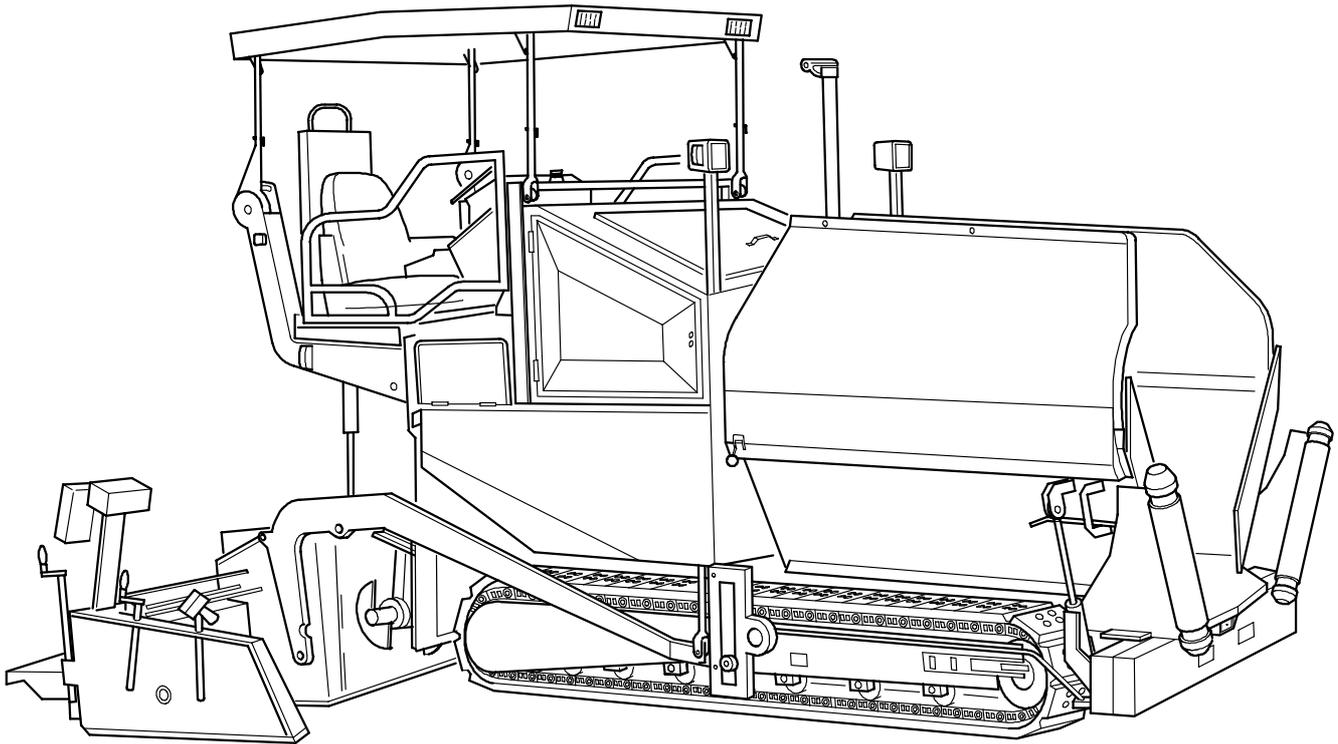


# SVEDALA **DEMAG**



Manuel de service

01-0504

F

875 .....

Finisseur  
DF 65 C

900 98 09 00



# Avant-propos

Pour utiliser correctement cet engin, il faut disposer de certaines connaissances. Celles-ci sont données dans les présentes instructions de service. Les informations sont représentées sous une forme claire et concise. Les chapitres sont organisés par ordre alphabétique. Chaque chapitre commence par la page 1. Les pages sont notées selon le lettre du chapitre et le numéro de page.

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

Plusieurs options différentes sont également documentées dans les présentes instructions de service. Lors de l'utilisation de la machine et la réalisation des travaux d'entretien, il est important d'observer la description correspondant à l'option existante.

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



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



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



pour les remarques et les explications.

- indique l'équipement de série.
- indique l'équipement hors fourniture.

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

Dynapac GmbH  
Niederlassung Lingen

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



# Table des matières

<b>A</b>	<b>Utilisation conforme</b> .....	<b>1</b>
<b>B</b>	<b>Description de l'engin</b> .....	<b>1</b>
1	Description de l'utilisation .....	1
2	Description des organes et des fonctions .....	2
2.1	Véhicule .....	3
	Constitution .....	3
3	Equipements de sécurité .....	6
3.1	Contacteur d'arrêt d'urgence .....	6
3.2	Direction .....	6
3.3	Klaxon .....	6
3.4	Clé de contact / éclairage .....	6
3.5	Dispositifs de sécurité de l'installation de chauffage au gaz .....	6
3.6	Interrupteur principal .....	8
3.7	Sécurités de transport de la trémie .....	8
3.8	Dispositifs de blocage de la table pour le transport .....	8
3.9	Verrouillage du toit abri (1) .....	9
3.10	Autres équipements de sécurité .....	10
3.11	Autres équipements: .....	10
4	Caractéristiques techniques de la version standard .....	11
4.1	Dimensions .....	11
4.2	Poids .....	12
4.3	Performances .....	13
4.4	Mécanisme de translation .....	13
4.5	Moteur .....	13
4.6	Système hydraulique .....	14
4.7	Trémie .....	14
4.8	Transport des enrobés .....	14
4.9	Répartition des enrobés .....	15
4.10	Commande de table .....	15
4.11	Equipement électrique .....	16
4.12	Installation de chauffage de table au gaz (O) .....	16
5	Emplacements des marquages et des plaques de types .....	17
5.1	Plaque signalétique du finisseur (4) .....	19
5.2	Plaque signalétique Installation au gaz liquéfié (12) .....	20
6	Normes européennes .....	21
6.1	Niveau acoustique continu .....	21
6.2	Conditions opératoires pendant les mesures .....	21
6.3	Emplacement du point de mesure .....	21
6.4	Vibrations transmises à l'ensemble du corps .....	22
6.5	Vibrations transmises aux bras et aux mains .....	22
6.6	Compatibilité électromagnétique (CEM) .....	22

<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 la remorque .....	3
2.3	Après le transport .....	3
3	Transport en circulation routière publique .....	4
3.1	Préparatifs .....	4
3.2	Conduite sur la voie publique .....	5
4	Chargement par grue .....	6
5	Remorquage .....	7
6	Garer l'engin de manière sûre .....	8
<b>D</b>	<b>Conduite .....</b>	<b>1</b>
1	Consignes de sécurité .....	1
2	Organes de service .....	2
2.1	Pupitre de commande .....	2
2.2	Télécommande .....	20
	Face avant .....	20
	Face arrière .....	21
2.3	Organes de commande sur le finisseur .....	22
	Ajusteur du régime moteur (67) .....	22
	Batteries (68) .....	23
	Interrupteur général de batterie (69) .....	23
	Système de verrouillage de la trémie pour le transport (70) .....	23
	Fin de course du convoyeur à grille (Paddel) (71) .....	24
	Interrupteur de fin de course à ultrasons (72) de la vis .....	25
	Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (73) .....	25
	Prises pour le système automatique de nivelage/inclinaison (74) .....	26
	Prise de télécommande (75) .....	26
	Régulation de vitesse de la vibration (76) et des tampers (spécifiques de la table) (77) .....	27
	Installation de vaporisation de produit de séparation (80), (81) .....	28
	Verrouillage du toit pliable (à droite et à gauche de la console de toit) (82) .....	28
	Sécurité mécanique de transport de la table (à gauche et à droite) (90) .....	29
	Dispositif de blocage du siège (derrière le siège du conducteur) (91) .	30

3	Conduite .....	31
3.1	Préparer le fonctionnement .....	31
	Equipements et outils nécessaires .....	31
	Avant le commencement du travail (Le matin ou lors du commencement d'un tronçon de pose d'enrobés).....	31
	Liste de contrôle pour le conducteur d'engin .....	32
3.2	Démarrer le finisseur .....	33
	Avant le démarrage du finisseur .....	33
	Démarrage «normal» .....	33
	Démarrage externe (assistance au démarrage) .....	34
	Après le démarrage .....	35
	Surveiller les voyants de contrôle .....	36
	Témoin de pression d'huile moteur (1) .....	36
	Témoin de charge de batterie (2) .....	36
3.3	Préparatifs des travaux de pose .....	37
	Produit de séparation .....	37
	Chauffage de la table .....	37
	Marque de direction .....	37
	Chargement et transport des enrobés .....	38
3.4	Démarrage pour la pose .....	39
3.5	Contrôles pendant la pose .....	41
	Fonctions du finisseur .....	41
	Qualité de la pose .....	41
3.6	Pose avec Table-Stop .....	42
	Généralités .....	42
	Désactivation de la position flottante .....	42
3.7	Interrompre, arrêter le fonctionnement .....	43
	En cas de interruptions de la pose (par ex. retard des camions de transport de matériau) .....	43
	En cas d'interruptions plus longues (exemple: à l'heure du déjeuner) .....	43
	Après la fin du travail .....	44
4	Pannes .....	46
4.1	Problèmes lors de la pose .....	46
4.2	Pannes du finisseur .....	48
<b>E</b>	<b>Réglages et équipements .....</b>	<b>1</b>
1	Indications de sécurité particulières .....	1
2	Vis de répartition .....	2
2.1	Réglage en hauteur .....	2
2.2	Avec le positionnement mécanique par cliquet .....	3
2.3	Avec un positionnement hydraulique (o) .....	3
2.4	Elargissement des vis .....	4
3	Table .....	5
4	Branchements électriques .....	5
4.1	Branchement des télécommandes .....	5
4.2	Raccordement du dispositif de nivellement .....	5
4.3	Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis .....	6
4.4	Raccordement du dispositif de nivellement o .....	6
4.5	Branchement des projecteurs de travail .....	6

<b>F</b>	<b>Entretien .....</b>	<b>1</b>
1	Indications de sécurité pour l'entretien .....	1
2	Intervalles d'entretien .....	2
2.1	Entretien quotidien (ou toutes les 10 heures de fonctionnement) .....	3
2.2	Entretien hebdomadaire (ou toutes les 50 heures de fonctionnement) .....	5
2.3	Toutes les 500 heures de fonctionnement .....	7
2.4	Entretien annuel (ou toutes les 1000 heures de fonctionnement) .....	7
2.5	Tous les 2 ans (ou toutes les 2000 heures de fonctionnement) .....	9
3	Points de contrôle, de graissage et de vidange .....	10
3.1	Points de contrôle .....	11
	Moto-réducteurs translation Chenilles (1) .....	11
	Batteries (2) .....	12
	Filtre à air (filtre à air sec) (3) .....	12
	Tension des chaînes du mécanisme de translation (4) .....	13
	Boîte de distribution de pompes (5) .....	14
	Filtre hydraulique haute pression (6) .....	14
	Chaînes d'entraînement du convoyeur à grille (8) .....	15
	Paliers extérieurs de vis (9) .....	16
	Niveau du carter de vis (11) .....	17
	Chaînes d'entraînement des vis de transport (12) .....	18
	Entraînement du convoyeur à grille (13) .....	18
	Moteur Diesel (17) .....	19
	Galets de renvoi du convoyeur (20) .....	19
	Courroies trapézoïdales (21) .....	19
	Réservoir de carburant (22) .....	20
	Filtre à carburant (23) .....	20
	Filtre d'aspiration du système hydraulique (24) .....	20
	Réservoir d'huile hydraulique (25) .....	20
	Tension des chaînes du convoyeur à grille (27) .....	21
	Contrôle visuel général .....	22
	Contrôle par un expert .....	22
3.2	Points de vidange .....	23
	Boîte de transfert de pompe (5) .....	23
	Moteur diesel (17) .....	23
	Réservoir de carburant (22) .....	24
	Réservoir d'huile hydraulique (25) .....	24
4	Lubrifiants et produits d'exploitation .....	25
4.1	Huile hydraulique .....	26
4.2	Quantités de remplissage .....	27
5	Fusibles électriques .....	28
5.1	Fusibles principaux (1) .....	28
5.2	Fusibles dans le bornier principal .....	28
5.3	Fusibles sur le pupitre de commande .....	30

# A Utilisation conforme



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

La machine de construction de routes décrite dans ces présentes instructions de ser-vice est un finisseur propre à la mise en place par couches de matériaux mélangés (enrobés), de béton cylindré, voire de béton maigre, pauvre en ciment, de cailloux concassés pour la construction de voies et de mélanges minéraux libres pour les ba-ses de revêtement routier.

Le finisseur doit être employé et entretenu selon les directives décrites dans ces ins-tructions de service. Toute autre utilisation de la machine n'est pas réglementaire et peut se solder par des dommages corporels ou des dommages au finisseur ou aux biens.

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

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

L'exploitant doit s'assurer que le finisseur est employé uniquement de manière con-forme au règlement et que tous dangers pour la vie et la santé de l'utilisateur ou de tiers sont évités. Outre les prescriptions du règlement pour la protection contre les ac-cidents du travail, les règles habituelles de sécurité industrielle, ainsi que les directi-ves d'utilisation, d'entretien et de maintenance doivent être respectées. L'exploitant doit s'assurer que tout utilisateur a lu et compris les présentes instructions de service.

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

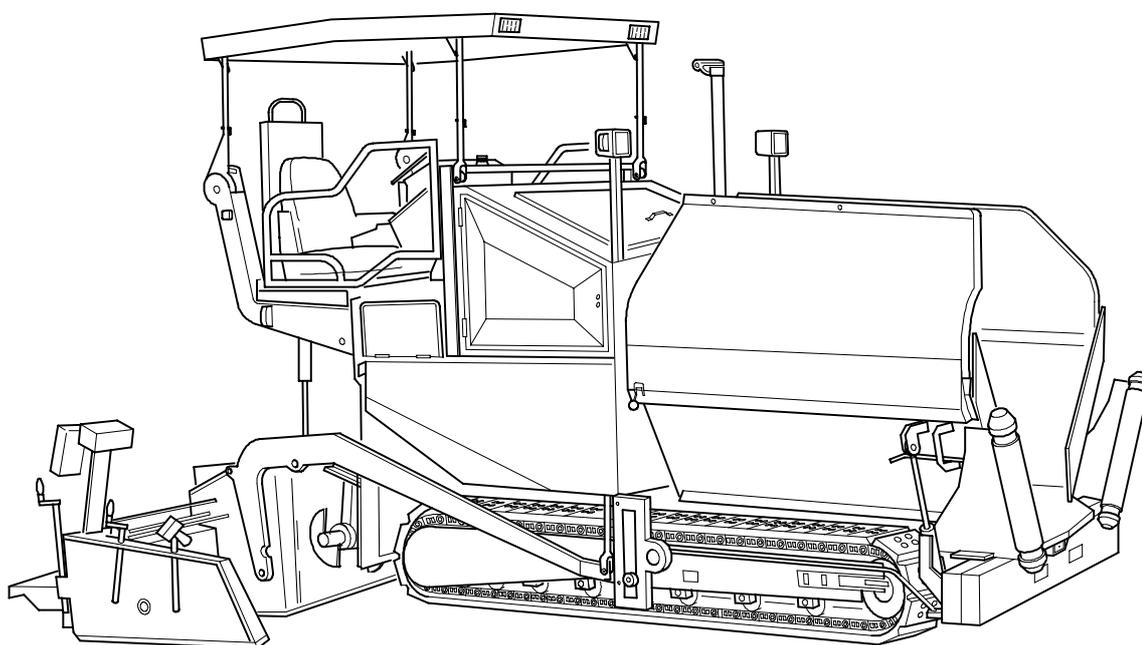
Le consentement de l'administration publique ne remplace toutefois pas l'autorisation du fabricant.



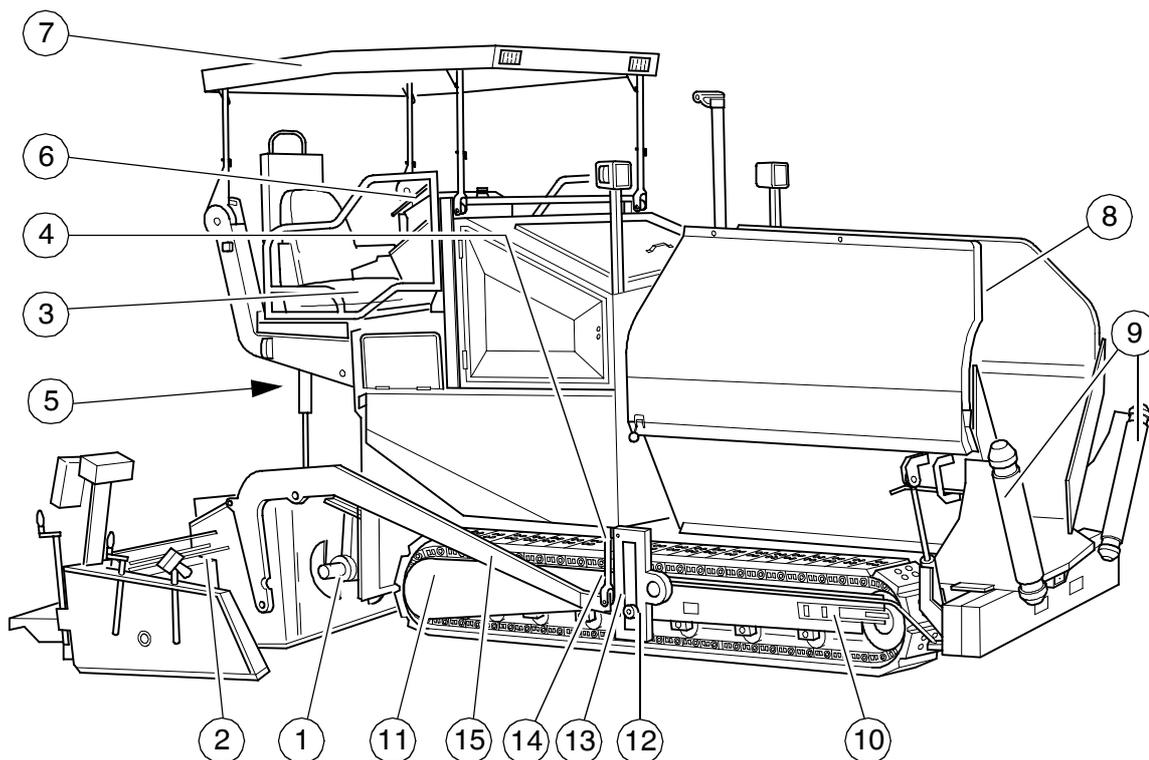
# B Description de l'engin

## 1 Description de l'utilisation

Le finisseur DF 65 C SVEDALA DEMAG est un finisseur équipé d'un train de roulement à chenilles pour la pose de matériaux mélangés bitumineux, de béton cylindré ou pauvre en ciment, de cailloux concassés pour la construction de voies et de mélanges minéraux pour la base de revêtement de routes.



## 2 Description des organes et des fonctions



DF65C.wmf

Pos.		Désignation
1	●	Vis
2	●	Table
3	●	Poste de commande
4	●	Indicateur d'épaisseur de la couche posée
5	●	Boîtier de commande du chauffage de la table
6	●	Pupitre de commande (coulissant latéralement)
7	○	Toit abri
8	●	Trémie
9	●	Rouleaux pour l'accostage de camions
10	○	Train de roulement à chenilles
11	●	Mécanisme de translation du train de roulement à chenilles
12	●	Rouleau tracteur
13	●	Guide du bras
14	●	Vérins de nivellement pour l'épaisseur de couche posée
15	●	Bras

● = Equipement de série

○ = Equipement hors fourniture

## 2.1 Véhicule

### Constitution

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

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

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

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

Sont disponibles comme accessoires spéciaux (○):

- Dispositif automatique de nivellement / réglage de l'inclinaison latérale
- Sabot de réduction supplémentaire
- Plus grandes largeurs de travail
- Toit abri
- Console-siège coulissante
- Eclairages supplémentaires
- Traverse à rouleaux à extension hydraulique

Autres équipements et possibilités d'équipements supplémentaires sur demande.

**Moteur:** Le finisseur est entraîné par un moteur Diesel Deutz 4 cylindres refroidi par air. Pour de plus amples détails, voir les instructions de service du moteur.

**Train de chenilles:** Les deux trains de chenilles sont entraînés indépendamment l'un de l'autre. Ils fonctionnent directement sans chaînes d'entraînement. La tension des chaînes du mécanisme d'entraînement se laisse ajuster par l'intermédiaire d'un tendeur à graisse.

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

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

Ces moteurs hydrauliques entraînent les chaînes du mécanisme d'entraînement par l'intermédiaire d'un réducteur planétaire directement intégré dans les roues motrices des trains de roulement.

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

Le contrôle électronique du synchronisme permet un déplacement en ligne droite précis; le contrôle du synchronisme peut être réglé depuis le pupitre de commande. Par un dispositif de blocage accessible par le haut, le pupitre de commande coulissant est bloqué sur le côté gauche ou droit du finisseur.

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

De cette manière, le finisseur dévie moins de sa trajectoire, ce qui facilite la pose dans les courbes.

Une traverse à rouleaux à extension hydraulique est disponible en option. Elle s'adapte de manière optimale à la longueur de versement du camion d'enrobés.

**Trémie:** L'entrée de la trémie est munie d'un convoyeur à grille pour le déchargement et le transport jusqu'à la vis de répartition.

La capacité de la trémie est de 10 t environ.

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

**Transport des enrobés:** Le finisseur possède deux convoyeurs à grille actionnés de manière indépendante l'un de l'autre, qui extraient le mélange de matériaux de la trémie vers les vis de distribution.

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

**Vis de répartition:** la commande et l'actionnement des vis de répartition sont indépendants des convoyeurs à grille. Les demi-vis droite et gauche peuvent être actionnées séparément. La commande est entièrement hydraulique.

Le sens de transport peut être modifié indifféremment vers l'intérieur ou vers l'extérieur. Il est donc possible de disposer en permanence d'une alimentation suffisante en matériau quand il est nécessaire, par exemple, de charger beaucoup plus d'un côté. La vitesse de rotation des vis est réglée de manière continue par le flux des enrobés par l'intermédiaire de capteurs.

**Réglage en hauteur et élargissement des vis:** le réglage en hauteur et l'élargissement des vis autorisent une adaptation optimale aux épaisseurs et aux largeurs de couches posées les plus différentes.

Dans la version de base, la hauteur est réglée au moyen de tendeurs à vis. Dans une autre version à vérins hydrauliques (○), la hauteur peut être ajustée à partir du pupitre de commande.

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

**Système de nivellement / réglage de l'inclinaison latérale:** Avec le réglage de l'inclinaison latérale (○), le point de traction peut être réglé au choix à droite ou à gauche avec une différence définie par rapport au côté opposé.

Pour la détermination de la valeur réelle, les deux bras de traction sont reliés à des tiges d'inclinaison latérale.

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

Le réglage en hauteur du point de tractions du bras (rouleau tracteur) règle l'épaisseur de la couche posée ou la hauteur de pose de la table.

L'actionnement est assuré des deux côtés de manière électrohydraulique, soit par action manuelle sur un interrupteur à bascule, soit automatiquement par des capteurs électroniques de hauteur. Pour une description plus détaillée, voir les instructions de service «Dispositifs de nivellement».

**Dispositif de relevage de la table:** Le dispositif de relevage de la table sert à relever la table pour les trajets de transport. La table est relevée des deux côtés de manière électrohydraulique par le biais de vérins hydrauliques montés sur les bras; la commande s'effectue à partir du pupitre par l'intermédiaire d'un interrupteur à bascule.

**Boîtier de commande du chauffage de la table:** Selon la version, le chauffage de table est mis en œuvre et surveillé par l'intermédiaire d'un coffret de commande installé sur la table ou à l'arrière de la machine.

### 3 Equipements de sécurité

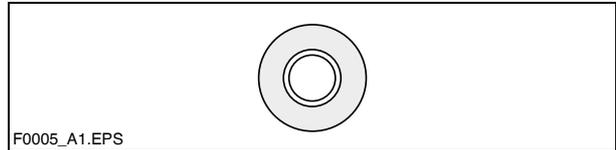
Travailler en sécurité n'est possible que si les dispositifs de commande et de sécurité sont en parfait état de fonctionnement et si les équipements de protection sont convenablement montés.



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

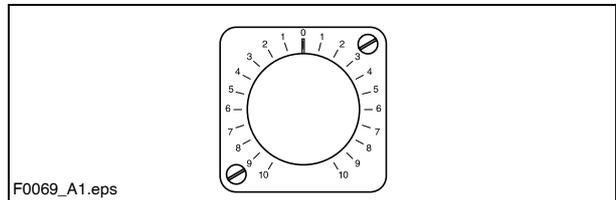
#### 3.1 Contacteur d'arrêt d'urgence

- sur le pupitre de commande
- sur les télécommandes (O)



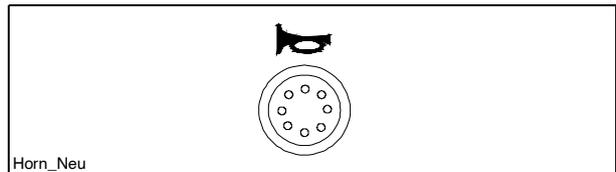
L'actionnement du contacteur d'arrêt d'urgence provoque l'arrêt du moteur, des commandes et de la direction. D'éventuelles contre-mesures nécessaires (évitement, soulèvement de la table etc.) ne sont alors plus possibles! Risque d'accident!

#### 3.2 Direction

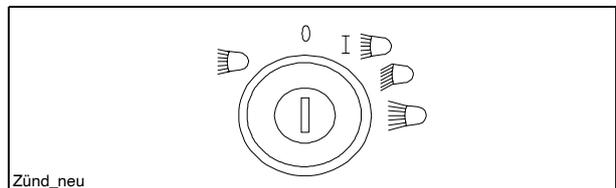


#### 3.3 Klaxon

- sur le pupitre de commande
- sur les deux télécommandes

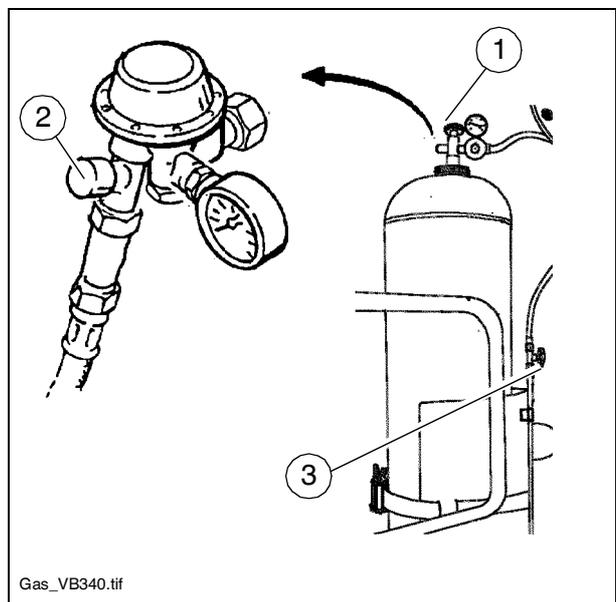


#### 3.4 Clé de contact / éclairage

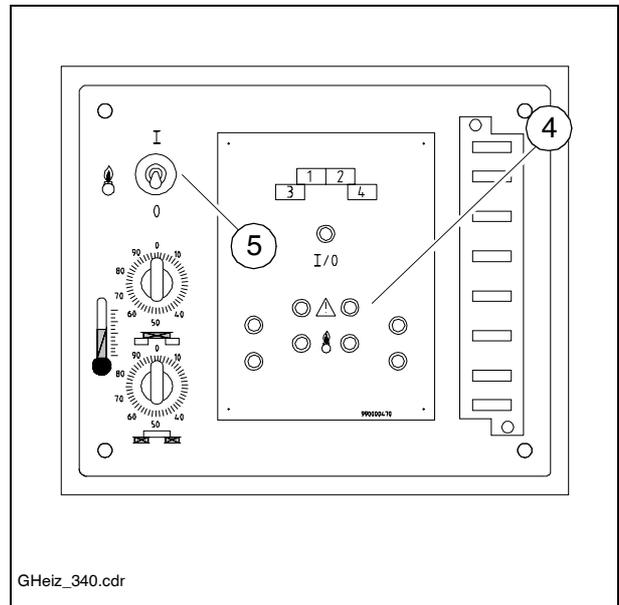


#### 3.5 Dispositifs de sécurité de l'installation de chauffage au gaz

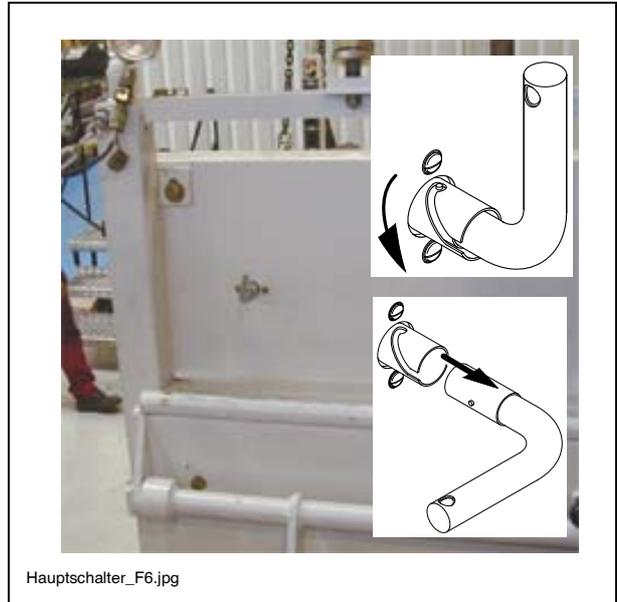
- Robinet de bouteille (1)
- Sécurité de rupture du tuyau (2)
- Robinet d'arrêt principal (3)



- Voyants de contrôle (4) sur le boîtier de commande
- Commutateur marche/arrêt (5) dans le boîtier de commande



### 3.6 Interrupteur principal



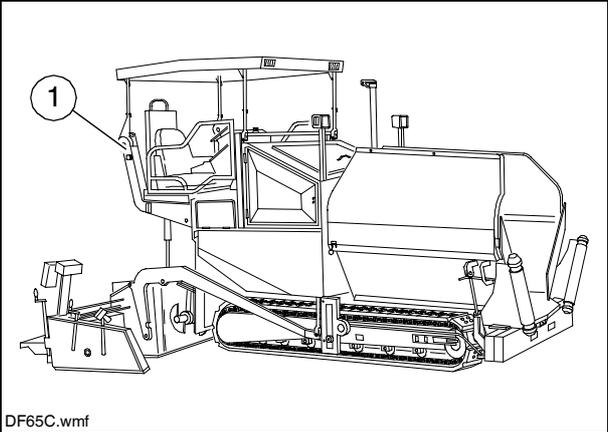
### 3.7 Sécurités de transport de la trémie



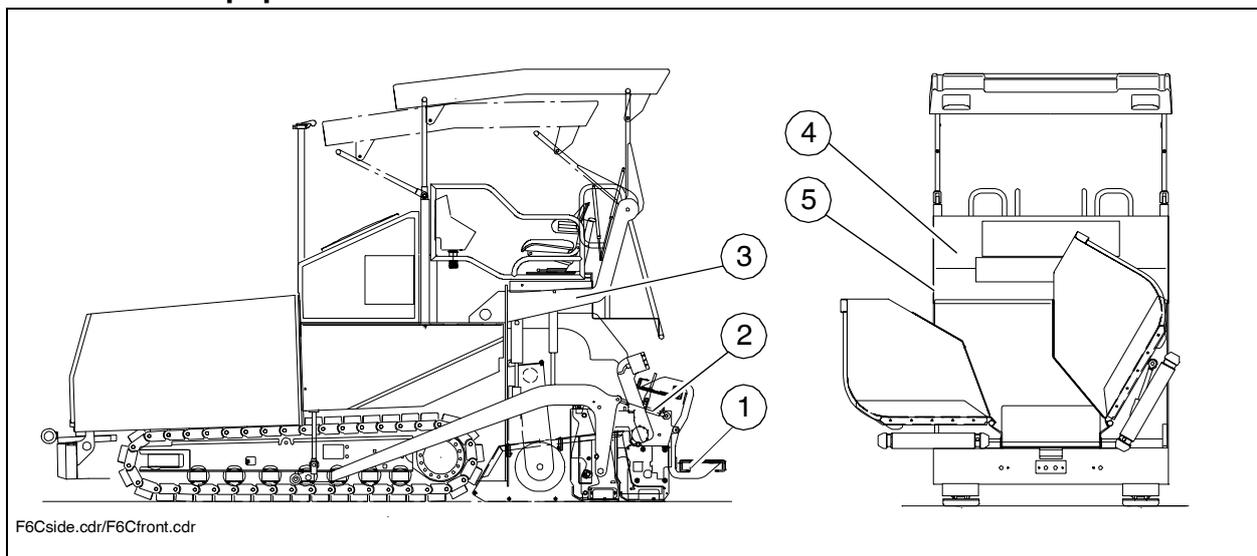
### 3.8 Dispositifs de blocage de la table pour le transport



3.9 Verrouillage du toit abri (1)



### 3.10 Autres équipements de sécurité



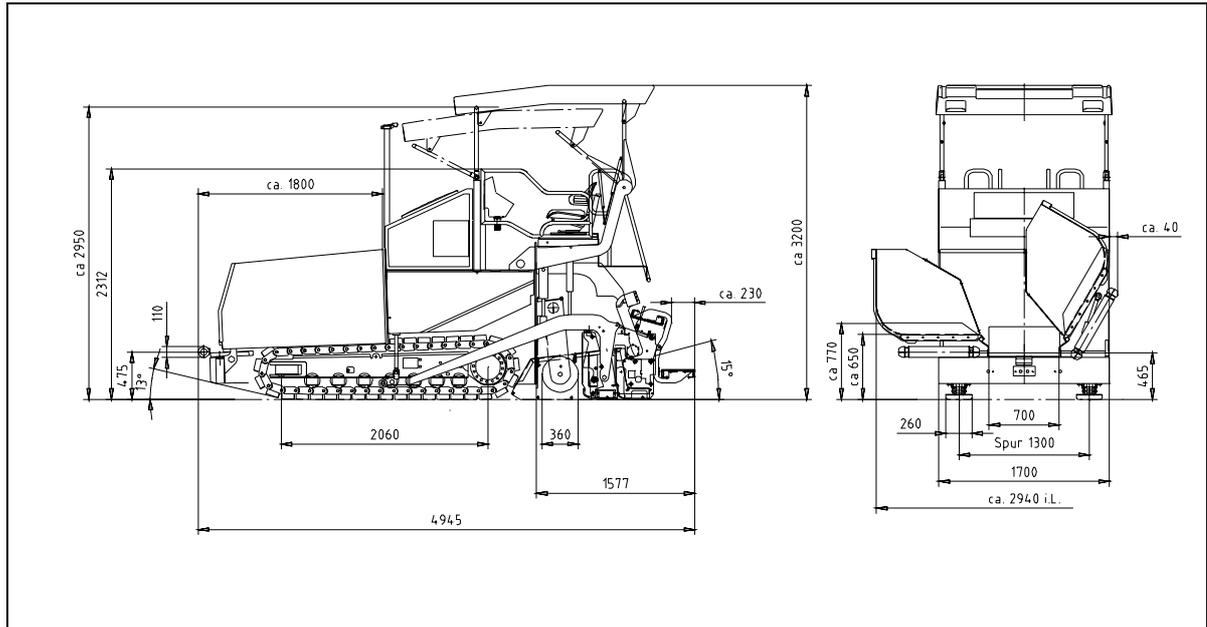
Pos.	Désignation
1	Passerelles
2	Couvertures de table
3	Clignotants avertisseurs sur la table
4	Capots du moteur
5	Volets latéraux

### 3.11 Autres équipements:

- triangle avertisseur (○)
- trousse de secours (○)

## 4 Caractéristiques techniques de la version standard

### 4.1 Dimensions



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

## 4.2 Poids

Désignation	F 6 C	
Finisseur sans table	ca. 7,4	t
Finisseur avec table EB 34 V/TV E (tôles de délimitation incluses)	ca.8,5	t
avec pièces d'extension pour une largeur de travail max., max. suppl.	ca. 8,7	t
avec trémie pleine, max. suppl.	ca. 10	t



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

### 4.3 Performances

Largeur de base = largeur de pose min. (sans sabots de réduction)	1,70	m
Largeurs de travail - largeur de pose minimale (avec sabot de réduction) - réglable en continu jusque (pour tables télescopiques hydrauliques) - largeur de travail max. (avec pièces d'extension)	1,10 3,40 4,40	m
Vitesse de transport	0 - 3,8	km/h
Vitesse de travail	0 - 32	m/ min
Epaisseur de la couche posée	0 - 270	mm
Granulation max.	40	mm
Rendement de pose théorique	200	t/h

### 4.4 Mécanisme de translation

Transmission	Transmission hydrostatique, réglable en continu
Train de roulement	Deux trains de roulement à chenilles entraînées individuellement par des chaînes du mécanisme d'entraînement à patins de caoutchouc
Capacité de faire demi-tour	Demi-tour sur place
Vitesse	(voir ci-dessus)

### 4.5 Moteur

Marque/Type	Deutz BF4L 2011
Version	Moteur Diesel 4 cyl. (refroidi par air)
Puissance	50 kW / 68 CV (à 2300 1/min)
Capacité du réservoir de carburant	Voir le chapitre F «Entretien»

#### 4.6 Système hydraulique

Génération de la pression	- Pompes hydrauliques par boîtes de distribution (directement montées au moteur)
Distribution de la pression	Circuits hydrauliques pour: - Translation - Transport et répartition des enrobés - Tampers de table (○) / Vibration - Commandes de cylindres pour la direction, la trémie, le nivellement, le levage de table, la rentrée et la sortie de table, le levage des vis (○)
Capacité du réservoir d'huile hydraulique	Voir le chapitre F «Entretien»

#### 4.7 Trémie

Capacité	env. 4,7 m <sup>3</sup> = env. 10,1 t
Plus petite hauteur de chargement, au centre	465 mm
Plus petite hauteur de chargement, sur les côtés	650 mm

#### 4.8 Transport des enrobés

Convoyeurs à grille	à gauche et à droite, embrayables séparément
Entraînement	Standard: fins de course mécaniques Option: capteurs à ultrasons
Commande de débit	entièrement automatique, via des points de commutation réglables Standard: fins de course mécaniques Option: capteurs à ultrasons

#### 4.9 Répartition des enrobés

Vis de distribution	gauche et droite, à commande individuelle entraînement hydrostatique à réglage progressif
Commande de débit	Entièrement automatique, via des points de commutation réglables, capteurs à ultrasons
Réglage de la hauteur des vis	- - mécanique par cliquet - - hydraulique (option)
Elargissement des vis	avec pièces d'extension (voir plan de montage des vis dans les instructions de service des tables)

#### 4.10 Commande de table

Fonctions spéciales	à l'arrêt: - Table-stop
Système de nivellement	Capteur mécanique de hauteur, systèmes en option avec et sans réglage de l'inclinaison transversale

#### 4.11 Equipement électrique

Tension de bord	24 V
Batteries	2 x 12 V,72 Ah
Fusibles	Voir chapitre F, paragraphe «Fusibles électriques»

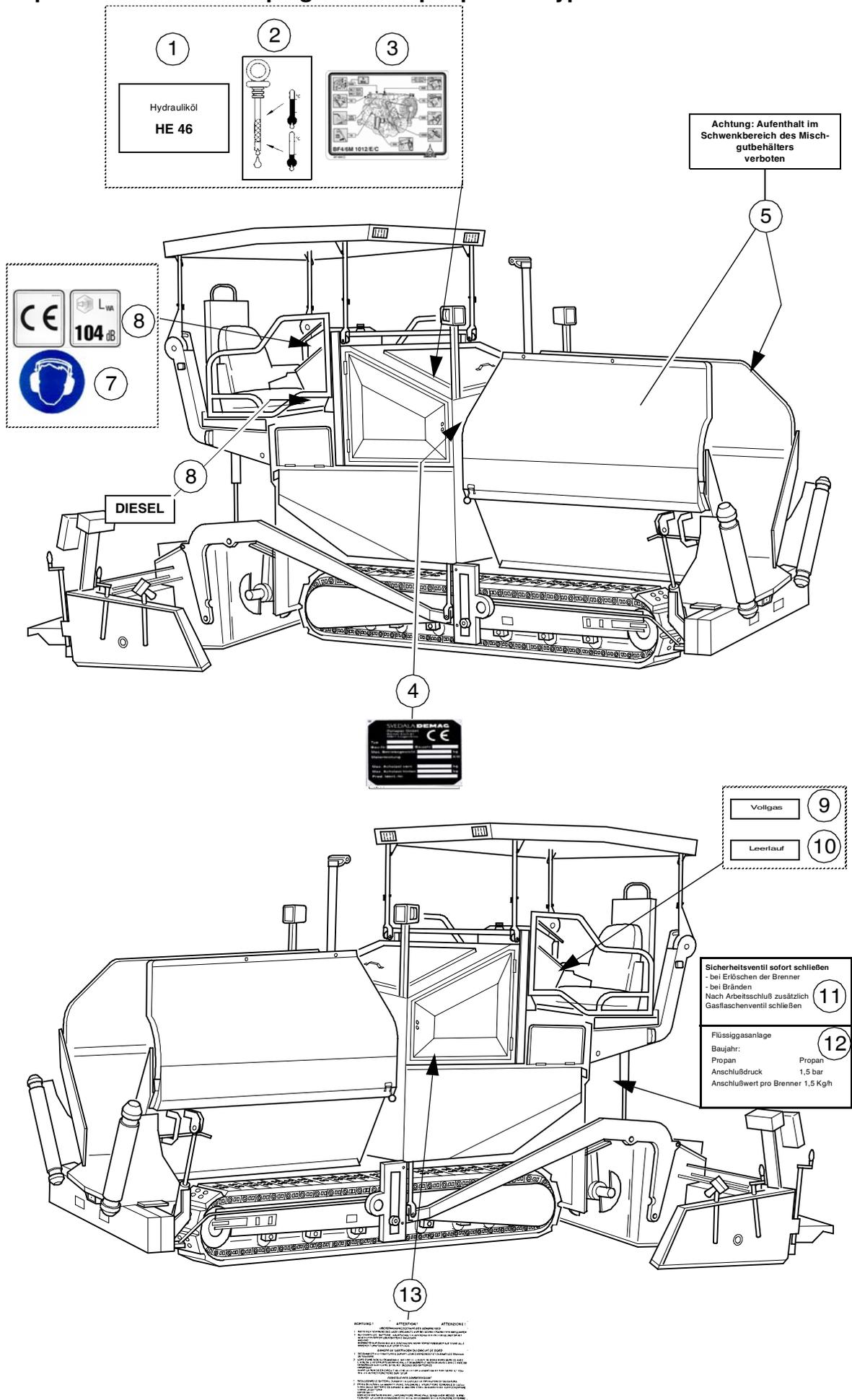
#### 4.12 Installation de chauffage de table au gaz (O)

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



Pour les quantités de remplissage en différents lubrifiants et consommables, voir le chapitre F «Entretien».

# 5 Emplacements des marquages et des plaques de types



Pos.	Désignation
1	Panneau «Remplissage huile moteur»
2	Panneau «Contrôle du niveau d'huile»
3	Plaque «Sommaire du matériel d'exploitation moteur»
4	Plaque signalétique du finisseur
5	Panneau «Attention: Il est interdit de séjourner...»
6	Panneau «Remplissage carburant diesel»
7	Plaque «Protection auditive»
8	Plaque «CE et niveau de puissance acoustique»
9	Plaque «Position plein gaz»
10	Plaque «Position ralenti»
11	Plaque «Instructions de sécurité pour l'installation au gaz»
12	Plaque «Installation au gaz liquéfié» (O)
13	Panneau «Danger de surtension»

## 5.1 Plaque signalétique du finisseur (4)



Pos.	Désignation
1	Type de finisseur
2	Année de construction
3	Numéro de série de la série de finisseurs
4	Poids en fonctionnement max. toléré, incluant toutes pièces de montage, en kg
5	Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu avant, en kg
6	Charge d'essieu max. tolérée sur l'essieu arrière, en kg
7	Puissance nominale en kW
8	Numéro d'identification du produit (PIN)



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

## 5.2 Plaque signalétique Installation au gaz liquéfié (12)

Installation au gaz liquéfié		9
Année de construction:		10
Propane	Propane	11
Pression du gaz à l'entrée	1,5 bar	
Valeur de raccordement par brûleur	1,5 Kg/h	12

Pos.	Désignation
9	Année de construction
10	Type de gaz à employer
11	Surpression de raccordement en bar
12	Consommation moyenne de gaz de la table installée, en kg/h

## 6 Normes européennes

### 6.1 Niveau acoustique continu



Le port de protections auditives est prescrit pour ce finisseur. La valeur de nuisance à l'oreille du conducteur peut fortement varier du fait des différents matériaux de pose et peut dépasser 85 dB(A). Sans protection auditive, des lésions de l'ouïe peuvent apparaître.

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

#### Niveau acoustique à l'emplacement du conducteur

(à hauteur de la tête):  $L_{AF} = 85,0 \text{ dB(A)}$

Niveau de puissance acoustique:  $L_{WA} = 103,5 \text{ dB(A)}$

#### Niveau de pression acoustique au niveau de la machine

Point de mesure	2	4	6	8	10	12
Niveau de pression acoustique $L_{AFeq}$ (dB(A))	74,5	73,1	73,0	74,0	75,2	76,1

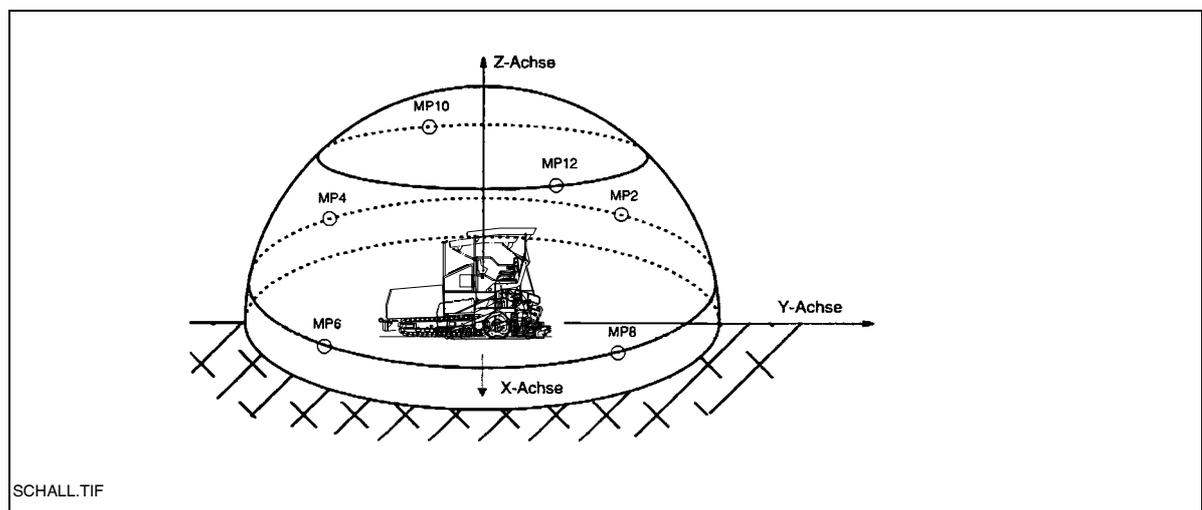
### 6.2 Conditions opératoires pendant les mesures

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

### 6.3 Emplacement du point de mesure

Espace de mesure hémisphérique avec un rayon de 10 m. La machine se trouvait placée en son milieu. Les points de mesure avaient les coordonnées suivantes:

Coordonnées	Points de mesure 2, 4, 6, 8			Points 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



## 6.4 Vibrations transmises à l'ensemble du corps

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

## 6.5 Vibrations transmises aux bras et aux mains

Dans des conditions d'utilisation conformes au règlement, les valeurs effectives pondérées de l'accélération à l'emplacement du conducteur à partir de  $a_{hw} = 2,5 \text{ m/s}^2$  ne sont pas dépassées dans l'esprit du projet de norme prEN 1033-1995.

## 6.6 Compatibilité électromagnétique (CEM)

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

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



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

# C 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 et fixer toutes les parties dépassant (automatisme de nivellement, interrupteurs de fin de course de la vis, etc.).

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. Replier et fixer le toit-abri.

Toutes pièces non fixées à la machine ou à la table doivent être arrimées dans la trémie et dans des coffrets prévus à cet effet.

Fermer l'ensemble des capots et contrôler les fixations.

En R.F.A. par exemple, les bouteilles de gaz ne doivent pas rester sur le finisseur pendant le transport.

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

Lors du chargement utilisant une rampe: danger de glissement, de renversement ou de chute de l'engin.



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

### Précautions supplémentaires lors du transport sur la voie publique:



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 projecteurs doivent être réglés de manière réglementaire.

Seuls 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 conduite sur des voies publiques, une personne accompagnatrice doit, le cas échéant, guider le conducteur d'engin, en particulier aux croisements et débouchés de routes.

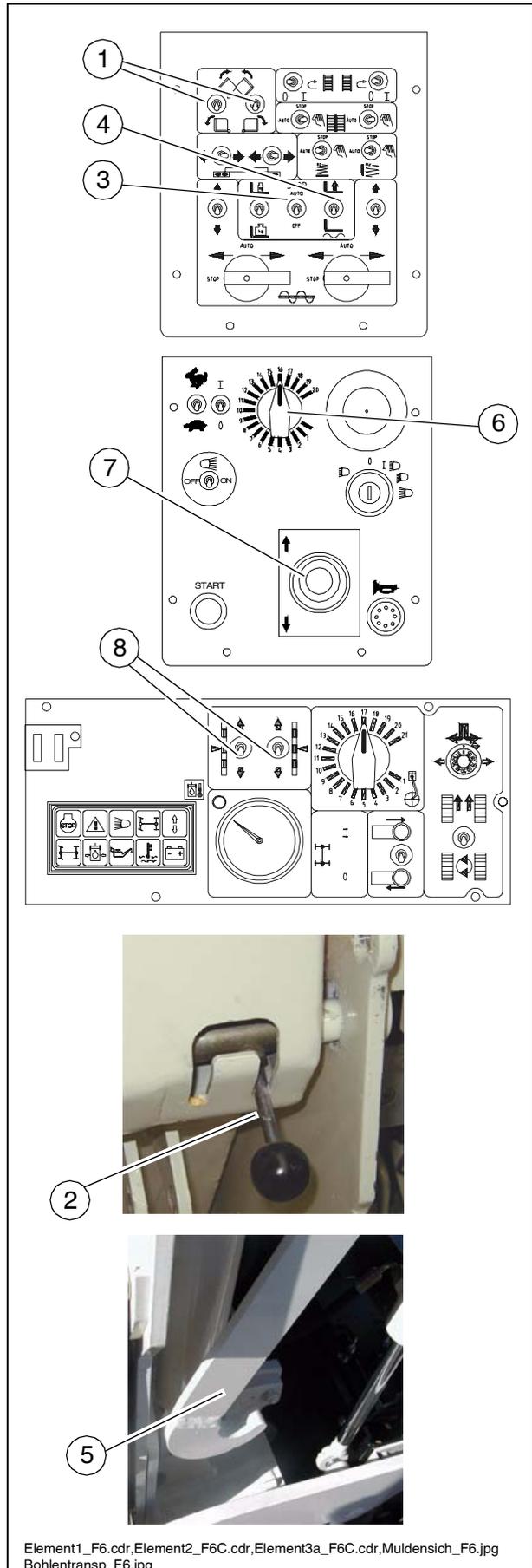
## 2 Transport sur remorque surbaissée



Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base, démonter aussi éventuellement les tôles frontales. Afin d'éviter un endommagement de la table, la pente de la rampe d'accès ne peut s'élever au max. qu'à ° 15 (26 %).

### 2.1 Préparatifs

- Mettre le finisseur en état de fonctionnement (voir chapitre D).
- Fermer les volets de la trémie avec l'interrupteur (1). Mettre les deux sécurités de transport de la trémie (2).
- Placer le commutateur (3) sur «OFF» (Automatique Arrêt) et lever la table avec le commutateur (4). Mettre les sécurités de transport de la table (5).
- Pour sortir les vérins de nivellement:
  - Tourner le sélecteur (6) sur zéro. Pivoter le levier d'avancement (7) vers l'avant.
  - Pousser l'interrupteur (8) vers le bas, jusqu'à ce que les vérins de nivellement soient entièrement sortis.
  - Positionner le levier d'avancement (7) en position médiane.
- Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur.
- Démonter toutes les pièces dépassant ou amovibles du finisseur et de la table (voir aussi Bohlen-Betriebsanleitung). Placer ces pièces en sûreté.
- Avec table avec chauffage au gaz en option:
  - Retirer les bouteilles de gaz du chauffage de la table:
    - Fermer le robinet principal et les robinets des bouteilles.
    - Dévisser le robinet de la bouteille, monter le capot de sécurité et descendre la bouteille du finisseur.
    - Transporter les bouteilles de gaz dans un autre véhicule en respectant toutes les consignes de sécurité.



## 2.2 Chargement sur la remorque



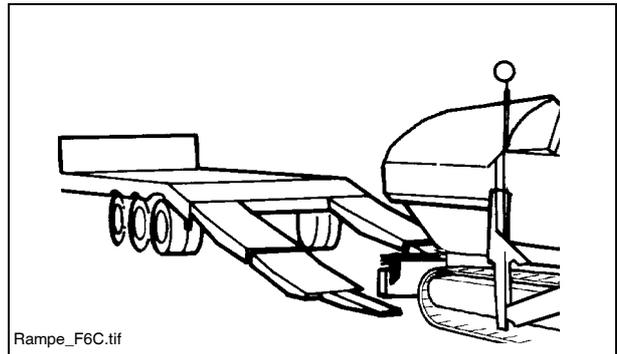
S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger pendant le chargement.

- Monter sur la remorque avec la vitesse de travail enclenchée et avec un régime moteur minimum.
- Abaisser la table sur la remorque, placer des pièces de bois équarri en-dessous de la table.
- Arrêter le finisseur.
- Couvrir avec un capot de protection et fixer le pupitre de commande.
- Le cas échéant, rabattre le toit-abri:
  - Desserrer le boulon d'arrêt (8) des côtes de la suspension et rabattre le toit. Le fixer à nouveau en position basse avec les boulons (8).

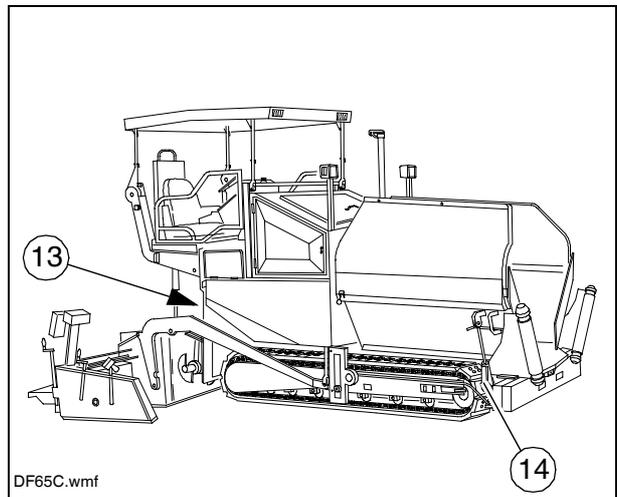
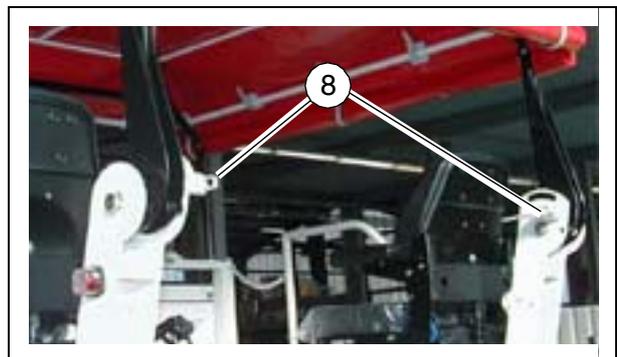


Le pas placer les doigts au niveau des articulations! Danger de coincement!

- Fixer le finisseur sur la remorque:
- N'utiliser que des moyens d'arrimage adéquats et autorisés.
- Utiliser les 4 points de fixation prévus (13, 14).
- Après son refroidissement, retirer/ranger le tube de rallonge du pot d'échappement.



Rampe\_F6C.tif



DF65C.wmf

## 2.3 Après le transport

- Enlever les dispositifs d'arrimage.
- Le cas échéant, relever le toit anti-intempéries:
  - Ouvrir les boulons de blocage, déplier le toit et le bloquer.
- Relever la table en position de transport et la verrouiller.
- Démarrer le moteur et descendre de la remorque à une vitesse/régime minimum.
- Garer le finisseur à une place sûre, abaisser la table, arrêter le moteur.
- Retirer la clé et/ou couvrir le pupitre de commande avec le capot protecteur et le bloquer.

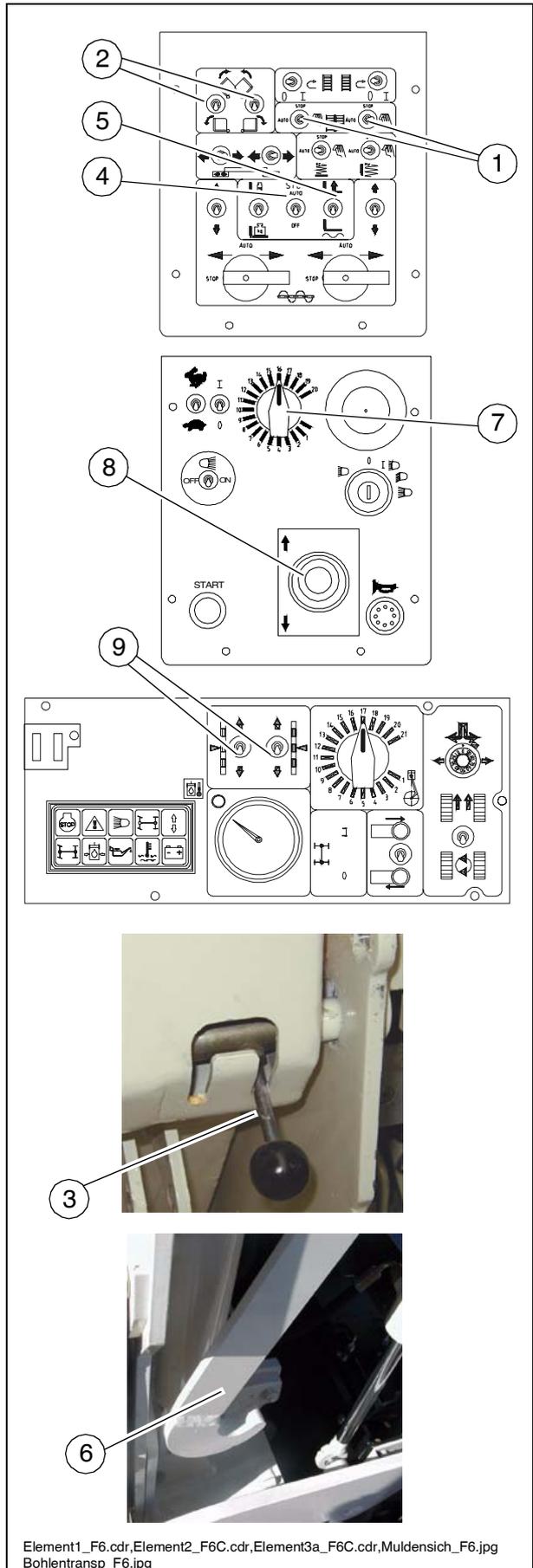
### 3 Transport en circulation routière publique



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

#### 3.1 Préparatifs

- Positionner le commutateur (1) sur «Stop» afin de mettre hors circuit la commande des convoyeurs à grilles.
- Fermer les volets de la trémie avec le commutateur (2). Mettre les deux sécurités de transport de la trémie (3).
- Placer le commutateur (4) sur «OFF» (Automatique Arrêt) et lever la table avec le commutateur (5). Mettre les sécurités de transport de la table (6).
- Pour sortir les vérins de nivellement:
  - Tourner le sélecteur (7) sur zéro. Pivoter le levier d'avancement (8) vers l'avant.
  - Pousser l'interrupteur (9) vers le bas, jusqu'à ce que les vérins de nivellement soient entièrement sortis.
- Positionner le levier d'avancement (8) en position médiane.
- Raccourcir la table jusqu'à la largeur de base du finisseur.
- Démontez toutes les pièces dépassant ou amovibles du finisseur et de la table (voir aussi Bohlen-Betriebsanleitung). Placer ces pièces en sûreté, les déposer par exemple dans la trémie pour le transport.
- Avec table avec chauffage au gaz en option:
  - Retirer les bouteilles de gaz du chauffage de la table:
    - Fermer le robinet principal et les robinets des bouteilles.
    - Dévisser le robinet de la bouteille, monter le capot de sécurité et descendre la bouteille du finisseur.
    - Transporter les bouteilles de gaz dans un autre véhicule en respectant toutes les consignes de sécurité.

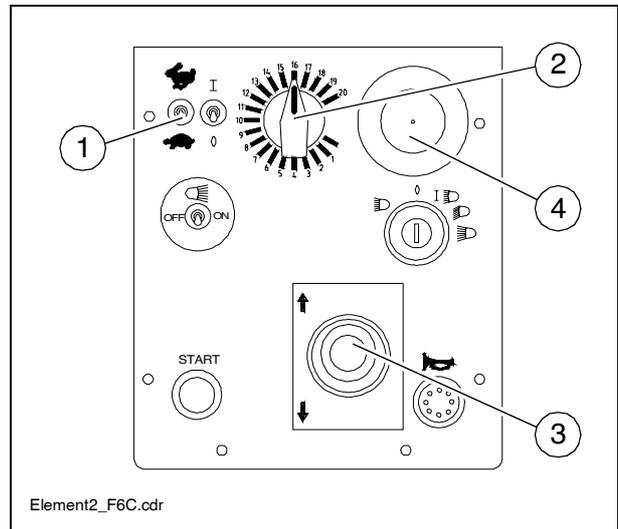


### 3.2 Conduite sur la voie publique

- Positionner éventuellement le commutateur Rapide/Lent (1) sur "Lievre".
- Positionner le régulateur de présélection (2) sur maximum.
- Doser la vitesse de conduite avec le levier d'avancement (3).



En situations d'urgence, pousser le contacteur d'arrêt d'urgence (4)!



## 4 Chargement par grue



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

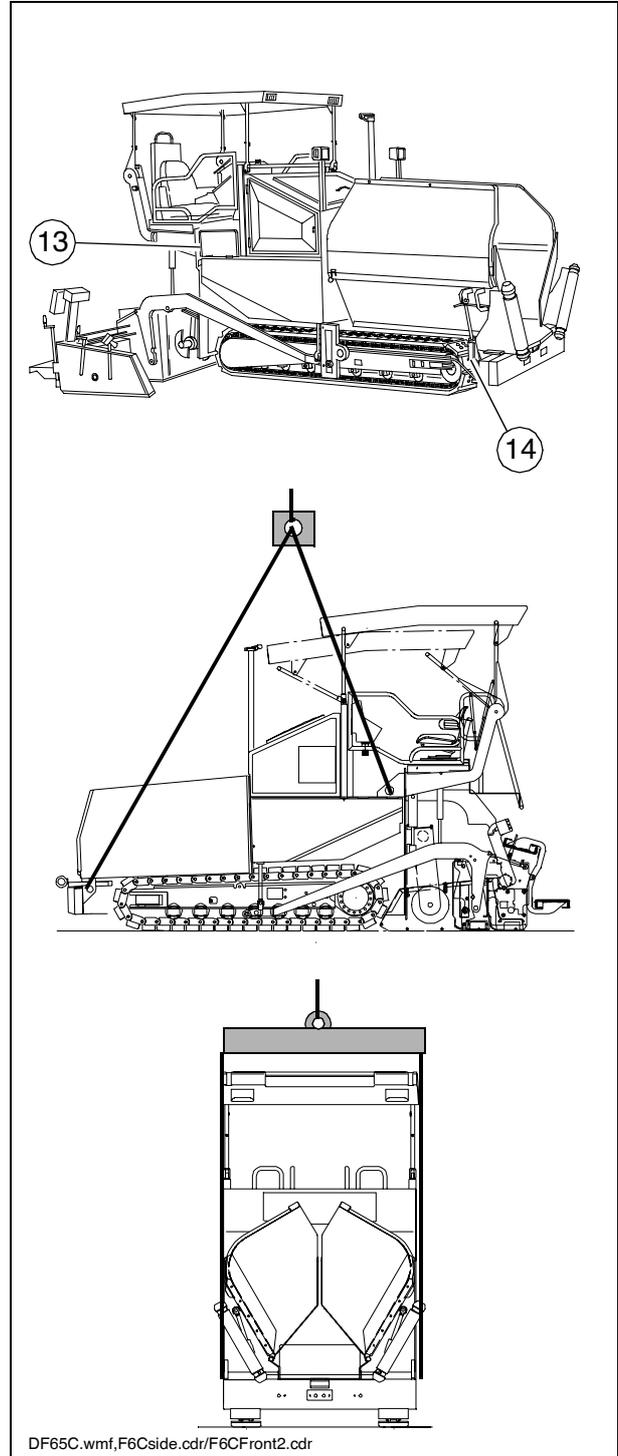


Pour le chargement du véhicule avec harnais de grue, quatre points de fixation (13, 14) sont prévus.

- 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 amovibles ainsi que les bouteilles de gaz du chauffage de la table.
- Accrocher les élingues de la grue aux quatre points de fixation (13, 14).



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



## 5 Remorquage



Respecter toutes les consignes et prendre toutes les mesures de précaution nécessaires appliquées au remorquage d'engins de chantiers lourds



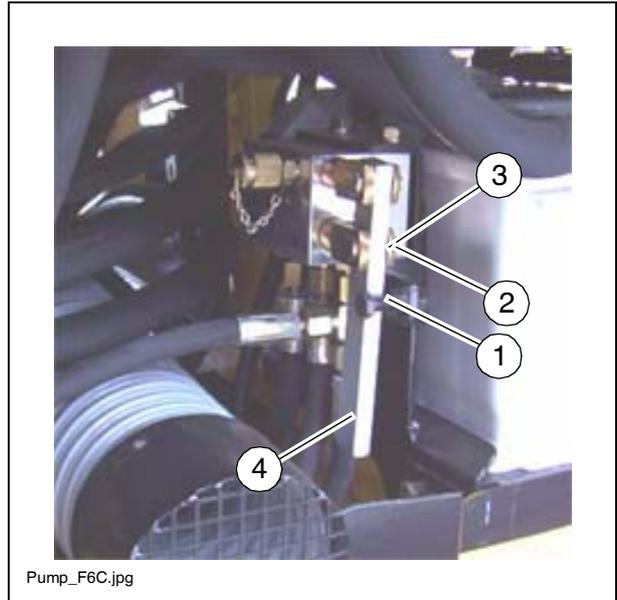
Le véhicule tracteur doit être de nature à pouvoir assurer le finisseur dans une pente. N'utiliser que des barres de remorquage autorisées!

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



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

- Démonter la vis de blocage (1)
- Desserrer le contre-écrou (2), visser autant que possible la tige filetée (3) dans la pompe et la bloquer avec le contre-écrou.
- Actionner le levier (4) de la pompe manuelle jusqu'à ce que la pression suffise à desserrer les freins du train de roulement.



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



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

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

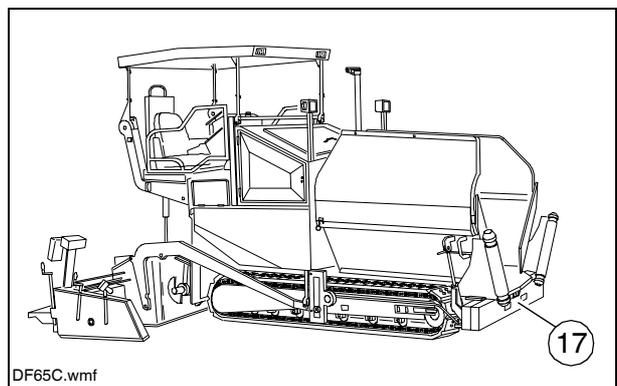
Le levier de pompe devrait être bloqué lorsque le cylindre du haut (5) est rentré.

Remonter la vis de blocage (1)



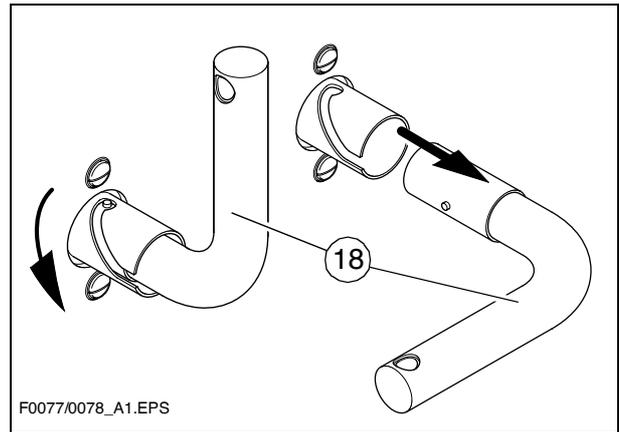
Le finisseur peut maintenant être remorqué lentement et prudemment hors du chantier.

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

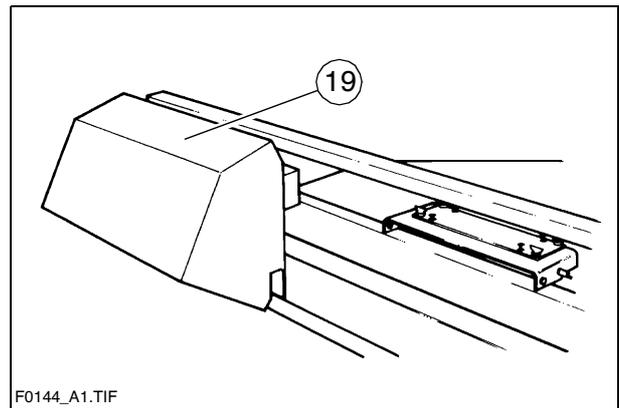


## 6 Garer l'engin de manière sûre

Si le finisseur doit être garé sur un terrain ouvert au public, il est nécessaire de s'assurer qu'aucune personne étrangère ni enfant en train de jouer ne puisse occasionner de dommages. Retirer et emporter avec soi la clé de contact et l'interrupteur général (18), ne pas les «cacher» dans le finisseur.



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



# D Conduite

## 1 Consignes de sécurité



La mise en marche du moteur, du mécanisme de translation, du convoyeur à grille, de la vis, de la table ou du dispositif de levage peut blesser voire tuer des personnes.

Avant la mise en marche, s'assurer que personne ne travaille aux alentours du finisseur, dans, sur ou sous celui-ci, et que personne ne se tienne dans la zone de danger!

- Ne pas démarrer le moteur ou ne pas utiliser d'éléments de commande s'il existe sur ces éléments ou sur le moteur des indications précises d'interdiction d'utilisation!  
Si rien n'est précisé, n'actionner les éléments de commande que lorsque le moteur est en marche!



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

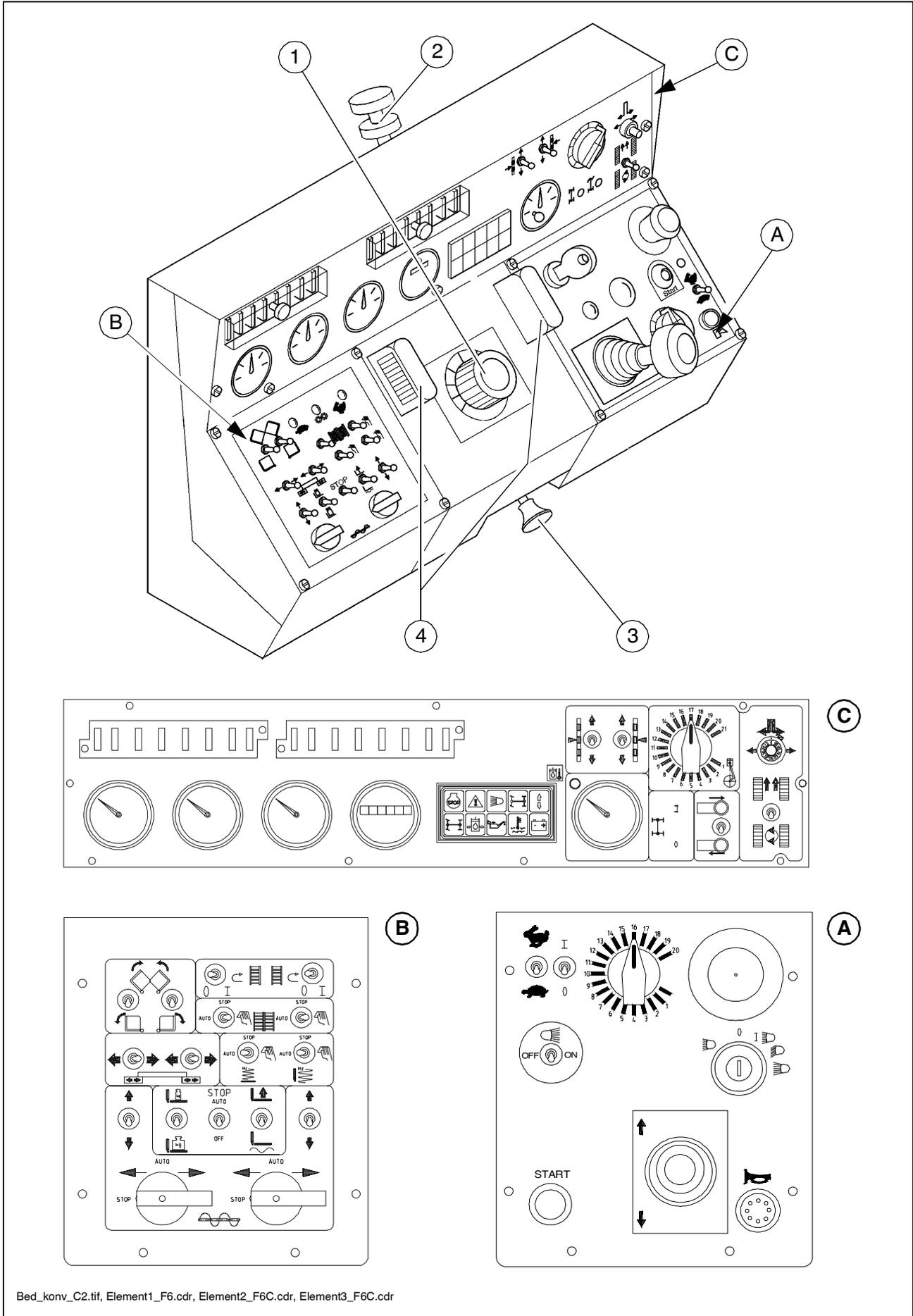
- Pendant le travail, s'assurer en permanence que personne n'est en danger!
- Vérifier que l'ensemble des dispositifs de sécurité et que les différents capots sont en place et en bon état!
- Réparer immédiatement tout dommage constaté! La mise en œuvre de l'engin est interdite en cas de défaut!
- Ne transporter aucun passager sur le finisseur ou la table!
- Libérer de tout obstacle la voie et la zone de travail!
- Toujours essayer de choisir la place du conducteur opposée au sens de la circulation! Bloquer le siège du conducteur et le pupitre de commande.
- Observer une distance de sécurité suffisante entre l'engin et les surplombs, les autres engins et les différentes sources de danger!
- Conduire prudemment sur des terrains non nivelés afin d'éviter les risques de glissement ou de renversement.



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

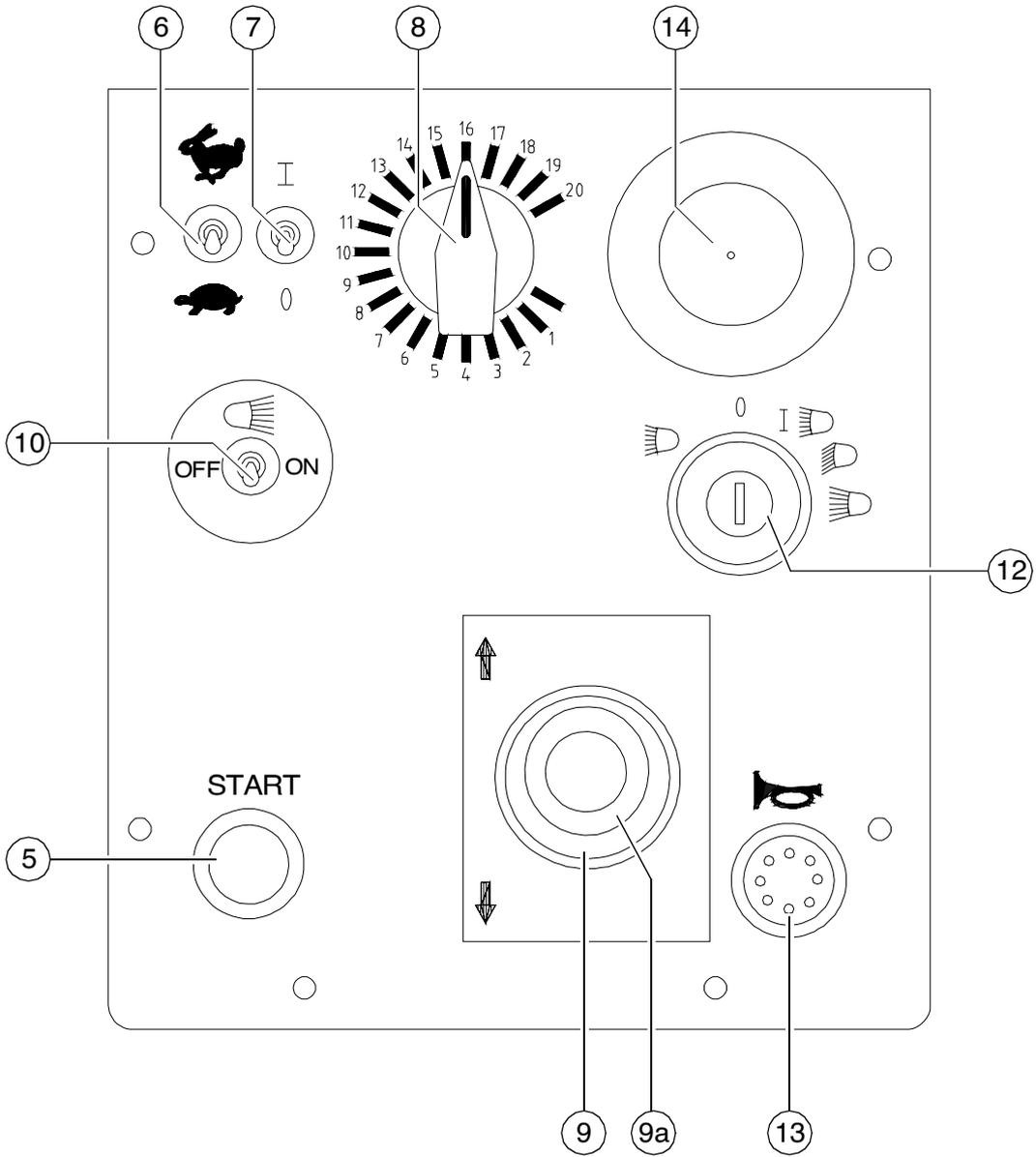
## 2 Organes de service

### 2.1 Pupitre de commande



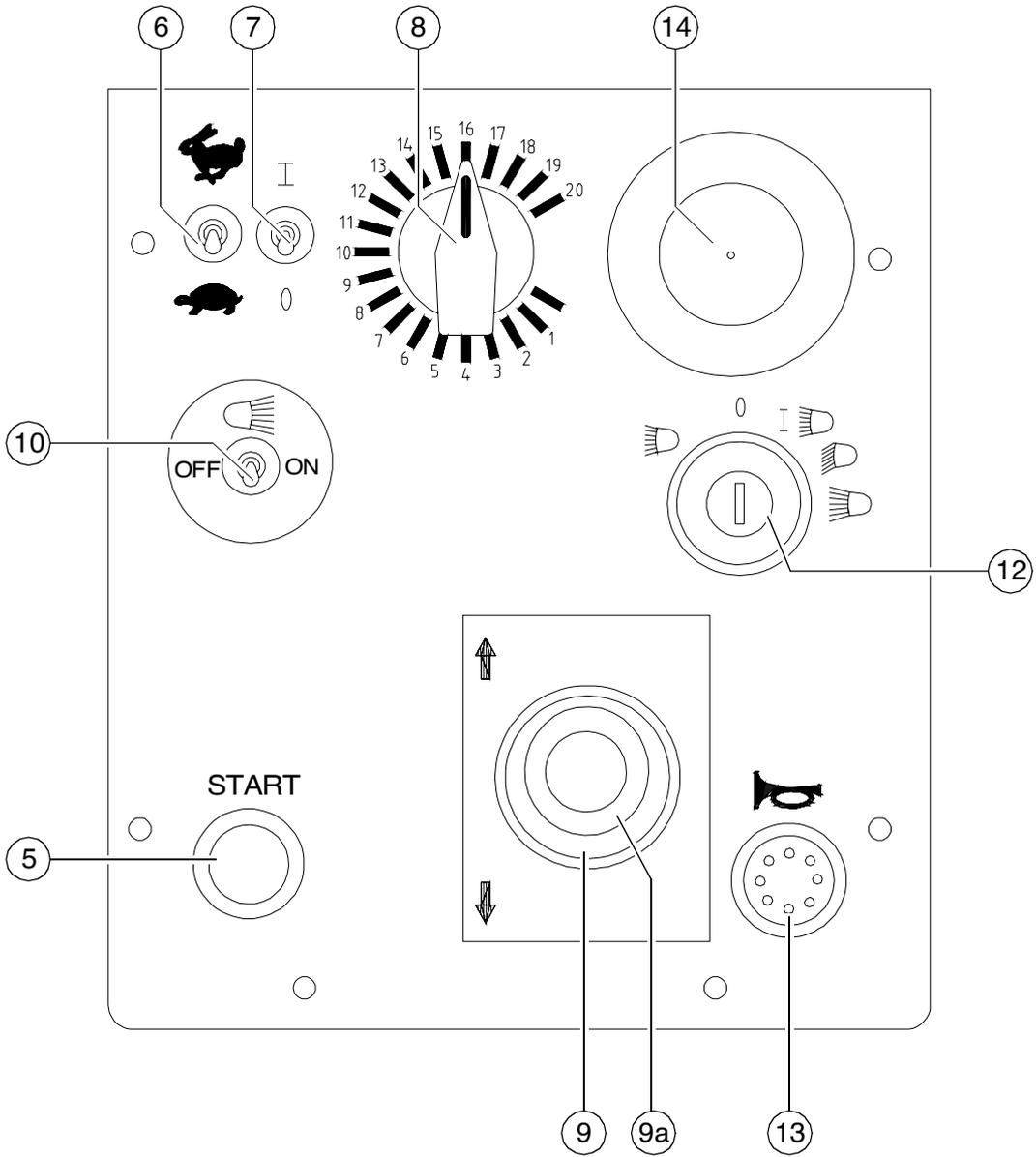
Pos.	Désignation	Description abrégée
1	Potentiomètre de direction	<p>La transmission de direction s'effectue électro-hydrauliquement.</p> <p> Si la régulation de trajectoire droite (position « 0 » = tout droit) tombe en panne, la compensation de trajectoire permet d'effectuer un ajustage d'appoint. Pour tourner sur place, voir la commande (Tourner sur place).</p>
2	Dispositif de blocage du pupitre de commande	<p>Permet de fixer le pupitre de commande coulissant sur le côté souhaité du finisseur et l'empêche de glisser.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Visser la vis à tête moletée à la place prévue dans l'encoche marquée et la fixer avec l'écrou moleté (blocage).</li> </ul> <p> Si le pupitre de commande n'est pas fixé, il peut coulisser. Risque d'accident lors des transports!</p>
3	Dispositif de blocage du pupitre de commande	<p>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.</p> <p>Retirer le boulon de blocage et déplacer le pupitre; insérer le boulon de blocage.</p> <p> Si le pupitre de commande n'est pas bloqué, il peut glisser. Risque d'accident lors des transports!</p>
4	Eclairage	Illumine la console A/B en mettant les phares en code.

**A**



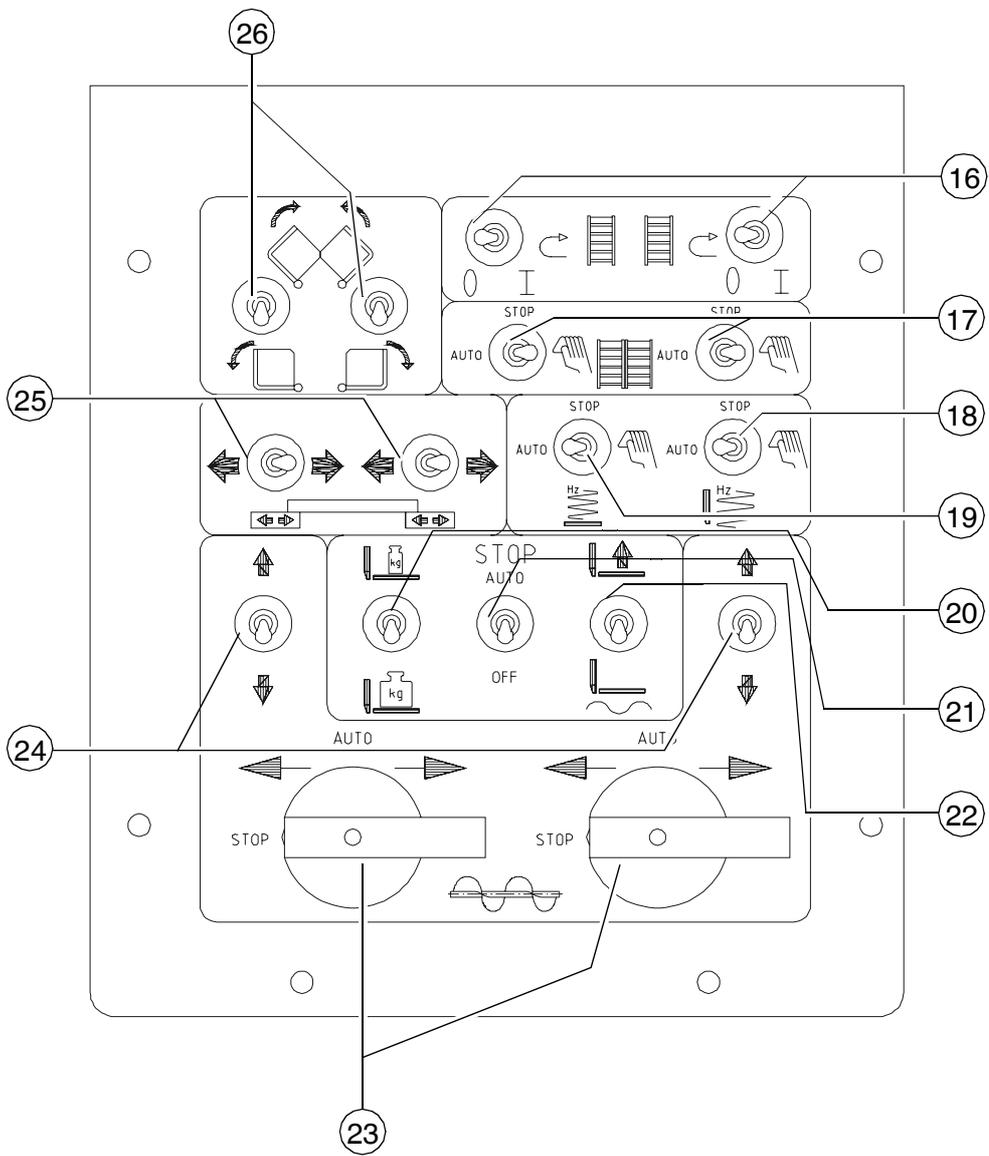
Pos.	Désignation	Description abrégée
5	Starter («Démarrateur»)	Démarrage possible uniquement lorsque le levier d'avancement est en position médiane. Tous les contacteurs d'arrêt d'urgence (sur le pupitre de commandes et les télécommandes) doivent être relevés.
6	Translation rapide/lente	Lièvre: vitesse de transport Tortue: vitesse de travail pour la pose - Ne commuter qu'à l'arrêt!
7	Libre	
8	Sélecteur Mécanisme de translation	Permet de régler la vitesse qui doit être atteinte une fois le levier d'avancement entièrement pivoté.  L'échelle donne une vitesse approximative en m/min (en pose).
9	Levier d'avancement (avance)	Activation des fonctions du finisseur et réglage en continu de la vitesse de déplacement – en marche avant ou en marche arrière. Position médiane: démarrage possible, aucun mécanisme de translation, blocage contre les démarrages inopinés. Pour pivoter, relever la bague (9 a). Selon la position du levier d'avancement, les fonctions suivantes sont activées: - 1. position médiane: convoyeur à grille et vis en service. - 2. hors de la position médiane: entraînement de la table (tampers/vibration), nivellement en marche; mécanisme de translation en marche; augmenter la vitesse jusqu'en butée. La vitesse maximale se règle avec le sélecteur.
10	Eclairages additionnels (O)	Mise en marche et arrêt des projecteurs supplémentaires de l'équipement électrique optionnel.
11	Libre	

**A**



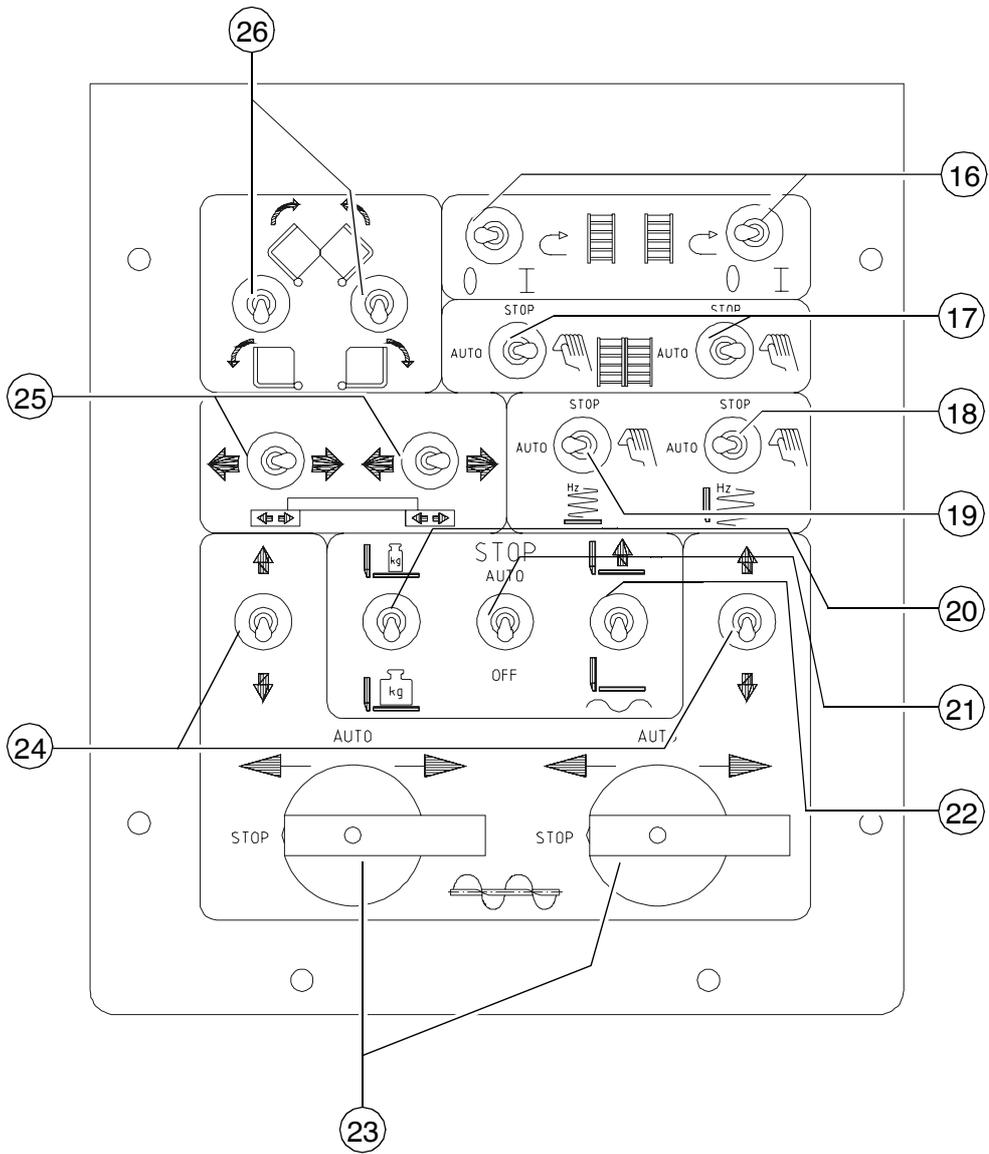
Pos.	Désignation	Description abrégée
12	Serrure de contact et interrupteur d'éclairage	Positions de la clé: 1 Allumage marche 2 Feux de stationnement/feux arrières, éclairage des instruments de bord, le cas échéant, projecteur de travail 3 Libre 4 Libre
13	Klaxon	Actionner en cas de danger et comme signal acoustique au moment du démarrage!
14	Contacteur d'arrêt d'urgence	Pousser en cas d'urgence (personnes en danger, menace de collision, etc.)! - L'actionnement du contacteur d'arrêt d'urgence provoque l'arrêt du moteur, des commandes et de la direction. Toute manoeuvre pour éviter un obstacle, le relevage de la table etc., ne sont alors plus possibles! Risque d'accident! - L'installation de chauffage au gaz (O) 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! - En cas de mauvais fonctionnement électrique, le moteur doit être coupé manuellement au niveau des tiges de la pompe d'injection. Pour redémarrer le moteur, le contacteur doit d'abord être relevé.
15	Libre	

**B**



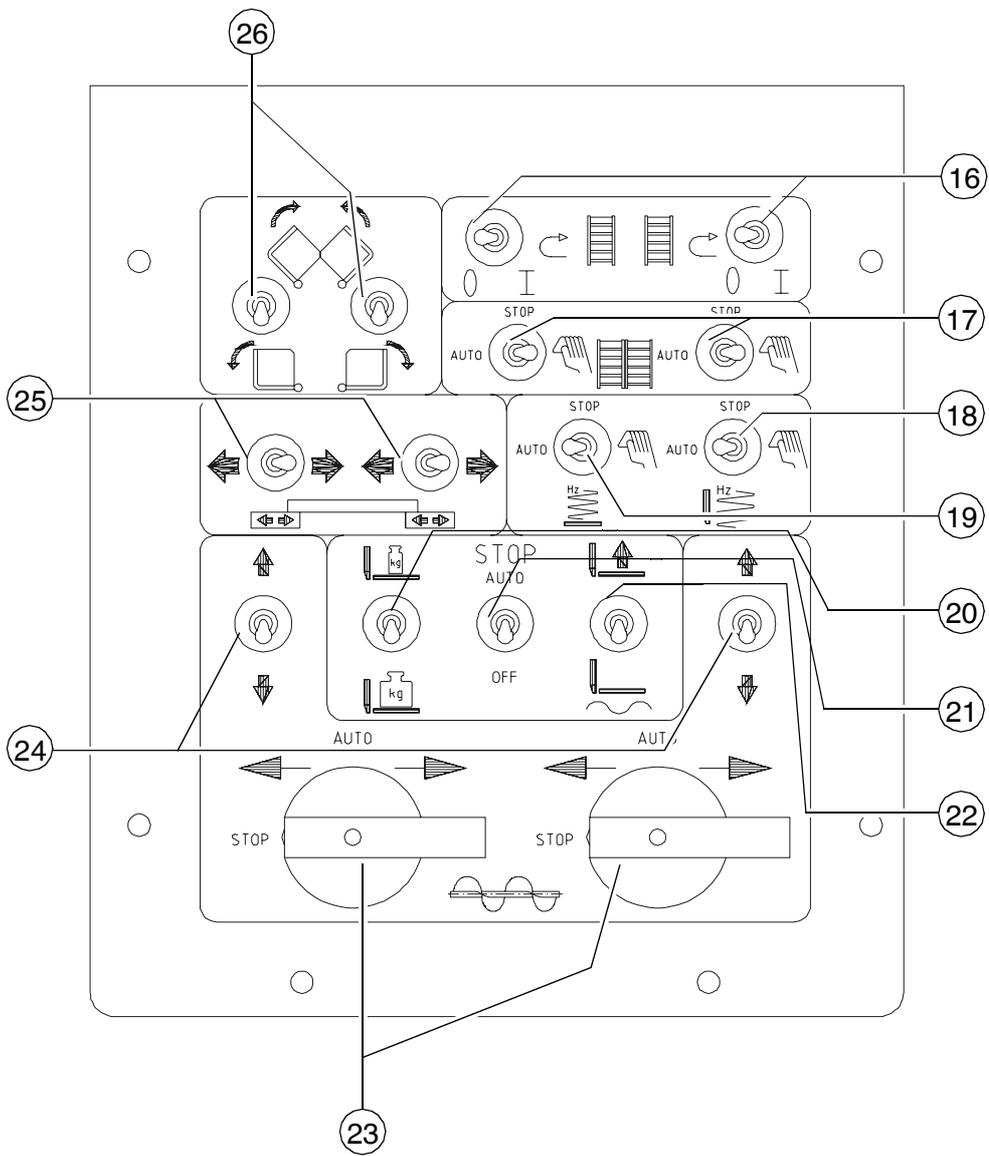
Pos.	Désignation	Description abrégée
16	Circuit d'inversion Convoyeur à grille	<p>La direction de transport peut être inversée individuellement pour les deux moitiés du convoyeur à grille afin de faire reculer brièvement de l'enrobé éventuellement accumulé devant la vis. Ceci permet par exemple d'éviter des pertes de matériau pendant les trajets de transport. Le convoyeur à grille recule sur une distance de 0,5 mètre env. en direction de la trémie.</p> <p> Si nécessaire, le commutateur peut être actionné aussi souvent qu'on le souhaite afin de faire reculer le convoyeur sur une distance plus longue.</p>
17	Convoyeur à grille côté gauche/côté droit	<p><b>auto:</b> mis en circuit avec le levier d'avancement et commandé en continu par l'interrupteur de fin de course dans le tunnel</p> <p><b>stop:</b> mis hors circuit</p> <p><b>manuel:</b> continuellement branché (avec capacité d'extraction pleine, sans commande des enrobés)</p> <p>- Si le convoyeur doit être commuté avec la télécommande, les deux interrupteurs doivent être sur «auto».</p>
18	Tampers (spécifiques de table)	<p><b>auto:</b> mis en service avec le levier, hors service pendant l'arrêt</p> <p><b>stop:</b> entièrement mis hors service</p> <p><b>manuel:</b> mis en service en permanence</p> <p>«Auto» est normalement utilisé pour la pose.</p> <p> Si l'interrupteur se trouve sur «manuel» pendant la pose, il doit être placé sur «stop» pendant l'arrêt. Sinon compactage surélevé!</p> <p> Réglage de la vitesse (voir la section «réglage de la vitesse des tampers»)</p>
19	Vibration	<p>Utilisation comme pour l'interrupteur (tampers). Réglage de la vitesse (voir la section «réglage de la vitesse de la vibration»).</p>

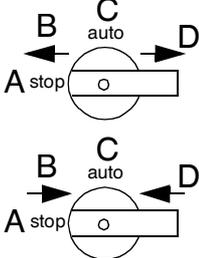
**B**



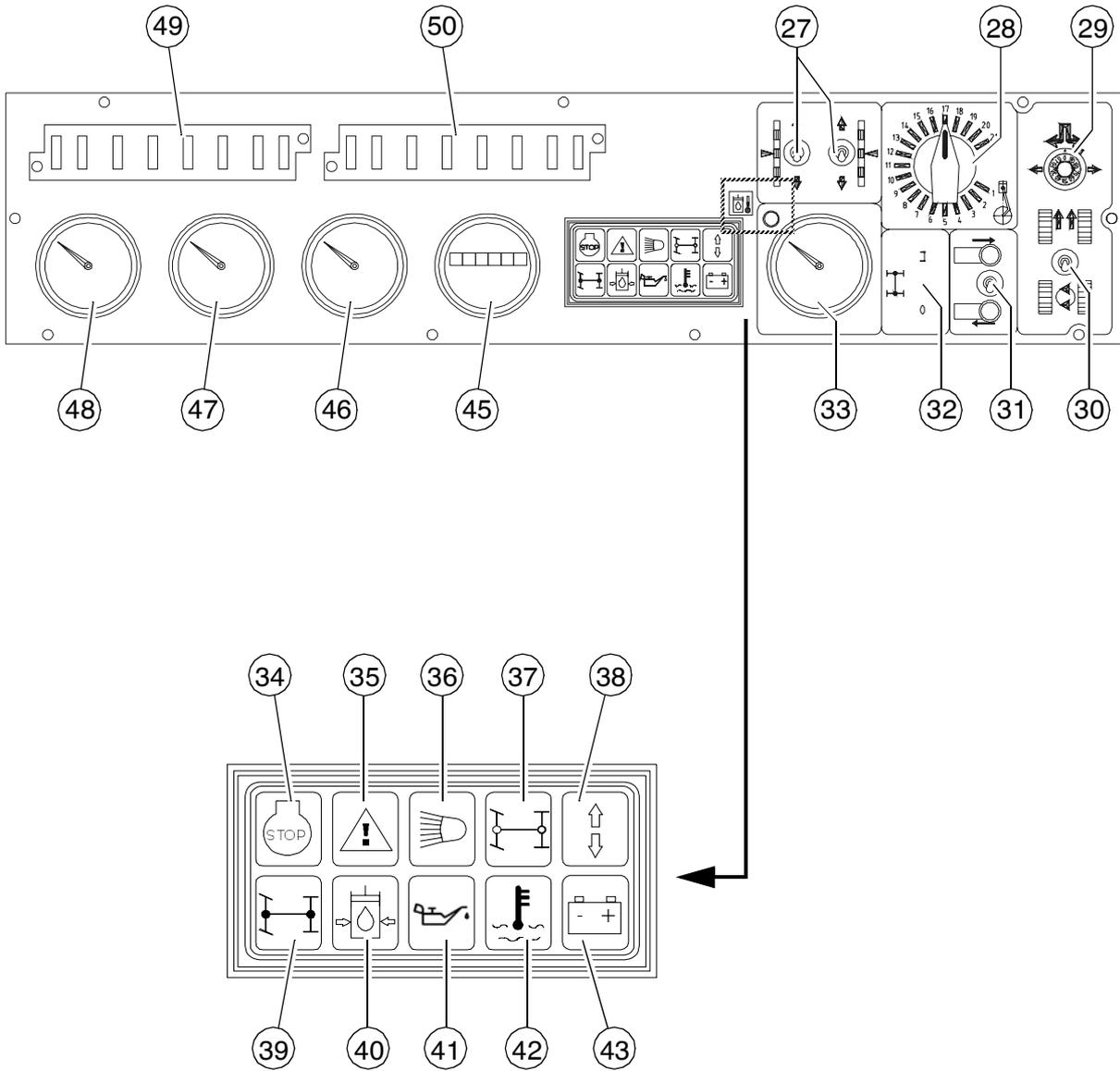
Pos.	Désignation	Description abrégée
20	Libre	
21	<p>Désactivation de la position flottante</p> <p>STOP AUTO A OFF C</p>	<p>La «désactivation de la position flottante» permet de bloquer l'hydraulique de la table afin d'éviter un affaissement de la table lorsque le finisseur est immobilisé (arrêt temporaire).</p> <p><b>A:</b> automatique, lorsque le levier d'avancement est en position médiane</p> <p>- La position <b>C</b> est utilisée pour l'équipement du finisseur et la position <b>A</b> pour la pose.</p> <p><b>C:</b> désactivé en permanence</p>
22	<p>Positionnement de la table</p> <p>A B C</p>	<p><b>A:</b> Relever la table</p> <p><b>B:</b> Maintenir la table (position pour la mise de la sécurité de transport de la table (90))</p> <p><b>C:</b> Abaisser la table et mise en «position flottante»</p> <p> Pendant la pose, la table doit toujours être en position flottante. Ceci est également valable lors de pauses et des changements de camions lorsque le «table-stop» (21) automatique est utilisé.</p>

**B**



Pos.	Désignation	Description abrégée
23	Vis côté gauche/ côté droit 	<p><b>A stop:</b> mise hors circuit</p> <p><b>B manuel:</b> transport vers l'extérieur</p> <p><b>C auto:</b> mis en circuit avec le levier d'avancement et commandé progressivement avec les fins de course d'enrobé sur la vis</p> <p><b>D manuel:</b> transport vers l'intérieur</p> <p> En position (B) et (D) la moitié de vis est continuellement en marche (avec capacité entière de transport, sans commande automatique des enrobés).</p> <p>Si la vis doit être commandée automatiquement par les capteurs à ultrasons, les deux commutateurs doivent être sur «auto».</p>
24	Positionnement du carter de vis monter/baisser (○)	<p>Réglage de la hauteur pour les vis avec dispositif de modification hydraulique.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La hauteur est lue sur les échelles figurant à droite et à gauche du carter de la vis.</li> </ul> <p>Réglage générale: épaisseur de la couche à poser + 5 cm (2 pouces) = hauteur de la vis.</p> <p> Actionner simultanément les deux commutateurs, sinon le carter de vis sera positionné de travers!</p>
25	Rentrée/sortie de la table (○)	Permet de sortir ou de rentrer hydrauliquement les pièces d'extension des tables Vario.
26	Ouvrir/fermer la trémie	<p>vers le haut: fermer les volets de la trémie</p> <p>milieu: aucune fonction</p> <p>vers le bas: ouvrir les volets de la trémie</p> <p>Actionnement séparé (○):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un commutateur par moitié de trémie: peut être nécessaire en cas de pose plus étroite d'un côté ou en cas d'obstacle du chargement du finisseur par camion.</li> </ul>

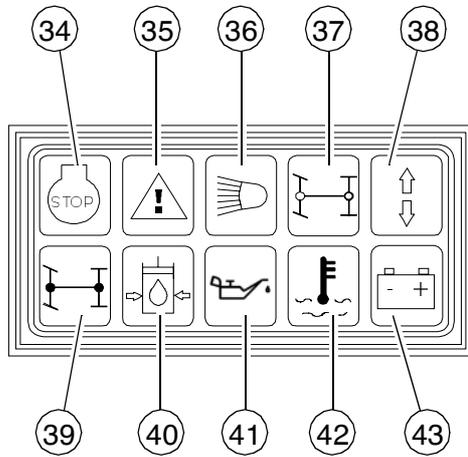
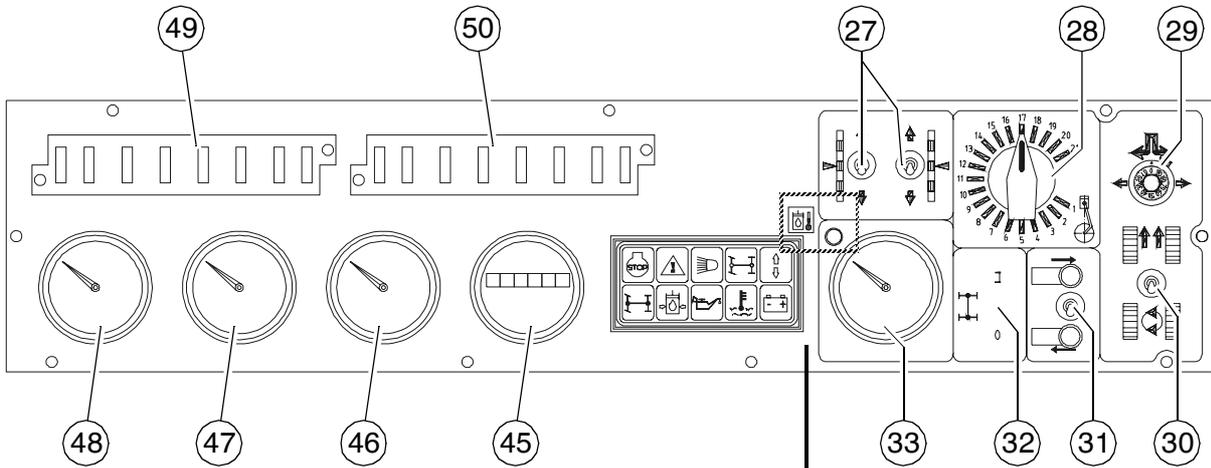
C



Element3\_F6C.cdr, Kontrollleucht\_F6.cdr

Pos.	Désignation	Description abrégée
27	Vérins de nivellement côté gauche/côté droit	Permet d'actionner manuellement les vérins de nivellement quand le dispositif automatique de nivellement est débranché. L'interrupteur de la télécommande doit être positionné sur «manuel».
28	Libre	
29	Compensation du déplacement en ligne droite	Ce potentiomètre permet d'ajuster de manière régulière la trajectoire droite pendant la conduite si la régulation de trajectoire droite devait tomber en panne. - Tourner la direction sur la position "0"; régler ensuite le potentiomètre jusqu'à ce que le finisseur se déplace en ligne droite.
30	Demi-tour sur place	Commutateur vers le haut: Positionnement normal pour une conduite en ligne droite.  Si le commutateur est commuté par inadvertance vers le bas (et la direction est sur "tout droit"), le finisseur ne se déplace pas. Ceci est souvent considéré comme une 'Panne'.  Commutateur vers le bas: Le finisseur pivote sur place (les chenilles fonctionnent en sens contraire), si la direction est tournée sur "10". Direction vers la gauche = virage vers la gauche Direction vers la droite = virage vers la droite  Lors du demi-tour, les personnes et les objets se tenant à côté du finisseur sont considérablement mis en danger. Surveiller la zone de demi-tour!
31	Rentrée/sortie de la traverse à rouleaux (O)	Actionner l'interrupteur pour mettre en marche/arrêter le dispositif hydraulique de rentrée/sortie de la traverse à rouleaux.  Ce dispositif permet de s'adapter à la longueur de versemment du camion d'enrobés.
32	Libre	

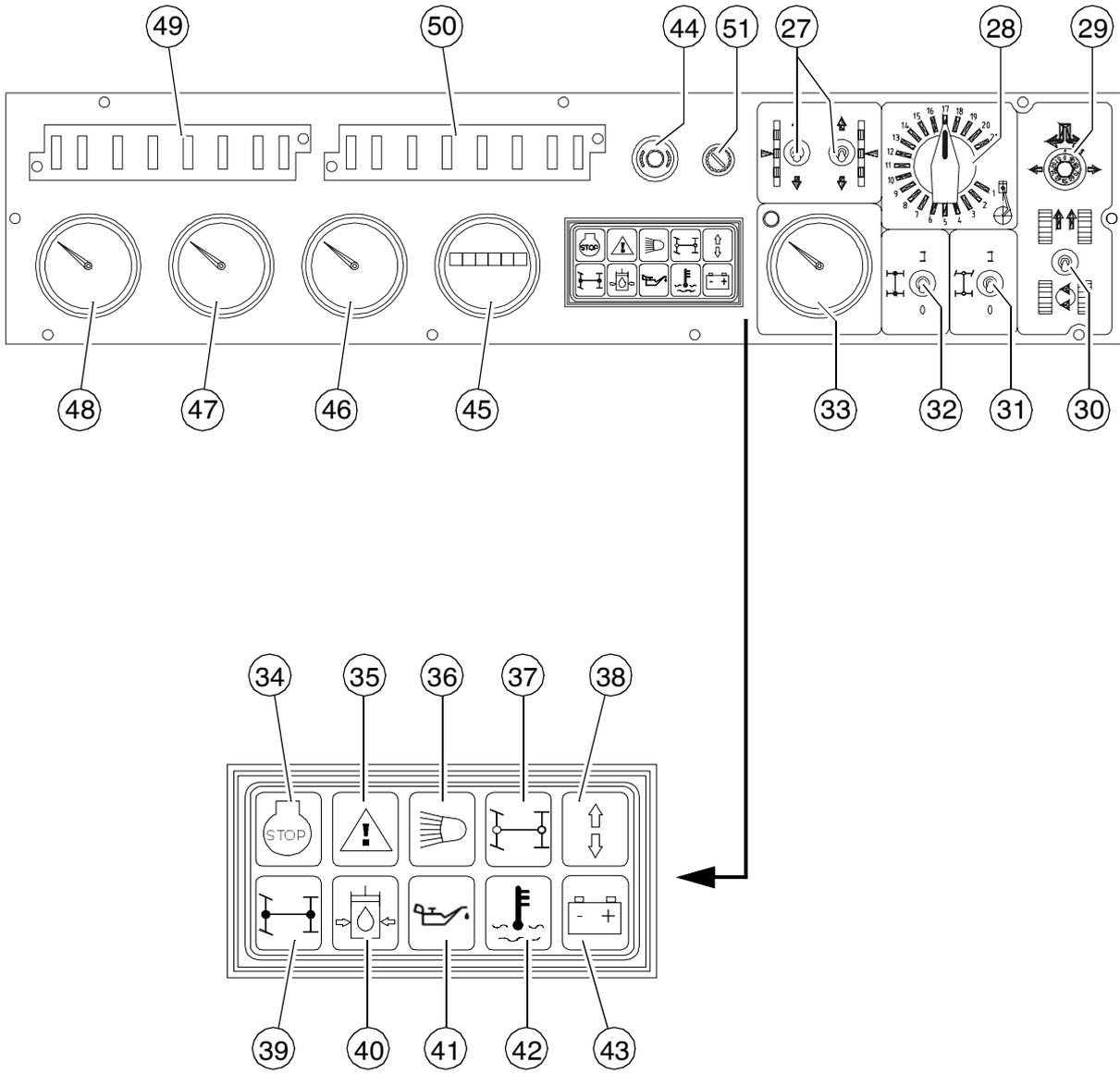
C



Element3\_F6C.cdr, Kontrollleucht\_F6.cdr

Pos.	Désignation	Description abrégée
33	Affichage de la température de l'huile hydraulique	Affichage normal jusqu'à 85 °C = 185 °F.  En présence d'une température élevée, clignotement de la DEL correspondante (rouge) - arrêter le finisseur (levier d'avancement en position médiane), laisser refroidir le moteur en marche à vide. Déterminer et éventuellement éliminer la cause.
34	Arrêt du moteur	S'allume lorsque le moteur ne peut pas être démarré (par exemple: si le contacteur d'arrêt d'urgence est enfoncé).  Voir alors la section «Pannes».
35	Affichage de défaut du mécanisme de translation	Il y a un défaut dans l'automatisme de translation (signal de RC6-9).  Pour obtenir un diagnostic précis, lire le défaut sur BB3. Interrompre le travail en cas de défaut grave, par ex. panne du potentiomètre de direction.
36	Libre	
37	Libre	
38	Témoin d'avancement (vert)	S'allume lorsque le levier d'avancement est sur la position de conduite. - Le moteur ne peut pas démarrer.
39	Libre	

C

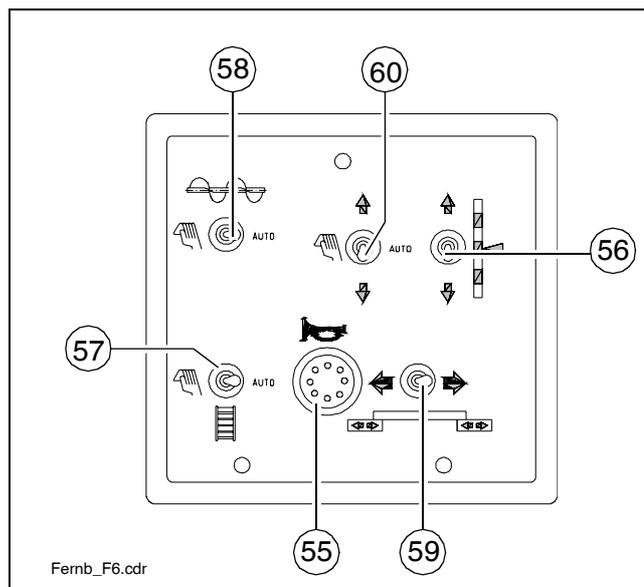


Element3.cdr, Ansichtx.eps, Temp.Tif

Pos.	Désignation	Description abrégée
40	Libre	
41	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 Motor-Betriebsanleitung.
42	Indicateur de température moteur (rouge)	S'allume si la température du moteur est trop élevée.  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.
43	Témoin de charge de la batterie (rouge)	Il doit s'éteindre après le démarrage lorsque le régime accélère. - Arrêter le moteur.
44	Libre	
45	Compteur d'heures de service	Les heures de service ne sont comptées que lorsque le moteur est en marche. Respecter les intervalles d'entretien (voir le chapitre F).
46	Jauge de carburant	Surveiller en permanence le niveau de carburant.  Eviter les pannes sèches! Dans le cas contraire, il faudra purger l'air de l'ensemble du circuit de carburant.
47	Compte-tours (○)	Affiche le régime du moteur en tours par minute (tr/min).
48	Température du moteur	Zone verte: température normale.  En cas d'affichage près de la zone rouge ou dans celle-ci, arrêter le finisseur (levier d'avancement en position médiane), laisser le moteur refroidir en marche à vide. Localiser et éventuellement éliminer la cause (voir la section «Pannes»).
49	Boîtier de fusibles I	 Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F.
50	Boîtier de fusibles II	 Pour la disposition des fusibles voir le chapitre F.

## 2.2 Télécommande

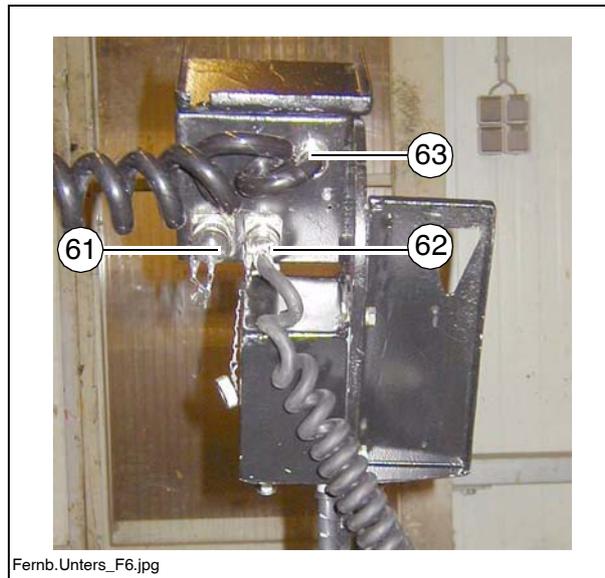
Les fonctions des côtés droit et gauche du finisseur peuvent être commandées par deux télécommandes – à gauche et à droite au niveau de la table.



### Face avant

Pos.	Désignation	Description abrégée
55	Klaxon	Fonction comme celle du contacteur (13) du pupitre de commande.
56	Vérins de nivellement	Fonction et utilisation comme pour le contacteur (27) du pupitre de commande. - Le contacteur (60) doit être sur «manuel».
57	Convoyeur à grille	Fonction et utilisation comme pour le contacteur (17) du pupitre de commande.
58	Vis	Fonction et utilisation comme pour le contacteur (23) du pupitre de commande.
59	Sortie/reentrée de la table	Permet la rentrée et la sortie hydrauliques des pièces d'extension de tables Vario.
60	Dispositif automatique de nivellement	manuel: positionnement en hauteur possible avec le commutateur (56) (ou le commutateur (27) du pupitre de commande) auto: positionnement en hauteur automatique par le capteur de hauteur

## Face arrière



Pos.	Désignation	Description abrégée
61	Prise pour le dispositif automatique de nivellement	Brancher à cette prise le câble de raccordement du dispositif de nivellement.
62	Prise fin de course de la vis	Brancher à cette prise le câble de raccordement de la fin de course pour les enrobés.
63	Câble de branchement de la télécommande	Connecter à la prise sous le support du toit.

## 2.3 Organes de commande sur le finisseur

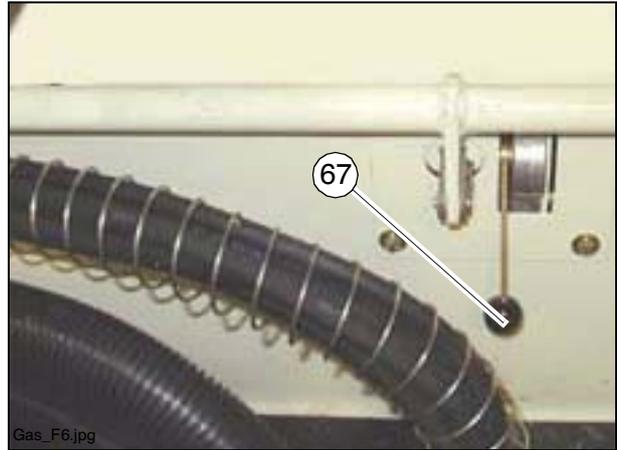
### Ajusteur du régime moteur (67)

Le levier de réglage est centré sur le panneau de milieu du poste de commande.

Permet de régler en continu le régime du moteur.

Réglage:

- Basculer le levier vers le haut pour augmenter le régime du moteur.
- Basculer le levier vers le bas pour réduire le régime du moteur.



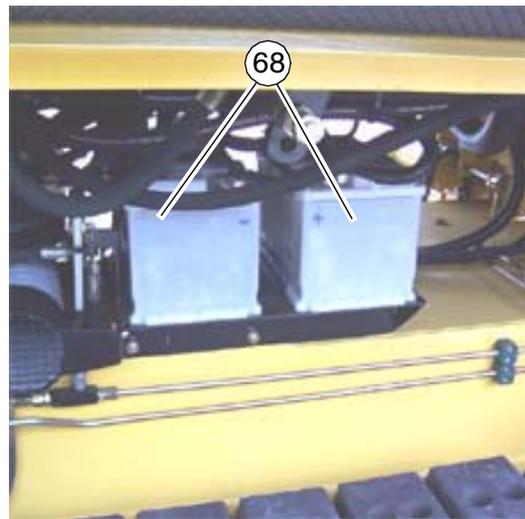
Lors de la pose, régler normalement le nombre de tours sur la valeur maximale, réduire le nombre de tours lors du transport!

## Batteries (68)

Les batteries de l'installation 24 V se trouvent à gauche, sous l'habillage.



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



BATTERIE\_F6C.jpg

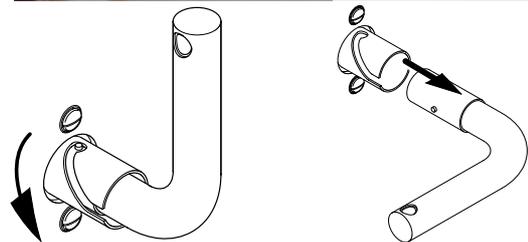
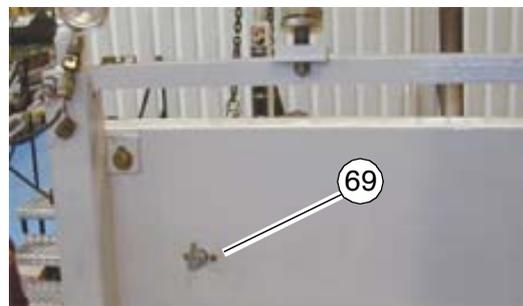
## Interrupteur général de batterie (69)

L'interrupteur principal se trouve à gauche, sur le panneau avant de la plateforme de commande; il coupe le circuit électrique allant de la batterie au fusible principal.

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



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



Hauptschalter\_F6.jpg

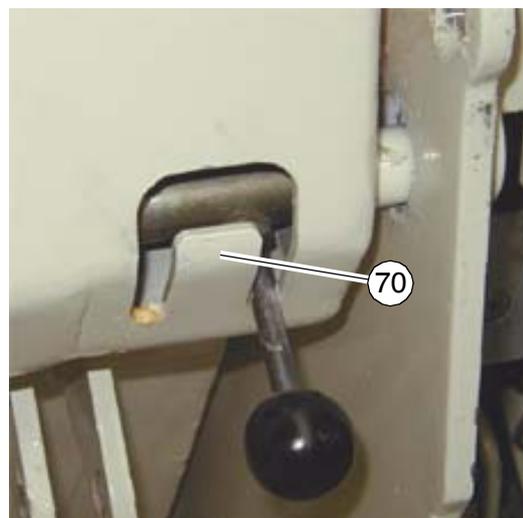
## Système de verrouillage de la trémie pour le transport (70)

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



Ne pas pénétrer dans la trémie lorsque le moteur est en marche! Danger d'entraînement par le convoyeur!

Sans les sécurités de transport, les trémies pourraient s'ouvrir lentement et il y a risque d'accident pendant les trajets de transport!



Muldensich\_F6.jpg

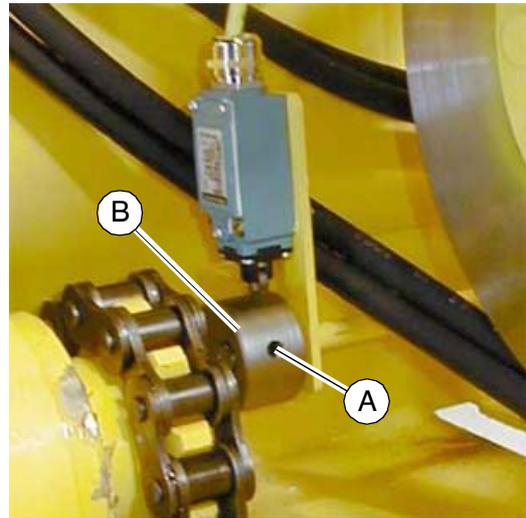
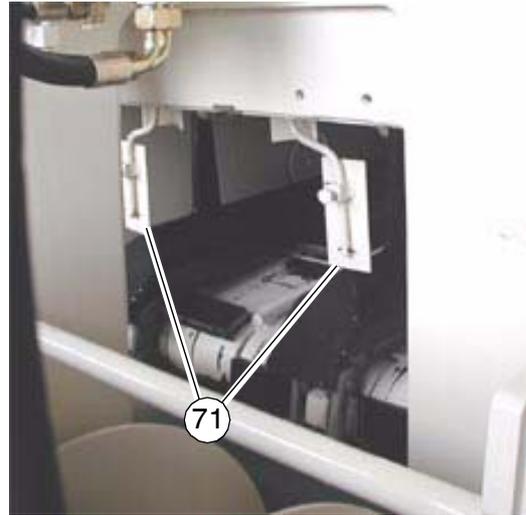
## Fin de course du convoyeur à grille (Paddel) (71)

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

Chacun des deux convoyeurs à grille possède un interrupteur de fin de course pour déterminer le point de coupure de l'entraînement de convoyeur.

Réglage du point de coupure:

- Desserrer la tige filetée (A) et tourner l'arbre excentrique (B) jusqu'au point de coupure souhaité.
- Pour fixer l'arbre excentrique, resserrer la tige filetée (A).



Sensor1\_F6.jpg/Sensor2\_F6.jpg

## Interrupteur de fin de course à ultrasons (72) de la vis

Le capteur à ultrasons (72) est fixé à chaque fois à la tôle frontale à l'aide d'un système de tiges approprié.

Les câbles sont raccordés aux télécommandes situées sur les côtés de la table.

Réglage du débit de transport:

Orienter le capteur (72) vers les enrobés devant la vis. Les ondes sonores devraient être dirigées à angle droit sur les enrobés.

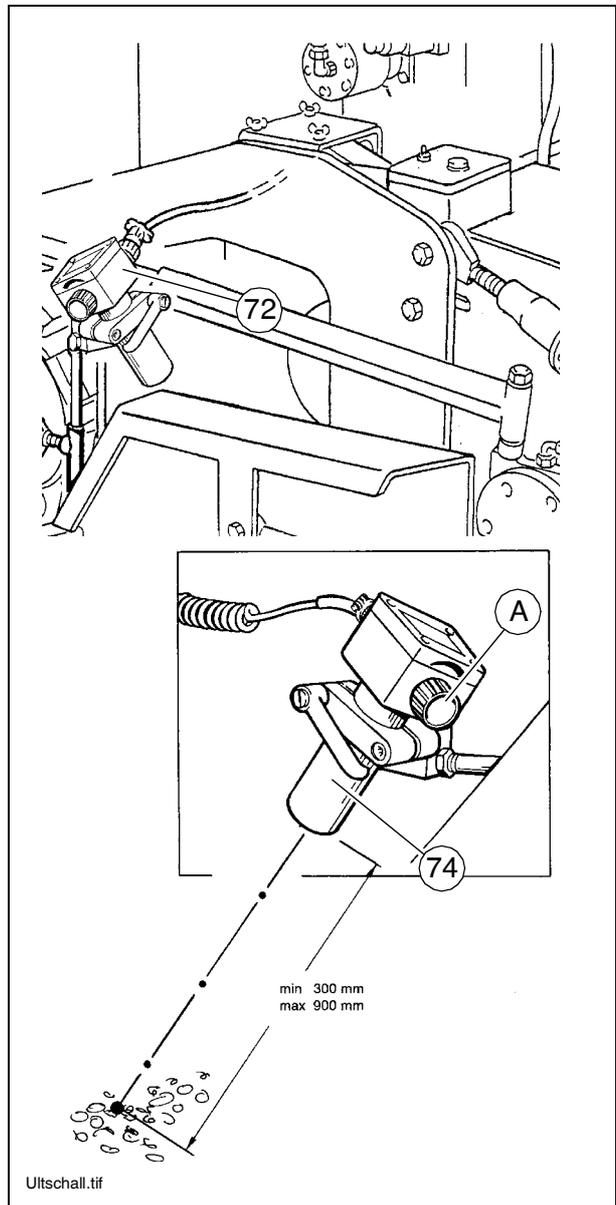
Régler le point de coupure pour la hauteur de matériau souhaitée en jouant sur le potentiomètre (A). La vitesse de transport est réglée automatiquement en fonction de la hauteur du matériau.



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



Maintenir les capteurs toujours propres.



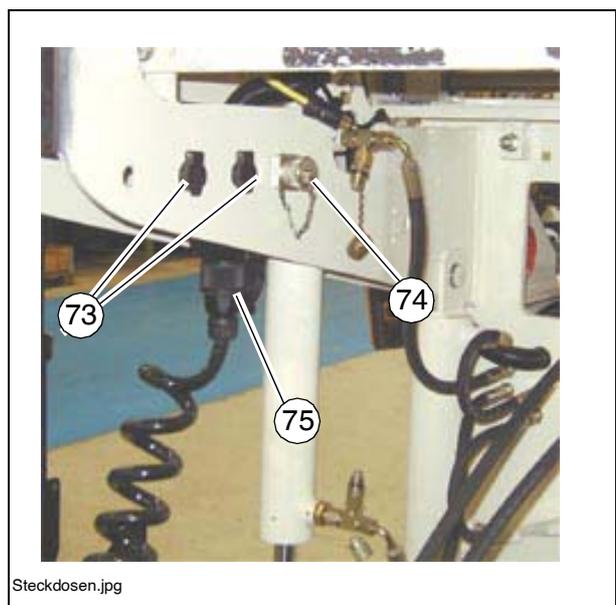
## Prises pour les projecteurs de travail (à gauche et à droite) (73)

Deux prises se trouvent resp. sur la console arrière. Des projecteurs de travail (24 V) peuvent y être connectés.

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



Une prise peut être utilisée à titre optionnel pour l'alimentation en courant de sièges électriques chauffants, un gyrophare ou un système de produit de séparation.



## **Prises pour le système automatique de nivelage/inclinaison (74)**

Une prise se trouve de chaque côté sur la console arrière pour le branchement du système automatique de nivelage.

- Dévisser le capuchon, connecter la prise du dispositif de nivellement automatique et bloquer la vis de raccord.

## **Prise de télécommande (75)**

Une prise se trouve de chaque côté sur le dessous de la console arrière pour le branchement de la télécommande correspondante.

- Raccorder le câble de télécommande à la prise respective.

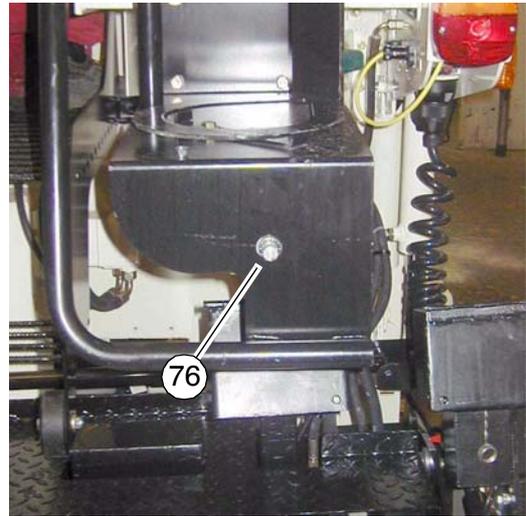
## Régulation de vitesse de la vibration (76) et des tampers (spécifiques de la table) (77)

Les régulateurs de vitesse des tampers et de la vibration de la table se trouvent à l'arrière du finisseur. Ils permettent de régler en continu la vitesse (fréquence) du mouvement de la table.

- Le régulateur de vitesse de la vibration (76) se trouve sur le garde-corps du côté droit de l'engin (support de l'installation de produit de séparation).
- Le régulateur de vitesse des tampers (77) se trouve sur le garde-corps du côté gauche de l'engin (support des bouteilles de gaz).



Fréquence des tampers et de la vibration, voir «Caractéristiques techniques» dans les Bohlen-Betriebsanleitung.



Vibrpm.jpg/Tamprpm.jpg

## Installation de vaporisation de produit de séparation (80), (81)

On asperge d'une émulsion de séparation les parties qui entrent en contact avec l'asphalte.

Deux variantes sont disponibles:

**A** Bouteille de vaporisation avec pompe de pression (80)

**B** Dispositif de vaporisation avec pompe électrique (81) ○

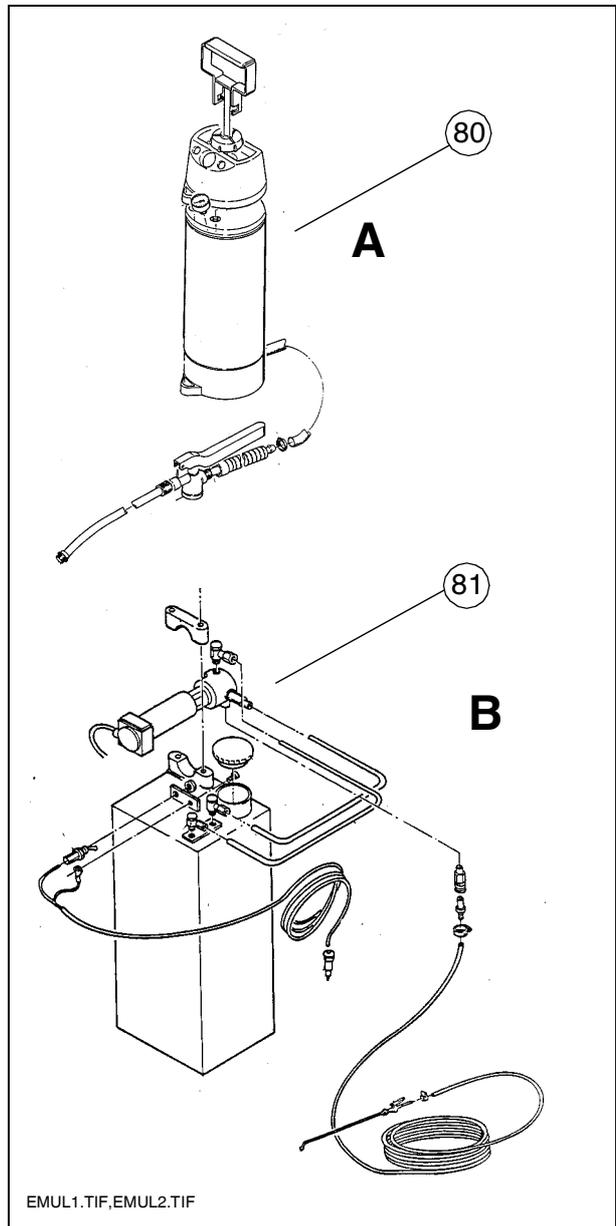


N'enclencher l'installation de vaporisation que lorsque le moteur diesel est en marche, sous peine de décharger la batterie.

Débrancher après utilisation.



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



EMUL1.TIF,EMUL2.TIF

## Verrouillage du toit pliable (à droite et à gauche de la console de toit) (82)

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

- Desserrer le boulon de blocage (A) sur les deux côtés
- Tirer en avant sur le cadre du toit
- Engager le boulon de blocage (A) dans le deuxième trou.



Danger de coincement au niveau des articulations



BOHLSICH.TIF

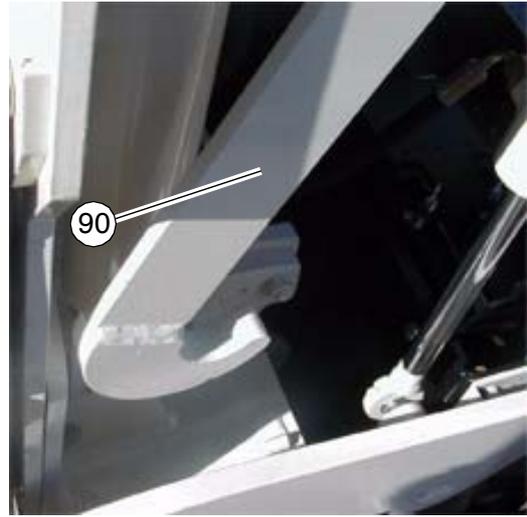
## Sécurité mécanique de transport de la table (à gauche et à droite) (90)

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



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

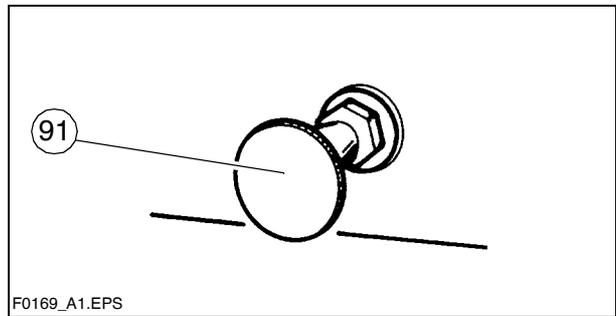
- Relever la table.
- Placer le crochet sur les tenons de maintien.
- Abaisser quelque peu la table.
- Vérifier que les tenons (à droite et à gauche) pénètrent dans les crochets.



Bohlentransp\_F6.jpg

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

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



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

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



Si le bouton d'arrêt est mal enclenché, le siège peut se déporter. Risque d'accident lors des transports!

### **3 Conduite**

#### **3.1 Préparer le fonctionnement**

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

Pour éviter les retards sur le chantier, s'assurer avant le commencement du travail que les équipements et les outils suivants sont disponibles:

- chargeur sur roues pour le transport des pièces de construction lourdes
- carburant diesel
- huile moteur et huile hydraulique, lubrifiants
- produit de séparation (émulsion) et pulvérisateur manuel
- une bouteille de gaz propane pleine (pour table à chauffage au gaz)
- pelle et balais
- grattoir (spatule) pour nettoyer la vis et la zone d'entrée de la table
- éventuellement les pièces nécessaires à l'élargissement de la vis
- éventuellement les pièces nécessaires à l'élargissement de la table
- niveau à bulle d'air à pourcentages + règle à niveler de 4 m
- cordeau
- vêtements de protection, veste de sécurité, gants, protection auditive

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

(Le matin ou lors du commencement d'un tronçon de pose d'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.
- Remonter les pièces démontées pour le transport ou pour la nuit.
- Avec une table à chauffage au gaz en option, ouvrir le robinet de bouteille et le robinet de fermeture de l'installation de gaz.
- Effectuer les contrôles selon la «liste de contrôle pour le conducteur d'engin».

## Liste de contrôle pour le conducteur d'engin

A contrôler!	Comment?
Contacteur d'arrêt d'urgence - sur le pupitre de commande	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 en ligne droite.
Klaxon - sur le pupitre de commande - sur les deux télécommandes	Appuyer brièvement sur le bouton de klaxon. Le signal du klaxon doit retentir.
Eclairage	Une fois la clé de contact enclenchée, faire le tour du finisseur et contrôler les éclairages; éteindre ensuite.
Clignotants avertisseurs sur la table (sur les tables Vario)	Une fois l'allumage enclenché, actionner les interrupteurs pour la rentrée/sortie de la table. Les clignotants doivent fonctionner.
Installation de chauffage à gaz (○): - Fixation de bouteille - Robinet de bouteille - Manodétendeur - Sécurité antirupture du tuyau - Vanne de fermeture (brûleurs) - Robinet d'arrêt principal - Raccords - Voyants témoins du boîtier de commande	Contrôler: - La position stable - La propreté et l'étanchéité - La pression effective 1,5 bar - Fonction - Fonction - Fonction - L'étanchéité - Lors de la mise en route, tous les voyants doivent s'allumer
Protections de la table et passerelles	Les passerelles repliables doivent être dépliées vers le bas. Vérifier la fixation des tôles barrières et des protections.
Dispositifs de blocage de la table pour le transport	La table étant relevée, les sécurités de transport doivent pivoter sous les boulons de maintien des vérins de levage.
Dispositifs de blocage de la trémie pour le transport	La trémie étant fermée, les boulons doivent coulisser dans les trous correspondants du châssis de l'engin.
Toit abri	Les deux boulons de blocage doivent se trouver dans les ouvertures prévues à cet effet.
Autres équipements: - Capots du moteur - Volets latéraux	Vérifier la fixation des capots et des volets.

### 3.2 Démarrer le finisseur

#### Avant le démarrage du finisseur

Avant de démarrer le moteur et avant que le finisseur puisse être mis en service, les opérations suivantes doivent être effectuées:

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



Vérifier si, selon le compteur d'heures de service, d'autres travaux d'entretien doivent être effectués (exemple: entretien mensuel, annuel).

- Contrôles des équipements de sécurité et de protection.

#### Démarrage «normal»

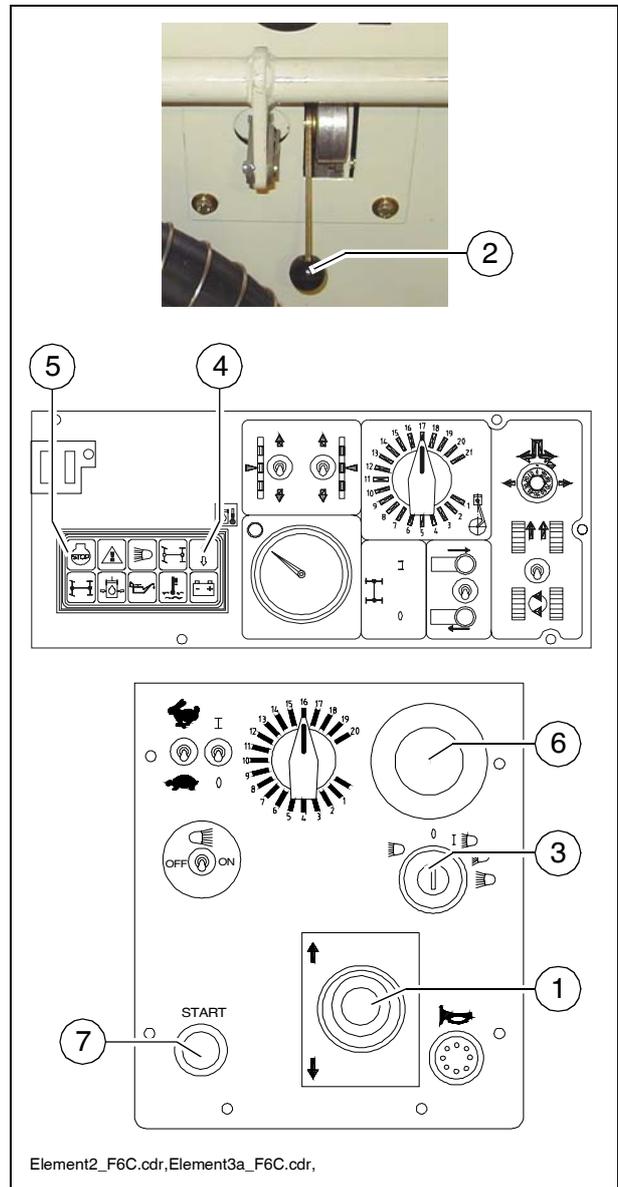
Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et le sélecteur de régime moteur (2) sur le minimum.

- Mettre la clé de contact (3) sur la position «1». Lors du démarrage, aucun éclairage ne doit être allumé afin de ne pas solliciter exagérément la batterie.



Le démarrage est impossible si le témoin de contrôle d'avance (4) est allumé (levier d'avancement (1) pas en position médiane) ou si le contrôle Arrêt moteur (5) (arrêt d'urgence (6)) est appuyé, le commutateur de vis, resp. de convoyeur est activé).

- Enfoncer le démarreur (starter) (7) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 10 secondes sans interruption et attendre 1 minute!



## Démarrage externe (assistance au démarrage)



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

Sources de courant appropriées:

- véhicule étranger avec un circuit de bord 24V;
- batterie complémentaire 24V;
- appareil de démarrage approprié pour une assistance au démarrage avec 24 V/90 A.



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

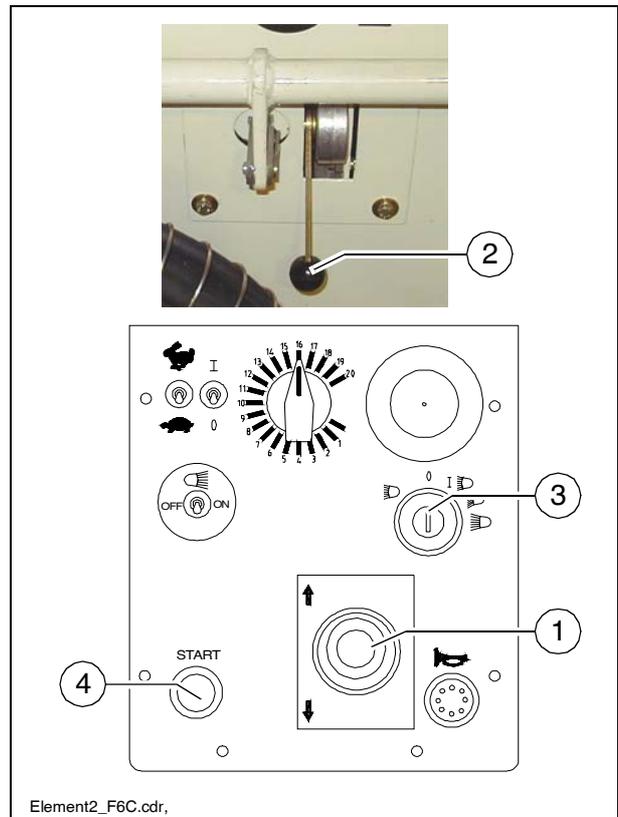
Pour le démarrage externe du moteur:

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



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

- Enfoncer le démarreur (4) pour démarrer le moteur. Démarrer au maximum pendant 10 secondes sans interruption et attendre 1 minute!



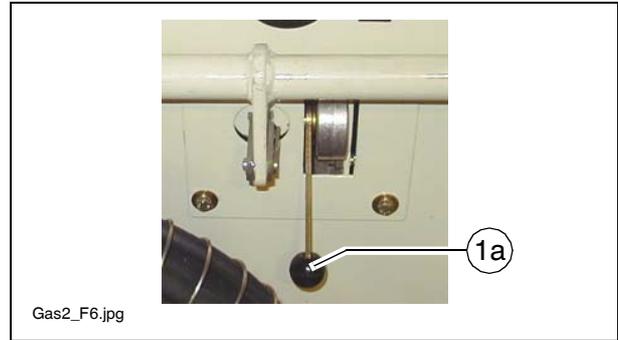
## Après le démarrage

Pour augmenter le régime du moteur:

- Mettre le sélecteur de régime moteur (1) sur le nombre de tours moyen.



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

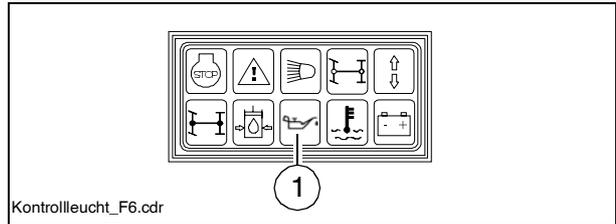


## Surveiller les voyants de contrôle

Les témoins suivants doivent absolument être surveillés:

### Témoin de pression d'huile moteur (1)

- Doit s'éteindre juste après le démarrage.

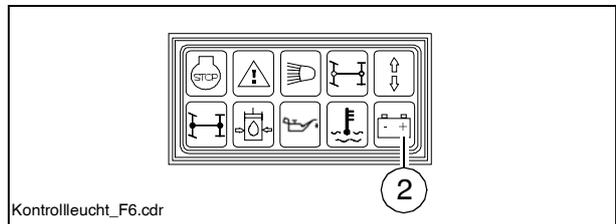


Dans le cas où le témoin ne s'éteint pas ou s'il s'allume pendant le fonctionnement: retirer immédiatement la clé de contact pour arrêter le moteur. Contrôler le niveau d'huile moteur.

Pour d'autres défauts possibles, voir Motor-Betriebsanleitung.

### Témoin de charge de batterie (2)

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



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



Défauts possibles: voir le paragraphe «Pannes».

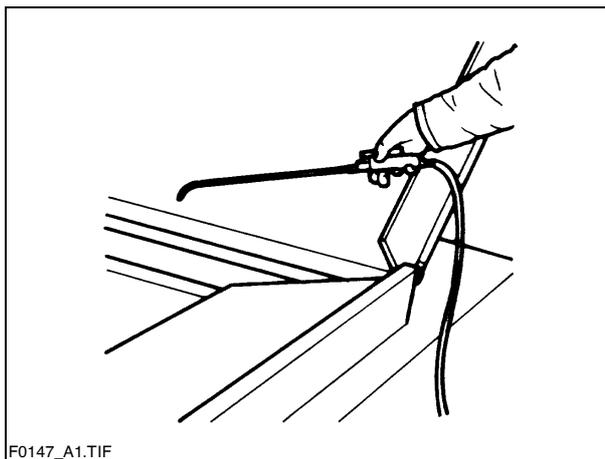
### 3.3 Préparatifs des travaux de pose

#### Produit de séparation

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



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



F0147\_A1.TIF

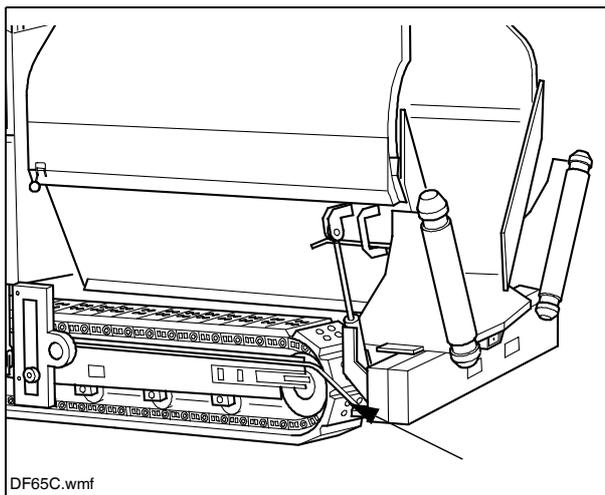
#### Chauffage de la table

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

#### Marque de direction

Pour la pose en ligne droite, il faut disposer d'une marque de direction ou en créer une (arêtes de la chaussée, marques à la craie, etc.).

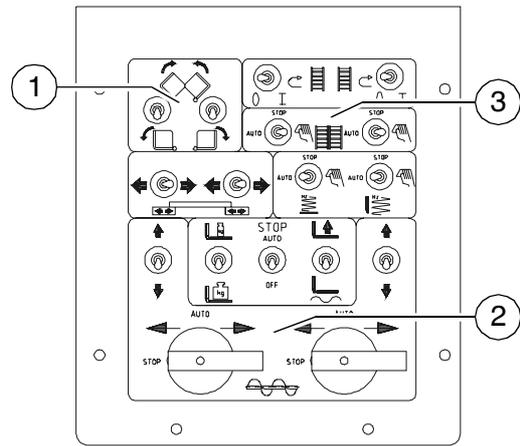
- Faire glisser le pupitre de commande du côté correspondant et le bloquer.
- Pivoter l'indicateur de direction et le régler.



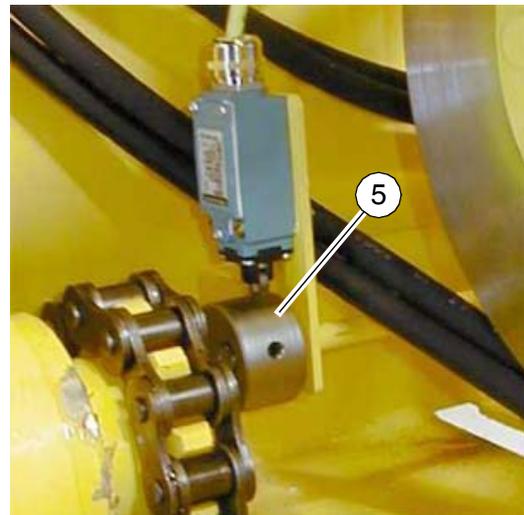
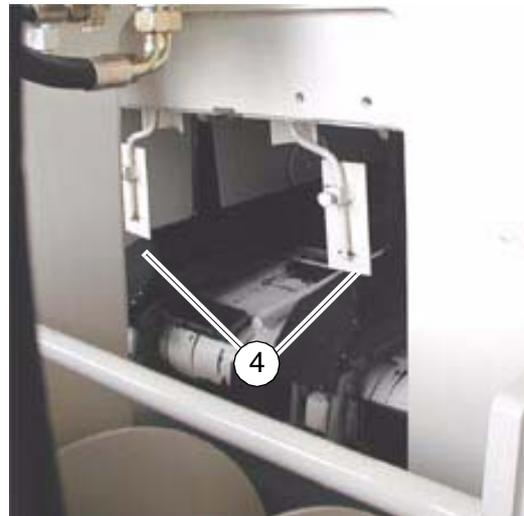
DF65C.wmf

## Chargement et transport des enrobés

- Ouvrir la trémie avec le commutateur (1).  
Ordonner au chauffeur du camion de déverser les enrobés.
- Positionner le commutateur de vis (2) et le commutateur du convoyeur (3) sur «auto».
- Positionner sur «auto» le commutateur de vis et le commutateur du convoyeur sur les télécommandes (si existantes).
- Procéder au réglage des tapis transporteurs des convoyeurs.  
Les interrupteurs de fin de course des convoyeurs (4) doivent se déclencher lorsque les enrobés sont transportés presque juste sous la poutre de la vis.
- Si besoin est, régler en agissant sur les arbres excentriques (5)
- Contrôler le transport des enrobés.  
Si le transport n'est pas satisfaisant, activer ou désactiver à la main le transport jusqu'à ce qu'une quantité suffisante d'enrobés se trouve devant la table.

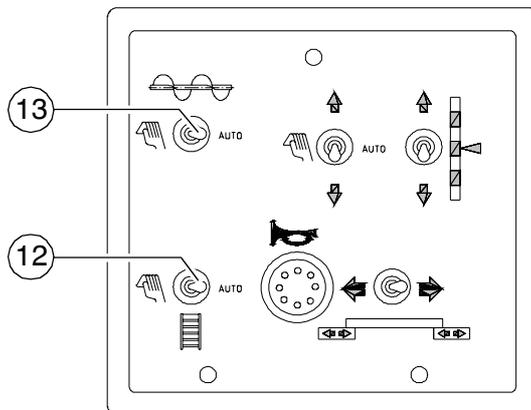
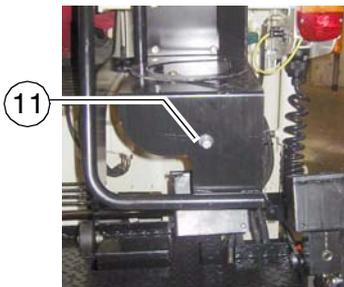
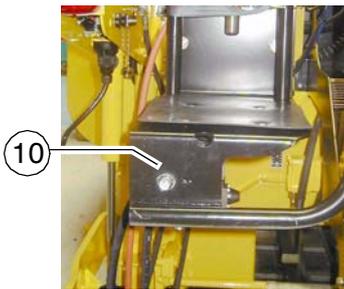
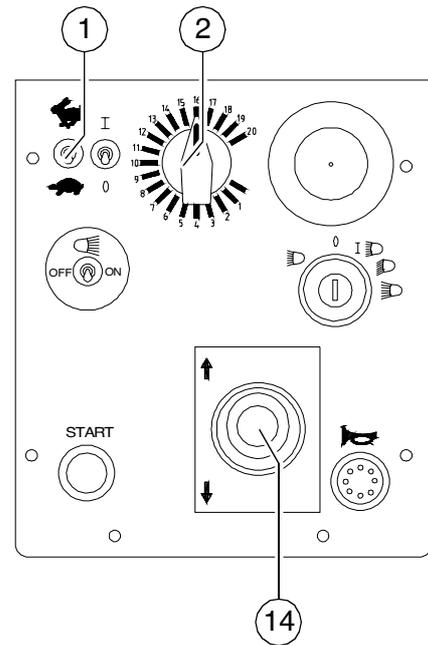
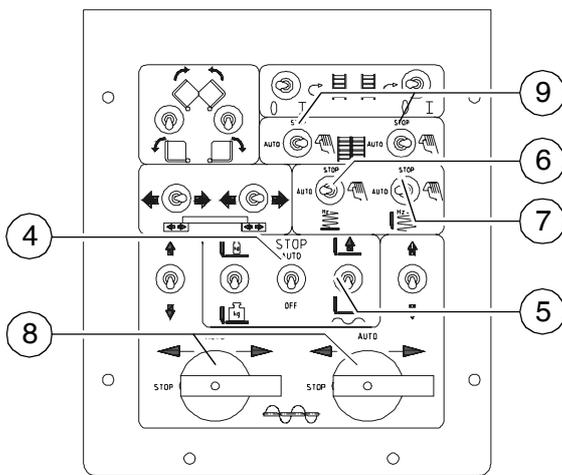
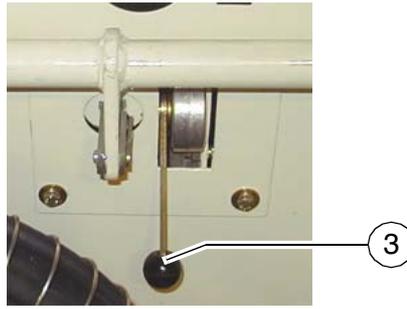


Element2\_F6W.cdr



Sensor\_F6.jpg/Sensor2\_F6.jpg

### 3.4 Démarrage pour la pose



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

Pos.	Commutateur	Position
1	Mécanisme de translation rapide/lent	lent („tortue“)
2	Sélecteur Mécanisme de translation	selon la situation de pose
3	Réglage du régime moteur	Maximum
4	Table-stop	auto
5	Positionnement de la table	Position flottante
6	Vibration	auto
7	Tampers	auto
8	Vis droite/gauche	auto
9	Convoyeur droit/gauche	auto
10	Régulation de la vitesse de tamper (○)	selon la situation de pose
11	Réglage du nombre de tours de la vibration	selon la situation de pose
12	Convoyeur à grille (télécommande)	auto
13	Vis (télécommande)	auto

- Pivoter ensuite le levier d'avancement (14) complètement vers l'avant et rouler.
- Surveiller la répartition des matériaux et éventuellement régler à nouveau les interrupteurs de fin de course.
- Le réglage des éléments de compactage (tampers et/ou vibration) doit être effectué en rapport avec le besoin de compactage.
- L'épaisseur de la couche posée doit être contrôlée et éventuellement corrigée par le maître d'oeuvre une fois les 5-6 premiers mètres posés.

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

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



Le réglage de base vaut pour des matériaux bitumineux.

### 3.5 Contrôles pendant la pose

Pendant la pose, les points suivants doivent être contrôlés:

#### Fonctions du finisseur

- Chauffage de la table
- Tampers et vibration
- 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
- Transport homogène des enrobés et répartition ou présence devant la table et ainsi, corrections de réglages de l'interrupteur de matériaux pour les convoyeurs et les vis.



Dans le cas de fonctions défectueuses du finisseur: voir la section «Pannes».

#### Qualité de la pose

- Epaisseur de la pose
- Inclinaison latérale
- Planéité le longs et en travers du sens de marche (contrôler avec une règle à niveler de 4 m)
- Structure / texture des surfaces derrière la table.



Si la qualité de pose n'est pas satisfaisante: voir la section «Pannes».

### 3.6 Pose avec Table-Stop

#### Généralités

Il est possible de jouer sur l'hydraulique de la table pour obtenir une pose optimale:

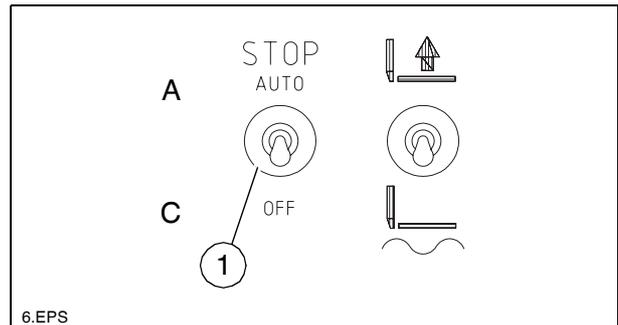
#### Désactivation de la position flottante

La «Désactivation de la position flottante» bloque l'hydraulique de la table afin d'éviter un affaissement de la table pendant les pauses.

Le commutateur (1) présente les positions suivantes:

**A:** «table-stop» automatique quand le levier d'avancement est en position médiane

**C:** débranché



La position (C) est utilisée pour le réglage du finisseur, la position (A), pour la pose.

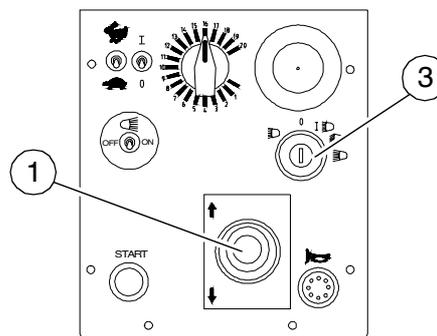
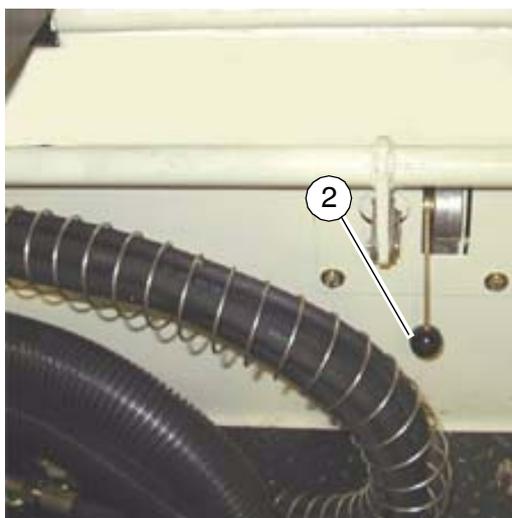
### 3.7 Interrompre, arrêter le fonctionnement

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

- Déterminer la durée probable de l'interruption.
- S'il faut s'attendre à ce que les enrobés risquent de refroidir jusqu'à une température inférieure à la température minimale de pose, laisser tourner le finisseur à vide et poser une bordure de terminaison comme pour la fin du revêtement.
- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane.

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

- Positionner le levier d'avancement (1) en position médiane et le sélecteur de régime moteur (2) sur Minimum.
- Couper le contact (3).
- Couper le chauffage de la table
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer le robinet de la bouteille.



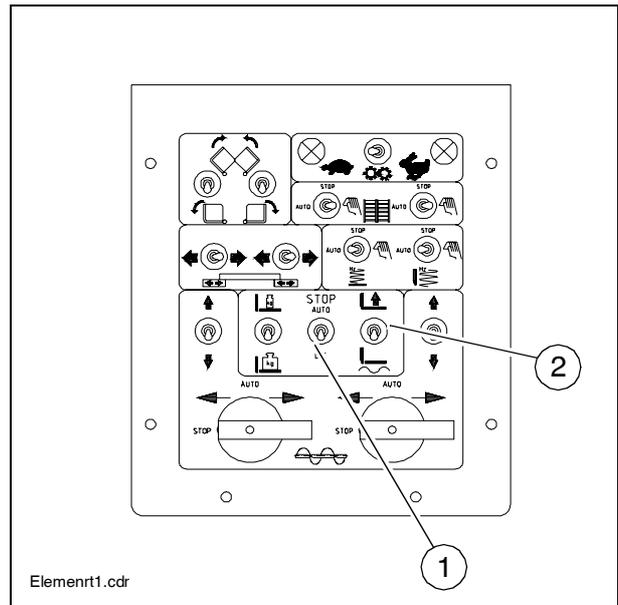
Gas\_F6C.jpgElement2\_F6C.cdr



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

## Après la fin du travail

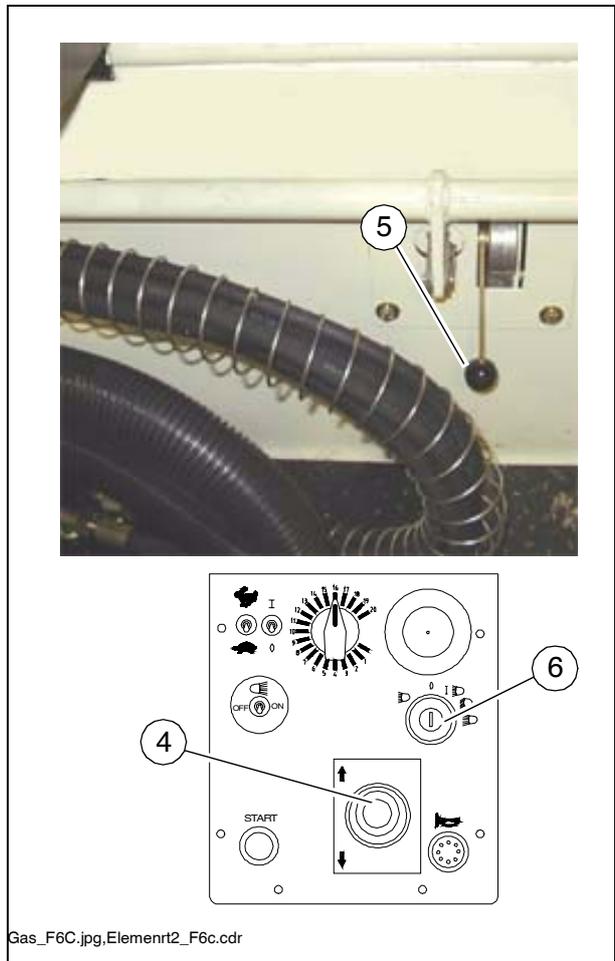
- Laisser le finisseur tourner à vide et l'arrêter.
- Relever la table: Placer le commutateur (1) en position supérieure et le commutateur (2) sur Lever.
- Rentrer la table jusqu'à la largeur de base et lever la vis. Eventuellement, sortir complètement le vérin de nivellement.



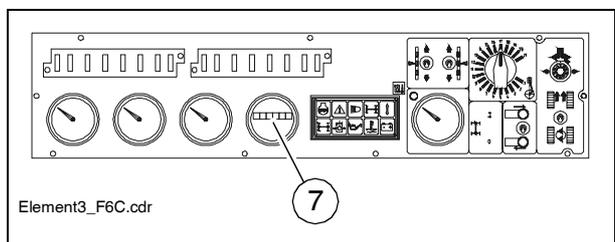
- Mettre les sécurités de transport de la table (3).
- Faire fonctionner lentement les tamper pour faire tomber les restes d'enrobés qui y ont pénétré.



- Positionner le levier d'avancement (4) en position médiane et le sélecteur de régime moteur (5) sur Minimum.
- Couper le contact (6).
- Couper le chauffage de la table
- Avec la table avec chauffage au gaz en option, fermer le robinet principal de fermeture et le robinet de la bouteille.
- Démontez l'équipement de nivellement et le ranger dans les caisses, fermer les couvercles.
- Démontez ou fixez toutes les pièces en saillie si le finisseur doit être déplacé avec une remorque et empruntez les voies publiques.



- Lire le compteur d'heures de service (7) et vérifier si des travaux d'entretien doivent être effectués (voir le chapitre F).
- Recouvrir le pupitre de commande et fermer à clé.
- Enlever les restes de matériaux de la table et du finisseur et asperger toutes les pièces avec le produit de séparation.



## 4 Pannes

### 4.1 Problèmes lors de la pose

Problème	Origine
Surface onduleuse («vagues courtes»)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Variation de température de l'enrobé, ségrégation dans l'enrobé,</li> <li>- Mauvaise composition des enrobés</li> <li>- Mauvais fonctionnement du rouleau</li> <li>- Mauvaise préparation de la sous-couche</li> <li>- Attente trop longue entre les approvisionnements</li> <li>- Inadaptation de la ligne de référence du capteur de hauteur</li> <li>- Rebondissement du capteur de hauteur sur la ligne de référence</li> <li>- Oscillation du capteur de hauteur (inertie trop importante)</li> <li>- Desserrement des plaques lisseuses</li> <li>- Usure inégale ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- La table ne travaille pas en position flottante</li> <li>- Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> <li>- Sollicitation trop élevée des vis</li> <li>- Variation de la pression du matériau contre la table</li> </ul>
Surface onduleuse («vagues longues»)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Variation de température des enrobés</li> <li>- Ségrégation de 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 capteur de hauteur</li> <li>- Mauvais montage du capteur de hauteur</li> <li>- Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course</li> <li>- Manque de matériau devant la table</li> <li>- La table n'est pas en position flottante</li> <li>- Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table</li> <li>- Vis de répartition réglée trop bas</li> <li>- Contrainte trop forte sur la vis</li> <li>- Variation de la pression du matériau contre la table</li> </ul>
Fissures dans le revêtement (sur toute la largeur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Température trop faible des enrobés</li> <li>- Variation de température des enrobés</li> <li>- Humidité sur la sous-couche</li> <li>- Ségrégation des enrobés</li> <li>- Mauvaise composition des enrobés</li> <li>- Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> </ul>

Problème	Origine
Fissures dans le revêtement (bande centrale)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Température des enrobés</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- Mauvais profilage de la table</li> </ul>
Fissures dans le revêtement (bande extérieure)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Température des enrobés</li> <li>- Mauvais montage des extensions de la table</li> <li>- Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> </ul>
Hétérogénéité dans la composition de la couche de revêtement	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Température des enrobés</li> <li>- Variation de température des enrobés</li> <li>- Humidité sur la sous-couche</li> <li>- Ségrégation des enrobés</li> <li>- Mauvaise composition des enrobés</li> <li>- Mauvaise préparation de la sous-couche</li> <li>- Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum</li> <li>- Attente trop longue entre les approvisionnements</li> <li>- Vibration trop lente</li> <li>- Mauvais montage des extensions de la table</li> <li>- Table froide</li> <li>- Usure ou déformation des plaques lisseuses</li> <li>- La table ne travaille pas en position flottante</li> <li>- Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée</li> <li>- Contrainte trop forte sur la vis</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 trop fermement le finisseur</li> <li>- Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table</li> <li>- Les freins du camion sont tirés</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 granulométrie maximale</li> <li>- Mauvais montage du capteur de hauteur</li> <li>- Vibration 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 du finisseur trop élevée</li> </ul>

## 4.2 Pannes du finisseur

Panne	Origine	Remède
Moteur diesel	Divers	Voir les instructions de service du moteur
Le moteur Diesel ne démarre pas	Batteries déchargées	Voir «Démarrage externe» (assistance au démarrage)
	Divers	voir «Remorquage»
Les tampers ou la vibration ne fonctionnent pas	Les tampers sont bloqués par du bitume trop froid	Bien chauffer la table
	Insuffisance d'huile dans le réservoir du circuit hydraulique	Compléter le niveau d'huile
	Défaut de la vanne du limiteur de pression	Remplacer ou réparer la vanne et la régler
	Encrassement du filtre à huile	Vérifier le filtre et le changer si nécessaire
Convoyeurs à grilles ou vis de distribution trop lents	Niveau trop faible dans le réservoir d'huile	Compléter le niveau d'huile
	Rupture de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, les remplacer éventuellement
	Commutateur défectueux	Remplacer le commutateur
	Défaut d'une des vannes du limiteur de pression	Réparer les vannes ou les changer
	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	Remplacer la pompe
	Encrassement du filtre à huile	Remplacer le filtre
Les volets de trémie ne se relèvent pas	Régime insuffisant du moteur	Augmenter le régime
	Niveau d'huile hydraulique trop faible	Compléter le niveau d'huile
	Manque d'étanchéité des garnitures du vérin hydraulique	Le remplacer
	Soupape de commande défectueuse	La remplacer
	Rupture du circuit d'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement

Panne	Origine	Remède
Les volets de la trémie redescendent inopinément	Soupape de commande défectueuse	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
	Rupture de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement
Les bras ne peuvent pas être relevés ou redescendus	Le commutateur de la télécommande est sur «auto»	Mettre le commutateur sur «manuel»
	Rupture de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement
	Commutateur sur le pupitre de commande défectueux	Le remplacer
	Vanne de surpression défectueuse	La remplacer
	Limiteur de débit défectueux	Le remplacer
	Garnitures défectueuses	Les remplacer
Les bras redescendent inopinément	Vannes de commande défectueuses	Les remplacer
	Clapets antiretour pré-programmés défectueux	Les remplacer
	Garnitures défectueuses	Les remplacer

Panne	Origine	Remède
L'avancement ne réagit pas	Dispositif de sécurité du mécanisme de translation défectueux	Le remplacer (support de fusibles sur le pupitre de commande)
	Rupture de l'alimentation électrique	Contrôler les potentiomètres, les câbles et les prises, les remplacer le cas échéant
	Dispositif de contrôle du mécanisme de translation (dépendant du modèle) défectueux	Le remplacer
	Unité de réglage électro-hydraulique de la pompe défectueuse	Remplacer l'unité de réglage
	Pression d'alimentation insuffisante	Vérifier le filtre d'aspiration et éventuellement remplacer la pompe d'alimentation et le filtre
Régime irrégulier du moteur, Motor-Stop inopérant	Niveau de carburant trop faible	Vérifier le niveau de carburant et éventuellement faire le plein

# E Réglages et équipements

## 1 Indications de sécurité particulières



La mise en marche involontaire du moteur, du mécanisme de translation, du convoyeur, de la vis, de la table ou des dispositifs de levage peut mettre des personnes en danger.

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

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



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

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

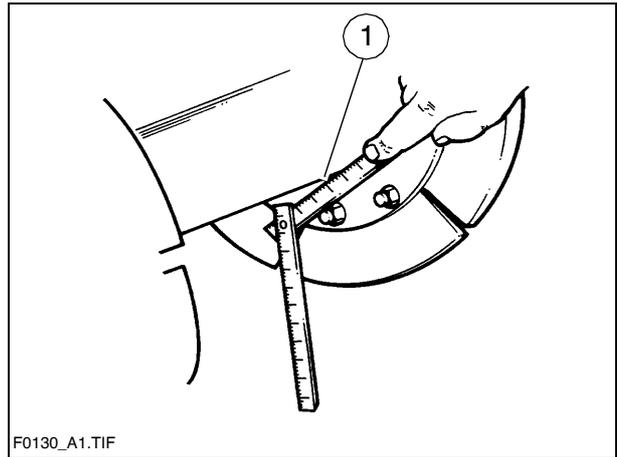
- Avant toute remise en service, remettre tous les dispositifs de protection de manière réglementaire.
- Quelles que soient les largeurs de travail, la passerelle doit toujours s'étendre sur la largeur totale de la table.  
La passerelle pliable (en option pour les tables Vario) ne peut être relevée que dans les conditions suivantes:
- En cas de pose près d'un mur ou d'un obstacle similaire.
- En cas de transport sur une remorque.

## 2 Vis de répartition

### 2.1 Réglage en hauteur

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

Exemple: épaisseur de la couche 10 cm  
réglage 15 cm du sol



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

- Vis trop élevée:  
Trop de matériau superflu devant la table; débordement de matériau. Avec des largeurs de pose plus étendues, tendance à la ségrégation et aux problèmes de traction.
  - Vis trop basse:  
Trop faible niveau de matériau qui est pré-compacté par la vis. Les inégalités que cela entraîne ne peuvent plus être entièrement compensées par la table («effet de vagues»).
- Par ailleurs, ceci provoque usure accrue des segments de vis.

## 2.2 Avec le positionnement mécanique par cliquet

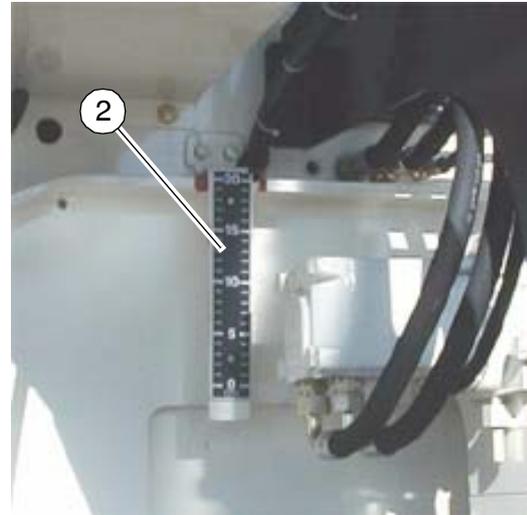
- Positionner la cheville d'entraînement du cliquet sur rotation vers la droite ou vers la gauche. L'entraînement vers la gauche descend la vis, l'entraînement vers la droite permet de remonter la vis.
- Régler la hauteur souhaitée en combinant les actionnements du côté gauche et du côté droit.
- La hauteur actuelle peut être relevée en cm sur l'échelle (2).



Schneckenratsch\_F6.jpg

## 2.3 Avec un positionnement hydraulique (○)

- Relever sur l'échelle (2) La hauteur actuelle du réglage de la poutre de la vis de répartition (à droite et à gauche).
- Relever ou abaisser les commutateurs (3) sur le pupitre de command afin de rentrer ou de sortir les vérins hydrauliques.

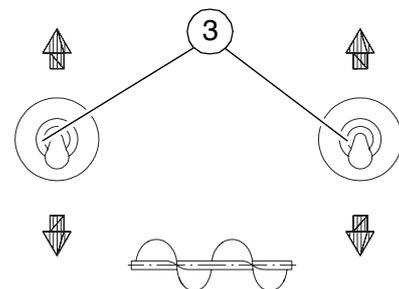


Schneckenskala\_F6.jpg



Actionner symétriquement les deux commutateurs pour que le support de la vis de répartition ne retrouve pas de biais.

- Contrôler si les hauteurs du côté gauche et du côté droit concordent.



7.eps

## 2.4 Elargissement des vis

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



L'élargissement de la vis et de la table doivent concorder.

Pour cela, se reporter aux Bohlen-Betriebsanleitung au chapitre «Réglages et équipements»:

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

Pour parvenir à la largeur de travail désirée, monter les pièces d'extension de table, les vis, les tôles de tunnel ou les patins de réduction correspondants.

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



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

### 3 Table



Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les Bohlen-Betriebsanleitung.

### 4 Branchements électriques

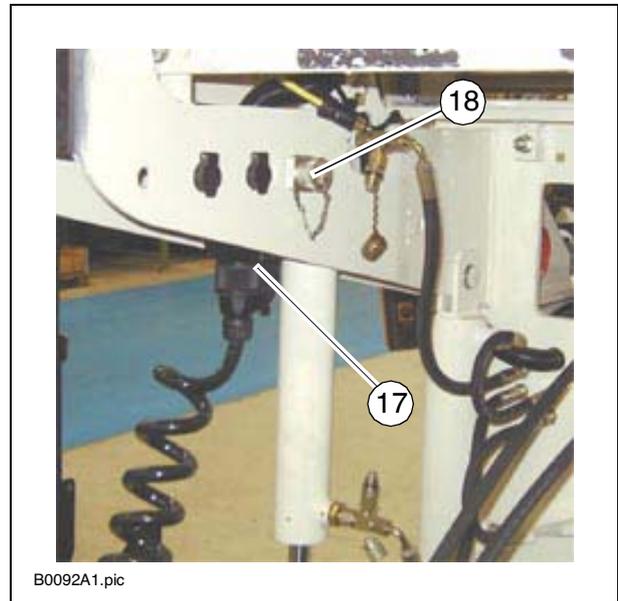
Après le montage et le réglage des éléments mécaniques, les branchements suivants doivent être effectués:

#### 4.1 Branchement des télécommandes

- à la prise (17) (à droite et à gauche de la console arrière).

#### 4.2 Raccordement du dispositif de nivellement

- Raccorder ici la prise (gauche/droite sur la console arrière) du dispositif automatique de nivellement/boîtier manuel si la commande doit être assurée par le régulateur.

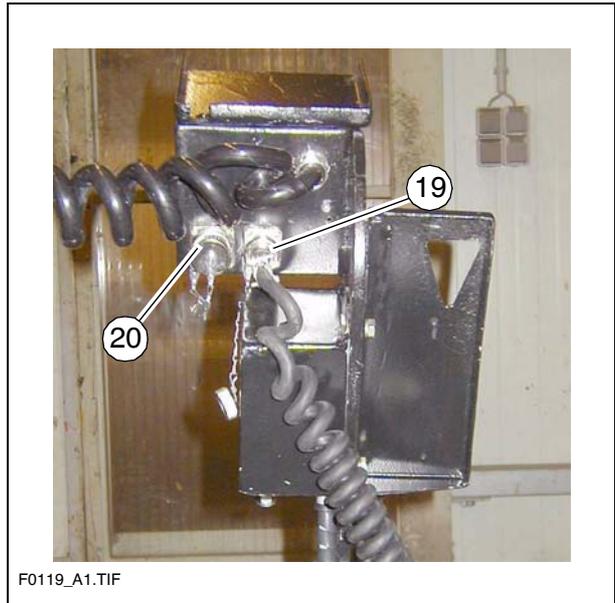


### 4.3 Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis

- à la prise (19) (à droite/gauche de la télécommande).

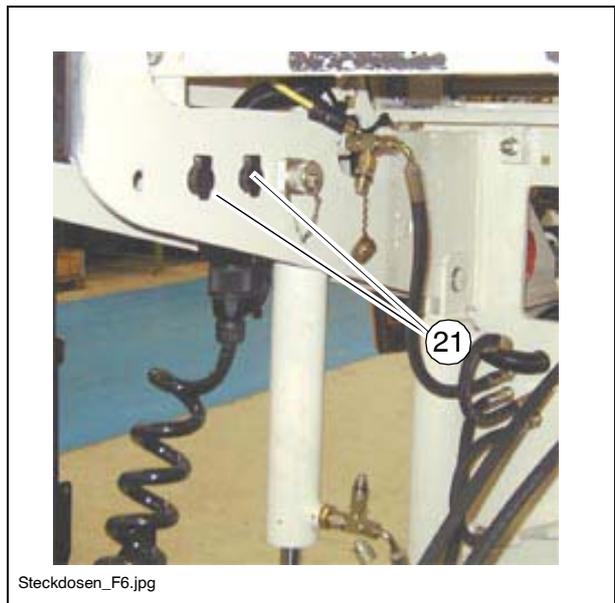
### 4.4 Raccordement du dispositif de nivellement ○

- à la prise (20) (à droite et à gauche de la télécommande).



### 4.5 Branchement des projecteurs de travail

- aux prises (21) (sur le finisseur).



# F Entretien

## 1 Indications de sécurité pour l'entretien

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

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

- Mettre le levier d'avancement en position médiane et tourner le sélecteur sur Zéro.
- Retirer le dispositif de verrouillage du mécanisme de translation du pupitre de commande.
- Retirer la clé de contact et l'interrupteur général de la batterie.

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

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

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

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

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

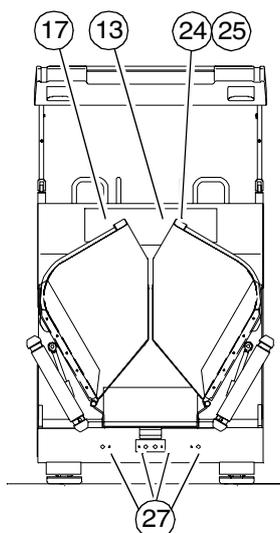
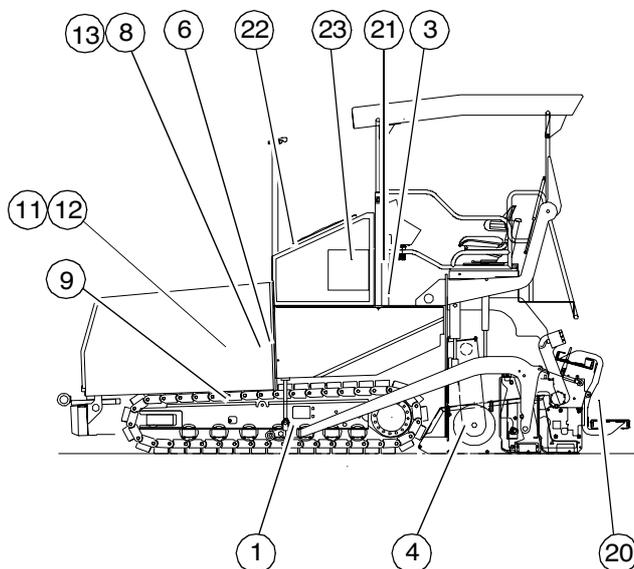
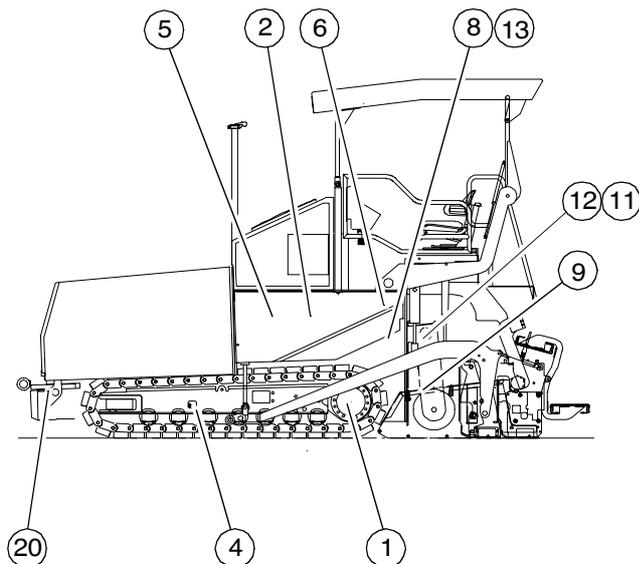
Lors d'un nettoyage avec un vaporisateur de vapeur, ne pas exposer les pièces électriques et les matériaux isolants au jet direct de vapeur; les couvrir auparavant.

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



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

## 2 Intervalles d'entretien

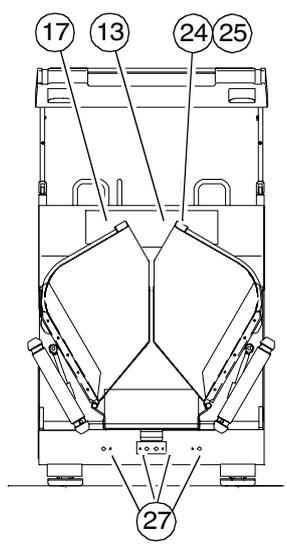
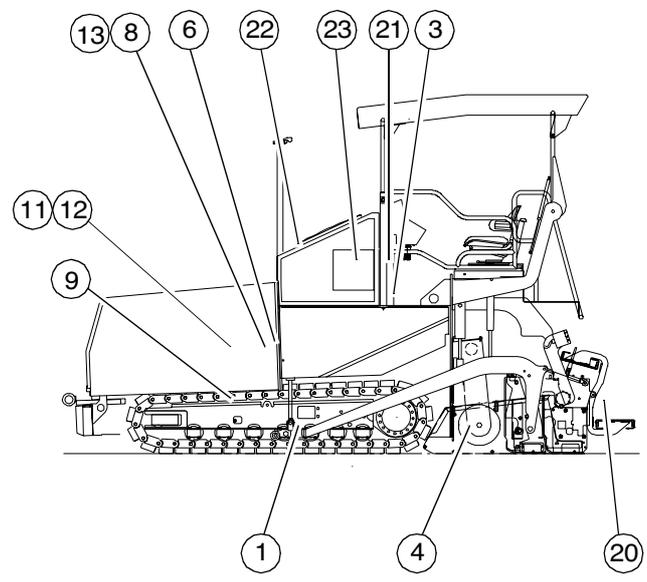
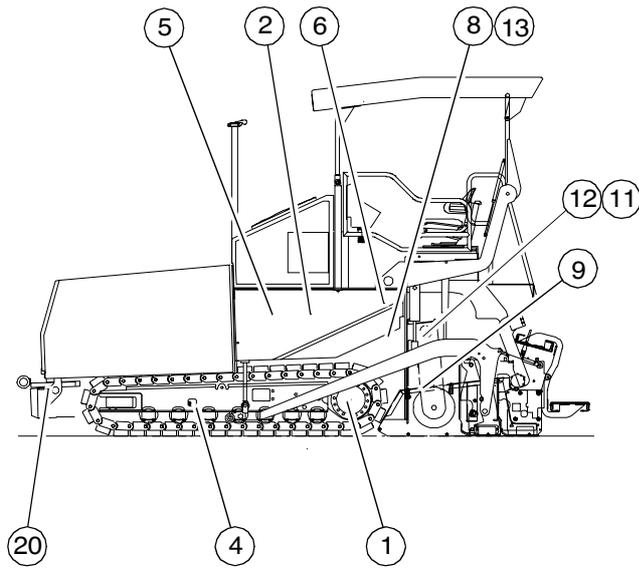


## 2.1 Entretien quotidien (ou toutes les 10 heures de fonctionnement)

Pos.	Point d'intervention	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidange (d'huile)	Produit	Quantité
4	Tension des chenilles	2		x			
6	Filtre hydraulique haute pression (nombre selon équipement)	4 / 5		x			
8	Tension des chaînes d'entraînement du convoyeur à grille	2		x			
9	Palier extérieur vis	2	x			Graisse	5 coups
17	Niveau d'huile du moteur Diesel	1		x		Huile moteur	
20	Poulie de renvoi du convoyeur	2	x			Graisse	5 coups
22	Plein de carburant	1		x		carburant diesel	voir «Quantités de remplissage»
25	Niveau du réservoir d'huile hydraulique	1		x		Huile hydraulique	voir «Quantités de remplissage»
27	Tension des chaînes du convoyeur à grille	2		x			
	Contrôles généraux de sécurité, voir le paragraphe 3.1.						
	Contrôles de sécurité						

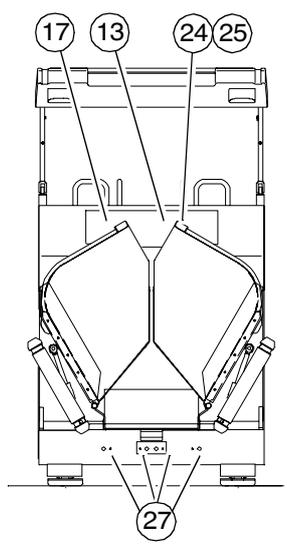
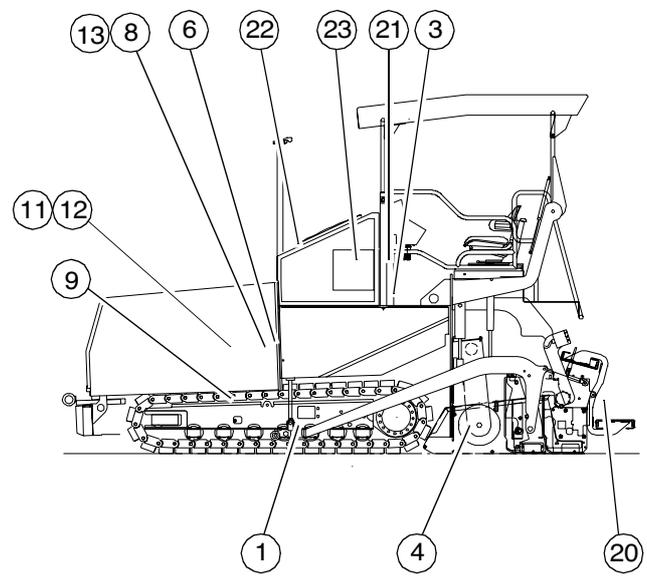
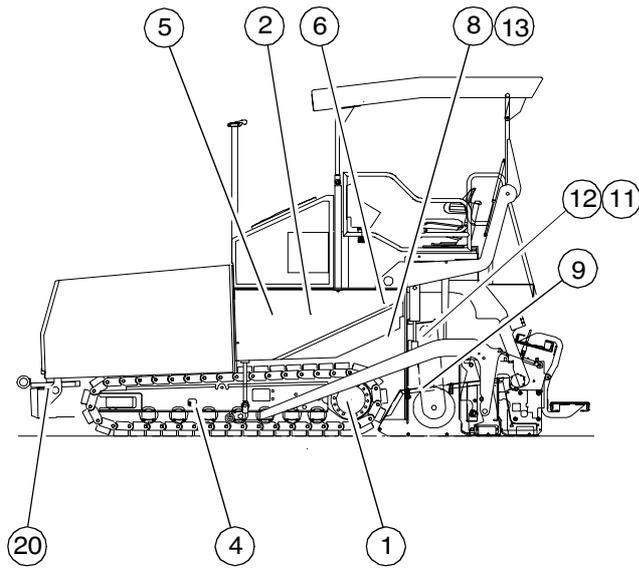


Contrôler 2x par jour le niveau d'huile pendant la période de rodage du moteur!  
En cas de travaux sur l'installation hydraulique, contrôler tous les filtres après 20 heures de fonctionnement et éventuellement les changer!



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

Pos.	Point d'intervention	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidange (d'huile)	Produit	Quantité
1	Moto-réducteurs translation Chenilles	2		x		Huile d'engrenage 220	voir „Quantités de remplissage“
2	Batteries: - Niveau de remplissage - Cosses et câbles	2		x			
3	Filtre à air	1		x			
5	Boîte de distribution de pompes	1		x			
12	Chaînes d'entraînement des vis de transport	2		x			
13	Entraînement du convoyeur à grille	2	x			Graisse	5 coups

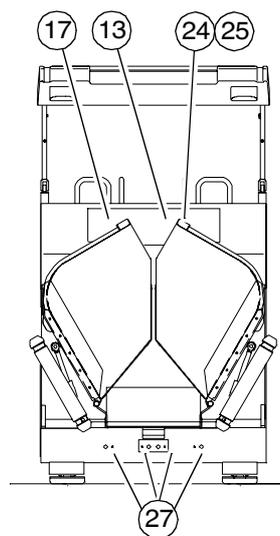
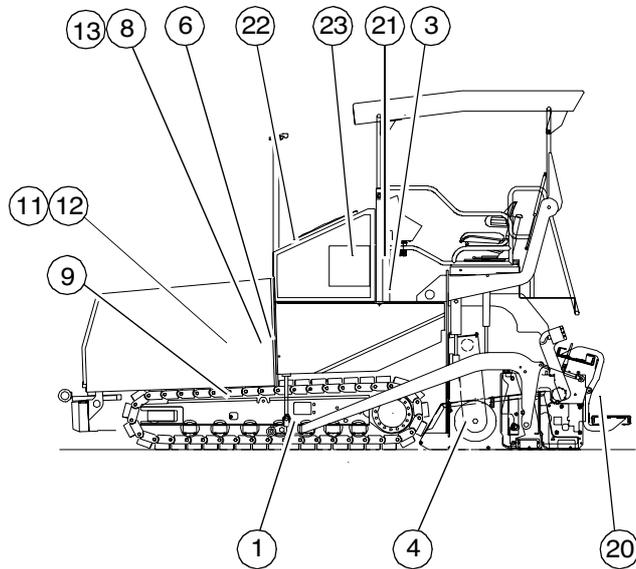
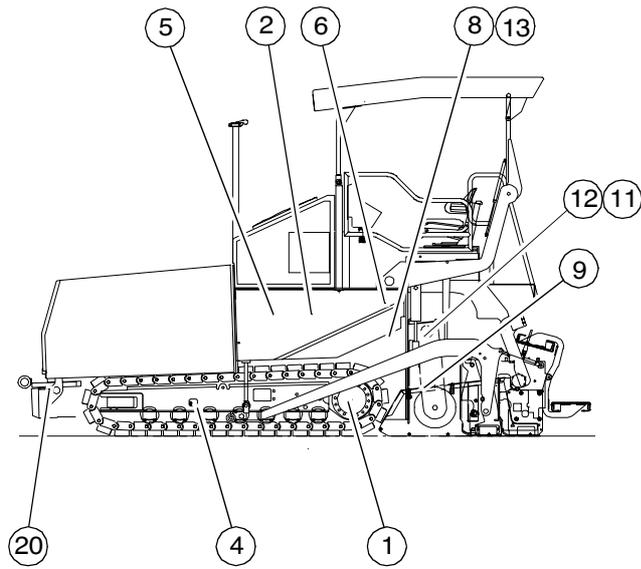


### 2.3 Toutes les 500 heures de fonctionnement

Pos.	Point d'intervention	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidange (d'huile)	Produit	Quantité
11	Carter de vis (niveau de remplissage)	1		x		Graisse	voir «Quantités de remplissage»
17	Moteur Diesel: - Vidange d'huile - Changement de filtre	1			x	Huile moteur	voir «Quantités de remplissage»
	Suspensions du moteur			x			

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

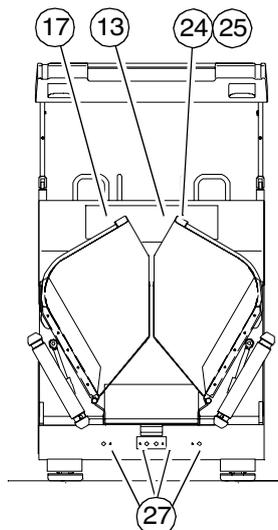
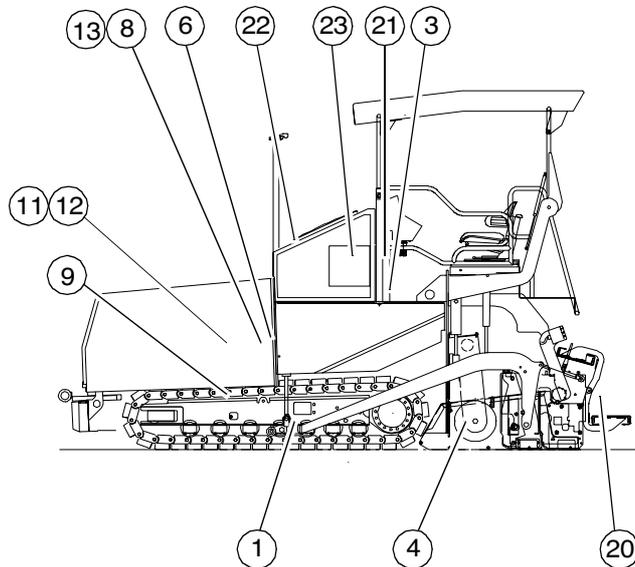
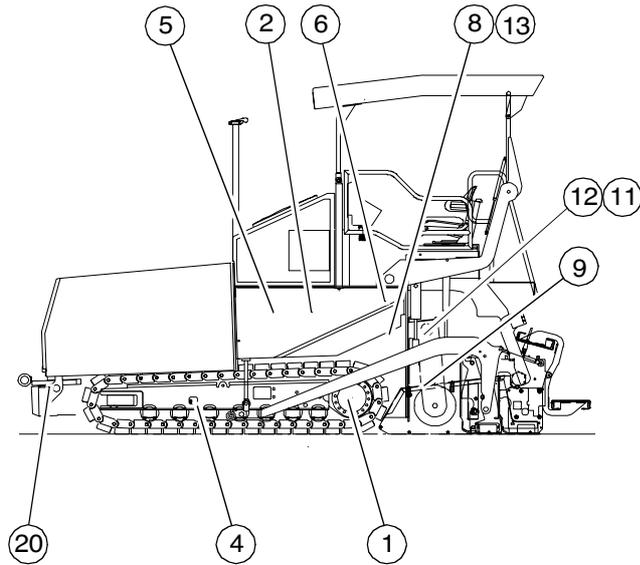
Pos.	Point d'intervention	Nombre	Lubrifier	Contrôler	Vidange (d'huile)	Produit	Quantité
1	Moto-réducteurs translation Chenilles	2		x		Huile d'engrenage 220	voir „Quantités de remplissage“
5	Boîte de distribution de pompes	1			x		
21	Tension de la courroie trapézoïdale	1		x			
23	Filtre à carburant	1			x		
	Moteur Diesel: - Jeu des soupapes - Bougies de préchauffage			x x			
	Faire contrôler par un expert le finisseur, la table et l'installation à gaz			x			
	Conduites et raccords du moteur d'entraînement	Contrôler et éventuellement remplacer					



**2.5 Tous les 2 ans (ou toutes les 2000 heures de fonctionnement)**

<b>Pos.</b>	<b>Point d'intervention</b>	<b>Nombre</b>	<b>Lubrifier</b>	<b>Contrôler</b>	<b>Vidange (d'huile)</b>	<b>Produit</b>	<b>Quantité</b>
3	Filtre à air	1			x		
21	Courroie trapézoïdale	1			x		
22	Réservoir et circuit de carburant	1		x			
24	Filtre d'aspiration du syst. hydraulique	1			x		
25	Réservoir d'huile hydraulique – remplissage complet	1			x	Huile hydraulique	voir «Quantités de remplissage»

### 3 Points de contrôle, de graissage et de vidange

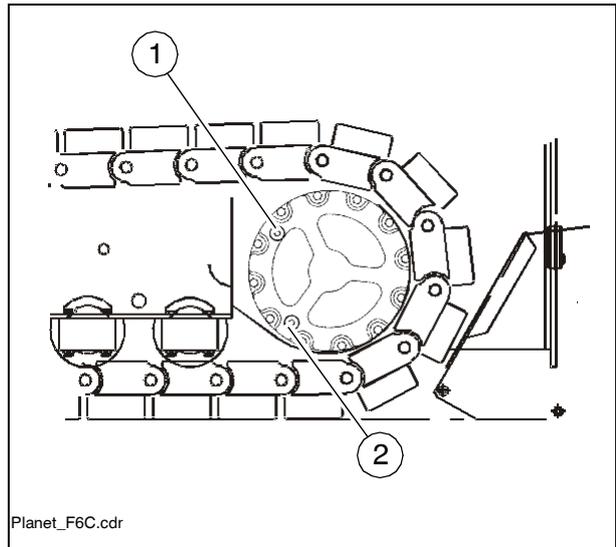


Les points de contrôle, de graissage et de vidange sont détaillés ci-dessous. Les numéros de positions dans les titres se rapportent aux positions dans la figure ci-dessus.

### 3.1 Points de contrôle

#### Moto-réducteurs translation Chenilles (1)

Le bouchon de contrôle et de remplissage (1) doit se trouver sur la position 10 heures pour le contrôle du niveau d'huile et le remplissage du réservoir. Pour la vidange d'huile, la vis (2) doit se trouver sur la position 6 heures.



- 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).

#### Vidange de l'huile



Effectuer la vidange à chaud, immédiatement après la mise à l'arrêt de la boîte de vitesses.

Cette mesure permet de s'assurer que les particules solides ne se décantent pas.



Porter des vêtements de protection pour manipuler l'huile chaude. Risque pour la santé par contact avec la peau.

- Dévisser le bouchon de vidange (2), recueillir l'huile qui s'écoule.
- Retirer le bouchon de remplissage (1) pour laisser s'échapper l'air.
- Après écoulement complet de l'huile, revisser convenablement le bouchon de vidange (2).
- Verser l'huile neuve par l'orifice jusqu'à ce qu'il s'en écoule quelque peu par le trou du bouchon de vidange.
- Revisser convenablement le bouchon de remplissage (1).



Recueillir l'huile usagée dans un récipient approprié et la confier à un service d'élimination.



Veiller à la propreté au moment de verser de l'huile fraîche.



Première vidange de l'huile après 150 heures de service !



Contrôler chaque mois les liaisons vissées de la boîte et, si besoin est, les resserrer en respectant les couples de serrage prescrits par la documentation du constructeur.

#### Qualité de l'huile



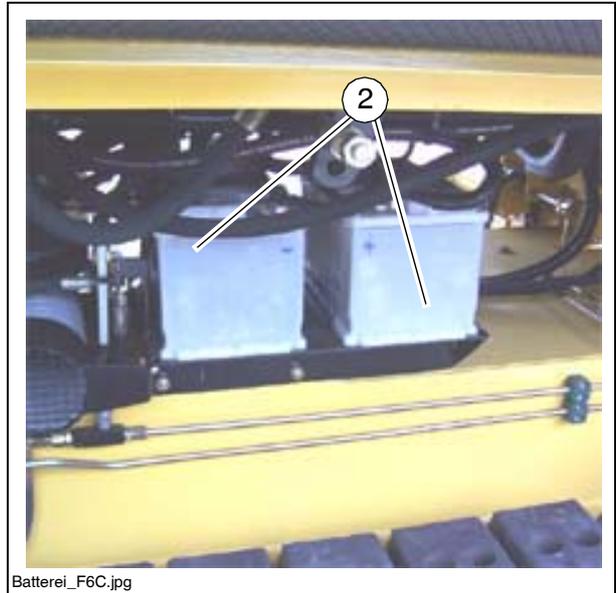
Contrôler la qualité de l'huile tous les six mois.

Remplacer sans attendre l'huile de lubrification si elle est usée ou trop âgée.

## Batteries (2)

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

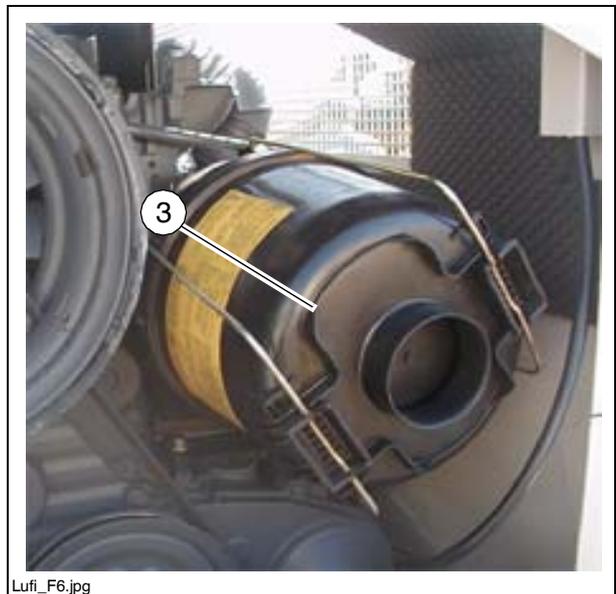
Les cosses doivent être exemptes d'oxyde et protégées avec une graisse spéciale pour batteries.



## Filtre à air (filtre à air sec) (3)



Pour l'entretien du filtre à air, voir les Motor-Betriebsanleitung.



## Tension des chaînes du mécanisme de translation (4)

Le remplissage en graisse du tendeur de chaîne du mécanisme de translation s'effectue par le biais du graisseur (A) situé sur le côté du mécanisme de translation.

### Contrôle de la tension de chaîne :

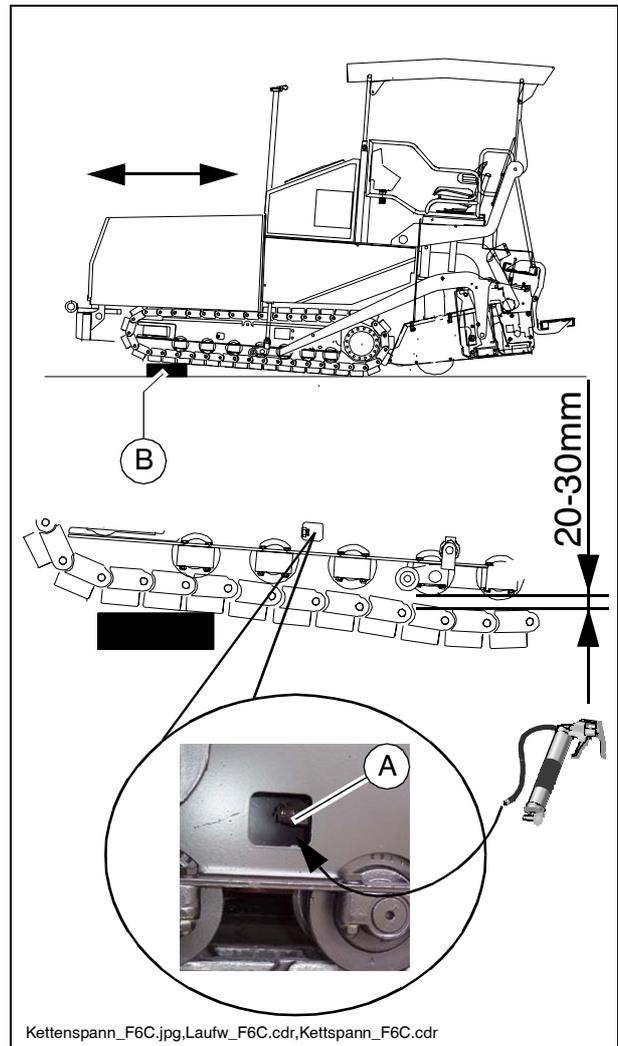
Placer le mécanisme de translation du finisseur sur un bois équarri (B) de taille adéquate ou sur un objet similaire.

Reculer quelque peu pour relâcher la chaîne tout en veillant à ce que la machine se trouve encore sur le bois équarri.

La chaîne est convenablement tendue lorsque le fléchissement entre le galet de roulement central et la chaîne est de 20-30 mm.

Si nécessaire, pomper de la graisse dans le tendeur de chaîne (A) avec une pompe à graisse.

Faire avancer et reculer ensuite la machine et contrôler une nouvelle fois le fléchissement de la chaîne.

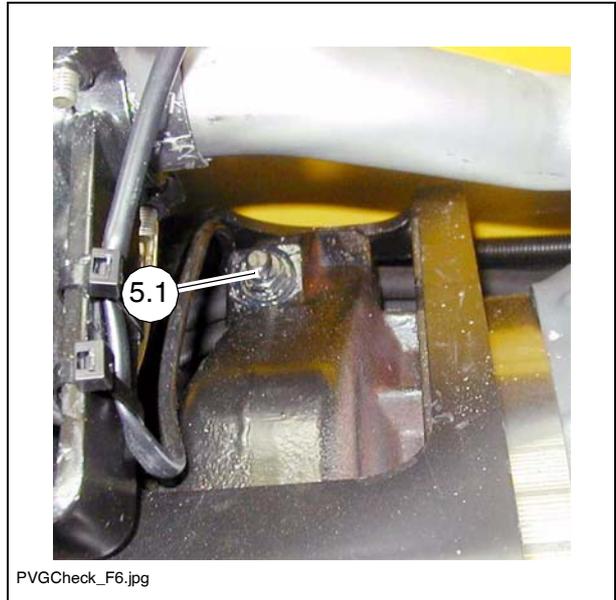


Effectuer cette opération sur les deux mécanismes de translation !

## Boîte de distribution de pompes (5)

Le bouchon à vis (5.1) sert au contrôle du niveau et au remplissage en huile.

- Dévisser le bouchon à vis (5.1) et contrôler le niveau d'huile avec la tige de jauge qui y est fixée.
- Si nécessaire, compléter le niveau d'huile, et revisser convenablement le bouchon.  
Veiller à la propreté!



## Filtre hydraulique haute pression (6)



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

Remplacer le filtre lorsque l'indicateur d'entretien (6.1) est rouge.

Après dévissage du pot de filtre, vider dans un récipient à huile usagée les saletés qui ont été collectées.

Retirer la cartouche et la placer dans un récipient pour l'élimination des déchets (risque de pollution de l'environnement!). Nettoyer le carter, remplacer les joints toriques et les badigeonner d'huile. Revisser et bien serrer le carter du filtre avec sa cartouche. La marque rouge disparaît automatiquement.



## Chaînes d'entraînement du convoyeur à grille (8)



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

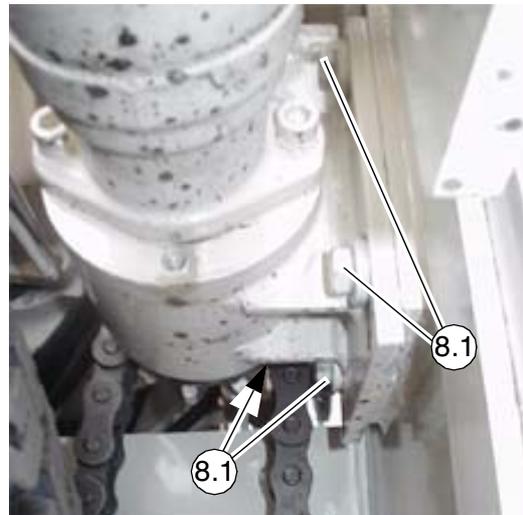
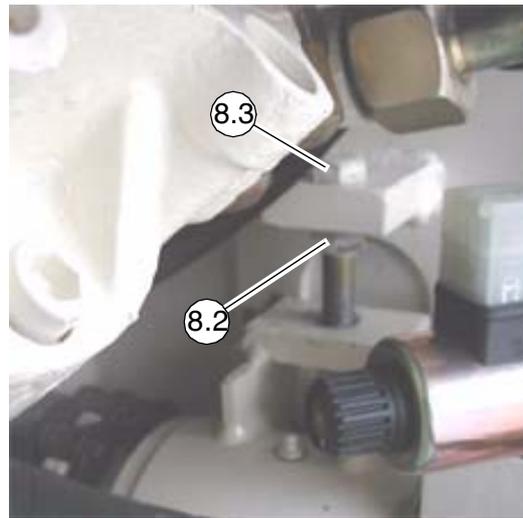
Pour retendre les chaînes, desserrer un peu les quatre vis de fixation (8.1) et les contre-écrous (8.2).

Régler la tension de chaîne voulue avec la vis (8.3).

Resserrer les vis de fixation et les contre-écrous.



N'effectuer ces travaux que lorsque le moteur est arrêté!



Lrostantrieb.jpg,Lrostantrieb2.jpg

## Paliers extérieurs de vis (9)

Les graisseurs sont situés de chaque côté, sur les paliers extérieurs de vis.  
Les paliers doivent être graissés à la fin du travail, tant qu'ils sont encore chauds, pour pouvoir chasser les restes de bitume qui y auraient éventuellement pénétré et pour garnir les paliers de graisse fraîche.

Remplir de graisse en donnant 6 coups de pompe.



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.



F0139\_A1.TIF

## Niveau du carter de vis (11)



Ne travailler sur les chaînes d'entraînement que lorsque le moteur est à l'arrêt.

Le carter de vis est pourvu d'un remplissage permanent en graisse.

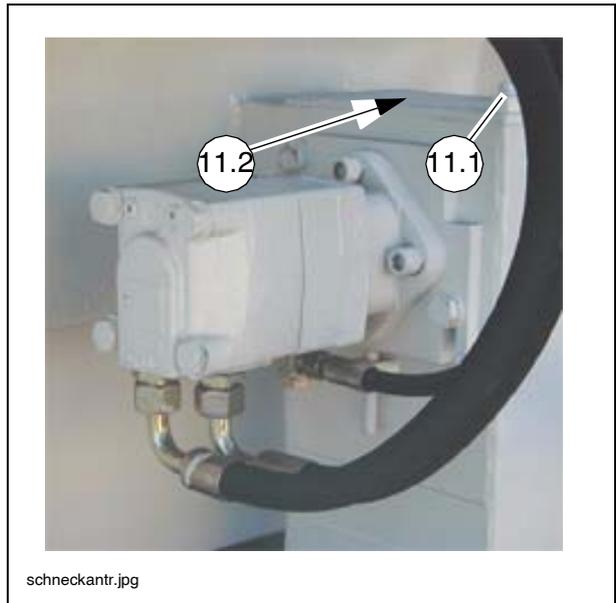
Pour **contrôler le niveau**:

- Démontez les écrous (11.1) et retirez le couvercle (11.2).



Le carter de vis doit être rempli de graisse jusqu'au bord supérieur de la roue à chaîne du bas. (Env. 3,5 litres)

- Si nécessaire, compléter le niveau de graisse et refermer convenablement le carter de vis.



## Chaînes d'entraînement des vis de transport (12)



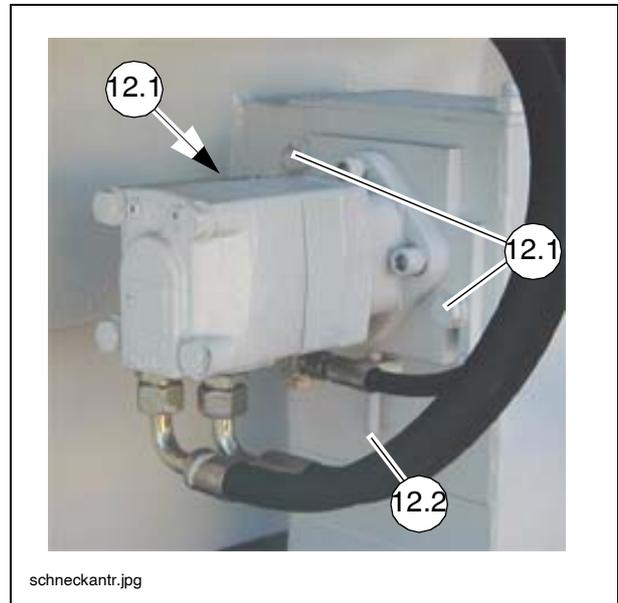
Ne travailler sur les chaînes d'entraînement que lorsque le moteur est à l'arrêt.

Pour **contrôler la tension des chaînes**:

- Tourner les deux vis à la main vers la droite et vers la gauche. Le jeu de mouvement à la circonférence des vis devrait être de 13-15 mm.

Pour **retendre** les chaînes:

- Dévisser les vis de fixation (12.1).
- Régler convenablement la tension de chaîne avec la vis sans tête (12.2):
  - Serrer les vis sans tête avec une clé dynamométrique réglée sur 20 Nm.
  - Desserrer ensuite les vis d'un tour complet.
- Resserrer les vis (12.1).



## Entraînement du convoyeur à grille (13)

Un graisseur est situé sur l'entraînement du convoyeur à gauche et à droite.



## Moteur Diesel (17)

Contrôler chaque fois avant le début du travail le niveau d'huile du moteur avec la jauge (17.1).

La machine doit être à l'horizontale pour ce contrôle!



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

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



Motoröl\_F6.jpg

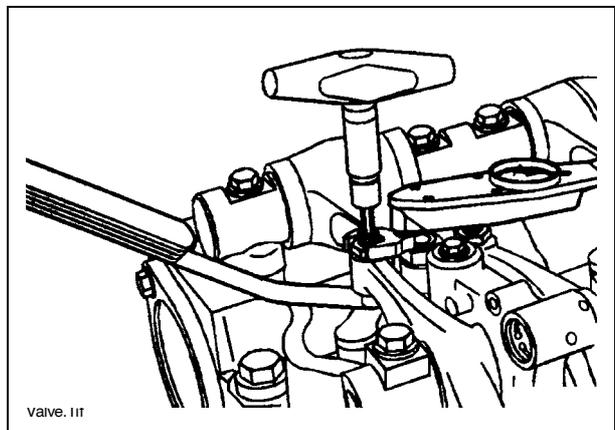
## Contrôle du jeu des soupapes et des bougies de préchauffage



Contrôler toutes les 1000 heures de service le jeu des soupapes et les bougies du moteur ; procéder éventuellement à un réglage ou à un remplacement.



Pour le contrôle et le réglage du jeu des soupapes et des bougies de préchauffage: voir les instructions de service du moteur

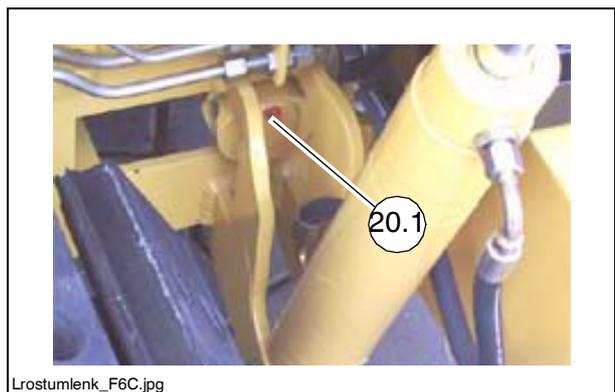


vaive. III

## Galets de renvoi du convoyeur (20)

Les galets de renvoi des convoyeurs à grille se graissent au moyen de graisseurs (20.1) à l'arrière de la traverse transversale.

Les paliers centraux sont graissés à partir des graisseurs extérieurs.

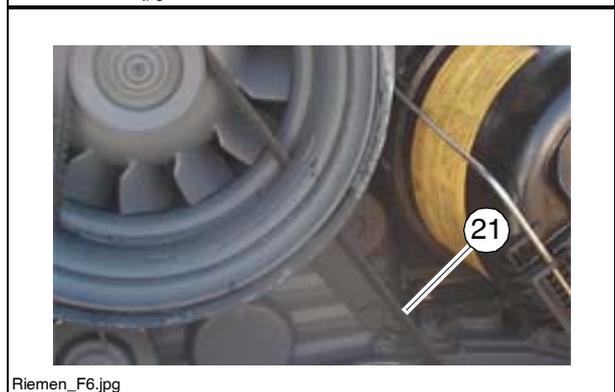


Lrostumlenk\_F6C.jpg

## Courroies trapézoïdales (21)

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

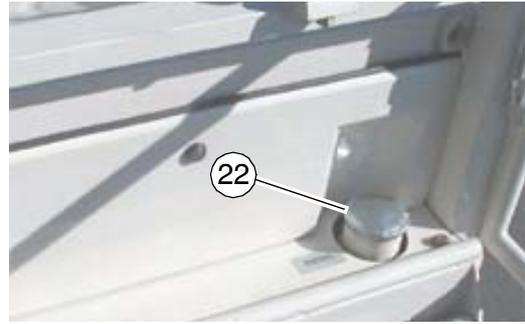
Dans le cas contraire, retendre les courroies (voir Motor-Betriebsanleitung).



Riemen\_F6.jpg

### Réservoir de carburant (22)

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



Kraftstoff\_F6.jpg

### Filtre à carburant (23)

Le système comprend un pré-filtre (23.1) et un filtre principal (23.2).



Pour l'entretien, voir les instructions de service du moteur



Vorfit.TIF

### Filtre d'aspiration du système hydraulique (24)

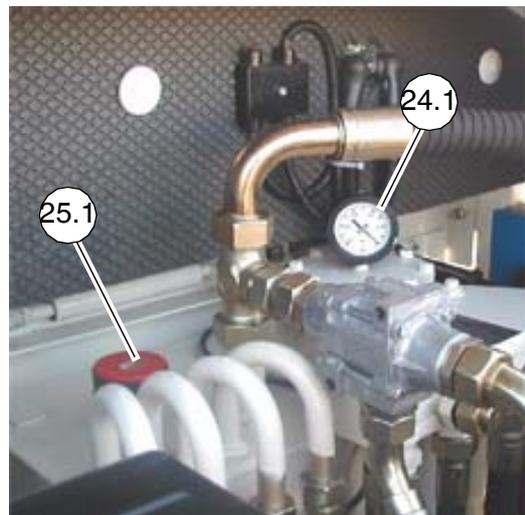
Ce filtre doit être remplacé lorsque l'indicateur d'entretien (24.1) atteint la marque rouge.

Remplacer également les filtres après une vidange de l'huile hydraulique.

Dévisser le couvercle du filtre sur le réservoir d'huile hydraulique et remplacer la cartouche.



Ne jamais nettoyer et réutiliser un filtre! Toujours employer des filtres neufs.



Hydraulik\_F6.jpg

### Réservoir d'huile hydraulique (25)

Contrôler le niveau d'huile sur la jauge (25.1). Le niveau, cylindres rentrés, doit atteindre l'encoche du haut.

Retirer régulièrement la poussière et la saleté de l'orifice d'aération du réservoir d'huile. Le radiateur doit également être nettoyé (voir également les Motor-Betriebsanleitung).



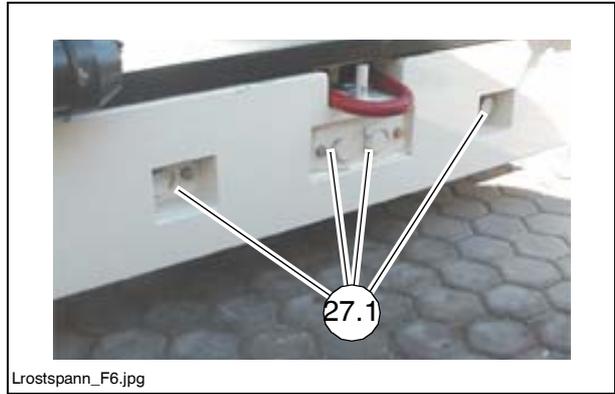
N'utiliser que les huiles hydrauliques recommandées (voir le paragraphe « Huiles recommandées pour les ensembles hydrauliques »).

## Tension des chaînes du convoyeur à grille (27)

Les vis de réglage (27.1) se trouvent à l'avant, sur la traverse transversale.

La tension des chaînes ne doit être ni trop forte ni trop lâche. Si la tension est trop élevée, l'accumulation de matériau entre la chaîne et le pignon peut conduire à un arrêt ou à une rupture.

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

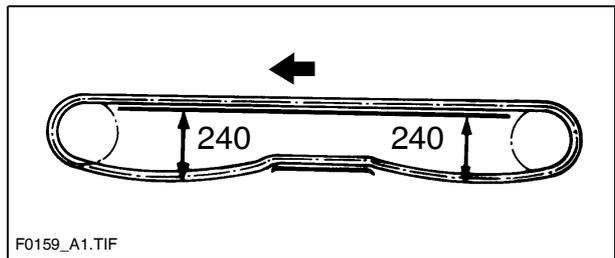


Lrostspann\_F6.jpg



Un contrôle visuel quotidien s'effectue en regardant par-dessous le pare-chocs. La chaîne ne doit pas pendre en dessous de l'arête inférieure du pare-chocs.

Dans le cas où un nouveau réglage est nécessaire, il convient de mesurer à vide l'espace entre l'arête inférieure de la tôle de bas de caisse et l'arête inférieure de la chaîne (voir le croquis).



F0159\_A1.TIF

## Contrôle visuel général

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

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



Remédier immédiatement aux défauts constatés pour éviter les dommages, les risques d'accident et la pollution de l'environnement!

## Contrôle par un expert



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

- (en fonction des conditions de service et d'exploitation),
- toutefois au moins une fois par an pour en vérifier la sécurité de fonctionnement.

### 3.2 Points de vidange



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



Pour les quantités nécessaires, voir «Quantités de remplissage».

#### Boîte de transfert de pompe (5)



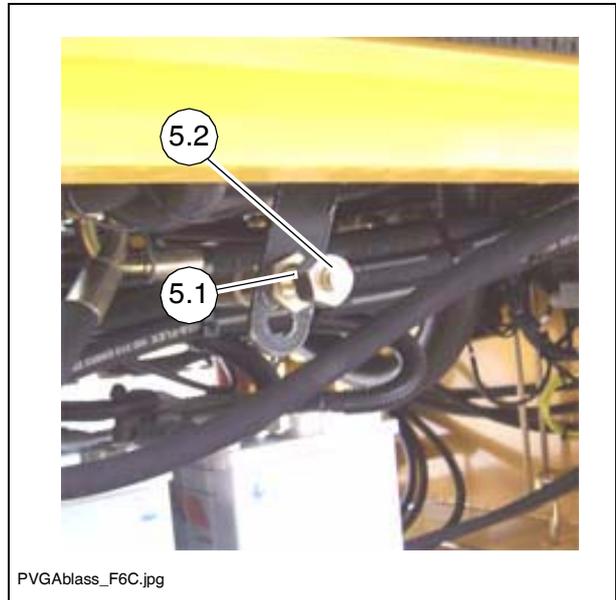
Le point de vidange de la boîte de transfert de pompe se trouve derrière le volet latéral gauche.

Vidange de l'huile:

- Faire déboucher l'extrémité du tuyau (5.1) dans un récipient de collecte de l'huile usagée.
- Dévisser le bouchon (5.2).



Laisser s'écouler toute l'huile et remonter convenablement le bouchon.



PVGAblass\_F6C.jpg

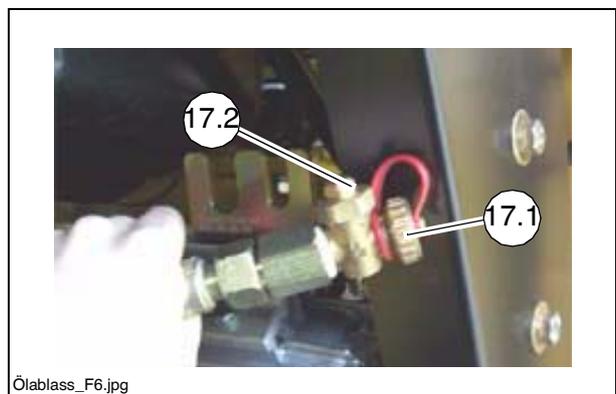
#### Moteur diesel (17)



Le point de vidange de l'huile moteur se trouve derrière le volet latéral droit.

Vidange de l'huile moteur:

- Dévisser le bouchon (17.1).
- Faire déboucher l'extrémité du tube dans un récipient de collecte de l'huile usagée.
- Ouvrir ensuite le robinet de vidange (17.2) en utilisant une clé à fourche et laisser s'écouler toute l'huile.



Ölablass\_F6.jpg

Changement du filtre d'huile moteur:

- Le filtre (17.3) est accessible, une fois le capot du moteur ouvert, sur le côté gauche, directement sur le bloc-moteur.



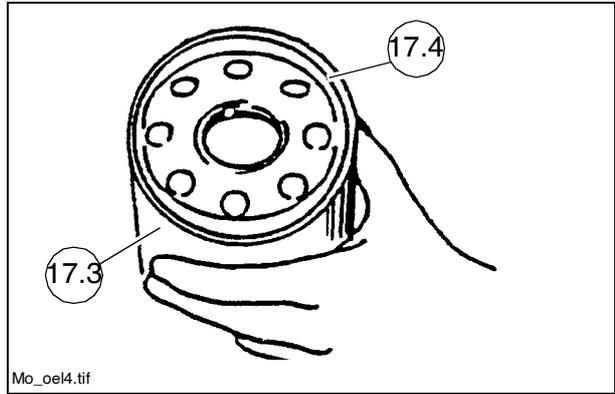
Öfi\_F6.jpg

## Moteur d'entraînement – Cartouche du filtre à huile



Monter la nouvelle cartouche pendant la vidange d'huile, après avoir fait s'écouler l'huile usagée.

- Desserrer la cartouche (17.3) avec un serre-filtre ou avec un tournevis et la dévisser à la main.
- Huiler légèrement le joint en caoutchouc (17.4) de la cartouche de filtre et le visser à la main jusqu'à ce qu'il soit en contact.
- Serrer la cartouche d'un demi-tour supplémentaire.

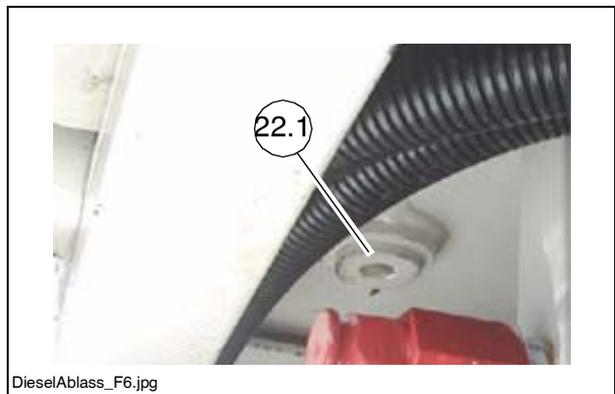


Après le montage de la cartouche de filtre, faire tourner le moteur et surveiller la pression d'huile et l'étanchéité.

## Réservoir de carburant (22)

Pour purger l'eau et les dépôts:

- Placer un récipient de collecte.
- Dévisser la vis de purge (22.1) au-dessous du réservoir.
- Laisser s'écouler env. 1 l de carburant dans le récipient de collecte.
- Reposer ensuite le bouchon avec un joint neuf.

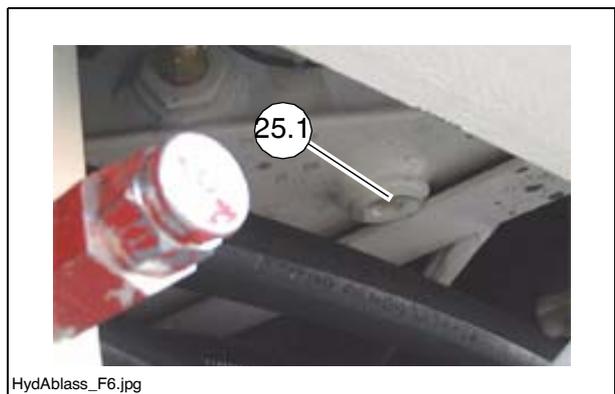


Éliminer le carburant ainsi recueilli selon les dispositions en vigueur dans le pays.

## Réservoir d'huile hydraulique (25)

Pour vidanger l'huile hydraulique, dévisser le bouchon de vidange (25.1) et recueillir l'huile dans un récipient en s'aidant d'un entonnoir.

Reposer ensuite le bouchon avec un joint neuf.



## 4 Lubrifiants et produits d'exploitation

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

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



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



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

	Aral	BP	Esso	Total Fina (Total)	Mobil	Shell	Wisura
Graisse		BP Multi-fonctions L2	ESSO Beacon EP2	FINA Marson L2	Mobilux 2 Mobiplex 47	SHELL Alvania Fett R 3	Retinax A
Graisse pour roulements chauds		Unirex S2				Aeroshell Grease 22	
Graisse haute température (vis)			Norva HT2 Réf. Svedala Demag 956.90.10.05				
Huile moteur	Voir le Motor-Betriebsanleitung. Remplissage en usine avec Shell Rimula Super-FE10 W 40.						
Huile hydraulique	Voir la section 4.1 Remplissage en usine avec Shell Tellus Oil.						
Huile pour boîte de vitesses 90		BP Multi EP SAE 90	ESSO SAE 80W90	Total EP 90	MOBIL GX 90	SHELL Spirax G 80 W - 90	
	Remplissage en usine avec ESSO SAE 80W90						
Huile pour boîte de vitesses 220	Aral Degol BG220	BP Energol GR-XP 220	ESSO Spartan EP 220	Total Carter EP 220	MOBIL Mobil-gear SHC 220	SHELL Omala 220	Optimol Optigear 220
	Remplissage en usine avec Aral Degol BG220.						
Carburant diesel							

## 4.1 Huile hydraulique

Huiles hydrauliques préconisées:

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

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

b) Liquides de pression à base d'huiles minérales

Fabricant	Catégorie de viscosité ISO VG 46
Shell	Tellus Oil 46



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



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

## 4.2 Quantités de remplissage

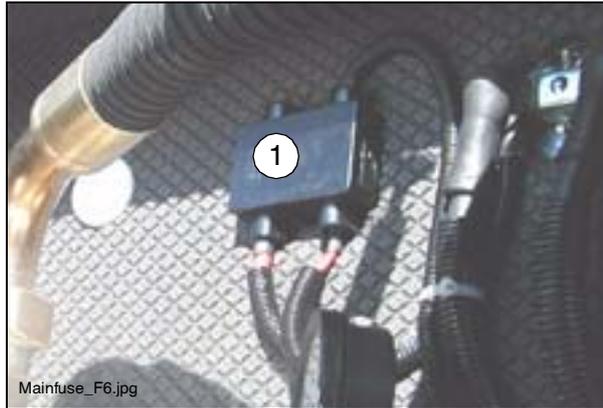
	Produit	Quantité	
Réservoir de carburant	Carburant diesel	70 18,5 15,4	litres US-Gal. Engl. Gal.
Réservoir d'huile hydraulique	Huile hydraulique	60 15,86 13,2	litres US-Gal. Engl. Gal.
Moteur diesel (avec changement de filtre à huile)	Huile moteur	10,5 2,78 2,31	litres US-Gal. Engl. Gal.
Moto-réducteurs translation Chenilles	Huile pour boîte de vitesses 220	2,6 0,68 0,57	litres US-Gal. Engl. Gal.
Carter de vis	Graisse fluide	3,5 0,93 0,77	litres US-Gal. Engl. Gal.
Boîte de transfert de pompe	Huile pour boîte de vitesses 90	1,7 0,45 0,37	litres US-Gal. Engl. Gal.



Pour les sortes de produits respectives, voir «Lubrifiants et consommables»,  
Seite 25.

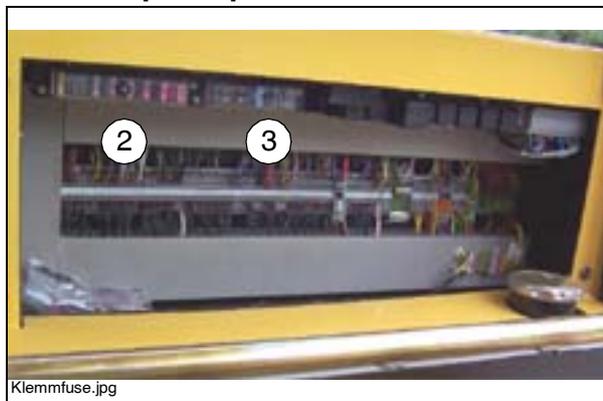
## 5 Fusibles électriques

### 5.1 Fusibles principaux (1)

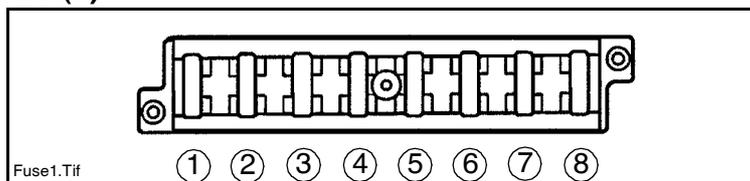


1.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- F3.1 bornier, circuit électrique complet</li> <li>- F3.2 libre</li> </ul>	50 A
----	--	------

### 5.2 Fusibles dans le bornier principal

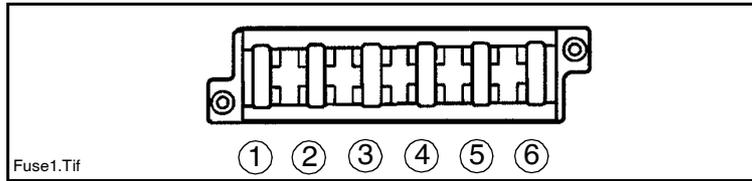


### Porte-fusibles (2)



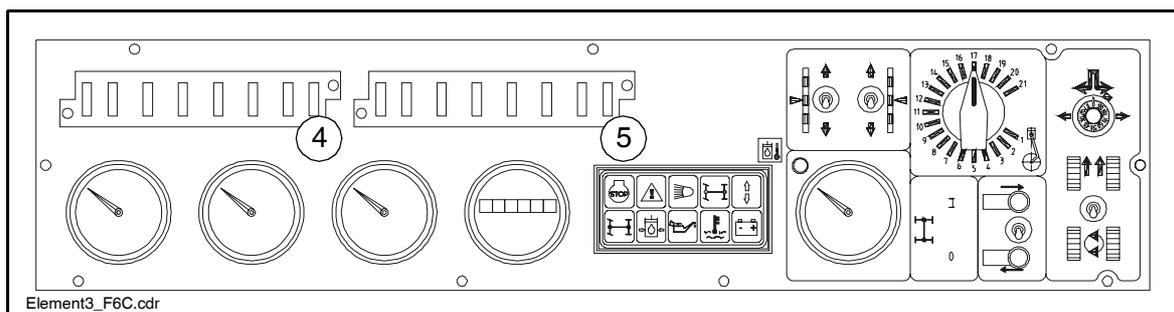
No.	F5.1 - F5.8	A
1.	Ventilateur - radiateur d'huile hydraulique	20
2.	libre	10
3.	Coupe-circuit du chauffage de table	10
4.	Démarrreur	10
5.	1ère prise électrique arrière gauche	10
6.	2e prise électrique arrière gauche, gyrophare (○)	10
7.	2e prise électrique arrière droite	10
8.	2e prise électrique arrière droite	10

### Porte-fusibles (3)

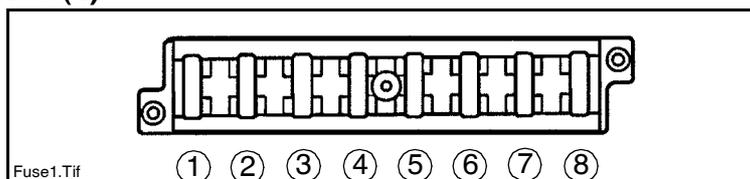


Nr.	F5.9 - F5.14	A
1.	libre	
2.	libre	
3.	libre	
4.	Fusible principal du mécanisme de translation	15
5.	Capteurs/diagnostic mécanisme de translation	1
6.	Fusible de commande du mécanisme de translation	1

## 5.3 Fusibles sur le pupitre de commande

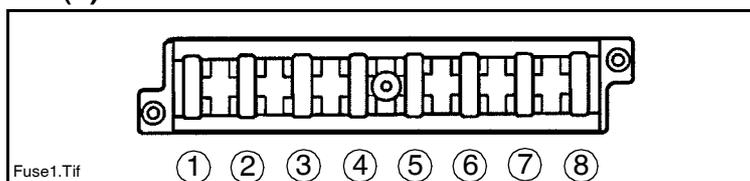


### Porte-fusibles (4)



No.	F1.1 - F1.8	A
1.	Blocage d'enclenchement, contacteur d'arrêt d'urgence	5
2.	Voyants témoins, rupture de courroies trapézoïdales, instruments de contrôle	3
3.	Système de nivellement (inclinaison latérale /capteur de hauteur), relevage et abaissement de la table	5
4.	Convoyeur à grille / vis côté droit	7,5
5.	Convoyeur à grille / vis côté gauche	7,5
6.	Tampers / vibration	3
7.	Hydraulique de la trémie, clignotants avertisseurs de table, télécommande de nivellement, réglage en hauteur de la poutre de vis $\odot$ , rentrée et sortie de la table.	7,5
8.	Aimant d'arrêt du moteur diesel	7,5

### Porte-fusibles (5)



No.	F2.1 - F2.8	A
1.	libre	5
2.	Klaxon	5
3.	Options	5
4.	libre	7,5
5.	Projecteur de travail avant	5
6.	Éclairage des instruments, projecteur de travail avant	5
7.	libre	5
8.	libre	5