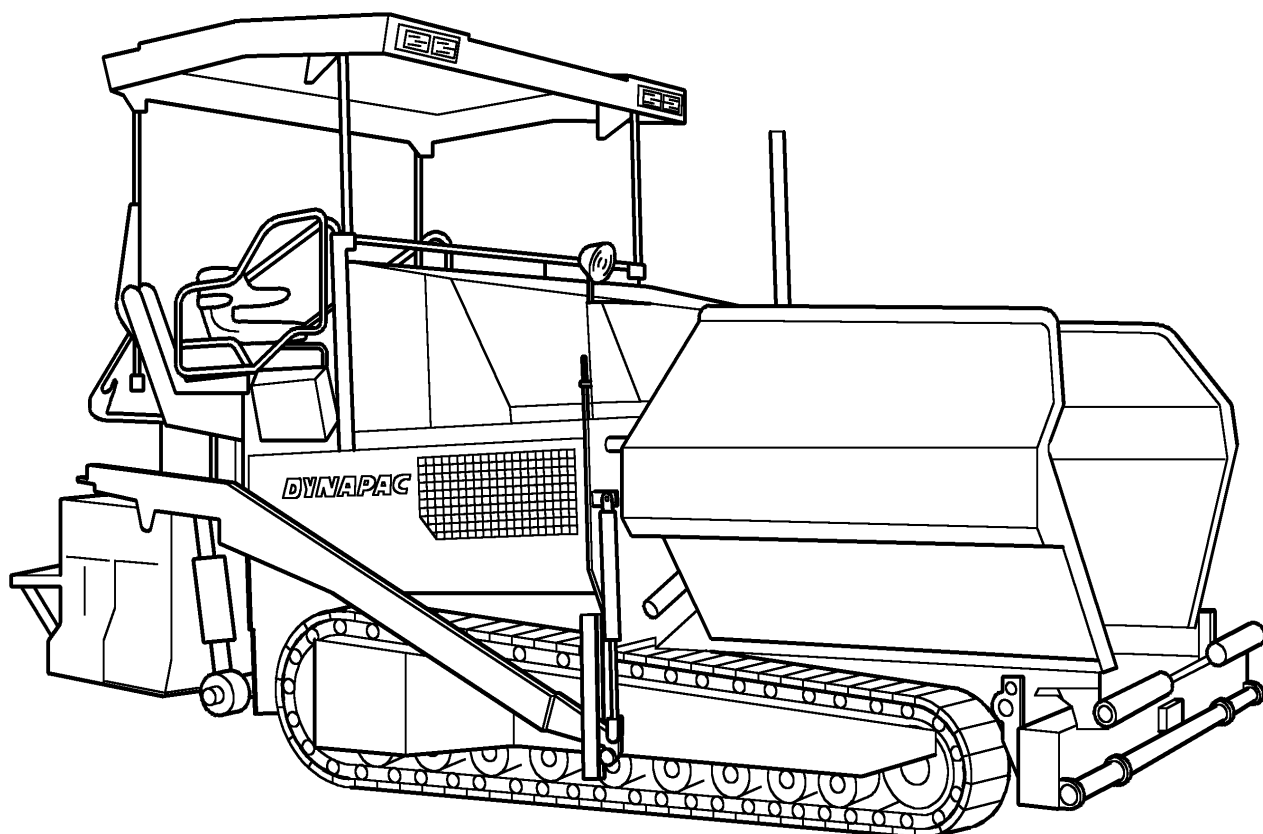


DYNAPAC



Instructions de service

F

02-0103

655

Finisseur

F 121 C

900 98 05 64

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
Téléphone: +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 matériel | 1 |
| 1 | Notice explicative | 1 |
| 2 | Description des éléments et des fonctions | 2 |
| 2.1 | Matériel | 3 |
| | Assemblage | 3 |
| 3 | Equipements de sécurité | 6 |
| 3.1 | Contacteur d'arrêt d'urgence | 6 |
| 3.2 | Direction | 6 |
| 3.3 | Avertisseur sonore | 6 |
| 3.4 | Clé de contact / éclairage | 6 |
| 3.5 | Interrupteur général (17) | 7 |
| 3.6 | Sécurités de transport de la trémie (18) | 7 |
| 3.7 | Sécurité de transport de la table (19) | 7 |
| 3.8 | Verrouillage du toit abri (20) | 7 |
| 4 | Caractéristiques techniques du modèle standard | 9 |
| 4.1 | Dimensions (toutes les dimensions en mm) | 9 |
| 4.2 | Poids (tous les poids en t) | 10 |
| 4.3 | Performances | 11 |
| 4.4 | Mécanisme de translation | 12 |
| 4.5 | Moteur | 12 |
| 4.6 | Installation hydraulique | 12 |
| 4.7 | Trémie | 13 |
| 4.8 | Convoiment des enrobés | 13 |
| 4.9 | Répartition des enrobés | 13 |
| 4.10 | Dispositif de relevage de la table | 14 |
| 4.11 | Installation électrique | 14 |
| 5 | Positions des marquages d'identification et plaques signalétiques | 15 |
| 5.1 | Plaque signalétique-finiisseur (41)..... | 17 |
| 6 | Normes européennes | 18 |
| 6.1 | Niveau acoustique continu | 18 |
| 6.2 | Conditions opératoires pendant les mesures | 18 |
| 6.3 | Emplacement du point expérimental de mesure | 18 |
| 6.4 | Vibrations transmises à l'ensemble du corps | 19 |
| 6.5 | Vibrations transmises aux bras et aux mains | 19 |
| 6.6 | Tolérance électromagnétique (EMV) | 19 |

| | | |
|----------|---|----------|
| C | Transport | 1 |
| 1 | Consignes de sécurité pour le transport | 1 |
| 2 | Transport au moyen d'un 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 | Démontage des volets latéraux table relevée. | 8 |
| 7 | Garer de manière sûre | 9 |
| D | Conduite du véhicule | 1 |
| 1 | Consignes de sécurité | 1 |
| 2 | Organes de service | 2 |
| 2.1 | Pupitre de commande | 2 |
| 2.2 | Télécommande | 20 |
| | A l'avant | 20 |
| | A l'arrière | 21 |
| 2.3 | Eléments de commande du finisseur | 22 |
| | Capot moteur (70) | 22 |
| | Batteries (71) | 22 |
| | Interrupteur principal de la batterie (72) | 23 |
| | Système de verrouillage de la trémie pour le transport (78) (à droite et à gauche) | 24 |
| | Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (74) | 24 |
| | Dispositif de blocage du siège (derrière le siège du conducteur) (75) . | 25 |
| | Système d'arrosage pour le nettoyage (80) (o) | 26 |
| | Interrupteur du projecteur supplémentaire sur le toit (85): | 27 |
| | Verrouillage du toit pliable (à droite et à gauche de la console de toit)(86) | 27 |
| | Positionnement électrique du tonnage extrait du convoyeur (selon l'équipement) (72) | 28 |
| | Palpeur fin de course du convoyeur: | 28 |
| | Palpeur de vis à ultrasons (90) (gauche et droit) | 29 |
| | Prises pour la télécommande (à gauche et à droite) (91) | 29 |
| | Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (92) | 29 |
| | Vanne de réglage du report de charge (durant la pose) (93) (o) | 30 |
| | Vanne de régulation de pression pour "table stop" avec pré-contrainte (93a) | 30 |
| | Manomètre de report de charge avec précontrainte (93b) | 30 |

| | | |
|-----|--|----|
| 3 | Fonctionnement | 31 |
| 3.1 | Préparer le fonctionnement | 31 |
| | Equipements et outils nécessaires | 31 |
| | Avant le commencement du travail | 31 |
| | Liste de contrôle pour le conducteur d'engin | 32 |
| 3.2 | Démarrer le finisseur | 34 |
| | Avant le démarrage du finisseur | 34 |
| | Démarrage „normal“ | 34 |
| | Démarrage externe (assistance au démarrage) | 35 |
| | Après le démarrage | 36 |
| | Surveiller les voyants de contrôle | 37 |
| | Défauts possibles: voir le paragraphe „Pannes“ | 37 |
| 3.3 | Préparatifs avant les travaux de pose | 39 |
| | Produit de séparation / produit de nettoyage | 39 |
| | Chauffage de la table | 39 |
| | Guide de direction de marquage | 39 |
| | Chargement / convoiement des enrobés | 40 |
| 3.4 | Mise en marche pour la pose | 42 |
| 3.5 | Contrôles pendant la pose | 44 |
| | Fonctions du finisseur | 44 |
| | Qualité de la pose | 44 |
| 3.6 | Pose avec „table-stop“, lestage / délestage de la table | 45 |
| | En général | 45 |
| | Lestage/délestage de la table | 45 |
| | „Table-stop“ | 45 |
| | „Table-stop“ avec pré-contrainte | 46 |
| | Réglage de la pression | 46 |
| | Réglage de la pression pour le report de charge | 47 |
| | Réglage de la pression pour „table-stop“ avec pré-contrainte (o) | 47 |
| 3.7 | Interrompre, arrêter le fonctionnement | 48 |
| | En cas de pauses pendant la mise en oeuvre | 48 |
| | En cas d'interruptions plus longues (exemple: à l'heure du déjeuner) | 48 |
| | Après la fin du travail | 49 |
| 4 | Pannes | 51 |
| 4.1 | Consultation des codes d'erreur du moteur d'entraînement | 51 |
| | Affichage du code chiffré | 51 |
| | Codes d'erreurs | 53 |
| 4.2 | Problèmes lors de la pose | 60 |
| 4.3 | Pannes du finisseur ou de la table | 62 |
| 4.4 | Unité de secours - direction | 64 |

| | | |
|----------|---|----------|
| 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 (en option) | 3 |
| 2.5 | Élargissement de la vis de répartition | 4 |
| 2.6 | Montage des pièces d'élargissement | 5 |
| 2.7 | Montage d'extensions du tube-support | 6 |
| 2.8 | Montage de tôles-tunnel | 7 |
| 2.9 | Montage de tirants supplémentaires | 8 |
| 3 | La table | 9 |
| 4 | Branchements électriques | 9 |
| 4.1 | Branchement des télécommandes | 9 |
| 4.2 | Branchement du palpeur électronique d'altitude | 9 |
| 4.3 | Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis | 9 |
| 4.4 | Branchement des projecteurs de travail | 9 |

| | | |
|----------|---|----------|
| 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 | 5 |
| 2.4 | Entretien toutes les 500 heures de fonctionnement | 7 |
| 2.5 | Entretien annuel (ou toutes les 1000 heures de fonctionnement) | 7 |
| 2.6 | 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 |
| | Carter de prise de pompes (11) | 11 |
| | Réducteur planétaire du train de chenilles (10) | 11 |
| | Transmission des convoyeurs (droit/gauche) (4) | 11 |
| | Renvoi d'angle de la vis de répartition (gauche/droit) (8) | 12 |
| | Moteur Diesel (12) | 12 |
| | Radiateur (13) | 12 |
| | Réservoir de carburant (16) | 12 |
| | Courroie d'entraînement (1) | 13 |
| | Filtre à air (filtre à air sec) (2) | 13 |
| | Filtre à haute pression du système hydraulique (3) | 14 |
| | Filtre à l'aspiration / retour du système hydraulique (18) | 14 |
| | Réservoir d'huile hydraulique (20) | 15 |
| | Tension des chaînes du convoyeur (23) | 15 |
| | Filtre à carburant (17) | 16 |
| | Batteries (19) | 16 |
| | Tension des chenilles (14) | 16 |
| | Contrôles visuels généraux. | 17 |
| | Vérification par un expert | 17 |
| | Contrôles supplémentaires | 17 |
| 3.2 | Points de graissage | 18 |
| | Rouleaux-pousseurs (22) | 18 |
| | Volets de la trémie (en option) (21) | 18 |
| | Galets de renvoi du convoyeur (15) | 18 |
| | Palier central de la vis (7) | 19 |
| | Paliers extérieurs de vis (6) | 19 |
| | Palier du support d'entraînement de vis (9) | 19 |
| | Palier central des convoyeurs (5) | 20 |
| 3.3 | Vidanges | 20 |
| | Carter de prise de pompes (11) | 20 |
| | Moteur Diesel (12) | 20 |
| | Réducteurs planétaires du train de chenilles (10) | 21 |
| | Renvoi d'angle de vis (8) | 21 |
| | Réservoir d'huile hydraulique (20) | 21 |
| 4 | Lubrifiants et carburants | 22 |
| 4.1 | Huile hydraulique | 23 |
| 4.2 | Quantités de remplissage | 24 |
| 5 | Fusibles électriques | 25 |
| 5.1 | Fusibles principaux (1) (à côté des batteries) | 25 |
| 5.2 | Fusibles dans le bornier principal (à côté du réservoir de carburant) | 26 |
| 5.3 | Fusibles sur le pupitre de commande | 27 |

A Utilisation conforme au règlement



La “directive Dynapac 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.

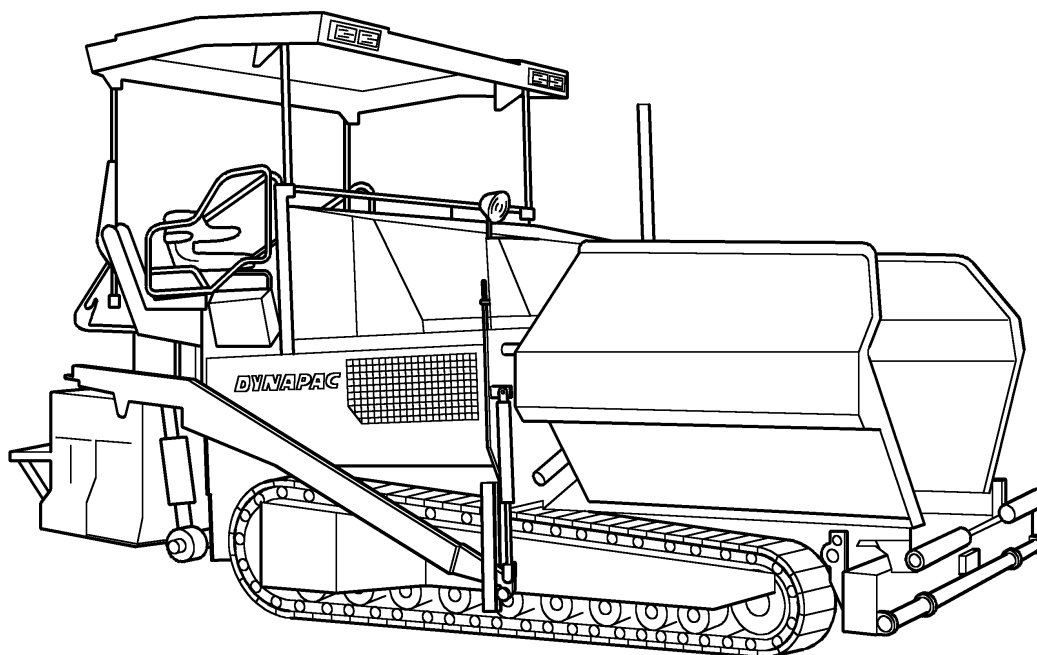
Montage des accessoires: Le finisseur ne peut être utilisé qu’avec les tables de pose autorisées par le fabricant. Le montage ou la mise en place d’équipements supplémentaires qui influencent les fonctions du finisseur ou qui complètent ces fonctions, n’est permis qu’après autorisation écrite du fabricant;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

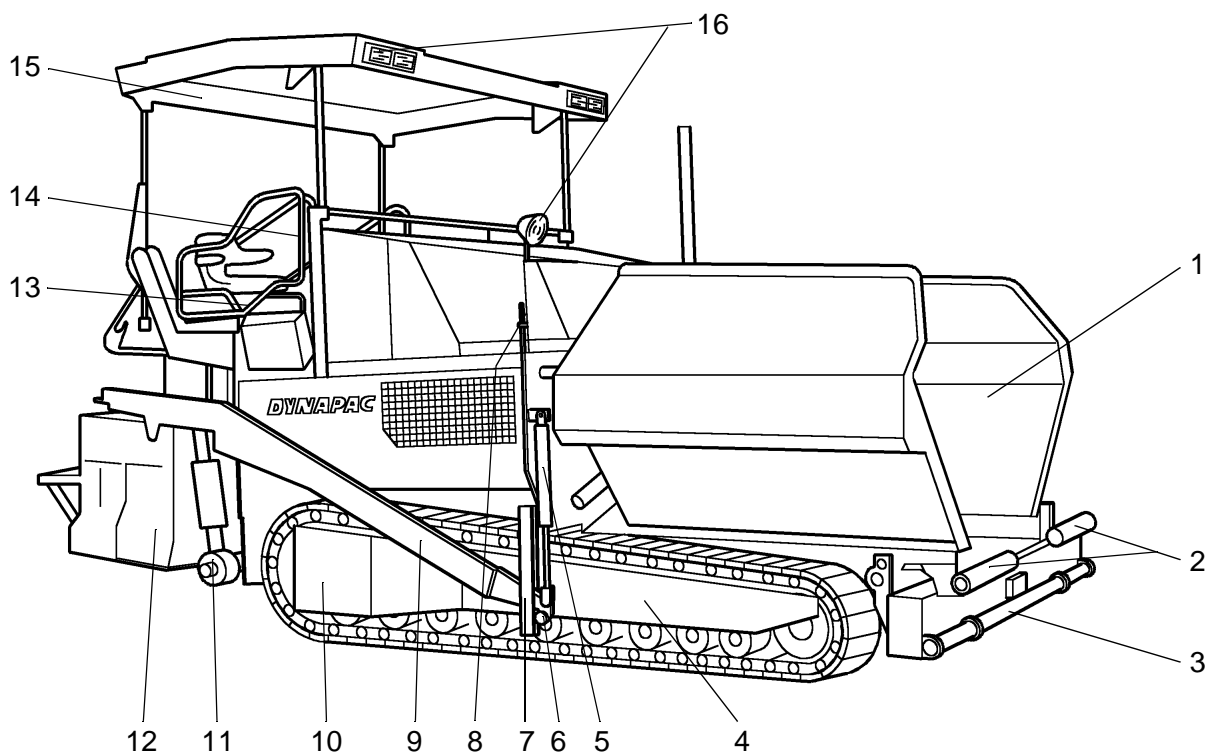
1 Notice explicative

Le finisseur F121 C DYNAPAC est un finisseur équipé d'un train de chenilles pour la pose de matériaux mélangés bitumineux, de béton cylindré ou pauvre en ciment, de cailloux concassés pour la construction de voies et de mélanges minéraux pour la base de revêtement de routes.



F121C.Tif

2 Description des éléments et des fonctions



F121C.Tif

| Pos. | | Désignation |
|------|---|--|
| 1 | ● | Trémie pour les enrobés |
| 2 | ● | Rouleaux-pousseurs pour la réception des camions |
| 3 | ● | Tube pour indicateur de direction et fixation du ski de remorquage |
| 4 | ● | Train de chenilles |
| 5 | ● | Vérins de nivellement pour l'épaisseur de couche posée |
| 6 | ● | Rouleau tracteur |
| 7 | ● | Rail de traction du bras |
| 8 | ● | Indicateur d'épaisseur de la couche posée |
| 9 | ● | Bras |
| 10 | ● | Mécanisme de translation du train chenilles |
| 11 | ● | Vis |
| 12 | ● | Table |
| 13 | ● | Poste de conduite |
| 14 | ● | Pupitre de commande (coulissant latéralement) |
| 15 | ○ | Toit abri |
| 16 | ○ | Projecteur de travail |

● = Equipement de série

○ = Equipement en option

2.1 Matériel

Assemblage

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

Les trains de chenilles (4) compensent les inégalités du sol et garantissent aussi, par la flottaison de la table (12), une précision de pose particulière.

Avec le mécanisme de translation hydrostatique en continu (10), 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 (1), le mécanisme de translation séparé (10) et les organes de service et les éléments de contrôle disposés clairement (15).

Accessoires particuliers (en option) en vente:

- Dispositif automatique de nivellement / réglage de l'inclinaison (pendule)
- Capteurs à ultra-sons pour l'alimentation en enrobés par la vis (réglage)
- Sabot de réduction supplémentaire
- Plus grandes largeurs de travail
- Installation de graissage centrale automatique pour le finisseur et/ou la table
- Toit abri (16)
- Autres outillages et possibilités d'équipements supplémentaires sur demande.

Moteur: Le finisseur est entraîné par un moteur Diesel Cummins, 6 cylindres à refroidissement à eau. Veuillez vous reporter aux instructions de service du moteur pour tout renseignement supplémentaire.

Train de chenilles: Les deux trains de chenilles sont entraînés indépendamment l'un de l'autre. Ils fonctionnent directement sans chaînes d'entraînement.

La tension des chenilles se laisse ajuster par l'intermédiaire d'un tendeur à graisse.

Hydraulique: Le moteur Diesel commande par l'intermédiaire du carter de prises de pompes, les pompes hydrauliques pour les entraînements principaux du finisseur.

Mécanisme de translation: Les pompes du système de translation réglable en continu sont reliées par les tuyaux hydrauliques à haute pression appropriés aux moteurs du système de translation.

Ces moteurs hydrauliques entraînent les chenilles d'entraînement par l'intermédiaire d'un réducteur planétaire directement intégré dans les barbotins des trains de chenilles.

Direction / poste de conduite: Les systèmes de translation hydrostatiques, indépendants permettent à l'engin de pivoter sur place.

Le contrôle électronique du synchronisme permet un déplacement en ligne droite précis; le contrôle du synchronisme peut être réglé depuis le pupitre de commande. 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. 12,5 t.

Pour un meilleur déchargement et un convoiement régulier des enrobés, les ailes latérales de la trémie peuvent être rabattues séparément et hydrauliquement (en option).

Convoiement des enrobés: Le finisseur possède deux tapis transporteurs à barreaux (convoyeurs) actionnés de manière indépendante l'un de l'autre, qui convoient le mélange de matériaux de la trémie vers les vis de distribution.

Le tonnage convoyé, 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 la mise en marche des vis de répartition se font indépendamment des tapis transporteurs à barreaux (convoyeurs). Les deux vis droite et gauche peuvent être actionnées séparément. La commande est entièrement hydraulique.

Le sens de distribution 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 du palpeur fin de course.

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 (en option), la hauteur est ajustée par des tirans à vis.

Dans une autre version par vérins hydrauliques (en option), 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) (en option), le point de traction peut être réglé au choix à droite ou à gauche avec une différence définie par rapport au côté opposé. Pour la détermination de la valeur réelle, les deux 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 des bras (rouleau tracteur), on règle 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.

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 aux bras; 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 la table sur les enrobés. Lors de l'arrêt du finisseur (changement de camion), les clapets sont fermés et bloqués 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 obtenu un meilleur compactage.

3 Equipements de sécurité

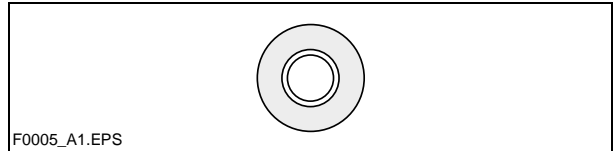
Un travail plus sûr n'est possible que lorsque les dispositifs de commande et de sécurité sont en parfait état de marche et que les dispositifs de protections apportés sont réglementaires.



La fonction de ces dispositifs doit être régulièrement contrôlée (voir chapitre D, paragraphe 2.1).

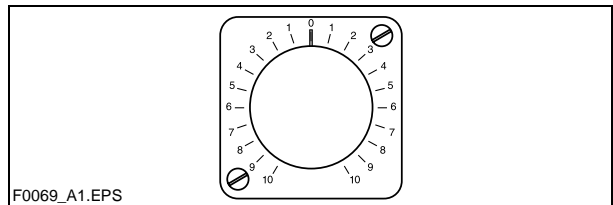
3.1 Contacteur d'arrêt d'urgence

- au pupitre de commande
- aux deux télécommandes (en option)



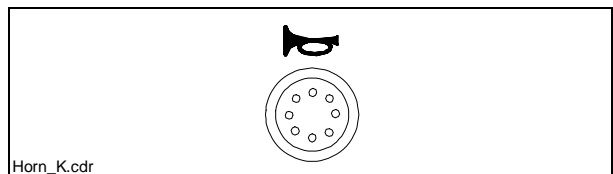
En appuyant sur le contacteur d'arrêt d'urgence, le moteur, les éléments de commande et la direction sont arrêtés. D'éventuelles contre-mesures nécessaires (écart de direction, soulèvement de la table etc.) ne sont alors plus possibles! Risque d'accident!

3.2 Direction

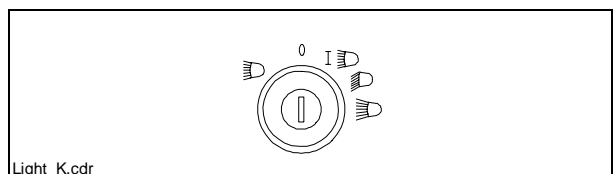


3.3 Avertisseur sonore

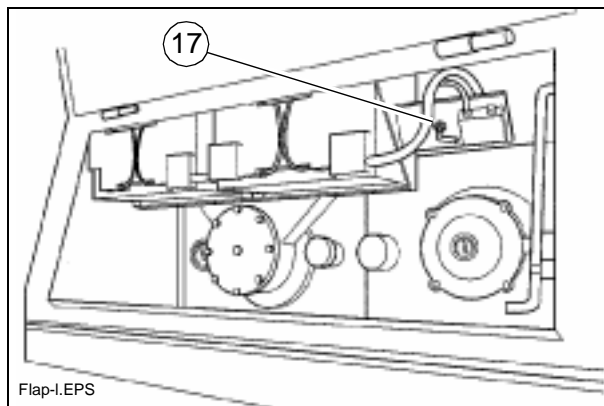
- au pupitre de commande
- aux deux télécommandes (en option)



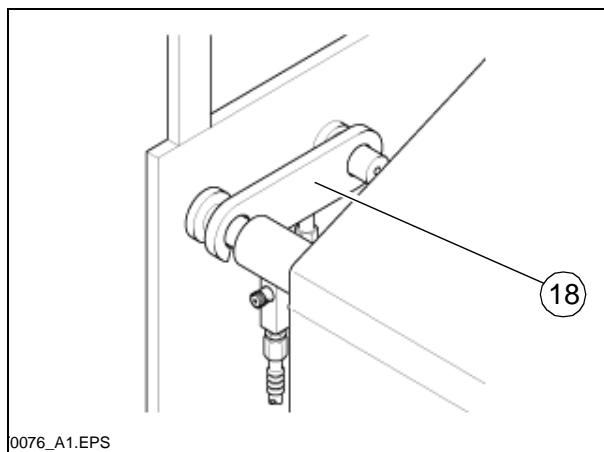
3.4 Clé de contact / éclairage



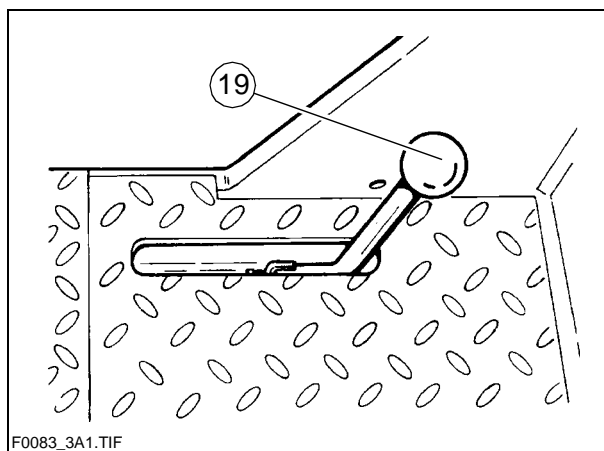
3.5 Interrupteur général (17)



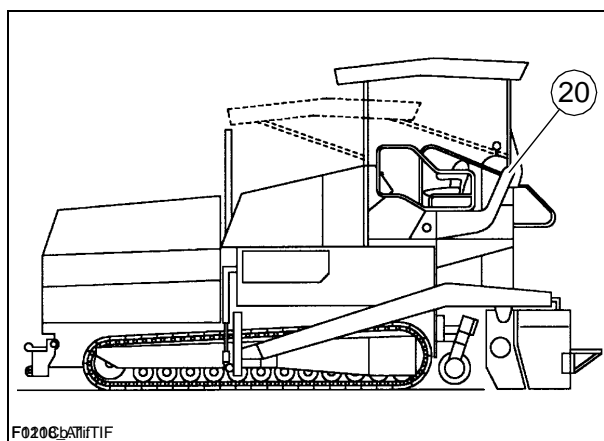
3.6 Sécurités de transport de la trémie (18)

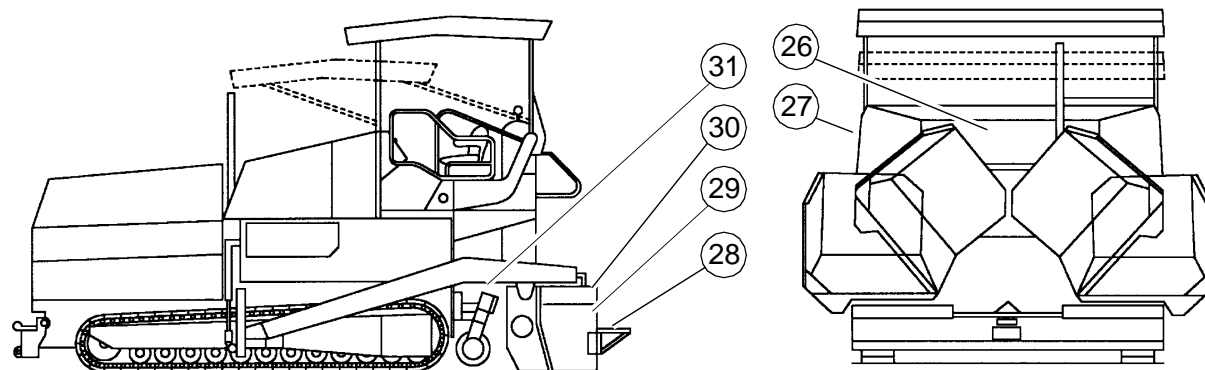


3.7 Sécurité de transport de la table (19)



3.8 Verrouillage du toit abri (20)





F121Cb.TIF/F121Cc.Tif

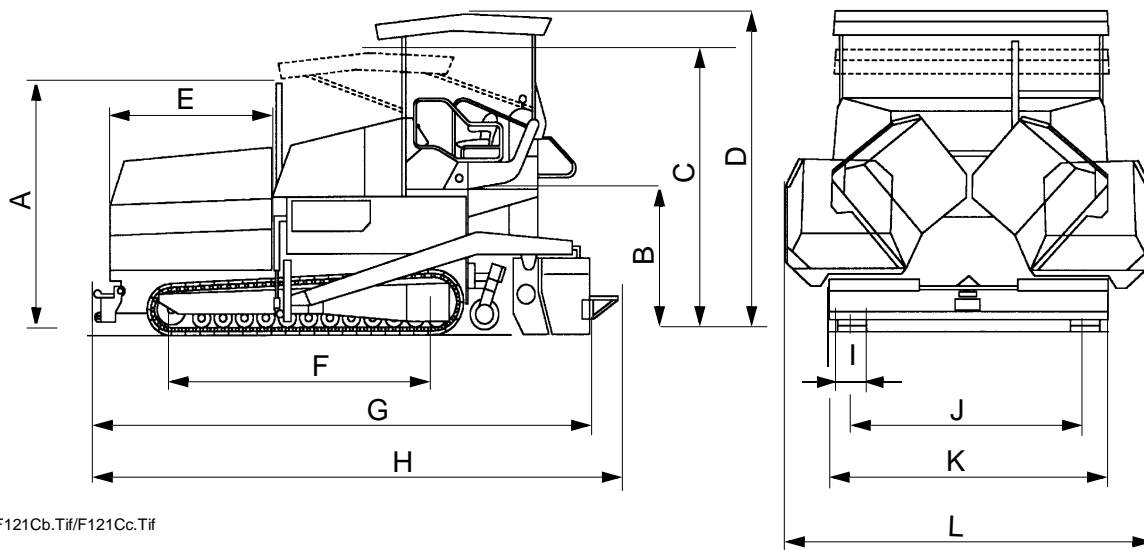
| Pos. | Désignation |
|------|---|
| 26 | Garniture de moteur |
| 27 | Ailes de trémie |
| 28 | Marche-pieds |
| 29 | Protections de la table |
| 30 | Système de feux de détresse de la table |
| 31 | Protection de la vis |

Equipement spécial:

- Cale
- Triangle (○)
- Trousse de secours (○)

4 Caractéristiques techniques du modèle standard

4.1 Dimensions (toutes les dimensions en mm)



F121Cb.Tif/F121Cc.Tif

| | Désignation | |
|-----------------------|--|------|
| A | Hauteur de transport min. sans toit et tuyau d'échappement | 2650 |
| B | Hauteur du poste conduite | 1600 |
| C | Hauteur de transport avec toit rabattu | 3080 |
| D | Hauteur totale avec toit | 3630 |
| E | Profondeur de trémie | 1900 |
| F | Longueur du train de chenilles | 2820 |
| G | Longueur sans marche-pieds de table: | |
| | - VB 1000 T/TV | 6180 |
| | - VB 850 T/TV | 6180 |
| | - VB 851 T/TV | 6180 |
| | - VB 805 T/TV (Plus) | 6420 |
| - VB 1105 T/TV (Plus) | 6420 | |
| H | Longueur max. (selon la table): | |
| | - VB 1000 T/TV | 6600 |
| | - VB 850 T/TV | 6450 |
| | - VB 851 T/TV | 6600 |
| | - VB 805 T/TV (Plus) | 6740 |
| - VB 1105 T/TV (Plus) | 6740 | |
| I | Largeur de chenille | 300 |
| J | Largeur hors tout du train de chenilles | 2200 |
| K | Largeur de base ou de transport | 2500 |
| L | Largeur max. avec trémie ouverte | 3400 |



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

4.2 Poids (tous les poids en t)

| | |
|---|------------|
| Finisseur sans table | env. 13,35 |
| Finisseur avec table: | |
| VB 850 T/TV | env. 16,60 |
| VB 851 T/TV | env. 16,60 |
| VB 805 T/TV | env. 16,67 |
| VB 805 TV Plus | env. 16,69 |
| VB 1000 T/TV | env. 17,10 |
| VB 1105 T/TV | env. 16,92 |
| VB 1105 TV Plus | env. 17,12 |
| Avec pièces de pose pour une largeur de travail max., max. suppl. | env. 1,4 |
| Avec trémie pleine, max. suppl. | env. 12,5 |



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

4.3 Performances

| Table utilisée | Largeur de base (sans patins réducteurs) | Largeur de pose minimum (avec patin réducteur) | Réglage hydraulique progressif jusqu'à | Largeur de travail maximum (avec pièces rapportées) | |
|-------------------|---|---|---|--|---|
| VB 850 T/TV | 2,50 | 2,00 | 4,75 | 7,00 | m |
| VB 851 T/TV | 2,50 | 2,00 | 4,75 | 7,25 | m |
| VB 805 T/TV | 2,50 | 2,00 | 5,00 | 7,20 | m |
| VB 805 TV Plus | 2,50 | 2,00 | 5,00 | 6,50 | m |
| VB 1000 T/TV | 3,00 | 2,50 | 5,75 | 6,75 | m |
| VB 1105 T/TV | 3,00 | 2,50 | 6,00 | 6,70 | m |
| VB 1105 T/TV Plus | 3,00 | 2,50 | 6,00 | 6,00 | m |

| | | |
|------------------------------------|---------|-------|
| Vitesse de transport | 0 - 3,8 | km/h |
| Vitesse de travail | 0 - 20 | m/min |
| Epaisseur de pose | 0 - 300 | mm |
| Granulométrie maximum | 40 | mm |
| Performances de pose théoriques | 600 | t/h |

4.4 Mécanisme de translation

| | |
|-----------------------------|---|
| Transmission | Transmission hydrostatique, réglable en continu |
| Train de chenilles | Deux trains de chenilles entraînés individuellement et revêtues de patins en caoutchouc |
| Capacité de faire demi-tour | Demi-tour sur place |
| Vitesse | (voir ci-dessus) |

4.5 Moteur

| | |
|-------------------------------------|---|
| Marque/type | Cummins 6BTe5.9-C155 |
| Modèle | Moteur Diesel 6 cyl. (refroidi à l'eau) |
| Puissance | 116 KW / 158 PS (à 2100 1/min) |
| Réservoir de carburant - contenance | (voir chapitre F) |

4.6 Installation hydraulique

| | |
|--|--|
| Production de pression | Pompes hydrauliques via boîtes de transfert (flasquée directement au moteur) |
| Répartition des pressions | Circuits hydrauliques pour: <ul style="list-style-type: none">- mécanisme de translation- convoiement et répartition des enrobés- commandes de relevage de la table pour taper / vibration additionnelle (en option)- commandes de cylindres pour la direction, la trémie, le nivellement, le relevage de table, entrée et sortie la table, le réglage en hauteur des vis (en option) |
| Réservoir d'huile hydraulique - contenance | (voir chapitre F) |

4.7 Trémie

| | |
|--|---------------------------------------|
| Volume de chargement | env. 5,7 m ³ = env. 12,5 t |
| Plus petite hauteur de chargement, au centre | 480 mm |
| Plus petite hauteur de chargement, sur les côtés | 600 mm |

4.8 Convoiment des enrobés

| | |
|-----------------------------------|---|
| Convoyeurs | gauche et droit indépendantes |
| Commande | hydrostatique, réglable en continu |
| Commande du volume des convoyeurs | entièrement automatique, avec palpeurs fin de course réglables. |

4.9 Répartition des enrobés

| | |
|---------------------------------|---|
| Vis de distribution/répartition | gauche et droite indépendantes |
| Commande | commande extérieure hydrostatique, réglable en continu, indépendante des convoyeurs, deux sens de rotations |
| Commande du débit | entièrement automatique, avec palpeurs fin de course réglables |
| Réglage de la hauteur des vis | - mécanique via chaînes - mécanique (en option) - hydraulique (en option) |
| Elargissement des vis | avec extensions de pose (voir plan de montage des vis dans les instructions de service des tables) |

4.10 Dispositif de relevage de la table

| | |
|------------------------|--|
| Fonctions spéciales | à l'arrêt: - "table-stop" - "table-stop" avec pré-contrainte (pression max. 50 bar) 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) |

4.11 Installation électrique

| | |
|-----------------|-------------------------------|
| Tension de bord | 24 V |
| Batteries | 2 x 12 V, 88 Ah |
| Fusibles | Voir chapitre F, paragraphe 5 |



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

| Pos. | Désignation |
|------|--|
| 32 | Plaque "Sommaire sur l'entretien du moteur thermique"* |
| 33 | Plaque "Bouchon de remplissage carburant** |
| 34 | Plaque "Remplissage huile moteur** |
| 35 | Plaque "Instructions de service" |
| 36 | Panneau d'avertissement "Danger d'écrasement!"*** |
| 37 | N° d'identification gravé du matériel |
| 38 | Plaque "Points de sécurité ou d'accrochage pour le chargement par grue"*** |
| 39 | Plaque "Danger de surtension" |
| 40 | Panneau d'avertissement "Danger d'entraînement!" |
| 41 | Plaque signalétique - finisseur |
| 42 | Panneau d'avertissement "Respecter les instructions de service!"**** |
| 43 | Panneau "Indications de fonctionnement du moteur" |

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

** Panneaux sur les deux côtés du finisseur

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

5.1 Plaque signalétique-finisieur (41)

The diagram shows a rectangular identification plate for a Dynapac harrow. At the top left is the Dynapac logo. To its right, the text reads "DYNAPAC" in large bold letters, followed by "Metso Dynapac GmbH" and "D-26203 Wardenburg · Germany". Below this, there are several fields for technical specifications, each with a callout number in a circle:

- 44: Typ (Type)
- 45: Baujahr (Year of construction)
- 46: Seriennummer (Serial number)
- 47: Max. Betriebsgewicht (Maximum operating weight) in kg
- 48: Max. Achslast vorn (Maximum front axle load) in kg
- 49: Max. Achslast hinten (Maximum rear axle load) in kg
- 50: Motorleistung (Motor power) in kW
- 51: Produkt Identifikation Nummer (Product identification number)

At the bottom left of the plate, the text "D 990 00 03 01" is visible. The file name "Fertiger2.tif" is written at the bottom left of the entire diagram area.

| Pos. | Désignation |
|------|---|
| 44 | Type de finisseur (par ex. F 121C) |
| 45 | Année de construction |
| 46 | Numéro de série de la série de finisseurs |
| 47 | Poids en fonctionnement max. toléré incluant toutes pièces de montage en kg |
| 48 | Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu avant en kg |
| 49 | Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu arrière en kg |
| 50 | Puissance nominale en kW |
| 51 | Numéro d'identification du produit (PIN) |



Le numéro d'identification du véhicule gravé sur le finisseur (37) doit correspondre au numéro d'identification du produit (51).

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):**

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

Niveau de pression acoustique:

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

Niveau acoustique au niveau de la machine

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

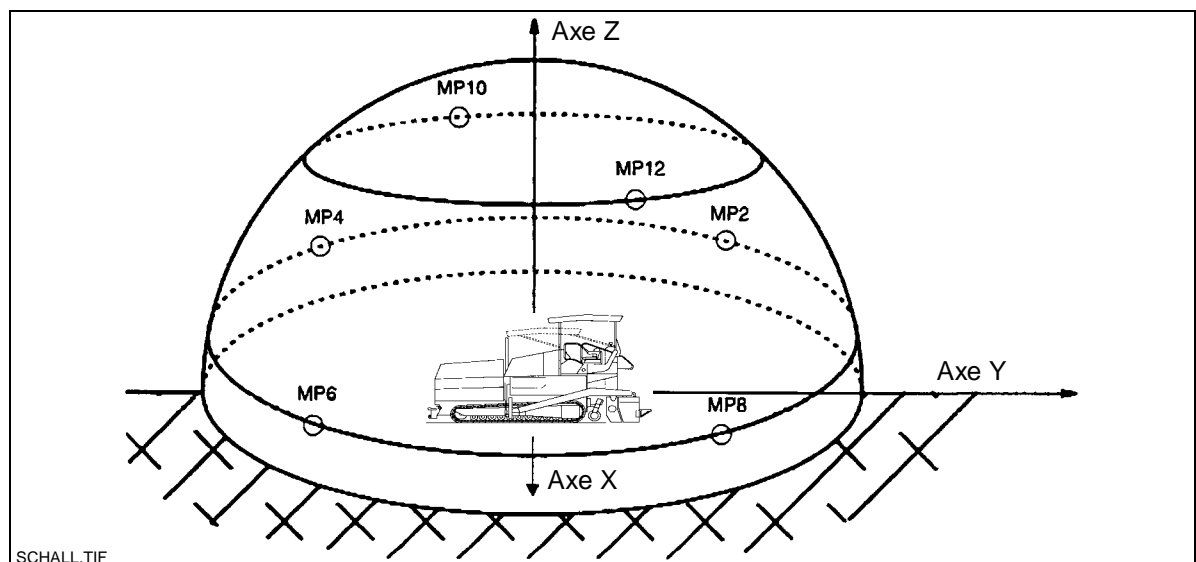
6.2 Conditions opératoires pendant les mesures

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:

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



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 2.5).

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

Oter les bouteilles de gaz de l'installation à gaz et mettre 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:



En R.F.A., les finisseurs sur chenilles **ne doivent fondamentalement pas** circuler sur les voies publiques **en tant que véhicules conduits**.

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 remorqueur



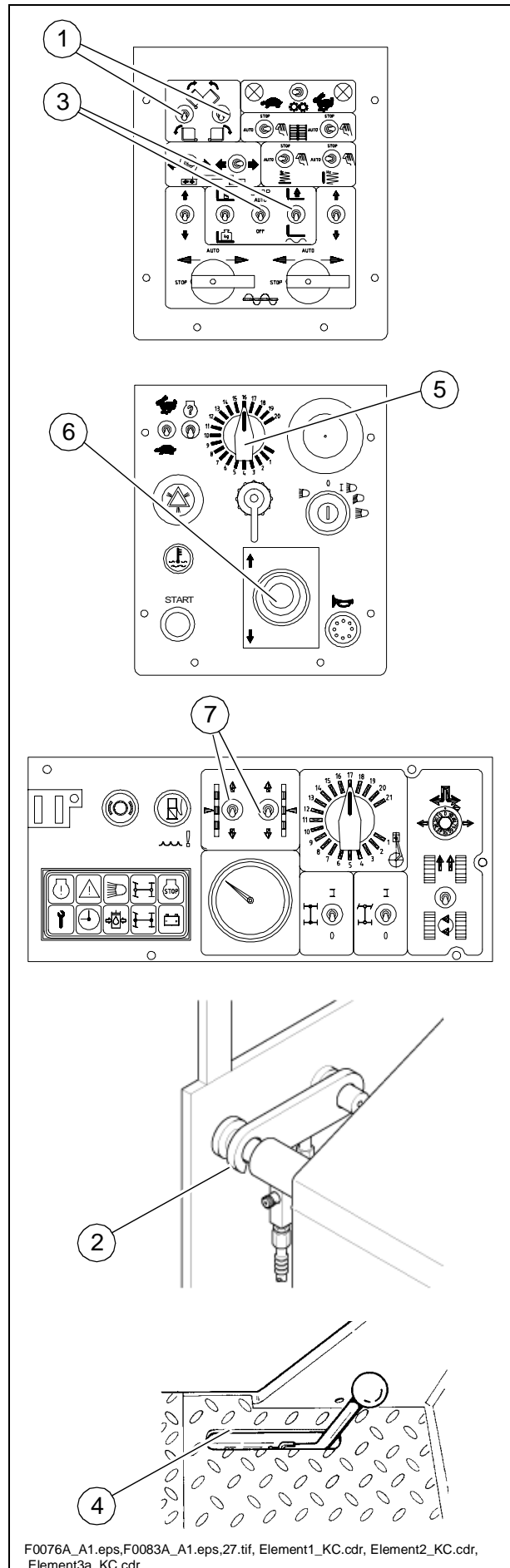
Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi le cas échéant les tôles frontales. Afin d'éviter un endommagement de la table, la pente de la rampe d'accès ne peut s'élever au max. qu'à 11 ° (19%).

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.

Avec table avec chauffage au gaz en option:

- 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.



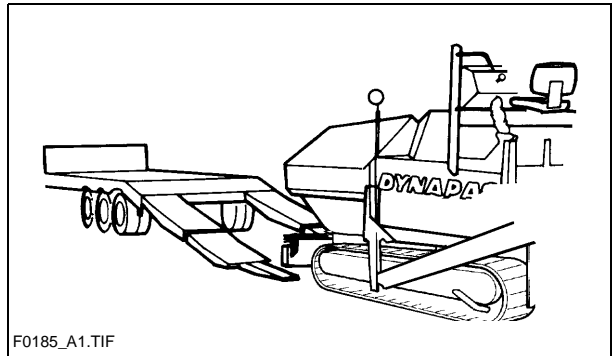
F0076A_A1.eps,F0083A_A1.eps,27.tif, Element1_KC.cdr, Element2_KC.cdr, Element3a_KC.cdr

2.2 Chargement sur une remorque

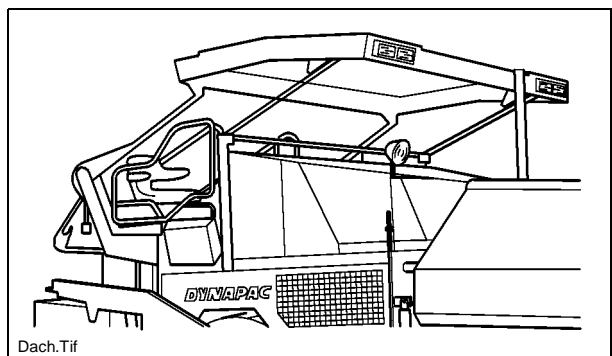


S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger pendant le chargement.

- 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.

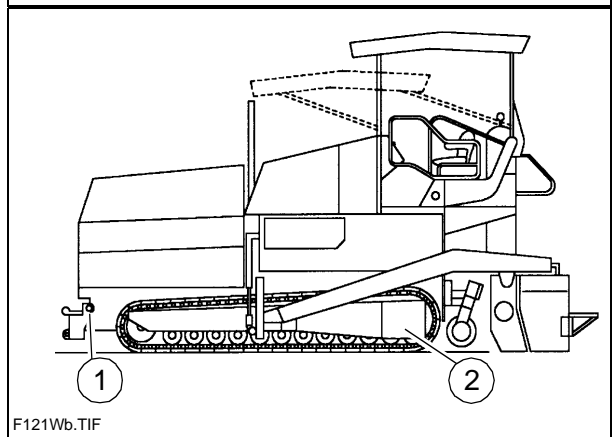


F0185_A1.TIF



Dach.Tif

- Fixer le finisseur sur la remorque:
 - N'utiliser que des moyens d'accrochage adéquats et autorisés.
 - Utiliser les 4 points de fixation prévus (1,2).
- Démontez le tuyau de rallonge au pot d'échappement après son refroidissement.



F121Wb.TIF

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



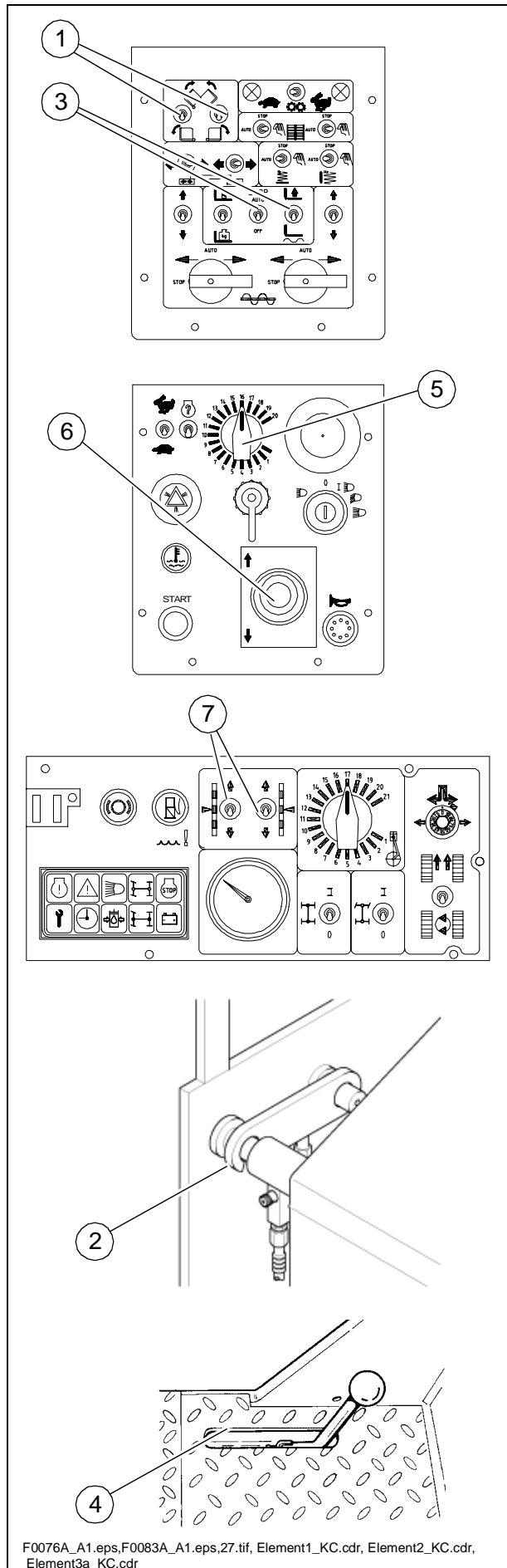
Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi éventuellement les tôles frontales.

3.1 Préparations

- Positionner l'interrupteur (1) sur „Stop“ afin de mettre la commande des convoyeurs hors circuit.
- Fermer les volets de la trémie avec l'interrupteur (2). Mettre les deux sécurités de transport de la trémie (3).
- Relever la table avec l'interrupteur (4). Mettre la sécurité de transport de la table (5).
- Pour sortir les vérins de nivellement:
 - Tourner le régulateur de présélection (6) sur zéro.
 - Pivoter le levier d'avancement (7) vers l'avant.
 - Pousser l'interrupteur (8) vers le bas, jusqu'à ce que les vérins de nivellement soient sortis complètement.
 - Positionner le levier d'avancement (7) 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, les déposer par exemple dans la trémie pour le transport.

Avec table avec chauffage au gaz en option

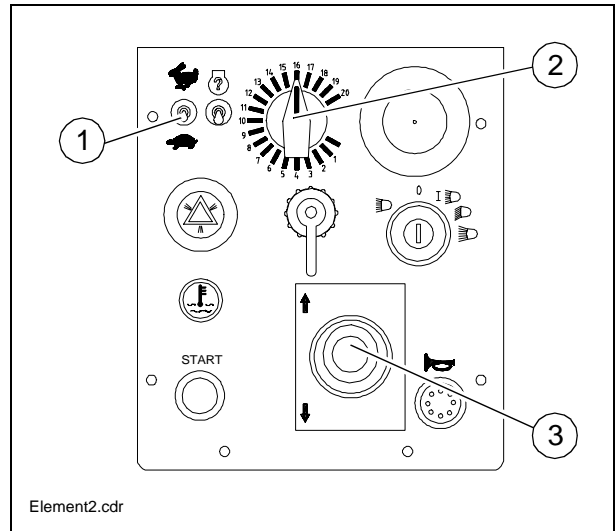
- Enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table:
 - Fermer le robinet principal et les robinets des bouteilles.
 - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de gaz de la table.
 - Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule en respectant toutes les consignes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



F0076A_A1.eps,F0083A_A1.eps,27.tif, Element1_KC.cdr, Element2_KC.cdr, Element3a_KC.cdr

3.2 Conduite en circulation routière

- Positionner éventuellement le commutateur Rapide/Lent (1) sur "Lièvre".
- Positionner le régulateur de présélection (2) sur maximum.
- Doser la vitesse de conduite avec le levier d'avancement (3).
- En situations d'urgence, pousser le contacteur d'arrêt d'urgence!



4 Chargement par grue



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

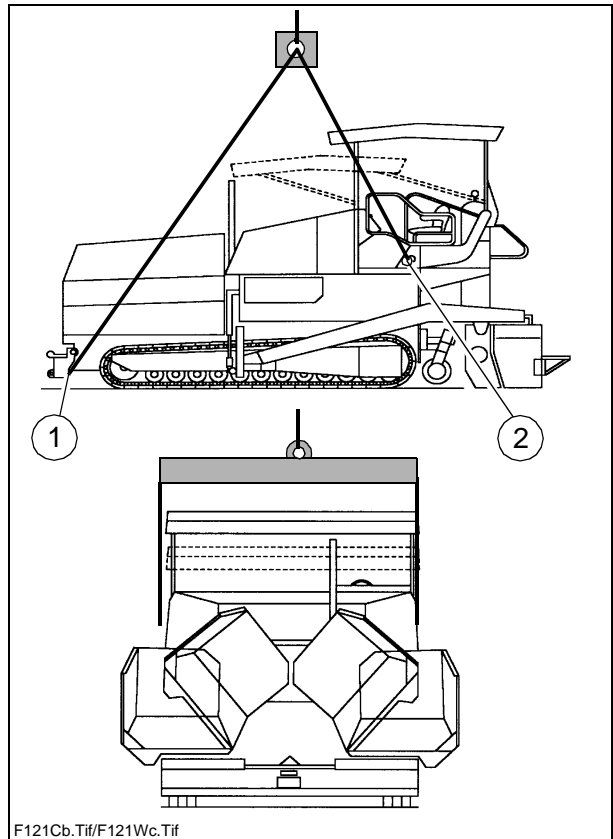


Pour le chargement du véhicule avec harnais de grue, sont prévus quatre points de fixation (1,2).

- 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 (voir chapitre E et D).
- Accrocher le harnais de grue aux quatre points de fixation (1,2).



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 volet latéral gauche abrite une pompe manuelle qui doit être actionnée pour pouvoir tracter la machine.

Cette pompe manuelle produit la pression nécessaire au desserrage des freins du train de roulement.



Ne desserrer les freins du train de roulement que si la machine est suffisamment calée ou si elle est déjà convenablement accouplée à l'engin chargé de la tracter.

- Desserrer le contre-écrou (2), visser autant que possible la tige filetée (3) dans la pompe et la bloquer avec le contre-écrou.
- Actionner le levier (4) de la pompe manuelle jusqu'à ce que la pression suffise à desserrer les freins du train de roulement.

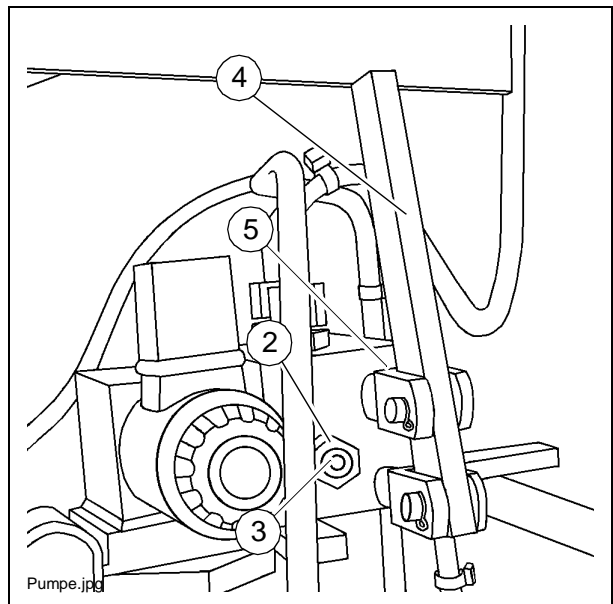


Toujours emprunter le plus court chemin vers le moyen de transport ou vers le prochain emplacement de parking.

Après avoir tracté la machine, donner quelques tours à la tige filetée (3) pour la ressortir et bloquer celle-ci avec le contre-écrou (2).

Les freins du train de roulement agissent à nouveau et la machine ne peut plus se déplacer en roue libre.

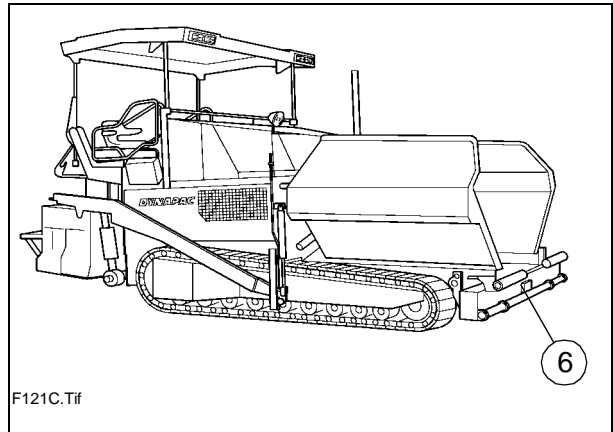
Le levier de pompe devrait être bloqué lorsque le cylindre du haut (5) est rentré.





Le finisseur peut être tracté lentement et avec précaution en dehors de la zone de chantier.

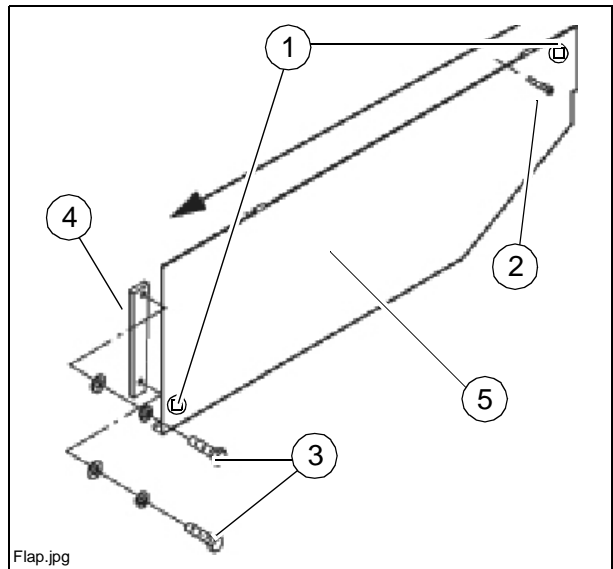
- Accrocher la barre de remorquage dans le dispositif d'attelage (6) au niveau du pare-choc.
- Remorquer lentement et prudemment et sur le trajet le plus court le finisseur en dehors du chantier ou de la zone de danger.



6 Démontage des volets latéraux table relevée.

S'il devait être nécessaire d'ouvrir les volets latéraux, la table étant relevée, c'est-à-dire lorsque les longerons sont placés devant les volets, il est possible de les faire coulisser latéralement et de les démonter.

- Ouvrir les deux blocages (1).
- Démontez la vis de retenue (2).
- Démontez les deux vis de fixation (3) et la tôle latérale (4),
- Faire coulisser le volet (5) dans la direction de la tôle latérale démontée et le retirer derrière le longeron.

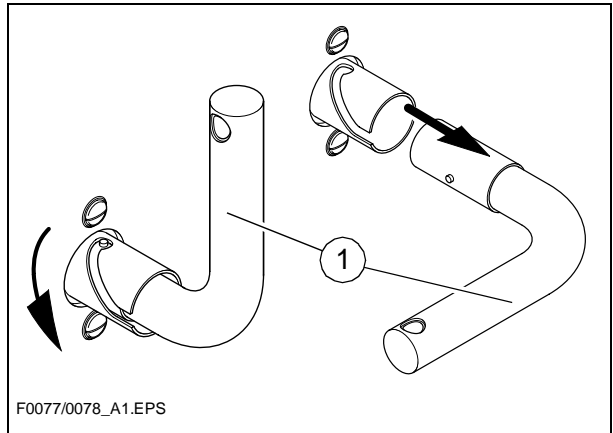


7 Garer de manière sûre



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.

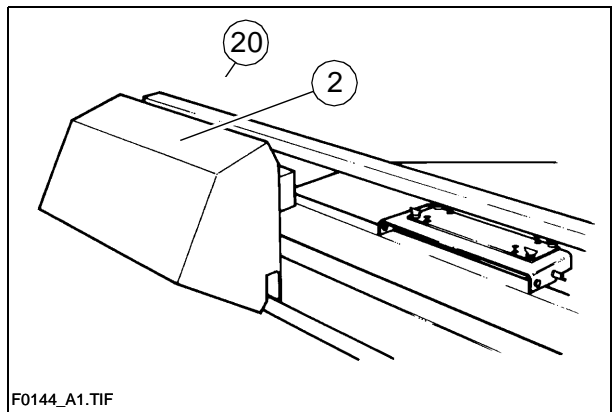
- Retirer et emmener la clé de contact et l'interrupteur général (1), ne pas les "cacher" dans le finisseur.



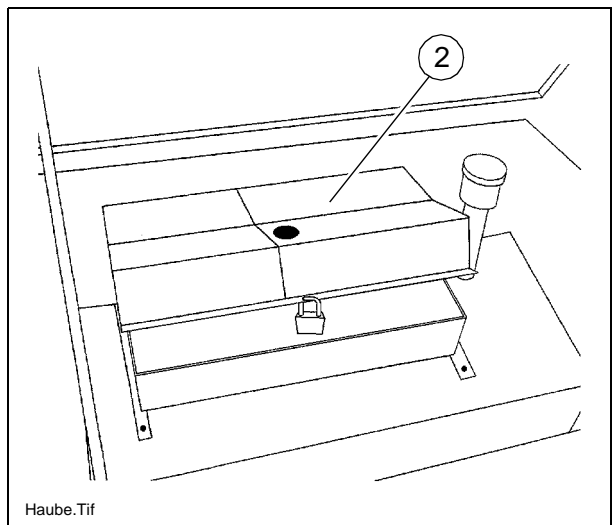
- Couvrir le pupitre de commande avec le capot de protection (2) et fermer à clé.



Placer les pièces libres et les accessoires en lieu sûr.



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



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!

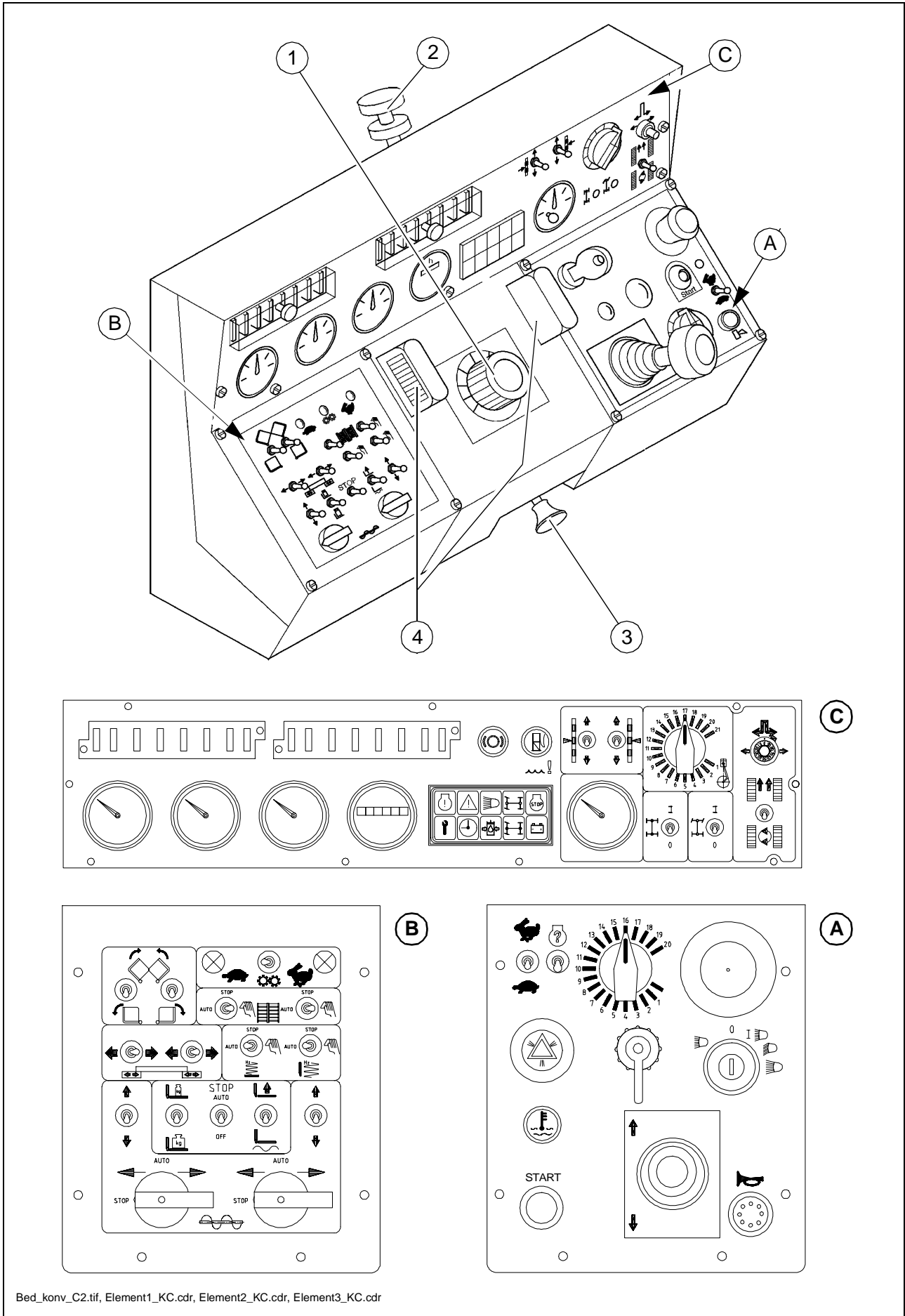
- Avant le commencement du travail, toujours s'assurer que personne n'est en danger!
- Vérifier que l'ensemble des dispositifs de sécurité et des différentes protections qui les recouvrent soient bien mises en place et en état!
- Réparer immédiatement tout dommage constaté!
- Ne transporter aucun passager 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!

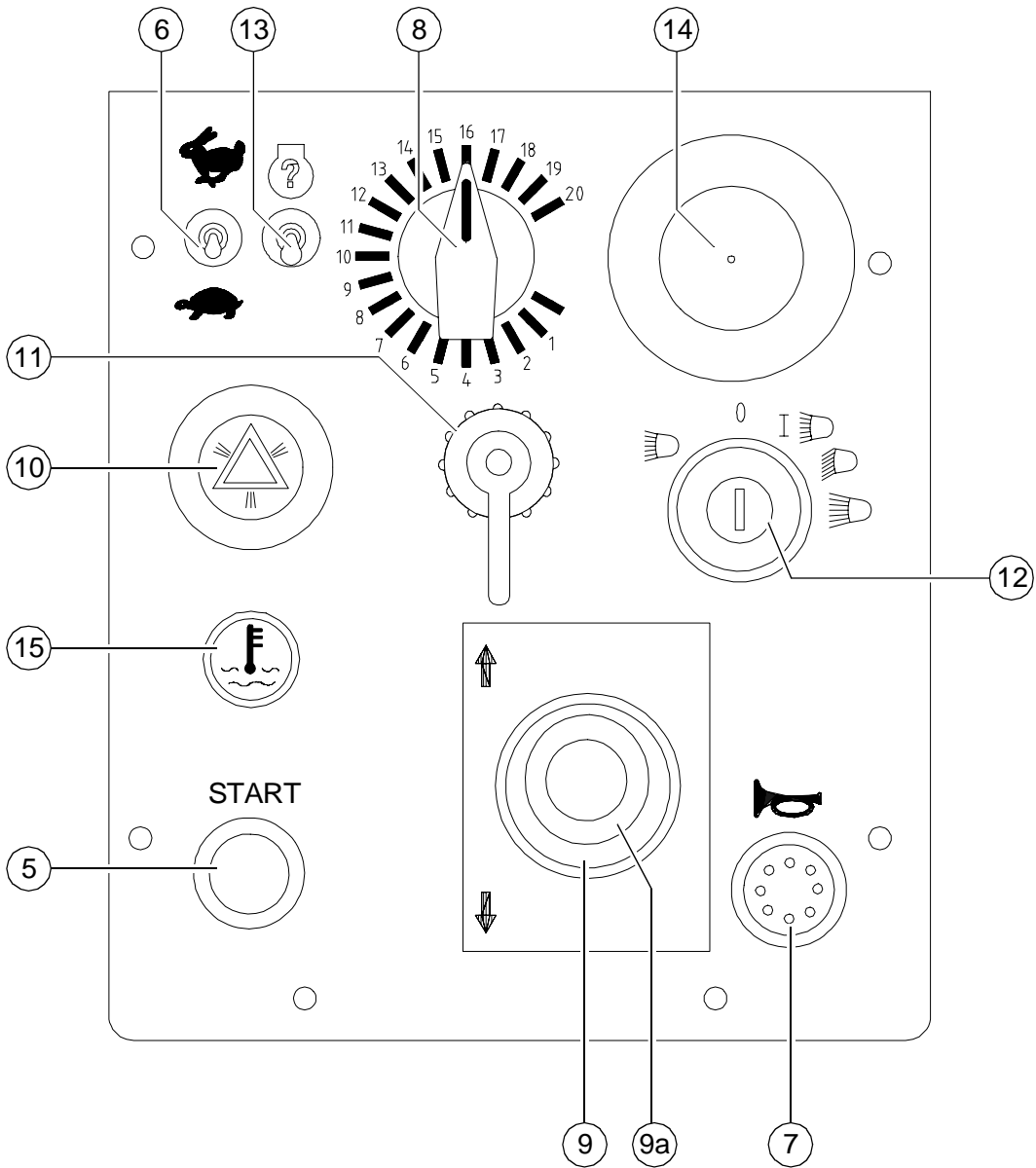
2 Organes de service


2.1 Pupitre de commande



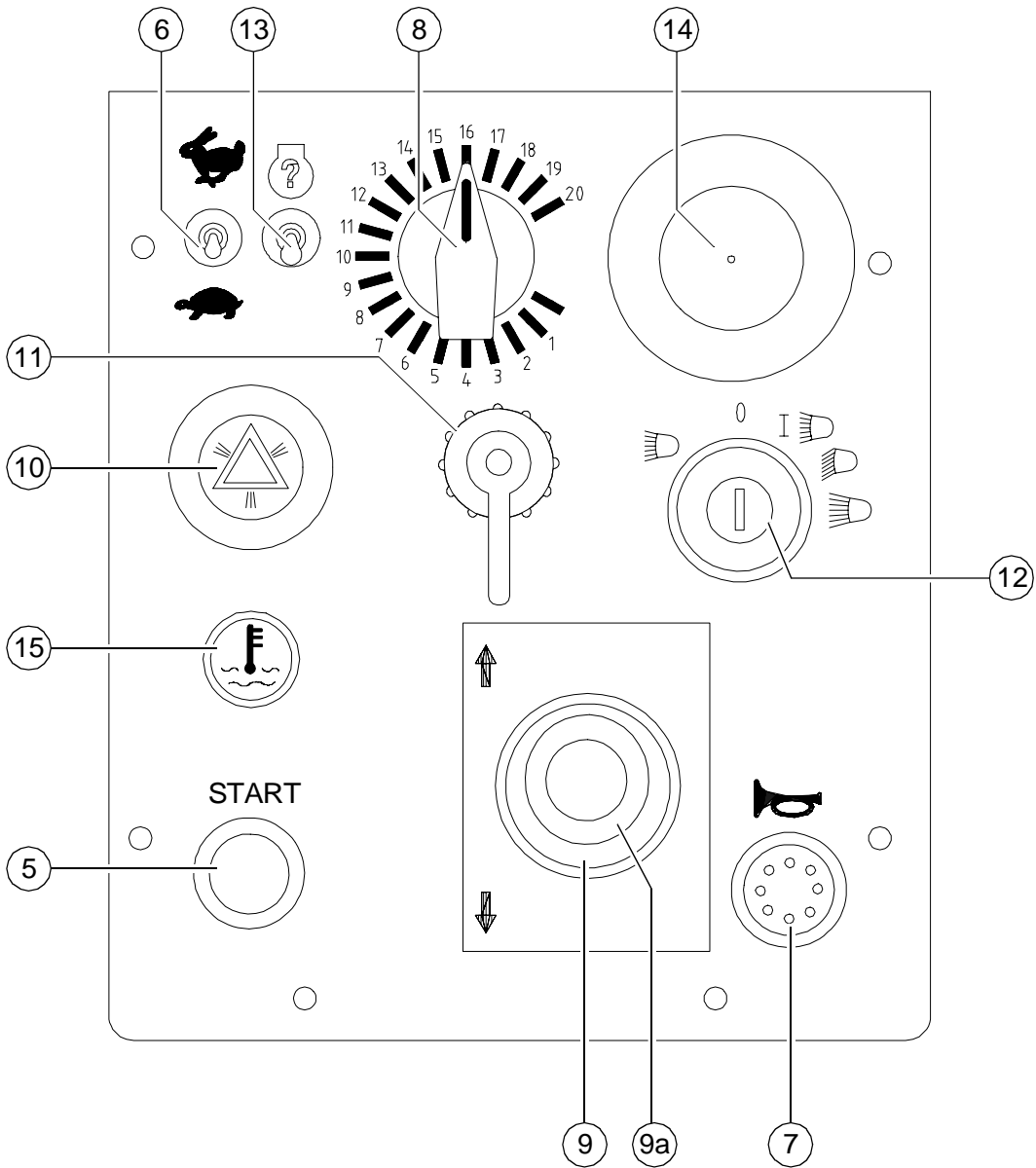
| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|--|--|
| 1 | Potentiomètre de direction | <p>La transmission de direction s'effectue électro-hydrauliquement.</p> <p> Pour un réglage fin (position "0" = "tout droit") voir compensation du déplacement en ligne droite. Pour un demi-tour sur place, voir commutateur (Demi-tour sur place).</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> <ul style="list-style-type: none"> - Visser la vis à tête molmée à la place prévue à cet effet dans la encoche marqué et la fixer avec l'écrou moletés. <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



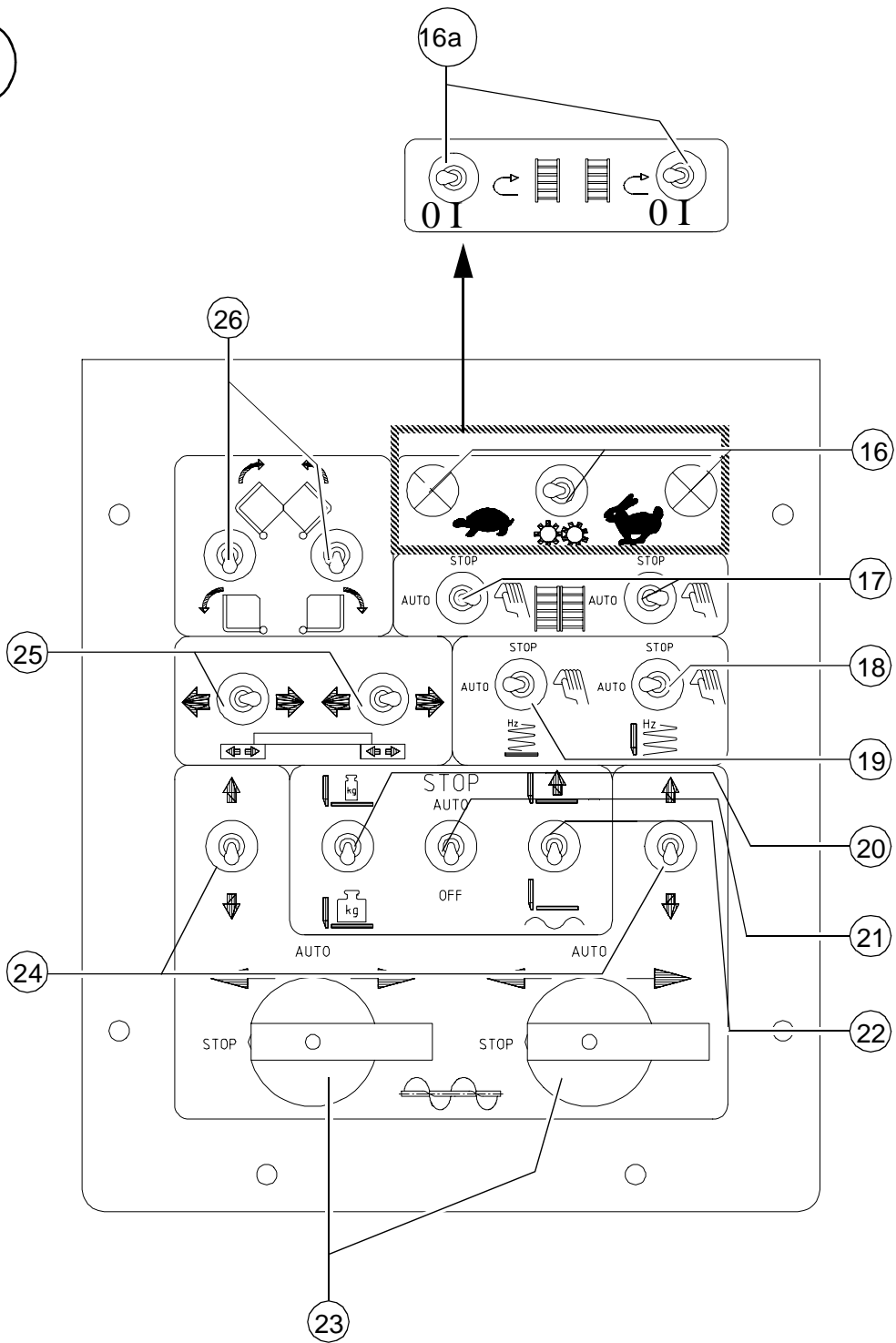
| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|--|---|
| 5 | Starter („Démarrateur“) | Démarrage possible uniquement lorsque le levier d'avancement est en position médiane. Tous les contacteurs d'arrêt d'urgence (sur le pupitre de commandes et les télécommandes) doivent être relevés. |
| 6 | Translation rapide/lente | Lièvre: vitesse de transport Tortue: vitesse de travail pour la pose - Ne commuter qu'à l'arrêt! |
| 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 | non occupé | |
| 11 | non occupé | |




A

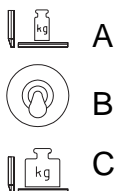


| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|---------------------------------|---|
| 12 | Clé de contact et éclairage | <p>Clé insérée: allumage en marche. Clé retirée: allumage arrêté, moteur arrêté. Positionnements de la clé: 0 Lumière éteinte 1 Feux de stationnement/feux arrières, éclairage des instruments de bord, le cas échéant, projecteur de travail 2 Feux de croisement 3 Feux de route  Forcer le blocage entre 1 et 2 en enfonçant.</p> |
| 13 | Consultation des erreurs/pannes | <p>Si un défaut constaté sur le moteur d'entraînement est signalé par l'un des témoins lumineux, on peut consulter un code auquel est affecté une erreur définie. Appuyer sur le commutateur sur la position supérieure jusqu'à ce que le code à trois caractères apparaisse dans la signalisation.  Pour la consultation des codes d'erreurs, voir la section «Pannes»!</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 | non occupé | |

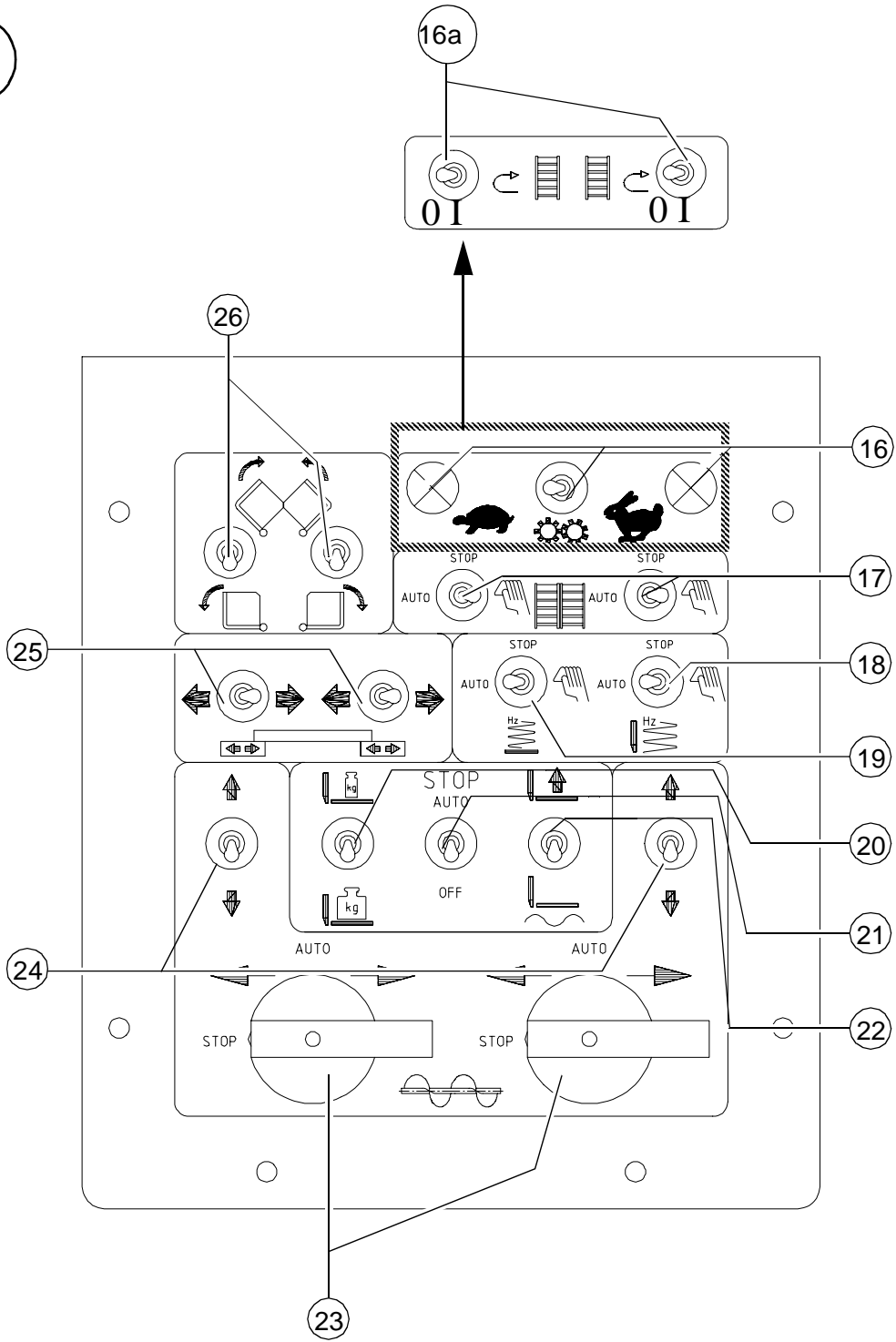
B



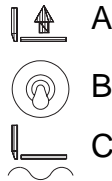



| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------------|--|--|
| 16 | non occupé | |
| 16a (O) | Circuit d'inversion Convoyeur à grille | <p>La direction de transport peut être inversée individuellement pour les deux moitiés du convoyeur à grille afin de faire reculer brièvement de l'enrobé éventuellement accumulé devant la vis. Ceci permet par exemple d'éviter des pertes de matériau pendant les trajets de transport. Le convoyeur à grille recule sur une distance de 1 mètre env. en direction de la trémie.</p> <p> Si nécessaire, le commutateur peut être actionné aussi souvent qu'on le souhaite afin de faire reculer le convoyeur sur une distance plus longue.</p> |
| 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 (O), les deux interrupteurs doivent être sur „auto“.</p> |
| 18 | Dispositif de tam- pers (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 vibra- tion additionnelle (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 additionnelle“). |
| 20 | Lestage / délestage de la table | <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> <p>- La hauteur du lestage ou du délestage doit être réglée par la vanne de régulation de pression (93).</p> <p>- Pour „l'arrêt de la table avec précontrainte“, la position A doit être choisie (voir interrupteur (21) et vanne de régulation de pression (93a)).</p> |

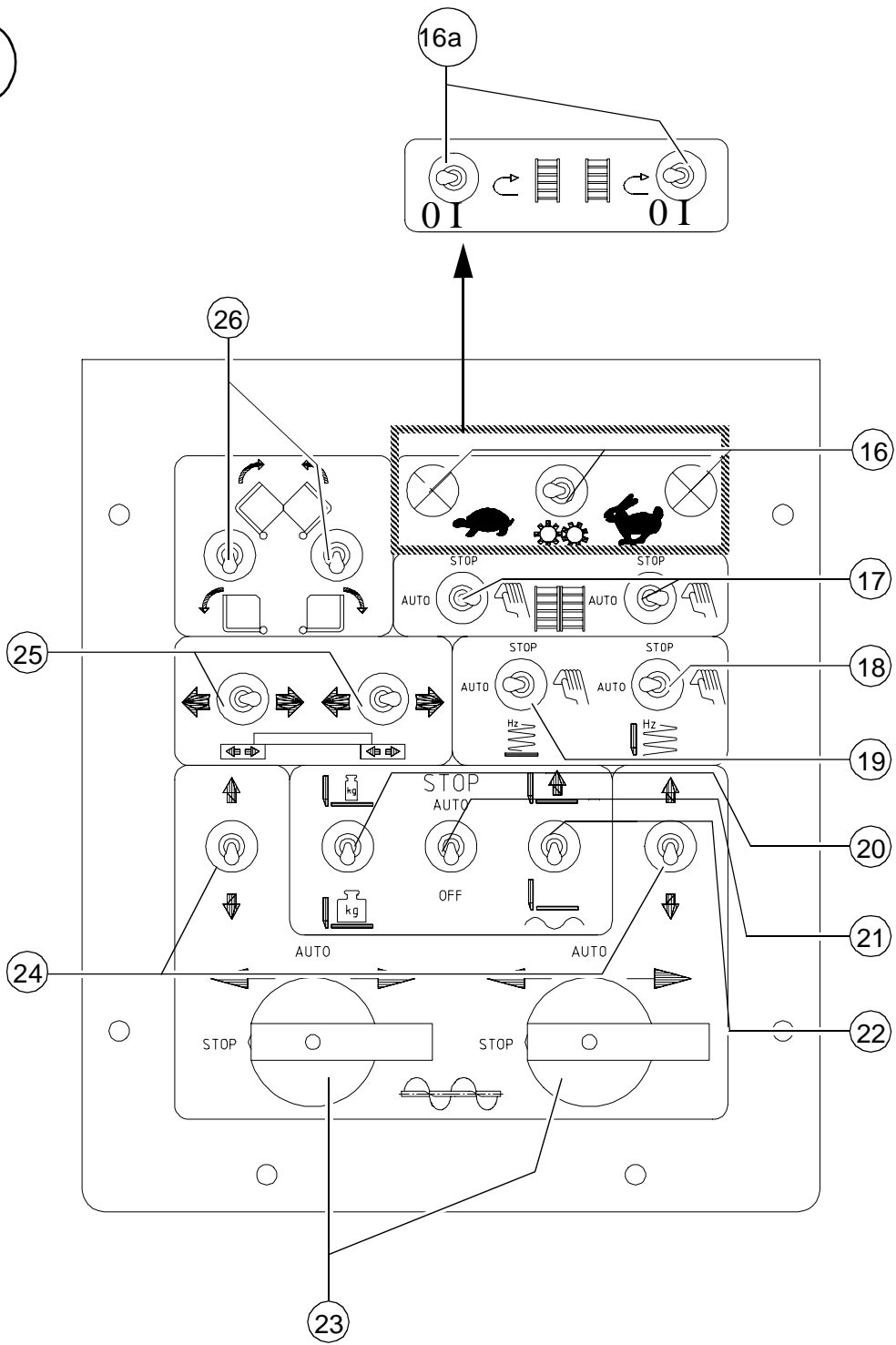


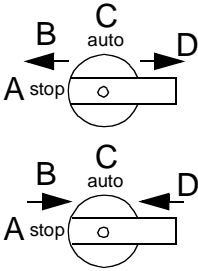



B



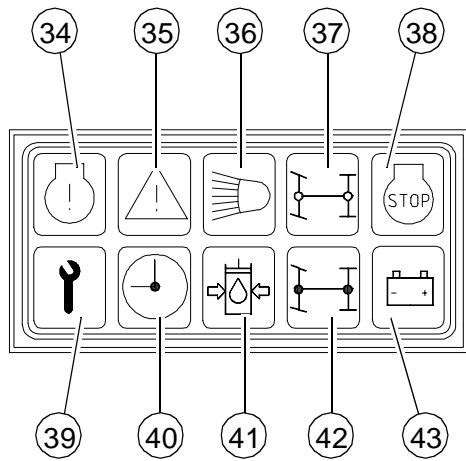
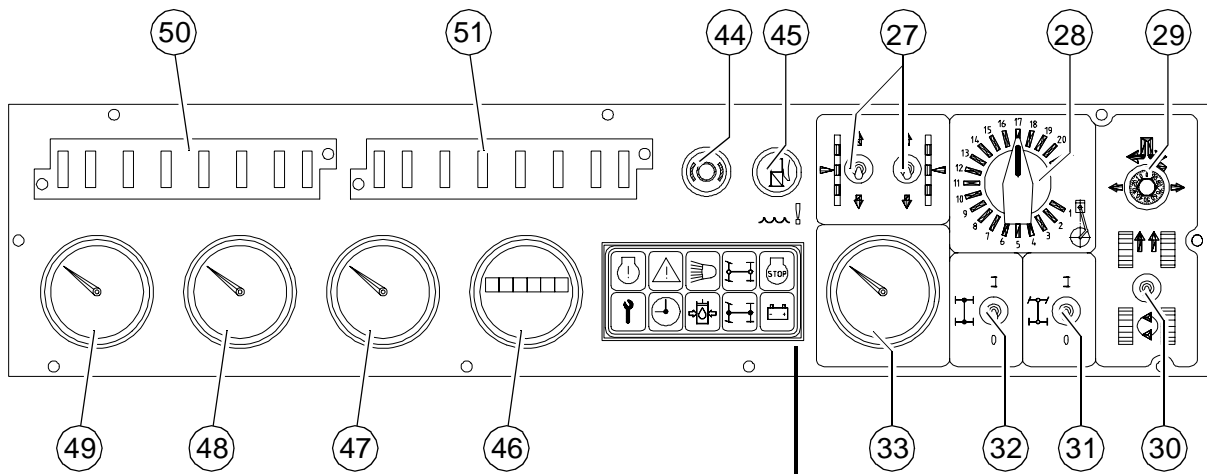
| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|---|---|
| 21 | <p>Arrêt de la table („table-stop“)</p>  | <p>L' „arrêt de la table“ permet de bloquer l'hydraulique de la table afin d'éviter un affaissement de la table lorsque le finisseur est garé.</p> <p>A : automatique, lorsque le levier d'avancement (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!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avec le report de charge (20) et la vanne de régulation de pression, un „arrêt de la table avec précontrainte“ peut être réglé. |
| 22 | <p>Position de la table</p>  | <p>A : Relever la table</p> <p>B : Maintenir la table (position pour la mise de la sécurité de transport de la table)</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“ est enclenché automatiquement.</p> |





B



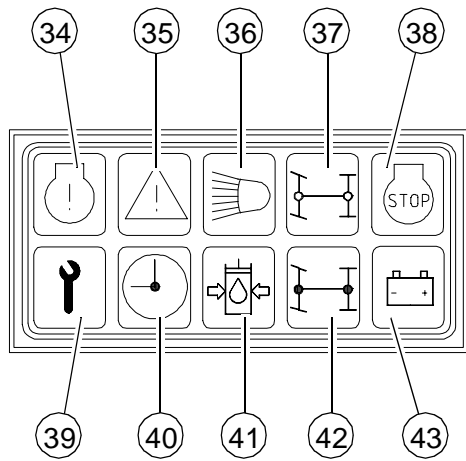
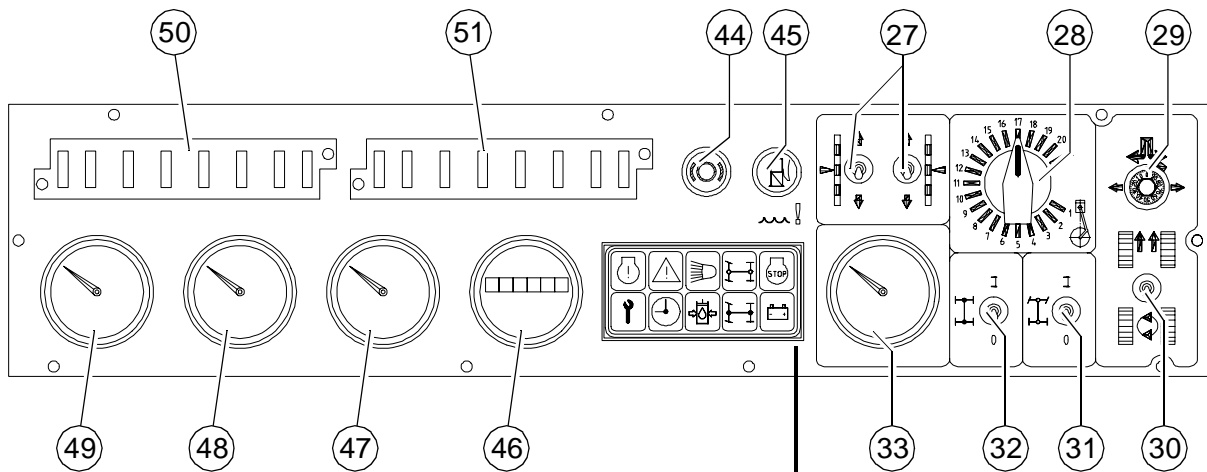
| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|---|--|
| 23 | Vis à gauche / à droite  | <p>A stop: mise hors circuit B manuel: alimentation vers l'extérieur C auto: mise en circuit avec le levier d'avancement et commande en continu par l'interrupteur de fin de course des matériaux enrobés au niveau 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 | Positionnement du support de la vis à gauche / à droite (○) | <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 | Interrupteur d'entrée / de sortie de la table (○) | <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 | Ouvrir/fermer la trémie | <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



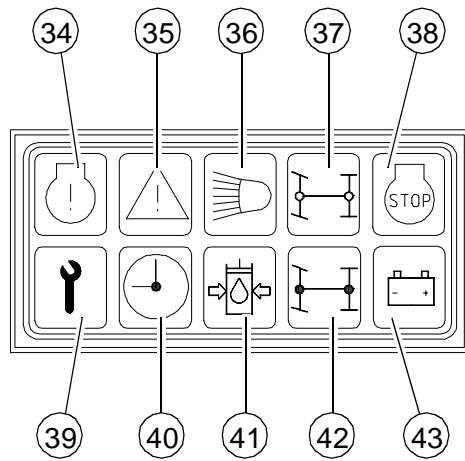
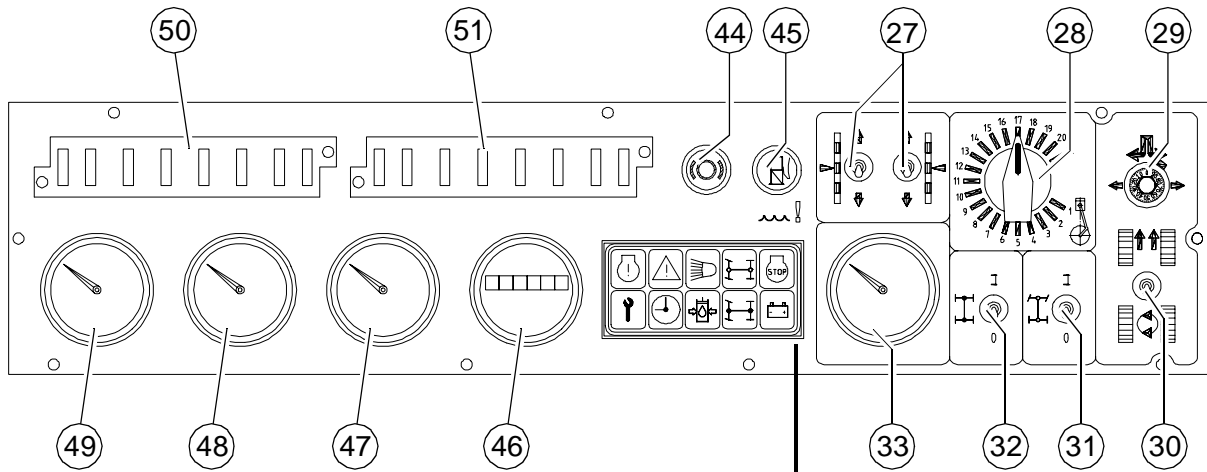
| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|--|--|
| 27 | Vérins de nivellement côté gauche/côté droit | Permet d'actionner manuellement les vérins de nivellement quand le dispositif automatique de nivellement est débranché. L'interrupteur à la télécommande doit être positionné sur „manuel“. |
| 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 | Compensation du déplacement en ligne droite | A l'aide de ce potentiomètre, le déplacement en ligne droite est réglé de manière régulière pendant le déplacement: - Tourner la direction sur la position "0"; régler ensuite le potentiomètre jusqu'à ce que le finisseur se déplace en ligne droite. |
| 30 | Demi-tour sur place | Commutateur vers le haut: Positionnement normal pour une conduite en ligne droite.  Si le commutateur est commuté par inadvertance vers le bas (et la direction est sur "tout droit"), le finisseur ne se déplace pas. Ceci est souvent considéré comme une 'Panne'. Commutateur vers le bas: Le finisseur pivote sur place (les chenilles fonctionnent en sens contraire), si la direction est tournée sur "10". Direction vers la gauche = virage vers la gauche Direction vers la droite = virage vers la droite  Lors du demi-tour, les personnes et les objets se tenant à côté du finisseur sont considérablement mis en danger. Surveiller la zone de demi-tour! |
| 31 | non occupé | |

C













| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|--|---|
| 32 | non occupé | |
| 33 | Affichage de la température de l'huile hydraulique | <p>Affichage normal jusqu'à 85 °C = 185 °F.</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. |
| 34 | Message d'erreur avec arrêt du moteur (rouge) | <p>S'allume lorsqu'une erreur grave est survenue sur le moteur d'entraînement. Pour des raisons de sécurité, le moteur d'entraînement est coupé automatiquement.</p>  Le code d'erreur peut être consulté au moyen du commutateur (13).  S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage. |
| 35 | Message d'erreur (jaune) | <p>Signale une erreur dans le moteur d'entraînement. L'utilisation de la machine peut être momentanément poursuivie. Pour éviter des dommages supplémentaires, le défaut devrait cependant être réparé rapidement.</p>  Le code d'erreur peut être consulté au moyen du commutateur (13).  S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage. |
| 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>  Eviter d'éblouir les conducteurs de la circulation en sens inverse! |
| 37 | non occupé | |
| 38 | 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>  Alors voir paragraphe „Pannes“. |
| 35 | Message d'erreur (jaune) | <p>Signale une erreur dans le moteur d'entraînement. L'utilisation de la machine peut être momentanément poursuivie. Pour éviter des dommages supplémentaires, le défaut devrait cependant être réparé rapidement.</p>  Le code d'erreur peut être consulté au moyen du commutateur (13).  S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage. |

C



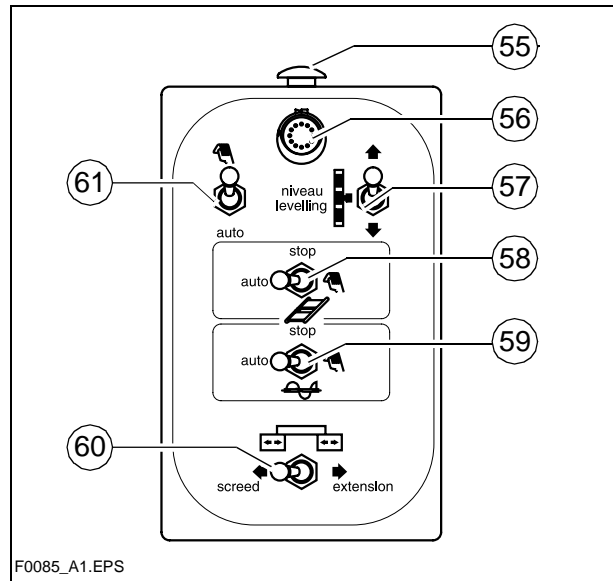
Element3_KC.cdr, Kontrollleucht_KC.cdr

| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|---|--|
| 40 | Contrôle de préchauffage (jaune) | S'allume après la commutation de l'allumage, jusqu'à ce que l'air de combustion du moteur d'entraînement soit préchauffé à la température convenable.  Ne démarrer le moteur qu'après l'extinction du témoin de contrôle afin de minimiser l'usure et de bénéficier de meilleures conditions de démarrage. |
| 41 | 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. |
| 42 | Libre | |
| 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 | Libre | |
| 45 | Témoin d'alarme « Eau dans le carburant » (rouge) | S'allume lorsqu'une trop grande quantité d'eau a été détectée dans le séparateur d'eau du circuit de carburant.  Pour éviter l'endommagement du moteur d'entraînement, vidanger sans attendre l'eau du séparateur conformément aux instructions d'entretien.  S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage. |
| 46 | 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). |
| 47 | 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. |
| 48 | 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“). |
| 49 | Compte-tours (○) | Affiche le nombre de tours en rotations/minute (U/min).  Le nombre de tours se modifie avec l'ajusteur du régime-moteur. |
| 50 | Boîtiers de fusibles I |  Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F. |
| 51 | 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.

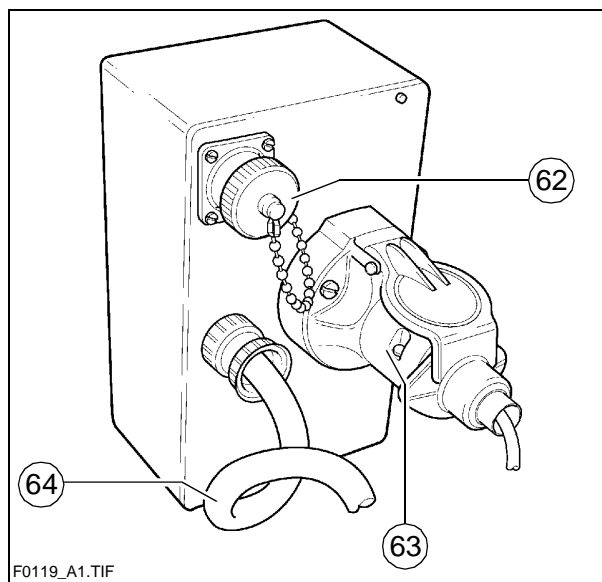
- Le boîtier est fixé sur la tôle latérale de la table.



A l'avant

| Pos. | Désignation | Abrégé descriptif |
|------|---------------------------------------|--|
| 55 | Contacteur d'arrêt d'urgence (○) | 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. |
| 56 | Klaxon (○) | Fonction comme l'interrupteur (7) sur le pupitre de commande. |
| 57 | Vérins de nivellement | Fonction et utilisation comme l'interrupteur (27) sur le pupitre de commande. - L'interrupteur (60) doit être sur „manuel“. |
| 58 | Convoyeur (○) | Fonction et utilisation comme l'interrupteur (17) sur le pupitre de commande. - Les interrupteurs doivent être sur „auto“. |
| 59 | Vis | Fonction et utilisation comme l'interrupteur (23) sur le pupitre de commande. - Les interrupteurs doivent être sur „auto“. |
| 60 | Sortie/entrée de la table | Permet l'entrée et la sortie hydrauliques des pièces de montée de tables Vario. |
| 61 | Dispositif automatique de nivellement | manuel: Positionnement en hauteur avec l'interrupteur (57) (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 |
|------|--|---|
| 62 | Prise pour le dispositif automatique de nivellement | A cette prise doit être branché le câble de branchement du palpeur électronique d'altitude. |
| 63 | 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. |
| 64 | Câble de branchement de la télécommande | A relier à la prise située à la table (voir instructions de service de la table). |

2.3 Eléments de commande du finisseur

Capot moteur (70)

Le capot moteur peut être entièrement ouvert pour permettre d'effectuer facilement les interventions de contrôle et d'entretien. Pour ouvrir le capot, tirer le levier (70) (derrière le volet latéral du côté droit). Les deux côtés de la trémie devraient être ouverts.



Fixer le volet latéral en position ouverte avec la tige de soutien.



Le capot moteur ne doit être ouvert que lorsque le moteur est à l'arrêt. Ne pas entrer en contact avec le ventilateur du radiateur ou les courroies entraînées. (Voir les instructions de service du moteur).



Ne pas toucher le tube d'échappement chaud. Danger de brûlure!

Batteries (71)

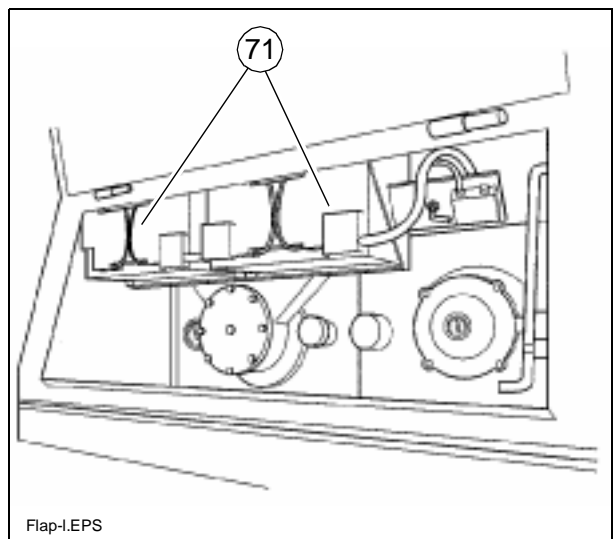
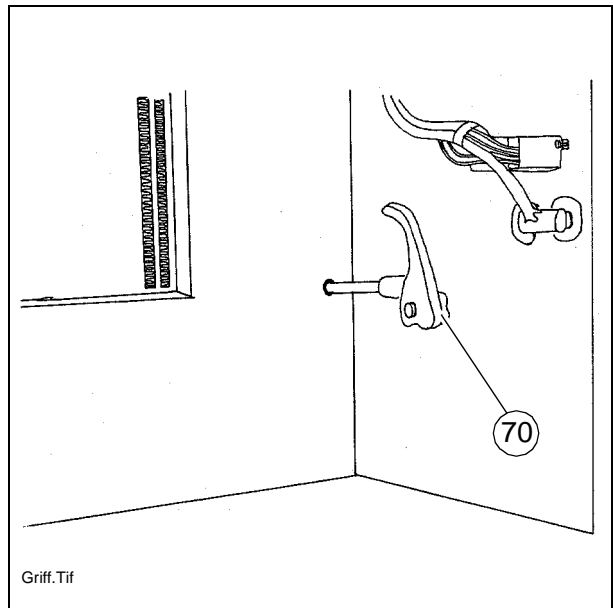
Les batteries du circuit 24 V se trouvent sous le volet gauche.



Pour les spécifications, voir le chapitre B "Caractéristiques techniques".
Entretien: chapitre "F"



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



Interrupteur principal de la batterie (72)

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



Fixer les volets en position ouverte avec la tige de soutien.

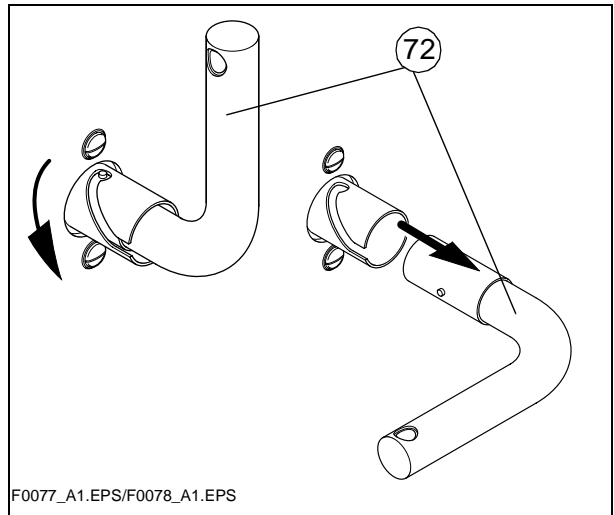
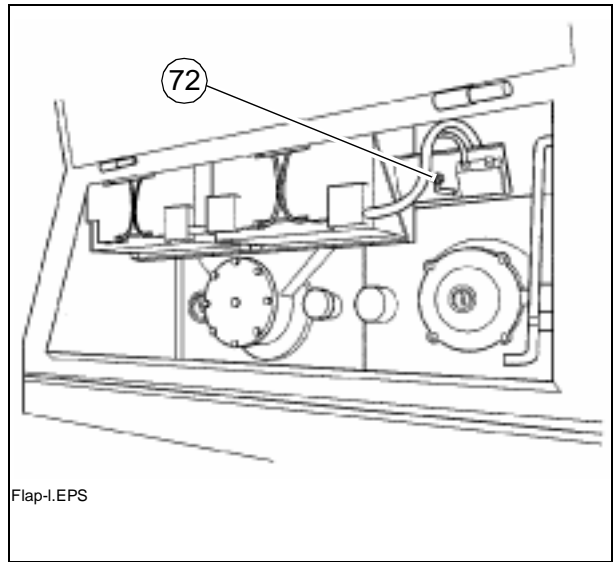


Spécifications des fusibles: chapitre F

- Pour couper, tourner la clé (72) vers la gauche et la retirer.



Ne pas égarer la clé sous peine de ne plus pouvoir déplacer le finisseur!

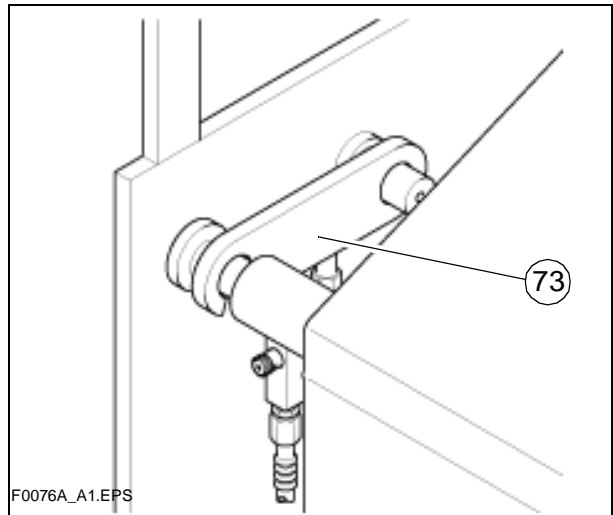


Système de verrouillage de la trémie pour le transport (78) (à droite et à gauche)

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



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



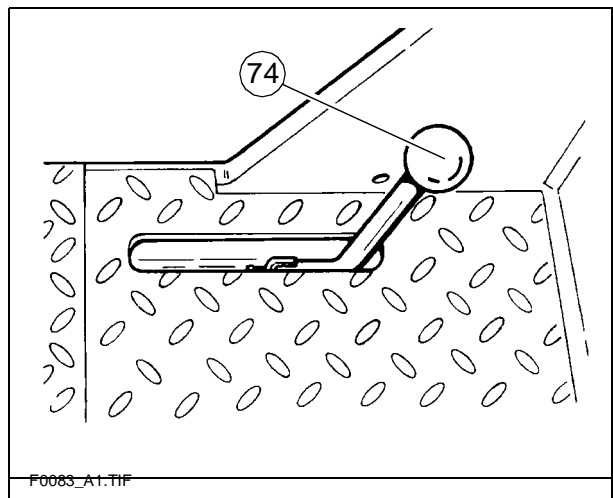
Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (74)

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.



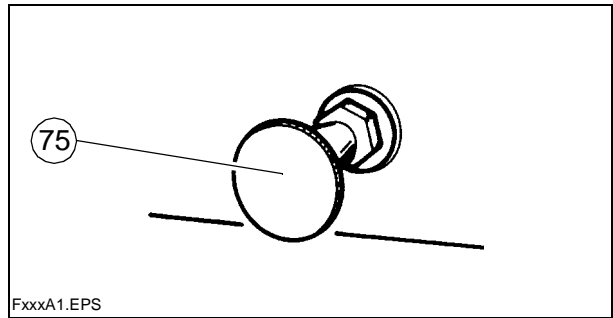
Pour tout transport avec la table non verrouillée: risque d'accident!



- 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) (75)

Les sièges déportables (en option) se laissent glisser au-delà de la largeur de base du finisseur; ils doivent être bloqués.



Pendant les trajets, 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!

Système d'arrosage pour le nettoyage (80) (○)

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

- Le voyant lumineux; s'allume lorsque la pompe est enclenchée (81)
- Interrupteur Marche/Arrêt pour la pompe (82)
- Dispositif de couplage rapide pour un tuyau (83)



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.



Un enrouleur est disponible en option (83a) pour le système de nettoyage.

Tirer sur le tuyau pour l'extraire du dispositif jusqu'à ce qu'un bruit distinctif soit audible. Le tuyau s'enclenche automatiquement lorsqu'il est délesté. Une nouvelle traction accompagnée d'un délestage déclenche l'enroulement automatique du tuyau.



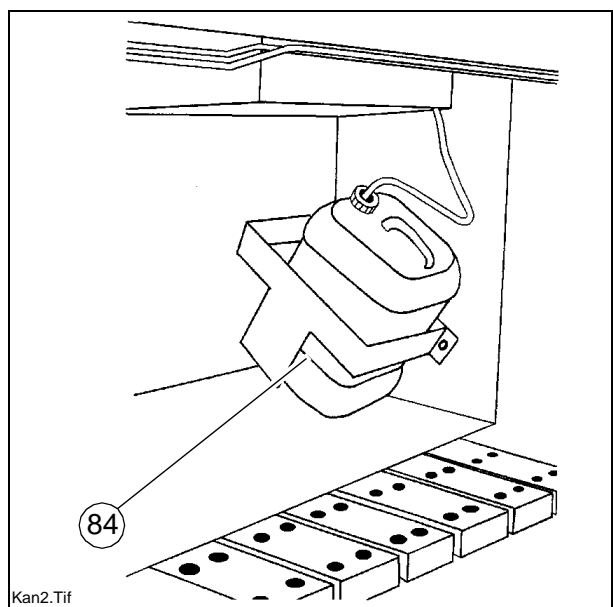
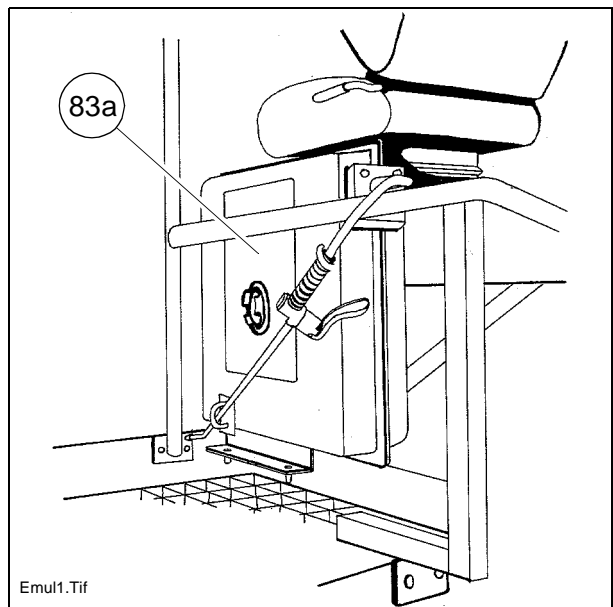
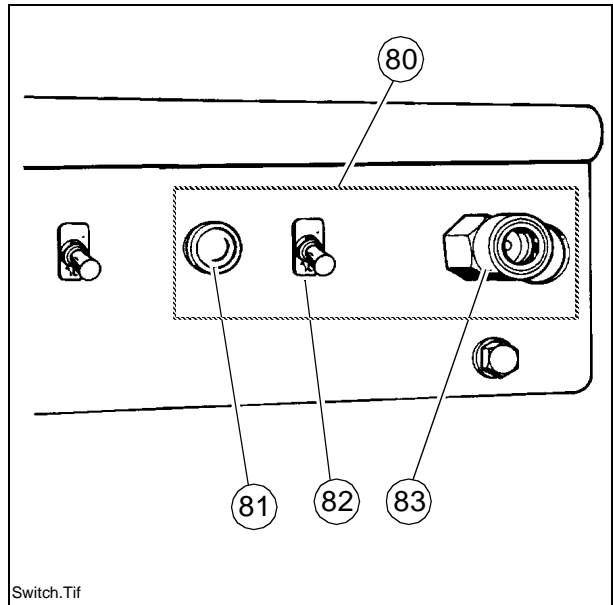
Ne pas diriger le jet sur une flamme ouverte ou sur une surface chaude. Danger d'explosion!



Le système de nettoyage est alimenté par un réservoir (84) situé sous le volet latéral droit.



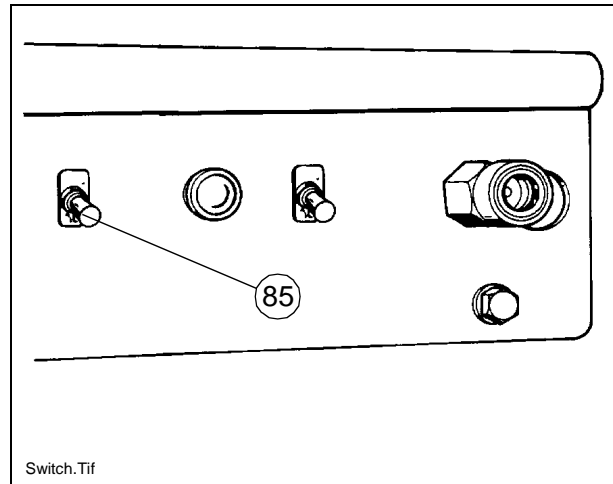
Ne remplir ce réservoir que lorsque la machine est arrêtée!



Interrupteur du projecteur supplémentaire sur le toit (85):



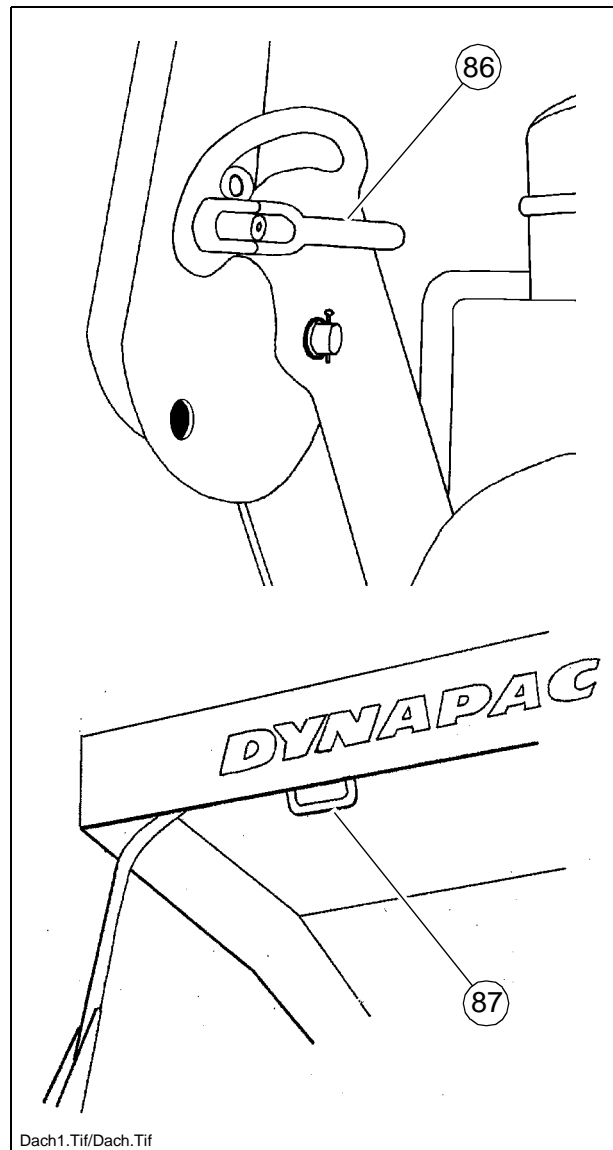
Couper le projecteur supplémentaire lorsque le moteur est arrêté sous peine de décharger la batterie!



Verrouillage du toit pliable (à droite et à gauche de la console de toit) (86):

Pour replier le toit (par ex. pour la transport sur une remorque surbaissée):

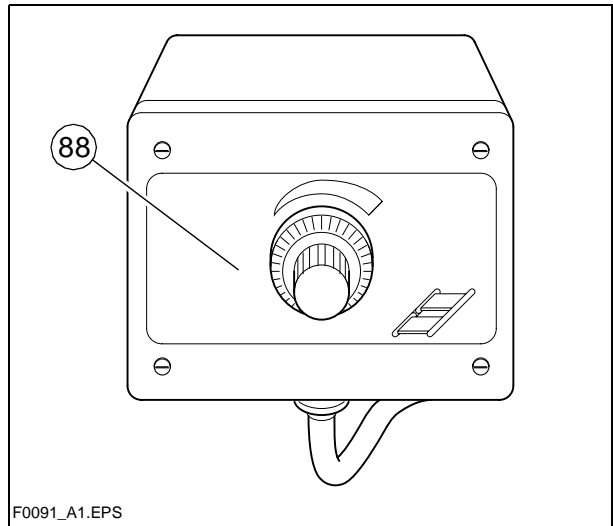
- Desserrer la vis de blocage (86)
- Tirer le toit vers l'avant par l'arceau (87)
- Engager la vis de blocage dans le deuxième trou.



Positionnement électrique du tonnage extrait du convoyeur (selon l'équipement) (72)

Permet de régler le tonnage extrait – par un interrupteur de fin de course mécanique (voir ci-dessous) ou par contrôle aux ultrasons (en option) – du convoyeur.

- Position „0“ sur l'échelle correspond au tonnage extrait réglable au minimum.

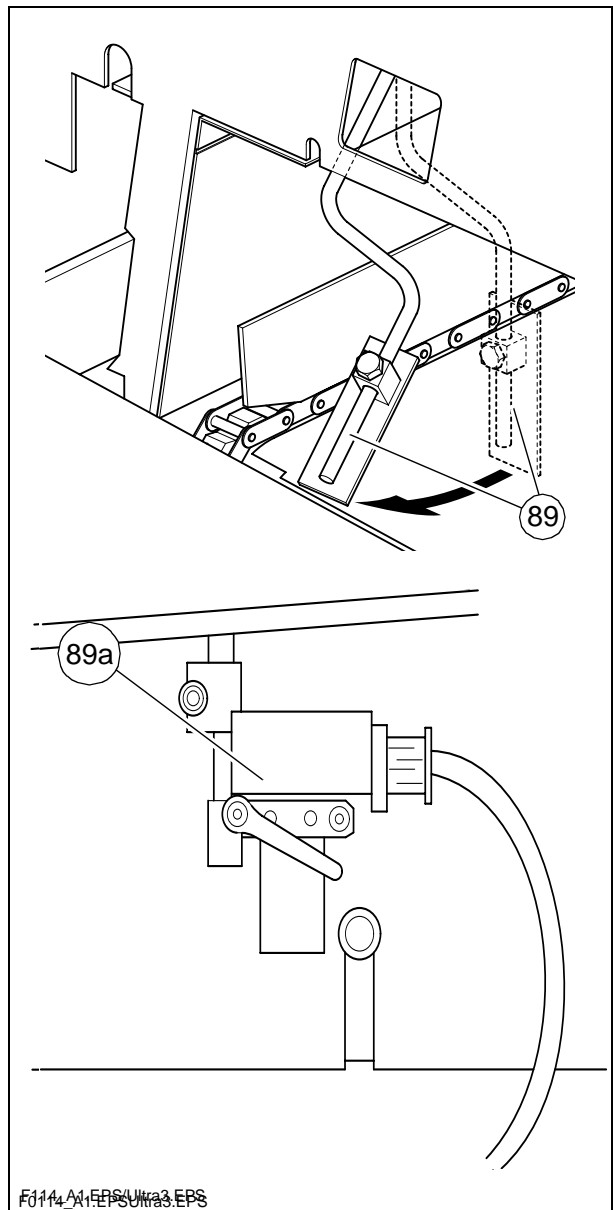


Palpeur fin de course du convoyeur:

Les palpeur mécaniques du convoyeur (89) ou les capteurs à ultrasons (89a○) commandent le transport des enrobés sur les moitiés de vis respectives. Les convoyeurs doivent s'arrêter lorsque le matériau a été transporté approximativement jusqu'au-dessous du tube de la vis.



La condition est un réglage en hauteur convenable de la vis (voir le chapitre E).



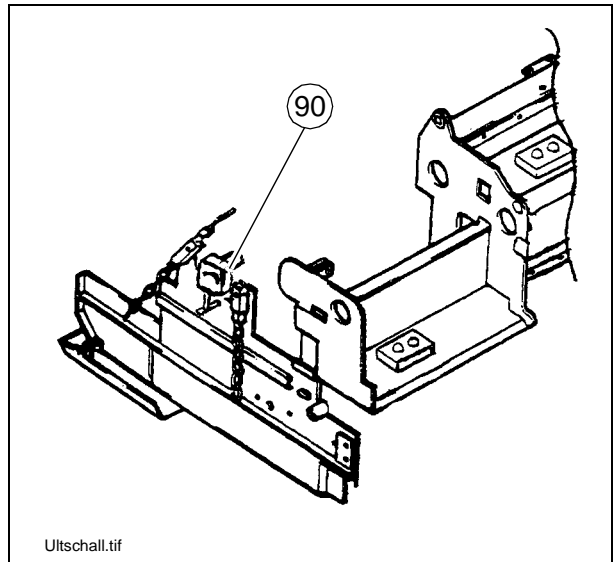
Palpeur de vis à ultrasons (90) (gauche et droit)



Les palpeurs commandent le transport du matériau vers les moitiés de vis respectives.

Le capteur à ultrasons est fixé à la tôle de limitation sur un support. Pour le réglage, desserrer le levier et modifier l'angle/la hauteur du capteur.

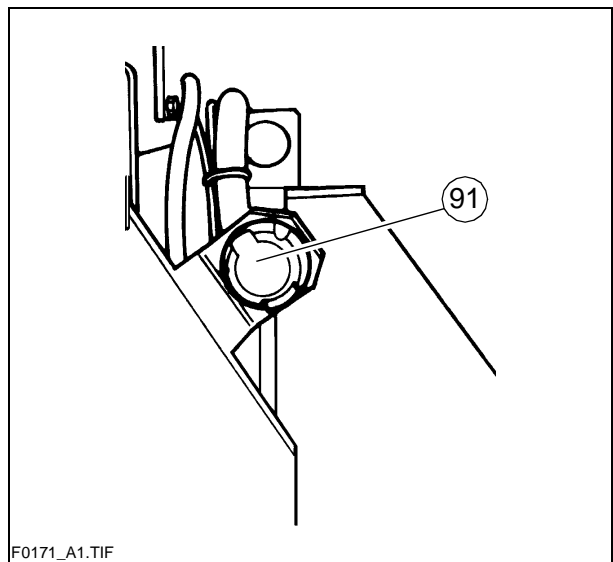
Les câbles sont raccordés aux télécommandes situées sur les côtés de la table (prise (62)).



Procéder au réglage des palpeurs d'extrémité de préférence pendant la répartition du matériau.

Prises pour la télécommande (à gauche et à droite) (91)

Brancher ici le câble de raccordement (61) de la télécommande correspondante.



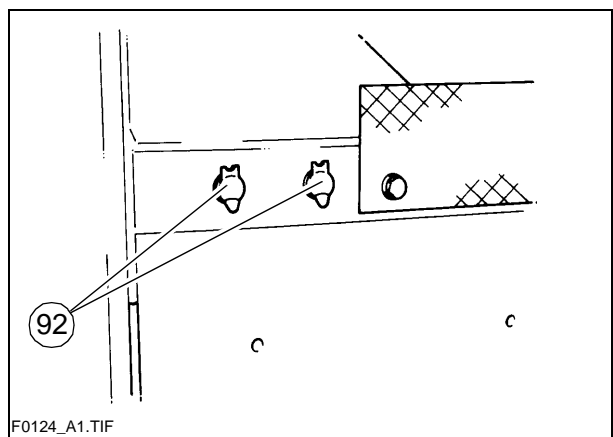
Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (92)

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

- Mise sous tension une fois l'interrupteur général (77) enclenché.



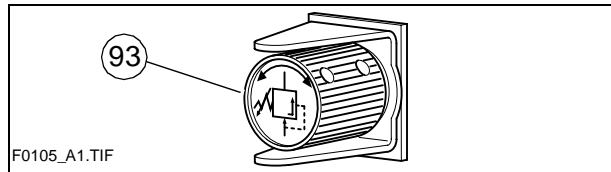
Une prise femelle peut être posée en option pour l'alimentation en courant de sièges chauffables électriquement.



Vanne de réglage du report de charge (durant la pose) (93) (○)

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

- Branchement: voir lestage/délestage de la table (44).
- Pour l'affichage de pression, voir le manomètre (93b).

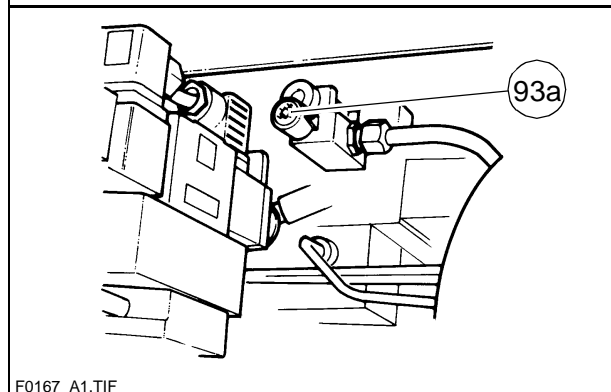
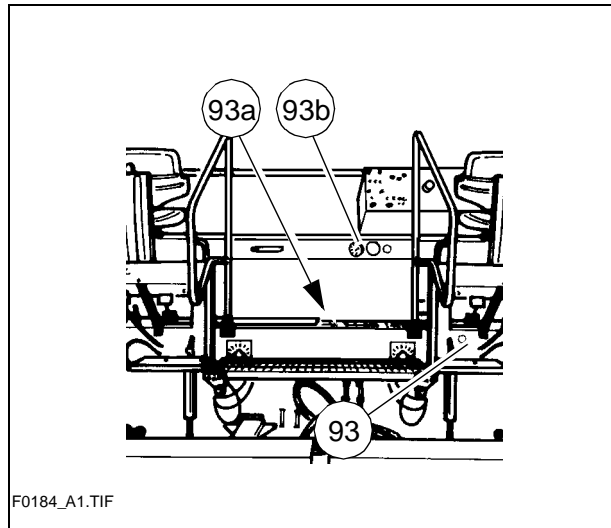


Vanne de régulation de pression pour "table stop" avec pré-contrainte (93a)

Cette vanne se situe sous le fond basculant droit du poste de conduite.

Elle permet le réglage de la pression pour "table-stop avec pré-contrainte".

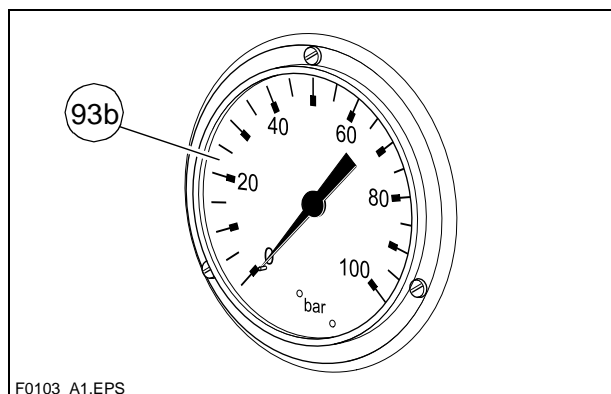
- Enclenchement: voir lestage/délestage de la table (44).
- Indication de pression: voir le manomètre (93b).



Manomètre de report de charge avec précontrainte (93b)

Indique la pression pour

- "Table stop" avec pré-contrainte, lorsque le levier d'avancement (22) est au point mort (réglage de la pression par la vanne (93a));
- Lestage/délestage de la table, lorsque le levier d'avancement (22) est en troisième position (réglage de la pression par la vanne (93)).



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.
- **Avec la table avec chauffage au gaz en option, ouvrir les vannes de fermeture et les robinets principaux.**
- 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 - 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 clapots 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“

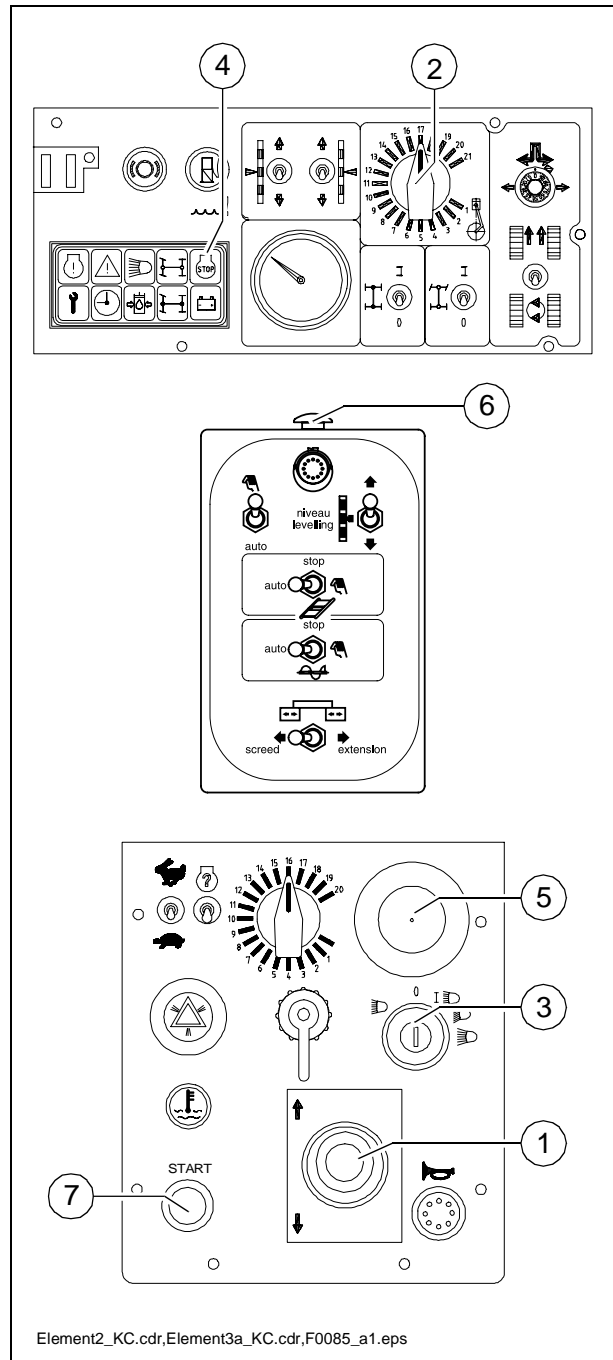
Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et l'ajusteur du régime-moteur (2) sur le minimum.

- 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 si le levier d'avancement ne se trouve pas en position centrale ou si, le témoin Arrêt moteur (4) étant allumé (Arrêt d'urgence (5) ou (6) sur la télécommande (○) est appuyé, l'interrupteur de vis ou de convoyeur à grille est enclenché).

- Enfoncer le démarreur (starter) (7) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 20 secondes sans interruption et attendre 1 minute!



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/90 A.



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

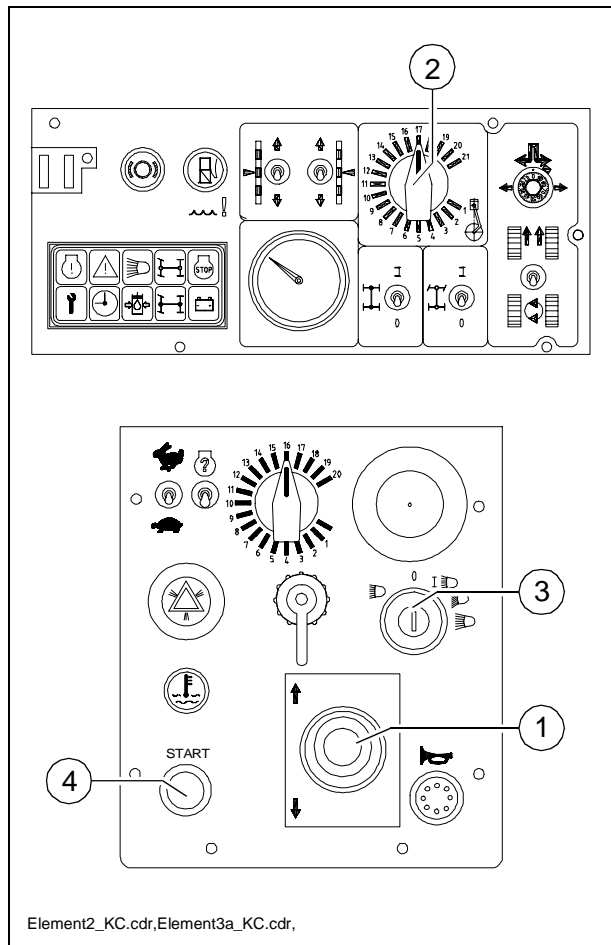
Pour le démarrage externe du moteur:

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



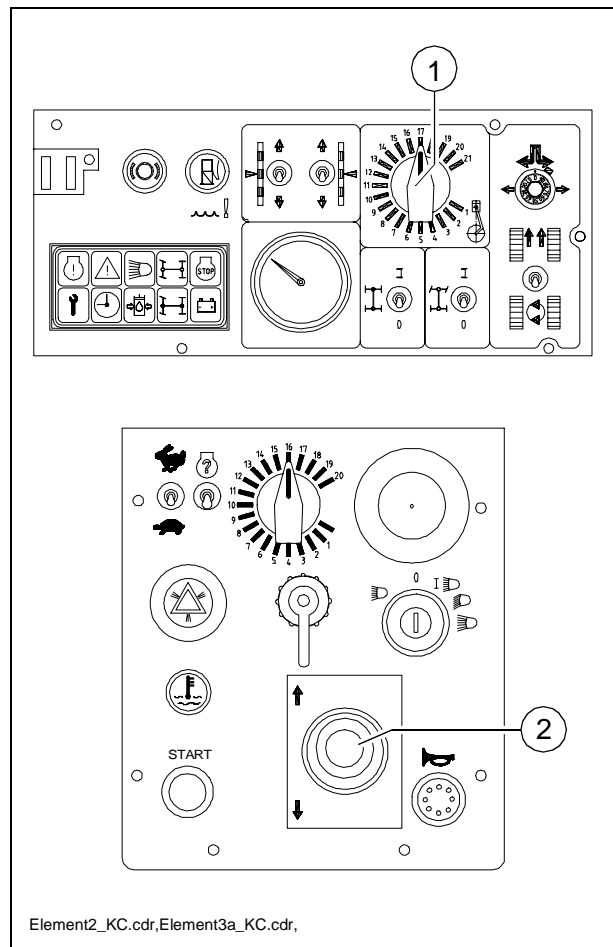
Après le démarrage

Pour augmenter le régime:

- Mettre l'ajusteur du régime-moteur (1) 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.



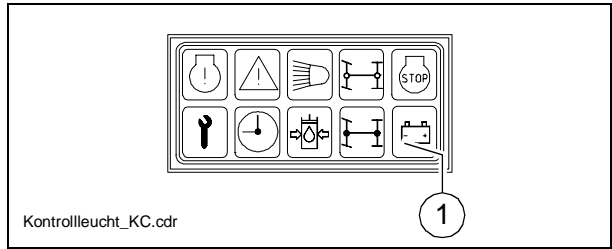
Surveiller les voyants de contrôle

Les voyants témoins suivants doivent absolument être surveillés:

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

Témoin de contrôle de charge de batterie (1)

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.

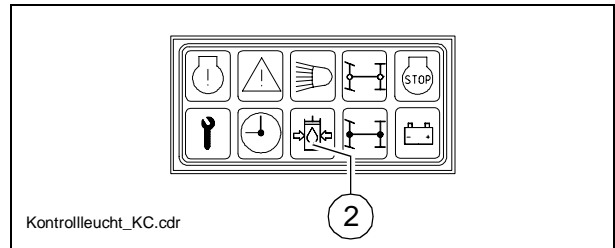
Si le voyant reste allumé, arrêter le moteur et chercher le défaut.

Défauts possibles: voir le paragraphe „Pannes“.

Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (2)

- 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.



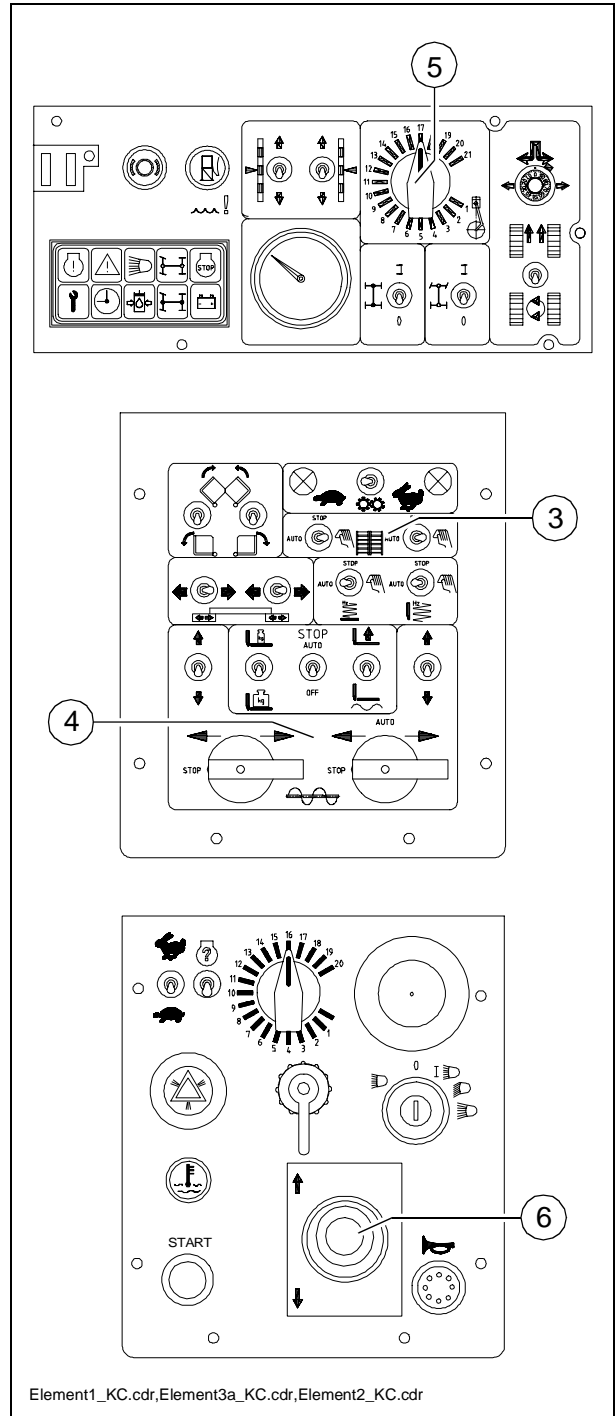
Lorsque l'huile hydraulique est froide:

- Positionner l'interrupteur du convoyeur (3) sur „manuel“ et l'interrupteur de la vis (4) sur „manuel“ (flèche).
- Régler l'ajusteur du régime-moteur (5) sur le nombre de tours moyen et faire pivoter le levier d'avancement (6) 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“.



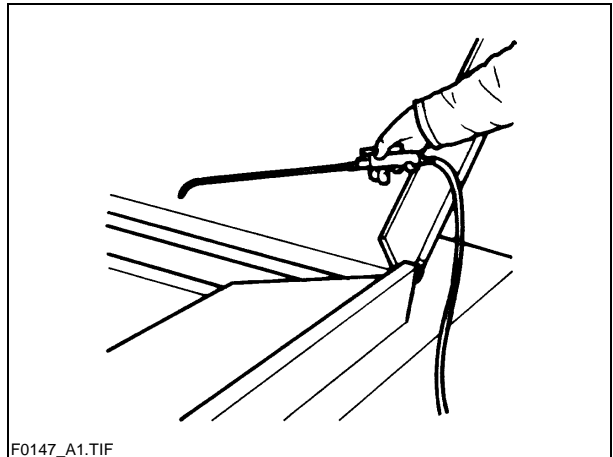
3.3 Préparatifs avant les travaux de pose

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

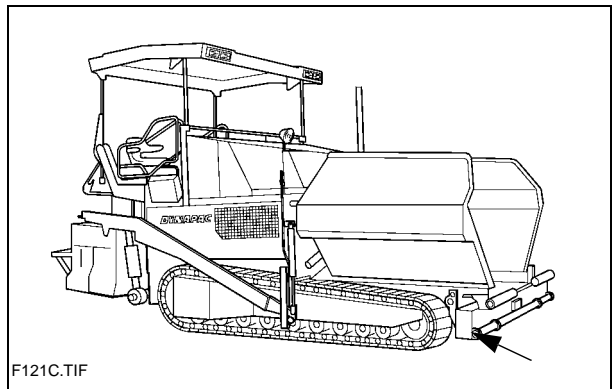
Chauffage de la table

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.

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.).

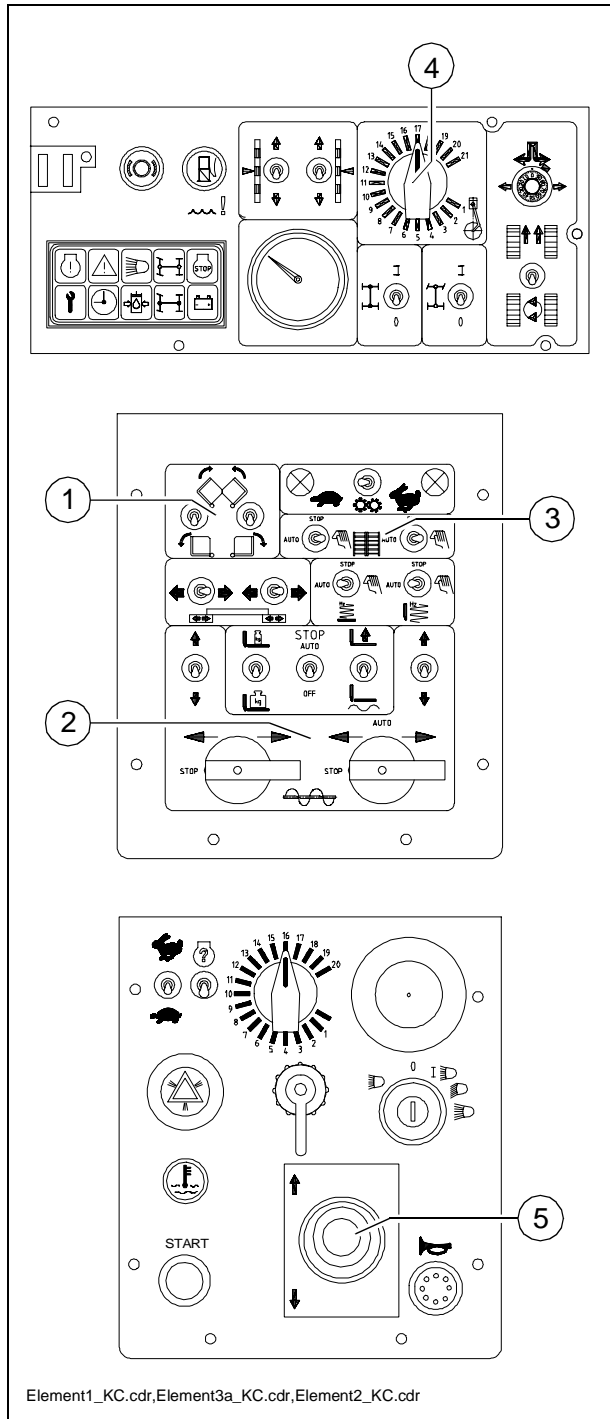
- Faire glisser le pupitre de commande du côté correspondant et le bloquer.
- Sortir le guide de direction du pare-chocs (flèche) et le régler.



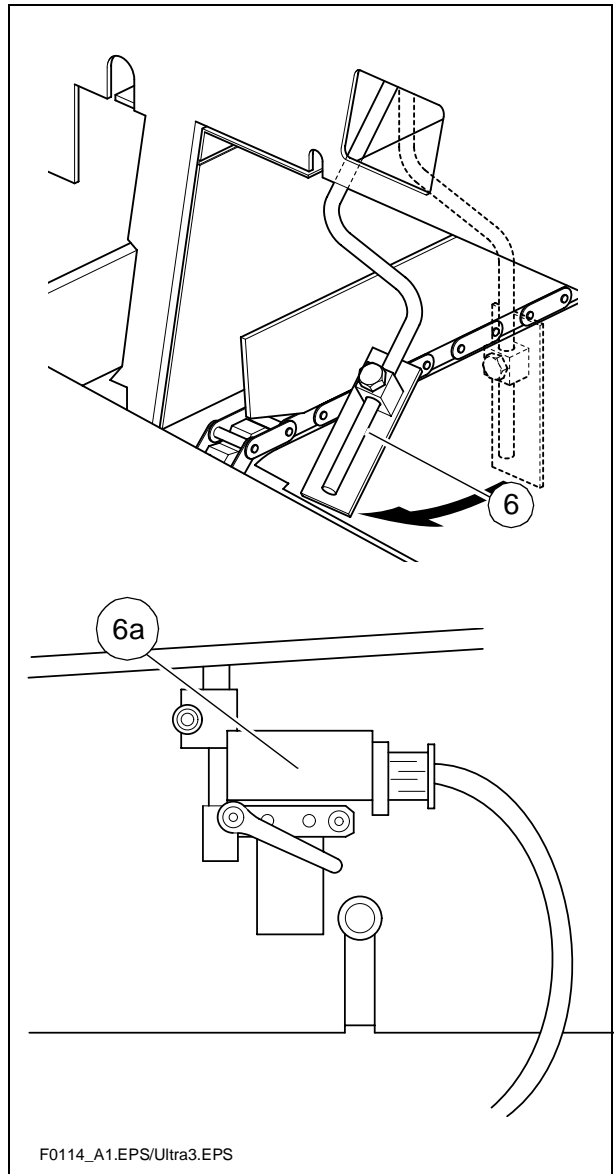
F121C.TIF

Chargement / convoiement des enrobés

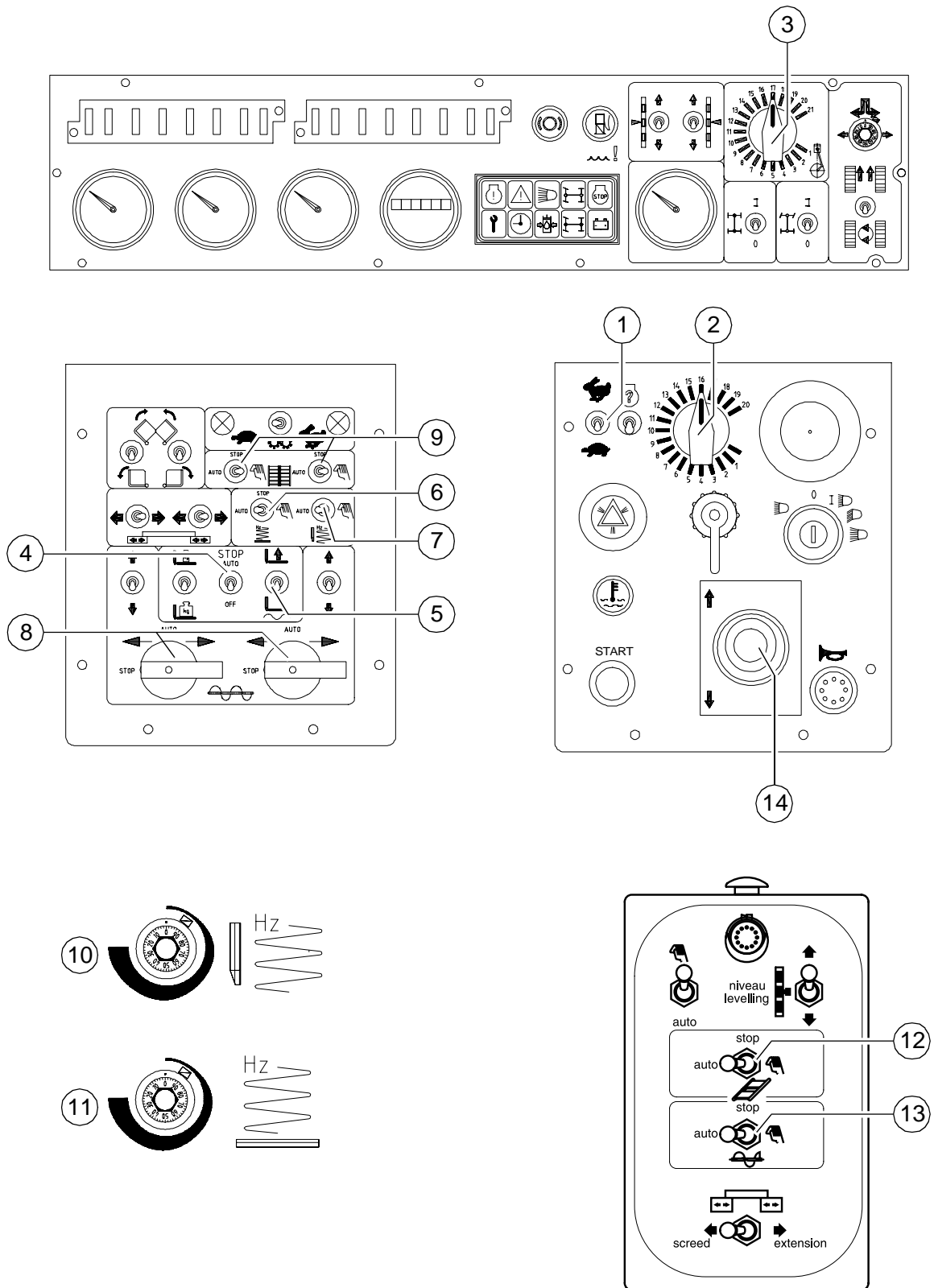
- Ouvrir la trémie avec l'interrupteur (1). Positionner l'interrupteur de la vis (2) et l'interrupteur du convoyeur (3) sur „auto“.
- Positionner l'interrupteur de la vis et l'interrupteur du convoyeur sur les télécommandes (si existantes) sur „auto“.
- Placer le régulateur du régime du moteur (4) sur 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.



3.4 Mise en marche pour la pose



Element1_KC.cdr, Element2_KC.cdr, Element3_KC.cdr, Tamprev.cdr, Vibrev.cdr, F0085_a1.eps

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. | Interruptor | Posición |
|------|--|---------------------------------|
| 1 | Mécanisme de translation rapide/lent | lent („tortue“) |
| 2 | Présélecteur mécanisme de translation | Trait de graduation 6 - 7 |
| 3 | 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.

3.5 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“.

3.6 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.



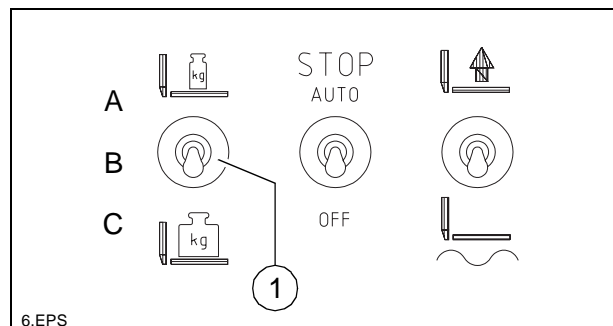
Le délestage rend la table plus légère et augmente la puissance de traction. Le lestage rend la table plus lourde, diminue la puissance de traction, mais augmente la capacité de compactage. (A n'utiliser qu'en cas exceptionnels pour des tables légères.)

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')



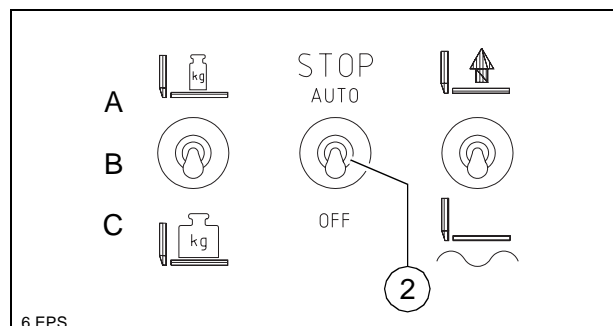
Les positions de commutation „lestage/délestage de la table“ ne sont actives que lorsque le finisseur roule. Si le finisseur est à l'arrêt, la fonction „table-stop“ est automatiquement commutée.

„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.

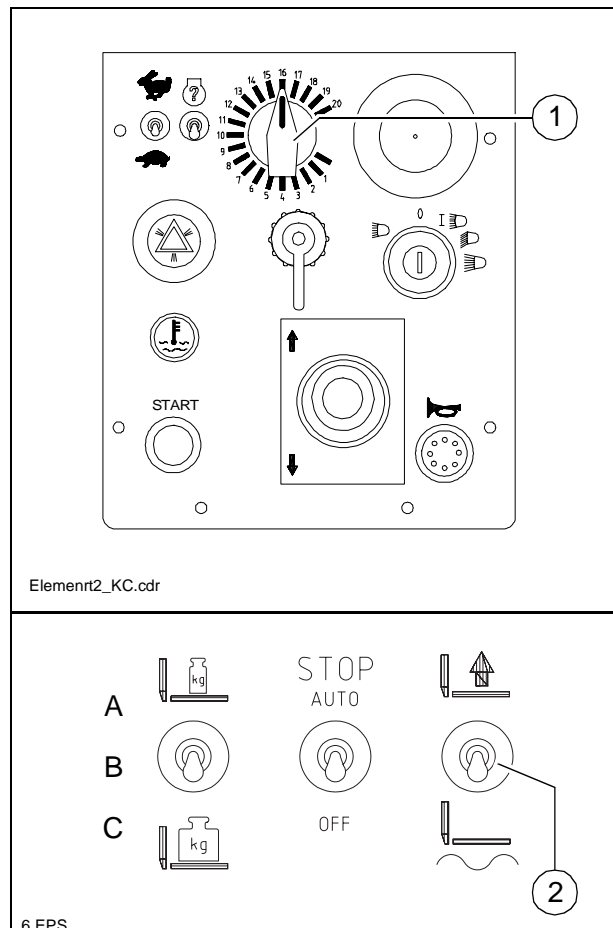


En cas de pose avec „lestage de la table“, la fonction „table-stop“ avec pré-contrainte **ne doit pas** être utilisée.

Réglage de la pression

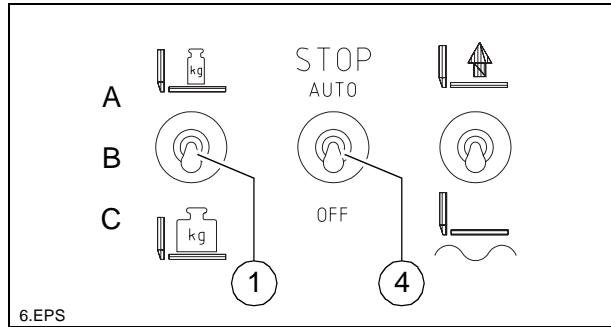
Les réglages de pression ne peuvent être effectués que lorsque le moteur Diesel tourne. Pour cela:

- 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

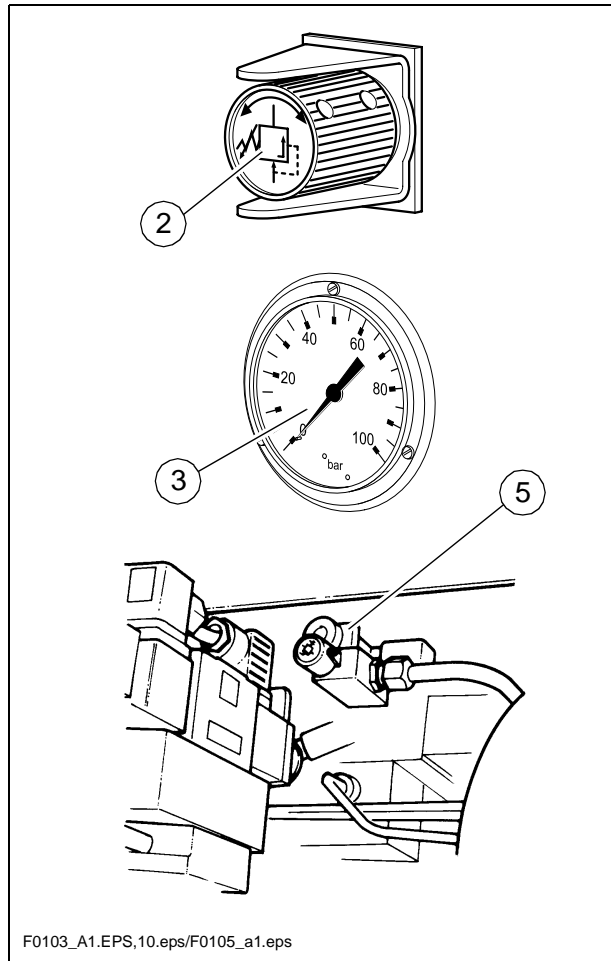
- Positionner le levier d'avancement en troisième position.
- Mettre l'interrupteur (1) sur la position A (délestage) ou C (lestage).
- Régler la pression à l'aide de la vanne de régulation de pression (2), la pression s'affiche sur le manomètre (3).



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 matériau posée).



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



Réglage de la pression pour „table-stop“ avec pré-contrainte (O)

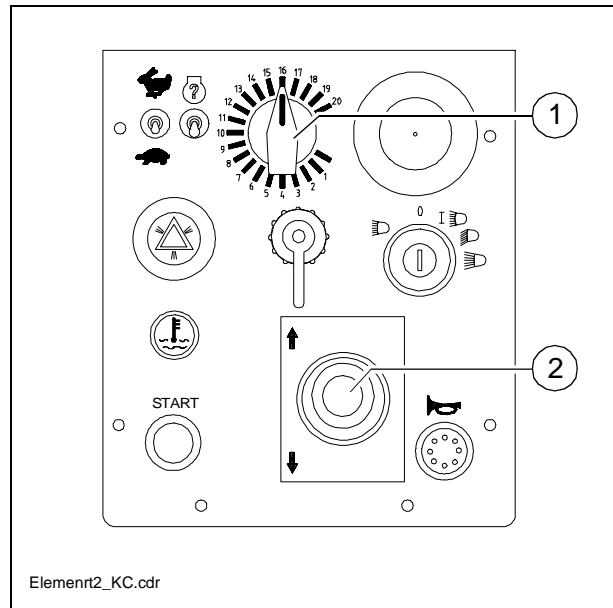
- Mettre le levier d'avancement au point mort.
- Mettre l'interrupteur (4) sur la position C, l'interrupteur (1) sur la position A.
- Ajuster la pression à l'aide de la soupape de contrôle (5) (sous la tôle de plancher du poste de conduite), relever la pression au manomètre (3). (20 bar en réglage de base)

3.7 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)

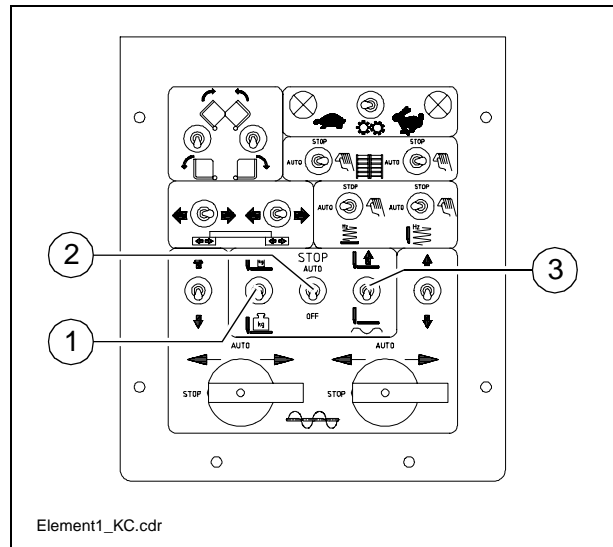
- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane, l'ajusteur du régime-moteur (2) sur le minimum.
- Eteindre l'allumage.
- Arrêt du chauffage de la table
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les robinets des bouteilles.



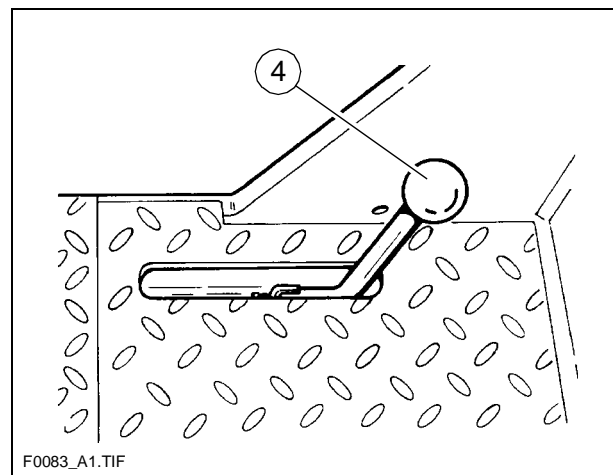
Avant la reprise de l'activité, la table doit à nouveau être chauffée à la température nécessaire à la mise en oeuvre.

Après la fin du travail

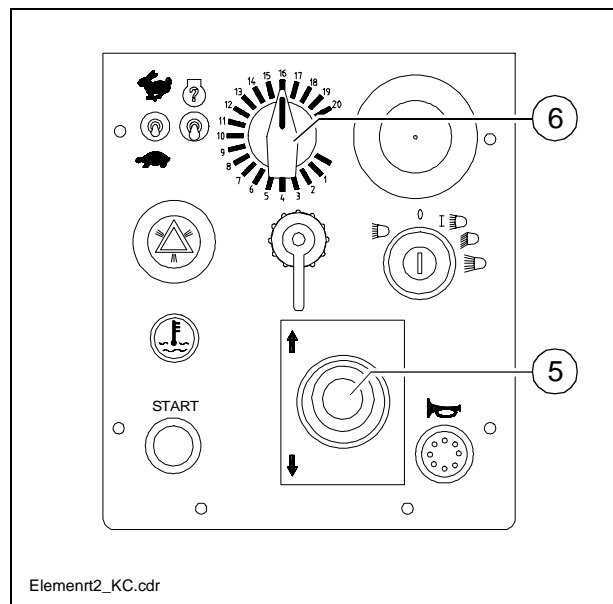
- Laisser le finisseur tourner à vide et l'arrêter.
- Relever la table: mettre l'interrupteur (1) sur la position moyenne, l'interrupteur (2) sur la position du haut et l'interrupteur (3) sur levage.
- Rentrer la table jusqu'à la largeur de base et remonter la vis. Eventuellement, sortir complètement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



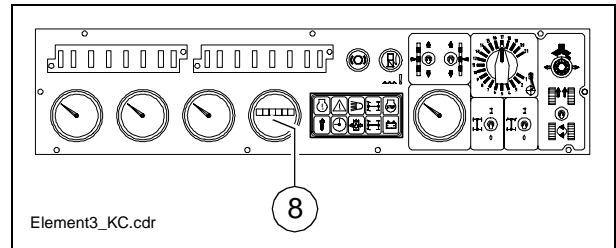
- Mettre les dispositifs mécaniques de sécurité de la table pour le transport (4).
- Laisser tomber les restes de matériaux enrobés ayant pénétré, par un fonctionnement lent des tampers.



- Positionner le levier d'avancement (5) en position médiane et l'ajusteur du régime-moteur (6) sur le minimum.
- Eteindre l'allumage.
- Arrêt du chauffage de la table
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les vannes de fermeture et les robinets des bouteilles.
- Démontier l'équipement de nivellement et le ranger dans la caisse d'arrimage, fermer le couvercle.
- Démontier ou fixer toutes les pièces saillantes dans le cas où le finisseur doit être déplacé avec une remorque et doit ainsi utiliser les voies publiques.



- Lire le compteur des heures de service (8) 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.

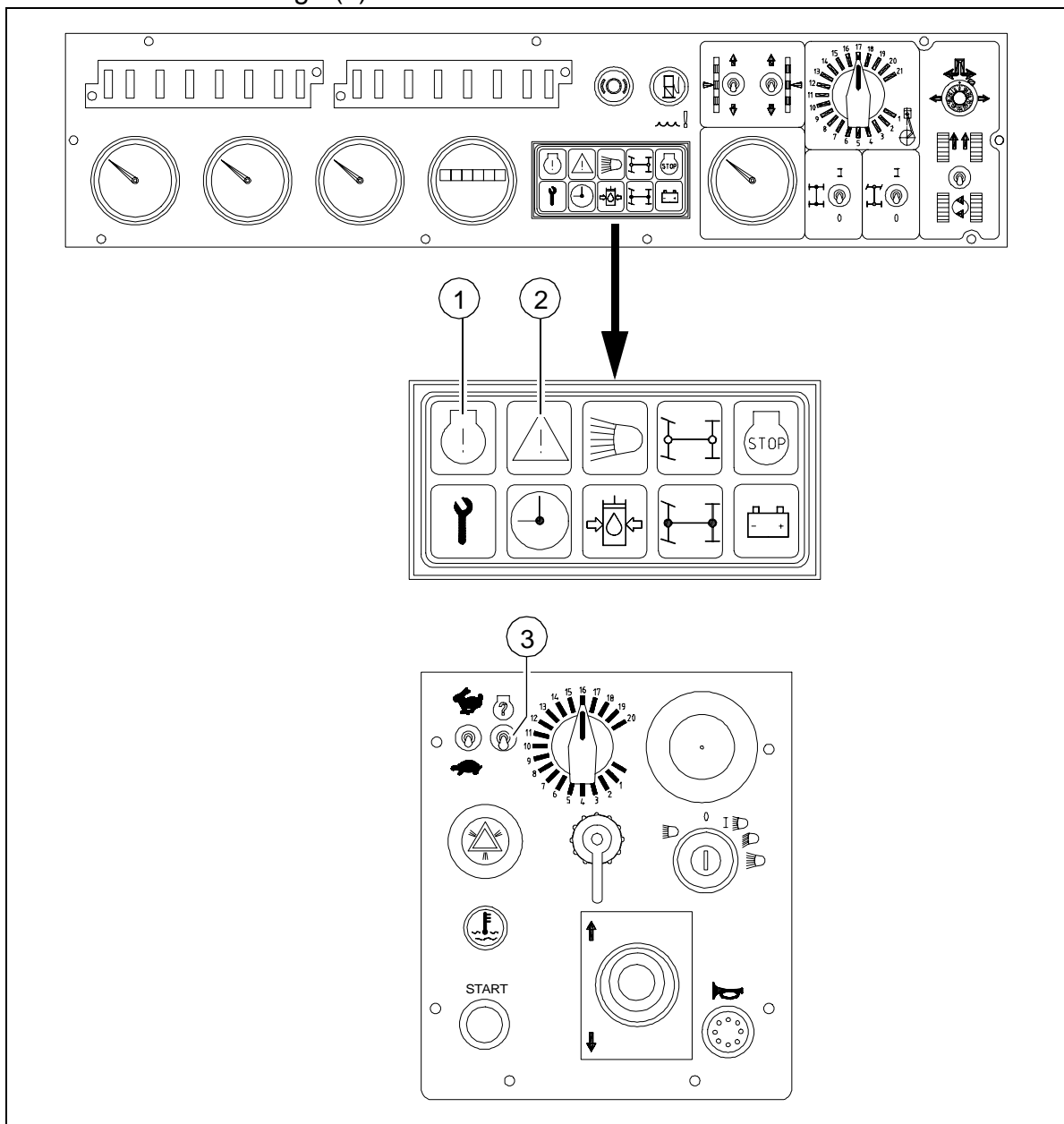


4 Pannes

4.1 Consultation des codes d'erreur du moteur d'entraînement

Si un défaut constaté sur le moteur d'entraînement est signalé par l'un des témoins lumineux (1) ou (2), on peut consulter un code auquel est affecté une erreur définie au moyen du commutateur (3).

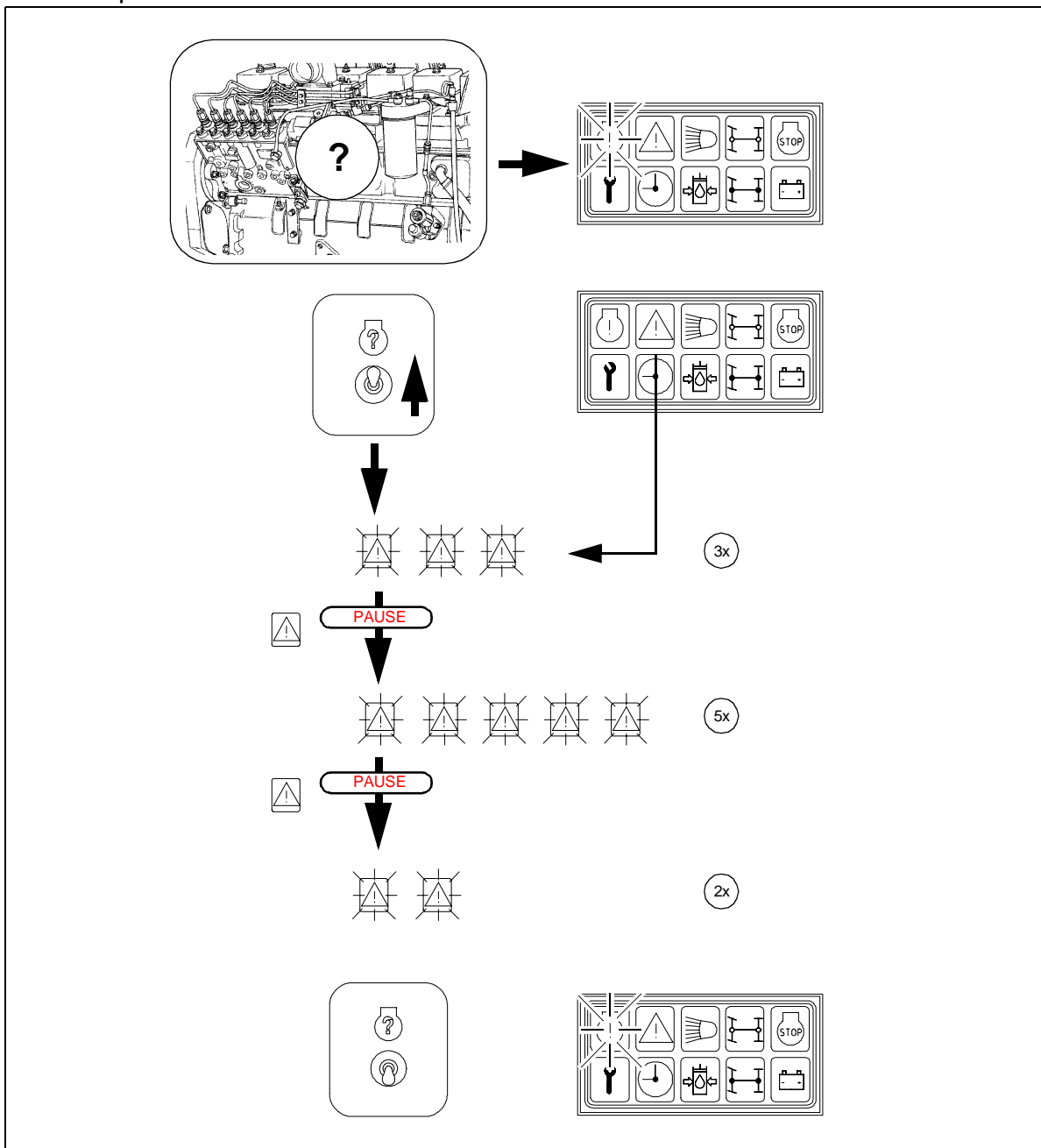
L'affichage du code clignotant s'effectue par l'intermédiaire du deuxième affichage d'avertissement. Si une erreur est signalée dans l'affichage (1), le message est présenté dans l'affichage (2) et inversement.



Affichage du code chiffré

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

Exemple:



Séquence de clignotement: 3-Pause-5-Pause-2.

Code d'erreur: 352



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

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



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



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

Codes d'erreurs

| Code d'erreur avec témoin d'alarme | PID(P) SID(S) FMI | SPN(S) FMI | Origine | Effet |
|------------------------------------|-------------------------|---------------|---|---|
| 111* YEL- LOW | S254 12 | 629 12 | ECM internal hardware error. | Possible no effect or engine may run rough or not start. |
| 115* YEL- LOW | P190 2 | 190 2 | No engine speed or position signal detected at pin 17 of the engine harness. | Engine power derate. Possible white smoke. |
| 122 YEL- LOW | P102 3 | 102 3 | High voltage detected at the boost pressure sensor signal pin 45 of the engine harness. | Engine will derate to no-boost fueling. |
| 123 YEL- LOW | P102 4 | 102 4 | Low voltage detected at boost pressure sensor signal pin 45 of the engine harness. | Engine will derate to no-boost fueling. |
| 131 YEL- LOW | P091 3 | 091 3 | High voltage detected at throttle position signal pin 30 of the OEM harness. | Engine idles when idle validation switch indicates idle and ramps up to a default set speed when the idle validation switch indicates off-idle. |
| 132 YEL- LOW | P091 4 | 091 4 | Low voltage detected at throttle position signal pin 30 of the OEM harness. | Engine idles when idle validation switch indicates idle and ramps up to a default set speed when the idle validation switch indicates off-idle. |
| 133 YEL- LOW | P029 3 | 029 3 | High voltage detected at remote throttle position signal pin 9 of the OEM harness. | Engine will not respond to remote throttle input. |
| 134 YEL- LOW | P029 4 | 029 4 | Low voltage detected at remote throttle position signal pin 9 of the OEM harness. | Engine will not respond to remote throttle input. |
| 135 YEL- LOW | P100 3 | 100 3 | High voltage detected at oil pressure signal pin 33 of the engine harness. | Default value used for oil pressure. No engine protection for oil pressure. |
| 141 YEL- LOW | P100 4 | 100 4 | Low voltage detected at oil pressure signal pin 33 of the engine harness. | Default value used for oil pressure. No engine protection for oil pressure. |
| 143 YEL- LOW | P100 1 | 100 1 | Oil pressure signal indicates oil pressure below the low minimum engine protection limit. | Power derate and possible engine shutdown if engine protection shutdown feature enabled. |
| 144 YEL- LOW | P110 3 | 110 3 | High voltage detected at coolant temperature signal pin 23 of the engine harness. | Default value used for coolant temperature. No engine protection for coolant temperature. |
| 145 YEL- LOW | P110 4 | 110 4 | Low voltage detected at coolant temperature signal pin 23 of the engine harness. | Default value used for coolant temperature. No engine protection for coolant temperature. |

| | | | | |
|---------------------|------------|-----------|--|--|
| 146 YEL- LOW | P110 0 | 110 0 | Coolant temperature signal indicates coolant temperature has exceeded the minimum engine protection limit. | Power derate and possible engine shutdown if engine protection shutdown feature is enabled. |
| 151 RED | P110 0 | 110 0 | Coolant temperature signal indicates coolant temperature has exceeded the maximum engine protection limit. | Speed derate and possible engine shutdown if engine protection shutdown feature is enabled. |
| 153 YEL- LOW | P105 3 | 105 3 | High voltage detected at intake manifold temperature signal pin 34 of the engine harness. | Default value used for intake manifold temperature. No engine protection for intake manifold temperature. |
| 154 YEL- LOW | P105 4 | 105 4 | Low voltage detected at intake manifold temperature signal pin 34 of the engine harness. | Default value used for intake manifold temperature. No engine protection for intake manifold temperature. |
| 155 RED | P105 0 | 105 0 | Intake manifold temperature signal indicates intake manifold temperature is above the maximum engine protection limit. | Speed derate and possible engine shutdown if engine protection shutdown feature is enabled. |
| 191 | P050 11 | 876 11 | A/C Clutch drive signal indicates a short to ground when commanded on. | Can not turn on A/C. |
| 234 RED | P190 0 | 190 0 | Engine speed signal indicates engine speed has exceeded the overspeed limit. | Fuel to injectors disabled until engine speed falls below the overspeed limit. |
| 235 MAINT. | P111 1 | 111 1 | Coolant level signal at pin 37 of the engine harness indicates coolant level is low. | Power derate and possible engine shutdown if engine shutdown feature is enabled. |
| 241 YEL- LOW | P084 2 | 084 2 | Vehicle speed signal on pins 8 and 18 of the OEM harness has been lost. | Engine speed limited to "Max. Engine Speed without VSS". Cruise control, gear-down protection and the road speed governor will not work. Trip information data that is based on mileage will be incorrect. |
| 242 YEL- LOW | P084 10 | 084 10 | Invalid or inappropriate vehicle speed signal indicated on pins 8 and 18 of the OEM harness indicating connection or possible tampering. | Engine speed limited to "Max. Engine Speed without VSS". Cruise control, gear-down protection and the road speed governor will not work. Trip information data that is based on mileage will be incorrect. |
| 243 NONE | P121 4 | 513 4 | Error detected in the exhaust brake relay enable control circuit at pin 42 of the engine harness. | Exhaust brake will not work. |
| 245 NONE | S033 4 | 647 4 | Error detected in the fan clutch relay enable circuit at pin 31 of the engine harness. | Electronic control module (ECM) can not control the engine cooling fan. Fan will remain on or off. |
| 261* YEL- LOW | P174 0 | 174 0 | VP44 Fuel Pump Control Module indicates the fuel temperature has exceeded the pump protection limit. | Power derate. |
| 264 YEL- LOW | P174 2 | 174 2 | High or low voltage detected at the fuel temperature sensor signal circuit inside VP44 pump controller. | Default value used for fuel temperature. Possible low power. |

| | | | | |
|---------------------|------------|------------|--|--|
| 278* YEL- LOW | P073 11 | 1075 11 | Error detected in lift pump circuit at pin 11 of the engine harness. | Possible low power, engine may die, run rough or be difficult to start. |
| 283 YEL- LOW | P021 3 | 636 3 | High voltage detected at main engine speed/position sensor voltage supply pin 8 of the engine harness. | ECM will use the VP44 pump speed as a backup. Possible white smoke and power loss. |
| 284 YEL- LOW | P021 4 | 636 4 | Low voltage detected at main engine speed/position sensor voltage supply pin 8 of the engine harness. | ECM will use the VP44 pump speed as a backup. Possible white smoke and power loss. |
| 297 YEL- LOW | P223 3 | 1084 3 | High voltage detected at OEM pressure signal pin 48 of the OEM harness. | Default value used for OEM pressure. Lose ability to control OEM pressure. |
| 298 YEL- LOW | P223 4 | 1084 4 | Low voltage detected at OEM pressure signal pin 48 of the OEM harness. | Default value used for OEM pressure. Lose ability to control OEM pressure. |
| 319 MAINT. | P251 2 | 251 2 | Power to the real time clock has been interrupted and its setting is no longer valid. | Time stamp in ECM powerdown data will be incorrect. |
| 349 YEL- LOW | P191 0 | 191 0 | Auxiliary device speed signal on pins 8 and 18 of the OEM harness is out of range of the ECM thresholds. | Lose ability to control speed of the Auxiliary device. |
| 352 YEL- LOW | S232 4 | 620 4 | Low voltage detected at engine position sensor +5 VDC supply pin 10 of the engine harness. | Default value used for sensors connected to this +5 VDC supply. Engine will power derate to no-boost fueling and loss of engine protection for oil pressure, intake manifold pressure, and ambient air pressure. |
| 361 RED | S251 3 | 251 3 | High current detected at the VP44 fuel pump control valve. | Fueling to the injectors disabled and engine is shut down. |
| 362 YEL- LOW | S251 4 | 251 4 | Low or no voltage detected at the VP44 fuel pump control valve. | Engine will lose power and may shut down. |
| 363 YEL- LOW | S251 7 | 251 7 | No fuel control valve movement detected by the VP44 fuel pump controller. | Engine power loss. |
| 364* YEL- LOW | S233 9 | 1077 9 | No communications or invalid data transfer rate detected on data link between ECM and VP44 fuel pump controller at pin 4 and 13 of the engine harness. | Engine will run at a backup mode set speed when throttle is off-idle. |
| 365 YEL- LOW | S233 4 | 1077 4 | Low voltage detected at VP44 fuel pump controller supply voltage circuit. | Engine may lose power and may shut down. |
| 366 YEL- LOW | S233 2 | 1077 2 | VP44 fuel pump controller battery voltage measurement is outside the range between 6 and 24 VDC. | Engine will lose power and may shut down. |
| 367 RED | P190 11 | 1078 11 | VP44 fuel pump speed/position sensor signal lost. | Fueling to injectors disabled and engine will shut down. |
| 368 YEL- LOW | S254 8 | 1078 8 | The VP44 fuel pump controller can not achieve the timing value being commanded by the engine ECM. | Significant engine power loss. |

| | | | | |
|---------------------|------------|------------|--|---|
| 369 YEL- LOW | P190 2 | 1078 2 | VP44 fuel pump controller does not detect engine position pulse at pin 7 of the engine harness. | Significant engine power loss. Possible white smoke. |
| 372* YEL- LOW | S233 11 | 1077 11 | VP44 fuel pump controller detects continuous voltage at idle select pin 16 of the engine harness ... OR ... fuel pump controller detects an open circuit or short circuit to ground at idle select pin 16 of the engine harness. | If communication is lost between the ECM and VP44 fuel pump controller, engine will only operate at a speed slightly higher than idle, regardless of throttle position. |
| 373 RED | S233 3 | 1077 3 | High voltage detected at VP44 fuel shut off signal pin 6 of the engine harness. | Fueling to injectors is disabled and engine will shut down. |
| 374* YEL- LOW | S233 12 | 1077 12 | VP44 fuel pump controller has detected an internal error. | Response will vary from some power loss to the engine shutting down. |
| 375 YEL- LOW | S254 2 | 629 2 | Engine ECM is commanding a fueling or timing value that the VP44 pump can not achieve. | Possible no effect or engine may exhibit some power loss. |
| 376* RED | S233 13 | 1077 13 | No calibration in the VP44 fuel pump controller. | Fueling to injectors disabled and engine will shut down. |
| 377 YEL- LOW | S233 7 | 1077 7 | VP44 fuel pump controller is not powering down when key switch power is removed from the ECM. | Equipment batteries may be drained low during long shutdown periods. |
| 381* YEL- LOW | S237 11 | 626 11 | Error detected in cold start aid relay 1 enable circuit at pin 41 of the OEM harness. | Intake air heater can not be fully energised by the ECM. Possible white smoke and/or hard starting. |
| 382* YEL- LOW | S237 11 | 626 11 | Error detected in cold start aid relay 2 enable circuit at pin 31 of the OEM harness. | Intake air heater can not be fully energised by the ECM. Possible white smoke and/or hard starting. |
| 385 YEL- LOW | S232 3 | 620 3 | High voltage detected at OEM harness sensor +5 VDC supply pin 10 of the engine harness. | Sensors connected to this +5 VDC supply (i.e., remote throttle position sensor) will not function. |
| 386 YEL- LOW | S232 3 | 620 3 | High voltage detected at the engine position sensor +5 VDC supply pin 10 of the engine harness. | Default value used for sensors connected to this +5 VDC supply. Engine will derate to no-boost fueling and loss of engine protection for oil pressure, intake manifold temperature, and coolant temperature. |
| 387 YEL- LOW | P091 3 | 91 3 | High voltage detected at the throttle position sensor +5 VDC supply pin 29 of the OEM harness. | Engine idles when idle validation switch indicates idle and ramps up to a default set speed when idle validation switch indicates off-idle. |
| 391 YEL- LOW | S017 11 | 632 11 | Error detected in VP44 power supply relay enable circuit at pin 43 of the engine harness. | Possible no effect on performance or engine may not run. |
| 415 RED | P100 1 | 100 1 | Oil pressure signal indicates oil pressure below the very low engine protection limit. | Speed derate and possible engine shutdown if engine protection shutdown feature enabled. |

| | | | | |
|---------------------|------------|-----------|---|--|
| 418 WIF | P097 0 | 097 0 | Water-in-fuel signal indicates the water in the fuel filter needs to be drained. | Excessive water in the fuel can lead to severe fuel system damage. |
| 422 YEL- LOW | P111 2 | 111 2 | Voltage detected simultaneously on both the coolant level high and low signal pins 27 and 37 of the engine harness ... OR ... no voltage detected on either pin. (Fault is active for Switch type coolant level sensors only). | No engine protection for coolant level. |
| 429 YEL- LOW | P097 4 | 097 4 | Low voltage detected at water-in-fuel signal pin 40 of the OEM harness. | No water-in-fuel protection. |
| 431 YEL- LOW | P091 2 | 091 2 | Idle validation signals on pins 25 and 26 of the OEM harness indicate voltage detected simultaneously on both pins (Open Circuit). | No effect on performance, but loss of idle validation. |
| 432 YEL- LOW | P091 13 | 091 13 | Idle validation signal at pin 26 of the OEM harness indicates the throttle is at the idle position when the throttle position signal at pin 30 of the OEM harness indicates the throttle is not at the idle position ... OR ... idle validation signal at pin 26 of the OEM harness indicates the throttle is not at the idle position when the throttle position signal at pin 30 of the OEM harness indicates the throttle is at the idle position. | Engine will only idle. |
| 433 YEL- LOW | P102 2 | 102 2 | Boost pressure signal indicates boost pressure is high when other engine parameters (i.e., speed and load) indicate boost pressure should be low. | Possible overfueling during acceleration. Increase in black smoke. |
| 434* YEL- LOW | S251 2 | 627 2 | Supply voltage to the ECM fell below 6.0 VDC for a fraction of a second ... OR ... the ECM was not allowed to power down correctly (retain battery voltage for 30 seconds after key OFF). | Possible no noticeable performance effects OR engine dying OR hard starting. Fault information, trip information, and maintenance monitor data may be inaccurate. |
| 441 YEL- LOW | P168 1 | 168 1 | Voltage detected at ECM power supply pins 38, 39, and 40 of the engine harness indicates ECM supply voltage fell below 6 VDC. | Engine will die or run rough. |
| 442 YEL- LOW | P168 0 | 168 0 | Voltage detected at ECM power supply pins 38, 39, and 40 of the engine harness indicates the ECM supply voltage is above the maximum system voltage level. | None on performance. |
| 443 YEL- LOW | S232 1 | 620 1 | Low voltage detected at throttle position sensor +5 VDC supply pin 29 of the OEM harness. | Engine idles when idle validation switch indicates idle and ramps up to a default set speed when idle validation switch indicates off-idle. |

| | | | | |
|---|----------------------------------|-----------------------|---|--|
| 444 YEL- LOW | S232 1 | 620 1 | Low voltage detected at OEM harness sensor +5 VDC supply pin 10 of the OEM harness. | Sensors connected to this +5 VDC supply (i.e., remote throttle position sensor) will not function. |
| 488 YEL- LOW | P105 0 | 105 0 | Intake manifold air temperature signal indicates intake manifold air temperature is above the minimum engine protection threshold. | Power derate and possible engine shutdown if engine protection shutdown feature is enabled. |
| 489 YEL- LOW | P191 1 | 191 1 | Auxiliary device speed signal on pins 8 and 18 of the OEM harness is out of range of the ECM threshold. | Lose ability to control the speed of the auxiliary device. |
| 515 YEL- LOW | P091 3 | 091 3 | High voltage detected at the coolant level +5 VDC sensor supply voltage pin 49 of the engine harness. | No engine protection for coolant level. |
| 516 YEL- LOW | P091 4 | 091 4 | Low voltage detected at the coolant level +5 VDC sensor supply voltage pin 49 of the engine harness. | No engine protection for coolant level. |
| 517 YEL- LOW | S251 12 | 1076 12 | A mechanically stuck fuel control valve has been detected by the VP44 fuel pump controller. | Engine may shut down. |
| 524 YEL- LOW | P113 2 | 113 2 | Error detected on the High Speed Governor Droop selection switch input pin 24 of the engine harness. | Operator can not select alternate HSG Droop. Normal droop is used. |
| 527* YEL- LOW | P154 3 | 702 3 | Error detected in the Dual Output Driver "A" circuit pin 5 of the OEM harness. | The device controlled by the Dual Output Driver "A" signal will not function properly. |
| 528 YEL- LOW | P093 2 | 093 2 | Error detected on the Torque Curve Selection switch input pin 39 of the OEM harness. | Operator can not select alternate torque curves. Normal torque curve is used. |
| 529* YEL- LOW | S051 3 | 703 3 | Error detected in the Dual Output Driver "B" circuit pin 21 of the engine harness. | The device controlled by the Dual Output Driver "B" signal will not function properly. |
| 551 YEL- LOW | P091 4 | 091 4 | Idle validation signals on pins 25 and 26 of the OEM harness indicate no voltage on either pin. | Engine will only idle. |
| 599 RED | S025 14 | 640 14 | The dual output feature in the customer specialised calibration has initiated an engine shutdown based on operating conditions, engine sensor values, or OEM inputs to the ECM. | Engine will shut down. |
| 611* | S151 0 | 1020 0 | ECM detected the engine has initiated a protection shutdown or has been keyed-off while above a specified load limit. | No effect. |
| 768 YEL- LOW | S009 11 | 923 11 | Error detected in the Output Device Driver (Transmission Shift Modulation Signal) signal pin 21 on the OEM harness. | Can not control the Transmission. |
| Code d'erreur avec témoin d'alarme | PID(P) SID(S) FMI | SPN(S) FMI | Origine | Effet |

| | | | | |
|---------------------|------------|-----------|---|---|
| 111* YEL- LOW | S254 12 | 629 12 | ECM internal hardware error. | Possible no effect or engine may run rough or not start. |
| 115* YEL- LOW | P190 2 | 190 2 | No engine speed or position signal detected at pin 17 of the engine harness. | Engine power derate. Possible white smoke. |
| 122 YEL- LOW | P102 3 | 102 3 | High voltage detected at the boost pressure sensor signal pin 45 of the engine harness. | Engine will derate to no-boost fueling. |
| 123 YEL- LOW | P102 4 | 102 4 | Low voltage detected at boost pressure sensor signal pin 45 of the engine harness. | Engine will derate to no-boost fueling. |
| 131 YEL- LOW | P091 3 | 091 3 | High voltage detected at throttle position signal pin 30 of the OEM harness. | Engine idles when idle validation switch indicates idle and ramps up to a default set speed when the idle validation switch indicates off-idle. |
| 132 YEL- LOW | P091 4 | 091 4 | Low voltage detected at throttle position signal pin 30 of the OEM harness. | Engine idles when idle validation switch indicates idle and ramps up to a default set speed when the idle validation switch indicates off-idle. |

* Indicated multiple errors can generate this fault code.

4.2 Problèmes lors de la pose

| Problème | Cause |
|---|--|
| Surface ondulée ("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 approvisionnements - 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 liseuses - Usure ou déformation des plaques liseuses - La table ne fonctionne pas correctement en la position 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 ondulée („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 la position flottante - Jeu trop important des liaisons mécaniques - Vis de répartition réglée trop bas - Alimentation excessive en matériaux - Variation du niveau de pression de matériau contre la table |
| Faïencage sur toute la largeur de la couche | <ul style="list-style-type: none"> - Température de l'enrobé trop faible - Variation de la température de l'enrobé - 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 liseuses - Vitesse d'avancement trop élevée |

| Problème | Cause |
|--|--|
| Façonnage 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 liseuses - Mauvais profilage de la table |
| Façonnage 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 liseuses - 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 liseuses - La table ne fonctionne pas correctement en la position 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 |

4.3 Pannes du finisseur ou de la table

| Panne | Origine de la panne | Remèdes |
|---|--|---|
| Moteur diesel | Diverse | Voir les instructions de service du moteur |
| Le moteur Diesel ne démarre pas | Batteries déchargées | Voir "Démarrage 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 |
| 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 limitateur 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 |
| 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 de la pompe hydraulique ou du moteur | 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 |

4.4 Unité de secours - direction

Dans le cas d'un mauvais fonctionnement du système de direction électronique, il est possible de by-passer le système à l'aide d'un dispositif de secours.

Afin d'adapter le dispositif de secours les connecteurs des servo commandes doivent être remplacés par ceux du système de secours (il faut un petit tourne-vis).

L'alimentation électrique est reliée à la barrette de connections sur le réservoir à carburant.

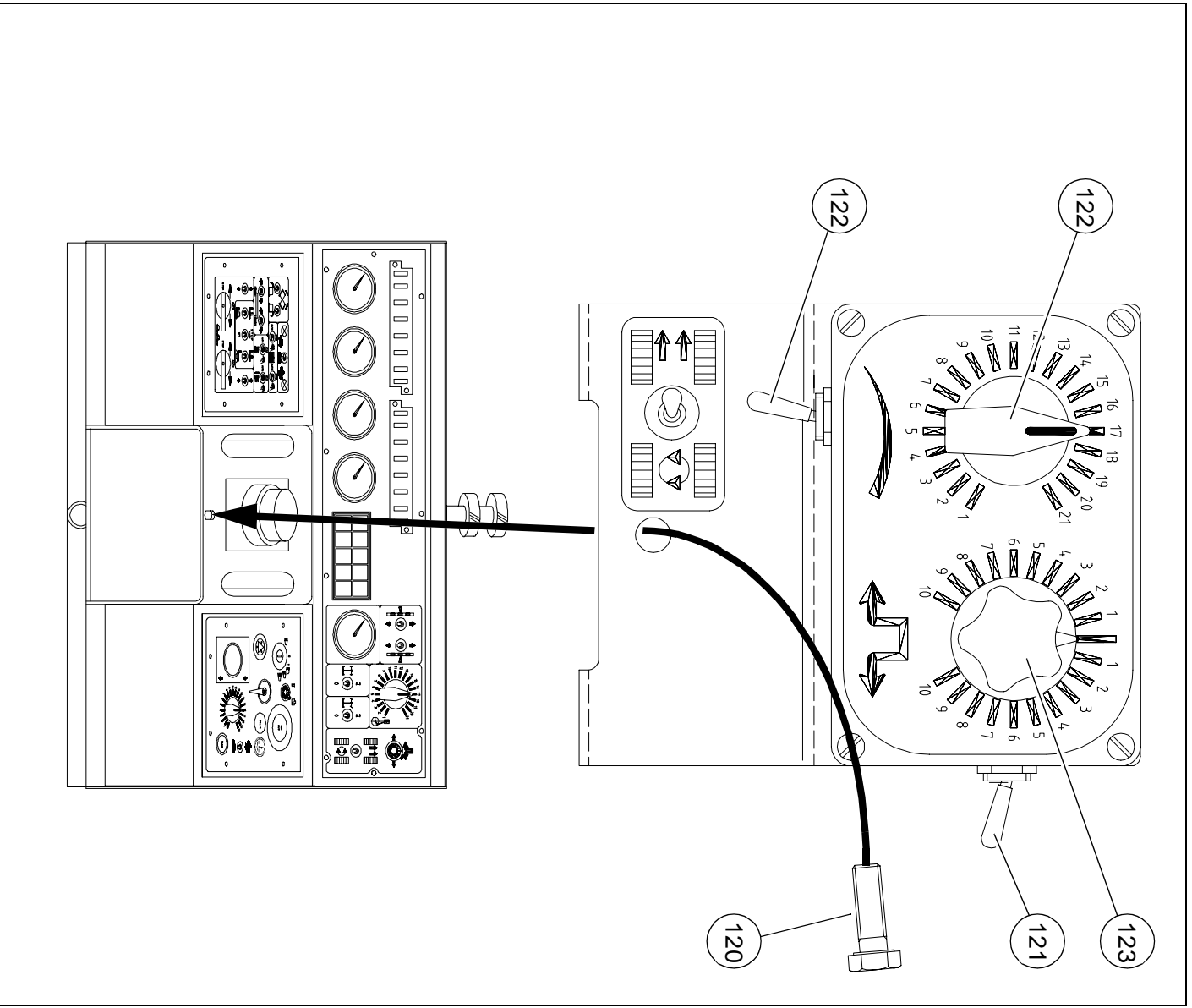
La fiche du câble est connectée au n° 1 et la cosse à oeillet est fixée au goujon fileté sur la gauche de la barrette.

Le connecteur de l'électrovanne du frein hydraulique est remplacé par le connecteur correspondant du dispositif de secours.

L'alimentation électrique est raccordée comme ci-dessus.

L'unité de direction doit être montée sur le pupitre de commande.

Les fiches à connecter suivent le schéma de principe de la page 67.



Les fonctions suivantes se trouvent sur l'unité de direction:

| Pos. | Désignation |
|------|--|
| 120 | Vis de montage pour plaque de maintien |
| 121 | Interrupteur de pré-sélection de la position neutre et des mouvements en avant et en arrière |
| 122 | Bouton de contrôle de vitesse (Remplace la pré-sélection de vitesse) |
| 123 | Bouton de direction |
| 124 | Interrupteur pour faire tourner la machine sur place |

Fonctionnement

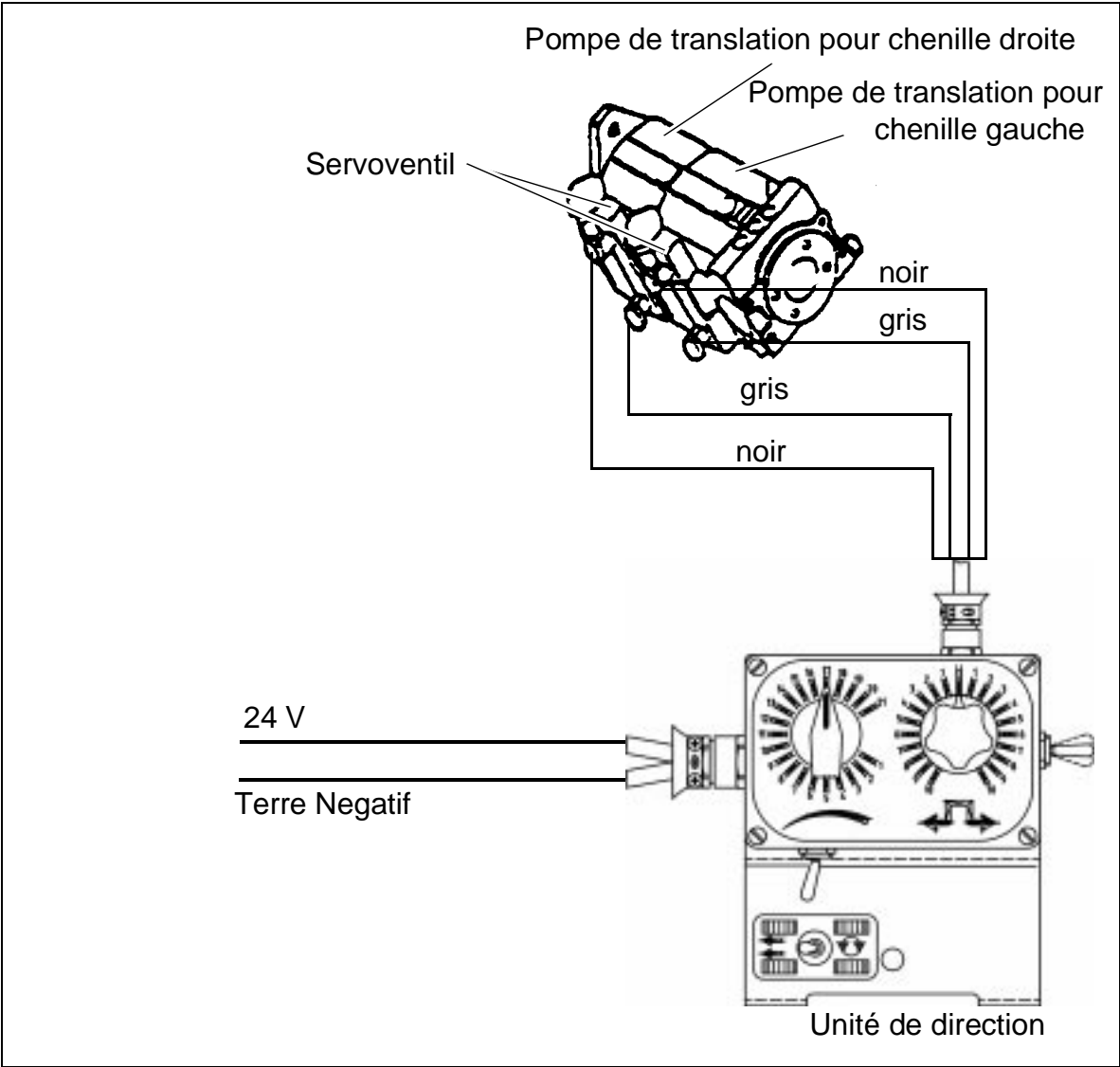
Si le dispositif de secours est connecté, toutes les fonctions telles que régime moteur, vitesse convoyeur, vitesse de vis d'alimentation, régime tamper doivent être commandées par le levier de translation.

Démarrage

- Pré-sélectionner la vitesse avec le bouton (122)
- Mettre le bouton n° (121) en position en avant
- Enclencher le levier exactement selon les conditions normales
- Toutes les autres fonctions doivent être sélectionnées par les positions décrites dans le manuel d'utilisation (123, 124)

Transport

- Choisir une vitesse lente en tournant le bouton n° (122)
- Mettre l'interrupteur (121) dans la direction indiquée et enclencher le levier avant/arrière en position avant.
Si la direction désirée est en arrière, mettre l'interrupteur en position arrière, mais le levier avant/arrière devrait toujours être déplacé vers la position en avant
- Régler la vitesse de déplacement en tournant le bouton n° (122)
- Toutes les autres fonctions doivent être sélectionnées par les positions décrites dans le manuel d'utilisation
- La fonction pour l'interrupteur n° (124) est telle que décrite dans le manuel d'utilisation



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!

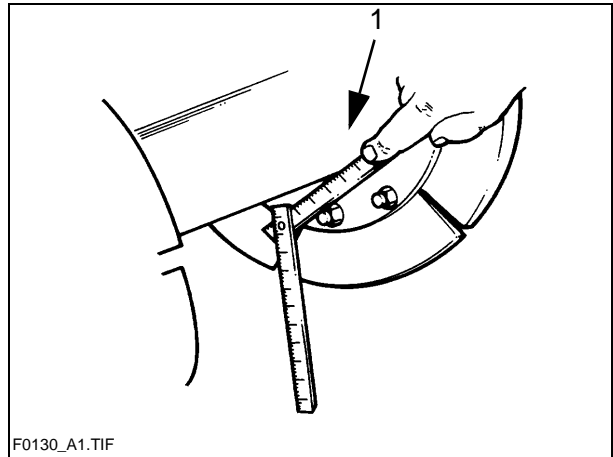
- Avant toute remise en service, remettre tous les dispositifs de protection de manière réglementaire.
- Quelques soient les largeurs de travail, la passerelle doit toujours s'étendre sur la largeur totale de la table.
La passerelle pliable (en option pour les tables Varios) ne peut être relevée que 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: Epaisseur de la couche posée 10 cm
 Hauteur de la vis: 15 cm audessus du sol

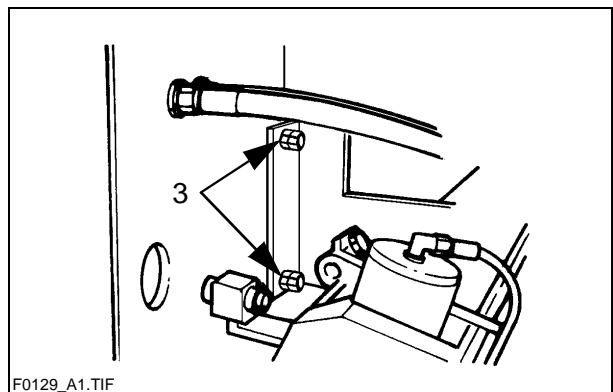
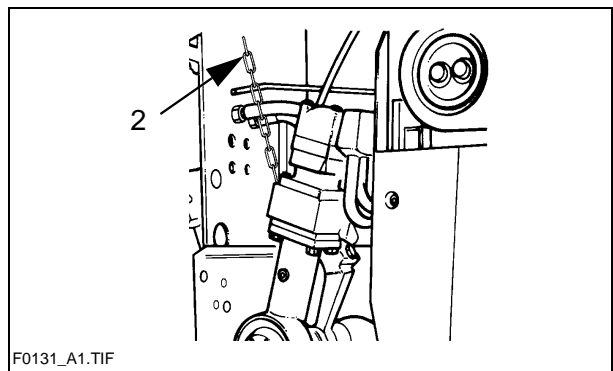


Un mauvais positionnement peut entraîner les problèmes suivants:

- 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-compacte 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.

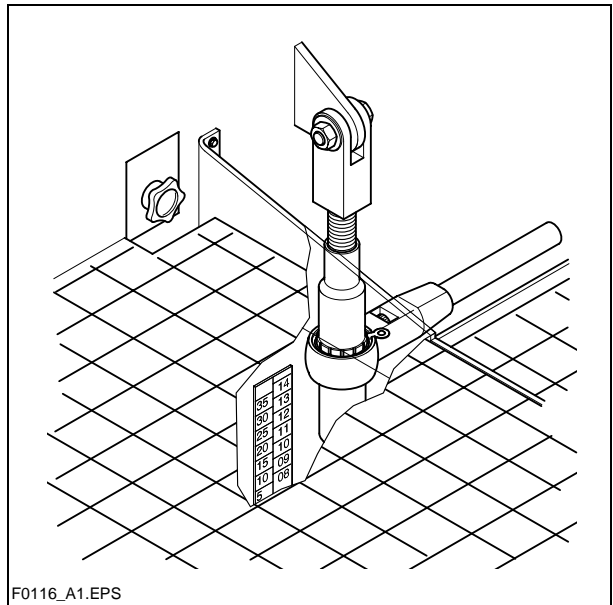
2.2 En cas de supports de vis fixes

- 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.



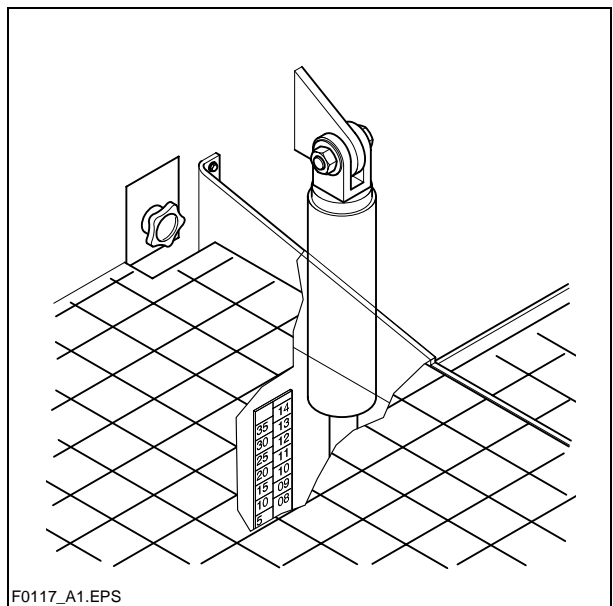
2.3 Pour un positionnement mécanique par des cliquets (en option)

- 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).



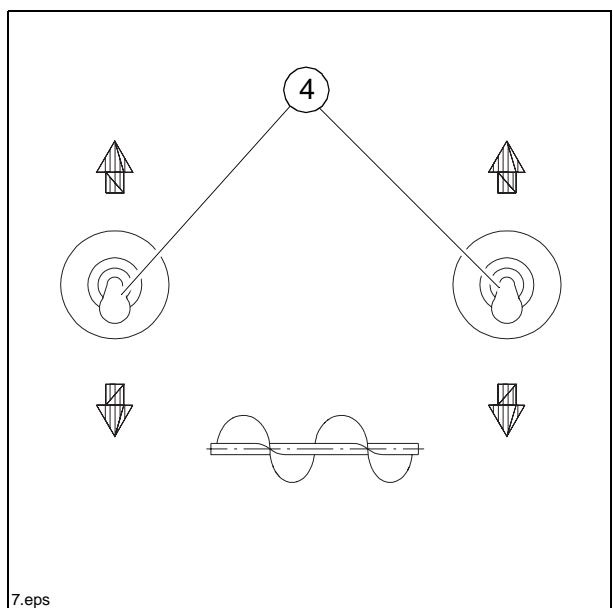
2.4 Pour un positionnement hydraulique (en option)

- 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.



- 02-0103 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.

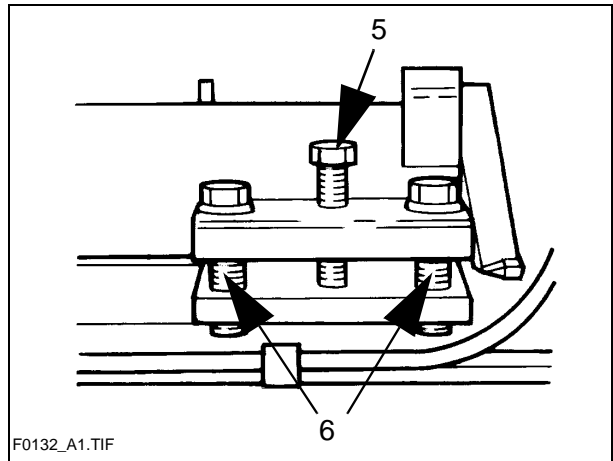
Pour des largeurs de travail supérieures à 3 mètres, il est recommandé d'élargir la vis de répartition de chaque côté, afin d'améliorer la répartition du matériau et de diminuer l'usure de la vis.



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.

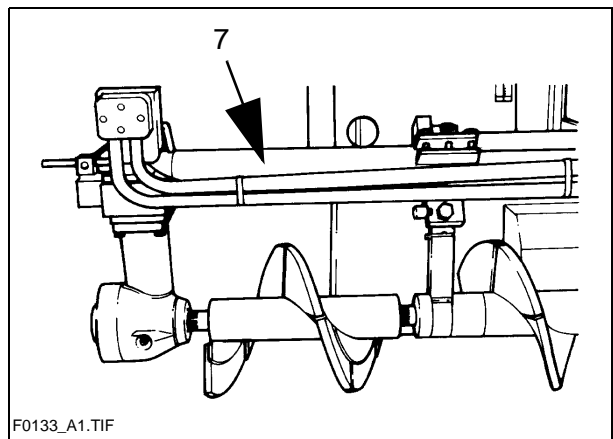


- Sortir le tube télescopique hors du tube support (7).
- Fixer la rallonge de vis appropriée.



Faire attention à la rainure de guidage de l'engrenage! Veiller à la propreté de la fusée!

- 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.

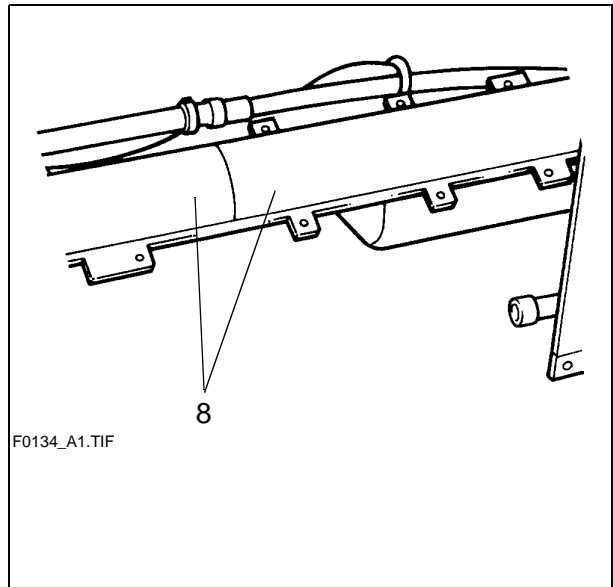


En cas de blocage par pincement insuffisant, le tube télescopique peut sortir en glissant du tube support. Risque d'accident lors des transports!

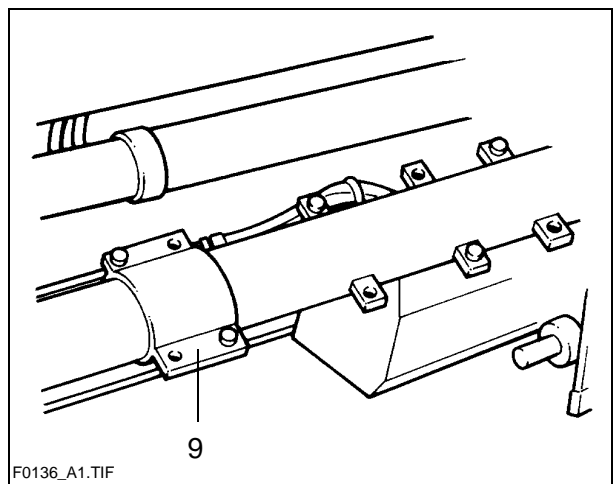
2.7 Montage d'extensions du tube-support

Pour des largeurs de travail supérieures à 7,25 m, il est nécessaire d'effectuer le montage d'extensions du support de la vis.

L'extension du tube-support du support de la vis de répartition est constituée de deux parties (8). Elle est fixée à l'aide de 5 vis au total, sur le tube-support existant. Une fois que les deux parties ont été vissées sur le tube-support, elles doivent être également raccordées entre-elles par des raccords.



L'assemblage par serrage du tube télescopique s'effectue par serrage des raccords (9) reliant les demi-extensions du tube-support.

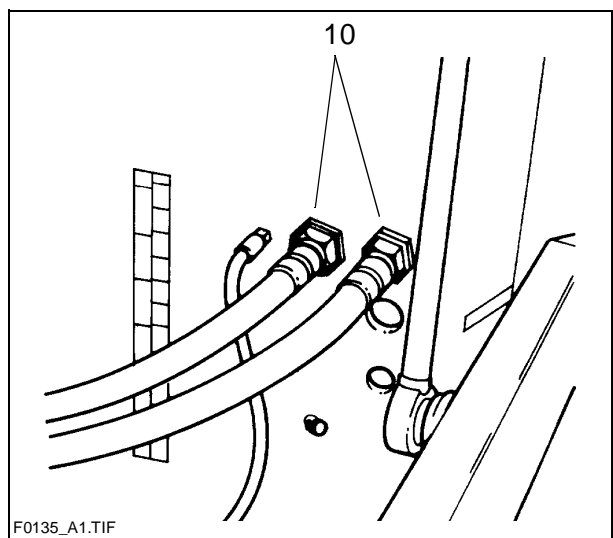


Pour des largeurs de travail supérieures à 7,50 m, des flexibles hydrauliques plus longs (10) doivent être montés pour les moteurs entraînant les vis de répartition. Ces flexibles sont compris dans le volume de livraison correspondant à cette largeur de travail.



Lors de la connexion ou de la déconnexion des flexibles hydrauliques, du fluide peut gicler sous une forte pression.

Arrêter le finisseur et décompresser le circuit hydraulique! Protéger les yeux!



Lors du montage des flexibles, veiller à la propreté dans la zone des raccords. L'introduction d'impuretés dans l'installation hydraulique peut provoquer des perturbations du fonctionnement.

2.8 Montage de tôles-tunnel

Les tôles-tunnel (11) 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.

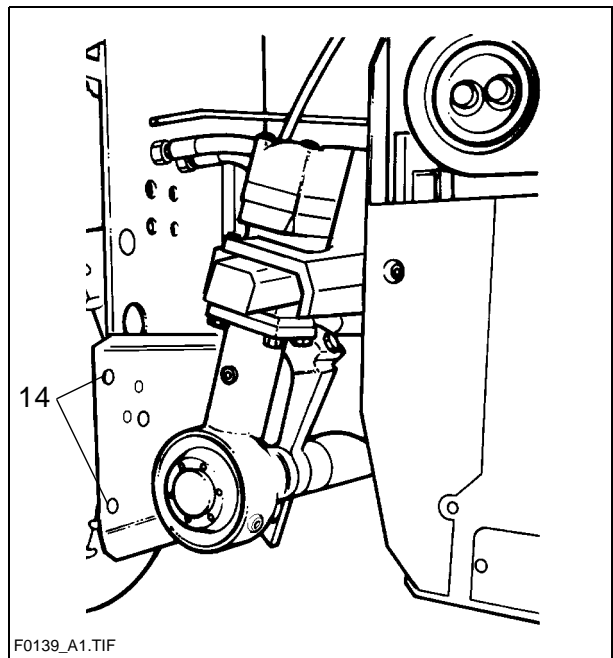
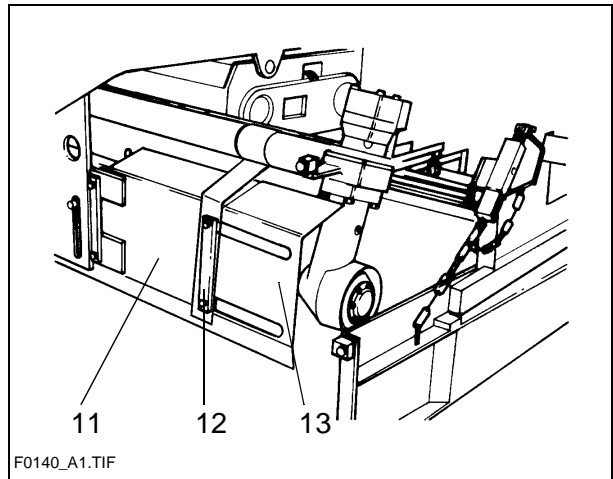
Dans le cas d'une largeur de travail supérieure à 3,90 mètres, il est nécessaire de monter deux ou plusieurs tôles-tunnel (13) les unes aux autres. Dans ce cas, il est impératif de monter des supports (12) sur le tube télescopique pour obtenir la stabilité nécessaire.

Les tôles-tunnel sont vissées directement aux emplacements prévus (14) 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.

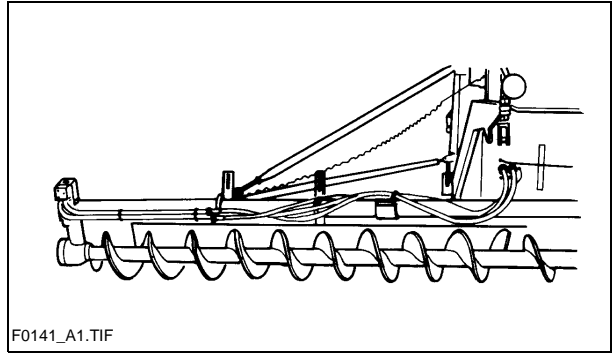


Schéma de montage de la vis de répartition: voir les instructions de service des tables.



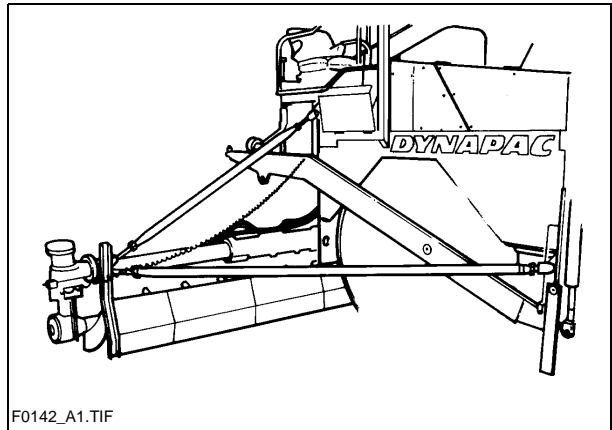
2.9 Montage de tirants supplémentaires

Les supports de la vis de répartition doivent être renforcés en cas de largeur de travail supérieure à 7,25 m.



A cette fin, deux tirants relient de chaque côté les supports de tôles-tunnel aux attaches prévues sur le finisseur.

Ces tirants font partie du volume de livraison pour une largeur supérieure à 7,25 m.



3 La table



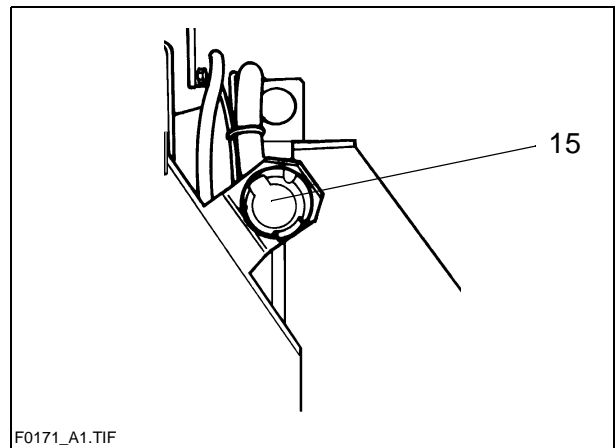
Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les instructions de service de la table.

4 Branchements électriques

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

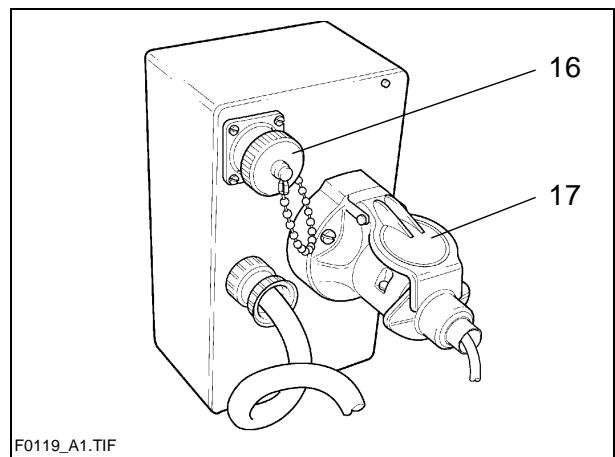
4.1 Branchement des télécommandes

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



4.2 Branchement du palpeur électronique d'altitude

à la prise femelle (16) (à la télécommande).

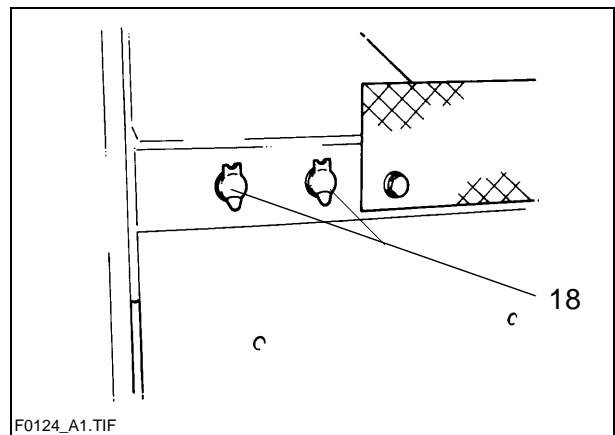


4.3 Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis

à la prise femelle (17) (à la télécommande).

4.4 Branchement des projecteurs de travail

aux prises (18) (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 centrale et tourner le potentiomètre de présélection sur zéro.
- Engager 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: Bloquer 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.

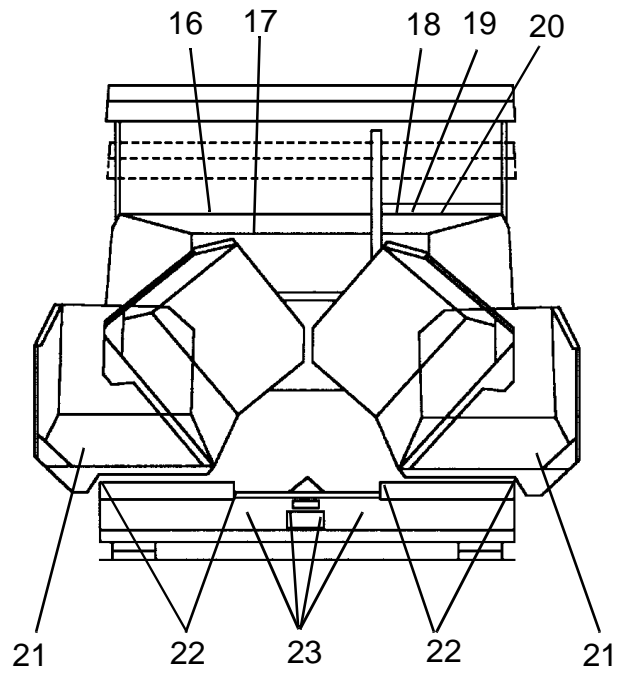
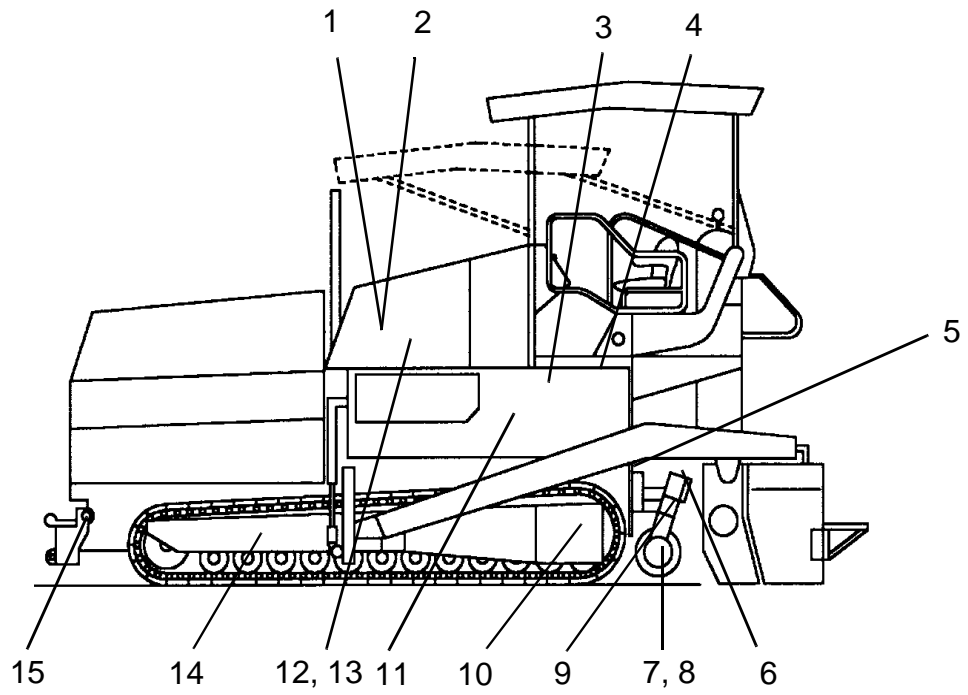
Travaux de nettoyage: ne jamais effectuer les travaux de nettoyage quand le moteur est en marche.

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

Lors d'un nettoyage à l'aide d'un nettoyeur haute pression, 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



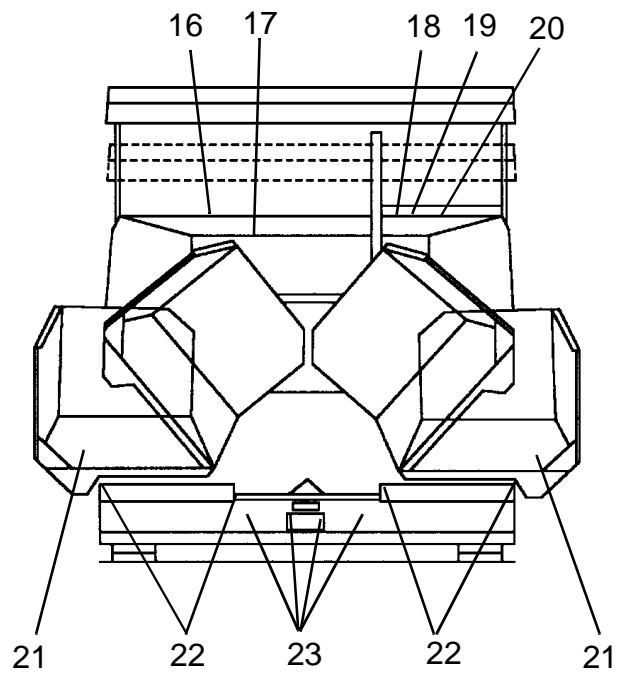
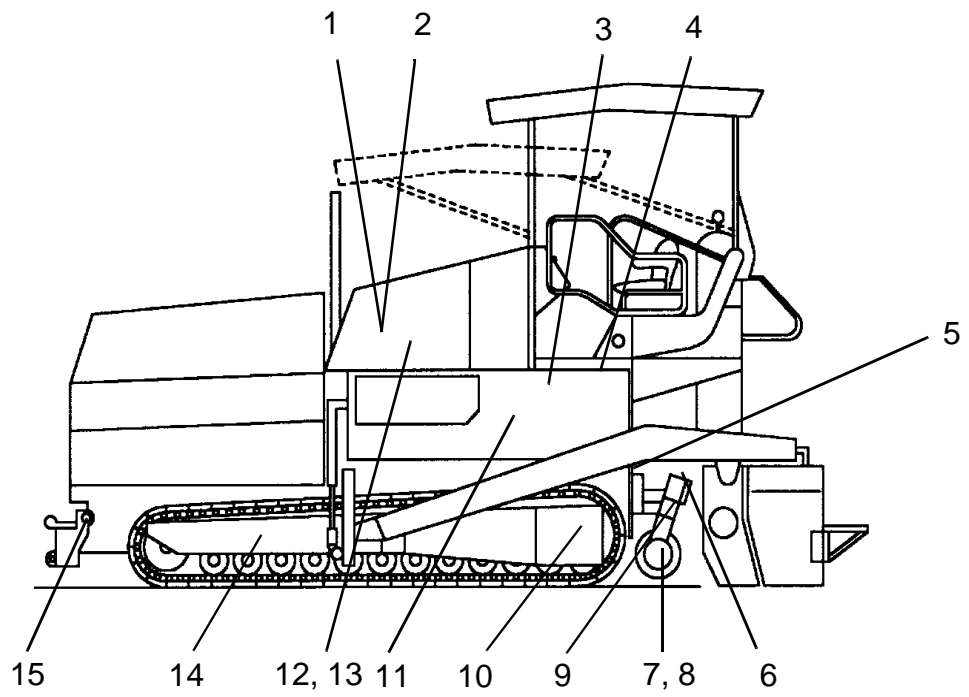
F121Cb.Tif/F121Cc.Tif

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

| Pos. | Point d'entretien | Nombre | Lubrifier | Contrôler | Vidanger | Substance | Quantité |
|------|---|--------|-----------|-----------|----------|----------------------------|----------------------------------|
| 1 | Courroie d'entraînement | 1 | | x | | | |
| 3 | Filtre hydraulique à haute pression | 5 | | x | | | |
| 5 | Palier central des convoyeurs | 1 | x | | | Graisse | 10 coups |
| 6 | Palier externe de la vis | 2 | x | | | Graisse | 5 coups |
| 12 | Niveau d'huile du moteur Diesel | 1 | | x | | Huile-moteur | voir "Quantités de rem-plissage" |
| 13 | Radiateur à eau - niveau d'eau | 1 | | x | | Liquide de refroidissement | |
| 14 | Tension des chenilles | 2 | | x | | Graisse | |
| 15 | Poulie de renvoi du convoyeur | 2 | x | | | Graisse | 5 coups |
| 16 | Plein de carburant | 1 | | x | | Gasoil | voir "Quantités de rem-plissage" |
| 17 | Filtre à carburant (vidanger le séparateur d'eau) | 1 | | x | | | |
| 20 | Niveau du réservoir d'huile hydraulique | 1 | | x | | Huile hydraulique | voir "Quantités de rem-plissage" |
| 23 | Tension des chaînes, convoyeur | 2 | | x | | | |
| | 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 sur l'installation hydraulique, contrôler tous les filtres après 20 heures de fonctionnement et éventuellement les changer!



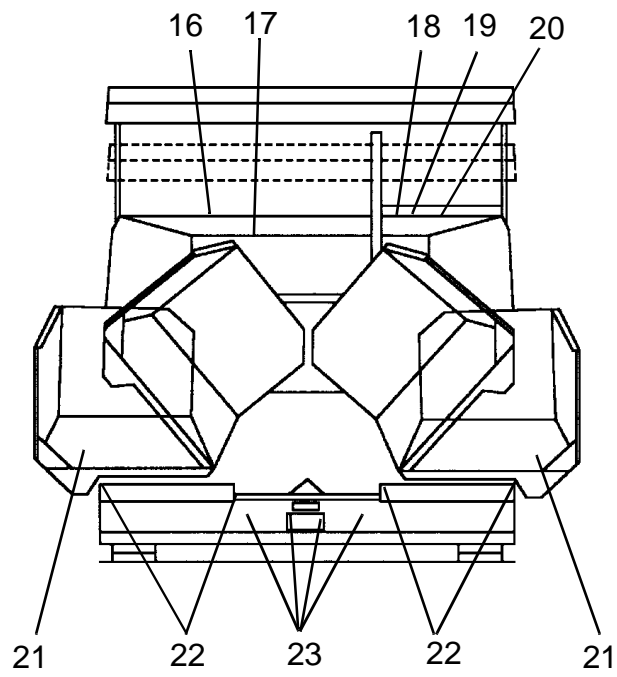
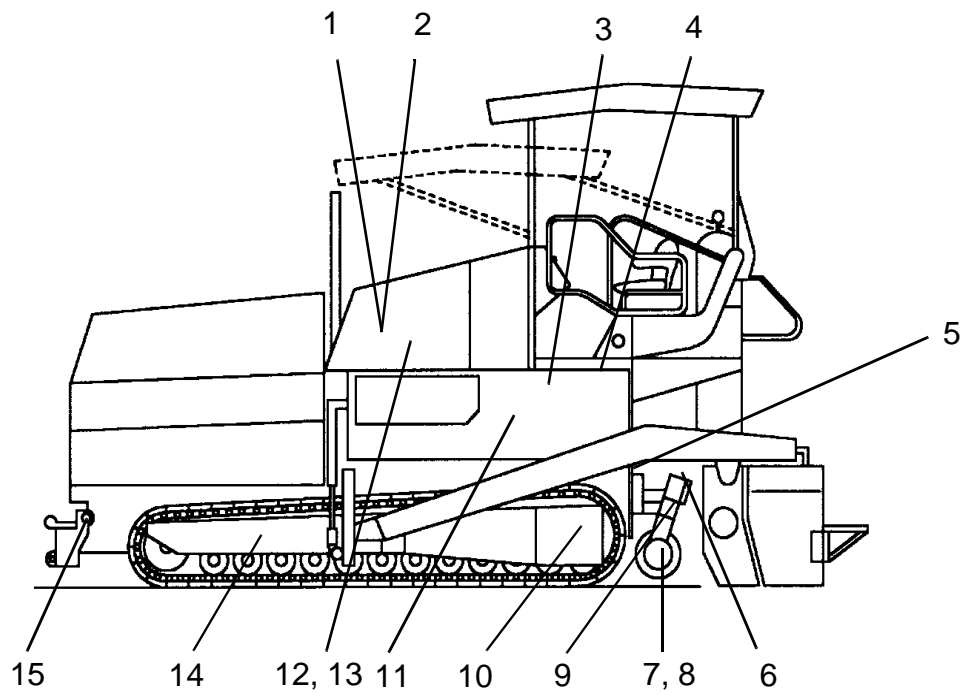
F121Cb.Tif/F121Cc.Tif

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

| Pos. | Point d'entretien | Nombre | Lubrifier | Contrôler | Vidanger | Substance | Quantité |
|------|------------------------------|--------|-----------|-----------|----------|-----------------------|-------------------------------------|
| 4 | Réducteur du convoyeur | 2 | | x | | Huile d'engrenage 220 | voir les "Quantités de remplissage" |
| 8 | Renvoi d'angle de la vis | 2 | | x | | Huile d'engrenage 90 | voir les "Quantités de remplissage" |
| 11 | Carter de prise de pompes | 1 | | x | | Huile d'engrenage 90 | voir les "Quantités de remplissage" |
| 21 | Volets de trémie (en option) | 2 | x | | | Graisse | 2 coups |
| 22 | Rouleaux-pousseurs | 4 | x | | | Graisse | 5 coups |

2.3 Entretien toutes les 250 heures de fonctionnement

| Pos. | Point d'entretien | Nombre | Lubrifier | Contrôler | Vidanger | Substance | Quantité |
|------|---|--------|-----------|-----------|----------|---------------|---------------------------------|
| 2 | Filtre à air | 1 | | x | | | |
| 7 | Palier central de la vis | 1 | x | | | Graisse | 5 coups |
| 12 | Moteur Diesel: – Vidange – Changement de filtre | 1 | | x | x | Huile-moteur | voir "Quantités de remplissage" |
| 19 | Batteries: – Niveau de remplissage – Bornes et câbles | 2 | | x | | Eau distillée | |
| | Suspensions du moteur | | | x | | | |



F121Cb.Tif/F121Cc.Tif

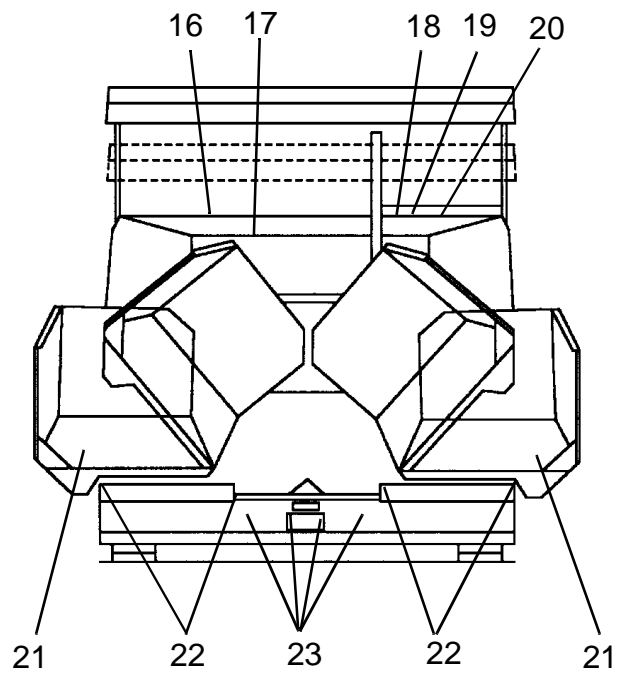
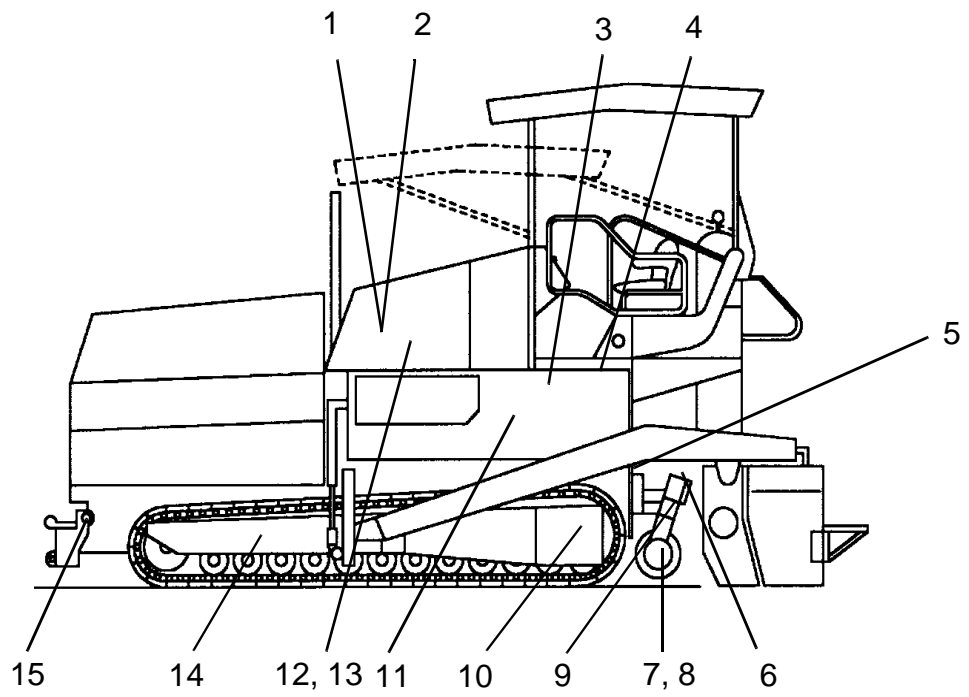
2.4 Entretien toutes les 500 heures de fonctionnement

| Pos. | Point d'entretien | Nombre | Changer | Contrôler | Vidanger | Substance | Quantité |
|------|---------------------------|--------|---------|-----------|----------|----------------------------|----------|
| 13 | Radiateur à eau - antigel | 1 | | x | | Liquide de refroidissement | |
| 17 | Pré-filtre du carburant | 1 | x | | | | |

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

| Pos. | Point d'entretien | Nombre | Lubrifier | Contrôler | Vidanger | Substance | Quantité |
|------|--|--------|-----------|-----------|----------|-----------------------|-------------------------------------|
| 4 | Flédudéur du convoyeur | 2 | | x | x | Huile d'engrenage 220 | voir les "Quantités de remplissage" |
| 8 | Renvois d'angle de la vis | 2 | | x | x | Huile d'engrenage 90 | voir "Quantités de remplissage" |
| 9 | Paliers de support d'entraînement de la vis | 2 | x | | | Graisse | 5 coups |
| 10 | Réducteurs planétaires du train de chenilles * | 2 | | x | x | Huile d'engrenage 220 | voir "Quantités de remplissage" |
| 11 | Carter de prises de pompes | 1 | | x | x | Huile d'engrenage 90 | voir "Quantités de remplissage" |
| | Moteur Diesel: – Jeu de soupapes – Bougies de réchauffage | | | | | | |
| | Faire examiner par un expert le finisseur, la table et l'installation optionnelle de chauffage et d'électricité – voir le chapitre 2, « Sécurité ». | | | x | | | |
| | Contrôler les liaisons vissées, notamment celles des roues entraînées, ainsi que les points de fixation et le système hydraulique; resserrer si besoin est. Vissages hydrauliques uniquement en cas de fuite. | | | | | | |

*) Première vidange d'huile après 1000 heures, ensuite toutes les 1500 heures.



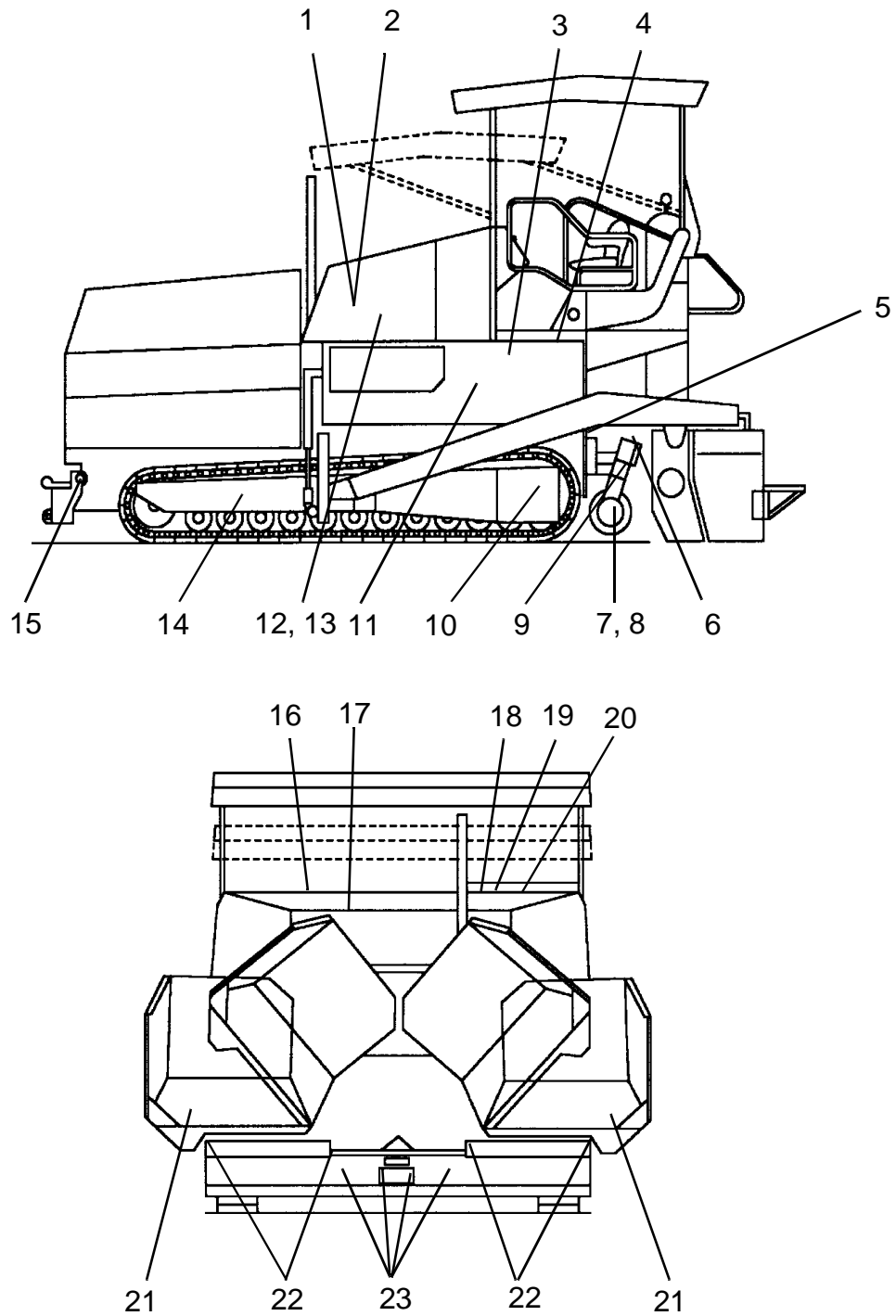
F121Cb.Tif/F121Cc.Tif

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

| Pos. | Point d'entretien | Nombre | Changer | Contrôler | Vidanger | Substance | Quantité |
|------|--|--------|---------|-----------|----------|----------------------------|---------------------------------|
| 13 | Radiateur à eau et système complet de refroidissement | 1 | | x | | Liquide de refroidissement | voir "Quantités de remplissage" |
| 16 | Réservoir et système d'alimentation du carburant | 1 | | x | | | |
| 18 | Filtre hydraulique aspiration/retour * | 2 | x | | | | |
| 20 | Réservoir d'huile hydraulique – remplissage complet du réservoir | 1 | | x | x | Huile hydraulique | 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



F121Cb.Tif/F121Cc.Tif



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.

F 121C.F 10-28 - 02-0103

3.1 Points de contrôle

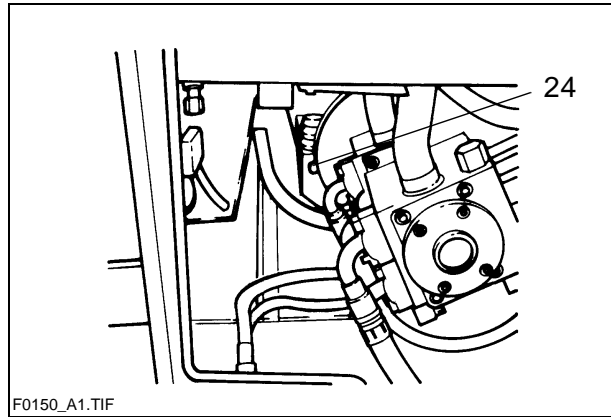
Carter de prise de pompes (11)

La vis de fermeture (24) sert d'orifice de remplissage et au contrôle du niveau d'huile.

Une fois la vis dévissée, un peu d'huile doit s'échapper, dans le cas contraire rajouter de l'huile.



Veiller à la propreté!



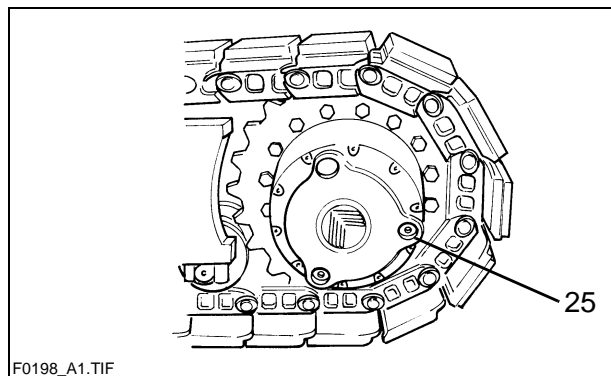
Réducteur planétaire du train de chenilles (10)

Le réducteur possède une vis de contrôle sur la face interne (25).

Le niveau d'huile est correct lorsque de l'huile sort de l'orifice de contrôle.



Lors de l'ouverture, de l'huile chaude peut gicler sous forte pression. Ne vérifier le niveau d'huile que lorsque le réducteur est froid!



Transmission des convoyeurs (droit/gauche) (4)

Les réducteurs des convoyeurs sont situés sous le marche pied du poste de conduite.

Contrôle du niveau d'huile: Uniquement avant le commencement du travail. Le niveau d'huile doit atteindre l'encoche supérieure de la tige de jaugeage (26).
Rajout d'huile: Enlever le couvercle de fermeture (27), rajouter de l'huile par la tubulure de remplissage d'huile (28).

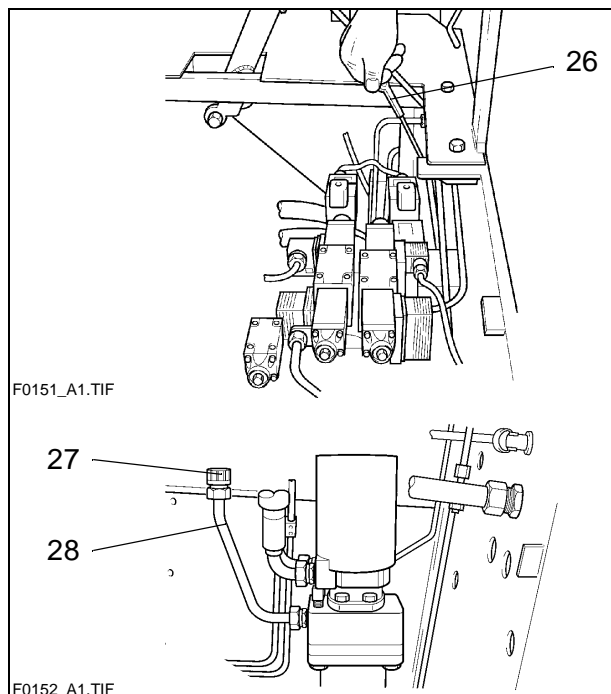


10 cm sur la tige de jaugeage correspond environ à une quantité rajoutée d'huile de 0,25 l.

Les transmissions des convoyeurs sont remplies en usine avec Optimol Optigear 220.

Du fait de la qualité supérieure de cette huile, une vidange régulière n'est pas nécessaire.

Seul suffit un contrôle régulier du niveau d'huile dans la transmission (voir chapitre Intervalles d'entretien).

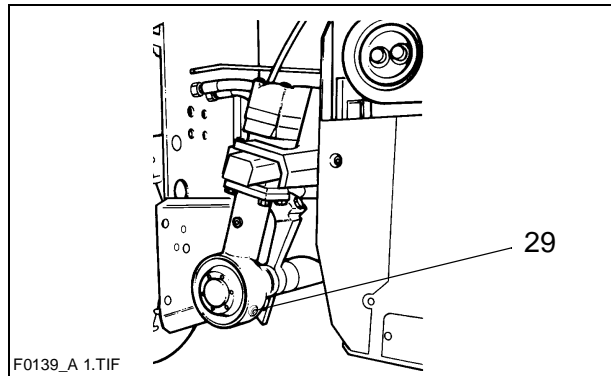


Ceci n'est valable que lorsque de l'huile Optimol Optigear 220 ou une huile de qualité équivalente est utilisée.

Renvoi d'angle de la vis de répartition (gauche/droit) (8)

La vis (29) sert au contrôle et au remplissage d'huile.

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_A 1.TIF

Moteur Diesel (12)

Le niveau d'huile du moteur doit être contrôlé avec la tige de jaugeage (30) avant chaque commencement du travail.

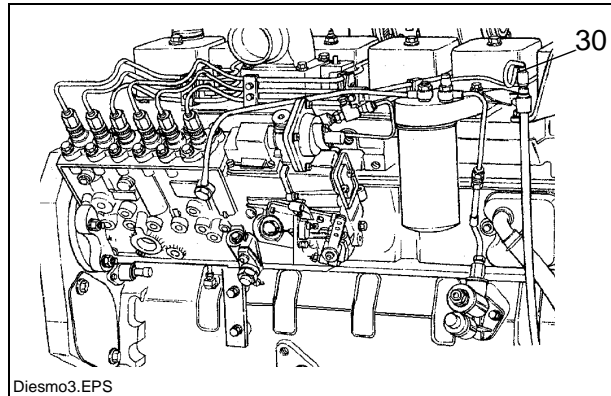
Placer la machine sur un plan horizontal pour contrôler le niveau d'huile!



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 aux 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.



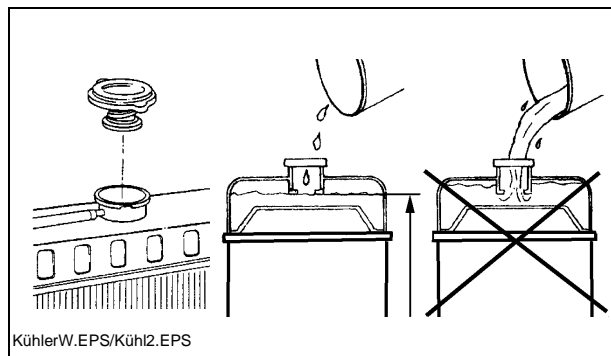
Diesmo3.EPS

Radiateur (13)

Ne vérifier le niveau d'eau de refroidissement que lorsque le radiateur est froid. Il doit contenir suffisamment d'antigel et d'anticorrosif (-25 °C).



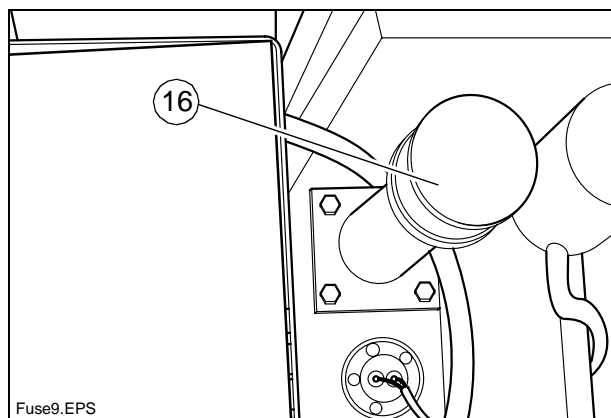
L'installation est chaude quand elle est sous pression. Danger de brûlures lors de l'ouverture!



KühlerW.EPS/Kühler2.EPS

Réservoir de carburant (16)

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

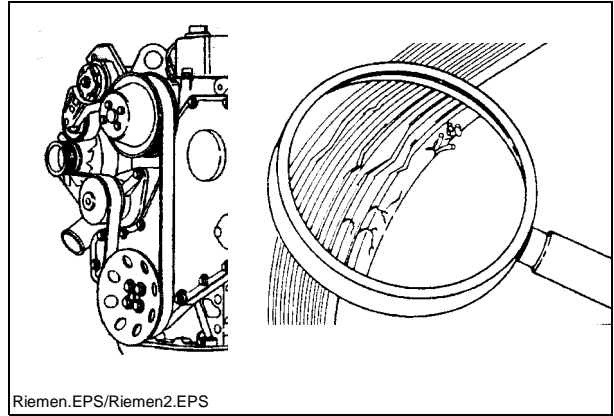


Fuse9.EPS

Courroie d'entraînement (1)



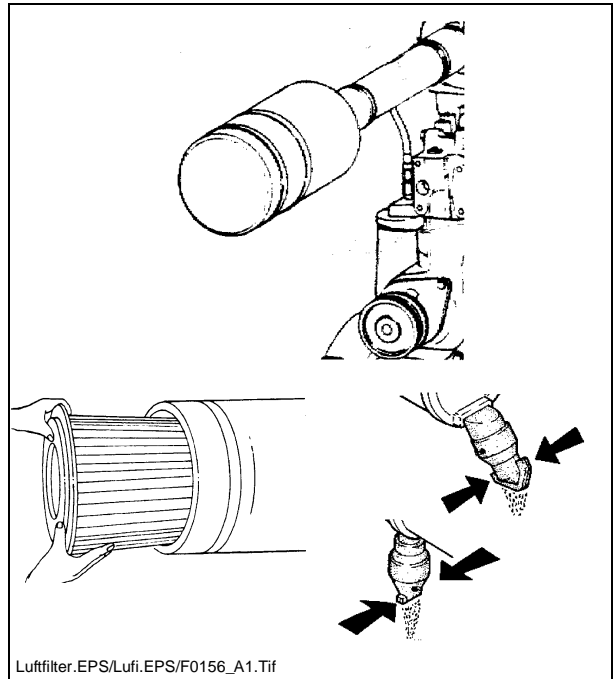
Entretien de la courroie: voir instructions de service du moteur.



Filtre à air (filtre à air sec) (2)



Entretien du filtre à air: voir instructions de service du moteur.

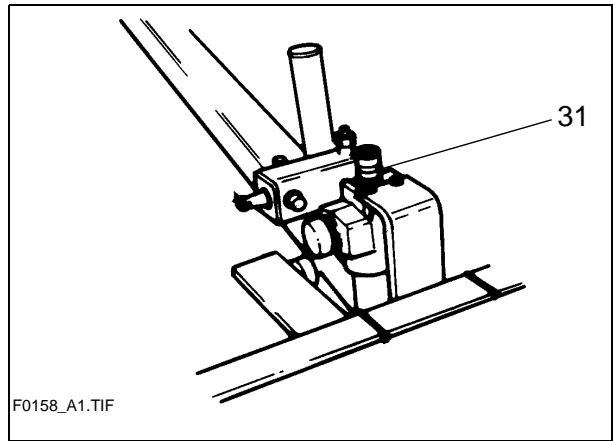


Filter to high pressure of the hydraulic system (3)



All filters in the hydraulic system must be checked every 20 hours of operation for possible repairs and be changed if necessary!

The filtering element of the filter must be replaced when the clogging indicator (31) is red.



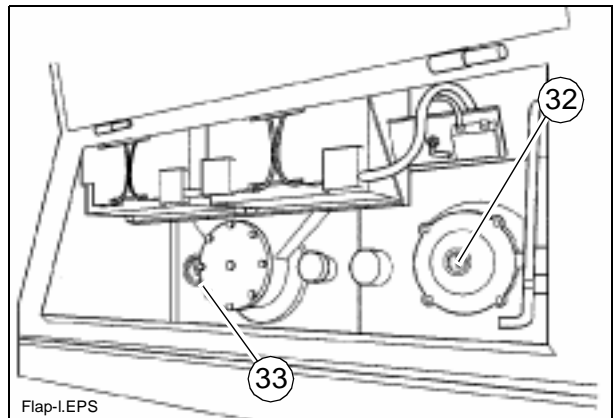
Unscrew the filter cover. Drain the deposit into an oil collector. Remove the filtering element and place it in a container for recycling (pollution hazard!).

Rinse the housing, replace the O-ring by greasing it with oil. Put the new filtering element in place, tighten the cover. The red marking (31) disappears automatically.

Filter to suction / return of the hydraulic system (18)

Change the filter when the clogging indicators (32) or (33) are in the red zone for a hydraulic oil temperature of more than 80 °C. The hydraulic oil temperature is read on the control panel at the oil temperature indicator (43).

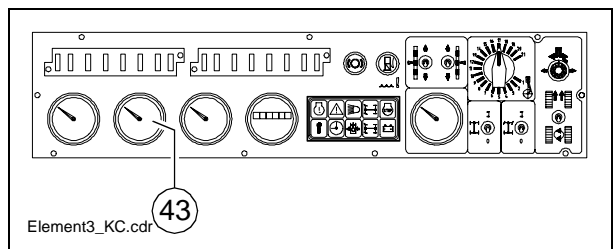
The filters must be replaced during every oil change.



Unscrew the filter cover located on the hydraulic reservoir and change the filtering element.



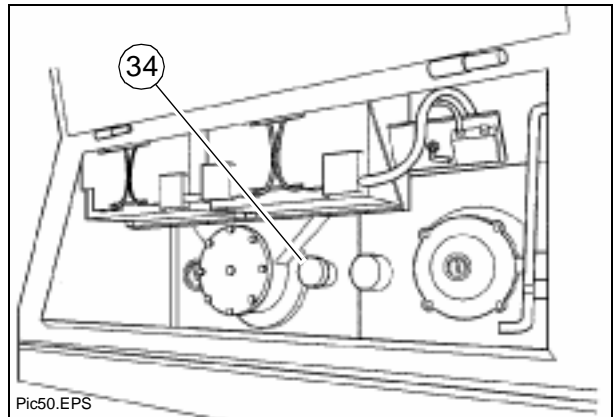
Never clean or reuse a filter! Always use a new filter!



Réservoir d'huile hydraulique (20)

Vérifier le niveau d'huile avec la tige de jaugeage (34). 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).



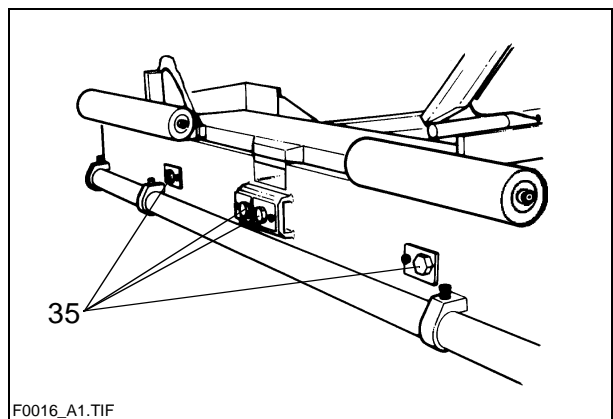
N'utiliser que de l'huile hydraulique recommandée (voir le paragraphe "Huiles recommandées pour les ensembles hydrauliques").

Tension des chaînes du convoyeur (23)

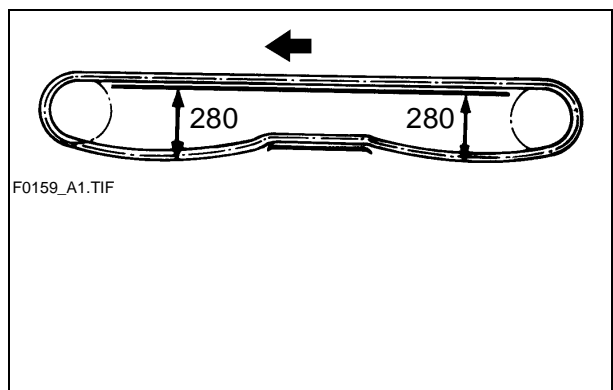


Les vis de réglage (35) sont situées à l'avant au niveau de la peute transversale.

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.



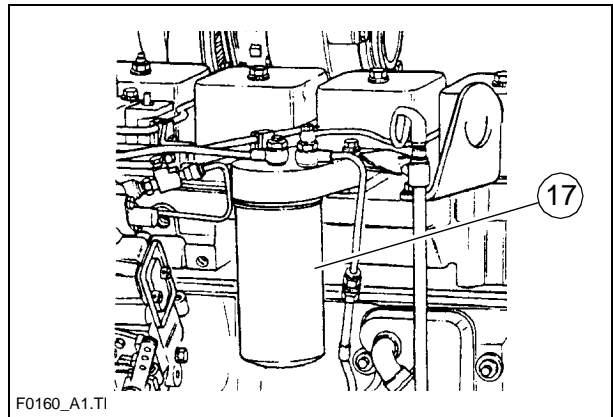
Un contrôle visuel quotidien s'effectue en regardant par-dessous le pare-choc. La chaîne ne doit pas pendre en-dessous de l'arête inférieure du pare-choc. Dans le cas où un nouveau réglage est nécessaire, il convient de mesurer à vide l'espace entre l'arête inférieure de la tôle de bas de caisse et l'arête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



Filtre à carburant (17)



Entretien du filtre à carburant / vidange de l'eau et des dépôts, voir le manuel de service du moteur.



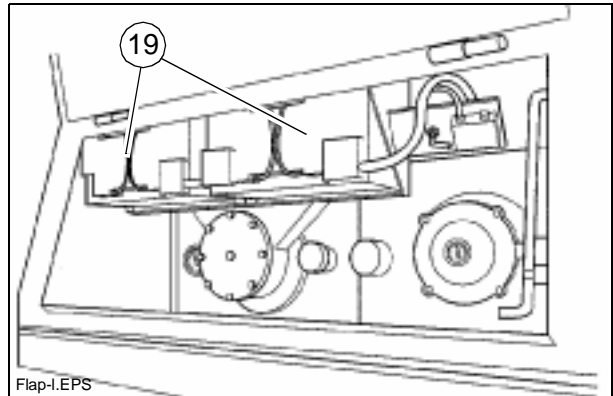
Batteries (19)

La quantité d'acide dans la batterie est correcte au sortir de l'usine.

Vérifier que le niveau du liquide atteint le repère supérieur.

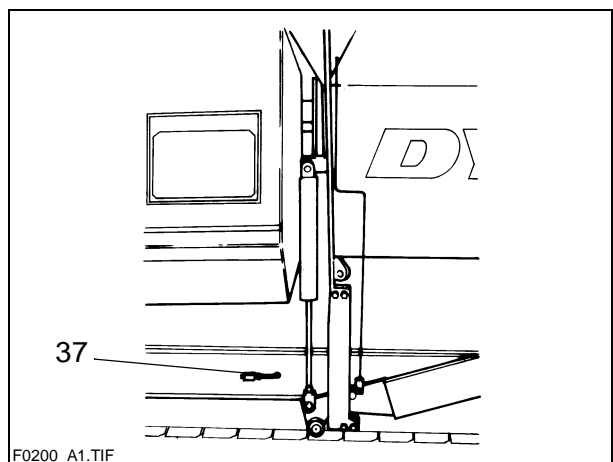
En cas de besoin, n'ajouter que de l'eau distillée!

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



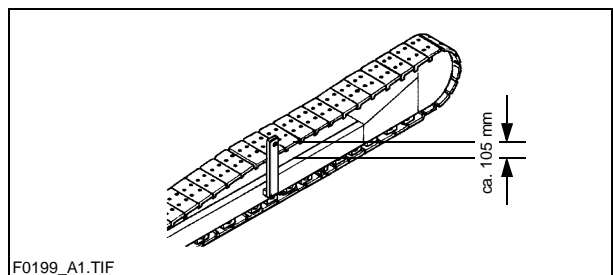
Tension des chenilles (14)

Le tendeur est rempli de graisse à l'aide du graisseur (37) situé sur le côté du train de roulement.



La tension est correcte lorsque l'espacement mesuré entre les plaques-supports en caoutchouc et le châssis est d'environ 105 mm.

Après avoir réglé la tension des chenilles, faire avancer et reculer le finisseur pour pouvoir contrôler le réglage effectué.



Contrôles visuels généraux.

Il appartient à la routine quotidienne de faire 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



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

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

Contrôles supplémentaires



Après la livraison de la machine et à l'issue de la période de rodage, contrôler dans tous les cas les vis de fixation des roues d'entraînement et les resserrer si besoin est en respectant les couples de serrage

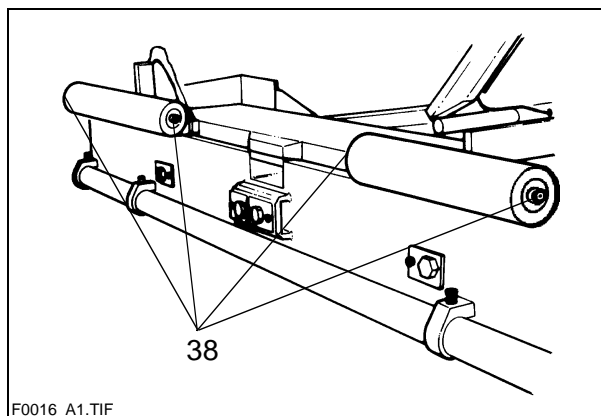
3.2 Points de graissage

Rouleaux-pousseurs (22)

Les 2 rouleaux-pousseurs doivent être graissés à chacune de leurs extrémités (38).

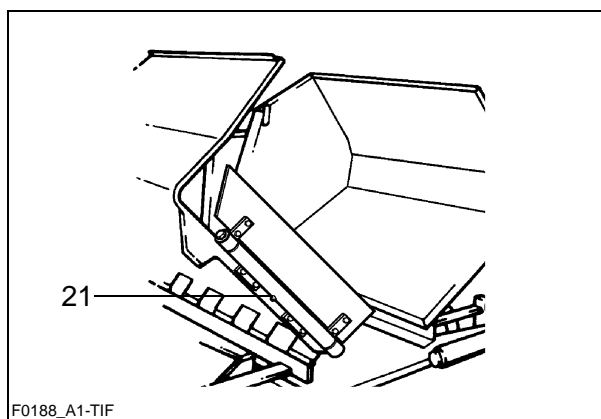


La barre transversale pivote en son centre et ne demande pas d'entretien.



Volets de la trémie (en option) (21)

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

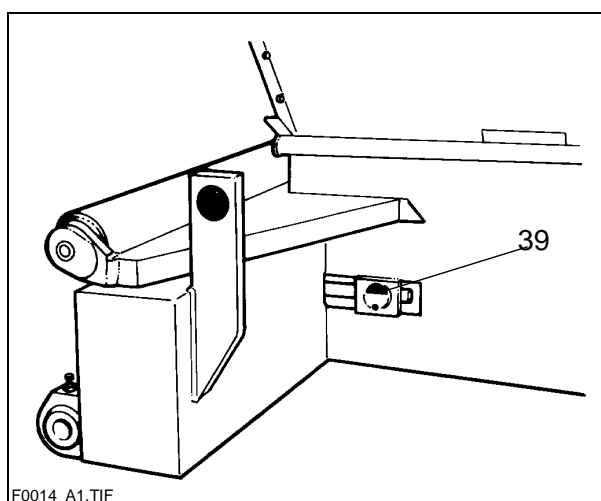


Galets de renvoi du convoyeur (15)

Les galets de renvoi du convoyeur sont graissés à partir du graisseur (39) situé derrière la barre transversale.



Les paliers centraux sont graissés à partir des graisseurs extérieurs.

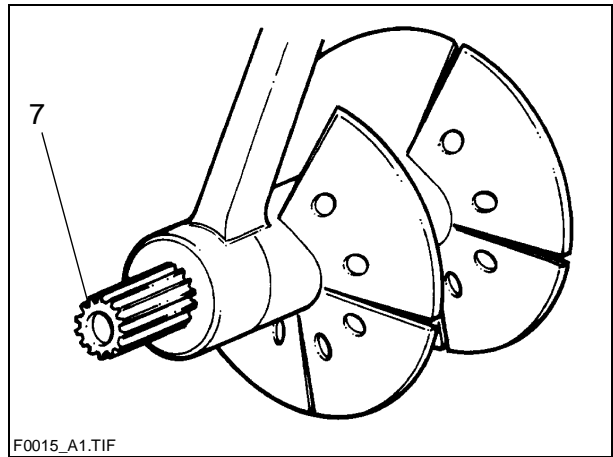


Palier central de la vis (7)

Le palier central (7) 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.

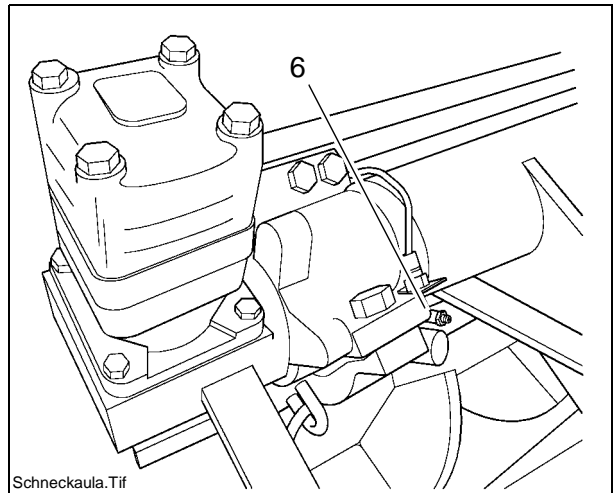


Paliers extérieurs de vis (6)

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.

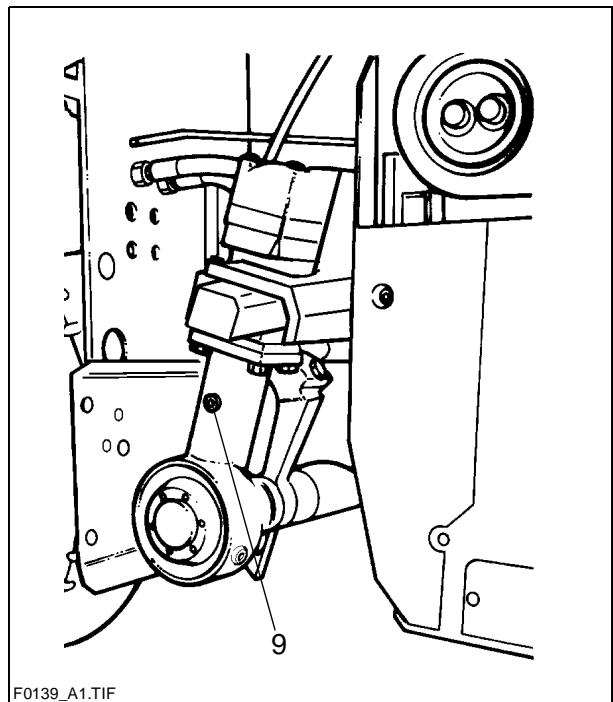


Palier du support d'entraînement de vis (9)

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.

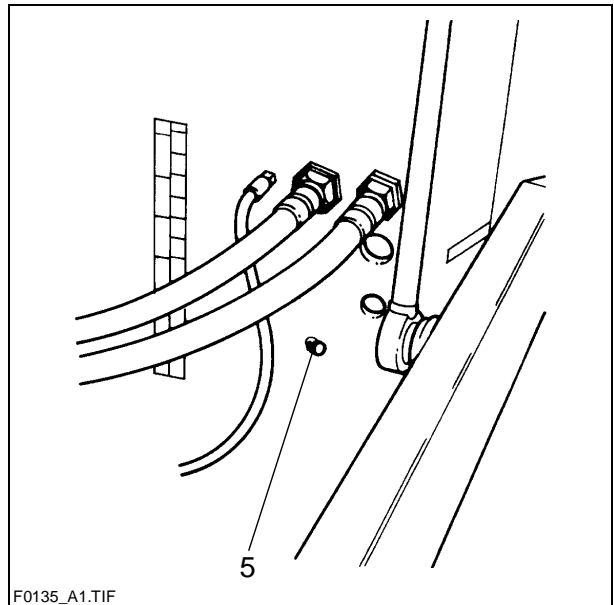


Retirer ensuite le graisseur et resserrer les deux vis. Le palier est étanchéifié vers le bas et n'est lubrifié qu'avec de la graisse.



Palier central des convoyeurs (5)

Sur le côté droit, au-dessus de la transmission du convoyeur au niveau de la paroi arrière est situé un graisseur relié au palier central par une canalisation de graissage et permet donc de le graisser facilement.



3.3 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".

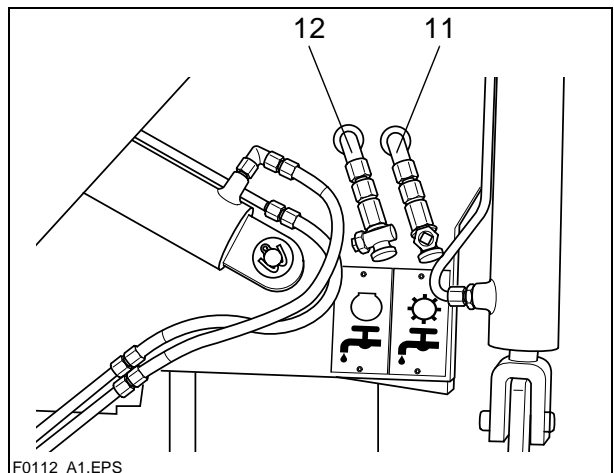
Carter de prise de pompes (11)

Vidange d'huile:

- Dévisser le capot de fermeture.
- Ouvrir le tuyau (accessoires). Maintenir l'extrémité du tuyau dans un récipient pour l'huile de vidange.
- Ouvrir le robinet d'arrêt à l'aide d'une clé appropriée et laisser l'huile s'écouler entièrement.



Remplissage d'huile: voir le chapitre „Points de contrôle/Carter de prise de pompes“.

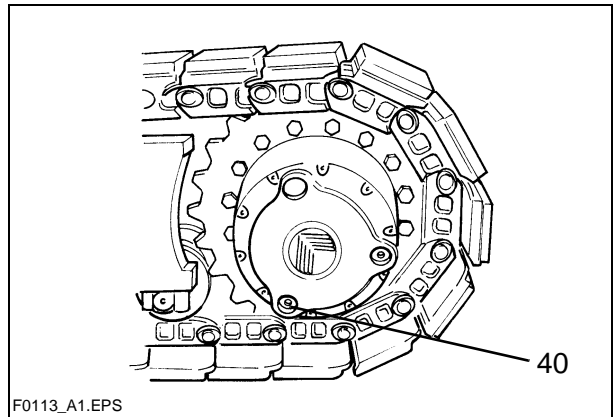


Moteur Diesel (12)

- Vidanger l'huile-moteur comme décrit pour le carter de prise de pompes (voir ci-dessus).
- Changer le filtre à huile du moteur.
Le filtre se situe sur le côté droit et est accessible une fois le couvercle de fermeture gauche de l'ouverture d'aspiration d'air frais ôté.

Réducteurs planétaires du train de chenilles (10)

Dévisser la vis de vidange d'huile (40) et recueillir l'huile de vidange dans un récipient.



Renvoi d'angle de vis (8)

Dévisser le bouchon de vidange (41) situé dans la partie inférieure pour effectuer la vidange.

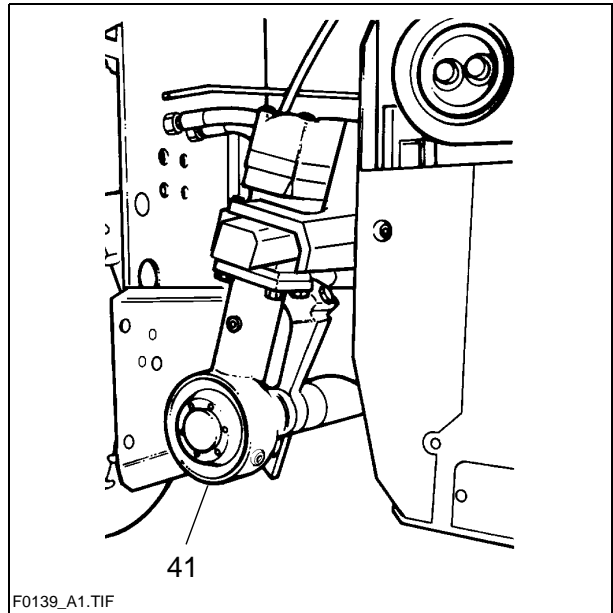
Une fois la vidange terminée, revisser le bouchon après avoir remplacé le joint d'étanchéité.



Toujours veiller à la propreté de la zone alentour!



Pour l'ajout d'huile: voir le chapitre "Points de contrôle/Renvoi d'angle de la vis de répartition".



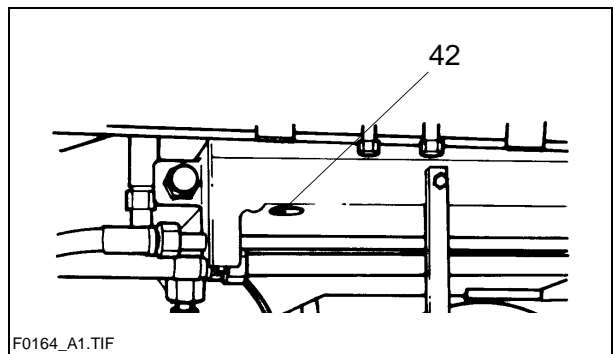
Réservoir d'huile hydraulique (20)

Pour effectuer la vidange de ce réservoir, dévisser le bouchon de vidange (42) et recueillir l'huile dans un récipient approprié à l'aide d'un entonnoir.

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



Remplissage d'huile: voir le chapitre "Points de contrôle/Réservoir d'huile hydraulique".



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 | Total Fina (Total) | Mobil | Renault | Shell | Wisura |
|---|--|--|------------------------|--|---------------------------------------|--|----------------------------|
| Graisse | BP Multi- fonctions L2 | ESSO Multi- fonctions | Total Multis EP 2 | Mobilux 2 Mobiplex 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 Remula Super-FE 10 W 40 | | | | | | |
| Huile pour le système hydraulique | Voir paragraphe 4.1 Remplissage en usine avec Shell Tellus Oil 46. | | | | | | |
| Huile pour engrenage 90 | BP Multi EP SAE 90 | ESSO GP 90 | Total EP 90 | MOBIL GX 90 | Tranself EP 90 | SHELL Spirax G 80 W - 90 | |
| Huile pour engrenage 220 | BP Energol GR-XP 220 | ESSO Spartan EP 220 | Total Carter EP 220 | MOBIL Mobilgear 630 Mobil-gear SHC 220 | Chevron NL Gear Compound 220 | SHELL Omala 220 | Optimol Optigear 220 |
| | Remplissage en usine avec Optimol Optigear 220. | | | | | | |
| Eau dis- tillée | | | | | | | |
| Gasoil | | | | | | | |
| Huile, liqui- de pour freins | BP Bleu orig. Liquide pour freins | ATE Liquide pour freins à disques | Total HB F 4 | ELF | | | |
| Liquide de refroidisse- ment | 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 |
| Total Fina Elf | Total Biohydran SE 46 |

b) Fluide sous pression à base d'huile minérale

| Fabricant | Classe de viscosité ISO VG 46 |
|------------------|--------------------------------------|
| Shell | Tellus Oil 46 |
| Total Fina Elf | Total Azolla ZS 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

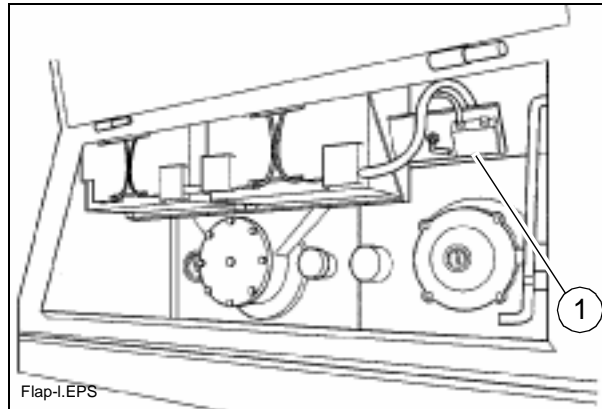
| | Substance | Quantité |
|--|----------------------------|--|
| Carburant | Gasoil | 210 Litres 55,4 US Gal. 46,1 Engl. Gal. |
| Réservoir d'huile hydraulique | Huile hydraulique | 185 Litres 48,8 US Gal. 40,6 Engl. Gal. |
| Moteur Diesel (avec changement du filtre à huile) | Huile-moteur | Se reporter à les instructions de service du moteur. |
| Système de refroidissement | Liquide de refroidissement | Se reporter à les instructions de service du moteur. |
| Carter de prise de pompes | Huile d'engrenage 90 | 4,5 Litres 1,2 US Gal. 0,98 Engl. Gal. |
| Réducteurs planétaires du train de chenilles | Huile d'engrenage 220 | 4,0 Litres 1,05 US Gal. 0,88 Engl. Gal. |
| Transmission du convoyeur (de chaque côté) | Huile d'engrenage 220 | 1,5 Litres 0,4 US Gal. 0,32 Engl. Gal. |
| Renvois d'angle de la vis (de chaque côté) | Huile d'engrenage 90 | 0,6 Litres 0,15 US Gal. 0,13 Engl. Gal. |
| Installation de graissage central (en option) | Graisse | |
| Batteries | Eau distillée | |



Pour les sortes de carburants et d'huiles respectives, voir „Lubrifiants et carburants“, page F22.

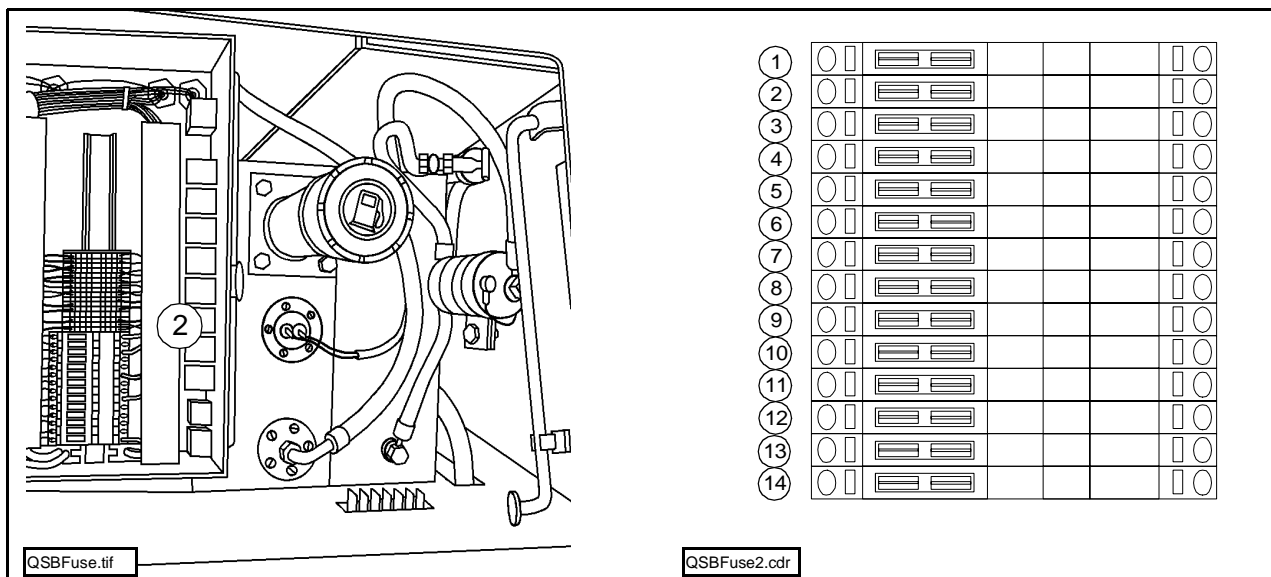
5 Fusibles électriques

5.1 Fusibles principaux (1) (à côté des batteries)



| | | |
|----|--|---------------|
| 1. | - F3.1 bornier, relais de démarrage - F3.2 Préchauffage du moteur d'entraînement | 50 A 100 A |
|----|--|---------------|

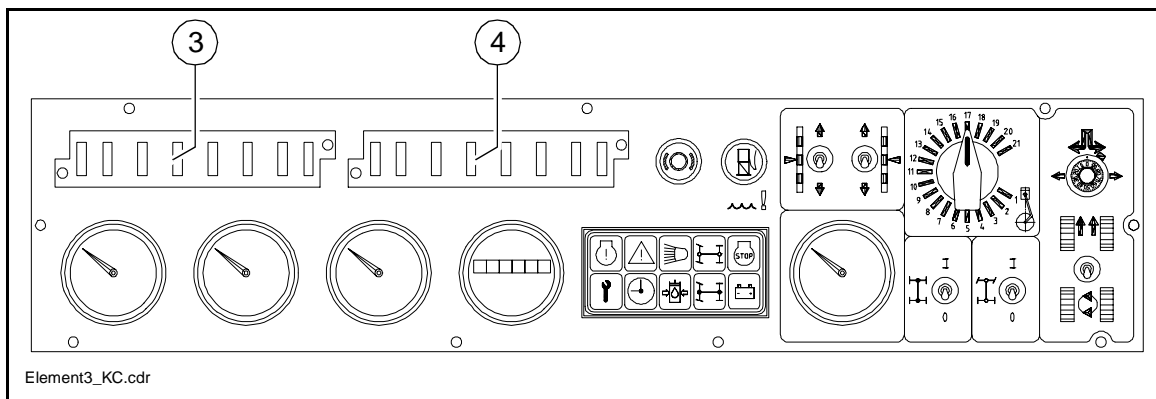
5.2 Fusibles dans le bornier principal (à côté du réservoir de carburant)



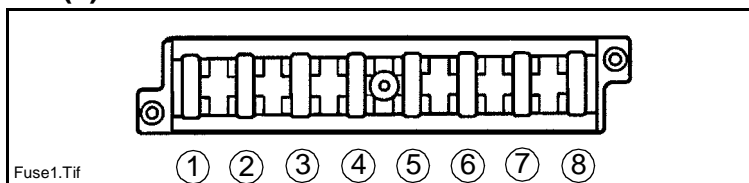
Porte-fusibles (2)

| | | |
|-----|--|-----------|
| No. | F5.1 - F5.8 | A |
| 1. | Translation | 10 |
| 2. | Translation | 1 |
| 3. | Libre | |
| 4. | Coffret de chauffage table, chauffage électrique (○) système de vaporisation d'émulsion/diesel, équipement de remplissage du réservoir (+projecteur supplémentaire) | 3 (25) |
| 5. | Prises | 10 |
| 6. | Prises | 10 |
| 7. | Prises | 10 |
| 8. | Prises | 10 |
| No. | F41.1 - F41.5 | A |
| 9. | Régulation électronique du moteur | 7,5 |
| 10. | Régulation électronique du moteur | 7,5 |
| 11. | Régulation électronique du moteur | 7,5 |
| 12. | Régulation électronique du moteur | 7,5 |
| 13. | Régulation électronique du moteur | 7,5 |
| No. | F44 | A |
| 14. | Régulation électronique du moteur | 1 |

5.3 Fusibles sur le pupitre de commande

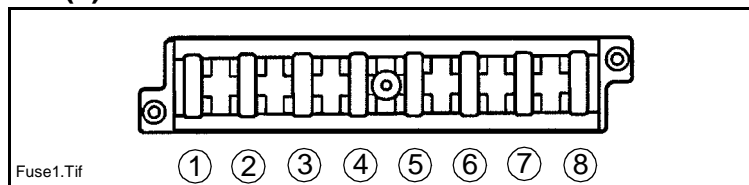


Porte-fusibles (3)



| No. | F1.1 - F1.8 | A |
|-----|--|-----|
| 1. | Avertisseur de recul, automatisme de marche, blocage de mise en marche, arrêt d'urgence, | 5 |
| 2. | Témoins de contrôle, rupture de courroie, instruments de contrôle, blocage de démarrage, dispositifs de surveillance. | 3 |
| 3. | Système de nivellement (palpeur d'altitude/pendule), Relever/abaisser la table | 5 |
| 4. | Convoyeur / vis, côté droit | 7,5 |
| 5. | Convoyeur / vis, côté gauche | 7,5 |
| 6. | Tampers / vibration additionnelle | 3 |
| 7. | Hydraulique de la table et de la trémie, système de feux de détresse de la table, télécommande nivellement, réglage en hauteur des supports de la vis ○, Sortie/entrée de la table | 10 |
| 8. | Arrêt d'urgence, régulation électron. du moteur | 7,5 |

Porte-fusibles (4)



| Nr. | F2.1 - F 2.8 | A |
|-----|--|-----|
| 1. | Système de feux de détresse | 5 |
| 2. | Système de feux de détresse, klaxon | 3 |
| 3. | Feux de freinage, système de feux de détresse de la table | 3 |
| 4. | Feux de route | 7,5 |
| 5. | Feu de croisement droit | 3 |
| 6. | Feu de croisement gauche | 3 |
| 7. | Feu de position droit | 3 |
| 8. | Feux de position gauche, éclairage du tableau de bord, instruments de surveillance | 3 |