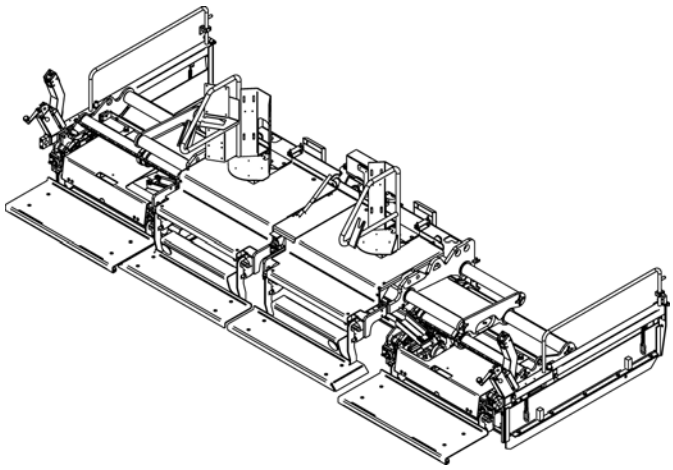
DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group

UTILISATION
&
ENTRETIEN

Finisseur
Svedala Demag
EB 51
EB 60



Pour usage ultérieur conservez-le dans le compartiment de documentation

Le numéro d'identification de ce manuel : D900981242

01-0107

F

614.....
615.....

DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group

Pièces détachées d’origine uniquement
Un seul fournisseur

Votre revendeur Dynapac autorisé :

Table des matières

V Avant-propos 1

1 Instructions générales de sécurité 2
1.1 Lois, directives, règlements de prévention des accidents 2
1.2 Instructions d'avertissement 2
1.3 Signaux d'interdiction 4
1.4 Equipement de protection 5
1.5 Protection de l'environnement 6
1.6 Prévention d'incendie 6
1.7 Des instructions supplémentaires 7

A Utilisation conforme au règlement 1

B Description de la table 1

1 Description de l’utilisation 1
2 Sous-ensembles 2
3 Sécurité 4
3.1 Dangers présentés par la table 4
4 Caractéristiques techniques 6
4.1 Dimensions 6
4.2 Poids 6
4.3 Caractéristiques de réglage / d'équipement 7
4.4 Système de compactage 7
4.5 Installation de chauffage au gaz 8
4.6 Chauffage électrique EB 51 (o) 9
4.7 Chauffage électrique EB 60 (o) 9
5 Emplacements des marquages et des plaques de types 10
5.1 Plaque de type de la table (1) 11
5.2 Plaque de type Installation au gaz liquéfié (2) 12

C Transport 1

1 Consignes de sécurité pour le transport 1
2 Chargement de la table démontée 2
2.1 Charger avec la grue 2
2.2 Chargement avec un chariot élévateur 2

D Utilisation 1

1 Instructions de sécurité 1
2 Maniement de la table 2
2.1 Sortie/rentrée de la table 2
2.2 Coffret de commande des éléments de compactage 3
2.3 Réglage du tamper 4
Réglage de la Vibration (option vibration additionnelle) 4
Démarrage temporisé du tamper MARCHE / ARRET (o) 4
Affichage de la fréquence de tamper/Vibration (o) (6) / (7) 5
3 Utilisation du système de chauffage au gaz avec surveillance de flamme 6
3.1 Boîtier de commande du chauffage de la table 6
3.2 Schéma du système d'alimentation en gaz 8
3.3 Généralités concernant l'installation de chauffage au gaz 9
3.4 Branchement et contrôle d'étanchéité 10
3.5 Contrôle et mise en service du chauffage 11
Procédure d'allumage 11
3.6 Fonctionnement de la surveillance de flamme 12
3.7 Réglage du niveau de température 13
3.8 Arrêt du chauffage 14
3.9 Changement des bouteilles de gaz 14
3.10 Armoire de commande du chauffage de table - STC1600 (o) 15
3.11 Affichage de la température, réglage du niveau de température 17
3.12 Utilisation de l'unité de commande et de surveillance 17
3.13 Réglage de la température 19
3.14 Messages d'erreurs 19
Codes d'erreurs : 19
4 Utilisation du système de chauffage électrique 20
4.1 Boîtier de commande du chauffage de la table 20
4.2 Généralités sur le système de chauffage 22
4.3 Surveillance d'isolation 23
Défaut d'isolation 24
4.4 Mise en service et contrôle du chauffage 25
4.5 Affichage de la température, réglage du niveau de température 26
4.6 Utilisation de l'unité de commande et de surveillance 26
4.7 Réglage de la température 28
4.8 Messages d'erreurs 28
Codes d'erreurs : 28
4.9 Arrêt du chauffage 29
5 Pannes 30
5.1 Problèmes lors de la pose 30
5.2 Pannes sur la table 32

E Réglages et équipements 1

1 Instructions de sécurité 1
2 Monter la table sur le finisseur 2
2.1 Montage des tôles de limitation 3
2.2 Régler la hauteur et l’angle d’appui des tôles de limitation 4
2.3 Montage du modeleur de bordures 4
2.4 Montage du patin réducteur 5
2.5 Réglage du profil en toit 6
2.6 Télécommande Réglage du profil en toit (o) 7
2.7 Raccordements hydrauliques 8
2.8 Raccordements électriques 10
3 Extension de table VB 510 11
3.1 Elargissement - pièces rapportées 11
3.2 Pièces de montage - pièces rapportées 12
3.1 Elargissement - tôles de guidage du matériau 13
3.2 Pièces de montage - tôles de guidage de matériau 14
4 Extension de table VB 600 16
4.1 Elargissement - pièces rapportées 16
4.2 Pièces de montage - pièces rapportées 17
4.3 Extension de tôle de guidage du matériau VB 600 18
4.4 Pièces de montage - tôles de guidage de matériau 19
5 Réglage des pièces sortantes 21
5.1 Réglage de la hauteur des pièces sortantes 21
5.2 Réglage de l'angle des pièces sortantes 22
6 Extension de table 23
6.1 Montage des pièces d’extension 23
6.2 Raccordements de gaz pour le chauffage de table 25
6.3 Raccordements électriques du chauffage de table 25
6.4 Réglage de la hauteur des pièces d’extension 26
6.5 Montage des tôles de guidage du matériau 27
7 Réglages 28
7.1 Réglage de la hauteur des tampers 28
7.2 Réglage de la tôle de guidage du tamper 29
7.3 Réglages de base 30
8 Démontage pour transport / conditions de travail particulières 32
8.1 Passerelle - repliable / pivotante 32
8.2 Tôle de limitation - repliable (o) 33

F Entretien 1

1 Indications de sécurité pour l'entretien 1
2 Intervalles d'entretien - table en général 2
3 Intervalles d'entretien - installation gaz 3
4 Intervalles d'entretien - chauffage électrique 4
5 Points de graissage 5
5.1 Paliers de tampers et de vibration 5
5.2 Tubes guides 6
5.3 Autres points de graissage et d'entretien 8
6 Points de contrôle 9
6.1 Guide des pièces sortantes 9
Réglage du jeu des tubes de guidage 9
6.2 Nettoyage de la table 10
Vider l'espace du tamper 10
Démonter les tôles de protection de tamper 11
6.3 Vérification / réglage de la tôle de guidage de tamper 12
6.4 Conduites hydrauliques 12
7 Installation de gaz 13
7.1 Bougies d'allumage 13
7.2 Réglage du brûleur d'allumage 14
7.3 Injecteur du système de chauffage au gaz 14
8 Chauffage électrique 15
8.1 Vérifier la surveillance d'isolation 15
Défaut d'isolation 16
Procédure de réglage pour le changement des cylindres d'extraction de la table 17
9 lubrifiants 18
10 Fusibles électriques 19
10.1 Equipement avec chauffage au gaz 19
Fusibles au coffret de commande des éléments de compactage (1) 19
Porte-fusibles (1) 19
10.2 Equipement avec chauffage électrique 20
Fusibles au coffret de commande des éléments de compactage (1) 20
Porte-fusibles (1) 20
11 Certificats de contrôle 21
11.1 Chauffage électrique de table 21

V Avant-propos

Afin d´utiliser correctement le finisseur, certaines connaissances sont nécessaires; celles-ci sont données cec présentes instructions de service. Les informations sont représentées sous une forme courte et claire. Les chapitres sont organisés par ordre alphabétique. Chaque chapitre commence par la page 1. Les pages sont notées selon le lettre du chapitre et le numéro de page.
Par exemple: la page B 2 est la deuxième page du chapitre B.

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

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

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

m pour les indications qui doivent être observées afin d´éviter tout dommage matériel.

A pour les remarques et les explications.

t indique l´équipement de série.

o indique l´équipement hors fourniture.

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

Dynapac GmbH
Wardenburg

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

1 Instructions générales de sécurité

1.1 Lois, directives, règlements de prévention des accidents

A Les lois, directives, règlements de prévention des accident appliables sur place doivent être respectés, même quand nous n'y attirons pas l'attention spécialement.
Le respect et l'exécution des normes et instructions résultant de ces textes est la responsabilité exlusive de l'utilisateur !

A Les signaux suivants d'avertissement, d'interdiction et d'obligation indiquent des dangers pour les personnes, les machines et l'environnement résultant du fonctionnement de la machine.

A Le non-respect de ces instruction, interdictions et commandes peut provoquer des lésions de danger mortel.

A En plus il faut prendre en considération la publication de Dynapac „Directives pour l'utilisation normale et correcte des finisseurs“

1.2 Instructions d'avertissement

Avertissement d'un lieu dangereux, ou d'un danger !
Le non-respect des instruction d'avertissement peut provoquer des lésions de danger mortel!

Attention, risque d'être tiré dans la machine !

m Dans ce domaine / avec ces outils en raison de la présence de pièces tournantes ou de transport, il y a risque d'être tiré dans la machine !
Chaque opération doit être effectuer avec les équipements en état d'arrêt !

Attention, tension électrique dangereuse !

m Seul un électricien qualifié est autorisé à entreprendre des travaux d'entretien et de réparation sur l'équipement électrique de la table de pose !

Attention, charge suspendue !

m Ne jamais s'introduire sous une charge suspendue !

V_01_FR.fm

Attention, risque de contusions !

m Pendant le fonctionnement de certaines pièces, l'utilisation de certaines fonctions, ou le déplacement de la machine il y a risque de subir des contusions.
Il faut toujours veiller à ce que personne ne se trouve dans un périmètre à risque !

Attention, risque de lésion à la main !

Attention, des surfaces chaudes, ou des liquides chaudes !

Attention, risque de chute !

Attention, batteries dangereuses !

Attention, matériaux nuisibles à la santé, ou ayant un effet irritant !

Attention, matériaux inflammables !

Attention, bouteilles à gaz !

1.3 Signaux d'interdiction

Il eset interdit de : ouvrir / marcher dessus / introduire la main / exécuter / régler pendant le fonctionnement, ou pendant la marche du moteur d'entraînement !

Ne pas démarrer le moteur / l'entraînement !
Les travaux d'entretien et de réparation ne doivent être entrepris qu'à l'arrêt du moteur diesel!

Il est interdit de gicler de l'eau !

Il est interdit d'éteindre le feu avec de l'eau !

Un entretien par ses propres moyens est interdit !
L'entretien ne peut être effectué que par un spécialiste !

A Mettez-vous en contact avec les service après vente (SAV) de Dynapac !

Risque d'incendie, interdiction d'utiliser une flamme ouverte, interdit de fumer !

Ne pas enclencher !

V_01_FR.fm

1.4 Equipement de protection

A Les lois en vigueur sur place peuvenet exiger le port de différents outils de protectin ! Veuillez respecter ces instructions !

Pour protéger vos yeux porter des lunettes de protections !

Portez un casque de protection de la tête approprié !

Pour protéger votre ouïe portez une oreillette appropriée !

Pour protéger vos pieds portez des bottes de protection appropriées !

Portez toujours des habits étroits, s'adhérant au corps !
Portez un gilet fluorescent pour être mieux vu(e) par d'autres !

En cas d'air pollué portez une protection de respiration !

1.5 Protection de l'environnement

A Les lois, directives, règlements de prévention des accidents appliables sur place pour le recyclage et l'élimination des déchets doivent être respectés, même quand nous n'y attirons pas l'attention spécialement.
Des substances polluantes pour les eaux résultant des travaux de nettoyage, d'entretien et de réparation, comme par ex. :

- les lubrifiants (huiles et graisses)
- huile hydraulique
- gasoil
- liquide de refroidissement
- détergents

ne peuvent pas être introduites dans le sol ou dans les égouts !

Ces subtances doivent être recollectées, stockées, transportées dans des récipients appropriés, et il faut les éliminer d'une manière professionnelle!

Substance dangereuse pour l'environnement !

1.6 Prévention d'incendie

A Les réglements en vigueur sur place peuvent exiger la mise à disposition des extincteurs appropriés !
Veuillez respecter ces instructions !

Extincteur (équipement optionnel)

V_01_FR.fm

1.7 Des instructions supplémentaires

m Prendre en considération la documentation du fabricant et d'autres documents !

A par ex. les instructions d'entretien du fabricant du moteur

m Description / figure en cas de version de chauffage à gaz !

m Description / figure en cas de version de chauffageélectrique !

A Utilisation conforme au règlement

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

Cette machine pour la construction des routes, décrite dans ces présentes instructions de service, est un finisseur propre à la mise en place par couche de matériaux mélangés (enrobés), de béton cylindré, voire de béton maigre, pauvre en ciment, de cailloux concassés pour la construction de voies et de mélanges minéraux libres pour les bases de revêtement routier.
Le finisseur doit être employé et entretenu selon les directives décrites dans ces instructions de service. Toute autre utilisation de la machine n´est pas réglementaire et peut conduire à des dommages causés à des personnes ou à des dégâts matériels du finisseur ou de biens réels.

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

Engagements de l´exploitant: Dans le sens de ces instructions de service est considéré comme exploitant, toute personne physique ou juridique qui utilise le finisseur ou qui le fait utiliser à sa demande. Dans des cas particuliers tels que Leasing et location, est considérée comme exploitante, la personne qui doit prendre en considérations les obligations de fonctionnement citées, conformément à des accords contractuels établis entre propriétaire et utilisateur du finisseur.
L´exploitant doit s´assurer que le finisseur est employé uniquement de manière conforme au règlement et que tous dangers pour la vie et la santé de l´utilisateur ou d´un tiers soient évités. Outre les observations du règlement pour la protection contre les accidents du travail, les règles habituelles de sécurité industrielle, ainsi que les directives d´utilisation, d´entretien et de maintien en état de marche doivent être respectées. L´exploitant doit s´assurer que tout utilisateur du finisseur ait lu et compris les instructions de service.

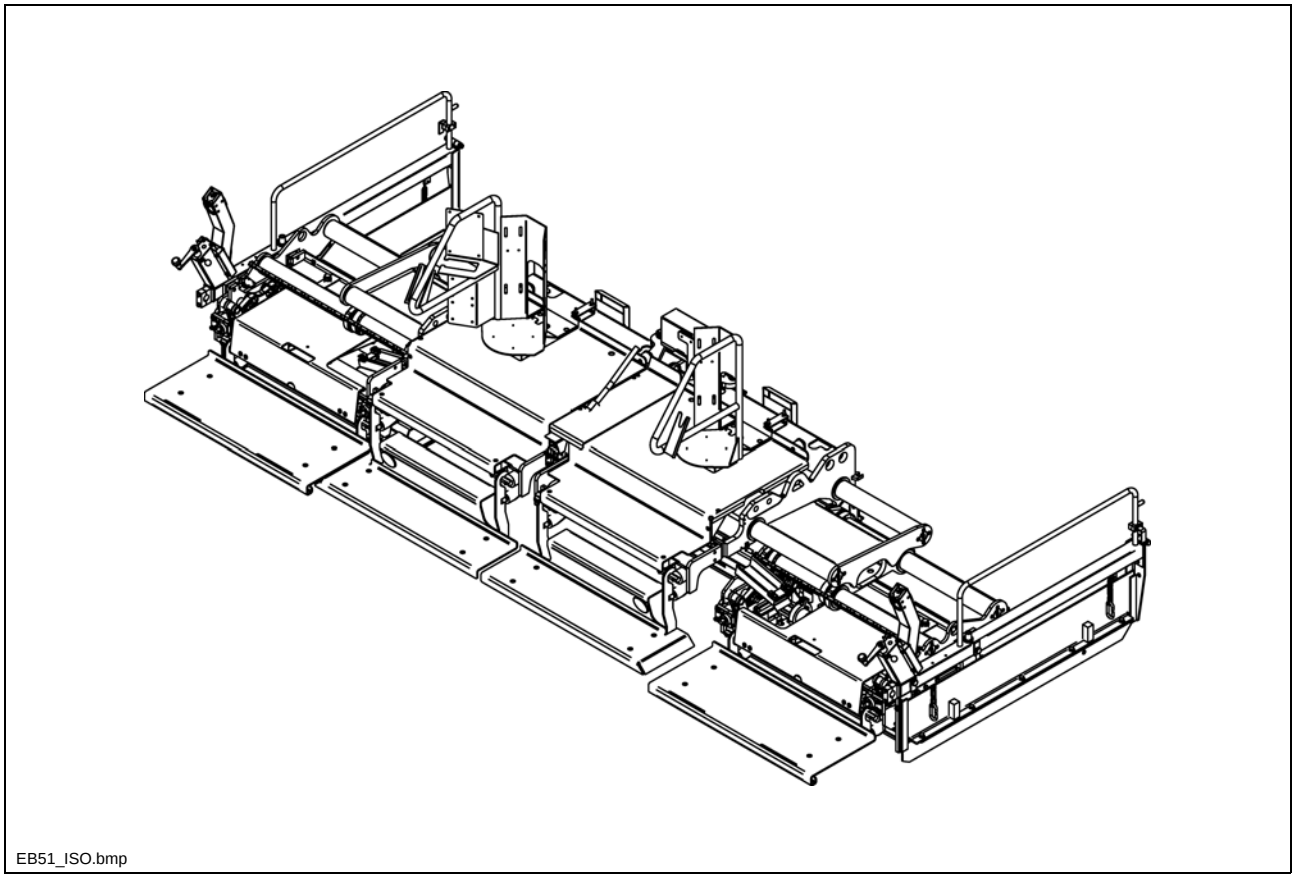
Montage des accessoires: Le finisseur ne peut être utilisé qu´avec les tables de pose autorisées par le fabricant. Le montage ou la mise en place d´équipements supplémentaires qui influencent les fonctions du finisseur ou qui complètent ces fonctions, n´est permis qu´après autorisation écrite du fabricant;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

B Description de la table

1 Description de l’utilisation

La table SVEDALA DEMAG EB51/EB60 s’utilise en combinaison avec un finisseur :

La table sert à la pose en couches de :
- enrobés bitumineux,
- béton cylindré ou de béton maigre,
- laitier de construction ferroviaire,
- mélanges minéraux non liés pour la confection de soubassements



EB51_ISO.bmp

A La table à manœuvre hydraulique est prévue pour des poses de largeur variable.

Pour les spécifications techniques de la table, voir la section « caractéristiques techniques ».

2 Sous-ensembles

Eléments de compactage et de vibration : les couteaux de compacteur qui se rejoignent au centre évitent la formation d'un joint central.
La vibration supplémentaire (option) améliore davantage le compactage et la structure.
Le compacteur et le vibreur peuvent être mis en œuvre indépendamment l'un de l'autre. Leur vitesse peut être réglée.
Le réglage progressif de la vitesse permet d'atteindre des compactage optimaux avec les divers matériaux et épaisseurs de pose.

Table de base et éléments sortants : les éléments de table pouvant être sortis hydrauliquement de la partie centrale (« table de base ») permettent d'élargir la largeur de travail de la table par la simple pression d'un bouton.
Un système de guidage très complet - deux tubes télescopiques avec boîte intermédiaire sur chaque côté - garantit une grande stabilité.
L'inclinaison et la hauteur des éléments sortants par rapport à la table de base peuvent être réglées rapidement et simplement.

A Ces réglages, les réglages de base de la table par rapport au finisseur et la forme de la chaussée sont décrits au chapitre E « réglages et changements d'équipement ».

Pièces d'extension : un système complet de pièces rapportées permet d'élargir la largeur de travail en plusieurs étapes.

Tôles de limitation : les tôles de limitation latérales évitent que le matériau de pose ne déborde vers l'extérieur.
Les composants optionnels suivants sont disponibles :

- tôles de limitation chauffantes
- tôles de limitation repliables
- modeleur de bordures
- patins réducteurs

Passerelles : les passerelles repliables s'accrochent dans les suspensions prévues à cet effet.
Ces passerelles ne pourront être décrochées que dans des cas spéciaux (par ex. pose le long d'un mur).
Pour réduire la longueur de transport à une taille optimale, les passerelles sont disponibles dans les versions suivantes :

- version amovible / repliable
- version pivotante

Système de lubrification : Tous les emplacements importants de la table devant être lubrifiés sont regroupés dans des blocs de répartition centraux. Ceci facilite le graissage et réduit le temps devant être consacré à l'entretien.
Les pièces rapportées sont alimentées en graisse par l'intermédiaire de différents points de graissage.
Le système de lubrification centralisée automatique disponible en option rend l'entretien encore plus aisé et encore plus fiable

Chauffage de la table : Deux systèmes de chauffage différents sont disponibles en option :

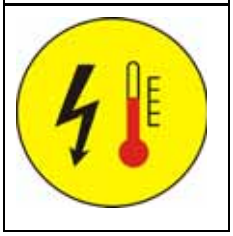
Chauffage au gaz : Conception éprouvée dans la pratique et manipulation sans problème sont les avantages de ce chauffage à flamme alimenté au gaz propane.
Une surveillance électronique de la température et de la flamme garantit des temps de chauffe réduits et des températures constantes.
Des isolations intermédiaires au-dessus des plaques de lissage et des guides d'air vers les couteaux de tampers et les tôles latérales assurent une exploitation efficace de la chaleur.

Chauffage électrique : Le chauffage de table électrique se distingue par sa conception éprouvée dans la pratique, sa simplicité de maniement et sa facilité de service en raison de son
fonctionnement sans entretien.
Les différentes sections de chauffage sous la forme de rampes séparées, régulées indépendamment les unes des autres et installées judicieusement dans les plaques de sol et les couteaux de tampers de chaque section de table garantissent des temps de chauffe réduits, des températures constantes et une exploitation efficace de la chaleur.
Si des pièces d'extension sont montées à la table, il suffit d'installer un seul connecteur du câble d'alimentation et de commande pour les relier aux pièces de table voisines.
La surveillance et la commande du chauffage sont installés dans l'armoire de commande.
La chauffe électrique dans les plaques latérales de la table (O) évite que les matériaux y collent. En même temps la structure de surface dans ce secteur s'améliore.

A Les deux types de chauffage et leur emploi sont décrits dans les prochains chapitres de ce manuel de service.
Des symboles accompagnent les différentes descriptions et images :

- Description / représentation de l'équipement avec chauffage au gaz

- Description / représentation de l'équipement avec chauffage électrique



3 Sécurité

f Les équipements de sécurité du finisseur et de la table sont décrits au chapitre B, section 3, des instructions de service du finisseur.

3.1 Dangers présentés par la table

Danger de coincement !

f Tous les éléments mobiles de la table présentent un danger de pincement, de coincement et de cisaillement.
Se tenir à distance de ces éléments !

Danger de happement !

f Toutes les pièces en rotation ou en mouvement de translation présentent un danger de happement, d'enroulement ou de capture.
Se tenir à distance de ces éléments !

Risque de chute !

f Ne jamais monter ou descendre de la machine pendant que celle-ci est en mouvement! Utiliser uniquement les passerelles et les marches prévues !

f **Danger d’incendie et d’explosion !**
Les travaux sur le système de chauffage au gaz présentent un danger d’incendie et d’explosion.
Ne pas fumer ! Ne pas utiliser de flamme ouverte !

Danger électrique

f Le non respect des mesures et des consignes de sécurité du chauffage de table électrique (o) expose à un danger de choc électrique. Danger de mort !
Seul un électricien confirmé peut effectuer des travaux d'entretien et de réparation de l'équipement électrique de la table.

Danger de brûlure !

f Le chauffage de la table engendre des surfaces chaudes, notamment sur les planchers et les tôles de limitation.
Se tenir à distance de ces éléments ! Ou porter des gants de protection !

- Toujours porter la tenue complète de protection requise !
  Ne pas porter la tenue de protection ou l'utiliser négligemment peut faire courir des risques pour la santé.
- Vérifier que tous les dispositifs de sécurité et capots sont en place et fixés comme il se doit !
- Réparer immédiatement tout dommage constaté ! La mise en œuvre de l'engin est interdite en cas de défaut !
- Pendant le travail, s'assurer en permanence que personne n'est en danger !

4 Caractéristiques techniques

4.1 Dimensions

	EB51	EB60	
Largeur de base	2,55	3,00	m
Largeur de travail : min. avec 2 patins réducteurs extension hydraulique jusqu'à	 2,00 5,10	 2,50 6,00	m
Profondeur des plaques de sol : Table de base Pièces sortantes	 380 380	 380 380	mm

A Elargisseur de table, voir le chapitre « réglages et changements d'équipements ».

4.2 Poids

	EB51	EB60	
Table de base avec pièces sortantes	3,40	3,90	t
de plus : tôles de limitation par pièce d'extension 350 mm par pièce d'extension 750 mm	 335 175 290	 335 175 290	kg

4.3 Caractéristiques de réglage / d'équipement

Profil de chaussée: - Plage de réglage - Mécanisme de réglage	 -2 %... +4 % avec cliquet par chaîne avec moteur hydraulique, par l'intermédiaire d'une chaîne (o)
Réglage hauteur/angle des pièces sortantes	réglage par broche 4 points
Passerelle repliable	de série
Système de lubrification :	points de graissage individuels Lubrification centralisée (o)

4.4 Système de compactage

Système de tampers	Tamper vertical
Course maxi du tamper	4,8 mm
Fréquence du tamper (réglage progressif)	0 ... 1500 1/min (0 ... 25 Hz)
Vibration (Option) (réglage progressif)	0 ... 3500 1/min (0 ... 58 Hz)
Moteurs à huile : - pour tamper (dans table base/pces sortantes) - pour Vibration (dans table base/pces sortantes)	 2/2 2/2

4.5 Installation de chauffage au gaz

Carburant (gaz liquéfié)	Gaz propane
Type de brûleur	Brûleur
Commande de chauffage (coffret de commande sur la table)	allumage électronique, surveillance de la température, surveillance de la flamme
Bouteilles de gaz (sur la table) - Contenance d'une bouteille - Poids brut d'une bouteille	2 unités 78 l 33 kg
Pression de service (après le manodétendeur)	env. 1,5 bar
Puissance de chauffage	65 kW
Consommation de gaz par tonne de poids de la table Consommation de gaz pour la table de base et les éléments sortants Consommation de gaz par pièce d'extension 350 mm Consommation de gaz par pièce d'extension 750 mm	env. 1,54 kg/h 5,7 kg/h 0,3 kg/h 0,85 kg/h

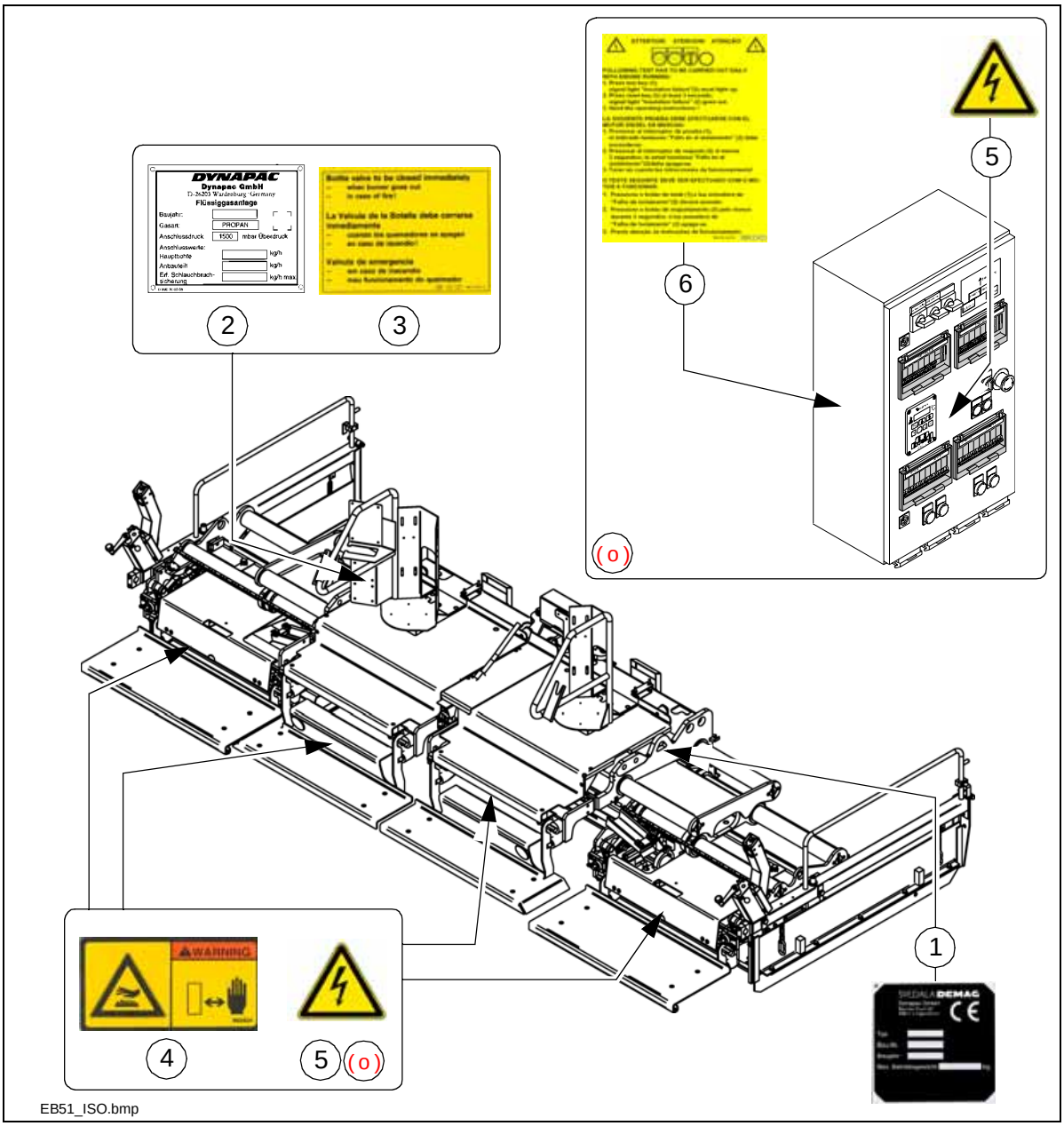
4.6 Chauffage électrique EB 51 (o)

Type de chauffage	Chauffage électrique avec rampes de chauffage dans les plaques de sol et les couteaux de tampers	
Nombre de rampes de chauffage - par plaque de sol - par couteau de tamper - par plaque de limitation (O)	 2 1 1	unité
Puissance totale du chauffage de la table : - table de base + éléments sortants - pièce d'extension 350mm - pièce d'extension 750mm - + plaques latérales (O)	 18000 1300 2700 1000	Watt

4.7 Chauffage électrique EB 60 (o)

Type de chauffage	Chauffage électrique avec rampes de chauffage dans les plaques de sol et les couteaux de tampers	
Nombre de rampes de chauffage - par plaque de sol - par couteau de tamper - par plaque de limitation (O)	 2 1 1	unité
Puissance totale du chauffage de la table : - table de base + éléments sortants - pièce d'extension 350mm - pièce d'extension 750mm - + plaques latérales (O)	 20800 1300 2700 1000	Watt

5 Emplacements des marquages et des plaques de types

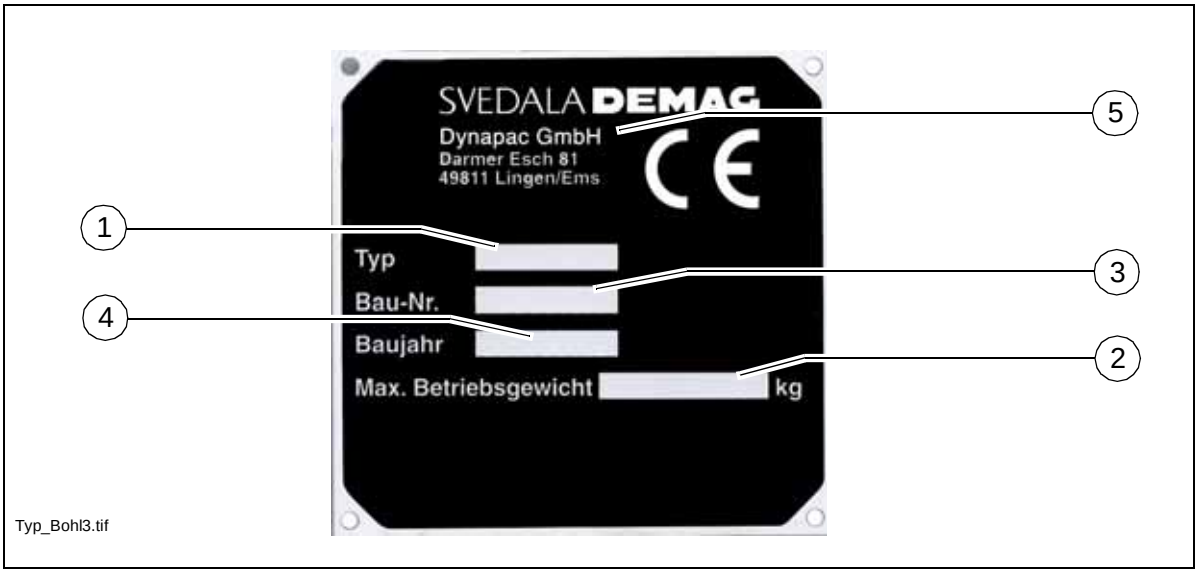


Pos.	Désignation
1	Plaque de type de la table
2	Plaque de type installation gaz *
3	Conseils d'utilisation pour les robinets de bouteilles*
4	Plaque d'avertissement « Surfaces très chaudes »
5	Plaque d'avertissement « Tension électrique dangereuse »**
6	Conseils pour l'utilisation du chauffage électrique**

* Uniquement pour l'équipement « Chauffage au gaz »

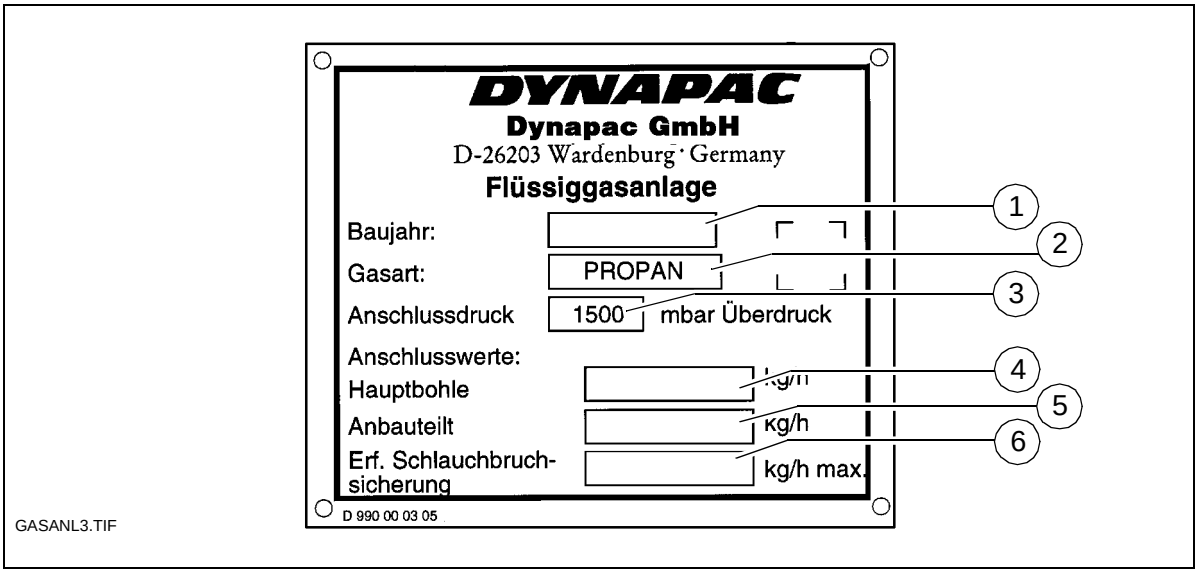
** Uniquement pour l'équipement « Chauffage électrique »

5.1 Plaque de type de la table (1)



Pos.	Désignation
1	Type de table
2	Poids maximum en service de la table
3	Numéro de la table
4	Année de construction
5	Fabricant

5.2 Plaque de type Installation au gaz liquéfié (2)



Pos.	Désignation
1	Année de construction
2	Type de gaz à employer
3	Surcompression de branchement en mbar
4	Consommation moyenne de gaz de la table installée, en kg/h
5	Consommation moyenne de gaz des pièces de montage à la table kg/h
6	Débit en masse max. toléré de la sécurité à la rupture de tuyau utilisée en kg/h

C Transport

1 Consignes de sécurité pour le transport

m Danger d’accident si le finisseur et la table ne sont pas convenablement préparés et si le transport n’est pas effectué dans les règles !

Réduire la table jusqu'à sa taille de base et démonter toutes les pièces éventuellement rapportées.

Démonter toutes les pièces en saillie ainsi que toutes les pièces lâches (tôle de limitation, télécommandes etc.). Dans le cas d’un transport avec une autorisation spéciale, bloquer ces parties !

Bloquer en position rabattue les tôles de limitation repliables (O) !

Ranger dans les caisses prévues à cet effet toutes les pièces non fixées à demeure sur la table.

Après le transport, remonter convenablement tous les équipements de protection.

2 Chargement de la table démontée

A Chargement et transport de la table **fixée** au finisseur: voir les instructions de service du finisseur.

La table doit être réduite jusqu'à sa taille de base. Les pièces en saillie ou détachées ainsi que les bouteilles de gaz du chauffage de table (o) (voir les chapitres E et D) doivent être démontés, les raccordements hydrauliques et électriques doivent être retirés.

f Respecter les capacités du chariot élévateur ou de la grue et des ustensiles de levage (chaînes, câbles, crochets etc.) !

A Pour les poids et les dimensions de la table, voir le chapitre B, section « Caractéristiques techniques ».

2.1 Charger avec la grue

Accrocher les crochets aux points prévus (1, 2).

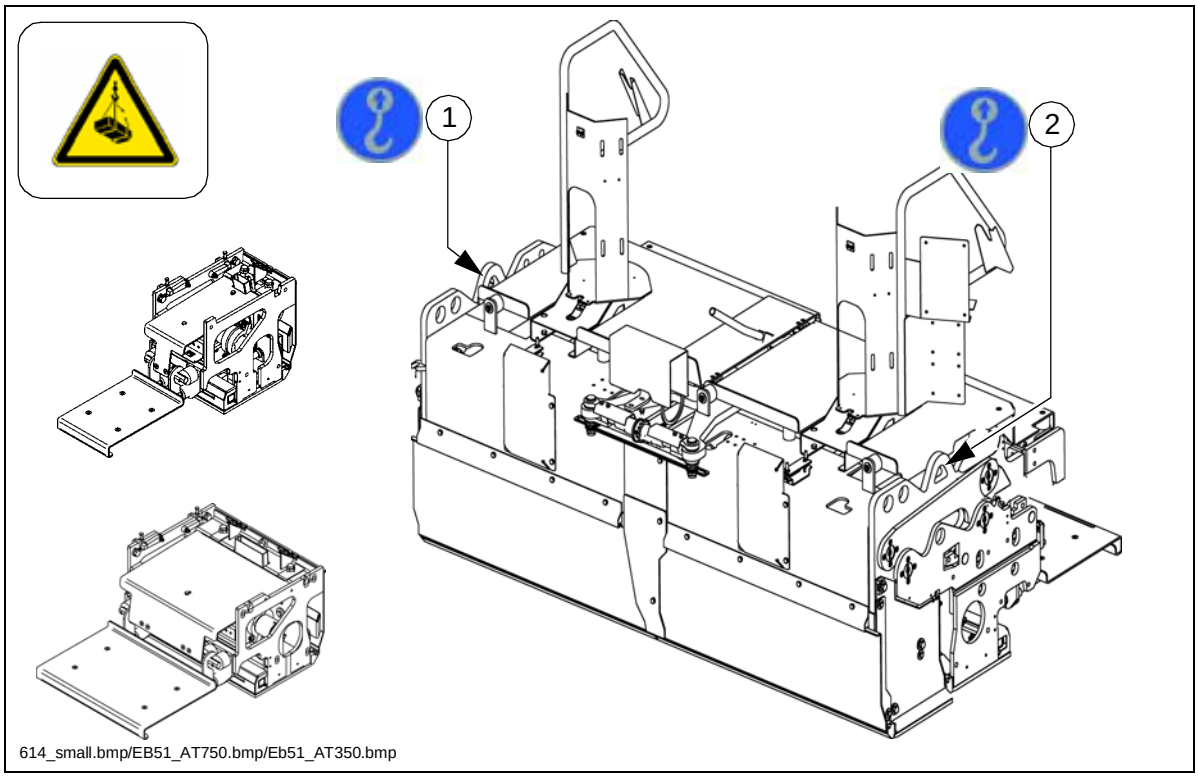
m Si la table n'est pas accrochée en position horizontale, de l'huile ou de la graisse peut s'échapper.
Danger pour l'environnement !

f **Charge en suspension !**
Il est interdit de séjourner sous une charge en suspension !

2.2 Chargement avec un chariot élévateur

m Toujours garder à l'esprit le fait que le centre de gravité de la table ou de la caisse d'accessoires peut **être à l'extérieur**.

f Si le chargement est effectué avec un chariot élévateur, danger de basculement de la charge ou de chute de pièces. Ne pas séjourner dans la zone dangereuse !



D Utilisation

1 Instructions de sécurité

f Tout maniement non convenable de la table ou de son système de chauffage présente un danger pour les personnes.

- S'assurer que tous les dispositifs de protection et que tous les éléments de couverture sont disponibles et fixés de manière convenable !
- Réparer immédiatement tout dommage constaté ! La mise en œuvre de l'engin est interdite en cas de défaut.
- Pendant la mise en œuvre, s'assurer en permanence que personne n'est en danger.
- Ne pas transporter de personnes sur la table !

D_EB51_60_VB510_600_01.07_F.fm 1-32 - 01.01.07

2 Maniement de la table

A Pour toutes les fonctions générales du finisseur et de la table qui ne concernent pas spécifiquement **cette** table, voir les instructions de service du finisseur.

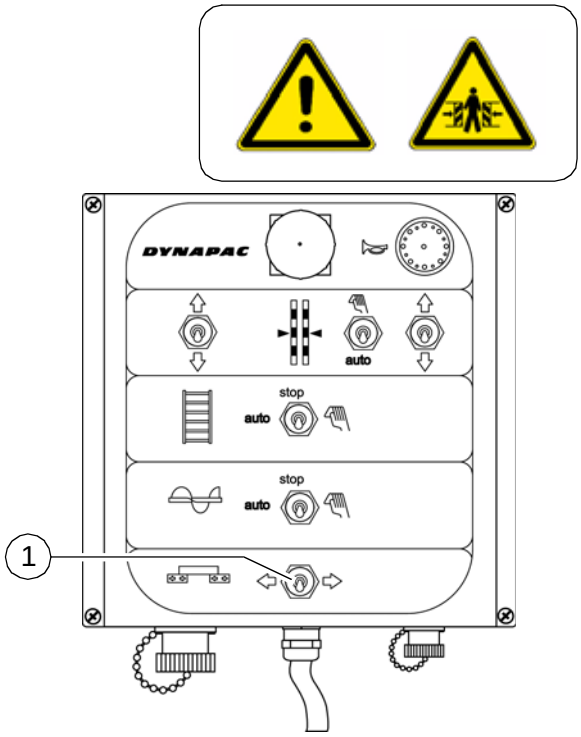
2.1 Sortie/rentrée de la table

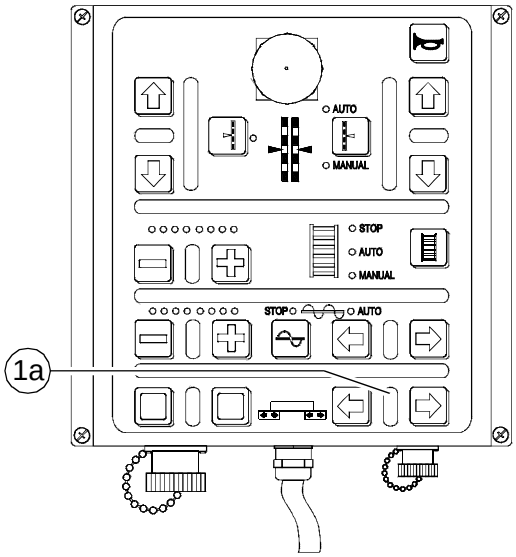
Afin de rentrer ou de sortir les pièces sortantes réglables hydrauliquement :

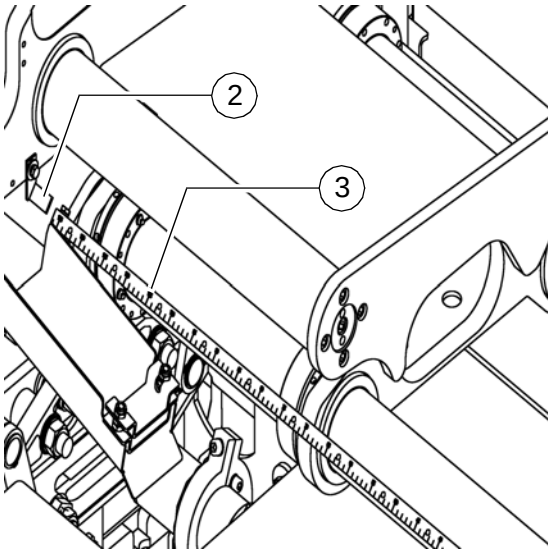
- Actionner l'interrupteur (1) sur les télécommandes à droite et à gauche de la table (en option, sur le pupitre de commande du finisseur). (o finisseurs avec touches de commande CP (1a)).
- Les feux de détresse de la table (feux arrière du finisseur) clignotent.

m Lors de la rentrée et de la sortie des pièces sortantes: danger d'écrasement. Aucune personne ne doit se tenir dans la zone de danger!

- Les pièces sortantes comprennent un repère (2) et une échelle (3) permettant de relever la largeur sortie.

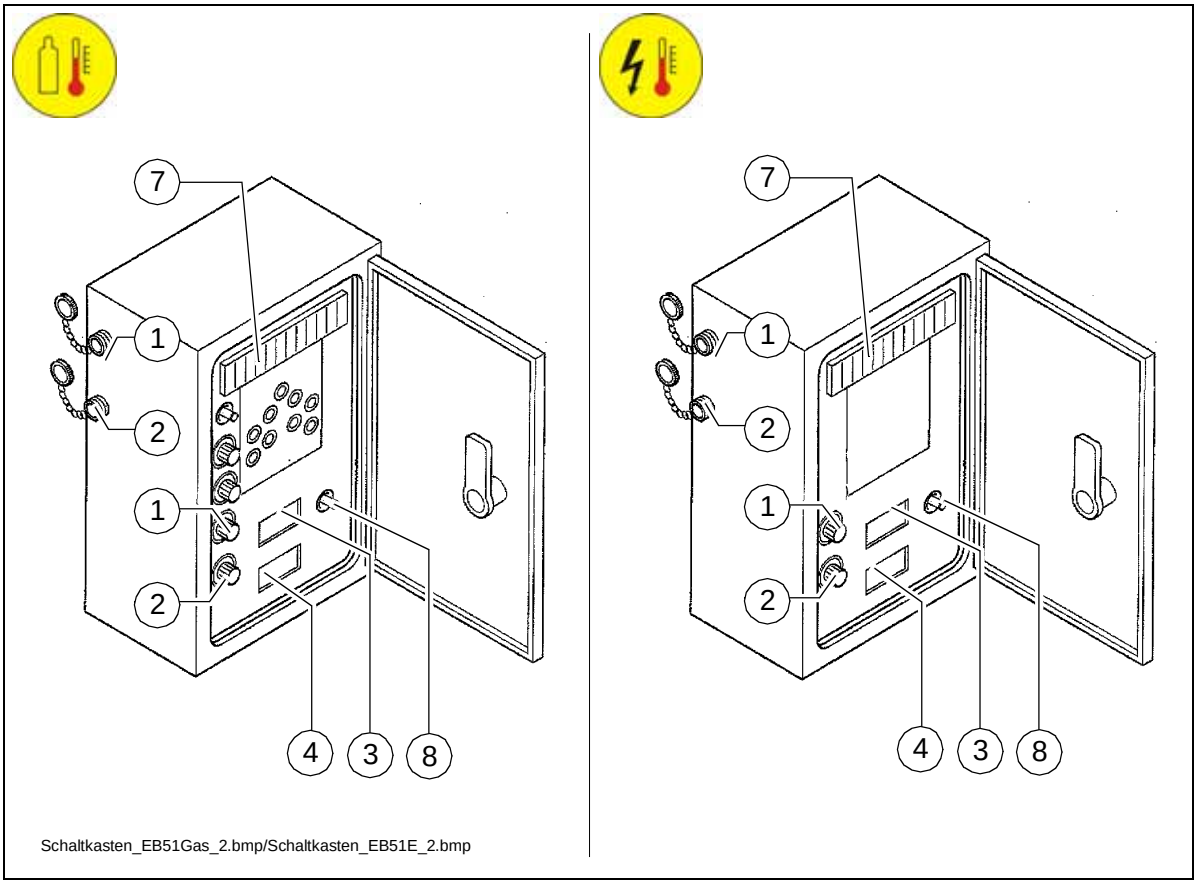






Remote_konv_neu1.bmp/ Remote_SPS_neu1.wmf/614_Lineal.bmp

2.2 Coffret de commande des éléments de compactage



Schaltkasten_EB51Gas_2.bmp/Schaltkasten_EB51E_2.bmp

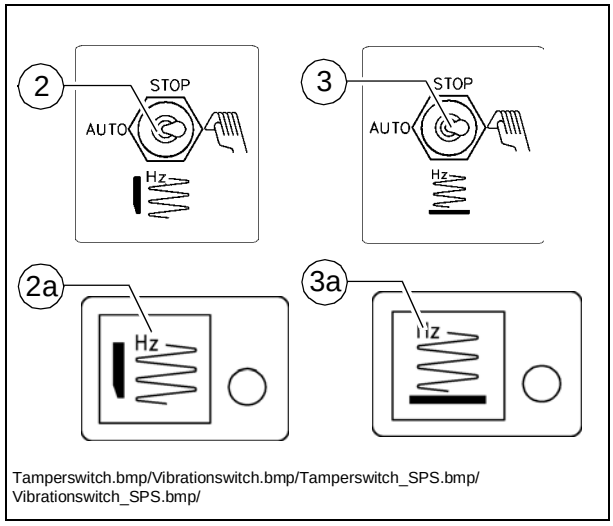
Pos.	Désignation
1	Régulation de la vitesse de tamper (o)
2	Régulation de la vitesse - vibration (o)
3	Affichage de la fréquence de tamper
4	Affichage de la fréquence de vibration
5	Prise du système automatique de nivelage/inclinaison du côté gauche
6	Prise du système automatique de nivelage/inclinaison du côté droit
7	Porte-fusibles
8	Démarrage temporisé du tamper (o)

2.3 Réglage du tamper

La fonction des tampers est commandée par l'interrupteur (2) sur le pupitre de commande du finisseur (voir le manuel de service du finisseur). (o Touche (2a) sur les finisseurs à commande CP).

La fréquence des tampers (nombre de courses par minute) se règle au moyen du sélecteur rotatif (4) du boîtier de commande du chauffage de table.

Plage de réglage :
0 – 1500 min^{-1} =
0 – 25 courses par seconde



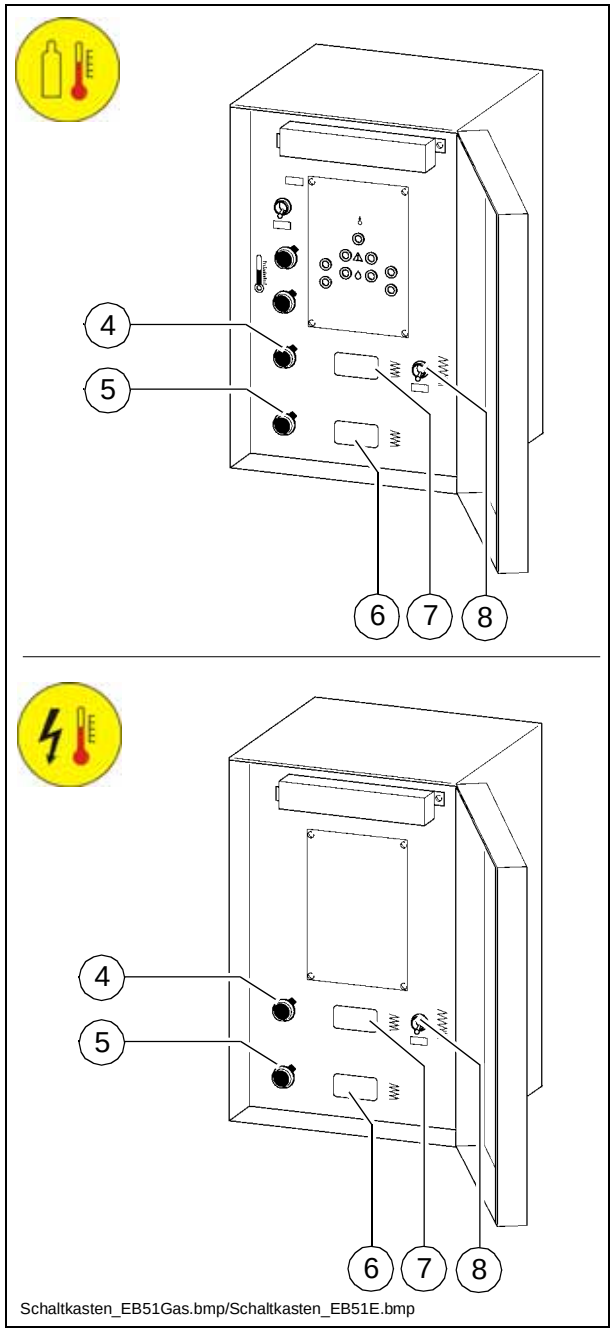
Tamperswitch.bmp/Vibrationswitch.bmp/Tamperswitch_SPS.bmp/
Vibrationswitch_SPS.bmp/

Réglage de la Vibration
(option vibration additionnelle)

La fonction de vibration est commandée par l'interrupteur (3) sur le pupitre de commande du finisseur (voir le manuel de service du finisseur). (o Touche (3a) sur les finisseurs à commande CP)

La fréquence de vibration (nombre d'oscillations par minute) se règle au moyen du sélecteur rotatif (5) dans le boîtier de commande du chauffage de table.

Plage de réglage :
0 – 3500 min^{-1} =
0 – 58 courses par seconde



Schaltkasten_EB51Gas.bmp/Schaltkasten_EB51E.bmp

Démarrage temporisé du tamper MARCHE / ARRET (o)

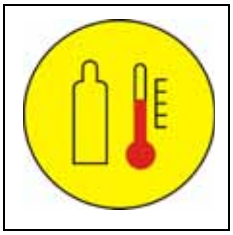
La fonction « démarrage temporisé du tamper » est activée avec l'interrupteur (8).
Faire pivoter le levier d'avancement et le tamper démarre en petite fréquence pour passer au nombre de tours préréglé.

Affichage de la fréquence de tamper/Vibration (o) (6) / (7)

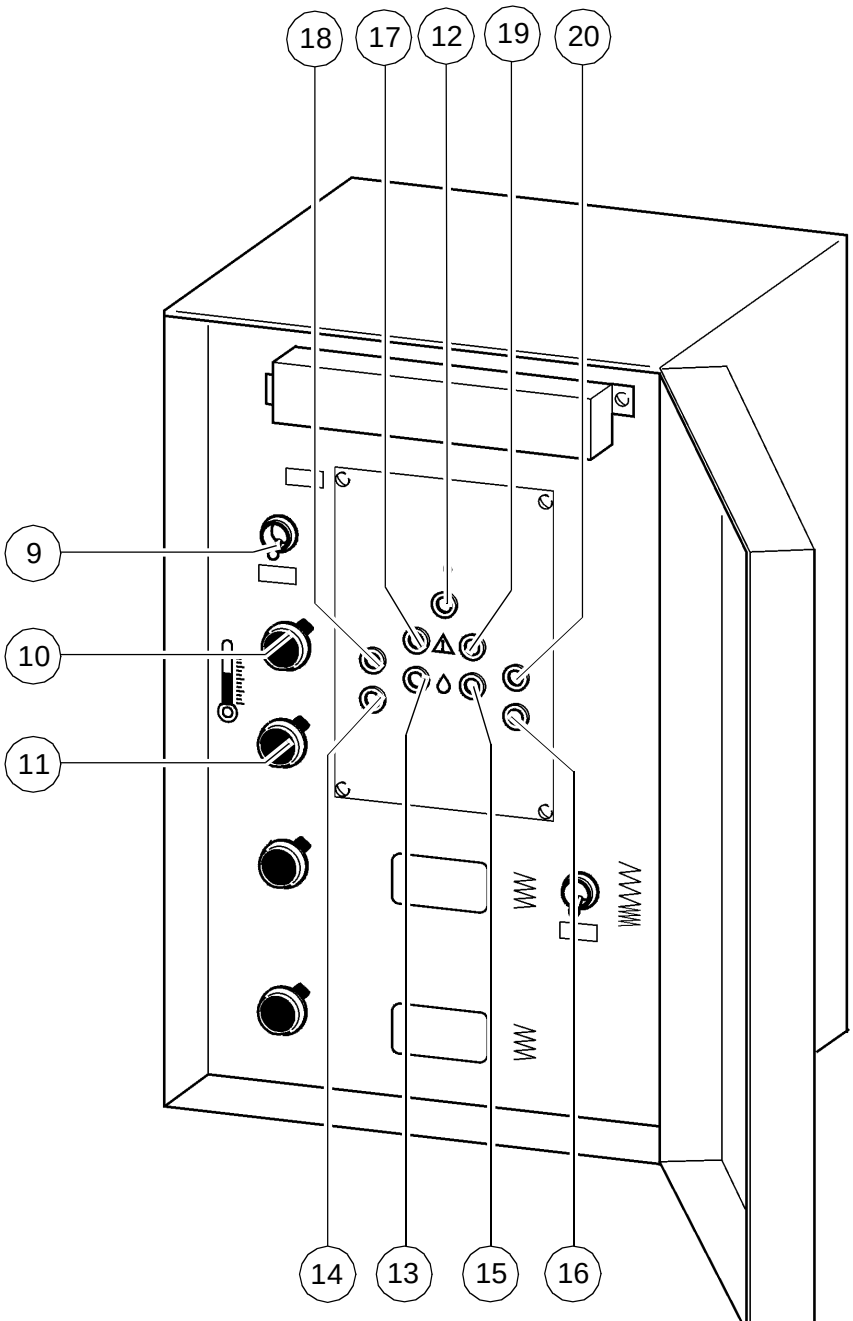
L'affichage permet l'adaptation optimale de la vitesse de tamper et de vibration aux différentes conditions de pose.
Lorsque le contact est mis, la fréquence respective est affichée automatiquement de 0 au Maximum.
Les fréquences peuvent être consultées aisément pendant la pose et être ajustées si nécessaire au moyen des sélecteurs rotatifs.
L’affichage supérieur (6) indique la fréquence actuelle des tampers.
L’affichage inférieur (7) indique la fréquence actuelle de vibration.

D_EB51_60_VB510_600_01.07_F.fm 5-32 - 01.01.07

3 Utilisation du système de chauffage au gaz avec surveillance de flamme

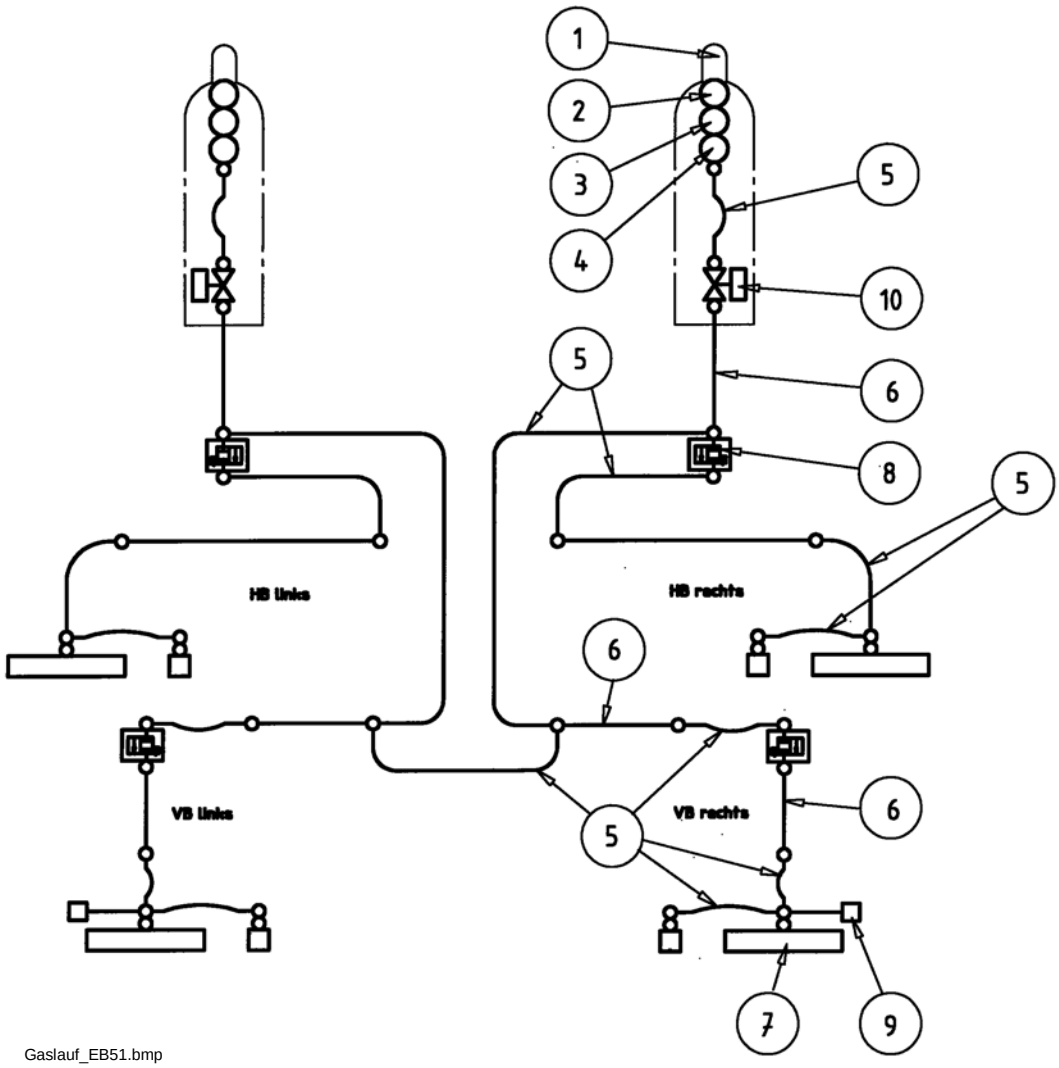


3.1 Boîtier de commande du chauffage de la table



Pos.	Désignation
9	Interrupteur principal MARCHE/ARRET du chauffage - Position 1 : chauffage MARCHE et affichage de la vitesse de tamper/ vibration MARCHE - Position 0 : chauffage ARRET et affichages de vitesses ARRET
10	Réglage de la sélection de température haute/basse, table de base
11	Réglage de la sélection de température haute/basse, pièces sortantes
12	Affichage de service vert
13	Affichage de service de la pièce centrale gauche, jaune
14	Affichage de service de la pièce sortante gauche, jaune
15	Affichage de service de la pièce centrale droite, jaune
16	Affichage de service de la pièce sortante droite, jaune
17	Affichage de défaut de la pièce centrale gauche, rouge
18	Affichage de défaut de la pièce sortante gauche, rouge
19	Affichage de défaut de la pièce centrale droite, rouge
20	Affichage de défaut de la pièce sortante droite, rouge

3.2 Schéma du système d’alimentation en gaz



Gaslauf_EB51.bmp

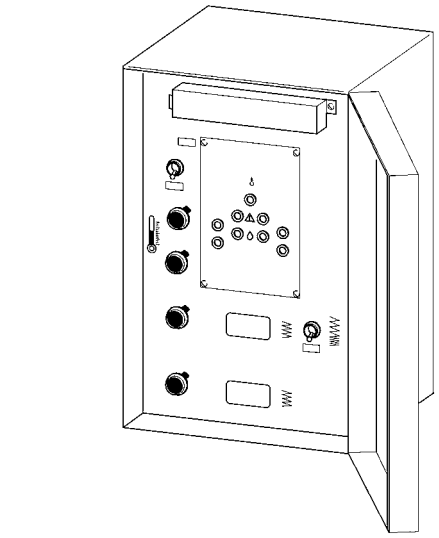
Pos.	Désignation
1	Bouteilles de gaz
2	Robinets des bouteilles
3	Manodétendeur
4	Sécurités à la rupture de tuyau
5	Raccords de tuyaux
6	Jonctions de tuyaux
7	Brûleur
8	Electrovannes
9	Dispositifs d’accouplement des tuyaux des pièces d’extension
10	Vannes à fermeture rapide

3.3 Généralités concernant l’installation de chauffage au gaz

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

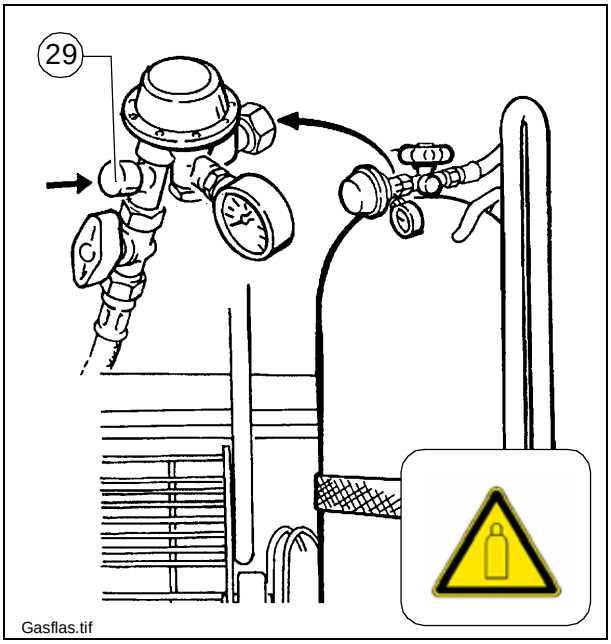
Le chauffage est équipé d’un système électronique de contrôle de la flamme et de la température. La bougie d’allumage du brûleur sert également à surveiller la flamme. Le boîtier de commande est monté sur la table.

Le capteur de surveillance de la température est fixé dans le conduit d’évacuation d’air, la boîte d’allumage se trouve également sur la table.



Schdibo5.tif

Avant la mise en service du chauffage, observer les points suivants :

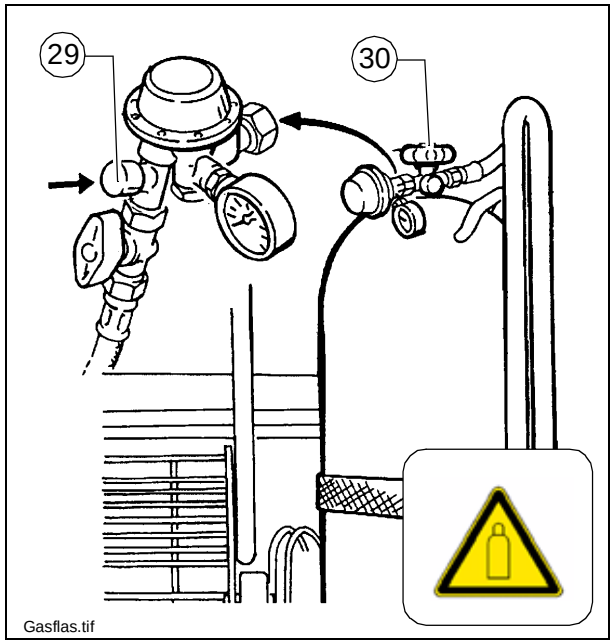


Gasflas.tif

- Les bouteilles de gaz doivent obligatoirement se trouver à l’emplacement qui leur est réservé sur le finisseur et être maintenues en place avec les sangles fournies.
  Les bouteilles doivent être fixées de telle manière qu’aucune rotation sur leur axe longitudinal ne soit possible, même pendant le fonctionnement du finisseur.
- L´installation de gaz liquide ne doit pas être utilisée sans sécurité à la rupture de tuyau (29). De la même manière, le montage de la valve du manodétendeur est obligatoire avant chaque mise en service.
- La pression de gaz ne doit pas tomber en-dessous de 1,0 bar. Risque de déflagration dans le brûleur !
- Tous les tuyaux à gaz doivent être contrôlés avant leur utilisation pour l’éventuelle présence de dommages visibles et être remplacés immédiatement par de nouveaux tuyaux en cas de défauts évidents.

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

3.4 Branchement et contrôle d'étanchéité



Le système de conduite de gaz de la table de base et des pièces sortantes est fixe. Brancher les bouteilles de gaz :

- Dévisser les coiffes de protection des vannes de bouteilles et les visser au dos des supports de bouteilles.
- S'assurer que les vannes de fermeture rapide sont fermées.
- Vérifier si les robinets des bouteilles (30) sont correctement fermés.
  Monter sur les bouteilles les tuyaux à gaz avec manodétendeur et les sécurités à la rupture de tuyaux (29).

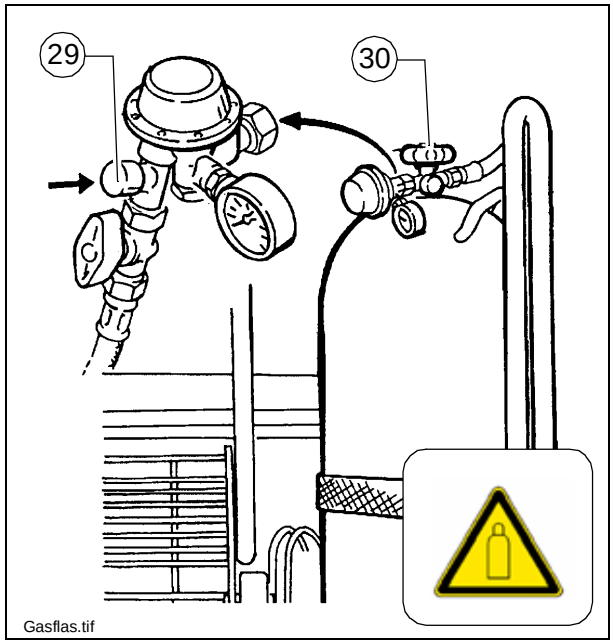
A Remarque :
Les raccords de gaz ont toujours un filet à gauche !

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

3.5 Contrôle et mise en service du chauffage

L´installation de chauffage au gaz est alimentée par deux bouteilles de gaz.

- Vérifier si l'interrupteur général de la batterie est enclenché.
- Ouvrir les robinets de bouteilles (30). Libérer la vanne de sécurité en poussant la sécurité à la rupture de tuyau (29).
- Ouvrir les vannes à fermeture rapide.



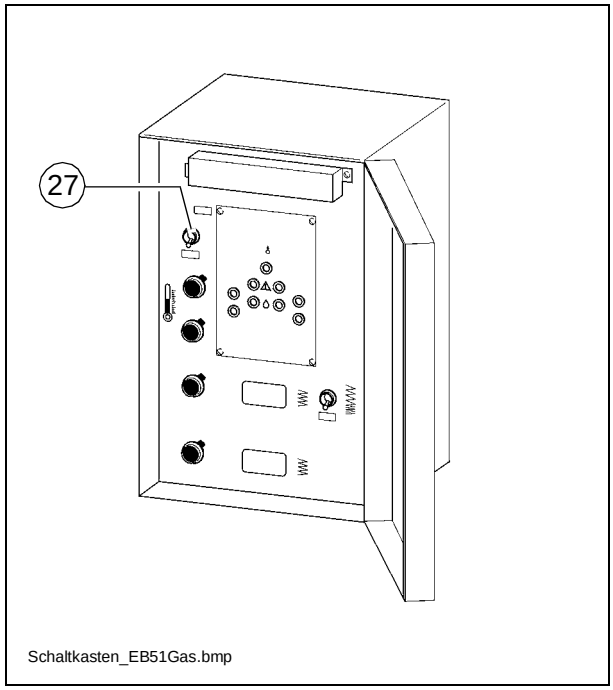
Gasflas.tif

A Respecter l'ordre suivant afin que la phase d'allumage et de chauffe se déroule sans problème :

- 1. abaisser la table sur le sol
- 2. rentrer complètement les vérins de nivellement du finisseur
- 3. allumer la table et la laisser chauffer un peu dans cette position
- 4. Lorsque la chaleur est suffisante, relever la table

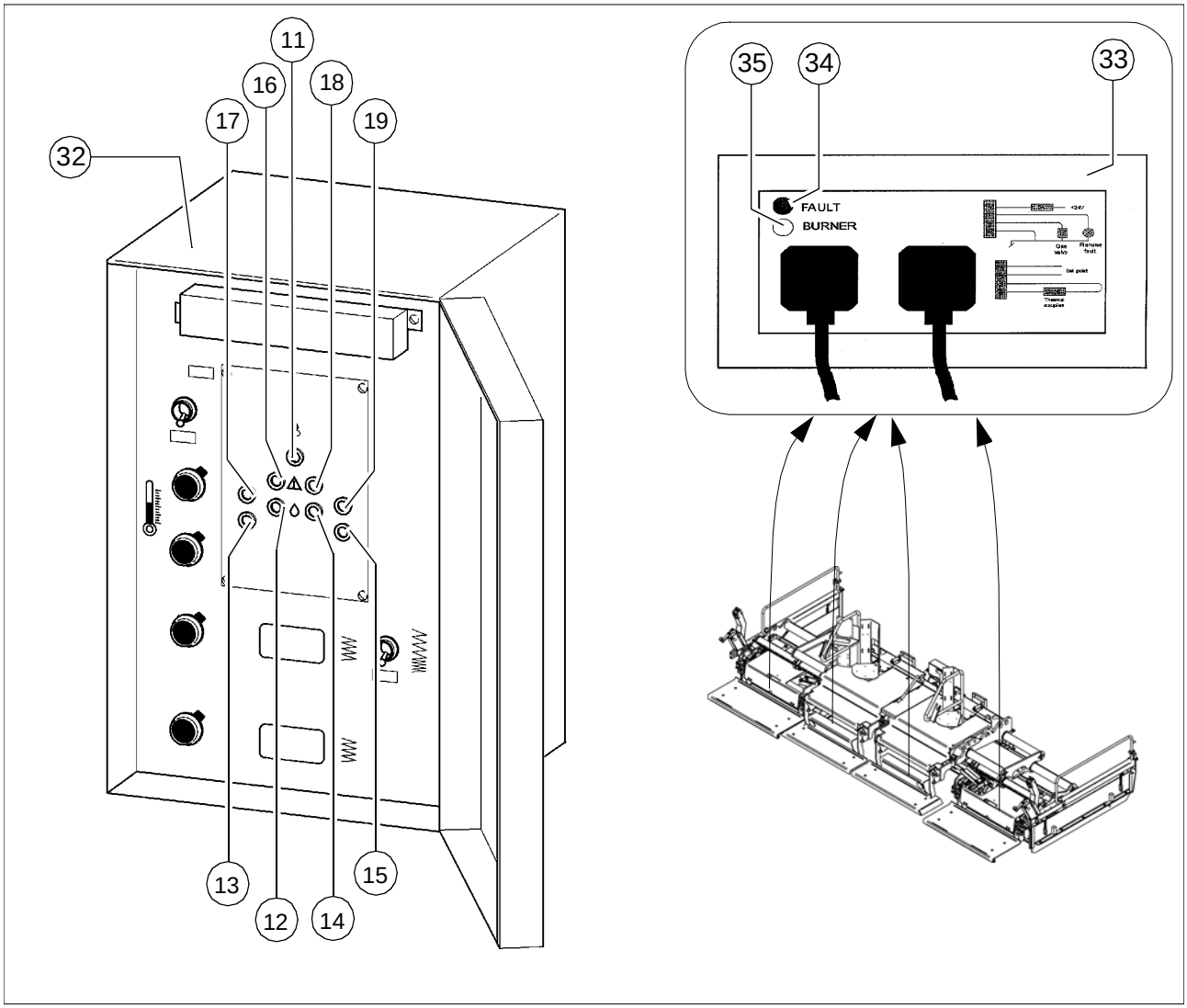
Procédure d'allumage

- Enclencher l'interrupteur de Marche/ Arrêt (27) dans le boîtier de commande (vers le haut), permettant ainsi
  - d´ouvrir les vannes de verrouillage électromagnétiques pour l'admission du gaz vers les brûleurs;
  - d´activer le système d'allumage électronique, le gaz est allumé automatiquement au moyen des bougies d'allumage et surveillé par le dispositif de surveillance de flamme.



Schaltkasten_EB51Gas.bmp

3.6 Fonctionnement de la surveillance de flamme



Pos.	Désignation
11	Affichage de service vert
12	Affichage de service de la pièce centrale gauche, jaune
13	Affichage de service de la pièce sortante gauche, jaune
14	Affichage de service de la pièce centrale droite, jaune
15	Affichage de service de la pièce sortante droite, jaune
16	Affichage de défaut de la pièce centrale gauche, rouge
17	Affichage de défaut de la pièce sortante gauche, rouge
18	Affichage de défaut de la pièce centrale droite, rouge
19	Affichage de défaut de la pièce sortante droite, rouge
32	Coffret de commande sur la table
33	Boîtes d'allumage sur les corps de table
34	Témoin de contrôle rouge sur la boîte d'allumage du corps de table respectif
35	Témoin de contrôle jaune sur la boîte d'allumage du corps de table respectif

Le dispositif électronique surveille, au moyen du capteur de température et de la surveillance de flamme, le fonctionnement du chauffage au gaz. Si le brûleur d'allumage ne présente aucune flamme stable dans un délai de 7 secondes après la mise en route, le système électronique signale un défaut. L'alimentation en gaz est interrompue et les témoins de contrôle rouges de la boîte d'allumage et de l'armoire de commande s'allument.

A En cas de dérangement pendant la phase de mise en marche, la procédure peut être répétée jusqu'à trois fois. Si le défaut persiste après trois tentatives, rechercher et réparer l'origine du défaut avant de renouveler toute tentative.

Si la flamme est correcte, la table est chauffée jusqu'à ce que les capteurs de température des différents corps de table interrompent le chauffage. Pendant la phase de chauffe, les témoins de contrôle jaunes (12, 13, 14, 15) de l'armoire de commande et les témoins jaunes des boîtes d'allumage (35) signalent une flamme normale aux brûleurs.

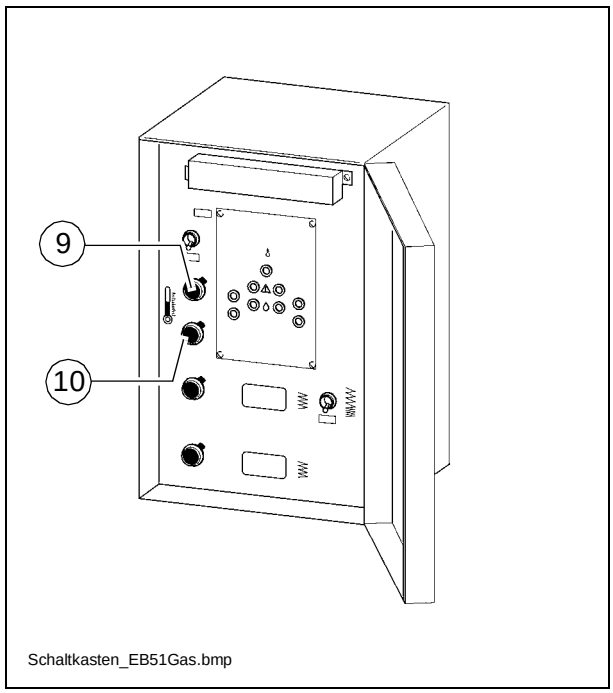
En cas de défaut, les témoins de contrôle rouges (16, 17, 18, 19) de l'armoire de commande et les témoins rouges des boîtes d'allumage (34) signalent une flamme anormale aux brûleurs.

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

3.7 Réglage du niveau de température

Régulateur de température de la table de base (9)
>: température plus élevée
<: température moins élevée

Régulateur de température des pièces sortantes (10)
>: température plus élevée
<: température moins élevée



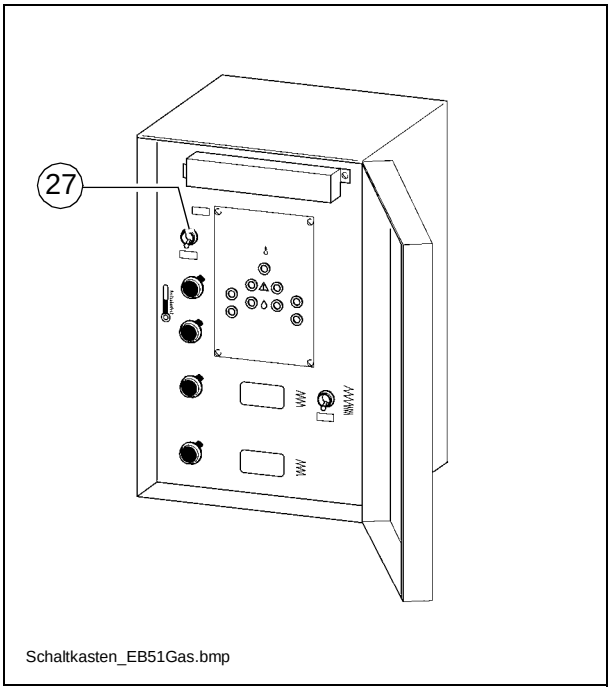
A Pour chauffer avant le début du travail, employer une température élevée pour éviter que les enrobés bitumineux ne collent sur les premiers mètres de pose aux couteaux de tampers et aux plaques de sol.
En règle générale, on peut réduire la température après un court moment.

3.8 Arrêt du chauffage

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

- Actionner l'interrupteur marche/arrêt (8) dans le boîtier de commande.
- Fermer les vannes à fermeture rapide et les deux robinets (30) des bouteilles.

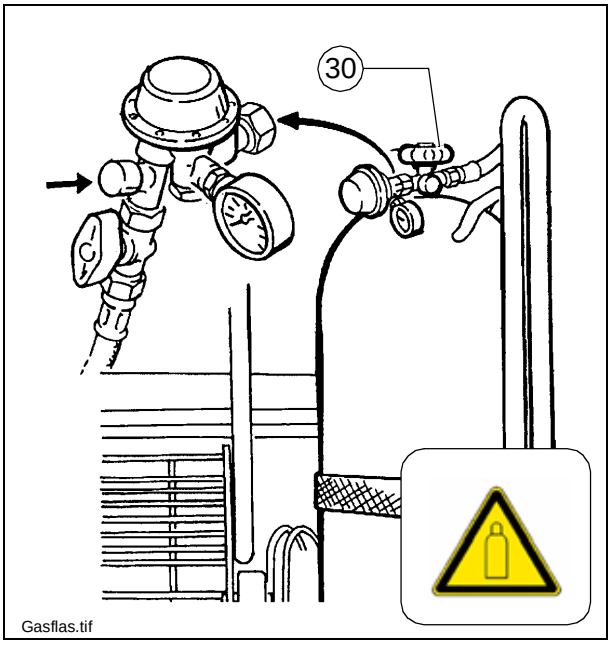
m Si ces robinets ne sont pas fermés, il y a risque d'incendie et d'explosion du fait d'une éventuelle sortie de gaz non brûlé! Fermer les vannes pendant les pauses et une fois le travail terminé !



3.9 Changement des bouteilles de gaz

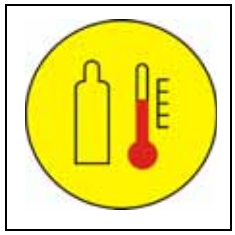
- S'assurer que les vannes à fermeture rapide et les deux robinets de bouteilles (30) sont fermés.
- Dévisser les tuyaux de gaz.
- Visser les coiffes de protection des robinets de bouteilles sur les bouteilles de gaz.
- Visser le manodétendeur au support prévu.

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



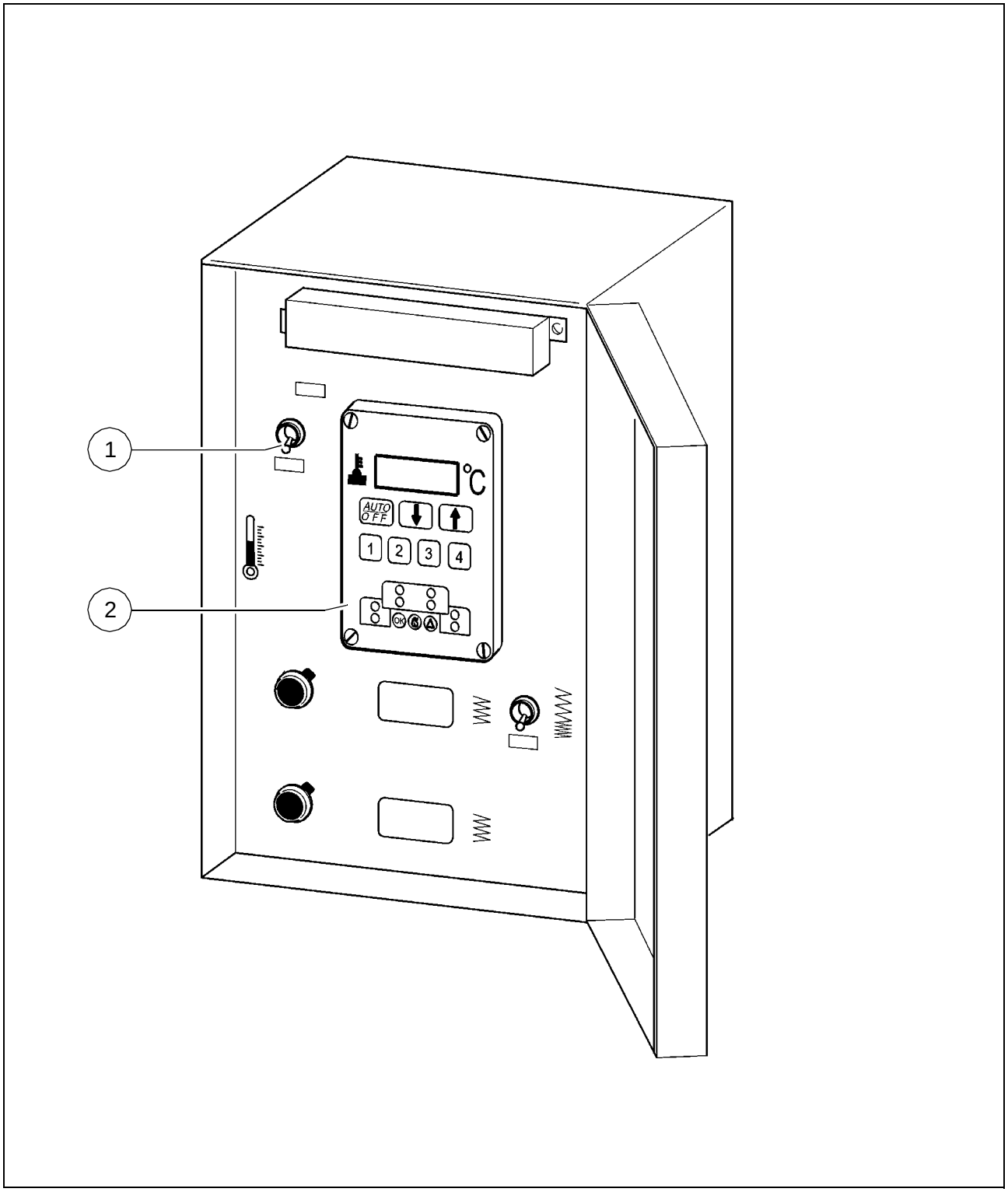
- Raccorder les nouvelles bouteilles de gaz (voir la section 3.4 « Raccordement et contrôle de l'étanchéité »).

3.10 Armoire de commande du chauffage de table - STC1600 (o)



A Une autre genre de commande de chauffage de table décrit ci-dessous est disponible en option.

m Toutes les instructions, fonctions et consignes de sécurité ci-avant doivent être observées en toute circonstance. Ceci concerne les éléments de commande supplémentaires de l'armoire ainsi que le maniement du système de chauffage et de ses éléments de surveillance.

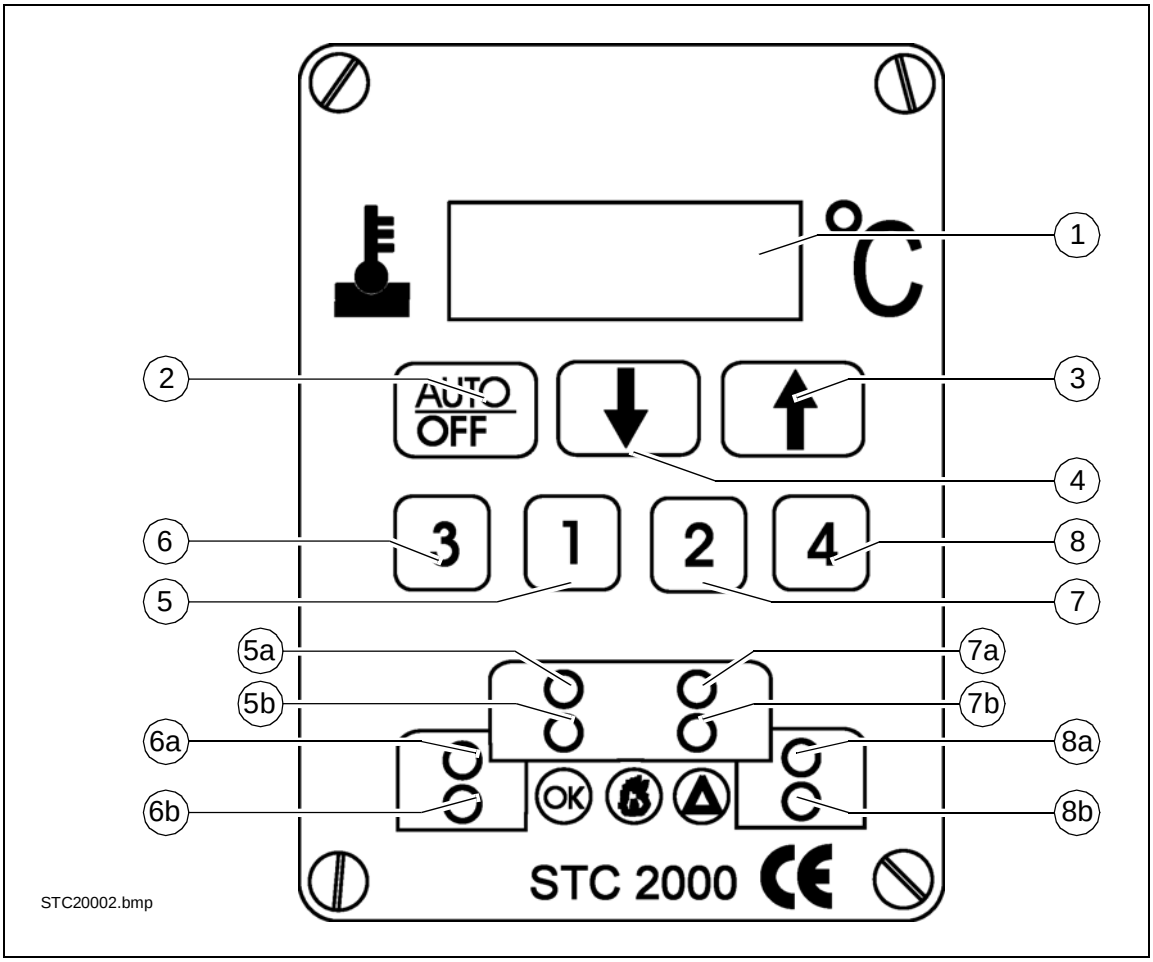


Pos.	Désignation
1	Interrupteur principal MARCHE/ARRET du chauffage - Position 1 : chauffage MARCHE et affichage de la vitesse de tamper/ vibration MARCHE - Position 0 : chauffage ARRET et affichages de vitesses ARRET
2	Unité de commande et de surveillance STC2000

3.11 Affichage de la température, réglage du niveau de température

L'affichage de la température et le réglage du niveau de température des différents éléments de table sont effectués par l'appareil de saisie de la commande de finisseur.

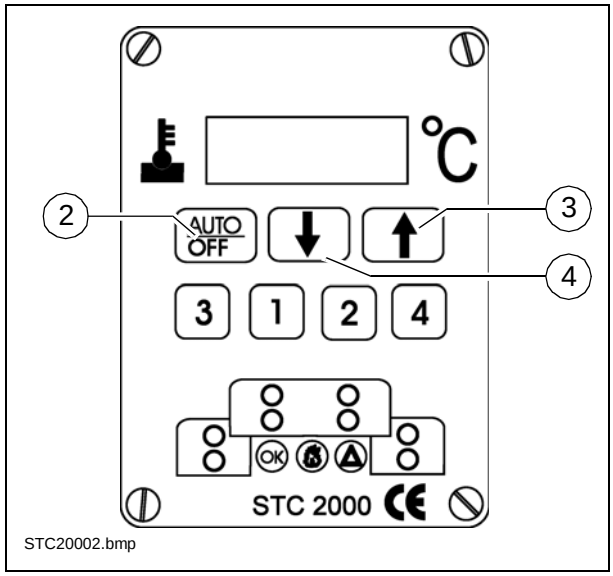
3.12 Utilisation de l'unité de commande et de surveillance



Pos.	Désignation / fonction
1	Affichage. Affichage des températures de consigne et réelle. Affichage du code d'erreur.
2	Touche Auto / ARRET - Mise en marche et arrêt du système. En position "OFF" (ARRET), l'affichage indique "OFF".
3	Augmentation de la température de consigne pour la section de table sélectionnée. - Actionner brièvement pour afficher le réglage de température actuel de la section de table sélectionnée.
4	Réduction de la température de consigne pour la section de table sélectionnée. - Actionner brièvement pour afficher le réglage de température actuel de la section de table sélectionnée.
5	Sélection table de base gauche
5a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - éteint : température de table < température de service - allumé, vert : température de table OK (+/- 3° C de la température de consigne) - clignotant, vert : température de table trop élevée (> +3°C de la température de consigne) - allumé, rouge : Panne ! Le chauffage de cette partie de la table est coupé, le code d'erreur est affiché. - Rouge clignotant : le capteur de température est défectueux. Le chauffage continue de fonctionner.
5b	Témoin de contrôle (jaune) - ALLUME : chauffage de table en fonctionnement. - ETEINT : le chauffage de la partie de table est coupé.
6	Sélection pièce sortante gauche
6a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - voir (5a)
6b	Témoin de contrôle (jaune) - voir (5b)
7	Sélection table de base gauche
7a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - voir (5a)
7b	Témoin de contrôle (jaune) - voir (5b)
8	Sélection pièce sortante droite
8a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - voir (5a)
8b	Témoin de contrôle (jaune) - voir (5b)

3.13 Réglage de la température

- Sélectionner la section de table en appuyant sur la touche.
  - Le numéro de la section de table sélectionnée est affiché.
- Appuyer sur la touche (3) ou (4) selon le changement de température souhaité.
- La température de consigne actuelle est d'abord affichée ; le réglage dans le sens correspondant intervient 1,5 seconde plus tard.

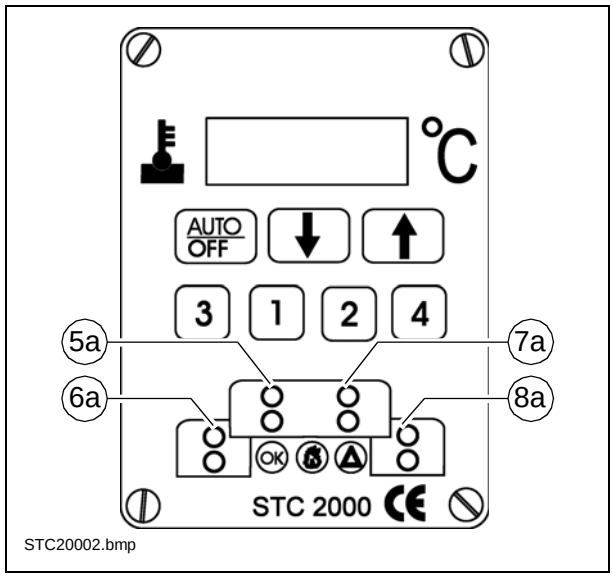


STC20002.bmp

A 4 points s'allument dans l'affichage pendant la modification du réglage de la température.

3.14 Messages d'erreurs

Lorsqu'une erreur se produit, le témoin rouge (5a,6a,7a,8a) de la section de table concernée s'allume et le chauffage correspondant est coupé.
Le code d'erreur et la section de table affectée sont indiqués dans l'affichage.
Si plusieurs erreurs se produisent, l'erreur survenue en dernier est indiquée dans l'affichage ; les erreurs précédentes peuvent être consultées en appuyant sur les touches adéquates de l'affichage.
Pour supprimer l'affichage de l'erreur, réparer d'abord le défaut et appuyer sur la touche correspondant à la section jusqu'à ce que le témoin rouge s'éteigne.



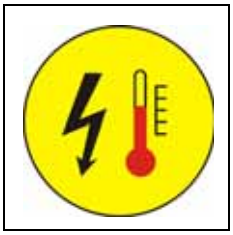
STC20002.bmp

Codes d'erreurs :

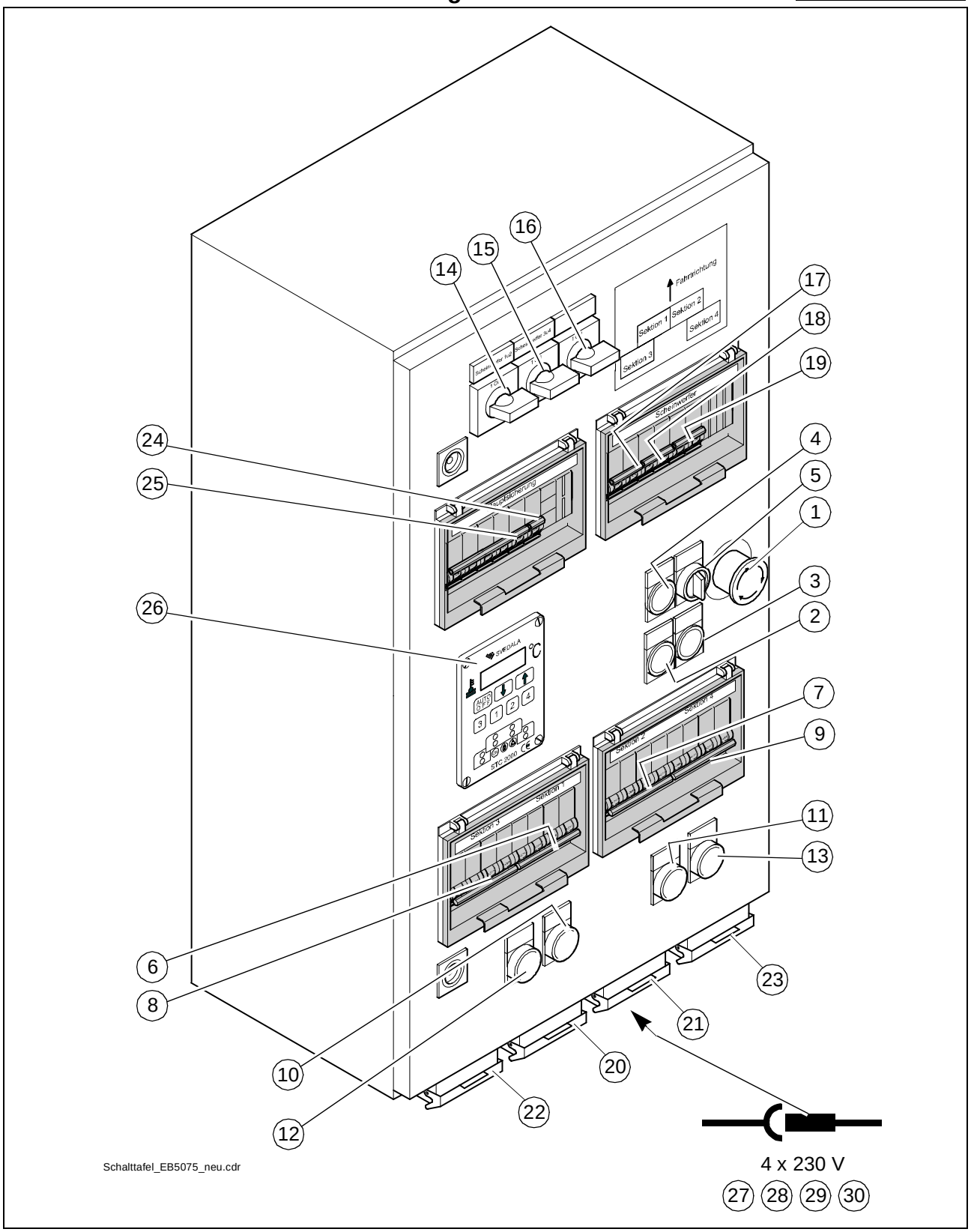
Code d'erreur	Signification
10	- Défaut du brûleur (pas de gaz / aucune flamme après 7 secondes)
50	- Capteur de température défectueux
90	- Surtention à la sortie du brûleur (allumage)

A Le chauffage reste en fonctionnement tant qu'au moins capteur de température fonctionne.
Si le capteur de température d'une partie centrale par ex. tombe en panne, le chauffage est commuté sur le capteur de l'autre partie centrale.
Une fonction similaire existe pour les pièces sortantes.

4 Utilisation du système de chauffage électrique



4.1 Boîtier de commande du chauffage de la table

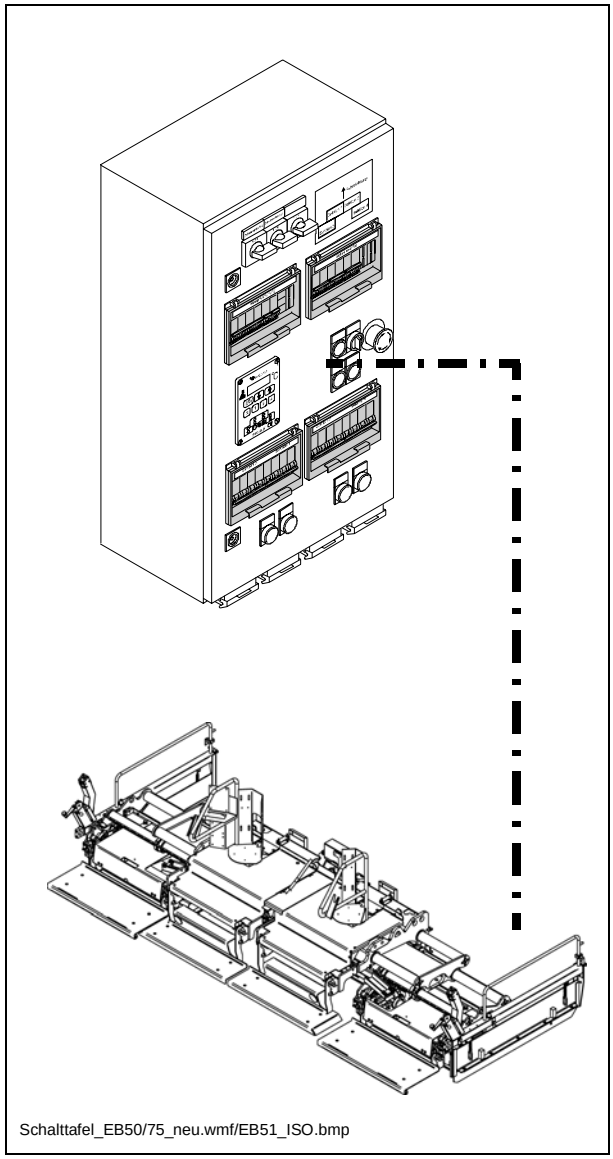


A L'implantation des différents éléments peut légèrement varier.

Pos.	Désignation
1	Bouton d'ARRET D'URGENCE
2	Touche de test de la surveillance d'isolation et témoin signalant un défaut d'isolation
3	Touche de réinitialisation de la surveillance d'isolation
4	Témoin de contrôle du générateur
5	Chauffage MARCHE/ARRET
6	Disjoncteur section de chauffage 1
7	Disjoncteur section de chauffage 2
8	Disjoncteur section de chauffage 3
9	Disjoncteur section de chauffage 4
10	Témoin de contrôle section de chauffage 1
11	Témoin de contrôle section de chauffage 2
12	Témoin de contrôle section de chauffage 3
13	Témoin de contrôle section de chauffage 4
14	Projecteur marche / arrêt (prise 27 + 28)
15	Projecteur marche / arrêt (prise 29 + 30)
16	Plaques latérales à chauffage électrique marche / arrêt
17	Disjoncteur prise 27 + 28
18	Disjoncteur prise 29 + 30
19	Disjoncteur plaques latérales à chauffage électrique
20	Prise (chauffage) table de base gauche
21	Prise (chauffage) table de base droite
22	Prise (chauffage) pièce sortante gauche
23	Prise (chauffage) pièce sortante droite
24	Disjoncteur, témoin de contrôle générateur
25	Fusible principal et déclencheur d'ARRET D'URGENCE
26	Unité de commande et de surveillance STC2000
27	Prise 230 Volt pour projecteur supplémentaire
28	Prise 230 Volt pour projecteur supplémentaire
29	Prise 230 Volt pour projecteur supplémentaire
30	Prise 230 Volt pour projecteur supplémentaire

4.2 Généralités sur le système de chauffage

Le chauffage électrique est alimenté par un générateur installé à bord du finisseur et régulé automatiquement en fonction des besoins.
Les résistances de chauffage sous la forme de rampes assurent un transfert direct de la température et une répartition uniforme de la chaleur.
Chaque pièce de la table est chauffée par trois rampes. Deux rampes sont installées sur la plaque de sol et la troisième sur le couteau de tamper.
L'affichage et la régulation de la température sont indépendants et progressifs pour : table de base gauche, table de base droite, pièce sortante gauche et pièce sortante droite au moyen de l'unité de commande STC2000 sur l'armoire de commande du système de chauffage.
Des connexions simples à établir permettent de raccorder le chauffage des pièces de tables supplémentaires.
A titre optionnel, l'armoire de commande peut être équipée de prises 230 Volt supplémentaires pour alimenter des consommateurs externes (par ex. éclairage supplémentaire).
Comme il n'y a plus de manipulation de combustible (gaz, carburant diesel) et puisqu'il y a une surveillance de l'isolation, une protection personnelle maximum



Schalttafel_EB50/75_neu.wmf/EB51_ISO.bmp

f Veiller aux surfaces chaudes! Danger de brûlure!

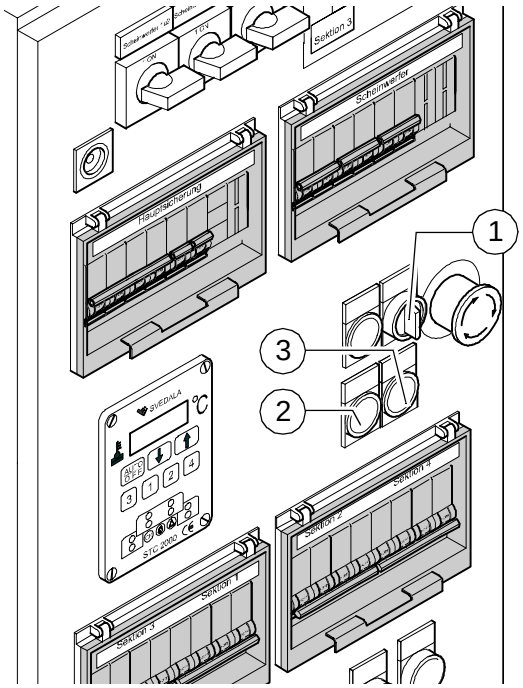
f Les travaux d'entretien et de réparation sur les équipements électriques moyenne tension, comme par ex. le chauffage de table, peuvent uniquement être effectués par un électricien confirmé ou par des personnes formées à l'électrotechnique employant des appareils de contrôle appropriés.
Respecter en permanence les mesures de protection électrotechnique! Danger de mort par accident dû à la moyenne tension!

4.3 Surveillance d'isolation

Vérifier chaque jour avant le début du travail le fonctionnement du dispositif de sécurité à surveillance d'isolation.

A Ce contrôle se limite au fonctionnement de la surveillance d'isolation et ne concerne pas les sections de chauffage ou les consommateurs présentant un défaut d'isolation.

- Démarrer le moteur du finisseur.
- Placer l'interrupteur du système de chauffage (1) sur MARCHE.
- Actionner la touche de test (2).
- Le témoin lumineux intégré dans la touche de test signale « défaut d'isolation ».
- Appuyer sur la touche de réinitialisation (3) pendant au moins 3 secondes pour supprimer le défaut simulé.
- Le témoin lumineux s'éteint



alttafel_EB5075_neu.wmf

f Si le test est probant, on peut travailler avec la table et utiliser les consommateurs externes.
Si le témoin lumineux « défaut d'isolation » indique cependant un défaut avant l'actionnement de la touche de test ou si la simulation n'indique aucun défaut, ne pas travailler avec la table ni utiliser d'équipement externe raccordé au finisseur.

f **Un électricien confirmé doit vérifier ou remettre en état la table et l'équipement. Commencer ensuite seulement le travail avec la table et les équipements.**

f **Danger électrique**

f **Le non respect des mesures et des consignes de sécurité du chauffage de table électrique expose à un danger de choc électrique.**
Danger de mort !
Seul un électricien confirmé peut effectuer des travaux d'entretien et de réparation de l'équipement électrique de la table.

Défaut d'isolation

A Si un défaut d'isolation se produit pendant le fonctionnement et que le témoin lumineux signale un tel défaut, procéder alors comme suit :

- Commuter sur ARRET les interrupteurs de tous les équipements externes et du chauffage et actionner la touche de réinitialisation pendant au moins 3 secondes pour supprimer le défaut.
- Si le témoin reste allumé, le défaut se situe au niveau du générateur.

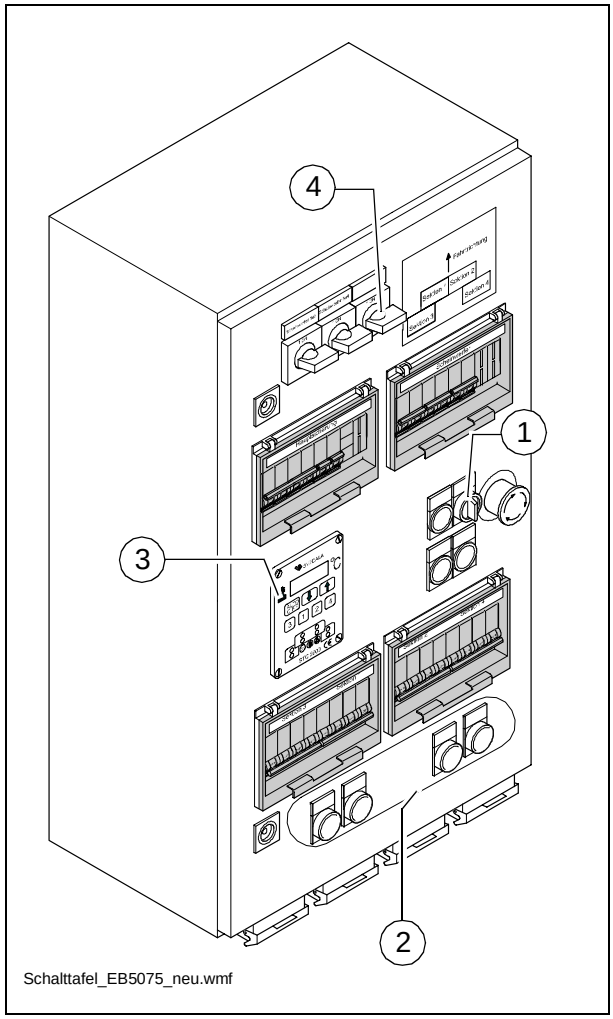
f Ne pas continuer le travail!

- Si le témoin s'éteint, commuter successivement les interrupteurs de chauffage et des équipements externes sur MARCHE jusqu'à ce le message réapparaisse suivi d'une coupure.
- Retirer ou ne pas connecter l'équipement défectueux et actionner la touche de réinitialisation pendant au moins 3 secondes pour supprimer le défaut.

A Le travail peut alors être poursuivi, bien entendu sans l'équipement défectueux.

A **Un électricien confirmé doit vérifier ou remettre en état l'alternateur ou le consommateur électrique identifié comme étant défectueux. Commencer ensuite seulement le travail avec la table ou les équipements.**

4.4 Mise en service et contrôle du chauffage



A Mettre en marche le chauffage environ 15 - 20 minutes avant le début de la pose afin de lui permettre de monter en température.

- Démarrer le moteur du finisseur.
- Actionner l'interrupteur MARCHE / ARRET (1) du système de chauffage.
- Enclencher l'interrupteur MARCHE / ARRET (4) des plaques latérales (O) à chauffage électrique.

Le système de chauffage est activé et le processus de chauffe démarre.
Pendant le chauffage, les témoins lumineux (2) des chauffages des différentes parties de la table s'allument.
Les témoins s'éteignent successivement lorsque les températures réglées sont atteintes.

La pose peut commencer lorsque toutes les pièces de la table ont atteint la température souhaitée.

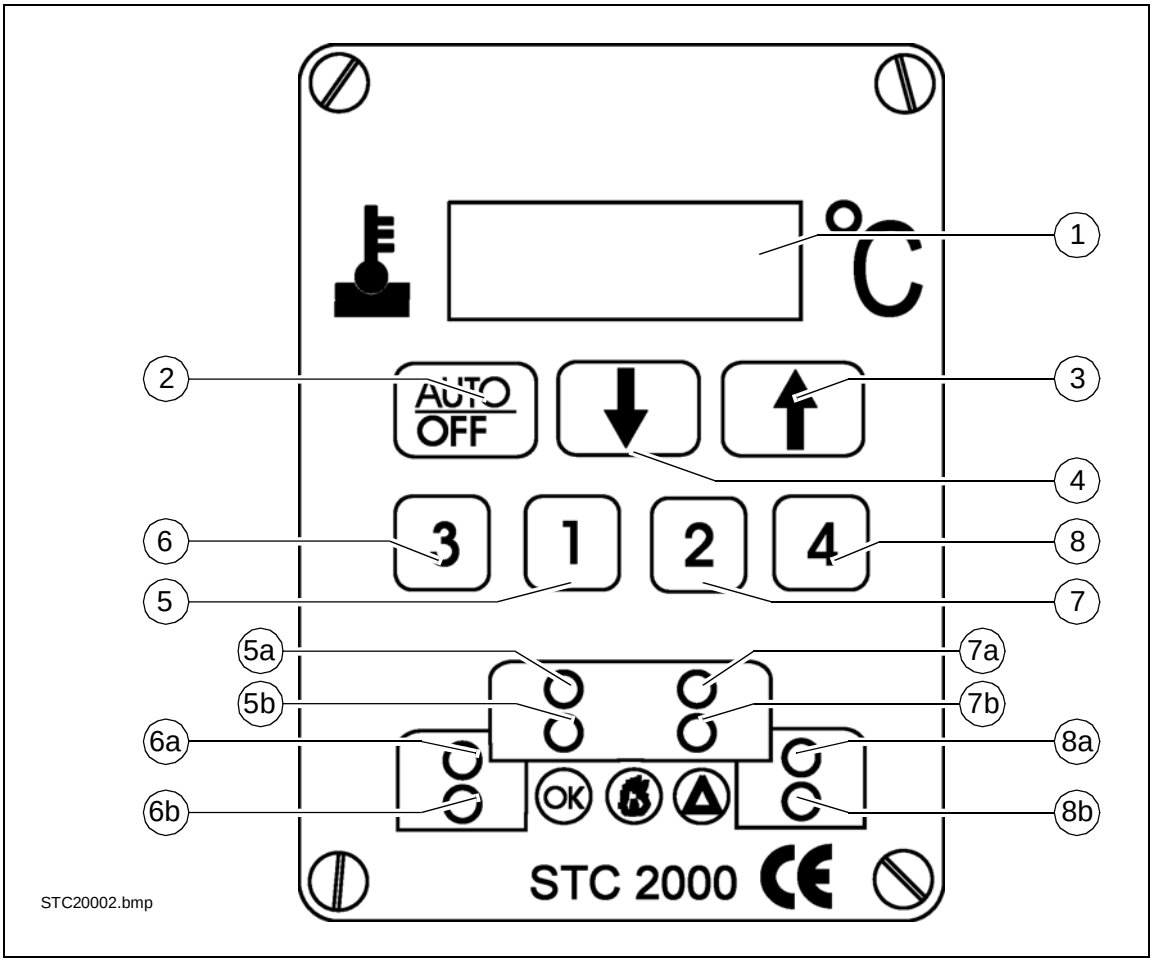
Les témoins lumineux (2) indiquent également les phases de chauffage pendant la pose.

A De plus, les témoins de contrôle du chauffage peuvent être observés sur l'unité de commande et de surveillance (3).

4.5 Affichage de la température, réglage du niveau de température

L'affichage de la température et le réglage du niveau de température des différents éléments de table sont effectués par l'appareil de saisie de la commande de finisseur.

4.6 Utilisation de l’unité de commande et de surveillance

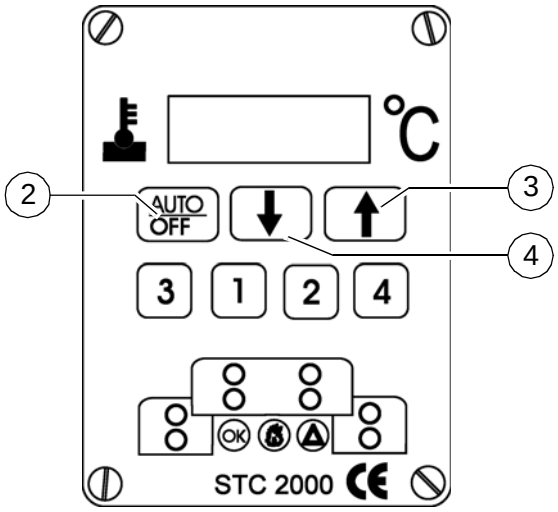


Pos.	Désignation / fonction
1	Affichage. Affichage des températures de consigne et réelle. Affichage du code d'erreur.
2	Touche Auto / ARRET - Mise en marche et arrêt du système. En position "OFF" (ARRET), l'affichage indique "OFF".
3	Augmentation de la température de consigne pour la section de table sélectionnée. - Actionner brièvement pour afficher le réglage de température actuel de la section de table sélectionnée.
4	Réduction de la température de consigne pour la section de table sélectionnée. - Actionner brièvement pour afficher le réglage de température actuel de la section de table sélectionnée.
5	Sélection table de base gauche
5a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - éteint : température de table < température de service - allumé, vert : température de table OK (+/- 3° C de la température de consigne) - clignotant, vert : température de table trop élevée (> +3°C de la température de consigne) - allumé, rouge : Panne ! Le chauffage de cette partie de la table est coupé, le code d'erreur est affiché. - Rouge clignotant : le capteur de température est défectueux. Le chauffage continue de fonctionner.
5b	Témoin de contrôle (jaune) - ALLUME : chauffage de table en fonctionnement. - ETEINT : le chauffage de la partie de table est coupé.
6	Sélection pièce sortante gauche
6a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - voir (5a)
6b	Témoin de contrôle (jaune) - voir (5b)
7	Sélection table de base gauche
7a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - voir (5a)
7b	Témoin de contrôle (jaune) - voir (5b)
8	Sélection pièce sortante droite
8a	Témoin de contrôle (vert/rouge) - voir (5a)
8b	Témoin de contrôle (jaune) - voir (5b)

4.7 Réglage de la température

- Sélectionner la section de table en appuyant sur la touche.
- Appuyer sur la touche (3) ou (4) selon le changement de température souhaité.
- La température de consigne actuelle est d'abord affichée ; le réglage dans le sens correspondant intervient 1,5 seconde plus tard.

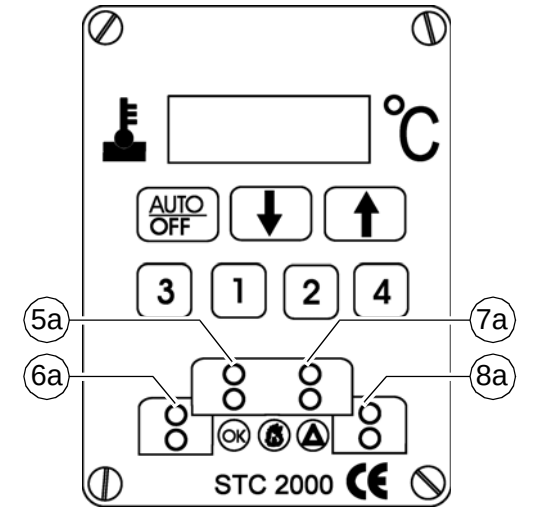
A 4 points s'allument dans l'affichage pendant la modification du réglage de la température.



STC20002.bmp

4.8 Messages d'erreurs

Lorsqu'une erreur se produit, le témoin rouge (5a,6a,7a,8a) de la section de table concernée s'allume et le chauffage correspondant est coupé.
Le code d'erreur et la section de table affectée sont indiqués dans l'affichage.
Si plusieurs erreurs se produisent, l'erreur survenue en dernier est indiquée dans l'affichage ; les erreurs précédentes peuvent être consultées en appuyant sur les touches adéquates de l'affichage.
Pour supprimer l'affichage de l'erreur, réparer d'abord le défaut et appuyer sur la touche correspondant à la section jusqu'à ce que le témoin rouge s'éteigne.



STC20002.bmp

Codes d'erreurs :

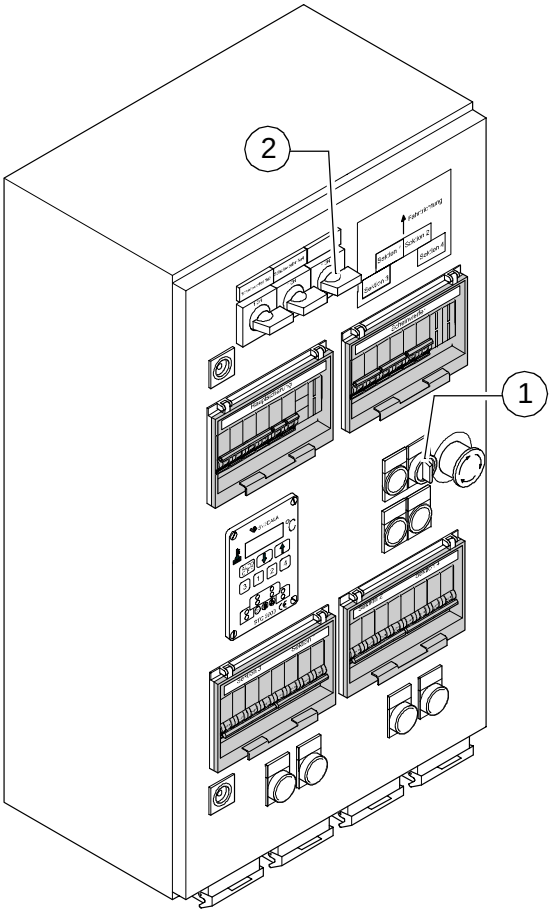
Code d'erreur	Signification
50	- Capteur de température défectueux

A Le chauffage reste en fonctionnement tant qu'au moins capteur de température fonctionne.
Si le capteur de température d'une partie centrale par ex. tombe en panne, le chauffage est commuté sur le capteur de l'autre partie centrale.
Une fonction similaire existe pour les pièces sortantes.

4.9 Arrêt du chauffage

Après la fin du travail ou
s'il n'y a plus besoin du chauffage :

- Couper l'interrupteur MARCHE / ARRET (1) du système de chauffage.
- Eteindre l'interrupteur MARCHE / ARRET (2) des plaques latérales à chauffage électrique (O).



Schalttafel_EB5075_neu.wmf

5 Pannes

5.1 Problèmes lors de la pose

Problème	Origine
Surface onduleuse (« vagues courtes »)	- Variation de température de l'enrobé, ségrégation dans l'enrobé, - Mauvaise composition des enrobés - Mauvais fonctionnement du rouleau - Mauvaise préparation de la sous-couche - Attente trop longue entre les approvisionnements - Inadaptation de la ligne de référence du capteur de hauteur - Rebondissement du capteur de hauteur sur la ligne de référence - Oscillation du capteur de hauteur (inertie trop importante) - Desserrement des plaques lisseuses - Usure inégale ou déformation des plaques lisseuses - La table ne travaille pas en position flottante - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée - Sollicitation trop élevée des vis - Variation de la pression du matériau contre la table
Surface onduleuse (« vagues longues »)	- Variation de température des enrobés - Ségrégation des enrobés - Arrêt du rouleau sur l'enrobé chaud - Inversion de marche trop rapide du rouleau - Mauvais fonctionnement du rouleau - Mauvaise préparation de la sous-couche - Freins du camion d'approvisionnement trop serrés - Attente trop longue entre les approvisionnements - Inadaptation de la ligne de référence du capteur de hauteur - Mauvais montage du capteur de hauteur - Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course - Manque de matériau devant la table - La table n'est pas en position flottante - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table - Vis de répartition réglée trop bas - Contrainte trop forte sur la vis - Variation de la pression du matériau contre la table
Fissures dans le revêtement (sur toute la largeur)	- Température trop faible des enrobés - Variation de température des enrobés - Humidité sur la sous-couche - Ségrégation des enrobés - Mauvaise composition des enrobés - Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée

Problème	Origine
Fissures dans le revêtement (bande centrale)	- Température des enrobés - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Mauvais profilage de la table
Fissures dans le revêtement (bande extérieure)	- Température des enrobés - Mauvais montage des extensions de la table - Réglage incorrect des interrupteurs de fin de course - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - Vitesse de déplacement trop élevée
Composition inégale du revêtement	- Température des enrobés - Variation de température des enrobés - Humidité sur la sous-couche - Ségrégation des enrobés - Mauvaise composition des enrobés - Mauvaise préparation de la sous-couche - Insuffisance de la hauteur de couche compte tenu de la granulométrie maximum - Attente trop longue entre les approvisionnements - Vibration trop lente - Mauvais montage des extensions de la table - Table froide - Usure ou déformation des plaques lisseuses - La table ne travaille pas en position flottante - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée - Contrainte trop forte sur la vis - Variation de la pression du matériau contre la table
La table laisse des traces	- Le camion heurte le finisseur trop violemment lors de l'arrimage - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques / suspensions de la table - Les freins du camion sont tirés - Vibration trop importante sur place
La table ne réagit pas comme il se devrait aux corrections	- Température des enrobés - Variation de température des enrobés - Epaisseur insuffisante de la couche compte tenu de la granulométrie maximale - Mauvais montage du capteur de hauteur - Vibration trop lente - La table ne travaille pas en position flottante - Trop de jeu dans les liaisons mécaniques avec la table - Vitesse d'avancement du finisseur trop élevée

5.2 Pannes sur la table

Panne	Origine	Remède
Tamper ou vibration ne fonctionne pas	Les tampers sont bloqués par du bitume trop froid	Bien chauffer la table
	Trop peu d'huile dans le réservoir hydraulique	Compléter le niveau d'huile
	Défaut de la vanne du limiteur de pression	Remplacer ou réparer la vanne et la régler
	La canalisation d'aspiration de la pompe n'est pas étanche	Etanchéifier les raccords ou les remplacer
		Resserrer ou remplacer les colliers de fixation des tuyaux
	Encrassement du filtre à huile	Vérifier le filtre et le changer si nécessaire
La table ne peut pas être relevée	Pression d'huile trop faible	Augmenter la pression d'huile
	Manque d'étanchéité des garnitures	Remplacer la manchette
	Le dispositif de lestage/délestage de la table est enclenché	Mettre l'interrupteur sur la position médiane
	Rupture de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles et les remplacer éventuellement

D_EB51_60_VB510_600_01.07_F.fm 32-32 -01.01.07

E Réglages et équipements

1 Instructions de sécurité

f La mise en marche intempestive du finisseur peut mettre en danger les personnes travaillant sur la table.
Sauf description contraire, effectuer les travaux uniquement lorsque le moteur du finisseur est arrêté!
S'assurer que le finisseur ne peut pas être remis en marche.

f La table en position relevée peut s'affaisser si la sécurité mécanique de transport de la table n'est pas posée sur le finisseur.
N'effectuer les travaux que si la table est bloquée mécaniquement!

f 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 mettre l'installation hydraulique hors pression ! Se protéger les yeux !

Monter convenablement les pièces rapportées et les pièces de transformation. En cas de doute, consulter le fabricant !

Avant toute remise en service, replacer tous les dispositifs de protection de manière réglementaire.

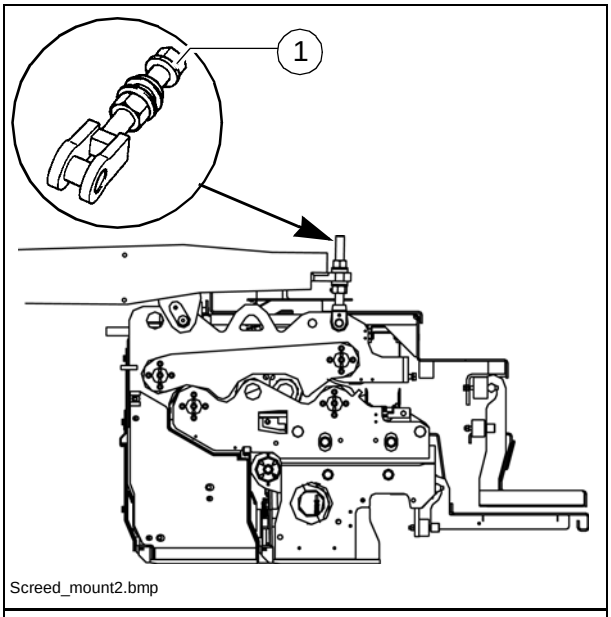
Quelles que soient les largeurs de travail, la passerelle doit toujours s'étendre sur toute la largeur de la table.
La passerelle repliable (Option) ne peut être repliée que dans les cas suivants:

- Si la pose s'effectue le long d'un mur ou d'un obstacle similaire.
- en cas de transport sur une remorque.

2 Monter la table sur le finisseur

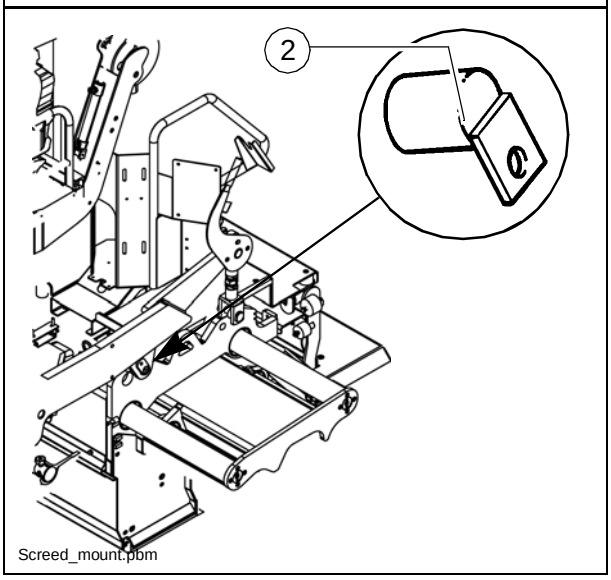
- Déposer la table sur un support approprié (madriers) et amener le finisseur en marche arrière devant la table.
  Abaisser les bras et les positionner de telle sorte que les axes de montage (1) de la table pénètrent dans les trous correspondants (à l'extrémité arrière des bras).

A Les contre-écrous servent à régler correctement l'angle de la table.



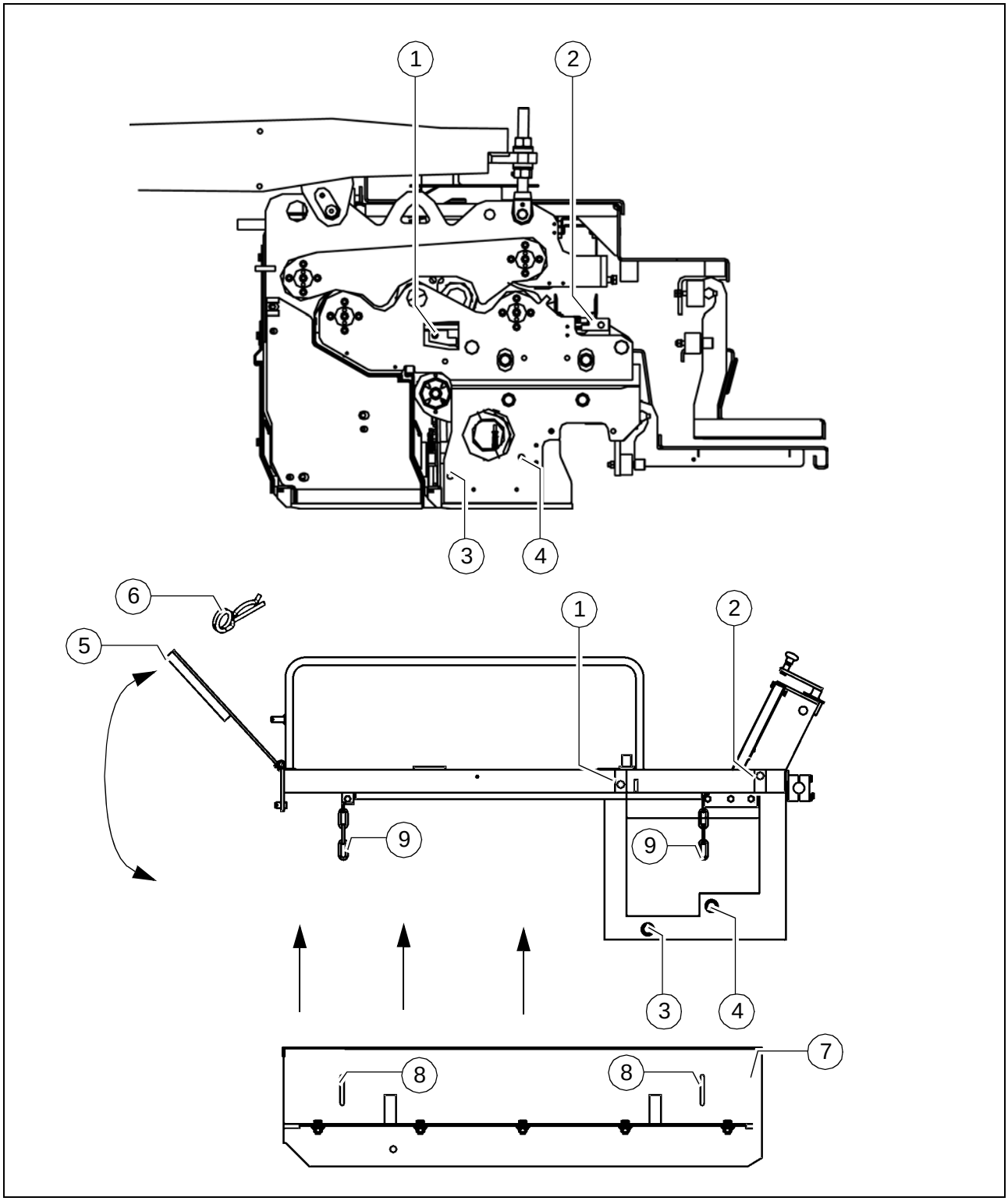
Screed_mount2.bmp

- Introduire les boulons de fixations (2) et les bloquer sur le côté intérieur des bras avec les plaques d'arrêt vissés aux boulons.
  Serrer les contre-écrous sur la broche de montage à l'extrémité du bras.



Screed_mount.pbm

2.1 Montage des tôles de limitation



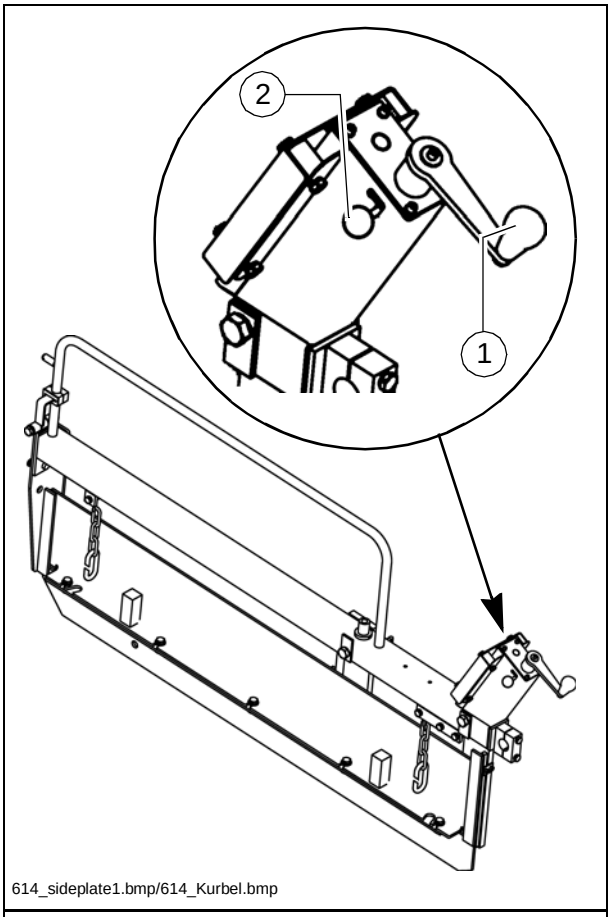
A Ne monter les tôles de limitation qu'après que les autres travaux de montage et de réglage sur la table ont été achevés.

- Fixer les tôles de limitation à la table au moyen des vis prévues à cet effet (points de montage (1) - (4)).
- Bloquer avec une goupille (6) le support avant (5) en position supérieure.
- Accrocher la partie inférieure de la tôle de limitation (7) avec le crochet (8) aux chaînes (9) de la partie supérieure.
- Bloquer avec une goupille (6) le support avant (5) en position inférieure.

2.2 Régler la hauteur et l’angle d’appui des tôles de limitation

La manivelle (1) permet de régler la hauteur et l’angle d’appui de la tôle de limitation.

- Bouton (2) en position haute : modification de l’angle d’appui.
- Bouton (2) en position basse : réglage de la hauteur.



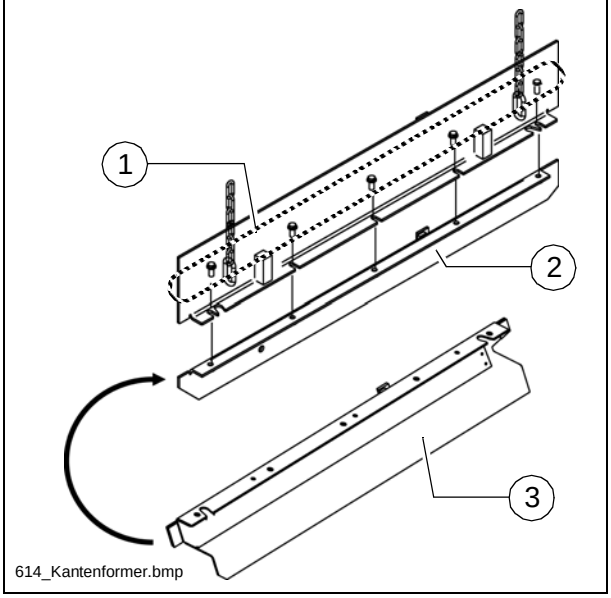
614_sideplate1.bmp/614_Kurbel.bmp

2.3 Montage du modeleur de bordures

Les tôles de limitation sont divisées en deux de façon à permettre l'utilisation de pièces de bordures d'angles différents au lieu des pièces de bordure verticales normales (1).

Echange du modeleur de bordures

- Desserrer les vis de fixation (1), démonter l’outil de modelage.
- Monter comme il se doit l’outil de modelage souhaité (3) au moyen des vis de fixation (1).



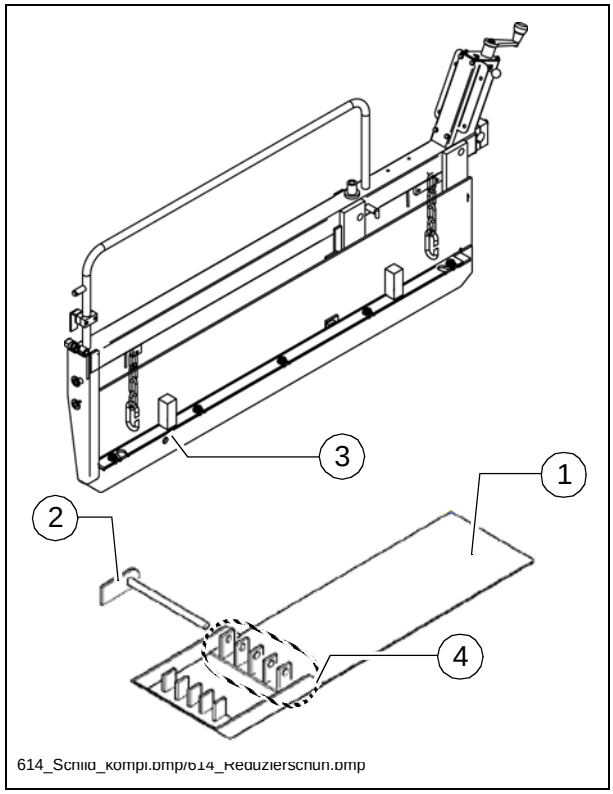
614_Kantenformer.bmp

2.4 Montage du patin réducteur

Des patins réducteurs peuvent être montés au-dessous des tôles de limitation pour obtenir des largeurs de travail inférieures à la largeur de base.

- Abaisser la tôle de limitation sur le patin réducteur (1).
- Relier entre eux le patin réducteur et la tôle de limitation avec la barre de maintien (2) (trou (3)).

A Différentes largeurs peuvent être obtenues au moyen des butées (4).

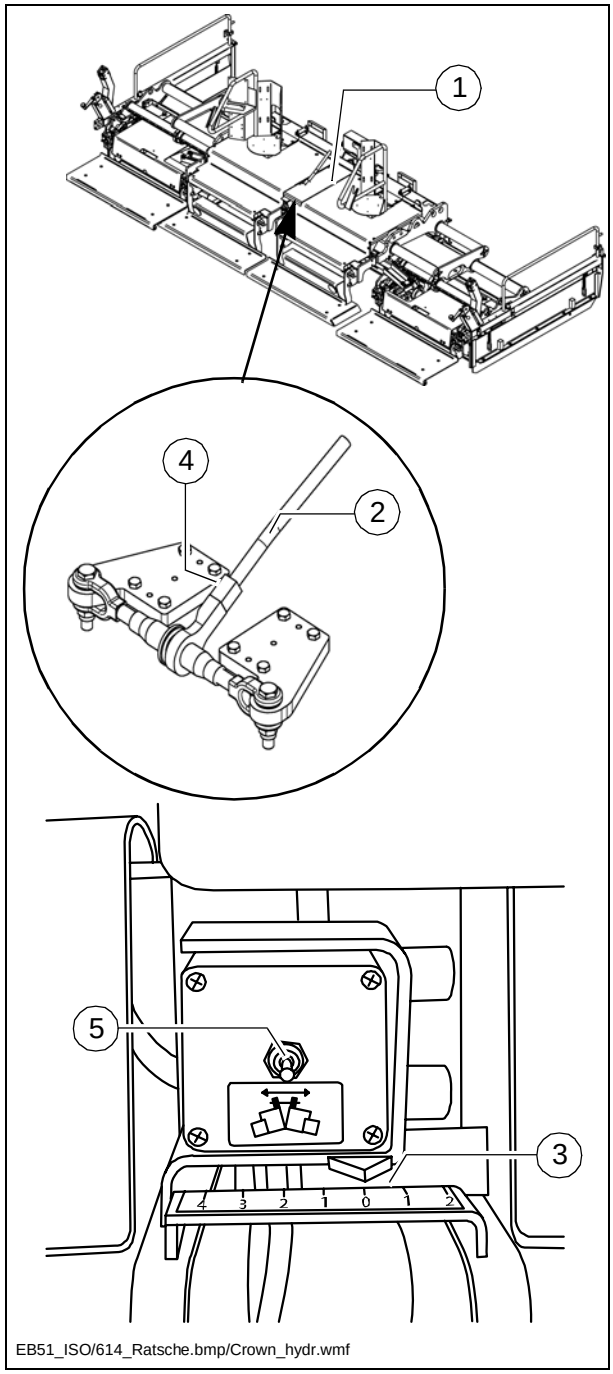


2.5 Réglage du profil en toit

La table est équipée d'une broche dont le réglage permet d'ajuster le profil en toit souhaité.

- Ouvrir le couvercle central de la table (1).
- Actionner le levier à cliquet (2) pour régler le profil en toit souhaité.
- Contrôler l'angle sur l'échelle graduée (3).
- Changer éventuellement le sens de réglage avec la goupille d'entraînement (4).

A Un dispositif de réglage hydraulique du profil en toit est disponible en option.
Réglage au moyen du commutateur (5).

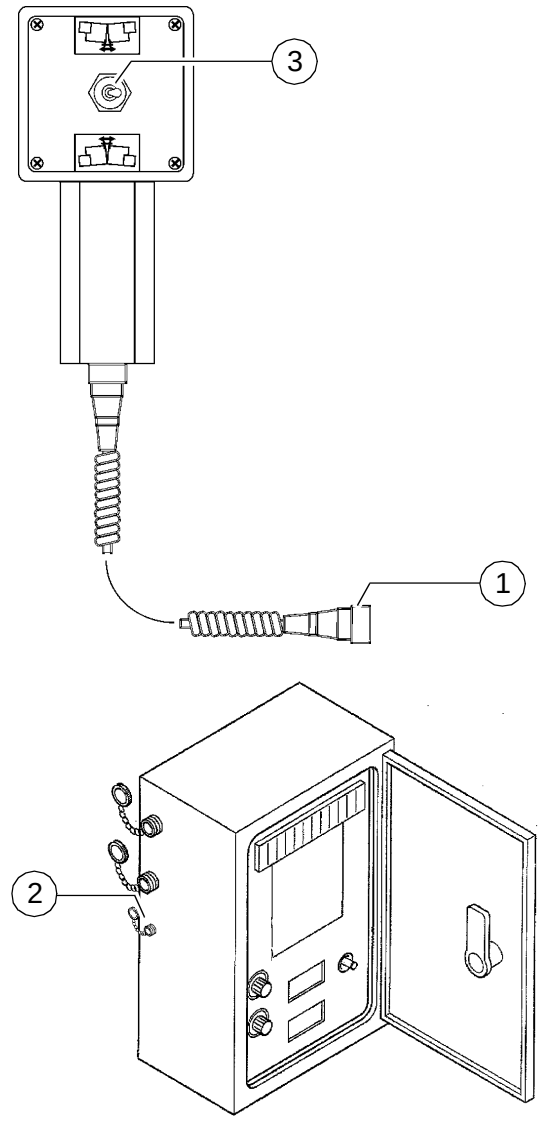


EB51_ISO/614_Ratsche.bmp/Crown_hydr.wmf

2.6 Télécommande
Réglage du profil en toit (o)

Le profil en toit de la table peut être réglé hydrauliquement avec la télécommande.

- La télécommande doit être raccordée avec le connecteur (1) à la prise (2) de l'armoire de commande.
- Actionner l'interrupteur (3) pour régler le profil en toit.



Remote_Dachpr.bmp/Schaltkasten_EB51E_3.bmp

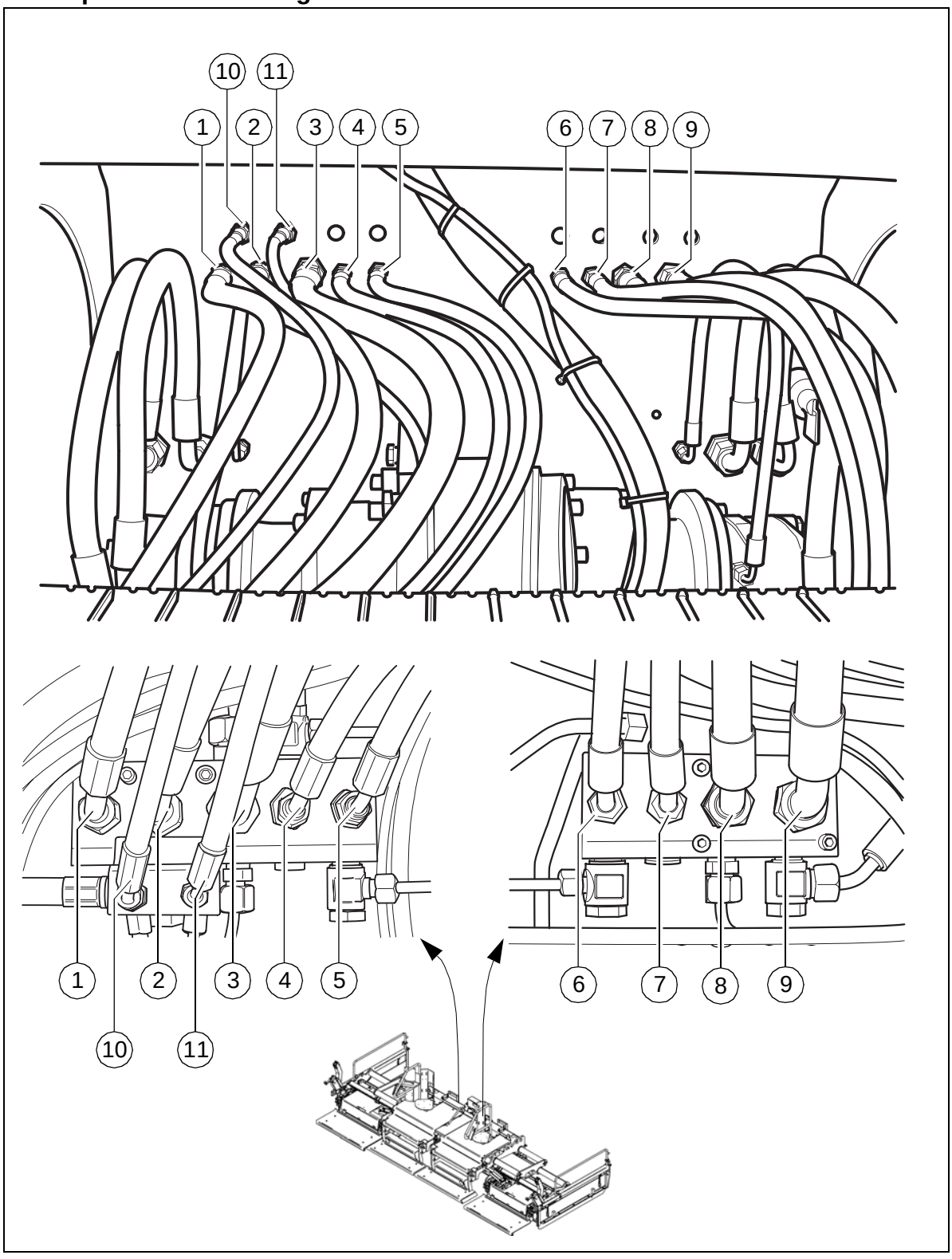
2.7 Raccordements hydrauliques

Les raccordements se trouvent à la face arrière du finisseur.

f Du liquide hydraulique chaud peut s'échapper sous pression au moment du raccordement. Arrêter le moteur et mettre l'installation hydraulique hors pression ! Se protéger les yeux !

m Veiller à une propreté absolue au moment du raccordement.
La présence de saleté dans l'huile hydraulique peut provoquer une panne de la machine!

Emplacement et désignation des raccordements:



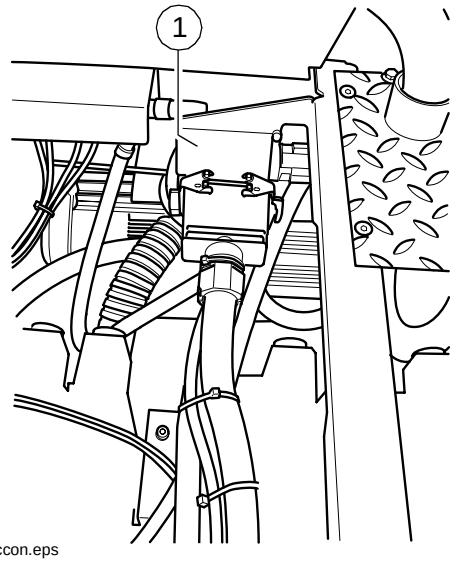
Pos.	Désignation
1	Conduite d'huile de fuite
2	Vibration, conduite de pression
3	Vibration, retour
4	Sortie de la table, gauche
5	Rentrée de la table, gauche
6	Rentrée de la table, droite
7	Sortie de la table, droite
8	Tamper, conduite de pression
9	Tamper, retour
10	Réglage du profil de toit
11	Réglage du profil de toit

2.8 Raccordements électriques

Sous la plaque de sol centrale du poste de conduite du finisseur :

- Connecteurs (1) pour les consommateurs de la table (électrovannes, télécommandes etc.) et pour le boîtier de commande du chauffage de la table.

- Faire passer le connecteur et le câble par l'ouverture dans le panneau de dos du finisseur et fixer à la prise avec les agrafes.

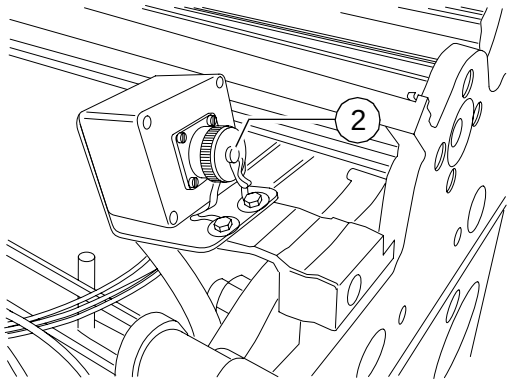


614_Eleccon.eps

Sur le côté du finisseur (à gauche et à droite) :

- Prises (2) pour les câbles de raccordement des télécommandes.

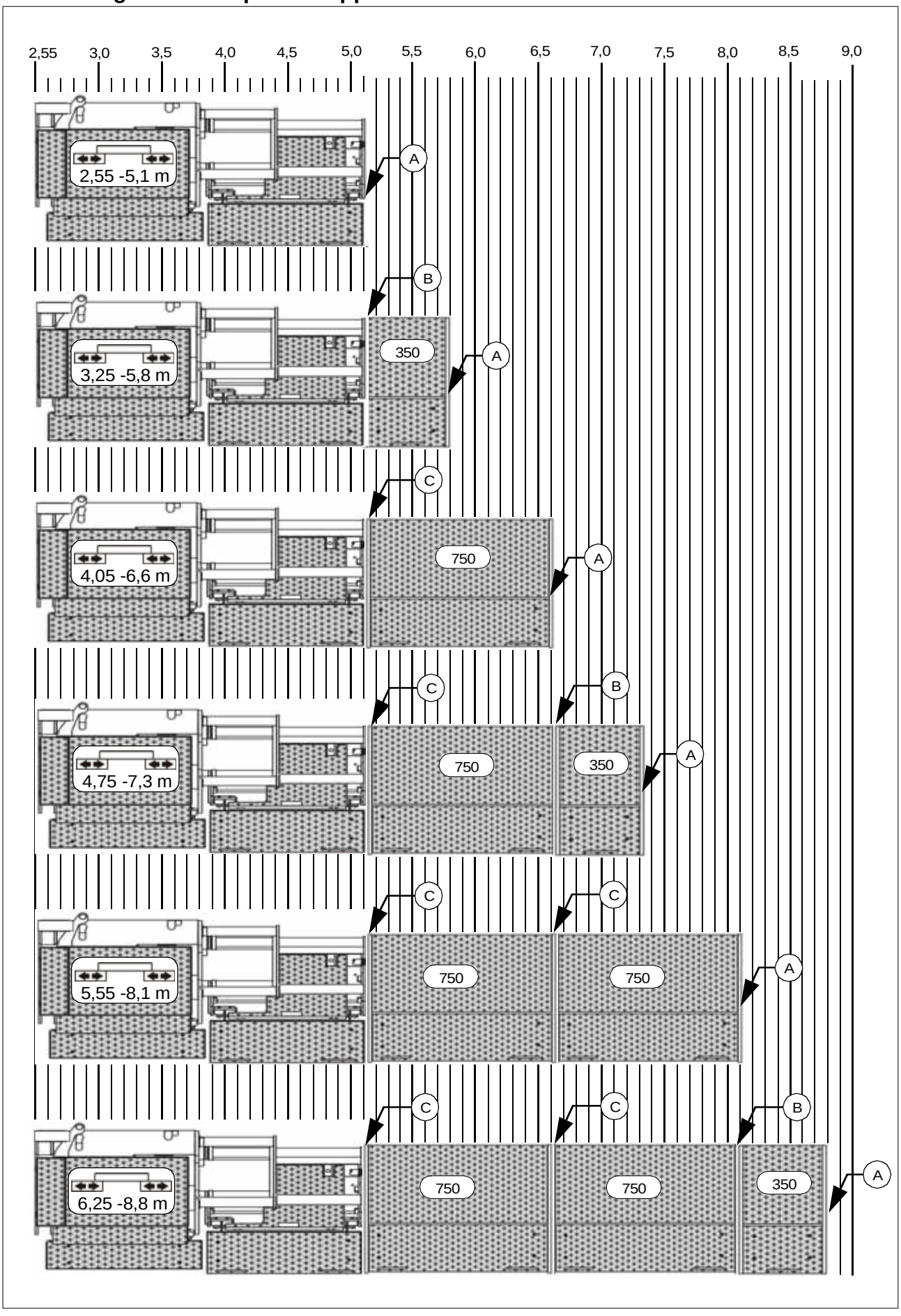
A Les réglages de la table depuis le finisseur ne pourront être effectués qu'une fois que les raccordements électriques ont été réalisés.



Socket.eps

3 Extension de table VB 510

3.1 Elargissement - pièces rapportées

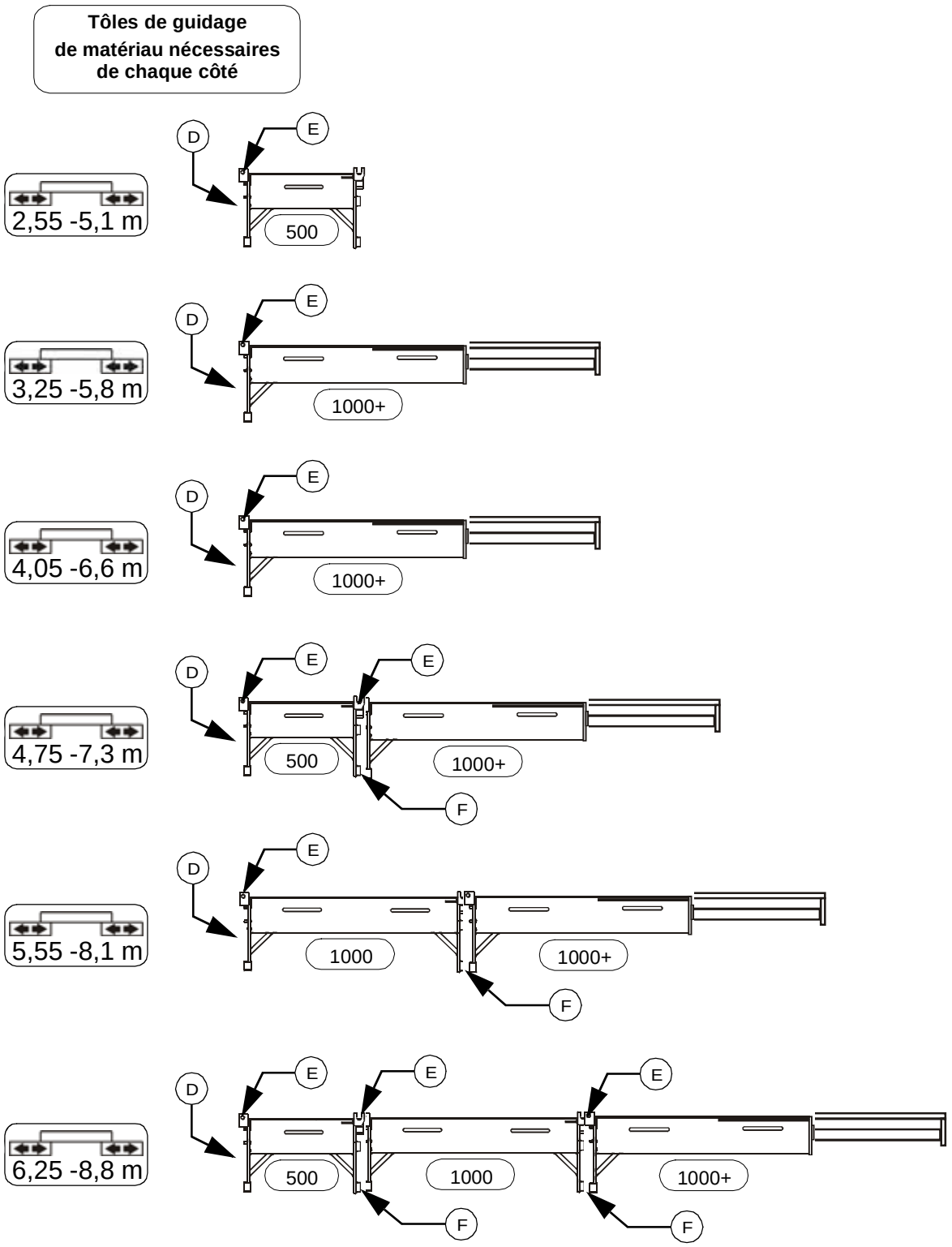


3.2 Pièces de montage - pièces rapportées

Liaison table - pièce rapportée / pièce rapportée - pièce rapportée		A	B	C
Arbres de liaison Vibration (1)	30 x 133 No. réf. : 708.30.16.00		2	2
Arbres de liaison Tampers (2)	30 x 133 No. réf. : 708.30.16.00			2
Douille d'accouplement de tampers (3)	No. réf. : 2000 43 32		2	
Pièces de montage table / pièces d'extension Pièces de montage pièce d'extension / pièce d'extension (4) - 4 x vis à six pans M20 x 50, No. réf. : 499 00 124 (4a) - 4 x rondelles à côté aplati 50x21x8 , No. réf. : 30 01 31 52 (4b)			2	2
Pièces de montage tôle de limitation (5) - 2 x vis à six pans ISO4014-M 20 x 140, No. réf. : 938 11 19 53 (5a) - 2 x sécurité Schnorr, No. réf.: 499 00 037(5b) - 2 x vis cylindrique DIN7984-M20 x 35, No. réf. : 939 39 49 77 (5c)		2		

A Le nombre de jeux de pièces vaut pour l'extension sur les deux côtés de la table.

3.1 Elargissement - tôles de guidage du matériau



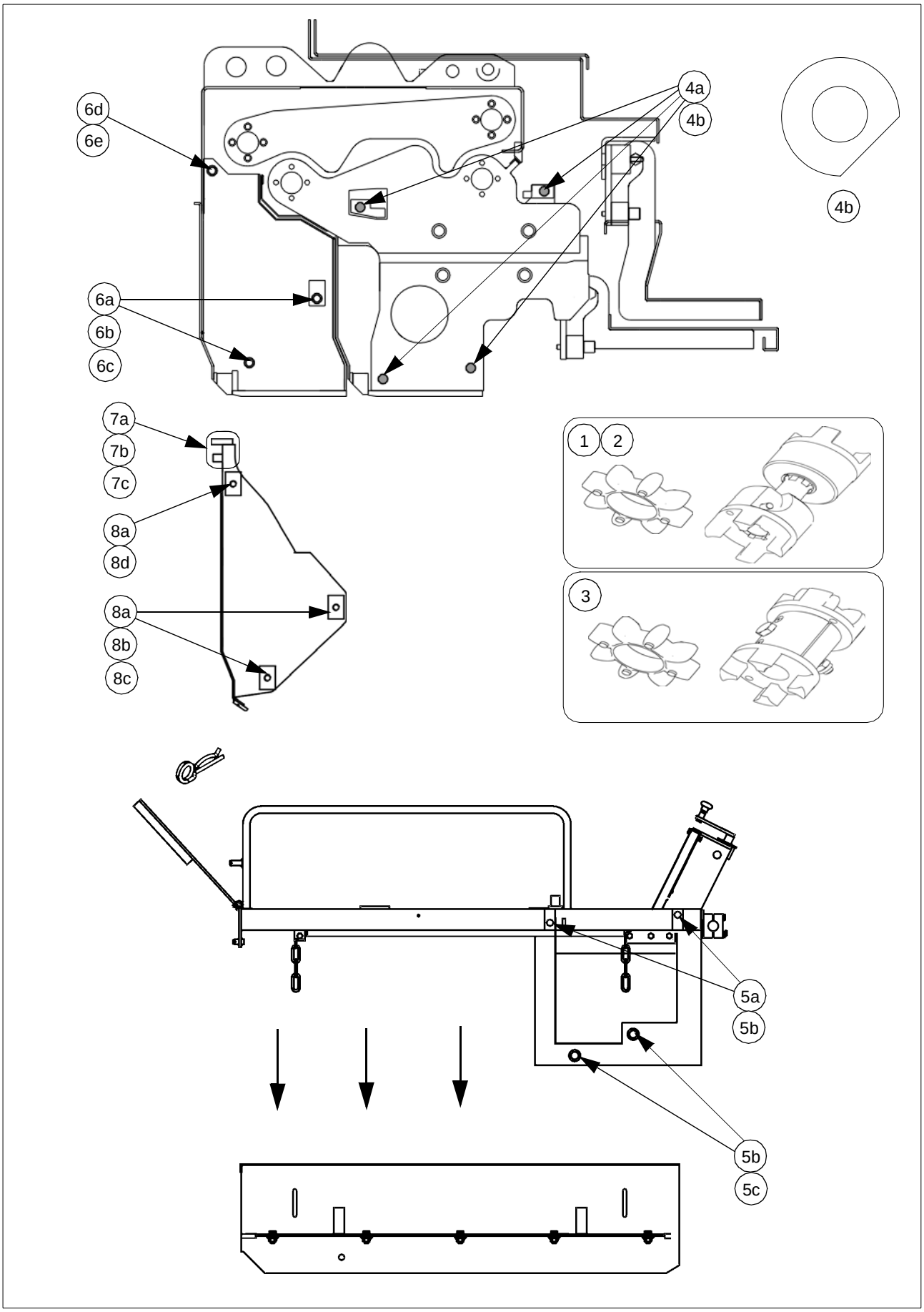
A Monter un tirant dès qu'une tôle de guidage de matériau réglable est utilisée!

3.2 Pièces de montage - tôles de guidage de matériau

Liaison	D	E	F
Pièces de montage table / guidage du matériau (6) - 2 x vis à six pans ISO4014-M16 x 80, No. réf.: 938111728 (6a) - 2 x sécurité Schnorr, No. réf.: 49900008 (6b) - 2 x douille, No. réf.: 3001 08 15 (6c) - 1 x vis à six pans ISO4014-M16 x 65, No. réf.: 938111723 (6d) - 1 x rondelle 34x17x4, No. réf. : 49900011 (6e)	2		
Réglage de hauteur du guidage de matériau (7) - 1 x vis à six pans ISO4017-M 16 x 80, No. réf. : 938 16 58 78 (7a) - 1 x écrou à six pans ISO4032 M16 , No. réf. : 570008 (7b) - 2 x rondelle 34 x 17 x 4, Art-Nr.:49900011 (7c)		2	
Pièces de montage guidage de matériau / guidage de matériau (8) - 3 x vis à six pans ISO4014-M16 x 65, No. réf.: 938111723 (8a) - 2 x douille, No. réf.: 30009179 (8b) - 2 x sécurité Schnorr, No. réf.: 49900008 (8c) - 1 x rondelle 34x17x4, No. réf. : 49900011 (8d)			2

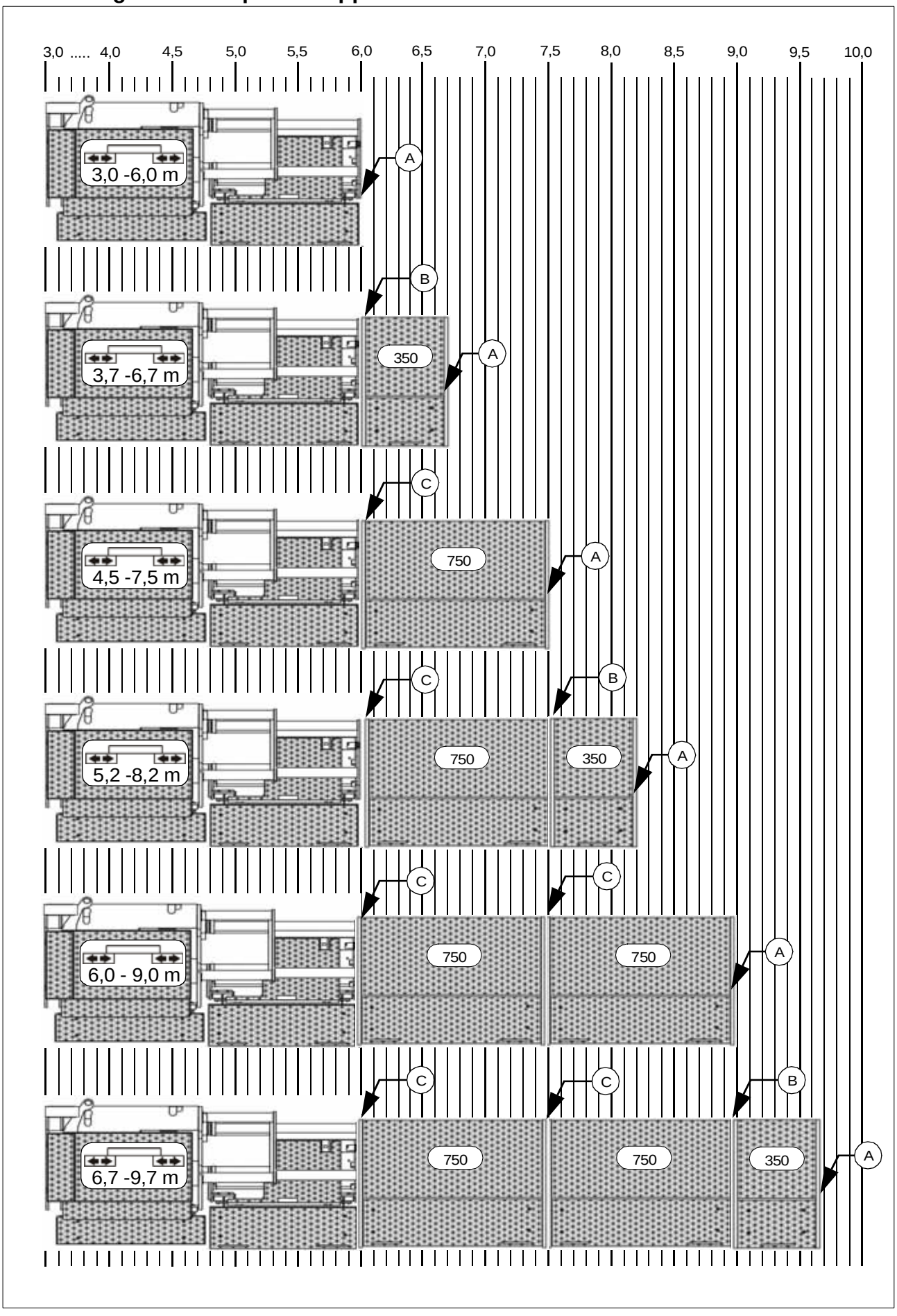
A Le nombre de jeux de pièces vaut pour l’extension sur les deux côtés de la table.

Description du montage - pièces rapportées, tôles de guidage, tôles de limitation



4 Extension de table VB 600

4.1 Elargissement - pièces rapportées



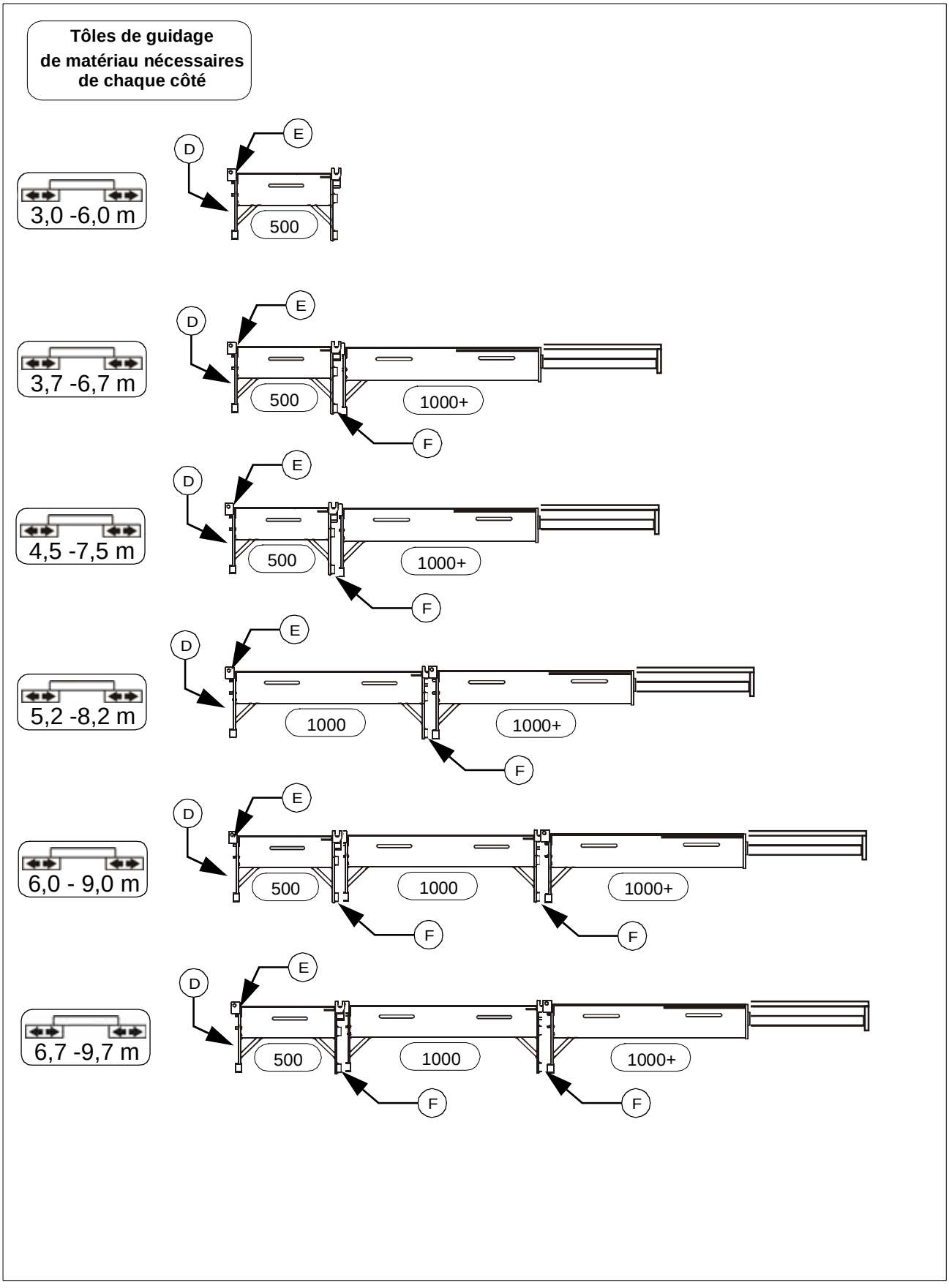
E 614_DYN_DEM.F 16-34 -01.01.07

4.2 Pièces de montage - pièces rapportées

Liaison table - pièce rapportée / pièce rapportée - pièce rapportée		A	B	C
Arbres de liaison Vibration (1)	30 x 133 No. réf. : 708.30.16.00		2	2
Arbres de liaison Tampers (2)	30 x 133 No. réf. : 708.30.16.00			2
Douille d'accouplement de tampers (3)	No. réf. : 2000 43 32		2	
Pièces de montage table / pièces d'extension Pièces de montage pièce d'extension / pièce d'extension (4) - 4 x vis à six pans M20 x 50, No. réf. : 499 00 124 (4a) - 4 x rondelles à côté aplati 50x21x8 , No. réf. : 30 01 31 52 (4b)			2	2
Pièces de montage tôle de limitation (5) - 2 x vis à six pans ISO4014-M 20 x 140, No. réf. : 938 11 19 53 (5a) - 2 x sécurité Schnorr, No. réf.: 499 00 037(5b) - 2 x vis cylindrique DIN7984-M20 x 35, No. réf. : 939 39 49 77 (5c)		2		

A Le nombre de jeux de pièces vaut pour l'extension sur les deux côtés de la table.

4.3 Extension de tôle de guidage du matériau VB 600



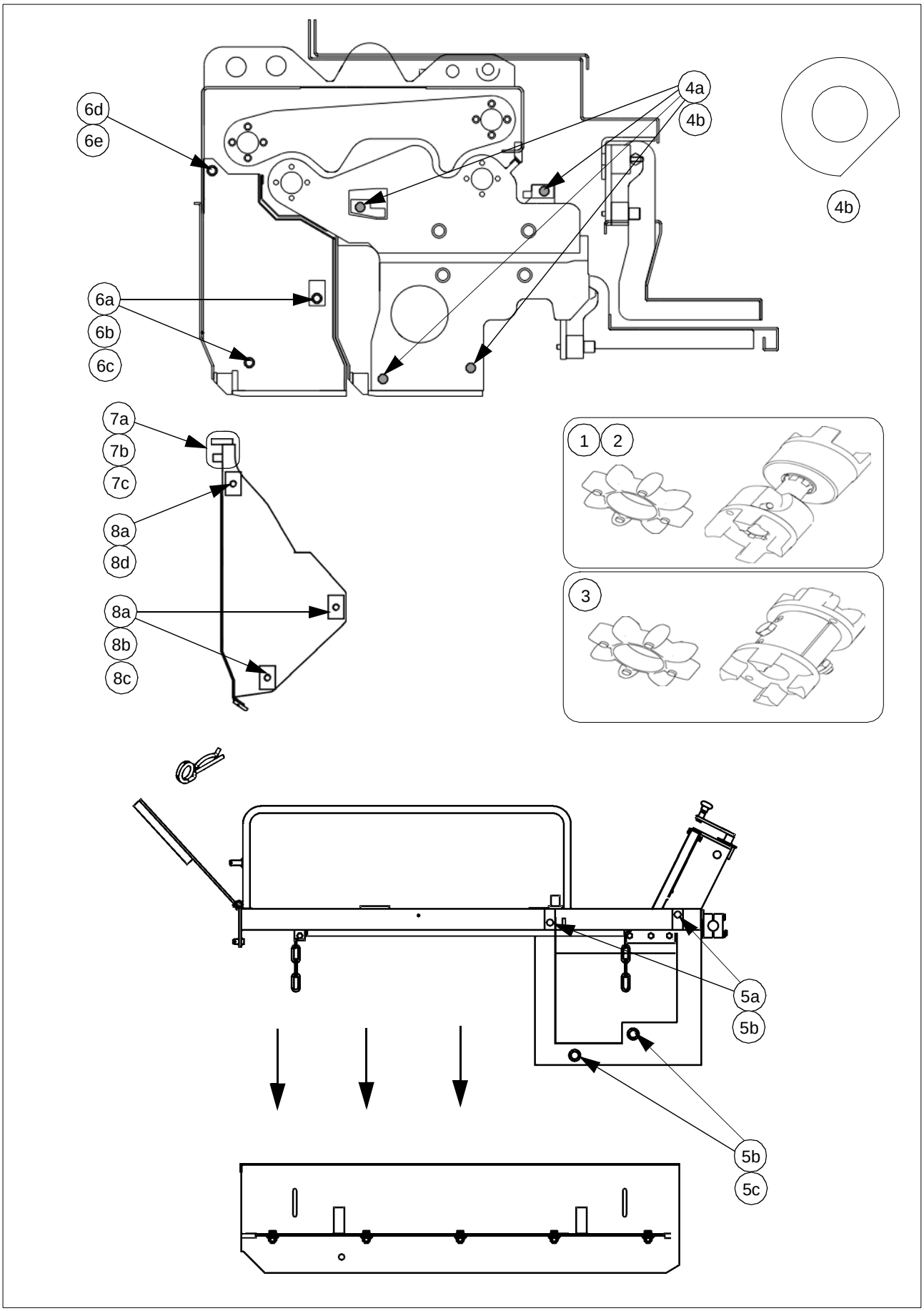
A Monter un tirant dès qu'une tôle de guidage de matériau réglable est utilisée!

4.4 Pièces de montage - tôles de guidage de matériau

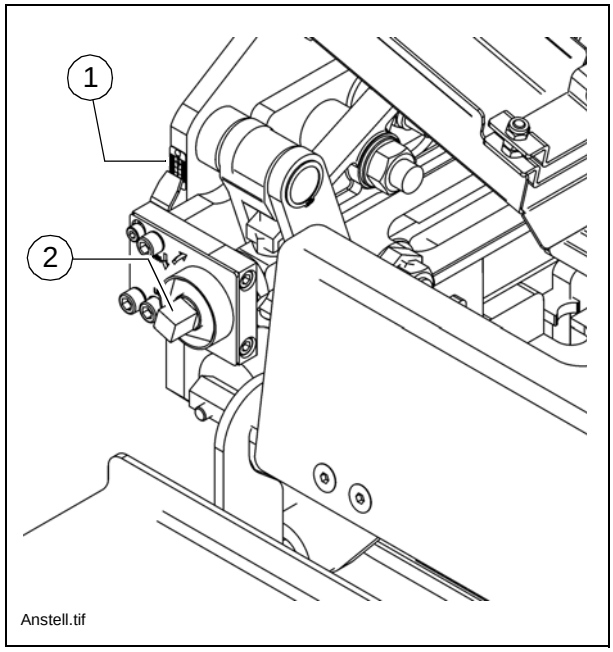
Liaison	D	E	F
Pièces de montage table / guidage du matériau (6) - 2 x vis à six pans ISO4014-M16 x 80, No. réf.: 938111728 (6a) - 2 x sécurité Schnorr, No. réf.: 49900008 (6b) - 2 x douille, No. réf.: 3001 08 15 (6c) - 1 x vis à six pans ISO4014-M16 x 65, No. réf.: 938111723 (6d) - 1 x rondelle 34x17x4, No. réf. : 49900011 (6e)	2		
Réglage de hauteur du guidage de matériau (7) - 1 x vis à six pans ISO4017-M 16 x 80, No. réf. : 938 16 58 78 (7a) - 1 x écrou à six pans ISO4032 M16 , No. réf. : 570008 (7b) - 2 x rondelle 34 x 17 x 4, Art-Nr.:49900011 (7c)		2	
Pièces de montage guidage de matériau / guidage de matériau (8) - 3 x vis à six pans ISO4014-M16 x 65, No. réf.: 938111723 (8a) - 2 x douille, No. réf.: 30009179 (8b) - 2 x sécurité Schnorr, No. réf.: 49900008 (8c) - 1 x rondelle 34x17x4, No. réf. : 49900011 (8d)			2

A Le nombre de jeux de pièces vaut pour l’extension sur les deux côtés de la table.

Description du montage - pièces rapportées, tôles de guidage, tôles de limitation



5 Réglage des pièces sortantes



La hauteur des pièces sortantes est réglable pour permettre à la table de réaliser une pose sans stries et de procéder à des réglages des pièces sortantes pour les adapter aux diverses conditions d'utilisation.

A L'angle d'orientation des pièces sortantes est réglé en huile.

Deux vis de réglage de l'angle se trouvent sur chaque pièce sortante. Elles servent à régler au moyen d'un cliquet l'angle de la pièce par rapport à la table de base.

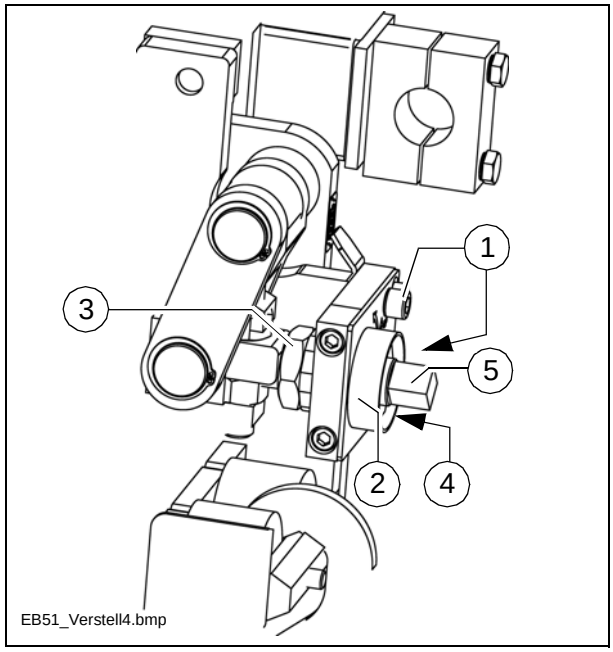
Les pièces sortantes sont réglées en usine de telle sorte qu'elle se situent, côté intérieur et extérieur, 3 mm plus haut que la table de base. Avec ce réglage, les graduations (1) sont sur « 0 ».

5.1 Réglage de la hauteur des pièces sortantes

Si les pièces sortantes produisent des stries, il est possible de procéder à une correction pendant la pose.

Avec un cliquet, tourner la vis (2) de gauche pour lever les pièces sortantes de la table. Tourner vers la droite pour les abaisser.

5.2 Réglage de l'angle des pièces sortantes



A Les pièces centrales et les pièces sortantes de la table sont réglées en usine de manière à ce qu'elles soient parallèles.

Si besoin est, il est possible de modifier l'angle des pièces sortantes de la table par rapport aux pièces centrales:

- Desserrer les vis cylindriques (1) et retirer le frein d'écrou (2).
- Dévisser le contre-écrou (3). Tourner l'écrou de réglage (4) avec une clé plate. Ne pas tourner l'arbre (5).
- Vers la droite = augmenter l'angle
- Vers la gauche = réduire l'angle

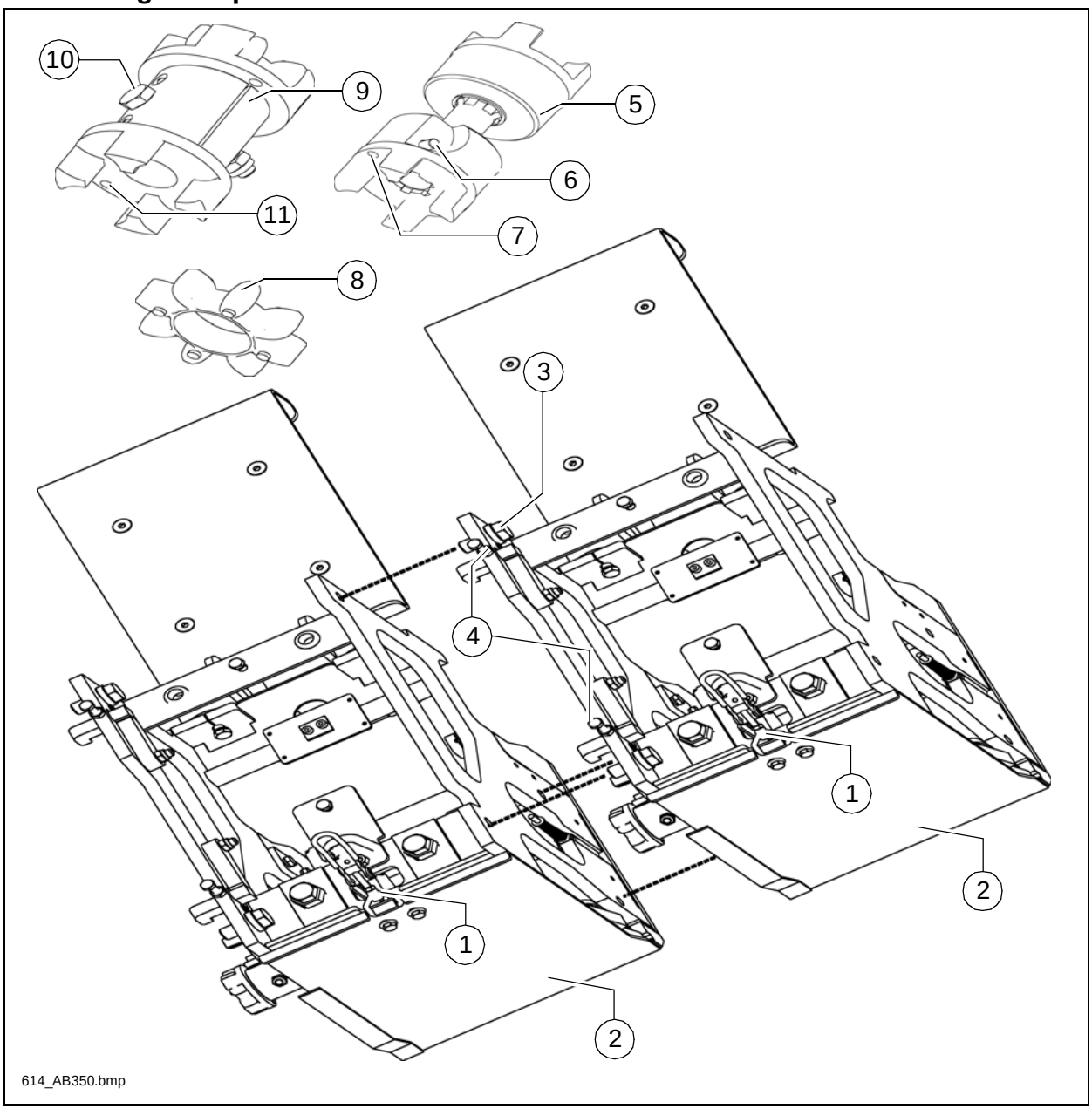
A Régler alternativement et de manière égale les deux vis de réglage (4) de chaque pièce coulissante.

- Resserrer le contre-écrou (3).

- Remonter le frein d'écrou (2) avec les vis cylindriques (1).

6 Extension de table

6.1 Montage des pièces d'extension



L'équipement du dispositif de pose se compose des étapes suivantes:

1. Déposer les pièces rapportées sur des madriers à côté de la table.

2. Eliminer la peinture et les saletés des surfaces de contact entre la pièce sortante et la pièce rapportée; accrocher la pièce rapportée.

3. Lever et sortir la table;

4. Desserrer les attaches rapides (1); sortir de la suspension inférieure en appuyant vers le bas la tôle de butée (2).

5. Mettre en place et serrer à la main les vis de fixation de la pièce rapportée.

6. Orienter la pièce d’extension avec les vis de réglage (4) pour qu’elle corresponde exactement à la pièce sortante ou à la pièce d’extension. Avec des revêtements de faible granulométrie, de faibles différences se font remarquer dans l'aspect du revêtement.

7. Régler avec les vis de réglage l'écart d'une spatule entre la pièce rapportée et la pièce sortante de la table;
   Cette opération permet de compenser la dilatation de la table dans la zone supérieure et inférieure du fait de son échauffement.

8. Serrer les vis de fixation (3) de la pièce rapportée.

9. Monter l'arbre d'entraînement de la vibration (5). Déplacer le demi-accouplement sur l’arbre en appuyant sur la goupille (6). Au montage faire enclencher le demi-accouplement dans la position nécessaire.
   Veiller à ce que la tige de positionnement de l’arbre d’entraînement dans le corps de table pénètre dans le trou de blocage (7) de l’arbre de liaison.

A Avant le montage, veiller à ce que les étoiles en caoutchouc (8) soient placées dans les demi-accouplements.

10. L'entraînement du couteau tamper des pièces rapportées est assuré comme pour la Vibration par respectivement 1 arbre à accouplement rapide. Les châssis du couteau tamper et de la pièce sortante de la table ne sont pas vissés l'un à l'autre. Si cela n'est pas assuré par des goupilles, veiller au montage de l'arbre d'entraînement du couteau tempera ce que les couteau de tamper de la pièce sortante et ceux de la pièce rapportée fonctionnent avec un décalage de 180°, c'est-à-dire que lorsque l'un d'entre eux se trouve au point d'arrêt supérieur, l'autre doit être exactement au point d'arrêt inférieur. Si des pièces rapportées supplémentaires sont montées, veiller à ce que les couteaux de tampers soient également décalés de 180° par rapport à la pièce rapportée montée précédemment.

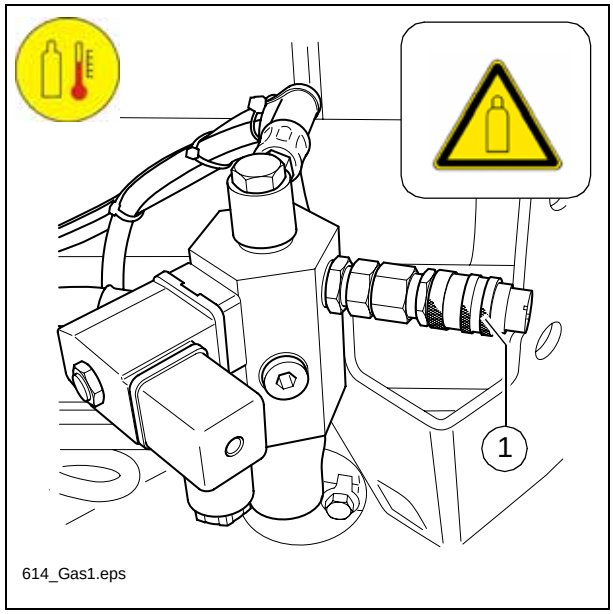
A Pour les pièces d’extension 350 mm, utiliser l’arbre tubulaire (9) pour la liaison à l’entraînement de tamper. Pour ces arbres, desserrer la vis (10), extraire l’arbre à la longueur nécessaire et remonter les vis.
Veiller à ce que la tige de positionnement de l’arbre d’entraînement dans le corps de table pénètre dans le trou de blocage (11) de l’arbre de liaison.

11. Raccorder les chauffages des pièces rapportées aux pièces de tables voisines.

A Voir la section « raccordement de gaz pour le chauffage de table » / raccordements électriques du chauffage de table.

6.2 Raccordements de gaz pour le chauffage de table

Après le montage des pièces d'extension, raccorder au système de conduites de la table les tuyaux de brûleurs des pièces d'extension.



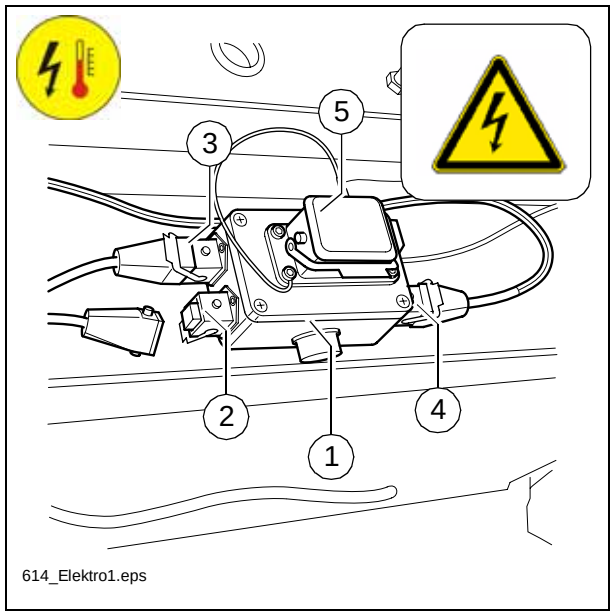
- Avant d'utiliser les tuyaux, vérifier chacun d'entre eux pour détecter un quelconque endommagement extérieur; remplacer immédiatement par un tuyau neuf un tuyau présentant un dommage.
- Les raccords se réalisent aisément au moyen d'accouplements rapides (1).

f Danger d'incendie et d'explosion !
Les travaux sur le système de chauffage présentent un danger d'incendie et d'explosion.
Ne pas fumer ! Ne pas utiliser de flamme ouverte !

- Après le démontage des pièces d'extension, les tuyaux restent sur la pièce à laquelle ils sont vissés.

6.3 Raccordements électriques du chauffage de table

Après le montage des pièces d'extension, connecter entre eux les raccordements électriques du chauffage de la table.



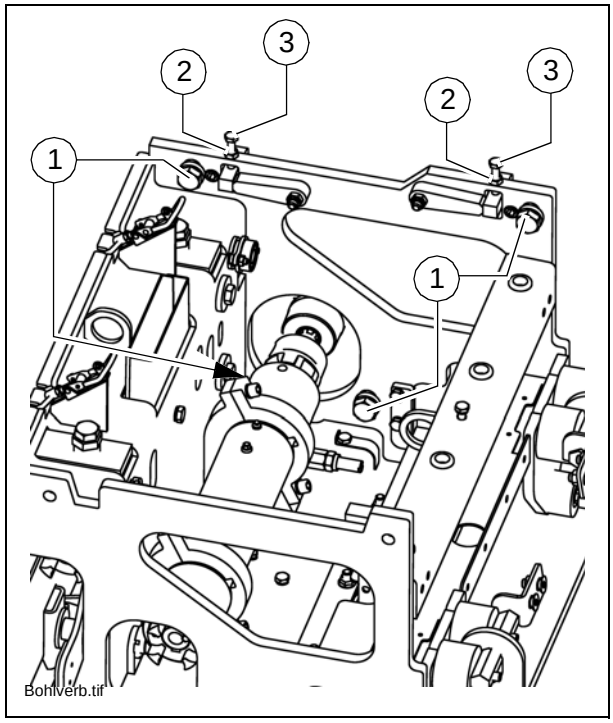
Chaque partie de la table comprend un boîtier de distribution (1) avec les connecteurs des rampes de chauffage des plaques de sol (2) et (3) et de la rampe de chauffage du couteau de tamper (4).

f Avant d'utiliser les câbles, vérifier chacun d'entre eux pour détecter un quelconque endommagement extérieur; remplacer immédiatement par un câble neuf un câble présentant un dommage.

La face supérieure du boîtier de distribution comporte le raccordement (5) du
Câble d'alimentation et de commande avec la partie de table voisine.

- Ouvrir la patte de fixation et le couvercle de protection, brancher le câble entre la pièce d'extension et la pièce de table voisine et fixer celui-ci avec la patte.

6.4 Réglage de la hauteur des pièces d’extension



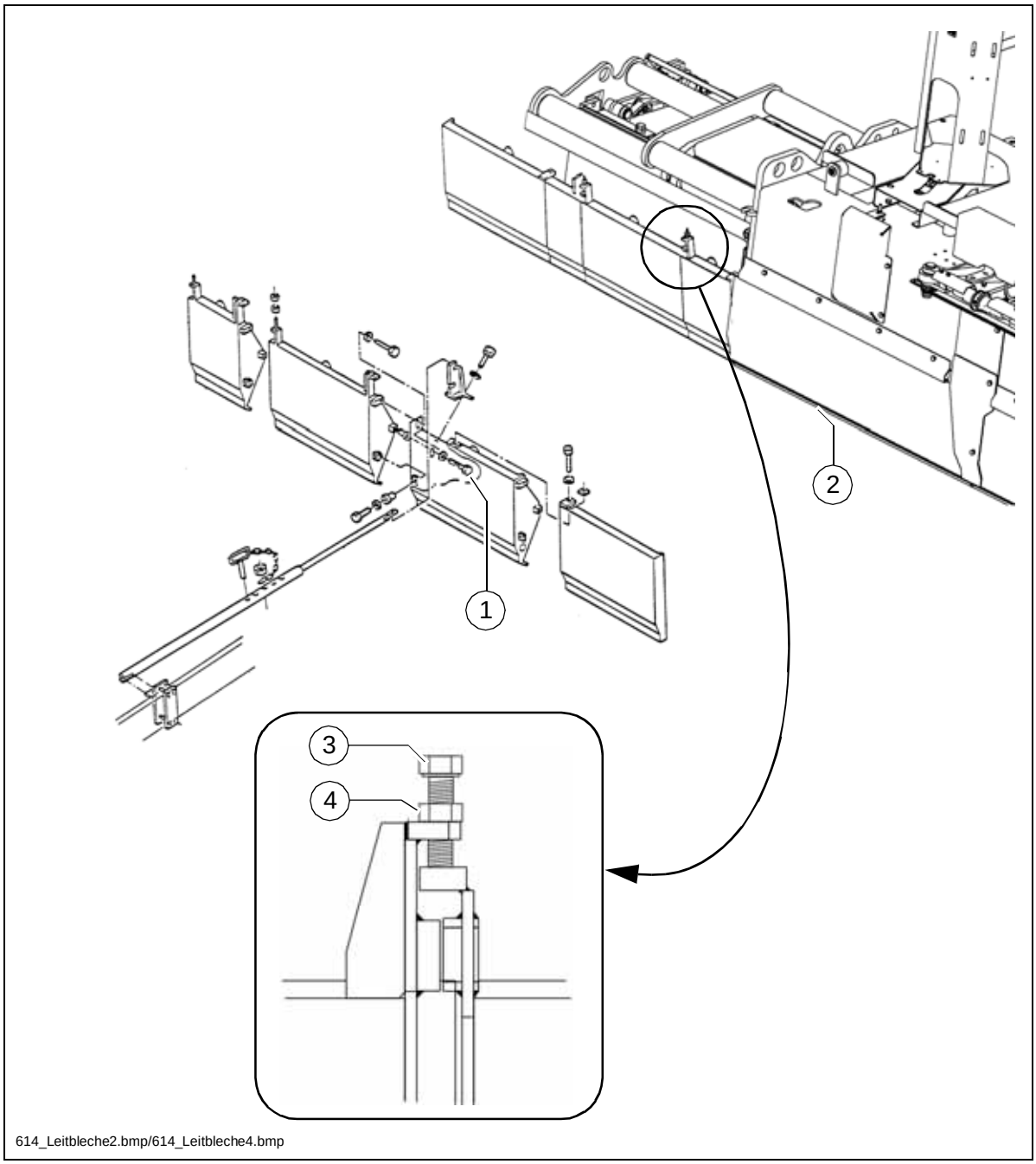
La hauteur des pièces d’extension est réglable pour permettre à la table de réaliser une pose sans stries et de procéder à des réglages des pièces d’extension pour les adapter aux diverses conditions d'utilisation.

- Dévisser les vis de montage (1)
- Dévisser les contre-écrous (2)
- Régler la hauteur souhaitée avec les vis de réglage (3).
  - Rotation vers la droite = lever la pièce d’extension
  - Rotation vers la gauche = baisser la pièce d’extension

A Actionner les deux vis de réglage (3) alternativement et de manière régulière.

- Resserrer le contre-écrou (2).
- Resserrer les vis de montage (1).

6.5 Montage des tôles de guidage du matériau



614_Leitbleche2.bmp/614_Leitbleche4.bmp

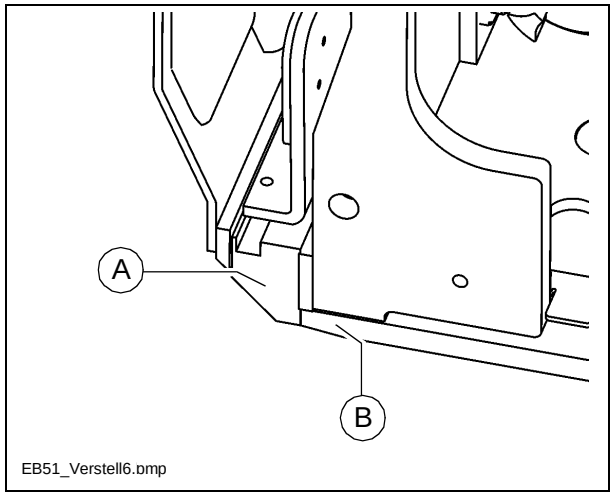
- Monter provisoirement les tôle de guidage au moyen des vis (1), ne pas serrer les vis.
- Régler les tôles de guidage env. 1 cm plus haut que les plaques de glissement :
  - Régler la hauteur avec la vis de réglage (3), bloquer ensuite avec le contre-écrou (4).
- Serrer les vis de fixation (1).

7 Réglages

7.1 Réglage de la hauteur des tampers

Avant chaque pose, vérifier le réglage des tampers.

Les couteaux de tampers (A) doivent être alignés en position basse avec le bord biais des plaques de glissement (B).



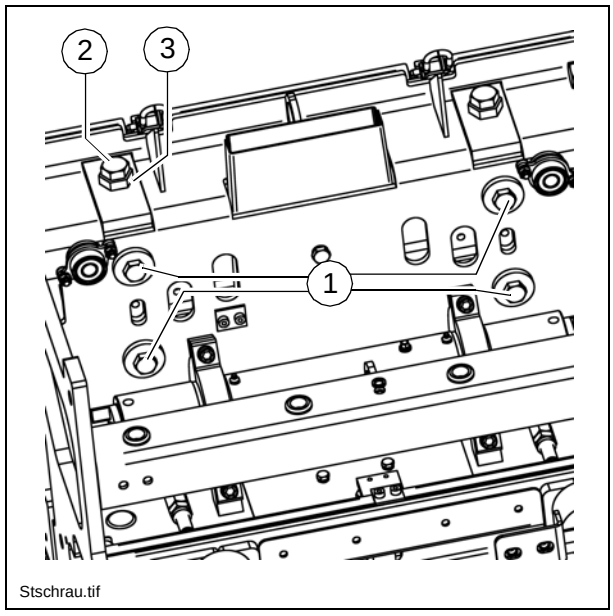
EB51_Verstell6.bmp

Procéder comme suit s'il faut effectuer une correction :

A Il y a chaque fois deux points de réglage par partie de table.

Abaisser le tamper :

- Deserrer les vis de fixation (1) des cales de tampers
- Desserrer la vis (2)
- tourner la vis (3) vers la droite jusqu'à ce que le réglage souhaité soit atteint
- après le réglage, resserrer impérativement la vis (2)
- resserrer les vis de fixation (1) des cales de tampers

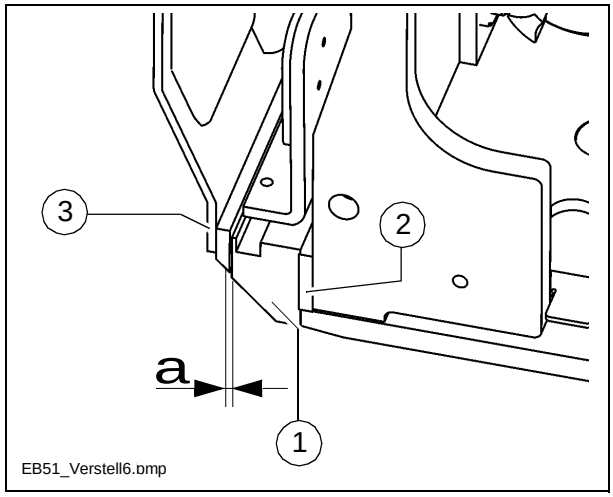


Stschrau.tif

Remonter le tamper :

- Deserrer les vis de fixation (1) des cales de tampers
- Desserrer la vis (2)
- Tourner la vis (3) vers la gauche jusqu'à ce que le réglage soit convenable.
- après le réglage, resserrer impérativement la vis (2)
- resserrer les vis de fixation (1) des cales de tampers

7.2 Réglage de la tôle de guidage du tamper



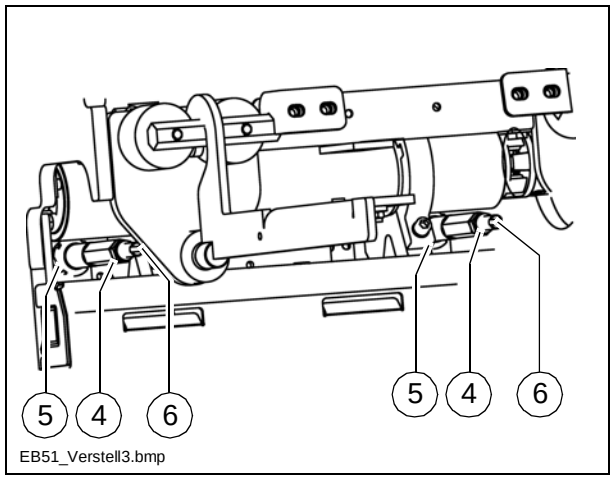
Avant chaque pose, vérifier le réglage des tampers.

Le couteau du tamper (1) doit être en contact avec le rail ((2), sur le corps de table).

Un jeu (a) de 0,5 mm doit exister sur toute la largeur entre la tôle de protection de tamper (3) et le couteau de tamper (1).

Procéder comme suit s'il faut effectuer une correction :

A Il y a chaque fois deux points de réglage par partie de table.



Réglage de la tôle de guidage du tamper:

- Si un nouveau réglage devait être nécessaire, desserrer l'écrou (4) et l'écrou rainuré (5).
- Tourner le tube d'appui (6) pour régler le jeu :
  - visser : augmenter l'écart
  - dévisser : réduire l'écart
- Serrer l'écrou (4).
- Contrôler le jeu, le régler à nouveau si nécessaire.
- Fixer ensuite fermement l'écrou rainuré (5).

7.3 Réglages de base

Avant de procéder aux réglages de base, régler les pièces sortantes comme décrit au chapitre 4.

Procéder comme suit pour les réglages de base:

1. Pour les finisseurs sur pneumatiques, contrôler le gonflage des pneumatiques.

2. Le finisseur doit se déplacer sur une surface plane. La taille de cette surface doit correspondre à la surface totale occupée à l'arrêt par le finisseur. Le moteur reste en marche.

3. Abaisser hydrauliquement la table.

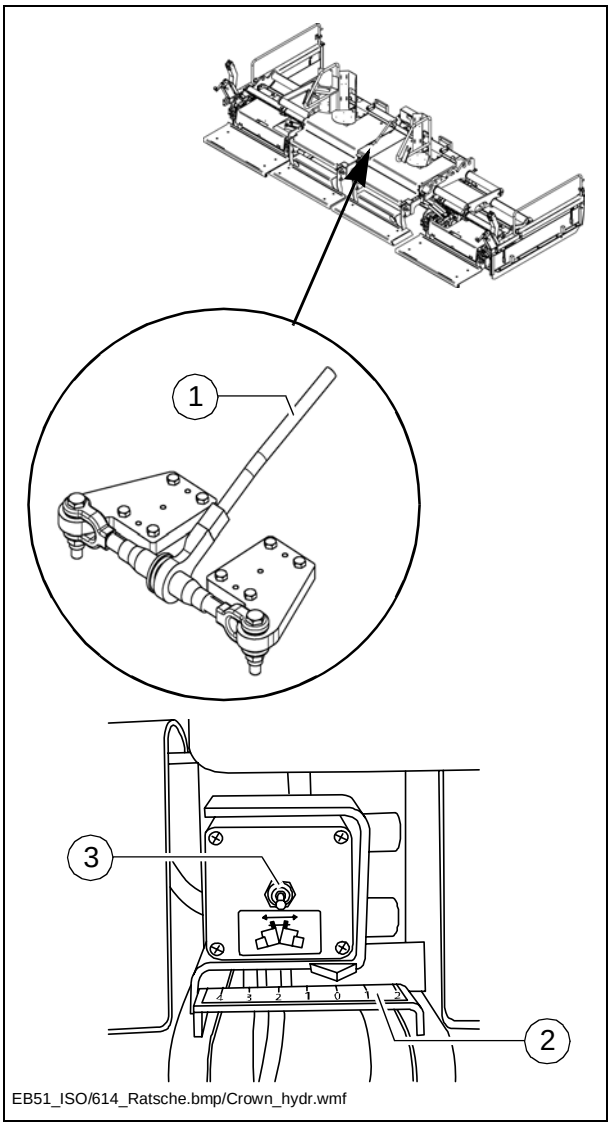
4. Appareil P: placer le levier de l'appareil de commande sur la position zéro.

5. Mettre en marche la position flottante de la table. (Voir le chapitre « programmation du lestage de la table » dans les instructions de service du finisseur)

6. Amener à zéro le réglage du profil au moyen du cliquet (1). La valeur peut être relevée sur l'échelle (2).

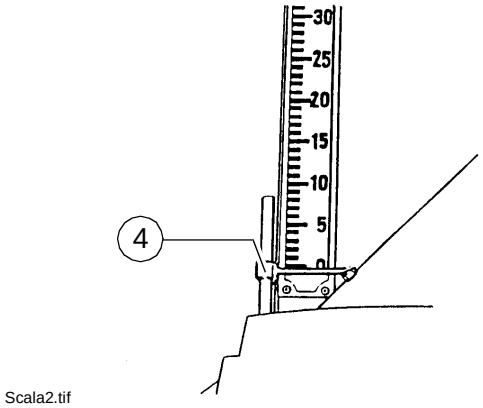
A Un dispositif de réglage hydraulique du profil en toit est disponible en option. Réglage au moyen du commutateur (3).

7. Sortir jusqu'en butée les deux cylindres de nivelage.



8. Tirer jusqu'à leur position la plus basse les indicateurs (4) sur l'échelle à l'avant du finisseur.

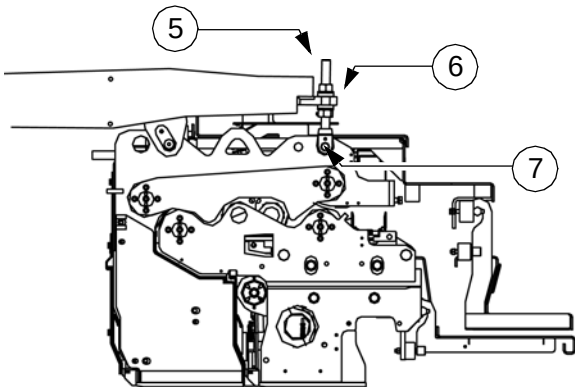
9. Rentrer les cylindres de nivelage jusqu'à ce que les deux indicateurs soient environ 1 cm en-dessous de la marque du zéro.



Scala2.tif

10. Desserrer les contre-écrous (6) des deux arbres (5) et tourner les arbres de sorte que les boulons (7) ne soient plus sous contrainte, c'est-à-dire qu'il soit facile de les extraire et de les réintroduire.

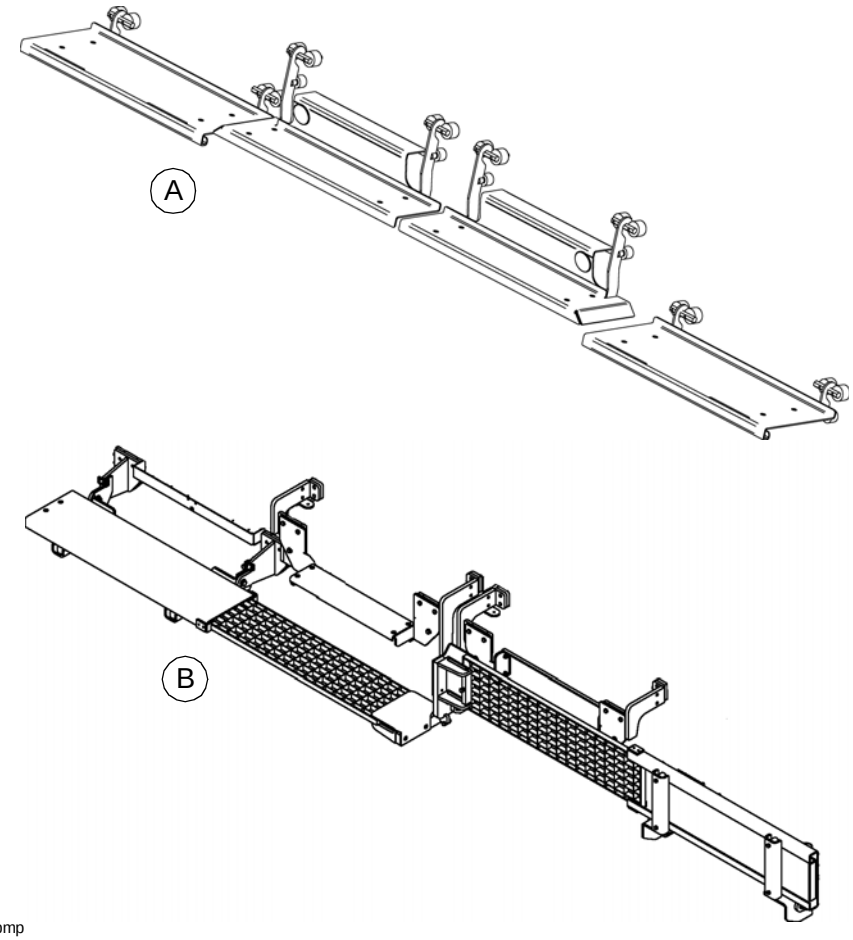
m Bloquer les tendeurs dans cette position à l'aide des contre-écrous (6).



Scalazei.tif

8 Démontage pour transport / conditions de travail particulières

8.1 Passerelle - repliable / pivotante



614_Walk2.bmp/614_walk3.bmp

A La passerelle est disponible en option dans les versions suivantes :

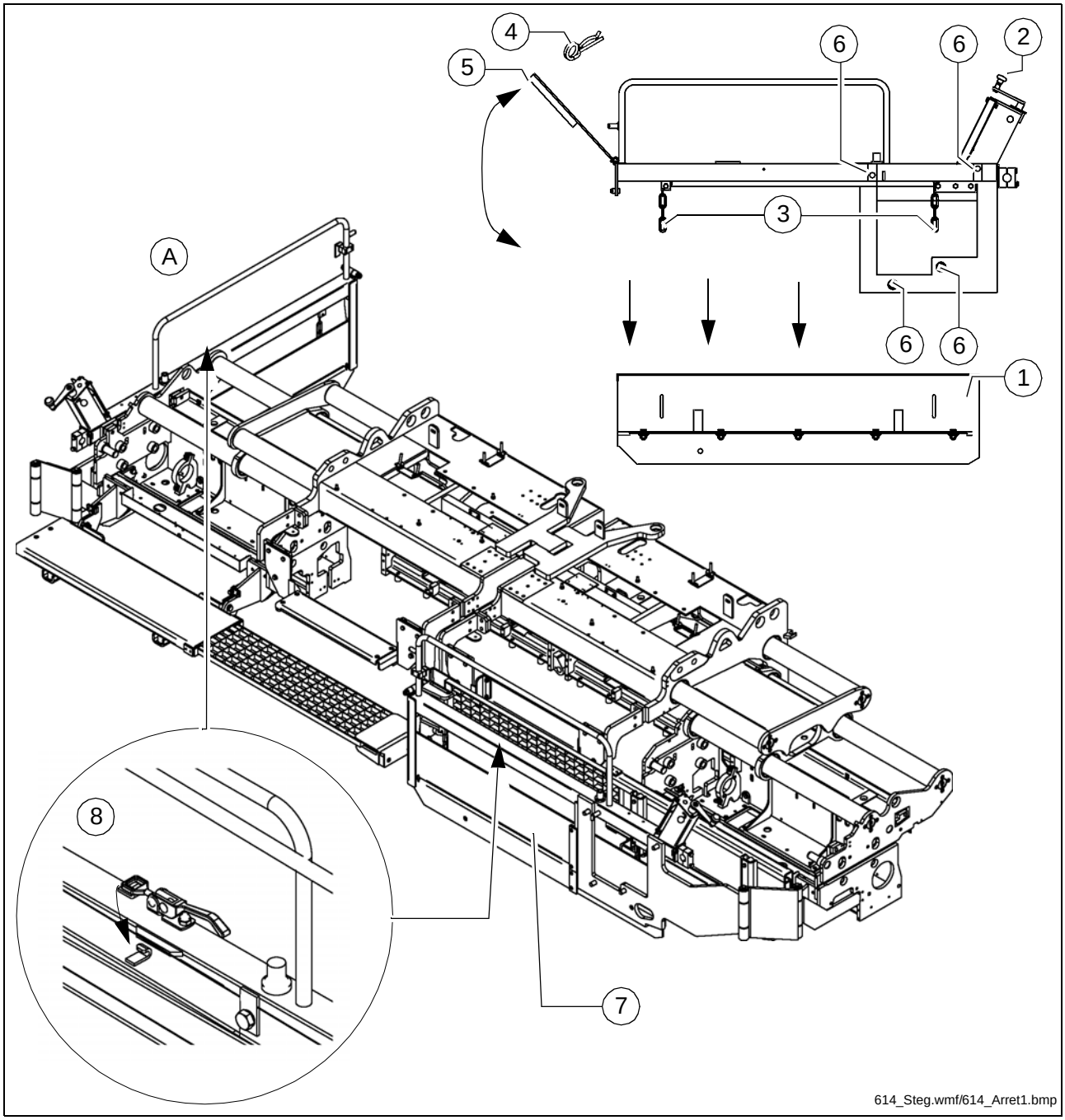
- Passerelle amovible / repliable (A) : Les passerelles peuvent être tirées hors de leurs blocages et peuvent être déposées en position relevée.
- Passerelle pivotante (o) (B) : les deux passerelles peuvent être remontées et sont maintenues en position levée.

La passerelle repliable ne doit être repliée que dans les conditions suivantes:

- Lorsque la machine travaille à proximité d'un mur ou d'un obstacle comparable.
- Pendant le transport du finisseur sur un remorque surbaissée, si nécessaire.

A Dans tous les autres cas, la passerelle doit impérativement être descendue et fixée!

8.2 Tôle de limitation - repliable (o)



Pour replier les tôles de limitation devant les passerelles relevées, accomplir les opérations suivantes.

- Abaisser la tôle de limitation (1) avec la manivelle (2).
- Décrocher la tôle de limitation des chaînes (3).
- Retirer la goupille (4) et remonter le guide avant (5), fixer celui-ci en position levée avec la goupille.
- Retirer la tôle de limitation (1), démonter les vis de fixation (6) du cadre.
  - Remonter la tôle de limitation dans l'ordre inverse.
- Pivoter la tôle de limitation complète (7) de la passerelle et la maintenir en place (8).

F Entretien

1 Indications de sécurité pour l’entretien

f La mise en marche intempestive du finisseur peut mettre en danger les personnes travaillant sur la table.
Sauf description contraire, effectuer les travaux **uniquement lorsque le moteur du finisseur est arrêté**!
S'assurer que le finisseur ne peut pas être remis en marche.

f La table en position relevée peut s'affaisser si la sécurité mécanique de transport de la table n'est pas posée sur le finisseur.
N'effectuer les travaux que si la table est **bloquée mécaniquement!**

- Remplacer ou faire remplacer les pièces de rechange de manière appropriée.

! ATTENTION !

Les composants accompagnés de ce symbole peuvent uniquement être ouverts, contrôlés et remplacés par des électriciens confirmés !

f Les travaux de contrôle et de réparation sur les équipements électriques moyenne tension, comme par ex. le chauffage de table, peuvent uniquement être effectués par un électricien confirmé ou par des personnes formées à l'électrotechnique employant des appareils de contrôle appropriés.
Respecter en permanence les mesures de protection électrotechnique! Danger de mort par accident dû à la moyenne tension!

m Des pièces, pièces détachées, outils non appropriés ou un montage défectueux peuvent engendrer des anomalies de fonctionnement ou des dommages matériels, les équipements de sécurité peuvent ne pas remplir leur fonction et des personnes peuvent être mises en danger.
utiliser uniquement des pièces autorisées et les monter conformément aux règles! En cas de doute, consulter le fabricant !

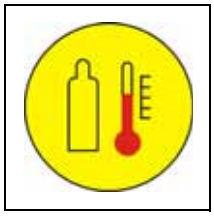
- Avant toute remise en service, replacer tous les dispositifs de protection de manière réglementaire.

2 Intervalles d’entretien - table en général

	Intervalle								Point d’intervention	Remarque
	10 / tous les jours	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
		q							- Paliers de tampers / vibration Lubrifier	
		q							- Graisser les paliers de tampers des extensions	
		q							- Graisser les paliers de vibration sur les extensions	
		q							- Graisser les paliers des tubes de guidage	
	q								- Nettoyer/huiler les tubes de guidage	après la fin du travail
						q			- Graisser le dispositif de réglage du profil en toit	
							q	q	- Réglage du jeu du tubes de guidage	
	q								- Vérification du jeu des tôles de protection des tampers	
								q	- Réglage du jeu du tôle de protection de tampers	
					q				- Conduites hydrauliques contrôle visuel	
							q	q	- Conduites hydrauliques Remplacement des conduites	
							q		- Faire vérifier la table par un expert	

Entretien	q
Entretien pendant la période de rodage	g

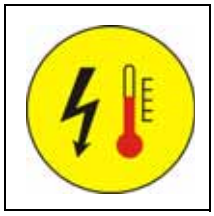
3 Intervalles d’entretien - installation gaz



Pos.	Intervalle								Point d’intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
1				q					- Contrôler les bougies d’allumage	
					q			q	- Remplacer les bougies d’allumage	
						q			- Faire vérifier le circuit de gaz par un expert	

Entretien	q
Entretien pendant la période de rodage	g

4 Intervalles d’entretien - chauffage électrique



Pos.	Intervalle								Point d’intervention	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / annuel	2000 / tous les 2 ans	si nécessaire		
1	q								- Vérifier la surveillance d’isolation	Avant le commencement du travail
2	A Respecter les prescriptions nationales concernant les contrôles et les intervalles d’entretien!								- Contrôle de l’installation électrique par un électricien confirmé	

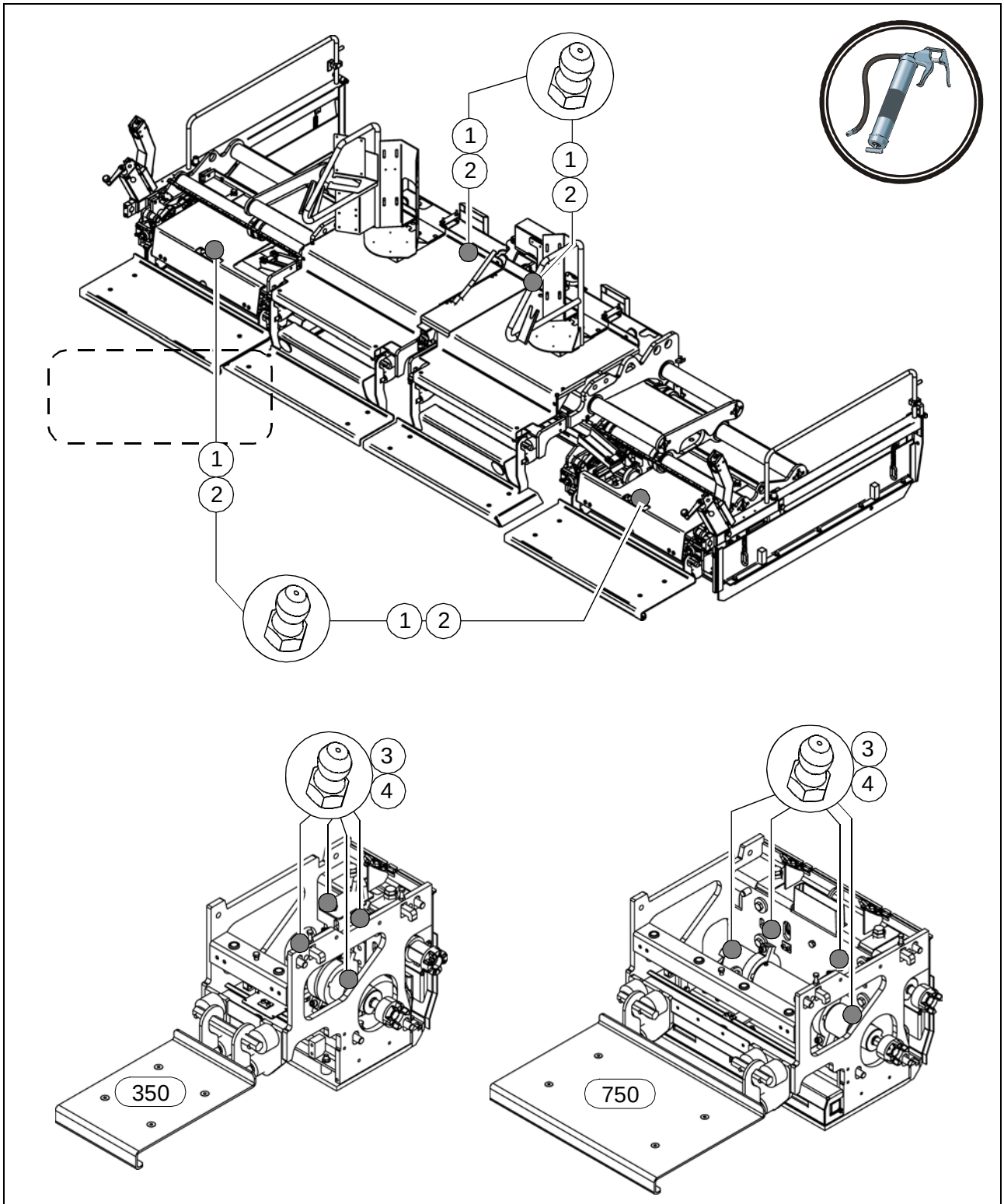
Entretien	q
Entretien pendant la période de rodage	g

A Toutes les indications de durées sont les intervalles d’entretien **maximum autorisés**. En présence de conditions d’utilisation difficiles **raccourcir** les intervalles !

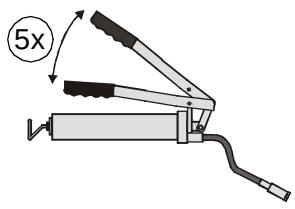
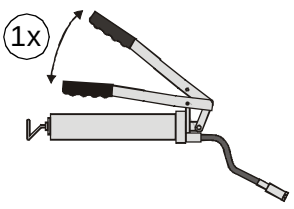
Pour les intervalles et les travaux d'entretien concernant le finisseur, se reporter aux instructions de service du finisseur.

5 Points de graissage

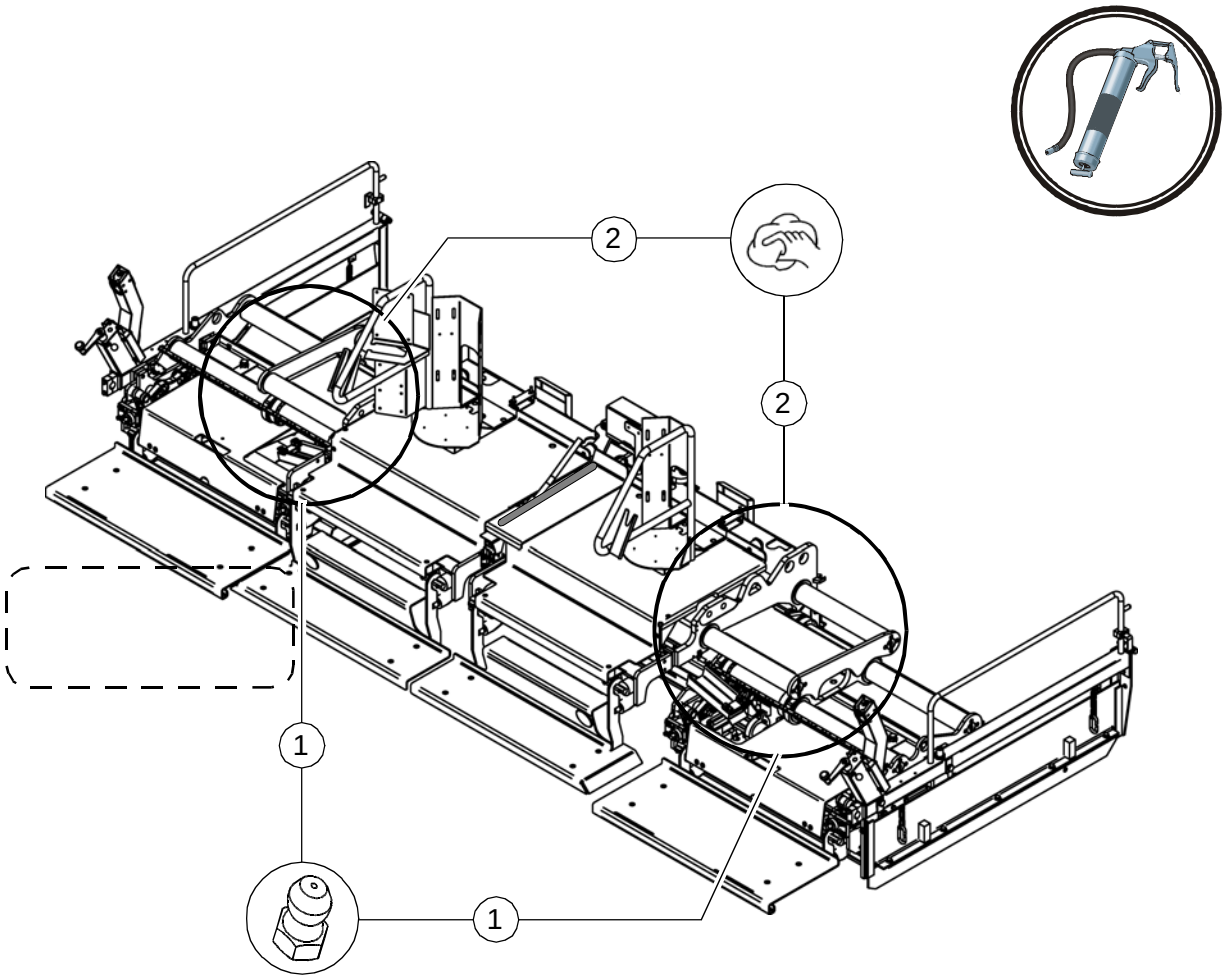
5.1 Paliers de tampers et de vibration

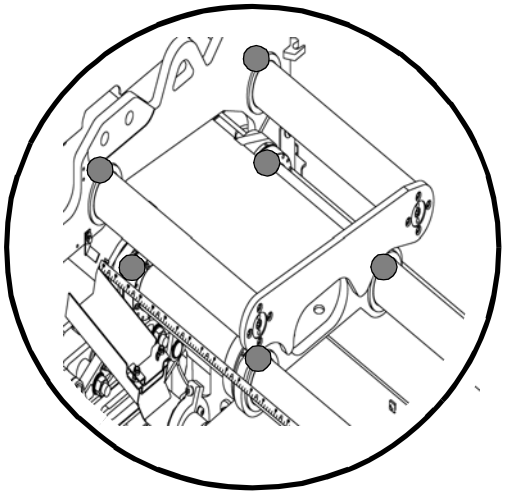


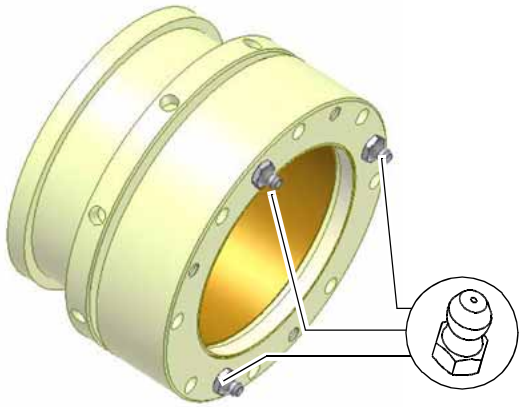
EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

		A Avec le système de lubrification centrale optionnel, il n'y a pas besoin de graisser manuellement la table principale!
1 2	3 4	

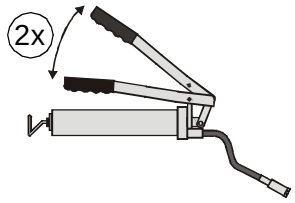
5.2 Tubes guides







EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

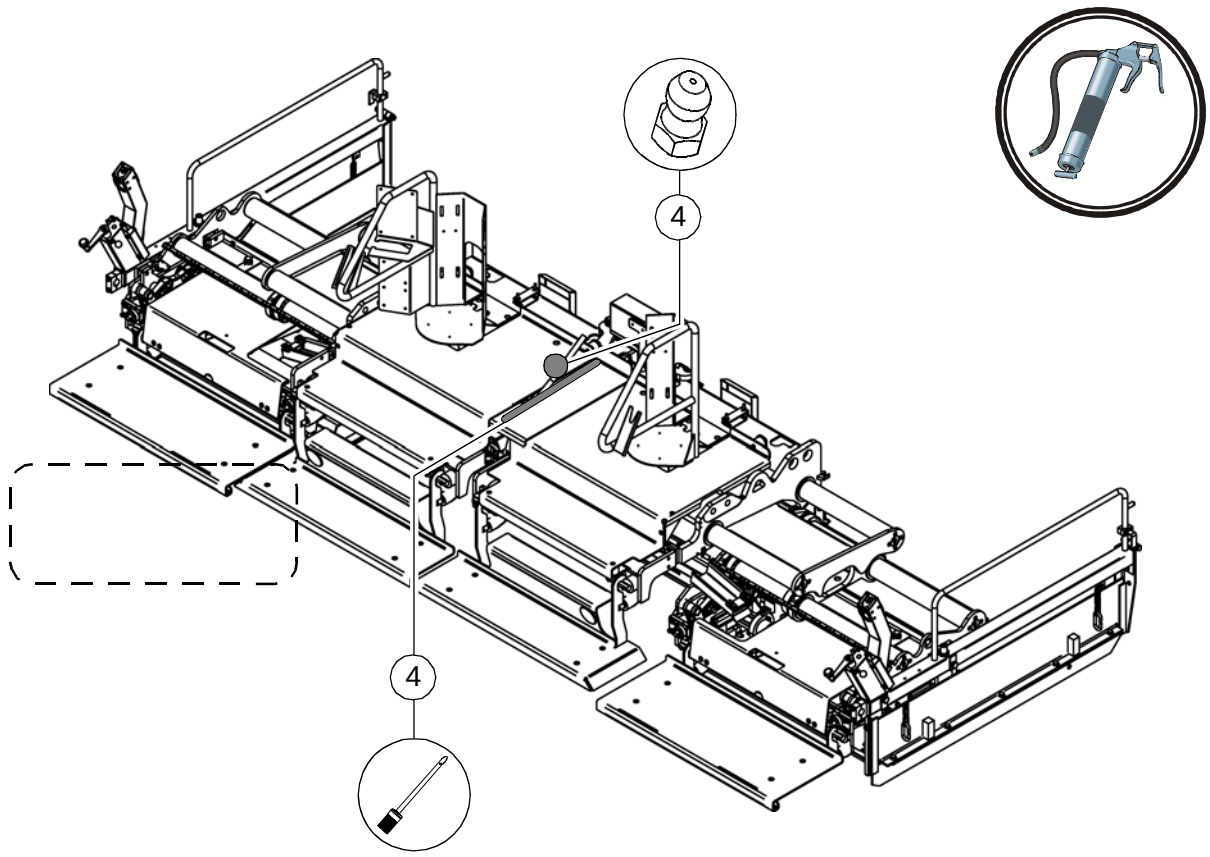
			
1	2		

A Pour réduire au maximum l’usure et donc le jeu dans les guides, retirer les éventuelles saletés des éléments de guidage.

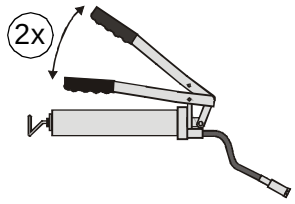
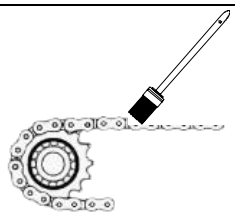
Garder toujours les tubes propres :

- Tous les jours, après le travail, nettoyer les tubes avec un chiffon
- et les huiler ensuite légèrement.

5.3 Autres points de graissage et d'entretien

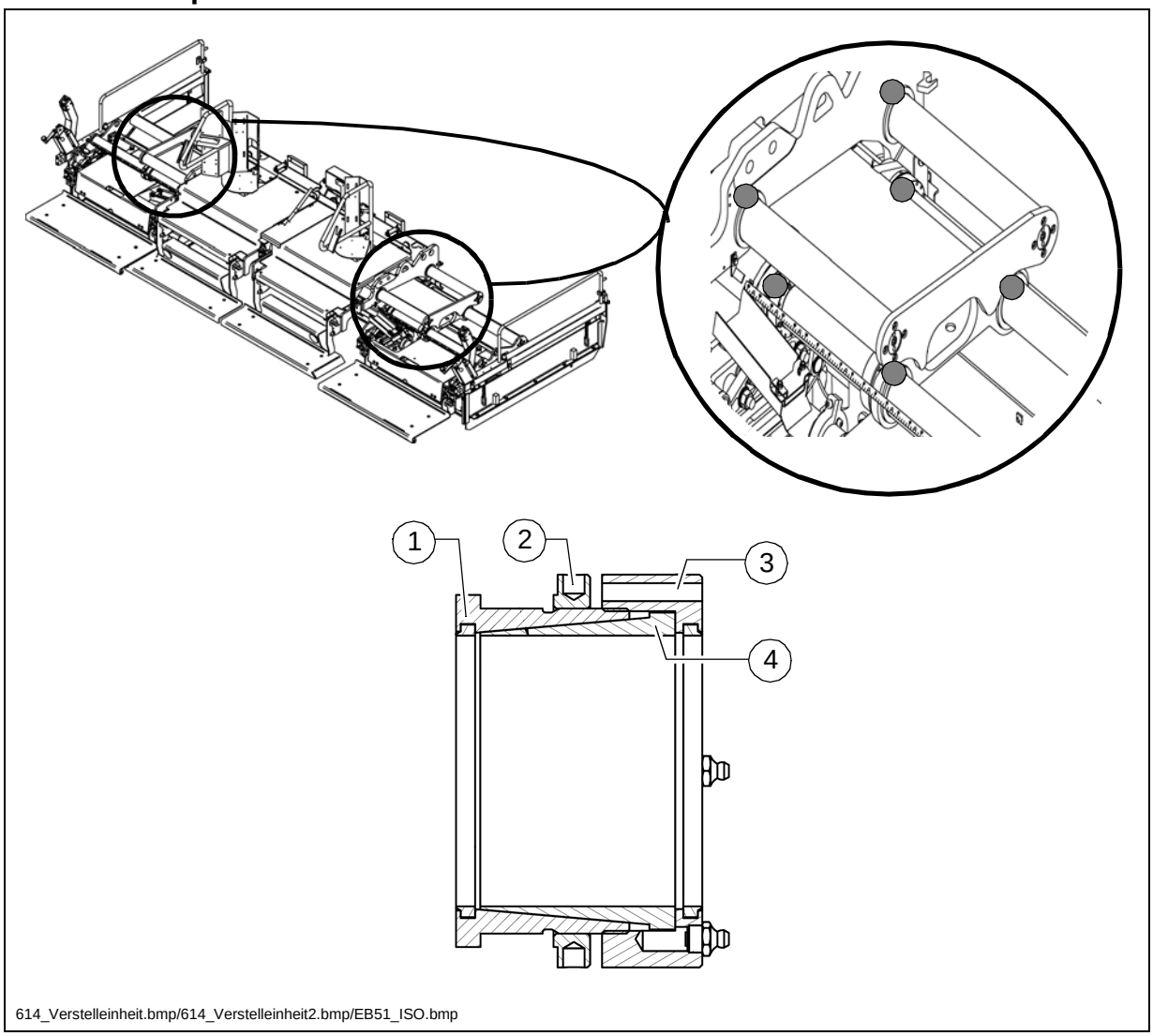


EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

		A Graisser avec un pinceau les chaînes du dispositif de réglage du profil de toit ou vaporiser de la graisse.
4	3	

6 Points de contrôle

6.1 Guide des pièces sortantes



614_Verstelleinheit.bmp/614_Verstelleinheit2.bmp/EB51_ISO.bmp

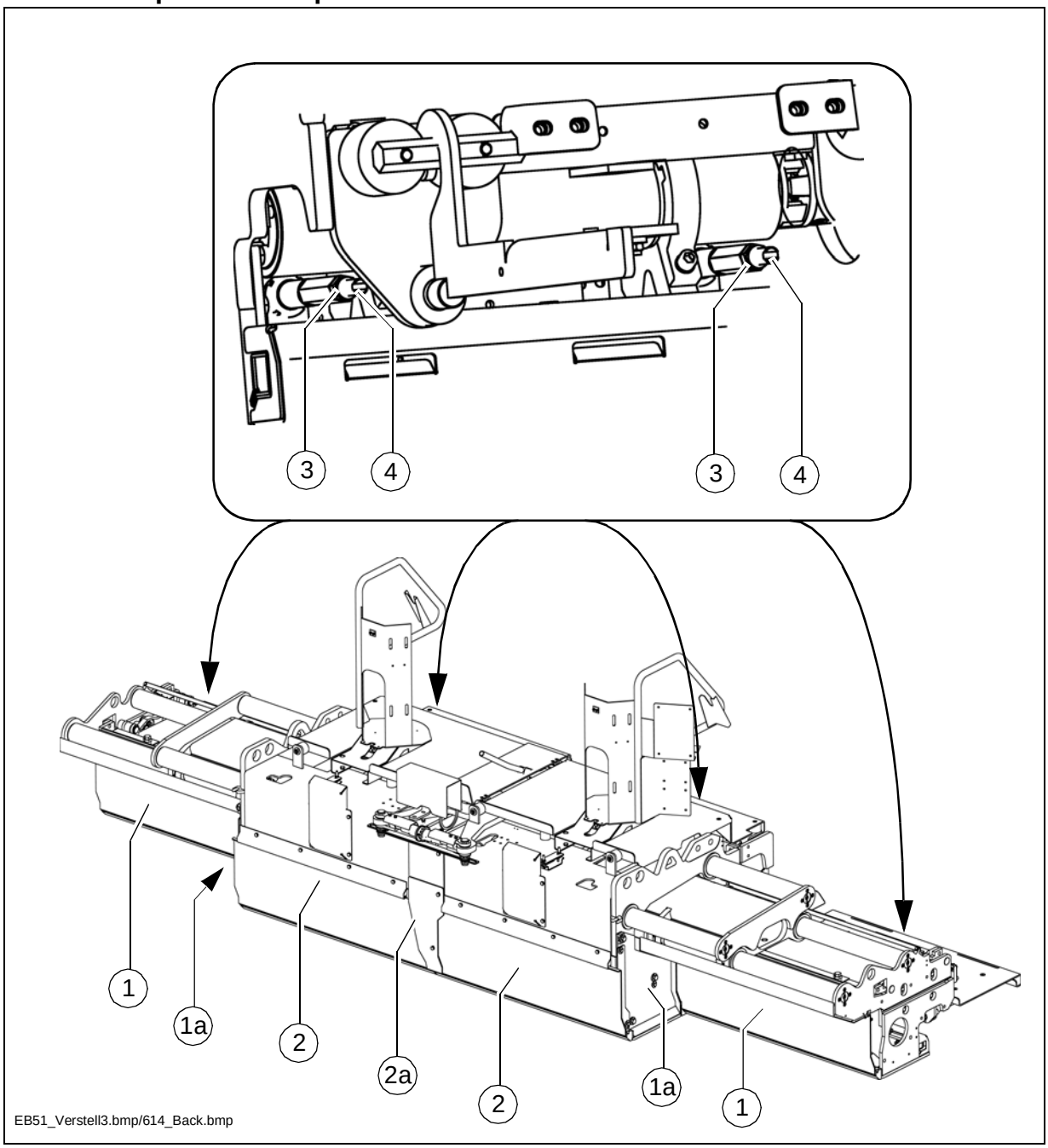
Réglage du jeu des tubes de guidage

- La douille (1) est fixée au corps de table par l'écrou (2). L'écrou de réglage (3) assure le réglage de la douille conique (4). Le fonctionnement est sans jeu à un réglage de 90 Nm env.

A Utiliser la clé à crochet spéciale fournie avec la trousse d'outils.

6.2 Nettoyage de la table

Vider l’espace du tamper



A Du bitume et des particules fines pénètrent progressivement dans le cadre de tampers pendant le processus de pose. Le chauffage a pour effet de les conserver sous forme plastique et ils servent également à la lubrification du couteau du compacteur. Lorsque la table refroidit, cette masse se solidifie. Avant la prochaine mise en service du compacteur, il faut attendre que cette masse se liquéfie sous l'effet du chauffage.

- A la fin de la journée de travail, il suffit normalement de laisser le compacteur fonctionner à vitesse lente pendant 15 minutes environ et de vaporiser de l'agent séparateur dans la boîte du compacteur.
- Avant un arrêt prolongé, vider la boîte du compacteur pendant que la masse est encore liquide. Le cas échéant, laisser le chauffage en fonctionnement!

Pour le vidage de la boîte de tamper, les tôles protectrices du tamper (1), (2) peuvent être retirées de la table:

- Dévisser les écrous (3).
- Desserrer de quelques tours la vis de fermeture (4).

m Veiller à ce que la fente de la vis de fermeture soit en position horizontale.

- Faire fonctionner les tampers pendant quelques minutes à vitesse lente.
- Resserrer la vis de fermeture (4).
- Serrer l’écrou (3).
- Contrôler l'écart entre le tamper et la tôle de guidage/protection du tamper (0,5 mm).
- Contrôler l’écart et éventuellement régler Voir le chapitre E

Démonter les tôles de protection de tamper

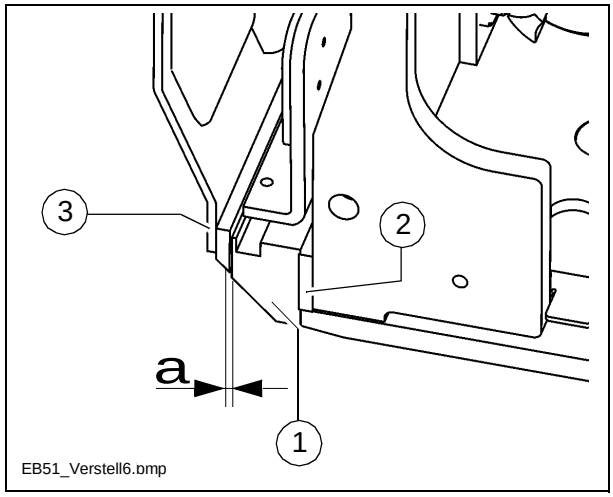
- Dévisser l’écrou (3).
- Desserrer de 90° la vis de fermeture (4).
- Démonter les tôles latérales (1a)
- Démonter les tôles centrales (2a)
- Pivoter quelque peu vers l’avant la tôle de protection de tamper (hors de la vis de fermeture) et écarter la tôle de guidage vers le côté, hors du support.
- Remonter dans l’ordre inverse les tôles de protection de tampers (1), (2), ainsi que les tôles latérales (1a) et les tôles centrales (2a) et serrer les vis de fixation.
- Contrôler l'écart entre le tamper et la tôle de guidage/protection du tamper (0,5 mm).
- Contrôler l’écart et éventuellement régler Voir le chapitre E

6.3 Vérification / réglage de la tôle de guidage de tamper

Avant chaque pose, vérifier le réglage des tampers.

Le couteau du tamper (1) doit être en contact avec le rail ((2), sur le corps de table).

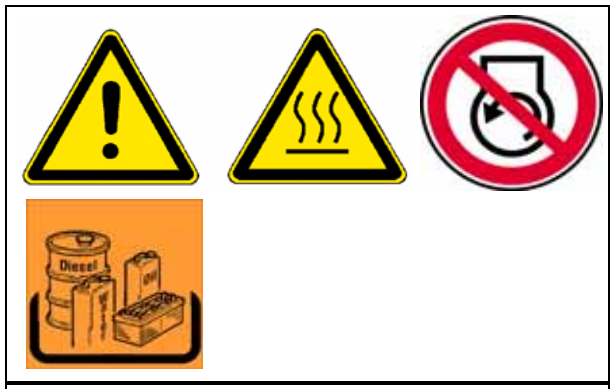
Un jeu (a) de 0,5 mm doit exister sur toute la largeur entre la tôle de protection de tamper (3) et le couteau de tamper (1).



A Si une correction est nécessaire : voir le chapitre E

6.4 Conduites hydrauliques

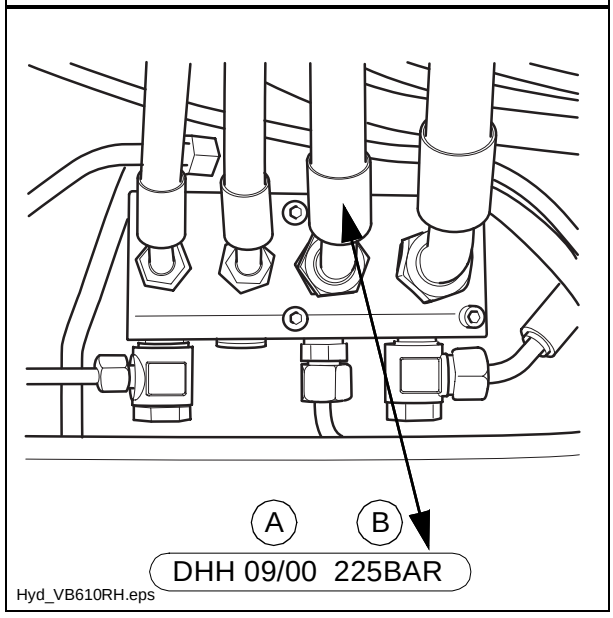
- Contrôler de manière ciblée l'état des flexibles hydrauliques.
- Remplacer immédiatement les flexibles endommagés.



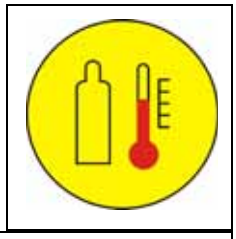
f Les flexibles trop anciens deviennent poreux et peuvent éclater! Danger d'accident !

A Un numéro gravé dans le vissage renseigne sur la date de fabrication (A) et sur la pression maximum (B) admissible pour la conduite.

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

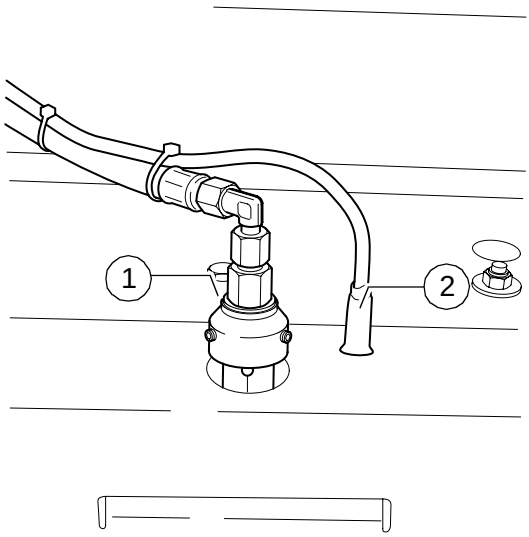


7 Installation de gaz



L'installation se compose des principaux composants suivants :

- Brûleur d'allumage (1)
- Bougie d'allumage (2)



614_Gas2.eps

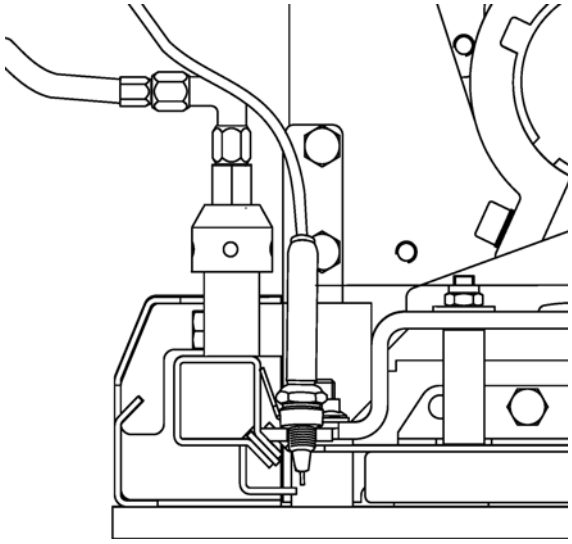
7.1 Bougies d'allumage

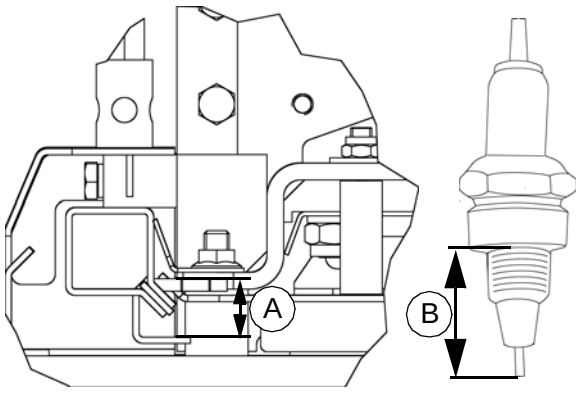
Contrôler une fois par mois les bougies d'allumage du chauffage au gaz :

- retirer le connecteur de bougie
- retirer le support de bougie du corps de la table.
- Contrôle :
- aucun endommagement visible de l'isolateur du contact central ?

A l'écart de l'électrode correct calculé à partir des cotes A et B est de 4 mm.

A Remplacer les bougies d'allumage tous les six mois afin de garantir un chauffage de table au fonctionnement parfait en toute occasion.



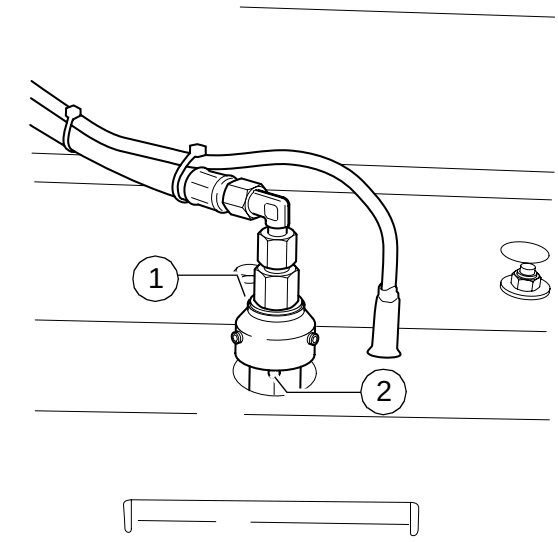


614_Gaszünd.bmp/614_Gaszünd3.bmp/614_Gaszünd4.bmp

7.2 Réglage du brûleur d'allumage

Pour obtenir un allumage parfait, régler la bague (1) du brûleur d'allumage.

- Deserrer la vis de blocage de la bague.
- LA bague (1) doit couvrir 50% environ des trous d'air (2).
- Resserrer la vis de blocage de la bague.



614_gas2.eps

7.3 Injecteur du système de chauffage au gaz

Aucun intervalle d'entretien n'est prescrit pour les injecteurs de préparation du mélange gaz-air.

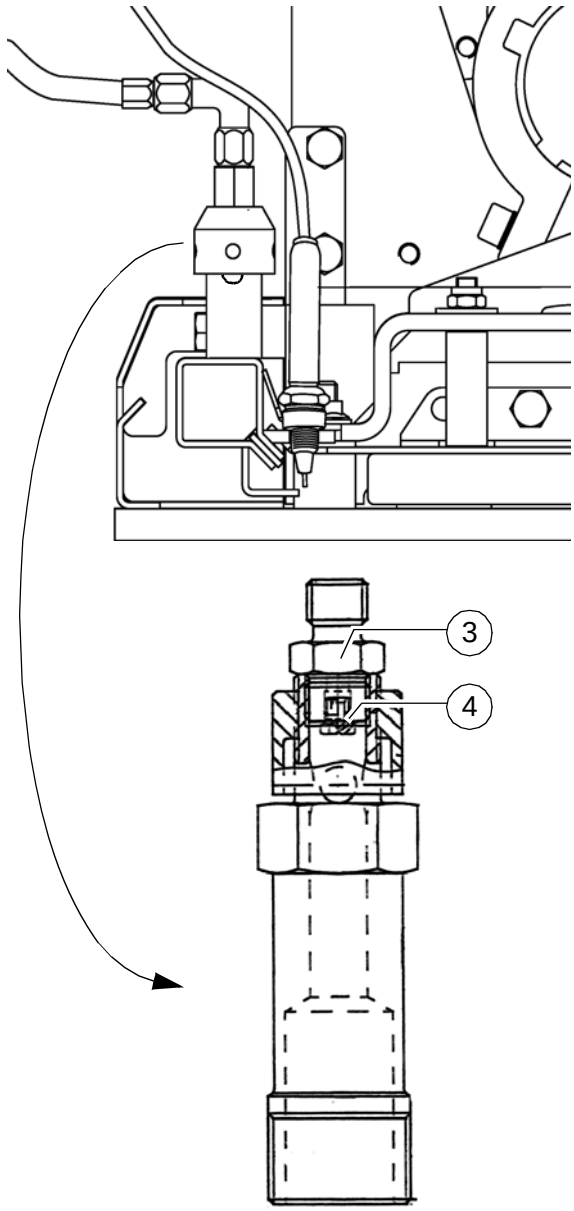
Des impuretés présentes dans le gaz propane peuvent encrasser le filtre.
Dans ce cas, dévisser le tube de vissage (3) et ensuite la buse de gaz (4). Le filtre est relié à la buse de gaz. Le nettoyer précautionneusement avec de l'air comprimé.

m Ne jamais nettoyer la buse et le filtre avec un objet pointu sous peine d'endommager le filtre ou l'alésage de la buse.

A La tube (3) et la buse à gaz (4) sont collées en usine avec du produit « Loctite bleu ».

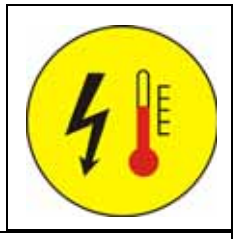
Après le nettoyage, coller la buse (4) et le tube (3) et visser.

f S'assurer que tous les raccords de conduite de gaz sont fermement serrés.
En cas de fuite, danger d'explosion.



614_gaszünd.bmp

8 Chauffage électrique

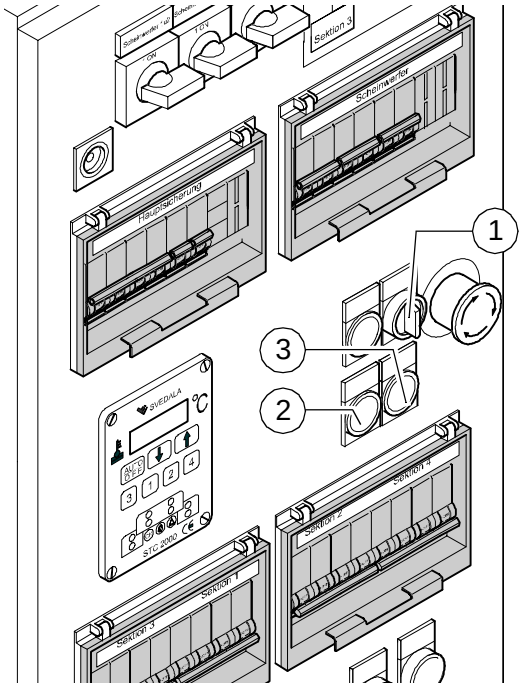


8.1 Vérifier la surveillance d’isolation

Vérifier chaque jour avant le début du travail le fonctionnement du dispositif de sécurité à surveillance d'isolation.

A Ce contrôle se limite au fonctionnement de la surveillance d'isolation et ne concerne pas les sections de chauffage ou les consommateurs présentant un défaut d'isolation.

- Démarrer le moteur du finisseur.
- Placer l’interrupteur du système de chauffage (1) sur MARCHE.
- Actionner la touche de test (2).
- Le témoin lumineux intégré dans la touche de test signale « défaut d'isolation ».
- Appuyer sur la touche de réinitialisation (3) pendant au moins 3 secondes pour supprimer le défaut simulé.
- Le témoin lumineux s'èteint



alttafel_EB5075_neu.wmf

f Si le test est probant, on peut travailler avec la table et utiliser les consommateurs externes.
Si le témoin lumineux « défaut d'isolation » indique cependant un défaut avant l'actionnement de la touche de test ou si la simulation n'indique aucun défaut, ne pas travailler avec la table ni utiliser d'équipement externe raccordé au finisseur.

f **Un électricien confirmé doit vérifier ou remettre en état la table et l'équipement. Commencer ensuite seulement le travail avec la table et les équipements.**

f **Danger électrique**

f **Le non respect des mesures et des consignes de sécurité du chauffage de table électrique expose à un danger de choc électrique.**
Danger de mort !
Seul un électricien confirmé peut effectuer des travaux d'entretien et de réparation de l'équipement électrique de la table.

Défaut d'isolation

A Si un défaut d'isolation se produit pendant le fonctionnement et que le témoin lumineux signale un tel défaut, procéder alors comme suit :

- Commuter sur ARRET les interrupteurs de tous les équipements externes et du chauffage et actionner la touche de réinitialisation pendant au moins 3 secondes pour supprimer le défaut.
- Si le témoin reste allumé, le défaut se situe au niveau du générateur.

f Ne pas continuer le travail!

- Si le témoin s'éteint, commuter successivement les interrupteurs de chauffage et des équipements externes sur MARCHE jusqu'à ce le message réapparaisse suivi d'une coupure.
- Retirer ou ne pas connecter l'équipement défectueux et actionner la touche de réinitialisation pendant au moins 3 secondes pour supprimer le défaut.

A Le travail peut alors être poursuivi, bien entendu sans l'équipement défectueux.

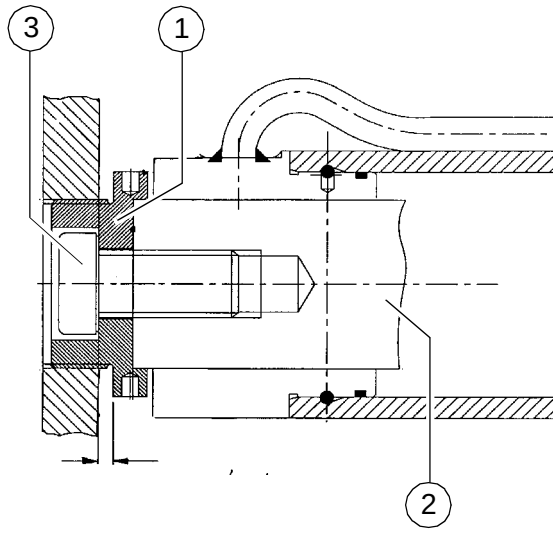
A Un électricien confirmé doit vérifier ou remettre en état l'alternateur ou le consommateur électrique identifié comme étant défectueux. Commencer ensuite seulement le travail avec la table ou les équipements.

Procédure de réglage pour le changement des cylindres d'extraction de la table

Pour procéder au réglage, sortir entièrement les pièces sortantes de la table. Les tolérances entre le corps de table et la course du cylindre sont compensées par l'écrou de réglage (1) de l'écran.

L'écrou est en contact direct avec la tige de piston (2). La vis à tête ronde (3) fixe la tige de piston à l'écrou.

L'écrou de l'écran est bloqué contre tout mouvement de rotation au moyen d'une colle adéquate.



Vohlzyl.tif

9 lubrifiants

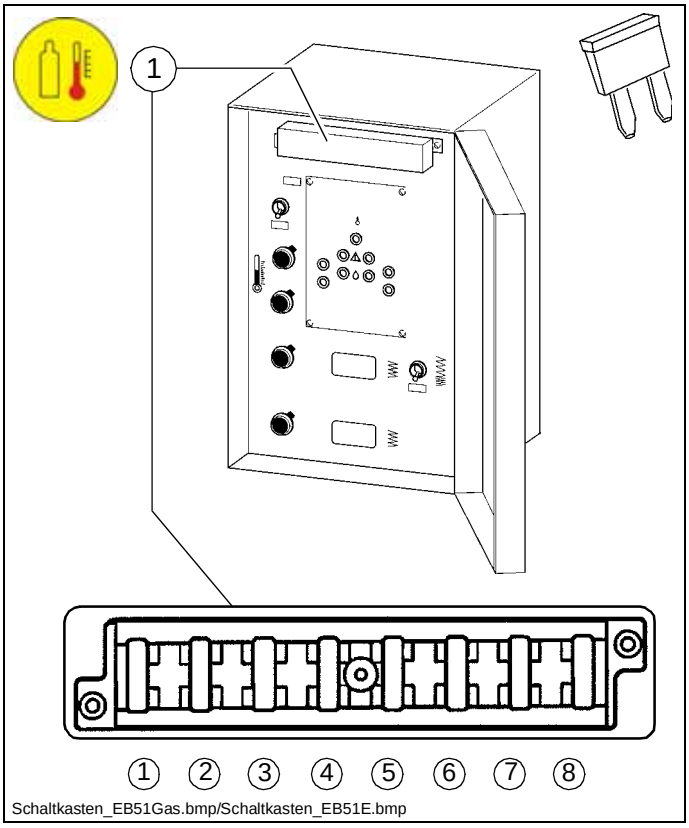
m Utiliser uniquement les lubrifiants ci-après ou des produits de qualité correspondante provenant de fabricants connus.

- Graisse haute température Dynapac

10 Fusibles électriques

10.1 Equipement avec chauffage au gaz

Fusibles au coffret de commande des éléments de compactage (1)



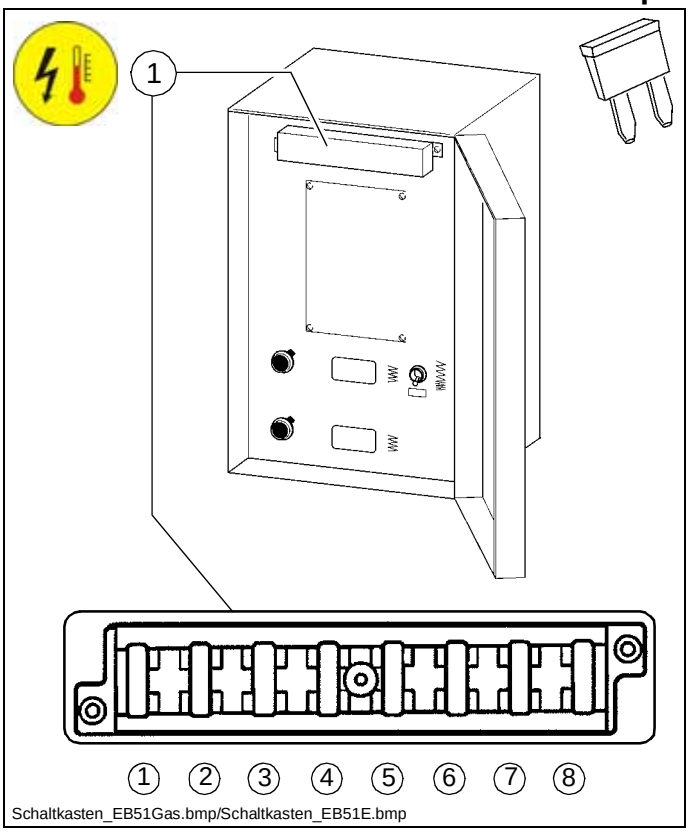
Schaltkasten_EB51Gas.bmp/Schaltkasten_EB51E.bmp

Porte-fusibles (1)

No.	Composant protégé par fusible	A
1.	(libre)	-
2.	(libre)	-
3.	(libre)	-
4.	(libre)	-
5.	(libre)	-
6.	Alimentation en courant des télécommandes	2
7.	Alimentation en courant des indicateurs tachymétriques	2
8.	(libre)	-

10.2 Equipement avec chauffage électrique

Fusibles au coffret de commande des éléments de compactage (1)



Porte-fusibles (1)

No.	Composant protégé par fusible	A
1.	(libre)	-
2.	(libre)	-
3.	(libre)	-
4.	(libre)	-
5.	(libre)	-
6.	Alimentation en courant des télécommandes	2
7.	Alimentation en courant des indicateurs tachymétriques	2
8.	(libre)	-

11 Certificats de contrôle

11.1 Chauffage électrique de table

ZERTIFIKAT

Registrier-Nr.
02250550903-01-2001

Antragsteller:	Antragsdatum:	Aktenzeichen:	Prüfbericht-Nr:
Svedala Straßenfertiger GmbH	26.09.2001	02250 5509	02250 5509 03

Name und Anschrift des Bescheinigungsinhabers:

Svedala Straßenfertiger GmbH
Ammerländer Strasse 93
26203 Wardenburg

Das Prüfobjekt erfüllt die Anforderungen der unten genannten Normen und entspricht in seiner Ausführung dem Stand der Technik.

Prüfobjekt:	Elektrische Bohlenheizung
Typ:	---
Prüfstelle:	TÜV Nord Anlagentechnik
Prüfergebnis:	Nach Durchführung der Prüfung vor Ort wurde die Übereinstimmung des Prüfobjekts mit den entsprechenden Anforderungen der aufgeführten Normen festgestellt.
Geprüft nach:	DIN VDE 0100 DIN VDE 0660 Teil 500 UVV BGV A2 Teile/Bereiche der DIN VDE 0113 DIN/IEC 38
Hinweis:	Das Zertifikat 02250 5509 03 basiert auf den o.g. Prüfbericht vom 26.09.2001 und ist in seiner Gültigkeit an die Bedingungen bzw. Einschränkungen gebunden.

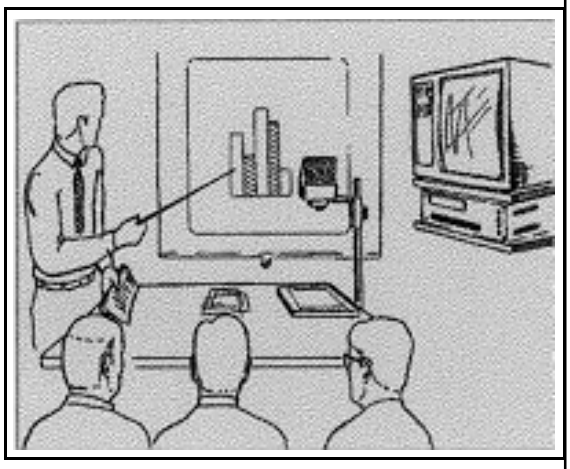
TÜV Nord e.V
Bremen, den 26.09.2001

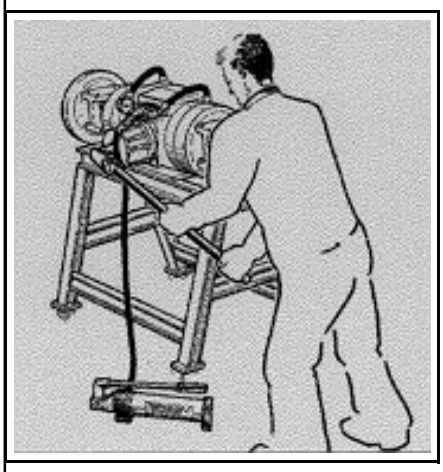
Der Leiter: .....

DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group

FORMATION

En tant que distributeur Dynapac, nous vous proposons différents programmes de formation tels que conduite, entretien et mise en oeuvre. Appelez-nous - vous exploiterez encore mieux votre matériel Dynapac!





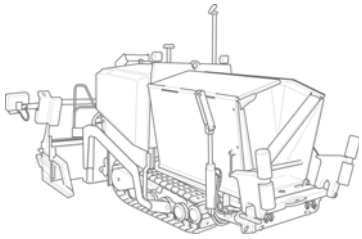
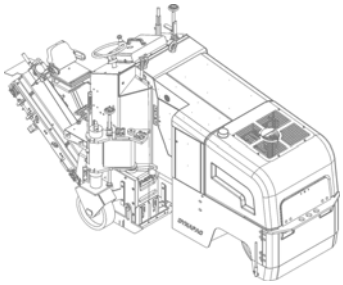
ENTRETIEN

Faites toujours appel à votre service après-vente Dynapac pour le service et I'entretien. Nous vous proposons le meilleur service au prix le plus juste. Notre service dispose également de tous les outils et les équipements spéciaux nécessaires pour mener à bien tout type de réparation en cas de besoin.

INFORMATION

Le moyen le plus simple de régler un problème mineur sur chantier est de contacter votre distributeur Dynapac pour qu'il vous adresse son diagnostic et ses recommandations. Rendeznous visite pour vous informer sur la gamme complète des matériels Dynapac et sur toute notre expérience.

DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group



N‘hésitez pas à contacter
votre représentant local
pour I‘assistance technique,
les pièces de rechange,
la documentation,
les accessoires
et les informations
concernant
la gamme complète
de finisseurs et
de fraiseuses à froid
Dynapac