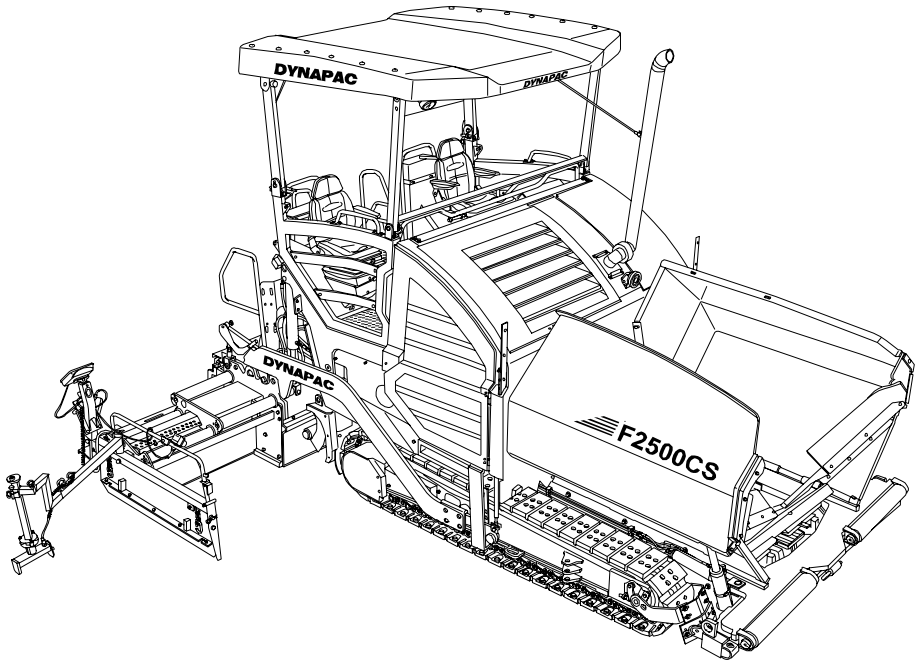
DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group

UTILISATION & ENTRETIEN

Finisseur
F2500C
F2500CS
Type 890 / 891



A conserver dans le compartiment à documents en vue d'une utilisation ultérieure.

No. d'ordre pour le présent manuel : 4812037954 (A5) / 4812037959 (A4)

01-0111

F

Valable pour :
_____ à _____
_____ à _____

DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group

Pièces détachées d'origine uniquement Un seul fournisseur

Votre revendeur Dynapac autorisé :

Table des matières

V Avant-propos 1

1 Consignes générales de sécurité 2
1.1 Lois, directives, règles de prévention des accidents 2
1.2 Mises en garde 2
1.3 Interdictions 4
1.4 Equipement de protection 5
1.5 Protection de l'environnement 6
1.6 Protection contre le feu 6
1.7 Autres indications 7
2 Marquage CE et déclaration de conformité 8
3 Conditions de garantie 8
4 Risques résiduels 9
5 Utilisations erronées raisonnablement prévisibles 10

A Utilisation conforme 1

B Description de l'engin 1

1 Description de l'utilisation 1
2 Description des sous-ensembles et des fonctions 2
2.1 Véhicule 3
Constitution 3
3 Zones dangereuses 7
4 Equipements de sécurité 8
5 Caractéristiques techniques de la version standard 10
5.1 Dimensions (toutes dimensions en mm) 10
5.2 Angles de rampe et d'inclinaison admissibles 11
5.3 Angles d'attaque admis 11
5.4 Poids F2500C (toutes valeurs en t) 12
5.5 Poids F2500CS (toutes valeurs en t) 12
5.6 Données performance F2500C 13
5.7 Données de performance F2500C 14
5.8 Mécanisme de translation/train de roulement 15
5.9 Moteur F2500C 15
5.10 Moteur F2500CS 15
5.11 Système hydraulique 16
5.12 Trémie 16
5.13 Transport des enrobés 16
5.14 Répartition des enrobés 16
5.15 Dispositif de relevage de la table 17
5.16 Equipement électrique 17
5.17 Plages de températures admissibles 17
6 Emplacements des plaques de types 18

7 Panneaux d'avertissement 20
7.1 Plaques d'information 23
7.2 Marquage CE 25
7.3 Signes d'obligation, d'interdiction, d'avertissement 26
7.4 Symboles de danger 27
7.5 Autres avertissements et conseils d'utilisation 28
7.6 Plaque signalétique du finisseur (41) 30
8 Normes européennes 31
8.1 Niveau de pression acoustique permanente F2500C, Cummins QSB 6.7-C173 31
8.2 Conditions opératoires pendant les mesures 31
8.3 Disposition des points de mesure 31
8.4 Niveau de pression acoustique permanente F2500CS, Cummins QSB 6.7-C173 32
8.5 Conditions opératoires pendant les mesures 32
8.6 Disposition des points de mesure 32
8.7 Vibrations transmises à l'ensemble du corps 33
8.8 Vibrations transmises aux bras et aux mains 33
8.9 Compatibilité électromagnétique (CEM) 33

C10 Transport 1

1 Consignes de sécurité pour le transport 1
2 Transport sur remorque surbaissée 2
2.1 Préparatifs 2
3 Fixation de chargement 4
3.1 Préparation de la remorque surbaissée 4
3.2 Montée sur la remorque surbaissée 5
3.3 Moyens d'arrimage 6
3.4 Chargement 7
3.5 Préparation de la machine 8
4 Fixation de chargement 9
4.1 Arrimage latéral 9
4.2 Arrimage à l'avant 9
4.3 Arrimage à l'arrière - table avec panneau latéral 10
4.4 Arrimage à l'arrière - table sans panneau latéral 11
Etape 1 - poser les sangles 11
Etape 2 - poser les chaînes 11
4.5 Après le transport 12
5 Toit anti-intempéries (o) 13
6 Trajets de transport 14
6.1 Préparatifs 14
6.2 Conduite 16
7 Chargement avec une grue 17
8 Remorquage 19
9 Garer l'engin de manière sûre 21

D10 Utilisation 1

1 Consignes de sécurité 1
2 Organes de commande 2
2.1 Pupitre de commande 2
3 Télécommande 34

D30 Conduite 1

1 Organes de commande sur le finisseur 1
1.1 Eléments de commande poste de conduite 1
Toit anti-intempéries (o) 1
Toit-abri (o) 2
Essuie-glace 2
Plateforme de commande, fixe 3
Pupitre de commande, coulissable 3
Plateforme de commande, coulissable (o) 4
Pupitre de commande, coulissable 5
Pupitre de commande, pivotable (o) 5
Blocage de la plateforme de commande (o) 5
Actionnement de secours pour plateforme de commande, coulissable 6
Console de siège, pivotable (o) 7
Rangement dans la console de siège 7
Siège conducteur, type I 8
Siège conducteur, type II 9
Boîtier de fusibles 10
Batteries 11
Interrupteur principal de batterie 11
Sécurités de transport de la trémie 12
Verrouillage mécanique de bras (o) 12
Verrouillage hydraulique de bras (o) 13
Indicateur de l'épaisseur de pose 14
Eclairage des vis (o) 15
Eclairage du compartiment de moteur (o) 15
Projecteur de travail au xénon (o) 16
Projecteur de travail à DEL (o) 16
Projecteur 500 Watts (o) 17
Caméra (o) 17
Cliquet du réglage en hauteur de la vis (o) 18
Indicateurs de hauteur de vis 18
Perche d'orientation / rallonge de perche d'orientation 19
Vaporisateur manuel de produit de séparation (o) 21
Système d'arrosage de produit de séparation (o) 22
Fins de course du convoyeur à grille - exécution API 23
Fins de course du convoyeur à grille - exécution conventionnelle 24
Fins de course de vis à ultrasons (gauche et droite) - exécution API .. 25
Fins de course de vis à ultrasons (gauche et droite) - exécution conventionnelle 26
Prises 24 Volts / 12 Volts (o) 27

Régulateur de pression pour le lestage/délestage de la table 28
Valve de réglage de pression pour Stop pose avec délestage 28
Manomètre pour lestage / délestage de la table 28
Système de graissage centralisé (o) 29
Dispositif de déblaiement de la voie (o) 30
Réglage par excentrique
de la table 31
Traverse à rouleaux réglable 32
Traverse à rouleaux hydraulique (o) 33
Amortisseur de rouleau, hydraulique (o) 33
Coffre de rangement 34
Extincteur (o) 34
Gyrophare (o) 35
Pompe du réservoir de carburant (o) 36
Power-Moon (o) 37

D40 Conduite 1

1 Préparatifs 1
Equipements et produits nécessaires 1
Avant le commencement du travail
(Le matin ou au début de la pose d'un tronçon d'enrobés) 2
Liste de contrôle pour le conducteur d'engin 2
1.1 Démarrer le finisseur 5
Avant le démarrage du finisseur 5
Démarrage « normal » 5
Démarrage externe (assistance au démarrage) 7
Après le démarrage 9
Consulter les témoins lumineux 11
Contrôle de la température de l'eau de refroidissement du moteur (1) 11
Témoin de charge de batterie (2) 11
Témoin de pression d'huile moteur (3) 11
1.2 Préparation des trajets de transport 13
Faire avancer le finisseur et l'arrêter 15
1.3 Préparatifs des travaux de pose 16
Produit de séparation 16
Chauffage de la table 16
Marque de direction 17
Chargement/transport des enrobés 19
1.4 Démarrage pour la pose 21
1.5 Contrôles pendant la pose 22
Fonctionnement du finisseur 22
Qualité de la pose 22
1.6 Pose avec « Commande de table avec Stop finisseur » et
« Lestage/délestage de table » 23
Généralités 23
Lestage/délestage de la table 25
Commande de table avec Stop finisseur / en pose
(Stop table / Stop flottant / Pose flottante) 25
Commande de table avec Stop finisseur - Stop flottant
avec délestage 27
Réglage de la pression 27
Réglage de la pression pour le lestage/délestage de la table 27

Réglage de la pression pour la commande de table avec stop finisseur - Stop flottant avec délestage 29
1.7 Interrompre, arrêter le fonctionnement 31
En cas d'interruptions de la pose (par ex. retard des camions de transport de matériau) 31
En cas d'interruptions plus longues (exemple : à l'heure du déjeuner) 31
Après la fin du travail 33
2 Pannes 34
2.1 Consultation des codes d'erreur du moteur d'entraînement 34
Affichage du code chiffré 36
2.2 Codes d'erreurs 38
2.3 Problèmes lors de la pose 45
2.4 Pannes du finisseur ou de la table 47

E10 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 6
3.1 Montage des pièces d'élargissement 7
Montage de la trémie à matériau et de la rallonge de vis 7
Montage des supports extérieurs de vis 8
Montage du support final de vis 9
3.2 Plan d'extension de la vis 10
Augmentation de la vis, largeur de travail 3,14m 12
Augmentation de la vis, largeur de travail 3,78m 12
Augmentation de la vis, largeur de travail 4,42m 12
Augmentation de la vis, largeur de travail 5,06m 13
Augmentation de la vis, largeur de travail 5,70m 13
Augmentation de la vis, largeur de travail 6,34m 14
Augmentation de la vis, largeur de travail 6,98m 15
Augmentation de la vis, largeur de travail 7,62m 16
Augmentation de la vis, largeur de travail 8,26m 17
Augmentation de la vis, largeur de travail 8,90m 18
3.3 Montage du renfort de vis 19
3.4 Ajustage de la vis 21
3.5 Trémie à matériau, rabattable 22
3.6 Racleur de trémie 23
4 Déplacement de la table 24
5 Nivellement 25
5.1 Régulateur d'inclinaison latérale 25
5.2 Montage du bras de palpage 26
5.3 Montage du codeur de hauteur 26
5.4 Réglage du bras de palpage 27

5.5 Big-Ski 9m, Big-Ski 13m 28
Monter le support de Big-Ski au bras 30
Montage des bras pivotants 31
Montage de l'élément central 32
Allongement du Big-Ski 33
Montage du support de capteur 34
Montage et orientation des capteurs 35
Montage de la boîte de distribution 36
Plan de raccordement 37
6 Automate de direction 38
6.1 Montage de l'automate de direction sur le finisseur 39
Montage et orientation du capteur 40
Raccordement du capteur 40
Conseils pour l'utilisation de l'automate de direction 41
7 Arrêt d'urgence en fonctionnement avec alimentateur 42
8 Fin de course 43
8.1 Fin de course de la vis (à gauche et à droite) - Montage de la version API 43
8.2 Interrupteurs de fin de course de la vis (à droite et à gauche) - Montage de la version conventionnelle 44
9 Table 45
10 Branchements électriques 45
10.1 Fonctionnement de la machine sans télécommande / écran latéral 46

F10 Entretien 1

1 Indications de sécurité pour l'entretien 1

F20 Tableau d'entretien 1

1 Tableau d'entretien 1

F30 Entretien - convoyeur à grille 1

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
Entraînement de convoyeur - chaînes d'entraînement (2) 5
Tôles de guidage du convoyeur à grille / tôles du convoyeur à grille (3) 6

F40 Entretien - vis 1

1 Entretien - vis 1
1.1 Intervalles d'entretien 2
1.2 Points d'intervention 4
Palier extérieur de vis (1) 4
Planétaire de vis (2) 5
Chaînes d'entraînement des vis (3) 6
Carter de vis (4) 7
Joints et bagues d'étanchéité (5) 8
Vis de réducteur Contrôler le serrage (6) 9
Vis de fixation - palier extérieur de vis Contrôler le serrage (7). 9
Aile de vis (8) 10

F50 Entretien - moteur 1

1 Entretien - moteur 1
1.1 Intervalles d'entretien 2
1.2 Points d'intervention 5
Réservoir de carburant du moteur (1) 5
Système de lubrification du moteur (2) 6
Système de carburant du moteur (3) 8
Filtre à air du moteur (4) 10
Système de refroidissement du moteur (5) 12
Courroie d'entraînement du moteur (6) 14

F60 Entretien - hydraulique 1

1 Entretien - hydraulique 1
1.1 Intervalles d'entretien 2
1.2 Points d'intervention 4
Réservoir d'huile hydraulique (1) 4
Filtre à l'aspiration / retour du système hydraulique (2) 6
Purge de l'air du filtre 7
Filtre haute pression (3) 8
Boîte de transfert de pompe (4) 9
Reniflard 10
Flexibles hydrauliques (5) 11
Marquage de conduites hydrauliques / durée d'entreposage et d'utilisation 13
Filtre en dérivation (6) 14

F70 Entretien - train de roulement 1

1 Entretien - train de roulement 1
1.1 Intervalles d'entretien 2
1.2 Points d'intervention 5
Tension de la chaîne (1) 5
Plaques de sol (2) 8
Galets de roulement (3) 9
Engrenage planétaire (4) 10
Liaisons vissées 12

F80 Entretien - électricité 1

1 Entretien - électricité 1
1.1 Intervalles d'entretien 2
1.2 Points d'intervention 3
Batteries (1) 3
Fusibles électriques / relais (3) 4
Fusibles dans le bornier (B) 5
Relais dans le bornier (C) 7
Relais dans le pupitre de commande (D) 9
Relais dans le compartiment du moteur (E) 10

F90 Entretien - points à lubrifier 1

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

F100 Contrôle, mise à l'arrêt 1

1 Vérifications, contrôles, nettoyage, mise à l'arrêt 1
1.1 Intervalles d'entretien 2
2 Contrôle visuel général 3
3 Contrôle par un expert 3
4 Nettoyage 4
5 Conservation du finisseur 5
5.1 Arrêt jusqu'à 6 mois 5
5.2 Arrêt entre 6 mois et 1 an 5
5.3 Remise en service 5
5.1 Protection de l'environnement 6
5.2 Elimination 6

F110 Lubrifiants et produits d’exploitation 1

1 Lubrifiants et produits d’exploitation 1
1.1 Quantités de remplissage 3
2 Spécifications de lubrifiants 4
2.1 Moteur d’entraînement 4
2.2 Système de refroidissement 4
2.3 Système hydraulique 4
2.4 Boîte de transfert de pompe 4
2.5 Planétaire du train de roulement 5
2.6 Réducteur à planétaire de l'entraînement de vis 5
2.7 Carter de vis 5
2.8 Graisse 5
2.9 Huile hydraulique 6

F2500_01_FRIVZ.fm 10-10

V Avant-propos

Traduction des instructions de service originales.

Pour utiliser correctement cet engin, il faut disposer de certaines connaissances. Celles-ci sont données dans les présentes instructions de service. Les informations sont présentées sous une forme claire et concise. 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 dans les présentes instructions de service. Lors de l'utilisation de la machine et de la réalisation des travaux d'entretien, il est important d'observer la description correspondant à l'option existante.

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

pour les indications de sécurité à observer afin d'éviter la mise en danger de personnes.

pour les indications à observer afin d'éviter tout dommage matériel.

pour les remarques et les explications.

● indique l'équipement de série.

○ indique l'équipement hors fourniture.

Le fabricant se réserve le droit de procéder à des modifications dans le sens d'un perfectionnement technique tout en conservant les caractéristiques essentielles du type d'engin décrit, sans avoir à corriger simultanément les 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

1 Consignes générales de sécurité

1.1 Lois, directives, règles de prévention des accidents

☞ Respecter systématiquement les lois, directives et règles de prévention des accidents en vigueur sur place, même s'il n'y est pas expressément fait référence dans ces pages.
L'utilisateur est seul responsable en cas d'inobservation des prescriptions et des mesures.

☞ Les mises en garde, signes d'interdiction et d'obligation avertissent de dangers pour des personnes, la machine et l'environnement du fait de risques résiduels pendant le fonctionnement de la machine.

☞ L'inobservation de ces mises en garde, interdictions et obligations peut se solder par des blessures mortelles.

☞ La « directive Dynapac pour l'utilisation réglementaire de finisseurs » doit également être prise en considération.

1.2 Mises en garde

Avertissement contre un point dangereux ou un danger.
L'inobservation des mises en garde peut se solder par des blessures mortelles.

Danger de happement.

⚠ Les éléments en rotation ou en mouvement dans cette zone de travail / près de ces éléments font courir un danger de happement.
Attendre que les éléments soient arrêtés avant de travailler à ces endroits.

Tension électrique dangereuse.

⚠ Seul un électricien confirmé peut effectuer des travaux d'entretien et de réparation de l'équipement électrique de la table.

Charges suspendues.

⚠ Ne jamais se tenir sous une charge suspendue.

Danger de coincement.

⚠ Danger de coincement suite à l'actionnement de certaines parties, l'exécution de fonction ou à des mouvements de la machine.
Veiller en toute occasion à ce que personne ne se trouve dans les zones dangereuses.

Risque de blessure aux mains.

Surface ou liquides surchauffés.

Risque de chute.

Mise en garde contre les risques des batteries.

Matières nocives ou irritantes.

Matières inflammables.

Bouteilles de gaz.

1.3 Interdictions

Ouverture / entrée / introduction de la main / exécution d'actions / réglages interdits pendant le fonctionnement ou pendant que le moteur d'entraînement tourne.

Ne pas démarrer le moteur/entraînement.
Effectuer les travaux d'entretien et de maintenance uniquement quand le moteur diesel est arrêté.

Ne pas éclabousser avec de l'eau.

Ne pas éteindre avec de l'eau.

Entretien non qualifié interdit.
Faire effectuer l'entretien par du personnel qualifié.

☞ Consulter Dynapac-Service

Feu, lumière non couverts et fumer sont interdits.

Ne pas commuter.

1.4 Equipement de protection

☞ Des réglementations en vigueur localement peuvent prescrire le port de différents équipements de protection.
Observez ces règles !

Protégez vos yeux en portant des lunettes de sécurité.

Protégez votre tête en portant un couvre-chef approprié.

Portez une protection auditive.

Pour protéger vos mains, portez des gants de sécurité appropriés.

Portez des chaussures de sécurité.

Portez toujours des vêtements de travail près du corps.
Portez un gilet de sécurité pour que l'on vous voit à temps.

Portez une protection respiratoire si l'air est contaminé.

1.5 Protection de l'environnement

☞ Respecter systématiquement les lois, directives et règles pour la valorisation et l'élimination conformes des déchets, même s'il n'y est pas expressément fait référence dans ces pages.
Les substances dangereuses pour les eaux libérées pendant les travaux de nettoyage, d'entretien et de réparation, à savoir :

- lubrifiants (huiles, graisses)
- huile hydraulique
- carburant diesel
- liquide de refroidissement
- liquides de nettoyage

ne doivent pas pénétrer dans le sol ni parvenir dans les égouts.

Recueillir, entreposer et transporter ces substances dans des récipients appropriés et les diriger vers une filière d'élimination spécialisée.

Matière polluante.

1.6 Protection contre le feu

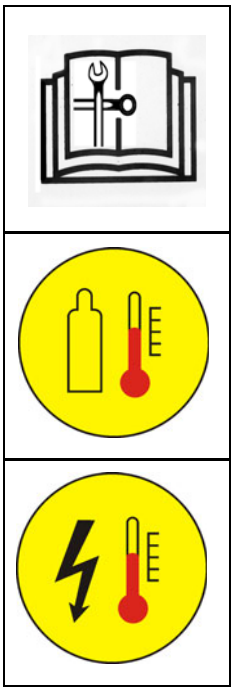
☞ Des prescriptions en vigueur localement peuvent exiger l'emport de moyens d'extinction appropriés.
Observez ces règles !

Extincteur.
(Equipement optionnel)

1.7 Autres indications

⚠ Observer la documentation du constructeur ainsi que les documentations additionnelles.

☞ Par ex. Manuel d'entretien du fabricant du moteur



⚠ Description / représentation en cas d'équipement avec un système de chauffage au gaz.

⚠ Description / représentation en cas d'équipement avec un système de chauffage électrique.

2 Marquage CE et déclaration de conformité

(Pour les machines commercialisées dans la zone de la CE/CEE)

Cette machine possède un marquage CE. Ce marquage confirme que machine satisfait aux exigences fondamentales de santé et de sécurité conformément à la directive Machines 2006/42/CE de même qu'à toutes les autres réglementations en vigueur. La machine est livrée avec une déclaration de conformité dans laquelle sont spécifiées les réglementations et compléments en vigueur, de même que les normes harmonisées et les autres dispositions qui s'appliquent.

3 Conditions de garantie

☞ Les conditions de garantie font partie de la livraison de la machine.
Les conditions en vigueur y sont intégralement spécifiées.

La prétention à la garantie s'éteint dans les cas suivants

- Dommages dus à une défaillance de fonctionnement résultat d'une utilisation non conforme et une mise en œuvre impropre.
- Réparations ou manipulations par des personnes ni autorisées ni formées à cette fin.
- Utilisation d'accessoires ou de pièces détachées à l'origine de dommages et non approuvés par Dynapac.

4 Risques résiduels

Il s'agit des risques qui subsistent même quand toutes les mesures et précautions de sécurité possibles ont été prises pour minimiser les dangers (risques) ou faire tendre vers zéro la probabilité de leur survenance et leur portée.

Risques résiduels sous la forme de

- **Danger de mort ou de blessure pour les personnes sur la machine**
- **Risques que pose la machine pour l'environnement**
- **Dommages matériels et limitation des performances et des fonctionnalités de la machine**
- **Dommages matériels dans la zone de fonctionnement de la machine**

Causés par :

- Utilisation erronée ou inappropriée de la machine
- Equipements de protection absents ou défectueux
- Utilisation de la machine par un personnel non formé ou non instruit de sa mise en œuvre
- Pièces défectueuses ou endommagées
- Transport inapproprié de la machine
- Entretien ou réparation inappropriés
- Fuites de produits
- Emissions sonores et vibrations
- Utilisation de produits non autorisés

Les risques résiduels existants peuvent être évités par l'observation et la mise en pratique des prescriptions suivantes :

- Apposition de mises en garde sur la machine
- Avertissements, mises et gardes et instructions dans le manuel de sécurité et dans les instructions de service du finisseur
- Instructions de service de l'exploitant de la machine

5 Utilisations erronées raisonnablement prévisibles

Toute utilisation erronée raisonnablement prévisible de la machine est une utilisation abusive de celle-ci. Une utilisation erronée entraîne l'extinction de la garantie du fabricant, l'exploitant supporte seul la responsabilité.

Utilisations erronées raisonnablement prévisibles de la machine :

- Séjour dans la zone dangereuse de la machine
- Transport de personnes
- Quitter le poste de conduite pendant que la machine est en fonctionnement
- Enlèvement des dispositifs de protection ou de sécurité
- Mise en service et mise en œuvre de la machine hors du poste de conduite.
- Mise en œuvre de la machine avec la passerelle de table relevée
- Inobservation des prescriptions d'entretien
- Omission ou exécution déficiente des travaux d'entretien ou de réparation
- Lavage de la machine avec des nettoyeurs à haute pression

A Utilisation conforme

☞ 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 rigoureusement être observée. Les règlements nationaux valent de manière non restreinte.

La machine de construction de routes décrite dans les présentes instructions de service est un finisseur pour la mise en place par couches d'enrobés, de béton cylindré ou maigre, de cailloux concassés pour la construction de voies ferrées et de mélanges minéraux pour les soubassements de revêtements routiers.
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 se solder par des dommages corporels ou des dommages au finisseur ou aux biens.

Toute utilisation autre que celle décrite ci-dessus est non conforme à la destination de la machine et, de ce fait, formellement interdite ! Il est absolument nécessaire de consulter le fabricant si la machine doit notamment être utilisée sur des terrains en pente ou pour des travaux spéciaux (construction de décharge, barrage).

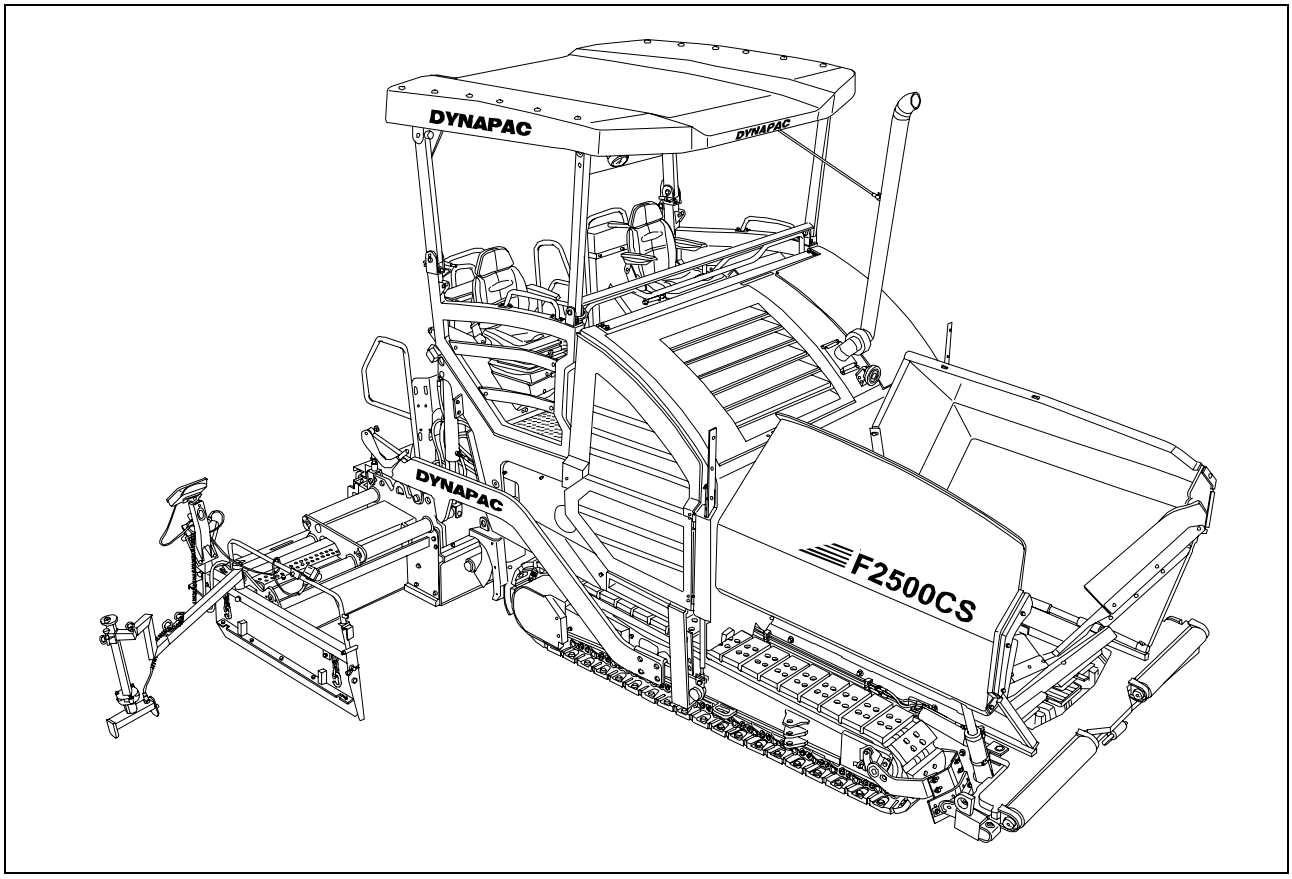
Engagements de l'exploitant : Au sens des présentes instructions de service, est considéré comme exploitant toute personne physique ou juridique qui utilise le finisseur ou le fait utiliser à sa demande. Dans des cas particuliers (par ex. leasing, location), l'exploitant est la personne tenue de prendre en considération les obligations de fonctionnement citées, conformément aux accords contractuels établis entre le propriétaire et l'utilisateur du finisseur.
L'exploitant est tenu de s'assurer que le finisseur est exclusivement employé selon sa destination et que tout danger pour la vie et la santé de l'utilisateur ou d'un tiers est évité. Outre le règlement de prévention des accidents du travail, les règles habituelles de sécurité technique ainsi que les directives d'utilisation, d'entretien et de maintenance doivent être respectées. L'exploitant doit s'assurer que tout utilisateur a lu et compris les présentes instructions de service.

Montage d'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 les complètent n'est permis que sur autorisation écrite du fabricant. Le cas échéant, une autorisation de l'Administration locale peut être requise.
Le consentement de l'Administration ne remplace toutefois pas l'autorisation du fabricant.

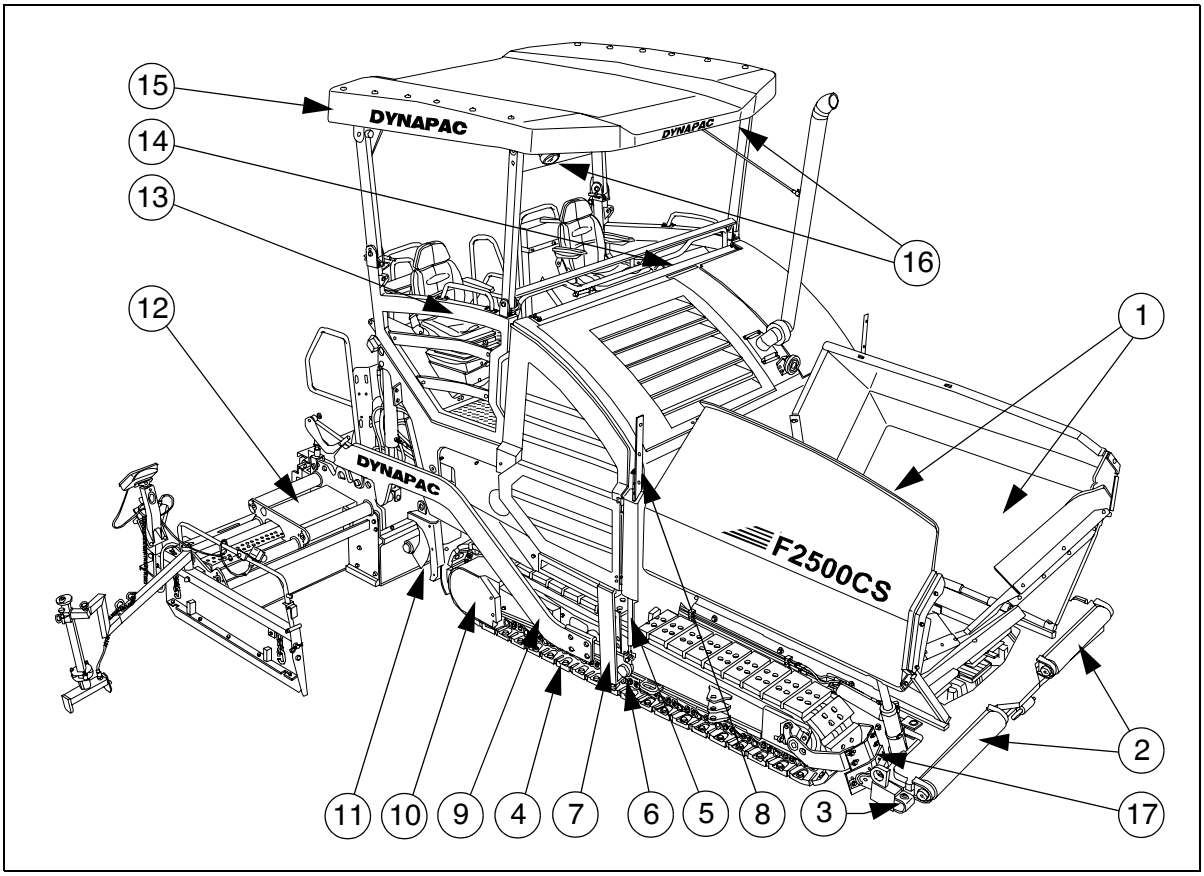
B Description de l’engin

1 Description de l’utilisation

Le finisseur Dynapac F2500C / F2500CS 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.



2 Description des sous-ensembles et des fonctions



Pos.		Désignation
1	●	Trémie
2	●	Rouleaux pour l'accostage de camions
3	●	Tube pour perche d'orientation (indicateur de direction) et fixation du ski de remorquage
4	●	Train de roulement à chenilles
5	●	Vérins de nivellement pour l'épaisseur de couche posée
6	●	Rouleau tracteur
7	●	Rail de traction sur bras
8	●	Indicateur d'épaisseur de pose
9	●	Bras
10	●	Mécanisme de translation du train de roulement à chenilles
11	●	Vis
12	●	Table
13	●	Poste de commande
14	●	Pupitre de commande (coulissant latéralement)
15	○	Toit abri
16	○	Projecteur de travail
17	●	Nettoyeur de voie

● = Equipement de série	○ = 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) :

○ dispositif automatique de nivellement/régulation de l'inclinaison transversale

○ capteurs à ultrasons pour le transport des enrobés

○ patin réducteur supplémentaire

○ largeurs de travail étendues

○ toit anti-intempéries

○ projecteurs additionnels, éclairage d'avertissement

○ 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 (○) 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.
Le pupitre mobile peut être fixé à plusieurs endroits le long de la plateforme de commande.

Traverse à rouleaux : Les rouleaux prévus pour les camions d'enrobés sont fixés sur une traverse montée sur paliers en son centre. De cette manière, le finisseur dévie moins de sa trajectoire et la pose dans les courbes est facilitée.
La traverse à rouleaux peut être réglée sur deux positions pour s'adapter aux différents types de camions.

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 15,0 t environ.
Pour un meilleur déchargement et un transport régulier des enrobés, les parties latérales de la trémie peuvent être rabattues séparément et hydrauliquement.

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.
Le tonnage extrait est régulé pendant la pose de manière totalement automatique par l'évaluation 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.

Le réglage en hauteur de la vis est assuré par des tendeurs fixés au panneau de dos (○).

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 réglage de l'inclinaison transversale (○), 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.

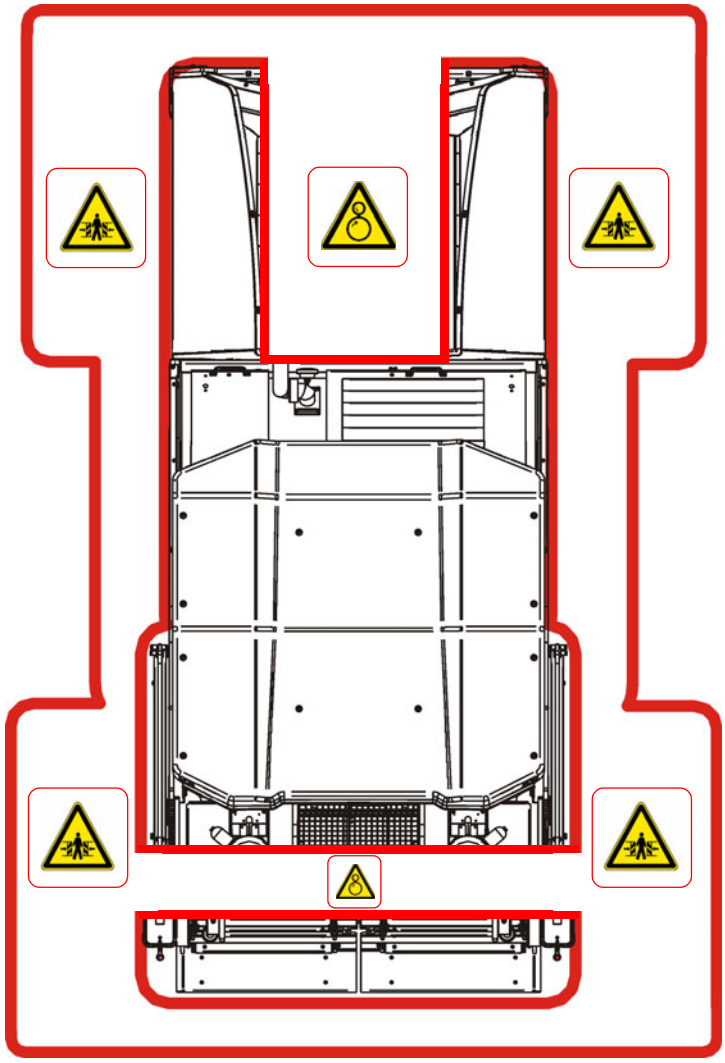
Bras / dispositif de relevage de la table : Le dispositif de relevage de la table a pour fonction de soulever la table pour les trajets de transport. L'angle de la table peut être modifié au moyen du réglage d'excentrique sur le bras.
Selon les conditions de pose, il est possible de déplacer le bras vers l'arrière ou vers l'avant. Ce déplacement a pour effet d'élargir l'espace occupé par le matériau entre la vis et la table.

Automatisme « stop pose », report de charge : Le dispositif automatique « stop - pose » 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.

3 Zones dangereuses

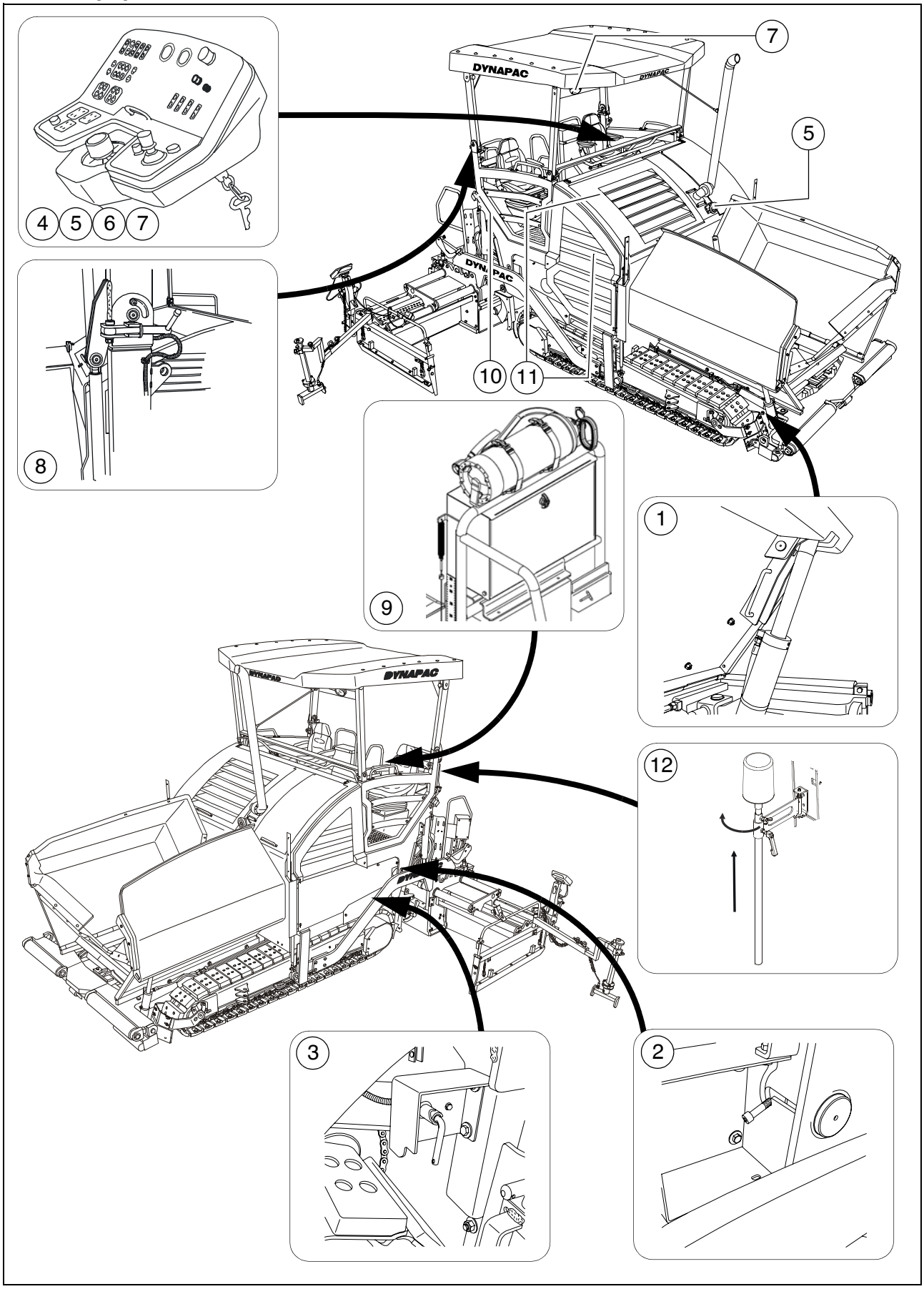
⚠ Pendant le fonctionnement normal de la machine, les zones de travail suivantes présentent un danger de happement ou de coincement en raison des éléments en rotation, des organes de transport ou des pièces en mouvement.



Danger de happement !

Danger de coincement !

4 Equipements de sécurité



Pos.	Désignation	
1	Dispositifs de blocage de la trémie pour le transport	**
2	Verrouillage mécanique/hydraulique de bras (○)	**
3	Interrupteur principal	
4	Contacteur d'arrêt d'urgence	
5	Klaxon	
6	Clé de contact	
7	Eclairage	**
8	Verrouillage du toit anti-intempéries (○)	**
9	Extincteur (○)	
10	Feux de feux clignotants pour la table (○)	**
11	Capots, volets, habillages	**
12	Gyrophare (○)	

** Sur les deux côtés de la machine

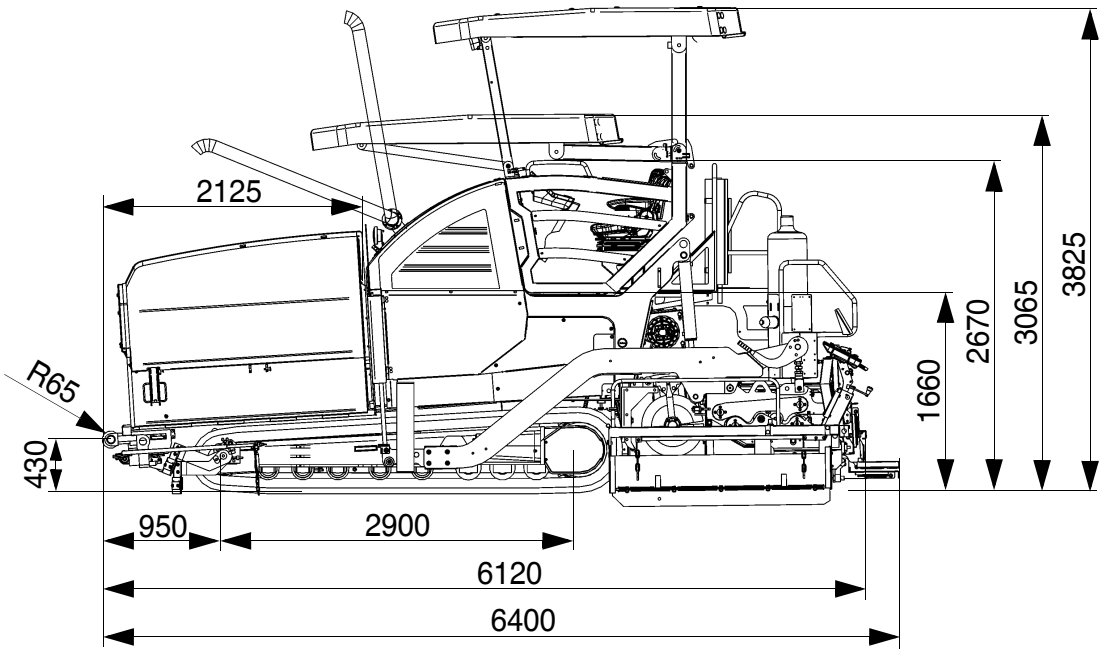
⚠ Travailler de manière sûre n'est possible que si les équipements de commande et de sécurité fonctionnent de manière parfaite et si les dispositifs de protection sont convenablement montés.

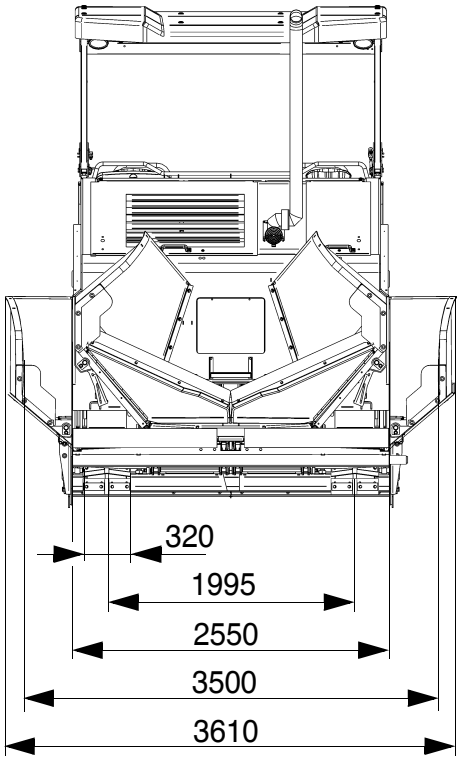
⚠ Le fonctionnement de ces équipements doit être contrôlé régulièrement.

☞ On trouvera dans les chapitres suivants les descriptions de fonctionnement des différents dispositifs de sécurité,

5 Caractéristiques techniques de la version standard

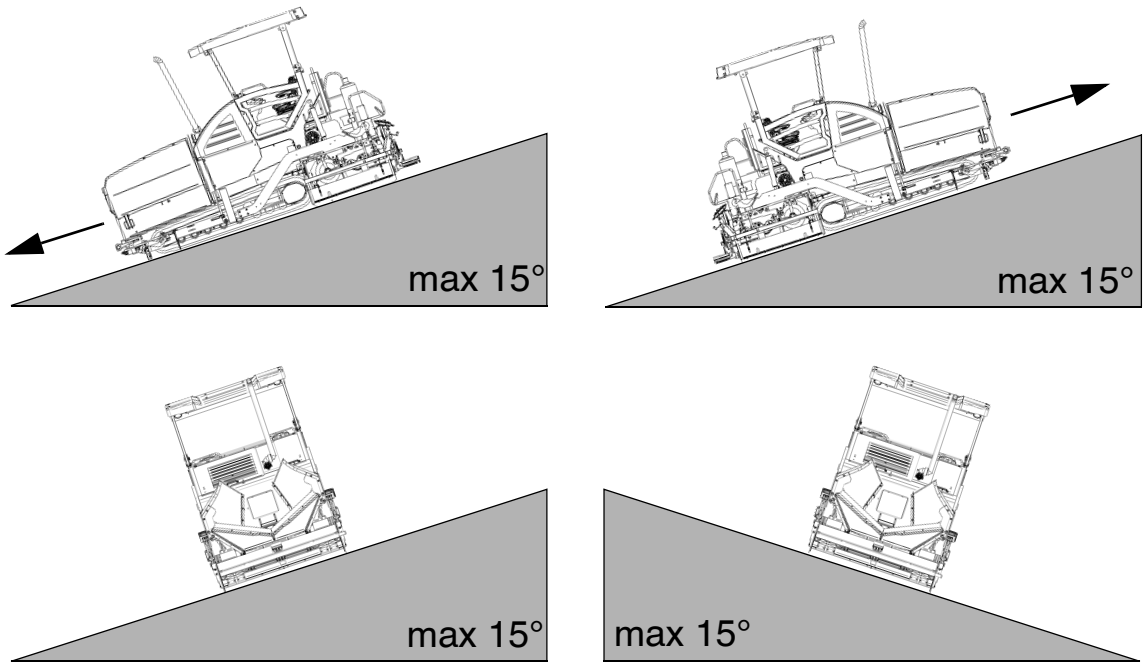
5.1 Dimensions (toutes dimensions en mm)





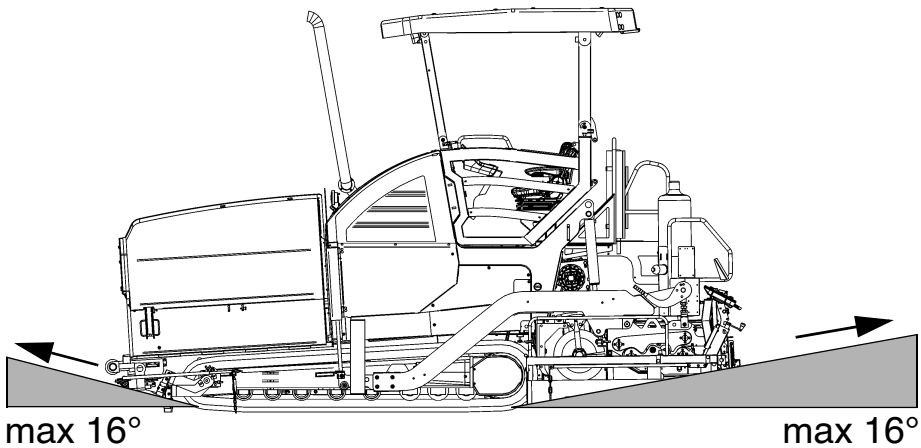
☞ Pour les caractéristiques techniques de la table concernée, voir les instructions de service de la table.

5.2 Angles de rampe et d'inclinaison admissibles



☞ 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 F2500C** (toutes valeurs en t)

Finisseur sans table	env. 14,5
Finisseur avec table : - V5100	env. 18,2
Avec pièces d'extension pour une largeur de travail max., max. suppl.	env. xxx
Avec trémie remplie supplémentaires max.	env. 15,0

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

5.5 **Poids F2500CS** (toutes valeurs en t)

Finisseur sans table	env.14,5
Finisseur avec table : - V5100	env. 18,2
Avec pièces d'extension pour une largeur de travail max., max. suppl.	env. xxx
Avec trémie remplie supplémentaires max.	env. 15,0

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

5.6 Données performance F2500C

Table utilisée	Largeur de base (sans sabots de réduction)	Largeur de pose minimale (avec sabot de réduction)	Réglage hydraulique continu jusqu'à	largeur de travail max. (avec pièces d'extension)	
V5100TV	2,55	2,00	5,10	8,10	m

Vitesse de transport	0 - 4	km/h
Vitesse de travail	0 - 30	m/min
Epaisseur de pose	-150 - 320	mm
Granulométrie maximum	40	mm
Rendement de pose théorique	650	t/h

5.7 Données de performance F2500C

Table utilisée	Largeur de base (sans sabots de réduction)	Largeur de pose minimale (avec sabot de réduction)	Réglage hydraulique continu jusqu'à	largeur de travail max. (avec pièces d'extension)	
V5100TV	2,55	2,00	5,10	8,10	m
V6000TV	3,00	2,00	6,00	9,00	m

Vitesse de transport	0 - 4	km/h
Vitesse de travail	0 - 30	m/min
Epaisseur de pose	-150 - 320	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 F2500C

Marque/Type	Cummins QSB 6.7-C173
Version	Moteur Diesel 6 cyl. (refroidi par eau)
Puissance	110 kW / 150 CV (à 2200 tr/min)
Emissions de polluants conformes à :	EU 3A / Tier 3
Consommation de carburant à pleine charge Consommation de carburant à 2/3 de charge	29,8 l/h 19,9 l/h
Capacité du réservoir de carburant	(voir le chapitre F)

5.10 Moteur F2500CS

Marque/Type	Cummins QSB 6.7-C173
Version	Moteur Diesel 6 cyl. (refroidi par eau)
Puissance	129 kW / 175 CV (à 2200 tr/min)
Emissions de polluants conformes à :	EU 3A / Tier 3
Consommation de carburant à pleine charge Consommation de carburant à 2/3 de charge	35,1 l/h 23,4 l/h
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 : - Translation - Vis - Convoyeur à grille - Tampers, vibration - Fonctions de travail - Ventilateur - Circuits hydrauliques additionnels pour les options
Capacité du réservoir d'huile hydraulique	(voir le chapitre F)

5.12 Trémie

Capacité	env. 6,5 m^3 = env. 15,0 t
Hauteur mini entrée au centre	555 mm
Hauteur mini entrée extérieur	560 mm
Largeur extérieure de trémie, ouverte	3.610 mm

5.13 Transport des enrobés

Type	Double convoyeur de transport
Largeur	2 x 655 mm
Convoyeurs à grille	gauche et droite, à commande individuelle
Entraînement	Hydrostatique, 0/1
Commande de débit	Entièrement automatique, via des points de commutation réglables

5.14 Répartition des enrobés

Diamètre de vis	380 mm
Entraînement	entraînement hydrostatique central, réglage progressif indépendant du convoyeur à grille deux vis commutables en opposé inversion du sens de rotation
Commande de débit	Entièrement automatique, via des points de commutation réglables
Réglage de la hauteur des vis	- mécanique
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 : - Table-stop - Table-stop avec précontrainte (pression maximum : 50 bars) en pose : - Lestage de la table - Délestage de table (pression maximum : 50 bars)
Système de nivellement	capteurs mécaniques de hauteur Systèmes optionnels avec et sans réglage de l'inclinaison transversale

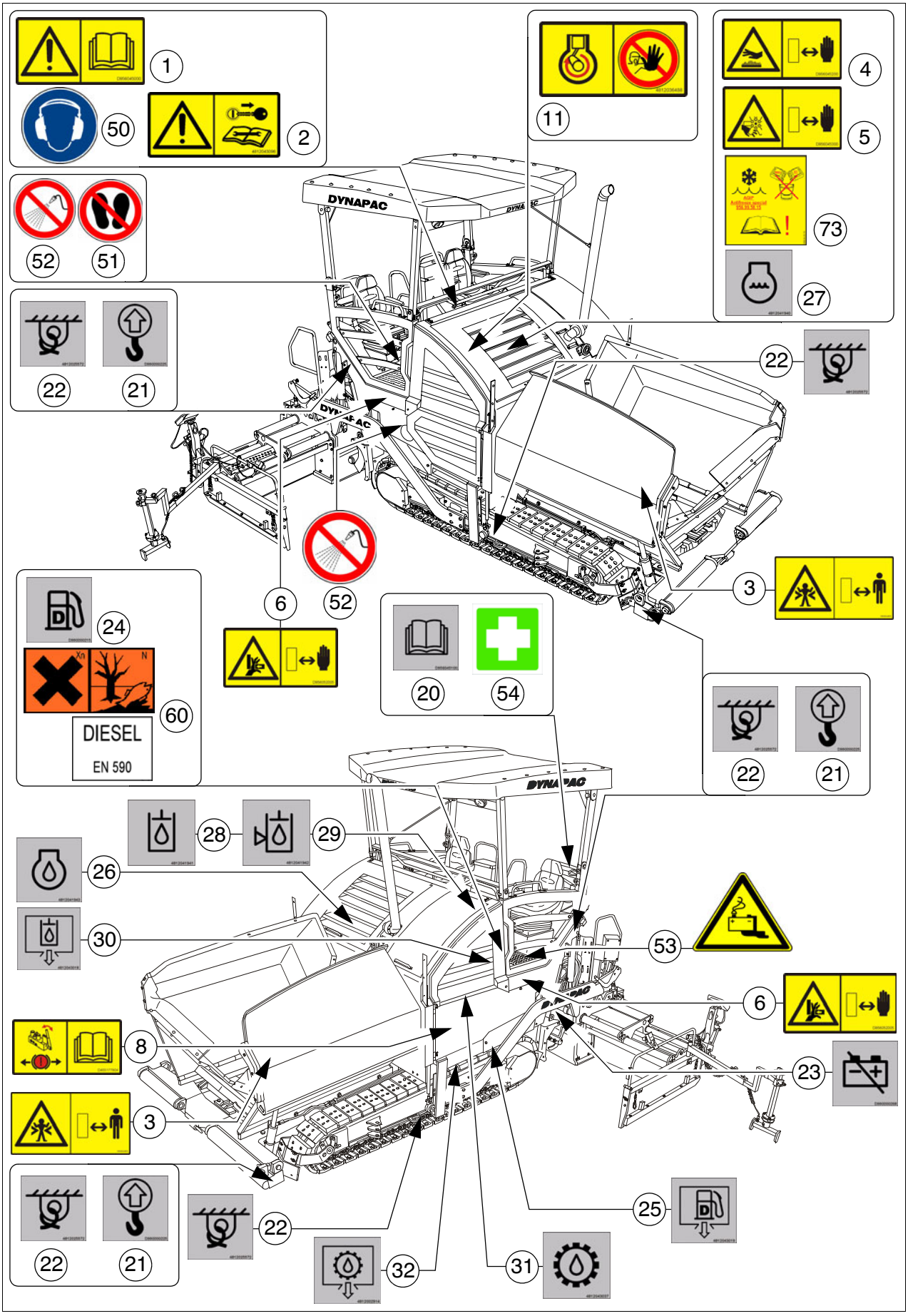
5.16 Equipement électrique

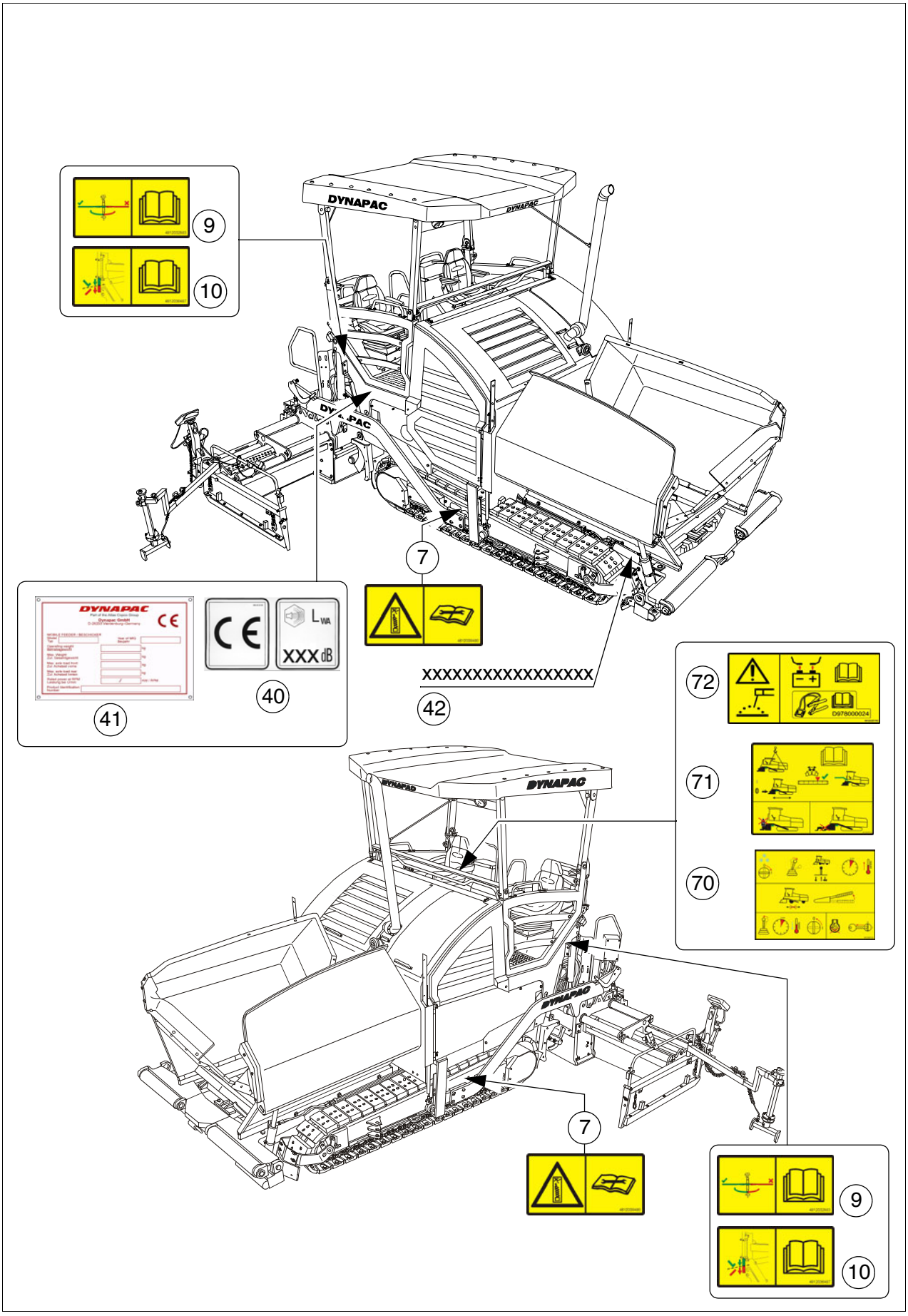
Tension de bord	24 V
Batteries	2 x 12 V, 88 Ah

5.17 Plages de températures admissibles

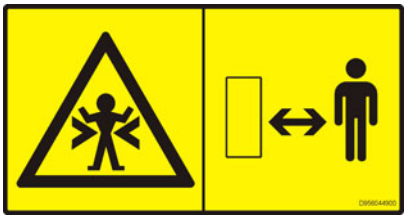
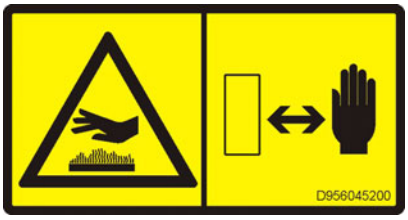
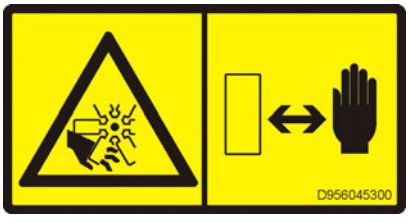
Utilisation	-5°C / +45°C
Roulements	-5°C / +45°C

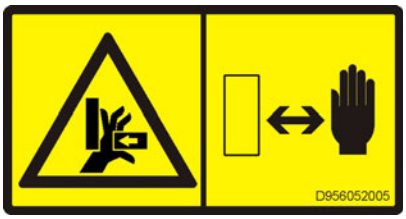
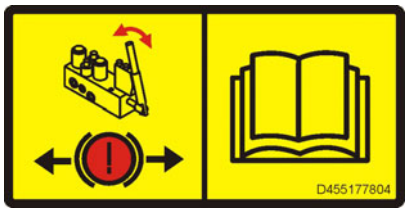
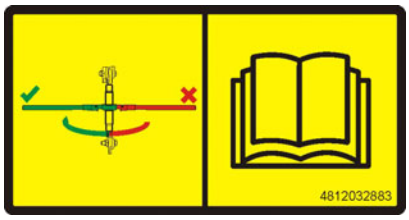
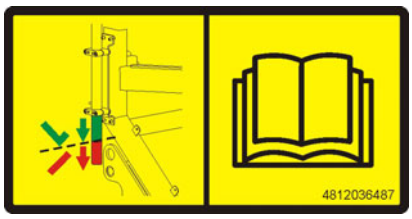
6 Emplacements des plaques de types




9
10
DYNAPAC
7
41
40
42
XXXXXXXXXXXXXXXXX
72
71
70
DYNAPAC
7
9
10

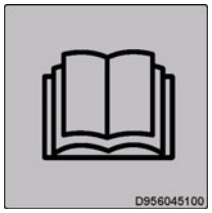
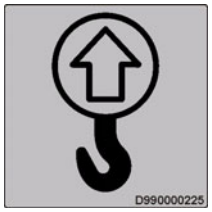
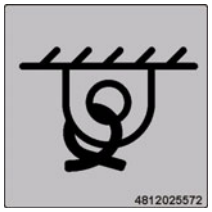
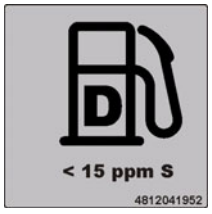
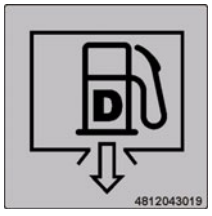
7 Panneaux d'avertissement

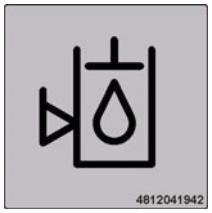
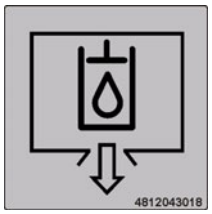
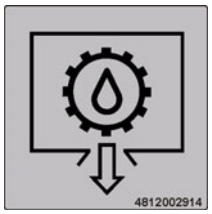
No.	Pictogramme	Signification
1		- **Avertissement - Manuel de service !** Danger en raison d'une utilisation impropre. Le personnel de la machine doit avoir lu et compris avant la mise en service de la machine les instructions concernant la mise en service, la sécurité, la mise en œuvre et l'entretien de la machine ! L'inobservation des consignes de mise en œuvre et d'avertissement peut se solder par des blessures graves, voire mortelles. Remplacez sans attendre les manuels de service qui auraient été égarés ! A vous de faire preuve de tout le soin nécessaire !
2		- **Avertissement - Avant d'effectuer des travaux d'entretien et de réparation, coupez le moteur d'entraînement et retirez la clé de contact !** Un moteur d'entraînement en marche ou des fonctions activées peuvent causer des blessures graves, voire mortelles ! Coupez le moteur d'entraînement et retirez la clé de contact.
3		- **Avertissement - Danger de coincement !** L'emplacement où règne un risque de coincement peut être à l'origine de blessures graves, voire mortelles ! Maintenez une distance de sûreté par rapport à l'emplacement dangereux !
4		- **Avertissement - Surface très chaude - Danger de brûlure !** Les surfaces très chaudes peuvent causer des blessures extrêmement graves ! Gardez vos mains à distance raisonnable de la zone dangereuse ! Utilisez la tenue ou l'équipement de protection !
5		- **Avertissement - Ventilateur dangereux !** Les ventilateurs en rotation peuvent causer des blessures graves, couper ou sectionner des doigts ou la main. Gardez vos mains à distance raisonnable de la zone dangereuse !

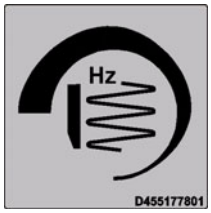
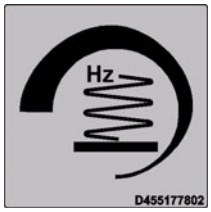
No.	Pictogramme	Signification
6		- **Avertissement - Danger de coincement des doigts et de la main par des pièces de machine accessibles et en mouvement !** Le coincement peut provoquer des blessures graves et la perte de phalanges ou de la main entière. Gardez vos mains à distance raisonnable de la zone dangereuse !
7		- **Avertissement - Pièce sous la tension d'un ressort !** Des travaux improprement exécutés peuvent se solder par des blessures extrêmement graves, voire la mort. Observez les consignes d'entretien !
8		- **Prudence - Danger par remorquage impropre !** Les mouvements de la machine peuvent être à l'origine de blessures extrêmement graves, voire mortelles ! Desserrer le frein avant de remorquer la machine. Observez les consignes du manuel de service !
9		- **Prudence - Possibilité de collision entre pièces de la machine !** Le levier du cliquet doit toujours être rabattu. Observez les consignes du manuel de service !
10		- **Prudence - Possibilité de collision entre pièces de la machine !** Le trépied du système Powermoon doit être correctement monté. Observez les consignes du manuel de service !
11		- **Avertissement - Danger par le moteur d'entrainement en fonctionnement !** Le moteur d'entraînement en marche peut causer des blessures extrêmement graves, voire mortelles. Il est interdit d'ouvrir le capot pendant que le moteur d'entraînement est en fonctionnement !

No.	Pictogramme	Signification
12		- **Avertissement - Réservoir et huile hydraulique hydraulique sous pression - danger !** Un jet d'huile hydraulique sous forte pression peut percer la peau, pénétrer dans le corps et causer des blessures très graves, voire mortelles. Observez les consignes du manuel de service !
13		- **Avertissement - Danger, pneumatiques gonflés à l'eau !** Le maniement inapproprié des pneus gonflés à l'eau peut se solder par des blessures extrêmement graves, voire mortelles. Observez les consignes du manuel de service !

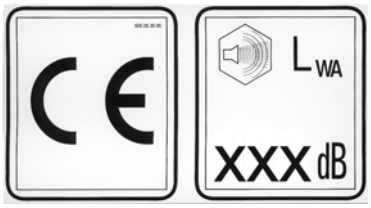
7.1 Plaques d'information

No.	Pictogramme	Signification
20		- **Manuel de service** Emplacement du rangement.
21		- **Point de levage** Utiliser uniquement ces points d'arrimage pour lever la machine !
22		- **Point d'arrimage** Utiliser uniquement ces points d'arrimage pour fixer la machine !
23		- **Sectionneur de la batterie** Emplacement du sectionneur de batterie.
24		- **Carburant diesel** Emplacement du remplissage.
24		- **Carburant diesel, teneur en soufre < 15 ppm** Emplacement du remplissage, spécification.
25		- **Point de vidange du carburant** Emplacement du point de vidange.

No.	Pictogramme	Signification
26		- **Huile moteur** Emplacement du point de remplissage et de contrôle.
27		- **Eau de refroidissement du moteur** Emplacement du point de remplissage et de contrôle.
28		- **Huile hydraulique** Emplacement du remplissage.
29		- **Niveau d'huile hydraulique** Emplacement du point de contrôle.
30		- **Point de vidange de l'huile moteur** Emplacement du point de vidange.
31		- **Huile pour engrenages** Emplacement du point de remplissage et de contrôle.
32		- **Point de vidange de l'huile de boîte** Emplacement du point de vidange.

No.	Pictogramme	Signification
33		- **Tamper, réglage de la vitesse** Emplacement du réglage de vitesse.
34		- **Vibration, réglage de la vitesse** Emplacement du réglage de vitesse.

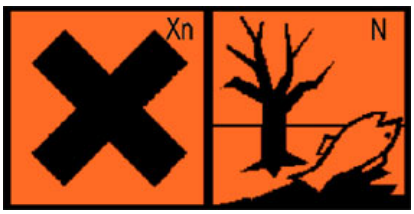
7.2 Marquage CE

No.	Pictogramme	Signification
40		- CE, niveau de puissance acoustique

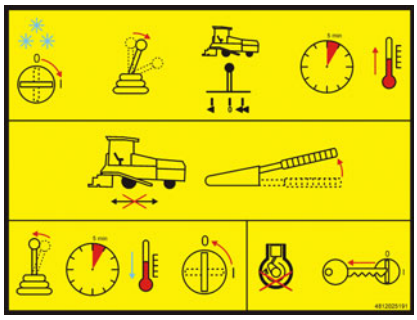
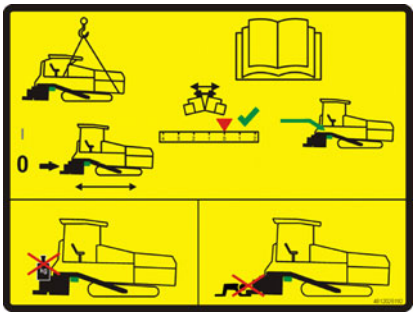
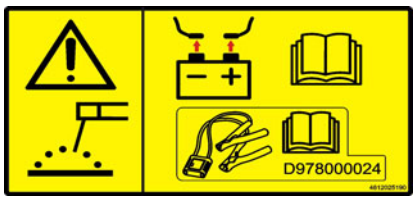
7.3 Signes d'obligation, d'interdiction, d'avertissement

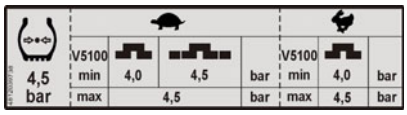
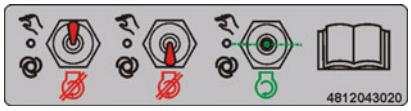
No.	Pictogramme	Signification
50		- Porter une protection auditive
51		- Il est interdit de pénétrer dans la surface !
52		- Ne pas éclabousser cette zone ou cette pièce avec de l'eau !
53		- Mise en garde contre les risques des batteries !
54		- Coffret premiers secours

7.4 Symboles de danger

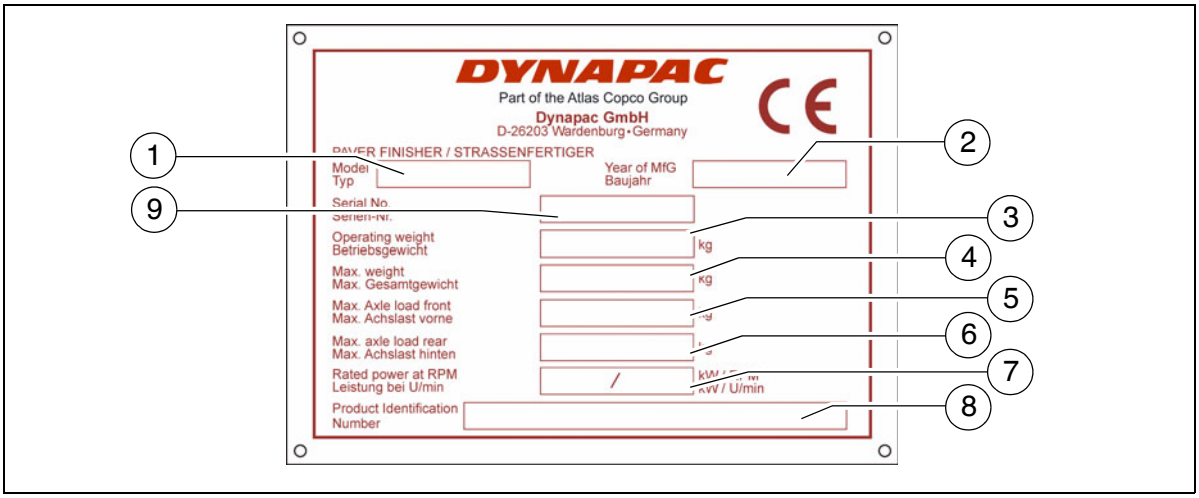
No.	Pictogramme	Signification	No.
60	 DIESEL EN 590		- **XN : Danger pour la santé!** Si elle pénètre dans l'organisme, cette substance peut avoir un effet nocif pour la santé ! Substances irritant la peau, les yeux et les organes de la respiration ; peut causer des inflammations Éviter tout contact avec le corps humain, de même que l'inhalation des vapeurs. Consulter un médecin en cas de malaise. - **N : Matière dangereuse pour l'environnement** En cas de libération dans l'environnement, l'écosystème peut subir des dommages immédiats ou à retardement. Selon le potentiel de danger, ne pas laisser pénétrer dans les égouts, le sol ou l'environnement. Observer les consignes spéciales relatives à l'élimination ! - Carburant diesel selon EN590

7.5 Autres avertissements et conseils d'utilisation

No.	Pictogramme	Signification
70		- **Attention!** 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 0. - Positionner le cas échéant la boîte de vitesses sur la position de ralenti. Tirer éventuellement le frein à main quand la machine est immobilisée. A la fin du travail, laisser tourner le moteur au ralenti pendant 5 minutes au moins. Après avoir arrêté le moteur, retirer immédiatement la clé de contact.
71		- **Avertissement - Danger si la table n'est pas soutenue !** L'affaissement de la table peut causer des blessures extrêmement graves, voire mortelles ! Ne poser le verrouillage de bras qu'avec le réglage de profil en toit sur « zéro ». Verrouillage du bras uniquement pour les transports. Ne pas charger la table ou travailler sous celle-ci si elle est uniquement bloquée avec le verrouillage du bras !
72		- **Attention - Danger de surtension du réseau de bord !** 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 D978000024 comme indiqué dans les instructions correspondantes.
73		- **Attention!** Utiliser exclusivement un antigel approuvé pour le système de refroidissement. Ne jamais mélanger des produits antigel différents. Observez les consignes du manuel de service !

No.	Pictogramme	Signification
74		- Aperçu « Pression de gonflage / Largeur de travail / Sélection de vitesse »
74		- Aperçu « Pression de gonflage / Largeur de travail / Sélection de vitesse »
75		- **Démarrage du moteur - Tous les interrupteurs en position neutre !** Le moteur d'entraînement ne peut pas être démarré si des fonctions sont activées. Observez les consignes du manuel de service !

7.6 Plaque signalétique du finisseur (41)



Pos.	Désignation
1	Type de finisseur
2	Année de construction
3	Poids en fonctionnement, incluant toutes pièces de montage, en kg
4	Poids total maximum autorisé 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)
9	Numéro de série (vide)

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

8 Normes européennes

8.1 Niveau de pression acoustique permanente F2500C, Cummins QSB 6.7-C173

⚠ 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 les normes EN 500-6:2006 et ISO 4872 dans des conditions de champ libre.

Niveau de pression acoustique à l'emplacement du conducteur (à hauteur de la tête) : L_{AF} = 88,6 dB(A)

Niveau de puissance acoustique : L_{WA} = 108,2 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))	75,9	75,5	74,5	74,6	75,3	75,3

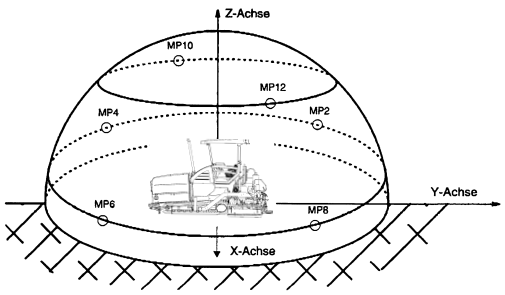
8.2 Conditions opératoires pendant les mesures

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%.

8.3 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 +4,32	+10,4 -10,4	11,36 11,36



8.4 Niveau de pression acoustique permanente F2500CS, Cummins QSB 6.7-C173

⚠ 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 les normes EN 500-6:2006 et ISO 4872 dans des conditions de champ libre.

Niveau de pression acoustique à l'emplacement du conducteur (à hauteur de la tête) : L_{AF} = 88,5 dB(A)

Niveau de puissance acoustique : L_{WA} = 108,6 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))	76,3	75,3	74,2	75,8	75,8	75,8

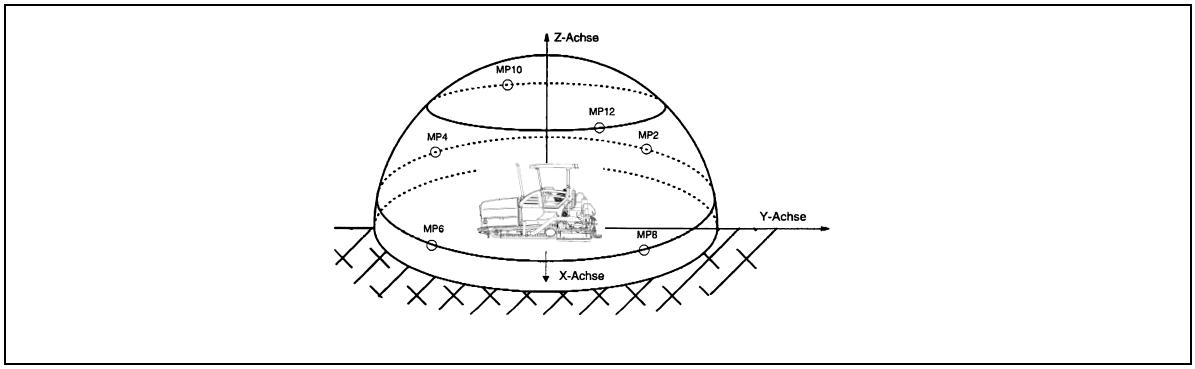
8.5 Conditions opératoires pendant les mesures

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 nau moins 40% et convoyeurs à grilles à au moins 10%.

8.6 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 +4,32	+10,4 -10,4	11,36 11,36



8.7 Vibrations transmises à l'ensemble du corps

Dans des conditions d'utilisation conformes au règlement, les valeurs effectives évaluées de l'accélération à la place du conducteur à partir de $a_w = 0{,}5\ m/s^2$ ne sont pas dépassées au sens de la norme DIN EN 1032.

8.8 Vibrations transmises aux bras et aux mains

Dans des conditions d'utilisation conformes au règlement, les valeurs effectives évaluées de l'accélération à la place du conducteur à partir de $a_{hw} = 2{,}5\ m/s^2$ ne sont pas dépassées au sens de la norme DIN EN ISO 20643.

8.9 Compatibilité électromagnétique (CEM)

Respect des valeurs limites suivantes selon les exigences de protection de la directive CEM 89/336/CEE/2004/108 CE :

- Emission parasite selon DIN EN 13309:
  < 35 dB μV/m pour des fréquences de 30 MHz à 1 GHz à une distance de mesure de 10 m
  < 45 db μV/m pour des fréquences de 30 MHz à 1 GHz à une distance de mesure de 10 m

- Insensibilité au brouillage selon DIN EN 13309 envers une décharge électrostatique (ESD) :
  Les décharges de contact de ± 4 KV et les décharges d'air de ± 4 KV n'ont eu aucune influence perceptible sur le finisseur.
  Les modifications selon le critère d'évaluation "A" sont respectées, c'est-à-dire que l'engin continue à fonctionner comme il se doit pendant le contrôle.

☞ Toute modification des composants électriques ou électroniques et de leur disposition ne peut être effectuée que sur autorisation écrite du fabricant.

C 10 Transport

1 Consignes de sécurité pour le transport

⚠ 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.

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 :

⚠ 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

⚠ 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 ».

⚠ Vérifier les niveaux de liquides pour éviter tout écoulement en cas d'inclinaison de la machine.

⚠ L'arrimage et les moyens utilisés pour le chargement doivent être conformes aux prescriptions en vigueur en matière de prévention des accidents.

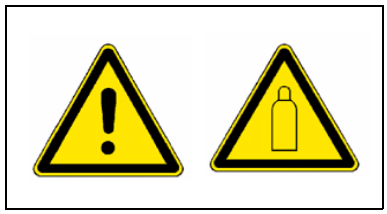
⚠ Tenir compte du poids du finisseur pour le choix de l'arrimage et des moyens de chargement.

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.

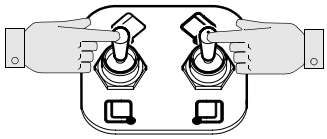
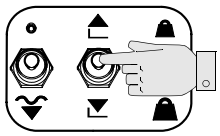
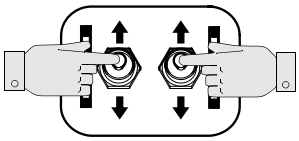
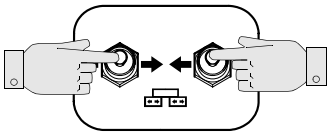
⚠ Pour éviter les collisions, remonter la vis jusqu'à sa position la plus haute.

STOP 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.

.

Activité	Commutateur
- Fermer les moitiés de trémie.	
- Mettre les deux sécurités de transport de la trémie.	
- Relever la table.	
- Mettre en place les sécurités de transport de la table.	
- Sortir entièrement le vérin de nivellement.	
- Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur.	

3 Fixation de chargement

☞ Les explications ci-après concernant l'arrimage de la machine pour son transport sur remorque surbaissée sont à considérer comme des exemples pour un arrimage correct.

☞ Observez en toute occasion les prescriptions locales pour l'arrimage de charges et pour l'utilisation convenable des moyens d'arrimage de charges.

☞ Font également partie de la conduite normale, les freinages brusques, les manœuvres d'évitement et les tronçons de mauvaise qualité.

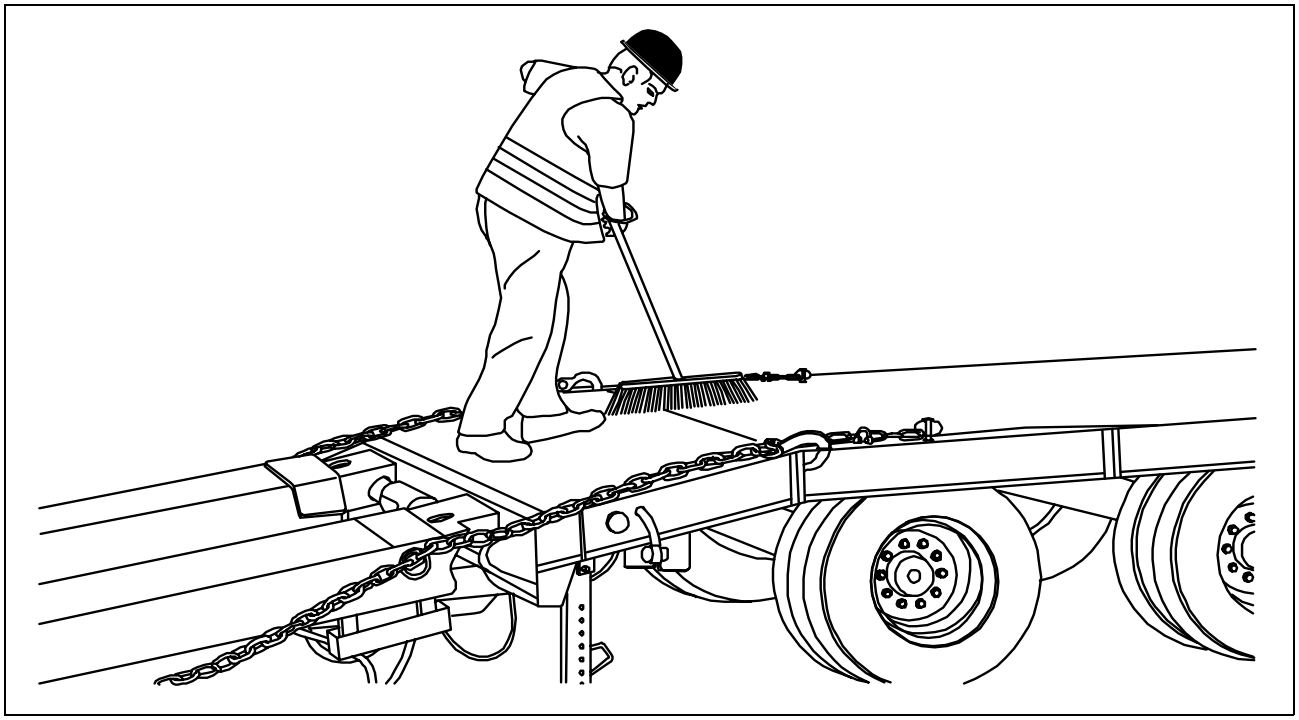
☞ Pour le choix des mesures à prendre, tirer avantage des différents genres de fixation (liaison de forme, liaison par force, arrimage en diagonale etc.) et les adapter au véhicule de transport.

⚠ La remorque surbaissée doit disposer du nombre requis de points d'arrimage d'une résistance LC de 4.000 daN.

⚠ La hauteur et la largeur totales ne doivent pas dépasser les dimensions autorisées.

⚠ Les extrémités des chaînes et des sangles d'arrimage doivent être maintenues pour éviter un desserrement et une chute involontaires !

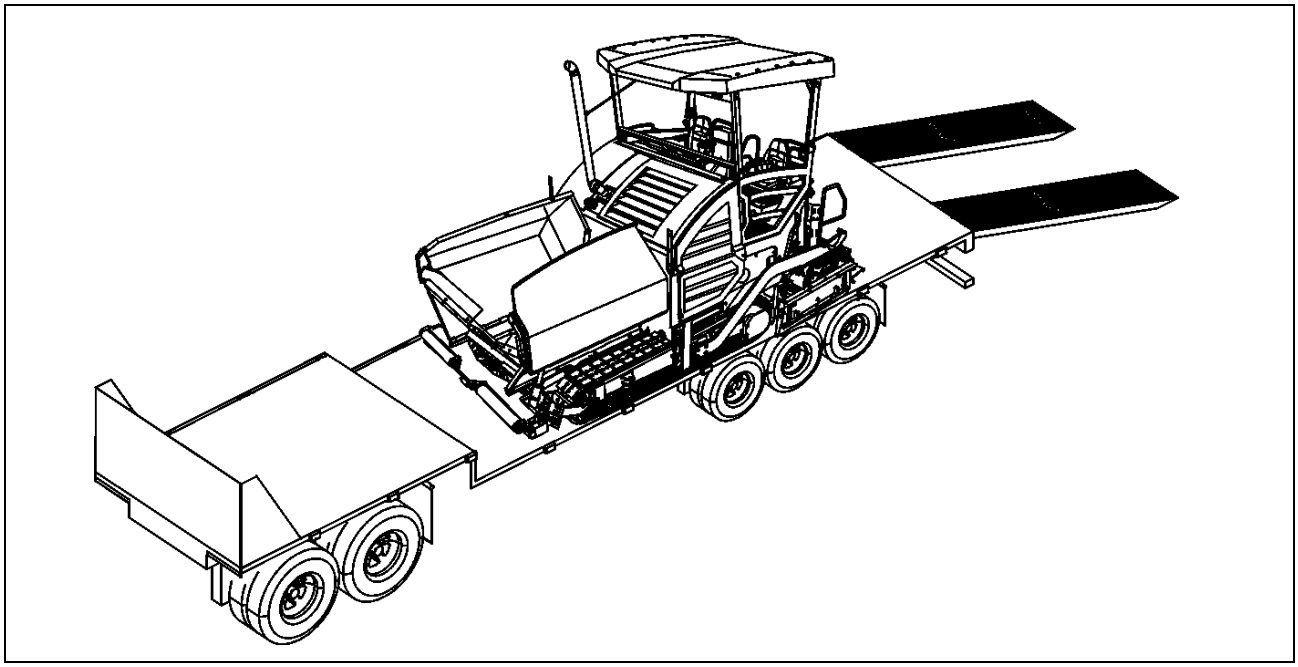
3.1 Préparation de la remorque surbaissée



⚠ Le plancher de chargement doit être en bon état, sans présence d'huile ni de boue, sec (une humidité résiduelle ou sans flaque d'eau est admise) et balayé !

3.2 Montée sur la remorque surbaissée

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



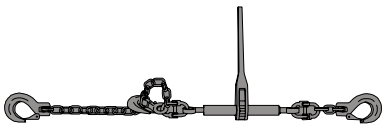
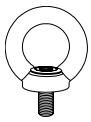
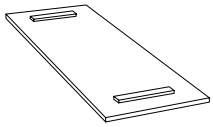
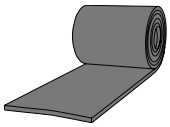
- Monter sur la remorque avec la vitesse de travail enclenchée et avec un régime moteur minimum.

3.3 Moyens d'arrimage

Utiliser les moyens d'arrimage, sangles et chaînes, correspondant au véhicule. Selon la réalisation de l'arrimage, il faudra éventuellement utiliser des manilles, des vis à œil, des protections d'angles et des tapis antidérapants supplémentaires.

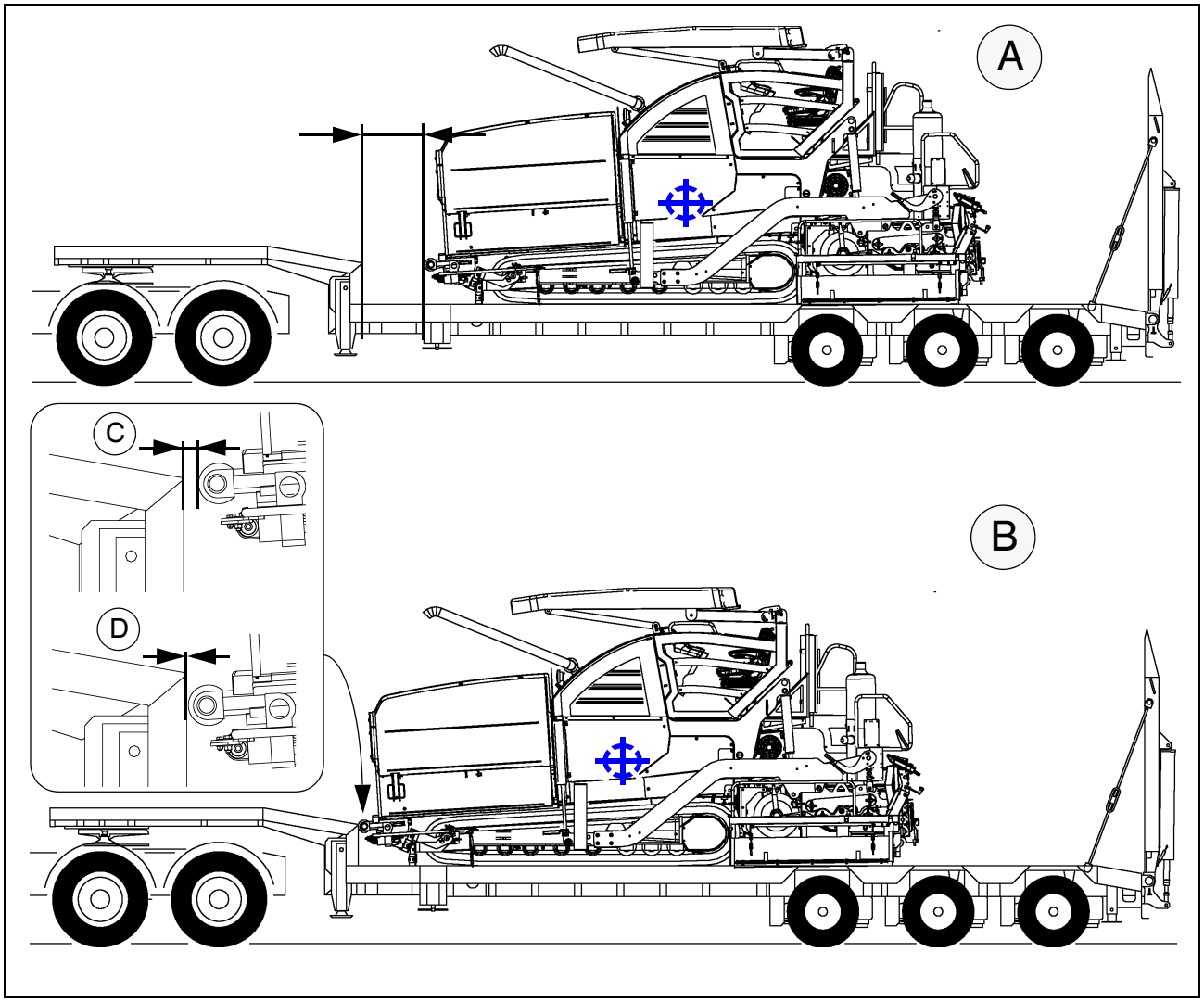
⚠ Respecter impérativement les valeurs de force d'arrimage et de portance indiquées !

⚠ Toujours serrer à la main les chaînes et les sangles d'arrimage (100-150daN).

- Chaîne d'arrimage force admise LC 4.000 daN	
- Sangles d'arrimage force admise LC 2.500 daN	
- Manille Capacité 4.000 daN	
- Vis à œil Capacité 2.500 daN	
- Plaque de protection d'angle pour sangles d'arrimage	
- Tapis antidérapants	

⚠ Avant leur emploi, l'utilisateur doit s'assurer du bon état des moyens d'arrimage. Si des défauts menaçant la sécurité sont constatés, ne plus utiliser le moyen d'arrimage.

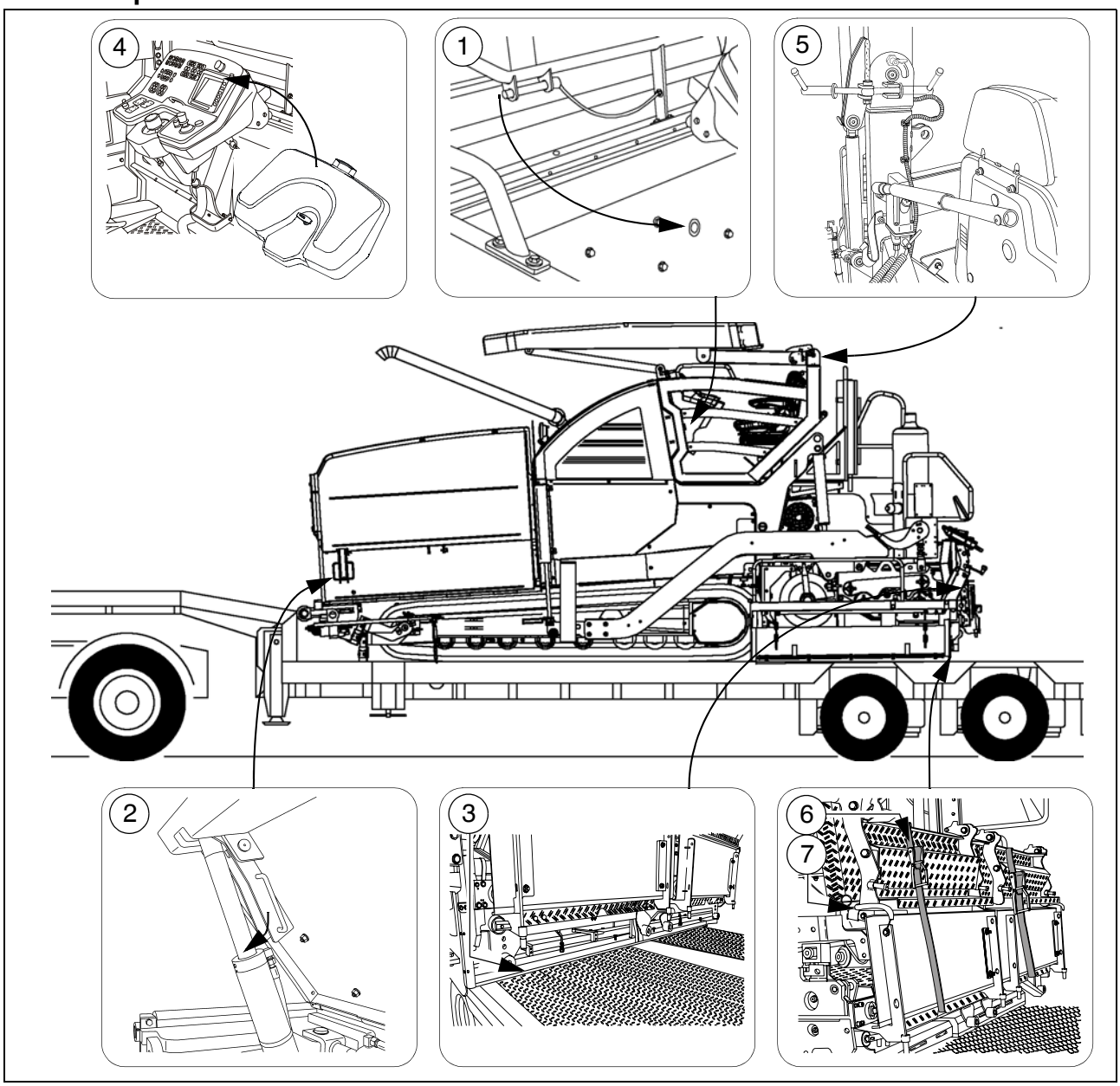
3.4 Chargement



⚠ Respecter la répartition des charges pour le chargement!
Sur certains véhicules, la charge sur la sellette est trop faible et il faut que le chargement soit déplacé vers l'arrière du véhicule (A).
Observer les indications concernant la répartition des charges sur le véhicule ainsi que le centre de gravité du finisseur.
Si, pour des raisons de répartition de la charge ou à cause de la longueur du finisseur celui-ci doit être placé à l'avant du véhicule de transport (B), observer ce qui suit :

- le finisseur doit être libre, dans la mesure où les rouleaux ne toucheraient le col de cygne qu'à mi-hauteur (C).
- Il doit y avoir liaison de forme entre le finisseur et la remorque surbaissée quand les rouleaux touchent complètement la remorque (D).

3.5 Préparation de la machine

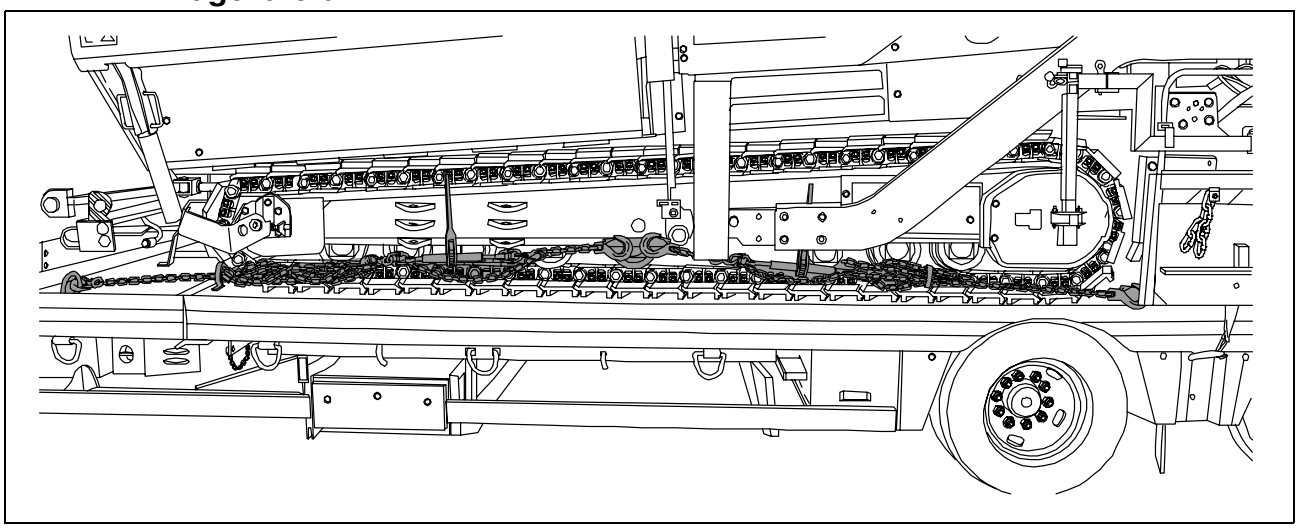


Après le positionnement de la machine sur la remorque surbaissée, procéder aux préparatifs suivants :

- Plateforme mobile : placer comme il se doit l'axe de blocage (1).
- Fermer la trémie, placer les sécurités de transport (2) sur les deux côtés.
- Placer des tapis antidérapants sous la table sur toute la largeur du véhicule (3) et abaisser la table.
- Arrêter le finisseur.
- Couvrir le pupitre de commande avec un capot de protection (4) et le fixer.
- Abaisser le toit et placer les blocages (5) comme il se doit sur les deux côtés.
  - Machines sans toit : après son refroidissement, retirer le tube de rallonge du pot d'échappement.
- Relever les passerelles de la table et les fixer des deux côtés avec des sangles (6) de même qu'avec les crochets à ressort (7) éventuellement présents.

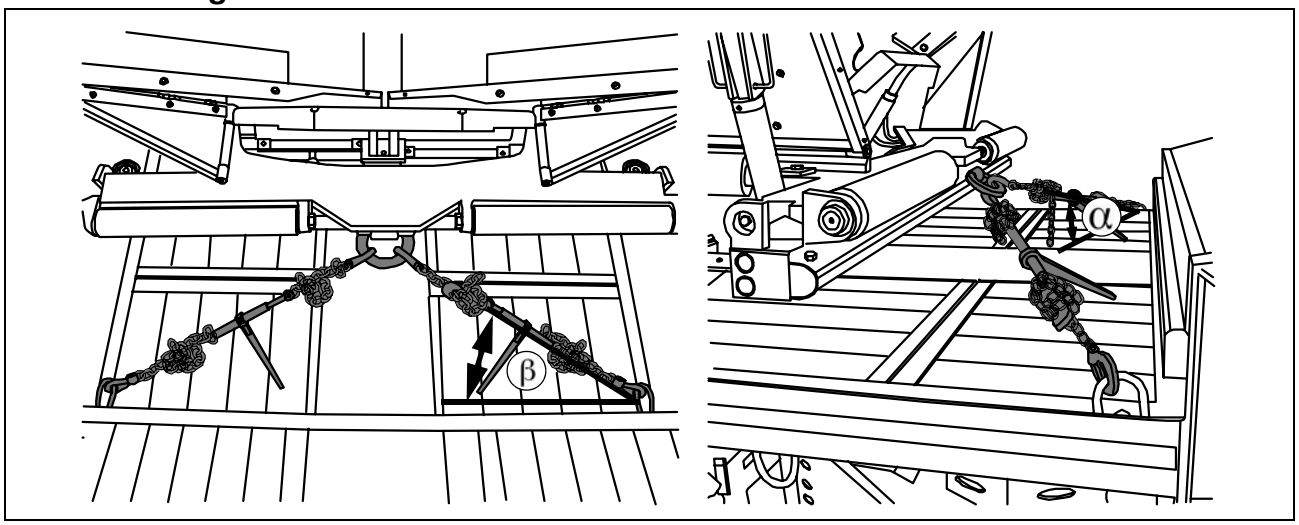
4 Fixation de chargement

4.1 Arrimage latéral



⚠ Effectuer l'arrimage latéral en fixant les sangles en diagonale au finisseur. Observer les points d'arrimage du finisseur et de la remorque. Poser les chaînes d'arrimage comme illustré.

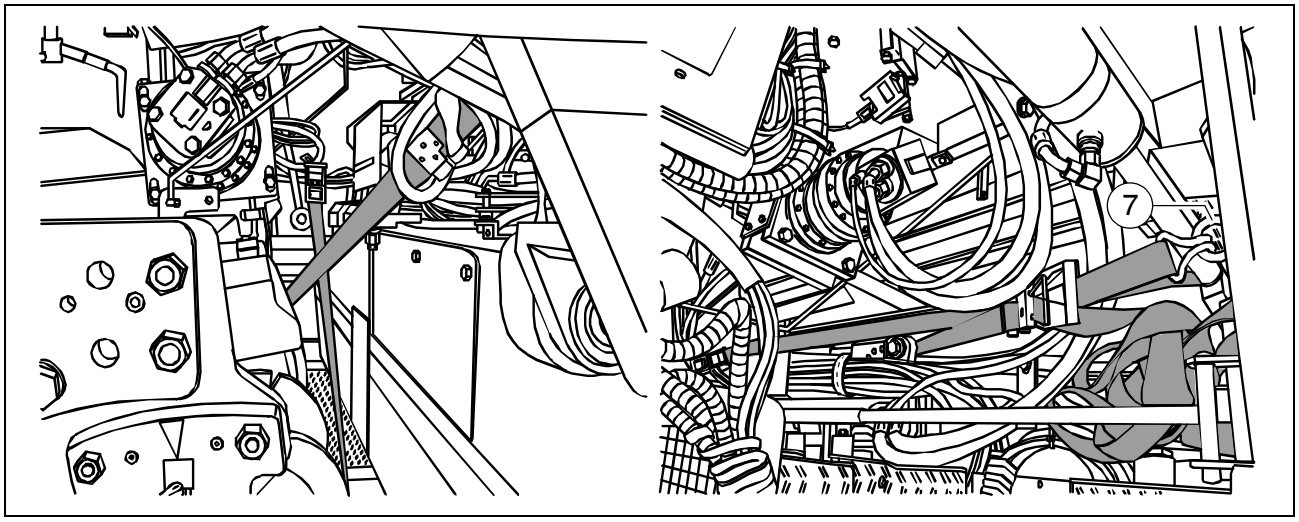
4.2 Arrimage à l'avant



⚠ Effectuer l'arrimage à l'avant en fixant les sangles en diagonale au finisseur. Observer les points d'arrimage du finisseur et de la remorque. Poser les chaînes d'arrimage comme illustré.

⚠ Les angles d'arrimage doivent être : « ß » entre 6°-55° et « a » entre 20°-65° !

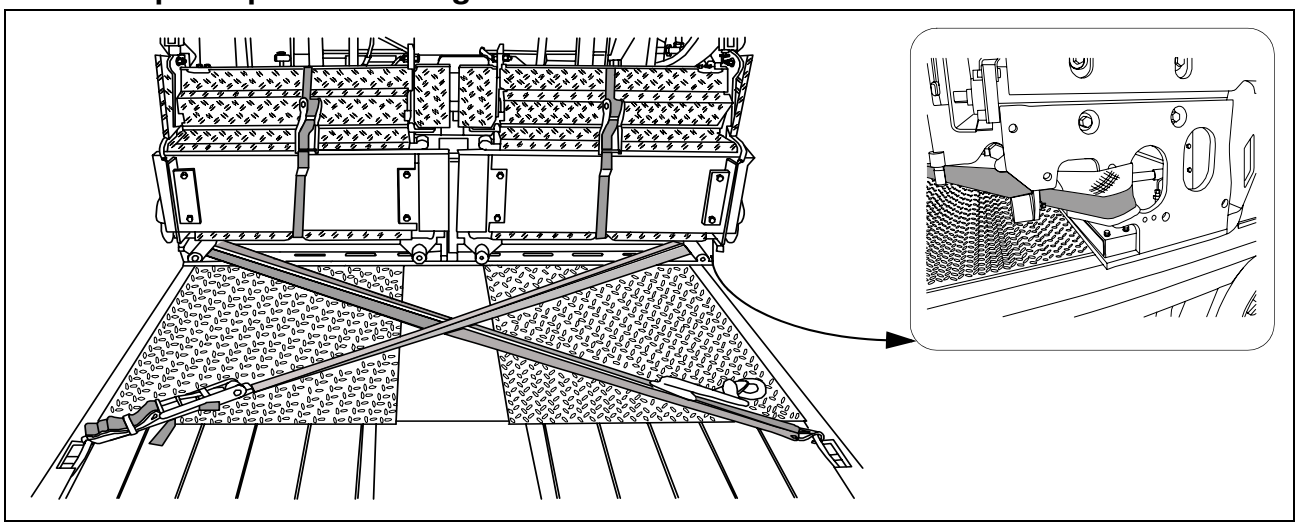
4.3 Arrimage à l'arrière - table avec panneau latéral



⚠ Transversalement par rapport à la direction du déplacement, arrimer le finisseur en diagonale à l'arrière. Observer les points d'arrimage du finisseur (vis à œil) et de la remorque. Poser les sangles d'arrimage comme illustré.
Les vis à œil livrées doivent préalablement être vissées aux emplacements prévus dans les bras.

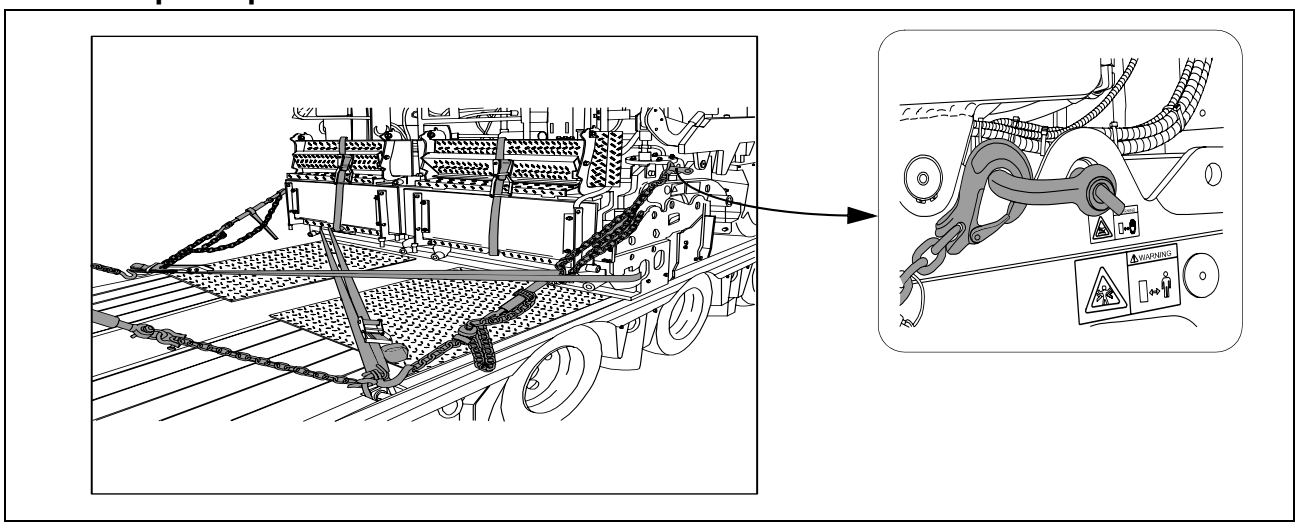
4.4 Arrimage à l'arrière - table sans panneau latéral

Etape 1 - poser les sangles



⚠ Effectuer l'arrimage à l'arrière en fixant les sangles en diagonale au finisseur.
Observer les points d'arrimage du finisseur et de la remorque.
Poser les sangles d'arrimage comme illustré.

Etape 2 - poser les chaînes



⚠ Effectuer l'arrimage à l'arrière en fixant les sangles en diagonale au finisseur.
Observer les points d'arrimage du finisseur et de la remorque.
Poser les chaînes d'arrimage comme illustré.

4.5 Après le transport

- Enlever les dispositifs d'arrimage.
- Monter le toit anti-intempéries (○) :

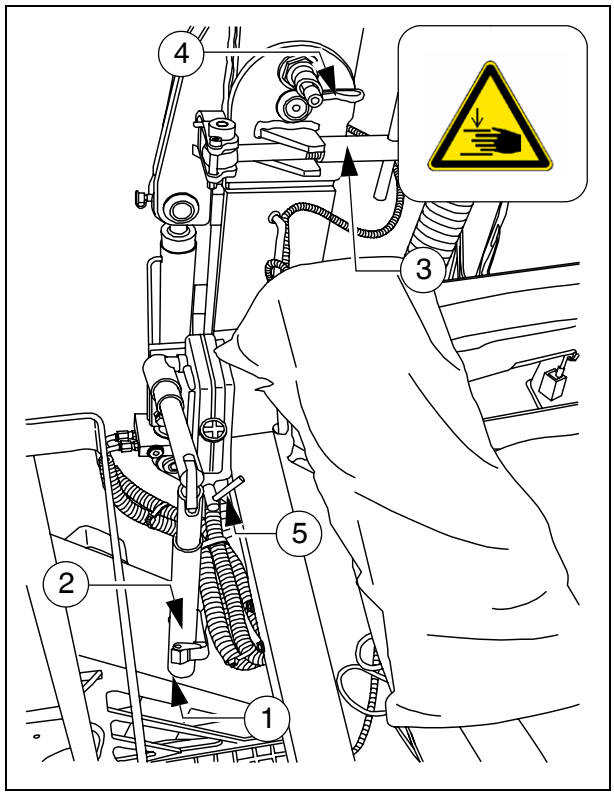
☞ Voir le chapitre « Toit anti-intempéries »

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.

5 Toit anti-intempéries (○)



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

☞ 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.
  - Abaisser le toit : les verrouillages (3) des deux côtés du toit doivent être desserrés.
  - Monter le toit : les verrouillages (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.
  - Toit en position haute : placer les blocages (3) sur les deux côtés du toit.
  - Toit abaissé : placer les blocages (4) sur les deux côtés du toit comme sécurité de transport.

⚠ Si l'équipement comprend une cabine anti-intempéries, fermer le capot-moteur avant d'abaisser le toit.

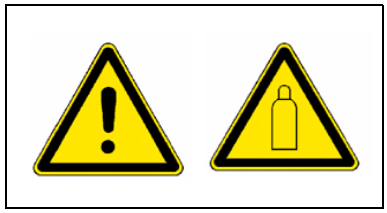
6 Trajets de transport

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

6.1 Préparatifs

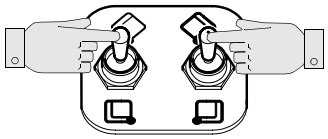
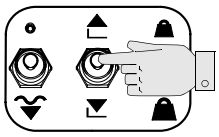
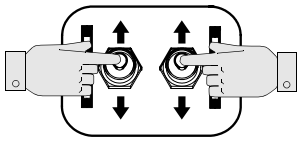
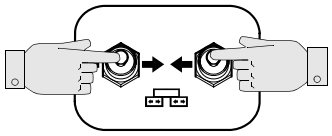
- Mettre le finisseur en état de fonctionnement (voir chapitre D).
- Démonter toutes les pièces en saillie ou amovibles du finisseur et de la table (voir aussi les Instructions de service de la table). Ranger ces pièces en sûreté.

STOP Table avec chauffage au gaz en option :

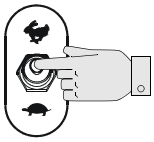
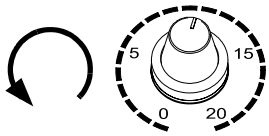
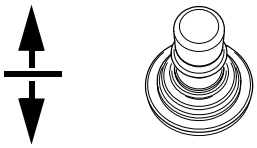
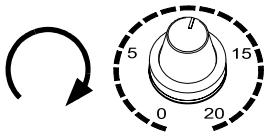
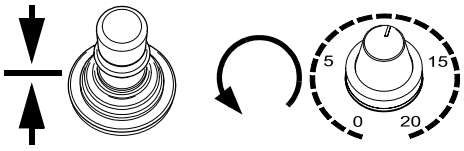


- Enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table :
  - fermer les robinets d'arrêt principaux et les robinets des bouteilles.
  - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de gaz de la table.
  - Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule en respectant toutes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

.

Activité	Commutateur
- Fermer les moitiés de trémie.	
- Mettre les deux sécurités de transport de la trémie.	
- Relever la table.	
- Mettre en place les sécurités de transport de la table.	
- Sortir entièrement le vérin de nivellement.	
- Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur.	

6.2 Conduite

Activité	Commutateur
- Placer éventuellement sur « lièvre » le commutateur rapide/lent	
- Réglage du sélecteur sur « zéro ».	
- Basculer le levier d'avancement sur maximum. STOP Lorsque le levier d'avancement est basculé, la machine a déjà une faible avance !	
- Régler la vitesse de déplacement souhaitée au moyen du sélecteur.	
- Pour arrêter la machine, basculer le levier d'avancement en position médiane et placer le sélecteur sur « zéro ».	

STOP En cas d'urgence, pousser le contacteur d'arrêt d'urgence.

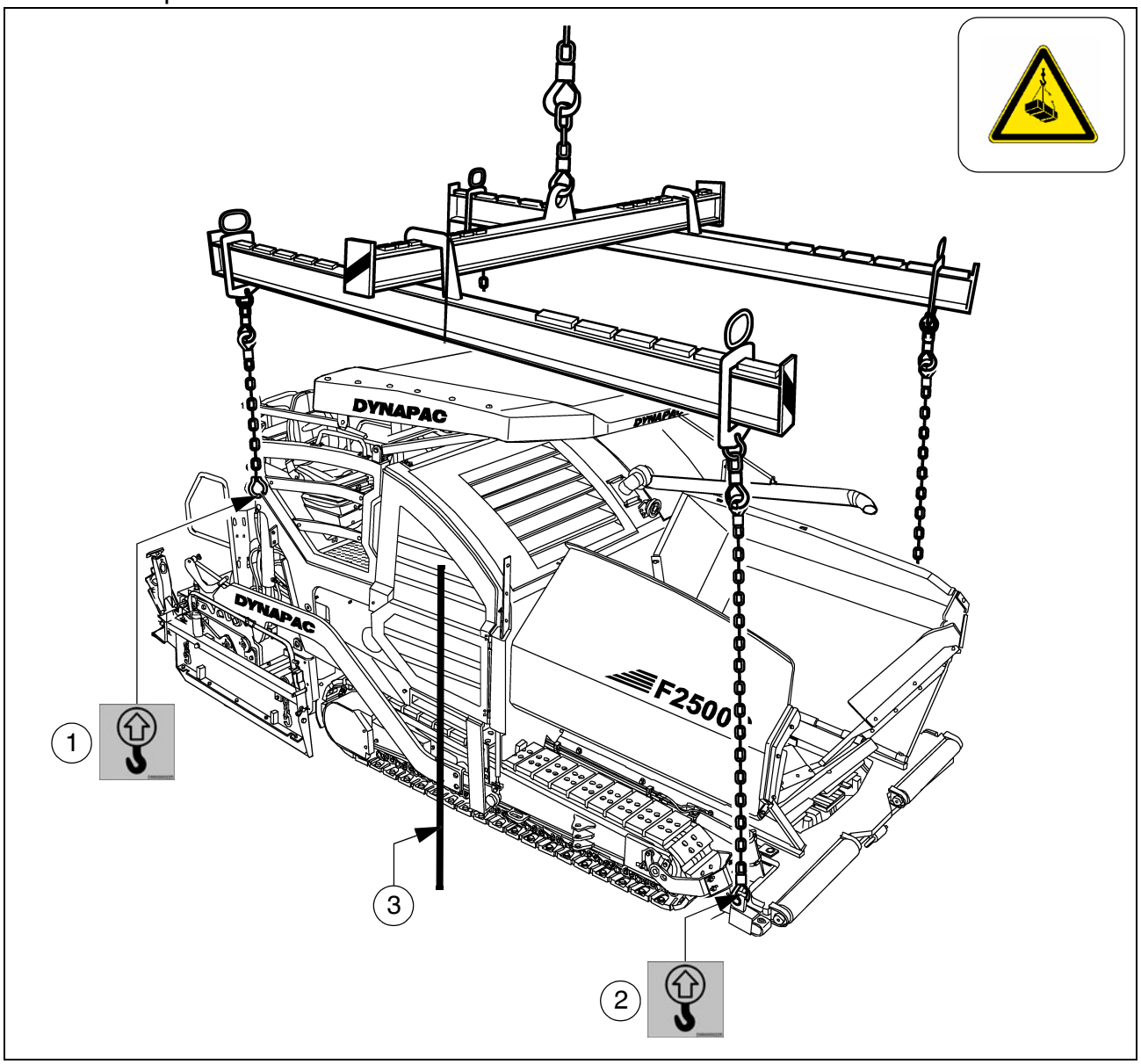
7 Chargement avec une grue

⚠ Utiliser uniquement un engin de levage de capacités suffisantes.
(Poids et dimensions, voir le chapitre B)

⚠ L'arrimage et les moyens utilisés pour le chargement doivent être conformes aux prescriptions en vigueur en matière de prévention des accidents.

⚠ Le centre de gravité de la machine varie selon la table montée.

Exemple :



☞ Quatre points de fixation (1,2) sont prévus pour le chargement du véhicule avec des ustensiles de levage.

☞ Suivant le type de table utilisée, le centre de gravité du finisseur, table montée, se trouve au niveau (3) de la machine.

- 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 anti-intempéries (○) :

☞ Voir le chapitre « Toit anti-intempéries »

- Accrocher les élingues de la grue aux quatre points de fixation (1, 2).

⚠ La charge maximum admissible pour les points de maintien est de 73,5kN.

⚠ La charge admissible vaut pour le sens vertical.

⚠ Lors du transport, prendre garde à la position horizontale du finisseur.

8 Remorquage

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

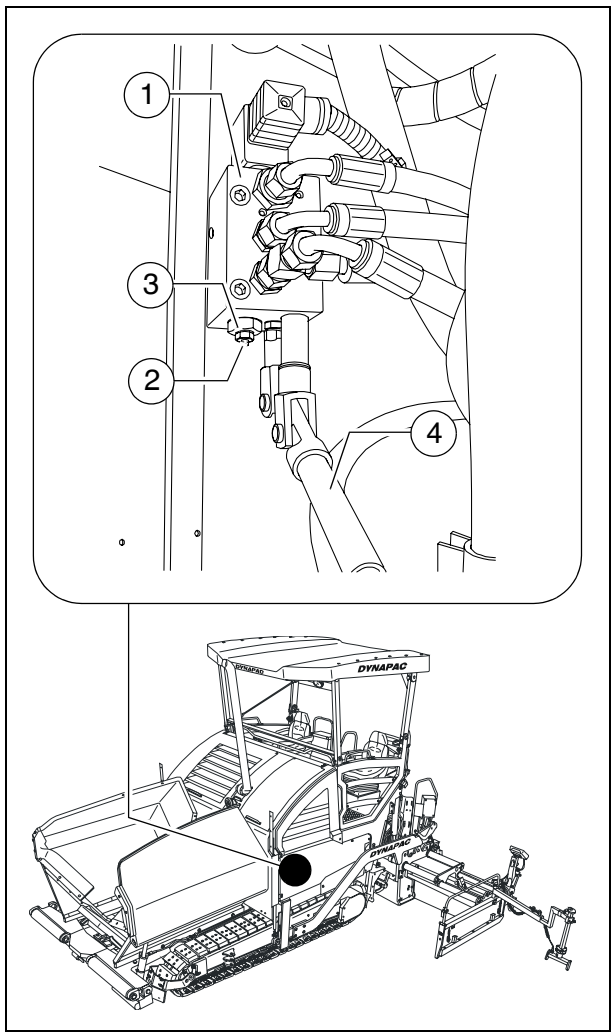
Le véhicule tracteur doit être de nature à pouvoir retenir le finisseur dans une pente.

Utiliser uniquement des barres de remorquage autorisées.

Si nécessaire, démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base.

Une pompe manuelle (1) 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.

- 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.



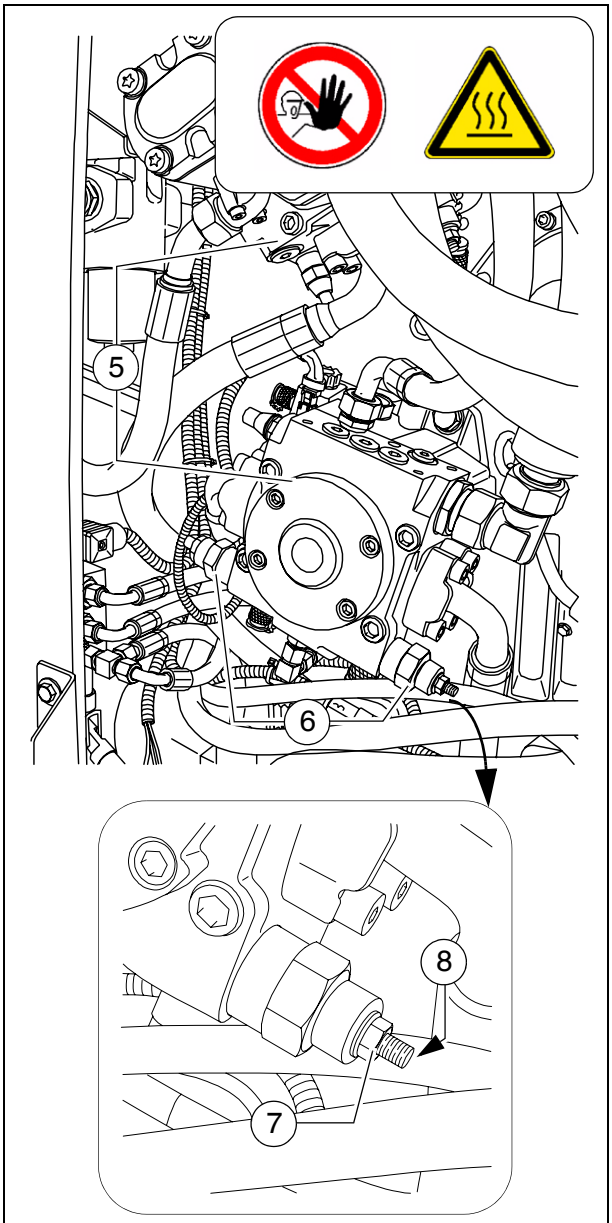
Rétablir l'état initial après avoir tracté la machine.

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.

☞ Deux cartouches haute pression (6) se trouve sur les deux pompes du mécanisme de translation (5).
Procéder comme suit pour activer la fonction de remorquage :

- desserrer le contre-écrou (7) d'un demi-tour.
- Visser la vis (8) jusqu'à ce qu'une résistance importante se fasse remarquer. Visser ensuite la vis d'un demi-tour dans la cartouche haute pression.
- Serrer le contre-écrou (7) avec un couple de 22Nm.

⚠ Rétablir l'état initial après avoir tracté la machine.



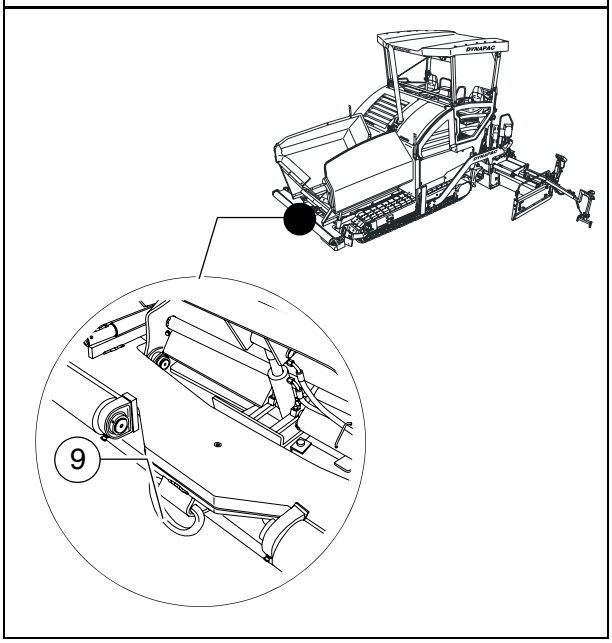
- Accrocher la barre de remorquage dans le dispositif d'attelage (9) du pare-chocs.

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

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

⚠ La vitesse maximum de remorquage admise est de 10 m/min.
En présence d'un danger une vitesse de remorquage de 15m/min est autorisée pendant un court moment.

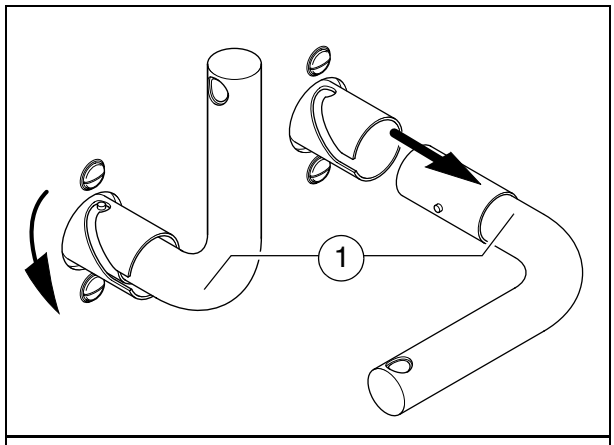
⚠ La charge maximum admissible pour l'anneau de remorquage (9) est : 200 kN



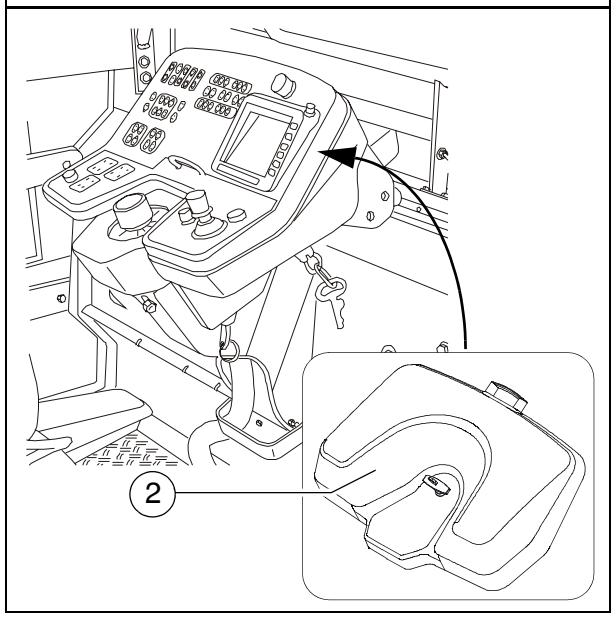
9 Garer l'engin de manière sûre

⚠ 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.



D 10 Utilisation

1 Consignes de sécurité

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.

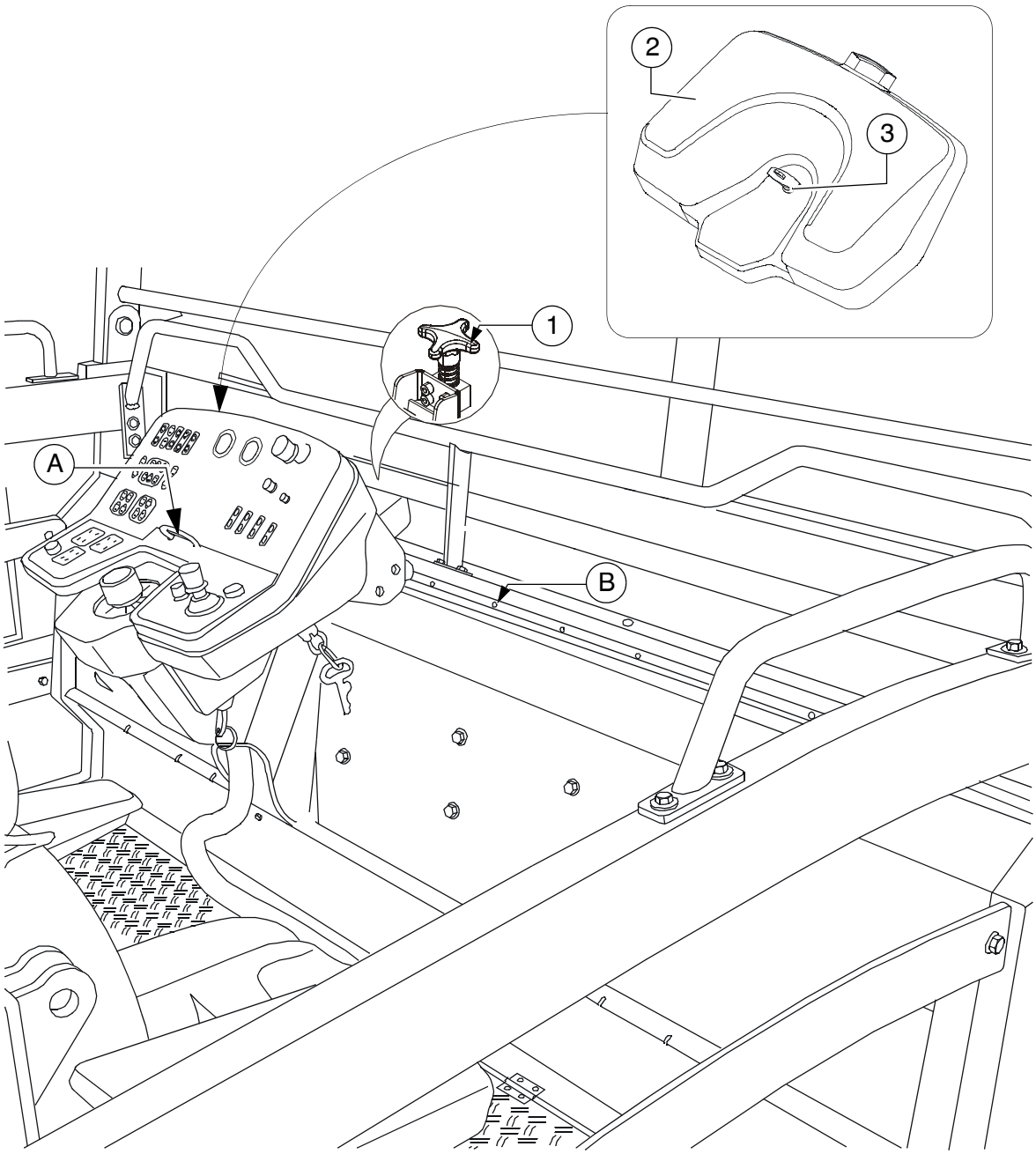
Ne jamais ramper dans le tunnel de la vis, marcher sur les convoyeurs ou pénétrer dans la trémie lorsque le moteur est en marche. Danger de mort !

- 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.

Toujours maîtriser le finisseur ; ne jamais tenter de dépasser les capacités de l'engin.

2 Organes de commande

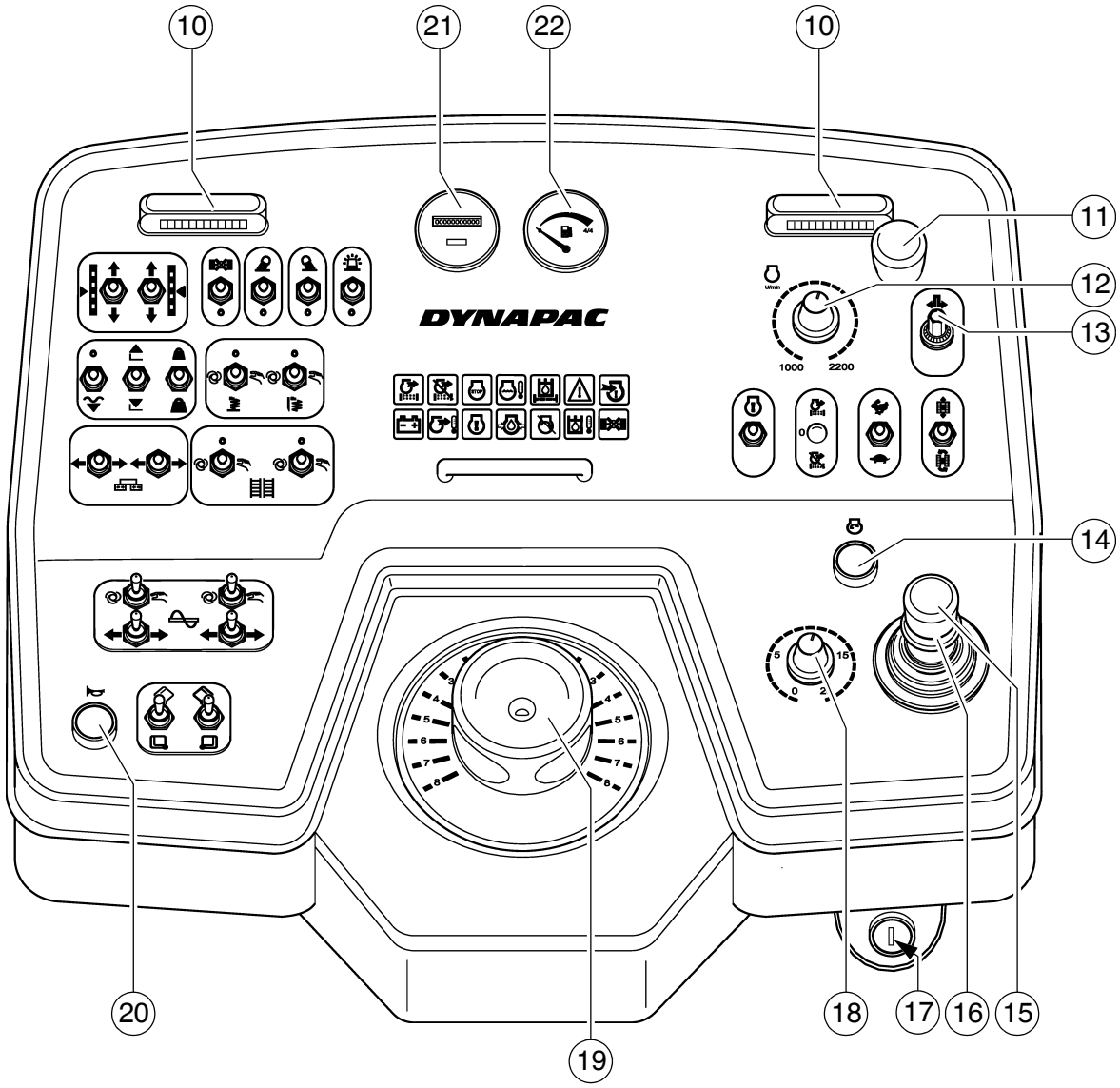
2.1 Pupitre de commande



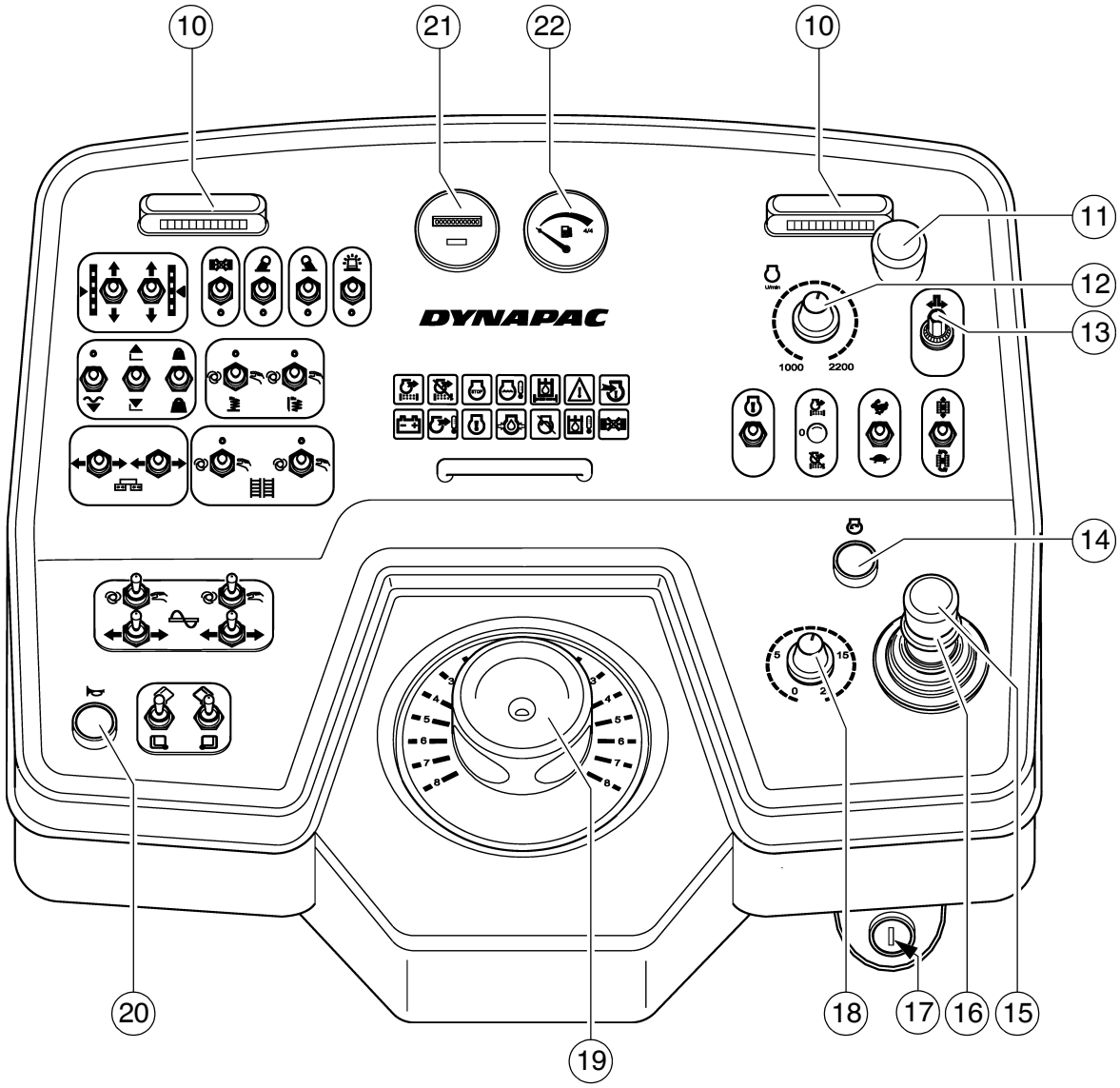
⚠ Remarques générales sur le respect des dispositions CE

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 replacée sur « Marche rectiligne ».

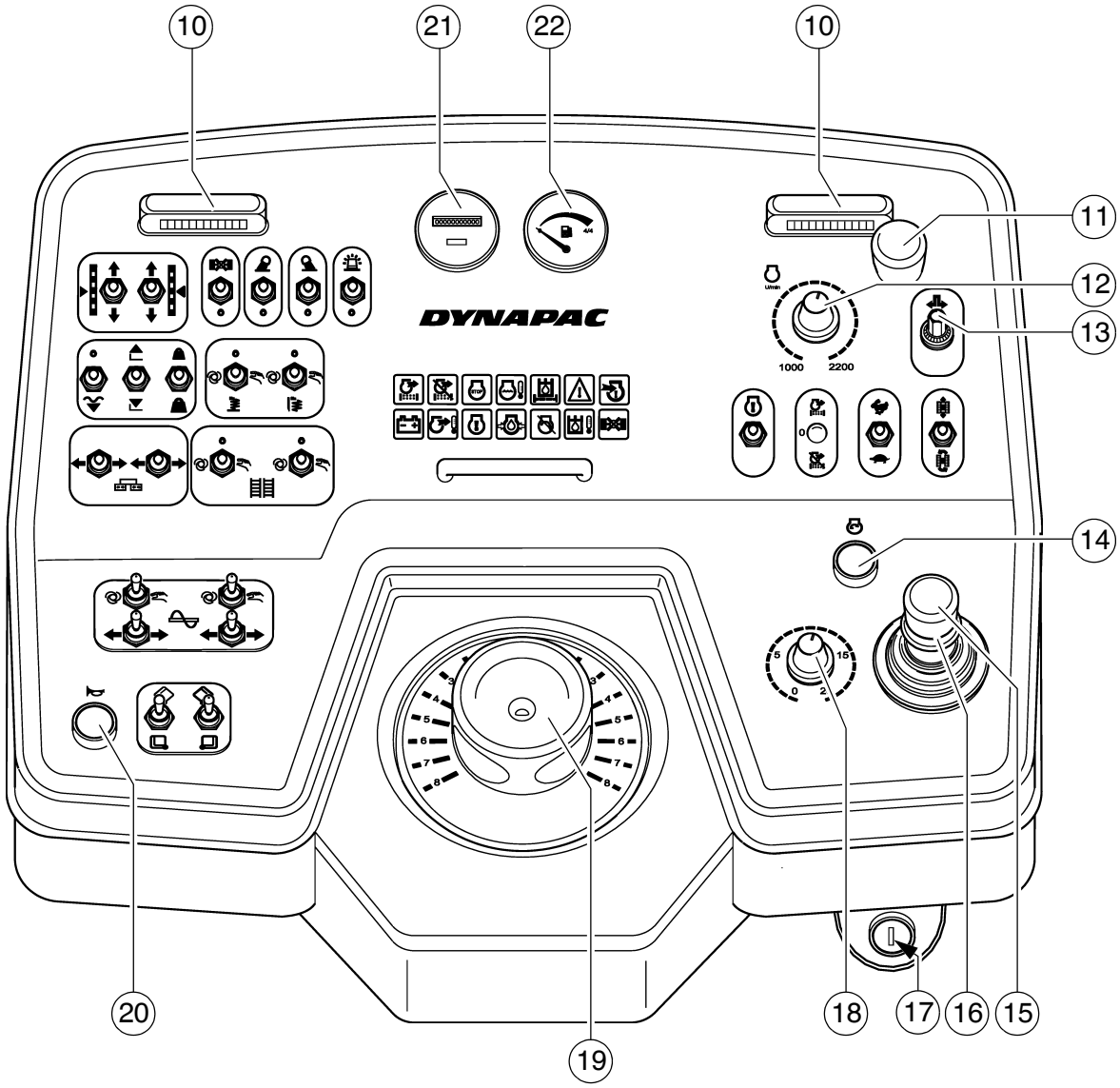
Pos.	Désignation	Description abrégée
1	Verrouillage Pupitre de commande Déplacer	Le pupitre de commande peut être coulissé vers plusieurs endroits sur le côté gauche et droit de la machine. - Desserrer le blocage du pupitre (1) et amener la console dans la position souhaitée avec la poignée (A). - Engager le blocage de pupitre (1) dans l'un des crans (B). ⚠ Veiller à ce que le blocage soit effectif. STOP Ne changer la position du pupitre que lorsque la machine est arrêtée.
2	Protection contre le vandalisme	Après la fin du travail, protéger le pupitre de commande avec la protection contre le vandalisme.
3	Serrure	Pour verrouiller la protection contre le vandalisme. - Tourner la poignée en position de verrouillage et fermer.


10
21
22
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
DYNAPAC
1000
2200

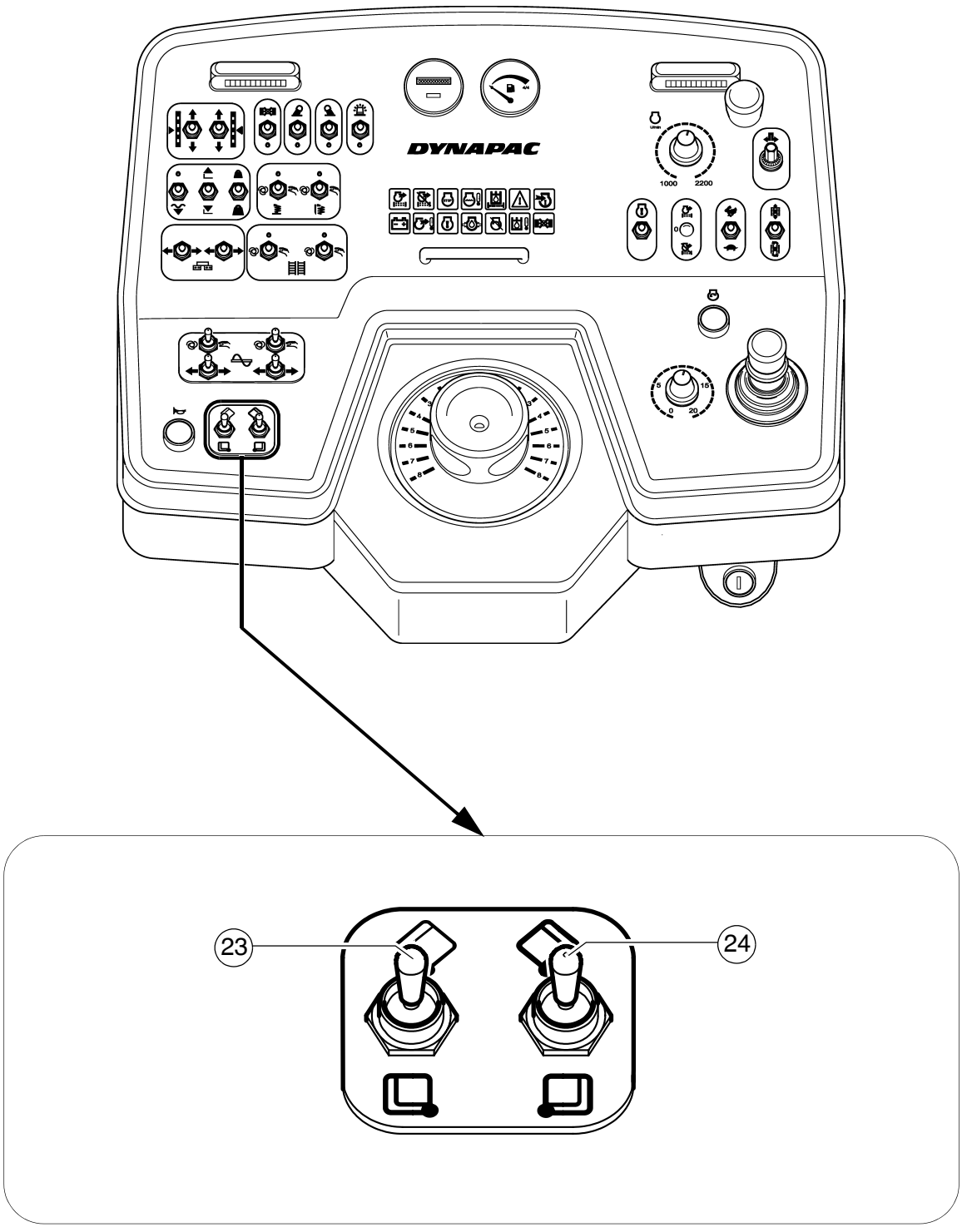
Pos.	Désignation	Description abrégée
10	Eclairage	Illumine la console A/B en mettant les phares en code.
11	Contacteur d'arrêt d'urgence	Pousser en cas d'urgence (personnes en danger, menace de collision, etc.). - L'actionnement du contacteur d'arrêt d'urgence provoque l'arrêt du moteur, des entraînements et de la direction. Toute manœuvre pour éviter un obstacle, relever la table etc., n'est alors plus possible. Danger d'accident ! - L'installation de chauffage au gaz n'est pas fermée par le contacteur d'arrêt d'urgence. Fermer à la main le robinet d'arrêt principal et les deux robinets de bouteille. - Pour redémarrer le moteur, le contacteur doit être relevé.
12	Réglage du régime du moteur	Réglage progressif du régime (lorsque le levier est pivoté). Position min. : régime de ralenti Position max. : régime nominal ☞ Utiliser normalement la vitesse nominale pour la pose et réduire le nombre de tours pour les transports. ☞ Le réglage automatique du régime moteur garde constant le nombre de tours réglé, également pendant le travail.
13	Correction de marche rectiligne	Ce potentiomètre permet de régler de manière régulière la marche rectiligne en fonctionnement : - Tourner la direction sur la position « 0 », régler ensuite le potentiomètre jusqu'à ce que le finisseur se déplace en ligne droite. ☞ Cette fonction n'est active que lorsque la machine n'est pas dotée de régulation automatique de synchronisme ou lorsque la régulation automatique de synchronisme est défectueuse.


10
21
22
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
DYNAPAC
1000
2200

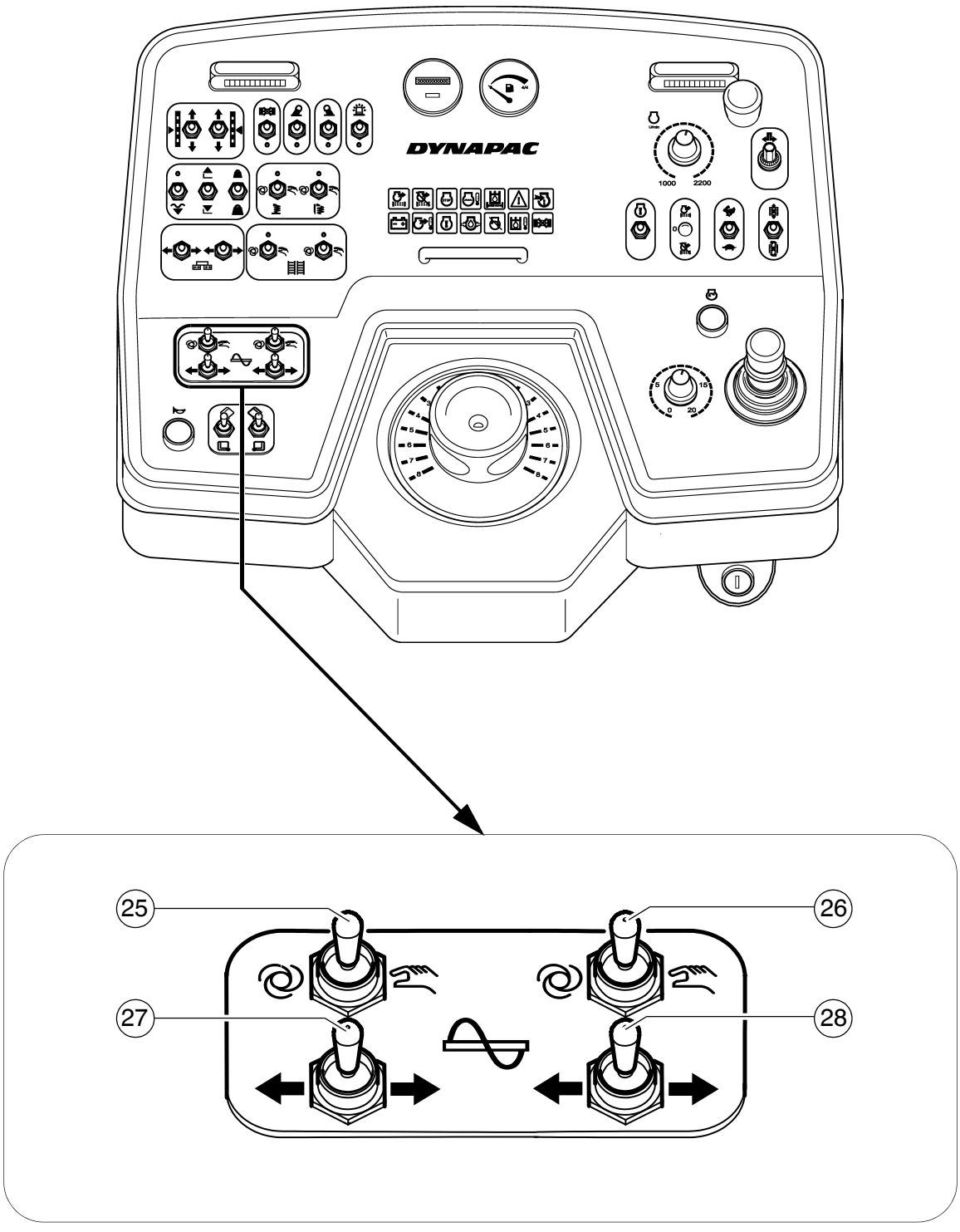
Pos.	Désignation	Description abrégée
14	Starter (« Démarreur »)	En cas d'actionnement le démarreur est en fonctionnement. Tous les contacteurs d'arrêt d'urgence (sur le pupitre de commandes et les télécommandes) doivent être relevés.
15 / 16	Levier d'avancement (avance)	Activation des fonctions du finisseur et réglage en continu de la vitesse de déplacement – en marche avant ou en marche arrière. Position médiane : moteur au ralenti ; aucun entraînement de translation ; - Tirer la poignée (16) vers le haut pour déverrouiller et basculer le levier d'avancement. Selon la position du levier d'avancement, les fonctions suivantes sont activées : 1. Position : - convoyeur et vis en service. 2. Position : - mouvement de la table (tampers/vibration) en marche ; mécanisme de translation en marche ; augmenter la vitesse jusqu'en butée. STOP La vitesse maximale se règle avec le sélecteur.Même quand le sélecteur du mécanisme de translation se trouve sur zéro, la machine a déjà une faible avance quand le levier d'avancement est basculé ! ☞ L'entraînement de translation est bloqué quand le moteur est démarré avec le levier d'avancement basculé. Pour démarrer l'entraînement de translation il faut d'abord ramener le levier d'avancement en position médiane. ☞ Pour une commutation marche avant/arrière, il faut que le levier d'avancement reste un instant en position neutre.


10
21
22
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
DYNAPAC
1000
2200

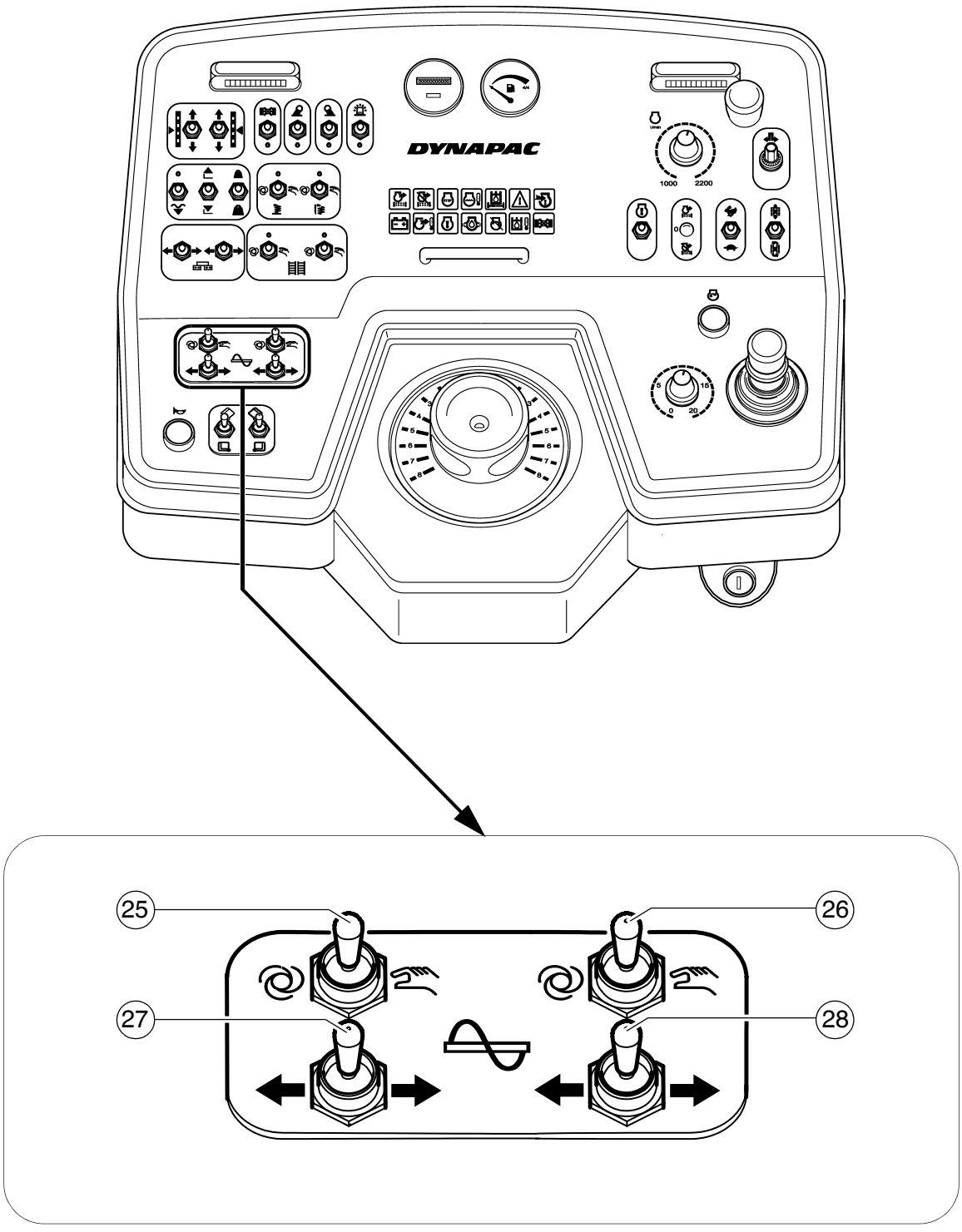
Pos.	Désignation	Description abrégée
17	Serrure de contact	Tourner la clé pour établir la tension d'allumage. - Pour arrêter, tourner à nouveau la clé dans sa position initiale. ☞ A l'arrêt de la machine, couper d'abord l'allumage et tirer ensuite seulement l'interrupteur principal. ☞ Avant de tirer l'interrupteur principal de batterie attendre au moins 10 secondes après l'arrêt de la machine.
18	Sélecteur Mécanisme de translation	Permet de régler la vitesse qui doit être atteinte une fois le levier d'avancement entièrement pivoté. ☞ L'échelle donne une vitesse approximative en m/min (en pose). STOP Même quand le sélecteur du mécanisme de translation se trouve sur zéro, la machine a déjà une faible avance quand le levier d'avancement est basculé !
19	Potentiomètre de direction	La transmission des commandes de direction est électro-hydraulique. ☞ Pour le réglage fin (position « 0 » = tout droit), voir sous « Réglage de la trajectoire droite ». Pour faire demi-tour sur place, voir la commande (Demi-tour sur place).
20	Klaxon	Actionner en cas de danger et comme signal acoustique au moment du démarrage. ☞ Le klaxon peut aussi être utilisé pour communiquer acoustiquement avec le chauffeur du camion d'enrobés.
21	Compteur d'heures de service	Les heures de service ne sont comptées que lorsque le moteur est en marche. Respecter les intervalles d'entretien (voir le chapitre F).
22	Jauge de carburant	Surveiller en permanence le niveau de carburant. ⚠ Eviter les pannes sèches ! Dans le cas contraire, il faudra purger l'air de l'ensemble du circuit de carburant.


DYNAPAC
1000
2200
23
24

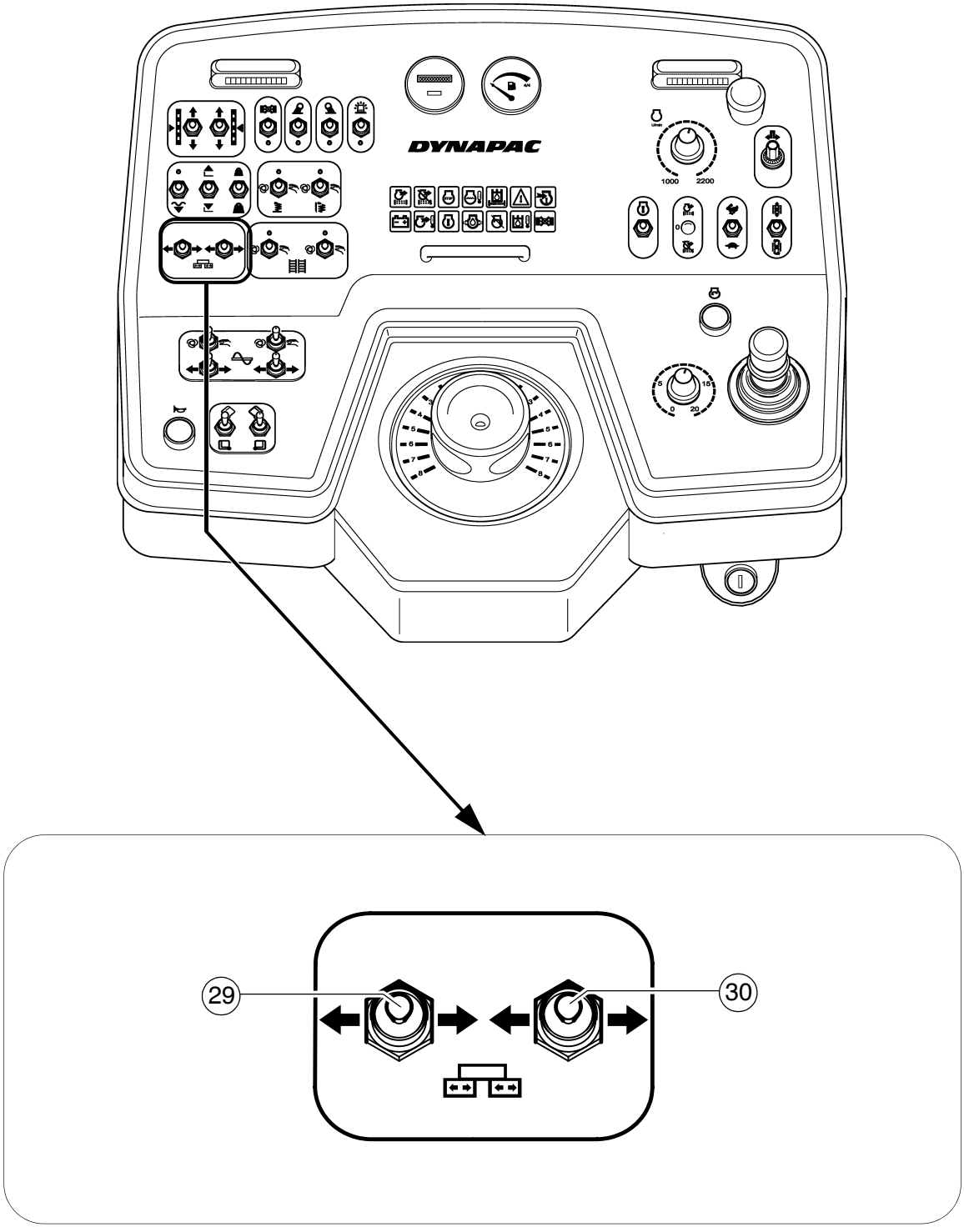
Pos.	Désignation	Description abrégée
23	Trémie gauche Ouvrir / fermer	Fonction du commutateur : - Position en haut : fermeture de la moitié de trémie gauche - Position en bas : ouverture de la moitié de trémie gauche STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
24	Trémie droite Ouvrir / fermer	Fonction du commutateur : - Position en haut : fermeture de la moitié de trémie droite - Position en bas : ouverture de la moitié de trémie droite STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.


DYNAPAC
1000
2200
25
26
27
28

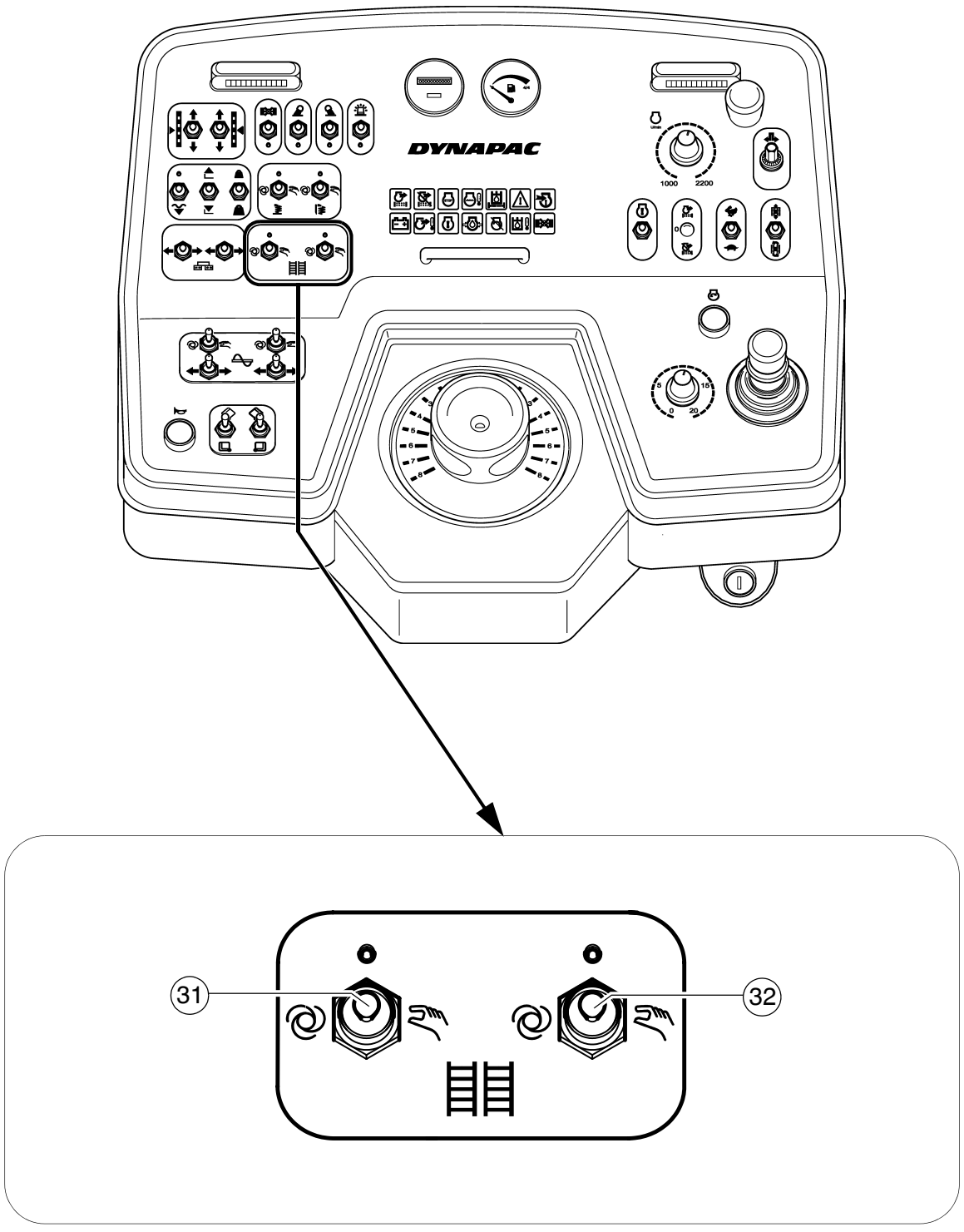
Pos.	Désignation	Description abrégée
25	Vis gauche Mode « AUTO » / « ARRET » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position vers la gauche : Mode « AUTO » : La demi-vis gauche est mise en marche lorsque le levier d'avancement est actionné, le transport est régulé progressivement par les fins de course à enrobés. - Position médiane : Mode « ARRET » : La fonction de transport de la demi-vis gauche est désactivée. - Position vers la droite : Mode « MANUEL » : 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. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
26	Vis droite Mode « AUTO » / « ARRET » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position vers la gauche : Mode « AUTO » : 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. - Position médiane : Mode « ARRET » : La fonction de transport de la demi-vis droite est désactivée. - Position vers la droite : Mode « MANUEL » : 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. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.


DYNAPAC
25
26
27
28

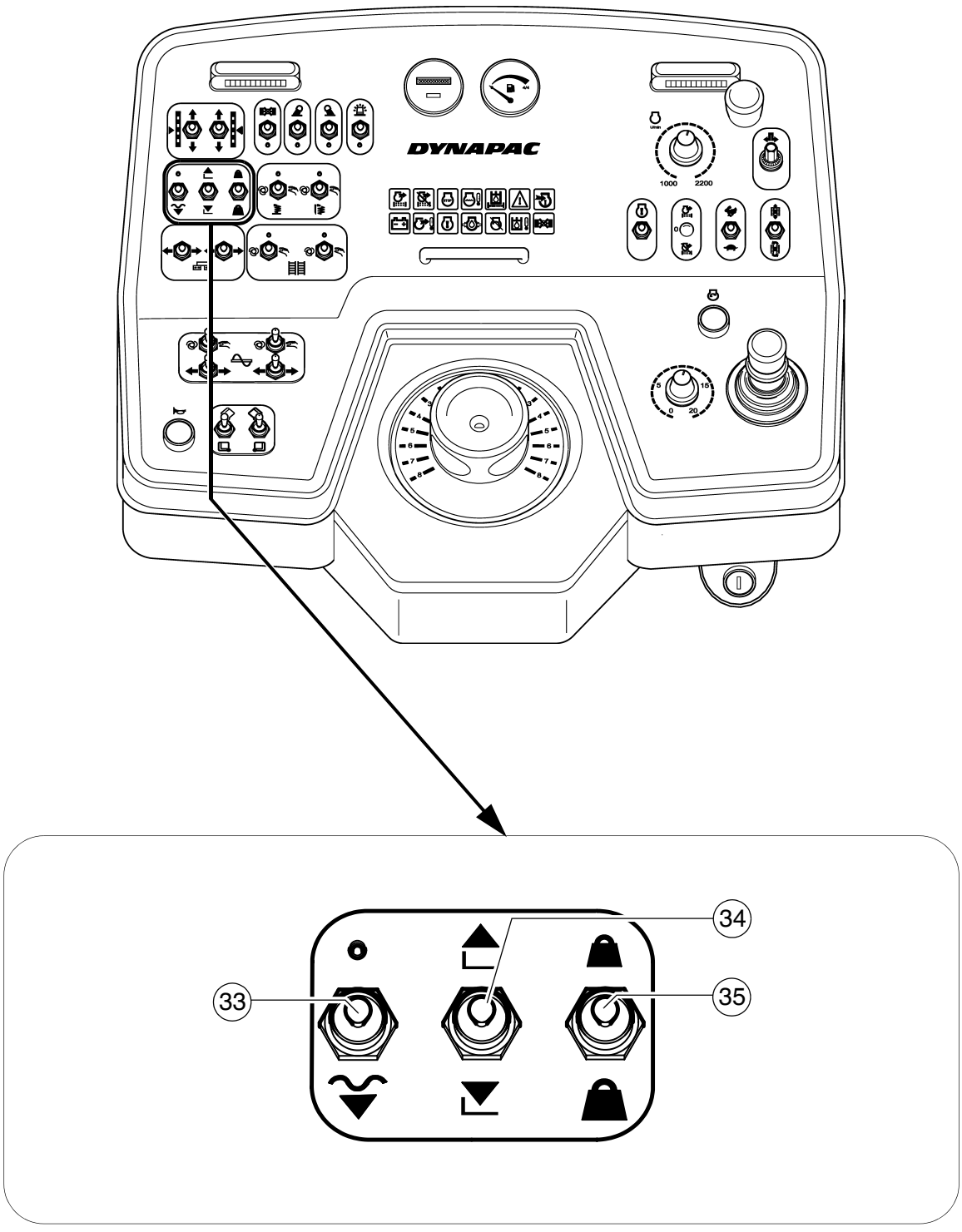
Pos.	Désignation	Description abrégée
27	Vis gauche « MANUEL » Sens de transport extérieur / intérieur	Fonction du commutateur : - Position vers la gauche : déclenchement manuel de la fonction de transport, sens de transport vers l'extérieur. - Position vers la droite : déclenchement manuel de la fonction de transport, sens de transport vers l'intérieur. ☞ Pour l'actionnement manuel, la fonction de la vis doit être commutée sur « AUTO » ou « MANUEL » ☞ En manuel, la fonction automatique est désactivée et la machine fonctionne ave un rendement réduit est . STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
28	Vis droite « MANUEL » Sens de transport extérieur / intérieur	Fonction du commutateur : - Position vers la gauche : déclenchement manuel de la fonction de transport, sens de transport vers l'intérieur. - Position vers la droite : déclenchement manuel de la fonction de transport, sens de transport vers l'extérieur. ☞ Pour l'actionnement manuel, la fonction de la vis doit être commutée sur « AUTO » ou « MANUEL » ☞ En manuel, la fonction automatique est désactivée et la machine fonctionne ave un rendement réduit est . STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.


DYNAPAC
1000
2200
29
30

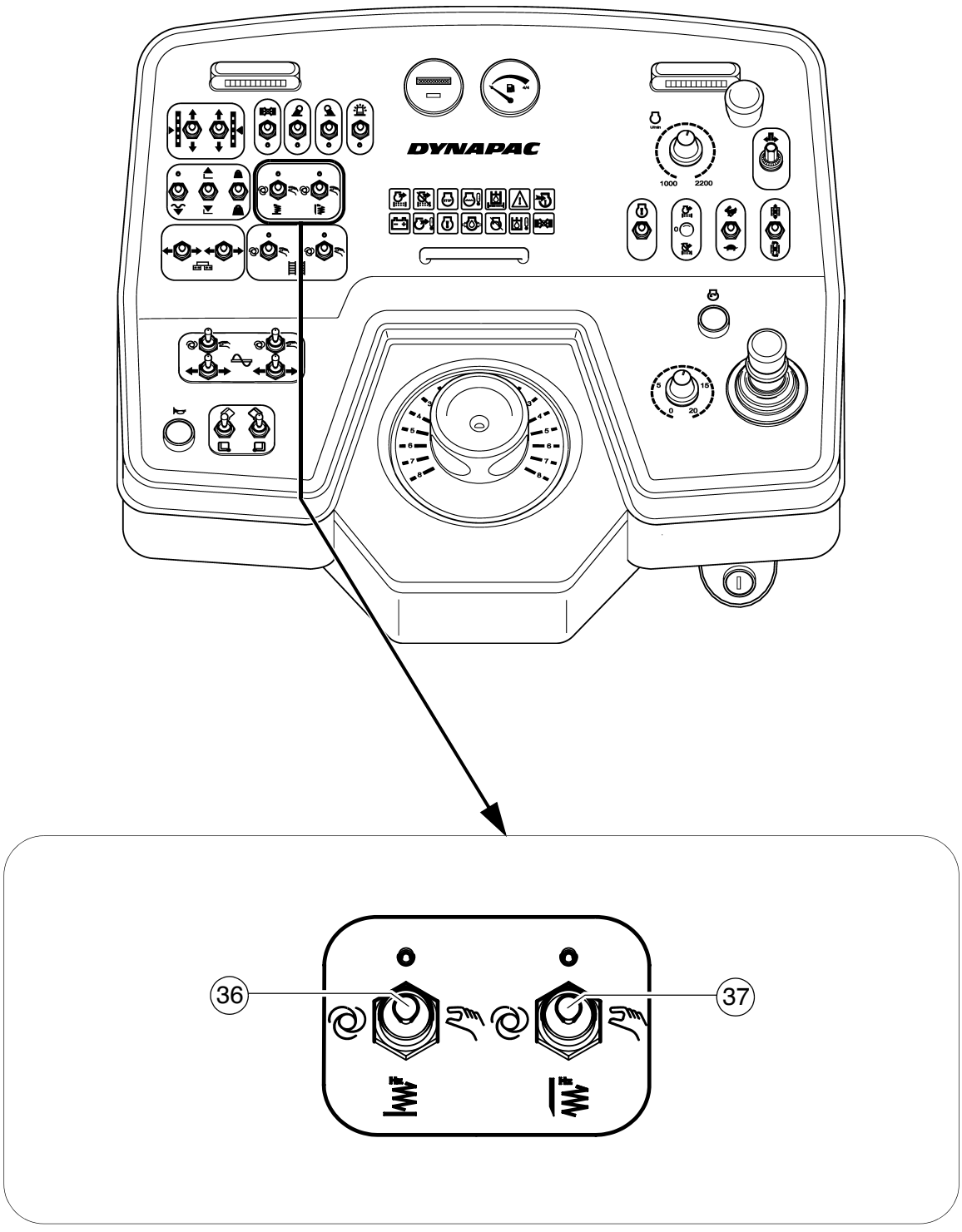
Pos.	Désignation	Description abrégée
29	Table gauche Sortie / rentrée	Fonction du commutateur : - Position vers la gauche : sortie de la partie gauche de la table. - Position vers la droite : rentrée de la partie gauche de la table. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
30	Table droite Sortie / rentrée	Fonction du commutateur : - Position vers la gauche : rentrée de la partie droite de la table. - Position vers la droite : sortie de la partie droite de la table. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.


DYNAPAC
1000
2200
31
32

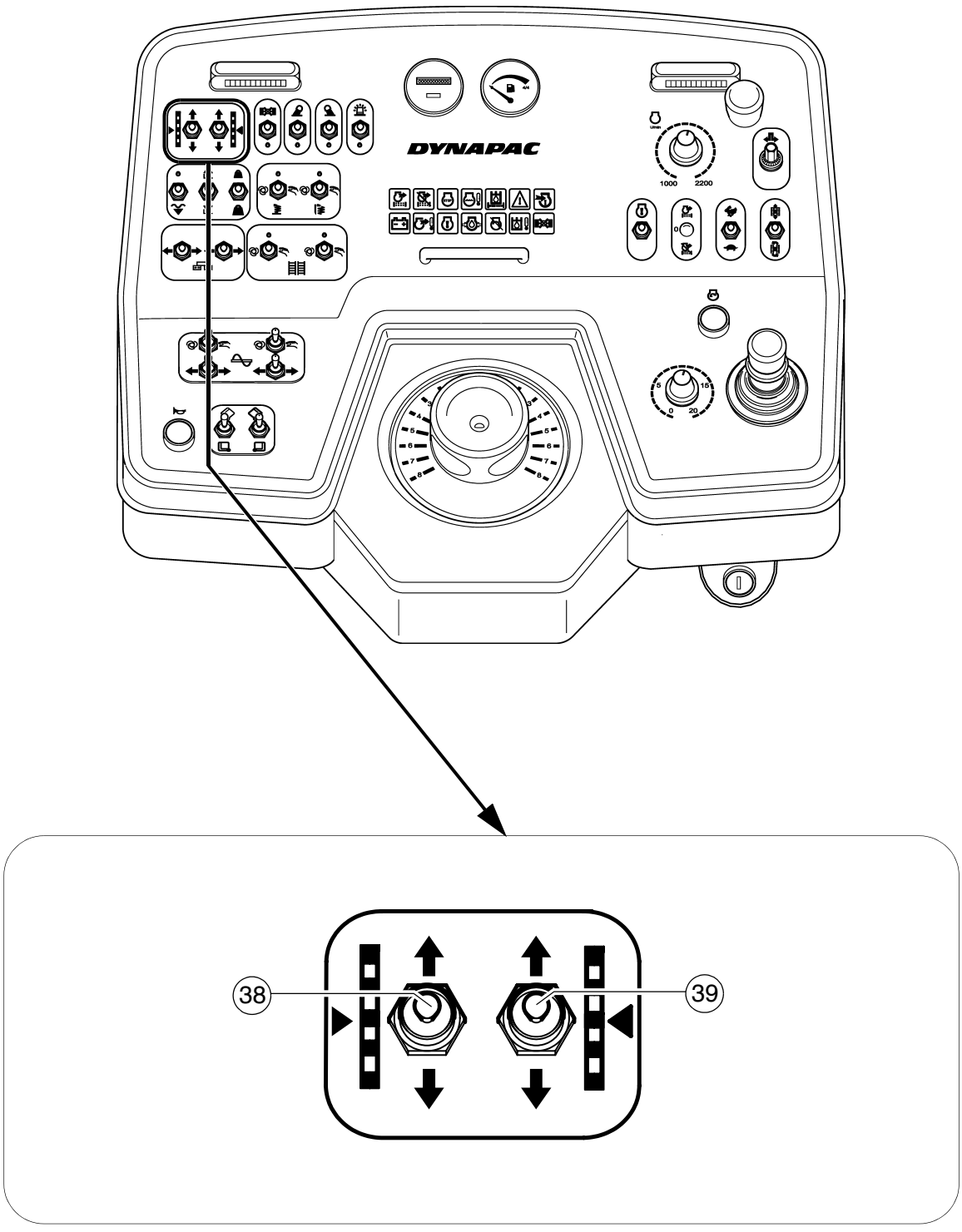
Pos.	Désignation	Description abrégée
31	Convoyeur à grille gauche Mode « AUTO » / « ARRET » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position vers la gauche : Mode « AUTO » : Le convoyeur à grille gauche est mis en marche lorsque le levier d'avancement est actionné, le transport est régulé progressivement par les fins de course à enrobés. - Position médiane : Mode « ARRET » : La fonction de transport du convoyeur à grille gauche est désactivée. - Position vers la droite : Mode « MANUEL » : 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. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
32	Convoyeur à grille droit Mode « AUTO » / « ARRET » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position vers la gauche : Mode « AUTO » : 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. - Position médiane : Mode « ARRET » : La fonction de transport du convoyeur à grille droit est désactivée. - Position vers la droite : Mode « MANUEL » : 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. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.


DYNAPAC
1000
2200
34
33
35

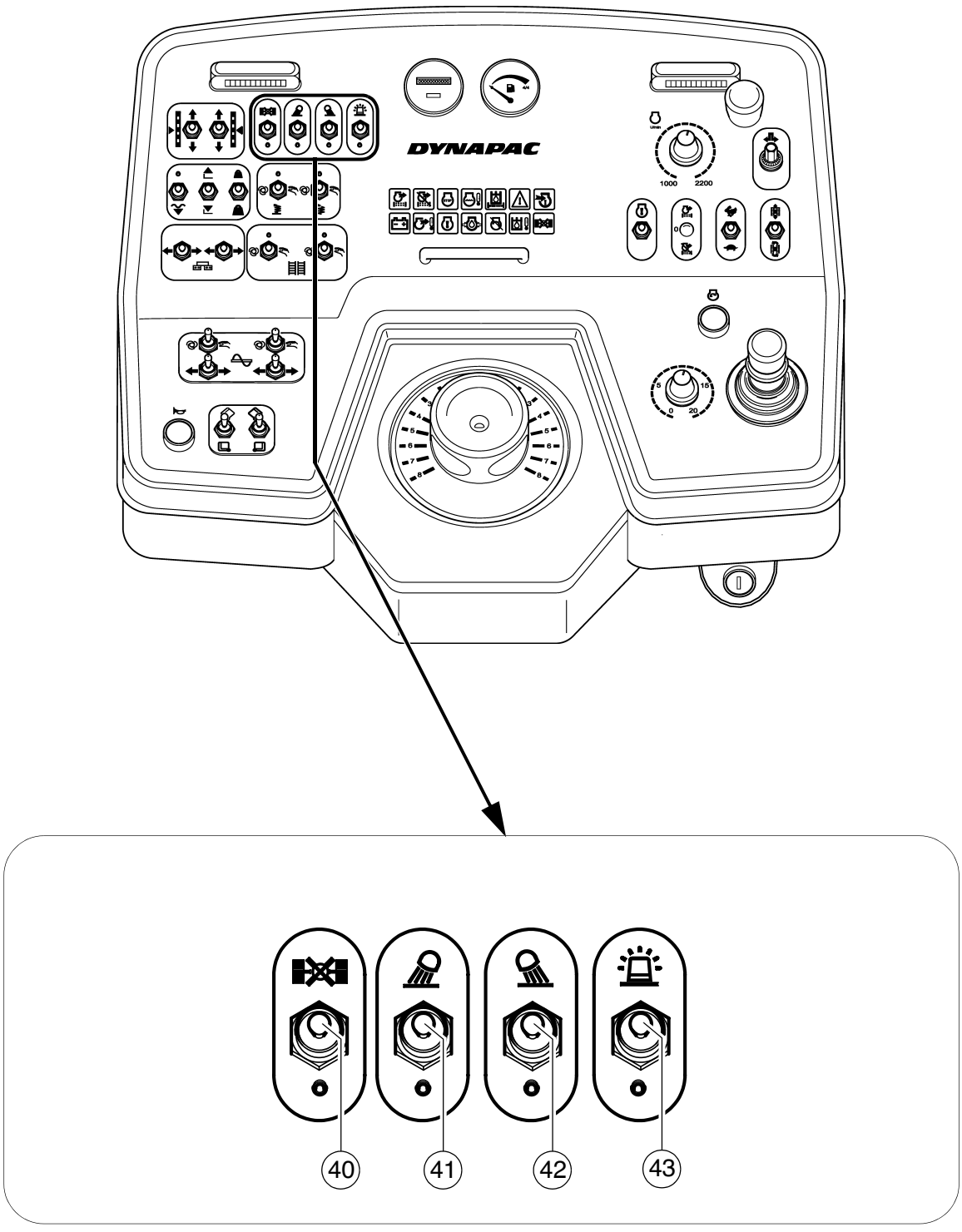
Pos.	Désignation	Description abrégée
33	Table stop (position flottante ARRET) / Abaisser la table + position flottante	Fonction du commutateur à crans : - Position en haut : Table stop (position flottante ARRET) / La table est bloquée dans sa position bloquée par des moyens hydraulique. - Position en bas : Abaisser la table + position flottante : La table est abaissée et maintenue en position flottante quand le levier d'avancement est manœuvré. ☞ Pour éviter l'affaissement de la table à l'occasion d'un arrêt intermédiaire (levier d'avancement en position médiane), la table est maintenue par moyen hydraulique dans sa position par la pression de délestage et la contre-pression du matériau. ⚠ Vérifier que la sécurité de transport de table est posée. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
34	Table Relever / abaisser	Fonction du commutateur : - Position en haut : Relever la table. ⚠ L'interrupteur (33) doit être désactivé pour pouvoir exécuter cette fonction, sinon la table s'affaisserait à nouveau ! - Position en bas : Abaisser la table. ⚠ Vérifier que la sécurité de transport de table est posée. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
35	Lestage / délestage de la table	Fonction du commutateur à crans : - Position en haut : Délestage de table : pour délester la table par moyens hydrauliques afin de jouer sur la force de traction et le compactage. - Position médiane : Fonction ARRET. - Position en bas : Lestage de la table : pour lester la table par moyens hydrauliques afin de jouer sur la force de traction et le compactage. ☞ La hauteur du lestage ou du délestage se règle au moyen de la valve de régulation de pression.


DYNAPAC
1000
2200
36
37

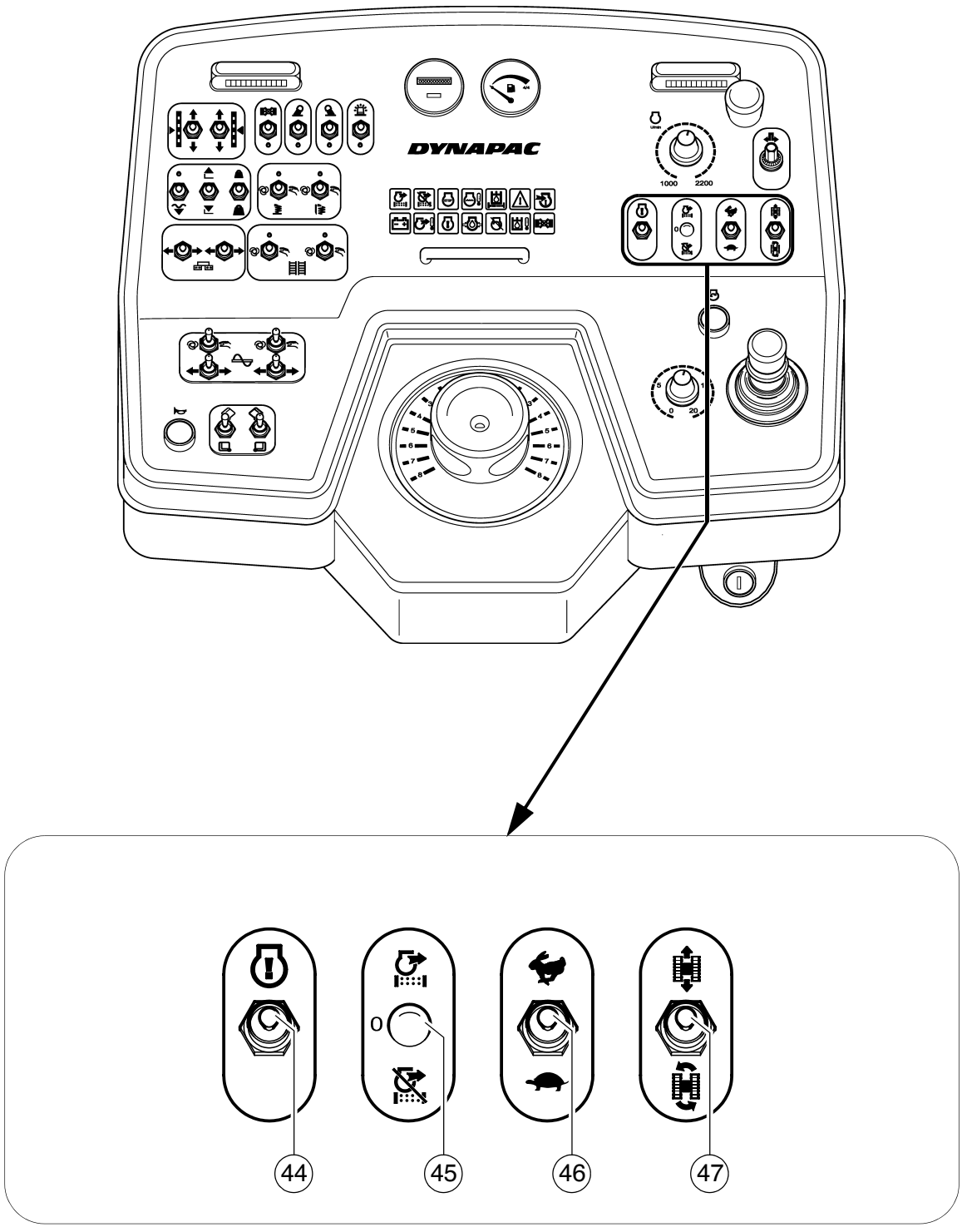
Pos.	Désignation	Description abrégée
36	Vibration Mode « AUTO » / « ARRET » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position vers la gauche : Mode « AUTO » : La vibration de la table est enclenchée quand le levier d'avancement est manœuvré. - Position médiane : Mode « ARRET » : La vibration de la table est arrêtée. - Position vers la droite : Mode « MANUEL » : La vibration de la table est enclenchée en permanence.
37	Tampers Mode « AUTO » / « ARRET » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position vers la gauche : Mode « AUTO » : Le tamper de la table est enclenché quand le levier d'avancement est manœuvré. - Position médiane : Mode « ARRET » : Le tamper de la table est arrêté. - Position vers la droite : Mode « MANUEL » : Le tamper de la table est enclenché en permanence.


DYNAPAC
1000
2200
38
39

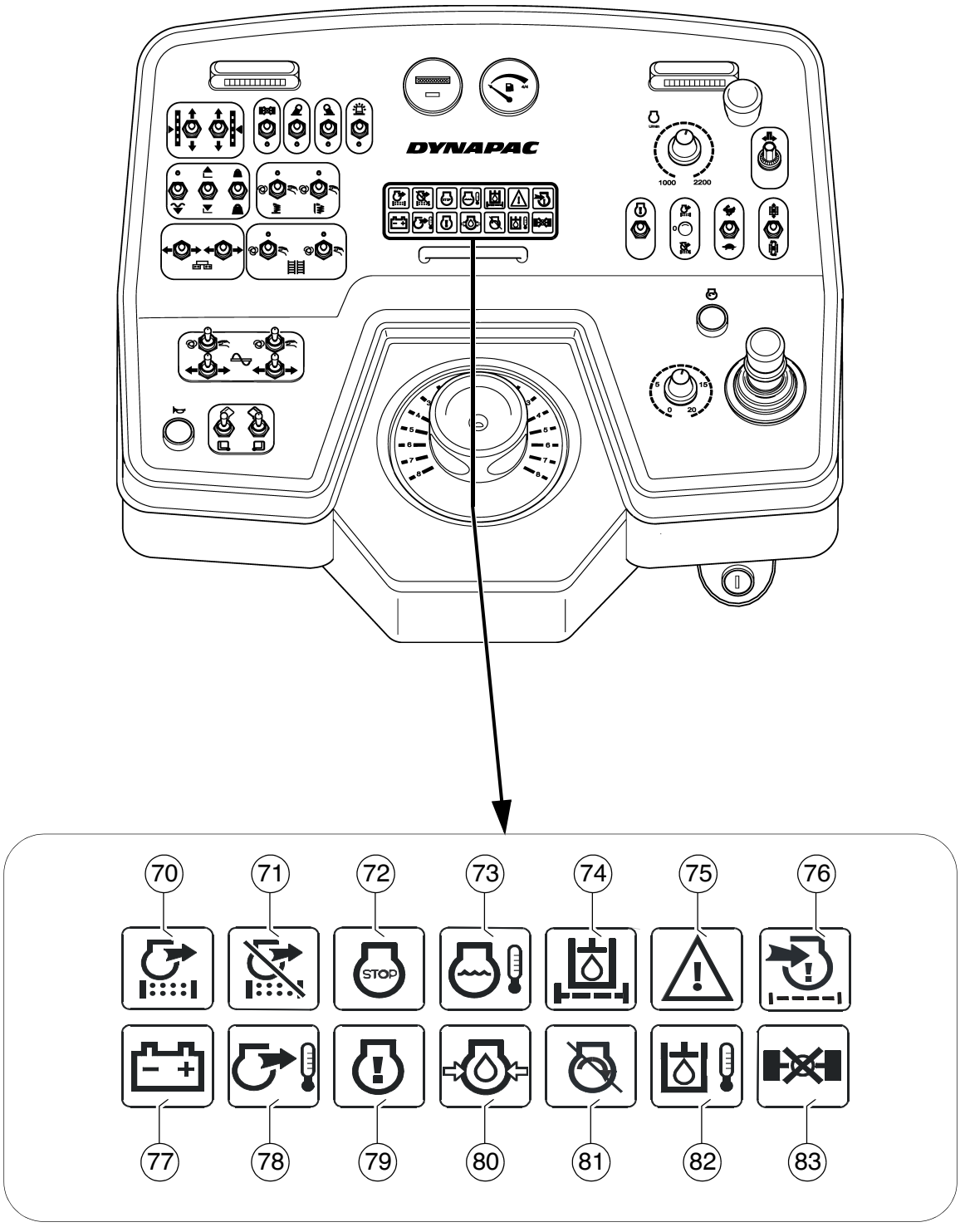
Pos.	Désignation	Description abrégée
38	Cylindre de nivellement gauche Sortie / rentrée	Fonction du commutateur : - Position en haut : rentrée du cylindre de nivellement gauche de la table. - Position en bas : sortie du cylindre de nivellement gauche de la table. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
39	cylindre de nivellement droit Sortie / rentrée	Fonction du commutateur : - Position en haut : rentrée du cylindre de nivellement droit de la table. - Position en bas : sortie du cylindre de nivellement droit de la table. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.


DYNAPAC
1000
2200
40
41
42
43

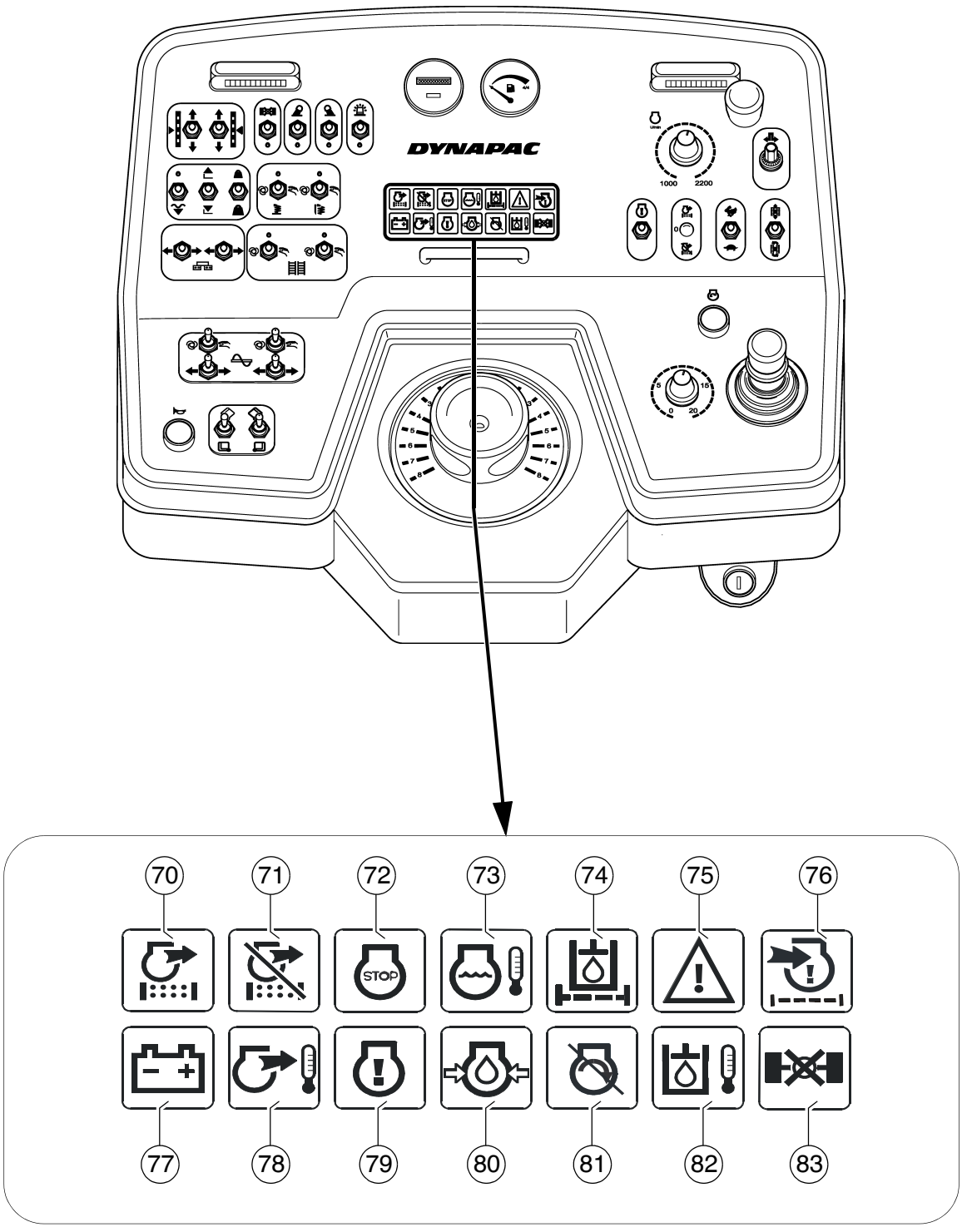
Pos.	Désignation	Description abrégée
40	Libre	
41	Projecteurs de travail avant MARCHE / ARRET	Fonction du commutateur à crans : - Position en haut : Projecteurs de travail avant MARCHE. - Position en bas : Projecteurs de travail avant ARRET. STOP Eviter d'éblouir les autres usagers de la route.
42	Projecteurs de travail arrière MARCHE / ARRET (○)	Fonction du commutateur à crans : - Position en haut : Projecteurs de travail arrière MARCHE. - Position en bas : Projecteurs de travail arrière ARRET. STOP Eviter d'éblouir les autres usagers de la route.
43	Gyrophare MARCHE / ARRET (○)	Fonction du commutateur à crans : - Position en haut : Gyrophare MARCHE. - Position en bas : Gyrophare ARRET. ☞ A utiliser pour la sécurité sur le route et sur le chantier


DYNAPAC
1000
2200
0
44
45
46
47

Pos.	Désignation	Description abrégée
44	Consultation des erreurs/pannes	Si un défaut détecté sur le moteur d'entraînement a été signalé par l'un des témoins lumineux, on peut consulter un code auquel est associé un défaut défini. Fonction du commutateur : - Position en haut : Interrogation du code d'erreur. ☞ Actionner l'interrupteur jusqu'à ce que le code à trois chiffres ait été donné par l'intermédiaire du témoin lumineux. ☞ Pour la consultation des codes d'erreurs, voir la section « Pannes » !
45	Libre	
46	Translation rapide/lente	Fonction du commutateur : - Position en haut : pour choisir le niveau de vitesse - Vitesse de transport (rapide). - Position en bas : pour choisir le niveau de vitesse - Vitesse de travail (lente).
47	Demi-tour sur place	Fonction du commutateur à crans : - Position en haut : tout droit / mode normal. - Position en bas : Demi-tour sur place Le finisseur fait demi-tour sur place (les chenilles tournent en sens inverse l'une de l'autre) si la direction est tournée sur « 10 ». - Direction vers la gauche = rotation vers la gauche - Direction vers la droite = rotation vers la droite ☞ La fonction peut uniquement être activée en vitesse de travail (« mécanisme de translation lente »). ☞ 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 ». STOP Pendant une manœuvre de rotation, les personnes et les objets situés près du finisseur sont exposés à un grand danger. Observer la zone dangereuse !

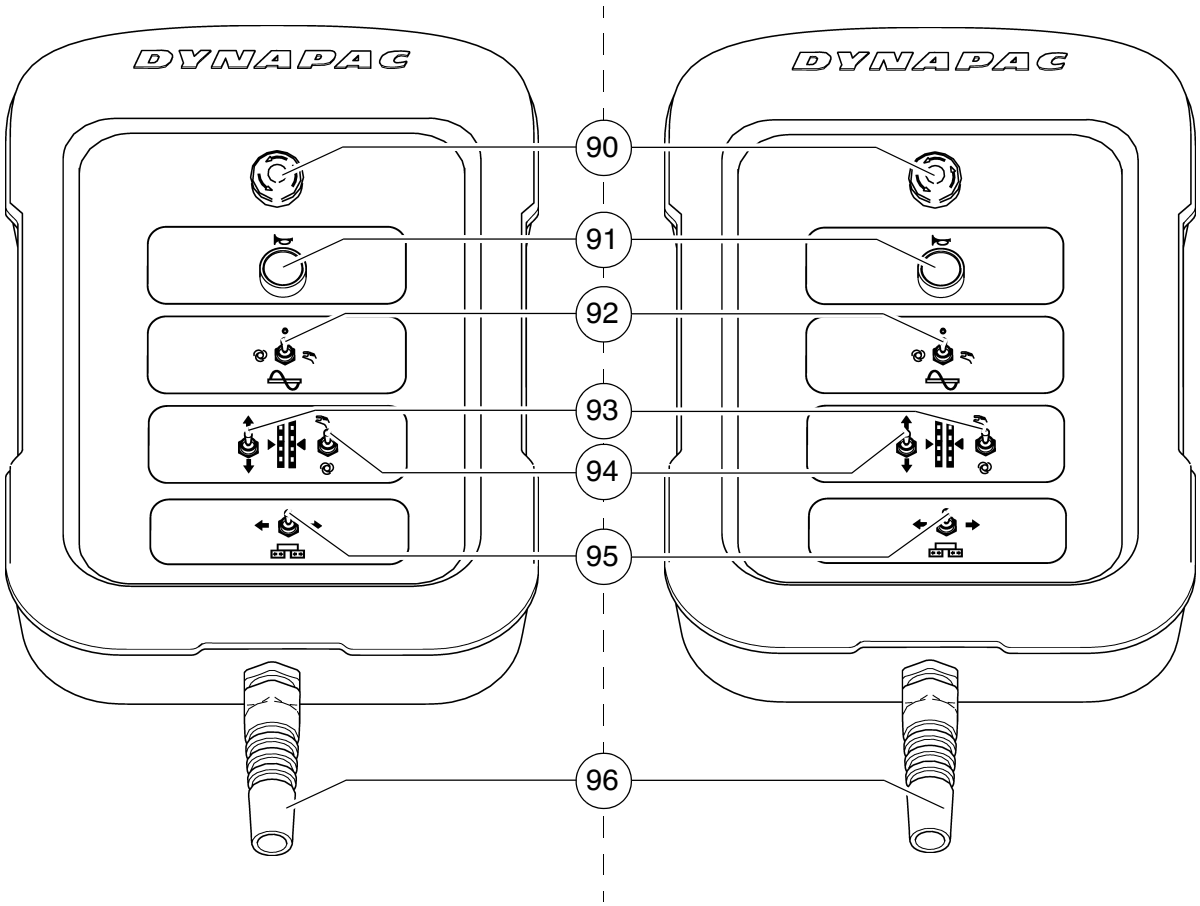

DYNAPAC
1000
2200
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83

Pos.	Désignation	Description abrégée
70	Libre	
71	Libre	
72	Message d'erreur avec arrêt du moteur (rouge)	S'allume lorsqu'un défaut grave est survenu sur le moteur d'entraînement. Pour des raisons de sécurité, le moteur d'entraînement est coupé automatiquement. ☞ Une consultation du code de défaut peut être effectuée avec l'interrupteur « Consultation erreur / défaut ». ☞ S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage.
73	Libre	
74	Voyant témoin aspiration/retour	S'allume lorsque le filtre hydraulique doit être remplacé. ☞ Remplacer la cartouche filtrante comme décrit dans le manuel d'entretien.
75	Message d'erreur du mécanisme de translation	S'allume en cas de défaut du mécanisme de translation ou si un interrupteur d'Arrêt d'urgence qui a été actionné interdit le démarrage de la machine. ☞ Le témoin s'éteint dès que le défaut a été réparé.
76	Voyant témoin Filtre à air	S'allume lorsque le filtre à air doit être remplacé. ☞ Remplacer la cartouche filtrante comme décrit dans le manuel d'entretien.


DYNAPAC
1000
2200
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83

Pos.	Désignation	Description abrégée
77	Témoin de charge de batterie (rouge)	Il doit s'éteindre après le démarrage lorsque le régime accélère. - Arrêter le moteur si le témoin de contrôle ne s'éteint pas
78	Libre	
79	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. Chaque défaut doit être réparé sans attendre. ☞ Une consultation du code de défaut peut être effectuée avec l'interrupteur « Consultation erreur / défaut ». ☞ S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage.
80	Libre	
81	Blocage de démarrage	Signale qu'une fonction activée interdit le démarrage de la machine.
82	Voyant témoin Température de l'huile hydraulique	⚠ S'allume quand la température de l'huile hydraulique est trop élevée. Si la température est trop élevée, arrêter le finisseur (levier d´avancement en position médiane), laisser refroidir le moteur en marche à vide. Déterminer et éventuellement éliminer la cause.
83	Libre	

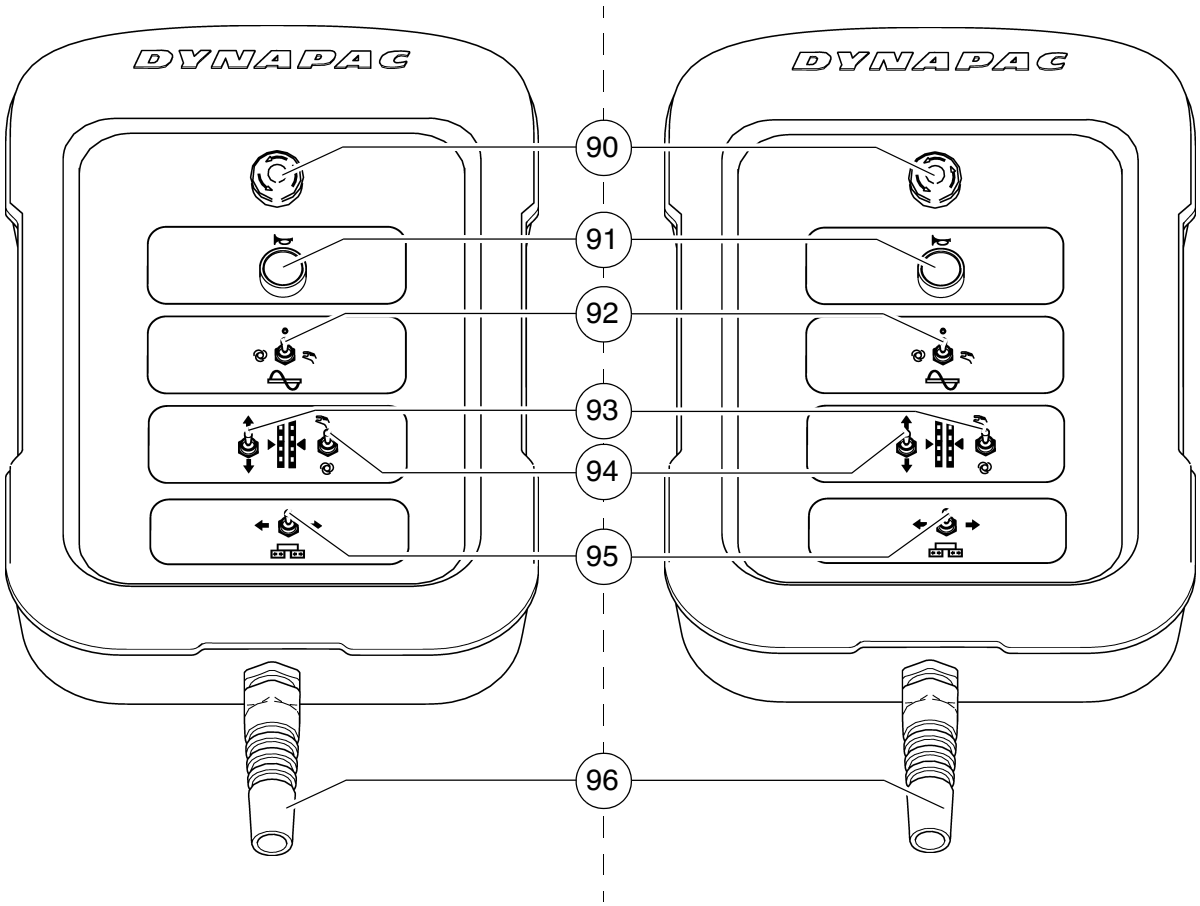
3 Télécommande



☞ Suivant le côté (gauche / droit) de la machine, les interrupteurs de fonctions ne commandent que la fonction du côté respectif de la machine.

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

Pos.	Désignation	Description abrégée
90	Contacteur d'arrêt d'urgence	Pousser en cas d'urgence (personnes en danger, menace de collision, etc.). - 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 ! - L'installation de chauffage au gaz n'est pas fermée par le contacteur d'arrêt d'urgence. Fermer à la main le robinet d'arrêt principal et les deux robinets de bouteille. - Pour redémarrer le moteur, le contacteur doit être relevé.
91	Klaxon	Actionner en cas de danger et comme signal acoustique au moment du démarrage. ☞ Le klaxon peut aussi être utilisé pour communiquer acoustiquement avec le chauffeur du camion d'enrobés.
92	Vis droite/gauche Mode « AUTO » / « ARRET » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position vers la gauche : Mode « AUTO » : La demi-vis gauche / droite est mise en marche lorsque le levier d'avancement est actionné, le transport est régulé progressivement par les fins de course à enrobés. - Position médiane : Mode « ARRET » : La fonction de transport de la demi-vis gauche / droite est désactivée. - Position vers la droite : Mode « MANUEL » : La fonction de transport de la demi-vis gauche / droite est enclenchée en permanence à plein régime, sans commande des enrobés par le biais des fins de course. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.


DYNAPAC
DYNAPAC
90
91
92
93
94
95
96

Pos.	Désignation	Description abrégée
93	Cylindre de nivellement gauche / droit Sortie / rentrée	Fonction du commutateur : - Position en haut : rentrée du cylindre de nivellement gauche / droit. - Position en bas : sortie du cylindre de nivellement gauche / droit. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
94	Nivellement Mode « AUTO » / « MANUEL »	Fonction du commutateur à crans : - Position en haut : Mode « MANUEL » : Le réglage de hauteur est assuré par les touches de fonction de la télécommande ou du pupitre de commande. - Position en bas : Mode « AUTO » : Le réglage de hauteur est assuré automatiquement par les capteurs de hauteur raccordés.
95	Table droite / gauche sortie / rentrée	Fonction du commutateur : - position dans le sens correspondant : rentrée / sortie de la partie gauche / droite de la table. STOP Veiller aux dangers dans l'espace d'évolution des pièces en mouvement de la machine.
96	Câble de raccordement	☞ Pour le raccordement à la prise correspondante du finisseur.

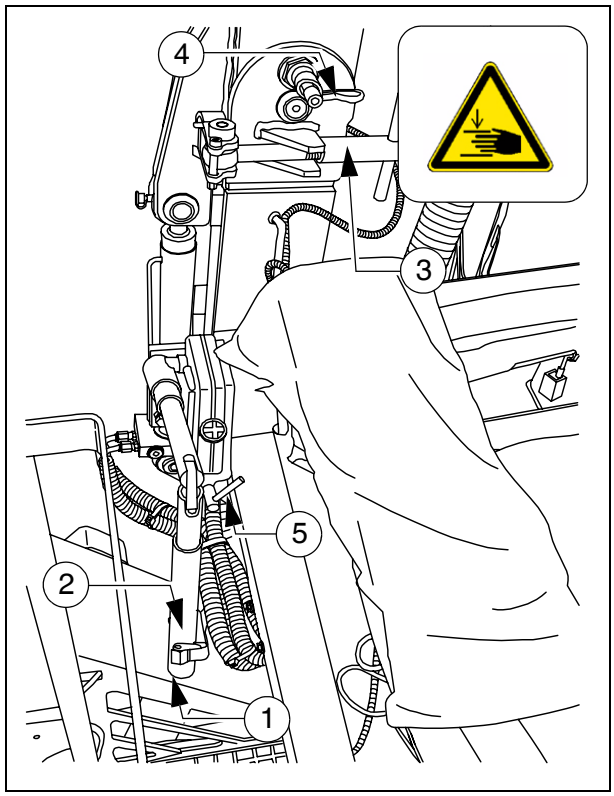
D 30 Conduite

1 Organes de commande sur le finisseur

1.1 Eléments de commande poste de conduite

Toit anti-intempéries (○)

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



☞ 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.
  - Abaisser le toit : les verrouillages (3) des deux côtés du toit doivent être desserrés.
  - Monter le toit : les verrouillages (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.
  - Toit en position haute : placer les blocages (3) sur les deux côtés du toit.
  - Toit abaissé : placer les blocages (4) sur les deux côtés du toit comme sécurité de transport.

⚠ Si l'équipement comprend une cabine anti-intempéries, fermer le capot-moteur avant d'abaisser le toit.

Toit-abri (○)

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

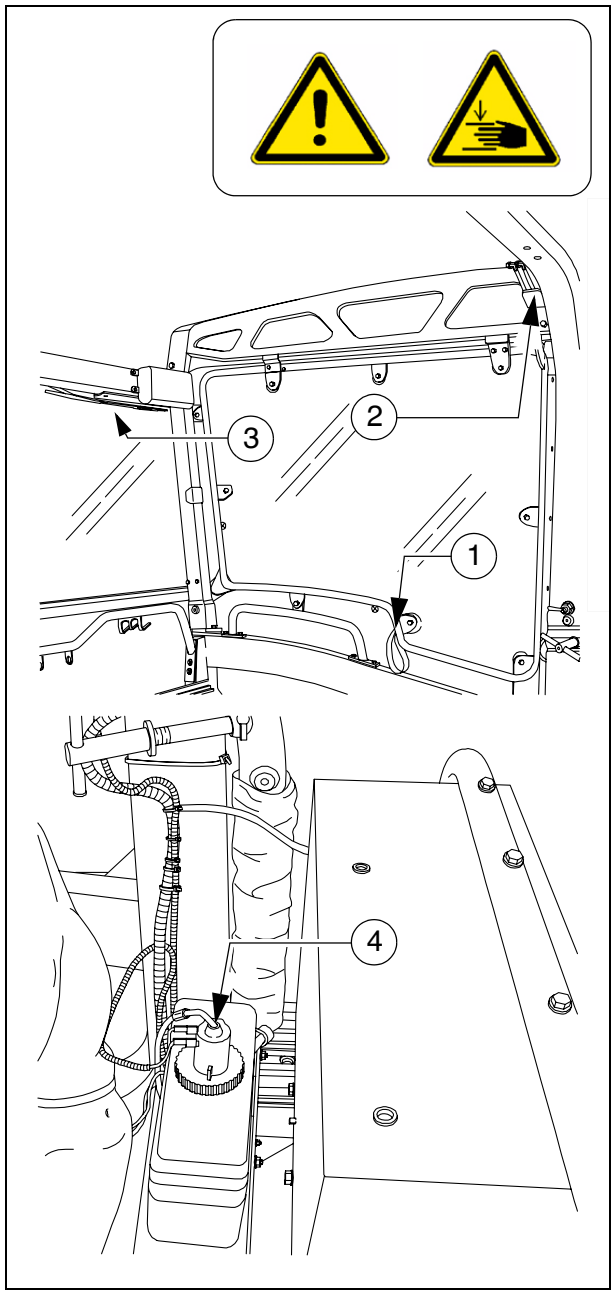
- Les vitres latérales peuvent être basculées vers le côté marche avec la poignée (1).
  Pour déverrouiller, appuyer sur le blocage (2).

Essuie-glace

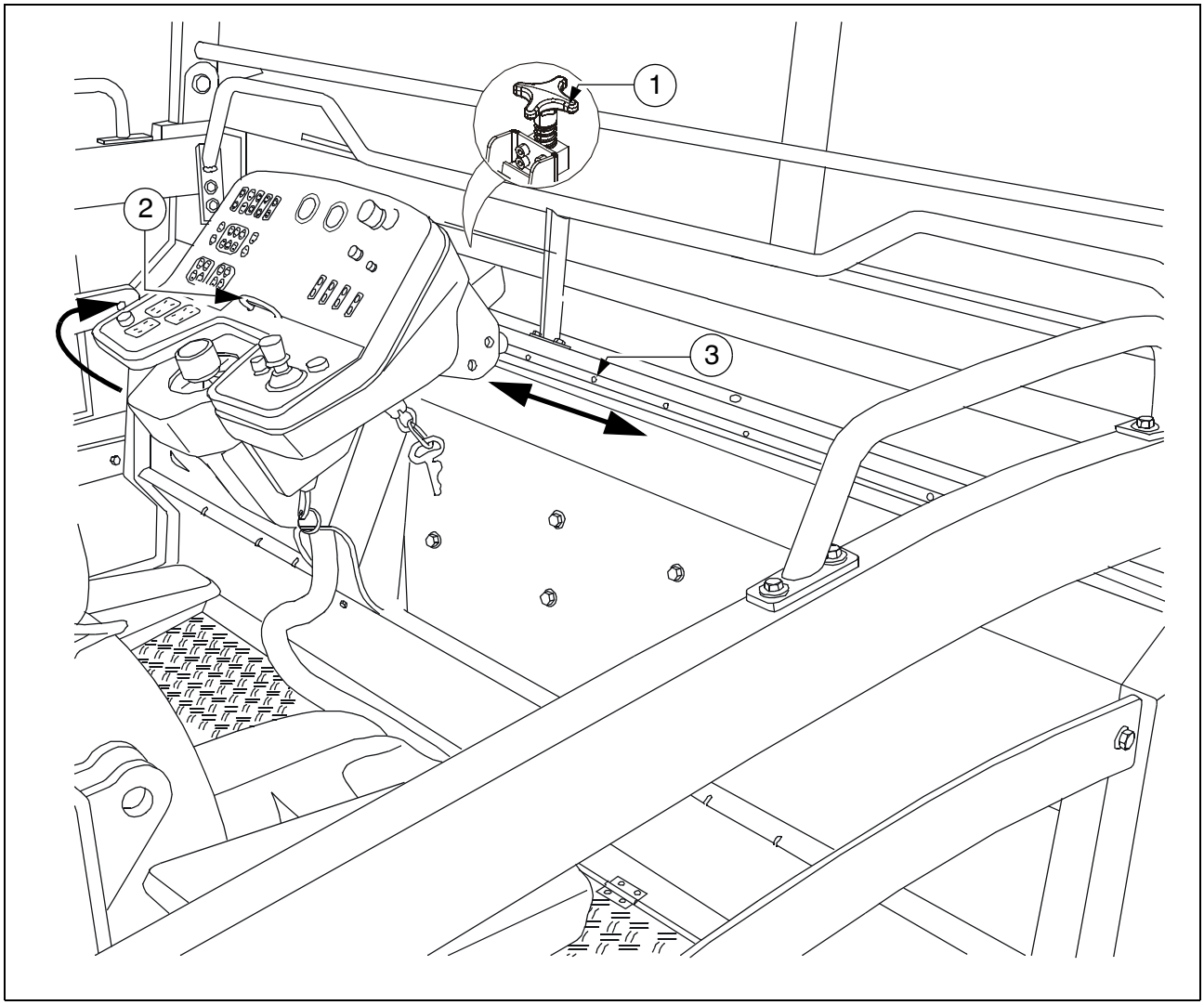
- Enclencher si nécessaire l'essuie-glace (3) / lave-glace sur le pupitre de commande.

☞ Veiller à ce que le réservoir du lave-glace (4) soit toujours suffisamment rempli.

⚠ Remplacer sans attendre les balais d'essuie-glace usés.



Plateforme de commande, fixe



Pupitre de commande, coulissable

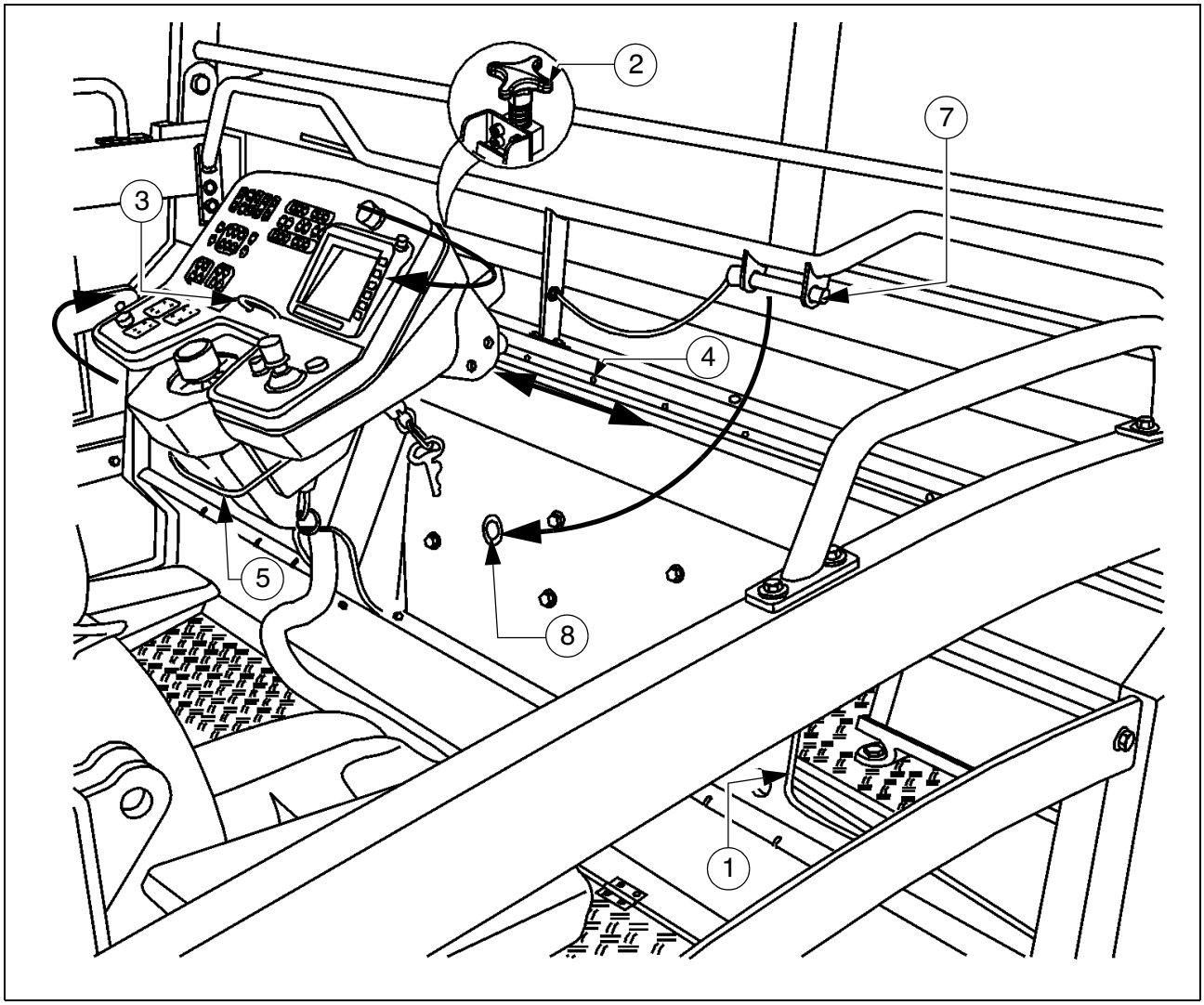
Le pupitre de commande peut être coulissé vers plusieurs positions sur le côté gauche et droit de la machine.

- Débloquer le blocage du pupitre (1) et amener la console dans la position souhaitée avec la poignée (2).
- Engager le blocage de pupitre (1) dans l'un des crans (3).

⚠ Veiller à ce que le blocage soit effectif.

STOP Ne changer la position du pupitre que lorsque la machine est arrêtée.

Plateforme de commande, coulissable (○)



La plateforme de commande peut être coulissée par moyen hydraulique au-delà du bord droit/gauche de la machine et permet ainsi au conducteur d'avoir une meilleure vue sur la pose.

- La plateforme ayant été coulissée, les vitres (1) permettent de bénéficier d'une bonne vue sur le chantier de pose.

☞ Pour l'actionnement de la fonction de déplacement de la plateforme, voir Pupitre de commande.

⚠ Le déport de la plateforme a pour effet d'élargir la largeur de base du finisseur.

STOP Lorsque la plateforme est déplacée, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse.

STOP Ne changer la position du pupitre que lorsque la machine est arrêtée.

Pupitre de commande, coulissable

Le pupitre de commande peut être coulissé vers plusieurs positions sur le côté gauche et droit de la machine.

- Appuyer sur le verrouillage (5), avec la poignée (3) amener le pupitre dans la position souhaitée et engager à nouveau le verrouillage dans l'une des positions prévues.

⚠ Auf ordnungsgemäße Arretierung achten!

⚠ Veiller à ce que le blocage soit effectif.

STOP Ne changer la position du pupitre que lorsque la machine est arrêtée.

Pupitre de commande, pivotable (○)

Le pupitre de commande complet peut être déplacé pour permettre de diriger la machine par dessus les limites extérieures de la machine.

- Desserrer le verrouillage (5) des deux côtés du tableau de bord pivotant dans la position souhaitée en utilisant la poignée (3).
- Verrouiller le tableau de bord dans une des positions souhaitée en utilisant les loquets (5).

⚠ Veiller à ce que le blocage soit effectif.

STOP Ne changer la position du pupitre que lorsque la machine est arrêtée.

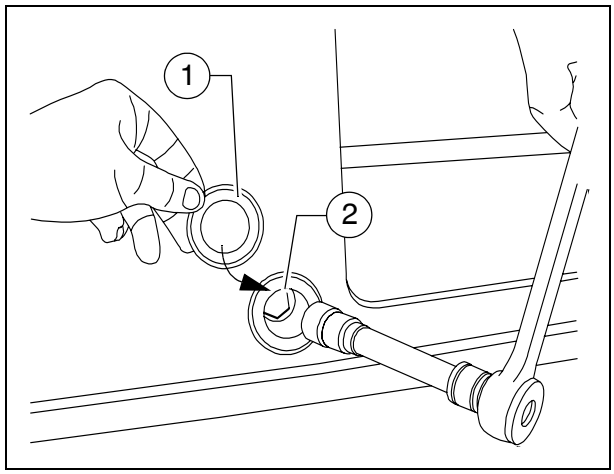
Blocage de la plateforme de commande (○)

STOP Pour les déplacements sur la voie publique et pour les transports de la machine sur véhicule, fixer la plateforme de commande en position centrale.

- Extraire la goupille de blocage (7) de son rangement (actionner le bouton) et l'introduire dans l'ouverture (8) pour fixer.

⚠ Pour que la goupille puisse être mise en place il faut que la plateforme soit centrée sur le châssis de la machine.

Actionnement de secours pour plateforme de commande, coulissable



S'il n'est plus possible de déplacer la plateforme de commande par moyen hydraulique, celle-ci peut être ramenée à la main dans sa position centrale.

- Retirer le bouchon (1) (à côté du disque de droite au plancher).
- Démonter la vis (2).

☞ La liaison entre la plateforme et le châssis est à présent défaite et la plateforme peut être coulissée.

- Rétablir l'état initial après réparation du défaut.

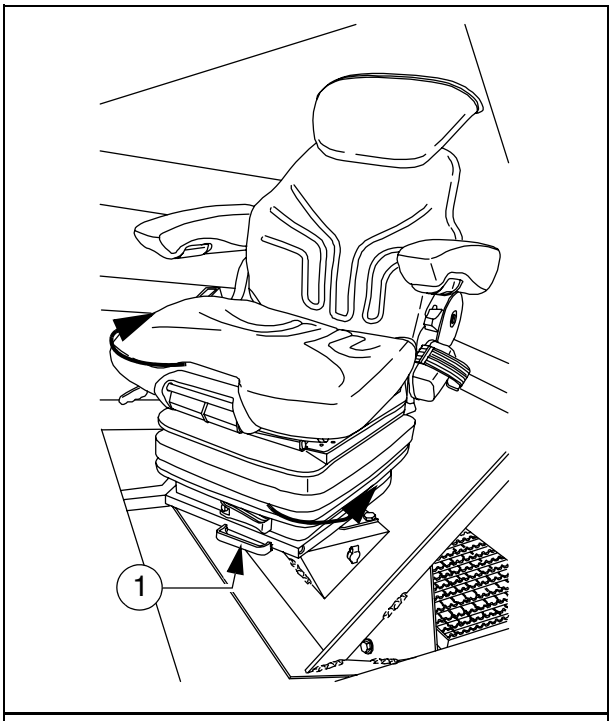
Console de siège, pivotable (○)

Les consoles de sièges peuvent être déplacées pour permettre de diriger la machine par dessus les limites extérieures de la machine.

- Tirer le verrouillage (1), amener la console de siège dans la position souhaitée et engager à nouveau le verrouillage.

⚠ Veiller à ce que le blocage soit effectif.

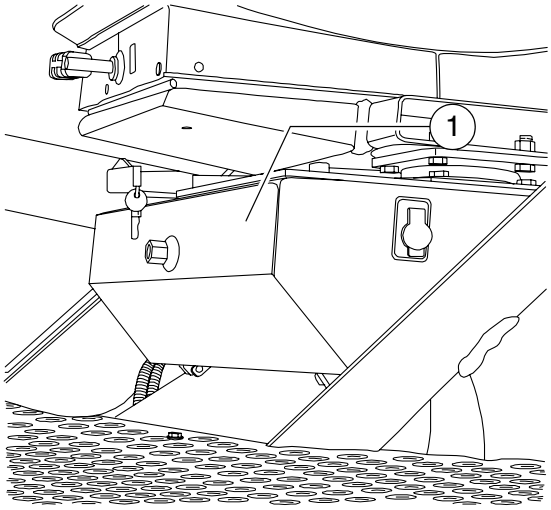
STOP Ne changer la position du pupitre que lorsque la machine est arrêtée.



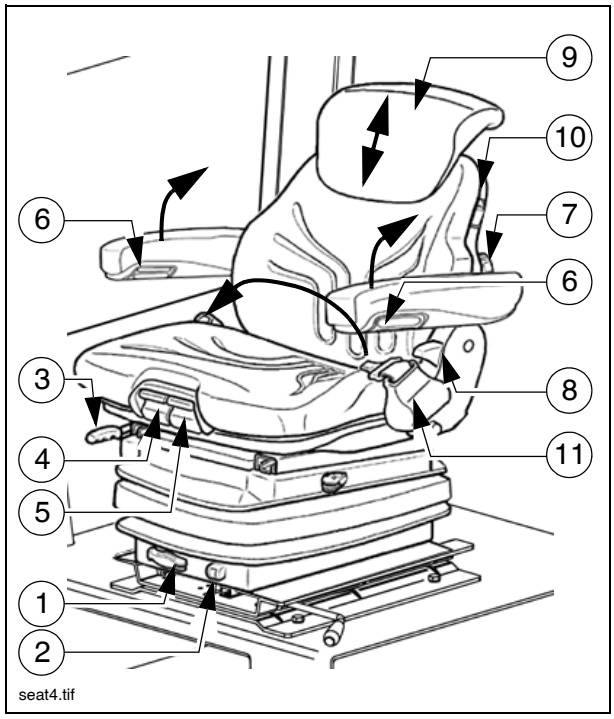
Rangement dans la console de siège

☞ Un compartiment fermant à clé se trouve sous chacune des deux consoles de siège (1).

☞ Verrouiller les compartiments après le travail.



Siège conducteur, type I



seat4.tif

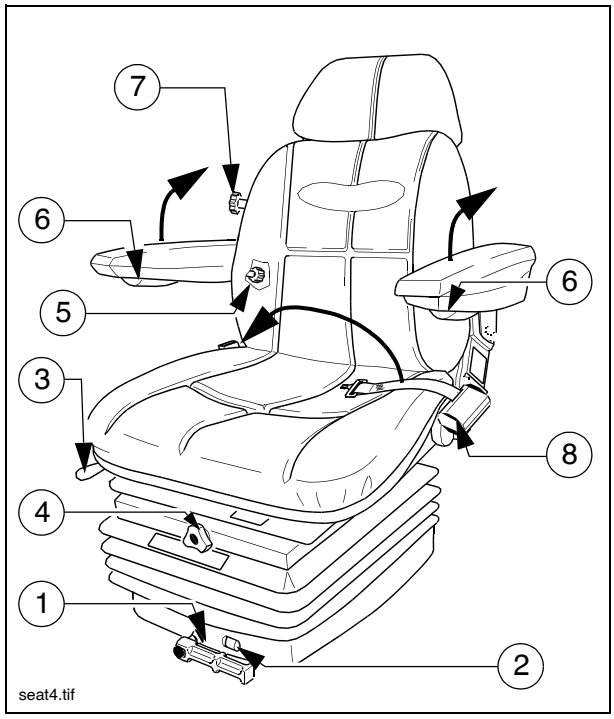
Pour éviter des problèmes de santé, contrôler et ajuster les réglages du siège avant la mise en service de la machine.

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 coulissant 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.

Remplacer les ceintures de sécurité après un accident.

Siège conducteur, type II



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

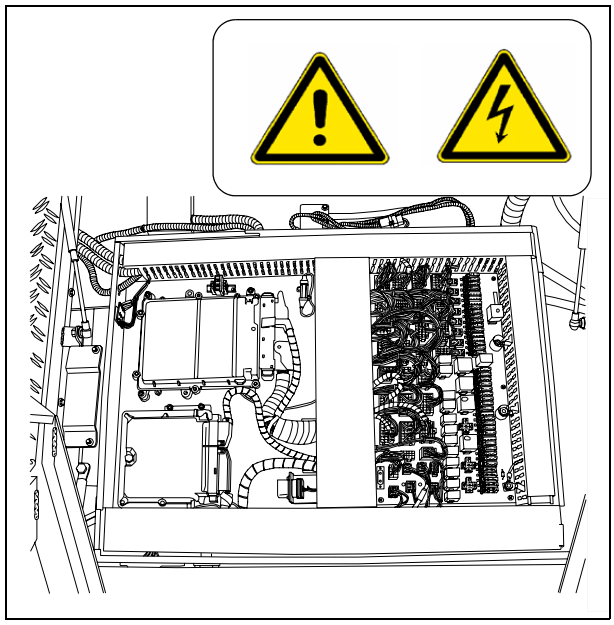
Après avoir bloqué les différents éléments, ne plus les déplacer dans une autre position.

- **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.

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 panneau de plancher central de la plateforme de commande.



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

Batteries

Les batteries (1) de l'installation 24 V se trouvent au niveau du plancher de la machine.

☞ Pour les spécifications, voir le chapitre B « Caractéristiques techniques ». Pour l'entretien, voir le chapitre « F ».

⚠ Démarrage assisté uniquement selon les instructions (voir la section « Démarrage du finisseur, démarrage assisté (aide au démarrage) »).

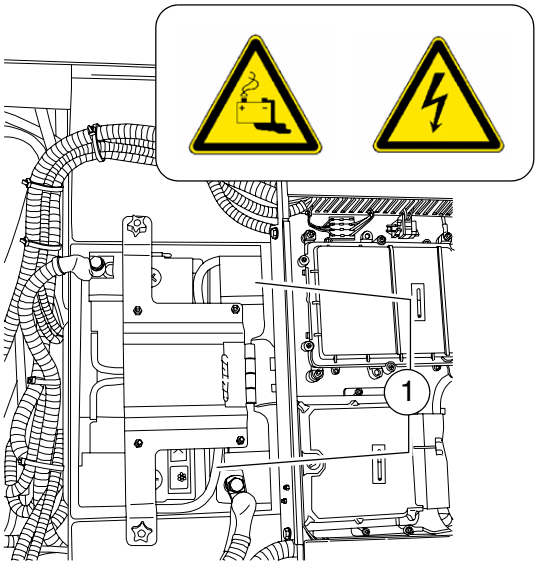
Interrupteur principal de batterie

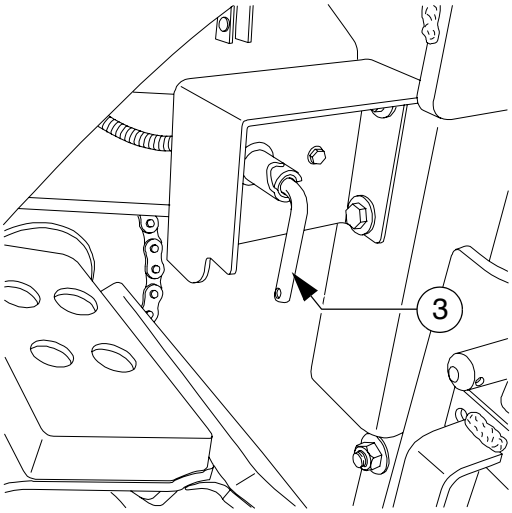
L'interrupteur principal de batterie coupe le circuit électrique entre la batterie et le fusible principal.

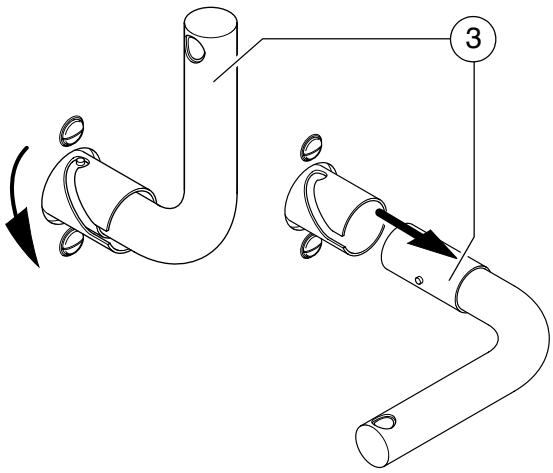
☞ Spécifications de tous les fusibles : voir le chapitre F

- Pour interrompre le circuit électrique de batterie, tourner vers la gauche la clé-goupille (3) et la retirer.

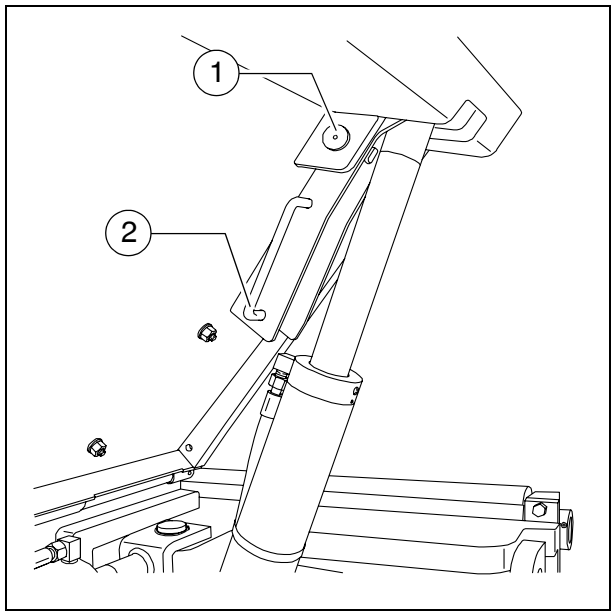
☞ Ne pas égarer la clé-goupille sous peine de ne plus pouvoir déplacer le finisseur.







Sécurités de transport de la trémie

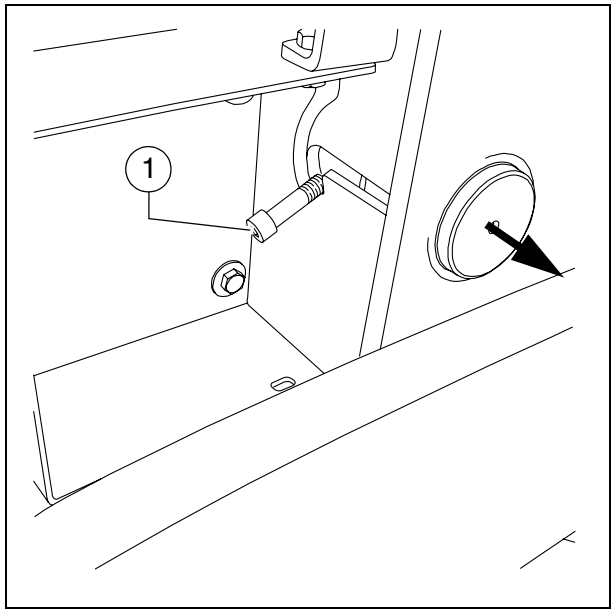


Avant tout trajet de transport ou garage du finisseur, les volets de trémie relevés sur les deux côtés doivent être bloqués avec les mécanismes de verrouillage de la trémie pour le transport.

- Tirer sur la goupille (1) et en s'aidant de la poignée poser la sécurité de transport (2) par-dessus la tige de piston du cylindre de la trémie.

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

Verrouillage mécanique de bras (○)



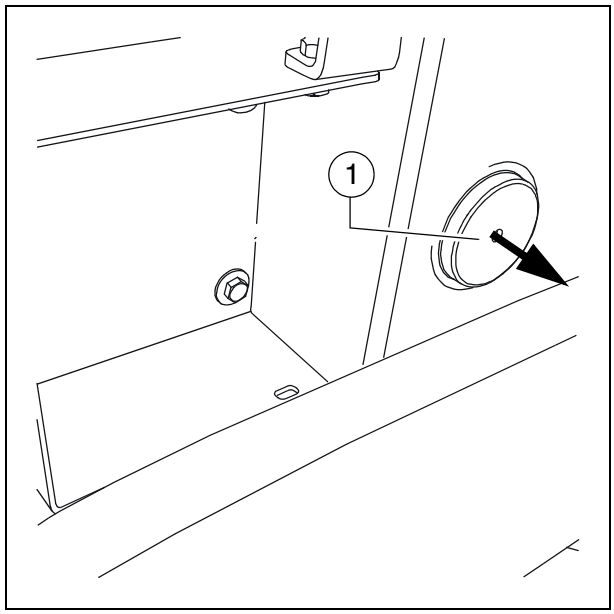
☞ Avant des trajets de transport avec la table relevée, poser les verrouillages de bras sur les deux côtés de la machine.

STOP Risque d'accident en cas de transport avec la table non verrouillée.

- Relever la table.
- Sur les deux côtés de la machine, placer avec le levier (1) les verrouillages sous les bras, engager le levier.

⚠ **ATTENTION !**
Ne poser le verrouillage de bras qu'avec le réglage de profil en toit sur « zéro ».
Verrouillage du bras uniquement pour les transports.
Ne pas charger la table ou travailler sous celle-ci si elle est uniquement bloquée avec le verrouillage du bras.
Danger d'accident !

Verrouillage hydraulique de bras (○)



☞ Avant des trajets de transport avec la table relevée, déployer les verrouillages de bras sur les deux côtés de la machine.

STOP Risque d'accident en cas de transport avec la table non verrouillée.

- Relever la table.
- Activer la fonction sur le pupitre de commande.

☞ Les deux verrouillages de bras (1) sortent hydrauliquement.

⚠ **ATTENTION !**
Ne poser le verrouillage de bras qu'avec le réglage de profil en toit sur « zéro ».
Verrouillage du bras uniquement pour les transports.
Ne pas charger la table ou travailler sous celle-ci si elle est uniquement bloquée avec le verrouillage du bras.
Danger d'accident !

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 modifier la position de l'aiguille, desserrer la vis de blocage (1).

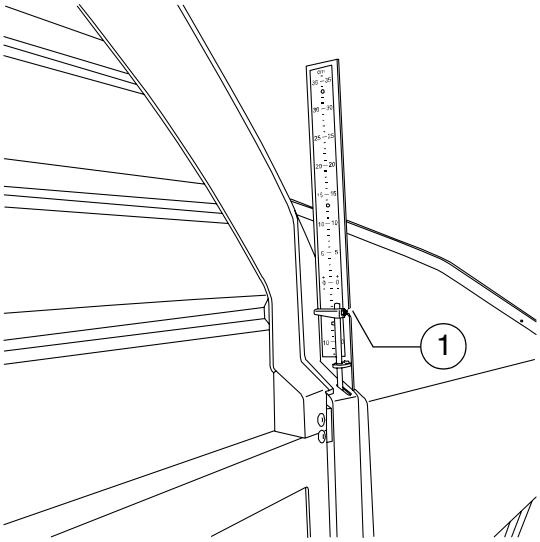
☞ Pour des poses dans des conditions normales, la même épaisseur de pose devrait être réglée des deux côtés de la machine.

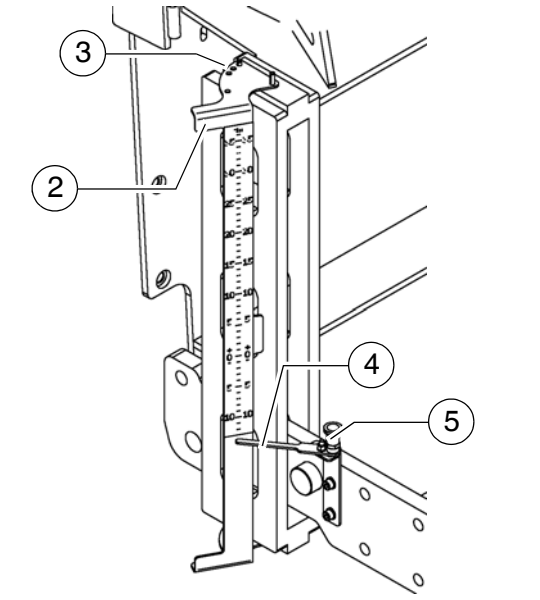
D'autres affichages (○) se trouvent sur le guide de bras.

- Pour modifier la position, le support d'échelle (2) peut être levé et introduit à nouveau dans l'un des trous de blocage voisins (3).
- L'indicateur (4) peut être pivoté sur différentes positions au moyen du bouton de blocage (5).

⚠ Pour le transport de la machine, rabattre entièrement vers l'intérieur le support d'échelle (2) et l'indicateur (4).

⚠ Evitez les erreurs de parallaxe.



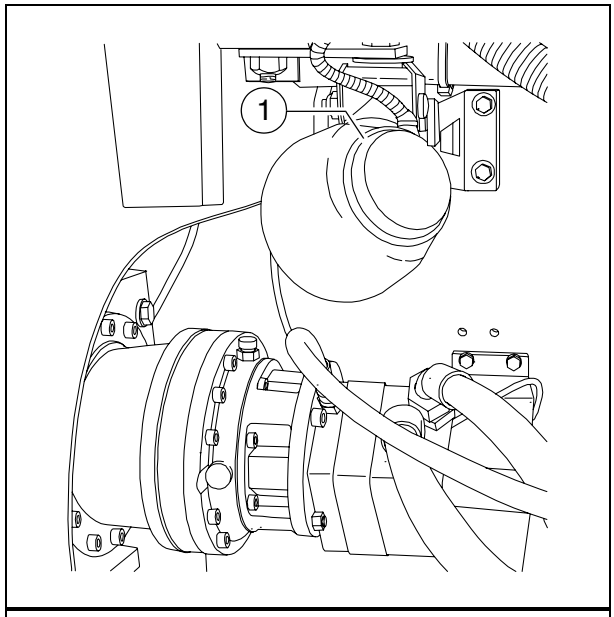


Eclairage des vis (○)

☞ Deux projecteurs orientables (1) placés sur le caisson de vis permettent d'éclairer les vis.

- Ces projecteurs sont mis en marche ensemble avec les projecteurs de travail.

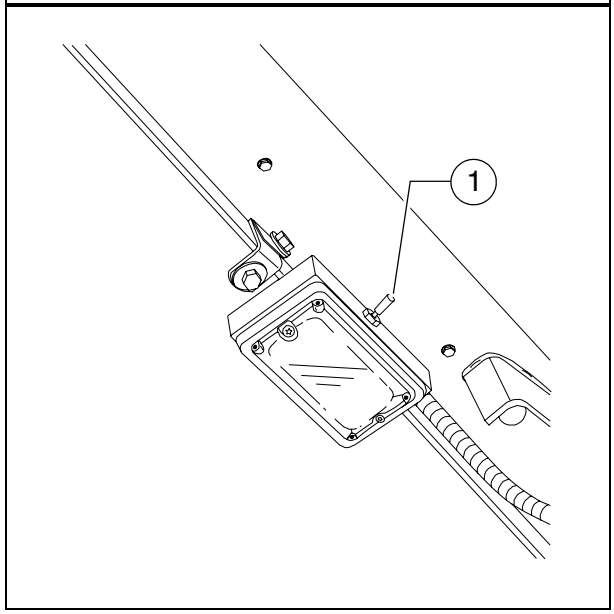
☞ Leur actionnement conjoint avec celui des autres projecteurs s'effectue depuis le pupitre de commande.



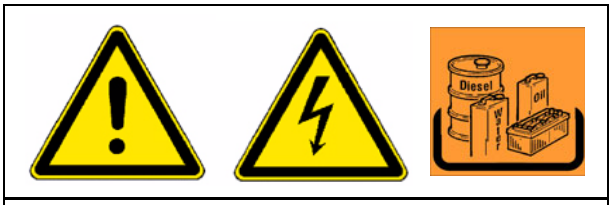
Eclairage du compartiment de moteur (○)

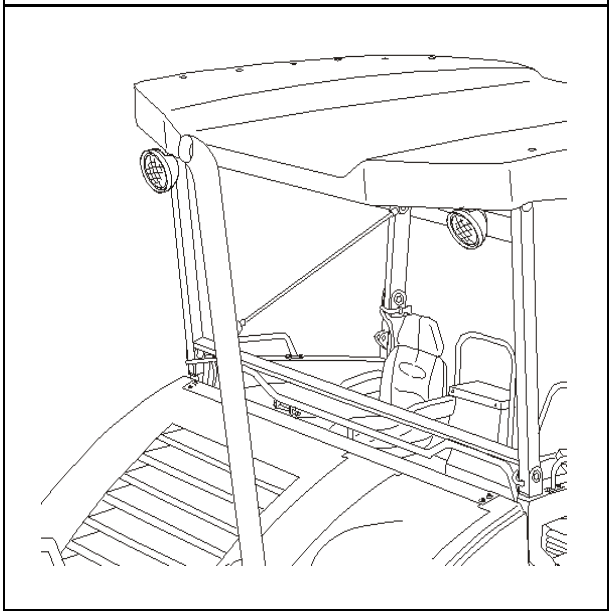
☞ Lorsque le contact est mis, l'éclairage du compartiment du moteur peut être allumé.

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



Projecteur de travail au xénon (○)





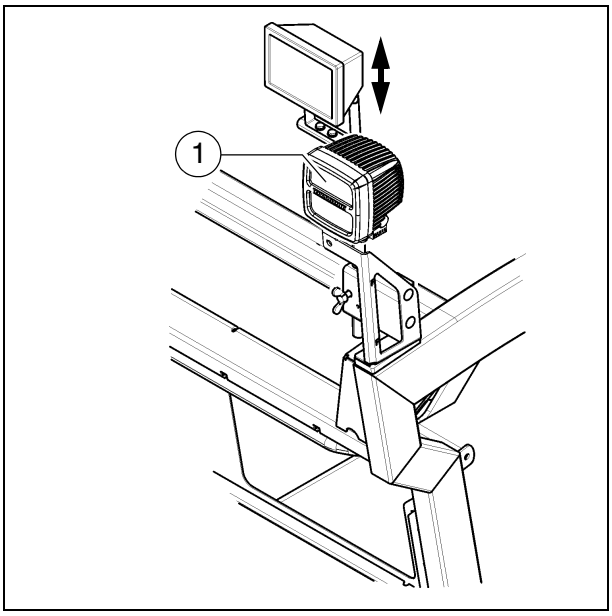
STOP Les projecteurs de travail au xénon utilisent une source de haute tension secondaire.
Toute intervention sur l'éclairage doit uniquement être effectuée par un électricien expérimenté après avoir débranché la tension primaire.

☞ Adressez-vous à un revendeur Dynapac !

STOP Prudence, déchet dangereux pour l'environnement !
Les projecteurs de travail avec lampes au xénon ont une lampe à décharge contenant du mercure (Hg). Une lampe défectueuse est considérée comme un déchet dangereux qui doit être éliminé en conformité avec les directives locales.

Projecteur de travail à DEL (○)

Deux projecteurs à DEL (1) se trouvent respectivement à l'avant et à l'arrière de la machine.

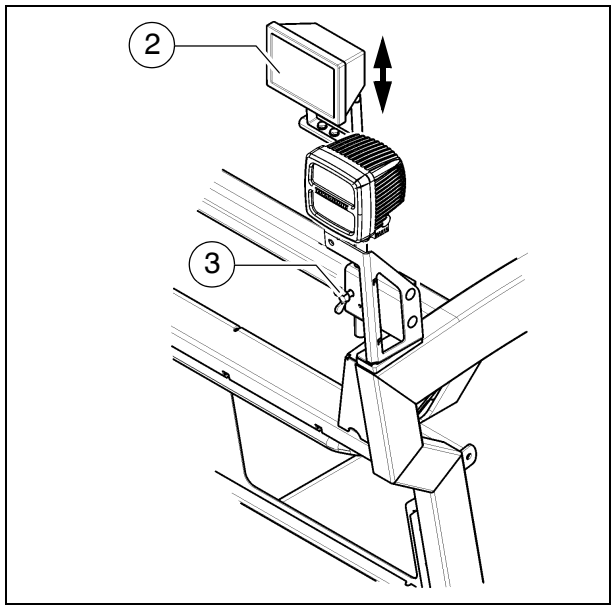


STOP Réglez toujours les projecteurs de travail de manière à ne pas éblouir le personnel de service ou les autres usagers de la route.

Projecteur 500 Watts (○)

Deux projecteurs à halogène (2) se trouvent respectivement à l'avant et à l'arrière de la machine.

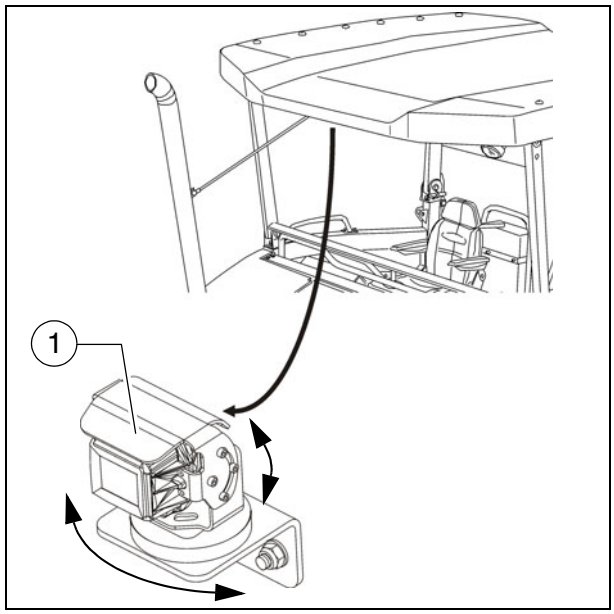
- Équipement de machine sans toit : pour modifier la hauteur des projecteurs, vis de serrage (3).



STOP Réglez toujours les projecteurs de travail de manière à ne pas éblouir le personnel de service ou les autres usagers de la route.

STOP Danger de brûlure ! Les projecteurs de travail s'échauffent fortement !
Nie pas toucher les projecteurs de travail quand ils sont en marche ou très chauds !

Caméra (○)

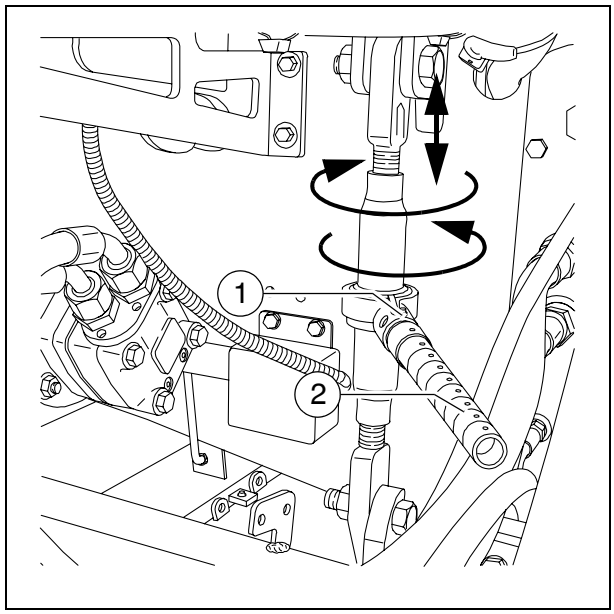


Une caméra (1) se trouve respectivement à l'avant et à l'arrière de la machine.

- La caméra peut être orientée dans différentes directions.

☞ Les images sont affichées sur l'écran du pupitre de commande.

Cliquet du réglage en hauteur de la vis (○)



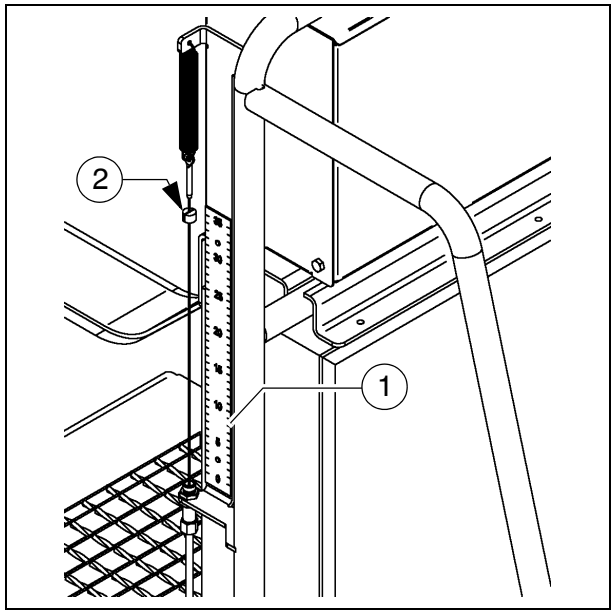
Pour le réglage mécanique de la hauteur de vis

- 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.

☞ La hauteur actuelle peut être relevée sur les deux indicateurs de hauteur de vis.

☞ Observez les indications concernant le réglage de la hauteur de vis au chapitre « Réglages et équipements ».

Indicateurs de hauteur de vis



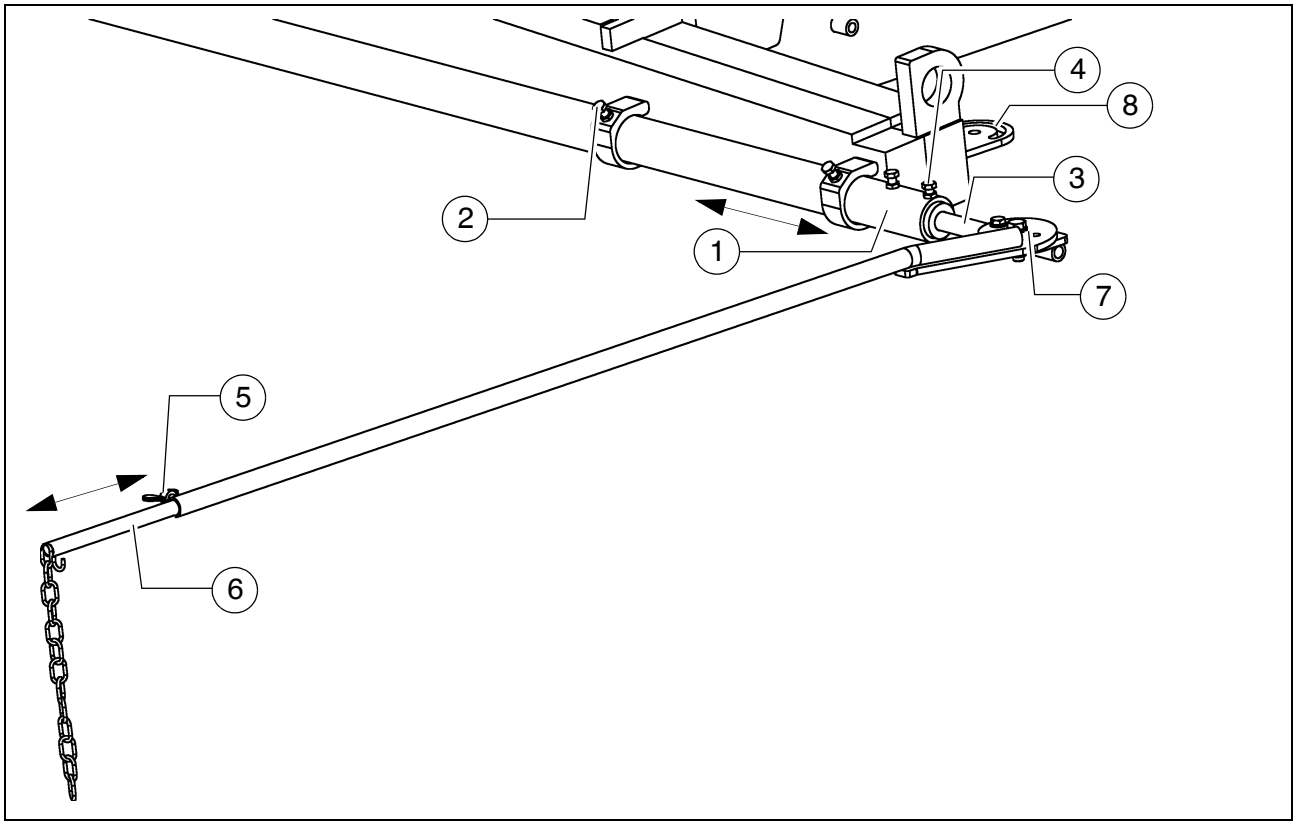
Une échelle (1) se trouve sur le côté gauche et droit de l'échelle pour relever la hauteur de vis réglée.

☞ Indication en cm

- Pour modifier la position de l'aiguille, desserrer la vis de blocage (2).

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

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.

⚠ L'emploi de la perche d'orientation a pour effet d'augmenter la largeur de base du finisseur.

STOP Lorsque la perche est utilisée, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse.

☞ 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 vis de blocage (2).

☞ La rallonge de perche d'orientation (3) s'utilise pour les grandes largeurs de travail, elle prend place dans la perche d'orientation.

- Lorsque la perche a été réglée sur la largeur souhaitée resserrer les quatre vis de blocage (2).
- Fixer la rallonge en place avec les vis (4).

☞ Selon le côté de la machine choisi pour l'orientation, et si la rallonge est utilisée il faudra éventuellement extraite la perche complète et la monter sur le côté opposé de la machine.

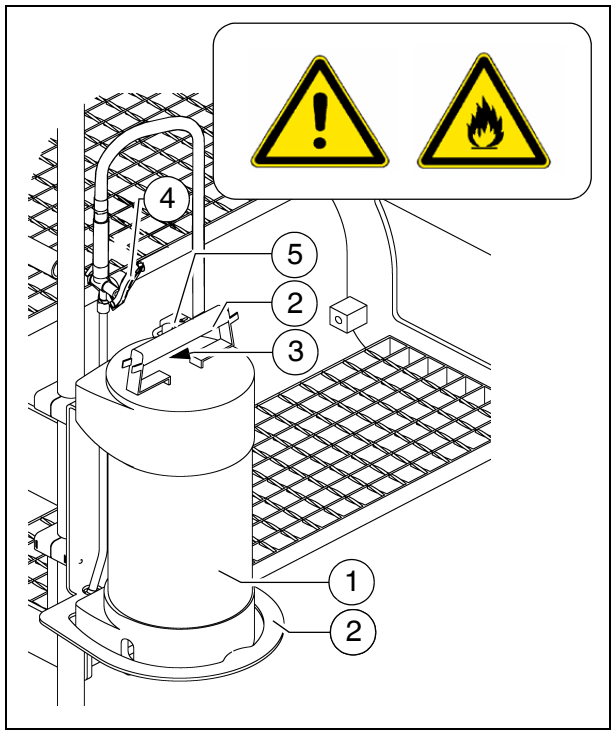
- Après avoir desserré l'écrou à ailettes (5) l'extrémité de la rallonge de perche (6) peut être réglée à la longueur requise, de plus l'angle peut être modifié en agissant sur l'articulation (7).

☞ On pourra s'aider au choix de l'aiguille réglable ou de la chaîne.

⚠ A l'issue des réglages serrer comme il se doit toutes les pièces de montage.

☞ L'articulation (7) de la rallonge de perche d'orientation peut être montée sur les deux côtés de la machine à la position (8).
A cet endroit la rallonge peut être rabattue pour le transport de la machine sans augmenter la largeur de base de la machine.

Vaporisateur manuel de produit de séparation (○)



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

- Retirer le vaporisateur (1) de son support.
- Mettre en pression en actionnant le levier de pompe (2).
  - La pression est affichée par le manomètre (3).
- Actionner la valve manuelle (4) pour vaporiser.
- A la fin du travail, replacer le vaporisateur manuel sur son support et verrouiller avec un cadenas (5).

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

Système d'arrosage de produit de séparation (○)

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).

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

☞ Un enrouleur fixe (3) 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.

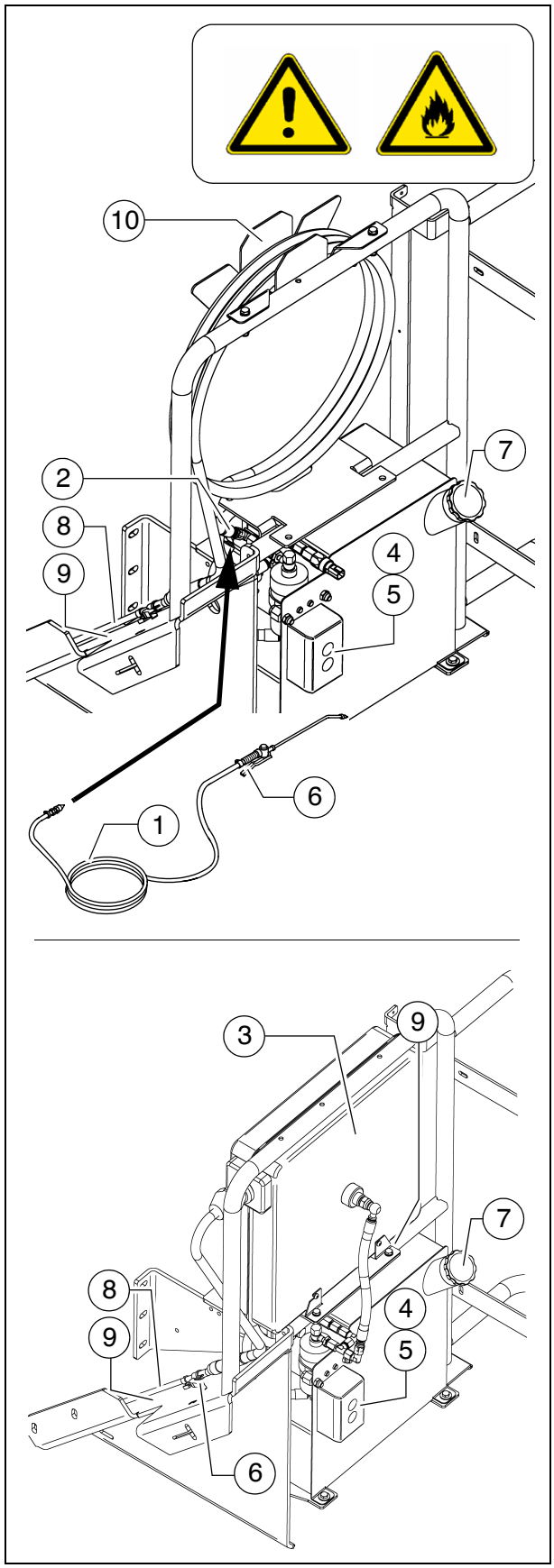
- Actionner la touche (4) pour mettre en marche et arrêter la pompe.
  - Le voyant lumineux (5) s'allume lorsque la pompe à émulsion est enclenchée
- Actionner la valve manuelle (6) pour vaporiser.

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

☞ Le système d'arrosage est alimenté par un réservoir (7) placé près du marchepied de la machine.

STOP Ne remplir le réservoir que lorsque la machine est arrêtée.

- Si l'installation n'est pas utilisée, déposer la lance (8) dans le support (9) prévu.
- Si le tuyau de vaporisation n'est pas utilisé, il peut être déposé dans le support (10).

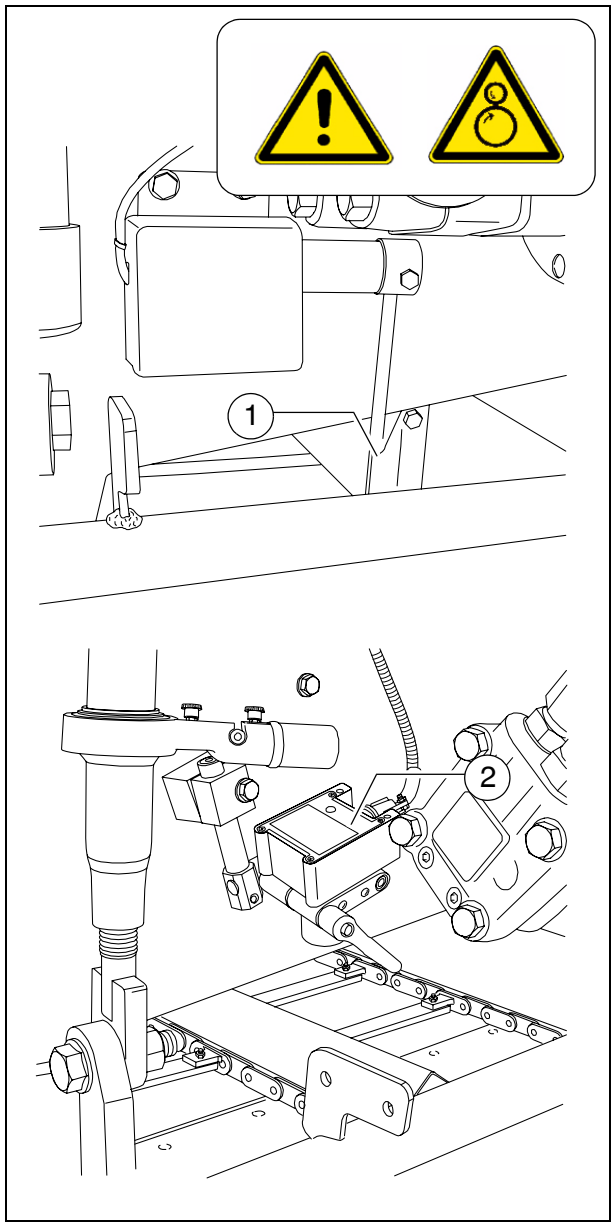


Fins de course du convoyeur à grille - exécution API

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.

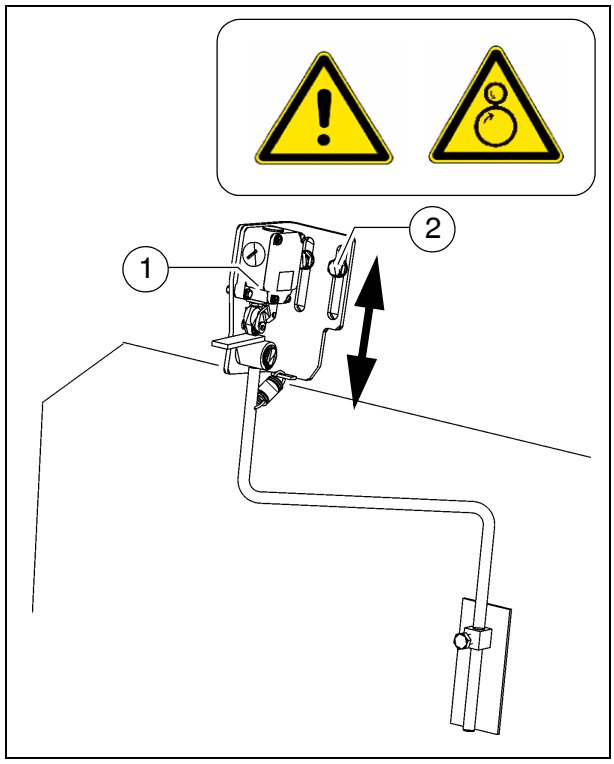
☞ Condition : réglage en hauteur adéquat de la vis (voir chapitre E).

☞ Sur les machines avec commande à API le réglage du point de coupure s'effectue sur la télécommande.



Fins de course du convoyeur à grille - exécution conventionnelle

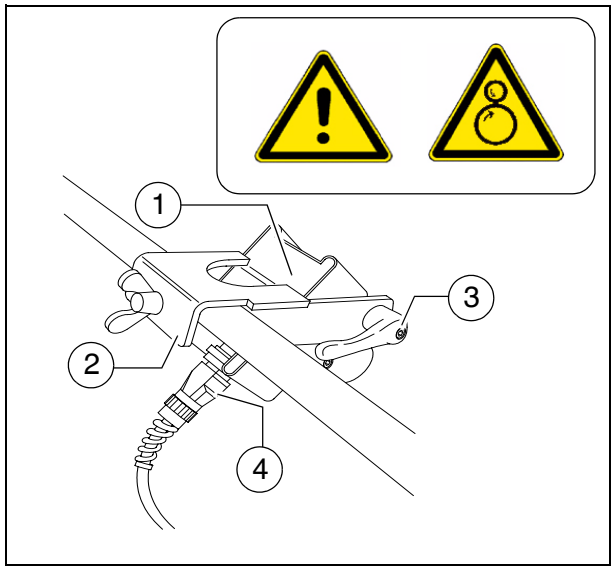
Les fins de course mécaniques du convoyeur à grille (1) commandent le transport d'enrobés des moitiés de convoyeur respectives. Les tapis transporteurs du convoyeur doivent s'arrêter lorsque les enrobés sont transportés jusque presque sous le tunnel de la vis.



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

- Pour le réglage du point de coupure, desserrer les deux vis de fixation (2) et placer l'interrupteur à la hauteur convenable.
- Après le réglage, serrer à nouveau comme il se doit toutes les pièces de fixation.

Fins de course de vis à ultrasons (gauche et droite) - exécution API



☞ 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.
- Après le réglage, serrer à nouveau comme il se doit toutes les pièces de fixation.

☞ Relier les câble de raccordement (4) aux prises correspondantes du support de télécommande.

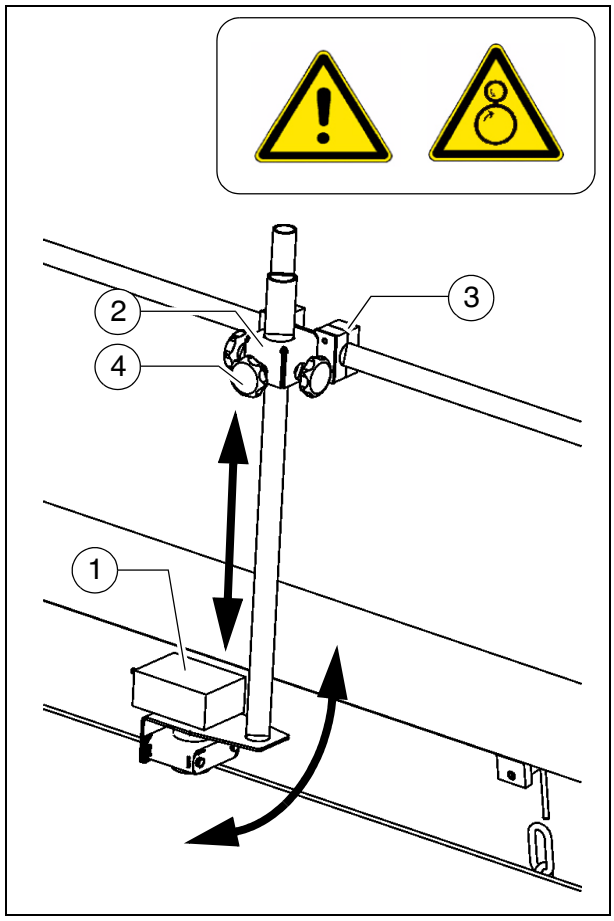
☞ Régler les capteurs de manière à ce que les vis de convoyeur soient couvertes à 2/3 de matériau à poser.

☞ Le matériau doit être transporté sur toute la largeur de travail.

☞ Effectuer de préférence les réglages des positions des interrupteurs de fin de course pendant la distribution des enrobés.

☞ Sur les machines avec commande à API le réglage du point de coupure s'effectue sur la télécommande.

Fins de course de vis à ultrasons (gauche et droite) - exécution conventionnelle



☞ 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 régler l'angle du capteur, desserrer les colliers (3) et pivoter le support.
- Pour régler la hauteur de capteur / le point de coupure, desserrer les poignées en étoile (4) et régler la barre à la longueur requise.
- Après le réglage, serrer à nouveau comme il se doit toutes les pièces de fixation.

☞ Relier les câble de raccordement aux prises correspondantes du support de télécommande.

☞ Régler les capteurs de manière à ce que les vis de convoyeur soient couvertes à 2/3 de matériau à poser.

☞ Le matériau doit être transporté sur toute la largeur de travail.

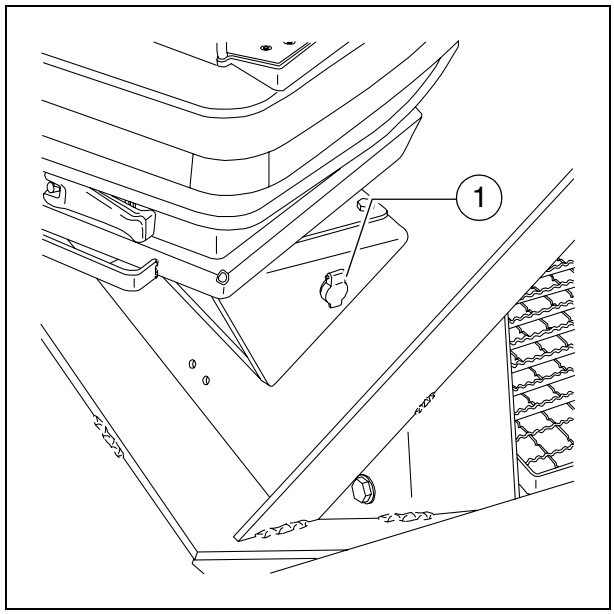
☞ Effectuer de préférence les réglages des positions des interrupteurs de fin de course pendant la distribution des enrobés.

Prises 24 Volts / 12 Volts (○)

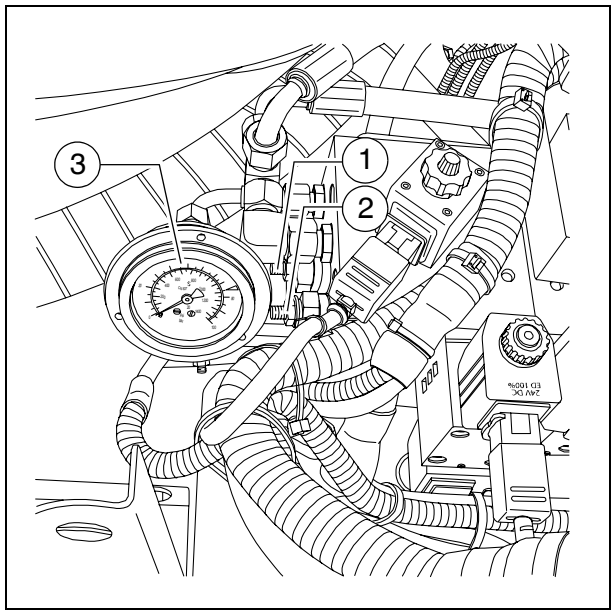
Une prise (1) se trouve sous chaque console de siège à gauche et à droite. Des projecteurs de travail supplémentaires par ex. peuvent y être connectés.

- Console de siège côté droit : prise 12V
- Console de siège côté gauche : prise 24V

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



Régulateur de pression pour le lestage/délestage de la table



Une valve (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).

Valve de réglage de pression pour Stop pose avec délestage

Elle sert au réglage de la pression pour « Commande de table pour stop finisseur - stop flottant avec délestage ».

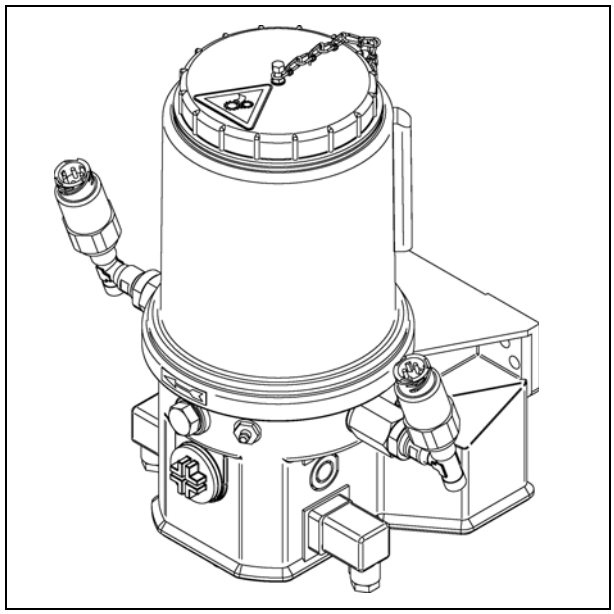
- Enclenchement, voir Stop table / Stop pose (Chapitre « Pupitre de commande », « Utilisation »).
- Affichage de la pression, voir le manomètre (3).

Manomètre pour lestage / délestage de la table

Le manomètre (3) indique la pression pour :

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

Système de graissage centralisé (○)



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

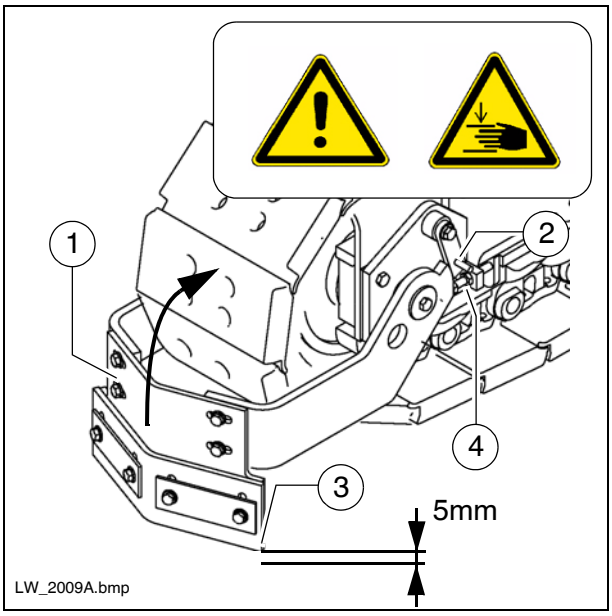
- Durée de pompage : 4 min
- Durée de la pause : 2 h

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

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

Dispositif de déblaiement de la voie (○)

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



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

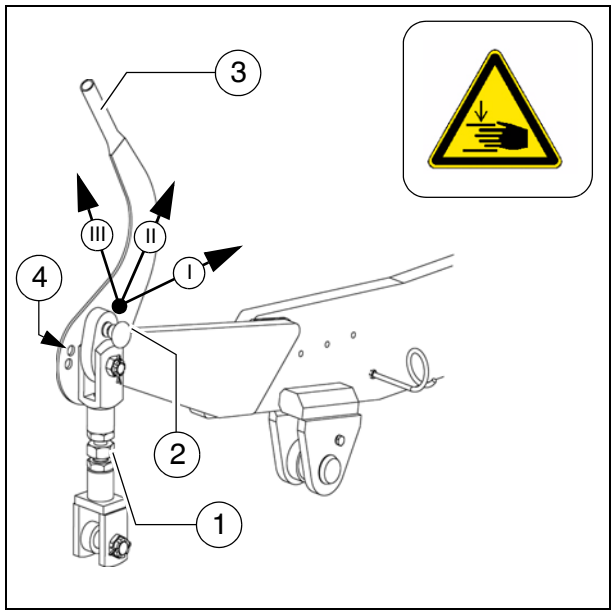
Pivotement du dispositif de déblaiement :

- Monter de 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.

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

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

Réglage par excentrique de la table



Pour la pose de matériau en épaisseurs plus importantes, lorsque les tiges de piston des cylindres de nivellement fonctionnement 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.

☞ 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.

☞ Le deuxième perçage (4) est prévu pour la Pos. I avec une table rigide.

Traverse à rouleaux réglable

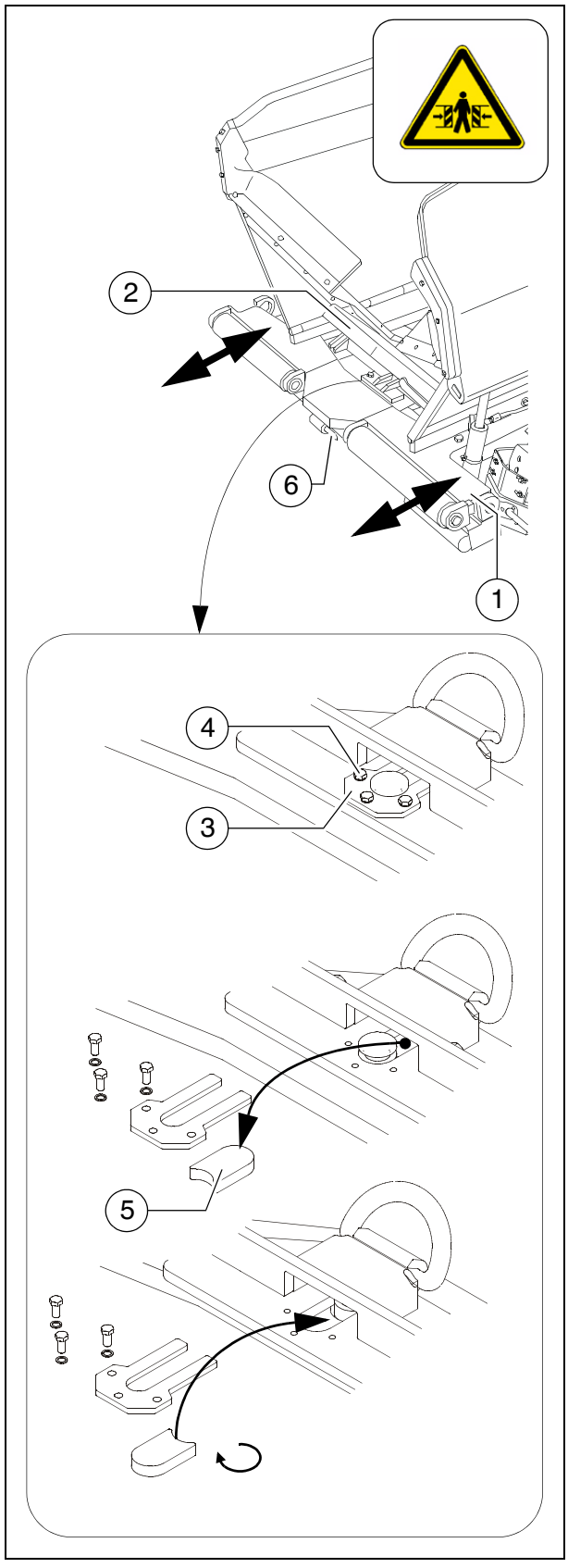
La traverse à rouleaux (1) peut être réglée sur deux positions pour s'adapter aux différents types de camions.

☞ La course de réglage est de 90mm.

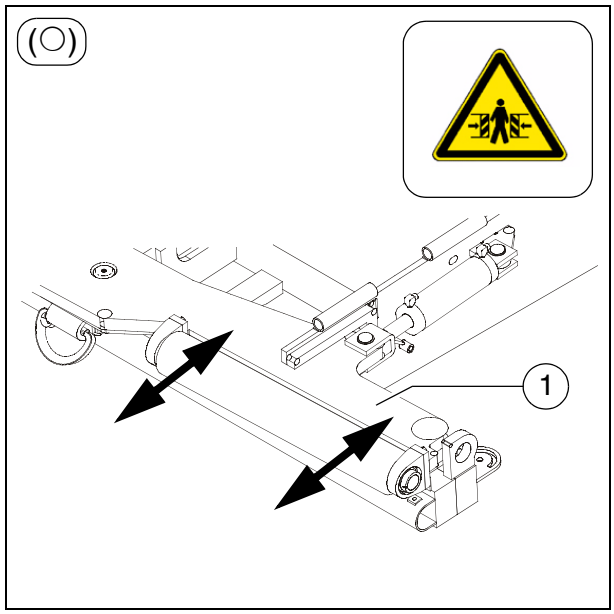
- Fermer les moitiés de trémie pour lever le volet de trémie (2).
- Après démontage des vis (4), retirer la pièce de blocage (3) du dessous de la traverse.
- Retirer la pièce (5).
- Amener la traverse jusqu'en butée en position avancée / reculée.

☞ Avec l'anneau de remorquage (6) déplacer la traverse ou s'aider de leviers appropriés pour l'amener en position dans son guidage (à gauche et à droite).

- Tourner la pièce (5) de 180° et la remettre en place dans la gorge à l'avant ou à l'arrière.
- Remonter comme il se doit la pièce de blocage (3) avec les vis (4).



Traverse à rouleaux hydraulique (○)



La traverse à rouleaux (1) peut être rentrée et sortie par moyen hydraulique pour s'adapter aux différents types de camions.

☞ La course de réglage maximum est de 90mm.

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

⚠ La sortie du rouleau a pour effet de rallonger la longueur de transport du finisseur.

STOP En cas d'actionnement, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse.

Amortisseur de rouleau, hydraulique (○)

☞ L'amortisseur de rouleau amortit de manière hydraulique les chocs entre le camion à enrobés et le finisseur.

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

Coffre de rangement

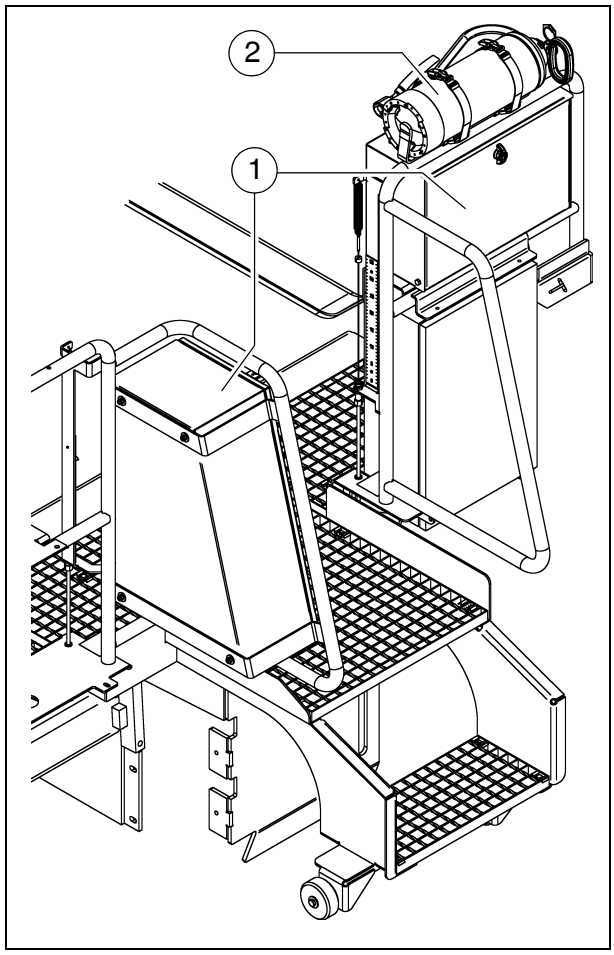
☞ Pour le rangement d'outils de bord, des télécommandes et d'autres accessoires.

☞ Verrouiller le coffre de rangement après le travail.

Extincteur (○)

☞ Le personnel travaillant avec le finisseur doit savoir comment se servir de l'extincteur (2).

☞ Observez les intervalles de contrôle de l'extincteur.

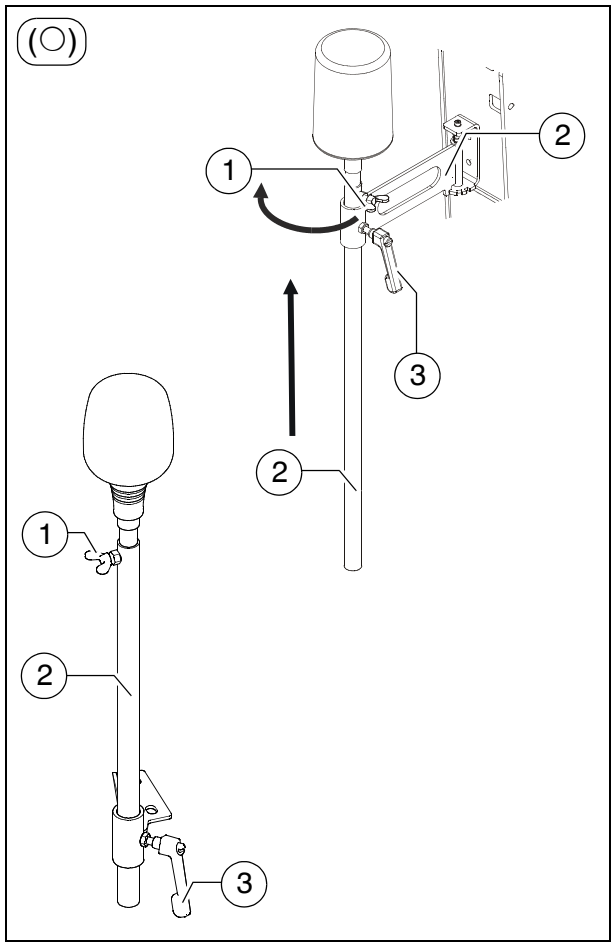


Gyrophare (○)

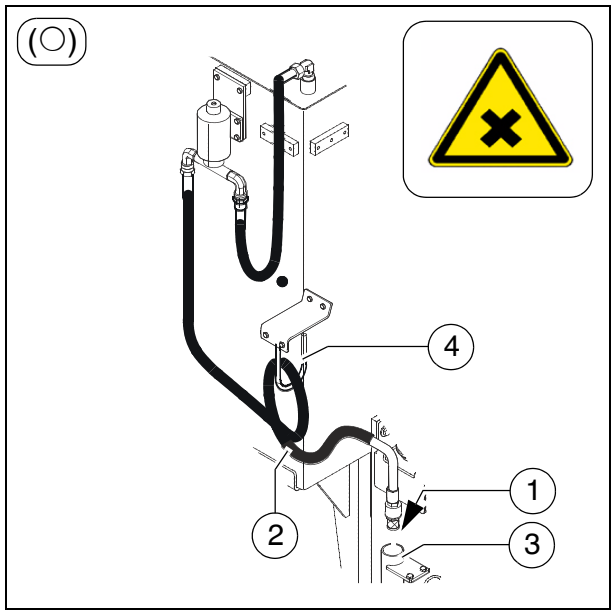
⚠ Contrôler le fonctionnement du gyrophare chaque jour avant le début du travail.

- Placer le gyrophare sur son contact et le fixer avec la vis à oreilles (1).
- Placer le gyrophare avec le tube (2) à la hauteur souhaitée, fixer avec la vis (3).
  - Version de la machine avec toit antintempéries : Lever la fixation (4) et la placer dans la position la plus éloignée et l'engager.
- Enclencher si nécessaire la fonction sur le pupitre de commande.

☞ Les gyrophares se démontent facilement et doivent être rangés en lieu sûr après le travail.



Pompe du réservoir de carburant (○)



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

⚠ 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.

⚠ 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.

☞ 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.

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

⚠ 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 (○)

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

L'emploi du Power-Moon a pour effet d'augmenter la hauteur du finisseur.

Veiller à la hauteur de passage sous les ponts et dans les tunnels.

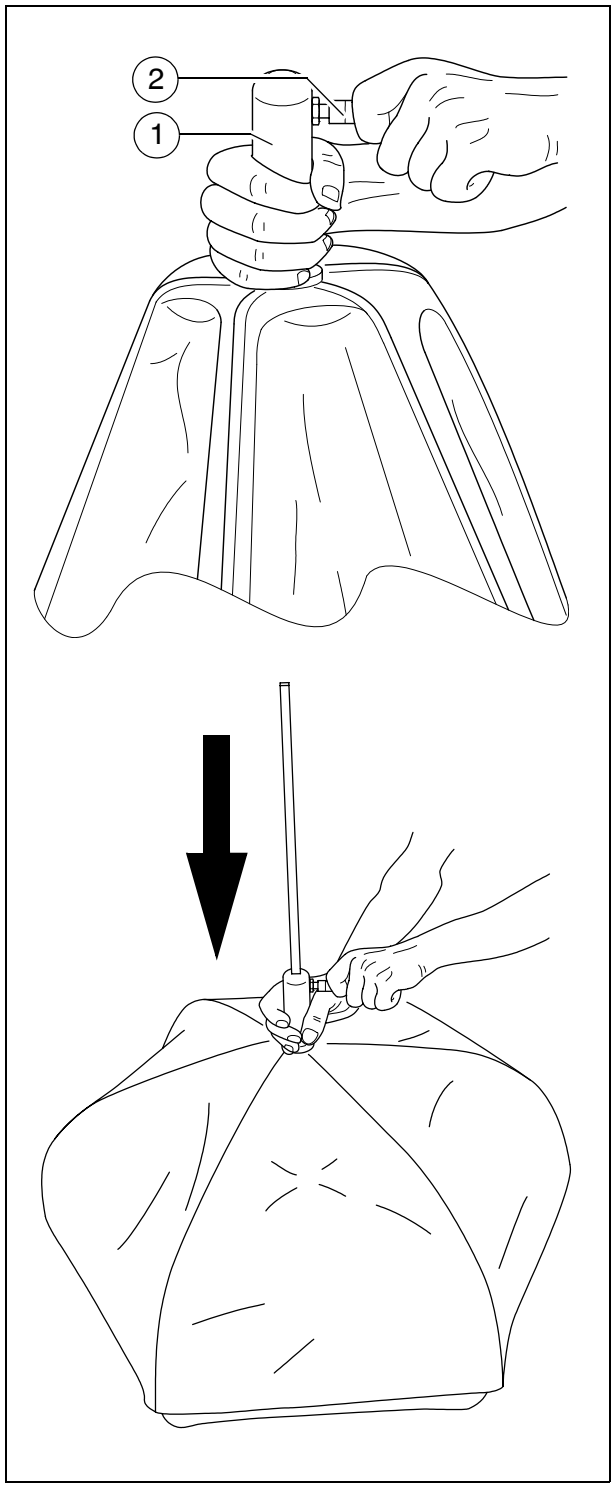
Power-Moon ne doit pas être utilisé à proximité de produits facilement inflammables (par ex. essence et gaz), maintenir une écart de 1 mètre au moins par rapport aux matériaux inflammables.

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.

Ne pas mettre Power-Moon en service si les câbles électriques ou les connecteurs sont endommagés.

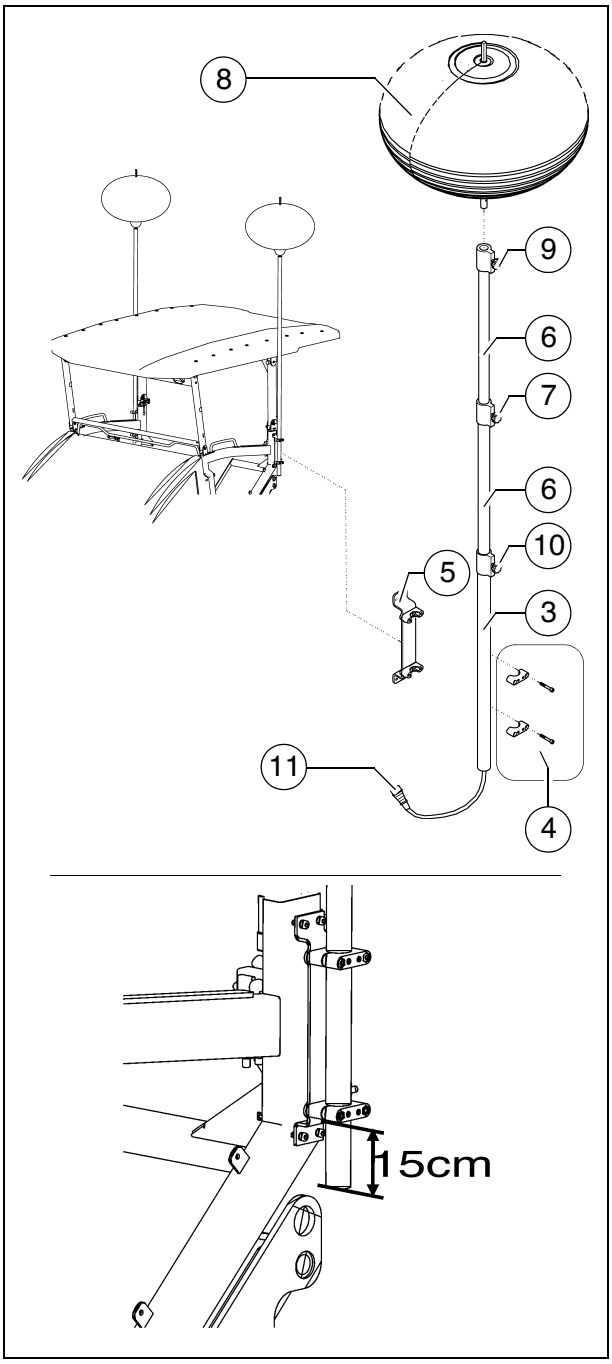
- Maintenez fermement la poignée (1) et tirez le boulon d'arrêt (2).
- Appuyez la poignée vers le bas jusqu'à ce que le boulon d'arrêt s'engage.

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.



- 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).

⚠ Au montage, noter que la partie inférieure du trépied dépasse de 15 cm au maximum du support. Danger de collision !



D 40 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
- 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 auditiv.

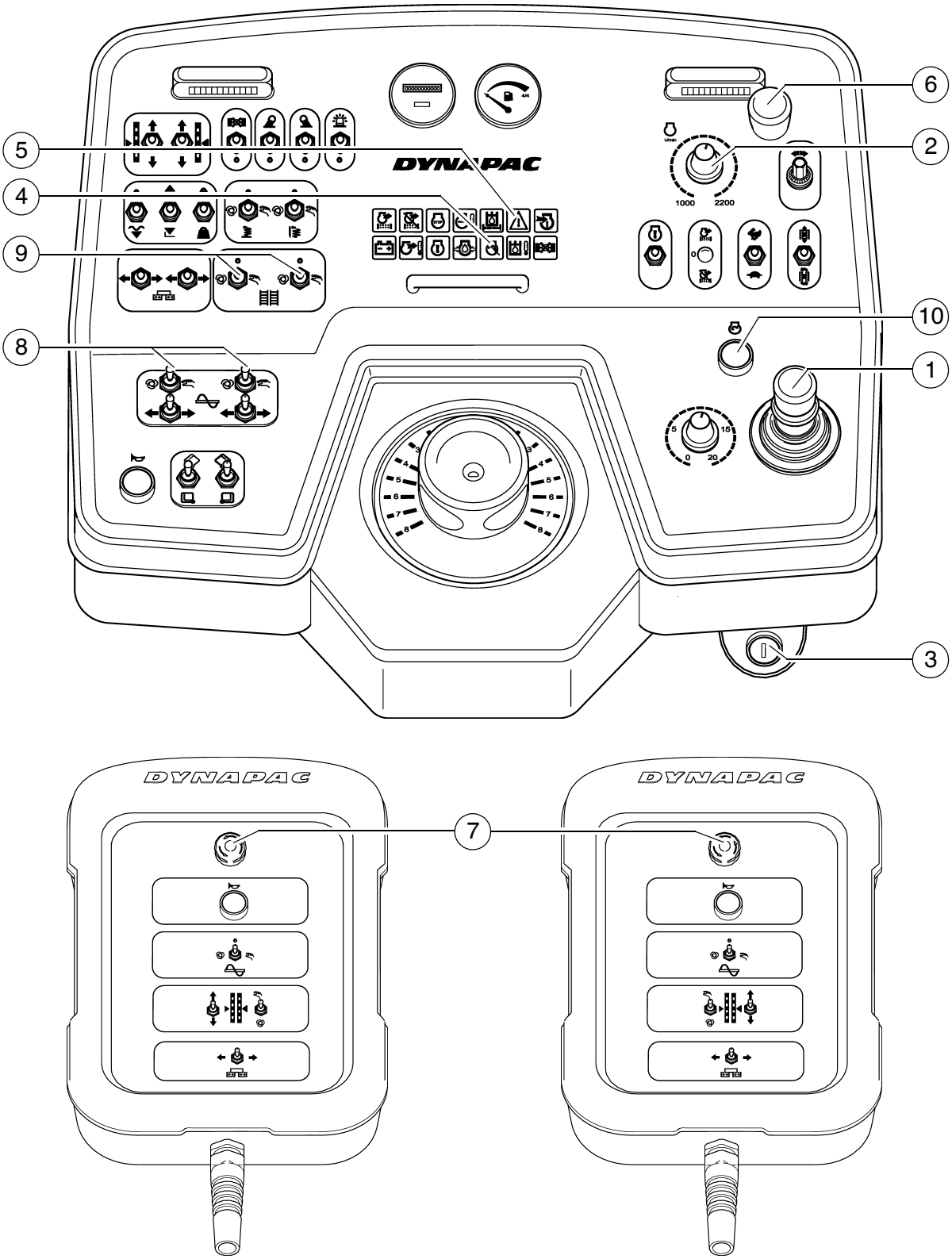
Avant le commencement du travail
(Le matin ou au début de la pose d'un tronçon d'enrobés)

- 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 ?
Contacteur d'arrêt d'urgence - sur le pupitre de commande - sur les deux télécommandes	Pousser le contacteur. Le moteur diesel et toutes les commandes enclenchées doivent s'arrêter immédiatement.
Direction	Le finisseur doit réagir immédiatement et exactement à tout mouvement de la direction. Contrôler la trajectoire en ligne droite.
Klaxon - sur le pupitre de commande - sur les deux télécommandes	Appuyer brièvement sur le bouton de klaxon. Le signal du klaxon doit retentir.
Eclairage	Une fois la clé de contact enclenchée, faire le tours du finisseur et contrôler les éclairages; éteindre ensuite.
Clignotants avertisseurs sur la table (sur les tables Vario)	Une fois l'allumage enclenché, actionner les interrupteurs pour la rentrée/sortie de la table. Les feux arrières doivent clignoter.
Installation de chauffage à gaz (○) : - fixations des bouteilles - robinets des bouteilles - manodétendeur - sécurités à la rupture de tuyau - vannes de fermeture - robinet d'arrêt principal - raccords - voyants témoins du boîtier de commande	Contrôler : - serrage - propreté et étanchéité - pression effective 1,5 bar - Fonction - Fonction - Fonction - étanchéité - lors de la mise en route, tous les voyants doivent s'allumer

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 table pour le transport	Lorsque la table est relevée, les verrous doivent se laisser pousser latéralement dans les blocages du bras (par le levier situé sous le siège).
Dispositifs de blocage de la trémie pour le transport	Lorsque la trémie est fermée, les clabots doivent se laisser rabattre par-dessus les boulons de retenue au niveau des deux volets de la trémie.
Toit abri	Les deux boulons de blocage doivent se trouver dans les logements correspondants.
Autres équipements : - Capots du moteur - Volets latéraux	Vérifier la fixation des capots et des volets.
Autres équipements : - trousse de premiers secours	L'équipement doit être présent sur la machine. ☞ Respecter les prescriptions locales en vigueur.


DYNAPAC
1000
2200
0
20
DYNAPAC
DYNAPAC
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

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).

⚠ 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 »

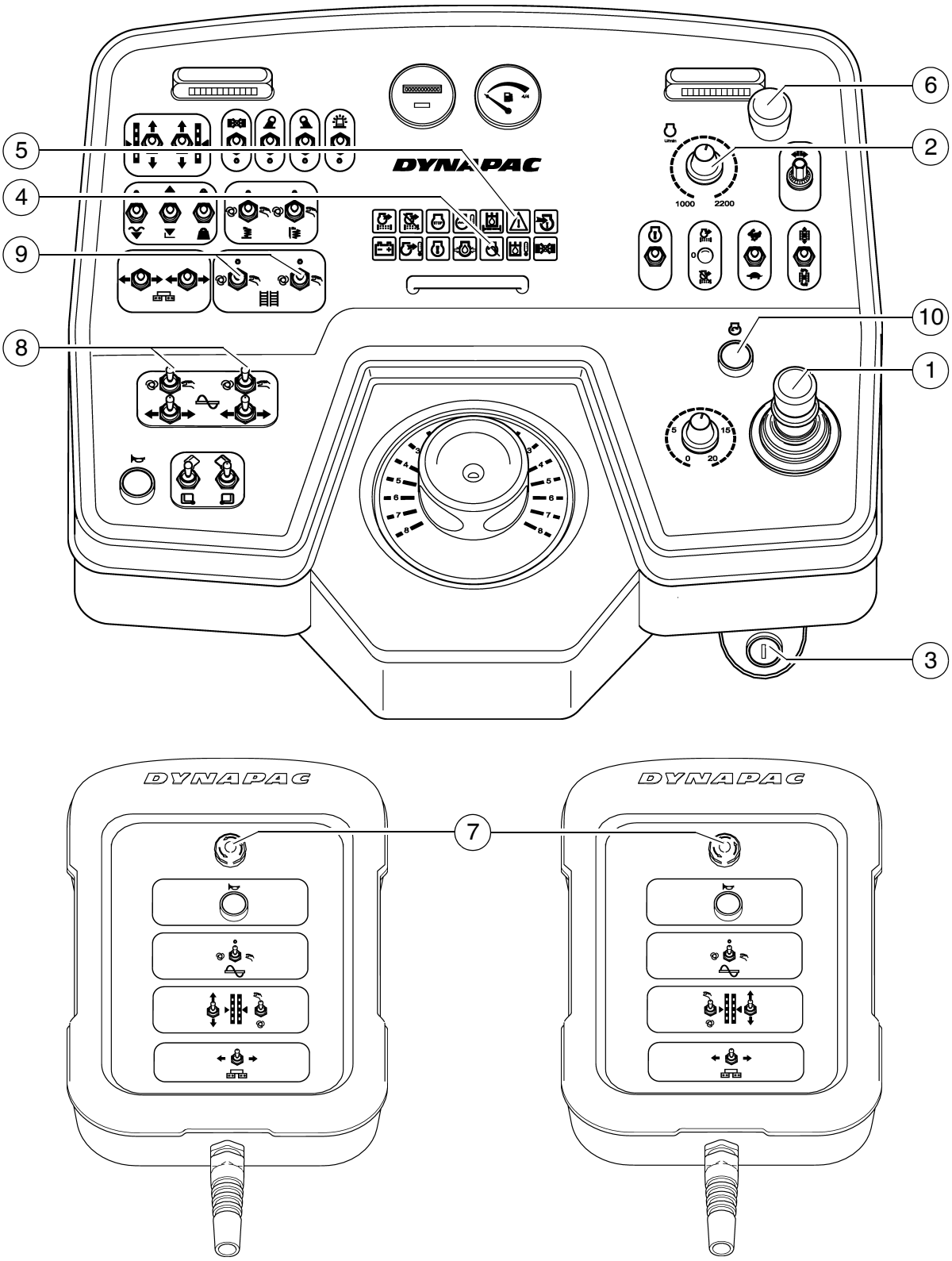
Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et le sélecteur de régime moteur (2) sur le minimum.

- Mettre le clé de contact (3) en position « 0 ».

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

☞ Le démarrage n'est pas possible si les témoins « Anti-démarrage » (4) ou Mécanisme de translation (5) signalent qu'un interrupteur d'arrêt d'urgence (6) / (7) de la télécommande a été appuyé, que la fonction vis (8) ou convoyeur (9) est placée sur « AUTO » ou « MANUEL ».

- Enfoncer le démarreur (starter) (10) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 30 secondes sans interruption et attendre 2 minutes !


5
4
9
8
6
2
10
1
3
7
DYNAPAC
1000
2200

Démarrage externe (assistance au démarrage)

☞ 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.

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

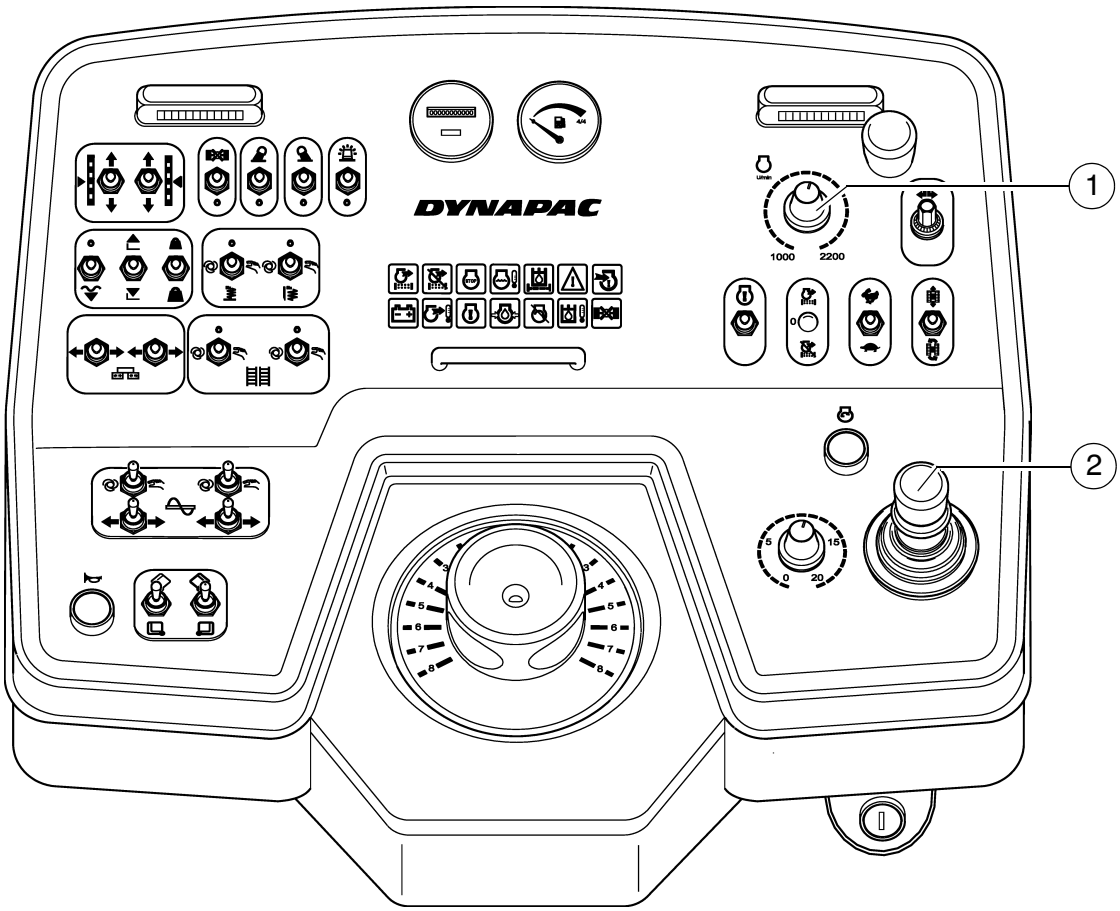
Pour le démarrage externe du moteur :

- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et régler le sélecteur de régime moteur (2) sur le minimum.
- Mettre la clé de contact (3) sur la position « 0 » afin d´enclencher l´allumage.
- Brancher la source de courant avec des câbles appropriés.

⚠ Respecter les polarités. Toujours brancher le pôle moins en dernier et le déconnecter en premier.

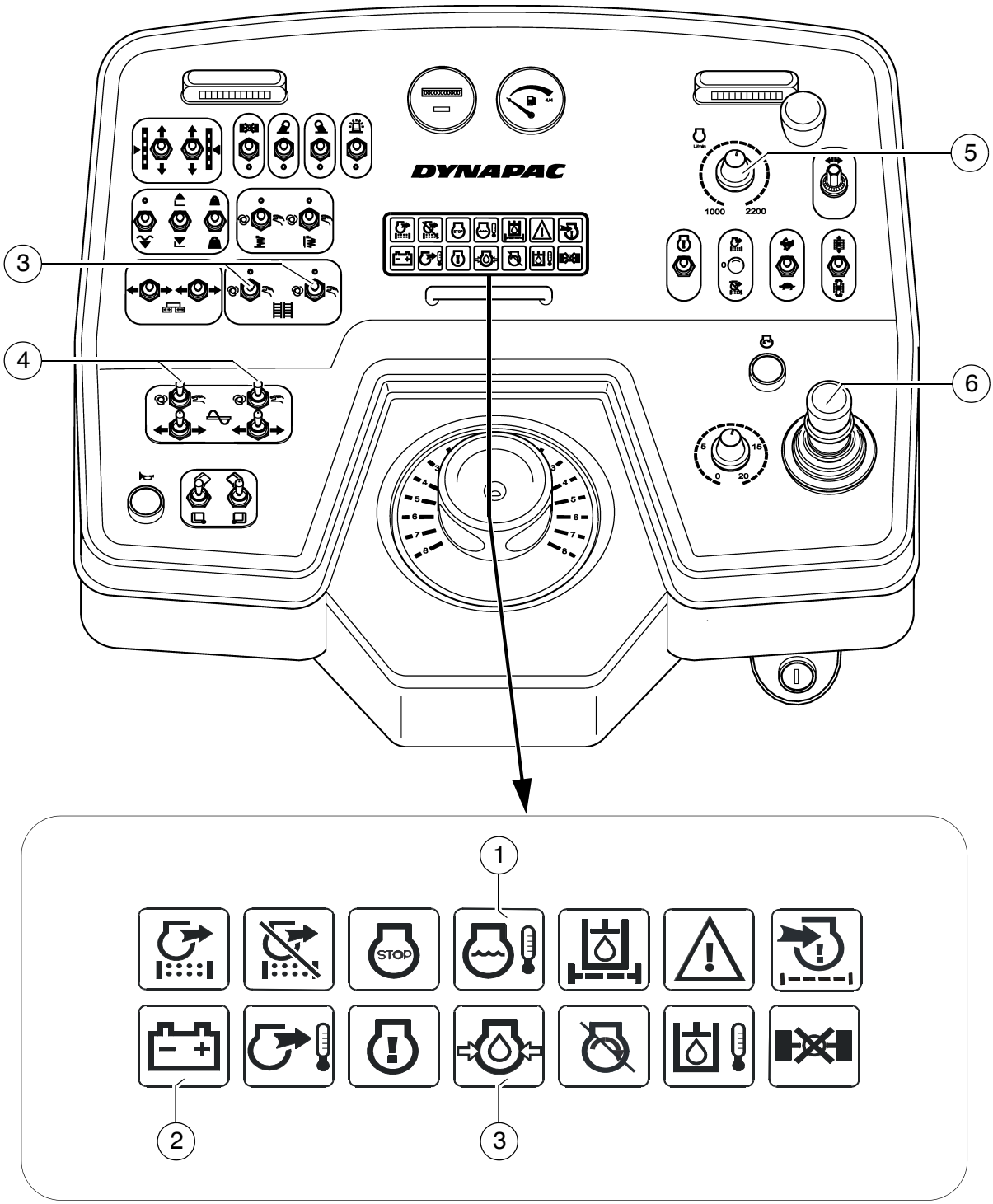
☞ Le démarrage n'est pas possible si les témoins « Anti-démarrage » (4) ou Mécanisme de translation (5) signalent qu'un interrupteur d'arrêt d'urgence (6) / (7) de la télécommande a été appuyé, que la fonction vis (8) ou convoyeur (9) est placée sur « AUTO » ou « MANUEL ».

- Enfoncer le démarreur (starter) (10) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 30 secondes sans interruption et attendre 2 minutes !


1
2
DYNAPAC
1000
2200

Après le démarrage

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


DYNAPAC
1000
2200
STOP
1
2
3
4
5
6

Consulter les témoins lumineux

Les témoins lumineux suivants doivent absolument être surveillés :

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

Contrôle de la température de l'eau de refroidissement du moteur (1)

S'allume si la température du moteur se situe en-dehors de la plage admissible.

⚠ Arrêter le finisseur (en ramenant le levier de translation en position neutre), laisser le moteur refroidir en le faisant tourner à vide.
Déterminer et éventuellement éliminer la cause.

☞ La puissance du moteur est réduite de manière automatique. (La translation continue d'être possible).
Après refroidissement jusqu'à température normale, le moteur fonctionnera à nouveau à pleine puissance.

Témoin de charge de batterie (2)

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

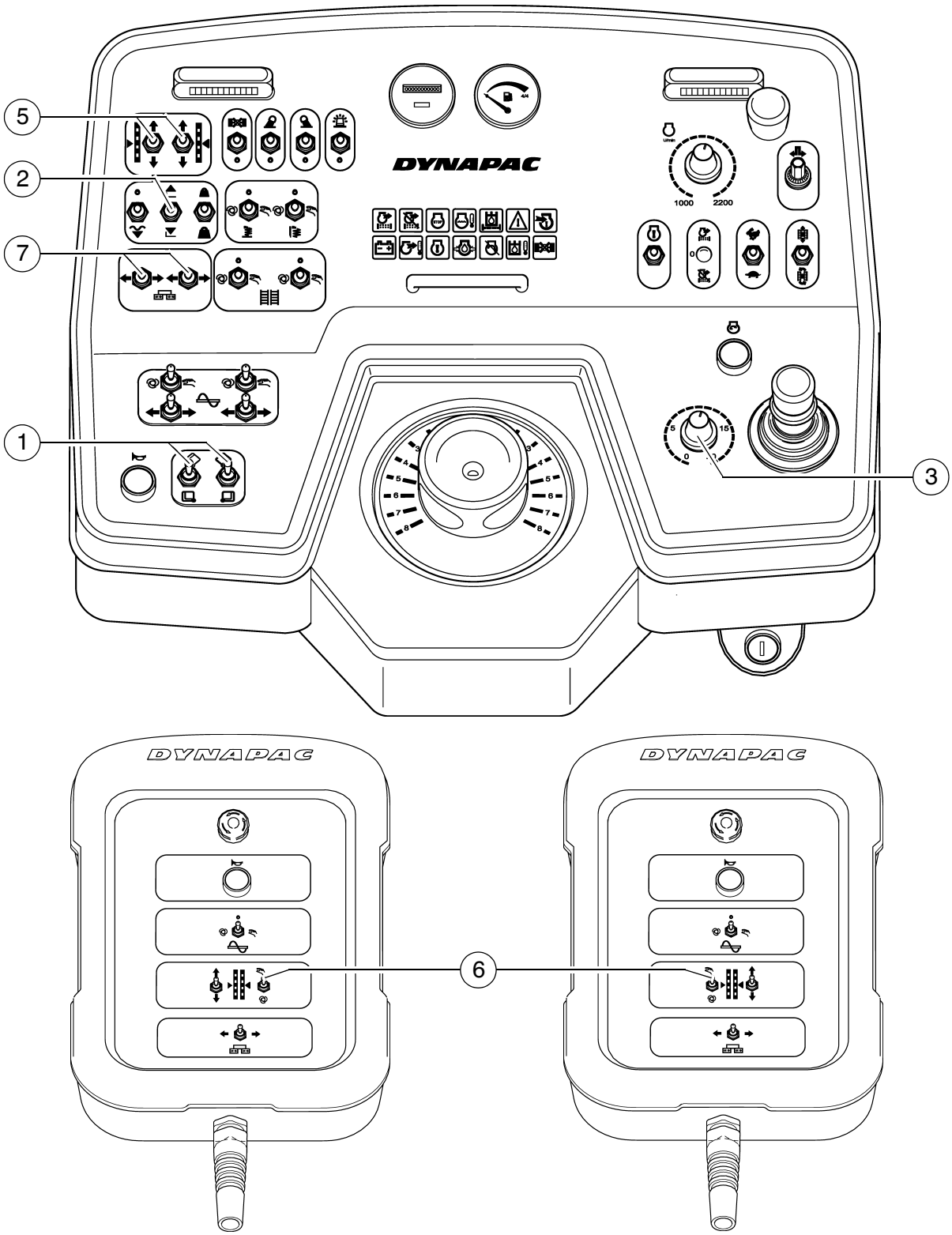
⚠ Dans le cas où le témoin ne s'éteint pas ou s'il s'allume pendant le fonctionnement : augmenter brièvement le régime du moteur.
Si le témoin reste allumé, arrêter le moteur et rechercher le défaut.

Défauts possibles : voir le paragraphe « Pannes ».

Témoin de pression d'huile moteur (3)

Doit s'éteindre au plus tard 15 secondes après le démarrage.

⚠ Si le cas où le témoin ne s'éteint pas ou s'il s'allume pendant le fonctionnement : arrêter immédiatement le moteur et rechercher le défaut.


5
2
7
1
3
6
DYNAPAC
1000
2200

1.2 Préparation des trajets de transport

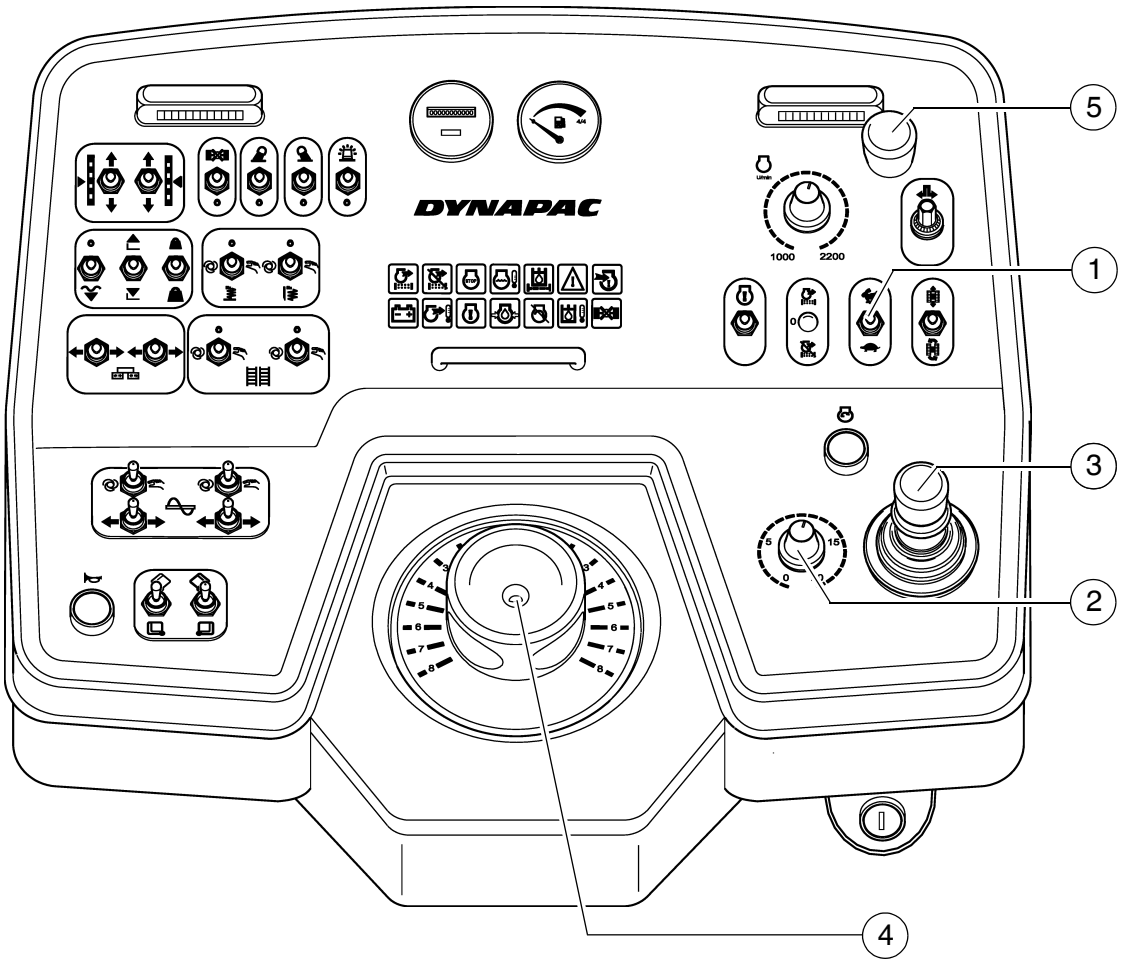
- Fermer la trémie avec le commutateur (1).
- Mettre les deux sécurités de transport de la trémie.
- Relever entièrement la table avec l'interrupteur (2) placer le verrouillage de bras.
- Tourner le sélecteur de l'entraînement de translation (3) sur zéro.
- Extraire entièrement les cylindres de nivellement avec les interrupteurs (5).

☞ Pour extraire les cylindres de nivellement, le mode Nivellement (6) doit être placé sur « MANUEL » sur les télécommandes.

- Rentrer la table à la largeur de base du finisseur avec l'interrupteur (7).

⚠ Le cas échéant, lever la vis.

☞ L'entraînement de translation est bloqué quand le moteur est démarré avec le levier d'avancement basculé.
Pour démarrer l'entraînement de translation il faut d'abord ramener le levier d'avancement en position médiane.


DYNAPAC
1000
2200
5
1
3
2
4

Faire avancer le finisseur et l'arrêter

- Placer le dispositif d'avance Rapide/Lent (1) sur le niveau de vitesse souhaité.
  - Position en haut : vitesse de transport (Lièvre)
  - Position en bas : vitesse de travail (Tortue)
- Placer sur une vitesse moyenne le sélecteur du dispositif d'avance (2)
- Pour démarrer, avancer ou reculer avec précaution le levier de translation (3) selon le sens de déplacement.
  - Ajuster la vitesse avec le sélecteur (2).
- Actionner le potentiomètre de direction (4) orienter la trajectoire.

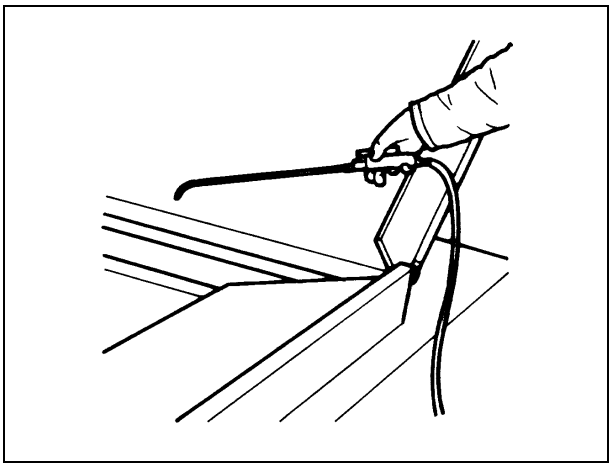
En cas d'urgence, appuyer sur le contacteur d'arrêt d'urgence (5).

- Pour arrêter, placer le sélecteur (2) sur « 0 » et ramener le levier d'avancement (3) en position médiane.

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.).



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

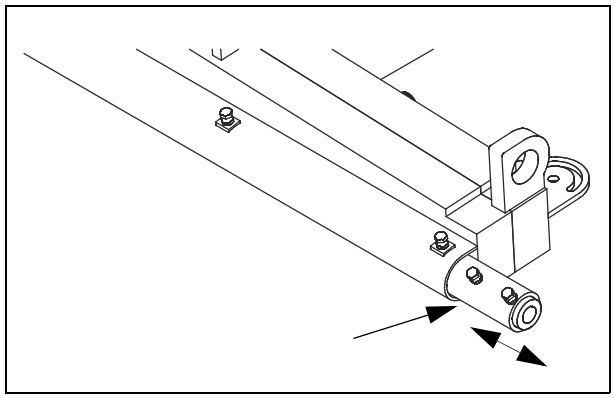
Chauffage de la table

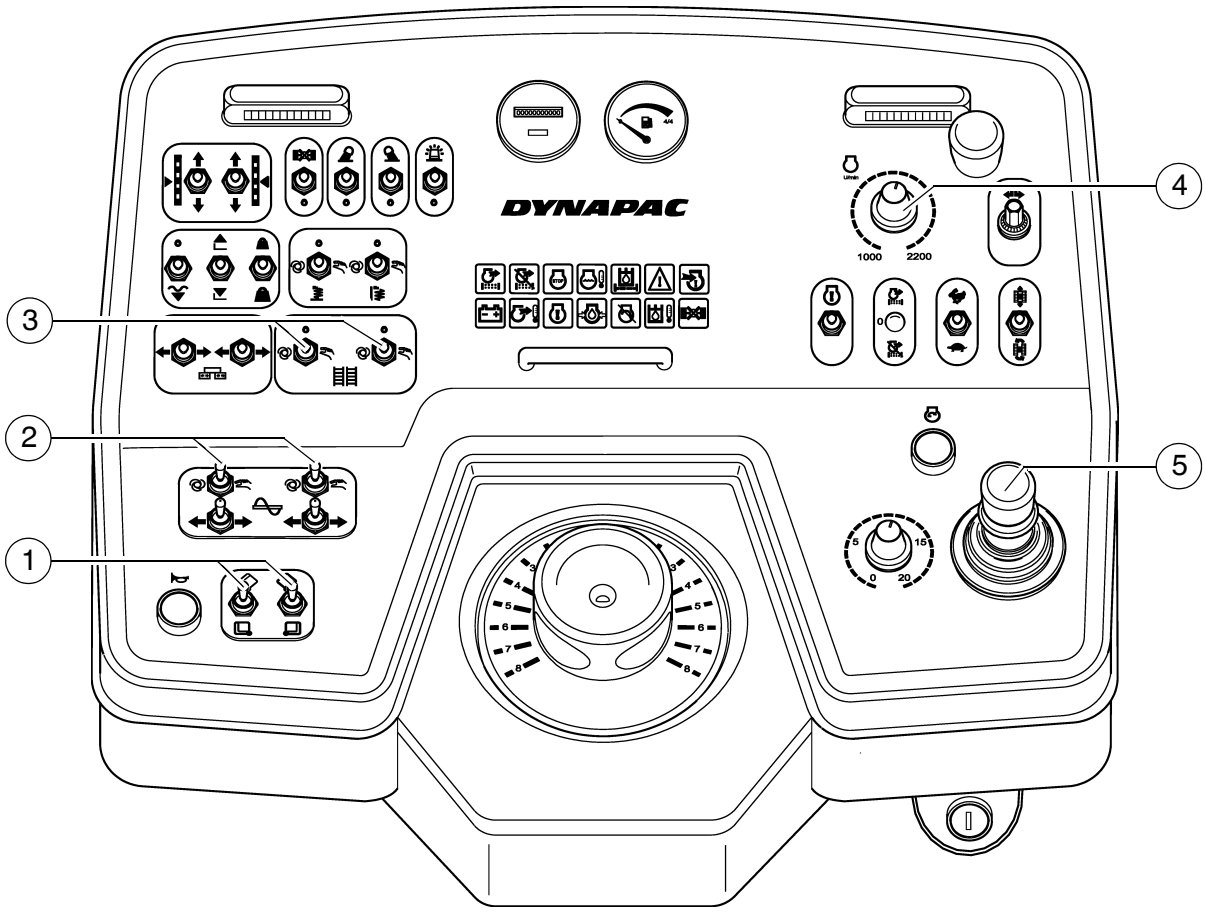
Le dispositif de chauffage de la table doit être mis en route 15 à 30 minutes (selon la température extérieure) avant de commencer la pose. Le réchauffement évite que les enrobés ne collent sur les plaques lisseuses de la table.

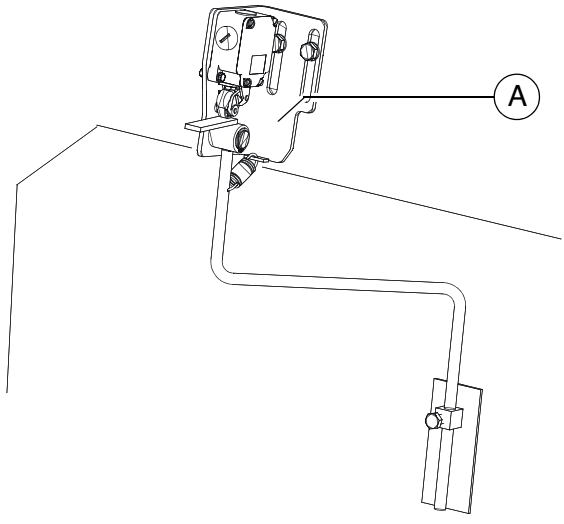
Marque de direction

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.

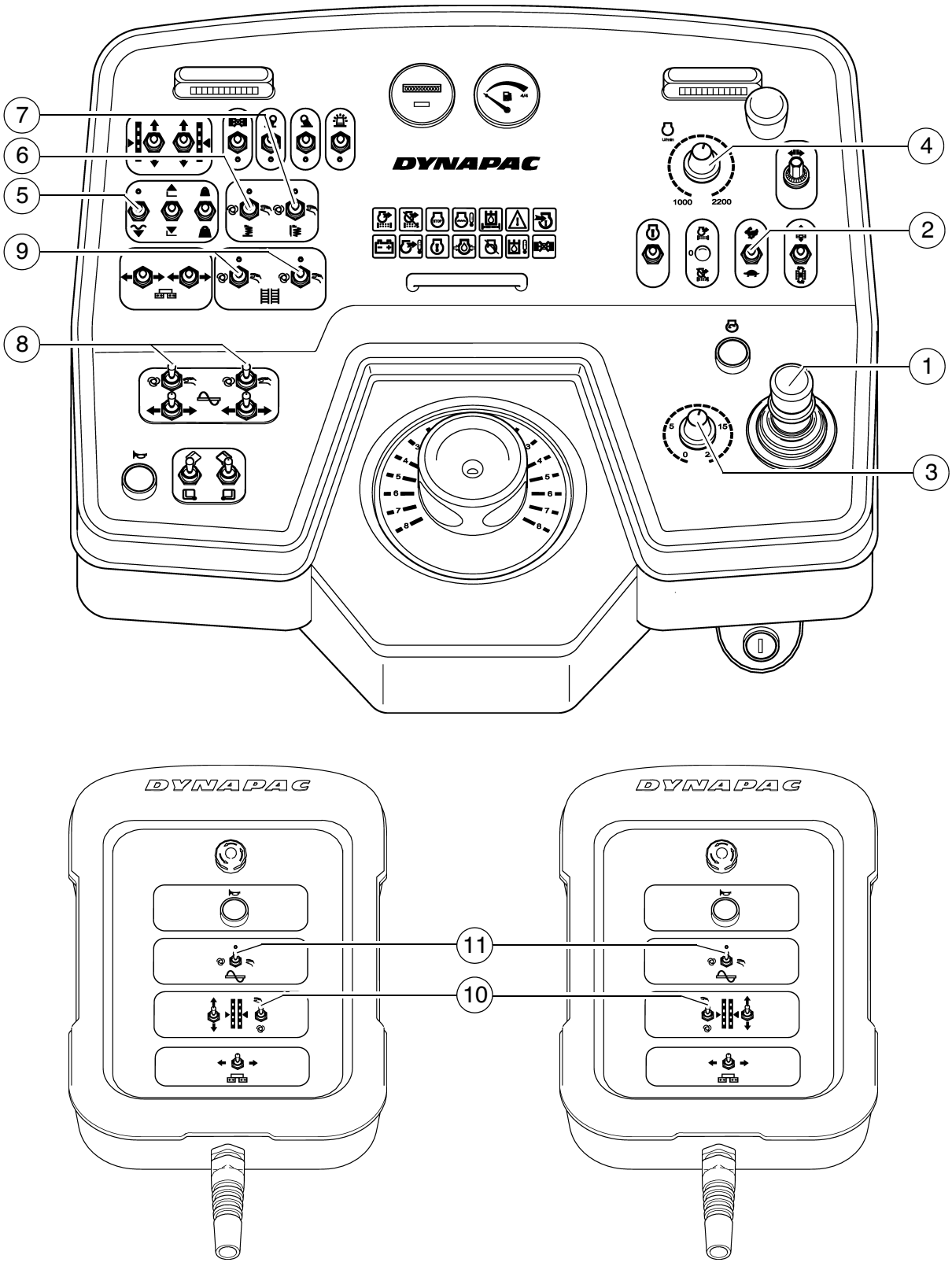



DYNAPAC
1000
2200
1
2
3
4
5


A

Chargement/transport des enrobés

- Ouvrir la trémie avec le commutateur (1).
  Ordonner au chauffeur du camion de déverser les enrobés.
- Positionner l´interrupteur de la vis (2) et l´interrupteur du convoyeur (3) sur « auto ».
- Positionner l´interrupteur de la vis et l´interrupteur du convoyeur sur les télécommandes (si existantes) sur « auto ».
- Procéder au réglage des tapis transporteurs des convoyeurs.
  Les interrupteurs de fin de course des convoyeurs (A) 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.


7
6
5
9
8
4
2
1
3
11
10
DYNAPAC
DYNAPAC
DYNAPAC

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
1	Levier d'avancement	Position médiane
2	Translation rapide/lente	lente (« tortue »)
3	Sélecteur Mécanisme de translation	Trait de graduation 6 -7
4	Réglage du régime moteur	Maximum
5	Positionnement de la table	Position flottante
6	Vibration	auto
7	Tampers	auto
8	Vis droite/gauche	auto
9	Convoyeur droit/gauche	auto
	Réglage du nombre de tours tampers	adapté à la pose
	Réglage du nombre de tours de la vibration	adapté à la pose
10	Nivellement	auto
11	Vis	auto

- Pivoter ensuite le levier d'avancement (1) 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 et/ou 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).

☞ 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.

☞ 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.

☞ Dans le cas où la qualité de pose n´est pas satisfaisante, voir paragraphe « Pannes, problèmes pendant la pose ».

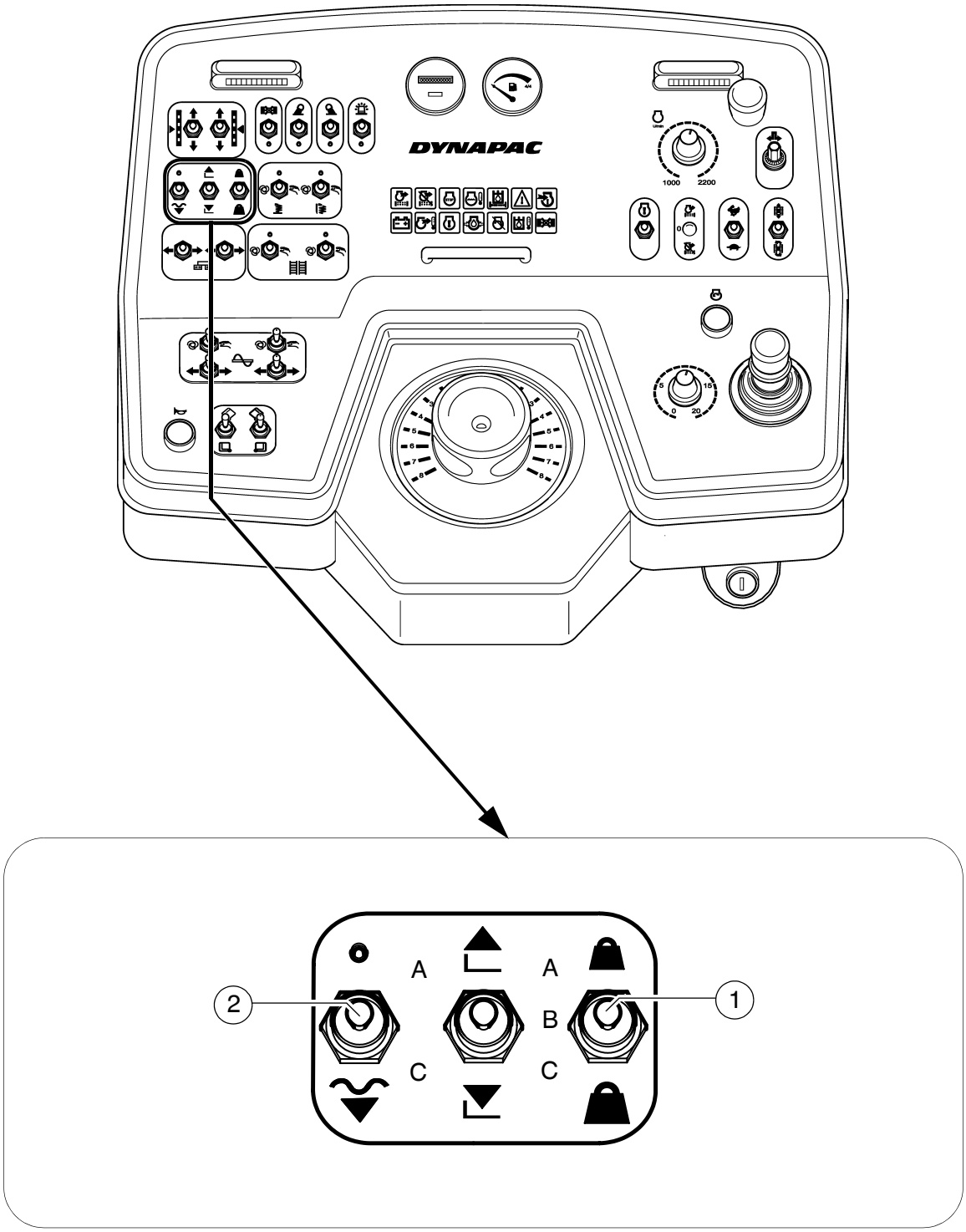
1.6 Pose avec « Commande de table avec Stop finisseur » et « Lestage/délestage de table »

Généralités

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

- Stop flottant avec délestage à l'arrêt du finisseur,
- Pose flottante avec finisseur en mouvement,
- Poste flottante avec lestage ou délestage de la table lorsque le finisseur est en mouvement.

☞ 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.)


DYNAPAC
A
A
B
C
C
2
1

Lestage/délestage de la table

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

L'interrupteur (1) présente les positions suivantes :

A: Délestage (table 'plus légère')
B: Fonction ARRET
C: Lestage (table 'plus lourde')

☞ Les positions de commutation « lestage/délestage de la table » ne sont actives que lorsque le finisseur roule.
Le finisseur étant arrêté, il y a automatiquement commutation sur « Stop flottant » selon la fonction activée.

Commande de table avec Stop finisseur / en pose (Stop table / Stop flottant / Pose flottante)

L´interrupteur (2) présente les positions suivantes :

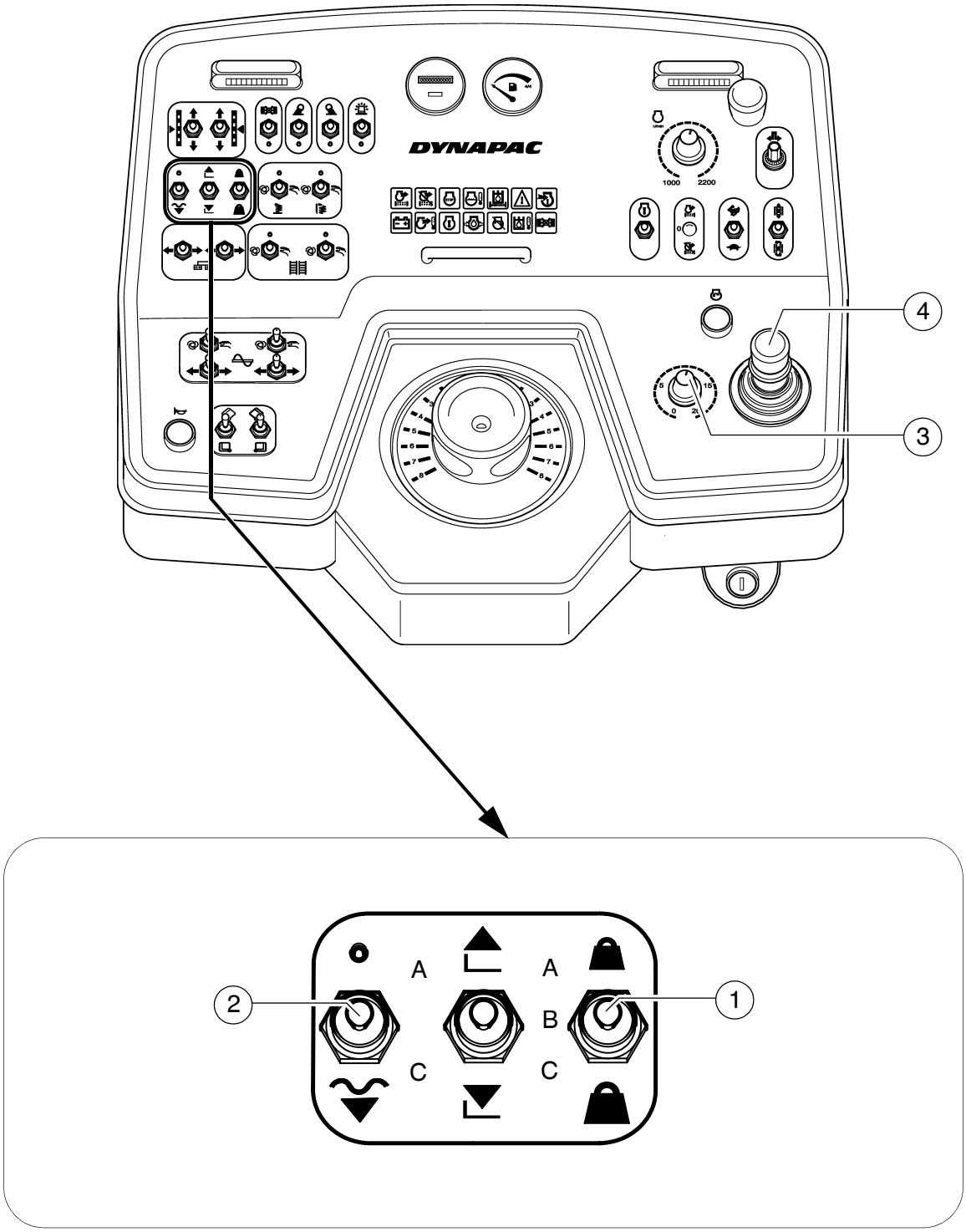
A: Table stop / position flottante ARRET :
La table est maintenue hydrauliquement dans sa position.

☞ Fonction pour le réglage du finisseur et pour lever/baisser la table

C: position flottante
Les fonctions suivantes sont actives selon la situation :

- « Stop flottant » : quand le finisseur est arrêté.
  La table est maintenue par la pression de délestage et la contre-pression exercée par le matériau.
- « Pose flottante » : en mode de pose.
  Abaisser la table en position flottante avec sélection de la fonction lestage/délestage de table.

☞ Fonction utilisée pour la pose.


DYNAPAC
4
3
A
A
B
C
C
2
1

Commande de table avec Stop finisseur - Stop flottant avec délestage

Comme dans le cas du lestage et délestage de la table, les vérins de relevage de la table peuvent être alimentés sous une pression de 2–50 bar. Cette pression s'oppose au poids de la table pour éviter qu'elle ne s'enfonce dans les enrobés fraîchement posés.

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 bars, tout abaissement éventuel de la table sous l'effet de son poids est empêché ou neutralisé.

☞ La pression est réglée en usine sur 20 bars env.

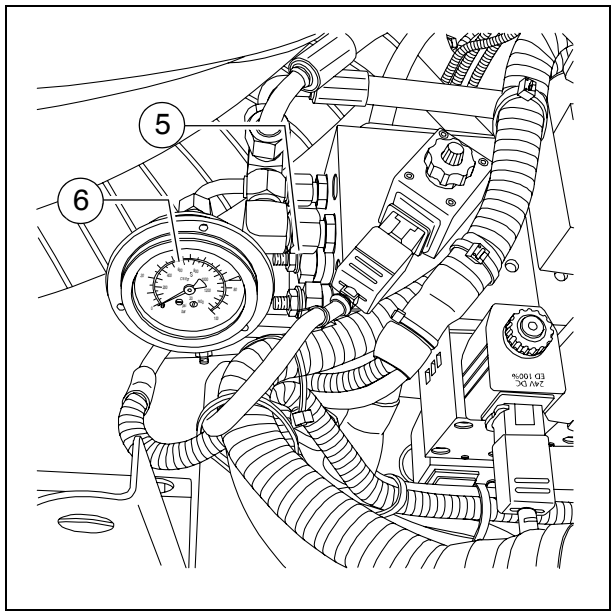
Réglage de la pression

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

- Démarrer le moteur Diesel, tourner la commande d´avancement (3) sur zéro.
- Positionner l´interrupteur (2) sur « position flottante ».

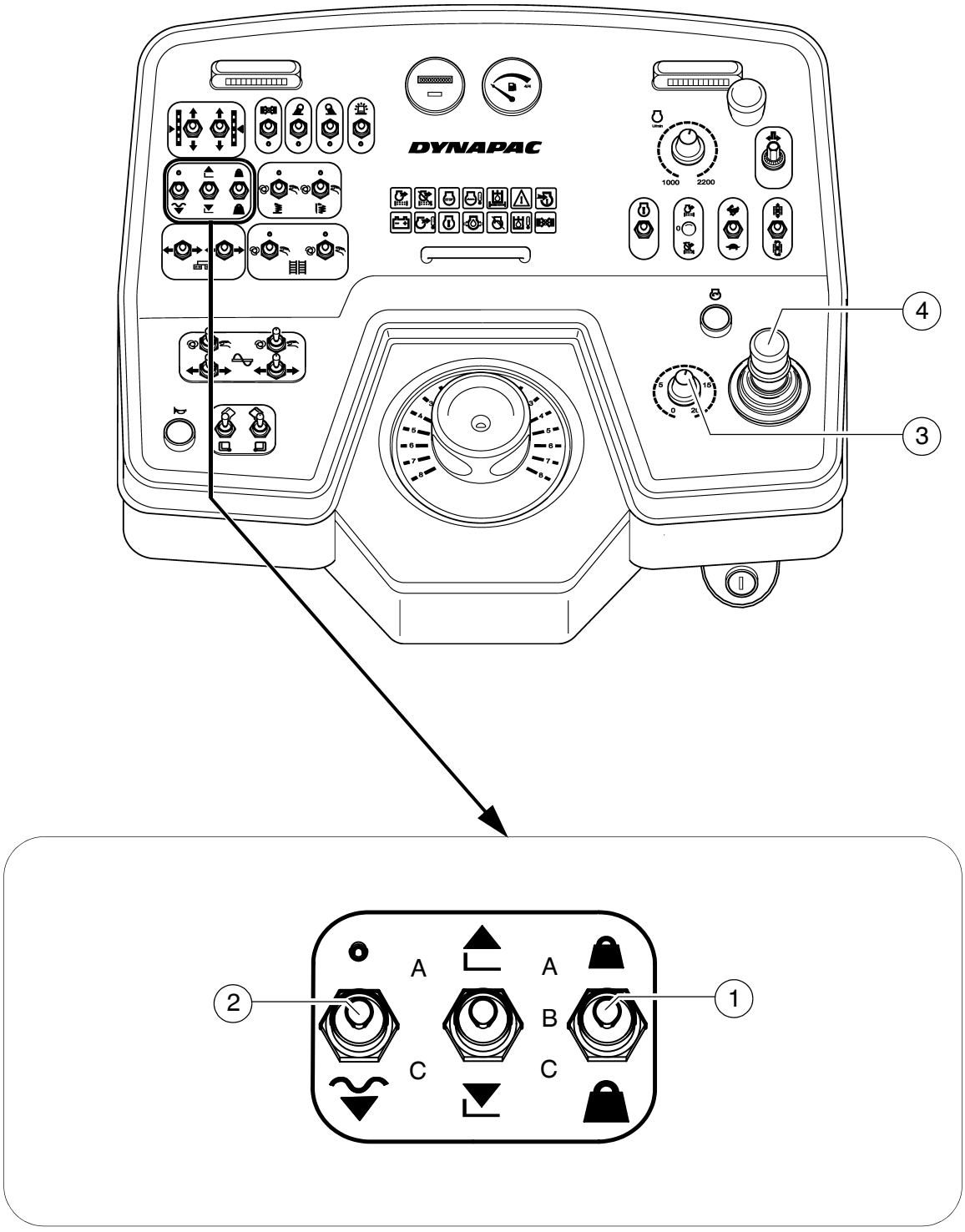
Réglage de la pression pour le lestage/délestage de la table

- Pivoter le levier d'avancement (4).
- Mettre l´interrupteur (1) sur la position A (délestage) ou C (lestage).
- Régler la pression avec la vanne de réglage (5), relever la pression sur le manomètre (6).



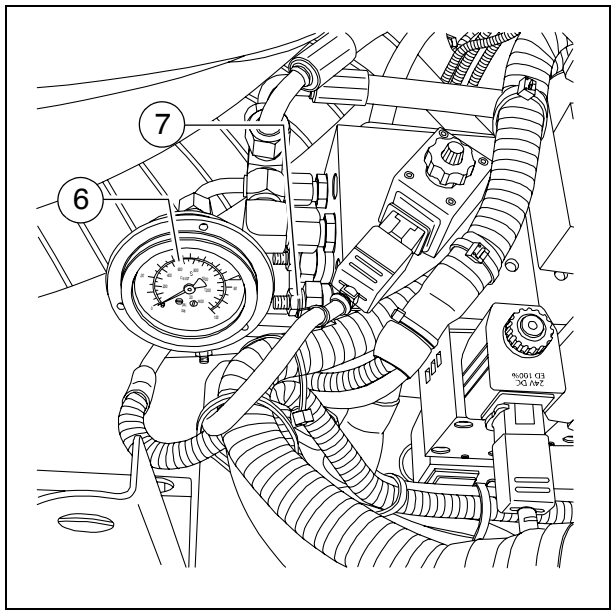
☞ Si le lestage/délestage de table est nécessaire et si le travail est effectué avec le dispositif de nivellement automatique (palpeur électronique et/ou pendule), la puissance de compactage se modifie (épaisseur de la couche de matériau posée).

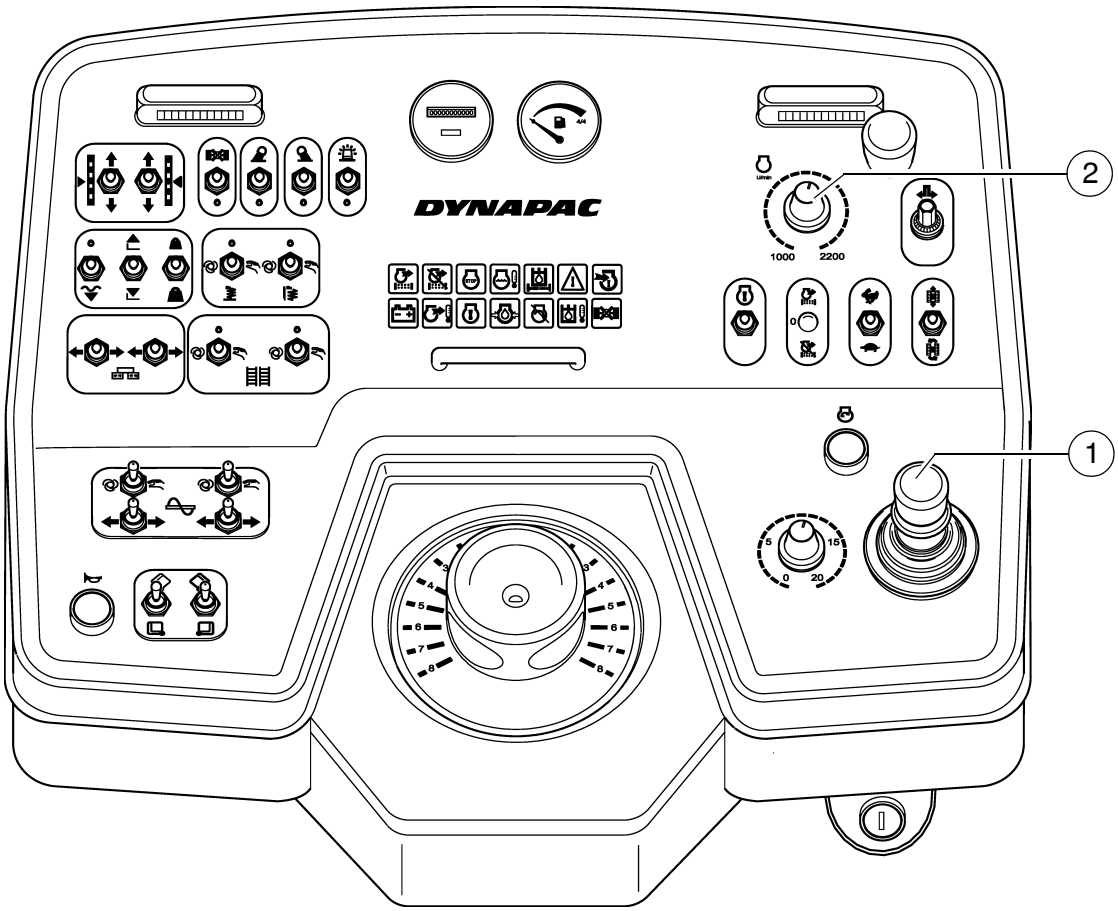
☞ La pression peut également être réglée, le cas échéant, corrigée pendant la pose. (maximum : 50 bars)


DYNAPAC
4
3
A
A
B
C
C
2
1

Réglage de la pression pour la commande de table avec stop finisseur - Stop flottant avec délestage

- Positionner le levier d´avancement (4) en position médiane.
- Placer l'interrupteur (2) sur la position C.
- Régler la pression avec la vanne (7), la relever sur le manomètre (6). (20 bars réglage initial)




DYNAPAC
1000
2200
2
1

1.7 Interrompre, arrêter le fonctionnement

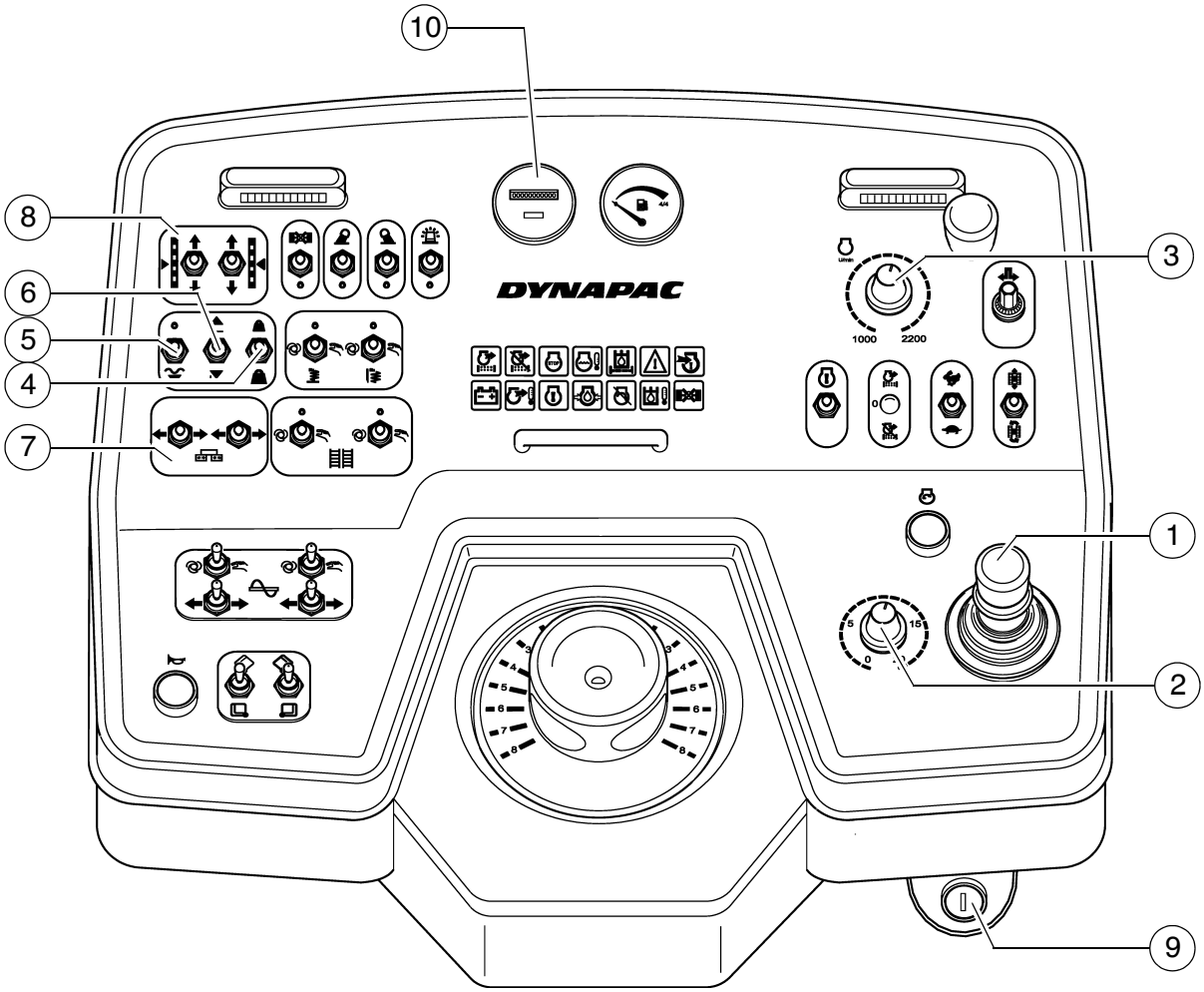
En cas d'interruptions de la pose (par ex. retard des camions de transport de matériau)

- 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 (1) en position médiane.

En cas d'interruptions plus longues
(exemple : à l'heure du déjeuner)

- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et le sélecteur de régime moteur (2) sur le minimum.
- Couper le chauffage de la table.
- Couper le contact.
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les robinets des bouteilles.

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


10
8
6
5
4
7
3
1
2
9
DYNAPAC
1000
2200

Après la fin du travail

- Laisser le finisseur tourner à vide et l'arrêter.
- Placer le levier d'avancement (1) en position médiane, régler le sélecteur (2) sur « 0 » et le sélecteur de régime (3) sur Minimum.
- Commuter sur « ARRÊT » les fonctions vis, convoyeur, tamper et vibration.
- Relever la table : mettre l'interrupteur (4) sur la position moyenne, l'interrupteur (5) sur la position du haut et l'interrupteur (6) sur levage.
- Placer le verrouillage de bras.
- Rentrer la table à la largeur de base avec l'interrupteur (7) et lever la vis. Sortir éventuellement entièrement le cylindre de nivellement avec l'interrupteur (8).

- Fermer les demi-trémies, placer la sécurité de transport de la trémie.

  - Commuter les tampers sur « manuel » pour faire tomber, à vitesse lente, les restes d'enrobés qui y ont pénétré.

- Commuter les tampers sur « ARRÊT ».
- Couper le chauffage de la table.
- Commuter l'éclairage sur « ARRÊT ».
- Couper le contact (9).
- Fermer le robinet principal et les robinets des bouteilles de gaz du chauffage de table.
- 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.

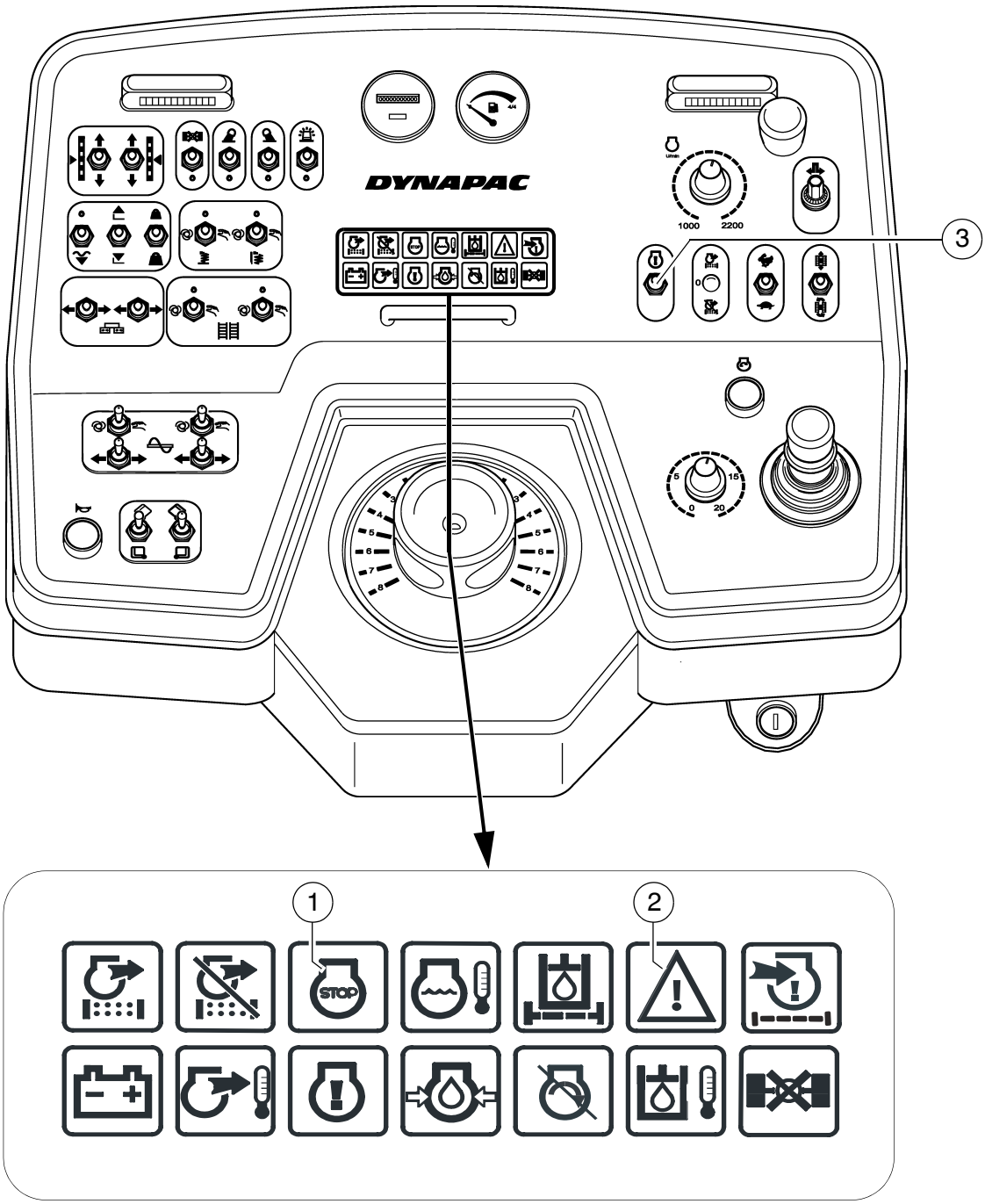
⚠ Attendre 15 secondes après la coupure de l'allumage pour tirer l'interrupteur principal.

☞ Ce temps est nécessaire pour permettre à l'électronique moteur de sauvegarder les données.

- Lire le compteur d'heures de service (10) 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 Consultation des codes d'erreur du moteur d'entraînement

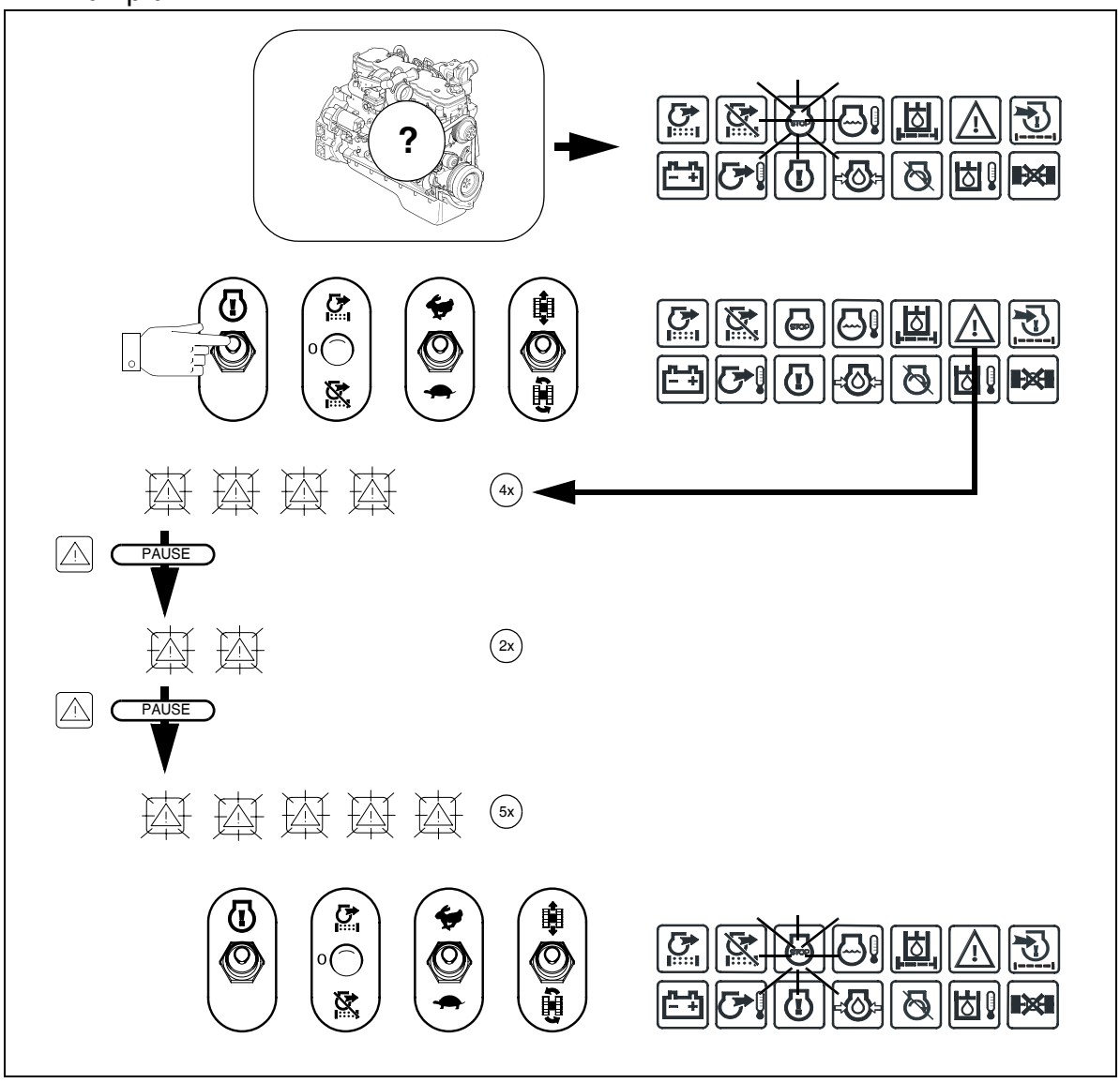


Si un défaut constaté sur le moteur d'entraînement est signalé par l'un des témoins lumineux (1) ou (2), on peut consulter un code auquel est affecté une erreur définie au moyen du commutateur (3).
Le code clignotant est émis par l'intermédiaire de l'autre témoin d'avertissement : si un défaut est signalé par le témoin (1), le code est donné par le témoin (2) et inversement.

Affichage du code chiffré

- Appuyer sur le commutateur (3) en position d'affichage jusqu'à ce que le code à trois caractères apparaisse dans l'affichage. Pendant que le commutateur est actionné pour la consultation des erreurs, l'affichage signalant en dernier l'erreur s'éteint.

Exemple :



Séquence de clignotement : 4-Pause-2-Pause-5.
Code d'erreur : 425

☞ Si le commutateur d'affichage continue d'être maintenu en position supérieure, le code est à nouveau affiché.

☞ Si le commutateur de consultation d'erreur se trouve à nouveau sur la position 0, le témoin d'avertissement signalant l'erreur se rallume.
Ceci sera le cas jusqu'à ce que l'erreur ou la panne correspondante soit éliminée.

☞ Si plusieurs erreurs se produisent en même temps, les différents codes clignotants sont affichés successivement à l'actionnement du commutateur.

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

2.2 Codes d'erreurs

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
111	629	12	Red	Controller #1	Engine Control Module Critical internal failure - Bad intelligent Device or Component
115	612	2	Red	System Diagnostic Code # 2	Engine Speed/Position Sensor Circuit lost both of two signals from the magnetic pickup sensor - Data Erratic, Intermittent, or incorrect
122	102	3	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
123	102	4	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
131	91	3	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
132	91	4	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
133	974	3	Red	Remote Accelerator	Remote Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
134	974	4	Red	Remote Accelerator	Remote Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
135	100	3	Amber	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
141	100	4	Amber	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
143	100	18	Amber	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Low – Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
144	110	3	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
145	110	4	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
146	110	16	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe Level
147	91	1	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit – Abnormal Frequency, Pulse Width, or Period
148	91	0	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit – Abnormal Frequency, Pulse Width, or Period
151	110	0	Red	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Low - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
153	105	3	Amber	Intake Manifold #1 Temp	Intake Manifold Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
154	105	4	Amber	Intake Manifold #1 Temp	Intake Manifold Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
155	105	0	Red	Intake Manifold #1 Temp	Intake Manifold Air Temperature High – Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
187	1080	4	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #2 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
195	111	3	Amber	Coolant Level	Coolant Level Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
196	111	4	Amber	Coolant Level	Coolant Level Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
197	111	18	Amber	Coolant Level	Coolant Level - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
211	1484	31	None	J1939 Error	Additional Auxiliary Diagnostic Codes logged - Condition Exists
212	175	3	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
213	175	4	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
214	175	0	Red	Oil Temperature	Engine Oil Temperature - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
221	108	3	Amber	Barometric Pressure	Barometric Pressure Sensor Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
222	108	4	Amber	Barometric Pressure	Barometric Pressure Sensor Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
227	1080	3	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #2 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
231	109	3	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
232	109	4	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
233	109	18	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
234	190	0	Red	Engine Speed	Engine Speed High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
235	111	1	Red	Coolant Level	Coolant Level Low - Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
237	644	2	Amber	External Speed Input	External Speed Input (Multiple Unit Synchronization) - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
238	611	4	Amber	System Diagnostic code # 1	Sensor Supply Voltage #3 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
241	84	2	Amber	Wheel-based Vehicle Speed	Vehicle Speed Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
242	84	10	Amber	Wheel-based Vehicle Speed	Vehicle Speed Sensor Circuit tampering has been detected – Abnormal Rate of Change
245	647	4	Amber	Fan Clutch Output Device Driver	Fan Control Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
249	171	3	Amber	Ambient Air Temperature	Ambient Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
256	171	4	Amber	Ambient Air Temperature	Ambient Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
261	174	16	Amber	Fuel Temperature	Engine Fuel Temperature - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe Level
263	174	3	Amber	Fuel Temperature	Engine Fuel Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
265	174	4	Amber	Fuel Temperature	Engine Fuel Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
268	94	2	Amber	Fuel Delivery Pressure	Fuel Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
271	1347	4	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	High Fuel Pressure Solenoid Valve Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
272	1347	3	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	High Fuel Pressure Solenoid Valve Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
275	1347	7	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	Fuel Pumping Element (Front) – Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
281	1347	7	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	High Fuel Pressure Solenoid Valve #1 – Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
284	1043	4	Amber	Internal Sensor Voltage Supply	Engine Speed/Position Sensor (Crankshaft) Supply Voltage Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
285	639	9	Amber	SAE J1939 Datalink	SAE J1939 Multiplexing PGN Timeout Error - Abnormal Update Rate
286	639	13	Amber	SAE J1939 Datalink	SAE J1939 Multiplexing Configuration Error – Out of Calibration
287	91	19	Red	Accelerator Pedal Position	SAE J1939 Multiplexing Accelerator Pedal or Lever Sensor System Error - Received Network Data In Error
288	974	19	Red	Remote Accelerator	SAE J1939 Multiplexing Remote Accelerator Pedal or Lever Data Error - Received Network Data In Error
293	441	3	Amber	OEM Temperature	Auxiliary Temperature Sensor Input # 1 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
294	441	4	Amber	OEM Temperature	Auxiliary Temperature Sensor Input # 1 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
295	108	2	Amber	Barometric Pressure	Barometric Pressure Sensor Circuit - Data Erratic,

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
					Intermittent, or Incorrect
296	1388	14	Red	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input 1 - Special Instructions
297	1388	3	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
298	1388	4	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
319	251	2	Maint	Real Time Clock Power	Real Time Clock Power Interrupt - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
322	651	5	Amber	Injector Cylinder #01	Injector Solenoid Cylinder #1 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
323	655	5	Amber	Injector Cylinder #05	Injector Solenoid Cylinder #5 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
324	653	5	Amber	Injector Cylinder #03	Injector Solenoid Cylinder #3 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
325	656	5	Amber	Injector Cylinder #06	Injector Solenoid Cylinder #6 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
331	652	5	Amber	Injector Cylinder #02	Injector Solenoid Cylinder #2 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
332	654	5	Amber	Injector Cylinder #04	Injector Solenoid Cylinder #4 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
334	110	2	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit – Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
338	1267	3	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
339	1267	4	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
341	630	2	Amber	Calibration Memory	Engine Control Module data lost - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
342	630	13	Red	Calibration Memory	Electronic Calibration Code Incompatibility - Out of Calibration
343	629	12	Amber	Controller #1	Engine Control Module Warning internal hardware failure - Bad Intelligent Device or Component
351	629	12	Amber	Controller #1	Injector Power Supply - Bad Intelligent Device or Component
352	1079	4	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
386	1079	3	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
387	1043	3	Amber	Internal Sensor Voltage Supply	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Supply Voltage Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
415	100	1	Red	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Low – Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
418	97	15	Maint.	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Indicator High - Data Valid but Above Normal Operational Range – Least Severe Level
422	111	2	Amber	Coolant Level	Coolant Level - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
425	175	2	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
428	97	3	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
429	97	4	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
431	558	2	Amber	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
432	558	13	Red	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Out of Calibration
433	102	2	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
434	627	2	Amber	Power Supply	Power Lost without Ignition Off - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
					Intermittent, or Incorrect
296	1388	14	Red	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input 1 - Special Instructions
297	1388	3	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
298	1388	4	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
319	251	2	Maint	Real Time Clock Power	Real Time Clock Power Interrupt - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
322	651	5	Amber	Injector Cylinder #01	Injector Solenoid Cylinder #1 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
323	655	5	Amber	Injector Cylinder #05	Injector Solenoid Cylinder #5 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
324	653	5	Amber	Injector Cylinder #03	Injector Solenoid Cylinder #3 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
325	656	5	Amber	Injector Cylinder #06	Injector Solenoid Cylinder #6 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
331	652	5	Amber	Injector Cylinder #02	Injector Solenoid Cylinder #2 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
332	654	5	Amber	Injector Cylinder #04	Injector Solenoid Cylinder #4 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
334	110	2	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit – Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
338	1267	3	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
339	1267	4	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
341	630	2	Amber	Calibration Memory	Engine Control Module data lost - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
342	630	13	Red	Calibration Memory	Electronic Calibration Code Incompatibility - Out of Calibration
343	629	12	Amber	Controller #1	Engine Control Module Warning internal hardware failure - Bad Intelligent Device or Component
351	629	12	Amber	Controller #1	Injector Power Supply - Bad Intelligent Device or Component
352	1079	4	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
386	1079	3	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
387	1043	3	Amber	Internal Sensor Voltage Supply	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Supply Voltage Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
415	100	1	Red	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Low – Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
418	97	15	Maint.	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Indicator High - Data Valid but Above Normal Operational Range – Least Severe Level
422	111	2	Amber	Coolant Level	Coolant Level - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
425	175	2	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
428	97	3	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
429	97	4	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
431	558	2	Amber	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
432	558	13	Red	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Out of Calibration
433	102	2	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
434	627	2	Amber	Power Supply	Power Lost without Ignition Off - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
692	1172	4	Amber	Turbocharger #1Compressor Inlet Temperature	Turbocharger #1 Compressor Inlet Temperature Sensor Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
697	1136	3	Amber	Sensor Circuit - Voltage	ECM Internal Temperature Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
698	1136	4	Amber	Sensor Circuit - Voltage	ECM Internal Temperature Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
719	22	3	Amber	Crankcase Pressure	Extended Crankcase Blow-by Pressure Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
729	22	4	Amber	Crankcase Pressure	Extended Crankcase Blow-by Pressure Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
731	723	7	Amber	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed/Position #2 mechanical misalignment between camshaft and crankshaft sensors - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
753	723	2	Amber	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed/Position #2 Camshaft sync error - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
757	611	31	Amber	Electronic Control Module	Electronic Control Module data lost - Condition Exists
778	723	2	Amber	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed Sensor (Camshaft) Error – Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
779	703	11	Amber	Auxiliary Equipment Sensor Input	Warning Auxiliary Equipment Sensor Input # 3 (OEM Switch) - Root Cause Not Known
951	166	2	None	Cylinder Power	Cylinder Power Imbalance Between Cylinders - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1117	627	2	None	Power Supply	Power Lost With Ignition On - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1139	651	7	Amber	Injector Cylinder # 01	Injector Cylinder #1 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1141	652	7	Amber	Injector Cylinder # 02	Injector Cylinder #2 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1142	653	7	Amber	Injector Cylinder # 03	Injector Cylinder #3 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1143	654	7	Amber	Injector Cylinder # 04	Injector Cylinder #4 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1144	655	7	Amber	Injector Cylinder # 05	Injector Cylinder #5 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1145	656	7	Amber	Injector Cylinder # 06	Injector Cylinder #6 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1239	2623	3	Amber	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
1241	2623	4	Amber	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
1242	91	2	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor 1 and 2 - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1256	1563	2	Amber	Control Module Identification Input State	Control Module Identification Input State Error - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1257	1563	2	Red	Control Module Identification Input State	Control Module Identification Input State Error - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1911	157	0	Amber	Injector Metering Rail	Injector Metering Rail 1 Pressure - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
2111	32	3	Amber	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2112	52	4	Amber	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2113	52	16	Amber	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2114	52	0	Red	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
2115	2981	3	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2116	2981	4	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
2117	2981	18	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure 2 - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2185	611	3	Amber	System Diagnostic code # 1	Sensor Supply Voltage #4 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2186	611	4	Amber	System Diagnostic code # 1	Sensor Supply Voltage #4 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2195	703	14	Red	Auxiliary Equipment Sensor	Auxiliary Equipment Sensor Input 3 Engine Protec Critical - Special Instructions
2215	94	18	Amber	Fuel Delivery Pressure	Fuel Pump Delivery Pressure - Data Valid but Bel Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2216	94	1	Amber	Fuel Delivery Pressure	Fuel Pump Delivery Pressure - Data Valid but Abo Normal Operational Range – Moderately Severe Level
2217	630	31	Amber	Calibration Memory	ECM Program Memory (RAM) Corruption - Condit Exists
2249	157	1	Amber	Injector Metering Rail 1 Pressure	Injector Metering Rail 1 Pressure - Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
2265	1075	3	Amber	Electric Lift Pump for Engine Fuel	Fuel Priming Pump Control Signal Circuit – Voltag Above Normal, or Shorted to High Source
2266	1075	4	Amber	Electric Lift Pump for Engine Fuel	Fuel Priming Pump Control Signal Circuit – Voltag Below Normal, or Shorted to Low Source
2292	611	16	Amber	Fuel Inlet Meter Device	Fuel Inlet Meter Device - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe L
2293	611	18	Amber	Fuel Inlet Meter Device	Fuel Inlet Meter Device flow demand lower than expected - Data Valid but Below Normal Operation Range - Moderately Severe Level
2311	633	31	Amber	Fuel Control Valve #1	Fueling Actuator #1 Circuit Error – Condition Exist
2321	190	2	None	Engine Speed	Engine Speed / Position Sensor #1 - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
2322	723	2	None	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed / Position Sensor #2 - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
2345	103	10	Amber	Turbocharger 1 Speed	Turbocharger speed invalid rate of change detecte Abnormal Rate of Change
2346	2789	15	None	System Diagnostic Code #1	Turbocharger Turbine Inlet Temperature (Calculat - Data Valid but Above Normal Operational Range Least Severe Level
2347	2629	15	None	System Diagnostic Code #1	Turbocharger Compressor Outlet Temperature (Calculated) - Data Valid but Above Normal Operational Range – Least Severe Level
2362	1072	4	Amber	Engine Compression Brake Output # 1	Engine Brake Actuator Circuit #1 – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2363	1073	4	Amber	Engine Compression Brake Output # 2	Engine Brake Actuator Circuit #2 – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2366	1072	3	Amber	Engine Compression Brake Output # 1	Engine Brake Actuator Circuit #1 – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2367	1073	3	Amber	Engine Compression Brake Output # 2	Engine Brake Actuator Circuit #2 – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2377	647	3	Amber	Fan Clutch Output Device Driver	Fan Control Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2384	641	4	Amber	Variable Geometry Turbocharger	VGT Actuator Driver Circuit - Voltage Below Norm or Shorted to Low Source
2385	641	3	Amber	Variable Geometry Turbocharger	VGT Actuator Driver Circuit - Voltage Above Norm or Shorted to High Source
2555	729	3	Amber	Inlet Air Heater Driver #1	Intake Air Heater #1 Circuit - Voltage Above Norm or Shorted to High Source
2556	729	4	Amber	Inlet Air Heater Driver #1	Intake Air Heater #1 Circuit - Voltage Below Norm or Shorted to Low Source
					Auxiliary PWM Driver #1 - Voltage Above Normal

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
2963	110	15	None	Engine Coolant Temperature	Engine Coolant Temperature High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Least Severe Level
2964	105	15	None	Intake Manifold #1 Temperature	Intake Manifold Temperature High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Least Severe Level
2973	102	2	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect

2.3 Problèmes lors de la pose

Problème	Origine
Surface onduleuse (« vagues courtes »)	- Variation de température de l'enrobé, ségrégation dans l'enrobé, - Mauvaise composition des enrobés - Mauvais fonctionnement du rouleau - Mauvaise préparation de la sous-couche - Attente trop longue entre les approvisionnements - Inadaptation de la ligne de référence du capteur de hauteur - Rebondissement du capteur de hauteur sur la ligne de référence - Oscillation du capteur de hauteur (inertie trop importante) - Desserrement des plaques lisseuses - Usure inégale ou déformation des plaques lisseuses - La table ne travaille pas en position flottante - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée - Sollicitation trop élevée des vis - Variation de la pression du matériau contre la table
Surface onduleuse (« vagues longues »)	- Variation de température des enrobés - Ségrégation des enrobés - Arrêt du rouleau sur l'enrobé chaud - Inversion de marche trop rapide du rouleau - Mauvais fonctionnement du rouleau - Mauvaise préparation de la sous-couche - Freins du camion d'approvisionnement trop serrés - Attente trop longue entre les approvisionnements - Inadaptation de la ligne de référence du capteur de hauteur - Mauvais montage du capteur de hauteur - Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course - Manque de matériau devant la table - La table n'est pas en position flottante - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table - Vis de répartition réglée trop bas - Contrainte trop forte sur la vis - Variation de la pression du matériau contre la table
Fissures dans le revêtement (sur toute la largeur)	- Température trop faible des enrobés - Variation de température des enrobés - Humidité sur la sous-couche - Ségrégation des enrobés - Mauvaise composition des enrobés - Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée

Problème	Origine
Fissures dans le revêtement (bande centrale)	- Température des enrobés - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Mauvais profilage de la table
Fissures dans le revêtement (bande extérieure)	- Température des enrobés - Mauvais montage des extensions de la table - Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée
Hétérogénéité dans la composition de la couche de revêtement	- Température des enrobés - Variation de température des enrobés - Humidité sur la sous-couche - Ségrégation des enrobés - Mauvaise composition des enrobés - Mauvaise préparation de la sous-couche - Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum - Attente trop longue entre les approvisionnements - Vibration trop lente - Mauvais montage des extensions de la table - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - La table ne travaille pas en position flottante - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée - Contrainte trop forte sur la vis - Variation de la pression du matériau contre la table
La table laisse des traces	- Le camion heurte le finisseur trop violemment lors de l'arrimage - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table - Les freins du camion sont tirés - Vibration trop importante sur place
La table ne réagit pas comme prévu aux corrections apportées	- Température des enrobés - Variation de température des enrobés - Epaisseur insuffisante de la couche compte tenu de la granulométrie maximale - Mauvais montage du capteur de hauteur - Vibration trop lente - La table ne travaille pas en position flottante - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée

2.4 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
	Rupture de l'arbre moteur ou des moteurs des pompes hydrauliques	Remplacer la pompe ou le moteur
Régime irrégulier du moteur, Motor-Stop inopérant	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

E 10 Réglages et équipements

1 Indications de sécurité particulières

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.

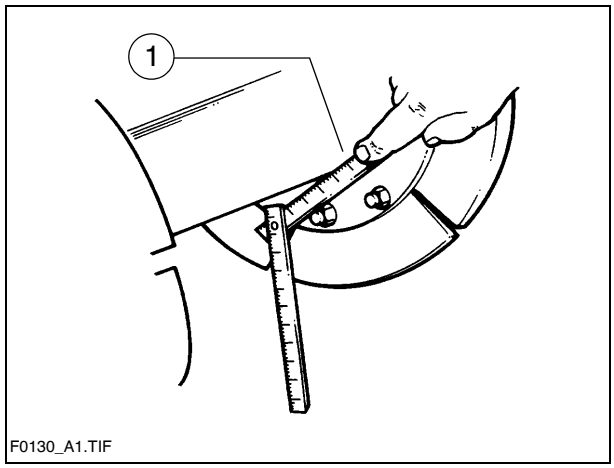
- Protéger le finisseur contre toute mise en marche involontaire :
  Placer le levier d'avancement en position médiane et le sélecteur sur zéro, tirer la clé de contact et retirer l'interrupteur général de la batterie.
- Protéger mécaniquement contre l'affaissement les pièces de la machine qui sont relevées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

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 repliable ne peut être relevée que dans les cas suivants :
  - 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 :

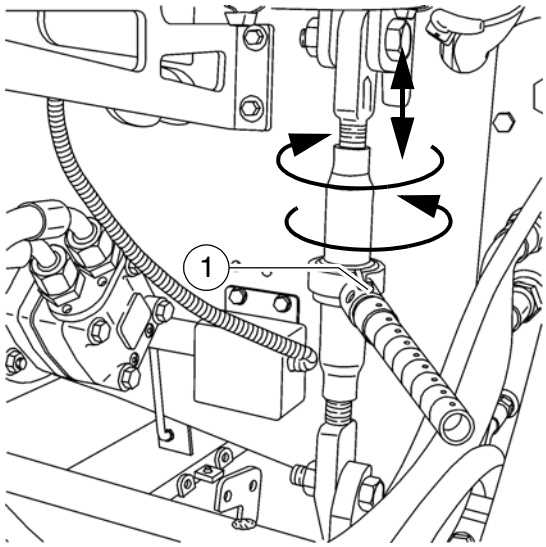
Epaisseur de pose 10 cm
Réglage de hauteur 18 cm au moins à partir du sol

☞ 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 (○)

- 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).

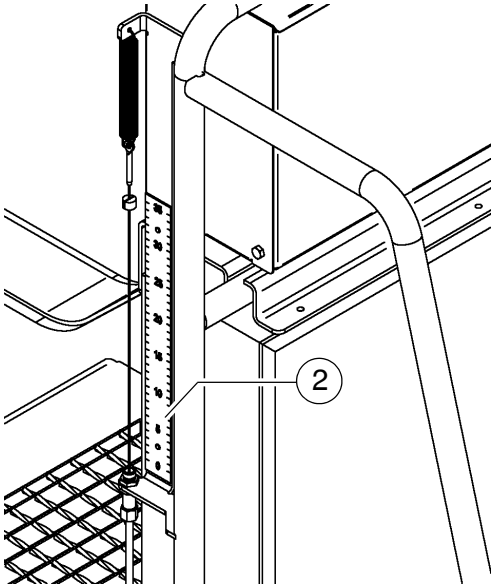


2.3 Avec un positionnement hydraulique (○)

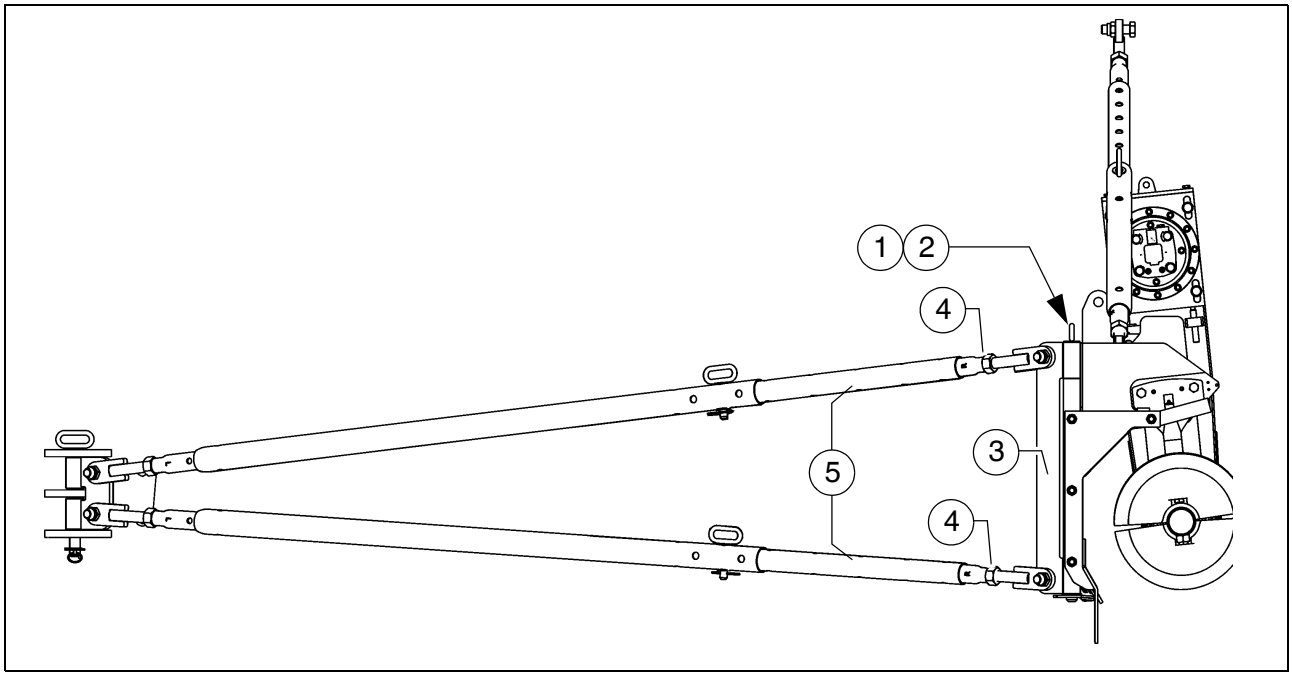
- Relever sur l'échelle (2) la hauteur actuelle réglée de la poutre de vis de - à droite et à gauche.

⚠ 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 :

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

- Démonter 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).

☞ 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).

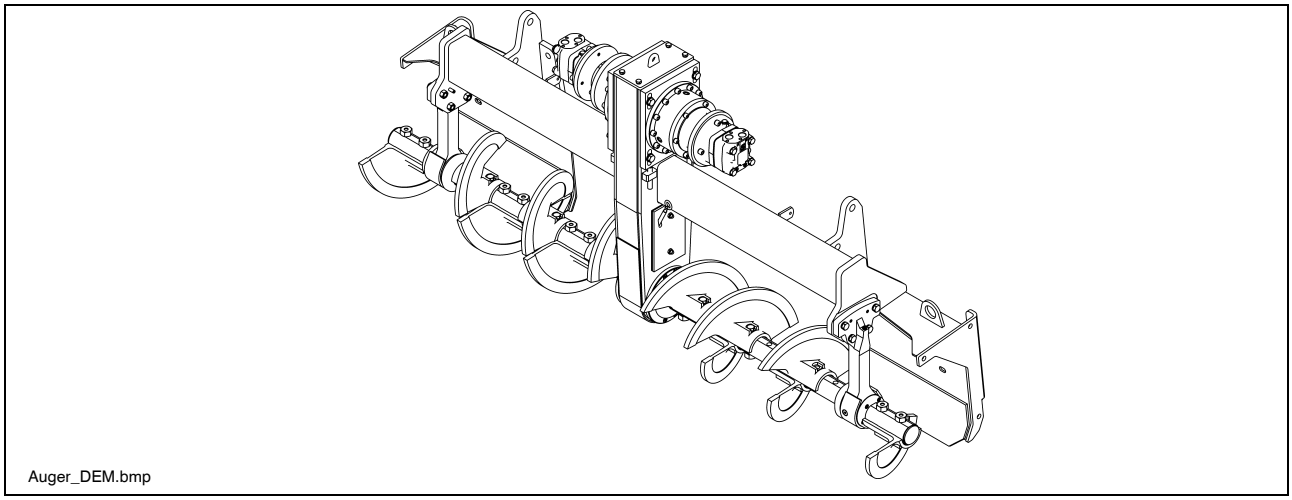
☞ Les barres de réglage (5) comprennent chacune un trou. Avec une tige tourner pour régler la longueur de la barre.

- 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).

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

☞ Voir le chapitre « Ajustement de la vis ».

3 Elargissement des vis



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

☞ 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.

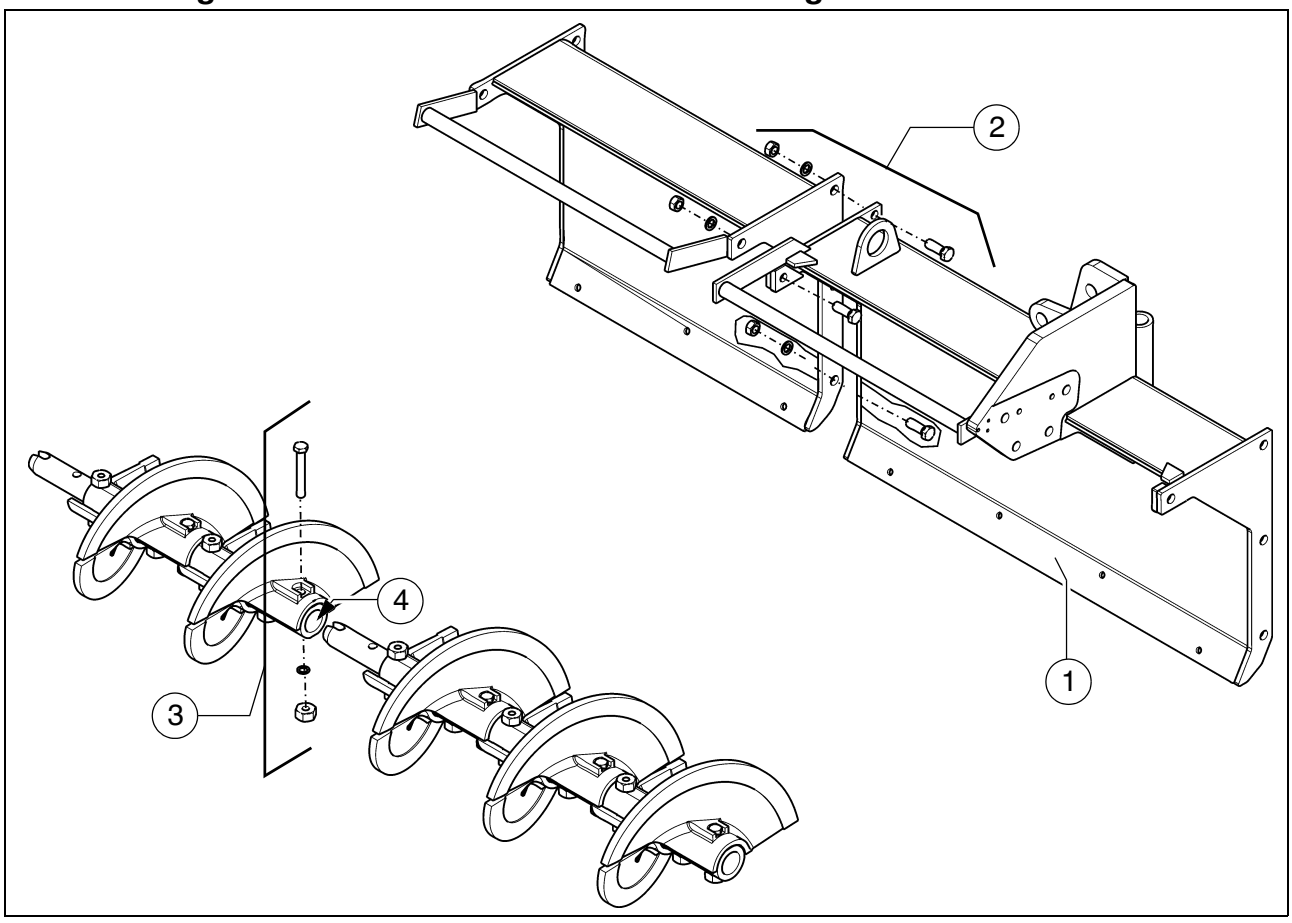
Pour des largeurs de travail supérieures à 3,00 m, il est recommandé d'élargir la vis de répartition de chaque côté, afin d'améliorer la répartition du matériau et de diminuer l'usure.

STOP Pour tous travaux sur la vis de répartition, le moteur doit être arrêté. Danger de blessures !

☞ 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

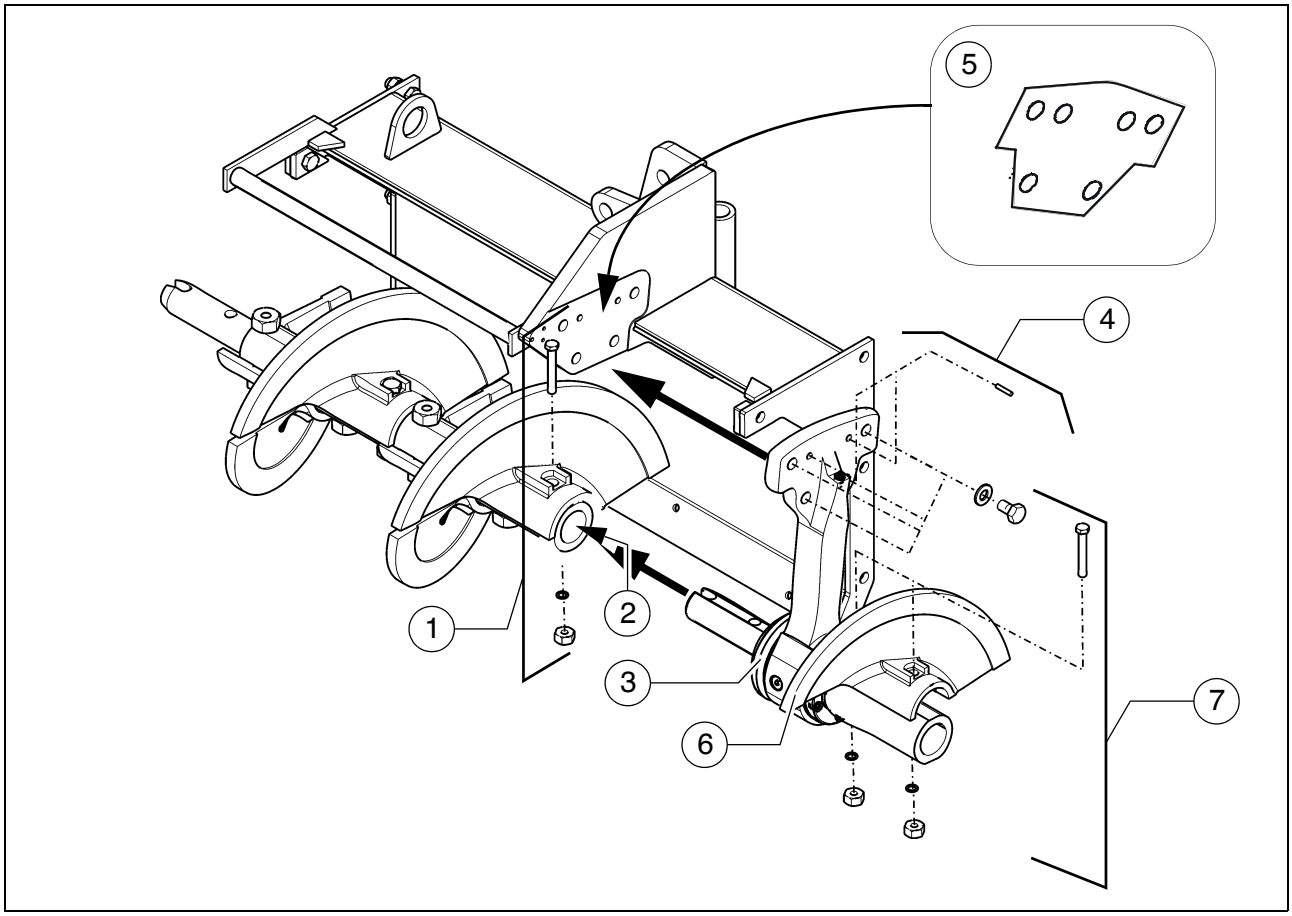
Montage de la trémie à matériau et de la rallonge de vis



- 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.
- Démonter les pièces de montage (3) de l'aile de vis, retirer le bouchon (4).
- Introduire la rallonge de vis dans l'arbre de la vis.
- Remonter les pièces de fixation précédemment détachées (3) et visser en même temps fermement les arbres de vis.
- Placer le bouchon (4) à l'extrémité de la vis.

☞ 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

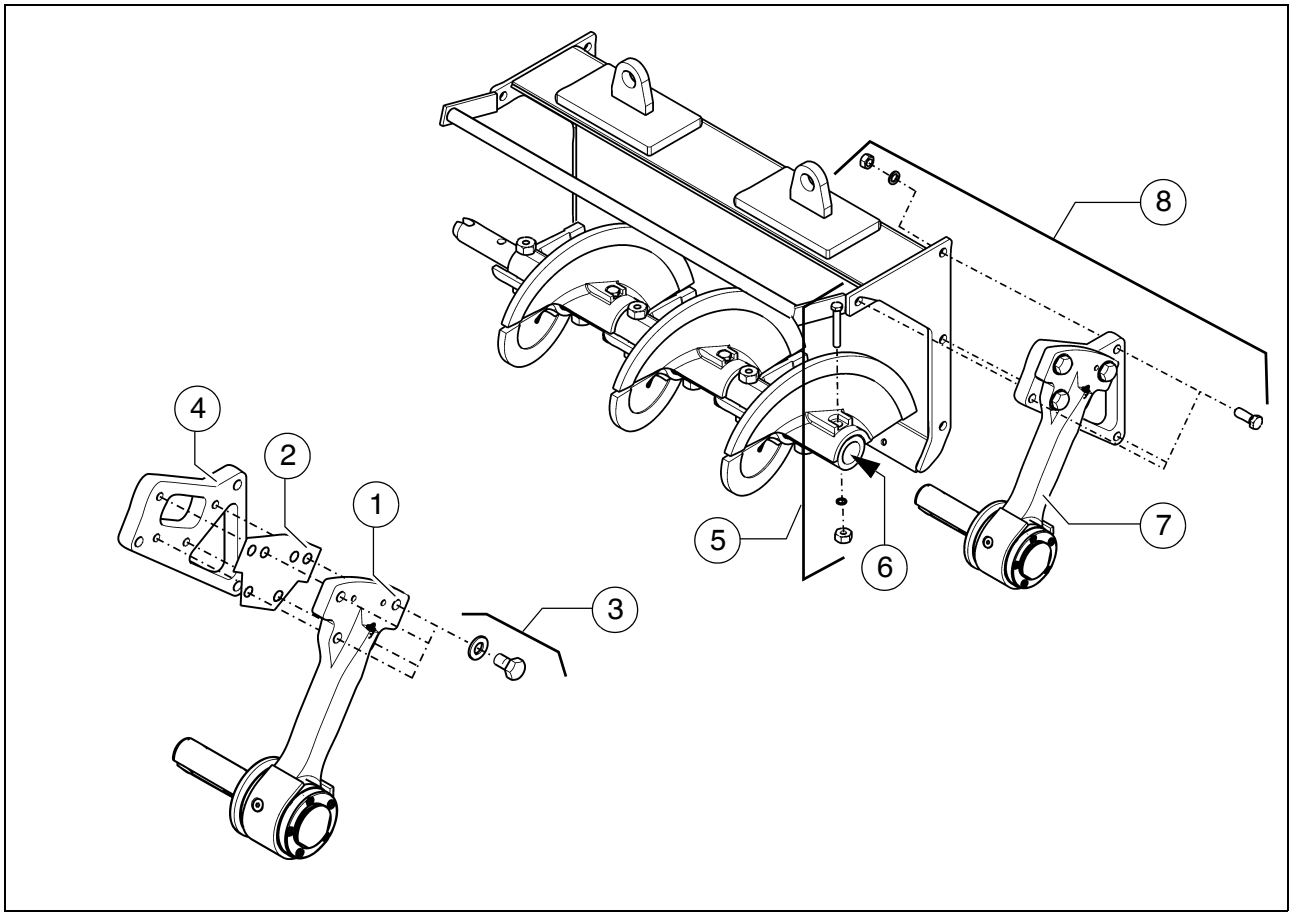


- Démonter les pièces de montage (1) de l'aile de vis, retirer le bouchon (2).
- Introduire le support extérieur de vis (3) dans la rallonge de vis.
- Abouter le support extérieur de vis au point d'appui avec les pièces de montage correspondantes (4) (vis, rondelles, goupilles).

☞ Si nécessaire, utiliser des cales d'ajustage (5).

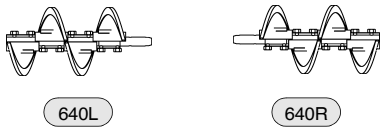
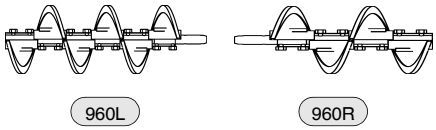
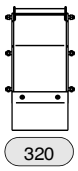
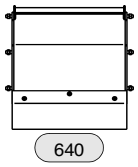
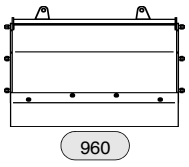
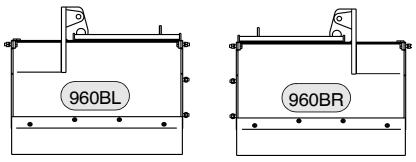
- Remonter les pièces de fixation précédemment détachées (1) et visser en même temps fermement l'arbre de vis et l'arbre de support.
- Monter la demi-vis (5) avec les pièces de montage correspondantes (6) (vis, rondelles, écrous) sur la face extérieure du support.
- Placer le bouchon (2) à l'extrémité de la vis.

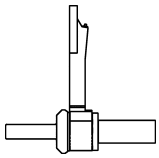
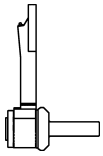
Montage du support final de vis



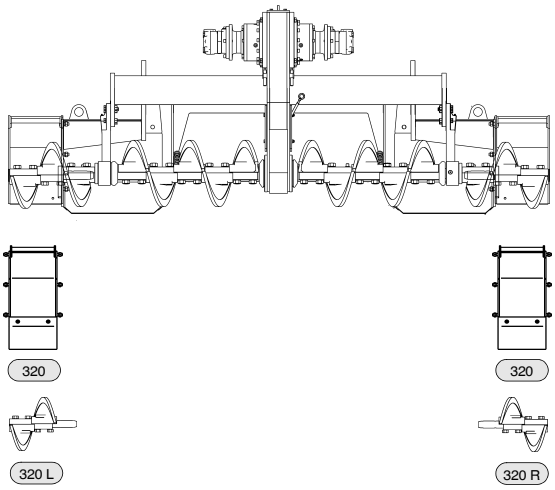
- Le support final de vis doit d'abord être prémonté :
  - monter le support final de vis (1) avec la tôle d'ajustage (2) et les pièces de montage correspondantes (3) (vis, rondelles) sur la plaque intermédiaire (4).
- Démonter les pièces de montage (5) de l'aile de vis, retirer le bouchon (6).
- Introduire 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 (5) 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 (6) à l'extrémité de la vis.

3.2 Plan d'extension de la vis

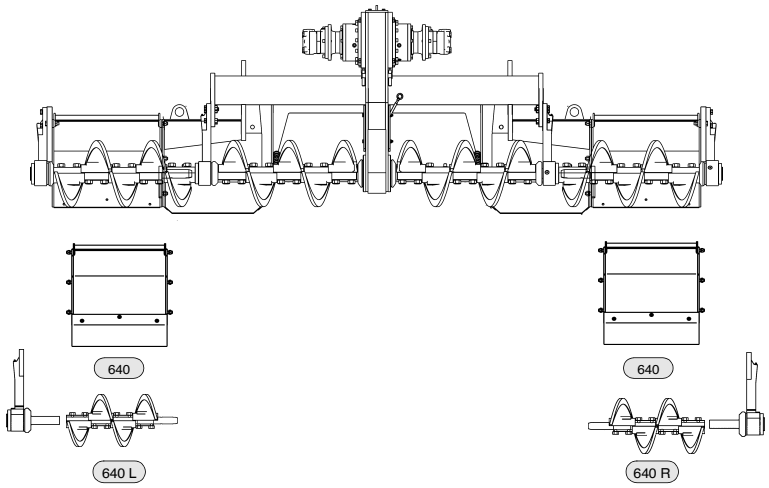
Symbole		Signification
	- (160L)	- Aile de vis 160 mm gauche
	- (160R)	- Aile de vis 160 mm droite
	- (320L)	- Extension de vis 320mm gauche
	- (320R)	- Extension de vis 320mm ' droite
	- (640L)	- Extension de vis 640mm droite
	- (640R)	- Extension de vis 640mm droite
	- (960L)	- Extension de vis 960 mm gauche
	- (960R)	- Extension de vis 960 mm droite
	- (320)	- Trémie à matériau 320mm
	- (640)	- Trémie à matériau 640mm
	- (960)	- Trémie à matériau 960 mm
	- (960BL)	- Trémie à matériau 960 mm avec renfort à gauche
	- (960BR)	- Trémie à matériau 960 mm avec renfort à droite

Symbole		Signification
		Palier extérieur de vis
		Support final de vis

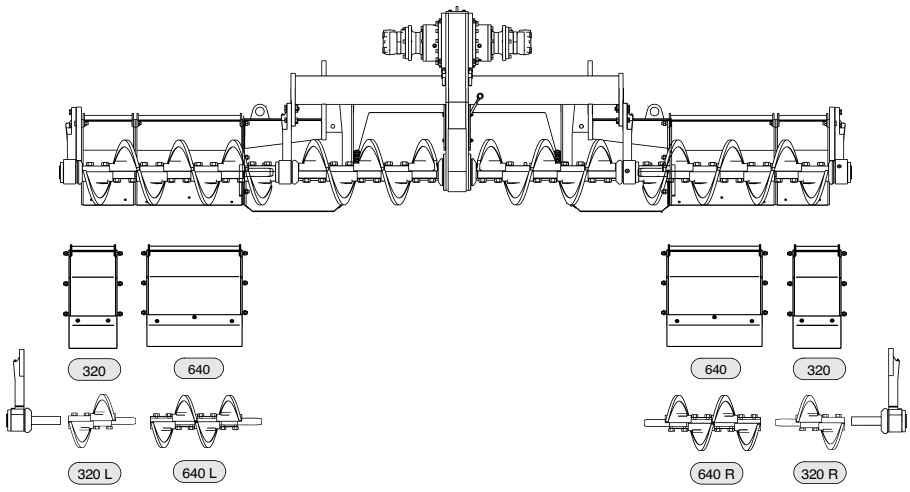
Augmentation de la vis, largeur de travail 3,14m



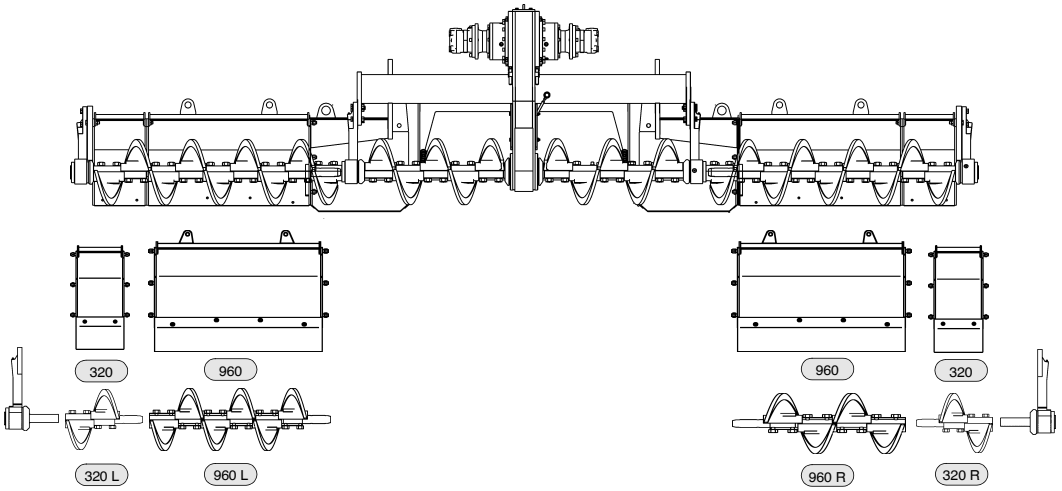
Augmentation de la vis, largeur de travail 3,78m



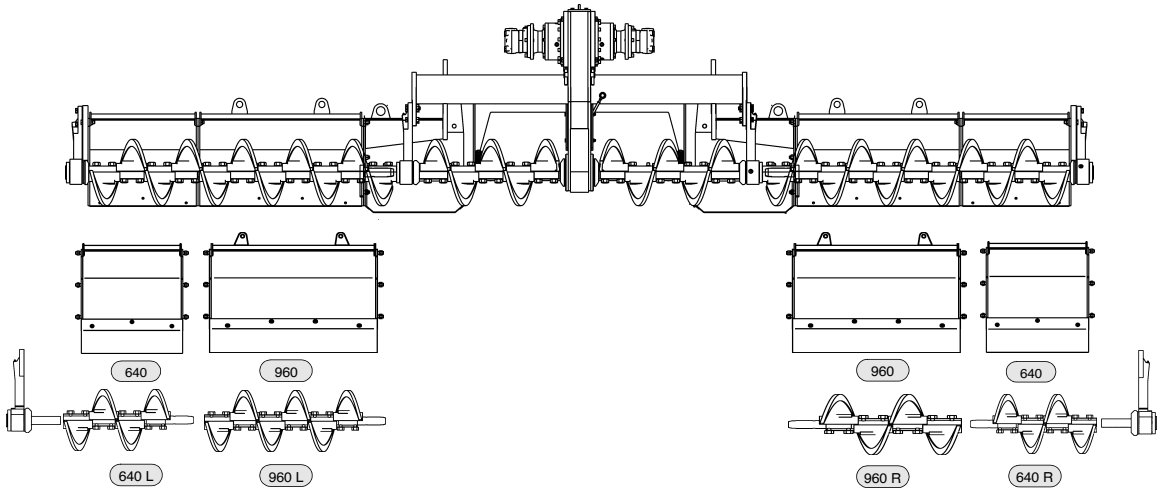
Augmentation de la vis, largeur de travail 4,42m



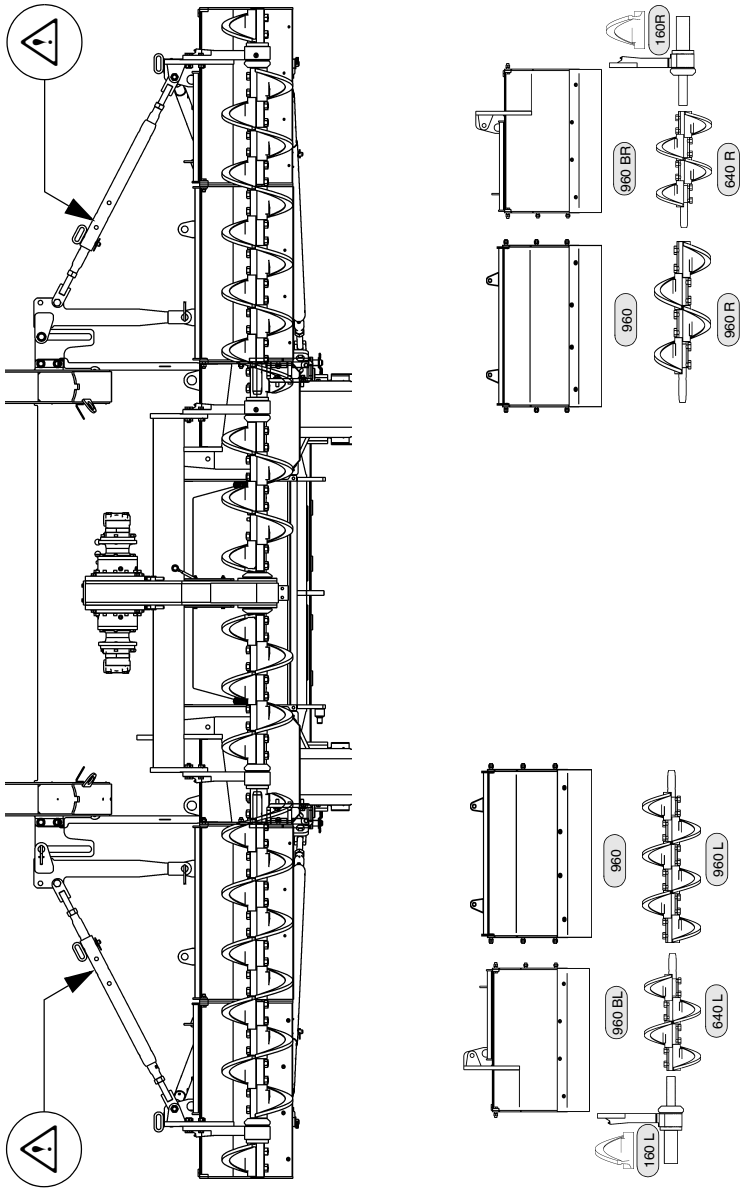
Augmentation de la vis, largeur de travail 5,06m



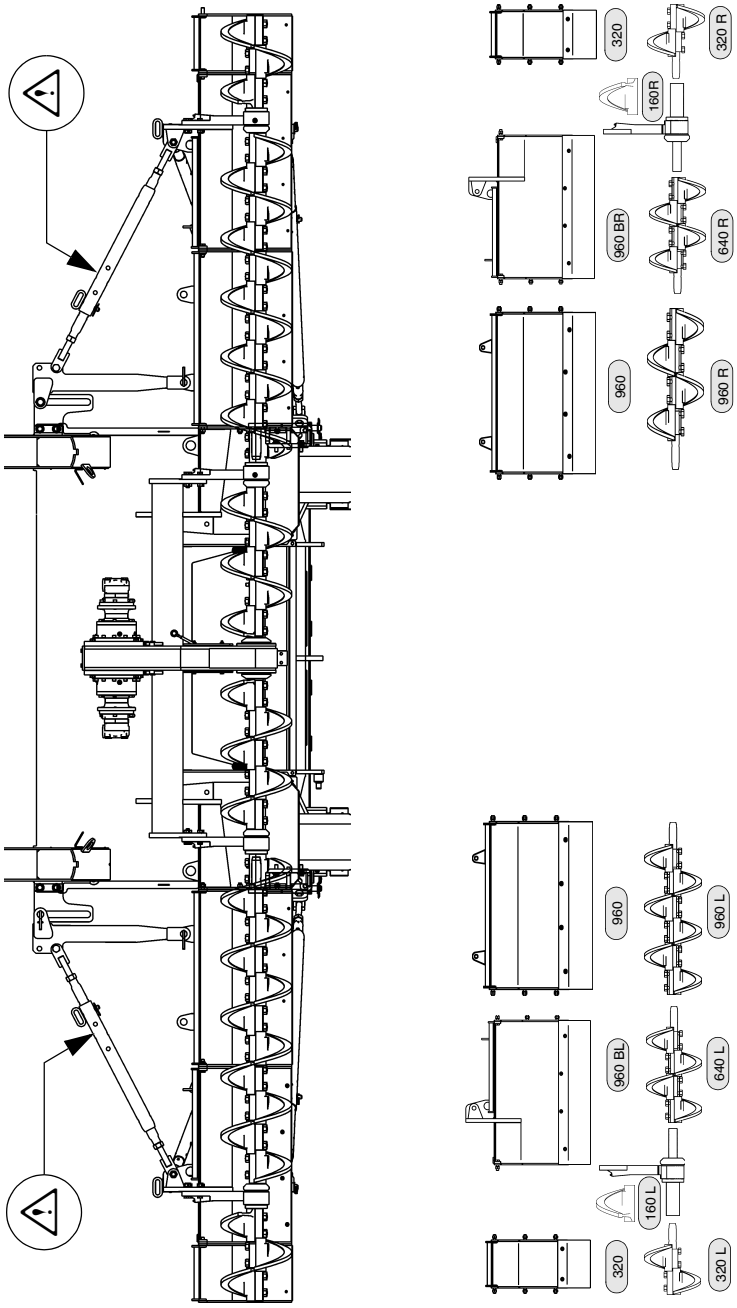
Augmentation de la vis, largeur de travail 5,70m



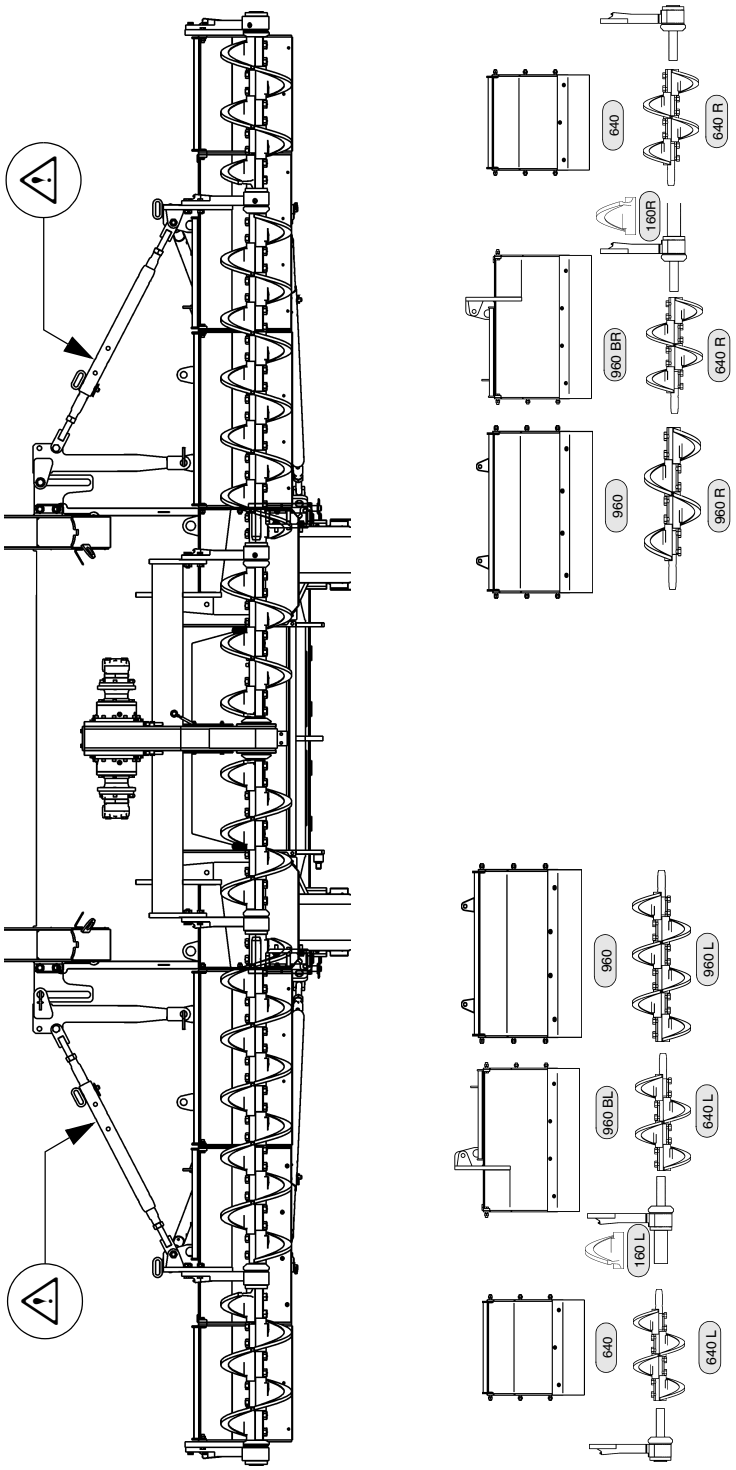
Augmentation de la vis, largeur de travail 6,34m



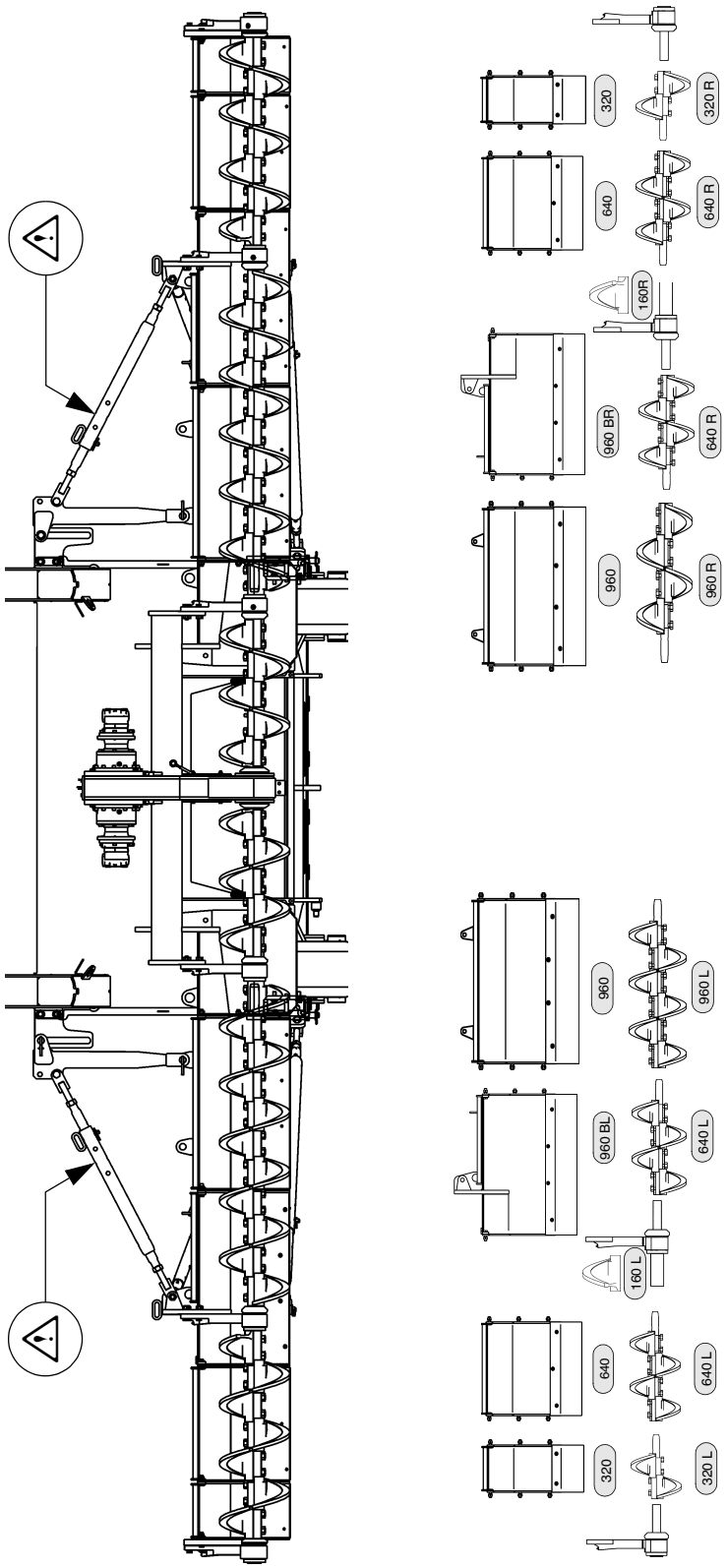
Augmentation de la vis, largeur de travail 6,98m



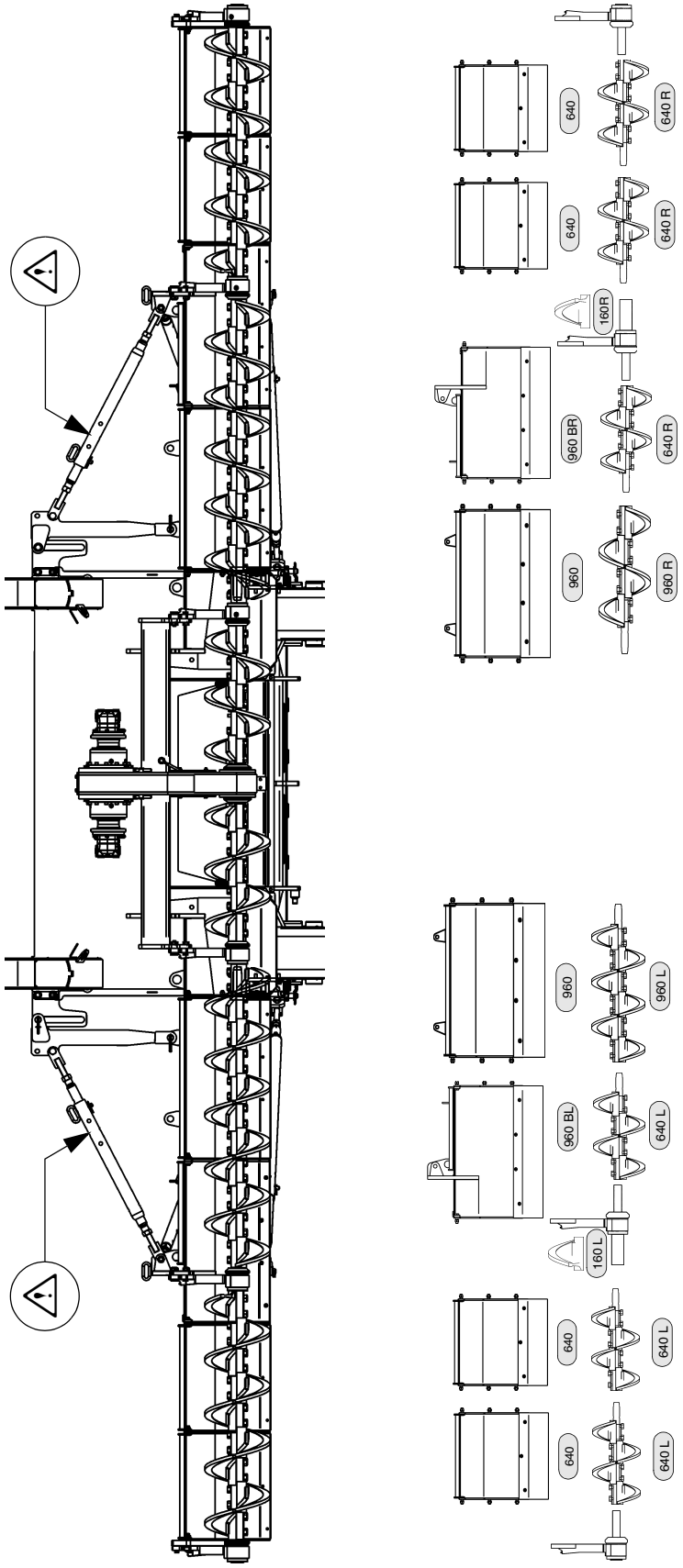
Augmentation de la vis, largeur de travail 7,62m



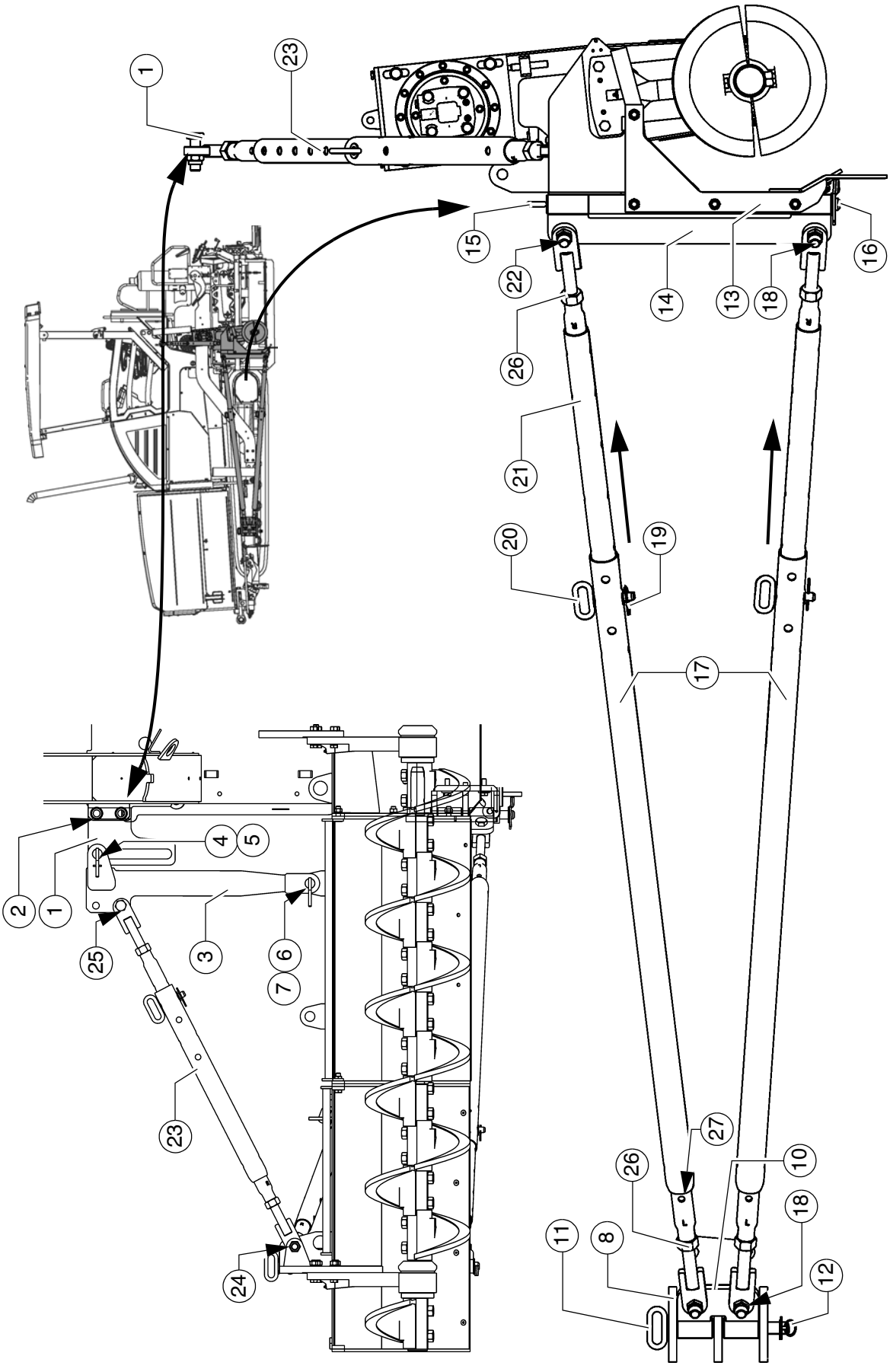
Augmentation de la vis, largeur de travail 8,26m



Augmentation de la vis, largeur de travail 8,90m



3.3 Montage du renfort de vis



☞ 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.

☞ 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).

☞ Le support de tirant (8) se trouve directement sur le train de roulement.

☞ Utiliser le support arrière pour le premier jeu de tirants.
Pour des largeurs de travail plus importantes, monter le deuxième jeu de tirants au support avant.

- 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).

☞ 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).

☞ 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 la 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.

☞ 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).

☞ 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.

☞ 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).

☞ 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).

☞ Contrôler l'alignement horizontal avec un niveau à bulle.

3.5 Trémie à matériau, rabattable

Des trémies à matériau rabattables peuvent être montées des deux côtés de la vis pour combler le
vide entre les caissons de vis et le panneau latéral de la table.

☞ Les trémies à matériau rabattables basculent sous la pression du matériau et se ferment lorsque la table est rentrée.

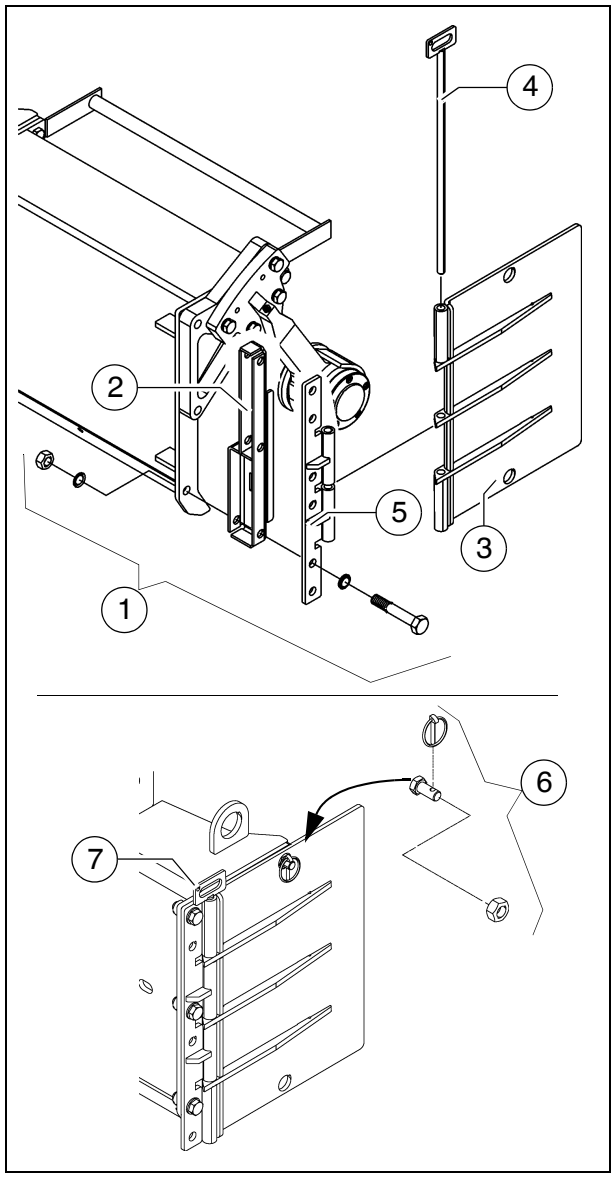
- Monter les trémies à matériau rabattables gauche/droite avec les pièces de montage correspondantes (1) au caisson de vis.

☞ Si la largeur de vis installée comprend un roulement d'extrémité, monter également la pièce d'adaptation (2).

- Monter la pièce (3) avec la barre (4) à la charnière (5).

☞ Pour les trajets de transport de la machine à la largeur de base, la trémie à matériau rabattable peut être bloquée en position rabattue avec les pièces de montage (6).

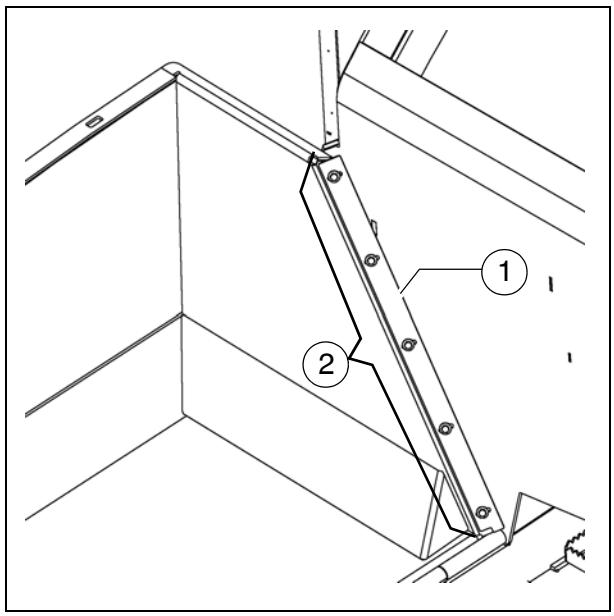
☞ Les pièces de montage (6) peuvent être fixées au perçage (7).



3.6 Racleur de trémie

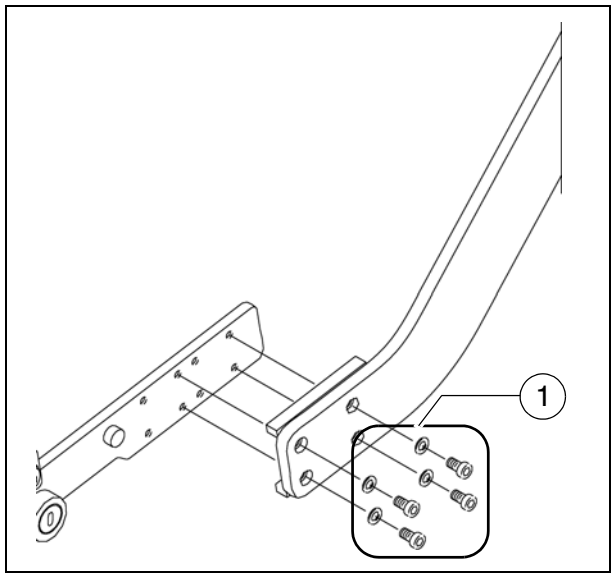
Pour réduire l'espace entre la trémie et le cadre de la machine, régler les racleurs de trémie (1) des deux moitiés de trémie.

- Dévisser les vis de fixation (2).
- Régler un espace de 6 mm sur toute la longueur du racleur.
- Resserrer comme il se doit les vis de fixation (2).



STOP Risque de blessures aux bords acérés. Pour protéger vos mains, portez des gants de sécurité appropriés.

4 Déplacement de la table



Selon les conditions de pose, il est possible de déplacer le bras vers l'arrière ou vers l'avant.
Ce déplacement a pour effet d'élargir l'espace occupé par le matériau entre la vis et la table.

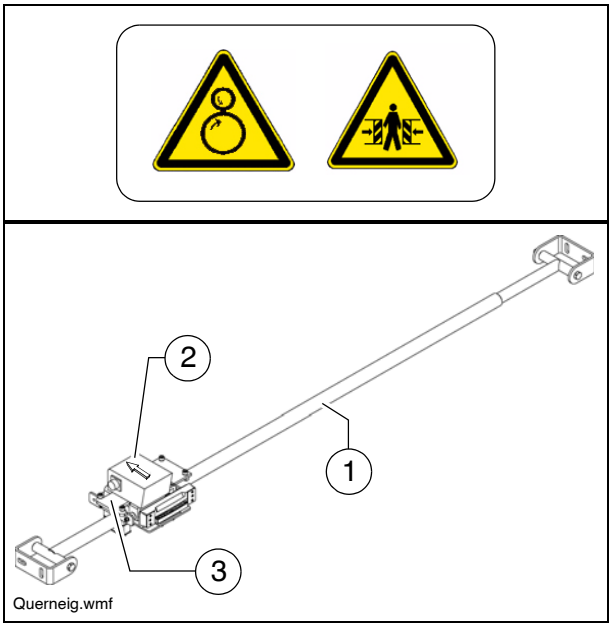
- Desserrer les quatre vis de fixation (1).
- Extraire les vis et avancer la machine.
- Des glissières maintiennent le bras en position, resserrer les vis (1).

☞ Si la table se trouve dans sa position reculée, le matériau à poser en couche fine peut s'apaiser devant la table. A la pose de revêtements épais, la table s'élève plus facilement.

5 Nivellement

5.1 Régulateur d'inclinaison latérale

⚠ Pendant le travail, ne pas intervenir sur les barres d'inclinaison latéral 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.

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

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

☞ 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.

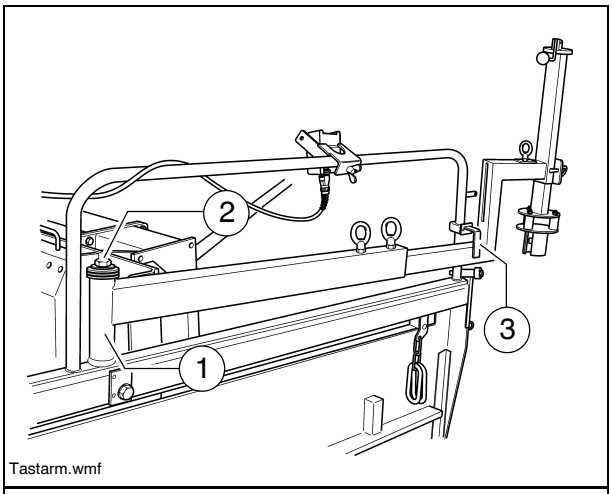
- Connecter le câble de raccordement gauche ou droit à la prise correspondante de la commande manuelle ou de la machine.

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

5.2 Montage du bras de palpage

- 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.

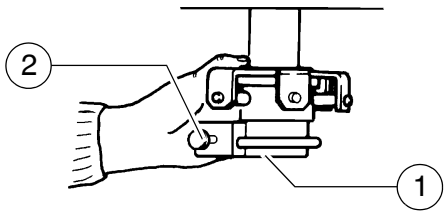
☞ Le bras peut être bloqué (3) contre l'écran latéral.



Tastarm.wmf

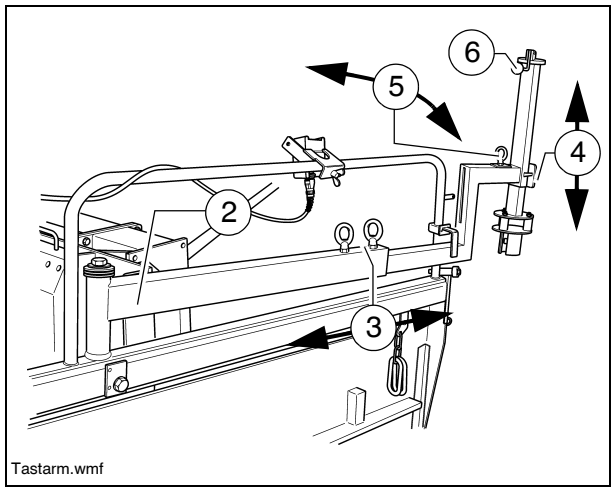
5.3 Montage du codeur de hauteur

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/

5.4 Réglage du bras de palpage



Tastarm.wmf

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

☞ Le palpage 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 palpage :
  - Après avoir desserré les vis (3) la longueur du bras de palpage peut être ajustée.
  - Après avoir desserré les vis (4) la hauteur de palpage peut être ajustée.
  - Le blocage (5) permet de régler l'angle latéral du palpage.
  - Pour les capteurs analogiques, ajuster la hauteur avec la manivelle (6). Pour fixer la manivelle après le réglage, déposer celle-ci dans la gorge.

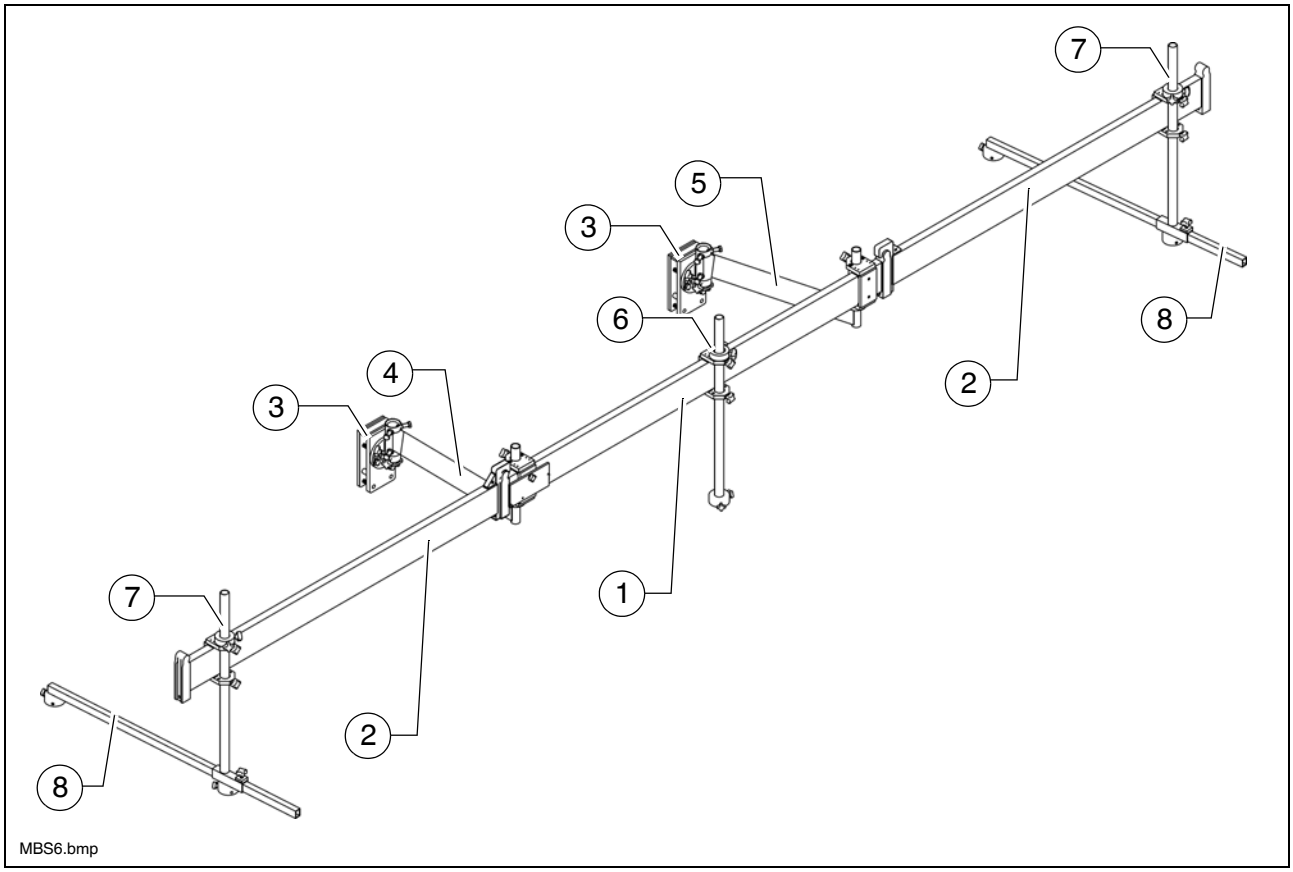
☞ Pour que le bras de palpage fonctionne de manière fiable et exacte, toutes les pièces de montage et tous les serrages doivent être serrés comme il se doit.

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

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

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

5.5 Big-Ski 9m, Big-Ski 13m



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

☞ 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.

☞ 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 palpage efficace de la référence dans les courbes.

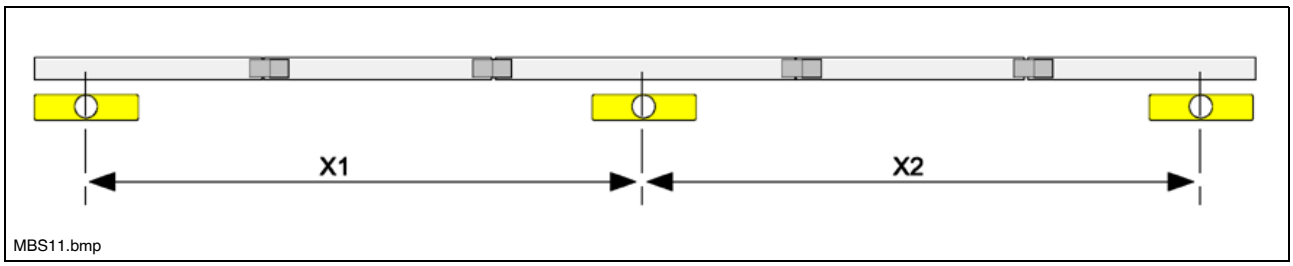
☞ Avant le début de la pose, régler le Big-Ski - codeur de hauteur monté - sur sa référence (câble, pierres de bordure etc.).

Le Big-Ski comprend les composants principaux suivants :

- Elément 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)

☞ 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).

☞ 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.)

☞ 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.

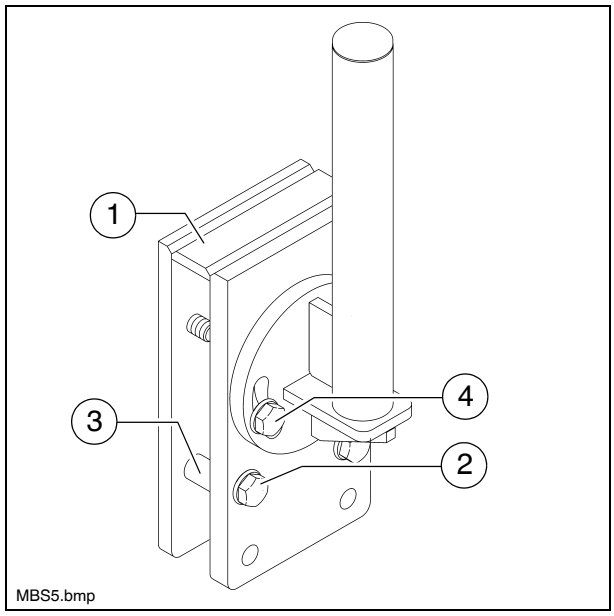
☞ Dans les deux cas, le mode de montage du Big-Ski est identique.

☞ 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.

⚠ 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

☞ 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.



☞ 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).

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

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

☞ Orienter le support dans le sens vertical.

Montage des bras pivotants

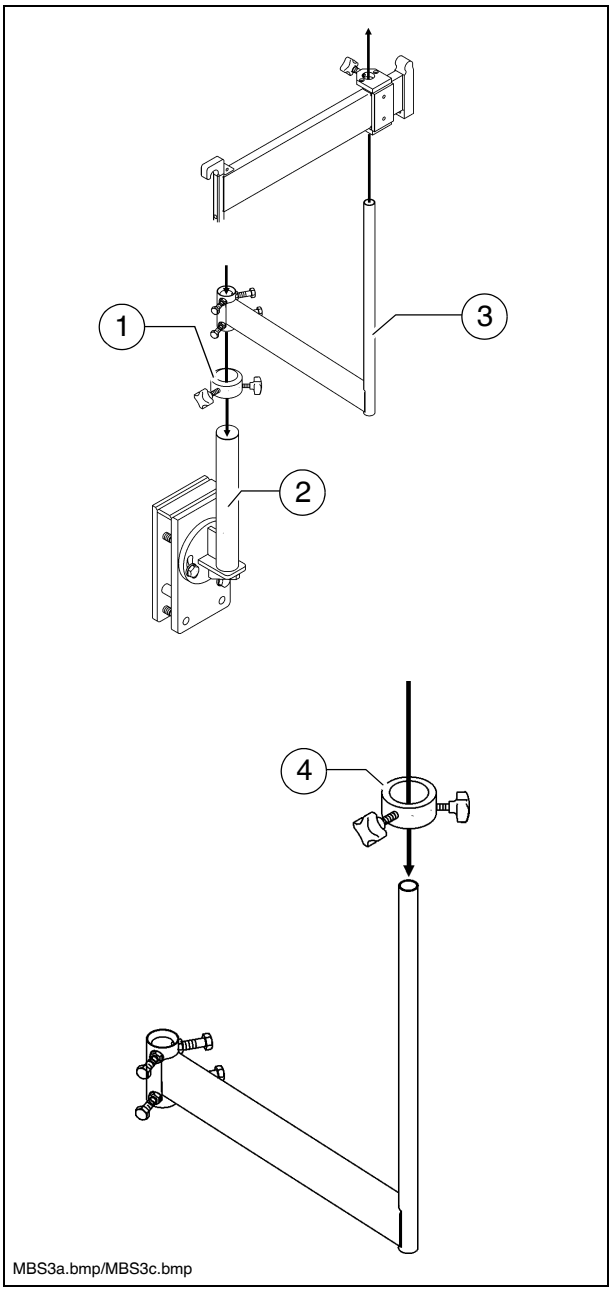
- Glisser à chaque fois une bague de fixation (1) sur le tube de support du Big-Ski (2).

☞ 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.

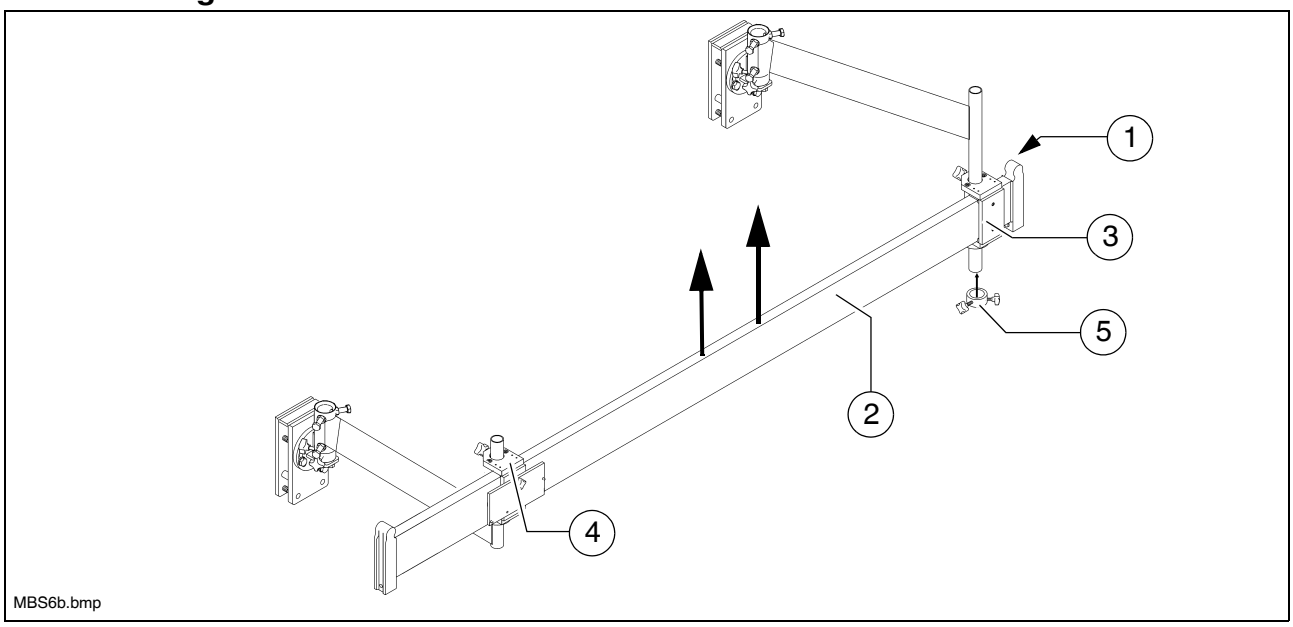
☞ Tourner le bras pivotant arrière de 180° et l'enficher sur le support du Big-Ski.

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



MBS3a.bmp/MBS3c.bmp

Montage de l'élément central



☞ Au montage s'assurer que le bord arrondi (1) pour l'accrochage des modules suivants soit orienté vers le haut.

☞ 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.

☞ Après avoir monté la première partie de la poutre, procéder à son orientation :

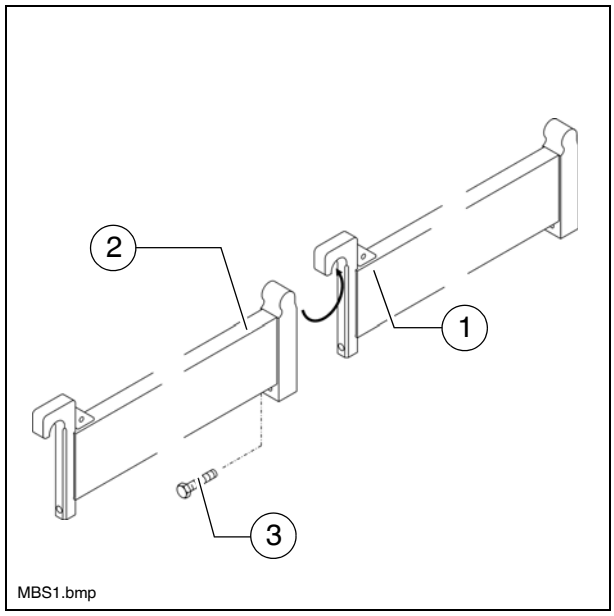
- Régler dans le sens horizontal l'élément central au moyen des bagues de fixation des bras pivotants et éventuellement aussi avec les bagues de fixation des supports de Big-Ski.
- Orienter ensuite l'élément central parallèlement au finisseur en tournant les bras pivotants.
- Bloquer ensuite toutes vis de fixation.

Allongement du Big-Ski

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

☞ 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).

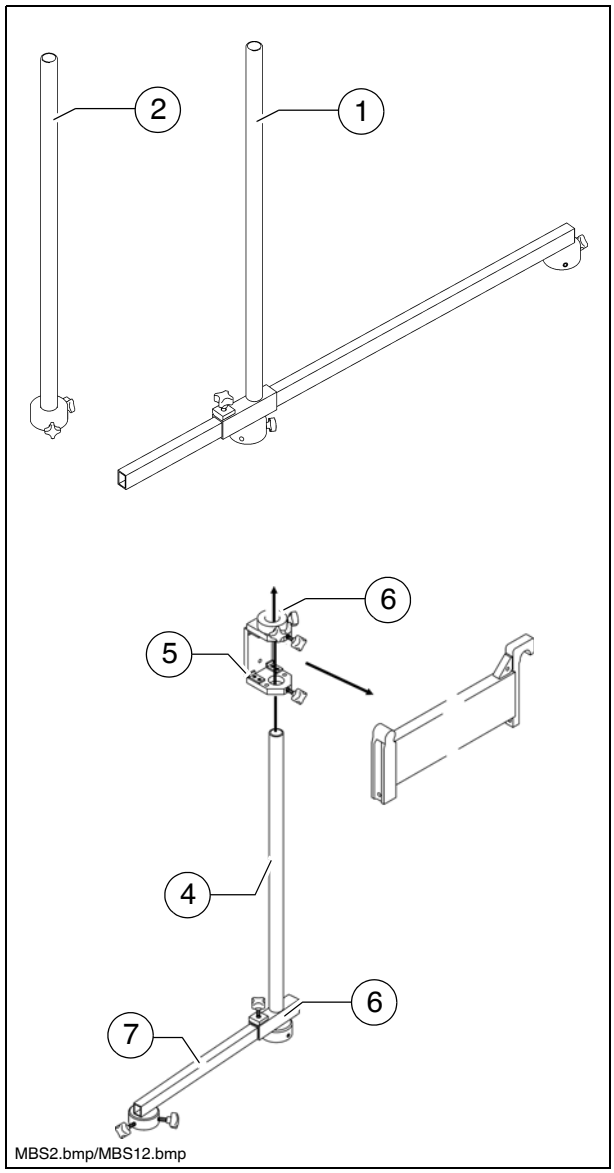


Montage du support de capteur

☞ 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.

☞ 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.

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



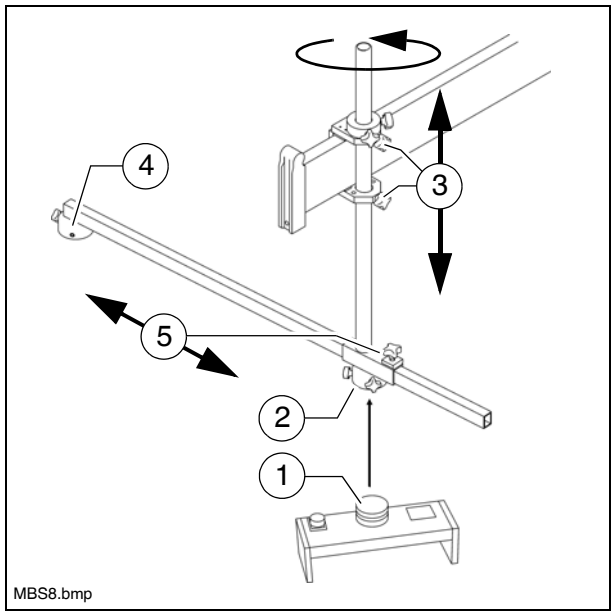
MBS2.bmp/MBS12.bmp

- 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 palpage peut être ajustée.



☞ 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 palpage peut être ajustée.
  - Après avoir desserré les vis en étoile (3) le support de capteur et la potence peuvent être tournés.

☞ 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.

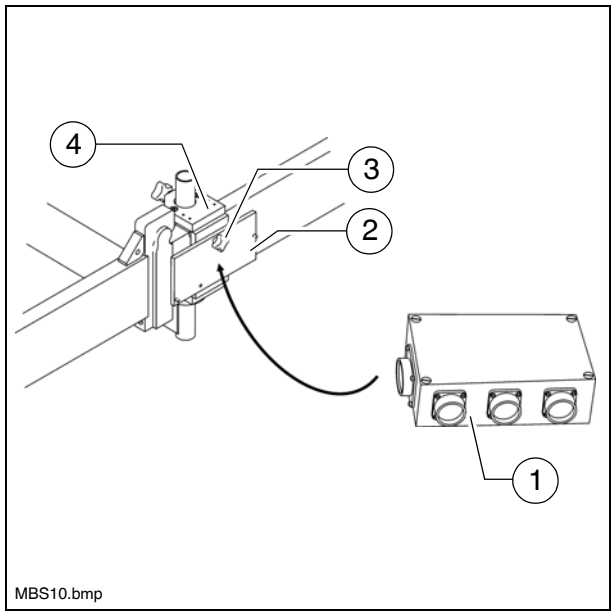
☞ Pour que le Big-Ski fonctionne de manière fiable et exacte, toutes les pièces de montage doivent être montées et serrées comme il se doit.

Montage de la boîte de distribution

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

⚠ 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).



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

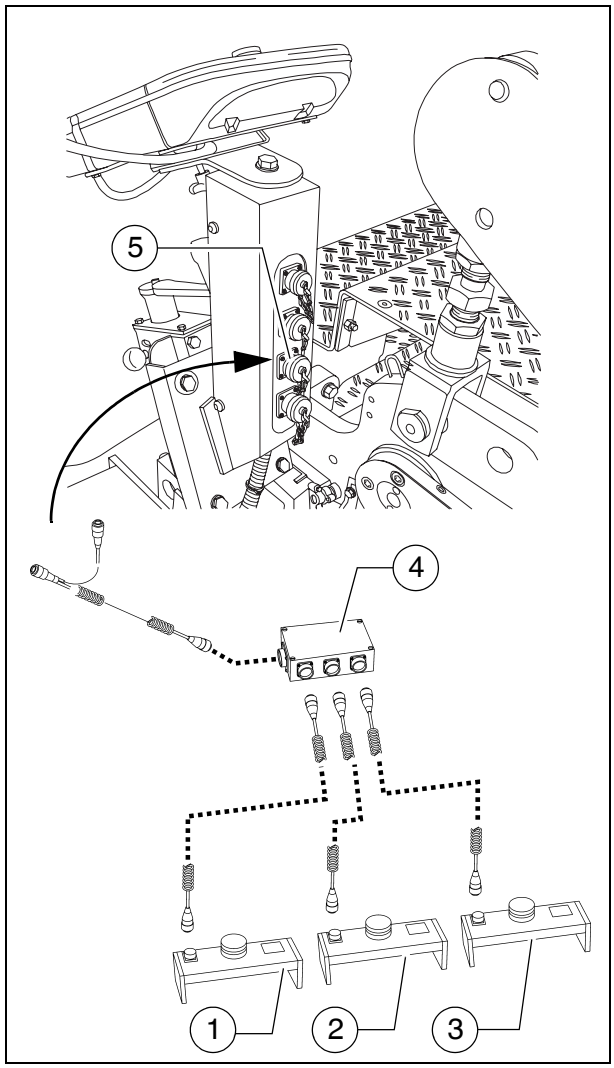
- Monter ensuite la plaque de montage avec la vis en étoile (3) sur l'un des deux supports coulissants (4) de l'élément central.

⚠ 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.

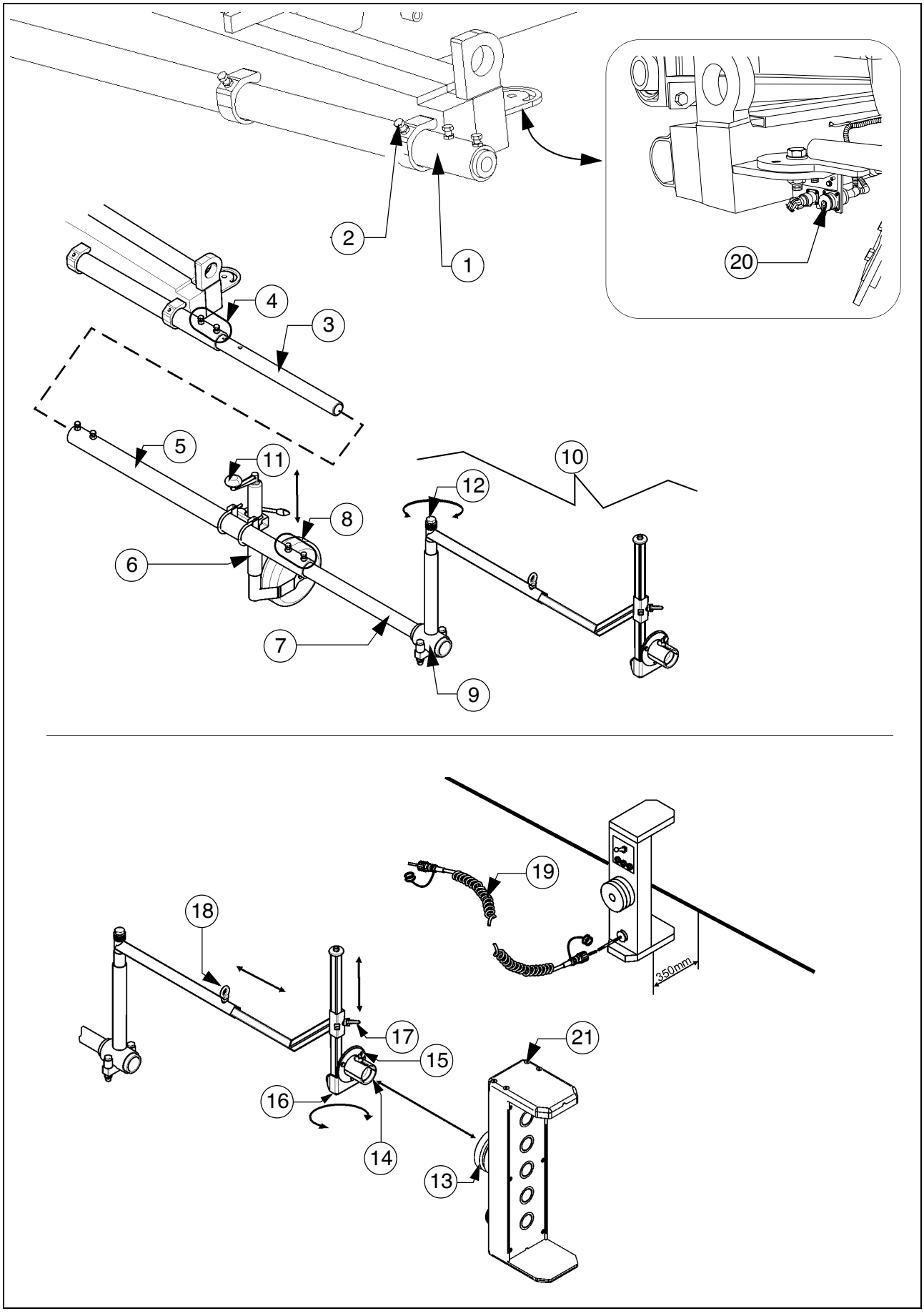
Plan de raccordement

☞ Le raccordement des trois capteurs et la liaison entre la boîte de distribution et la machine s'effectuent selon le schéma suivant.

- Capteurs
  - avant (1)
  - milieu (2)
  - arrière (3)
- boîte de distribution (4)
- Interface machine (5)



6 Automate de direction



6.1 Montage de l'automate de direction sur le finisseur

⚠ Pendant le travail, ne pas intervenir sur l'automate de direction.

☞ Selon le côté de la machine sur lequel doit s'effectuer le palpage, 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 à la longueur souhaitée et la fixer avec les vis de serrage (2).

☞ Uniquement pour la version 14 m de l'automate de direction :
- Introduire le tube de liaison (3) dans le tube de jauge (1), fixer avec écrous et contre-écrous (4).
- Enfiler la rallonge (5) sur le tube de liaison et fixer de la même manière.
- Fixer la roue d'appui (6) à une position appropriée au moyen des pièces de montage.
- Veiller à l'orientation verticale !

- Introduire le tube (7) à la longueur nécessaire et fixer également avec vis et contre-écrous (8).
- Monter la pièce de serrage (9) avec la potence (10) à l'extrémité du tube.

☞ Veiller à l'orientation verticale !

- Corriger éventuellement la hauteur de la roue d'appui au moyen du réglage (11) jusqu'à ce que tous les tubes de prolongation soient alignées dans le sens horizontal.
- Régler la potence (9) sur l'angle souhaité et la fixer en serrant la vis (12).

⚠ L'emploi de l'automate de direction a pour effet d'augmenter la largeur de base du finisseur.

☞ Lorsque l'automate de direction est utilisé, s'assurer que personne ni aucun obstacle ne se trouve dans la zone dangereuse.

Montage et orientation du capteur

- Placer le support du capteur (13) dans le support (14) et serrer la vis à oreilles (15).
- Ajuster l'angle entre le capteur et la référence et fixer avec la vis de serrage correspondante (16).

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

- Après avoir desserré la vis de fixation (17) la hauteur de palpage peut être ajustée.

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

- Desserrer la vis de fixation (18) pour régler l'écart entre le capteur et la référence.

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

☞ 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

☞ 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 palpage à la commande de la machine.

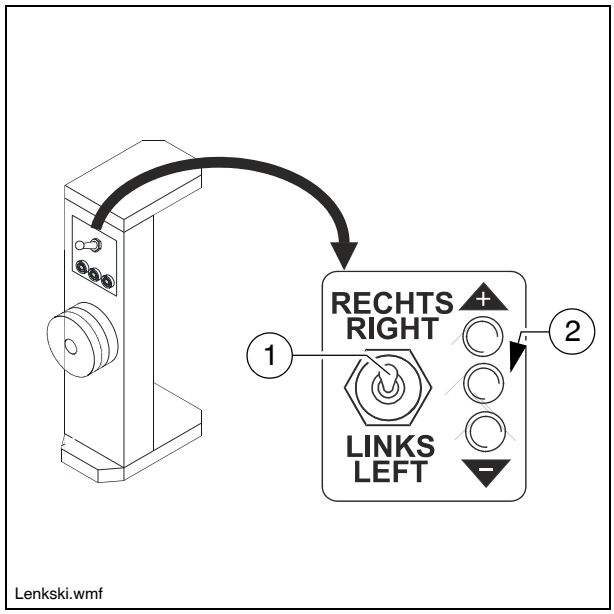
- Utiliser le câble de liaison (19) pour relier le capteur (21) à la prise (20).

☞ Une prise de raccordement pour l'automate de direction se trouve de chaque côté de la machine.

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

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

Conseils pour l'utilisation de l'automate de direction



Lenkski.wmf

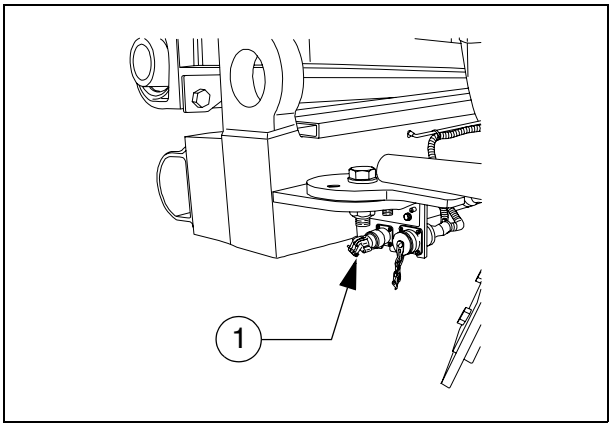
- Lorsque l'automatisme est activé, le potentiomètre de direction est désactivé. La direction est assurée automatiquement par palpage
  de la corde du Ski.
- Enclencher si nécessaire la fonction sur le pupitre de commande.
- L'actionnement du potentiomètre de direction permet de neutraliser la direction automatique.

- Interrupteur (1) pour le réglage du côté de palpage :
  - 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.

7 Arrêt d'urgence en fonctionnement avec alimentateur

☞ Si cette fonction n'est pas utilisée, brancher le cavalier sur la prise correspondante sinon le mécanisme de translation restera verrouillé !

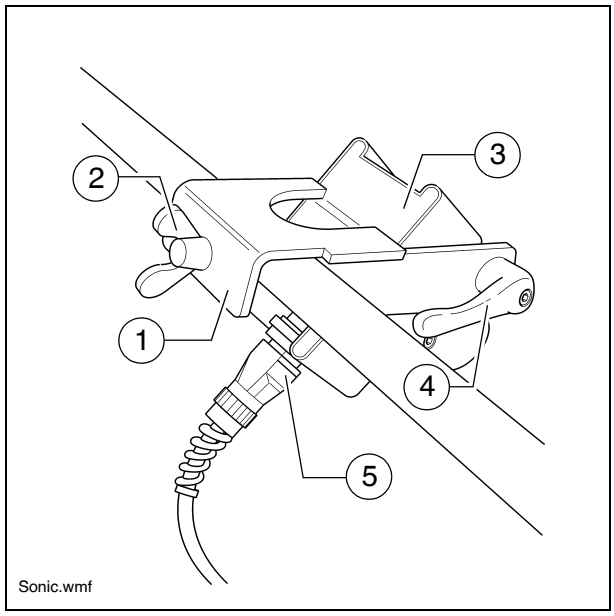


8 Fin de course

8.1 Fin de course de la vis (à gauche et à droite) - Montage de la version API

La fin de course à ultrasons de la vis se monte sur les deux côtés à la main courate 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 support de télécommande.



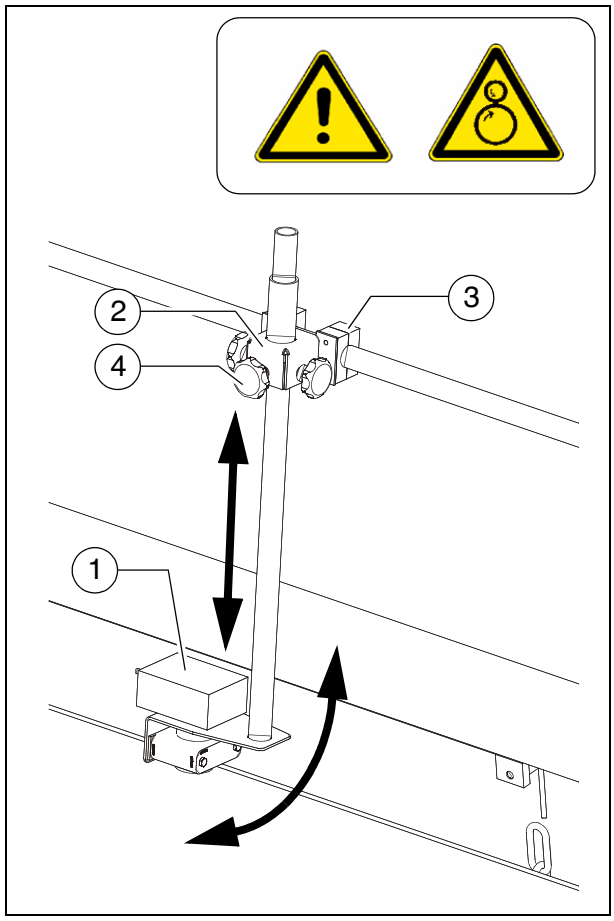
☞ Relier les câbles de raccordement aux prises correspondantes du support de télécommande.

☞ Régler les capteurs de manière à ce que les vis de convoyeur soient couvertes à 2/3 de matériau à poser.

☞ Le matériau doit être transporté sur toute la largeur de travail.

☞ Effectuer de préférence les réglages des positions des interrupteurs de fin de course pendant la distribution des enrobés.

8.2 Interrupteurs de fin de course de la vis (à droite et à gauche) - Montage de la version conventionnelle



Le capteur à ultrasons (1) est fixé avec un support (2) à la tôle de limitation.

- Pour régler l'angle du capteur, desserrer les colliers (3) et pivoter le support.
- Pour régler la hauteur de capteur / le point de coupure, desserrer les poignées en étoile (4) et régler la barre à la longueur requise.
- Après le réglage, serrer à nouveau comme il se doit toutes les pièces de fixation.

☞ Relier les câbles de raccordement aux prises correspondantes du support de télécommande.

☞ Régler les capteurs de manière à ce que les vis de convoyeur soient couvertes à 2/3 de matériau à poser.

☞ Le matériau doit être transporté sur toute la largeur de travail.

☞ Effectuer de préférence les réglages des positions des interrupteurs de fin de course pendant la distribution des enrobés.

9 Table

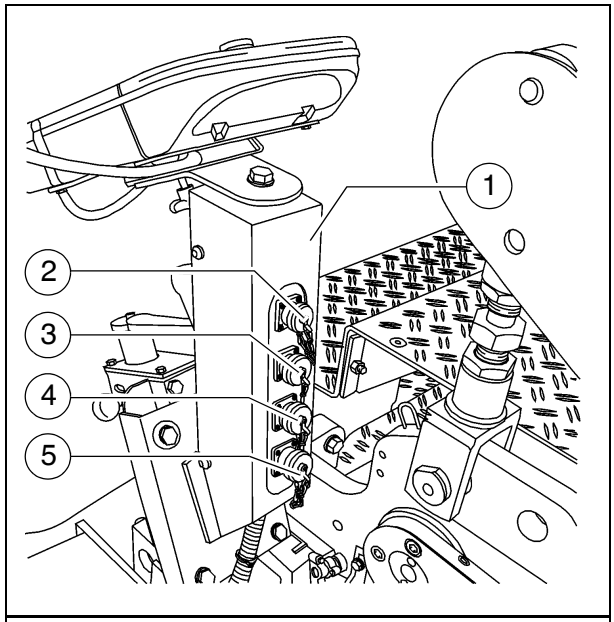
Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les Instructions de service de la table.

10 Branchements électriques

Après montage et réglage des modules mécaniques, réaliser les connexions suivantes aux dos des supports de télécommande (1) :

Version API :

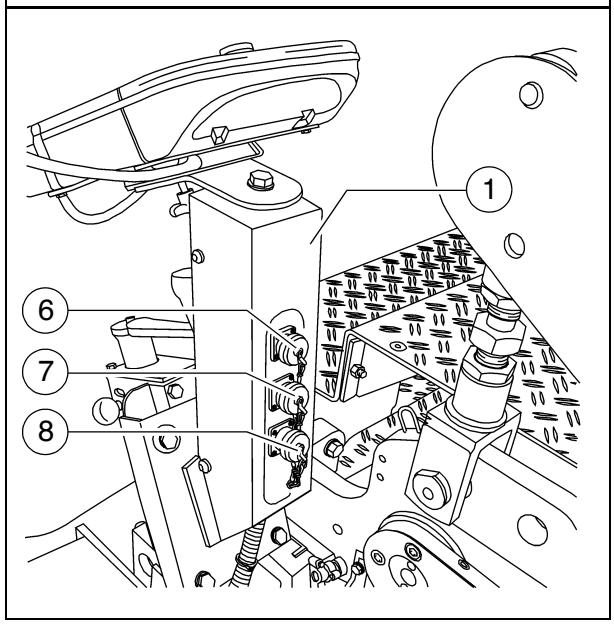
- Fins de course des vis (2)
- Télécommande (3)
- Capteur de hauteur (4)
- Automatisme externe de nivellement (5)



☞ Si le dispositif automatique externe de nivellement est utilisé, celui-ci doit être déclaré dans le menu de la télécommande.

Version conventionnelle :

- Télécommande (6)
- Fins de course des vis (7)
- Automatisme de nivellement (8)



☞ Toujours obturer les prises non utilisées avec les bouchons correspondants.

10.1 Fonctionnement de la machine sans télécommande / écran latéral

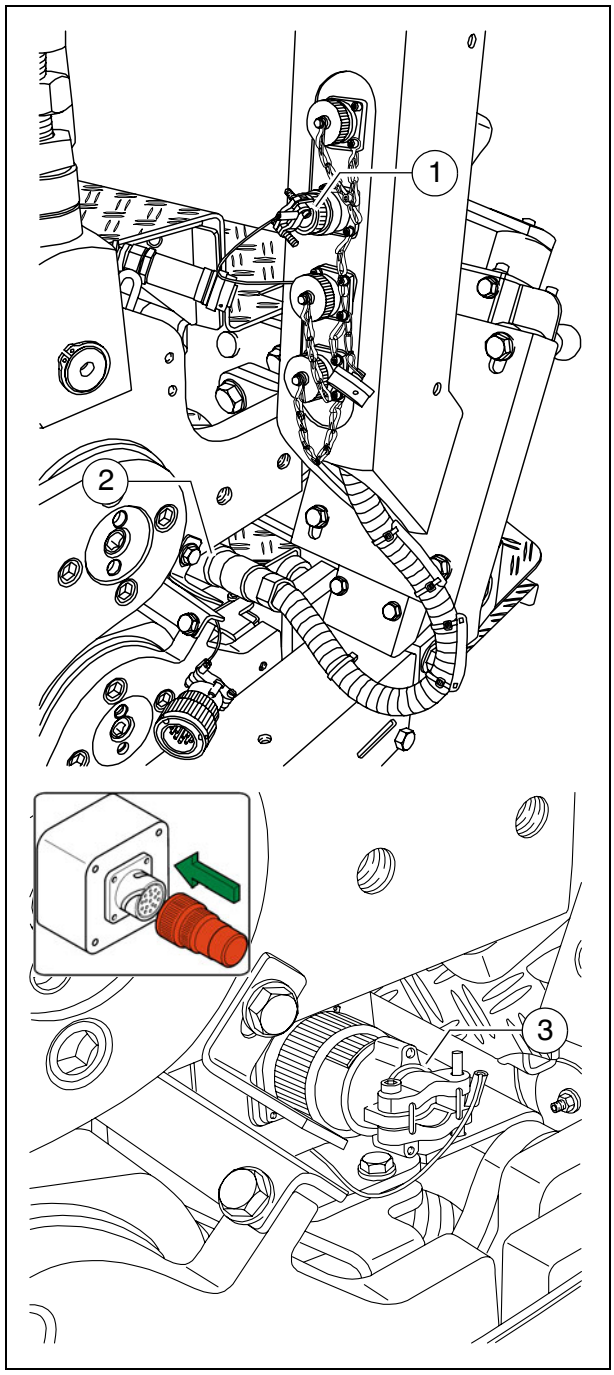
☞ La machine ne peut être déplacée sans télécommande raccordée que si les cavaliers correspondants sont branchés des deux côtés de la machine.

Écran latéral avec support de télécommande monté :

- Brancher le cavalier (1) dans la prise, fixer avec l'écrou.
- Vérifier si le boîtier de raccordement est raccordé (2).

Écran latéral démonté :

- Brancher le cavalier (3) dans la prise du boîtier de raccordement, fixer avec l'écrou.



F 10 Entretien

1 Indications de sécurité pour l'entretien

Travaux d'entretien : n'effectuer les travaux d'entretien que si le moteur est arrêté.

Protéger le finisseur et tous les composants contre une remise en marche involontaire avant d'effectuer tout travail d'entretien :

- Mettre le levier d'avancement en position médiane et tourner le sélecteur sur Zéro.
- Retirer la clé de contact et l'interrupteur général de la batterie.

Levage et mise sur chandelles : assurer mécaniquement les pièces relevées pour éviter qu'elles ne s'affaissent (par exemple la table ou la trémie).

Pièces de rechange : utiliser uniquement des pièces autorisées et les monter conformément aux règles. En cas de doute, consulter le fabricant.

Remise en service : remettre tous les équipements de protection de manière réglementaire avant la remise en service.

Travaux de nettoyage : ne jamais effectuer de travaux de nettoyage quand le moteur est en marche.
Ne pas utiliser de substance inflammable (essence ou autre).
Lors d'un nettoyage avec un vaporisateur de vapeur, ne pas exposer les pièces électriques et les matériaux isolants au jet direct de vapeur; les couvrir auparavant.

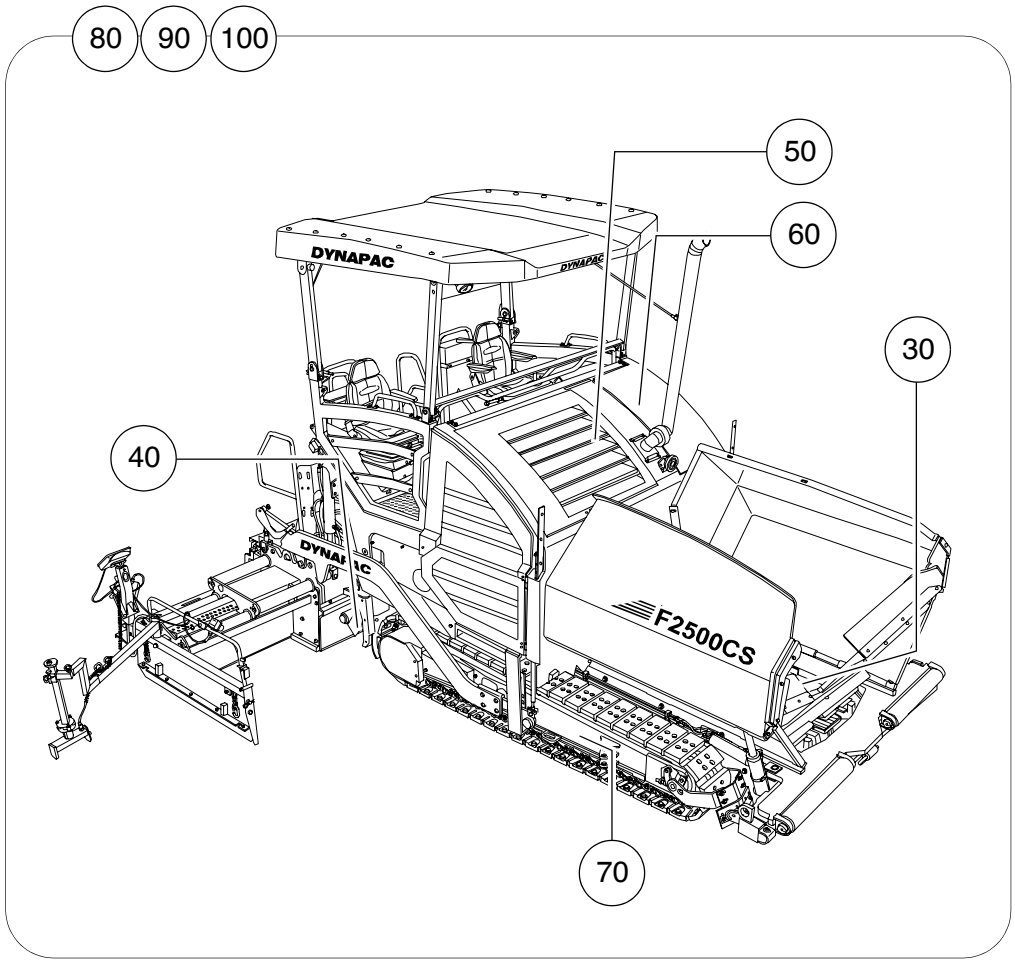
Travail en local clos : les gaz d'échappement doivent être rejetés à l'extérieur. Ne pas entreposer les bouteilles de gaz propane dans un local clos.

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.

Des indications pour l'entretien des équipements optionnels sont données dans les différentes parties de ce chapitre.

F 20 Tableau d'entretien

1 Tableau d'entretien



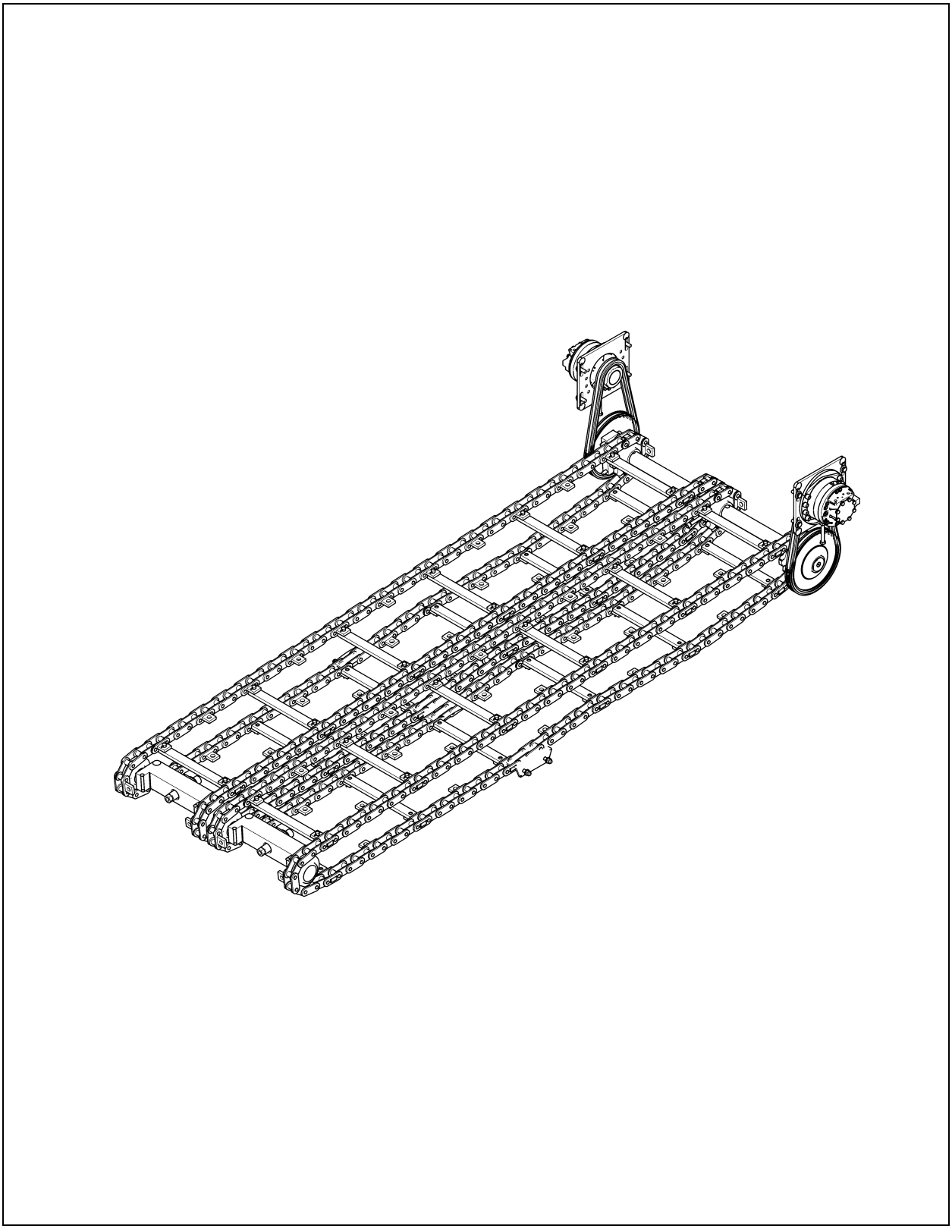
Groupe	Chapitre	Entretien nécessaire après heures de service									
		10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	5000	20000	si nécessaire
Convoyeur à grille	F30	■		■							■
Vis	F40	■	■	■	■		■	■			■
Moteur d'entraînement	F50	■			■	■	■	■			■
Hydraulique	F60	■	■			■	■	■			■
Trains de roulement	F70	■	■	■	■	■	■				■
Electricité	F80			■	■						■
Points de graissage	F90	■	■					■			■
Contrôle/mise à l'arrêt	F100	■					■				■

Entretien nécessaire	■

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

F 30 Entretien - convoyeur à grille

1 Entretien - convoyeur à grille



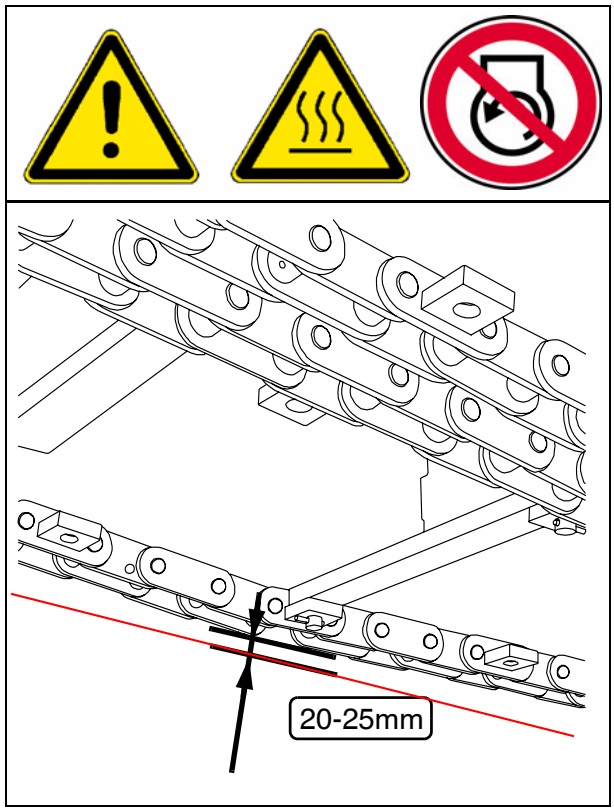
1.1 Intervalles d'entretien

Pos.	Intervalle								Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
1	■								- Chaîne du convoyeur Contrôle de la tension	
								■	- Chaîne du convoyeur Réglage de la tension	
								■	- Chaîne du convoyeur Remplacement de la chaîne	
2			■						- Entraînement du convoyeur - chaînes d'entraînement Contrôler la tension de la chaîne	
								■	- Entraînement du convoyeur - chaînes d'entraînement Régler la tension de la chaîne	
3								■	- Guides du convoyeur à grille / remplacer les tôles	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

1.2 Points d'intervention

Tension des chaînes du convoyeur à grille (1)



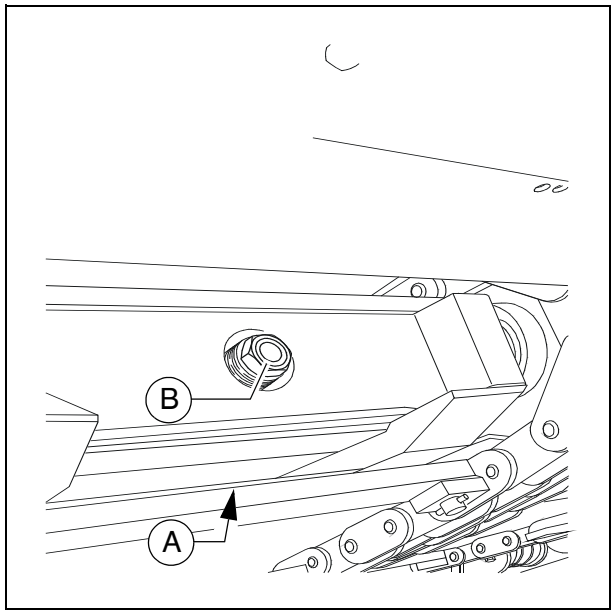
Quand la chaîne du convoyeur est correctement tendue, son bord inférieur se situe env. 20-25mm au-dessus du bord inférieur du cadre.

Contrôle de la tension de chaîne :

Quand la chaîne du convoyeur est correctement tendue, son bord inférieur se situe env. 20-25mm au-dessus du bord inférieur du cadre.

⚠ 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 :



☞ Une vis pour le réglage de la tension de chaîne se trouve sur chaque moitié de convoyeur à grille.

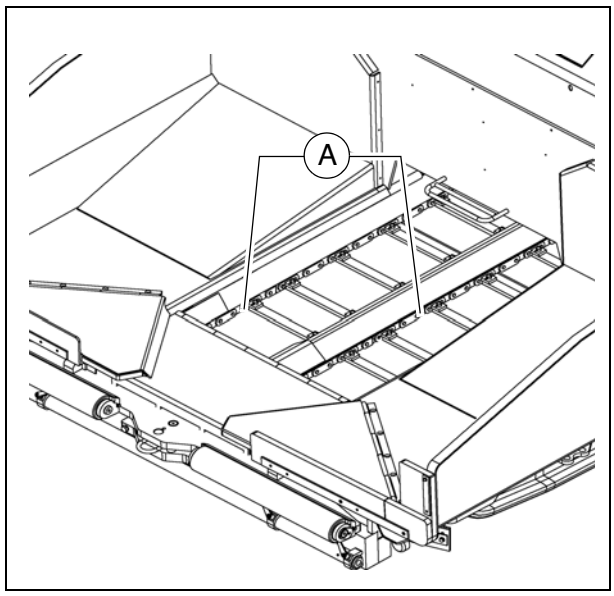
☞ Les vis de réglage (A) se trouvent sur le renvoi, derrière la traverse transversale.

- Desserrer le contre-écrou (A) au dos du renvoi.
- Ajuster la tension de la chaîne avec la vis (B).
- Resserrer comme il se doit le contre-écrou (A).

Contrôle / remplacement de la chaîne :

☞ 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.

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



⚠ 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
- Tôles de déviation
- Galets de renvoi de la chaîne du convoyeur à grille
- Roues à chaîne de l'entraînement du convoyeur

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

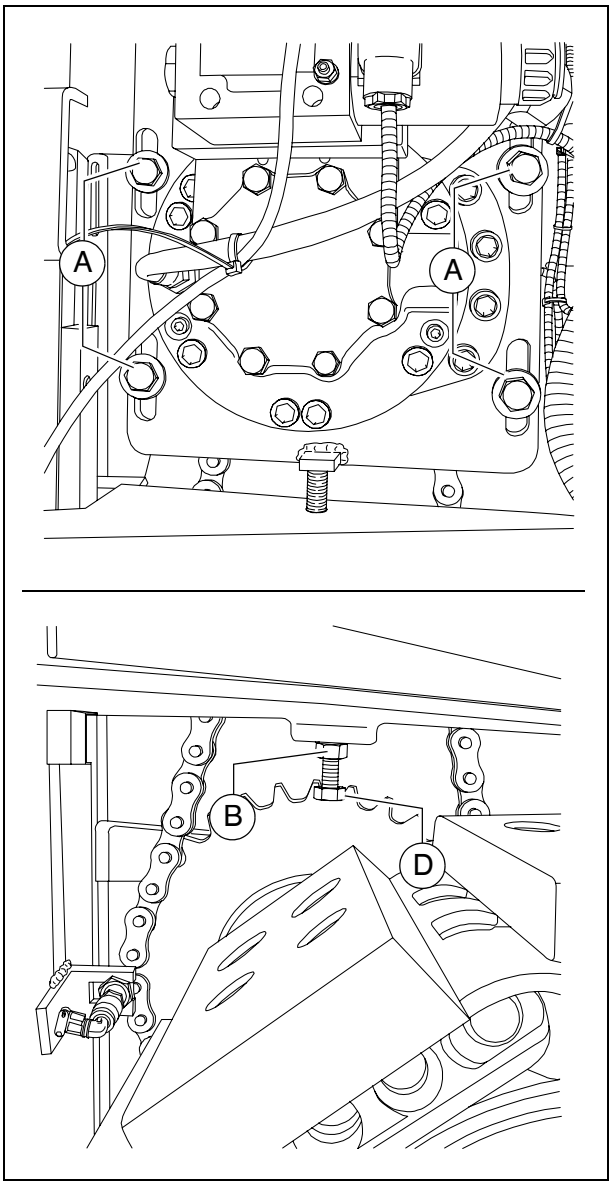
Entraînement de convoyeur - chaînes d'entraînement (2)

Pour **contrôler la tension des chaînes** :

- Si elle est convenablement tendue, la chaîne doit se déplacer librement sur 10 – 15 mm env.

Pour **retendre** les chaînes :

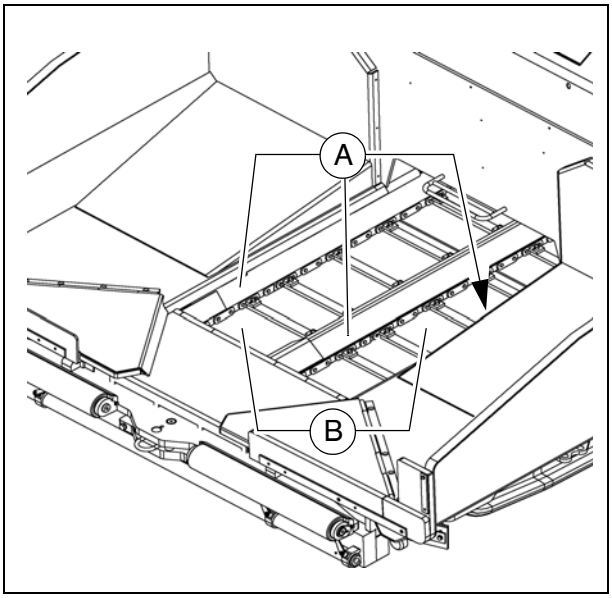
- Desserrer les vis de fixation (A) et les contre-écrous (B).
- Régler la tension de chaîne avec la vis (C).
- Resserrer convenablement les vis de fixation (A) et les contre-écrous (B).



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

☞ 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.

⚠ 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.

☞ 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.

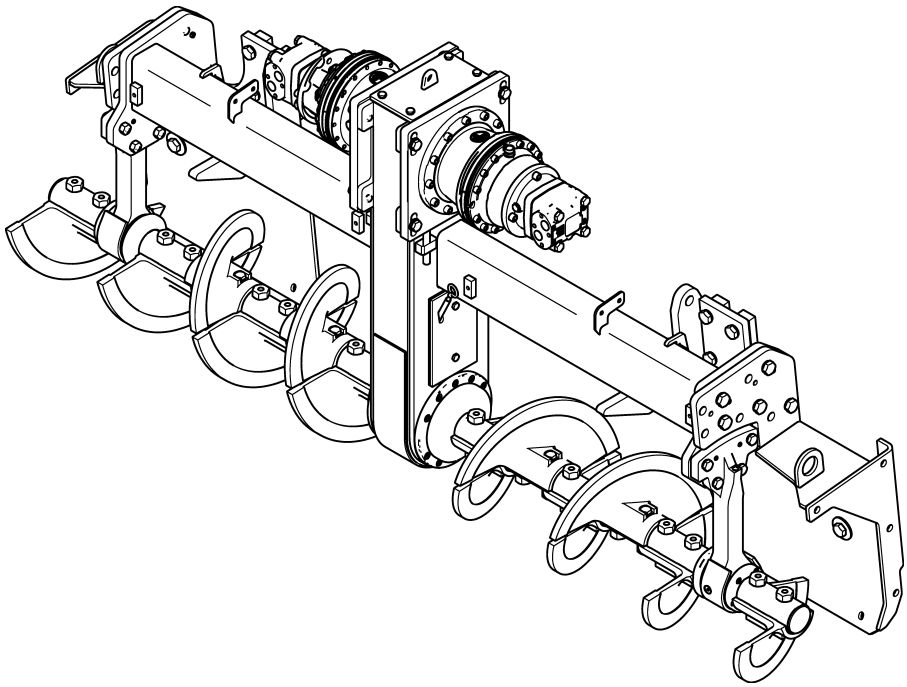
⚠ Si l'usure exige le remplacement d'éléments, toujours remplacer des jeux complets de composants :

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

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

F 40 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	5000	si nécessaire		
1	■									- Support extérieur de vis - Lubrifier	
2						■				- Planétaire de vis - Contrôler le niveau d'huile	
									■	- Planétaire de vis - Compléter le niveau d'huile	
				▼			■			- Planétaire de vis - Vidanger l'huile	
3			■							- Chaînes d'entraînement de la vis - Contrôler la tension	
									■	- Chaînes d'entraînement de la vis - Réglage de la tension	
4				■						- Carter de vis - Contrôler le niveau d'huile	
									■	- Carter de vis - Compléter le niveau d'huile	
						■				- Carter de vis - Vidanger l'huile	
5								■		- Joints et bagues d'étanchéité - Contrôler l'usure	
									■	- Joints et bagues d'étanchéité - Remplacer les joints	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

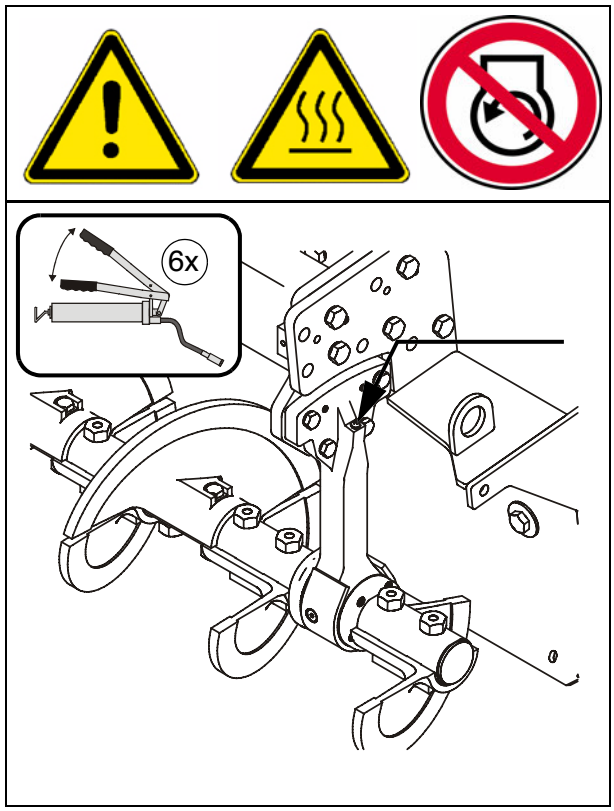
Pos.	Intervalle									Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	5000	si nécessaire		
6				▼						- Vis de réducteur - Contrôle du serrage	
									■	- Vis de réducteur - Serrer au couple correct	
7		▼							▼	- Vis de roulement extérieur - Contrôle du serrage	
									■	- Vis de roulement extérieur - Serrer au couple correct	
8			■							- Aile de vis - Contrôler l'usure	
									■	- Aile de vis - Remplacement de l'aile de vis	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

1.2 Points d'intervention

Palier extérieur de vis (1)

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



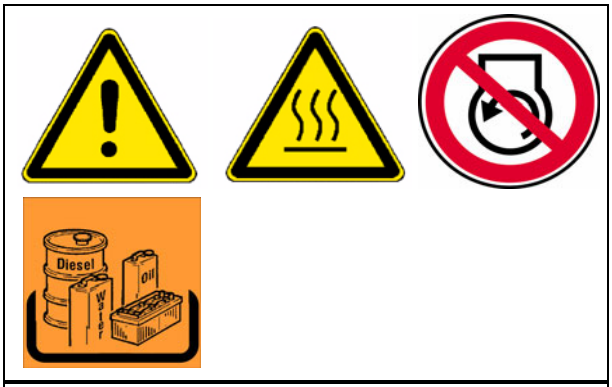
Ceux-ci doivent être graissés à la fin du travail afin de bénéficier de la chaleur pour expulser les résidus de bitume qui se seraient éventuellement introduits et pour alimenter les paliers en graisse fraîche.

☞ Pour le premier graissage des paliers extérieures 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.

☞ Remplir les paliers neufs en donnant 60 coups de pompe à graisse.

Planétaire de vis (2)

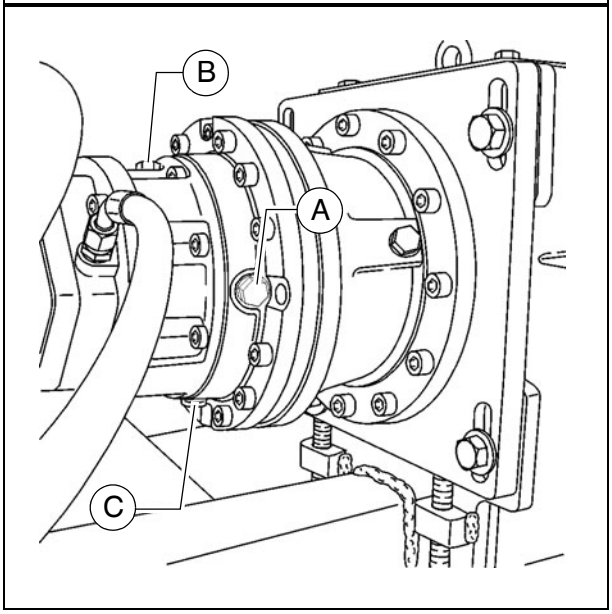
- Sortir la vis de contrôle (A) pour **vérifier le niveau d'huile**.



☞ 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 :

☞ 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 (3)

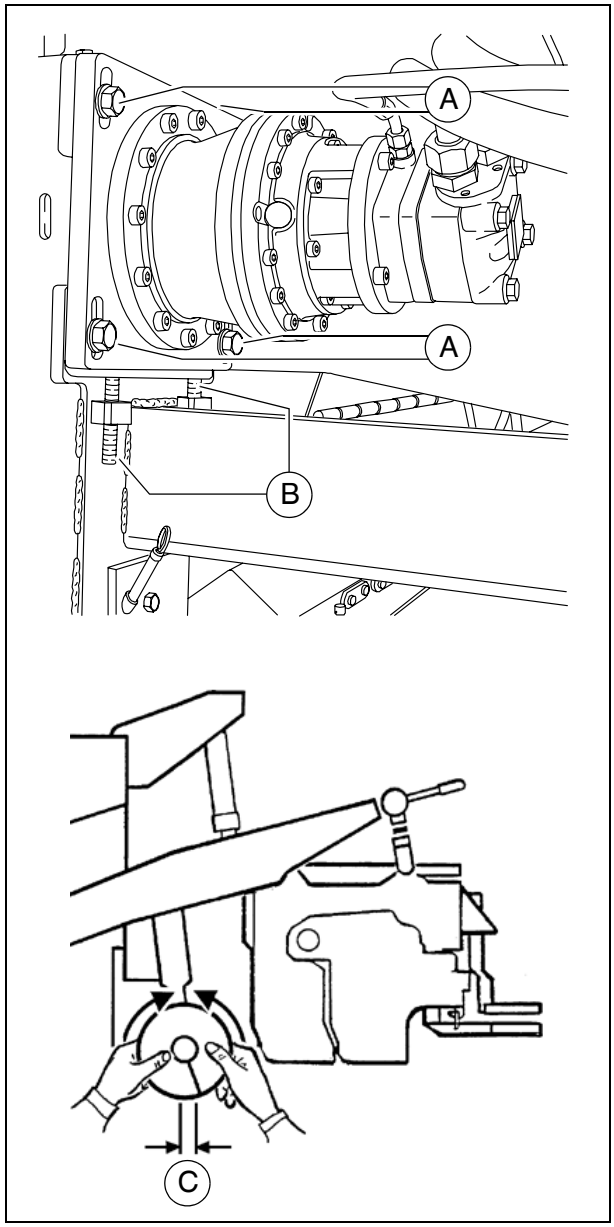
Pour **contrôler la tension des chaînes** :

- 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.

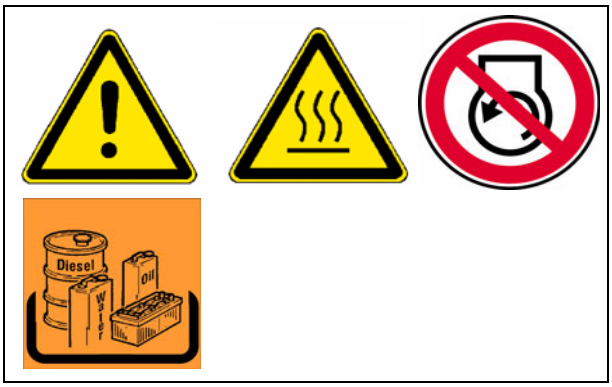
Risque de blessures aux bords acérés.

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

☞ 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.

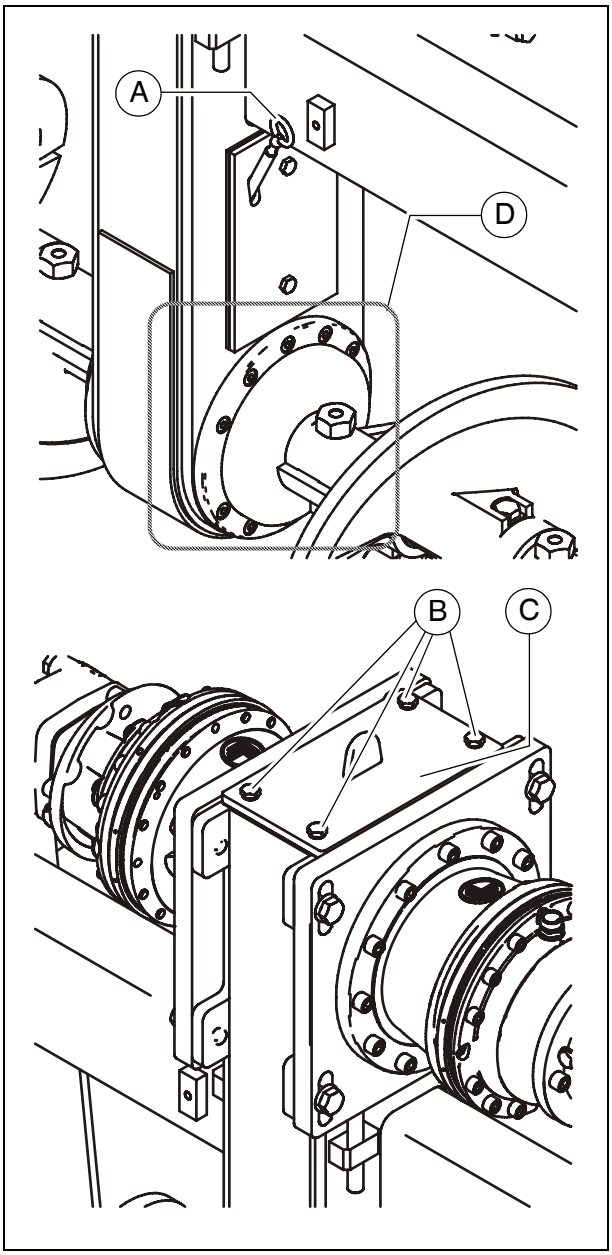
Vidanger l'huile

☞ 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.

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

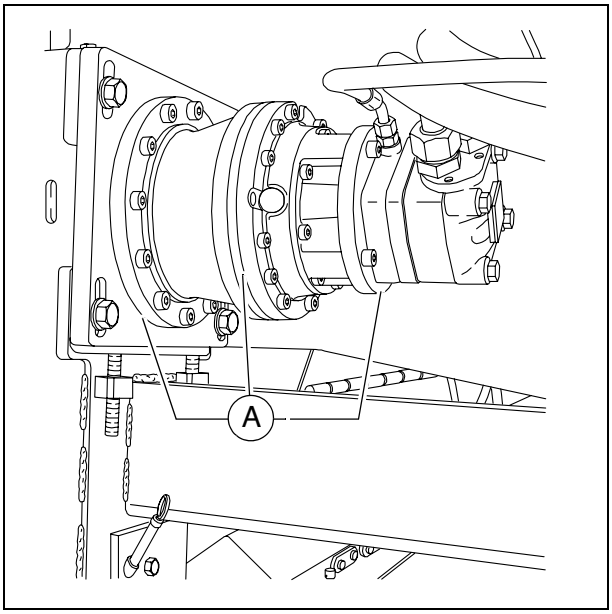
- Laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Resserrer convenablement en croix les vis de la flasque (D).
- Verser de l'huile de qualité prescrite par le couvercle supérieur (C) du carter de vis jusqu'à ce que le niveau relevé sur la jauge (A) soit correct.
- Remonter comme il se doit le couvercle (C)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



Joints et bagues d'étanchéité (5)

☞ Après avoir atteint la température de service, vérifier l'étanchéité du réducteur.

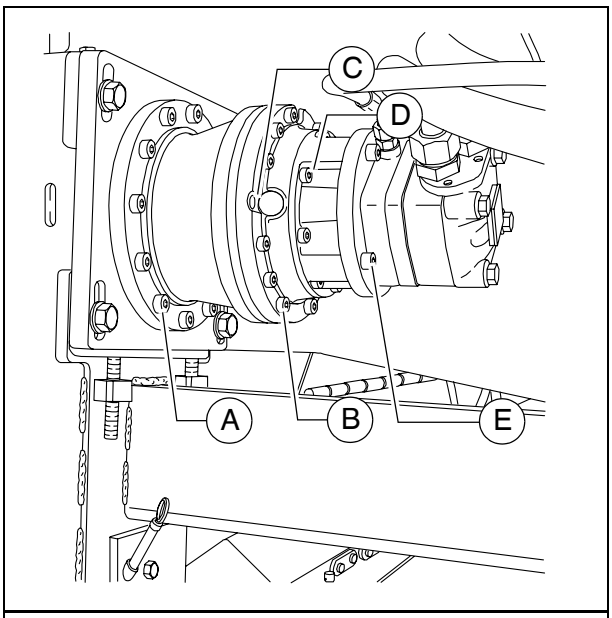
⚠ Remplacer les joints et les bagues d'étanchéité en cas de fuites visibles, par ex. entre les surfaces de brides (A) du réducteur.



Vis de réducteur
Contrôler le serrage (6)

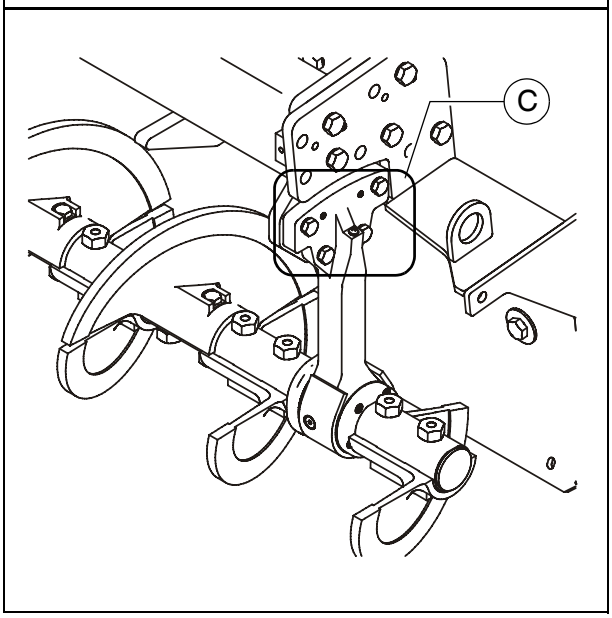
⚠ A l'issue de la période de rodage vérifier les couples de serrage des vis extérieures du réducteur.

- Serrer le cas échéant avec les valeurs de couple suivantes :
  - (A) : 86 Nm
  - (B) : 83 Nm
  - (C) : 49 Nm
  - (D) : 49 Nm
  - (E) : 86 Nm



⚠ Vérifier que chaque vis est effectivement serrée au couple exact et observer le schéma de serrage.

Vis de fixation -
palier extérieur de vis
Contrôler le serrage (7).



⚠ A l'issue de la période de rodage vérifier les couples de serrage des vis de fixation des paliers extérieurs de vis.

- Serrer le cas échéant avec les valeurs de couple suivantes :
  - (F) : 210 Nm

⚠ En cas de changement de la largeur de vis, contrôler une nouvelle fois le serrage après la période de rodage.

Aile de vis (8)

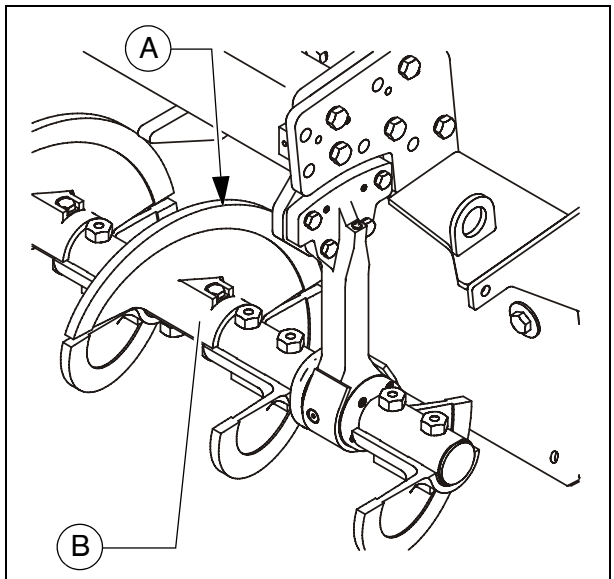
Si la surface de l'aile de vis (A) devient acérée, le diamètre de la vis se réduit et il faut changer les ailes (B).

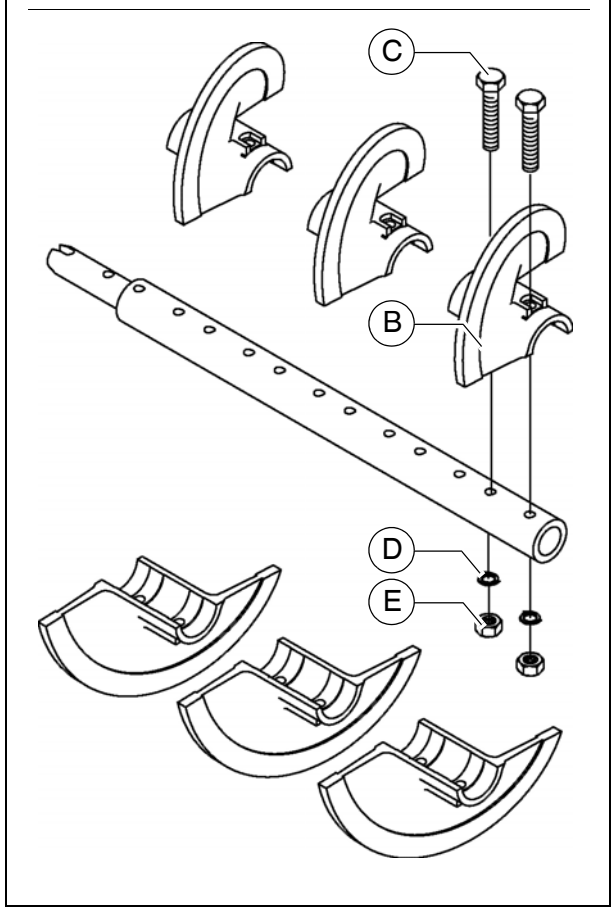
- Démonter vis (C), rondelles (D), écrous (E) et aile de vis (B).

Risque de blessures aux bords acérés.

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

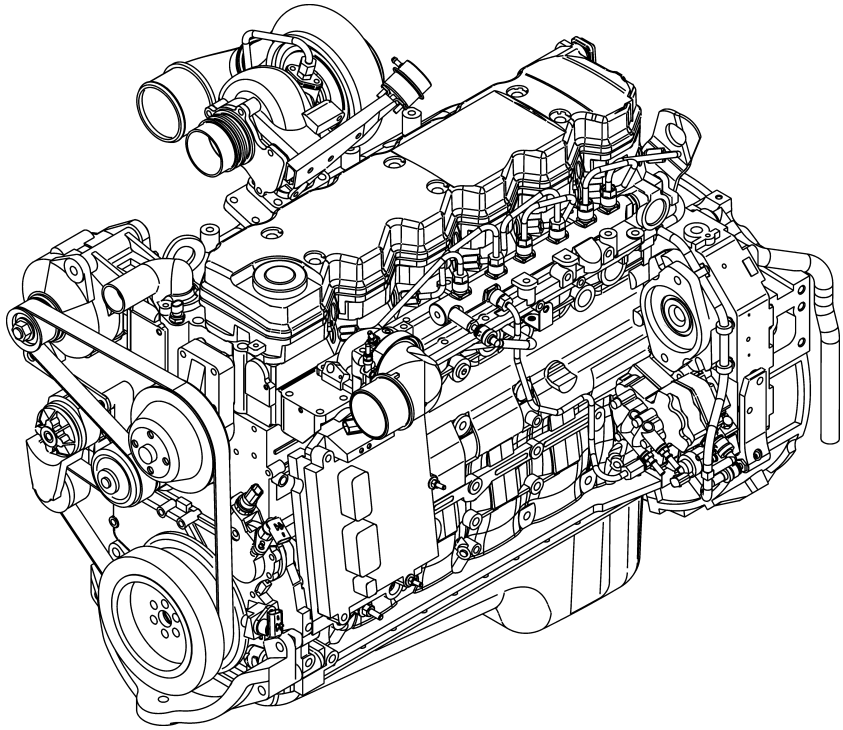
- Monter l'aile de vis (B) neuve, remplacer éventuellement les vis (C), rondelles (D) et écrous (E).





F 50 Entretien - moteur

1 Entretien - moteur



⚠ 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	■								- Réservoir de carburant Contrôle du niveau	
								■	- Réservoir de carburant Compléter le niveau de carburant	
							■		- Réservoir de carburant Nettoyage du réservoir et du circuit de carburant	
2	■								- Système de lubrification du moteur Contrôler le niveau d'huile	
								■	- Système de lubrification du moteur Compléter le niveau d'huile	
					■				- Système de lubrification du moteur Vidanger l'huile	
					■				- Système de lubrification du moteur Remplacement du filtre à huile	
3	■								- Système de carburant du moteur Filtre à carburant (vidanger le séparateur d'eau)	
					■				- Système de carburant du moteur Remplacement du pré-filtre à carburant	
					■				- Système de carburant du moteur Remplacement du filtre à carburant	
								■	- Système de carburant du moteur Purger l'air du système de carburant.	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

Pos.	Intervalle								Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500 / annuel	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
4	■								- Filtre à air du moteur Contrôle du filtre à air	
	■								- Filtre à air du moteur Collecteur de poussières - vider	
						■		■	- Filtre à air du moteur Cartouche de filtration - Remplacer	
5	■								- Système de refroidissement du moteur Contrôle des nervures du radiateur	
				■				■	- Système de refroidissement du moteur Nettoyage des nervures du radiateur	
				■					- Système de refroidissement du moteur Contrôler le niveau de liquide de refroidissement	
								■	- Système de refroidissement du moteur Compléter le niveau du liquide de refroidissement	
					■				- Système de refroidissement du moteur - Vérifier la concentration du liquide de refroidissement	
								■	- Système de refroidissement du moteur - Corriger la concentration du liquide de refroidissement	
							■		- Système de refroidissement du moteur - Changer le liquide de refroidissement	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

Pos.	Intervalle								Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500 / annuel	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
6				■					- Courroie d'entraînement du moteur Contrôler la courroie d'entraînement	
								■	- Courroie d'entraînement du moteur Retendre la courroie d'entraînement	
						■			- Courroie d'entraînement du moteur Remplacer la courroie d'entraînement	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

1.2 Points d'intervention

Réservoir de carburant du moteur (1)

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

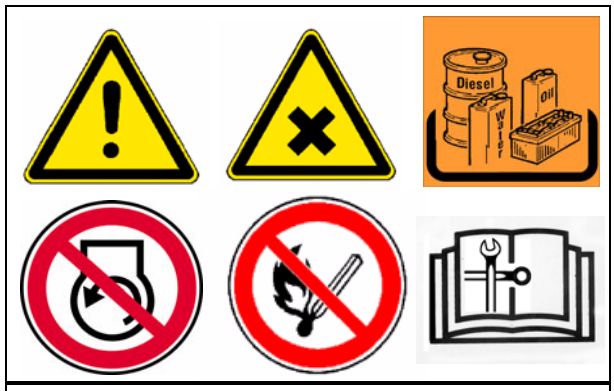
☞ Remplir le réservoir de carburant avant le début du travail pour éviter la « panne sèche » et l'inconvénient d'avoir à purger l'air du circuit.

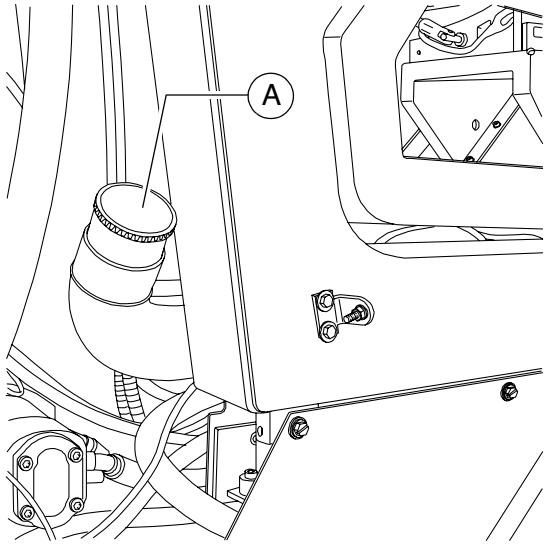
Pour **remplir** avec du carburant :

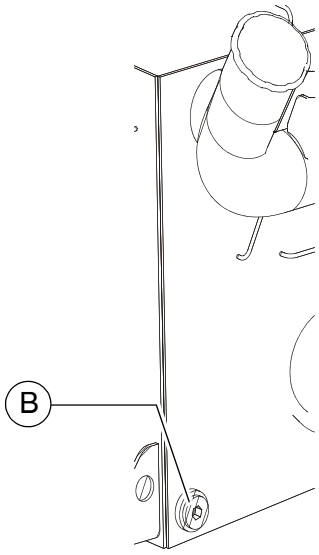
- Dévisser le bouchon (A).
- Verser du carburant par l'orifice de remplissage jusqu'à ce que le niveau requis soit atteint.
- Revisser le bouchon (A).

Nettoyage du réservoir et du circuit de carburant :

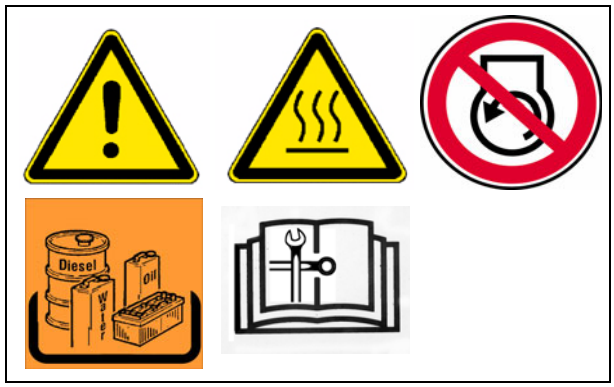
- Dévisser le bouchon (B) du fond du réservoir, laisser d'écouler env. 1 l de carburant dans un récipient.
- Reposer ensuite le bouchon avec un joint neuf.







Système de lubrification du moteur (2)

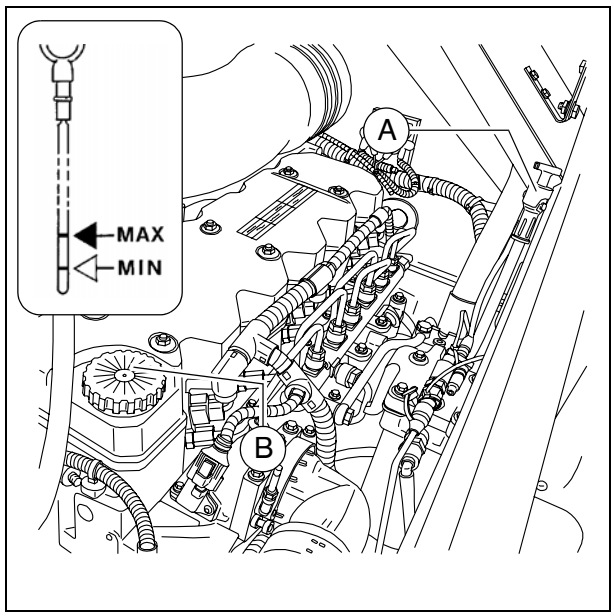


Contrôler le niveau d'huile

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

☞ Contrôler l'huile lorsque le finisseur est à l'horizontale

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

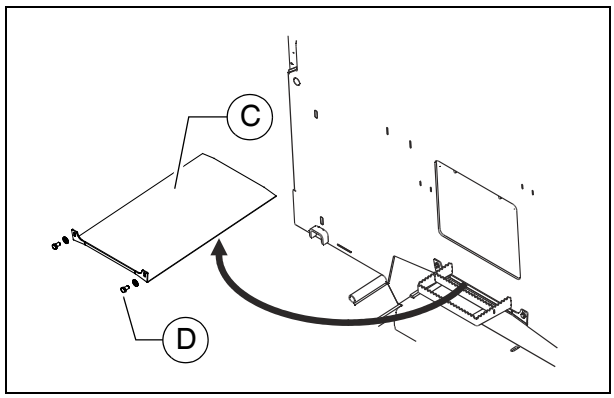


Pour **remplir** avec de l'huile :

- 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 :

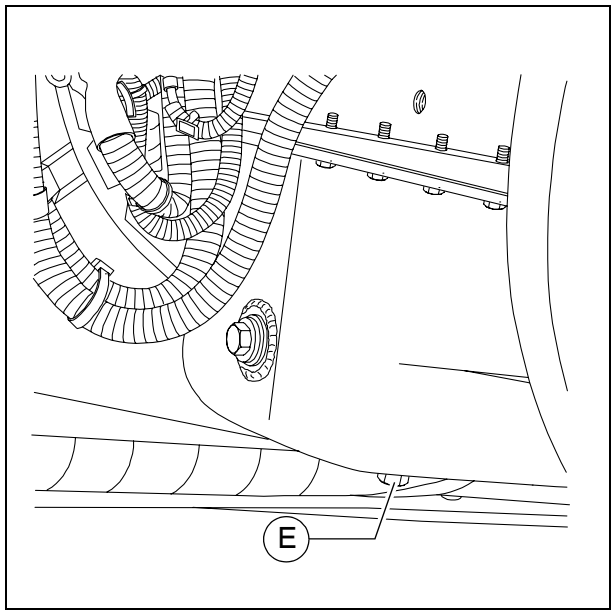
☞ Le bouchon de vidange est accessible via le couvercle (C) dans le tunnel à matériau de la machine :



- Démonter les vis (D) du châssis et retirer le couvercle (C) dans le sens de la marche.
- A l'issue des travaux d'entretien, remonter comme il se doit le couvercle (C).

☞ Effectuer la vidange d'huile à chaud.

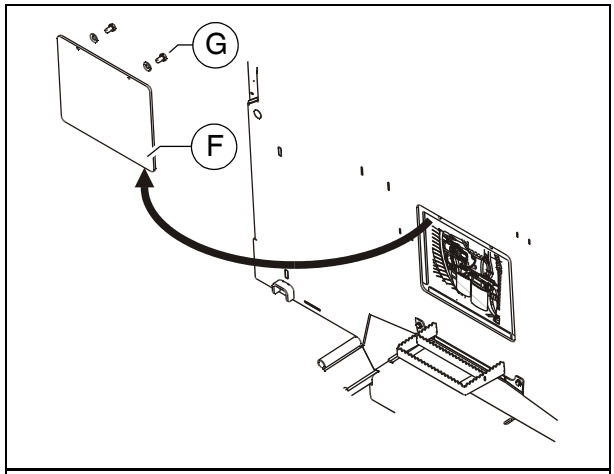
- Placer un récipient de collecte sous le bouchon de vidange (E) du carter d'huile.
- Dévisser le bouchon de vidange (E) et laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Remonter le bouchon de vidange (E) avec un joint neuf et le serrer comme il se doit.
- Verser de l'huile de la qualité requise par l'orifice 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 :

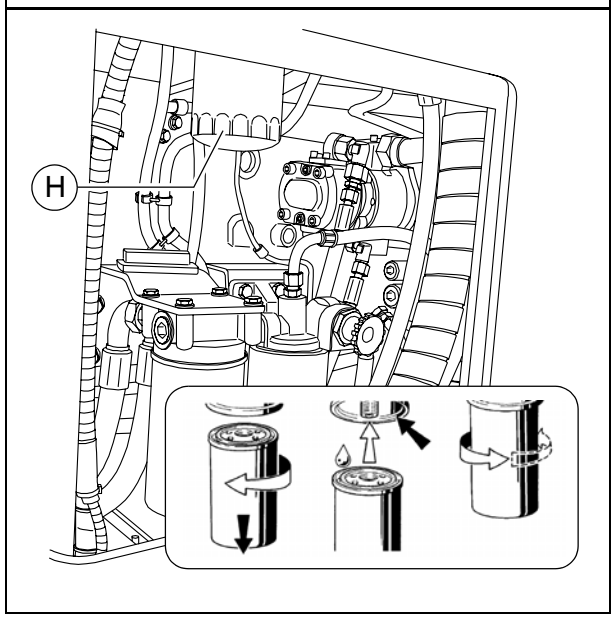
☞ Tous les filtres sont accessibles vis le volet de service (F) de la cloison centrale de la machine :

- Démonter les vis (G) sur la face intérieure du châssis et retirer le volet de service (F).
- A l'issue des travaux d'entretien, remonter comme il se doit le volet de service (F).



☞ Monter le nouveau filtre pendant la vidange d'huile, après avoir fait s'écouler l'huile usagée.

- Desserrer et dévisser la cartouche de filtre (H) avec une clé à filtre ou avec une bande. Nettoyer la surface de contact.
- 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.

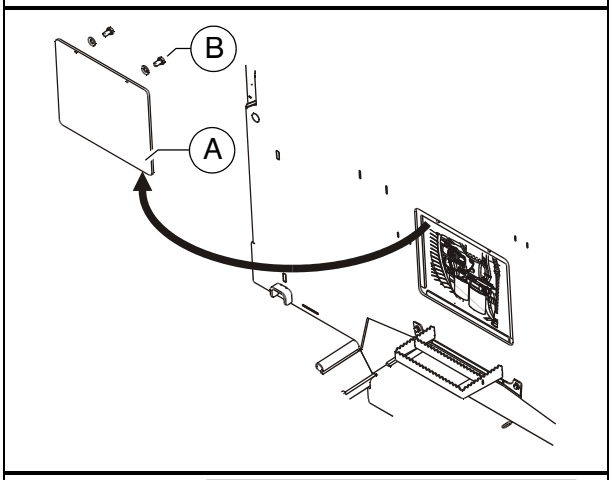


☞ Après le montage de la cartouche de filtre, faire tourner le moteur et surveiller la pression d'huile et l'étanchéité. Contrôler une nouvelle fois le niveau d'huile.

Système de carburant du moteur (3)

☞ Tous les filtres sont accessibles vis le volet de service (A) de la cloison centrale de la machine :

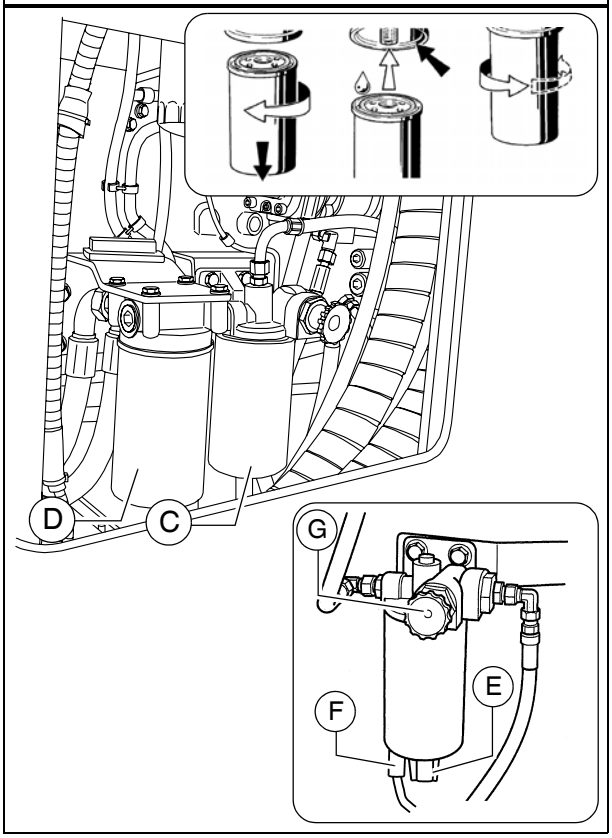
- Démonter les vis (B) sur la face intérieure du châssis et retirer le volet de service (A).
- A l'issue des travaux d'entretien, remonter comme il se doit le volet de service (A).



☞ Le système de filtration du carburant se compose de deux filtres :

- Préfiltre avec séparateur d'eau (C)
- filtre principal (D)

Préfiltre - Purge de l'eau



☞ 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 (E) et la recueillir, refermer ensuite le robinet.

Remplacement du préfiltre :

- Faire s'écouler l'eau au robinet (E) et la recueillir, refermer ensuite le robinet.
- Déconnecter la prise du capteur d'eau (F)
- Desserrer et dévisser la cartouche de filtre (C) avec une clé à filtre ou avec une bande.
- Nettoyer la surface d'étanchéité du support 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 (F).

Purge de l'air du préfiltre :

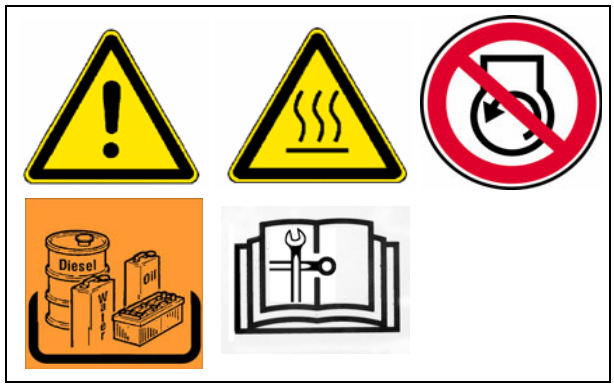
- Desserrer la fermeture à baïonnette de la pompe manuelle à carburant (G) en appuyant et tournant en même temps dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Le ressort fait ressortir le piston de pompe.
- Pomper jusqu'à ce qu'une très forte résistance se fasse ressentir et que le pompage ne se 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 (G) en appuyant et tournant en même temps dans le sens des aiguilles d'une montre.

Remplacement du filtre principal :

- Desserrer et dévisser la cartouche de filtre (D) avec une clé à filtre ou avec une bande.
- Nettoyer la surface d'étanchéité du support de filtre.
- Huiler légèrement le joint de la cartouche de filtre et le serrer à la main sous le support.

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

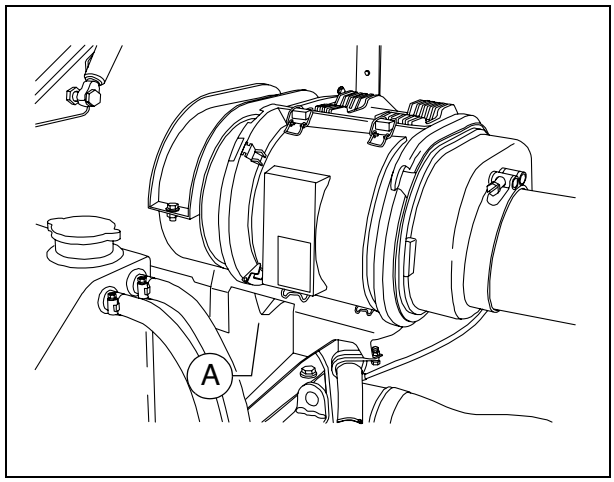
Filtre à air du moteur (4)



Vider le collecteur de poussière

- Vider la poussière en appuyant sur la fente de la valve d'évacuation de poussière (A) du carter de filtre.
- Eliminer les accumulations de poussières en serrant au-dessus de la valve.

☞ Nettoyer de temps en temps la valve d'évacuation de poussière.



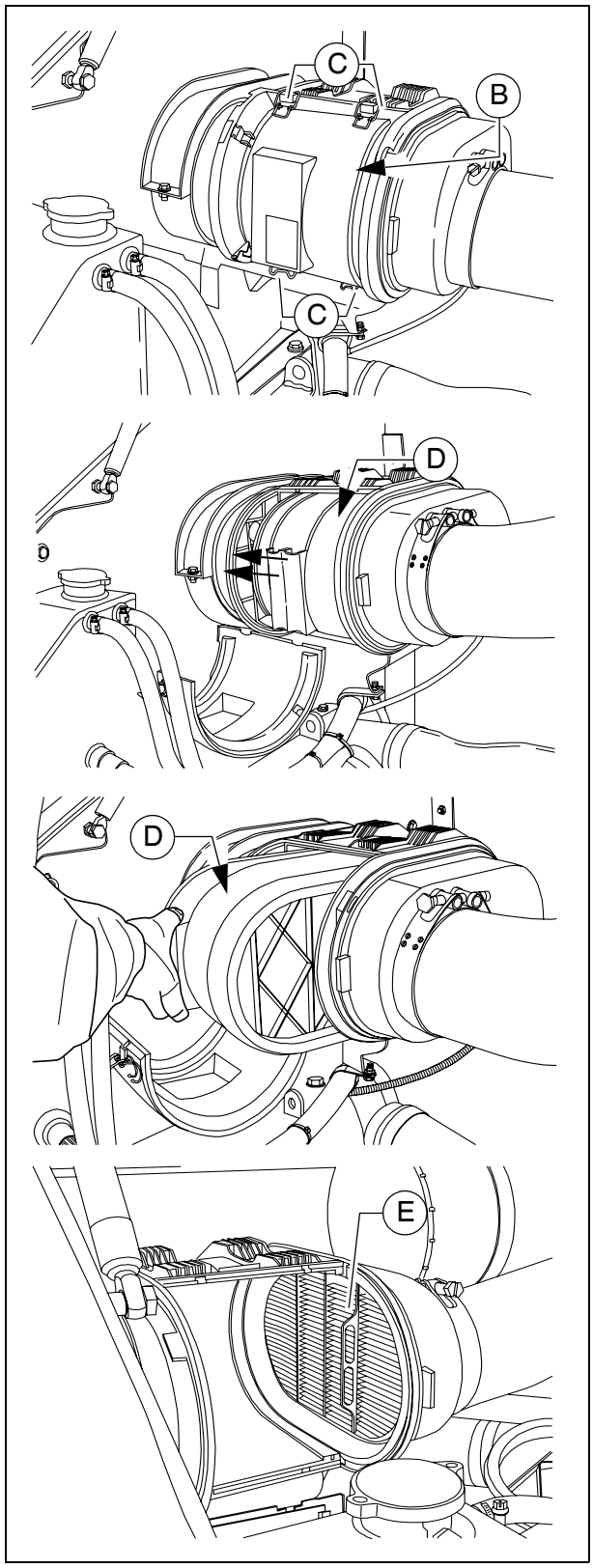
Remplacer la cartouche de filtre à air

☞ Un entretien du filtre est nécessaire dans les cas suivants :

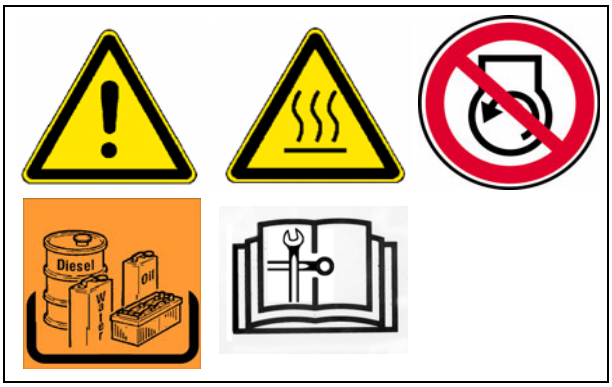
- indicateur de service de l’électronique moteur

- Ouvrir les agrafes (C) du carter de filtre à air (B).
- Tirer la cartouche filtrante (D) quelque peu vers le côté et la sortir ensuite du carter.
- Extraire l'élément de sécurité (E) et s'assurer qu'il n'est pas endommagé.

☞ Remplacer l'élément de sécurité (E) après 3 entretiens du filtre ou au plus tard après 2 années (ne jamais le nettoyer).



Système de refroidissement du moteur (5)

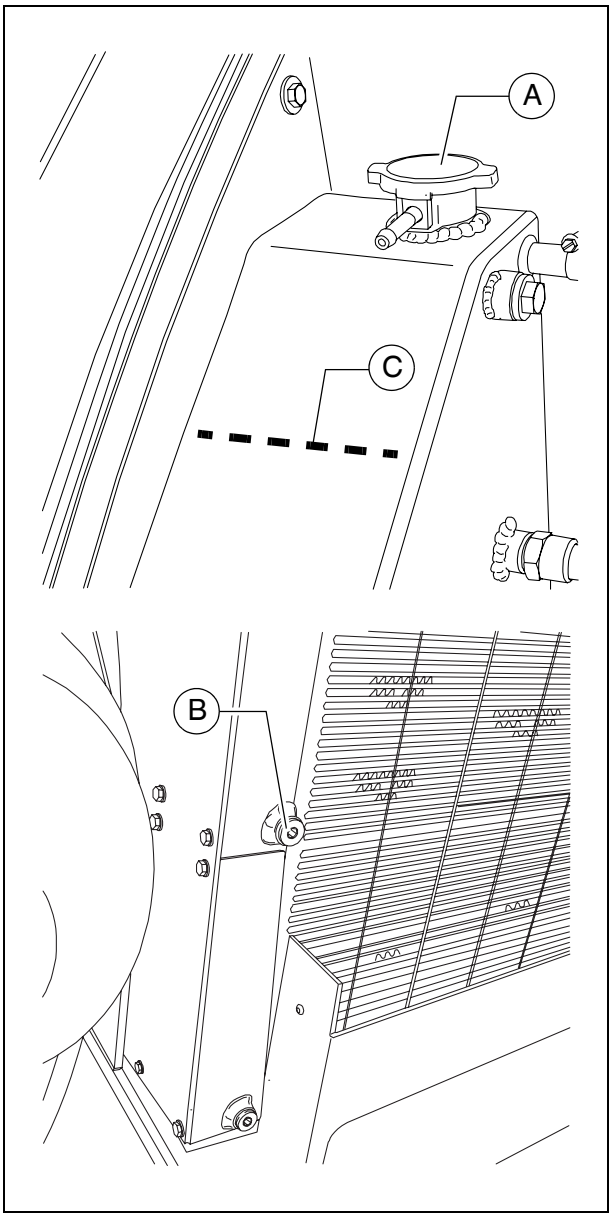


Vérifier / compléter le niveau de liquide de refroidissement

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).

STOP 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

STOP A chaud, le circuit est sous pression. Danger de brûlure par du liquide bouillant au moment de l'ouverture !

⚠ Utiliser uniquement des liquides de refroidissement agréés.

☞ Observer les indications du chapitre « Produits ».

- Démonter la vis de vidange (B) du radiateur et laisser s'écouler entièrement le liquide de refroidissement.
- Remonter la vis de vidange (B) et la serrer comme il se doit.
- Verser par l'orifice de remplissage (A) du vase d'expansion du liquide de refroidissement jusqu'à env. 7 cm (C) en-dessous du bord supérieur du vase d'expansion.

⚠ L'air ne peut s'échapper entièrement du circuit de refroidissement qu'une fois que le moteur a atteint sa température de service (min. 90°C).
Contrôler une nouvelle fois le niveau d'eau et le compléter si besoin est.

Contrôle / nettoyage des nervures du radiateur

- Si nécessaire, retirer les feuilles mortes, la poussière ou le sable.

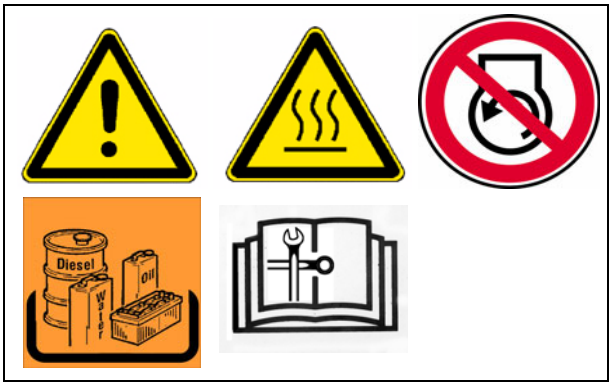
☞ Respecter les instructions de service du moteur.

Vérifier la concentration du liquide de refroidissement

- Vérifier la concentration avec un appareil approprié (hydromètre).
- Corriger la concentration si besoin est.

☞ Respecter les instructions de service du moteur.

Courroie d'entraînement du moteur (6)



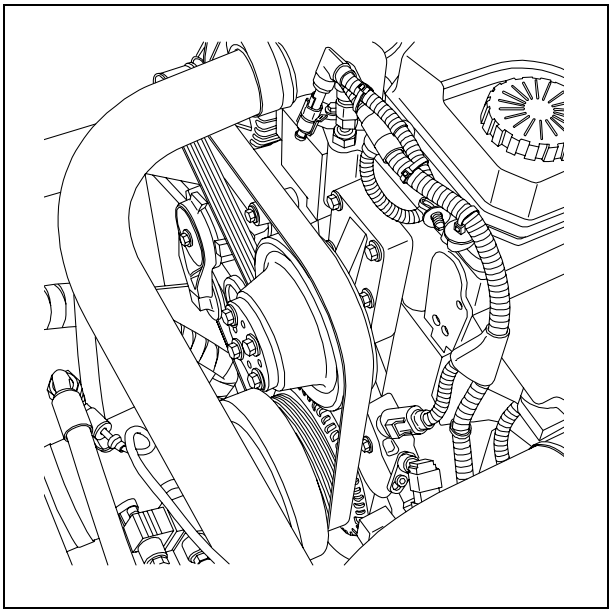
Contrôler la courroie d'entraînement

- Vérifier le bon état de la courroie d'entraînement.

☞ De petites fissures sont acceptables.

⚠ Remplacer la courroie si des fentes longitudinales rencontrent des fissures transversales et si du matériau manque.

☞ Respecter les instructions de service du moteur.

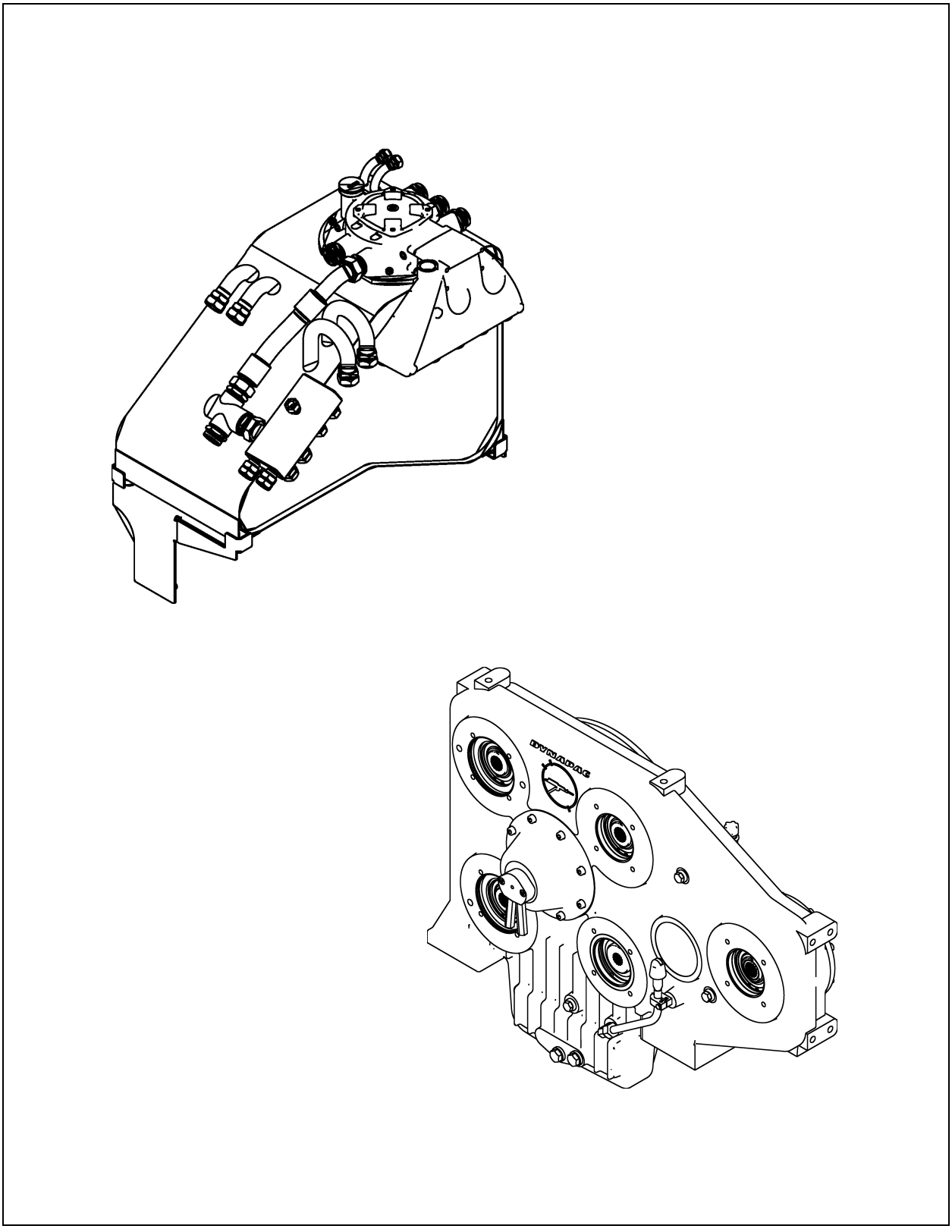


Remplacer la courroie d'entraînement

☞ Respecter les instructions de service du moteur.

F 60 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	■								- Réservoir hydraulique - Contrôle du niveau	
								■	- Réservoir hydraulique - Remplir avec de l'huile	
							■		- Réservoir hydraulique - Vidanger l'huile et nettoyer	
2	■								- Réservoir hydraulique - Contrôler l'indicateur d'entretien	
						■		■	- Réservoir hydraulique - Aspiration / retour Remplacer le filtre hydraulique, purger l'air	
3	■								- Filtre haute pression - Contrôler l'indicateur d'entretien	
						■		■	- Filtre haute pression - remplacement de la cartouche de filtre	
4		■							- Boîte de transfert de pompe - Contrôler le niveau d'huile	
								■	- Boîte de transfert de pompe - Compléter le niveau d'huile	
						■			- Boîte de transfert de pompe - Vidanger l'huile	
		■							- Boîte de transfert de pompe - Contrôler le reniflard	
								■	- Boîte de transfert de pompe - Nettoyer le reniflard	

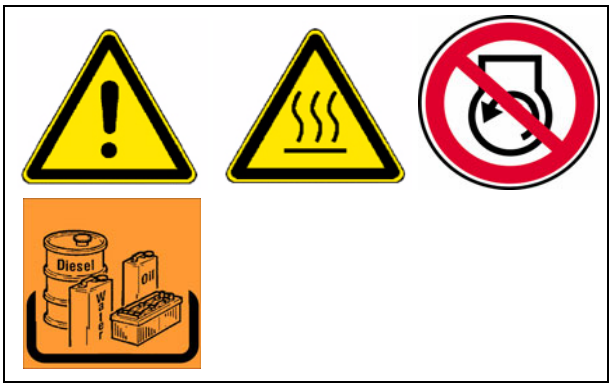
Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

Pos.	Intervalle								Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
5	▼ ■								- Conduites hydrauliquescontrôle visuel	
	▼ ■								- Installation hydraulique Contrôler l'étanchéité	
								■	- Serrer les vis de l'installation hydraulique	
								■	- Conduites hydrauliques Remplacement des conduites	
6					■			■	- Filtre en dérivation - remplacement de la cartouche de filtre	(○)

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

1.2 Points d'intervention

Réservoir d'huile hydraulique (1)

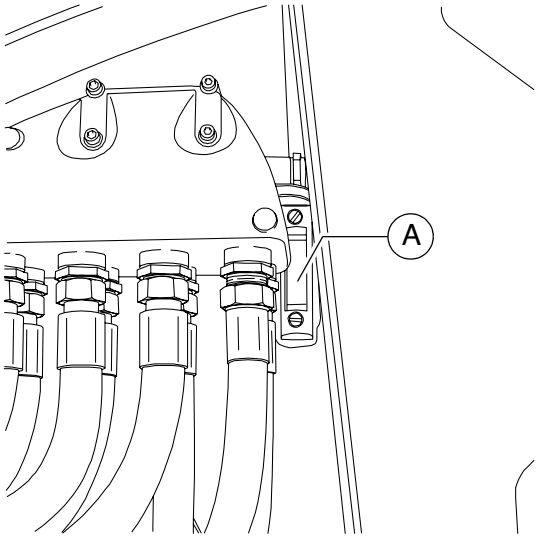


- **Contrôler** le niveau d'huile dans le verre (A).

☞ Cylindres rentrés, le niveau d'huile doit atteindre le milieu du verre.

☞ Quand tous les cylindres sont sortis, le niveau peut s'abaisser en-dessous du verre de contrôle.

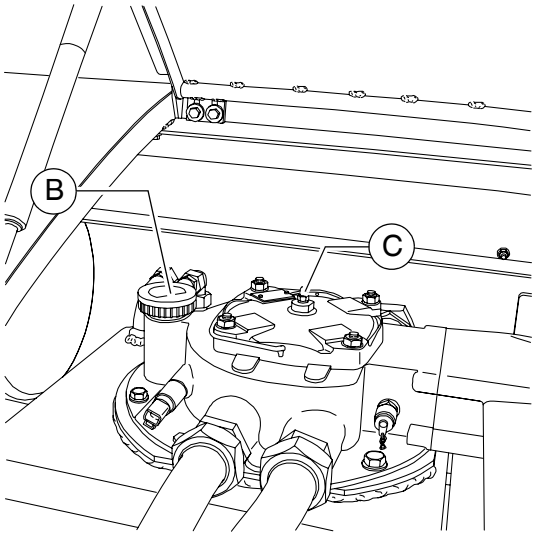
☞ Le verre se trouve sur le côté du réservoir.



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 atteigne le milieu du verre (A) (+/- 5mm).
- Revisser le bouchon (B).

☞ Retirer régulièrement la poussière et la saleté de l'orifice d'aération du réservoir d'huile (C). Nettoyer les surfaces du radiateur à huile.

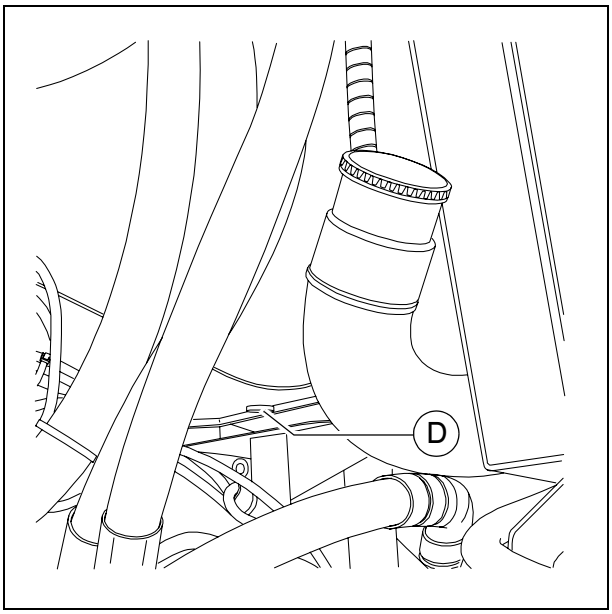


⚠ N'utiliser que les huiles hydrauliques recommandées - voir les recommandations d'huiles hydrauliques.

☞ En cas de nouveau remplissage, purger l'air des cylindres en les faisant rentrer et sortir au moins 2 fois!

Pour **vidanger** l'huile :

- Dévisser le bouchon de vidange (D) 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.

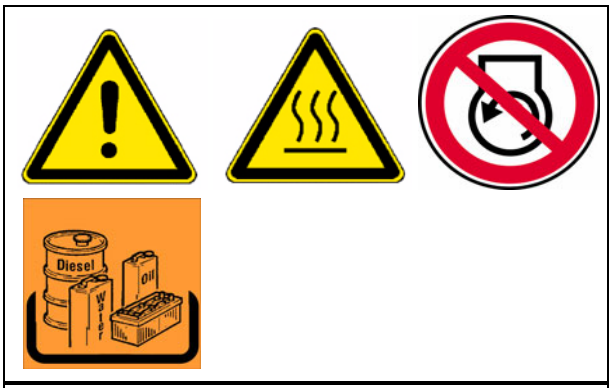


☞ Effectuer la vidange d'huile à chaud.

⚠ Remplacer le filtre à chaque vidange d'huile hydraulique.

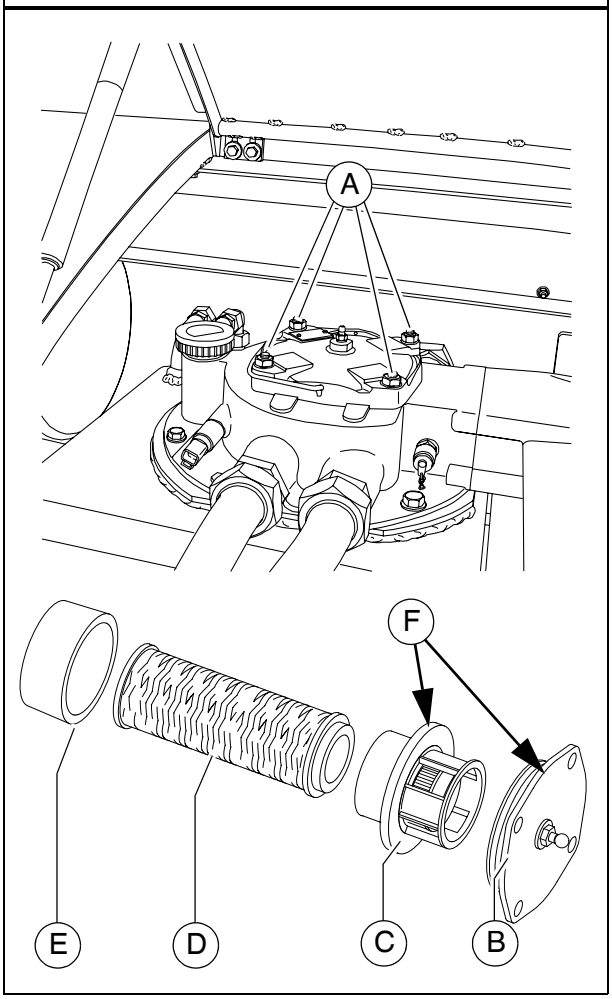
Filtre à l'aspiration / retour du système hydraulique (2)

Effectuer le **remplacement du filtre** selon l'intervalle ou suivant le témoin lumineux du pupitre de commande.



- Retirer les vis de fixation du couvercle (A)
  et enlever le couvercle.
- Désassembler l'unité extraite :
  - Bouchon (B)
  - Plaque de séparation (C)
  - Filtre (D)
  - Panier à saletés (E)
- Nettoyer le carter de filtre, le couvercle, la plaque de séparation et le panier à saletés.
- Vérifier les joints toriques (F) et les remplacer si besoin est.
- Mouiller les surfaces d'étanchéité et les joints toriques avec du fluide de service.

⚠ Après le changement de filtre, purger l'air du filtre.

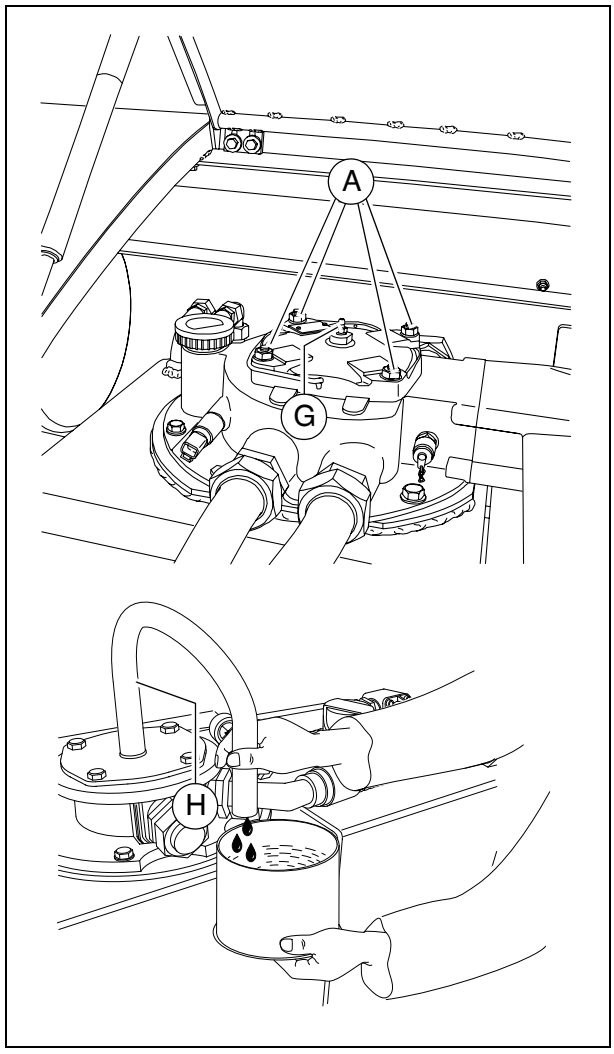


Purge de l'air du filtre

- 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.

☞ Un abaissement lent du niveau d'huile de 1 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 (A).
- Ouvrir la vis de purge (G).
- Monter un tuyau transparent (H) 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 (G) dès que l'huile qui s'écoule dans le tuyau est claire et exempte de bulles d'air.

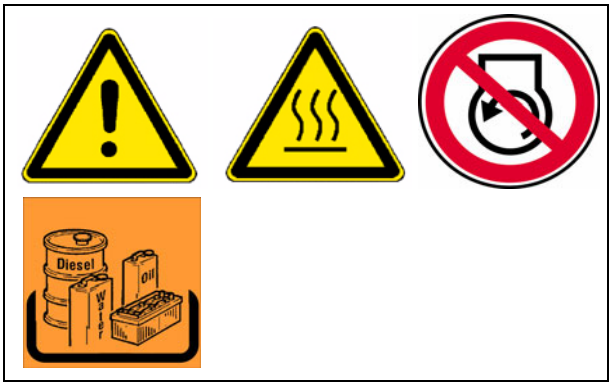


☞ La procédure depuis le montage du couvercle de filtre jusqu'au démarrage du moteur d'entraînement devrait être exécutée en moins de 3 minutes sinon le niveau d'huile dans le carter de filtre s'abaisse trop.

⚠ Contrôler l'étanchéité après le remplacement du filtre.

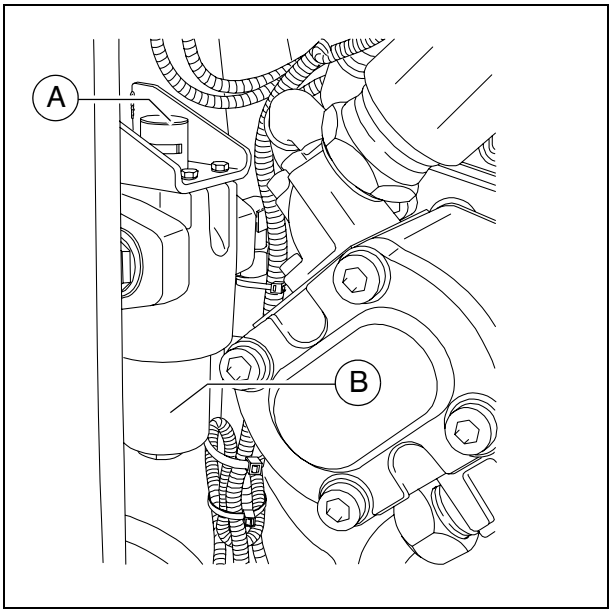
Filtre haute pression (3)

Remplacer les filtres lorsque l'indicateur d'entretien (A) est rouge.



☞ Le système hydraulique de la machine comprend 3 filtres haute pression.

- 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.



☞ Remplacer systématiquement le joint avec chaque cartouche de filtre.

☞ 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 sur la jauge (A).

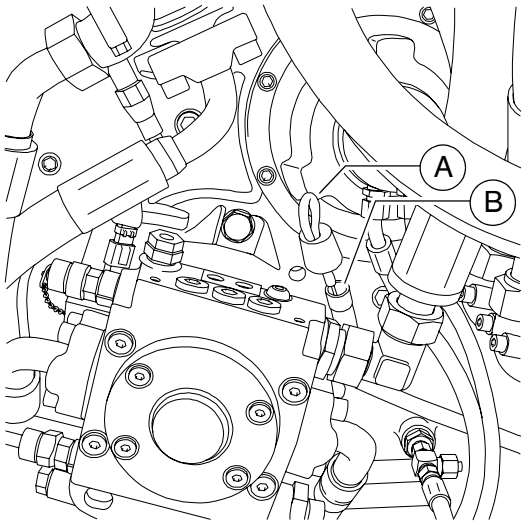
☞ Le niveau d'huile doit se situer entre la marque du haut et du bas.

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

- Extraire entièrement la jauge (A).
- Verser l'huile neuve par l'orifice de la jauge (B).
  - Contrôler le niveau avec la jauge.

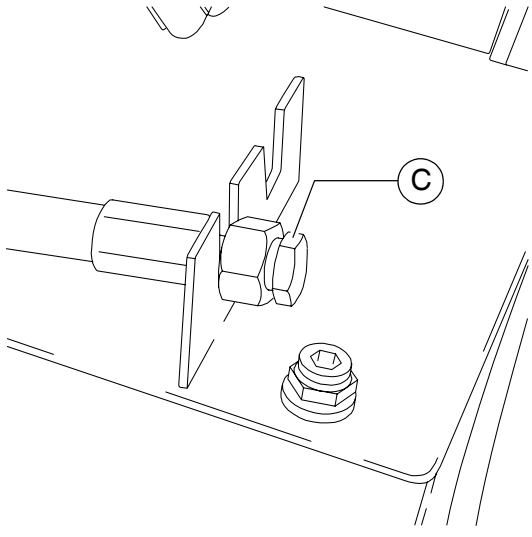
☞ Avant de contrôler le niveau avec la jauge, patienter quelques instants pour permettre à l'huile fraîchement versée de s'écouler.

⚠ Veiller à la propreté.



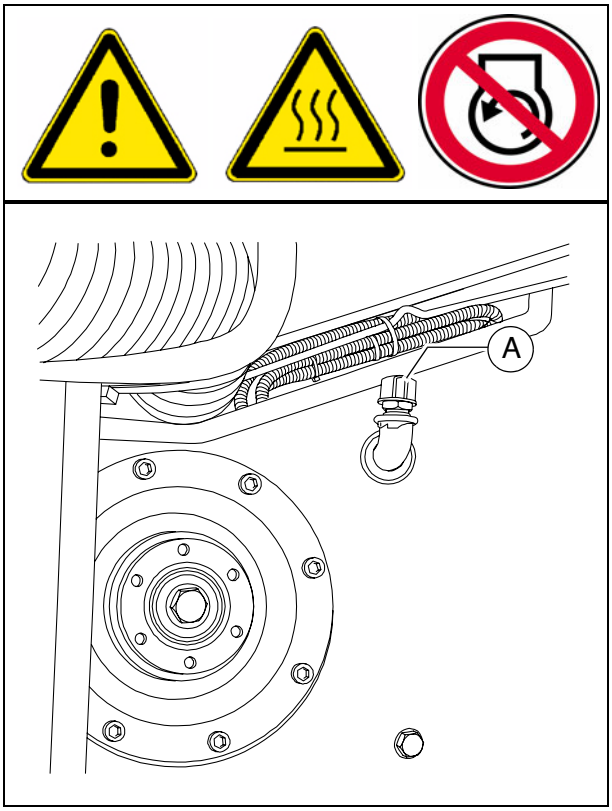
Vidange d'huile :

- 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 l'huile de qualité prescrite par l'orifice de la jauge (B).
  - Contrôler le niveau avec la jauge.



☞ Effectuer la vidange d'huile à chaud.

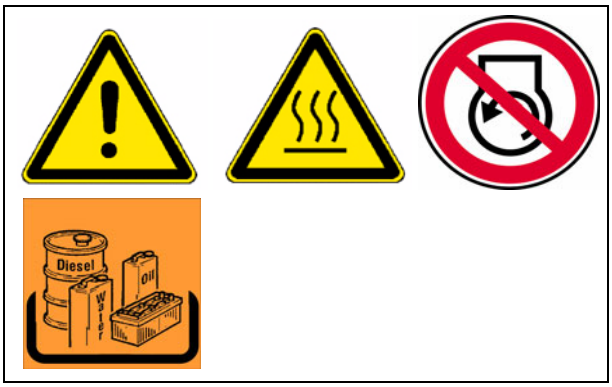
Reniflard



☞ Le reniflard (A) se trouve au dos du carter de la boîte de distribution de pompes.

- Le reniflard doit fonctionner.
  Nettoyer le reniflard s'il est encrassé.

Flexibles hydrauliques (5)



- Contrôler de manière ciblée l'état des flexibles hydrauliques.
- Remplacer immédiatement les flexibles endommagés.

☞ Remplacez les conduites hydrauliques si une inspection révèle ce qui suit :

- Endommagements de la couche extérieure jusqu'à la tresse intérieure (par ex. points d'abrasion, coupures, fissures).
- Couche extérieure cassante (formation de fissures dans le matériau du tuyau).
- Déformations ne correspondant pas à la forme naturelle de la conduite ou du flexible. Tant hors pression qu'en pression, ou en cas de pliure (par ex. délaminage, formation de cloques, points de pression, pliures).
- Endroits non étanches.
- Endommagement ou déformation des armatures (dégradation de la fonctions d'étanchéité) ; les légers dommages superficiels ne sont pas un motif de remplacement.
- Le tuyau s'extrait de l'armature.
- Corrosion de l'armature de nature à réduire son fonctionnement et sa résistance.
- Inobservation des exigences concernant le montage.
- La durée d'utilisation de 6 années est dépassée. La date de référence est la date de fabrication de la conduite hydraulique sur l'armature plus 6 années. Si la date de fabrication indiquée est « 2004 », la période d'utilisation prend fin en février 2010.

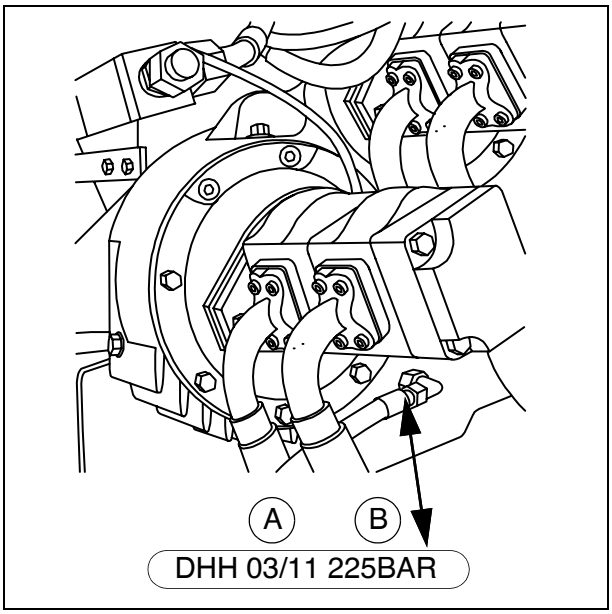
☞ Voir le chapitre « Marquage des conduites hydrauliques ».

STOP Les flexibles trop anciens deviennent poreux et peuvent éclater. Danger d'accident !

⚠ Respecter impérativement les indications suivantes pour le montage et le démontage de conduites hydrauliques :

- Utilisez uniquement des conduites hydrauliques d'origine Dynapac !
- Veillez en toute occasion à la propreté !
- Les conduites hydrauliques doivent toujours être montées de manière à ce que, quel que soit l'état de fonctionnement,
  - elles ne soient soumises à aucune autre contrainte de traction que leur propre poids.
  - Il n'y a pas de contrainte par compression sur de courtes longueurs.
  - Eviter les actions mécaniques externes sur les conduites hydrauliques.
  - Disposer et fixer de manière judicieuse les conduites pour éviter les frottements aux autres pièces ou entre elles.
    Recouvrir les arêtes vives des autres pièces pour le montage des conduites hydrauliques.
  - Respectez les rayons de courbure minimums.
- Pour le raccordement de conduites hydrauliques à des pièces en mouvement, dimensionner la longueur de la conduite de telle manière que le rayon de courbure minimum soit toujours respecté sur toute la plage de mouvement et/ou que la conduite ne soit jamais soumise à une traction.
- Fixez les conduites hydrauliques aux points indiqués. Le mouvement naturel et le changement de longueur de la conduite ne doivent jamais être entravés.
- Il est interdit de peindre une conduite hydraulique !

Marquage de conduites hydrauliques / durée d'entreposage et d'utilisation



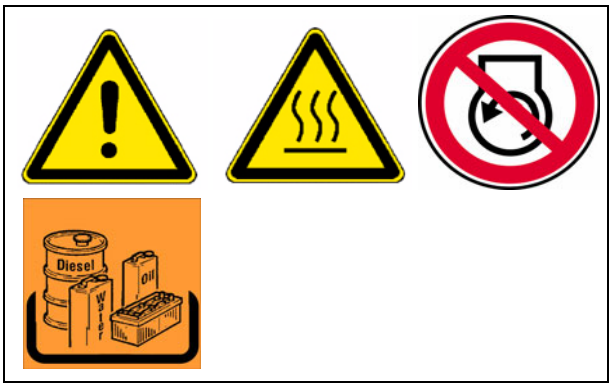
☞ Un numéro gravé dans le vissage renseigne sur la date de fabrication (A) (mois / année) et sur la pression maximum (B) admissible pour la conduite.

⚠ Ne jamais monter de flexibles périmés et toujours veiller à la pression admissible.

La durée d'utilisation peut individuellement être déterminée en dérogation aux valeurs indicatives suivantes, selon l'expérience :

- A la fabrication de la conduite, le flexible (produit disponible au mètre) ne doit pas être âgé de plus de quatre ans.
- La durée d'utilisation d'une conduite, y compris son éventuelle durée d'entreposage, ne doit pas dépasser six années.
  La durée d'entreposage ne doit pas dépasser deux années.

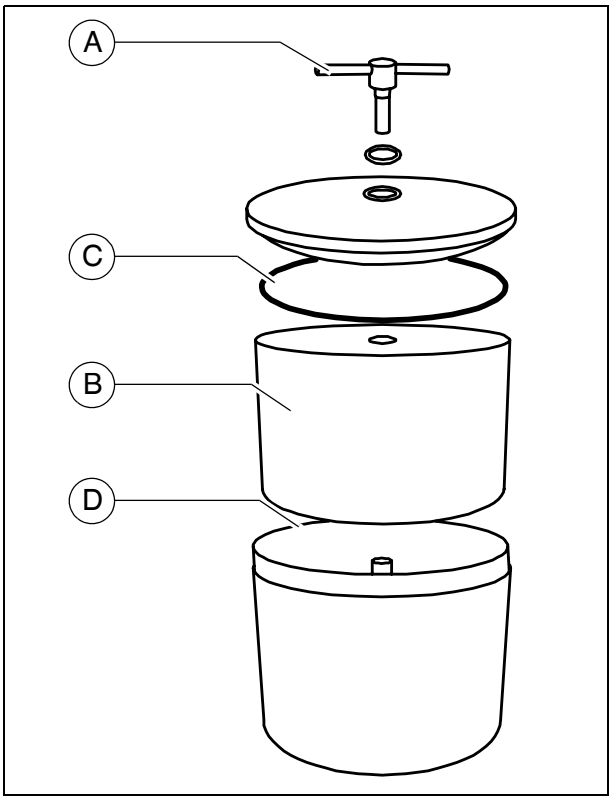
Filtre en dérivation (6)



☞ 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 :

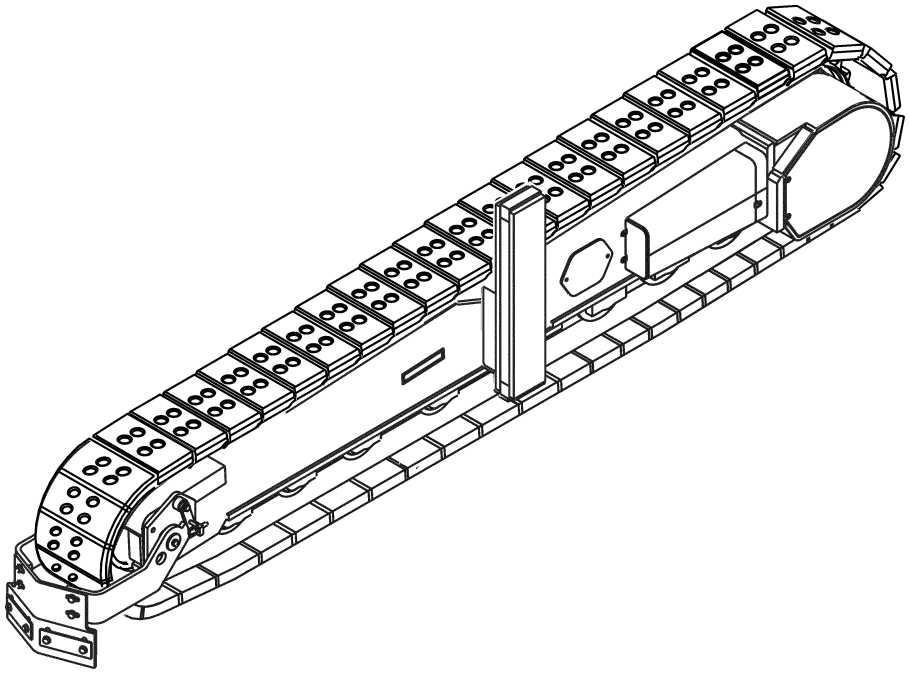
- desserrer le couvercle (A), ouvrir ensuite brièvement le robinet de fermeture pour abaisser le niveau d'huile dans le filtre et le refermer ensuite.
- Remplacement de la cartouche de filtre (B) et du joint d'étanchéité (C) :
  - Tourner brièvement la cartouche de filtre dans le sens des aiguilles d'une 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.
- Purger l'air du système hydraulique.



⚠ Ne pas retirer l'enveloppe en carton de la cartouche de filtre. Elle fait partie du filtre.

F 70 Entretien - train de roulement

1 Entretien - train de roulement



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	■								- Tension de la chaîne - Contrôler	
								■	- Tension de la chaîne - Régler	
								■	- Chaînes - Détendre	
2				■					- Plaques de sol - Contrôler l'usure	
								■	- Plaques de sol - Remplacer	
3	■								- Galets de roulement - Contrôler l'étanchéité	
				■					- Galets de roulement - Contrôler l'usure	
								■	- Galets de roulement - Remplacer	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

Pos.	Intervalle								Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
4		■							- Planétaire - Contrôler le niveau d'huile	
								■	- Planétaire - Compléter le niveau d'huile	
			▼			■			- Planétaire - Vidanger l'huile	
					■				- Planétaire - Contrôle de la qualité de l'huile	
				■					- Planétaire - Resserrer les liaisons vissées	
								■	- Planétaire - Vissages - resserrer	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

Seul un personnel technique dûment formé peut intervenir sur l'élément d'amortissement sous précontrainte.

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.

La réparation des éléments amortisseurs s'accompagne de très importantes mesures de sécurité et doit donc impérativement être effectuée dans un atelier spécialisé.

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

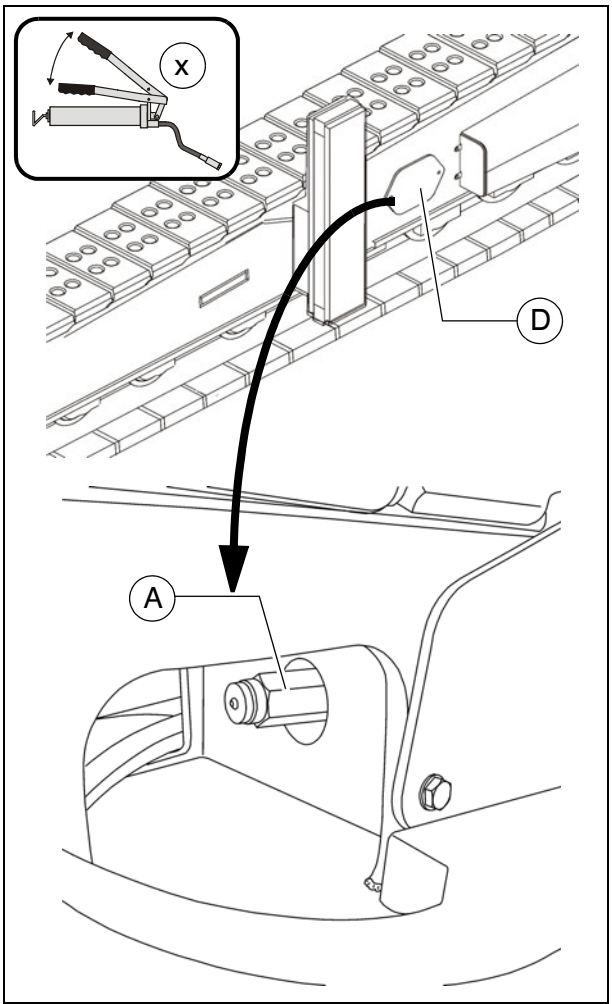
Tension de la chaîne (1)

⚠ 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.

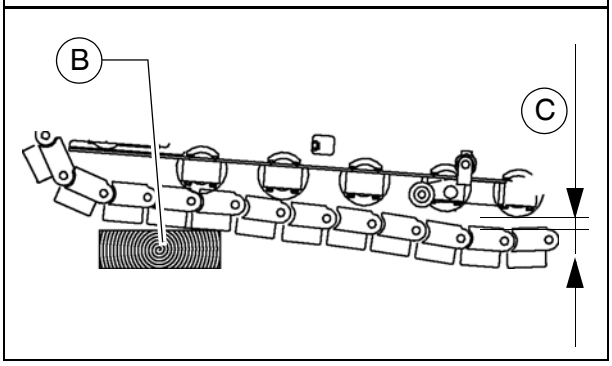
⚠ Une chaîne trop tendue augmente l'usure des roulements de roue-guide et d'entraînement ainsi que l'usure des boulons et douilles de la chaîne.

Contrôler / régler la tension de la chaîne

- La tension de la chaîne se règle au moyen de tendeurs à graisse. Les raccords de remplissage (A) se trouvent à gauche et à droite sur le châssis.
- Placer le mécanisme de translation du finisseur sur un bois équarri (B) de taille adéquate ou sur un objet similaire.
- Reculer quelque peu pour relâcher la chaîne tout en veillant à ce que la machine se trouve encore sur le bois équarri.



☞ La chaîne est convenablement tendue lorsque le fléchissement (C) entre le galet de roulement central et la chaîne est de 30-40 mm.



☞ Poursuivre comme suit si un fléchissement différent est relevé pendant la mesure :

- Faire avancer à nouveau la machine pour délester la partie supérieure de la chaîne.
- Démonter le couvercle (D).
- Monter sur la pompe à graisse l'embout pour graisseur plat (caisse à outils).
- Garnir le tendeur de chaîne avec de la graisse introduite par l'orifice de remplissage (A), retirer la pompe à graisse.
- Avancer et reculer ensuite plusieurs fois la machine sur une courte distance.
- Contrôler encore une fois la tension de la chaîne comme décrit plus haut.

☞ Effectuer cette opération sur les deux mécanismes de translation.

- Remonter le couvercle (D).

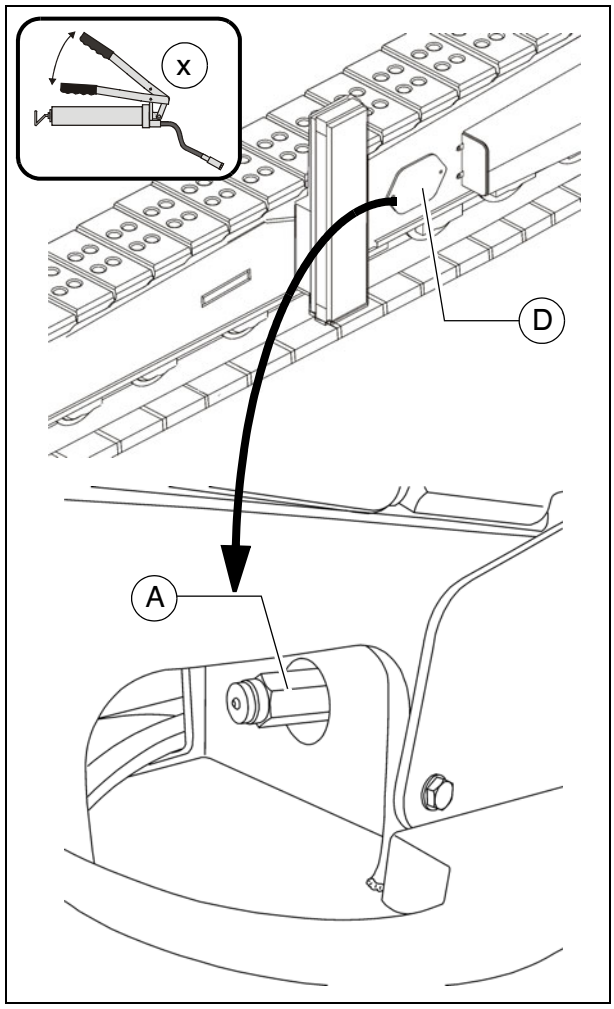
Détendre la chaîne :

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.

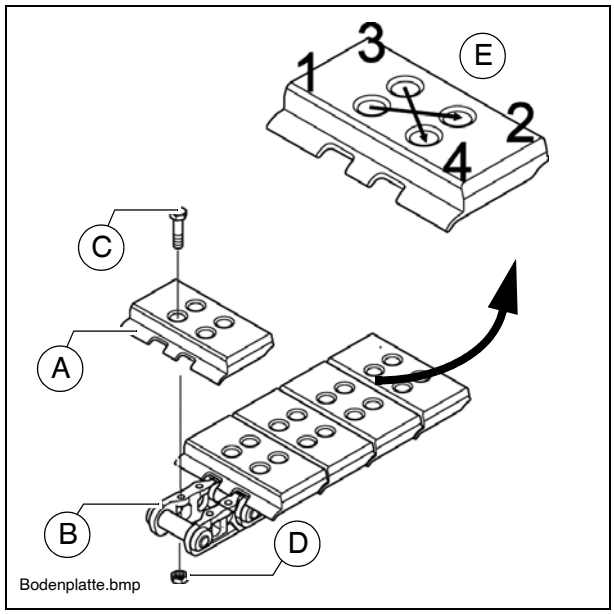
- Démonter le couvercle (D).
- Dévisser avec l'outil le graisseur (A) du tendeur à graisse jusqu'à ce que de la graisse ressorte de l'ouverture transversale du graisseur.

La roue-guide se pousse d'elle même ou il faut la repousser à la main.

- Remonter le couvercle (D).



Plaques de sol (2)

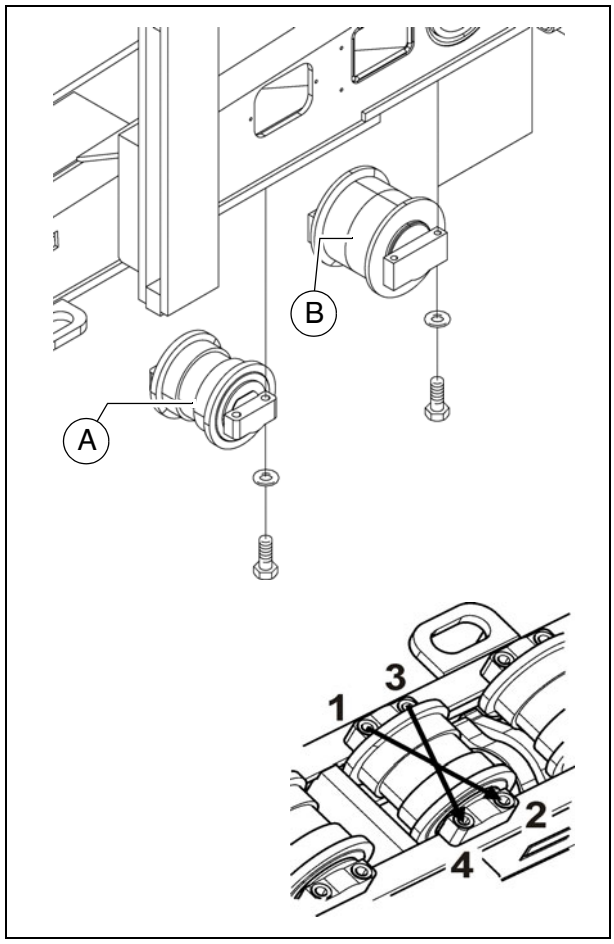


⚠ Toujours utiliser des vis et des écrous neufs pour le montage de plaques de sol neuves.

- 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 155 ± 8 Nm.

⚠ Vérifier que chaque vis est bien serrée au couple requis.

Galets de roulement (3)



⚠ 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.

STOP Observer les mesures de sécurité pour lever et sécuriser des charges.

- Démonter le galet de roulement défectueux.
- Monter le nouveau galet de roulement en utilisant les pièces de montage neuves.

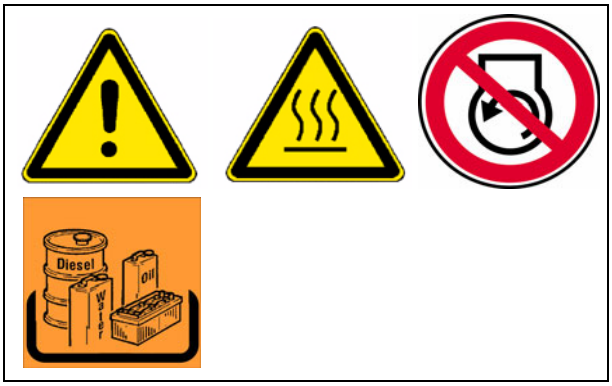
- Serrer les vis, sans couple particulier.
- Serrer les vis en croix à la valeur de couple requise.

- Serrer aux couples suivants :
  - petits galets (A) : 210 Nm
  - grands galets (B) : 85 Nm

⚠ Vérifier que chaque vis est bien serrée au couple requis.

- Baisser le cadre et tendre comme il se doit la chaîne du mécanisme de translation.

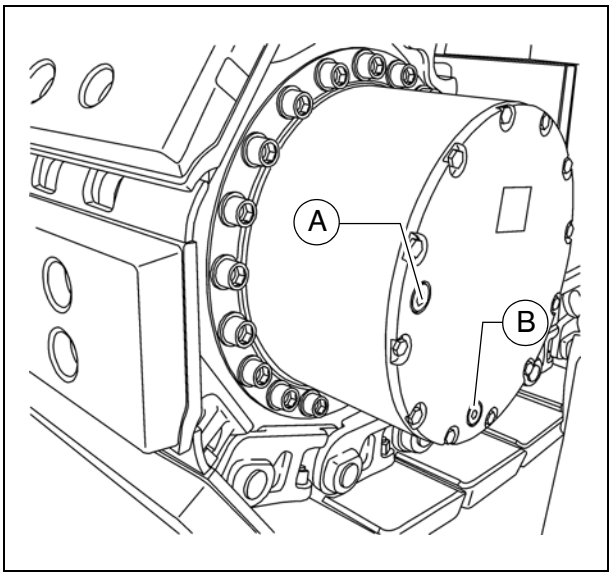
Engrenage planétaire (4)



- Tourner le barbotin de façon à ce que la vis de vidange (B) se trouve en bas.
- Sortir la vis de contrôle (A) pour **vérifier le niveau d'huile**.

☞ 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 :

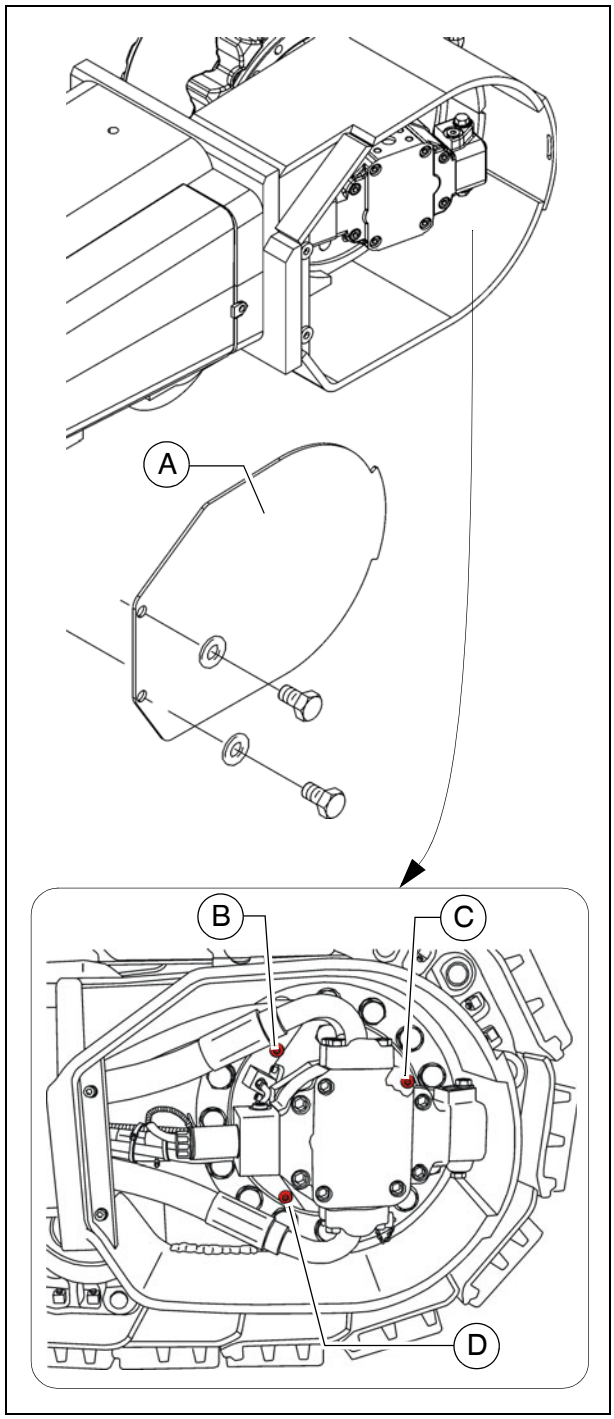
☞ Effectuer la vidange d'huile à chaud.

⚠ Veiller à ce que ni saleté ni corps étranger ne pénètre dans la boîte de vitesses

- Tourner le barbotin de façon à ce que la vis de vidange (B) se trouve 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 neuve par l'orifice de remplissage jusqu'à ce que le niveau atteigne le bord inférieur de l'orifice.
- Revisser la vis de remplissage (A).

☞ A titre alternatif le contrôle de niveau et la vidange d'huile peuvent être effectués au dos du réducteur :

- Démonter le couvercle de protection (A).
- On trouvera au dos du réducteur :
  - Introduction d'huile (B)
  - Contrôle du niveau d'huile (C)
  - Vidange d'huile (D)



☞ Effectuer le contrôle de niveau et la vidange selon la description suivante.

⚠ Si la vidange est effectuée par l'orifice (D), une faible quantité d'huile reste dans le réducteur.

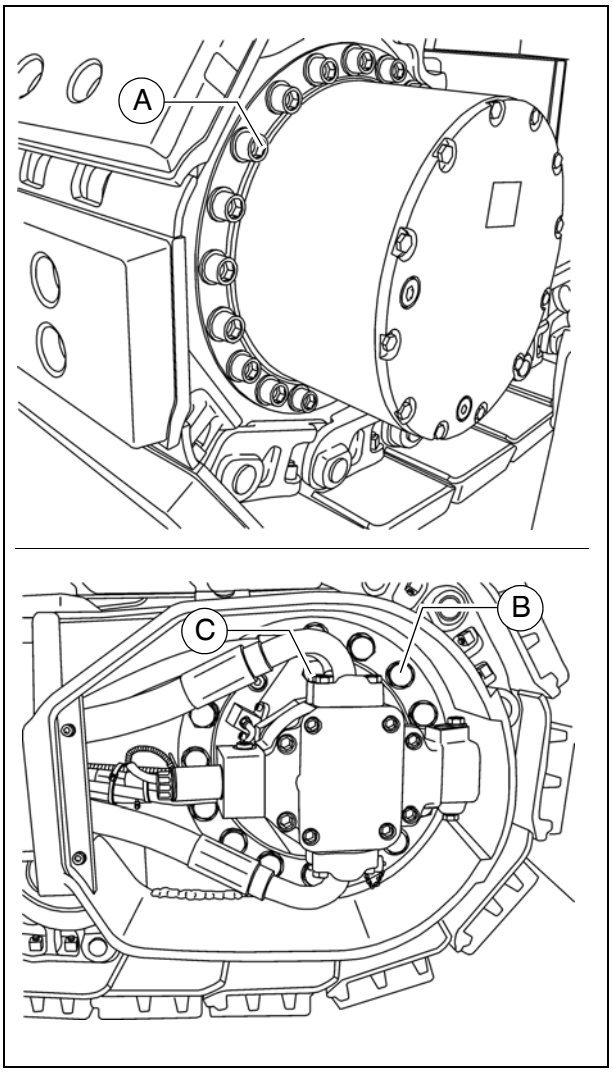
- Le niveau d'huile doit atteindre au maximum le bord inférieur du contrôle de niveau (C).
- Remonter à nouveau convenablement le bouchon (A).

Liaisons vissées

⚠ Vérifier après env. 250 heures de fonctionnement à pleine charge le serrage de toutes les vis de fixation du réducteur.

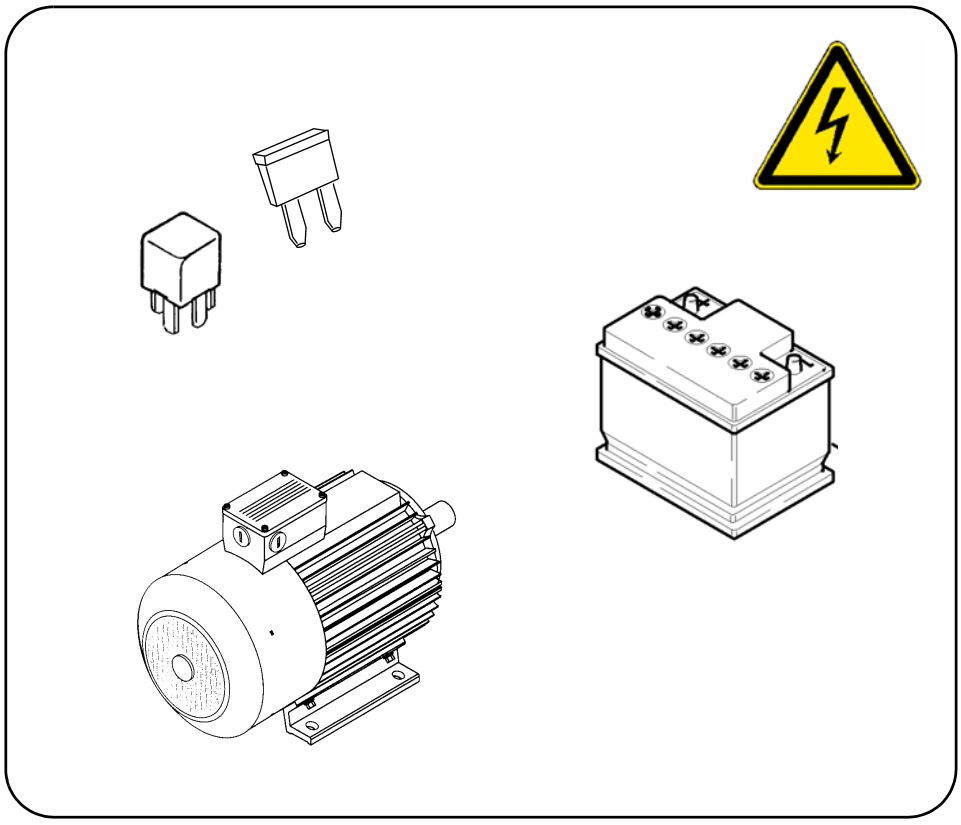
⚠ Les vis serrées improprement peuvent accroître l'usure et provoquer des défaillances de pièces.

- Couple de serrage correct des vis de liaison Roue à chaîne du réducteur (A) : 295Nm
- Couple de serrage correct des vis de liaison Réducteur - châssis de train de roulement (B) : 580Nm
- Couple de serrage correct des vis de liaison Réducteur - moteur hydraulique (C) : 210Nm



F 80 Entretien - électricité

1 Entretien - électricité



1.1 Intervalles d'entretien

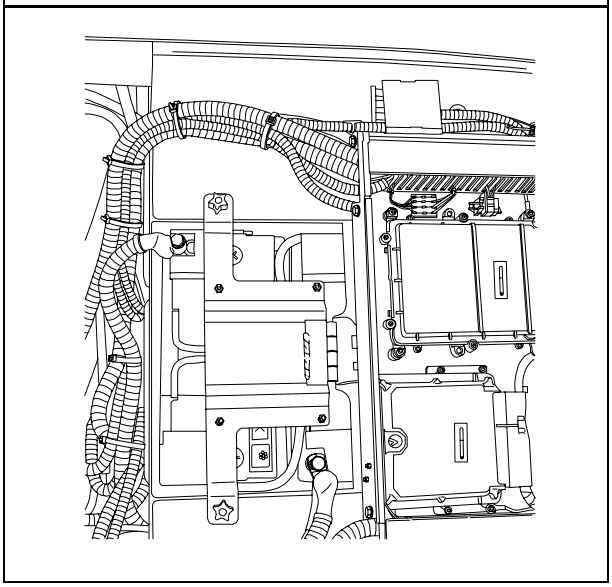
Pos.	Intervalle								Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
1			■						Contrôle du niveau d'acide de la batterie	
								■	Compléter le niveau avec de l'eau distillée	
				■					Graisser les pôles de la batterie	
2								■	Fusibles électriques	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

1.2 Points d'intervention

Batteries (1)

Entretien des batteries

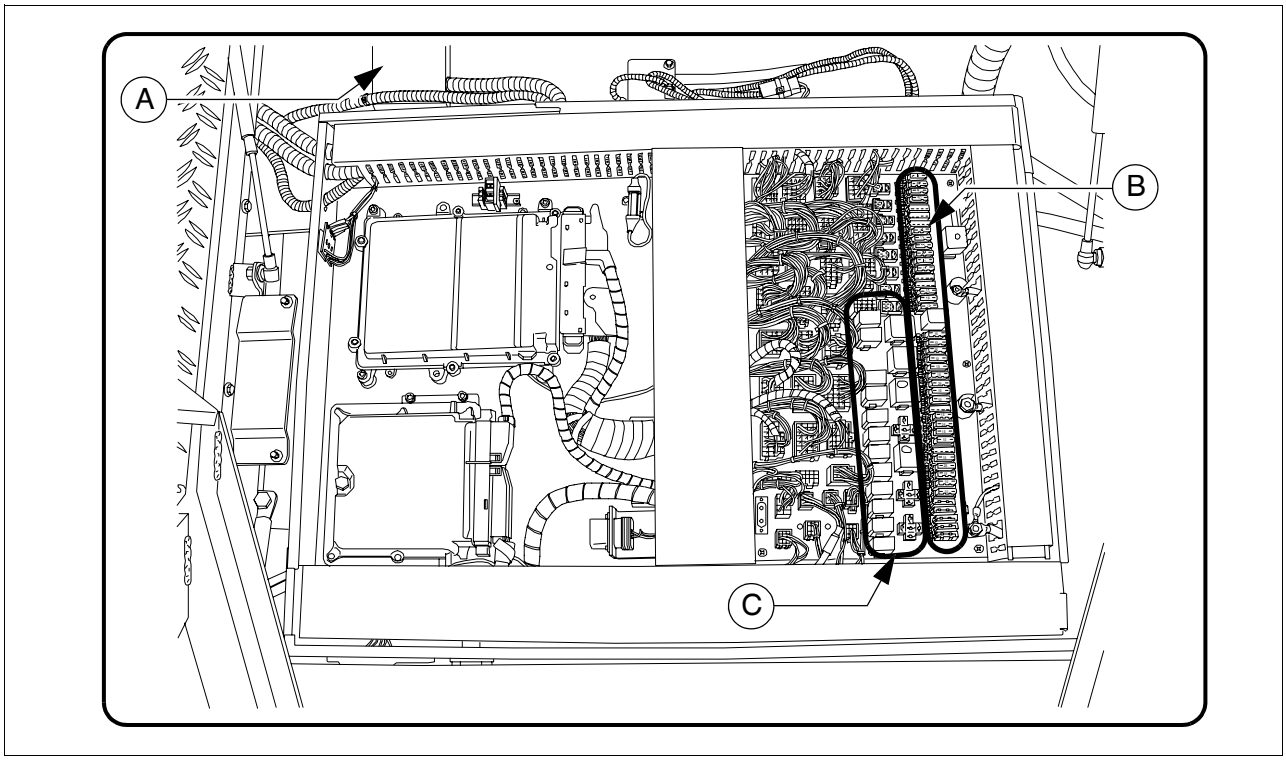


☞ Les batteries sont remplies en usine avec la quantité d'acide convenable. Le niveau de liquide doit atteindre la marque supérieure. En cas de besoin, compléter le niveau avec de l'eau distillée uniquement.

⚠ Les cosses doivent être exemptes d'oxyde et protégées avec une graisse spéciale pour batteries.

⚠ Au démontage de la batterie, toujours déconnecter la cosse négative en premier en veillant à ne pas faire de court-circuit.

Fusibles électriques / relais (3)

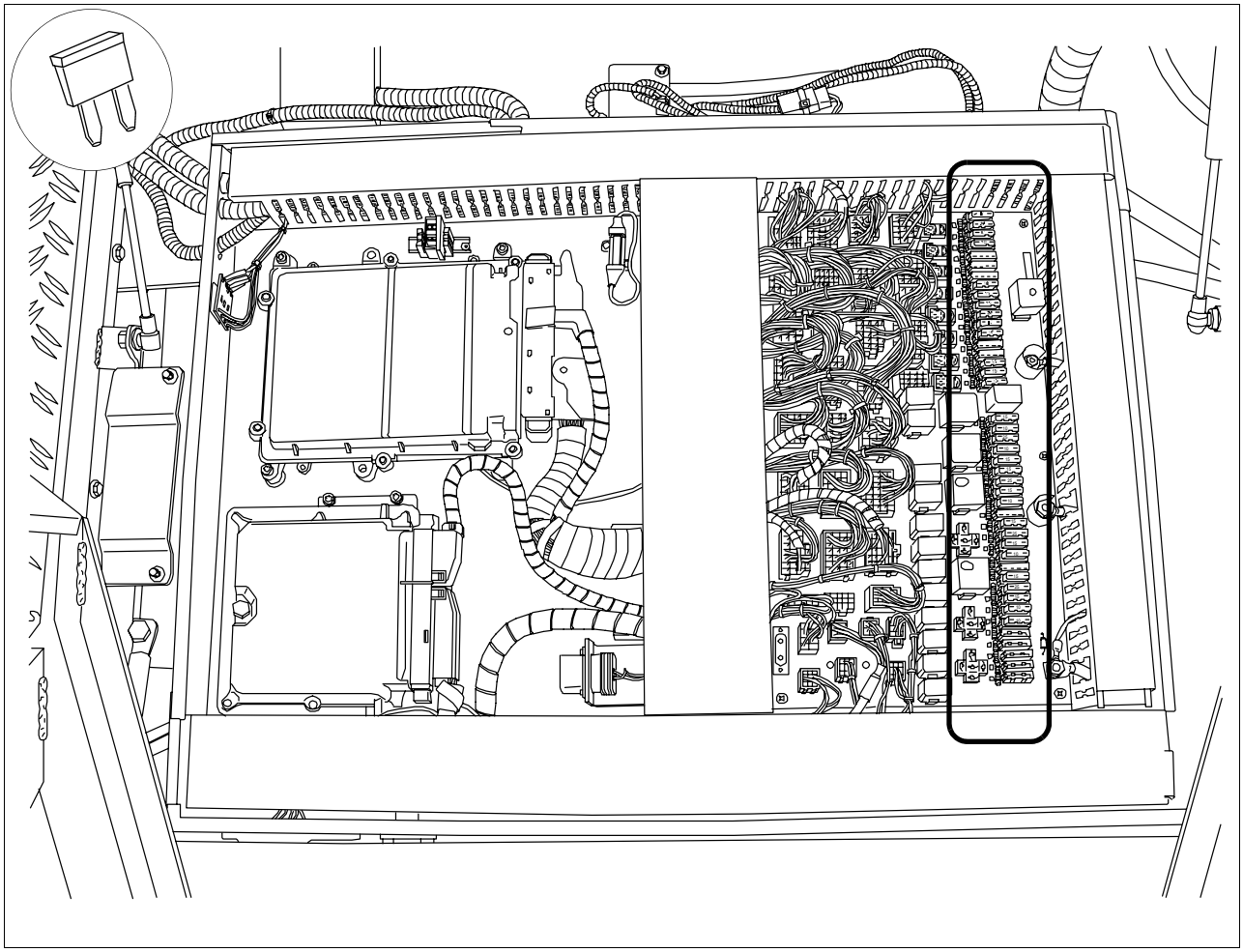


A	Fusibles principaux
B	Fusibles dans le bornier
C	Relais dans le bornier

Fusibles principaux (A)

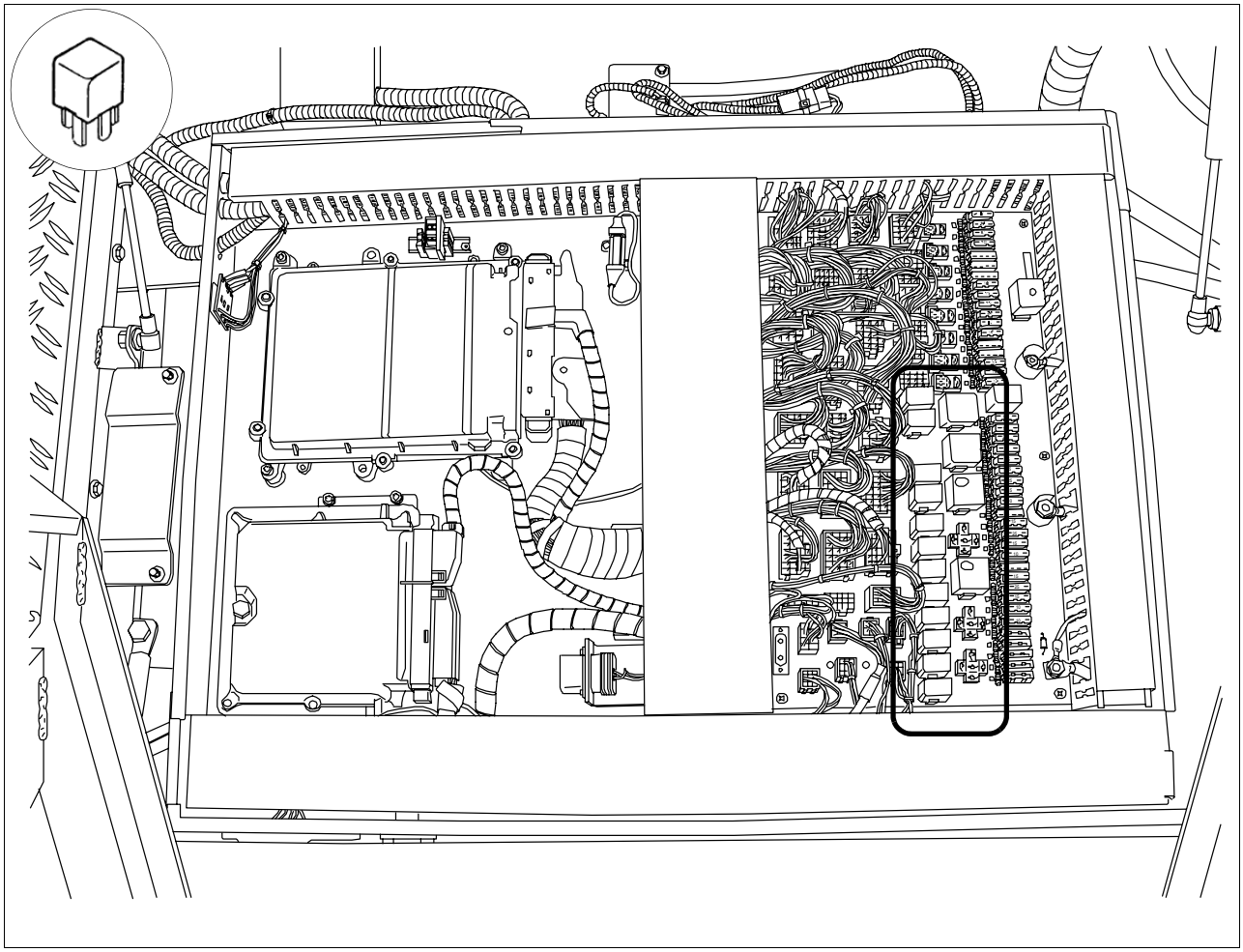
F		A
F1.1	Fusible principal	50
F1.2	Fusible principal	50

Fusibles dans le bornier (B)



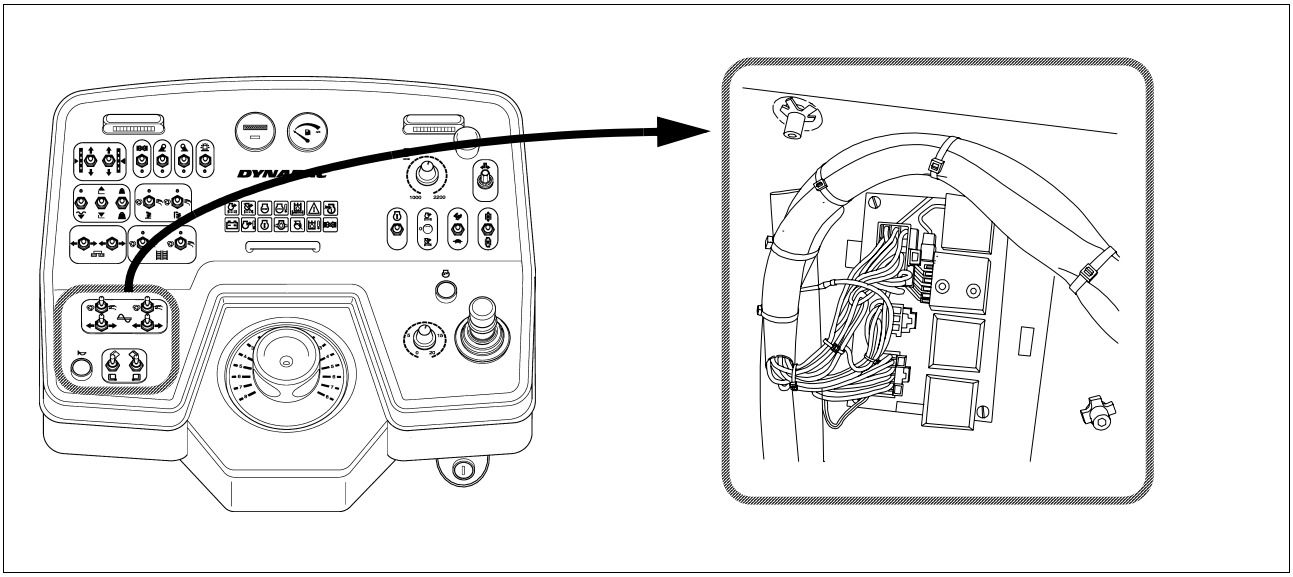
F		A
F1	Table	10
F2	Table	10
F3	Nivellement	10
F4	Démarrage moteur / arrêt d'urgence	5
F5	Tamper (○) / Vibration	7,5
F6	Table Marche/Arrêt	10
F7	Libre	
F8	Témoins de contrôle	5
F9	Dispositif de vaporisation d'émulsion (○)	5
F10	Capteurs du mécanisme de translation	7,5
F11	Libre	10
F12	Capteurs du convoyeur à grille	7,5
F13	Prises 12V (○)	10
F14	Nivellement	10
F15	Libre	
F16	Prises 24V	10
F17	Témoins de contrôle	5
F18	Vis	10
F19	Libre	
F20	Gyrophare (○)	10
F21	Alimentation électrique de l'ordinateur de translation	25
F22	Libre	
F23	Klaxon	10
F24	Démarrage du moteur	10
F25	Libre	
F26	Tension d'alimentation de la centrale de commande du moteur	30
F27	Témoin de contrôle de l'ordinateur de translation	2
F28	Libre	
F29	Allumage	3
F30	Avertisseur de recul (○)	5
F31	Libre	
F32	Sorties de l'ordinateur de translation	20
F33	Libre	
F34	Libre	
F35	Projecteurs de travail arrière	10
F36	Projecteurs de travail avant	10
F37	Interface moteur	2
F38	Interface de diagnostic	2

Relais dans le bornier (C)



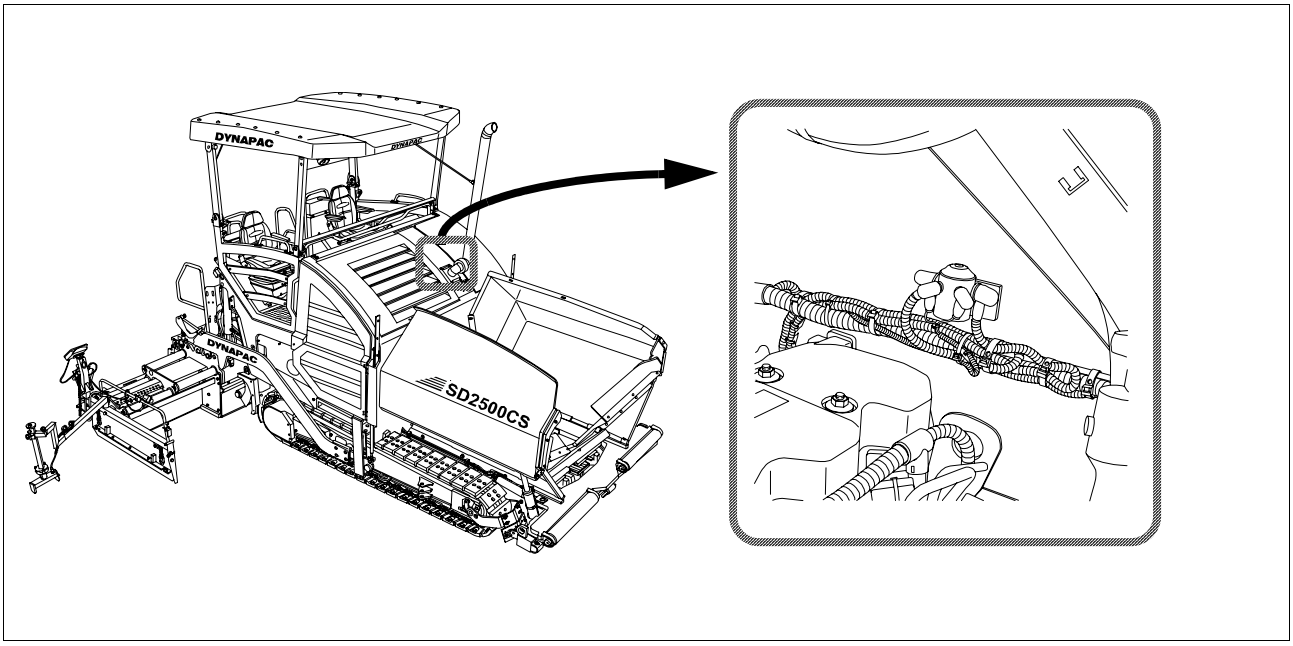
K	
1	Allumage
2	Alimentation électrique de l'ordinateur de translation
3	Libre
4	Démarrage du moteur
5	Sorties de l'ordinateur de translation
6	Allumage
7	Projecteurs de travail avant
8	Projecteurs de travail arrière
9	Klaxon
10	Anti-démarrage, arrêt d'urgence
11	Anti-démarrage
12	Gyrophare (○)
13	Libre
14	Libre
15	Libre
16	Avertisseur de recul (○)
17	Libre
18	Libre
19	Libre
20	Libre
21	Libre
22	Vibration Auto
23	Tamper Auto
24	Convoyeur à grille Auto
25	Convoyeur à grille Auto
26	Vis Auto
27	Vis Auto

Relais dans le pupitre de commande (D)



K	
1	Position flottante
2	Démarrage de la table (Auto)
3	Feux clignotants de table côté gauche
4	Feux clignotants de table côté droit
30	Verrouillage rentrée / sortie table côté gauche
31	Verrouillage rentrée / sortie table côté droit

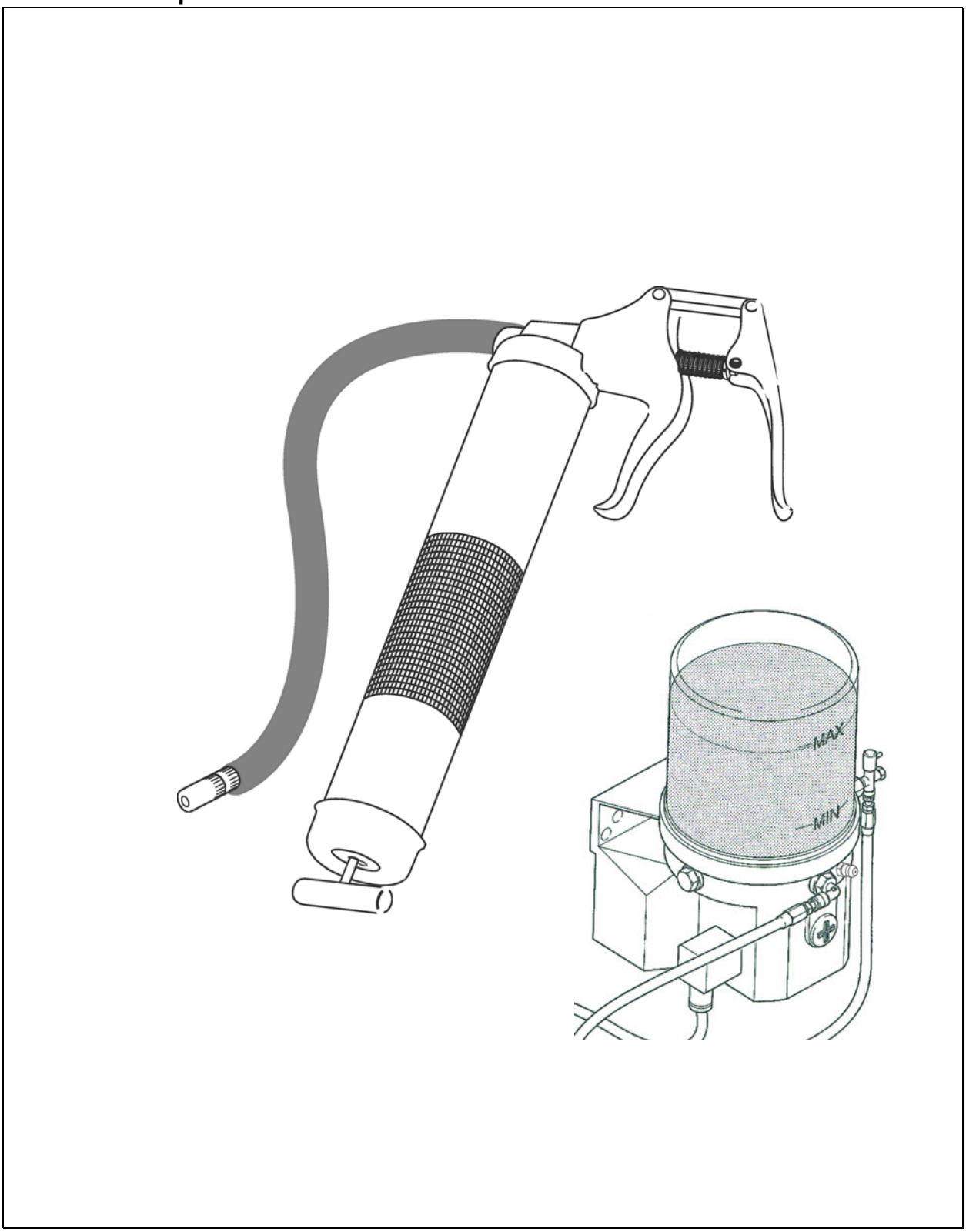
Relais dans le compartiment du moteur (E)



K	
0	Démarrage du moteur

F 90 Entretien - points à lubrifier

1 Entretien - points à lubrifier



☞ Les informations sur les points de lubrification des différents organes sont données dans les instructions d'entretien spécifiques et doivent y être consultées.

☞ L'emploi d'une lubrification centralisée (○) peut avoir pour effet de faire différer le nombre de points de lubrification.

1.1 Intervalles d'entretien

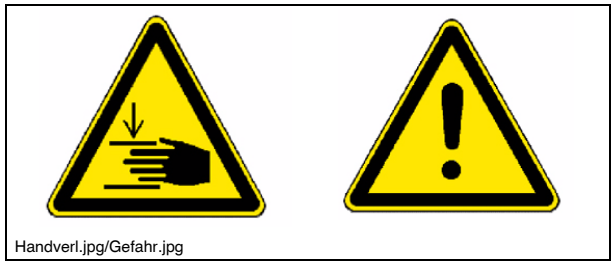
Pos.	Intervalle								Point d'intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
1	■								- Contrôler le niveau dans le réservoir de lubrifiant	(○)
								■	- Remplir le réservoir de lubrifiant	(○)
							■		- Purger l'air du système de lubrification centralisée	(○)
	■								- Contrôler la valve de limitation de pression	(○)
								■	- Contrôler l'écoulement de lubrifiant au consommateur	(○)
2		■							- Roulements	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

1.2 Points d'intervention

Système de lubrification centralisée (1)

Danger de blessures !


Handverl.jpg/Gefahr.jpg

STOP Ne pas introduire la main dans le réservoir quand la pompe est en marche !

STOP Le dispositif de lubrification centralisée ne peut être utilisé qu'avec la valve de sécurité montée.

STOP Pendant le fonctionnement, ne pas travailler sur la valve de surpression.

STOP Danger de blessure par expulsion de lubrifiant car ce dispositif fonctionne avec des pressions élevées !

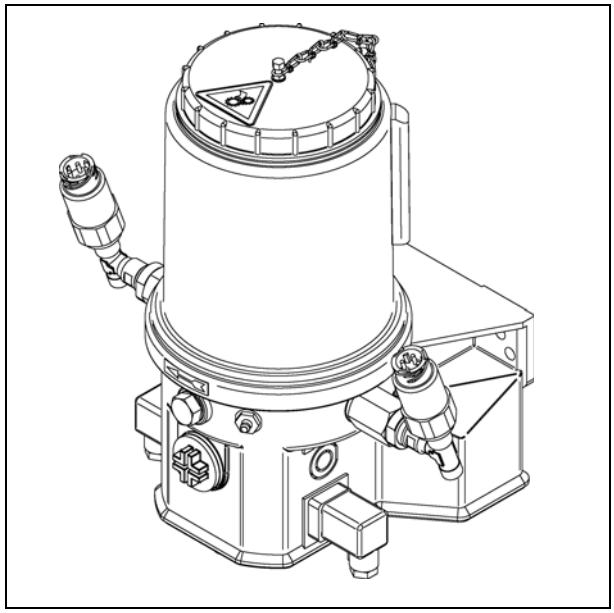
STOP S'assurer que le moteur diesel ne peut pas être démarré pendant que des travaux sont effectués sur le système.

STOP Observer les instructions de sécurité concernant la manipulation d'installations hydrauliques.

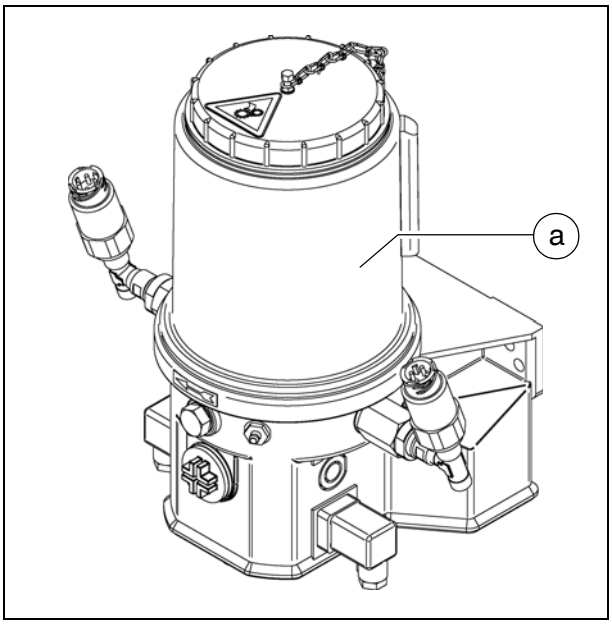
⚠ Pour les travaux sur l'installation de lubrification centralisée, veiller à une absolue propreté.

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)
- Table (tampers / vibration)



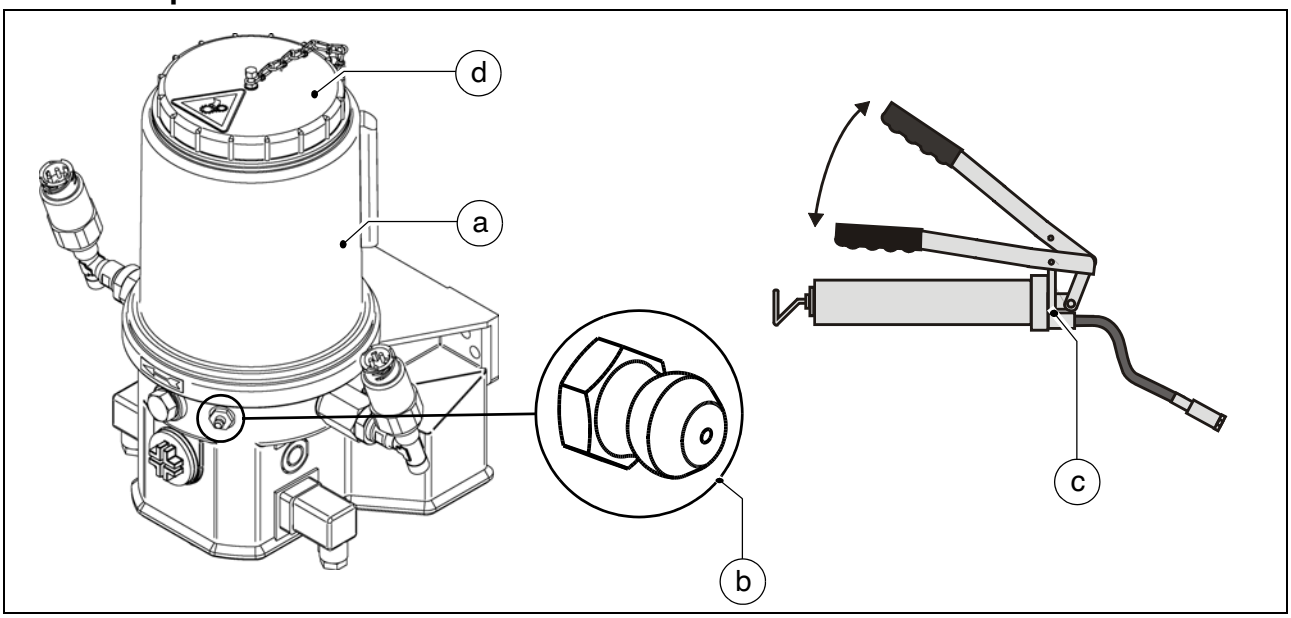
Système de graissage centralisé
Contrôle du niveau



☞ 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.

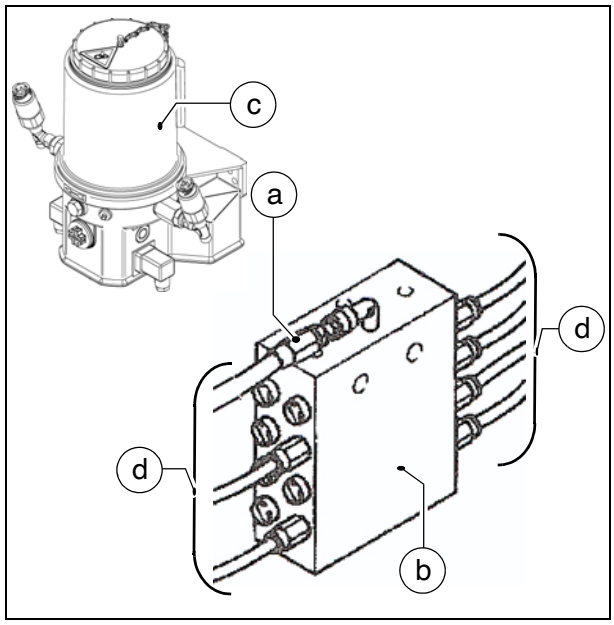
Remplir le réservoir de lubrifiant



- 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.
- À titre alternatif, dévisser le couvercle (d) et remplir le réservoir par le haut.

☞ 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.

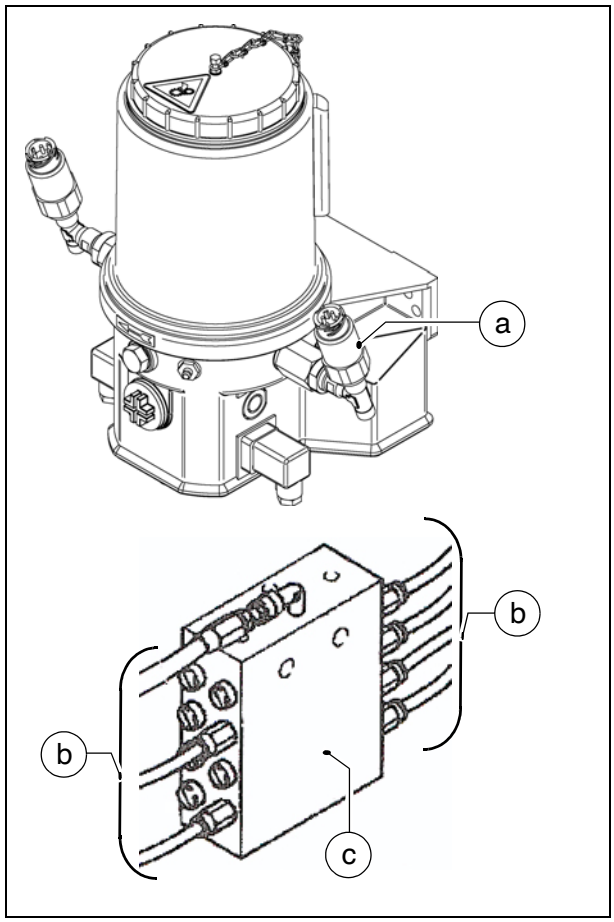
Purger l'air du système de lubrification centralisée



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



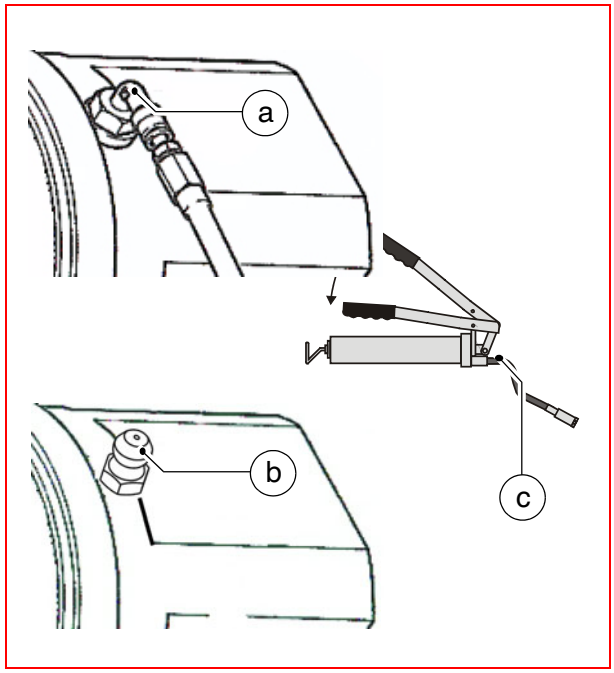
⚠ Le système a un défaut si du lubrifiant s'échappe du limiteur de pression (a). Les consommateurs ne sont plus suffisamment alimentés en lubrifiant.

- 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

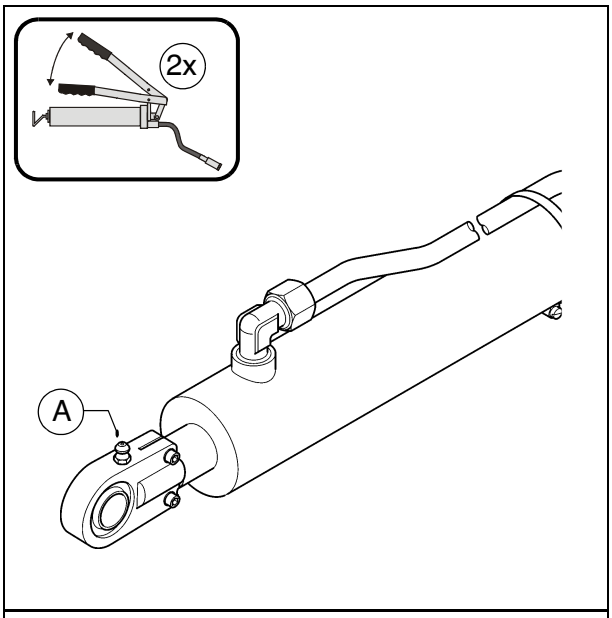
Vérifier que chaque canal de lubrification est libre au niveau de chaque consommateur.

- 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.

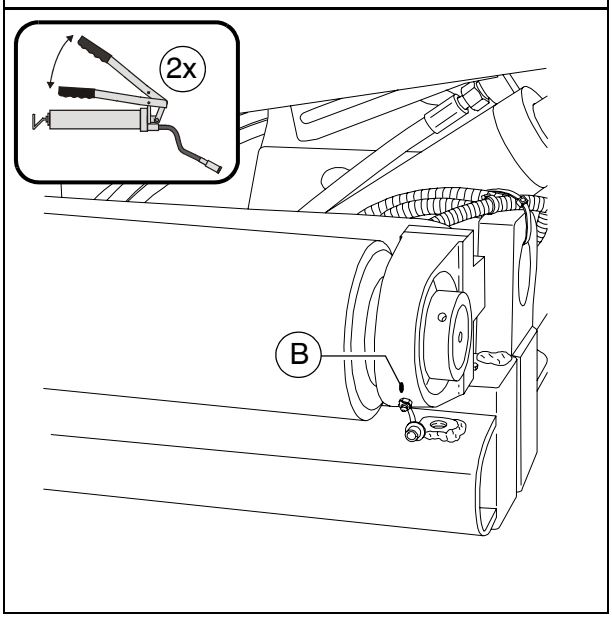


Paliers (2)

☞ Un graisseur (A) se trouve sur chaque palier des vérins hydrauliques (en haut et en bas)

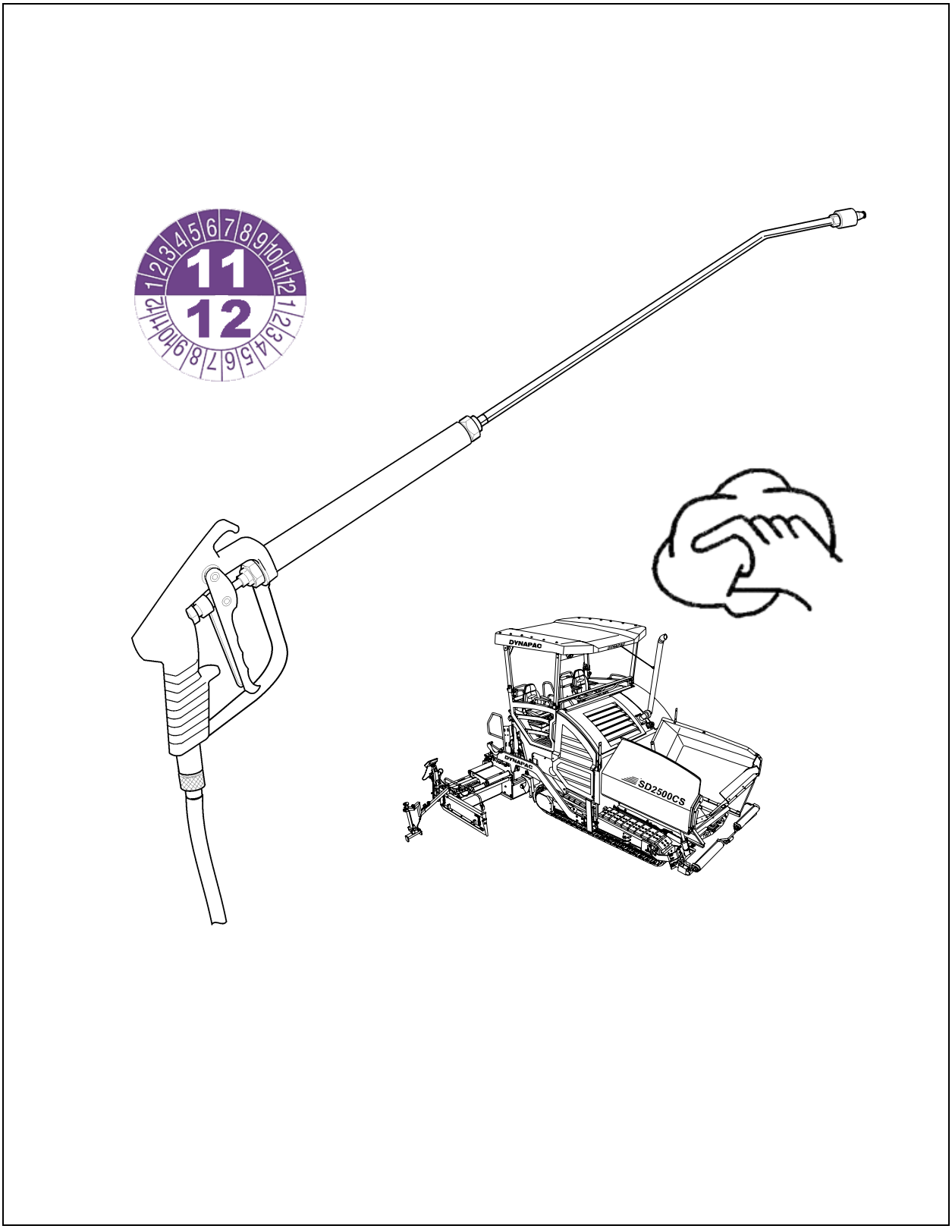


☞ Chaque palier de rouleau comprend un graisseur (B).



F 100 Contrôle, mise à l'arrêt ...

1 Vérifications, contrôles, nettoyage, mise à l'arrêt



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	■								- Contrôle visuel général	
2						■		■	- Contrôle par un expert	
3								■	- Nettoyage	
4								■	- Conservation du finisseur	

Entretien	■
Entretien pendant la période de rodage	▼

2 Contrôle visuel général

Il appartient à la routine quotidienne de faire le tour du finisseur et d'effectuer les contrôles suivants :

- pièces ou éléments de commande endommagés ?
- fuite au moteur, au système hydraulique, à la boîte de vitesses etc.?
- est-ce que tous les points de fixation (convoyeur, vis, table etc.) sont en ordre ?

⚠ Remédier immédiatement aux défauts constatés pour éviter les dommages, les accidents et la pollution de l'environnement.

3 Contrôle par un expert

☞ Faire examiner par un expert qualifié le finisseur, la table et le système optionnel de chauffage ou le système électrique.

- selon la nécessité (en fonction des conditions d´application et des conditions d´exploitation),
- au moins une fois par an afin de contrôler leur sécurité de fonctionnement.

4 Nettoyage

- Nettoyer toutes les pièces entrant en contact avec le matériau de pose.
  - Vaporiser sur les éléments souillés du produit de séparation avec le dispositif de pulvérisation (○).

⚠ **Avant** d'effectuer des travaux de nettoyage avec le nettoyeur haute pression, graisser comme il se doit tous les roulements.

- Nettoyer la machine à l'eau après la pose de mélanges minéraux, béton maigre ou autre.

⚠ Ne pas vaporiser d'eau sur les roulements, les pièces électriques ou les éléments électroniques.

- Retirer les résidus de matériau de pose.

⚠ **Après** avoir effectué des travaux de nettoyage avec le nettoyeur haute pression, graisser comme il se doit tous les roulements.

STOP Danger de glissement ! Veiller à ce que les marchepieds et les échelles soient propres et exempts de graisse et d'huile.

5 Conservation du finisseur

5.1 Arrêt jusqu'à 6 mois

- Garer la machine pour qu'elle soit protégée du rayonnement solaire intense, du vent, de l'humidité et du gel.
- Graisser tous les points de lubrification comme il se doit, le cas échéant laisser tourner l'unité optionnelle de lubrification centralisée.
- Vidanger l'huile du moteur diesel.
- Obturer le silencieux d'échappement pour que l'air n'y pénètre pas.
- Démonter les batteries, les charger et les entreposer à la température ambiante dans un local ventilé.

⚠ Recharger tous les 2 mois les batteries démontées.

- Protéger de la corrosion avec un produit approprié toutes les pièces métalliques nues comme les tiges des vérins hydrauliques.
- Si la machine ne peut pas être entreposée dans un hall fermé ou dans un emplacement recouvert d'un toit, la recouvrir avec une bâche appropriée. Dans tous les cas obturer de manière étanche à l'air toutes les ouvertures d'aspiration et d'expulsion d'air avec du film et du ruban adhésif.

5.2 Arrêt entre 6 mois et 1 an

- Appliquer toutes les mesures décrites sous « Arrêt jusqu'à 6 mois ».
- Après avoir vidangé l'huile du moteur, remplir le moteur diesel avec une huile de conservation agréée par le fabricant du moteur.

5.3 Remise en service

- Revenir sur toutes les mesures décrites sous « Arrêt ».

2 Protection de l'environnement, élimination

2.1 Protection de l'environnement

☞ Les matériaux d'emballage, produits usagés ou restes de produits, les produits de nettoyage et accessoires de machine doivent être dirigés vers une filière de recyclage appropriée.

☞ Observez les règles en vigueur au niveau local !

2.2 Elimination

☞ Après le remplacement de pièces d'usure et de pièces détachées ou en cas de mise au rebut de l'appareil (mise à la ferraille), procéder à un tri des matières avant élimination.
Trier les métaux, plastiques, déchets électroniques et différents produits etc.
Les pièces portant des traces d'huile et de graisse (conduites hydrauliques, de lubrification etc.) doivent être traitées à part.

☞ Les appareils électriques, accessoires et emballages doivent être dirigés vers une filière de recyclage écologique.

☞ Observez les règles en vigueur au niveau local !

F 110 Lubrifiants et produits d'exploitation

1 Lubrifiants et produits d'exploitation

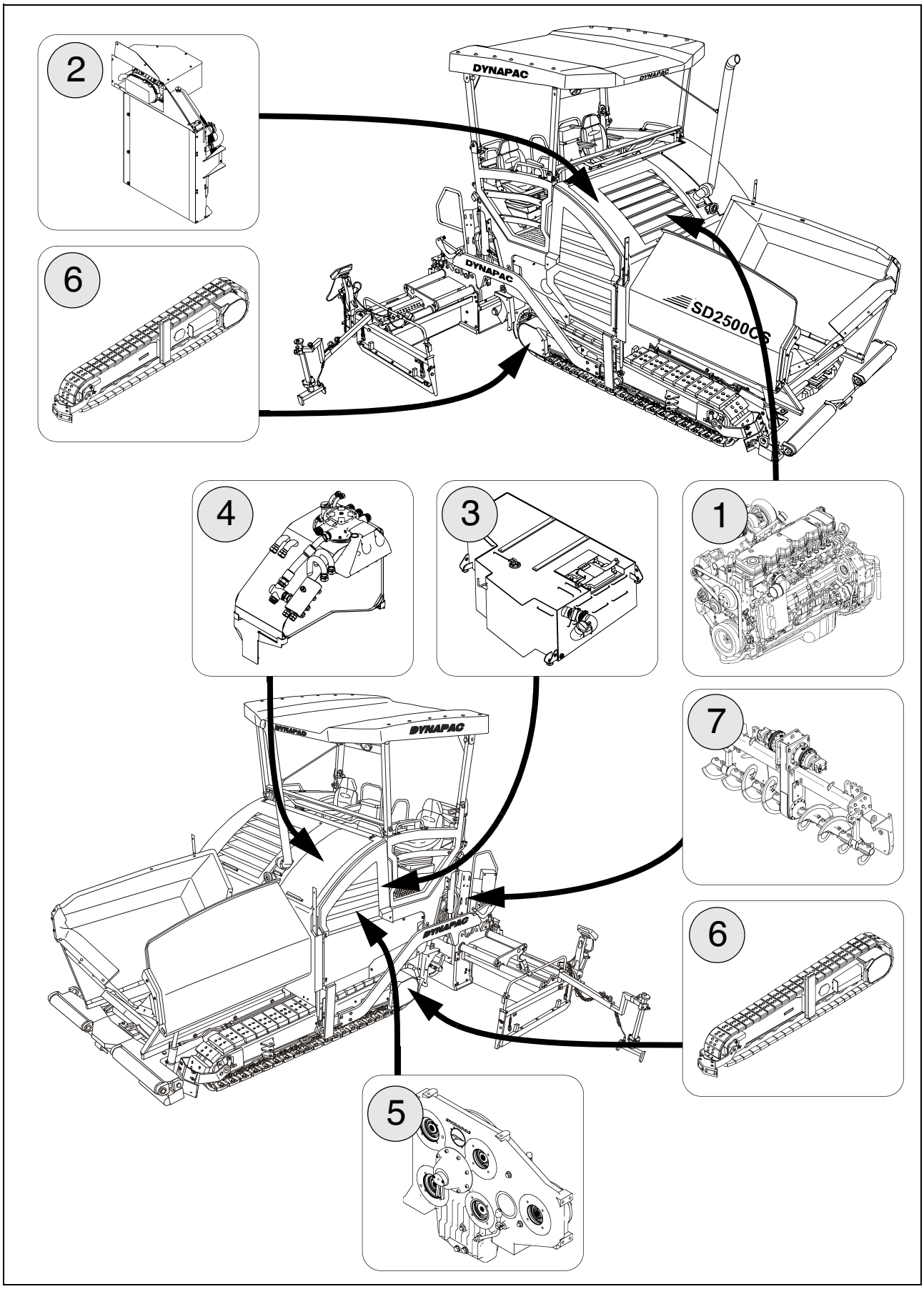
⚠ Utiliser uniquement les lubrifiants ci-après ou des produits de qualité correspondante provenant de fabricants connus.

⚠ Utiliser uniquement des récipients propres à l'intérieur et à l'extérieur pour le remplissage en huile et en carburant.

☞ Respecter les quantités de remplissage
(voir paragraphe « Quantités de remplissage »).

⚠ Un niveau d'huile ou de graisse inadéquat accélère l'usure et favorise les pannes de la machine.

⚠ Ne jamais mélanger des huiles synthétiques à des huiles minérales.


2
6
DYNAPAC
SD2500CS
4
3
1
7
6
5

1.1 Quantités de remplissage

		Produit	Quantité
1	Moteur diesel (avec changement de filtre à huile)	Huile moteur	13 litres
2	Système de refroidissement du moteur	Liquide de refroidissement	20,0 litres
3	Réservoir de carburant	carburant diesel	350 litres
4	Réservoir d'huile hydraulique	Huile hydraulique	200 litres
5	Boîte de transfert de pompe	Huile pour engrenages	7,0 litres
6	Planétaire train de roulement	Huile pour engrenages	3,5 litres
7	Planétaire Vis (de chaque côté)	Huile pour engrenages	1,5 litres
7	Carter de vis	Huile pour engrenages	5,0 litres
7	Palier extérieur de vis (chaque palier)**	Graisse pour roulements chauds	115 grammes
	Système de graissage centralisé (option)	Graisse	
	Batteries	Eau distillée	

⚠ Observer les spécifications sur les pages suivantes.

** pour nouvelle installation

2 Spécifications de lubrifiants

2.1 Moteur d'entraînement

Atlas Copco	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Engine Oil 100 (*)						-Rimula R6LM 10W-40	

☞ (*) = recommandation

2.2 Système de refroidissement

Atlas Copco	AGIP	Chevron	Caltex	Delo	Mobil	Shell	
Coolant 100 (*)	-Antifreeze Spezial	Extended Life Coolant	Extended Life Coolant	Extended Life Coolant			

☞ (*) = recommandation

2.3 Système hydraulique

Atlas Copco	AGIP	Chevron	Caltex	Fuchs	Mobil	Shell	
Hydraulic 100 (*)		Rando HDZ 46	Rando HDZ 46			-Tellus Oil S2 V46	

☞ (*) = recommandation

2.4 Boîte de transfert de pompe

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
				-Titan ATF 6000 SL (*)		-Spirax S4 ATF HDX -Spirax S4 ATF VM	

☞ (*) = remplissage en usine

2.5 Planétaire du train de roulement

Atlas Copco	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Traction Gear 100 (*)						-Omala Oil F 220	

☞ (*) = recommandation

2.6 Réducteur à planétaire de l'entraînement de vis

Atlas Copco	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Traction Gear 100 (*)						-Omala Oil F 220	

☞ (*) = recommandation

2.7 Carter de vis

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
						-Omala S4WE460 (*)	

☞ (*) = recommandation

2.8 Graisse

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	Chevron
Paver Grease (*)						-Gadus S5 T460 1.5	-High Temp Premium2

☞ (*) = recommandation

2.9 Huile hydraulique

Huiles hydrauliques préconisées :

a) Liquide hydraulique synthétique à base d'esters, HEES

Fabricant	Catégorie de viscosité ISO VG 46
Atlas Copco	Hydraulic 120 (*)
Shell	Naturelle HF-E46
Panolin	HLP SYNTH 46
Esso	Univis HEES 46
Total	Total Biohydran SE 46
Aral	Vitam EHF 46

☞ (*) = recommandation

b) Liquides de pression à base d'huiles minérales

Fabricant	Catégorie de viscosité ISO VG 46
Atlas Copco	Hydraulic 100 (*)
Shell	Tellus S2 V46
Chevron	Rando HDZ 46
Caltex	Rando HDZ 46

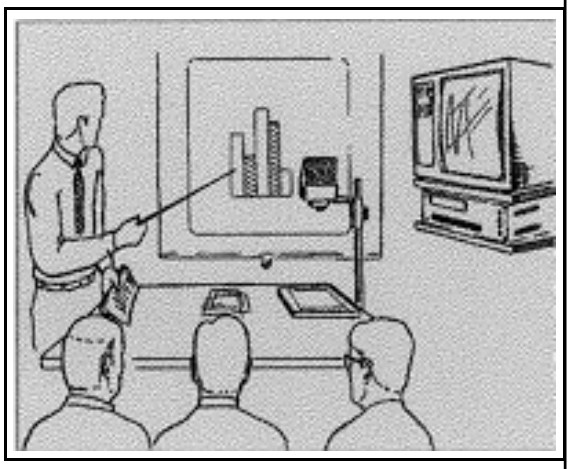
☞ (*) = recommandation

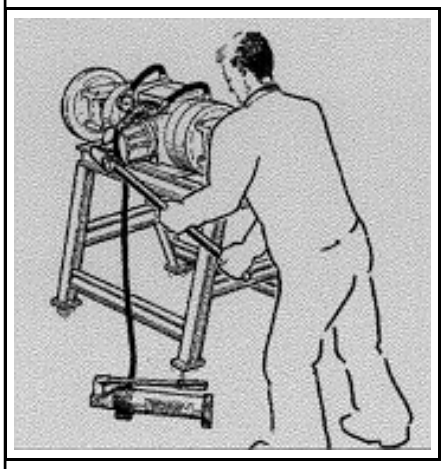
⚠ Veuillez vous mettre en rapport avec notre service conseil si vous souhaitez employer des liquides de pression biodégradables au lieu de liquides de pression à base d'huiles minérales.

DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group

FORMATIONS / INITIATIONS

Nous proposons à nos clients des formations aux appareils DYNAPAC dans notre centre de formation d'usine spécial.
Des stages réguliers et exceptionnels sont organisés dans ce centre de formation.





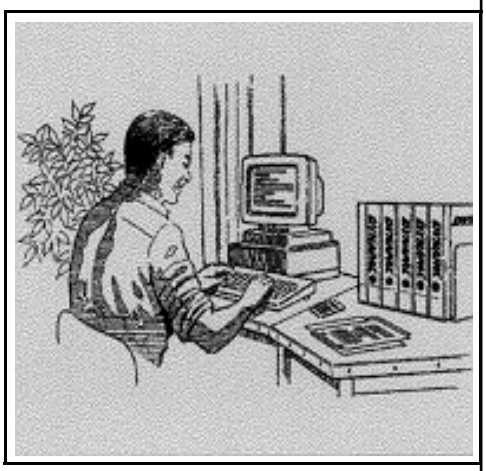
SERVICE

En cas de perturbation de fonctionnement ou de question concernant les pièces détachées, adressez-vous à l'un de nos services après-vente.
En cas de dommage, notre personnel technique spécialement formé assurera une remise ne état rapide et conforme.

CONSEIL D'USINE

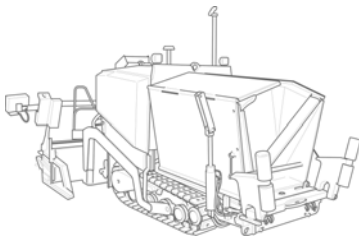
Vous pouvez directement à nous chaque fois que notre réseau de distribution semble se heurter aux limites de ses possibilités.
Une équipe de « conseillers techniques »
se tient à votre disposition.

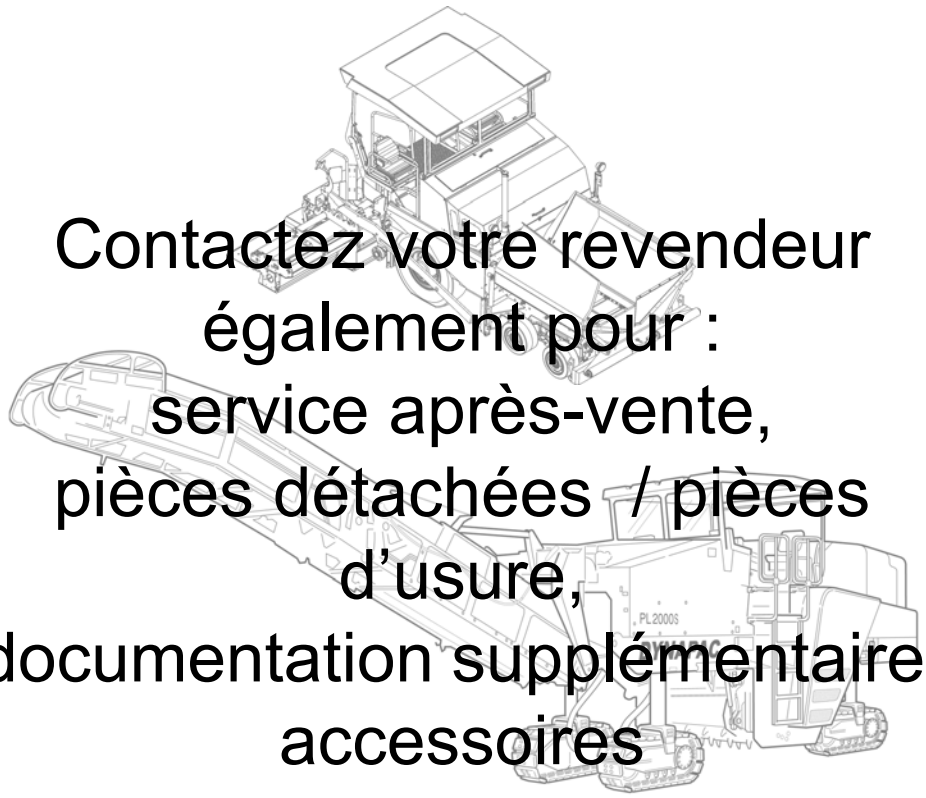
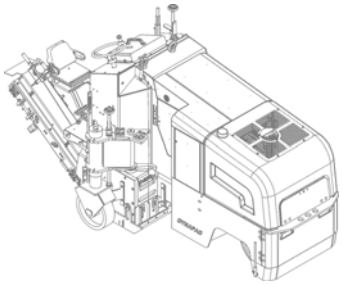
gmbh-service@dynapac.com



DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group





Contactez votre revendeur
également pour :
service après-vente,
pièces détachées / pièces
d'usure,
documentation supplémentaire,
accessoires
et
le programme
Dynapac
complet
de finisseurs routiers.