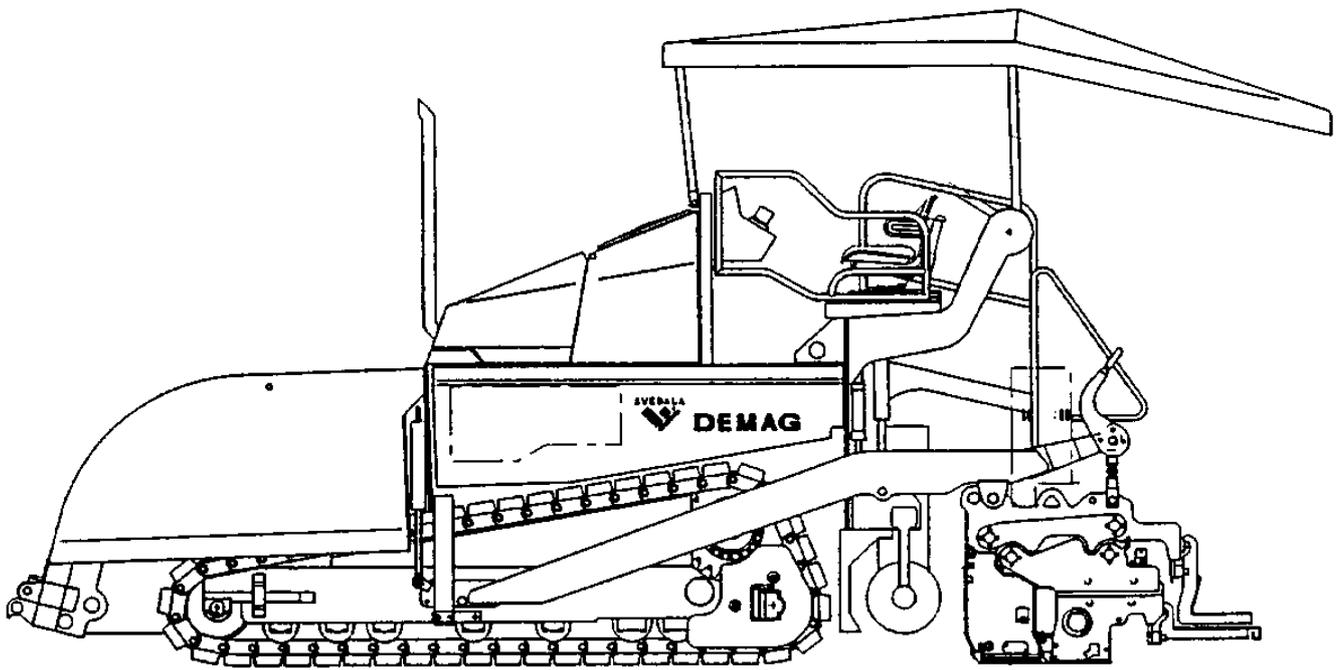


SVEDALA **DEMAG**



Instructions de service



Finisseur
DF 115 C
DF 135 C

02-01.03

900 98 06 25

Avant-propos

Afin d'utiliser correctement le finisseur, certaines connaissances sont nécessaires; celles-ci sont données dans ces 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 la lettre du chapitre et le numéro de page.

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

Plusieurs options sont également décrites dans ces 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 choisie.

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 option.

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 ces présentes instructions de service.

Dynapac GmbH
Niederlassung Lingen

Darmer Esch 81
D-49811 Lingen / Germany
Téléphone : +49 / (0)591 / 91275-0
Fax : +49 / (0)591 / 91275-99
www.dynapac.com

Sommaire

A	Utilisation conforme au règlement	1
B	Description de la machine	1
1	Utilisation	1
2	Description des organes et des fonctions	2
2.1	Véhicule	3
	Constitution	3
3	Equipements de sécurité	6
3.1	Interrupteur d'arrêt d'urgence	6
3.2	Direction	6
3.3	Serrure de contact / éclairage	6
3.4	Klaxon	7
3.5	Interrupteur principal	7
3.6	Sécurités de transport de la trémie	7
3.7	Sécurité de transport de la table	7
3.8	Autres équipements de sécurité	8
4	TechCaractéristiques techniques de la version standard	9
4.1	Performances	9
4.2	Mécanisme de translation/Train de roulement	9
4.3	Moteur	9
4.4	Equipement hydraulique	10
4.5	Trémie	10
4.6	Poids (toutes valeurs en t)	10
4.7	Transport du matériau	11
4.8	Répartition du matériau	11
4.9	Relevage de la table	11
4.10	Equipement électrique	11
4.11	Dimensions (toutes dimensions en mm)	12
5	Normes EN	13
5.1	Niveau de pression sonore permanente	13
5.2	Conditions de service pendant les mesures	13
5.3	Disposition des points de mesure	13
5.4	Vibrations corporelles	14
5.5	Vibrations main-bras	14
5.6	Compatibilité électromagnétique (CEM)	14
6	Points de marquage et panneaux	15
6.1	Plaque de type finisseur (1)	17
6.2	Plaque de type de l'installation au gaz (2)	18

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
	Description du mécanisme de désaccouplement	7
	Procédure de désaccouplement:	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
	Batteries (71)	22
	Interrupteur principal de la batterie (72)	22
	Système de verrouillage de la trémie pour le transport (78) (à droite et à gauche)	23
	Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (74)	23
	Dispositif de blocage du siège (derrière le siège du conducteur) (75) .	24
	Système d'arrosage pour le nettoyage (80) (o)	25
	Verrouillage dutoit pliable (à droite et à gauche de la console de toit) (87):	25
	Positionnement électrique du tonnage extrait du convoyeur (selon l'équipement) (88)	26
	Palpeur fin de course du convoyeur:	26
	Capteur de vis à ultrasons (90) (gauche et droit)	27
	Prises pour la télécommande (à gauche et à droite) (91)	27
	Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (92)	27
	Vanne de réglage du report de charge (durant la pose) (93) (o)	28
	Vanne de régulation de pression pour "table stop" avec pré-contrainte (93a) (o)	28
	Manomètre de report de charge avec précontrainte (93b)	28

3	Fonctionnement	29
3.1	Préparer le fonctionnement	29
	Equipements et outils nécessaires	29
	Avant le commencement du travail	29
	Liste de contrôle pour le conducteur d'engin	30
3.2	Démarrer le finisseur	32
	Avant le démarrage du finisseur	32
	Démarrage « normal »	32
	Démarrage externe (assistance au démarrage)	33
	Après le démarrage	34
	Surveiller les voyants de contrôle	35
	Témoin de pression d'huile-moteur (1)	35
	Témoin de contrôle de charge de batterie (2)	35
	Contrôle du liquide de refroidissement (3)	35
	Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (4)	36
3.3	Préparatifs avant les travaux de pose	37
	Produit de séparation / produit de nettoyage	37
	Chauffage de la table	37
	Guide de direction de marquage	37
	Chargement / convoiement des enrobés	38
3.4	Mise en marche pour la pose	40
3.5	Contrôles pendant la pose	42
	Fonctions du finisseur	42
	Qualité de la pose	42
3.6	Pose avec « table-stop », lestage / délestage de la table	43
	En général	43
	Lestage/délestage de la table	43
	« Table-stop »	43
	« Table-stop » avec pré-contrainte	44
	Réglage de la pression	44
	Réglage de la pression pour le report de charge	45
	Réglage de la pression pour « table-stop » avec pré-contrainte (o)	45
3.7	Interrompre, arrêter le fonctionnement	46
	En cas de pauses pendant la mise en oeuvre	46
	En cas d'interruptions plus longues	46
	Après la fin du travail	47
4	Pannes	49
4.1	Consultation des codes d'erreur du moteur d'entraînement	49
	Affichage du code chiffré	49
4.2	Codes d'erreurs du moteur d'entraînement	52
4.3	Problèmes lors de la pose	57
4.4	Pannes du finisseur ou de la table	59

E	Réglage et changement d'équipement	1
1	Instructions spéciales de sécurité	1
2	Vis	2
2.1	Réglage en hauteur	2
2.2	Réglage mécanique par cliquet	2
2.3	Réglage hydraulique (option)	3
2.4	Elargisseur de vis	3
2.5	Montage des élargisseurs	4
3	Table	6
4	Connexions électriques	6
4.1	Raccordement des télécommandes	6
4.2	Raccordement du capteur de hauteur	6
4.3	Raccordement de l'interrupteur d'extrémité de la vis	6
4.4	Raccordement des projecteurs de travail	6
F	Entretien	1
1	Instructions de sécurité pour l'entretien	1
2	Intervalles d'entretien	2
2.1	Liste des organes	2
2.2	Premier entretien (100 heures de service)	4
2.3	Tous les jours (ou toutes les 10 heures de service)	5
2.4	Toutes les semaines ou toutes les 50 heures de service	6
2.5	Toutes les 2 semaines ou toutes les 100 heures de service	7
2.6	Tous les mois ou toutes les 250 heures de service	8
2.7	Tous les 3 mois ou toutes les 500 heures de service	9
2.8	Tous les ans ou toutes les 1000 heures de service	10
2.9	Tous les 2 ans ou toutes les 2000 heures de service	11
2.10	Si nécessaire	12
2.11	Points de contrôle et de graissage	13
	Boîte transfert pompe (1.1)	13
	Huile de lubrification - moteur d'entraînement (1.2)	14
	Contrôle du niveau d'huile	14
	Vidange d'huile:	14
	Moteur d'entraînement - filtre à huile (1.3)	15
	Filtre à air (1.4)	16
	Système de refroidissement moteur et hydraulique (1.5)	17
	Radiateur à eau	17
	Radiateur hydraulique	17
	Moteur d'entraînement - filtre à carburant (1.6)	18
	Purge de l'eau du préfiltre :	18
	Remplacement de la cartouche filtrante du préfiltre	18
	Filtre principal - Remplacement de la cartouche de filtre	19
	Purger l'air du système de carburant.	19
	Courroie trapézoïdale et courroie trapézoïdale à nervures (1.7)	20
	Paliers du moteur (1.8)	20
	Flexibles et raccords de flexibles (1.9)	20
	Réservoir à carburant (1.10)	21
	Réservoir à huile hydraulique (2.1)	22
	Remplacement du filtre principal / filtre retour (2.2)	22
	Radiateur à huile (2.3)	22
	Filtre haute pression (2.4)	23

	Vérin hydraulique (2.5)	23
	Chaînes du mécanisme de translation (3.1)	24
	Planétaire tambour (3.2)	25
	Roue-guide (3.3)	25
	Chaîne du convoyeur (4.1)	26
	Palier central des convoyeurs (4.2)	26
	Réducteur de l'entraînement du convoyeur (4.3)	27
	Planétaires des vis (4.4)	28
	Chaînes d'entraînement des vis (4.5)	29
	Carter de vis (4.6)	30
	Paliers extérieurs de vis (4.7)	31
	Contrôles visuels (5.1)	31
	Guides de bras (5.2)	31
	Vis et écrous (5.3)	32
	Couples de serrage	32
	Pièces mobiles (5.4)	32
	Vissages hydrauliques (5.5)	32
	Batterie (6.1)	33
3	Lubrifiants et consommables	34
3.1	Huile hydraulique	35
3.2	Quantités	36
4	Fusibles électriques	37
4.1	Fusibles principaux (à côté des batteries)	37
4.2	Fusibles dans le bornier principal (à côté du réservoir de carburant)	37
4.3	Fusibles sur le pupitre de commande	38

A Utilisation conforme au règlement



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

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

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

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

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

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

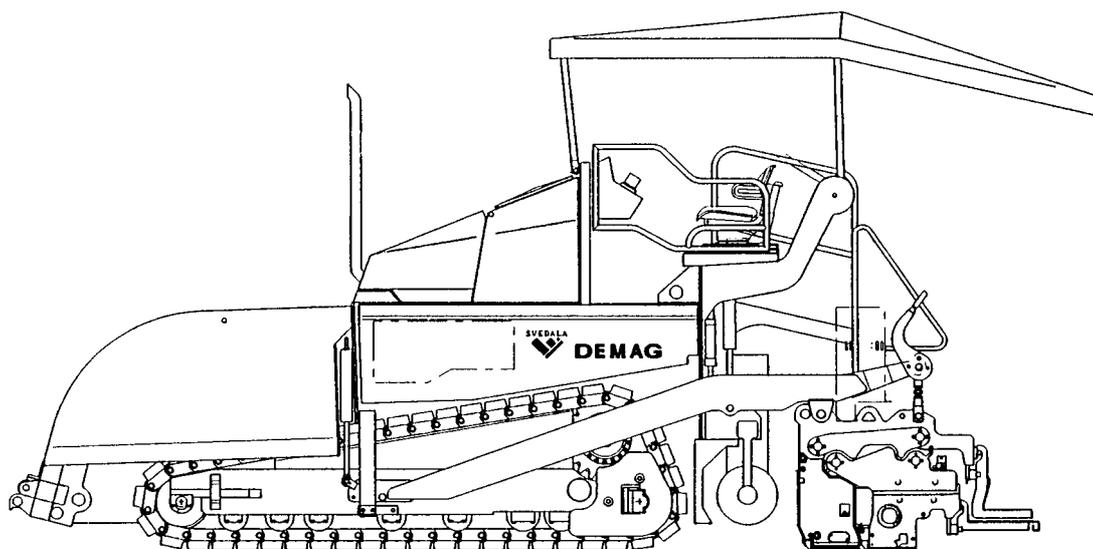
Montage des accessoires: Le finisseur ne peut être utilisé qu'avec les tables de pose autorisées par le fabricant. Le montage ou la mise en place d'équipements supplémentaires qui influencent les fonctions du finisseur ou qui complètent ces fonctions, n'est permis qu'après autorisation écrite du fabricant;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

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

B Description de la machine

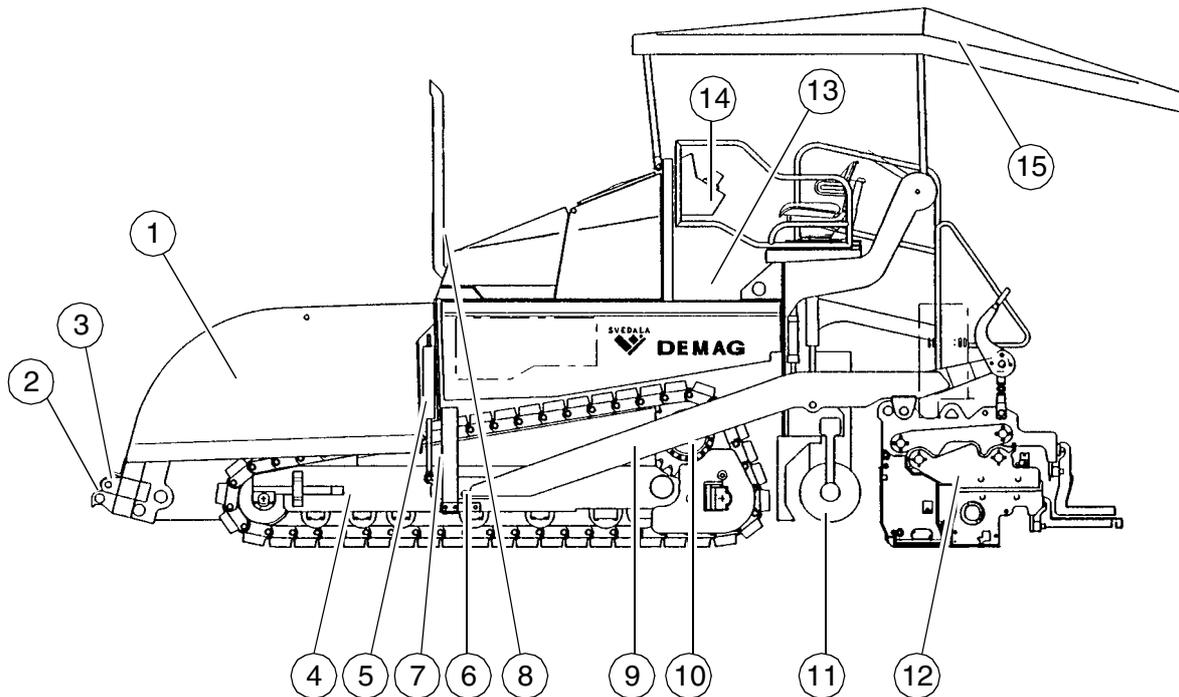
1 Utilisation

Le finisseur SVEDALA DEMAG est un engin sur chenilles destiné à la pose d'enrobés bitumineux, de béton cylindré ou maigre, de laitier pour la construction ferroviaire ou de mélanges minéraux non liés pour la confection de soubassements de revêtements routiers.



Df_115_c.tif

2 Description des organes et des fonctions



Df_115_c.tif

Pos.		Description
1	●	Trémie
2	●	Rouleaux pour l'accostage de camions
3	●	Tube pour tige de direction (ind. de direction) et fixation de poutre articulée
4	●	Train de roulement à chenille
5	●	Cylindre de nivellement pour épaisseur de pose
6	●	Rouleau de traction
7	●	Rail de traction du longerons
8	●	Indicateur d'épaisseur de pose
9	●	Longerons
10	●	Entraînement de la chenille
11	●	Vis
12	●	Table
13	●	Poste de commande
14	●	Pupitre de commande (mobile latéralement)
15	○	Toit anti-intempéries

t = équipement de série

o = équipement optionnel

2.1 Véhicule

Constitution

Le finisseur est composé d'un châssis en acier soudé sur lequel sont montés les divers éléments.

Les trains de roulement à chenilles (4) compensent les irrégularités du sol et permettent également, par la suspension de la table de pose (12), d'atteindre un grande précision de pose. L'entraînement hydrostatique progressif (10) permet d'adapter la vitesse du finisseur aux conditions de travail du moment.

La mise en oeuvre du finisseur est largement facilitée par l'automatisme (1), les entraînements séparés (10), ainsi que les éléments de contrôle et de service agencés de manière claire (15).

- Equipements supplémentaires
- Commande individuelle des trémies
- Pompe électrique de remplissage en carburant
- Dispositif hydraulique de réglage en hauteur de la vis
- Cabine/toit anti-intempéries
- Elargisseur de table
- Dispositif de vibration de la table
- Générateur
- Peinture spéciale
- Dispositif de nivellement automatique et accessoires
- Autres accessoires comme modeleur de bordures, projecteur de travail, niveau à bulle, patin, déflecteur à pierres

Disponibles comme accessoires spéciaux (options):

- Dispositif de nivellement automatique/régulation de l'inclinaison latérale
- Patin réducteur supplémentaire
- Largeurs de travail plus importantes
- Dispositif automatique de lubrification centralisée pour le finisseur et/ou la table
- Toit anti-intempéries (16)
- Autres équipement et possibilités de modification sur demande.

Moteur: le finisseur est doté d'un moteur diesel Deutz 6 cylindres refroidi par eau. Pour de plus amples détails, se reporter aux instructions de service du moteur.

Train de roulement: les deux trains de roulement à chenilles sont entraînés indépendamment l'un de l'autre. Ils fonctionnent directement, sans entretien ni maintenance des chenilles.

La tension des chenilles peut être corrigée au moyen de tendeurs à graisse.

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

Mécanisme de translation: les pompes du mécanisme de translation à réglage progressif sont reliées aux moteurs d'entraînement par des flexibles hydrauliques haute pression. Ces moteurs à huile et les engrenages planétaires accouplés directement aux roues d'entraînement assurent le mouvement des chenilles.

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

Le dispositif électronique de synchronisation assure une tenue de cap précise. Le réglage s'effectue depuis le pupitre de commande.

Un dispositif de blocage accessible par le haut permet de bloquer le pupitre mobile sur le côté droit ou gauche du finisseur.

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

La traverse permet de compenser les divers écarts par rapport aux roues arrière des camions à enrobés. Le finisseur subit une déviation moins importante et la pose en courbes s'en trouve facilitée.

Trémie: l'entrée de la trémie est équipée d'un convoyeur à grille pour le vidage et le transport du matériau vers la vis de distribution.

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

Pour faciliter le vidage et permettre un transport homogène du matériau, les parties latérales de la trémie peuvent être repliées individuellement par commande hydraulique (option).

Transport des enrobés: le finisseur possède deux convoyeurs à grille entraînés de manière indépendante et chargés d'amener les enrobés de la trémie vers les vis de distribution.

Le débit resp. la vitesse de transport sont régulés de manière entièrement automatique pendant la pose par palpement de la hauteur de remplissage.

Vis de distribution: l'entraînement et l'actionnement des vis de distribution sont assurés indépendamment des convoyeurs. Les moitiés de vis droite et gauche peuvent être commandées séparément. L'entraînement est entièrement hydraulique. La direction de transport peut être modifiée à la convenance de l'utilisateur, vers l'intérieur ou vers l'extérieur. Ceci permet d'assurer une alimentation en matériau suffisante lorsqu'une quantité particulièrement importante de matériau est nécessitée sur un côté. La vitesse de la vis est réglée progressivement en fonction de l'écoulement de matériau par des capteurs à ultrasons.

Réglage en hauteur de la vis et élargisseur: le réglage en hauteur et l'élargissement de la vis autorisent une adaptation optimale aux diverses épaisseurs et largeurs de pose.

Si le réglage est effectué par cliquets, la hauteur se règle par le biais de tendeurs à vis sur les supports de guidage dans la paroi arrière.

Sur la version à cylindres hydrauliques (option), le réglage de la hauteur peut être assuré depuis le pupitre de commande.

Pour permettre une adaptation aux diverses largeurs de pose, des segments de vis de longueurs différentes peuvent être montés et démontés simplement.

Système de nivelage/régulation de l'inclinaison latérale: le système de régulation de l'inclinaison latérale (option) permet de commander au choix le point de traction du côté gauche ou droit avec une différence définie par rapport au côté opposé.

Le système de régulation de l'inclinaison latérale fonctionne toujours en combinaison avec le dispositif de réglage en hauteur de la table du côté opposé.

Le réglage en hauteur du point de traction du longerons (galet de traction) permet de régler l'épaisseur de pose du matériau ou la hauteur de lissage de la table.

L'actionnement est réalisé des deux côtés par moyen électro hydraulique et peut être effectué au choix manuellement, avec un interrupteur à bascule, ou automatiquement, par capteur électronique de hauteur.

Relevage de la table: le dispositif de relevage de la table sert à lever la table pendant les transports de l'engin. Le relevage est effectué des deux côtés de manière électro hydraulique par accouplement des cylindres hydrauliques aux longerons. Il est actionné par un interrupteur à bascule installé sur le pupitre de commande.

Automatisme d'arrêt de la table et lestage/délestage de la table: le système d'arrêt automatique de la table permet éviter les éventuelles empreintes de la table à l'arrêt. Lorsque le finisseur est immobilisé (changement de camion), les vannes de commande placées sur position flottante sont fermées et bloquées, ce qui évite l'affaissement de la table pendant la durée de l'arrêt.

Si le délestage de table est enclenché, le train de roulement est plus fortement sollicité, ce qui permet d'obtenir une meilleure traction.

L'enclenchement du lestage de table permet d'obtenir un meilleur compactage dans divers cas de pose.

3 Equipements de sécurité

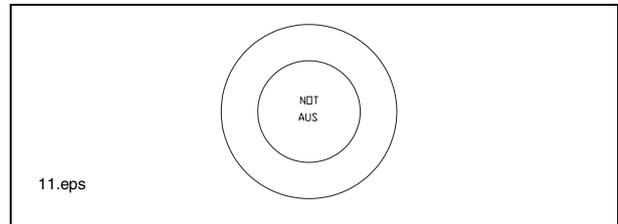
Le travail ne sera sûr que si les équipements de commande et de sécurité fonctionnent parfaitement et si les dispositifs de protection sont convenablement posés.



La fonction des équipements doit être régulièrement contrôlé (voir le chapitre D, section 2.1).

3.1 Interrupteur d'arrêt d'urgence

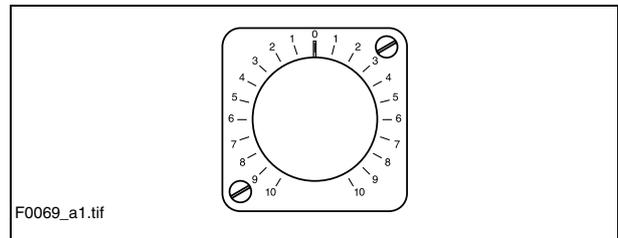
- sur le pupitre de commande
- sur les deux commandes à distance (option)



L'actionnement de l'interrupteur d'arrêt d'urgence provoque la coupure du moteur, des entraînements et de la direction. Plus aucune mesure (comme l'évitement, le relevage de la table etc.) n'est possible! Danger d'accident!

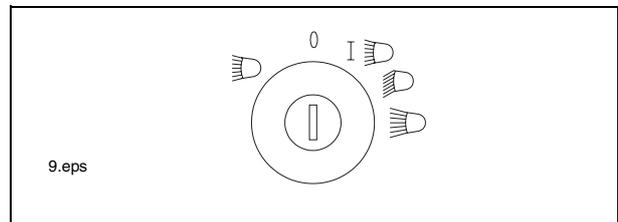
3.2 Direction

Le finisseur est dirigé au moyen du potentiomètre de direction.



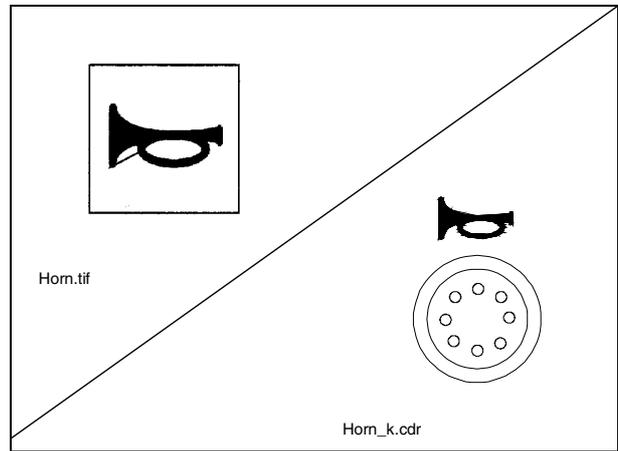
3.3 Serrure de contact / éclairage

La rotation de la clé de contact dans la serrure et son positionnement sur la position adéquate met en marche et coupe l'allumage et la lumière.



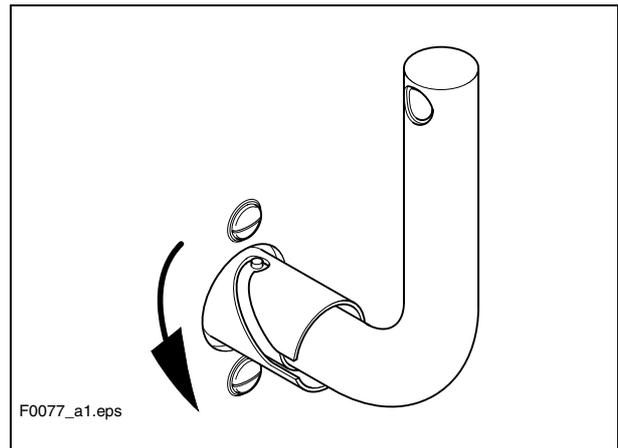
3.4 Klaxon

- sur le pupitre de commande
- sur les deux télécommandes

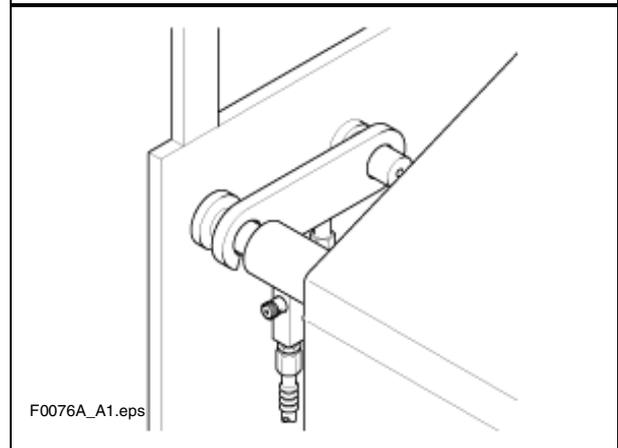


3.5 Interrupteur principal

L'interrupteur principal se trouve sur le côté droit du finisseur, entre la cloison centrale et la trémie.

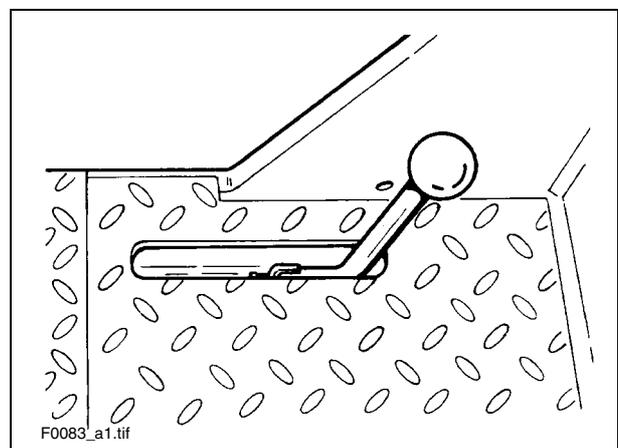


3.6 Sécurités de transport de la trémie

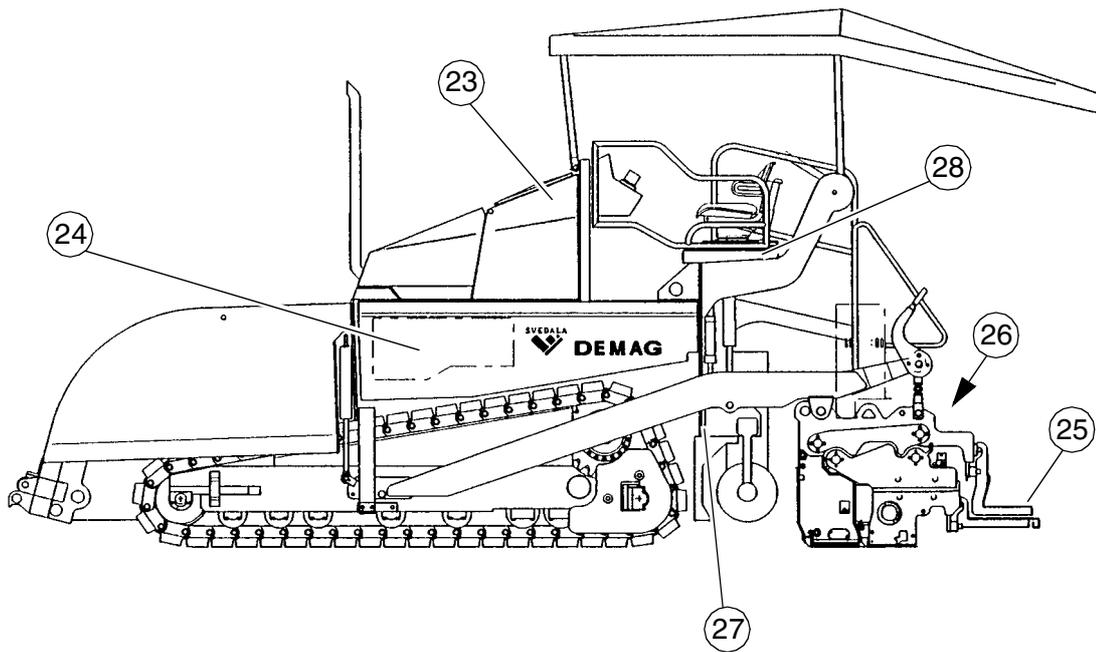


3.7 Sécurité de transport de la table

Les sécurité de transport de la table sont installées sur les deux côtés du poste de pilotage, derrière les sièges.



3.8 Autres équipements de sécurité



Df_115_c.tif

Pos.	Désignation
23	Capots moteur
24	Volets latéraux
25	Passerelles
26	Couvertures de la table
27	Canal à matériau
28	Clignotants sur la table

Autres équipements:

- Cales
- Triangle avertisseur
- Trousse de secours

4 TechCaractéristiques techniques de la version standard

4.1 Performances

Table utilisée	Largeur de base (sans patins réducteurs)	Largeur minimum de pose (avec patin réducteur)	Régl. hydraulique progressif jusqu'à	Largeur de travail maxi avec pièces rapportées	
EB 50	2,5	2.0	5,0	8,0	m
EB 75	3,0	2,5	6,0	9,0	m
Vitesse de transport				0 - 5	km/h
Vitesse de travail				0 - 23	m/min
Epaisseur de pose				300	mm
Ganulométrie maximum				40	mm
Performances de pose théoriques (DF115C)				600	t/h
Performances de pose théoriques (DF135C)				750	t/h

4.2 Mécanisme de translation/Train de roulement

Entraînement	hydrostatique à réglage progressif
Train de roulement	deux trains à chenilles à entraînement individuel avec chaînes sur patins en caoutchouc
Rayon de braquage	demi-tour sur place
Vitesse	voir plus haut

4.3 Moteur

DF 115 C

Marque/Type	Deutz BF6M 2012
Version	moteur diesel 6 cylindres (refroidi par eau)
Puissance	118 KW / 160 PS (à 2100 1/min)
Réservoir carburant - cont.	(voir chapitre F)

DF 135 C

Marque/Type	Deutz BF6M 2012
Version	moteur diesel 6 cylindres (refroidi par eau)
Puissance COM II	131 KW / 178 PS (à 2100 1/min)
Puissance COM II (2006)	129 KW / 175 PS (à 2100 1/min)

4.4 Equipement hydraulique

Génération de la pression	Pompes hydrauliques par l'int. de boîtes de transfert (accouplées directement au moteur)
Distribution de la pression	<ul style="list-style-type: none"> - Circuits hydrauliques pour: - Avance - Transport et répartition du matériau - Compacteur vibration (option) - Actionnement cylindres de trémie, nivelage, relevage table, rentrée/sortie table, relevage de la vis (option) - Compacteur supplémentaire (option)
Capacité rés. hydraulique	(voir chapitre F)

4.5 Trémie

Capacité	env. 6 m ³ = ca. 13 t
Hauteur mini entrée au centre	480 mm
Hauteur mini entrée extérieur	600 mm

4.6 Poids (toutes valeurs en t)

Finisseur sans table	env. 14,0 t
- Finisseur avec table EB 50 (tôles de limitation comprises)	env. 17,6 t
- Avec pièces rapportées pour largeur de travail maxi	
- poids suppl. maxi	
- Avec trémie remplie poids suppl. maxi	



Poids des tables et des pièces de tables respectives: voir les instructions de service des tables.

4.7 Transport du matériau

Convoyeurs	commande indépendante droite gauche
- Entraînement	hydrostatique progressif
- Commande de débit	entièrement automatique, par points de contact

4.8 Répartition du matériau

Vis de distribution	commande indépendante droite gauche entraînement hydrostatique central, réglage progressif
- Entraînement	indépendant de la grille fonctionnement contre-rotatif des vis possible
- Commande de débit	entièrement autom., par pts de contact réglables
- Réglage en hauteur de la vis	- mécanique, par chaîne - mécanique - hydraulique (option)
- Elargisseur de vis	par pièces rapportées (voir plan de montage de vis)

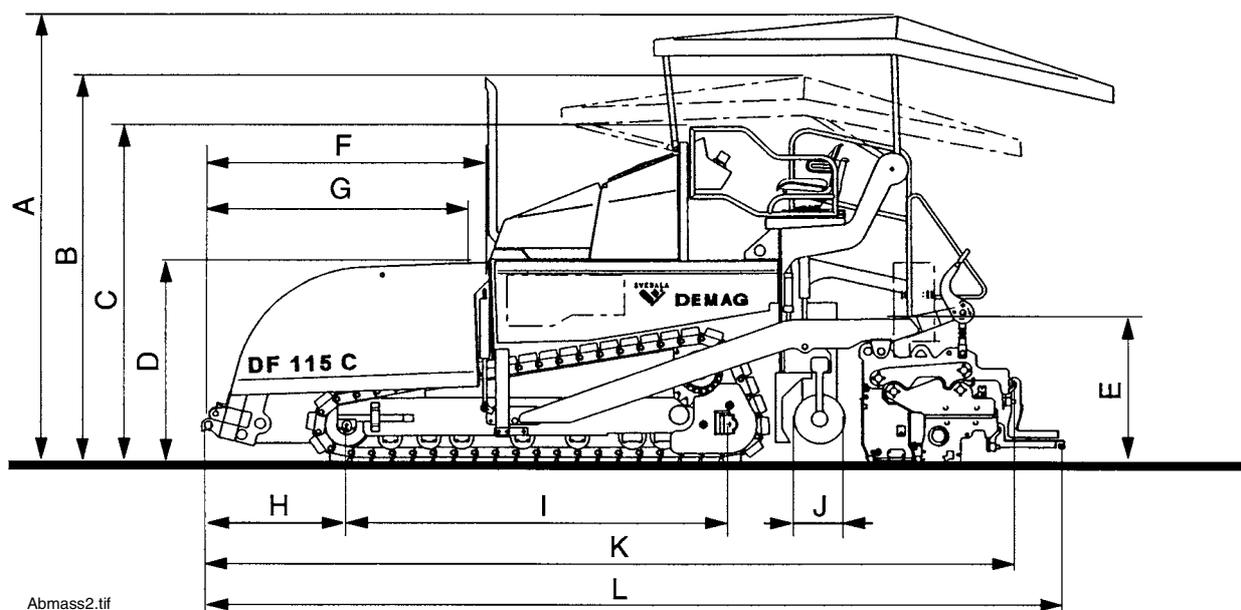
4.9 Relevage de la table

Fonctions spéciales	A l'arrêt: - -arrêt de la table - -arrêt de la table sous pré-tension (pression maxi 50 bar) En pose: - -Contrainte sur la table - -Délestage de la table - (pression maxi 50 bar)
- - Système de nivelage	Capteurs mécaniques de hauteur Systèmes optionnels avec et sans régulation de l'inclinaison latérale

4.10 Equipement électrique

Tension de bord	24 V
- Batteries	2 x 12 V, 88 Ah
- Fusibles	voir chapitre F, section 5

4.11 Dimensions (toutes dimensions en mm)



Désignation	env.
A	Hauteur totale avec toit 3460
B	Hauteur de transport toit replié 3000
C	Haut. de transp. mini sans toit ni tube d'échappement 2610
D	Hauteur de trémie (trémie entièrement refermée) 1600
E	Hauteur du poste de pilotage 1600
F	Longueur de la trémie 2100
G	Longueur de déversement 1950
H	Ecart rouleau <-> renvoi avant 1010
I	Ecart entraînement avant <-> arrière 2920
J	Diamètre de vis 380
K	Long. sans passerelle de table avec table EB 506100
L	Longueur maxi avec table EB 506400



Caractéristiques de la table: voir les instructions de service de la table.

5 Normes EN

5.1 Niveau de pression sonore permanente



Le port de protections auditives est prescrit pour ce finisseur. La valeur d'immission au niveau de l'oreille du conducteur peut varier fortement en fonction des matériaux mis en oeuvre et dépasser 85 dB(A). Sans protection, des lésions auditives peuvent se produire.

La mesure des émissions sonores du finisseur a été effectuée conformément aux dispositions du projet ENV 500-6 de mars 1997 et ISO 4872, dans des conditions de champ libre.

DF115C: Pression sonore au poste de conduite (haut de la tête): $L_{AF} = 82,9$ dB(A)
 DF135C: Pression sonore au poste de conduite (haut de la tête): $L_{AF} = 82,2$ dB(A)

DF115C: Niveau de pression acoustique: $L_{WA} = 106,2$ dB(A)
 DF135C: Niveau de pression acoustique: $L_{WA} = 106,6$ dB(A)

Niveau de pression sonore sur la machine

Point de mesure	2	4	6	8	10	12
Niveau de pression sonore L_{AFeq} (dB(A))DF115C	74,0	75,2	70,6	73,3	72,8	71,7
Niveau de pression sonore L_{AFeq} (dB(A))DF135C	72,7	75,7	73,6	73,1	73,3	71,5

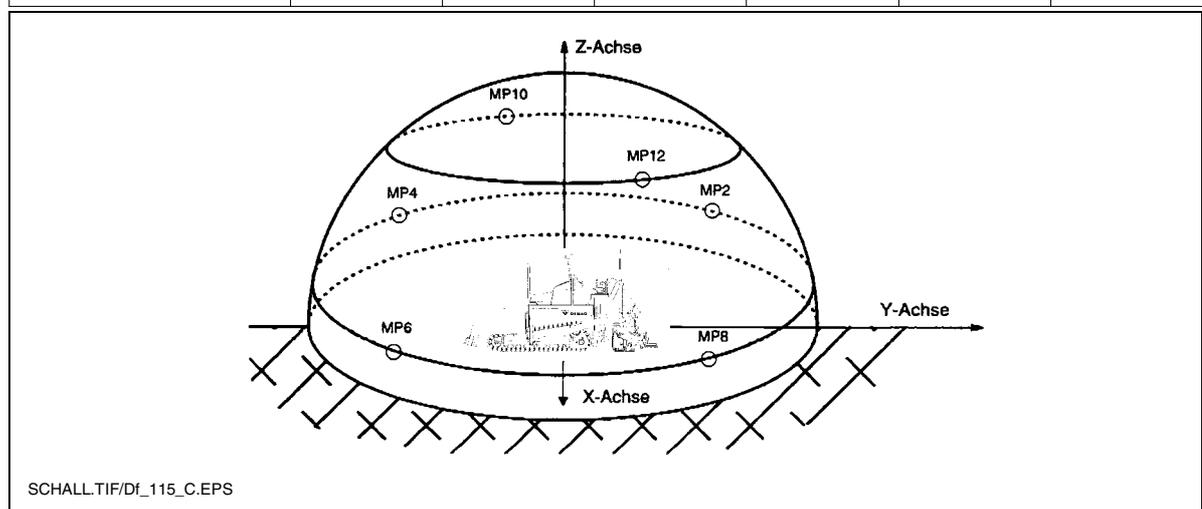
5.2 Conditions de service pendant les mesures

Le moteur diesel tourne au régime maximum. Les convoyeurs, vis, compacteur et vibreur fonctionnent à 50% de leur régime maximum au moins.

5.3 Disposition des points de mesure

Aire de mesure hémisphérique d'un rayon de 16 m. La machine est située au centre. Les coordonnées des points de mesures sont les suivantes

Coordonnées	Pts de mesure 2, 4, 6, 8			Pts de mesure 10, 12		
	X	Y	Z	X	Y	Z
	$\pm 11,2$	$\pm 11,2$	1,5	- 4,32 +4,32	+10,4 -10,4	11,36 11,36



5.4 Vibrations corporelles

Dans des conditions d'utilisation conformes de l'engin, les valeurs effectives pondérées de l'accélération au poste de conduite ne dépassent pas $a_w = 0,5 \text{ m/s}^2$ au sens du projet prEN 1032-1995.

5.5 Vibrations main-bras

Dans des conditions d'utilisation conformes de l'engin, les valeurs effectives pondérées de l'accélération au poste de conduite ne dépassent pas $a_{hw} = 2,5 \text{ m/s}^2$ au sens du projet prEN 1033-1995.

5.6 Compatibilité électromagnétique (CEM)

Respect des valeurs limites suivantes selon les exigences de protection de la directive CEM 89/336/EWG/08.95:

- Emission perturbatrice selon DIN EN 50081-1/03.93:
 - < 40 dB $\mu\text{V/m}$ pour fréquences 30 Mhz - 230 MHz mesurés à 3 m de distance
 - < 47 dB $\mu\text{V/m}$ pour fréquences 20 Mhz - 1 GHz mesurés à 3 m de distance
- Insensibilité aux décharges électrostatiques (ESD) selon DIN EN 61000-4-2/03.96:

Les décharges de contact de $\pm 4\text{-KV}$ et aérienne de $\pm 8\text{-KV}$ n'ont exercé aucune influence notable sur le finisseur. Les modifications selon le critère d'appréciation "A" sont respectées, c-à-d. le finisseur a fonctionné convenablement pendant l'essai.

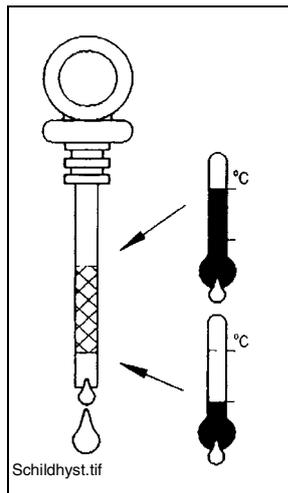


Les modifications apportées aux composants électriques ou électroniques ou touchant à leur implantation sont soumises à l'autorisation écrite du constructeur.

6 Points de marquage et panneaux



1 Typdf2ce.jpg



7 Schildhyst.tif

Système de gaz liquéfié	
Année de construction:	
Propane	Propane
Pression de raccordement	1,5 bar
Raccordement par brûleur	1,5 Kg/h

2

DIESEL

3

Huile
hydraulique
HE 46

4

Fermer immédiatement la vanne de sécurité

- en cas d'extinction des brûleurs
- en cas d'incendie

En fin de travail, fermer également le robinet de la bouteille de gaz

5

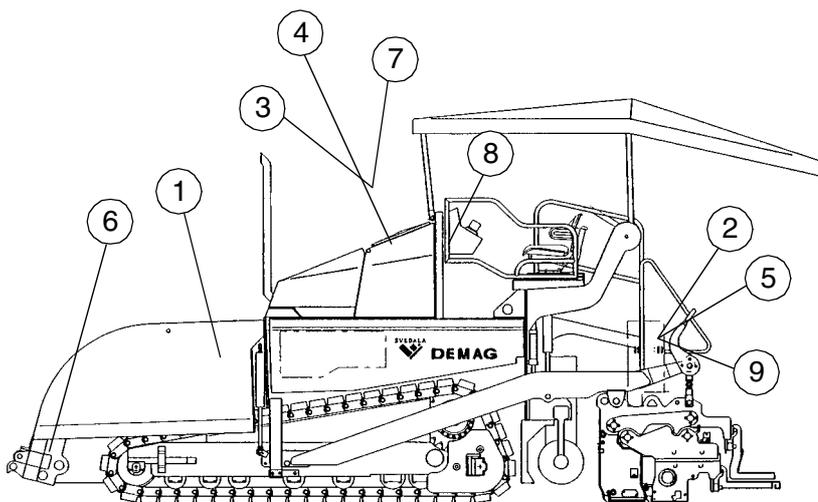
Attention : il est interdit de séjourner dans la zone de manoeuvre de la trémie

6

Instructions de sécurité pour le circuit de gaz

1. Fixer les bouteilles de gaz dans le support prévu et les maintenir contre la chute et la rotation.
2. Ne pas prélever de gaz sans sécurité de rupture ni régulateur de pression.
3. Faire contrôler régulièrement tous les 2 ans l'étanchéité des bouteilles de gaz, des vannes et des robinets par un **expert**.
4. Notifier immédiatement les défauts d'étanchéité au **responsable de la surveillance**. Utiliser les produits moussants habituels pour la détection des fuites.
5. Fermer immédiatement les robinets des bouteilles en cas de fuite, avant les pauses, en fin de travail, en cas d'extinction des brûleurs ou en cas d'incendie.
6. Pour allumer les brûleurs :
 1. Ouvrir les robinets des bouteilles ainsi que le robinet principal. Appuyer pendant plusieurs secondes sur la sécurité de rupture..
 2. Actionner la clé de contact, mettre sous tension avec l'interrupteur séparé .
 3. Recherche des pannes uniquement par le **responsable de la surveillance**. Respecter les instructions de service.
7. Utiliser uniquement des flexibles originaux SVEDALA DEMAG portant la marque de conformité DIN-DVGW 29.02e588.

9



Df_115_c.tif

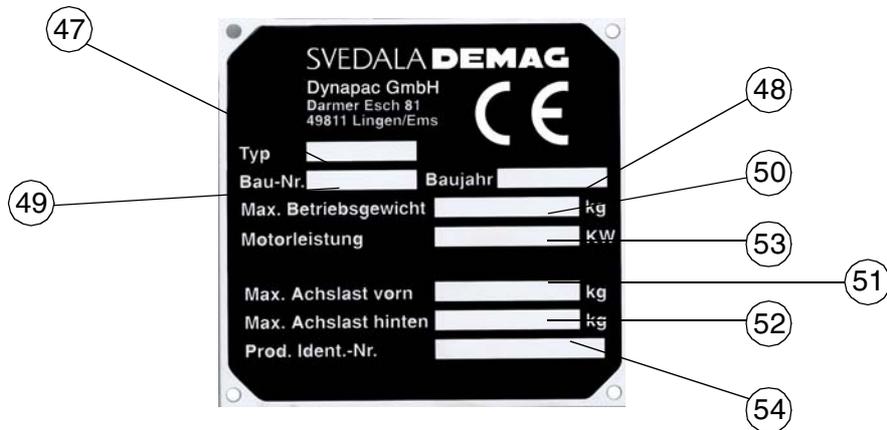


8

Les panneaux doivent toujours être lisibles. Remplacer immédiatement les panneaux illisibles ou endommagés.

Pos.	Désignation
1	Plaque de type
2	Panneau « Installation au gaz »
3	Panneau « Point de remplissage carburant diesel »
4	Panneau « Point de remplissage huile hydraulique »
5	Panneau « Fermer immédiatement la vanne de sécurité »
6	Panneau « Attention: il est interdit de séjourner dans.... »
7	Panneau « Contrôle du niveau d'huile hydraulique »
8	Panneau « Porter une protection auditive »
9	Panneau « Instructions de sécurité sur l'installation au gaz »
*	Les panneaux se trouvent sous le capot moteur
**	Panneaux sur les deux côtés du finisseur
***	Le panneau se trouve sur la console de commande

6.1 Plaque de type finisseur (1)



Pos. Désignation

47 Type de finisseur

48 Année de construction

49 Numéro de la série de finisseur

50 Poids maxi en service admis, y compris tous les éléments rapportés, en kg

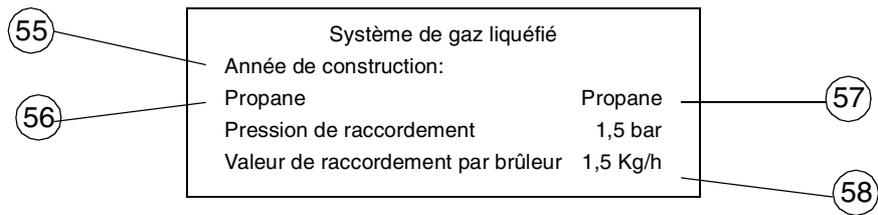
51 Charge axiale maximum admise sur l'essieu avant en kg

52 Charge axiale maximum admise sur l'essieu arrière en kg

53 Puissance nominale en kW

54 Numéro d'identification du produit (PIN)

6.2 Plaque de type de l'installation au gaz (2)



Pos. Désignation

55 Année de construction

56 Type de gaz à utiliser

57 Surpression de raccordement en bar

58 Consommation moyenne de gaz de la table raccordée, en kg/h

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. Bloquer le toit abri en position relevée avec le boulon de blocage.

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 débouchés de routes.

2 Transport au moyen d'un remorqueur



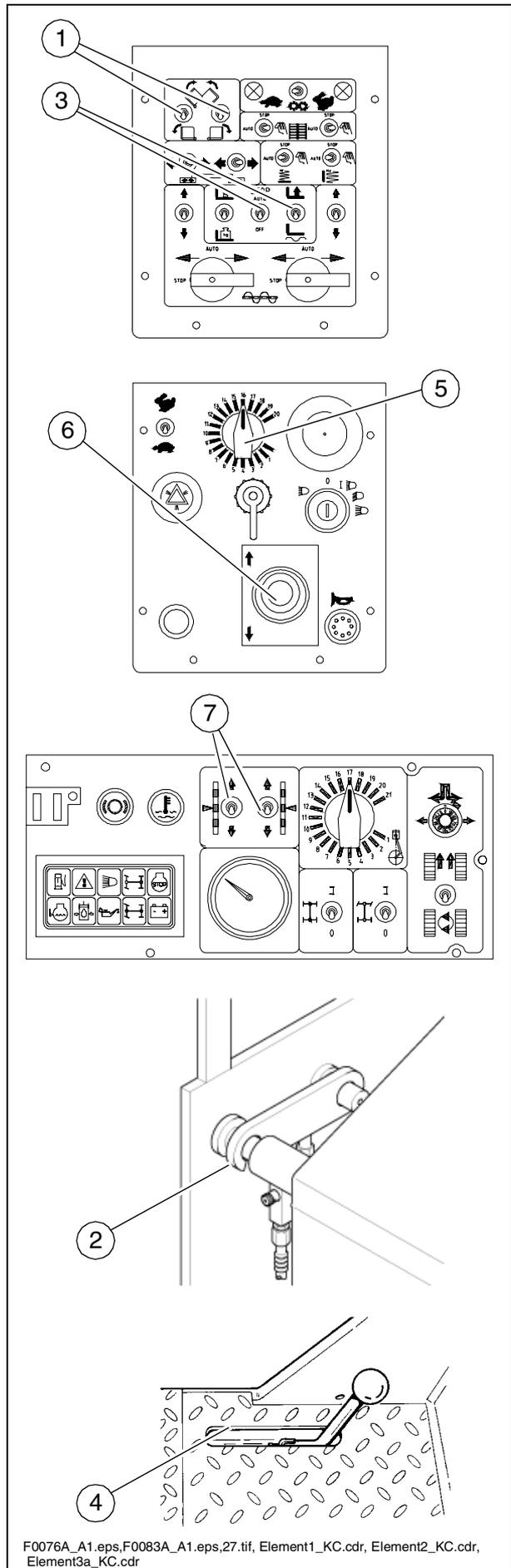
Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi le cas échéant les tôles frontales. Afin d'éviter un endommagement de la table, la pente de la rampe d'accès ne peut s'élever au max. qu'à 11 ° (19%).

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

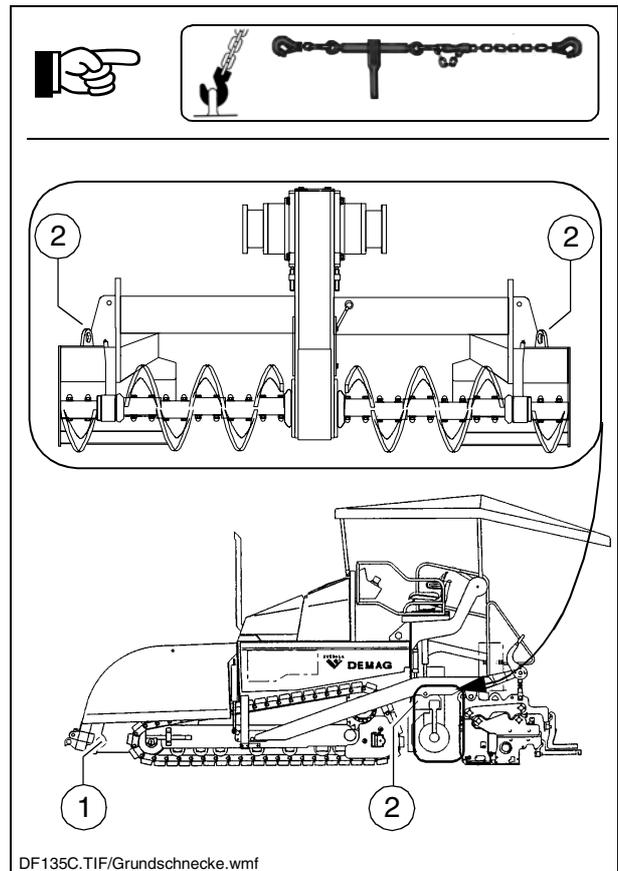


S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger pendant le chargement.

- 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 boulons de verrouillage et tirer le toit vers l'avant par le milieu du cadre. Le fixer à nouveau dans la position inférieure avec les écrous.
- 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.

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



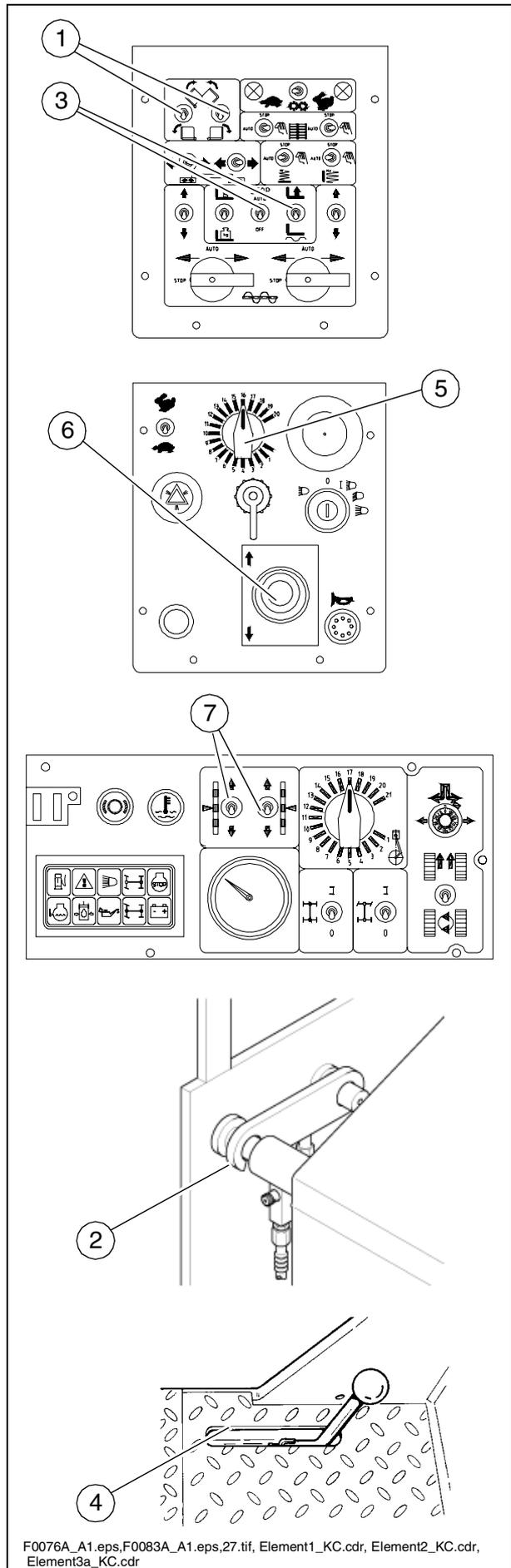
Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi éventuellement les tôles frontales.

3.1 Préparations

- 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, les déposer par exemple dans la trémie pour le transport.

Avec table avec chauffage au gaz en option:

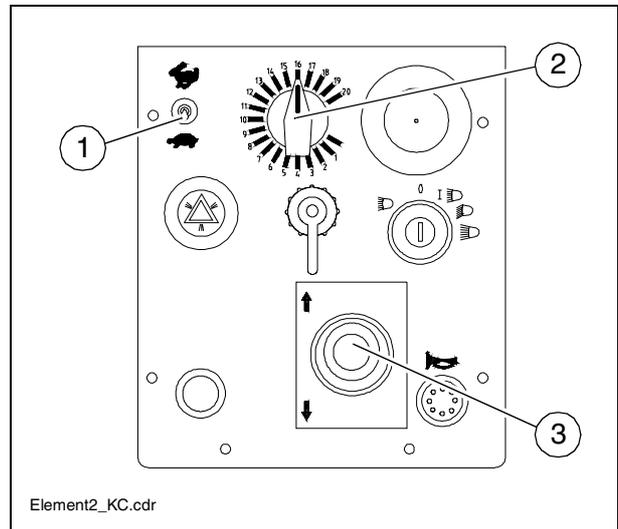
- Enlever les bouteilles de gaz du chauffage de la table:
 - Fermer le robinet principal et les robinets des bouteilles.
 - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de gaz de la table.
 - Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule en respectant toutes les consignes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

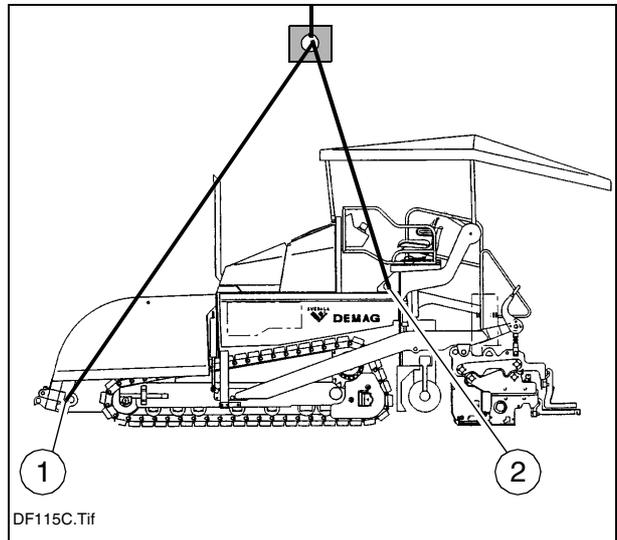


Pour le chargement du véhicule avec harnais de grue, sont prévus quatre points de fixation (1,2).

- 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).

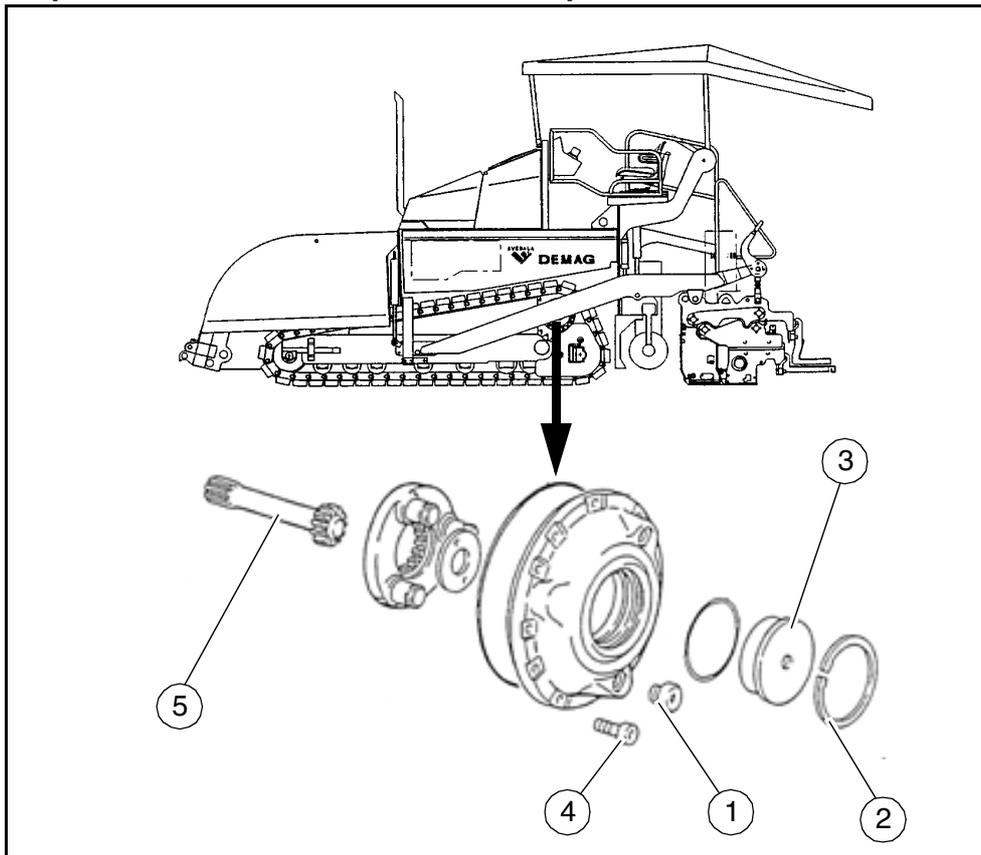


Lors du transport, prendre garde à la position horizontale du finisseur!



5 Remorquage

Description du mécanisme de désaccouplement



Le mécanisme de désaccouplement permet de remorquer le matériel. Le réducteur et le moteur hydraulique sont désaccouplés lorsque le mécanisme est en fonction.



Le frein de stationnement est en service quand le réducteur est en position « désaccouplé »!



Vérifiez que le mécanisme de désaccouplement n'est mis en service que lorsque la machine est arrêtée!



Evitez toute intrusion de boue ou autre contaminant dans le réducteur.

Procédure de désaccouplement:

- Vidangez l'huile par le bouchon (1) en position basse.



Tout débordement ou éclaboussure doit être récupéré dans un conteneur adapté!

- Déposez le circlips (2)
- Déposez le couvercle(3) en utilisant un boulon (4) M8.
- Déposez l'arbre cannelé (5) en utilisant le même boulon.
- Remettez en place le couvercle (3) et verrouillez-le à l'aide du circlips (2).



Le réaccouplement s'effectue en suivant la même procédure en sens inverse.



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



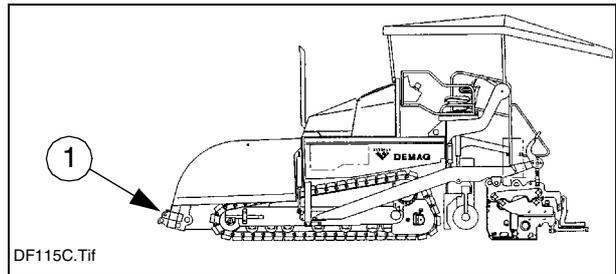
Le véhicule tracteur doit être de nature à pouvoir assurer le finisseur dans une pente.

N'utiliser que des barres de dépannage autorisées!

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

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

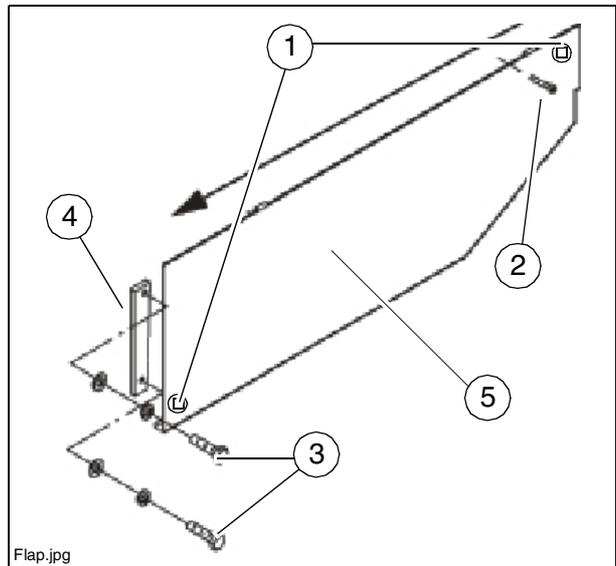
- Accrocher la barre de remorquage dans le dispositif d'attelage (1) au niveau du pare-choc.
- Remorquer lentement et prudemment et sur le trajet le plus court le finisseur en dehors du chantier ou de la zone de danger.



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.

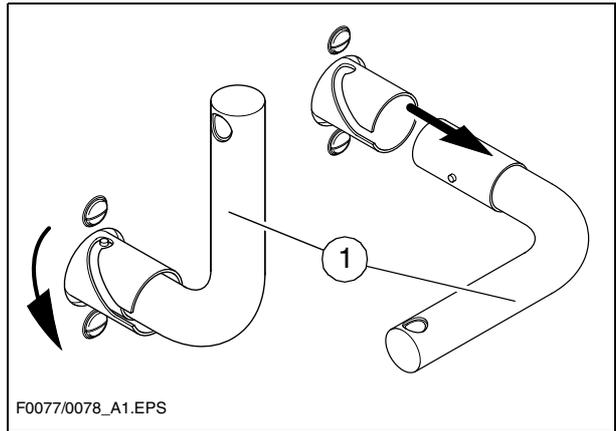


7 Garer de manière sûre



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.

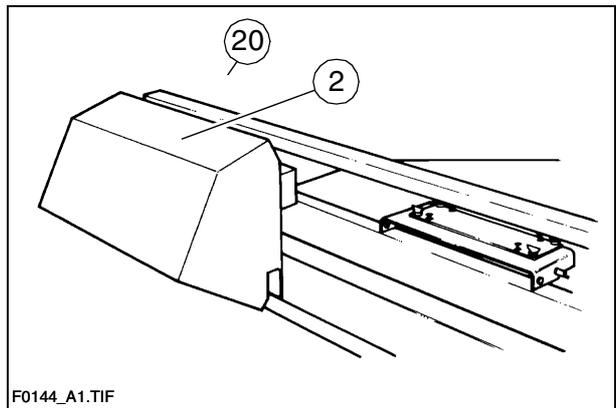
- Retirer et emmener la clé de contact et l'interrupteur général (1), ne pas les "cacher" dans le finisseur.



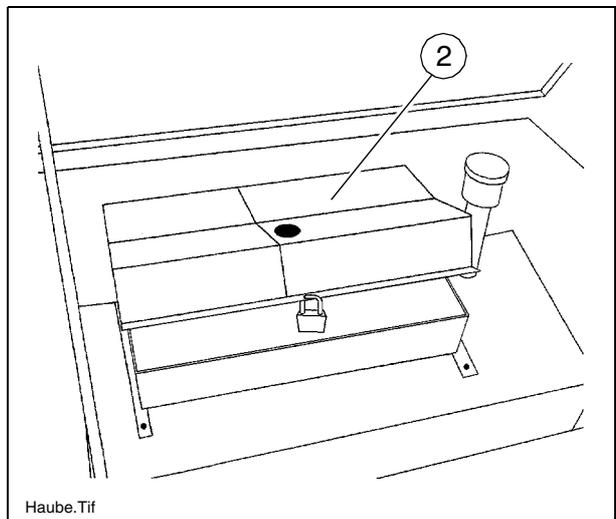
- Couvrir le pupitre de commande avec le capot de protection (2) et fermer à clé.



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'éléments 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!

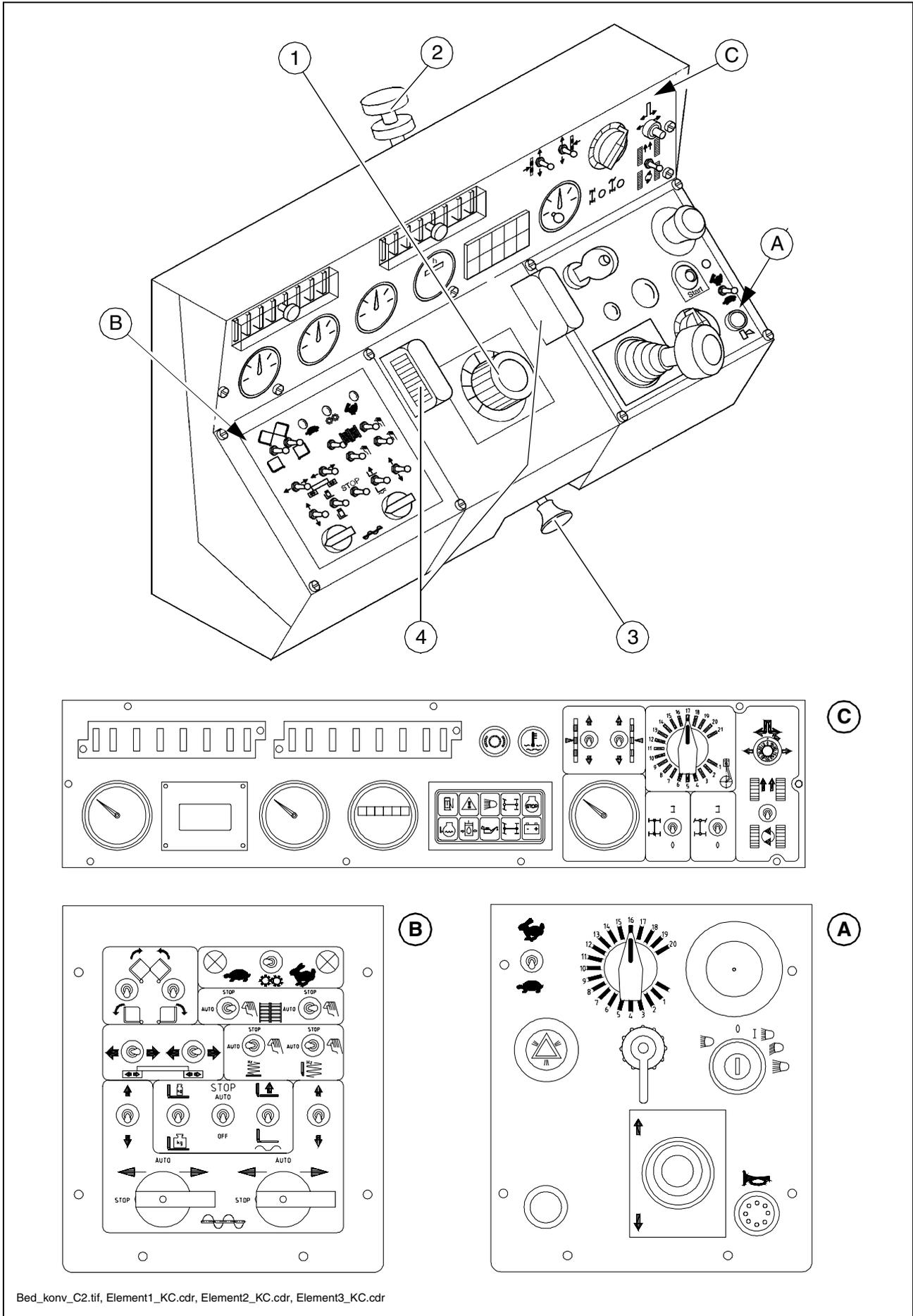
- Avant le commencement du travail, toujours s'assurer que personne n'est en danger!
- Vérifier que l'ensemble des dispositifs de sécurité et des différentes protections qui les recouvrent soient bien mises en place et en état!
- Réparer immédiatement tout dommage constaté!
- Ne transporter aucun passager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



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

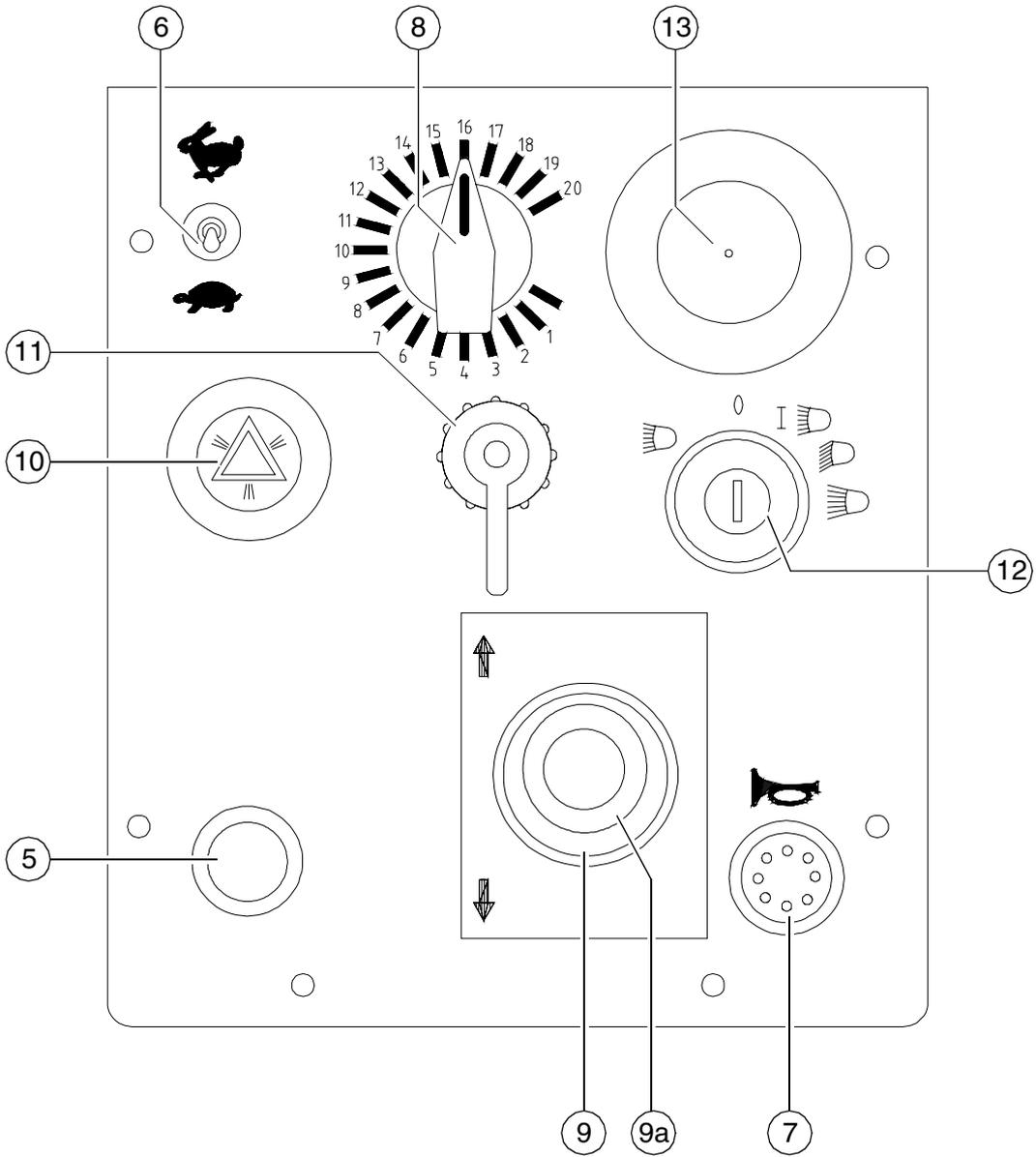
2 Organes de service

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 moletée à la place prévue à cet effet dans l'encoche marquée 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

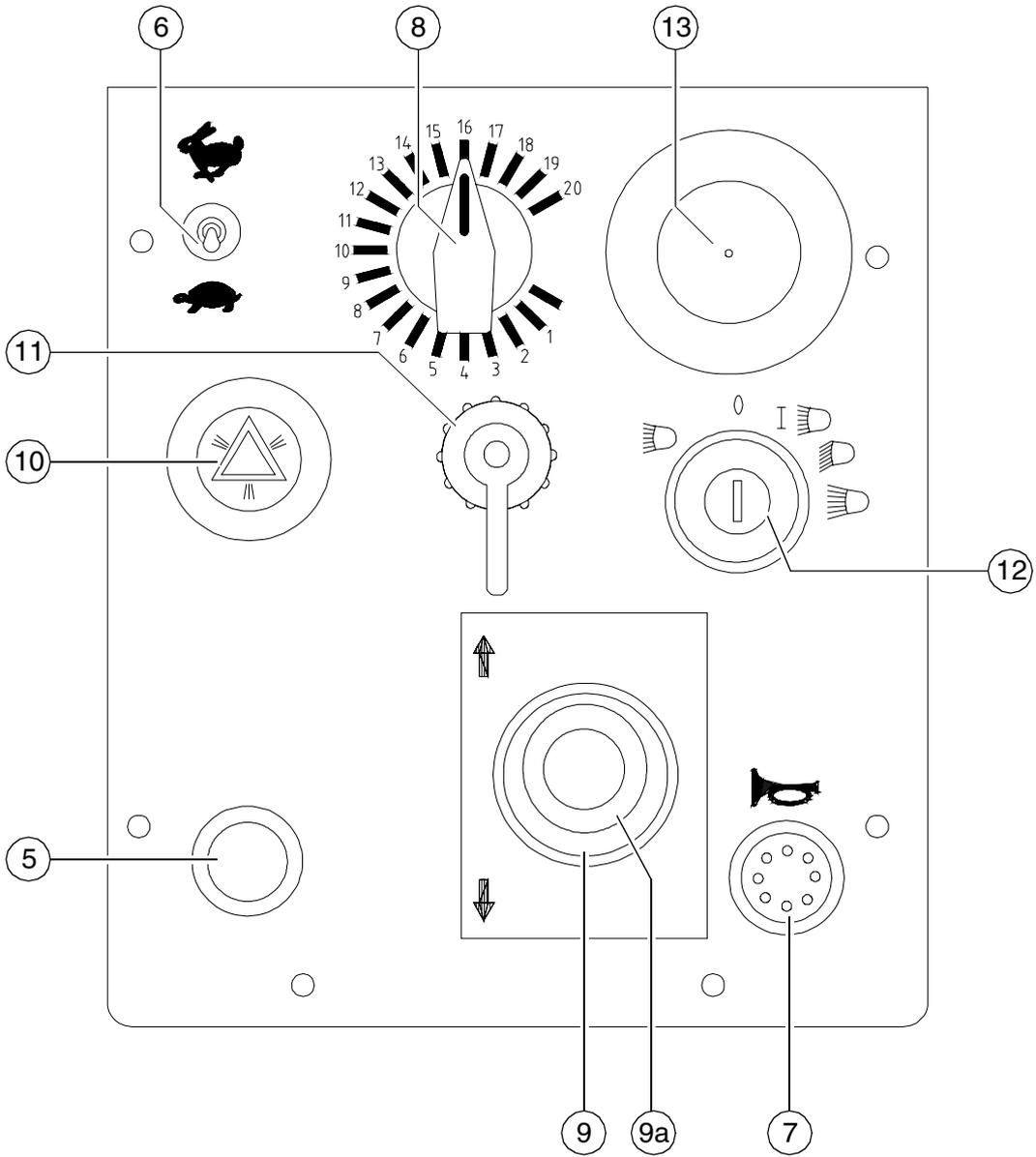


Element2_KC.cdr

D DF115_135.F 4-62 - 02-01.03

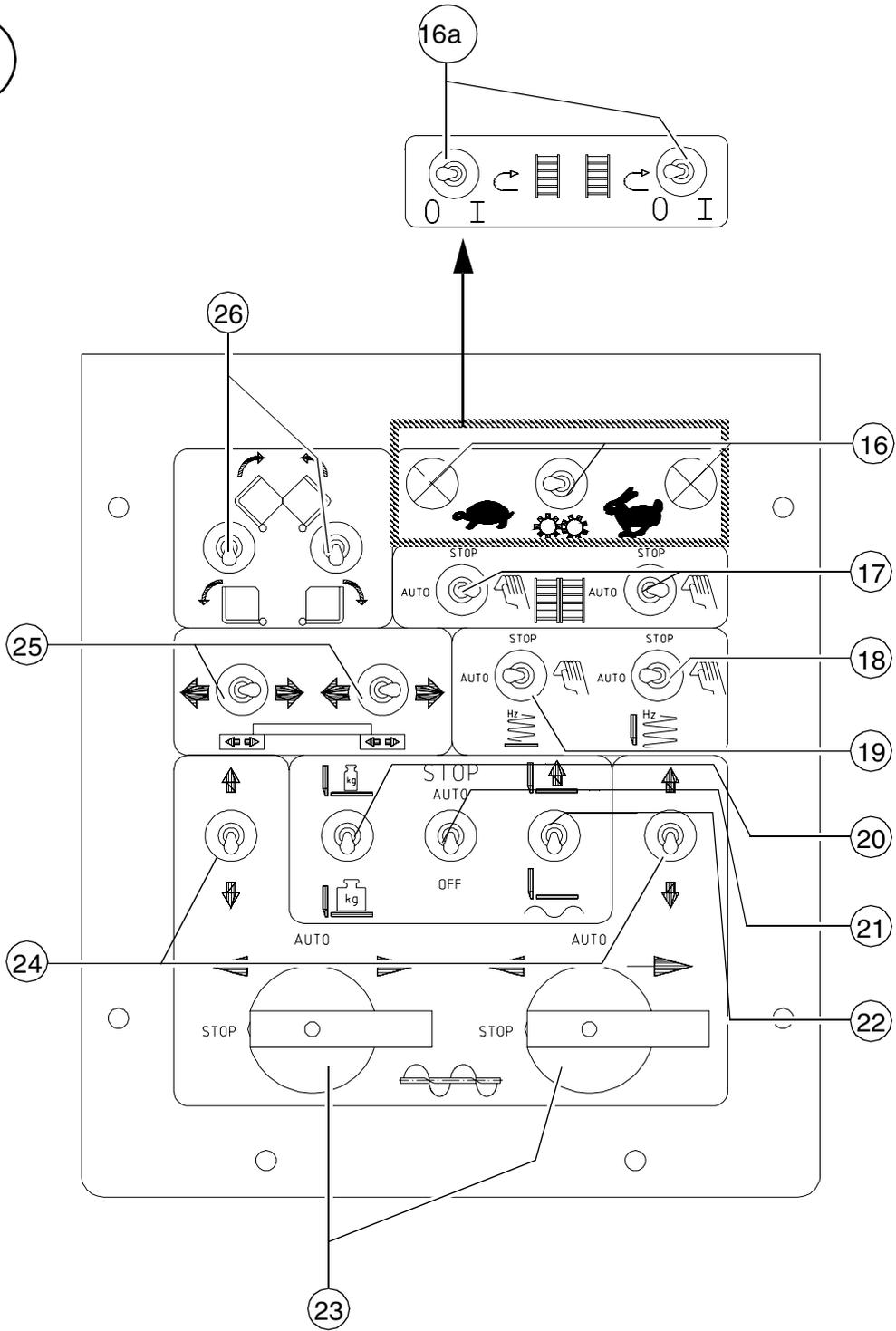
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
5	Starter (« Démarreur »)	Démarrage possible uniquement lorsque le levier d'avancement est en position médiane. Tous les contacteurs d'arrêt d'urgence (sur le pupitre de commandes et les télécommandes) doivent être relevés.
6	Translation rapide/lente	Lièvre: vitesse 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



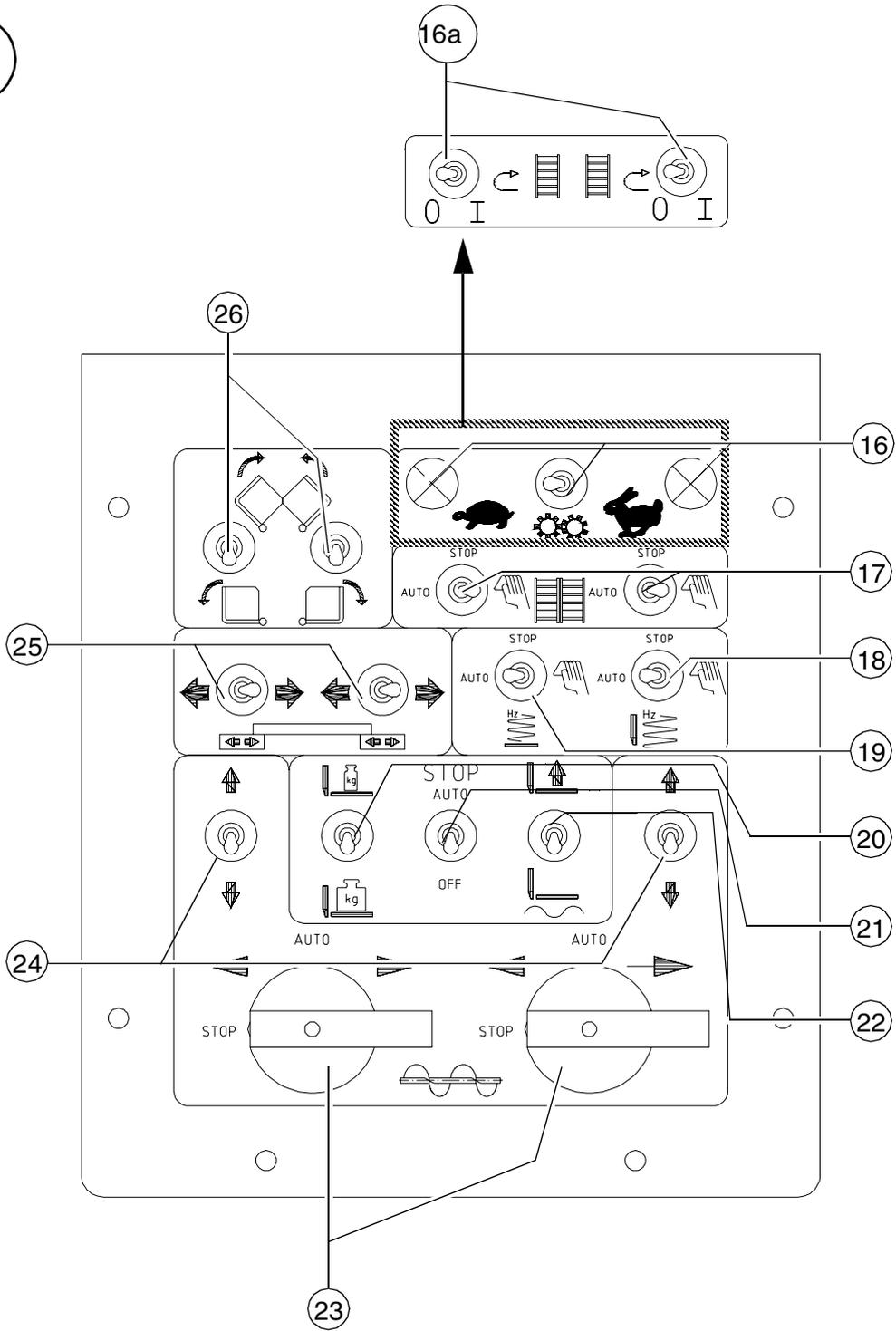
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
12	Clé de contact et éclairage	<p>Positions de la clé :</p> <p>1 Allumage marche</p> <p>2 Feux de stationnement/feux arrières, éclairage des instruments de bord, le cas échéant, projecteur de travail</p> <p>3 Feux de croisement</p> <p>4 Feux de route</p> <p> Forcer le blocage entre 2 et 3 en enfonçant. Rotation de la clé vers la gauche = feux de parking</p>
13	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.
14	non occupé	
15	non occupé	

B



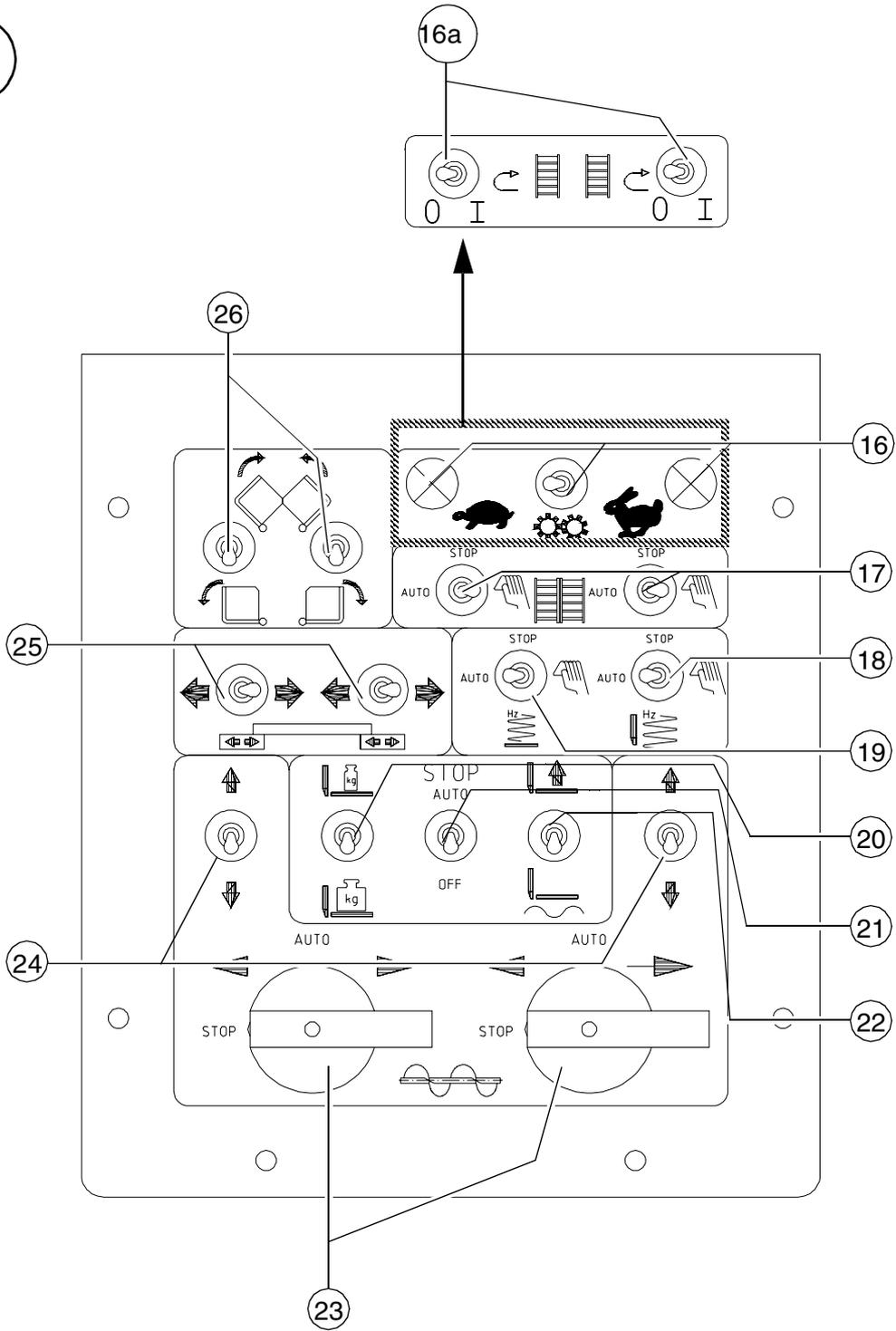
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
16	non occupé	
16a (O)	Inverseur convoyeur à grille	<p>La direction de transport peut être inversée individuellement pour les deux moitiés du convoyeur à grille afin de faire reculer brièvement de l'enrobé éventuellement accumulé devant la vis. Ceci permet par exemple 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> <ul style="list-style-type: none"> - Si le convoyeur doit être commuté à partir de la télécommande (O), les deux interrupteurs doivent être sur « auto ».
18	Dispositif de tampers (spécifique à la table)	<p>auto: mis en service avec le levier, hors service pendant l'arrêt</p> <p>stop: entièrement mis hors service</p> <p>manuel: mis en service en permanence</p> <p>« Auto » est normalement utilisé pendant la pose.</p> <p> Si l'interrupteur se trouve sur « manuel » pendant la pose, il doit être enclenché sur « stop » pendant l'arrêt. Sinon compression surélevée!</p> <p> Réglage de la vitesse (voir section « Réglage du nombre de tours des tampers »)</p>
19	Dispositif de vibration additionnelle (spécifique à la table)	<p>Utilisation comme l'interrupteur (Dispositif de tampers). Réglage de la vitesse (voir section « Réglage du nombre de tours de la vibration additionnelle »).</p>
20	Lestage /délestage de la table  A  B  C	<p>Permet de lester / délester la table afin d'influencer la force de traction et le compactage.</p> <p>A: délestage (table 'plus légère')</p> <p>B: sans fonction (position flottante)</p> <p>C: lestage (table 'plus lourde')</p> <ul style="list-style-type: none"> - La hauteur du lestage ou du délestage doit être réglée par la vanne de régulation de pression (93). - Pour « l'arrêt de la table avec précontrainte », la position A doit être choisie (voir interrupteur (21) et vanne de régulation de pression (93a)).

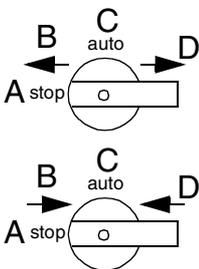
B



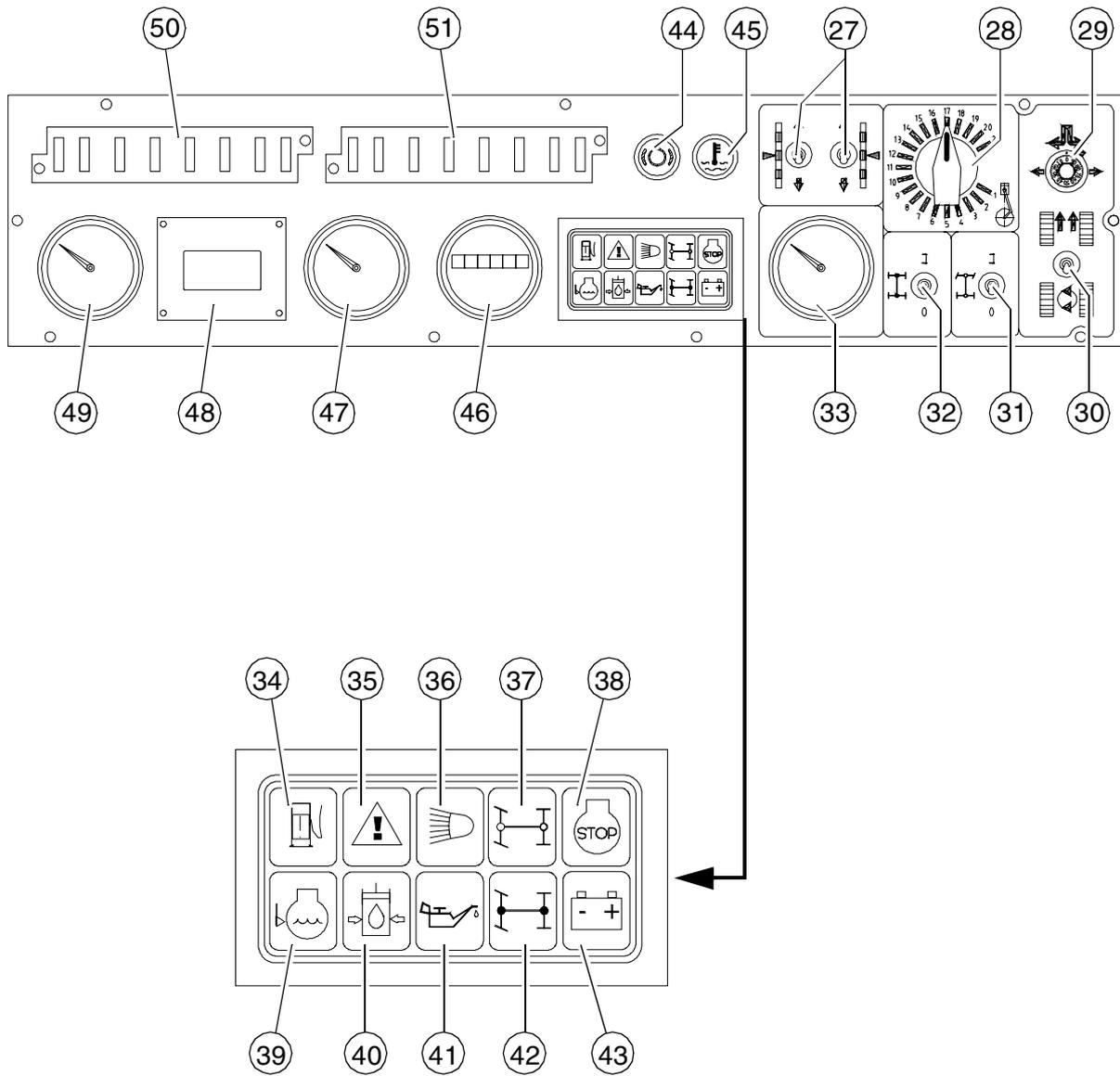
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
21	<p>Arrêt de la table (« table-stop »)</p> <p>The diagram shows a hand-shaped lever with three positions: 'A' labeled 'STOP AUTO', 'B' (intermediate), and 'C' labeled 'OFF'.</p>	<p>L' « arrêt de la table » permet de bloquer l'hydraulique de la table afin d'éviter 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>C: débranché</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>The diagram shows three table positions: 'A' (retracted), 'B' (intermediate), and 'C' (lowered and floating). A warning triangle is shown next to the description for position C.</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 commandée automatiquement par les capteurs à ultrasons, les deux commutateurs doivent être 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>

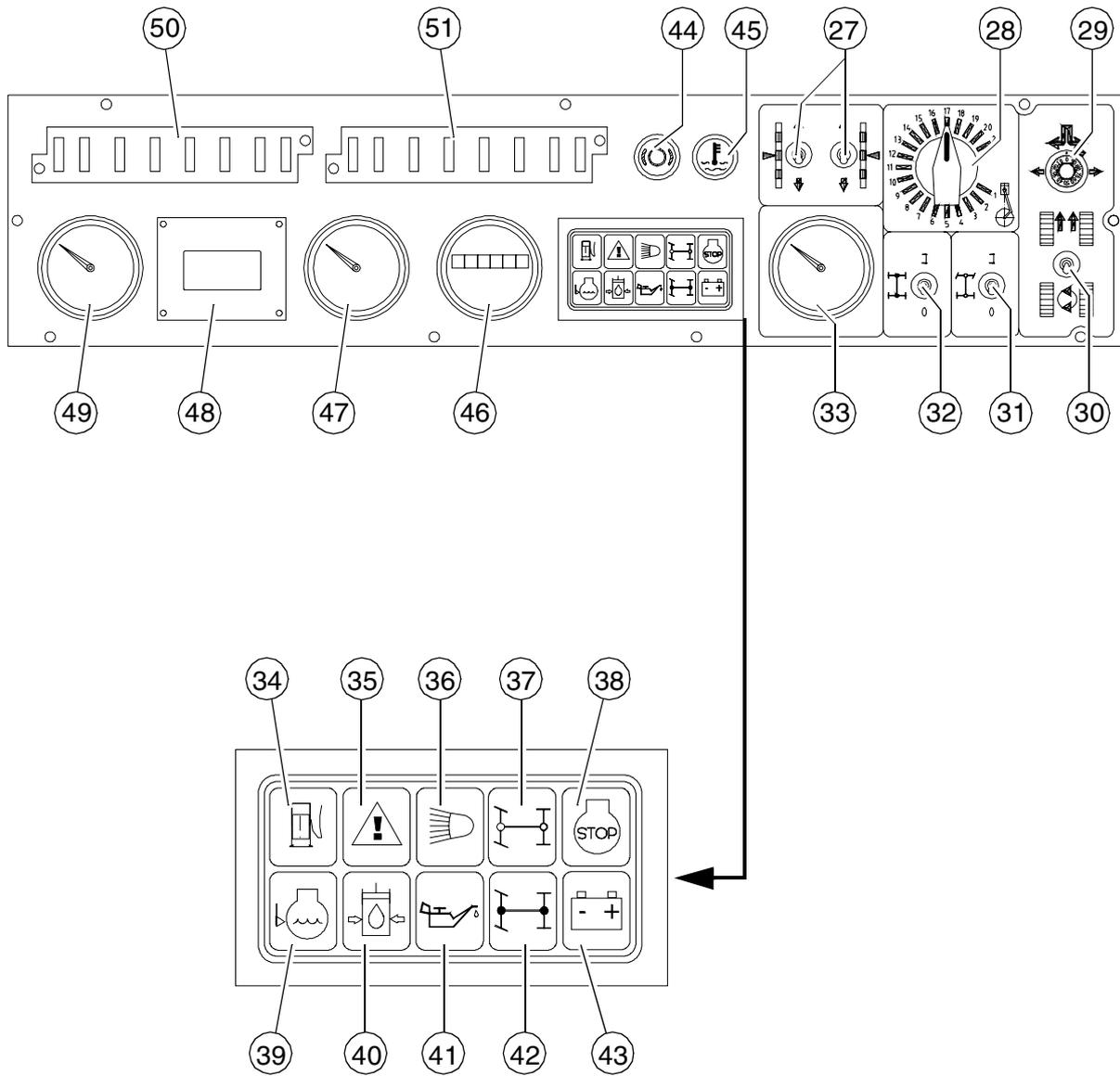
C



Element3_KC.cdr, Kontrollleucht_KC.cdr

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 maximum pour la pose et réduire éventuellement 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	

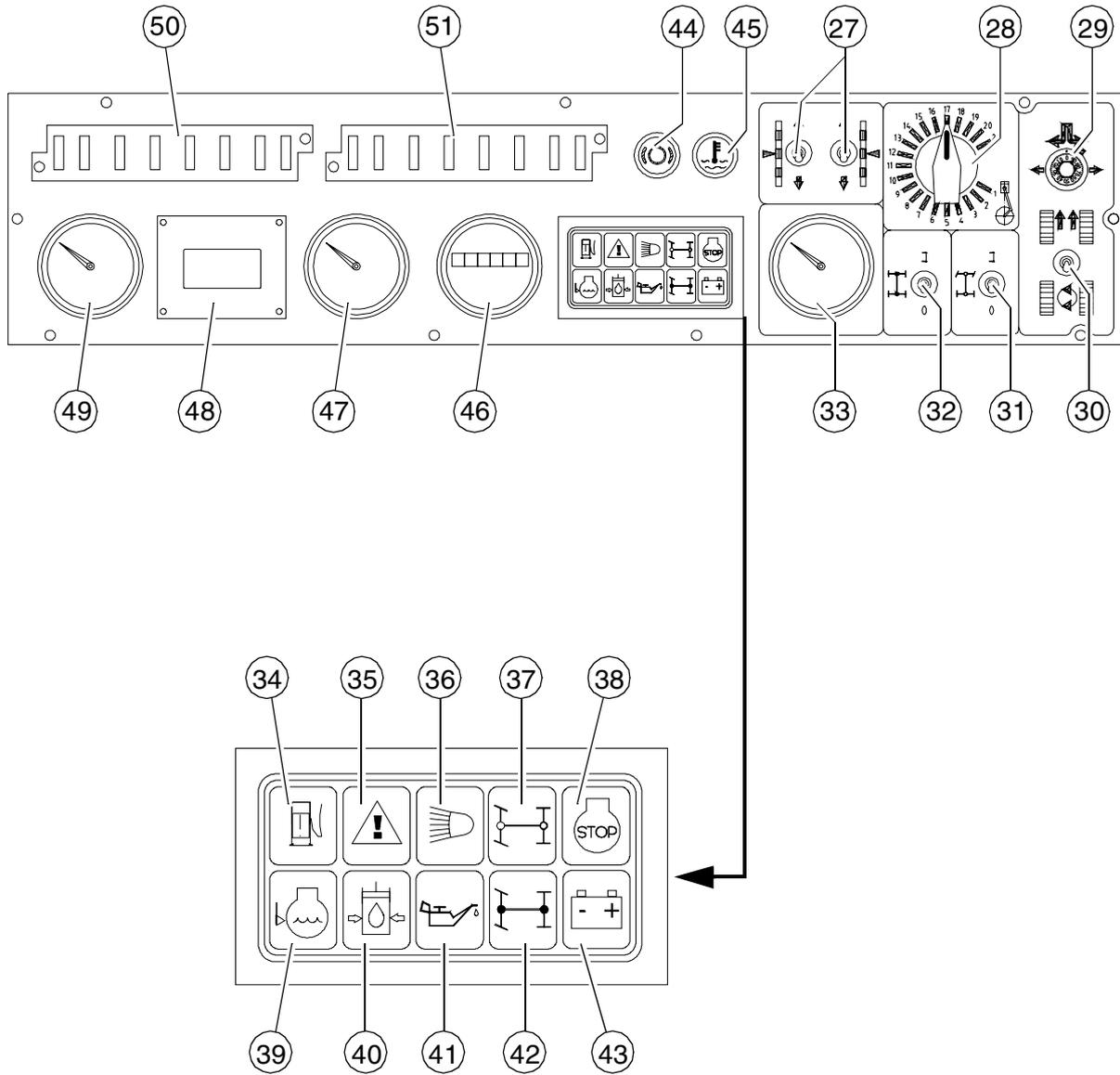
C



Element3_KC.cdr, Kontrollleucht_KC.cdr

Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
32	non occupé	
33	Affichage de la température de l'huile hydraulique	Affichage normal jusqu'à 85 °C = 185 °F.  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	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.
35	Message d'erreur (jaune)	Signale par clignotement ou par allumage permanent une erreur dans le moteur d'entraînement. La machine peut momentanément continuer à être utilisée ou le moteur d'entraînement est automatiquement stoppé. La poursuite de l'exploitation est possible, réparer rapidement le défaut pour éviter des dommages supplémentaires.  Le code d'erreur peut être consulté au moyen du commutateur de diagnostic sur le bornier principal. Pour le diagnostic des défauts, voir la section « Pannes »!  S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage.
36	Témoin de feux de route (bleu)	S'allume lorsque les feux de route sont allumés (au niveau de la clé de contact).  Eviter d'éblouir les conducteurs de la circulation en sens inverse!
37	non occupé	
38	Arrêt du moteur	S'allume lorsque le moteur ne peut pas être démarré (par ex. parce que le contacteur d'Arrêt d'urgence est appuyé, que le convoyeur à grille ou que la vis est enclenché).  Alors voir paragraphe « Pannes ».
39	Contrôle de l'eau de refroidissement (rouge)	S'allume lorsque le niveau d'eau de refroidissement est trop bas.  Si le voyant ne s'éteint pas, couper immédiatement le moteur. Autres défauts possibles, voir le manuel de service du moteur.

C



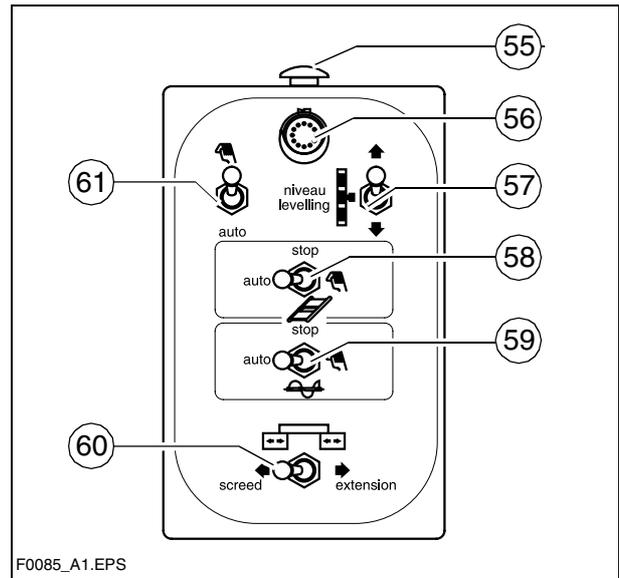
Element3_KC.cdr, Kontrollleucht_KC.cdr

Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
40	Témoin de pression d'huile de translation hydraulique (rouge)	Doit s'éteindre juste après le démarrage du moteur. Respecter le temps d'échauffement du moteur. Eventuellement, huile hydraulique est trop froide ou trop épaisse.  Si le témoin ne s'éteint pas, laisser la translation éteinte (voir paragraphe « Pannes »).  Le voyant s'éteint à une pression inférieure à 2,8 bar = 40 psi.
41	Voyant de contrôle de pression d'huile du moteur Diesel (rouge)	Doit s'éteindre juste après le démarrage du moteur.  Au cas où le voyant ne s'éteint pas, couper immédiatement le moteur (voir paragraphe « Pannes »). Autres défauts possibles, voir les instructions de service du moteur.
42	non occupé	
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	non occupé	
45	Indicateur de température moteur (rouge)	Il s'éclaire quand la température du moteur est trop élevée.  Le régime moteur est réduit automatiquement (il est néanmoins possible de déplacer le finisseur). Arrêter le finisseur (en ramenant le levier de translation en position neutre, laisser le moteur refroidir en le faisant tourner à vide. Déterminer l'origine et la corriger si nécessaire (voir la section (anomalies de fonctionnement)) Après refroidissement jusqu'à température normale, le moteur fonctionnera à nouveau à pleine puissance.
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	Affichage de la vitesse	Indique la vitesse de déplacement actuelle du finisseur en m/min.
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.

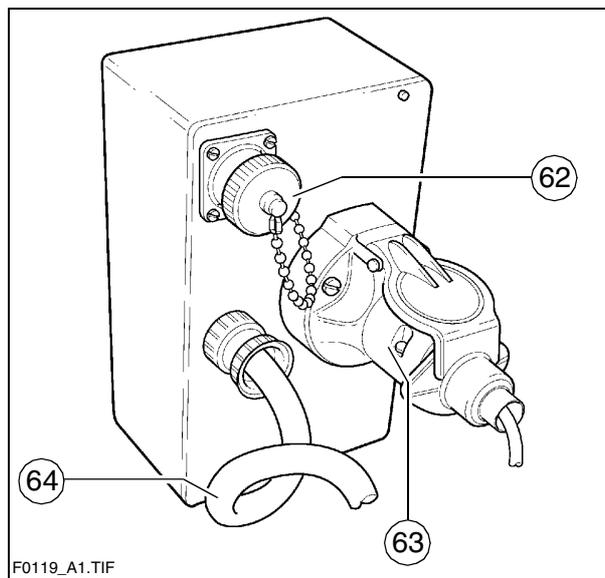
- Le boîtier est fixé sur la tôle latérale de la table.



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 (61) 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

Batteries (71)

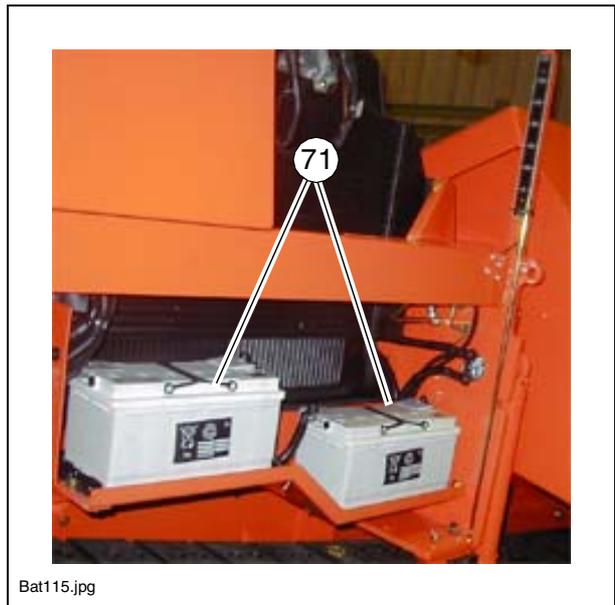
Les batteries du circuit 24 V sont installées derrière le volet droit.



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 sur le côté droit, entre le panneau avant et la trémie. Cet interrupteur coupe le circuit électrique allant de la batterie au fusible principal.



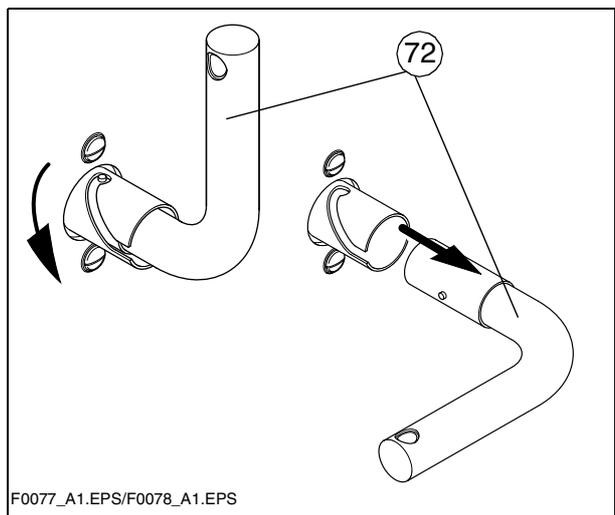
Spécifications des fusibles : chapitre F

- 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!

”

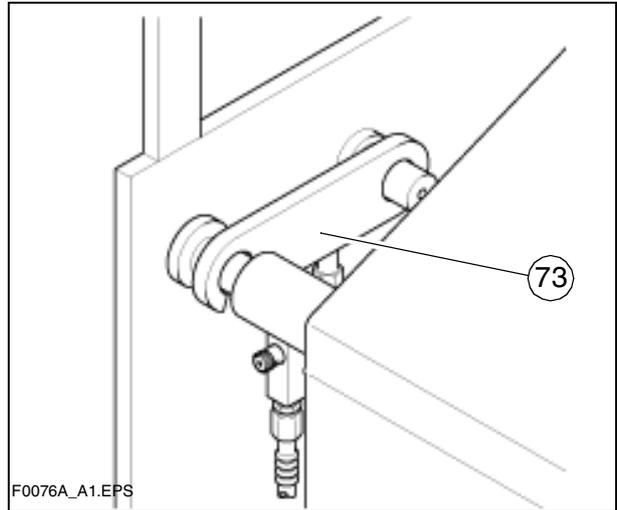


Système de verrouillage de la trémie pour le transport (78) (à droite et à gauche)

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!

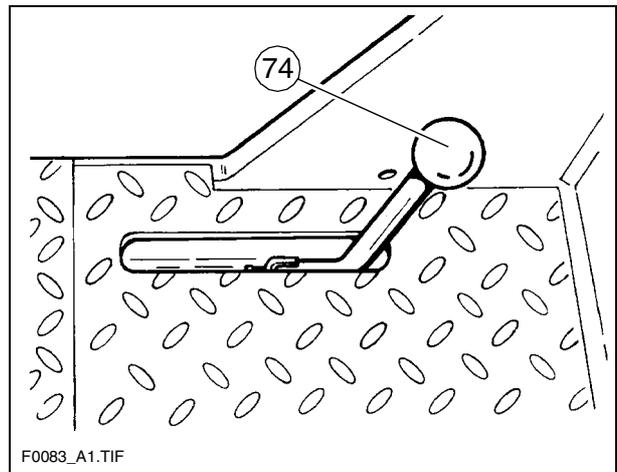


Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (74)

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.



ATTENTION!

Le pourcentage du profil en toit de table doit être mis à « zéro » avant d'engager le blocage de table pour le transport.

Le blocage de table est prévu pour le transport seulement. Ne jamais se placer sous la table dans ces conditions.

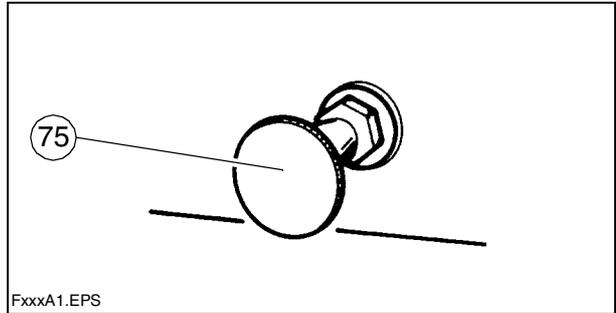
Avant les opérations de contrôle, d'entretien ou de réparation de la table:

- caler la table par rapport au sol,
- caler le tracteur pour éviter tout déplacement!

Danger d'accident!

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.



FxxxA1.EPS



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.

A Vaporisateur avec pompe de pression

B Dispositif de vaporisation avec pompe électrique (81)

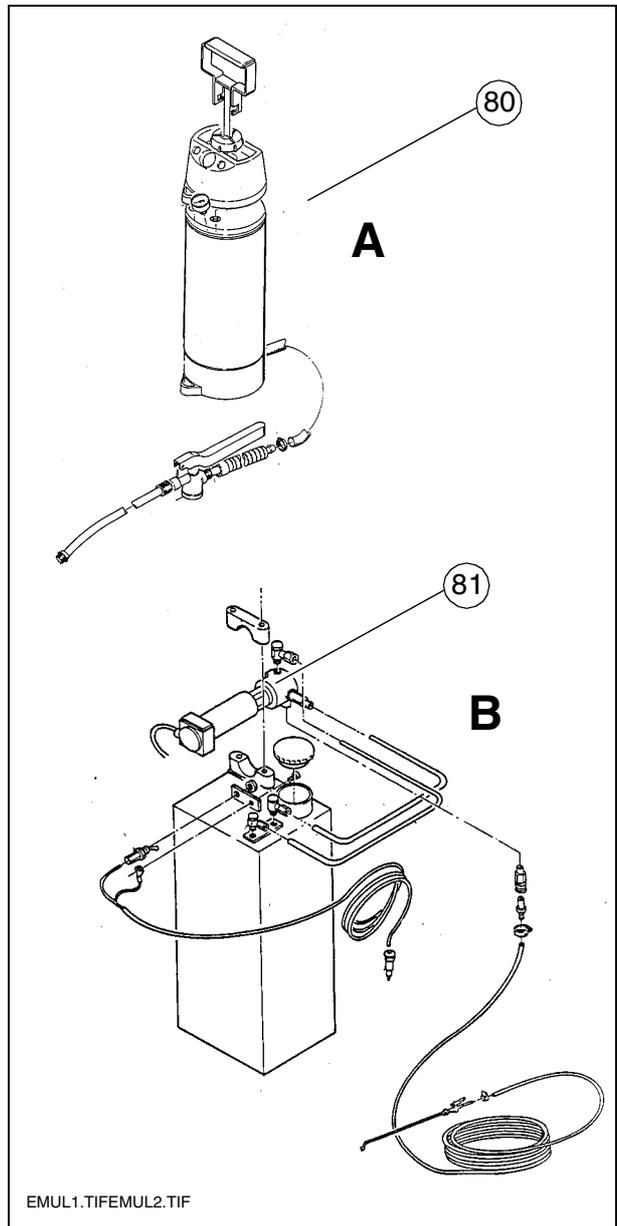


N'enclencher l'installation de nettoyage que lorsque le moteur est en marche; dans le cas contraire, il y a risque de décharger la batterie.

Déclencher après utilisation.



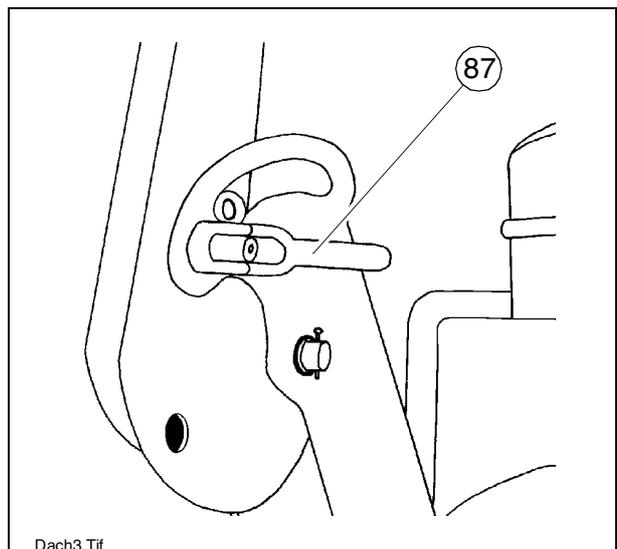
Ne pas diriger le jet sur une flamme ouverte ou sur une surface chaude. Danger d'explosion!



Verrouillage du toit pliable (à droite et à gauche de la console de toit) (87):

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

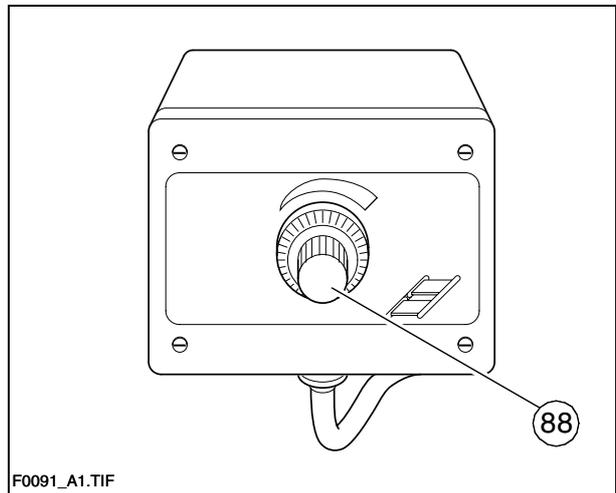
- Desserrer la vis de blocage (87)
- Tirer le toit vers l'avant par l'arceau
- Engager la vis de blocage dans le deuxième trou.



Positionnement électrique du tonnage extrait du convoyeur (selon l'équipement) (88)

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

- Position « 0 » sur l'échelle correspond au tonnage extrait réglable au minimum.

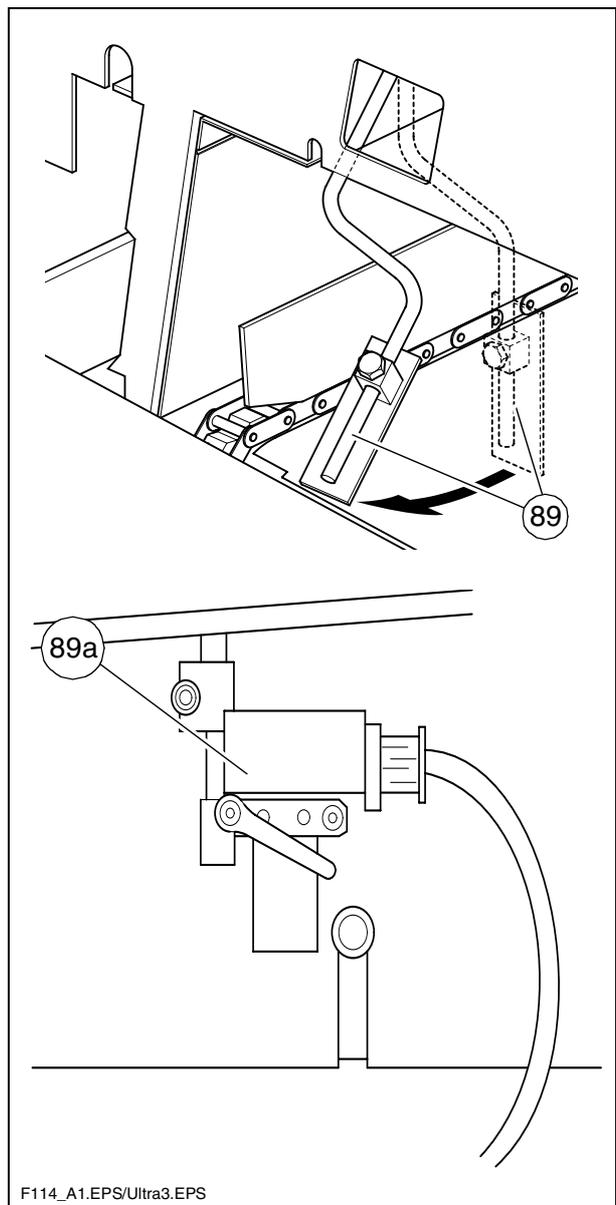


Palpeur fin de course du convoyeur:

Les palpeur mécanique 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).



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



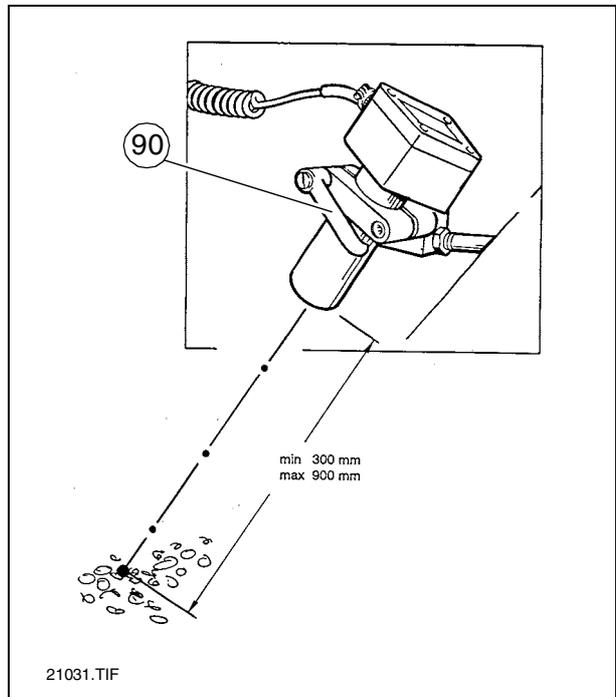
Les capteurs commandent le transport du matériau vers les moitiés de vis respectives.

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.

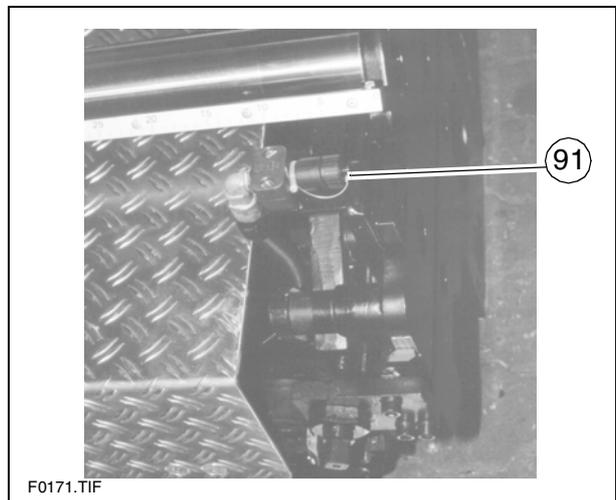


Procéder au réglage des capteurs d'extrémité de préférence pendant la répartition du matériau.



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

Brancher ici le câble de raccordement de la télécommande correspondante.



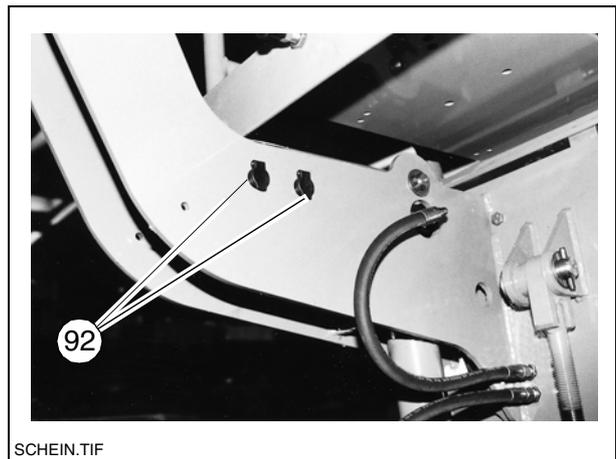
Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (92)

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

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

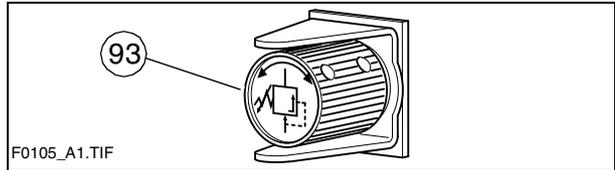


Une prise femelle peut être posée en option pour l'alimentation en courant de sièges chauffables électriquement.



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.



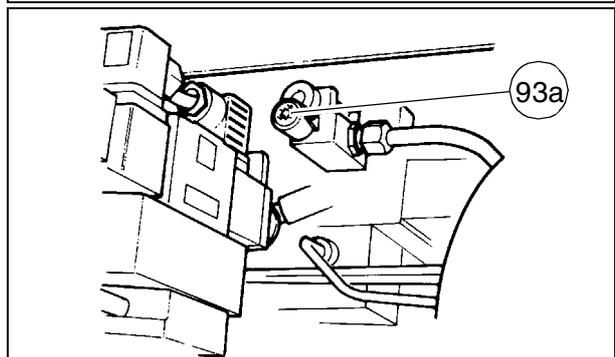
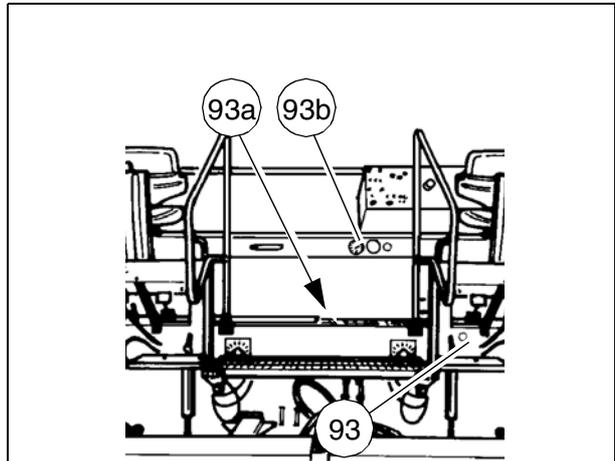
- Branchement: voir lestage/délestage de la table (44).
- Pour l'affichage de pression, voir le manomètre (93b).

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".

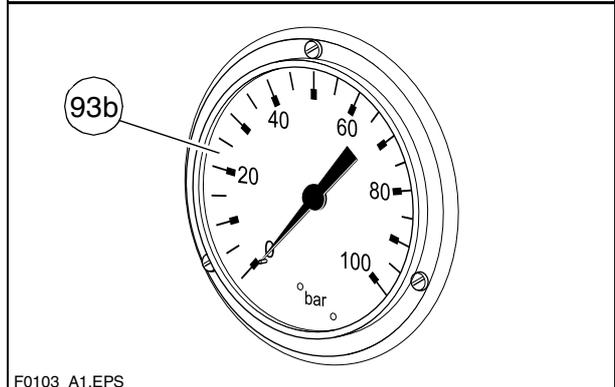
- Enclenchement: voir lestage/délestage de la table (44).
- Indication de pression: voir le manomètre (93b).



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 retardements 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
- grattoir (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 <ul style="list-style-type: none"> - 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 <ul style="list-style-type: none"> - 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 arrière doivent clignoter.
Installation de chauffage à gaz ○: <ul style="list-style-type: none"> - 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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
Protections de la table et passerelles	Lors des travaux de pose pour de plus grandes largeur de travail, les passerelles doivent être élargies. Les passerelles repliables doivent être repliées. Vérifier la fixation des tôles barrières et des protections.
Dispositifs de blocage de la table pour le transport	Lorsque la table est relevée, les verrous doivent se laisser pousser latéralement dans les blocages du bras (par le levier situé sous le siège).
Dispositifs de blocage de la trémie pour le transport	Lorsque la trémie est fermée, les clabots doivent se laisser rabattre par-dessus les boulons de retenue au niveau des deux volets de la trémie.

A contrôler!	Comment?
Toit abri	Les deux boulons de blocage doivent se trouver dans les ouvertures prévues à cet effet.
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.

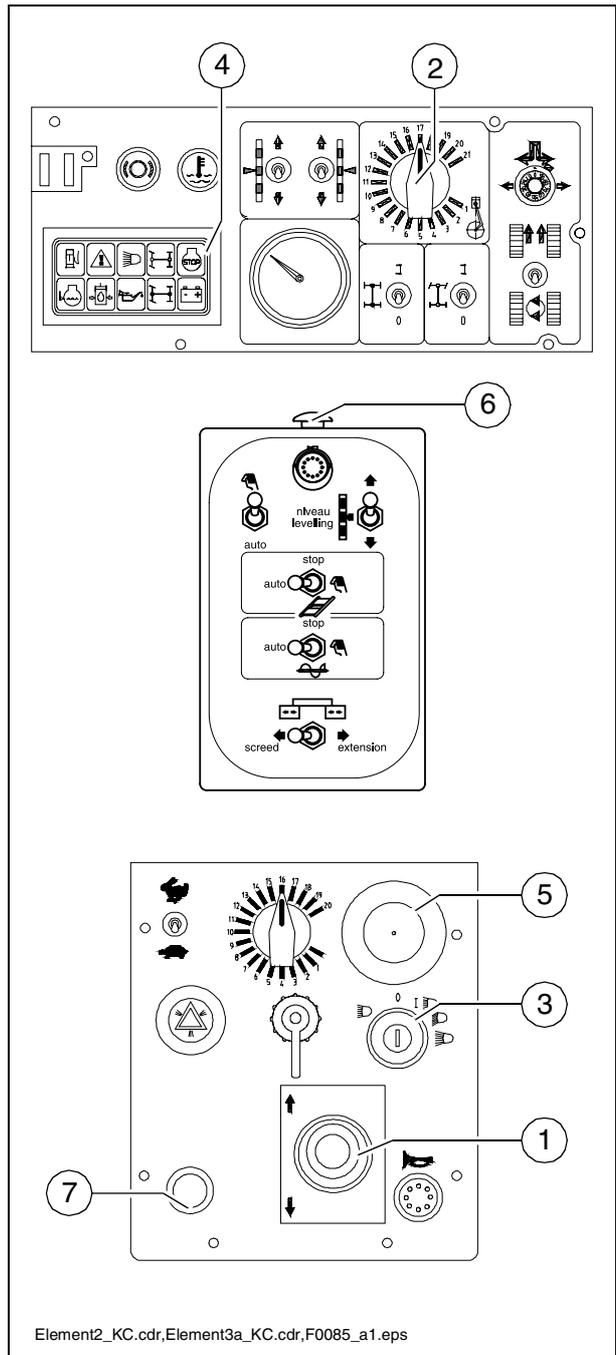
Démarrage « normal »

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.

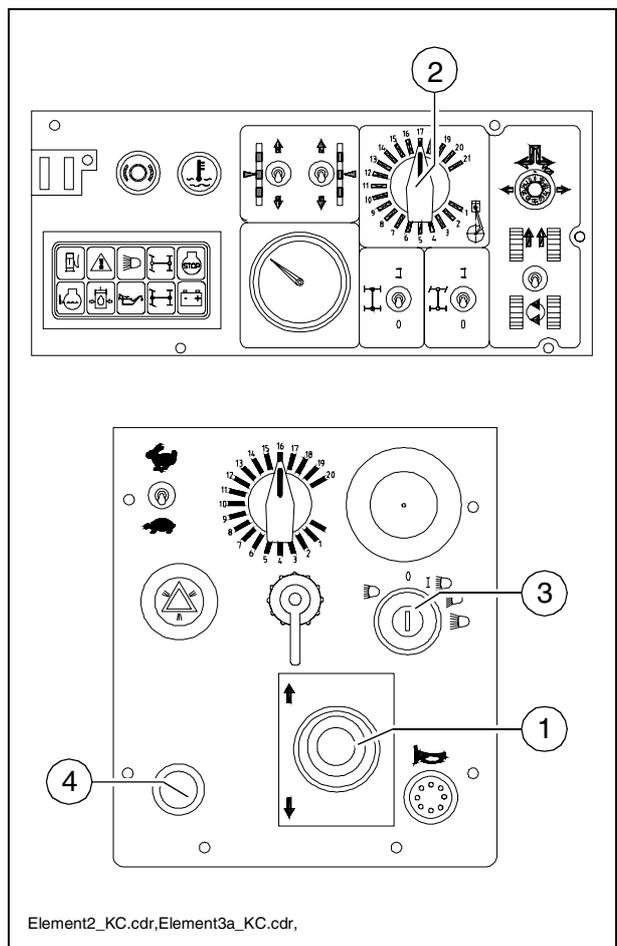
Pour le démarrage externe du moteur:

- 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!



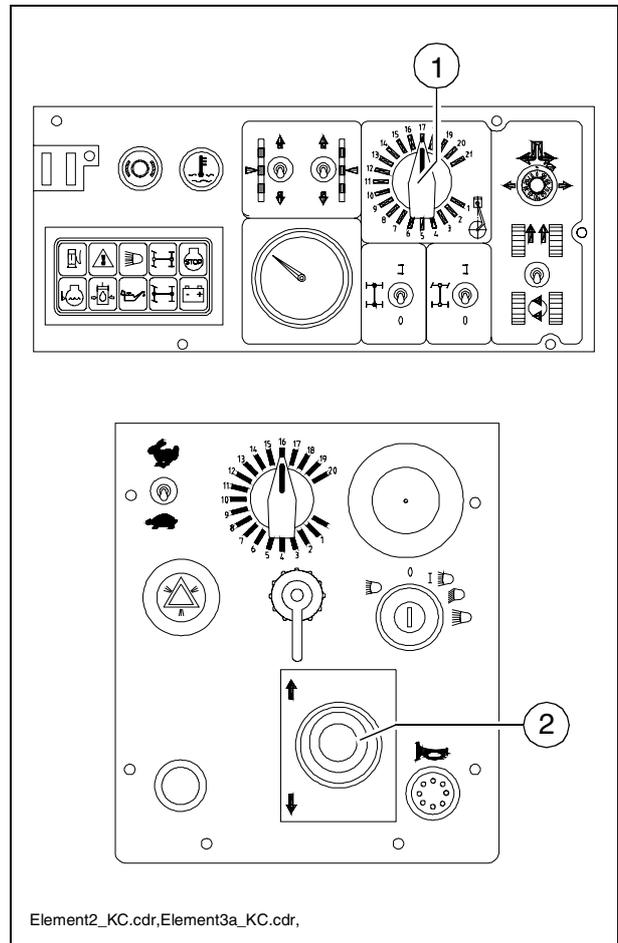
Après le démarrage

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

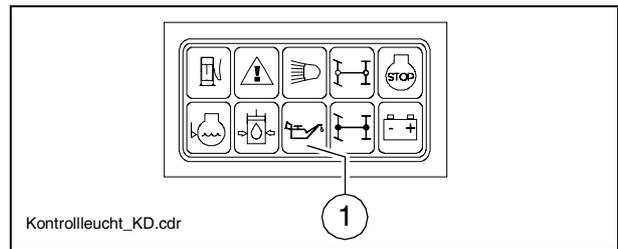
Les voyants témoins suivants doivent absolument être surveillés:

Témoin de pression d'huile-moteur (1)

- Il doit s'éteindre juste après le démarrage.



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



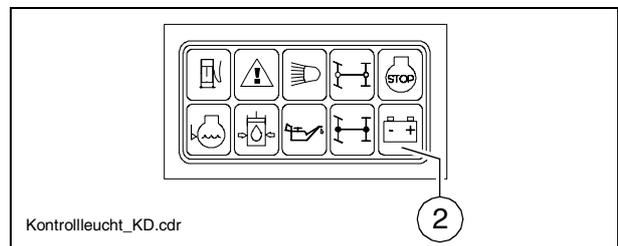
Pour d'autres défauts, voir les instructions de service du moteur.

Témoin de contrôle de charge de batterie (2)

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



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



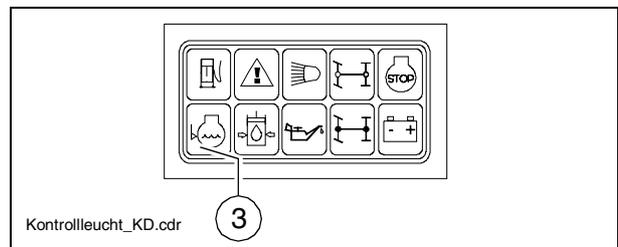
Défauts possibles: voir le paragraphe « Pannes ».

Contrôle du liquide de refroidissement (3)

Doit s'éteindre après le démarrage.

Dans le cas où le témoin ne s'éteint pas ou s'il s'allume pendant le fonctionnement :

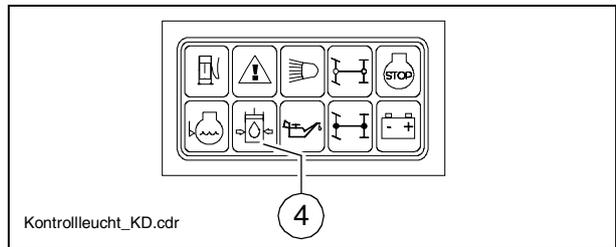
Couper le moteur et contrôler le niveau de liquide de refroidissement.



Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (4)

- 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.



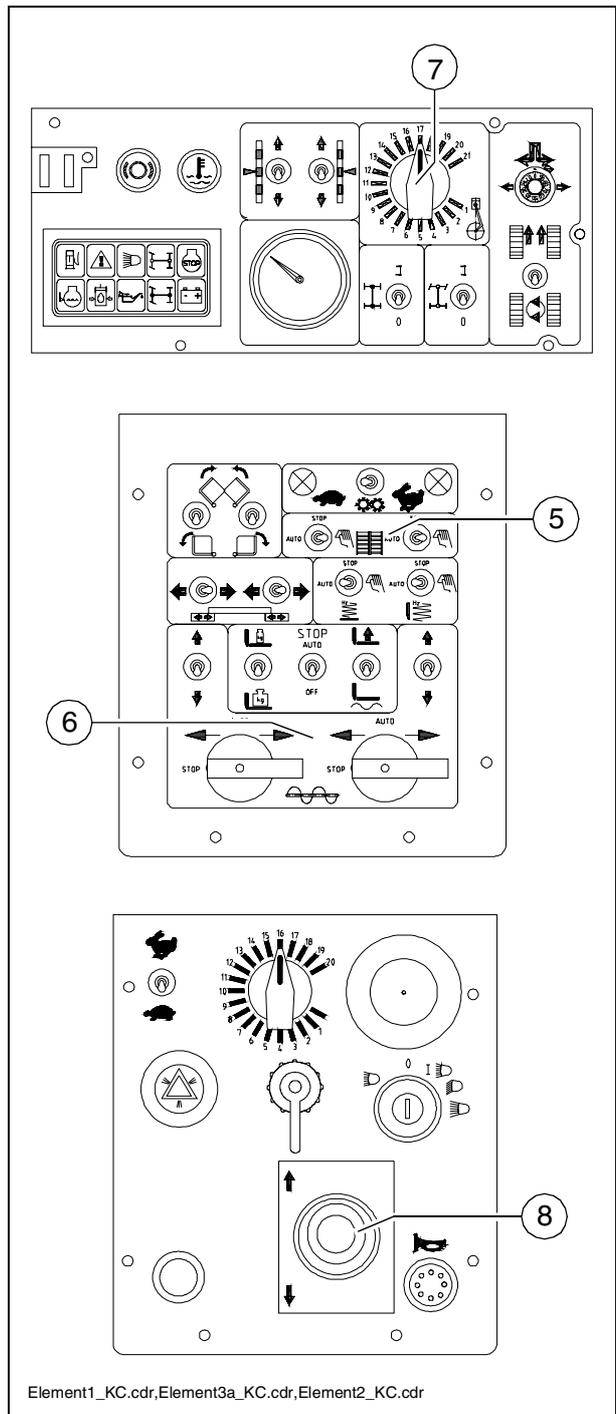
Lorsque l'huile hydraulique est froide:

- Positionner l'interrupteur du convoyeur (5) sur « manuel » et l'interrupteur de la vis (6) sur « manuel » (flèche).
- Régler l'ajusteur du régime-moteur (7) sur le nombre de tours moyen et faire pivoter le levier d'avancement (8) 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 ».



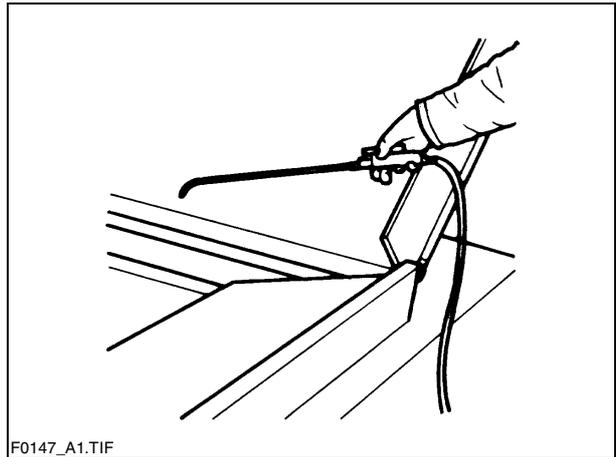
3.3 Préparatifs avant les travaux de pose

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.)!



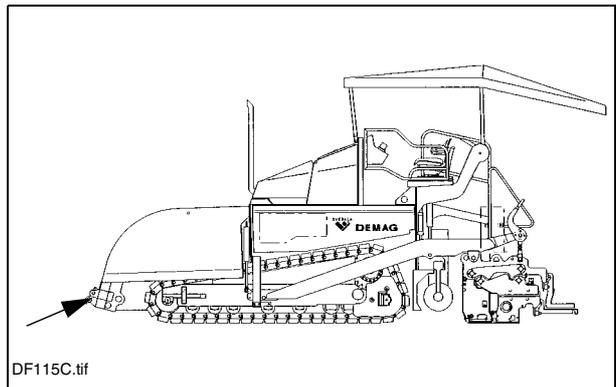
Chauffage de la table

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

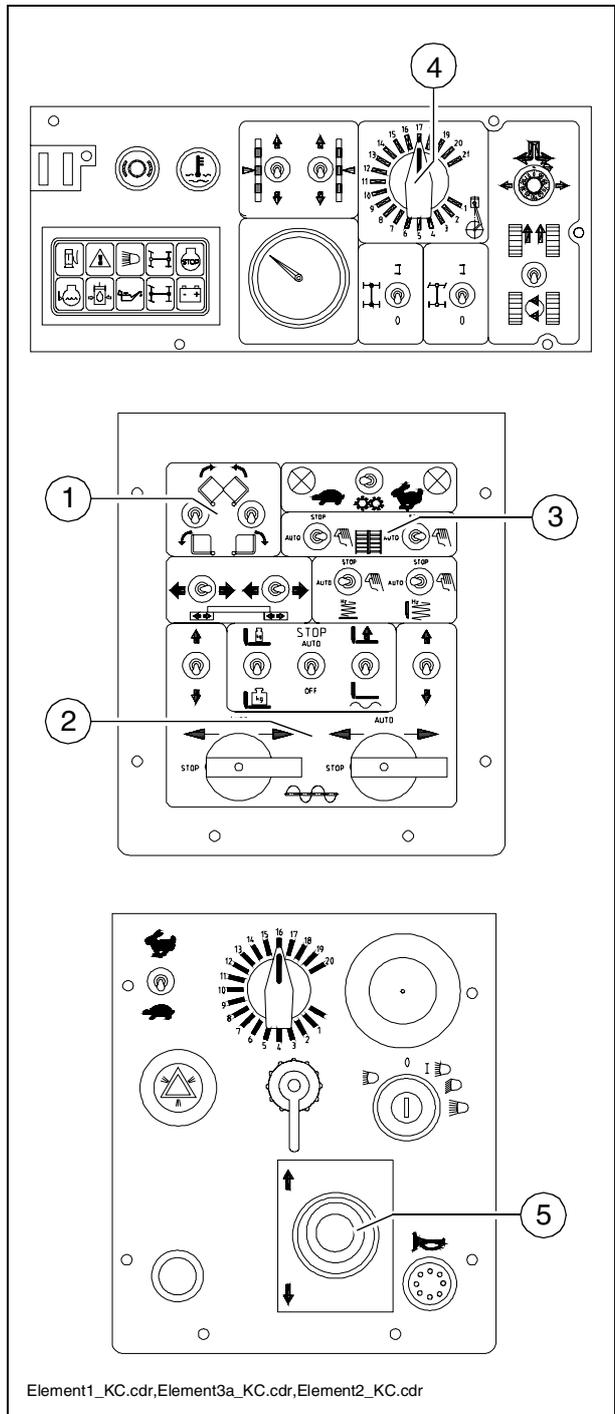
Pour la pose en ligne droite, il faut matérialiser un marquage ou le créer (arrêtes de la chaussée, marques à la craie, etc.).

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

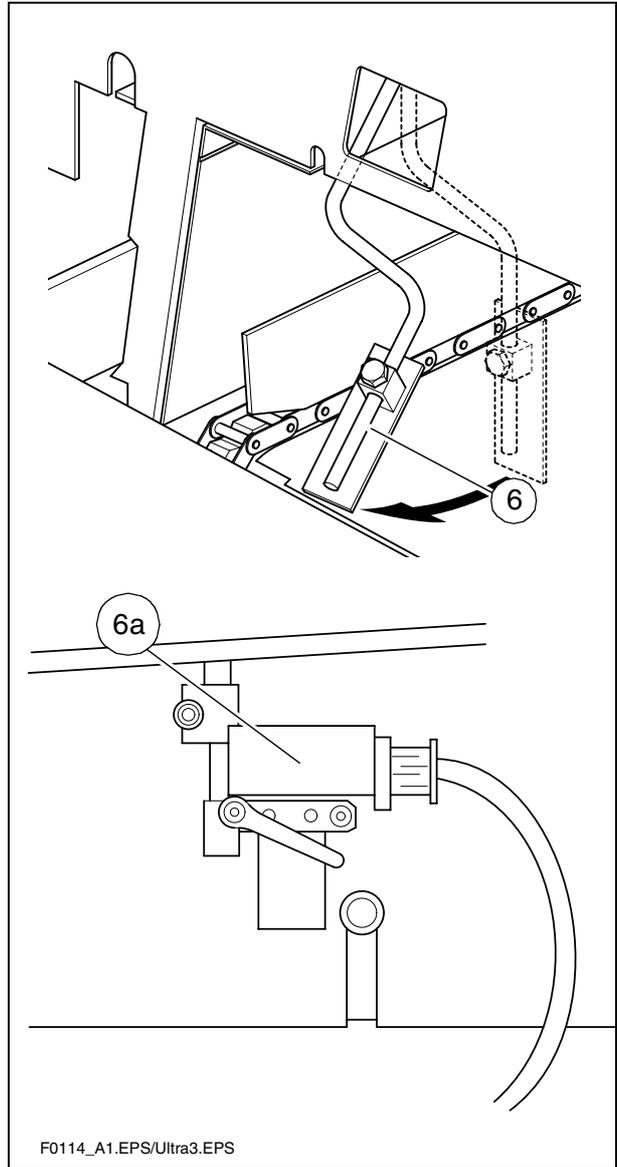


Chargement / convoiement des enrobés

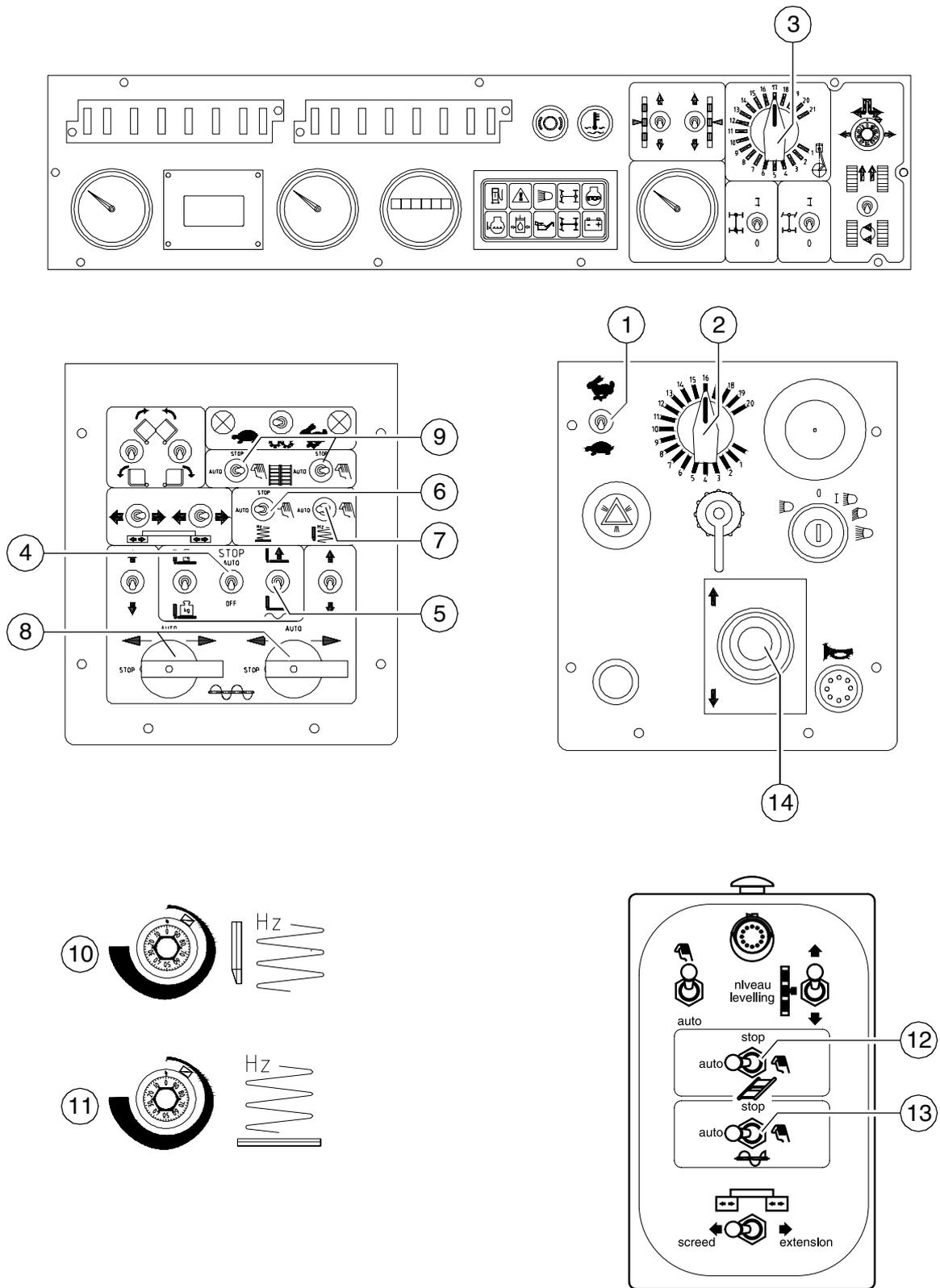
- Ouvrir la trémie avec l'interrupteur (1). Positionner l'interrupteur de la vis (2) et l'interrupteur du convoyeur (3) sur « auto ».
- Positionner l'interrupteur de la vis et l'interrupteur du convoyeur sur les télécommandes (si existantes) sur « auto ».
- Placer le régulateur du régime du moteur (4) 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 suivants doivent être amenés dans les positions données ci-dessous:

Pos.	Interrupteur	Position
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 long et en travers du sens de marche (contrôler avec une règle à niveller 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.



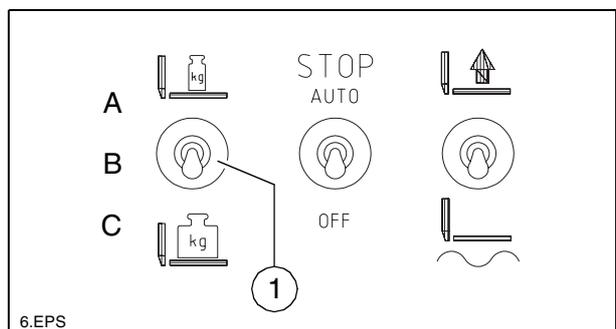
Le délestage rend la table plus légère et augmente la puissance de traction. Le lestage rend la table plus lourde, diminue la puissance de traction, mais augmente la capacité de compactage. (A n'utiliser qu'en cas exceptionnels pour des tables légères.)

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 (position flottante)
- C:** Lestage (table 'plus lourde')



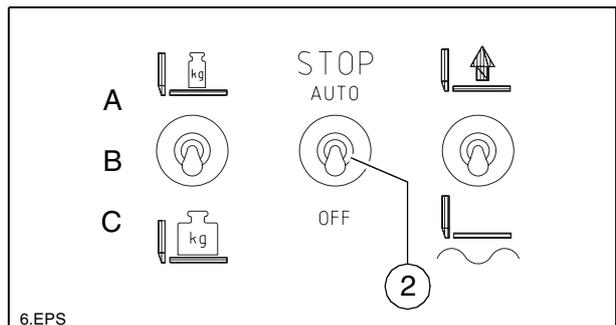
Les positions de commutation « lestage/délestage de la table » ne sont actives que lorsque le finisseur roule. Si le finisseur est à l'arrêt, la fonction « table-stop » est automatiquement commutée.

« 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
- C:** déclenché



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

« 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.

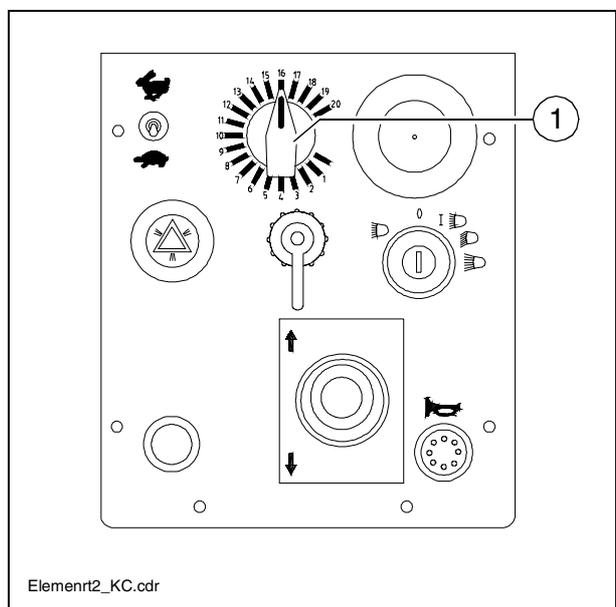


En cas de pose avec « lestage de la table », la fonction « table-stop » avec pré-contrainte **ne doit pas** être utilisée.

Réglage de la pression

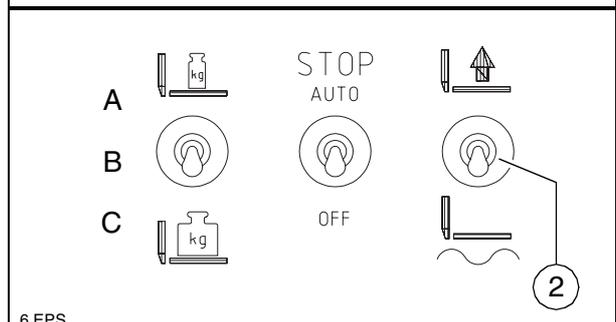
Les réglages de pression ne peuvent être effectués que lorsque le moteur Diesel tourne. Pour cela:

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



Element2_KC.cdr

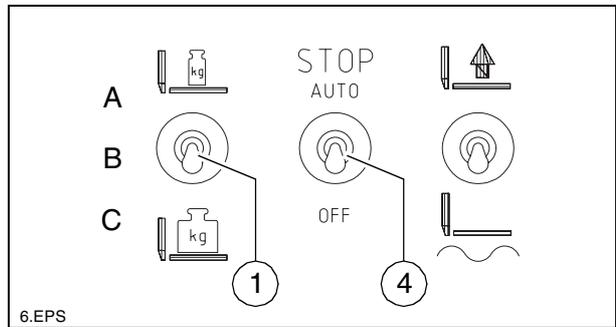
- Positionner l'interrupteur (2) sur « position flottante ».



6.EPS

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 du 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).



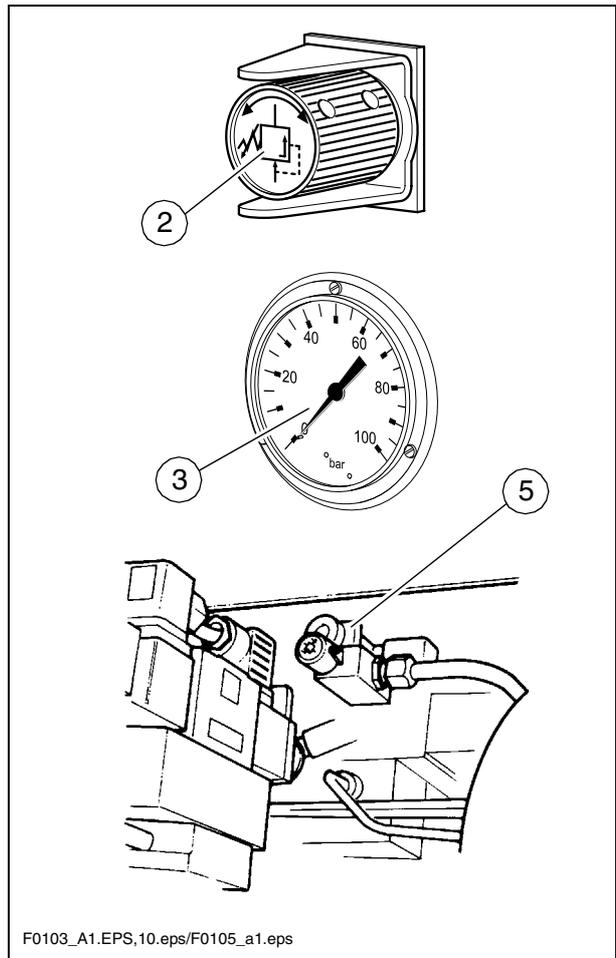
La pression peut également être réglée, le cas échéant, corrigée pendant la pose. (maximum: 50 bar)

Réglage de la pression pour « table-stop » avec pré-contrainte (○)

- 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)

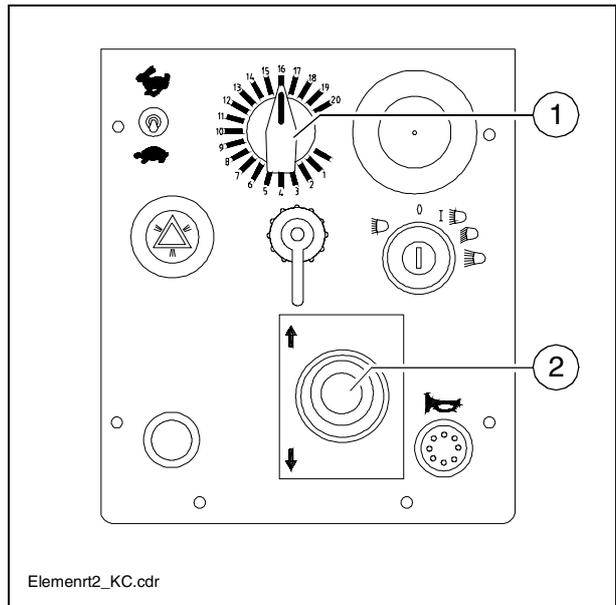


3.7 Interrompre, arrêter le fonctionnement

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)

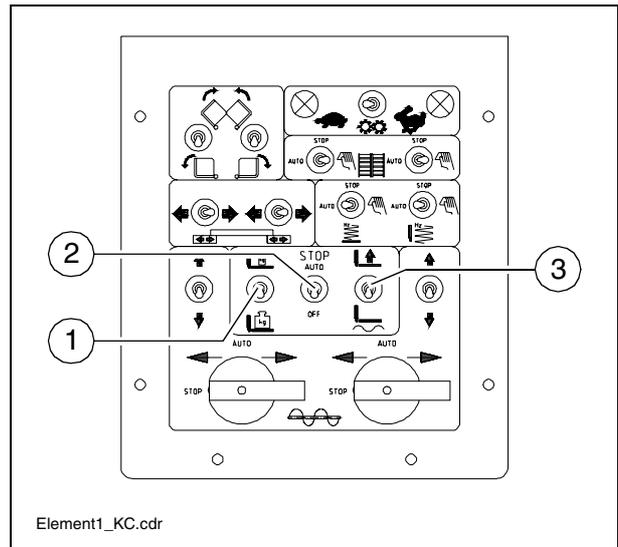
- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane, l'ajusteur du régime-moteur (2) sur le minimum.
- Eteindre l'allumage.
- Couper le chauffage de la table.
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les robinets des bouteilles.



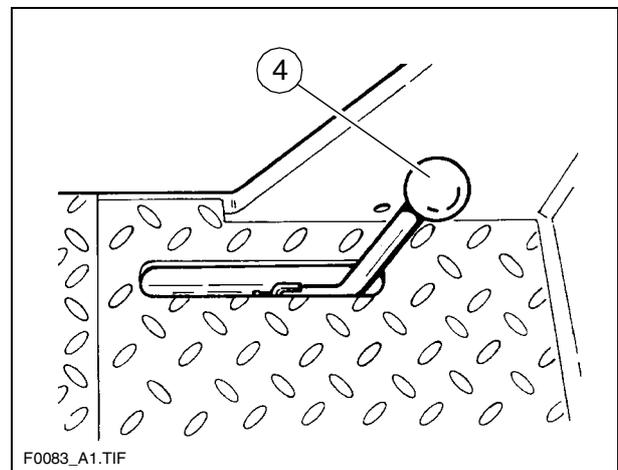
Avant la reprise de l'activité, la table doit à nouveau être chauffée à la température nécessaire à la mise en oeuvre.

Après la fin du travail

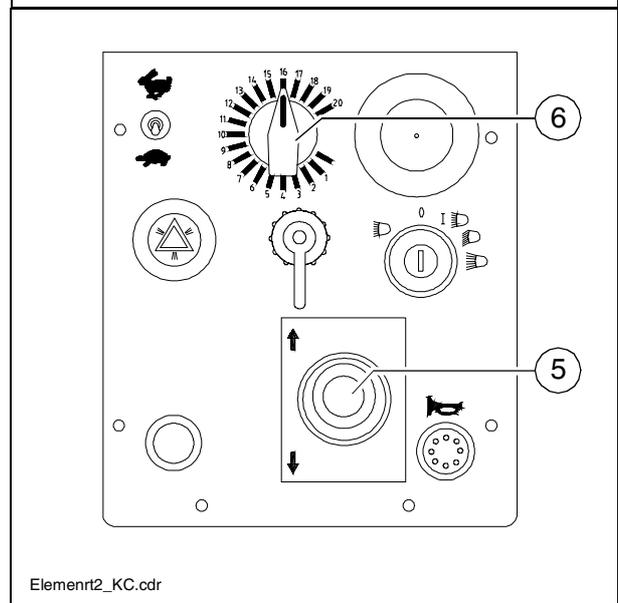
- Laisser le finisseur tourner à vide et l'arrêter.
- Relever la table : mettre l'interrupteur (1) sur la position centrale, l'interrupteur (2) sur la position du bas et l'interrupteur (3) sur levage.
- Rentrer la table jusqu'à la largeur de base et remonter la vis. Eventuellement, sortir complètement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



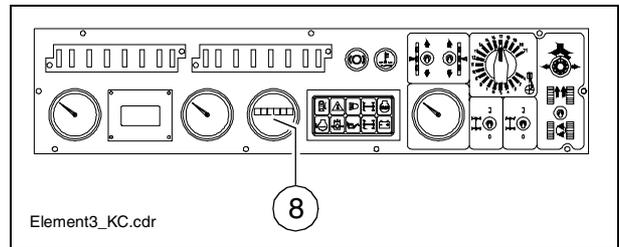
- Mettre les dispositifs mécaniques de sécurité de la table pour le transport (4).
- Laisser tomber les restes de matériaux enrobés ayant pénétré, par un fonctionnement lent des tampers.



- Positionner le levier d'avancement (5) en position médiane et l'ajusteur du régime-moteur (6) sur le minimum.
- Eteindre l'allumage.
- Couper le chauffage de la table.
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les vannes de fermeture et les robinets des bouteilles.
- Démontez l'équipement de nivellement et le ranger dans la caisse d'arrimage, fermer le couvercle.
- Démontez 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.



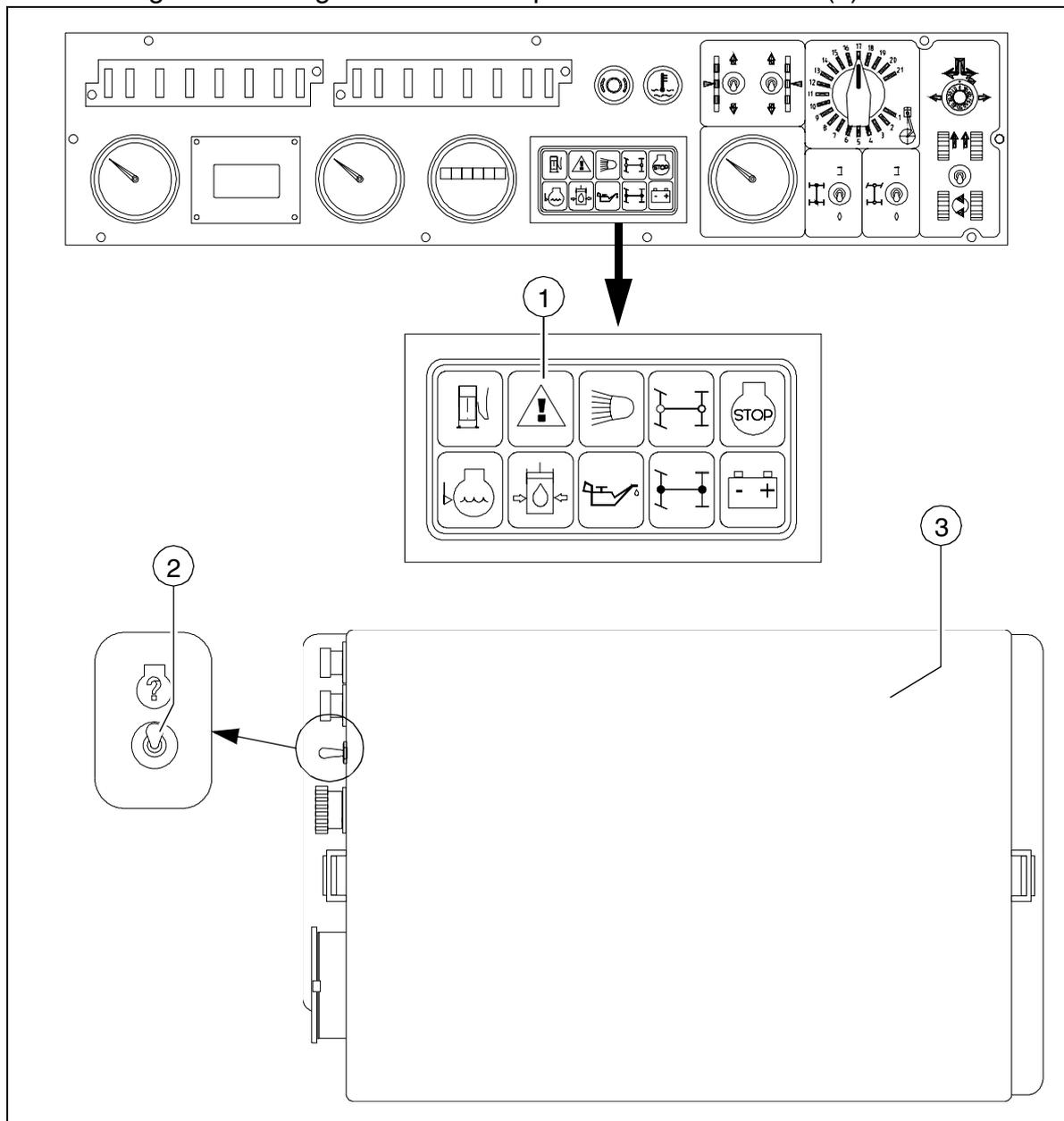
- Lire le compteur des heures de service (8) et vérifier si des travaux d'entretien doivent être effectués (voir chapitre F).
- Recouvrir le pupitre de commande et fermer à clé.
- Enlever les restes de matériaux de la table et du finisseur et asperger toutes les pièces avec le produit de nettoyage / 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 le témoin lumineux (1) (clignotant ou allumé en permanence), on peut consulter un code auquel est affecté une erreur définie au moyen du commutateur de diagnostic (2). Le commutateur de diagnostic se trouve sur le côté gauche du bornier principal (3). Le code clignotant est également affiché par le témoin d'alarme (1).



Affichage du code chiffré

- Appuyer pendant 1-3 secondes sur le commutateur de diagnostic (2) en position d'affichage jusqu'à ce que le code à trois caractères apparaisse sur le témoin d'alarme. Pendant que le commutateur est actionné pour la consultation des erreurs, l'affichage (1) signalant en dernier l'erreur par clignotement ou allumage permanent s'éteint.



Le code clignotant se caractérise par des signaux clignotants plus ou moins longs du témoin d'alarme. Il convient de distinguer les signaux « courts » et les signaux « longs ». Une pause plus longue sépare les blocs de signaux courts et longs.

Durée d'un signal clignotant court : 400ms

Durée d'un signal clignotant long : 800ms

Durée de la pause : 2000ms

Si le commutateur de consultation d'erreur se trouve à nouveau sur la position 0, le témoin d'avertissement qui a signalé l'erreur se rallume (clignotement ou allumage permanent). Ceci sera le cas jusqu'à ce que l'erreur ou la panne correspondante soit éliminée.



Actionner une nouvelle fois le commutateur de diagnostic pour vérifier si plusieurs défauts ne sont pas survenus en même temps.

Si le code clignotant est le même que celui qui a été affiché précédemment, aucune autre erreur supplémentaire n'existe.

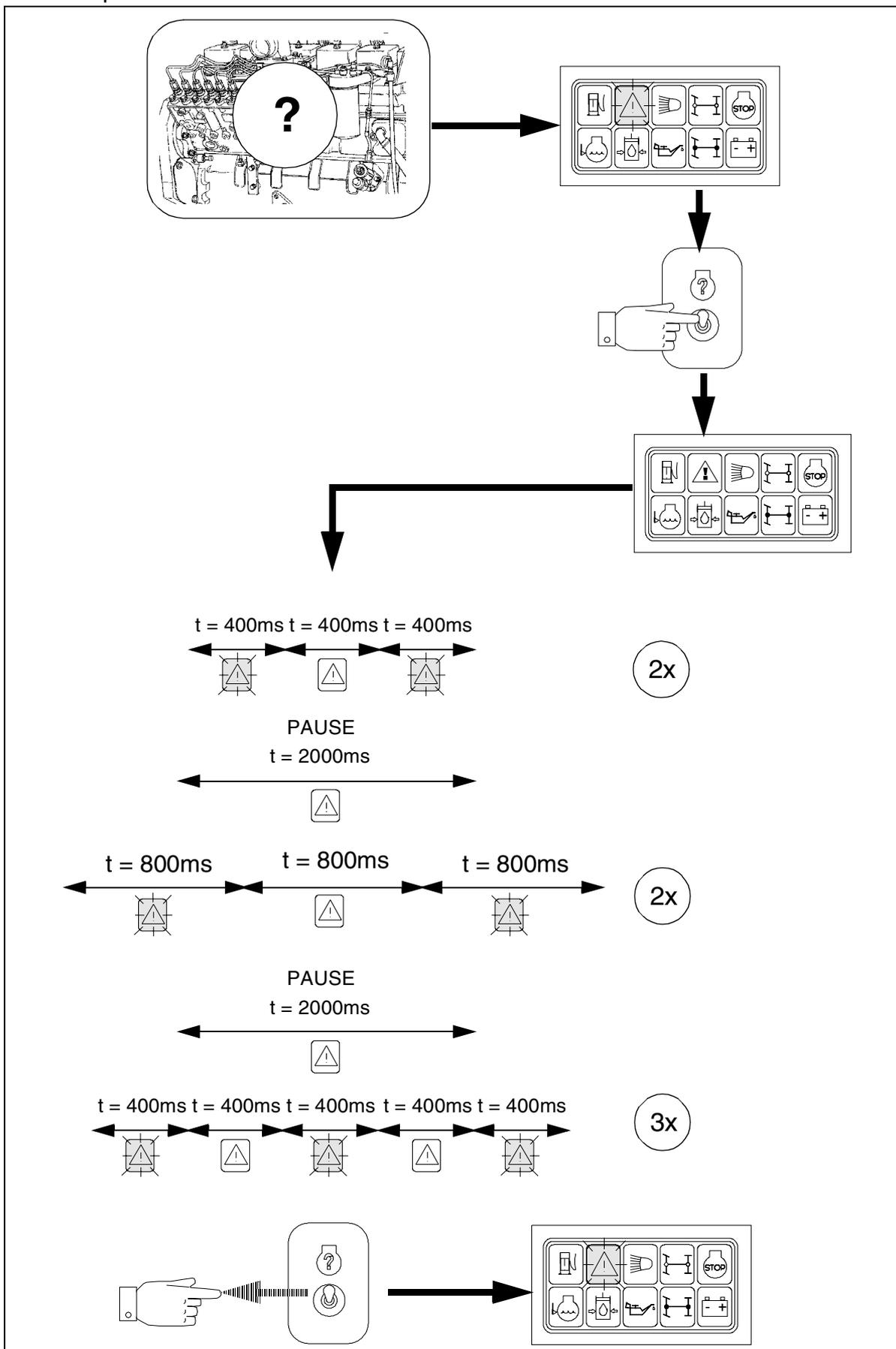
Répéter cette opération jusqu'à ce que le premier code d'erreur soit à nouveau affiché.

Noter toutes les erreurs signalées.



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

Exemple :



Séquence de clignotement : 2-2-3.

Diagnostic selon la liste des codes d'erreurs : *Pression d'air de suralimentation -> Défaut à l'entrée du capteur (par ex. court-circuit ou rupture du câble)*

4.2 Codes d'erreurs du moteur d'entraînement

Explication :

FMI: Failure Mode Identifier

SPN: Suspect Parameter number

Groupe de défauts	Défaut No. (dans SER/DIA)	Emplacement du défaut / description du défaut	Code de clignotant			FMI	SPN	Origine	Remarque	Remède
			bref 0,4 s	long 0,8 s	bref 0,4 s					
Affichage aucun défaut	-	Aucun défaut	2	-	-	31	524287	Aucun défaut actif		
Relevé de la vitesse de rotation / vitesse	01	Capteur de vitesse de rotation 1	2	1	1	8	190	Régulateur en fonctionnement de secours (si le capteur 2 existe). Coupure de secours (si le capteur 2 n'est pas disponible ou s'il est en panne).	Vérifier l'écart. Vérifier le câble de liaison. Vérifier le capteur et le remplacer si besoin est.	
	02	Capteur de vitesse de rotation 2	2	1	2	8	190	Panne du capteur. Distance trop grande par rapport à la roue dentée. Impulsions erronées supplémentaires. Liaison câblée interrompue. Régulateur en fonctionnement de secours (avec le capteur 1). Coupure de secours (si le capteur 1 n'est pas disponible ou s'il est en panne).		
Capteurs	06	Transmetteur de valeur de consigne 2 (accélérateur manuel)	2	2	2	2	201			
	07	Pression d'air de suralimentation	2	2	3	2	102			
	08	Pression d'huile	2	2	4	2	100	Défaut à l'entrée de capteur correspondante (par ex. court-circuit ou rupture du câble).	Voir le chapitre 4.15 Influence réaction aux défauts. En cas de panne du capteur, la fonction de surveillance correspondante est désactivée.	
	09	Température du liquide de refroidissement	2	2	5	2	110		Vérifier le câble du capteur. Vérifier le capteur et le remplacer si besoin est. Contrôler les seuils de défaut du capteur.	
	10	Température de l'air de suralimentation	2	2	6	2	105			

Groupe de défauts	Défaut No. (dans SERDIA)	Emplacement du défaut / description du défaut	Code de clignotant			FMI	SPN	Origine	Remarque	Remède
			bref 0,4 s	long 0,8 s	bref 0,4 s					
Actionneur	50	Retour			12	SID 24	Actionneur non raccordé. Erreur dans la réponse en retour de l'actionneur.	Coupure de secours. Le régulateur ne peut pas être mise en service.	Vérifier l'actionneur et le remplacer si besoin est. Vérifier le câble. Contrôler les seuils d'erreurs pour la « réponse en retour ».	
	52	Référence Retour	2	5	13	SID 24			Vérifier l'actionneur ; le remplacer si besoin est. Vérifier le câble. Contrôler les seuils d'erreurs pour la « réponse en retour ».	
	53	Différence de voie normale			7	SID 23	Pompe d'injection / actionneur coincé ou non raccordé. Différence entre voie normale réel/consigne > 10% de la voie normale totale.	Message de défaut (disparaît lorsque la différence est < 10%).	Vérifier actionneur/tringlerie de l'actionneur/pompe d'injection, remplacer si besoin est. Contrôler le câble de l'actionneur.	
Matériel Entrées/Sorties	67	Error Hand Setp1	2	6	11	91				
	68	Error CAN Setp1			2	898				
Communication	70	CAN-Bus Controller			12	SID 231	Le contrôleur CAN du bus CAN se signale par des erreurs. Suppression du défaut impossible durablement malgré une réinitialisation.	Dépend de l'application.	Vérifier la liaison CAN, la résistance terminale (voir le chap. 12.4), vérifier la commande.	
	71	Interface CAN SAE J 1939	2	7	9	SID 231	Dépassement de capacités de la mémoire tampon d'entrée ou un envoi ne peut pas être effectué par le bus.			
	74	Rupture de câble, court-circuit ou défaut grave sur le bus.			14	SD 231			Vérifier la liaison CAN, la liaison par câble. Vérifier le capteur et le remplacer si besoin est.	

Groupe de défauts	Défaut No. (dans SERDIA)	Emplacement du défaut / description du défaut	Code de clignotant			FMI	SPN	Origine	Remarque	Remède
			bref 0,4 s	long 0,8 s	bref 0,4 s					
Mémoire	76	Programmation des paramètres (écriture dans l'EEPROM)				12	SID 253	Erreur de programmation des paramètres dans la mémoire des valeurs fixes de régulation.	Coupeure de secours. Le moteur ne peut pas démarrer.	Couper et rétablir l'allumage. Effectuer un nouveau contrôle. En cas de défaut, informer DEUTZ-Service.
	77	Test cyclique de programme.	2	8	1	12	SID 240	La surveillance permanente de la mémoire de programme signale des erreurs (« test Flash »).		
	78	Test cyclique de la RAM.				2	SID 254	La surveillance permanente de la mémoire vive signale des erreurs.		
Appareil de commande Matériel	80	Alimentation électrique (actionneur)	2	9	1	2	SID 254	L'alimentation électrique du régulateur ne se situe pas dans la plage admissible.	Message d'erreur (disparaît lorsque le courant est à nouveau dans la plage admissible).	Couper et rétablir l'allumage. Effectuer un nouveau contrôle. En cas de défaut, informer DEUTZ-Service.
	83	Tension de référence 1	2	8	2	2	SID 254	La tension de référence du régulateur ne se situe pas dans la plage admissible.	Message d'erreur (disparaît lorsque la tension est à nouveau dans la plage admissible). Valeur de substitution 5 V.	Vérifier l'alimentation électrique. Couper et rétablir l'allumage. Effectuer un nouveau contrôle. En cas de défaut, informer DEUTZ-Service.
	84	Tension de référence 2				2	SID 254			
	85	Tension de référence 4				2	SID 254			
	86	Température interne	2	9	2	12	171	La température interne de l'appareil de commande ne se situe pas dans la plage admissible.	Message d'erreur (disparaît lorsque la température est à nouveau dans la plage admissible).	Couper et rétablir l'allumage. Effectuer un nouveau contrôle. En cas de défaut, informer DEUTZ-Service.

Groupe de défauts	Défaut No. (dans SERDIA)	Emplacement du défaut / description du défaut	Code de clignotant			FMI	SPN	Origine	Remarque	Remède			
			bref 0,4 s	long 0,8 s	bref 0,4 s								
Logique du programme	90	Erreur de paramètre (lecture de l'EEPROM resp. total de contrôle erroné).	2	10	1	2	SID 253	Aucune donnée trouvée ou total de contrôle des données erroné. (Remarque : l'erreur ne se produit qu'au réglage des paramètres / à l'enregistrement des paramètres ou au Reset).	Le moteur ne peut pas démarrer. Vérifier le bon réglage des données. Enregistrer les paramètres. Couper et rétablir l'allumage. Effectuer un nouveau contrôle. En cas de défaut, informer DEUTZ-Service.				
	93	Dépassement de capacités								2	SID 240	Erreur de calcul interne (erreur du type « stack-overflow »).	Coupeure de secours. Le moteur ne peut pas démarrer. Noter les valeurs des paramètres (3897 et 3898). Couper et rétablir l'allumage. Effectuer un nouveau contrôle. En cas de défaut, informer DEUTZ-Service.
	94	Erreur interne								2	SID 254		

Groupe de défauts	Défaut No. (dans SERDIA)	Emplacement du défaut / description du défaut	Code de clignotant			SPN	Origine	Remarque	Remède
			bref 0,4 s	long 0,8 s	bref 0,4 s				
Erreurs fonctionnelles, avertissement	30	Avertissement pression d'huile	2	3	1	100	Pression d'huile inférieure à la courbe d'alerte en fonction du régime.	Message d'erreur (disparaît lorsque la pression d'huile est au-dessus de la limite de rétablissement). Après écoulement d'un temps de latence - limitation du remplissage.	Vérifier le moteur (niveau d'huile, pompe à huile). Contrôler le capteur de pression d'huile et le câble. Contrôler la courbe d'alerte de pression d'huile.
	31	Avertissement température du liquide de refroidissement	2	3	0	110	La température du liquide de refroidissement dépasse le seuil d'alerte.	Message d'erreur (disparaît lorsque la température du liquide de refroidissement est à nouveau en-dessous du seuil de rétablissement). Après écoulement d'un temps de latence - limitation du remplissage.	Contrôler le liquide de refroidissement. Contrôler le capteur de température du liquide de refroidissement et le câble.
	32	Avertissement température d'air de suralimentation	2	3	0	105	La température de l'air de suralimentation dépasse le seuil d'alerte.	Message d'erreur (disparaît lorsque la température de l'air de suralimentation est à nouveau en-dessous du seuil de rétablissement). Après écoulement d'un temps de latence - limitation du remplissage.	Contrôler l'air de suralimentation. Contrôler le capteur de température de l'air de suralimentation et le câble.
	34	Avertissement niveau de liquide de refroidissement	2	3	5	111	Entrée de commutation « Niveau de liquide de refroidissement trop faible » active.	Message d'erreur.	Vérifier le niveau de liquide de refroidissement. Contrôler le capteur de niveau de liquide de refroidissement et le câble.
	35	Avertissement vitesse (en poussée)	2	3	6	SID 190	La vitesse était/est au-dessus de la limite de (sur)régime. La fonction « Poussée » est active.	Voir le chapitre 4.3.3 protection contre le surrégime.	Contrôler le paramètre (21). Vérifier le réglage du régime.
							Vérifier les réglages PID. Vérifier la tringlerie. Vérifier l'actionneur, le remplacer si besoin est. Vérifier le câble de l'actionneur. Vérifier le capteur de régime (impulsions correspondant au mauvais régime). Vérifier le nombre de dents. Vérifier sur les véhicules pouvant fonctionner en poussée.		
						La température du carburant a dépassé le seuil d'alerte.	Message d'erreur (disparaît lorsque la température du carburant est à nouveau en-dessous du seuil de rétablissement).	Contrôler le carburant. Contrôler le capteur de température du carburant et le câble.	

4.3 Problèmes lors de la pose

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

Problème	Cause
Faïençage de la couche en bordure	<ul style="list-style-type: none"> - Température de l'enrobé - Mauvais montage des extensions de la table - Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course - Table trop froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Vitesse d'avancement trop élevée
Hétérogénéité dans la composition de la couche	<ul style="list-style-type: none"> - Température des enrobés - Variation de température de l'enrobé - Humidité sur la sous-couche - Ségrégation de l'enrobé - Mauvaise composition l'enrobé - Mauvaise préparation de la sous-couche - Insuffisance de la hauteur de couche compte-tenu du diamètre maximum des agrégats - Attente trop longue entre les approvisionnements - Vibration additionnelle trop lente - Mauvais montage des extensions de la table - Table trop froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - La table ne fonctionne pas correctement en Lpos. flottante - Vitesse d'avancement trop élevée - Alimentation en matériaux excessive - Variation de la pression du matériau contre la table
La table laisse des traces	<ul style="list-style-type: none"> - Le camion a heurté le finisseur trop fortement lors de l'arrimage - 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

4.4 Pannes du finisseur ou de la table

Panne	Origine de la panne	Remèdes	
Moteur diesel	Diverse	Voir la notice d'utilisation du moteur	
Le moteur Diesel ne démarre pas	Batteries déchargées	Voir « 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	

Panne	Origine de la panne	Remèdes
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 limitateur 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

Panne	Origine de la panne	Remèdes
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

E Réglage et changement d'équipement

1 Instructions spéciales de sécurité



La mise en marche intempestive du moteur, de système de translation, du convoyeur, de la vis, de la table ou des dispositifs de relevage peut présenter un risque pour les personnes.

Sauf description contraire, les travaux doivent être effectués le moteur à l'arrêt!

- Bloquer le finisseur contre toute remise en marche inopinée:
- amener le levier d'avancement en position médiane et tourner le sélecteur sur zéro; retirer le cas échéant la sécurité du mécanisme de translation du pupitre de commande; retirer la clé de contact et l'interrupteur principal de la batterie.
- Bloquer mécaniquement contre l'affaissement les pièces de machine relevées (par ex. table ou trémie).
- Echanger ou faire échanger conformément aux règles les pièces



A la connexion ou à la déconnexion des flexibles hydrauliques et pendant les travaux sur le système hydraulique, du liquide chaud peut s'échapper à haute pression.

Couper le moteur et couper la pression du système hydraulique! Se protéger les yeux!

- Avant la remise en route, reposer convenablement tous les équipements de protection.
- Quelle que soit la largeur de travail, la passerelle doit couvrir toute la largeur de la table. La passerelle repliable (option sur les tables vario) ne peut être repliée qu'aux conditions suivantes:
- en cas de pose à proximité d'un mur ou d'un obstacle similaire.
- en cas de transport sur une remorque surbaissée.

2 Vis

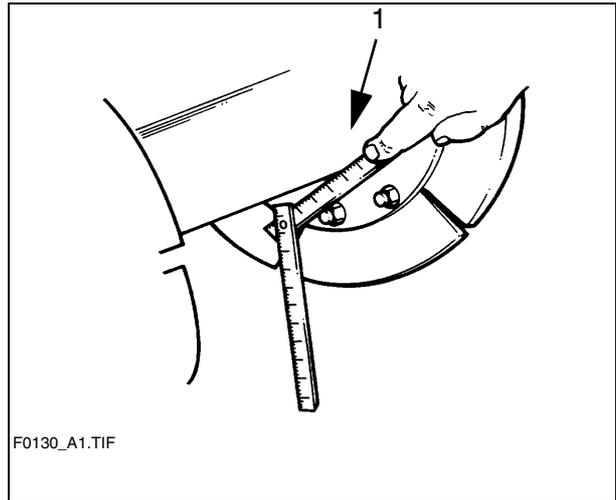
2.1 Réglage en hauteur

La hauteur de la vis (1) devrait se situer - depuis son bord inférieur - à au moins 50 mm (2 pouces) au-dessus de la hauteur de pose du matériau selon le mélange de matériau.

Exemple: épaisseur de pose 10 cm
Réglage à 15 cm au-dessus
du sol

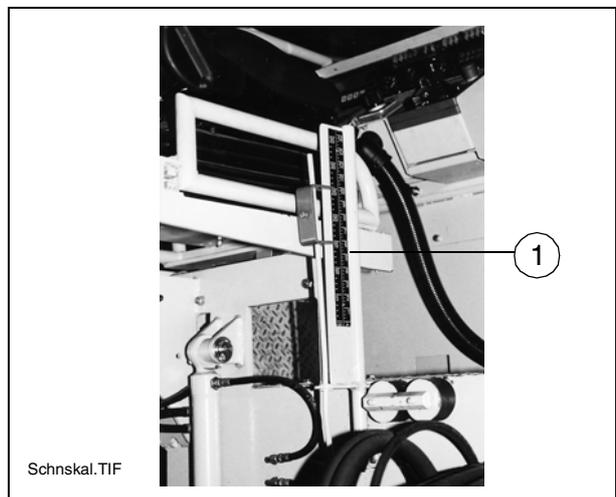
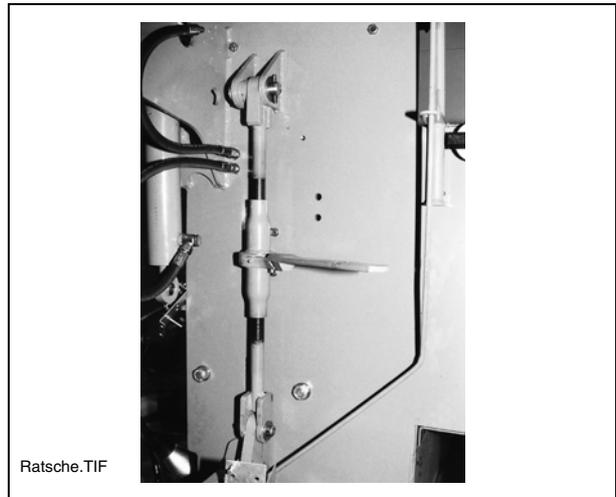
Un mauvais réglage de hauteur peut entraîner les problèmes suivants à la pose:

- Vis trop élevée:
- trop de matériau superflu devant la table; débordement de matériau. Si la largeur de travail est plus importante, tendance à la ségrégation et problèmes de traction.
- Vis trop basse:
- Niveau de matériau trop bas précompacté par la vis. Ceci produit des irrégularités que la table ne peut plus compenser pleinement (ondulations).
- De plus, usure plus importante des segments de vis.



2.2 Réglage mécanique par cliquet

- Régler la tige de cliquet sur rotation vers la droite ou vers la gauche. Vers la gauche pour abaisser la vis et vers la droite pour la relever.
- Régler la hauteur souhaitée en actionnant alternativement le côté droit et le côté gauche.
- La hauteur actuelle peut être relevée sur l'échelle (1) en cm ou en pouces (colonne de gauche en pouces et colonne de droite en cm).



2.3 Réglage hydraulique (option)

- Déterminer sur l'échelle la hauteur actuelle de la poutre de la vis - à gauche et à droite.
- Relever ou abaisser les interrupteurs (4) sur le pupitre de commande afin de rentrer ou de sortir les vérins hydrauliques.

(Finisseurs avec touches de commande CP o)

- Activer le réglage de la vis avec le bouton-poussoir (2).
- Rentrer ou sortir les cylindres hydrauliques de droite et de gauche avec les boutons-poussoirs (3) et (4).



Actionner uniformément les boutons-poussoirs pour que la poutre ne se coince pas.

- Vérifier que les hauteurs à droite et à gauche correspondent.

2.4 Elargisseur de vis

Selon la version de la table, il est possible de réaliser les largeurs de travail les plus diverses.



Les élargisseurs de vis et de table doivent être adaptés l'un à l'autre. Voir à ce sujet les instructions de service de la table, chapitre « réglage et changement d'équipement » :

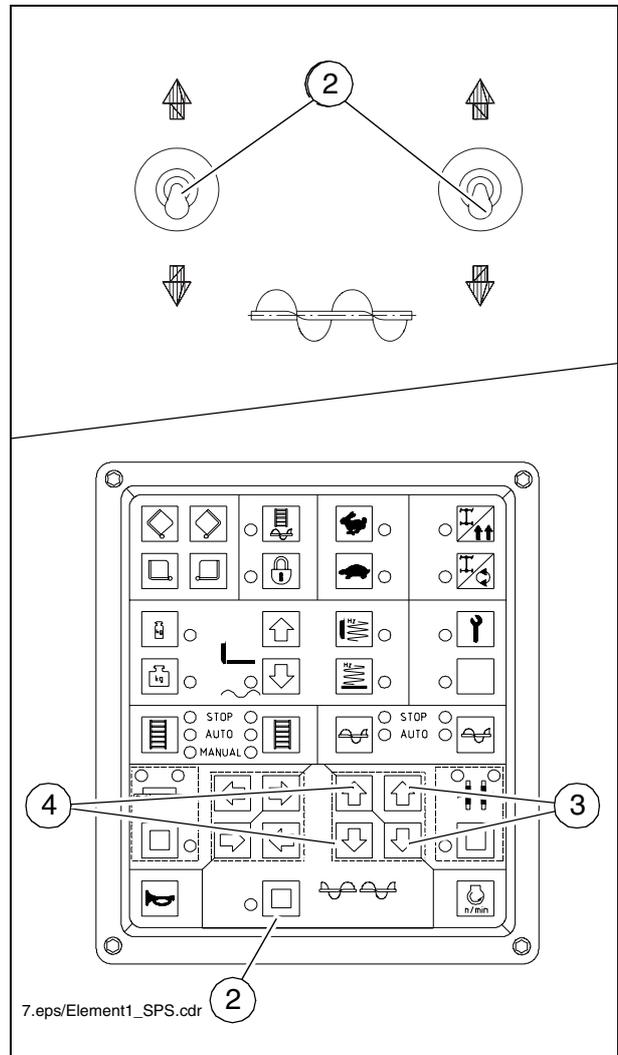
- plan de montage de la table,
- plan de montage de la vis.

Pour atteindre la largeur de travail souhaitée, monter les pièces correspondantes: table, tôles latérales, vis, tôles de tunnel ou patins réducteurs.

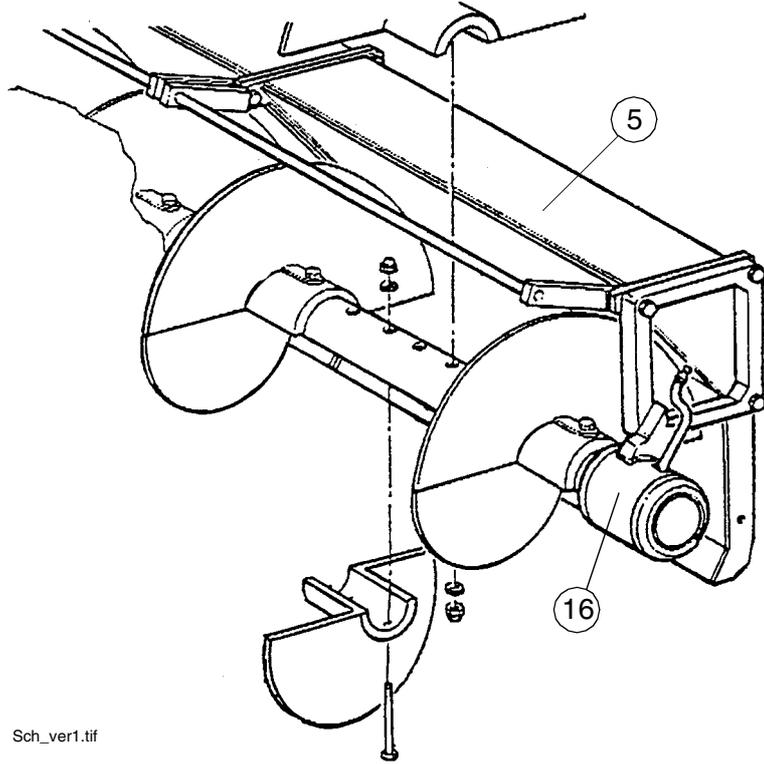
Pour les largeurs de travail supérieures à 3,00 m, utiliser un élargisseur de chaque côté de la vis pour permettre une meilleure répartition du matériau et diminuer l'usure.



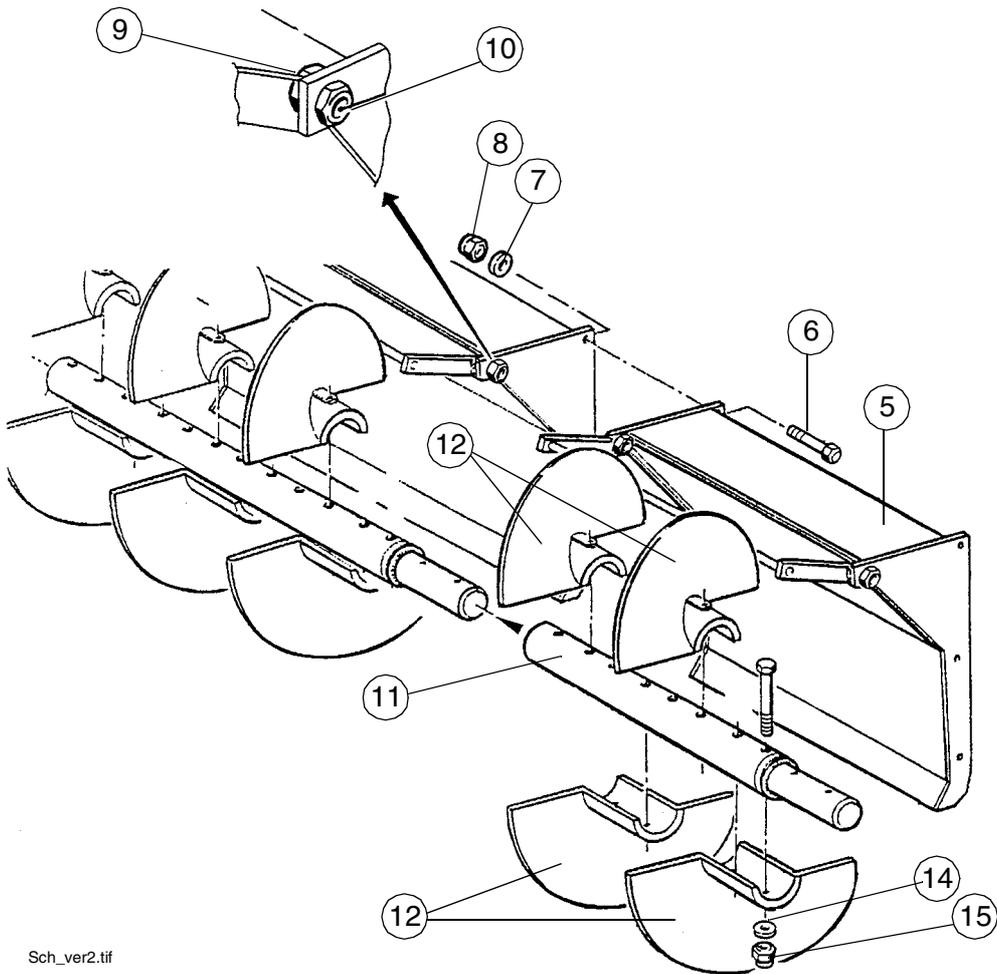
Couper le moteur diesel pour tous les travaux sur la vis. Danger de blessure!



2.5 Montage des élargisseurs



Sch_ver1.tif



Sch_ver2.tif

- Fixer le conteneur à matériau (5) sur l'appareil de base au moyen des vis (6), rondelles (7) et écrous (8).
- Le conteneur est réglable pour permettre son adaptation à la trémie existante.
- Desserrer les écrous (9) et tourner le passage (10) de la vis (6).
- Enfiler le prolongateur d'axe de vis (11) sur l'axe de la vis de l'appareil de base.
- Fixer l'aile de la vis (12) avec la vis (13), la rondelle (14) et l'écrou (15) sur le prolongateur de vis et visser fermement les axes de vis.



Si les conditions d'utilisation sur le chantier permettent l'utilisation d'un prolongateur de vis ou le rendent indispensable, monter impérativement les paliers extérieurs de la vis (16) dès que le prolongateur excède une longueur de plus de 600 mm. En cas d'utilisation d'élargisseurs avec paliers extérieurs sur la machine de base, monter l'aile de vis raccourcie sur le palier. Dans le cas contraire, il peut se produire un concassage de matériau de granulométrie 30 entre l'aile et le palier.

3 Table

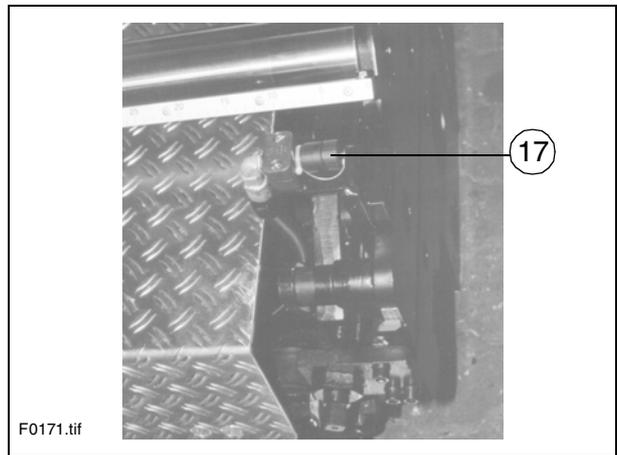
Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les instructions de service de la table.

4 Connexions électriques

Après montage et réglage des groupes mécaniques, réaliser les connexions suivantes:

4.1 Raccordement des télécommandes

à la prise (17) (sur la table).

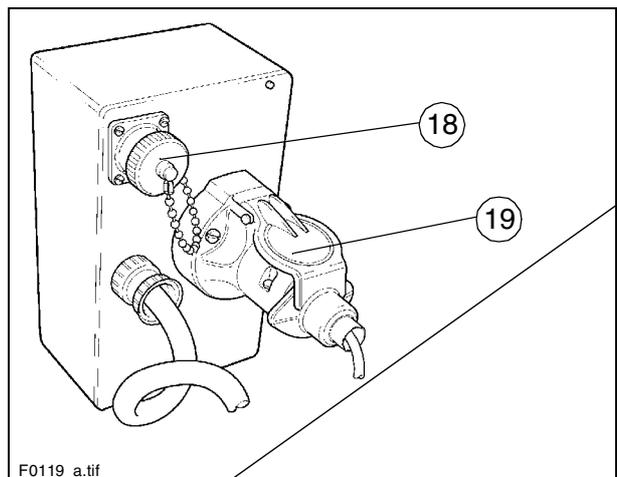


4.2 Raccordement du capteur de hauteur

à la prise (18) (de la télécommande).

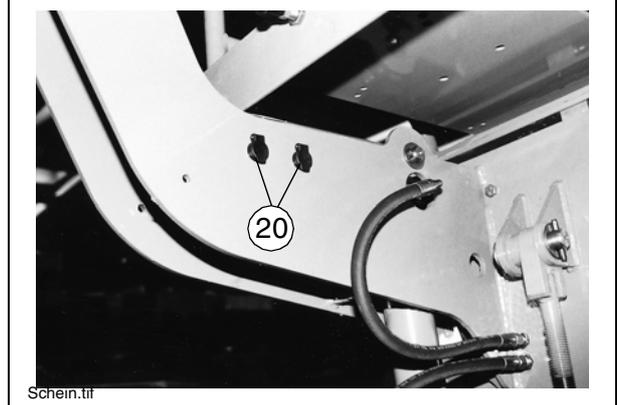
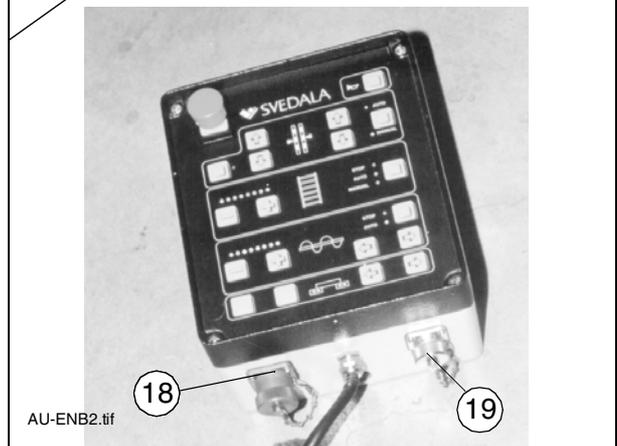
4.3 Raccordement de l'interrupteur d'extrémité de la vis

à la prise (19) (de la télécommande).



4.4 Raccordement des projecteurs de travail

aux prises (20) (du finisseur).



F Entretien

1 Instructions de sécurité pour l'entretien



Travaux d'entretien: n'effectuer les travaux d'entretien que lorsque le moteur est à l'arrêt.

Avant de débiter les travaux d'entretien, bloquer le finisseur et ses accessoires rapportés contre toute remise en marche inopinée:

- Amener le levier d'avancement en position médiane et placer le présélecteur sur la position zéro.
- Retirer le fusible du mécanisme de translation hors du pupitre de commande.
- Retirer la clé de contact et l'interrupteur principal de la batterie.



Levage et mise sur cales: bloquer mécaniquement contre l'affaissement les éléments de machine surélevés (par ex. table ou trémie).



Pièces détachées: n'utiliser que des pièces détachées originales et les monter conformément aux règles! En cas de doute, consulter le constructeur!



Remise en service: remonter convenablement tous les équipements de protection avant de procéder à la remise en marche.



Travaux de nettoyage: ne jamais effectuer de travaux de nettoyage pendant que le moteur tourne. Ne pas utiliser de produit facilement inflammables (essence etc.). Si le nettoyage est effectué au jet de vapeur sous pression, ne pas exposer directement les pièces électriques et le matériau isolant au jet; les recouvrir préalablement.



Travaux dans des locaux fermés: les gaz d'échappement doivent être rejetés vers l'extérieur. Ne pas entreposer de bouteilles de gaz propane dans des locaux fermés.



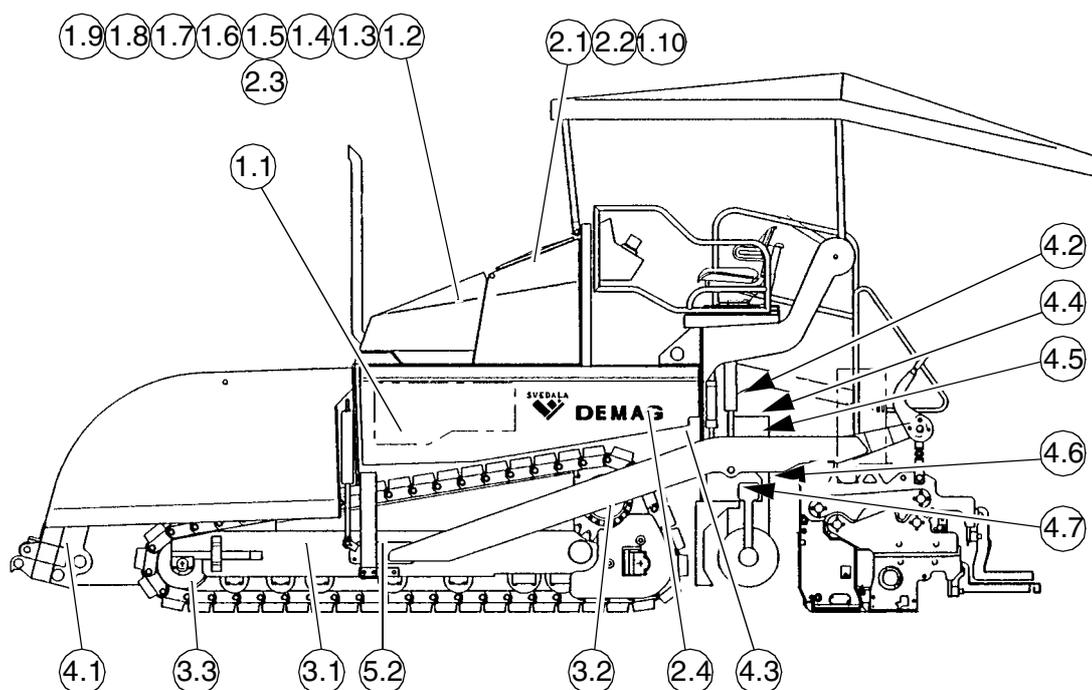
En plus des instructions d'entretien, on observera dans tous les cas les instructions d'entretien du constructeur du moteur. Tous les travaux et intervalles d'entretien qui y sont consignés doivent strictement être respectés.

2 Intervalles d'entretien

2.1 Liste des organes

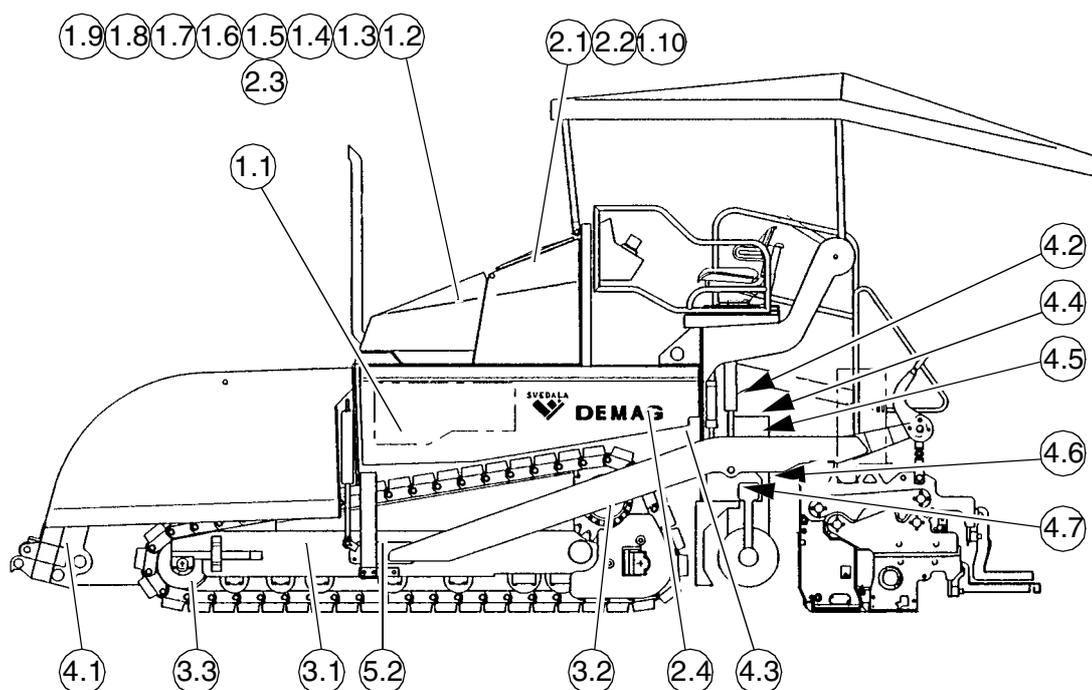
Pos.	Point d'intervention	
1	Moteur d'entraînement	
	1.1	Boîte de transfert de pompe
	1.2	Huile de lubrification du moteur d'entraînement
	1.3	Filtre à huile
	1.4	Filtre à air
	1.5	Radiateur à eau
	1.6	Préfiltre / filtre à carburant
	1.7	Courroie trapézoïdale
	1.8	Paliers de moteur
	1.9	Flexibles et raccords de flexibles
	1.10	Réservoir de carburant
2	Système hydraulique	
	2.1	Réservoir hydraulique
	2.2	Filtre principal / filtre retour
	2.3	Radiateur à huile
	2.4	Filtre hydraulique haute pression
	2.5	Cylindre hydraulique
3	Translation	
	3.1	Chaînes des trains de roulement
	3.2	Planétaire de barbotin
	3.3	Roue-guide
4	Alimentation en matériau	
	4.1	Chaîne du convoyeur
	4.2	Palier central convoyeur à grille
	4.3	Réducteur de l'entraînement du convoyeur
	4.4	Planétaire de vis
	4.5	Chaînes d'entraînement de la vis
	4.6	Carter de vis
	4.7	Palier extérieur vis

Pos.	Point d'intervention	
5	Autres	
	5.1	Contrôle visuel
	5.2	Guide du bras
	5.3	Vis et écrous
	5.4	Pièces mobiles
6	Equipement électrique	
	6.1	Batteries



2.2 Premier entretien (100 heures de service)

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.1	Boîte transfert pompe	Remplacer l'huile
1.9	Flexibles et vissages	Contrôle à vue
2.2	Contrôler le remplissage en graisse	Remplacer le filtre principal
2.4	Filtre haute pression	Remplacer le filtre principal
3.1	Chaînes train roulement	Contrôler la tension
3.2	Réducteur entr. convoyeur	Remplacer l'huile
4.1	Chaîne convoyeur	Contrôler la tension
4.4	Planétaires vis	Remplacer l'huile
4.5	Chaînes des vis	Contrôler la tension
4.6	Boîte de la vis	Contrôle du niveau d'huile
5.4	Parties mobiles	Graisser



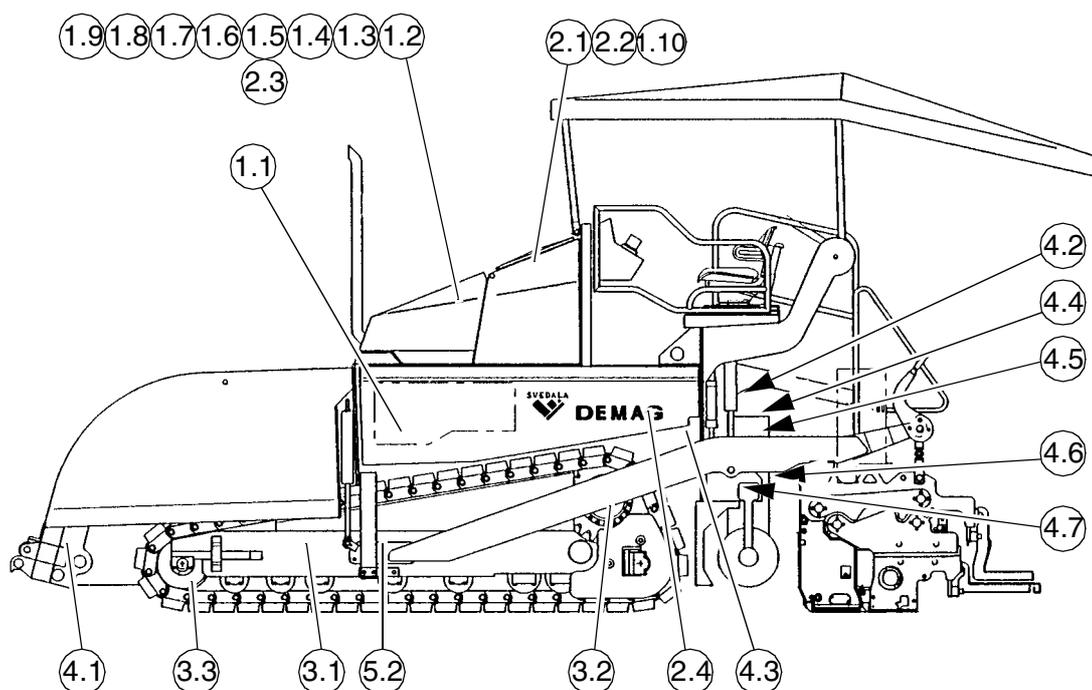
2.3 Tous les jours (ou toutes les 10 heures de service)

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.2	Huile de lubrification du moteur d'entraînement	Contrôler le niveau d'huile
1.4	Filtre à air	Contrôler et éventuellement nettoyer
1.5	Radiateur à eau	Contrôler le niveau de liquide
2.1	Réservoir hydraulique	Contrôler le niveau d'huile
2.4	Filtre haute pression	Contrôler la propreté, remplacer le filtre
4.2	Palier central de la vis	Graisser
4.7	Paliers extérieurs de vis	Graisser
5.1	Contrôles visuels	Finisseur complet, chercher les dommages visibles



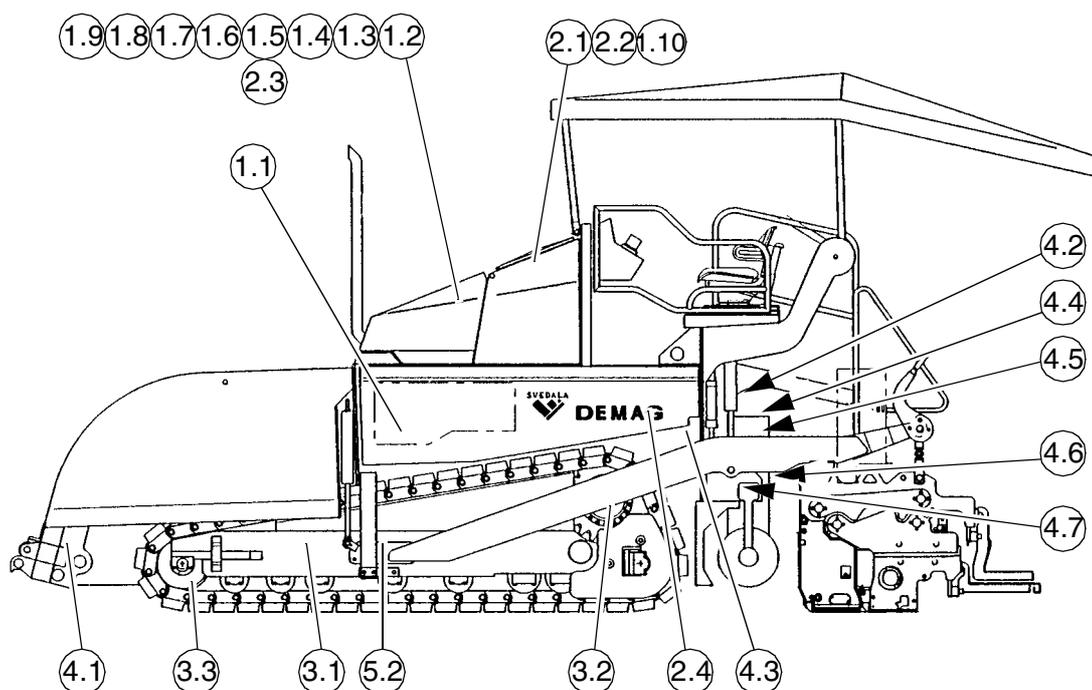
Pendant la période de rodage (200 heures de service) du moteur diesel, vérifier le niveau d'huile 2x par jour !

Pour les travaux sur le système hydraulique, contrôler et éventuellement remplacer tous les filtres après 20 heures de service!



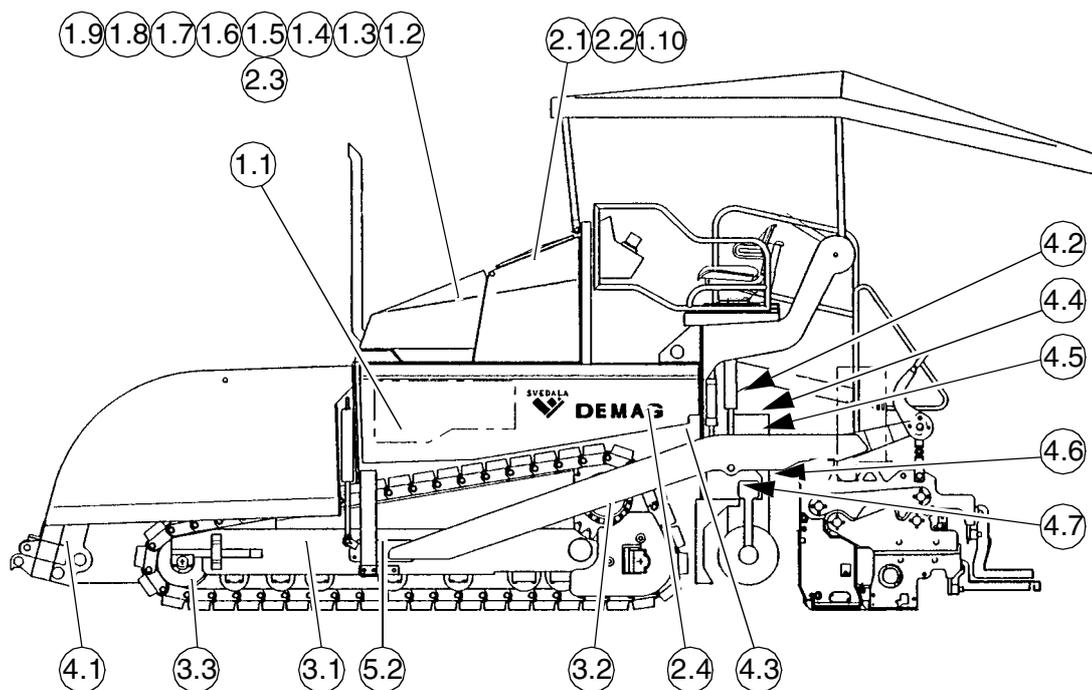
2.4 Toutes les semaines ou toutes les 50 heures de service

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.1	Boîte transfert pompe	Contrôler le niveau d'huile, compléter éventuellement le niveau
1.6	Préfiltre à carburant	Vérifier et purger l'eau éventuellement
4.3	Planétaires -convoyeurs	Contrôler le niveau d'huile, compléter si besoin est
5.2	Guide du longerons	Nettoyer



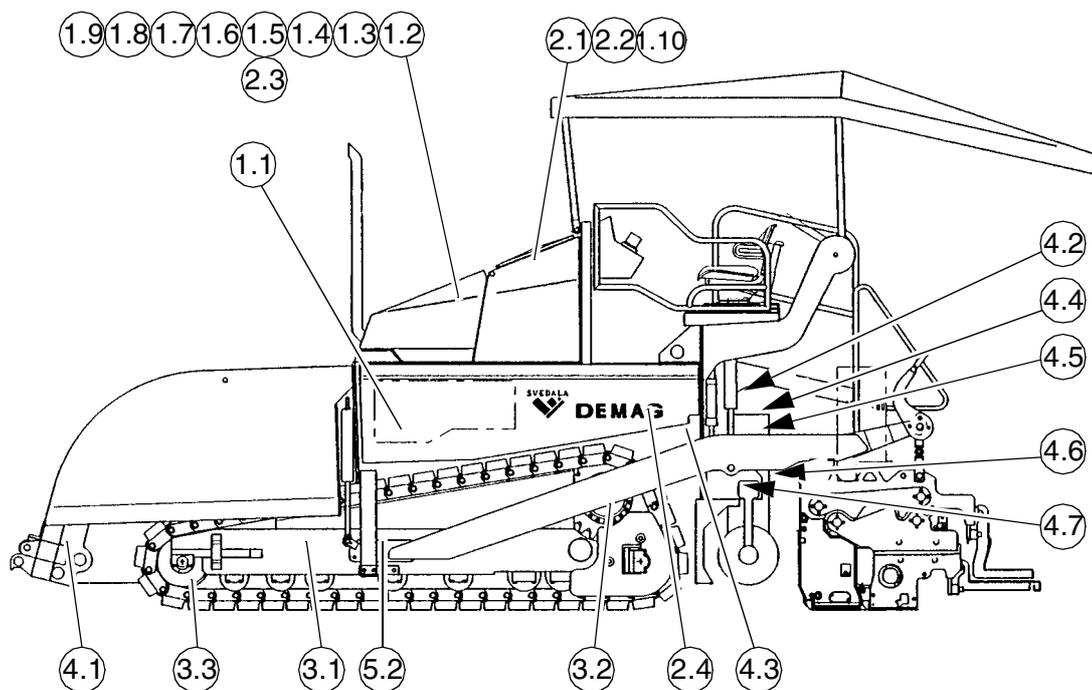
2.5 Toutes les 2 semaines ou toutes les 100 heures de service

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.5	Système de refroidissement moteur et hydraulique	Contrôler, nettoyer Entretien selon documentation du constructeur moteur
3.1	Chaînes train roulement	Contrôler la tension
4.1	Chaîne convoyeur	Contrôler la tension
4.4	Planétaires - vis	Contrôler le niveau d'huile
4.5	Chaînes des vis	Contrôler la tension



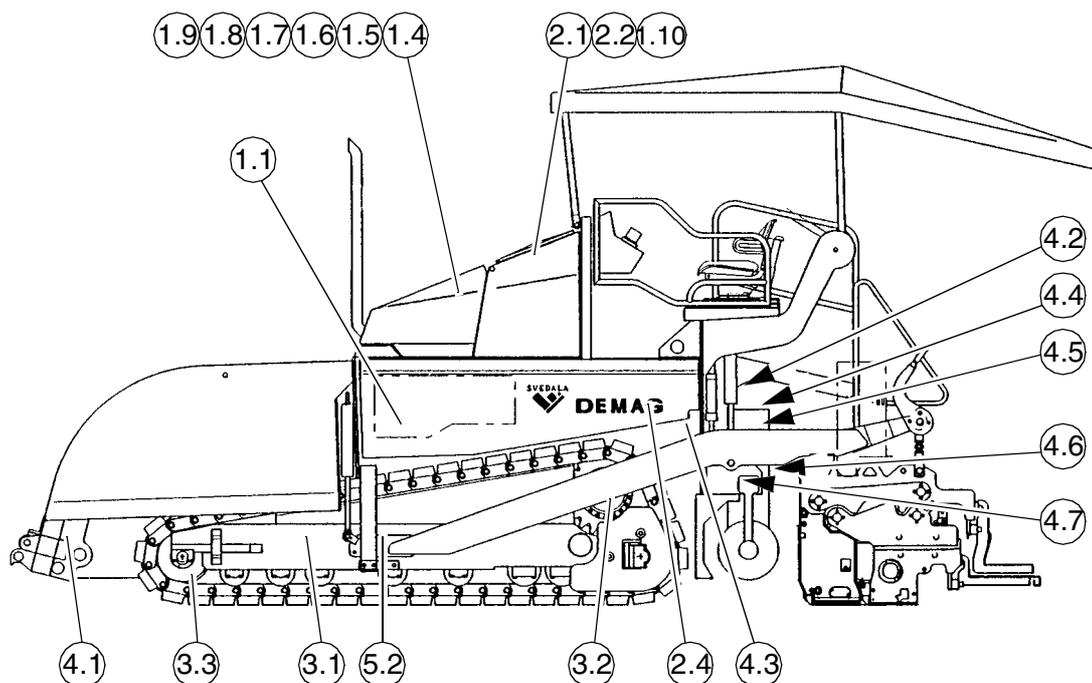
2.6 Tous les mois ou toutes les 250 heures de service

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.8	Suspension moteur	Contrôler
3.2	Planétaire de barbotin	Contrôle du niveau d'huile
4.6	Boîte de la vis	Contrôle du niveau d'huile



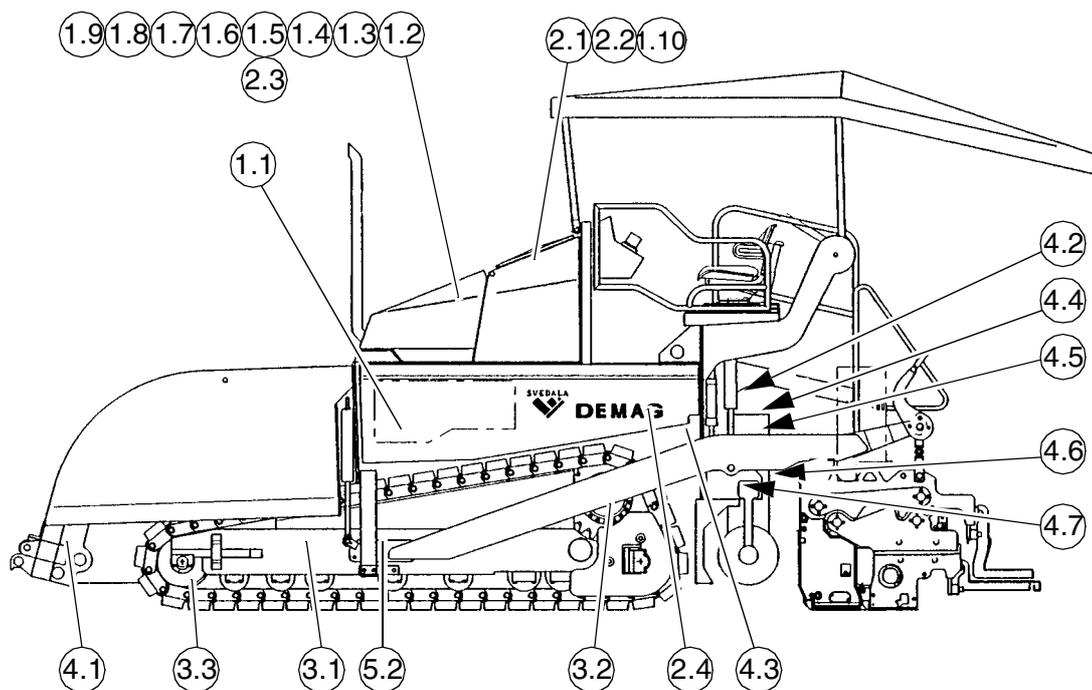
2.7 Tous les 3 mois ou toutes les 500 heures de service

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.2	Huile de lubrification du moteur d'entraînement	Vidanger l'huile
1.3	Filtre à huile (coupelle)	Remplacer la cartouche de filtre
2.1	Réservoir hydraulique	Nettoyer le filtre de remplissage et de mise à l'air
5.3	Vis et écrous	Vérifier le serrage de toutes les vis et de tous les écrous nécessaires au fonctionnement de la machine et les resserrer si besoin est.  Respecter les couples de serrage!



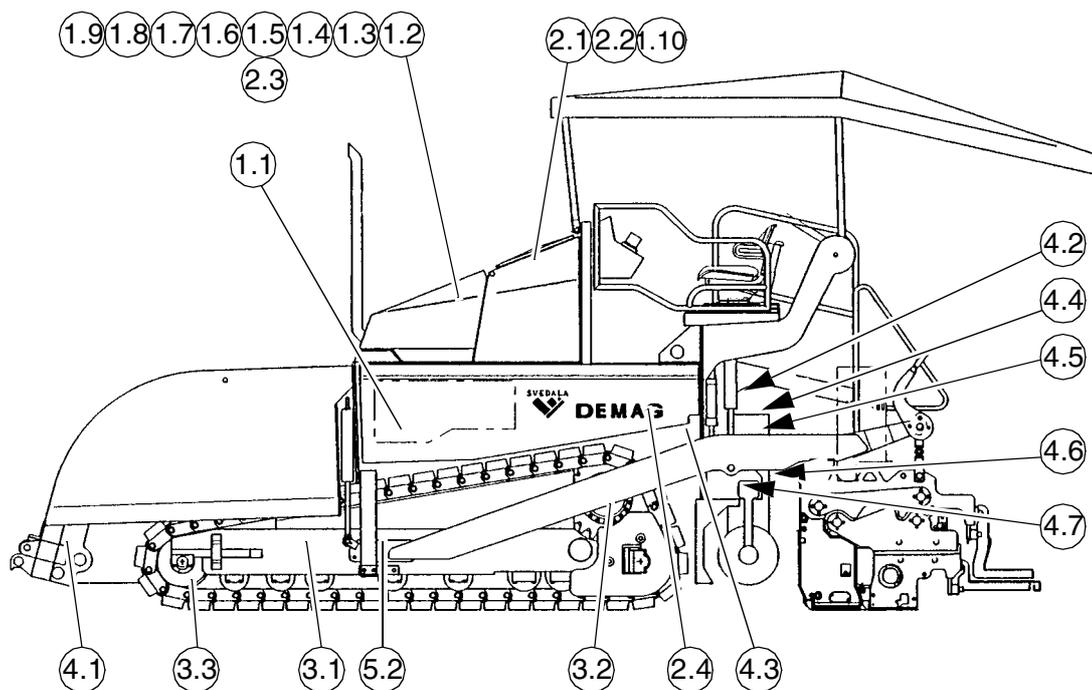
2.8 Tous les ans ou toutes les 1000 heures de service

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.1	Boîte transfert pompe	Remplacer l'huile
1.4	Filtre à air	Remplacer la cartouche de filtre
1.6	Filtre à carburant Préfiltre à carburant	Remplacer la cartouche ou l'élément du filtre à carburant
1.7	Courroies ventilateur et alternateur	Vérifier la tension, remplacer si besoin est
1.9	Flexibles et vissages	Contrôler et éventuellement remplacer
1.9	Flexibles et raccords vers moteur hydr. d'entraînement	Vérifier, replacer si besoin
2.2	Réservoir hydraulique	Remplacer le filtre principal
2.5	Cylindres hydrauliques	Graisser
3.2	Réducteur entr. convoyeur	Remplacer l'huile
4.3	Planétaires convoyeurs	Remplacer l'huile
4.4	Planétaires vis	Remplacer l'huile
4.6	Carter de vis	Vidanger l'huile
5.3 5.4 5.5	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.	



2.9 Tous les 2 ans ou toutes les 2000 heures de service

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.4	Filtre à air	Remplacer la cartouche de sécurité
1.5	Radiateur à eau	Remplacer le liquide de refroidissement
1.7	Courroie trapézoïdale du moteur d'entraînement	Remplacer la courroie
2.1	Réservoir hydraulique	Remplacer l'huile



2.10 Si nécessaire

Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.10	Réservoir à carburant	Purger l'eau et le dépôt
3.2	Planétaires tambour	Compléter le niveau d'huile
3.3	Roue directrice	Compléter le niveau d'huile

2.11 Points de contrôle et de graissage

Boîte transfert pompe (1.1)

Contrôle du niveau d'huile:

La vis de contrôle (1) sert de jauge d'huile.

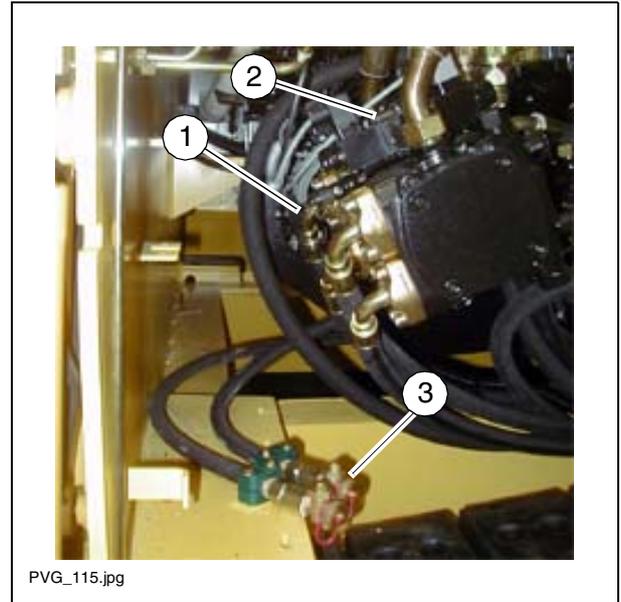
Après dévissage du bouchon, un peu d'huile devrait s'écouler. Si ce n'est pas le cas, compléter le niveau en versant de l'huile par l'orifice de remplissage (2).

Veiller à la propreté!

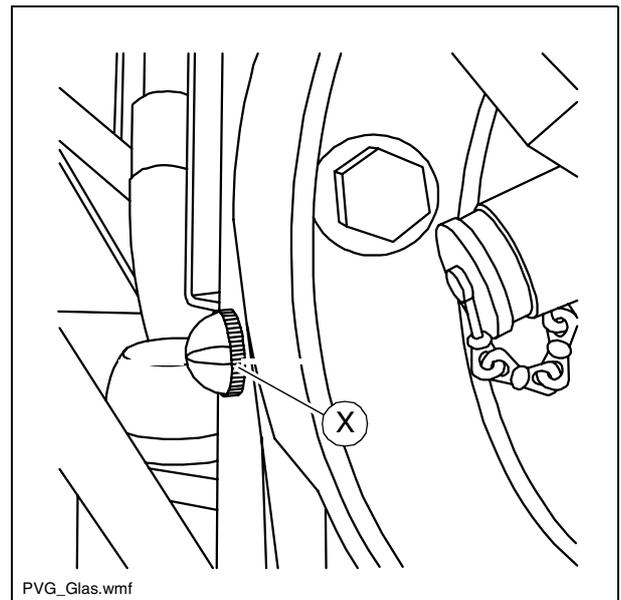
Vidange d'huile:

La vidange d'huile doit être effectuée à chaud.

- Dévisser le bouchon de l'orifice de vidange (3) et visser le tuyau flexible livré avec les accessoires.
- Placer l'extrémité du flexible dans le récipient de collecte.
- Ouvrir ensuite le robinet de vidange en utilisant une clé et laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Fermer le robinet, démonter le tuyau et revisser le bouchon.
- Verser par l'orifice de remplissage (2) du réducteur de l'huile de qualité prescrite jusqu'à ce que le niveau atteigne le bord inférieur de l'ouverture de contrôle (1).



Si la vis de contrôle de l'indicateur de niveau du carter de prise de pompes est remplacé par un verre (X), remplir avec de l'huile jusqu'à ce que le niveau d'huile arrive à la moitié du verre .



Huile de lubrification - moteur d'entraînement (1.2)

Contrôle du niveau d'huile

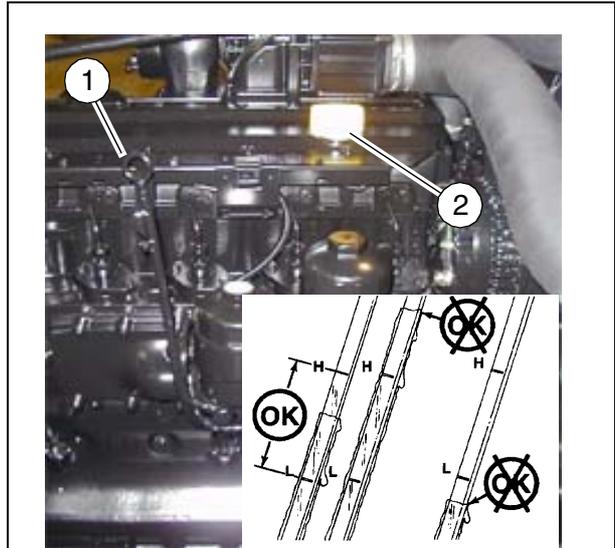
Contrôler chaque fois avant le début du travail le niveau d'huile du moteur avec la jauge (1).

Effectuer le contrôle de l'huile lorsque le finisseur est à l'horizontale !

- Si nécessaire, verser de l'huile par l'orifice de remplissage (2).



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



PVG_115.jpg/Oil115.jpg

Vidange d'huile:

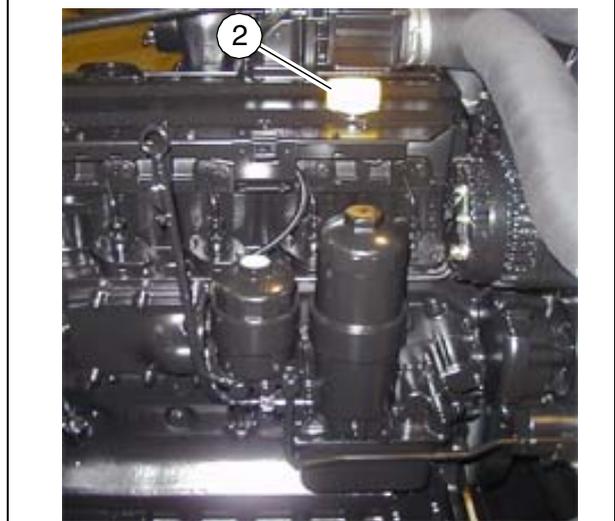


N'effectuer la vidange d'huile qu'à chaud.

- Dévisser le bouchon de l'orifice de vidange (1) et visser le tuyau flexible livré avec les accessoires.
- Placer l'extrémité du flexible dans le récipient de collecte.
- Ouvrir ensuite le robinet de vidange en utilisant une clé et laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Fermer le robinet, démonter le tuyau et revisser le bouchon.
- Verser en quantité suffisante de l'huile de qualité et de viscosité prescrite par l'orifice de remplissage du moteur (2).
- Démarrer le moteur et le laisser tourner au ralenti.
- Arrêter à nouveau le moteur. Vérifier le niveau d'huile et le corriger si besoin est.



A chaque vidange, remplacer également la cartouche de filtre à huile de lubrification (voir la section suivante).



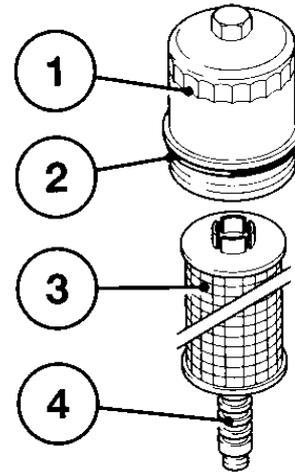
PVG_115.jpg/Oil115.jpg

Moteur d'entraînement - filtre à huile (1.3)



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

- Desserrer le couvercle du filtre à huile de lubrification (1) avec un serre-filtre ou avec une clé appliquée à la tête hexagonale et dévisser en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Détacher avec précaution la cartouche filtre en papier (3) du guide (4) en tirant vers le haut.
- Recueillir l'huile qui s'écoule éventuellement.
- Remplacer la cartouche filtre en papier (3).
- Nettoyer les éventuelles saletés des surfaces d'étanchéité du support de filtre, du couvercle du filtre à huile (1) et du guide (4).
- Echanger le joint en caoutchouc (2) et l'huiler légèrement.
- Placer avec précaution la nouvelle cartouche de filtre en papier (3) dans le guide (4).



Oil115.jpg/Becherfilt.tif

- Visser et serrer fermement (25Nm) le couvercle du filtre à huile de lubrification (1).



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

Filtre à air (1.4)

L'encrassement du filtre à air (1) dépend de la charge en poussières de l'air.

L'entretien du filtre est nécessaire lorsque le champ de service (3) est entièrement visible dans l'indicateur d'entretien (2) lorsque le moteur est arrêté.

Vanne d'évacuation de poussière:

- Vider la vanne d'évacuation de poussière (4) en serrant la fente d'évacuation dans le sens de la flèche.
- Eliminer les accumulations de poussières en serrant au-dessus de la vanne.



Nettoyer de temps en temps la fente d'évacuation.

Cartouche filtre :

- Ouvrir le carter du filtre à air (1).
- Retirer le couvercle du filtre (5) et extraire la cartouche (6).
- Nettoyer la cartouche de filtre ou la remplacer si besoin est.
 - Nettoyage de la cartouche de filtre :
 - Souffler de l'air comprimé sec (5 bar maximum) de l'intérieur vers l'extérieur.
 - si besoin est tapoter avec précaution le filtre. Ne pas endommager la cartouche.
- Vérifier la cartouche pour s'assurer que le filtre papier et les joints ne sont pas endommagés ; remplacer si besoin est.

Cartouche de sécurité :

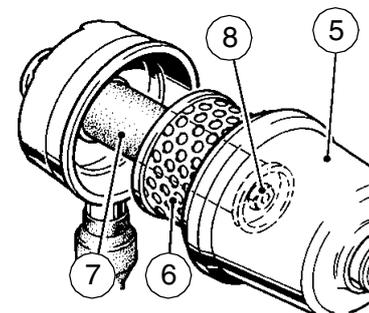
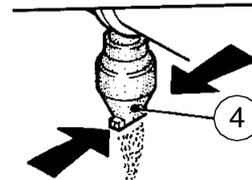
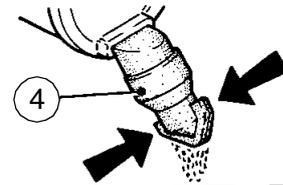
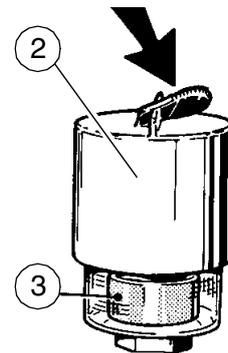
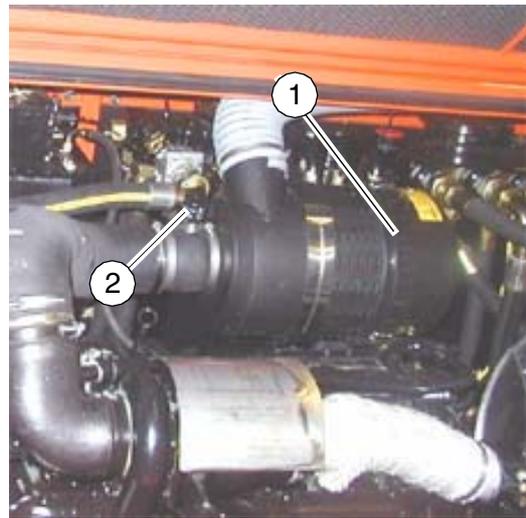
- Pour le remplacement, desserrer l'écrou à six pans (8) et extraire la cartouche (7).
- Introduire la cartouche neuve, remonter et serrer l'écrou.
- Placer la cartouche filtre (6) et refermer le carter du filtre à air (1).



Après chaque entretien du filtre à air, actionner le bouton de réinitialisation de l'indicateur d'entretien (2).



Respecter les instructions de service du moteur



Luff115.jpg, Luff115.jpg, Luff115.jpg, Luff115.jpg

Systeme de refroidissement moteur et hydraulique (1.5)



La machine est équipée d'un radiateur à eau, fluide hydraulique et air de suralimentation.

Radiateur à eau

Vérifier le niveau de liquide de refroidissement à froid. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'antigel et de produit anticorrosion (-25 °C).

Le niveau de remplissage optimal se situe à 6 cm en-dessous de la surface de joint du couvercle.



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

Radiateur hydraulique

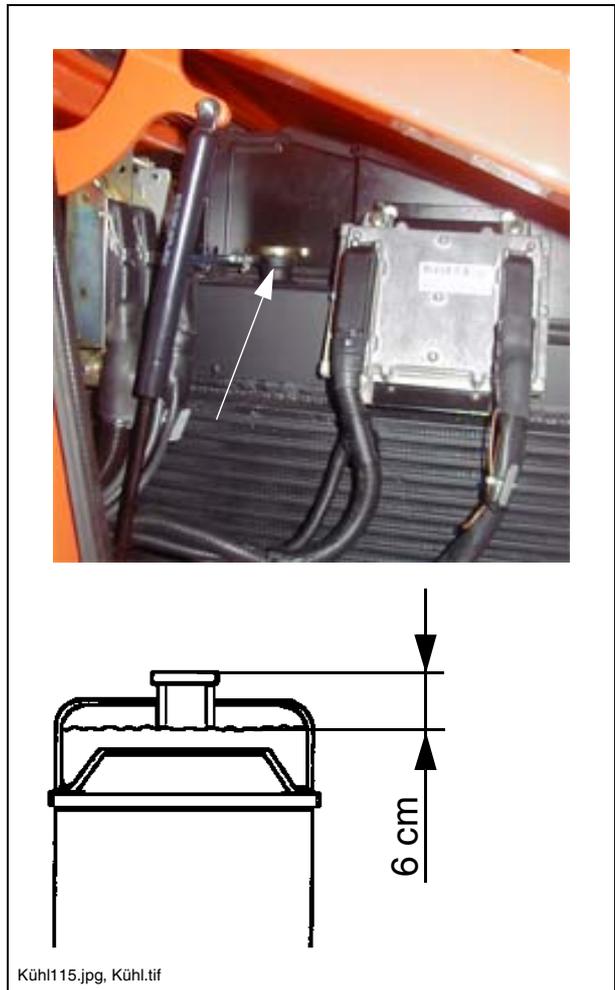
Le finisseur est équipé de série d'un radiateur à huile hydraulique. Ce radiateur revêt une importance primordiale pour la sûreté de fonctionnement de l'ensemble du système hydraulique.

Un radiateur à huile encrassé peut entraîner les dommages suivants:

- Température d'huile anormalement élevée
- Vieillesse prématuré de l'huile
- Dilution de l'huile
- Perte des propriétés lubrifiantes et, par conséquent, usure élevée aux joints d'étanchéité, joints torique, pompes et moteurs
- Fuites.
- Contrôler régulièrement la propreté du radiateur hydraulique, du serpentin de refroidissement et des nervures du moteur
- Nettoyer si besoin est le système de refroidissement du moteur



N'effectuer le nettoyage que si le moteur est refroidi!



Moteur d'entraînement - filtre à carburant (1.6)

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

- Préfiltre avec séparateur d'eau (1) sur le réservoir de carburant.
- Filtre principal (2) sur le bloc moteur.

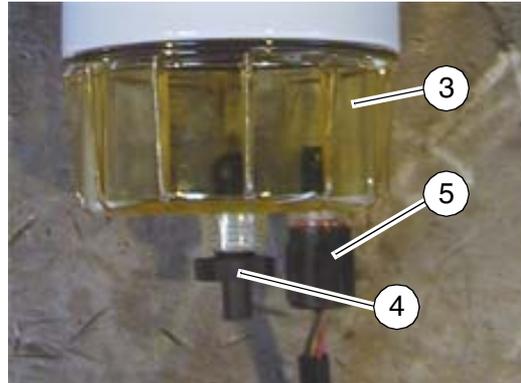
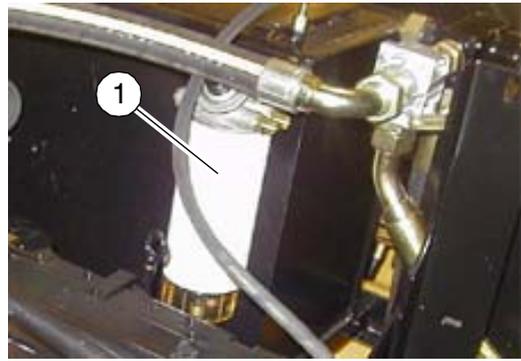
Purge de l'eau du préfiltre :

le préfiltre comprend un récipient de collecte (3) dans lequel s'accumule l'eau.

Purger ce récipient de collecte régulièrement au moyen de la vis de purge (4) ou lorsque l'électronique moteur produit un message d'erreur.

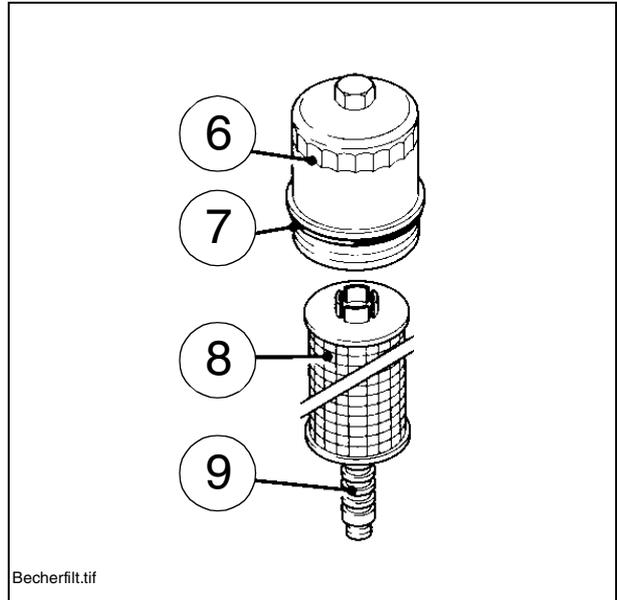
Remplacement de la cartouche filtrante du préfiltre

- Purger l'eau
- Déconnecter la prise du capteur d'eau (5)
- Desserrer et dévisser la cartouche filtrante et le récipient de collecte avec un serre-filtre ou avec une clé à filtre
- Dévisser le récipient de collecte (3) de la cartouche et le nettoyer si besoin est.
- Nettoyer la surface d'étanchéité du support de filtre
- Huiler légèrement le joint du récipient de collecte et le serrer à la main sous la nouvelle cartouche de filtre
- Huiler légèrement le joint de la cartouche de filtre et le serrer à la main sous le support
- Rebrancher la prise du capteur (5).



Filter principal - Remplacement de la cartouche de filtre

- Desserrer le couvercle du filtre à carburant (6) avec un serre-filtre ou avec une clé appliquée à la tête hexagonale et dévisser en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Détacher avec précaution la cartouche filtre en papier (8) du guide (9) en tirant vers le haut.
- Recueillir le carburant qui s'écoule éventuellement.
- Remplacer la cartouche filtre en papier (8).
- Nettoyer les éventuelles saletés des surfaces d'étanchéité du support de filtre, du couvercle du filtre à carburant (6) et du guide (9).
- Echanger le joint en caoutchouc (7) et l'huiler légèrement.
- Placer avec précaution la nouvelle cartouche de filtre en papier (8) dans le guide (9).
- Visser et serrer fermement (25Nm) le couvercle du filtre à carburant (6).



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



Après montage de la nouvelle cartouche, vérifier l'étanchéité du filtre pendant que le moteur tourne.

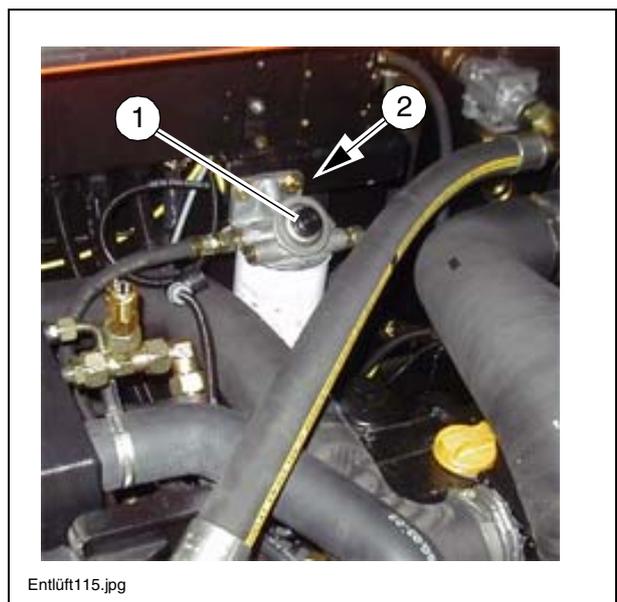
Purger l'air du système de carburant.

Le circuit de carburant doit être purgé de l'air qu'il contient si le filtre à carburant vient d'être échangé.

- Desserrer la vis de purge d'air (vis à six pans intérieur) (2) à droite derrière le support de filtre.
- Actionner la pompe manuelle (1) jusqu'à ce que du carburant s'écoule sans aucune bulle d'air par la vis de purge.
- Refermer la vis de purge d'air (1).



Pour la purge d'air du circuit du carburant après le remplacement du filtre principal, voir les instructions de service du moteur.



Courroie trapézoïdale et courroie trapézoïdale à nervures (1.7)

- Pour le contrôle et le réglage des courroies, se reporter au manuel de service du moteur.



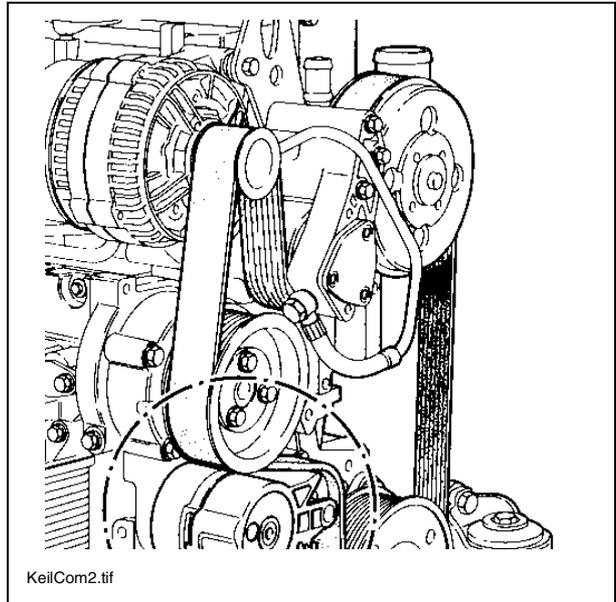
Les courroies neuves s'allongent après une durée de service de 15-20 minutes et doivent être retendues.

Paliers du moteur (1.8)

Vérifier tout particulièrement les paliers du moteur et sa bonne fixation.
Remplacer si besoin est les pièces endommagées.



Respecter les instructions de service du moteur !



Flexibles et raccords de flexibles (1.9)

Contrôler tout particulièrement le bon état et la fixation convenable de tous les tuyaux flexibles du moteur d'entraînement et de tous les flexibles hydrauliques.



Remplacer immédiatement les flexibles endommagés.



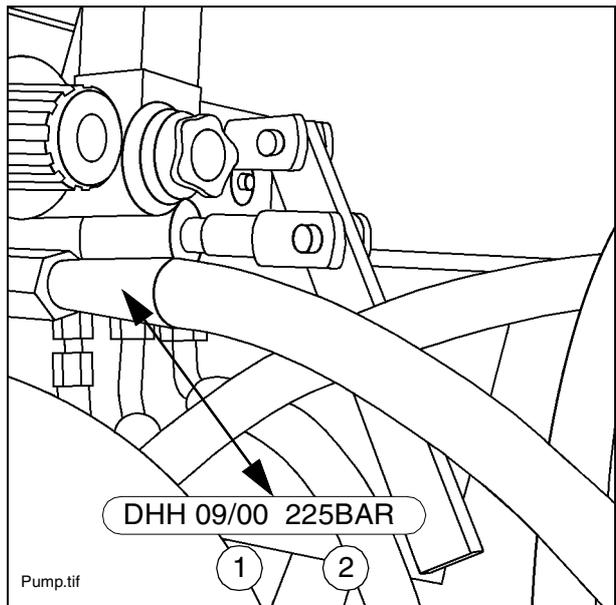
Les tuyaux trop anciens deviennent poreux et peuvent éclater! Risque d'accident !



Un numéro gravé dans le vissage renseigne sur la date de fabrication (1) et sur la pression maximum (2) admissible pour les flexibles hydrauliques.



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



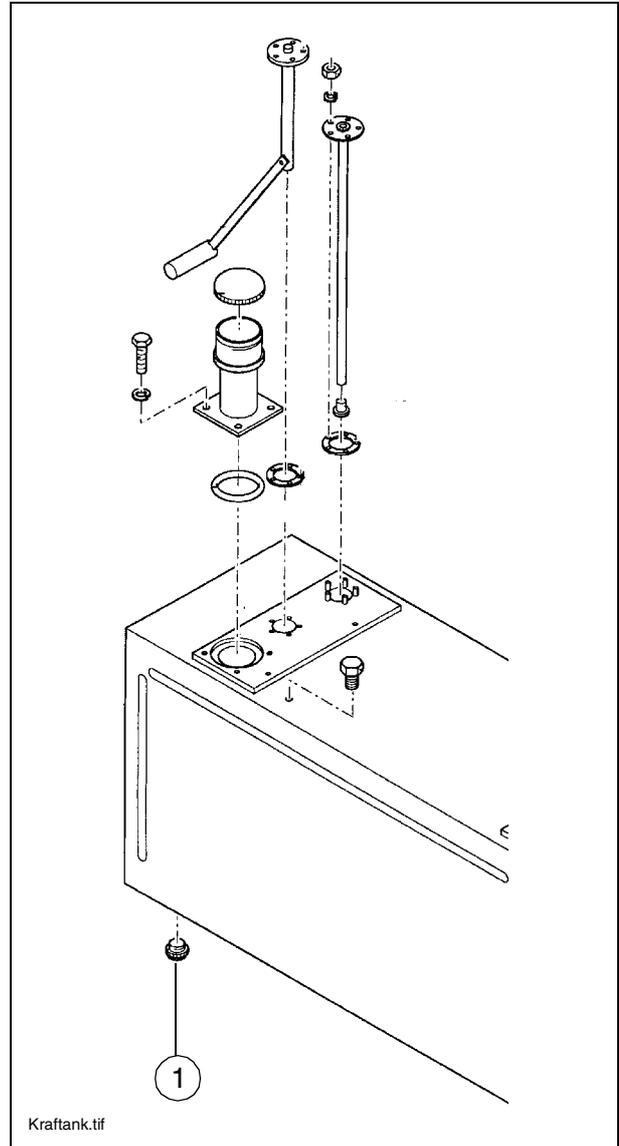
Réservoir à carburant (1.10)

Pour purger l'eau et le dépôt:

- Se munir d'un récipient de collecte.
- Dévisser la vis de purge (1).
- Laisser s'écouler environ 1 l de carburant dans le récipient de collecte.



Éliminer le carburant conformément aux dispositions nationales en vigueur.

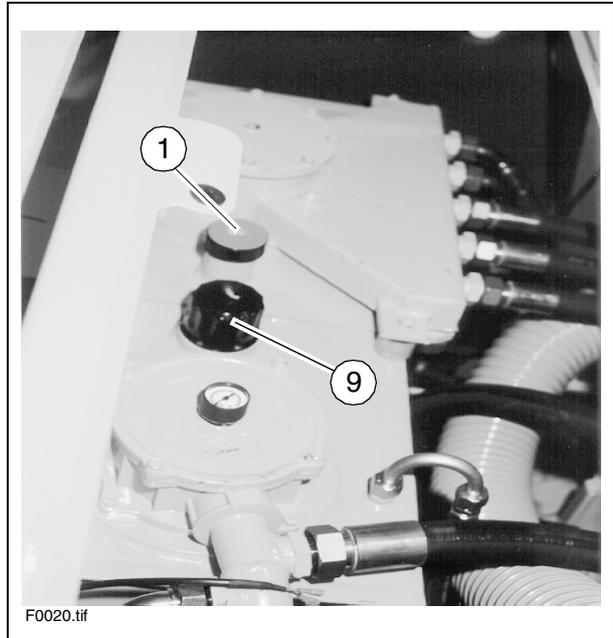


Réservoir à huile hydraulique (2.1)

Contrôler le niveau d'huile avec la jauge (1). Le niveau d'huile, cylindres rentrés, doit atteindre l'encoche supérieure. La mise à l'air du réservoir d'huile doit être nettoyée régulièrement de la poussière et de la saleté. Nettoyer les surfaces du radiateur à huile (voir également les instructions de service du moteur).



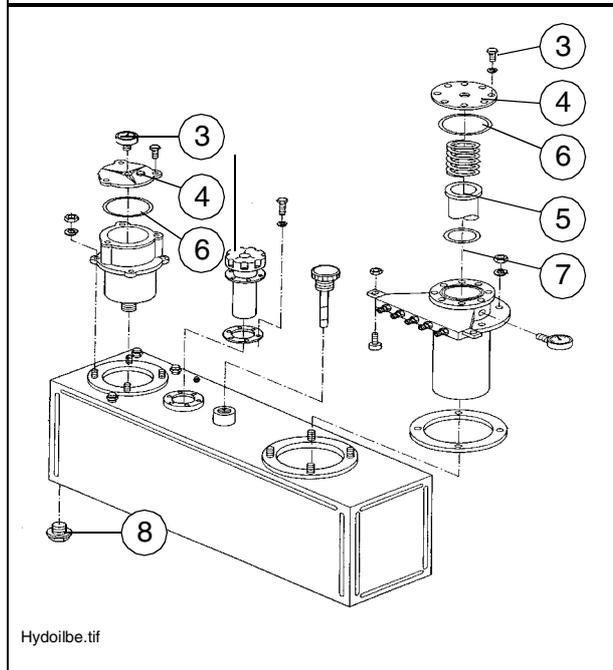
N'utiliser que les huiles hydrauliques recommandées (voir la section "recommandation d'huile hydraulique").



F0020.tif

Remplacement du filtre principal / filtre retour (2.2)

- Desserrer les écrous (3).
- Retirer le couvercle (4).
- Sortir le filtre (5).
- Poser un nouveau filtre.
- Remplacer l'anneau d'étanchéité (6) et le joint torique (7).
- Reposer le couvercle (4).
- Serrer le couvercle avec les écrous (3)



Hydoilbe.tif

Remplacement de l'huile

- Rentrer les tiges de piston des cylindres hydrauliques.
- Enfiler un tuyau par-dessus la vis de vidange (8) et déposer l'autre extrémité dans le récipient de collecte.
- Desserrer la vis de vidange (8), **ne pas** la sortir complètement.
- Laisser s'écouler l'huile dans le récipient de collecte.
- Resserrer la vis de vidange (8) et retirer le tuyau.
- Verser de l'huile hydraulique par l'orifice de remplissage (9) jusqu'à ce que le niveau atteigne la marque supérieure de la jauge.



Remplacer le filtre principal à chaque vidange (voir plus haut).

Radiateur à huile (2.3)



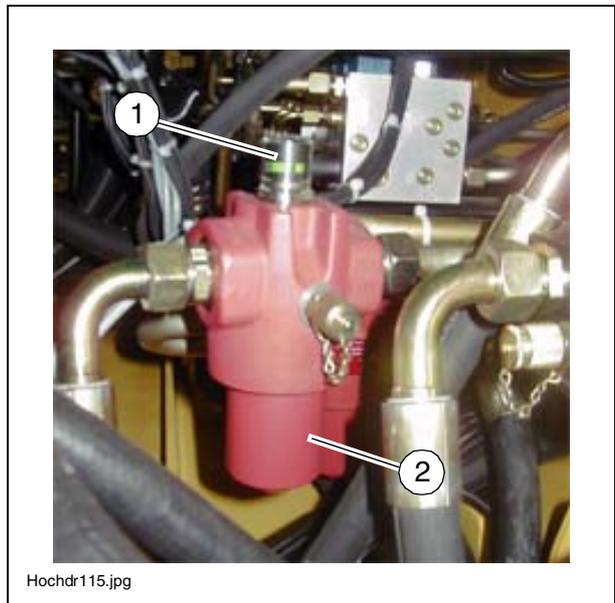
Voir la section 1.5

Filtre haute pression (2.4)

5 filtres haute pression au total se trouvent à différents emplacements du système hydraulique (derrière les trappes de plancher, les volets latéraux).

Remplacer les filtres lorsque l'indicateur d'entretien (1) est rouge.

- Retirer la cartouche.
- Nettoyer le carter du filtre.
- Monter une cartouche neuve.
- Remplacer le joint du carter.
- Visser à la main le carter de filtre sans serrer. Serrer avec une clé.
- Faire un essai et contrôler l'étanchéité du filtre.



Remplacer systématiquement le joint à chaque changement de cartouche.

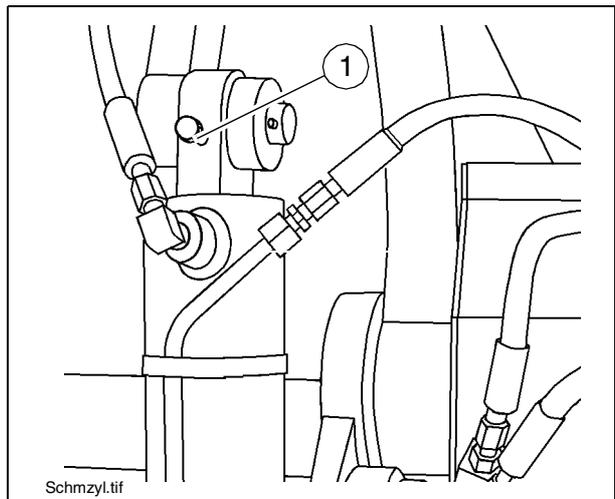


Après le remplacement de la cartouche de filtre, la marque rouge de l'indicateur d'entretien (1) passe automatiquement au vert.

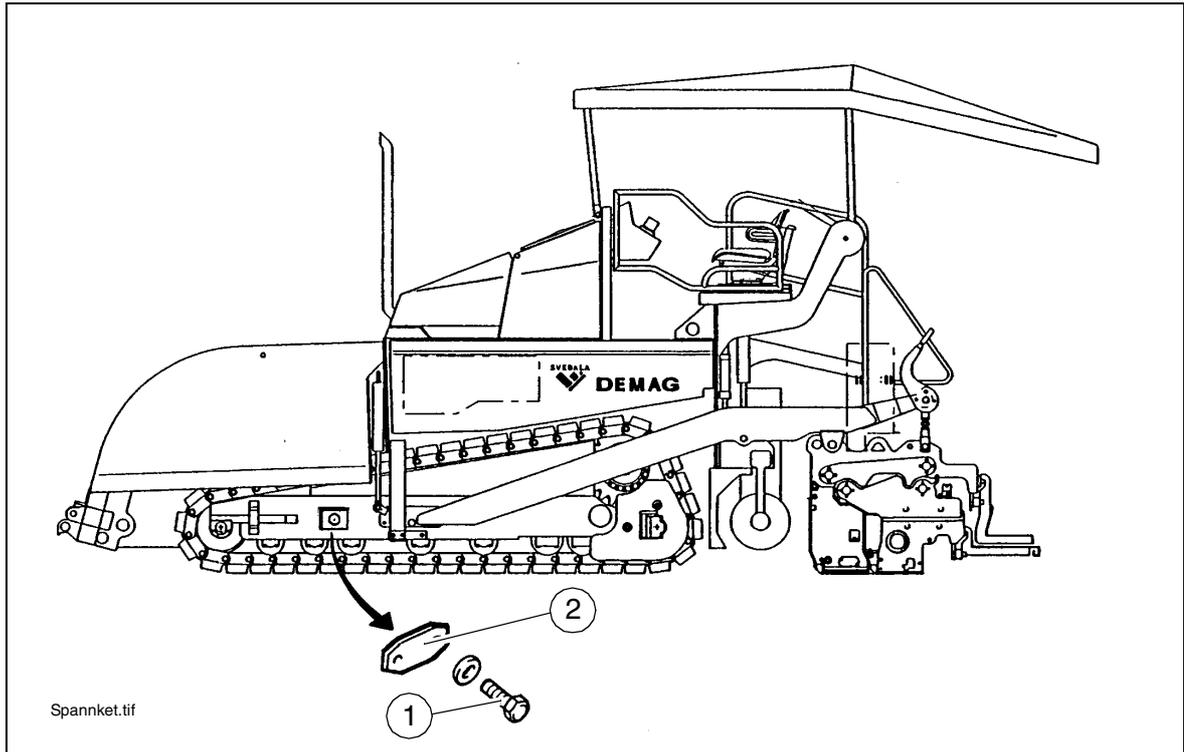
Vérin hydraulique (2.5)

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

Remplir de graisse en donnant 3 coups de pompe.



Chaînes du mécanisme de translation (3.1)



N'effectuer les travaux d'entretien sur les chaînes du mécanisme de translation que si le moteur est à l'arrêt.

- Déposer les vis (1).
- Retirer le couvercle (2).
- Visser la pièce de tête pour le graisseur plat (caisse à outils) sur la pompe à graisse.
- Remplir à la pompe à graisse le cylindre de tension de la chaîne jusqu'à ce que de la graisse commence à ressortir par la soupape de surpression.
- Remonter le couvercle.

Planétaire tambour (3.2)

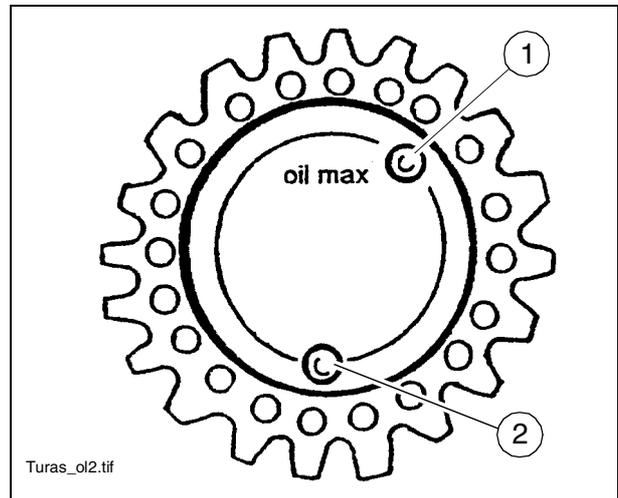
- Pour **contrôler le niveau d'huile**, dévisser la vis de contrôle (1).



Lorsque le remplissage en huile est correct, le niveau se situe au bord inférieur de l'orifice de contrôle, voire un peu d'huile s'écoule par l'orifice.

Pour le **remplissage** en huile:

- Dévisser la vis de remplissage (1).
- Verser de l'huile prescrite par l'orifice de remplissage (1) jusqu'à ce que le niveau atteigne le bord inférieur de l'orifice de remplissage.
- Revisser la vis de remplissage (1).



Pour la **vidange**:

- Tourner le tambour de manière à ce que la marque "oil max" soit horizontale et que la vis de vidange (2) se trouve en bas.
- Dévisser les vis de vidange (2) et de remplissage (1) et laisser s'écouler l'huile.



Rincer le réducteur à l'huile de lavage avant de verser l'huile fraîche.

- Contrôler les joints des deux vis et les remplacer si besoin est.
- Revisser la vis de vidange (2).
- Verser l'huile neuve par l'orifice de remplissage jusqu'à atteindre la marque "oil max".
- Revisser la vis de remplissage (1).

Roue-guide (3.3)

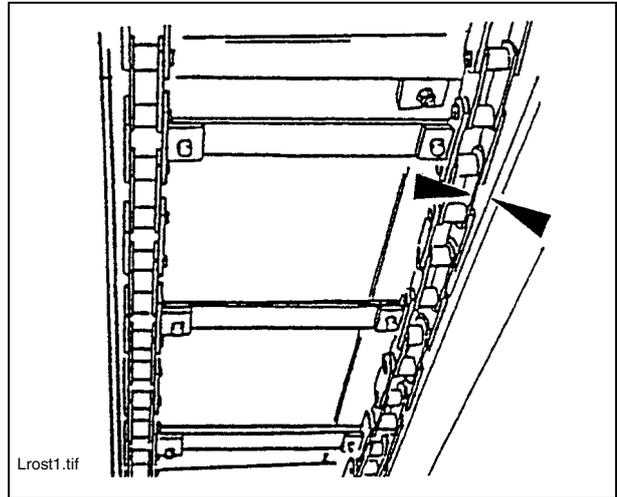
La roue-guide est pourvue d'un remplissage permanent en huile.

Chaîne du convoyeur (4.1)

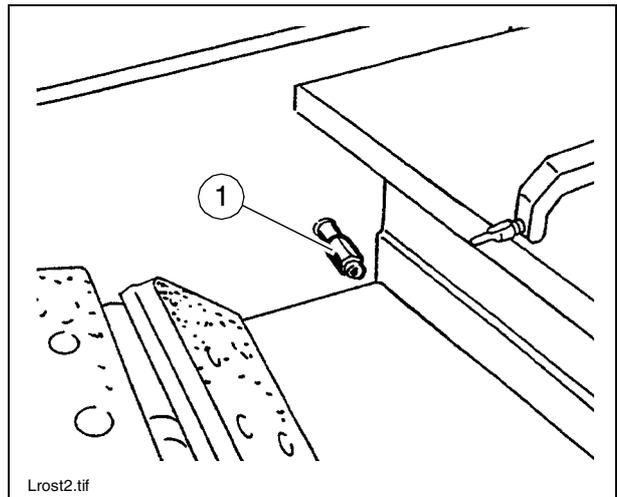


Lorsque la chaîne est convenablement tendue, son bord inférieur se situe à env. 4 cm en-dessous du bord inférieur du cadre.

Pour **retendre** les chaînes, remplir à la pompe à graisse les graisseurs (1) des cylindres de tension à droit et à gauche jusqu'à atteindre la tension souhaitée.

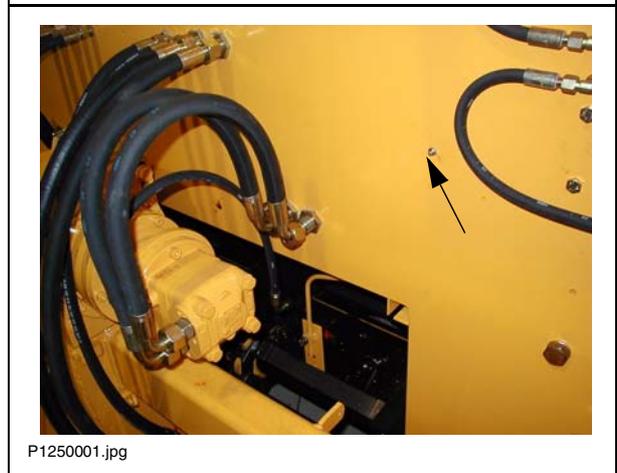


Ne pas tendre les chaînes d'un seul côté!



Palier central des convoyeurs (4.2)

Sur le côté droit au-dessus de la transmission des convoyeurs 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.



Réducteur de l'entraînement du convoyeur (4.3)

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

Contrôle du niveau d'huile : Uniquement avant le début du travail. Le niveau d'huile doit atteindre l'encoche supérieure de la jauge (1).

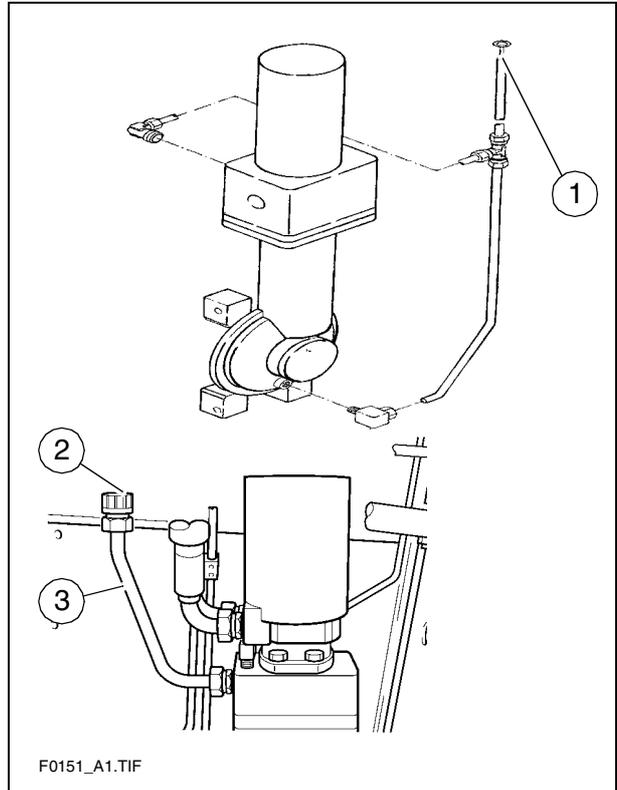
Compléter le niveau d'huile : Après avoir retiré le couvercle (2), par le tube de remplissage (3).



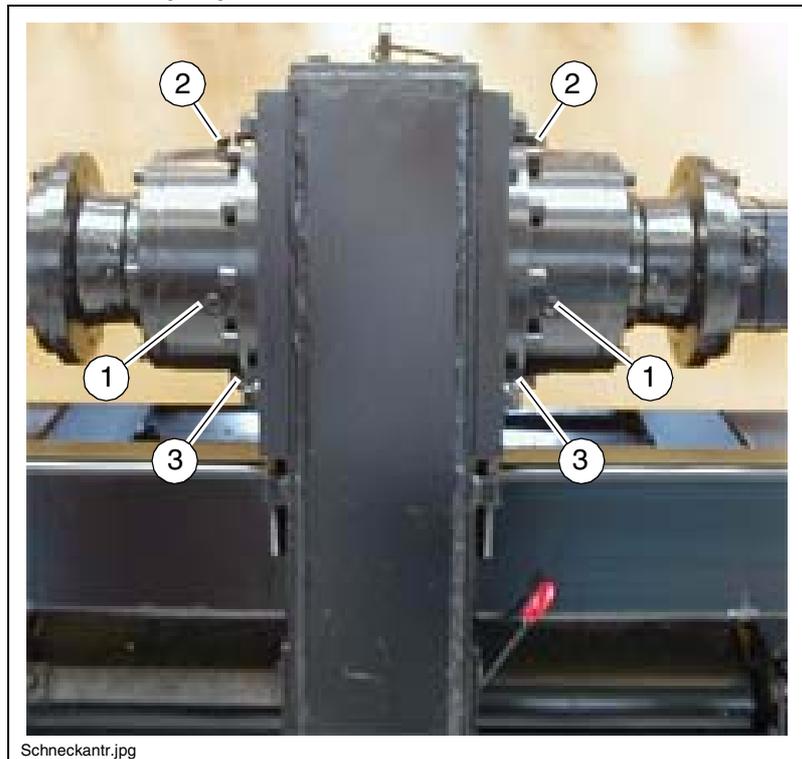
10 cm sur la jauge correspondent à environ 0,25 l d'huile.

Compte tenu de la haute qualité de l'huile, on peut renoncer à des vidanges régulières.

Il suffit de vérifier régulièrement le niveau d'huile dans le réducteur.



Planétaires des vis (4.4)



- Pour **Contrôler le niveau d'huile** dévisser la vis de contrôle (1).



Si le niveau d'huile est correct, il se situe au bord inférieur de l'orifice de contrôle, voire un peu d'huile s'écoule par l'ouverture.

Pour **remplir** en huile:

- Dévisser la vis de contrôle (1) et la vis de remplissage (2).
- Verser de l'huile prescrite par l'orifice de remplissage (2) jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bord inférieur de l'orifice de remplissage (1).
- Revisser la vis de remplissage (2) ainsi que la vis de contrôle (1).

Pour **vidanger** l'huile:



Ne vidanger l'huile qu'à chaud.

- Dévisser la vis de remplissage (2) et la vis de vidange (3).
- Vidanger l'huile.
- Revisser la vis de vidange (3).
- Dévisser la vis de contrôle (1).
- Verser de l'huile prescrite dans l'orifice de remplissage (2) jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bord inférieur de l'orifice de contrôle (1).
- Revisser les vis de remplissage (2) et de contrôle (1).

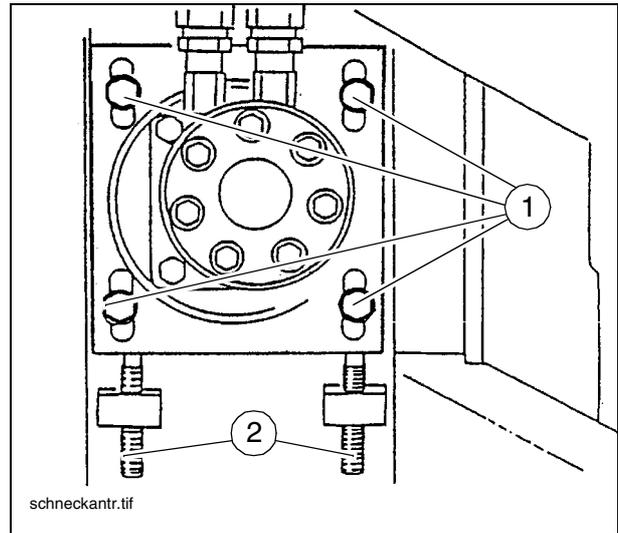
Chaînes d'entraînement des vis (4.5)



N'effectuer les travaux d'entretien sur les chaînes d'entraînement que lorsque le moteur est à l'arrêt.

Pour **retendre** la chaîne:

- Desserrer les vis de fixation (1).
- Régler la tension de chaîne avec les vis (2).
- Serrer les vis avec une clé dynamométrique réglée sur 20 Nm.
- Desserrer ensuite les vis d'un tour complet.
- Resserrer les vis (1).



Carter de vis (4.6)

Contrôler le niveau d'huile



Si le remplissage est correct, le niveau d'huile doit se situer entre les deux marques de la jauge (1).

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

- Dévisser les vis (2) sur le haut du carter de vis.
- Retirer le couvercle (3).
- Remplir en huile jusqu'à ce que le niveau soit correct.
- Remonter le couvercle.
- Contrôler une nouvelle fois le niveau de remplissage avec la jauge.

Vidanger l'huile



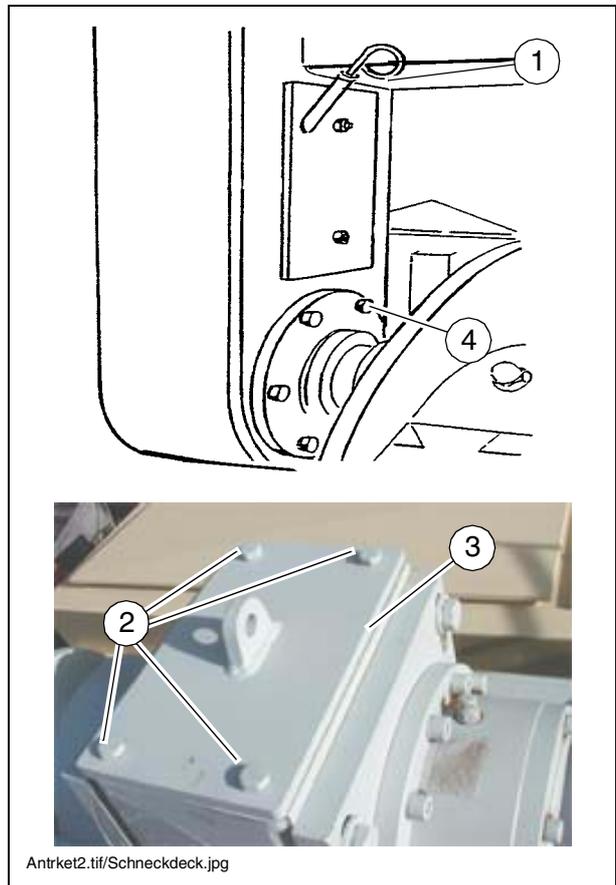
Effectuer la vidange d'huile à chaud.

- Placer un récipient de collecte approprié sous le carter de vis.
- Desserrer les vis (4) sur le pourtour de la flasque d'arbre de vis.



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

- Laisser s'écouler entièrement l'huile.
- Resserrer convenablement en croix les vis de la flasque (4).
- Verser de l'huile de qualité prescrite par le couvercle supérieur (3) du carter de vis jusqu'à ce que le niveau relevé sur la jauge (1) soit correct.
- Remonter comme il se doit le couvercle (3) et les vis (2).



Paliers extérieurs de vis (4.7)

Les graisseurs se situent de chaque côté en haut au niveau des paliers de vis extérieurs.

Ils doivent être graissés à la fin du travail, tant qu'ils sont encore chauds, de manière à chasser les restes éventuels de bitume et à ravitailler les paliers en nouvelle graisse.

Donner 6 coups de pompe à graisse.



Pour le premier graissage des paliers extérieurs d'extension de vis, desserrer quelque peu les bagues extérieures pour obtenir une meilleure aération pendant le graissage.

Après le graissage, refixer convenablement les bagues extérieures.

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

Contrôles visuels (5.1)

- Rechercher les traces d'huile et de carburant ainsi que la saleté sur le moteur diesel.
- Contrôler le bon état et l'étanchéité de la totalité du système hydraulique, pompes, moteurs et cylindres.
- Contrôler la tension et la lubrification des chaînes d'entraînement.
- Contrôler la tension des chaînes du train de roulement.
- Contrôler l'état des couvercles et habillages, rechercher les vis manquantes ou desserrées.
- Rechercher les fuites et la présence de saleté sur le radiateur à huile.
- Contrôler l'étanchéité de l'installation au gaz propane, contrôler le bon état des tuyaux. Vaporiser du produit moussant sur les raccords et les liaisons.
- Contrôler le bon état des instruments et des appareils d'affichage.
- Contrôler la tension des chaînes des convoyeurs.
- Contrôler le fonctionnement des vis de distribution.
- Contrôler le réglage et le fonctionnement des interrupteurs d'extrémité des vis et des convoyeurs.
- S'assurer que les équipements de protection comme rambardes, passerelles, entretoises du toit sont complets.

Guides de bras (5.2)

Nettoyer régulièrement pour assurer un bon guidage des bras.

Le cas échéant, appliquer un peu de graisse avec un pinceau au niveau du guide.

Vis et écrous (5.3)

Vérifier et éventuellement resserrer les liaisons vissées, particulièrement sur les roues entraînées ainsi que les points de fixation et l'hydraulique.

Couples de serrage



Couples de serrage maxi. pour axes filetés à filetage métrique ISO normal

	 8.8		 10.9		 12.9	
	Tension initiale (N)	Couple de serrage (Nm)	Tension initiale (N)	Couple de serrage (Nm)	Tension initiale (N)	Couple de serrage (Nm)
M3	2250	1,3	3150	1,9	3800	2,3
M4	3900	2,9	5450	4,1	6550	4,9
M5	6350	6,0	8950	8,5	10700	10
M6	9000	10	12600	14	15100	17
M8	16500	25	23200	35	27900	41
M10	26200	49	36900	69	44300	83
M12	38300	86	54000	120	64500	145
M14	52500	135	74000	190	88500	230
M16	73000	210	102000	295	123000	355
M18	88000	290	124000	405	148000	485
M20	114000	410	160000	580	192000	690
M22	141000	550	199000	780	239000	930
M24	164000	710	230000	1000	276000	1200
M27	215000	1050	302000	1500	363000	1800
M30	262000	1450	368000	2000	442000	2400



Couples de serrage des vis du moteur : voir le manuel de service du moteur

Pièces mobiles (5.4)

Contrôler régulièrement toutes les pièces mobiles et les articulations, les nettoyer et si nécessaire les graisser à la pompe à graisse ou y appliquer de la graisse avec un pinceau.

Vissages hydrauliques (5.5)

Resserrer les vissages hydrauliques non étanches en prenant en considération les indications du point 1.9 jusqu'à ce qu'ils soient à nouveau étanches.

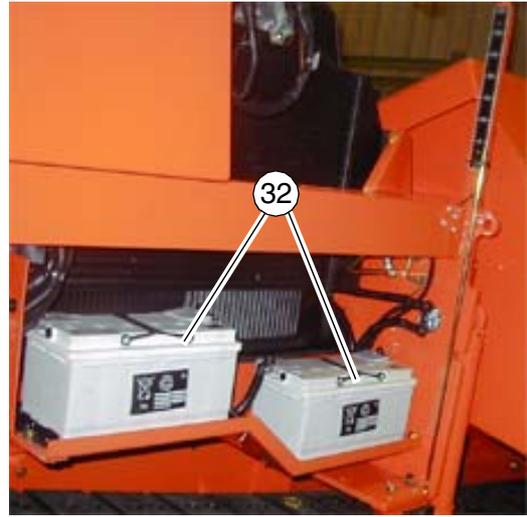


Eviter le contact entre l'huile hydraulique et la peau.

Batterie (6.1)

Les batteries sans entretien se trouvent derrière le volet latéral droit.

- Vérifier les raccordements des câbles (fixation, graisse pour cosses).



Bat115.jpg

3 Lubrifiants et consommables

N'utiliser que les lubrifiants de la liste ou des qualités correspondantes de fabricants connus.

N'utiliser pour le remplissage en huile ou en carburant que des récipients propres à l'intérieur et à l'extérieur.



Respecter les quantités de remplissage (voir la section "quantités de remplissage").



Les niveaux d'huile ou de lubrifiant incorrects entraînent une usure rapide et une panne de la machine.

	BP	Esso	Fina	Mobil	Renault	Shell	Wisura
Graisse	BP graisse universelle L2	ESSO Beacon EP2	FINA Marson L2	Mobilux 2 Mobiplex 47	Graisse universelle	SHELL Alvania Graisse R 3	Retinax A
Graisse pour roulements chauds (paliers extérieurs de vis)		Norva HT2					
Graisse pour roulements chauds		Unirex S2				Aeroshell Grease 22	
Huile moteur	Se reporter à les instructions de service du moteur. Remplissage en usine avec SAE 15W40 API CF-4.						
Huile hydraulique	Voir section 3.1 Remplissage en usine avec Shell Tellus 46.						
Huile BV 90	BP Multi EP SAE 90	ESSO GP 90	FINA Ponionic N SAE 90	MOBIL GX 90	Tranself EP 90	SHELL Spirax EP 90 Hypoit GL 4	
Huile BV 220	BP Energol GR-XP 220	ESSO Spartan EP 220	FINA Giran L 220	MOBIL Mobilgear 630 Mobil-gear SHC 220	Chevron NL Gear Compound 220	SHELL Omala 220	Optimol Optigear 220
	Remplissage en usine avec Aral Degol BG 220.						
Huile pour engrenages 460		ESSO Glycolube 460					
Eau distillée							
Gasoil							
Liquide de refroidissement	Liquide de refroidissement (antigel et anticorrosif)						

3.1 Huile hydraulique

Huiles hydrauliques préconisées :

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

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

b) Fluide sous pression à base d'huile minérale

Fabricant	Classe de viscosité ISO VG 46
Shell	Tellus Oil 46



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



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

3.2 Quantités

	Produit	Quantité	
Réservoir de carburant	Carburant diesel	210	litres
Rés. à huile hydraulique	Huile hydraulique	240	litres
Moteur diesel (avec changement filtre huile)	Huile moteur	13,0	litres
Boîte transf. pompe	Graisse BV 90	5,5	litres
Planétaire train de roulement	Graisse BV 220	3,5	litres
Réd. convoyeur (chaque côté)	Graisse BV 220	1,5	litres
Boîte vis	Huile pour engrenages 460	2,5	litres
Planétaire Vis (de chaque côté)	Huile pour engrenages 90	0,5	litres
Eau de refroidissement	Antigel 40 %	18	litres
Vérin de tension train de roulement (chaque côté)	Graisse universelle	1000	grammes
Vérin de tension convoyeur à grille (chaque côté)	Graisse universelle	250	grammes
Palier extérieur de vis (chaque palier)	Graisse pour roulements chauds	115	grammes
Palier central du convoyeur à grille	Graisse pour roulements chauds	150	grammes
Poulie de renvoi du convoyeur (chaque palier)	Graisse pour roulements chauds	250	grammes

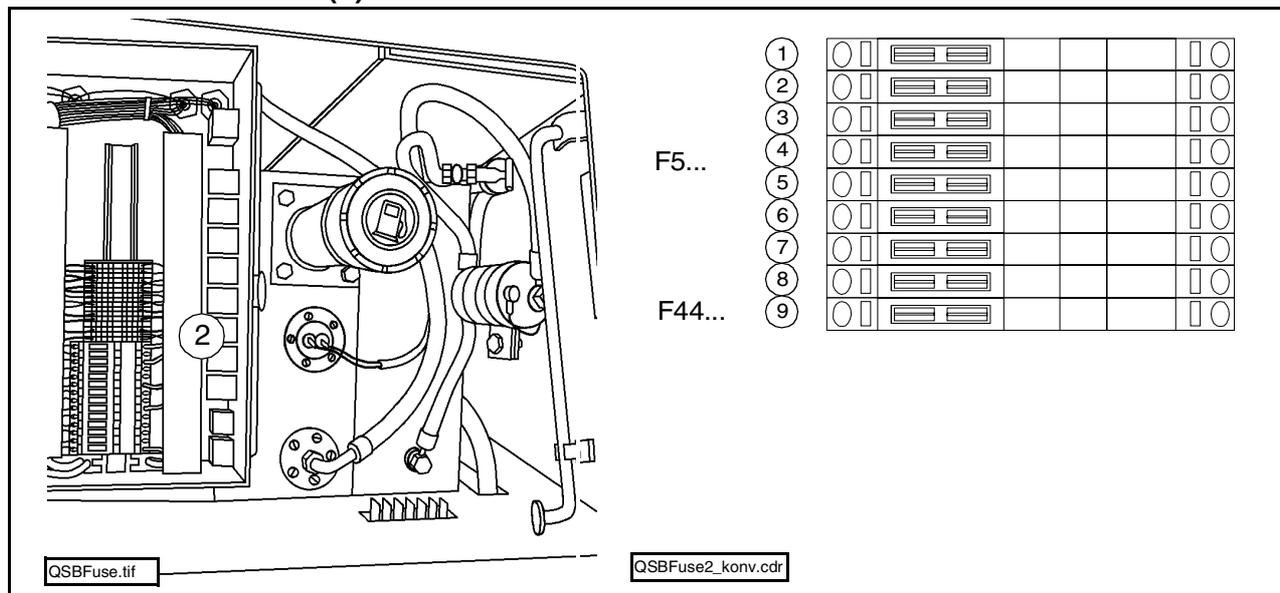
4 Fusibles électriques

4.1 Fusibles principaux (à côté des batteries)

1.	- F3.1 Système électrique complet - F3.2 libre	50 A
----	---------------------------------------------------	------

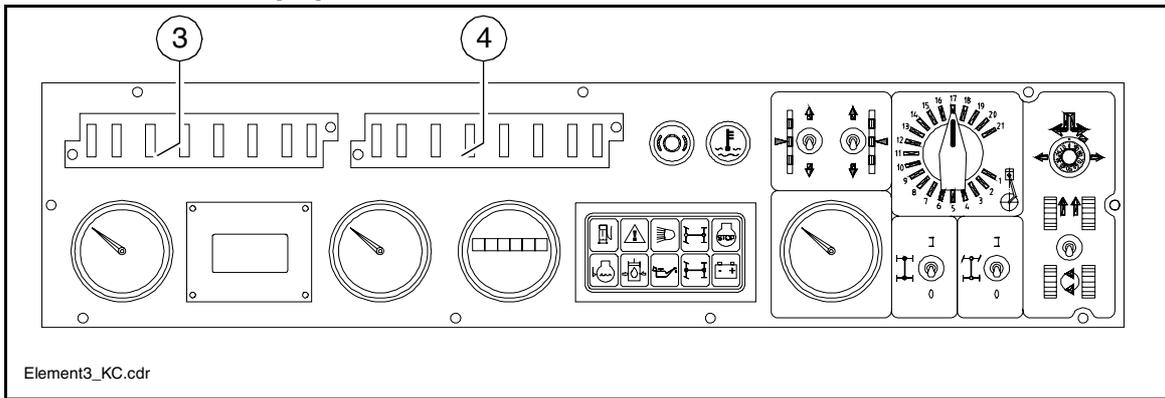
4.2 Fusibles dans le bornier principal (à côté du réservoir de carburant)

Porte-fusibles (2)

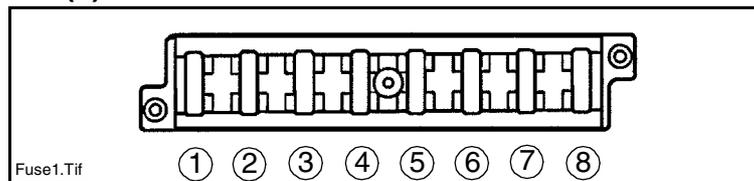


No.	F5.1 - F5.8	A
1.	Translation	15
2.	Capteurs / BB3	1
3.	Démarreur	10
4.	Chauffage	10
5.	1ère prise électrique arrière gauche	10
6.	2ème prise électrique arrière gauche / éclairage échelle	10
7.	1ère prise électrique arrière droite	10
8.	2ème prise électrique arrière droite / éclairage échelle	10
No.	F44	A
1.	MC6 H/Mécanisme de translation	1

4.3 Fusibles sur le pupitre de commande

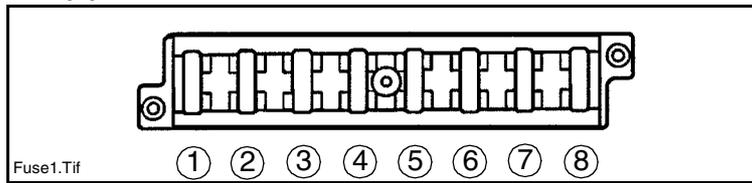


Porte-fusibles (3)



Nr.	F1.1 - F1.8	A
1.	Moteur thermique / ARRET D'URGENCE / klaxon / verrouillage enclenchement / automatisme de translation	5
2.	Témoins de contrôle / instruments de contrôle	3
3.	Nivellement / relevage abaissement de la table	5
4.	Convoyeur à grille / vis côté droit	7,5
5.	Convoyeur à grille / vis côté gauche	7,5
6.	Tampers / vibration	3
7.	Trémie / rentrée et sortie de la table / feux de détresse table / relevage et abaissement de la vis / télécommande nivellement / coupe-circuit affichage, tampers, vibration	7,5
8.	Commande EMR	7,5

Porte-fusibles (4)



Nr.	F2.1 - F2.8	A
1.	Libre	5
2.	Libre	3
3.	Essuie-glace	3
4.	Libre	7,5
5.	Projecteur avant droit	3
6.	Projecteur avant gauche / éclairage des instruments	3
7.	Libre	3
8.	Libre	3

