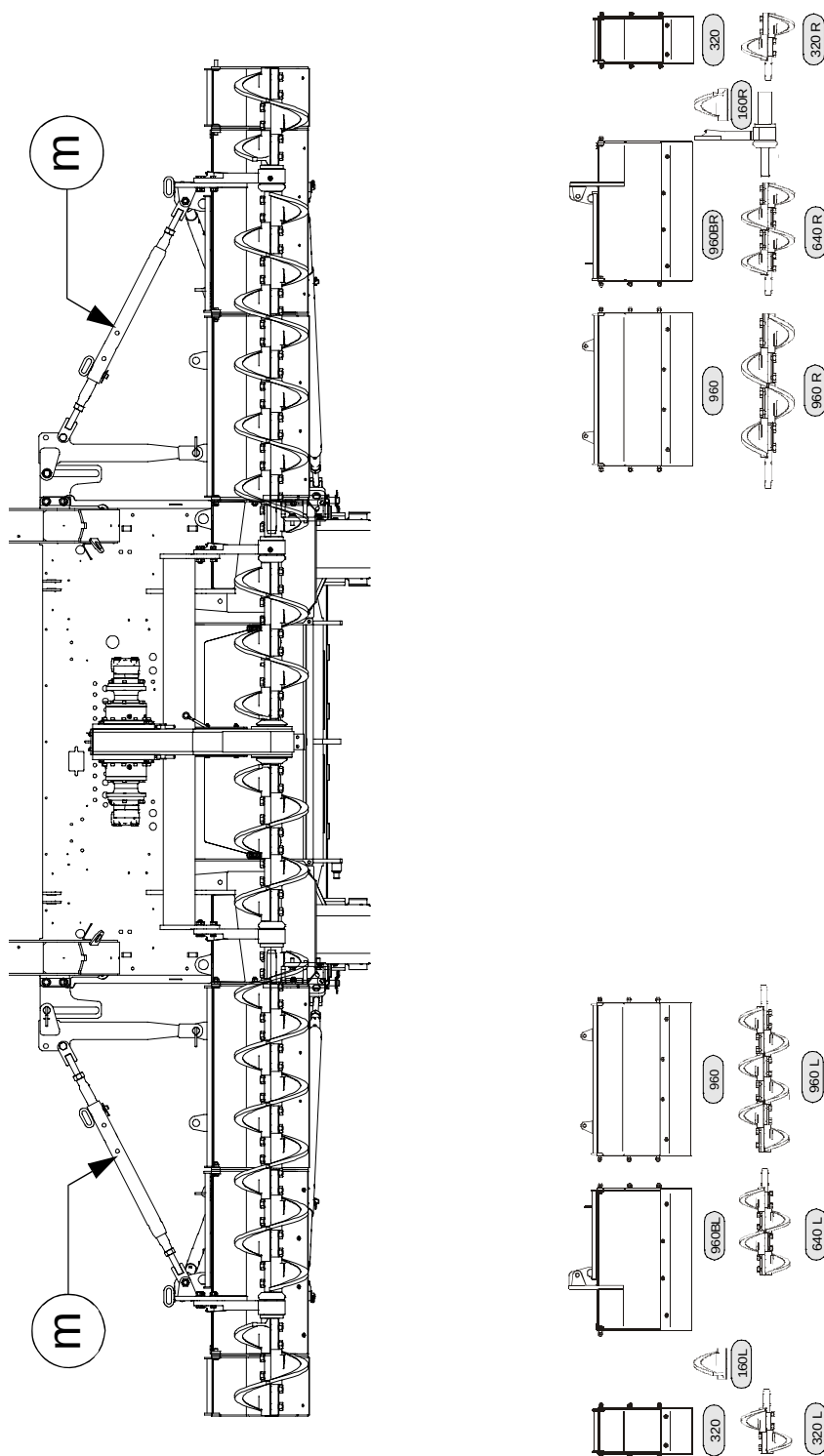
## Extension de vis à partir de 5,70m



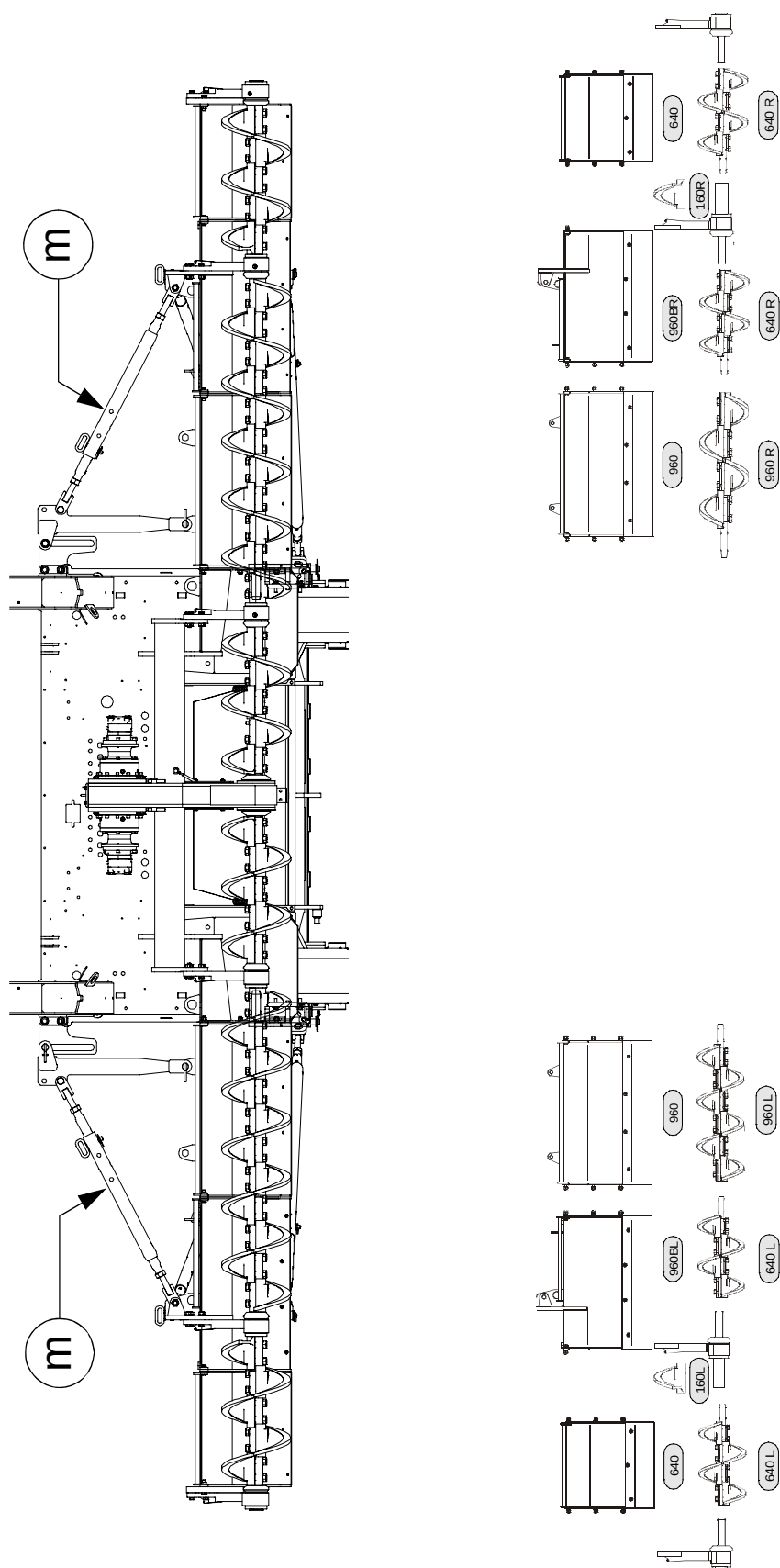
## Extension de vis à partir de 6,34m



## Extension de vis à partir de 6,98m

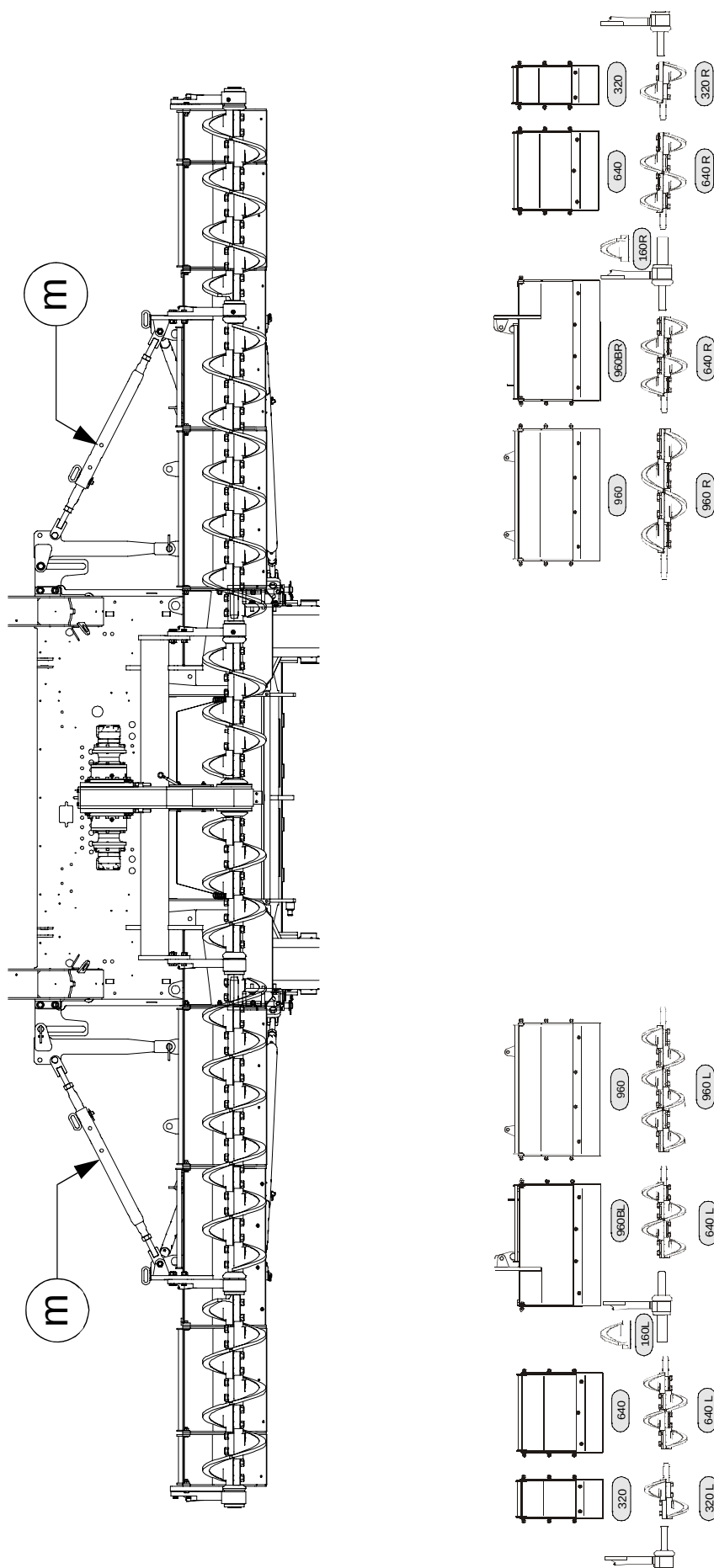


# Extension de vis à partir de 7,62m

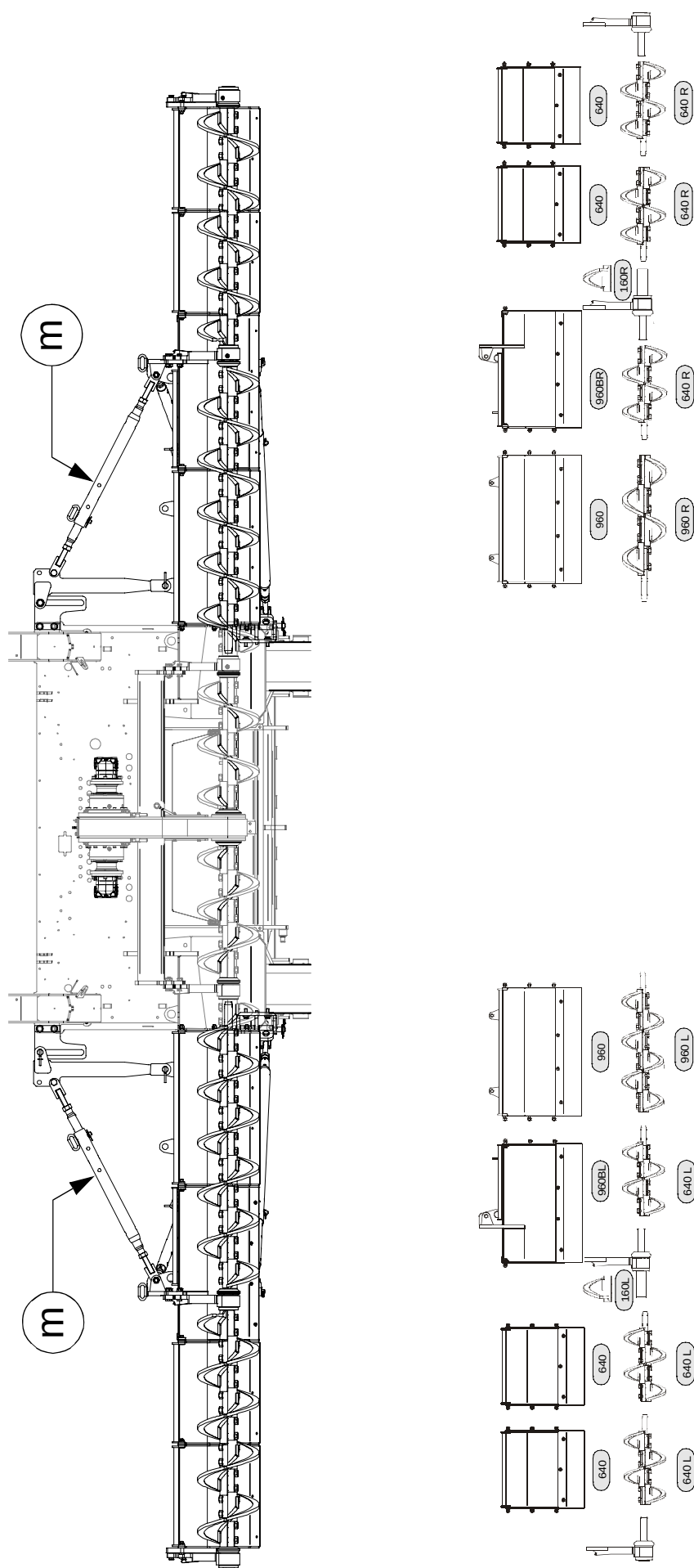




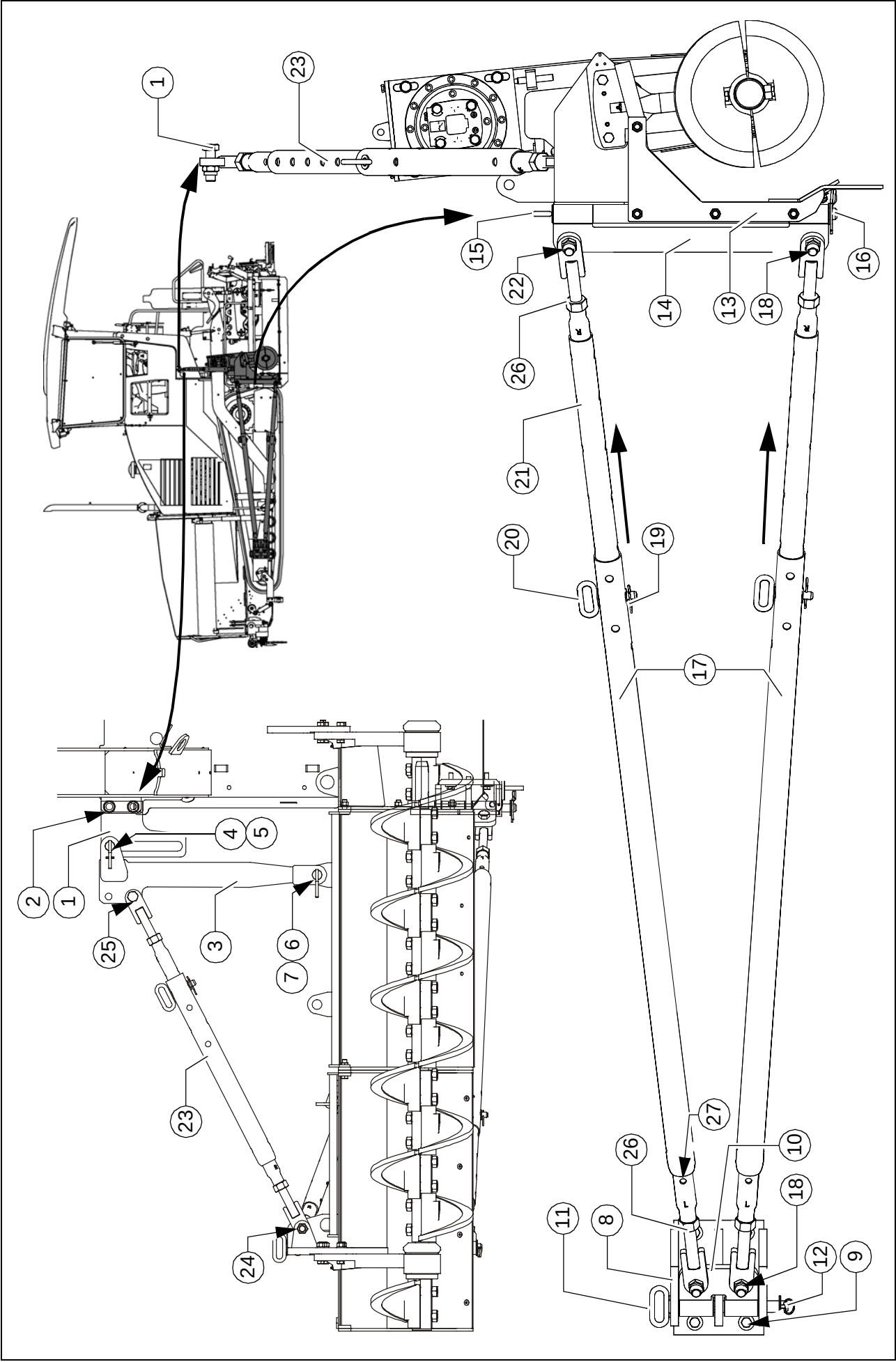
# Extension de vis à partir de 8,26m



## Extension de vis à partir de 8,90m



3.3 Montage du renfort de vis



- A Avant le montage du renfort de vis, régler la hauteur de vis sur la vis principale. Observer les indications du chapitre « Réglage de hauteur pour les grandes largeurs de travail / avec renfort »
- Monter les plaques de guidage (1) de gauche/droite au moyen des pièces de montage adéquates (2) aux pattes du châssis de la machine.
- A Monter les plaques de guidage sur le côté avant des pattes.
- Glisser la patte du support (3) par-dessus la plaque de guidage et la fixer dans la gorge avec le boulon (4) et la goupille (5).
  - Glisser la patte inférieure du support (3) par-dessus le point de butée de la trémie à matériau et la fixer dans la gorge avec le boulon (6) et la goupille (7).
  - Monter au train de roulement le support de renfort (8) avec les pièces de montage (9).
- A La partie en biseau du support doit être orientée dans le sens de la marche.
- Poser le support de pivot (10) dans le support de renfort (8) et bloquer avec le boulon (11).
  - Bloquer le boulon (11) avec la goupille (12).
- A Placer le premier jeu de renforts dans le trou arrière. Si la largeur de travail réclame un deuxième renfort, utiliser alors le trou avant.
- Monter le support pivotant (14) au point de renfort (13) au moyen des boulons (15).
  - Bloquer le boulon (15) avec la goupille (16).
  - Monter les renforts (17) avec les pièces de montage (18) au support de pivot (10).
- A Les renforts doivent être monté sur le côté extérieur du support de pivot (10).
- Démonter la goupille à ressort (19) et le boulon (20), sortir la barre de réglage (21) jusqu'à ce que le renfort puisse être monté avec les pièces de montage correspondantes (22) au support de pivot (14).
  - Bloquer la barre de réglage (21) avec le boulon (20) et la goupille (19) inséré dans un trou adéquat.
  - Monter de la même manière le renfort de hauteur (23).
    - Fixer le renfort de hauteur au support extérieur de vis (24) et au trou inférieur (25) de l'appui.
- A Le renfort doit être fixée à chaque fois à l'arrière au point de montage de l'appui (3).

### 3.4 Ajustage de la vis

- Dévisser les contre-écrous (26).

- A Observer le marquage filet vers la gauche (L) et filet vers la droite (R) sur le renfort.
- Rallonger ou raccourcir les renforts (17) en tournant les deux barres de réglage (21) jusqu'à ce que toutes les trémies à matériau soient alignées avec la vis.
- A La barre de réglage (21) comprend un trou (27) à gauche et à droite. Avec une tige tourner pour régler la longueur de la barre. Le sens de rotation pour rallonger ou raccourcir la barre de réglage est conditionné par le filet à gauche (L) ou par le filet à droite (R).
- A On peut s'aider pour l'alignement d'une corde par exemple tendue pour aligner la table et le dos de la machine.
- Rallonger la barre de réglage du bas et du haut jusqu'à ce que les trémies à matériau soient alignées verticalement.
  - Resserrer les contre-écrous (26).
  - Ajuster la hauteur de vis de la même manière au moyen du renfort de hauteur (23).
- A Contrôler l'alignement horizontal avec un niveau à bulle.

## 4 Nivellement

### 4.1 Régulateur d'inclinaison latérale

**m** Pendant le travail, ne pas intervenir sur les barres d'inclinaison latérale ni sur le régulateur d'inclinaison latérale.

- Monter les barres d'inclinaison latérale (1) à la position prévue entre les deux bras.
- Monter le régulateur d'inclinaison latérale (2) sur la plaque de support (3) des barres d'inclinaison latérale.

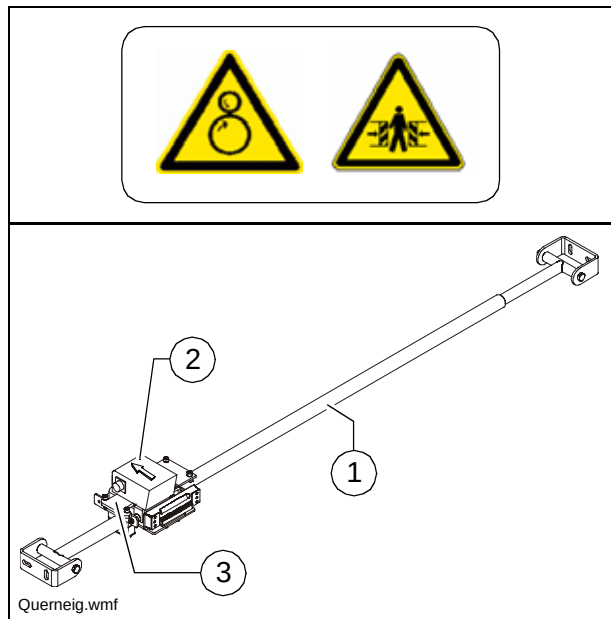
**A** Quatre trous de fixation ont été prévu pour le montage sur la plaque de support du capteur.

**A** Le régulateur numérique d'inclinaison doit être monté de telle manière que la flèche sur le boîtier pointe dans le sens de la marche.

**A** Le régulateur d'inclinaison analogique doit être monté de telle manière que les indicateurs pointent vers l'arrière et puissent être vus par l'opérateur.

- Connecter le câble de raccordement gauche ou droit à la prise correspondante de la commande manuelle ou de la machine.

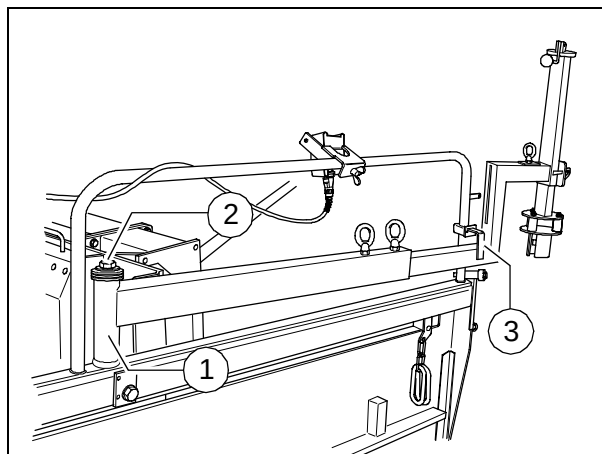
**A** Des indications détaillées sont fournies dans le documentation du dispositif de nivellement.



## 4.2 Montage du bras de palpation

- Monter le support (1) du bras à l'emplacement adéquat sur l'écran latéral de la table.
- Serrer le boulon (2) jusqu'à ce que le bras ne pivote plus que difficilement.

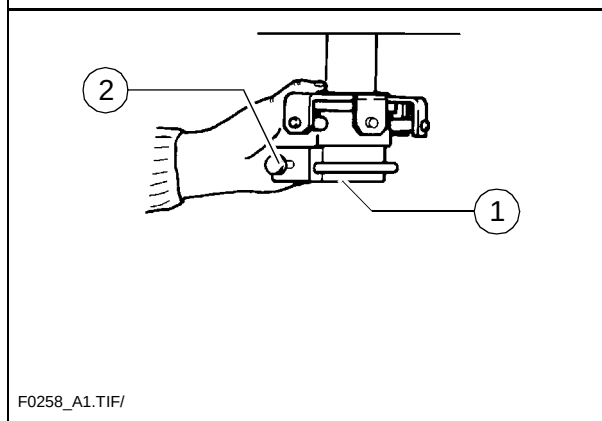
A Le bras peut être bloqué (3) contre l'écran latéral.



Tastarm.wmf

## 4.3 Montage du codeur de hauteur

Accrocher le codeur de hauteur dans le support (1) et le bloquer avec la vis de serrage (2) pour qu'il ne tourne pas.



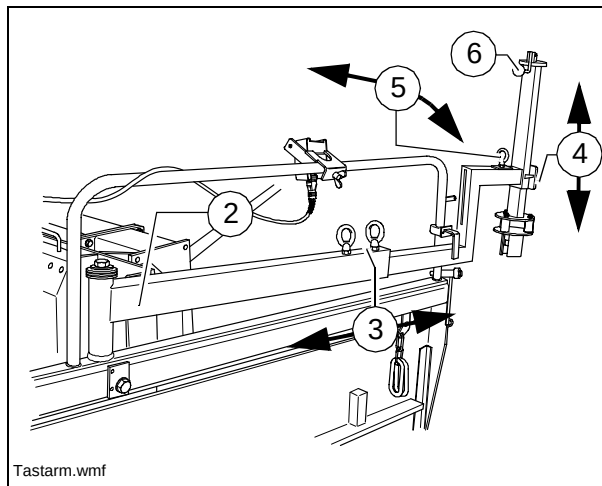
F0258\_A1.TIF/

#### 4.4 Réglage du bras de palpation

Avant le début de la pose, régler le bras de palpation - codeur de hauteur monté - sur sa référence (câble, pierres de bordure etc.).

A Le palpation doit s'effectuer au niveau de la vis.

- Pivote le bras (2) au-dessus de la référence.
- Utiliser les réglages suivants pour régler avec précision le bras de palpation :
  - Après avoir desserré les vis (3) la longueur du bras de palpation peut être ajustée.
  - Après avoir desserré les vis (4) la hauteur de palpation peut être ajustée.
  - Le blocage (5) permet de régler l'angle latéral du palpation.
  - Pour les capteurs analogiques, ajuster la hauteur avec la manivelle (6). Pour fixer la manivelle après le réglage, déposer celle-ci dans la gorge.



A Pour que le bras de palpation fonctionne de manière fiable et exacte, toutes les pièces de montage et tous les serrages doivent être serrés comme il se doit.

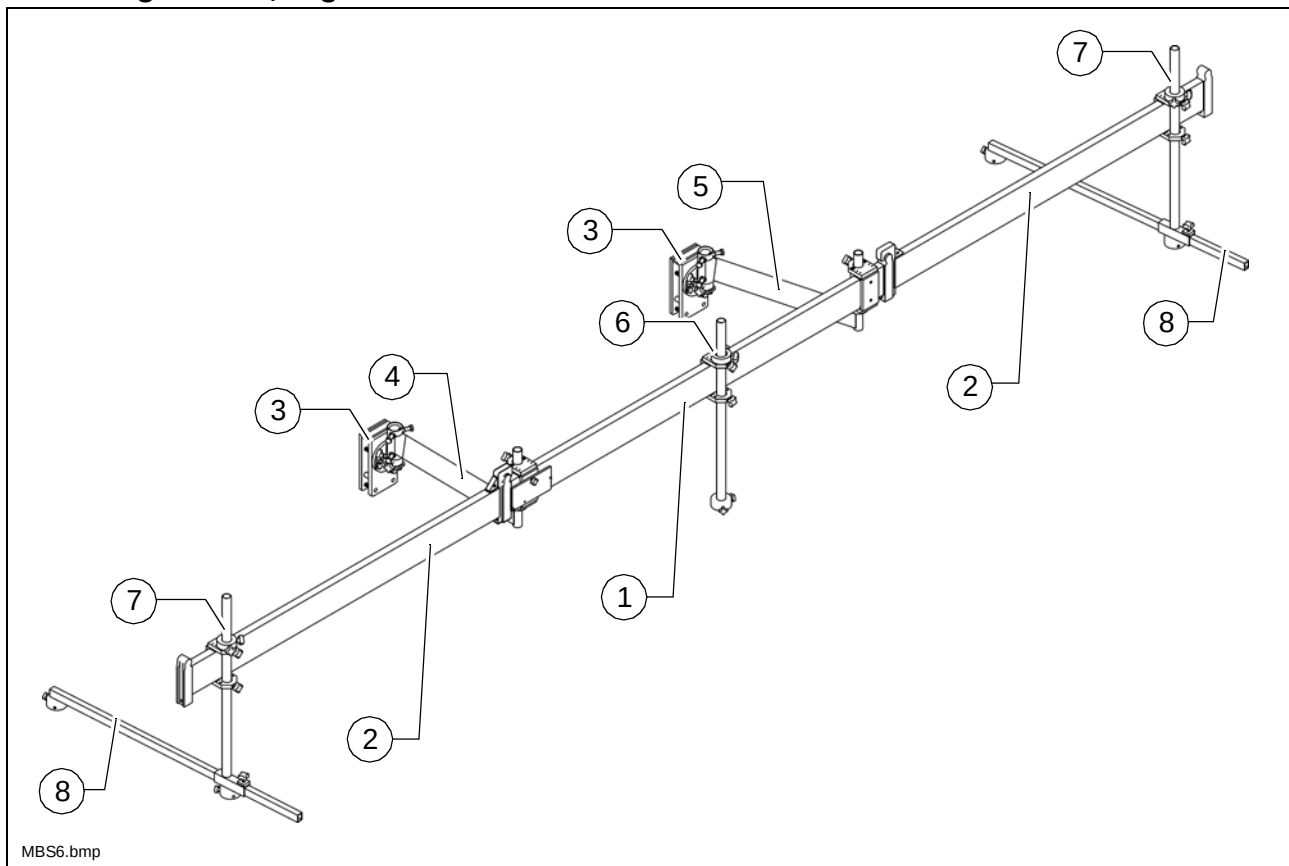
- Connecter le câble de raccordement gauche ou droit du codeur de hauteur à la prise correspondante de la commande manuelle ou de la machine.

A S'il faut travailler avec un palpation de hauteur automatique sur les deux côtés, répéter de l'autre côté la procédure de réglage décrite plus haut.

A Des indications détaillées sont fournies dans la documentation du dispositif de nivellement.



#### 4.5 Big-Ski 9m, Big-Ski 13m



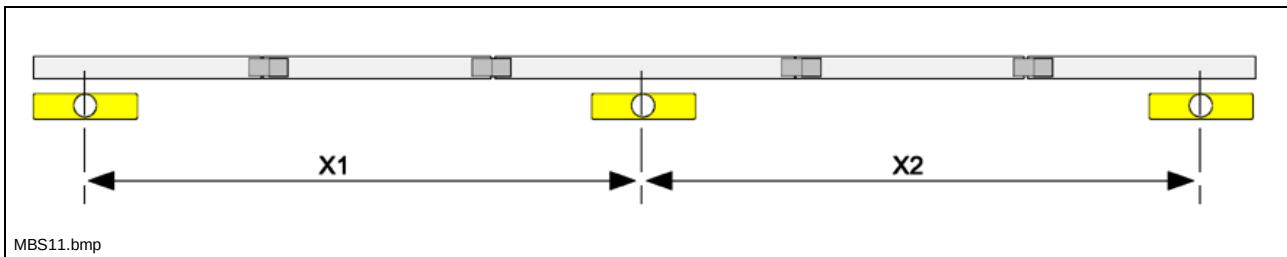
Le Big-Ski sert au palpé sans contact sur une longueur de référence particulièrement étendue.

- A La combinaison entre 1 élément intermédiaire et 2 éléments de module avec les potences à capteur permet d'atteindre une longueur totale maximale de ski de 9,30 m env. La combinaison entre 1 élément intermédiaire et 4 éléments de module avec les potences à capteur permet d'atteindre une longueur totale maximale de ski de 13,50 m env.
- A Le Big-Ski permet de déplacer à l'avant et à l'arrière l'ajustage des différents capteurs au-dessus de la référence. Le Sonic-Ski peut même être positionné devant ou derrière la machine pour assurer un palpé efficace de la référence dans les courbes.
- A Avant le début de la pose, régler le Big-Ski - codeur de hauteur monté - sur sa référence (câble, pierres de bordure etc.).

Le Big-Ski comprend les composants principaux suivants:

- Élément central (1)
- Modules d'extension (2)
- Support de bras (3)
- Bras pivotant avant (4)
- Bras pivotant arrière (5)
- Support de capteur (6)
- Support de capteur, extensible (7)
- Potence (8)

- A Les lignes qui suivent décrivent le montage de la version courte. La version longue ne diffère que par l'ajout de modules supplémentaires.



Dans le cas idéal, les distances entre les capteurs sont identiques ( $X1 = X2$ ).

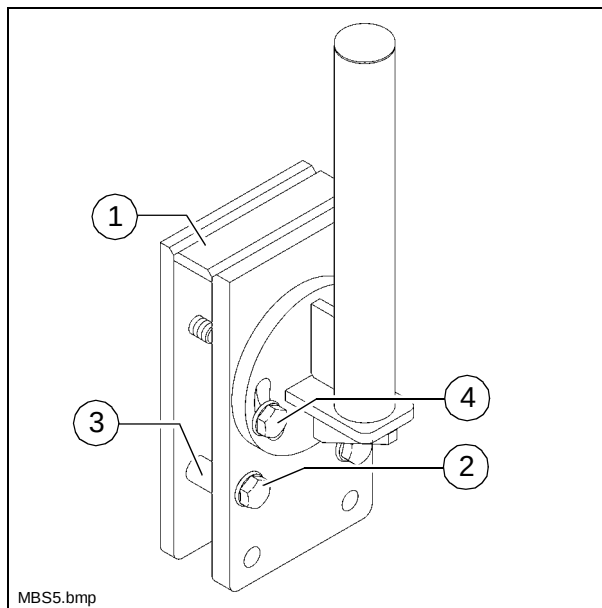
- A Le capteur du milieu est monté à l'emplacement habituel d'un capteur individuel, si bien qu'en cas de besoin il n'y a qu'à commuter sur le MOBA-matic pour ne travailler qu'avec un seul capteur (par ex. au début du travail, aux intersections de routes/rues etc.)
- A Selon l'application, le montage de la mécanique peut s'effectuer latéralement, sur le côté de la table, mais aussi au-dessus de la table. Ceci dépend de la largeur de pose nécessaire.
- A Dans les deux cas, le mode de montage du Big-Ski est identique.
- A Pour qu'au montage le Big-Ski soit dans la mesure du possible parallèle au sol, il convient de le fixer en tenant compte des futures conditions de pose. Pour ce faire, déposer la table à la hauteur de couche souhaitée et régler le point de traction en conséquence.
- m Au montage des deux supports de bras, veiller à ce que ceux-ci ne gênent le mouvement ni du bras, ni de la table. La liberté de mouvement doit être totale sur toute la plage de travail.

## Monter le support de Big-Ski au bras

- A Le Big-Ski complet se fixe sur le côté des bras. Pour cela, monter d'abord les deux supports de bras. La forme des supports diffère parfois selon le finisseur.

Au montage il est possible de devoir visser directement les supports dans les trous existants ou, comme représenté ci-après, de devoir utiliser des plaques pour le serrage sur le bras.

- A Le support avant se monte tout juste derrière le point de traction, le support arrière approximativement au niveau de la vis.



- Placer les deux supports (1) à leur emplacement au-dessus du bras et les fixer avec les (2) et les douilles (3).

- A Utiliser les perçages du support correspondants aux différentes épaisseurs de bras.

- L'orientation du tube support s'effectue au moyen des deux vis (4).

- A Orienter le support dans le sens vertical.

## Montage des bras pivotants

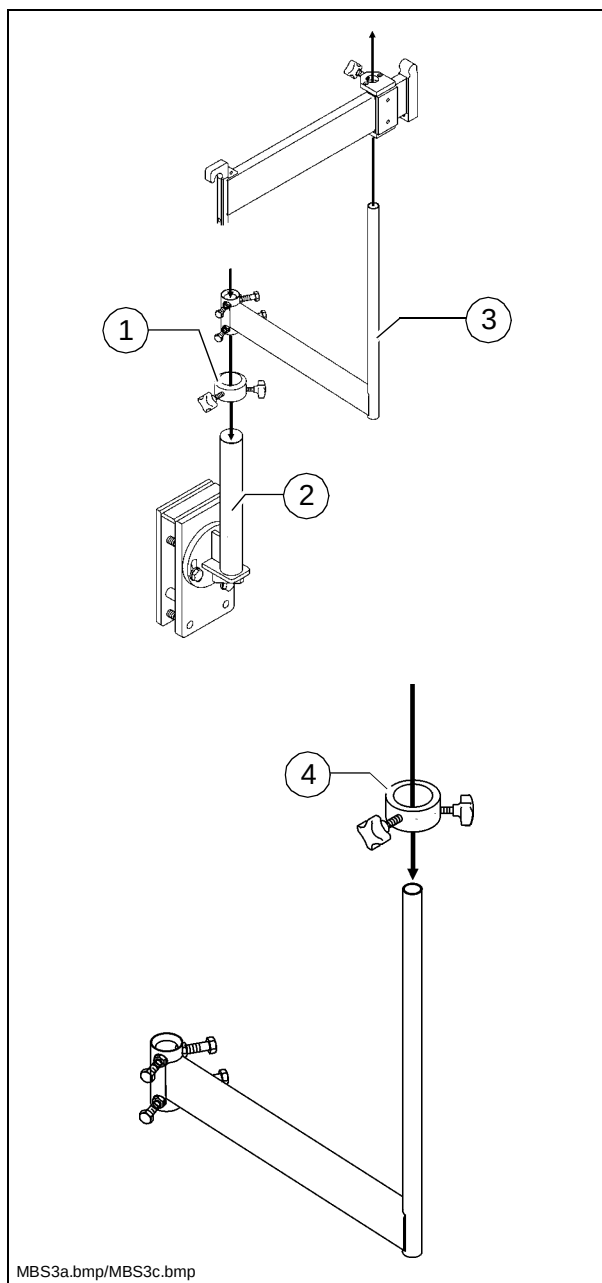
- Glisser à chaque fois une bague de fixation (1) sur le tube de support du Big-Ski (2).

A Le chanfrein à 45° de la bague de fixation doit être orienté vers le haut.

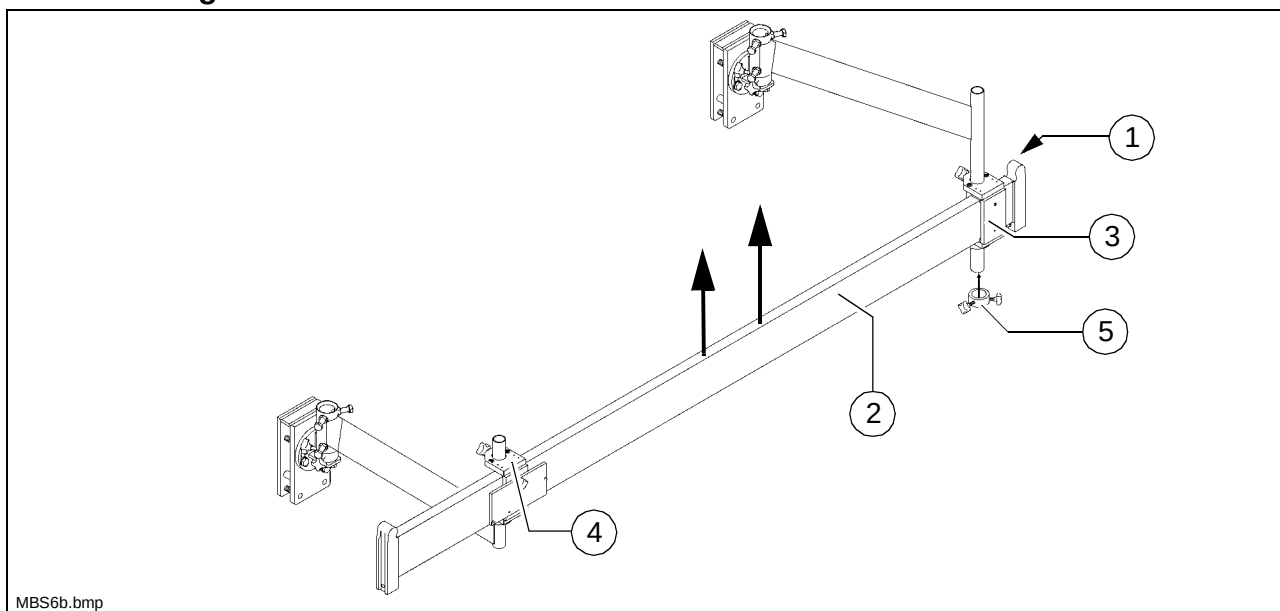
- Glisser ensuite les deux bras pivotants (3) sur le tube de support du Big-Ski.

A Tourner le bras pivotant arrière de 180° et l'enficher sur le support du Big-Ski.

- Glisser une bague de fixation (4) (version plate) sur le bras pivotant avant et la fixer avec la vis en croix.



## Montage de l'élément central



- A** Au montage s'assurer que le bord arrondi (1) pour l'accrochage des modules suivants soit orienté vers le haut.
- A** Deux éléments coulissants (3) / (4) sont déjà montés sur l'élément central, ils se déplacent sur les axes des bras pivotants.
- Glisser d'abord la partie coulissante arrière (3) par le bas sur le bras pivotant arrière. Lever ensuite l'élément central avec le bras pivotant arrière jusqu'à ce que la pièce coulissante avant (4) puisse être glissée par le haut sur le bras pivotant avant.
  - Fixer pour finir la partie coulissante arrière avec une bague (5) et la vis en étoile correspondante.
- A** Après avoir monté la première partie de la poutre, procéder à son orientation:
- Régler dans le sens horizontal l'élément central au moyen des bagues de fixation des bras pivotants et éventuellement aussi avec les bagues de fixation des supports de Big-Ski.
  - Orienter ensuite l'élément central parallèlement au finisseur en tournant les bras pivotants.
  - Bloquer ensuite toutes vis de fixation.

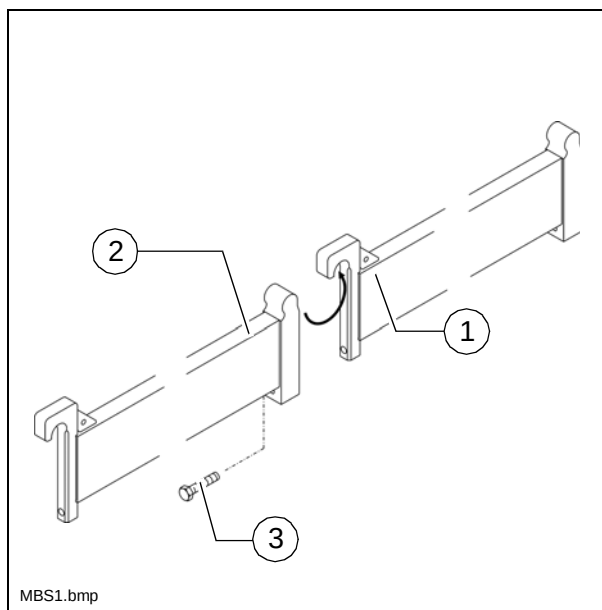
## Allongement du Big-Ski

A Le Big-Ski peut rallongé pour atteindre 9 m ou 13 m.

A Composition de la version 9 m :  
Respectivement une rallonge à l'avant/  
arrière.

Composition de la version 13 m :  
Respectivement deux rallonges à  
l'avant/arrière.

- Poser le module d'extension (1) sur l'élément central (2) et bloquer avec la vis (3).



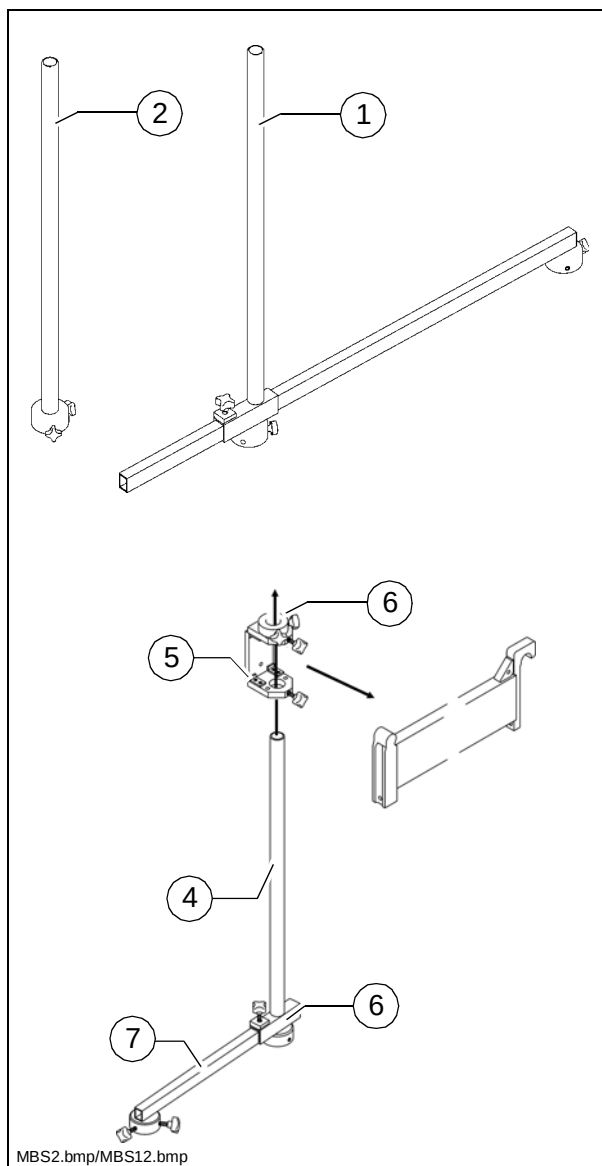
## Montage du support de capteur

A Un palpage avec 3 capteurs est prévu sur la longueur totale du Big-Ski. Respectivement un capteur sur l'élément central, l'élément avant et l'élément arrière.

A Le capteur central doit être monté exactement à l'emplacement du Ski où il se trouverait dans des conditions d'utilisation normales (approx. au niveau de la vis).  
Monter les deux autres capteurs à la même distance par rapport à celui-ci.

A Des supports de capteur extensibles (1) sont montés aux positions les plus à l'extérieur et le support normal de capteur (2) au centre.

- Placer le support coulissant (3) depuis la face intérieure sur l'élément correspondant du Big-Ski.
- Introduire le support de capteur (4) par le bas dans le support coulissant (5) et le fixer avec les vis en étoile correspondantes.
- Placer la bague de serrage (6) sur le tube du support de capteur et la fixer avec la vis en étoile correspondante.
- Avec les supports extensibles de capteur, introduire la potence (7) et la bloquer en position avec la vis en étoile correspondante.

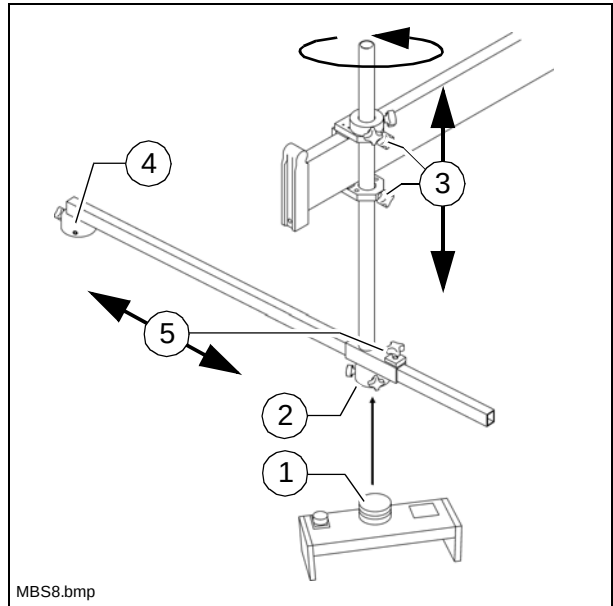


## Montage et orientation des capteurs

- Placer le support du capteur (1) dans le support (2).
- Orienter le capteur et le fixer avec les vis en étoile correspondantes.
- Après avoir desserré les vis en étoile (3) la hauteur de palpation peut être ajustée.

A Aux deux supports de capteur extérieurs, le capteur peut aussi être monté sur la potence basculante de capteur (4).

On a ainsi la possibilité de faire tourner pendant la pose les deux capteurs extérieurs en fonction des exigences, par ex. pour dans les courbes.



- Après avoir desserré les vis en étoile (5) la longueur du bras de palpation peut être ajustée.
- Après avoir desserré les vis en étoile (3) le support de capteur et la potence peuvent être tournés.

A Si une potence de capteur est tournée vers le côté, veiller à ce que le capteur soit ensuite à nouveau orienté dans le sens de la marche.

A Pour que le Big-Ski fonctionne de manière fiable et exacte, toutes les pièces de montage doivent être montées et serrées comme il se doit.



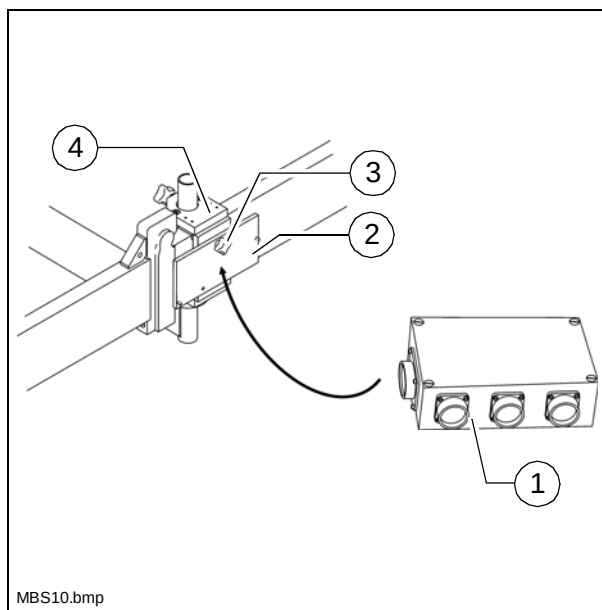
## Montage de la boîte de distribution

**A** Monter la boîte de distribution de manière à pouvoir câbler facilement le régulateur et les capteurs.

**m** Les raccordements des capteurs doivent toujours être orientés vers le bas pour éviter les pénétrations d'eau dans le boîtier. Fermer avec des bouchons antipoussière les entrées qui ne sont pas utilisées.

- Avec des vis à six pans creux monter d'abord la boîte de distribution (1) à la plaque de montage (2).

**A** Le connecteur d'entrée est orienté dans le sens de la marche.



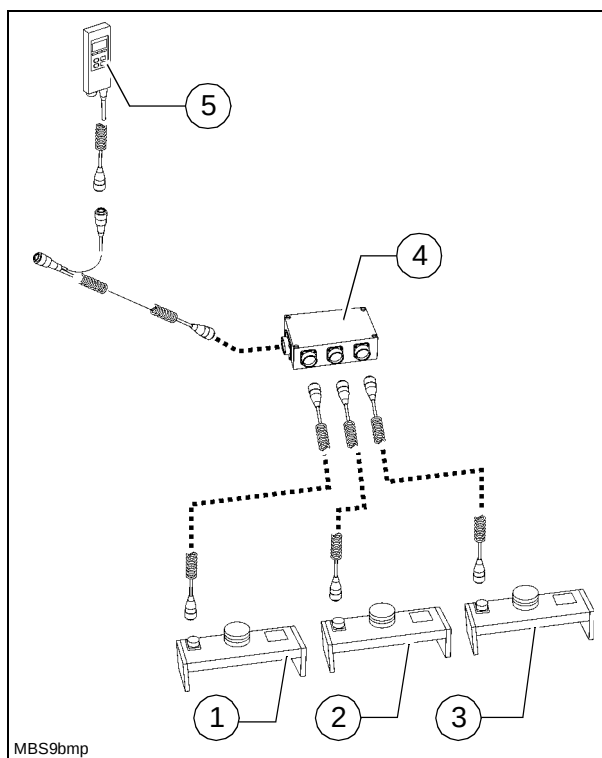
- Monter ensuite la plaque de montage avec la vis en étoile (3) sur l'un des deux supports coulissants (4) de l'élément central.

**m** Montage du Big-Ski sur le côté droit de la machine : pour être sûr que le connecteur d'entrée soit toujours orienté dans le sens de la marche, glisser de l'intérieur vers l'extérieur sur le Big-Ski le support coulissant sur lequel la boîte de distribution doit être montée.

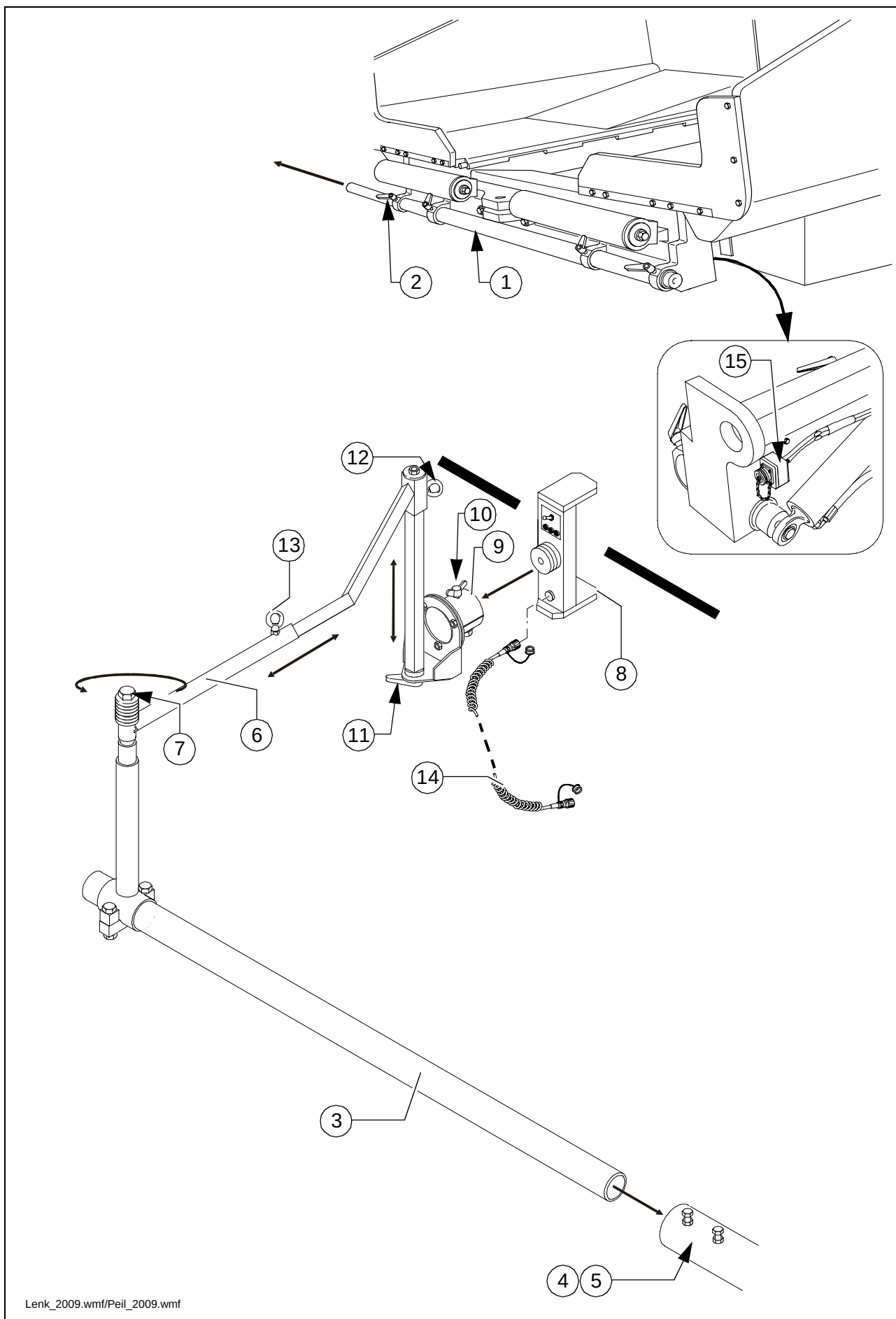
## Plan de raccordement

**A** Le raccordement des trois capteurs et la liaison entre la boîte de distribution et la commande manuelle s'effectuent selon le schéma suivant.

- Capteurs
  - avant (1)
  - milieu (2)
  - arrière (3)
- boîte de distribution (4)
- commande manuelle (5)



## 5 Automate de direction



Lenk\_2009.wmf/Peil\_2009.wmf

## 5.1 Montage de l'automate de direction sur le finisseur

**m** Pendant le travail, ne pas intervenir sur l'automate de direction !

**A** Selon le côté de la machine sur lequel doit 'effectuer le palpé, retirer éventuellement le tube de la perche d'orientation et le monter de l'autre côté de la machine.

- Sortir la perche (1) à l'avant de la machine an à la longueur souhaitée et la fixer avec les leviers de serrage (2).
- Introduire le tube (3) de l'automate de direction dans le tube de la perche d'orientation (1) et le fixer avec les vis (4) et les contre-écrous (5).
- Régler la potence (6) sur l'angle souhaité et la fixer en serrant la vis (7).

### Montage et orientation du capteur

- Placer le support du capteur (8) dans le support (9) et serrer la vis à oreilles (10).
- Ajuster l'angle entre le capteur et la référence et fixer avec la vis de serrage correspondante (11).

**A** Le capteur et la référence doivent être à angle droit l'un par rapport à l'autre.

- Après avoir desserré la vis de fixation (12) la hauteur de palpé peut être ajustée.

**A** La référence doit défiler de manière centrée le long du capteur.

- Desserrer la vis de fixation (13) pour régler l'écart entre le capteur et la référence.

**A** L'écart entre le capteur et la référence (corde) doit être de 350 mm.

**A** Pour que le l'automate de direction fonctionne de manière fiable et exacte, toutes les pièces de montage doivent être montées et serrées comme il se doit.

### Raccordement du capteur

**A** Une prise électrique se trouve respectivement sur le côté gauche et droit de la machine, sur le côté intérieur du pare-chocs pour le raccordement du dispositif de palpé à la commande de la machine.

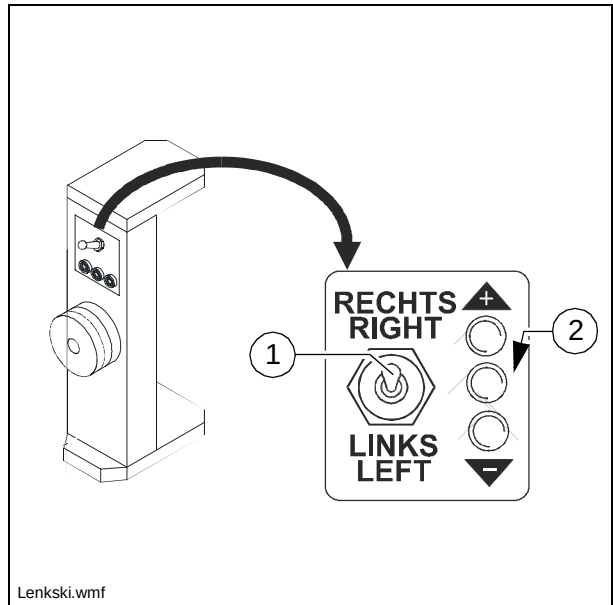
- Utiliser le câble de liaison (14) pour relier le capteur (8) à la prise (15).

**m** Poser le câble de manière à ce qu'il ne puisse pas être endommagé pendant le travail.

**m** Placer les bouchons de protection sur les prises électriques qui ne sont pas utilisées.

## Conseils pour l'utilisation de l'automate de direction

- Lorsque l'automatisme est activé, le potentiomètre de direction est désactivé. La direction est assurée automatiquement par palpé de la corde du Ski.
- Enclencher si nécessaire la fonction sur le pupitre de commande.
- L'actionnement du potentiomètre de direction permet de neutraliser la direction automatique.
- Interrupteur (1) pour le réglage du côté de palpé:
  - droite : automate de direction sur le côté droit de la machine.
  - gauche : automate de direction sur le côté gauche de la machine.
- Les diodes électroluminescentes (2) indiquent l'écart par rapport à la référence.
  - DEL + / - : écart par rapport à la référence trop important / faible.
  - DEL centrale : écart correct.

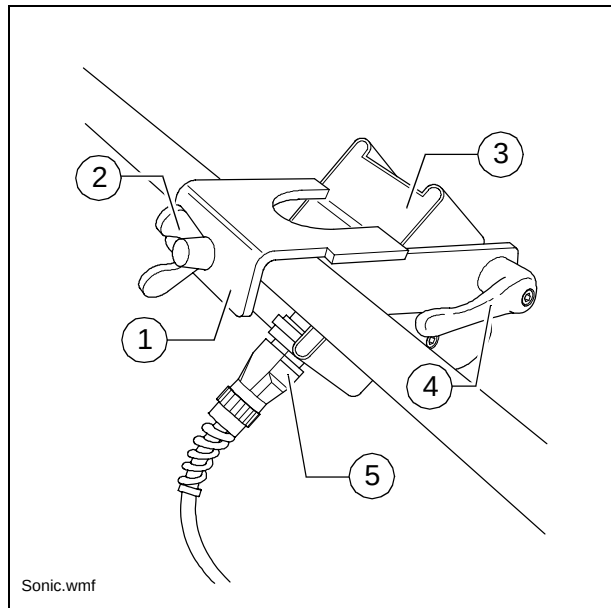


## 6 Fin de course

### 6.1 Monter la fin de course de la vis

La fin de course à ultrasons de la vis se monte sur les deux côtés à la main courante de l'écran latéral.

- Placer le support de capteur (1) sur la main courante, l'orienter et serrer à vis à oreilles (2).
- Orienter le capteur (3) et le fixer avec le levier de serrage (4).
- Raccorder le câble (5) du capteur gauche ou droit à la prise prévue à cet effet sur le télécommande.



## 7 Table

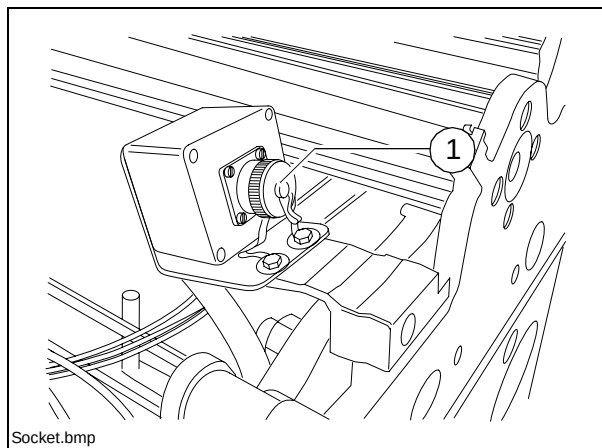
Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les Instructions de service de la table.

## 8 Branchements électriques

Après le montage et le réglage des éléments mécaniques, les branchements suivants doivent être effectués :

### 8.1 Branchement des télécommandes

à la prise femelle (1) (sur la table).

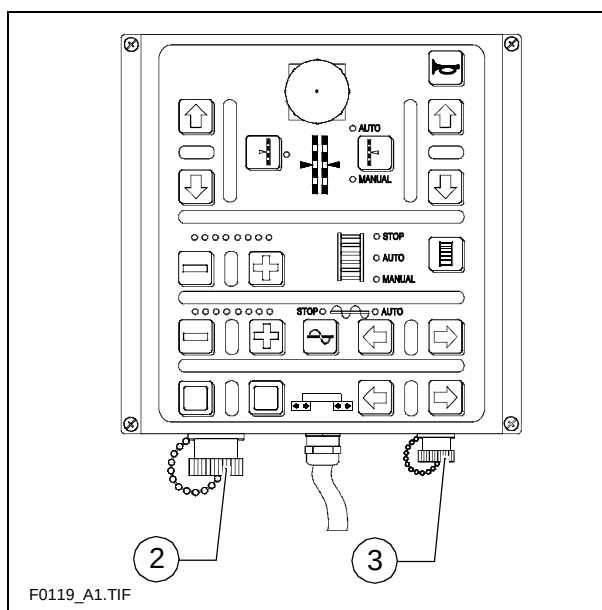


### 8.2 Raccordement du capteur de hauteur

à la prise femelle (2) (sur la télécommande).

### 8.3 Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis

à la prise femelle (3) (sur la télécommande).



# F 1.0    Entretien

## 1    Instructions pour des travaux d'entretien en sécurité

- f    Travaux d'entretien :** Les travaux d'entretien doivent être entrepris uniquement avec moteur à l'arrêt.

Avant de commencer les travaux d'entretien il faut sécuriser le finisseur ainsi que les unités montées sur elle contre la mise en marche accidentelle :

- Mettre le levier de marche en position du milieu et tourner le régulateur de présélection à zéro.
- Retirer la clé d'allumage et l'interrupteur principal de la batterie.

- f    Elévation et fixation par des supports :** Les parties de la machine élevées (par ex. la table de pose ou la trémie de convoyement) devront être sécurisées mécaniquement contre l'affaissement.

- m    Pièces de réserve :** N'utiliser que des pièces approuvées et veiller à l'assemblage correct des pièces ! En cas de doute s'adresser au fabricant !

- f    Remise en marche :** Avant une mise en marche repérée mettre en place comme prévu tous les outils de protection.

- f    Nettoyage :** Ne jamais entreprendre des travaux de nettoyage avec le moteur en marche.  
Ne pas utiliser des matériaux facilement inflammables (essence ou similaire).  
En cas de nettoyage à l'aide d'un appareil à jet de vapeur, ne pas orienter le jet directement sur des pièces électriques et des matériaux d'isolation; recouvrez ces éléments avant l'intervention.

- f    Travaux exécutés dans des locaux fermés :** Les gaz d'échappement doivent être conduits à l'extérieur. Il est interdit de stocker des bouteilles GPL dans des locaux fermés.

- m    En plus de ces instructions d'entretien il faut toujours également prendre en considération les instructions d'entretien du fabricant du moteur. Tous les autres travaux et périodes d'entretien en plus de ceux-ci sont également valables et obligatoires.**

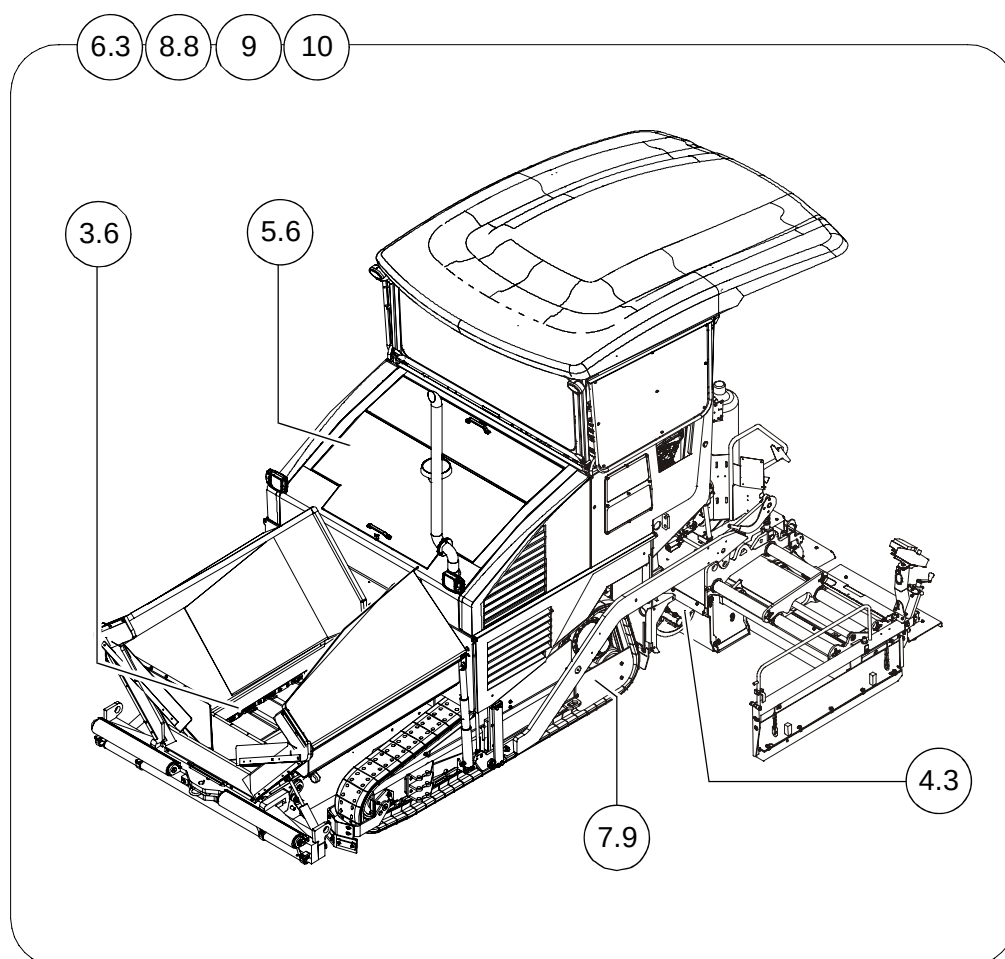
- A    Les instructions concernant l'entretien des éléments complémentaires optionnels se trouvent dans les différents sous-chapitres de ce chapitre !**





# F 2.14 Tableau d'entretien

## 1 Tableau d'entretien



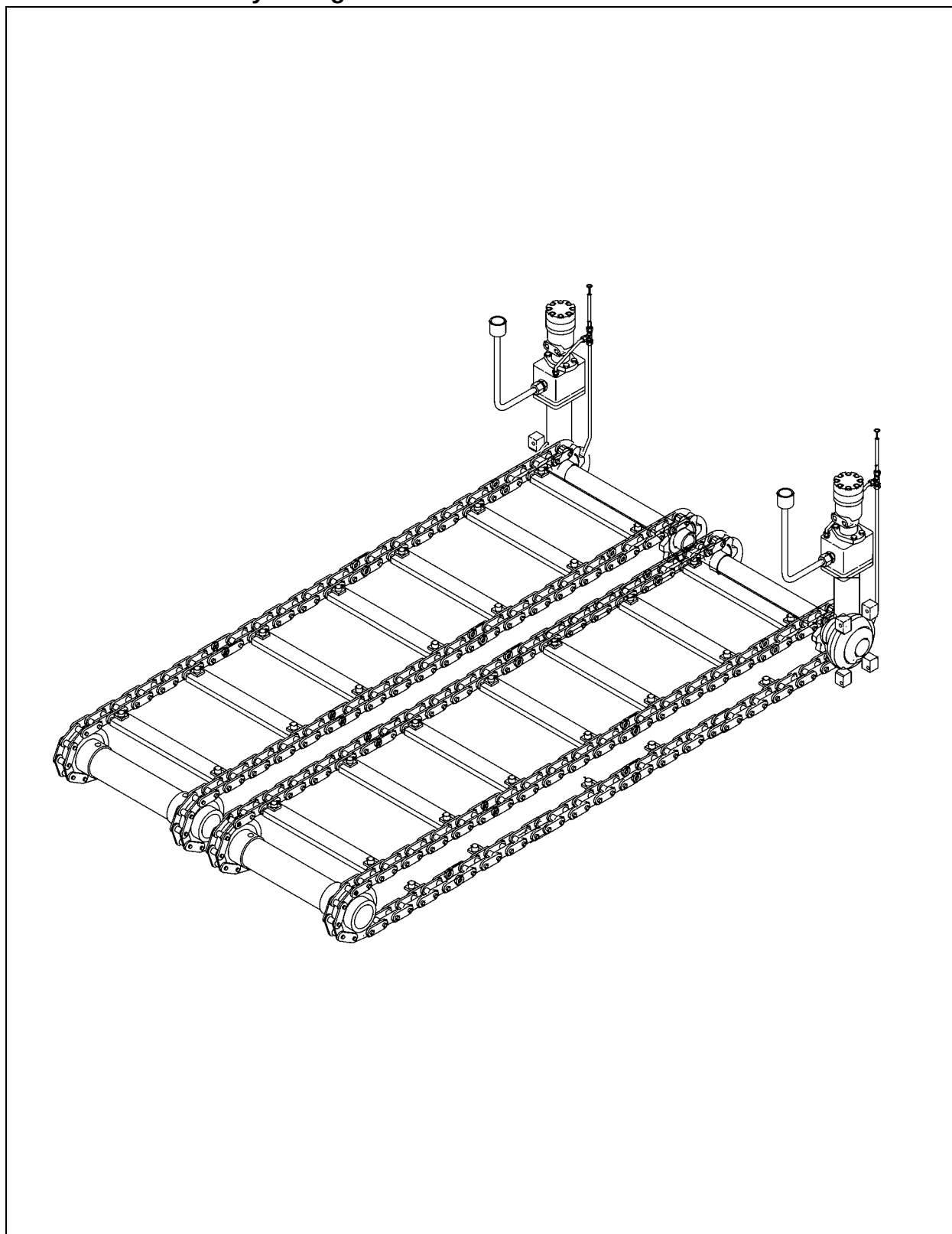
| Groupe                  | Chapitre | Entretien nécessaire après heures de service |    |     |     |     |               |                       |      |       |               |
|-------------------------|----------|----------------------------------------------|----|-----|-----|-----|---------------|-----------------------|------|-------|---------------|
|                         |          | 10                                           | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | 5000 | 20000 | si nécessaire |
|                         |          |                                              |    |     |     |     |               |                       |      |       |               |
| Convoyeur à grille      | F3.6     | q                                            | q  | q   |     |     | q             |                       |      |       | q             |
| Vis                     | F4.3     | q                                            |    | q   | q   |     | q             |                       |      |       | q             |
| Moteur d'entraînement   | F5.6     | q                                            |    |     | q   | q   | q             | q                     |      |       | q             |
| Hydraulique             | F6.3     | q                                            | q  |     |     | q   | q             | q                     |      |       | q             |
| Trains de roulement     | F7.9     | q                                            |    |     | q   |     | q             |                       |      |       | q             |
| Electricité             | F8.8     | q                                            |    | q   | q   |     | q             |                       | q    | q     | q             |
| Points de graissage     | F9       | q                                            | q  |     |     |     |               | q                     |      |       | q             |
| Contrôle/mise à l'arrêt | F10      | q                                            |    |     |     |     | q             |                       |      |       | q             |

|                      |   |
|----------------------|---|
| Entretien nécessaire | q |
|----------------------|---|

- A Cet aperçu présente également les intervalles d'entretien pour les équipements optionnels de la machine.

## F 3.6 Entretien - convoyeur à grille

### 1 Entretien - convoyeur à grille



## 1.1 Intervalles d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                       |               | Point d'intervention                                             | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|-----------------------|---------------|------------------------------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | si nécessaire |                                                                  |          |
| 1    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Chaîne du convoyeur<br>Contrôle de la tension                  |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Chaîne du convoyeur<br>Réglage de la tension                   |          |
|      |            |    | q   |     |     |               |                       |               | - Chaîne du convoyeur<br>Contrôle de la chaîne                   |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Chaîne du convoyeur<br>Remplacement de la chaîne               |          |
| 2    |            | q  |     |     |     |               |                       |               | - Réducteur du convoyeur à grille<br>Contrôler le niveau d'huile |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Réducteur du convoyeur à grille<br>Compléter le niveau d'huile |          |
|      |            |    |     |     |     | q             |                       |               | - Réducteur du convoyeur à grille<br>Vidanger l'huile            |          |
| 3    |            |    |     |     |     | q             |                       |               | - Guides du convoyeur à grille, contrôler les tôles              |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Guides du convoyeur à grille, remplacer les tôles              |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

## 1.2 Points d'intervention

### Tension des chaînes du convoyeur à grille (1)

#### Contrôle de la tension de chaîne :

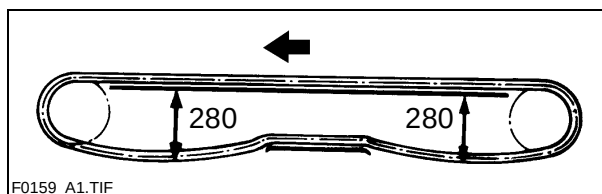
Un contrôle visuel quotidien s'effectue en regardant par-dessous le pare-chocs. La chaîne ne doit pas pendre en-dessous de l'arête inférieure du pare-chocs.

Dans le cas où un nouveau réglage est nécessaire, il convient de mesurer à vide l'espacement entre l'arête inférieure de la tôle de bas de caisse et l'arête inférieure de la chaîne (voir le croquis).



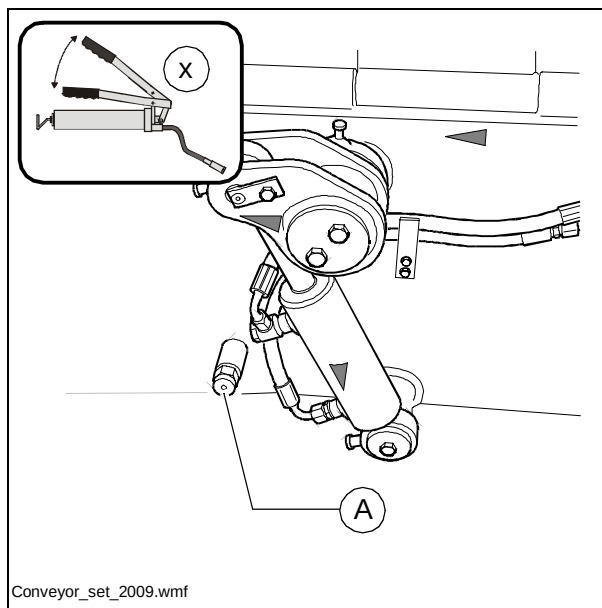
m La tension des chaînes ne doit être ni trop forte ni trop lâche. Si la tension est trop élevée, l'accumulation de matériau entre la chaîne et le pignon peut conduire à un arrêt ou à une rupture.

Si la tension est trop faible, les chaînes peuvent accrocher pendant l'avancée du finisseur et être détériorées.



#### Réglage de la tension de la chaîne :

A La tension de la chaîne se règle au moyen de tendeurs à graisse. Les raccords de remplissage (A) se trouvent à gauche et à droite derrière le pare-chocs.



## Contrôle / remplacement de la chaîne :

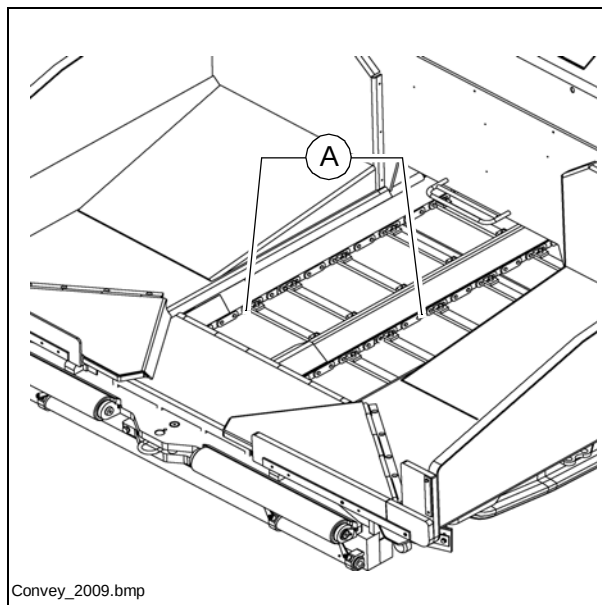
- A Les chaînes des convoyeurs à grille (A) doivent être remplacées au plus tard lorsque leur allongement est devenu tel que les retendre est devenu impossible.



- m Ne pas retirer de maillons pour raccourcir la chaîne!  
Une erreur d'espacement de la chaîne endommagerait les roues d'entraînement.

- m Si l'usure exige le remplacement d'éléments, toujours remplacer des jeux complets de composants :

- Chaîne du convoyeur
- Tôles de guidage du convoyeur à grille
- Tôles du convoyeur à grille
- Galets de renvoi de la chaîne du convoyeur à grille
- Roues d'entraînement du réducteur du convoyeur à grille



Convey\_2009.bmp

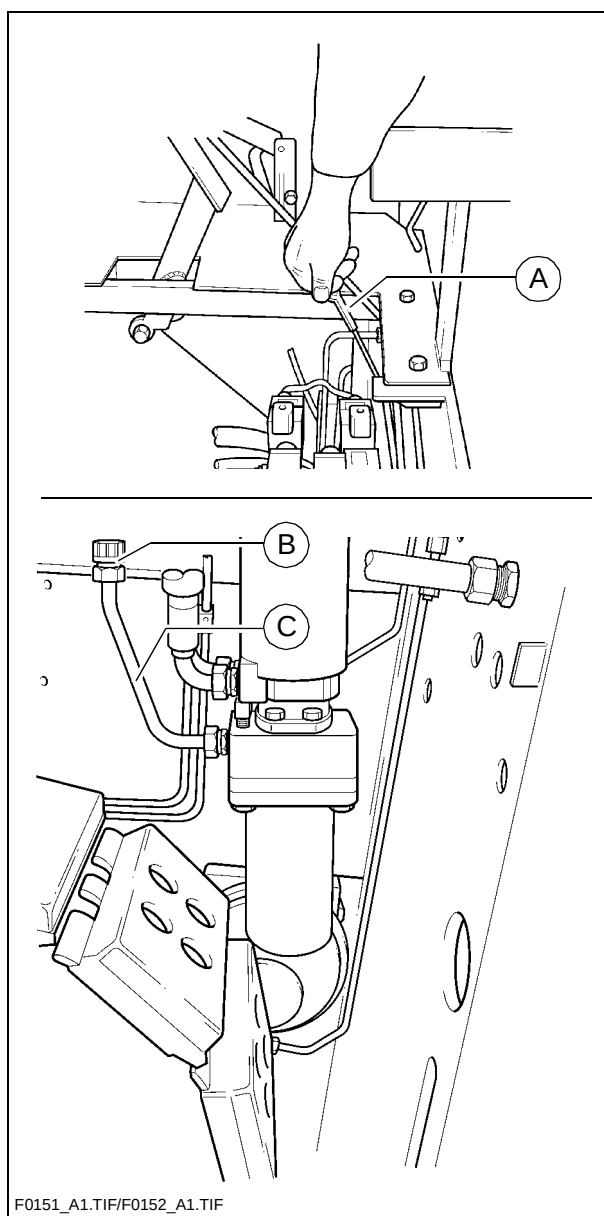
- A Votre service après-vente Dynapac vous assistera volontiers pour l'entretien, la réparation et le remplacement de pièces d'usure.

## Réducteurs de convoyeur à grille (gauche/droite) (2)

Les réducteurs de convoyeur à grille se trouvent sous la marche du poste de commande.

**Contrôle du niveau d'huile :** Uniquement avant le début du travail. Le niveau d'huile doit atteindre l'encoche supérieure de la jauge (A).

**Remplissage de l'huile :** Après avoir retiré le couvercle (B), par le tube de remplissage (C).



### Tôles de guidage du convoyeur à grille / tôles du convoyeur à grille (3)

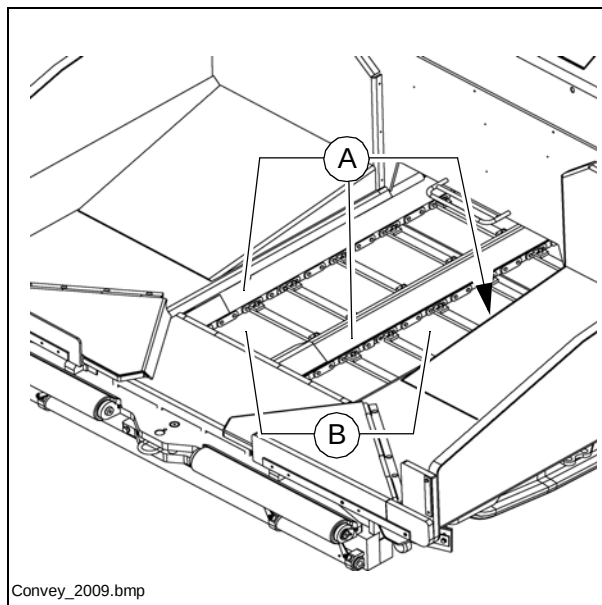


- A Les tôles de guidage du convoyeur à grille (A) doivent être remplacées au plus tard lorsque leur bord inférieur est usé ou présente des trous.

- m Les tôles usées n'offrent plus de protection pour la chaîne du convoyeur à grille.

- Démonter les vis des tôles de guidage du convoyeur à grille.
- Retirer du tunnel à matériau les tôles de guidage du convoyeur à grille.
- Monter des tôles neuves avec des vis neuves.

- A Les tôles du convoyeur à grille (B) doivent être remplacées au plus tard lorsque la limite d'usure de 5 mm dans la partie arrière sous la chaîne a été atteinte.



- m Si l'usure exige le remplacement d'éléments, toujours remplacer des jeux complets de composants :

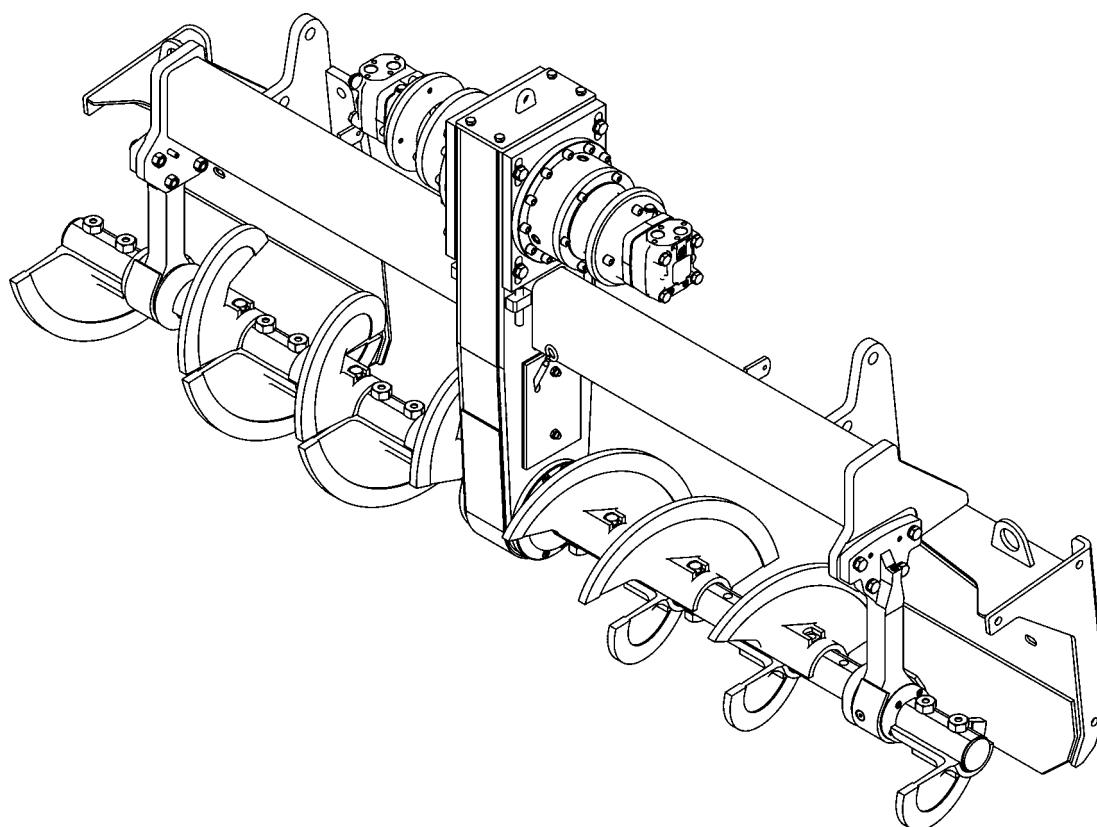
- Chaîne du convoyeur
- Tôles de guidage du convoyeur à grille
- Tôles du convoyeur à grille
- Galets de renvoi de la chaîne du convoyeur à grille
- Roues d'entraînement du réducteur du convoyeur à grille

- A Votre service après-vente Dynapac vous assistera volontiers pour l'entretien, la réparation et le remplacement de pièces d'usure.



## F 4.3 Entretien - vis

### 1 Entretien - vis



## 1.1 Intervalles d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                       |               | Point d'intervention                                             | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|-----------------------|---------------|------------------------------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | si nécessaire |                                                                  |          |
| 1    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Support extérieur de vis -<br>Lubrifier                        |          |
| 2    |            |    | q   |     |     |               |                       |               | - Planétaire de vis -<br>Contrôler le niveau d'huile             |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Planétaire de vis -<br>Compléter le niveau d'huile             |          |
|      |            |    |     |     |     | q             |                       |               | - Planétaire de vis -<br>Vidanger l'huile                        |          |
| 3    |            |    | q   |     |     |               |                       |               | - Chaînes d'entraînement<br>de la vis -<br>Contrôler la tension  |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Chaînes d'entraînement<br>de la vis -<br>Réglage de la tension |          |
| 4    |            |    |     | q   |     |               |                       |               | - Carter de vis -<br>Contrôler le niveau d'huile                 |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Carter de vis -<br>Compléter le niveau d'huile                 |          |
|      |            |    |     |     |     | q             |                       |               | - Carter de vis -<br>Vidanger l'huile                            |          |
| 5    |            |    | q   |     |     |               |                       |               | - Aile de vis -<br>Contrôler l'usure                             |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Aile de vis -<br>Remplacement de l'aile de vis                 |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

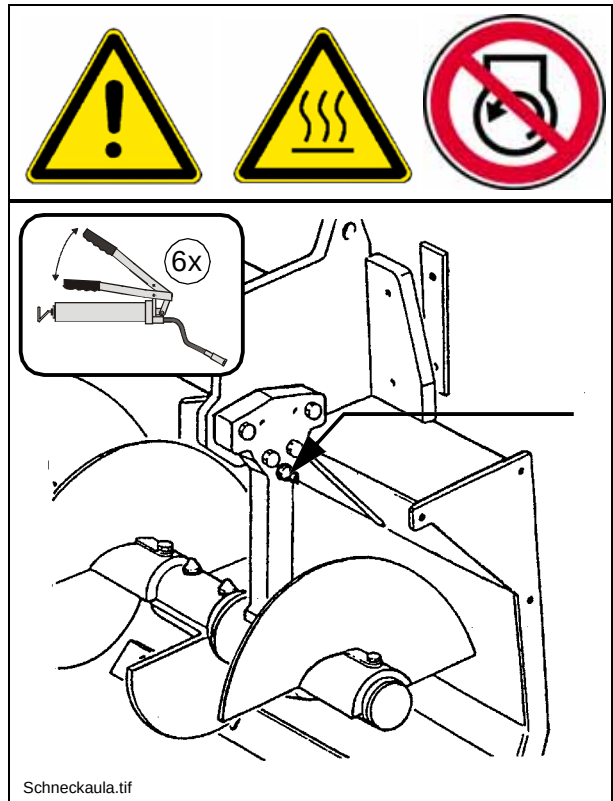
## 1.2 Points d'intervention

### Palier extérieur de vis (1)

Les graisseurs sont situés de chaque côté, sur les paliers extérieurs de vis.

Ceux-ci doivent être graissés à la fin du travail afin de bénéficier de la chaleur pour expulser les résidus de bitume qui se seraient éventuellement introduits et pour alimenter les paliers en graisse fraîche.

- A Pour le premier graissage des paliers extérieurs d'extension de vis, desserrer quelque peu les bagues extérieures pour obtenir une meilleure aération pendant le graissage.  
Après le graissage, refixer convenablement les bagues extérieures.
- A Remplir les paliers neufs en donnant 60 coups de pompe à graisse.



### Planétaire de vis (2)

- Sortir la vis de contrôle (A) pour **vérifier le niveau d'huile**.

- A Si le niveau d'huile est correct, il atteint le bord inférieur de l'orifice de contrôle ou bien il s'en écoule quelque peu par l'orifice.



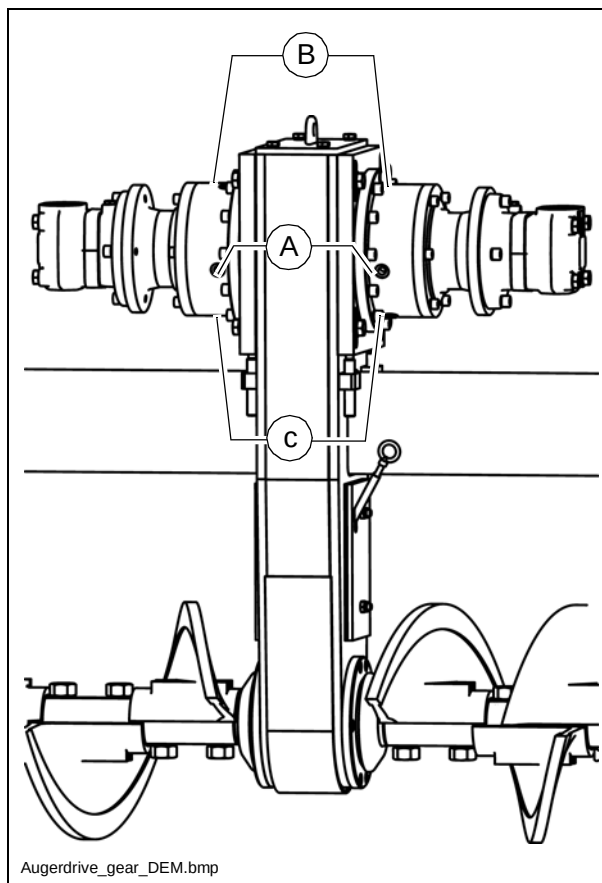
Pour **remplir** avec de l'huile :

- Sortir la vis de contrôle (A) et la vis de remplissage (B).
- Verser l'huile prescrite par l'orifice de remplissage (B) jusqu'à ce que le niveau atteigne le bord inférieur de l'ouverture de contrôle (A).
- Revisser les vis de remplissage (B) et de contrôle (A).

Pour **vidanger** l'huile :

A Effectuer la vidange d'huile à chaud.

- Sortir la vis de remplissage (B) et la vis de vidange (C).
- Laisser s'écouler l'huile.
- Revisser la vis de vidange (C).
- Sortir la vis de contrôle (A).
- Verser l'huile prescrite par l'orifice de remplissage (B) jusqu'à ce que le niveau atteigne le bord inférieur de l'ouverture de contrôle (A).
- Revisser les vis de remplissage (B) et de contrôle (A).



### Chaînes d'entraînement des vis de transport (3)

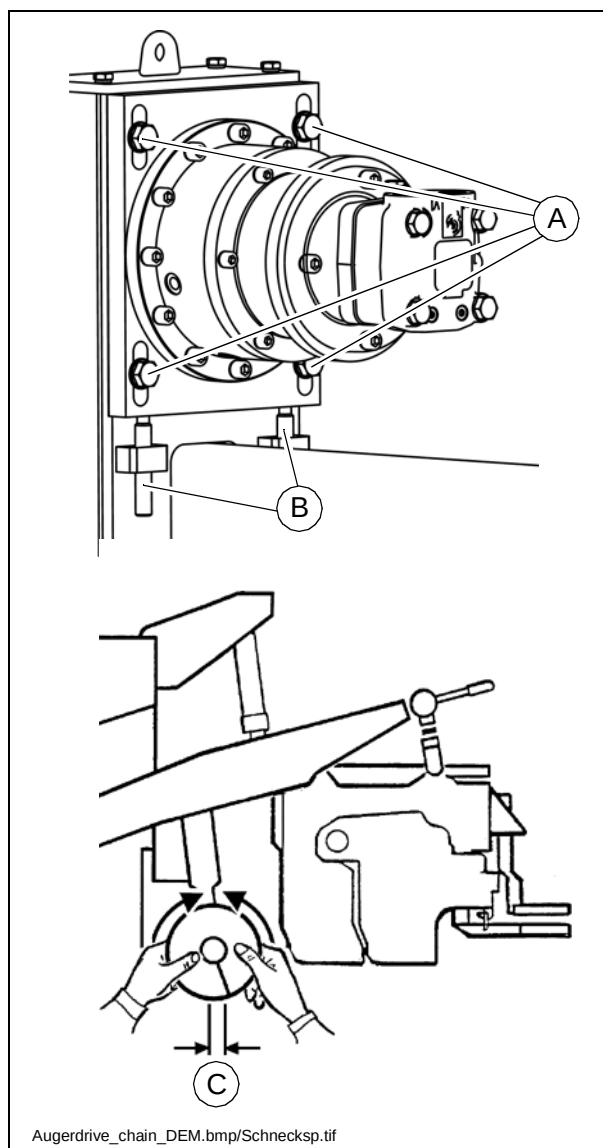
Pour **contrôler la tension des chaînes** :



- Tourner les deux vis à la main vers la droite et vers la gauche. Le jeu de mouvement (A) à la circonférence des vis devrait être de 13-15 mm.

Pour **retendre** les chaînes :

- Dévisser les vis de fixation (A).
- Régler convenablement la tension de chaîne avec les vis (B) :
  - Serrer les vis sans tête avec une clé dynamométrique réglée sur 20 Nm.
  - Desserrer ensuite les vis d'un tour complet.
- Resserrer les vis (A).



## Carter de vis (4)

### Contrôler le niveau d'huile

- A Si le remplissage est correct, le niveau d'huile doit se situer entre les deux marques de la jauge (A).



Pour **remplir** avec de l'huile :

- Dévisser les vis (B) sur le haut du carter de vis.
- Retirer le couvercle (C).
- Remplir en huile jusqu'à ce que le niveau soit correct.
- Remonter le couvercle.
- Contrôler une nouvelle fois le niveau de remplissage avec la jauge (A).

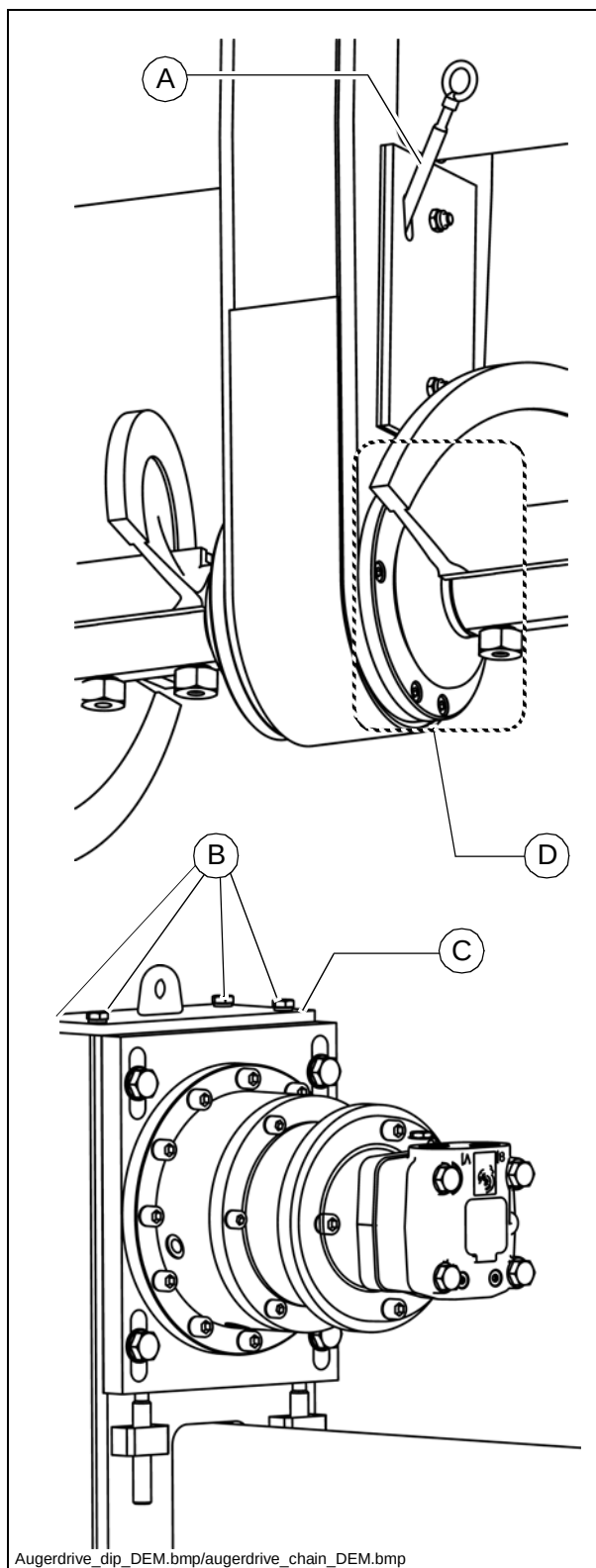
### Vidanger l'huile

A Effectuer la vidange d'huile à chaud.

- Placer un récipient de collecte approprié sous le carter de vis.
- Desserrer les vis (D) sur le pourtour de la flasque d'arbre de vis.

A L'huile s'écoule entre la flasque et le couvercle de vis.

- Laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Resserrer convenablement en croix les vis de la flasque (D).
- Verser de l'huile de qualité prescrite par le couvercle supérieur (C) du carter de vis jusqu'à ce que le niveau relevé sur la jauge (A) soit correct.
- Remonter comme il se doit le couvercle (C) et les vis (B).



## Aile de vis (5)

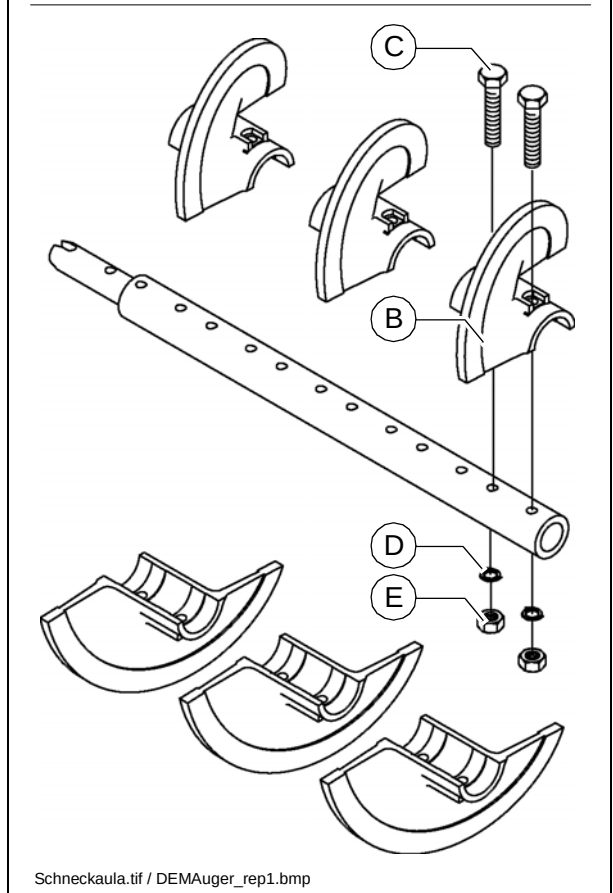
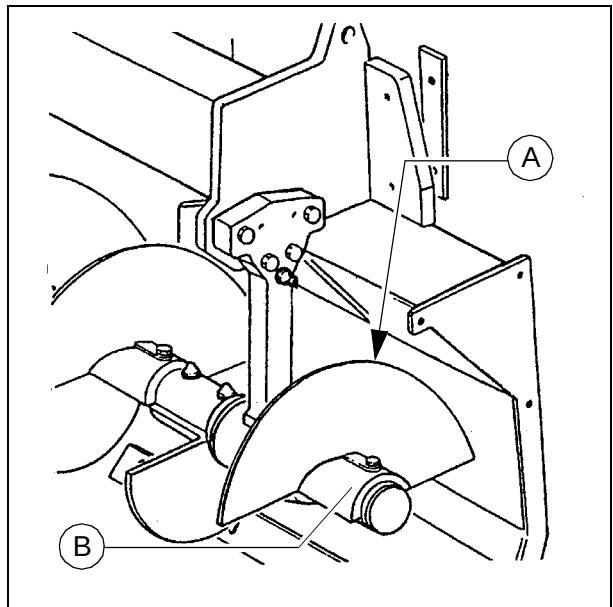
**A** Si la surface de l'aile de vis (A) devient acérée, le diamètre de la vis se réduit et il faut changer les ailes (B).

- Démontez vis (C), rondelles (D), écrous (E) et aile de vis (B).

**f** Risque de blessures aux bords acérés!

**m** Les ailes de vis doivent être montées sans jeu, les surfaces d'appui doivent être propres!

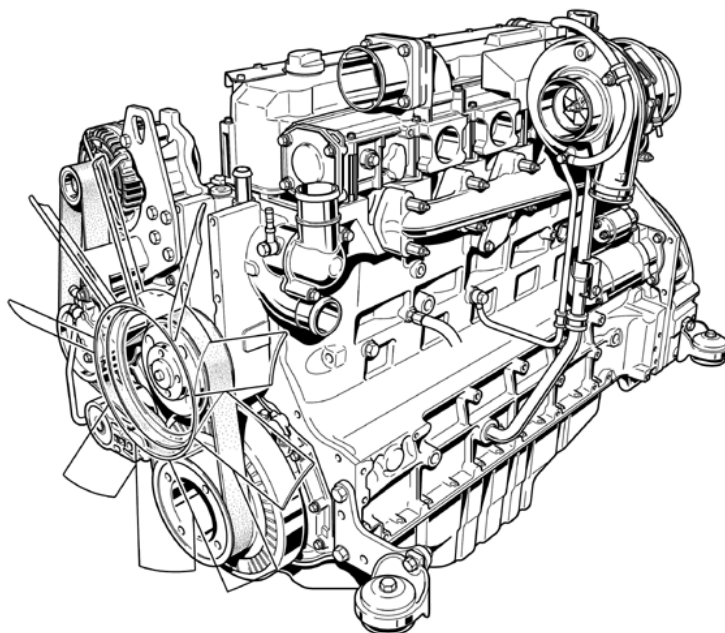
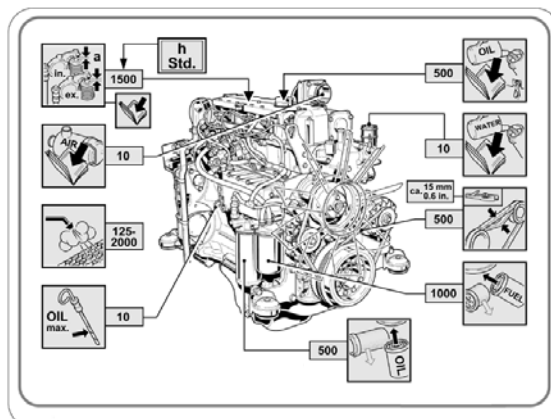
- Monter l'aile de vis (B) neuve, remplacer éventuellement les vis (C), rondelles (D) et écrous (E).





# F 5.6 Entretien - moteur

## 1 Entretien - moteur



m

En plus des instructions d'entretien, on observera dans tous les cas les instructions d'entretien du constructeur du moteur. Tous les travaux et intervalles d'entretien qui y sont consignés doivent strictement être respectés.

## 1.1 Intervalles d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |              |               |                       |               | Point d'intervention                                                                  | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|--------------|---------------|-----------------------|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 / annuel | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | si nécessaire |                                                                                       |          |
| 1    | q          |    |     |     |              |               |                       |               | - Réservoir de carburant<br>Contrôle du niveau                                        |          |
|      |            |    |     |     |              |               |                       | q             | - Réservoir de carburant<br>Remplissage de carburant                                  |          |
|      |            |    |     |     |              |               | q                     |               | - Réservoir de carburant<br>Nettoyage du réservoir et du circuit de carburant         |          |
| 2    | q          |    |     |     |              |               |                       |               | - Système de lubrification du moteur<br>Contrôler le niveau d'huile                   |          |
|      |            |    |     |     |              |               |                       | q             | - Système de lubrification du moteur<br>Compléter le niveau d'huile                   |          |
|      |            |    |     |     | q            |               |                       |               | - Système de lubrification du moteur<br>Vidanger l'huile                              |          |
|      |            |    |     |     | q            |               |                       |               | - Système de lubrification du moteur<br>Remplacement du filtre à huile                |          |
| 3    | q          |    |     |     |              |               |                       |               | - Système de carburant du moteur<br>Filtre à carburant (vidanger le séparateur d'eau) |          |
|      |            |    |     |     |              | q             |                       |               | - Système de carburant du moteur<br>Remplacement du pré-filtre à carburant            |          |
|      |            |    |     |     |              | q             |                       |               | - Système de carburant du moteur<br>Remplacement du filtre à carburant                |          |
|      |            |    |     |     |              |               |                       | q             | - Système de carburant du moteur<br>Purger l'air du système de carburant.             |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

| Pos. | Intervalle |    |     |     |              |               |                       |               | Point d'intervention                                                                                                     | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|--------------|---------------|-----------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 / annuel | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | si nécessaire |                                                                                                                          |          |
| 4    | q          |    |     |     |              |               |                       |               | - Filtre à air du moteur<br>Contrôle du filtre à air                                                                     |          |
|      | q          |    |     |     |              |               |                       |               | - Filtre à air du moteur<br>Collecteur de poussières -<br>Vider                                                          |          |
|      |            |    |     |     |              | q             |                       | q             | - Filtre à air du moteur<br>Cartouche de filtration -<br>nettoyer / remplacer                                            |          |
| 5    | q          |    |     |     |              |               |                       |               | - Système de refroidissement du mo-<br>teur<br>Contrôle des nervures du radiateur                                        |          |
|      |            |    |     |     |              |               |                       | q             | - Système de refroidissement du mo-<br>teur<br>Nettoyage des nervures du radiateur                                       |          |
|      | q          |    |     |     |              |               |                       |               | - Système de refroidissement du mo-<br>teur<br>Contrôler le niveau de liquide de re-<br>froidissement                    |          |
|      |            |    |     |     |              |               |                       | q             | - Système de refroidissement du mo-<br>teur<br>Compléter le niveau du liquide de re-<br>froidissement                    |          |
|      |            |    |     |     |              |               | q                     |               | - Système de refroidissement du mo-<br>teur<br>Changer le liquide de refroidisse-<br>ment                                |          |
|      |            |    |     |     | q            |               |                       |               | - Système de refroidissement du mo-<br>teur<br>Contrôler le liquide de refroidisse-<br>ment (Concentration de l'additif) |          |
| 6    |            |    |     |     | q            |               |                       |               | - Courroie d'entraînement du moteur<br>Contrôler la courroie d'entraînement                                              |          |
|      |            |    |     |     |              |               |                       | q             | - Courroie d'entraînement du moteur<br>Retendre la courroie d'entraînement                                               |          |
|      |            |    |     |     |              |               |                       | q             | - Courroie d'entraînement du moteur<br>Remplacer la courroie d'entraîne-<br>ment                                         |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

## 1.2 Points d'intervention

### Réservoir de carburant du moteur (1)

- Contrôler le **niveau** avec la jauge sur le pupitre de commande.

A Remplir le réservoir de carburant avant le début du travail pour éviter la « panne sèche » et l'inconvénient d'avoir à purger l'air du circuit.

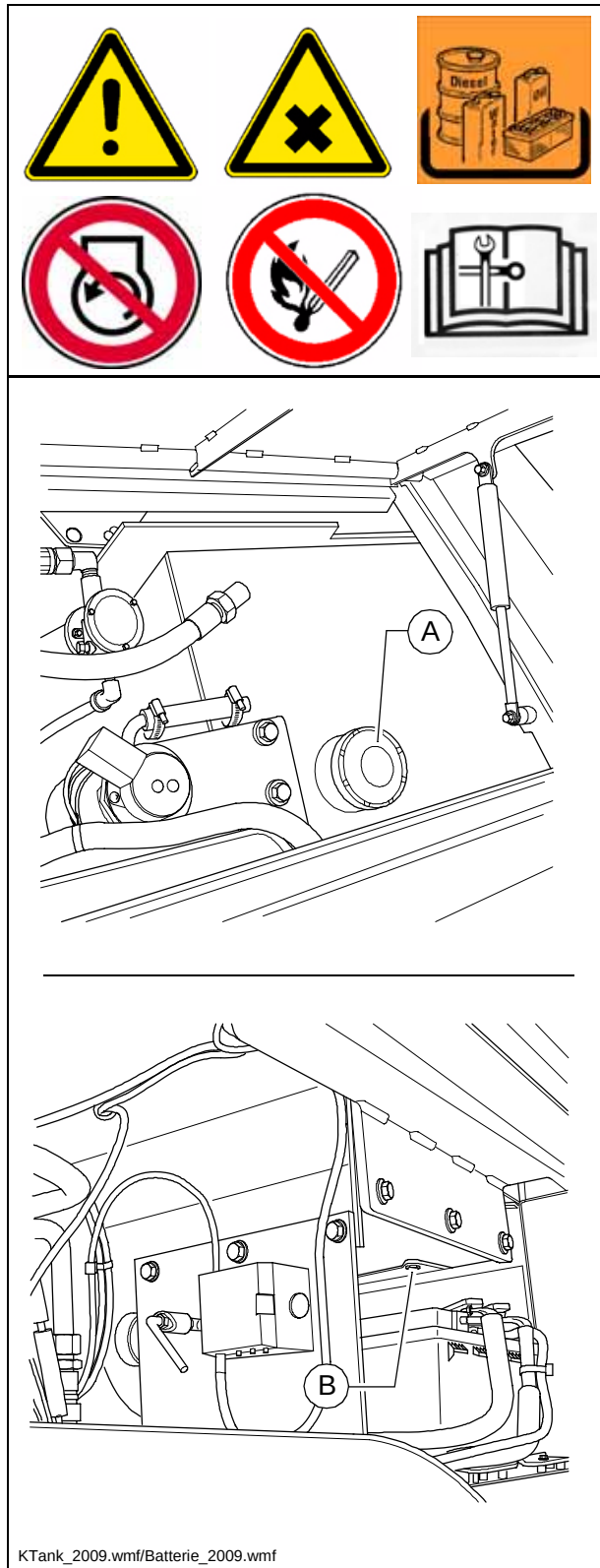
Pour **remplir** avec du carburant :

- Dévisser le bouchon (A) (sous le capot du réservoir).
- Verser du carburant par l'orifice de remplissage jusqu'à ce que le niveau requis soit atteint.
- Revisser le bouchon (A).

### Nettoyage du réservoir et du circuit de carburant :

- Dévisser le bouchon (B) du fond du réservoir, laisser d'écouler env. 1 l de carburant dans un récipient.
- Reposer ensuite le bouchon avec un joint neuf.

m Le cas échéant, recouvrir ou démonter les batteries.



## Système de lubrification du moteur (2)

### Contrôler le niveau d'huile

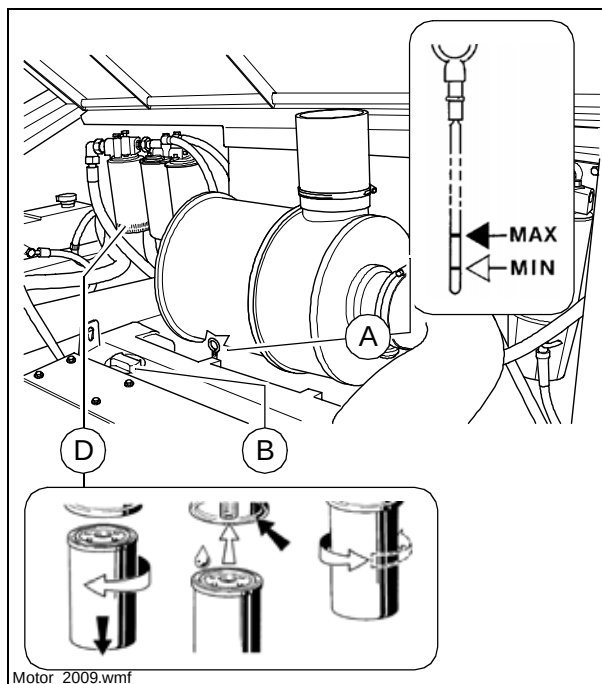
- A Si le remplissage est correct, le niveau d'huile doit se situer entre les deux marques de la jauge (A).
- A Contrôler l'huile lorsque le finisseur est à l'horizontale !



- m Trop d'huile dans le moteur endommage les joints ; trop peu d'huile provoque une surchauffe et l'endommagement du moteur.

Pour **remplir** avec de l'huile :

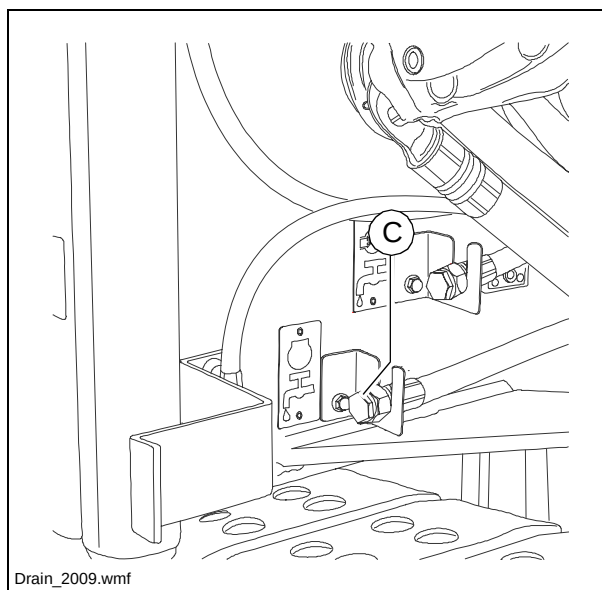
- Retirer le bouchon (B).
- Remplir en huile jusqu'à ce que le niveau soit correct.
- Remonter le bouchon (B).
- Contrôler une nouvelle fois le niveau de remplissage avec la jauge.



### Vidange d'huile :

- A Effectuer la vidange d'huile à chaud.

- Déposer l'extrémité du tuyau de vidange (C) dans le récipient de collecte.
- Ouvrir ensuite le bouchon de vidange en utilisant une clé et laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Remettre le bouchon et le serrer convenablement.
- Verser de l'huile de la qualité requise par l'orifice de remplissage (B) sur le moteur jusqu'à ce que le niveau soit indiqué correctement sur la tige de jauge (A).



### **Remplacement du filtre à huile :**

- A Monter le nouveau filtre pendant la vidange d'huile, après avoir fait s'écouler l'huile usagée.
- Desserrer le filtre (D) et nettoyer la surface d'appui.
  - Huiler légèrement le joint du filtre neuf et remplir le filtre d'huile avant de le mettre en place.
  - Serrer le filtre à la main.
- A Après le montage de la cartouche de filtre, faire tourner le moteur et surveiller la pression d'huile et l'étanchéité. Contrôler une nouvelle fois le niveau d'huile.

### Système de carburant du moteur (3)

A Le système de filtration du carburant comprend trois filtres :

- Préfiltre avec séparateur d'eau (A)
- Deux filtres principaux (B)

A Selon la machine, le préfiltre se trouve dans le compartiment du moteur ou sous le capot du réservoir.

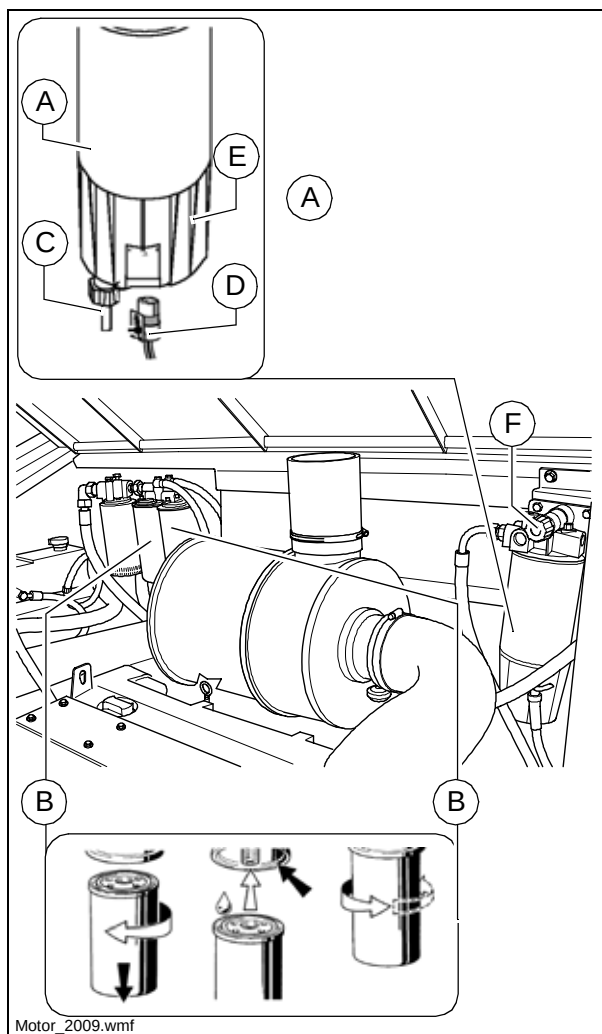
#### Préfiltre - Purge de l'eau

A Vider le récipient de collecte conformément à l'intervalle prescrit ou quand l'électronique moteur affiche un message d'erreur.

- Faire s'écouler l'eau au robinet (C) et la recueillir, refermer ensuite le robinet.

#### Remplacement du préfiltre :

- Faire s'écouler l'eau au robinet (C) et la recueillir, refermer ensuite le robinet.
- Déconnecter la prise du capteur d'eau (D)
- Desserrer et dévisser la cartouche filtrante (A) et le récipient de collecte avec un serre-filtre ou avec une clé à filtre
- Dévisser le récipient de collecte (E) de la cartouche et le nettoyer si besoin est.
- Nettoyer la surface d'étanchéité du support de filtre.
- Huiler légèrement le joint du récipient de collecte et le serrer à la main sous la nouvelle cartouche de filtre
- Huiler légèrement le joint de la cartouche de filtre et le serrer à la main sous le support.
- Rebrancher la prise du capteur d'eau (D).



Motor\_2009.wmf

### **Remplacement du filtre principal :**

- Desserrer le filtre (B) et nettoyer la surface d'appui.
- Huiler légèrement le joint du nouveau filtre
- Serrer le filtre à la main.

A Après le montage du filtre à carburant, veiller à une bonne étanchéité pendant l'essai de fonctionnement.

### **Purge de l'air du filtre :**

- Desserrer la fermeture à baïonnette de la pompe manuelle à carburant (F) en appuyant et tournant en même temps dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Le ressort fait ressortir le piston de pompe.
- Pomper jusqu'à ce qu'une très forte résistance se fasse ressentir et que le pompage ne se déroule plus que lentement.
- Donner encore quelques coups de pompe. (La conduite de retour doit être remplie).
- Démarrer le moteur et le laisser tourner pendant 5 minutes au ralenti ou sous faible charge.
- Vérifier l'étanchéité du préfiltre.
- Verrouiller la fermeture à baïonnette de la pompe manuelle de carburant (F) en appuyant et tournant en même temps dans le sens des aiguilles d'une montre.



## Filtre à air du moteur (4)

### Vider le collecteur de poussière

- Vider la poussière en appuyant suivant la flèche sur la fente de la valve d'évacuation de poussière (B) du carter de filtre (A).
- Eliminer les accumulations de poussières en serrant au-dessus de la valve.



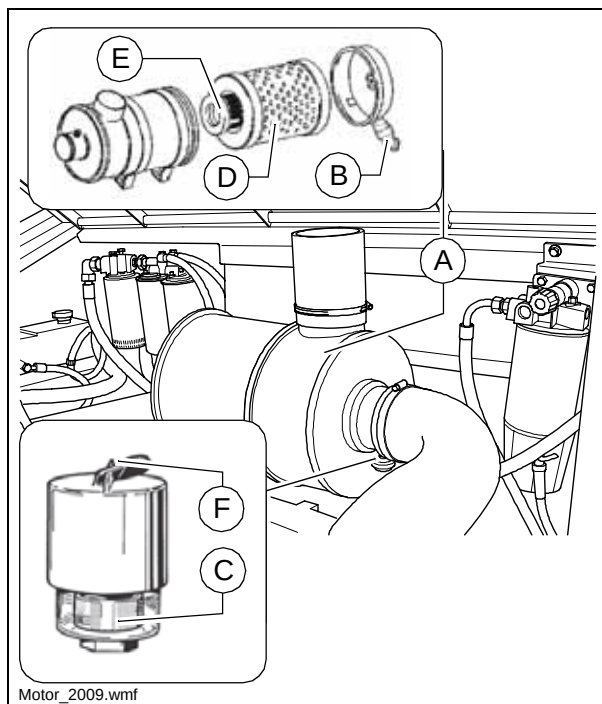
- A Nettoyer de temps en temps la fente d'évacuation.

### Nettoyer / remplacer la cartouche filtrante

- A L'encrassement du filtre à air dépend de la teneur en poussière de l'air et de la taille de filtre retenue.

- A Un entretien du filtre est nécessaire dans les cas suivants :

- l'indicateur d'entretien (O), champ rouge (C) est entièrement visible lorsque le moteur est arrêté.
- indicateur de service de l'électronique moteur
- Ouvrir le carter de filtre au niveau du couvercle.
- Retirer la cartouche de filtre (D) et la cartouche de sécurité (E).



- A Nettoyer la cartouche de filtre (D), la remplacer au plus tard après une année.

- Souffler de l'air comprimé sec (5 bars maximum) de l'intérieur vers l'extérieur ou tapoter le filtre (uniquement en cas d'urgence).

- A Ne pas endommager la cartouche.

- Vérifier que le papier de la cartouche (à la lumière) est en bon état et vérifier que les joints ne sont pas endommagés. Les échanger si besoin est.

- A Remplacer la cartouche de sécurité (E) après 5 entretiens du filtre ou au plus tard après 2 années (ne jamais la nettoyer !).

Après les travaux d'entretien :

- appuyer sur le bouton de réinitialisation (F) de l'indicateur d'entretien (O). L'indicateur d'entretien est à nouveau prêt.

## Système de refroidissement du moteur (5)

### Vérifier / compléter le niveau de liquide de refroidissement

Vérifier le niveau de liquide de refroidissement à froid. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'antigel et de produit anticorrosion (-25 °C).



**f** A chaud, le circuit est sous pression. Danger de brûlure par du liquide bouillant au moment de l'ouverture!

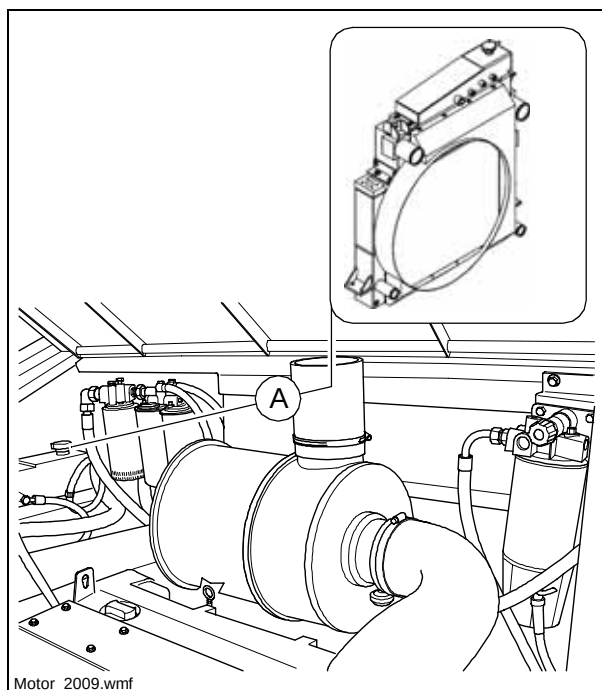
- Si nécessaire, verser un liquide de refroidissement approprié par le bouchon ouvert (A) du réservoir de compensation.

### Changement du liquide de refroidissement

**A** Respecter les instructions de service du moteur !

### Contrôle / nettoyage des nervures du radiateur

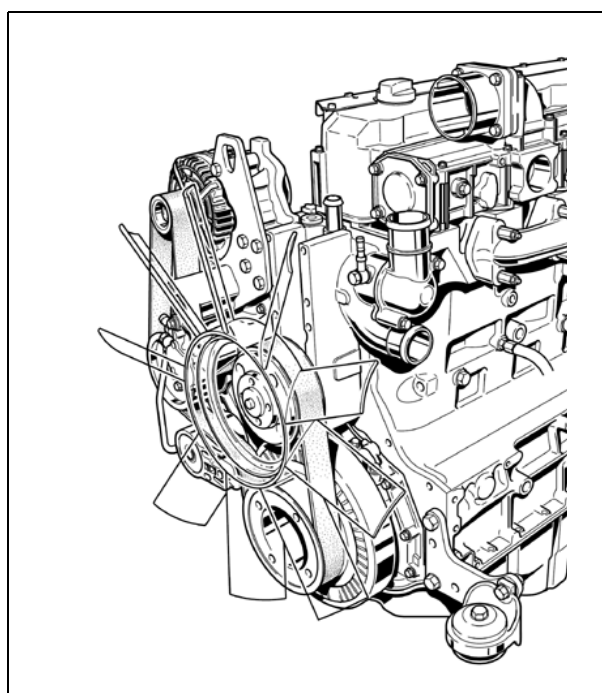
- Si nécessaire, retirer les feuilles mortes, la poussière ou le sable.



## Courroie d'entraînement du moteur (6)

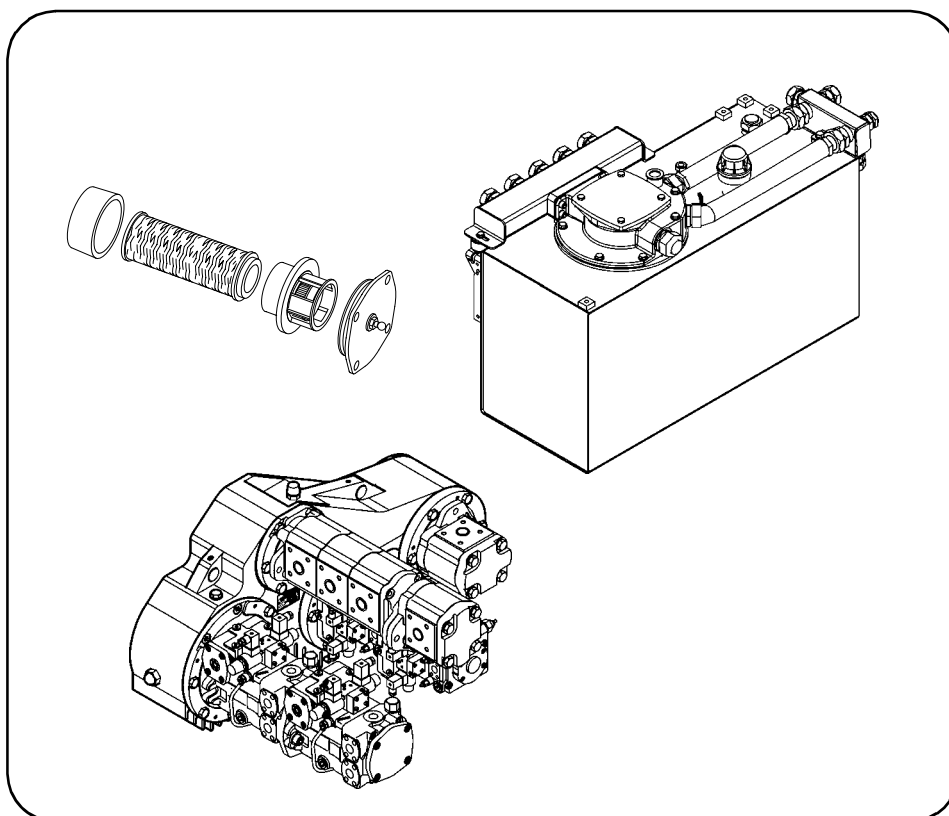
### Contrôle / remplacement de la courroie d'entraînement

**A** Respecter les instructions de service du moteur !



# F 6.3    Entretien - hydraulique

## 1    Entretien - hydraulique



## 1.1 Intervalles d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                       |               | Point d'intervention                                                                                 | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|-----------------------|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | si nécessaire |                                                                                                      |          |
| 1    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Réservoir hydraulique -<br>Contrôle du niveau                                                      |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Réservoir hydraulique -<br>Remplir avec de l'huile                                                 |          |
|      |            |    |     |     |     |               | q                     |               | - Réservoir hydraulique -<br>Vidanger l'huile et nettoyer                                            |          |
| 2    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Réservoir hydraulique -<br>Contrôler l'indicateur d'entretien                                      |          |
|      |            |    |     |     |     | q             |                       | q             | - Réservoir hydraulique -<br>Aspiration / retour<br>Remplacer le filtre hydraulique,<br>purger l'air |          |
| 3    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Filtre haute pression -<br>Contrôler l'indicateur d'entretien                                      |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Filtre haute pression -<br>remplacement de la cartouche de<br>filtre                               |          |
| 4    |            | q  |     |     |     |               |                       |               | - Boîte de transfert de pompe -<br>Contrôler le niveau d'huile                                       |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Boîte de transfert de pompe -<br>Compléter le niveau d'huile                                       |          |
|      |            |    |     |     |     | q             |                       |               | - Boîte de transfert de pompe -<br>Vidanger l'huile                                                  |          |
| 5    |            |    |     |     | q   |               |                       |               | - Conduites hydrauliques<br>Contrôle visuel                                                          |          |
|      |            |    |     |     |     |               | q                     | q             | - Conduites hydrauliques<br>Remplacement des conduites                                               |          |
| 6    |            |    |     |     | q   |               |                       | q             | - Filtre en dérivation -<br>Remplacement de la cartouche de<br>filtre                                | (o)      |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

## 1.2 Points d'intervention

### Réservoir d'huile hydraulique (1)

- **Contrôler** le niveau d'huile sur la jauge (A).

A Le niveau, cylindres rentrés, doit atteindre l'encoche du haut.

Pour **remplir** avec de l'huile :

- Dévisser le bouchon (B).
- Verser de l'huile par l'orifice de remplissage jusqu'à ce que le niveau requis soit atteint sur la tige de jauge (A).
- Revisser le bouchon (B).

A Retirer régulièrement la poussière et la saleté de l'orifice d'aération du réservoir d'huile. Nettoyer les surfaces du radiateur à huile.

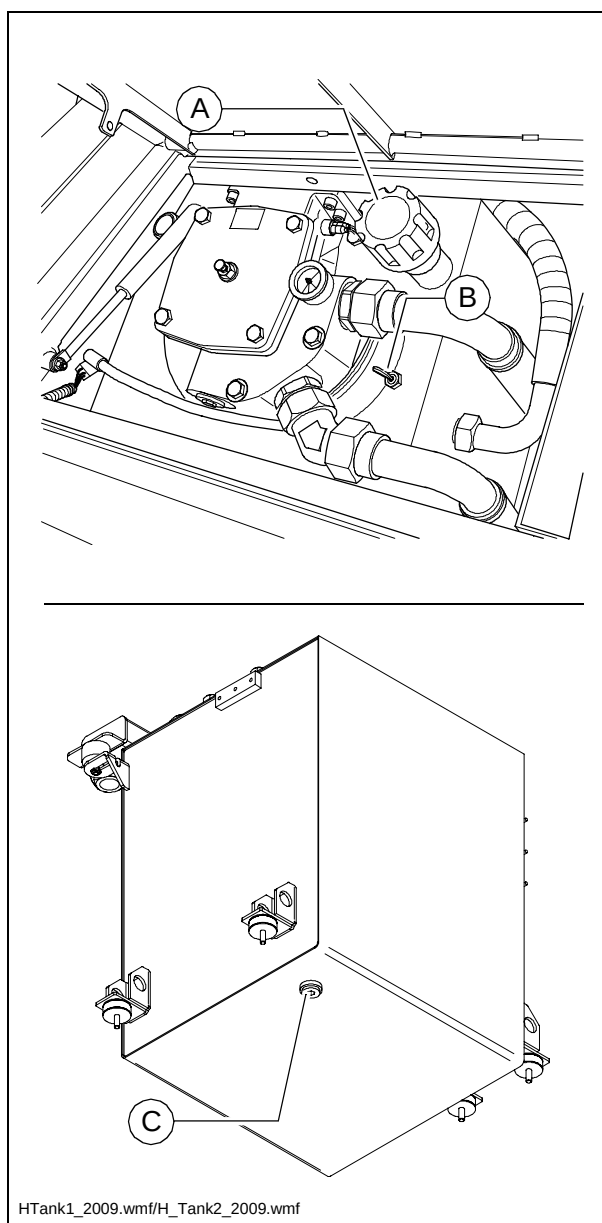
m N'utiliser que les huiles hydrauliques recommandées - voir les recommandations d'huiles hydrauliques.

Pour **vidanger** l'huile :

- Dévisser le bouchon de vidange (C) dans le fond du réservoir pour laisser s'écouler l'huile hydraulique.
- Recueillir l'huile dans un récipient avec un entonnoir.
- Reposer ensuite le bouchon avec un joint neuf.

A Effectuer la vidange d'huile à chaud.

m Remplacer le filtre à chaque vidange d'huile hydraulique.



HTank1\_2009.wmf/H\_Tank2\_2009.wmf

## Filtre à l'aspiration / retour du système hydraulique (2)

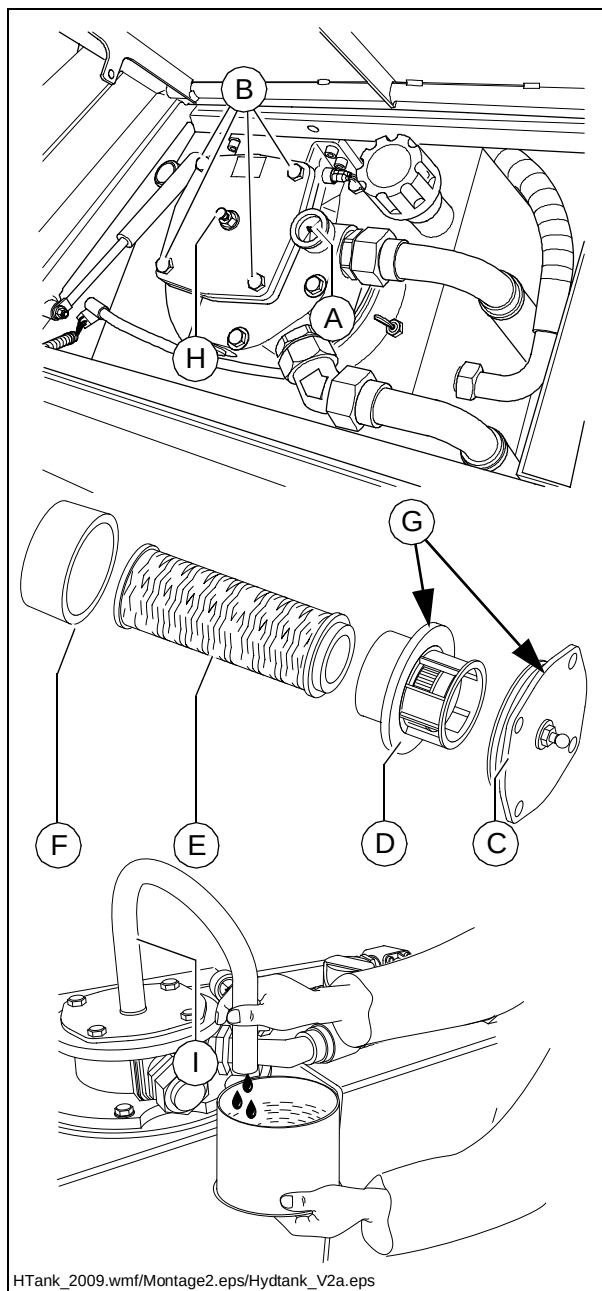
**Remplacer** le filtre selon l'intervalle ou lorsque l'**indicateur d'entretien** (A) atteint la marque rouge pour une température d'huile hydraulique de plus de 80 °C.



**A** Relever la température d'huile hydraulique sur l'indicateur de température d'huile (O) du pupitre de commande.

**m** Remplacer le filtre à chaque vidange d'huile hydraulique.

- Retirer les vis de fixation du couvercle (B) et enlever le couvercle.
- Désassembler l'unité extraite :
  - Couvercle (C)
  - Plaque de séparation (D)
  - Filtre (E)
  - Panier à saletés (F)
- Nettoyer le carter de filtre, le couvercle, la plaque de séparation et le panier à saletés.
- Vérifier les joints toriques (G) et les remplacer si besoin est.
- Mouiller les surfaces d'étanchéité et les joints toriques avec du fluide de service.



HTank\_2009.wmf/Montage2.eps/Hydtank\_V2a.eps

### **Purge de l'air du filtre**

- Remplir le carter de filtre ouvert avec de l'huile ouverte jusqu'à env. 2 cm sous le bord supérieur.
- Si le niveau d'huile s'abaisse, remplir à nouveau de l'huile.

**A** Un abaissement lent du niveau d'huile de 21 cm / min env. est normal !

- Lorsque le niveau d'huile est stable, introduire l'unité remontée avec le nouvel élément de filtre dans le carter et serrer les vis de fixation du couvercle (B).
- Ouvrir la vis de purge (H).
- Monter un tuyau transparent (I) à la vis de purge et le faire déboucher dans un récipient approprié.
- Démarrer le moteur d'entraînement et le faire tourner au ralenti.
- Fermer la vis de purge (H) dès que l'huile qui s'écoule dans le tuyau est claire et exempte de bulles d'air.

**A** La procédure depuis le montage du couvercle de filtre jusqu'au démarrage du moteur d'entraînement devrait être exécutée en moins de 3 minutes sinon le niveau d'huile dans le carter de filtre s'abaisse trop.

**m** Contrôler l'étanchéité après le remplacement du filtre.

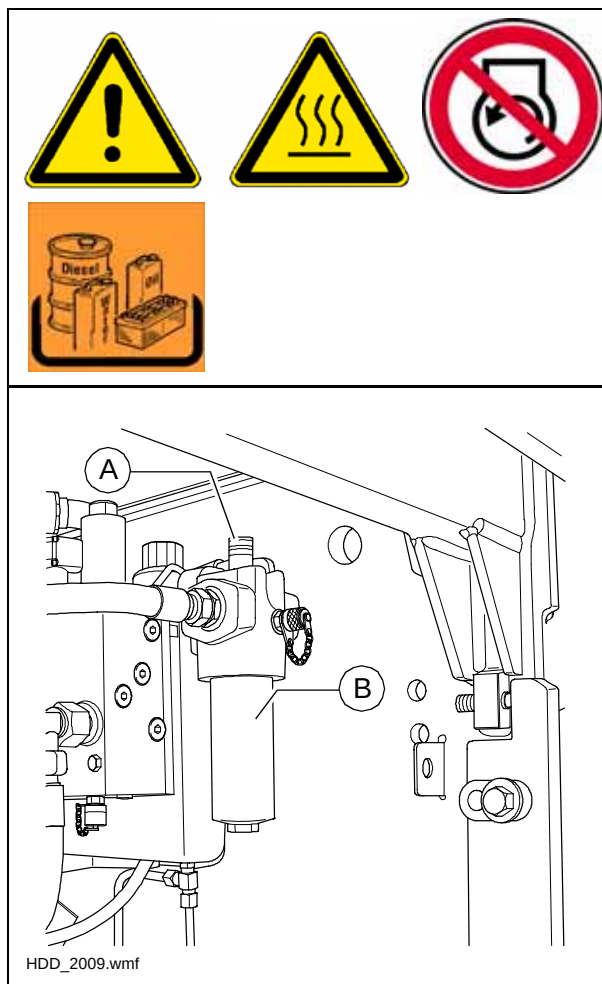
### Filtre haute pression (3)

Remplacer les filtres lorsque l'indicateur d'entretien (A) est rouge.

- Dévisser le carter de filtre (B).
- Retirer la cartouche de filtre.
- Nettoyer le carter de filtre.
- Monter la cartouche de filtre neuve.
- Remplacer la bague d'étanchéité du carter de filtre.
- Visser le carter de filtre à la main et serrer avec une clé.
- Démarrer et contrôler l'étanchéité.

A Remplacer systématiquement le joint avec chaque cartouche de filtre.

A Après le remplacement de la cartouche de filtre, la marque rouge de l'indicateur d'entretien (A) passe automatiquement au vert.





## Boîte de transfert de pompe (4)

- **Contrôler** le niveau d'huile dans le verre (A) (sur le côté du carter de boîte).

A Le niveau d'huile doit atteindre le milieu du verre sur le carter de réducteur.

Pour **remplir** avec de l'huile :

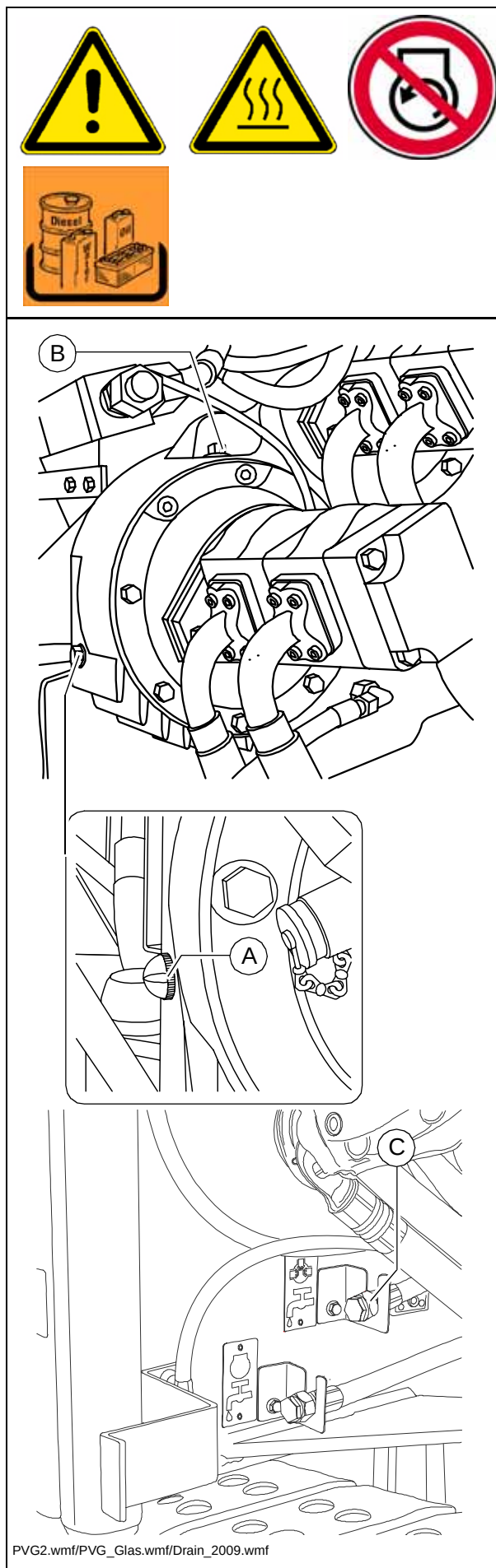
- Dévisser le bouchon (B).
- Verser de l'huile par l'orifice de remplissage jusqu'à ce que le niveau requis soit atteint dans le verre (A).
- Revisser le bouchon (B).

m Veiller à la propreté!

## Vidange d'huile :

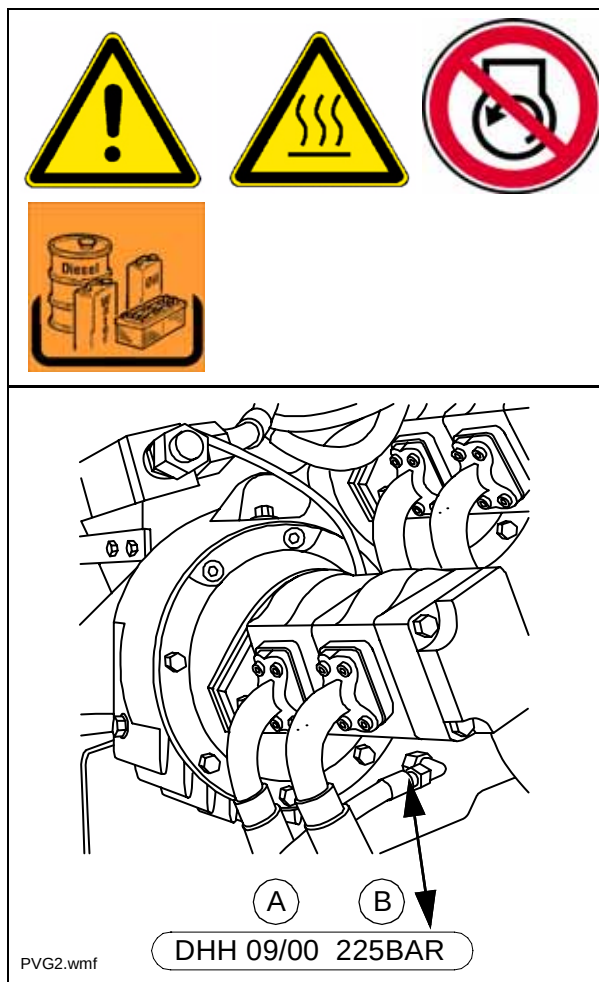
Effectuer la vidange d'huile à chaud.

- Déposer l'extrémité du tuyau de vidange (C) dans le récipient de collecte.
- Ouvrir ensuite le bouchon de vidange en utilisant une clé et laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Remettre le bouchon et le serrer convenablement.
- Verser par l'orifice de remplissage (B) du réducteur de l'huile de qualité prescrite jusqu'à ce que le niveau atteigne le bord inférieur de l'ouverture de contrôle (A).



## Flexibles hydrauliques (5)

- Contrôler de manière ciblée l'état des flexibles hydrauliques.
- Remplacer immédiatement les flexibles endommagés.



**f** Les flexibles trop anciens deviennent poreux et peuvent éclater! Danger d'accident !

**A** Un numéro gravé dans le vissage renseigne sur la date de fabrication (A) et sur la pression maximum (B) admissible pour la conduite.

**m** Ne jamais monter de flexibles périmés et toujours veiller à la pression admissible.

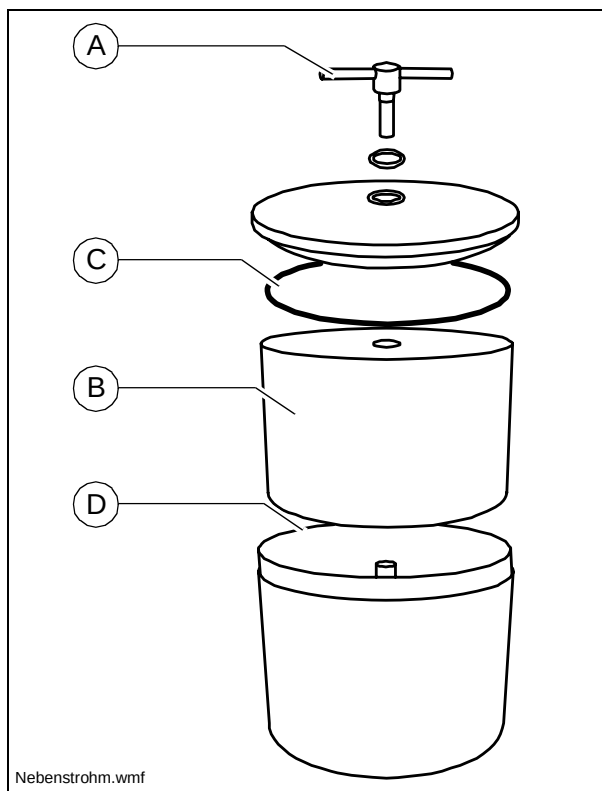
## Filtre en dérivation (6)

- A Si un filtre de dérivation est utilisé il n'y a pas besoin de vidange de l'huile hydraulique.  
Contrôler régulièrement la qualité de l'huile.  
Compléter éventuellement le niveau d'huile.



### Remplacement de la cartouche de filtre :

- desserrer le couvercle (A), ouvrir ensuite brièvement le robinet de fermeture pour abaisser le niveau d'huile dans le filtre et le refermer ensuite.
- Remplacement de la cartouche de filtre (B) et du joint d'étanchéité (C) :
  - Tourner brièvement la cartouche de filtre dans le sens des aiguilles d'une montre au moyen des bandes de support tout en la soulevant quelque peu.
  - Attendre un instant que l'huile soit évacuée vers le bas, remplacer à ce moment seulement la cartouche de filtre.
- Contrôler l'entrée et la sortie dans le carter du filtre (D).
- En cas de besoin, corriger le niveau d'huile hydraulique dans le carter de filtre et refermer le couvercle.
- Purge de l'air du système de carburant.

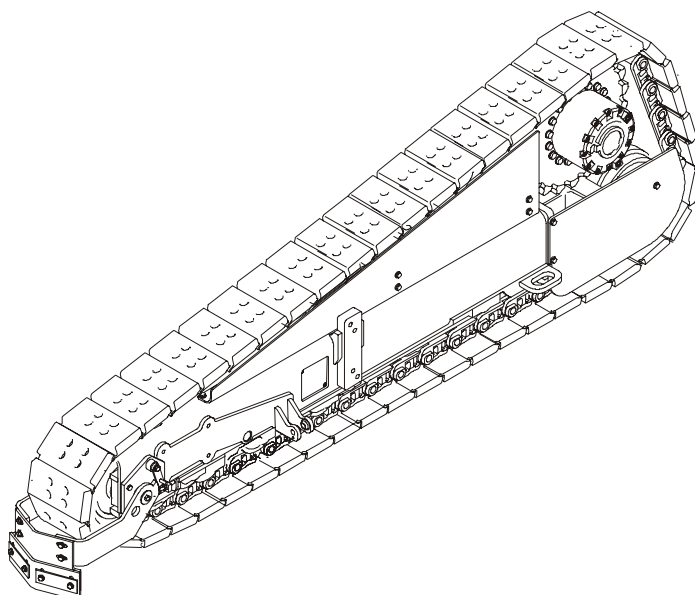


- m Ne pas retirer l'enveloppe en carton de la cartouche de filtre ! Elle fait partie du filtre.



# F 7.9    Entretien - train de roulement

## 1    Entretien - train de roulement



635\_ISO\_Dyn.bmp/LW\_DEM\_inter.bmp

## 1.1 Intervalles d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                       |               | Point d'intervention                           | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|-----------------------|---------------|------------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | si nécessaire |                                                |          |
| 1    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Tension de la chaîne - Contrôler             |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Tension de la chaîne - Régler                |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Chaînes - Détendre                           |          |
| 2    |            |    |     | q   |     |               |                       |               | - Plaques de sol - Contrôler l'usure           |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Plaques de sol - Remplacer                   |          |
| 3    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Galets de roulement - Contrôler l'étanchéité |          |
|      |            |    |     | q   |     |               |                       |               | - Galets de roulement - Contrôler l'usure      |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Galets de roulement - Remplacer              |          |
| 4    |            |    | q   |     |     |               |                       |               | - Planétaire - Contrôler le niveau d'huile     |          |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Planétaire - Compléter le niveau d'huile     |          |
|      |            |    |     |     |     | q             |                       |               | - Planétaire - Vidanger l'huile                |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

- f Seul un personnel technique dûment formé peut intervenir sur l'élément d'amortissement sous précontrainte.
- f Faire effectuer uniquement par un atelier spécialisé le démontage des éléments amortisseurs. Si une réparation doit être effectuée, la règle concernant tous les éléments amortisseurs est de remplacer l'unité complète.
- f La réparation des éléments amortisseurs s'accompagne de très importantes mesures de sécurité et doit donc impérativement être effectuée dans un atelier spécialisé.
- A Votre service après-vente Dynapac vous assistera volontiers pour l'entretien, la réparation et le remplacement de pièces d'usure.

## 1.2 Points d'intervention

### Tension de la chaîne (1)

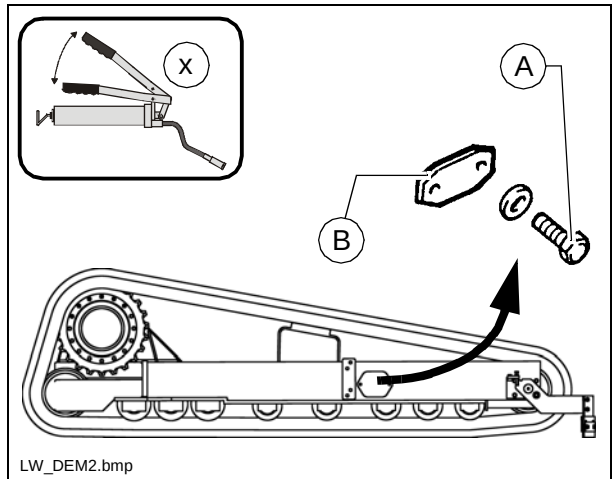
- m Une chaîne trop lâche peut sortir du guidage assuré par les galets, la roue d'entraînement et la roue-guide, ce qui augmente l'usure.



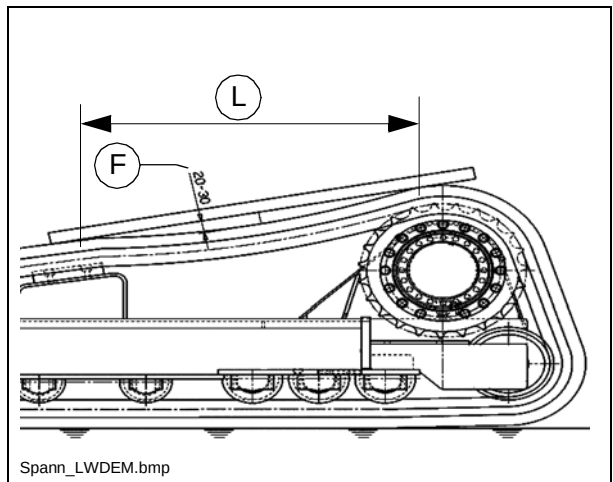
- m Une chaîne trop tendue augmente l'usure des roulements de roue-guide et d'entraînement ainsi que l'usure des boulons et douilles de la chaîne.

### Contrôler / régler la tension de la chaîne

- La tension de la chaîne se règle au moyen de tendeurs à graisse. Les raccords de remplissage se trouvent à gauche et à droite sur le châssis.
- Sortir les vis (A).
- Retirer le bouchon (B).
- Monter sur la pompe à graisse l'embout pour graisseur plat (caisse à outils).



- A Sur une longueur (L) de 1-1,5 m, le fléchissement (F) doit être de 2-3 cm. Ceci vaut de manière linéaire si la longueur libre (L) est inférieure ou supérieure à 1-1,5 m. (Au moins 4 maillons de chaîne). Déterminer le fléchissement avec une latte graduée. Mesurer la dimension (F) entre le bord de la plaque de sol et la latte (au point central du fléchissement).



- Avec la pompe, introduire autant de graisse dans le cylindre de tension de la chaîne jusqu'à obtenir la tension convenable.

- A Après le réglage de la tension retirer la pompe à graisse. Donner un tour de roue d'entraînement en avant et en arrière env. pour faire bouger le mécanisme de translation. Contrôler les chaînes sur la roue guide et la roue d'entraînement.

- A Effectuer cette opération sur les deux mécanismes de translation !

- Remonter le couvercle (B).

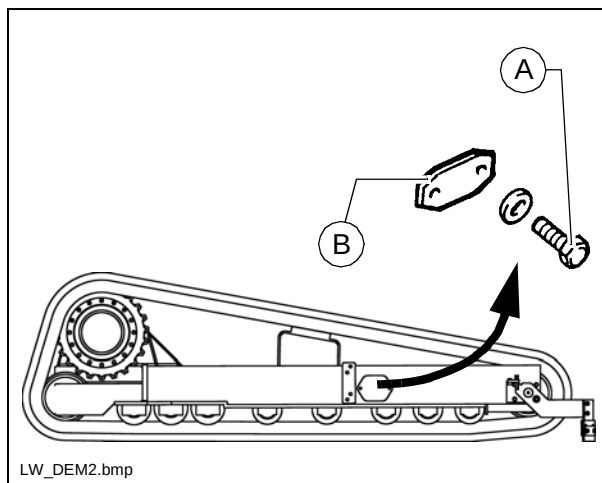


### Détendre la chaîne :

- Dévisser avec l'outil le graisseur du tendeur à graisse jusqu'à ce que de la graisse ressorte de l'ouverture transversale du graisseur.

**f** La graisse est sous pression dans l'élément de tension. Dévisser lentement et avec précautions la valve de remplissage en veillant à ne pas trop la sortir.

**A** La roue-guide se pousse d'elle même ou il faut la repousser à la main.

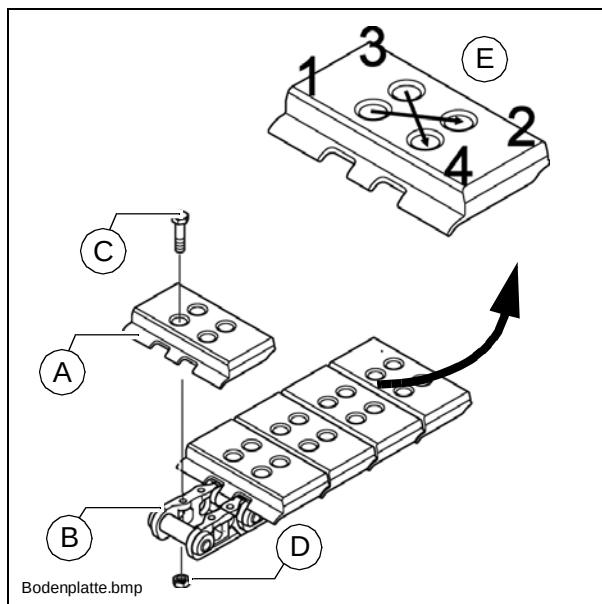


## Plaques de sol (2)

m

Toujours utiliser des vis et des écrous neufs pour le montage de plaques de sol neuves.

- Après le démontage des plaques de sol usées, nettoyer les surfaces de contact des maillons de chaîne et des assises des écrous pour en supprimer la matière qui y adhère.
- Placer la plaque de sol en positionnant le bord avant (A) au-dessus du trou d'axe (B) des maillons de chaîne.
- Appliquer un fin film d'huile ou de graisse sur le filetage et les surfaces de contact sous les têtes des vis.
- Introduire les vis (C) dans les trous et donner quelques tours pour les engager dans les écrous (D).
- Serrer les vis, sans couple particulier.
- Serrer les vis en croix (E) à la valeur de couple requise.



## Galets de roulement (3)

m

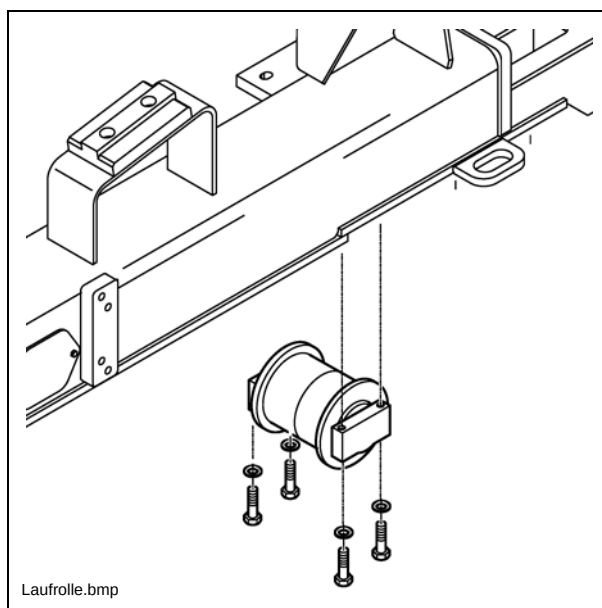
Les galets de roulements dont la surface est usée ou qui présentent une fuite doivent être remplacés sans délai.

- Détendre la chaîne du mécanisme de translation.
- Avec un dispositif de levage approprié, lever le cadre du mécanisme de translation et supprimer la saleté qui y adhère.

f

Observer les mesures de sécurité pour lever et sécuriser des charges.

- Démontez le galet de roulement défectueux.
- Monter le nouveau galet de roulement en utilisant les pièces de montage neuves.
- Baisser le cadre et tendre comme il se doit la chaîne du mécanisme de translation.



## Engrenage planétaire (4)

- Sortir la vis de contrôle (A) pour **vérifier le niveau d'huile**.

A Si le niveau d'huile est correct, il atteint le bord inférieur de l'orifice de contrôle ou bien il s'en écoule quelque peu par l'orifice.

Pour **remplir** avec de l'huile :

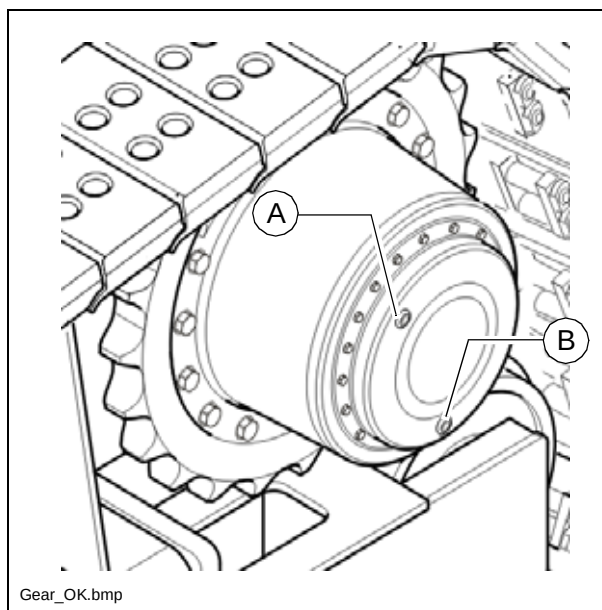
- Sortir la vis de remplissage (A).
- Verser l'huile prescrite par l'orifice de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau atteigne le bord inférieur de l'orifice de remplissage.
- Revisser la vis de remplissage (A).

### Vidange d'huile :

A Effectuer la vidange d'huile à chaud.

m Veiller à ce que ni saleté ni corps étranger ne pénètre dans la boîte de vitesses

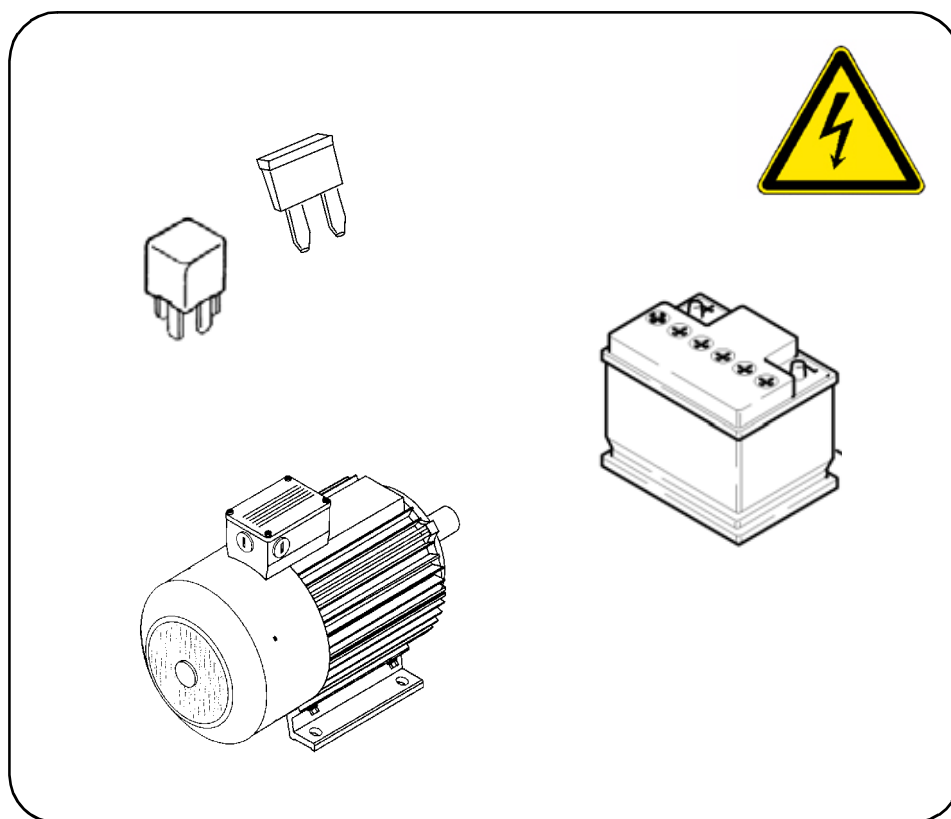
- Tourner le barbotin jusqu'à ce la marque « oil max » soit horizontale et que la vis de vidange (B) soit en bas.
- Dévisser la vis de vidange (B) et la vis de remplissage (A) et laisser s'écouler l'huile.
- Contrôler et remplacer éventuellement les joints des deux vis.
- Revisser la vis de vidange (B).
- Verser l'huile fraîche par l'orifice de remplissage jusqu'à ce que le niveau atteigne la marque « oil max ».
- Revisser la vis de remplissage (A).





# F 8.8    Entretien - électricité

## 1    Entretien - électricité



## 1.1 Intervalles d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                                        | Point d'intervention                        | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|----------------------------------------|---------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans<br>si nécessaire |                                             |          |
| 1    |            |    | q   |     |     |               |                                        | Contrôle du niveau d'acide de la batterie   |          |
|      |            |    |     |     |     |               | q                                      | Compléter le niveau avec de l'eau distillée |          |
|      |            |    | q   |     |     |               |                                        | Graisser les pôles de la batterie           |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

| Pos. | Intervalle |    |     |     |      |      |       |               | Point d'intervention                                                                                                                                                      | Remarque                                               |
|------|------------|----|-----|-----|------|------|-------|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 1000 | 5000 | 20000 | si nécessaire |                                                                                                                                                                           |                                                        |
| 2    | q          |    |     |     |      |      |       |               | - Alternateur<br>Surveillance de l'isolation du système électrique<br>Contrôler le fonctionnement                                                                         | Voir également les instructions de service de la table |
|      |            |    |     | q   |      |      |       |               | - Alternateur<br>Contrôle visuel de la propreté et de l'état<br>- Vérifier que les ouvertures d'air de refroidissement sont propres et libres, les nettoyer si besoin est | (o)                                                    |
|      |            |    |     |     |      | q    |       |               | - Alternateur<br>« Ecouter » les roulements à billes, les échanger si besoin est                                                                                          | (o)                                                    |
|      |            |    |     |     |      |      | q     | q             | - Alternateur<br>Echanger les roulements à billes                                                                                                                         | (o)                                                    |
|      |            |    |     | q   |      |      |       |               | - Alternateur<br>Vérifier l'état de la courroie d'entraînement, la remplacer si besoin est                                                                                | (o)                                                    |
|      |            |    |     | q   |      |      |       |               | - Alternateur<br>Courroie d'entraînement - Contrôler la tension et la régler si besoin est                                                                                | (o)                                                    |
|      |            |    |     |     | q    |      |       |               | - Alternateur<br>Echanger la courroie d'entraînement                                                                                                                      | (o)                                                    |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                                        | Point d'intervention | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|----------------------------------------|----------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans<br>si nécessaire |                      |          |
| 3    |            |    |     |     |     |               | q                                      | Fusibles électriques |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |



## 1.2 Points d'intervention

### Batteries (1)

#### Entretien des batteries

- A Les batteries sont remplies en usine avec la quantité d'acide convenable. Le niveau de liquide doit atteindre la marque supérieure. En cas de besoin, compléter le niveau avec de l'eau distillée uniquement!
- m Les cosses doivent être exemptes d'oxyde et protégées avec une graisse spéciale pour batteries.
- m Au démontage de la batterie, toujours déconnecter la cosse négative en premier en veillant à ne pas faire de court-circuit.



## Génératrice (2)

### Surveillance de l'isolation du système électrique

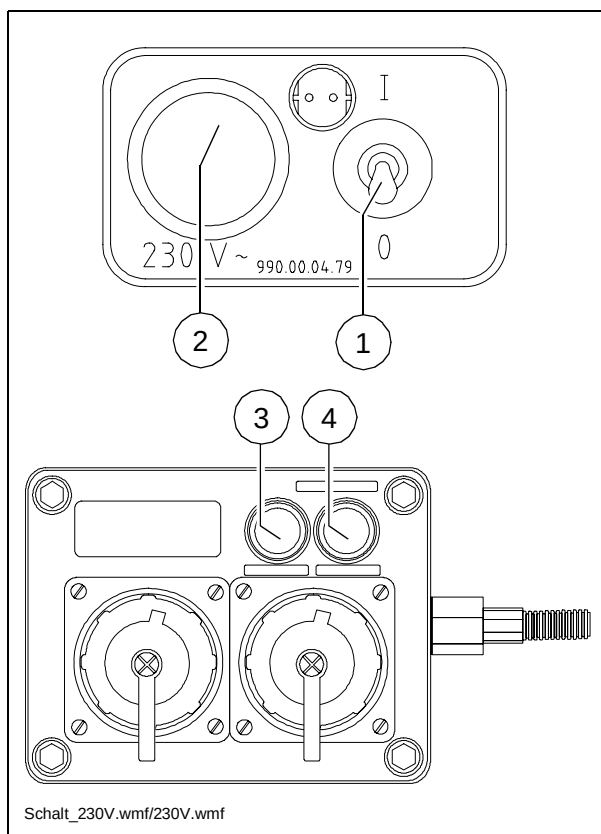
A Effectuer le contrôle de l'isolation chaque jour, machine en marche, et prises activées.

- Mettre en marche l'équipement électrique avec l'interrupteur (1), le témoin (2) s'allume.
- Actionner la touche de test (3), « Défaut d'isolation » doit être allumé.
- Actionner la touche d'annulation (4), « Défaut d'isolation » s'éteint.

f Si le test est probant, on peut travailler avec l'équipement électrique et utiliser les consommateurs externes.

Si le témoin « Défaut d'isolation » indique un défaut avant que la touche de test ne soit actionnée, ne pas utiliser l'équipement électrique ou les consommateurs externes qui sont raccordés. En cas de défaut d'isolation, les prises sont mises automatiquement hors circuit.

Si la simulation n'indique aucun défaut, ne pas utiliser l'équipement électrique.



f Un électricien confirmé doit vérifier ou remettre en état l'équipement électrique en cas de défaut. Commencer ensuite seulement le travail avec l'équipement et les autres outils.

f **Danger électrique**

**Le non respect des mesures et des consignes de sécurité de l'équipement électrique expose à un danger de choc électrique.**

**Danger de mort !**

**Seul un électricien confirmé peut effectuer des travaux d'entretien et de réparation sur l'équipement électrique.**

## **Contrôle / remplacement des roulements à billes**

- A Veuillez contacter le service après-vente responsable de votre finisseur, il conviendra avec vous de la suite des opérations.



## Courroie d'entraînement (courroie trapézoïdale)

### Contrôler la tension de courroie

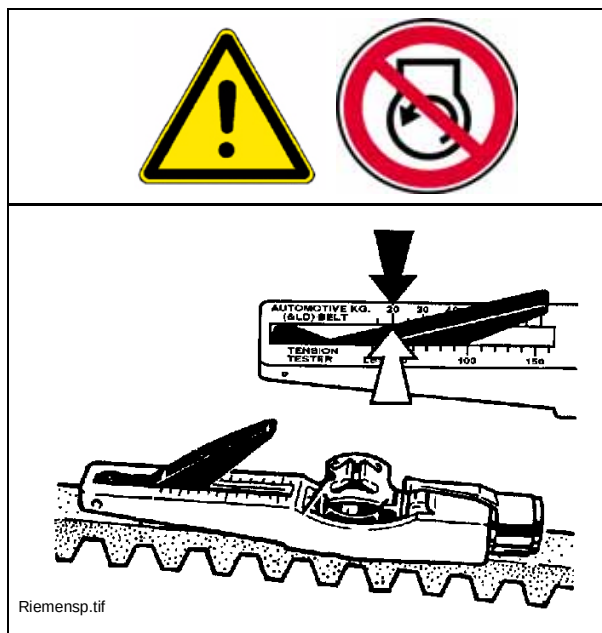
Contrôler la tension de chaque courroie au moyen d'un contrôleur de tension.

Tension prescrite :

- première monte : 550N
- après rodage /  
intervalle d'entretien : 400N

A Conseils pour le contrôle de la tension, se reporter aux instructions d'utilisation du contrôleur.

A Un contrôleur, Réf. 532.000.45, peut être commandé.



## Régler la tension de courroie

- Desserrer les vis (A) des deux côtés du guide.
- Desserrer les contre-écrous (B) des vis de réglage.
- Avec les vis de réglage (C) monter ou baisser la génératrice jusqu'à atteindre la tension de courroie requise.
- Resserrer les contre-écrous (B) et les vis de serrage (A).

m

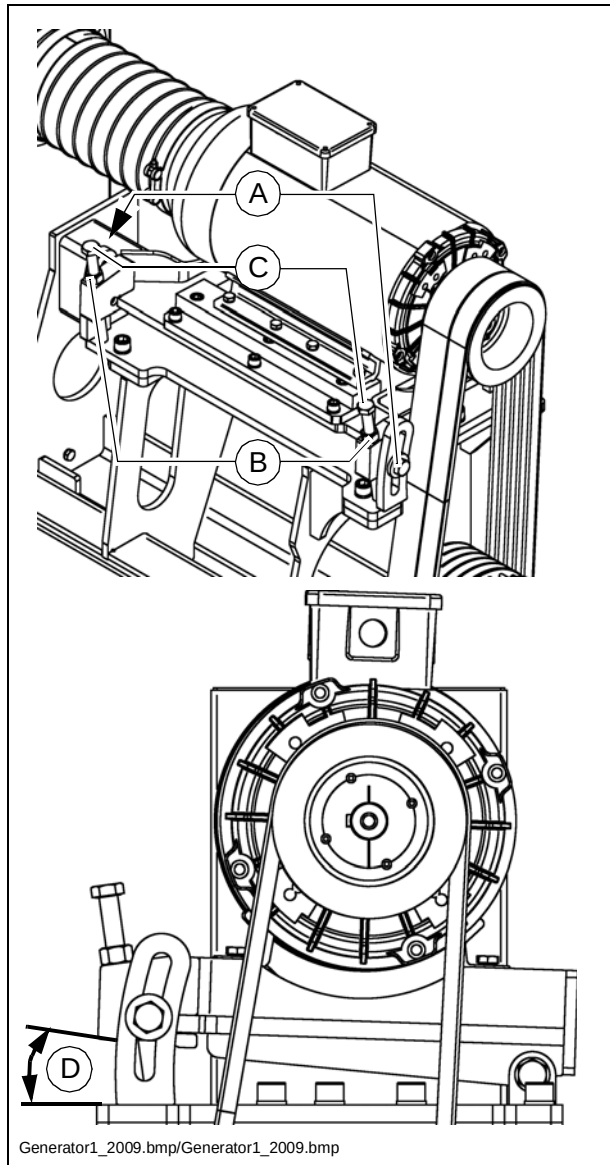
Pendant ces travaux de réglage, veiller à ce que la console de la génératrice soit levée de manière uniforme. Contrôler l'écart (D), il doit être identique des deux côtés de la console.

## Remplacer la courroie

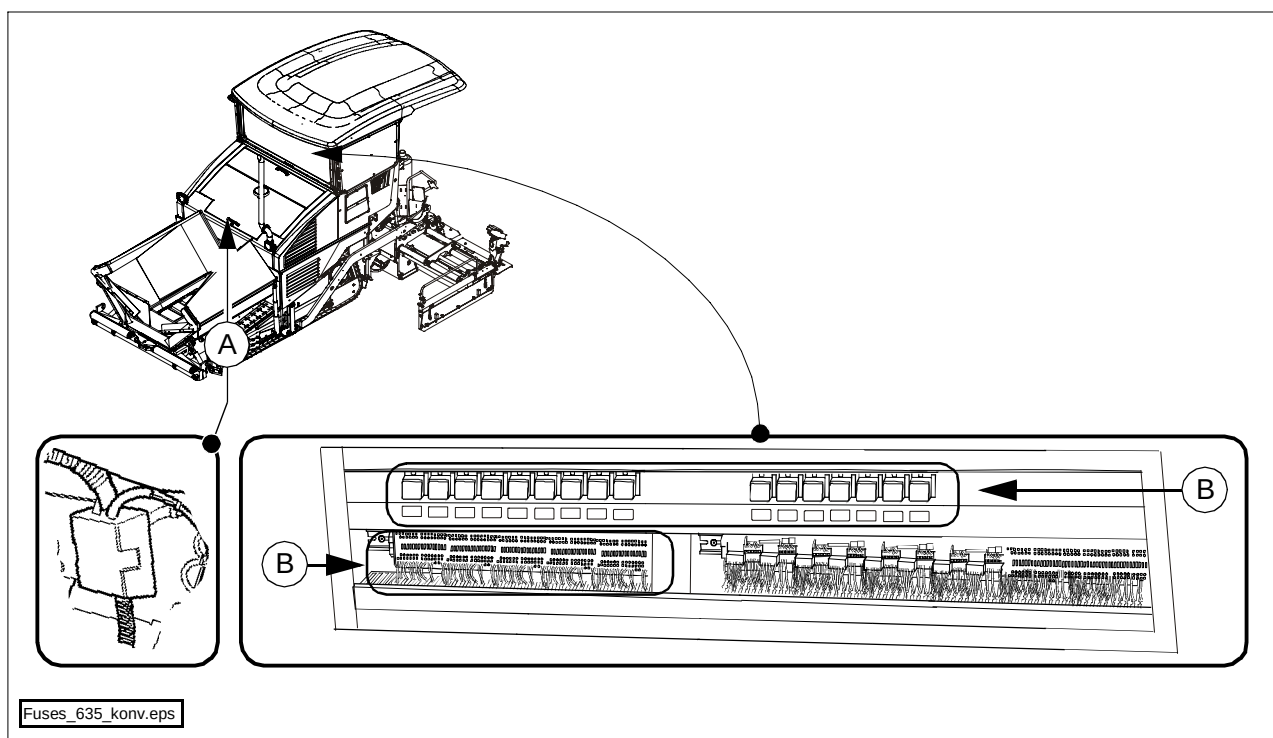
- Réduire la tension de courroie au niveau du dispositif de réglage jusqu'à pouvoir retirer les courroies des poulies.
- Poser les courroies neuves, régler la tension.

A

Toujours changer le jeu complet de courroies.



## Fusibles électriques / relais (3)

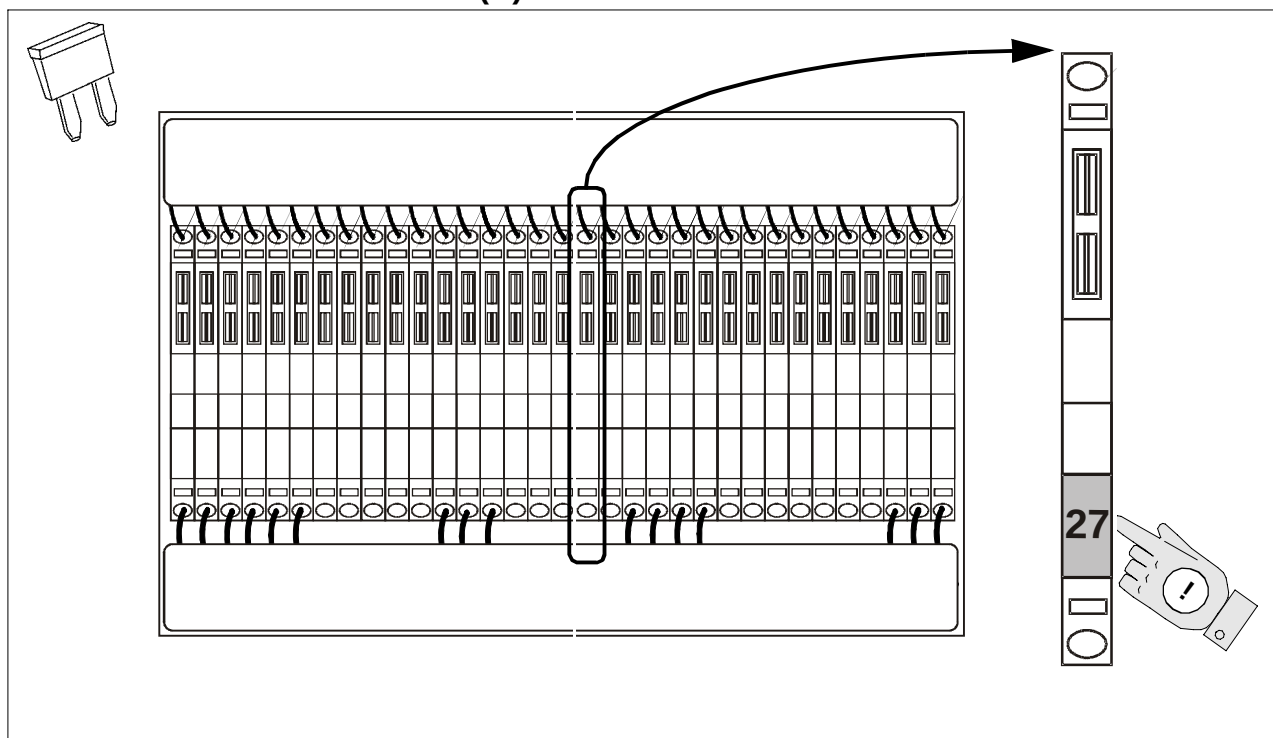


|   |                          |
|---|--------------------------|
| A | Fusibles principaux      |
| B | Fusibles dans le bornier |
| C | Relais dans le bornier   |

### Fusibles principaux (A)

|      |                   |    |
|------|-------------------|----|
| F    |                   | A  |
| F1.1 | Fusible principal | 50 |

## Fusibles dans le bornier (B)

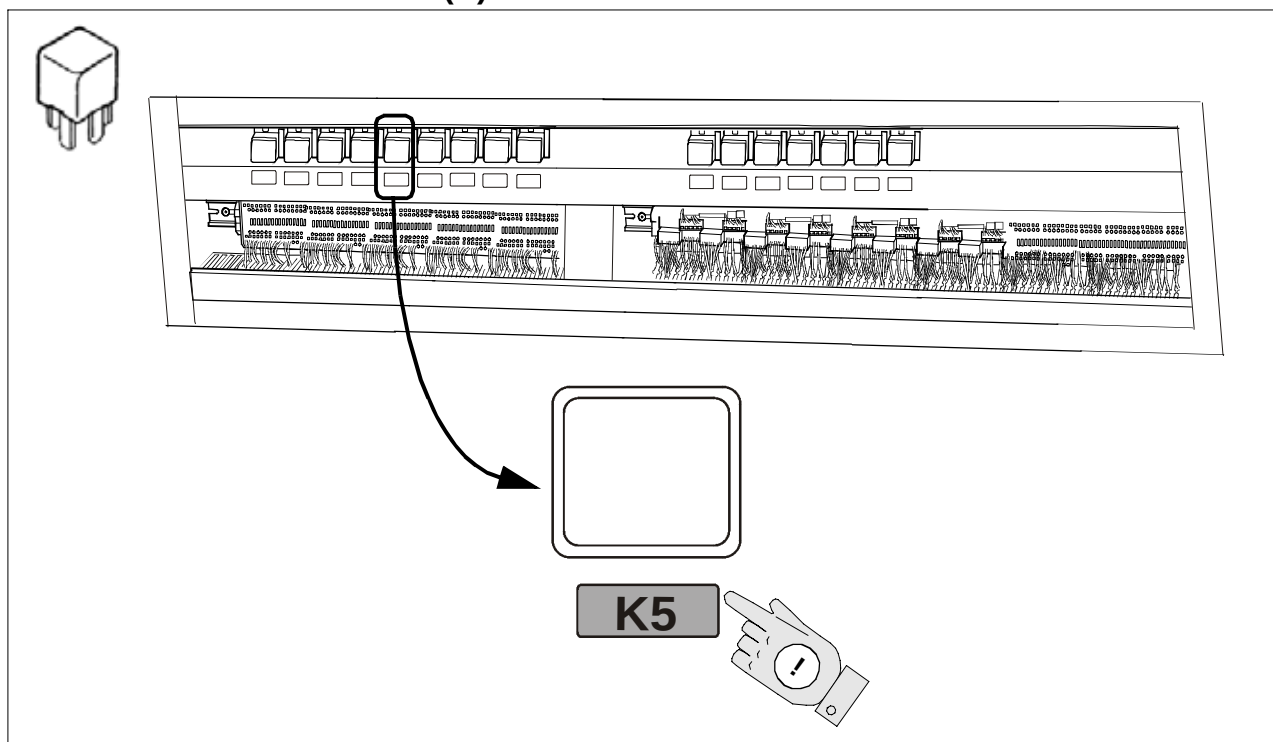


| F   |                           | A   |
|-----|---------------------------|-----|
| F2  | Affichage                 | 2   |
| F3  | Commande de ventilateur   | 5   |
| F4  | Démarrage du moteur       | 10  |
| F5  | Arrêt d'urgence           | 7,5 |
| F6  | Borne 15                  | 7,5 |
| F7  | Ordinateur principal      | 7,5 |
| F8  | Ordinateur principal      | 5   |
| F9  | Commande du moteur        | 25  |
| F10 | Ordinateur de translation | 15  |
| F11 | Ordinateur de translation | 1   |
| F12 | Affichage                 | 2   |
| F13 | Clavier                   | 2   |
| F14 | Module A51                | 5   |
| F15 | Module A52                | 5   |
| F16 | Module A53                | 5   |
| F17 | Module A54                | 5   |
| F18 | Module A55                | 5   |
| F19 | Module A56                | 5   |
| F20 | Klaxon                    | 5   |
| F21 | Eclairages avant          | 10  |
| F22 | Eclairages arrière        | 10  |
| F23 | Eclairage vis             | 10  |
| F24 | Prise 24 V gauche         | 10  |
| F25 | Prise 24 V droite         | 10  |

| F.  |                                                | A  |
|-----|------------------------------------------------|----|
| F26 | Interface ordinateur de translation            | 1  |
| F27 | Capteurs moteur                                | 3  |
| F28 | Table                                          | 5  |
| F29 | Table                                          | 10 |
| F30 | Gyrophare                                      | 5  |
| F31 | Chauffage de siège                             | 5  |
| F32 | Système de réservoir de carburant diesel       | 5  |
| F33 | Essuie-glace                                   | 5  |
| F34 | Avertisseur de recul                           | 3  |
| F35 | Circuit 12 Volts                               | 15 |
| F36 | Dispositif de vaporisation d'émulsion / diesel | 5  |
| F37 | Diagnostic moteur                              | 3  |
| F38 | Chauffage électrique                           | 5  |



## Relais dans le bornier (C)

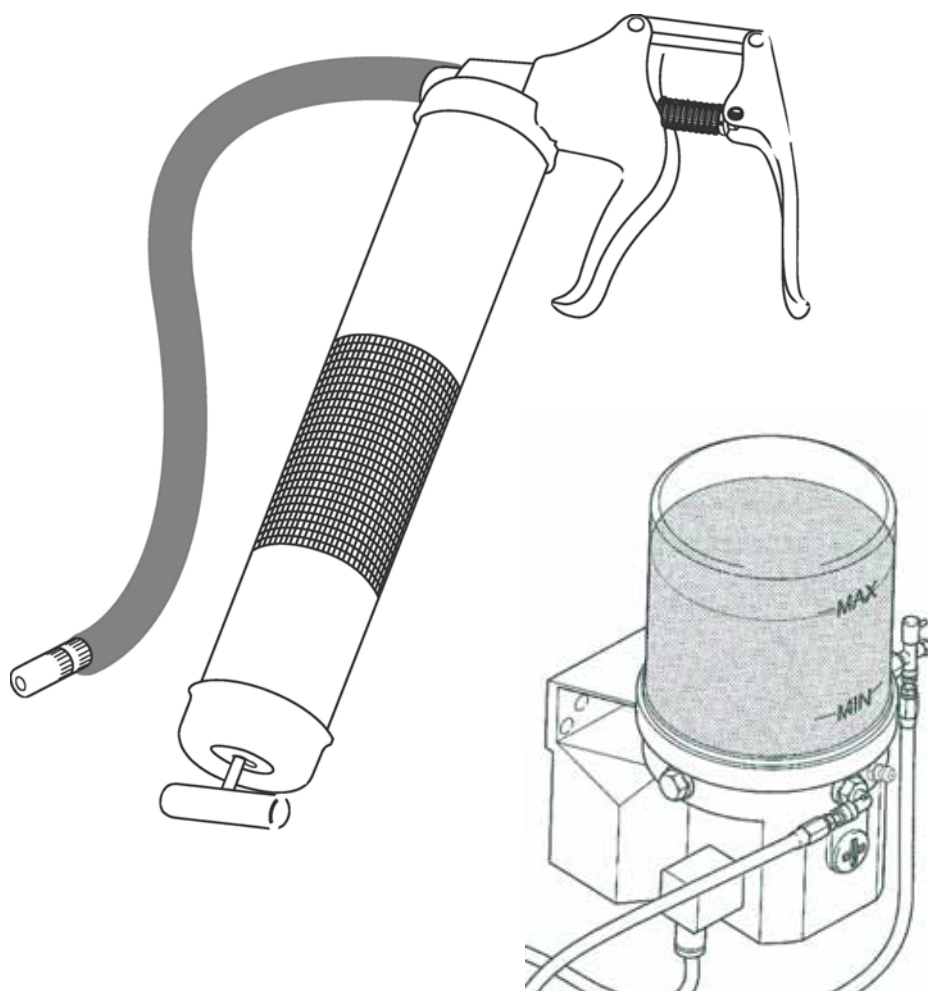


| K  |                                          |
|----|------------------------------------------|
| 1  | Blocage de démarreur                     |
| 2  | Antidémarrage                            |
| 3  | Alimentation électrique borne 15         |
| 4  | Commande du moteur                       |
| 5  | Ordinateur de translation                |
| 6  | Klaxon                                   |
| 7  | Eclairages avant                         |
| 8  | Eclairages arrière                       |
| 9  | Eclairage vis                            |
| 10 | Arrêt d'urgence alimentateur             |
| 11 | Gyrophare                                |
| 12 | Chauffage de siège                       |
| 13 | Système de réservoir de carburant diesel |
| 14 | Essuie-glace                             |
| 15 | Avertisseur de recul                     |



# F 9.1    Entretien - points à lubrifier

## 1    Entretien - points à lubrifier



- A Les informations sur les points de lubrification des différents organes sont données dans les instructions d'entretien spécifiques et doivent y être consultées!
- A L'emploi d'une lubrification centralisée (o) peut avoir pour effet de faire différer le nombre de points de lubrification.

## 1.1 Intervalles d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                       |               | Point d'intervention                                   | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|-----------------------|---------------|--------------------------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / annuel | 2000 / tous les 2 ans | si nécessaire |                                                        |          |
| 1    | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Contrôler le niveau dans le réservoir de lubrifiant  | (o)      |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Remplir le réservoir de lubrifiant                   | (o)      |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Purger l'air du système de lubrification centralisée | (o)      |
|      | q          |    |     |     |     |               |                       |               | - Contrôler la valve de limitation de pression         | (o)      |
|      |            |    |     |     |     |               |                       | q             | - Contrôler l'écoulement de lubrifiant au consommateur | (o)      |
| 2    |            | q  |     |     |     |               |                       |               | - Roulements                                           |          |

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| Entretien                              | q |
| Entretien pendant la période de rodage | g |

## 1.2 Points d'intervention

### Système de lubrification centralisée (1)

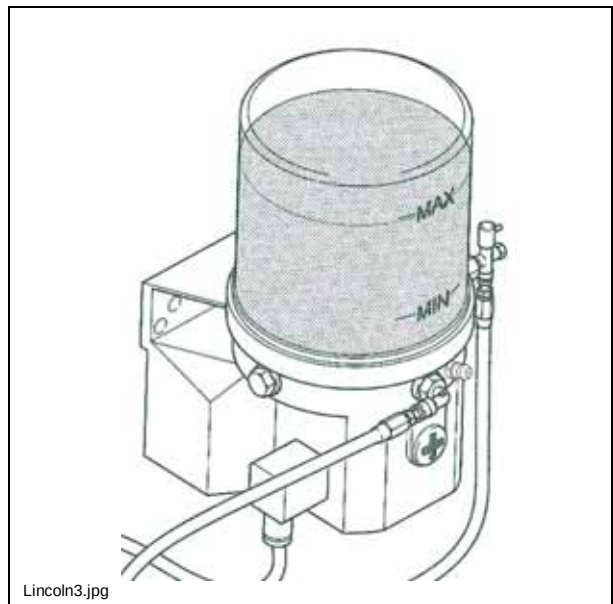
#### Danger de blessures !

- f Ne pas introduire la main dans le réservoir quand la pompe est en marche !
- f Le dispositif de lubrification centralisée ne peut être utilisé qu'avec la valve de sécurité montée !
- f Pendant le fonctionnement, ne pas travailler sur la valve de surpression !
- f Danger de blessure par expulsion de lubrifiant car ce dispositif fonctionne avec des pressions élevées !
- f S'assurer que le moteur diesel ne peut pas être démarré pendant que des travaux sont effectués sur le système !
- f Observer les instructions de sécurité concernant la manipulation d'installations hydrauliques !
- m Pour les travaux sur l'installation de lubrification centralisée, veiller à une absolue propreté !



Les points de lubrification des éléments suivants peuvent être alimentés automatiquement en graisse par l'installation de lubrification centralisée :

- Convoyeur à grille
- Vis
- direction, essieux (finisseur sur roues)

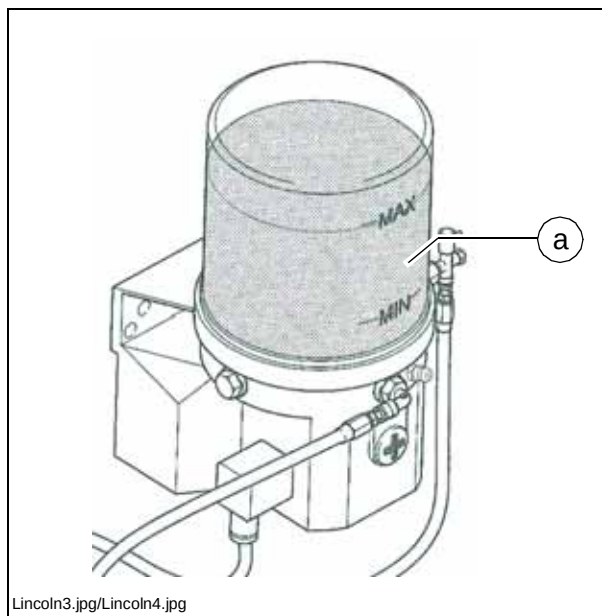


## Système de graissage centralisé

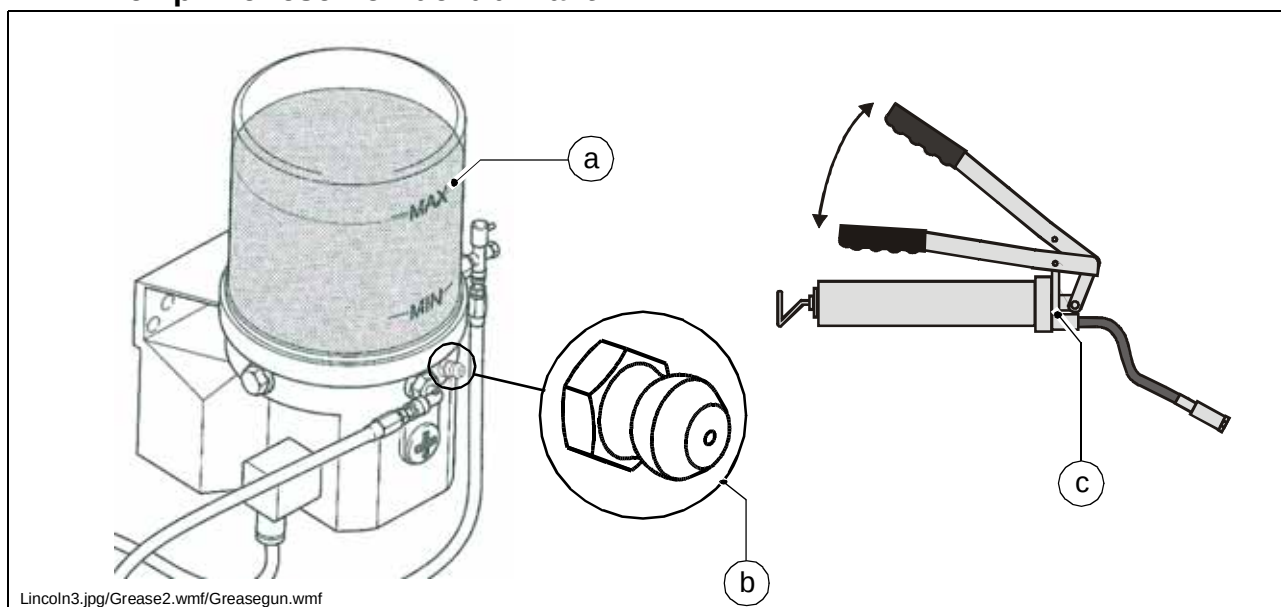
### Contrôle du niveau

A Le réservoir de lubrifiant doit toujours être suffisamment rempli pour éviter un « fonctionnement à sec », assurer une alimentation suffisante des points de lubrification et ainsi éviter une purge d'air coûteuse en temps.

- Le niveau de remplissage doit toujours se situer au-dessus de la « MIN » (a) du réservoir.



### Remplir le réservoir de lubrifiant



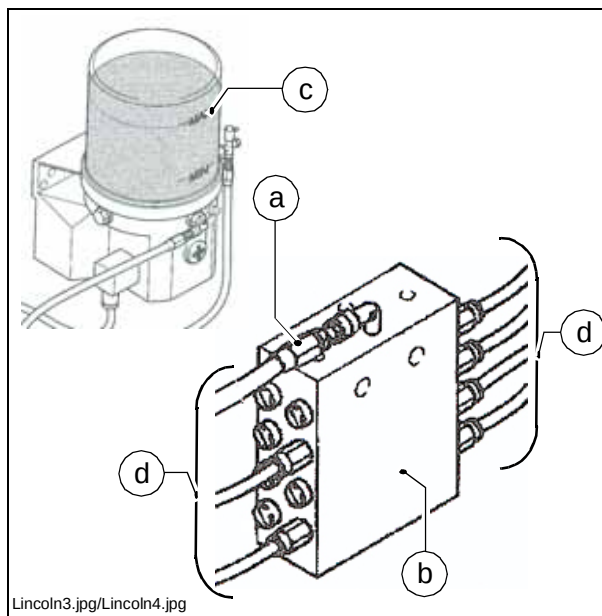
- Le réservoir de lubrifiant (a) comprend un graisseur (b) pour assurer son remplissage.
- Raccorder la presse à graisse (c) comprise dans la livraison au mamelon de remplissage (b) et remplir le réservoir à lubrifiant (a) jusqu'à ce que le niveau atteigne la marque MAX.

A Si le réservoir à lubrifiant a été entièrement vidé, la pompe doit fonctionner jusqu'à 10 minutes avant d'atteindre le plein débit après remplissage du réservoir.

## Purger l'air du système de lubrification centralisée

L'air doit être purgé du système de lubrification si l'installation de lubrification centralisée a été utilisée avec un réservoir de lubrifiant vide.

- Détacher la conduite principale (a) de la pompe de lubrification au niveau du distributeur (b).
- Mettre le système de lubrification centralisée en marche avec un réservoir de lubrifiant rempli (c).
- Laisser fonctionner la pompe jusqu'à ce que du lubrifiant s'écoule de la conduite préalablement détachée (a).
- Remonter la conduite principale (a) au distributeur.
- Détacher toutes les conduites de distribution (d) du distributeur.
- Raccorder toutes les conduites de distribution dès que du lubrifiant en sort.
- Contrôler l'étanchéité de tous les raccords et de toutes les conduites.

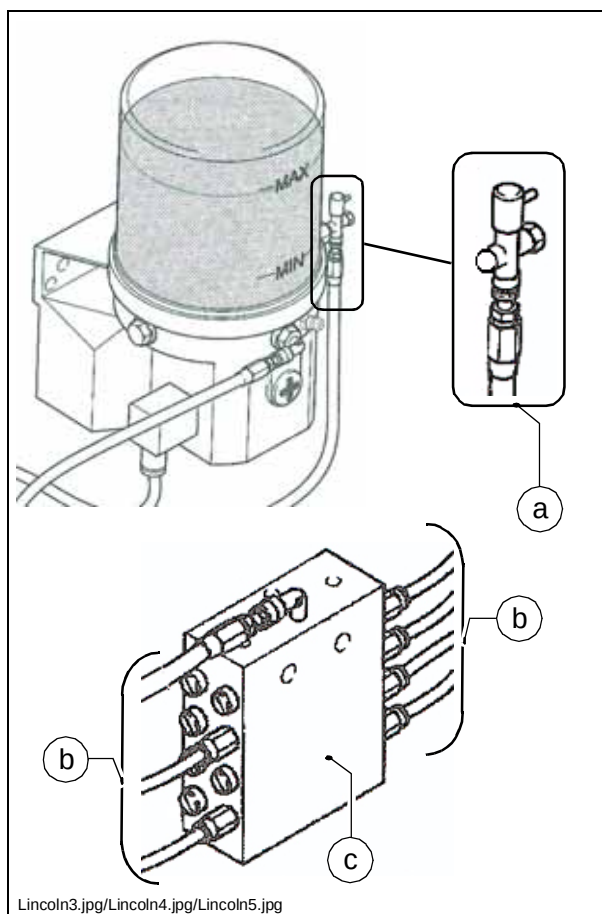


## Contrôler la valve de limitation de pression

m

Le système a un défaut si du lubrifiant s'échappe du limiteur de pression (a). Les consommateurs ne sont plus suffisamment alimentés en lubrifiant.

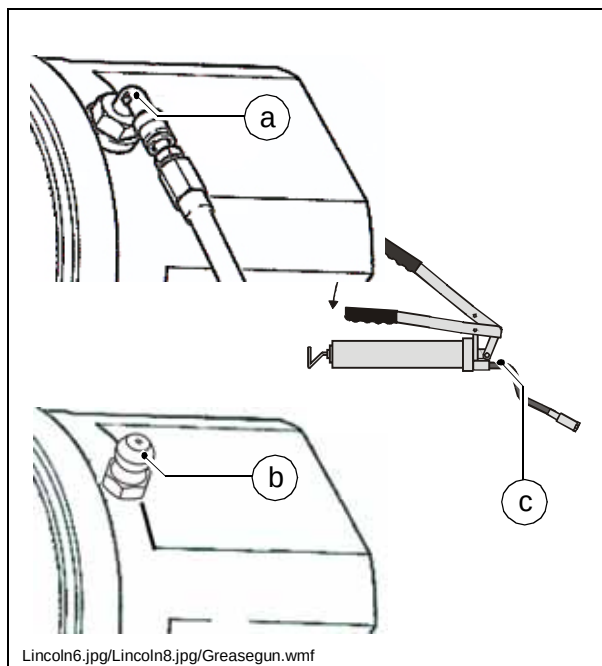
- Détacher successivement toutes les conduites de distribution (b) entre le distributeur (c) et les consommateurs.
- Si du lubrifiant s'échappe sous pression de l'une des conduites de distribution (b), rechercher dans ce même circuit l'origine de l'obturation qui a entraîné déclenchement du limiteur de pression.
- Après réparation du défaut et raccordement de toutes les conduites, contrôler une nouvelle fois la sortie de lubrifiant au limiteur de pression (a).
- Contrôler l'étanchéité de tous les raccords et de toutes les conduites.



## Contrôler le flux de lubrifiant aux consommateurs

Vérifier que chaque canal de lubrification est libre au niveau de chaque consommateur.

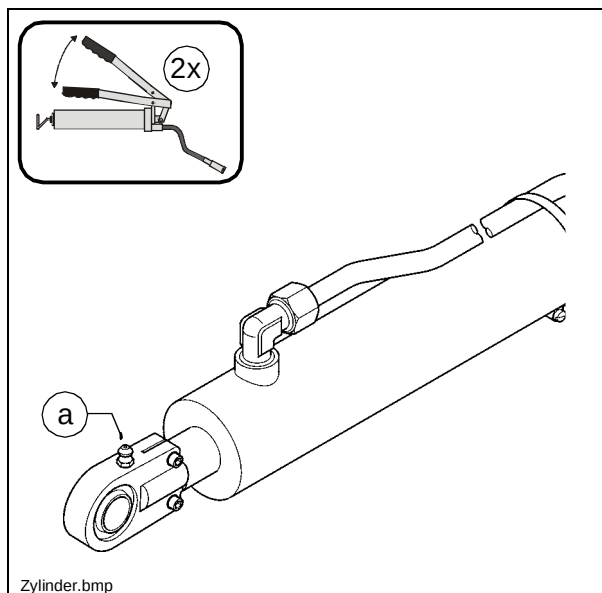
- Démonter la conduite de lubrification (a), monter un graisseur (b) normal.
- Raccorder au graisseur (b) la pompe à graisse (c) livrée.
- Actionner la pompe à graisse jusqu'à ce que du lubrifiant s'écoule.
- Le cas échéant, supprimer les causes de dérangement de l'écoulement de lubrifiant.
- Remonter les conduites de lubrifiant.
- Contrôler l'étanchéité de tous les raccords et de toutes les conduites.



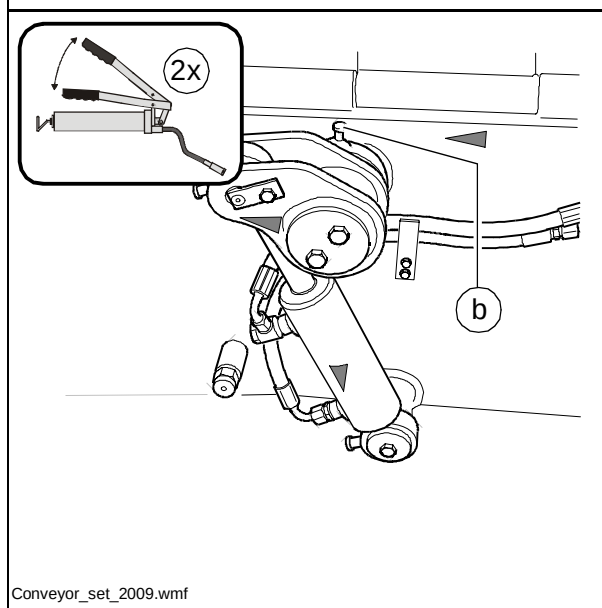


## Paliers (2)

- A Un graisseur (a) se trouve sur chaque palier des vérins hydrauliques (en haut et en bas)



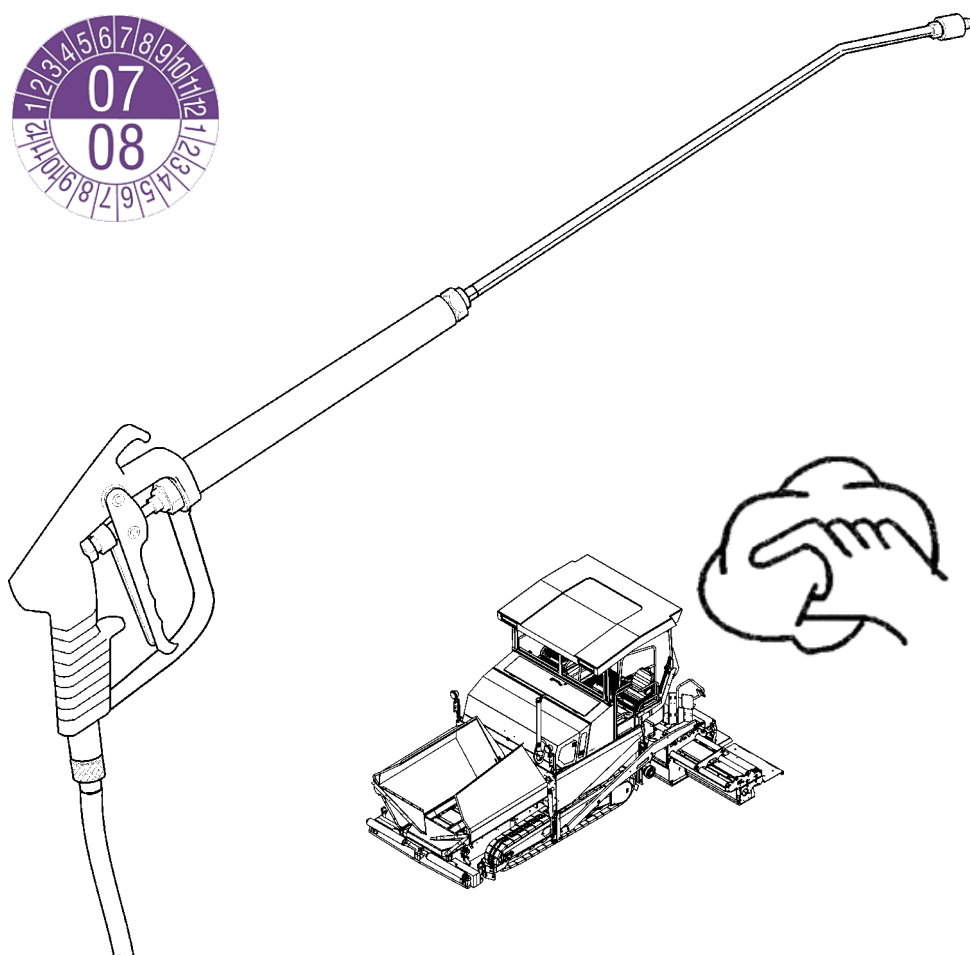
- A Un graisseur (b) se trouve de chaque côté sur le palier de la trémie avant hydraulique (o).





# F 10.0 Examens, arrêt ....

## 1 Examens, contrôles, nettoyage, arrêt



## 1.1 Périodes d'entretien

| Pos. | Intervalle |    |     |     |     |               |                       |           | Lieux d'entretien                    | Remarque |
|------|------------|----|-----|-----|-----|---------------|-----------------------|-----------|--------------------------------------|----------|
|      | 10         | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / par an | 2000 / tous les 2 ans | si besoin |                                      |          |
| 1    | q          |    |     |     |     |               |                       |           | - Examen à vue de caractère général  |          |
| 2    |            |    |     |     |     | q             |                       | q         | - Expertise                          |          |
| 3    |            |    |     |     |     |               |                       | q         | - Nettoyage                          |          |
| 4    |            |    |     |     |     |               |                       | q         | - Conserver le finisseur en bon état |          |

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| Entretien                   | q |
| Entretien pendant le rodage | g |

## **2 Examen à vue de caractère général**

Faire un tour d'examen autour du finisseur, avec les vérifications suivantes, fait partie des travaux quotidiens :

- Y a-t-il des dégâts sur les pièces ou sur les éléments de commande ?
- Y a-t-il des fuites au niveau du moteur, du système hydraulique, de la boîte de vitesse, etc. ?
- Est-ce que tous les points de fixation (convoyeur de chargement, vis, table de pose) sont en ordre ?

**m** Eliminer chaque défaut constaté, pour prévenir des dégâts, des risques d'accident ou la pollution de l'environnement!

## **3 Expertise**

**A** Le finisseur, la table, les équipements optionnels à gaz, ou les équipements électriques doivent être soumis à des examens

- selon les besoins (selon les conditions d'utilisation et les conditions d'exploitation),
- mais au moins une fois par année, pour leur assurer une sécurité de fonctionnement.

## 4 Nettoyage

- Nettoyer toutes les pièces entrant en contact avec le matériel d'enrobé.
- Un spray d'agent séparateur sera appliqué sur les pièces souillées (o).

**m** Avant d'entreprendre des travaux avec un appareil de nettoyage à haute pression **chaque** roulement à billes doit être lubrifié avec une graisse appropriée.

- Après avoir exécuté une mise en oeuvre d'enrobé avec des mélanges minérales, du béton léger, etc. la machine doit être nettoyée à l'eau.

**m** Ne pas faire gicler de l'eau sur le roulements à billes, ou sur les pièces électriques ou électroniques !

- Enlever les restes des matériaux d'enrobé.



**m** Avant d'entreprendre des travaux avec un appareil de nettoyage à haute pression **chaque** roulement à billes doit être lubrifié avec une graisse appropriée.

**f** Risque de glissement ! Veuillez à l'état propre, sans traces de graisse ou d'huile, des surfaces de marche et des marches d'accès !



## **5 Conserver le finisseur en bon état**

### **5.1 Période d'arrêt pendant moins de 6 mois**

- Arrêter la machine de telle manière, qu'elle reste protégée contre les rayons du soleil, contre les coups de vent, contre l'humidité et le gel.
- Chaque point de lubrification doit être correctement lubrifié de graisse, si besoin utiliser l'unité de lubrification centrale, à option.
- Faire le vidange du moteur diesel
- Fermer d'une manière étanche le silencieux de l'échappement
- Enlever les batteries de leur emplacement et stocker les à température de chambre dans un local bien aéré.

**m**

Charger les batteries enlevées de leur emplacement tous les 2 mois.

- Toutes les surfaces métalliques brillantes, par ex. les pistons du cylindre hydrauliques, doivent être protégées contre la corrosion par moyen d'un produit approprié.
- Quand il est impossible de stocker la machine dans une salle ou espace fermé, il faut la couvrir avec une bâche. En tout cas, il faut fermer toutes les ouvertures de passage d'air à l'aide d'un film plastique et du ruban adhésif.

### **5.2 Période d'arrêt pendant 6 à 12 mois**

- Prendre les mesures décrites sous „Période d'arrêt pendant moins de 6 mois“.
- Après avoir vidé l'huile moteur, remplir le moteur avec de l'huile de conservation prévue par le fabricant du moteur.

### **5.3 Remise en marche :**

- Prendre les mesures contraires de ce qui est décrit sous le chapitre „Période d'arrêt“





# F 11.5 Lubrifiants et produits d'exploitation

## 1 Lubrifiants et produits d'exploitation

**m** Utiliser uniquement les lubrifiants ci-après ou des produits de qualité correspondante provenant de fabricants connus.

Utiliser uniquement des récipients propres à l'intérieur et à l'extérieur pour le remplissage en huile et en carburant.

**A** Respecter les quantités de remplissage (voir paragraphe « Quantités de remplissage »).

**m** Un niveau d'huile ou de graisse inadéquat accélère l'usure et favorise les pannes de la machine.

**m** Ne jamais mélanger des huiles synthétiques à des huiles minérales!

|                                       | BP                                                                                                         | Esso                               | Total Fina (Total)  | Mobil                                     | Renault                      | Shell                              | Wisura               |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------------|------------------------------|------------------------------------|----------------------|
| Graisse                               | BP graisse universelle L2                                                                                  | ESSO graisse universelle           | Total Multis EP 2   | Mobilux 2<br>Mobiplex 47                  | Graisse universelle          | SHELL Alvania<br>Graisse EP (LF) 2 | Retinax A            |
| Huile moteur                          | Voir les Instructions de service du moteur.<br>Remplissage en usine avec Shell Rimula Super-FE 10 W 40.    |                                    |                     |                                           |                              |                                    |                      |
| Huile hydraulique                     | Voir (voir la section 1,1).<br>Remplissage en usine avec Shell Tellus Oil T46.                             |                                    |                     |                                           |                              |                                    |                      |
| Huile pour engrenages 90              | BP Multi EP SAE 90                                                                                         | ESSO GP 90                         | Total EP 90         | MOBIL GX 90                               | Tranself EP 90               | SHELL Spirax G 80 W - 90           |                      |
| Huile pour engrenages 220             | BP Energol GR-XP 220                                                                                       | ESSO Spartan EP 220                | Total Carter EP 220 | MOBIL Mobilgear 630<br>Mobil-gear SHC 220 | Chevron NL Gear Compound 220 | SHELL Omala 220                    | Optimol Optigear 220 |
|                                       | Remplissage en usine avec Optimol Optigear 220.                                                            |                                    |                     |                                           |                              |                                    |                      |
| Huile synthétique pour engrenages 220 |                                                                                                            |                                    |                     |                                           |                              | Shell Tivela 220                   |                      |
|                                       | Remplissage en usine avec Shell Tivela 220.                                                                |                                    |                     |                                           |                              |                                    |                      |
| Eau distillée                         |                                                                                                            |                                    |                     |                                           |                              |                                    |                      |
| Carburant diesel                      |                                                                                                            |                                    |                     |                                           |                              |                                    |                      |
| Huile, liquide de freins              | BP Bleu original<br>Liquide de freins                                                                      | ATE<br>Liquide pour frein à disque | Total HB F 4        | ELF                                       |                              |                                    |                      |
| Liquide de refroidissement            | Liquide de refroidissement (antigel avec protection anticorrosion)<br>AGIP Antifreeze Spezial 956.99.58.15 |                                    |                     |                                           |                              |                                    |                      |

## 1.1 Huile hydraulique

Huiles hydrauliques préconisées :

a) Liquide hydraulique synthétique à base d'esters, HEES

| Fabricant      | Catégorie de viscosité ISO VG 46 |
|----------------|----------------------------------|
| Shell          | Naturelle HF-E46                 |
| Panolin        | HLP SYNTH 46                     |
| Esso           | HE 46                            |
| Total Fina Elf | Total Biohydran SE 46            |

b) Liquides de pression à base d'huiles minérales

| Fabricant      | Catégorie de viscosité ISO VG 46 |
|----------------|----------------------------------|
| Shell          | Tellus Oil 46                    |
| Total Fina Elf | Total Azolla ZS 46               |

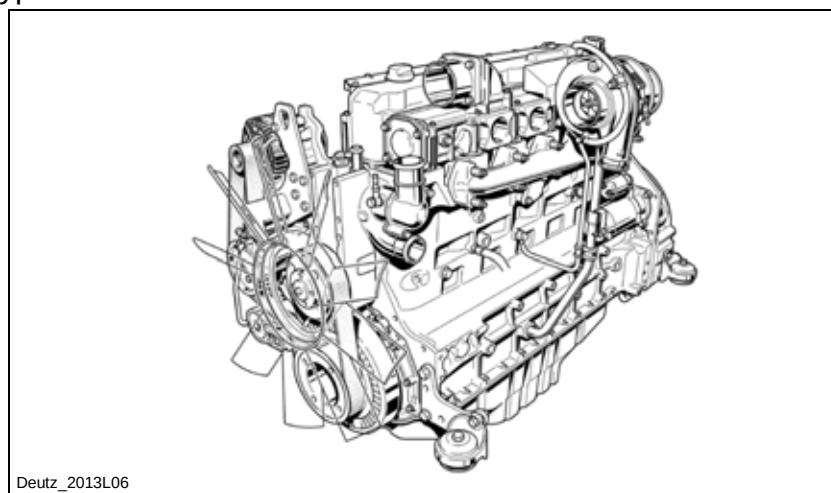
**m** Veuillez vous mettre en rapport avec notre service conseil si vous souhaitez employer des liquides de pression biodégradables au lieu de liquides de pression à base d'huiles minérales!

**A** Utiliser uniquement des récipients propres à l'intérieur et à l'extérieur pour le remplissage en huile et en carburant.

## 1.2 Quantités de remplissage

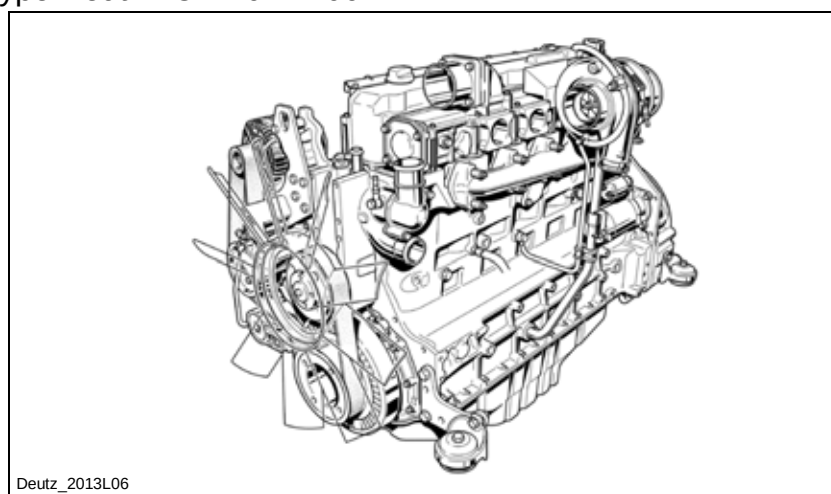
|                                               | Produit                                 | Quantité |        |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------|----------|--------|
| Réservoir de carburant                        | carburant diesel                        | 370      | litres |
| Réservoir d'huile hydraulique                 | Huile hydraulique                       | 190      | litres |
| Boîte de transfert de pompe                   | Huile pour engrenages 90                | 4,5      | litres |
| Planétaire train de roulement                 | Huile pour engrenages 220 (synthétique) | 2,5      | litres |
| Réducteur du convoyeur à grille (chaque côté) | Huile pour engrenages 90                | 1,5      | litres |
| Système de graissage centralisé (option)      | Graisse                                 |          |        |
| Batteries                                     | Eau distillée                           |          |        |

## Moteur type Deutz TCD 2013 L06 2V



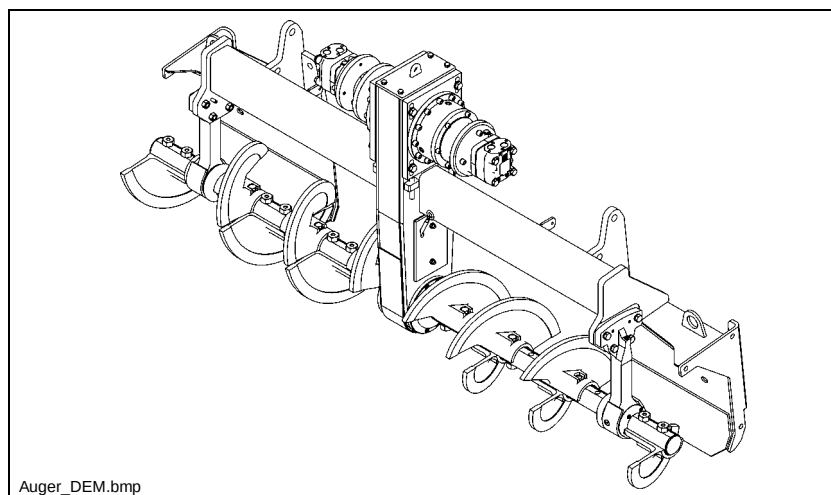
|                                                   | Produit                    | Quantité |        |
|---------------------------------------------------|----------------------------|----------|--------|
| Moteur diesel (avec changement de filtre à huile) | Huile moteur 10W40         | 20,0     | litres |
| Système de refroidissement du moteur              | Liquide de refroidissement | 20,0     | litres |

## Moteur type Deutz TCD 2012 L06 2V



|                                                   | Produit                    | Quantité |        |
|---------------------------------------------------|----------------------------|----------|--------|
| Moteur diesel (avec changement de filtre à huile) | Huile moteur 10W40         | 21,5     | litres |
| Système de refroidissement du moteur              | Liquide de refroidissement | 20,0     | litres |

## Vis



|                                              | Produit                        | Quantité |         |
|----------------------------------------------|--------------------------------|----------|---------|
| Planétaire<br>Vis (de chaque côté)           | Huile pour engrenages 90       | 0,5      | litres  |
| Carter de vis                                | Huile pour engrenages 460      | 2,5      | litres  |
| Palier extérieur de vis<br>(chaque palier)** | Graisse pour roulements chauds | 115      | grammes |

\*\* pour nouvelle installation

## 2 Conseils pour le changement d'une huile minérale pour une huile synthétique et inversement

### 2.1 Planétaire du train de roulement

**m** Ne jamais mélanger des huiles synthétiques à des huiles minérales!

- Vidanger intégralement l'huile usagée.

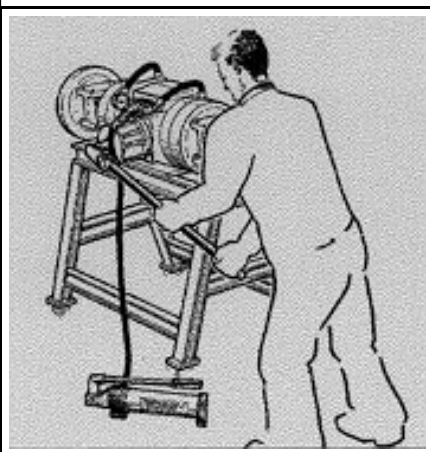
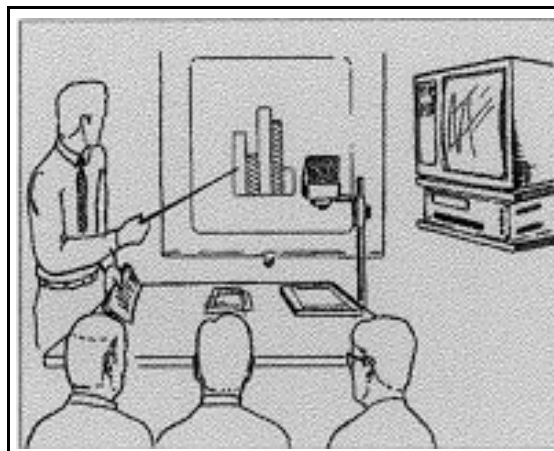
**A** Effectuer la vidange d'huile à chaud.

- Rincer l'élément avec la nouvelle sorte d'huile à employer.
- Faire tourner le train de roulement pendant 10 minutes pour rincer.
- Remplir la nouvelle huile en observant les conseils d'entretien.



## FORMATION

En tant que distributeur Dynapac, nous vous proposons différents programmes de formation tels que conduite, entretien et mise en oeuvre. Appelez-nous - vous exploiterez encore mieux votre matériel Dynapac!

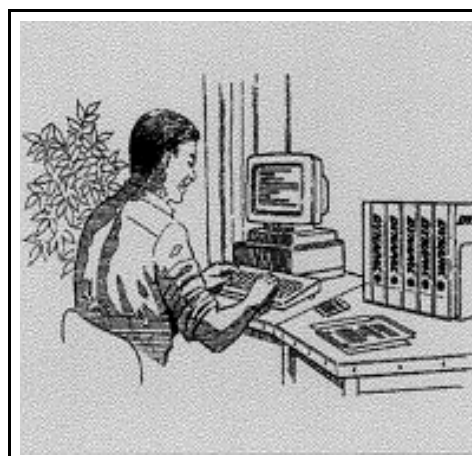


## ENTRETIEN

Faites toujours appel à votre service après-vente Dynapac pour le service et l'entretien. Nous vous proposons le meilleur service au prix le plus juste. Notre service dispose également de tous les outils et les équipements spéciaux nécessaires pour mener à bien tout type de réparation en cas de besoin.

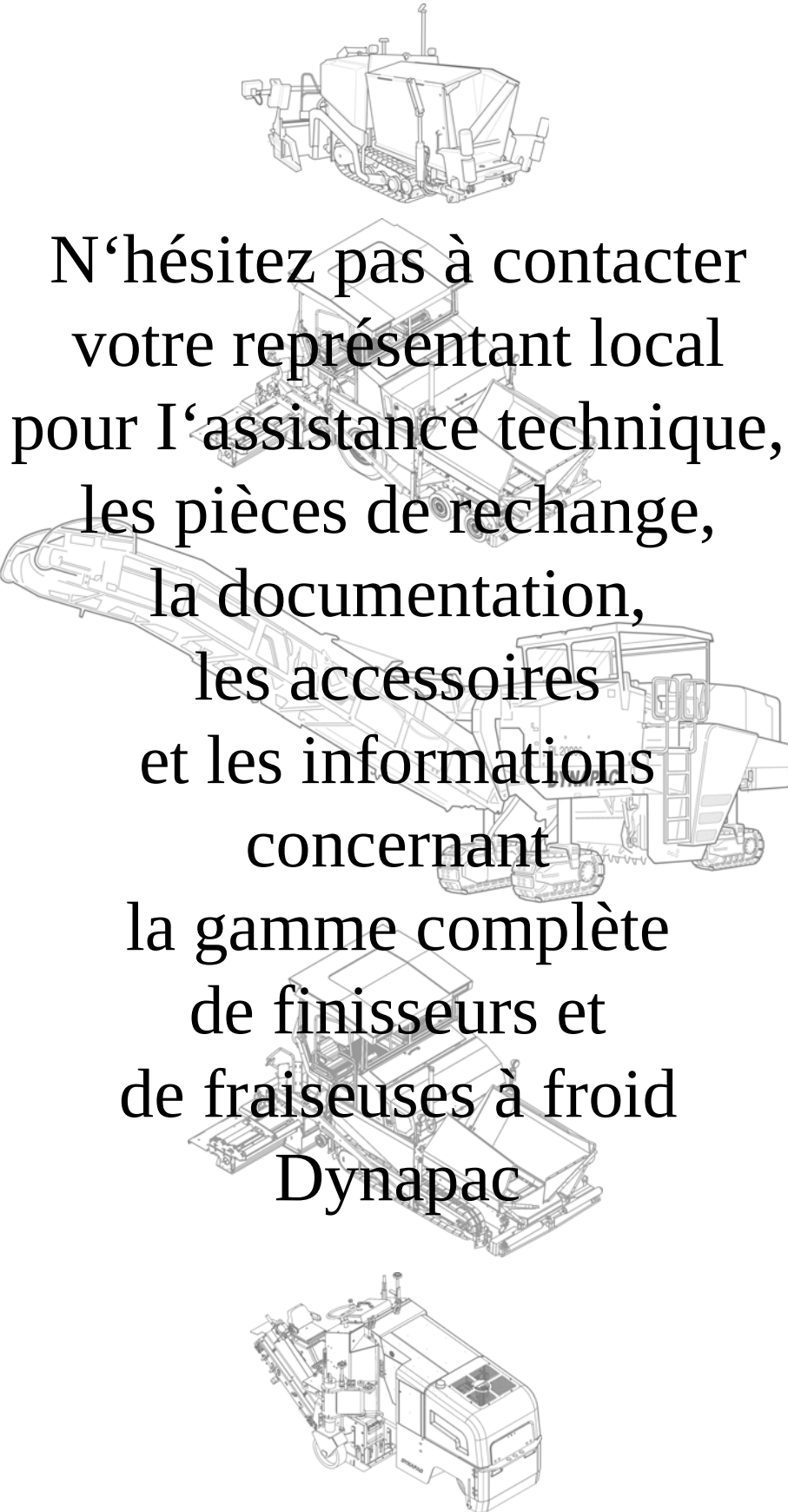
## INFORMATION

Le moyen le plus simple de régler un problème mineur sur chantier est de contacter votre distributeur Dynapac pour qu'il vous adresse son diagnostic et ses recommandations. Rendez-nous visite pour vous informer sur la gamme complète des matériels Dynapac et sur toute notre expérience.



**DYNAPAC**

Part of the Atlas Copco Group



N'hésitez pas à contacter  
votre représentant local  
pour l'assistance technique,  
les pièces de rechange,  
la documentation,  
les accessoires  
et les informations  
concernant  
la gamme complète  
de finisseurs et  
de fraiseuses à froid  
Dynapac