

DYNAPAC

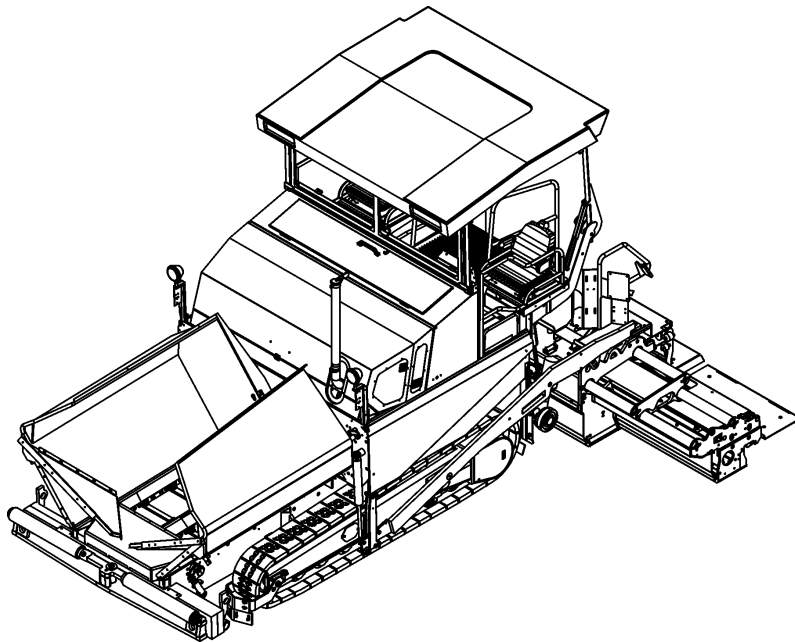
Part of the Atlas Copco Group

UTILISATION & ENTRETIEN **Finisseur**

F 121 C

F 141 C

Typ 635



Pour usage ultérieur conservez-le dans le compartiment de documentation

Le numéro d'identification de ce manuel : D900981354

03-0107

F

635

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	Equipped 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 du matériel	1
1	Notice explicative	1
2	Description des éléments et des fonctions	2
2.1	Matériel	3
	Assemblage	3
3	Zone à risque	6
4	Equipements de sécurité	7
4.1	Contacteur d'arrêt d'urgence	7
4.2	Direction	7
4.3	Avertisseur sonore	7
4.4	Clé de contact / éclairage	7
4.5	Interrupteur général (17)	8
4.6	Sécurités de transport de la trémie (18)	8
4.7	Sécurité de transport de la table (19)	8
4.8	Verrouillage du toit abri (20)	8
5	Caractéristiques techniques du modèle standard	10
5.1	Dimensions (toutes les dimensions en mm)	10
5.2	L'angle de pente montante / descendante autorisé	11
5.3	L'angle d'accès autorisé	11
5.4	Poids F 121 C (toutes les données figurent en tonnes)	12
5.5	Poids F 141 C (toutes les données figurent en tonnes)	12
5.6	Performances F 121 C	13
5.7	Performances F 141 C	14
5.8	Mécanisme de translation	15
5.9	Moteur F 121 C	15
5.10	Moteur F 141 C	15
5.11	Installation hydraulique	15
5.12	Trémie (trémie de chargement)	16
5.13	Convoiment des enrobés	16
5.14	Répartition des enrobés	16
5.15	Dispositif de relèvement de la table	17
5.16	Installation électrique	17
6	Positions des marquages d'identification et plaques signalétiques	18
6.1	Plaque signalétique-finiisseur (6)	20

7	Normes européennes	21
7.1	Niveau acoustique continu F121C, Deutz TCD 2012L06	21
7.2	Conditions de fonctionnement pendant les mesures	21
7.3	Emplacement du point expérimental de mesure	21
7.4	Niveau acoustique continu F141C, Deutz TCD 2013L06	22
7.5	Conditions de fonctionnement pendant les mesures	22
7.6	Emplacement du point expérimental de mesure	22
7.7	Vibrations transmises à l'ensemble du corps	23
7.8	Vibrations transmises aux bras et aux mains	23
7.9	Tolérance électromagnétique (EMV)	23
C1.1	Transport	1
1	Consignes de sécurité pour le transport	1
2	Transport sur remorque surbaissée	2
2.1	Préparatifs	2
2.2	Chargement sur une remorque	4
2.3	Fixer le finisseur sur la remorque:	5
2.4	Après le transport	5
3	Transport	6
3.1	Préparatifs	6
3.2	L'engin de translation	8
4	Chargement par grue	9
5	Remorquage	10
6	Garer de manière sûre	13
D1.1	Opération	1
1	Consignes de sécurité	1
2	Outils de commande	2
2.1	Le pupitre de commande	2
3	Télécommande	24

D2.0 Conduite du véhicule 1

1	Utilisation du terminal de saisie et de l'écran d'affichage	1
	Configuration du clavier de l'écran	1
1.1	Utilisation du menu	2
	La structure du menu des options de réglage et d'affichage	3
	Menu principal 00	4
	Menu d'affichage et des fonctions	4
	Menu 01 - régime du moteur	5
	dans le sous-menu 101 - Réglage du régime du moteur	5
	Menu 02 - Les valeurs de mesure du moteur de traction	6
	dans le sous-menu 103 - Affichage de la valeur mesurée	
	Moteur de traction	6
	Menu 03 - Signal de confirmation de l'itinéraire parcouru	
	et du carburant	7
	Sous-menu 301 - Affichage d'une section de l'itinéraire,	
	du carburant/réinitialisation	7
	Menu 04 - Fonction situation d'urgence / arrêt de la table	
	et démarrage du batteur	8
	Sous-menu 401 - Réglage des fonctions de situations d'urgence	8
	Menu 05 - Epaisseur de l'enrobé mis en oeuvre	9
	Sous-menu 501 - Pré-sélection de l'épaisseur de l'enrobé	
	mis en oeuvre	9
	Sous-menu 502 - Réglage du tour de rotation de la vis	10
	Sous-menu 503 - Réglage de la vitesse du convoyeur (à barreau)	10
	Menu 06 - Lestage de la table de pose	11
	Sous-menu 102 - Réglage du lestage de démarrage	11
	Menu 07 - Type de la table de pose	12
	Sous-menu 701 - Réglage du type de la table de pose	12
	Menu 08 - Compteur des heures de fonctionnement	13
	Menu 09 - Service après-vente	14
	Sous-menu 201 - Retirer le mot de passe	14
	Menu 10 - Mémoire d'erreurs	15
	Affichage des messages d'erreur :	15
	Affichage de l'erreur	15
	Menu 11 - Mémoire d'erreurs L'ordinateur des mouvements	
	de la machine	16
	Affichage des messages d'erreur :	16
	Affichage de l'erreur	16
	Menu 12 - Version du programme	17
	Menu 13 - Réglages du terminal	18
	Sous-menu 104 - Réglages du terminal	18
1.2	D'autres message sur l'écran	19
2	Message d'erreur du terminal	20
2.1	Instructions concernant les message d'erreur	26
2.2	Les codes d'erreur du moteur d'engrenage	27
2.3	Codes d'erreur	29
2.4	Codes FMI	34
2.5	Fonctions spéciales	35
	Programme de fonctionnement d'urgence en cas	
	de panne du clavier	35
	Convoyeur (à barreau) avec changement de direction	36

D3.1 Utilisation 1

1	Les éléments opérationnels du finisseur	1
	Batteries (71)	1
	Interrupteur principal de la batterie (72)	1
	Sécurité de transport de la trémie (73)	2
	La sécurisation mécanique du transport de la table de pose (en-dessous et à droite du siège du conducteur) (74)	3
	Fixation du siège (derrière le siège du conducteur) (75)	3
	Équipement de répandage du matériel de séparation (80) (o)	4
	L'interrupteur marche/arrêt de la phare complémentaire se trouvant sur le toit (85):	5
	L'interrupteur marche/arrêt de la pompe de remplissage Réservoir de carburant (85a)	5
	Interrupteur marche / arrêt Éclairage séparé (85b)	5
	Interrupteur marche / arrêt Aspiration des vapeurs d'enrobé (85c)	5
	Interrupteur marche / arrêt des phares de travail (85d) :	6
	Interrupteur marche / arrêt des clignotants (85e) :	6
	Interrupteur marche / arrêt de la tension 230 V Prises d'électricité (85f)	6
	Blocage du couvercle de protection rabattable (côté gauche et droite du console de doit) (86)	6
	Toit à mouvement hydraulique (87) (o)	7
	Réglage électrique de la quantité de transport du convoyeur (o) (88)....	8
	L'interrupteur de fin de course du convoyeur de chargement (89)	9
	L'interrupteur de fin de course à ultrason de la vis (90) (à gauche et à droite)	9
	Les contacts des phares de travail (côté gauche / droite) (92)	10
	Pression de lestage / délestage de la table (93)	11
	Soupape de régage de la pression pour arrêter la table avec tension préliminaire (93a)	11
	Manomètre pour le chargement/déchargement de la table et pour l'arrêt de la table avec tension préliminaire (93b)	11
	Poste central de lubrification (o) (100)	12
	Nettoyeur de la voie (o) (101)	12
	Filtre de particules - voyant de contrôle (102) (o)	13
	Fenêtres devant et latérales (o) (103)	14
	Réglage excentrique de la table (o) (104)	15

D4.1	Utilisation	1
1	Préparatifs pour l'utilisation	1
	Les appareils et accessoires nécessaires	1
	Avant le début des travaux (le matin de la journée de travail ou au début de la section à enrober) .	1
	Liste de vérification pour l'opérateur de la machine	2
1.1	Démarrage du finisseur	4
	Avant le démarrage du finisseur	4
	Démarrage „normal“	4
	Aide extérieure pour le démarrage (démarrage auxiliaire)	5
	Après le démarrage	6
	Vérifier les lampes témoin de contrôle	6
	Indicateur de la pression d'huile de l'engin de translation (46).	7
	Indicateur du chargement de la batterie (49)	8
1.2	Tâches en cas de transport	9
	Relever et sécuriser la table	9
	Avancer avec le finisseur, puis arrêter-le.	10
	Arrêter le finisseur et sécuriser-le.	10
1.3	Préparatifs pour la mise en oeuvre de l'enrobé	11
	Matière de séparation	11
	Le chauffage de la table de pose	11
	Indication de la direction	12
	Réception / dosage du mélange d'enrobé	12
1.4	Prise de position pour la mise en oeuvre de l'enrobé	14
1.5	Vérifications pendant la mise en oeuvre de l'enrobé	16
	Le fonctionnement du finisseur	16
	Qualité de la mise en oeuvre de l'enrobé	16
1.6	Mise en oeuvre de l'enrobé avec arrêt de la table et avec lestage/délestage de la table	16
	Général	16
	Lestage ou délestage de la table	17
	Arrêt de la table de pose avec tension préliminaire	18
	Réglage de la pression (o)	19
	Arrêt de la table (avec tension préliminaire) :	19
	Lestage ou délestage de la table :	19
1.7	Interruption ou fin de fonctionnement	20
	Dans les cas suivants : Des pauses des travaux de mise en oeuvre d l'enrobé (par ex. le camion transportant le mélange d'enrobé est en retard)	20
	En cas d'un arrêt prolongé des travaux (par ex. pause déjeuner)	20
	A la fin des travaux	20
2	Pannes de fonctionnement	23
2.1	Problèmes lors de la mise en oeuvre de l'enrobé	23
2.2	Pannes de fonctionnement du finisseur et/ou de la table de pose	25
3	Equipement de fonctionnement d'urgence/du système de direction, du système de translation	28

E01	Réglages et équipements	1
1	Indications de sécurité particulières	1
2	Vis de distribution	2
2.1	Réglage en hauteur	2
2.2	En cas de supports de vis fixes	2
2.3	En cas de réglage mécanique (à rochet) (en option)	3
2.4	En cas de réglage hydraulique (en option)	3
2.5	Elargissement de la vis - type de vis I.	5
2.6	Montage des pièces d'élargissement	6
2.7	Montage d'extensions du tube-support	7
2.8	Montage de tôles-tunnel	8
2.9	Montage de tirants supplémentaires	9
2.10	Plan de montage complémentaire de la vis - vis de $\varnothing$ 310 mm de diamètre	10
2.11	Plan de montage complémentaire de la vis - vis de $\varnothing$ 380 mm de diamètre	11
3	Elargissement de la vis - type de vis II.	12
3.1	Montage ultérieur des pièces d'élargissement	13
3.2	Plan de montage complémentaire de la vis	15
4	La table	17
5	Branchements électriques	17
5.1	Branchement des télécommandes	17
5.2	Branchement du palpeur electro-nique d'altitude	17
5.3	Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis	17
5.4	Branchement des projecteurs de travail	17
F1.0	Entretien	1
1	Instructions pour des travaux d'entretien en sécurité	1
F2.4	Tableau d'entretien	1
1	Aperçu d'entretien	1
F3.0	Entretien - Convoyeur de chargement	1
1	Entretien - Convoyeur de chargement	1
1.1	Périodes d'entretien	2
1.2	Lieux d'entretien	3
	La tension de la chaîne du convoyeur de chargement (1)	3
	Système d'entraînement du convoyeur de chargement (gauche/droite) (2)	4
F4.2	Entretien - Ensemble vis	1
1	Entretien - Ensemble vis I.	1
1.1	Périodes d'entretien	2
1.2	Lieux d'entretien	3
	Roulement à billes extérieur de la vis (1)	3
	Roulement à bille central de la vis (2)	3
	Le roulement du cou de la transmission de la vis (3)	4
	Vis entraînement d'angle (côté gauche / droite) (4)	5

F5.1	Entretien - Ensemble moteur	1
1	Entretien - Ensemble moteur	1
1.1	Périodes d'entretien	2
1.2	Lieux d'entretien	4
	Réservoir de carburant du moteur (1)	4
	Système huile de lubrification moteur (2)	5
	Système alimentation en carburant du moteur (3)	7
	Filtre à air du moteur (4)	9
	Système de refroidissement du moteur (5)	10
	Courroie d'entraînement du moteur (6)	10
	Système échappement du moteur (7)	11
F6.0	Entretien - Système hydraulique	1
1	Entretien - Système hydraulique	1
1.1	Périodes d'entretien	2
1.2	Lieux d'entretien	3
	Réservoir d'huile hydraulique (1)	3
	Filtre hydraulique d'aspiration / de retour de flux (2)	4
	Purger le filtre :	5
	Filtre à haute pression (3)	6
	Système de dérivation de la pompe (4)	7
	Tuyaux hydrauliques (5)	8
F7.1	Entretien - train roulant	1
1	Entretien - train roulant	1
1.1	Périodes d'entretien	2
1.2	Lieux d'entretien	3
	Tension de la chaîne (1)	3
	Système de transmission épicyclique (2)	4

F8.1	Entretien - Système électronique	1
1	Entretien - Système électronique	1
1.1	Périodes d'entretien	2
1.2	Lieux d'entretien	5
	Batteries (1)	5
	Générateur (2)	6
	Réglage de la tension de la courroie	8
	Remplacer la courroie	9
	Contrôle / réglage de la tension de la courroie	10
	Régler la tension de la courroie si besoin est :	10
	Fusibles électriques (3)	11
	La version de la machine : électronique traditionnelle	11
	Boîte à contacts électriques	11
	Fusibles dans la boîte de contacts électriques (B)	12
	Relais dans la boîte de contacts électriques (C)	13
	Fusibles sur le pupitre de commande	14
	Relais sur le pupitre de commande	15
	La version de la machine : Système électronique SPS	16
	Boîte à contacts électriques	16
	Fusibles dans la boîte des contacts électriques	17
	Relais dans la boîte de contacts électriques (C)	19
	Fusibles sur le pupitre de commande	20
F9.0	Points d'entretien et de lubrification	1
1	Points d'entretien et de lubrification	1
1.1	Périodes d'entretien	2
1.2	Lieux d'entretien	3
	Poste central de lubrification (1)	3
	Roulements à bille (2)	7
F10.0	Examens, arrêt	1
1	Examens, contrôles, nettoyage, arrêt	1
1.1	Périodes d'entretien	2
2	Examen à vue de caractère général	3
3	Expertise	3
4	Nettoyage	4
5	Conserver le finisseur en bon état	5
5.1	Période d'arrêt pendant moins de 6 mois	5
5.2	Période d'arrêt pendant 6 à 12 mois	5
5.3	Remise en marche :	5
F11.0	Produits de lubrification et carburants	1
1	Produits de lubrification et carburants	1
1.1	Huile hydraulique	2
1.2	Instructions concernant les huiles utilisées	3
1.3	Quantités de remplissage	4
2	Instructions concernant le remplacement de l'huile minérale avec de l'huile synthétique / et de l'huile synthétique à l'huile minérale	8
2.1	La transmission épicycloïde du train roulant	8

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 applicables 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 exclusive 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!



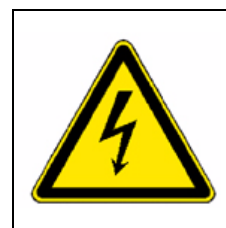
Attention, risque d'être tiré dans la machine !

- 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 !



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 est 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 le service après-vente (SAV) de Dynapac !

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



Ne pas enclencher !



1.4 Equipement de protection

- A Les lois en vigueur sur place peuvent exiger le port de différents outils de protection !
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 applicables 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 substances doivent être recollectées, stockées, transportées dans des récipients appropriés, et il faut les éliminer d'une manière professionnelle!

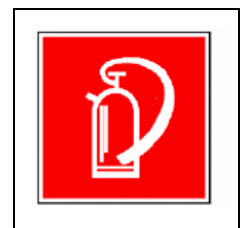
Substance dangereuse pour l'environnement !



1.6 Prévention d'incendie

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

Extincteur (équipement optionnel)



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 chauffage électrique !



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.

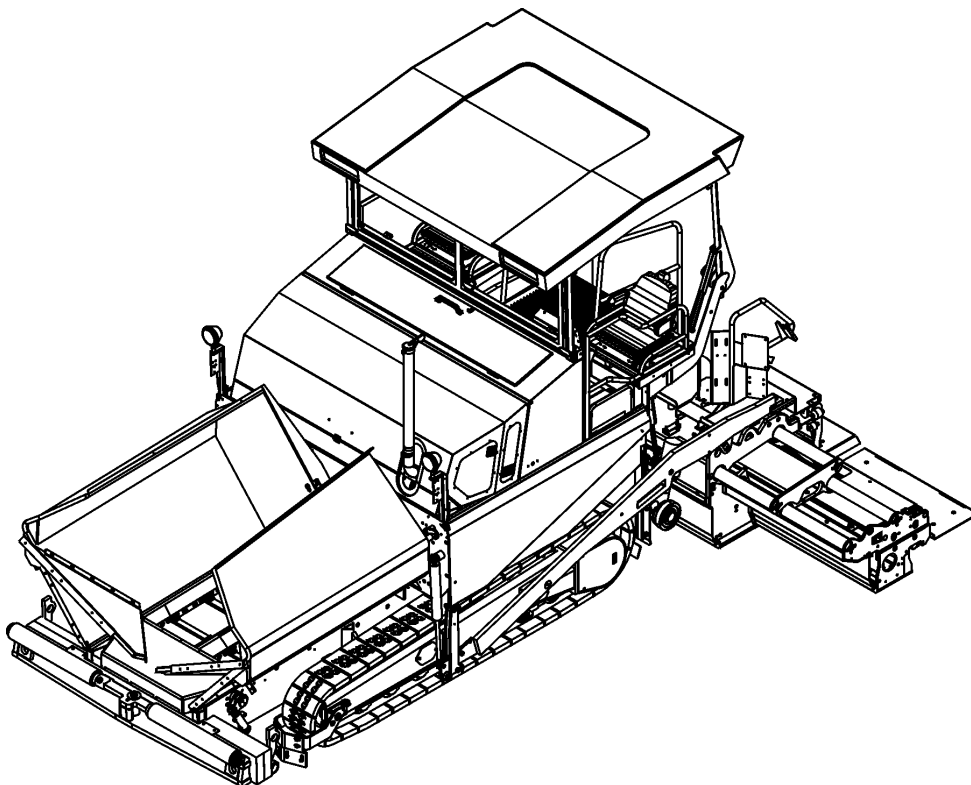
Montage des accessoires: Le finisseur ne peut être utilisé qu’avec les tables de pose autorisées par le fabricant. Le montage ou la mise en place d’équipements supplémentaires qui influencent les fonctions du finisseur ou qui complètent ces fonctions, n’est permis qu’après autorisation écrite du fabricant;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

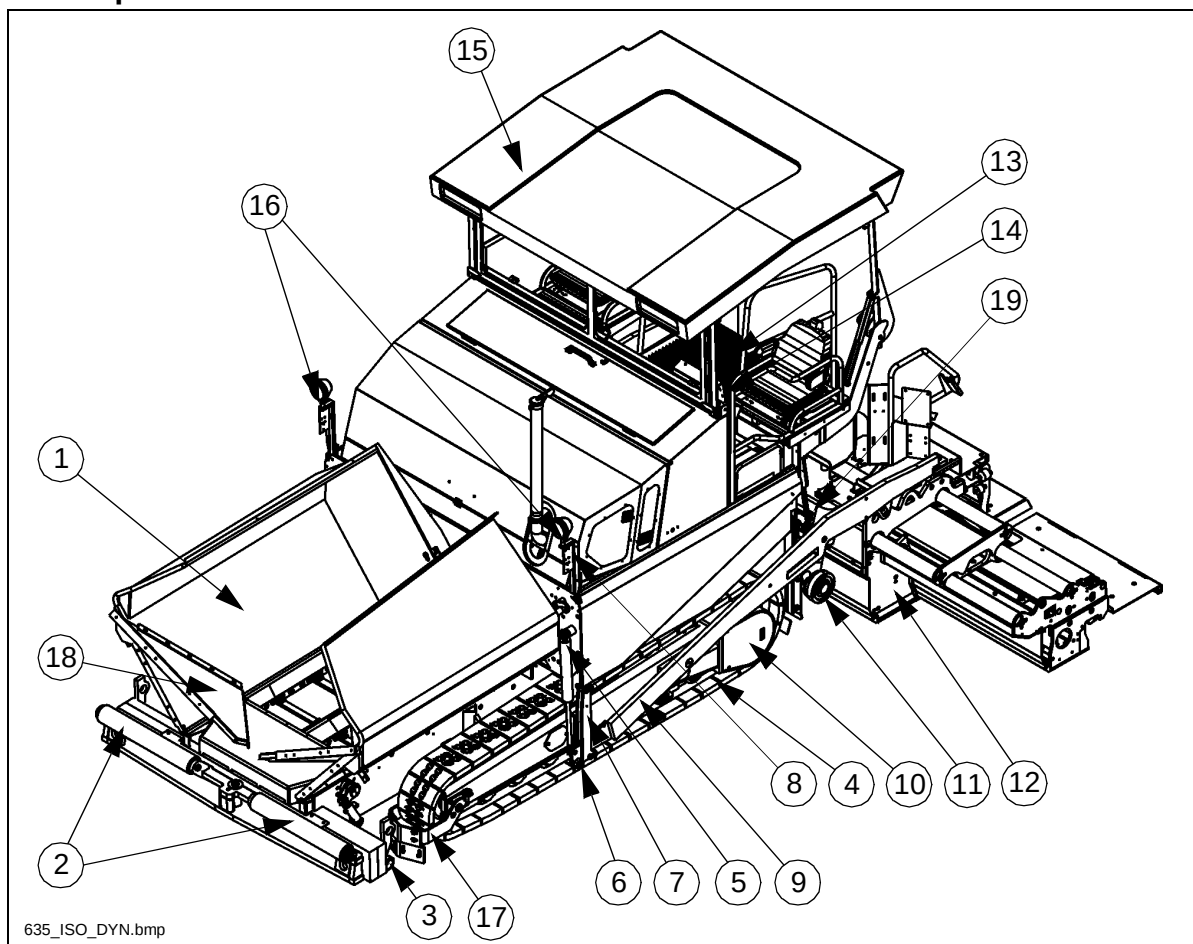
1 Notice explicative

Le finisseur DYNAPAC F 121 C / F 141 C est un finisseur équipé d'un train de chenilles pour la pose de matériaux mélangés bitumineux, de béton cylindré ou pauvre en ciment, de cailloux concassés pour la construction de voies et de mélanges minéraux pour la base de revêtement de routes.



635_ISO_Dyn.bmp

2 Description des éléments et des fonctions



Pos.		Désignation
1	t	Trémie pour les enrobés
2	t	Rouleaux-pousseurs pour la réception des camions
3	t	Tube pour indicateur de direction et fixation du ski de remorquage
4	t	Train de chenilles
5	t	Vérins de nivellement pour l'épaisseur de couche posée
6	t	Rouleau tracteur
7	t	Rail de traction du bras
8	t	Indicateur d'épaisseur de la couche posée
9	t	Bras
10	t	Mécanisme de translation du train chenilles
11	t	Vis
12	t	Table
13	t	Poste de conduite
14	t	Pupitre de commande (coulissant latéralement)
15	o	Toit abri
16	o	Projecteur de travail
17	o	Nettoyeur de la voie
18	o	Couvercle avant hydraulique de la trémie
19	o	Aspiration des vapeurs d'enrobé

t = Equipement de série

o = Equipement en option

2.1 Matériel

Assemblage

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

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

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

Le maniement du finisseur est considérablement facilité par le dispositif automatique de l'alimentation en enrobés (1), le mécanisme de translation séparé et les organes de service et les éléments de contrôle disposés clairement.

Accessoires particuliers (en option) en vente:

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

Moteur: La traction du finisseur est assurée par un moteur diesel à refroidissement à eau. D'autres détails sont disponibles sous le chapitre données technique et les notes d'utilisation du moteur.

Le filtre à particules (o) nettoie les gaz d'échappement des particules de suie elle diminue le développement des gaz dangereux comme le monoxyde de carbone et le dioxyde de carbone et fonctionne ainsi comme un catalyseur pour avoir un impact restreinte sur l'environnement et la santé. Le besoin d'entreprendre des travaux d'entretien est signalé par un témoin lumineux d'avertissement.

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

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

Devant chaque train roulant il y a un nettoyeur de la voie de translation (o) qui assure une surface de route plate pendant les travaux de mise en oeuvre de l'enrobé. Les obstacles mineurs se trouvant sur le chemin sont poussés vers le côté par la machine.

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

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

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

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

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

Par un dispositif de blocage accessible par le haut, le pupitre de commande coulissant est bloqué sur le côté gauche ou droit du finisseur.

Rouleaux-pousseurs: Les rouleaux-pousseurs sont fixés sur une traverse mobile installée au centre, à l'avant du finisseur.

Cette traverse permet de s'adapter à tous les camions. De cette manière, le finisseur ne dévie pas de sa trajectoire, ce qui facilite la pose dans les courbes.

Trémie pour les enrobés: L'entrée de la trémie est munie d'un convoyeur pour le déchargement et le transport jusqu'aux vis de répartition.

Le volume de chargement est d'env. 13,0 t.

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

Les couvercles hydrauliques avant de la trémie (o) assurent que des restes d'enrobé ne s'accumule pas à la partie devant des trémies de chargement.

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

Le tonnage convoyé, ou la vitesse, est réglé pendant la pose de manière totalement automatique par l'évaluation de la hauteur de remplissage.

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

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

Réglage en hauteur et en largeur des vis: Par le réglage en hauteur et en largeur des vis, une adaptation optimale aux épaisseurs et aux largeurs de couches posées les plus différentes peut être garantie.

Dans la version de base, la hauteur peut être ajustée par l'accrochage de chaînes aux bras de traction avec le mécanisme de levage hydraulique de la table.

Lors du positionnement avec des cliquets (en option), la hauteur est ajustée par des tirants à vis.

Dans une autre version par vérins hydrauliques (en option), la hauteur peut être ajustée à partir du pupitre de commande.

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

Système de nivellement / réglage de l'inclinaison latérale: Avec le réglage de l'inclinaison latérale (pendule) (en option), le point de traction peut être réglé au choix à droite ou à gauche avec une différence définie par rapport au côté opposé.
Pour la détermination de la valeur réelle, les deux flèches de traction sont reliées à des tiges d'inclinaison latérale.

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

Par le réglage en hauteur des points de tractions des bras (rouleau tracteur), on règle l'épaisseur de la couche posée ou la hauteur de pose de la table.

La hauteur de la table est ajustée grâce à des vérins de nivellement situés de chaque côté; ce réglage peut être assuré, au choix, soit par action manuelle sur un interrupteur à bascule, soit automatiquement par un palpeur électronique d'altitude.

Dispositif de relèvement de la table: Ce dispositif de relèvement de la table sert à relever la table pour les trajets de transport. La table est relevée par l'intermédiaire de deux vérins commandés électro-hydrauliquement aux bras; la commande s'effectue à partir du pupitre de commande par l'intermédiaire d'un interrupteur à bascule.

Automatisme de "table - stop", report de charge: Le dispositif automatique "table - stop" permet d'éviter les empreintes de la table sur les enrobés. Lors de l'arrêt du finisseur (changement de camion) la table de pose reste en position table flottante et la pression de décharge est actionnée, et ainsi l'affaissement de la table pendant l'arrêt peut être évité.

Par la connexion du délestage de la table, le châssis est surélevé de manière à faciliter la traction.

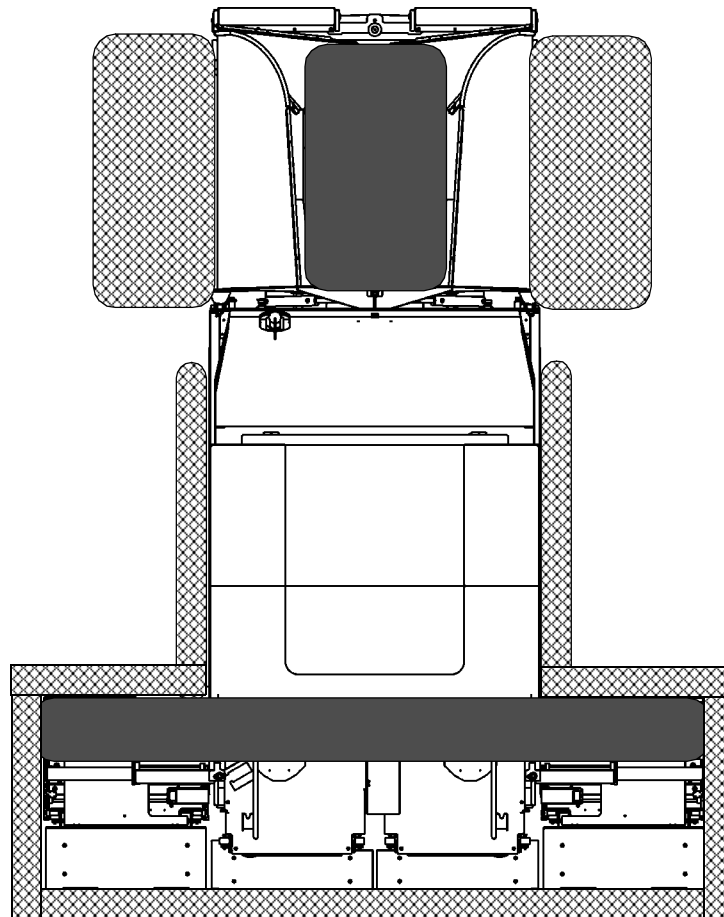
Par la connexion du lestage de la table, est obtenu un meilleur compactage.

Aspiration des vapeurs d'enrobé (o): Les vapeurs d'enrobé sont aspirées par un succionneur à fonctionnement hydraulique, monté dans le tunnel de matériaux ou au-dessus de la vis. L'évacuation des vapeurs collectées se fait ensemble avec l'évacuation des gaz d'échappement du moteur à combustion.

Poste central de lubrification (o): La pompe centrale de lubrification disposant d'un réservoir de lubrifiant de grandes dimensions alimente en graisse les différents circuits de graissage par moyen de dispositifs différents de dérivation. Ces points de graissage particulièrement sensibles (par ex. roulements à bille) sont alimentés en lubrifiant par périodes réglables.

3 Zone à risque

- m Dans ces zones de la machine, en cas d'utilisation normale et en raison de la présence de pièces tournant, transportant ou en mouvement, il y a risque d'être entraîné dans la machine ou de subir des lésions corporelles!



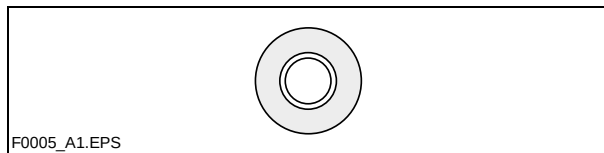
4 Equipements de sécurité

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

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

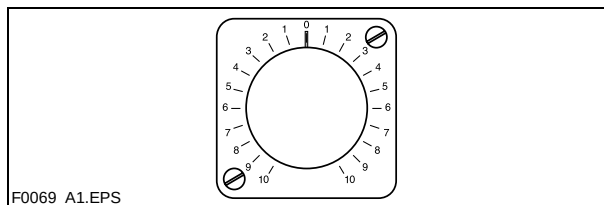
4.1 Contacteur d'arrêt d'urgence

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



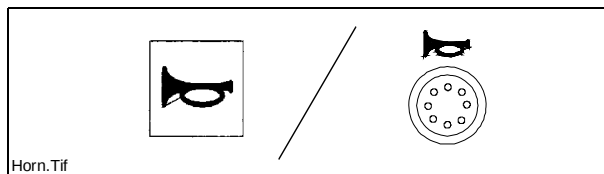
m En appuyant sur le contacteur d'arrêt d'urgence, le moteur, les éléments de commande et la direction sont arrêtés. D'éventuelles contre-mesures nécessaires (écart de direction, soulèvement de la table etc.) ne sont alors plus possibles! Risque d'accident!

4.2 Direction

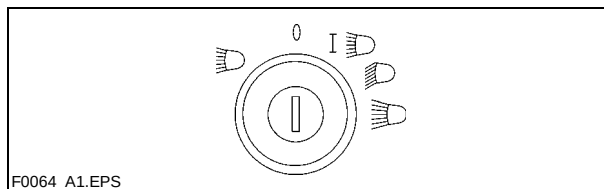


4.3 Avertisseur sonore

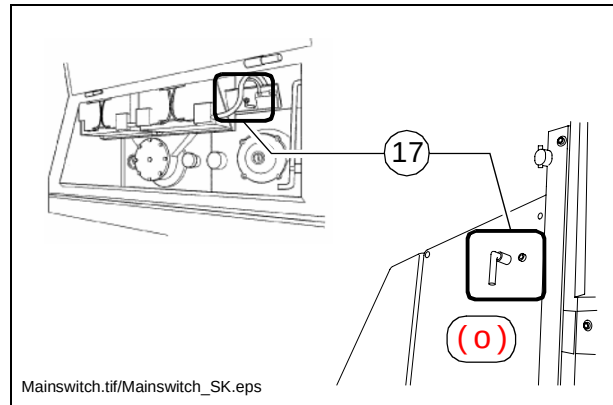
- au pupitre de commande
- aux deux télécommandes (en option)



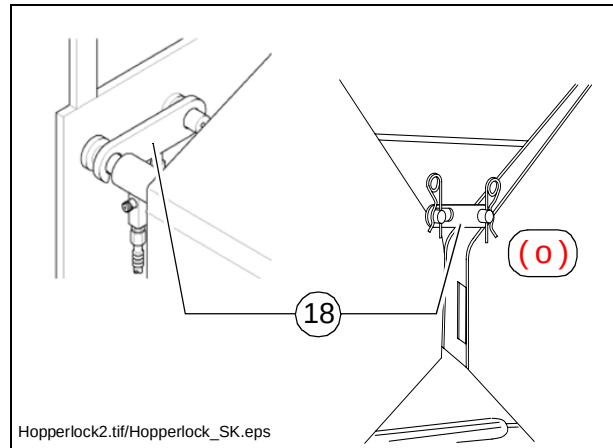
4.4 Clé de contact / éclairage



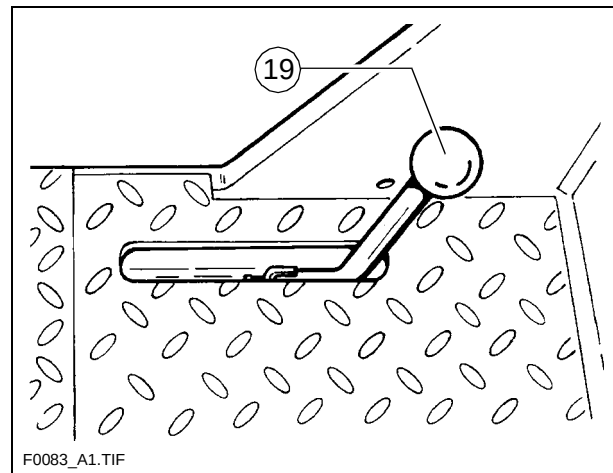
4.5 Interrupteur général (17)



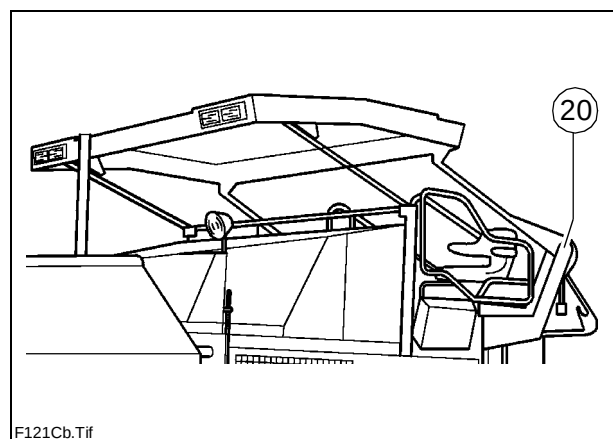
4.6 Sécurités de transport de la trémie (18)

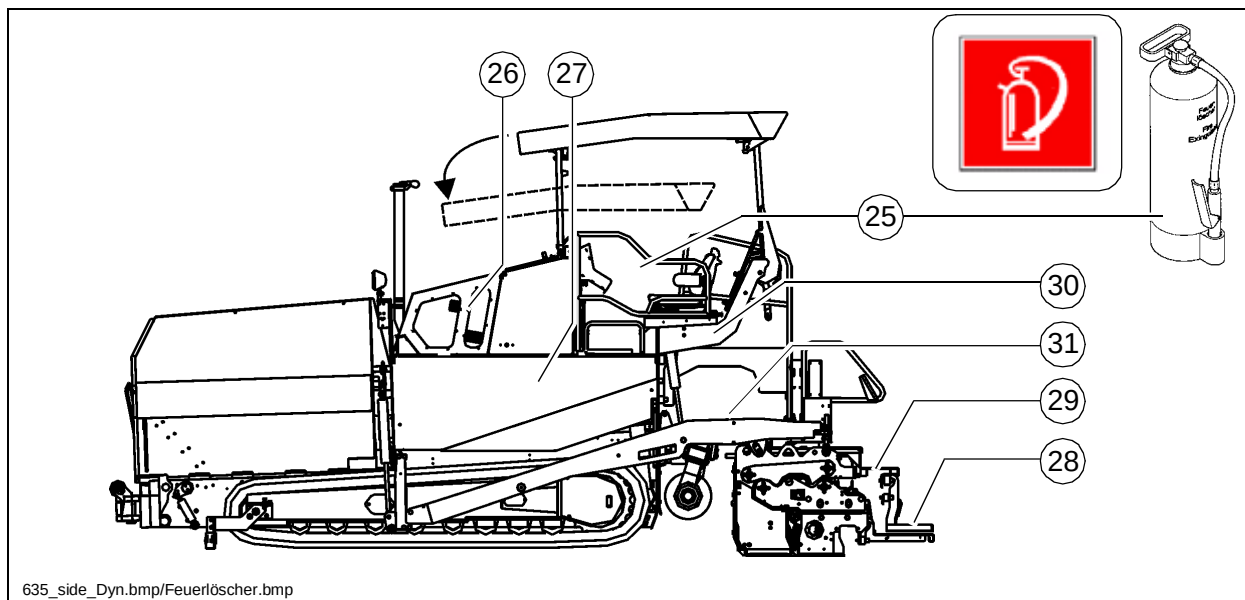


4.7 Sécurité de transport de la table (19)



4.8 Verrouillage du toit abri (20)





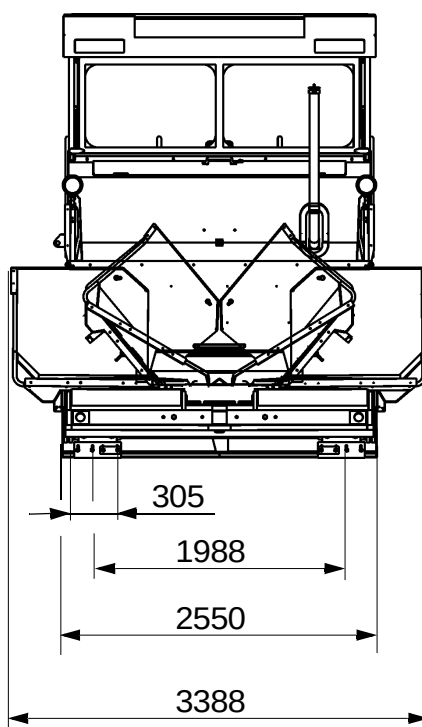
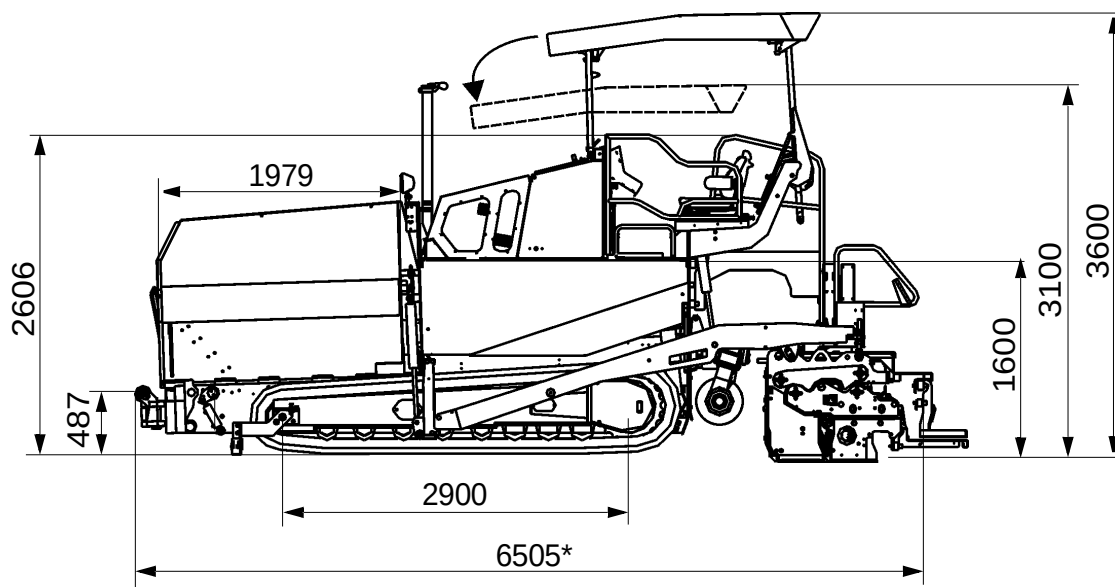
Pos.	Désignation
25	Extincteur
26	Garniture de moteur
27	Ailes de trémie
28	Marche-pieds
29	Protections de la table
30	Système de feux de détresse de la table
31	Protection de la vis

Equipement spécial:

- Cale
- Triangle
- Trousse de secours

5 Caractéristiques techniques du modèle standard

5.1 Dimensions (toutes les dimensions en mm)



635_side_DYN.bmp,635_front_DYN.bmp

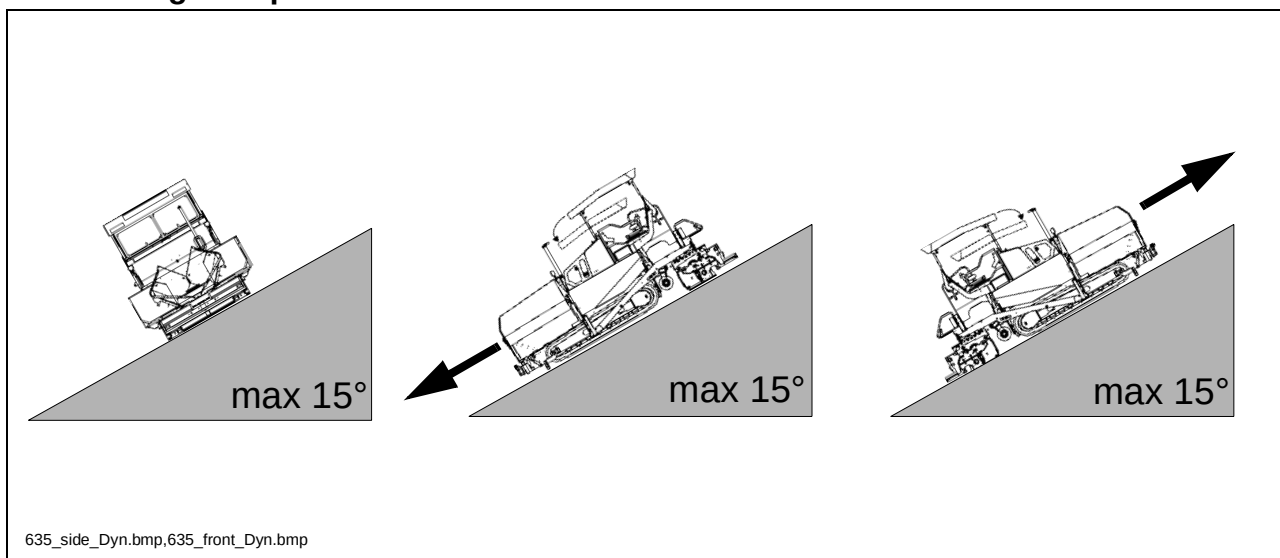


*VB510 T/TV

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

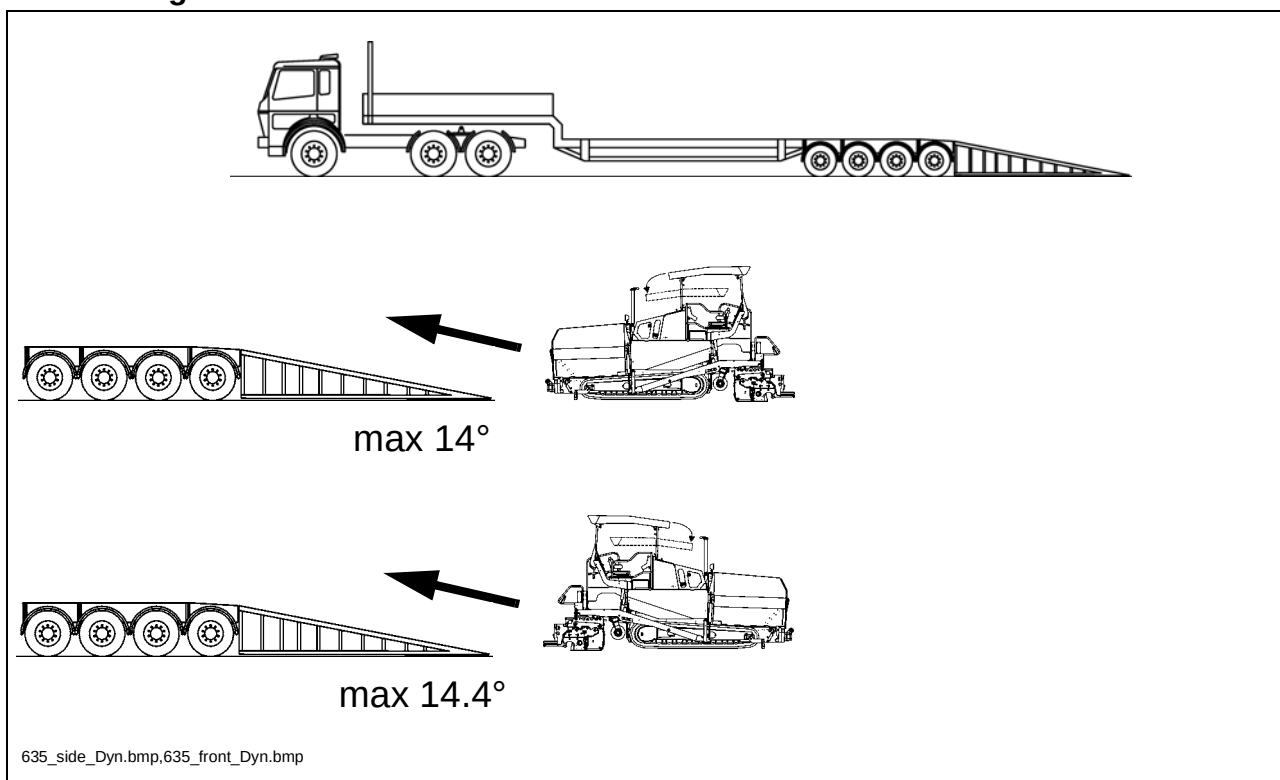
B 10

5.2 L'angle de pente montante / descendante autorisé



- A Consultez le service après-vente concernant votre machine avant de la mettre en œuvre dans une position inclinée (montée, descente, inclinaison latérale) supérieure à la valeur indiquée.

5.3 L'angle d'accès autorisé



5.4 Poids F 121 C (toutes les données figurent en tonnes)

Finisseur sans table	env. 16,3
Finisseur avec table: - VB510 T/TV	env. 18,2
Avec pièces de pose pour une largeur de travail max., max. suppl.	env. 1,4
Avec trémie pleine, max. suppl.	env. 13,0

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

5.5 Poids F 141 C (toutes les données figurent en tonnes)

Finisseur sans table	env. 16,6
Finisseur avec table: - VB510 T/TV	env. 18,5
Avec pièces de pose pour une largeur de travail max., max. suppl.	env. 1,4
Avec trémie pleine, max. suppl.	env. 13,0

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

5.6 Performances F 121 C

Table utilisée	Largeur de base (sans patins réducteurs)	Largeur de pose minimum (avec patin réducteur)	Réglage hydraulique progressif jusqu'à	Largeur de travail maximum (avec pièces rapportées)	
VB 510 T/TV	2,55	2,00	5,10	8,10	m
VB 510 T/TV+	2,55	2,00	5,10	*	m
VB 600 T/TV	3,00	2,45	6,00	8,20	m
VB 600 T/TV+	3,00	2,45	6,00	*	m
SB 1250 T/TV	3,00			*	m

Vitesse de transport	0 - 4,5	km/h
Vitesse de travail	0 - 23	m/min
Epaisseur de pose	0 - 300	mm
Granulométrie maximum	40	mm
Performances de pose théoriques	600	t/h

5.7 Performances F 141 C

Table utilisée	Largeur de base (sans patins réducteurs)	Largeur de pose minimum (avec patin réducteur)	Réglage hydraulique progressif jusqu'à	Largeur de travail maximum (avec pièces rapportées)	
VB 510 T/TV	2,55	2,00	5,10	8,80	m
VB 510 T/TV+	2,55	2,00	5,10	*	m
VB 600 T/TV	3,00	2,45	6,00	9,00	m
VB 600 T/TV+	3,00	2,45	6,00	*	m
SB 1250 T/TV	3,00			9,00*	m

Vitesse de transport	0 - 4,5	km/h
Vitesse de travail	0 - 23	m/min
Epaisseur de pose	0 - 300	mm
Granulométrie maximum	40	mm
Performances de pose théoriques	750	t/h

5.8 Mécanisme de translation

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

5.9 Moteur F 121 C

Marque/type	Deutz TCD 2012 L06 2V
Modèle	6-cylindres moteur diesel (refroidissement à eau)
Puissance	120 KW / 163 LE (à 1800 1/min)
Réservoir de carburant - contenance	(voir le chapitre F.)

5.10 Moteur F 141 C

Marque/type	Deutz TCD 2013 L06 2V
Modèle	6-cylindres moteur diesel (refroidissement à eau)
Puissance	140 KW / 190 LE (à 1800 1/min)
Réservoir de carburant - contenance	(voir le chapitre F.)

5.11 Installation hydraulique

Production de pression	Pompes hydrauliques via boîtes de transfert (flasquée directement au moteur)
Répartition des pressions	Circuits hydrauliques pour: - mécanisme de translation - convoyement et répartition des enrobés - commandes de relèvement de la table pour tamber / vibration additionnelle (en option) - commandes de cylindres pour la direction, la trémie, le nivellement, le relèvement de table, entrée et sortie la table, le réglage en hauteur des vis (en option)
Réservoir d'huile hydraulique - contenance	(voir chapitre F)

5.12 Trémie (trémie de chargement)

Volume de chargement	env. 6,0 m ³ = à peu près 13,0 t
Plus petite hauteur de chargement, au centre	520 mm
Plus petite hauteur de chargement, sur les côtés	595 mm

5.13 Convoiment des enrobés

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

5.14 Répartition des enrobés

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

5.15 Dispositif de relèvement de la table

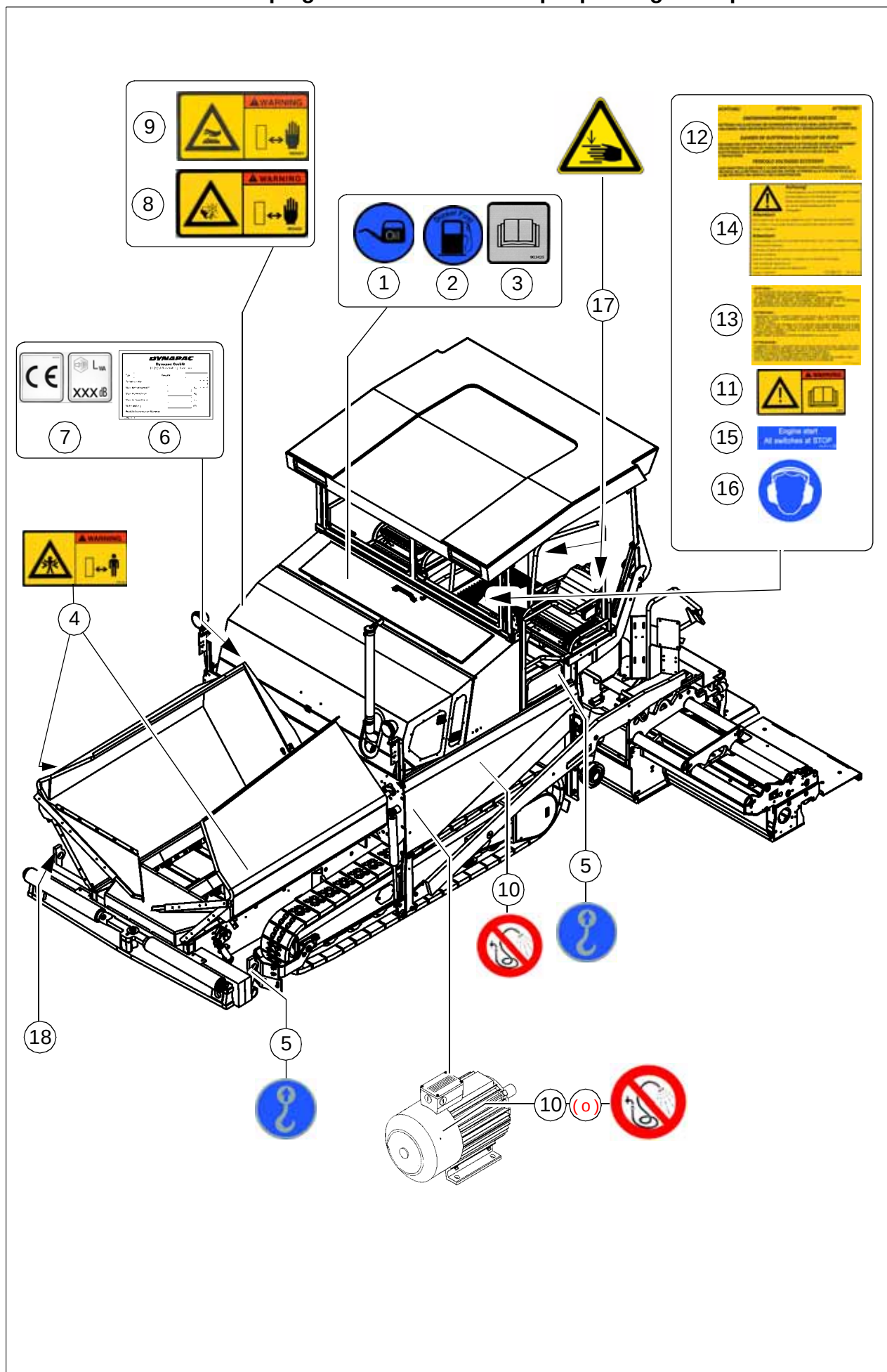
Fonctions spéciales	à l'arrêt: - "table-stop" - "table-stop" avec pré-contrainte (pression max. 50 bar) lors de la pose: - lestage de la table - délestage de la table (pression max. 50 bar)
Système de nivellement	Palpeur d'altitude mécanique, systèmes en option avec et sans réglage de l'inclinaison latérale (pendule)

5.16 Installation électrique

Tension de bord	24 V
Batteries	2 x 12 V, 100 Ah
Génératrice (o)	17 kVA / 400 V 20 kVA / 400 V 28 kVA / 400 V
Fusibles	voir la 5e section du chapitre F.

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

6 Positions des marquages d'identification et plaques signalétiques



Pos.	Désignation
1	Plaque "Bouchon de remplissage carburant"*
2	Plaque "Remplissage huile moteur**
3	Plaque "Instructions de service"
4	Panneau d'avertissement "Danger d'écrasement!"**
5	Plaque "Points de sécurité ou d'accrochage pour le chargement par grue"***
6	Plaque signalétique - finisseur
7	Plaque "CE + niveau sonore" (O)
8	Plaque d'avertissement "Danger ventilateur"
9	Tableau d'avertissement "Danger de surface chaude !"
10	Tableau: "Ne pas faire gicler l'eau"
11	Panneau d'avertissement "Respecter le manuel de service!" ***
12	Plaque "Danger de surtension"
13	Panneau "Indications de fonctionnement du moteur"
14	Plaque "Verrouillage bras"
15	Plaque "Tous les interrupteurs sur STOP " ***
16	Plaque "Porter un protège-ouïe"
17	Plaque "Danger de lésion aux mains"
18	No. identification du véhicule incrusté

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

** Panneaux sur les deux côtés du finisseur

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

6.1 Plaque signalétique-finiisseur (6)

The diagram shows a rectangular identification plate for a Dynapac machine. At the top, it features the **DYNAPAC** logo and the text "Dynapac GmbH" and "D-26203 Wardenburg · Germany". Below this, there are several fields for technical specifications, each with a corresponding number in a circle pointing to it:

- 1** points to the "Typ" (Type) field.
- 2** points to the "Baujahr" (Year of construction) field.
- 3** points to the "Seriennummer" (Serial number) field.
- 4** points to the "Max. Betriebsgewicht" (Maximum operating weight) field, which includes a "kg" unit.
- 5** points to the "Max. Achslast vorn" (Maximum front axle load) field, which includes a "kg" unit.
- 6** points to the "Max. Achslast hinten" (Maximum rear axle load) field, which includes a "kg" unit.
- 7** points to the "Motorleistung" (Motor power) field, which includes a "kW" unit.
- 8** points to the "Produkt Identifikation Nummer" (Product identification number) field.

At the bottom left of the plate, there is a small code: "D 990 00 03 01". The file name "Fertiger3.tif" is written at the bottom left of the entire image.

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

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

7 Normes européennes

7.1 Niveau acoustique continu F121C, Deutz TCD 2012L06

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

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

**Niveau acoustique à la place du conducteur
(à hauteur de la tête):**

$$L_{AF} = 83,7 \text{ dB(A)}$$

Niveau de pression acoustique:

$$L_{WA} = 108,0 \text{ dB(A)}$$

Niveau acoustique au niveau de la machine

Point expérimental de mesure	2	4	6	8	10	12
Niveau acoustique L_{AFeq} (dB(A))	74,9	73,1	72,5	74,7	71,4	72,8

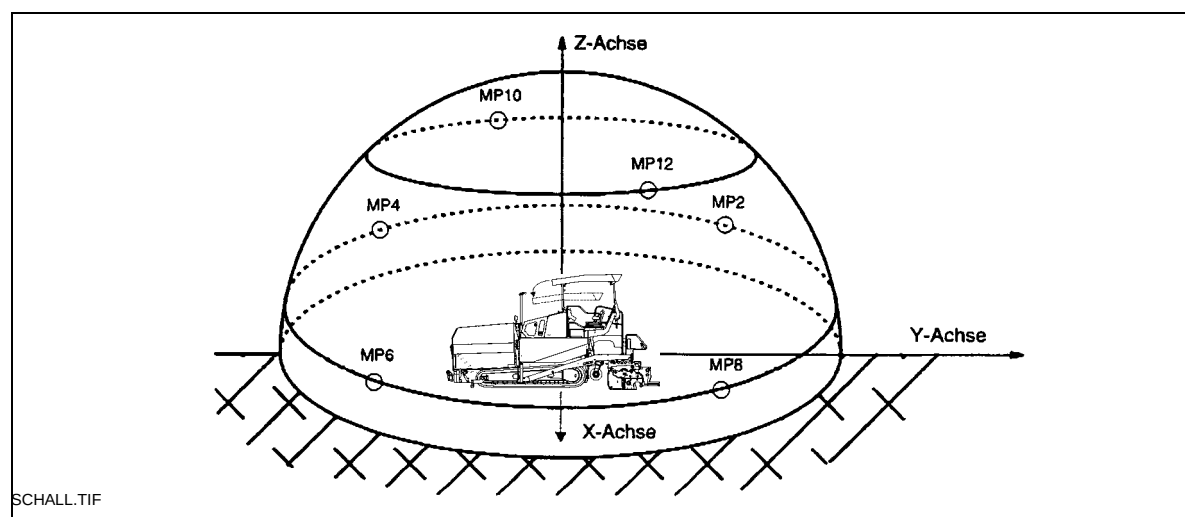
7.2 Conditions de fonctionnement pendant les mesures

Le moteur Diesel tournait au régime maximum. La table de pose a été descendue en position de travail. Le batteur et le vibrateur tournait au 50% de leur régime maximum, les vis avec au moins 40%, et les convoyeurs avec au moins 10% de leur capacité maximum.

7.3 Emplacement du point expérimental de mesure

Espace de mesure émisphérique avec un rayon de 16 m. La machine se trouvait placée en son milieu. Les points expérimentaux de mesure avaient les coordonnées suivantes:

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



7.4 Niveau acoustique continu F141C, Deutz TCD 2013L06

m

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

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

**Niveau acoustique à la place du conducteur
(à hauteur de la tête):**

$$L_{AF} = 84,4 \text{ dB(A)}$$

Niveau de pression acoustique:

$$L_{WA} = 109,0 \text{ dB(A)}$$

Niveau acoustique au niveau de la machine

Point expérimental de mesure	2	4	6	8	10	12
Niveau acoustique L_{AFeq} (dB(A))	75,3	74,2	73,3	75,8	73,5	74,8

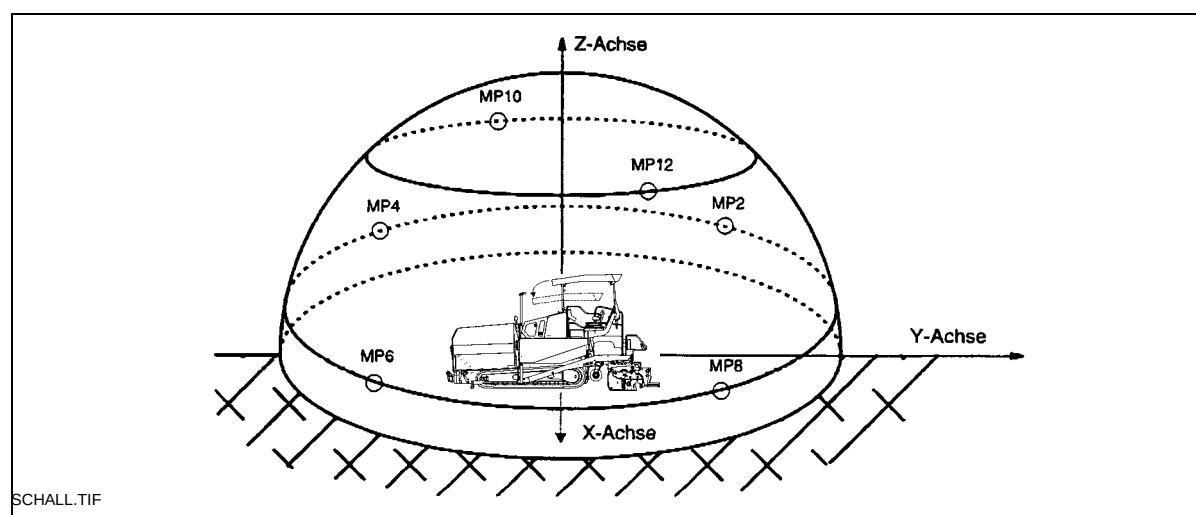
7.5 Conditions de fonctionnement pendant les mesures

Le moteur Diesel tournait au régime maximum. La table de pose a été descendue en position de travail. Le batteur et le vibrateur tournait au 50% de leur régime maximum, les vis avec au moins 40%, et les convoyeurs avec au moins 10% de leur capacité maximum.

7.6 Emplacement du point expérimental de mesure

Espace de mesure émisphérique avec un rayon de 16 m. La machine se trouvait placée en son milieu. Les points expérimentaux de mesure avaient les coordonnées suivantes:

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



7.7 Vibrations transmises à l'ensemble du corps

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

7.8 Vibrations transmises aux bras et aux mains

Lors de l'utilisation conformément au règlement, les valeurs effectives évaluées de l'accélération à la place du conducteur à partir de $a_{hw} = 2,5 \text{ m/s}^2$ ne sont pas dépassées dans l'esprit du projet de la prEN 1033-1995.

7.9 Tolérance électromagnétique (EMV)

Le respect des valeurs limites suivantes selon les exigences de protection de la directive EMV 89/336/EWG/08.95:

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

A Toute modification des composants électriques ou électroniques et de leur disposition ne peuvent avoir lieu qu'avec une permission écrite du fabricant.

C 1.1 Transport

1 Consignes de sécurité pour le transport

- m Dans le cas d'une préparation incorrecte du finisseur et de la table et d'une organisation incorrecte du transfert: risque d'accident!

Démonter le finisseur et la table jusqu'à obtenir la largeur de base. Démonter toutes les parties dépassant (automatisme de nivellement, interrupteurs de fin de course de la vis, tôles frontales etc). Dans le cas d'un transport avec une autorisation spéciale, bloquer ces parties!

Fermer les volets de la trémie et accrocher les dispositifs de sécurité de transport de la trémie. Relever la table et mettre le dispositif de sécurité de transport de la table. Abaisser le toit abri et mettre les boulons de verrouillage.

Contrôler que l'assemblage par serrage de la tige de la vis est fixée et que le tube télescopique ne puisse pas sortir sur le côté (voir chapitre E, paragraphe 2.5).

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

Fermer l'ensemble des capots et contrôler les fixations.

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

Oter les bouteilles de gaz de l'installation à gaz et mettre un capot de protection. Les transporter dans un autre véhicule.

Lors du chargement par les rampes: danger de glissement ou de renversement de l'engin.

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

Précautions supplémentaires lors de la conduite sur voies publiques:

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

Dans d'autres pays, d'autres lois de la circulation doivent éventuellement être respectées.

Le conducteur de l'engin doit être en possession d'un permis de conduire valable pour un véhicule de cette sorte.

Le pupitre de commande doit se trouver et être fixé du côté de la circulation en sens inverse.

Les phares doivent être réglés de manière réglementaire.

Seules les accessoires et les pièces de montage peuvent être transportés dans la trémie, aucun enrobé et aucune bouteille de gaz ne peuvent y être transportés!

Dans le cas de conduites sur voies publiques, une personne accompagnatrice doit, le cas échéant, guider le conducteur d'engin, en particulier aux croisements et intersections de routes.

2 Transport sur remorque surbaissée

- m** Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base. Le cas échéant, démonter également les tôles de limitation.
L'angle de repli maximum est indiqué dans le chapitre „Données techniques“ !

2.1 Préparatifs

- Préparer le finisseur à la conduite (voir chapitre D, section 3).
- Démonter toutes les pièces en saillie ou libres du finisseur et de la table (voir également les instructions de service de la table). Ranger convenablement ces pièces.

f Avec table avec chauffage au gaz en option:

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

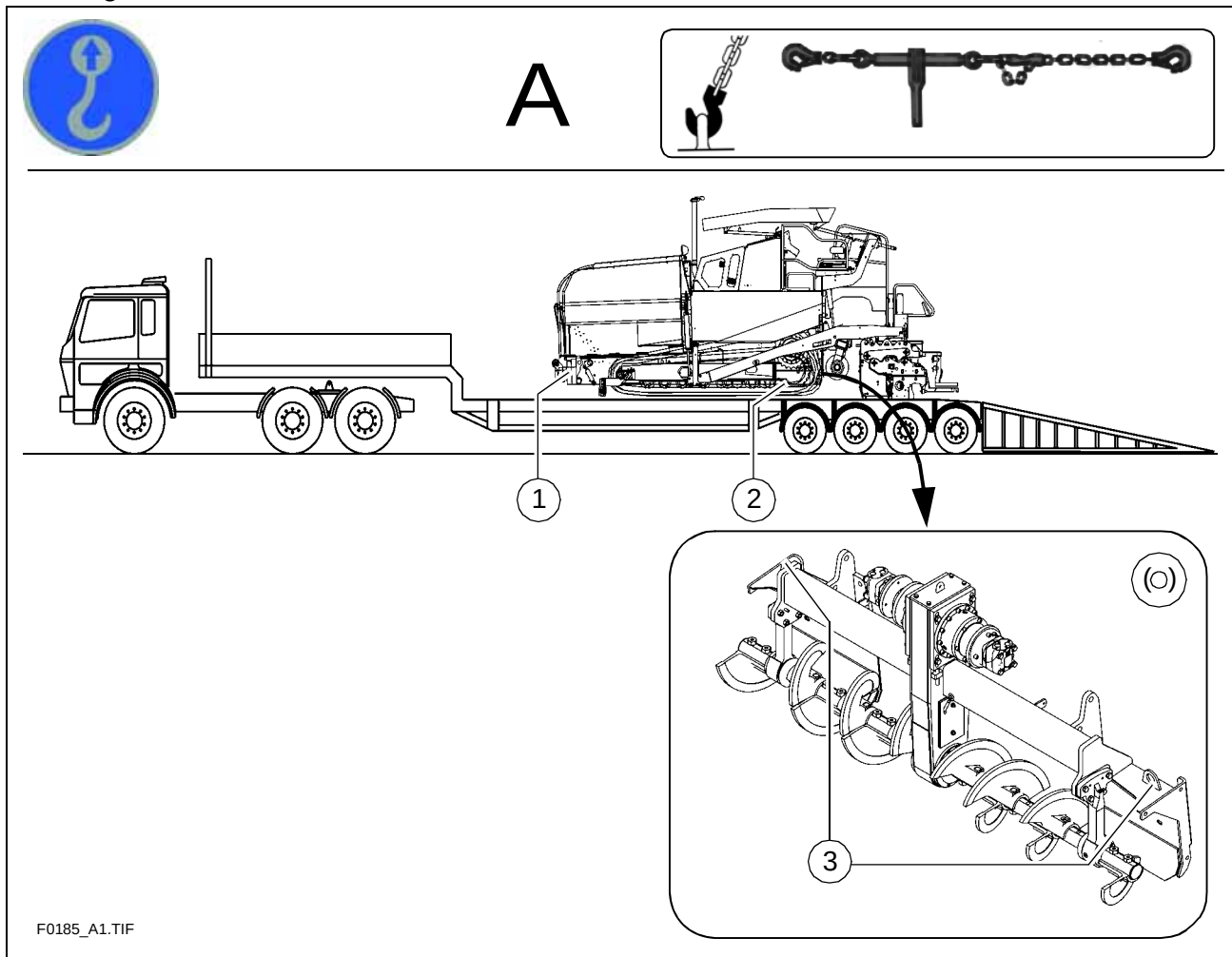


	Opération	Direction de la marche	Touches (boutons)
	- Ouvrir la fermeture de l'opération		
	- Fermer les moitiés de la trémie		
	- Toutes les deux chevilles de sécurité de la trémie de chargement devront être mises en place.		
	- Relever le banc aplanisseur.		
	- Mettre en place les chevilles de sécurité du banc aplanisseur.		
A	- Mettre à zéro le régulateur de la pré-sélection.		
	- Pousser en avant le levier de marche.		
	- Les rouleaux de nivellation sont complètement en position extérieure.		
	- Faire passer le levier de marche en position du milieu.		
	- Retirer le banc aplanisseur jusqu'à la largeur de base de la finisseuse.		

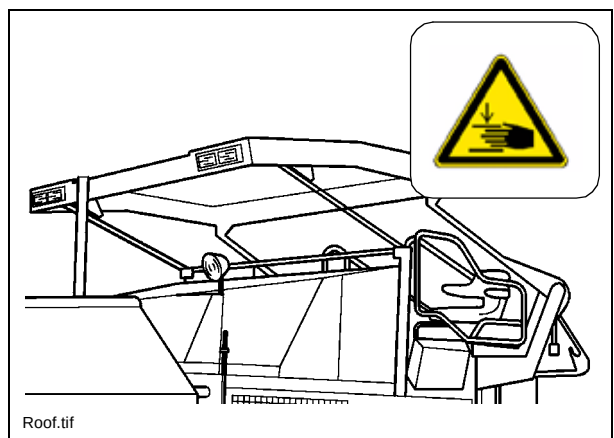


2.2 Chargement sur une remorque

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



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



2.3 Fixer le finisseur sur la remorque:

- N'utiliser que des moyens d'accrochage adéquats et autorisés.
- Utiliser les 4 points de fixation prévus (1,2).

A En fonction de l'équipement de la machine la vis peut disposer d'autres points d'ancrage (3) !

- Oter le tube de rallonge de pot d'échappement après son refroidissement.

2.4 Après le transport

- Enlever les dispositifs d'attache.
- Replier le toit contre la pluie: retirer les chevilles de fermeture, mettre en place le toit contre la pluie en le poussant en avant, et le bloquer de nouveau.
- Les bâches contre la pluie éventuellement enlevées doivent être mises en place de nouveau.
- Remettre en place éventuellement la bâche ôtée du toit.
- Relever la table en position de transport et la verrouiller.
- Démarrer le moteur et descendre de la remorque à une vitesse minimale.
- Garer le finisseur à une place sûre, laisser descendre la table, arrêter le moteur.
- Retirer la clé et/ou couvrir le pupitre de commande avec le capot protecteur et le vernevriller.

3 Transport

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

3.1 Préparatifs

- Mettre la finisseuse en état de marche (voir section 3 du chapitre D.).
- Démonter toutes les pièces en saillie ou libres du finisseur et de la table (voir également les instructions de service de la table). Ranger convenablement ces pièces.

f Avec table avec chauffage au gaz en option:

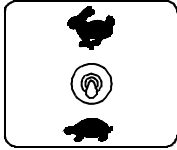
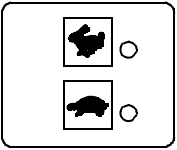
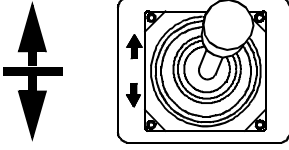
- Retirer les bouteilles de gaz du système de chauffage de la table:
 - Fermer les robinets principaux et les robinets des bouteilles.
 - Dévisser les robinets des bouteilles et retirer les bouteilles de la table.
 - Transporter les bouteilles de gaz avec un autre véhicule dans le respect de toutes les consignes de sécurité.



	Opération	Direction de la marche	Touches (boutons)
	- Ouvrir la fermeture de l'opération		
	- Fermer les moitiés de la trémie		
	- Toutes les deux chevilles de sécurité de la trémie de chargement devront être mises en place.		
	- Relever le banc aplanisseur.		
	- Mettre en place les chevilles de sécurité du banc aplanisseur.		
A	- Mettre à zéro le régulateur de la pré-sélection.		
	- Pousser en avant le levier de marche.		
	- Les rouleaux de nivellation sont complètement en position extérieure.		
	- Faire passer le levier de marche en position du milieu.		
	- Retirer le banc aplanisseur jusqu'à la largeur de base de la finisseuse.		



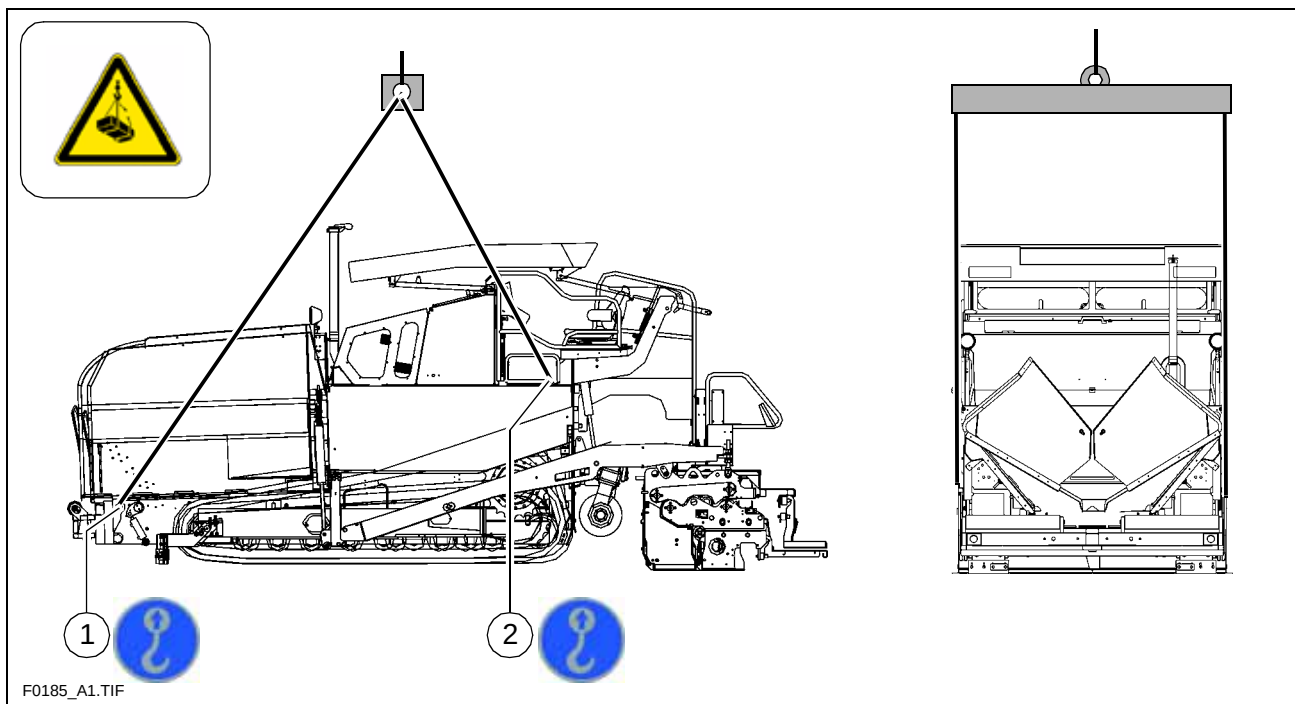
3.2 L'engin de translation

Avertissement	Marquage	Marquage
- Si besoin, l'interrupteur rapide/lent doit être mis en position „Lapin“.		
- Mettre au maximum le régulateur de la pré-sélection.		
- Doser la vitesse avec le levier de marche.		

f En cas d'urgence, enfoncer la touche arrêt d'urgence !

4 Chargement par grue

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



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

- Garer le véhicule de manière sûre.
- Mettre les sécurités de transport.
- Démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base.
- Ôter les pièces dépassant ou libres ainsi que les bouteilles de gaz du chauffage de la table (voir chapitre E et D).
- Rabattre le toit contre la pluie.
- Accrocher le harnais de grue aux quatre points de fixation (1,2).

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

5 Remorquage

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

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

N'utiliser que des barres de dépannage autorisées!

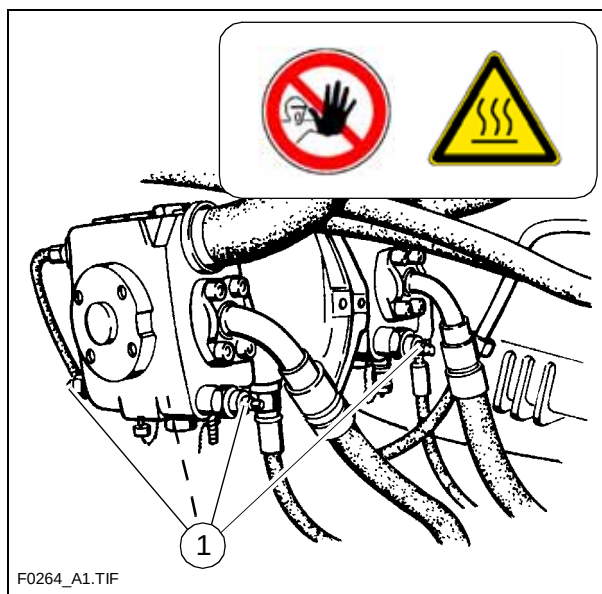
Si nécessaire, démonter le finisseur et la table jusqu'à la largeur de base.

Dans l'espace du moteur (côté gauche) il y a une pompe manuelle, qui doit être utilisée pour permettre le remorquage de la machine.

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

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

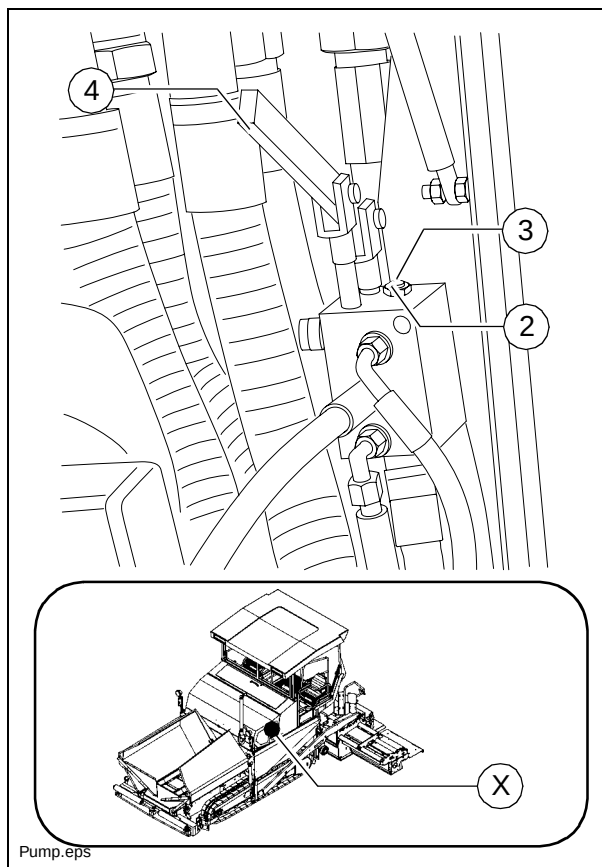
- Dévisser de 3 tours environ toutes les cartouches haute pression (4 unités) (1) des pompes de translation.



- Desserrer le contre-écrou (2), visser autant que possible la tige filetée (3) dans la pompe et la bloquer avec le contre-écrou.
- Actionner le levier (4) de la pompe manuelle jusqu'à ce que la pression suffise à desserrer les freins du train de roulement.
- La barre de remorquage doit être raccordée aux système de remorquage (5).

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

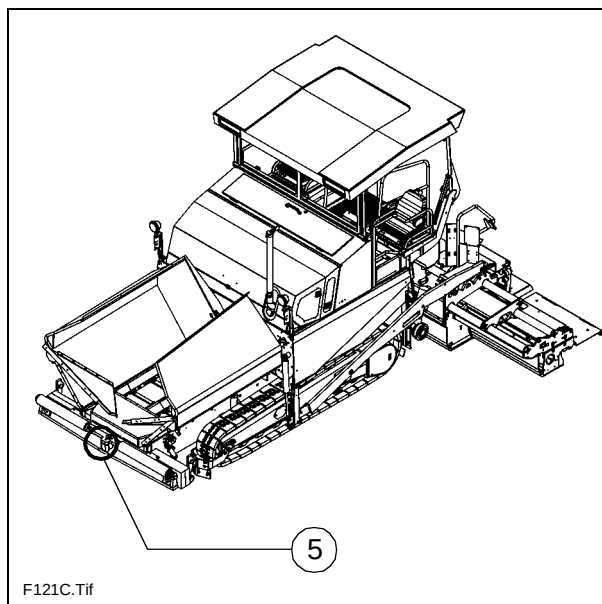
m Toujours emprunter le plus court chemin vers le moyen de transport ou vers le prochain emplacement de parking.



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

Pour remettre la machine en état de marche après la réparation, revisser entièrement les cartouches haute pression (1).

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



F121C.Tif

6 Garer de manière sûre

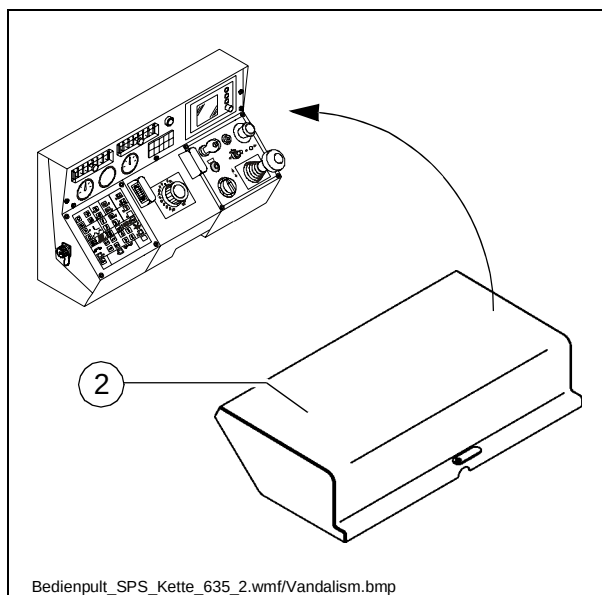
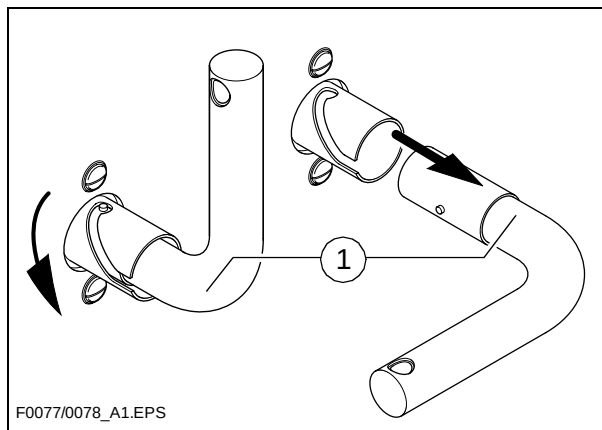
m Pour garer le finisseur sur un terrain d'accès public, il est nécessaire de veiller que toute personne étrangère ou tout enfant jouant, ne puisse occasionner de dommages.

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

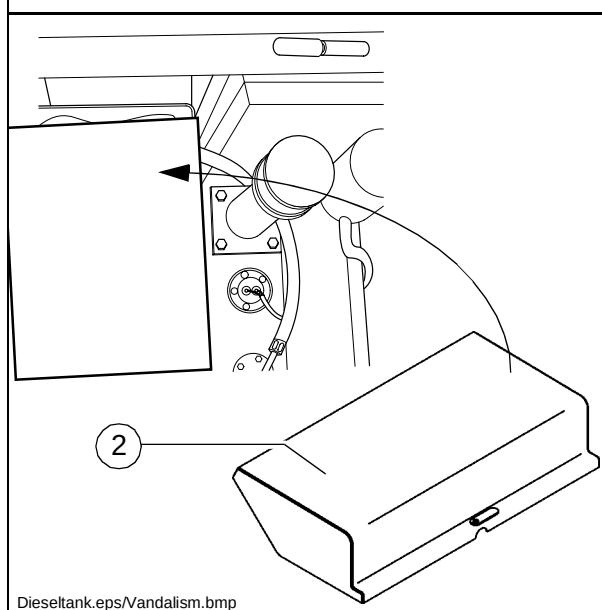
m Attendre 15 secondes après la coupure de l'allumage pour tirer l'interrupteur principal (1).

A Ce temps est nécessaire pour permettre à l'électronique moteur de sauvegarder les données.

- Couvrir le pupitre de commande avec le capot de protection (2) et fermer à clé.
- Placer les pièces libres et les accessoires en lieu sûr.



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



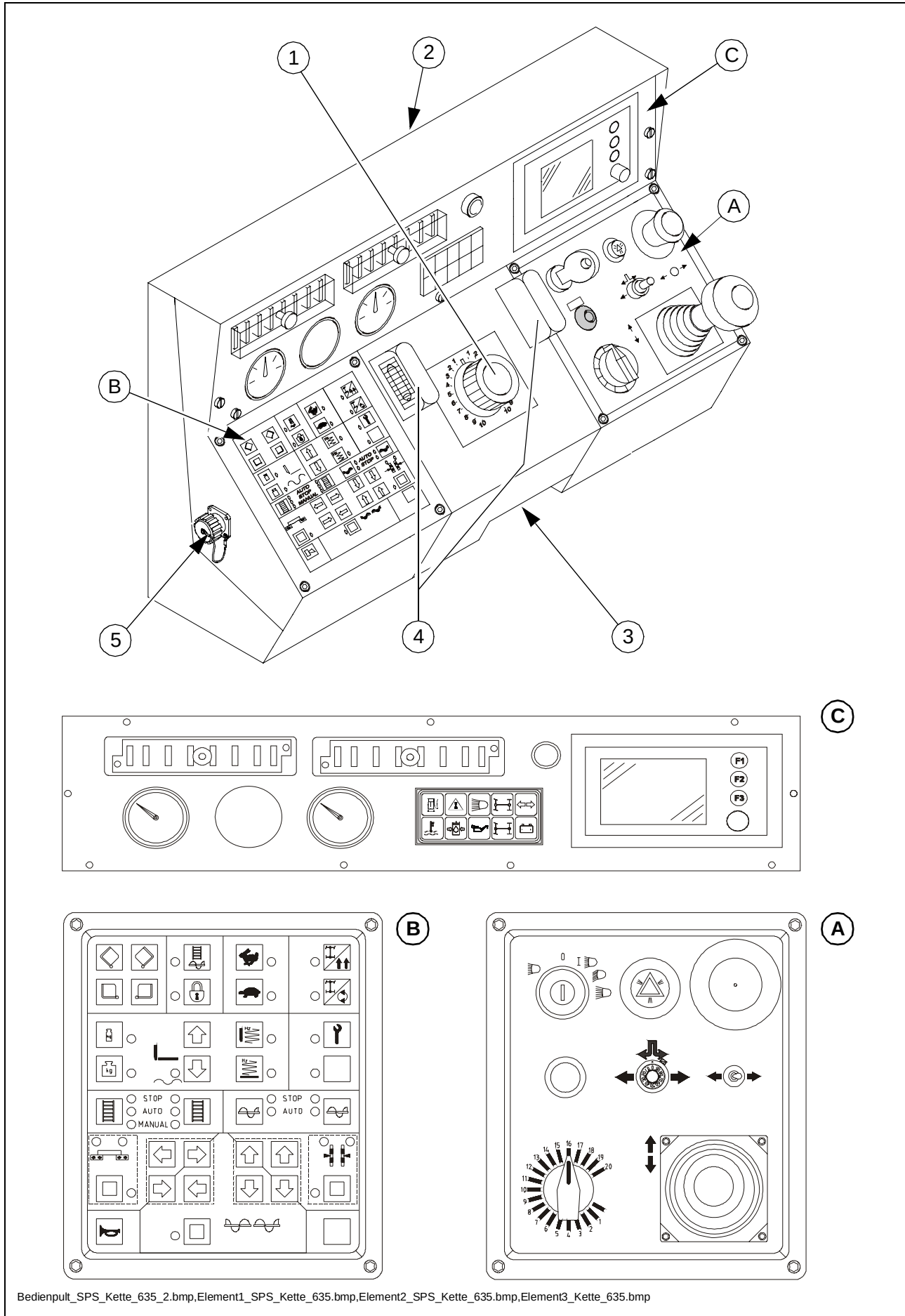
D 1.1 Opération

1 Consignes de sécurité

- f** Le démarrage du moteur, du mécanisme de translation, du convoyeur (à barreau), de la vis, de la table ou des systèmes d'élévation peut causer des lésions corporelles ou des accidents mortels.
Veuillez vérifier avant le démarrage que personne ne travaille sur le finisseur, à l'intérieur ou au-dessous de celui-ci, et que personne ne se trouve dans une zone à risque!
- Ne pas démarrer le moteur, et ne pas utiliser un élément de manipulation quelconque si un message d'interdiction d'utilisation s'y trouve.
Sauf indication contraire, les éléments de manipulation peuvent être utilisés avec moteur en marche uniquement!
- f** Avec le moteur en marche ne pas s'introduire dans le tunnel de la vis, dans la trémie de chargement et sur le convoyeur. Danger mortel!
- Pendant le travail vérifier toujours que personne ne se trouve en danger.
 - Vérifier la présence de tous les outils de protection et du carénage, et que ceux-ci soient bien sécurisés.
 - Si vous constatez un erreur, il faut l'éliminer tout de suite! En présence de défauts l'utilisation n'est pas autorisée!
 - Il est interdit de se déplacer sur le finisseur ou sur la table !
 - Enlever les obstacles de la voie de translation et de l'aire de travail!
 - Essayer toujours d'adopter la position de conduite en face de la circulation routière! Fixer le pupitre de commande et le siège de l'opérateur.
 - Respecter une distance de sécurité par rapport aux objets saillants, à d'autres appareils et points à risque!
 - En cas de sol déformé il faut circuler avec précaution pour prévenir les glissements, les basculements ou les renversements.
- f** Gardez le finisseur toujours sous votre contrôle, n'essayez pas de le charger au-dessus de sa capacité de performance!

2 Outils de commande

2.1 Le pupitre de commande

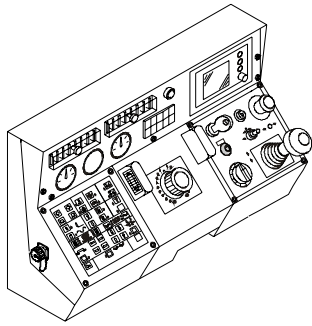


m Instructions générales pour le respect des dispositions CE.

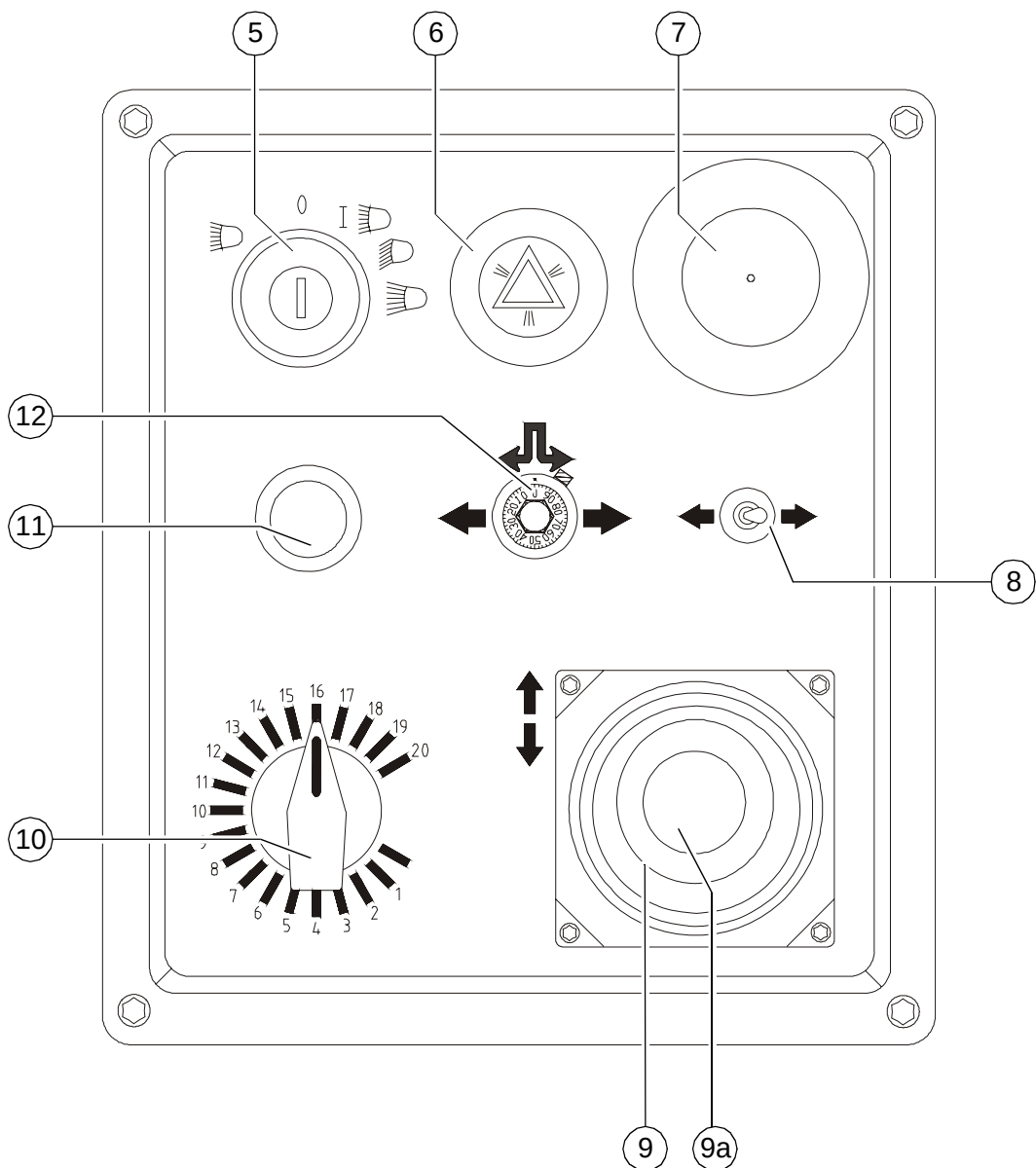
Toutes les fonctions mises en marche à l'aide d'un interrupteur à position bloquée qui représentent un risque lors du démarrage du moteur (fonction de chargement de la vis et du convoyeur à barreau) seront mises HORS MARCHE en cas d'ARRET D'URGENCE et de redémarrage des fonctions de commande. En cas de modification des réglages avec le moteur à l'arrêt („AUTO“ ou MANUEL“) ces réglages se remettent en position „STOP“ lors du démarrage du moteur.

La fonction rotation à l'arrêt (touche 19) se rattrape en position de progression linéaire.

Pos.	Identification	Description brève
1	Potentiomètre de direction	La reprise de la fonction directionnelle s'effectue par méthode électrohydraulique. A Au sujet des connaissances concernant les réglages fins (position „0“ = tout droit) voir sous l'affinement de la progression linéaire. Au sujet de la rotation à l'arrêt voir (l'interrupteur) Rotation à l'arrêt.
2	Le pupitre de commande élément de blocage	Il bloque contre le glisse le pupitre de commande glissant du côté souhaité du finisseur. - A l'emplacement prévu tournez la vis à tête à rayure dans la fente indiquée et de l'autre côté fixez-le (sécurisez-le) à l'aide d'un écrou de blocage. f Quand le pupitre de commande n'est pas bloqué, il peut se déplacer. Risque d'accident en cas de fonction de transport!
3	Le pupitre de commande son blocage	En cas de sièges coulissants (en option) le pupitre de commande peut être poussé à l'extérieur de la largeur de base du finisseur. Retirez les chevilles de blocage et pousser de côté le pupitre de commande. laisser les chevilles de blocage se rabattre à leur emplacement. f Quand le pupitre de commande n'est pas bloqué, il peut se déplacer. Risque d'accident en cas de fonction de transport!
4	Eclairage	En cas de lumière générale enclenchée les champs de commande A / B sont éclairés.
5	Connecteur	Pour connecter des appareils de chargement.

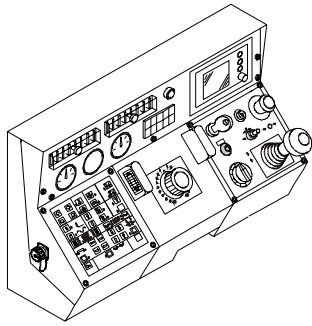


A

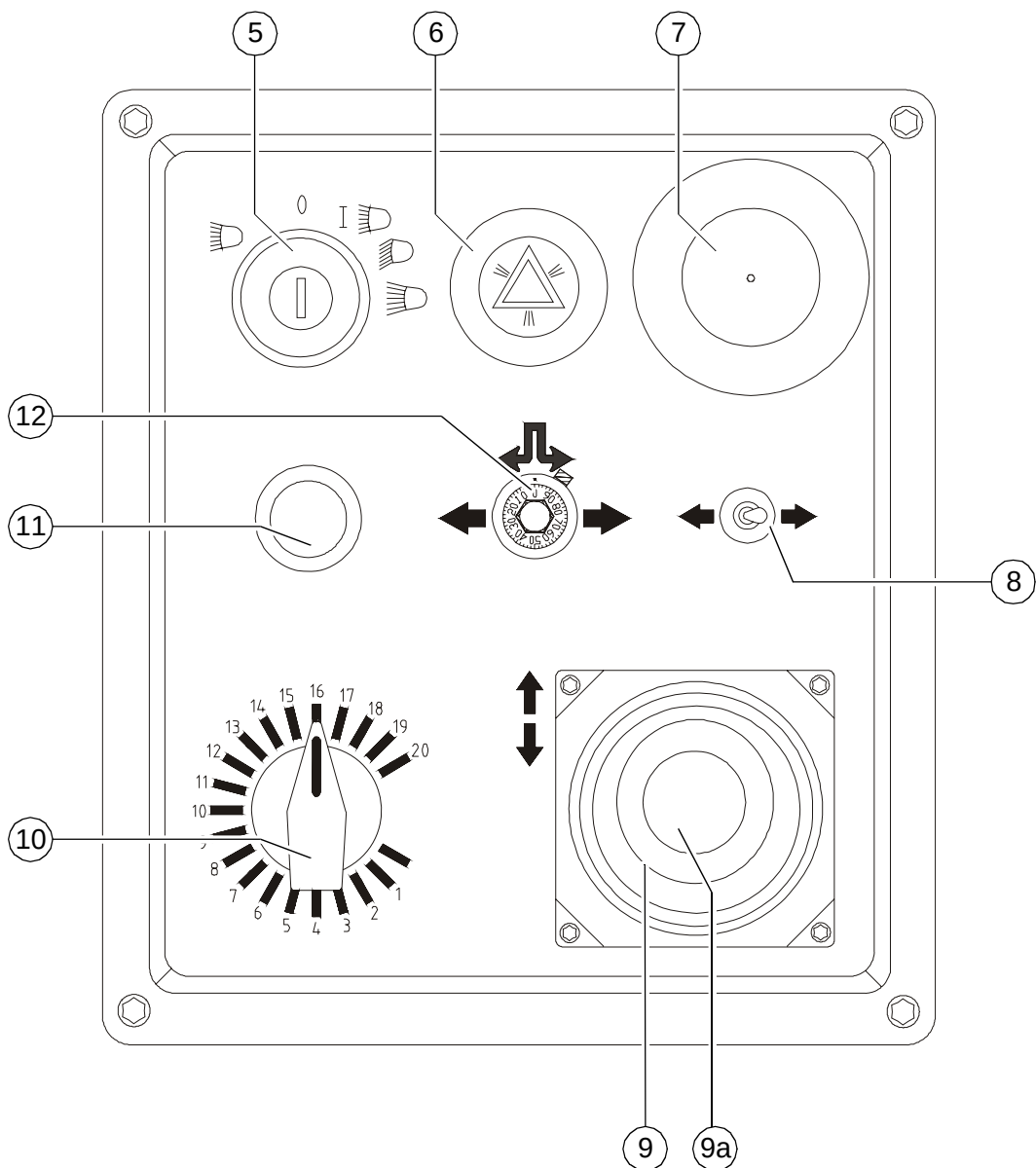


Element2_SPS_Kette_635.bmp

Pos.	Identification	Description brève
5	Interrupteur d'allumage et d'éclairage	Positions de la clé : 0 Allumage et éclairage à l'arrêt 1 Allumage enclenché  Feux de stationnement/feux arrière, éclairage du tableau de bord le cas échéant phares de travail  Feux de croisement  Les grands phares
6	sans fonction	
7	Touche d'arrêt d'urgence	Il faut la pousser en cas d'urgence (personnes en danger, collision imminente, etc.)! - En enfonceant la touche d'arrêt d'urgence le moteur, l'engrenage et la fonction direction s'arrêtent. A ce point les fonction de contournement, d'élévation de la table et actions similaires ne sont plus possibles! Risque d'accident! - Le système de translation à gaz n'est pas arrêté par la touche d'arrêt d'urgence. Fermer manuellement le robinet d'arrêt principal et les deux soupapes de bouteilles! - Pour faire redémarrer le moteur, le bouton doit être tiré en haut.
8	sans fonction	

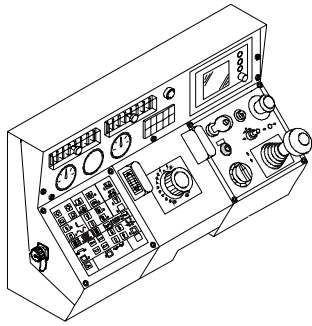


A

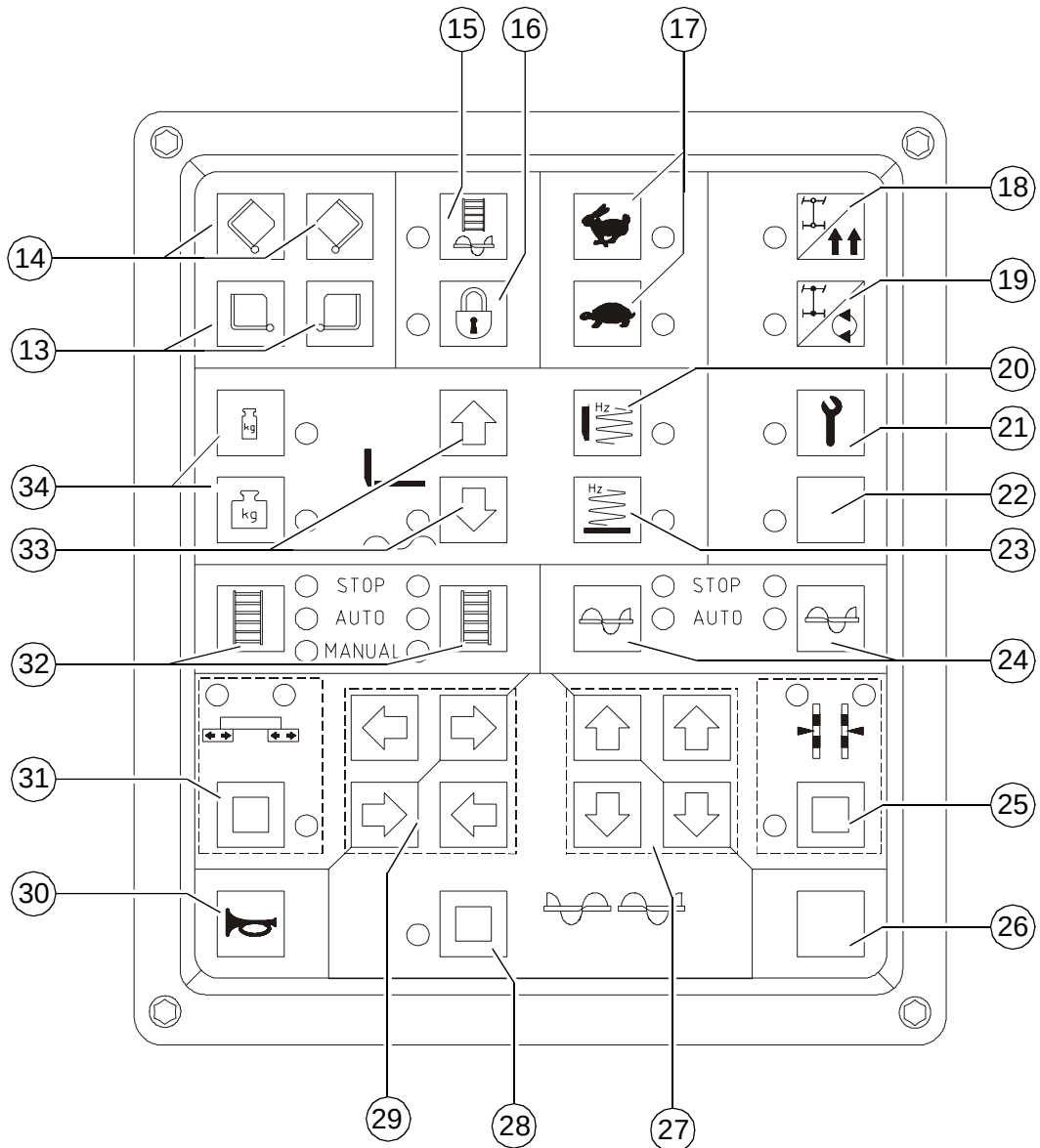


Element2_SPS_Kette_635.bmp

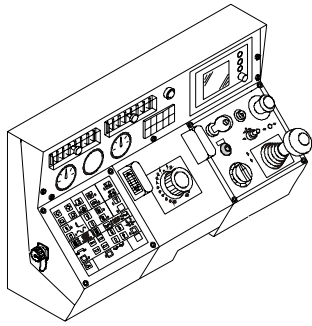
Pos.	Identification	Description brève
9	Levier de réglage de déplacement (advance feed)	Enclenchement des fonctions du finisseur et réglage en continue de la vitesse de déplacement - en avant, ou en arrière. Position de milieu: Démarrage possible; moteur tournant au ralenti; engin de translation sans transmission; Pour le manoeuvre retournement mettez (l'anneau 9a. En fonction de la position du régulateur de marche les fonctions suivantes seront enclenchées : 1. Position:chargeur et vis En marche. 2. Position:mouvement de la table (bateur/vibrateur) En marche; mouvement de déplacement; augmenter la vitesse jusqu'à la position finale. La vitesse maximale est réglée par le régulateur de présélection.
10	Le régulateur de présélection de l'engin de translation	Il sert à régler la vitesse que la machine doit adopter lors de la course extème du levier de marche. A L'échelle montre à peu près la vitesse mesurée en m/minute (lors de la mise en oeuvre de l'enrobé).
11	Starter („Démarrage“)	Le démarrage n'est permis qu'en position de milieu du levier de commande de la marche. Pour l'obtenir il faut que tous les boutons d'arrêt d'urgence soient tirés vers le haut (sur le pupitre de commande et les télécommandes).
12	Compensationt du mouvement linéaire	Fonctions complémentaires des machines ne disposant pas d'une régulation de translation linéaire, ou bien quand les capteur du train roulant sont hors d'usage. A l'aide de ce potentiomètre la translation linéaire peut être réglée en continu en cours de marche. - Tourner le levier de direction en position „0“; puis régler le potentiomètre jusqu'à ce que le finisseur progresse en ligne linéaire.



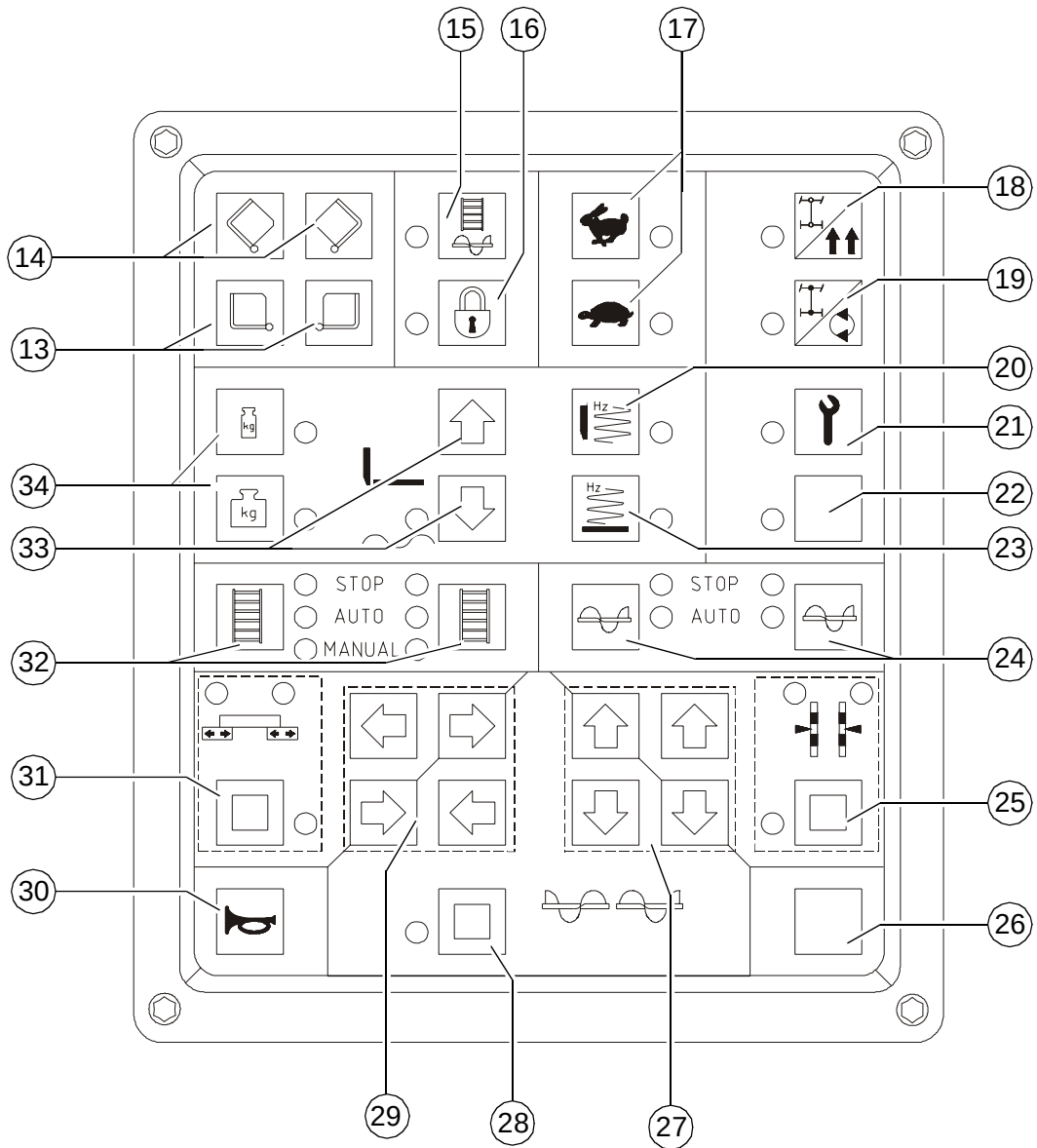
B



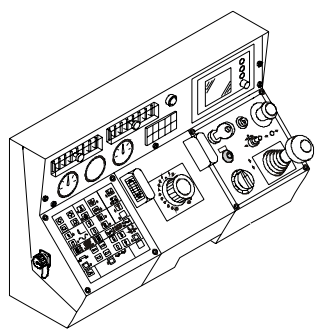
Pos.	Identification	Description brève
13	Ouverture de la trémie	Fonctions à interrupteurs tactiles : Côté gauche: ouverture de la moitié gauche de la trémie Côté droite: ouverture de la moitié droite de la trémie Si vous faites fonctionner les trémies simultanément par action hydraulique (1 soupape), aussi bien l'interrupteur du côté gauche, que du côté droite peut être utilisé.
14	Fermer la trémie	Fonctions à interrupteurs tactiles : Bal oldalon: bal garatfél becsukása Jobb oldalon: fermer la moitié droite de la trémie Fonctionnement séparé (o): Peut devenir nécessaire en cas de mise en oeuvre insuffisante d'un côté, ou en cas d'empêchement du chargement à partir des camions.
15	Chargement de la machine pour les travaux de mise en oeuvre de l'enrobé	Interrupteur de fonction à position bloquée avec voyant LED. Condition du fonctionnement : 16. touche „à l'arrêt“. La fonction de chargement est reprise par la touche (15): - Le régime du moteur augmente à la valeur indiquée du tour présélectionné, et toutes les fonctions de chargement (convoyeur à barreau et vis) seront mis en marche. Mise à l'arrêt : Enfoncer de nouveau la touche 15, ou mettez le levier de marche en position de mise en oeuvre d'enrobé.
16	Interrupteur principal de sélection des fonctions	Interrupteur de fonction à position bloquée avec voyant LED. La touche 16 bloque toutes les fonctions nécessaires pour la mise en oeuvre de l'enrobé. Malgré le réglage „automatique“ des fonctions diverses, elles ne seront pas activées lors du déplacement du levier de commande. La machine pré-réglée peut être déplacée, et elle peut être débloquée sur son nouveau site de mise en oeuvre d'enrobé. En agissant le levier de commande/marche le processus de mise en oeuvre d'enrobé est repris. A Lors du redémarrage la touche 16 doit être en position „Marche“.



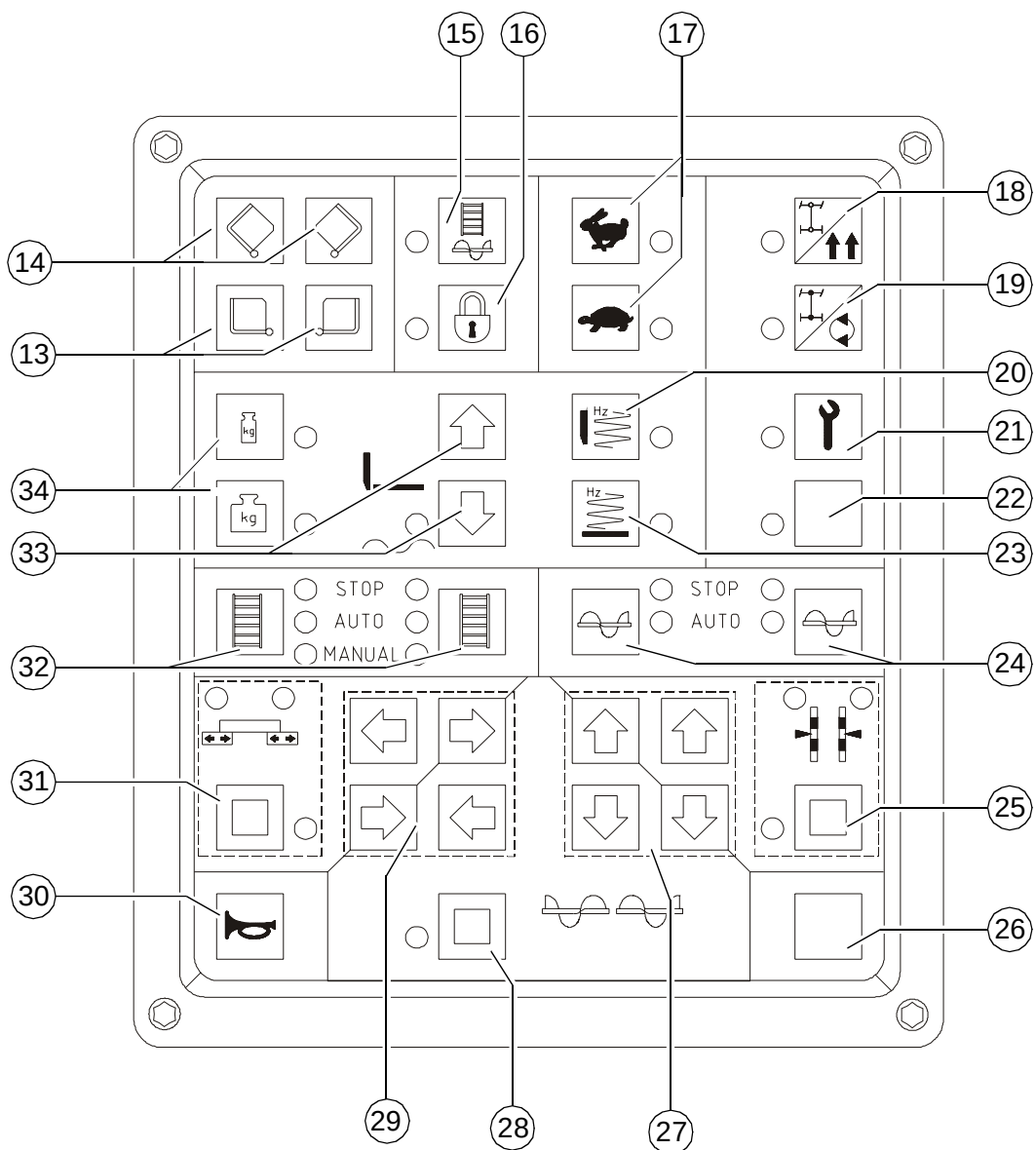
B



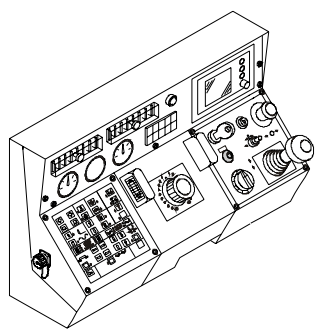
Pos.	Identification	Description brève
17	Entraînement de la machine rapide / lent	Touches avec fonction position bloquée et voyant LED. Lièvre: vitesse de marche sur route Tortue : vitesse de travail pour travaux de mise en oeuvre de l'enrobé A En cas de redémarrage les touches sont réglées pour une vitesse de travail (tortue).
18	Déplacement linéaire	Touches avec fonction position bloquée et voyant LED. A En cas de redémarrage la touche „Déplacement linéaire“ est enclenchée. Position normale du déplacement linéaire A Si la touche est tirée vers le bas par inadvertance (et elle se trouve en position direction (1) déplacement linéaire) le finisseur ne marche pas Ceci est souvent interprété comme un „défaut de fonctionnement“.
19	Tourner à l'arrêt	Touches avec fonction position bloquée et voyant LED. Le finisseur se tourne à l'arrêt (les chaînes du train roulant tournent en direction opposée), si la direction (1) est mise en position „10“. Braquage à gauche = tourner le à gauche Braquage à droite = tournez le a droite f Lors de la rotation les personnes et les outils se trouvant près du finisseur sont exposés à de très grands risques. Ne pas perdre de vue l'aire de la rotation! La touche 17 doit être mis en position tortue.
20	Batteur (il dépend de la table)	Touche avec fonction position bloquée et voyant LED. Condition du fonctionnement : touche 16 en position „ARRET“. Fonction Marche et ARRET - Elles sont activées par le mouvement du levier de marche Le mode de fonctionnement réglage est sélectionné en relation avec la touche 21.
21	Mode de fonctionnement réglage	Cette touche permet de mettre en marche, en état d'arrêt, toutes les fonctions de travail qui ne sont activées qu'à l'aide du mouvement du levier de marche (avec machine en mouvement). touche 21 „EN MARCHE“. touche 16 „ARRET“. Le régime du moteur augmente à la valeur indicative sélectionnée par avance.



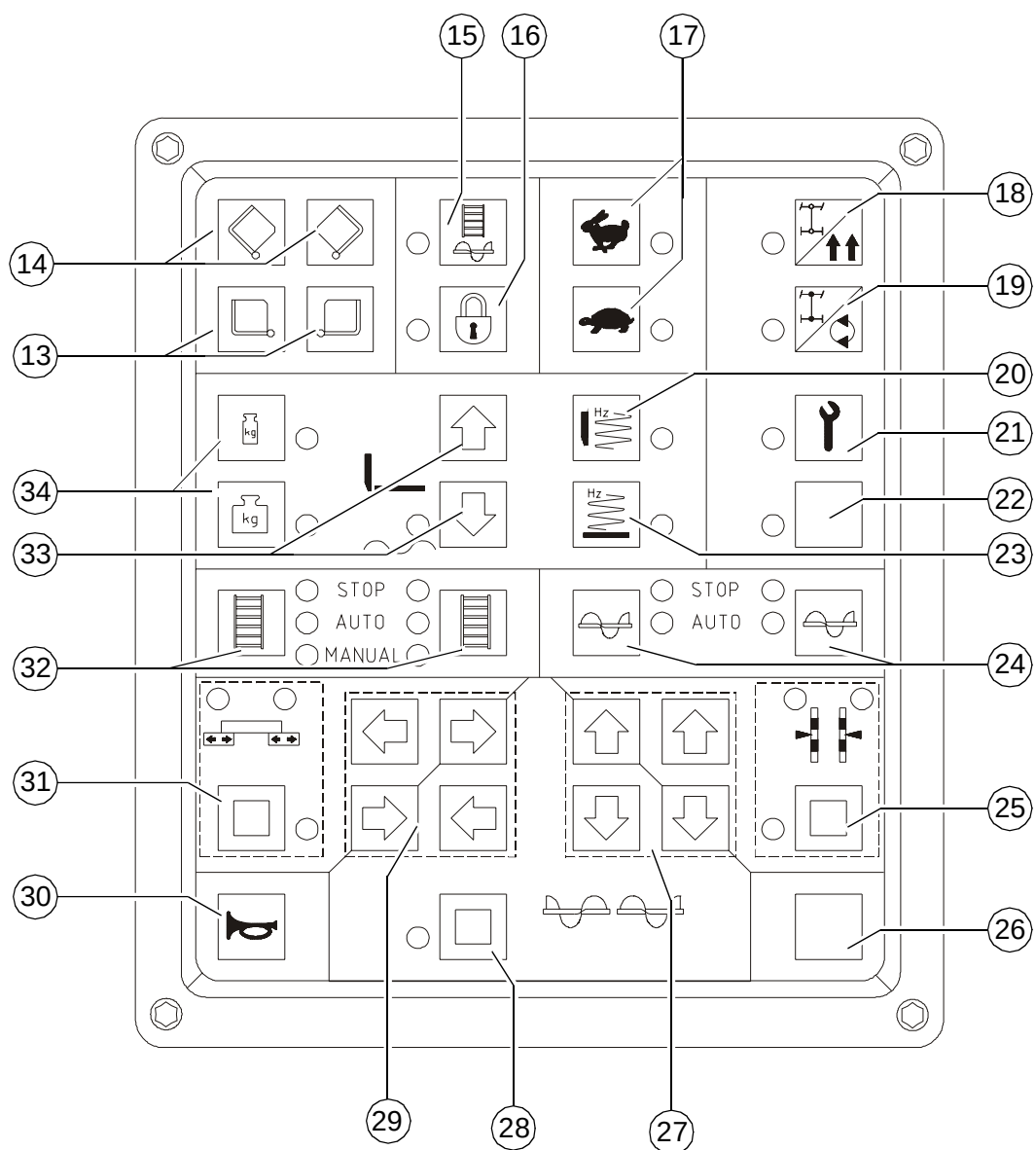
B



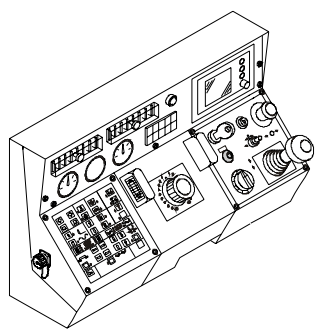
Pos.	Identification	Description brève
22	sans fonction	
23	Vibration	Manipulation et utilisation comme en cas de l'interrupteur (20).
24	Vis côté droite/ gauche	Touches avec fonction position bloquée et voyant LED. Connexion alternante entre les deux positions de l'interrupteur. Arrêt : Position enclenchée Auto Avec l'ARRET D'URGENCE et/ou avec redémarrage elle revient à la position STOP. La touche 16 bloque la fonction chargement.
25	Rouleau de nivel- lation côté droite/ gauche	Touche avec fonction position bloquée et voyant LED. Ainsi les rouleaux de nivellation peuvent être commandés manuellement, quand l'automatisme de nivellation est à l'arrêt. Pour ce faire l'interrupteur sur la télécommande doit se trouver en position „manuel“. Le retour de signal se fait à l'aide du LED „C“ (gauche) et „D“ (droite). Pour l'arrêter enfoncer de nouveau la touche, ou bien les touches 28 ou 31. Le réglage des rouleaux de nivellation se fait à l'aide des touches de la série de touches à droite, dans les directions indiquées par les flèches (27). A Cette fonction est active également quand il n'y a pas de télécommande.
26	sans fonction	
27	Série des touches côté droite pour les direction de trans- lation	La série de touches, ensemble avec les touches 25, 28 et 31 permet la translation dans les directions indiquées.



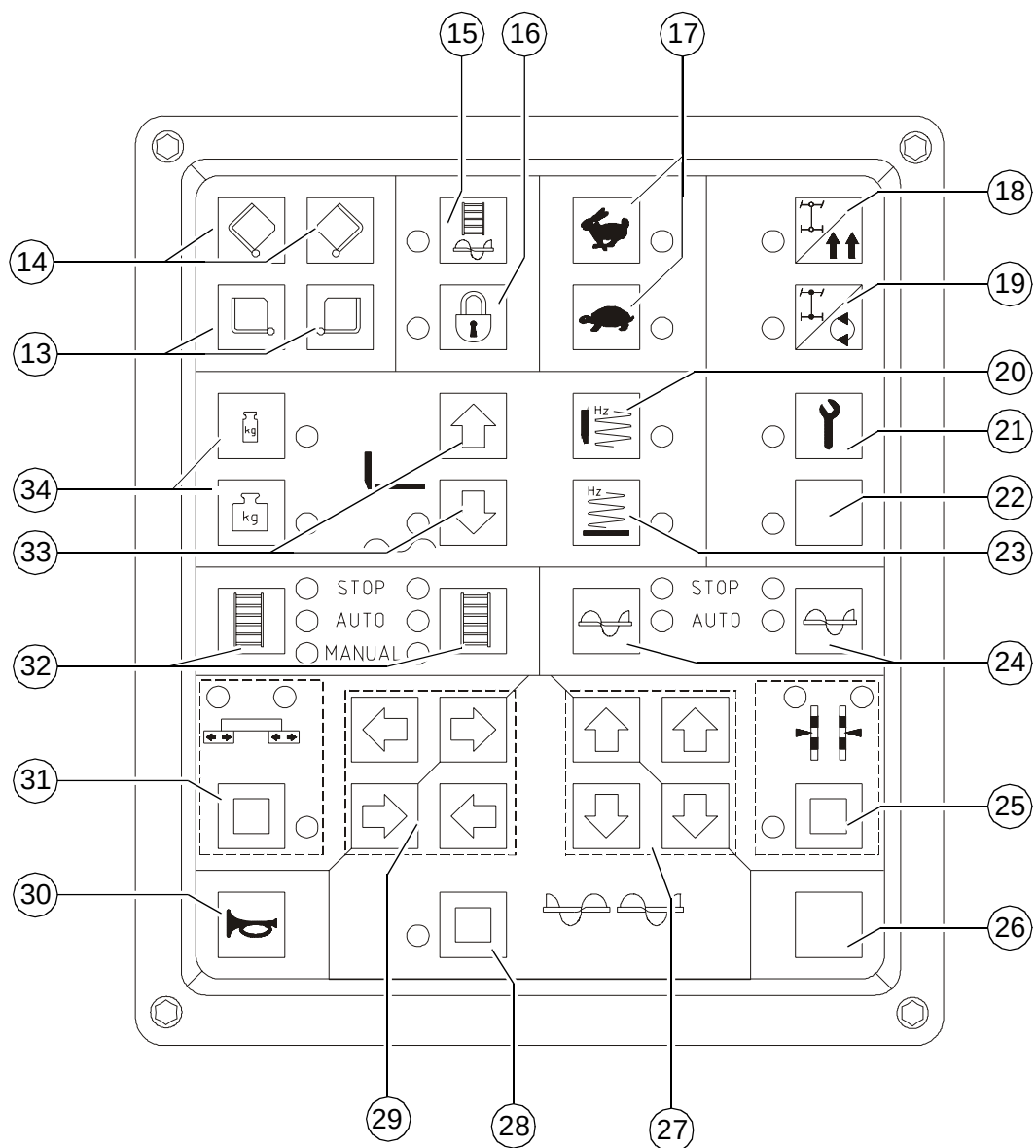
B



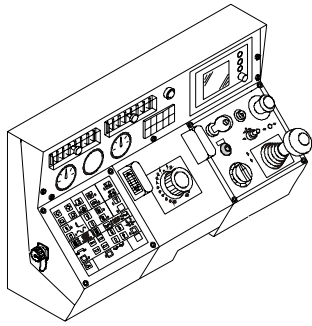
Pos.	Identification	Description brève
28	Chargement „MANUEL“ de la vis, et élévation/descente de la vis.	Touche avec fonction position bloquée et voyant LED. Pour l'arrêter enfoncer de nouveau la touche, ou bien les touches 25 ou 31. 1. Chargement „MANUEL“ de la vis. Condition : la touche 24 est en position „AUTO“. - L'envoi de la fonction automatique dans les directions des flèches, sous performance maximum de transport, se passe à l'aide des touches de la série de touches côté gauche, servant à choisir les directions de translation (29). 2. Elévation/descente de la vis. - A l'aide des touches de la série de touches côté droite servant à choisir les directions de translation, la vis peut être élevée et/ou abaissée dans les directions des flèches.
29	Série des touches côté gauche pour les direction de translation	La série de touches, ensemble avec les touches 25, 28 et 31 permet la translation dans les directions indiquées.
30	Klaxon	En cas de danger imminent et avant le démarrage il faut l'utiliser comme signal sonore.
31	Pousser dehors et retirer la table	Touche avec fonction position bloquée et voyant LED. Pour l'arrêter enfoncer de nouveau la touche, ou bien les touches 25 ou 28. Avec les touches de la série de touches servant à choisir les direction de translation la table peut être déplacé dans les directions indiquées. Les voyant LED „A“ et „B“ indiquent qu'il s'agit d'une table Vario.
32	Doseur gauche/droite	Touches avec fonction position bloquée et voyant LED. L'alternance entre les trois positions de l'interrupteur se fait en enfonçant répétitivement la touche : STOP: Position enclenchée AUTO MANUEL Avec l'ARRET D'URGENCE et/ou avec redémarrage elle revient à la position STOP. La touche 16 bloque la fonction chargement.



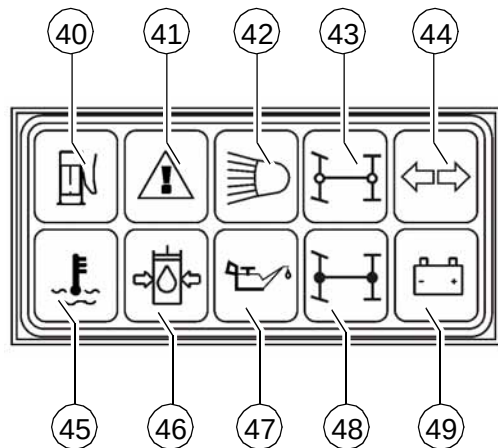
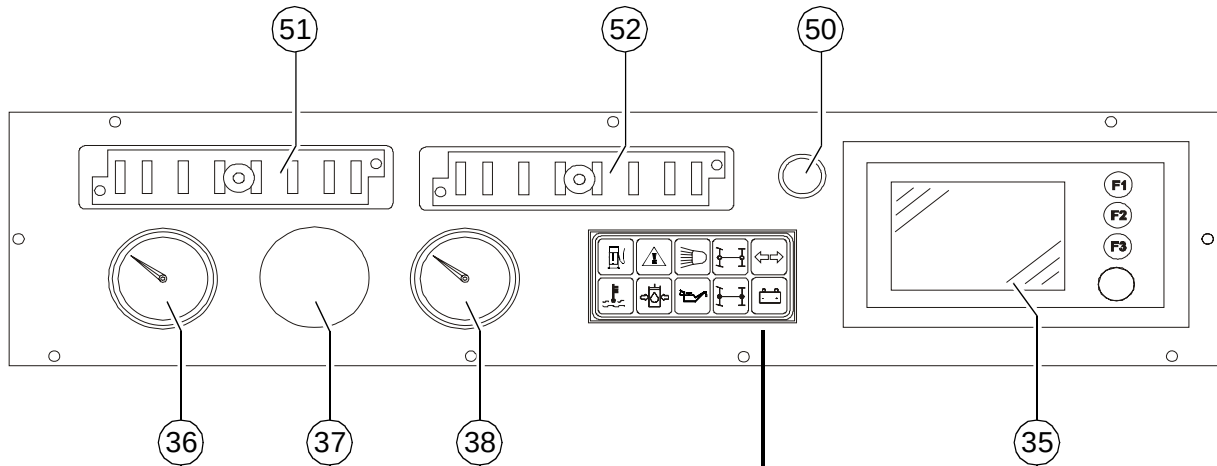
B



Pos.	Identification	Description brève
33	Réglage de la table	 Fonctions à interrupteur tactile Elévation de la table A Quand le levier de marche est en position de milieu, le régime du moteur augmentera automatiquement lors d'un déplacement.  Touche avec fonction à interrupteur à position bloquée et retour de signal LED Elévation/descente de la table en cas de position table flottante La touche 16 est en position „ARRET“. Table en position flottante: En enfonçant la touche le LED se met en position Marche et la table est en position de „flottante“ prête pour fonctionnement, qui sera activée en agitant le levier de marche (9). Pour l'arrêter enfoncer de nouveau la touche, ou bien la touche d'élévation de la table. Faire descendre la table : - Fonction de touche : Maintenir la touche enfoncée pendant plus de 1,5 secondes (LED enclenché). Pendant que la touche reste enfoncée la table descend. En relâchant la touche la table s'arrête de nouveau. (LED en arrêt). - Fonction repos: enfoncer brièvement la touche (LED enclenché) - la table descend, enfoncer de nouveau brièvement la touche (LED à l'arrêt) - la table s'arrête. m Pendant la mise en oeuvre de l'enrobé la table reste toujours en position flottante. Dans la pause entre-temps la table se met en état prêt à fonctionner.
34	Lestage et délestage de la table de pose	Touches avec fonction position bloquée et voyant LED. Pour l'arrêter enfoncer de nouveau la touche, ou bien choisir en alternance entre les deux touches. La table peut ainsi être lestée ou délestée, pour modifier la force de traction ou le compactage. - Pour l'avant-réglage de la pression de l'huile hydraulique régler celle-ci, ou bien la touche 21 en position „Marche“.

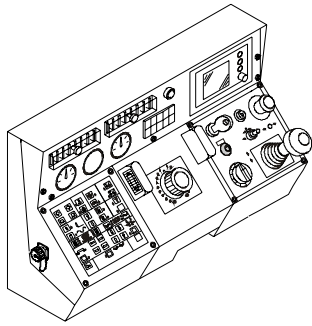


C

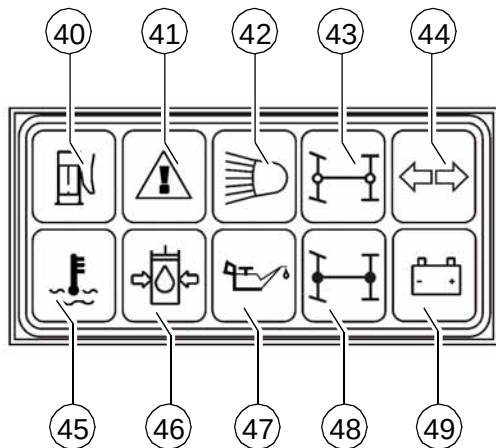
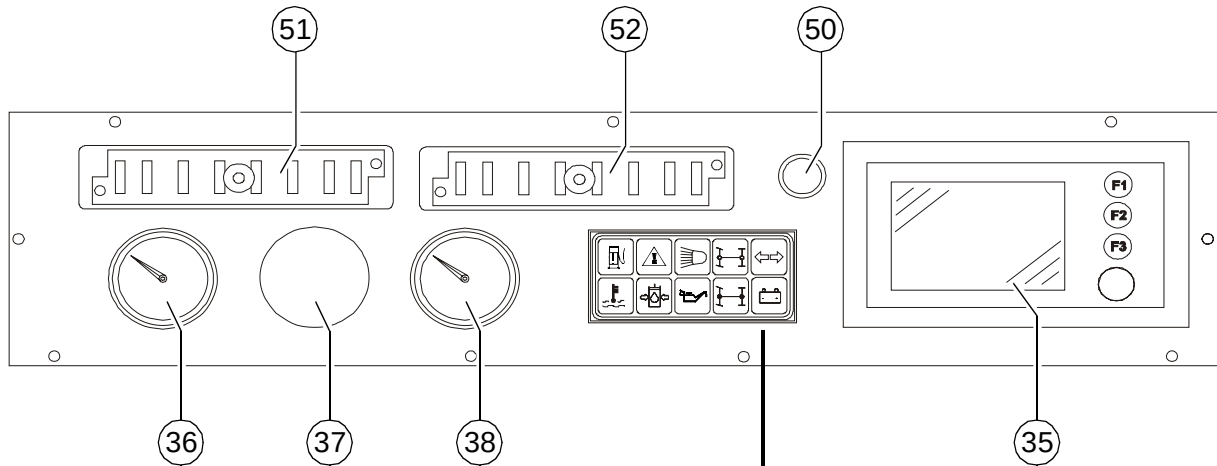


Element3_SPS_Kette_635.wmf/Leuchtmodul_SPS_Kette_635.bmp

Pos.	Identification	Description brève
35	Terminal de réglage de la commande et de l'écran	Pour la lecture des différents états opérationnels et fonctions, leur réglage et leur sauvegarde, ainsi que pour l'affichage des messages concernant la machine et le moteur.
36	Indicateur de la température de l'huile hydraulique	Affichage normal 120 °C = 248 °F-ig. m En cas de température plus haute arrêter la machine (levie de marche en position de milieu), et laisser le moteur se refroidir au ralenti. Cherchez la cause et si besoin éliminez-la.
37	sans fonction	
38	Indicateur du carburant	Faites toujours attention à l'indicateur du carburant m Le réservoir de gasoil ne doit jamais se trouver vide! Dans de tel cas tout le réseau de carburant doit être purgé.

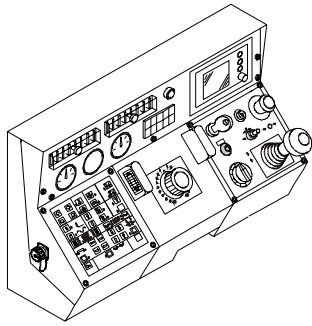


C

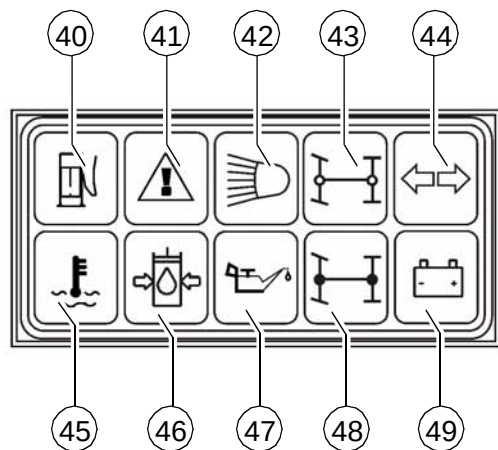
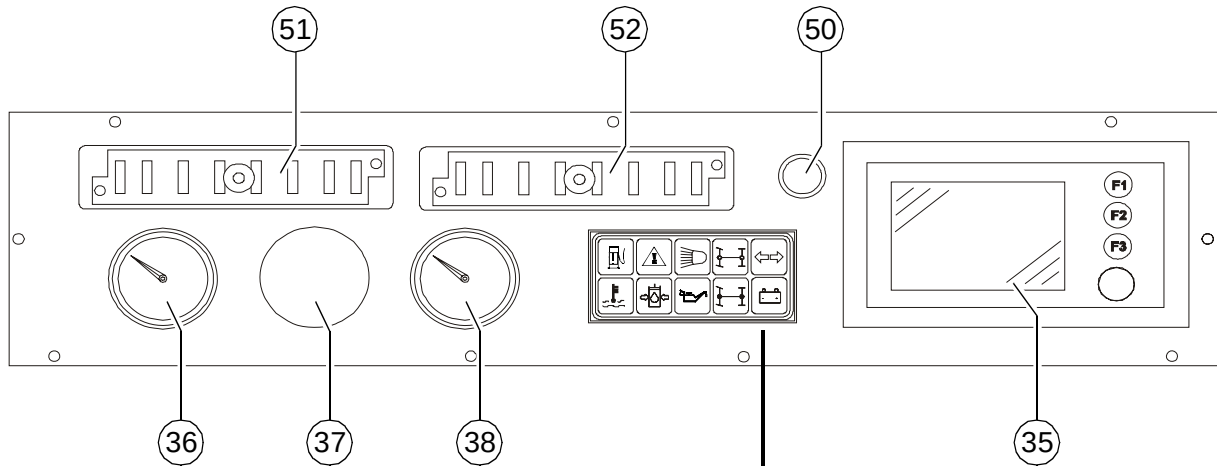


Element3_SPS_Kette_635.wmf/Leuchtmodul_SPS_Kette_635.bmp

Pos.	Identification	Description brève
40	Voyant (rouge) d'avertissement „Il y a de l'eau dans le carburant“	Il s'allume quand le dispositif de séparation de l'eau du réseau du carburant constate la présence d'une quantité d'eau trop importante. m Afin de prévenir des dégâts du moteur d'entraînement faites vider l'eau séparée selon les consignes des notes d'utilisaton A L'erreur sera affiché ensemble avec le voyant „Message d'erreur“
41	Message d'erreur (jaune)	Pour signaler qu'un défaut est constater au niveau du moteur d'entraînement. En fonction du type d'erreur la machine peut continuer à fonctionner temporairement, ou bien en cas de défaut plus important, elle doit être arrêtée immédiatement pour prévenir des dégâts supplémentaires. Tous les défauts doivent être éliminés aussi vite que possible! A Le code de l'erreur est affiché sur le terminal de réglage et d'affichage! A Après l'activation de l'allumage il est allumé pendant encore quelques secondes pour fonction de contrôle.
42	Indicateur de phare (bleu)	Il s'allume quand la phare est allumé (sur le contact d'allumage) f Eviter d'éblouir la circulation d'en face!
43	sans fonction	
44	sans fonction	
45	Indicateur de la température du moteur (rouge)	Il s'allume quand la température du moteur est trop haute. m La performance du moteur se baisse automatiquement. (Le déplacement est toujours possible) Arrêter le finisseur (mettre le levier de marche en position de milieu), et laisser le moteur refroidir au ralenti. Cherchez la cause et si besoin eliminez-la (voir sous le chapitre „Pannes de fonctionnement“) Après être refroidi à la température normale le moteur fonctionne de nouveau avec sa performance complète. A L'erreur sera affiché ensemble avec le voyant „Message d'erreur“
46	Indicateur de la pression d'huile de l'engin de translation hydraulique (rouge).	Après le démarrage il devait s'éteindre vite. Prenez en considération l'échauffement. Peut-être l'huile hydraulique est trop froide, trop rigide. m Si le voyant ne s'éteint pas, ne pas mettre en marche l'engin de translation. A La lampe s'éteint sous une pression 2,8 bar = 40 psi.



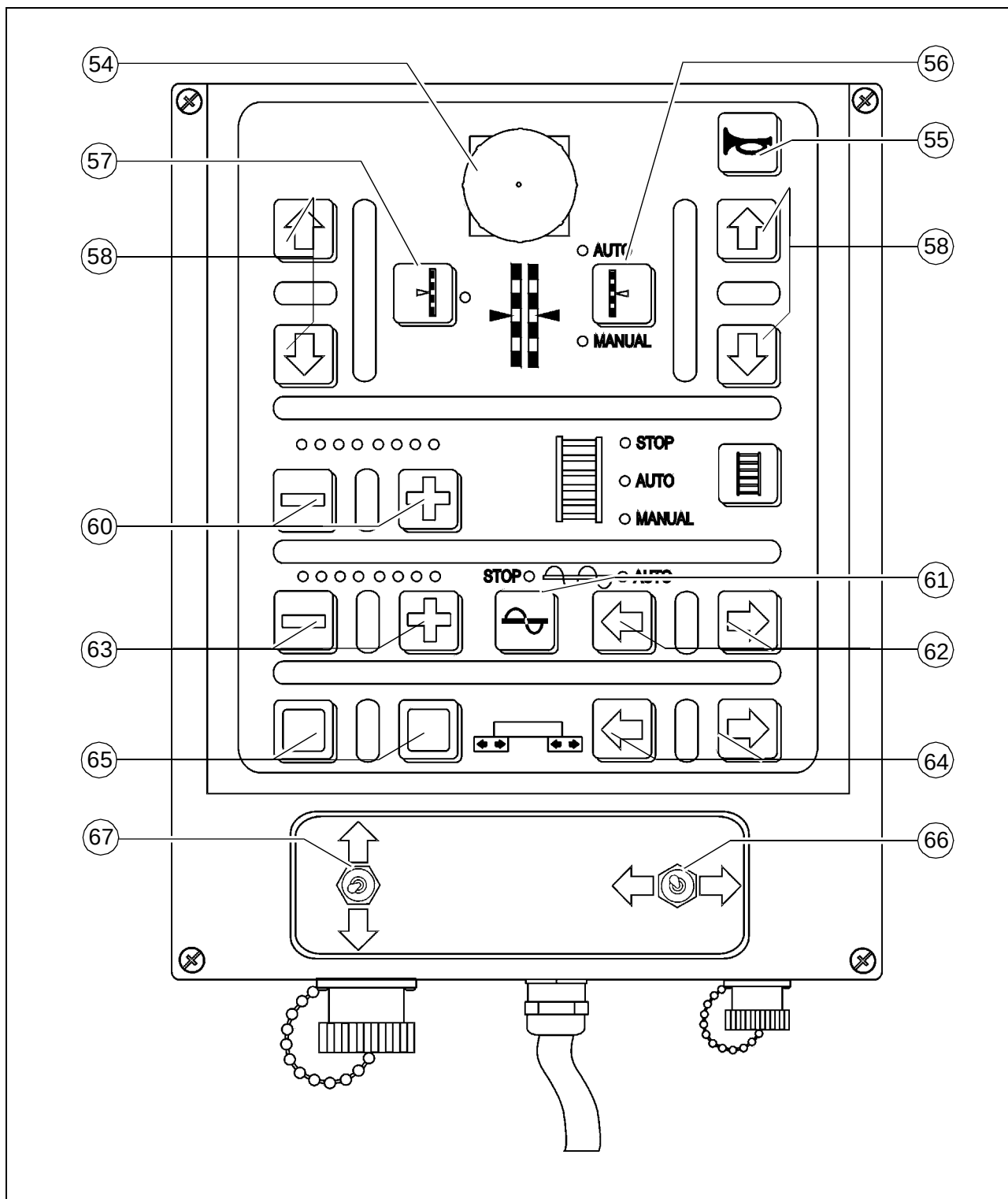
C



Element3_SPS_Kette_635.wmf/Leuchtmodul_SPS_Kette_635.bmp

Pos.	Identification	Description brève
47	Indicateur de la pression d'huile du moteur diesel (rouge).	m Il s'allume quand la pression d'huile est trop basse. Arrêter le moteur tout de suite! Pour des défauts supplémentaires voir instructions d'utilisation du moteur. A L'erreur sera affiché ensemble avec le voyant „Message d'erreur“
48	sans fonction	
49	Indicateur du chargement de la batterie (rouge)	Après le démarrage il devait s'éteindre à un régime de moteur plus haut. - Arrêter le moteur.
50	sans fonction	
51	I. boîte de fusibles	A Pour la distribution de la série des fusibles voir le chapitre F.
52	II. boîte de fusible	A Pour la distribution de la série des fusibles voir le chapitre F.

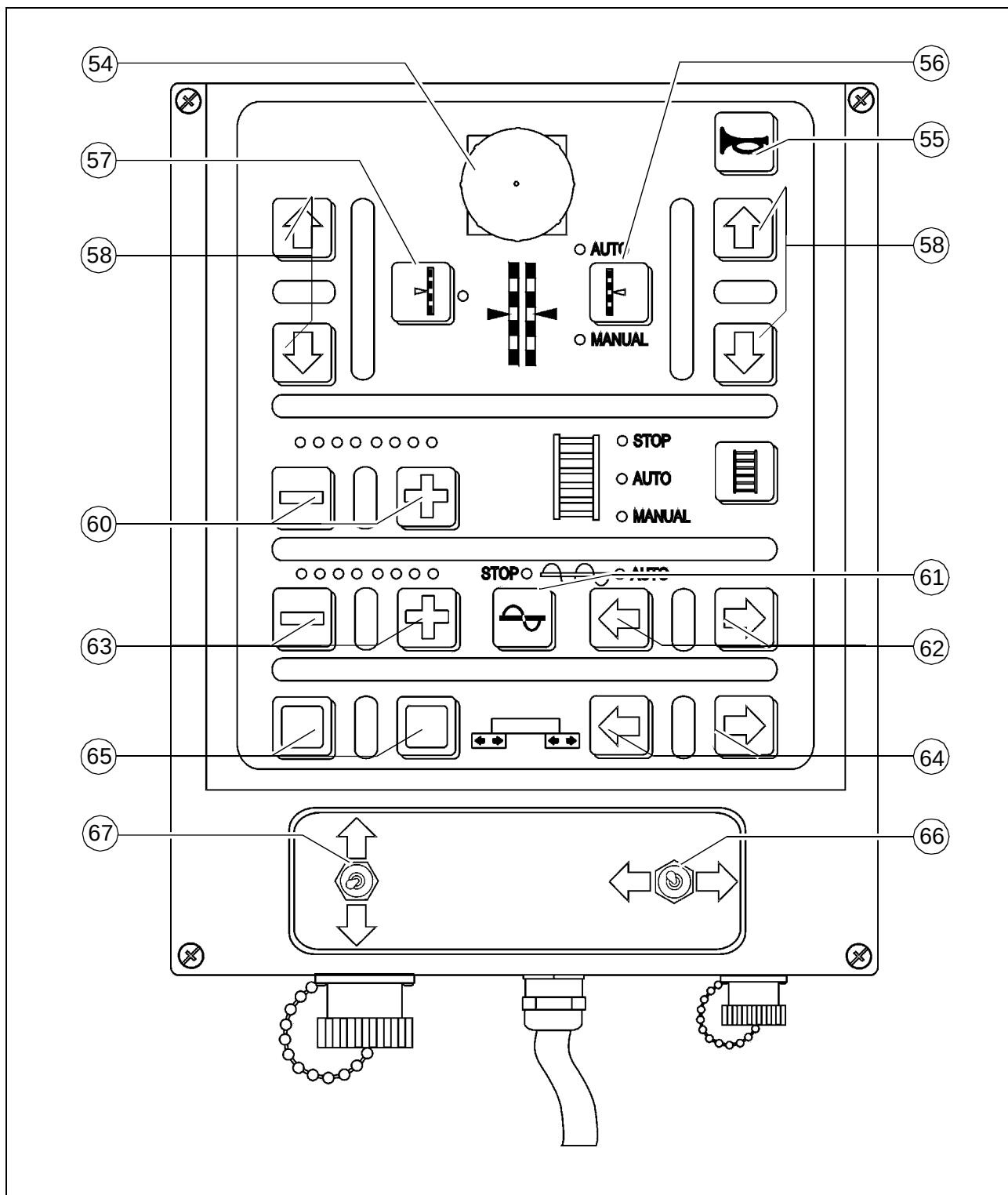
3 Télécommande



m Attention! La télécommande munie d'une touche d'arrêt d'urgence (O) ne doit pas être séparée pendant le fonctionnement du système. Ceci peut provoquer l'arrêt de la machine!

Pos.	Identification	Description brève
54	Touche d'arrêt d'urgence (o)	Sa fonction et son utilisation est semblable à celle de la touche d'arrêt d'urgence (7) se trouvant sur le pupitre de commande. Il est important dans des cas à risque, que le conducteur ne peut pas apprécier.
55	Klaxon	Sa fonction est semblable à celle (30) se trouvant sur le pupitre de commande.
56	Rouleau de nivellation	Sa fonction et son utilisation est semblable à celle (25) se trouvant sur le pupitre de commande. - L'interrupteur doit être mis en position „manuel“.
57	La touche de réglage du rouleau de nivellation se trouve de l'autre côté.	Elle permet la manipulation du rouleau de nivellation de l'autre côté du finisseur. L'indicateur de l'autre télécommande se met automatiquement en affichage „manuel“.
58	Les touches des directions de déplacement.	Sa fonction est semblable à celles (27) se trouvant sur le pupitre de commande.
59	Chargeur	Sa fonction est semblable à celle (32) se trouvant sur le pupitre de commande.
60	Capacité de transport du chargeur et voyant LED	Touches +(plus)/-(moins) pour modifier la capacité de transport. Elle est affichée par un LED. Les modifications sont stockées dans la position „auto“ de la touche (59).

- A Quand la fonction (56) est en position „auto“, en enfonceant les touches (58) il se met en mode opérationnel „manuel“.



m Attention! La télécommande munie d'une touche d'arrêt d'urgence (O) ne doit pas être séparée pendant le fonctionnement du système. Ceci peut provoquer l'arrêt de la machine!

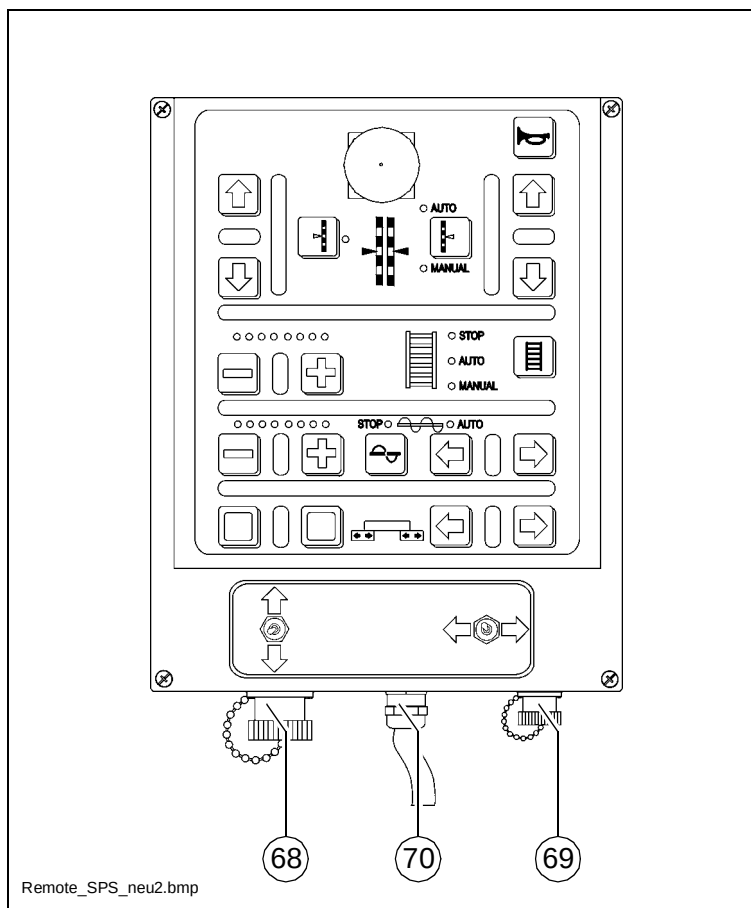
Pos.	Identification	Description brève
61	Vis	Sa fonction est semblable à celle (24) se trouvant sur le pupitre de commande.
62	La direction de transport de la vis.	Pour le réglage de la direction de transport de la vis. - L'interrupteur (61) doit se trouver en position „auto“.
63	Capacité de transport du chargeur et voyant LED	Touches +(plus)/-(moins) pour modifier la capacité de transport. Elle est affichée par un LED. Les modifications sont stockées dans la position „auto“ de la touche (61).
64	Pousser dehors et retirer la table de pose	A l'aide de ces touches la table peut être déplacée dans les directions indiquées par les flèches.
65	sans fonction	
66	Sortie/reentrée de la table (o)	Ces touches déplacent la table dans le sens indiqué par les flèches.
67	Vérins de nivellement gauche/droite (o)	Permet d'actionner manuellement les vérins de nivellement quand le dispositif automatique de nivellement est débranché. Pour cela, la fonction doit être commutée sur « manuel ».

A Quand la fonction (61) est en position „stop (arrêt)“, en enfonceant les touches (62) il se met en mode opérationnel „auto“.

A Le réglage de base de la capacité de transport de la vis et du doseur pour les différents types de couches (nombre des LED) :

- Couche de couverture : 4
- Couche de liant : 6
- Couche de support : 8

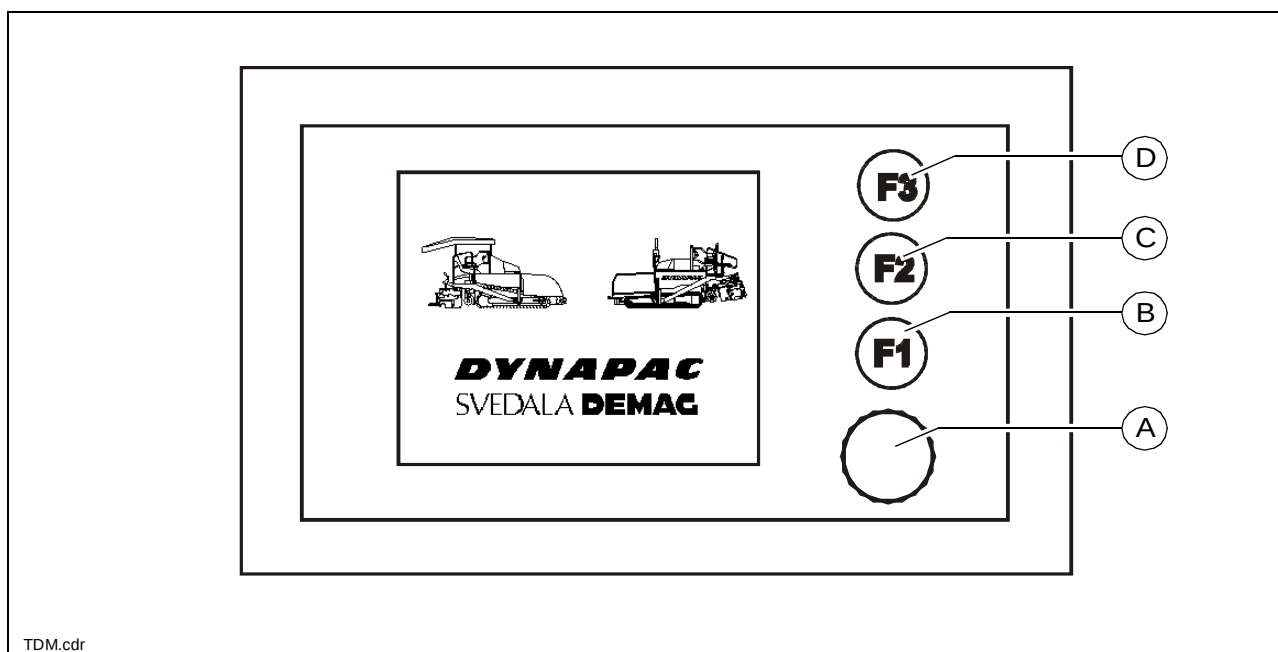
Partie inférieure



Pos.	Identification	Description brève
68	Connecteur à l'automatisme du rouleau de nivellation	C'est ici que l'on peut connecter le câble de connexion de l'émetteur des signaux en hauteur.
69	Connecteur pour l'interrupteur de fin de course de la vis.	C'est ici que l'on peut connecter le câble de l'interrupteur de fin de course du mélange.
70	Câble de connexion de la télécommande.	Il faut le connecter à la prise se trouvant sur la table de pose. (Voir les instructions d'utilisation de la table de pose)

D 2.0 Conduite du véhicule

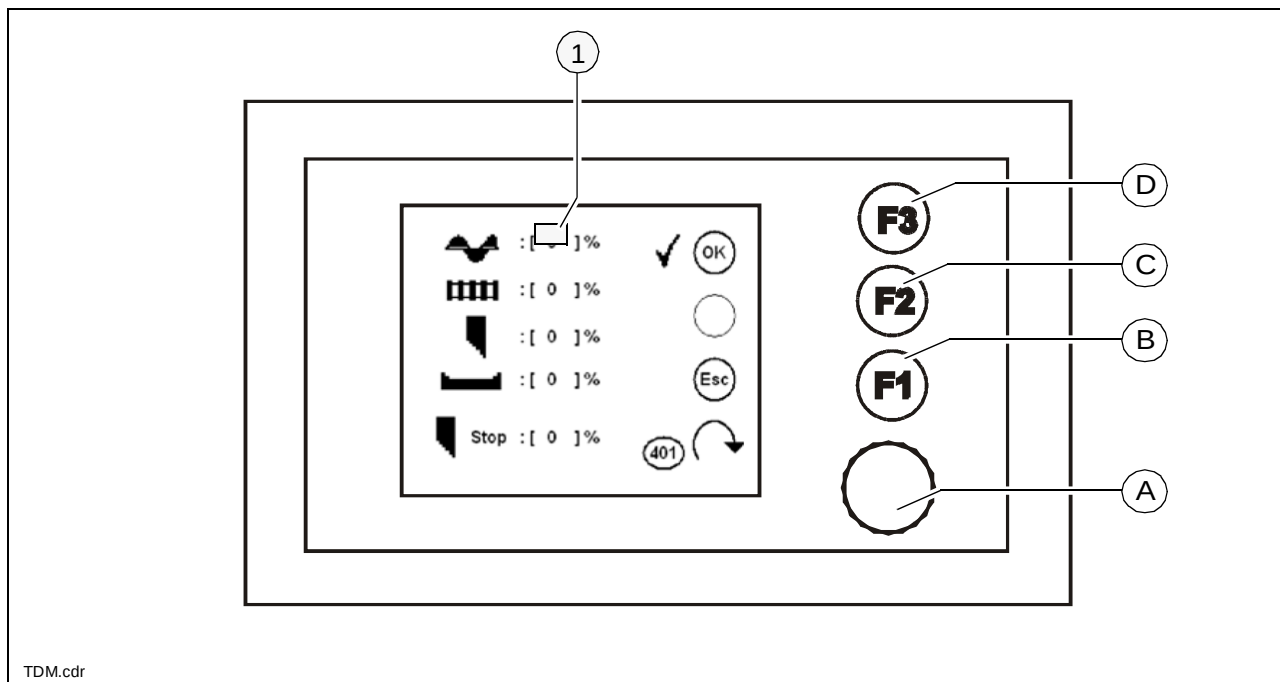
1 Utilisation du terminal de saisie et de l'écran d'affichage



Configuration du clavier de l'écran

- L'encodeur (A) (Tourner et enfoncer) :
 - Pour progresser dans le menu
 - Pour choisir des rubriques diverses dans un menu
 - Pour modifier les paramètres
 - Pour confirmer les paramètres modifiés
- Touches (B), (C), (D) F1 - F3:
 - Pour choisir les fonctions affichées sur l'écran
 - Pour choisir des rubriques diverses dans un menu
 - Pour modifier les paramètres

1.1 Utilisation du menu



TDM.cdr

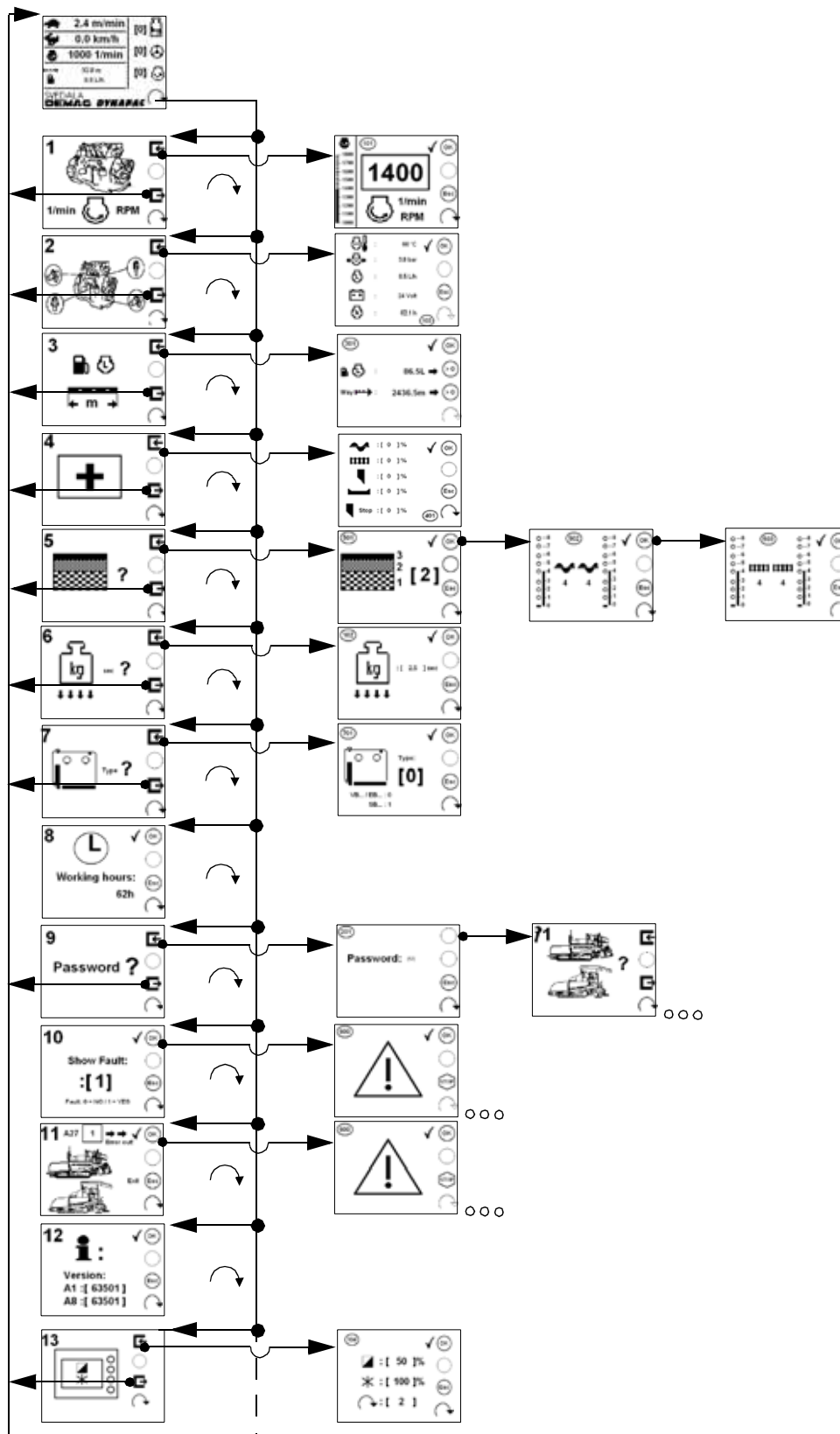
Par exemple : Programme de secours (401)

- Faire tourner l'encodeur (A) jusqu'à ce que le champ de sélection (1) n'apparaisse.
- Faire tourner l'encodeur (A) de nouveau, jusqu'à ce que le champ de sélection se déplace sur la rubrique de menu choisie.
- Pour modifier la rubrique de menu choisie, veuillez enfoncez l'encodeur (A) ou la touche F2 (B).
- Régler la valeur souhaitée en tournant l'encodeur (A).
- Pour modifier la rubrique de menu choisie, veuillez enfoncez l'encodeur (A) ou la touche F2 (B).

A Dans les différents menus les paramètres peuvent être modifiés directement, sans les sélectionner auparavant à l'aide du champ de sélection.

La structure du menu des options de réglage et d'affichage

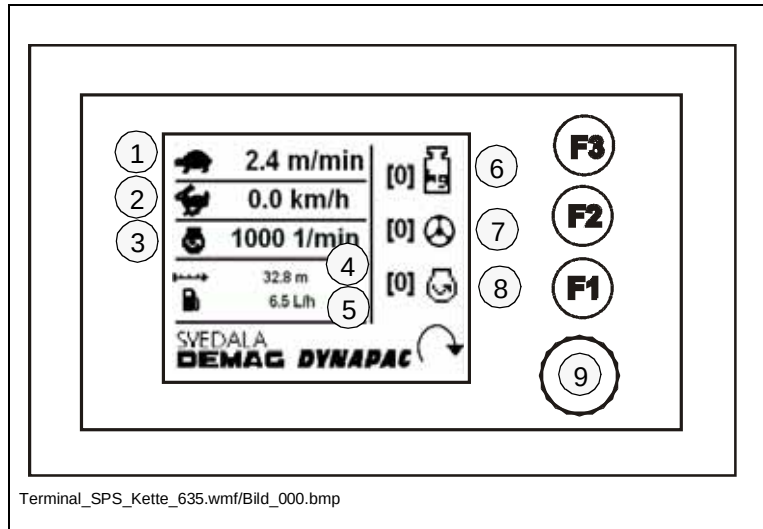
La figure suivant démontre la structure du menu et son utilisation ou bien elle permet une simplification des procédures pour les divers réglages et affichages.



Menu principal 00

Menu d'affichage et des fonctions

- Vitesse - mode d'opération mise en oeuvre d'enrobé (1)
- Vitesse - avancement (2)
- Régime du moteur (3)
- Mesure d'une section de l'itinéraire (4)
- Consommation de carburant (5)
- Option de réglage „Arrêt de la table avec tension préliminaire“ (6)
 - 0=Fonction inactive
 - 1=Fonction active



A En cas de position neutre du levier de marche, la table maintiendra sa position en appliquant une pression sur le rouleau approprié, ainsi un affaissement dans l'enrobé aplani peut être évité.

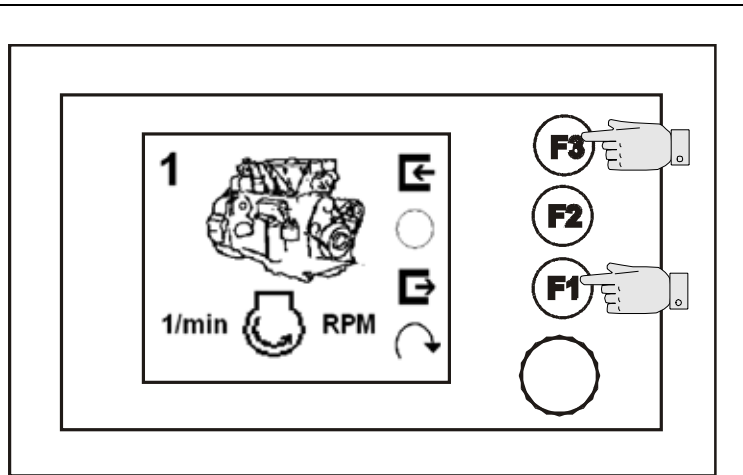
- Options de réglage de la „direction automatique“ (7)
 - 0=Fonction inactive
 - 1=Fonction active
- Moteur de traction „en mode Eco“ (8)
 - Le régime du moteur est réglé en permanence à 1600 tours par 1 minute
- Ouvrir le sous-menu (101) (9)

A En cas de direction automatique activée le potentiomètre du volant est à l'arrêt. La direction est automatique, elle se fait à l'aide du repérage de la corde Ski.

Menu 01 - régime du moteur

Le menu de réglage du régime du moteur (1).

- Ouvrir le sous-menu: (F3)
- Retour au menu principal: (F1)

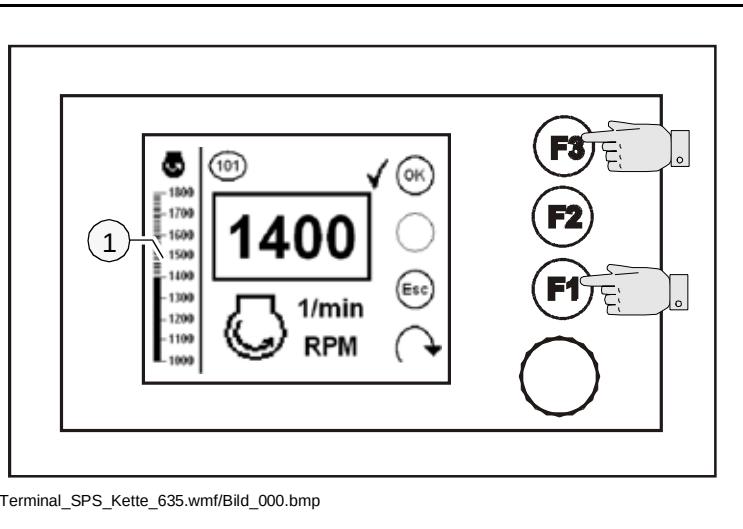


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

dans le sous-menu 101 - Réglage du régime du moteur

- Sauvegarde, retour au menu principal : (F3)
- Rétablissement des modifications retour au menu principal : (F1)

A Le réglage se fait par étapes de 50 pas, le régime du moteur suit directement les réglages.



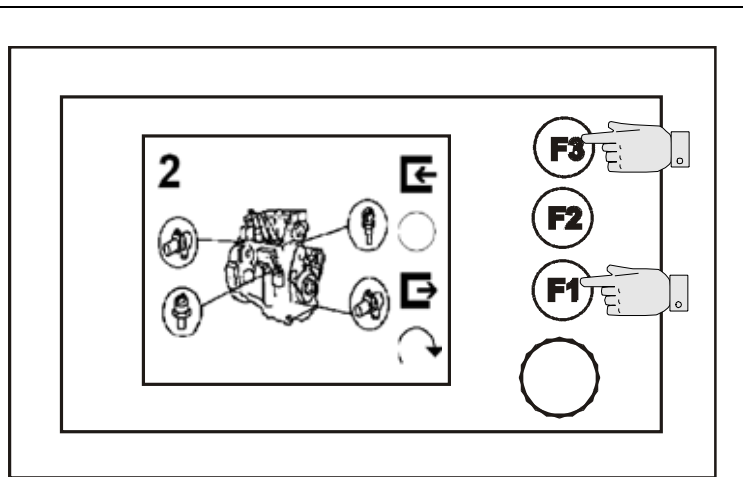
Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

A La démonstration du régime du moteur à l'aide d'un diagramme en colonne (1).

Menu 02 - Les valeurs de mesure du moteur de traction

Menu pour obtenir les valeurs des différentes mesures du moteur de traction.

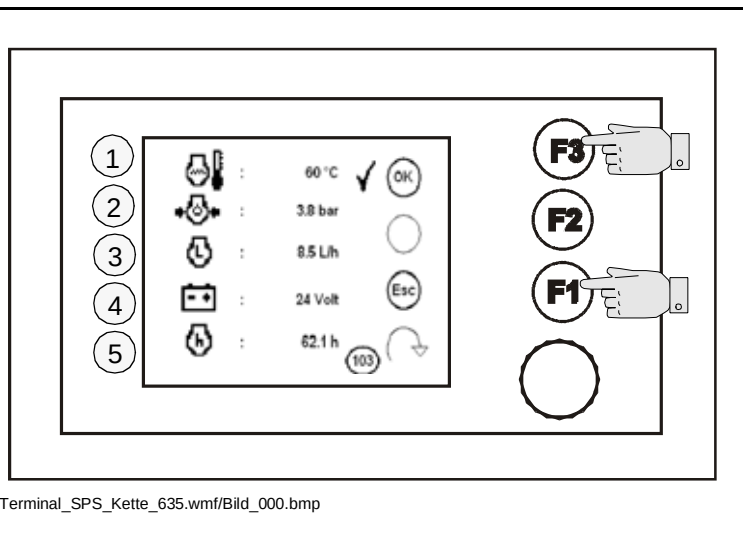
- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)



dans le sous-menu 103 - Affichage de la valeur mesurée Moteur de traction

Affichage des valeurs de mesures suivantes :

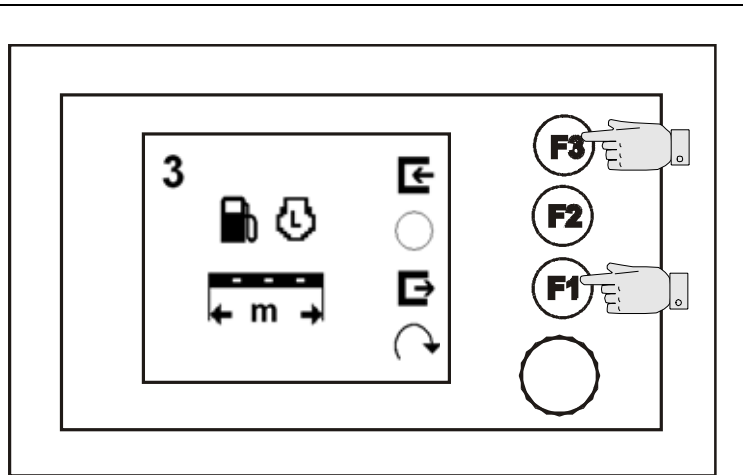
- Température de l'eau de refroidissement (1)
- Pression de l'huile moteur (2)
- Consommation de carburant (3)
- Tension électrique de la batterie (4)
- Nombre des heures de fonctionnement du moteur (5)
- Retour au menu 02 : (F1), (F3)



Menu 03 - Signal de confirmation de l'itinéraire parcouru et du carburant

Menu pour consulter les différentes données de fonctionnement

- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)

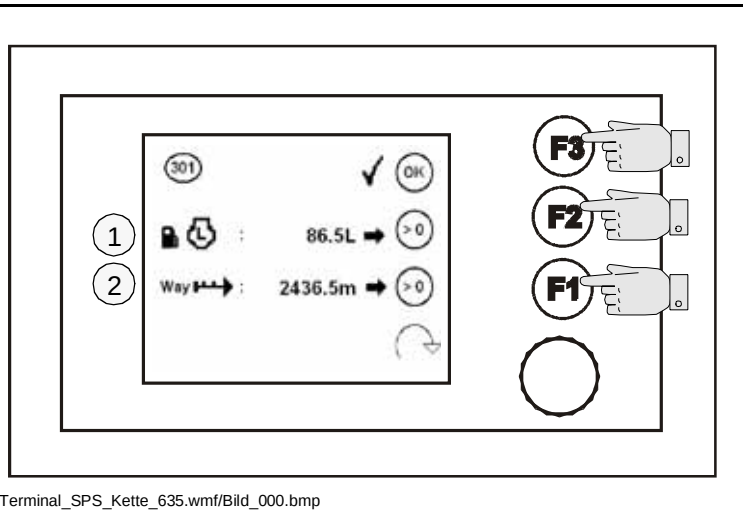


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Sous-menu 301 - Affichage d'une section de l'itinéraire, du carburant/réinitialisation

Affichage des données de fonctionnement suivantes :

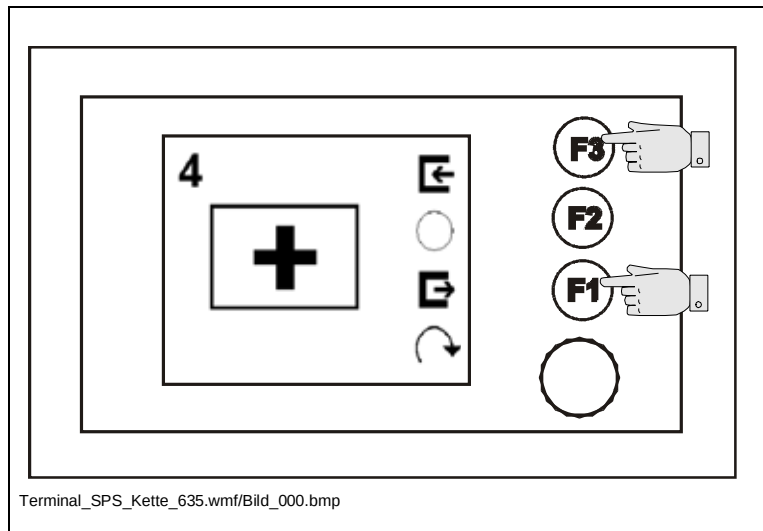
- Carburant consommé (valeur calculée) (1)
 - Réinitialisation - remise à zéro de la valeur, retour en arrière Menu 03: (F2)
- Itinéraire parcouru (2)
 - Réinitialisation - remise à zéro de la valeur, retour au menu 03 : (F1)
- Retour au menu 03 : (F3)



Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Menu 04 - Fonction situation d'urgence / arrêt de la table et démarrage du batteur

En cas de manque de la valeur indicative communiquée ou de manque de la valeur réelle (par ex. capteur, commande à distance défectueux) le performance des différentes fonctions peut être réglé au niveau du mode d'opération automatique.

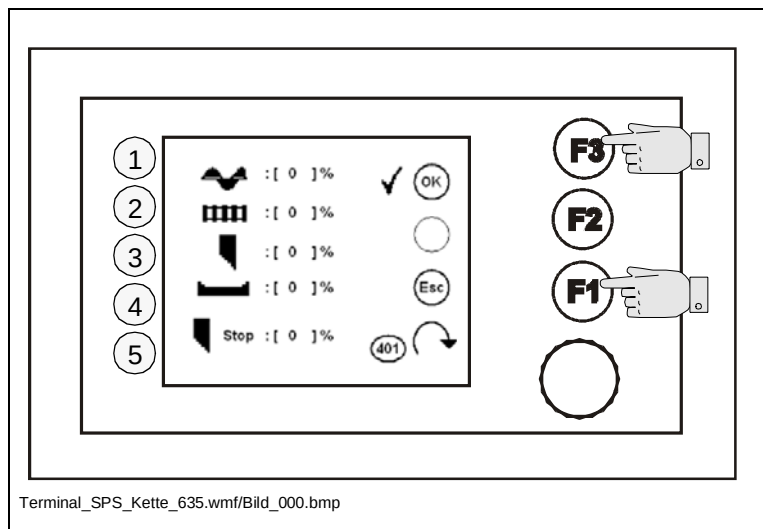


- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)

Sous-menu 401 - Réglage des fonctions de situations d'urgence

Une modification performance est possible dans le cas des fonctions suivantes :

- Vis (1)
- Chargeur (2)
- Batteur (3)
- Vibration (4)
- Arrêt du batteur (5)



A L'intensité du courant peut être réglée entre 0 et 100%.

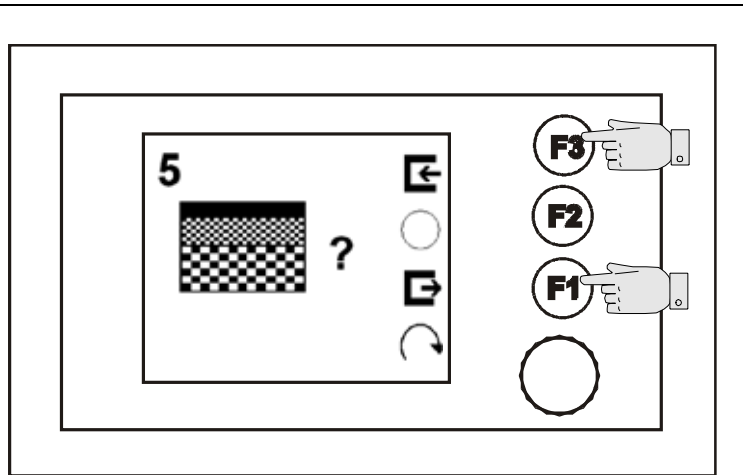
A Des réglages pour ces fonctions ne sont possibles qu'en cas de panne.

- Rétablissement des paramètres, retour au menu 04 : (F1)
- Rétablissement des paramètres sélectionnés, retour au menu 04 : (F3)

Menu 05 - Epaisseur de l'enrobé mis en oeuvre

Menu pour régler le type de couche de l'enrobé.

- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)

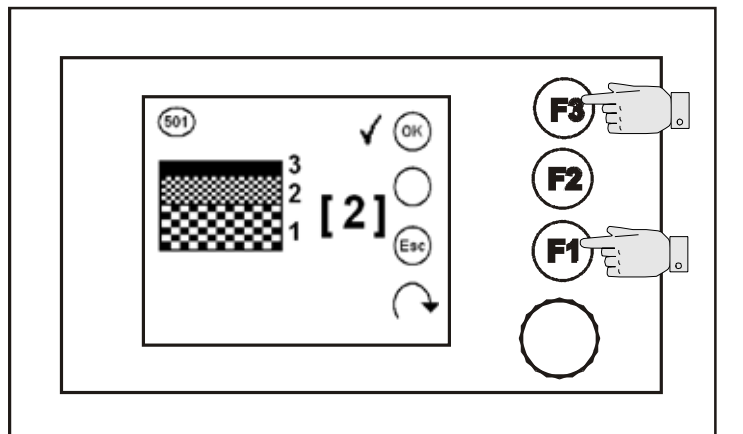


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Sous-menu 501 - Pré-sélection de l'épaisseur de l'enrobé mis en oeuvre

Les types de couches suivants peuvent être sélectionnés:

- Couche de couverture 3 paramètres
- Couche de liant: 2 paramètres
- Couche de support: 1 paramètre



Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

- Sauvegarde, ouverture du sous-menu : (F3)
- Rétablissement des modifications retour au menu 05 : (F1)

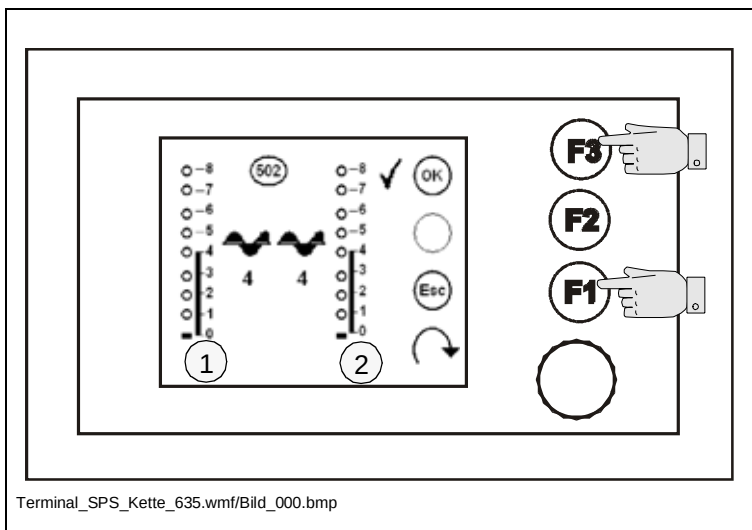
A Directement dans le sous-menu suivant : (F3)

Sous-menu 502 - Réglage du tour de rotation de la vis

La vitesse peut être réglée en 8 positions. La vitesse de rotation de la vis chargeuse apparaît sur les écrans (1) et (2).

Réglages de base pour les différents types de couches.

- Couche de couverture 4
- Couche de liant: 6
- Couche de support: 8
- Sauvegarde, ouverture du sous-menu (F3)
- Rétablissement des modifications, retour au menu 05. (F1)



A Directement dans le sous-menu suivant : (F3)

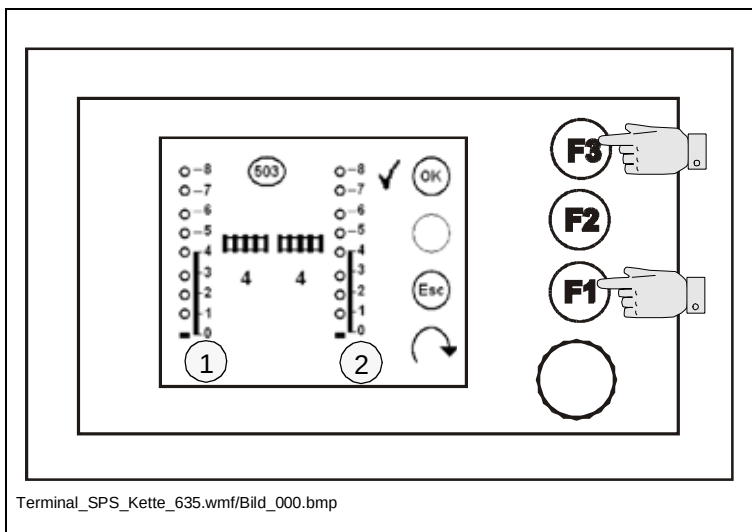
A Les signaux LED des télécommandes changent selon les réglages effectués.

Sous-menu 503 - Réglage de la vitesse du convoyeur (à barreau)

La vitesse peut être réglée en 8 positions. La vitesse de rotation de la vis chargeuse apparaît sur les écrans (1) et (2).

Réglages de base pour les différents types de couches.

- Couche de couverture 4
- Couche de liant: 6
- Couche de support: 8
- Sauvegarde, retour au menu 05 : (F3)
- Rétablissement des modifications, retour au menu 05 : (F1)

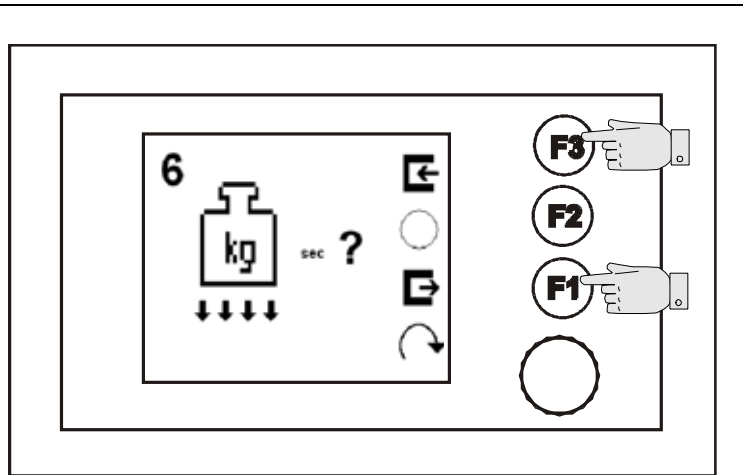


A Les signaux LED des télécommandes changent selon les réglages effectués.

Menu 06 - Lestage de la table de pose

Menu pour le réglage du lestage de démarrage.

- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)

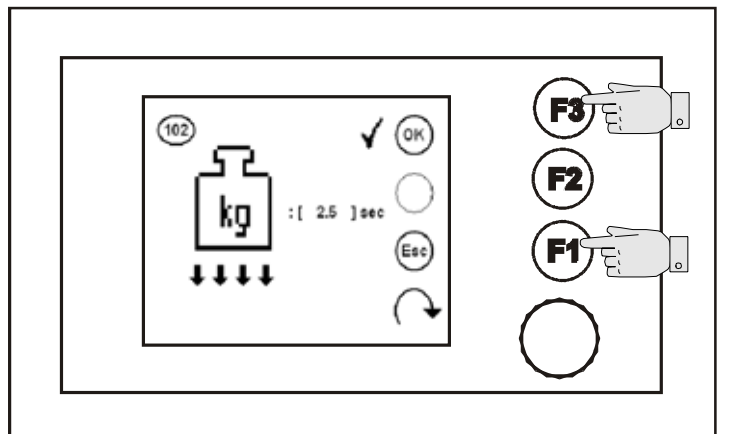


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Sous-menu 102 - Réglage du lestage de démarrage

Réglage de la durée du chargement de démarrage

- Sauvegarde, retour au menu 06 : (F3)
- Rétablissement des modifications retour au menu 06 : (F1)

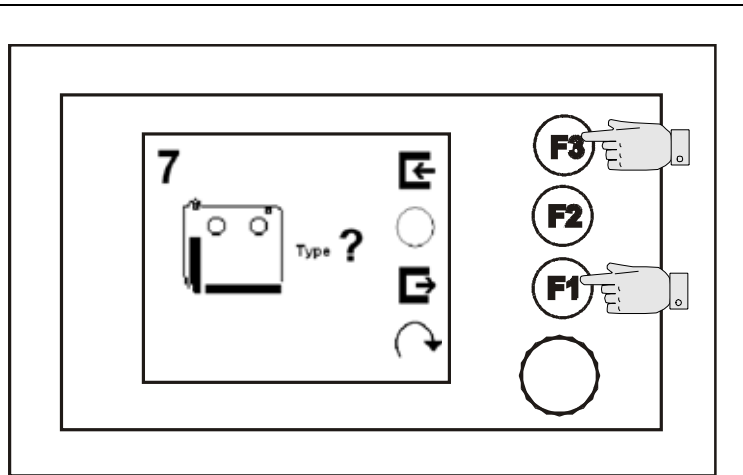


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Menu 07 - Type de la table de pose

Menu pour le réglage du type de la table

- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)

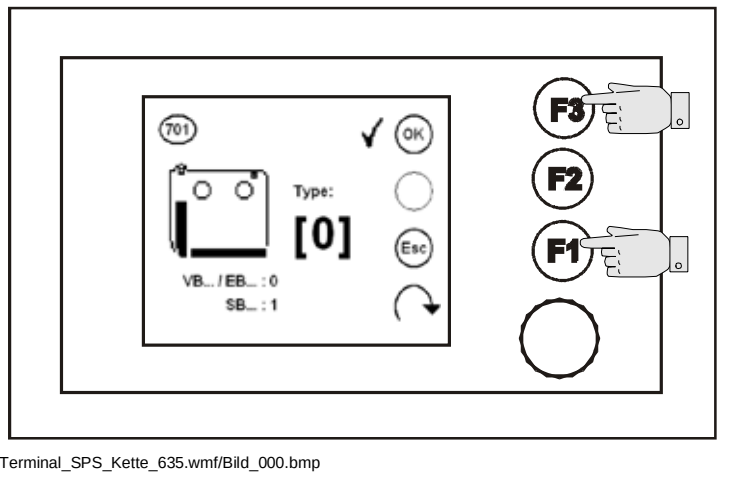


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Sous-menu 701 - Réglage du type de la table de pose

Les types de tables de pose suivants peuvent être sélectionnés :

- Table de pose VB/EB : 0 paramètre
- Table de pose SB : 1 paramètre
- Sauvegarde, retour au menu 07 : (F3)
- Rétablissement des modifications retour au menu 07 : (F1)

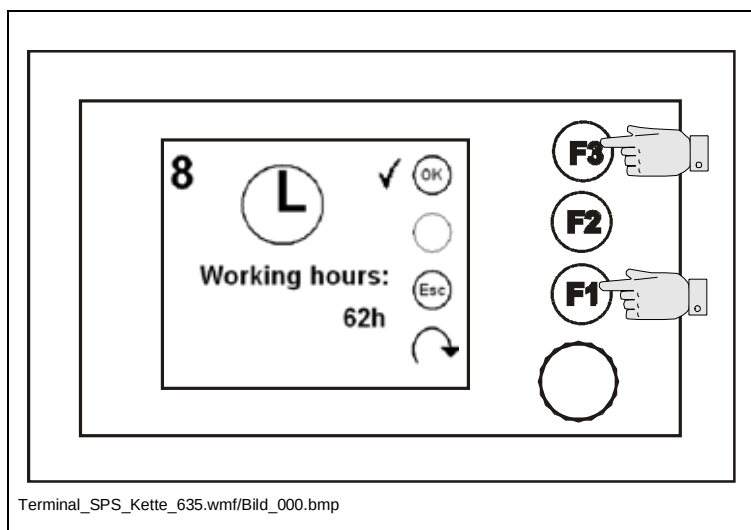


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Menu 08 - Compteur des heures de fonctionnement

Menu pour consulter les heures de fonctionnement

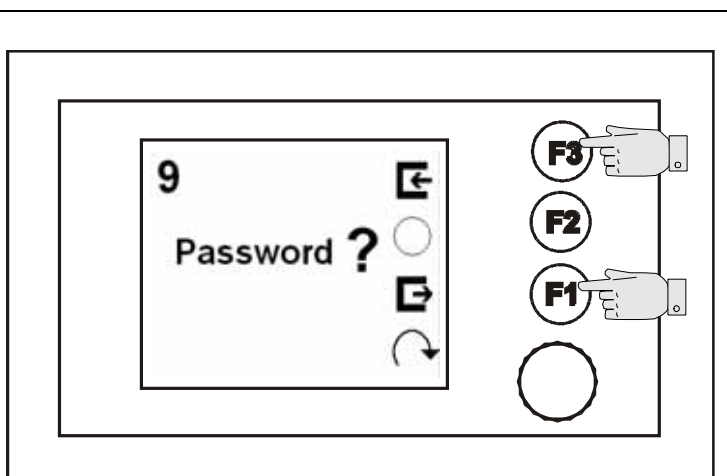
- Retour au menu principal : (F1) ou (F3)



Menu 09 - Service après-vente

Menu protégé d'un mot de passe pour accéder aux différents réglages de SAV

- Ouvrir le menu retirer le mot de passe : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)

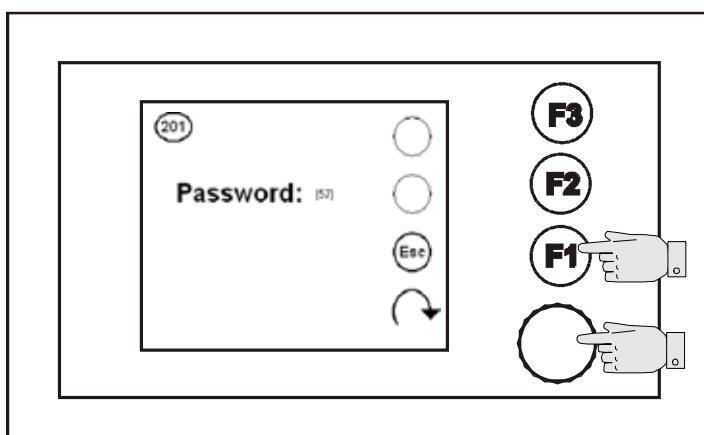


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Sous-menu 201 - Retirer le mot de passe

Saisir le mot de passe

- Confirmation du mot de passe en enfonçant la touche Encodeur.
- Retour au menu 09 : (F1)

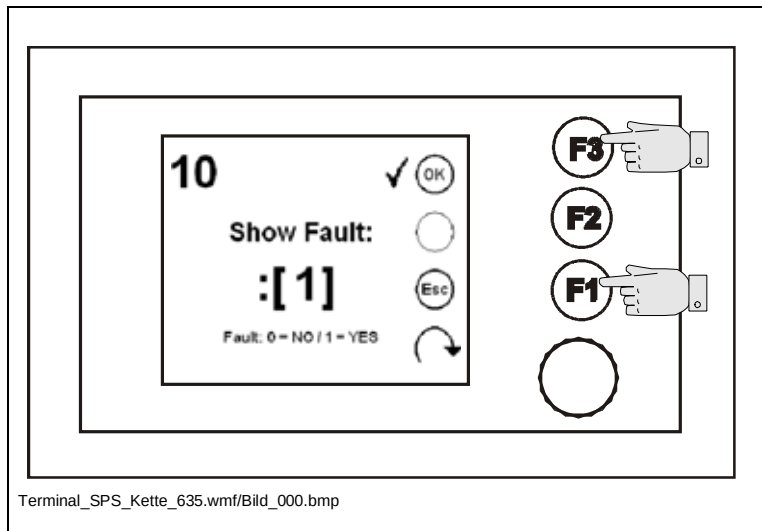


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Menu 10 - Mémoire d'erreurs

Menu pour accès répété aux messages d'erreur existants

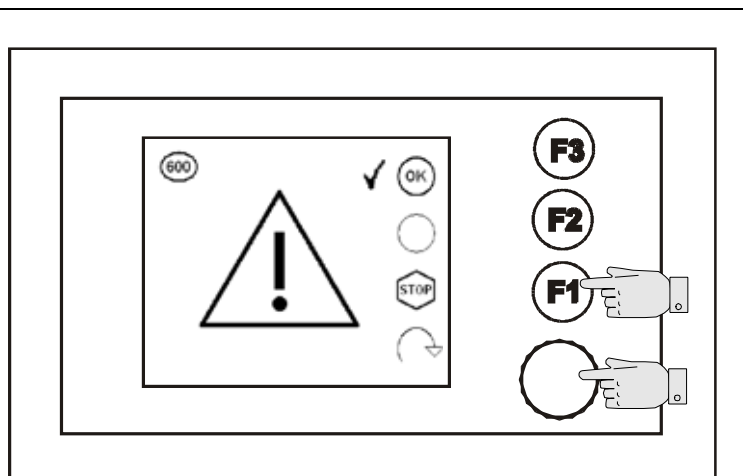
- affichage [0] : pas de message d'erreur
- affichage [1] : Le message d'erreur peut être affiché
- Retirer les messages d'erreur: (F3)
- Retour au menu principal : (F1)



Affichage des messages d'erreur :

- A En cas de messages d'erreur c'est toujours le message (600) „Attention“ qui est affiché le premier

- Affichage des messages d'erreur : (F3)
- Retour au menu 10 : (F1)



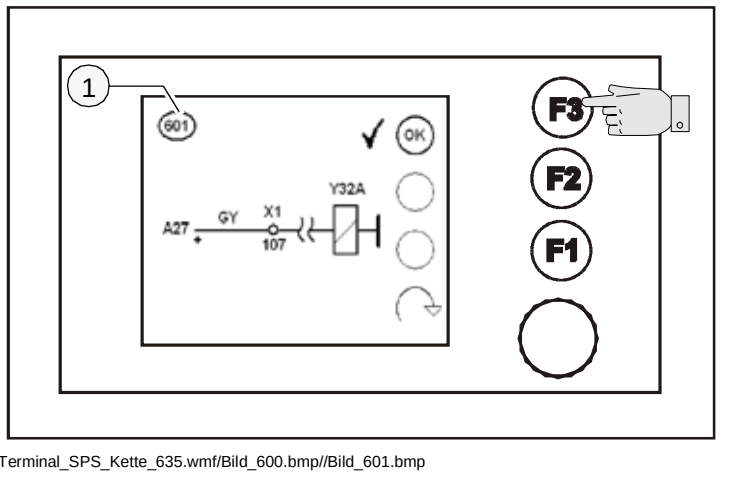
Affichage de l'erreur

- Retirer l'erreur suivant : (F3)

- A Au cas où d'autres erreurs se seraient produits, le message „Attention“ est de nouveau affiché.

- A Dès que le dernier message d'erreur aura été lu, l'appareil retourne au menu principal.

- A Dans le chapitre „Messages d'erreur du terminal“ tous les messages d'erreur peuvent être identifiés.

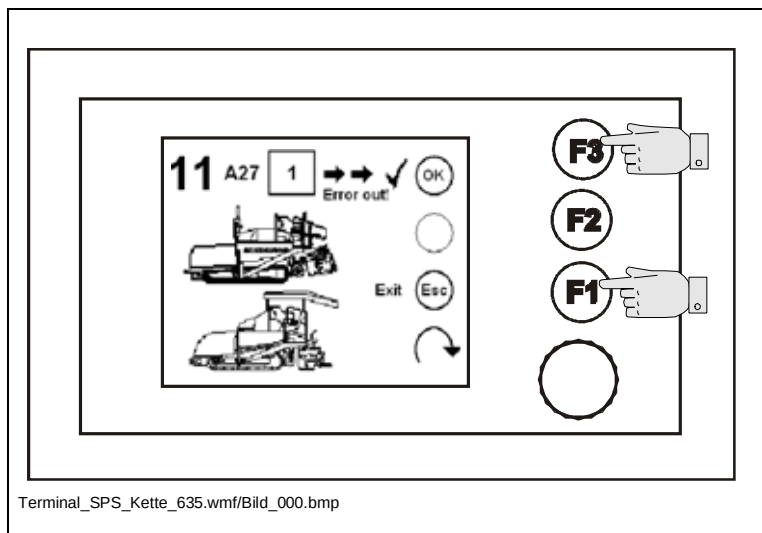


- A Si vous demandez du Soutien technique pour votre machine, indiquez toujours le numéro du message d'erreur (1)!

Menu 11 - Mémoire d'erreurs L'ordinateur des mouvements de la machine

Menu pour lecture répété des messages d'erreur envoyés par l'ordinateur des mouvements de la machine

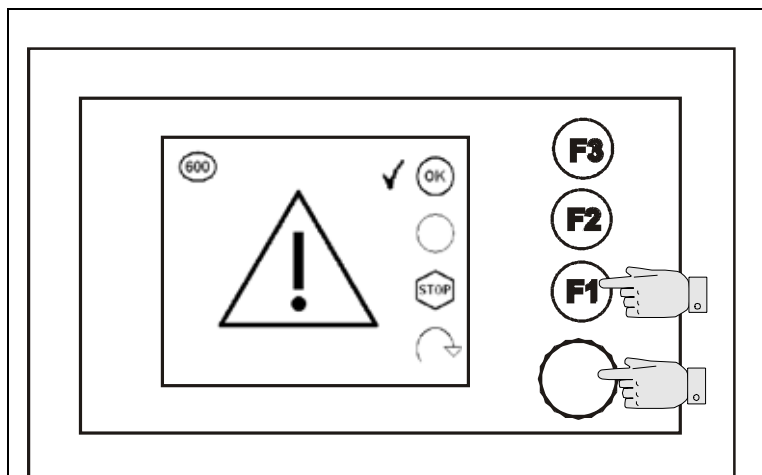
- affichage [0] : pas de message d'erreur
- affichage [1] : Le message d'erreur peut être affiché
- Retirer le message d'erreur : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)



Affichage des messages d'erreur :

- A En cas de messages d'erreur c'est toujours le message (600) „Attention“ qui est affiché le premier

- Affichage des messages d'erreur : (F3)
- Retour au menu 10 : (F1)



Affichage de l'erreur

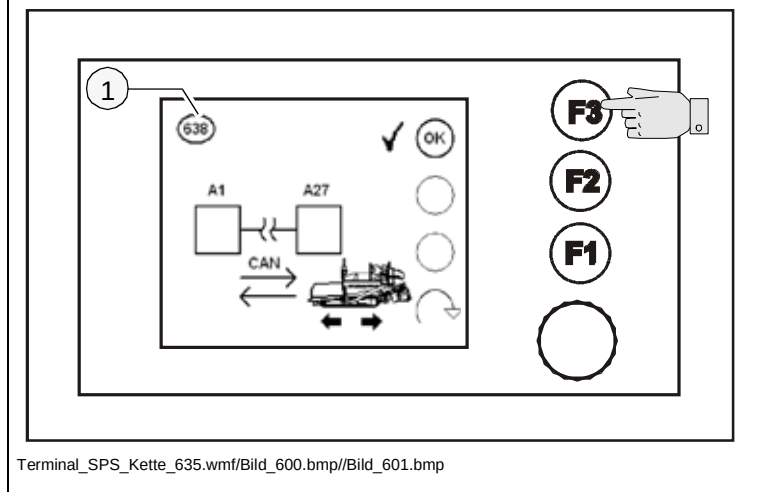
- Retirer l'erreur suivant : (F3)

- A Au cas où d'autres erreurs se seraient produits, le message „Attention“ est de nouveau affiché.

- A Dès que le dernier message d'erreur aura été lu, l'appareil retourne au menu principal.

- A Dans le chapitre „les messages d'erreur du terminal“ tous les erreurs peuvent être identifiés.

- A Si vous demandez du Soutien technique pour votre machine, indiquez toujours le numéro du message d'erreur (1)!

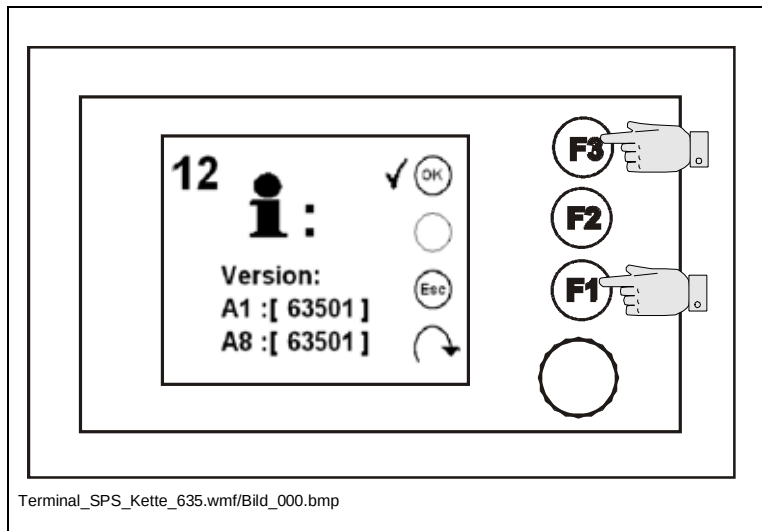


Menu 12 - Version du programme

Menu pour obtenir le numéro de version du programme installé

A Si vous demandez du Support technique pour votre machine, indiquez toujours le numéro de la version du programme!

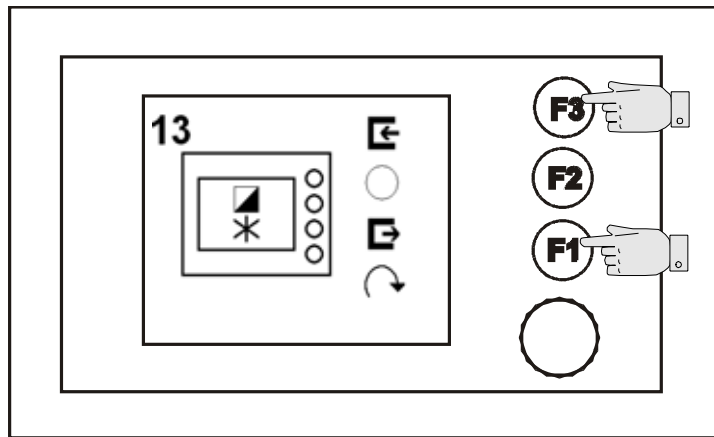
- Retour au menu principal : (F1) ou (F3)



Menu 13 - Réglages du terminal

Menu pour les réglages divers du terminal

- Ouvrir le sous-menu : (F3)
- Retour au menu principal : (F1)

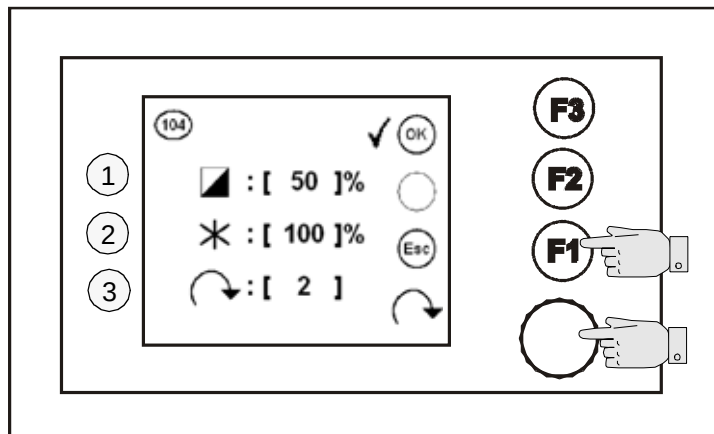


Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

Sous-menu 104 - Réglages du terminal

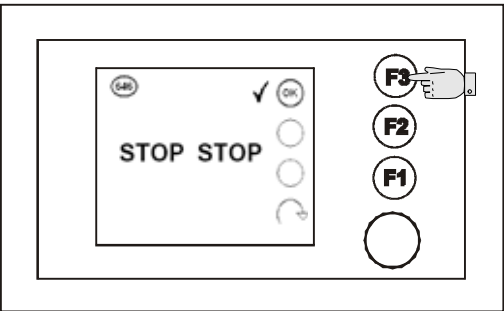
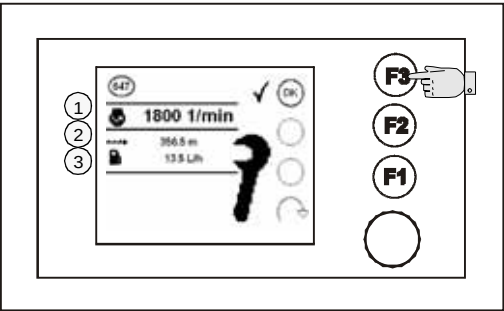
Contraste (1) réglage de la luminosité de l'écran (2) et de la sensibilité de l'encodeur (3)

- Sauvegarde, retour au menu 13. (F3)
- Rétablissement des modifications retour au menu 13. (F1)



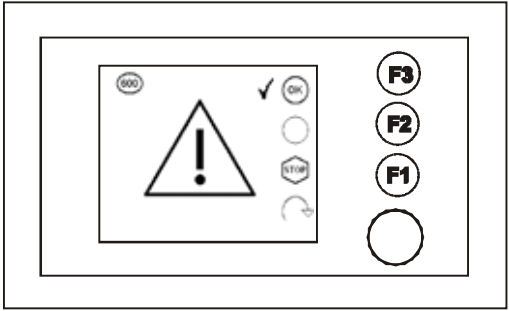
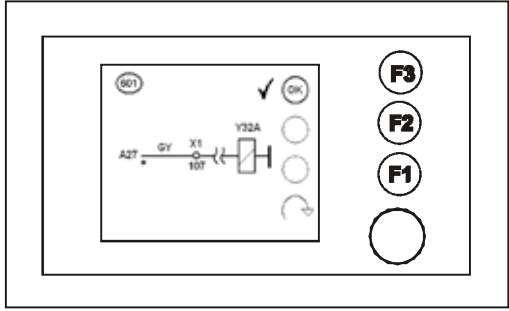
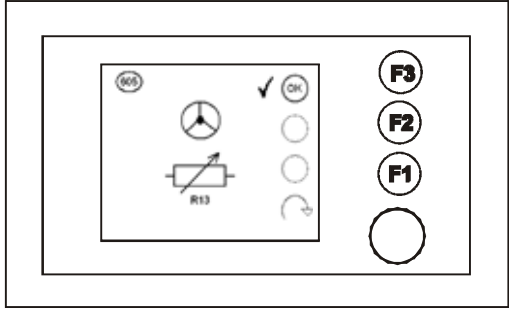
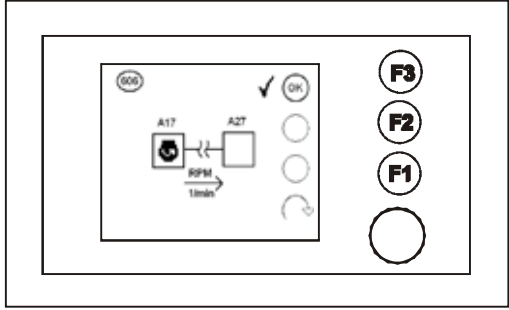
Terminal_SPS_Kette_635.wmf/Bild_000.bmp

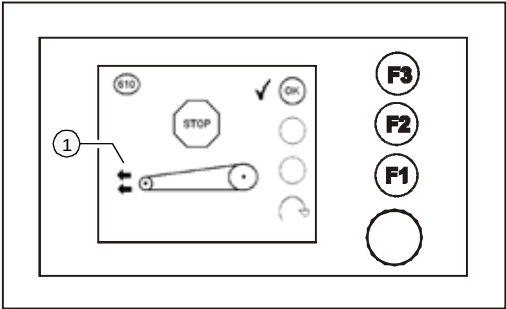
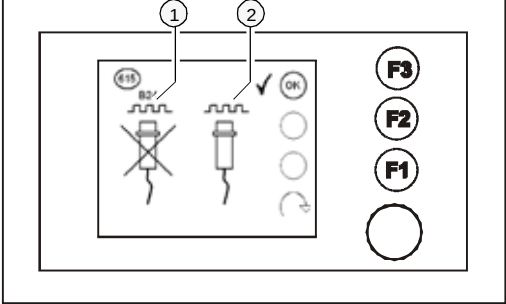
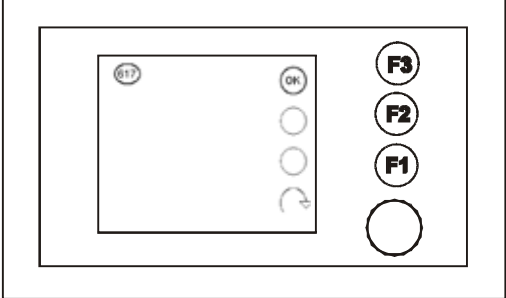
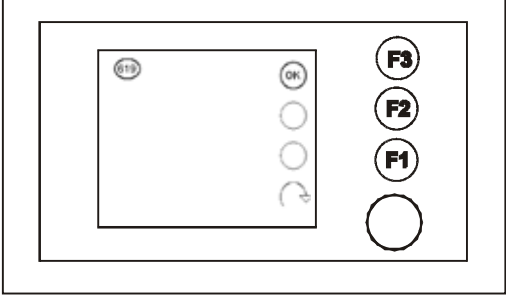
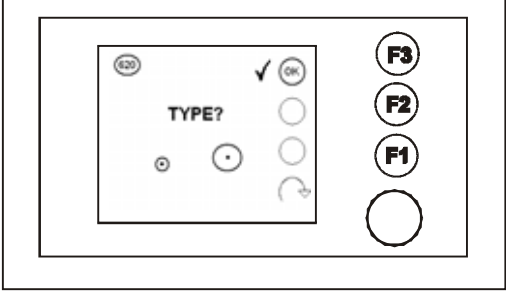
1.2 D'autres message sur l'écran

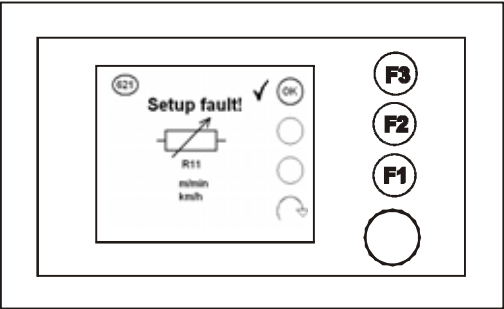
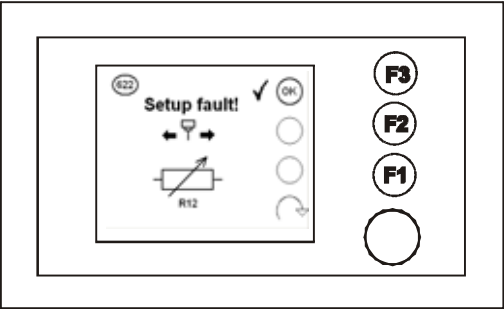
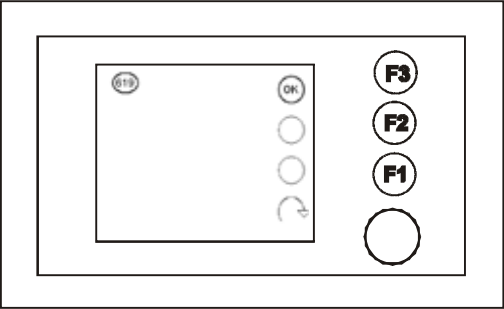
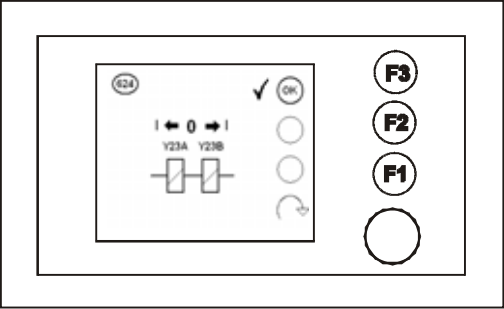
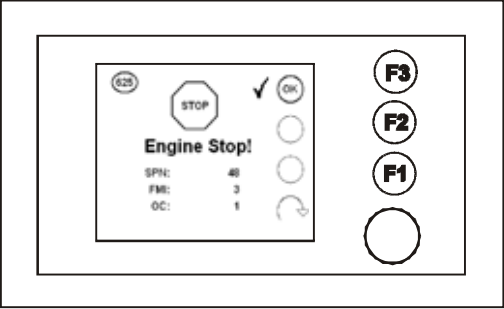
No. affichage / rapport	Affichage
message 646 Touche d'arrêt d'urgence enfoncée - Retour au menu précédent (F3)	
message 647 Mode de fonctionnement réglage Affichages : - Régime du moteur (1) - Itinéraire parcouru (2) - Carburant consommé (valeur calculée) (3) - Retour au menu précédent (F3)	

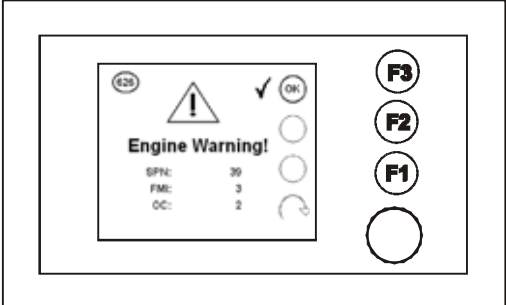
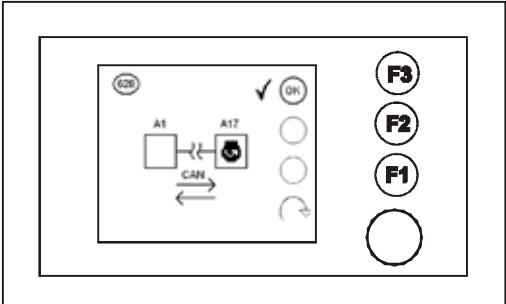
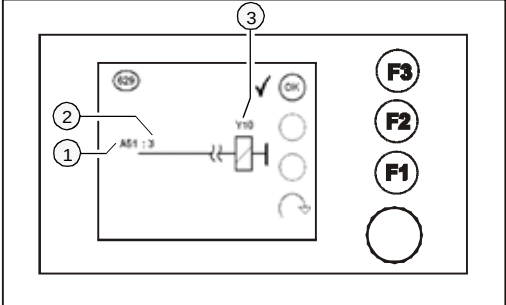
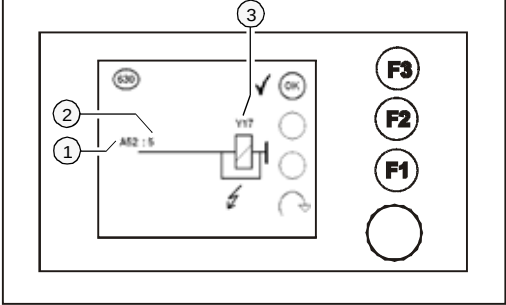
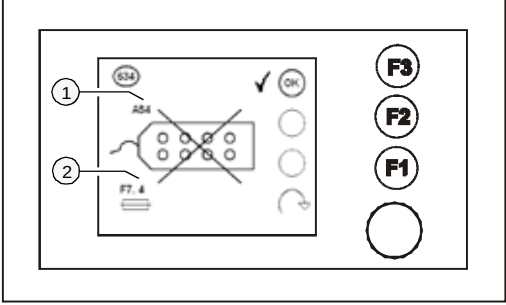
2 Message d'erreur du terminal

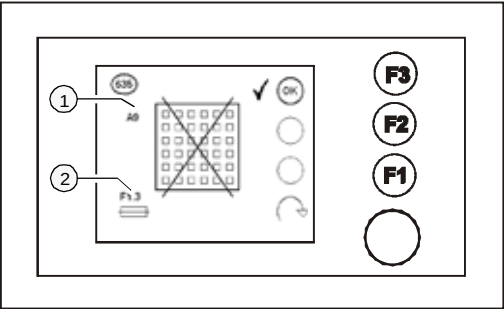
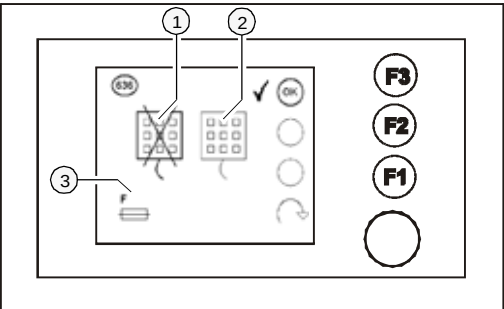
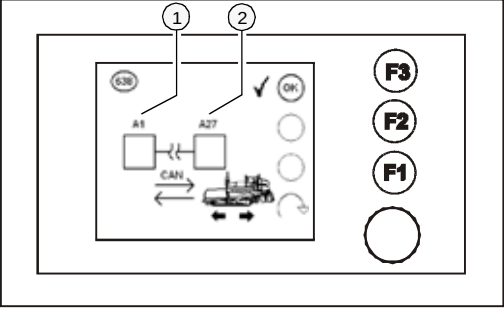
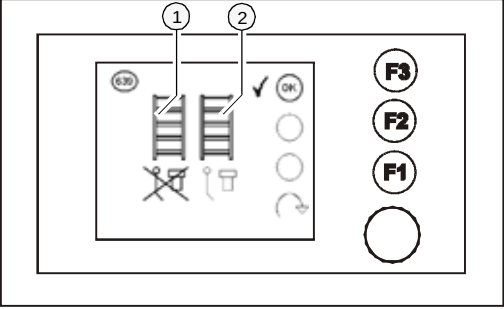
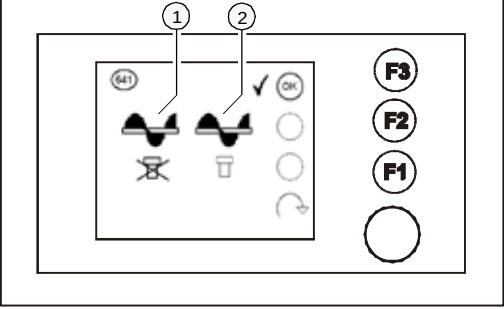
- A Chaque message d'erreur a son numéro d'identification Si vous demandez du Support technique pour votre machine, indiquez toujours ce numéro, ainsi que toute autre information qui contient un message d'erreur!

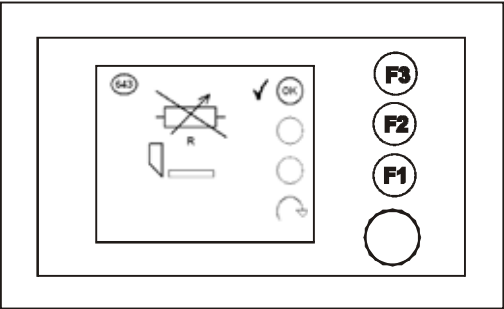
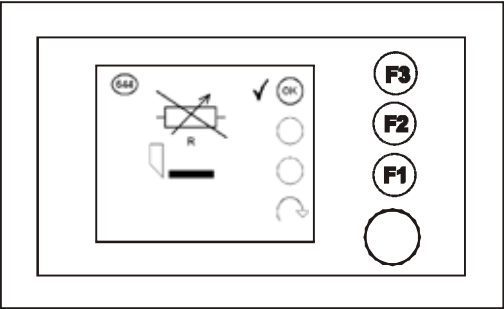
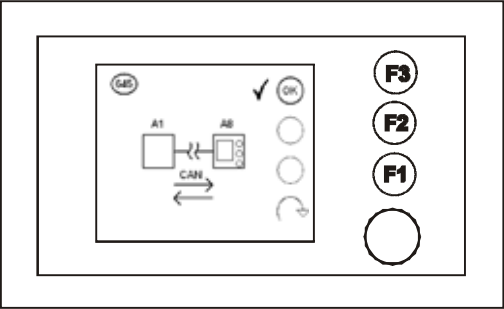
No. d'erreur / rapport	Affichage
600. message d'erreur Message d'erreur général	
601. message d'erreur Rupture de câble Automate de translation-pompe de l'engin de translation	
605. message d'erreur - Potentiomètre du système de direction en panne	
606. message d'erreur - Communication interrompue Automate de translation - moteur d'engrenage	

No. d'erreur / rapport	Affichage
610. message d'erreur - Fonction „translation en avant“ neutralisée En changement: - Direction de progression / - de braquage (1)	
615. message d'erreur - Capteur du train roulant en panne En changement: - Capteur côté gauche (1) - Capteur côté droite (2)	
617. message d'erreur - Rupture de câble - commande de la pompe de l'engin de translation	
619. message d'erreur - Court-circuit/défaut de câble - potentiomètre-levier de marche / potentiomètre-microinterrupteur (contact à l'opposé)	
620. message d'erreur - Le type de finisseur n'est pas saisi dans le logiciel d'entretien	

No. d'erreur / rapport	Affichage
621. message d'erreur - Erreur de „setup“ du potentiomètre de la vitesse de marche dans le logiciel d'entretien.	
622. message d'erreur - Erreur de „setup“ du potentiomètre de la vitesse de marche dans le logiciel d'entretien.	
623. message d'erreur - Court-circuit/défaut de câble - microinterrupteur-levier de marche avant/arrière (contact parallèle)	
624. message d'erreur - Position zéro (point-mort) du courant de la pompe n'est pas indiquée dans le logiciel d'entretien.	
625. message d'erreur Erreur de position du moteur SPN = la pièce concernée FMI = le type d'erreur OC = la fréquence de répétition A voir le chapitre „Les codes d'erreur du moteur d'engrenage“!	

No. d'erreur / rapport	Affichage
626. message d'erreur - Les signaux d'avertissement du moteur d'engrenage - SPN = la pièce concernée - FMI = le type d'erreur - OC = la fréquence de répétition A voir le chapitre „Les codes d'erreur du moteur d'engrenage“!	
628. message d'erreur - Communication interrompue Moteur d'engrenage principal	
629. message d'erreur - Rupture de câble - sortie asservie En changement: - No.asservi (1) - Sortie asservie (2) - Élément sous commande (3)	
630. message d'erreur - Court-circuit sortie asservie En changement: - No.asservi (1) - Sortie asservie (2) - Élément sous commande (3)	
634. message d'erreur - Erreur fonction asservie En changement: - No.asservi (1) - Fusible (2)	

No. d'erreur / rapport	Affichage
635. message d'erreur - Erreur de clavier / Fusible du clavier défectueux	
636. message d'erreur - Erreur du télécommande / Fusible de la télécommande défectueux En changement: - Télécommande côté gauche (1) - Télécommande côté droite (2) - Fusible de la télécommande (3)	
638. message d'erreur - Communication interrompue Automate de translation principal A Veuillez respecter les consignes du chapitre „Instructions concernant les messages d'erreur“!	
639. message d'erreur - Interrupteur de fin de course du convoyeur en panne En changement: - Interrupteur de fin de course côté gauche (1) - Interrupteur de fin de course côté droite (2)	
641. message d'erreur - Interrupteur de fin de course de la vis en panne En changement: - Interrupteur de fin de course côté gauche (1) - Interrupteur de fin de course côté droite (2)	

No. d'erreur / rapport	Affichage
643. message d'erreur - Potentiomètre valeur de direction du batteur en panne	
644. message d'erreur - Potentiomètre valeur de direction de l'appareil de vibration en panne	
645. message d'erreur - Communication interrompue Ecran principal	

2.1 Instructions concernant les message d'erreur

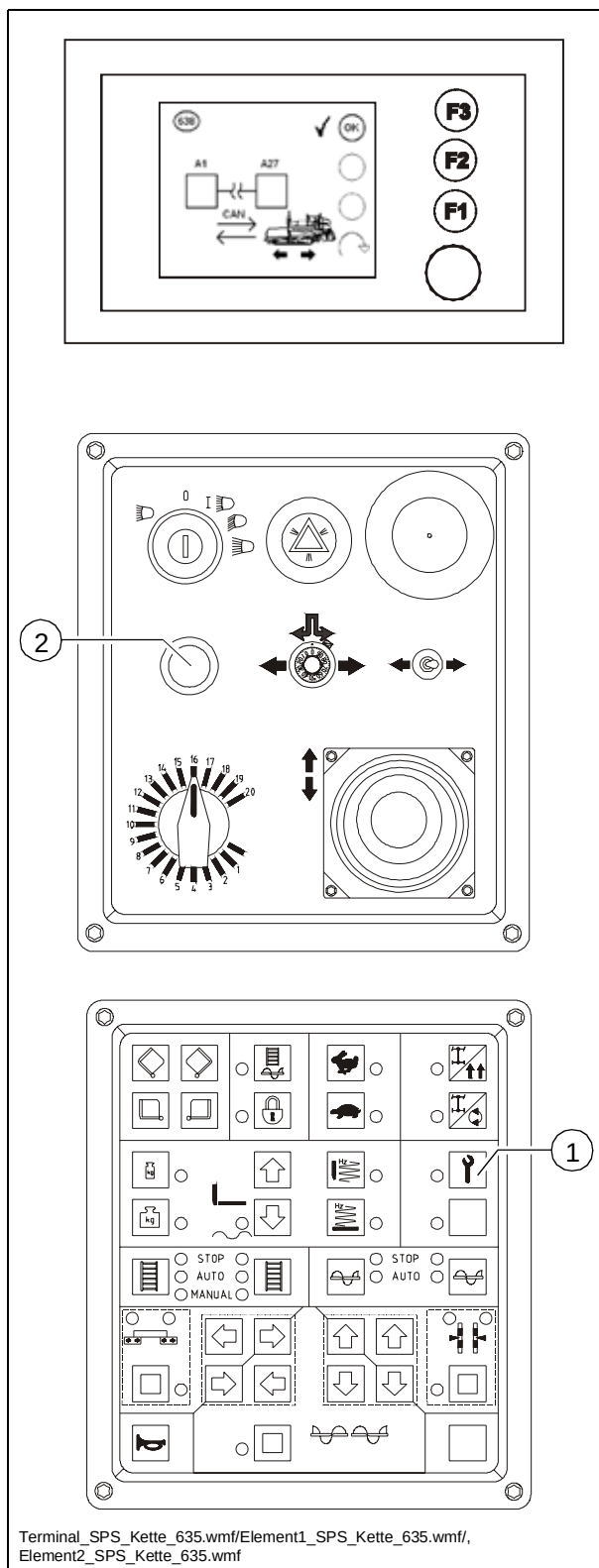
638. message d'erreur

Communication interrompue
Automate de translation principal.

A Vérifiez d'abord le bon état du fusible F5.1

Au cas où le fusible ne serait pas responsable de l'interruption de la communication des données, le moteur diesel peut être mis en marche.

- Enclenchez la touche (1) (LED en marche)
- Enfoncez la touche de démarrage (2)

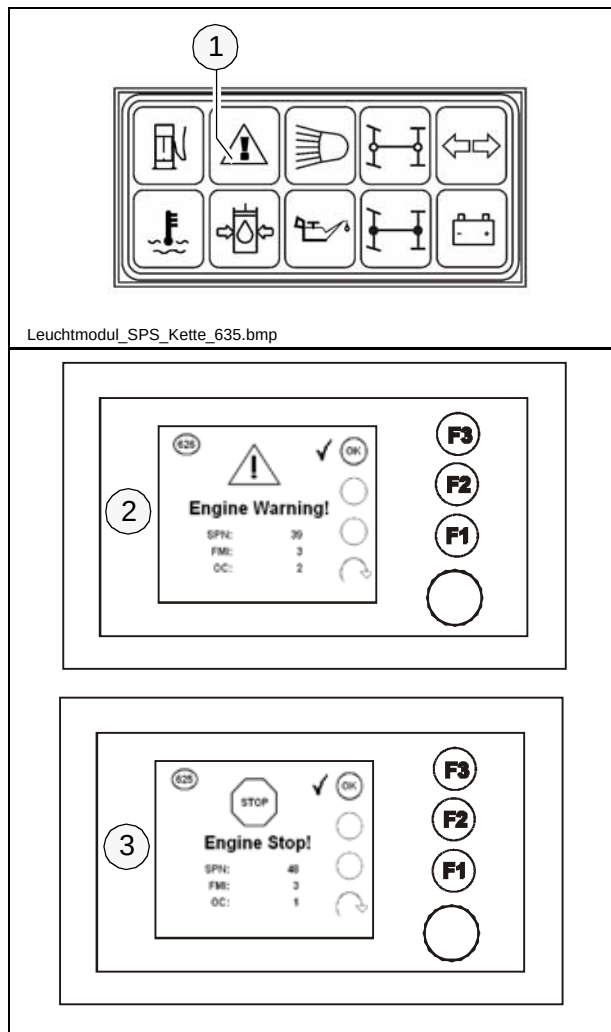


2.2 Les codes d'erreur du moteur d'engrenage

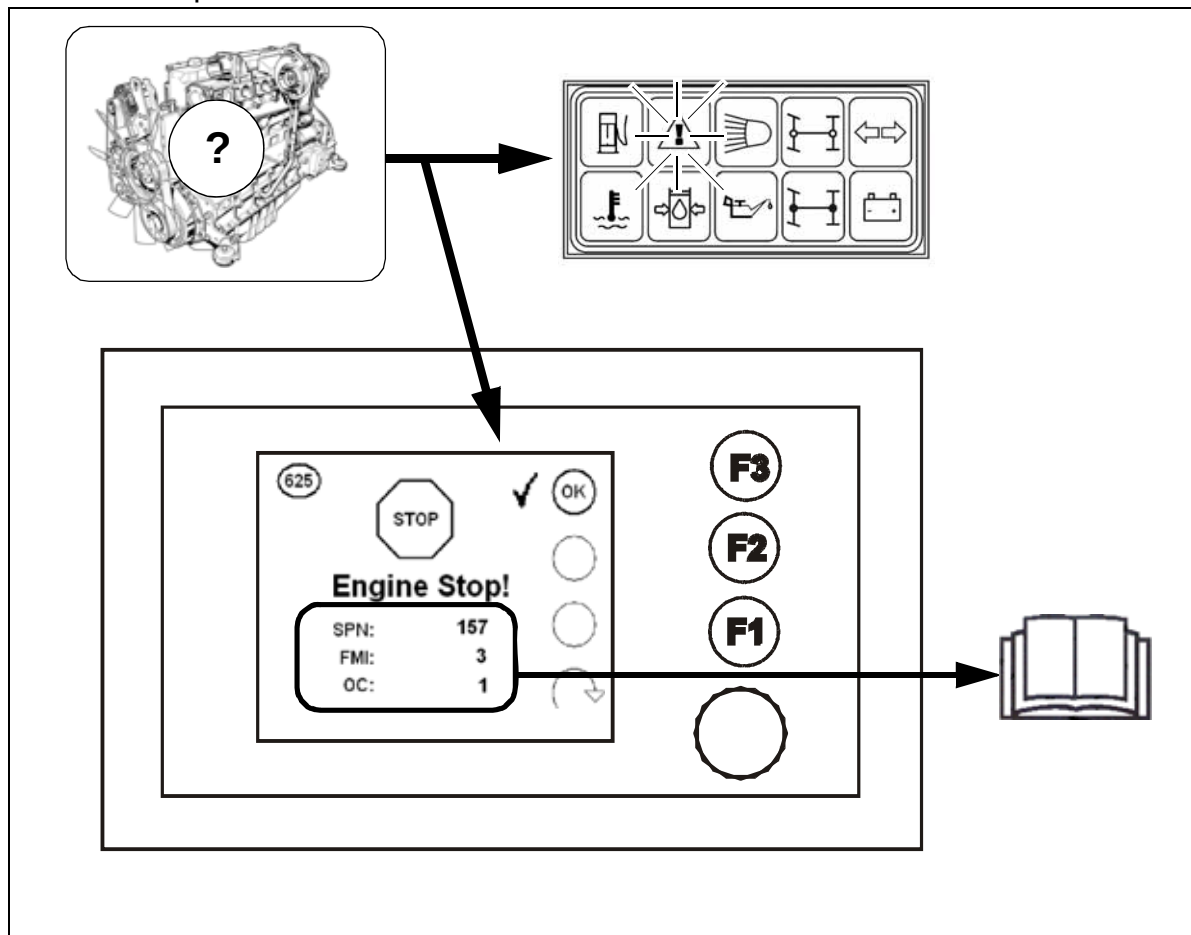
Au cas où le moteur d'engrenage serait défectueux ceci est signalé par la lampe d'avertissement (1), et en même temps affiché sur l'écran avec des notes d'explication.

Le message d'erreur affiché simultanément sur l'écran contient plusieurs codes à numéro, dont la lecture indique la nature de l'erreur.

- L'expression „ENGINE WARNING!“ (2) indique qu'un erreur s'est produit au niveau du moteur d'engrenage. Temporairement on peut continuer à faire fonctionner la machine. Pour éviter des dommages additionnels il faut éliminer l'erreur dès que possible.
- „STOP ENGINE!“ Le message (Arrêter le moteur!) (3) indique une panne tellement grave, que le moteur s'arrête automatiquement, ou bien il faut l'arrêter, ceci pour prévenir des dégâts supplémentaires.



Par exemple :



Explication :

La lampe d'avertissement et l'affichage indique une panne grave du moteur d'engrenage et le moteur s'arrête automatiquement, ou bien il faut l'arrêter.

Ecran:

SPN: 157
FMI: 3
OC: 1

Ok: Rupture de câble au capteur de la pression Rail.

Effet: Le moteur s'arrête.

Fréquence: Cet erreur s'est produit pour la première fois.

m

Transmettre le code d'erreur au service client du finisseur, qui va consulter avec vous sur les démarches à effectuer.

2.3 Codes d'erreur

SPN	Component / Location	Description (Error location)	Defined for DCR DMV	Error code SERDIA	ID	Blink code	FMI	Self-curing ¹
29	Hand throttle	Cable break or short circuit, signal implausible compared to signal of idle sensor	●	138	HdThrt	1-2-6	2, 3, 4, 11	
84	Vehicle speed signal	Speed above target range, signal missing or implausible	●	232	VSSCD1	5-2-1	0, 8, 12, 14	●
91	Accelerator pedal	Cable break or short circuit, signal implausible compared to signal of idle sensor (analog pedal)	●	12	APP1	2-2-6	2, 3, 4, 11	
91	Accelerator pedal	Cable break or short circuit, bad PWM signal range or frequency (digital pedal)	●	14	APPWm	2-2-2	2, 8	●
91	Accelerator pedal	Bad PWM pulse-width repetition rate (digital pedal)	●	15	APPWmPer	2-2-2	8, 11	●
94	Fuel low pressure sensor	Cable break or short circuit	●	90	FIPSCD	2-1-6	3, 4, 11	●
94	Fuel low pressure	Below target range with system reaction	●	91	FIPSCDSysReac	2-1-6	2, 11	●
97	Fuel filter water level sensor	Cable break or short circuit	●	87	FIFCD	2-2-8	3, 4, 11	●
97	Water level in fuel filter	Above target range	●	89	FIFCD_WtLvl	2-2-8	11, 12	
100	Oil pressure sensor	Cable break or short circuit	●	196	OPSCD	2-2-4	0, 2, 3, 4	●
100	Oil pressure sensor	Pressure value implausible low	●	197	OPSCD1	2-3-1	1, 11	●
100	Oil pressure	Above target range	●	198	OPSCDSysReacHi	2-3-1	0, 11	●
100	Oil pressure	Below target range	●	199	OPSCDSysReacLo	2-3-1	1, 11	●
102	Charge air pressure sensor	Cable break or short circuit	●	32	BPSCD	2-2-3	2, 3, 4	●
102	Charge air pressure	Outside target range with system reaction	●	33	BPSCDSysReac	2-2-3	2, 11	●
105	Charge air temperature sensor	Cable break or short circuit	●	149	IATSCD	1-2-8	2, 3, 4, 11	●
105	Charge air temperature	Above target range with system reaction	●	150	IATSCDSysReac	2-3-3	0, 11	●
107	Air filter condition	Pressure loss above target range with system reaction	●	11	AirFitSysReac	1-3-6	0, 11	●
108	ECU internal error	Ambient pressure sensor defective	●	16	APSCD	2-9-2	2, 3, 4, 11	●
110	Coolant temperature sensor	Cable break or short circuit	●	56	CTSCD	2-2-5	2, 3, 4	●
110	Coolant temperature	Outside target range with system reaction	●	56	CTSCDSysReac	2-3-2	0, 11	●
111	Coolant level	Outside target range with system reaction	●	37	CLSCDSysReac	2-3-5	1, 11	
157	Rail pressure sensor	Cable break or short circuit	●	209	RailCD	1-4-7	3, 4, 11	
157	Rail pressure sensor	Deviation of signal during start or after-run above target range	●	210	RailCDOftsTst	1-4-7	0, 1, 11	●
158	Terminal 15	Ignition ON not detected	●	226	T15CD	5-1-4	11, 12	
168	Battery	Voltage below target range	●	22	BattCD	3-1-8	0, 1, 11	●
168	Battery voltage	Above target range with system reaction	●	23	BattCDSysReac	3-1-8	2, 11	●
174	Fuel temperature sensor	Fuel temp. sensor: cable break or short circuit	●	133	FTSCD	2-2-7	3, 4, 11	●
174	Fuel temperature	Above target range with system reaction	●	134	FTSCDSysReac	2-3-7	0, 11	●
175	Oil temperature sensor	Cable break or short circuit	●	201	OTSCD	1-4-4	2, 3, 4	●
175	Oil temperature	Below target range with system reaction	●	203	OTSCDSysReac	1-4-4	0, 11	●
190	Engine speed sensor	Engine running with cam-shaft speed signal only	●	75	EnglMBackUp	2-1-2	11, 12	●

SPN	Component / Location	Description (Error location)	Defined for DCR	DMV	Error code SERJIA	ID	Blink code	FMI	Self-curing ¹
190	Engine speed sensor	Speed signal from cam-shaft bad or missing	●	●	76	EngMCA1	2-1-2	8, 11, 12	●
190	Engine speed sensor	Speed signal from crank-shaft bad or missing	●	●	77	EngMCA1	2-1-2	8, 11, 12	●
190	Engine speed sensor	Speed signals of crank-shaft and cam-shaft are phase-shifted	●	●	78	EngMCA1	2-1-3	2, 11	
190	Overspeed	Engine overspeed with system reaction	●	●	79	EngPriSysReacFOC	2-1-4	0, 11	
190	Overrun conditions	Overrun conditions with system reaction	●	●	80	EngPriSysReacFOC	2-1-4	11, 14	●
520	CAN message	Missing (message "TSC1-TR")	●	●	126	FirmMngTOTSC1TR	1-1-9	11, 12	
563	Main relay	Short circuit to ground or emergency shut-off (relay 3)	●	●	187	MRlyCDMnRly2	2-6-1	7, 11, 12	
624	Diagnostic lamp	Cable break or short circuit, disabled by ECU	●	●	225	SysLamp	5-1-3	2, 3, 4, 5	
630	ECU internal error	EEPROM memory access	●	●	142	HVEMonEEPROM	2-8-1	11, 12	
639	CAN bus off-state	Cable break or short circuit, off-state (CAN bus A)	●	●	192	NetMngCANAOFF	2-7-1	11, 14	●
651	Single injector	Short circuit (injector 1)	●	●	159	lnjVlvCyl1A	1-5-4	3, 4, 11, 13	●
651	Single injector	Cable break (injector 1)	●	●	160	lnjVlvCyl1B	1-5-4	5, 13	●
652	Single injector	Short circuit (injector 2)	●	●	161	lnjVlvCyl2A	1-5-5	3, 4, 11, 13	●
652	Single injector	Cable break (injector 2)	●	●	162	lnjVlvCyl2B	1-5-5	5, 13	●
653	Single injector	Short circuit (injector 3)	●	●	163	lnjVlvCyl3A	1-5-6	3, 4, 11, 13	●
653	Single injector	Cable break (injector 3)	●	●	164	lnjVlvCyl3B	1-5-6	5, 13	●
654	Single injector	Short circuit (injector 4)	●	●	165	lnjVlvCyl4A	1-6-1	3, 4, 11, 13	●
654	Single injector	Cable break (injector 4)	●	●	166	lnjVlvCyl4B	1-6-1	5, 13	●
655	Single injector	Short circuit (injector 5)	●	●	167	lnjVlvCyl5A	1-6-2	3, 4, 11, 13	●
655	Single injector	Cable break (injector 5)	●	●	168	lnjVlvCyl5B	1-6-2	5, 13	●
656	Single injector	Short circuit (injector 6)	●	●	169	lnjVlvCyl6A	1-6-3	3, 4, 11, 13	●
656	Single injector	Cable break (injector 6)	●	●	170	lnjVlvCyl6B	1-6-3	5, 13	●
657	Single injector	Short circuit (injector 7)	●	●	171	lnjVlvCyl7A	1-6-4	3, 4, 11, 13	●
657	Single injector	Cable break (injector 7)	●	●	172	lnjVlvCyl7B	1-6-4	5, 13	●
658	Single injector	Short circuit (injector 8)	●	●	173	lnjVlvCyl8A	1-6-5	3, 4, 11, 13	●
658	Single injector	Cable break (injector 8)	●	●	174	lnjVlvCyl8B	1-6-5	5, 13	●
676	Air heater relay	Cable break or wrong connection	●	●	19	ArHCD_NoLd	2-6-3	4, 11	
676	Air heater relay	Inoperable during shut-off	●	●	20	ArHCD_RlyErr	2-6-3	2, 5, 11	
677	Start relay	Start relay (high side): short circuit	●	●	223	StrtCDHS	5-1-2	3, 4, 11	
677	Start relay	Start relay (low side): cable break or short circuit, disabled by ECU	●	●	224	StrtCDLS	5-1-2	3, 4, 5, 11	
701	Reserve output	Short circuit to Ubatt (output 1)	●	●	57	Dummy1CD_Max	-	11	
701	Reserve output	Short circuit to ground (output 1)	●	●	58	Dummy1CD_Min	-	11	
701	Reserve output	Cable break or ECU internal error (output 1)	●	●	59	Dummy1CD_SigNpl	-	11	
702	Reserve output	Short circuit to Ubatt (output 2)	●	●	60	Dummy2CD_Max	-	11	

SPN	Component / Location	Description (Error location)	Defined for DCR DMV	Error code SERVIA	ID	Blink code	FMI	Self- curing ¹
702	Reserve output	Short circuit to ground (output 2)	●	61	Dummy2CD_Min	-	11	
702	Reserve output	Cable break or ECU internal error (output 2)	●	62	Dummy2CD_SigNpl	-	11	
703	Engine operating signal lamp	Cable break or ECU internal error	●	81	ESLpCD	1-4-2	2, 3, 4, 5	
704	Coolant temperature warning lamp	Cable break or short circuit	●	54	CTLpCD	1-2-3	11	
705	Oil pressure warning lamp	Cable break or short circuit	●	195	OPLpCD	1-3-5	2, 3, 4, 5	
729	Air heater relay	Cable break or short circuit	●	17	ArHt1	2-6-3	3, 4, 5, 11	●
730	Air heater magnetic valve	Cable break or short circuit	●	18	ArHt2	2-6-3	3, 4, 5, 11	●
898	CAN message	Missing (message "TSC1-TE")	●	125	FrmMngTOTSC1TE	1-1-8	11, 12	
923	Engine power output	Engine Power output: cable break or short circuit	●	74	EngCDTrqCalcOut	5-5-5	2, 3, 4, 5	
975	Fan actuator	Fan actuator: cable break or short circuit	●	83	FanCD	2-3-8	2, 3, 4, 5	
1072	Engine brake (internal)	Internal engine brake: cable break or short circuit	●	52	CRERCD	5-2-8	3, 4, 5, 11	
1074	Engine brake flap actuator	Engine brake flap actuator: cable break or short circuit	●	82	ExFICD	2-1-9	3, 4, 5, 11	
1079	ECU internal error	Wrong voltage of internal 5V reference source 1	●	219	SSpMon1	2-8-2	3, 4, 11	●
1080	ECU internal error	Wrong voltage of internal 5V reference source 2	●	221	SSpMon2	2-8-2	3, 4, 11	●
1081	Preheating signal lamp	Cable break or short circuit	●	53	CSLpCD	3-2-8	2, 3, 4, 5	
1109	Shut-off request	Shut-off request ignored by operator	●	48	CoEngShOffDemigr	3-4-1	2, 11	
1231	CAN bus off-state	Cable break or short circuit, off-state (CAN bus B)	●	193	NetMngCANBOff	2-7-1	11, 14	●
1235	CAN bus off-state	Cable break or short circuit, off-state (CAN bus C)	●	194	NetMngCANCOff	2-7-1	11, 14	●
1237	Override switch	Switch hangs	●	200	OSWCD	1-4-5	2, 11	●
1322	Multiple cylinders	Misfire detected	●	46	CmbChbMisfireMul	2-4-1	11, 12	
1323	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 1)	●	38	CmbChbMisfire1	2-4-1	11, 12	
1324	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 2)	●	39	CmbChbMisfire2	2-4-1	11, 12	
1325	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 3)	●	40	CmbChbMisfire3	2-4-1	11, 12	
1326	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 4)	●	41	CmbChbMisfire4	2-4-1	11, 12	
1327	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 5)	●	42	CmbChbMisfire5	2-4-1	11, 12	
1328	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 6)	●	43	CmbChbMisfire6	2-4-1	11, 12	
1346	Misfire	Misfire detected with system reaction	●	47	CmbChbSysReac	2-4-1	0, 11	
1450	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 7)	●	44	CmbChbMisfire7	2-4-1	11, 12	
1451	Single cylinder	Misfire detected (cylinder 8)	●	45	CmbChbMisfire8	2-4-1	11, 12	
1638	Customer-specific sensor	Cable break or short circuit (sensor 2)	●	139	HOTSCD	3-1-4	3, 4, 11, 12	●
1638	Customer-specific temperature	Outside target range with system reaction (temperature 2)	●	140	HOTSCDSysReac	3-1-4	2, 11	●
2634	Main relay	Short circuit to Ubatt (relay 1)	●	182	MnRly1_SCB	1-3-7	3, 11	
2634	Main relay	Short circuit to ground (relay 1)	●	183	MnRly1_SCG	1-3-8	4, 11	
2634	Main relay	Short circuit to ground or emergency shut-off (relay 2)	●	186	MnRlyCD	2-6-1	7, 11, 12	

SPN	Component / Location	Description (Error location)	Defined for DCR DMV	Error code SERDIA	ID	Blink code	FMI	Self- curing ¹
2634	Main relay	Short circuit to ground or emergency shut-off (relay 3)	●	●	188 MRVCDMnRly3	2-6-1	7, 11, 12	
2791	EGR actuator (external)	Short circuit to Ubatt	●	●	69 EGRCD_Max	4-1-4	3, 11	
2791	EGR actuator (external)	Short circuit to ground	●	●	70 EGRCD_Min	4-1-4	4, 11	
2791	EGR actuator (external)	Cable break or ECU internal error	●	●	71 EGRCD_SigNpl	4-1-5	2, 5, 11	
2791	EGR actuator (external)	Cable break or short circuit	●	●	72 EGRCD_IniEGR	4-1-6	2, 3, 4, 5	
523212	CAN message	Missing (message "EngPrt" = engine protection)	●	●	106 FmMngTOEngPrt	3-3-3	11, 12	●
523216	CAN message	Missing (message "PRHtEnCmd" = preheat and engine command)	●	●	110 FmMngTOPRtHtEnCmd	3-3-7	11, 12	●
523218	CAN message	Missing (message "RxCcVS" = cruise control)	●	●	112 FmMngTORxCcVS	1-1-1	11, 12	●
523222	CAN message	Missing (message "TCO1" = speedo signal)	●	●	118 FmMngTOTCO1	1-1-6	11, 12	●
523238	CAN message	Missing (message "SwTOut" = switch outputs)	●	●	117 FmMngTOSwTOut	1-1-5	11, 12	●
523239	CAN message	Missing or value above target range (message "DecV1" = pseudo pedal)	●	●	94 FmMngDecV1	5-2-6	2, 12	●
523240	CAN message	Missing (message "FunModCtl" = function mode control)	●	●	95 FmMngFunModCtl	5-2-7	11, 12	●
523350	Multiple injectors	Short circuit (cylinder bank 1)	●	●	153 InjVvBnk1A	1-5-1	3, 4, 11, 13	●
523351	Multiple injectors	Cable break (cylinder bank 1)	●	●	154 InjVvBnk1B	1-5-1	5, 13	●
523352	Multiple injectors	Short circuit (cylinder bank 2)	●	●	155 InjVvBnk2A	1-5-2	3, 4, 11, 13	●
523353	Multiple injectors	Cable break (cylinder bank 2)	●	●	156 InjVvBnk2B	1-5-2	5, 13	●
523354	ECU internal error	Injector power stage A	●	●	157 InjVvChipA	1-5-3	2, 3, 12, 14	
523355	ECU internal error	Injector power stage B	●	●	158 InjVvChipB	1-5-3	12	
523370	Rail pressure	Compression test active: rail-pressure monitoring is going to be disabled	●	●	175 InjVvErDet	5-5-5	11, 14	
523420	ECU internal error	Watchdog counter exceeds maximum	●	●	184 Montr	1-3-9	11, 14	
523450	Multi state switch	Cable break or short circuit, input voltage outside target range (switch 1)	●	●	189 MSSCD1	1-4-3	2, 3, 4, 11	●
523451	Multi state switch	Cable break or short circuit, input voltage outside target range (switch 2)	●	●	190 MSSCD2	1-4-3	2, 3, 4, 11	●
523452	Multi state switch	Cable break or short circuit, input voltage outside target range (switch 3)	●	●	191 MSSCD3	1-4-3	2, 3, 4, 11	●
523470	Rail pressure limiting valve	Opening failure	●	●	208 PRVMon	1-4-6	2, 11, 12, 14	
523470	Rail pressure limiting valve	Opening failure with system reaction	●	●	236 PRVMonSysReac	1-4-6	11, 12	
523490	ECU internal error	Redundant shut-off conditions detected	●	●	218 SOPTst	1-4-9	3, 4, 11, 12	
523500	CAN message	Time-out of at least one send message	●	●	131 FmMngTxTO	2-7-1	11, 12	●
523550	Terminal 50	Engine start switch hangs	●	●	227 T50CD	5-1-5	11, 12	
523550	ECU internal error	Time processing unit (TPU) defective	●	●	228 TPUMon	5-5-5	2, 11	
523561	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 1)	●	●	24 BIPCy1	5-3-1	2	●
523562	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 2)	●	●	25 BIPCy2	5-3-2	2	●
523563	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 3)	●	●	26 BIPCy3	5-3-3	2	●
523564	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 4)	●	●	27 BIPCy4	5-3-4	2	●
523565	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 5)	●	●	28 BIPCy5	5-3-5	2	●

SPN	Component / Location	Description (Error location)	Defined for DCR DMV	Error code SERVIA	ID	Blink code	FMI	Self- curing ¹
523566	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 6)	●	29	BIPCy6	5-3-6	2	●
523567	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 7)	●	30	BIPCy7	5-3-7	2	●
523568	Begin of injection period	Outside target range or missing (cylinder 8)	●	31	BIPCy8	5-3-8	2	●
523600	ECU internal error	Serial communication interface defective	●	235	WdCom	5-5-5	11, 12	
523601	ECU internal error	Wrong voltage of internal 5V reference source 3	●	222	SSpMon3	2-8-2	3, 4, 11	●
523602	Fan speed	Above target range with system reaction	●	86	FanCDSysReac	2-3-8	2, 11	●
523604	CAN message	Missing (message "RxEngTemp" = engine temperature)	●	113	FrmMngTORxEngTemp	1-1-2	11, 12	●
523605	CAN message	Missing (message "TSC1-AE")	●	120	FrmMngTOTSC1AE	1-1-8	11, 12	
523606	CAN message	Missing (message "TSC1-AR")	●	121	FrmMngTOTSC1AR	1-1-9	11, 12	
523607	CAN message	Missing (message "TSC1-DE")	●	122	FrmMngTOTSC1DE	1-1-8	11, 12	
523608	CAN message	Missing (message "TSC1-DR")	●	123	FrmMngTOTSC1DR	1-1-9	11, 12	
523609	CAN message	Missing (message "TSC1-PE")	●	124	FrmMngTOTSC1PE	1-1-8	11, 12	
523610	CAN message	Missing (message "TSC1-VE")	●	127	FrmMngTOTSC1VE	1-1-8	11, 12	
523611	CAN message	Missing (message "TSC1-VR")	●	128	FrmMngTOTSC1VR	1-1-9	11, 12	
523612	ECU internal hardware monitoring	A recovery occurred which is stored as protected	●	143	HWEMonRcyLocked	5-5-5	11, 14	
523612	ECU internal hardware monitoring	A recovery occurred which is not stored	●	144	HWEMonRcySuppressed	5-5-5	11, 14	
523612	ECU internal hardware monitoring	A recovery occurred which is visible in the error memory	●	145	HWEMonRcyVisible	5-5-5	11, 14	
523612	ECU internal hardware monitoring	Overvoltage	●	146	HWEMonUMaxSupply	5-5-5	3, 11	
523612	ECU internal hardware monitoring	Undervoltage	●	147	HWEMonUMinSupply	5-5-5	4, 11	
523613	Rail pressure	Positive deviation (speed dependent) outside target range	●	211	RailMeUn0	1-3-4	0, 11	●
523613	Rail pressure	Positive deviation (flow dependent) outside target range (⇒ leakage!)	●	212	RailMeUn1	1-3-4	0, 11	●
523613	Rail pressure	Negative deviation (flow dependent) outside target range	●	213	RailMeUn2	1-3-4	0, 11	●
523613	Rail pressure	Negative deviation (speed dependent) outside target range	●	214	RailMeUn3	1-3-4	1, 11	●
523613	Rail pressure	Pressure above target range	●	215	RailMeUn4	1-3-4	0, 11	●
523613	Rail pressure	Implausible (leakage, injector needle blocked in open position)	●	216	RailMeUn7	1-3-4	2, 11	●
523615	Metering unit valve	Flow rate outside target range	●	176	MeUnCD_ADC	1-3-5	3, 4, 11	
523615	Metering unit valve	Not connected or output disabled	●	177	MeUnCDNoLoad	1-3-5	5, 11, 12	
523615	Metering unit valve	Short circuit to Ubatt	●	178	MeUnCDSCBat	1-3-5	11, 12	
523615	Metering unit valve	Short circuit to ground	●	179	MeUnCDSCGnd	1-3-5	11, 12	
523617	ECU internal error	Communication with chip CJ 940 disturbed	●	141	HWEMonCom	5-5-5	11, 12	
-	Customer-specific sensor	Cable break or short circuit (sensor 1)	●	136	GOTSCD	1-3-3	2, 3, 4, 11	●
-	Customer-specific temperature	Outside target range with system reaction (temperature 1)	●	137	GOTSCDSysReac	1-3-3	2, 11	●

2.4 Codes FMI

FMI	Description	FMI	Description
0	Data valid but above normal operational range	8	Abnormal frequency, pulse width, or period
1	Data valid but below normal operational range	9	Abnormal update rated
2	Data erratic, intermittent, or incorrect	10	Abnormal rate of change
3	Voltage above normal or shorted high	11	Failure mode not identifiable
4	Voltage below normal or shorted low	12	Bad intelligent device or component
5	Current below normal or open circuit	13	Out of Calibration
6	Current above normal or grounded circuit	14	Special Instructions
7	Mechanical system not responding properly	15	Reserved

2.5 Fonctions spéciales

Programme de fonctionnement d'urgence en cas de panne du clavier

En cas de panne du clavier un programme de fonctionnement d'urgence se met en marche afin d'assurer la capacité de fonctionnement temporaire du finisseur.

Les valeurs et fonctions suivantes sont disponibles et se mettent en marche.

- Le régime du moteur diesel est de 1800 min^{-1}
- L'engin de translation (1) en vitesse de travail (à auge)
- Interrupteur mode de fonctionnement Fo (2) arrêté
- Fonction batteur (3) enclenchée
- Fonction vibration (4) enclenchée

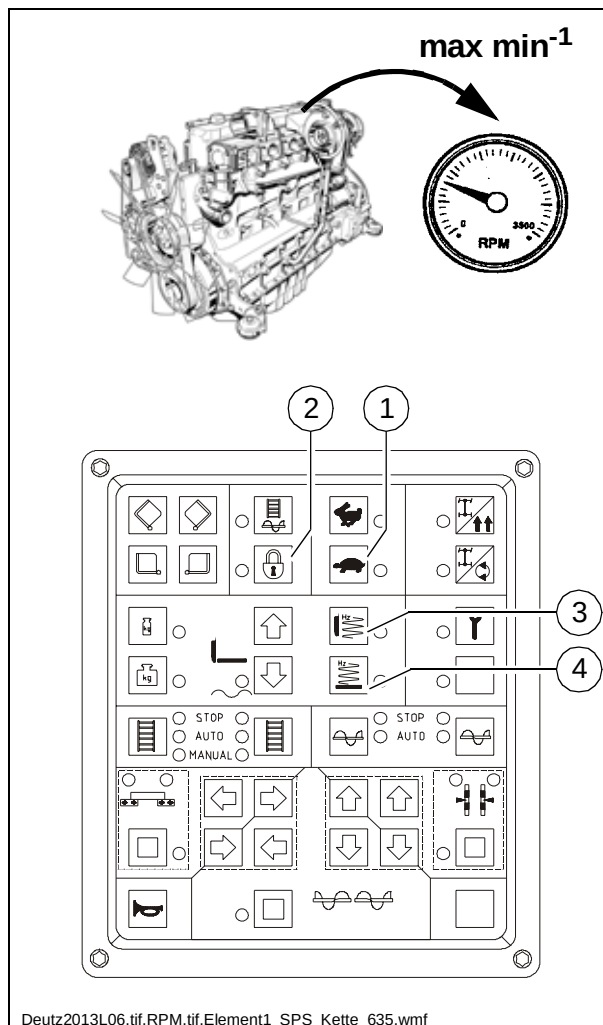
m

En cas de panne du clavier les fonctions enclenchées ne sont plus indiquées par les LED y appartenant!

A

Le batteur et l'appareil de vibration peuvent être arrêtés à l'aide du potentiomètre tournant y appartenant (le mettre à „zéro“).

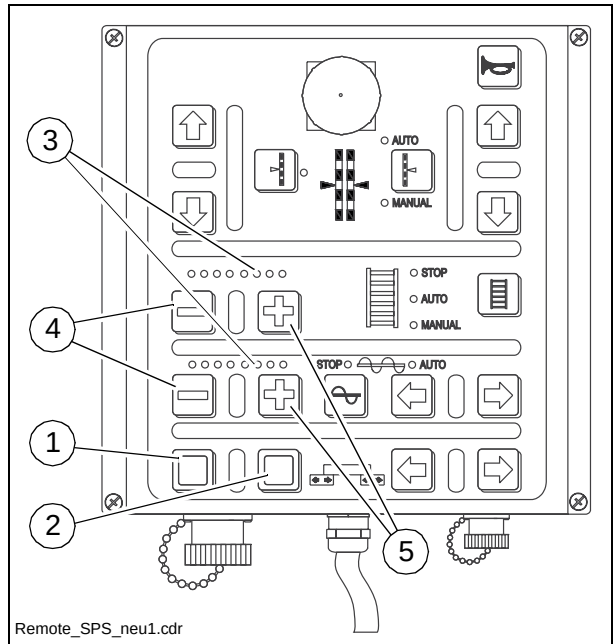
La fréquence du batteur et de la vibration peut être lue sur les deux écrans (O) qui y appartiennent.



Deutz2013L06.tif,RPM.tif,Element1_SPS_Kette_635.wmf

En plus, les fonctions suivantes peuvent être sélectionnées avec les télécommandes.

- La trémie se ferme en enfonçant la touche (1).
- La trémie s'ouvre en enfonçant la touche (2).
- Elevage de la table :
 - Arrêter les LED de l'ensemble vis et chargeur (3) en enfonçant les touches -(moins) (4) y appartenant.
 - En enfonçant simultanément les deux touches - (moins) (4) relever la table en continu.
- Régler la table en position prêt pour fonctionnement (flottante)
 - Enclencher complètement les LED de l'ensemble vis et chargeur (3) en enfonçant les touches +(plus) (5) y appartenant.
 - En enfonçant simultanément les deux touches + (plus) (5) mettez la table en position flottante.



m La table va descendre tout de suite!

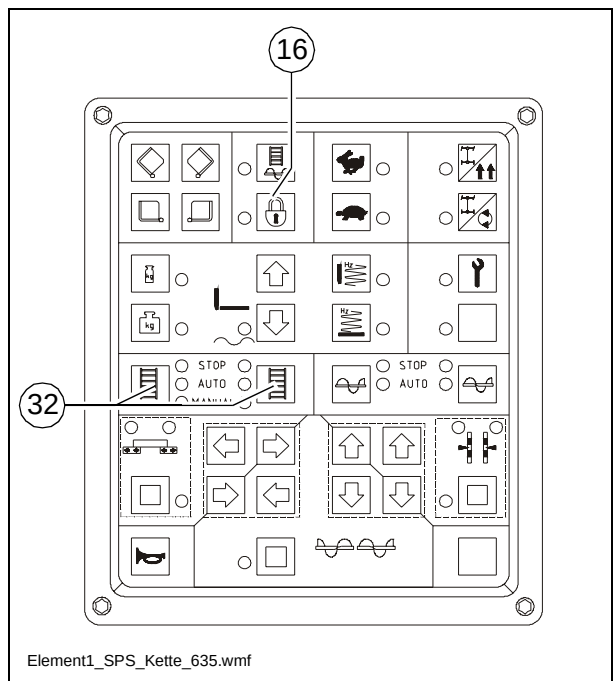
A Afin de faire relever la table de sa position flottante le LED de la vis et du convoyeur (à barreau) doivent s'éteindre de nouveau.

Convoyeur (à barreau) avec changement de direction

La direction de transport du convoyeur (à barreau) peut être réglée dans la direction opposée pour permettre qu'elle retire l'enrobé sur une petite distance juste devant la vis. Ainsi, par exemple lors d'un transbordement, la perte de matériel peut être évitée.

- Mettre l'interrupteur principal de fonctionnement (16) en position „Arrêt“ (le LED s'éteint).
- Tenez l'une ou les deux touches en position „STOP“ (32) enfoncée(s) pendant 5 secondes.

La machine passera en position de commandement „manuel“ et le chargeur se déplacera vers la trémie sur une distance d'à peu près 1 mètre. Ensuite l'appareil se remettra en position „Stop“ (arrêt).



Si besoin répéter ce manoeuvre autant de fois que nécessaire afin que le chargeur progresse dans le sens opposé sur une distance assez longue.

D 3.1 Utilisation

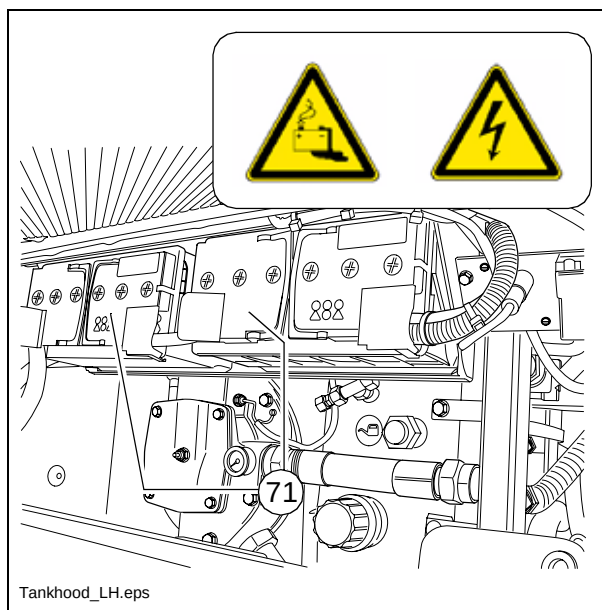
1 Les éléments opérationnels du finisseur

Batteries (71)

Les batteries à 24 V se trouvent sous le couvercle d'entretien côté gauche.

A Pour les spécifications voir le chapitre B „Données techniques“. Pour l'entretien voir le chapitre „F“.

m L'aide au démarrage ne peut être utilisée que conformément à la description (voir la partie „Démarrage du finisseur, aide au démarrage (pontage)“).



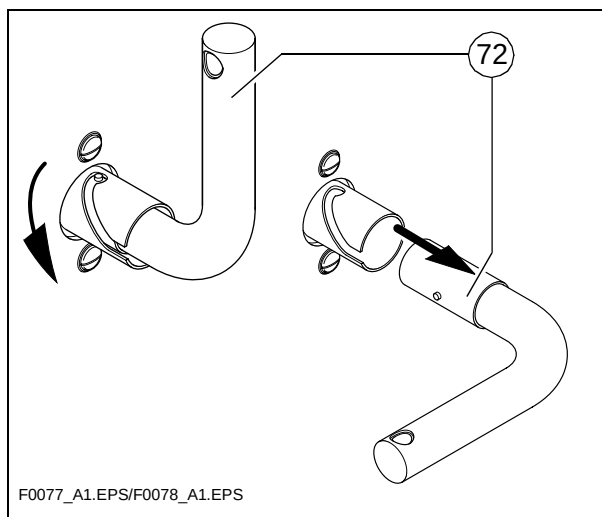
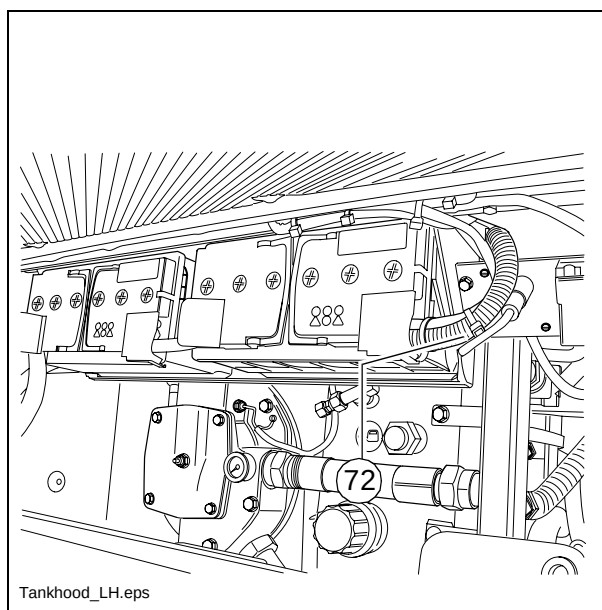
Interrupteur principal de la batterie (72)

L'interrupteur principal se trouve derrière le couvercle d'entretien côté gauche, il coupe le circuit électrique entre la batterie et le fusible principal.

A Pour les spécifications de tous les fusibles voir le chapitre F.

- Pour couper le circuit de la batterie tournez la clé (72) vers la gauche et retirez-la.

A Ne pas perdre la clé, car autrement il sera impossible de démarrer le finisseur!



Sécurité de transport de la trémie (73)

Avant le transport ou l'arrêt du finisseur la demi-trémie de chargement repliée doit être mise dans le rangement sécurisé de transport.

L'objet:

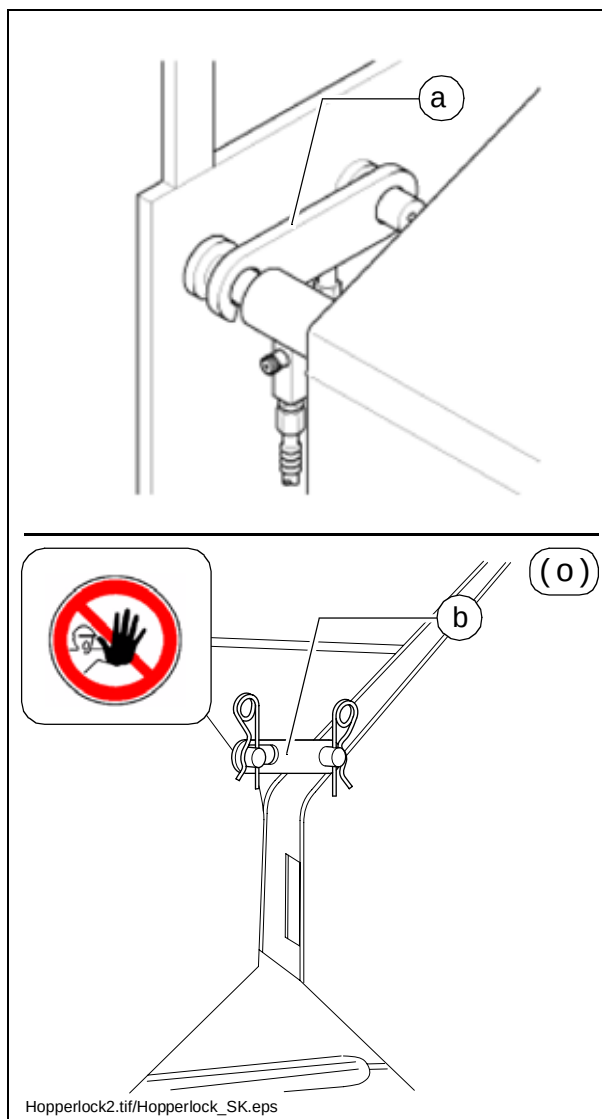
- (a) - à l'extérieur des deux demi-trémies

ou

- (b) - dans la demi-trémie de chargement (o)

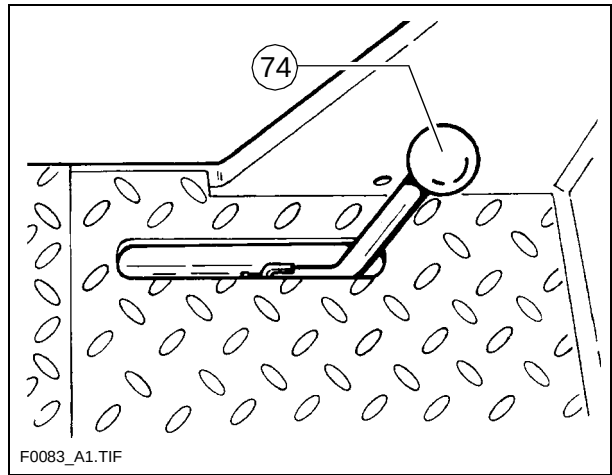
f Ne pas marcher sur la trémie avec le moteur en marche ! Risque d'être tiré dans la machine au niveau du convoyeur!

Sans le dispositif de sécurité de transport de la trémie de chargement les trémies de chargement s'ouvrent lentement ce qui peut provoquer des accidents pendant le transport!



La sécurisation mécanique du transport de la table de pose (en-dessous et à droite du siège du conducteur) (74)

Ainsi la table de pose élevée peut être sécurisée contre une descente accidentelle. La sécurisation du transport de la table de pose doit être sélectionnée avant le transport ou après la conclusion des travaux.



f Le transport de la table de pose sans sécurisation peut provoquer des accidents!

- Relever la table de pose.
- Baisser le levier.
- Vérifier que les éléments de blocage (côté droite et gauche) s'insèrent dans le support principal.

m ATTENTION !

Le blocage du support principal n'est utilisé qu'en mode „zéro“ du profile de chaussée!

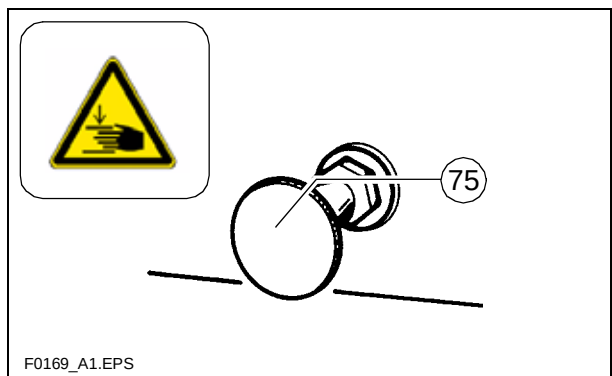
Le blocage du support principal ne doit être utilisé qu'en cas de transport !

Ne pas charger la table de pose et ne pas travailler en-dessous d'elle quand elle n'est sécurisé que par le blocage du support principal!

Risque d'accident!

Fixation du siège (derrière le siège du conducteur) (75)

Les sièges déportables (o) peuvent être retirés en dehors de la largeur de base du finisseur, et il faut les fixer.



f Les sièges ne doivent pas déborder pendant le transport. Repousser tous les deux sièges jusqu'à la largeur de base du finisseur !

- Retirer le bouton de fixation et pousser le siège; en relâchant le bouton de fixation le siège sera sécurisé de nouveau.

f Quand le bouton de fixation n'est pas remis correctement à sa place, le siège du conducteur peut se déplacer. Risque d'accident en cas de fonction de transport!

Équipement de ré pandage du maté- riel de séparation (80) (o)

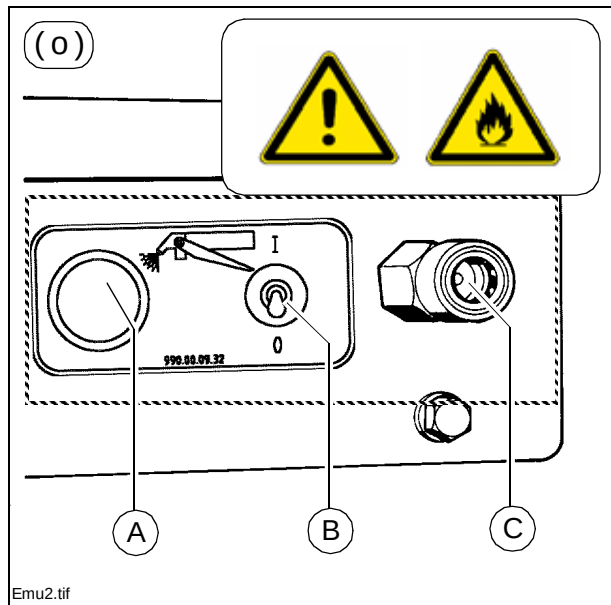
Pour enduire les pièces en contact avec de l'enrobé avec une émulsion de séparation.

- Lors du fonctionnement de la pompe à émulsion le voyant de contrôle (A) s'allume.
- L'interrupteur marche/arrêt (B) de la pompe à émulsion.
- Raccord rapide pour le tuyau (C)

m

Le système de ré pandage ne doit être mis en marche qu'avec le moteur en marche, autrement la batterie peut rapidement être à plat.

Après l'utilisation arrêtez-le de nouveau.



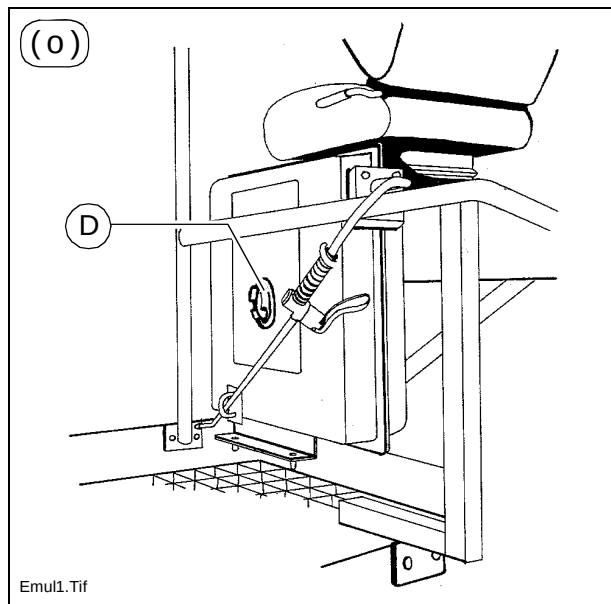
A

Un ensemble de tuyau flexible peut être commandé en option pour le système de vaporisation (D).

Le flexible doit être retiré du système jusqu'au déclic. En relâchant le flexible il se bloque à cet endroit automatiquement. En cas de tirage ou relâchage répété l'appareil rembobine le flexible automatiquement !

f

Ne pas vaporiser sur une flamme ouverte ou sur des surfaces chaudes. Risque d'explosion!

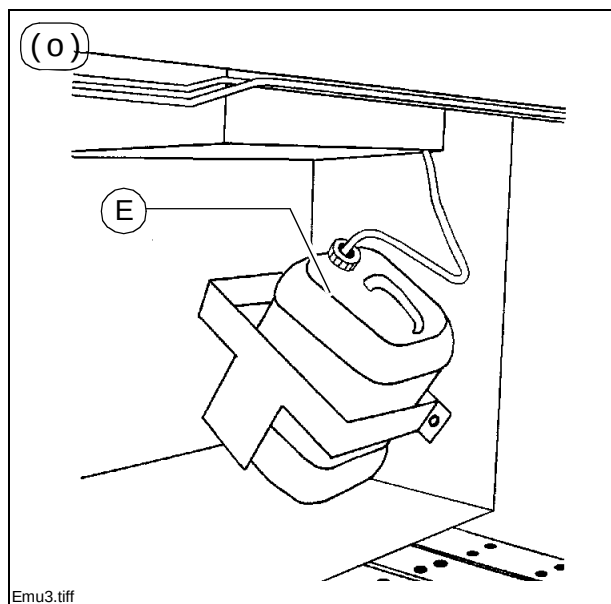


A

L'alimentation du système de ré pandage se fait depuis le réservoir (E) derrière le couvercle de côté droite.

f

Ne pas remplir le réservoir qu'en cas d'arrêt de la machine!



- A Sur le panneau du milieu d'autres possibilités de contact pour les équipements en option peuvent être monté :

L'interrupteur marche/arrêt de la phare complémentaire se trouvant sur le toit (85):

Pour la mise en marche utiliser l'interrupteur (a).

L'interrupteur marche/arrêt de la pompe de remplissage Réservoir de carburant (85a)

Quand vous avez mise en marche la pompe à l'aide de l'interrupteur (a), le voyant de contrôle (b) s'allume.

- f En faisant le plein de carburant faites attention de ne pas en déverser sur le sol. Arrêter le moteur et ne pas fumer. Ne pas faire le plein de carburant dans des locaux fermés. Ceci est un danger pour la santé ! L'extincteur doit être prêt pour l'utilisation.

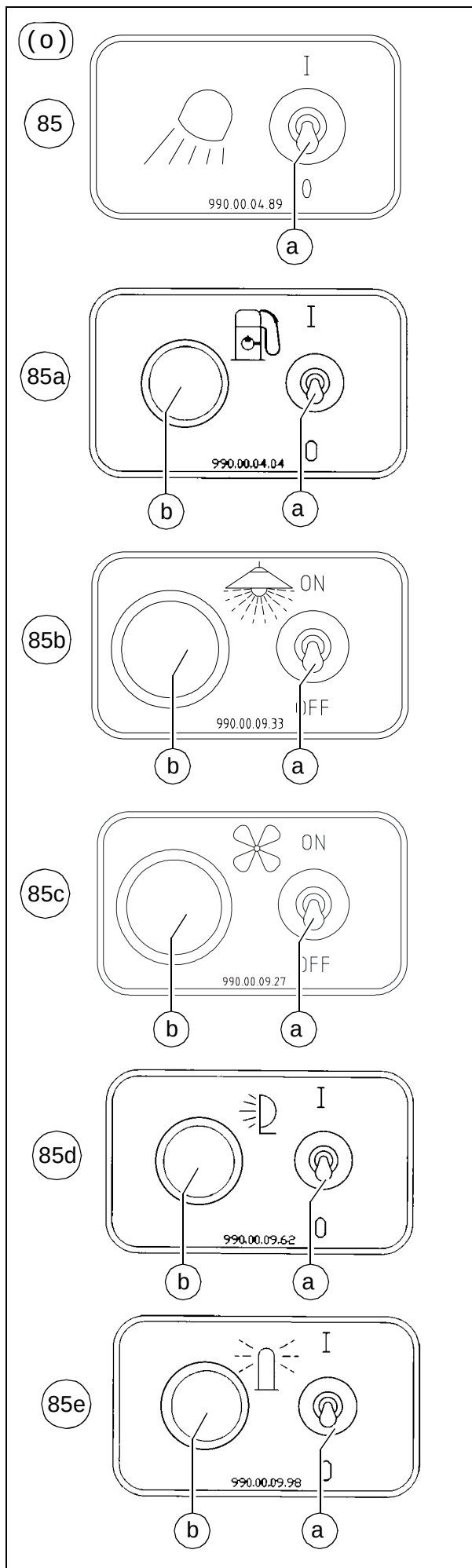
Interrupteur marche / arrêt Eclairage séparé (85b)

Quand la machine est équipée de phares complémentaires, ils peuvent être branchés avec l'interrupteur (a). En position „ON“ le voyant de contrôle (b) s'allume.

- m Quand le moteur est à l'arrêt, débrancher les phares complémentaires et l'éclairage séparé, car autrement la batterie peut rapidement se mettre à plat!

Interrupteur marche / arrêt Aspiration des vapeur d'enrobé (85c)

En cas de présence d'un système d'aspiration des vapeur d'enrobé à option, il peut être branché avec l'interrupteur (a). En position „ON“ le voyant de contrôle (b) s'allume.



Interrupteur marche / arrêt des phares de travail (85d) :

Pour la mise en marche utiliser l'interrupteur (a).
En position „ON“ le voyant de contrôle (b) s'allume.

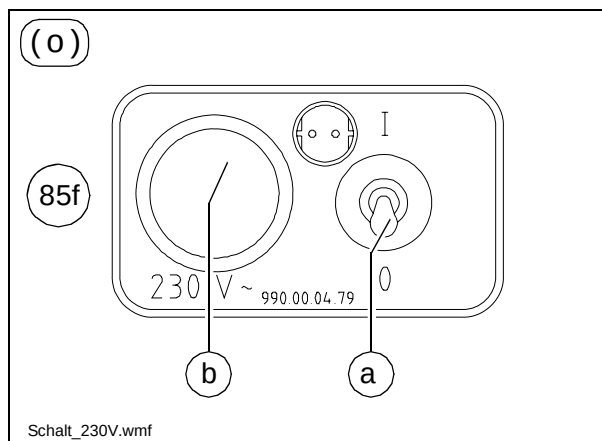
Interrupteur marche / arrêt des clignotants (85e) :

Pour la mise en marche utiliser l'interrupteur (a).
En position „ON“ le voyant de contrôle (b) s'allume.

- A En cas de présence d'un équipement de 220 V en option, le finisseur est munie d'une boîte de contact électrique supplémentaire :

Interrupteur marche / arrêt de la tension 230 V Prises d'électricité (85f)

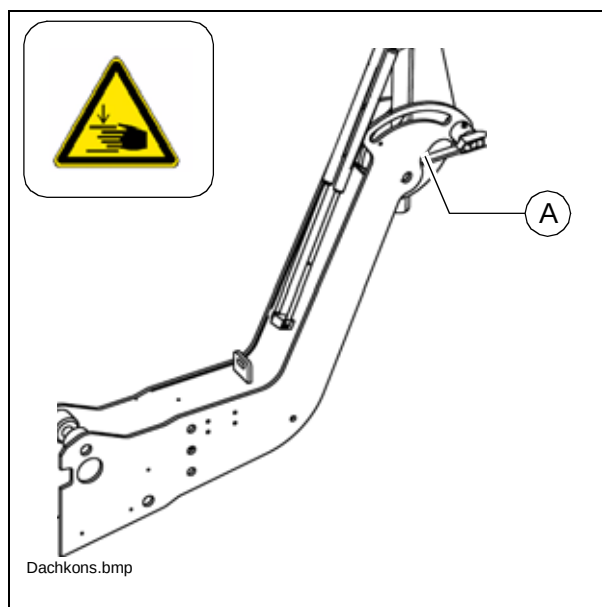
En cas de présence d'un équipement de 230 V les prise 'électricité peuvent être mises sous tension par les interrupteurs (a). En position „I“ le voyant de contrôle (b) s'allume.



Blocage du couvercle de protection rabattable (côté gauche et droite du console de toit) (86)

Pour rabattre le toit de protection (par ex. lors du transport avec un camion à plateau de charge abaissé) :

- Devisser les vis de fixation (A).
- Tirer le cadre de toit en avant à l'aide des points d'ancrage ou du cadre même.
- Laisser la cheville de fixation s'insérer dans la deuxième fente de fixation.



Toit à mouvement hydraulique (87) (o)

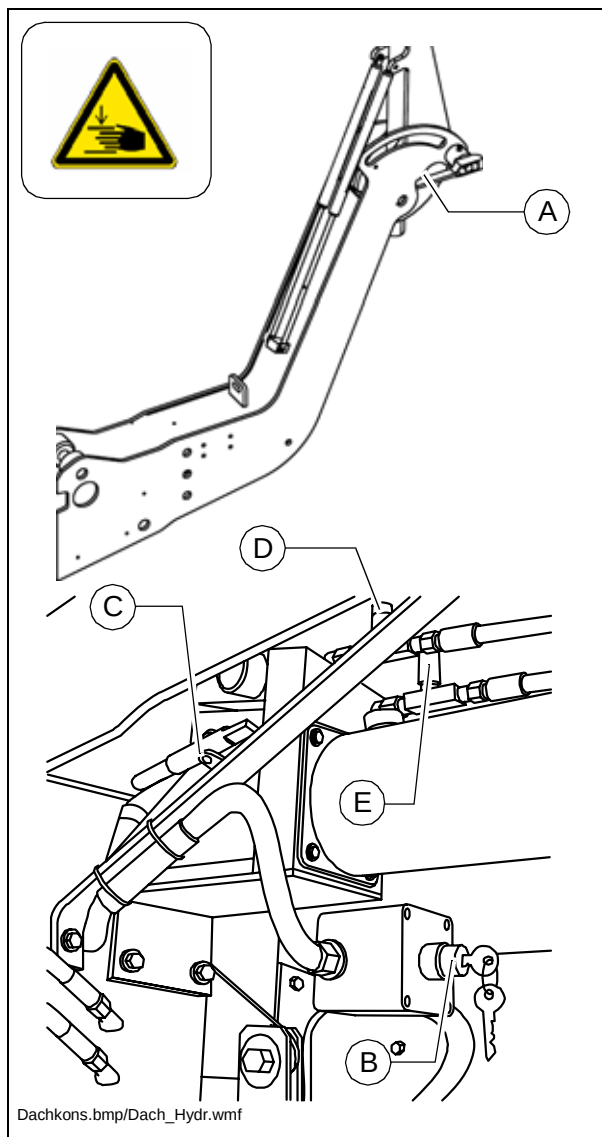
Le toit à mouvement hydraulique est sécurisé avec une cheville (A) au niveau de la suspension arrière des côtés droite et gauche de la machine. Ceci doit être desserré avant la descente ou la mise en position. Dans sa position finale obtenue le toit doit être également sécurisé avec des chevilles.

Le dispositif hydraulique et l'interrupteur à clé actionnant le système hydraulique du toit se trouvent côté gauche du dos du finisseur.

A Le toit peut être relevé et replié sans que le moteur d'entraînement devra être mis en marche.

- Pour descendre le toit tourner l'interrupteur à clé (B) jusqu'à ce que le toit descend dans sa position la plus basse.

f Risque d'être coincé ! Vérifier que pendant le processus de mouvement personne ne touche les charnières, ou que le toit descendant mette en danger des personnes.



- Pour remettre le toit en place tourner l'interrupteur à clé (B) jusqu'à ce que le toit monte dans sa position la haute.

Si vous avez besoin d'ouvrir le toit quand la batterie est à plat, vous devrez utiliser la pompe manuelle du dispositif hydraulique.

- Il faut agiter le levier de la pompe (C) jusqu'à ce que le toit peut être sécurisé, dans sa position la plus haute, avec des chevilles de fixation (A).

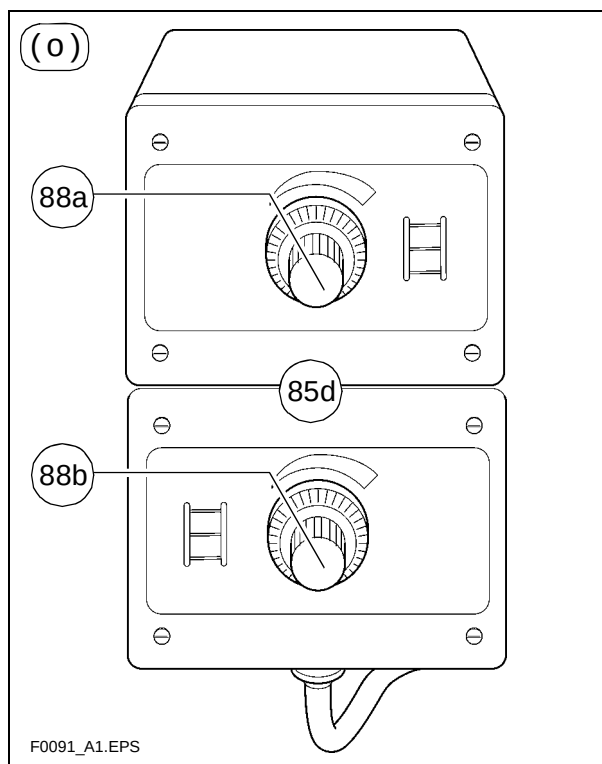
Pour régler la vitesse de montée et de descente il y a deux soupapes papillon :

- Soupape papillon (D): Régler la vitesse de mise en place du toit.
Tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre = vitesse plus petite.
Tourner le bouton dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre = vitesse plus grande.
- Soupape papillon (E): Régler la vitesse pour rabattre le toit.
Tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre = vitesse plus petite.
Tourner le bouton dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre = vitesse plus grande.

Réglage électrique de la quantité de transport du convoyeur (o) (88)

Par ce moyen - en utilisant un interrupteur de fin de course mécanique ou un captage à ultra-son la quantité de transport du convoyeur peut être réglé.

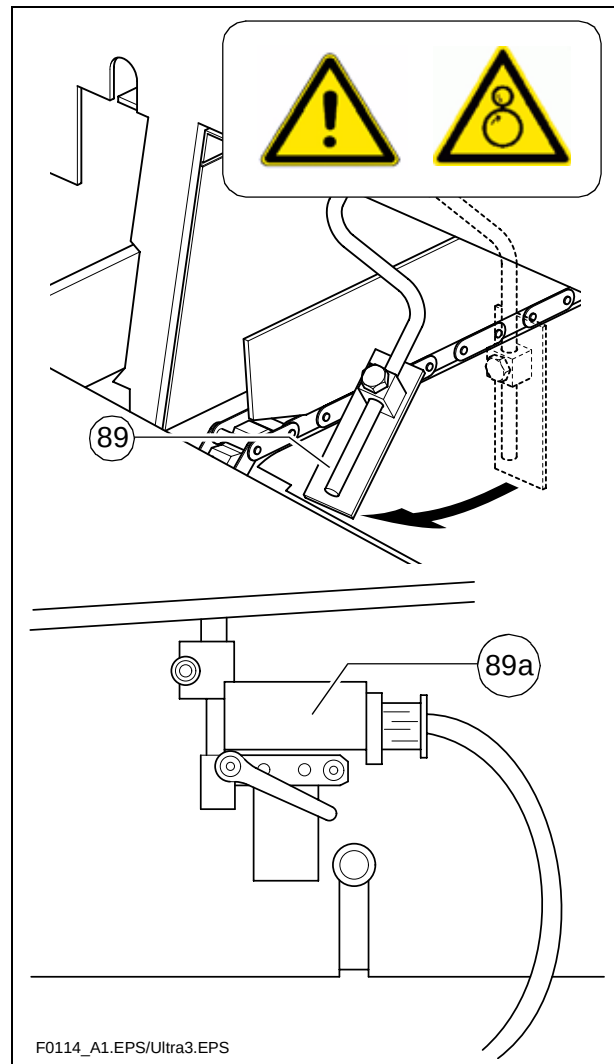
- La position „0“ de l'échelle correspond à la quantité de transport minimal.
- Convoyeur côté droite : (88a)
- Convoyeur côté gauche : (88b)



L'interrupteur de fin de course du convoyeur de chargement (89)

Interrupteur de fin de course du convoyeur mécanique (89), ou interrupteur de fin de course pour le convoyeur avec captage à ultrason (89a o) assurant la régulation du transport de l'enrobé du demi-convoyeur en question. Quand l'enrobé arrive à peu près en dessous de la vis, les chaînes de convoyeur transportant l'enrobé doivent s'arrêter.

- A La condition de cette fonction est le réglage correcte de l'hauteur de la vis (voir le chapitre E.).

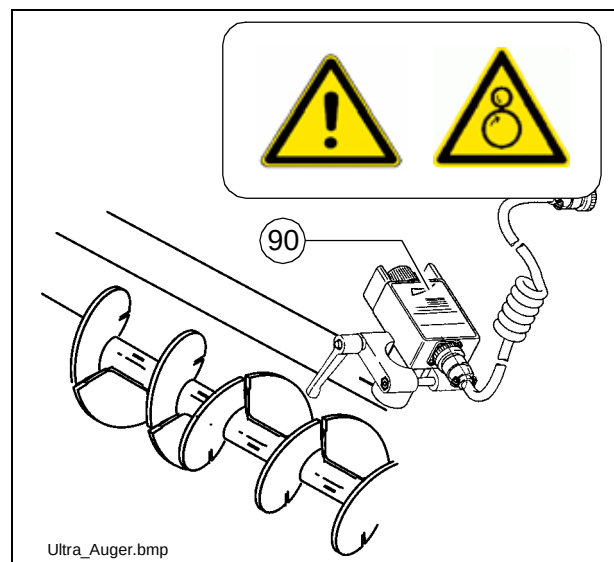


L'interrupteur de fin de course à ultrason de la vis (90) (à gauche et à droite)

- A Les interrupteurs de fin de course assure la régulation du transport de l'enrobé, pour les différentes têtes des demi-vis.

Le capteur à ultrason, avec les barres nécessaires, sont monté sur le plateau derrière. Pour le réglage il faut desserrer le bras de fixation et modifier l'angle / la hauteur du capteur.

Les câbles électriques doivent être connectés aux télécommandes se trouvant sur le côté de la table de pose.



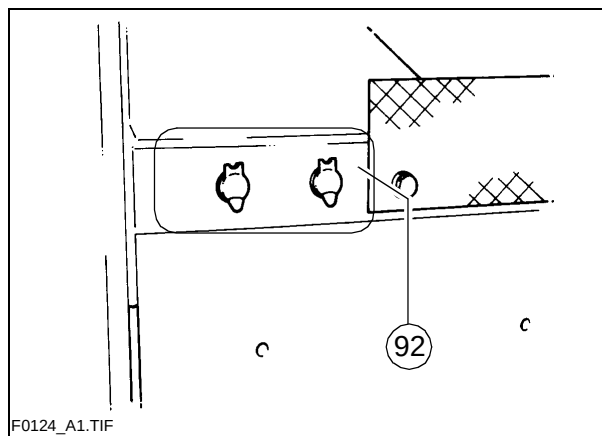
- A Le réglage correct de la position de l'interrupteur de fin de course peut être effectué le mieux pendant la distribution de l'enrobé.

Les contacts des phares de travail (côté gauche / droite) (92)

Ici on peut connecter (24 V) des phares de travail.

- Il est sous tension quand l'interrupteur principal (72) est branché.

A Une prise pour brancher l'alimentation électrique des sièges chauffants est également disponible en option.



Pression de lestage / délestage de la table (93)

La pression supplémentaire du lestage et/ou délestage de la table peut être réglée ici.

- Pour la mise en marche voir la section lestage / délestage de la table. (chapitre „Pupitre de commande“, „Opération“).
- L'affichage de la pression apparaît sur le manomètre (93b).

Soupape de réglage de la pression pour arrêter la table avec tension préliminaire (93a)

Cette soupape se trouve sous le couvercle du convoyeur côté droite du poste de commande.

La pression de la fonction „arrêt de la table de pose avec tension préliminaire“ peut être réglée ici.

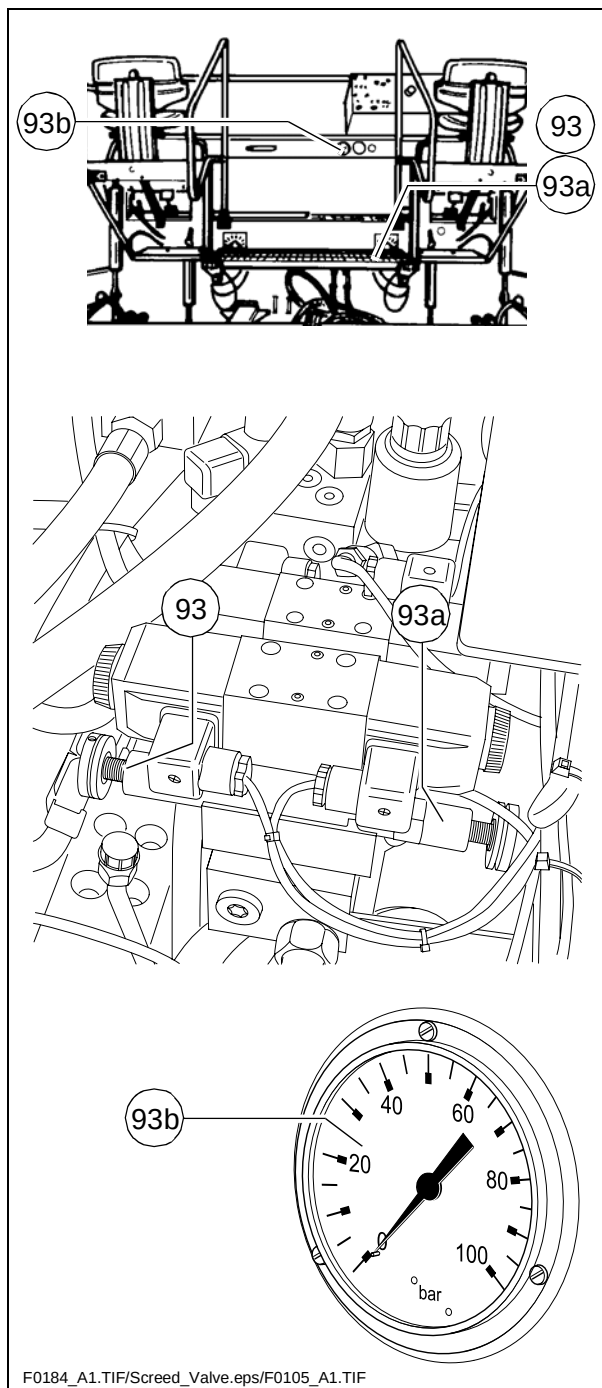
- Pour la mise en marche voir la section lestage / délestage de la table. (chapitre „Pupitre de commande“, „Opération“).
- L'affichage de la pression apparaît sur le manomètre (93b).

Manomètre pour le chargement/déchargement de la table et pour l'arrêt de la table avec tension préliminaire (93b)

Il indique les pressions suivantes :

- Arrêt de la table de pose avec tension préliminaire, quand le levier de marche est en position zéro (réglage de la pression avec la soupape (93a));

Lestage/délestage de la table de pose, quand le levier de marche est en position tierce (réglage de la pression avec la soupape (93));



Poste central de lubrification (o) (100)

Le poste central de lubrification se met en marche automatique lors du démarrage du moteur d'entraînement.

- Durée de pompage : 12 minutes
- Durée de la pause : 2 heures

m

Il est interdit de modifier la durée de pompage et de pause réglée à l'usine sans une consultation préalable avec le service technique clients!

A

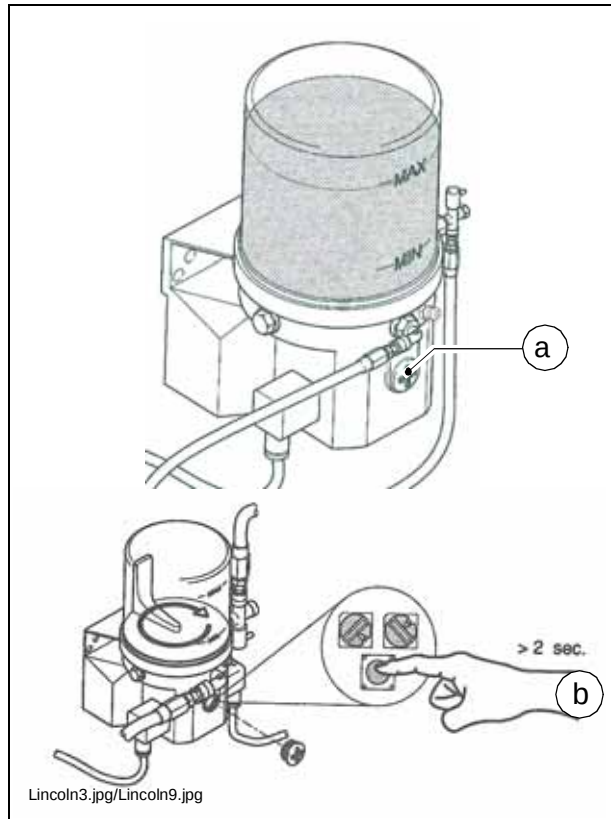
Une modification de la durée de lubrification et de la pause peut s'avérer nécessaire lors de l'utilisation d'un enrobé avec des liants à base de minéraux ou de ciment.

Démarrage manuel de la lubrification (durée de pompage) :

- Enlever le couvercle de fermeture (a).
- Tenir enfoncé le bouton de démarrage (b) pendant au moins 2 secondes.
- Remettre le couvercle de fermeture (a).

A

Respecter les instructions du chapitre „Entretien“!



Nettoyeur de la voie (o) (101)

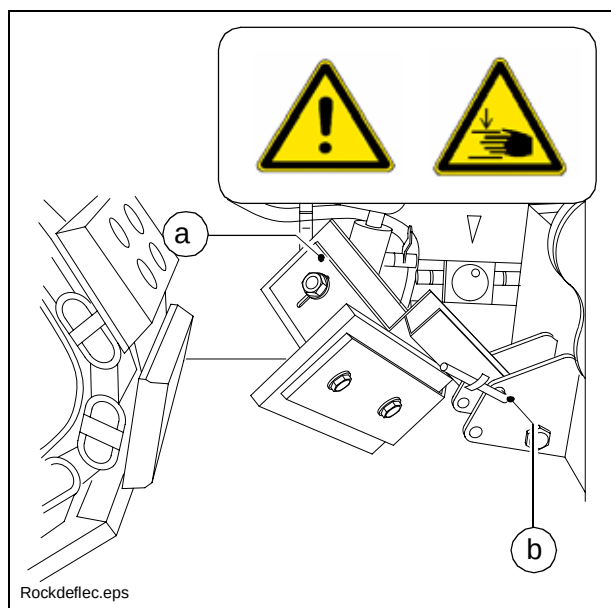
Devant les deux trains roulants avant il y a un appareil de nettoyage de la voie (a) de chaque côté, qui pousse les obstacles mineurs de côté.

A

Les appareils de nettoyage de la voie ne doivent être dépliés qu'en mode de travail de mise en oeuvre de l'enrobé.

Le basculement du nettoyeur de la voie :

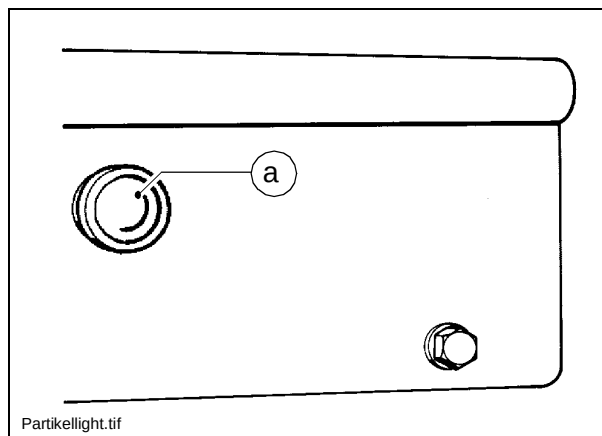
- Enlever la goupille de sécurité (b) et la cheville.
- Régler le nettoyeur de la voie (a) dans la position souhaitée, puis le bloquer de nouveau dans la position sélectionnée avec la cheville et la goupille de sécurité.



Filtre de particules - voyant de contrôle (102) (o)

- A Le voyant de contrôle du filtre de particules se trouve en dessous de la rangée des commandes du pupitre de commande.

Pour lire le voyant de contrôle il faut absolument faire attention aux suivants (a) :



La couleur affichée	Le mode opérationnel	Se disputer / mesures à prendre
jaune	Pas de contre-pression	Pas de contre-pression. Vérifier l'étanchéité du système.
vert	A l'intérieur de la plage de mesures	Pas d'erreur
clignote en vert	Plage de seuil - Contre-pression dans la plage d'avertissement	L'augmentation du régime du moteur pour augmenter la température des gaz d'échappement.
rouge	Les valeurs préselectionnées sont atteintes / dépassées	L'augmentation du régime du moteur pour augmenter la température des gaz d'échappement. En cas de besoin nettoyer / remplacer le filtre à particules.
clignote en rouge	Défaut du capteur de la température ou de la pression	Vérifier et si besoin remplacer le capteur de la température / - de la pression

- A En augmentant brièvement le régime du moteur jusqu'à la plage maximum, en raison de l'augmentation de la température des gaz d'échappement le filtre se nettoie de lui-même.
Quand le voyant de contrôle ne s'allume pas même après cette intervention, il faut nettoyer le filtre.

Pour le nettoyage du filtre à particules voir le chapitre „Entretien“.

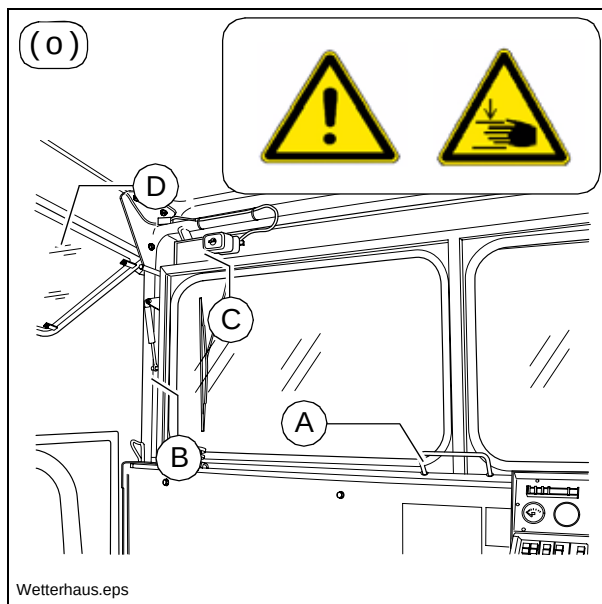
Fenêtres avant et latérales (o) (103)

La fenêtre avant est rabattable pour effectuer des travaux d'entretien au niveau du réservoir.

- Avec la poignée (A) tirer la fenêtre devant vers l'avant et la fixer à l'aide des deux éléments de fixation (B) côté droite et gauche dans la position en haut.

D'autres fonctions :

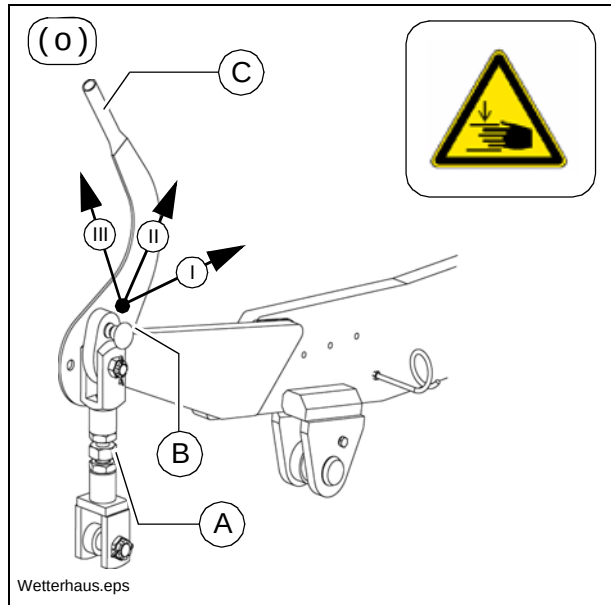
- Si besoin mettre en marche les essuie-glace côté droite et gauche (C).
- Ouvrir vers le haut la fenêtre latéral (carreau) (D) à l'aide de la poignée (cadre du carreau), le siège conducteur doit être tiré dehors.



Réglage excentrique de la table (o) (104)

Pour la pose de matériau en épaisseurs plus importantes, lorsque les tiges de piston des cylindres de nivellement fonctionnent à leurs limites et si l'épaisseur requise ne peut pas être obtenue, il est possible de modifier l'angle de la table au moyen du réglage d'excentrique.

- Pos I : épaisseur de pose jusqu'à env. 7 cm
- Pos II : épaisseur de pose de 7 cm env. à 14 cm env.
- Pos III : épaisseur de pose supérieure à 14 cm env.



- L'axe (A) n'est pas ajusté.
- Desserrer les blocages (B) de l'excentrique.
- Basculer la table dans la position souhaitée au moyen du levier C, engager à nouveau le blocage.

A Si un dispositif de nivellement avec réglage de hauteur est raccordé, celui-ci tentera de compenser la montée rapide de la table : les cylindres de nivellement sont sortis jusqu'à ce que la hauteur convenable soit atteinte.

A Le changement d'angle pendant la pose au moyen de l'excentrique doit être effectué lentement seulement et sur les deux côtés car la rapidité de la réaction de la table peut facilement faire apparaître une ondulation dans le revêtement.
On effectuera donc le réglage avant le début du travail !

D 4.1 Utilisation

1 Préparatifs pour l'utilisation

Les appareils et accessoires nécessaires

Afin de prévenir des retards il faut vérifier sur le site de construction, avant le début des travaux, est-ce que les machines, appareils et accessoires suivants sont disponibles.

- Petit-chargeurs pour le transport de pièces lourdes
- Gasoil
- Huile de moteur et huile hydraulique, lubrifiants
- Matériel de séparation (émulsion) et pompe de vaporisation manuelle
- Deux bouteilles pleines de GPL
- Pelle et balai
- Spatule pour nettoyer l'aire de dosage de la vis et de la trémie de dosage
- les pièces nécessaires pour élargir éventuellement la vis
- les pièces nécessaires pour élargir éventuellement la table
- Niveau et latte de réglage de 4 m
- Ficelle de réglage
- Habit de protection, gilet réfléchissant, gants, protège-oreilles

Avant le début des travaux

(le matin de la journée de travail ou au début de la section à enrober)

- Respecter les instructions de sécurité
- Vérifier l'équipement de protection personnel .
- Faites un tour autour du finisseur (engin routier automoteur) pour vérifier l'absence de fuites et de dégâts
- Monter les pièces démontées pour raison de transport ou pour la nuit
- En cas de table de pose optionnelle, avec mécanisme de translation fonctionnant à gaz, ouvrir les robinets de fermeture et les robinets principaux.
- La vérification doit être faite à l'aide de la „Liste de vérification pour l'opérateur de la machine“.

Liste de vérification pour l'opérateur de la machine

Vérifier!	Comment?
Touche d'arrêt d'urgence - sur le pupitre de commande - sur les deux télécommandes o	Enfoncez le bouton. Le moteur diesel et tous les éléments de transmission doivent s'arrêter.
Braquage	Le finisseur doit suivre tout mouvement du volant tout de suite et d'une manière précise. Vérifier le déplacement linéaire.
Klaxon - sur le pupitre de commande - sur les deux télécommandes o	Enfoncer brièvement la touche du klaxon. Vous devez entendre le retentissement du klaxon.
Eclairage	La mettre en marche avec la clé de démarrage, faites un tour autout du finisseur, vérifier, puis arrêter de nouveau.
Equipement de clignotant d'alarme de la table (En cas de table de pose de type Vario)	Avec allumage activé enfoncer la touche de commande du tirage / de l'exposition de la table Les feux arrières doivent clignoter
Equipement de translation fonctionnant à gaz (o): - Support de bouteilles - Soupapes des bouteilles - Réducteur de pression - Sécurité contre la casse du tuyau - Soupapes de fermeture - Robinet principal de fermeture - Connecteurs - Les témoins de contrôle de la boîte de connexion	Vérifier - la situation fixe - la propreté et l'étanchéité - pression de travail 1,5 bar - Fonction - Fonction - Fonction - étanchéité - En branchant l'appareil tous les témoins de contrôle doivent s'allumer

Vérifier!	Comment?
Chapes de la vis	Au moment du changement pour une largeur de travail plus importante il faut élargir les planches d'approche et couvrir le tunnel de la vis.
Chapes de la table et ponts opérationnels	Au moment du changement pour une largeur plus importante il faut élargir les ponts opérationnels. Les ponts opérationnels rabattants doivent être rabaissés. Vérifier la position des plaques extérieures et des chapes
Sécurité de transport de la table	Avec la table de pose élevée les verrous doivent pouvoir être enfoncés dans la fente du support principal (à l'aide du levier sous le siège)
Sécurité de transport de la trémie doseuse	Avec la trémie de dosage fermée les crochets doivent pouvoir être enfoncés dans les deux côtés de la trémie
Toit de protection contra la pluie	Toutes les deux chevilles de fixation doivent se trouver dans la mortaise réalisée à cette fin
D'autres outils - Carénages de moteur - Chapes de côté	Vérifier la position fixe des chapes et des couvercles
Autre équipement - Cales - Triangle de détresse - Boîte de premiers secours	Les équipement doivent se trouver dans les supports prévus à cet effet

1.1 Démarrage du finisseur

Avant le démarrage du finisseur

Avant le démarrage du moteur diesel et la mise en marche du finisseur veuillez accomplir les tâches suivantes :

- L'entretien quotidien du finisseur (voir Chapitre F).

m

Vérifier que selon le compteur des heures de marche est-ce qu'il faut accomplir d'autres tâches d'entretien (par ex. entretien mensuel ou annuel).

- La vérification des équipements de sécurité et de protection.

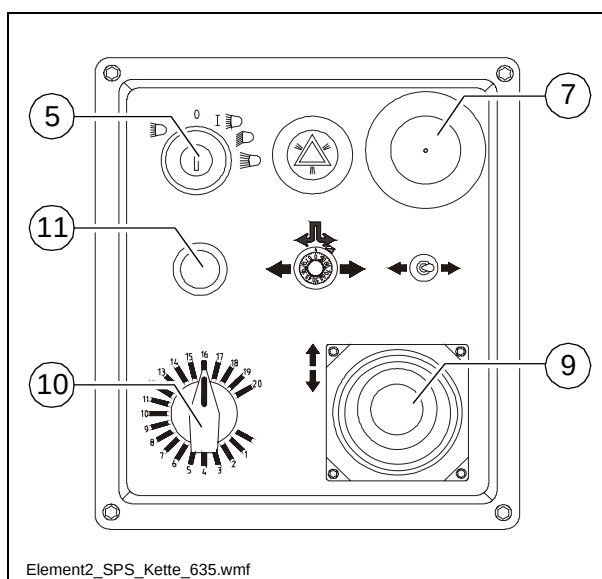
Démarrage „normal“

Régler le levier de réglage de la marche (9) en position du milieu, et le levier du régime (10) au tour minimum.

- Introduire la clé de démarrage (5) en position „0“. Pour ménager la batterie ne pas brancher aucun feu pendant le démarrage

A

Quand le levier de marche n'est pas en position du milieu, ou quand une touche d'arrêt d'urgence (7) est enfoncée (même sur la télécommande), il n'est pas possible de faire démarrer la machine. (Le signal “STOP” apparaît sur l'écran LC)



- Pour faire démarrer le moteur enfoncer la touche de démarrage (11) . Actionnez le démarreur sans arrêt pendant 20 secondes au maximum, puis observez une pause d'une minute .

Aide extérieure pour le démarrage (démarrage auxiliaire)

- A** Quand les batteries sont à plat et le démarreur ne tourne pas, le moteur peut être mis en marche à partir d'une source d'alimentation électrique extérieure.

Peut être utilisé comme source d'alimentation électrique:

- Un autre véhicule munis d'un système de 24 V;
- Une batterie de secours de 24 V
- Un appareil de démarrage qui est capable de faire un démarrag 24 V/90 .

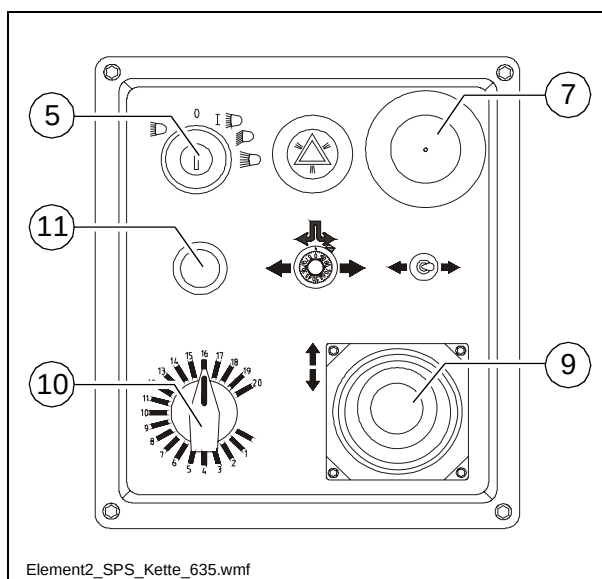
- m** Un chargeur normal, ou un chargeur de chargement rapide ne sont pas capable d'alimenter le démarrage.

Pour le démarrage extérieure du moteur:

- Mettez la clé en position démarrage (9) et le levier en position du milieu.
- Connecter la source d'alimentation électrique avec les câbles appropriés.

- m** Faites attention à la polarité correcte!
Connecter toujours le câble (-) (moins) en
dernier, et enlever-le en premier !

- A** Quand le levier de marche n'est pas en position du milieu, ou quand une touche d'arrêt d'urgence (7) est enfoncée (même sur la télécommande), il n'est pas possible de faire démarrer la machine.
(Le signal "STOP" apparaît sur l'écran LC)



- Pour faire démarrer le moteur enfoncer la touche de démarrage (11) . Actionnez le démarreur sans arrêt pendant 20 secondes au maximum, puis observez une pause d'une minute

Quand le moteur marche :

- Déconnecter la source d'alimentation électrique.

Après le démarrage

Pour augmenter le régime du moteur

- Mettre le levier de marche (9) en position de marche 1 (le faire sortir un peu de sa position du milieu).
- Augmenter le régime du moteur à l'aide de la touche (21) se trouvant sur le pupitre de commande. Le régime du moteur augmente à la valeur réglée d'avance.

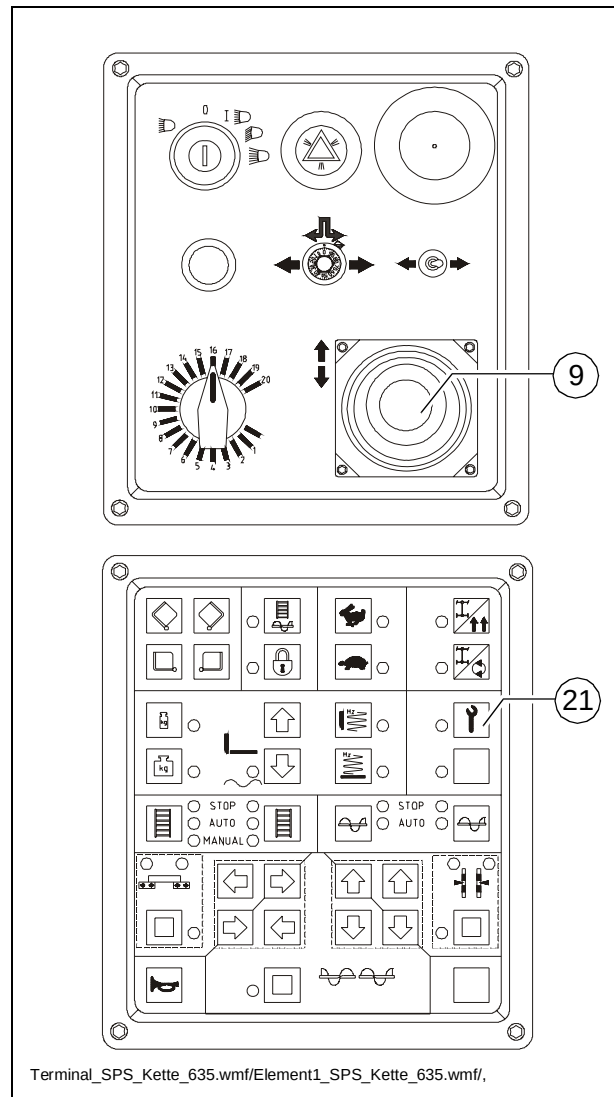
m

En cas de moteur à froid laisser chauffer le finisseur pendant 5 minutes.

Vérifier les lampes témoin de contrôle

Les lampes témoin suivantes doivent être observées :

Pour les erreurs possibles supplémentaires voir instructions d'utilisation du moteur.

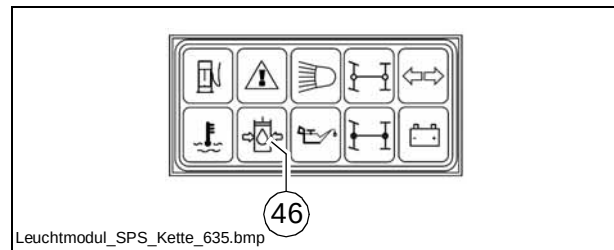


Indicateur de la pression d'huile de l'engin de translation (46).

- Après le démarrage il doit s'éteindre.

m

Si la lampe ne s'éteint pas :
Laisser l'engin de translation débranché!
Ou bien tout le système hydraulique
peut subir des dégâts.



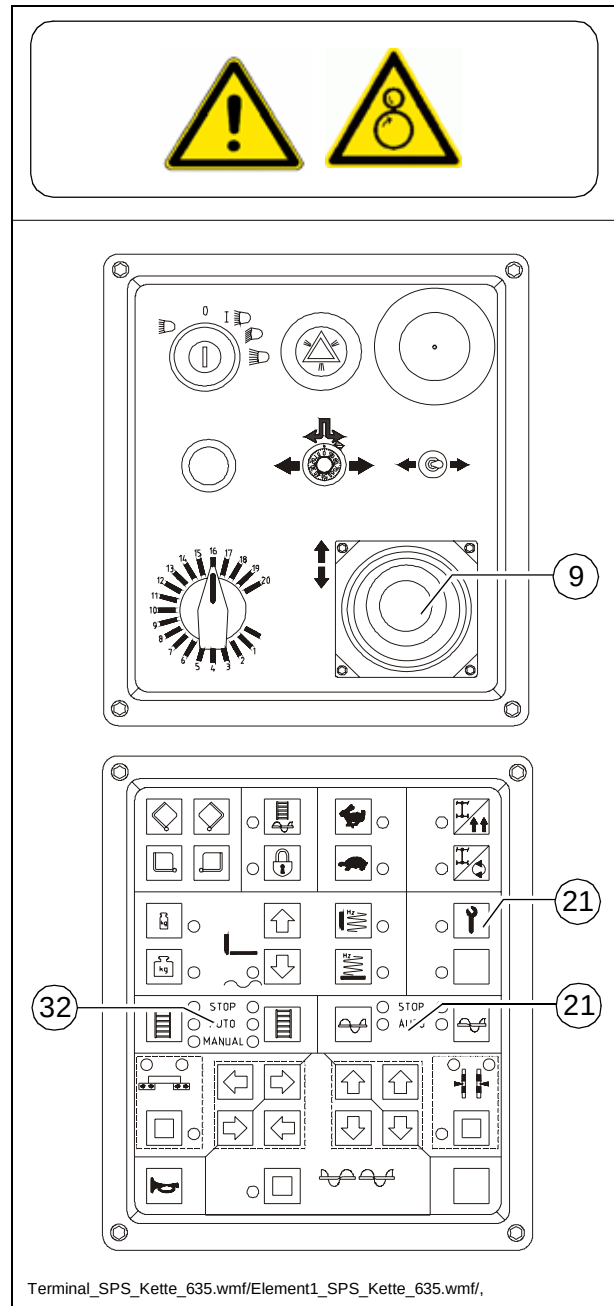
En cas d'huile hydraulique froide :

- Mettre l'interrupteur (32) du doseur en position „manuelle“ et l'interrupteur (24) de la vis en position „auto“.
- La télécommande doit être en position connectée et pour cette fonction la position „auto“ doit être sélectionnée.
- Faire passer le levier de marche (9) en position 1.
- Pour augmenter le régime du moteur enfoncer la touche (21). Le convoyeur de chargement et la vis seront mis en marche.
- Laisser chauffer le système hydraulique pendant que la lampe-témoin s'éteint.

A

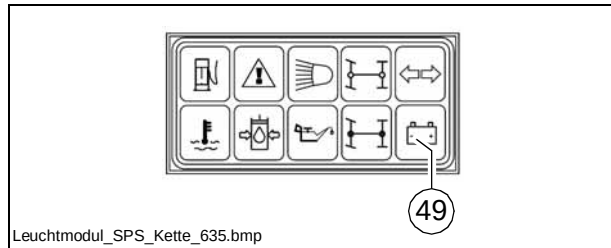
La lampe s'éteint sous une pression 2,8 bar = 40 psi.

Pour d'autres erreurs possibles voir le chapitre „Pannes de fonctionnement“.



Indicateur du chargement de la batterie (49)

Après le démarrage il devait s'éteindre à un régime de moteur plus haut.



m

Au cas où la lampe ne s'éteint pas, ou quand elle s'allume en marche : augmenter brièvement le régime du moteur.

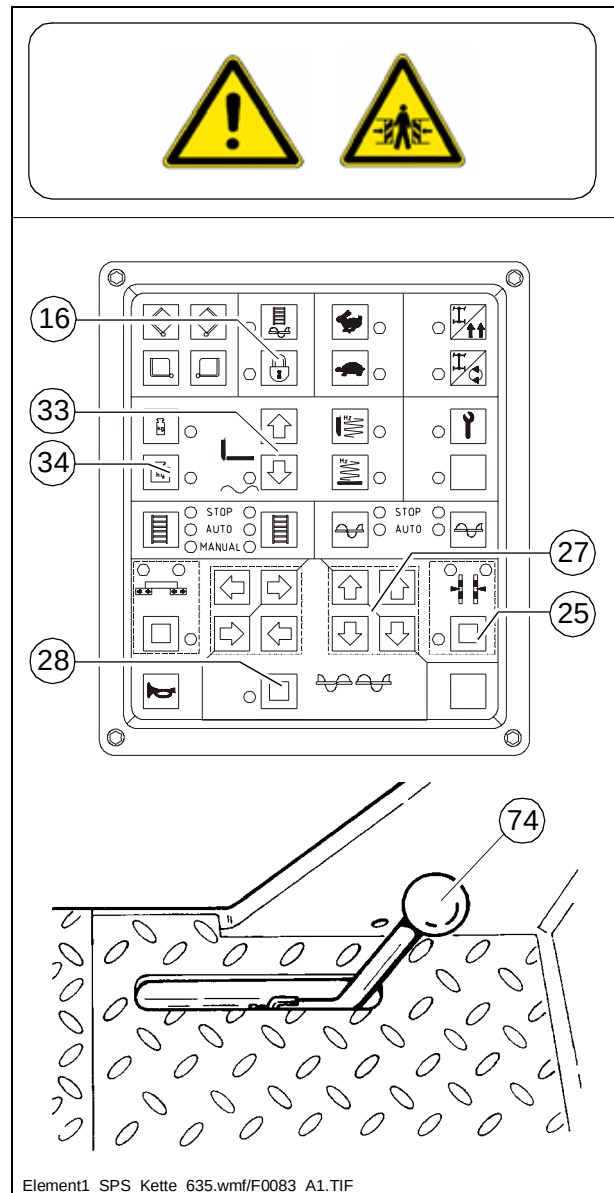
Si la lampe reste allumée arrêter le moteur et chercher le défaut.

Pour d'autres erreurs possibles voir le chapitre „Pannes de fonctionnement“.

1.2 Tâches en cas de transport

Relever et sécuriser la table

- L'interrupteur (16) doit se trouver en position débranchée (LED arrêt)
- Mettre l'interrupteur (34) à l'arrêt et relever la table à l'aide de la touche (33).
- Laisser sortir complètement le rouleau de nivellement à l'aide des touches (25) et (27).
La télécommande doit être en position connectée et pour cette fonction la position „manuelle“ doit être sélectionnée.
- Relever le support de la vis à l'aide des touches (28) et (27).
- Mettre en place l'élément de sécurité de transport (74) de la table.



Avancer avec le finisseur, puis arrêter-le.

- Mettre l'interrupteur de déplacement rapide/lent (17) en position „Lièvre“.
- Mettre le présélecteur (10) dans la position à valeur 10.
- Pour le déplacement passer le levier de marche (9) avec précaution en avant ou en arrière selon la direction de marche souhaitée.

f En cas d'urgence enfoncer la touche d'arrêt d'urgence (7)!

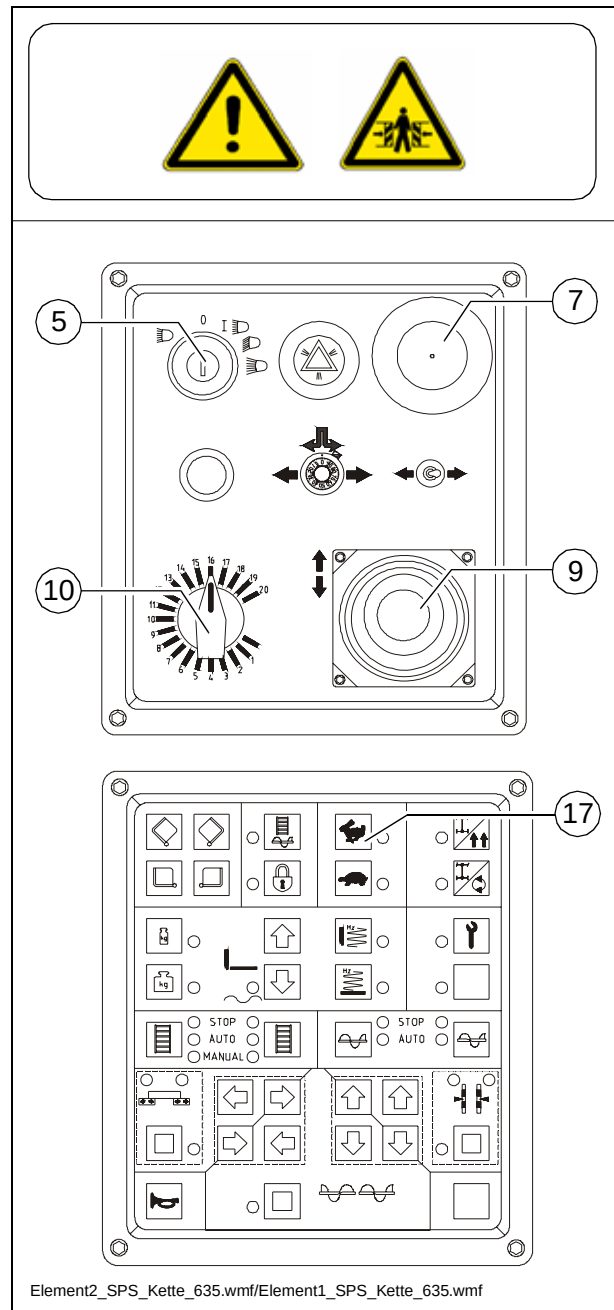
- Pour l'arrêt mettre le levier de marche (9) en position du milieu.

Arrêter le finisseur et sécuriser-le.

- Pour arrêter le moteur tourner la clé de démarrage (5) en position „0“ et retirer-la.

m Si le finisseur est à l'arrêt avec la clé de démarrage en place, la batterie peut être mis à plat.

- Rabaissier la table.



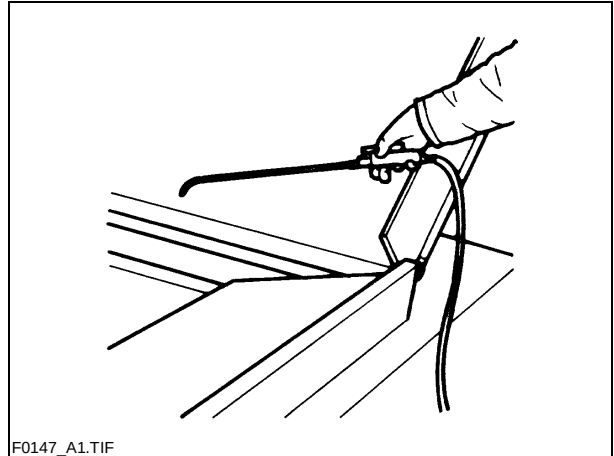
1.3 Préparatifs pour la mise en oeuvre de l'enrobé

Matière de séparation

Appliquer un spray d'agent de séparation sur toutes les pièces en contact avec l'enrobé de bitume (trémie de chargement, table de pose, vis, galets de traction, etc.)

m

Ne pas utiliser de l'huile diesel car elle dilue le bitume (en Allemagne ceci est interdit !).



F0147_A1.TIF

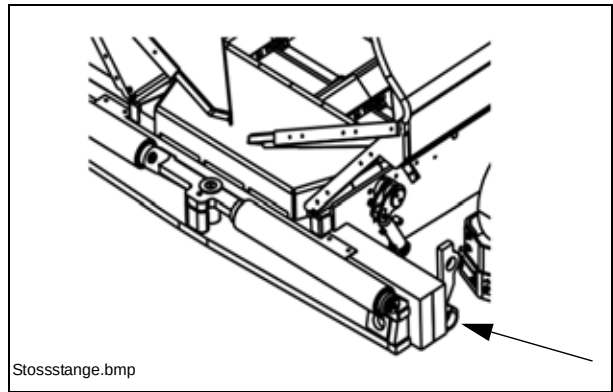
Le chauffage de la table de pose

A peu près 15-30 minutes avant (en fonction de la température extérieure) mette en marche le chauffage de la table. Avec le chauffage on peut prévenir l'adhésion du mélange d'enrobé aux parois de la table.

Indication de la direction

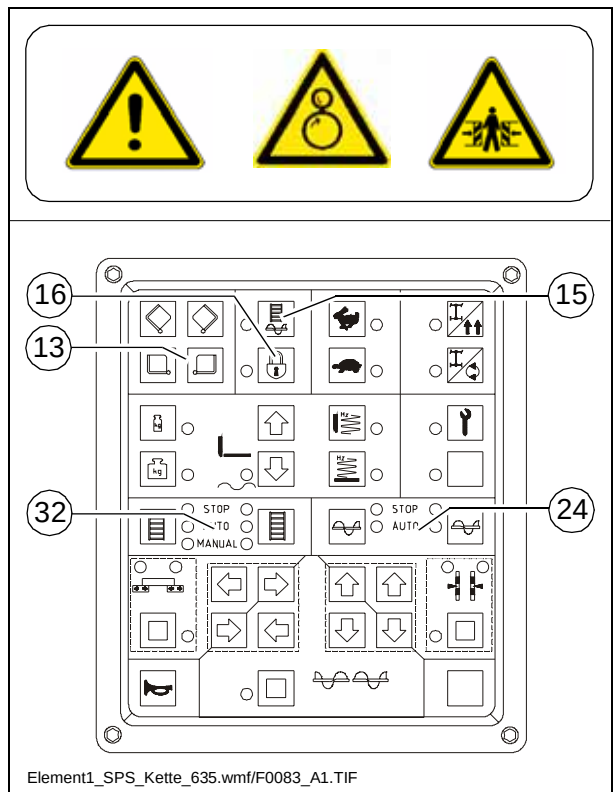
Pour permettre une mise en oeuvre linéaire on a besoin d'un indicateur existant, ou bien il faut le mettre en place (bord de la route, ligne tirée à craie, etc.)

- Pousser le pupitre de commande sur le bon côté et fixer-le.
- Retirer et régler l'indicateur de direction se trouvant sur le pare-choc (flèche).



Réception / dosage du mélange d'enrobé

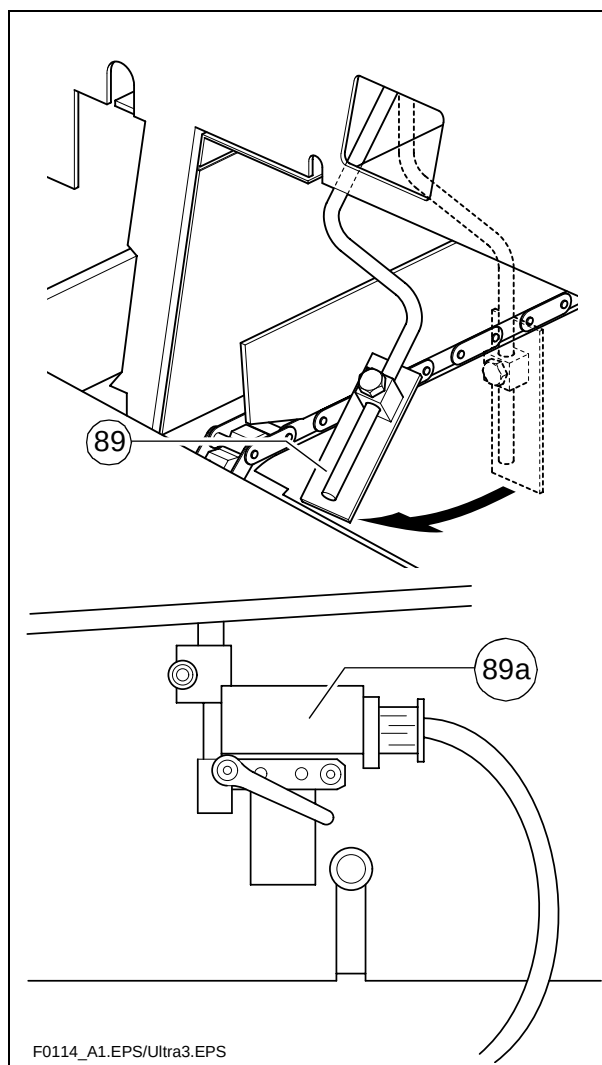
- L'interrupteur (16) doit se trouver en position arrêt.
- Ouvrir la trémie à l'aide de la touche (13).
Pendant l'étalement du mélange d'enrobé aider le conducteur du camion à respecter la direction à suivre.
- Mettre l'interrupteur (24) de la vis et l'interrupteur (32) du chargeur en position „auto“.
- Pour remplir la machine pour les tâches de mise en oeuvre enfoncez la touche (15).



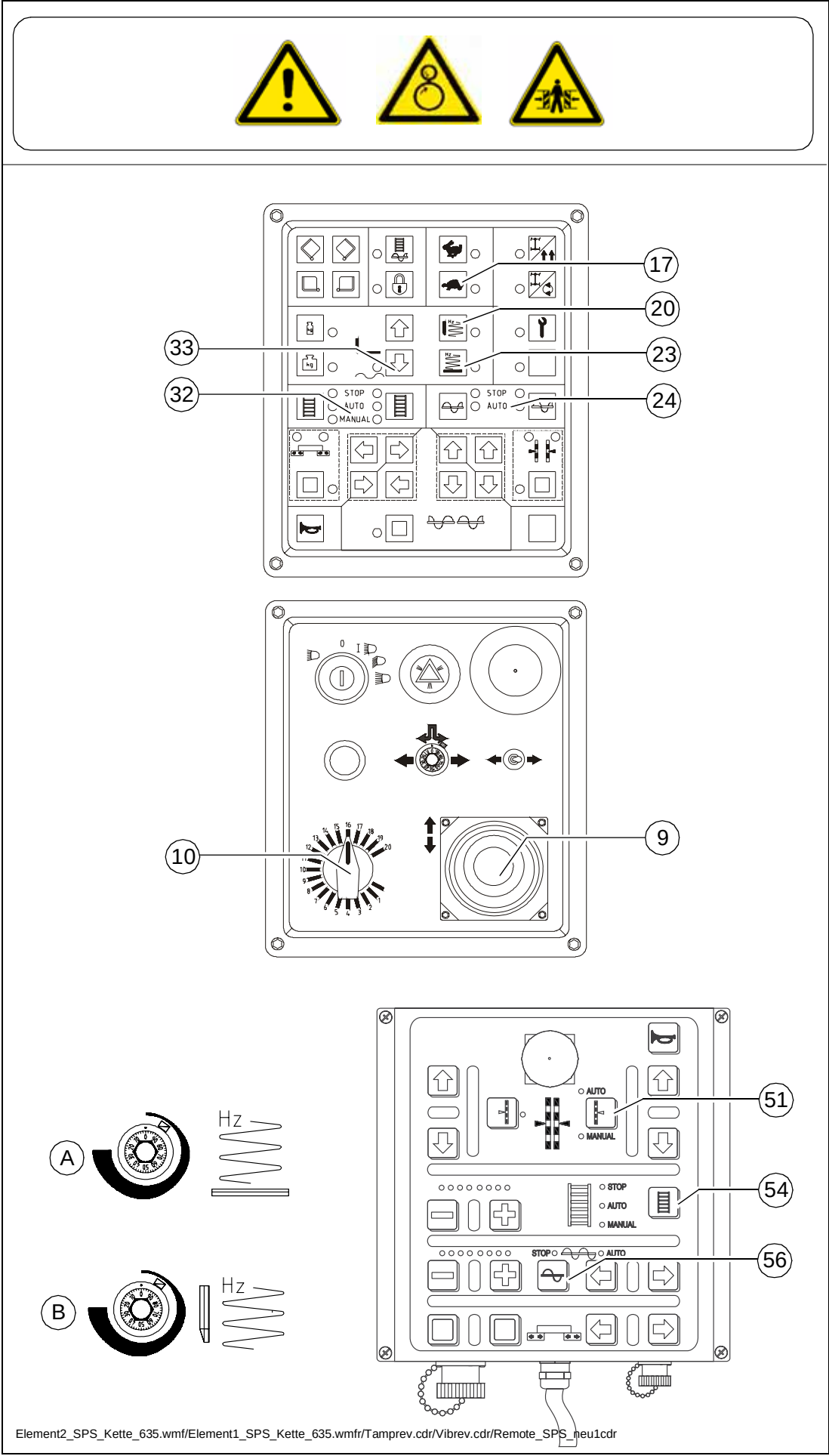
- Régler les tapis de dosage à lattes de chargement.
L'interrupteur de fin de course (89) ou (89a o) du chargeur sera actionné quand le mélange d'enrobé arrivera à peu près en-dessous de la vis.

- Vérifiez le dosage du mélange d'enrobé.

Quand le dosage n'est pas approprié, il faut le brancher ou débrancher manuellement, pendant que la quantité appropriée du mélange d'enrobé ne s'accumule pas devant la table de pose.



1.4 Prise de position pour la mise en oeuvre de l'enrobé



Quand la table a atteint la température de l'enrobé et il y a assez de mélange devant la table, les interrupteurs, leviers et régulateurs doivent être mis dans la position indiquée

Sz.	Direction de la marche	Position
17	Fonction circulation/travail	Fonction de travail tortue
10	Le régulateur de présélection de l'engin de translation	6 - 7 sélection partielle
33	Table de pose en position flottante :	LED marche
23	Vibration	LED marche
20 o	Batteur	LED marche
24/56	Vis gauche/droite	auto
32/54	Doseur gauche/droite	auto
51	Nivellation	auto
A	Sélection du tours de révolution de la vibration	à peu près 40-60 positions
B	Sélection du tours de révolution du batteur	à peu près 40-60 positions

- Puis pousser le levier de marche (9) complètement en avant, et avancer.
- Suivre avec attention la distribution du mélange d'enrobé et si besoin repositionner l'interrupteur de fin de course.
- Le réglage des éléments pour compacter (batteur et/ou vibration) doit se faire en respectant le exigence de compacité.
- Après les premiers 5–6 mètres, l'épaisseur de l'enrobé doit être contrôlé, et si besoin corrigée par le responsable du chantier.

Ceci doit être vérifié au niveau des chaînes du train de chenilles et les roues motrices, car les inégalités de la base de revêtement des routes sont aplanies par la table. Les points de repères pour l'épaisseur de la couche d'enrobé sont les chaînes du train roulants et les roues motrices.

Au cas où l'épaisseur de la couche s'écarterait sensiblement de la valeur indiquée sur l'échelle, il faut corriger les réglages de base de la table (voir les notes d'utilisation de la table de pose).

A Le réglage de base est valable pour un mélange d'enrobé bitumé.

1.5 Vérifications pendant la mise en oeuvre de l'enrobé

Pendant la mise en oeuvre de l'enrobé les éléments suivants doivent être contrôlés en continu :

Le fonctionnement du finisseur

- Le chauffage de la table
- Le batteur et l'appareil de vibration
- La température du moteur et de l'huile hydraulique
- Le retrait et l'avancement de la table en temps opportun en cas d'obstacles extérieurs
- Le transport et la disposition uniforme du mélange d'enrobé, son transfert devant la table et ainsi la correction des réglages du récipient mélangeur selon le convoyeur de chargement et la vis.

- A En cas de fonctionnement anormal du finisseur voir le chapitre „Pannes de fonctionnement“

Qualité de la mise en oeuvre de l'enrobé

- Epaisseur de l'enrobé mise en oeuvre
- Pente latérale
- Inégalités de surface par rapport à la direction de marche en direction longitudinale et transversale (vérifier avec la latte de réglage de 4 m)
- Structure de surface / texture derrière la table.

- A En cas de qualité de mise en oeuvre incorrecte voir le chapitre „Panne de fonctionnement, problèmes au niveau de la mise en oeuvre de l'enrobé“

1.6 Mise en oeuvre de l'enrobé avec arrêt de la table et avec lestage/délestage de la table

Général

Afin d'obtenir des résultats optimaux de mise en oeuvre de l'enrobé le système hydraulique de la table peut être ajusté de deux manières :

- Arrêt de la table avec tension préliminaires avec le finisseur à l'arrêt,
- Lestage ou délestage de la table avec le finisseur en mouvement.

- A Le délestage rend la table plus légère et augmente la force de traction. Le lestage rend la table plus lourde, il diminue la force de traction, mais il augmente l'effet de compactage. (Ceci doit être utilisé exceptionnellement, avec des tables de pose légères.)

Lestage ou délestage de la table

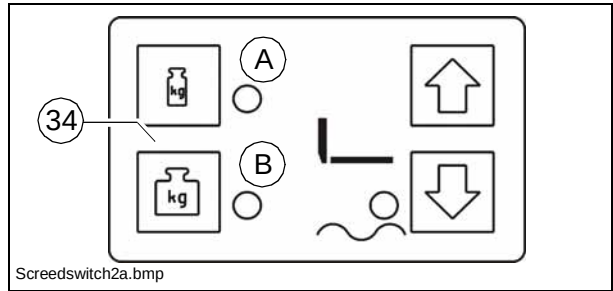
A l'aide de cette fonction la table peut être lestée ou délestée en plus de son propre poids.

Au niveau de l'interrupteur (34) les positions suivantes peuvent être sélectionnées :

A: Délestage (la table est „plus légère“)

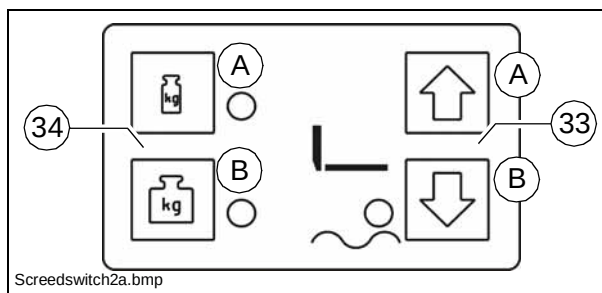
B: Lestage (la table est „plus lourde“)

La position de l'interrupteur „Lestage et délestage de la table“ ne peut être sélectionnée qu'au moment où le finisseur se déplace. Quand le finisseur n'est pas en déplacement l'interrupteur se met automatiquement en position „Arrêt de la table“.



Arrêt de la table de pose avec tension préliminaire

Au moment de „l'arrêt de la table de pose“ la table est retenue par la pression de délestage et par la contre-pression de la matière, ceci pour éviter l'affaissement de la table lors d'un arrêt temporaire.



- Quand le levier de marche est en position du milieu, la table s'arrête automatiquement.
- Pour relever la table enfoncez la touche (33A).
- Faire descendre la table de pose :
 - Fonction repos: Tenir la touche (33B) enfoncée pendant plus de 1,5 secondes. Pendant que la touche reste enfoncée, la table descend. En relâchant la touche la table s'arrête de nouveau.
 - Fonction de touche : Enfoncer brièvement la touche (33B) - la table descend de nouveau. Enfoncer brièvement la touche de nouveau - la table s'arrête.

m En cas de travaux de transport ou d'entretien il faut toujours mettre en place la cheville de sécurité mécanique de la table.

D'une manière similaire à la fonction lestage et délestage de la table, une pression de 2 à 50 bar se présentera au niveau des rouleaux de la table. Cette pression exerce son effet contre le poids de la table pour empêcher qu'elle s'affaisse dans l'enrobé fraîchement étalé et elle aide ainsi la fonction arrêt de la table quand la table travaille avec délestage.

L'intensité de la pression doit être adaptée en premier lieu à la capacité de l'enrobé de supporter une charge. En cas de besoin la pression doit être réajustée et/ou modifiée aux circonstances lors des premiers arrêts, jusqu'à ce que les empreintes apparaissant au bord inférieur de la table ne se présentent plus lors d'un prochain arrêt.

A partir d'une pression d'à peu près 10–15 bar une descente ultérieure de la table en raison de son propre poids est pratiquement contre-balancée, donc éliminée.

A Quand on combine les positions „arrêt de la table“ et „délestage de la table“ il faut veiller à ce que la différence de pression entre ces deux fonctions ne dépasse pas 10–15 bar.

Le risque d'un étalage non-contrôlé lors d'un redémarrage se présente particulièrement quand la fonction „délestage de la table“ n'est utilisée que brièvement, juste pour faciliter le démarrage.

Réglage de la pression (o)

La pression ne peut être réglée qu'en cas de moteur en marche. A cette fin :

- Il faut démarrer le moteur diesel et le régulateur de l'avancement préliminaire (10) doit être tourné à zéro (précaution pour éviter un avancement accidentel).
- L'interrupteur (33) doit être mis en position „flottante“.

Arrêt de la table (avec tension préliminaire) :

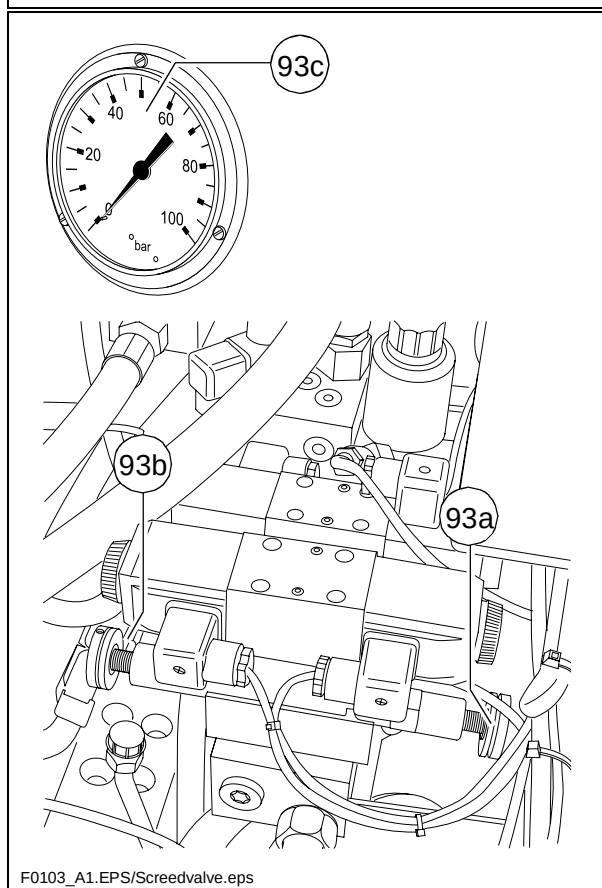
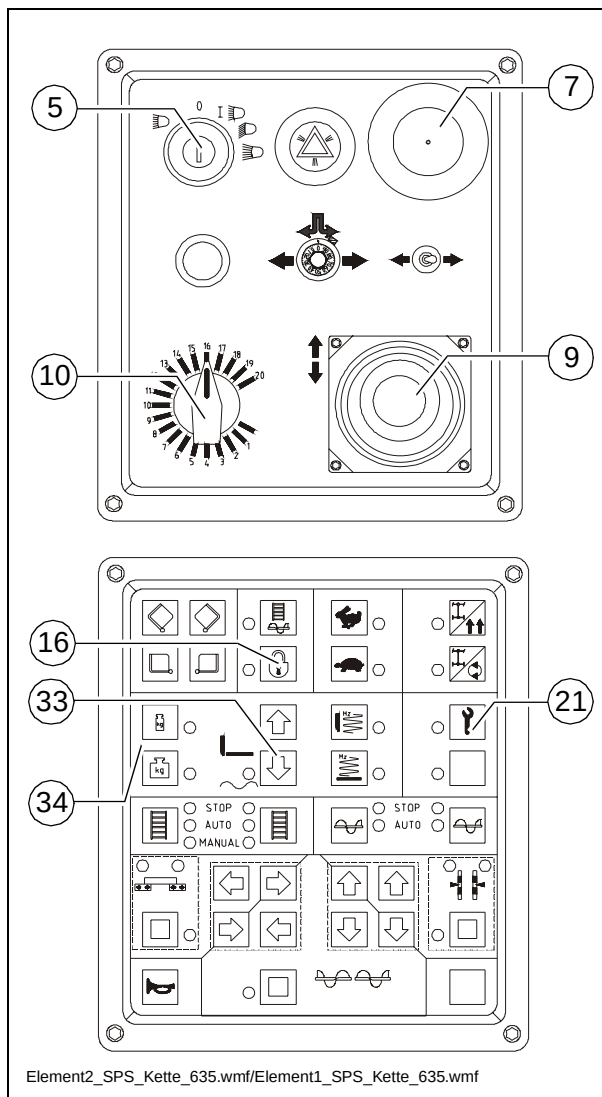
- Faire passer le levier de marche (9) en position du milieu.
- Faire passer l'interrupteur (16) en position (LED arrêt) et l'interrupteur (21) en position (LED arrêt).
- Réglez la pression à l'aide de la soupape de régulation (93a) (sous le couvercle du plancher du poste de commande), et lisez-la sur le manomètre (93c). (réglage initial : 20 bar)

Lestage ou délestage de la table :

- Faire passer le levier de marche (9) en position du milieu.
- Faire passer l'interrupteur (16) en position (LED arrêt) et l'interrupteur (21) en position (LED marche).
- Faire passer l'interrupteur (34) en position (LED marche) (déchargement 34a) ou (déchargement 34b).
- Réglez la pression à l'aide de la soupape de réglage (93b) (sous le couvercle de plancher du poste de commande), et lisez-la sur le manomètre (93c).

A Si la fonction lestage/délestage de la table est nécessaire et vous travaillez avec la fonction nivelation automatique (présence de signal d'hauteur et/ou pente transversale), la capacité de compactage (l'épaisseur de l'enrobé) sera modifiée.

A La pression peut être réglée et/ou corrigée pendant les travaux de mise en oeuvre de l'enrobé également. (max. 50 bar)

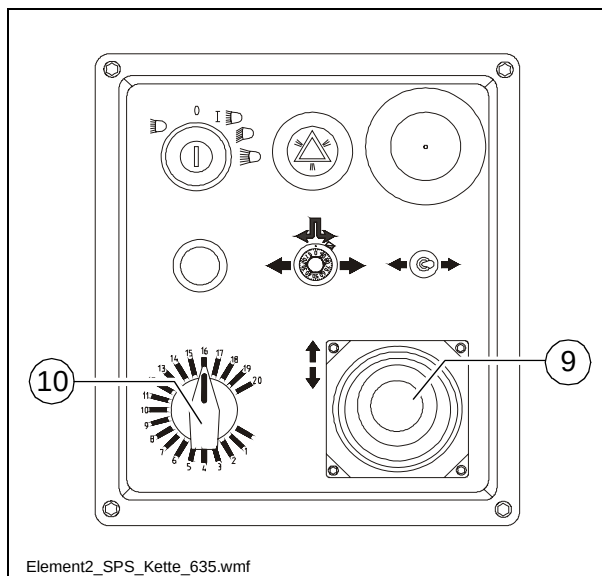


F0103_A1.EPS/Screedvalve.eps

1.7 Interruption ou fin de fonctionnement

Dans les cas suivants : Des pauses des travaux de mise en oeuvre d l'enrobé (par ex. le camion transportant le mélange d'enrobé est en retard)

- Il faut définir la durée prévisible.
- Quand il est à craindre que la température de l'enrobé descendra en dessous de la valeur minimale de mise en oeuvre d'enrobé, il faut faire tourner le finisseur au ralenti, et créer un tel profil de raccordement qu'à la fin des travaux de mise en oeuvre.
- Faire passer le levier de marche (9) en position du milieu.



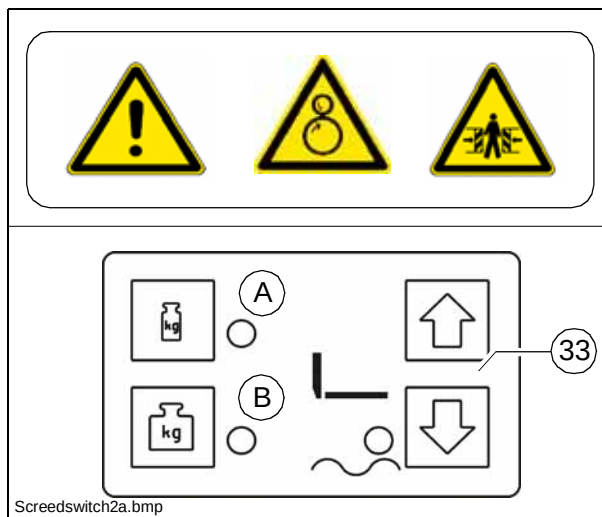
En cas d'un arrêt prolongé des travaux
(par ex. pause déjeuner)

- Régler le levier de réglage de la marche (9) en position du milieu, et le levier du régime (10) au tour minimum (10).
- Arrêter l'allumage.
- Arrêter le chauffage de la table.
- Dans le cas de la table de pose optionnelle, fonctionnant au système de chauffage à gaz, fermer le robinet de la bouteille.

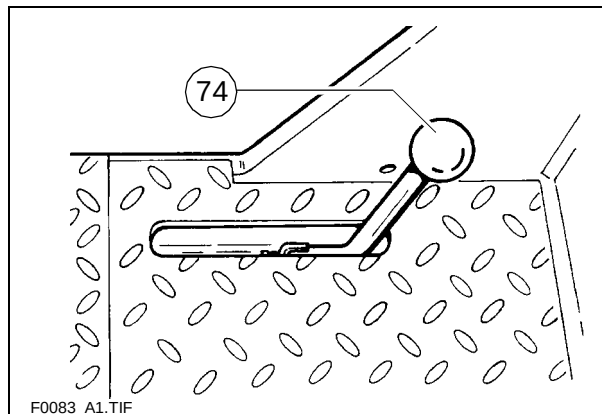
A Avant de reprendre les travaux de mise en oeuvre de l'enrobé la table doit être chauffée à la température nécessaire pour les travaux de mise en oeuvre.

A la fin des travaux

- Mettre le finisseur au ralenti, puis arrêter-le.
- La table doit être relevée en fonctionnant l'interrupteur (33).
- Retirer la table à la largeur de base et relever la vis. Eventuellement faire sortir complètement le rouleau de nivellement.

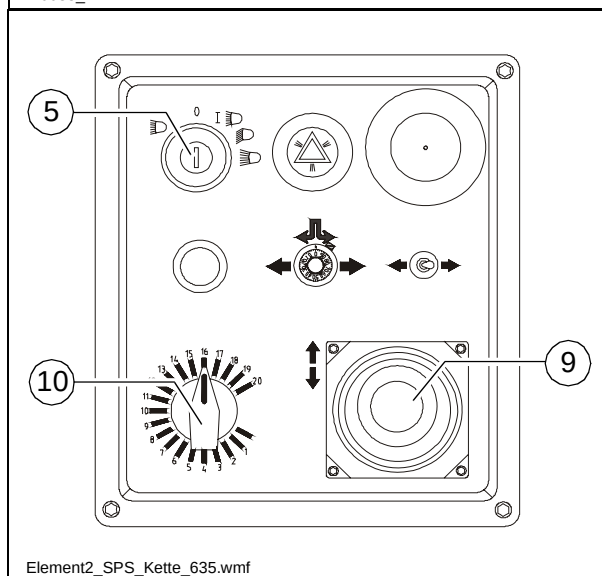


- Mettre en place la cheville de sécurité mécanique (74) de la table.
- En faisant tourner le batteur au régime lent il faut laisser sortir les résidus d'enrobé encastrés.



F0083_A1.TIF

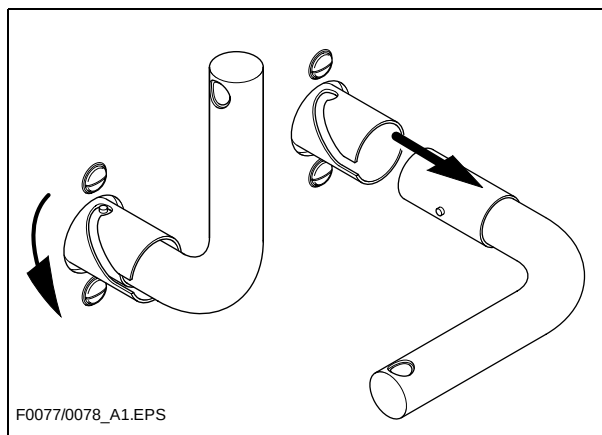
- Régler le levier de réglage de la marche (9) en position du milieu, et le levier du régime (10) au tour minimum.
- Arrêter l'allumage (5).
- Arrêter le chauffage de la table.
- Dans le cas de la table de pose optionnelle, fonctionnant au système de chauffage à gaz, fermer les robinets principaux et le robinet de la bouteille.
- Démonter les appareils de nivellation, les mettre dans les caisses de stockage et fermer les couvercles.
- Si vous désirez transporter le finisseur avec un véhicule disposant d'un plateau de charge abaissé tout en empruntant des routes de circulation publique, il faut démonter ou fixer toutes les pièces qui de surplombs.



Element2_SPS_Kette_635.wmf

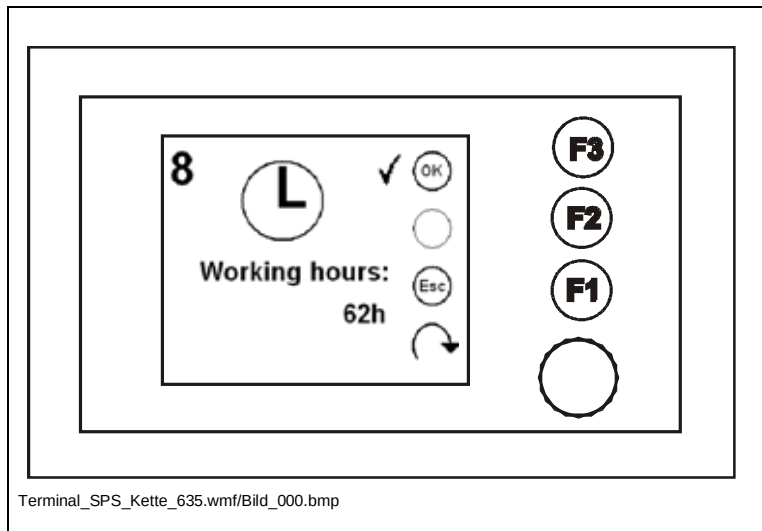
m Attendre 15 secondes après la coupure de l'allumage pour tirer l'interrupteur principal.

m Ce temps est nécessaire pour permettre à l'électronique moteur de sauvegarder les données.



F0077/0078_A1.EPS

- Lire le compteur des heures de fonctionnement et vérifier est-ce qu'il est nécessaire d'entreprendre des travaux d'entretien (voir le Chapitre F).
- Couvrir et fermer le pupitre de commande.
- Enlever les restes d'enrobé de la table et du finisseur et appliquer à toutes les pièces un spray d'agent séparateur.



2 Pannes de fonctionnement

2.1 Problèmes lors de la mise en oeuvre de l'enrobé

Le problème	La cause :
Surface ondulée („une ondulation de dos d'âne courts“)	- La modification de la température de l'enrobé, sa désintégration - Mauvaise composition de l'enrobé - Mauvaise utilisation du rouleau - Mauvaise préparation du lit de la chaussée - Des périodes d'arrêt longues entre les chargements - Ligne de référence inappropriée du signal d'hauteur - Sautement de la ligne de référence du signal d'hauteur - L'émetteur du signal d'hauteur varie entre positions alternantes lors des démarrages et des arrêts (une inertie trop grande a été sélectionnée) - Les plaques inférieures de la table ne sont pas fixées - Les plaques inférieures de la table ont subi une usure inégale ou elles sont déformées - La table fonctionne sans se trouver en position flottante - Trop de jeu dans le raccordement/dans la suspension mécanique de la table - La vitesse du finisseur est trop grande - Les vis de convoyement sont soumis à une sollicitation extrême - La matière exerce une pression inégale sur la table
Surface ondulée („une ondulation de dos d'âne longs“)	- La modification de la température de l'enrobé - La désintégration de l'enrobé - L'arrêt du rouleau sur de l'enrobé chaud - Révolution trop grande du rouleau ou son changement de régime - Mauvaise utilisation du rouleau - Mauvaise préparation du lit de la chaussée - Le camion retient les freins trop fort - Des périodes d'arrêt longues entre les chargements - Ligne de référence inappropriée du signal d'hauteur - Installation inappropriée du signal d'hauteur - Réglage mauvais de l'interrupteur de fin de course - Il n'y a plus d'enrobé dans la table de pose - La table n'est pas en position flottante - Trop de jeu dans le raccordement mécanique de la table - La vis est réglée dans une position trop basse - La vis de chargement est sollicitée à l'extrême - La matière exerce une pression inégale sur la table
Fissures dans l'enrobé répandu (toute la largeur)	- La température du mélange d'enrobé est trop basse - La modification de la température de l'enrobé - Humidité sur le lit de chaussée - La désintégration de l'enrobé - Mauvaise composition de l'enrobé - Mauvaise hauteur d'enrobé en cas de dimensions maximales des grains - Table de pose froide - Les plaques inférieures de la table sont usées ou déformées - La vitesse du finisseur est trop grande

Le problème	La cause :
Fissures dans le revêtement de la chaussée (voie du milieu)	- La température de l'enrobé - Table de pose froide - Les plaques inférieures sont usées ou déformées - Mauvais profil de route de la table
Fissures dans le revêtement de la chaussée (voie extérieure)	- La température de l'enrobé - Les éléments à fixer sur la table ont été mal installés - Réglage mauvais de l'interrupteur de fin de course - Table de pose froide - Les plaques inférieures sont usées ou déformées - La vitesse du finisseur est trop grande
La composition de l'enrobé est inégale	- La température de l'enrobé - La modification de la température de l'enrobé - Humidité sur le lit de la chaussée - La désintégration de l'enrobé - Mauvaise composition de l'enrobé - Mauvaise préparation du lit de la chaussée - Mauvaise hauteur d'enrobé en cas de dimensions maximales des grains - Des périodes d'arrêt longues entre les chargements - L'appareil de vibration est trop lent - Les éléments à fixer sur la table ont été mal installés - Table de pose froide - Les plaques inférieures sont usées ou déformées - La table fonctionne sans se trouver en position flottante - La vitesse du finisseur est trop grande - La vis de chargement est sollicitée à l'extrême - La matière exerce une pression inégale sur la table
Affaissements du sol	- Quand le camion se positionne contre le finisseur, il provoque un choc violent - Trop de jeu dans le raccordement/dans la suspension mécanique de la table de pose - Le camion retient les freins - Trop grande vibration dans la position
La table réagit aux interventions de correction autrement que prévu	- La température de l'enrobé - La modification de la température de l'enrobé - Mauvaise hauteur d'enrobé en cas de dimensions maximales des grains - Installation inappropriée du signal d'hauteur - L'appareil de vibration est trop lent - La table fonctionne sans se trouver en position flottante - Trop de jeu dans le raccordement mécanique de la table - La vitesse de finisseur est trop grande

2.2 Pannes de fonctionnement du finisseur et/ou de la table de pose

Panne de fonctionnement	La cause :	Le remède
Sur le moteur diesel	Divers	Voir les instructions d'utilisation du moteur
Le moteur diesel ne démarre pas	Les batteries sont à plat	Voir „Démarriage extérieur“ (assistance au démarrage)
	Divers	voir la partie „Remorquage“
Batteur, ou la fonction vibration n'est pas en marche	Le batteur est bloqué par du bitume froid	Il faut bien chauffer la table de pose
	Pas assez d'huile hydraulique dans le réservoir	Ajouter de l'huile
	Panne de la soupape de contrôle de la pression	Remplacer la soupape ou bien le réparer et l'ajuster
	Joint défectueux du tuyau d'aspiration de la pompe	Réparer les joints des raccords ou bien les remplacer
		Réparer les joints des raccords ou bien les remplacer
	Impuretés dans le filtre à huile	Vérifier le filtre ou bien le remplacer
Les convoyeurs de chargement, ou les vis de distribution fonctionnent trop lent	Niveau trop bas de l'huile hydraulique dans le réservoir	Ajouter de l'huile
	Coupure de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, éventuellement les remplacer
	Défaut de l'interrupteur	Remplacer l'interrupteur
	Une des soupapes de contrôle de pression est défectueuse	Réparer la soupape ou bien la remplacer
	Essieu de pompe cassé	Remplacer la pompe
	Mauvaise fonctionnement ou action régulatrice de l'interrupteur de fin de course	Examinez l'interrupteur, éventuellement remplacez et ajustez-le
	Pompe défectueuse	Vérifier est-ce qu'il n'y a pas d'éclats dans le filtre à haute pression; si besoin le remplacer
	Impuretés dans le filtre à huile	Remplacer le filtre
La trémie de chargement ne se tourne pas vers le haut	Régime trop lent du moteur	Augmenter le régime
	Le niveau de l'huile hydraulique est trop bas	Ajouter de l'huile
	Mauvais joint du tuyau d'aspiration	Resserrez de nouveau les raccords
	Défaut du distributeur des quantités	Remplacez-le
	Mauvais joints des manchons du rouleau hydraulique	Remplacez-les
	La soupape de commande	Remplacez-la
	Coupure de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, éventuellement les remplacer

Panne de fonctionnement	La cause :	Le remède
La trémie de chargement descend par inadvertance	Défaut de La soupape de commande	Remplacez-la
	Mauvais joints des manchons du rouleau hydraulique	Remplacez-les
Impossible de relever la table	Pression d'huile trop petite	Augmentez la pression d'huile
	Mauvais joint du manchon	Remplacez-le
	Le délestage ou le lestage de la table est en marche	Le levier doit se trouver en position du milieu
	Coupure de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, éventuellement les remplacer
Les supports principaux ne s'élèvent pas et ne descendent pas	L'interrupteur de la télécommande est en position „auto“	Mettre l'interrupteur en position „manuelle“
	Coupure de l'alimentation électrique	Vérifier les fusibles et les câbles, éventuellement les remplacer
	Défaut de l'interrupteur du pupitre de commande	Remplacez-le
	Défaut de la soupape de contrôle de la pression	Remplacez-la
	Défaut du distributeur des quantités	Remplacez-le
	Défaut des manchons	Remplacez-les
Les supports principaux descendent par inadvertance	Défaut des soupapes de commande	Remplacez-les
	Les clapets anti-retour à commande préliminaire sont défectueux	Remplacez-les
	Défaut des manchons	Remplacez-les

Panne de fonctionnement	La cause :	Le remède
L'avancement préliminaire ne réagit pas	Le fusible de l'engin de translation est défectueux	remplacez-le (support des fusibles sur le pupitre de commande)
	Coupure de l'alimentation électrique	Vérifiez le potentiomètre, le câble, la fiche; les remplacer si besoin
	Défaut du contrôle de l'engin de translation (en fonction du modèle)	Remplacez-le
	Le dispositif de réglage électrohydraulique de la pompe est défectueux	Remplacer le dispositif de réglage
	La pression d'alimentation est insuffisante	Examinez-la, et réglez-la si besoin
		Vérifier le filtre d'aspiration, éventuellement la pompe d'alimentation, et remplacer le filtre
Régime discontinu du moteur le dispositif d'arrêt du moteur ne fonctionne pas	L'essieu d'entraînement des pompes ou des moteurs est cassé	Remplacer la pompe ou le moteur
	Le niveau du carburant est trop bas	Vérifier le niveau du carburant, faire le plein si besoin
	Défaut du fusible „réglage du régime du moteur“	remplacez-le (support des fusibles sur le pupitre de commande)
	Défaut de l'alimentation électrique (coupure de câble, our court-circuit)	Vérifiez le potentiomètre, le câble, la fiche; les remplacer si besoin

3 Equipement de fonctionnement d'urgence/du système de direction, du système de translation

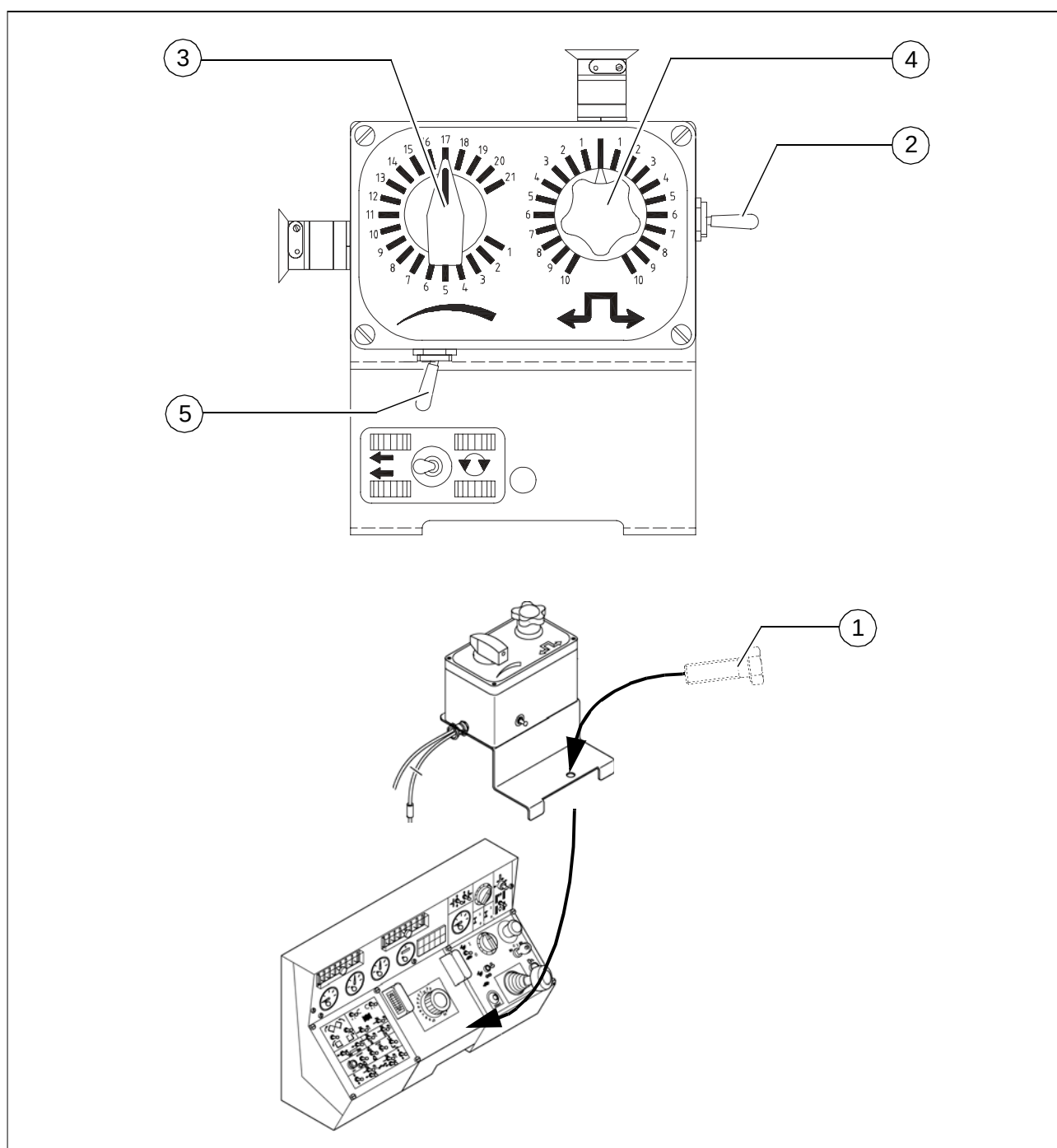
S'il y avait défaut dans la commande électronique de l'engin de translation, la machine peut toujours être utilisée avec l'équipement de fonctionnement d'urgence. L'équipement de fonctionnement d'urgence se trouve dans la trousse d'outils de chaque appareil à chenille. Afin d'équiper l'équipement de fonctionnement d'urgence toutes les fiches des soupapes systèmes assistés de engins de translation seront remplacées par les fiches de l'équipement de fonctionnement d'urgence. (Pour démonter les fiches un tournevis court est nécessaire.)

La fiche de la soupape de frein hydraulique est remplacée par la fiche correspondante de l'équipement de fonctionnement d'urgence.

L'alimentation électrique peut se faire par l'intermédiaire d'une prise/fiche de 24V.

La partie commande est fixée sur le pupitre de commande.

Les fiches seront connectées selon le schéma électrique indiqué sur la page suivante.



Dans la partie de commande les fonctions suivantes sont installées

Pos.	Identification
1	Les vis de fixation de la plaque de support
2	Interrupteur de sélection préliminaire de la position zéro et l'avance / recul
3	Le bouton tournant du réglage de la vitesse (pour remplacer le régulateur à sélection préliminaire)
4	Le bouton tournant du volant
5	L'interrupteur de la fonction „tourner à l'arrêt“

Fonction

Si l'équipement de fonctionnement d'urgence est connecté, les fonction régime du moteur, du convoyeur de chargement, batteur et appareil de vibration seront commandées toujours par le levier de commande.

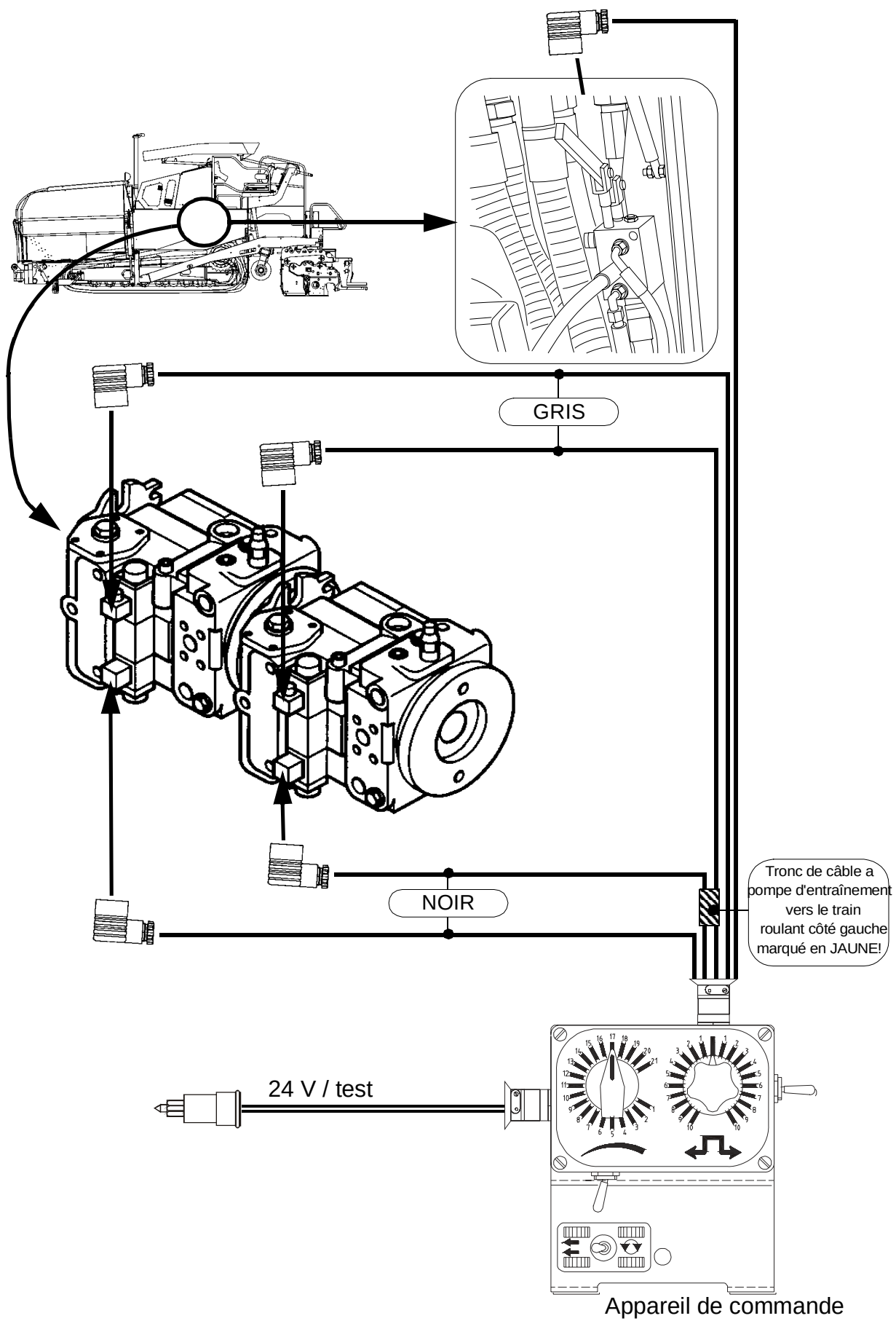
Prise de position pour la mise en oeuvre de l'enrobé

- Sélectionner la vitesse à l'aide du bouton tournant (3)
- Mettre l'interrupteur (2) en direction de la mise en oeuvre
- Le levier de marche peut être utilisé comme de coutume
- Les autres fonctions (4, 5) sont à utiliser comme décrit dans les notes d'utilisation

Transport

- Choisir une vitesse plus lent avec le bouton tournant (3)
- Mettre l'interrupteur (2) dans la direction souhaitée
- Tourner le levier de réglage de la marche dans la direction tout droit.
Si éventuellement il fallait reculer, le levier de réglage de la marche devra être tourné également dans la direction en avant
- Choisir la vitesse souhaitée avec le bouton tournant (3)
- les autres fonctions (4, 5) sont à utiliser comme décrit dans les notes d'utilisation

f Lors du démarrage du moteur de translation l'interrupteur (2) doit se trouver en position zéro, autrement la machine ne pourra pas prendre le départ directement! Risque d'accident!



E 01 Réglages et équipements

1 Indications de sécurité particulières

f Par la mise en marche involontaire du moteur, du mécanisme de translation, des convoyeurs, des vis, de la table ou des dispositifs de levage, des personnes peuvent être mises en danger.

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

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

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

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

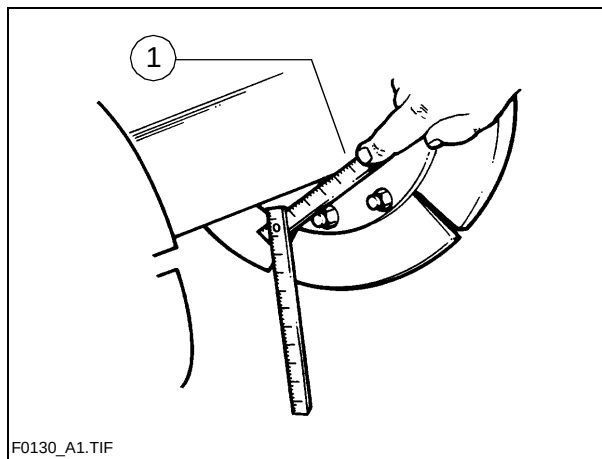
- Avant toute remise en service, remettre tous les dispositifs de protection de manière réglementaire.
- Quelques soient les largeurs de travail, la passerelle doit toujours s'étendre sur la largeur totale de la table.
La passerelle pliable (en option pour les tables Varios) ne peut être relevée que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

2 Vis de distribution

2.1 Réglage en hauteur

Jusqu'à une épaisseur de pose de 15 cm, la hauteur de la vis (1) – mesurée depuis son bord inférieur – devrait se situer, selon le mélange de matériau, environ 5 cm (2 pouces) au-dessus de la hauteur de pose de matériau, en fonction du mélange de matériau.

Exemple: Epaisseur de la couche posée 10 cm
Hauteur de la vis: 15 cm au dessus du sol

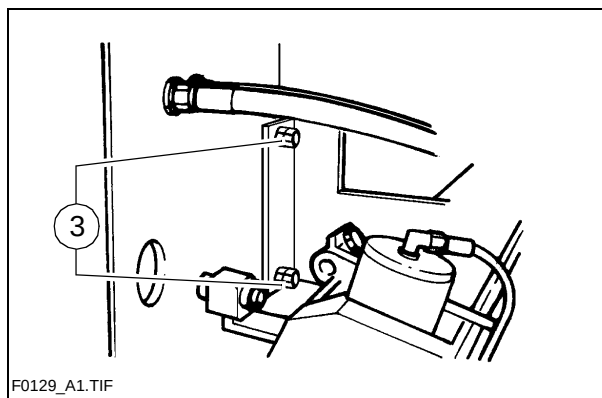
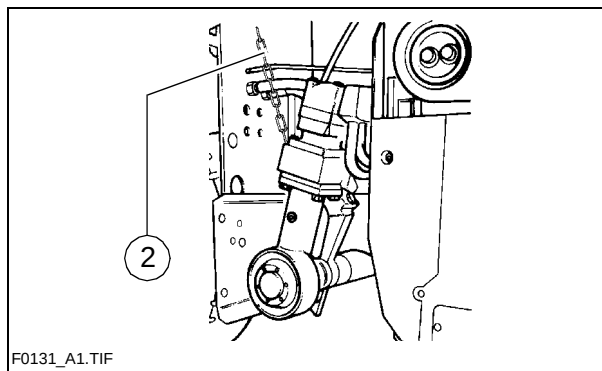


Un mauvais positionnement peut entraîner les problèmes suivants:

- Vis trop élevée:
L'excès de matériau devant la table se traduit par une tendance à la ségrégation et par des problèmes de traction dans le cas d'une grande largeur de travail.
- Vis trop basse:
Trop faible niveau de matériau qui est pré-compacte par la vis. Ceci peut entraîner d'éventuelles inégalités devant la table qui ne peuvent ensuite plus être compensées („effet de vagues“ à la surface de la couche posée).
Ceci provoque de plus une augmentation de l'usure des segments de vis.

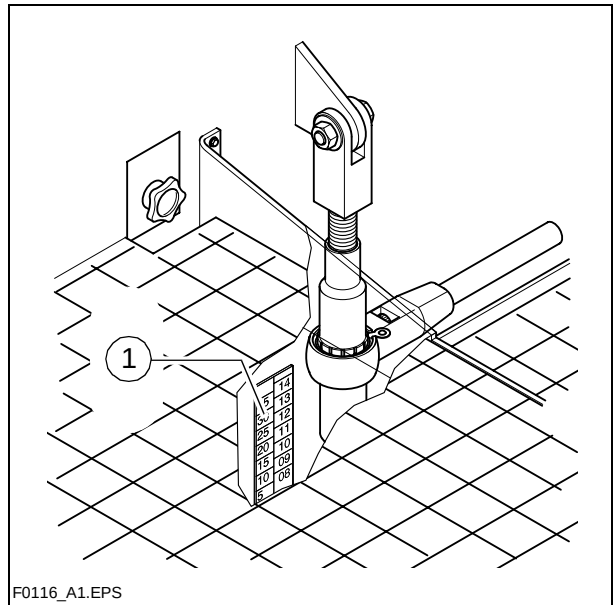
2.2 En cas de supports de vis fixes

- Abaisser la table sur des supports appropriés (par exemple, madriers en bois).
- Sortir complètement les deux vérins de nivellement.
- Accrocher les chaînes de levage (2) du support de la vis aux crochets des bras de la table.
- Desserrer les vis de fixation (3) de la vis de répartition.
- Rentrer les pistons des vérins de nivellement jusqu'à atteindre la hauteur nécessaire pour effectuer le travail.
- Resserrer les vis de fixation (3) du support de la vis de répartition.



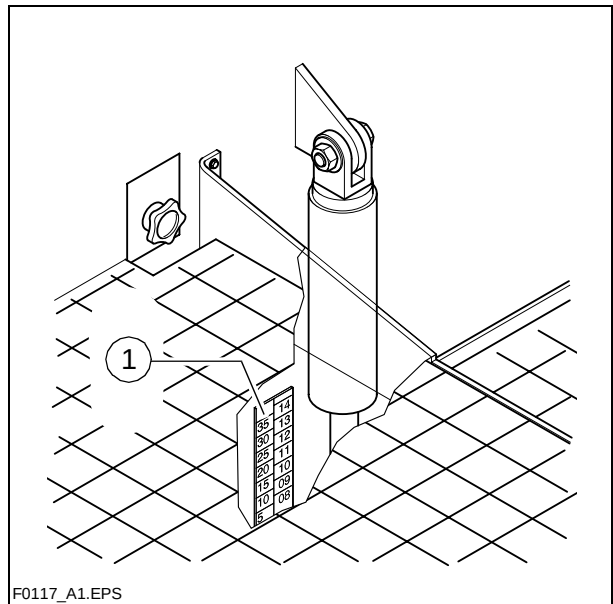
2.3 En cas de réglage mécanique (à rochet) (en option)

- Régler le cheville de blocage/débloca-ge du rochet en le tournant à gauche ou à droite. Tourner à gauche fera descendre, tourner à droite fera élever la vis.
- Régler la hauteur souhaitée en actionnant la marche à droite et à gauche en alternance.
- La hauteur actuelle peut être obtenu sur l'échelle (1) en cm ou en pouce (colonne de gauche: cm, colonne de droite : pouce).



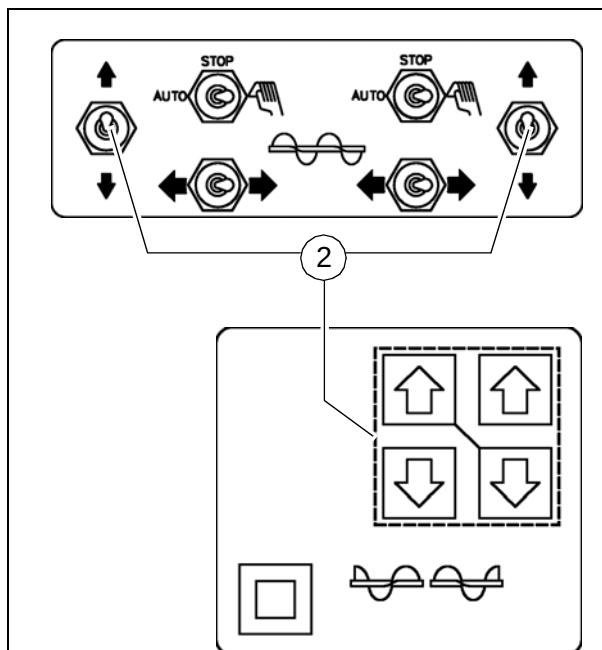
2.4 En cas de réglage hydraulique (en option)

- Lire la hauteur actuelle sélectionnée du poutre de la vis - sur les côté gauche et droite - de l'échelle (1).



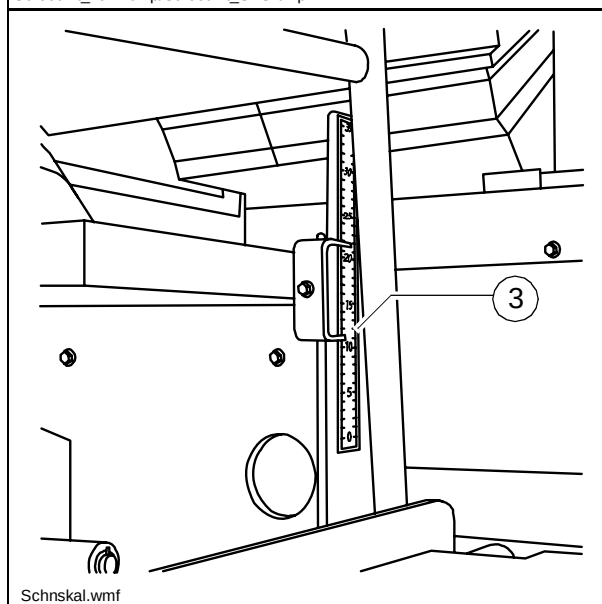
m Pousser uniformément les deux interrupteurs / boutons (2) pour éviter que la vis ne se trouve en position inclinée.

- Vérifier est-ce que les hauteurs côté droite et gauche sont les mêmes.



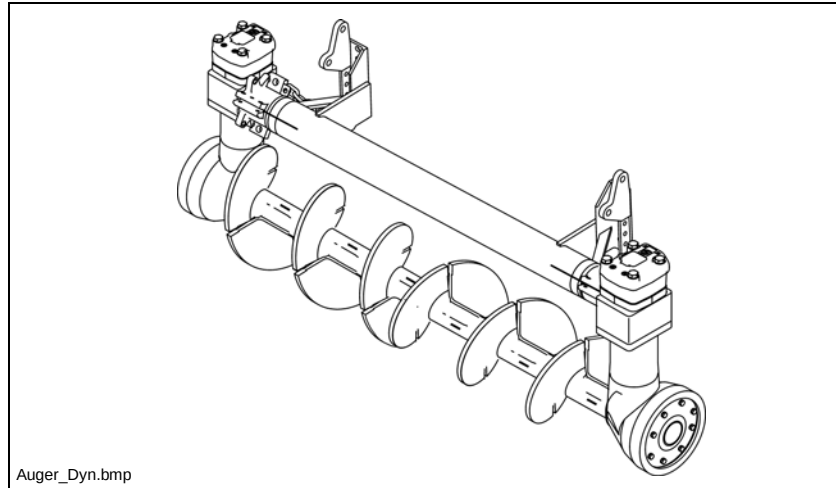
Screedlift_konv.bmp/Screedlift_SPS.bmp

A Les marques de l'échelle indiquant la hauteur de la vis (3) peuvent éventuellement également se trouver à côté de l'accès, côté gauche / droite!



Schnskal.wmf

2.5 Elargissement de la vis - type de vis I.



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

- A** L'élargissement de la vis et de la table doivent concorder.
Pour cela, se reporter dans les instructions de service de la table au chapitre correspondant "Réglages et équipements":
- Schéma de montage de la table,
 - Schéma de montage de la vis.

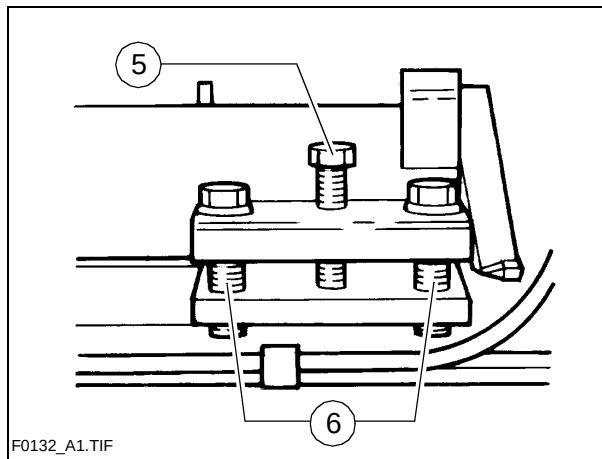
Il convient de monter des portes latérales, des rallonges, des vis, des tôles-tunnels ou des sabots de réduction afin de parvenir à la largeur désirée.

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

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

2.6 Montage des pièces d'élargissement

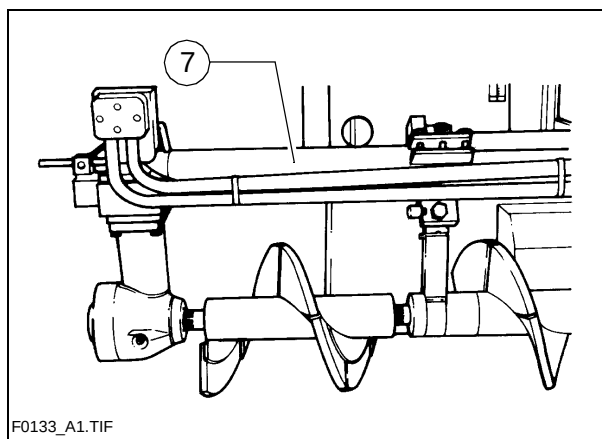
- Desserrer le blocage par pincement (6) du tube-support. Visser la vis d'écartement centrale (5) afin d'écarter le blocage par pincement.



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

m

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



- Rentrer le tube télescopique; s'assurer que l'entraînement du renvoi d'angle de la vis recouvre entièrement les cannelures de la rallonge et corresponde bien aux pas de la vis de répartition.
- Dévisser la vis d'écartement (5). Serrer ensuite les vis de blocage par pincement (6). En dernier lieu, tourner légèrement à la main la vis d'écartement.

m

Avant de resserrer les vis de blocage par pincement (6), la vis d'écartement (5) doit absolument être suffisamment libérée!

Dans le cas contraire, aucun blocage par pincement du tube télescopique n'est possible et les cannelures dentelées de l'arbre peuvent se casser.

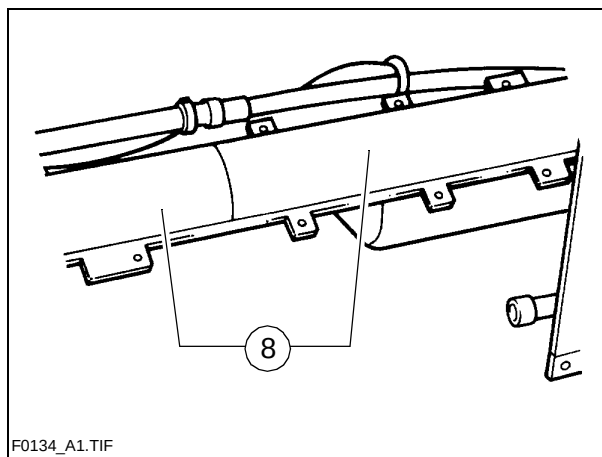
f

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

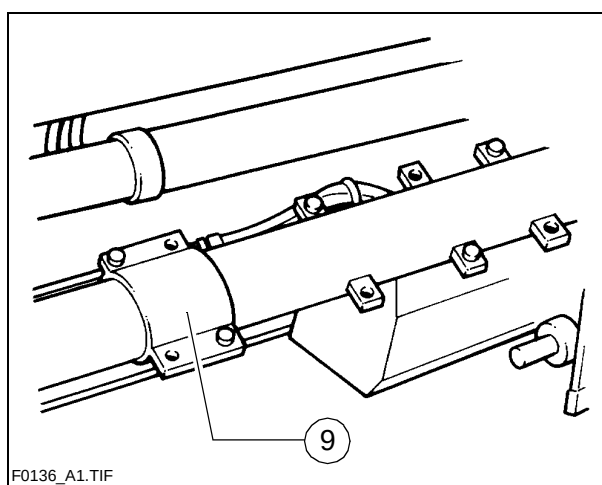
2.7 Montage d'extensions du tube-support

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

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

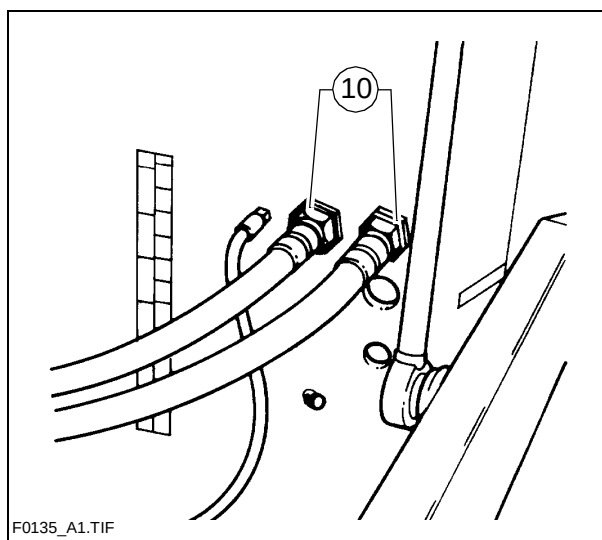


L'assemblage par serrage du tube télescopique s'effectue par serrage des raccords (9) reliant les demi-extensions du tube-support.



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

f Lors de la connexion ou de la déconnexion des flexibles hydrauliques, du fluide peut gicler sous une forte pression. Arrêter le finisseur et décompresser le circuit hydraulique! Protéger les yeux!



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

2.8 Montage de tôles-tunnel

Les tôles-tunnel (11) sont destinées à assurer une bonne répartition des matériaux – principalement pour les grandes largeurs de travail.

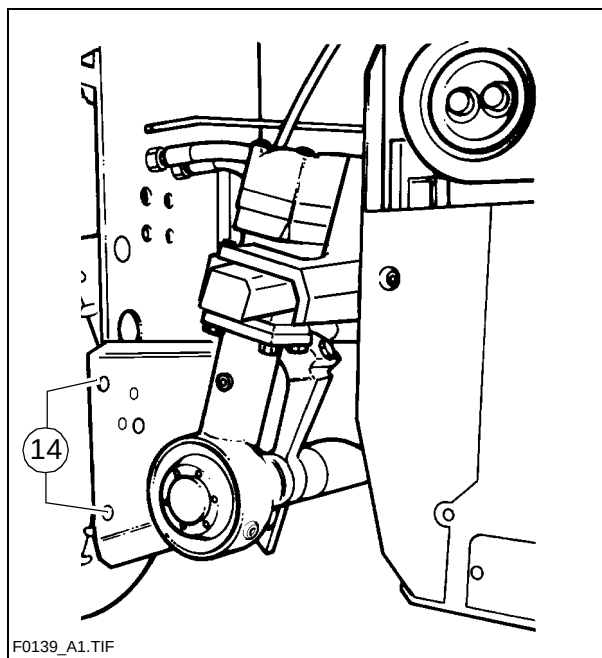
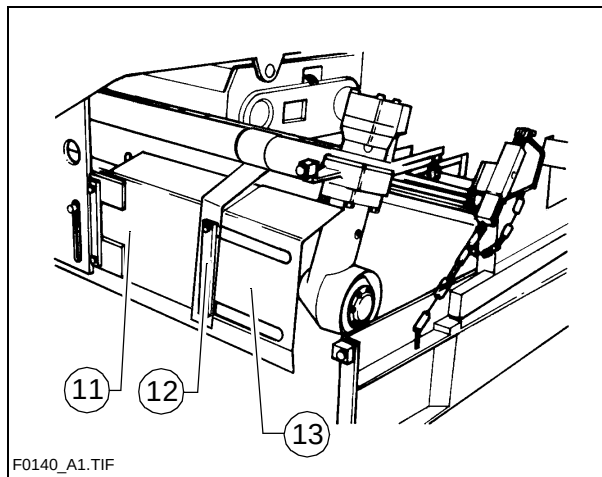
Ces tôles sont fixées directement devant la vis et forment avec elle un système optimal de répartition en matériau.

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

Les tôles-tunnel sont vissées directement aux emplacements prévus (14) sur le côté du châssis de la vis et dont la hauteur est également réglable.

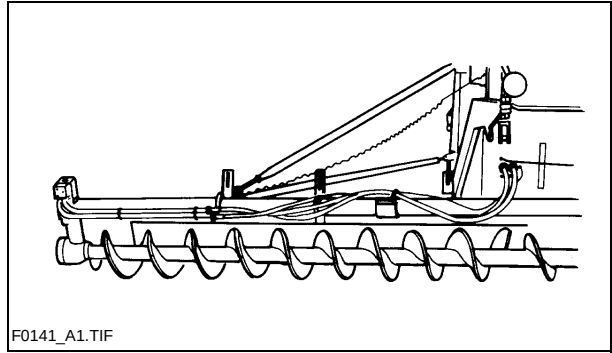
La nature des systèmes d'alimentation qui doivent être montés pour les différentes largeurs de travail figurent sur le schéma de montage.

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



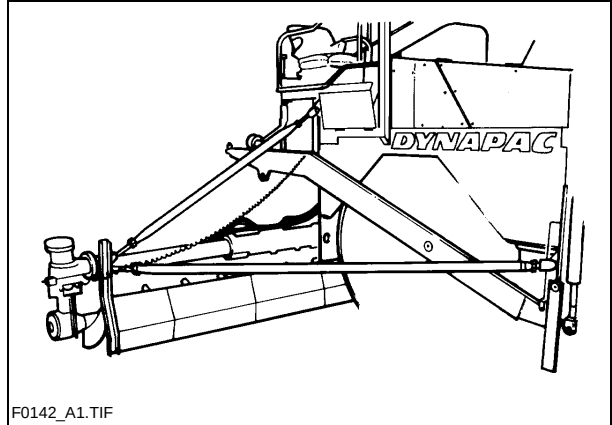
2.9 Montage de tirants supplémentaires

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



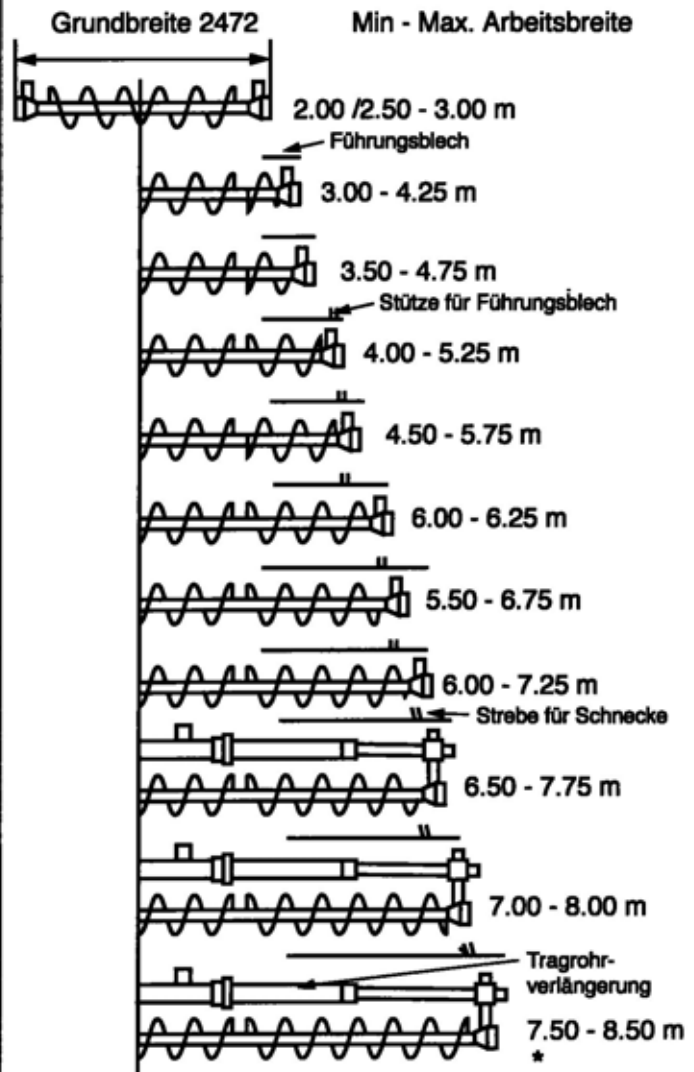
A cette fin, deux tirants relient de chaque côté les supports de tôles-tunnel aux attaches prévues sur le finisseur.

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



2.10 Plan de montage complémentaire de la vis - vis de $\varnothing$ 310 mm de diamètre

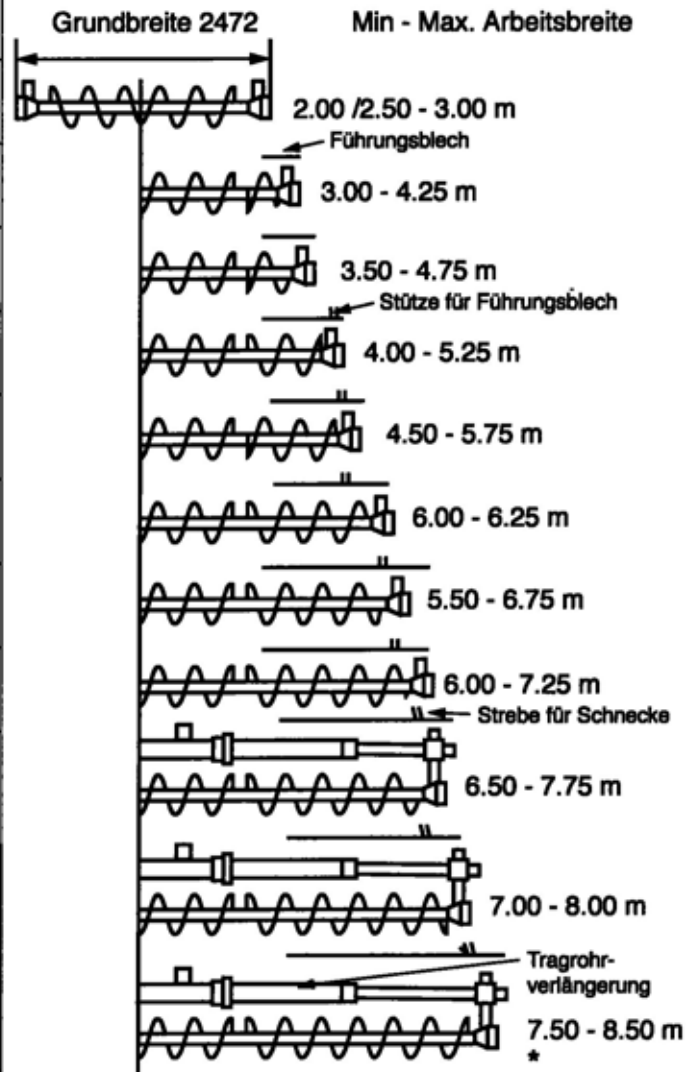
Schneckenanbauteile pro Seite									
Schnecke			Führungs-blech			Stütze für Führungsblech	Tragrohrverlängerung	Strebe für Schnecke	Hydr. Schlauch lg.
1	2	3	1	2	3				
232	464	928	300	500	700				
									max. Abstand zwischen Begrenzungsblech u. Schnecke
									264
1			1						657
	1			1					675
1	1		1	1		1			692
		1	1	1		1			711
1		1	1		1	1			729
	1	1	1	1	1	1			747
		2	1	1	1	1			533
1		2	1		2	1	1	2	551
1		2	1	1	2	1	1	2	676
	1	2	1	1	2	2	1	3	694



* à partir d'une largeur de travail de 6,75 m seul avec des supports appropriés (table de pose, vis, conduite de matériel) est-il permis de faire fonctionner l'appareil.

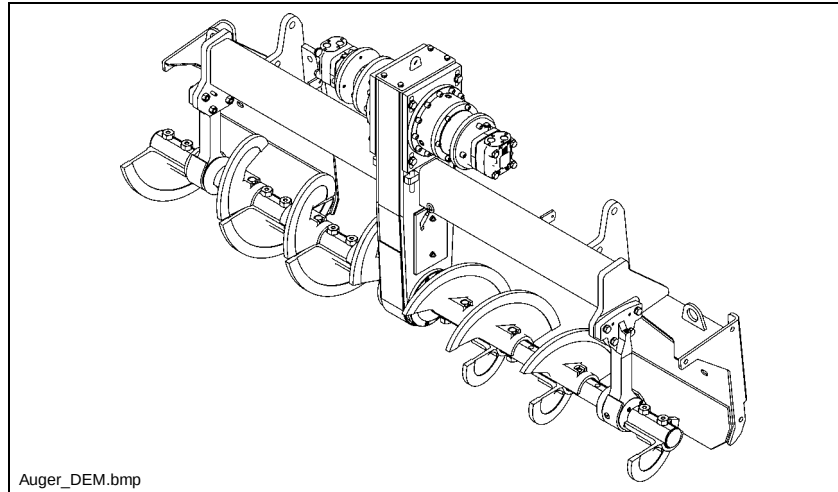
2.11 Plan de montage complémentaire de la vis - vis de $\varnothing$ 380 mm de diamètre

Schneckenanbauteile pro Seite									
Schnecke			Führungs-blech			Stütze für Führungsblech	Tragrohrverlängerung	Strebe für Schnecke	Hydr. Schlauch lg.
1	2	3	1	2	3				
290	434	868	300	500	700				
									max. Abstand zwischen Begrenzungsblech u. Schnecke
									264
1			1						599
	1			1					705
1	1		1	1		1			665
		1	1	1		1			771
1		1	1		1	1			731
	1	1	1	1	1	1			837
		2	1	1	1	1			653
1		2	1		2	1	1	2	613
1		2	1	1	2	1	1	2	738
	1	2	1	1	2	2	1	3	844

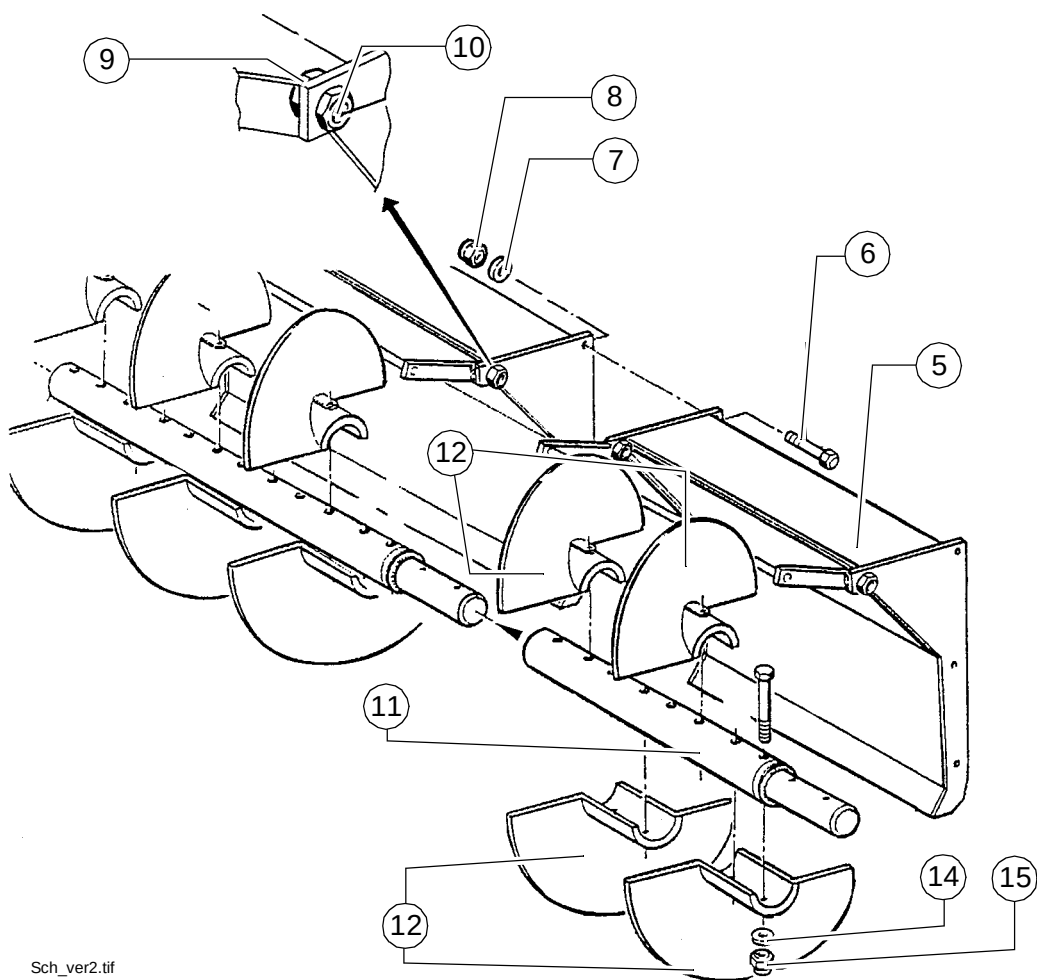
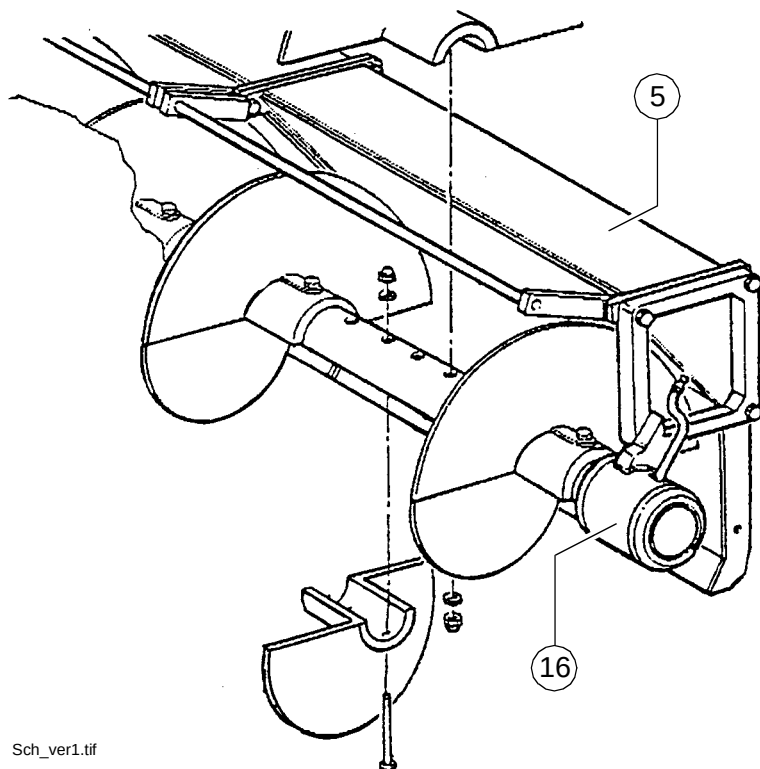


* à partir d'une largeur de travail de 6,75 m seul avec des supports appropriés (table de pose, vis, conduite de matériel) est-il permis de faire fonctionner l'appareil.

3 Elargissement de la vis - type de vis II.



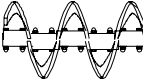
3.1 Montage ultérieur des pièces d'élargissement

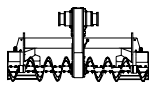
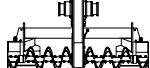
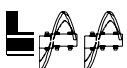
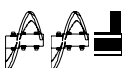
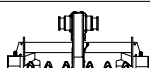
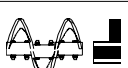
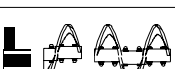
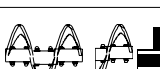
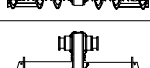
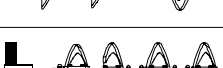
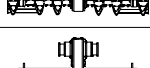
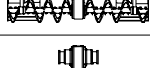
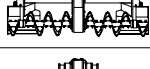
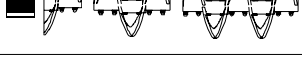
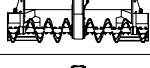
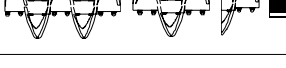
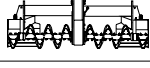
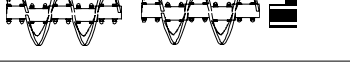
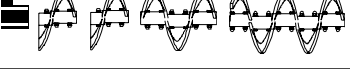
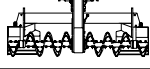
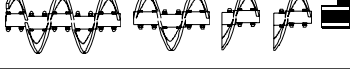
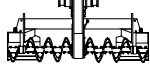
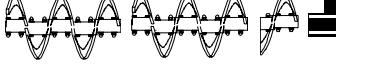
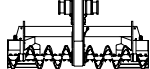


- Fixer le puits de matériel (5) avec les vis (6), les rondelles (7) et les écrous (8) à l'appareil de base.
- Le puits de matériel peut être réglé pour s'adapter au puits existant.
- Pour ce faire, desserrer les écrous (9) et tourner la partie saillante (10) de la vis (6).
- Mettre le rallonge de l'arbre de la vis (11) sur l'arbre de la vis de l'appareil de base.
- Fixer les ailes de la vis (12) avec les vis (13), les rondelles (14) et les écrous (15) jusqu'au rallonge de la vis, et en même temps vissez ensemble d'une manière fixe les arbres de vis.

A Dans le cas où sur le site de construction les conditions d'utilisation permettent le rallongement de la vis, ou même l'exigent, il faut absolument monter le roulement à bille extérieur (16) de la vis également, si la longueur du rallonge est plus de 600 mm. En cas d'élargissements de la vis effectués avec un roulement à bille extérieur de la vis, des ailes de vis plus courtes doivent être montées sur l'appareil de base. Dans le cas contraire, en cas d'une mise en oeuvre avec du matériel contenant de grains de 30, l'aile de la vis ou le roulement à bille peuvent subir des dégâts.

3.2 Plan de montage complémentaire de la vis

Marquage	Rapport
	Vis de base
	Partie de la vis à monter ultérieurement + puits de matériel de 320mm
	Partie de la vis à monter ultérieurement + puits de matériel de 640mm
	Partie de la vis à monter ultérieurement + puits de matériel de 960mm
	Roulement à billes extérieur de la vis

Largeur de travail	Des pièces / des roulements à bille montables ultérieurement		Des pièces / des roulements à bille montables ultérieurement
2.5 m - 3,7 m			
3.2 m - 4,4 m			
4.1 m - 5,0 m			
4.1 m - 5,0 m			
4.8 m - 5,7 m			
4.8 m - 5,7 m			
5.4 m - 6,3 m			
5.4 m - 6,3 m			
6.0 m - 6,9 m			
6.0 m - 6,9 m			
6.7 m - 7,6 m			
6.7 m - 7,6 m			
7.3 m - 8,2 m			
7.3m - 8,2 m			
8.0 m - 8,9 m			
8.6 m - 9,6 m			

4 La table

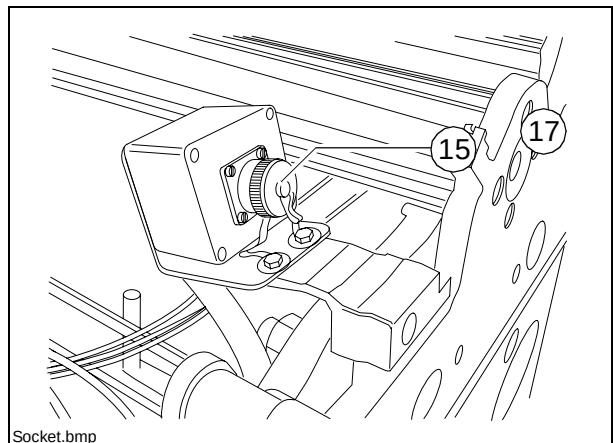
- A Tous les travaux de montage, de réglage et d'élargissement de la table sont décrits dans les instructions de service de la table.

5 Branchements électriques

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

5.1 Branchement des télécommandes

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

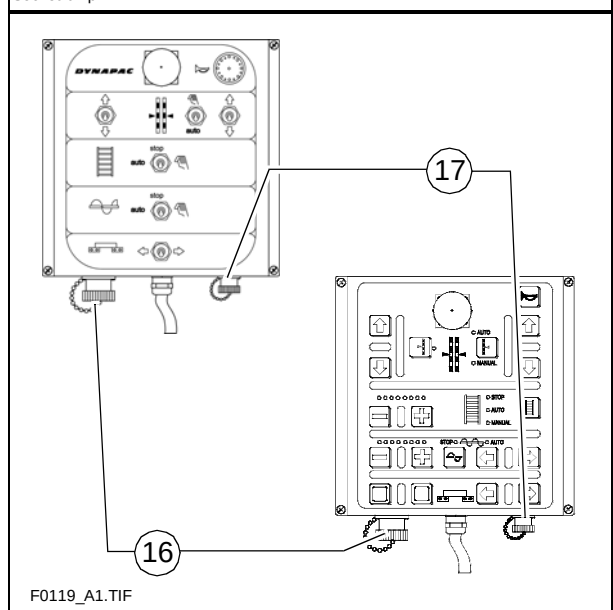


5.2 Branchement du palpeur électronique d'altitude

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

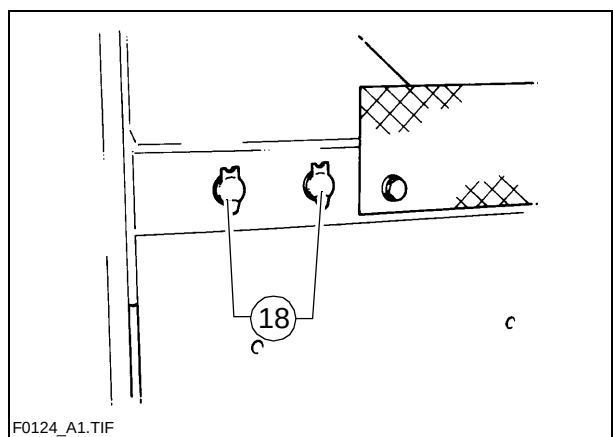
5.3 Branchement des interrupteurs de fin de course de la vis

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



5.4 Branchement des projecteurs de travail

aux prises (18) (sur le finisseur).



F 1.0 Entretien

1 Instructions pour des travaux d'entretien en sécurité

- f Travaux d'entretien :** Les travaux d'entretien doivent être entrepris uniquement avec moteur à l'arrêt.

Avant de commencer les travaux d'entretien il faut sécuriser le finisseur ainsi que les unités montées sur elle contre la mise en marche accidentelle :

- Mettre le levier de marche en position du milieu et tourner le régulateur de présélection à zéro.
- Enlevez du pupitre de commande l'élément de sécurité de l'engin de translation.
- Retirer la clé d'allumage et l'interrupteur principal de la batterie.

- f Elévation et fixation par des supports :** Les parties de la machine élevées (par ex. la table de pose ou la trémie de convoyement) devront être sécurisées mécaniquement contre l'affaissement.

- m Pièces de réserve :** N'utiliser que des pièces approuvées et veiller à l'assemblage correct des pièces ! En cas de doute s'adresser au fabricant !

- f Remise en marche :** Avant une mise en marche repérée mettre en place comme prévu tous les outils de protection.

- f Nettoyage :** Ne jamais entreprendre des travaux de nettoyage avec le moteur en marche.
Ne pas utiliser des matériaux facilement inflammables (essence ou similaire).
En cas de nettoyage à l'aide d'un appareil à jet de vapeur, ne pas orienter le jet directement sur des pièces électriques et des matériaux d'isolation; recouvrez ces éléments avant l'intervention.

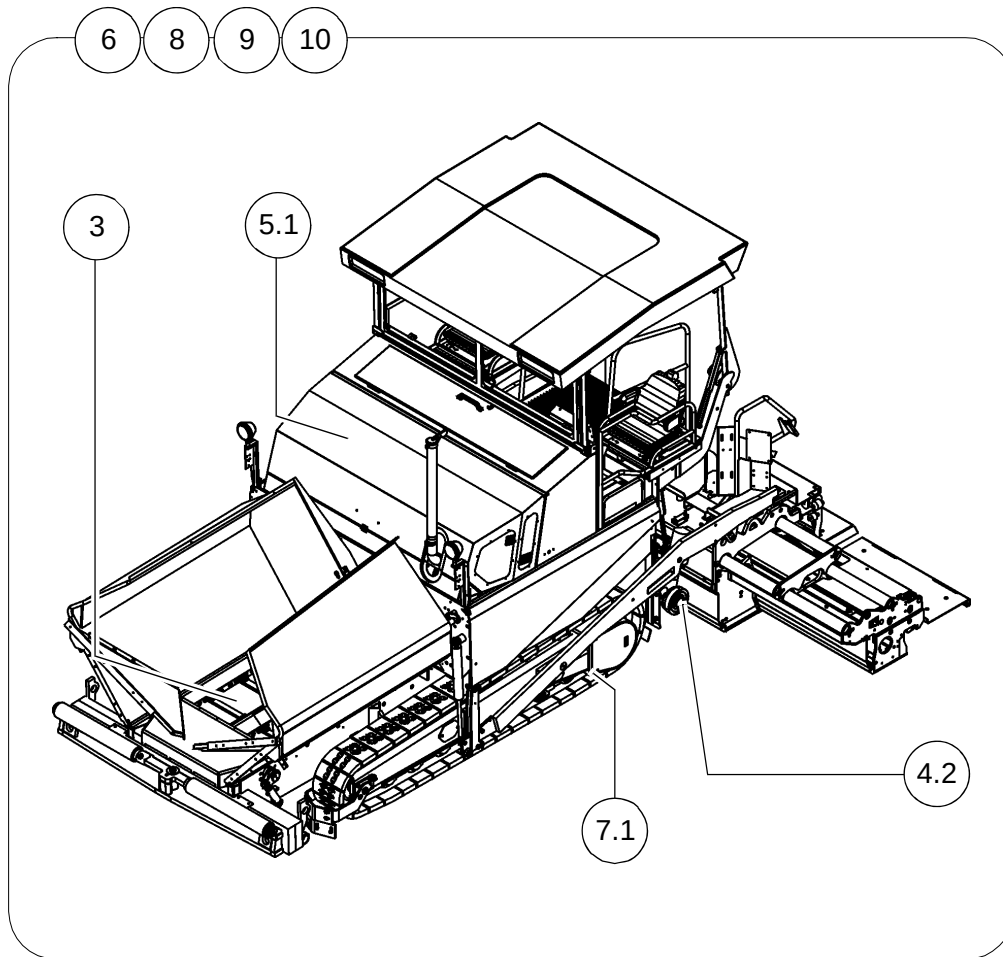
- f Travaux exécutés dans des locaux fermés :** Les gaz d'échappement doivent être conduits à l'extérieur. Il est interdit de stocker des bouteilles GPL dans des locaux fermés.

- m En plus de ces instructions d'entretien il faut toujours également prendre en considération les instructions d'entretien du fabricant du moteur. Tous les autres travaux et périodes d'entretien en plus de ceux-ci sont également valables et obligatoires.**

- A Les instructions concernant l'entretien des éléments complémentaires optionnels se trouvent dans les différents sous-chapitres de ce chapitre !**

F2.4 Tableau d'entretien

1 Aperçu d'entretien



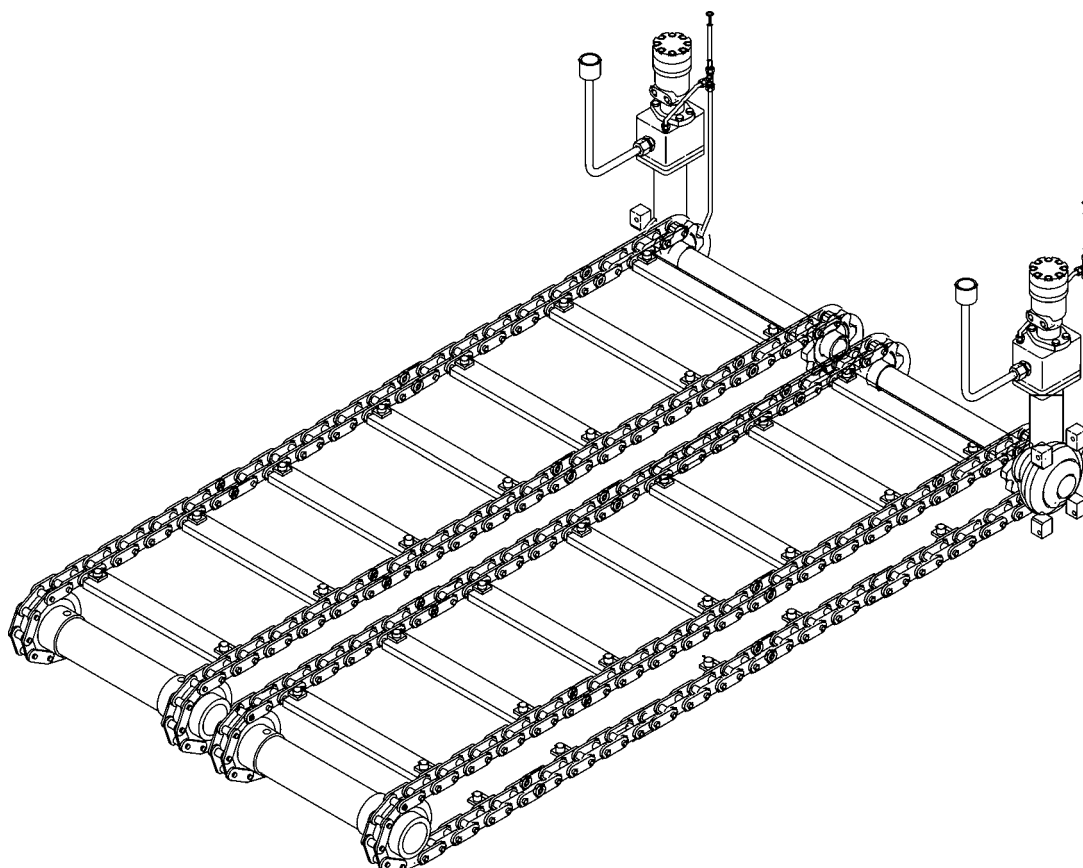
Les composantes	Chapitre	L'entretiennécessaire après heures de fonctionnement									
		10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans	5000	20000	si besoin
Chargeur	F3	q	q				q				q
Vis	F4.2	q	q		q		q	q			q
Moteur de traction	F5.1	q			q	q	q	q			q
Hydraulique	F6.0	q	q			q	q	q			q
Les trains roulants	F7.1	q			q		q				q
L'électronique	F8	q		q	q		q		q	q	q
Points de lubrification	F9	q	q					q			q
Contrôle/arrêt	F10	q					q				q

Un entretien est nécessaire	q
-----------------------------	---

- A Cet aperçu contient également les périodes d'entretien des équipements optionnels de la machine!

F 3.0 Entretien - Convoyeur de chargement

1 Entretien - Convoyeur de chargement



1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle								Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans	si besoin		
1	q								- Le contrôle de la tension de la chaîne du convoyeur de chargement	
								q	- Le réglage de la tension de la chaîne du convoyeur de chargement	
2		q							- Le contrôle du niveau d'huile du système d'entraînement du convoyeur de chargement	
								q	- L'ajout d'huile pour le système d'entraînement du convoyeur de chargement	
						q			- Le vidange du système d'entraînement du convoyeur de chargement	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

1.2 Lieux d'entretien

La tension de la chaîne du convoyeur de chargement (1)

Le contrôle de la tension de la chaîne:

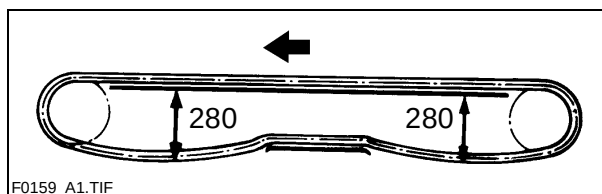
Lors des contrôles oculaires quotidiens regarder directement sous le pare-choc. La chaîne ne doit descendre en dessous du bord extérieur du pare-choc.

Au cas où un réglage ultérieur serait nécessaire, mesurer l'écart de descente en état sans charge à partir du bord inférieur de la tôle du châssis jusqu'au bord inférieur de la chaîne (voir la figure).



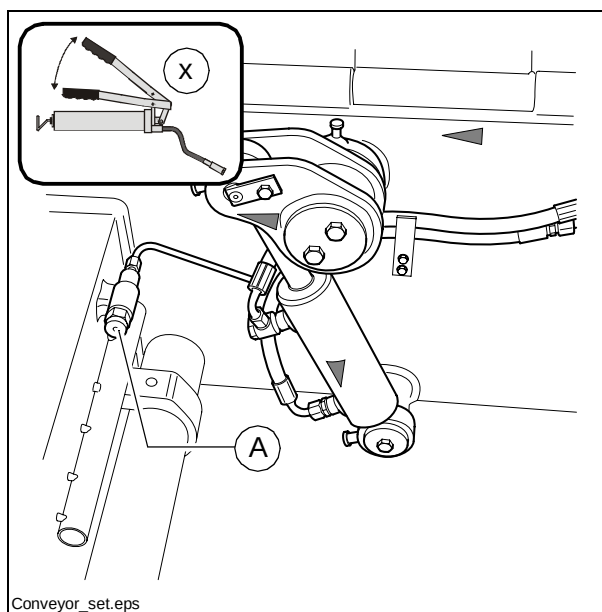
m La tension de la chaîne du chargeur ne doit pas être trop forte, ou trop faible. En cas de chaîne à tensions trop forte, le mélange d'enrobé entre la chaîne et la roue de chaîne peut causer un arrêt ou une cassure.

Quand la tension de la chaîne est trop faible, la chaîne peut heurter des objets saillants et peut subir des dégâts.



Le réglage de la tension de la chaîne :

A La tension de la chaîne peut être réglée avec un tensionneur à graisse. L'ouverture de remplissage (A) se trouve derrière le pare-choc, côté gauche et côté droite.



Système d'entraînement du convoyeur de chargement (gauche/droite) (2)



Le système d'entraînement du convoyeur de chargement se trouve sous la tôle de plancher du pupitre de commande.

Contrôle du niveau d'huile : Uniquement avant le début des travaux. Le niveau d'huile doit correspondre à la marque supérieure de la baguette de mesure (A).

Remplissage de l'huile: Après avoir retiré le couvercle A (B) il faut remplir par l'ouverture (C).

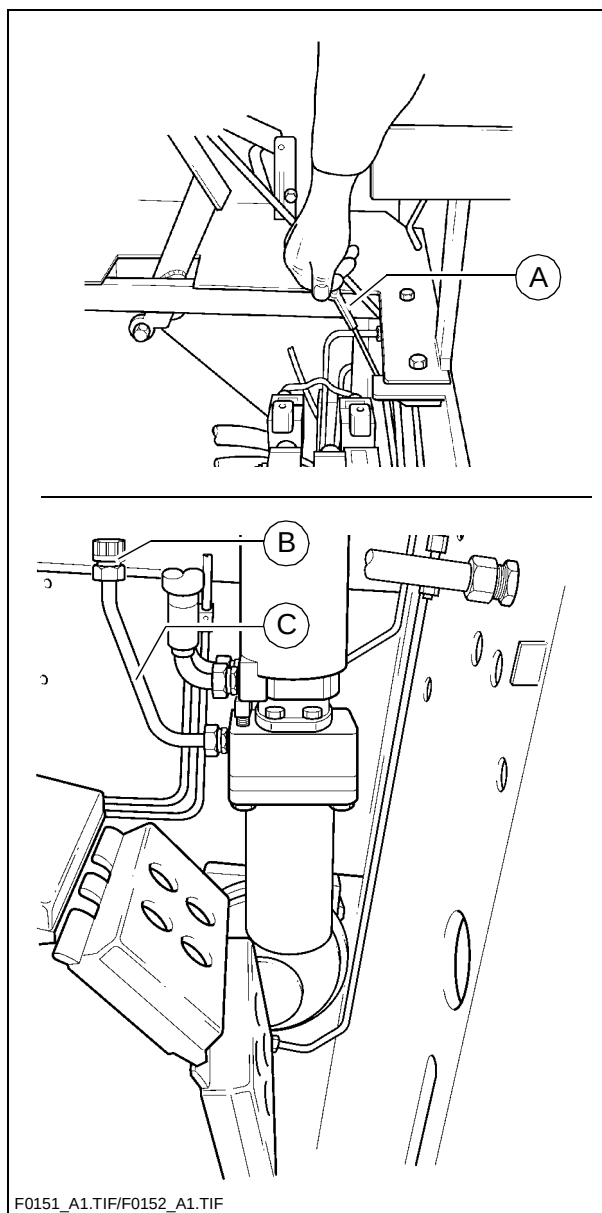
A 10 cm sur la baguette de mesure 0,25 équivaut à peu près 0,25 l d'huile à rajouter.

Le système d'entraînement est rempli dans l'usine de l'huile Optimol Optigear 220.

En raison de la qualité excellente de l'huile remplie, il n'y a pas besoin de vidanges réguliers.

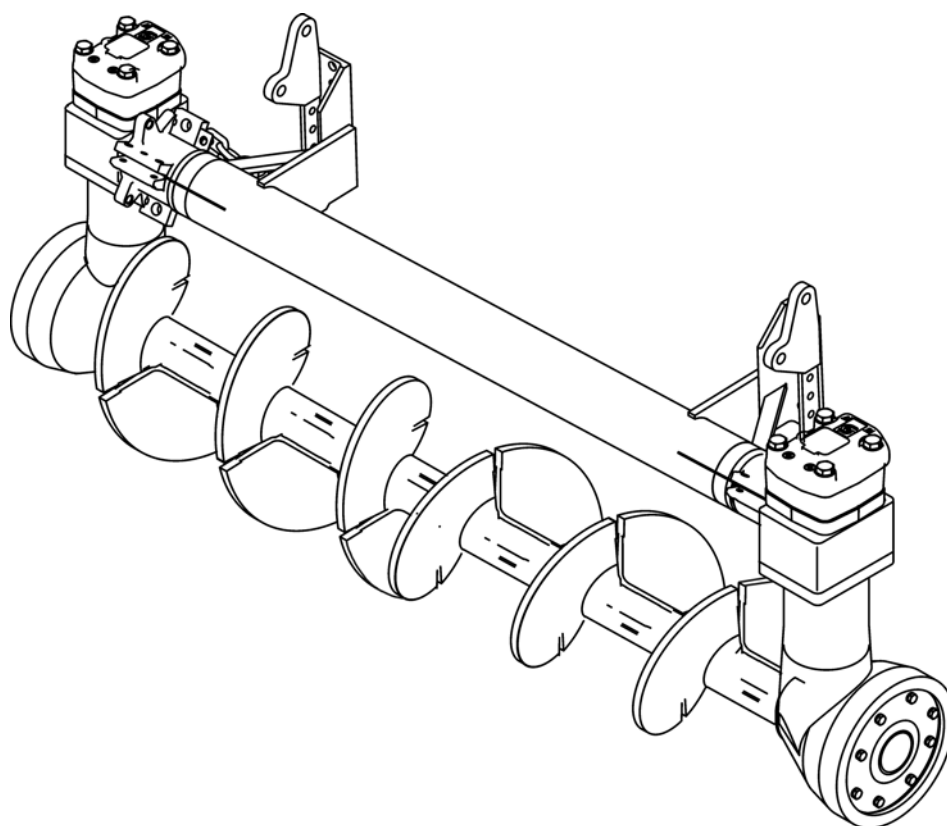
Il suffit de contrôler régulièrement le niveau d'huile du système d'entraînement (voir le chapitre périodes d'entretien).

m Ceci est seulement valable quand vous utilisez de l'huile Optimol Optigear 220, ou son équivalent d'un autre fabricant.



F 4.2 Entretien - Ensemble vis

1 Entretien - Ensemble vis I.



1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle								Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans	si besoin		
1	q								- Roulement à billes extérieur de la vis - lubrification	
2				q					- Roulement à billes du milieu de la vis - lubrification	
3						q			- Roulement à billes du cou de la transmission de la vis - lubrification	
4		q							- Vis entraînement d'angle - vérification du niveau d'huile	
								q	- Vis entraînement d'angle - rajout d'huile	
							q		- Vis entraînement d'angle - vidange d'huile	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

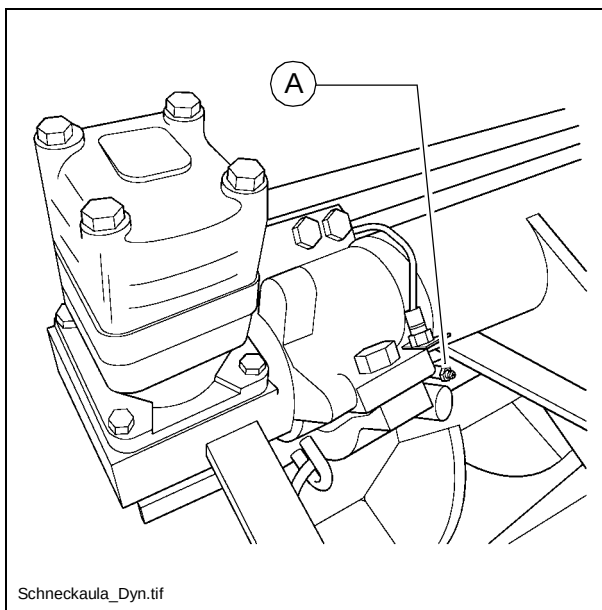
1.2 Lieux d'entretien

Roulement à billes extérieur de la vis (1)

Les points de lubrification (A) se trouvent en haut à chaque côté, sur les roulements extérieurs. Ils doivent être lubrifiés à la fin du travail



- A Le roulement à billes extérieur de la vis doit être maintenu en état chaud afin d'en extraire les résidus éventuels de bitume.



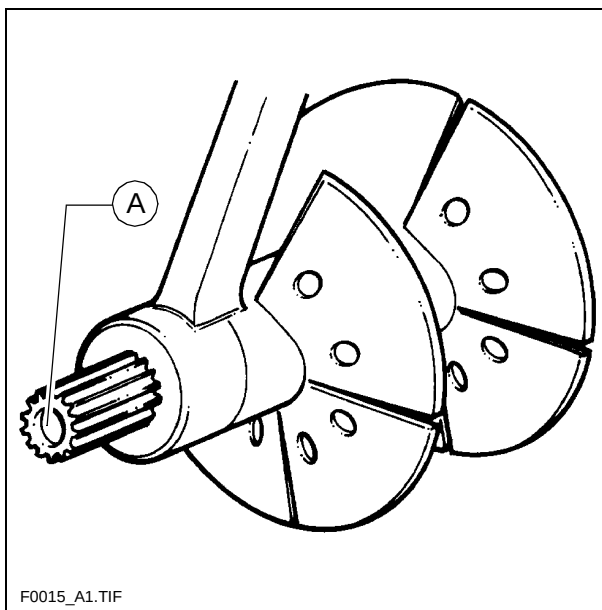
Roulement à bille central de la vis (2)

La lubrification du roulement à bille central (A) se fait sur la côté gauche de la vis.

Pour ce faire, tirer la transmission d'angle vers le bas.



- A Le roulement à bille central doit être lubrifié en état chaud, afin d'en extraire les éventuels résidus de bitume.

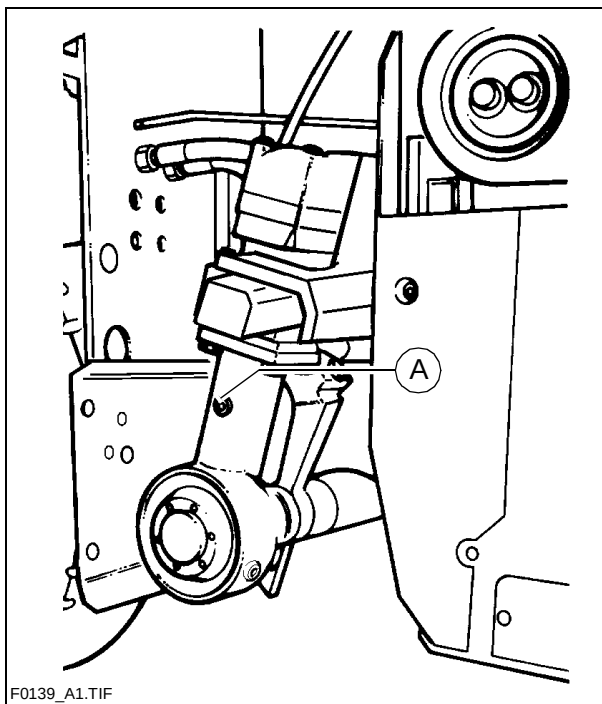


Le roulement du cou de la transmission de la vis (3)

Enlever la vis de fixation à six pans (A) se trouvant au cou de l'engin de transmission. Remplacer la vis se trouvant derrière avec un point de graissage de 10x1. Avec un outil de graisser, faire pénétrer à peu près 10 poussées de graisse.



- A Puis dévisser le point de graissage et revisser toutes les deux vis. Le cou de l'engin de transmission est jointé vers le bas, et il n'est lubrifié que de graisse.



F0139_A1.TIF

Vis entraînement d'angle (côté gauche / droite) (4)

- Pour la vérification **du niveau d'huile** il faut dévisser la vis de contrôle / de remplissage (A).

A En cas de niveau d'huile approprié l'huile se trouve à l'extrémité en bas de l'ouverture de contrôle, ou une toute petite quantité d'huile peut se déverser.



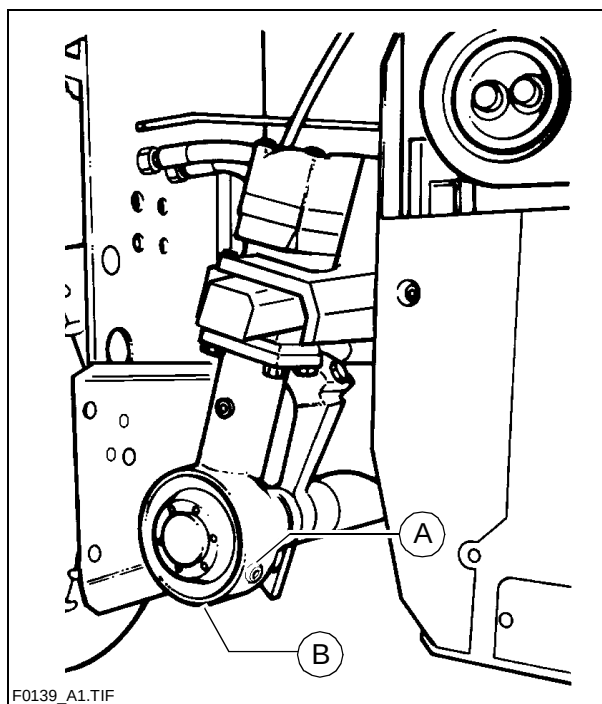
Pour **verser** l'huile:

- Dévisser la vis de contrôle / de remplissage (A).
- Verser l'huile prévue dans l'ouverture de remplissage (A) jusqu'à ce qu le niveau d'huile aura atteint le bord inférieure de l'ouverture de contrôle (A).
- Revisser la vis de contrôle / de remplissage (A).

Pour **le vidange** d'huile:

A Le vidange d'huile doit se faire avec moteur à chaud.

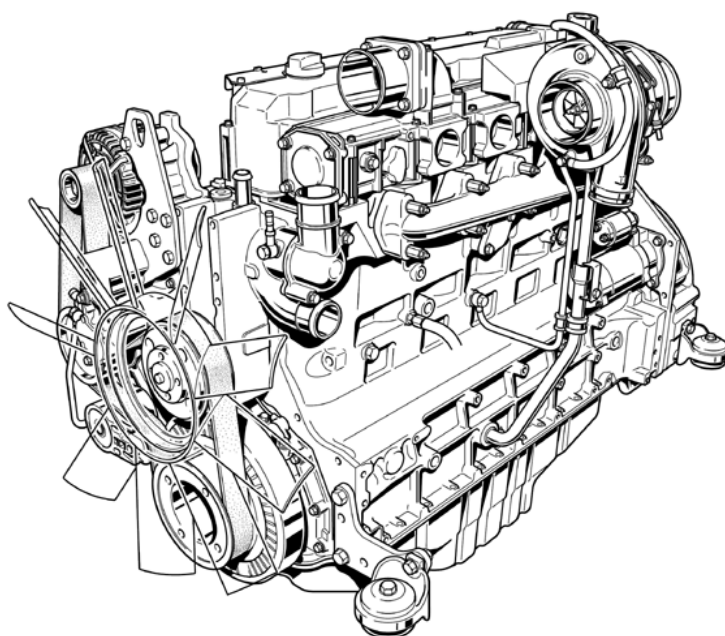
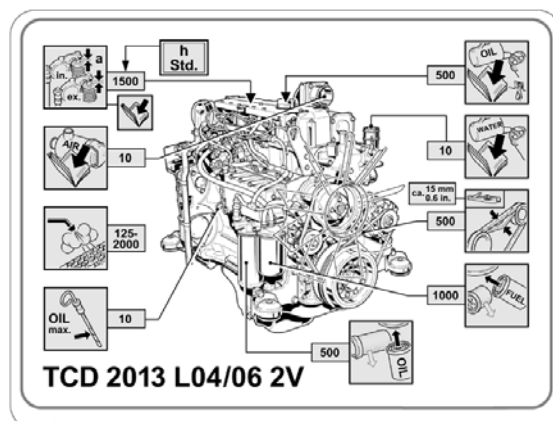
- Dévisser la vis de contrôle / de remplissage (A).
- Vidanger l'huile.
- Remettre la vis de vidange (C).
- Verser l'huile prévue dans l'ouverture de remplissage (A) jusqu'à ce qu le niveau d'huile aura atteint le bord inférieure de l'ouverture de contrôle (A).
- Revisser la vis de contrôle / de remplissage (A).



m Attention à la propreté !

F 5.1 Entretien - Ensemble moteur

1 Entretien - Ensemble moteur



A En plus de ces instructions d'entretien il faut toujours également prendre en considération les instructions d'entretien du fabricant du moteur. Tous les autres travaux et périodes d'entretien en plus de ceux-ci sont également valables et obligatoires.

1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle							Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans		
1	q							- Réservoir de carburant Vérifier le niveau de remplissage	
							q	- Réservoir de carburant Ajouter du carburant	
							q	- Réservoir de carburant Nettoyer le réservoir et l'appareil	
2	q							- Système huile de lubrification mo- teur vérification du niveau d'huile	
							q	- Système huile de lubrification mo- teur rajout d'huile	
					q			- Système huile de lubrification mo- teur vidange d'huile	
					q			- Système huile de lubrification mo- teur remplacement du filtre à huile	
3	q							- Système alimentation en carbu- rant du moteur Filtre du carburant (vider le sépa- rateur d'eau)	
						q		- Système alimentation en carbu- rant du moteur remplacement du pré-filtre du carburant	
						q		- Système alimentation en carbu- rant du moteur remplacement du filtre du carburant	
							q	- Système alimentation en carbu- rant du moteur purger le système alimentation en carburant	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

Pos.	Intervalle							Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans		
4	q							- Filtre à air du moteur vérification du filtre à air	
	q							- Filtre à air du moteur réservoir piège-poussière vidange	
						q	q	- Filtre à air du moteur Nettoyez-le / remplacez la cartouche du filtre	
5	q							- Le système de refroidissement du moteur Vérification des lamelles de refroidissement	
							q	- Le système de refroidissement du moteur Nettoyage des lamelles de refroidissement	
	q							- Le système de refroidissement du moteur Vérifier le niveau du liquide de refroidissement	
							q	- Le système de refroidissement du moteur rajouter du liquide de refroidissement	
						q		- Le système de refroidissement du moteur vidange du liquide de refroidissement	
					q			- Le système de refroidissement du moteur Vérification du liquide de refroidissement (concentré d'additifs)	
6					q		q	- Courroie d'entraînement du moteur vérification du courroie d'entraînement	
							q	- Courroie d'entraînement du moteur tendre le courroie d'entraînement	
7	q							- Système d'échappement moteur vérification du contrôleur de particules	(o)
				g		q	q	- Système d'échappement moteur nettoyage de filtre de particules	(o)

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

1.2 Lieux d'entretien

Réservoir de carburant du moteur (1)

- Vérifier **le niveau de remplissage** à l'aide de l'instrument se trouvant sur le pupitre de commande.

A

Le réservoir de carburant doit être rempli avant chaque début de travail, pour éviter de marcher à sec avec le carburant et d'être obligé ainsi de purger le système qui nécessite beaucoup de temps.

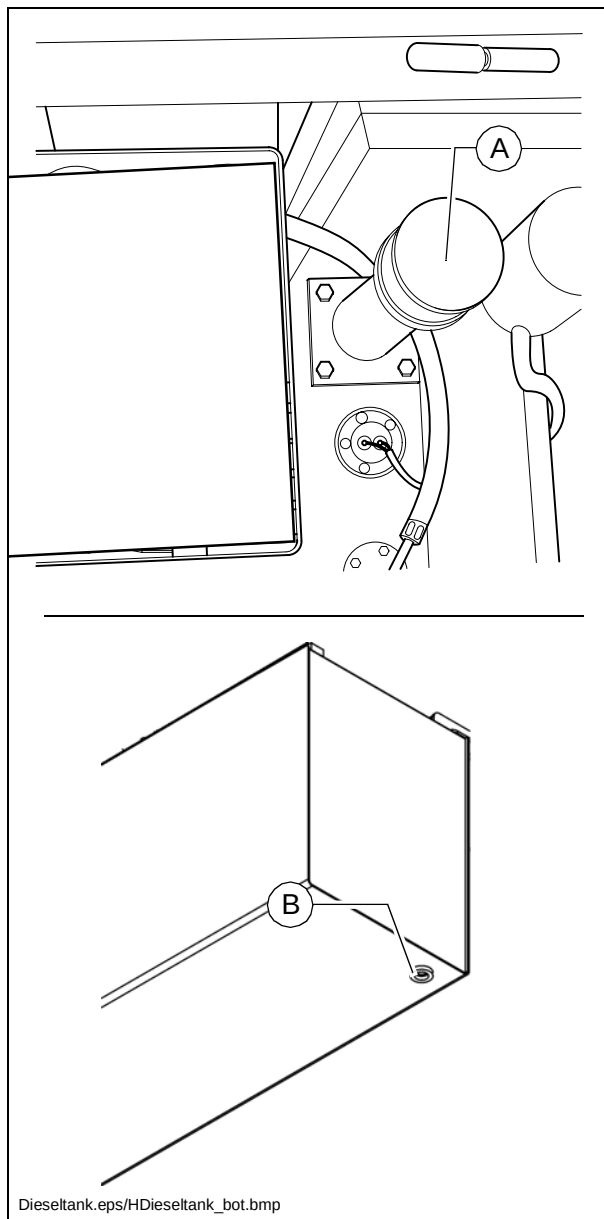


Pour **verser** l'huile:

- Dévisser le couvercle (A) (sous le capot du réservoir).
- Remplir du carburant par l'ouverture de remplissage jusqu'à atteindre le niveau de remplissage nécessaire.
- Revisser le couvercle (A).

Nettoyage du réservoir et de l'appareil :

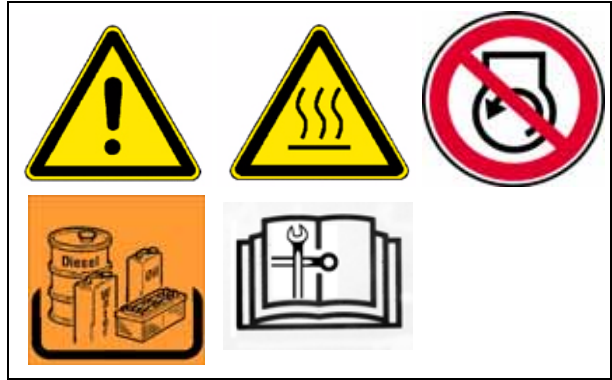
- Dévisser la vis de vidange (B) se trouvant en bas du réservoir, et laisser sortir à peu près 1 l de carburant dans un pot.
- Après avoir vidé cette quantité de carburant, remettre la vis avec un nouveau joint.



Système huile de lubrification moteur (2)

Contrôle du niveau d'huile :

- A En cas d'un niveau d'huile approprié, le niveau de l'huile est entre les deux signes de la baguette de mesure (A).
- A La vérification du niveau d'huile doit être faite avec le finisseur se trouvant sur sol plat!



- m Quand il y a trop d'huile dans le moteur ceci peut endommager les joints; trop peu d'huile peut causer un surchauffement et des dégâts dans le moteur.

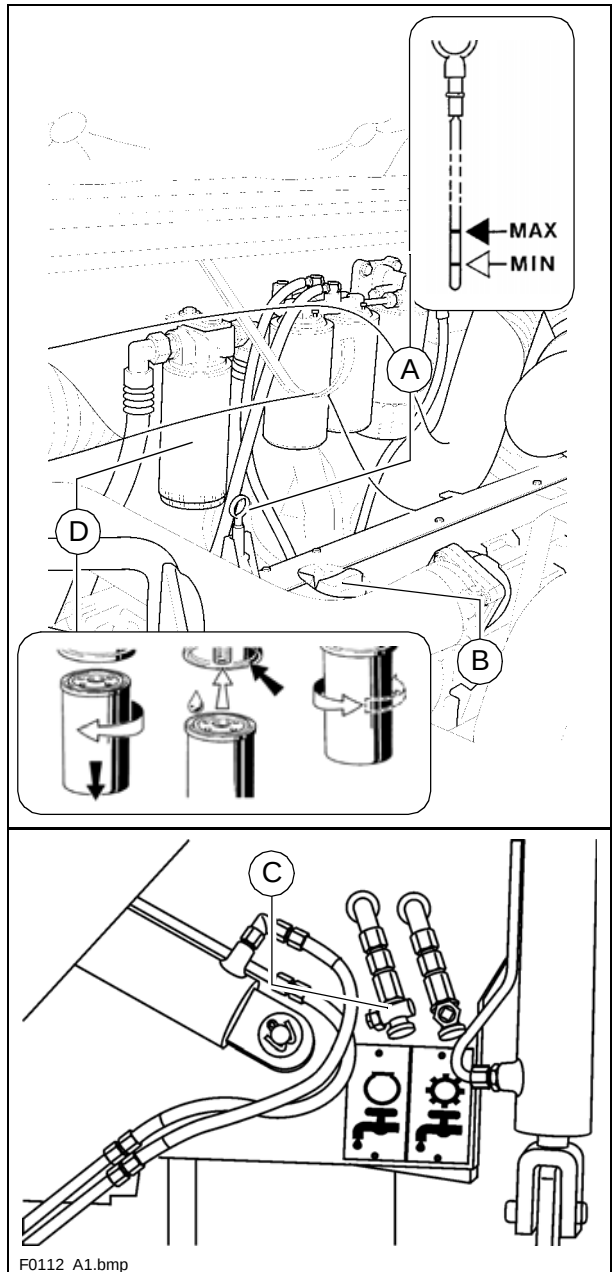
Pour verser l'huile:

- Enlever la couvercle (B).
- Ajouter de l'huile jusqu'à obtenir le niveau d'huile correct.
- Remettre la couvercle (B).
- A l'aide de la baguette de mesure vérifier de nouveau le niveau d'huile.

Vidange d'huile:

- A Le vidange d'huile doit se faire avec moteur à chaud.

- Enlever le capot du point de vidange d'huile (C) et vissez le tuyau qui se trouve parmi les accessoires.
- Mettre le bout du tuyau dans le pot collecteur.
- A l'aide d'une clé ouvrir la soupape et laisser couler l'huile.
- Fermer la soupape, enlever le tuyau et remettre le capot de fermeture.
- A l'aide de l'ouverture de remplissage du moteur remplir de l'huile d'une qualité recommandée, jusqu'à obtenir un niveau d'huile correspondant à l'indication de la baguette de mesure (A).



Remplacement du filtre à huile :

- A Pendant le vidange, après l'évacuation de l'huile, mettre en place un nouveau filtre.
- Dévisser le filtre (D) et nettoyer la surface de contact.
 - Huiler légèrement le joint du nouveau filtre, et avant de mettre le filtre à sa place, le remplir de l'huile.
 - Serrez le filtre à la main.
- A Après avoir monté le filtre à huile vérifier, pendant la marche d'essai, l'indicateur de la pression d'huile et l'étanchéité. Vérifier de nouveau le niveau d'huile.

Système alimentation en carburant du moteur (3)

A Le système de filtrage du carburant se compose de trois filtres :

- Un pré-filtre (A) avec le séparateur d'eau
- Deux filtres principaux (B)

A En fonction du type de la machine, le pré-filtre se trouve dans le compartiment moteur ou sous la couvercle du réservoir!



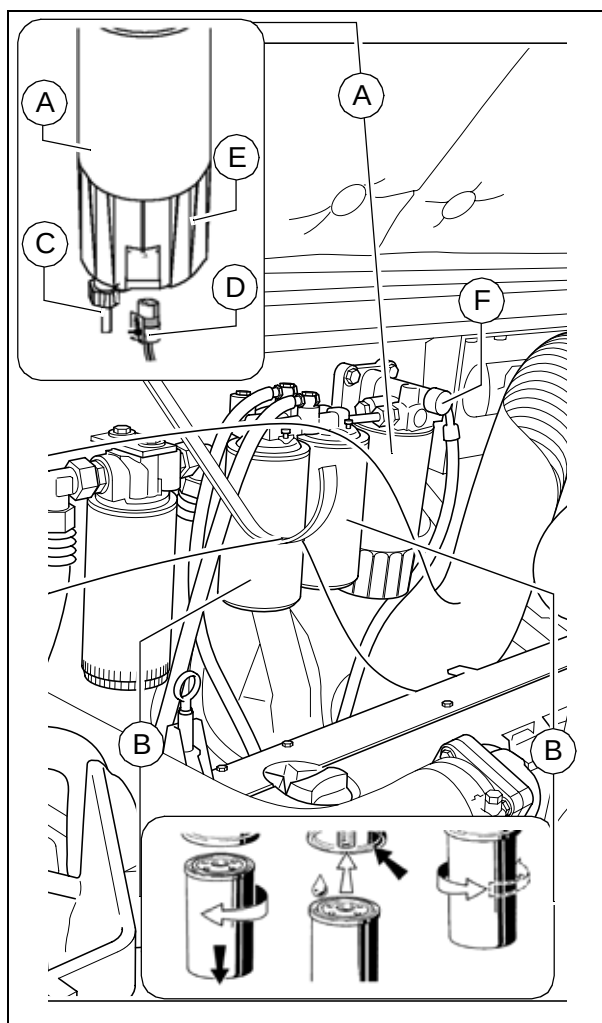
Pré-filtre - évacuation de l'eau

A Le pot collecteur doit être vidé périodiquement, et/ou en cas de signal du système électronique du moteur.

- L'eau séparée est vidée par la soupape (C) puis collectée, et finalement il faut fermer la soupape.

Remplacement du pré-filtre

- L'eau séparée est vidée par la soupape (C) puis collectée, et finalement il faut fermer la soupape.
- Enlever le connecteur du capteur d'eau (D).
- Avec une pince ou une sangle à filtre à huile desserrez la cartouche de filtre (A) ensemble avec le pot collecteur et dévissez-le.
- Dévissez le pot collecteur (E) de la cartouche de filtre et nettoyez-le si besoin.
- Nettoyer la surface d'étanchéité du support de filtre.
- Huilez légèrement le joint du pot collecteur, vissez-le sous la cartouche de filtre et serrez-le à la main.
- Huilez légèrement le joint du pot collecteur, vissez-le sous la cartouche de filtre et serrez-le à la main.
- Connectez de nouveau la fiche du capteur d'eau (D).



Remplacement du filtre principal :

- Dévisser le filtre (B) et nettoyer la surface de contact.
- Huilez légèrement le joint du nouveau filtre
- Serrez le filtre à la main.

A Après avoir monté le filtre, veillez - pendant la marche d'essai - à l'étanchéité.

Purger le filtre :

- Ouvrir la fermeture de la pompe de carburant manuel (F) en l'enfonçant et en même temps en la tournant dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
- Ainsi le piston de la pompe peut être poussé en dehors avec un ressort.
- Continuez jusqu'à ce qu'une résistance forte est sensible et que la pompe ne bouge que très lentement.
- A ce moment-là pompez encore plusieurs fois. (Le conduit de retour doit être rempli).
- Démarrez le moteur et faites la marcher au ralenti pendant 5 minutes, à petite charge.
- Pendant ce temps vérifiez l'étanchéité du pré-filtre.
- Fermer la fermeture de la pompe de carburant manuel (F) en l'enfonçant et en même temps en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

Filtre à air du moteur (4)

Evacuation du pot piège-poussière

- Faire vider la soupape d'évacuation des poussières (B) se trouvant sur la boîte du filtre à air (A), en exerçant une pression sur l'ouverture d'évacuation, dans la direction de la flèche.
- La poussière éventuellement entassée doit être évacuée en enfonçant la partie supérieure de la soupape.



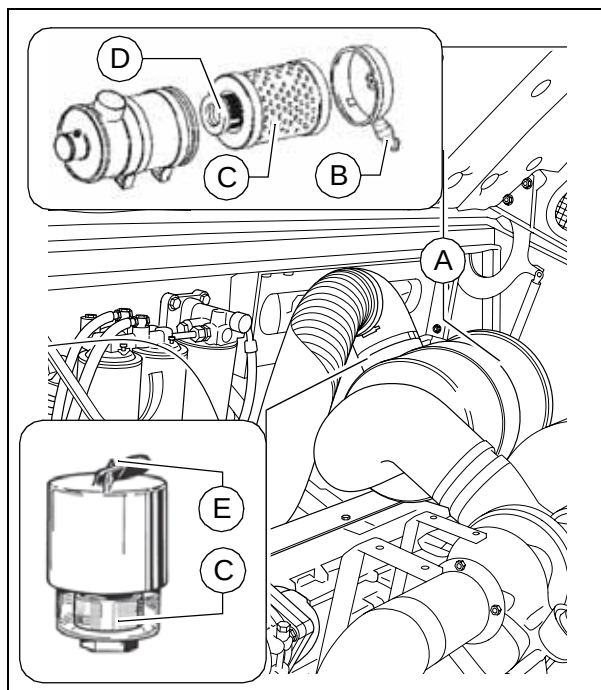
- A L'ouverture d'évacuation doit être nettoyé de temps en temps.

Nettoyage / remplacement de la cartouche de filtre à air

- A Le degré de contamination de l'air de combustion dépend du contenu en poussière de l'air et des dimensions du filtre choisi.

- A Un entretien du filtre est nécessaire, quand :

- La plage de signal de service rouge (C) indiquant le besoin d'entretien (O) est totalement visible lors de l'arrêt du moteur.
- Quand le système électronique du moteur le signale
- Ouvrir le couvercle de la boîte du filtre à air
- Retirez la cartouche de filtre (C) et la cartouche de sécurité (D).



- A Nettoyez la cartouche de filtre (C), et remplacez-le au moins au bout d'un an.

- Faites passer à travers de l'air comprimé sec (max. 5 bar), de l'intérieur vers l'extérieur, ou frappez-le avec quelques coups (en cas d'urgence uniquement).

- A Ne pas endommager les cartouches pendant ces opérations

- Vérifier (par un faisceau de lumière) l'état impeccable des papiers filtrants de la cartouche de filtre, ainsi que l'étanchéité des joints. Si besoin remplacez-les.

- A La cartouche de sécurité (D) doit être remplacée après 5 entretiens de filtre, ou au plus tard après 2 ans (ne jamais la nettoyer!).

Après la conclusion des travaux d'entretien :

- Enfoncer la touche de réinitialisation (E) de l'indicateur d'entretien (O). L'indicateur d'entretien est de nouveau prêt à fonctionner.

Système de refroidissement du moteur (5)

Vérification / remplissage du liquide de refroidissement

La vérification du niveau du liquide de refroidissement se fait toujours avec à froid. Il faut toujours disposer d'une quantité suffisante de liquide antigel et anti-corrosion (-25 °C).



f En état chaud le système est sous pression. Risque de brûlures lors de l'ouverture!

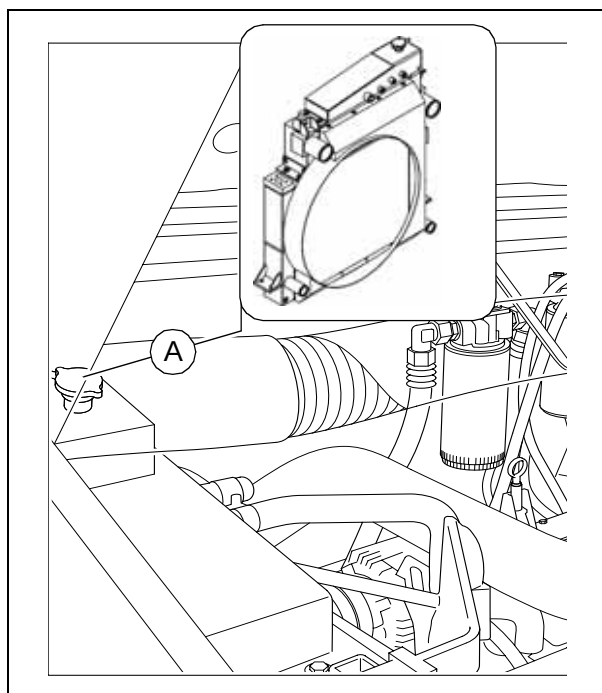
- En cas de besoin remplir du liquide de refroidissement approprié par l'ouverture en position ouverte (A) du réservoir de compensation.

Remplacement du liquide de refroidissement

A Respecter les instructions d'utilisation du moteur!

Vérification / nettoyage des lamelles de refroidissement

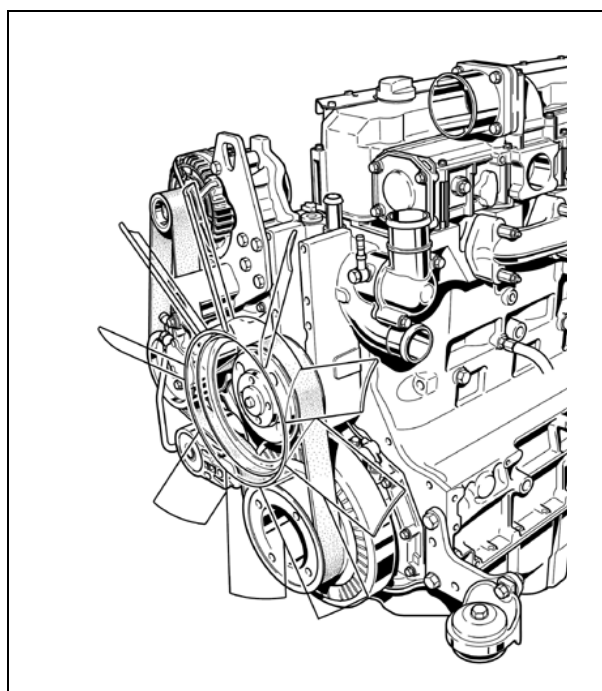
- Si besoin enlevez du refroidisseur les feuilles, nettoyez-le de la poussière ou du sable.



Courroie d'entraînement du moteur (6)

Vérification du courroie d'entraînement / son remplacement

A Respecter les instructions d'utilisation du moteur!



Système échappement du moteur (7)

Nettoyage du filtre de particules

m Vu qu'une quantité importante de suie s'accumule dans le filtre, le nettoyage doit être fait en présence d'un système d'aspiration approprié.

m L'élément de filtre démonté ne doit être nettoyé qu'avec de l'air comprimé exempt d'huile ou de graisse!

- L'indication, sur la boîte de filtre, de la direction du passage des gaz d'échappement.
- Enlever l'élément de filtre en desserrant les deux (a) colliers.
- Faites souffler d'abord le côté entrée.

m La pression de l'air comprimé ne doit dépasser 5 bar il ne doit s'approcher du bord du filtre de moins de 10 cm.

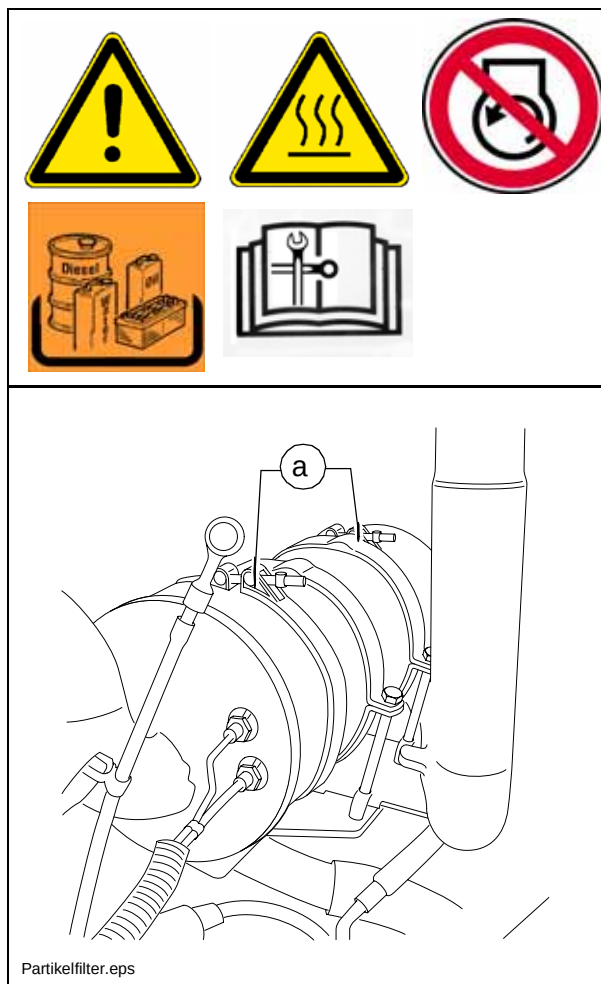
- Faites souffler tous les canaux de filtrage avec précaution.
- Tourner l'élément de filtre et répéter le processus de l'autre côté également.
- Répéter la procédure plusieurs fois jusqu'à ce que les autres restes de suie ne soit évacuées du filtre.
- Remonter l'élément de filtre en respectant la direction du passage.

A Lors de la mise en marche après le nettoyage il faut compter, pour une brève période, avec une sortie de suie en plus grande quantité.

- En cas de suie collante, huileuse, le filtre doit être chauffé jusqu'à à peu près 450°C et le processus de nettoyage doit être entrepris si possible à l'état chaud.

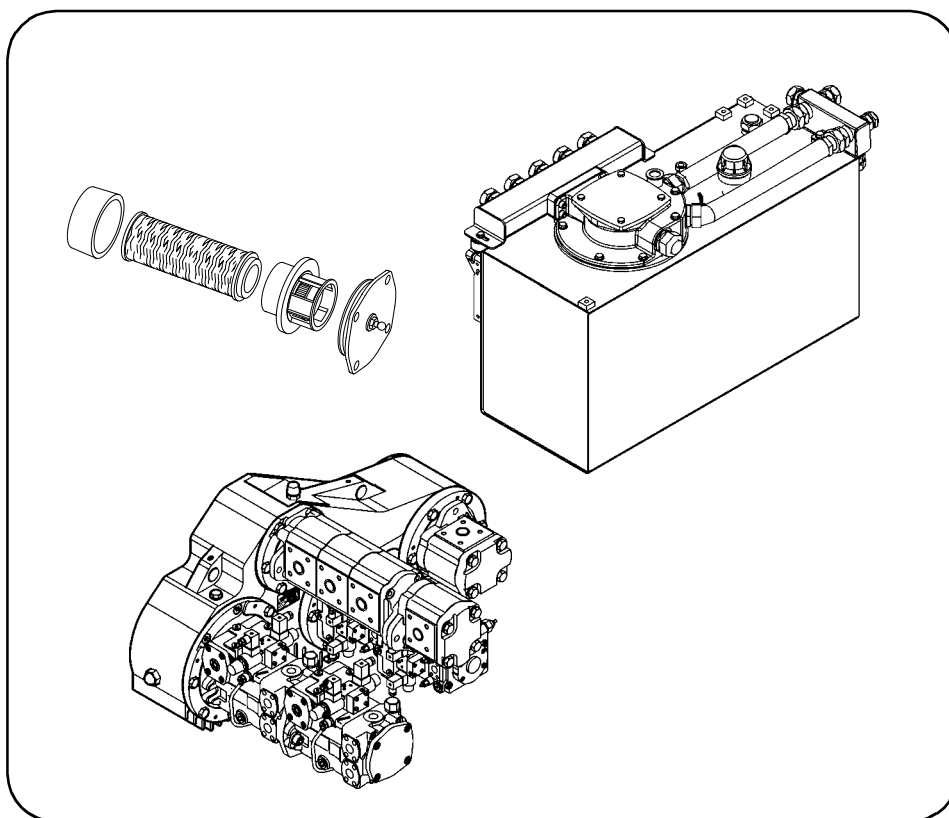
m Un aucun cas il n'est permis de nettoyer le filtre avec de l'eau / du vapeur ou avec un détergent !

f Les particules de suie sont nuisibles pour la santé! En cas de remplacement ou de nettoyage du filtre il faut porter des habits de protection appropriés!



F 6.0 Entretien - Système hydraulique

1 Entretien - Système hydraulique



1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle								Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans	si besoin		
1	q								- Réservoir hydraulique - Vérifier le niveau de remplissage	
								q	- Réservoir hydraulique - Remplir avec de l'huile	
								q	- Réservoir hydraulique - vidange d'huile et nettoyage	
2	q								- Réservoir hydraulique - Vérification du témoin d'entretien	
						q		q	- Réservoir hydraulique - Aspirateur-/ retour de flux remplacer le filtre hydraulique, purger le système	
3	q								- Filtre à haute pression- Vérification du témoin d'entretien	
								q	- Filtre à haute pression- remplacer la cartouche de filtre	
4		q							- Engin de dérivation de la pompe- vérification du niveau d'huile	
								q	- Engin de dérivation de la pompe- rajout d'huile	
						q			- Engin de dérivation de la pompe- vidange d'huile	
5					q				- Tuyaux hydrauliques vérification oculaire	
							q	q	- Tuyaux hydrauliques Remplacer les tuyaux	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

1.2 Lieux d'entretien

Réservoir d'huile hydraulique (1)

- **Vérification** du niveau d'huile sur la baguette de contrôle (A).

A En cas de rouleaux retirés le niveau d'huile doit se trouver à même la marque supérieure.

Pour **verser l'huile**:

- Enlever le couvercle (B).
- Remplir de l'huile par l'ouverture de remplissage, jusqu'à ce que le niveau de remplissage souhaité n'est pas indiqué sur la baguette de mesure (A).
- Remettre le couvercle (B).

A Le système d'aération du réservoir d'huile doit être régulièrement nettoyé du sable et des impuretés. Nettoyer la surface du refroidisseur à huile.

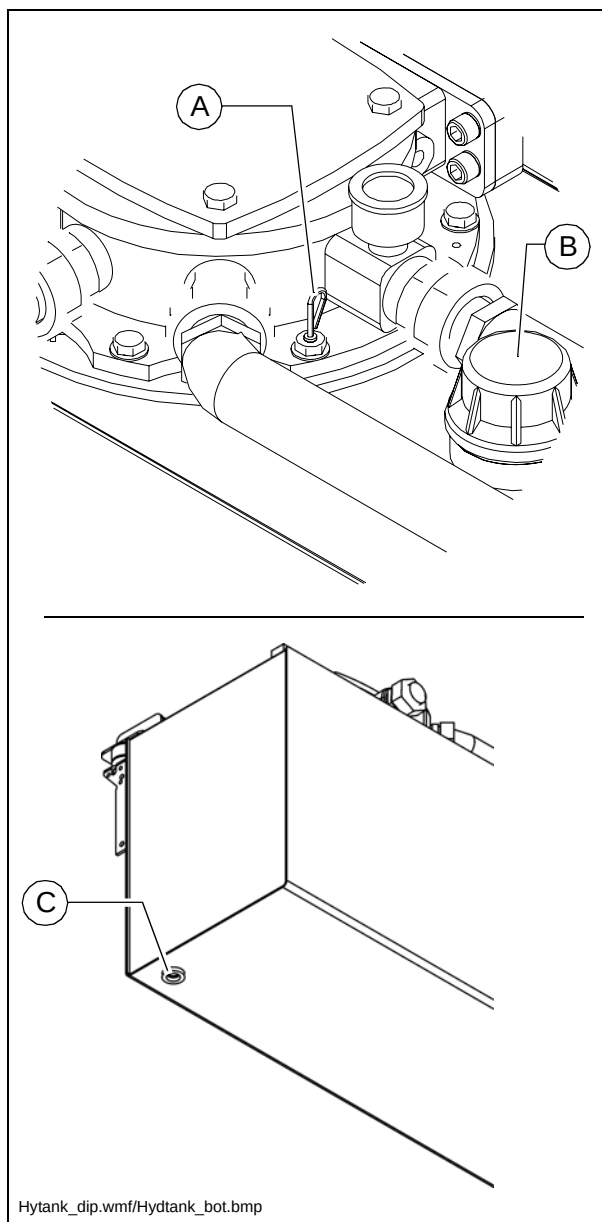
m Ne pas utiliser que de l'huile hydraulique recommandée - voir le chapitre „Huiles hydrauliques recommandées“.

Pour **le vidange d'huile**:

- Pour le vidange d'huile dévisser la vis d'évacuation (C) se trouvant en bas du réservoir.
- A l'aide d'un entonnoir collecter l'huile dans un récipient.
- Après avoir vidé l'huile, remettre la vis avec un nouveau joint.

A Le vidange d'huile doit se faire avec moteur à chaud.

m Lors du remplacement de l'huile hydraulique le filtre doit être également remplacé.



Hytank_dip.wmf/Hydtank_bot.bmp

Filtre hydraulique d'aspiration / de retour de flux (2)

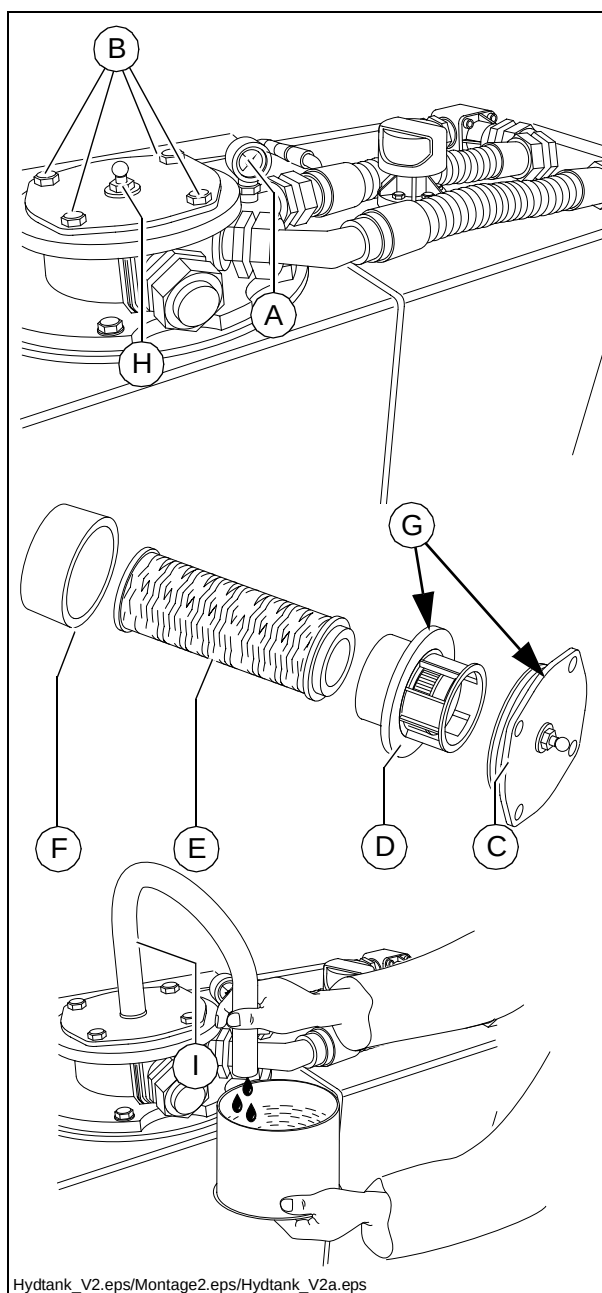
Le remplacement **du filtre** doit être effectué dans des intervalles déterminées, ou bien quand l'indicateur d'entretien vég (A) **atteint le signal rouge** à une température de l'huile hydraulique de 80 °C.



A La température de l'huile hydraulique peut être retirée sur l'indicateur de température de l'huile hydraulique (O) se trouvant au stand des opérations.

m Lors du remplacement de l'huile hydraulique le filtre doit être également remplacé.

- Enlever les vis de fixation (B) du couvercle et enlever le couvercle.
- Démontez l'unité retirée pour obtenir les parties suivantes :
 - (C) couvercle
 - (D) plaque de séparation
 - (E) filtre
 - (F) panier de récupération de déchets
- Nettoyer la boîte de filtre, le couvercle, la plaque de séparation et le panier de récupération des déchets
- Vérifier et si besoin remplacer les joints-spy (G).
- Humidifier les surface d'étanchéité et les joints-spy avec du carburant propre.



Hydtank_V2.eps/Montage2.eps/Hydtank_V2a.eps

Purger le filtre :

- Remplir la boîte de filtre avec de l'huile hydraulique jusqu'à à peu près 2 cm en dessous du bord supérieur.
- Si le niveau d'huile baisse, ajouter de l'huile.

A Une baisse du niveau d'huile d'à peu près 1 cm/minute est normale !

- Si le niveau d'huile reste stable remettez lentement l'unité assemblée dans la boîte, ensemble avec le nouvelle cartouche de filtre, et serrez les vis de fixation (B) du couvercle.
- Ouvrir la vis (H) pour purger le système.
- Fixer un tuyau transparent (I) sur la vis pour purger le système, et mettre l'autre bout dans un récipient approprié.
- Démarrez le moteur d'entraînement au ralenti.
- Dès que l'huile sortant du tuyau est propre et exempt de bulles d'air, fermez la vis (H) pour purger le système.

A Le processus entre le montage du couvercle de filtre jusqu'au démarrage du moteur ne doit pas dépasser 3 minutes, autrement le niveau d'huile peut trop descendre dans la boîte de filtre.

m Après le remplacement du filtre faites attention à l'étanchéité !

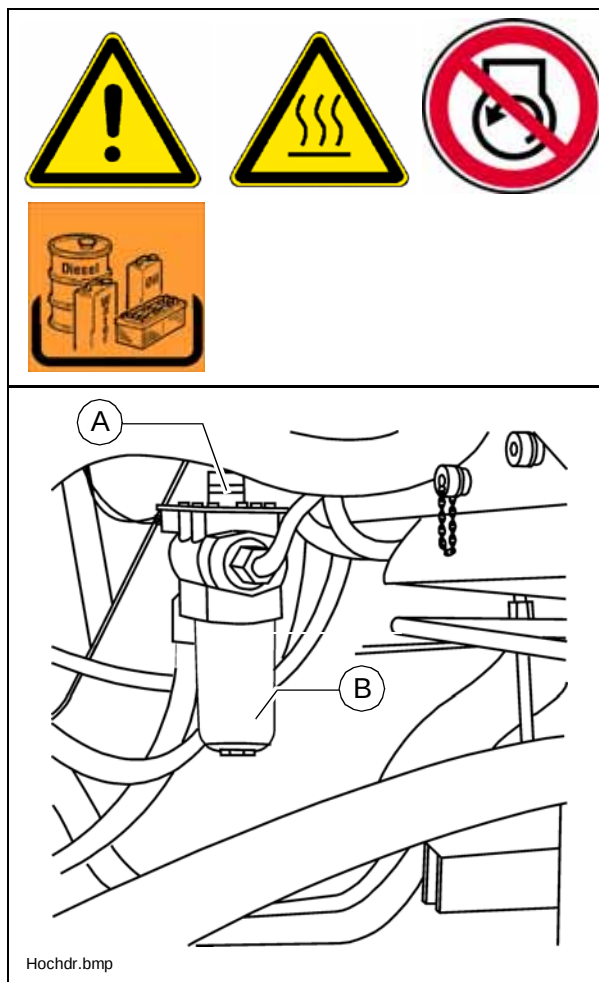
Filtre à haute pression (3)

Quand le signal d'entretien (A) change au rouge, remplacer la cartouche de filtre.

- Enlever la boîte de filtre (B).
- Retirer la cartouche de filtre
- Nettoyer la boîte de filtre.
- Remettre la nouvelle cartouche de filtre.
- Remplacer le joint-spy de la boîte de filtre.
- Revisser la boîte de filtre à la main et serrez-la avec une clé.
- Démarrez la marche d'essai et vérifier l'étanchéité du filtre.

A Lors de chaque remplacement de la cartouche de filtre il faut remplacer le joint-spy également.

A Après le remplacement de la cartouche de filtre le voyant rouge du signal d'entretien (A) change au vert automatiquement.



Système de dérivation de la pompe (4)

- **Vérification** du niveau d'huile par le hublot d'observation (A) (à côté, sur la boîte d'entraînement).

A Le niveau d'huile doit atteindre le milieu du hublot d'observation.

Pour verser l'huile:

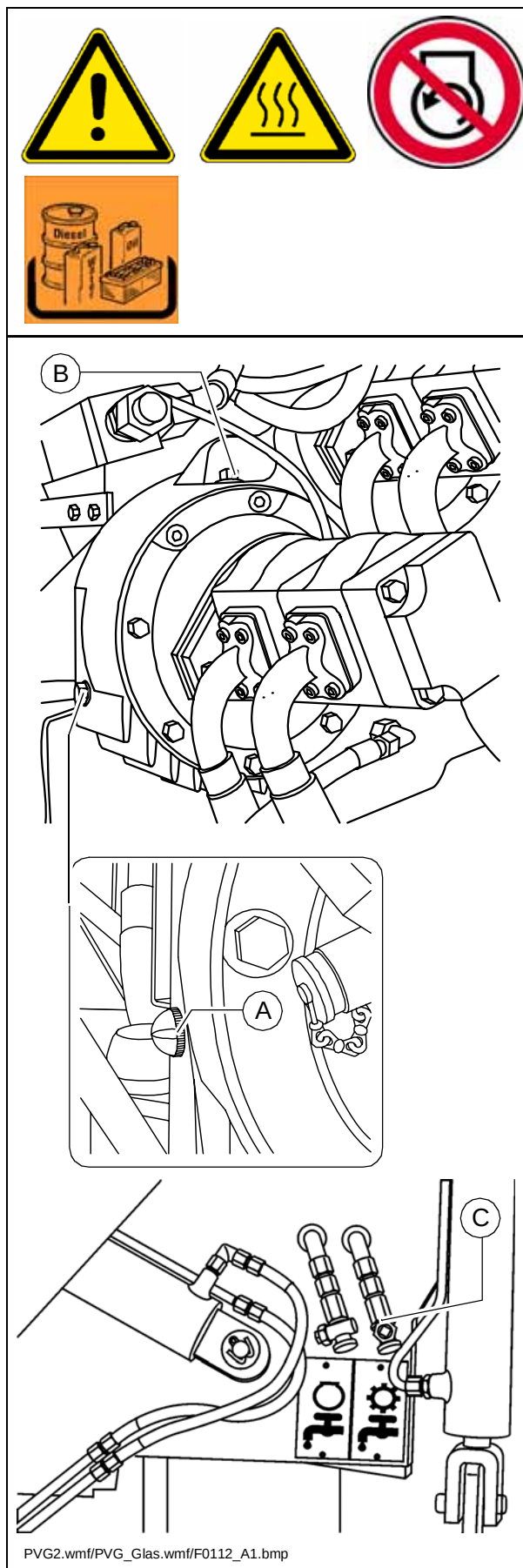
- Devisser la vis de remplissage (B).
- Remplir de l'huile par l'ouverture de remplissage, jusqu'à ce que le niveau de remplissage souhaité n'est pas obtenu au hublot d'observation (A).
- Revisser la vis de remplissage (B).

m Attention à la propreté !

Vidange d'huile:

Le vidange d'huile doit se faire avec moteur à chaud.

- Enlever le capot du point de vidange d'huile (C) et vissez le tuyau qui se trouve parmi les accessoires.
- Mettre le bout du tuyau dans le pot collecteur.
- A l'aide d'une clé ouvrir la soupape et laisser couler l'huile complètement.
- Fermer la soupape, enlever le tuyau et remettre le capot de fermeture.
- A l'aide de l'ouverture de remplissage de l'engin d'entraînement remplir de l'huile d'une qualité recommandée, jusqu'à ce que le niveau d'huile aura atteint le milieu du hublot d'observation (A).



Tuyaux hydrauliques (5)

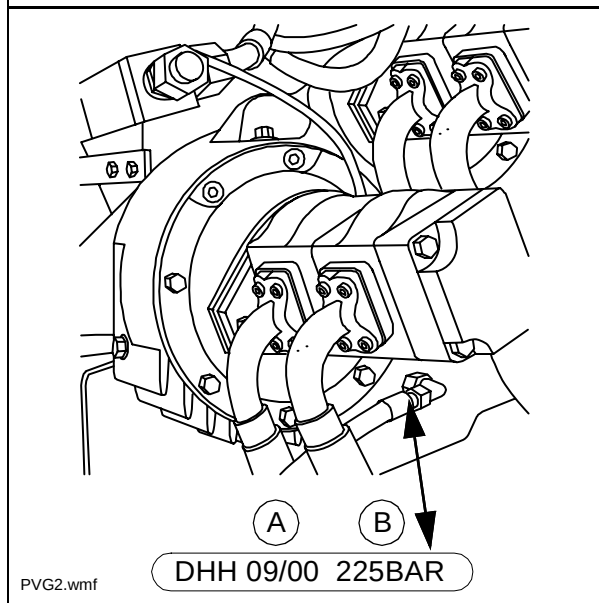
- Vérifier expressément l'état des tuyaux hydrauliques.
- Les tuyaux endommagés doivent être remplacés immédiatement.



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

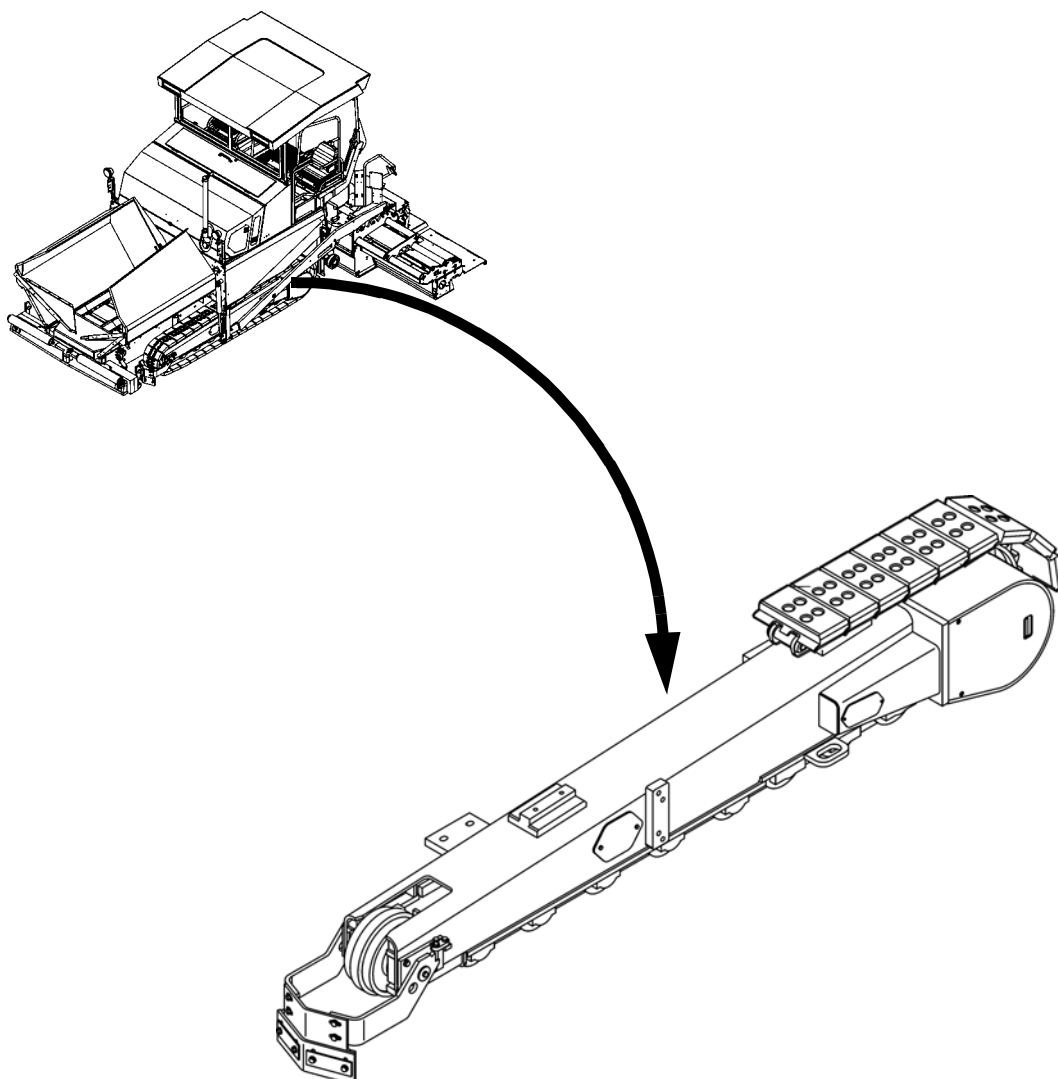
A Le numéro indiqué aux fixations à vis donne une information (A) sur la date de fabrication et sur la pression autorisée (B) du tuyau en question.

m Ne jamais monter des tuyaux stockés pendant une longue période, et respecter la pression autorisée.



F 7.1 Entretien - train roulant

1 Entretien - train roulant



635_ISO_Dyn.bmp/LW_DYN_inter.bmp

1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle								Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans	si besoin		
1	q								- Tension de la chaîne - son contrôle	
								q	- Tension de la chaîne - son réglage	
2				q					- Système de transmission épicycli- que vérification du niveau d'huile	
								q	- Système de transmission épicycli- que rajout d'huile	
						q			- Système de transmission épicycli- que vidange d'huile	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

1.2 Lieux d'entretien

Tension de la chaîne (1)

m

Les chaînes faiblement tendues peuvent sortir des rails des galets, de la roue d'entraînement et de la roue directionnelle, ce qui augmente l'usure.

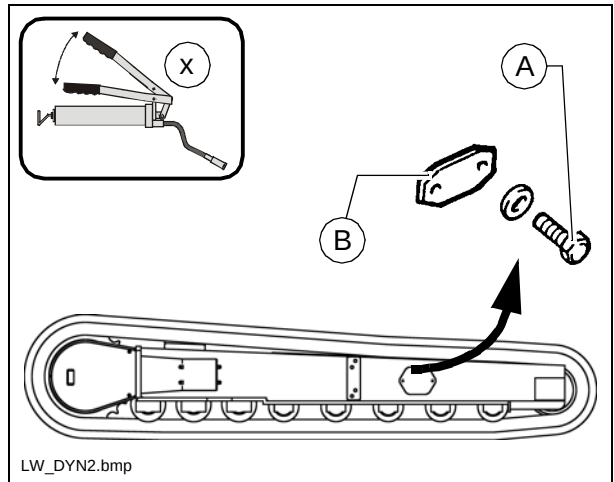


m

Les chaînes trop tendues augmentent l'usure de la roue directionnelle, des roulements à bille du système d'entraînement, et des maillons de la chaîne.

Contrôle / réglage de la tension de la chaîne:

- La tension de la chaîne peut être réglée avec un tensionneur à graisse. Les ouvertures de remplissage se trouvent côté gauche et droite du châssis du train roulant.
- Placer le mécanisme de translation du finisseur sur un bois équarri (C) de taille adéquate ou sur un objet similaire.
- Reculer quelque peu pour relâcher la chaîne tout en veillant à ce que la machine se trouve encore sur le bois équarri.



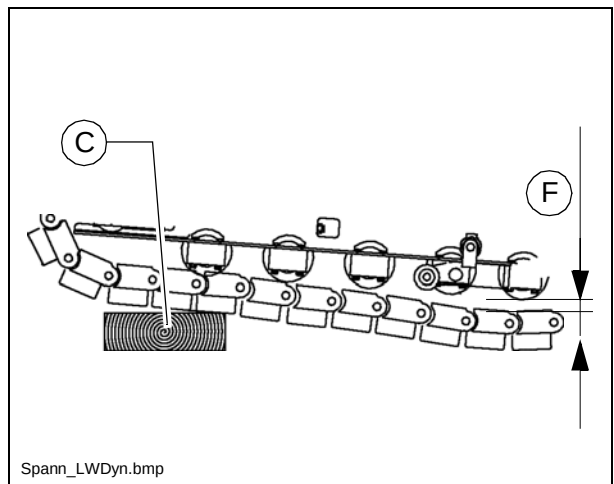
A

La chaîne est convenablement tendue lorsque le fléchissement (F) entre le galet de roulement central et la chaîne est de 30-40 mm.

A

Poursuivre comme suit si un fléchissement différent est relevé pendant la mesure :

- Faire avancer à nouveau la machine pour délester la partie supérieure de la chaîne.
- Devisser les vis (A).
- Enlever le couvercle (B).
- Visser le point de graissage plat (boîte à outils) sur la presse à graisse.
- Garnir le tendeur de chaîne avec de la graisse, retirer la pompe à graisse.
- Avancer et reculer ensuite plusieurs fois la machine sur une courte distance.
- Contrôler encore une fois la tension de la chaîne comme décrit plus haut.



A

Effectuer cette opération sur les deux mécanismes de translation !

- Remonter le couvercle (B).

Système de transmission épicyclique (2)

- Pour la vérification **du niveau d'huile** il faut dévisser la vis de contrôle (A).

A En cas de niveau d'huile approprié l'huile se trouve à l'extrémité en bas de l'ouverture de contrôle, ou une toute petite quantité d'huile peut se déverser par l'ouverture.



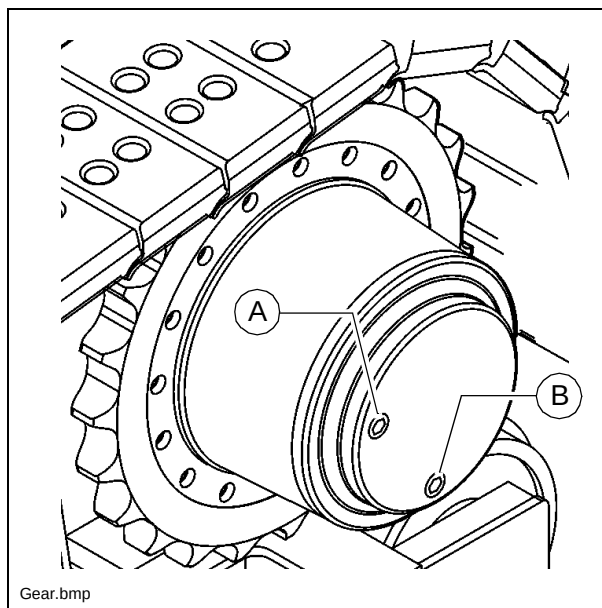
Pour **verser l'huile**:

- Dévisser la vis de remplissage (A).
- Verser l'huile prévue dans l'ouverture de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau d'huile aura atteint le bord inférieure de l'ouverture de remplissage.
- Revisser la vis de remplissage (A).

Vidange d'huile:

A Le vidange d'huile doit se faire avec moteur à chaud.

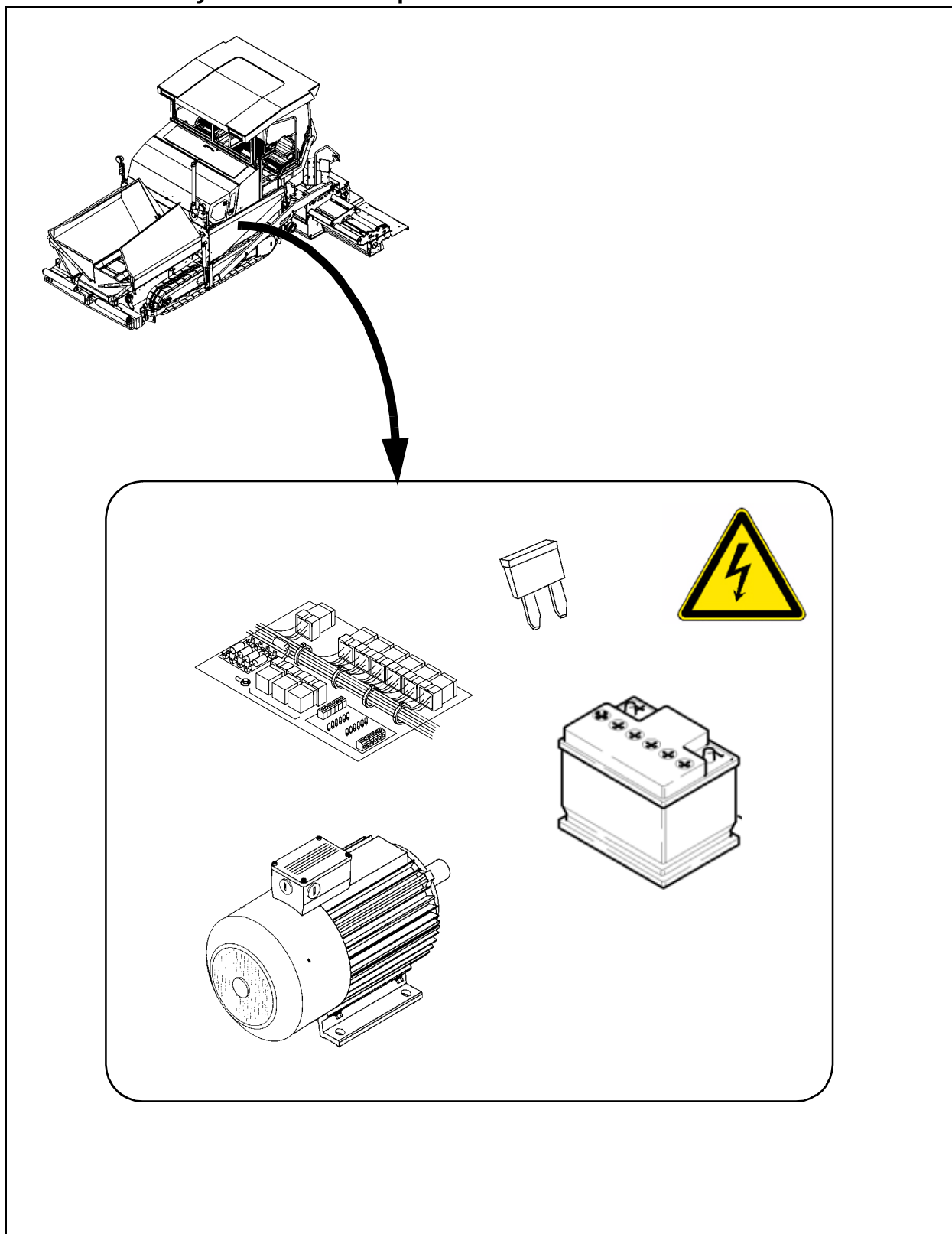
m Eviter que des impuretés ou des objets puissent pénétrer dans le système d'entraînement.



- Tourner la transmission tournante jusqu'à ce le signal „oil max“ se trouve à l'horizontal, et la vis de vidange (B) se trouve en bas.
- Dévisser la vis de vidange (B) et la vis de remplissage (A) et faites évacuer l'huile.
- Vérifier, si besoin remplacer les joints des deux vis.
- Revisser la vis de vidange (B).
- Remplir de l'huile neuve par l'ouverture de remplissage jusqu'à atteindre le signal „oil max“.
- Revisser la vis de remplissage (A).

F 8.1 Entretien - Système électronique

1 Entretien - Système électronique



1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle							Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans		
1			q					Contrôle du niveau d'acide de la batterie	
							q	Remplir avec de l'eau ionisée	
			q					Graisser les bornes de la batteries	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

Pos.	Intervalle								Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	1000	5000	20000	si besoin		
2	q								- Générateur Inspection de l'état d'isolation des équipements électriques contrôle de leur opération	voir encore les notes d'utilisation du banc aplanisseur
				q					- Générateur Vérification des impuretés ou des dégâts avec inspection oculaire - Vérifier les ouvertures de l'air de refroidissement, s'il n'y a pas des impuretés ou d'obturations, nettoyer si besoin.	(o)
						q			- Générateur Vérifier l'état des roulement à billes „à ouïe“, si besoin remplacer-les.	(o)
							q	q	- Générateur Remplacement du roulement à billes	(o)
				q					- Générateur Vérifier les courroies d'entraînement (o), s'il n'y a pas de dégâts, si besoin remplacez-les.	(o)
				q					- Générateur Courroies d'entraînement (o) - vérifier leur tension, réglez-la si besoin.	(o) Uniquement pour la version avec courroie trapézoïdale !
					q				- Générateur Remplacement des courroies d'entraînement (o)	(o)

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

Pos.	Intervalle							Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans		
3							q	Fusibles électriques	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

1.2 Lieux d'entretien

Batteries (1)

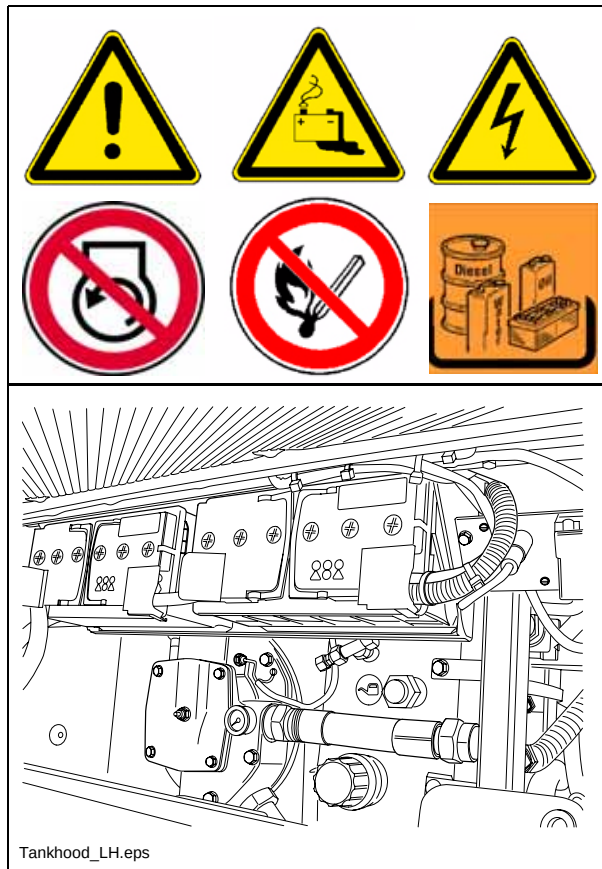
L'entretien des batteries

Les batteries sont remplies d'usine d'une quantité suffisante d'acide. Le niveau du liquide doit atteindre le signal en haut. Si besoin, ajouter de l'eau ionisée uniquement !

Les bornes doivent être exemptes d'oxydes, et protégées avec de la graisse spéciale de batterie.

m

En retirant les batteries il faut toujours commencer par déconnecter la borne - (moins) et faites attention à ne pas court-circuiter les bornes de la batterie.



Générateur (2)

Inspection de l'état d'isolation des équipement électriques

A L'état de l'isolation doit être vérifié quotidiennement, avec la machine en marche et les prises d'électricité sous tension.

- Connecter le système électrique avec l'interrupteur (1), la lampe de contrôle (2) s'allume.
- Enfoncer la touche de contrôle (3) - le message „Isolationsfehler - Défaut d'isolation“ doit s'allumer.
- Enfoncer la touche effacement (4) - le message défaut d'isolation s'éteint.

f Si l'essai a réussi, on peut travailler avec l'équipement électrique et on peut également utiliser les appareils branchés extérieurement.

Dans le cas où la lampe de contrôle „Défaut de l'isolation“ s'allumerait avant l'enfoncement de la touche de contrôle, il est interdit de travailler avec le système électrique ou avec des appareils y branchés extérieurement. En cas de défaut d'isolation les prises électriques sont automatiquement mises hors tension par la machine.

Au cas où l'exercice de simulation ne signale pas de défaut, il est interdit de travailler avec l'équipement électrique.

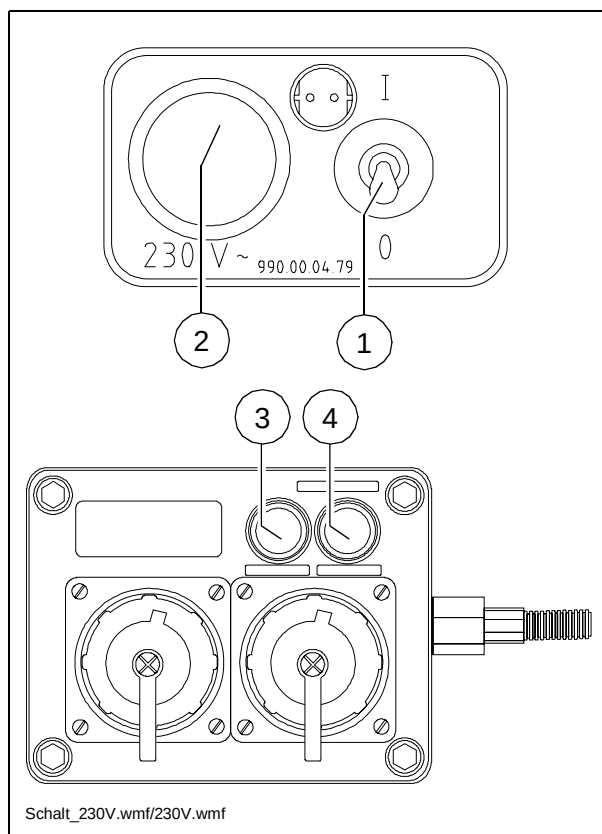
f En cas de pannes de l'équipement électrique, ceci doit être examiné, éventuellement réparé par un électricien. Cet outil ou équipement ne peut être réutilisé qu'après cette intervention.

Risques dues à la tension électrique.

Un équipement électrique comporte un risque de décharge électrique, si les précautions et les instructions de sécurité ne sont pas respectées.

Danger mortel!

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



Vérification des roulements à bille / remplacement des roulements à bille

- A Contacter le service client de la finisseuse, qui va consulter avec vous sur les démarches à effectuer.



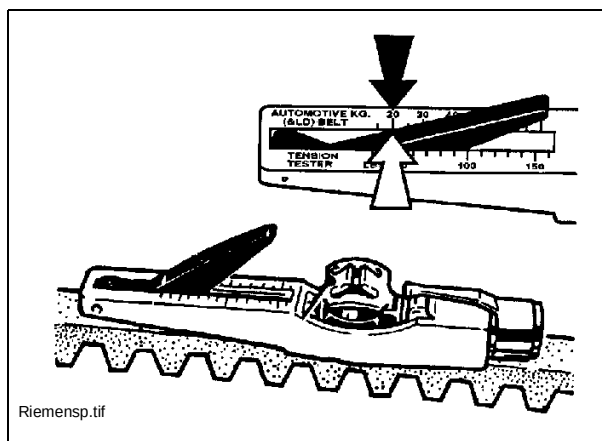
Courroies d'entraînement (courroie trapézoïdale)

Vérification de la tension de la courroie

La tension de chaque courroie doit être contrôlée avec un instrument de mesure de la tension préliminaire.

Tension prévue :

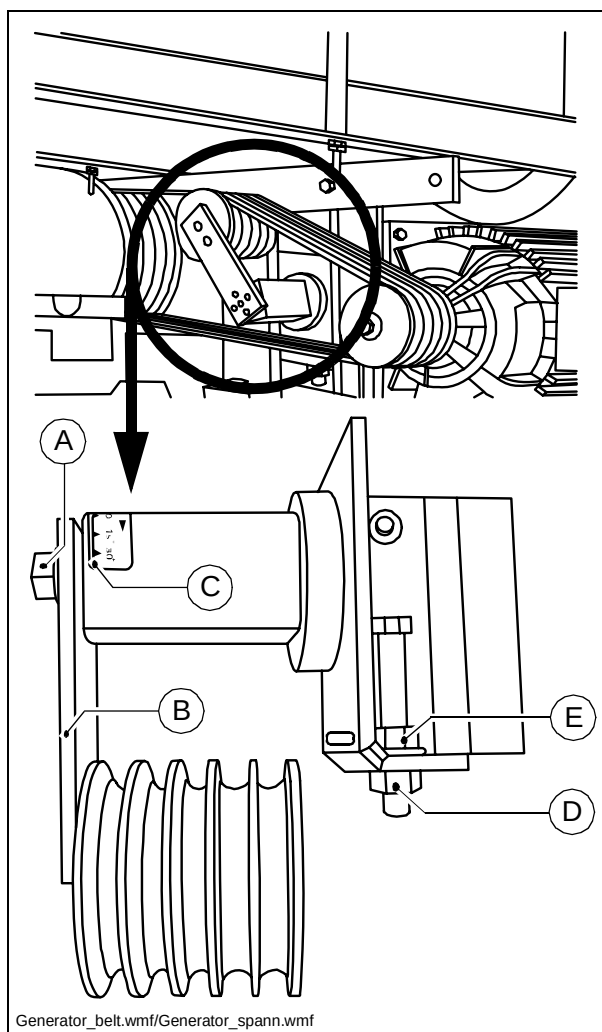
- lors du premier assemblage: 550N
- la durée de la période de rodage / après l'intervalle d'entretien : 400N



- A Les instructions pour mesurer la tension se trouvent dans la description de l'instrument de mesure de la tension !
- A Un instrument de mesure de la tension peut être commandé sous le no. d'article 532.000.45.

Réglage de la tension de la courroie

- Devisser la vis de fixation (A) jusqu'à obtenir que le support du galet de tension (B) se place en position zéro (échelle (C) = 0°).
- Pour le réglage de l'outil de fixation dévisser, ou tourner l'écrou (D) ou le contre-écrou (E) approprié, jusqu'à ce que le galet de tension touche la courroie supérieure détendue.
- Tourner le support du galet de tension (B) vers la courroie supérieure pour atteindre la tension souhaitée (C) = 15°).
- Resserrer de nouveau la vis de fixation (A).
- Revisser l'écrou (D) ou (E) desserré antérieurement.



Remplacer les tuyaux

- Diminuer la tension de la courroie sur le système de réglage jusqu'à ce que la courroie peut être enlevée du disque.
- Remettre une courroie neuve, puis régler de nouveau la tension.

- A Les courroies doivent toujours être remplacées en kit !

Courroie d'entraînement (courroie crantée)

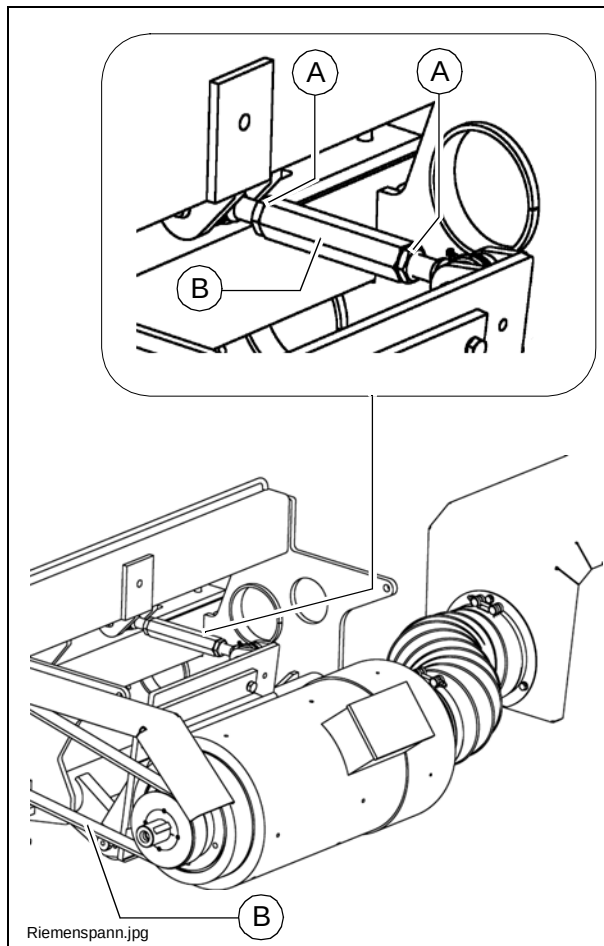


Remplacer la courroie

- Desserrer les deux contre-écrous (A) du tendeur.
- Tourner pour ouvrir le tendeur (B) jusqu'à ce qu'il soit possible de remplacer la courroie (C).

A Tendre la nouvelle courroie au moyen du tendeur (B).

- Contrôle / réglage de la tension de la courroie :



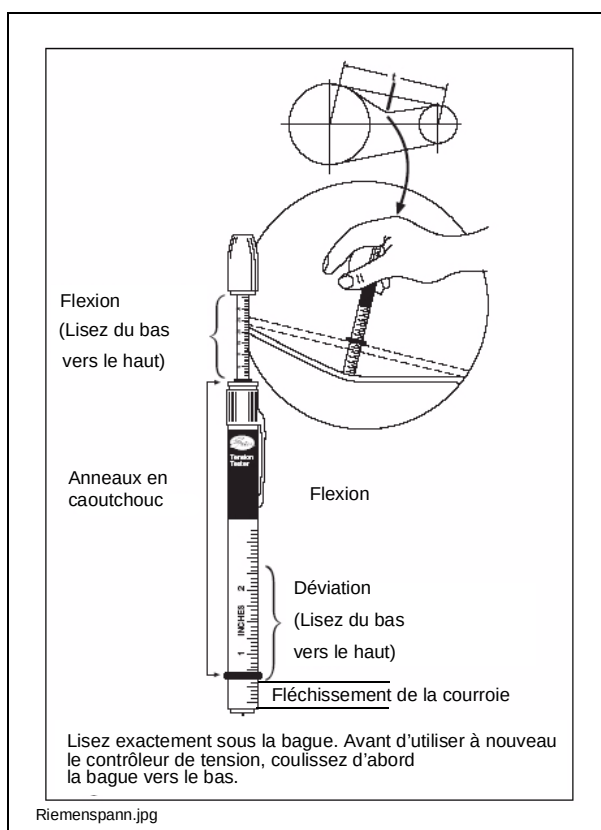
Contrôle / réglage de la tension de la courroie

A Contrôler et régler la tension de la courroie crantée uniquement si elle a été remplacée.

- Utiliser un appareil de contrôle de la prétension pour régler la tension de la courroie.

Valeurs de tension prescrites :

- **génératrice 17KVA :**
 - force de fléchissement min. : 101,4N
 - force de fléchissement max. : 110,6N
 - Flexion de la courroie : env. 9,9mm
- **génératrice 20KVA :**
 - force de fléchissement min. : 72,4N
 - force de fléchissement max. : 79,0N
 - Flexion de la courroie : env. 5,4mm
- **génératrice 28KVA :**
 - force de fléchissement min. : 92,2N
 - force de fléchissement max. : 100,5N
 - Fléchissement de la courroie : env. 5,4mm

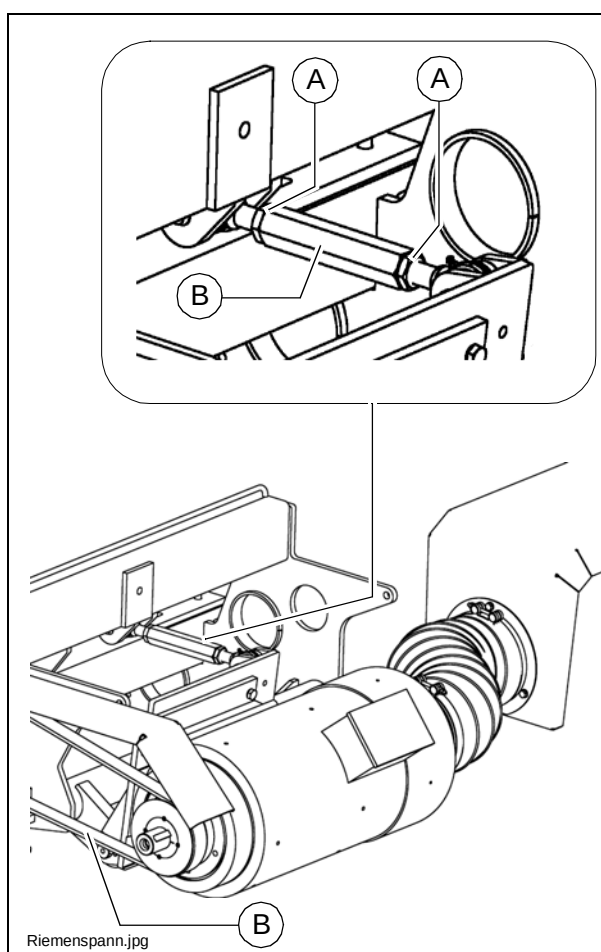


Régler la tension de la courroie si besoin est :

- régler la courroie aux valeurs correctes au moyen du tendeur (B).
- Resserrer les deux contre-écrous (A).

A Conseils pour le contrôle de la tension, se reporter aux instructions d'utilisation de votre contrôleur de prétension.

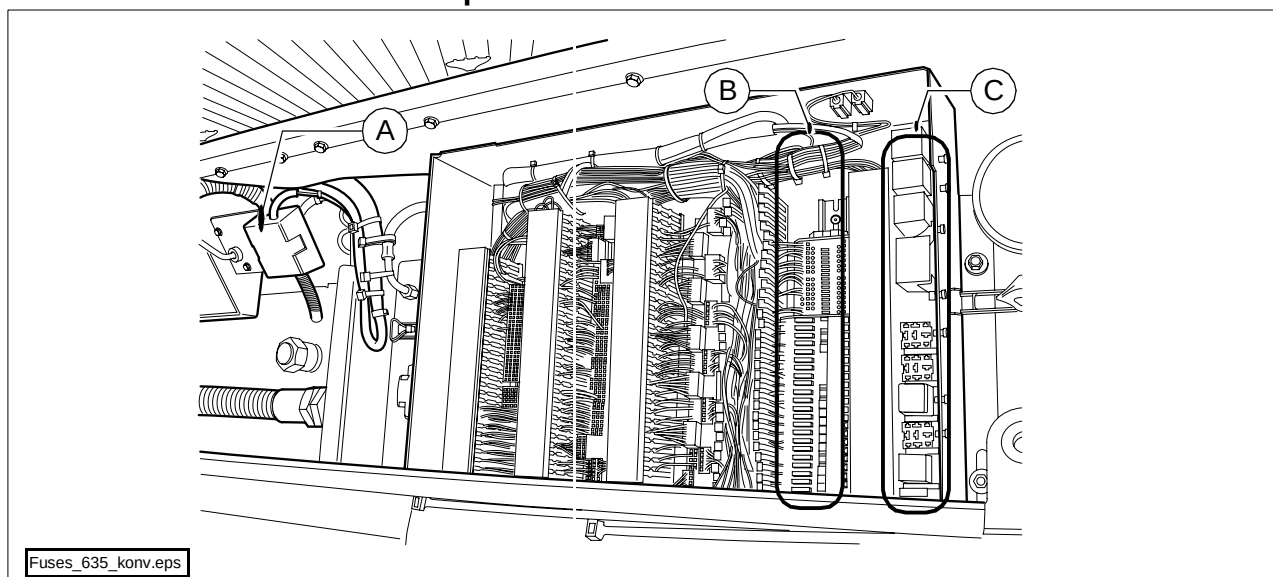
A Un contrôleur de prétension peut être commandé comme pièce détachée Dynapac. Nous consulter pour la référence de l'article.



Fusibles électriques (3)

La version de la machine : électronique traditionnelle

Boîte à contacts électriques

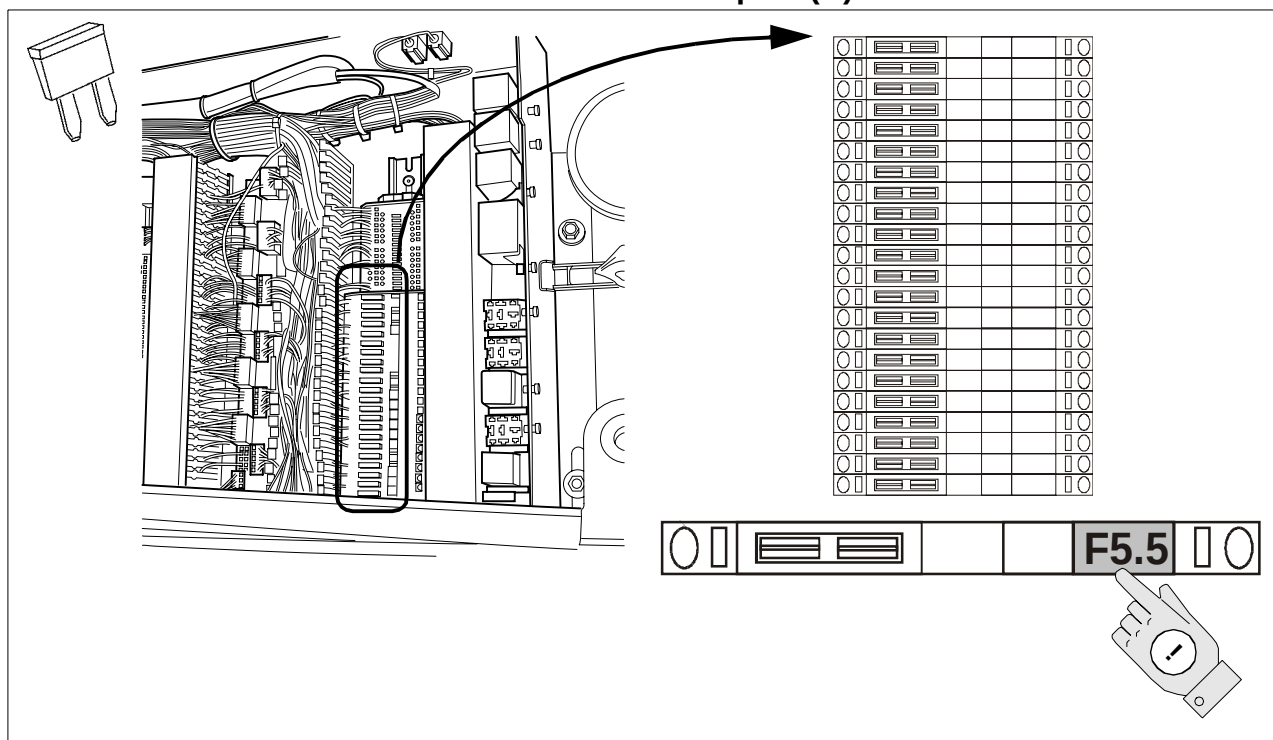


A	Les fusibles principaux
B	Fusibles dans la boîte des contacts électriques
C	Relais dans la boîte de contacts électriques

Les fusibles principaux (A)

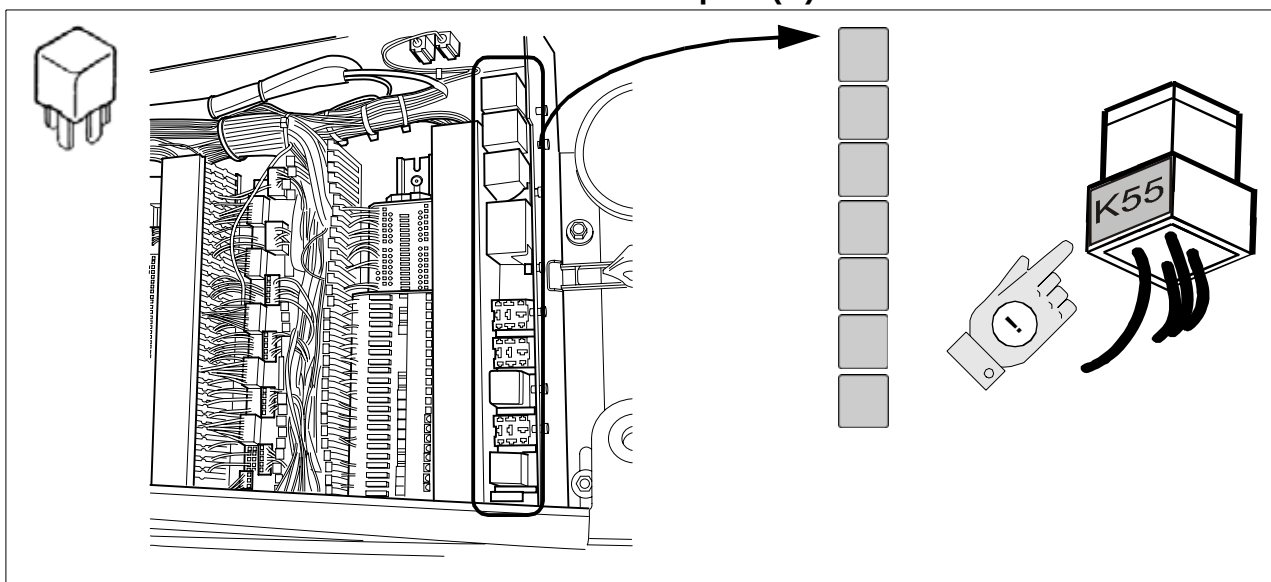
F		A
3.1	Les fusibles principaux	50
3.2	Réserve	50

Fusibles dans la boîte de contacts électriques (B)



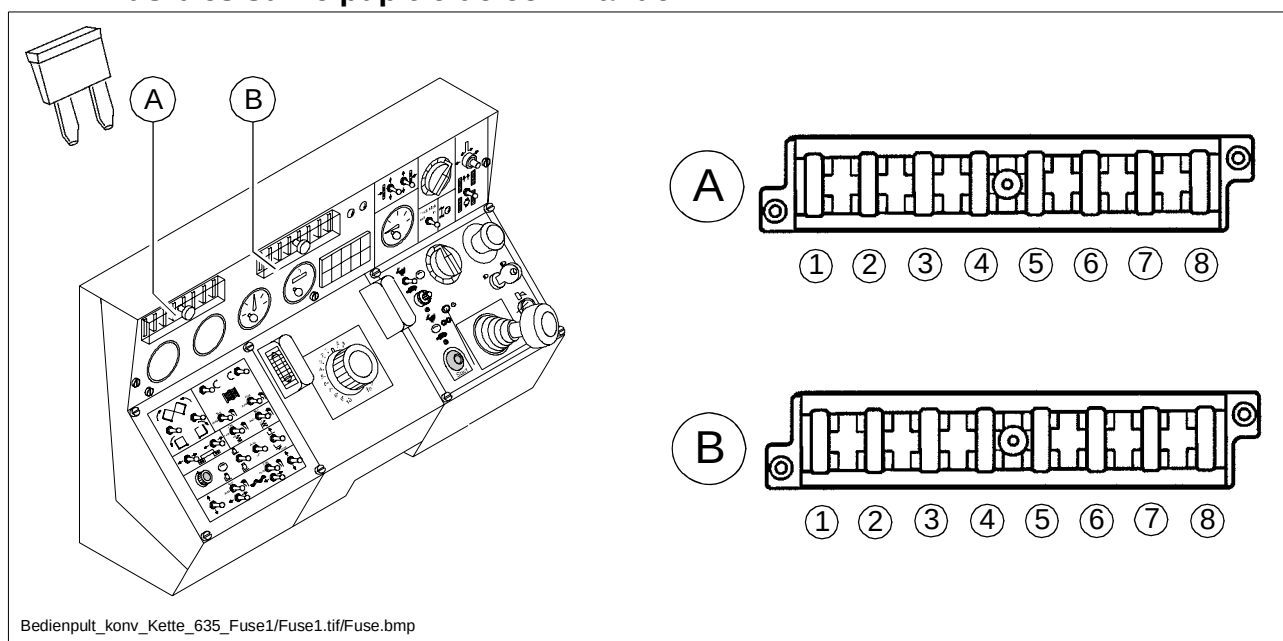
F		A
5.1	Entraînement par machine	15
5.2	Entraînement par machine	1
5.3	Réglage de la température, chauffage électrique	10
5.4	Chauffage au gaz	10
5.5	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.6	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.7	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.8	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.9	Démarrage du moteur	10
41	Réglage du moteur	25
44	Entraînement par machine	1
51	Equipement pulvérisateur	3
52	équipement pulvérisateur d'une émulsion	3
53	Pompe à carburant diesel	5
54	Clignotant	3
55	Eclairage, toit renforcé avec du fibre de verre	10
59	Phares de travail (o)	15
82	Filtre de particules (o)	3
83	Equipement d'absorption (o)	3
84	Chauffage du siège	10
85	Essuie-glace	7,5
86	Réserve	10

Relais dans la boîte de contacts électriques (C)



K	
15	Démarrage du moteur
18.2	Signal de détresse du banc aplanisseur, côté droite
18.1	Signal de détresse du banc aplanisseur, côté droite
94	Alimentation du courant électrique, bornes 15
145	Réglage du moteur
88	Arrêt d'urgence supplémentaire
53	disponible
52	disponible
44	Compactage ultérieur
42	Entraînement par machine
11	Réglage du moteur

Fusibles sur le pupitre de commande



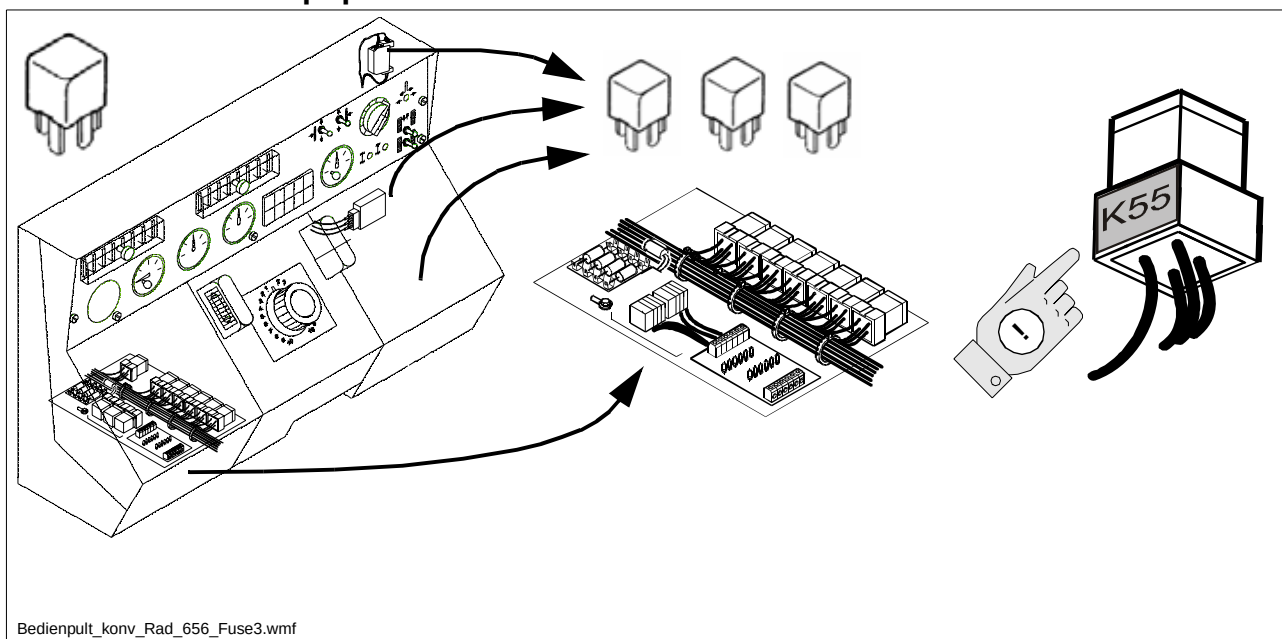
Boîte à fusibles (A)

Pos.	F.		A
1.	1.1	Démarrage du moteur, blocage de la clé de démarrage, régime au ralenti, inidcateur de marche arrière	5
2.	1.2	Relais de blocage, relai Bat +15, équipements de surveillance	3
3.	1.3	Nivellation, arrêt du banc aplanisseur	5
4.	1.4	Planche doseuse, vis côté droite	5
5.	1.5	Planche doseuse, vis côté gauche	5
6.	1.6	Batteur, vibration	3
7.	1.7	Trémie de dosage, descente/montée du banc aplanisseur, retirer / déployer le banc aplanisseur, alimentation électrique du banc aplanisseur, ascenseur d'augmentation de la densité (o), déplacement de la cabine (o), descente et élévation de la vis (o)	10
8.	1.8	Arrêt d'urgence	7.5

Boîte à fusibles (B)

Pos.	F.		A
1.	2.1	disponible	
2.	2.2	Klaxon	5
3.	2.3	Profil de la chaussée	7,5
4.	2.4	Phare côté gauche / droite	7,5
5.	2.5	Feux de croisement, côté droite	3
6.	2.6	Feux de croisement, côté gauche	3
7.	2.7	Indicateur clignotant côté gauche	3
8.	2.8	Indicateur clignotant côté gauche, éclairage du tableau de bord, éclairage des instruments	3

Relais sur le pupitre de commande

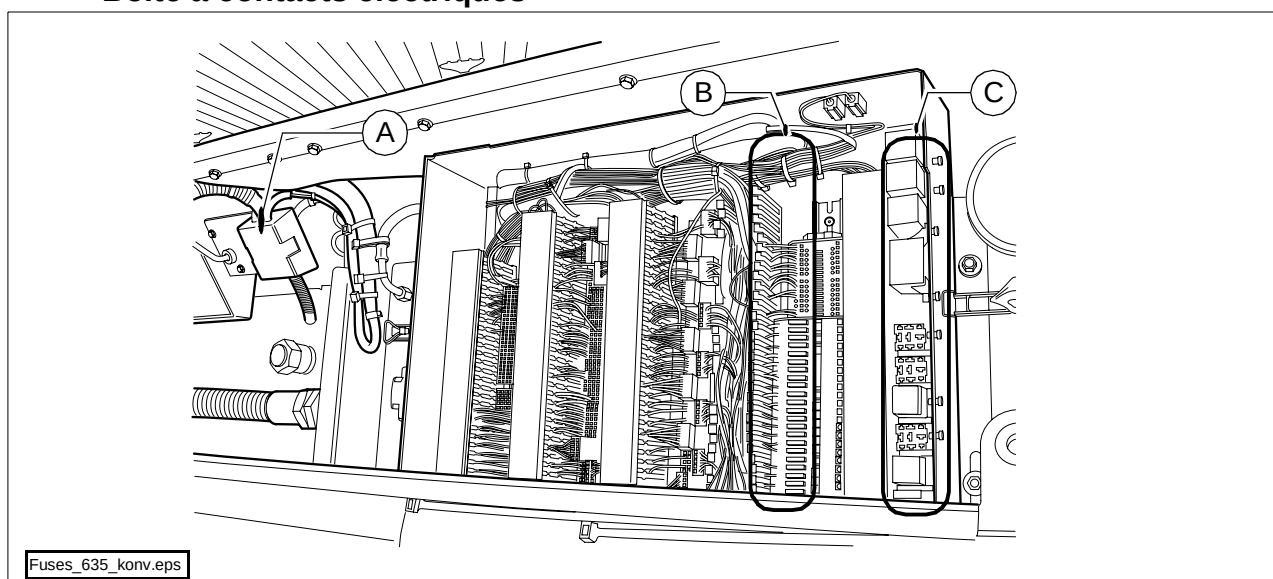


Relais (A)

K	
31	Arrêt d'urgence (VB805/1105, EB50,75)
17	Fonctions du banc aplanisseur
12	Planche doseuse / vis côté gauche
13	Planche doseuse / vis côté droite
33	Réglage du moteur
81	disponible
82	disponible

La version de la machine : Système électronique SPS

Boîte à contacts électriques

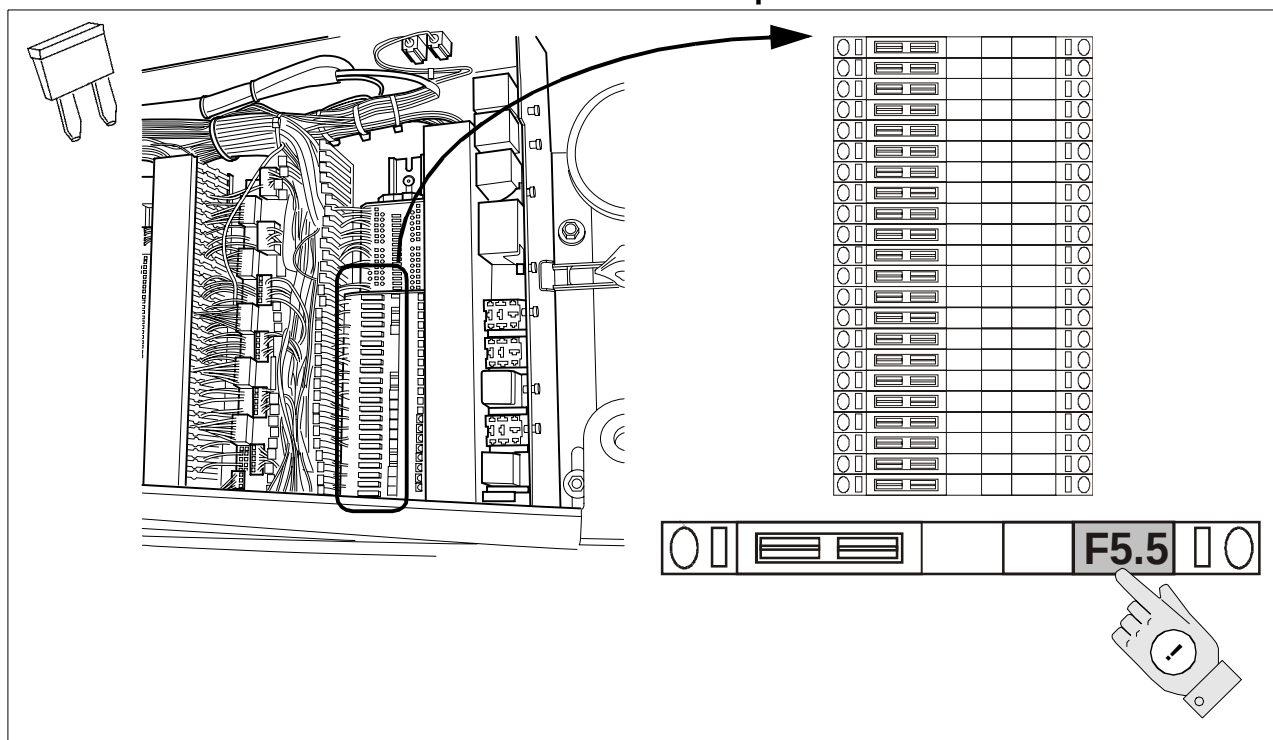


A	Les fusibles principaux
B	Fusibles dans la boîte des contacts électriques
C	Relais dans la boîte de contacts électriques

Les fusibles principaux (A)

F.		A
3.1	Les fusibles principaux	50
3.2	Réserve	50

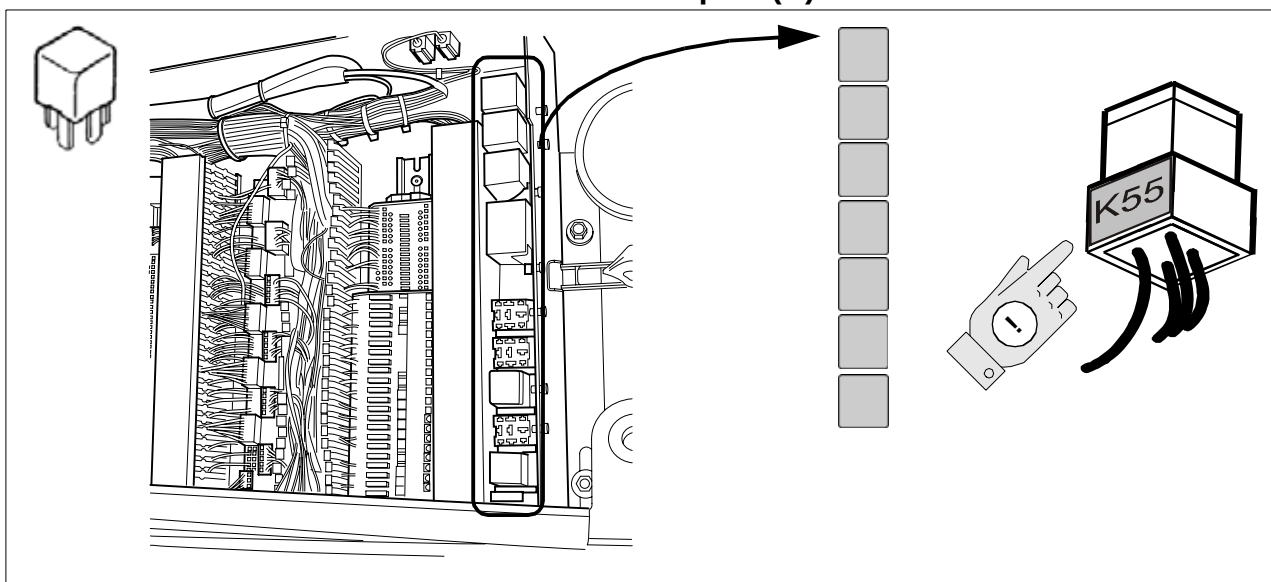
Fusibles dans la boîte des contacts électriques



F.		A
5.1	Entraînement par machine	15
5.2	Entraînement par machine	1
5.3	Réglage de la température, chauffage électrique	10
5.4	Chauffage au gaz	10
5.5	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.6	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.7	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.8	Prises électriques avec interrupteur Marche/Arrêt	10
5.9	Démarrage du moteur	10
7.1	Slave A51	5
7.2	Slave A52	5
7.3	Slave A53	5
7.4	Slave A54	5
7.5	Slave A55	5
7.6	Slave A56	5

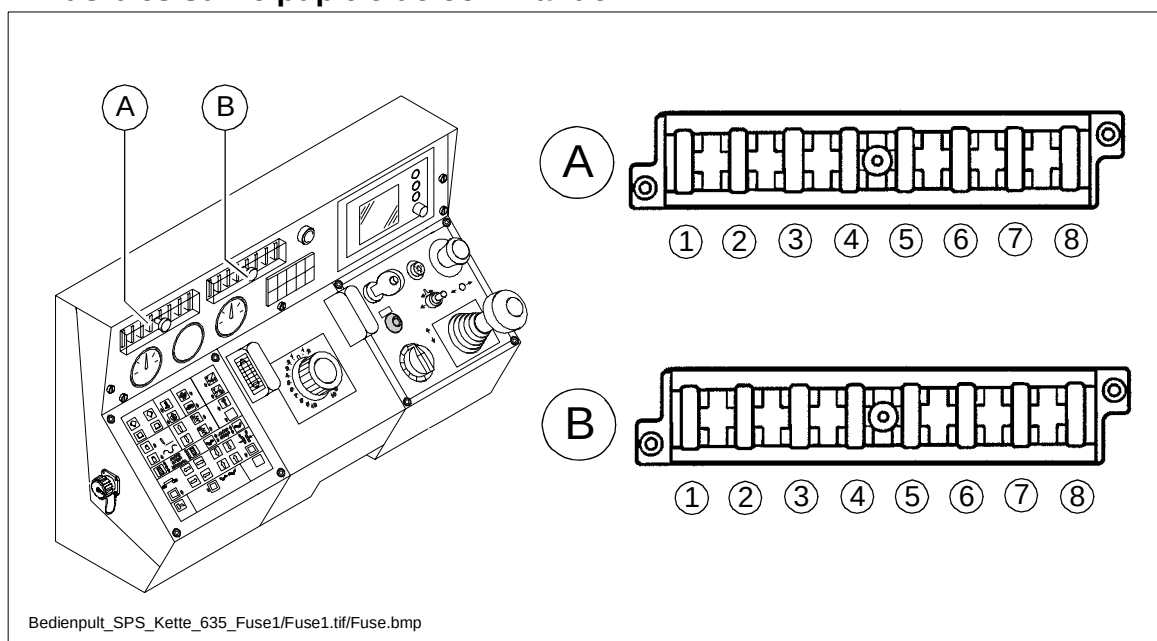
F.		A
41	Réglage du moteur	25
44	Entraînement par machine	1
51	Equipement pulvérisateur	3
52	équipement pulvérisateur d'une émulsion	3
53	Pompe à carburant diesel	5
54	Clignotant	3
55	Eclairage, toit renforcé avec du fibre de verre	10
59	Phares de travail (o)	15
80	Alimentation de courant Master A1	7,5
82	Filtre de particules (o)	3
83	Equipement d'absorption (o)	3
84	Chauffage du siège	10
85	Essuie-glace	7,5
86	Réserve	10
88	Alimentation de courant Master A1	7,5

Relais dans la boîte de contacts électriques (C)



K	
15	Démarrage du moteur
94	Alimentation de courant électrique, bornes 15
145	Réglage du moteur
49	Avertissement sonore de marche arrière
47	Blocage de la clé de démarrage
42	Entraînement par machine
30	Klaxon

Fusibles sur le pupitre de commande



Boîte à fusibles (A)

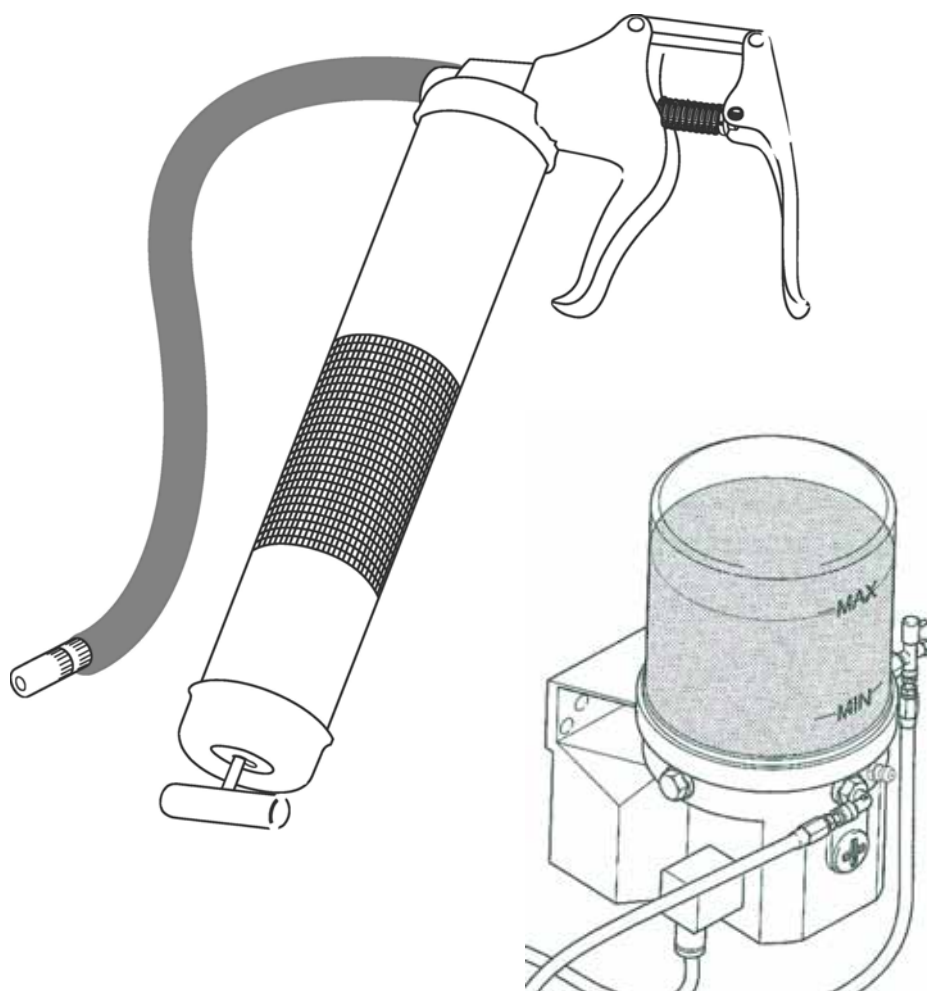
Pos.	F	F1,1 - F1,8	A
1.	1.1	Arrêt d'urgence	7.5
2.	1.2	Equipement de surveillance, relais Bat 15+, capteurs moteur	3
3.	1.3	Alimentation de courant de l'écran, du clavier	3
4.	1.4	disponible	
5.	1.5	disponible	
6.	1.6	disponible	
7.	1.7	Alimentation de courant du banc aplanisseur, mouvement de la cabine (o)	5
8.	1.8	disponible	7.5

Boîte à fusibles (B)

Pos.	F.		A
1.	2.1	disponible	
2.	2.2	Klaxon, indicateur de marche arrière	3
3.	2.3	Essuie-glace (o), réglage du profil de la chaussée	7,5
4.	2.4	Phare côté gauche / droite	7,5
5.	2.5	Feux de croisement, côté droite	3
6.	2.6	Feux de croisement, côté gauche	3
7.	2.7	Indicateur clignotant côté gauche	3
8.	2.8	Indicateur clignotant côté gauche, éclairage du tableau de bord, éclairage des instruments	3

F 9.0 Points d'entretien et de lubrification

1 Points d'entretien et de lubrification



- A Les informations concernant les points de lubrification des différents ensembles sont incluses dans les notes d'entretien spécifiques et c'est là qu'il faut les consulter !
- A En cas d'utilisation d'un poste central de lubrification (o) le nombre des points de lubrification peut être différent des données indiquées dans les notes.

1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle							Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans		
1	q							- Vérifier l'état de remplissage du réservoir de lubrifiants.	(o)
							q	- Remplir le réservoir de lubrifiants	(o)
							q	- Purger le poste central de lubrification	(o)
	q							- Vérifier la soupape de limite de la pression	(o)
							q	- Vérifier le flux du lubrifiant au niveau du point de consommation	(o)
2	q							- Les roulements à bille	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

1.2 Lieux d'entretien

Poste central de lubrification (1)

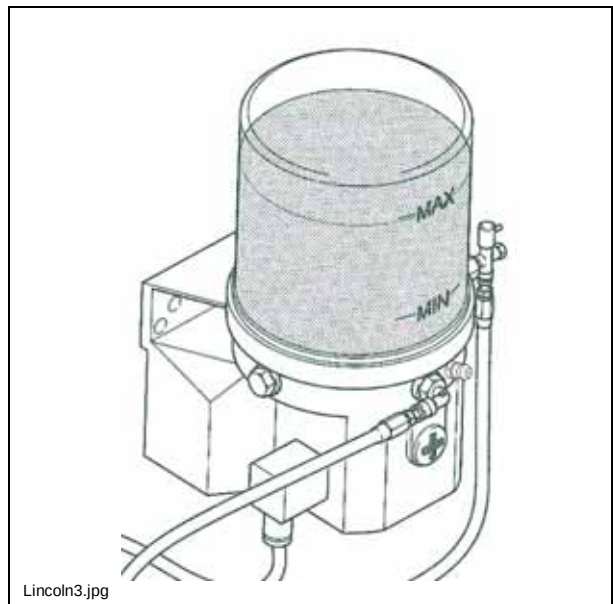
Risque de lésion !

- f Quand la pompe marche ne pas introduire la main dans le réservoir !
 - f Le poste central de lubrification peut être mis en marche uniquement avec une soupape de sécurité !
 - f Pendant la marche de l'appareil ne pas entreprendre des travaux d'entretien sur la soupape de limite de pression !
 - f La matière sortant peut causer des lésions corporelles, car l'appareil fonctionne à haute pression !
 - f Vérifier qu'il soit impossible de démarrer le moteur diesel pendant qu'il y a des travaux sur le poste !
 - f Respecter les consignes de sécurité concernant l'utilisation des équipements hydrauliques !
- m Lors des travaux sur le poste central de lubrification veillez à respecter une propreté parfaite !



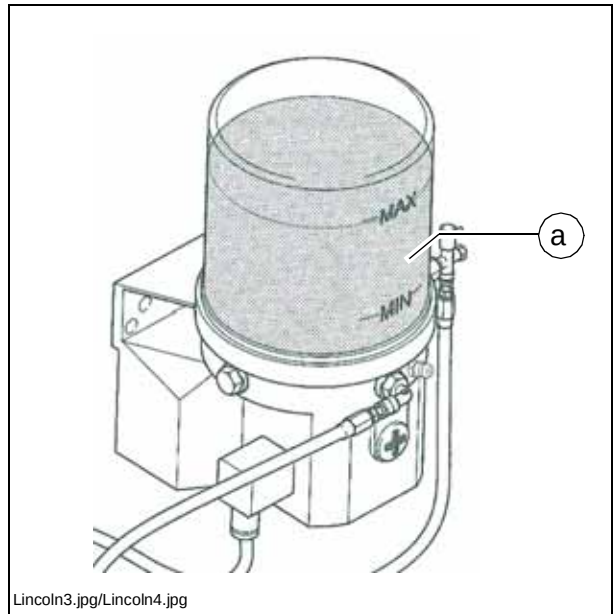
Les points de lubrification des ensembles suivants peuvent être graissés automatiquement par l'intermédiaire du poste central de lubrification :

- Chargeur
- Vis
- Direction, arbres (finisseur à roues)

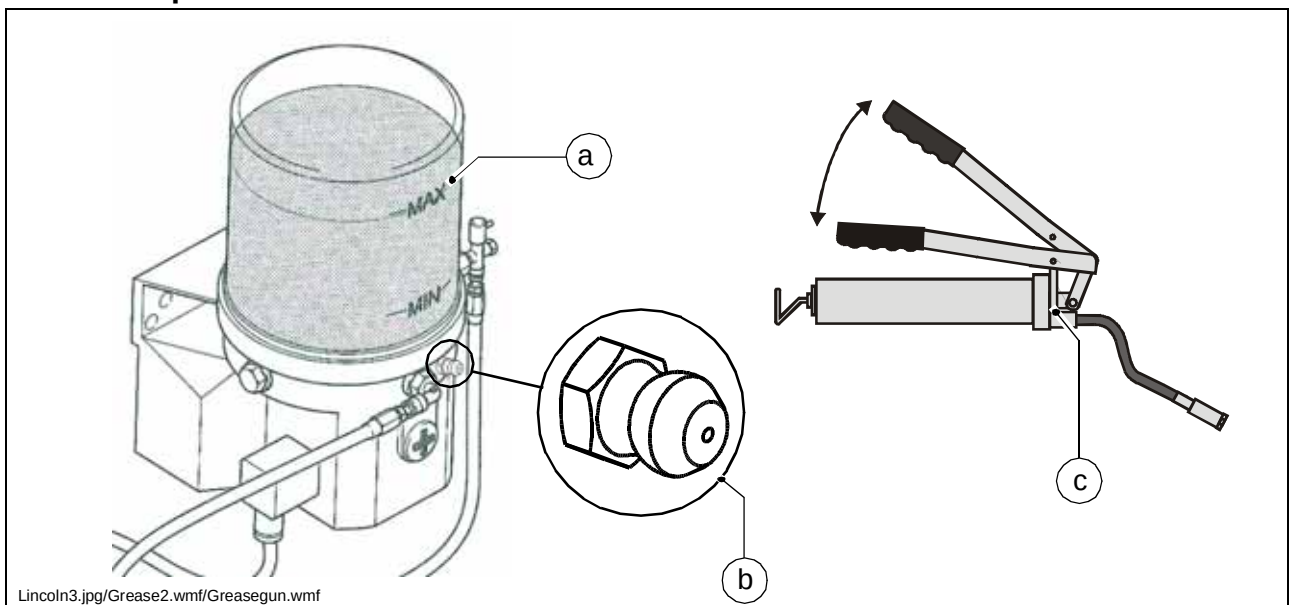


Poste central de lubrification Vérifier le niveau de remplissage

- A Le récipient de lubrifiant doit être toujours rempli, pour ne pas faire marcher l'appareil „à sec“ et pour assurer un bon graissage des points de lubrification et pour éviter ainsi le besoin de faire purger l'appareil qui nécessite beaucoup de temps.
- Le niveau de remplissage doit rester toujours en dessus du signal „MIN“ du récipient (a).



Remplir le réservoir de lubrifiants

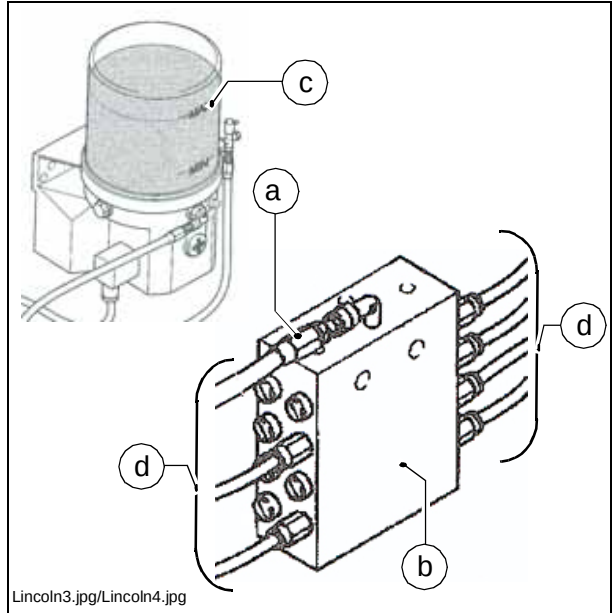


- Au niveau du réservoir de lubrifiants (a) il y a un graisseur (b) utilisable pour le remplissage.
 - La presse de graisse (c) joint à la machine doit être connecter au graisseur (b), puis le réservoir de lubrifiant (a) doit être rempli jusqu'au marquage MAX.
- A Si le réservoir se vide la pompe peut encore continuer à fonctionner pendant même 10 minutes, avant d'atteindre sa capacité de transport maximal suite à un remplissage.

Purger le poste central de lubrification

Le système de lubrification doit être purgé quand le poste central de lubrification fonctionne avec un réservoir de lubrifiant vide.

- Desserrer la conduite principale de la pompe de lubrification (a) au niveau du point de dérivation (b).
- Le poste central de lubrification (c) doit être remis en marche avec un réservoir de lubrifiants plein.
- Laisser marcher la pompe jusqu'à ce que de la graisse sorte de la conduite principale (a) déconnectée auparavant.
- Fixer de nouveau la conduite principale (c) au point de dérivation.
- Démontez toutes les conduites de dérivation (d) au point de dérivation.
- Connecter de nouveau toutes les conduites de dérivation, dès qu'elles déversent de la graisse.
- Vérifier l'étanchéité de tous les raccords et de toutes les conduites.

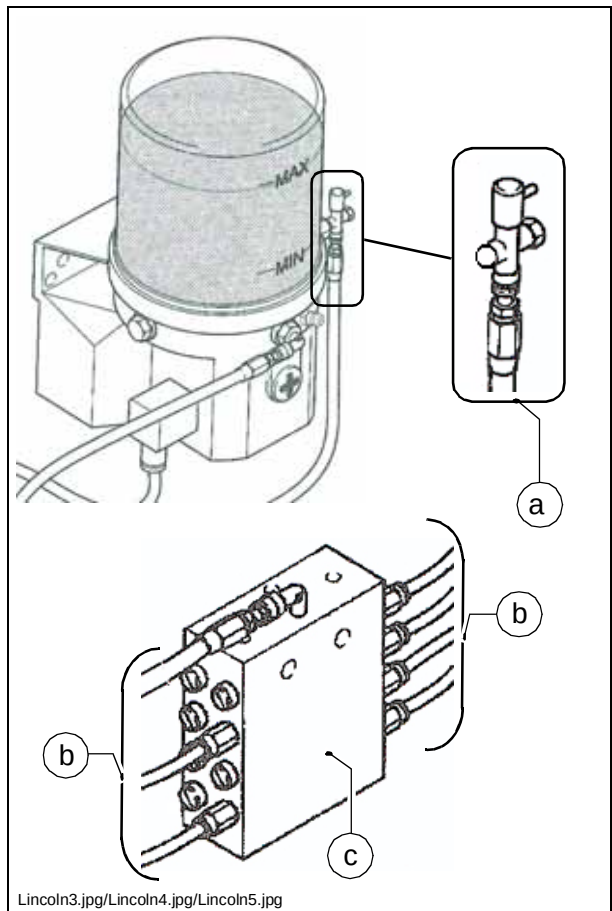


Vérifier la soupape de limite de pression

m

Quand du lubrifiant sort au niveau de la soupape de limite de pression (a) ceci signifie qu'il y a un problème de fonctionnement dans le système. Les éléments utilisateurs ne reçoivent pas assez de lubrifiants.

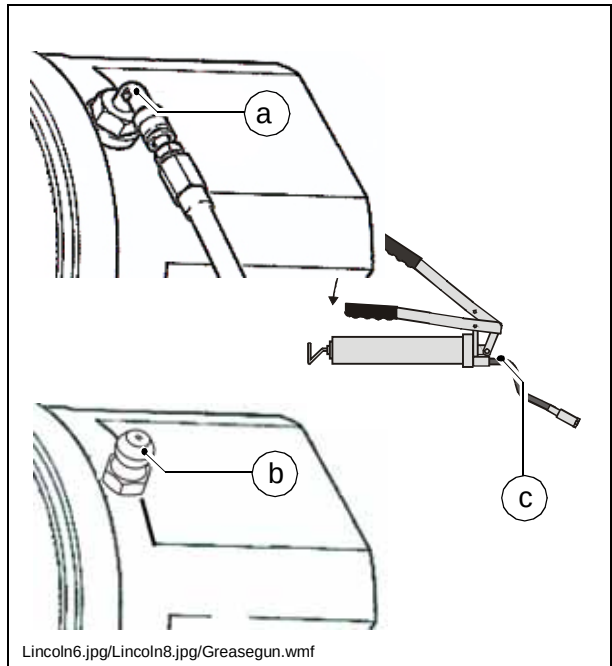
- Enlever une après l'autre les conduites de dérivation (b) qui mènent du point de dérivation (c) aux éléments utilisateurs.
- Quand du lubrifiant sort d'une conduite de dérivation (b) déconnectée, il faut chercher une obturation dans ce circuit de graissage ce qui a provoqué la mise en action de la soupape de limite de pression.
- Après l'élimination du dérangement et la reconnexion de toutes les conduites il faut de nouveau vérifier qu'il n'y a pas de lubrifiant sortant au niveau de la soupape de limite de la pression.
- Vérifier l'étanchéité de tous les raccords et de toutes les conduites.



Vérifier le flux du lubrifiant au niveau des points de consommation

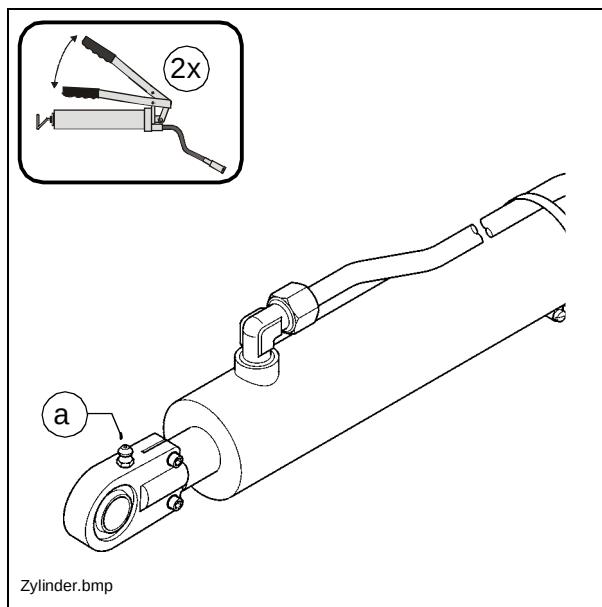
Au niveau des points de consommation vérifier la continuité de tous les canaux de lubrification.

- Démontez la conduite de lubrification (a) et montez un graisseur normal (b).
- Connecter la presse de graisse livré avec la machine (c) au graisseur (b).
- Exercer une pression sur la presse de graisse jusqu'à ce qu'à l'apparition de la graisse.
- En cas de besoin éliminer les défauts du circuit de graissage.
- Remonter les conduites de graissage.
- Vérifier l'étanchéité de tous les raccords et de toutes les conduites.



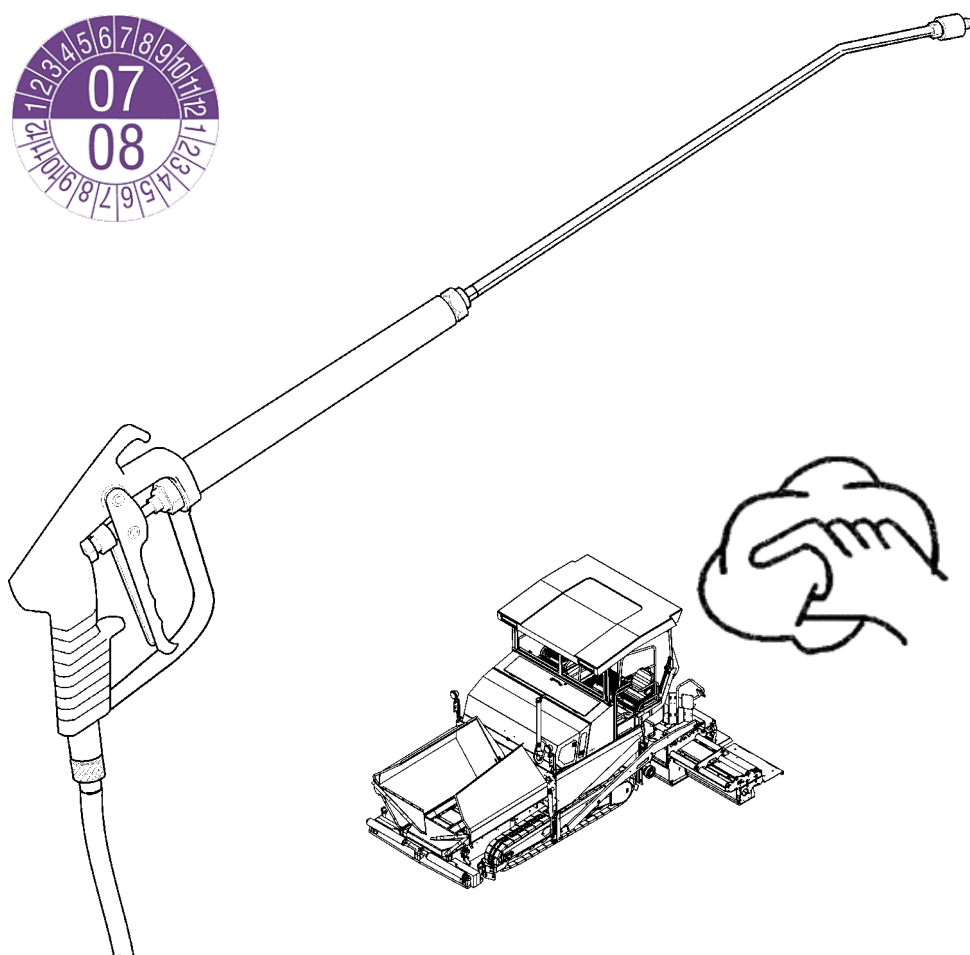
Roulements à bille (2)

Sur chaque emplacement des roulements à bille du cylindre hydraulique (en haut et en bas) il y a un graisseur (a).



F 10.0 Examens, arrêt

1 Examens, contrôles, nettoyage, arrêt



1.1 Périodes d'entretien

Pos.	Intervalle								Lieux d'entretien	Remarque
	10	50	100	250	500	1000 / par an	2000 / tous les 2 ans	si besoin		
1	q								- Examen à vue de caractère général	
2						q		q	- Expertise	
3								q	- Nettoyage	
4								q	- Conserver le finisseur en bon état	

Entretien	q
Entretien pendant le rodage	g

2 Examen à vue de caractère général

Faire un tour d'examen autour du finisseur, avec les vérifications suivantes, fait partie des travaux quotidiens :

- Y a-t-il des dégâts sur les pièces ou sur les éléments de commande ?
- Y a-t-il des fuites au niveau du moteur, du système hydraulique, de la boîte de vitesse, etc. ?
- Est-ce que tous les points de fixation (convoyeur de chargement, vis, table de pose) sont en ordre ?

m Eliminer chaque défaut constaté, pour prévenir des dégâts, des risques d'accident ou la pollution de l'environnement!

3 Expertise

A Le finisseur, la table, les équipements optionnels à gaz, ou les équipements électriques doivent être soumis à des examens

- selon les besoins (selon les conditions d'utilisation et les conditions d'exploitation),
- mais au moins une fois par année, pour leur assurer une sécurité de fonctionnement.

4 Nettoyage

- Nettoyer toutes les pièces entrant en contact avec le matériel d'enrobé.
- Un spray d'agent séparateur sera appliqué sur les pièces souillées (o).

m Avant d'entreprendre des travaux avec un appareil de nettoyage à haute pression **chaque** roulement à billes doit être lubrifié avec une graisse appropriée.

- Après avoir exécuté une mise en oeuvre d'enrobé avec des mélanges minérales, du béton léger, etc. la machine doit être nettoyée à l'eau.

m Ne pas faire gicler de l'eau sur le roulements à billes, ou sur les pièces électriques ou électroniques !

- Enlever les restes des matériaux d'enrobé.



m Avant d'entreprendre des travaux avec un appareil de nettoyage à haute pression **chaque** roulement à billes doit être lubrifié avec une graisse appropriée.

f Risque de glissement ! Veuillez à l'état propre, sans traces de graisse ou d'huile, des surfaces de marche et des marches d'accès !



5 Conserver le finisseur en bon état

5.1 Période d'arrêt pendant moins de 6 mois

- Arrêter la machine de telle manière, qu'elle reste protégée contre les rayons du soleil, contre les coups de vent, contre l'humidité et le gel.
- Chaque point de lubrification doit être correctement lubrifié de graisse, si besoin utiliser l'unité de lubrification centrale, à option.
- Faire le vidange du moteur diesel
- Fermer d'une manière étanche le silencieux de l'échappement
- Enlever les batteries de leur emplacement et stocker les à température de chambre dans un local bien aéré.

m

Charger les batteries enlevées de leur emplacement tous les 2 mois.

- Toutes les surfaces métalliques brillantes, par ex. les pistons du cylindre hydrauliques, doivent être protégées contre la corrosion par moyen d'un produit approprié.
- Quand il est impossible de stocker la machine dans une salle ou espace fermé, il faut la couvrir avec une bâche. En tout cas, il faut fermer toutes les ouvertures de passage d'air à l'aide d'un film plastique et du ruban adhésif.

5.2 Période d'arrêt pendant 6 à 12 mois

- Prendre les mesures décrites sous „Période d'arrêt pendant moins de 6 mois“.
- Après avoir vidé l'huile moteur, remplir le moteur avec de l'huile de conservation prévue par le fabricant du moteur.

5.3 Remise en marche :

- Prendre les mesures contraires de ce qui est décrit sous le chapitre „Période d'arrêt“

F 11.0 Produits de lubrification et carburants

1 Produits de lubrification et carburants

m Ne pas utiliser que les lubrifiants indiqués sur la liste, ou bien des produits équivalents de fabricants bien connus.

Pour ajouter de l'huile ou de carburant ne pas utiliser que des récipients propre à l'intérieur et à l'extérieur.

A Prendre en considération les quantités à remplir (voir le chapitre „Quantités à remplir“).

m Une huile ou lubrifiant de mauvaise qualité facilite l'usure et peut provoquer une panne de la machine.

m Il est strictement interdit de mélanger des huiles synthétiques avec de l'huile minérale!

	BP	Esso	Total Fina (Total)	Mobil	Renault	Shell	Wisura
Graisse	Graisse universelle L2 de BP	ESSO Graisse universelle	Total Multis EP 2	Mobilux 2 Mobiplex 47	Universelle graisse	SHELL Alvania graisse EP (LF) 2	Retinax A
Huile moteur	Voir instructions d'utilisation du moteur. Le fabricant a remplie la machine d'un produit Shell Rimula Super-FE 10 W 40.						
huile hydraulique	Voir (voir le chapitre 1.1) Le fabricant a remplie la machine du produit Shell Tellus Oil 46.						
Huile de transmission 90	BP Multi EP SAE 90	ESSO GP 90	Total EP 90	MOBIL GX 90	Tranself EP 90	SHELL Spirax G 80 W - 90	
Huile de transmission 220	BP Energol GR-XP 220	ESSO Spartan EP 220	Total Carter EP 220	MOBIL Mobilgear 630 Mobil-gear SHC 220	Chevron NL Gear Compound 220	SHELL Omala 220	Optimol Optigear 220
	Le fabricant a rempli la machine du produit Optimol Optigear 220						
Huile de transmission synthétique 220						Shell Tivela 220	
	Le fabricant a remplie la machine du produit Shell Tivela 220.						
De l'eau distillée							
Gas oil							
Liquide de frein	BP Blaue Original Liquide de frein	Liquide de frein à disque ATE	Total HB F 4	ELF			
Liquide de refroidissement	Liquide de refroidissement (avec antigel anticorrosif) AGIP Antifreeze Spezial 956.99.58.15						

1.1 Huile hydraulique

Les produits d'huile hydraulique préférés :

a) liquide hydraulique à base d'ester, HEES

Fabricant	Classe de viscosité ISO VG 46
Shell	Naturelle HF-E46
Panolin	HLP SYNTH 46
Esso	HE 46
Total Fina Elf	Total Biohydran SE 46

b) liquide de pression à base minérale

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

m En cas de remplacement du liquide de pression à huile minérale par un liquide de pression biologiquement dégradadable, nous vous prions de vous mettre en contact avec notre service de conseil de la clientèle de l'usine!

A Pour ajouter de l'huile ou de carburant ne pas utiliser que des récipients propre à l'intérieur et à l'extérieur.

1.2 Instructions concernant les huiles utilisées

Le dispositif de transmission épicycloïde*	Shell Tivela 220 Huile de transmission 220 - huile synthétique	☐
	Optimol Optigear 220 Huile de transmission 220 - huile minérale	☐

* Uniquement avec les finisseurs à traction par chenilles

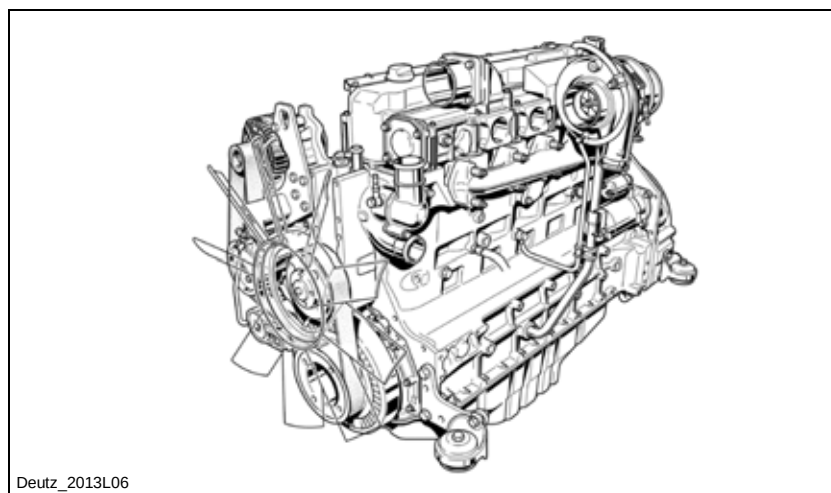
- A Le fabricant a rempli l'appareil avec du carburant indiqué.



1.3 Quantités de remplissage

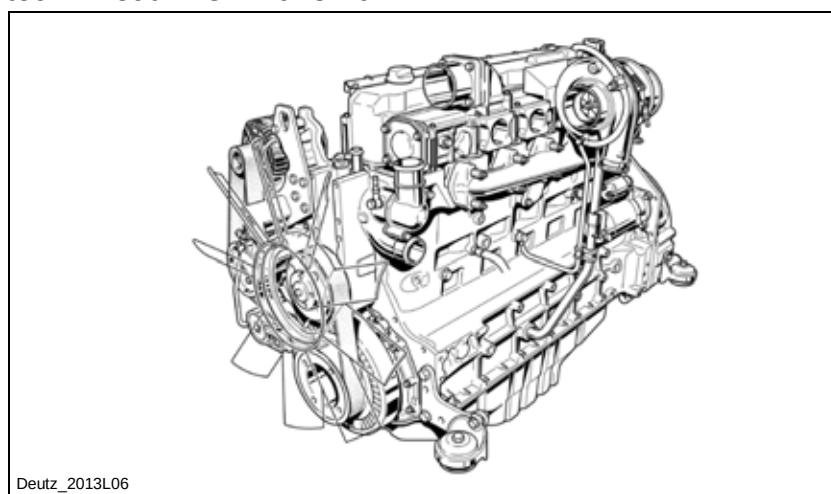
	Carburant	Quantité
Réservoir de carburant	gasoil	280 litre
Réservoir d'huile hydraulique	huile hydraulique	175 litre
Engin de dérivation de la pompe	Huile de transmission 90	4,5 litre
Système de transmission épicycloïde train roulant *	Huile de transmission 220	4,0 litre
Système d'entraînement de la planche chargeuse (par chaque côté)	Huile de transmission 220	1,5 litre
Poste central de lubrification (en option)	Graisse	
Les batteries	eau avec échange d'ions	

Type moteur - Deutz TCD 2013 L06 2V



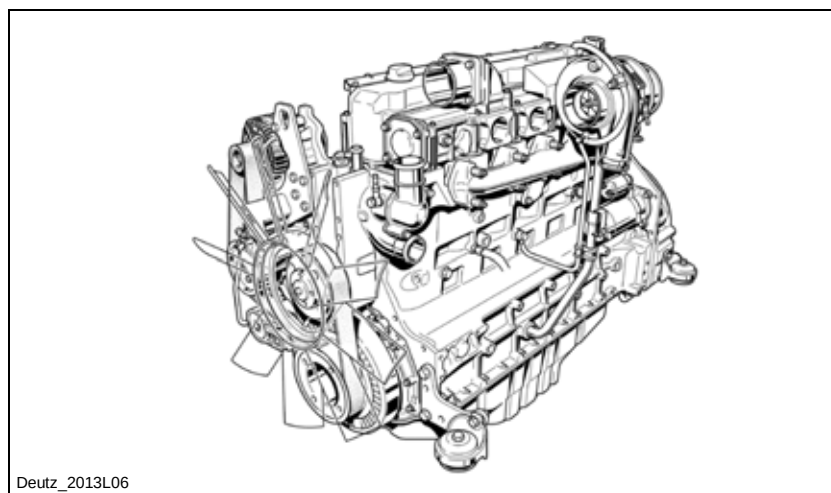
	Carburant	Quantité	
Moteur diesel (avec remplacement du filtre à huile)	Huile moteur 10W40	20,0	litre
Le système de refroidissement du moteur	Liquide de refroidissement	20,0	litre

Type moteur - Deutz TCD 2013 L04 2V



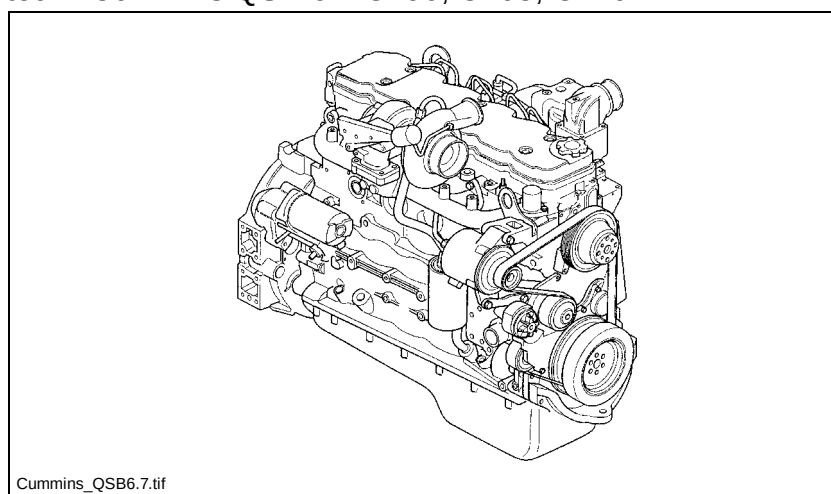
	Carburant	Quantité	
Moteur diesel (avec remplacement du filtre à huile)	Huile moteur 10W40	15,0	litre
Système de refroidissement	Liquide de refroidissement	20,0	litre

Type moteur - Deutz TCD 2012 L06 2V



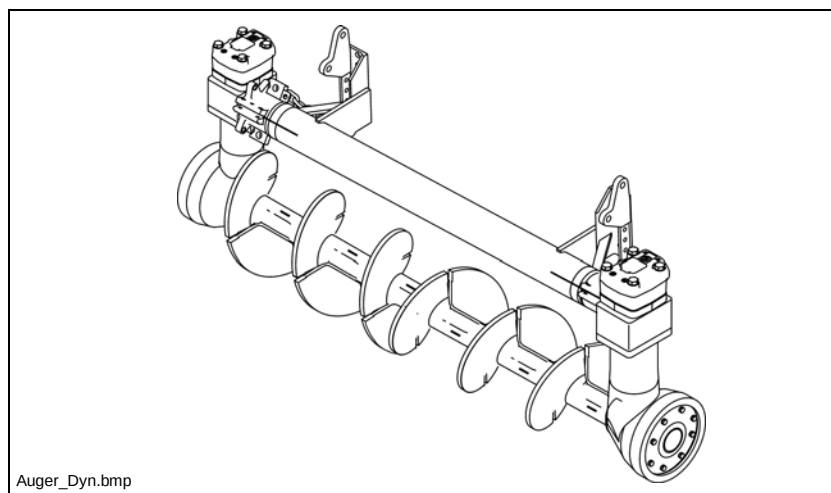
	Carburant	Quantité
Moteur diesel (avec remplacement du filtre à huile)	Huile moteur 10W40	21,5 litre
Le système de refroidissement du moteur	Liquide de refroidissement	20,0 litre

Type moteur - Cummins QSB 6.7 C190, C205, C220



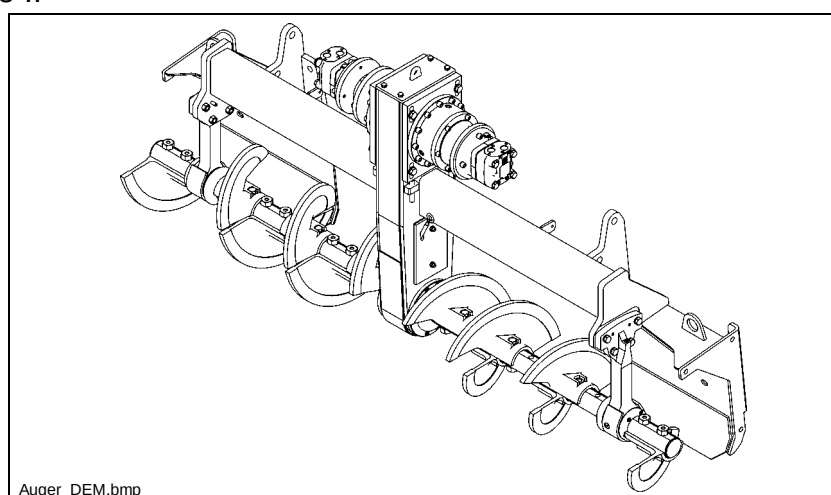
	Carburant	Quantité
Moteur diesel (avec remplacement du filtre à huile)	Huile moteur 10W40	16,5 litre
Système de refroidissement	Liquide de refroidissement	20,0 litre

Vis - type I



	Carburant	Quantité	
Vis entraînement d'angle (par chaque côté)	Huile de transmission 90	0,6	litre

Vis - type II



	Carburant	Quantité	
Système de transmission épicycloïde vis (par cha- que côté)	Huile de transmission 90	0,5	litre
Boîte de transmission de la vis	Huile de transmission 460	2,5	litre
Roulement à billes exté- rieur de la vis (par chaque roulement à billes)**	Graisse de roulement à bille résistante à la cha- leur	115	gramme

** en cas du montage d'une nouvelle unité

2 Instructions concernant le remplacement de l'huile minérale avec de l'huile synthétique / et de l'huile synthétique à l'huile minérale

2.1 La transmission épicycloïde du train roulant

m Il est strictement interdit de mélanger des huiles synthétiques avec de l'huile minérale!

- Vidanger la totalité de l'huile utilisée.

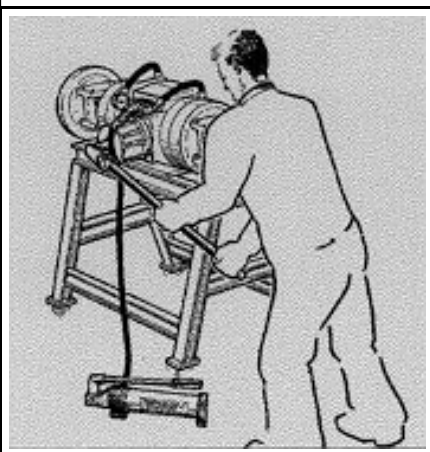
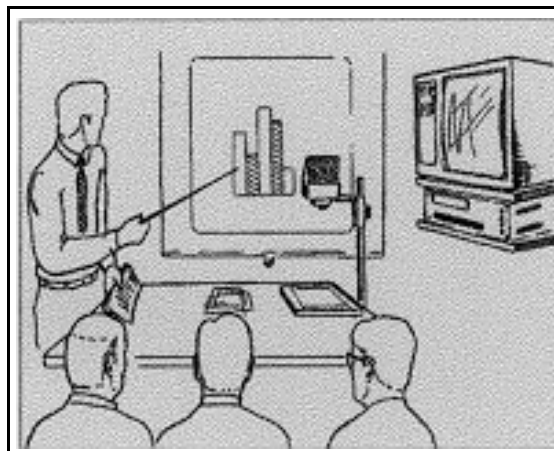
A Le vidage d'huile doit se faire avec moteur à chaud.

- Rincer les sous-ensembles avec de l'huile nouvelle.
- Pour le rinçage il faut faire tourner le train roulant pendant 10 minutes.
- Remplir l'huile sélectionnée selon les instructions d'entretien appropriées.



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!

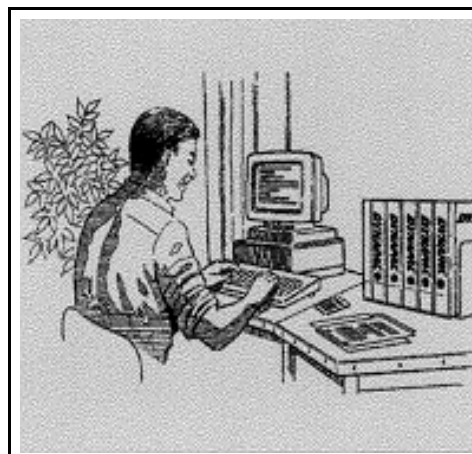


ENTRETIEN

Faites toujours appel à votre service après-vente Dynapac pour le service et l'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.

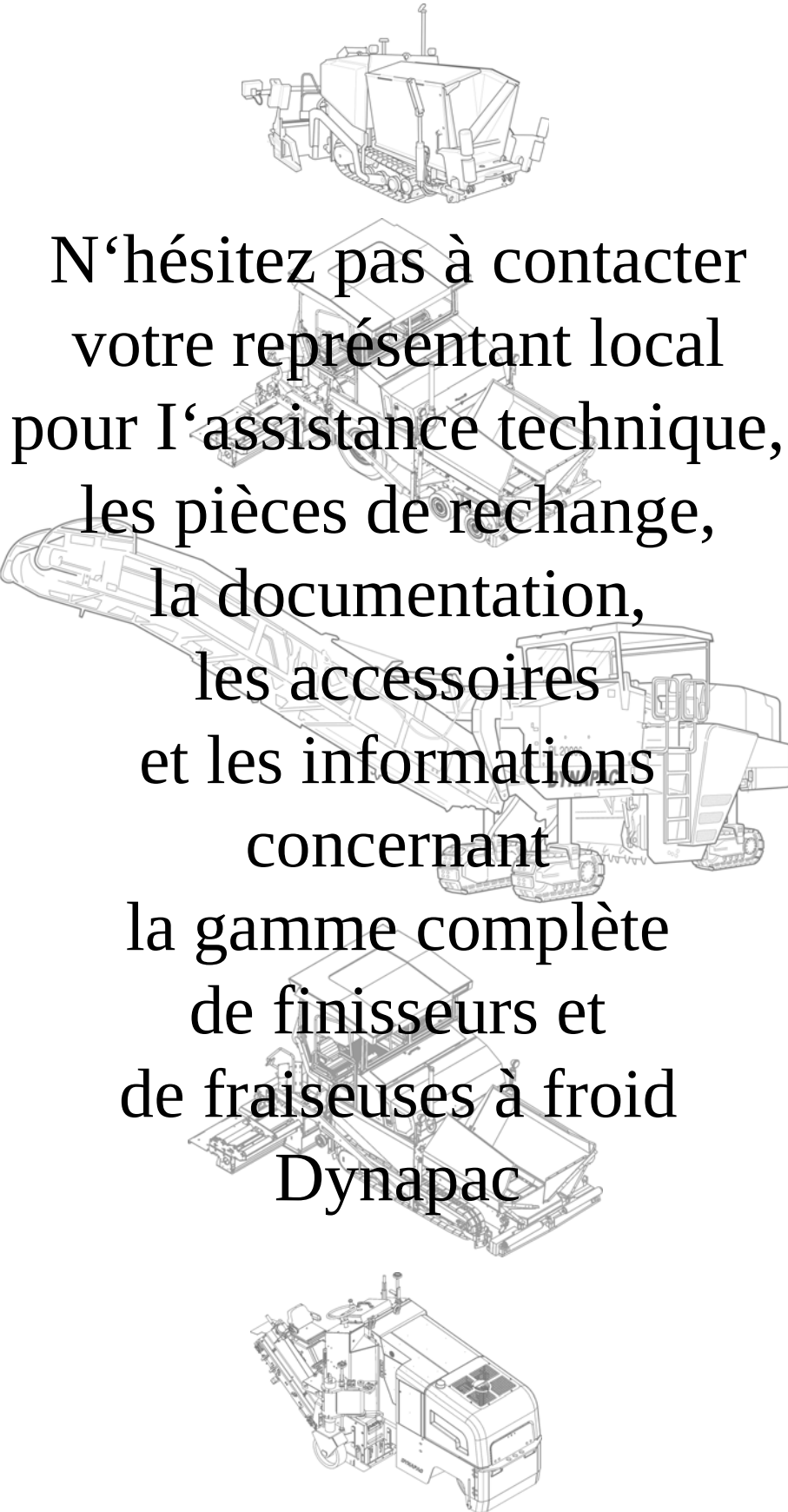
INFORMATION

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. Rendez-nous 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 l'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