

DYNAPAC



Finisseur

Instructions de service

(F)

04-0601

876.....
678.....

F 7W

F 8 W / F 8-4 W

900 98 04 09

Avant-propos

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

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

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

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



pour les indications de sécurités qui doivent être observées pour éviter la mise en danger de personnes.



pour les indications qui doivent être observées 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 les droits de procéder à des modifications dans le sens d'un perfectionnement technique tout en conservant les caractéristiques essentielles du type de machine décrit, sans avoir à corriger cec présentes instructions de service.

Metso Dynapac GmbH
Wardenburg

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

Table des matières

A	Utilisation conforme au règlement	1
B	Description du véhicule	1
1	Notice explicative	1
2	Description des éléments et des fonctions	2
2.1	Véhicule	3
	Assemblage	3
3	Sécurités	6
3.1	Contacteur d'arrêt d'urgence	6
3.2	Frein de stationnement („frein à main“) (19)	6
3.3	Frein de service („frein à pied“) (20)	6
3.4	Direction	6
3.5	Avertisseur sonore	6
3.6	Clé de contact / éclairage	6
3.7	Dispositifs de sécurité à l'installation de chauffage au gaz	7
3.8	Interrupteur général (26)	8
3.9	Sécurités de transport de la trémie (27)	8
3.10	Sécurité de transport de la table (28)	8
3.11	Verrouillage du toit abri (29)	8
3.12	Equipements de sécurité particuliers	9
3.13	Équipement spécial	9
4	Caractéristiques techniques du modèle standard	10
4.1	Dimensions	10
4.2	Poids (F 8 W)	11
4.3	Poids (F 7 W)	11
4.4	Performances (F 8 W)	12
4.5	Performances (F 7 W)	12
4.6	Mécanisme de translation	13
4.7	Moteur	13
4.8	Installation hydraulique	13
4.9	Container des enrobés (trémie)	14
4.10	Extraction en enrobés	14
4.11	Répartition des enrobés	14
4.12	Dispositif de relevage de la table	14
4.13	Installation électrique	15
4.14	Installation de chauffage au gaz pour la table	15
5	Positions des marquages d'identification et plaques signalétiques	16
5.1	Plaque signalétique-finisseur (39).....	18
5.2	Plaque signalétique-installation de gaz liquide (49).....	19
6	Normes européennes	20
6.1	Niveau acoustique continu	20
6.2	Conditions opératoires pendant les mesures	20
6.3	Emplacement du point expérimental de mesure	20
6.4	Vibrations transmises à l'ensemble du corps	21
6.5	Vibrations transmises aux bras et aux mains	21
6.6	Tolérance électromagnétique (EMV)	21

C	Transport	1
1	Consignes de sécurité pour le transport	1
2	Transport au moyen d'un camion remorqueur	2
2.1	Préparations	2
2.2	Chargement sur une remorque	3
2.3	Après le transport	3
3	Transport en circulation routière publique	4
3.1	Préparations	4
3.2	Conduite en circulation routière	5
4	Chargement par grue	6
5	Remorquage	7
6	Garer de manière sûre	8
D	Conduite du véhicule	1
1	Consignes de sécurité	1
2	Organes de service	2
2.1	Pupitre de commande	2
2.2	Télécommande t	20
	A l'arrière	21
2.3	Organes de commande sur le finisseur	22
	Ajusteur du régime-moteur (64)	22
	Boîtiers de fusibles (65)	22
	Fusibles coupe-circuit (66, 67)	22
	Batteries (68)	23
	Interrupteur général de batterie (69)	23
	Système de verrouillage de la trémie pour le transport (70)	23
	Positionnement mécanique de l'interrupteur de fin de course du convoyeur (selon l'équipement) (73)	24
	Réglage des interrupteurs de fin de course.....	24
	Interrupteurs de fin de course de la vis (à droite et à gauche)	24
	Interrupteurs de fin de course électriques (74)	24
	Interrupteur de fin de course ultrasoniques (103)	25
	Prises pour la télécommande grande (à droite et à gauche) (75)	25
	Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (79)	25
	Réglage du nombre de tours du tamper (spécifique à la table) (80) ...	26
	Réglage du nombre de tours de la vibration additionnelle (spécifique à la table) (81)	26
	Affichage de la vitesse et du nombre de tours (104)	27
	Vanne de réglage du report de charge (durant la pose) (82)	27
	Manomètre de report de charge avec précontrainte (83)	28
	Manomètre pour la traction avant (84) o	28
	Système d'arrosage pour le nettoyage (86) o	29
	Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (90)	29
	Dispositif de blocage du siège (derrière le siège du conducteur) (91) .	30
	Frein de service („frein à pied“) (92)	30
	Frein de stationnement („frein à main“) (93)	30
	Lever de changement de vitesses pour la boîte à deux vitesses (94) .	31
	Lever de commutation pour le blocage du différentiel (95)	31

2.4	Boîtier de commande du chauffage au gaz	32
	Interrupteurs	32
	Voyants témoins	32
	Prises	33
3	Fonctionnement	34
3.1	Préparer le fonctionnement	34
	Equipements et outils nécessaires	34
	Avant le commencement du travail (le matin ou lors du commencement d'un parcours de pose de matériaux enrobés)	34
	Liste de contrôle pour le conducteur d'engin	35
3.2	Démarrer le finisseur	37
	Avant le démarrage du finisseur	37
	Démarrage „normal“	37
	Démarrage externe (assistance au démarrage)	38
	Après le démarrage	39
	Surveiller les voyants de contrôle	40
3.3	Installation de chauffage au gaz	42
	Schéma du système d'alimentation en gaz	42
	Généralités concernant l'installation de chauffage au gaz	43
	Branchement et contrôle d'étanchéité	44
	Mettre en service et contrôler le chauffage	45
	Eteindre le chauffage	47
3.4	Changement des bouteilles de gaz	47
3.5	Préparatifs avant les travaux de pose	48
	Produit de séparation / produit de nettoyage	48
	Chauffage de la table	48
	Guide de direction de marquage	48
	Chargement et convoiement des enrobés	49
3.6	Mise en marche pour la pose	51
3.7	Contrôles pendant la pose	53
	Fonctions du finisseur	53
	Qualité de la pose	53
3.8	Pose avec „table-stop“, lestage / délestage de la table	54
	En général	54
	Lestage/délestage de la table	54
	„Table-stop“	54
	„Table-stop“ avec pré-contrainte	55
	Réglage de la pression	55
	Réglage de la pression pour le report de charge	56
3.9	Interrompre, arrêter le fonctionnement	57
	En cas de pauses pendant la mise en oeuvre (exemple : retardement par des camions de transport des matériaux)	57
	En cas d'interruptions plus longues (exemple : à l'heure du déjeuner)	57
	Après la fin du travail	58
4	Pannes	60
4.1	Problèmes lors de la pose	60
4.2	Pannes du finisseur ou de la table	62
4.3	Pannes de l'installation de chauffage à gaz	65

E	Réglages et équipements	1
1	Indications de sécurité particulières	1
2	Vis de répartition	2
2.1	Réglage en hauteur	2
2.2	En cas de supports de vis fixes	2
2.3	Pour un positionnement mécanique par des cliquets (en option)	3
2.4	Pour un positionnement hydraulique o	3
2.5	Élargissement de la vis de répartition	4
2.6	Montage des pièces d'élargissement	5
2.7	Montage de tôles-tunnel pour l'élargissement de la vis de répartition o	6
3	La table	7
4	Branchements électriques	7
4.1	Branchement des télécommandes	7
4.2	Branchement du palpeur électronique d'altitude	7
4.3	Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis	8
4.4	Branchement des projecteurs de travail	8

F	Entretien	1
1	Indications de sécurité pour l'entretien	1
2	Intervalles d'entretien	2
2.1	Entretien quotidien (ou toutes les 10 heures de fonctionnement)	3
2.2	Entretien hebdomadaire (ou toutes les 50 heures de fonctionnement)	5
2.3	Entretien toutes les 250 heures de fonctionnement	7
2.4	Entretien annuel (ou toutes les 1000 heures de fonctionnement)	7
2.5	Entretien tous les 2 ans (ou toutes les 2000 heures de fonctionnement)	9
3	Points de contrôle, de graissage et de vidange	10
3.1	Points de contrôle	11
	Axes de fusée (1)	11
	Batteries (2)	11
	Filtre à air (filtre à air sec) (3)	11
	Tension des chaînes d'entraînement (4)	11
	Palier d'entraînement du convoyeur (5)	12
	Filtre à haute pression du système hydraulique (6)	12
	Paliers des convoyeurs (7)	12
	Tension des chaînes d'entraînement du convoyeur (8)	13
	Paliers extérieurs de vis (9)	13
	Palier central de la vis (10)	13
	Palier central de la vis (10) (vis élargie) o	14
	Renvoi d'angle de la vis de répartition (gauche/droit) (11) o	14
	Palier du support d'entraînement de vis (12) o	14
	Tendeurs des chaînes d'entraînement du convoyeur (13)	15
	Pression d'air des roues motrices (14)	15
	Axe d'essieu-moteur (15)	15
	Direction (16)	15
	Moteur Diesel (17)	16
	Paliers à billes (18)	16
	Essieu oscillant (19)	16
	Galets de renvoi du convoyeur (20)	16
	Courroies trapézoïdales (21)	16
	Réservoir de carburant (22)	17
	Filtre du carburant (23)	17
	Filtre à l'aspiration / retour du système hydraulique (24)	17
	Réservoir d'huile hydraulique (25)	17
	Volets de la trémie (26) o	18
	Tension des chaînes du convoyeur (27)	18
	Radiateur (28)	18
	Contrôles visuels généraux	19
	Vérification par un expert	19
3.2	Vidanges	20
	Moteur Diesel (17)	20
	Changement du filtre à huile	20
	Axe d'essieu-moteur (15)	20
	Renvoi d'angle de vis (11) o	21
	Réservoir d'huile hydraulique (25)	21
4	Lubrifiants et carburants	22
4.1	Huile hydraulique	23
4.2	Quantités de remplissage	24
5	Fusibles électriques	25
5.1	Fusibles coupe-circuit	25
5.2	Fusibles de la réglette à bornes principale (au-dessus du réservoir de carburant)	25
5.3	Fusibles dans le boîtier de commande du chauffage au gaz	25
5.4	Fusibles au niveau du pupitre de commande	26

A Utilisation conforme au règlement



La „directive pour l'utilisation réglementaire de finisseurs“ est contenue dans la fourniture de cette machine. Elle est une partie constituante de les instructions de service et doit absolument être observée. Les règlements nationaux valent de manière non restreinte.

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

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

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

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

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

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

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

B Description du véhicule

1 Notice explicative

Le finisseur F 7 W / F 8 W / F 8-4 W DYNAPAC est un finisseur équipé de pneus pour la pose de matériaux mélangés (d'enrobés) bitumeux, de béton cylindré ou pauvre en ciment, de cailloux concassés pour la construction de voies et de mélanges minéraux libres pour la base de revêtement de routes.



2 Description des éléments et des fonctions



Pos.		Désignation
1	t	Vis
2	t	Table
3	t	Poste de conduite
4	t	Indicateur d'épaisseur de la couche posée
5	t	Logement pour la boîte à outils à droite/à gauche
6	t	Boîtier de commande du chauffage de la table
7	t	Pupitre de commande (coulissant latéralement)
8	o	Toit abri
9	t	Trémie pour les enrobés
10	t	Rouleaux-pousseurs pour l'amarrage de camions chargeurs
11	t	Tube pour tige de jaugeage (indicateur de direction) et fixation du ski de remorquage
12	t	Tandem-essieu avant
13	t	Essieu avec traction avant (F 8-4 W)
14	t	Rouleau tracteur
15	t	Barre de traction au niveau des bras
16	t	Vérins de nivellement pour l'épaisseur de couche posée
17	t	Bras
18	t	Essieu arrière

● = Equipement de série

○ = Equipement hors fourniture

2.1 Véhicule

Assemblage

Le finisseur possède un châssis en construction soudée en acier sur lequel sont montés individuellement tous les éléments.

Les grandes roues motrices (18) en liaison avec le tandem d'essieu avant compensent les inégalités du sol et garantissent aussi, par la suspension de la table de pose (2), une précision de pose particulière.

Avec le mécanisme de translation hydrostatique en continu (18), la vitesse du finisseur peut être adaptée à chaque condition de travail.

Le maniement du finisseur est considérablement facilité par le dispositif automatique de l'alimentation en enrobés, le mécanisme de translation séparé (18) et les organes de service et les éléments de contrôle disposés clairement (7).

Accessoires particuliers (○) en vente :

- Dispositif automatique de nivellement / réglage de l'inclinaison latérale (pendule)
- Capteurs à ultra-sons pour l'alimentation en enrobés par la vis (réglage)
- Réglage électrique du nombre de tours
- Sabot de réduction supplémentaire
- Plus grandes largeurs de travail
- Toit abri

Autres outillages et possibilités d'équipements supplémentaires sur demande.

Moteur : Le finisseur est entraîné par un moteur Diesel Deutz, 4 cylindres à refroidissement à eau. Pour de plus amples détails voir ces instructions de service du moteur.

Châssis : L'essieu avant est construit sous la forme d'un essieu oscillant tandem. Du fait que les roues sont montées sur des bras de leviers de différentes longueurs, la deuxième roue avant est chargée plus haut sur le bras de levier le plus court.

Du fait de cette solution, il s'en suit une meilleure capacité de conduite et de portance, en particulier sur sol meuble. L'équipement de pneus consiste en bandages creux tout caoutchouc sur les roues avant et en pneus sans chambre à air sur les roues arrières (remplissage à l'eau - ○).

Dans le cas d'une traction avant supplémentaire (F 8-4 W), le deuxième essieu avant peut être connecté comme autre axe d'essieu-moteur.

Hydraulique : Le moteur Diesel commande par la boîte de transfert bridée et ses entraînements secondaires, les pompes hydrauliques pour tous les entraînements principaux du finisseur.

Mécanisme de translation : La pompe de mécanisme de translation réglable en continu est reliée par les tuyaux hydrauliques à haute pression appropriés aux moteurs du mécanisme de translation.

Le moteur à huile commande une boîte de vitesse à engrenages à deux vitesses et les roues arrière par des chaînes articulées. La boîte de vitesse à engrenages à deux vitesses est équipée d'un différentiel intégré et d'un blocage de différentiel.

Direction / poste de conduite : La direction Danfoss-Orbitrol totalement hydraulique permet une maniabilité légère.

Par un dispositif de blocage accessible par le haut, le pupitre de commande coulissant est bloqué sur le côté gauche ou droit du finisseur.

Rouleaux-pousseurs : Les rouleaux-pousseurs sont fixés sur une traverse mobile installée au centre, à l'avant du finisseur.

Cette traverse permet de s'adapter à tous les camions. De cette manière, le finisseur ne dévie pas de sa trajectoire, ce qui facilite la pose dans les courbes.

Trémie pour les enrobés : L'entrée de la trémie est munie d'un convoyeur pour le déchargement et le transport jusqu'aux vis de répartition.

Le volume de chargement est d'env. 8,0 t.

Pour un meilleur déchargement et une extraction régulière des enrobés, les parties latérales de la trémie peuvent être rabattues séparément et hydrauliquement (○).

Extraction des enrobés : Le finisseur possède deux tapis transporteurs à caillebotis (convoyeurs) 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, ou la vitesse, 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 se font indépendamment des tapis transporteurs à caillebotis (convoyeurs). Les deux vis droite et gauche peuvent être actionnées séparément. La commande est entièrement hydraulique.

Le sens d'extraction 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 de rotation des vis est réglée de manière continue par le flux des enrobés par l'intermédiaire de l'évaluateur.

Réglage en hauteur et en largeur des vis : Par le réglage en hauteur et en largeur des vis, une adaptation optimale aux épaisseurs et aux largeurs de couches posées les plus différentes peut être garantie.

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

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

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

Pour une adaptation à différentes largeurs de pose, les segments de vis peuvent être simplement ajoutés ou démontés dans différentes longueurs.

Système de nivellement / réglage de l'inclinaison latérale : Avec le réglage de l'inclinaison latérale (pendule) (○), 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 flèches de traction sont reliées à des tiges d'inclinaison latérale.

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

Par le réglage en hauteur des points de tractions de la flèche (rouleau tracteur), est réglée l'épaisseur de la couche posée ou la hauteur de pose de la table.

La hauteur de la table est ajustée grâce à des vérins de nivellement situés de chaque côté; ce réglage peut être assuré, au choix, soit par action manuelle sur un interrupteur à bascule, soit automatiquement par un palpeur électronique d'altitude. Pour une description plus exacte, voir les instructions de service „Dispositifs de nivellement“.

Dispositif de relevage de la table : Ce dispositif de relevage de la table sert à relever la table pour les trajets de transport. La table est relevée par l'intermédiaire de deux vérins commandés électro-hydrauliquement à la flèche; la commande s'effectue à partir du pupitre de commande par l'intermédiaire d'un interrupteur à bascule.

Automatisme de „table - stop“, report de charge : Le dispositif automatique „table - stop“ permet d'éviter les empreintes de table sur les enrobés. Lors de l'arrêt du finisseur (changement de camion), les soupapes de manoeuvre sont fermées et bloquées en position flottante afin d'éviter un affaissement de la table pendant l'arrêt.

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

Par la connexion du lestage de la table, est obtenue une meilleure compression.

Boîtier de commande du chauffage de la table : Le chauffage de la table est contrôlé et commandé à partir du boîtier de commande.

3 Sécurité

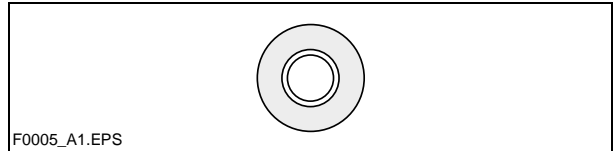
Un travail plus sûr n'est possible que lorsque les dispositifs de commande et de sécurité sont en parfait état de marche et que les dispositifs de protections apportés sont réglementaires.



La fonction de ces dispositifs doit être régulièrement contrôlée (voir chapitre D, paragraphe „Liste de contrôle pour le conducteur d'engin“).

3.1 Contacteur d'arrêt d'urgence

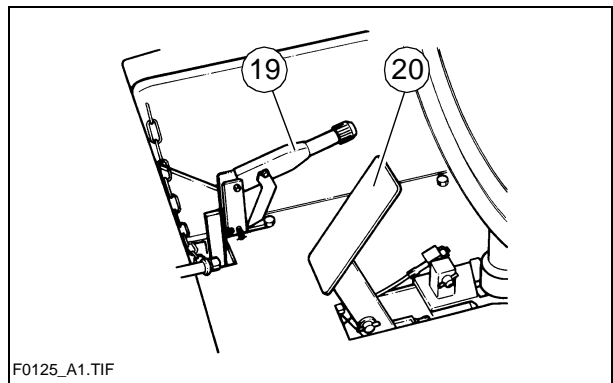
- au pupitre de commande
- aux deux télécommandes (○)



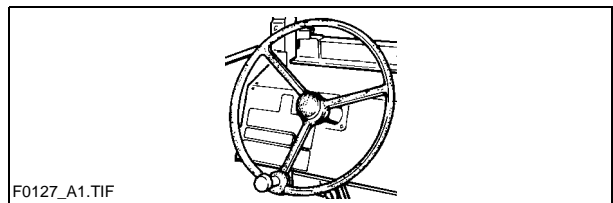
En appuyant sur le contacteur d'arrêt d'urgence, le moteur, les machines de commande et la direction sont arrêtés. D'éventuelles contre-mesures nécessaires (évitement, soulèvement de la table etc.) ne sont alors plus possibles ! Risque d'accident !

3.2 Frein de stationnement („frein à main“) (19)

3.3 Frein de service („frein à pied“) (20)

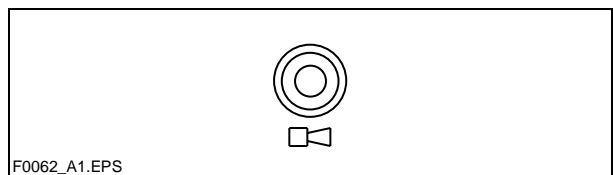


3.4 Direction

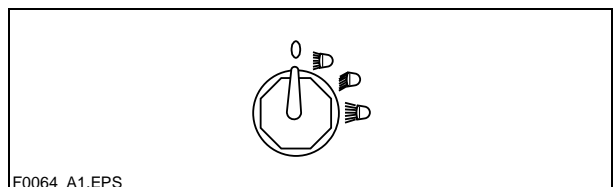


3.5 Avertisseur sonore

- au pupitre de commande
- aux deux télécommandes (○)

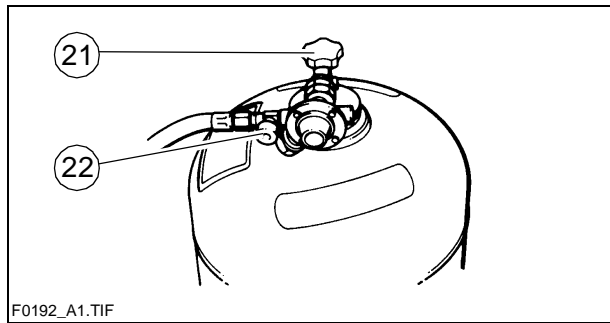


3.6 Clé de contact / éclairage

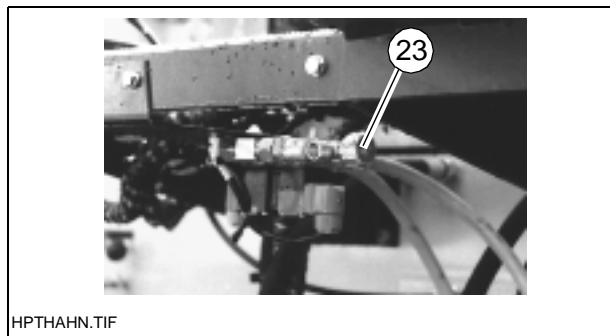


3.7 Dispositifs de sécurité à l'installation de chauffage au gaz

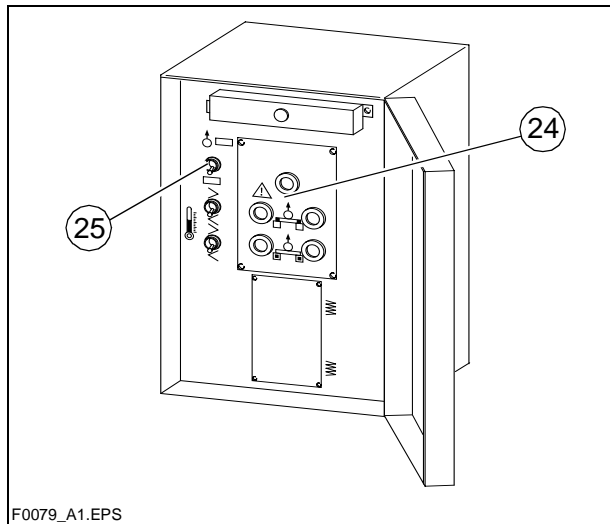
- Robinets de bouteille (21)
- Sécurités à la rupture de tuyau (22)



- Robinet d'arrêt principal (23)

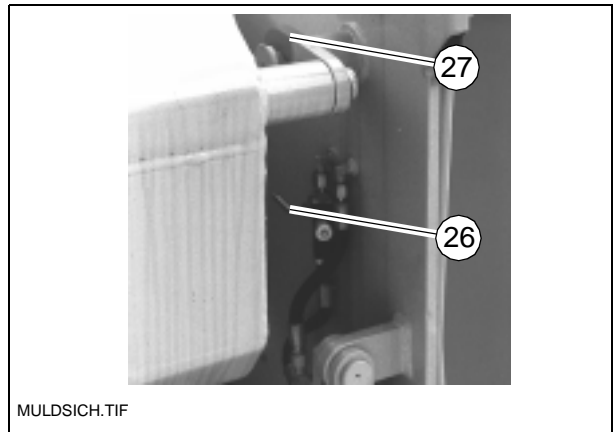


- Voyants de contrôle (24) au boîtier de commande
- Commutateur (25) dans le boîtier de commande

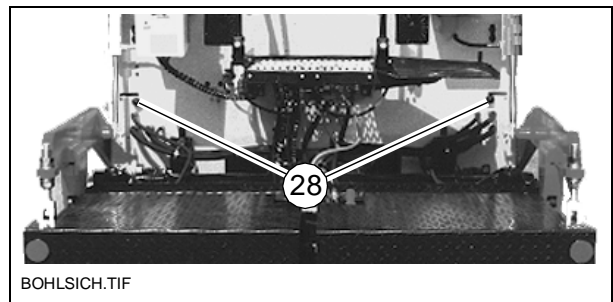


3.8 Interrupteur général (26)

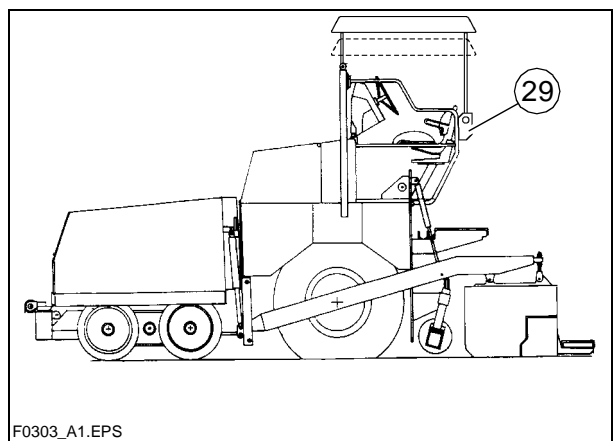
3.9 Sécurités de transport de la trémie (27)



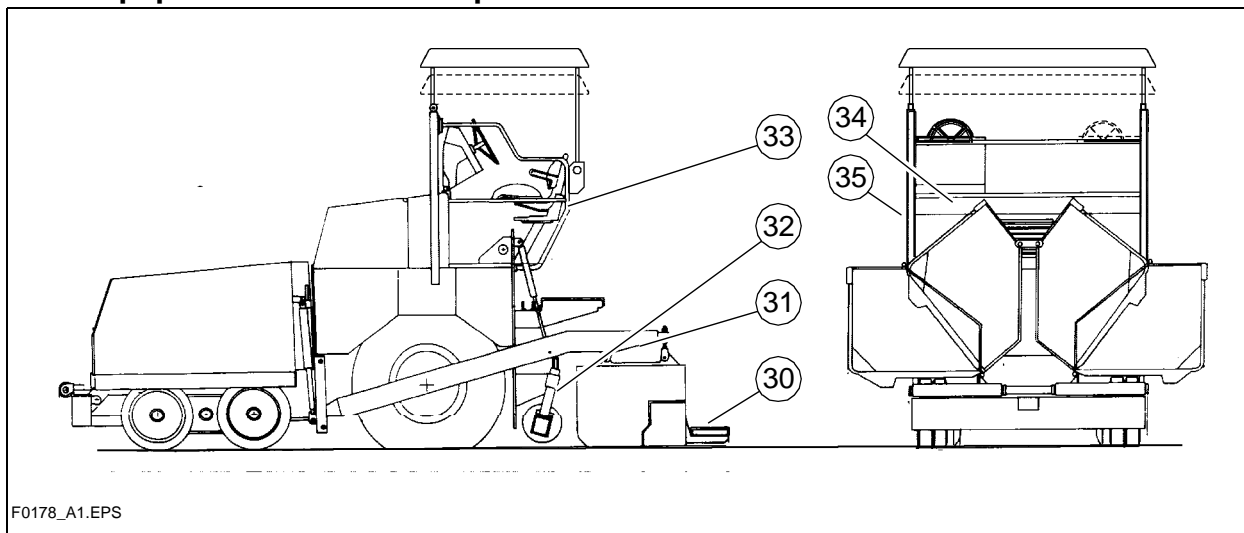
3.10 Sécurité de transport de la table (28)



3.11 Verrouillage du toit abri (29)



3.12 Equipements de sécurité particuliers



F0178_A1.EPS

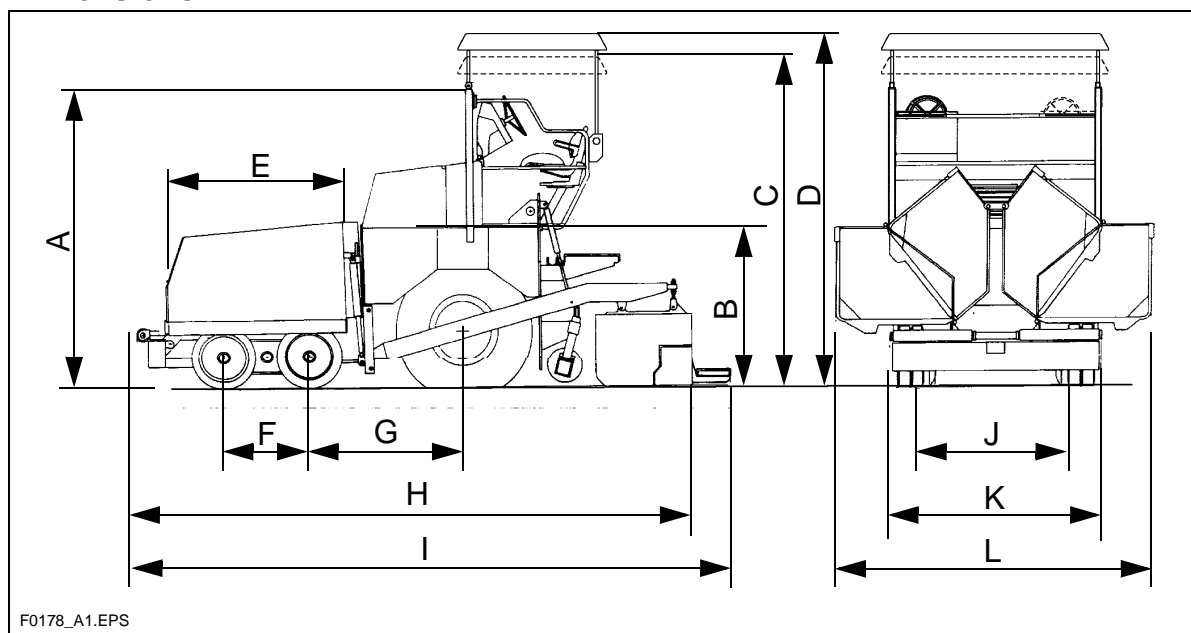
Pos.	Désignation
30	Passerelles
31	Protections de la table
32	Protection de la vis
33	Système de feux de détresse à la table
34	Garniture de moteur
35	Clapets latéraux

3.13 Equipement spécial :

- Cale
- Triangle
- Tousse de secours

4 Caractéristiques techniques du modèle standard

4.1 Dimensions



	Désignation	Standard	
A	Hauteur de transport min. sans toit	2600	mm
B	Hauteur lors de la mise en état de service	1520	mm
C	Hauteur de transport avec toit rabattu	3035	mm
D	Hauteur totale avec toit	3335	mm
E	Longueur du container d'enrobés	1600	mm
F	Entraxe à l'avant	775	mm
G	Entraxe à l'arrière	1400	mm
H	Longueur sans passerelle de table avec table VB 450 T/TV (F 8 W) avec table VB 450 V (F 7 W)	5100	mm
I	Longueur max. avec table VB 450 T/TV (F 8 W) avec table VB 450 V (F 7 W)	5275	mm
J	Largeur de trace	1490	mm
K	Largeur de base ou de transport	2000	mm
L	Largeur max. avec trémie ouverte	2940	mm
	Circonférence de retournement	env. 11	m



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

4.2 Poids (F 8 W)

Désignation	F 8 W	F 8-4 W	
Finisseur sans table	env. 8,2	env. 8,5	t
Finisseur avec table VB 450 T/TV (tôles frontales incluses)	env. 10,2	env. 10,5	t
Avec pièces de pose pour une largeur de travail max., max. suppl.	env. 0,9		t
Avec trémie pleine, max. suppl.	env. 8,0		t
Poids total autorisé pour le transport (à vide)	env. 11,0		t
Poids max. sur essieu avant	env. 2,5		t
Poids max. sur essieu arrière	env. 9,0		t



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

4.3 Poids (F 7 W)

Désignation	F 7 W	
Finisseur sans table	ca. 8,2	t
Finisseur avec table VB 450 V (tôles frontales incluses)	ca.	t
Avec pièces de pose pour une largeur de travail max., max. suppl.	ca. 0,9	t
Avec trémie pleine, max. suppl.	ca. 8,0	t
Poids total autorisé pour le transport (à vide)	ca. 11,0	t
Poids max. sur essieu avant	ca. 2,5	t
Poids max. sur essieu arrière	ca. 9,0	t



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

4.4 Performances (F 8 W)

Largeur de base = largeur de pose min. (sans sabot de réduction)	2,00	m
Largeurs de travail - largeur de pose minimale (avec sabot de réduction) - réglable en continu jusque (pour tables télescopiques par hydraulique) - largeur de travail max. (avec pièces de pose)	1,50 3,75 4,75	m
Vitesse de transport	0 - 20	km/h
Vitesse de travail	0 - 35	m/min
Epaisseur de la couche posée	0 - 270	mm
Granulation max.	40	mm
Rendement d'installation théorique	350	t/h

4.5 Performances (F 7 W)

Largeur de base = largeur de pose min. (sans sabot de réduction)	2,00	m
Largeurs de travail - largeur de pose minimale (avec sabot de réduction) - réglable en continu jusque (pour tables télescopiques par hydraulique) - largeur de travail max. (avec pièces de pose)	1,50 3,50 4,50	m
Vitesse de transport	0 - 20	km/h
Vitesse de travail	0 - 35	m/min
Epaisseur de la couche posée	0 - 270	mm
Granulation max.	40	mm
Rendement d'installation théorique	350	t/h

4.6 Mécanisme de translation

Commande	Commande hydrostatique avec pompe et moteur, réglable en continu
Transmission	Par boîte de vitesses à engrenages à 2 vitesses avec compensation et blocage de différentiel ainsi que 2 chaînes articulées
Vitesse	(voir ci-dessus)
Roues motrices	2 x 14.00 R-20 (pneus) (remplissage à eau ○)
Roues automotrices	4 x 560 / 200 - 390 (bandages creux tout caoutchouc)
Traction avant F 8-4 W (○)	2 moteurs à huile aux moyeux, à connecter librement, puissance motrice réglable, antipatinage (○)
Freins	Frein du mécanisme de translation, 2 freins à disque hydr., 1 frein de stationnement mécan.

4.7 Moteur

Marque/type	Deutz BF4M 1012
Modèle	Moteur Diesel 4 cyl. (refroidi à l'eau)
Puissance	54 kW / 74 CF (à 2300 1/min)
Réservoir de carburant - contenance	voir chapitre F „Entretien“

4.8 Installation hydraulique

Production de pression	Hydropompes via boîtes de transfert (bridées directement au moteur)
Répartition des pressions	Circuits hydrauliques pour : <ul style="list-style-type: none"> - mécanisme de translation - extraction et répartition des enrobés - commandes de relevage de la table pour tamber (○) / vibration additionnelle (○) - commandes de cylindres pour la direction, la trémie, le nivellement, l'ascenseur de table, entrer et sortir le table, l'ascenseur des vis (○)
Réservoir d'huile hydraulique - contenance	Voir chapitre F „Entretien“

4.9 Container des enrobés (trémie)

Volume de chargement	env. 3,7 m ³ = env. 8,0 t
Plus petite hauteur de chargement, au centre	450 mm
Plus petite hauteur de chargement, sur les côtés	600 mm

4.10 Extraction en enrobés

Convoyeurs	gauche et droit commutables séparément
Commande	hydrostatique, réglable en continu
Commande du volume d'extraction	entièrement automatique, via des points de commutation réglables

4.11 Répartition des enrobés

Vis de distribution/répartition	gauche et droite commutables séparément
Commande	commande extérieure hydrost., réglable en continu, indépendante des convoyeurs, deux vis commutables en opposé
Commande de la quantité d'extraction	entièrement automatique, via des points de commutation réglables
Réglage de la hauteur des vis	- mécanique via chaînes - mécanique (○) - hydraulique (○)
Elargissement des vis	avec pièces de pose (voir plan de montage des vis dans les instructions de service des tables)

4.12 Dispositif de relevage de la table

Fonctions spéciales	à l'arrêt : - „table-stop“ lors de la pose : - lestage de la table - délestage de la table (pression max. 50 bar)
Système de nivellement	Palpeur d'altitude mécanique, systèmes en option avec et sans réglage de l'inclinaison latérale (pendule)

4.13 Installation électrique

Tension de bord	24 V
Batteries	2 x 12 V, 88 Ah
Fusibles	Voir chapitre F, paragraphe „Fusibles électriques“

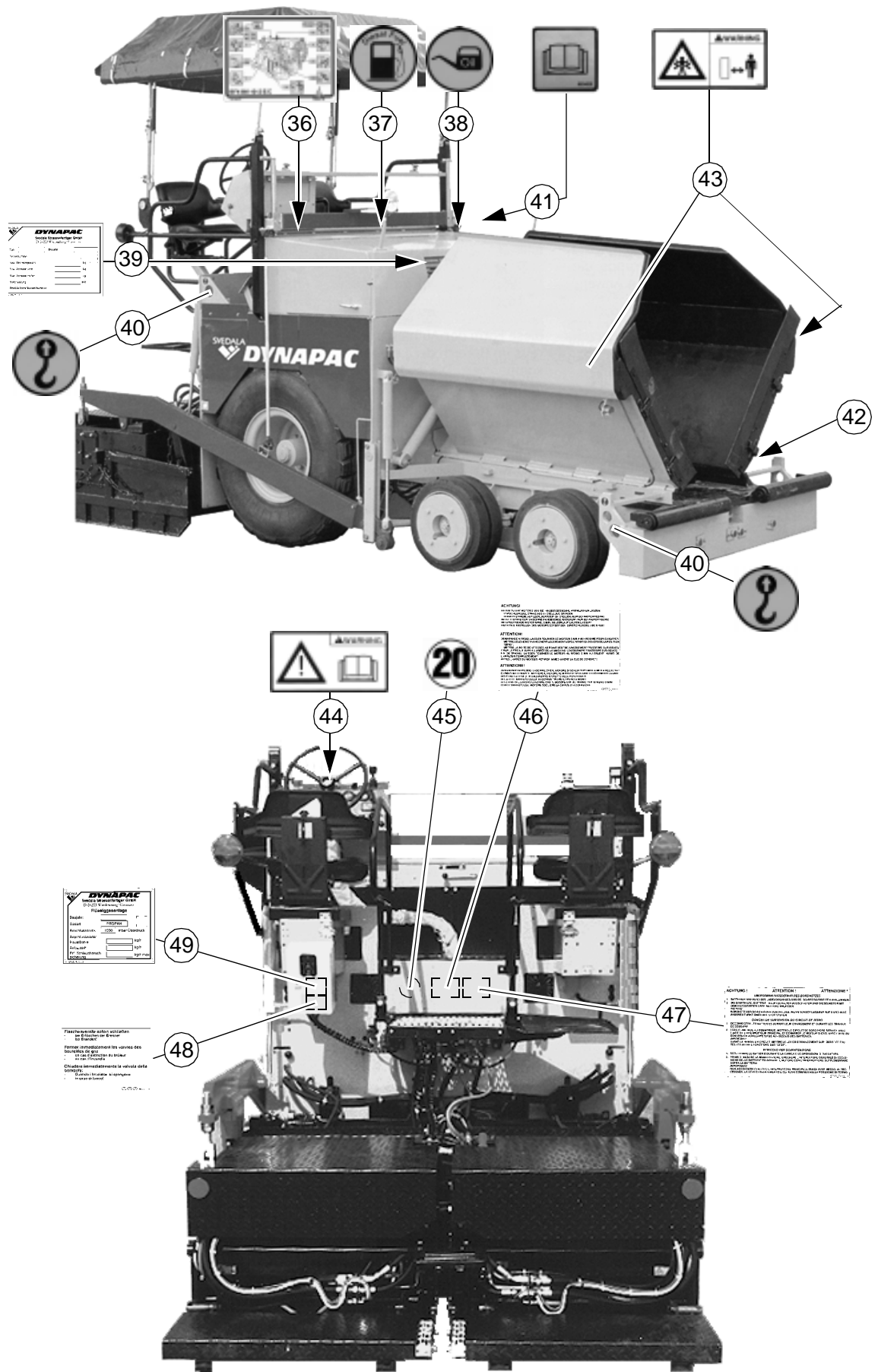
4.14 Installation de chauffage au gaz pour la table

Carburant (gaz liquide)	Gaz propane
Bouteille de gaz :	1
Contenance d'une bouteille	70 l
Poids brut d'une bouteille	33 kg
Pression effective (après le manodétendeur)	env. 1,5 bar
Autres données	Voir les instructions de service des tables



Pour les quantités de remplissage en différents lubrifiants et carburants, voir le chapitre F „Entretien“.

5 Positions des marquages d'identification et plaques signalétiques



Pos.	Désignation
36	Plaque „Sommaire du matériel d’exploitation moteur“ *
37	Plaque „Tubulure de remplissage Diesel“ *
38	Plaque „Tubulure de remplissage huile moteur“ *
39	Plaque signalétique finisseur
40	Plaque „Points de sécurité ou d’accrochage pour le chargement par grue“ **
41	Plaque „Instructions de service“
42	N° d’identification gravé du véhicule
43	Panneau d’avertissement „Danger d’écrasement !“ **
44	Panneau d’avertissement „Respecter les instructions de service !“ ***
45	Plaque „Vitesse max. tolérée 20 km/h en fonctionnement autotractivé“
46	Plaque „Indications de fonctionnement moteur“
47	Plaque „Danger de surtension“
48	Plaque „Fermer immédiatement les robinets de bouteille“
49	Plaque signalétique installation de gaz liquide

* Les panneaux se trouvent sous le capot du moteur

** Panneaux sur les deux côtés du finisseur

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

5.1 Plaque signalétique-finiisseur (39)

DYNAPAC
Metso Dynapac GmbH
 D-26203 Wardenburg · Germany

Typ Baujahr

Seriennummer

Max. Betriebsgewicht kg

Max. Achslast vorn kg

Max. Achslast hinten kg

Motorleistung kW

Produkt Identifikation Nummer

D 990 00 03 01

Fertiger2.tif

Pos.	Désignation
50	Type de finisseur (z.B. F 8-4 W)
51	Année de construction
52	Numéro de série de la série de finisseurs
53	Poids en fonctionnement max. toléré incluant toutes pièces de montage en kg
54	Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu avant en kg
55	Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu arrière en kg
56	Puissance nominale en kW
57	Numéro d'identification du produit (PIN)



Le numéro d'identification du véhicule gravé sur le finisseur doit correspondre au numéro d'identification du produit (57).

5.2 Plaque signalétique-installation de gaz liquide (49)

DYNAPAC
Metso Dynapac GmbH
 D-26203 Wardenburg · Germany

Flüssiggasanlage

Baujahr:

Gasart:

Anschlussdruck mbar Überdruck

Anschlusswerte:

Hauptbohle kg/h

Anbauteil kg/h

Erf. Schlauchbruch-sicherung kg/h max

GASAN2L.TIF
 D 990 00 03 05

Pos.	Désignation
58	Année de construction
59	Type de gaz à employer
60	Surcompression de branchement en mbar
61	Consommation moyenne en gaz de la table installée en kg/h
62	Consommation moyenne en gaz des pièces de montage à la table kg/h
63	Débit en masse max. toléré de la sécurité à la rupture de tuyau utilisée

6 Normes européennes

6.1 Niveau acoustique continu



m Le port de protecteurs auditifs 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 ??? dB(A). Sans protection de l'ouïe peuvent apparaître des nuisances auditives.

Les mesures de l'émission sonore du finisseur ont été effectuées selon le projet de la ENV 500-6 de mars 1997 et selon l'ISO 4872 sous des conditions de champ libre.

**Niveau acoustique à la place du conducteur
(à hauteur de la tête):**

LAF = ??? dB(A)

Niveau acoustique au niveau de la machine

Point expérimental de mesure	2	4	6	8	10	12
Niveau acoustique L_{AFeq} (dB(A))	???	???	???	???	???	???

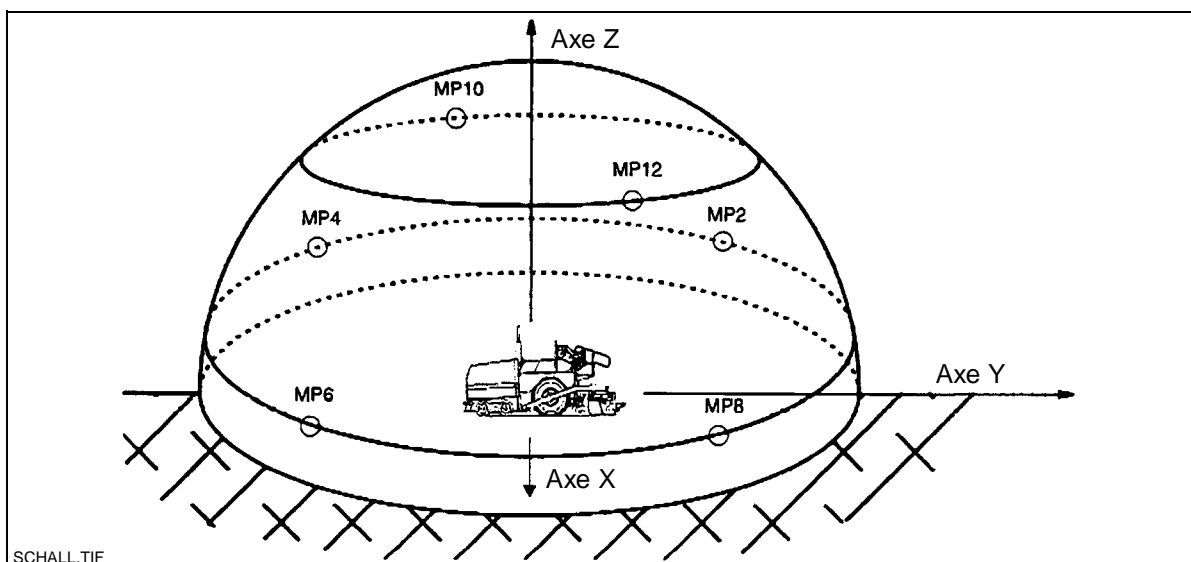
6.2 Conditions opératoires pendant les mesures

Le moteur Diesel tournait au régime maximum. La table était bloquée en position de transport. Les convoyeurs, les vis de répartition, les tampers et la vibration additionnelle fonctionnaient au moins à 50% de leur régime maximum.

6.3 Emplacement du point expérimental de mesure

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

Coordonnées	Points expérimentaux de mesure 2, 4, 6, 8			Points expérimentaux de mesure 10, 12		
	X	Y	Z	X	Y	Z
	±11,2	±11,2	1,5	- 4,32 +4,32	+10,4 -10,4	11,36 11,36



SCHALL.TIF

6.4 Vibrations transmises à l'ensemble du corps

Lors de l'utilisation conformément au règlement, les valeurs effectives évaluées de l'accélération à la place du conducteur à partir de $a_w = 0,5 \text{ m/s}^2$ ne sont pas dépassées dans l'esprit du projet de la prEN 1032-1995.

6.5 Vibrations transmises aux bras et aux mains

Lors de l'utilisation conformément au règlement, les valeurs effectives évaluées de l'accélération à la place du conducteur à partir de $a_{hw} = 2,5 \text{ m/s}^2$ ne sont pas dépassées dans l'esprit du projet de la prEN 1033-1995.

6.6 Tolérance électromagnétique (EMV)

Le respect des valeurs limites suivantes selon les exigences de protection de la directive EMV 89/336/EWG/08.95 :

- Emission parasite selon DIN EN 50081-1/03.93 :
 - < 40 dB $\mu\text{V/m}$ pour des fréquences de 30 MHz à 230 MHz pour une distance de mesure de 3 m
 - < 47 dB $\mu\text{V/m}$ pour des fréquences de 20 MHz à 1 GHz pour une distance de mesure de 3 m
- Insensibilité au brouillage selon DIN EN 61000-4-2/03.96 envers une décharge électrostatique (ESD):
 - Les décharges de contact de $\pm 4 \text{ KV}$ et les décharges d'air de $\pm 8 \text{ KV}$ n'ont eu aucune influence reconnaissable sur le finisseur.
 - Les modifications selon le critère d'évaluation "A" sont respectées, c'est-à-dire que le finisseur continue à travailler pendant le contrôle de manière réglementaire.



Toute modification des composants électriques ou électroniques et de leur disposition ne peuvent avoir lieu qu'avec une permission écrite du fabricant.

C Transport

1 Consignes de sécurité pour le transport



Dans le cas d'une préparation incorrecte du finisseur et de la table et d'une organisation incorrecte du transfert : risque d'accident !

Démonter le finisseur et la table jusqu'à obtenir la largeur de base. Démonter toutes les parties dépassant (automatisme de nivellement, interrupteurs de 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. Transformer le toit abri et mettre les boulons de verrouillage.

Contrôler que l'assemblage par serrage de la tige de la vis est fixée et que le tube télescopique ne puisse pas sortir sur le côté (voir chapitre E, paragraphe 2).

Toutes pièces non fixées à la machine 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 R.F.A. par exemple, les bouteilles de gaz ne doivent pas rester sur le finisseur pendant le transport.

Oter les bouteilles de gaz de l'installation à gaz et munir d'un capot de protection. Les transporter dans un autre véhicule.

Lors du chargement par les rampes : danger de glissement ou de renversement de l'engin.



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

Précautions supplémentaires lors de la conduite sur voies publiques :



Les finisseurs sur roues ne doivent parcourir, en R.F.A. par exemple, que de courtes distances sur les voies 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 cette sorte.

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

Les phares doivent être réglés de manière réglementaire.

Seules les accessoires et les pièces de montage peuvent être transportés dans la trémie, aucun enrobé et aucune bouteille de gaz ne peuvent y être transportés !

Dans le cas de conduites sur voies publiques, une personne accompagnatrice doit, le cas échéant, guider le conducteur d'engin, en particulier aux croisements et débouchements de routes.

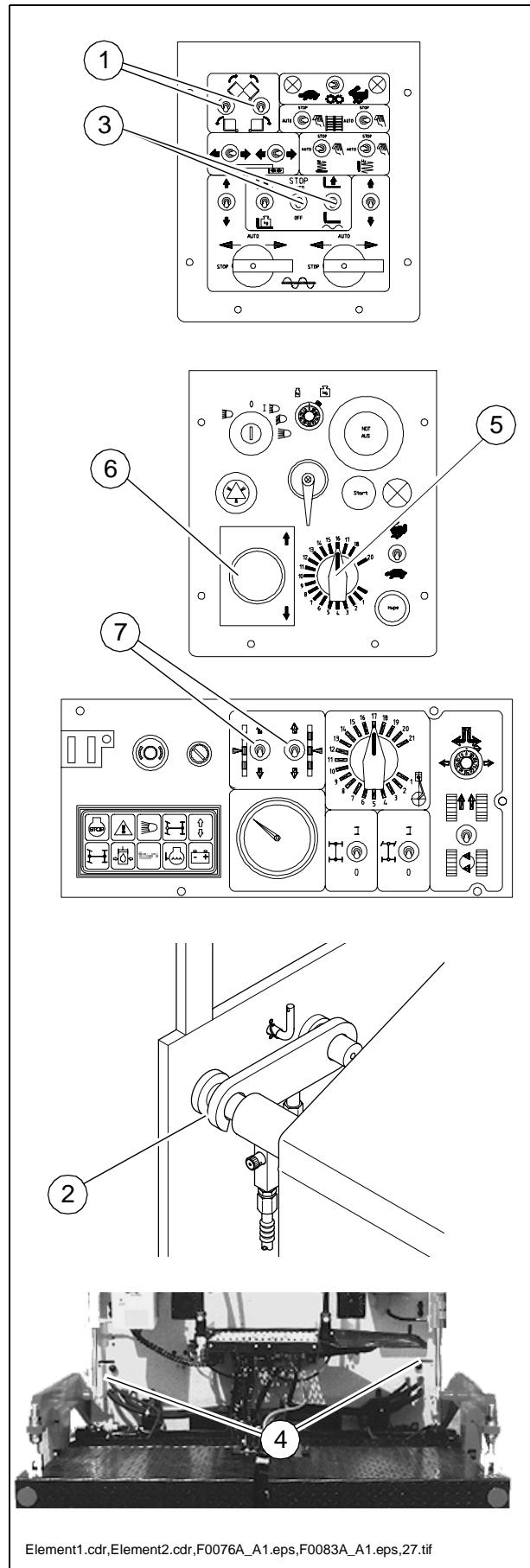
2 Transport au moyen d'un camion remorqueur



Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi le cas échéant les tôles frontales. Afin d'éviter un endommagement de la table, la pente de la rampe d'accès ne peut s'élever au max. qu'à 11 ° (19 %).

2.1 Préparations

- Mettre le finisseur en état de fonctionnement (voir chapitre D).
- Fermer les volets de la trémie avec l'interrupteur (1). Mettre les deux sécurités de transport de la trémie (2).
- Relever la table avec l'interrupteur (3). Mettre les sécurités de transport de la table (4).
- Pour sortir le vérin de nivellement :
 - Tourner le régulateur de présélection (5) sur zéro. Pivoter le levier d'avancement (6) vers l'avant.
 - Pousser l'interrupteur (7) vers le bas, jusqu'à ce que les vérins de nivellement soient sortis.
 - Positionner le levier d'avancement (6) en position médiane.
- Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur.
- Démontez toutes les pièces dépassant ou libres du finisseur et de la table (voir aussi les instructions de service de la table). Placer ces pièces en sûreté.
- Enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table :
 - Fermer le robinet principal 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.



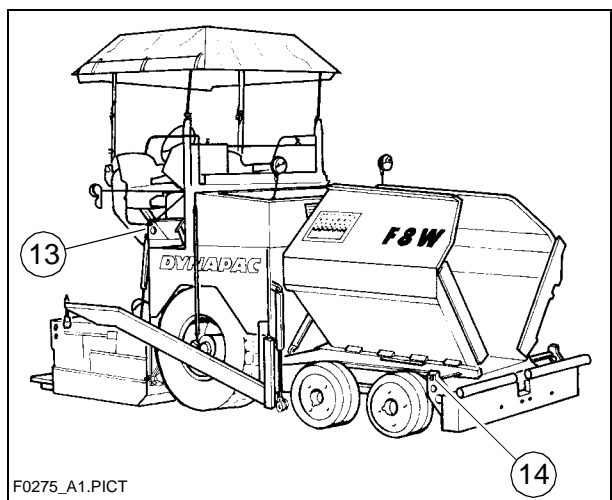
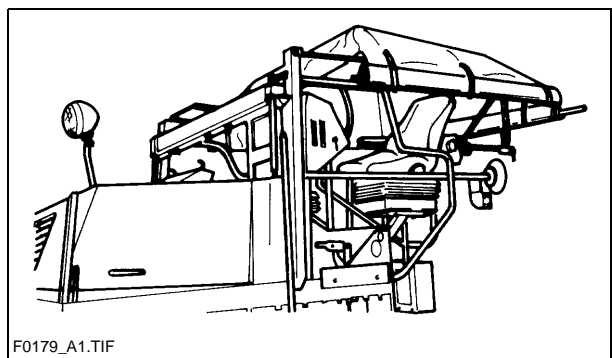
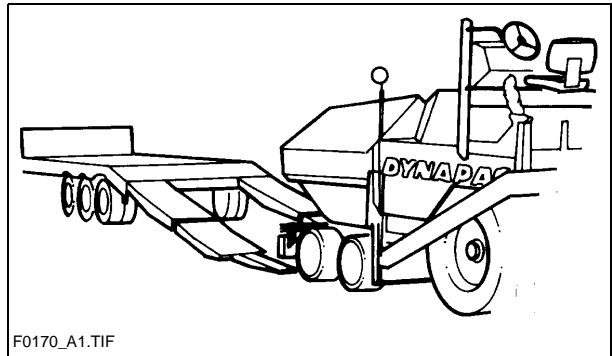
2.2 Chargement sur une remorque



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.
- Laisser descendre la table sur la remorque, y placer en-dessous des pièces de bois équarri.
- Arrêter le finisseur.
- Couvrir avec un capot de protection et fixer le pupitre de commande.
- Le cas échéant, rabattre le toit :
 - Enlever les écrous de verrouillage et tirer le toit vers l'arrière par le milieu du cadre. Le fixer à nouveau dans la position inférieure avec les écrous.
 - Avant un long trajet, ôter la bâche du toit.
- Fixer le finisseur sur la remorque :
- N'utiliser que des moyens d'accrochage adéquats et autorisés.

- Utiliser les 4 points de fixation prévus (13, 14).
- Placer le tuyau de rallonge au pot d'échappement après son refroidissement.



2.3 Après le transport

- Enlever les dispositifs d'attache.
- Le cas échéant, relever le toit abri :
 - Retirer les écrous de verrouillage, relever le toit en le poussant vers l'avant et le verrouiller à nouveau.
 - Remettre en place éventuellement la bâche ôtée du toit .
- Relever la table en position de transport et la verrouiller.
- Démarrer le moteur et descendre de la remorque à une vitesse minimale.
- Garer le finisseur à une place sûre, laisser descendre la table, arrêter le moteur.
- Retirer la clé et/ou couvrir le pupitre de commande avec le capot protecteur et l'assurer.

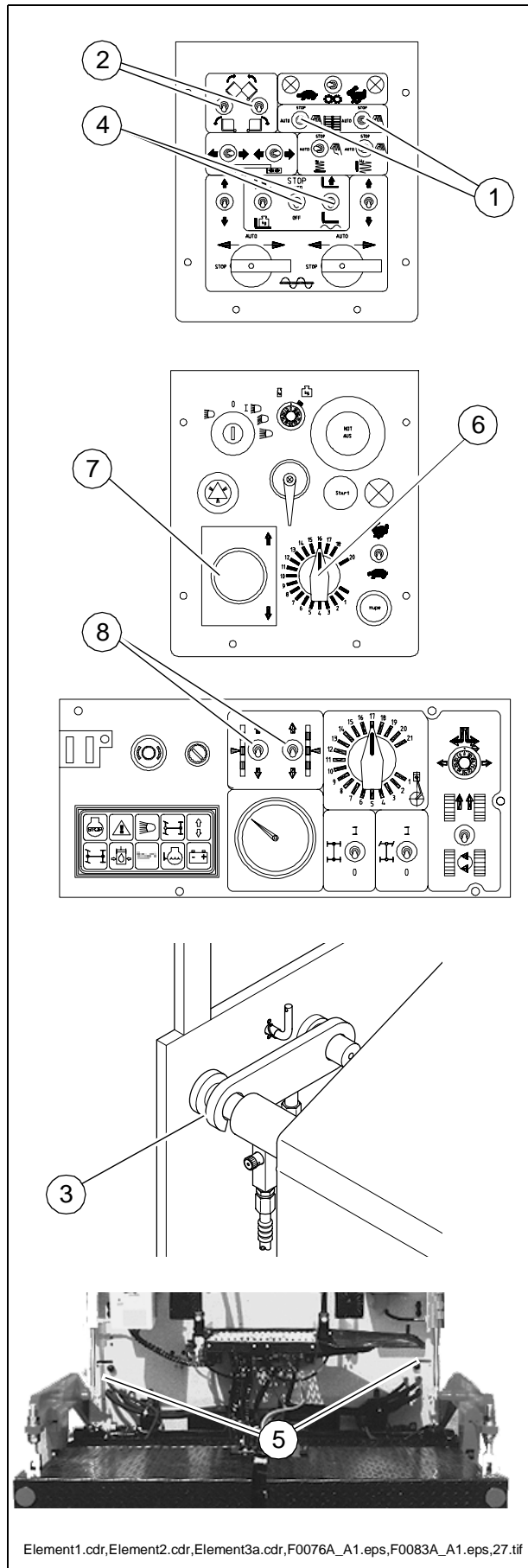
3 Transport en circulation routière publique



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

3.1 Préparations

- Mettre le finisseur en état de fonctionnement (voir chapitre D).
- Fermer les volets de la trémie avec l'interrupteur (1). Mettre les deux sécurités de transport de la trémie (2).
- Relever la table avec l'interrupteur (3). Mettre les sécurités de transport de la table (4).
- Pour sortir le vérin de nivellement :
 - Tourner le régulateur de présélection (5) sur zéro. Pivoter le levier d'avancement (6) vers l'avant.
 - Pousser l'interrupteur (7) vers le bas, jusqu'à ce que les vérins de nivellement soient sortis.
 - Positionner le levier d'avancement (6) en position médiane.
- Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur.
- Démontez toutes les pièces dépassant ou libres du finisseur et de la table (voir aussi les instructions de service de la table). Placer ces pièces en sûreté.
- Enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table :
 - Fermer le robinet principal 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.



Element1.cdr,Element2.cdr,Element3a.cdr,F0076A_A1.eps,F0083A_A1.eps,27.tif

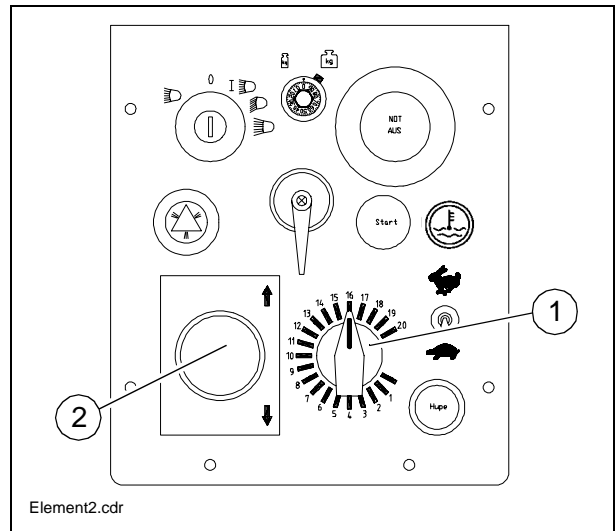
3.2 Conduite en circulation routière

- Positionner le régulateur de présélection (1) sur maximum.
- Doser la vitesse de conduite avec le levier d'avancement (2).



Risque d'accident !

- Ne pas conduire avec le blocage du différentiel.
- Tenir compte, dans des courbes serrées, du rayon de direction important. La direction nécessite env. 2,5 – 3 tours entiers pour un rayon de direction entier au niveau des roues motrices.
- En situations d'urgence, pousser le contacteur d'arrêt d'urgence !
- En poussant le contacteur d'arrêt d'urgence, le finisseur est freiné très fortement, le moteur est alors arrêté et la direction est bloquée ! Risque d'accident!



4 Chargement par grue



N'utiliser qu'un engin de levage ayant une capacité portante suffisante.
(Poids et dimensions, voir le chapitre B, paragraphes 4.1 et 4.2)

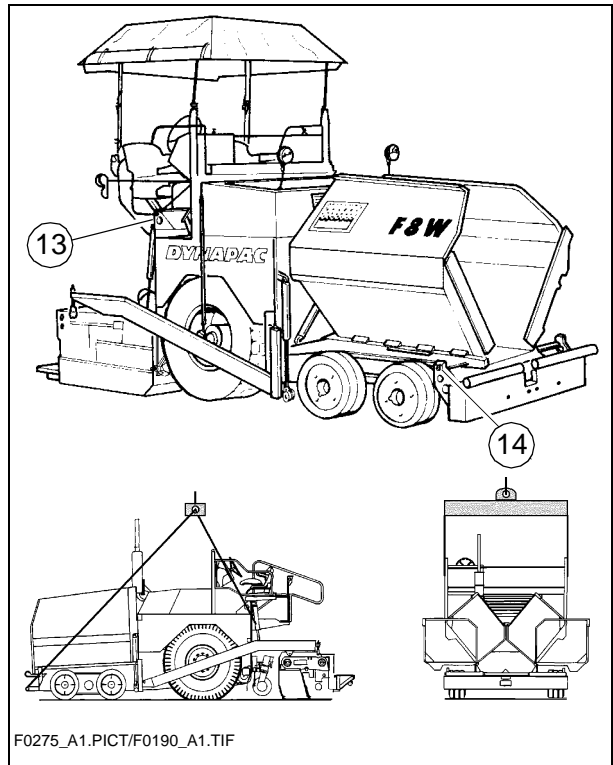


Pour le chargement du véhicule avec harnais de grue, sont prévus quatre points de fixation (13, 14).

- Garer le véhicule de manière sûre.
- Mettre les sécurités de transport.
- Démontez le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base.
- Ôter les pièces dépassant ou libres ainsi que les bouteilles de gaz du chauffage de la table.
- Accrocher le harnais de grue aux quatre points de fixation (13, 14).



Lors du transport, prendre garde à la position horizontale du finisseur !



5 Remorquage



Respecter toutes les consignes et entreprendre toutes les mesures de précaution nécessaires qui valent pour le remorquage d'engins de chantiers lourds.



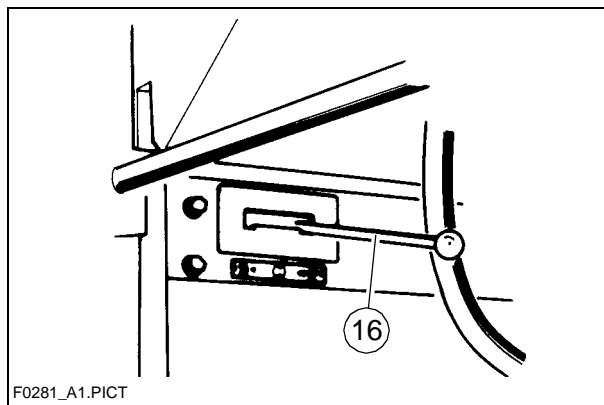
Le véhicule tracteur doit être de nature à pouvoir assurer le finisseur dans une pente. N'utiliser que des barres de dépannage autorisées !

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

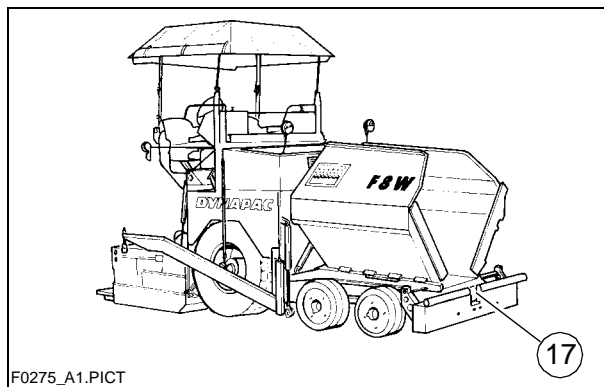


Le finisseur peut maintenant être remorqué lentement et prudemment hors du chantier.

Amener la boîte de vitesse à engrenage à deux vitesses en position de marche à vide „0“ avec le levier (16).

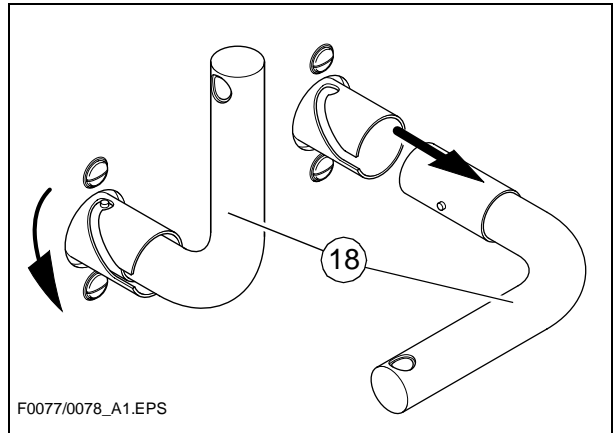


- Accrocher la barre de remorquage dans le dispositif d'attelage (17) au niveau du pare-choc.
- Remorquer lentement et prudemment et sur le trajet le plus court le finisseur en dehors du chantier ou de la zone de danger.

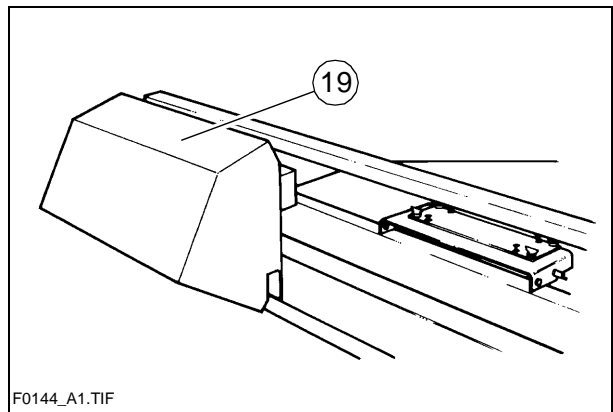


6 Garer de manière sûre

Pour garer le finisseur sur un terrain d'accès public, il est nécessaire de l'assurer de telle manière que toute personne étrangère ou tout enfant jouant, ne puisse occasionner de dommages. Retirer et emmener la clé de contact et l'interrupteur général (18), ne pas les „cacher“ dans le finisseur.



- Couvrir le pupitre de commande avec le capot de protection (19) et fermer à clé.
- Placer les pièces libres et les accessoires en lieu sûr.



D Conduite du véhicule

1 Consignes de sécurité



Par la mise en marche du moteur, du mécanisme de translation, des convoyeurs, de la vis, de la table ou du dispositif de levage, des personnes peuvent être blessées ou tuées.

S'assurer avant la mise en marche que personne ne travaille aux alentours ou sous le finisseur ou 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 ou marcher sur les convoyeurs ou pénétrer dans la trémie lorsque le moteur est en marche. Danger de mort !

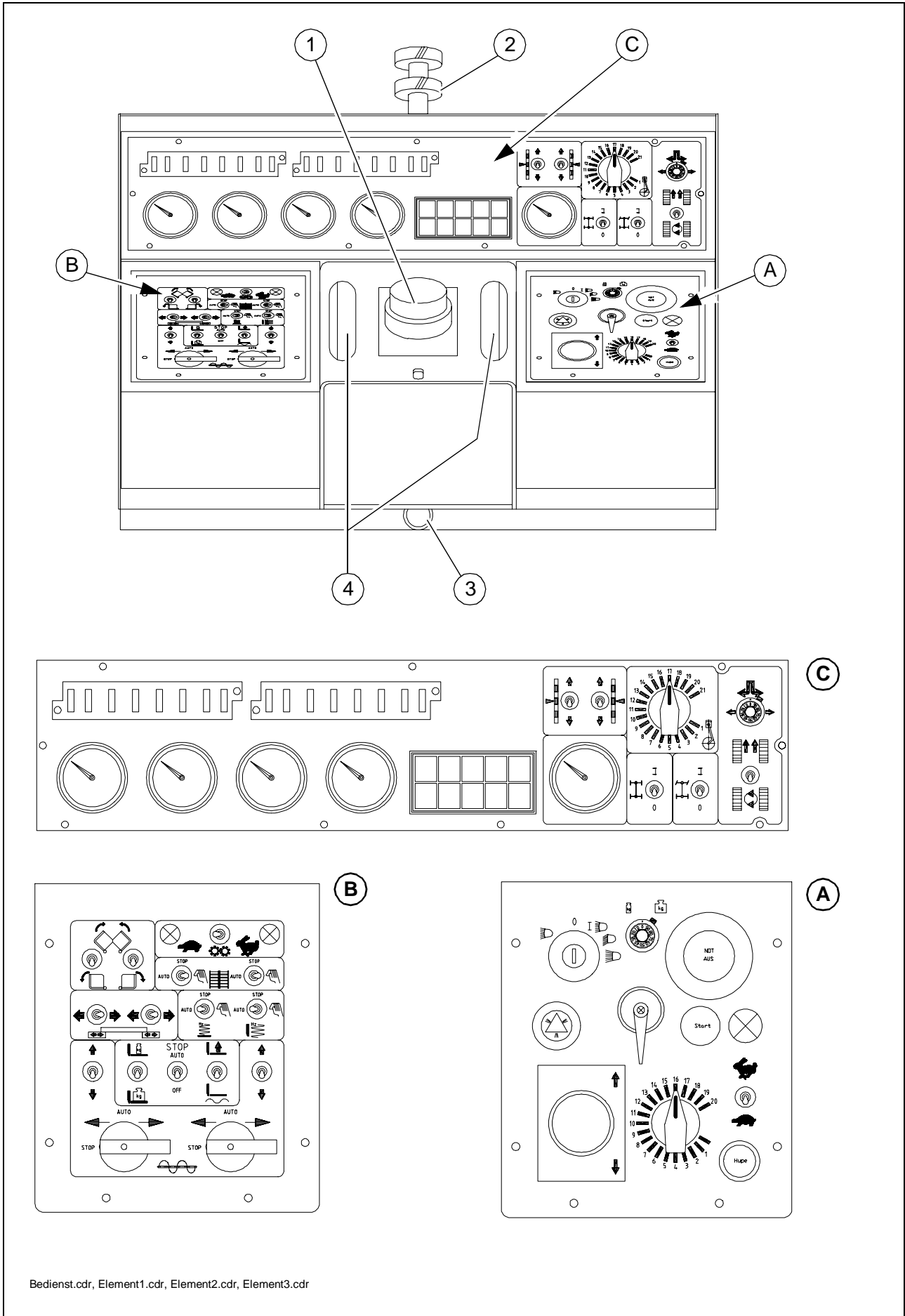
- Avant le commencement du travail, toujours s'assurer que personne n'est en danger !
- Vérifier que l'ensemble des dispositifs de sécurité et des différentes protections qui les recouvrent soient bien mises en place et en état !
- Réparer immédiatement tout dommage constaté !
- Ne transporter aucun passager sur le finisseur ou la table !
- Libérer la voie et la zone de travail de tout encombrement !
- Toujours essayer de choisir la place du conducteur du côté de la circulation ! Bloquer le siège du conducteur et le pupitre de commande.
- Observer une distance de sécurité suffisante entre le véhicule et les surplombs d'autres engins et les sources de danger habituelles !
- Conduire prudemment sur des terrains non nivellés afin d'éviter les risques de glissement ou de renversement.






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

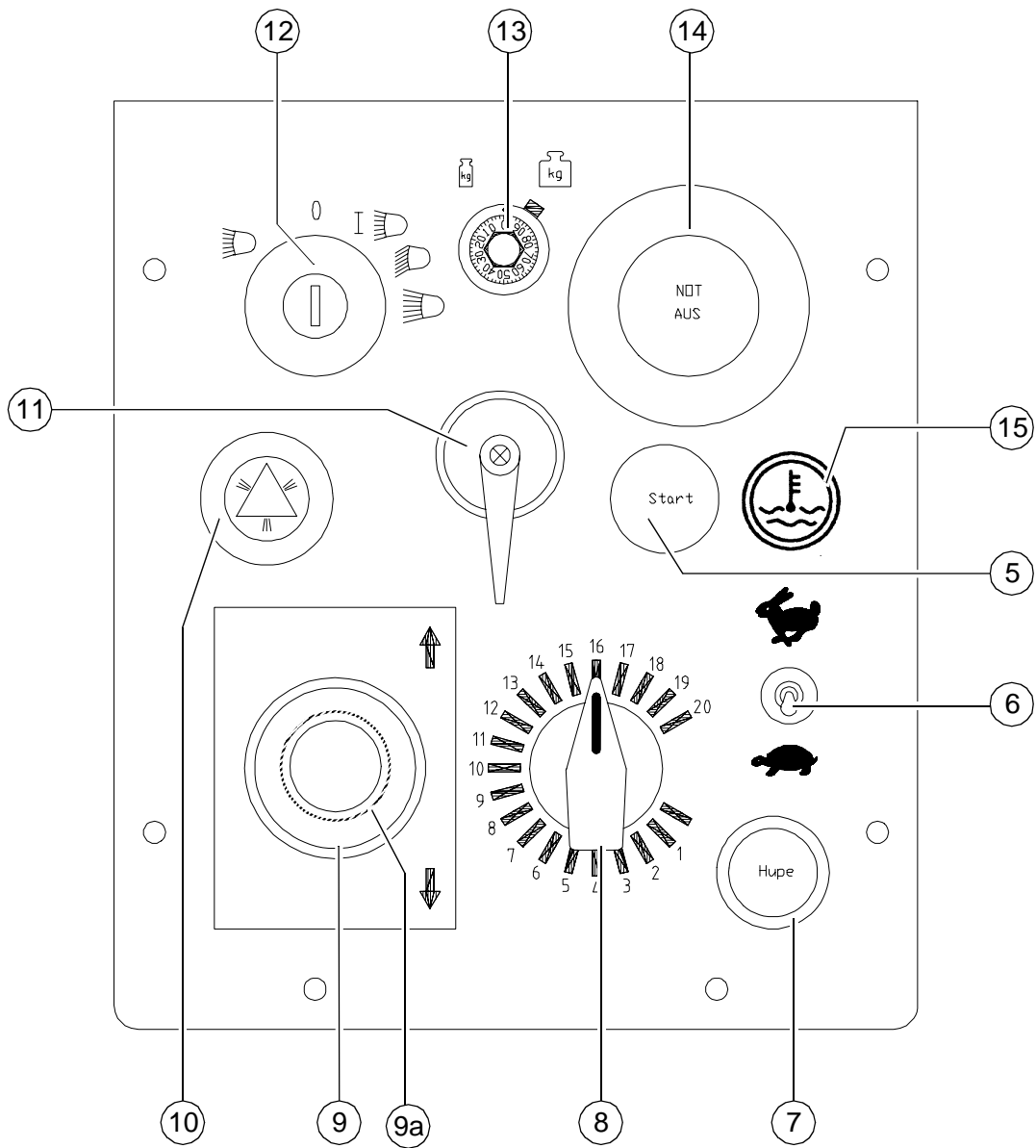
2 Organes de service


2.1 Pupitre de commande



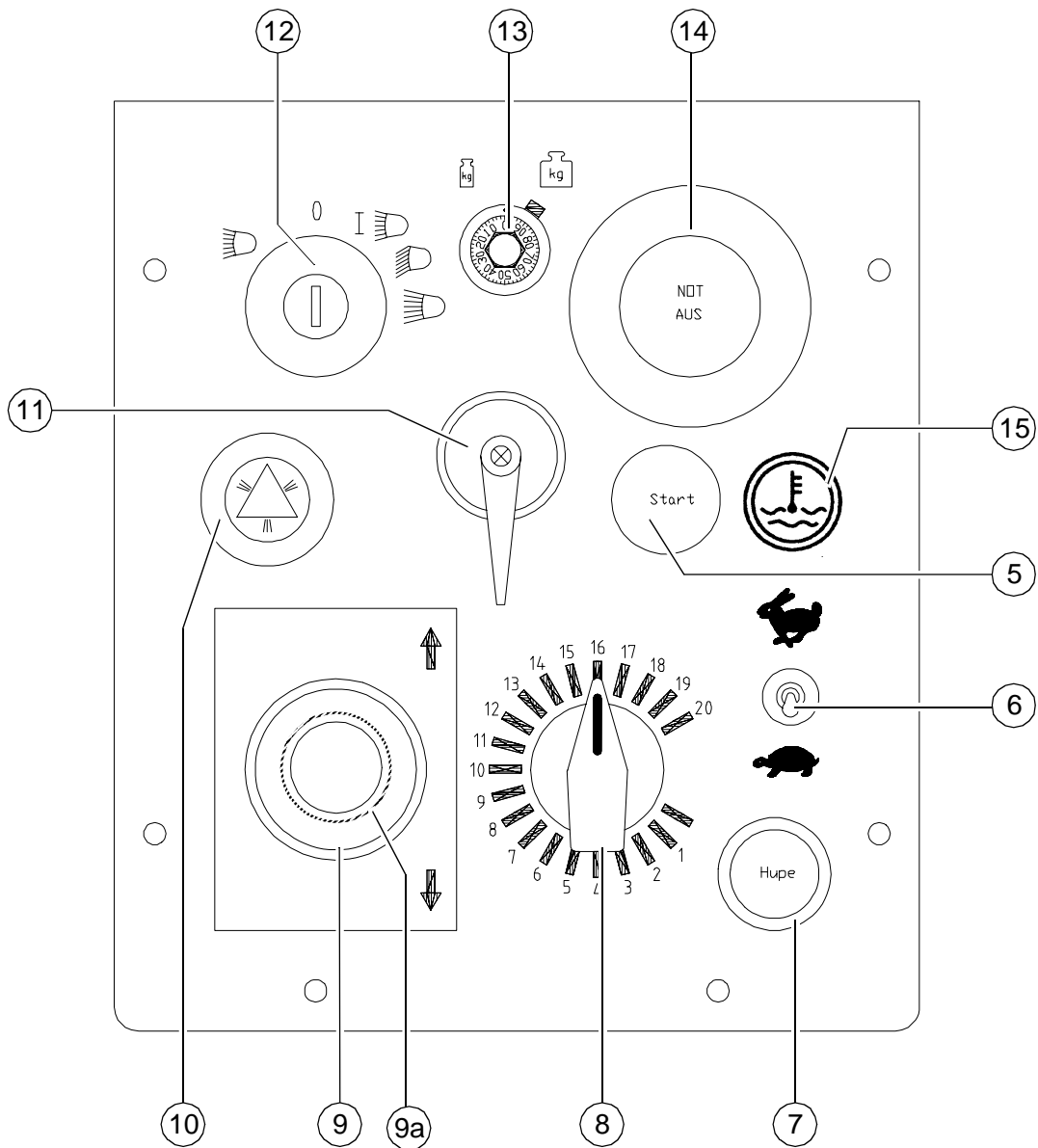
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
1	Volant	<p>La transmission de direction s'effectue hydrauliquement sur les roues avants.</p> <p> Lors de trajets de transport dans des courbes serrées, tenir compte de la transmission de direction particulière (env. 3 tours pour un braquage complet). Risque d'accident !</p>
2	Dispositif de blocage du pupitre de commande	<p>Permet de fixer le pupitre de commande coulissant sur le côté souhaité du finisseur et l'empêche de glisser.</p> <p>- Visser la vis à tête miltée à la place prévue à cet effet dans la encoche marqué et la fixer avec l'écrou moletés.</p> <p> Si le pupitre de commande n'est pas fixé, il peut coulisser. Risque d'accident pendant le trajet !</p>
3	Dispositif de blocage du pupitre de commande	<p>Dans le cas où la position assise peut être déplacée (en option), le pupitre de commande peut être déplacé au-delà de la largeur de base du finisseur, vers l'extérieur.</p> <p>Enlever les boulons de verrouillage et déplacer le pupitre; laisser s'encliqueter les boulons de verrouillage.</p> <p> Si le pupitre de commande n'est pas bloqué, il peut glisser. Risque d'accident lors de trajets de transport !</p>
4	Eclairage du pupitre de commande	<p>Illumine la console A/B du pupitre de commande en mettant les phares en code.</p>



A



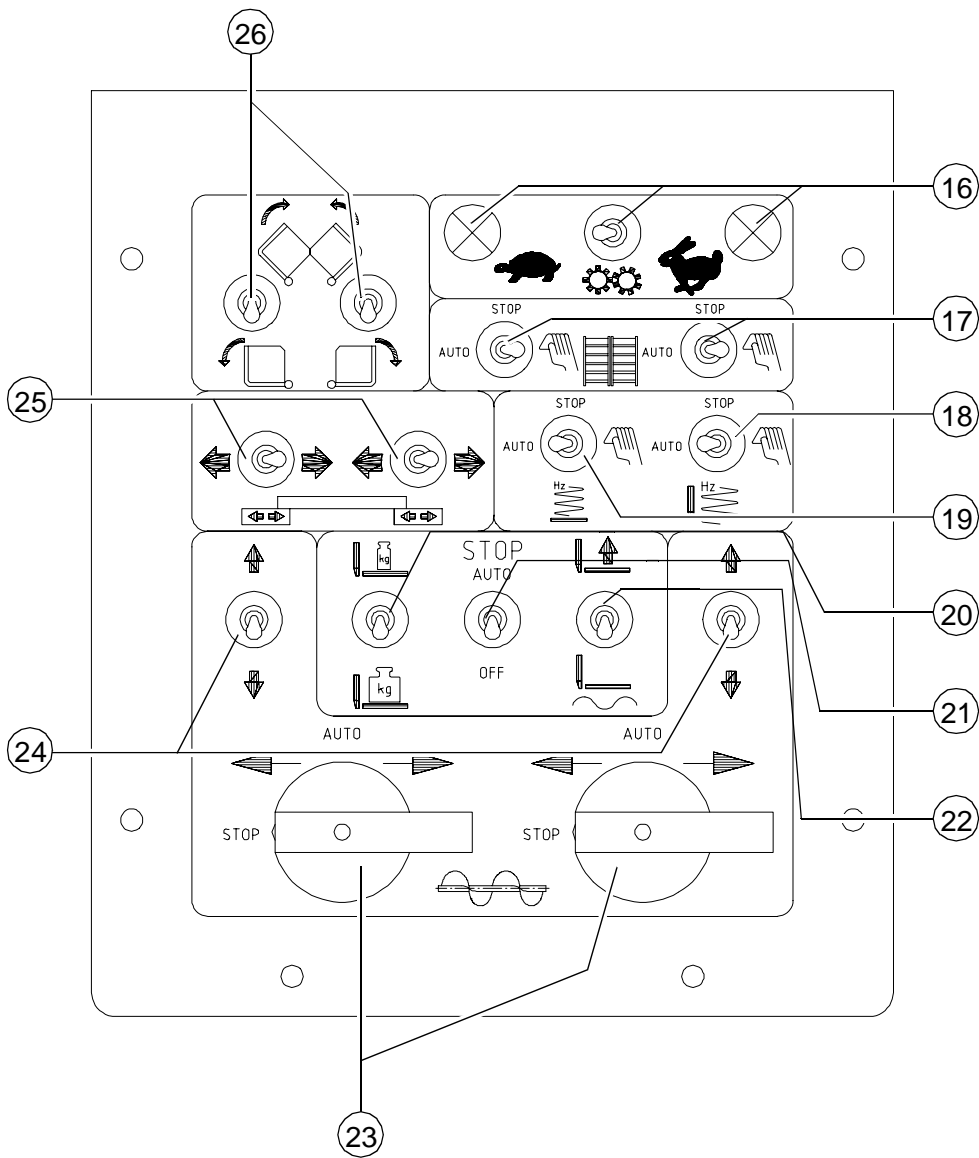
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
5	Starter („Démarrateur“)	Démarrage possible uniquement lorsque le levier d'avancement est en position médiane. Tous les contacteurs d'arrêt d'urgence (sur le pupitre de commandes et les télécommandes) doivent être relevés.
6	non occupé	
7	Système de feux de détresse	Allumer pour la sécurité sur les routes.
8	Présélecteur, 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 (lors de la pose).
9	Levier d'avancement	<p>Connection des fonctions du finisseur et réglage en continu de la vitesse de déplacement – en marche avant ou en marche arrière.</p> <p>Position médiane : démarrage possible; moteur en marche à vide; aucun mécanisme de translation; blocage contre un démarrage involontaire.</p> <p>Relever la bague pour l'orienter (9 a).</p> <p>Selon la position du levier d'avancement, sont connectées les fonctions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1. position : Moteur sur le nombre de tours présélectionné (voir ajusteur du régime-moteur). - 2. position : Convoyeurs et vis en service. - 3. position : Mouvement de la table (tamper/vibration) en service; mécanisme de translation en service; augmenter la vitesse jusqu'à la butée. <p>La vitesse maximale est réglée avec le régulateur de présélection.</p>
10	Système de feux de détresse	Allumer pour la sécurité sur les routes.
11	Indicateur de direction („Clignotant“)	Actionner lors d'un changement de direction.



A



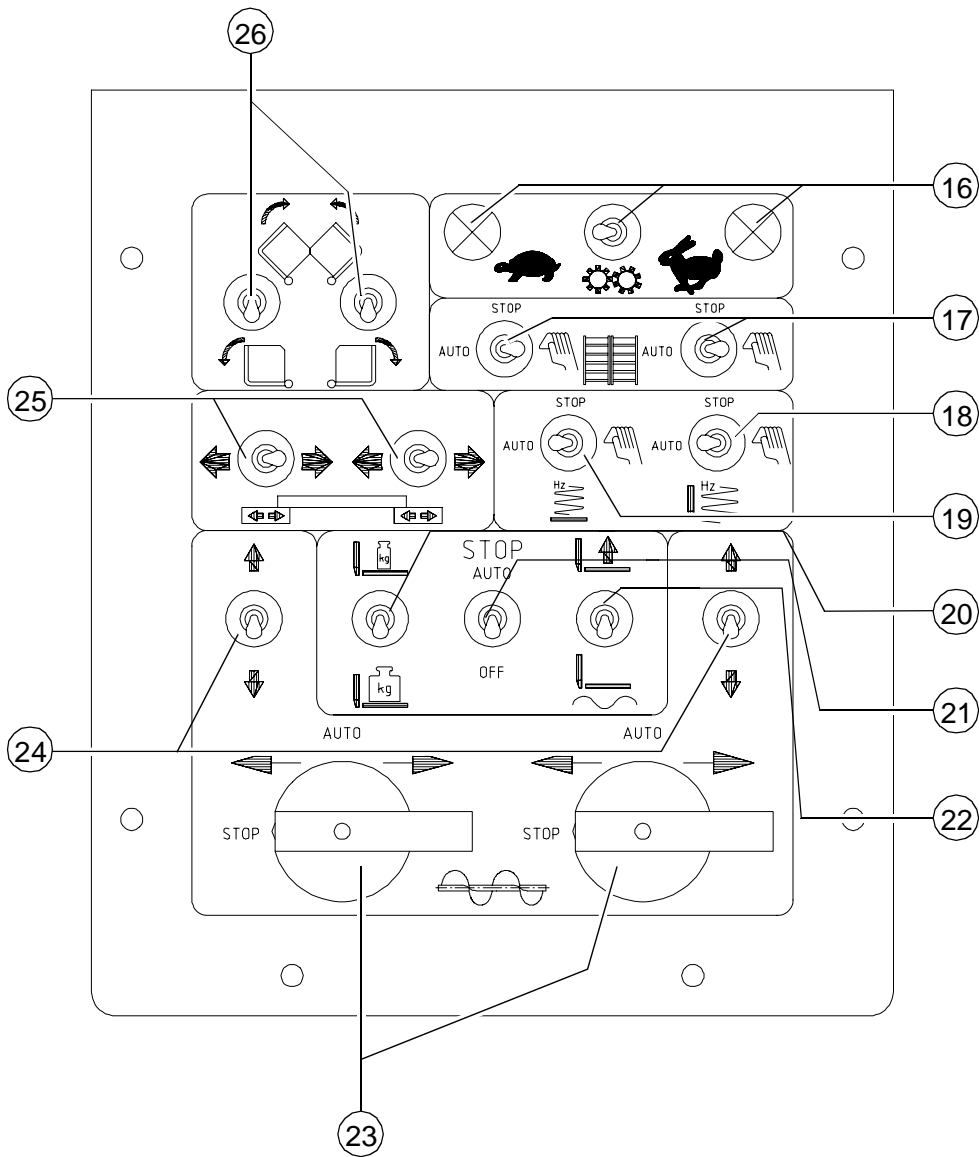
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
12	Clé de contact et éclairage	<p>Clé insérée : allumage en marche. Clé retirée : allumage arrêté, moteur arrêté. Positionnements de la clé :</p> <p>0 Lumière éteinte 1 Feux de stationnement/feux arrières, éclairage des instruments de bord, le cas échéant, projecteur de travail 2 Feux de croisement 3 Feux de route</p> <p> Forcer le blocage entre 1 et 2 en enfonçant .</p>
13	Potentiomètre de réglage du report de charge (○)	<p>Avec l'aide de ce potentiomètre il est possible de régler la pression de la fonction report de charge:</p> <ul style="list-style-type: none"> - interrupteur (Lestage/délestage de la table) en position A: pression de délestage - interrupteur (Lestage/délestage de la table) en position B: pression de lestage <p>la pression est indiquée sur le manomètre</p>
14	Contacteur d'arrêt d'urgence	<p>A pousser en cas d'urgence (personnes en danger, menace de collision, etc.) !</p> <ul style="list-style-type: none"> - En appuyant sur le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence, le moteur, les commandes et la direction sont arrêtés. Toute manoeuvre pour éviter un obstacle, le relevage de la table etc., ne sont alors plus possibles ! Risque d'accident ! - L'installation de chauffage au gaz n'est pas fermée par le contacteur d'arrêt d'urgence. Fermer le robinet d'arrêt principal et les deux robinets de bouteille à la main ! - Dans le cas de mauvais fonctionnements électriques, le moteur doit être coupé manuellement au niveau des tiges de la pompe d'injection. Pour redémarrer le moteur, le contacteur doit être relevé.
15	Indicateur de température moteur (rouge) (○)	<p>Il s'éclaire quand la température du moteur est trop élevée.</p> <p> Le régime moteur est réduit automatiquement (il est néanmoins possible de déplacer le finisseur). Arrêter le finisseur (en ramenant le levier de translation en position neutre, laisser le moteur refroidir en le faisant tourner à vide. Déterminer l'origine et la corriger si nécessaire (voir la section (anomalies de fonctionnement)) Après refroidissement jusqu'à température normale, le moteur fonctionnera à nouveau à pleine puissance.</p>














B



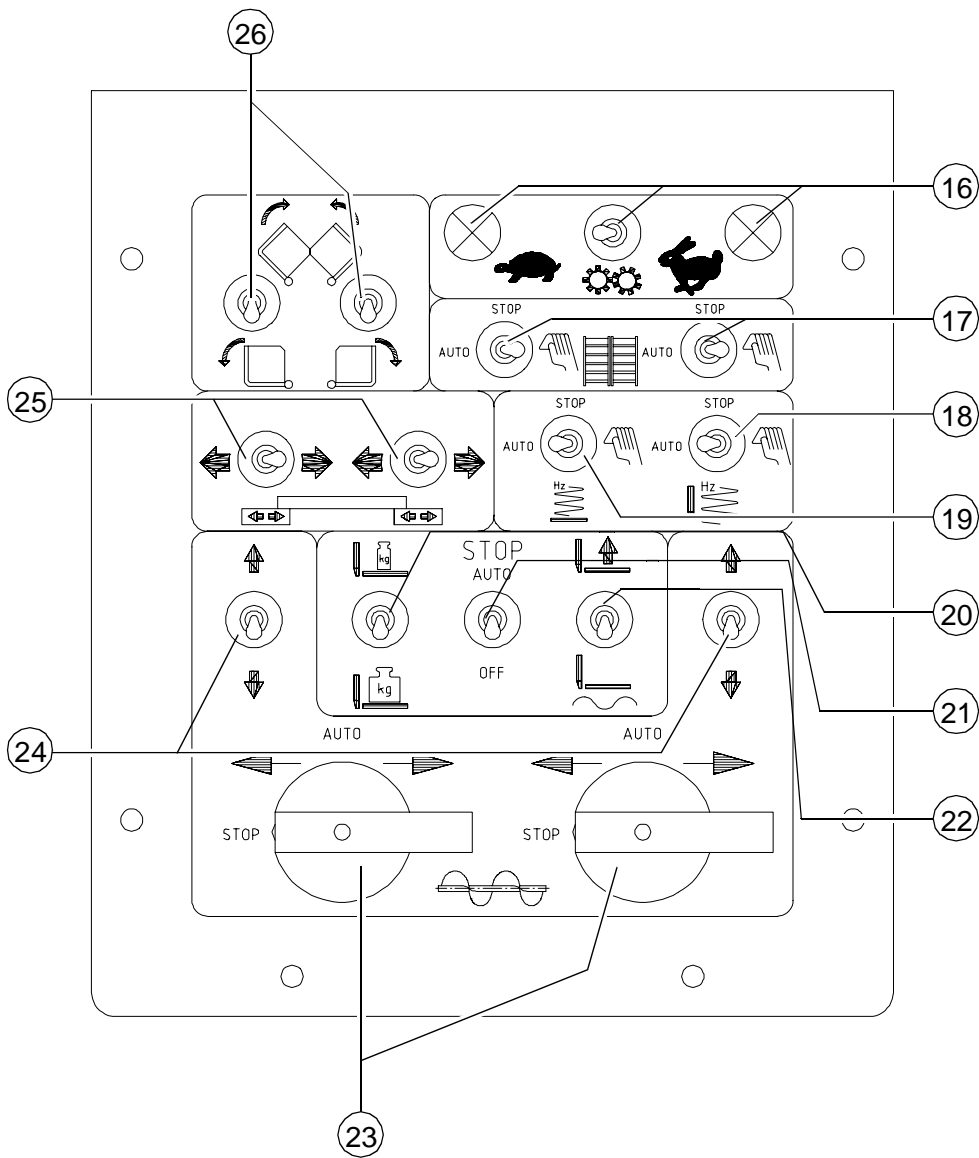
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
16	Enclenchement électrique du réducteur (○)	Permet de commuter le réducteur.
17	Convoyeur gauche/droit	<p>auto : mis en circuit avec le levier d'avancement et commandé en continu par l'interrupteur de fin de fin de course dans le tunnel</p> <p>stop : mis hors circuit</p> <p>manuel : continuellement branché (avec capacité d'extraction pleine, sans commande des enrobés)</p> <p>- Si le convoyeur doit être commuté à partir de la télécommande (○), les deux interrupteurs doivent être sur „auto“ .</p>
18	Dispositif de tampers (spécifique à la table)	<p>auto : mis en service avec le levier, hors service pendant l'arrêt</p> <p>stop : entièrement mis hors service</p> <p>manuel : mis en service en permanence</p> <p>„Auto“ est normalement utilisé pendant la pose.</p> <p> Si l'interrupteur se trouve sur „manuel“ pendant la pose, il doit être enclenché sur „stop“ pendant l'arrêt. Sinon compression surélevée !</p> <p> Réglage de la vitesse (voir section „Réglage du nombre de tours des tampers“)</p>
19	Dispositif de vibration supplémentaire (spécifique à la table)	Utilisation comme l'interrupteur (Dispositif de tampers). Réglage de la vitesse (voir section „Réglage du nombre de tours de la vibration supplémentaire“).

B



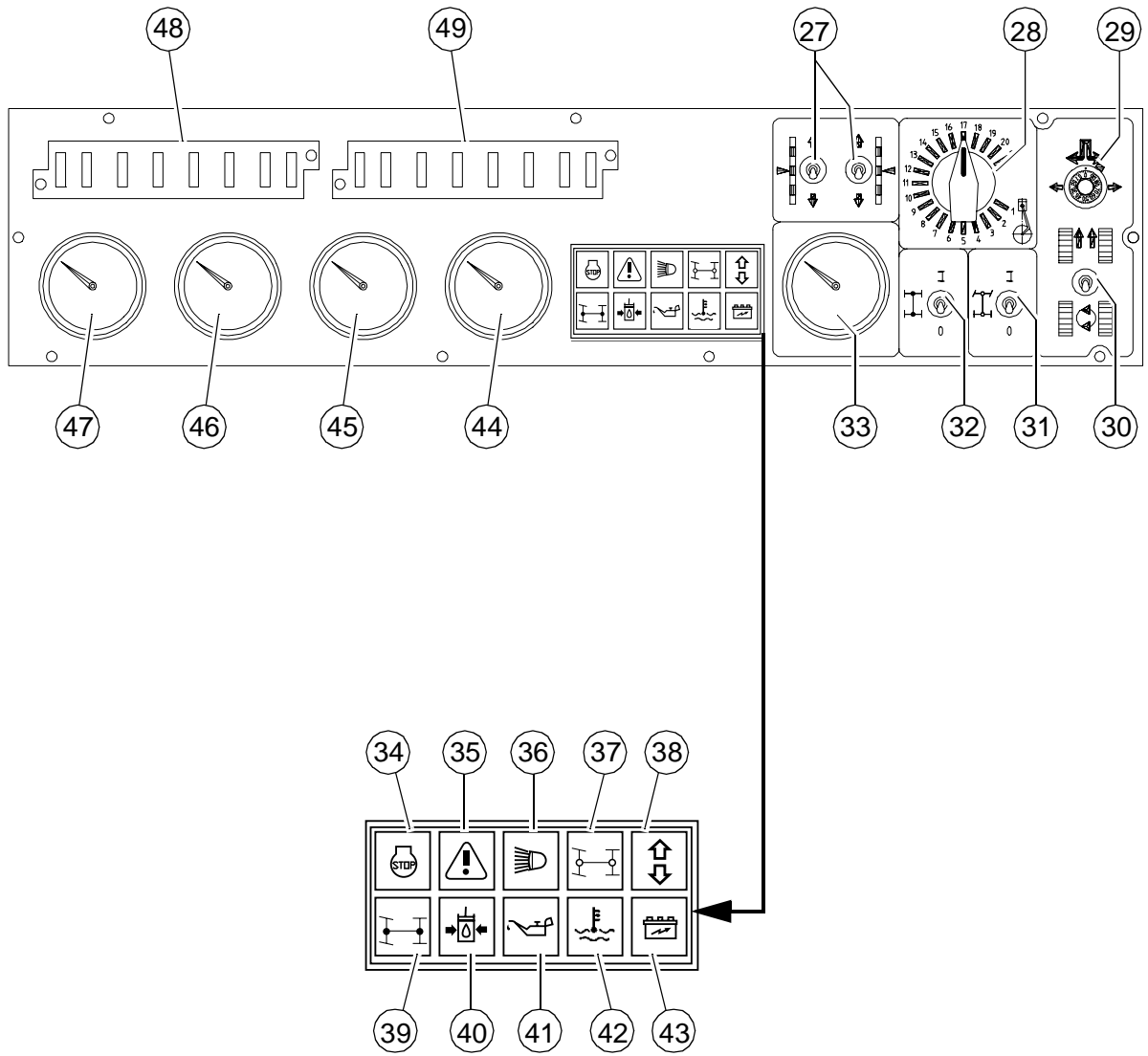
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
20	<p>Lestage / délestage de la table</p>  A  B  C	<p>Permet de lester / délester la table afin d'influencer la force de traction et le compactage.</p> <p>A: délestage (table 'plus légère')</p> <p>B: sans fonction</p> <p>C: lestage (table 'plus lourde')</p> <ul style="list-style-type: none"> - La hauteur du lestage ou du délestage doit être réglée par la vanne de régulation de pression (82). - Pour „l'arrêt de la table avec précontrainte“, la position A doit être choisie (voir interrupteur (21)). <p> Pour l'application du lestage/délestage de la table, voir le paragraphe 3.8.</p>
21	<p>Arrêt de la table („table-stop“)</p>  A  B  C	<p>L' „arrêt de la table“ permet de bloquer l'hydraulique de la table afin d'éviter un affaissement de la table lorsque le finisseur est garé.</p> <p>A : automatique, lorsque le levier d'avancement (9) est en position médiane</p> <ul style="list-style-type: none"> - Position C utilisée pour la mise en place du finisseur, position A pour la pose. <p>B : branché en permanence</p> <p>C : débranché</p> <p> Position B ne suffit pas comme protection pendant les travaux de transport ou d'entretien ! Insérer les sécurités mécaniques pour le transport de la table (90) !</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avec le report de charge (20) un „arrêt de la table avec précontrainte“ peut être réglé. <p> Pour l'application de l'arrêt de la table, voir le paragraphe 3.8.</p>
22	<p>Position de la table</p>  A  B  C	<p>A : Relever la table</p> <p>B : Maintenir la table (position pour la mise de la sécurité de transport de la table (90))</p> <p>C : Abaisser la table et mise en „position flottante“</p> <p> Pendant la pose, la table doit toujours être en position flottante. Ceci est également valable lors de pauses et de changements de camions lorsque le „table-stop“ (21) est enclenché automatiquement.</p>





B



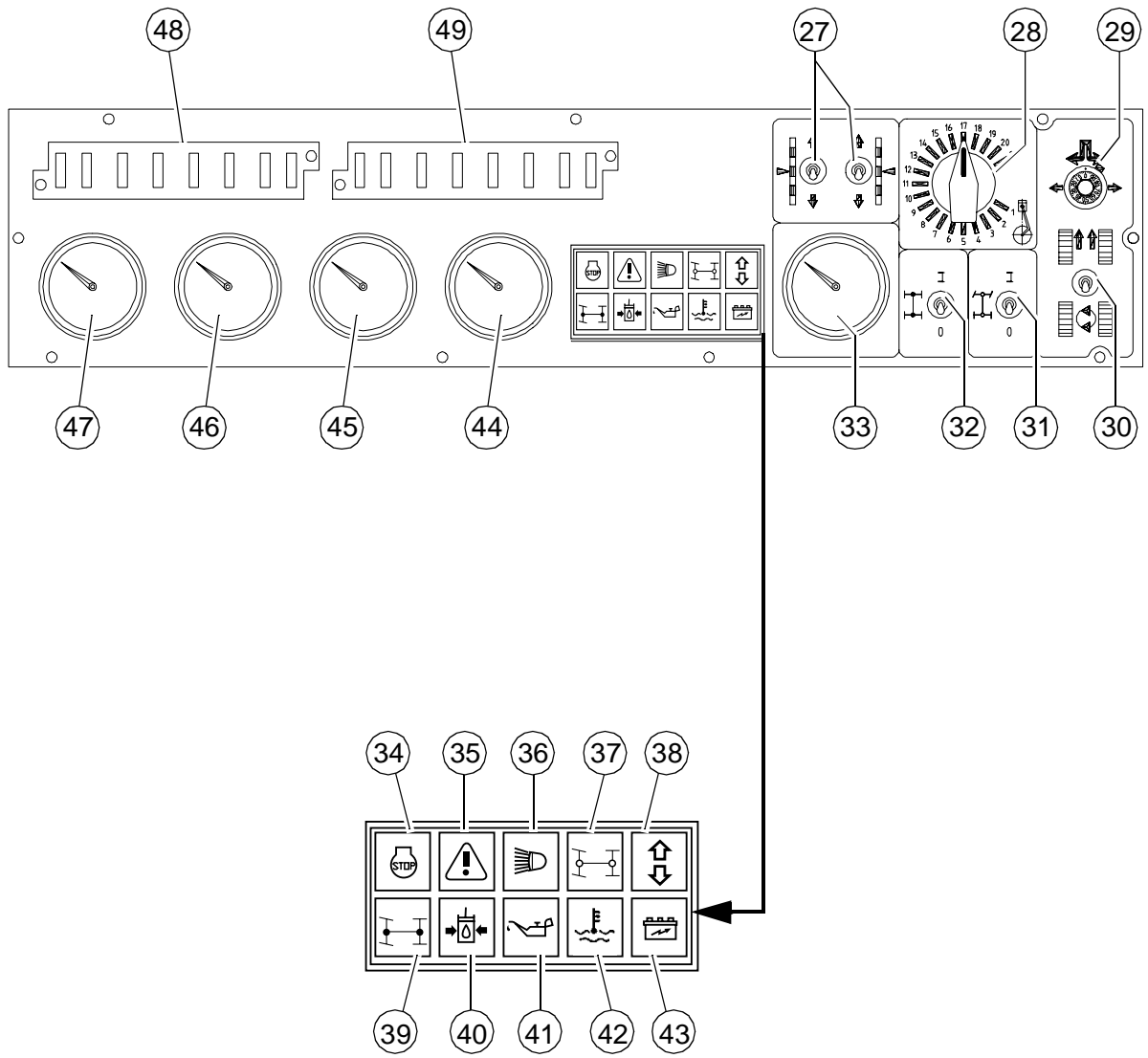
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
23	<p>Vis à gauche / à droite</p>	<p>A stop : mise hors circuit B manuel : alimentation vers l'extérieur C auto : mise en circuit avec le levier d'avancement et commande en continu par l'interrupteur de fin de course des matériaux enrobés au niveau de la vis D manuel : alimentation vers l'intérieur</p> <p> Les deux vis sont continuellement mises en circuit en position (B) et (D) (avec capacité entière d'extraction, sans commande automatique des matériaux enrobés).</p> <p>Si la vis doit être commutée automatiquement par l'intermédiaire de l'interrupteur de fin de course ou du capteur à ultrasons (○), les deux interrupteurs doivent être positionnés sur „auto“.</p>
24	<p>Positionnement du support de la vis à gauche / à droite (○)</p>	<p>Réglage hydraulique de la hauteur de la vis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La hauteur est lue sur les échelles figurant à droite et à gauche du support de la vis de répartition. <p>Réglage grossier : hauteur du support de la vis = épaisseur de la couche à poser + 5 cm (2 pouces).</p> <p> Actionner simultanément les deux interrupteurs, sinon le support de vis sera positionné de travers !</p>
25	<p>Interrupteur d'entrée / de sortie de la table (○)</p>	<p>Permet de sortir ou d'entrer hydrauliquement les tables vario.</p> <p> Dans les pays de la Communauté Européenne, ceci n'est autorisé qu'avec l'interrupteur de la télécommande.</p>
26	<p>Ouvrir/fermer la trémie</p>	<p>vers le haut : fermer les volets de la trémie milieu : aucune fonction vers le bas : ouvrir les volets de la trémie</p> <p>Actionnement séparé (○): peut être nécessaire en cas de pose plus étroite d'un côté ou en cas d'obstacle du chargement du finisseur par camion.</p>







C



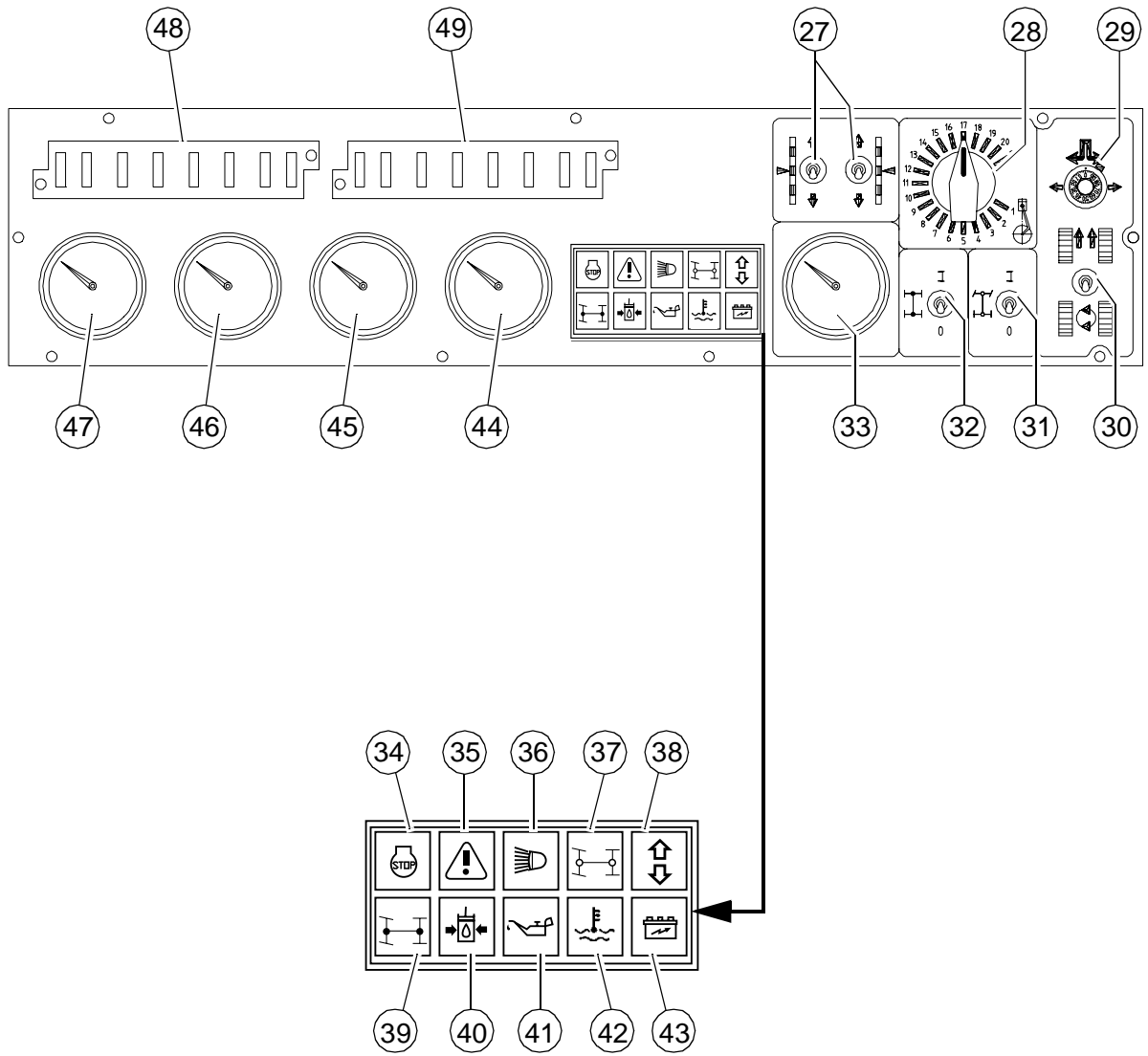
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
27	Vérins de nivellement côté gauche/côté droit	Permet d'actionner manuellement les vérins de nivellement quand le dispositif automatique de nivellement est débranché. L'interrupteur à la télécommande doit être positionné sur „manuel“.
28	Ajusteur du régime-moteur (○)	Réglage en continu du nombre de tours (quand le levier d'avancement est pivoté). Position min. : marche à vide Position max. : vitesse nominale  Utiliser normalement la vitesse nominale lors de la pose et réduire le nombre de tours lors des transports.  Le réglage automatique du nombre de tours garde constant le nombre de tours réglé, également pendant le travail.
29	non occupé	
30	non occupé	
31	Marche/arrêt de la traction avant (○)	En position supérieure, la traction avant supplémentaire est mise en service.  N'utiliser la traction avant que pendant la pose et jamais pendant le transport. Augmentation d'usure !  Pour le réglage de la pression d'entraînement, voir la vanne et le manomètre.










C



Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
32	Blocage électrique du différentiel (○)	<p>Permet de mettre en et hors service le blocage du différentiel.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en service : interrupteur vers le bas; le voyant témoin (Voyant témoin blocage du différentiel) s'allume quand le blocage s'enclenche. - Mise hors service : interrupteur vers le bas; rouler jusqu'à ce que le voyant s'éteigne. <p>Important : Voir utilisation et dangers voyant témoin (Voyant témoin blocage du différentiel).</p>
33	Affichage de la température de l'huile hydraulique	<p>Affichage normal jusqu'à 85 °C = 185 °F.</p> <p> En cas d'une température supérieure, arrêter le finisseur (levier d'avancement en position médiane), laisser refroidir le moteur en marche à vide. Déterminer et éventuellement éliminer la cause.</p>
34	Arrêt du moteur	<p>S'allume lorsque le moteur ne peut pas être démarré (par exemple : lorsque le contacteur d'arrêt d'urgence est enfoncé).</p> <p> Alors voir paragraphe „Pannes“.</p>
35	Message d'erreur (○)	S'allume lorsqu'une erreur est apparue dans l'électronique.
36	Témoin de feux de route (bleu)	<p>S'allume lorsque les feux de route sont allumés (au niveau de la clé de contact).</p> <p> Eviter d'éblouir les conducteurs de la circulation en sens inverse !</p>
37	Traction avant (○)	S'allume lorsque la traction avant est connectée.
38	Témoin d'avancement (jaune)	<p>S'allume lorsque le levier d'avancement est sur la position de conduite.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur ne peut pas démarrer.
39	Voyant témoin blocage du différentiel	<p>S'allume quand le blocage du différentiel est branché (avec interrupteur ou le levier de commutation).</p> <p> Le blocage du différentiel est utilisé lors de problèmes de traction (sol meuble). Il peut être actionné pendant la conduite.</p> <p> Ne pas conduire dans les courbes avec le blocage du différentiel en service et la table relevée. Le différentiel pourrait être endommagé.</p> <p> Ne pas utiliser le blocage du différentiel pendant les trajets de transport. Risque d'accident dû à la capacité de virement limitée !</p>

C

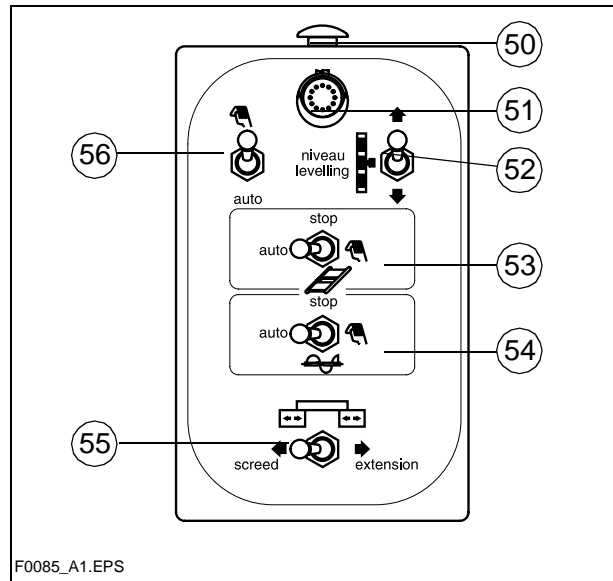


Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
40	Témoin de pression d'huile de translation hydraulique (rouge)	Doit s'éteindre juste après le démarrage du moteur. Respecter le temps d'échauffement du moteur. Eventuellement, huile hydraulique est trop froide ou trop épaisse.  Si le témoin ne s'éteint pas, laisser la translation éteinte (voir paragraphe „Pannes“).  Le voyant s'éteint à une pression inférieure à 2,8 bar = 40 psi.
41	Voyant de contrôle de pression d'huile du moteur Diesel (vert)	Doit s'éteindre juste après le démarrage du moteur.  Au cas où le voyant ne s'éteint pas, couper immédiatement le moteur (voir paragraphe „Pannes“). Autres défauts possibles, voir les instructions de service du moteur.
42	Indicateur de température moteur (rouge)	Il s'éclaire quand la température du moteur est trop élevée.  Le régime moteur est réduit automatiquement (il est néanmoins possible de déplacer le finisseur). Arrêter le finisseur (en ramenant le levier de translation en position neutre, laisser le moteur refroidir en le faisant tourner à vide. Déterminer l'origine et la corriger si nécessaire (voir la section (anomalies de fonctionnement)) Après refroidissement jusqu'à température normale, le moteur fonctionnera à nouveau à pleine puissance.
43	Témoin de charge de la batterie (rouge)	Doit s'éteindre après le démarrage quand le régime du moteur augmente. - Si le témoin reste allumé arrêter le moteur.
44	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 chapitre F).
45	Jauge du réservoir de carburant	Contrôler toujours le niveau du réservoir de carburant.  Eviter les pannes sèches ! Dans le cas contraire, il convient de purger l'air dans l'ensemble du circuit.
46	Température du moteur	Zone verte : température normale.  En cas d'affichage près de ou dans la zone rouge, arrêter le finisseur (levier d'avancement en position médiane), laisser le moteur refroidir en marche à vide. Définir et éventuellement éliminer la cause (voir paragraphe „Pannes“).
47	Compte-tours (○)	Affiche le nombre de tours en rotations/minute (U/min).  Le nombre de tours se modifie avec l'ajusteur du régime-moteur.
48	Boîtiers de fusibles I	 Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F.
49	Boîtiers de fusibles II	 Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F.

2.2 Télécommande ●

Les fonctions des côtés droit et gauche du finisseur peuvent être commandées par deux télécommandes – à gauche et à droite au niveau de la table.

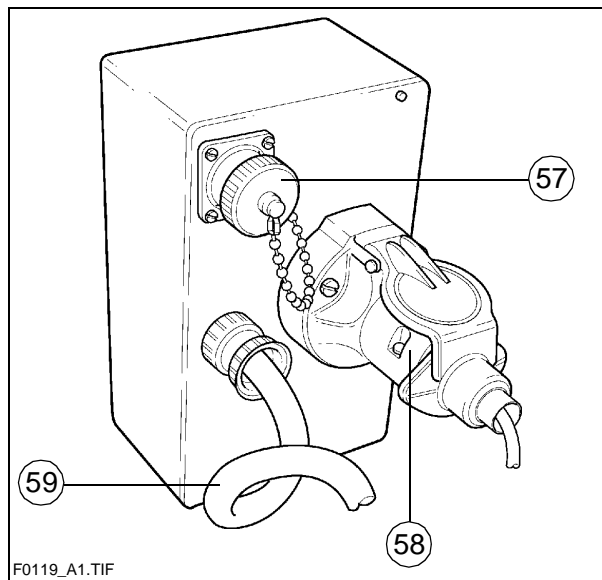
- Le boîtier est fixé sur la tôle latérale de la table.



Organes de commande

Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
50	Contacteur d'arrêt d'urgence (o)	Fonction et utilisation comme pour le contacteur d'arrêt d'urgence (14) sur le pupitre de commande. Important dans des situations dangereuses ne pouvant pas être vues par le conducteur.
51	Klaxon (o)	Fonction comme l'interrupteur (7) sur le pupitre de commande.
52	Vérins de nivellement	Fonction et utilisation comme l'interrupteur (27) sur le pupitre de commande. - L'interrupteur (60) doit être sur „manuel“.
53	Convoyeur (o)	Fonction et utilisation comme l'interrupteur (17) sur le pupitre de commande. - Les interrupteurs doivent être sur „auto“.
54	Vis	Fonction et utilisation comme l'interrupteur (23) sur le pupitre de commande. - Les interrupteurs doivent être sur „auto“.
55	Sortie/entrée de la table	Permet l'entrée et la sortie hydrauliques des pièces de montée de tables Vario.
56	Dispositif automatique de nivellement	manuel : Positionnement en hauteur avec l'interrupteur (52) (ou l'interrupteur (27) sur le pupitre de commande) possible auto : Positionnement en hauteur automatique par le palpeur d'altitude

A l'arrière



Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
57	Prise pour le dispositif automatique de nivellement	A cette prise doit être branché le câble de branchement du palpeur électronique d'altitude.
58	Prise pour l'interrupteur de fin de course de la vis	A cette prise doit être branché le câble de branchement de l'interrupteur de fin de course des matériaux enrobés.
59	Câble de branchement de la télécommande	A relier à la prise située à la table (voir instructions de service de la table).

2.3 Organes de commande sur le finisseur

Ajusteur du régime-moteur (64)

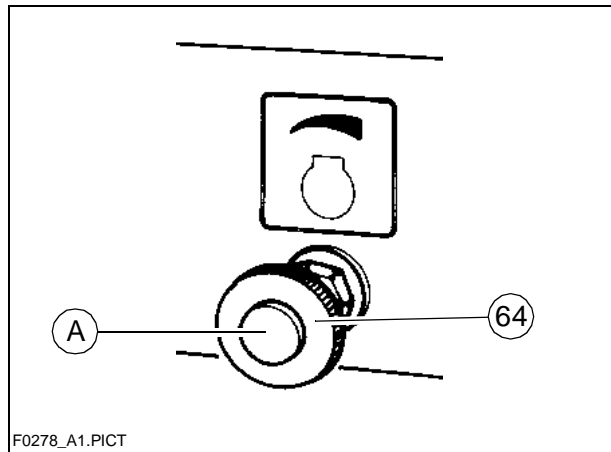
Permet de régler en continu le régime du moteur.

Réglage grossier :

- Appuyer sur le bouton **A** et tirer sur l'ajusteur du nombre de tours, ou éventuellement l'enfoncer.

Réglage fin :

- Tourner l'ajusteur du régime-moteur.



Lors de la pose, régler normalement le nombre de tours sur la valeur maximale, réduire le nombre de tours lors du transport !



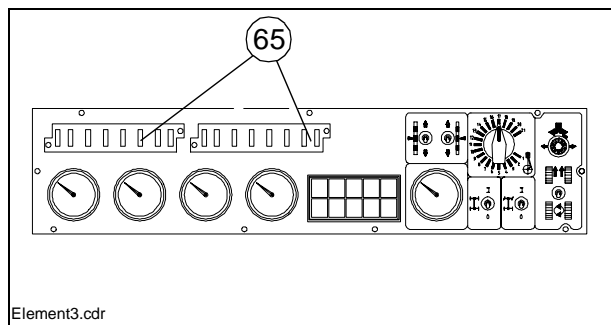
Le réglage automatique du régime du moteur maintient constant le nombre de tours, également en cas de sollicitation importante.

Boîtiers de fusibles (65)

Sur le côté du pupitre de commande se trouvent deux rangées de fusibles avec des bornes pour fusibles.

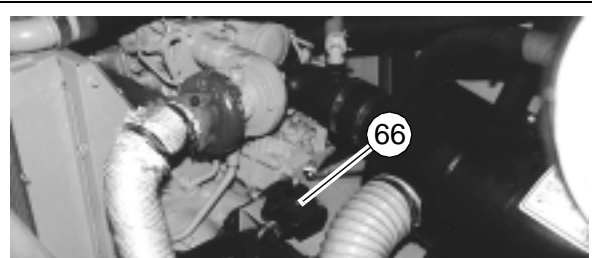


Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F.



Fusibles coupe-circuit (66, 67)

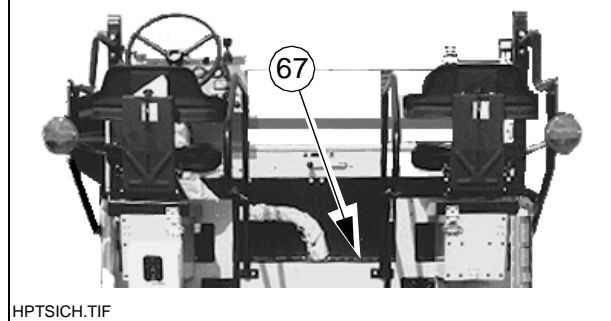
Sur le côté gauche sous le capot du moteur, se trouve un boîtier de fusibles (66) avec deux fusibles coupe-circuit à haute intensité.



Un autre boîtier de fusibles (67) se situe sous la trappe du poste de conduite.



Pour la disposition des fusibles coupe-circuit, voir le chapitre F.

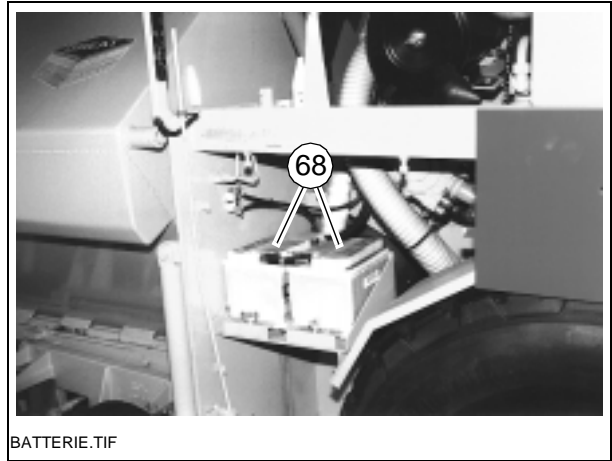


Batteries (68)

A gauche, sous l'habillage se trouvent les batteries de l'installation de 24 V.



Pour les spécifications, voir le chapitre B „Caractéristiques techniques“. Pour l'entretien, voir le chapitre F.



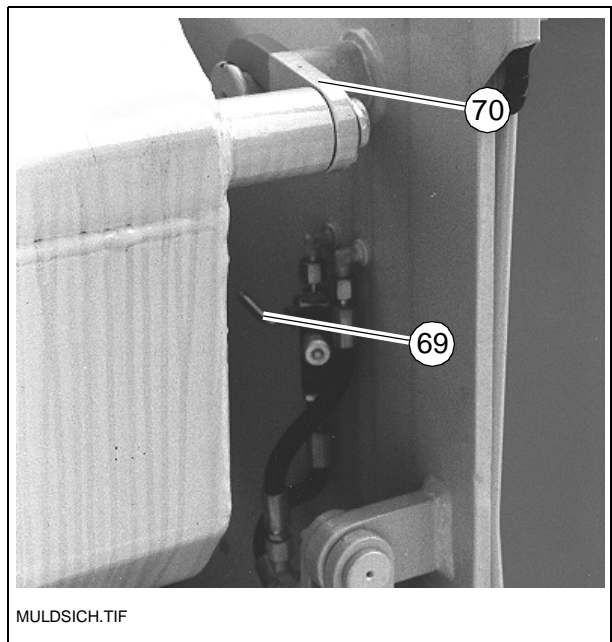
Interrupteur général de batterie (69)

L'interrupteur général se trouve sur le côté droit – entre la paroi avant et la trémie; il coupe le circuit d'alimentation électrique de la batterie vers le fusible coupe-circuit (66).

- Tourner vers la gauche et retirer la clé-goupille (69) pour la mise hors circuit.



Ne pas perdre la clé-goupille car sinon le finisseur ne peut plus être démarré !



Système de verrouillage de la trémie pour le transport (70)

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



Ne jamais pénétrer dans la trémie lorsque le moteur est en marche !

Danger d'entraînement par le convoyeur !

Sans le système de verrouillage de la trémie, la trémie s'ouvre lentement : risque d'accident pendant le transport !

Positionnement mécanique de l'interrupteur de fin de course du convoyeur (selon l'équipement) (73)

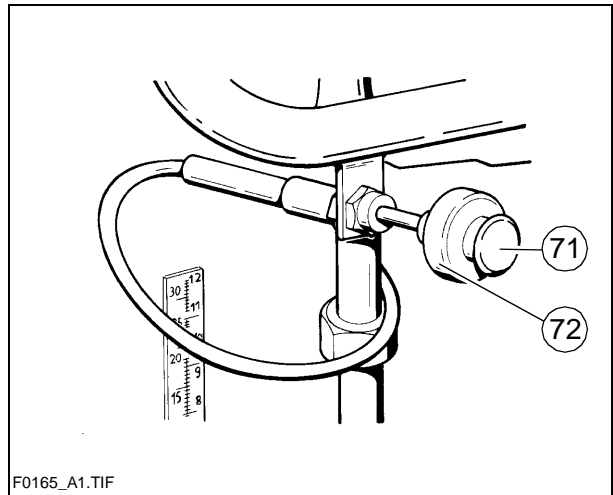
Permet de régler le point de commutation de l'interrupteur de fin de course des matériaux enrobés (74) dans le tunnel (voir ci-dessous) et donc le débit du convoyeur.

Réglage grossier :

- appuyer sur le bouton (71) et tirer ou pousser le câble Bowden.

Réglage fin :

- tourner le bouton (72).

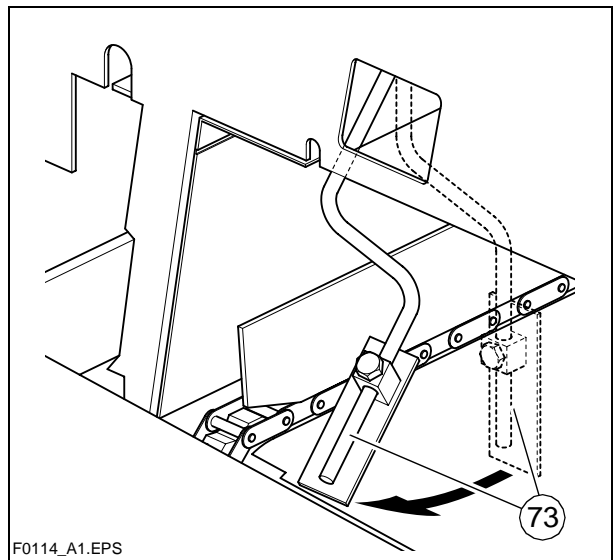


Réglage des interrupteurs de fin de course :

Les tapis transporteurs du convoyeur doivent s'arrêter lorsque les matériaux enrobés sont transportés environ jusque sous le tunnel de la vis.



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



Interrupteurs de fin de course de la vis (à droite et à gauche)

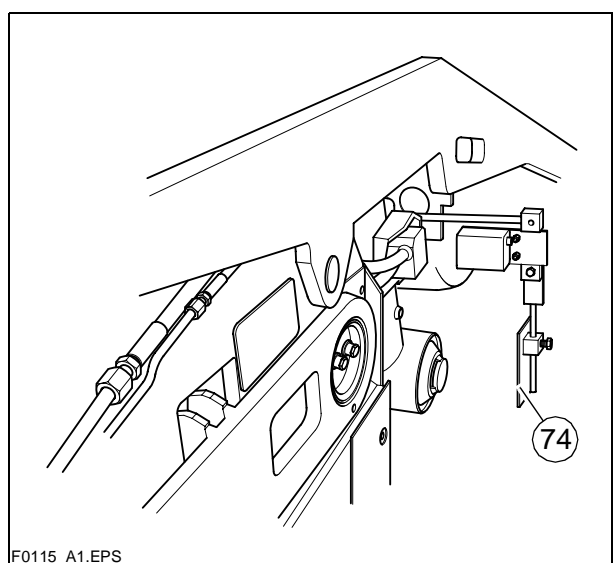


Les interrupteurs de fin de course commandent le transport des enrobés vers les demi-vis respectives.

Interrupteurs de fin de course électriques (74)

L'interrupteur de fin de course électrique peut être fixé au tube support de la vis ou à la tôle frontale.

Les câbles de branchement sont raccordés à la prise (78) ou aux télécommandes fixées latéralement sur la table (prise (62)).



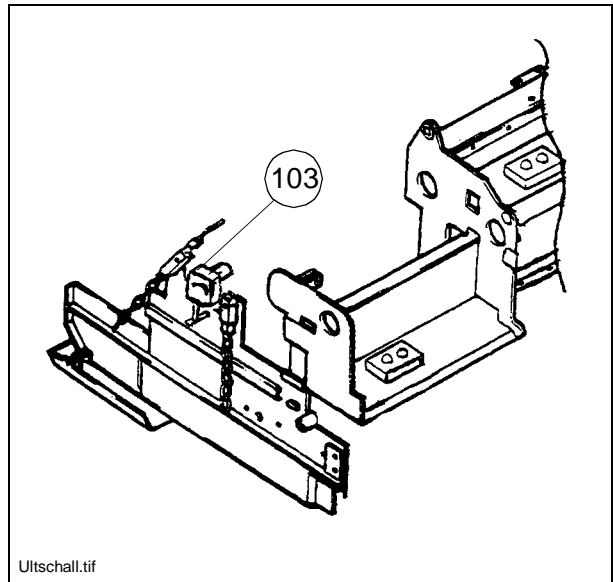
Effectuer de préférence les réglages des positions des interrupteurs de fin de course pendant la distribution des enrobés.

Interrupteur de fin de course ultrasoniques (103)

Le capteur à ultrasons est fixé à la tôle frontale à l'aide d'un système de tiges approprié.

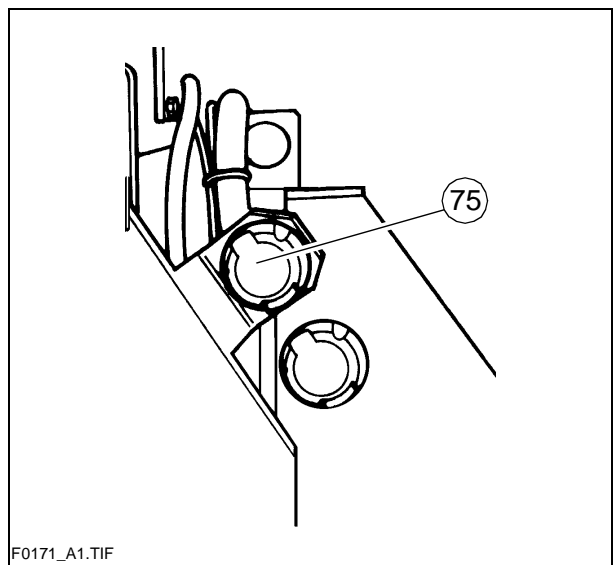
Les câbles de branchement sont raccordés à la prise (78) ou aux télécommandes fixées latéralement sur la table (prise (62)).

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



Prises pour la télécommande grande (à droite et à gauche) (75)

Brancher le câble de branchement de la télécommande grande à la prise (75).



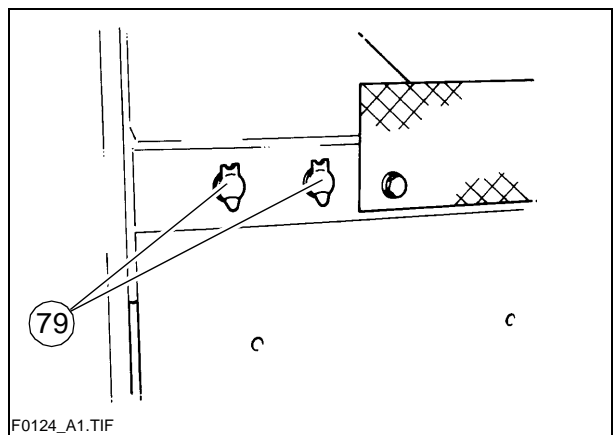
Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (79)

A cet endroit peuvent être branchés des projecteurs de travail (24 V).

- Mise sous tension une fois l'interrupteur général (69) enclenché.



Une prise femelle peut être posée en option pour l'alimentation en courant de sièges chauffables électriquement.



Réglage du nombre de tours du tamper (spécifique à la table) (80)

Le régulateur du nombre de tours permet de régler en continu le nombre de tours/mn (la fréquence) désiré du mouvement de la table.

Domaine de réglage :

3 tours = 30 divisions
= 0...fréquence max.



Fréquence du tamper voir „Caractéristiques techniques“ dans les instructions de service de la table

Réglage du nombre de tours de la vibration additionnelle (spécifique à la table) (81)

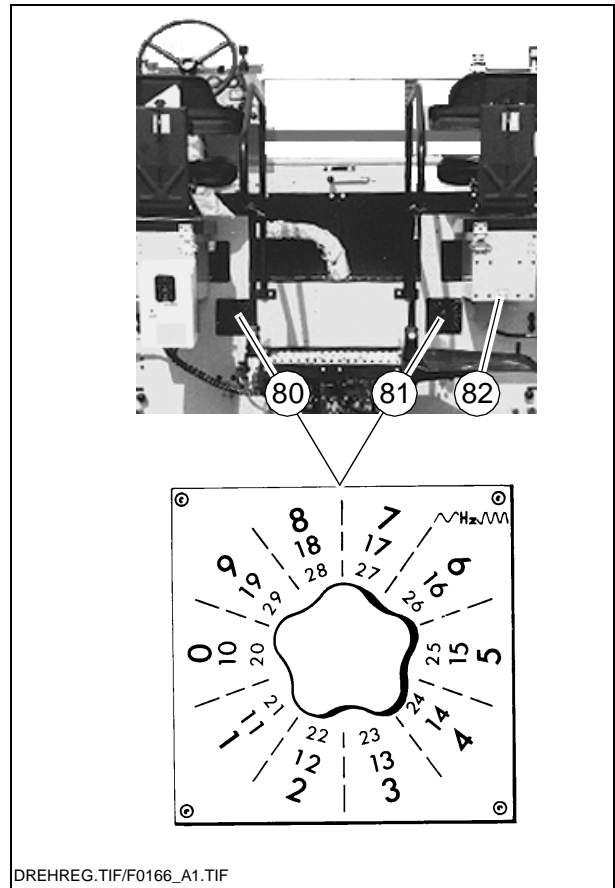
Même utilisation que pour le réglage du nombre de tours du tamper (80).

Domaine de réglage :

3 Tours = 30 divisions
= 0...fréquence max.



Fréquence de vibration : voir les „Caractéristiques techniques“ dans les instructions de service de la table.



Affichage de la vitesse et du nombre de tours (104)

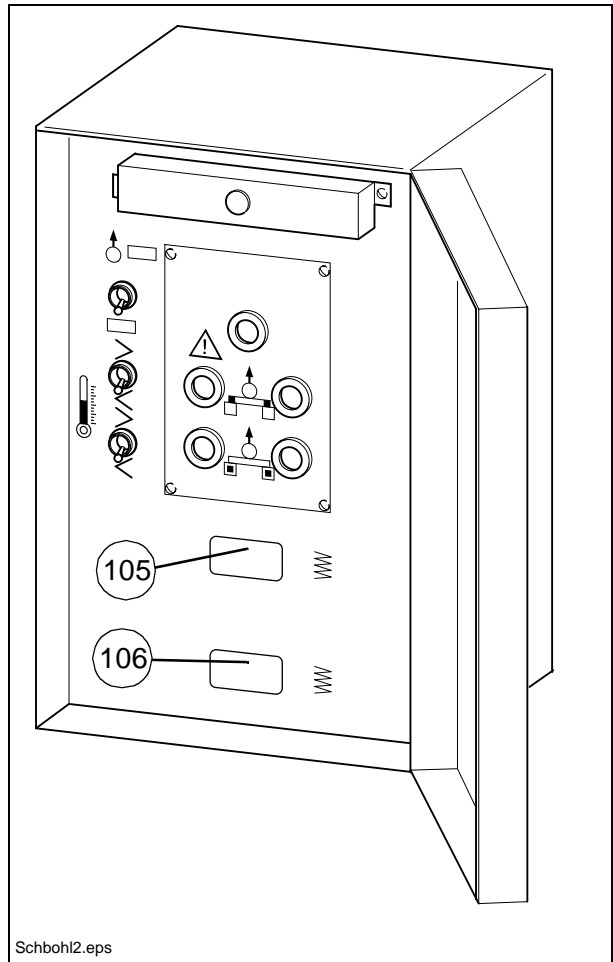
L'affichage de la vitesse et du nombre de tours en vente en option permet une adaptation optimale du nombre de tours du tamper et de la vibration additionnelle aux diverses données de pose.

Lors de l'allumage du chauffage s'affiche automatiquement la vitesse/le nombre de tours correspondant(e) de 0 jusqu'au maximum.

Les nombres de tours peuvent être facilement contrôlés pendant la pose et être réajustés en cas de nécessité.

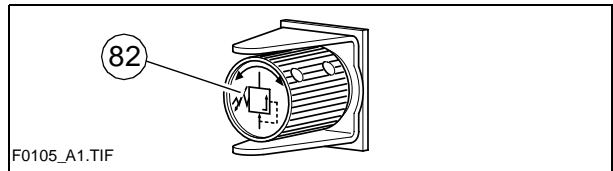
L'écran supérieur (105) affiche le nombre de tours actuel des tampers.

L'écran inférieur (106) affiche le nombre de tours actuel de la vibration additionnelle.



Vanne de réglage du report de charge (durant la pose) (82)

Cette vanne sert au réglage de pression du report de charge pour le lestage supplémentaire, et éventuellement pour le délestage, de la table.



- Branchement : voir lestage/délestage de la table (37).
- Pour l'affichage de pression, voir le manomètre (83).



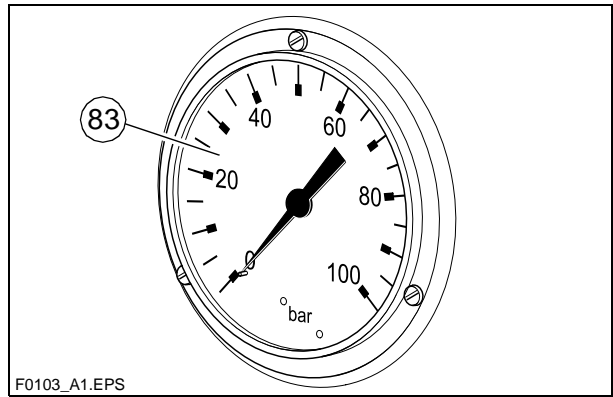
Pour l'utilisation : voir le paragraphe 3.8.

Manomètre de report de charge avec précontrainte (83)

Indique la pression pour le lestage/délestage de lorsque le levier d'avancement (1) est sur la position 3. Réglage de la pression avec la vanne (82).



Pour l'utilisation : voir le paragraphe 3.8.



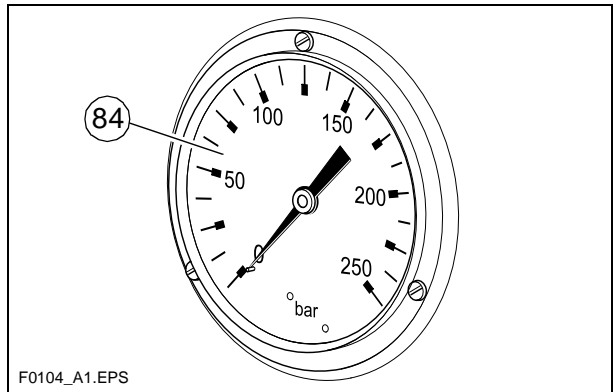
F0103_A1.EPS

Manomètre pour la traction avant (84)



Indique la pression d'entraînement pour la traction avant supplémentaire.

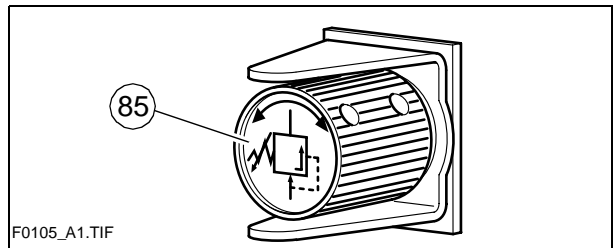
Réglage de pression par la vanne (85).
Valeur empirique : env. 110 - 140 bar
Valeur maximale : env. 200 bar



F0104_A1.EPS

Vanne de réglage pour la traction avant (85) ○

Cette vanne permet le réglage de la pression d'entraînement pour la traction avant supplémentaire.



F0105_A1.TIF

- Enclencher la traction avant avec l'interrupteur (9).
- Indication de pression : voir le manomètre (84).

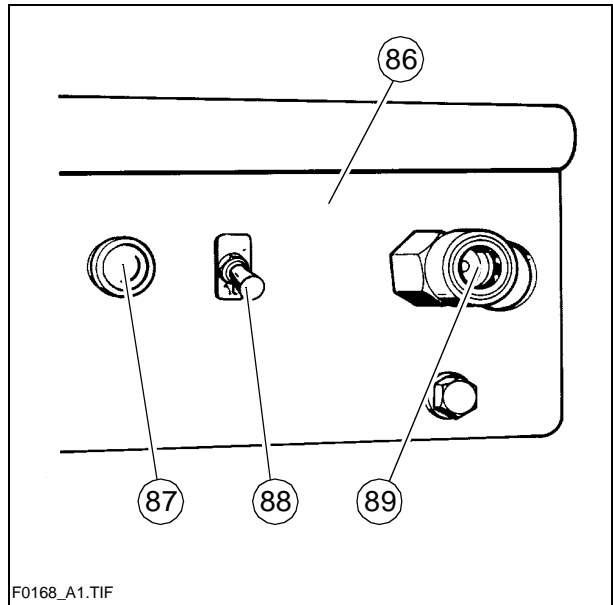


Procéder au réglage de la pression lorsque le finisseur est en marche, afin que les roues motrices avant n'effectuent pas de pseudo-glissement.

Système d'arrosage pour le nettoyage (86) ○

Afin d'asperger les parties entrées en contact avec les enrobés bitumineux avec un produit de nettoyage/ de séparation.

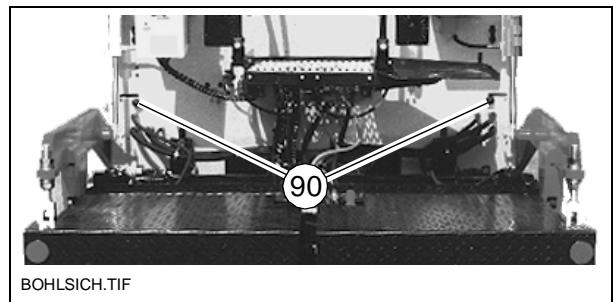
- Le voyant lumineux (87) s'allume lorsque la pompe est enclenchée
- Interrupteur Marche/Arrêt (88) pour la pompe
- Dispositif de couplage rapide (89) pour un raccord de tuyau



N'enclencher l'installation de nettoyage que lorsque le moteur est en marche; dans le cas contraire, il y a risque de décharger la batterie. Déclencher après utilisation.

Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (90)

Ce dispositif de verrouillage permet de protéger la table relevée contre tout abaissement involontaire. Ce dispositif doit être mis avant le transport ou dès la fin du travail.

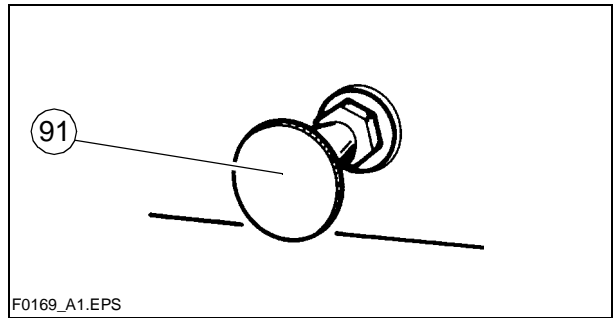


Pour tout transport avec la table non verrouillée : risque d'accident !

- Relever la table.
- Actionner le levier.
- Vérifier que les verrous (à droite et à gauche) pénètrent dans les montants.

Dispositif de blocage du siège (derrière le siège du conducteur) (91)

Les sièges déportables (en option) se laissent glisser au-delà de la largeur de base du finisseur; ils doivent être bloqués (voir aussi système de blocage du pupitre de commande (8)).



Pendant les trajets de transport, les sièges ne doivent pas être sortis à l'extérieur. Les deux sièges doivent être glissés à l'intérieur de la largeur de base du finisseur !

- Tirer le bouton d'arrêt et déporter le siège; laisser le bouton d'arrêt se réenclencher.



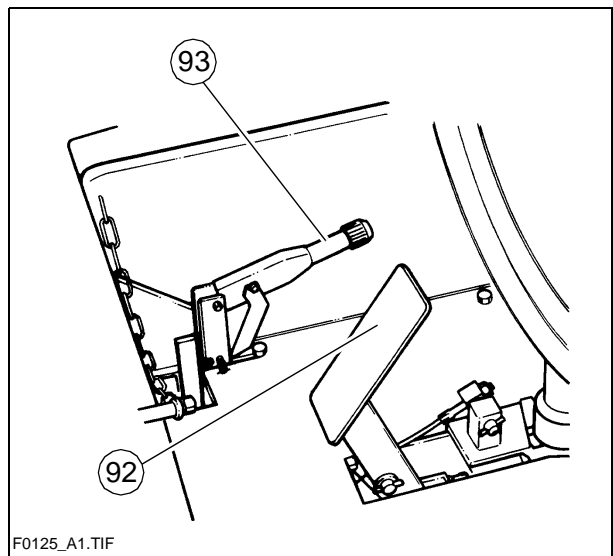
Si le bouton d'arrêt est mal enclenché, le siège peut se déporter. Risque d'accident pendant le transport !

Frein de service („frein à pied“) (92)

Devant chacun des sièges de droite et de gauche se trouve une pédale de frein. Le frein de service agit sur deux freins à disques au niveau de l'essieu-moteur principal.



Lors de l'actionnement du frein de service, le mécanisme de translation est automatiquement également réglé rétroactivement (indépendamment de la position du levier d'avancement (1)).



Frein de stationnement („frein à main“) (93)

Le levier du frein à main se situe à gauche à côté du siège du conducteur (des deux côtés en option). Le frein de stationnement agit mécaniquement sur un frein à disque au niveau de l'essieu moteur principal.



Une fois le finisseur arrêté, toujours tirer le frein !

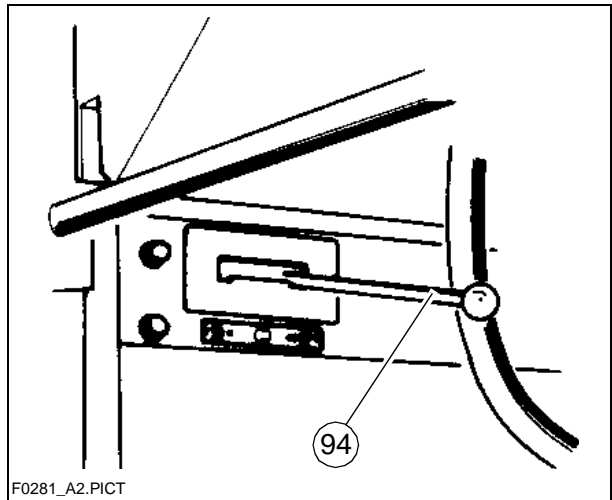
Levier de changement de vitesses pour la boîte à deux vitesses (94)

Le levier de changement de vitesses a trois positions :

- ◀ = Vitesse de travail
- 0 = Marche à vide
- ◀◀ = Vitesse de transport



Tirer avant l'enclenchement du frein de stationnement (93). N'enclencher qu'à l'arrêt !



F0281_A2.PICT

- Si la vitesse ne se laisse pas enclencher, bouger légèrement le levier d'avancement (1).



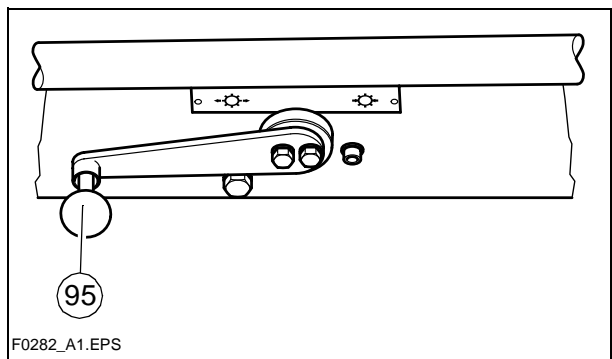
Utiliser la position de marche à vide lors du remorquage du finisseur (par exemple : lors d'une panne du moteur Diesel). Dans le cas contraire, il y a risque d'endommagement de la boîte de vitesses.

Levier de commutation pour le blocage du différentiel (95)

Permet d'enclencher et de déclencher le blocage du différentiel (voir aussi interrupteur (29)).

Enclencher :

- Levier vers la droite; le voyant lumineux (15) s'allume lorsque le blocage s'enclenche.



F0282_A1.EPS

Déclencher :

- Levier vers la gauche; rouler jusqu'à ce que le voyant lumineux (15) s'éteigne.



Utilisation et dangers : voir sous voyant témoins (15).

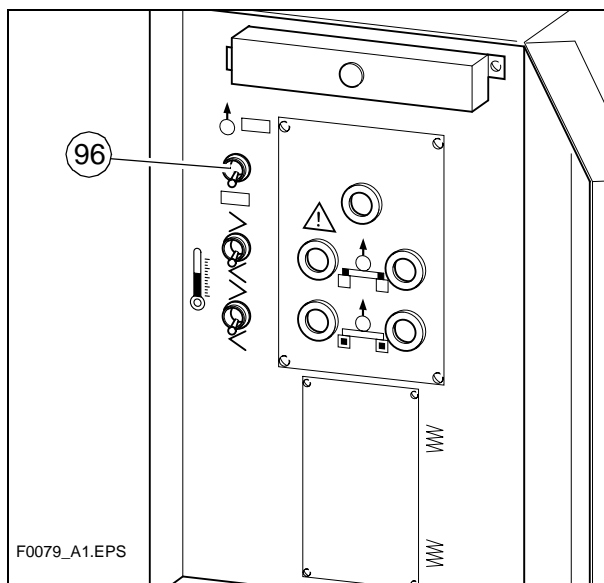
2.4 Boîtier de commande du chauffage au gaz

Interrupteurs

Interrupteur Marche/Arrêt (96)

Position vers le haut : Installation de chauffage arrêtée.

Position vers le bas : Installation de chauffage enclenchée.



Voyants témoins

Contrôle du chauffage (97)

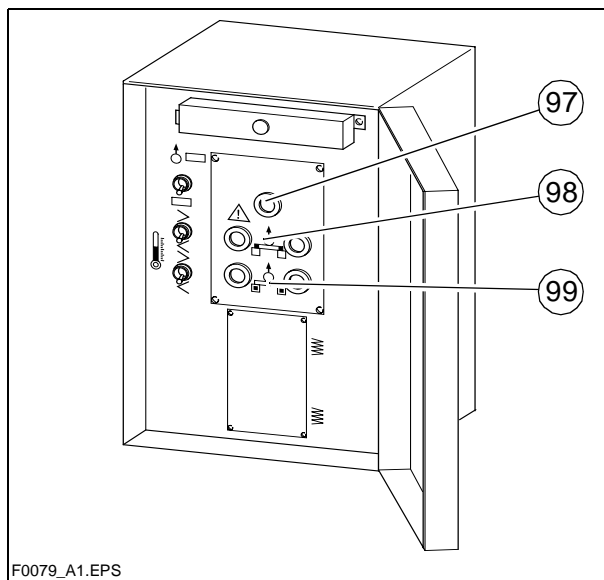
Indique si l'installation de chauffage est enclenchée.

Chauffage de la table de base (98)

Indique si le chauffage de la table de base fonctionne.

Chauffage des pièces de sortie (99)

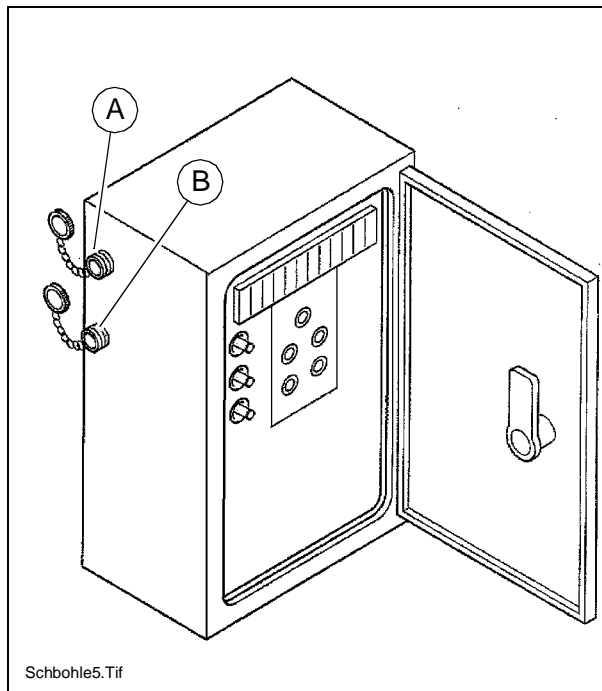
Indique si le chauffage des pièces de sortie fonctionne.



Pour l'utilisation du chauffage au gaz : voir le paragraphe 3.3).

Prises

- **Prise du système automatique de nivellement/inclinaison du côté gauche (A) :** raccorder ici le pendule (○) ou le palpeur d'altitude (○) lorsque le côté gauche (cylindre de nivellement au point de traction) est piloté par le régulateur.
- **Prise du système automatique de nivellement/inclinaison du côté droit (B) :** raccorder ici le pendule (○) ou le palpeur d'altitude (○) lorsque le côté droit (cylindre de nivellement au point de traction) est piloté par le régulateur



3 Fonctionnement

3.1 Préparer le fonctionnement

Equipements et outils nécessaires

Pour éviter des retards sur le chantier, il doit être contrôlé avant le commencement du travail, si les équipements et les outils suivants sont disponibles :

- chargeur sur roues pour le transport des pièces de construction lourdes
- diesel
- huile moteur et huile hydraulique, lubrifiants
- produit de nettoyage (émulsion) et pulvérisateur
- deux bouteilles de gaz propane pleines
- pelle et balais
- gratoir (spatule) pour nettoyer la vis et la zone d'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 niveller de 4 m
- cordeau
- vêtements protecteurs, veste de sécurité, gants, casques anti-bruit/protections de l'ouïe

Avant le commencement du travail

(le matin ou lors du commencement d'un parcours de pose de matériaux enrobés)

- Respecter les consignes de sécurité.
- Contrôler l'équipement de protection personnel.
- Faire le tour du finisseur et vérifier l'existence d'éventuelles fuites ou d'éventuels dommages.
- Monter les pièces démontées pour le transport ou pour la nuit.
- Ouvrir les robinets de bouteilles, les vannes de fermetures au niveau du distributeur et le robinet d'arrêt principal du chauffage à gaz de la table.
- Effectuer les contrôles selon la liste suivante pour le conducteur d'engin.

Liste de contrôle pour le conducteur d'engin

A contrôler !	Comment ?
Contacteur d'arrêt d'urgence - au pupitre de commande - aux deux télécommandes ○	Pousser le contacteur. Le moteur Diesel et toutes les commandes enclenchées doivent s'arrêter immédiatement.
Direction	Le finisseur doit suivre immédiatement et exactement tout mouvement de la direction. Contrôler la sortie droite.
Klaxon - au pupitre de commande - aux 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.
Système de feux de détresse de la table (dans le cas de tables Varios)	Une fois l'allumage enclenché, actionner les interrupteurs pour l'entrée/la sortie de la table. Les feux arrières doivent clignoter.
Installation de chauffage à gaz : - Fixations des bouteilles - Robinets de bouteilles - Manodétendeurs - Sécurités à la rupture de tuyau - Distributeur avec vanne de fermeture - Robinet d'arrêt principal - Raccords - Voyants témoins du boîtier de commande	Contrôler : - Le logement fixe - La propreté et l'étanchéité - La pression effective 1,5 bar - Fonction - Fonction - Fonction - L'étanchéité - Lors de la mise en route, les voyants doivent s'allumer

A contrôler !	Comment ?
Protections de la vis	Lors des travaux de pose pour de plus grandes largeurs de travail, les tôles roulantes doivent être élargies et le tunnel de la vis doit être couvert.
Protections de la table et passerelles	Lors des travaux de pose pour de plus grandes largeur de travail, les passerelles doivent être élargies. Les passerelles repliables doivent être repliées. 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 verrouillage doivent se trouver dans les alésages prévus et doivent également être assurés par une goupille rabattable.
Matériels spéciaux : - habillages du moteur - portes latérales	Vérifier la fixation des habillages et des portes.
Equipement spécial : - cales de support - triangle - trousse de premiers secours	L'équipement doit être placé dans les fixations prévues.

3.2 Démarrer le finisseur

Avant le démarrage du finisseur

Avant de démarrer le moteur et avant que le finisseur puisse être mis en service, les points suivants doivent être effectués :

- Entretien quotidien du finisseur (voir le chapitre F)



Contrôler si selon le compteur des 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“

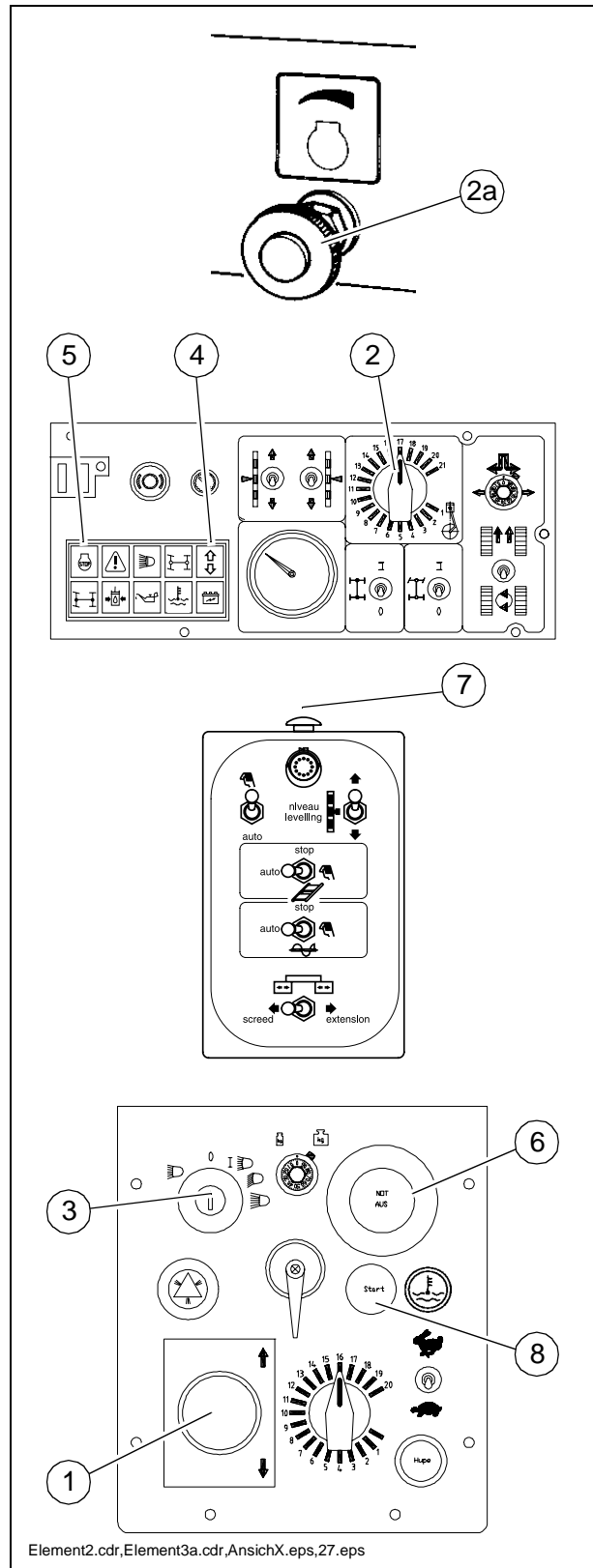
Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et l'ajusteur du régime-moteur (2)/(2a) sur le minimum.

- Mettre le clé de contact (3) en position „0“. Lors du démarrage, aucun éclairage ne doit être allumé afin de ne pas surcharger la batterie.



Le démarrage est impossible lorsque le voyant témoin d'avancement (4) est allumé (le levier d'avancement n'est pas au position médiane) ou le contrôle d'arrêt du moteur (5) est allumé (contacteur d'arrêt d'urgence (6) ou (7) à la télécommande (○) est enfoncé, l'interrupteur de la vis, ou éventuellement du convoyeur, est enclenché).

- Enfoncer le démarreur (starter) (8) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 20 secondes sans interruption et attendre 1 minute!



Element2.cdr,Element3a.cdr,AnsichX.eps,27.eps

Démarrage externe (assistance au démarrage)



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

Sources de courant appropriées :

- véhicule étranger avec une installation de 24 V;
- batterie complémentaire 24 V;
- appareil de démarrage approprié pour une assistance au démarrage avec 24 V/60.



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

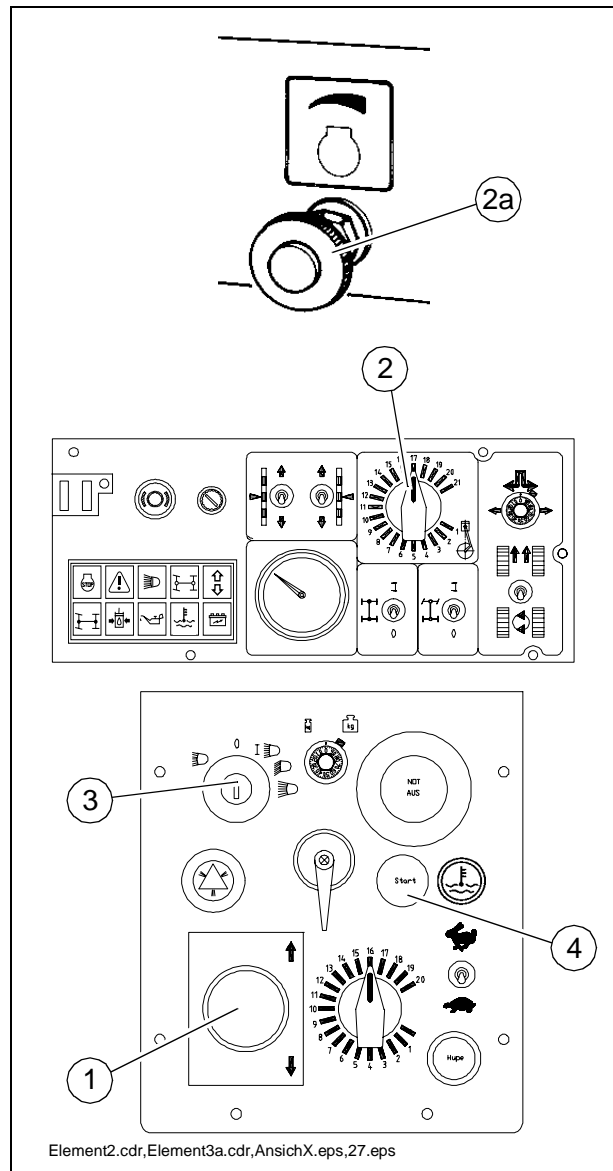
Pour le démarrage externe du moteur :

- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et régler l'ajusteur de régime-moteur (2)/(2a) sur le minimum.
- Mettre la clé de contact (3) sur la position „0“ afin d'enclencher l'allumage.
- Brancher la source de courant avec ses propres câbles.



Respecter la bonne polarité ! Toujours brancher le pôle moins en dernier et toujours le débrancher en premier !

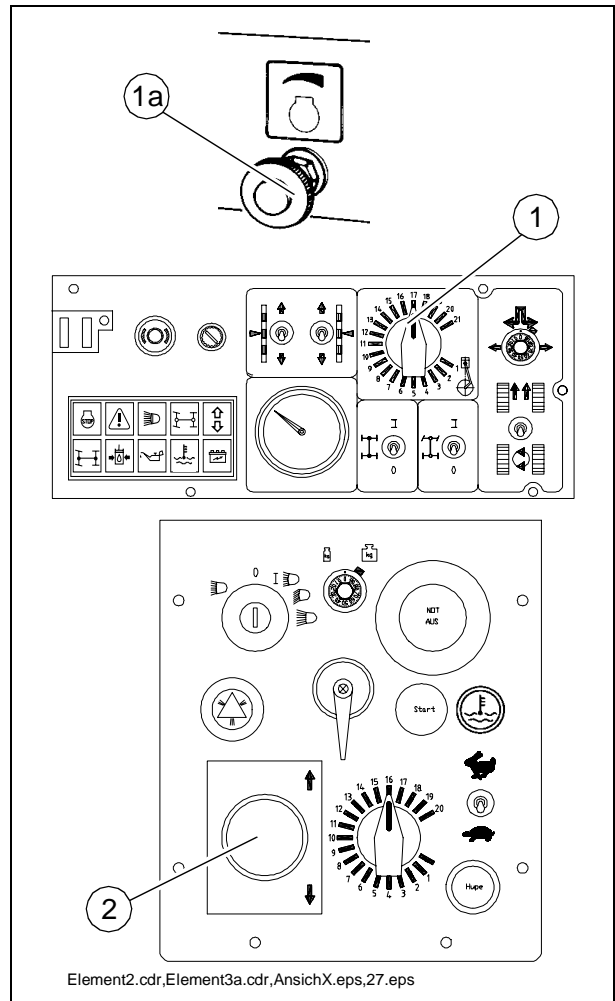
Enfoncer le démarreur (starter) (4) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 20 secondes sans interruption et attendre 1 minute !



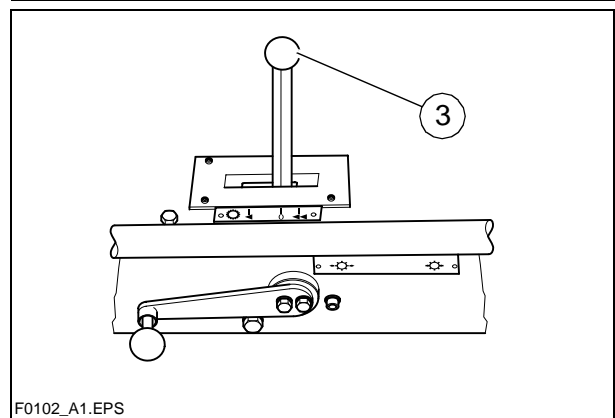
Après le démarrage

Pour augmenter le régime :

- Mettre l'ajusteur du régime-moteur (1)/(1a) sur le nombre de tours moyen.
- Positionner le levier d'avancement (2) sur le cran 1 (un peu en dehors de la position médiane).



Lorsque le moteur est froid, laisser le finisseur tourner à chaud pendant env. 5 minutes. Pour cela, amener le levier de changement de vitesse (3) en position de marche à vide.



Surveiller les voyants de contrôle

Les voyants témoins suivants doivent absolument être surveillés :

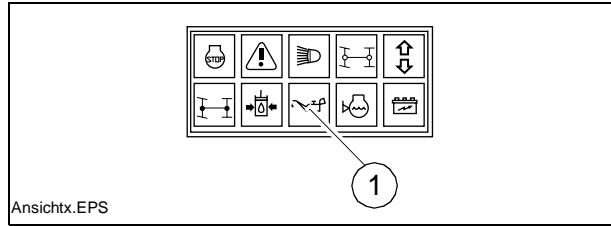
Témoin de pression d'huile-moteur (1)

- Il doit s'éteindre juste après le démarrage.



Dans le cas où le voyant ne s'éteint pas ou s'allume pendant le fonctionnement : retirer immédiatement la clé de contact pour arrêter le moteur. Contrôler le niveau d'huile-moteur.

Pour d'autres défauts, voir les instructions de service du moteur.



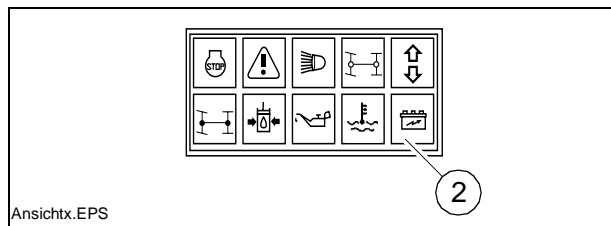
Témoin de contrôle de charge de batterie (2)

Il doit s'éteindre après le démarrage lorsque le nombre de tours a augmenté.



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

Défauts possibles : voir le paragraphe „Pannes“.

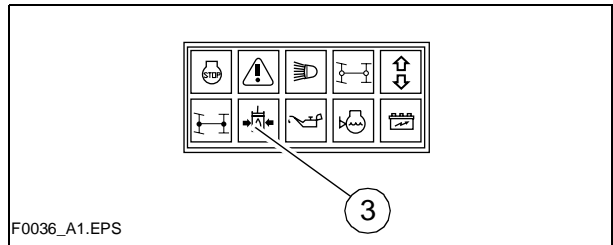


Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (3)

- Il doit s'éteindre juste après le démarrage.



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



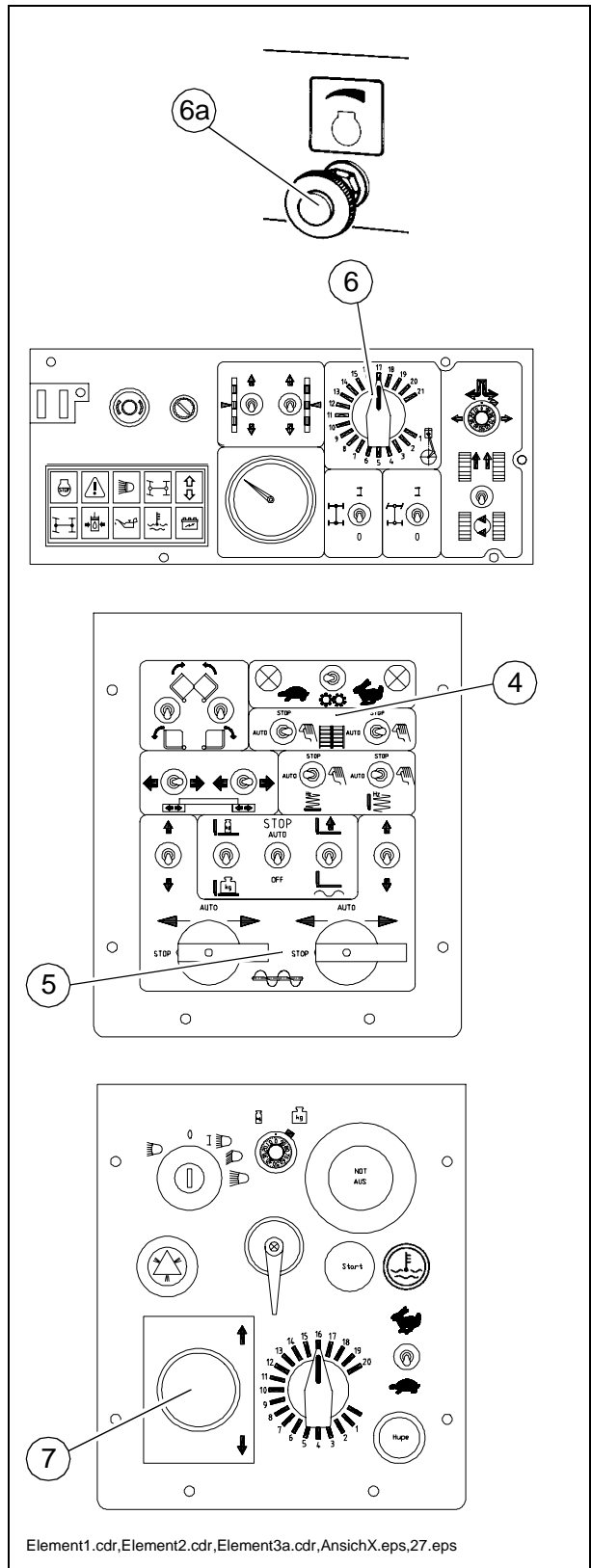
Lorsque l'huile hydraulique est froide :

- Positionner l'interrupteur du convoyeur (4) sur „manuel“ et l'interrupteur de la vis (5) sur „manuel“ (flèche).
- Régler l'ajusteur du régime-moteur (6)/(6a) sur le nombre de tours moyen et faire pivoter le levier d'avancement (7) jusqu'à ce que le convoyeur et la vis travaillent.
- Laisser tourner à chaud le système hydraulique jusqu'à ce que le voyant s'éteigne.



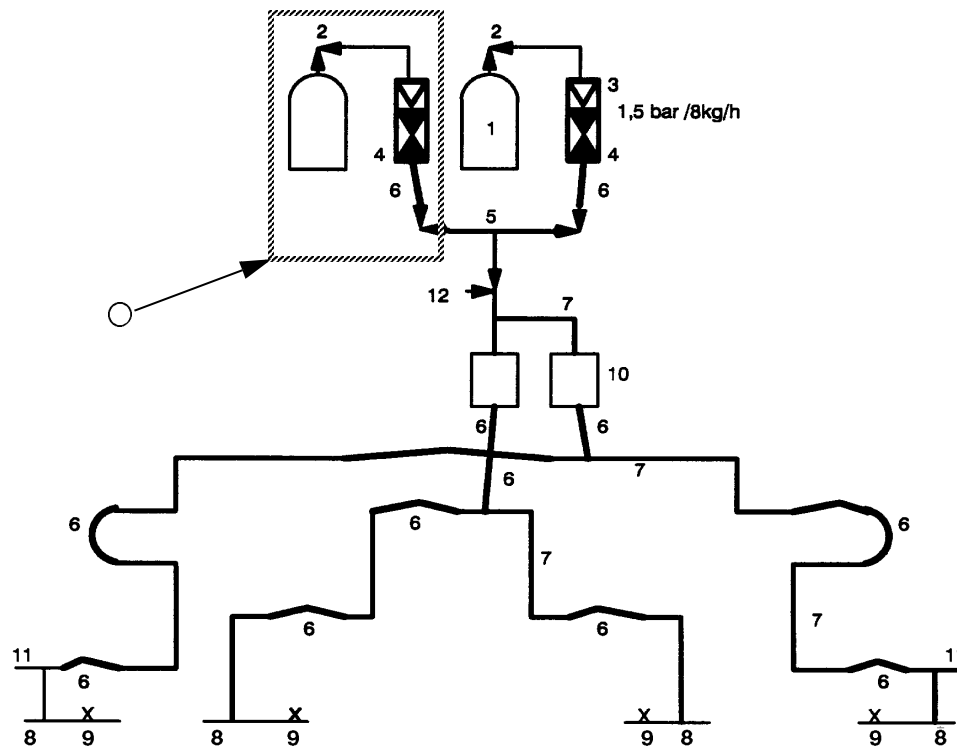
Le voyant s'éteint à une pression inférieure à 2,8 bar = 40 psi.

Pour d'autres défauts possibles : voir le paragraphe „Pannes“.



3.3 Installation de chauffage au gaz

Schéma du système d'alimentation en gaz

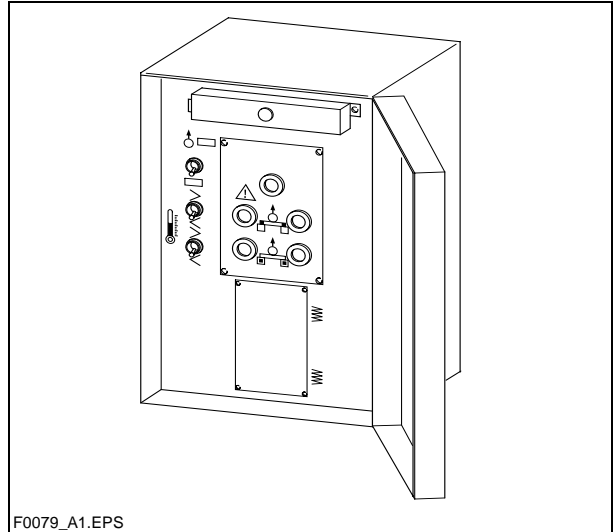


Pos.	Désignation
1	Bouteilles de gaz
2	Robinets de bouteilles
3	Manodétendeur
4	Sécurités à la rupture de tuyau
5	Distributeur avec vanne de fermeture
6	Raccords de tuyaux
7	Jonctions de tuyaux
8	Brûleurs
9	Brûleur de démarrage
10	Electrovanne
11	Raccords souples
12	Robinet d'arrêt principal

Généralités concernant l'installation de chauffage au gaz

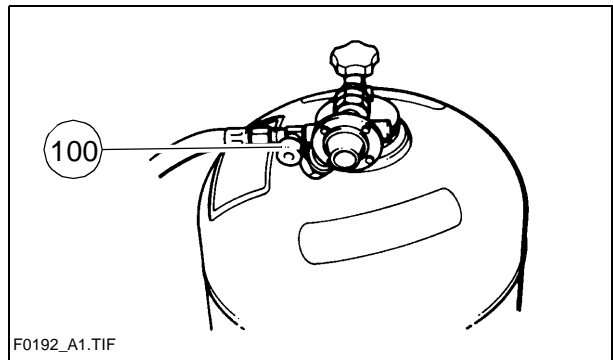
Le chauffage de la table est alimenté au gaz propane (gaz liquide). Les deux bouteilles de gaz sont installées sur le finisseur.

Le chauffage est équipé d'un allumage électronique et d'un système de contrôle de la température. Le boîtier de commande est monté sur le finisseur.



Avant la mise en service, les points suivants doivent être respectés :

- Les bouteilles de gaz doivent être installées à la place prévue sur le finisseur et être fixées par les sangles-tendeurs livrées avec. Les bouteilles doivent être fixées de telle manière qu'aucune rotation sur leur axe longitudinal ne soit possible, même pendant le fonctionnement du finisseur.
- L'installation de gaz liquide ne doit pas être utilisée sans sécurité à la rupture de tuyau (100). De la même manière, le montage de la valve du manodétendeur est obligatoirement nécessaire avant chaque mise en service.
- Tous les tuyaux à gaz doivent être contrôlés avant leur utilisation pour l'éventuelle présence de dommages visibles et être remplacés immédiatement par de nouveaux tuyaux en cas de défauts évidents.

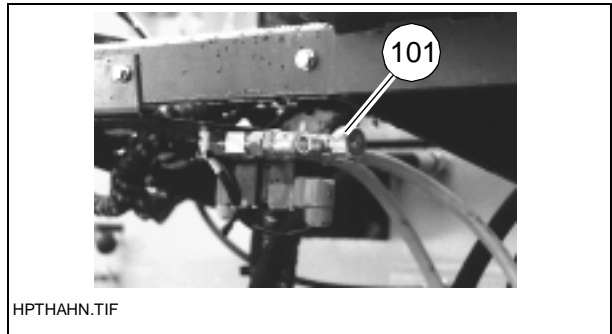


En cas de manipulation des bouteilles de gaz et de travaux à l'installation de chauffage à gaz : danger d'incendie et d'explosion.
Ne pas fumer ! Ne pas utiliser de flamme ouverte !

Branchement et contrôle d'étanchéité

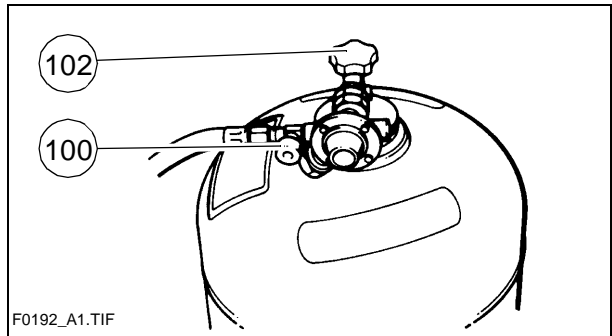


Le système de conduite de gaz de la table de base et des pièces sortantes est fixe. Pour le branchement du gaz à d'éventuelles pièces de constructions, voir les instructions de service des tables.



Brancher la bouteille de gaz :

- Dévisser la cloche de protection au-dessus du robinet de la bouteille et la conserver dans un endroit propre.
- Vérifier si le robinet d'arrêt principal (101) est fermé.
- Vérifier si le robinet de la bouteille (102) est correctement vissé.
Assembler le tuyau à gaz avec le manodétendeur et la sécurité à la rupture de tuyau (100) sur la bouteille.



Remarque :

Les raccordements à gaz ont toujours un pas à gauche !

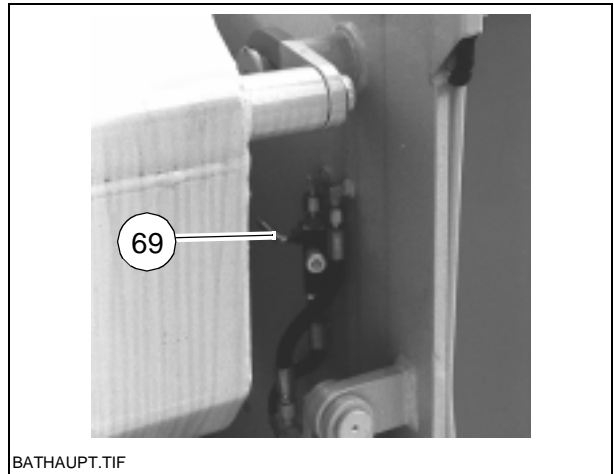


Faire attention à l'étanchéité du système de conduite de gaz.

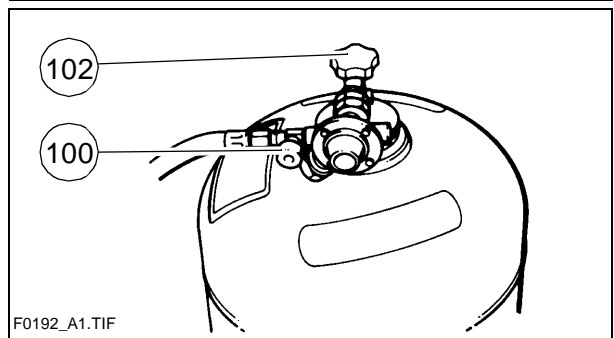
Mettre en service et contrôler le chauffage

L'installation de chauffage au gaz est alimentée avec une bouteille de gaz.

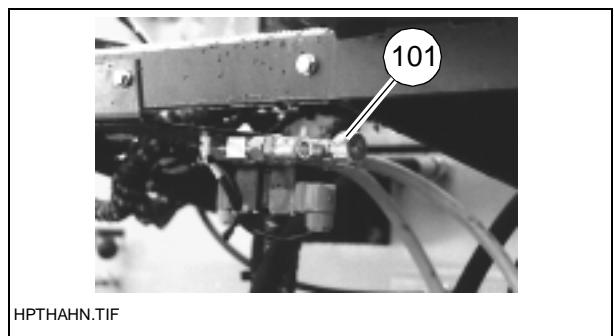
- Vérifier si l'interrupteur général de la batterie (69) est enclenché.



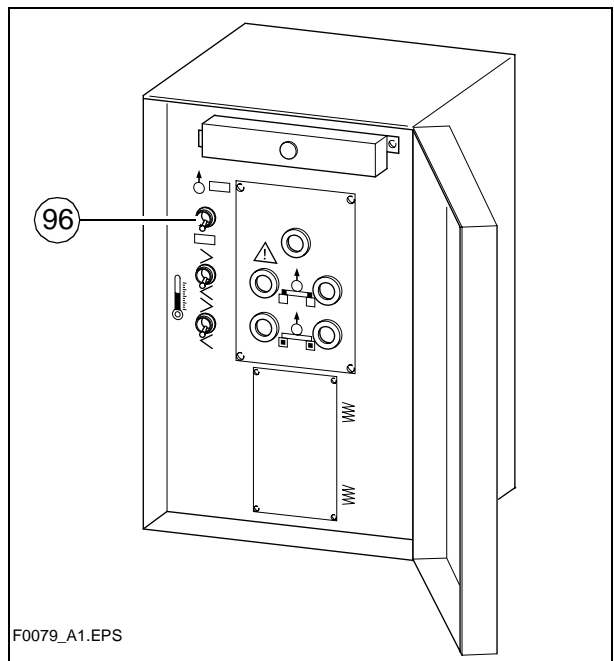
- Ouvrir le robinet de la bouteille (102). Libérer la vanne de sécurité en poussant la sécurité à la rupture de tuyau (100).



- Ouvrir le robinet d'arrêt principal (101).



- Enclencher l'interrupteur de Marche/Arrêt (96) dans le boîtier de commande (vers le haut), permettant ainsi
 - d'ouvrir les vannes de verrouillage électromagnétiques pour l'admission du gaz vers les brûleurs;
 - d'activer le système d'allumage électronique et le gaz automatiquement au moyen des bougies d'allumage.



Une fois le chauffage allumé, doivent s'allumer au niveau du boîtier de commande :

- le voyant (97) „Installation de chauffage allumée“ .
- Pendant la phase de réchauffement, s'allument en outre :
- le voyant (98) „Allumage de la table de base“ (côté droit et côté gauche)
- le voyant (99) „Allumage des pièces de sortie/de montage“ (côté droit et côté gauche)

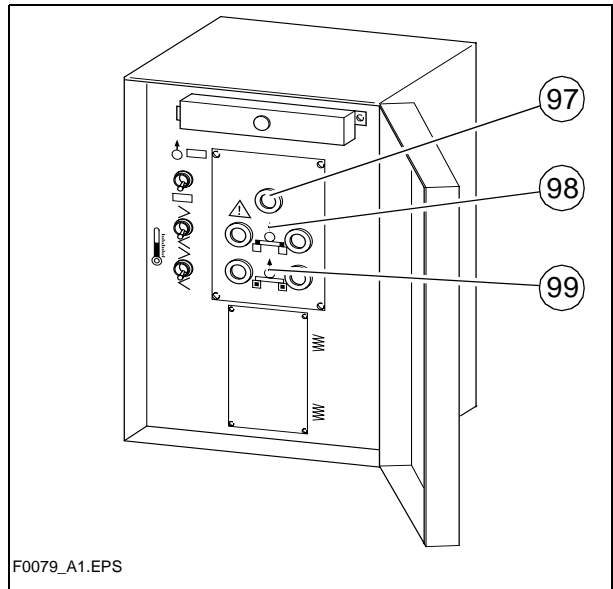


Le chauffage est automatiquement allumé et éteint par l'intermédiaire de la sonde thermométrique, afin de garantir une température optimale et constante des pièces de la table.

Lorsque la température est atteinte, les voyants témoins correspondants s'éteignent.



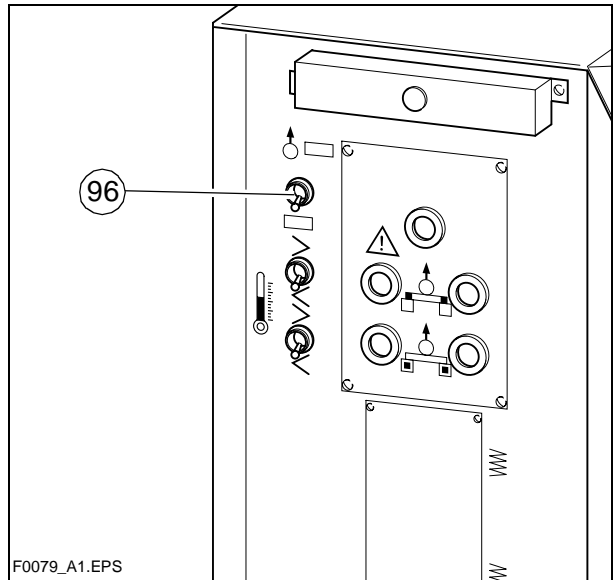
Les voyants de contrôle sont importants pour le fonctionnement sans défaut du système d'allumage. Pour cette raison, il est nécessaire de remplacer immédiatement toute lampe défectueuse !



Eteindre le chauffage

Une fois le travail terminé ou lorsque le chauffage n'est pas nécessaire :

- Déclencher dans le boîtier de commande, l'interrupteur de Marche/Arrêt (96) (position 0 (position médiane)).

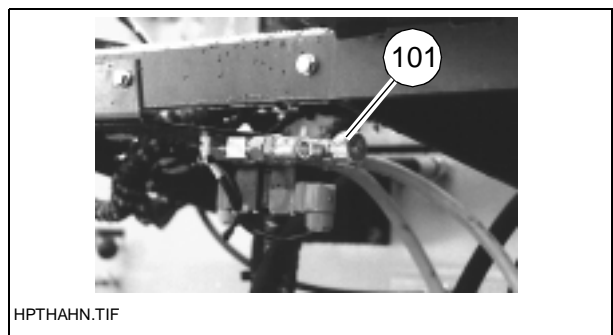


- Fermer le robinet d'arrêt principal (101) et le robinet de la bouteille (102).



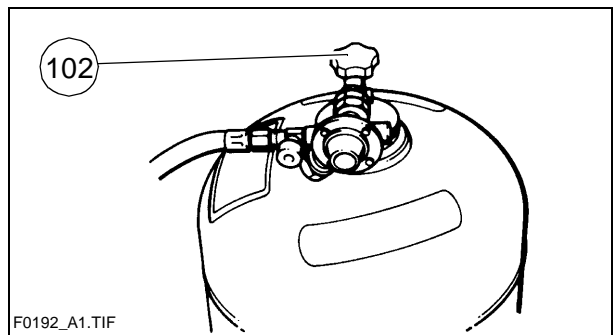
Lorsque ces robinets ne sont pas fermés, il y a risque d'incendie et d'explosion du fait d'une éventuelle sortie de gaz non brûlé !

Pendant les pauses et une fois le travail terminé, fermer les vannes !



3.4 Changement des bouteilles de gaz

- Vérifier si le robinet d'arrêt principal (101) est fermé.
- Dévisser les tuyaux à gaz.
- Visser la cloche de protection pour les robinets de bouteille sur la bouteille de gaz.



Les bouteilles pleines ou les bouteilles qui n'ont pas été complètement vidées sont sous pression. Pour cette raison, il est nécessaire de faire attention à ce que les bouteilles, dont la cloche protectrice des robinets a été ôtée, soient entreposées à l'abri des coups (particulièrement de coups au niveau du robinet ou sur le robinet lui-même) !

- Brancher les nouvelles bouteilles (voir paragraphe „Branchement et contrôle d'étanchéité“).

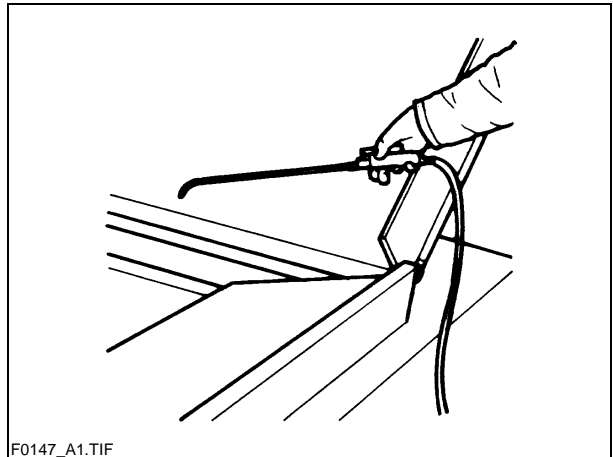
3.5 Préparatifs avant les travaux de pose

Produit de séparation / produit de nettoyage

Asperger de produit de séparation ou de nettoyage l'ensemble des surfaces venant 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.) !.



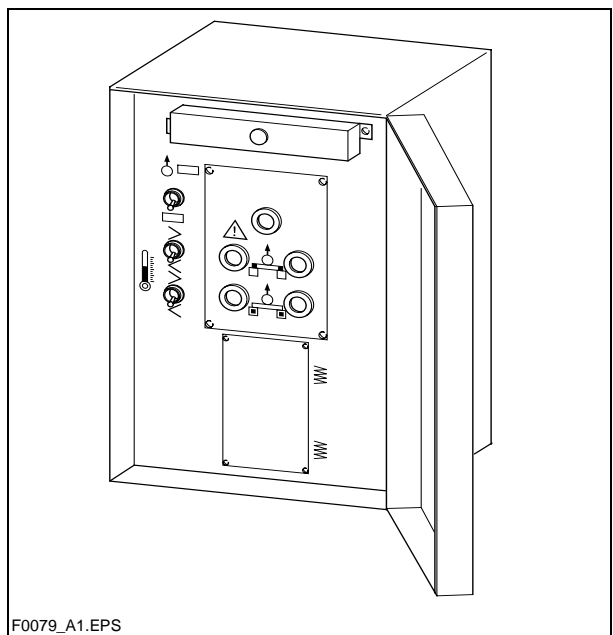
F0147_A1.TIF

Chauffage de la table

Le dispositif de chauffage de la table doit être mis en route 15 à 20 minutes (selon la température extérieure) avant de commencer la mise en oeuvre. Le réchauffement évite que les enrobés ne collent sur les plaques lisseuses de la table.



Pour l'utilisation du dispositif de chauffage, voir le paragraphe 3.3.

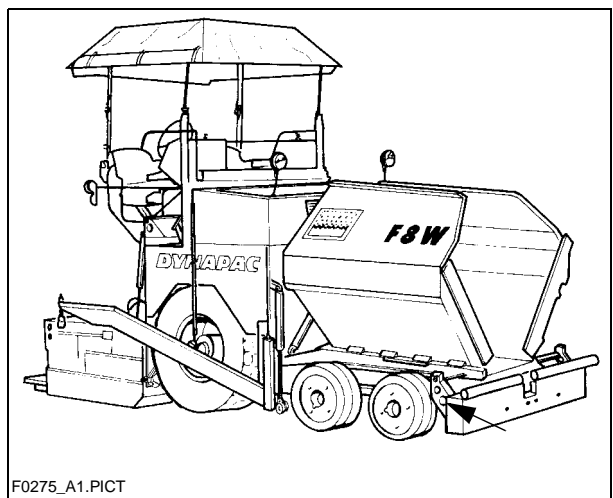


F0079_A1.EPS

Guide de direction de marquage

Pour la pose en ligne droite, il doit être matérialisé un marquage existant ou à créer (arrêtes de la chaussée, marques à la craie, etc.).

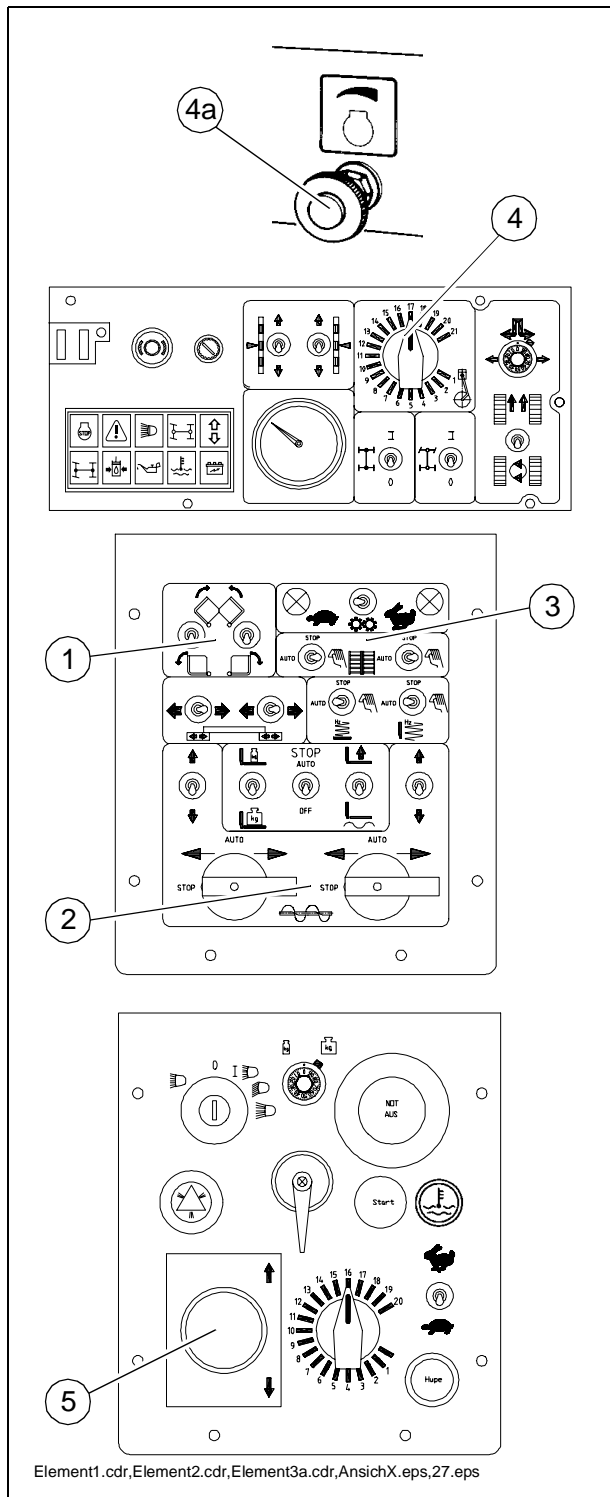
- Faire glisser le pupitre de commande du côté correspondant et le bloquer.
- Sortir le guide de direction du pare-chocs (flèche) et le régler.



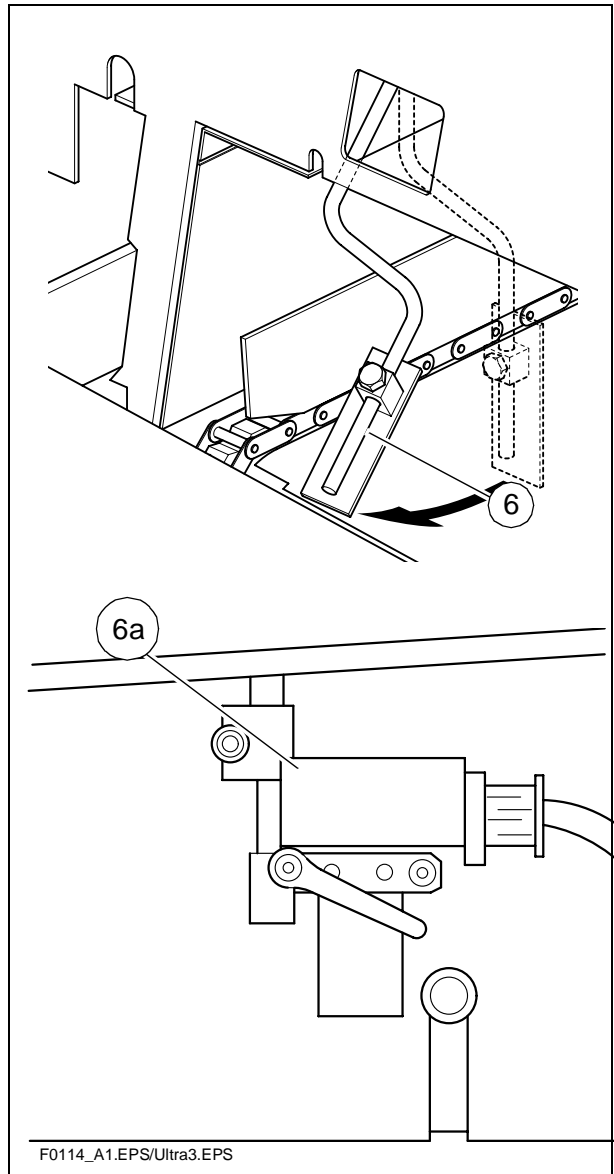
F0275_A1.PICT

Chargement et convoyement des enrobés

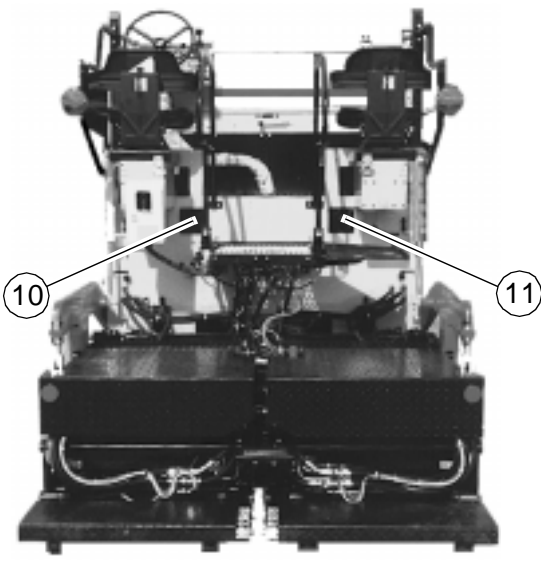
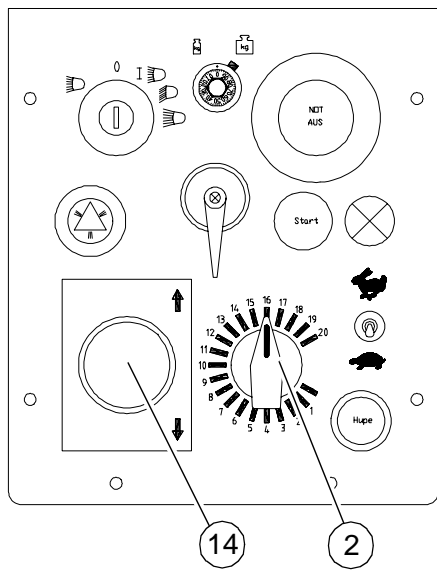
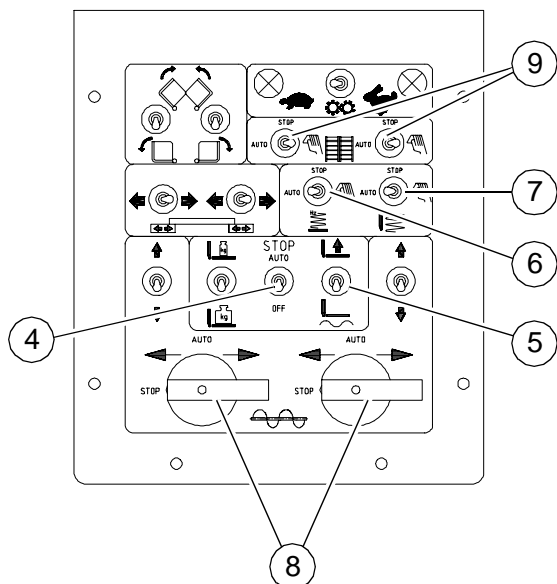
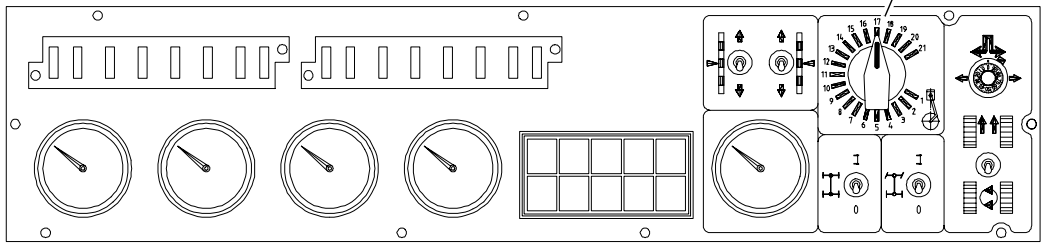
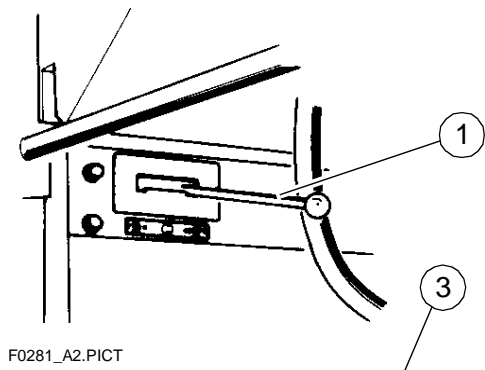
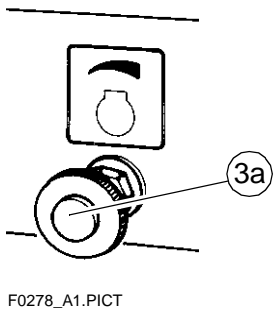
- Ouvrir la trémie avec l'interrupteur (1). Positionner l'interrupteur de la vis (2) et l'interrupteur du convoyeur (3) sur „auto“.
- Positionner l'interrupteur de la vis et l'interrupteur du convoyeur sur les télécommandes (si existantes) sur „auto“.
- Placer le régulateur du régime du moteur (4)/(4a) sur 10, pousser le levier d'avancement (5) dans la deuxième position (moteur à mi-régime env.).



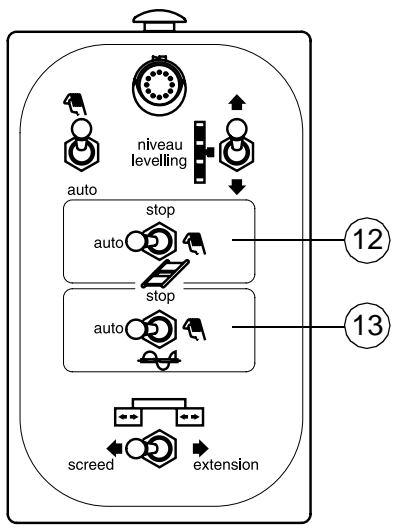
- Procéder au réglage des tapis transporteurs des convoyeurs.
Les interrupteurs de fin de course des convoyeurs (6)/(6a○) doivent être déclenchés lorsque les enrobés ont atteints environ le support de la vis.
- Contrôler l'alimentation et la répartition des matériaux.
Rectifier éventuellement la répartition des matériaux jusqu'à parvenir à une quantité suffisante et régulière de matériaux devant la table.



3.6 Mise en marche pour la pose



HINTER.TIF



F0085_A1.EPS

D F8W.F 51-66 0601

Schbohle4.Tif,F0085_A1.EPS, fo281_a1.pict, Element1.cdr, Element2.cdr, Element3.cdr

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

Pos.	Interrupteur	Position
1	Vitesse de transport/vitesse de travail	Vitesse de travail (◀)
2	Présélecteur mécanisme de translation	Trait de graduation 6 - 7
3/3a	Régime moteur ○	Maximum
4	„Table-stop“	Auto
5	Positionnement de la table	Position flottante
6	Vibration additionnelle	Auto
7	Tampers	Auto
8	Vis de répartition droite/gauche	Auto
9	Convoyeur droit/gauche	Auto
10	Réglage du nombre de tours tampers	env. trait de graduation 40 -60
11	Réglage du nombre de tours vibration additionnelle	env. trait de graduation 40 -60
12	Convoyeurs (○)	Auto
13	Vis	Auto

- Pivoter ensuite le levier d'avancement (14) 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 additionnelle) doit être effectué en rapport avec le besoin en compactage.
- L'épaisseur de la couche posée doit être contrôlée et éventuellement corrigée par le maître d'oeuvre une fois les 5-6 premiers mètres posés.

Cela doit être contrôlé dans la zone des chaînes du mécanisme d'entraînement ou des roues motrices du fait que des inégalités dans la base sont compensées par la table. Les points de repère de l'épaisseur de couche sont les chaînes du mécanisme d'entraînement ou les roues motrices.

Si l'épaisseur de couche effective diffère des valeurs affichées sur l'échelle des valeurs nominales, le réglage de base de la table doit être alors corrigé (voir les instructions de service de la table).



Le réglage de base vaut pour des matériaux bitumineux.

3.7 Contrôles pendant la pose

Pendant la pose, les points suivants doivent être contrôlés :

Fonctions du finisseur

- Chauffage de la table
- Tampers et vibration additionnelle
- Températures de l'huile moteur et de l'huile hydraulique
- Entrée et sortie à temps de la table avant tout obstacle sur les côtés extérieurs
- Extraction homogène des matériaux et répartition ou production 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 la couche posée
- Inclinaison latérale (pendule)
- 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“.

3.8 Pose avec „table-stop“, lestage / délestage de la table

En général

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

- Dispositif „table-stop“ avec et sans précontrainte avec finisseur à l'arrêt,
- Délestage ou lestage de la table avec finisseur roulant.



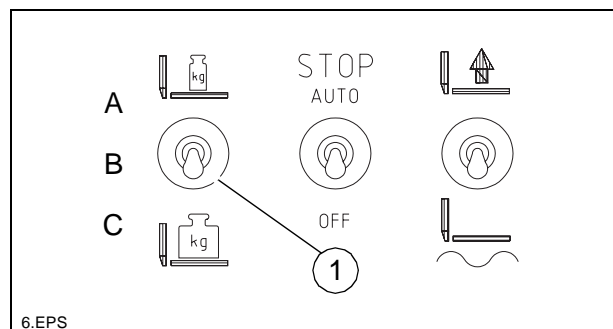
Le délestage rend la table plus légère et augmente la puissance de traction. Le lestage rend la table plus lourde, diminue la puissance de traction, mais augmente la capacité de compactage. (A n'utiliser qu'en cas exceptionnels pour des tables légères.)

Lestage/délestage de la table

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

L'interrupteur (1) présente les positions suivantes :

- A:** Délestage (table 'plus légère')
- B:** sans fonction
- C:** Lestage (table 'plus lourde')



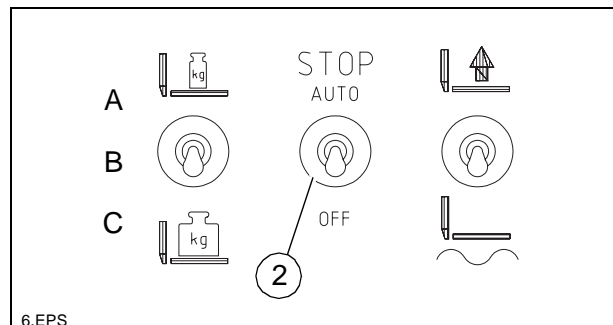
Les positions de commutation „lestage/délestage de la table“ ne sont actives que lorsque le finisseur roule. Si le finisseur est à l'arrêt, la fonction „table-stop“ est automatiquement commutée.

„Table-stop“

Avec la fonction „table-stop“, l'hydraulique de la table est automatiquement bloquée afin d'éviter un affaissement de la table pendant les pauses.

L'interrupteur (2) présente les positions suivantes :

- A:** „table-stop“ automatique quand le levier d'avancement est en position médiane
- B:** „table-stop“ enclenché enpermanance
- C:** déclenché



La position (C) est utilisée lors de l'aménagement du finisseur, la position (A), pour la mise en oeuvre.



La position (B) ne suffit pas comme protection pour les travaux de transport et d'entretien !

Le dispositif de verrouillage de la table pour le transport doit y être ajouté.

„Table-stop“ avec pré-contrainte

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 agit à l'encontre du poids de la table afin d'éviter que la table ne s'enfonce dans le matériau fraîchement posé et assiste ainsi le report de charge à l'arrêt de la machine, en particulier lorsque celle-ci est conduite avec délestage de la table.

La hauteur de la pression est fonction, en première ligne, de la résistance 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 soient supprimées après redémarrage.

A partir d'une pression d'env. 10–15 bar, tout réabaissement éventuel de la table est empêché ou, le cas échéant, la table est relevée.



Par la combinaison de „table-stop“ et de „délestage de la table“, il est nécessaire de faire attention à ce que la différence de pression entre les deux fonctions ne dépasse pas 10–15 bar.

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



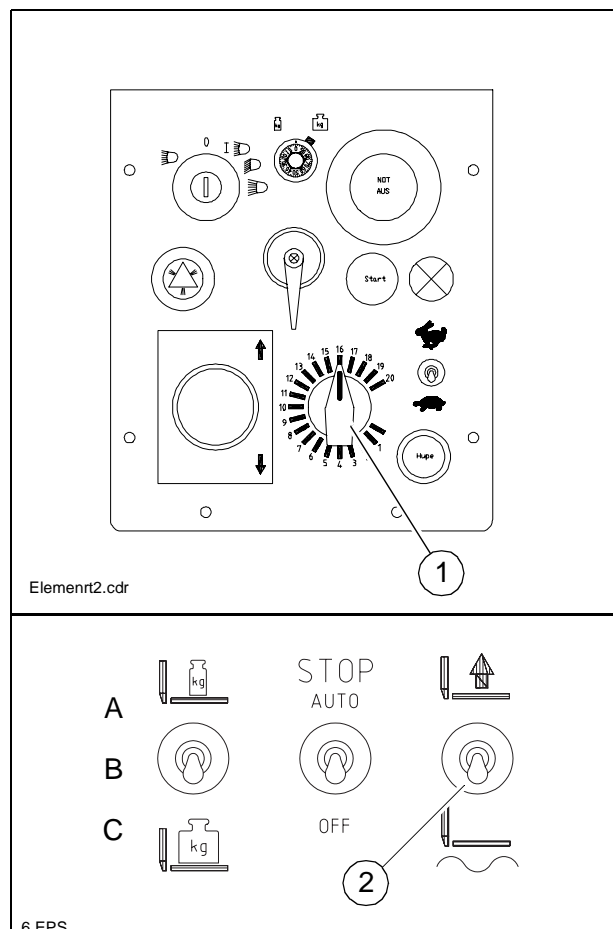
En cas de pose avec „lestage de la table“, la fonction „table-stop“ avec pré-contrainte **ne doit pas** être utilisée.

Réglage de la pression

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

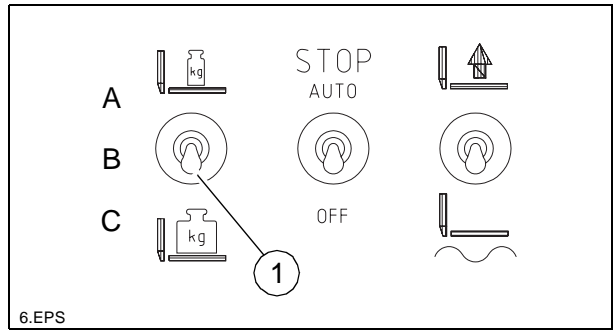
Démarrer le moteur Diesel, tourner la commande d'avancement (1).

Positionner l'interrupteur (2) sur „position flottante“.



Réglage de la pression pour le report de charge

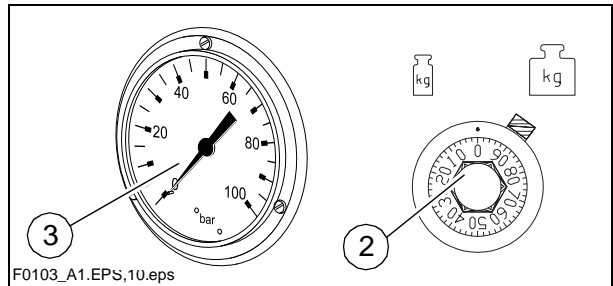
- Positionner le levier d'avancement en troisième position.
- Mettre l'interrupteur (1) sur la position **A** (délestage) ou **C** (lestage).
- Régler la pression avec l'aide du potentiomètre (2), la pression s'affiche sur le manomètre (3).



Si le report de charge 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 matériaux posée).



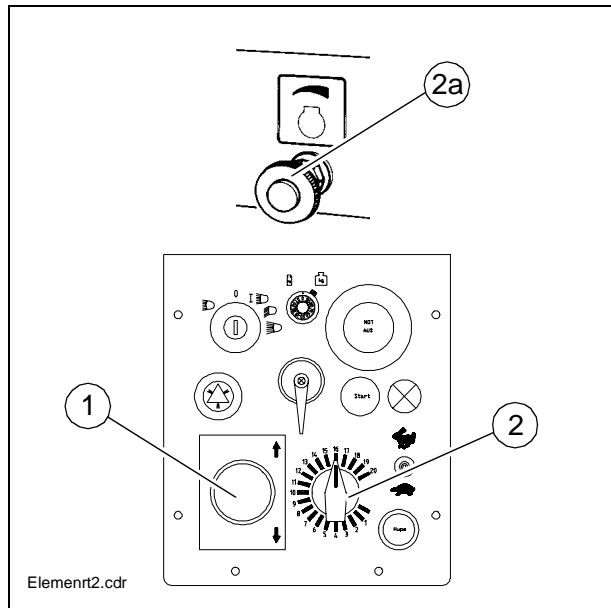
La pression peut également être réglée, le cas échéant, corrigée pendant la pose. (maximum : 50 bar)



3.9 Interrompre, arrêter le fonctionnement

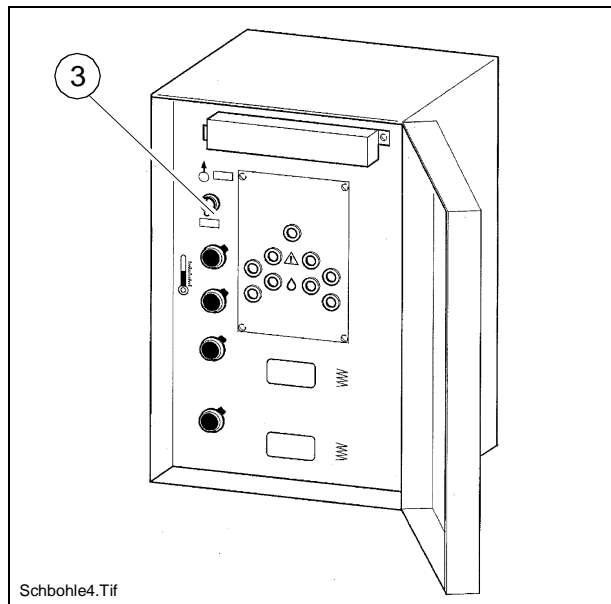
En cas de pauses pendant la mise en oeuvre (exemple : retardement par des camions de transport des matériaux)

- Déterminer auparavant la durée de la pause.
- S'il est attendu que les matériaux 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 (point mort).

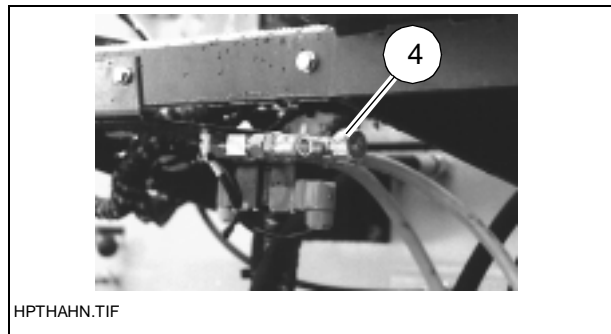


En cas d'interruptions plus longues (exemple : à l'heure du déjeuner)

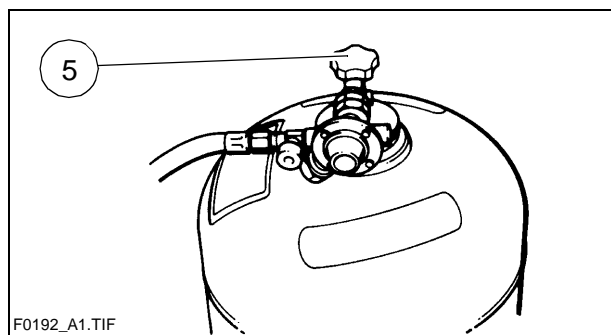
- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane, l'ajusteur du régime-moteur (2) ou (2a) sur le minimum.
- Eteindre l'allumage.
- Arrêter le chauffage de la table avec l'interrupteur de Marche/Arrêt (3) (position 0 (position médiane)).



- Fermer le robinet d'arrêt principal (4) et le robinet de la bouteille (5).

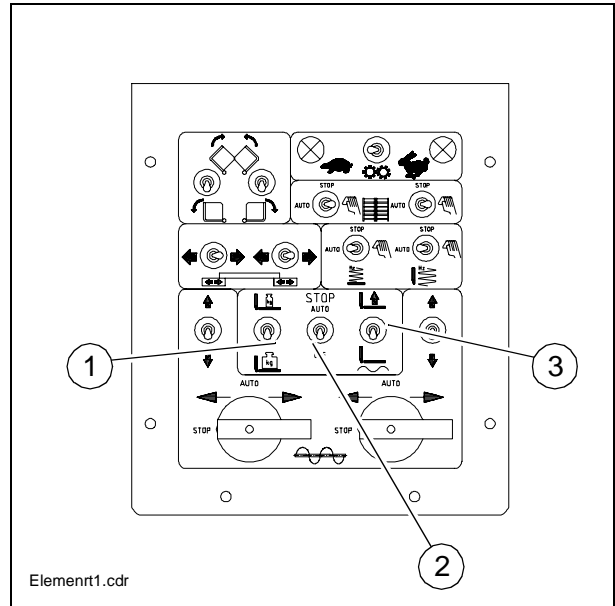


Avant la reprise de l'activité, la table doit à nouveau être chauffée à la température nécessaire à la mise en oeuvre.

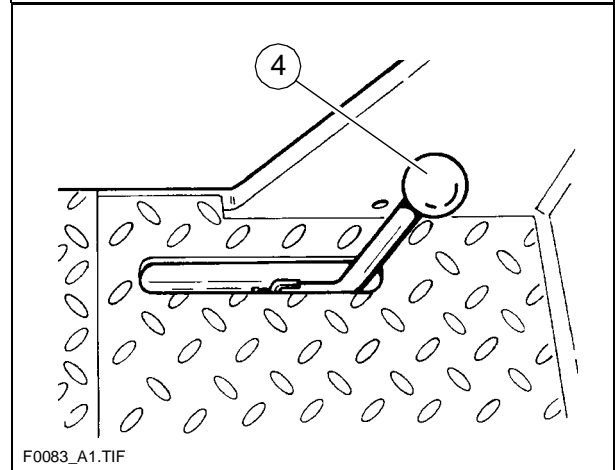


Après la fin du travail

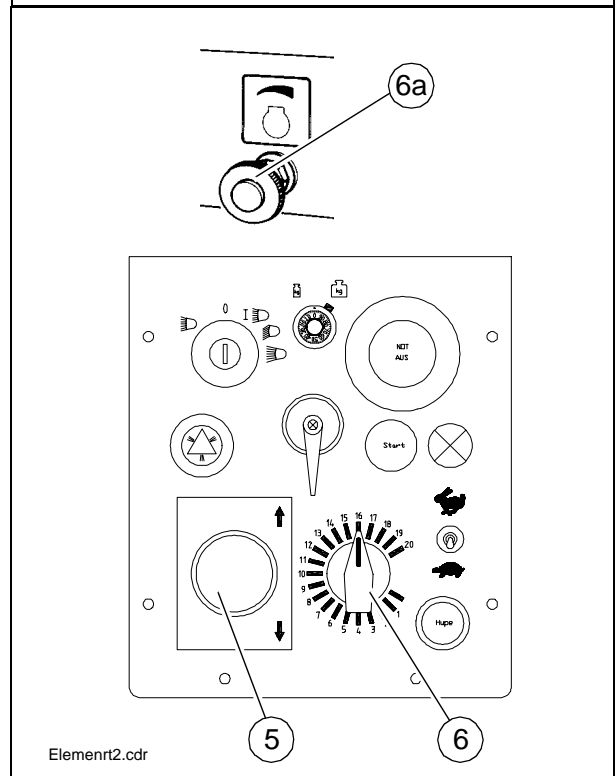
- Laisser le finisseur tourner à vide et l'arrêter.
- Relever la table : mettre l'interrupteur (1) sur la position moyenne, l'interrupteur (2) sur la position du haut et l'interrupteur (3) sur levage.
- Rentrer la table jusqu'à la largeur de base et remonter la vis. Eventuellement, sortir complètement le vérin de nivellement.



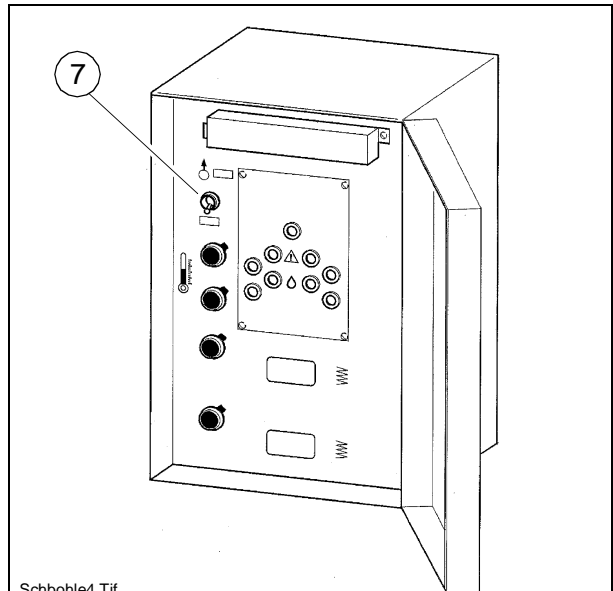
- Mettre les dispositifs mécaniques de sécurité de la table pour le transport (4).
- Laisser tomber les restes de matériaux enrobés ayant pénétré, par un fonctionnement lent des tamper.



- Positionner le levier d'avancement (5) en position médiane et l'ajusteur du régime-moteur (6) ou (6a) sur le minimum.
- Eteindre l'allumage.

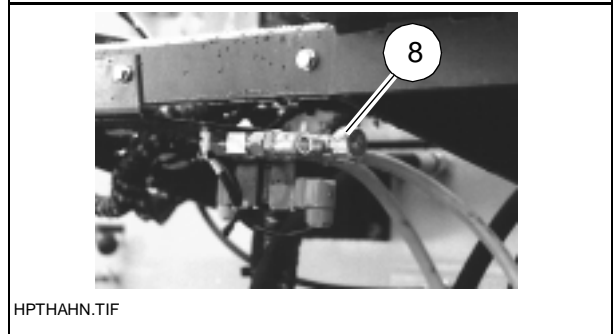


- Eteindre le chauffage de la table à l'aide de l'interrupteur de Marche/Arrêt (7) (position 0 (position médiane)).



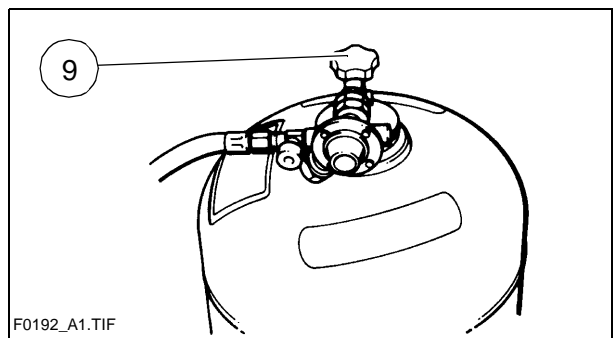
Schbohle4.Tif

- Fermer le robinet d'arrêt principal (8) et le robinet de la bouteille (9).
- Démontez l'équipement de nivellement et le ranger dans la caisse d'arrimage, fermer le couvercle.



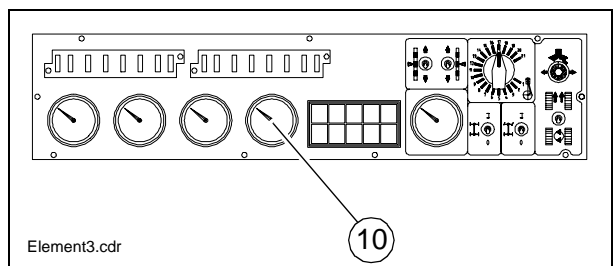
HPTHAHN.TIF

- Démontez ou fixez toutes les pièces saillantes dans le cas où le finisseur doit être déplacé avec une remorque et doit ainsi utiliser les voies publiques.



F0192_A1.TIF

- Lire le compteur des heures de service (10) et vérifier si des travaux d'entretien doivent être effectués (voir 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 nettoyage / de séparation.



Element3.cdr

4 Pannes

4.1 Problèmes lors de la pose

Problème	Cause
Surface onduleuse („vagues courtes“)	<ul style="list-style-type: none"> - Variation de température de l'enrobé, ségrégation dans l'enrobé, - mauvaise composition - Mauvaise utilisation du rouleau-compacteur - Mauvaise préparation de la sous-couche - Attente trop longue entre les camions d'approvisionnement - Mauvaise adaptation de la ligne de référence du palpeur d'altitude - Rebondissement du palpeur d'altitude sur le plan de référence - Oscillation du palpeur d'altitude (inertie trop élevée) - Desserrement des plaques lisseuses - Usure ou déformation des plaques lisseuses - La table ne fonctionne pas correctement en Lpos. flottante - Jeu trop important des liaisons mécaniques avec la table - Vitesse d'avancement trop élevée - Alimentation en matériaux excessive - Variation du niveau de pression de matériau contre la table
Surface onduleuse („vagues longues“)	<ul style="list-style-type: none"> - Variation de la température de l'enrobé - Ségrégation dans l'enrobé - 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 palpeur d'altitude - Défaut de montage du palpeur d'altitude - Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course - Manque de matériau devant la table - La table ne fonctionne pas correctement en Lpos. flottante - Jeu trop important des liaisons mécaniques - Vis de répartition réglée trop bas - Alimentation excessive en matériaux - Variation du niveau de pression contre la table
Faiencage sur toute la largeur de la couche	<ul style="list-style-type: none"> - Température du mélange trop faible - Variation de la température du mélange - Humidité sur la sous-couche - Ségrégation dans l'enrobé - Mauvaise composition de l'enrobé - Epaisseur insuffisante de la couche compte-tenu de la granulation maximale des agrégats - Table trop froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Vitesse d'avancement trop élevée

Problème	Cause
Faïençage de la couche sur la partie médiane	<ul style="list-style-type: none"> - Température de l'enrobé - Table trop froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Mauvais profilage de la table
Faïençage de la couche en bordure	<ul style="list-style-type: none"> - Température de l'enrobé - Mauvais montage des extensions de la table - Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course - Table trop froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Vitesse d'avancement trop élevée
Hétérogénéité dans la composition de la couche	<ul style="list-style-type: none"> - Température des enrobés - Variation de température de l'enrobé - Humidité sur la sous-couche - Ségrégation de l'enrobé - Mauvaise composition l'enrobé - Mauvaise préparation de la sous-couche - Insuffisance de la hauteur de couche compte-tenu du diamètre maximum des agrégats - Attente trop longue entre les approvisionnements - Vibration additionnelle trop lente - Mauvais montage des extensions de la table - Table trop froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - La table ne fonctionne pas correctement en Lpos. flottante - Vitesse d'avancement trop élevée - Alimentation en matériaux excessive - Variation de la pression du matériau contre la table
La table laisse des traces	<ul style="list-style-type: none"> - Le camion a heurté le finisseur - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table - Freinage excessif du camion d'approvisionnement - Vibration trop importante sur place
La table ne réagit pas comme prévu aux corrections apportées	<ul style="list-style-type: none"> - Température des enrobés - Variation de température des enrobés - Epaisseur insuffisante de la couche compte-tenu de la granulation maximale des agrégats - Mauvais montage du palpeur d'altitude - Vibration additionnelle trop lente - La table ne travaille pas en position flottante - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table - Vitesse d'avancement trop élevée

4.2 Pannes du finisseur ou de la table

Panne	Origine de la panne	Remèdes
Moteur diesel	Diverse	Voir la notice d'utilisation du moteur
Le moteur Diesel ne démarre pas	Batteries déchargées	Voir „Démarriage externe“ (assistance au démarrage)
	Diverse	voir „Remorquage“
Non-fonctionnement des tampers ou du dispositif de vibration	Les tampers sont bloqués par du bitume trop froid	Bien chauffer la table
	Insuffisance d'huile dans le réservoir du circuit hydraulique	Remettre de l'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	Rendre les raccords étanches 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	
Les convoyeurs ou les vis de répartition ne fonctionnent pas ou fonctionnent au ralenti	Niveau trop faible dans le réservoir d'huile du circuit hydraulique	Remettre de l'huile
	Panne d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, les remplacer éventuellement
	Interrupteur défectueux	Remplacer l'interrupteur
	Défaut d'une des vannes du limiteur de pression	Réparer la vanne ou la 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 l'absence de particules dans le filtre haute-pression; éventuellement changer la pompe
	Encrassement du filtre à huile	Remplacer le filtre
Les volets de trémie ne ferment pas	Régime insuffisant du moteur	Augmenter le régime
	Niveau d'huile trop faible dans le réservoir du circuit hydraulique	Remplir d'huile
	Manque d'étanchéité des conduites d'aspiration	Resserrer les raccords
	Dispositif limiteur de débit défectueux	Le remplacer
	Manque d'étanchéité des garnitures du vérin hydraulique	Les remplacer
	Vanne de commande défectueuse	La remplacer
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement

Panne	Origine de la panne	Remèdes
Les volets de la trémie redescendent	Soupape de commande défectueuse	La remplacer
	Les garnitures du vérin hydraulique ne sont pas étanches	Les remplacer
La table ne peut pas être relevée	Pression d'huile trop faible	Augmenter la pression d'huile
	Manque d'étanchéité des garnitures	Les remplacer
	Le dispositif de lestage/délestage de la table est enclenché	Mettre l'interrupteur sur la position médiane
	Panne du circuit d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, 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 du circuit d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement
	Interrupteur sur le pupitre de commande défectueux	Le remplacer
	Vanne de surpression défectueuse	La remplacer
	Dispositif limiteur de débit défectueux	Le remplacer
	Garnitures défectueuses	Les remplacer
Les bras redescendent	Vanne de commande défectueuse	La remplacer
	Clapets antiretour pré-programmés défectueux	Les remplacer
	Garnitures défectueuses	Les remplacer

Panne	Origine de la panne	Remèdes
L'avancement ne réagit pas	Dispositif de sécurité du mécanisme de translation défectueux	Le remplacer (support de fusibles sur le pupitre de commande)
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Contrôler les potentiomètres, les câbles et les interrupteurs, les remplacer éventuellement
	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 du moteur irrégulier, stop-moteur sans fonction	Niveau de carburant trop faible	Vérifier le niveau de carburant et éventuellement faire le plein
	Fusible „Réglage du régime-moteur“ défectueux	Le remplacer (Rangée de fusibles au niveau du pupitre de commande)
	Panne du circuit d'alimentation électrique (rupture de câble ou court-circuit)	Contrôler les potentiomètres, les câbles et les interrupteurs, les remplacer le cas échéant

4.3 Pannes de l'installation de chauffage à gaz



Voir aussi le schéma électrique de l'installation à gaz dans le catalogue des pièces de rechange

Panne	Origine de la panne	Remèdes
Voyants témoins éteints après l'allumage de l'installation de chauffage	Tension de batterie trop faible	Contrôler la tension de batterie
	Interrupteur général déclenché	Enclencher l'interrupteur général
	Fusible principal 25 A ou fusibles 5 A défectueux	Contrôler et éventuellement remplacer les fusibles
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Contrôler les connexions par fiches et les câbles
Étincelles auxiliaires aux bougies d'allumage	Fusibles 2 A défectueux	Contrôler et éventuellement remplacer les fusibles
	Boîte(s) d'allumage grillé(e)	Contrôler et éventuellement remplacer la (les) boîte(s) d'allumage
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Contrôler les connexions par fiches et les câbles
	Rupture du câble d'allumage	Contrôler et éventuellement remplacer le câble d'allumage
	Rupture du branchement à la terre au niveau du support des bougies d'allumage	Contrôler et éventuellement remplacer le branchement à la terre
	Bobines d'allumage défectueuses	Contrôler et éventuellement remplacer les bobines d'allumage
	Bougies d'allumage défectueuses	Contrôler et éventuellement remplacer les bougies d'allumage

Panne	Origine de la panne	Remèdes
Les bougies d'allumage s'allument, mais aucune flamme aux tuyaux des brûleurs	Aucune alimentation en gaz propane	Contrôler les robinets des bouteilles de gaz propane
		Contrôler et éventuellement remplacer la vanne de sécurité/ le manodétendeur
		Ouvrir les vannes de fermeture et éventuellement le robinet d'arrêt principal
		Contrôler et éventuellement remplacer le relais de l'électrovanne et l'électrovanne
		Contrôler et éventuellement remplacer la sonde thermométrique
		Contrôler et éventuellement remplacer les raccords de tuyaux
		Contrôler, nettoyer et éventuellement remplacer les filtres et les buses des injecteurs
		Contrôler et éventuellement régler à nouveau le réglage du mélange gaz/air aux injecteurs

E Réglages et équipements

1 Indications de sécurité particulières



Par la mise en marche involontaire du moteur, du mécanisme de translation, des convoyeurs, des vis, de la table ou des dispositifs de levage, des personnes peuvent être mises en danger.

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

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



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

Arrêter le moteur et éliminer la pression de l'installation hydraulique ! Se protéger les yeux !

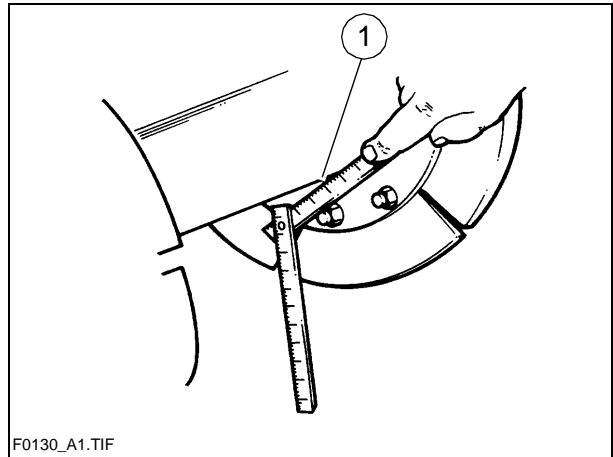
- Avant toute remise en service, remettre tous les dispositifs de protection de manière réglementaire.
- Quelques soient les largeurs de travail, la passerelle doit toujours s'étendre sur la largeur totale de la table.
La passerelle pliable (en option pour les tables Varios) ne peut être relevée que dans les conditions suivantes :
- En cas de mise en oeuvre 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

La hauteur de la vis de répartition (1) – mesurée à partir de l'arête inférieure de la vis – devrait, selon le mélange de matériaux, être supérieure de 50 mm (2 pouces) minimum à la hauteur du matériau posé.

Exemple : Épaisseur de la couche posée 10 cm
 Hauteur de la vis : 15 cm
 audessus du sol



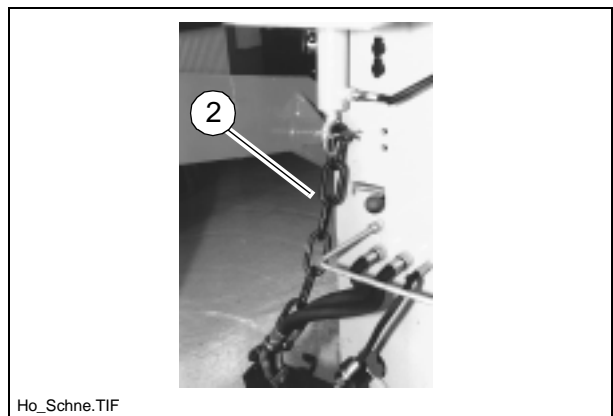
F0130_A1.TIF

Un mauvais positionnement peut entraîner les problèmes suivants :

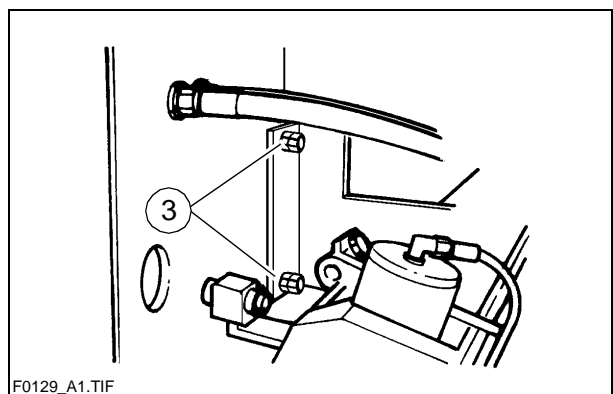
- Vis trop élevée :
L'excès de matériau devant la table se traduit par une tendance à la ségrégation et par des problèmes de traction dans le cas d'une grande largeur de travail.
- Vis trop basse :
Trop faible niveau de matériau qui est pré-compacté par la vis. Ceci peut entraîner d'éventuelles inégalités devant la table qui ne peuvent ensuite plus être compensées („effet de vagues“ à la surface de la couche posée).
Ceci provoque de plus une augmentation de l'usure des segments de vis.

2.2 En cas de supports de vis fixes

- Abaisser la table sur des supports appropriés (par exemple, madriers en bois).
- Sortir complètement les deux vérins de nivellement.
- Accrocher les chaînes de levage (2) du support de la vis aux crochets des bras de la table.
- Desserrer les vis de fixation (3) de la vis de répartition.
- Rentrer les pistons des vérins de nivellement jusqu'à atteindre la hauteur nécessaire pour effectuer le travail.
- Resserrer les vis de fixation (3) du support de la vis de répartition.



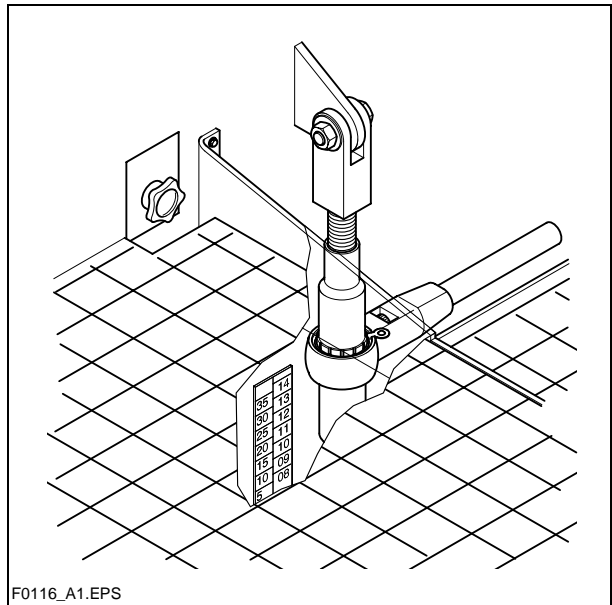
Ho_Schne.TIF



F0129_A1.TIF

2.3 Pour un positionnement mécanique par des cliquets (en option)

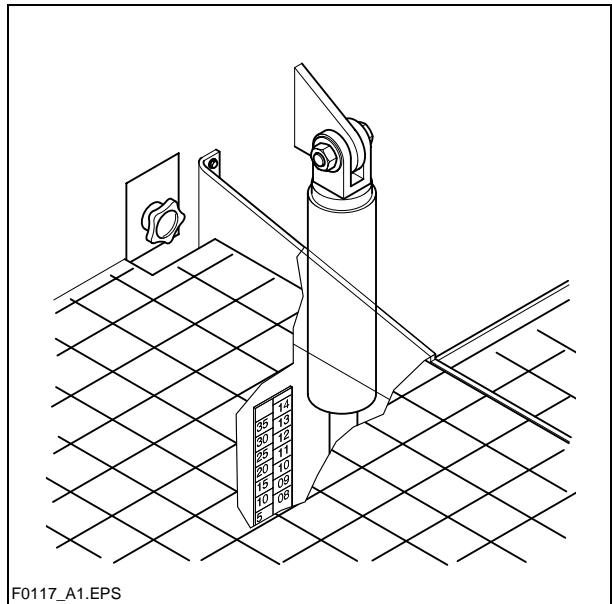
- Positionner les chevilles d'entraînement des cliquets tournant vers la droite ou vers la gauche. L'entraînement vers la gauche descend la vis, l'entraînement vers la droite permet de remonter la vis.
- Régler la hauteur souhaitée en combinant les actionnements du côté gauche et du côté droit.
- La hauteur en cours peut être lue sur l'échelle en cm ou en pouce (colonne de gauche : cm, colonne de droite : pouces).



2.4 Pour un positionnement hydraulique

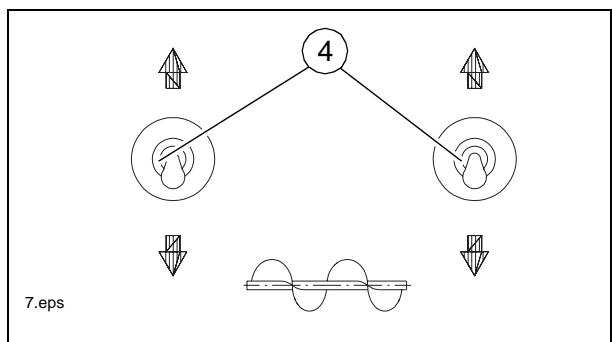


- La hauteur réglée, en cours, du support de la vis de répartition (à droite et à gauche) est déterminée sur l'échelle.
- Relever ou abaisser les interrupteurs (4) sur le pupitre de commande afin de rentrer ou de sortir les vérins hydrauliques.



Actionner symétriquement les deux interrupteurs de manière à ce que le support de la vis de répartition ne soit pas de biais.

- Contrôler si la hauteur du côté gauche et la hauteur du côté droit concordent.



2.5 Elargissement de la vis de répartition

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 dans les instructions de service de la table au chapitre correspondant „Réglages et équipements“ :

- Schéma de montage de la table,
- Schéma de montage de la vis.

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.

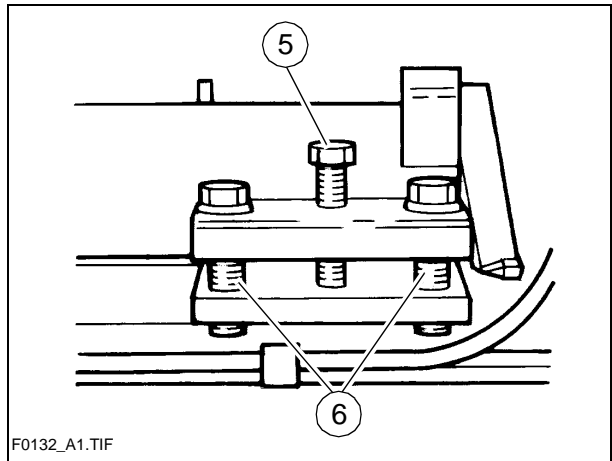
Pour des largeurs de travail supérieures à 3 mètres, il est recommandé d'élargir la vis de répartition de chaque côté, afin d'améliorer la répartition du matériau et de diminuer l'usure de la vis.



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

2.6 Montage des pièces d'élargissement

- Desserrer le blocage par pincement (6) du tube-support. Visser la vis d'écartement centrale (5) afin d'écartier le blocage par pincement.

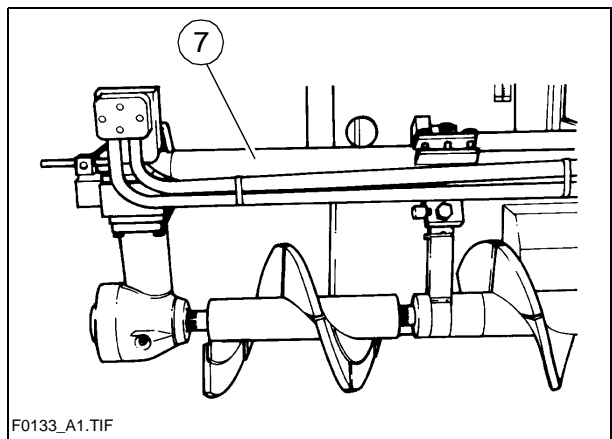


- Sortir le tube télescopique hors du tube support (7).
- Fixer la rallonge de vis appropriée.



Veiller à la propreté des pièces au niveau des cannelures !

- Rentrer le tube télescopique; s'assurer que l'entraînement du renvoi d'angle de la vis recouvre entièrement les cannelures de la rallonge et corresponde bien aux pas de la vis de répartition.



- Dévisser la vis d'écartement (5). Serrer ensuite les vis de blocage par pincement (6). En dernier lieu, tourner légèrement à la main la vis d'écartement.



Avant de resserrer les vis de blocage par pincement (6), la vis d'écartement (5) doit absolument être suffisamment libérée !

Dans le cas contraire, aucun blocage par pincement du tube télescopique n'est possible et les cannelures dentelées de l'arbre peuvent se casser.



En cas de blocage par pincement insuffisant, le tube télescopique peut sortir en glissant du tube support. Risque d'accident lors des transports !

2.7 Montage de tôles-tunnel pour l'élargissement de la vis de répartition ○

Les tôles-tunnel (8) sont destinées à assurer une bonne répartition des matériaux – principalement pour les grandes largeurs de travail.

Ces tôles sont fixées directement devant la vis et forment avec elle un système optimal de répartition en matériau.

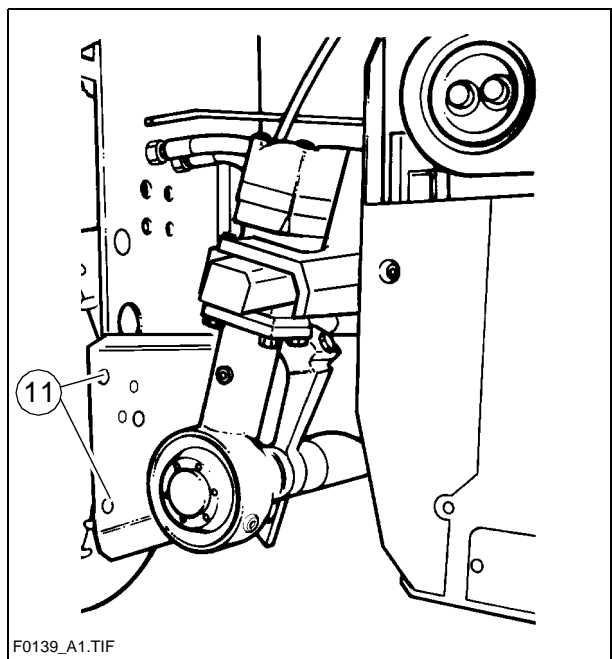
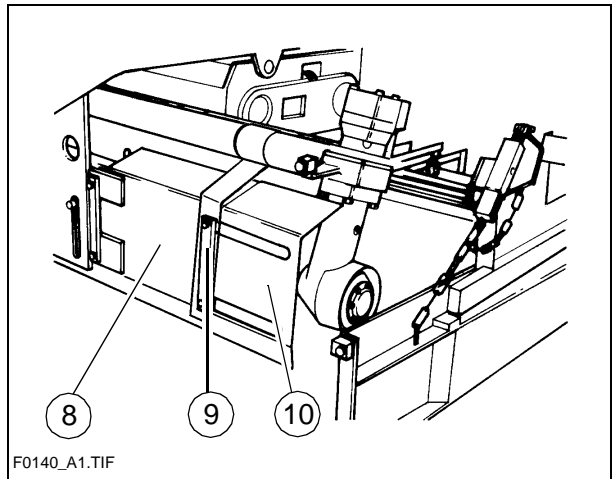
Dans le cas d'une largeur de travail supérieure à 3,90 mètres, il est nécessaire de monter deux ou plusieurs tôles-tunnel (10) les unes aux autres. Dans ce cas, il est impératif de monter des supports (9) sur le tube télescopique pour obtenir la stabilité nécessaire.

Les tôles-tunnel sont vissées directement aux emplacements prévus (11) sur le côté du châssis de la vis et dont la hauteur est également réglable.

La nature des systèmes d'alimentation qui doivent être montés pour les différentes largeurs de travail figurent sur le schéma de montage.



Schéma de montage de la vis de répartition : voir les instructions de service des tables.



3 La table



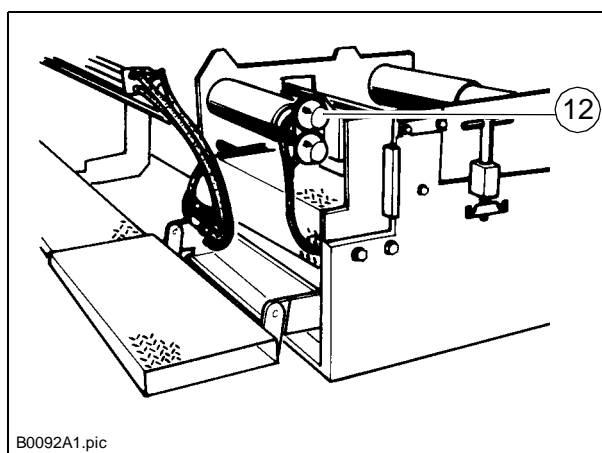
Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les instructions de service de la table.

4 Branchements électriques

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

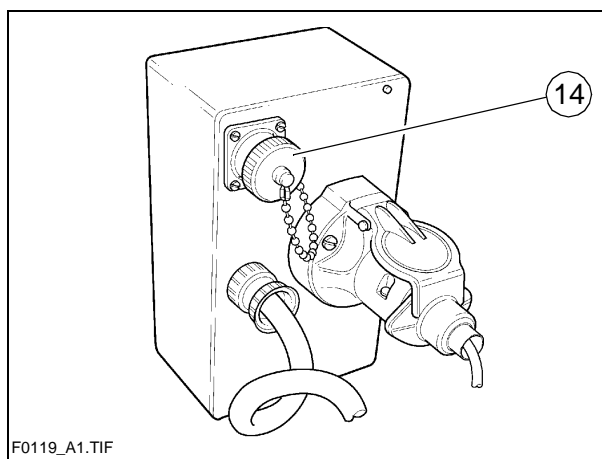
4.1 Branchement des télécommandes

- à la prise femelle (12) (sur la table).



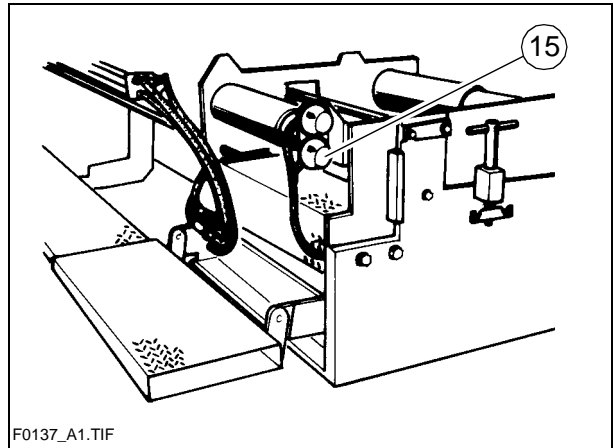
4.2 Branchement du palpeur électronique d'altitude

- à la prise femelle (14) (sur la télécommande) ○.

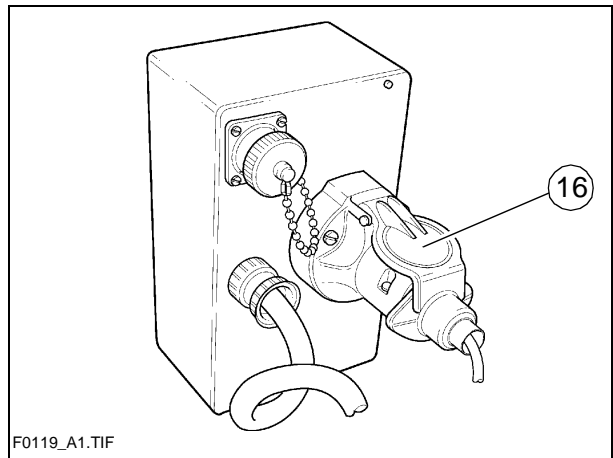


4.3 Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis

- à la prise femelle (15) (sur la table).

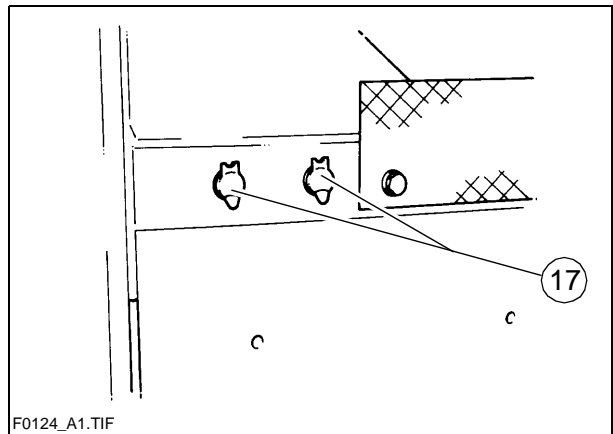


- à la prise femelle (16) (sur la télécommande) ○.



4.4 Branchement des projecteurs de travail

- aux prises (17) (sur le finisseur).



F Entretien

1 Indications de sécurité pour l'entretien

Travaux d'entretien : n'effectuer les travaux d'entretien qu'une fois le moteur 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 régulateur de pré-sélection sur zéro.
- Retirer le dispositif de verrouillage du mécanisme de translation du pupitre de commande.
- Enlever la clé de contact et l'interrupteur général de la batterie.

Levage et mise sur chevalets : assurer mécaniquement les pièces relevées contre toute descente (par exemple la table ou la trémie).

Pièces de rechange : ne monter que des pièces autorisées et appropriées ! En cas de doute, demander de plus amples informations auprès du fabricant !

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

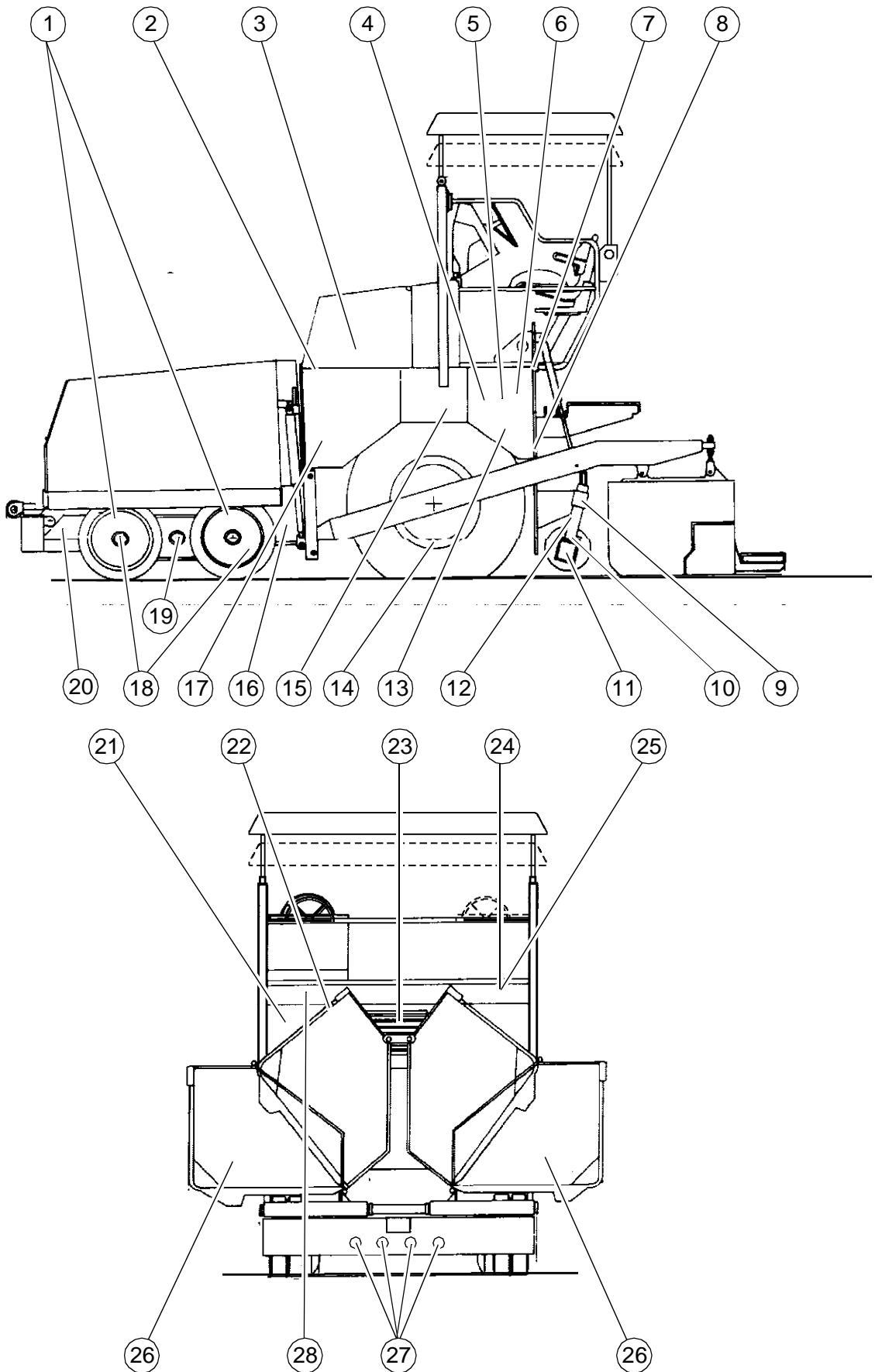
Travaux de nettoyage : ne jamais effectuer les travaux de nettoyage quand le moteur est en marche.

Ne pas utiliser de substance inflammable (essence ou autres).

Lors d'un nettoyage à l'aide d'un vaporisateur de vapeur, ne pas soumettre les pièces électriques et les matériaux isolants au jet direct de vapeur; les couvrir auparavant.

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

2 Intervalles d'entretien



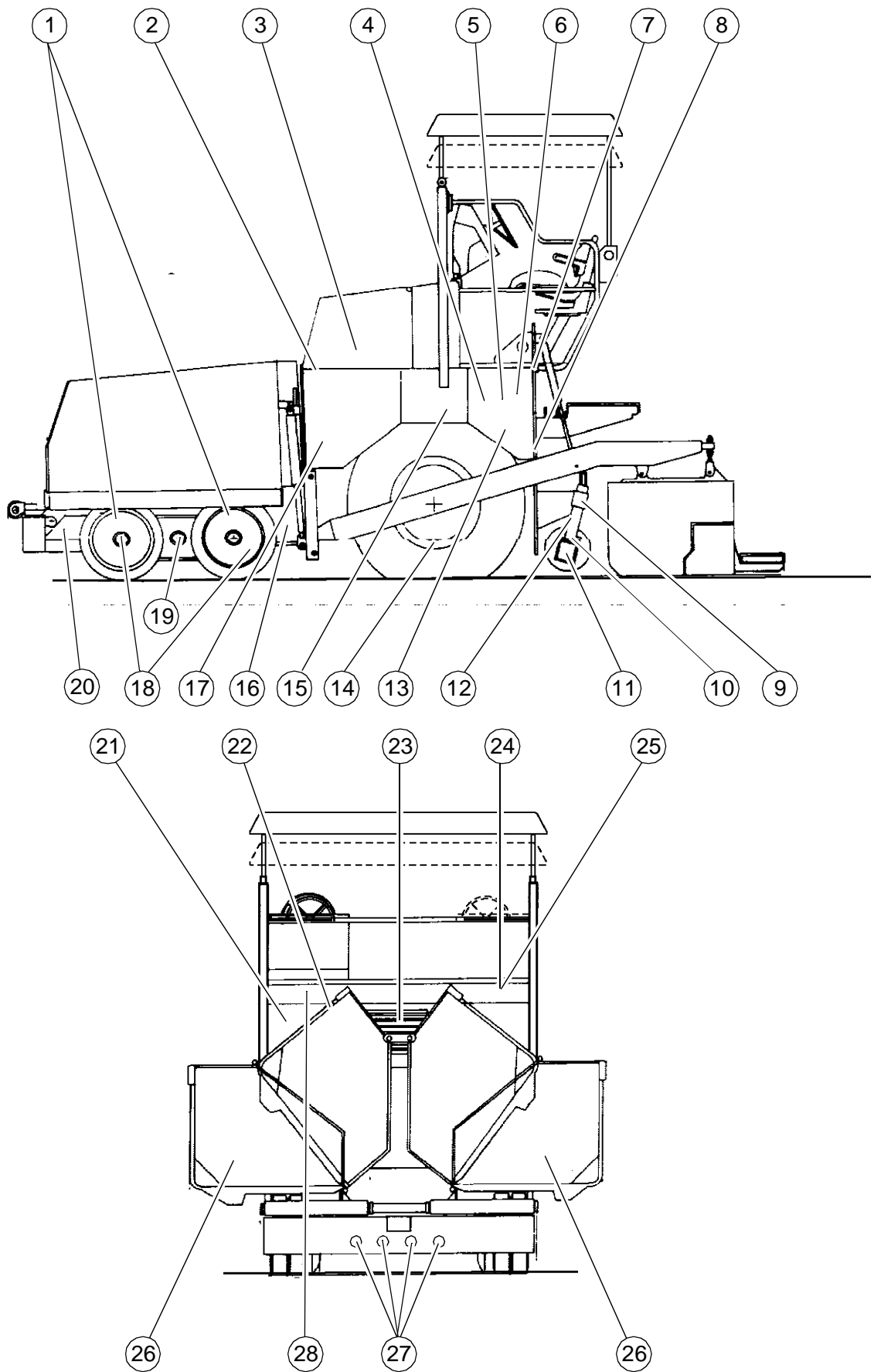
2.1 Entretien quotidien (ou toutes les 10 heures de fonctionnement)

Pos.	Point d'entretien	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidanger	Substance	Quantité
4	Tension des chaînes d'entraînement	2		x			
6	Filtre hydraulique à haute pression	5		x			
7	Logement du convoyeur	2	x			Graisse	5 coups
8	Tension des chaînes d'entraînement du convoyeur	2		x			
9	Palier externe de la vis *)	2	x			Graisse	5 coups
13	Niveau du réservoir d'huile hydraulique	1		x	x	Huile hydraulique	voir „Quantités de remplissage“
15	Tension des chaînes, convoyeur	2		x			
17	Niveau d'huile du moteur Diesel	2		x		Huile-moteur	
20	Poulie de renvoi du convoyeur	2	x			Graisse	5 coups
21	Tension de la courroie trapézoïdale	3		x			
22	Plein de carburant	1		x		Diesel	voir „Quantité“ de remplissage“
Contrôles visuels généraux, voir paragraphe 3.1.							
Contrôles de sécurité							



Contrôler 2x par jour le niveau d'huile pendant la période de rodage du moteur !
En cas de travaux à l'installation hydraulique, contrôler tous les filtres après 20 heures de fonctionnement et éventuellement les changer !

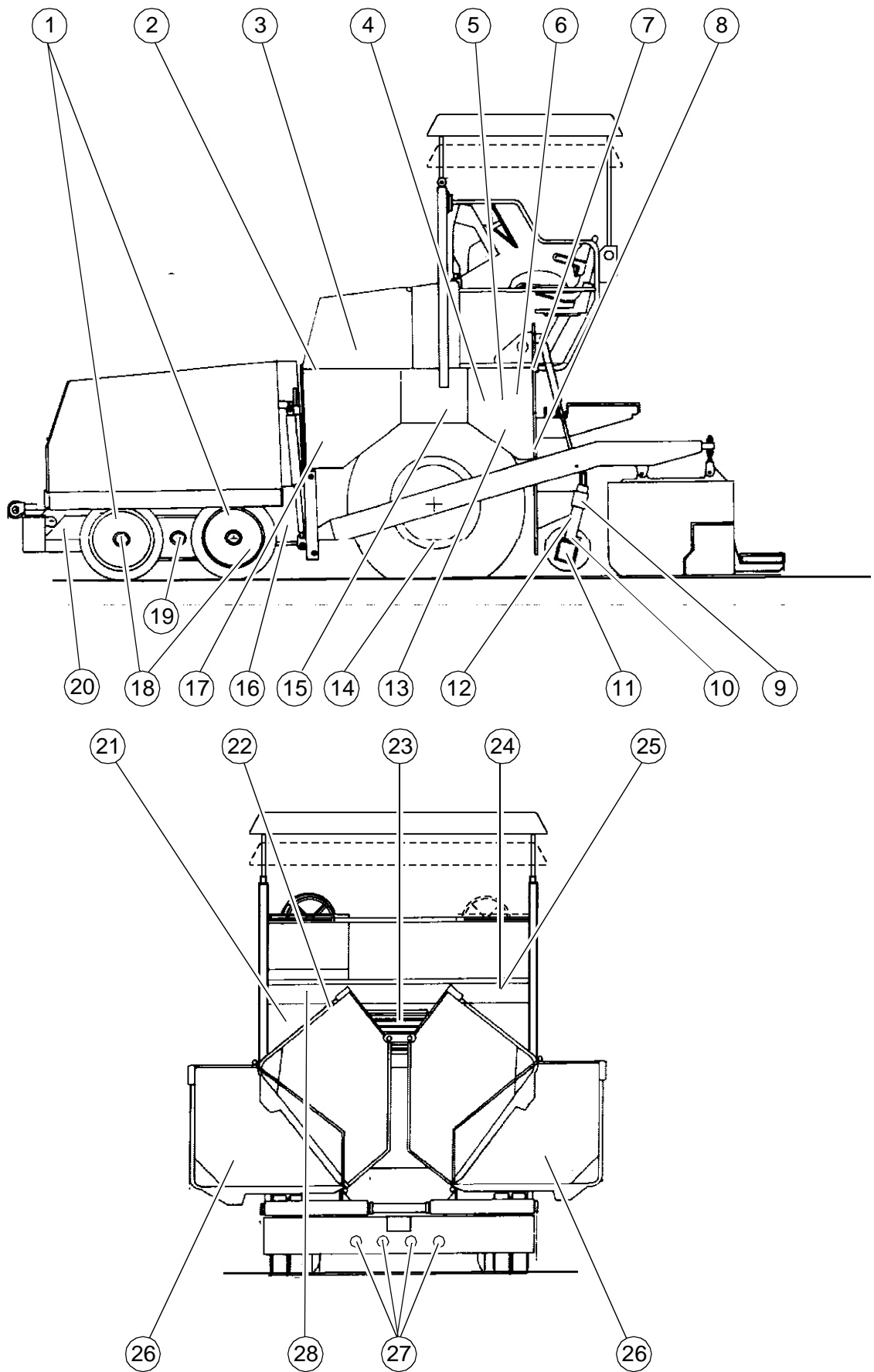
*) uniquement pour une vis élargie



2.2 Entretien hebdomadaire (ou toutes les 50 heures de fonctionnement)

Pos.	Point d'entretien	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidanger	Substance	Quantité
1	Axes de fusée	4	x			Graisse	5 coups
2	Batteries : – Niveau de remplissage – Bornes et câbles	2		x		Eau distillée	
3	Filtre à air	1		x	x		
5	Palier d'entraînement du convoyeur	2	x			Graisse	5 coups
11	Renvoi d'angle de la vis	2		x	x	Huile d'engrenage 90	voir les „Quantités de remplissage“
13	Tendeur des chaînes d'entraînement du convoyeur	2	x			Graisse	5 coups
14	Pression d'air des roues motrices *	2		x			
15	Essieu moteur	1		x	x	Huile d'engrenage	voir „Quantités de remplissage“
16	Direction	1	x			Graisse	5 coups
18	Palier à billes F 7 W / F 8 W: F 8-4 W:	4 2	x x			Graisse	5 coups
19	Demi-axe oscillant	2	x			Graisse	5 coups
26 ○	Volets de la trémie	2	x			Graisse	2 coups
28	Radiateur à eau - niveau d'eau	1		x		Liquide de refroidissement	

*) La pression des pneus nécessaire est à chaque fois gravée et marquée en couleur sur chaque jante.



2.3 Entretien toutes les 250 heures de fonctionnement

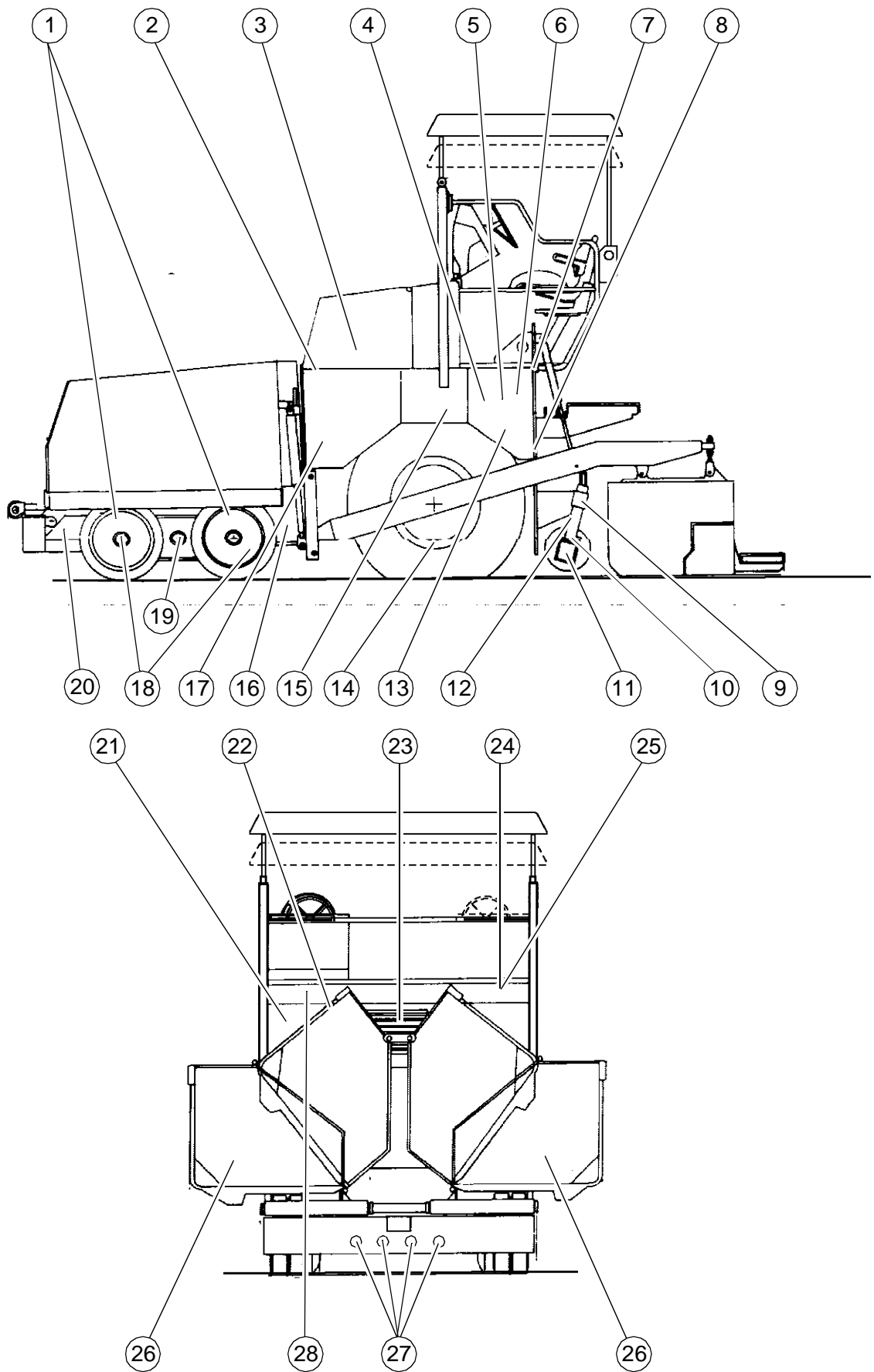
Pos.	Point d'entretien	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidanger	Substance	Quantité
10 ○	Palier central de la vis **)	1	x			Graisse	5 coups
17	Moteur Diesel : – Vidange – Changement de filtre	1		x	x	Huile-moteur	voir „Quantités de remplissage“
	Suspensions du moteur			x			

**) uniquement pour une vis élargie

2.4 Entretien annuel (ou toutes les 1000 heures de fonctionnement)

Pos.	Point d'entretien	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidanger	Substance	Quantité
11	Renvois d'angle de la vis	2		x	x	Huile d'engrenage 90	voir „Quantités de remplissage“
12 ○	Paliers de support d'entraînement de la vis *)	2	x			Graisse	5 coups
15	Axe d'essieu-moteur	1		x	x	Huile d'engrenage 90	voir „Quantités de remplissage“
23	Filtre du carburant	1		x			
28	Radiateur à eau - antigel	1		x		Liquide de refroidissement	
	Moteur Diesel : – Jeu de soupapes – Bougies de réchauffage			x x			
	Laisser contrôler le finisseur, la table et l'installation à gaz par un expert			x			

*) uniquement pour une vis élargie

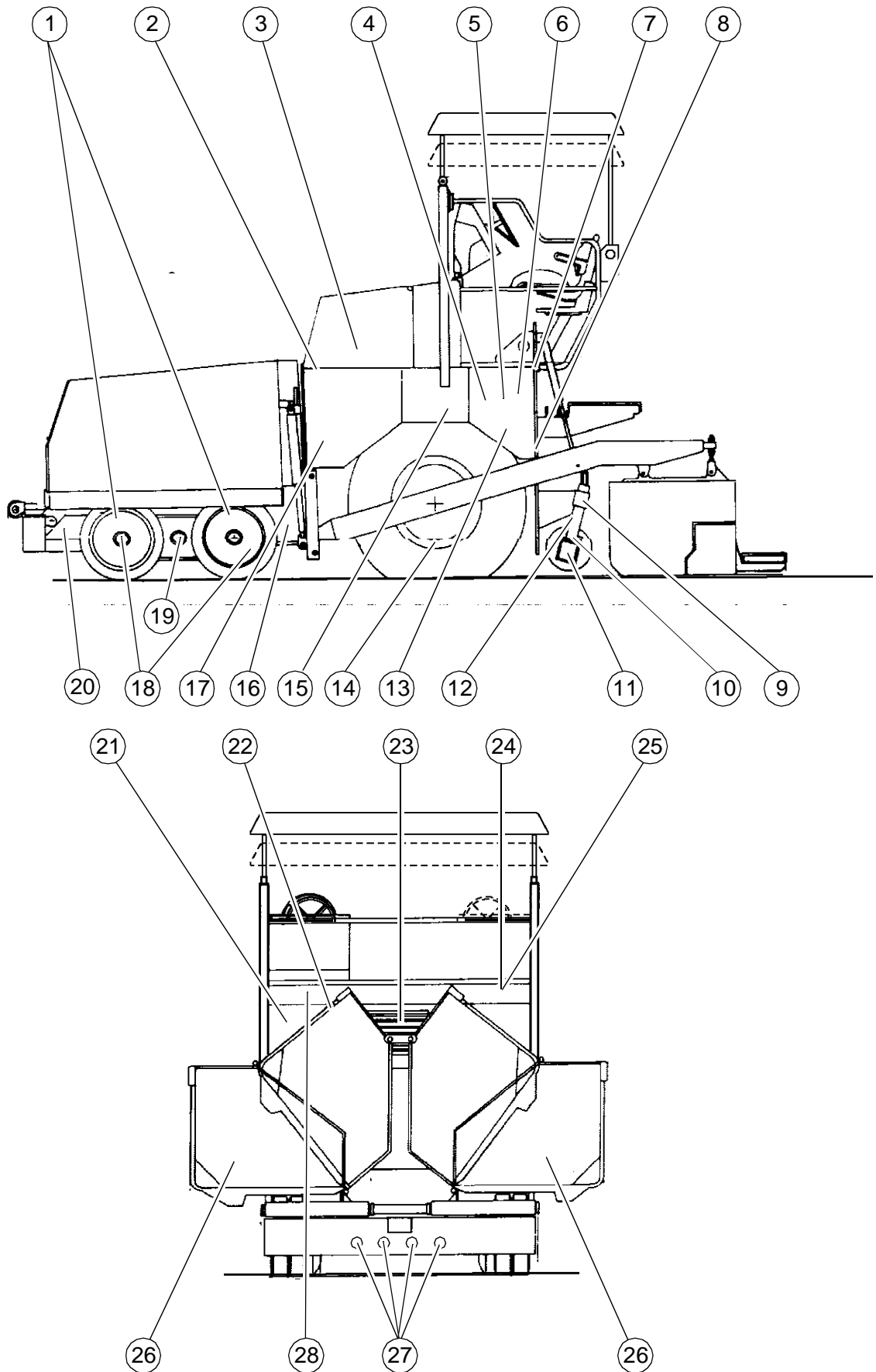


2.5 Entretien tous les 2 ans (ou toutes les 2000 heures de fonctionnement)

Pos.	Point d'entretien	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidanger	Substance	Quantité
22	Réservoir et système d'alimentation du carburant	1		x			
24	Filtre hydraulique aspiration/retour *	2		x			
25	Réservoir d'huile hydraulique – remplissage complet du réservoir	1		x	x	Huile hydraulique	voir „Quantités de remplissage“
28	Radiateur à eau et système complet de refroidissement	1		x		Liquide de refroidissement	voir „Quantités de remplissage“

*) N'utiliser que des filtres avec un maillage de $10 \mu = 0,01 \text{ mm}$!

3 Points de contrôle, de graissage et de vidange

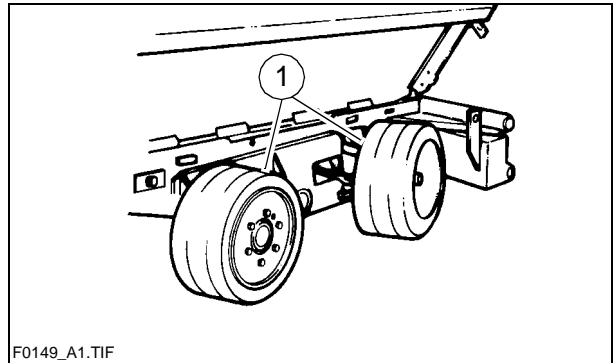


Les points de contrôle, de graissage et de vidange sont détaillés ci-dessous. Les numéros des titres se rapportent aux positions représentées dans la figure ci-dessus.

3.1 Points de contrôle

Axes de fusée (1)

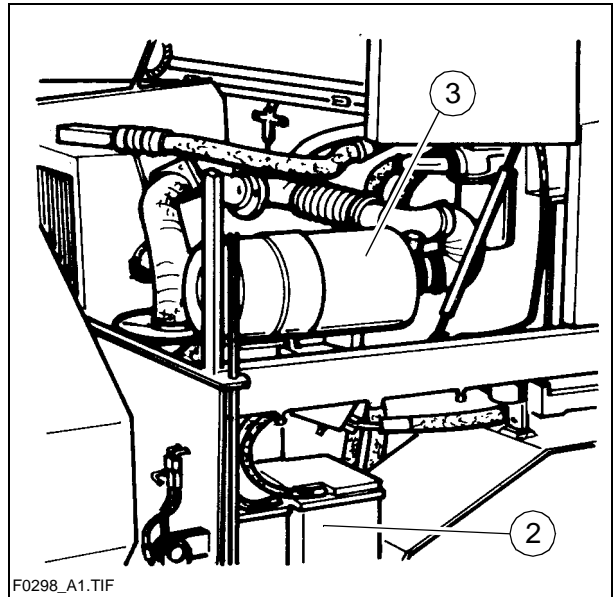
Les quatre axes de fusée sont munis d'un graisseur.



Batteries (2)

La quantité d'acide dans la batterie est correcte au sortir de l'usine. Vérifier que le niveau du liquide atteint le repère supérieur. En cas de besoin, n'ajouter que de l'eau distillée !

Les bornes doivent être exemptes de toute oxydation et être protégées par une graisse spéciale pour batteries.



Filtre à air (filtre à air sec) (3)



Voir les instructions de service du moteur pour ce qui concerne l'entretien du filtre à air.

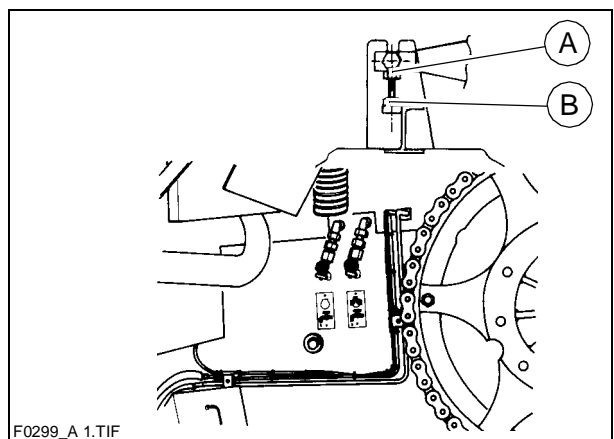
Tension des chaînes d'entraînement (4)



Les chaînes d'entraînement doivent présenter une flèche d'env. 3 cm. Dans le cas contraire, les chaînes ainsi que les roues à chaînes, peuvent être endommagées.

Réglage de la tension des chaînes :

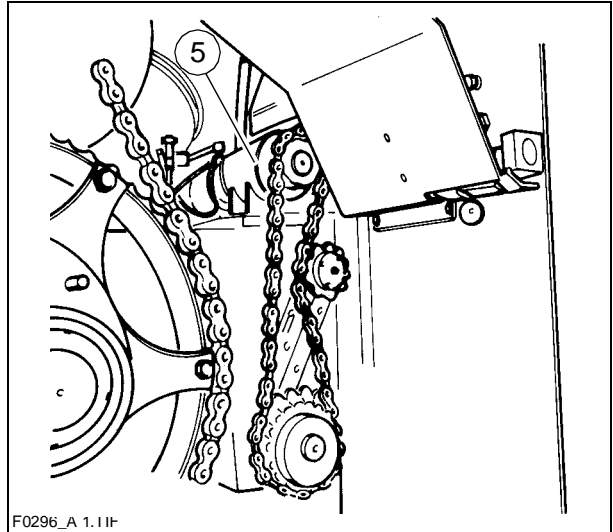
Desserrer le contre-écrou **B**, tourner la vis de tension **A** vers la gauche, resserrer le contre-écrou **B**.



Palier d'entraînement du convoyeur (5)

Derrière les portes latérales gauches et droites (à l'arrière du finisseur) se trouve la commande d'entraînement du convoyeur.

Un graisseur se trouve sur le palier d'entraînement.



Filtre à haute pression du système hydraulique (6)

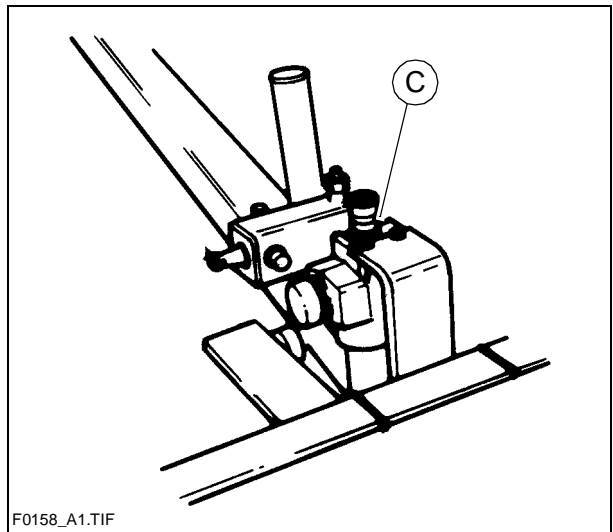


Tous les filtres du système hydraulique doivent être contrôlés toutes les 20 heures de fonctionnement pour d'éventuelles réparations et être changés le cas échéant !

Les éléments du filtre doivent être échangés lorsque l'indicateur de colmatage **C** est rouge.

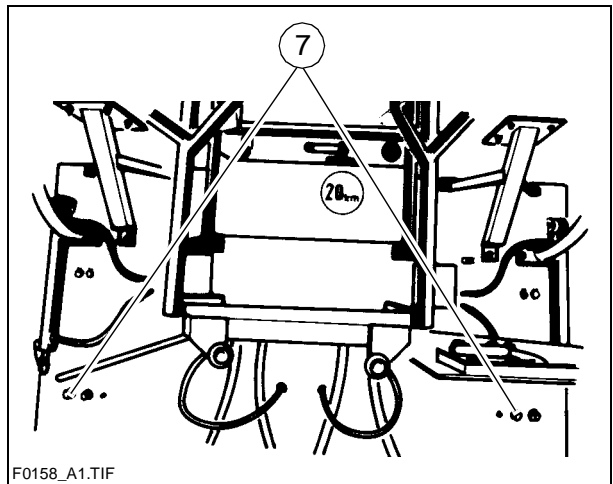
Dévisser le capot du filtre. Vider le dépôt dans un collecteur d'huile de vidange.

Sortir l'élément filtrant et le mettre dans un bac en vue de son recyclage (danger de pollution !). Rincer le carter, remplacer le joint torique en l'enduisant avec de l'huile, mettre en place l'élément filtrant neuf, revisser le couvercle. Le marquage rouge **I** disparaît automatiquement.



Paliers des convoyeurs (7)

A droite et à gauche de la paroi arrière du finisseur se trouvent des graisseurs qui sont connectés par des conduites de graissage aux paliers et facilitent ainsi le graissage.



Tension des chaînes d'entraînement du convoyeur (8)

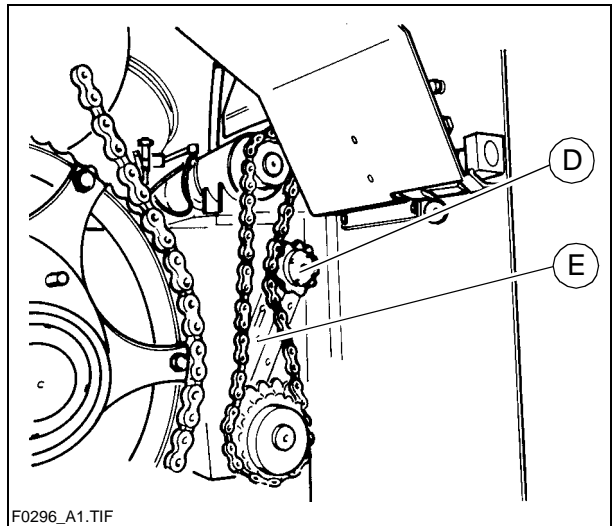
Derrière les portes latérales de gauche et de droite (à l'arrière du finisseur) se trouve la commande d'entraînement du convoyeur.



Les chaînes d'entraînement doivent présenter une flèche d'env. 3 – 4 cm.

Pour un nouveau réglage de la tension des chaînes :

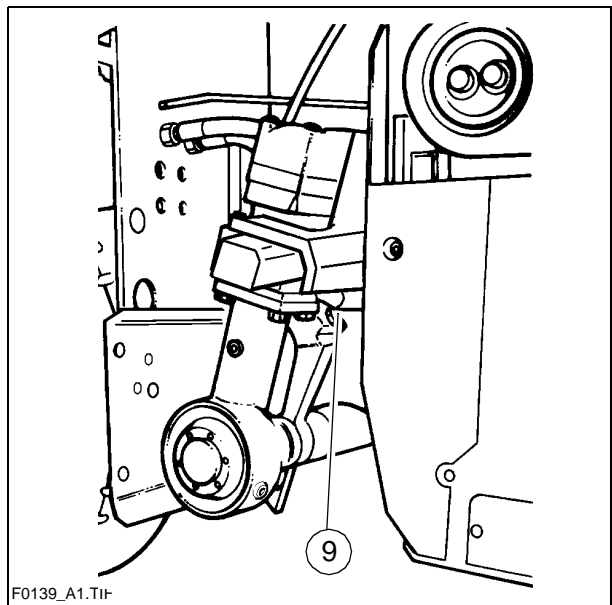
Dévisser la vis **E**, déplacer la roue dentée **D** dans le guidage et revisser la vis **E**.



Paliers extérieurs de vis (9)

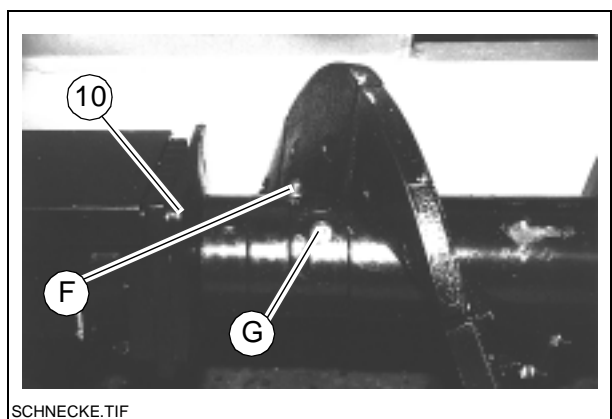
Les graisseurs sont situés en haut des supports extérieurs de vis.

Les paliers doivent être graissés à la fin du travail, tant qu'ils sont encore chauds, pour pouvoir chasser les restes de bitume.



Palier central de la vis (10)

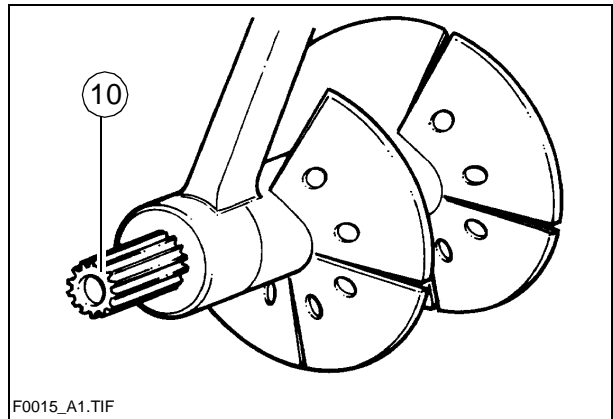
- Oter la vis à six pans (F) et visser le graisseur (G).
- Graisser.
- Revisser fermement la vis à six pans.



Palier central de la vis (10) (vis élargie) ○

Le palier central de la vis de répartition est graissé par le graisseur situé sur le côté **gauche**. Retirer le renvoi d'angle pour accéder à ce graisseur.

Le palier central doit être graissé tant qu'il est encore chaud pour pouvoir chasser les restes de bitume.

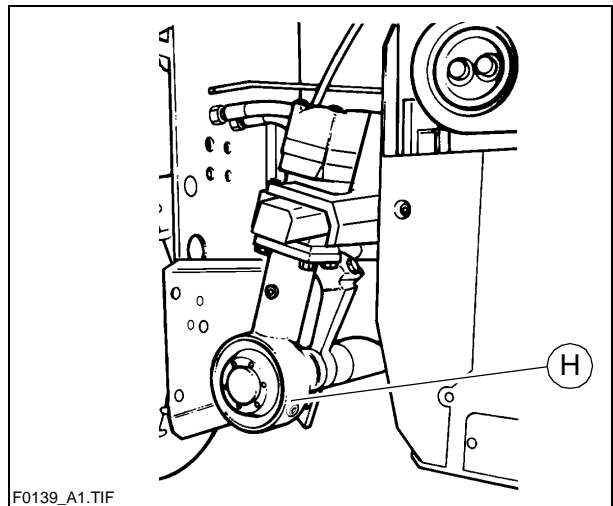


F0015_A1.TIF

Renvoi d'angle de la vis de répartition (gauche/droit) (11) ○

Le renvoi d'angle est muni de deux vis. La vis latérale **H** obture un orifice destiné au plein d'huile et au contrôle de son niveau.

Nettoyer les abords avant de desserrer la vis. Le niveau d'huile est correct si l'huile a tendance à sortir de l'orifice de remplissage.

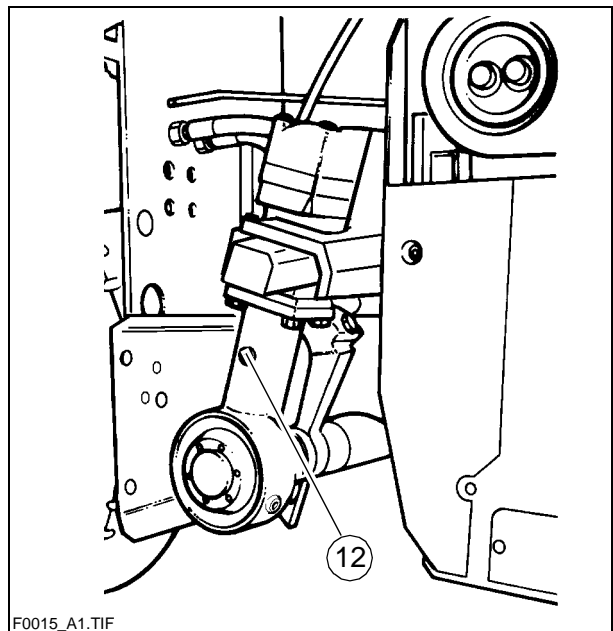


F0139_A1.TIF

Palier du support d'entraînement de vis (12) ○

La vis creuse à six pans qui est située sur le prolongement du carter sert de protection. La deuxième vis cachée sous cette première vis sera remplacée par un graisseur 10 x 1. Appuyer 10 fois sur un pistolet de graissage pour injecter la graisse.

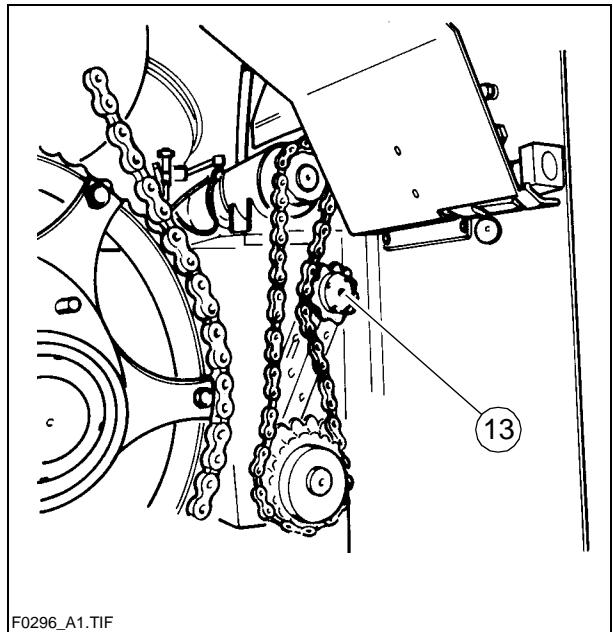
Retirer ensuite le graisseur et resserrer les deux vis. Le palier est étanchéifié vers le bas et n'est lubrifié qu'avec de la graisse.



F0015_A1.TIF

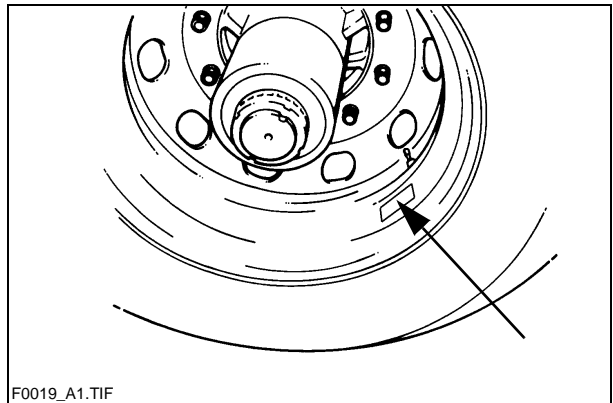
Tendeurs des chaînes d'entraînement du convoyeur (13)

Un graisseur est situé sur les tendeurs des chaînes d'entraînement du convoyeur à gauche et à droite.



Pression d'air des roues motrices (14)

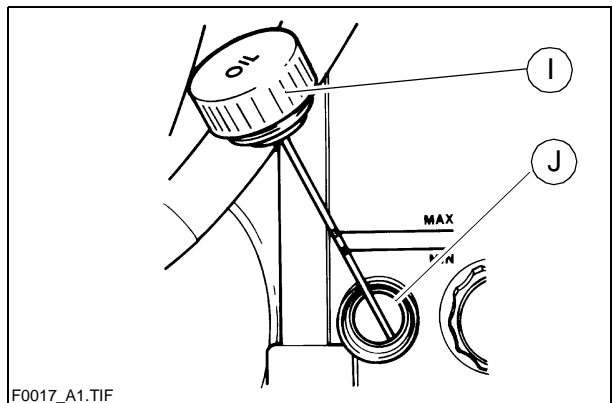
Les pressions de pneus nécessaires sont gravées sur chaque jante et marquées en couleur.



Axe d'essieu-moteur (15)

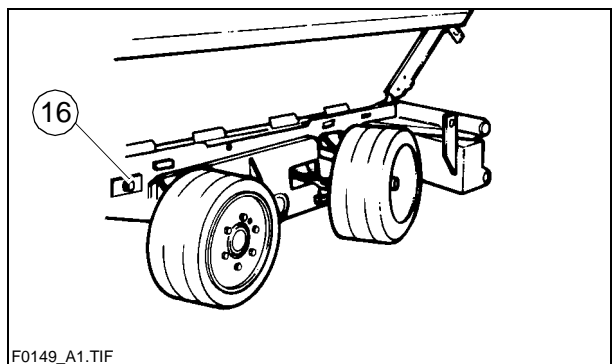
L'axe d'essieu-moteur a sur le côté supérieur une tige de jaugeage I. Le niveau d'huile doit atteindre l'encoche supérieure.

L'orifice pour la tige de jaugeage J sert en même temps au remplissage de l'huile.



Direction (16)

Le graisseur se situe au niveau de la paroi de **droite** et alimente la timonerie en graisse par une conduite de graissage.



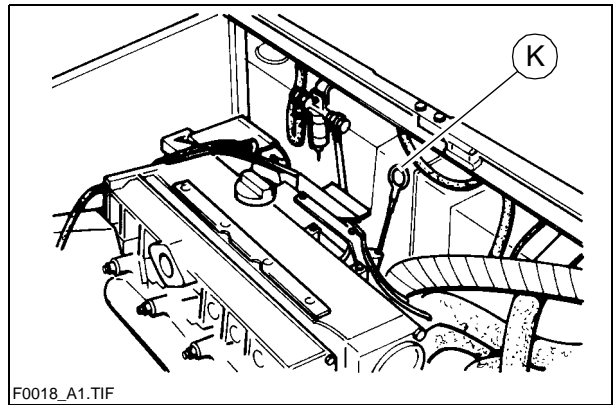
Moteur Diesel (17)

Le niveau d'huile du moteur doit être contrôlé avec la tige de jaugeage **K** avant chaque commencement du travail.

Placer le véhicule sur un plan horizontal pour contrôler le niveau d'huile !



Trop d'huile dans le moteur endommage les joints d'étanchéité; le manque d'huile entraîne une surchauffe du moteur et donc sa destruction.

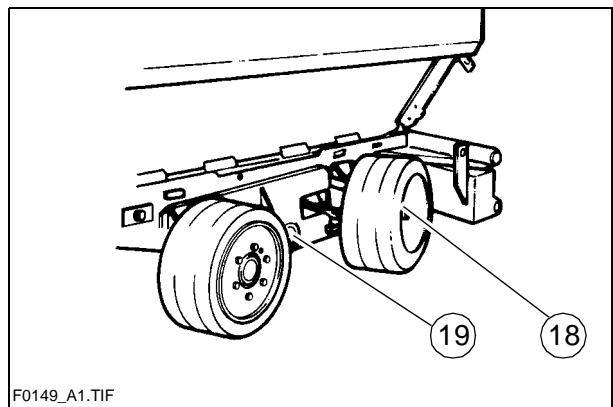


Se reporter à les instructions de service du moteur pour les opérations de vidange, de changement de filtre, de purge du circuit de gazole et de réglage des soupapes.

Paliers à billes (18)

Le graisseur se situe sur le moyeu de chaque roue.

En cas de traction avant, le graisseur revient à la roue motrice.



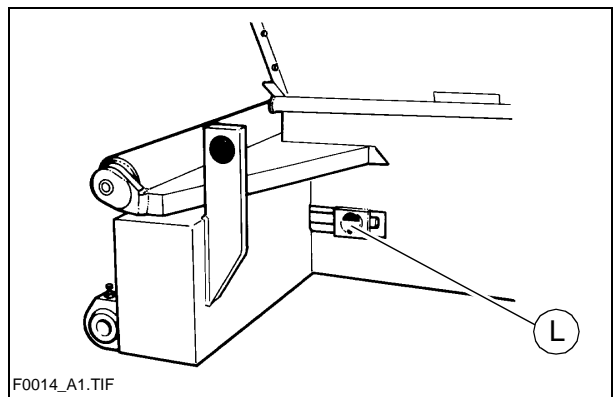
Essieu oscillant (19)

Les graisseurs se situent à droite et à gauche sur le palier central de l'essieu oscillant.

Galets de renvoi du convoyeur (20)

Les galets de renvoi du convoyeur sont graissés à partir du graisseur **L** situé derrière la barre transversale.

Les paliers centraux sont graissés à partir des graisseurs extérieurs.

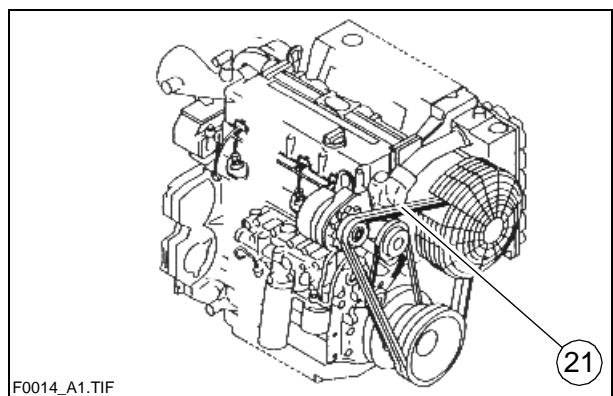


Courroies trapézoïdales (21)

Lors du contrôle, les courroies doivent présenter une flèche maximale de 1–1,5 cm.

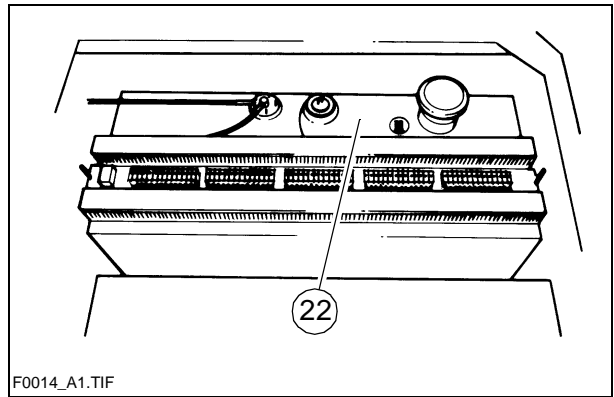
Dans le cas contraire, retendre les courroies (voir la notice d'utilisation du moteur).

En cas de rupture des courroies, le moteur s'arrête ou est ralenti en marche à vide grâce au régulateur du régime.



Réservoir de carburant (22)

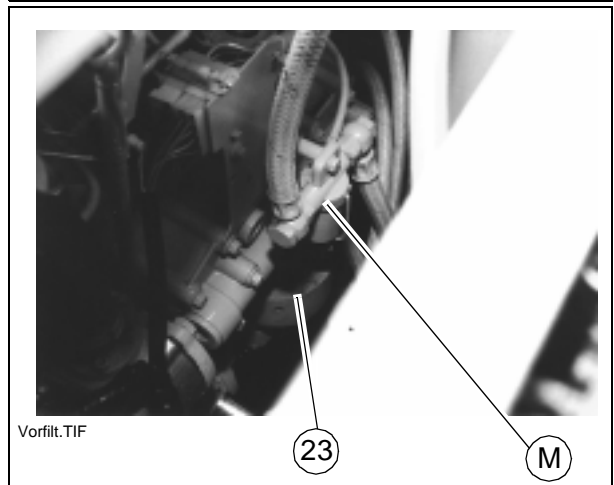
Remplir le réservoir avant de commencer tout travail afin d'éviter une „panne sèche“ ce qui nécessiterait alors à procéder à une purge et entraînerait une perte de temps.



Filtre du carburant (23)

Le système consiste en un pré-filtre et en un filtre principal. Le pré-filtre **M** se trouve devant le réservoir du système hydraulique.

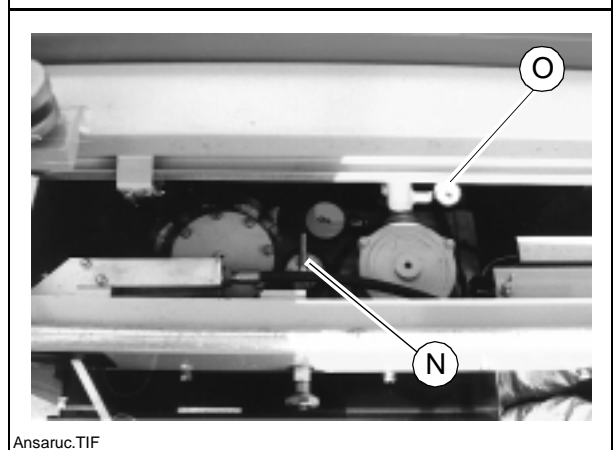
Pour nettoyer le pré-filtre :
Enlever le carter du pré-filtre, nettoyer l'élément de filtration et remonter l'ensemble.



Filtre à l'aspiration / retour du système hydraulique (24)

Les filtres doivent être changés lorsque l'indicateur de colmatage **N** ou **O** est dans le rouge.
Les filtres doivent bien entendu être remplacés lors de toute vidange.

Dévisser le couvercle du filtre situé sur le réservoir hydraulique et changer l'élément filtrant.

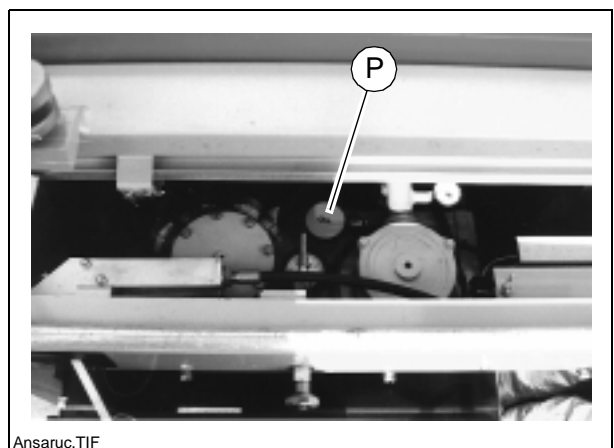


Ne jamais nettoyer ou réutiliser un filtre ! Toujours poser un filtre neuf !

Réservoir d'huile hydraulique (25)

Vérifier le niveau d'huile avec la tige de jaugeage **P**. L'huile doit atteindre le repère supérieur lorsque tous les vérins sont rentrés.

Le reniflard doit être nettoyé régulièrement de la poussière et des impuretés. Le radiateur doit également être nettoyé (voir les instructions de service du moteur).



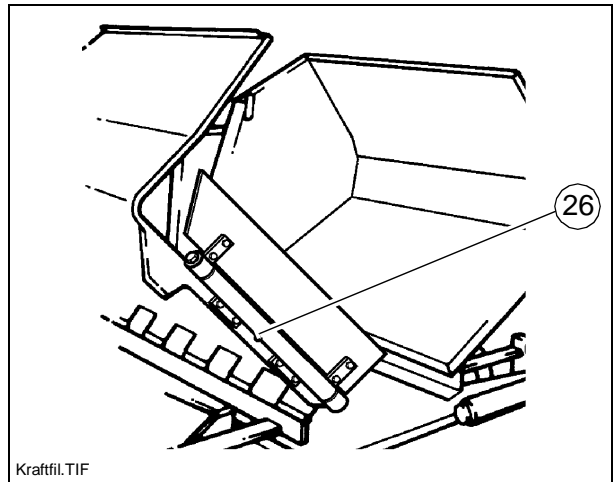
N'utiliser que de l'huile hydraulique recommandée (voir le paragraphe „Huiles recommandées pour les ensembles hydrauliques“).



Le filtre principal doit être entretenu comme décrit dans les instructions de service du moteur.

Volets de la trémie (26) ○

Les volets de la trémie sur ressorts ont chacun un graisseur dans le milieu.

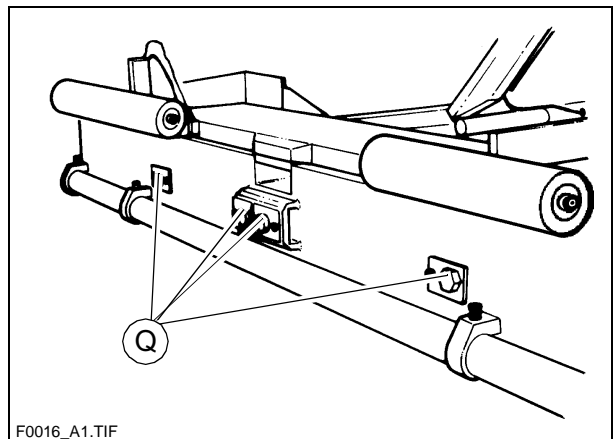


Tension des chaînes du convoyeur (27)

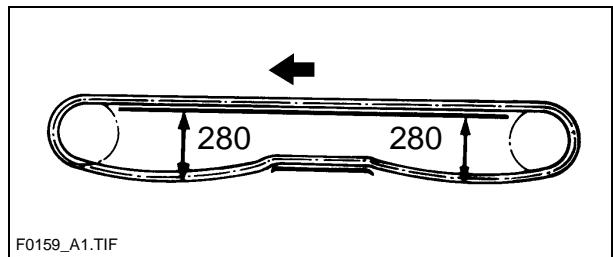
Les vis de réglage **Q** sont situées à l'avant au niveau de la barre transversale.

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 une rupture ou à un arrêt.

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



Un contrôle visuel quotidien s'effectue en regardant par-dessous le pare-choc. La chaîne ne doit pas pendre en-dessous de l'arête inférieure du pare-choc. Dans le cas où un nouveau réglage est nécessaire, il convient de mesurer à vide l'espacement entre l'arête inférieure de la tôle de bas de caisse et l'arête inférieure de la chaîne (voir le croquis ci-contre).

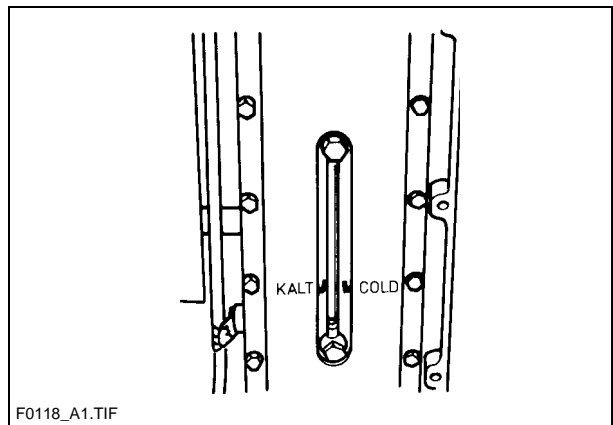


Radiateur (28)

Le contrôle de l'état du radiateur se fait à froid. Le niveau du liquide de refroidissement doit atteindre le marquage KALT (froid). Il doit contenir suffisamment d'antigel et d'anticorrosif (-25 °C).



L'installation est chaude quand elle est sous pression. Danger de brûlures lors de l'ouverture !



Contrôles visuels généraux

Il appartient à la routine quotidienne d'effectuer le tour du finisseur afin d'effectuer les contrôles visuels suivants :

- Endommagements des pièces et des éléments de commande ?
- Fuites au niveau du moteur, de l'installation hydraulique, du mécanisme de transmission etc. ?
- Est-ce que tous les points de fixation (convoyeur, vis, table etc.) sont en ordre ?



Remédier immédiatement aux défauts observés afin d'éviter des endommagements, des risques d'accident et une pollution de l'environnement !

Vérification par un expert



Le finisseur, la table et l'installation à gaz doivent être vérifiés par un expert qualifié

- 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.

3.2 Vidanges



Les huiles de vidange doivent être recueillies à chaque fois aux fins de recyclage. Risque de pollution !

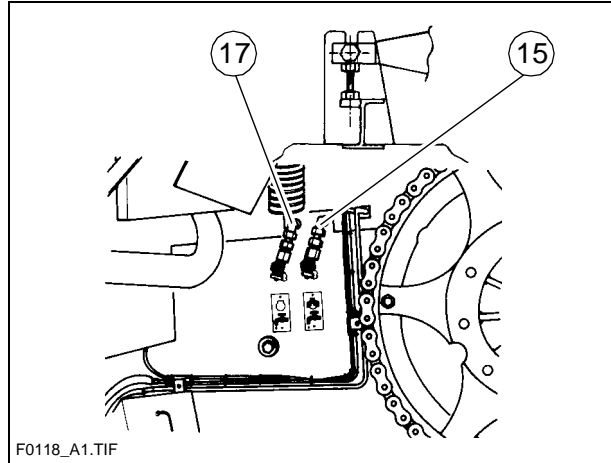


Pour les quantités nécessaires, voir „Quantités de remplissage”.

Moteur Diesel (17)

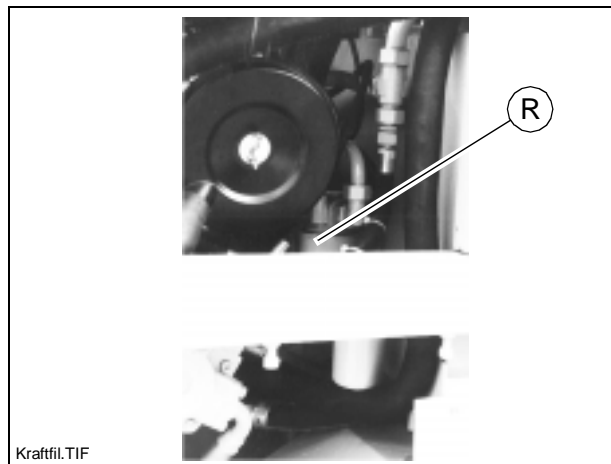
Vidange de l'huile-moteur :

- Dévisser le capuchon du raccord de vidange.
- Fixer une partie du flexible de vidange (fourni avec la machine) et placer l'autre extrémité de ce flexible dans un récipient approprié.
- Ouvrir ensuite le robinet de vidange en utilisant une clé à fourche et laisser s'écouler entièrement l'huile.



Changement du filtre à huile :

- Le filtre **R** est accessible une fois le capot du moteur ouvert et se situe sur le côté gauche au niveau du réservoir d'huile hydraulique.



Axe d'essieu-moteur (15)

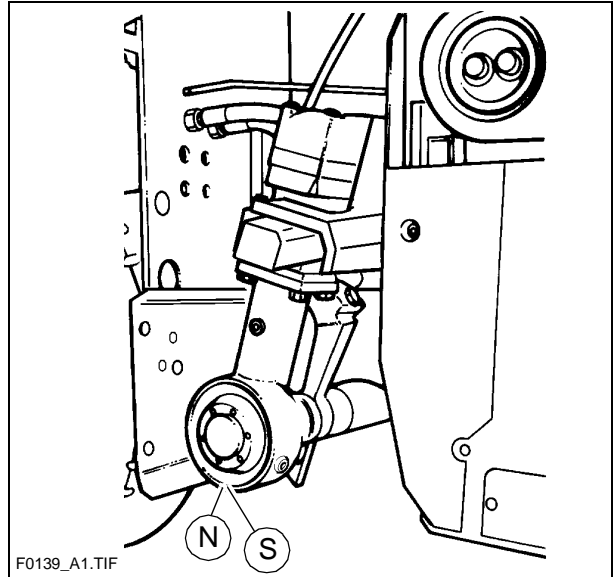
- Pour vidanger l'huile d'engrenage, procéder comme pour l'huile-moteur (voir ci-dessus).

Renvoi d'angle de vis (11) ○

Dévisser le bouchon de vidange **S** situé dans la partie inférieure pour effectuer la vidange.

Une fois la vidange terminée, revisser le bouchon après avoir remplacé le joint d'étanchéité.

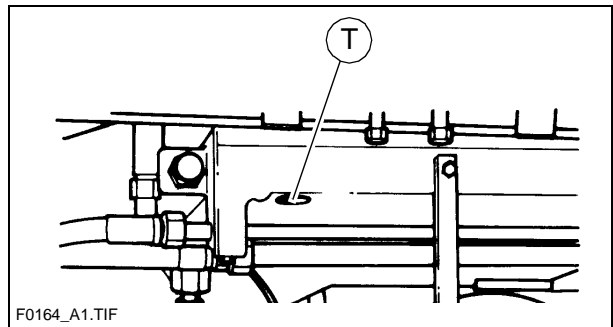
Toujours veiller à la propreté de la zone alentour !



Réservoir d'huile hydraulique (25)

Pour effectuer la vidange de ce réservoir, dévisser le bouchon de vidange **T** et recueillir l'huile dans un récipient approprié à l'aide d'un entonnoir.

Revisser le bouchon après avoir remplacé le joint d'étanchéité.



4 Lubrifiants et carburants

N'utiliser que les lubrifiants mentionnés ou des produits de qualité similaire de marques connues.

N'utiliser que des récipients propres à l'intérieur comme à l'extérieur pour faire le plein de carburant ou d'huile.



Respecter les quantités de remplissage (voir paragraphe „Quantités de remplissage“).



Un niveau d'huile ou de lubrifiant incorrect favorise une usure prématurée et une panne de la machine.

	BP	Esso	Fina	Mobil	Renault	Shell	Wisura
Graisse	BP Multi-fonctions L2	ESSO Multi-fonctions	FINA Marson L2	Mobilux 2 Mobilplex 47	Multi-fonctions	SHELL Alvania Graisse EP (LF) 2	Retinax A
Huile pour moteur	Se reporter à les instructions de service du moteur. Remplissage en usine avec de l'huile Shell Rimula 10W40.						
Huile pour le système hydraulique	Voir paragraphe 4.1 Remplissage en usine avec Shell Tellus Oil46.						
Huile pour engrenage 90	BP Multi EP SAE 90	ESSO GP 90	FINA Ponionic N SAE 90	MOBIL GX 90	Tranself EP 90	SHELL Spirax EP 90 Hypoilt GL 4	
Huile pour engrenage 220	BP Energol GR-XP 220	ESSO Spartan EP 220	FINA Giran L 220	MOBIL Mobilgear 630 Mobilgear SHC 220	Chevron NL Gear Compound 220	SHELL Omala 220	Optimol Optigear 220
	Remplissage en usine avec Optimol Optigear 220.						
Eau distillée							
Carburant diesel							
Huile, liquide pour freins	BP Bleu orig. Liquide pour freins	ATE Liquide pour freins à disques	FINA Trelup HD 3	ELF			
Liquide de refroidissement	Liquide de refroidissement (antigel et anticorrosif)						

4.1 Huile hydraulique

Huiles hydrauliques préconisées :

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

Fabricant	Classe de viscosité ISO VG 46
Shell	Naturelle HF-E46
Panolin	HLP SYNTH 46
Esso	HE 46

b) Fluide sous pression à base d'huile minérale

Fabricant	Classe de viscosité ISO VG 46
Shell	Tellus Oil 46



Contactez notre service-conseil si vous souhaitez changer votre fluide sous pression à base d'huile minérale pour un fluide sous pression biodégradable!



Utiliser uniquement des récipients propres à l'intérieur et à l'extérieur pour le remplissage d'huile ou de carburant.

4.2 Quantités de remplissage

	Substance	Quantité	
Réservoir de carburant	Carburant diesel	80	Litres
		21,2	US-Gal.
		17,6	Engl. Gal.
Réservoir d'huile hydraulique	Huile hydraulique	80	Litres
		21,2	US-Gal.
		17,6	Engl. Gal.
Moteur Diesel (avec changement du filtre à huile)	Huile-moteur	Se reporter à les instructions de service du moteur	
Système de refroidissement	Liquide de refroidissement	Se reporter à les instructions de service du moteur	
Axe d'essieu-moteur (différentiel)	Huile d'engrenage 90	11,5	Litres
		3,04	US-Gal.
		2,53	Engl. Gal.
Renvois d'angle de la vis (de chaque côté)	Huile d'engrenage 90	0,6	Litre
		0,16	US-Gal.
		0,13	Engl. Gal.
Réservoir de liquide de freins	Liquide de freins		
Batteries	Eau distillée		



Pour les sortes de carburants et d'huiles respectives, voir „Lubrifiants et carburants“, page F23.

5 Fusibles électriques

5.1 Fusibles coupe-circuit

1.	Au-dessus des batteries : - équipement électrique du finisseur - chauffage de la table, projecteurs de travail	50 A 25 A
2.	En-dessous du marche-pied du poste de conduite : - (libre) - chauffage de la table	25 A

5.2 Fusibles de la réglette à bornes principale (au-dessus du réservoir de carburant)

1.	Installation d'arrosage pour le nettoyage (○)	3 A
2.	(libre)	-
3.	Réglage anti-glissement (○)	7,5 A
4.	(libre)	-
5.	(Réservé)	(3 A)

5.3 Fusibles dans le boîtier de commande du chauffage au gaz

1.	Alimentation en courant	5 A
2. – 5.	Allumage (4x)	2 A (4x)

5.4 Fusibles au niveau du pupitre de commande

N°	Rangée de gauche II	A	N°	Rangée de droite I	A
1.	Système de feux de détresse (fiche 30)	5	1.	Avertisseur, système automatique de conduite, mécanisme de verrouillage d'enclenchement, contacteur d'arrêt d'urgence, régulateur du régime- moteur (○)	5
2.	Système de feux de détresse (fiche 15)	3	2.	Voyants témoins, rupture de courroies trapézoïdales, instruments de contrôle	3
3.	Feux de freinage, système de feux de détresse de la table	3	3.	Système de nivellement (palpeur d'altitude/pendule)	5
4.	Feux de route	7,5	4.	Convoyeur / vis, côté droit	7,5
5.	Feu de croisement droit	3	5.	Convoyeur / vis, côté gauche	7,5
6.	Feu de croisement gauche	3	6.	Tampers / vibration additionnelle	3
7.	Feu de position droit	3	7.	Hydraulique de la table et de la trémie, télécommande	7,5
8.	Feu de position gauche, éclairage des instruments	3	8.	Aimant d'arrêt du moteur Diesel	7,5