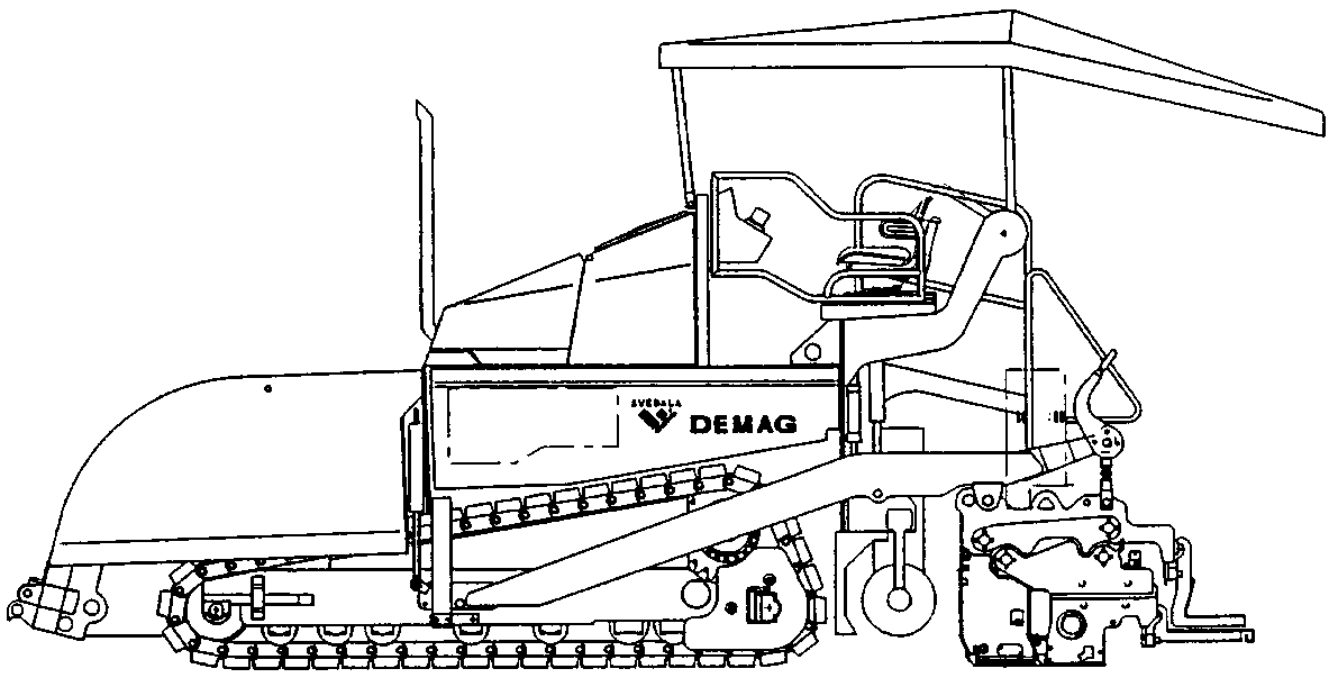


# SVEDALA **DEMAG**



Instructions de service



**Finisseur**  
**DF 115 C**  
**DF 135 C**

02-01.03

900 98 06 38



# Avant-propos

Le maniement en toute sécurité de cette machine requiert des connaissances fournies par les présentes instructions de service. Les informations sont présentées sous forme courte et claire. Les chapitres sont organisés par ordre alphabétique. Chaque chapitre débute par la page 1. La notation des pages se compose de la lettre correspondant au chapitre et du numéro des pages respectives.

Exemple: la page B 2 est la deuxième page du chapitre B.

Diverses options sont également présentées dans ce manuel. Veiller à observer la description appropriée au moment de l'exploitation et de l'entretien de la machine.

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



indications de sécurité à observer scrupuleusement afin d'éviter les dangers pour les personnes;



indications à observer pour éviter les dommages matériels;



remarques et explications;



équipement de série;



équipement hors fourniture.

Le constructeur se réserve le droit de procéder à des modifications dans le sens d'un perfectionnement technique tout en conservant les caractéristiques essentielles du type de machine décrit, sans pourtant avoir à corriger les 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](http://www.dynapac.com)



# Sommaire

<b>A</b>	<b>Utilisation conforme</b> .....	<b>1</b>
<b>B</b>	<b>Description de la machine</b> .....	<b>1</b>
1	Utilisation .....	1
2	Description des organes et des fonctions .....	2
2.1	Véhicule .....	3
	Constitution .....	3
	Equipements supplémentaires .....	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 plaques .....	15
6.1	Plaque de type finisseur (1) .....	17
6.2	Plaque de type de l'instalaltion au gaz (2) .....	18

<b>C</b>	<b>Transport .....</b>	<b>1</b>
1	Consignes de sécurité pour le transport .....	1
2	Transport sur remorque surbaissée .....	2
2.1	Préparatifs .....	2
2.2	Chargement sur une remorque .....	3
2.3	Après le transport .....	3
3	Transport sur la voie publique .....	4
3.1	Préparatifs .....	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
<b>D</b>	<b>Conduite du véhicule .....</b>	<b>1</b>
1	Consignes de sécurité .....	1
2	Organes de service .....	2
2.1	Pupitre de commande .....	2
2.2	Utilisation du terminal de commande et d'affichage .....	24
	Touches de l'affichage .....	24
	Fonctionnement par menu .....	25
2.3	Diagnostic et localisation d'erreur .....	35
2.4	Messages d'erreur moteur d'entraînement .....	43
	Message d'erreur « Niveau de liquide de refroidissement trop bas » ..	44
2.5	Télécommande .....	45
	Programme de secours en cas de panne de TDM .....	48
2.6	Fonctions spéciales .....	50
	Convoyeur réversible .....	50
2.7	Éléments de commande du finisseur .....	51
	Batteries (71) .....	51
	Interrupteur principal de la batterie (72) .....	51
	Système de verrouillage de la trémie pour le transport (78) (à droite et à gauche) .....	52
	Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (74) .....	52
	Dispositif de blocage du siège (derrière le siège du conducteur) (75) .	53
	Système d'arrosage pour le nettoyage (80) (o) .....	54
	Verrouillage du toit pliable (à droite et à gauche de la console de toit) (87):	54
	Palpeur fin de course du convoyeur: .....	55
	Capteur de vis à ultrasons (90) (gauche et droit) .....	56
	Prises pour la télécommande (à gauche et à droite) (91) .....	56
	Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (92) .....	56
	Vanne de réglage du report de charge (durant la pose) (93) (o) .....	57
	Vanne de régulation de pression pour "table stop" avec pré-contrainte (93a) (o) .....	57
	Manomètre de report de charge avec précontrainte (93b) .....	57

3	Fonctionnement .....	58
3.1	Préparer la mise en marche .....	58
	Equipements et outils nécessaires .....	58
	Avant le commencement du travail (le matin ou lors du commencement d'un chantier de matériaux enrobés)....	58
	Liste de contrôle pour le conducteur d'engin .....	59
3.2	Démarrage du finisseur .....	61
	Avant de démarrer le finisseur .....	61
	Démarrage «normal» .....	61
	Démarrage assisté (aide au démarrage) .....	62
	Après le démarrage .....	63
	Surveiller les voyants de contrôle .....	64
	Contrôle du liquide de refroidissement (43) .....	64
	Témoin de pression d'huile-moteur (45) .....	64
	Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (44) .....	64
	Contrôle de charge de la batterie (47) .....	65
3.3	Service pendant le transport .....	66
	Relevage et fixation de la table .....	66
	Déplacer et arrêter le finisseur .....	67
	Garer et bloquer le finisseur .....	67
3.4	Préparatifs avant les travaux de pose .....	68
	Produit de séparation / produit de nettoyage .....	68
	Chauffage de la table .....	68
	Guide de direction de marquage .....	68
	Trémie/convoyeur .....	69
3.5	Mise en marche pour la pose .....	70
3.6	Contrôles pendant la pose .....	72
	Fonctions du finisseur .....	72
	Qualité de la pose .....	72
3.7	Pose avec arrêt de table et lestage/délestage de table .....	73
	Généralités .....	73
	Lestage/délestage de la table .....	73
	Arrêt de table .....	74
	Arrêt de table avec précontrainte .....	74
	Réglage de la pression (o) .....	75
	Pour «table-stop» avec pré-contrainte: .....	75
	Pour le lestage/délestage de la table: .....	75
3.8	Interruption, fin du fonctionnement .....	76
	En cas d'interruptions de la pose (par ex. pour cause de retard des camions d'enrobés) .....	76
	En cas d'interruption prolongée (par ex. pause de midi) .....	76
	A la fin des travaux .....	77
4	Pannes .....	79
4.1	Codes d'erreurs moteur d'entraînement .....	79
4.2	Problèmes lors de la pose .....	84
4.3	Pannes du finisseur ou de la table .....	86
4.4	Equipement de fonctionnement d'urgence/direction, entraînement .....	89

<b>E</b>	<b>Réglage et changement d'équipement</b>	<b>1</b>
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
<b>F</b>	<b>Entretien</b>	<b>1</b>
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



La „directive pour une utilisation conforme des finisseurs” est comprise dans la fourniture de la machine. Elle fait partie intégrante des présentes instructions de service et doit être scrupuleusement observée. Les dispositions réglementaires nationales s'appliquent sans restrictions.

La machine routière décrite dans les présentes instructions de service est un finisseur conçu pour la mise en place en couches d'enrobés, de béton cylindrée ou de béton maigre, de laitier pour la construction ferroviaire et de mélanges minéraux non liés pour le soubassement de revêtements routiers.

Le finisseur doit être mis en oeuvre, manié et entretenu conformément aux indications des présentes instructions. Toute autre utilisation de la machine n'est pas réglementaire et peut conduire à des dommages personnels ou à des dégâts matériels sur la machine ou les biens matériels.

Toute utilisation en dehors du domaine décrit plus haut est contraire à la destination de la machine et formellement interdite! Consulter impérativement le constructeur si la machine doit notamment être utilisée sur un terrain en pente ou pour des tâches spéciales (construction de décharges de déchets ou de barrages).

**Engagements de l'exploitant:** au sens des présentes instructions de service, l'exploitant est toute personne naturelle ou juridique utilisant en propre le finisseur ou pour le compte de laquelle l'utilisateur est mis en oeuvre. Dans des cas particuliers (par ex. leasing, location) l'exploitant est la personne tenue de respecter lesdits engagements conformément aux dispositions contractuelles passées entre le propriétaire et l'utilisateur du finisseur.

L'exploitant est tenu de s'assurer que le finisseur est utilisé conformément à sa destination et que les risques de tout genre pour la vie et la santé de l'utilisateur ou de tiers sont écartés. En outre, les dispositions de prévention des accidents, les autres réglementations de sécurité ainsi que les instructions de service, d'entretien et de maintenance doivent être observées. L'exploitant doit s'assurer que tous les utilisateurs de la machine ont lu et compris les présentes instructions de service.

**Montage d'accessoires:** le finisseur ne peut être utilisé qu'avec les tables de pose autorisées par le constructeur. Le montage ou la pose d'équipements supplémentaires influençant ou complétant les fonctions du finisseur n'est permis que sur autorisation écrite du constructeur. Le cas échéant, une autorisation devra être obtenue de l'administration locale.

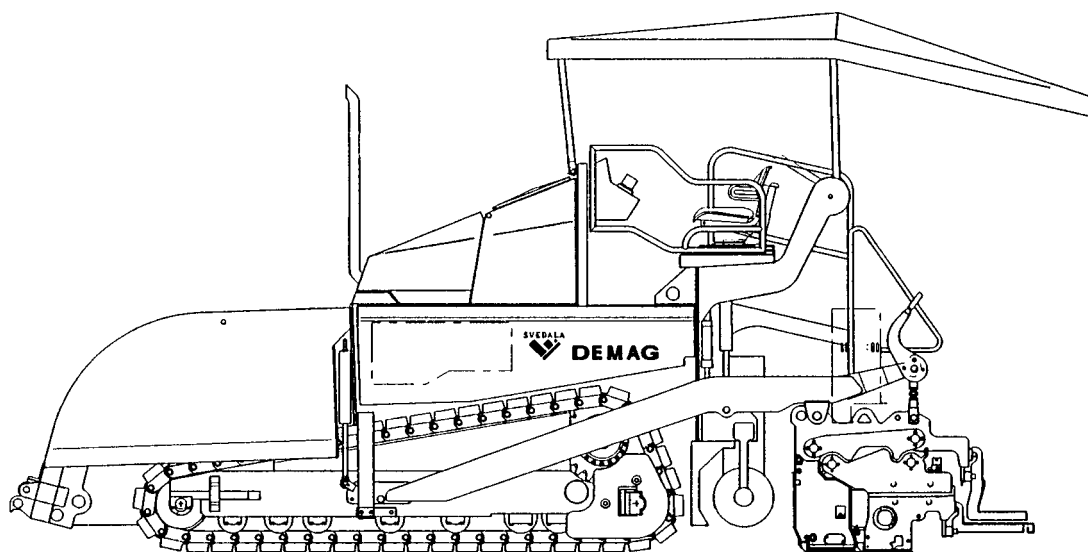
L'accord de l'administration ne remplace toutefois aucunement une autorisation du constructeur.



# B Description de la machine

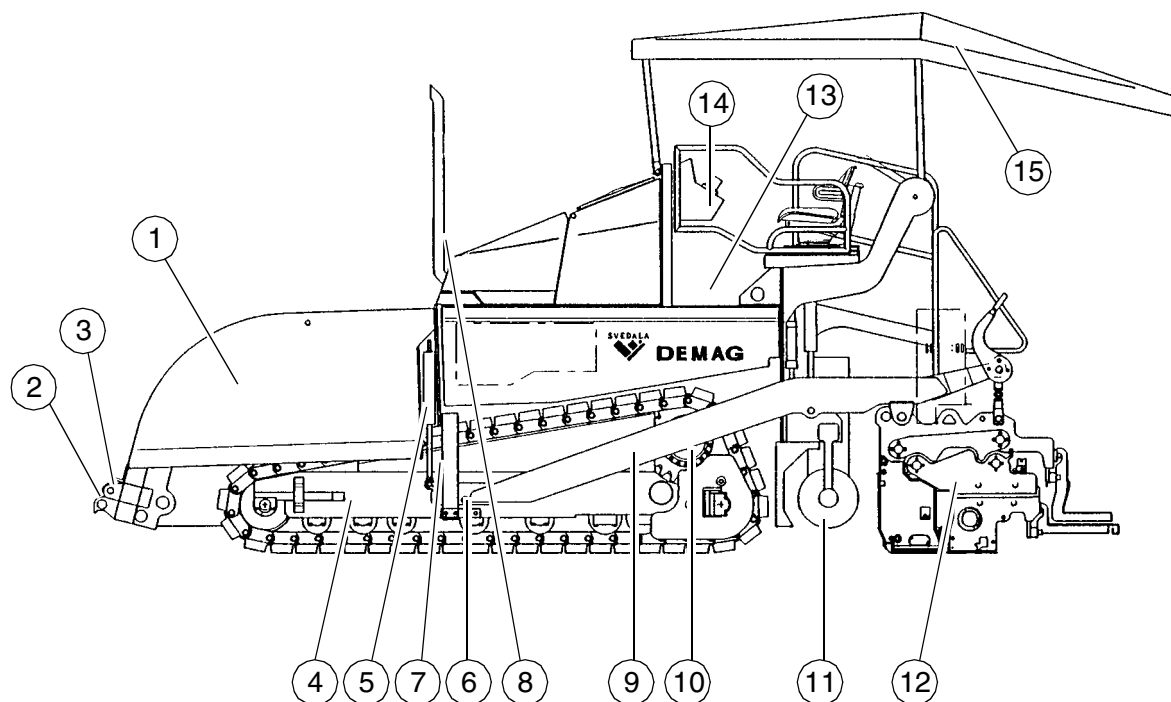
## 1 Utilisation

Le finisseur SVEDALA DEMAG est un engin sur chenilles destiné à la pose d'enrobés bitumineux, de béton cylindrée 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 réglés de manière entièrement automatique pendant la pose par palpation 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

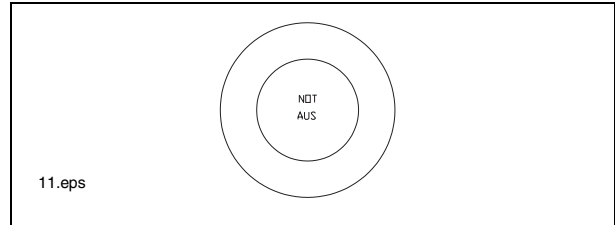
Le travail ne sera sûr que si les équipements de commande et de sécurité fonctionnent parfaitement et si les dispositifs de protection sont convenablement posés.



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

#### 3.1 Interrupteur d'arrêt d'urgence

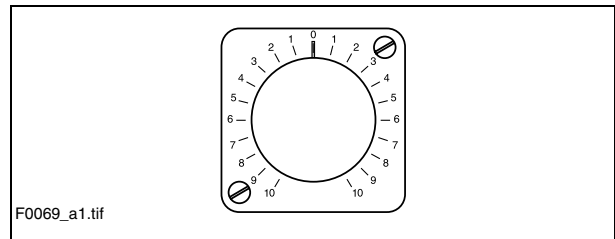
- sur le pupitre de commande
- sur les deux commandes à distance (option)



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!

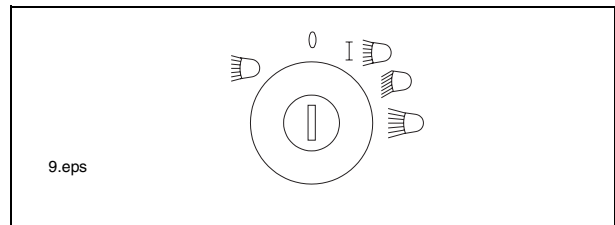
#### 3.2 Direction

Le finisseur est dirigé au moyen du potentiomètre de direction.



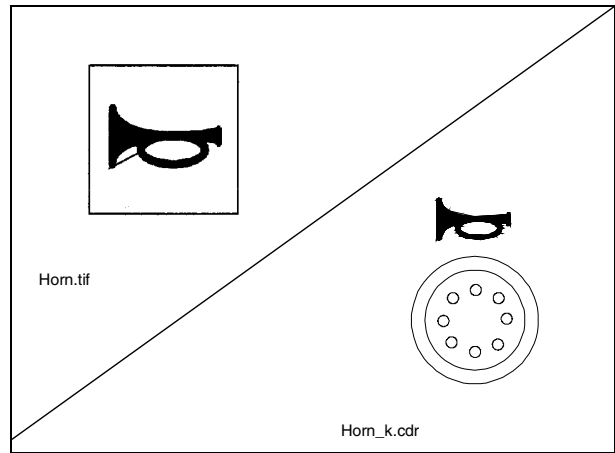
#### 3.3 Serrure de contact / éclairage

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.



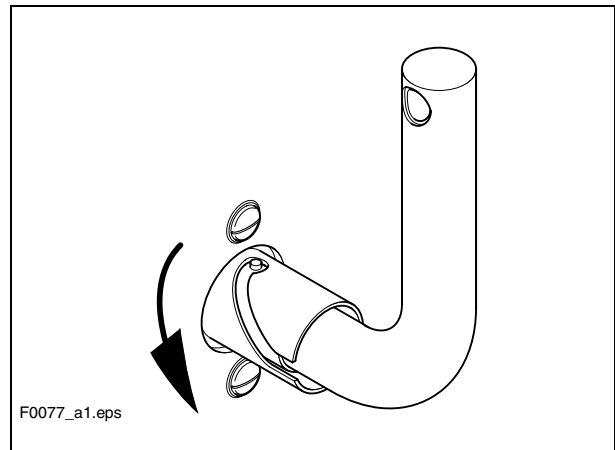
### 3.4 Klaxon

- sur le pupitre de commande
- sur les deux télécommandes

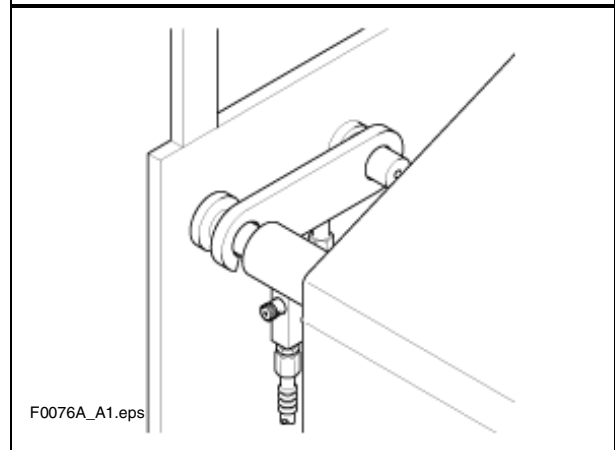


### 3.5 Interrupteur principal

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

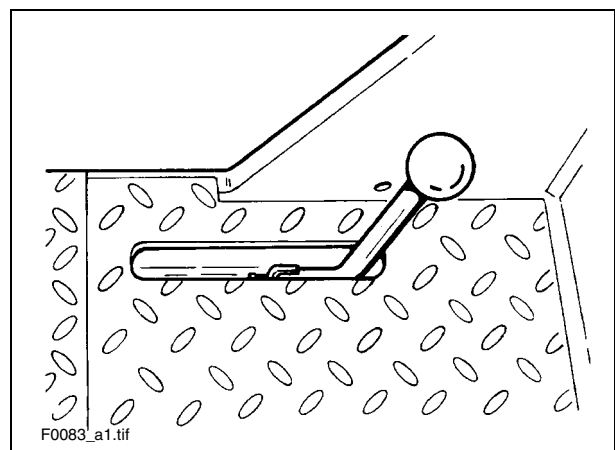


### 3.6 Sécurités de transport de la trémie

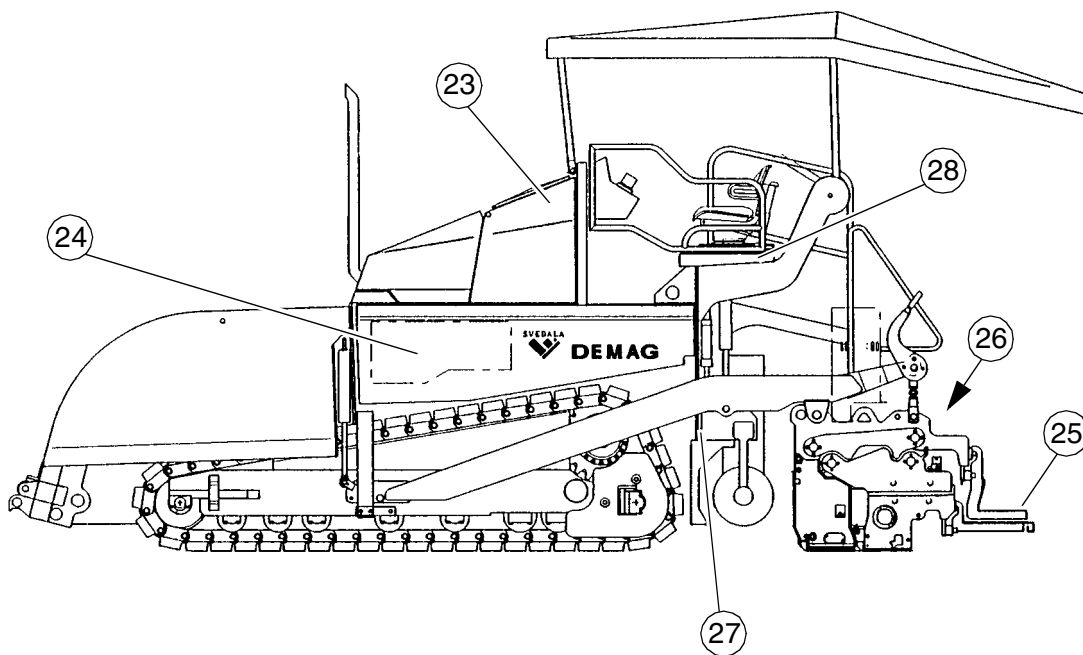


### 3.7 Sécurité de transport de la table

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	Circuits hydrauliques pour: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avance</li> <li>- Transport et répartition du matériau</li> <li>- Compacteur vibration (option)</li> <li>- Actionnement cylindres de trémie, nivelage, relevage table, rentrée/sortie table, relevage de la vis (option)</li> <li>- Compacteur supplémentaire (option)</li> </ul>
Capacité rés. hydraulique	(voir chapitre F)

#### 4.5 Trémie

Capacité	env. 6 m <sup>3</sup> = 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 contrerotatif 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)

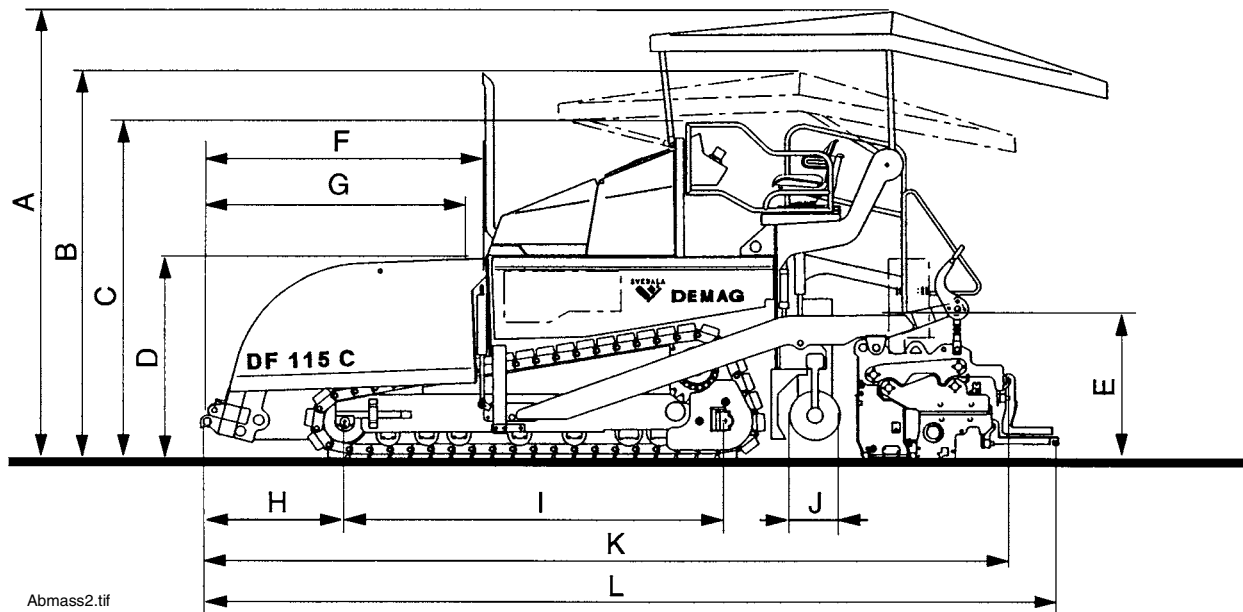
#### 4.9 Relevage de la table

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 50	6100
L Longueur maxi avec table EB 50	6400



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

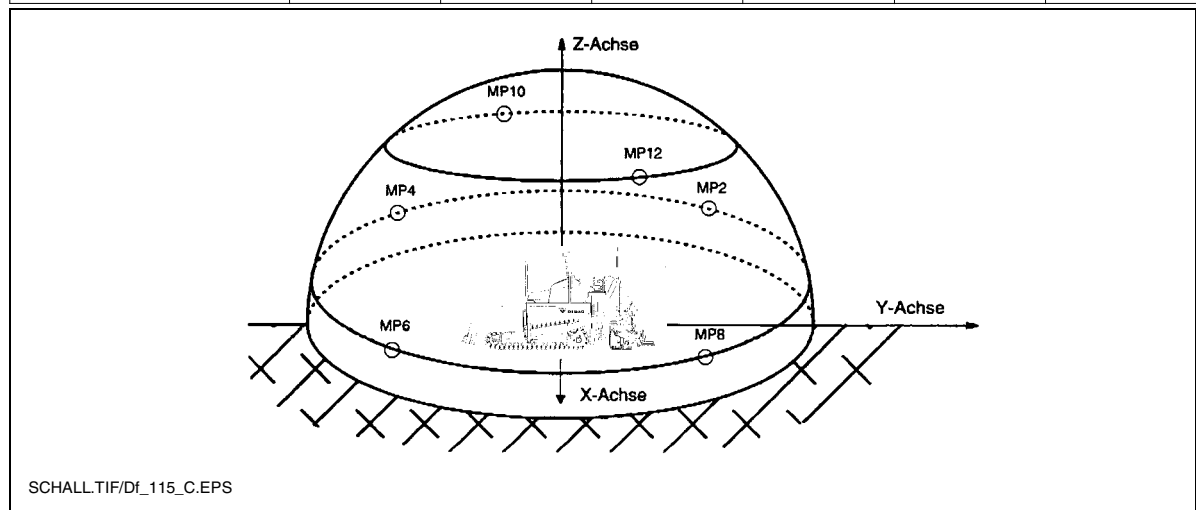
### 5.2 Conditions de service pendant les mesures

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.

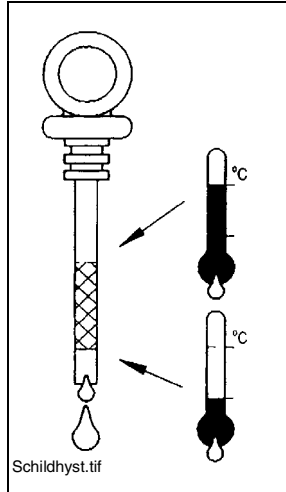


Les modifications apportées aux composants électriques ou électroniques ou touchant à leur implantation sont soumises à l'autorisation écrite du constructeur.

## 6 Points de marquage et plaques



1 Typdf2ce.jpg



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

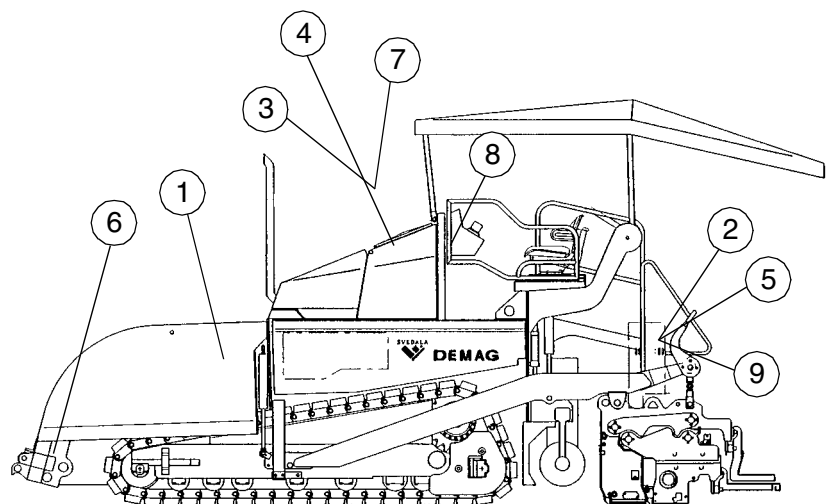
**Attention : il est interdit  
de séjourner dans la zone  
de manoeuvre de la  
trémie**

6

### Instructions de sécurité pour le circuit de gaz

- Fixer les bouteilles de gaz dans le support prévu et les maintenir contre la chute et la rotation.
  - Ne pas prélever de gaz sans sécurité de rupture ni régulateur de pression.
  - Faire contrôler régulièrement tous les 2 ans l'étanchéité des bouteilles de gaz, des vannes et des robinets par un **expert**.
  - Notifier immédiatement les défauts d'étanchéité au **responsable de la surveillance**. Utiliser les produits moussants habituels pour la détection des fuites.
  - 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.
  - Pour allumer les brûleurs :
    - Ouvrir les robinets des bouteilles ainsi que le robinet principal. Appuyer pendant plusieurs secondes sur la sécurité de rupture..
    - Actionner la clé de contact, mettre sous tension avec l'interrupteur séparé .
    - Recherche des pannes uniquement par le **responsable de la surveillance**. Respecter les instructions de service.
      - Utiliser uniquement des flexibles originaux

9



Df\_115\_c.tif



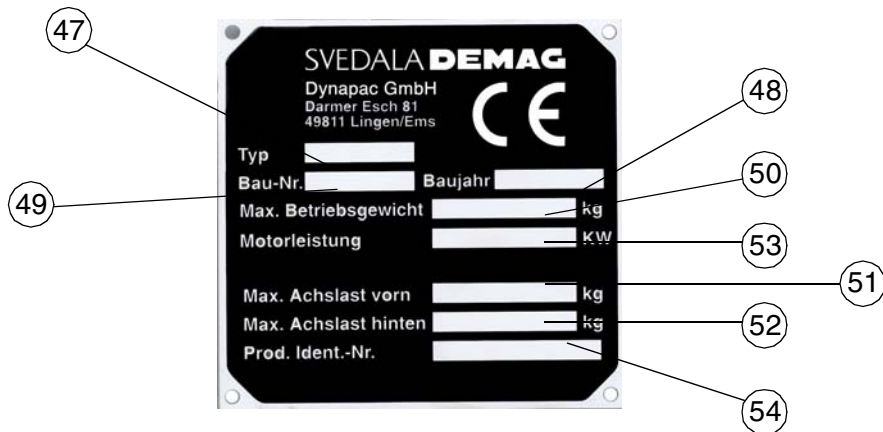
8

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

GEHOR.EPS

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

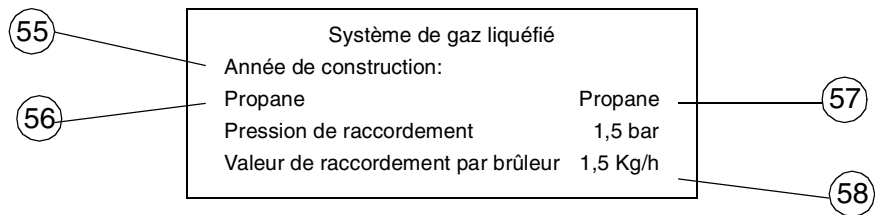
51 Charge axiale maximum admise sur l'essieu avant en kg

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'instalaltion 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. Abaisser le toit abri et mettre les boulons de verrouillage.

Contrôler que l'assemblage par serrage de la tige de la vis est fixée et que le tube télescopique ne puisse pas sortir sur le côté.

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 inter-sections de routes.

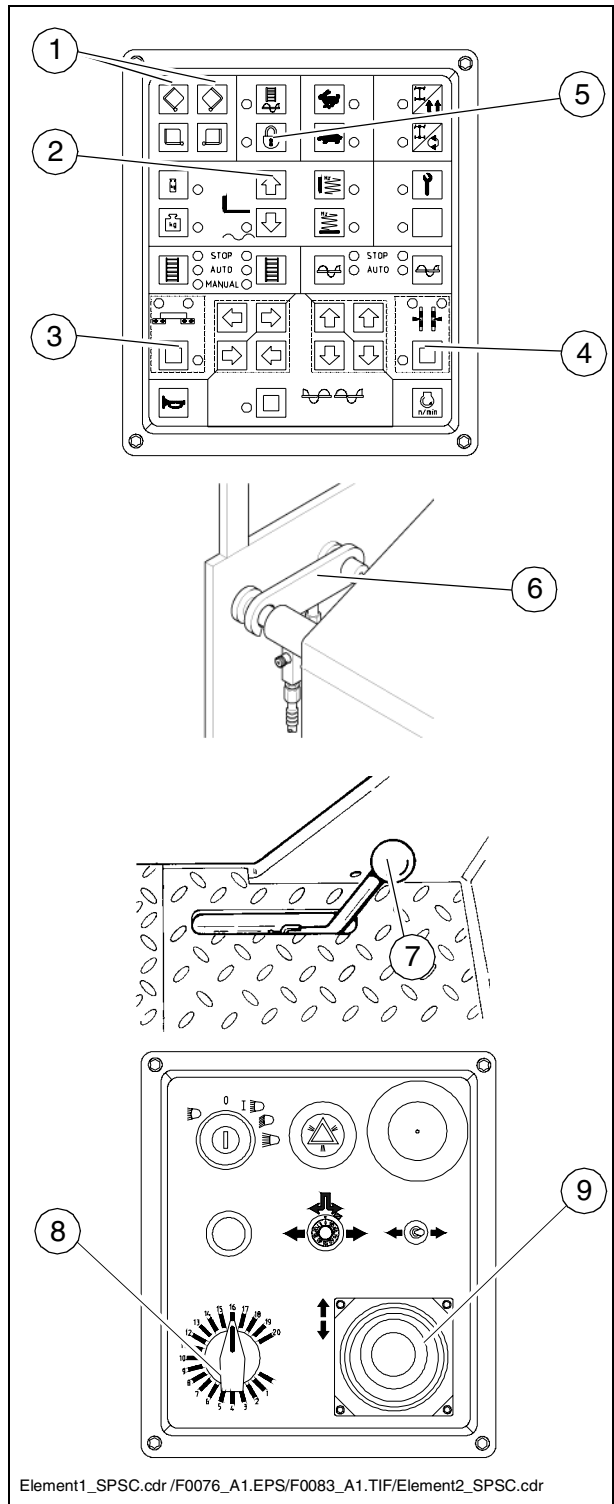
## 2 Transport sur remorque surbaissée



Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base. Le cas échéant, démonter également les tôles de limitation. Pour éviter d'endommager la table, la pente de la rampe d'accès ne doit pas dépasser 11 ° (19 %) au maximum.

### 2.1 Préparatifs

- Préparer le finisseur à la conduite (voir chapitre D, section 3).
- Refermer les volets de trémie avec le bouton (1). Poser les deux sécurités de transport de la trémie (6).
- Relever la table avec le bouton (2). Appuyer sur la touche (3) du clavier de gauche pour réduire la table à la largeur de base du finisseur. Poser les sécurités de transport de la table (7).
- Sortir entièrement le cylindre de nivellement en appuyant sur la touche (4) du clavier de droite.
- Appuyer sur la touche (5).
- Placer le sélecteur (8) sur zéro. Régler le levier (9) en position médiane.
- Démonter toutes les pièces en saillie ou libres du finisseur et de la table (voir également les instructions de service de la table). Ranger convenablement ces pièces.
- Avec table avec chauffage au gaz en option:
  - Retirer les bouteilles de gaz du système de chauffage de la table:
    - Fermer le robinet principal et les robinets des bouteilles.
    - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de gaz de la table.
- Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule en respectant toutes les consignes de sécurité.





## 2.2 Chargement sur une remorque

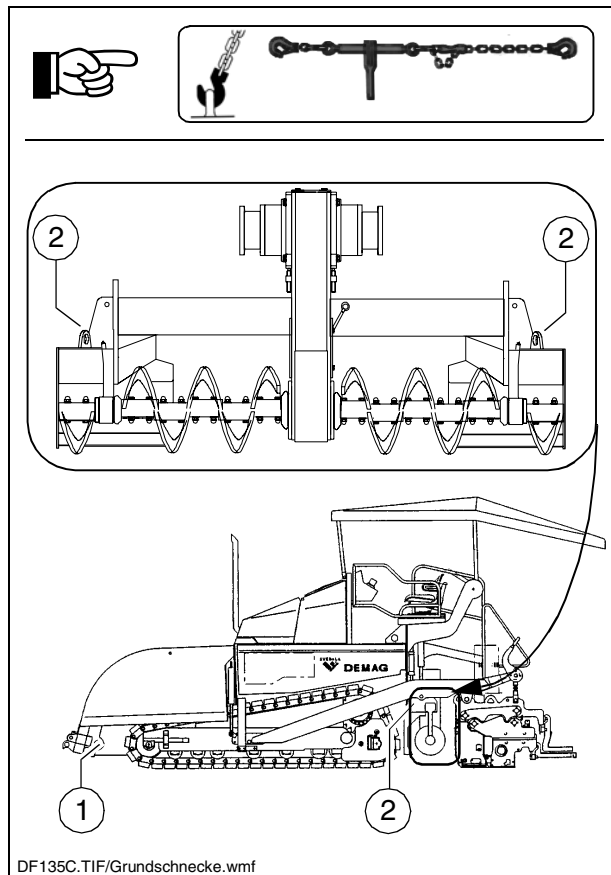


S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger pendant le chargement.

- Monter sur la remorque avec la vitesse de travail enclenchée et avec un régime-moteur minimum.
- Laisser descendre la table sur la remorque, y placer en-dessous des pièces de bois équarri.
- Arrêter le finisseur.
- Couvrir avec un capot de protection et fixer le pupitre de commande.
- Le cas échéant, rabattre le toit:
  - Retirer les boulons de blocage et tirer le toit vers l'avant en le maintenant par l'arc-boutant du cadre. Bloquer le toit en position abaissée au moyen des boulons.
- 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).
- Oter le tube de rallonge de 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 le verneviller.



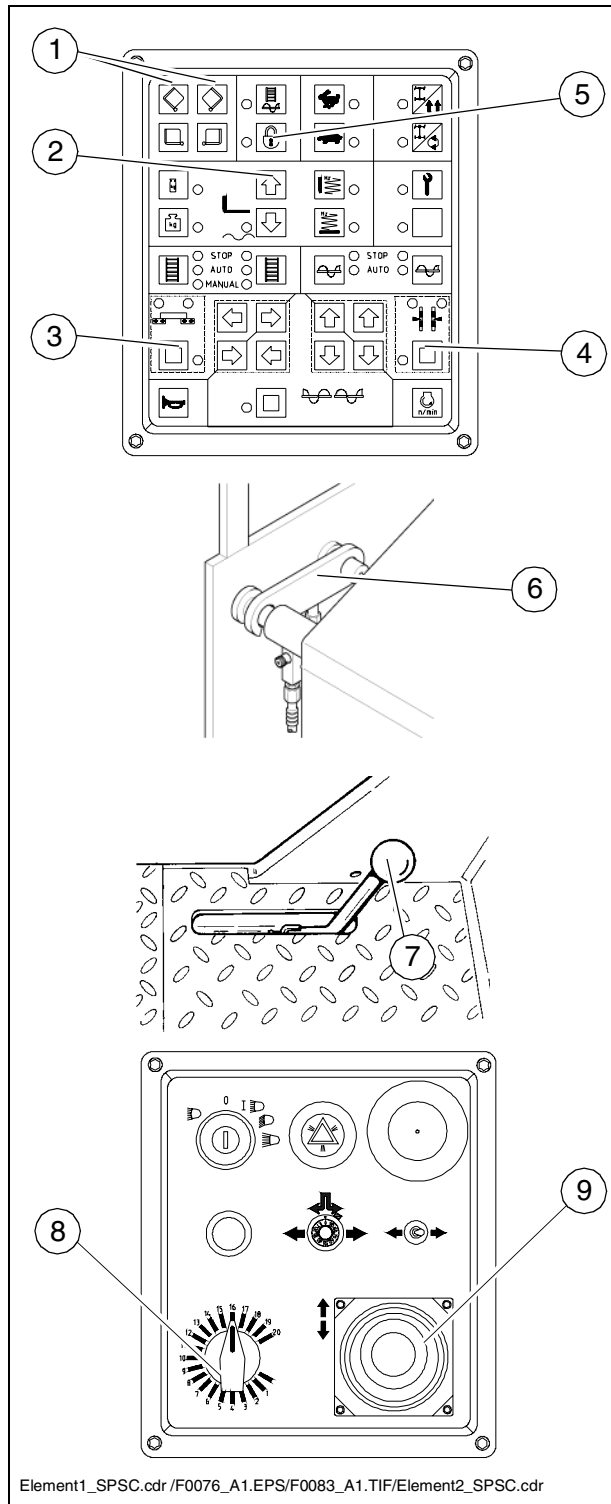
### 3 Transport sur la voie publique



Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base; démonter le cas échéant les tôles de limitation.

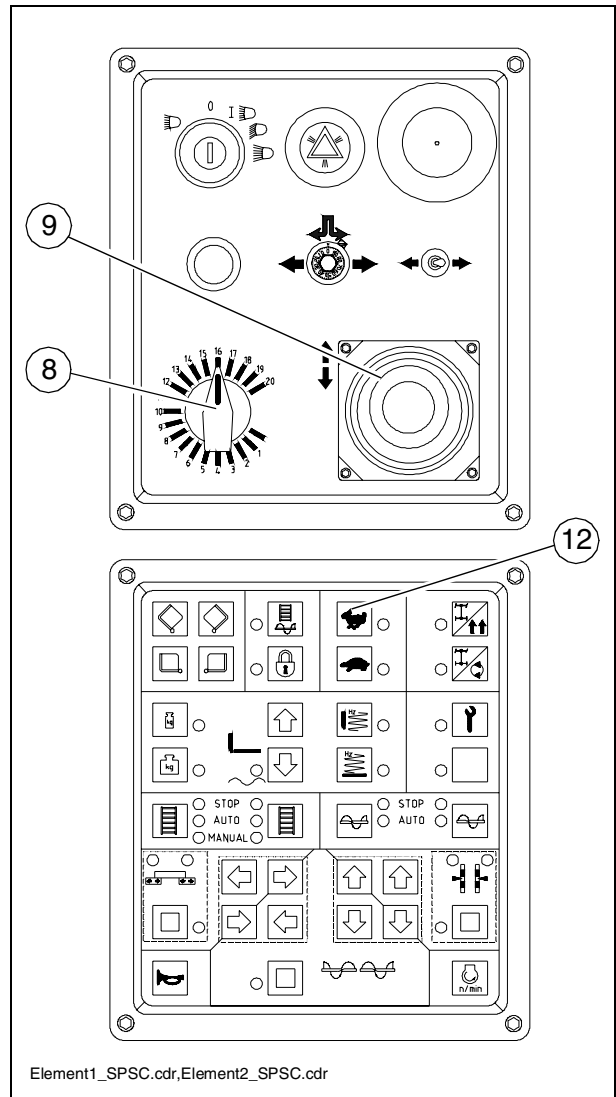
#### 3.1 Préparatifs

- Préparer le finisseur pour la conduite (voir le chapitre D, section 3).
- Fermer les volets de trémie avec le bouton (1). Poser les deux sécurités de transport de la trémie (6).
- Relever la table avec l'interrupteur (2). Réduire la table à la largeur de base du finisseur en appuyant sur la touche (3) du clavier gauche. Poser les sécurités de transport de la table (7).
- Sortir complètement le vérin de nivellement en appuyant sur la touche (4) du clavier droit.
- Appuyer sur la touche (5).
- Placer le sélecteur (8) sur zéro et le levier (9) en position médiane.
- Démontez toutes les pièces en saillie ou libres du finisseur et de la table (voir également les instructions de service de la table). Ranger convenablement ces pièces.
- Avec table avec chauffage au gaz en option:
  - Retirer les bouteilles de gaz du système de chauffage de la table:
    - Fermer les robinets principaux et les robinets des bouteilles.
    - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de la table.
    - Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule dans le respect de toutes les consignes de sécurité.



### 3.2 Conduite en circulation routière

- Positionner éventuellement le commutateur Rapide/Lent (12) sur « Lièvre ».
- Positionner le régulateur de présélection (8) sur maximum.
- Doser la vitesse de conduite avec le levier d'avancement (9).
- En situation d'urgence, pousser le contacteur d'arrêt d'urgence!



## 4 Chargement par grue



N'utiliser qu'un engin de levage ayant une capacité de levage suffisante. (Poids et dimensions, voir le chapitre B, paragraphe 3).

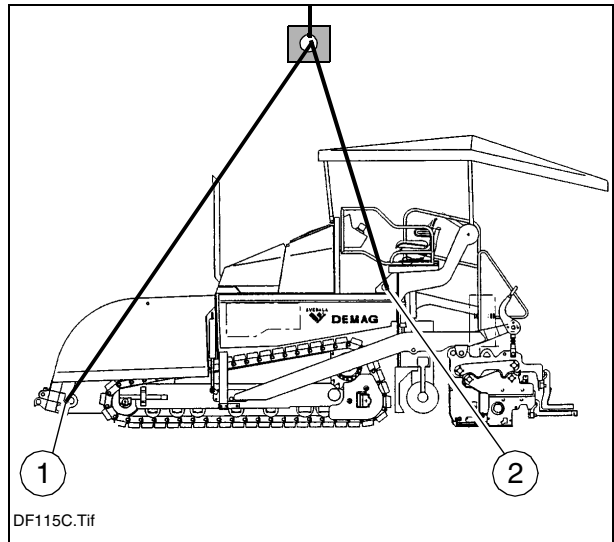


Pour le chargement du véhicule avec harnais de grue, sont prévus quatre points de fixation (1,2).

- 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).

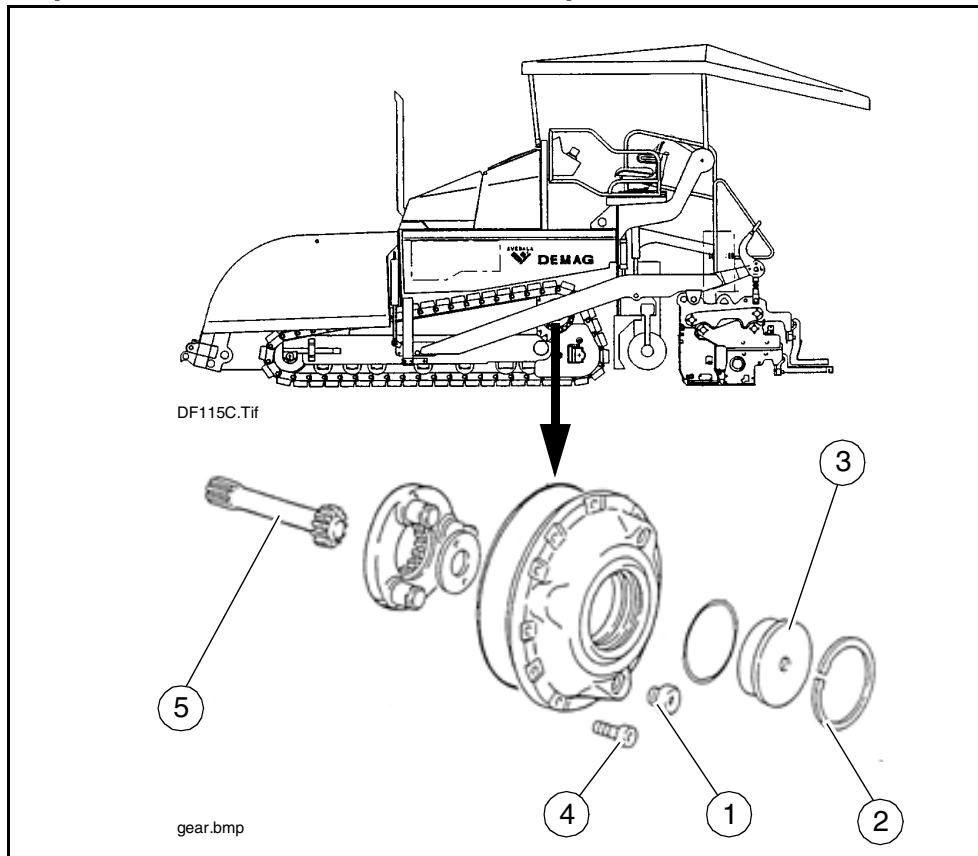


Lors du transport, prendre garde à la position horizontale du finisseur!



## 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!



Évitez 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).

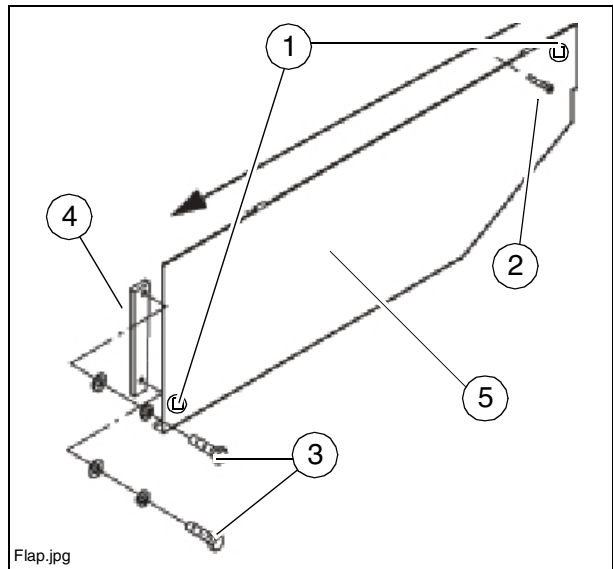


Le réaccouplement s'effectue en suivant la même procédure en sens inverse.

## 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.

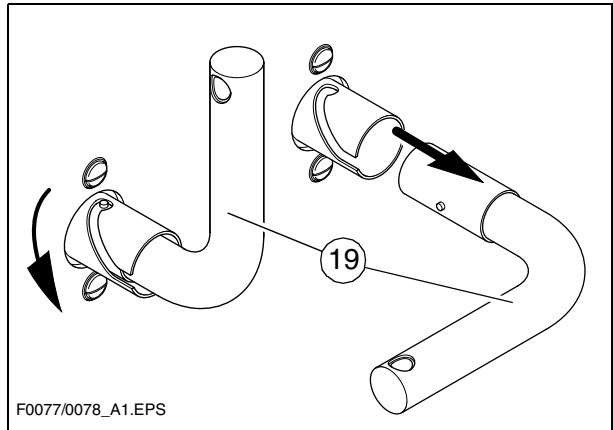


## 7 Garer de manière sûre

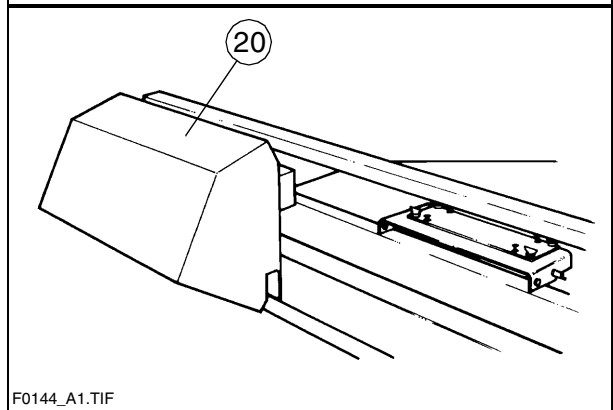


Pour garer le finisseur sur un terrain d'accès public, il est nécessaire de veiller que toute personne étrangère ou tout enfant jouant, ne puisse occasionner de dommages.

- Retirer et emmener la clé de contact et l'interrupteur général (19), ne pas les « cacher » dans le finisseur.
- Couvrir le pupitre de commande avec le capot de protection (20) et fermer à clé.
- Placer les pièces libres et les accessoires en lieu sûr.



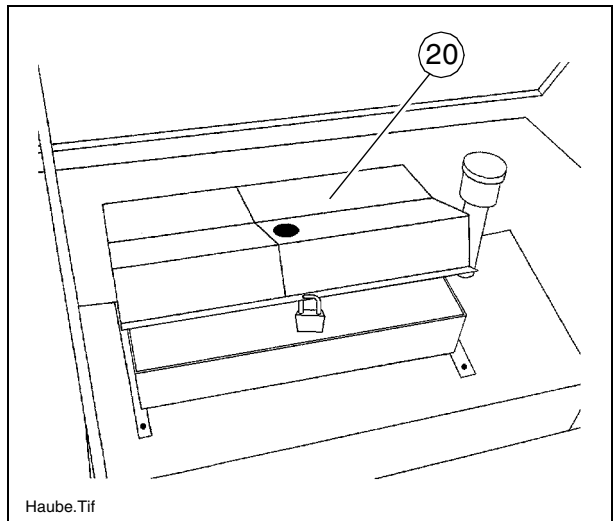
F0077/0078\_A1.EPS



F0144\_A1.TIF



Pendant le fonctionnement, fermer le capot (20) avec le cadenas sur le bornier sous la trappe de d'accès du côté droit!



Haube.Tif





# D Conduite du véhicule

## 1 Consignes de sécurité



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

S'assurer avant la mise en marche que personne ne travaille aux alentours ou sous le finisseur ou ne se tienne dans la zone de danger!

- Ne pas démarrer le moteur ou ne pas utiliser d'élément de commande s'il existe sur ces éléments ou sur le moteur des indications précises d'interdiction d'utilisation!

Si rien n'est précisé, n'actionner les éléments de commande que lorsque le moteur est en marche!



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

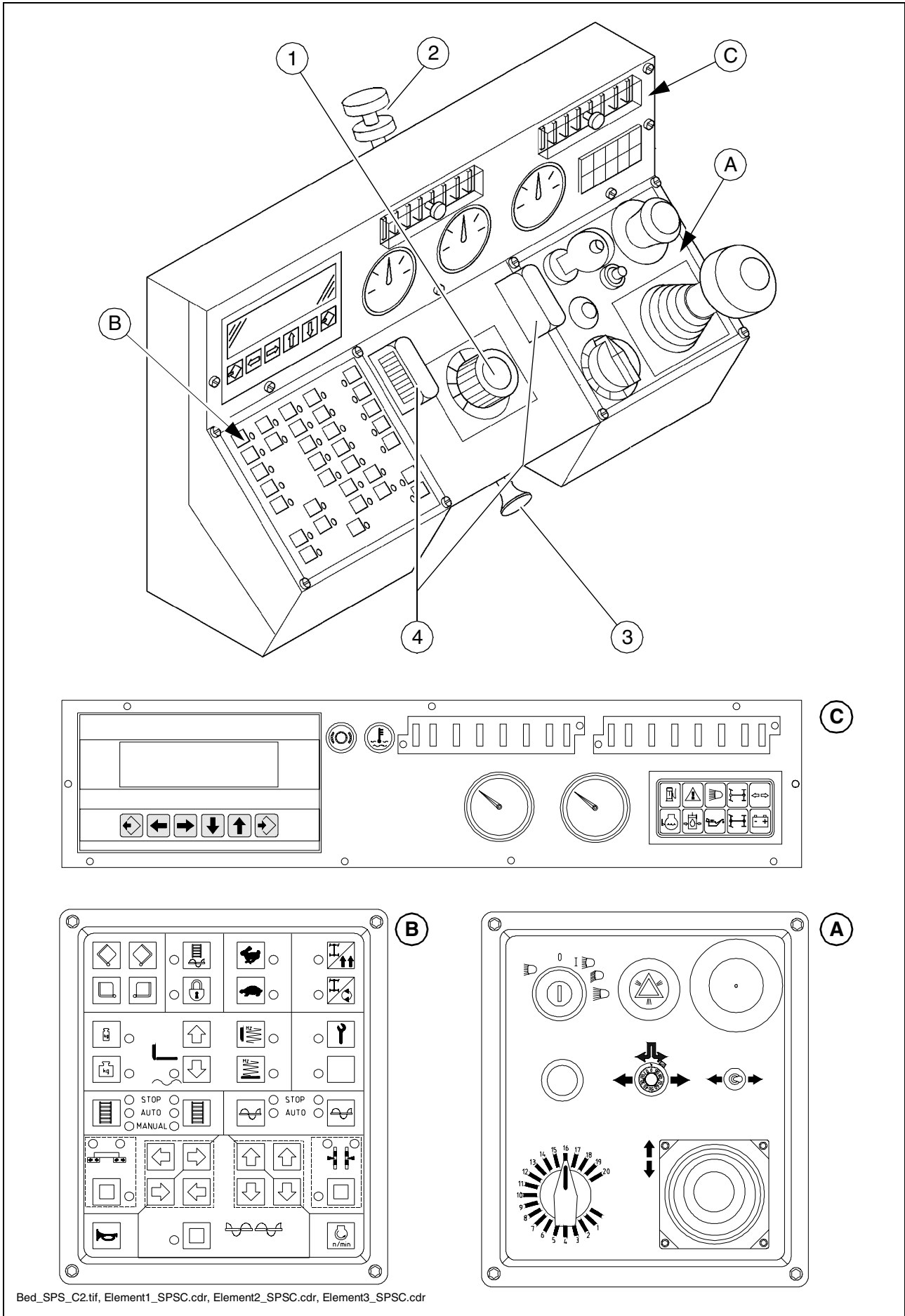
- Avant le commencement du travail, toujours s'assurer que personne n'est en danger!
- Vérifier que l'ensemble des dispositifs de sécurité et des différentes protections qui les recouvrent soient bien mises en place et en état!
- Réparer immédiatement tout dommage constaté!
- Ne transporter aucun passager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



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

## 2 Organes de service

### 2.1 Pupitre de commande








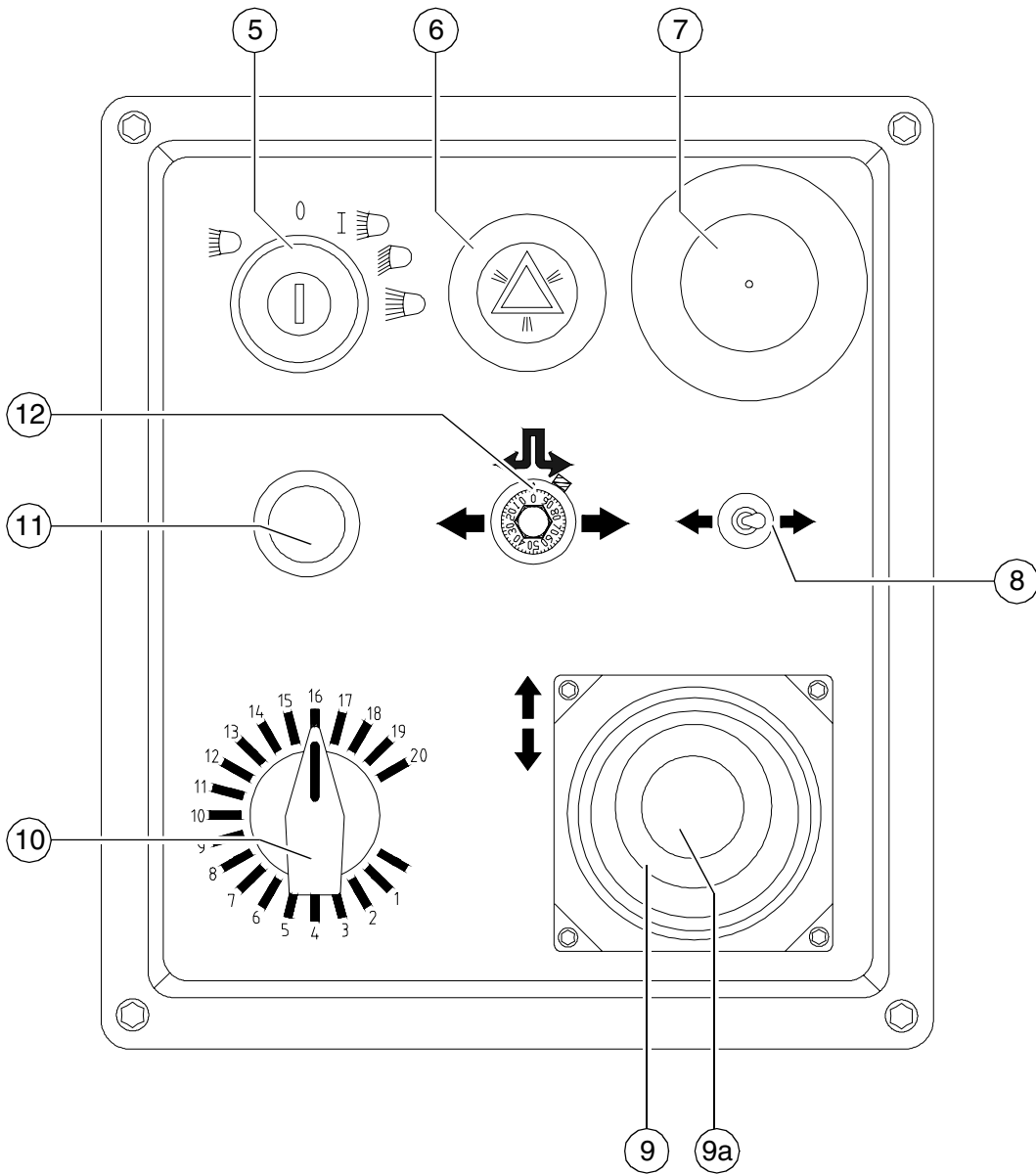
## Indications générales concernant l'observation des dispositions de la CEE


Toutes fonctions de commutateurs pouvant provoquer un danger lors du démarrage du moteur Diesel (fonction d'alimentation, vis et convoyeurs) seront mises dans la fonction STOP lors d'un arrêt d'urgence ou d'un redémarrage de commande. Si des changements de réglages sont effectués alors que le moteur Diesel est à l'arrêt («AUTO» ou «MANUEL»), ceux-ci seront remis dans «STOP» lors du démarrage du moteur Diesel.

Le demi-tour sur place par contre-rotation des chenilles (touche 19) est remis sur déplacement en ligne droite.

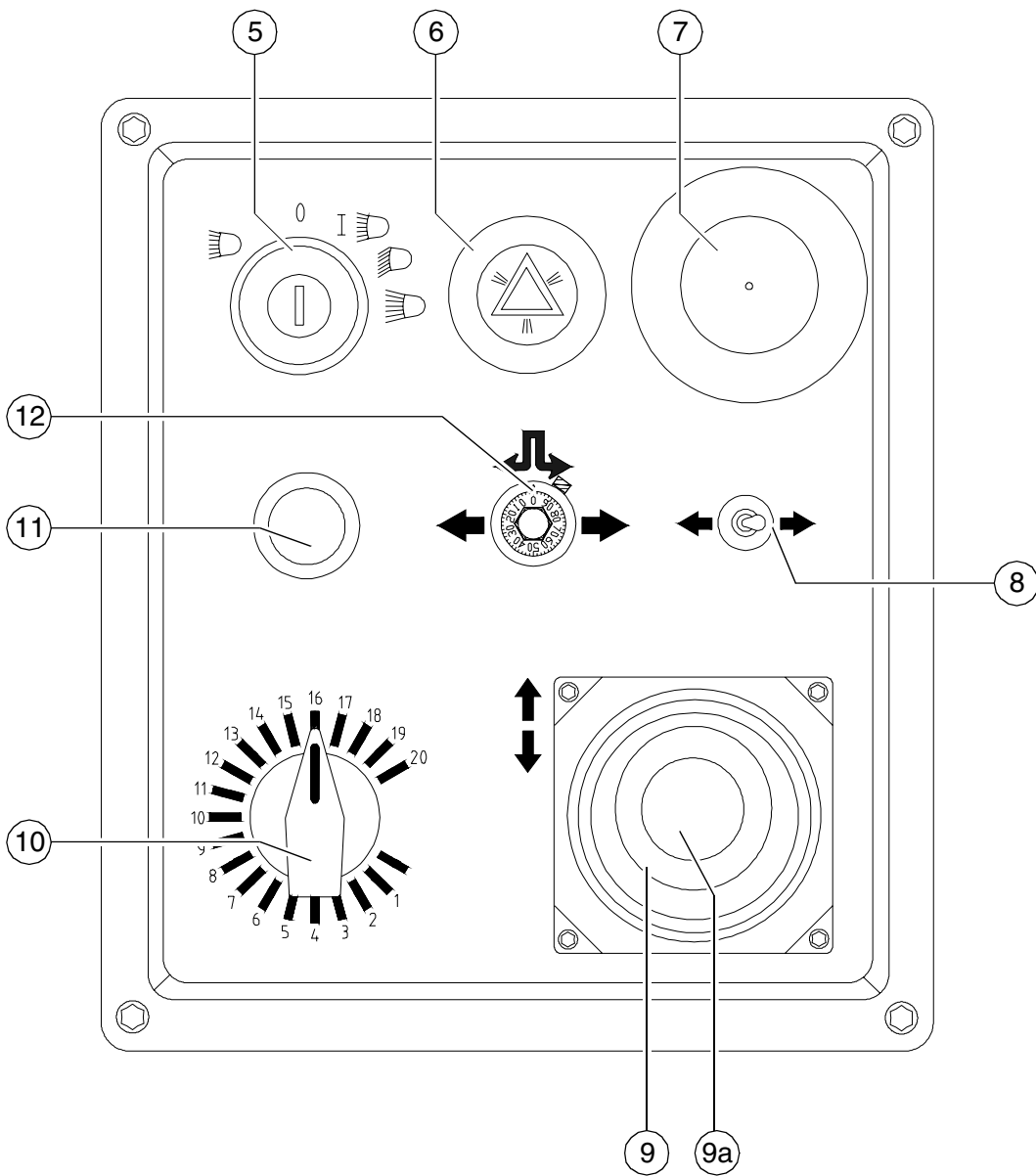
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
1	Potentiomètre de direction	La transmission des commandes de direction est électrohydraulique.  Pour le réglage fin (position «0» = tout droit), voir sous réglage de la trajectoire droite. Pour tourner sur place, voir la commande (Tourner sur place).
2	Dispositif de blocage du pupitre de commande	Permet de fixer le pupitre de commande coulissant sur le côté souhaité du finisseur et l'empêche de glisser. - Visser la vis à tête moletée à la place prévue dans l'encoche marquée et la fixer avec l'écrou moleté (blocage).  Si le pupitre de commande n'est pas fixé, il peut coulisser. Risque d'accident lors des transports!
3	Dispositif de blocage du pupitre de commande	Dans le cas où le siège peut être déplacé (en option), le pupitre de commande peut être déplacé au-delà de la largeur de base du finisseur, vers l'extérieur. Retirer le boulon de blocage et déplacer le pupitre; insérer le boulon de blocage.  Si le pupitre de commande n'est pas bloqué, il peut glisser. Risque d'accident lors des transports!
4	Eclairage	Illumine la console A/B en mettant les phares en code.


**A**



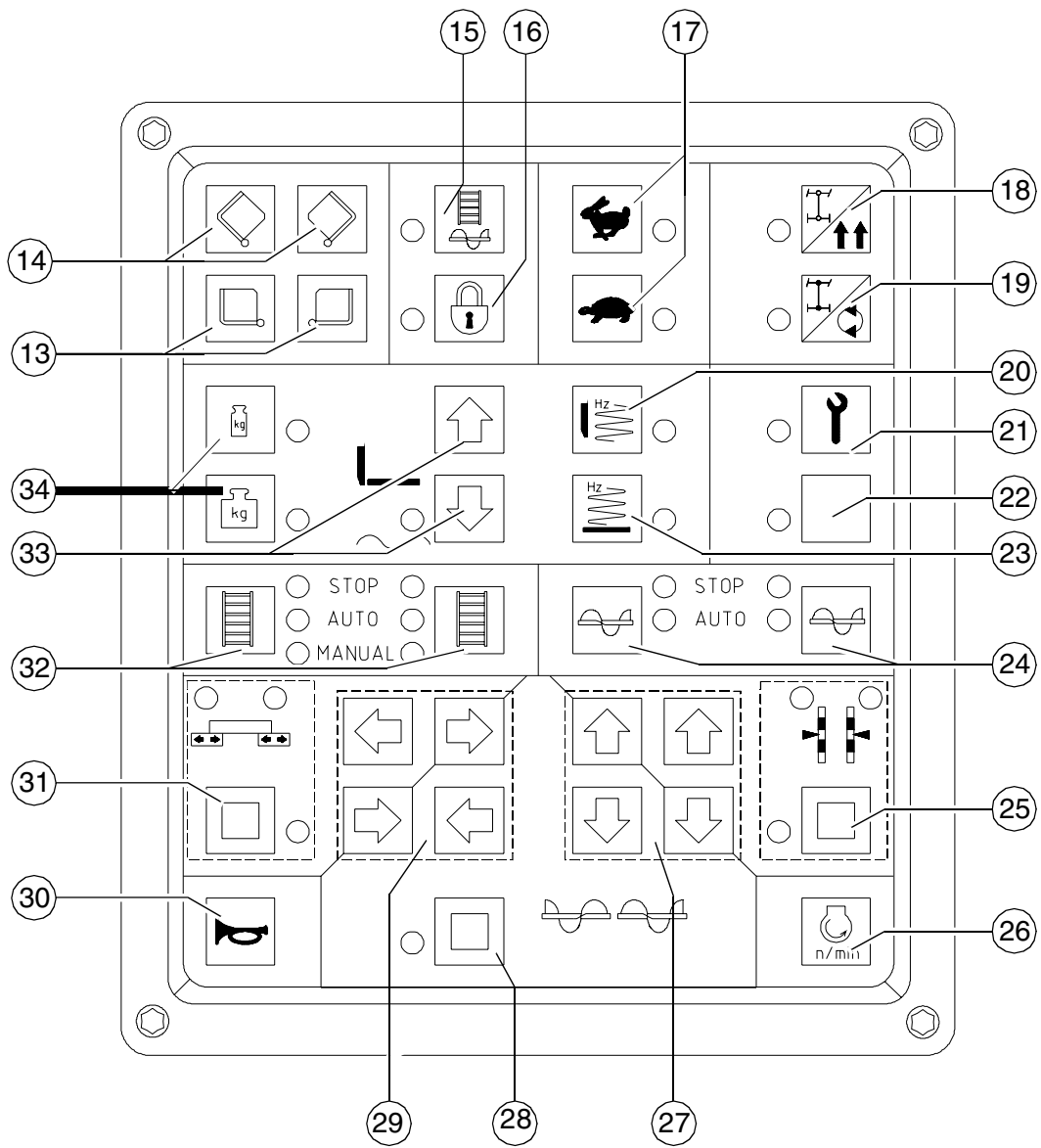
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
5	Clé de contact et éclairage	<p>Positions de la clé :</p> <p>1 Allumage marche</p> <p>2 Feux de stationnement/feux arrières, éclairage des instruments de bord, le cas échéant, projecteur de travail</p> <p>3 Feux de croisement</p> <p>4 Feux de route</p> <p> Forcer le blocage entre 2 et 3 en enfonçant. Rotation de la clé vers la gauche = feux de parking</p>
6	non occupé	
7	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"> <li>- 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!</li> <li>- L'installation de chauffage au gaz n'est pas fermée par le contacteur d'arrêt d'urgence. Fermer le robinet d'arrêt principal et les deux robinets de bouteille à la main!</li> <li>- 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.</li> </ul>
8	non occupé	

**A**




Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
9	Levier d'avancement	<p>Connexion des fonctions du finisseur et réglage en continu de la vitesse de déplacement – en marche avant ou en marche arrière. Position médiane: démarrage possible; moteur en marche à vide; aucun mouvement de translation;</p> <p>Selon la position du levier d'avancement, sont connectées les fonctions suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1. position: Convoyeurs et vis en service.</li> <li>- 2. position: Mouvement de la table (tamper/vibration) en service; mouvement de translation en service; augmenter la vitesse jusqu'à la butée.</li> </ul> <p>La vitesse maximale est réglée avec le régulateur de présélection.</p>
10	Pré-régleur mécanisme de translation	<p>Permet de régler la vitesse qui doit être atteinte une fois le levier d'avancement entièrement pivoté.</p> <p> L'échelle donne une vitesse approximative en m/min (lors de la pose).</p>
11	Starter («démarrateur»)	<p>Démarrage possible uniquement lorsque le levier d'avancement est en position médiane. Tous les contacteurs d'arrêt d'urgence (sur le pupitre de commandes et les télécommandes) doivent être relevés.</p>
12	Compensation du déplacement en ligne droite	<p>Fonction supplémentaire pour des machines sans réglage du synchronisme ou en cas de détecteurs défectueux dans le train de chenilles.</p> <p>A l'aide de ce potentiomètre, le déplacement en ligne droite est réglé de manière régulière pendant le déplacement:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tourner la direction sur la position «0»; régler ensuite le potentiomètre jusqu'à ce que le finisseur se déplace en ligne droite.</li> </ul>

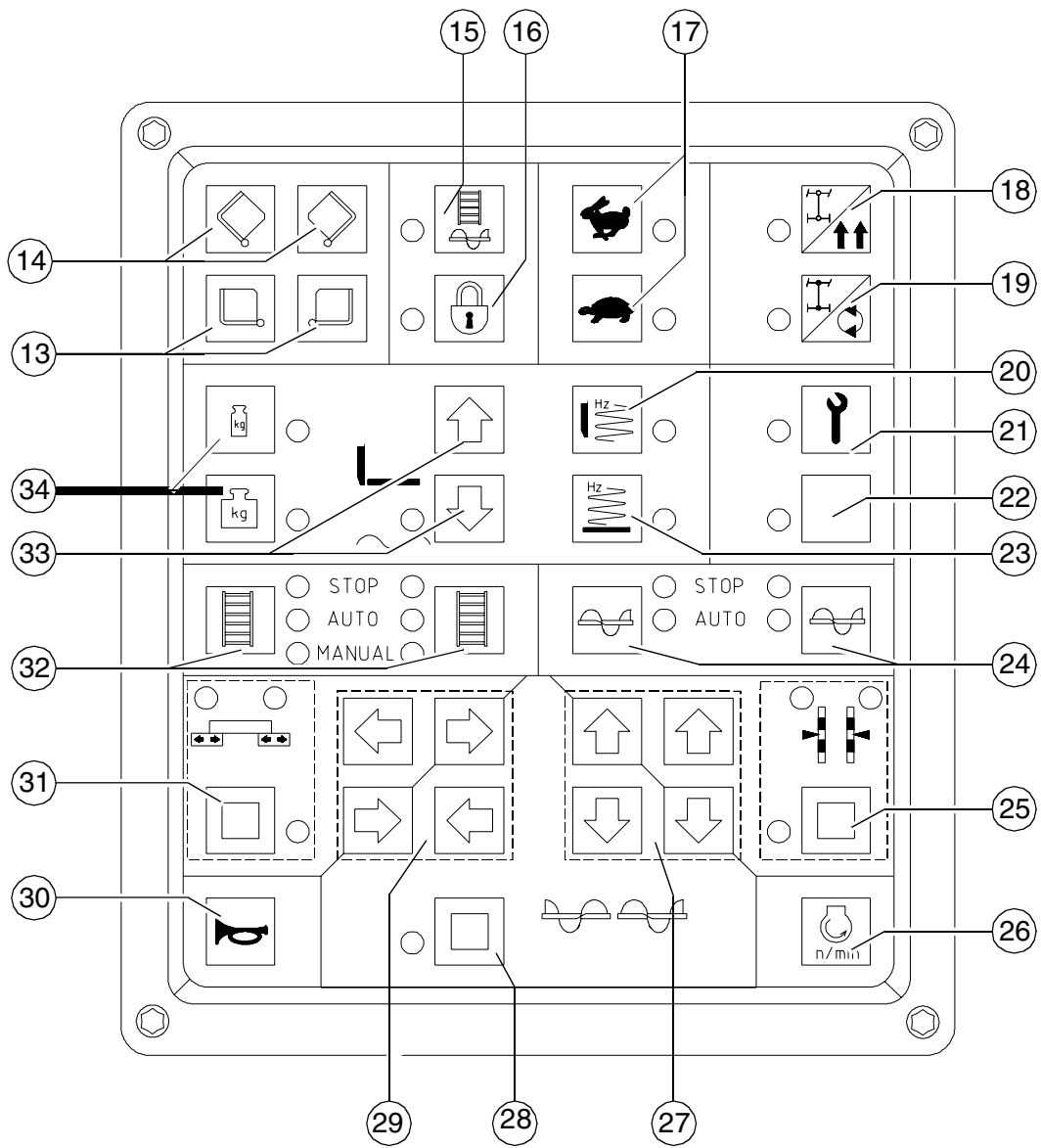
**B**









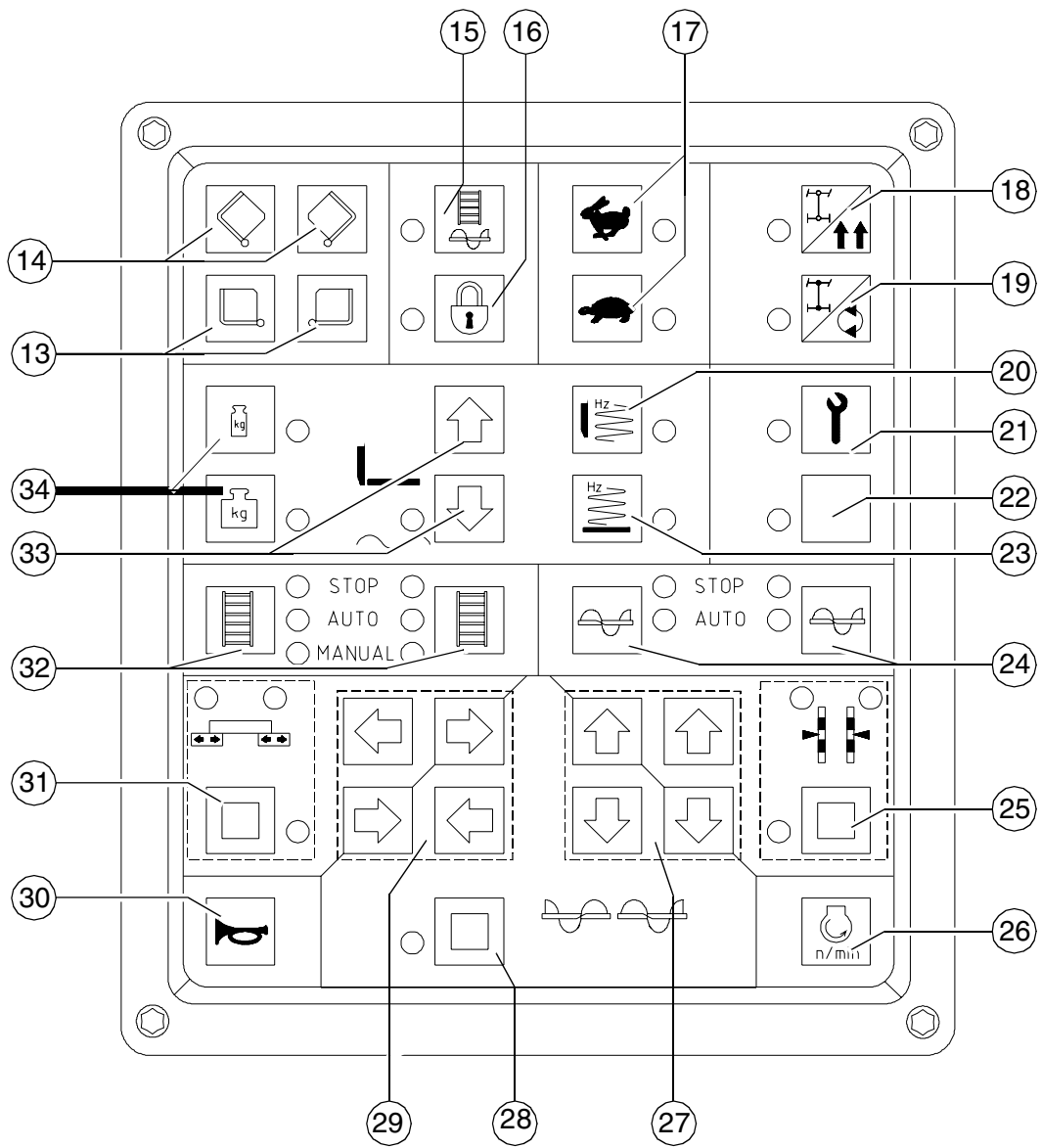
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
13	Ouvrir les trémies	<p>Fonction du commutateur à touches: à gauche: ouvrir le volet gauche de la trémie à droite: ouvrir le volet droit de la trémie</p> <p>Si les trémies sont actionnées hydrauliquement simultanément (1 soupape), le commutateur gauche peut alors être aussi bien utilisé que le commutateur droit pour l'actionnement.</p>
14	Fermer les trémies	<p>Fonction du commutateur à touches: - à gauche: fermer le volet gauche de la trémie - à droite: fermer le volet droit 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>
15	Alimentation de la machine pour le processus de pose	<p>Fonction du commutateur avec information en retour par DEL. - Condition pour le fonctionnement: Touche 16 «hors service».</p> <p><b>La touche 15 prend en charge la fonction de d'alimentation:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le régime du moteur Diesel est porté à la vitesse désirée présélectionnée et toutes les fonctions d'alimentation mises en «automatique» (convoyeurs et vis), sont connectées.</li> </ul> <p><b>Mise hors circuit:</b> Appuyer à nouveau sur la touche 15 ou faire pivoter le levier d'avancement en position de pose.</p>
16	Interrupteur général de fonctions	<p>Fonction du commutateur avec information en retour par DEL.</p> <p>La touche 16 verrouille toutes les fonctions importantes pour la pose. Malgré les réglages «Auto» dans les fonctions individuelles, ces dernières ne seront pas actives lors du pivotement du levier d'avancement.</p> <p>La machine pré réglée peut être déplacée et être débloquée à un nouveau lieu de pose. A l'aide du pivotement du levier d'avancement, le processus de pose sera poursuivi.</p> <p> Encasderedémarrage, latouche16estmisesur«marche»</p>



**B**



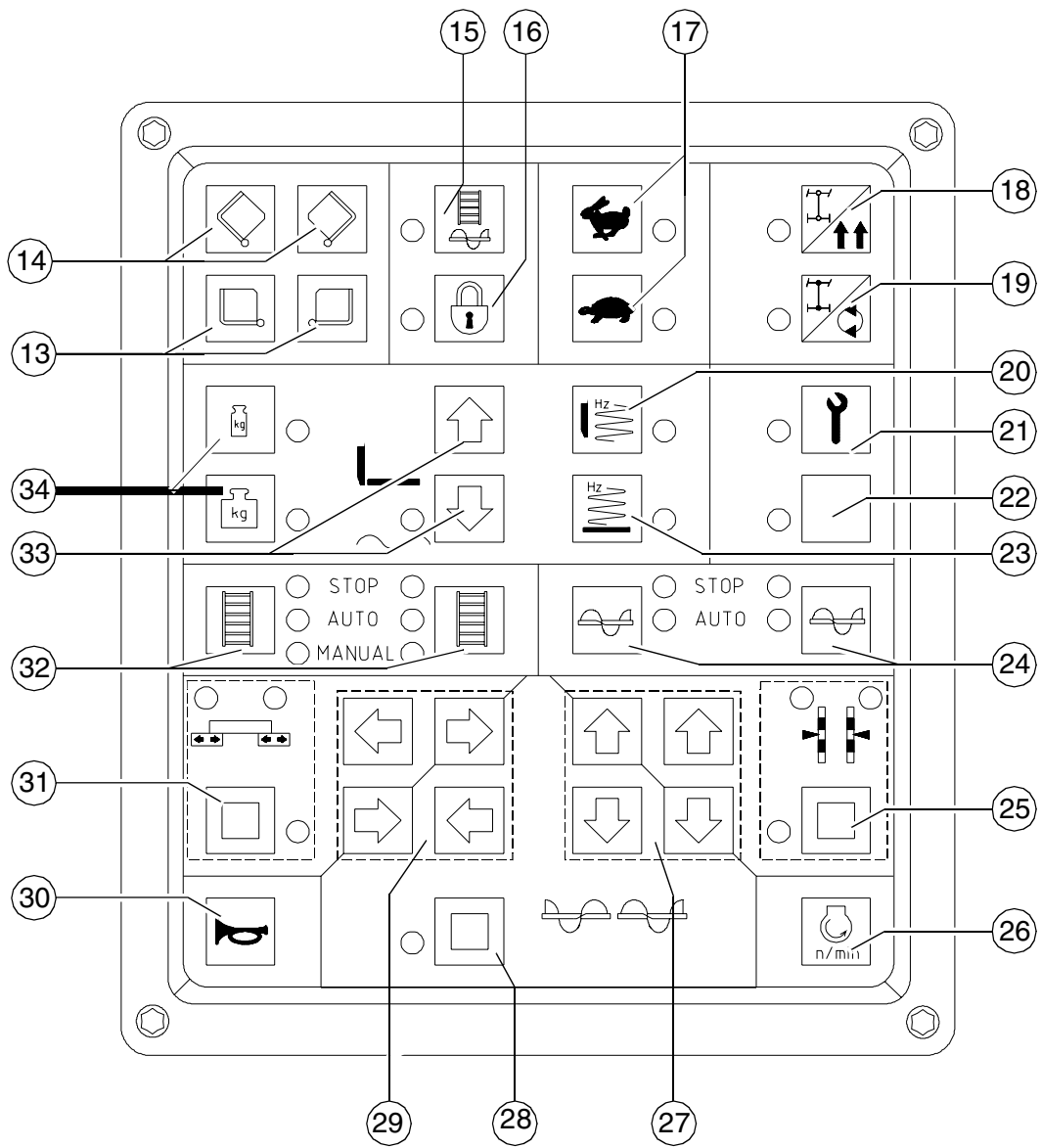
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
17	Translation rapide/lente	<p>Touches avec fonction de commutateur et information en retour par DEL.</p> <p><b>Lièvre:</b> vitesse de transport Si la touche 16 est sur «hors service», cela signifie «Pose»; la touche 17 va être obligatoirement mise sur la tortue.</p> <p><b>Tortue:</b> vitesse de travail pour la pose</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne commuter qu'à l'arrêt!</li> </ul> <p> En cas de redémarrage, les touches sont mises sur la vitesse de travail (tortue).</p>
18	Déplacement en ligne droite	<p>Touches avec fonction de commutateur et information en retour par DEL.</p> <p> Lors d'un redémarrage, la touche «Déplacement en ligne droite» est réglée.</p> <p>Positionnement normal pour une conduite en ligne droite.</p> <p> Si la touche est commutée par inadvertance vers le bas (et la direction (1) est sur «tout droit»), le finisseur ne se déplace pas. Ceci est souvent considéré comme une «Panne».</p> <p>La touche 17 est commutée sur la tortue.</p>
19	Demi-tour sur place	<p>Le finisseur pivote sur place (les chenilles fonctionnent en sens contraire), si la direction (1) est tournée sur «10».</p> <p>Direction vers la gauche = virage vers la gauche Direction vers la droite = virage vers la droite</p> <p> 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!</p>
20	Tampers (spécifique à la table)	<p>Touche avec fonction de commutateur et information en retour par DEL.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Condition pour le fonctionnement: Touche 16 «hors service».</li> </ul> <p>Fonction de mise en service ou de mise hors service.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'activation s'effectue par le pivotement du levier d'avancement.</li> <li>- Le service de réglage a lieu en interaction avec la touche 21.</li> </ul>
21	Service de réglage	<p>Cette touche permet à l'arrêt de la machine la mise en service de toutes fonctions de travail qui ne peuvent être activées qu'une fois le levier d'avancement pivoté (machine en déplacement).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Touche 21 «en service»</li> <li>- Touche 16 «hors service»</li> </ul> <p>Le régime du moteur Diesel est porté à la vitesse désirée présélectionnée.</p>

**B**



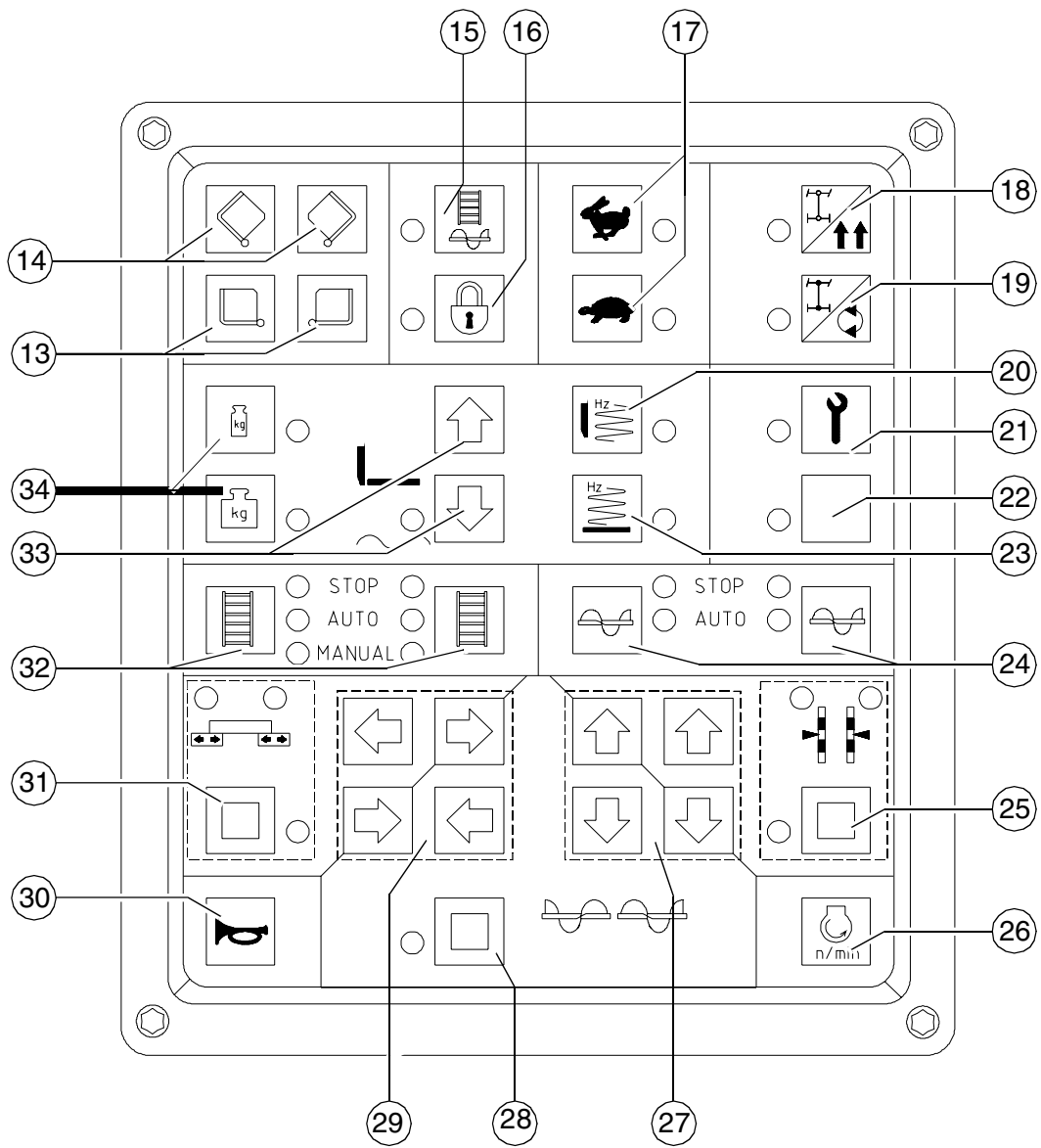
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
22	non occupé	
23	Vibration	Utilisation comme l'interrupteur (20).
24	Vis gauche/droite	<p>Touches avec commutateurs et information en retour par DEL</p> <p>Circuit de commutation entre deux états de commutation.  <b>stop:</b> Etat après un arrêt d'urgence ou un redémarrage  <b>Auto</b></p> <p>Par l'intermédiaire de l'arrêt d'urgence ou, éventuellement d'un redémarrage, s'effectue le retour en STOP.  La touche 28 bloque la fonction d'extraction.</p>
25	Vérins de nivellement gauche/droite	<p>Touche avec fonction de commutateur et information en retour par DEL.</p> <p>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». Une information en retour se produit via une DEL «C» (à gauche) et une DEL «D» (à droite).</p> <p>Mise hors circuit par une nouvelle pression sur les touches ou par les touches 28 ou 31.</p> <p>Positionnement des vérins de nivellement à l'aide des touches du bloc de touches de droite pour les sens du déplacement (27) dans le sens de la flèche indiqué.</p>
26	Réglage du régime-moteur ○	<p>Réglage en continu du nombre de tours (quand le levier d'avancement (9) est pivoté).</p> <p>Al'aide d'une pression sur les touches, est ouvert un menu à l'écran, menu dans lequel il est possible, à l'aide du clavier de la console d'affichage, d'afficher, ou éventuellement de modifier, la directive de la valeur consigne pour le régime du moteur Diesel.</p> <p>Position min. marche à vide  Position max. vitesse nominale</p> <p> Utiliser normalement la vitesse nominale lors de la pose et réduire le nombre de tours lors des transports.</p> <p> Le réglage automatique d'un nombre de tours garde constant le nombre de tours réglé, également pendant le travail.</p>
27	Bloc de touches de droite pour les sens de déplacement	Ce bloc de touches libère en interaction avec les touches 25, 28 et 31 un déplacement dans la direction indiquée.

**B**







Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
28	Vis de répartition: alimenter «MANUELLEMENT» et lever/abaisser la vis	<p>Touche avec fonction de commutateur et information en retour par DEL. Mise hors circuit par une nouvelle pression sur les touches ou par les touches 25 ou 31.</p> <p>1. Vis de répartition: alimenter «MANUELLEMENT» - Condition: touche 24 dans l'état «AUTO». - A l'aide des touches du pavé de touches de gauche pour les sens du déplacement (29), il se produit une surmodulation de la fonction automatique avec pleine capacité d'alimentation dans le sens respectif de la flèche.</p> <p>2. Lever / abaisser la vis de répartition - A l'aide des touches du pavé de touches de droite pour les sens de déplacement (27), la vis de répartition est levée, ou abaissée, dans le sens de la flèche.</p>
29	Pavé de touches de gauche pour les sens de déplacement	Ce pavé de touches libère en interaction avec les touches 25, 28 et 31 un déplacement dans la direction indiquée.
30	Klaxon	A actionner en cas de menace de danger et comme signal acoustique avant le démarrage!
31	Sortie/entrée de la table	<p>Touche avec fonction de commutateur et information en retour par DEL. Mise hors circuit par une nouvelle pression sur les touches ou par les touches 25 ou 28. A l'aide des touches du pavé de touches pour les sens de déplacement, la table est déplacée dans le sens indiqué de la flèche. La DEL «A» et la DEL «B» indiquent qu'il s'agit d'une table extensible.</p>
32	Convoyeur gauche/droit	<p>Touches avec fonction de commutateur et information en retour par DEL. Commutation entre trois états de commutation par pressions renouvelées sur les touches: <b>stop</b>: Etat après un arrêt d'urgence ou un redémarrage <b>AUTO</b> <b>MANUAL</b></p> <p>Par un arrêt d'urgence ou un redémarrage s'effectue un retour en STOP. La touche 16 bloque la fonction d'extraction.</p>

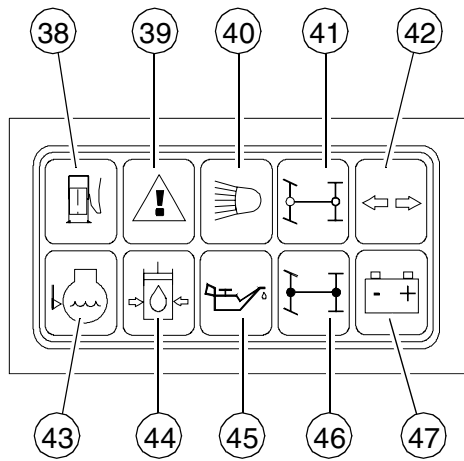
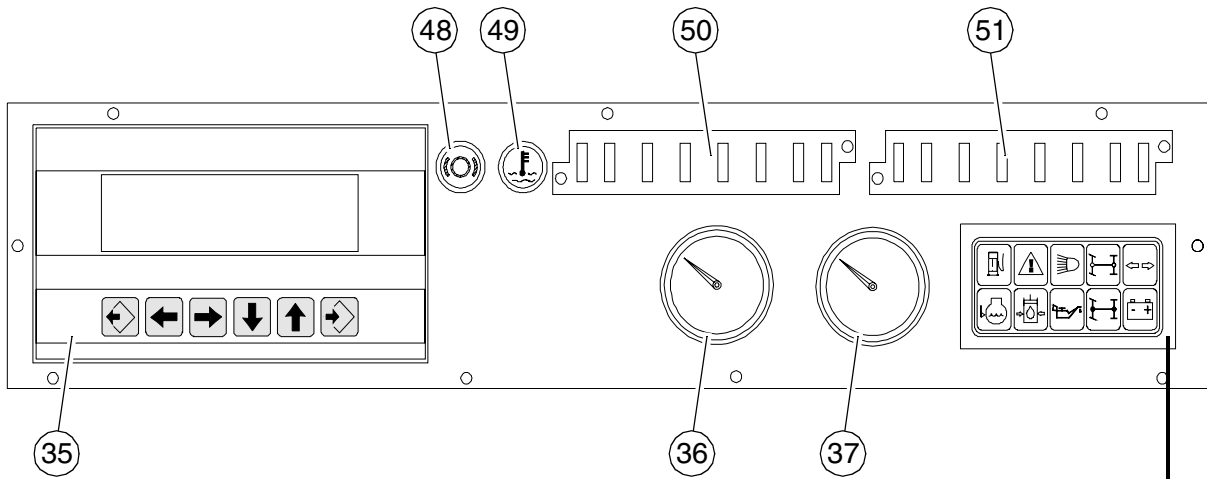
**B**













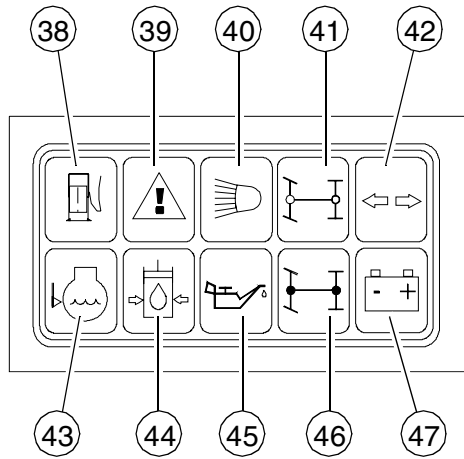
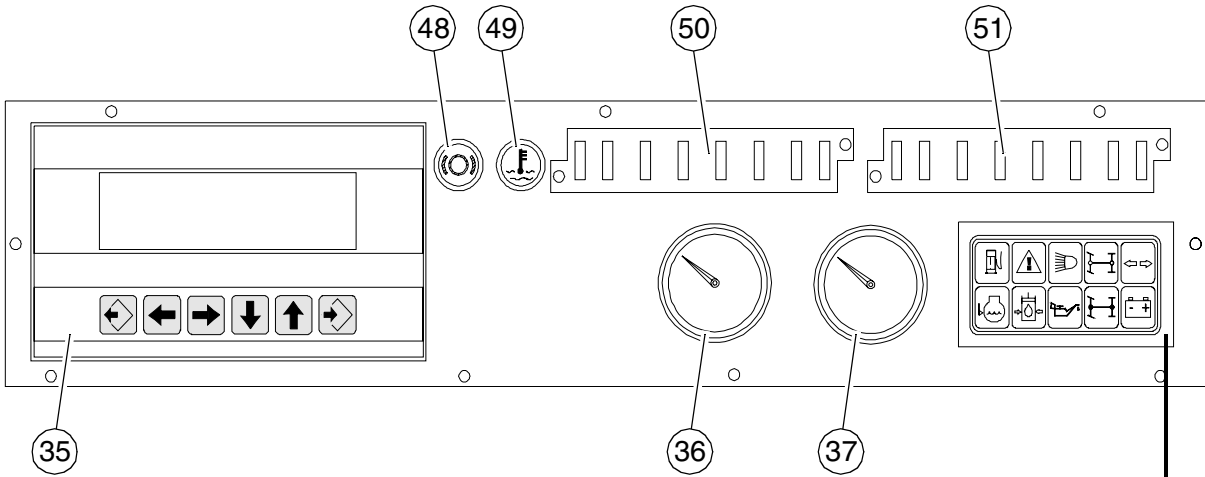
Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
33	Positionnement de la table	<p>  Fonction du commutateur à touche <b>Lever la table</b>   Touche avec fonction de commutateur et information en retour par DEL <b>Abaisser la table position flottante</b> </p> <p> <b>Table: position flottante:</b> Une pression de touche enclenche la DEL «marche» et la table est mise en position de préparation «position flottante», position qui est activée par le levier d'avancement (9). Mise hors circuit par une nouvelle pression de touche ou par la touche <b>Lever la table</b>.  <b>Abaisser la table:</b> Appuyer sur la touche (DEL «marche») et la maintenir enfoncée. Tant que la touche est enfoncée, la table est abaissée. Une fois la touche relâchée, la table est à nouveau bloquée et le message par DEL est éteint. La touche 16 se trouve en position «arrêt». </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> <p>  Si la position flottante n'est pas activée lors du processus de pose, un signal avertisseur est donné par le klaxon. </p>
34	Lestage/délestage de la table	<p> Touches avec fonction de commutateur et information en retour par DEL.  Mise hors circuit par une nouvelle pression sur les touches ou par inversion entre deux touches. </p> <p> Permet de lester / délester la table afin d'influencer la force de traction et le compactage. </p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour le réglage de la pression d'huile hydraulique, commuter cette touche, ainsi que la touche 21, sur «marche».</li> </ul>

C












Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
35	TDM Terminal de commande et d'affichage	<p><b>Clavier de la console d'affichage</b></p> <p> La touche «Escape» permet de quitter le menu</p> <p>  Touches à gauche / à droite</p> <p>  Touches de défilement vers le haut / vers le bas</p> <p> La touche «Enter» démarre la commande de menu</p>
36	Affichage de la température de l'huile hydraulique	<p>Affichage normal jusqu'à 120 °C = 248 °F.</p> <p> En cas d'une température supérieure, arrêter le finisseur (levier d'avancement (9) en position médiane), laisser refroidir le moteur en marche à vide. Déterminer, et éventuellement, éliminer la cause.</p>
37	Jauge du réservoir de carburant	<p>Contrôler toujours le niveau du réservoir de carburant.</p> <p> Eviter les pannes sèches! Dans le cas contraire, il convient de purger l'air dans l'ensemble du circuit.</p>

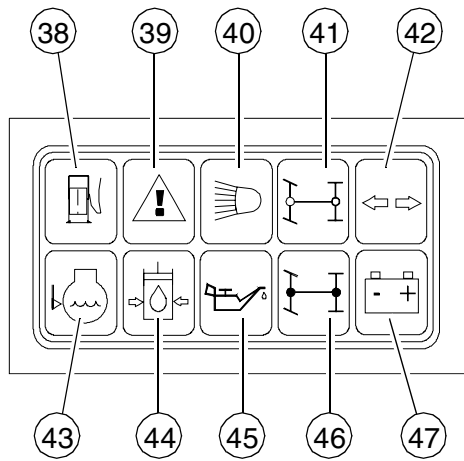
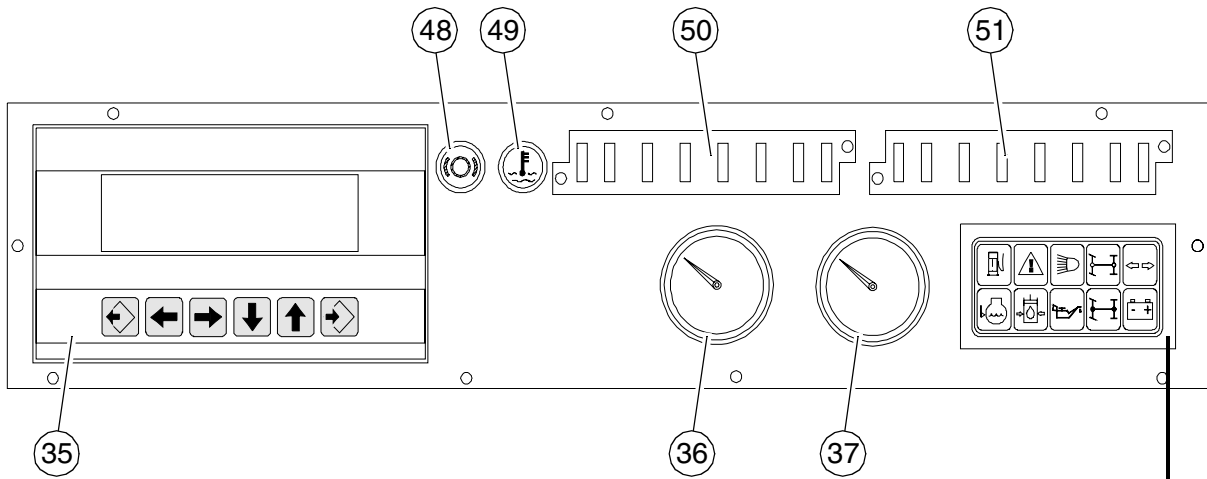
C






Element3\_SPSC.cdr, Kontrollleucht\_SPSC.cdr

Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
38	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.
39	Message d'erreur (jaune)	Signale une erreur dans le moteur d'entraînement. Selon la gravité du défaut, la machine peut momentanément continuer d'être exploitée ou le moteur d'entraînement est automatiquement coupé. Pour éviter des dommages supplémentaires, il est cependant recommandé de réparer rapidement le défaut.  S'allume pour contrôle pendant quelques secondes après la commutation de l'allumage.  Pour le diagnostic des défauts, voir la section « Messages d'erreur moteur d'entraînement »
40	Témoin de feux de route (bleu)	S'allume lorsque les feux de route sont allumés (au niveau de la clé de contact (5)).  Eviter d'éblouir les conducteurs de la circulation en sens inverse!
41	non occupé	
42	non occupé	
43	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.
44	Témoin de pression d'huile de translation hydraulique (rouge)	Il doit s'éteindre juste après le démarrage. Respecter le temps d'échauffement du moteur.  Si le témoin ne s'éteint pas, ne pas agir sur la translation (voir paragraphe «Pannes»).  Le voyant s'éteint à une pression inférieure à 2,8 bar = 40 psi.
45	Contrôle de la pression d'huile moteur Diesel (rouge)	Doit s'éteindre juste après le démarrage.  Si le voyant ne s'éteint pas, couper immédiatement le moteur. Autres défauts possibles, voir le manuel de service du moteur.
46	non occupé	
47	Témoin de charge de la batterie (rouge)	Il doit s'éteindre après le démarrage lorsque le nombre de tours a augmenté. - Arrêter le moteur.

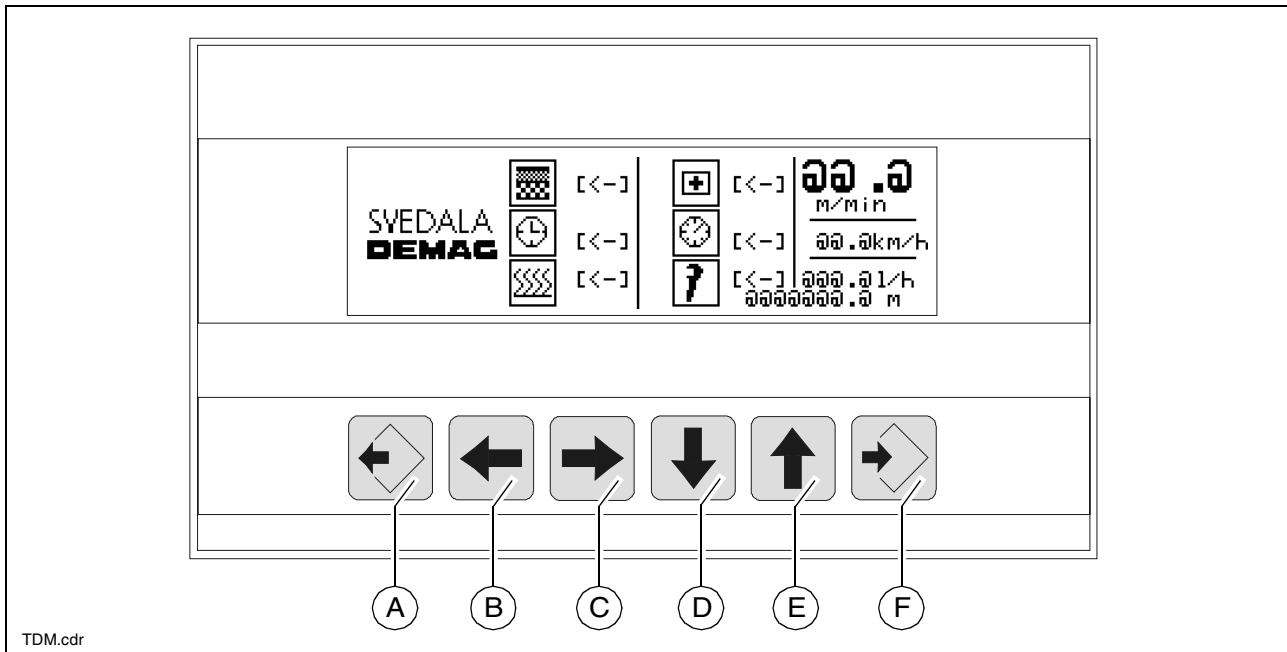
C



Element3\_SPSC.cdr, Kontrollleucht\_SPSC.cdr

Pos.	Désignation	Abrégé descriptif
48	Libre	
49	Indicateur de température moteur (rouge)	<p>S'allume si la température du moteur est trop élevée.</p> <p> La puissance du moteur est réduite de manière automatique. (La translation continue d'être possible). Arrêter le finisseur (en ramenant le levier de translation en position neutre), laisser le moteur refroidir en le faisant tourner à vide. Localiser et éventuellement éliminer la cause (voir la section « Pannes »). Après refroidissement jusqu'à température normale, le moteur fonctionnera à nouveau à pleine puissance.</p>
50	Boîtier de fusibles I	<p> Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F.</p>
51	Boîtier de fusibles II	<p> Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F.</p>

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



### Touches de l'affichage

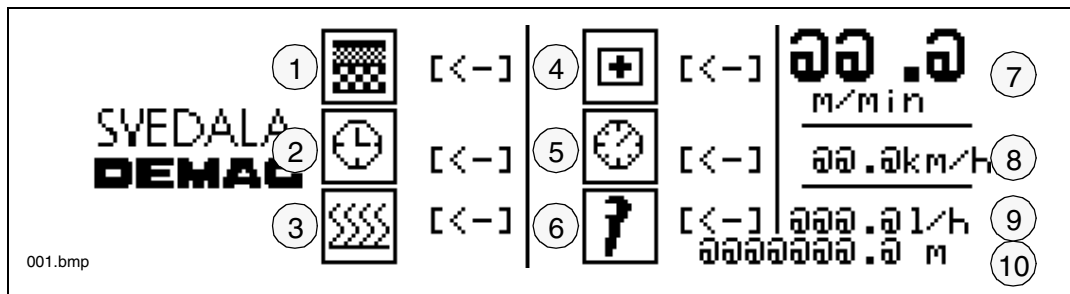
- (A) Touche «Escape» permet de quitter le menu
- (B)/(C) Touches vers la gauche/droite
- (D)/(E) Touches vers le haut/bas
- (F) Touche «Enter» démarre l'utilisation par menu



## Fonctionnement par menu

Le menu principal apparaît dans l'affichage après la commutation de l'allumage et un court délai de chargement:

On peut y relever diverses valeurs réelles actuelles et sélectionner 6 sous-menus.



- Quantité débitée / épaisseur de pose (1)
- Compteur d'heures de service (2)
- Commande du chauffage électrique de la table (○) (3)
- Fonction d'urgence / arrêt de la table et démarrage tampers (4)
- Affichage de différents états du moteur d'entraînement (5)
- Programme d'entretien destiné à l'atelier et aux techniciens (6)

Pour sélectionner, actionner la touche (F), sélectionner le point de menu avec la touche (D/E) (la flèche apparaît sur fond noir) et entrer dans le menu avec la touche (F).

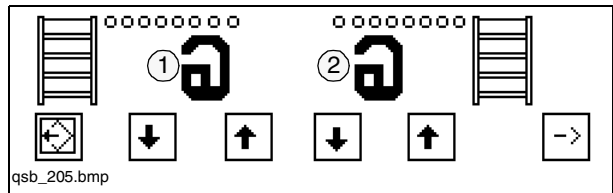
Les valeurs réelles suivantes sont présentées à droite dans l'affichage.

- Vitesse actuelle de déplacement/travail en m/min (7)
- Vitesse actuelle de déplacement/travail en km/h (8)
- Consommation actuelle de carburant en l/h. (9)
- Tronçon posé en opération (10)

## Quantité débitée / épaisseur de pose (1)

### Débit du convoyeur à grille

Par analogie avec les deux télécommandes, il est possible de régler séparément la vitesse de transport des deux convoyeurs à grille.



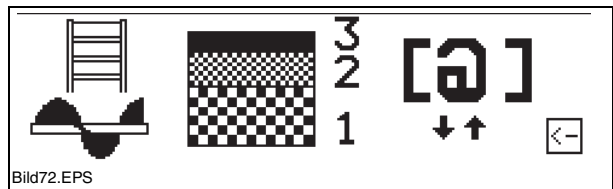
- Réduire la vitesse, convoyeur de gauche – touche (B)
- Augmenter la vitesse, convoyeur de gauche – touche (C)
- Réduire la vitesse, convoyeur de droite – touche (D)
- Augmenter la vitesse, convoyeur de droite – touche (E)

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

La pression de la touche (F) donne accès au sous-menu de réglage de l'épaisseur de pose. Retour au menu principal avec la touche (A).

### Épaisseur de pose

Il est possible de choisir parmi trois épaisseurs pré-réglées.



- Couche de finition (3)
- Couche de liaison (2)
- Couche de base (1)



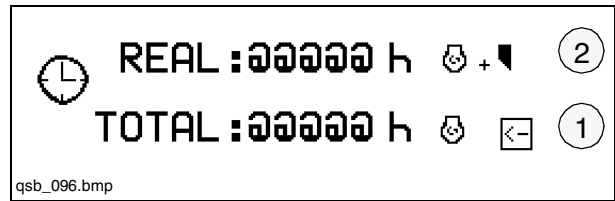
(○) Sélection de la fonction Couche de finition (3) démarrage «doux» du tamper: la fréquence du tamper est augmentée à la valeur présélectionnée en fonction de la vitesse de déplacement.

Pour sélectionner l'épaisseur souhaitée, appuyer sur la touche (F) (le chiffre apparaît sur fond noir et clignote) et effectuer la sélection avec les touches (D/E). Pour accepter la modification, appuyer sur la touche (F).

## Compteur d'heures de service (2)

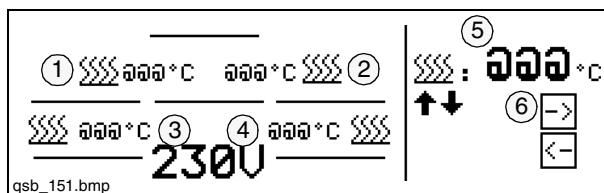
Deux valeurs d'heures de service différentes sont affichées:

- Total des heures de service (1) moteur d'entraînement en marche
- Heures de service réelles (2) pendant la pose



Consulter cet affichage tous les jours et vérifier le total des heures de service (chapitre F) pour respecter les intervalles d'entretien!

## Commande du chauffage électrique de la table (3) (○)



La température de chauffage des éléments suivants de la table peut être relevée dans ce sous-point de menu et réglée collectivement pour tous les éléments de la table:

- Température réelle, table de base gauche (1)
- Température réelle, table de base droite (2)
- Température réelle, pièce sortante gauche (3)
- Température réelle, pièce sortante droite (4)
- Valeur de consigne de température réglée pour tous les éléments de la table (5)



Le réglage de la température s'effectue par incréments de 1°C entre 20°C et 180°C.

Pour modifier la valeur de consigne (5), appuyer sur la touche (F) (le chiffre clignote sur fond noir).

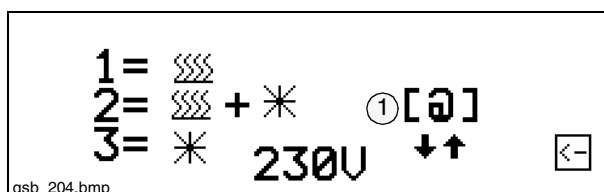
La valeur de consigne peut être modifiée avec les touches (D/E).

Confirmer la valeur souhaitée en appuyant sur la touche (F) (le chiffre ne clignote plus).

Appuyer sur la touche (A) pour quitter le sous-point de menu.

Sélectionner le symbole « Sous-menu » (6) et confirmer avec la touche (F) pour passer au sous-menu de sélection des consommateurs pilotés:

## Sélection des éléments électriques pilotés



C'est dans ce point de menu que l'on règle les éléments électriques pouvant être connectés au coffret de commande du chauffage de la table:

- Sélection 1: chauffage seul
- Sélection 2: chauffage et éclairage
- Sélection 3: éclairage seul

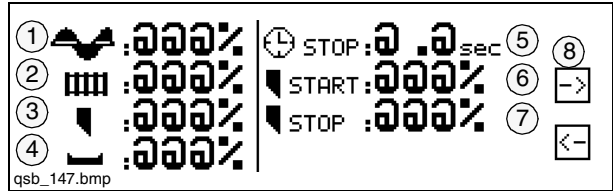
Pour modifier la sélection actuelle (1), appuyer sur la touche (F) (le chiffre clignote sur fond noir).

Pour modifier la sélection, actionner la touche (D) ou (E) jusqu'à ce que le chiffre souhaité apparaisse dans l'affichage (1).

Confirmer la sélection en appuyant sur la touche (F) (le chiffre ne clignote plus).

Appuyer sur la touche (F) pour quitter le sous-point de menu.

## Fonction d'urgence / arrêt de la table et démarrage tampers (4)



En l'absence d'une prescription de valeurs de consigne ou de la mesure des valeurs réelles (par ex. si le capteur est

défectueux ou si la télécommande est en panne) les performances de différentes fonctions peuvent être réglées pour le fonctionnement automatique.

- Vis (1)
- Convoyeur (2)
- Tampers (3)
- Vibration (4)

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



Il ne peut être procédé au réglage de ces fonctions qu'en présence d'une panne.

Trois autres sous-points de menu peuvent être sélectionnés comme fonctions librement définissables:

- Arrêt de la table (5)
- Démarrage tampers (6)
- Arrêt des tampers (7)
- L'arrêt de la table (5) est ouvert après écoulement du délai spécifié lors du redémarrage de la machine.
- La valeur de consigne pour la dynamique du démarrage des tampers (6) est réglable  
0 à 100%. Valeur de consigne par défaut: 50%. (Démarrage retardé des tampers)
- La valeur de consigne pour la dynamique de l'arrêt des tampers (7) est réglable de 0 à 100%. Valeur de consigne par défaut: 50%. (Arrêt retardé des tampers)

Sélectionner la fonction avec les touches (B/C) ou (D/E) et entrer dans le sous-menu avec la touche (F) (le chiffre clignote sur fond noir). Modifier la valeur avec les touches (D/E) et confirmer avec la touche (F) (le chiffre ne clignote plus).

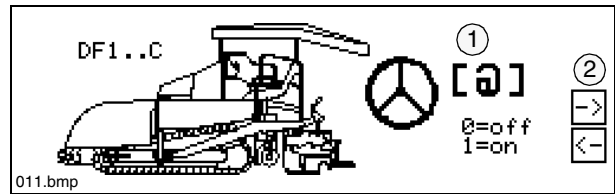
Le cas échéant, sélectionner le prochain sous-menu avec les touches (B/C) ou (D/E) et appuyer deux fois sur la touche (F) pour accepter la valeur modifiée et quitter le sous-menu.

Sélectionner le symbole «Sous-menu» (8) et confirmer avec la touche (F) pour passer au sous-menu de réglage de l'automatisme de direction:

## Automatisme de direction



Dans le programme des finisseurs sur roues, ce sous-point de menu ne comprend aucune fonction!



Dans ce sous-point de menu, la sélection (1) permet de régler si l'automatisme de direction doit être activé ou non:

- Sélection 0: automatisme de direction désactivé
- Sélection 1: automatisme de direction activé.

Moyennant l'équipement adéquat (Sonic-Ski) et l'automatisme de direction étant enclenché, le finisseur peut se déplacer par ses propres moyens le long d'un corps de référence (par ex. une corde).



Si le chauffeur actionne la direction, cette commande inhibe, pour des raisons de sécurité, l'automatisme de direction.

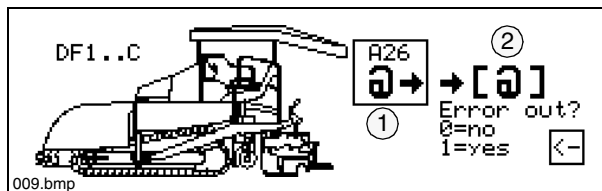
Appuyer sur la touche (A) pour quitter le sous-point de menu.

Sélectionner le symbole «Sous-menu» (2) et confirmer avec la touche (F) pour passer au sous-menu de consultation des messages d'erreurs enregistrés:

## Mémoire des messages d'erreurs



Dans le programme des finisseurs sur roues, ce sous-point de menu ne comprend aucune fonction!



Ce sous-point de menu permet de consulter les erreurs survenues et qui ont été enregistrées dans le système:

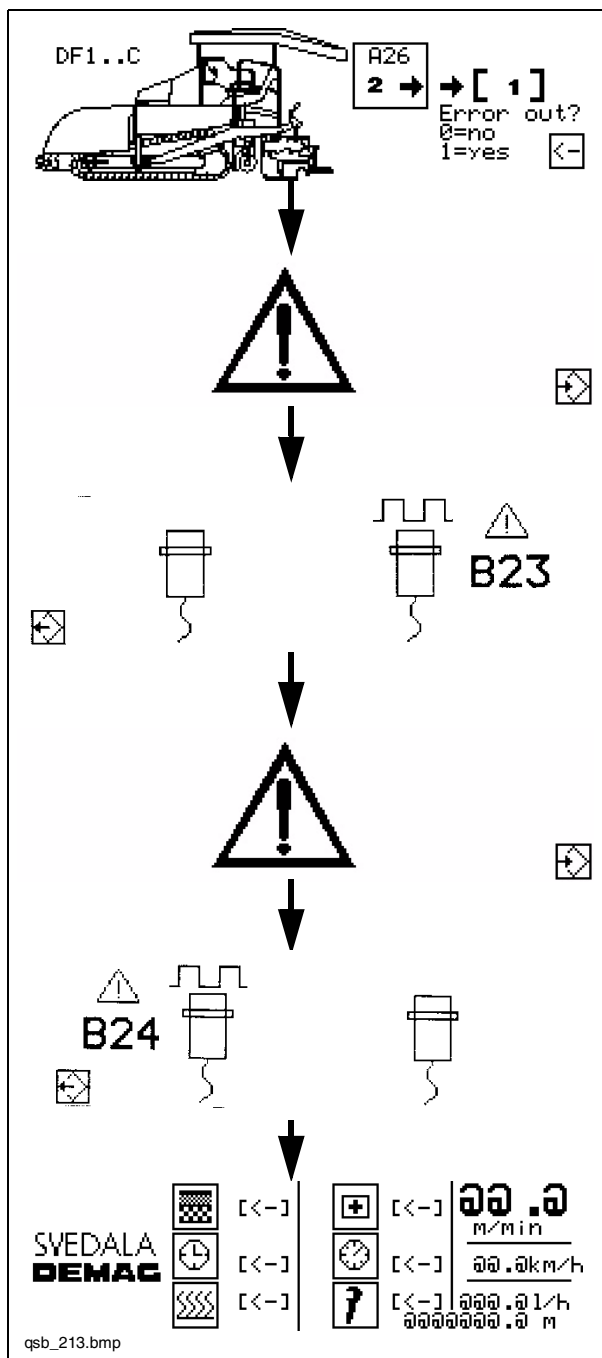
L'affichage (1) présente le nombre de messages d'erreurs enregistrés. La sélection (2) permet de choisir si les erreurs doivent être affichées les unes à la suite des autres ou non.

- Sélection 0: aucun affichage des messages d'erreurs
- Sélection 1: afficher les messages d'erreurs

S'il ne doit pas y avoir de consultation des erreurs, quitter le point de menu en appuyant sur la touche (A).

Pour consulter les erreurs, appeler la fenêtre de sélection (2) avec la touche (C), effectuer la sélection avec la touche (F) et appuyer sur la touche (E) pour placer la valeur sur «1».

Après confirmation en appuyant à nouveau sur la touche (F) les erreurs enregistrées sont successivement affichées:



Exemple:

Deux messages d'erreurs sont présents en mémoire.

- Sélection 1: Affichage des erreurs
- Témoin d'erreur
- 1ère erreur: capteur de train de roulement droit
- Témoin d'erreur
- 2ème erreur: capteur du train de roulement gauche



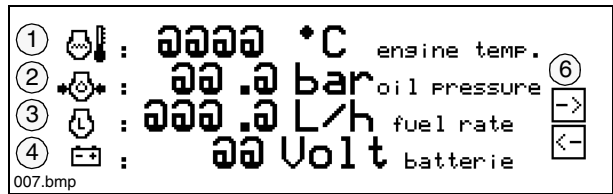
Pour un diagnostic plus précis des erreurs, voir la section «Diagnostic et localisation des errors»



Les erreurs enregistrées peuvent à nouveau être consultées lorsque l'allumage est coupé et rétabli.

## Affichage de différents états du moteur d'entraînement (5)

Ce sous-point permet de contrôler plusieurs états du moteur:

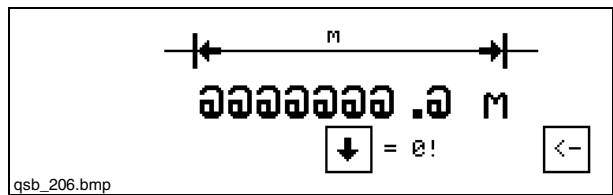


- Température du moteur (1)
- Pression d'huile (2)
- Consommation de carburant en l/h (3)
- Tension de la batterie (4)

Sélectionner le symbole «Sous-menu» (6) et confirmer avec la touche (F) pour passer au sous-menu «compteur de distance parcourue»:

## Compteur de distance parcourue

Cet affichage permet de relever la longueur de pose en mètres effectuée par le finisseur.



Appuyer sur la touche (D) pour remettre l'affichage à «zéro».



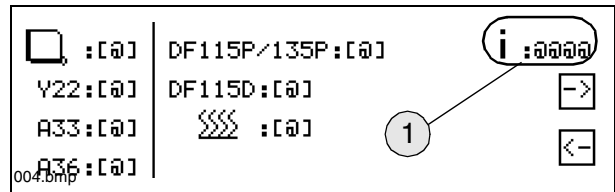
## Programme pour les techniciens et l'atelier (6)

Après sélection de cette section, il est nécessaire d'entrer un mot de passe.



Seul les personnels formés sont autorisés à réaliser les procédures suivantes!

- Retourner au menu de base en pressant le bouton (A)
- Appuyer sur la touche (F) pour appeler le masque suivant et consulter le numéro de version du logiciel (1) de commande programmable:
- Appuyer sur la touche (A) pour repasser au menu principal.

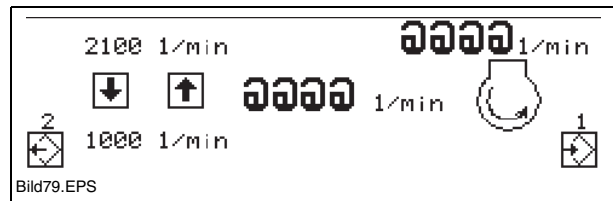


On ne peut procéder à des réglages dans ce masque qu'après avoir entré le code numérique correct.

## Autres possibilités d'utilisation / Indication dans l'affichage à cristaux liquides

### Réglage du régime moteur

Apparaît après avoir appuyé sur la touche (26) de l'élément de commande de l'afficheur.

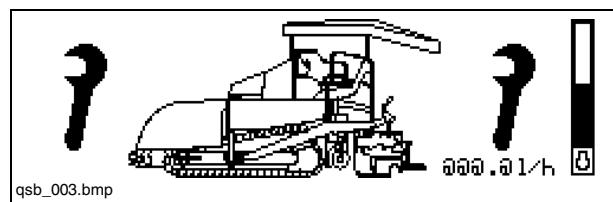


- Indique la valeur de consigne et la valeur actuelle du régime moteur.

Pour régler la valeur de consigne du régime moteur, appuyer sur la touche (A) (le chiffre apparaît sur fond noir et clignote) et régler la valeur avec les touches (D/E). Pour accepter la modification, appuyer sur la touche (F) et valider avec la touche (A). Quitter le point de menu en appuyant une nouvelle fois sur la touche (26).

### Mode de réglage

Apparaît après la pression de la touche (21) de l'élément de commande dans l'afficheur. Le régime du moteur est affiché sous la forme d'un diagramme à barres dans la partie droite de l'afficheur.



La consommation actuelle de carburant est également affichée en l/h.

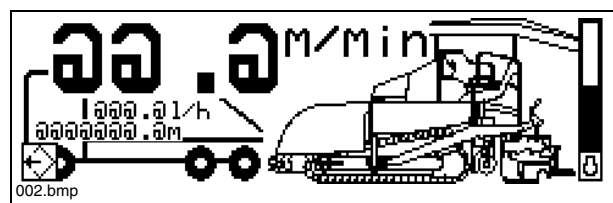
### Stop

Apparaît dans l'afficheur si un interrupteur d'arrêt d'urgence (7) a été actionné sur le panneau de commande ou sur la télécommande (54○).



### Mode de pose

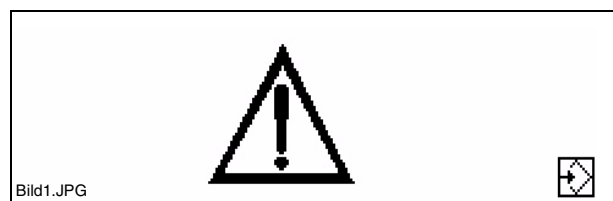
Apparaît dans l'afficheur pendant la pose et indique la vitesse de travail du moment. Le régime du moteur est indiqué sous la forme d'un diagramme à barres dans la partie droite de l'afficheur. De plus, la consommation de carburant est affichée en l/h ainsi que le tronçon posé en m.



### Indication d'erreur

Apparaît dans l'afficheur lorsqu'une erreur a été commise.

- Diagnostic et localisation d'erreur possibles après pression de la touche (F).
- Appuyer sur la touche (A) pour quitter le menu erreurs.

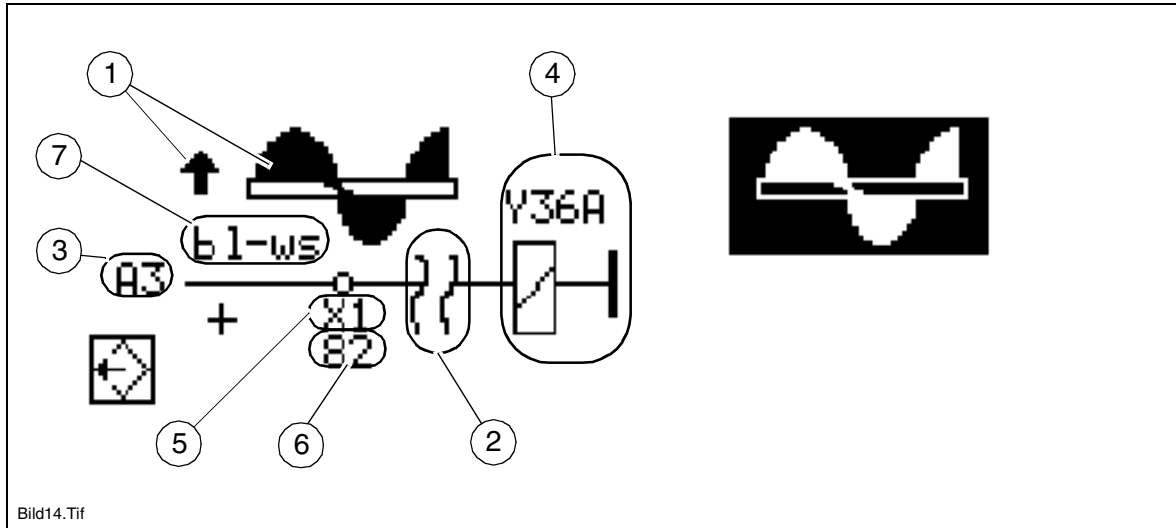


## 2.3 Diagnostic et localisation d'erreur

Après indication d'une erreur, le message correspondant peut être consulté par la pression de la touche (F).


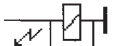
Les indications suivantes sont fournies dans le message d'erreur.

### Exemple:







Pos.	Description
1	Composant ou fonction concerné
2	Défaut de fonction électrique
3	Module CP correspondant
4	Élément sollicité
5	Bornier correspondant
6	Borne de câble correspondante
7	Couleur du câble





























## Variantes d'erreurs pour la positions 2




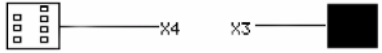
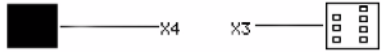







Signification	Représentation
Rupture de câble	
Court-circuit	

## Variantes pour la positions 4

Signification	Représentation
Capteur à ultrasons / fin de course mécanique	
Potentiomètre	
Vanne	
Unité électronique, automatisme de translation	

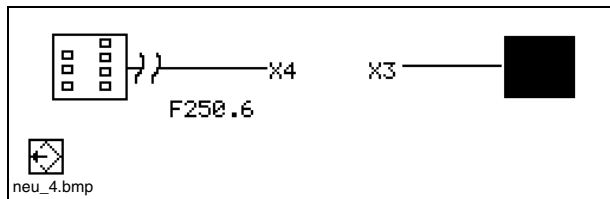
## Variantes d'erreurs pour la position 1

Fonction / Signification	Symbole
Levage à gauche du support de vis	 
Abaissement à gauche du support de vis	 
Levage à droite du support de vis	 
Abaissement à droite du support de vis	 
Levage à gauche du nivellement	 
Abaissement à gauche du nivellement	 
Levage à droite du nivellement	 
Abaissement à droite du nivellement	 
Ouverture de la trémie gauche	 
Fermeture de la trémie gauche	 
Ouverture de la trémie droite	 
Fermeture de la trémie droite	 
Lestage de la table	
Délestage de la table	
Lestage/délestage de la table	
Table en position flottante	

Fonction / Signification	Symbole
Arrêt table	
Fonction tampers	
Fonction vibration	
Télécommande gauche	
Télécommande droite	
Sortie table à gauche	
Rentrée table à gauche	
Sortie table à droite	
Rentrée table à droite	
Fonction démarrage	
Fonction klaxon	
Pompe d'entraînement	

**Remarque complémentaire «Fusible»**

Certains messages d'erreurs sont accompagnés de la mention du fusible correspondant (exemple F250.6). Vérifier d'abord ce fusible avant de prendre toute autre mesure.

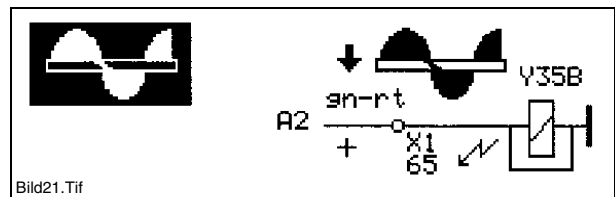


## Variantes de couleurs pour la position 7

Abréviation	Signification
bl	bleu
br	brun
ge	jaune
gn	vert
rs	rose
rt	rouge
sw	noir
vi	violet
ws	blanc

### Exemple:

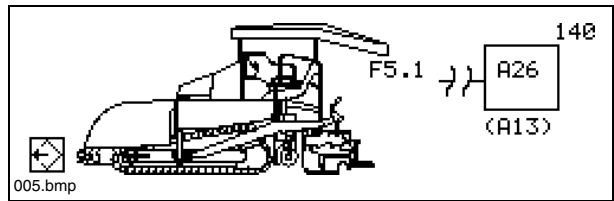
- Erreur dans la fonction abaissement support de vis droit.
- Court-circuit sur vanne Y35B dans le module CP A2
- Bornier X1, borne 65, couleur de câble vert-rouge



## Message d'erreur automatisme de translation

L'unité électronique commandant l'automatisme de translation est tombée en panne.

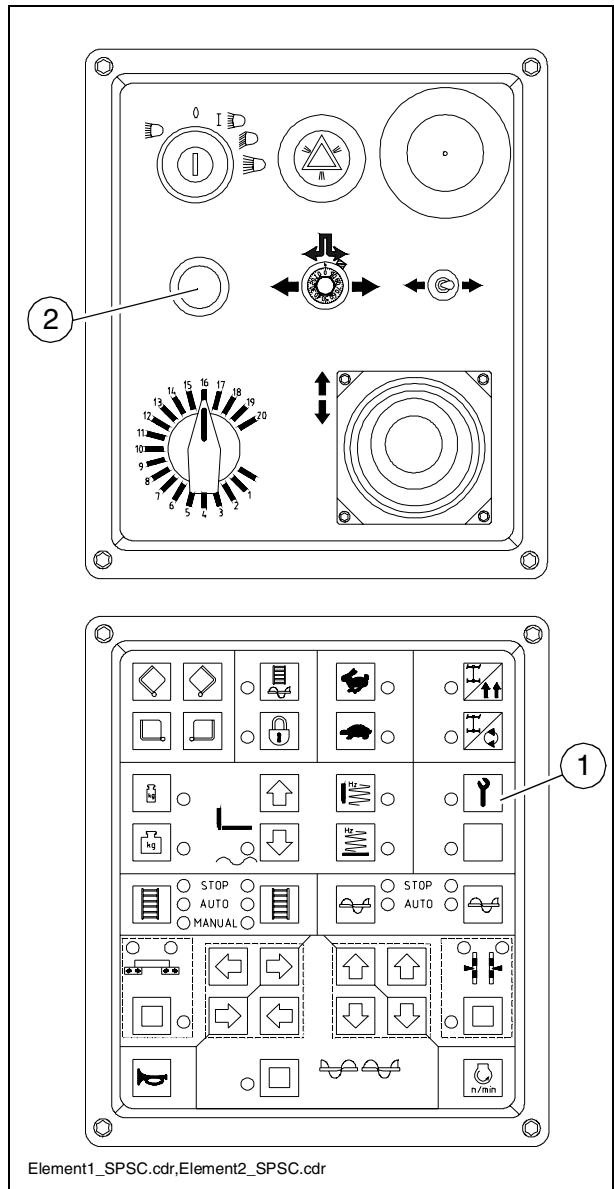
La liaison de données avec le module Master est interrompue.



Vérifier en premier que le fusible F5.1 est intact!

Si le fusible n'est pas responsable de l'interruption du flux de données, on peut procéder au démarrage de secours du moteur diesel:

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

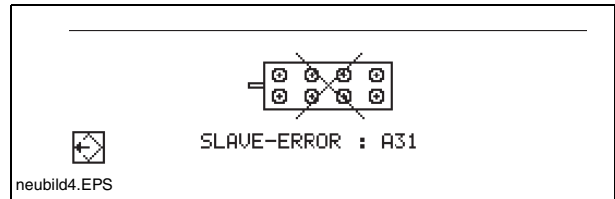




## Autres variantes d'erreurs possibles:

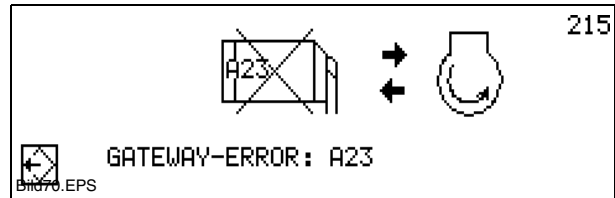
### Défaut de carte informatique

- Carte défectueux (Exemple carte A31)



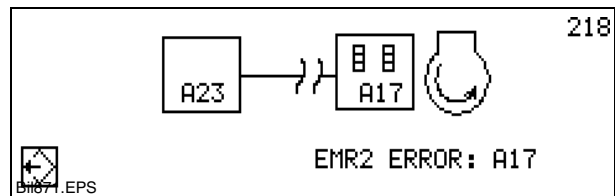
### Gateway

- Erreur sur le gateway



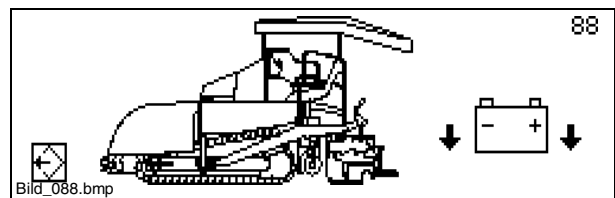
### EMR

- Erreur dans l'électronique moteur EMR



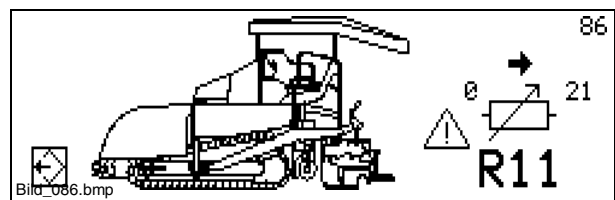
### Tension des batteries

- Tension des batteries trop faible



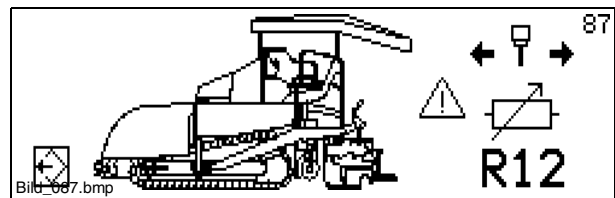
### Vitesse de déplacement

- Potentiomètre défectueux



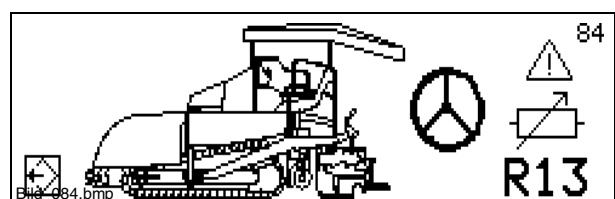
### Levier d'avancement

- Potentiomètre défectueux



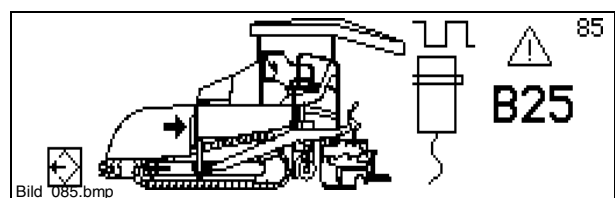
### Potentiomètre de direction

- Potentiomètre défectueux



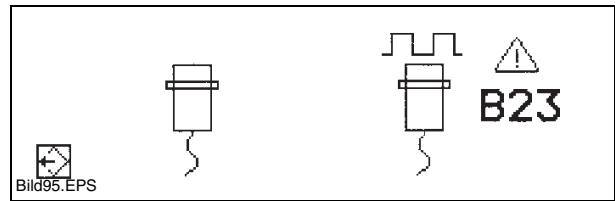
### Capteur de régime moteur

- Capteur défectueux



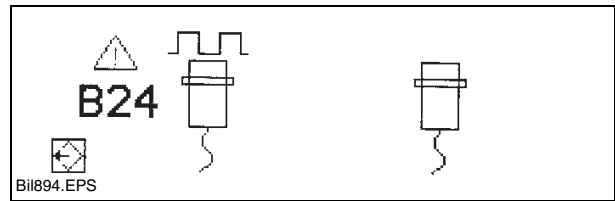
### Capteur du train de chenille droit

- Capteur défectueux



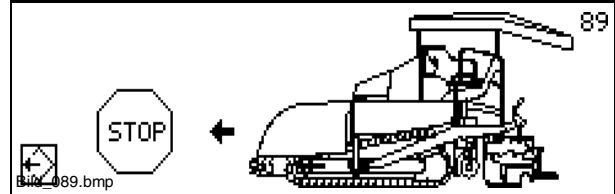
### Capteur du train de chenille gauche

- Capteur défectueux



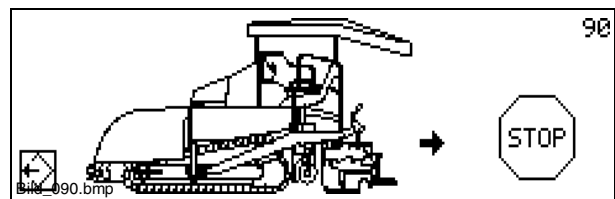
### Déplacement

- Avance verrouillée



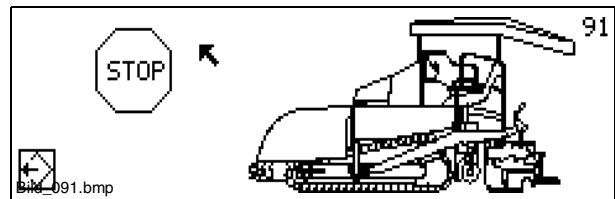
### Déplacement

- Recul verrouillé



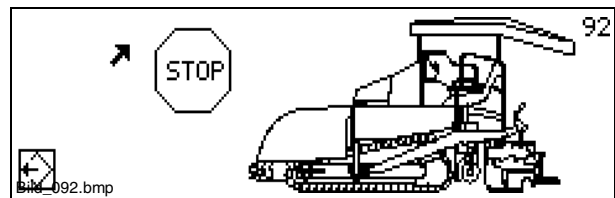
### Déplacement

- Virage à gauche verrouillé



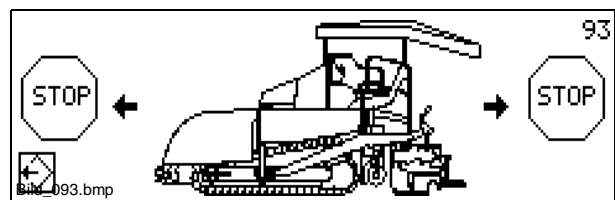
### Déplacement

- Virage à droite verrouillé



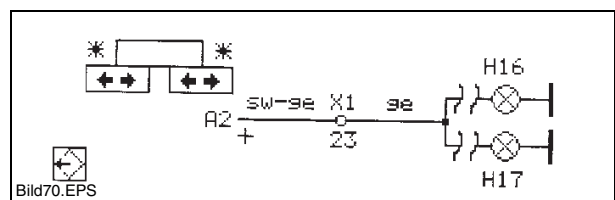
### Déplacement

- Avance + recul verrouillés



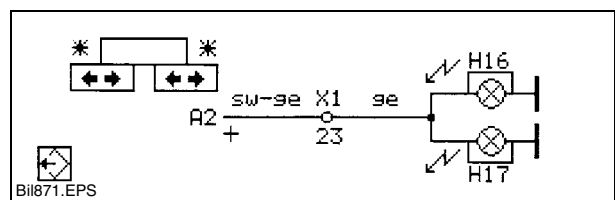
### Système d'avertissement de la table

- Rupture de câble ou lampes défectueuses



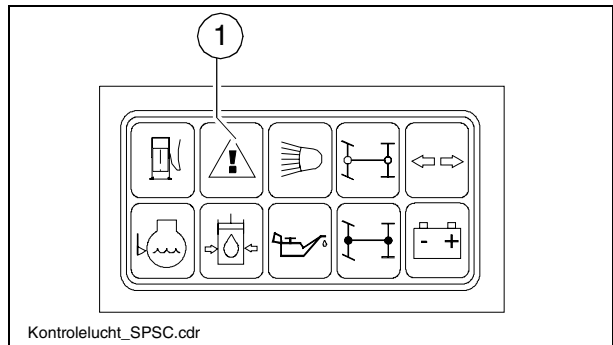
### Système d'avertissement de la table

- Court-circuit



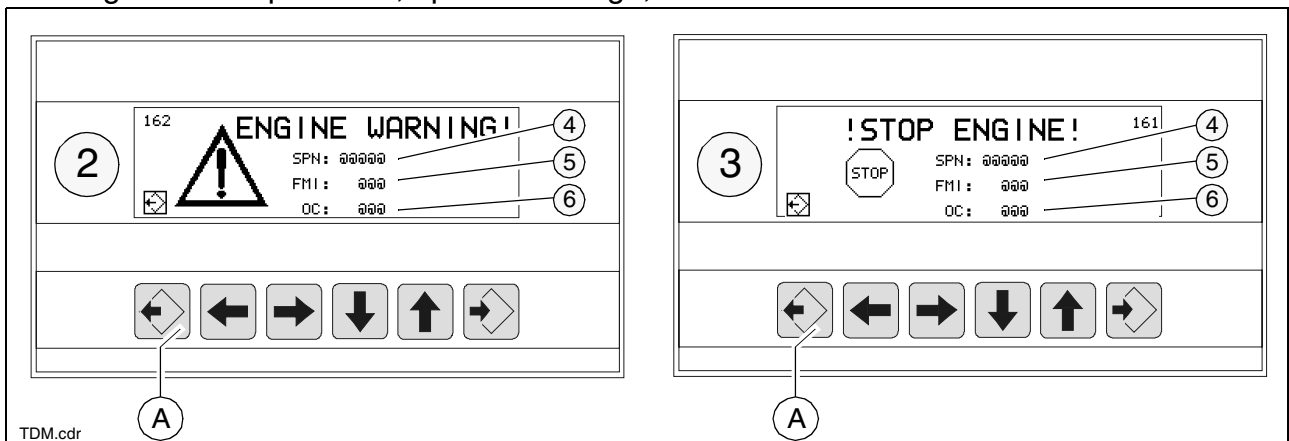
## 2.4 Messages d'erreur moteur d'entraînement

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



- Témoin (1) (jaune) allumé en permanence : défaut sur le moteur d'entraînement. L'utilisation de la machine peut être momentanément poursuivie. Pour éviter des dommages supplémentaires, le défaut devrait cependant être réparé rapidement.
- Témoin (1) (jaune) clignote : un défaut grave a été constaté sur le moteur d'entraînement ; ce défaut provoque ou nécessite l'arrêt immédiat du moteur pour éviter des dommages additionnels.

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



- Affichage « ! ENGINE WARNING ! » (2) s'affiche ; un défaut moins grave s'est produit et le témoin (1) est allumé en permanence.
- Affichage « !STOP ENGINE! » (3) s'affiche, un défaut grave s'est produit et a déclenché l'arrêt du moteur ; le témoin (1) clignote.

Les SPN (4) et FMI (5) affichés

désignent la pièce concernée et la nature du défaut. L'affichage OC (6) indique combien de fois l'erreur s'est déjà produite.



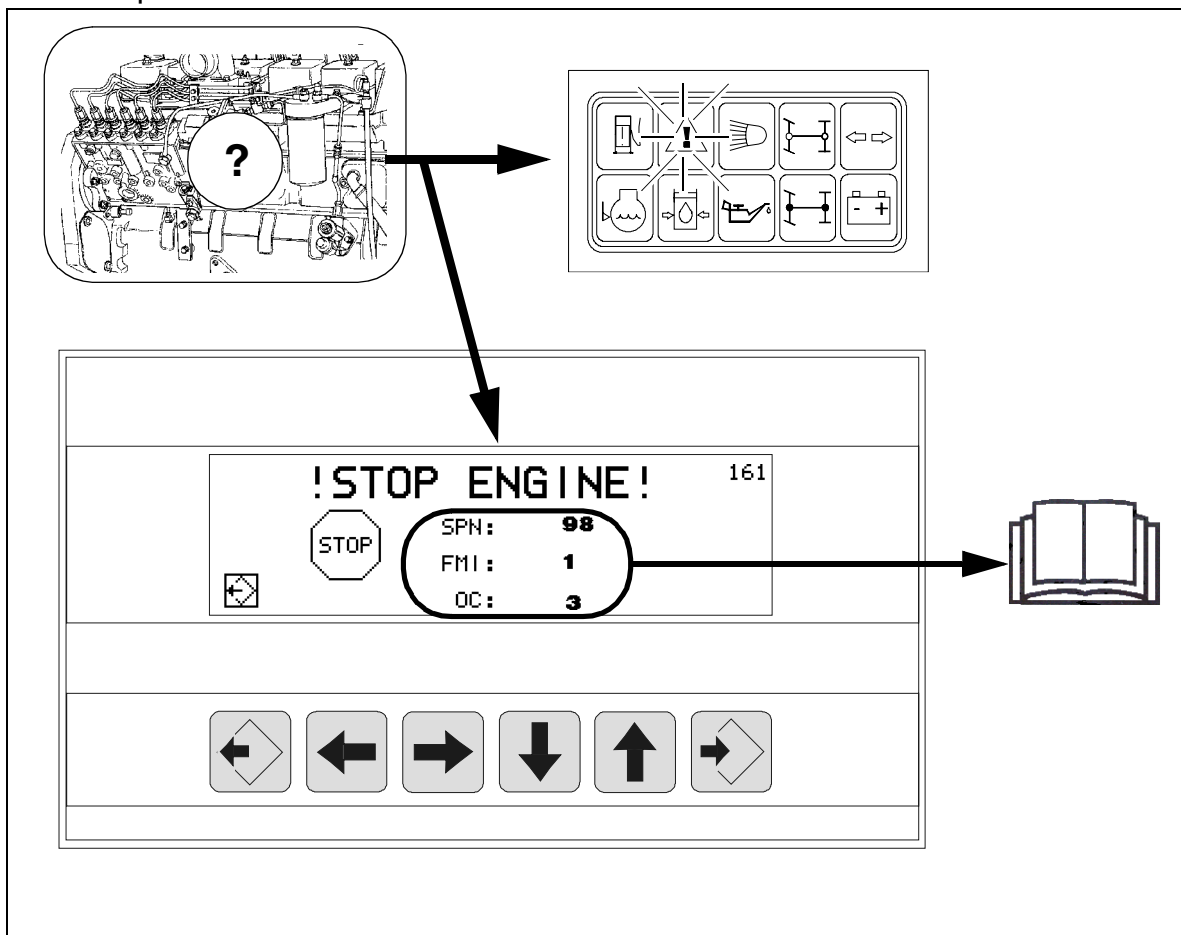
Pour déterminer le défaut au moyen du code d'erreur, voir la section « Pannes »!

Une erreur affichée peut être validée avec la touche (A) et effacée. Si plusieurs erreurs se sont produites en même temps, celles-ci sont également affichées après validation du message avec la touche (A).



Pour rappeler des erreurs déjà validées, couper l'allumage de la machine et le rétablir.

Exemple:



Explication:

Le témoin d'alarme clignotant signale un défaut grave sur le moteur d'entraînement avec arrêt du moteur automatique ou urgent.

Affichage:

SPN: 98  
 FMI: 1  
 OC: 3

**Origine:** Le capteur signale que le niveau d'huile est trop bas.

**Effet:** Réduction du régime et éventuellement arrêt du moteur si la fonction de coupure de protection du moteur est activée.

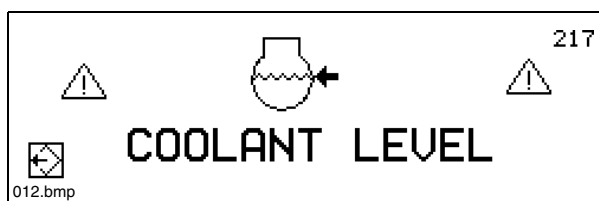
**Fréquence :** ce défaut s'est déjà produit trois fois.



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

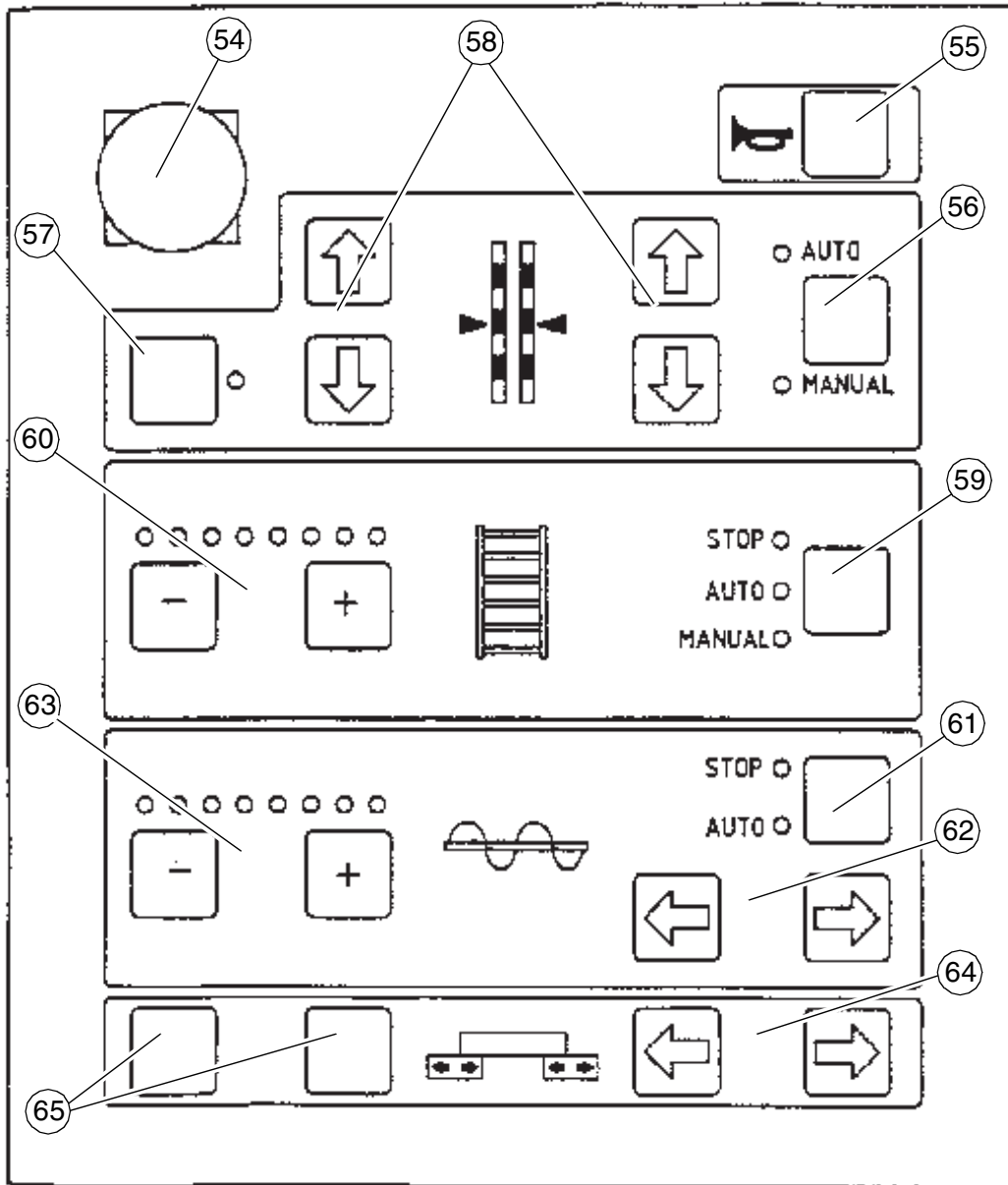
**Message d'erreur « Niveau de liquide de refroidissement trop bas »**

S'affiche lorsque le niveau d'eau de refroidissement est trop faible.



Pour éviter d'endommager le moteur d'entraînement, couper sans attendre le moteur et compléter le niveau d'eau de refroidissement comme indiqué dans le manuel de service.

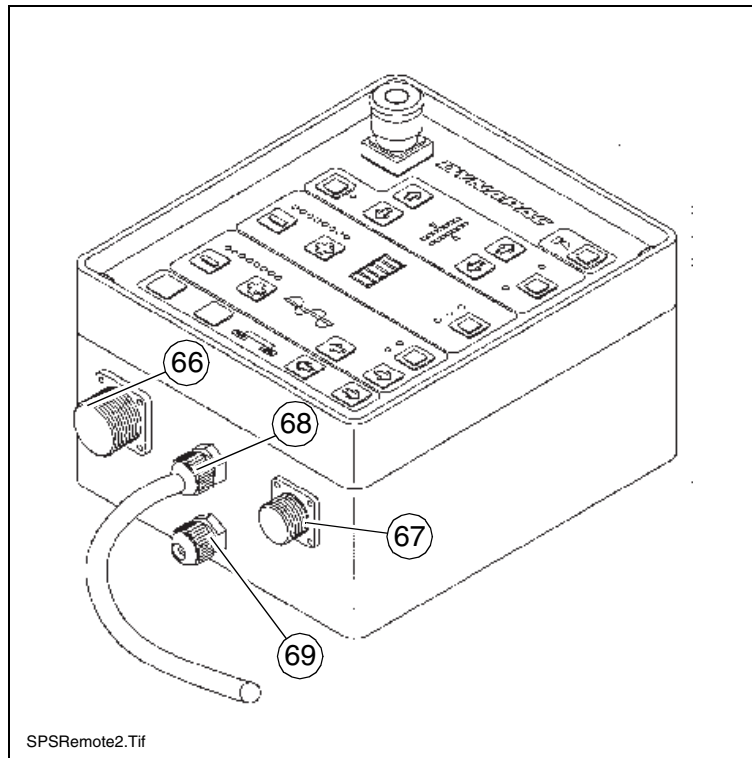
## 2.5 Télécommande



SPSRremote.Tif

Pos.	Désignation	Brève description
54	Arrêt d'urgence (○)	Fonction et utilisation identiques à celles du commutateur d'arrêt d'urgence (7) sur le pupitre de commande. Important dans les situations dangereuses lorsque le conducteur n'a aucune visibilité.
55	Klaxon	Fonction identique à celle du bouton-pression (30) du pupitre de commande.
56	Cylindre de nivellement	Fonction et utilisation identiques à celles du bouton-pression (25) du pupitre de commande. - La position «manuel» doit être sélectionnée.
57	Touche de réglage du nivellement sur le côté opposé	Permet d'accéder au cylindre de nivellement du côté opposé du finisseur. L'affichage de l'autre télécommande passe automatiquement sur «manuel».
58	Touches de direction	Fonction identique à celles des touches (27) du pupitre de commande.
59	Convoyeur	Fonction identique à celle de la touche (22) du pupitre de commande.
60	Débit du convoyeur et affichage par DEL	Touches Plus/Moins pour le réglage du débit. Affichage par DEL. Les modifications sont acceptées lorsque la touche (59) est sur la position «auto».
61	Vis	Fonction identique à celle de la touche (24) du pupitre de commande.
62	Sens de transport de la vis.	Réglage du sens de transport de la vis. - Le commutateur (61) doit être sur la position «auto».
63	Débit de la vis et affichage par DEL	Touches Plus/Moins pour le réglage du débit. Affichage par DEL. Les modifications sont acceptées lorsque la touche (61) est sur la position «auto».
64	Sortie/Rentrée table	Les touches servent à déplacer la table dans le sens indiqué par la flèche.
65	Libre	

## Face inférieure



Pos.	Désignation	Brève description
66	Prise pour nivellement automatique	Raccorder ici le câble du palpeur d'altitude.
67	Prise pour interrupteur d'extrémité de la vis	Raccorder ici le câble du palpeur fin de course de la vis.
68	Câble de raccordement de la télécommande	Relier à la prise de la table. (Voir les instructions de service de la table).
69	Vanne d'aération	

## Programme de secours en cas de panne de TDM

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

Les valeurs et fonctions suivantes sont activées resp. réglées:

- Régime du moteur diesel à 2100 min<sup>-1</sup>
- Dispositif d'avance (1) sur vitesse de travail (tortue)
- Interrupteur principal de fonction (2) sur Arrêt
- Fonction de tampers (3) activée
- Fonction de vibration (4) activée

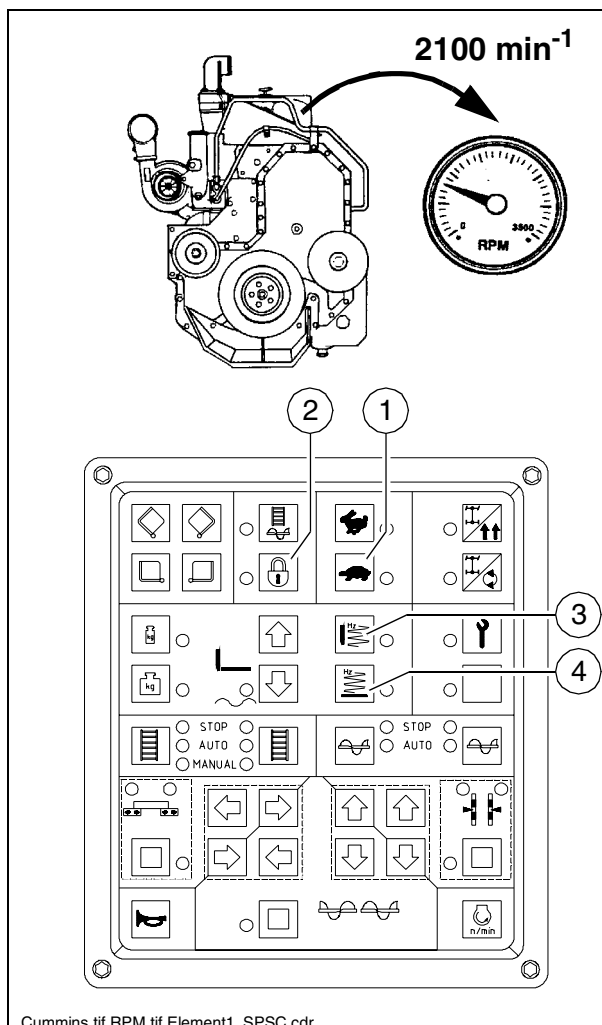


En cas de panne de l'affichage, les fonctions activées ne sont pas confirmées par les DEL correspondantes!



Les tampers et la vibration peuvent être coupés au moyen des potentiomètres rotatifs correspondants (réglage sur «zéro»).

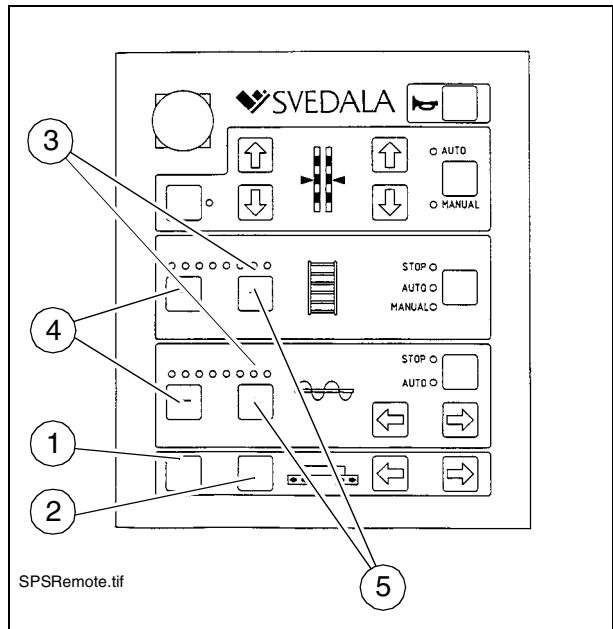
La fréquence des tampers et de la vibration peut être relevée sur les deux afficheurs (O) correspondants.





Les télécommandes permettent d'activer les fonctions supplémentaires suivantes:

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



La table n'est abaissée que lorsque le levier d'avancement est sorti de la position neutre!



Pour placer la table en position flottante, il faut d'abord effacer les DEL de la vis et du convoyeur.

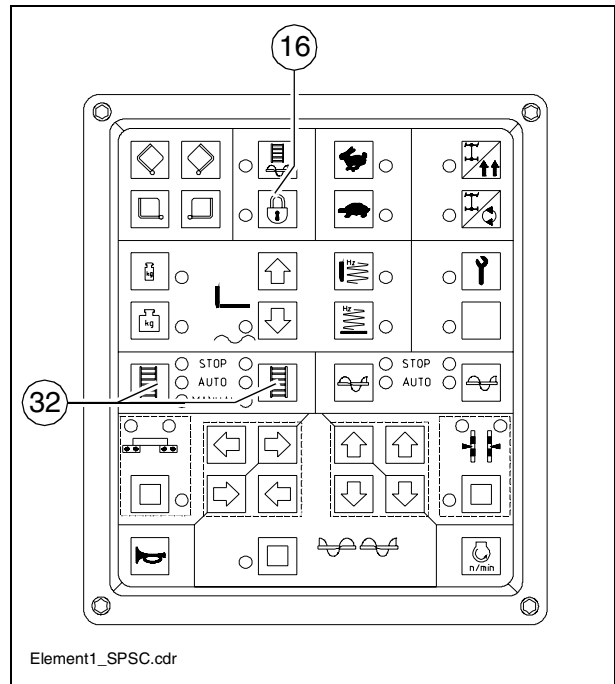
## 2.6 Fonctions spéciales

### Convoyeur réversible

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

- Interrupteur principal de fonction (16) sur la position «Arrêt» (DEL éteinte).
- Maintenir appuyé pendant env. 5 secondes l'une ou les deux touches (32) en position «STOP».

On passe en position «Manuel» et le convoyeur à grille recule de 1 mètre env. en direction de la trémie. On repasse ensuite en position «Stop».



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

## 2.7 Éléments 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)").



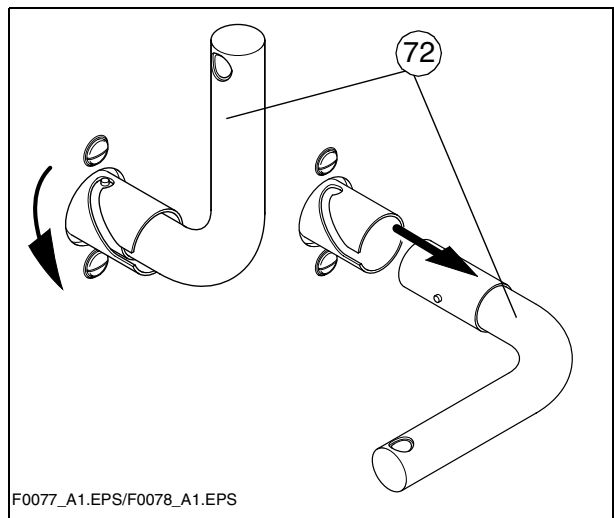
### Interrupteur principal de la batterie (72)

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.



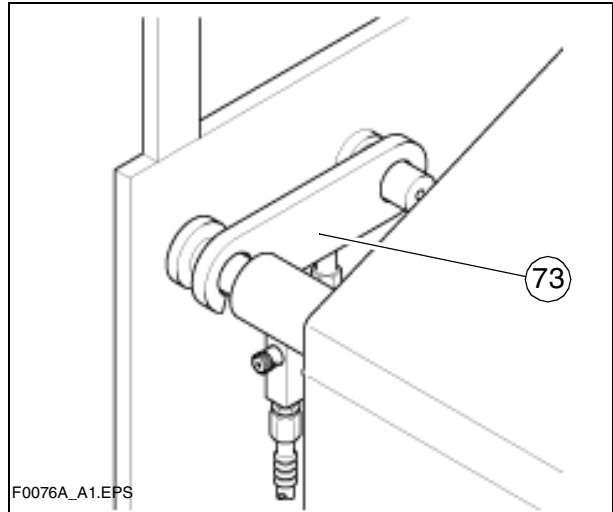
Ne pas égarer la clé sous peine de ne plus pouvoir déplacer le finisseur!

### 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!

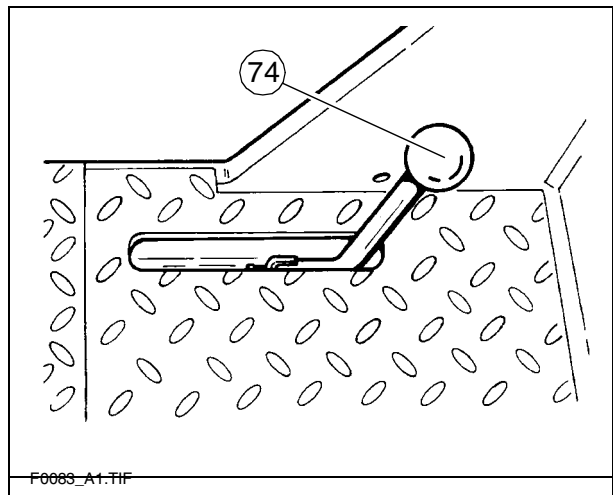


### Dispositif mécanique de verrouillage de la table pour le transfert (à droite et à gauche sous le siège du conducteur) (74)

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.

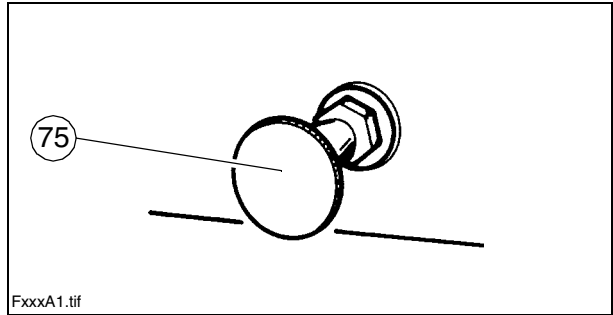
Avant les opérations de contrôle, d'entretien ou de réparation de la table:

- 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.



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) (o)

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)

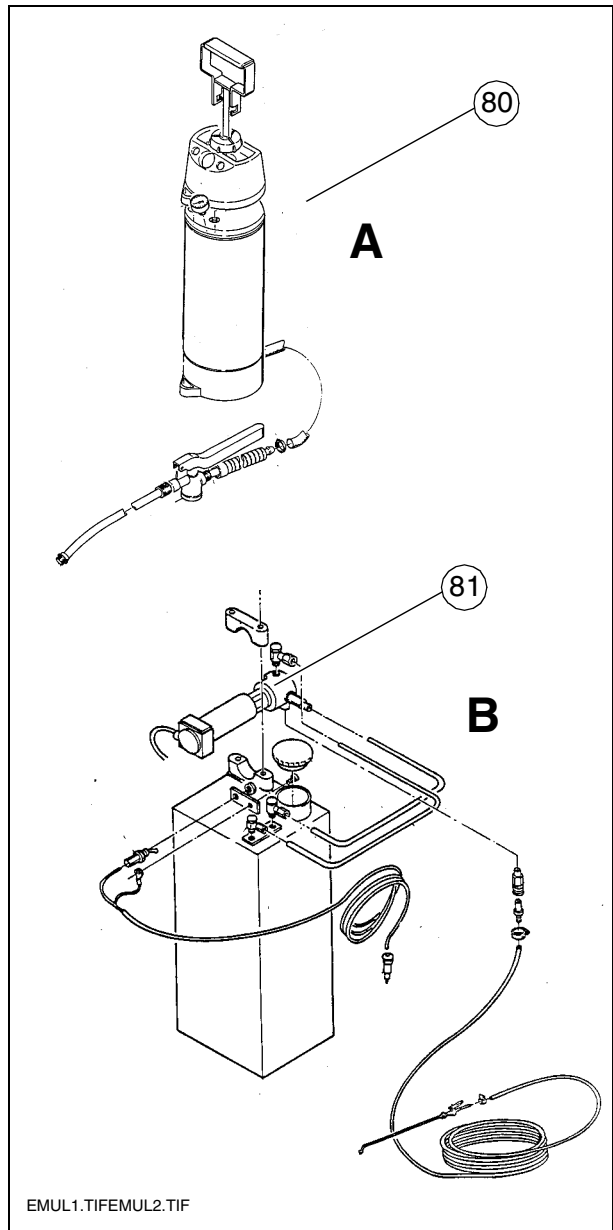


N'enclencher l'installation de nettoyage que lorsque le moteur est en marche; dans le cas contraire, il y a risque de décharger la batterie.

Déclencher après utilisation.



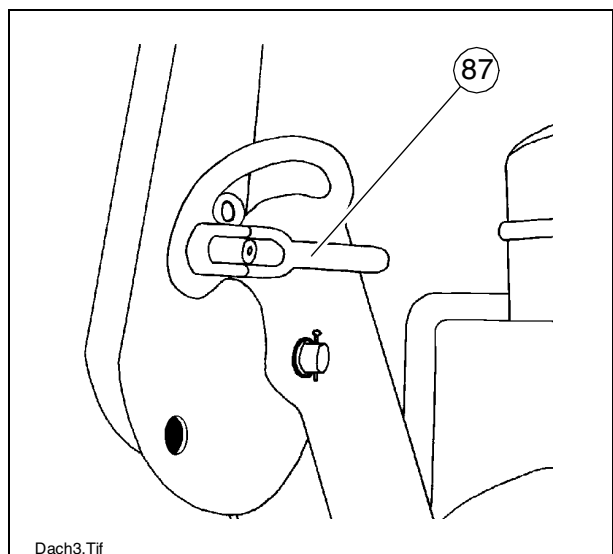
Ne pas diriger le jet sur une flamme ouverte ou sur une surface chaude. Danger d'explosion!



## 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.

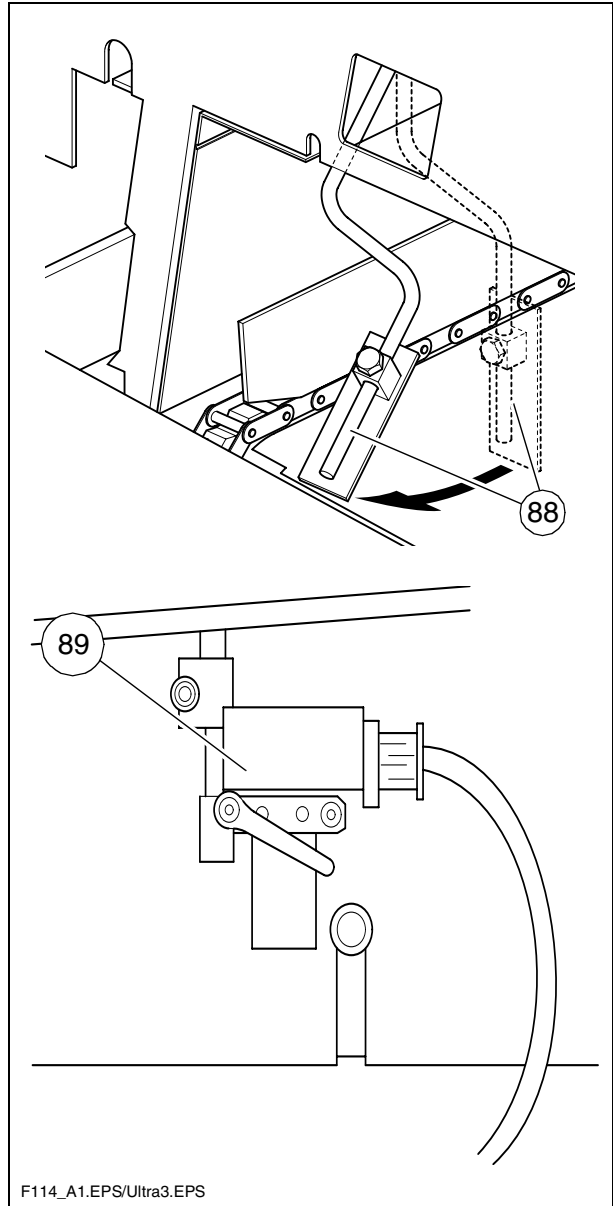


### Palpeur fin de course du convoyeur:

Les palpeur mécaniques du convoyeur (88) ou les capteurs à ultrasons (89) 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)

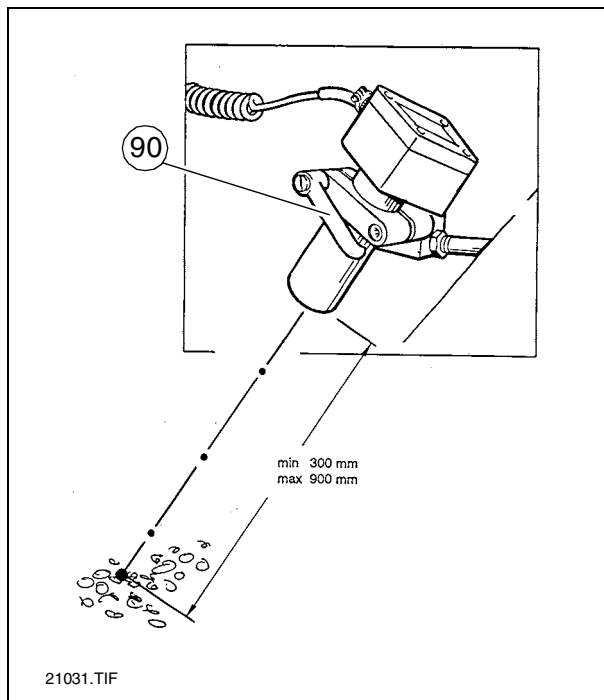


Les capteurs commandent le transport du matériau vers les moitiés de vis respectives.

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.

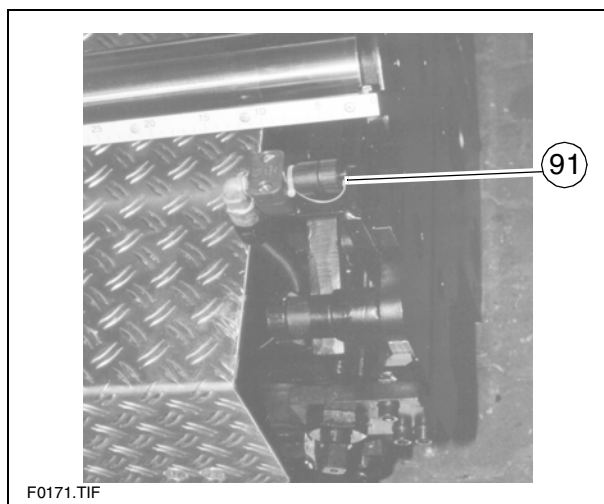


Procéder au réglage des capteurs d'extrémité de préférence pendant la répartition du matériau.



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

Brancher ici le câble de raccordement de la télécommande correspondante.



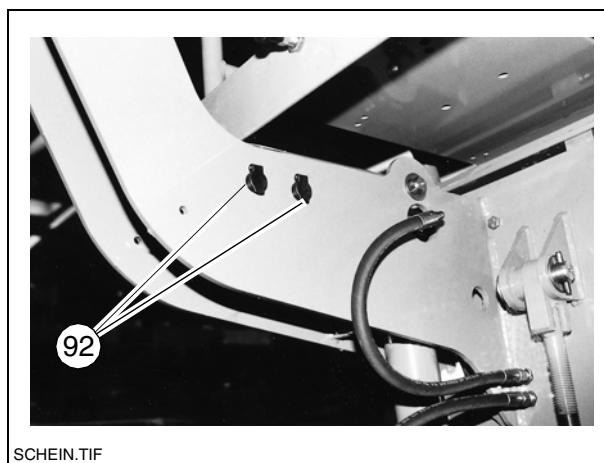
## Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (92)

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

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

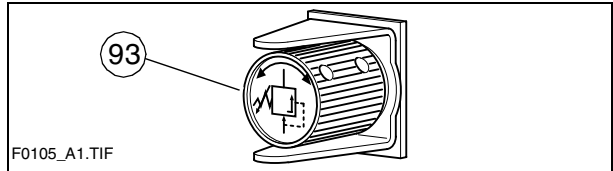


Une prise femelle peut être posée en option pour l'alimentation en courant de sièges chauffables électriquement.





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



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

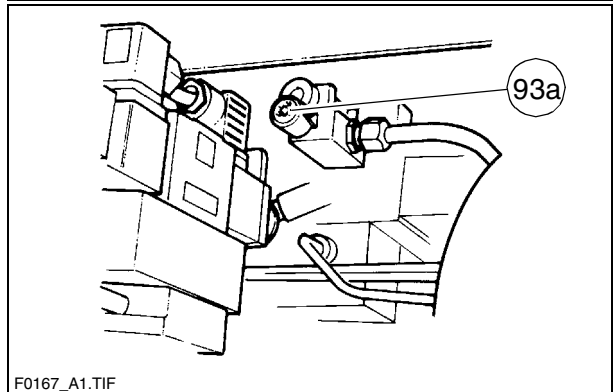
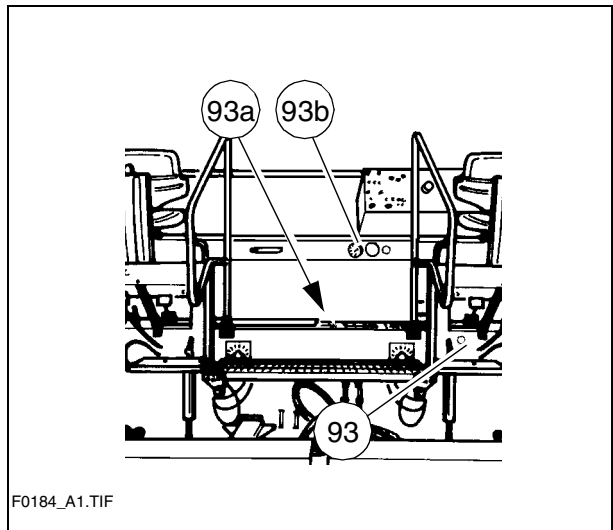
- Branchement: voir lestage/délestage de la table (44).
- Pour l'affichage de pression, voir le manomètre (93b).

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

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".

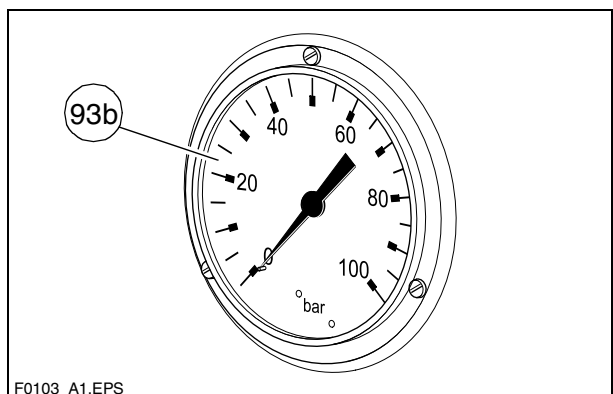
- Enclenchement: voir lestage/délestage de la table (44).
- Indication de pression: voir le manomètre (93b).




### 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 la mise en marche**

##### **Equipements et outils nécessaires**

Pour éviter des retards sur le chantier, il faut contrôler, 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
- gasoil
- 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 trémie
- éventuellement les pièces nécessaires à l'élargissement de la vis
- éventuellement les pièces nécessaires à l'élargissement de la table
- niveau à bulle d'air à pourcentages + règle à niveler de 4 m
- cordeau
- vêtements protecteurs, veste de sécurité, gants

##### **Avant le commencement du travail**

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

- Respecter les consignes de sécurité.
- Contrôler l'équipement de protection personnel.
- Faire le tour du finisseur et vérifier l'existence d'éventuelles fuites ou d'éventuels dommages.
- Monter les pièces démontées pour le transport ou pour la nuit.
- Ouvrir les robinets des bouteilles, les robinets de fermeture et les robinets principaux du système de chauffage au gaz de la table.
- Effectuer les contrôles selon la liste suivante pour le conducteur d'engin (voir le paragraphe 3.1).

## Liste de contrôle pour le conducteur d'engin

A contrôler!	Comment?
Contacteur d'arrêt d'urgence <ul style="list-style-type: none"> <li>- au pupitre de commande</li> <li>- aux deux télécommandes * (*en option)</li> </ul>	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 trajectoire rectiligne.
Klaxon <ul style="list-style-type: none"> <li>- au pupitre de commande</li> <li>- aux deux télécommandes (en option)</li> </ul>	Appuyer brièvement sur le bouton de klaxon. Le signal du klaxon doit retentir.
Eclairage	Une fois la clé de contact enclenchée, faire le tour du finisseur et contrôler les éclairages; éteindre.
Système de feux de détresse de la table (dans le cas de tables Varios)	Une fois l'allumage enclenché, actionner les interrupteurs pour l'entrée/la sortie de la table. Les feux arrières doivent clignoter.
Installation du chauffage à gaz: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixations des bouteilles</li> <li>- Robinets de bouteilles</li> <li>- Manodétendeurs</li> <li>- Sécurités à la rupture de tuyau</li> <li>- Robinets de fermeture</li> <li>- Robinet d'arrêt principal</li> <li>- Raccords</li> <li>- Voyants témoins du boîtier de commande</li> </ul>	Contrôler: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le logement fixe</li> <li>- La propreté et l'étanchéité</li> <li>- La pression effective 1,5 bar</li> <li>- Fonction</li> <li>- Fonction</li> <li>- Fonction</li> <li>- L'étanchéité</li> <li>- Lors de la mise en route, les voyants doivent s'allumer</li> </ul>

A contrôler!	Comment?
Protections de la vis	Lors des travaux de pose pour de plus grandes largeurs de travail, les largeurs de vis doivent être augmentées et le couloir de la vis doit être couvert.
Protections de la table et passerelles	Lors des travaux de pose pour de plus grandes largeurs 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 taquets doivent se laisser rabattre par-dessus les boulons de retenue au niveau des deux volets de la trémie.
Toit abri	Les deux boulons de verrouillage doivent être engagés dans les trous prévus.
Matériels spéciaux: - habillages du moteur - portes latérales	Vérifier la fixation des habillages et des portes.
Équipement spécial: - cales de support - triangle (o) - trousse de premiers secours (o)	L'équipement doit être placé dans les fixations prévues.

## 3.2 Démarrage du finisseur

### Avant de démarrer le finisseur

Effectuer les opérations suivantes avant de démarrer le moteur diesel et de mettre le finisseur en service:

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



Consulter le compteur d'heures de service pour savoir si d'autres travaux d'entretien sont nécessaires (par ex. entretien mensuel, annuel).

- Contrôle des équipements de sécurité et de protection.

### Démarrage «normal»

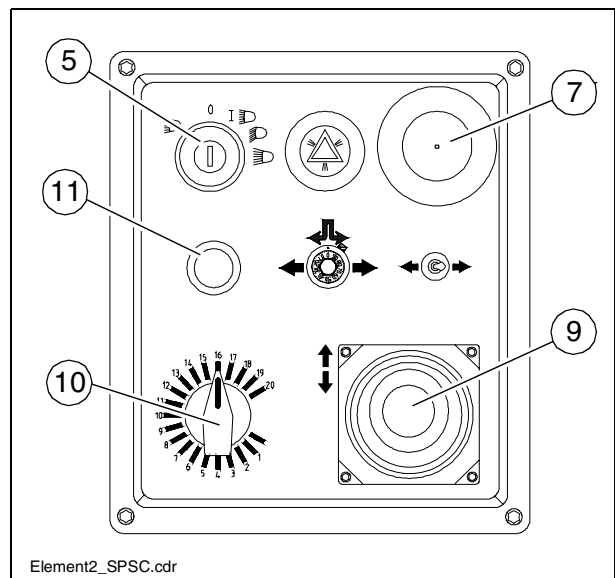
Levier d'avancement (9) en position centrale, régler le régime moteur au minimum avec le sélecteur (10).

- Clé de contact (5) sur la position «0». Au démarrage, aucun éclairage ne devrait être branché afin de soulager la batterie.



Le démarrage est impossible si le levier d'avancement n'est pas en position centrale ou si l'interrupteur d'arrêt d'urgence (7) ou (54○) de la télécommande est appuyé.

(«STOP» dans l'affichage à cristaux liquides).



- Appuyer sur le démarreur (11) pour lancer le moteur. Actionner au maximum pendant 20 secondes et faire ensuite une pause d'1 minute!

## Démarrage assisté (aide au démarrage)



Si les batteries sont déchargées ou si le démarreur ne tourne pas, le moteur peut être démarré avec une source d'électricité externe.

Sont appropriés comme source d'électricité:

- un autre véhicule équipé d'un circuit électrique 24 V;
- une batterie supplémentaire de 24 V;
- un appareil de démarrage approprié pour un démarrage assisté avec 24 V/90 A.



Les chargeurs normaux et les chargeurs rapides ne sont pas appropriés.

Pour démarrer le moteur de cette manière:

- Mettre le contact et placer le levier de déplacement (9) en position médiane.
- Raccorder la source d'électricité avec des câbles appropriés.



Respecter les polarités! Raccorder toujours le câble négatif (-) en dernier et déconnecter celui-ci en premier!



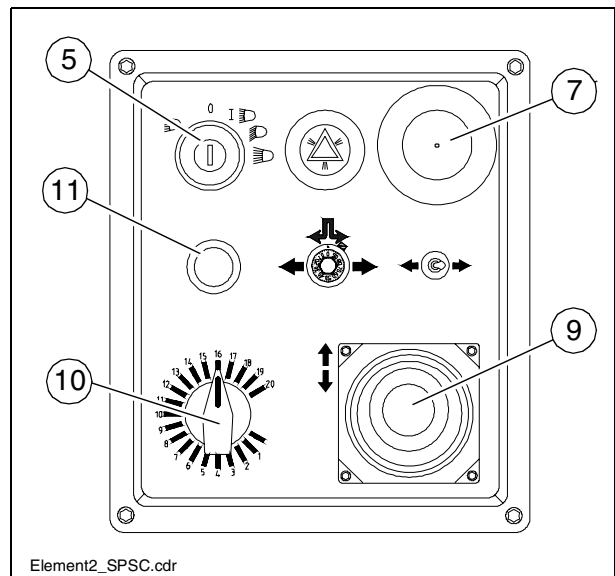
Le démarrage est impossible si le levier de déplacement n'est pas en position centrale ou si l'interrupteur d'arrêt d'urgence (7) ou (54○) de la télécommande est appuyé.

(«STOP» dans l'afficheur à cristaux liquides).

- Appuyer sur le démarreur (11) pour lancer le moteur. Actionner au maximum pendant 20 secondes et faire ensuite une pause d'1 minute!

Lorsque le moteur tourne:

- Déconnecter la source d'électricité.



Element2\_SPSC.cdr

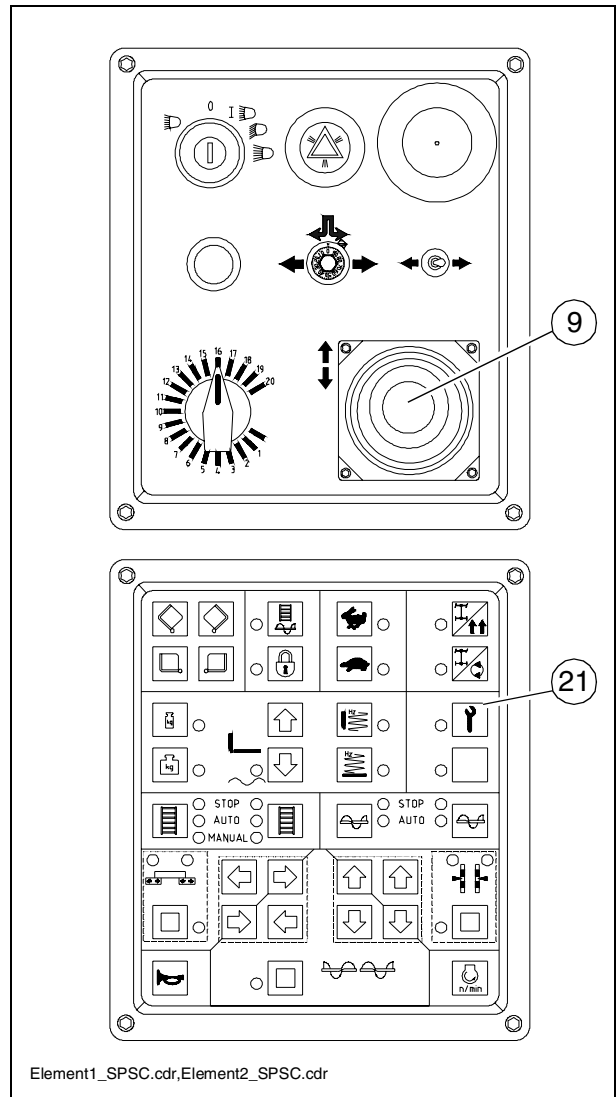
## Après le démarrage

Pour augmenter le régime du moteur:

- Placer le levier d'avancement (9) sur 1 (un peu en-dehors de la position centrale).
- Augmenter le régime moteur en appuyant sur la touche (21) du pupitre de commande. Le régime est amené à la valeur prééglée.



Si le moteur du finisseur est froid, laisser chauffer celui-ci pendant 5 minutes environ.



## Surveiller les voyants de contrôle

Les voyants témoins suivants doivent absolument être surveillés:

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

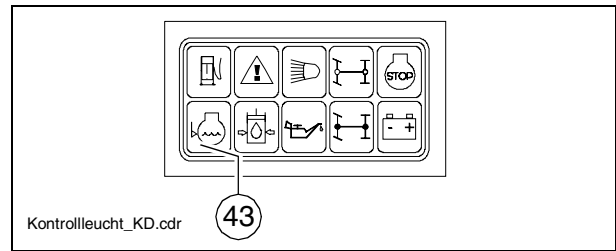
### Contrôle du liquide de refroidissement (43)

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.



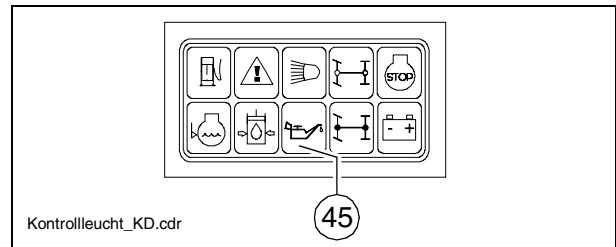
Autres défauts possibles, voir le manuel de service du moteur.

### Témoin de pression d'huile-moteur (45)

- 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.



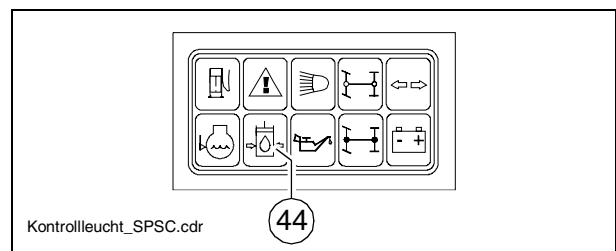
Pour d'autres défauts, voir les instructions de service du moteur.

### Témoin de pression d'huile du mécanisme de translation (44)

- 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.





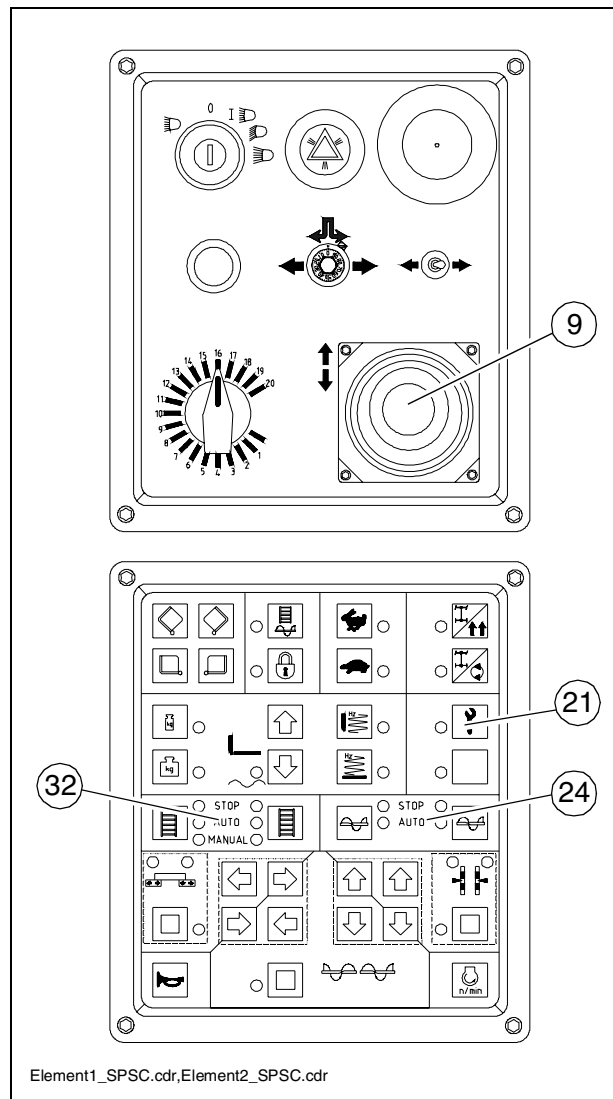
## Huile hydraulique froide:

- Placer l'interrupteur du convoyeur (32) sur «manuel» et celui de la vis (24) sur «auto».
- La télécommande doit être raccordée et ses fonctions doivent être réglées sur «auto».
- Placer le levier d'avancement (9) sur la position 1.
- Appuyer sur l'interrupteur (21) pour augmenter le régime du moteur. Le convoyeur et la vis se mettent en action.
- Laisser chauffer le système hydraulique jusqu'à l'extinction du témoin lumineux.



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

Autres pannes possibles: voir la section «Pannes».



## Contrôle de charge de la batterie (47)

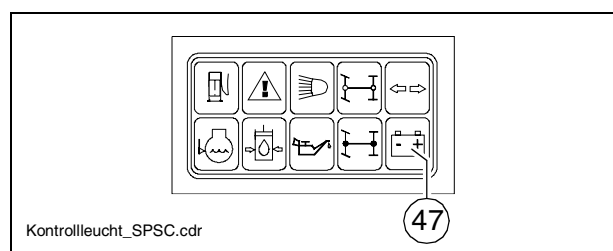
Doit s'éteindre après le démarrage, à régime plus élevé.



Si le témoin ne s'éteint pas ou s'il s'allume pendant le fonctionnement: augmenter brièvement le régime du moteur.

Si le témoin reste allumé, couper le moteur et rechercher le défaut.

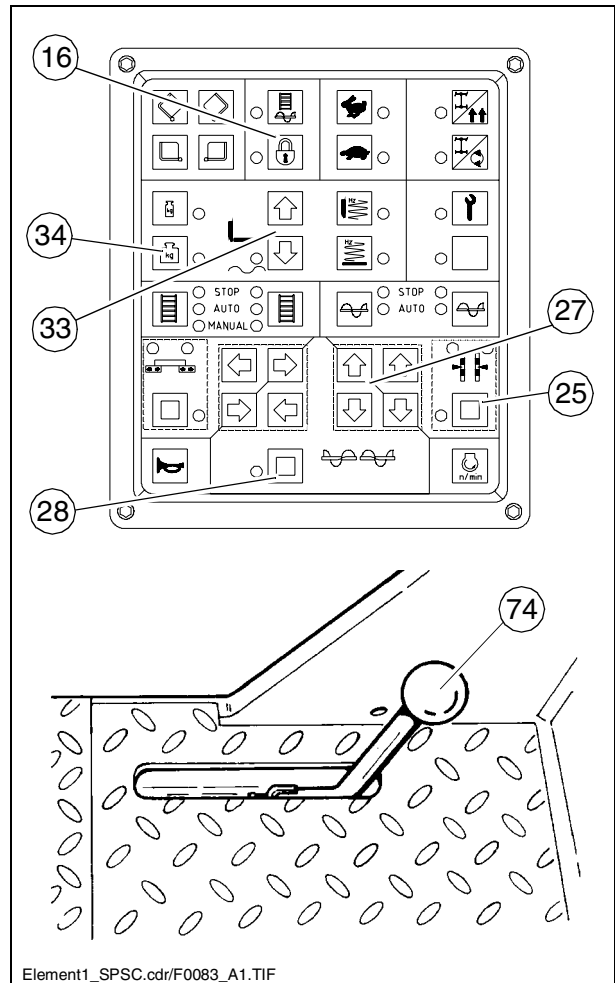
Erreurs possibles, voir la section «Pannes».



### 3.3 Service pendant le transport

#### Relevage et fixation de la table

- L'interrupteur (16) doit être coupé (DEL éteinte).
- Couper l'interrupteur (34) et lever la table avec l'interrupteur (33).
- Sortir complètement le cylindre de nivellement avec les interrupteurs (25) et (27).
- La télécommande doit être raccordée et ses fonctions réglées sur «manuel».
- Relever le support de la vis avec les interrupteurs (28) et (27).
- Mettre en place la sécurité de transport de la table (74).



Element1\_SPSC.cdr/F0083\_A1.TIF

## Déplacer et arrêter le finisseur

- Placer l'interrupteur rapide/lent (17) sur la position «lièvre».
- Placer le sélecteur (10) sur 10.
- Pour déplacer le finisseur, avancer ou reculer précautionneusement le levier d'avancement (9) selon la direction choisie.



En cas de danger, appuyer sur le contacteur d'arrêt d'urgence (7)!

- Pour arrêter le finisseur, amener le levier d'avancement (9) en position centrale.

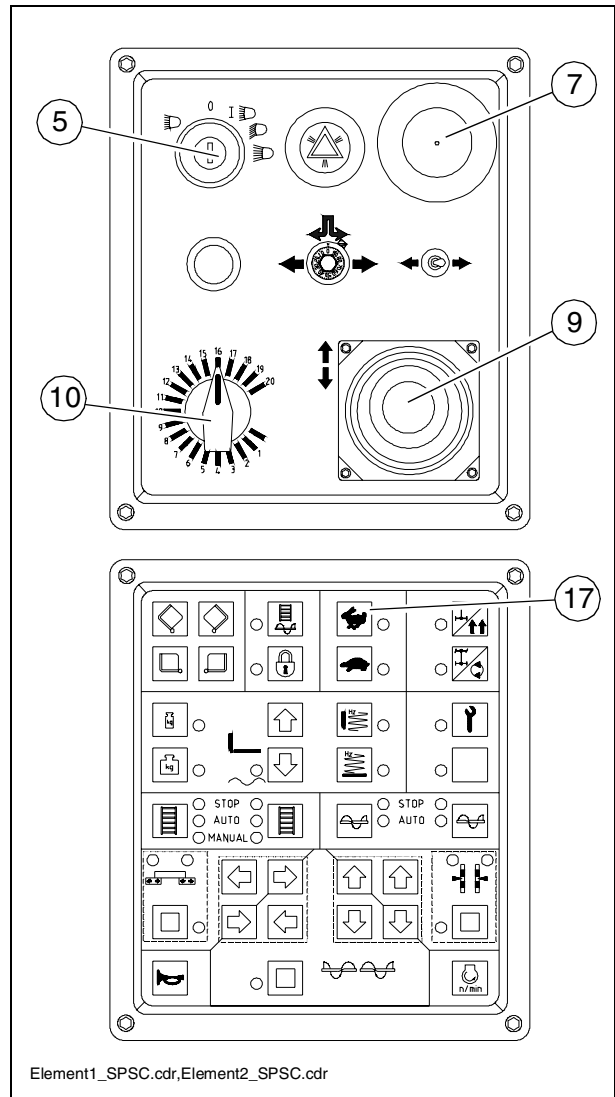
## Garer et bloquer le finisseur

- Tourner la clé de contact (5) sur «0» et la retirer pour couper le moteur.



La batterie peut se décharger si le finisseur est immobilisé pendant une durée prolongée alors que le contact est mis.

- Abaisser la table.



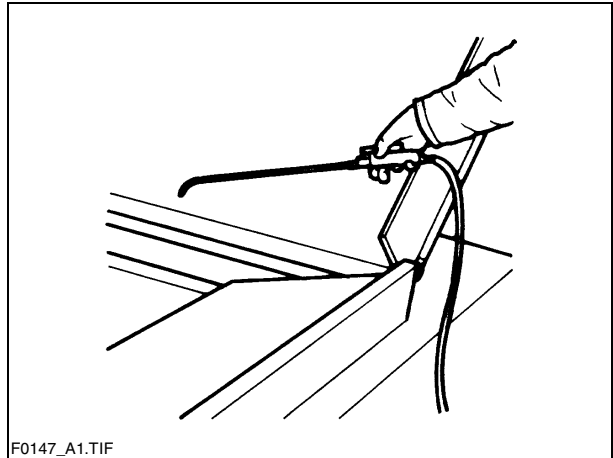
### 3.4 Préparatifs avant les travaux de pose

#### Produit de séparation / produit de nettoyage

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



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



F0147\_A1.TIF

#### Chauffage de la table

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

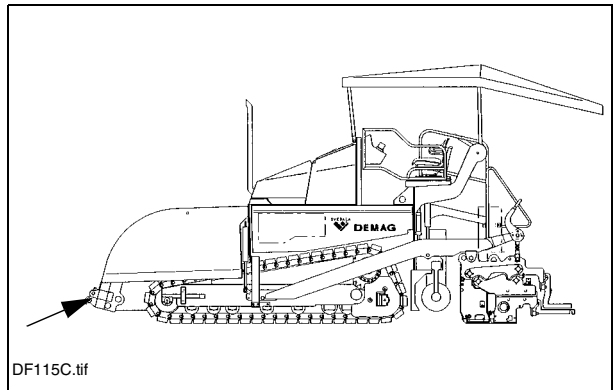


Pour l'utilisation du dispositif de chauffage, voir le paragraphe 3.

#### Guide de direction de marquage

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

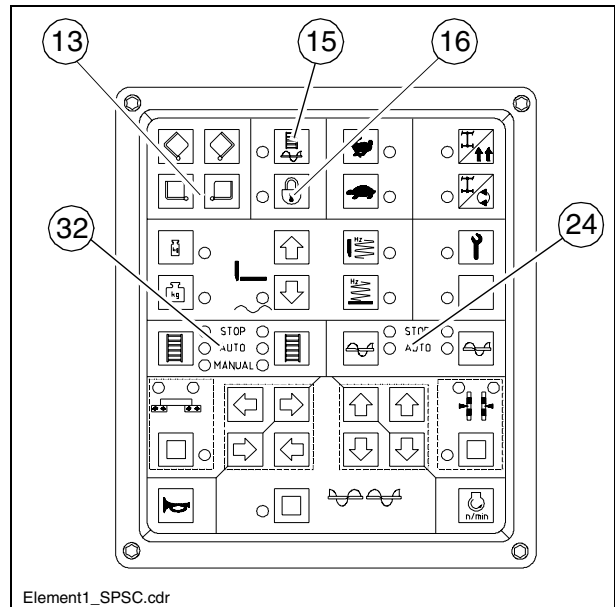
- Faire glisser le pupitre de commande du côté correspondant et le bloquer.
- Sortir le guide de direction du pare-chocs (flèche) et le régler.



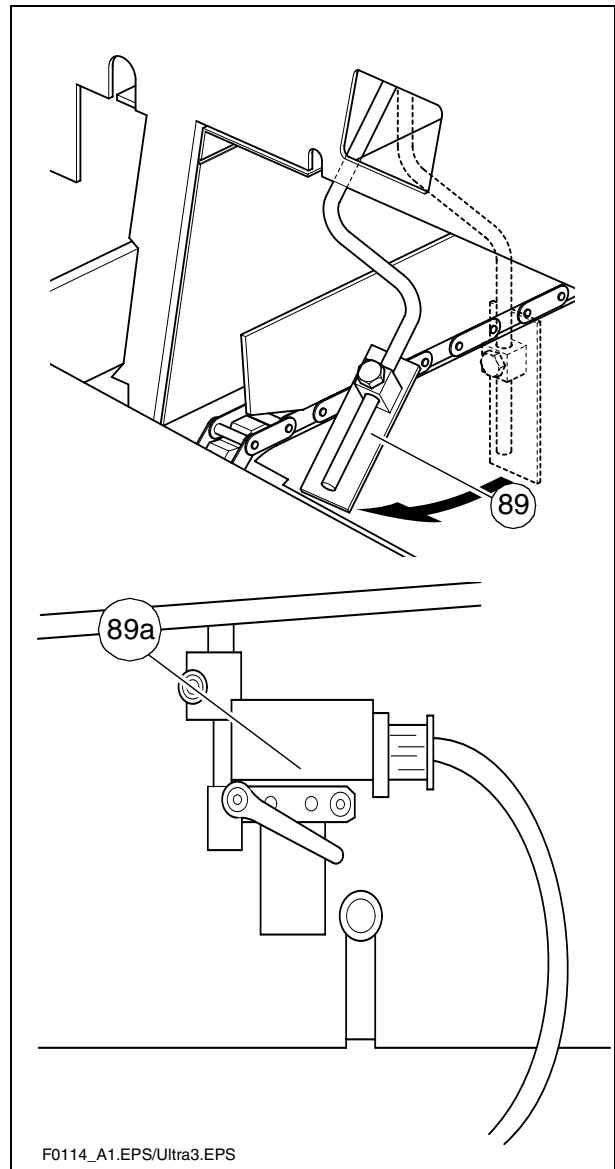
DF115C.tif

## Trémie/convoyeur

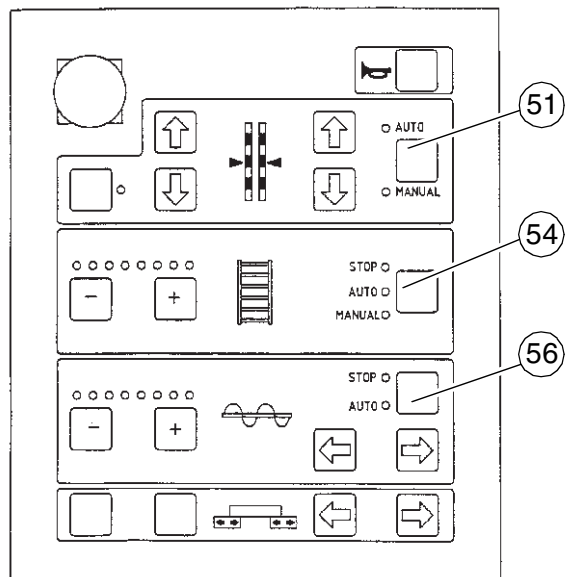
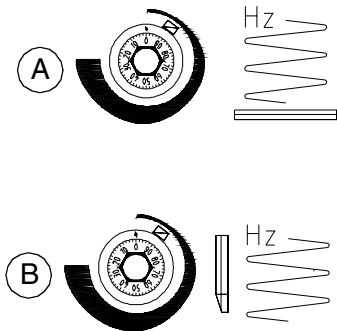
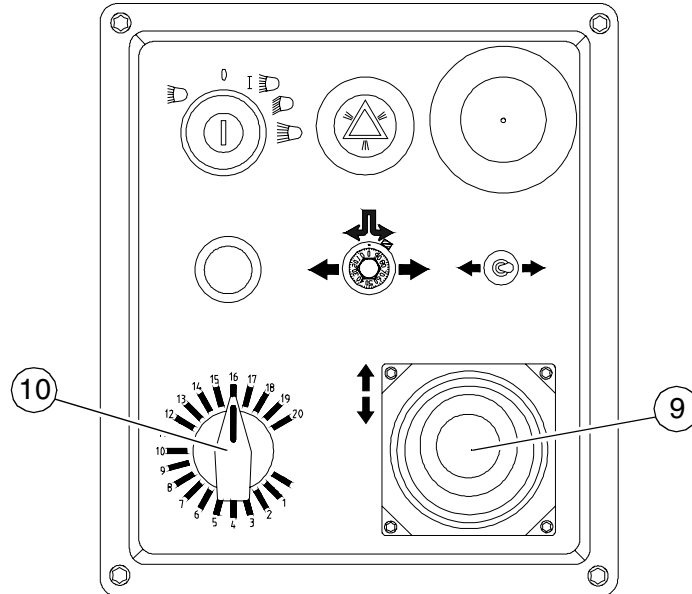
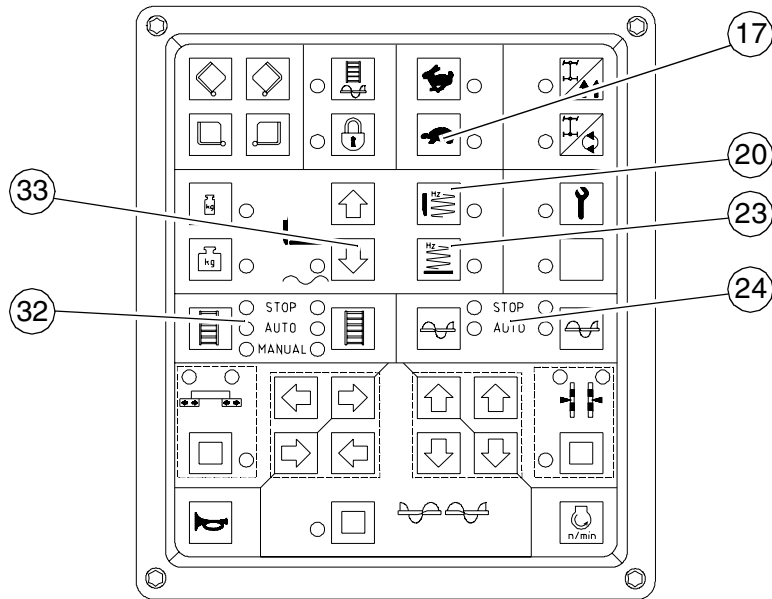
- L'interrupteur (16) doit être coupé.
- Ouvrir la trémie avec l'interrupteur (13). Demander au chauffeur du camion de déverser le matériau.
- Placer l'interrupteur de la vis (24) et du convoyeur (32) sur «auto».
- Appuyer sur l'interrupteur (15) pour remplir la machine en vue de la pose du matériau.



- Régler les convoyeurs. Les palpeurs de fin de course du convoyeur (89) ou (89a) doivent déclencher lorsque le matériau arrive approximativement jusqu'en-dessous de la poutre de la vis.
- Contrôler l'alimentation du matériau. Si l'alimentation est insuffisante, couper ou mettre en marche «Manuelle» jusqu'à ce qu'une quantité de matériau suffisante soit amenée devant la table.



### 3.5 Mise en marche pour la pose



Element1\_SPSC.cdr/Element2\_SPSC.cdr/Tamprev.cdr/Vibrev.cdr/SPSRemote.Tif

Lorsque la table a atteint la température de pose et si la quantité de matériau devant la table est suffisante, placer les interrupteurs, leviers et palpeurs dans les positions suivantes

Pos.	Interrupteur	Position
17	Transport/Travail	«Tortue»
10	Sélecteur d'avancement	Graduation 6 - 7
33	Table en position flottante	DEL Marche
23	Vibration	DEL Marche
20○	Tampers	DEL Marche
24/56	Vis gauche/droite	Auto
32/54	Convoyeur gauche/droite	Auto
51	Nivellement	Auto
A	Réglage vitesse vibration	Env. graduation 40-60
B	Réglage vitesse tampers	Env. graduation 40-60

- Basculer le levier d'avancement (9) entièrement vers l'avant et mettre la machine en mouvement.
- Observer la répartition du matériau et régler éventuellement les palpeurs fin de course.
- Régler les éléments de compactage (tampers et/ou vibration) en fonction des besoins.
- Le responsable de la pose vérifie l'épaisseur de pose après les premiers 5-6 mètres et procède aux éventuelles corrections.

Le contrôle doit être effectué à hauteur des chenilles ou des roues d'entraînement car la table compense les irrégularités du soubassement. Les points de référence pour l'épaisseur de pose sont les chenilles ou les roues d'entraînement.

Si l'épaisseur de couche effective diverge de manière notable des valeurs indiquées, corriger la position de base de la table (voir les instructions de service de la table).



La position de base vaut pour les enrobés bitumineux.

### 3.6 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
- Alimentation homogène des matériaux et répartition devant la table et ainsi, corrections de réglages des palpeurs de fin de course pour les convoyeurs et les vis.



Dans le cas de fonctions défectueuses du finisseur: voir le paragraphe 4.

#### 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 de nivellement de 4 m)
- Structure / texture des surfaces derrière la table.



Dans le cas où la qualité de pose n'est pas satisfaisante: voir paragraphe 4.



### 3.7 Pose avec arrêt de table et lestage/délestage de table

#### Généralités

Pour obtenir des résultats optimaux, on peut agir de deux manières sur le système hydraulique de la table:

- Arrêt de table avec et sans précontrainte  
le finisseur est à l'arrêt,
- Lestage ou délestage de la table  
le finisseur est en mouvement.



Le délestage allège la table et augmente la force de traction.  
Le lestage alourdit la table et diminue la force de traction, mais augmente également le compactage. (Utiliser exceptionnellement avec des tables légères.)

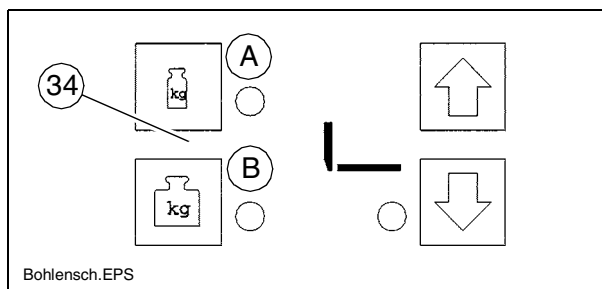
#### Lestage/délestage de la table

Cette fonction permet de lester/délester la table en plus de son poids propre.

L'interrupteur (34) possède les positions suivantes:

- A:** Délestage (table «plus légère»)
- B:** Lestage (table «plus lourde»)

Les positions «Lestage et délestage de la table» n'ont d'effet que lorsque le finisseur est en mouvement. Lorsque le finisseur est à l'arrêt il commute automatiquement sur «Arrêt de table».

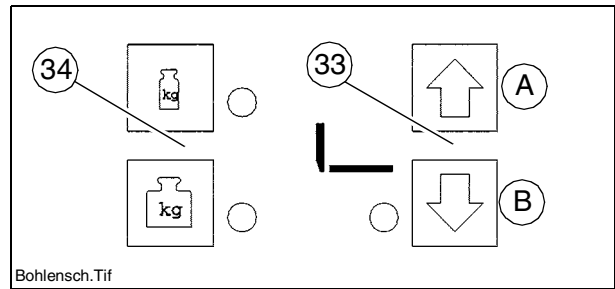


## Arrêt de table

L'«arrêt de table» peut bloquer le système hydraulique de la table pour éviter l'affaissement de celle-ci pendant les arrêts intermédiaires.

L'interrupteur (34) doit être coupé.

- Arrêt automatique de la table lorsque le levier d'avancement est en position centrale.
- Appuyer sur l'interrupteur (33A) pour relever la table.
- Pour abaisser la table, appuyer sur l'interrupteur (33B) pendant 1,5 seconde.



La position (B) ne suffit pas comme sécurité pour les transport ou les interventions d'entretien!

La sécurité de transport de la table est en position posée.

## Arrêt de table avec précontrainte

Comme avec le lestage/délestage de la table, on peut mettre séparément sous pression entre 2 et 50 bar les cylindres de relevage de la table. Cette pression s'oppose au poids de la table pour l'empêcher de s'enfoncer dans le matériau fraîchement posé et soutient de ce fait la fonction d'arrêt de la table, notamment lorsque l'on travaille avec le délestage de table.

La valeur de la pression doit être choisie en premier lieu en fonction de la portance des enrobés. Il faudra le cas échéant adapter ou modifier la pression aux conditions en vigueur à l'occasion du premier arrêt jusqu'à ce que les empreintes au bord inférieur de la table aient disparu au redémarrage.

Un possible affaissement sous l'effet du poids de la table est neutralisé ou supprimé à partir d'une pression de 10–15 bar environ.



Si l'on utilise une combinaison des fonctions «arrêt de table» et «délestage de table», veiller à ce que la différence entre les deux pressions n'excède pas 10–15 bar.

Il y a un risque de flottement incontrôlé au redémarrage lorsque l'on utilise notamment le «délestage de table» comme aide au démarrage.



Si la pose est effectuée avec «délestage de table», ne **pas** utiliser l'arrêt de table avec précontrainte.

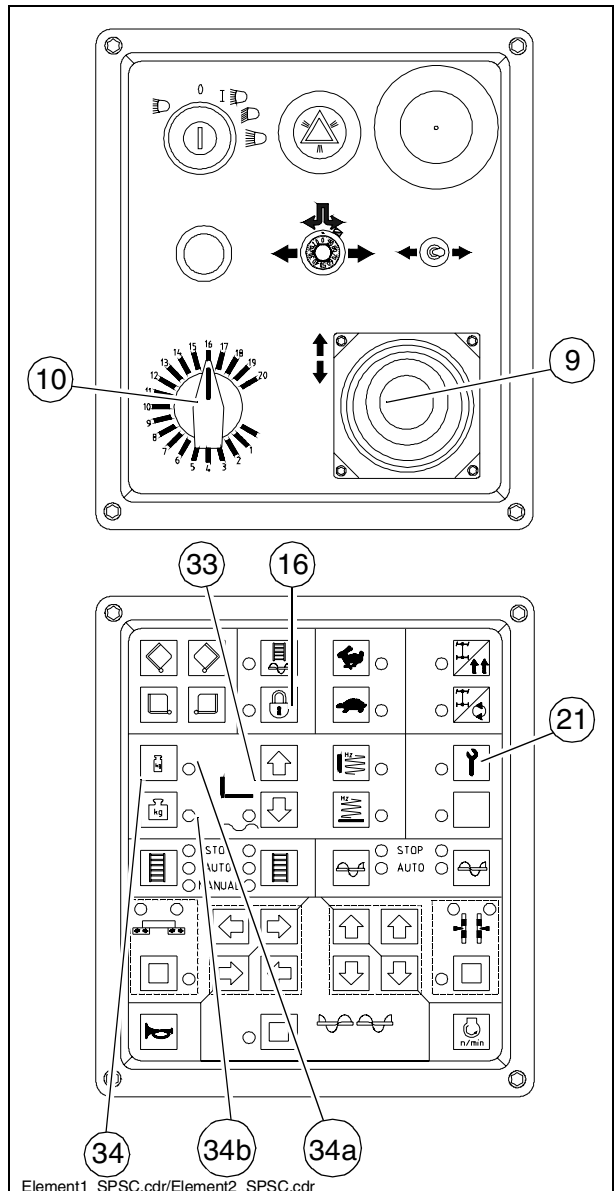
## Réglage de la pression (○)

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 (10) en arrière sur zéro (précaution contre tout avancement involontaire).
- Positionner l'interrupteur (33) sur «position flottante».

### Pour «table-stop» avec pré-contrainte:

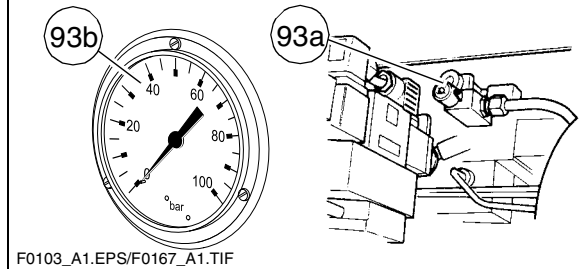
- Mettre le levier d'avancement (9) au point mort.
- Mettre l'interrupteur (16) sur la position (LED éteint) et l'interrupteur (21) sur la position (LED éteint).
- Ajuster la pression à l'aide de la soupape de réglage (93a) (sous la tôle de plancher du poste de conduite), relever la pression au manomètre (93b). (20 bar en réglage de base)



Element1\_SPSC.cdr/Element2\_SPSC.cdr

### Pour le lestage/délestage de la table:

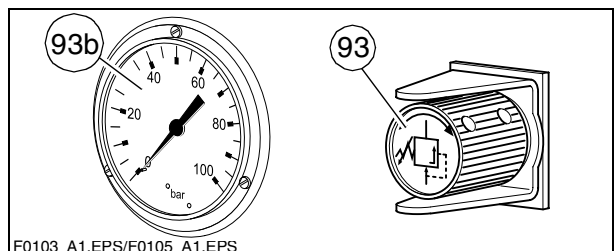
- Mettre le levier d'avancement (9) au point mort.
- Mettre l'interrupteur (16) sur la position (DEL éteinte) et l'interrupteur (21) sur la position (DEL allumée).
- Mettre l'interrupteur (34) sur la position (DEL allumée) (délestage 34a) ou (lestage 34b).
- Régler la pression à l'aide de la soupape de réglage (93) (à la paroi arrière du finisseur), relever la pression au manomètre (93b).



F0103\_A1.EPS/F0167\_A1.TIF

Si le lestage/délestage de la table est nécessaire et que les travaux sont effectués avec le nivellement automatique (palpeur d'altitude et/ou inclinaison latérale (pendule)), la capacité de compactage (épaisseur des matériaux) se modifie.

La pression peut également être réglée ou corrigée pendant la mise en oeuvre. (maximum: 50 bar)

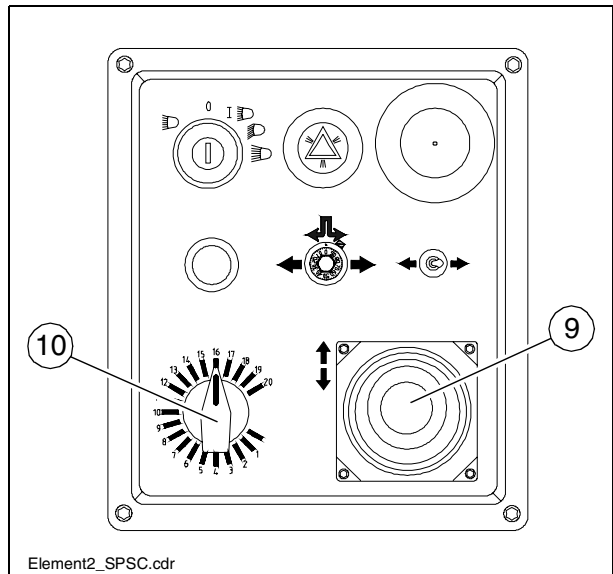


F0103\_A1.EPS/F0105\_A1.EPS

### 3.8 Interruption, fin du fonctionnement

**En cas d'interruptions de la pose** (par ex. pour cause de retard des camions d'enrobés)

- Déterminer la durée vraisemblable de l'interruption.
- S'il faut s'attendre à ce que la température des enrobés tombe en-dessous de la température minimum de pose, vider le finisseur et façonner un joint d'extrémité comme en fin de pose de revêtement.
- Placer le levier d'avancement (9) en position centrale.



**En cas d'interruption prolongée**  
(par ex. pause de midi)

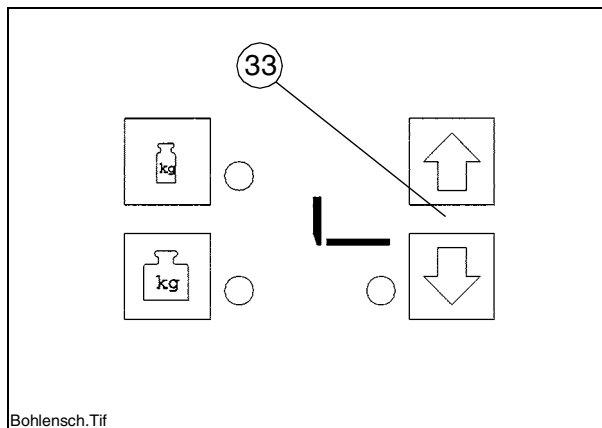
- Placer le levier d'avancement (9) en position centrale et le sélecteur de régime (10) sur Minimum.
- Couper le contact.
- Couper le chauffage de la table
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer les robinets des bouteilles.



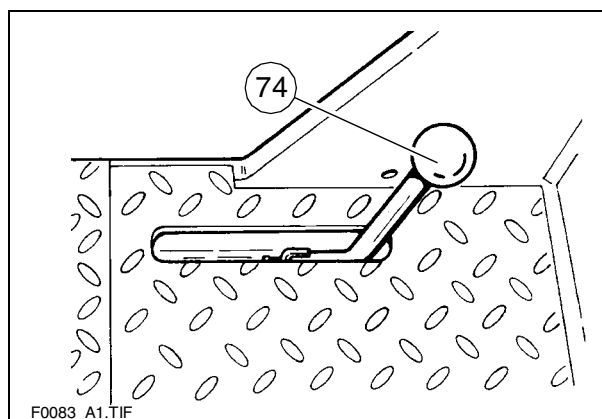
Avant la reprise de la pose, chauffer la table à la température de pose nécessaire.

## A la fin des travaux

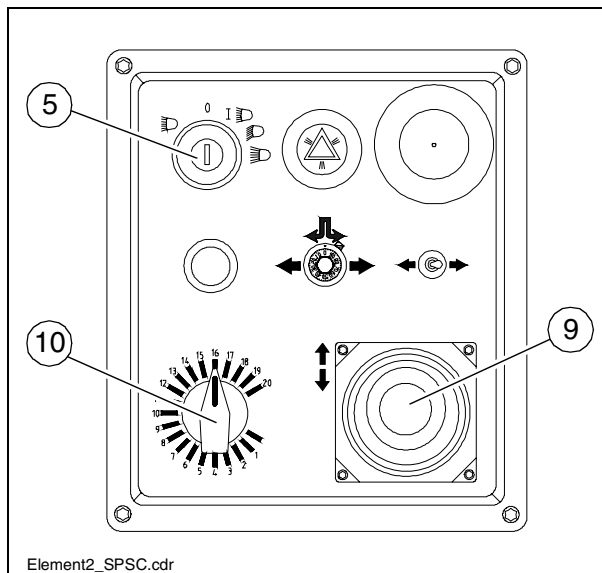
- Vider le finisseur et l'arrêter.
- Relever la table avec l'interrupteur (33).
- Réduire la table à la largeur de base et lever la vis. Le cas échéant, sortir entièrement le vérin de nivellement.



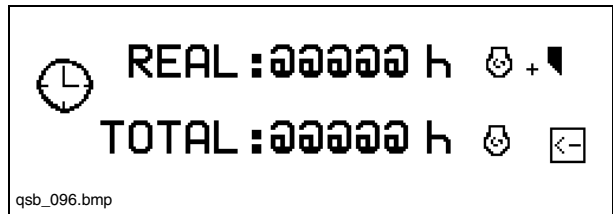
- Mettre la sécurité mécanique de transport de la table (74).
- Les tampers fonctionnant en régime réduit, laisser retomber les restes d'enrobés qui ont pénétré dans la table.



- Placer le levier d'avancement (9) en position centrale et le sélecteur de régime (10) sur Minimum.
- Couper le contact (5).
- 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 les appareils de nivellement et les ranger dans les casiers de rangement, fermer les panneaux.
- Démontez ou fixez toutes les pièces en saillie si le finisseur doit être déplacé sur remorque surbaissée en empruntant les voies de circulation publiques.



- Relever le compteur d'heures de service et vérifier si des travaux d'entretien doivent être effectués (voir chapitre F).
- Couvrir et verrouiller le pupitre de commande.
- Retirer les résidus d'enrobés de la table et du finisseur et arroser toutes les pièces d'agent séparateur.



## 4 Panne

### 4.1 Codes d'erreurs moteur d'entraînement

Explication :

FMI: Failure Mode Identifier

SPN: Suspect Parameter number

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					
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	Panne du capteur. Distance trop grande par rapport à la roue dentée. Impulsions erronées supplémentaires. Liaison câblée interrompue.	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		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			Voir le chapitre 4.15 Influence réaction aux défauts. En cas de panne du capteur, la fonction de surveillance correspondante est désactivée.
	08	Pression d'huile	2	2	4	2	100	Défaut à l'entrée de capteur correspondante (par ex. court-circuit ou rupture du câble).		
	09	Température du liquide de refroidissement	2	2	5	2	110			
	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			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		Coupure de secours. Le régulateur ne peut pas être mise en service.	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.		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.	Dépend de l'application.		
	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	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	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	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	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						1				
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	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	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.	

## 4.2 Problèmes lors de la pose

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

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

### 4.3 Pannes du finisseur ou de la table

Panne	Origine de la panne	Remèdes
Moteur diesel	Diverse	Voir les instructions de service du moteur
Le moteur Diesel ne démarre pas	Batteries déchargées	Voir "Démarrage externe" (assistance au démarrage)
	Diverse	Voir "Remorquage"
Non-fonctionnement des tampers ou du dispositif de vibration	Les tampers sont bloqués par du bitume trop froid	Bien chauffer la table
	Insuffisance d'huile dans le réservoir du circuit hydraulique	Remettre de l'huile
	Défaut de la vanne du limiteur de pression	Remplacer ou réparer la vanne et la régler
	La canalisation d'aspiration de la pompe n'est pas étanche	Rendre les raccords étanches ou les remplacer
		Resserrer ou remplacer les colliers de fixation des tuyaux
Encrassement du filtre à huile	Vérifier le filtre et le changer si nécessaire	
Les convoyeurs ou les vis de répartition ne fonctionnent pas ou fonctionnent au ralenti	Niveau trop faible dans le réservoir d'huile du circuit hydraulique	Remettre de l'huile
	Panne d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, les remplacer éventuellement
	Interrupteur défectueux	Remplacer l'interrupteur
	Défaut d'une des vannes du limiteur de pression	Réparer la vanne ou la changer
	Rupture de l'arbre de pompe	Remplacer la pompe
	L'interrupteur de fin de course ne fonctionne pas ou n'assure pas un réglage correct	Vérifier ou changer éventuellement l'interrupteur et le régler
	Pompe défectueuse	Vérifier l'absence de particules dans le filtre haute-pression; éventuellement changer la pompe
	Encrassement du filtre à huile	Remplacer le filtre

Les volets de trémie ne ferment pas	Régime insuffisant du moteur	Augmenter le régime
	Niveau d'huile trop faible dans le réservoir du circuit hydraulique	Remplir d'huile
	Manque d'étanchéité des conduites d'aspiration	Resserrer les raccords
	Dispositif limiteur de débit défectueux	Le remplacer
	Manque d'étanchéité des garnitures du vérin hydraulique	Les remplacer
	Vanne de commande défectueuse	La remplacer
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement
Les volets de la trémie redescendent	Soupape de commande défectueuse	La remplacer
	Les garnitures du vérin hydraulique ne sont pas étanches	Les remplacer
La table ne peut pas être relevée	Pression d'huile trop faible	Augmenter la pression d'huile
	Manque d'étanchéité des garnitures	Les remplacer
	Le dispositif de lestage/délestage de la table est enclenché	Mettre l'interrupteur sur la position médiane
	Panne du circuit d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, les remplacer éventuellement
Les bras ne peuvent pas être relevés ou redescendus	L'interrupteur de la télécommande est sur "auto"	Mettre l'interrupteur sur « manuel »
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement
	Interrupteur sur le pupitre de commande défectueux	Le remplacer
	Vanne de surpression défectueuse	La remplacer
	Dispositif limiteur de débit défectueux	Le remplacer
	Garnitures défectueuses	Les remplacer
Les bras redescendent	Vanne de commande défectueuse	La remplacer
	Clapets antiretour pré-programmés défectueux	Les remplacer
	Garnitures défectueuses	Les remplacer

Panne	Origine de la panne	Remèdes	
L'avancement ne réagit pas	Dispositif de sécurité du mécanisme de translation défectueux	Le remplacer (support de fusibles sur le pupitre de commande)	
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Contrôler les potentiomètres, les câbles et les interrupteurs, les remplacer éventuellement	
	Dispositif de contrôle du mécanisme de translation (dépendant du modèle) défectueux	Le remplacer	
	Unité de réglage électro-hydraulique de la pompe défectueuse	Remplacer unité de réglage	
	Pression d'alimentation insuffisante		Contrôler et éventuellement régler
			Vérifier le filtre d'aspiration et éventuellement remplacer la pompe d'alimentation et le filtre
	Rupture de l'arbre moteur de la pompe hydraulique ou du moteur	Remplacer la pompe ou le moteur	
Régime du moteur irrégulier, stop-moteur sans fonction	Niveau de carburant trop faible	Vérifier le niveau de carburant et éventuellement faire le plein	
	Fusible "Réglage du régime-moteur" défectueux	Le remplacer (rangée de fusibles au niveau du pupitre de commande)	
	Panne du circuit d'alimentation électrique (rupture de câble ou court-circuit)	Contrôler les potentiomètres, les câbles et les interrupteurs, les remplacer le cas échéant	



#### 4.4 Equipement de fonctionnement d'urgence/direction, entraînement

En cas de panne de la commande électronique de translation, la machine pourra continuer de fonctionner au moyen de l'équipement de fonctionnement d'urgence. Ce dispositif est livré avec les outils de chaque engin à chenilles.

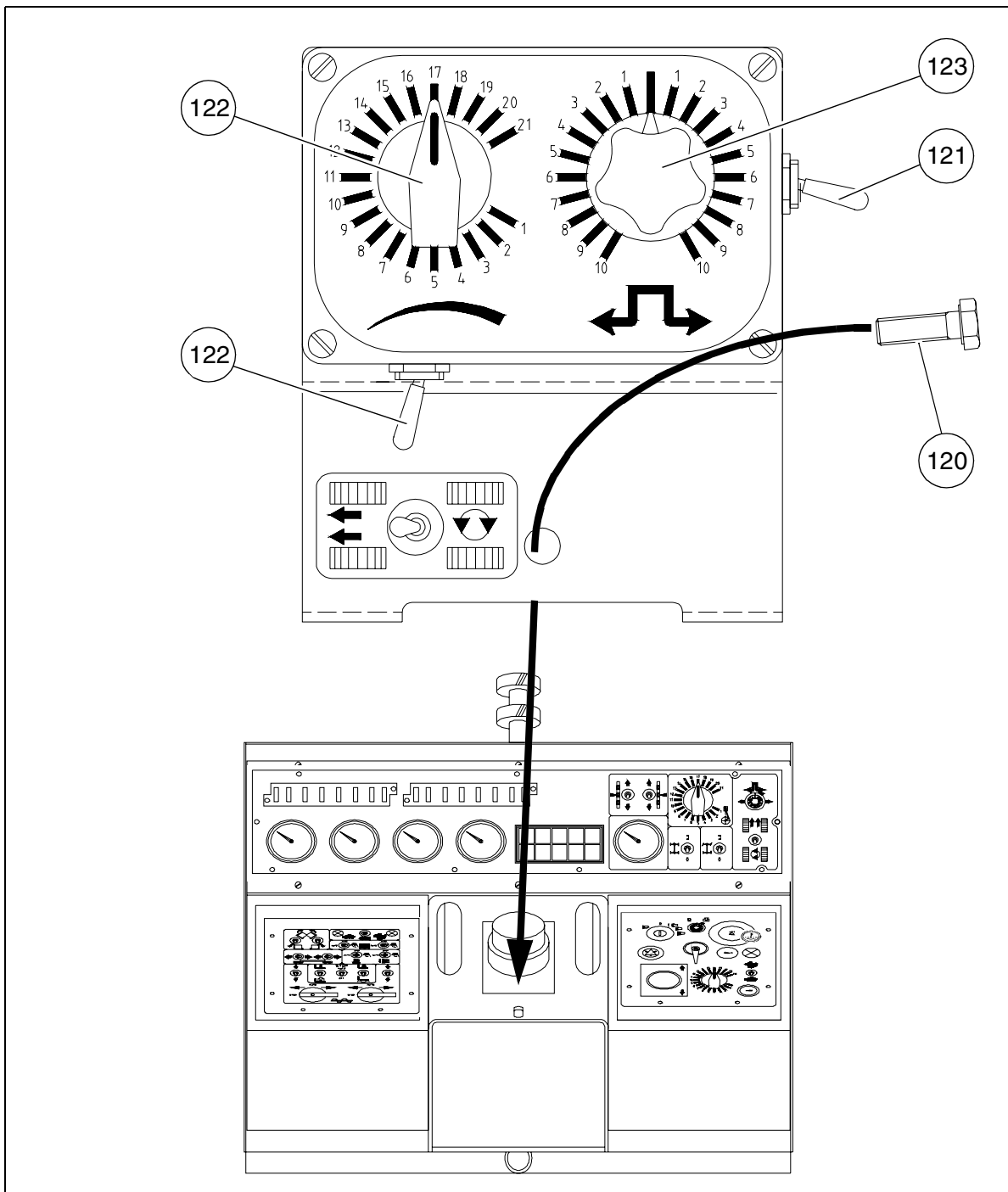
Pour monter l'équipement de fonctionnement d'urgence, retirer les prises de toutes les servovalves des pompes de translation et les remplacer par les prises de l'équipement d'urgence. (Utiliser un tournevis court pour dévisser les prises.)

Remplacer la prise de la vanne de freinage hydraulique par la prise correspondante de l'équipement d'urgence.

Connecter la cosse à l'alimentation 24 Volt et l'anneau à la masse.

Fixer la centrale de commande au pupitre.

Réaliser les connexions comme indiqué sur le plan de la page 91.



La centrale de commande comprend les fonctions suivantes

Pos.	Désignation
121	Sélection position zéro et avance/recul
122	Sélecteur de vitesse (remplace le sélecteur)
123	Bouton de direction
124	Bouton de demi-tour sur place

### **Fonctionnement**

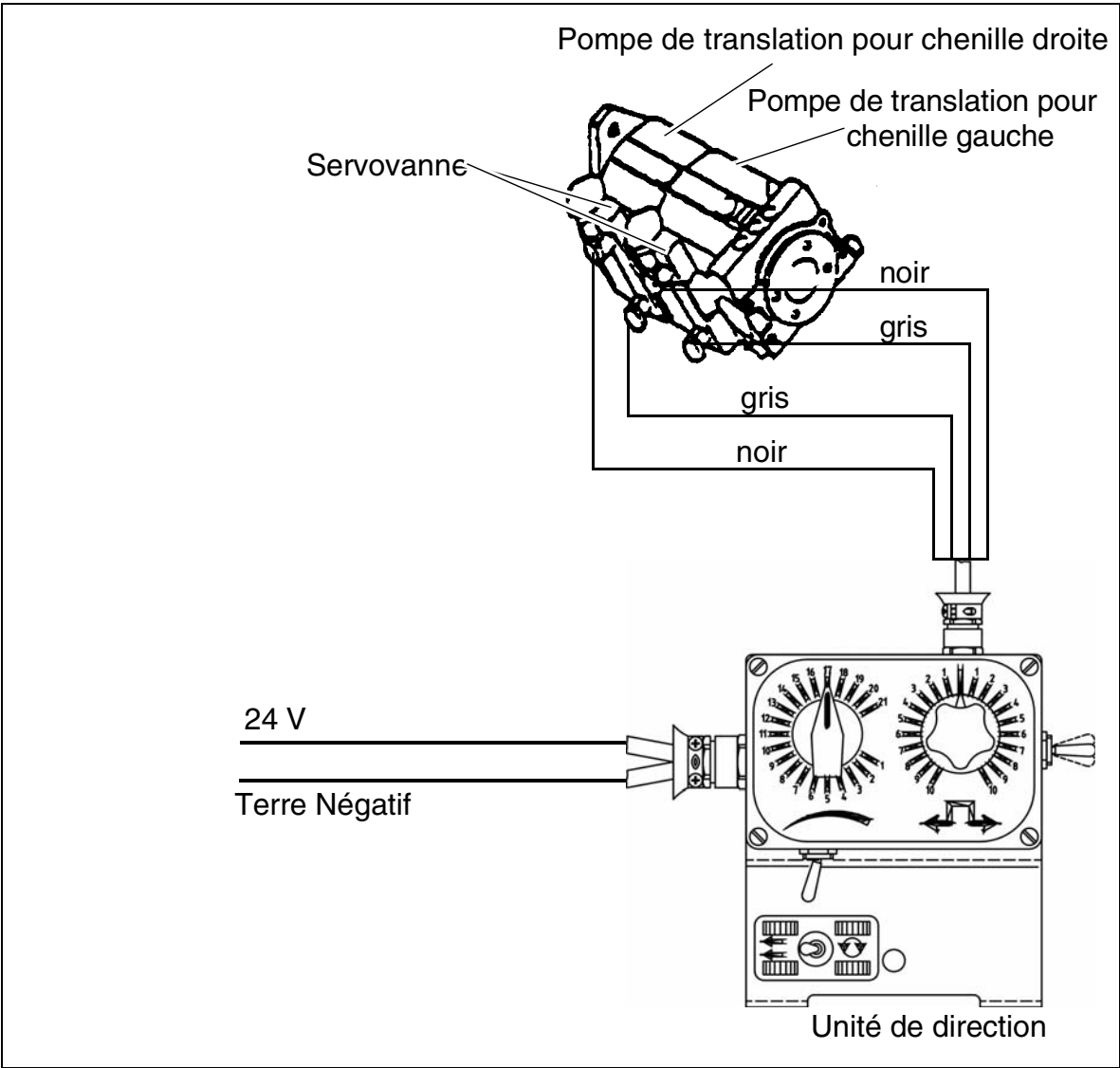
Lorsque l'équipement d'urgence est connecté, les fonctions Régime moteur, convoyeur, vis, tampers et vibration continuent d'être commandées par le levier d'avancement.

### **Démarrage pour la pose**

- Sélectionner la vitesse avec le bouton (122)
- Placer le bouton (121) sur le sens de pose
- Utiliser le levier d'avancement comme d'habitude
- Les autres fonctions (123, 124) doivent être commutées comme décrit dans les instructions de service

### **Transport**

- Régler une vitesse lente avec le bouton (122)
- Placer l'interrupteur (121) sur la direction souhaitée
- Basculer le levier d'avancement en sens avant.  
S'il faut se déplacer en arrière, basculer tout de même le levier vers l'avant
- Régler la vitesse avec le sélecteur (122)
- Les autres fonctions doivent être commutées comme décrit dans les instructions de service
- Fonctionnement de l'interrupteur (124) comme décrit dans les instructions de service





# 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

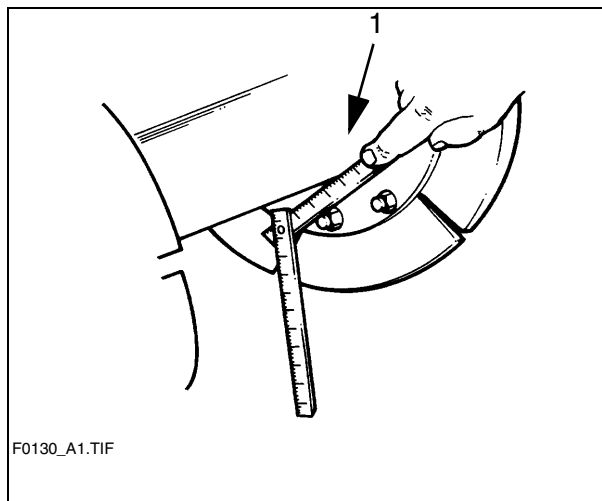
### 2.1 Réglage en hauteur

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:

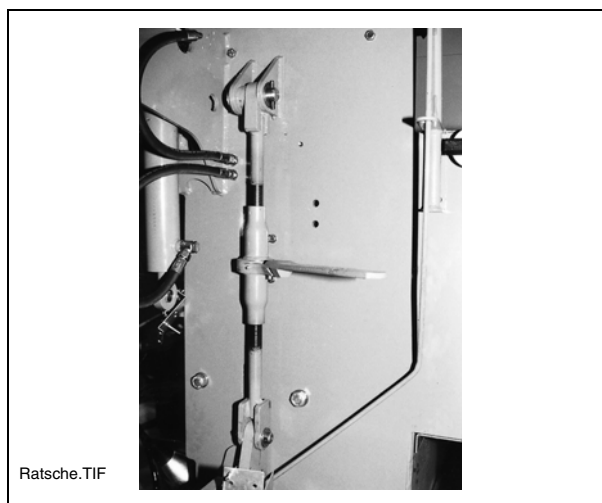
- Vis trop élevée:
- trop de matériau superflu devant la table; débordement de matériau. Si la largeur de travail est plus importante, tendance à la ségrégation et problèmes de traction.
- Vis trop basse:
- Niveau de matériau trop bas précompacté par la vis. Ceci produit des irrégularités que la table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



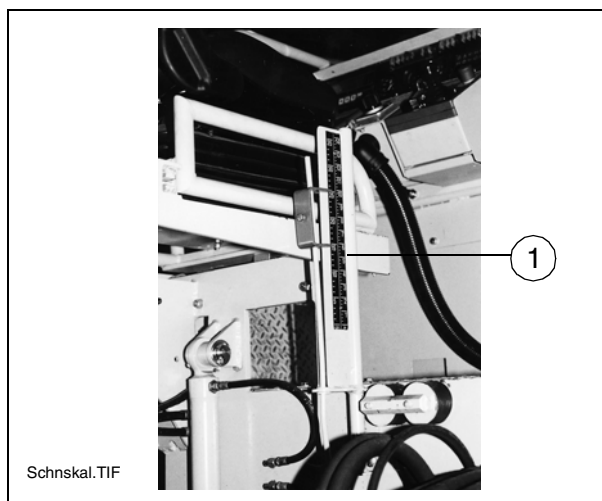
F0130\_A1.TIF

### 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).



Ratsche.TIF



Schnskal.TIF

## 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 » :

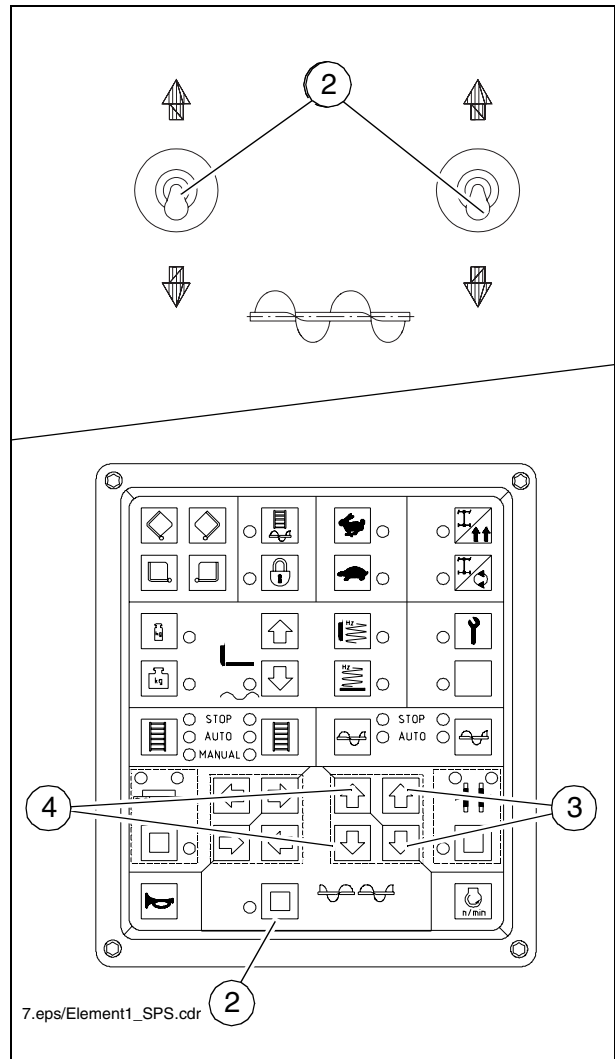
- plan de montage de la table,
- plan de montage de la vis.

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

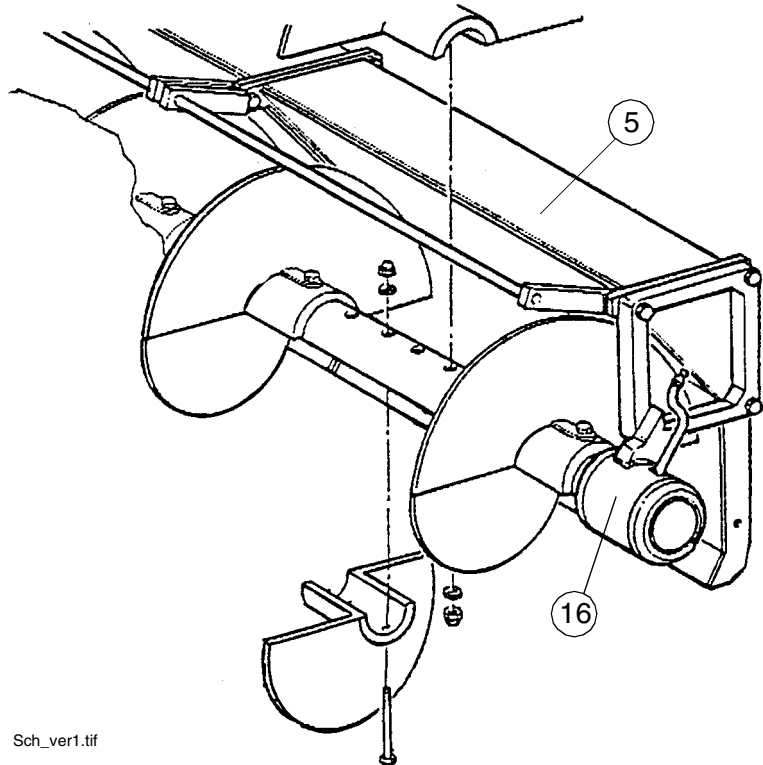
Pour les largeurs de travail supérieures à 3,00 m, utiliser un élargisseur de chaque côté de la vis pour permettre une meilleure répartition du matériau et diminuer l'usure.



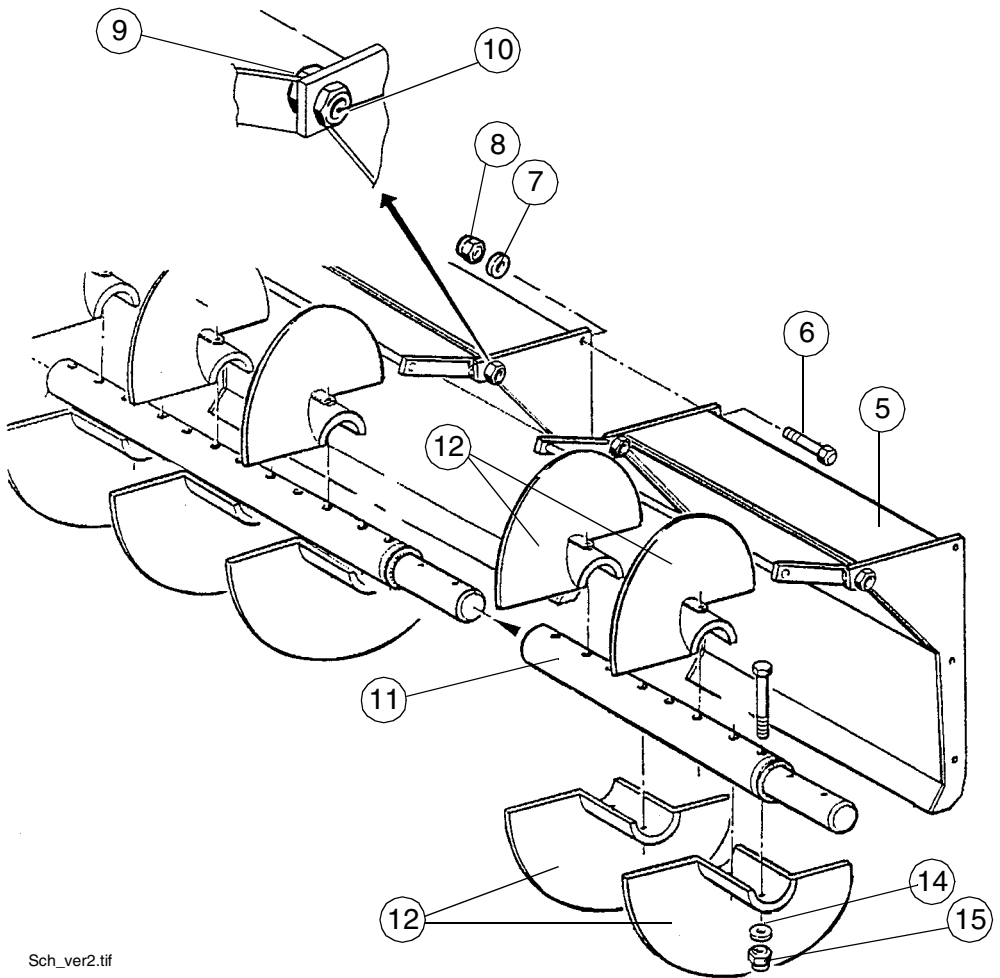
Couper le moteur diesel pour tous les travaux sur la vis. Danger de blessure!



## 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

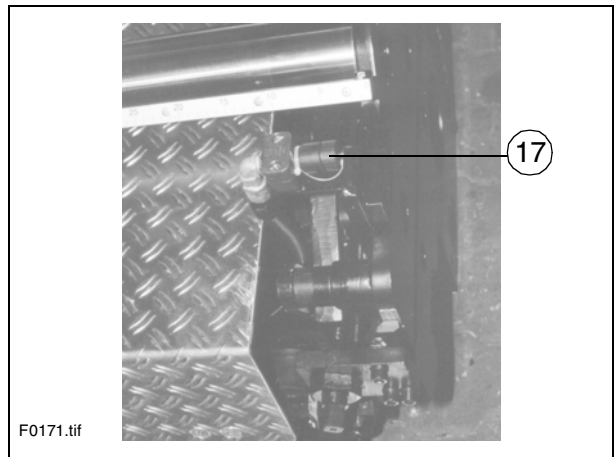
Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les instructions de service de la table.

### 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).

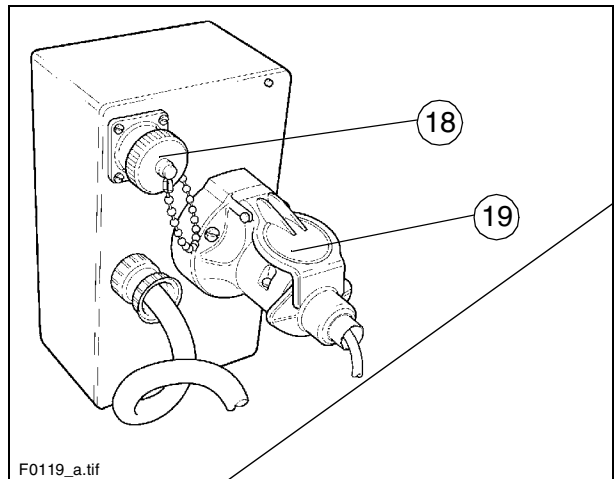


#### 4.2 Raccordement du capteur de hauteur

à la prise (18) (de la télécommande).

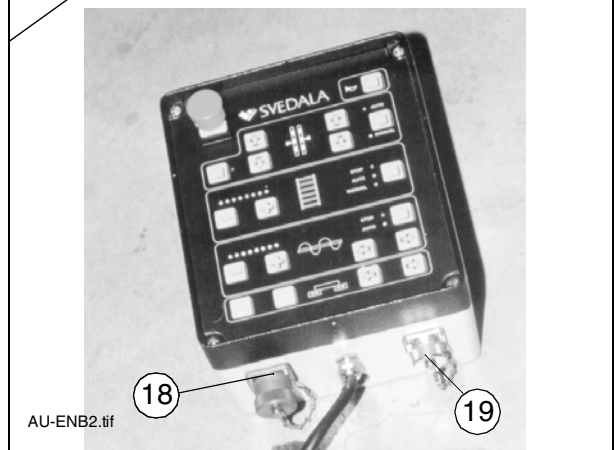
#### 4.3 Raccordement de l'interrupteur d'extrémité de la vis

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.



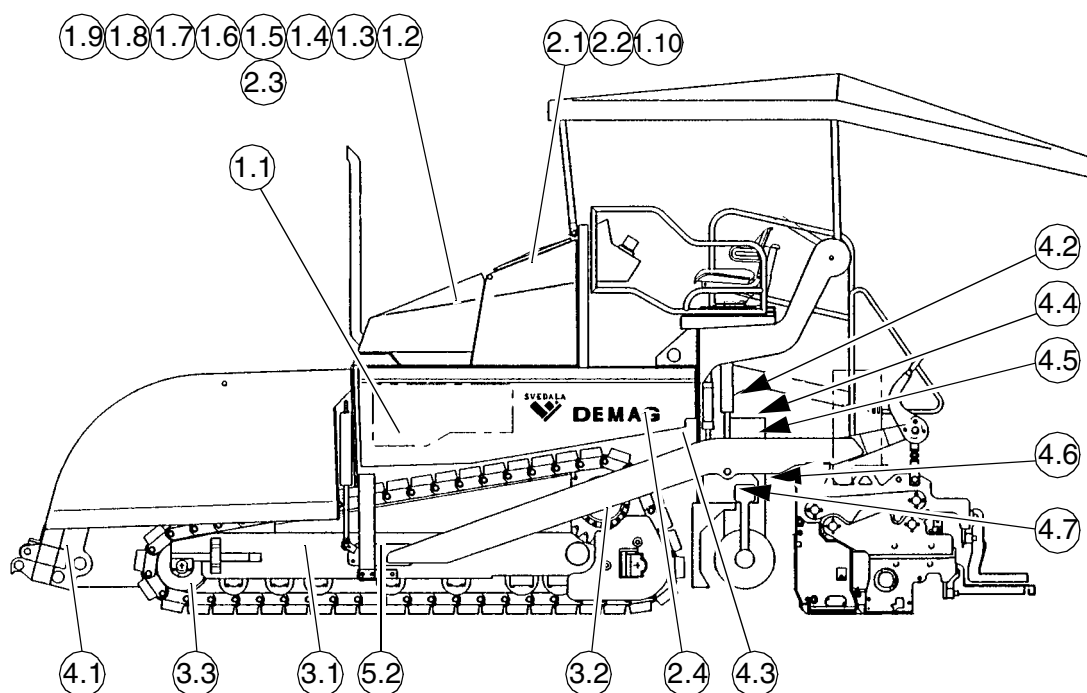
En plus des instructions d'entretien, on observera dans tous les cas les instructions d'entretien du constructeur du moteur. Tous les travaux et intervalles d'entretien qui y sont consignés doivent strictement être respectés.

## 2 Intervalles d'entretien

### 2.1 Liste des organes

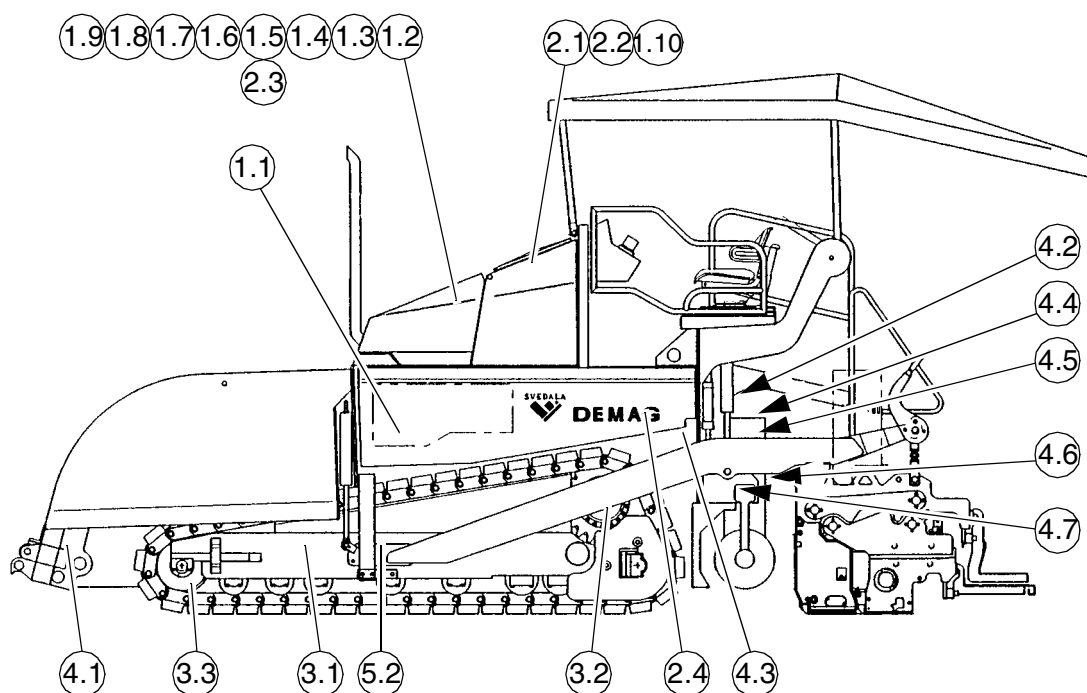
Pos.	Point d'intervention	
1	<b>Moteur d'entraînement</b>	
	1.1	Boîte de transfert de pompe
	1.2	Huile de lubrification du moteur d'entraînement
	1.3	Filtre à huile
	1.4	Filtre à air
	1.5	Radiateur à eau
	1.6	Préfiltre / filtre à carburant
	1.7	Courroie trapézoïdale
	1.8	Paliers de moteur
	1.9	Flexibles et raccords de flexibles
	1.10	Réservoir de carburant
2	<b>Système hydraulique</b>	
	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	<b>Translation</b>	
	3.1	Chaînes des trains de roulement
	3.2	Planétaire de barbotin
	3.3	Roue-guide
4	<b>Alimentation en matériau</b>	
	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

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



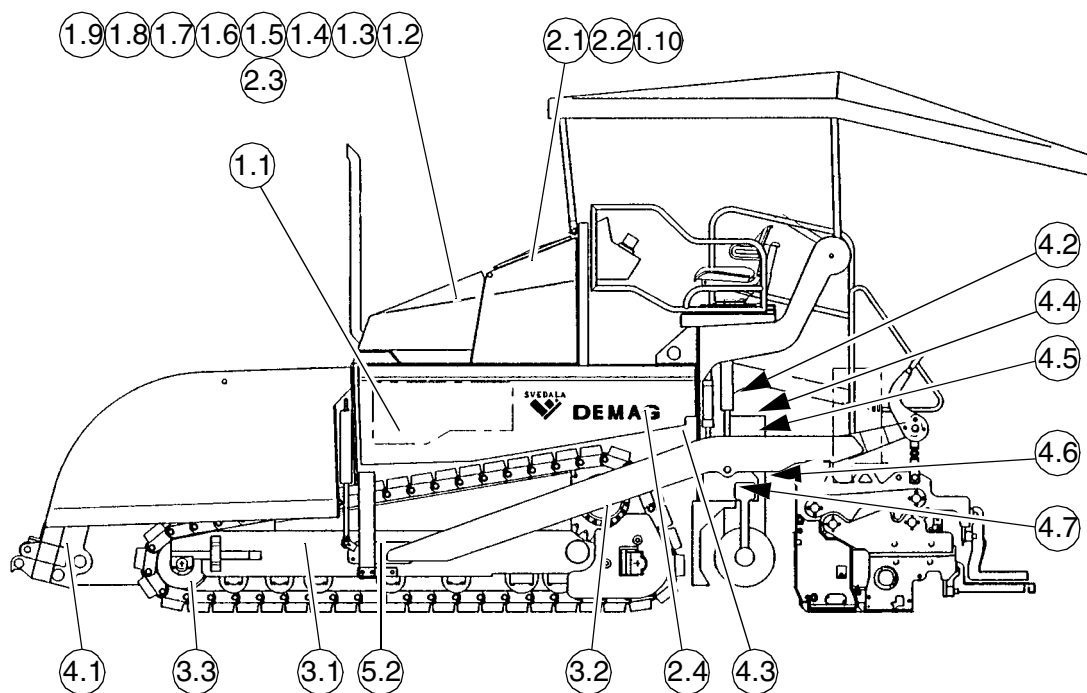
### 2.3 Tous les jours (ou toutes les 10 heures de service)

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 !

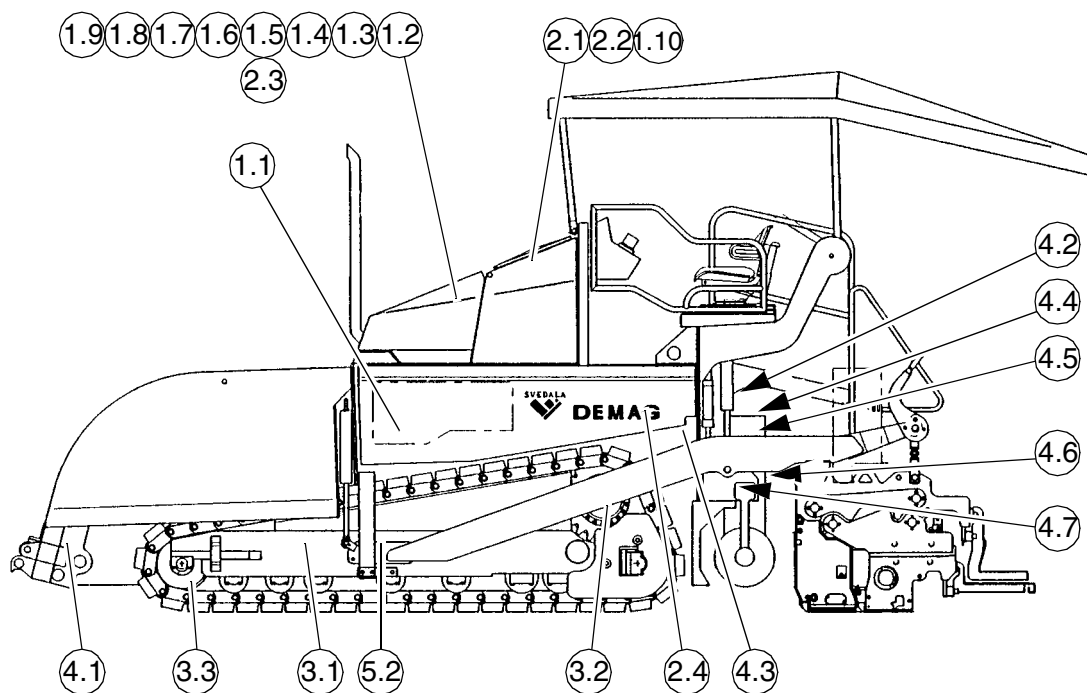
Pour les travaux sur le système hydraulique, contrôler et éventuellement remplacer tous les filtres après 20 heures de service!



## 2.4 Toutes les semaines ou toutes les 50 heures de service

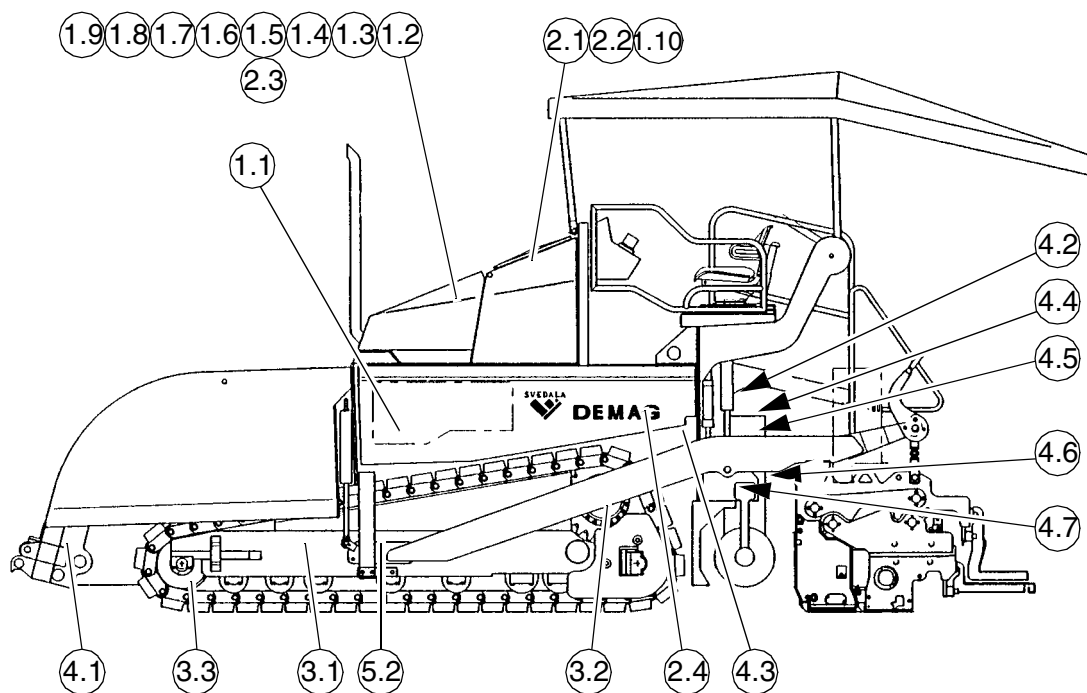
Pos.	Point d'intervention	Travaux d'entretien
1.1	Boîte transfert pompe	Contrôler le niveau d'huile, compléter éventuellement le niveau
1.6	Préfiltre à carburant	Vérifier et purger l'eau éventuellement
4.3	Planétaires -convoyeurs	Contrôler le niveau d'huile, compléter si besoin est
5.2	Guide du longerons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





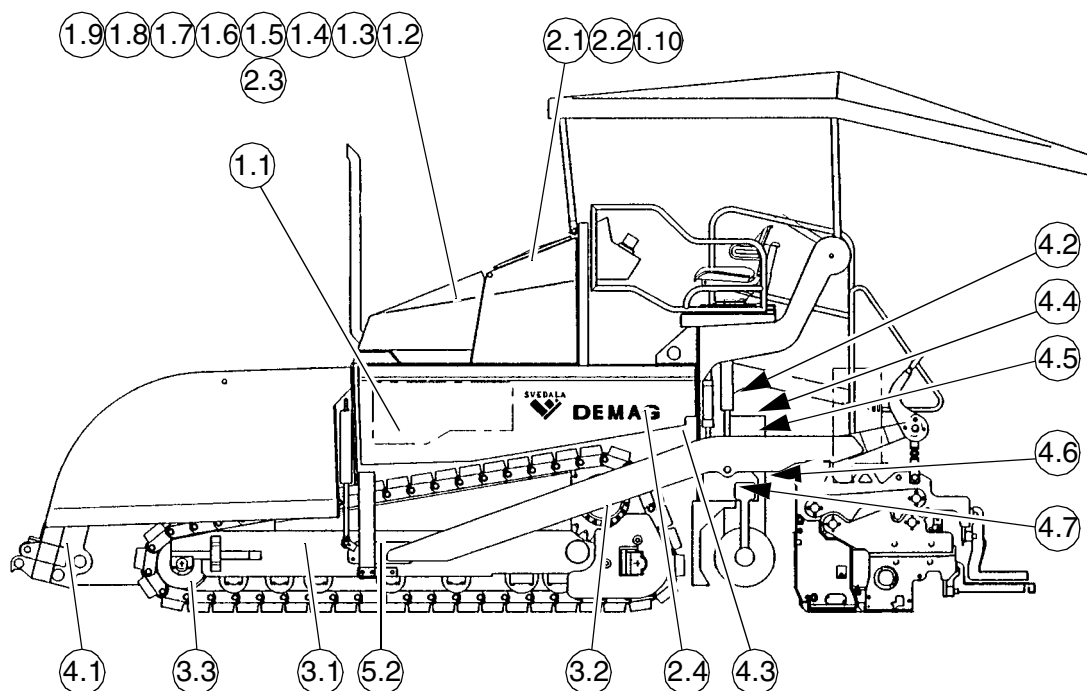
## 2.5 Toutes les 2 semaines ou toutes les 100 heures de service

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




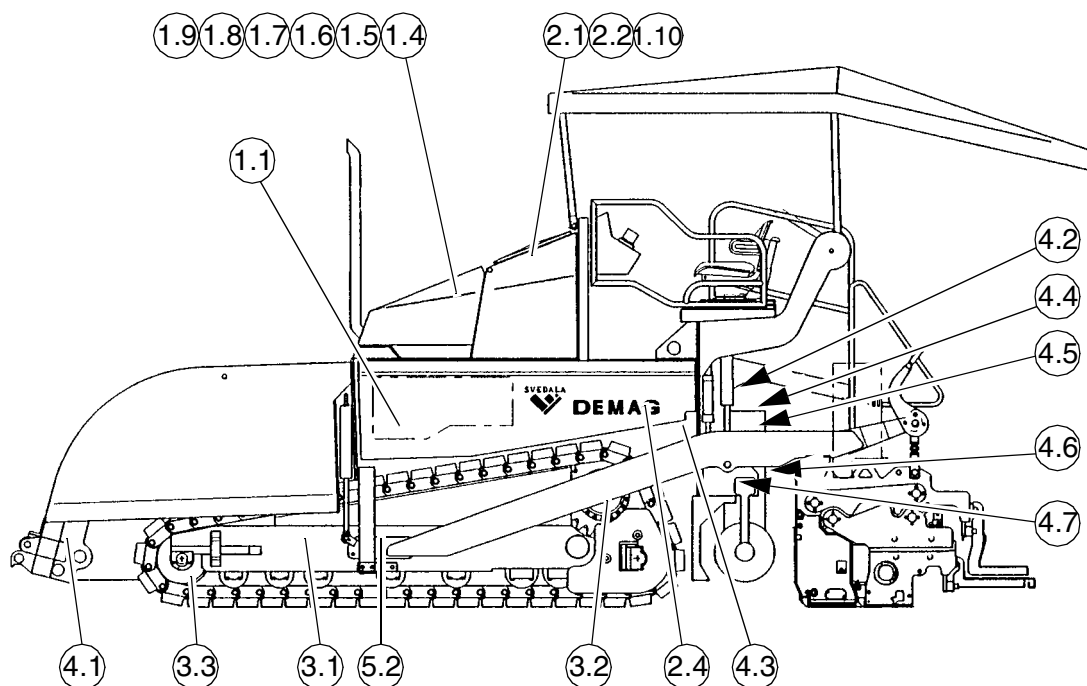
## 2.6 Tous les mois ou toutes les 250 heures de service

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



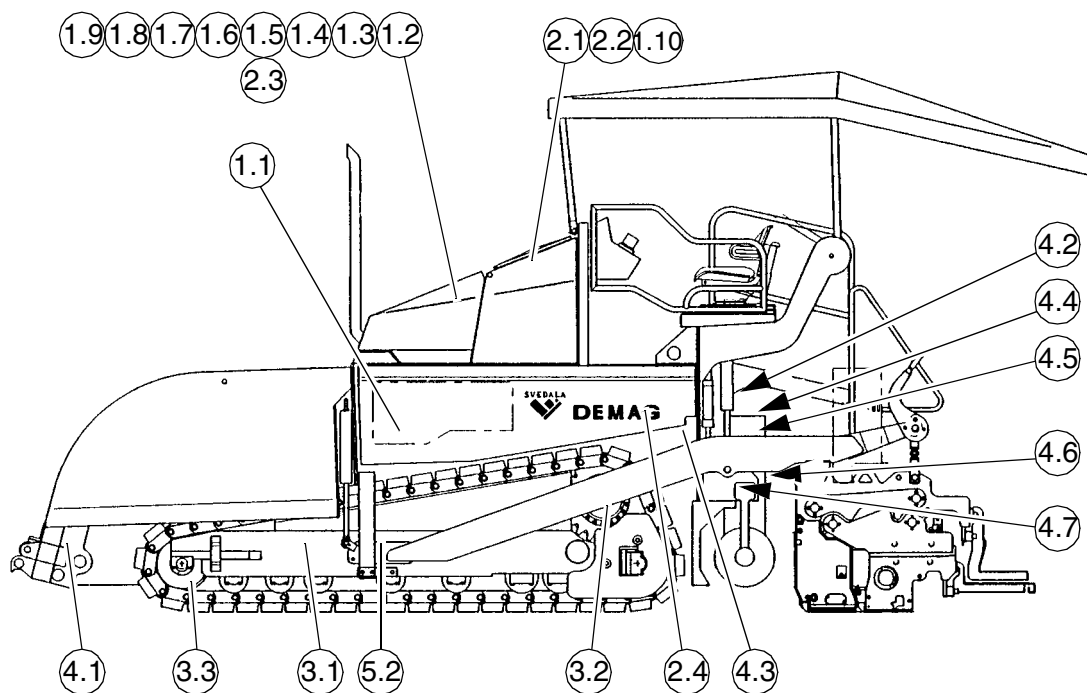
## 2.7 Tous les 3 mois ou toutes les 500 heures de service

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!



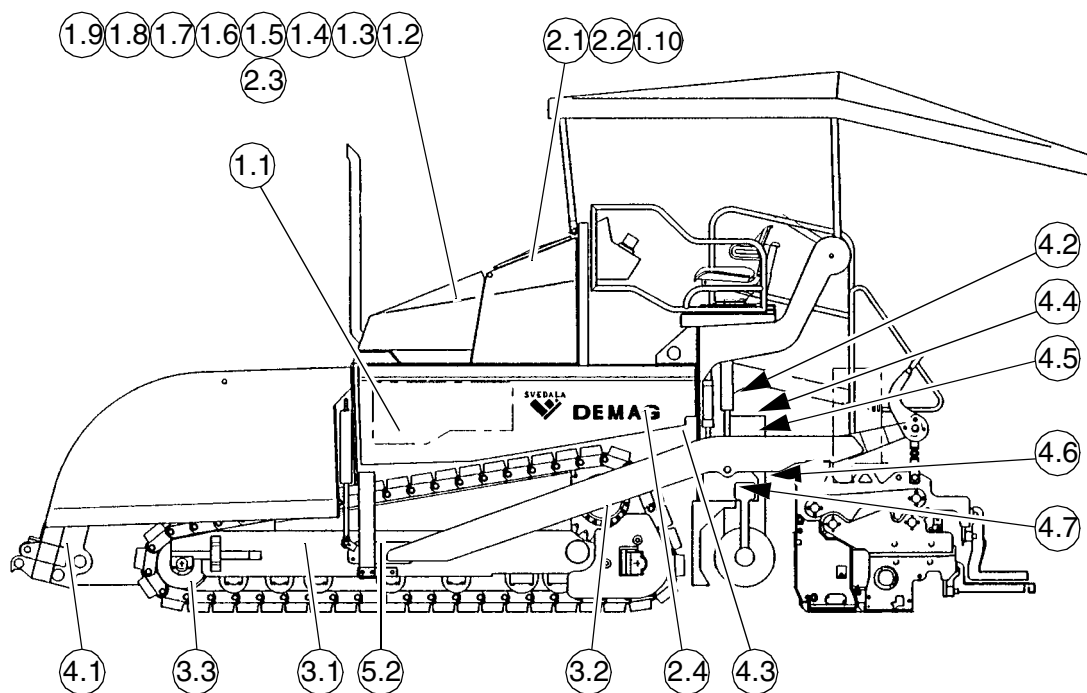
## 2.8 Tous les ans ou toutes les 1000 heures de service

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, remplacer si besoin est
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.

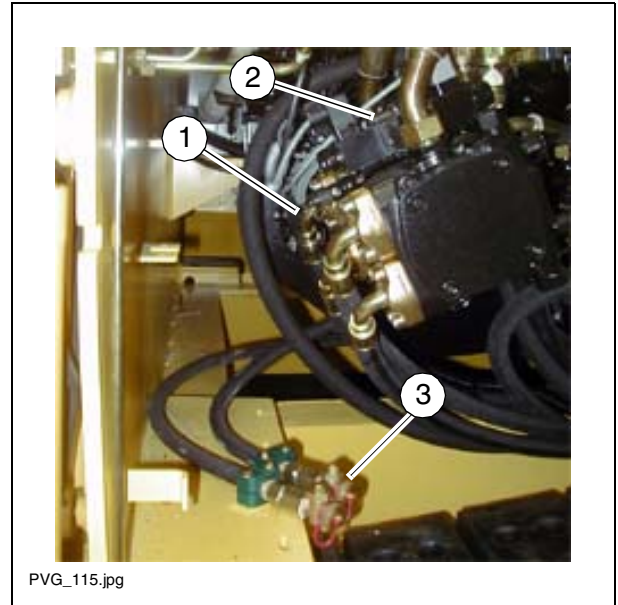
Après dévissage de la vis, un peu d'huile devrait s'écouler. Si ce n'est pas le cas, compléter le niveau en versant de l'huile par l'orifice de remplissage (2).

Veiller à la propreté!

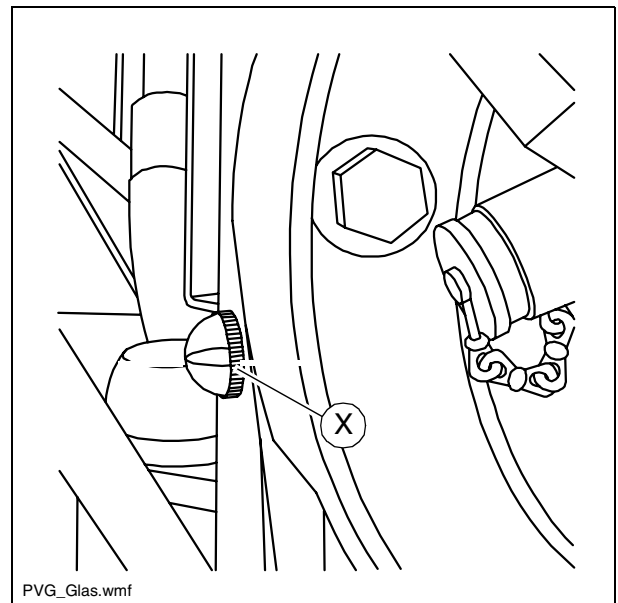
#### Vidange d'huile:

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

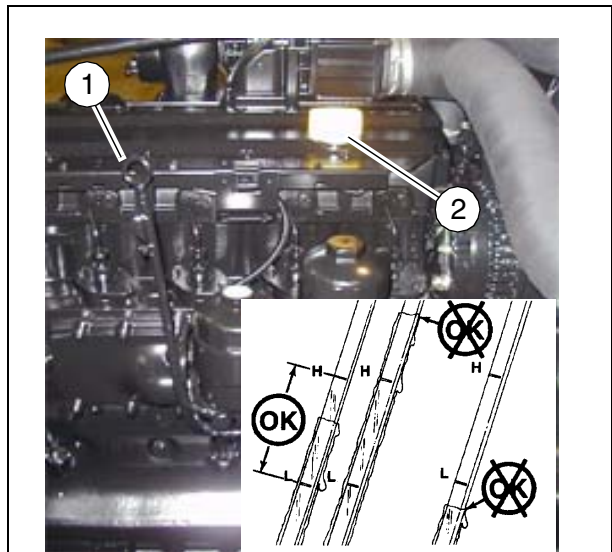
Contrôler chaque fois avant le début du travail le niveau d'huile du moteur avec la jauge (1).

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:

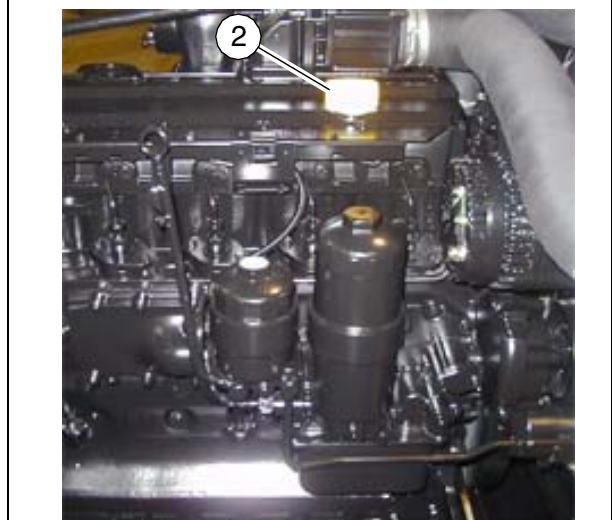
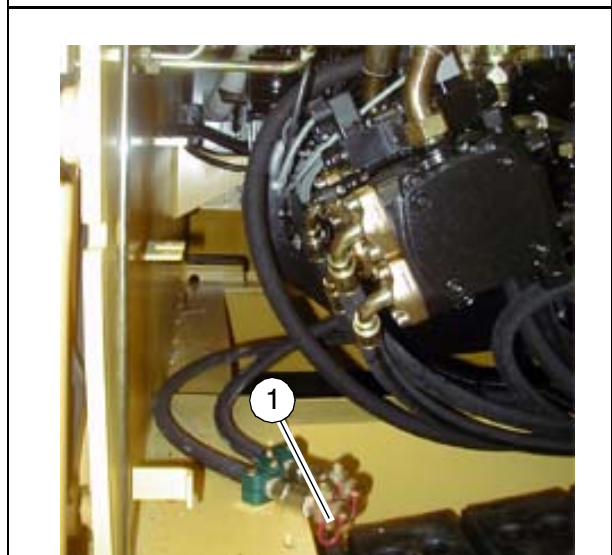


N'effectuer la vidange d'huile qu'à chaud.

- 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

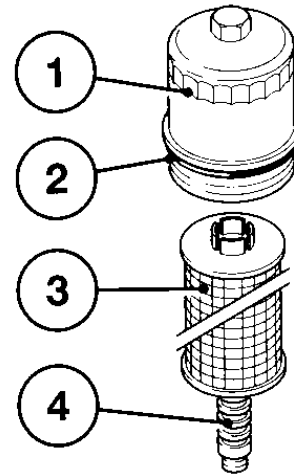


## Moteur d'entraînement - filtre à huile (1.3)



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

- Desserer 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 :

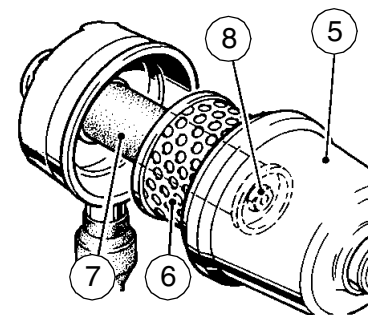
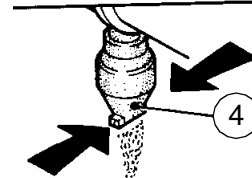
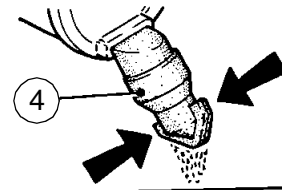
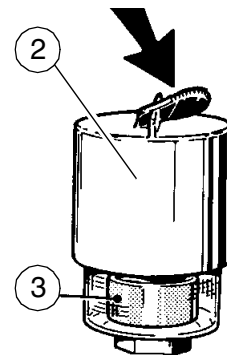
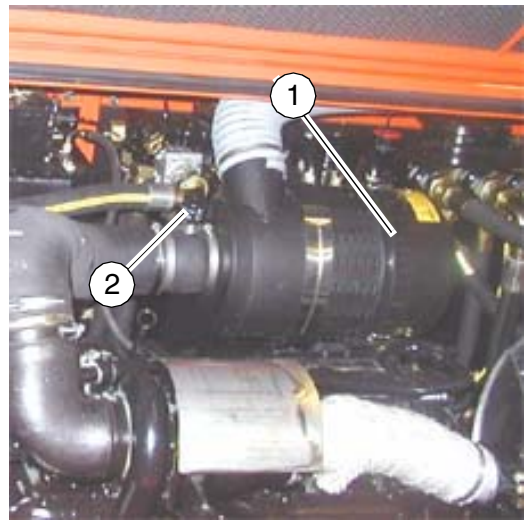
- Pour le remplacement, desserrer l'écrou à six pans (8) et extraire la cartouche (7).
- Introduire la cartouche neuve, remonter et serrer l'écrou.
- Placer la cartouche filtre (6) et refermer le carter du filtre à air (1).



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

## Système 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 (-25C).

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

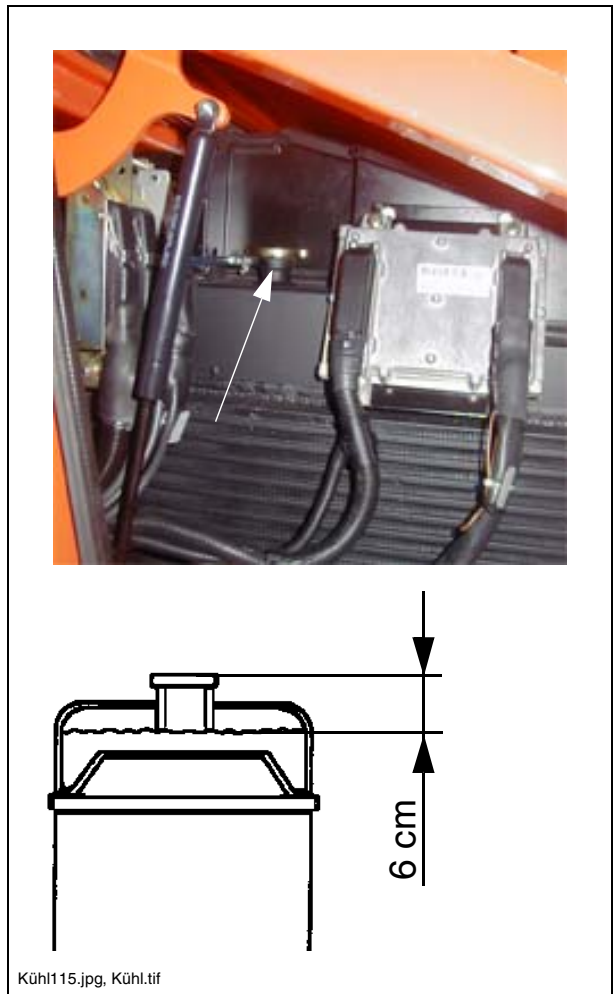
Le finisseur est équipé de série d'un radiateur à huile hydraulique. Ce radiateur revêt une importance primordiale pour la sûreté de fonctionnement de l'ensemble du système hydraulique.

Un radiateur à huile encrassé peut entraîner les dommages suivants:

- Température d'huile anormalement élevée
- Vieillesse prématurée 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.

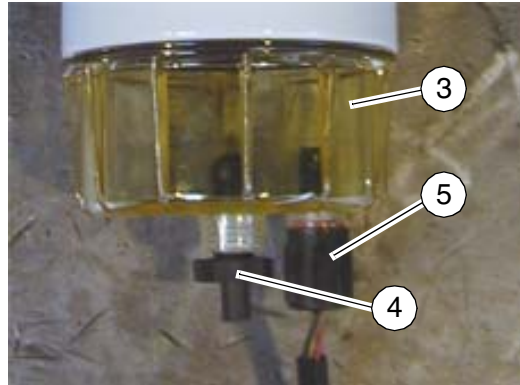
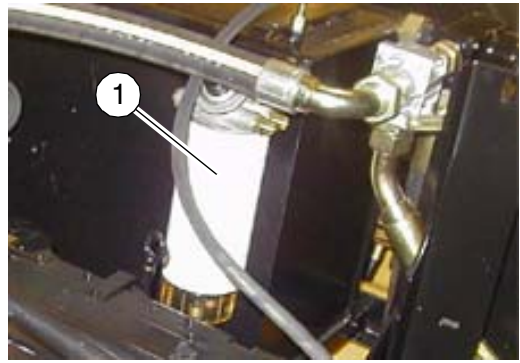
### Purge de l'eau du préfiltre :

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

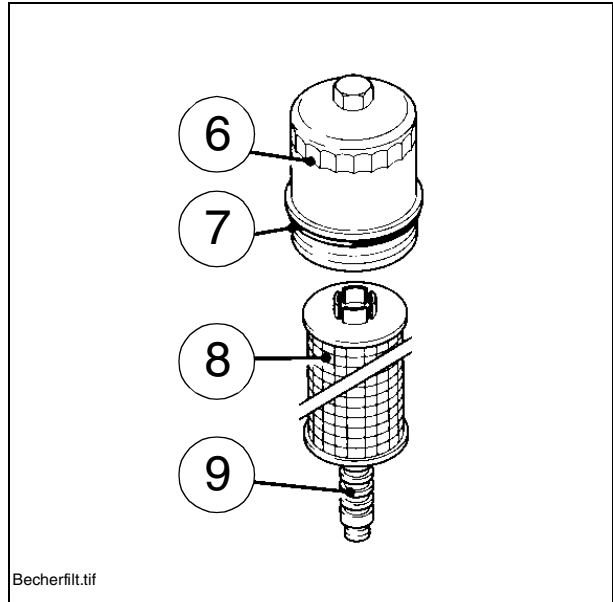
- Purger l'eau
- Déconnecter la prise du capteur d'eau (5)
- Desserrer et dévisser la cartouche filtrante et le récipient de collecte avec un serre-filtre ou avec une clé à filtre
- Dévisser le récipient de collecte (3) de la cartouche et le nettoyer si besoin est.
- Nettoyer la surface d'étanchéité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



Oelwech.tif

## 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.

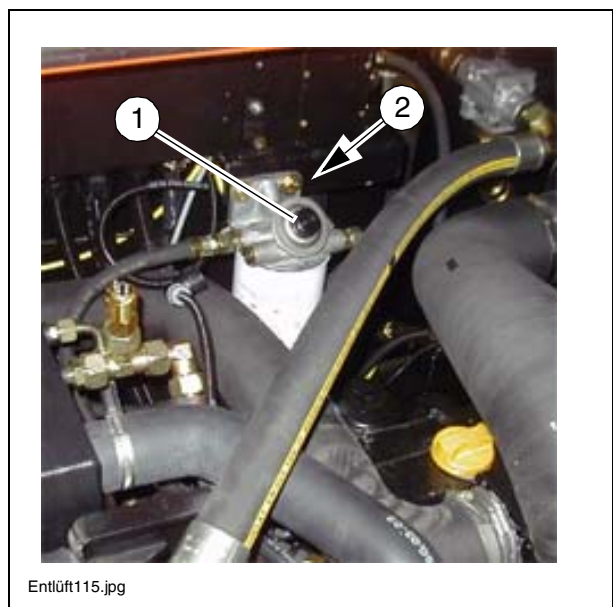
## Purger l'air du système de carburant.

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.



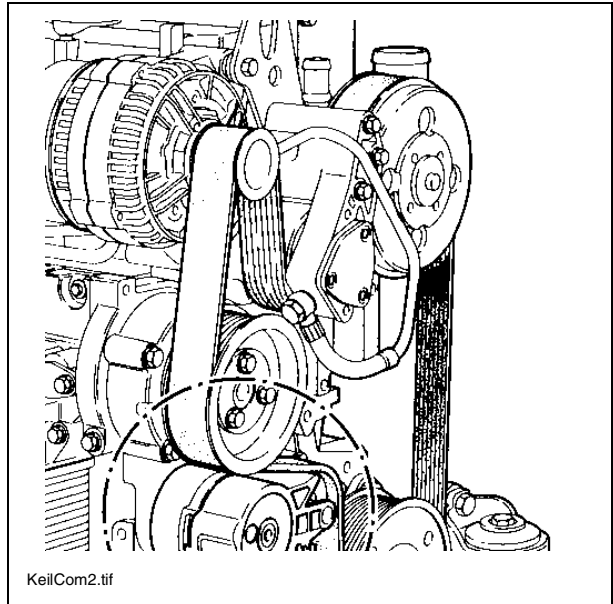
Les courroies neuves s'allongent après une durée de service de 15-20 minutes et doivent être retendues.

## 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.



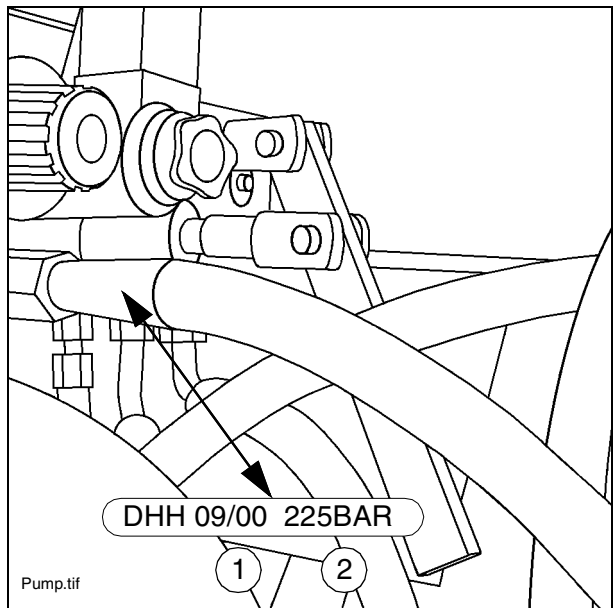
Les tuyaux trop anciens deviennent poreux et peuvent éclater! Risque d'accident !



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.





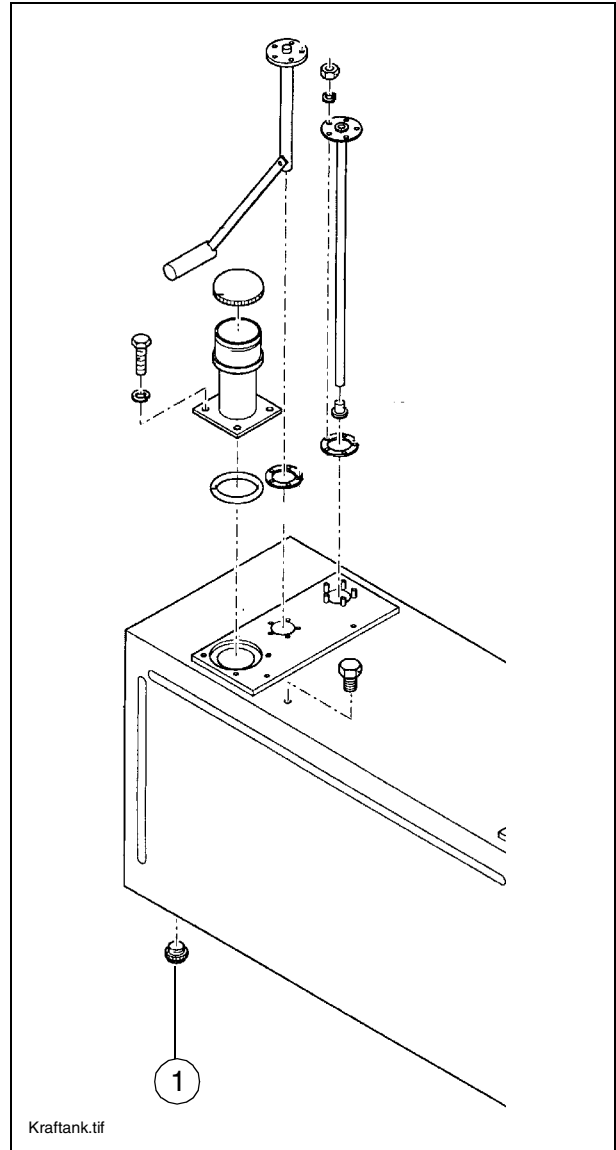
## Réservoir à carburant (1.10)

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.

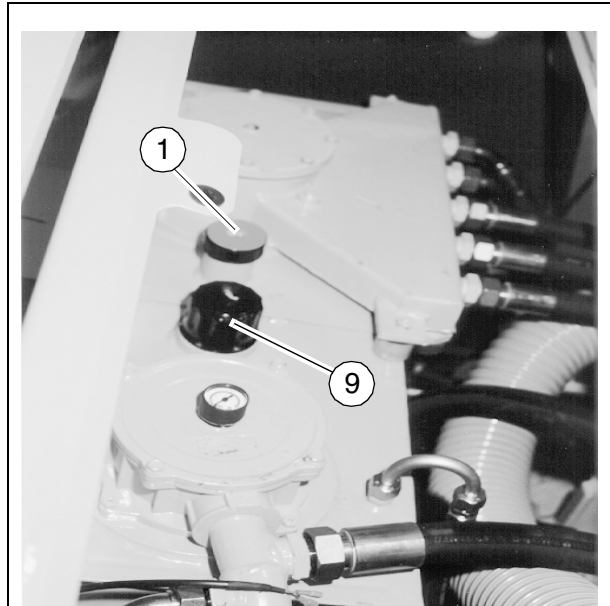


## Réservoir à huile hydraulique (2.1)

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).



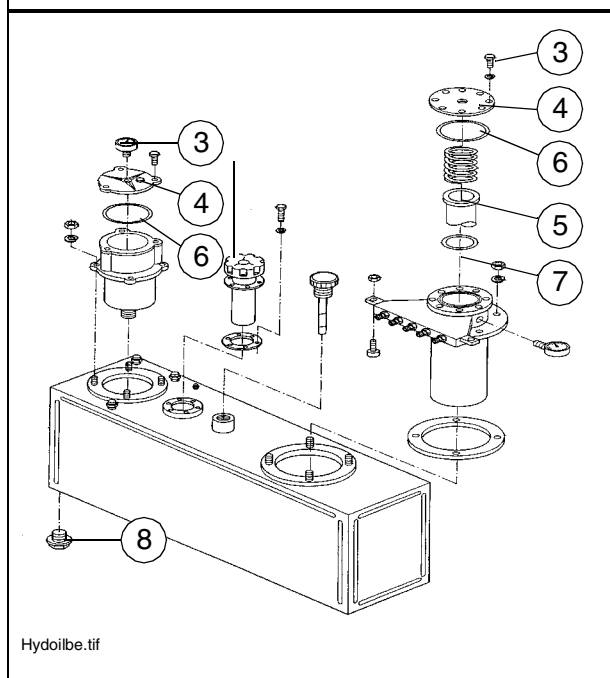
N'utiliser que les huiles hydrauliques recommandées (voir la section "recommandation d'huile hydraulique").



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

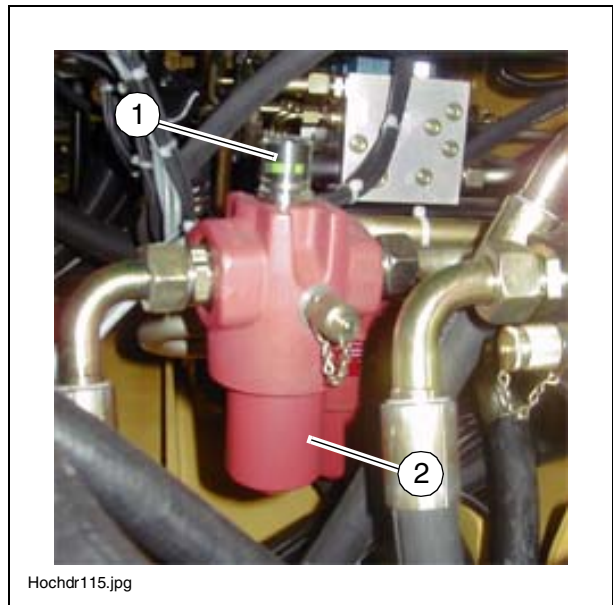


## Filtre haute pression (2.4)

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.

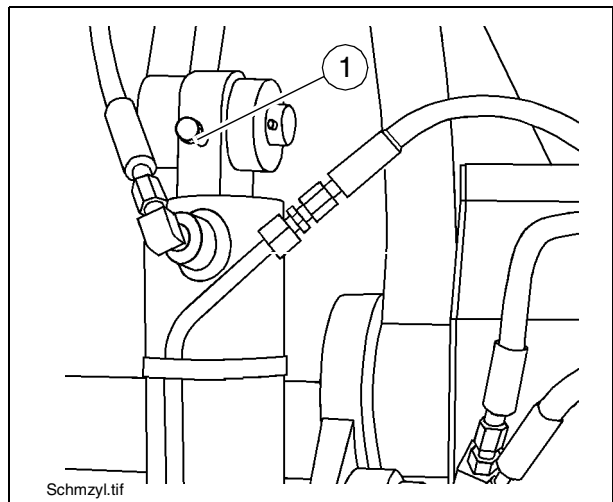


Après le remplacement de la cartouche de filtre, la marque rouge de l'indicateur d'entretien (1) passe automatiquement au vert.

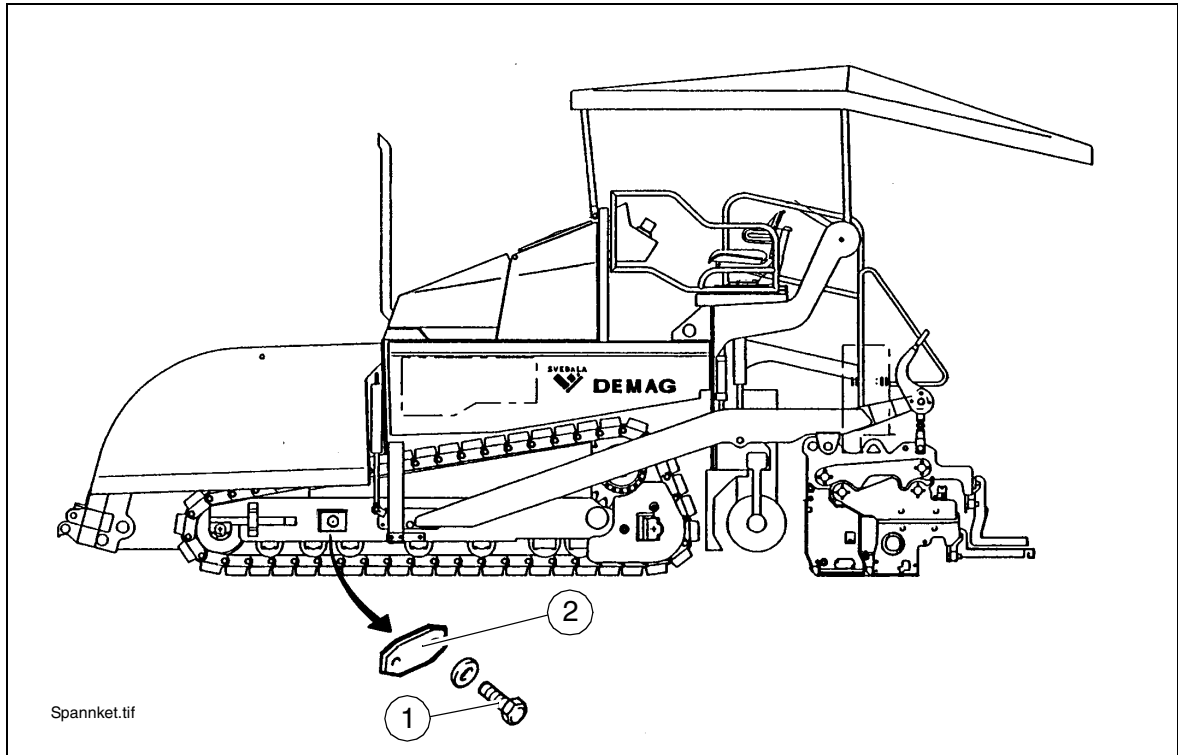
## Vérin hydraulique (2.5)

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)

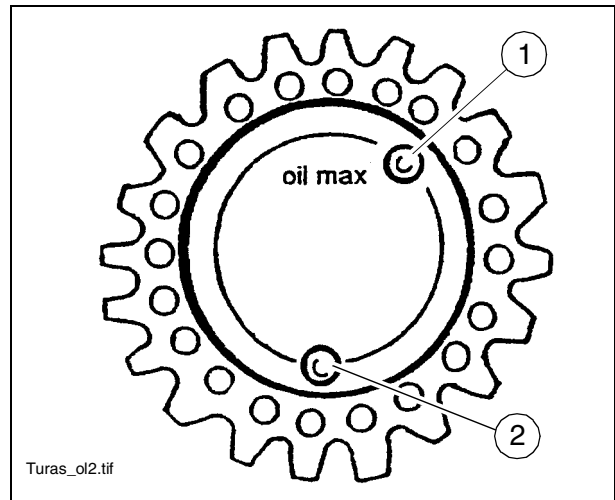
- Pour **contrôler le niveau d'huile**, dévisser la vis de contrôle (1).



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)

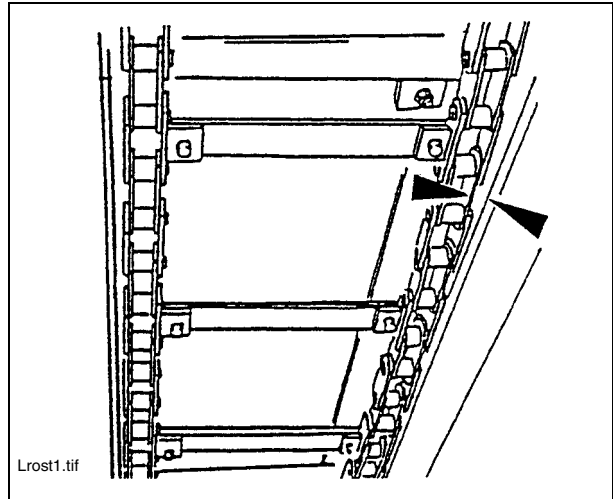
La roue-guide est pourvue d'un remplissage permanent en huile.

## Chaîne du convoyeur (4.1)

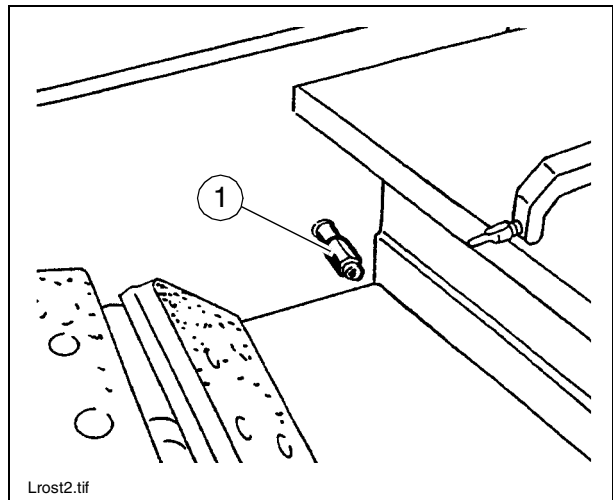


Lorsque la chaîne est convenablement tendue, son bord inférieur se situe à env. 4 cm en-dessous du bord inférieur du cadre.

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.

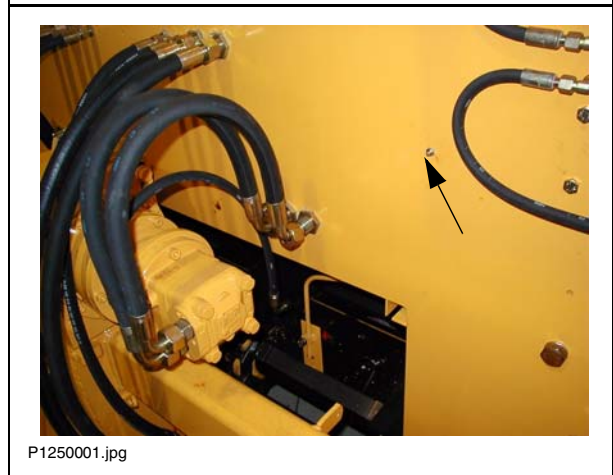


Ne pas tendre les chaînes d'un seul côté!



## 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).

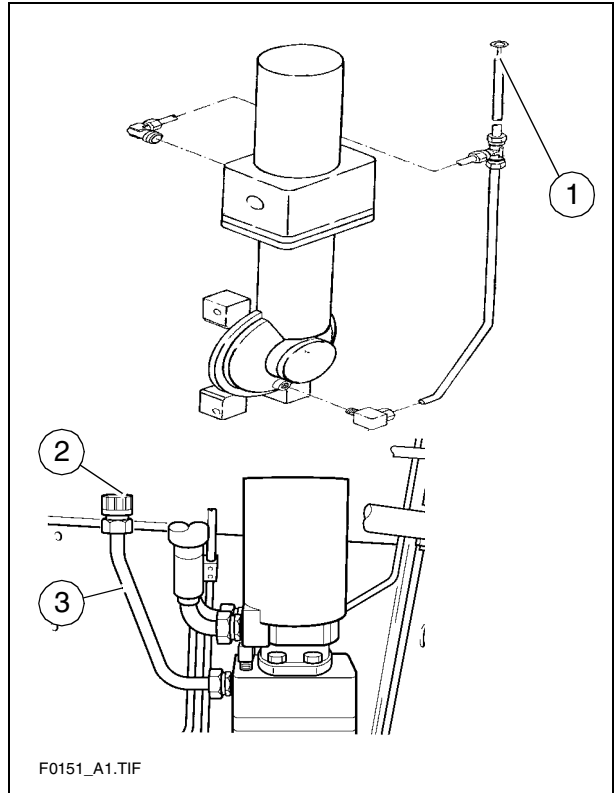
Compléter le niveau d'huile : Après avoir retiré le couvercle (2), par le tube de remplissage (3).



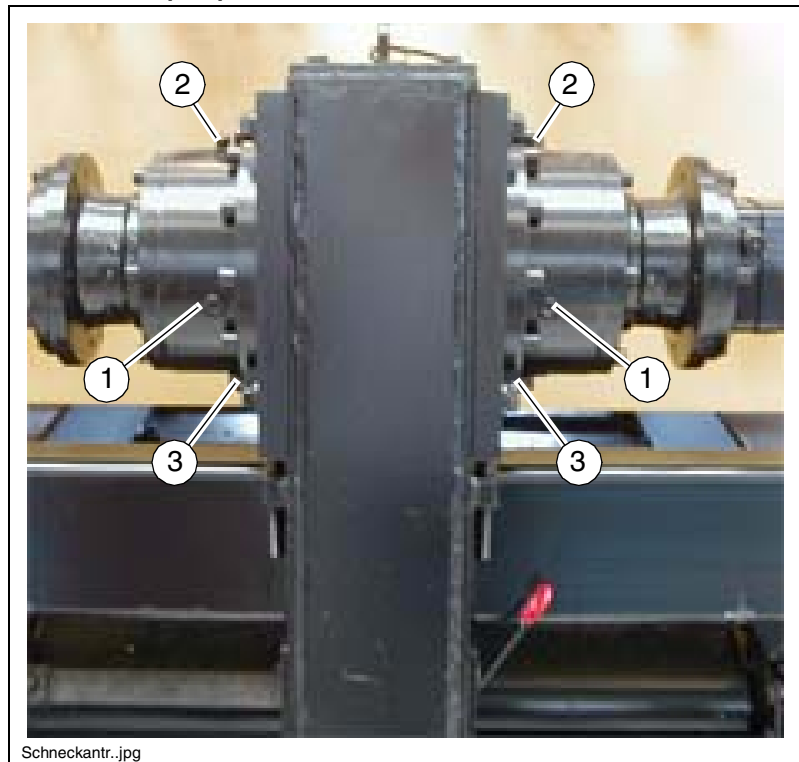
10 cm sur la jauge correspondent à environ 0,25 l d'huile.

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).

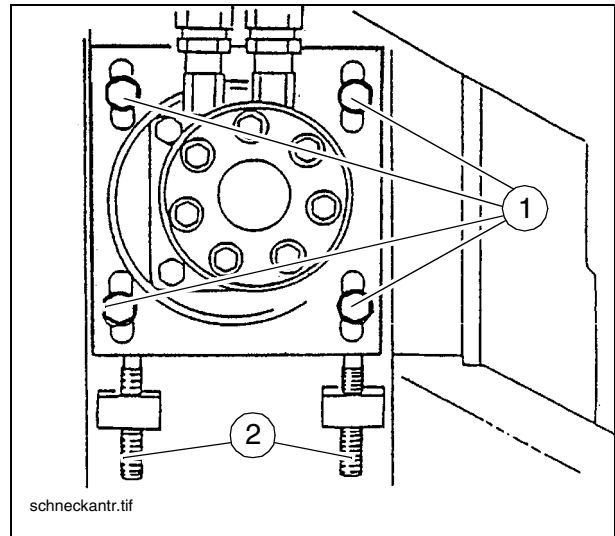
## Chaînes d'entraînement des vis (4.5)



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



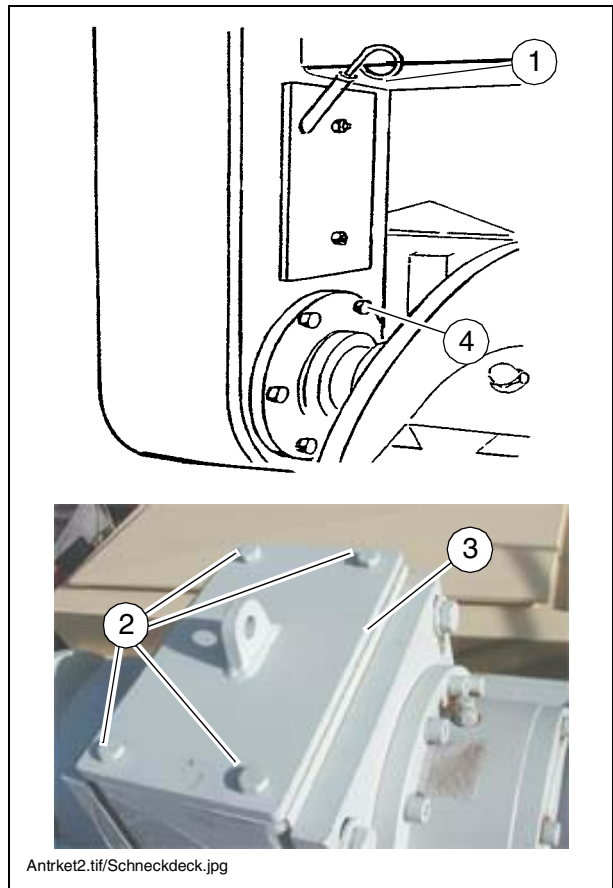
Effectuer la vidange d'huile à chaud.

- 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.

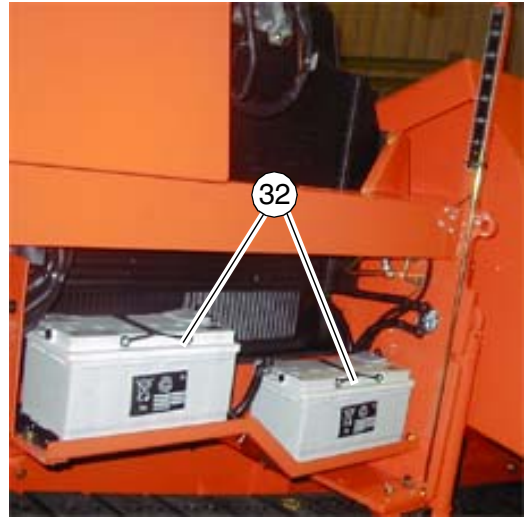


Eviter le contact entre l'huile hydraulique et la peau.

## 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

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

b) Fluide sous pression à base d'huile minérale

<b>Fabricant</b>	<b>Classe de viscosité ISO VG 46</b>
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	2,0	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

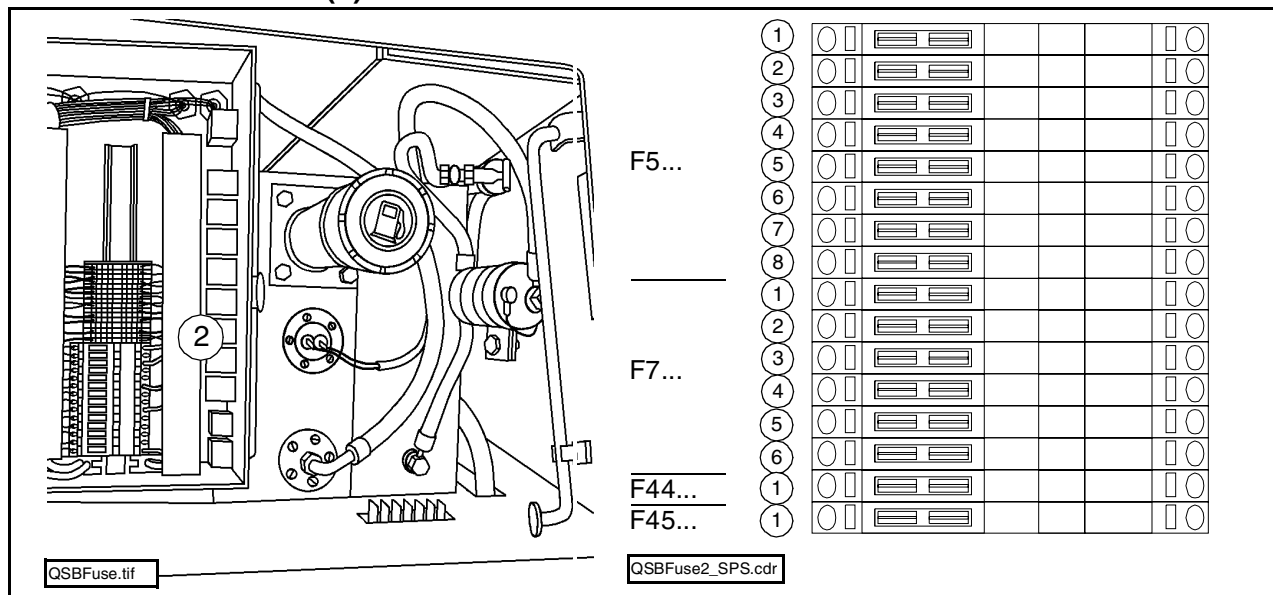
## 4 Fusibles électriques

### 4.1 Fusibles principaux (à côté des batteries)

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

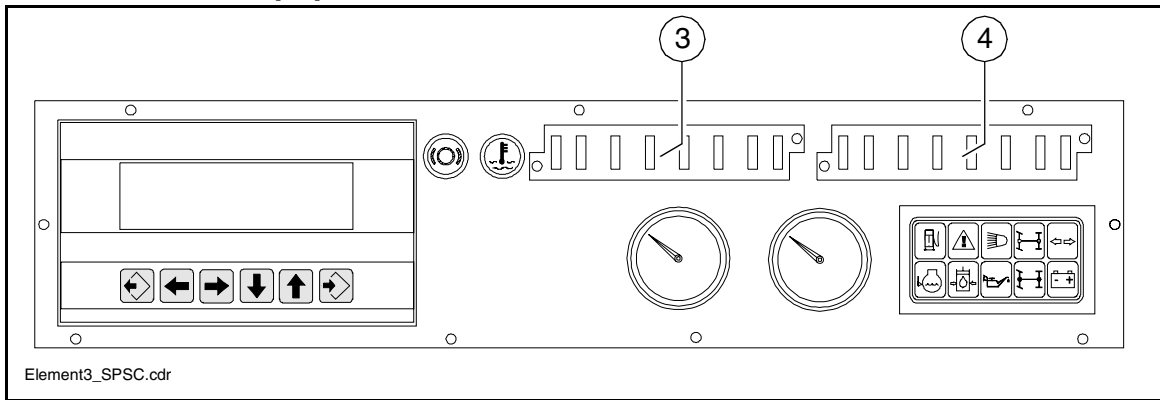
### 4.2 Fusibles dans le bornier principal (à côté du réservoir de carburant)

#### Porte-fusibles (2)

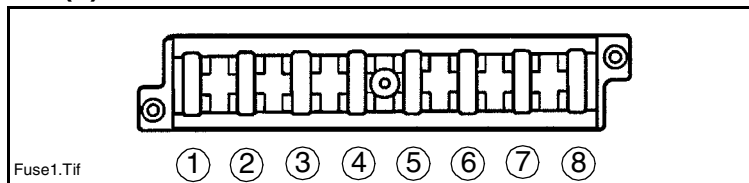


No.	F5.1 - F5.8	A
1.	Translation	15
2.	Capteurs / BB3	1
3.	Démarrreur	10
4.	Chauffage	10
5.	1ère prise électrique arrière gauche	10
6.	2ème prise électrique arrière gauche / éclairage échelle	10
7.	1ère prise électrique arrière droite	10
8.	2ème prise électrique arrière droite / éclairage échelle	10
No.	F7.1 - F7.8	A
1.	Esclave 1	5
2.	Esclave 2	5
3.	Esclave 3	5
4.	Esclave 4	5
5.	Esclave 5	5
6.	Esclave 6	5
No.	F44	A
1.	MC6 H/Mécanisme de translation	1
No.	F45	A
1.	Gateway / commande moteur	5

### 4.3 Fusibles sur le pupitre de commande



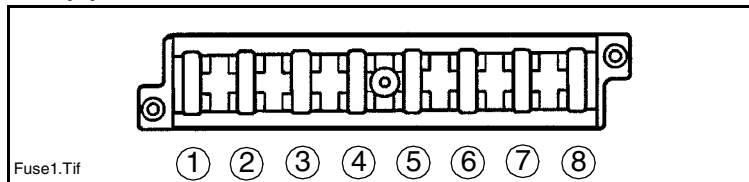
#### Porte-fusibles (3)



No.	F1.1 - F1.8	A
1.	Moteur thermique / ARRET D'URGENCE	5
2.	Témoins de contrôle	3
3.	Module de commande A1 / affichage / convertisseur de tension / Commande de convoyeur à grille	10
4.	Coupe-circuit esclave 1-3	10
5.	Coupe-circuit esclave 4-6	10
6.	Projecteur de toit (o)	10
7.	Télécommande / inclinaison latérale / Coupe-circuit affichage ST/VIB	5
8.	Commande EMR	10



## Porte-fusibles (4)



No.	F2.1 - F2.8	A
1.	Libre	5
2.	Klaxon	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

