

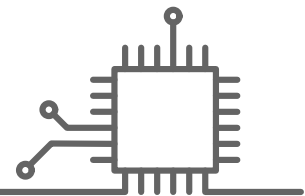


Notice d'utilisation d'origine

Logiciel ISOBUS

ZG-TX

La présente notice d'utilisation est valable à partir de la version de logiciel NW371-G



SmartLearning



TABLE DES MATIÈRES

1	Au sujet de la présente notice d'utilisation	1	6.3	Faire défiler les menus et la barre de boutons	12
1.1	Droits d'auteur	1	7	Réglage de la machine	13
1.2	Importance de la notice d'utilisation	1	7.1	Paramétrage de la source du signal de vitesse	13
1.3	Conventions utilisées	2	7.1.1	Paramétrage d'une vitesse simulée	13
1.3.1	Consignes d'avertissement et termes d'avertissement	2	7.1.2	Paramétrer le signal de vitesse du tracteur	13
1.3.2	Remarques complémentaires	2	7.1.3	Paramétrage du capteur de vitesse de la machine	14
1.3.3	Consignes opératoires	3	7.2	Modifier l'épandeur	16
1.3.4	Énumérations	4	7.2.1	Modifier l'organe d'épandage pour l'épandage de chaux	16
1.3.5	Indications de position dans les illustrations	5	7.2.2	Modifier l'organe d'épandage pour l'épandage d'engrais	17
1.3.6	Directions	5	7.3	Saisir les données géométriques	18
1.4	Documents afférents	5	7.4	Régler la direction	18
1.5	Notice d'utilisation numérique	5	7.5	Étalonner la direction AutoTrail	19
1.6	Votre opinion nous intéresse	5	7.6	Étalonne le capteur de vitesse angulaire	20
2	Exigences ISOBUS	6	7.7	Tarer l'affichage du niveau de remplissage	20
2.1	Exigences ISOBUS minimales	6	7.8	Sélectionner la méthode d'étalonnage pour le produit à épandre	21
2.2	Exigences ISOBUS recommandées	7	7.9	Régler la distance de marche par inertie de la bande	21
3	Aperçu des fonctions	8	7.10	Basculer entre mode jour et mode nuit	22
4	Aperçu de l'interface graphique	9	8	Utiliser les profils	23
4.1	Menu Champ	9	8.1	Gestion des profils	23
4.2	Menu Réglages	9	8.2	Régler les profils	24
5	Menu Travail, aperçu	11	8.2.1	Sélectionner le terminal	24
6	Utilisation de base	12	8.2.2	Sélectionner le calcul du point de mise en marche et du point de désactivation	25
6.1	Passer entre le menu champ et les réglages	12	8.2.3	Afficher les tronçons sous forme parabolique	26
6.2	Passer dans le menu précédent	12			

TABLE DES MATIÈRES

8.2.4	Sélectionner HeadlandControl	26	13.5	Épandre d'un côté	42
8.2.5	Sélectionner le nombre de tronçons pour Section Control	26	13.6	Adapter le débit	43
8.2.6	Modification de l'affichage multifonctions	27	13.7	Commuter les tronçons	44
8.2.7	Modification de l'affectation libre des touches	27	13.8	Effectuer l'épandage en limite	44
8.2.8	Saisir la limite d'alarme pour le niveau de remplissage de la trémie	28	13.9	Utiliser HeadlandControl	45
8.2.9	Saisir l'incrément pour la modification de la quantité de consigne	29	13.10	Utiliser l'essieu directeur	46
9 Utiliser les données du produit		30	13.10.1	Utiliser la fonction de marche suivie automatique	46
9.1	Gérer le produit	30	13.10.2	Utiliser la compensation de pente automatique	47
9.2	Saisir les données du produit	31	13.10.3	Utiliser la compensation manuelle de pente	47
10 Remplir la trémie de produit à épandre		33	13.10.4	Bloquer la direction pour la conduite sur route	48
10.1	Remplir la trémie de produit à épandre sans technique de pesée	33	14 Vider la trémie de produit à épandre		
10.2	Remplir la trémie de produit à épandre avec la technique de pesée	34	49		
11 Saisie du débit		35	15 Documentation du travail		
12 Déterminer le facteur d'étalonnage pour le produit à épandre		36	50		
12.1	Sélectionner la méthode d'étalonnage	36	15.1	Appeler documentation	50
12.2	Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour l'engrais	36	15.2	Gérer la documentation	51
12.3	Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour la chaux	38	16 Éliminer les défauts		
13 Tâches		41	52		
13.1	Commencer le travail	41	16.1	Traiter les messages d'erreur	52
13.2	Utiliser l'éclairage de travail	41	16.2	Éliminer les erreurs	53
13.3	Utiliser Section Control	42	17 Appeler les informations de service		
13.4	Démarrer l'épandage	42	68		
			18 Entretenir la machine		
			69		
			18.1	Configurer l'affichage du niveau de remplissage	69
			18.2	Configurer le FlowControl	70
			18.3	Étalonner AutoTS	70
			18.4	Étalonner la trappe	71
			18.5	Étalonner le système d'introduction	71

18.6	Étalonner la position de stationnement du système d'introduction	72
19	Annexe	73
19.1	Documents afférents	73
20	Sommaire	74
20.1	Index des mots-clés	74

Au sujet de la présente notice d'utilisation

1

CMS-T-00000539-J.1

1.1 Droits d'auteur

CMS-T-00012308-A.1

La réimpression, la traduction et la reproduction sous quelque forme que ce soit, même partielle, nécessitent l'autorisation écrite d'AMAZONENWERKE.

1.2 Importance de la notice d'utilisation

CMS-T-006245-A.1

La notice d'utilisation est un document important et fait partie de la machine. Elle s'adresse à l'utilisateur et contient des informations relatives à la sécurité. Seules les procédures mentionnées dans la notice d'utilisation sont sûres. Lorsque la notice d'utilisation n'est pas respectée, des personnes peuvent se trouver gravement blessées, voire tuées.

1. Lire en totalité le chapitre relatif à la sécurité avant la première utilisation de la machine et le respecter.
2. Avant le travail, lire également et respecter les sections correspondantes de la notice d'utilisation.
3. Conserver la notice d'utilisation et la tenir à portée de main.
4. Remettre la notice d'utilisation à l'utilisateur suivant.

1.3 Conventions utilisées

CMS-T-005676-G.1

1.3.1 Consignes d'avertissement et termes d'avertissement

CMS-T-00002415-A.1

Les avertissements sont caractérisés par une barre verticale avec un symbole de sécurité triangulaire et le terme d'avertissement. Les termes d'avertissement "DANGER", "AVERTISSEMENT" ou "ATTENTION" décrivent la gravité du risque encouru et ont la signification suivante :



DANGER

- ▶ Signale un danger imminent de niveau élevé pouvant entraîner des blessures extrêmement graves, comme la perte de membres, ou la mort.



AVERTISSEMENT

- ▶ Signale un danger potentiel de niveau moyen pouvant entraîner des blessures extrêmement graves ou la mort.



PRUDENCE

- ▶ Signale un danger de faible niveau pouvant entraîner des blessures d'importance réduite à moyenne.

1.3.2 Remarques complémentaires

CMS-T-00002416-A.1



IMPORTANT

- ▶ Signale un risque de dommages sur la machine.



CONSIGNE ENVIRONNEMENTALE

- ▶ Signale un risque de dommages sur l'environnement.



REMARQUE

Signale des conseils d'utilisation et des remarques pour une utilisation optimale.

1.3.3 Consignes opératoires

CMS-T-00000473-E.1

1.3.3.1 Consignes opératoires numérotées

CMS-T-005217-B.1

Les consignes qui doivent être exécutées dans un certain ordre sont représentées par des consignes opératoires numérotées. L'ordre indique des opérations doit être respecté.

Exemple :

1. Consigne opératoire 1
2. Consigne opératoire 2

1.3.3.2 Consignes opératoires et réactions

CMS-T-005678-B.1

Les réactions à des consignes opératoires sont marquées par une flèche.

Exemple :

1. Consigne opératoire 1
- ➔ Réaction à la consigne opératoire 1
2. Consigne opératoire 2

1.3.3.3 Consignes opératoires alternatives

CMS-T-00000110-B.1

Les consignes opératoires alternatives sont introduites par le mot "ou".

Exemple :

1. Consigne opératoire 1
- ou
- Consigne opératoire alternative
2. Consigne opératoire 2

1.3.3.4 Consignes opératoires avec seulement une opération

CMS-T-005211-C.1

Les consignes opératoires avec seulement une opération ne sont pas numérotées, mais représentées avec une flèche.

Exemple :

- ▶ Consigne opératoire

1.3.3.5 Consignes opératoires sans ordre chronologique

CMS-T-005214-C.1

Les consignes opératoires qui ne doivent pas être exécutées dans un ordre précis sont présentées sous forme de liste à flèches.

Exemple :

- ▶ Consigne opératoire
- ▶ Consigne opératoire
- ▶ Consigne opératoire

1.3.3.6 Travail d'atelier

CMS-T-00013932-B.1



TRAVAIL D'ATELIER

- ▶ Désigne les opérations d'entretien devant être réalisées dans un atelier suffisamment bien équipé sur le plan de la technique agricole, de la sécurité et de l'environnement par du personnel spécialisé ayant la formation correspondante.

1.3.4 Énumérations

CMS-T-000024-A.1

Les énumérations sans indication d'un ordre à respecter impérativement se présentent sous la forme d'une liste à puces (points d'énumération).

Exemple :

- Point 1
- Point 2

1.3.5 Indications de position dans les illustrations

CMS-T-000023-B.1

Une chiffre encadré dans le texte, par exemple

1, renvoie à une indication de position dans une illustration proche.

1.3.6 Directions

CMS-T-00012309-A.1

Sauf indication contraire, toutes les directions sont indiquées dans le sens de la marche.

1.4 Documents afférents

CMS-B-00000616-B.1

Une liste des documents afférents se trouve en annexe.

1.5 Notice d'utilisation numérique

CMS-T-00002024-B.1

La notice d'utilisation numérique et l'E-learning peuvent être téléchargés dans le portail d'informations du site Internet AMAZONE.

1.6 Votre opinion nous intéresse

CMS-T-000059-D.1

Chères lectrices, chers lecteurs, Nos documents sont régulièrement mis à jour. À cet égard, vos suggestions d'amélioration nous permettent de rendre nos documents plus agréables et faciles à utiliser. N'hésitez pas à nous envoyer vos suggestions par lettre, fax ou courriel.

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG
Technische Redaktion
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
Fax: +49 (0) 5405 501-234
E-Mail: tr.feedback@amazone.de

CMS-I-00000638

Exigences ISOBUS

2

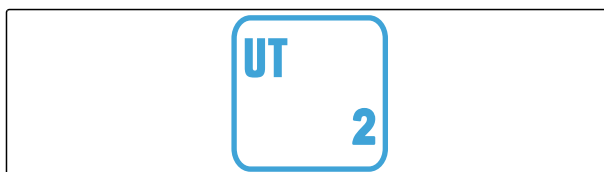
CMS-T-00010917-A.1

2.1 Exigences ISOBUS minimales

CMS-T-00010916-A.1

Terminal universel :

- Génération 2
- Résolution d'écran : 240
- Profondeur de couleurs : 8 bit / 256 couleurs
- Boutons : 8

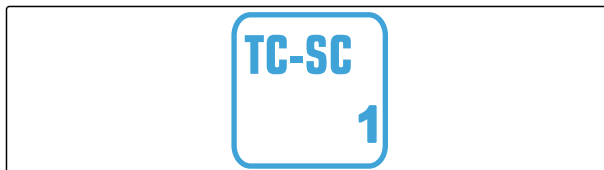


CMS-I-00007472

En fonction de l'application, d'autres fonctions sont nécessaires :

Task Controller Section Control :

- Génération 1
- Booms : 1
- Nombre de tronçons : 1



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based :

- Génération 1
- Nombre de Control Channel : 1



CMS-I-00007475

Task Controller basic :

- Génération 1



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new :

- Génération 1



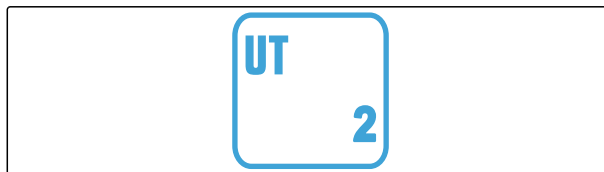
CMS-I-00007473

2.2 Exigences ISOBUS recommandées

CMS-T-00010918-A.1

Terminal universel :

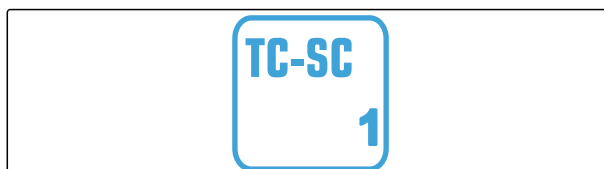
- Génération 2
- Résolution d'écran : 480
- Profondeur de couleurs : 8 bit / 256 couleurs
- Boutons : 12



CMS-I-00007472

Task Controller Section Control :

- Génération 1
- Booms : en fonction de l'équipement de la machine
- Nombre de tronçons : en fonction de l'équipement de la machine. 2 tronçons pour commutation semi-latérale. Jusqu'à 126 segments avec tête de distribution à segments avec retour et commutation monorang



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based :

- Génération 1
- Nombre Control Channel : nombre de produits en fonction de l'équipement de la machine



CMS-I-00007475

Task Controller basic :

- Génération 1



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new :

- Génération 1



CMS-I-00007473

Aperçu des fonctions

3

CMS-T-00009980-A.1

L'épandeur traîné ZG-TX est commandé avec le logiciel ISOBUS. Le logiciel ISOBUS peut être affiché et utilisé sur un terminal de commande ISOBUS.

Le logiciel ISOBUS comprend les fonctions suivantes :

- Démarrer et arrêter l'épandage d'engrais
- Déterminer le facteur d'étalonnage pour un épandage d'engrais à quantité précise
- Commander des fonctions étendues d'épandage d'engrais
- Remplir la trémie de produit à épandre
- Vider la trémie de produit à épandre
- Gérer les produits
- Gestion des profils
- Documenter le travail

Aperçu de l'interface graphique

4

CMS-T-00009907-B.1

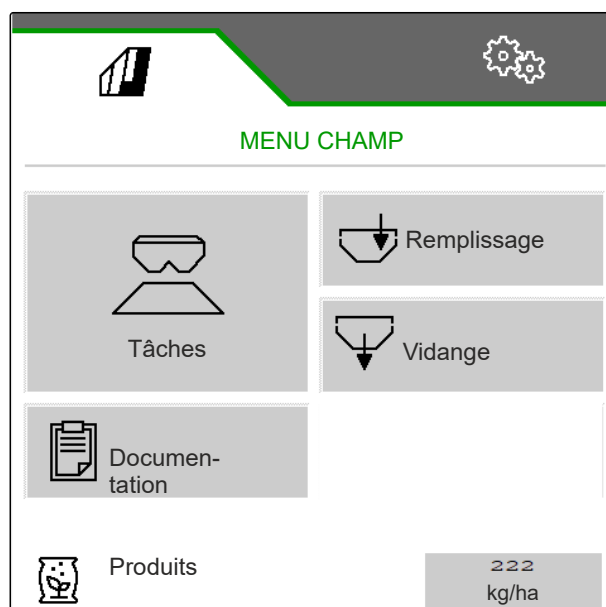
4.1 Menu Champ

CMS-T-00009908-B.1

L'interface utilisateur se compose du menu "Champ" et du menu "Réglages".

Le menu "Champ" est composé des sous-menus suivants :

- Menu "Travail" pour l'affichage et la commande pendant le travail
- Menu "Documentation" pour l'affichage des données de travail accumulées
- Menu "Remplissage" pour une indication correcte du niveau de remplissage de la trémie de produit à épandre
- Menu "Vidange" pour l'affichage de la procédure de vidange de la trémie de produit à épandre
- Champ de saisie pour le débit de consigne



CMS-I-00006786

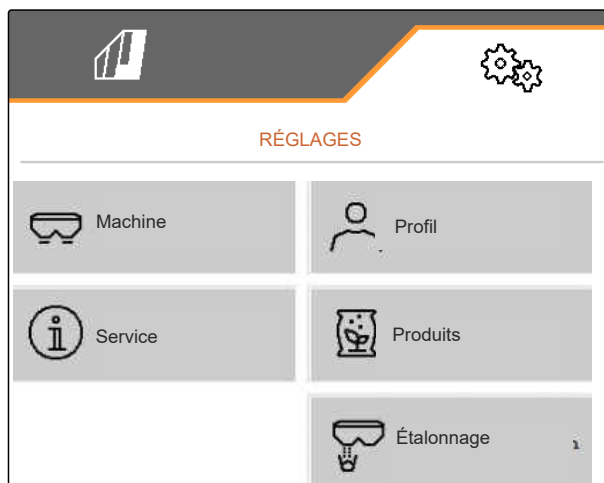
4.2 Menu Réglages

CMS-T-00009909-A.1

L'interface utilisateur se compose du menu "Champ" et du menu "Réglages".

Le menu "*Réglages*" se compose des sous-menus suivants :

- Menu "*Machine*" qui permet les réglages de la machine.
- Menu "*Service*" qui donne des informations sur la version du logiciel, les états des compteurs, les données de diagnostic et le calibrage des moteurs sur l'épandeur.
- Menu "*Profils*" qui permet de créer des profils d'utilisateur individuels.
- Menu "*Produits*" qui permet de saisir les données spécifiques aux produits.
- Menu "*Étalonnage*" qui permet de déterminer le facteur d'étalonnage pour un débit correct.

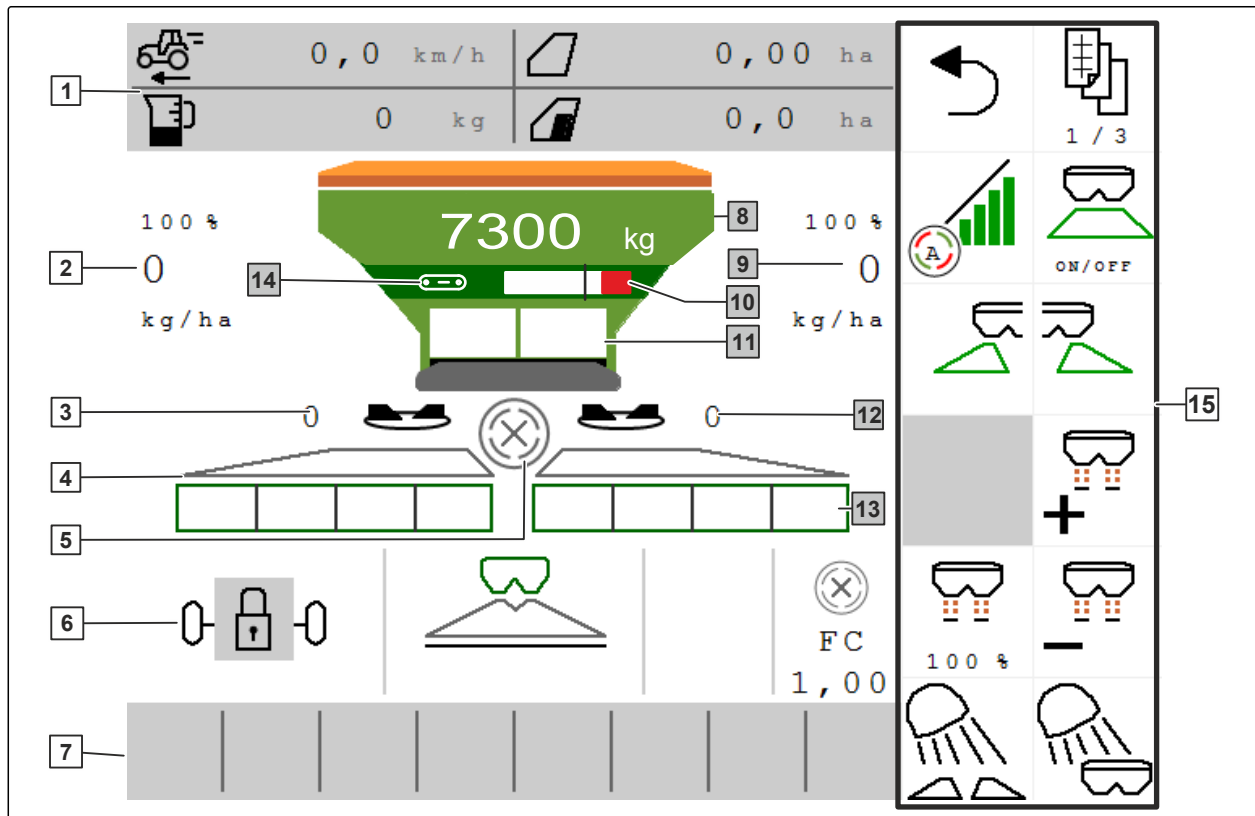


CMS-I-00006788

Menu Travail, aperçu

5

CMS-T-00009884-C.1



CMS-I-00006795

- | | |
|---|---|
| 1 Affichage multifonctions | 2 Débit à gauche |
| 3 Régime du disque d'épandage gauche | 4 État tronçons à gauche |
| 5 État du Section Control | 6 Affichage des fonctions supplémentaires |
| 7 Barre d'état | 8 Volume de la trémie |
| 9 Débit à droite | 10 Niveau de remplissage de la machine : est dans la zone rouge dès que le convoyeur à bande fonctionne à la vitesse maximale et qu'une trappe est ouverte au maximum. |
| 11 Double trappe pour l'engrais ou simple trappe pour la chaux | 12 Régime du disque d'épandage droit |
| 13 État tronçons à droite | 14 Affichage de la vitesse de convoyeur |
| 15 Barre de boutons | |

Utilisation de base

6

CMS-T-00009894-D.1

6.1 Passer entre le menu champ et les réglages

CMS-T-00009895-C.1

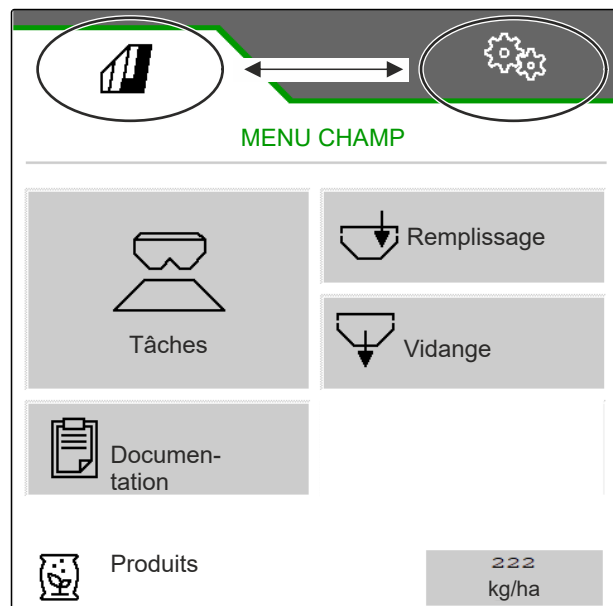
- Pour passer dans le menu "Champ" :

sélectionner .

ou

Pour passer dans les "Réglages",

sélectionner .



CMS-I-00006796

6.2 Passer dans le menu précédent

CMS-T-00000805-C.1

- Sélectionner  dans la barre de boutons.

6.3 Faire défiler les menus et la barre de boutons

CMS-T-00000806-C.1

- Pour faire défiler les menus dans les réglages :

sélectionner .

- Pour faire défiler la barre de boutons :

sélectionner .

Réglage de la machine

7

CMS-T-00009902-D.1

7.1 Paramétrage de la source du signal de vitesse

CMS-T-00009903-C.1

7.1.1 Paramétrage d'une vitesse simulée

CMS-T-00000762-H.1

Pour commander la machine, un signal de vitesse est nécessaire. Si aucun signal de vitesse n'est disponible, une vitesse simulée peut être utilisée.



REMARQUE

N'utiliser la vitesse simulée qu'exceptionnellement.

Pendant l'accélération et la décélération, une quantité supplémentaire est épandue. La vitesse de travail doit correspondre à la vitesse simulée.

Après un redémarrage de la machine, la vitesse simulée est mise sur 0 km/h.

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" > "Machine" > "Vitesse".
2. Sélectionner sous "Source" > "Simulée".
3. Saisir sous "Vitesse simulée" la vitesse souhaitée.



CMS-I-00000623

7.1.2 Paramétrer le signal de vitesse du tracteur

CMS-T-00009910-A.1

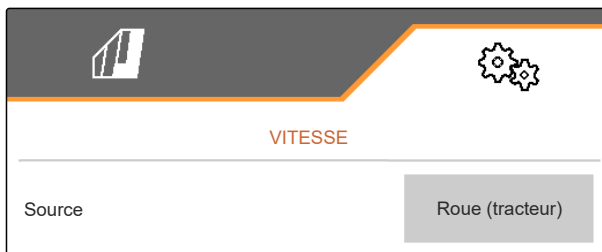
Pour commander des entraînements de dosage électriques, un signal de vitesse est nécessaire. Le

7 | Réglage de la machine

Paramétrage de la source du signal de vitesse

capteur de vitesse du tracteur peut être utilisé à cette fin.

1. Sélectionner dans le menu "*Réglages*" "*Machine*" > "*Vitesse*".
2. Sélectionner "*Roue (tracteur)*" sous "*Source*".



CMS-I-00007150

7.1.3 Paramétrage du capteur de vitesse de la machine

CMS-T-00009911-B.1

7.1.3.1 Paramétrage du capteur de vitesse de la machine

CMS-T-00009904-B.1

Pour commander des entraînements de dosage, un signal de vitesse est nécessaire. Il peut s'agir du signal de vitesse du tracteur ou de la machine.

1. Sélectionner dans le menu "*Réglages*" "*Machine*" > "*Vitesse*".
2. Sélectionner "*Machine*" sous "*Source*".
3. Saisir sous "*Impulsions capteur*" les impulsions par 100 mètres.

ou

Sélectionner "*Calibrer impulsions*".



CMS-I-00000622

7.1.3.2 Apprendre impulsions par 100 m

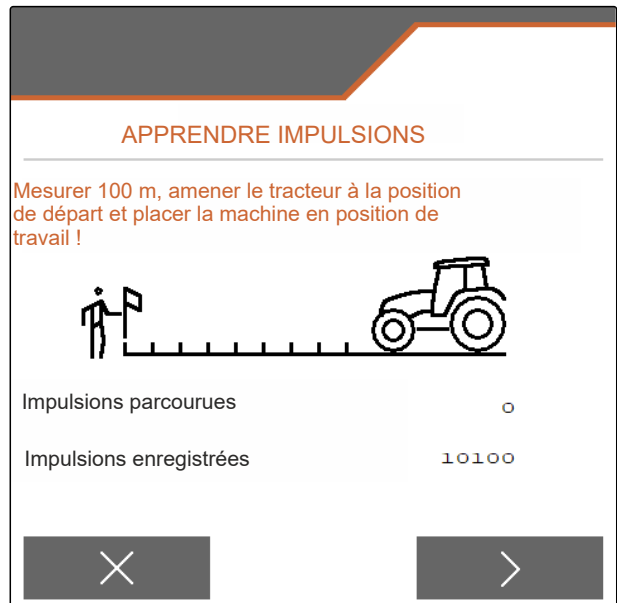
CMS-T-00009912-B.1

i REMARQUE

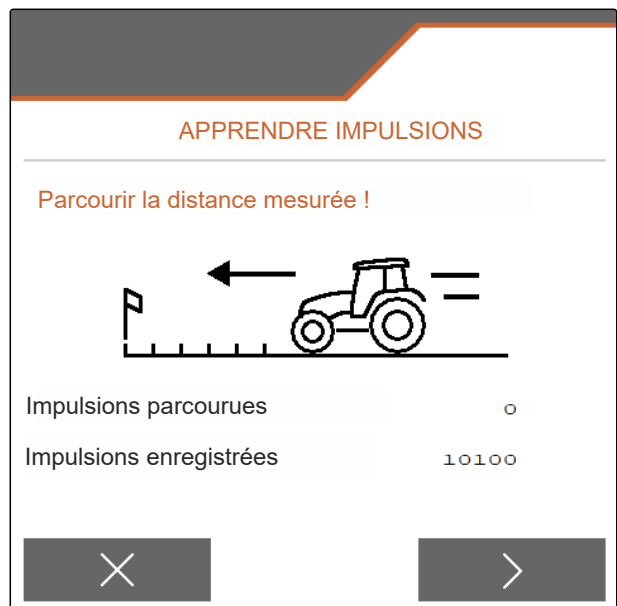
Le facteur d'étalonnage "*Impulsions par 100 m*" doit être déterminé dans les conditions d'utilisation.

Si la traction intégrale est utilisée dans le champ, elle doit également être activée pour déterminer les impulsions par 100 m.

1. Mesurer un trajet de 100 m.
2. Marquer le début et la fin.
3. Aller au point de départ.
4. > continuer.



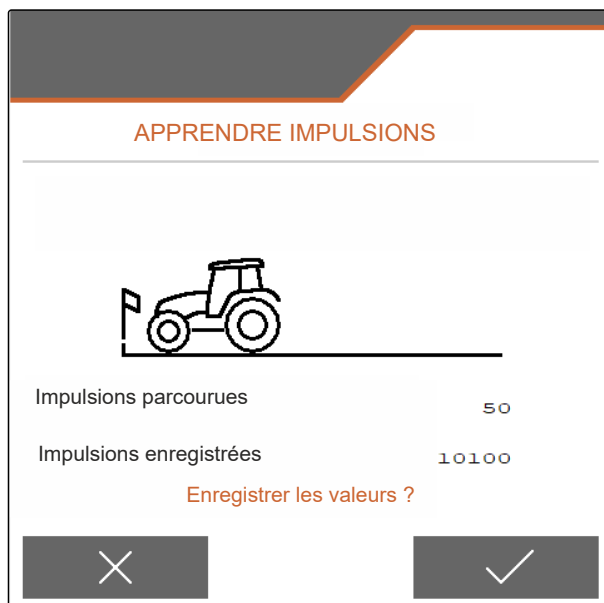
5. Mettre la machine en position de travail.
 6. Aller au point final.
- ➔ Les "*Impulsions du trajet*" sont comptées.
7. > continuer.



8. ✓ Enregistrer la valeur

ou

✗ Rejeter la valeur.



CMS-I-00006798

7.2 Modifier l'épandeur

CMS-T-00009915-D.1

7.2.1 Modifier l'organe d'épandage pour l'épandage de chaux

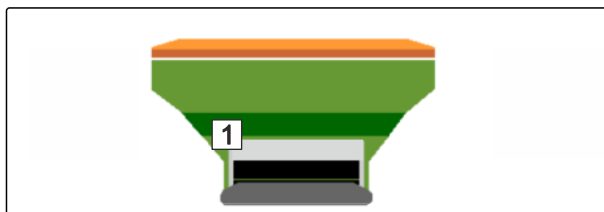
CMS-T-00009916-D.1



REMARQUE

Tenir compte de la notice d'utilisation du ZG-TX.

1 Affichage trappe simple dans le menu Travail




CMS-I-00007290

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Modifier épandeur".


2. Sélectionner "Modification vers chaux".

3. Modifier la position des sas.



4.  Mettre le système d'introduction en position de stationnement.



5.  Mettre AutoTS en position de stationnement.

6. Déposer le système d'introduction.
7. Changer les disques d'épandage.
8. Démonter les tamis à grille dans la trémie.
9. ✓ Confirmer que la modification est achevée.
10. Redémarrer le terminal de commande.

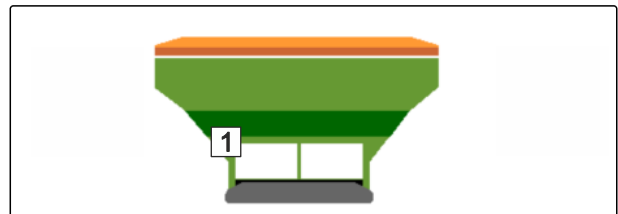
➔ Le Task Controller se reconnecte.

7.2.2 Modifier l'organe d'épandage pour l'épandage d'engrais

CMS-T-00009917-D.1

REMARQUE
Tenir compte de la notice d'utilisation du ZG-TX.

- 1 Affichage double trappe dans le menu Travail



CMS-I-00007289

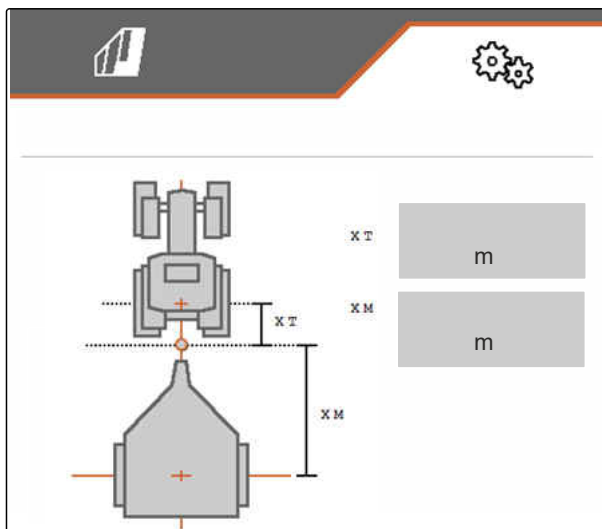
1. Dans la menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Modification épandeur".
2. Sélectionner "Modification vers engrais".
3. Modifier la position des sas.
4. Monter le système d'introduction.
5. Changer les disques d'épandage.
6. Monter les tamis à grille dans la trémie.
7. ✓ Confirmer que la modification est achevée.
8. Redémarrer le terminal de commande.

➔ Le Task Controller se reconnecte.

7.3 Saisir les données géométriques

CMS-T-00015174-A.1

1. Ouvrir "Machine" dans le menu "Réglages".
2. Sélectionner "Géométrie".
3. Indiquer la cote "XT" en m depuis l'essieu arrière du tracteur jusqu'au dispositif d'attelage.
4. Indiquer la cote "XM" en m depuis le dispositif d'attelage jusqu'à l'essieu de la machine.
5. ✓ Enregistrer les valeurs
ou
✗ Rejeter les valeurs.



CMS-I-00009822

7.4 Régler la direction

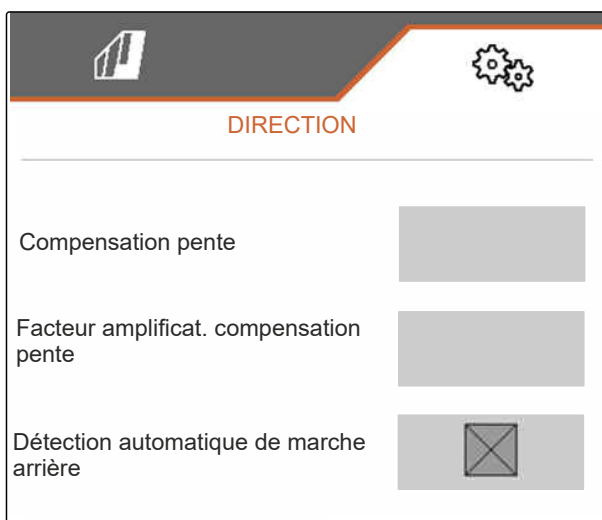
CMS-T-00015171-B.1



CONDITIONS PRÉALABLES

- ☑ Les données géométriques sont saisies.

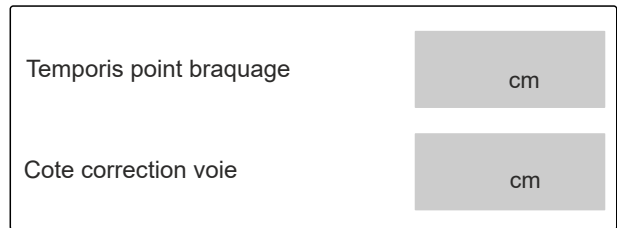
1. Dans le menu "Réglages", ouvrir "Machine" > "Sélectionner Direction".
2. Sélectionner "Sélectionner direction".
3. Pour régler la compensation de pente :
Sélectionner "manuelle" pour la compensation manuelle de pente.
ou
Sélectionner "automatique" pour la compensation automatique de pente.
4. Saisir le facteur d'amplification de la compensation de pente pour le mode automatique. Valeur standard : 5
5. Activer ou désactiver la détection automatique de marche arrière.



CMS-I-00009824

La temporisation du point de braquage indique la distance après laquelle la machine commence à braquer.

Grande valeur	La machine braque plus tard
Petite valeur	La machine braque plus tôt



CMS-I-00009823

- Régler la temporisation du point de braquage en cm.

La cote de correction de voie permet une correction latérale si la voie n'est pas correctement suivie.

Valeur positive	Voie plus vers l'extérieur
Valeur négative	Voie plus vers l'intérieur

- Régler la cote de correction de la voie en cm.

7.5 Étalonner la direction AutoTrail

CMS-T-00015172-A.1

- Dans le menu "Réglage", ouvrir "Machine" > "Direction".



CMS-I-00009825

- Sélectionner "Étalonner AutoTrail".

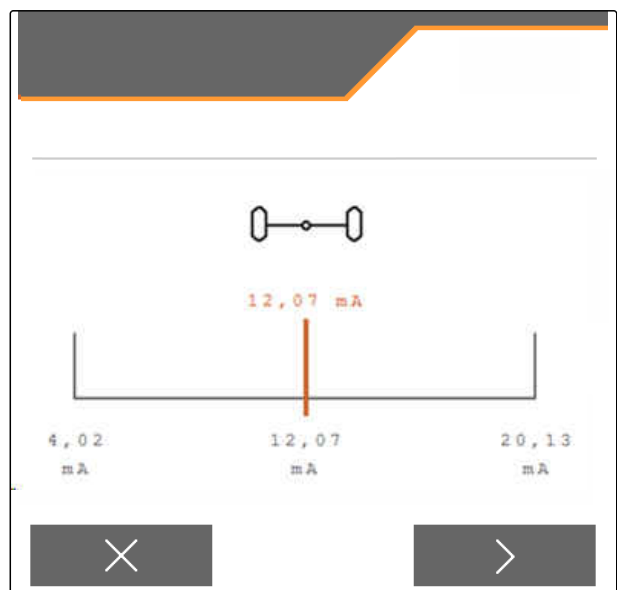
- Redresser l'essieu et avancer tout droit sur une courte distance jusqu'à ce que le tracteur et la machine soient alignés.

- Pour vérifier la position centrale :*
Bloquer le tracteur et la machine pour empêcher un départ en roue libre.

- Mesurer les vérins de direction.

➔ Les vérins hydrauliques doivent avoir la même longueur.

- Le cas échéant, ajuster et vérifier à nouveau la position centrale.




CMS-I-00009820

- > continuer.

- Braquer la machine et le tracteur en même temps au maximum vers la droite.

7 | Réglage de la machine

Étalonne le capteur de vitesse angulaire

9. > continuer.
10.  Braquer la machine et le tracteur en même temps au maximum vers la gauche.
11. > continuer.
12. ✓ Enregistrer les valeurs
ou
✗ Rejeter les valeurs.

7.6 Étalonne le capteur de vitesse angulaire

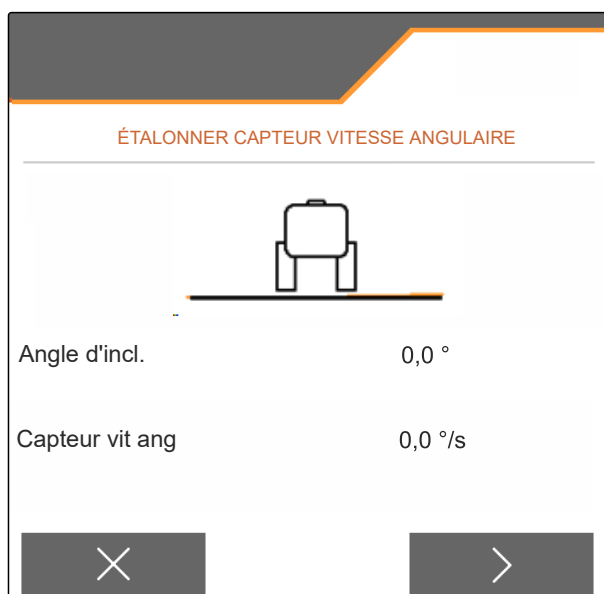
CMS-T-00015173-B.1

1. Dans le menu "Réglages", ouvrir "Machine" > "Direction".
2. Sélectionner "Étalonner capteur vitesse angulaire".



CMS-I-00009887

3. Mettre la machine en position horizontale.
4. > Continuer.
5. Immobiliser la machine et attendre l'étalonnage.
6. > Continuer.
7. ✓ Enregistrer les valeurs
ou
✗ Rejeter les valeurs.



CMS-I-00009821

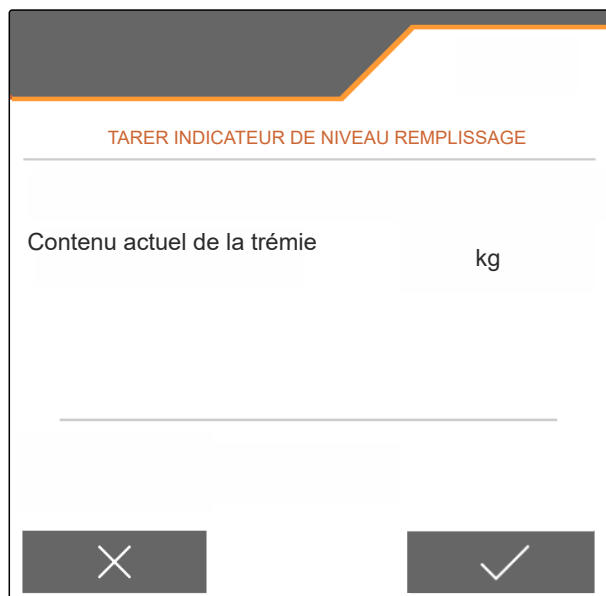
7.7 Tarer l'affichage du niveau de remplissage

CMS-T-00015175-B.1

Lors du tarage, une valeur de pesée est enregistrée pour la trémie vide.

Après montage des équipements spéciaux, l'affichage du niveau de remplissage doit être taré.

1. Vider complètement la trémie.
 2. Aligner la machine à l'horizontale.
 3. Ouvrir "Machine" dans le menu "Réglages".
 4. Sélectionner "Tarer le niveau de remplissage".
- ➔ Le niveau théorique de remplissage de la trémie s'affiche.
5. ✓ Enregistrer les valeurs
- ou
- ✗ Rejeter les valeurs.



CMS-I-00009819

7.8 Sélectionner la méthode d'étalonnage pour le produit à épandre

CMS-T-00015176-B.1

Le contrôle et l'ajustage du facteur d'étalonnage peut se faire manuellement ou automatiquement.

- Sélectionner la méthode d'étalonnage pour le produit à épandre entre "manuellement" à l'arrêt
- ou

Vérification et ajustement du facteur d'étalonnage



CMS-I-00009818

Sélectionner "FlowControl automatique" pendant l'épandage avec étalonner FlowControl.

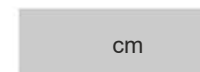
7.9 Régler la distance de marche par inertie de la bande

CMS-T-00013440-B.1

La distance de suivi du convoyeur à bande indique la distance sur laquelle le convoyeur est entraîné pour le prédosage.

1. Ouvrir "Machine" dans le menu "Réglages".
2. Saisir la distance souhaitée en cm dans "Distance de marche par inertie de la bande".

Dist.arr.temp. bande




CMS-I-00008414

7.10 Basculer entre mode jour et mode nuit

CMS-T-00008044-A.1

- *Pour basculer l'affichage du mode jour au mode nuit et inversement,*

sélectionner .

Utiliser les profils


8

CMS-T-00009913-D.1

8.1 Gestion des profils

CMS-T-00009877-A.1

1. Sélectionner "Profil" dans le menu "Réglages".


2.  Afficher la liste des profils.

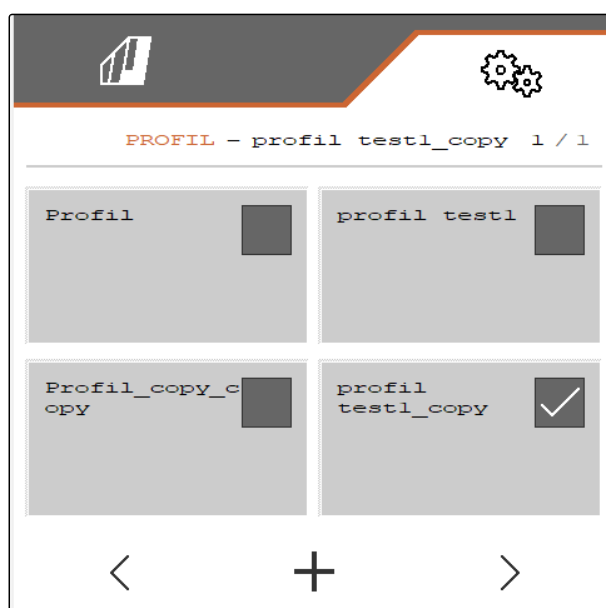


CMS-I-00007151

3. Pour activer, renommer, réinitialiser aux valeurs par défaut ou supprimer un profil, sélectionner le profil souhaité dans la liste.

ou

 Créer un nouveau profil.



CMS-I-00007369

8 | Utiliser les profils

Régler les profils

4. ✓ Activer le profil.

ou

Pour renommer un profil :
Sélectionner "Profil".

ou

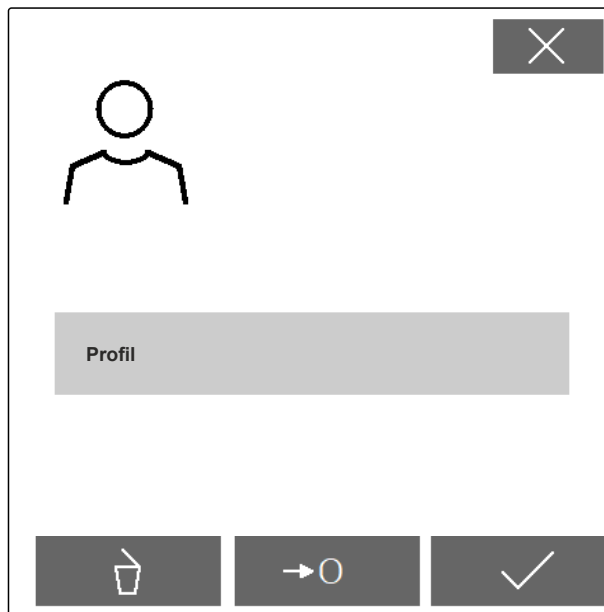
→○ Réinitialiser le profil aux valeurs par défaut.

ou

✕ Revenir à la liste.

ou

🗑 Supprimer le profil. Le profil ne doit pas être activé.



CMS-I-00007152

8.2 Régler les profils

CMS-T-00009873-D.1

8.2.1 Sélectionner le terminal

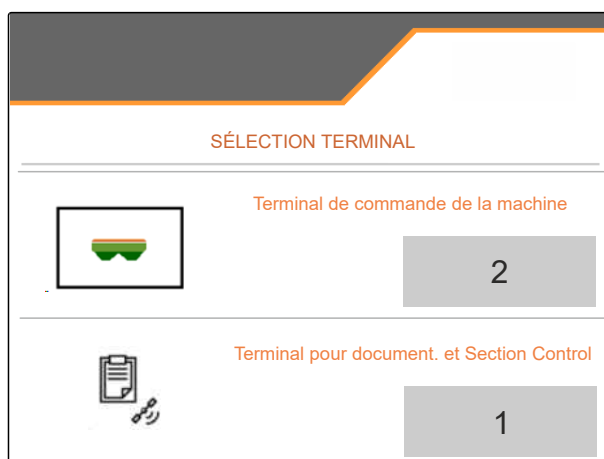
CMS-T-00009875-B.1

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Profil" > "ISOBUS".
2. Sélectionner "Sélection du terminal".



REMARQUE

Si plusieurs terminaux de commande sont raccordés sur l'ISOBUS, un terminal peut être sélectionné pour l'affichage.



CMS-I-00007155

3. Saisir le numéro du terminal destiné à l'affichage de la commande machine.
4. Saisir le numéro du terminal pour l'affichage de la documentation et du Section Control.

REMARQUE

La connexion au terminal VT peut durer 40 secondes.

Si le terminal n'a pas été trouvé après ce laps de temps, ISOBUS se connecte à un autre terminal.

8.2.2 Sélectionner le calcul du point de mise en marche et du point de désactivation

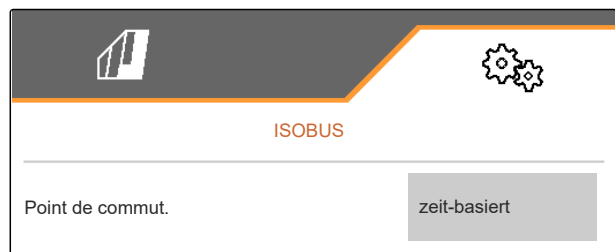
CMS-T-00017524-B.1

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Profil" > "ISOBUS".

2. Sélectionner les "points de commutation".

➔ basé sur les trajets : à utiliser de préférence pour les terminaux de commande AmaTron, AmaPad, TOPCON X35 ou CCI

➔ basé sur le temps : n'utiliser que pour les terminaux de commande qui ne prennent pas en charge la "WorkingLength" du Task Controller.



CMS-I-00011942

Pour les points de commutation basés sur le temps, le temps de mise en marche et le temps d'arrêt sont affichées.

REMARQUE

Le temps de mise en marche et le temps d'arrêt ne doivent pas être modifiées.

3. Indiquer la vitesse qui est atteinte lors de la mise en marche de la machine.
4. Indiquer la vitesse qui est atteinte lors de l'arrêt de la machine.



CMS-I-00007371

8.2.3 Afficher les tronçons sous forme parabolique

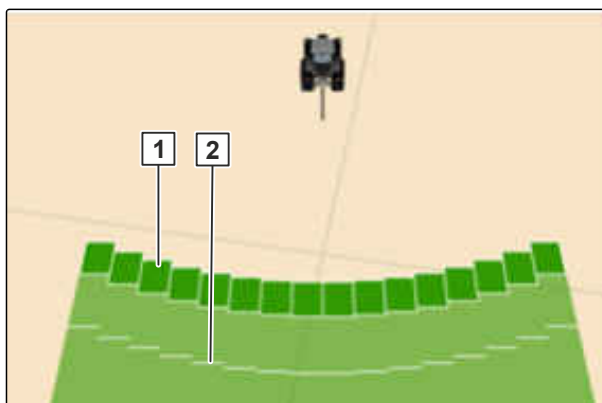
CMS-T-00017525-A.1

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Profil" > "ISOBUS".
2. Pour faire afficher les tronçons du Section Control sous forme de parabole :
Cocher "Tronçons forme parabolique".

i REMARQUE

L'affichage peut entraîner des problèmes de performance sur les terminaux peu performants.

- 1 Tronçon sous forme parabolique
- 2 Point de mise en marche

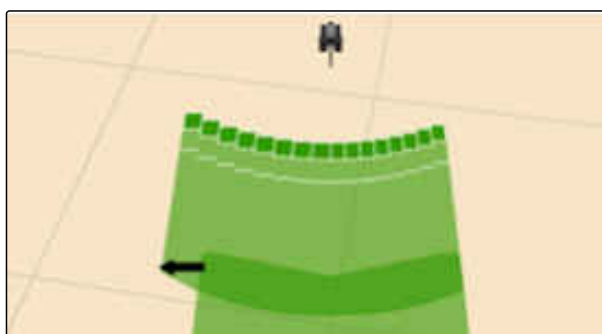


CMS-I-00011944

8.2.4 Sélectionner HeadlandControl

CMS-T-00017526-A.1

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Profil" > "ISOBUS".
2. Pour épandre dans le champ avec une largeur de travail accrue lors du premier tour du champ en tournière :
Cocher "HeadlandControl".



CMS-I-00011945

8.2.5 Sélectionner le nombre de tronçons pour Section Control

CMS-T-00017527-A.1

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Profil" > "ISOBUS".
2. Pour sélectionner le nombre de tronçons pour Section Control :
Sous "Nombre de tronçons TC", sélectionner 8 ou 16.

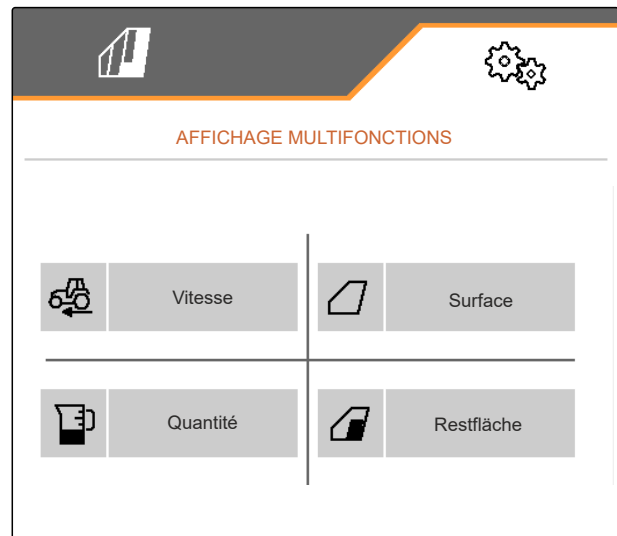
8.2.6 Modification de l'affichage multifonctions

CMS-T-00009876-A.1

Quatre valeurs différentes peuvent être affichées sur l'affichage multifonctions dans le menu travail. Le tableau suivant contient toutes les valeurs disponibles.

Valeur	Explication
Vitesse	Vitesse actuelle en km/h
Débit assigné engrais	Débit assigné réglé pour l'engrais
Surface	Surface traitée en ha
Distance restante	Distance en m pour laquelle l'engrais restant est encore suffisant
Niveau de remplissage de la trémie	Niveau de remplissage de la trémie en kg
Régime de consigne des disques d'épandage	Régime de consigne des disques d'épandage saisi pour le produit
Quantité FlowControl	Débit par jour déterminé par FlowControl

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Profil" > "Affichage multifonctions".
2. Pour modifier un affichage :
Sélectionner l'affichage souhaité.
➔ Une liste des valeurs disponibles est affichée.
3. Sélectionner la valeur souhaitée dans la liste.
4. Confirmer la sélection.



CMS-I-00007236

8.2.7 Modification de l'affectation libre des touches

CMS-T-00009874-A.1


L'affectation libre des touches permet de modifier l'affectation des boutons dans le menu travail.

8 | Utiliser les profils

Régler les profils

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Profil" > "Affectation libre des touches".

2. Si la fonction souhaitée ne se trouve pas sur la première page :

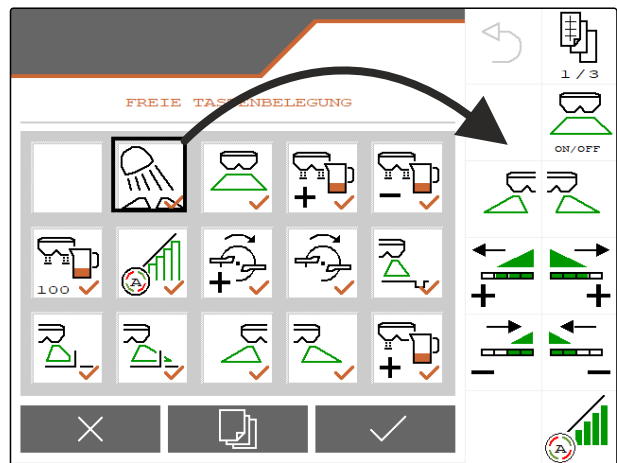
Appeler la page suivante avec .

3. Taper sur la fonction souhaitée dans la liste.

➔ La fonction choisie est encadrée.


4. Sélectionner le bouton souhaité dans la barre de boutons.

➔ Le bouton choisi est affecté à la fonction.




CMS-I-00007237

5. Affecter d'autres boutons.

6.  Confirmer les modifications

ou

 Annuler les modifications.

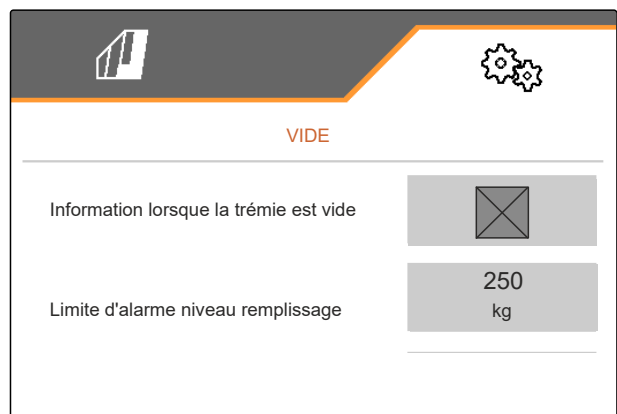
8.2.8 Saisir la limite d'alarme pour le niveau de remplissage de la trémie

CMS-T-00010594-A.1

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Profil" > "Niveau vide"

2. Pour recevoir une notification quand la trémie est vide :
cocher "Information lorsque la trémie est vide".

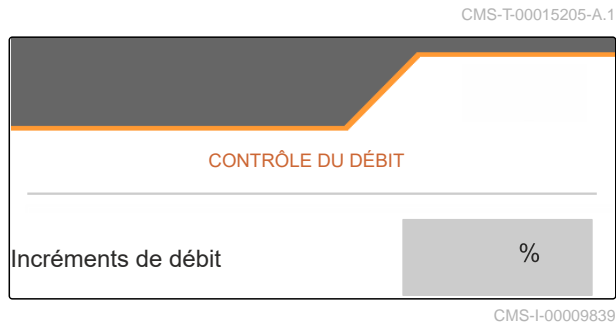
3. Saisir la "Limite d'alarme niveau de remplissage".



CMS-I-00007238

8.2.9 Saisir l'incrément pour la modification de la quantité de consigne

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Profil" > "Commande de quantité".
2. Saisir l'incrément de quantité en %.



Utiliser les données du produit


9

CMS-T-00009914-C.1

9.1 Gérer le produit

CMS-T-00009898-B.1

1. Sélectionner "Produit" dans le menu "Réglages".


2.  Sélectionner la liste de produits.

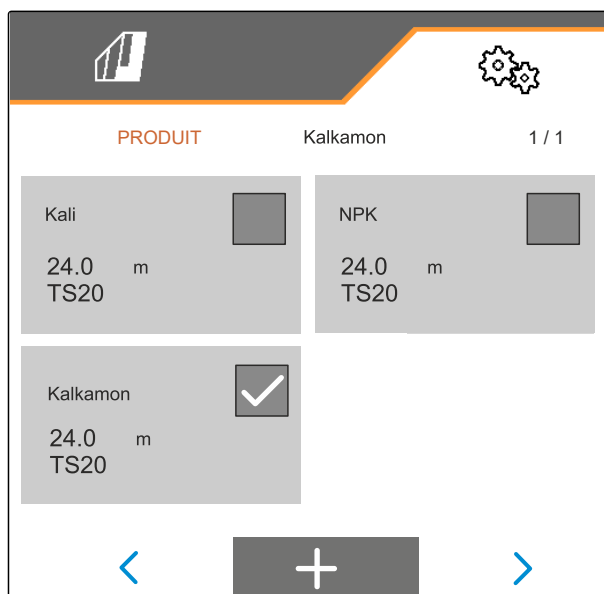


CMS-I-00007240

3. *Pour sélectionner, renommer, réinitialiser aux valeurs par défaut ou supprimer un produit :* Sélectionner le produit souhaité dans la liste

ou

 Créer un nouveau produit.



CMS-I-00007239

4. Pour gérer un produit :

✕ Revenir à la liste

ou

✓ Confirmer le produit.

ou

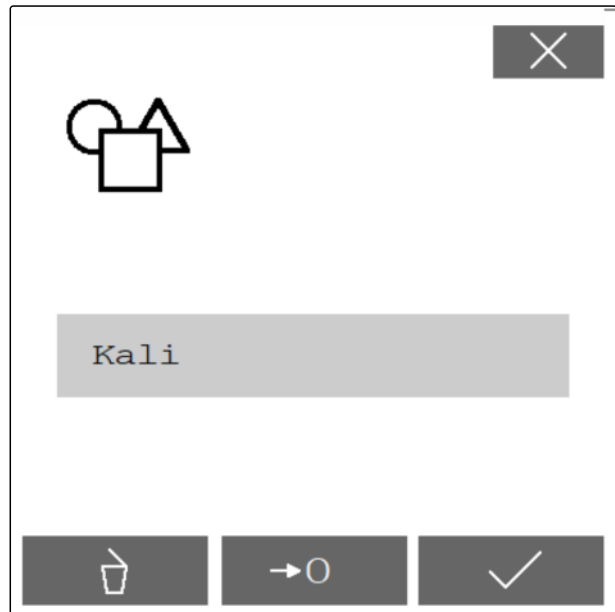
→○ Réinitialiser le produit aux valeurs par défaut.

ou

🗑 Supprimer un produit. Le produit ne doit pas être activé.

ou

Pour renommer un produit :
Sélectionner le Produit.

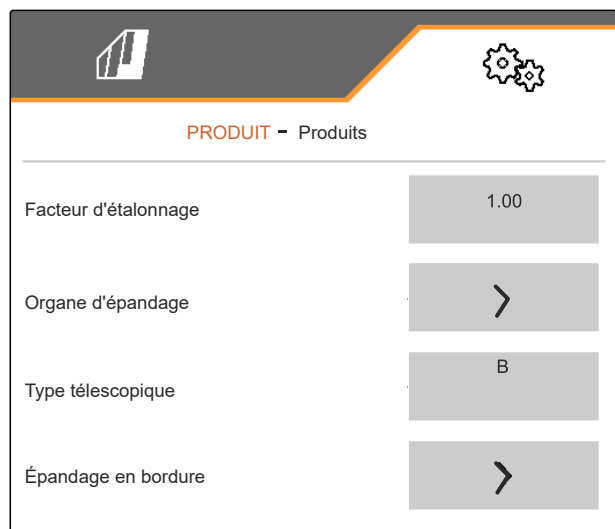


CMS-I-00007241

9.2 Saisir les données du produit

CMS-T-00009899-C.1

1. Sélectionner "Produit" dans le menu "Réglages".
2. Saisir le facteur d'étalonnage du tableau d'épandage dans "Facteur d'étalonnage".
3. Saisir le régime des disques d'épandage, la position du système d'introduction et le disque d'épandage dans "Organe d'épandage".
4. Sélectionner le télescope des aubes d'épandage pour l'épandage en limite dans "Type de télescope".
5. Saisir le réglage du télescope, le régime de consigne côté limite et la réduction du débit côté limite dans "Épandage en bordure".

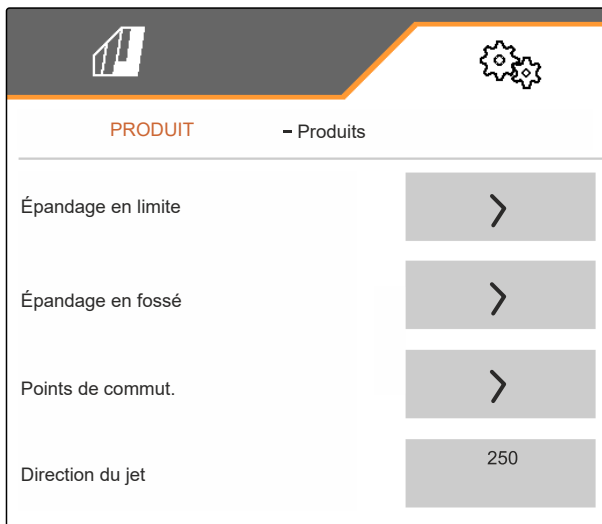


CMS-I-00007240

9 | Utiliser les données du produit

Saisir les données du produit

- Saisir le réglage du télescope, le régime de consigne côté limite et la réduction du débit côté limite dans "*Épandage en limite*".
- Saisir le réglage du télescope, le régime de consigne côté limite et la réduction du débit côté limite dans "*Épandage en fossé*".
- Saisir les points de mise en marche et les points d'arrêt dans "*Points de commutation*".
- Saisir la valeur de la direction de projection du tableau d'épandage dans "*Direction de projection*".




The screenshot shows a configuration interface for 'PRODUIT' under the 'Produits' section. It features a list of settings with corresponding input fields:

Setting	Value
Épandage en limite	>
Épandage en fossé	>
Points de commut.	>
Direction du jet	250

CMS-I-00007287

- Saisir la largeur de travail dans "*Largeur de travail*".
- Sélectionner sous "*Produit à épandre*" Engrais ou Matière spéciale.



The screenshot shows a configuration interface for 'PRODUIT' under the 'Produits' section. It features a list of settings with corresponding input fields:

Setting	Value
Largeur travail	24.0 m
Produit à épandre	Engrais

CMS-I-00007288



Remplir la trémie de produit à épandre

10

CMS-T-00015152-C.1




10.1 Remplir la trémie de produit à épandre sans technique de pesée



CMS-T-00009918-C.1

1.  Fermer la double trappe.
2. Ouvrir "Remplissage" dans le menu "Champ".
3.  Lorsque la trémie est vide, mettre la quantité résiduelle sur 0.
4. Remplir la trémie de produit à épandre.
5. Saisir la quantité ajoutée.
- ➔ Le nouveau niveau de remplissage s'affiche.
6. ✓ Confirmer le nouveau niveau de remplissage.

REPLISSAGE

Saisir niveau consigne souhaité !

 Surface	<input style="width: 90%;" type="text" value="ha"/>
 Quantité d'épandage	<input style="width: 90%;" type="text" value="100 kg/ha"/>
 Niveau de consigne	<input style="width: 90%;" type="text" value="11200,00 kg"/>

CMS-I-00007293

10.2 Remplir la trémie de produit à épandre avec la technique de pesée

CMS-T-00015153-B.1



1. Fermer la double trappe.
2. Ouvrir "Remplissage" dans le menu "Champ".
3. Calculer le niveau de remplissage de consigne par la saisie de la "surface" et du "débit d'épandage" ou calculer la surface traitée par la saisie du "débit d'épandage" et du "niveau de remplissage de consigne".
4. Remplir la trémie de produit à épandre.
5. Observer la lumière clignotante de la zone d'épandage lors du remplissage.
 - 1 000 kg sous le niveau de remplissage de consigne : la lumière de la zone d'épandage clignote lentement.
 - 200 kg sous le niveau de remplissage de consigne : la lumière de la zone d'épandage clignote rapidement.
6. *Lorsque la lumière de la zone d'épandage est allumée en continu :*
Terminer le remplissage.
- ➔ Le nouveau niveau de remplissage s'affiche.
7. ✓ Confirmer le nouveau niveau de remplissage.

REPLISSAGE	
Saisir niveau consigne souhaité !	
Surface	ha
Quantité d'épandage	100 kg/ha
Niveau de consigne	11200,00 kg
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> ✕ ✓ </div>	

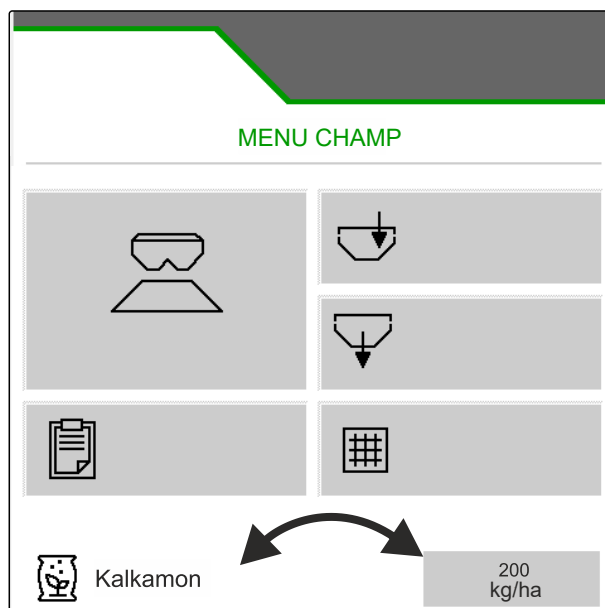
CMS-I-00007293

Saisie du débit

11

CMS-T-00009919-A.1

- Saisir le débit du produit sélectionné dans le menu "Champ".



CMS-I-00007295

Déterminer le facteur d'étalonnage pour le produit à épandre

12

CMS-T-00009921-E.1

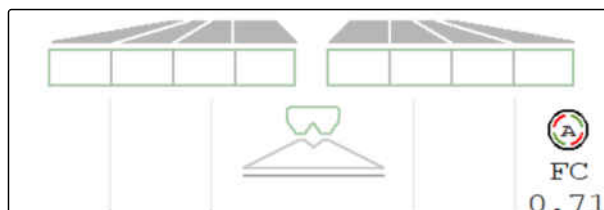
12.1 Sélectionner la méthode d'étalonnage

CMS-T-00009920-B.1



REMARQUE

Le facteur d'étalonnage déterminé automatiquement avec FlowControl s'affiche dans le menu Travail pour l'engrais et ne demande aucune action de la part de l'utilisateur.



CMS-I-00007297



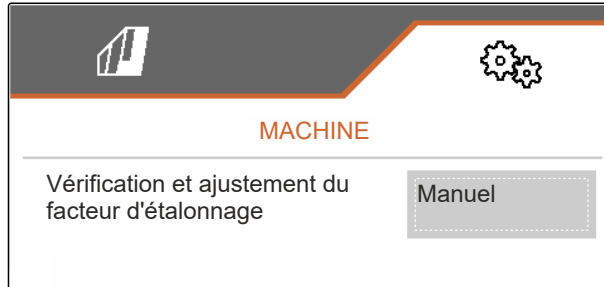
REMARQUE

Pour pour l'épandage de chaux

1. Ouvrir "Machine" dans le menu "Réglages".
2. Dans "Contrôle et ajustement du facteur d'étalonnage", sélectionner "manuel".

ou

Sélectionner "Automatique FlowControl".



CMS-I-00007296

12.2 Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour l'engrais

CMS-T-00009922-D.1



CONDITIONS PRÉALABLES


- ☑ Prise de force désactivée
- ☑ L'organe d'épandage pour l'engrais est monté et réglé dans ISOBUS


1. Tenir compte de la notice d'utilisation de la machine.
2. Sélectionner "Étalonnage" dans le menu "Réglages".


3. Saisir le Facteur d'étalonnage du tableau d'épandage.
4. > continuer.
5. Vérifier les valeurs de réglage et les modifier le cas échéant.
6. > continuer.
7. Contrôle des autres points.




CMS-I-00007301

8.  Mettre le système d'introduction en position de stationnement et démonter les cônes de descente.
9. Poser la goulotte d'étalonnage.
10. Poser un auget d'étalonnage au-dessous.

11.  Ouvrir la double trappe.

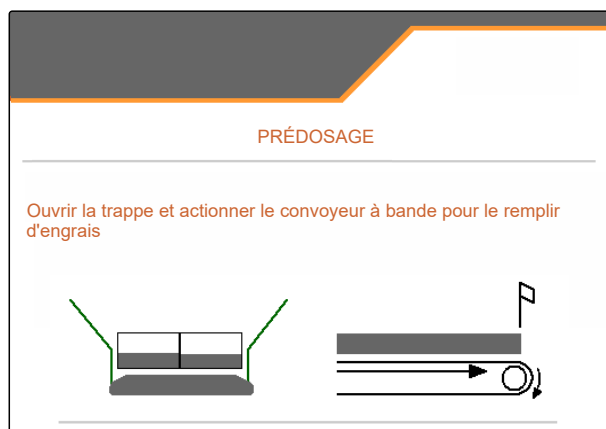
12.  Démarrer le prédosage pour un flux d'engrais régulier lors de l'étalonnage.

13. *Lorsque le prédosage est suffisant :*

-  Arrêter le convoyeur à bande.

14. Vider et remettre en place l'auget d'étalonnage.


15. > continuer.



CMS-I-00007300


12 | Déterminer le facteur d'étalonnage pour le produit à épandre

Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour la chaux

16.  Démarrer l'étalonnage.


➔ La quantité épandue et la durée de l'étalonnage s'affichent.

17. Lorsque l'auget d'étalonnage est plein :


 Terminer l'étalonnage.

18. Peser la quantité recueillie.

19. Saisir le poids de la quantité recueillie.


20.  continuer.

➔ Le nouveau facteur d'étalonnage s'affiche.


21.  Enregistrer le facteur d'étalonnage.

ou

Pour optimiser le facteur d'étalonnage :

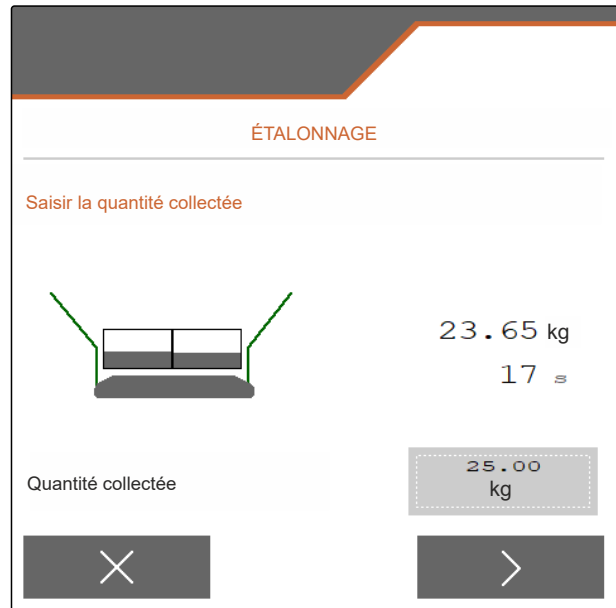
 Enregistrer le facteur d'étalonnage.
Répéter l'étalonnage.

ou

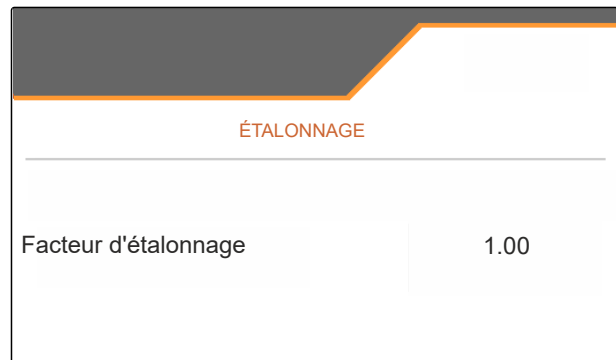
 Annuler l'étalonnage.

22. Remettre la machine en état de fonctionnement.

23. Remettre la quantité épandue dans la trémie.



CMS-I-00007299



CMS-I-00007298

12.3 Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour la chaux

CMS-T-00015207-B.1



CONDITIONS PRÉALABLES

- Prise de force désactivée
- L'organe d'épandage de la chaux est installé et réglé dans l'ISOBUS.


1. Tenir compte de la notice d'utilisation de la machine.

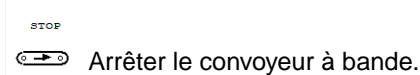
2. Sélectionner "Étalonnage" dans le menu "Réglages".

3. Saisir le poids de chute en kg/l ou la valeur empirique.
4. > continuer.
5. Vérifier les valeurs de réglage et les modifier le cas échéant.
6. > continuer.
7. Contrôle des autres points.
8. Démonter la goulotte à chaux.

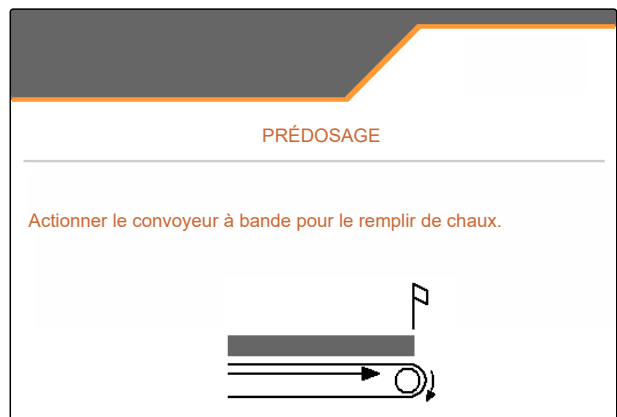


CMS-I-00007301

9.  Démarrer le prédosage pour un flux d'engrais régulier lors de l'étalonnage.
10. *Lorsque le prédosage est suffisant :*



11. Mettre la quantité sortie de côté.
12. > Continuer.

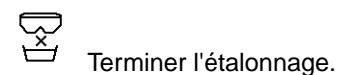


CMS-I-00009848

13.  Démarrer l'étalonnage.

➔ La quantité épandue et la durée de l'étalonnage s'affichent.

14. *Lorsque approximativement 500 kg ont été épandus :*



15. Peser la quantité épandue.
16. Saisir le poids de la quantité épandue.
17. > Continuer.



CMS-I-00009849

➔ Le nouveau facteur d'étalonnage s'affiche.

12 | Déterminer le facteur d'étalonnage pour le produit à épandre
Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour la chaux

18. ✓ Enregistrer le facteur d'étalonnage.

ou

Pour optimiser le facteur d'étalonnage :



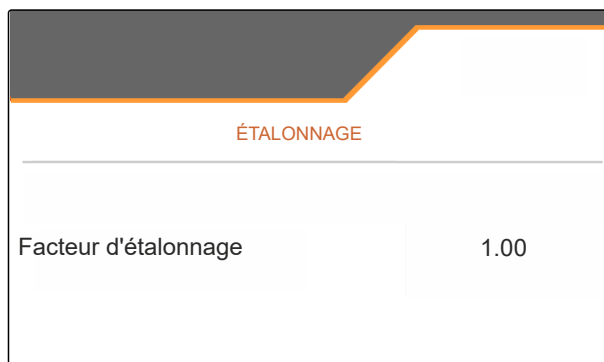
Enregistrer le facteur d'étalonnage.
Répéter l'étalonnage.

ou

✕ Annuler l'étalonnage.

19. Remettre la machine en état de fonctionnement.

20. Remettre la quantité épandue dans la trémie.



CMS-I-00007298

Tâches

13

CMS-T-00009889-D.1

13.1 Commencer le travail

CMS-T-00009926-A.1



CONDITIONS PRÉALABLES

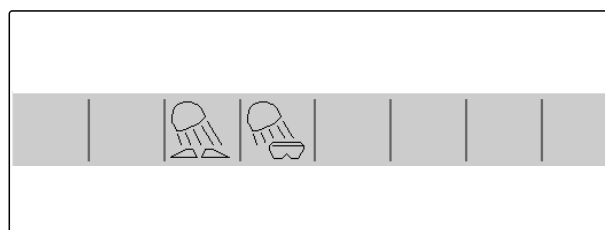
- ☑ Machine paramétrée
- ☑ Données du produit saisies
- ☑ Produit sélectionné
- ☑ Facteur d'étalonnage déterminé
- ☑ La machine est en position de travail

- ▶ Sélectionner "*Travail*" dans le menu "*Champ*".

13.2 Utiliser l'éclairage de travail

CMS-T-00009890-A.1

1. Allumer l'éclairage des zones d'épandage avec



REMARQUE

Quand l'entraînement des disques d'épandage est coupé, l'éclairage des zones d'épandage s'éteint automatiquement.

CMS-I-00007377

2. Allumer ou éteindre l'éclairage intérieur de la

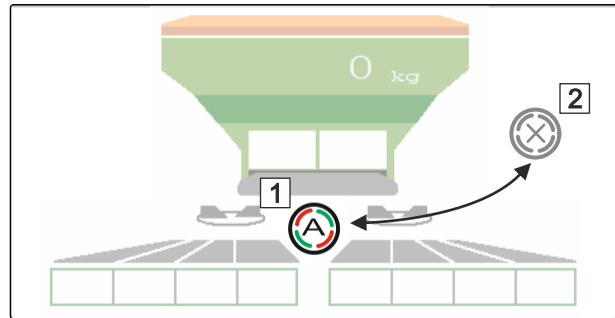
trémie avec .

- ➔ Dans la barre d'état, le symbole s'éteint une fois l'éclairage éteint.

13.3 Utiliser Section Control

CMS-T-00009891-A.1

- 1 Travailler avec Section Control
- 2 Travailler sans Section Control



CMS-I-00007322


1. Pour utiliser le Section Control :
Activer Section Control dans le terminal de commande.

2. Activer Section Control avec 


13.4 Démarrer l'épandage

CMS-T-00009927-A.1

1. Entrer dans le champ.
2. Faire fonctionner les disques d'épandage avec le régime de consigne.

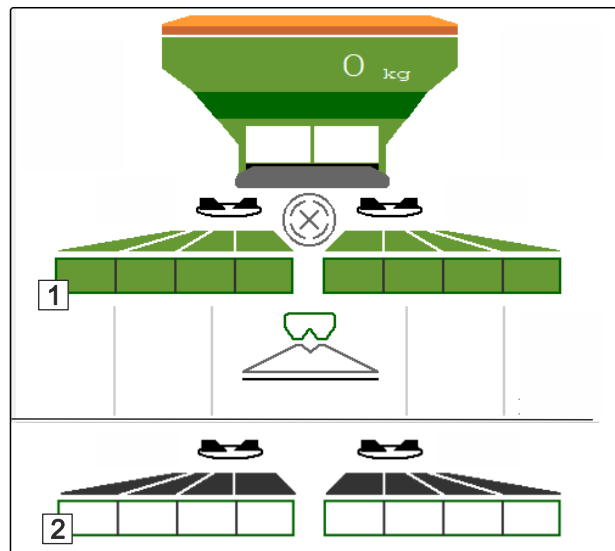
3.  Lorsque le point de mise en marche du tableau d'épandage est atteint :

- 1 Démarrer l'épandage.

4.  Lorsque le point d'arrêt du tableau d'épandage est atteint :

- 2 Terminer l'épandage.

5. Lorsque le travail est terminé :
couper l'entraînement des disques d'épandage.



CMS-I-00007336

13.5 Épandre d'un côté

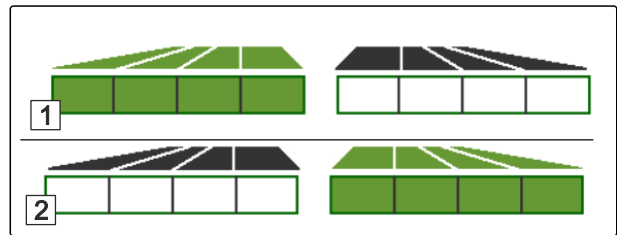
CMS-T-00009928-A.1

REMARQUE


Pas pour l'épandage de chaux


1 Trappe gauche ouverte

2 Trappe droite ouverte



CMS-I-00007335

▶  Ouvrir ou fermer la trappe gauche.

▶  Ouvrir ou fermer la trappe droite.


13.6 Adapter le débit


CMS-T-00009929-B.1


La valeur de consigne du débit peut être augmentée ou réduite avant le travail ou pendant le travail.

Le débit est modifié d'un incrément à chaque pression de la touche.

Adapter le débit des deux côtés :

▶  Augmenter le débit d'un incrément.

▶  Augmenter le débit d'un incrément.

▶  Régler à nouveau le débit à 100 %.





CMS-I-00007332

Ajuster le débit d'un seul côté :

REMARQUE



Pas pour l'épandage de chaux

▶  Augmenter le débit d'un incrément à gauche.

▶  Réduire le débit d'un incrément à gauche.



CMS-I-00007328

- ▶  Augmenter le débit d'un incrément à droite.
- ▶  Réduire le débit d'un incrément à droite.

13.7 Commuter les tronçons

CMS-T-00009930-A.1

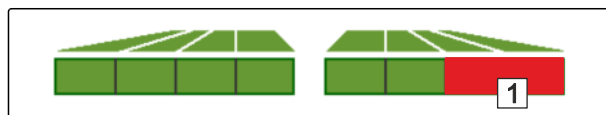


REMARQUE

Pas pour l'épandage de chaux

La largeur de travail est divisée en 8 tronçons.

Les tronçons peuvent être désactivés en commençant par l'extérieur.







CMS-I-00007339

Les tronçons désactivés sont représentés en rouge

1.

Les tronçons peuvent être présélectionnés avant le travail ou commutés pendant le travail.

- ▶  Activer le tronçon désactivé depuis la gauche.
- ▶  Désactiver le tronçon de gauche.
- ▶  Activer le tronçon désactivé depuis la droite.
- ▶  Désactiver le tronçon de gauche.

13.8 Effectuer l'épandage en limite

CMS-T-00009931-A.1




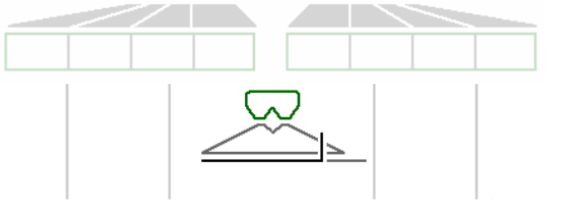

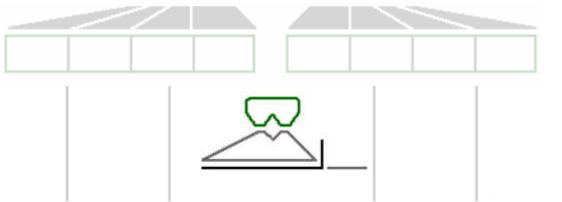

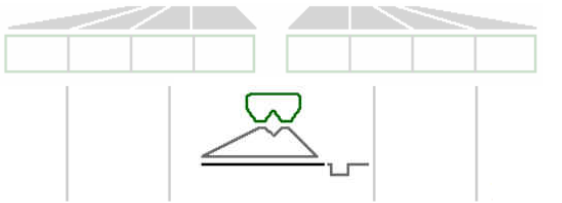
REMARQUE

Pour pour l'épandage de chaux

La méthode d'épandage en limite peut être présélectionnée avant le début du travail ou être activée et désactivée pendant le travail.

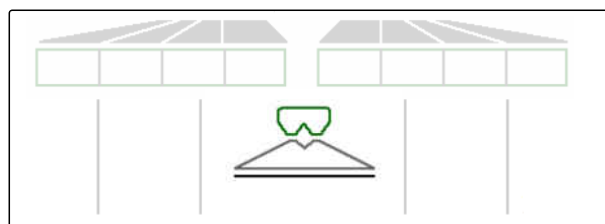
1. Sélectionner la méthode d'épandage en limite.

➔ La DEL du bouton est allumée.

	Épandage en bordure	
	Épandage en limite	
	Épandage en fossé	

2. Effectuer une méthode d'épandage en limite.

3. Désactiver à nouveau la méthode d'épandage en limite et revenir à un épandage normal.



CMS-I-00007345

13.9 Utiliser HeadlandControl




CMS-T-00017529-A.1

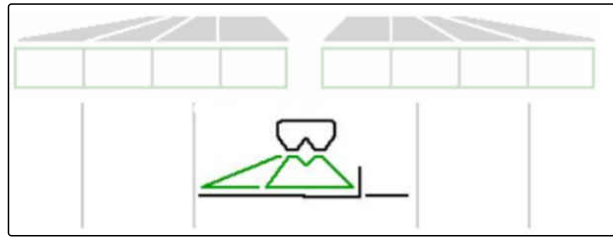
HeadlandControl permet un épandage optimisé lors du premier tour de champ au niveau de la tournière.

Dans ce cas, la largeur de travail est augmentée côté champ lors de l'épandage en limite de champ en tournière.

13 | Tâches

Utiliser l'essieu directeur

-  Sélectionner la méthode d'épandage en limite.
-  Lors de l'épandage en limite, activer le HeadlandControl en tournière.
-  À la fin, désactiver HeadlandControl.



CMS-I-00011949

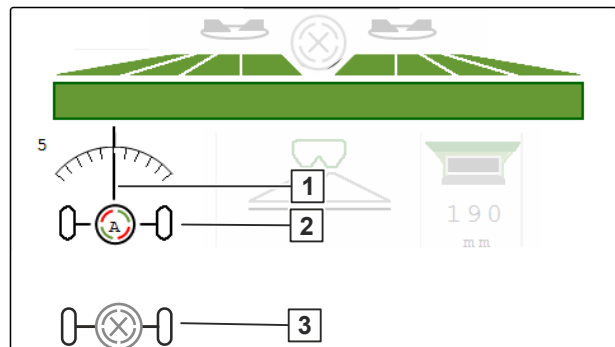
13.10 Utiliser l'essieu directeur

CMS-T-00015155-B.1

13.10.1 Utiliser la fonction de marche suivie automatique

CMS-T-00015156-B.1

- 1** Affichage de l'angle de braquage
- 2** Fonction de marche suivie automatique
- 3** Sans fonction de marche suivie





CMS-I-00009853



CONDITIONS PRÉALABLES

- Entraînement des disques d'épandage activé

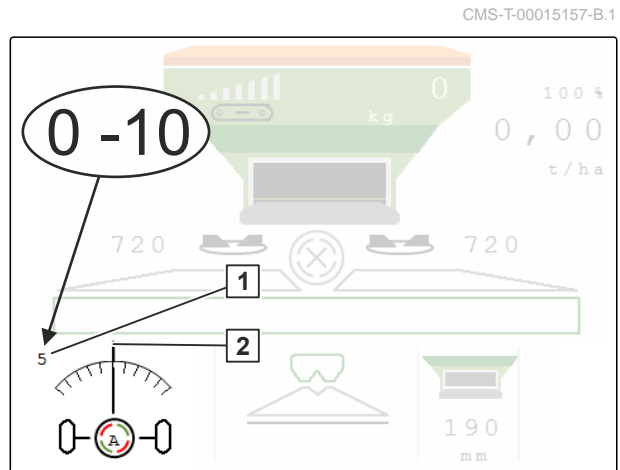
-  Activer la fonction automatique de marche suivie.
-  Désactiver la fonction automatique de marche suivie.

13.10.2 Utiliser la compensation de pente automatique

La machine compense automatiquement la pente.

La compensation de pente **2** peut être influencée avec un facteur d'amplification **1**.

- Valeur 5 = valeur standard
- Valeur supérieure à 5 = compensation plus forte de la pente
- Valeur inférieure à 5 = compensation plus faible de la pente



CMS-I-00009852

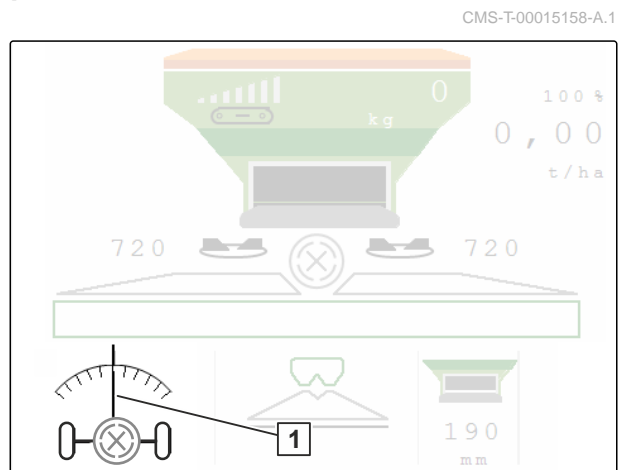
CONDITIONS PRÉALABLES

- ☑ Compensation automatique de la pente activée dans le menu "Machine" > "Direction"

1. Activer la fonction automatique de marche suivie.
2. Régler une compensation de pente plus forte.
3. Régler une compensation de pente plus faible.
4. Régler la compensation de pente à la position standard.

13.10.3 Utiliser la compensation manuelle de pente

La machine compense manuellement la pente.






CMS-I-00009851




CONDITIONS PRÉALABLES

- ☑ Activer la compensation manuelle de pente dans le menu "Machine" > "Direction"

1.  Compenser vers la droite.
2.  Compenser vers la gauche.
3.  En tournière ou sur surface plane, désactiver la compensation de pente.

13.10.4 Bloquer la direction pour la conduite sur route

CMS-T-00015159-A.1


1. Désactiver l'entraînement des disques d'épandage.
 2.  Bloquer la direction.
- ➔ L'essieu se redresse pendant le trajet. La direction est bloquée.

Vider la trémie de produit à épandre


14

CMS-T-00009893-B.1

1. Sélectionner dans le menu champ "Vidange".

2.  Mettre le système d'introduction en position de stationnement.


3.  Ouvrir la double trappe.

4.  Démarrer le convoyeur à bande.

5.  confirmer.

➔ La machine se vide.

6. Lorsque la trémie de produit à épandre est vide :

- STOP
-  Arrêter le convoyeur a bande.



CMS-I-00007353

Documentation du travail

15

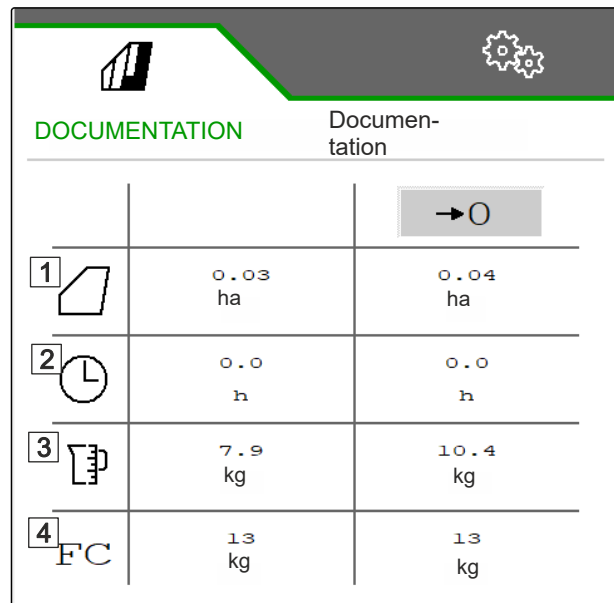
CMS-T-00009878-A.1





15.1 Appeler documentation

CMS-T-00009879-A.1

Les données de travail suivantes sont documentées et peuvent être affichées :


- 1 Surface traitée
- 2 Temps de travail
- 3 Quantité épandue
- 4 FC Quantité déterminée via FlowControl et épandue



1 	0.03 ha	0.04 ha
2 	0.0 h	0.0 h
3 	7.9 kg	10.4 kg
4 	13 kg	13 kg


CMS-I-00007357

- ▶ Sélectionner "Documentation" dans le menu "Champ".
- ➔ Un tableau des valeurs de la documentation activée s'affiche dans le menu. La colonne à gauche indique les valeurs totales, la colonne à droite affiche les valeurs journalières.


- ▶  Supprimer les données journalières.

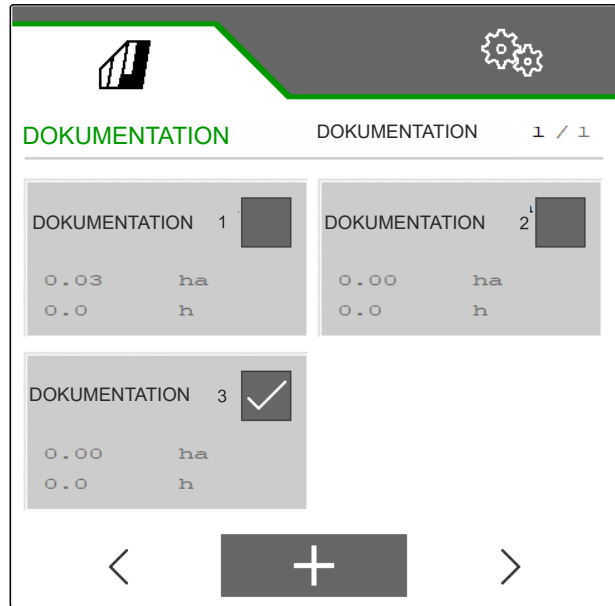
15.2 Gérer la documentation

CMS-T-00009932-A.1

1. Sélectionner "Documentation" dans le menu "Champ".
2.  Afficher la liste des documentations.
3. *Pour activer, renommer ou supprimer une documentation,* sélectionner la documentation souhaitée dans la liste

ou


Créer une nouvelle  documentation.




CMS-I-00007359

4. *Pour renommer une documentation :* Activer une "documentation".


ou

 annuler et revenir à la liste des documentations.

ou

 Confirmer la documentation.

ou

 Supprimer la documentation. La documentation ne doit pas être activée.



CMS-I-00007360



Éliminer les défauts


16


CMS-T-00013445-E.1

16.1 Traiter les messages d'erreur

CMS-T-00007372-E.1

Après une information  ou un avertissement , le résultat du travail de la machine peut ne pas correspondre aux attentes. Une remarque est signalée par un un bip sonore lent. Un avertissement est signalé par un bip sonore rapide.

Après une alarme , la machine risque d'être endommagée. Une alarme est signalée par un signal sonore d'avertissement permanent.

1. *Lorsqu'un message d'erreur apparaît sur l'affichage,*
interrompre immédiatement le travail.
2. *Pour déterminer les solutions proposées pour le code d'erreur ,*
voir "Éliminer l'erreur".



CMS-I-00005170

16.2 Éliminer les erreurs

CMS-T-00009933-D.1

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35001	Impossible d'activer la commutation automatique des tronçons	La commutation automatique des tronçons ne peut être activée que si les disques d'épandage sont activés. La valeur actuelle du régime des disques d'épandage est < 100 tr/min.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Activer l'entraînement des disques d'épandage. ▶ Contrôler l'entraînement des disques d'épandage. ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câblage du capteur de régime. ▶ Remplacer le capteur de régime défectueux.
F35002	Limite d'alarme du niveau de remplissage dépassée	La quantité pesée est plus petite que la limite d'alarme réglée	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ajouter de d'engrais.
F35006	Trappe ouverte	La machine épand	<ul style="list-style-type: none"> ▶ fermer la trappe.
F35007	Le régime de disque d'épandage n'est pas maintenu	Le régime des disques d'épandage diffère d'au moins 10 % du régime de consigne réglé.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Si la machine est équipée d'un entraînement hydraulique des disques d'épandage :</i> Vérifier le système hydraulique du tracteur par rapport à une sous-alimentation. ▶ <i>Si la machine est équipée d'un entraînement mécanique des disques d'épandage :</i> Adapter le régime de la prise de force jusqu'à ce que le régime de consigne soit atteint.
F35013	Attention : disques d'épandage en rotation	Quitter le menu Travail alors que les disques d'épandage sont encore activés.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Désactiver les disques d'épandage.
F35026	Commutation automatique des tronçons impossible	Activation de Section Control impossible	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Activer les disques d'épandage. ▶ Activer Section Control.
F35035	La valeur de consigne ne peut pas être respectée	Le débit souhaité ne peut pas être épandu avec cette largeur de travail et cette vitesse.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Réduire la vitesse.
F35040	La source choisie pour la vitesse de déplacement est manquante	Le signal de vitesse sélectionné dans le menu "Source" n'existe pas	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Veuillez sélectionner une source disponible.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35057	L'ajustement du système d'introduction gauche ne réagit pas.	Bien que l'entraînement linéaire du système d'introduction gauche soit activé, la valeur de la position du système de mesure linéaire de cet entraînement ne change pas	▶ Éliminer le blocage de l'ajustement du système d'introduction.
F35058	L'ajustement du système d'introduction droit ne réagit pas.	Bien que l'entraînement linéaire du système d'introduction droit soit activé, la valeur de la position du système de mesure linéaire de cet entraînement ne change pas	▶ Éliminer le blocage de l'ajustement du système d'introduction.
F35064	Section Control désactivé	Le Section Control State change de 1 à 0. La commutation automatique des tronçons a été désactivée par l'épandeur ou le terminal.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Activer les disques d'épandage. ▶ Désactiver l'épandage en limite ou l'épandage en fossé. ▶ Ne pas commander manuellement l'épandeur en mode automatique. ▶ Éliminer les autres erreurs, par exemple "Trappe en panne". ▶ Quitter le menu "Réglages" "Étalonner" ou "Menu Champ".
F35080	Arrêter les disques d'épandage pour le trajet sur route	La vitesse est supérieure à 25 km/h et les disques d'épandage tournent à plus de 100 tr/min	▶ Désactiver les disques d'épandage.
F35091	Capteur de vitesse angulaire et capteur d'inclinaison défaillants	Le capteur de vitesse de rotation nécessaire pour la direction automatique est en panne	▶ Éliminer les dommages ou les ruptures sur le câble du capteur de vitesse de rotation.
F35093	Position centrale de l'essieu non atteinte	La position centrale de l'essieu n'est pas atteinte	▶ Contrôler le pilotage des vannes d'arrêt et des vannes proportionnelles.
F35099	Mouvement de braquage non plausible détecté, fonctions de direction automatique désactivées	La position de l'essieu a changé sans pilotage	▶ Contrôler le châssis et le capteur d'angle de roue.
F35102	FlowControl : capteur de couple gauche défaillant	Aucun message n'a été reçu du capteur de couple gauche pendant plus de 5 secondes	▶ Éliminer les dommages ou les ruptures sur le câble du capteur de couple.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35103	FlowControl : capteur de couple droit défaillant	Aucun message n'a été reçu du capteur de couple droit pendant plus de 5 secondes	▶ Éliminer les dommages ou les ruptures sur le câble du capteur de couple.
F35107	L'essieu directeur ne réagit pas, fonctions de direction automatique désactivées	La position de l'essieu directeur ne change pas malgré le pilotage	▶ Contrôler le pilotage des vannes d'arrêt et des vannes proportionnelles.
F35138	Débit d'épandage à gauche trop petit	FlowControl a réglé un facteur d'étalonnage beaucoup plus petit à gauche qu'à droite	▶ Vérifier les réglages de l'engrais (disque d'épandage, type de télescope et position).
F35139	Débit d'épandage à droite trop petit	FlowControl a réglé un facteur d'étalonnage beaucoup plus petit à droite qu'à gauche	▶ Vérifier les réglages de l'engrais (disque d'épandage, type de télescope et position).
F35241	Moteur du système d'introduction à gauche : position défaillante (MEL021)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire (MEL021) pour le système d'introduction gauche est inférieur à 2 mA ou supérieur à 22 mA	▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire. ▶ Remplacer l'entraînement linéaire défectueux.
F35242	Moteur du système d'introduction : position défaillante (MEL022)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire (MEL021) pour le système d'introduction droit est inférieur à 2 mA ou supérieur à 22 mA	▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire. ▶ Remplacer l'entraînement linéaire défectueux.
F35243	Facteur d'étalonnage non plausible	Le facteur d'étalonnage saisi est en dehors de la plage plausible de 0,4 à 1,4.	▶ Vérifier les données.
F35247	La trappe de gauche ne réagit pas	La valeur de mesure du capteur de position sur la trappe gauche ne change pas, bien que le servomoteur devrait se déplacer.	▶ <i>Pour éliminer le blocage :</i> Ouvrir la trappe dans le menu "Vidange". ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions sur la connexion à câble du servomoteur. ▶ Raccrocher la trappe après l'étalonnage dans le servomoteur. ▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA461).

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35249	La trappe de droite ne réagit pas	La valeur de mesure du capteur de position sur la trappe droite ne change pas, bien que le servomoteur devrait se déplacer.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Pour éliminer le blocage :</i> Ouvrir la trappe dans le menu "Vidange". ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions sur la connexion à câble du servomoteur. ▶ Raccrocher la trappe après l'étalonnage dans le servomoteur. ▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA461).
F35250	Moteur du système d'introduction : consommation de courant à gauche trop élevée (MEL021)	La consommation de courant du servomoteur du système d'introduction à droite est supérieure à 7,5 A.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer le blocage du système d'introduction. ▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA355).
F35252	Système de mesure de distance de la trappe gauche en panne (MEL001)	Le signal du système de mesure de la distance de la trappe droite est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble du moteur de la trappe.
F35253	Système de mesure de distance de la trappe droite en panne (MEL002)	Le signal du système de mesure de la distance de la trappe droite est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble du moteur de la trappe.
F35259	Moteur du système d'introduction : consommation de courant à droite trop élevée (MEL022)	La consommation de courant du servomoteur du système d'introduction à droite est supérieure à 7,5 A.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer le blocage du système d'introduction. ▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA355).
F35261	Surintensité sur la sortie EEL 092/EEL 093 Éclairage de la zone d'épandage	La consommation de courant de l'éclairage de la zone d'épandage est trop élevée.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler la lampe et le faisceau de câbles. ▶ Remplacer la lampe défectueuse (NA297). ▶ Remplacer le faisceau de câbles défectueux.
F35264	Capteur d'angle mode de travail unité de trappe en panne (BEL105)	Signal du capteur d'angle mode de travail unité de trappe (BELL105) en dehors de la plage de signal tolérée de 2 à 22 mA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vérifier le capteur BEL105. ▶ Vérifier le câble de raccordement du capteur.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35265	Convoyeur à bande arrêté	L'entraînement du convoyeur à bande a été mis en marche, mais la vitesse de la bande n'est pas détectée.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vérifier l'alimentation hydraulique. ▶ Vérifier le distributeur hydraulique du convoyeur à bande (KHY060). ▶ Vérifier le capteur de vitesse du convoyeur à bande (BEL060).
F35266	Surintensité à la sortie EEL 090 Éclairage de la trémie	La consommation de courant de l'éclairage de la trémie est trop élevée.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler la lampe et le faisceau de câbles. ▶ Remplacer la lampe défectueuse. ▶ Remplacer le faisceau de câbles défectueux.
F35267	Moteur AutoTS gauche en panne (MEL054)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire de la transmission de l'AutoTS droit est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire. ▶ Remplacer l'entraînement linéaire défectueux.
F35268	Moteur AutoTS gauche en panne (MEL053)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire sur la transmission AutoTS à gauche est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire. ▶ Remplacer l'entraînement linéaire défectueux.
F35269	Moteur AutoTS droit pas en position cible (MEL054)	La valeur du capteur de l'entraînement linéaire pour l'aube d'épandage AutoTS droite n'atteint pas la valeur exigée.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Commuter une nouvelle fois AutoTS. ▶ Éliminer la saleté sur le disque d'épandage. ▶ Réétalonner AutoTS. ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire. ▶ Remplacer l'entraînement linéaire défectueux.
F35270	Moteur AutoTS gauche pas en position cible (MEL053)	La valeur du capteur de l'entraînement linéaire pour l'aube d'épandage AutoTS gauche n'atteint pas la valeur exigée	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Commuter une nouvelle fois AutoTS. ▶ Éliminer la saleté sur le disque d'épandage. ▶ Réétalonner AutoTS.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire. ▶ Remplacer l'entraînement linéaire défectueux.
F35281	Cellule de pesée du timon défaillante (BEL031)	La valeur du signal de la cellule de pesée du timon est inférieure à 2 mA ou supérieure à 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de la cellule de pesée. ▶ Remplacer la cellule de pesée défectueuse.
F35281	Cellule de pesée essieu défaillante (BEL032)	La valeur du signal de la cellule de pesée de l'essieu est inférieure à 2 mA ou supérieure à 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de la cellule de pesée. ▶ Remplacer la cellule de pesée défectueuse.
F35283	La trémie est surchargée	Le chargement admissible pour ce modèle d'épandeur a été dépassé.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Pour réduire la charge de la machine :</i> Enlever du produit à épandre de la trémie.
F35309	Contrôler la vanne d'arrêt gauche	Une tension supérieure/égale à 3 V ou inférieure à 0 V à la sortie de l'ordinateur de travail vers la vanne d'arrêt gauche est détectée alors que la vanne n'est pas pilotée	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler le faisceau de câbles. ▶ Contrôler l'ordinateur de travail.
F35310	Contrôler la vanne d'arrêt droite	Une tension supérieure/égale à 3 V ou inférieure à 0 V à la sortie de l'ordinateur de travail vers la vanne d'arrêt droite est détectée alors que la vanne n'est pas pilotée	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler le faisceau de câbles. ▶ Contrôler l'ordinateur de travail.
F35311	Contrôler le capteur de vitesse angulaire	Le capteur de vitesse angulaire ne reçoit pas tous les signaux nécessaires	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler le faisceau de câbles. ▶ Contrôler l'ordinateur de travail.
F35312	Direction ou capteur de vitesse angulaire pas étalonné	Après le démarrage de la machine, aucun étalonnage valable de la direction ou du capteur de vitesse angulaire n'est trouvé ou l'étalonnage est interrompu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Étalonner la direction, voir notice d'utilisation.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35313	Impulsions sur 100m pas étalonnées	Les impulsions des capteurs de vitesse de rotation des roues ne sont pas étalonnées et le mode de direction doit être modifié ou l'étalonnage des capteurs de vitesse des roues est interrompu sans facteurs d'étalonnage valides	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Étalonner les impulsions des capteurs de vitesse de rotation des roues, voir notice d'utilisation.
F35315	Contrôler le capteur de vitesse gauche	Pendant l'étalonnage des impulsions des capteurs de vitesse de rotation des roues, le capteur gauche n'a compté aucune impulsion, et le capteur droit plus de 100 impulsions	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler le faisceau de câbles. ▶ Contrôler le capteur de vitesse gauche.
F35316	Contrôler le capteur de vitesse droit	Pendant l'étalonnage des impulsions des capteurs de vitesse de rotation des roues, le capteur droit n'a compté aucune impulsion, et le capteur gauche plus de 100 impulsions	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler le faisceau de câbles. ▶ Contrôler le capteur de vitesse droit.
F35317	Ordinateur de base passe en mode sécurisé : redémarrer	L'ordinateur de base a détecté une erreur interne, une surintensité par exemple. Toutes les sorties de l'ordinateur de base sont désactivées.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Pour couper l'alimentation électrique de la machine :</i> Débrancher le connecteur ISOBUS, puis le rebrancher. ▶ Redémarrer la machine. ▶ <i>Si l'erreur survient à nouveau :</i> Contacter le service après-vente.
F35318	Limiteur chaux en position de travail	La machine n'est pas en mode chaux et le limiteur de chaux est en position de travail	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Faire pivoter le limiteur de chaux en position de stationnement à l'aide du pilotage hydraulique. ▶ Contrôler le capteur de position de travail du limiteur.
F35320	Échec du transfert des données du produit	Le transfert des données du produit a échoué, car la connexion entre le Smartphone et l'adaptateur Bluetooth a été interrompue, par exemple.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler la connexion entre le Smartphone et la machine. ▶ Contrôler qu'il y a un emplacement libre dans la base de données des produits de la machine.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Recommencer le transfert. ▶ Redémarrer mySpreader. ▶ Si nécessaire, mettre à jour l'application mySpreader.
F35321	Mise à jour des données du produit disponible dans l'application mySpreader	Un message s'affiche lorsque le transfert des données du produit depuis l'application mySpreader à la machine est lancé	▶ Contrôler les données et appliquer si nécessaire.
F35322	Nouvelles données du produit disponibles dans l'application mySpreader	Les données du produit sont à jour dans l'application mySpreader	▶ Contrôler les données et appliquer si nécessaire.
F35323	Capteur d'angle d'essieu en panne	Le signal du capteur se trouve en dehors de la plage admissible comprise entre 2 et 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler le faisceau de câbles. ▶ Contrôler le capteur d'angle d'essieu.
F35324	Niveau de remplissage bas	Lorsque l'épandage est actif, le capteur de niveau de marche à vide enregistre un faible niveau de remplissage.	▶ Remplir la trémie.
F35325	Les disques d'épandage ne tournent pas	Les disques d'épandage sont activés. Aucun régime de disque d'épandage n'est détecté.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler l'alimentation en huile. ▶ Contrôler le capteur de régime du disque d'épandage. ▶ Contrôler la vanne hydraulique du disque d'épandage. ▶ Contrôler le faisceau de câbles.
F35330	Erreur interne	Erreur d'ordre général, cause inconnue	▶ voir page 63
F35331	Ligne interrompue	L'élément ne peut pas être piloté car la connexion à l'élément est interrompue	▶ voir page 63
F35332	Courant externe sur sortie, tension de charge désactivée, redémarrer la machine	Une tension est mesurable à une sortie de l'ordinateur de travail bien qu'elle ne soit pas pilotée	▶ voir page 64
F35333	Surintensité	Une courant trop élevé est mesurable sur la sortie de l'ordinateur de travail si un court-circuit se produit dans	▶ voir page 64

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
		les câbles ou si l'élément est surchargé. Le message d'erreur apparaît à partir d'une intensité de 8 A.	
F35334	Courant externe sur sortie	Un courant est mesurable sur la sortie de l'ordinateur de travail bien qu'elle ne soit pas pilotée	► voir page 64
F35335	Erreur interne	Erreur d'ordre général, cause inconnue	► voir page 65
F35336	Ligne interrompue	L'élément ne peut pas être piloté car la connexion à l'élément est interrompue.	► voir page 65
F35339	Courant externe sur sortie, tension de charge désactivée, redémarrer la machine	Une tension est mesurable à une sortie de l'ordinateur de travail bien qu'elle ne soit pas pilotée	► voir page 66
F35338	Surintensité	Une courant trop élevé est mesurable sur la sortie de l'ordinateur de travail si un court-circuit se produit dans les câbles ou si l'élément est surchargé. Le message d'erreur apparaît à partir d'une intensité de 8 A.	► voir page 66
F35339	Courant externe sur sortie	Un courant est mesurable sur la sortie de l'ordinateur de travail bien qu'elle ne soit pas pilotée	► voir page 66
F35340	Pour le prédosage, activer les disques d'épandage et désactiver l'interrupteur des tronçons principaux	Le bouton pour le prédosage de la chaux est actionné quand les disques d'épandage ne sont pas activés	<ul style="list-style-type: none"> ► Activer les disques d'épandage. ► Désactiver l'interrupteur des tronçons principaux.
F35341	Facteur d'étalonnage non plausible, facteur d'étalonnage pas appliqué.	Le facteur d'étalonnage déterminé de l'affichage du niveau de remplissage s'écarte trop des valeurs habituelles	► voir page 67
F35342	Capteur de roue gauche en panne	La vitesse de roue est inférieure à 2 km/h à gauche pendant 20 secondes et supérieure à 8 km/h à droite	► voir page 67
F35343	Capteur de roue droit en panne	La vitesse de roue est inférieure à 2 km/h à droite pendant 20 secondes et supérieure à 8 km/h à gauche	► voir page 67

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35348	Vitesse de convoyeur non respectée	La vitesse du convoyeur s'écarte de plus de 5 % de la vitesse de consigne pendant plus de 5 secondes	<ul style="list-style-type: none">▶ <i>Lorsque la vitesse du convoyeur est trop basse en permanence :</i> Augmenter la puissance hydraulique du tracteur.▶ <i>Lorsque la vitesse du convoyeur oscille :</i> Fermer progressivement le papillon LS.

F35330

Erreur interne

CMS-T-00015382-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Trappe gauche MEL001
 - Trappe droite MEL002
 - Système d'introduction gauche MEL021
 - Système d'introduction droit MEL022
 - AutoTS MEL054
 - Éclairage de la trémie EEL090
 - Éclairage zone d'épandage EEL092
1. Redémarrer l'ordinateur de travail.
 2. *Si le message d'erreur réapparaît :*
ordinateur de travail défectueux. Dans ce cas, veuillez vous adresser au service après-vente.

F35331

Ligne interrompue

CMS-T-00015383-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Trappe gauche MEL001
 - Trappe droite MEL002
 - Système d'introduction gauche MEL021
 - Système d'introduction droit MEL022
 - AutoTS MEL054
 - Éclairage de la trémie EEL090
 - Éclairage zone d'épandage EEL092
1. Contrôler les fiches et les broches sur l'ordinateur de travail et sur l'élément.
 2. Contrôler si une rupture de câble est éventuellement présente au niveau du faisceau de câbles.
 3. Contrôler l'élément mentionné dans le message.

F35332

Courant externe sur sortie, tension de charge désactivée, redémarrer la machine

CMS-T-00015384-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Trappe gauche MEL001
 - Trappe droite MEL002
 - Système d'introduction gauche MEL021
 - Système d'introduction droit MEL022
 - AutoTS MEL054
 - Éclairage de la trémie EEL090
 - Éclairage zone d'épandage EEL092
1. Contrôler le faisceau de câbles.
 2. Contrôler l'élément mentionné dans le message.
 3. Redémarrer la machine.

F35333

Surintensité

CMS-T-00015385-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Trappe gauche MEL001
 - Trappe droite MEL002
 - Système d'introduction gauche MEL021
 - Système d'introduction droit MEL022
 - AutoTS MEL054
 - Éclairage de la trémie EEL090
 - Éclairage zone d'épandage EEL092
1. Contrôler le faisceau de câbles.
 2. Contrôler l'élément mentionné dans le message.

F35334

Courant externe sur sortie

CMS-T-00015386-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Trappe gauche MEL001
- Trappe droite MEL002
- Système d'introduction gauche MEL021
- Système d'introduction droit MEL022

- AutoTS MEL054
 - Éclairage de la trémie EEL090
 - Éclairage zone d'épandage EEL092
1. Contrôler le faisceau de câbles.
 2. Contrôler l'élément mentionné dans le message.

F35335

Erreur interne

CMS-T-00015387-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Convoyeur à bande KHY060
 - Soupape de direction gauche KHY513
 - Soupape de direction droite KHY515
 - Vanne d'arrêt gauche KHY514
 - Vanne d'arrêt gauche KHY514
1. Redémarrer l'ordinateur de travail.
- ➔
2. *Si le message d'erreur réapparaît :*
ordinateur de travail défectueux. Dans ce cas,
veuillez vous adresser au service après-vente.

F35336

Ligne interrompue

CMS-T-00015388-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Convoyeur à bande KHY060
 - Soupape de direction gauche KHY513
 - Soupape de direction droite KHY515
 - Vanne d'arrêt gauche KHY514
 - Vanne d'arrêt droite KHY516
1. Contrôler les fiches et les broches sur l'ordinateur de travail et sur l'élément.
 2. Contrôler si une rupture de câble est éventuellement présente au niveau du faisceau de câbles.
 3. Contrôler l'élément mentionné dans le message.

F35339

Courant externe sur sortie, tension de charge désactivée, redémarrer la machine

CMS-T-00015389-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Convoyeur à bande KHY060
 - Soupape de direction gauche KHY513
 - Soupape de direction droite KHY515
 - Vanne d'arrêt gauche KHY514
 - Vanne d'arrêt droite KHY516
1. Contrôler le faisceau de câbles.
 2. Contrôler l'élément mentionné dans le message.

F35338

Surintensité

CMS-T-00015390-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Convoyeur à bande KHY060
 - Soupape de direction gauche KHY513
 - Soupape de direction droite KHY515
 - Vanne d'arrêt gauche KHY514
 - Vanne d'arrêt droite KHY516
1. Contrôler le faisceau de câbles.
 2. Contrôler l'élément mentionné dans le message.

F35339

Courant externe sur sortie

CMS-T-00015391-A.1

Un ou plusieurs messages s'affichent en plus :

- Convoyeur à bande KHY060
 - Soupape de direction gauche KHY513
 - Soupape de direction droite KHY515
 - Vanne d'arrêt gauche KHY514
 - Vanne d'arrêt droite KHY516
1. Contrôler le faisceau de câbles.
 2. Contrôler l'élément mentionné dans le message.

F35341

Facteur d'étalonnage non plausible, facteur d'étalonnage pas appliqué

CMS-T-00015393-A.1

- Facteur d'étalonnage déterminé :
 - Facteur d'étalonnage minimal : 0,500
 - Facteur d'étalonnage maximal : 1,500
1. Contrôler que le poids saisi pour l'étalonnage est correct.
 2. Contrôler la cellule de pesée du timon.
 3. Contrôler la cellule de pesée de l'essieu.

F35342

Capteur de roue gauche en panne

CMS-T-00015394-C.1

Lors de très longs virages avec un petit rayon de braquage, le capteur de roue peut être signalé comme étant en panne.

1. Contrôler le faisceau de câbles.
2. Contrôler le capteur de roue.

F35343

Capteur de roue droit en panne

CMS-T-00015395-C.1

Lors de très longs virages avec un petit rayon de braquage, le capteur de roue peut être signalé comme étant en panne.

1. Contrôler le faisceau de câbles.
2. Contrôler le capteur de roue.

Appeler les informations de service

17

CMS-T-00010692-C.1

Les informations suivantes peuvent être appelées :

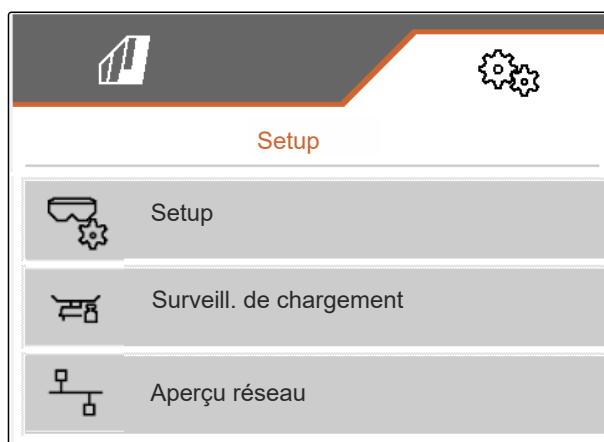
- Versions du logiciel
- États des compteurs
- Diagnostic

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service".
2. Pour numéroter les boutons dans la barre des boutons :
Sélectionner "Afficher les numéros de bouton".
3. Pour appeler les informations de logiciel ou les numéros d'identification de la machine :
sélectionner "Logiciel".
4. Pour appeler les états des compteurs :
sélectionner "États de compteur".
5. Pour appeler le diagnostic de la trémie, de l'organe d'épandage ou de l'ECU :
sélectionner "Diagnostic".



CMS-I-00007361

6. Pour effectuer les réglages standard :
Sélectionner "Setup".
- Étalonner l'affichage du niveau de remplissage, voir page 69.
- Uniquement pour le service après-vente : saisir les facteurs de correction pour FlowControl.
- Étalonner les moteurs, voir page 69.
7. Pour afficher la surveillance du chargement :
Sélectionner "Surveillance chargement".
8. Pour afficher les participants ISOBUS :
Sélectionner "Aperçu réseau".



CMS-I-00009862

Entretien la machine

18

CMS-T-00009886-C.1

18.1 Configurer l'affichage du niveau de remplissage

CMS-T-00015160-B.1

Si l'affichage du niveau de remplissage ne fonctionne pas correctement, il doit être taré et étalonné.

1. Vider complètement la trémie.
2. Aligner la machine à l'horizontale.
3. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service" > "Setup" > "Configurer l'affichage du niveau de remplissage".
4. Sélectionner "Tarer le niveau de remplissage".

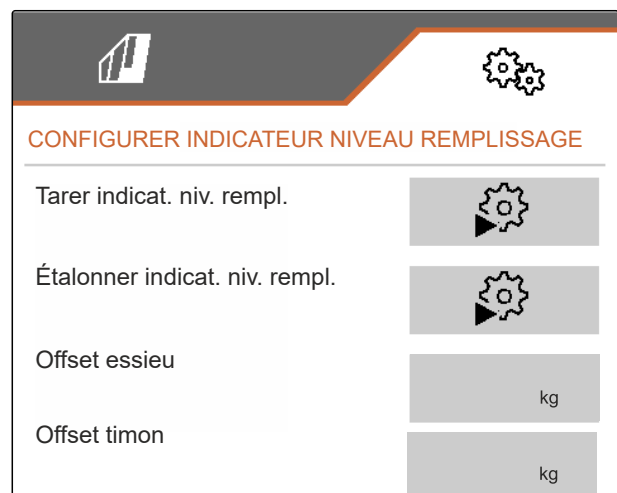
➔ Le niveau théorique de remplissage de la trémie s'affiche.

5. ✓ Enregistrer les valeurs

ou

✗ Rejeter les valeurs.

6. Sélectionner "Étalonner l'affichage du niveau de remplissage".
7. > Continuer.
8. Remplir la trémie. La quantité de remplissage doit être connue.



CMS-I-00009871



REMARQUE

Quantité de remplissage minimale : 1 000 kg

9. Saisir la quantité ajoutée comme capacité réelle de la trémie.

10. > Continuer.

➔ Le nouveau facteur d'étalonnage s'affiche.

11. ✓ Enregistrer les valeurs

ou

✕ Rejeter les valeurs.

18.2 Configurer le FlowControl

CMS-T-00015161-A.1

▶ Saisir manuellement le facteur de correction à gauche.

▶ Saisir manuellement le facteur de correction à droite.

➔ Valeur standard : plage de valeurs

CMS-I-00009870

18.3 Étalonner AutoTS

CMS-T-00015162-A.1

REMARQUE

Pour pour l'épandage de chaux

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service" > "Setup" > "Étalonner les moteurs".

2. Ouvrir "Étalonner AutoTS".

3. Approcher la position de l'épandage en limite.

4. Mettre l'aube d'introduction en position d'épandage en limite.

5. > Continuer

6. Approcher la position de l'épandage normal.

7. > Continuer

	gauche	droite
Tension actuelle	0.00 ▾	0.87 ▾
	3.90 ▾	3.89 ▾
	1.50 ▾	0.87 ▾

Enregistrer les positions apprises ?

CMS-I-00007365









8. ✓ Enregistrer la position apprise
ou
✗ rejeter.

18.4 Étalonner la trappe

CMS-T-00015163-B.1

REMARQUE

Uniquement pour double trappe

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service" > "Setup" > "Étalonner les moteurs".
2. Ouvrir "Étalonner trappe".
3.   Ouvrir complètement la double trappe gauche.
4.   Fermer la double trappe à gauche.
5. *Lorsque la valeur finale est atteinte :*
Sélectionner "Enregistrer valeur trappe gauche".
6. > Continuer.
7.   Ouvrir complètement la double trappe droite.
8.   Fermer la double trappe à droite.
9. *Lorsque la valeur finale est atteinte :*
Sélectionner "Enregistrer valeur trappe gauche".
10. ✓ Enregistrer les valeurs d'étalonnage
ou
✗ rejeter.

TRAPPE GAUCHE

Placer la trappe gauche en position d'étalonnage et enregistrer la valeur actuelle

	gauche	droite
Valeurs actuelles	4.46 ▾	4.50 ▾
Position d'étal. à gauche	4.47 ▾	

Enregistrer valeur trappe gauche

✗
>

CMS-I-00009872

18.5 Étalonner le système d'introduction

CMS-T-00015164-A.1

REMARQUE



Uniquement pour double trappe

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service" > "Setup" > "Étalonner les moteurs".



2. Ouvrir "Étalonner le système d'introduction".

3. Sélectionner "Approcher les valeurs d'étalonnage".

4. > Continuer.

5.   Fermer le système d'introduction à gauche.

➔ Les alésages du système d'introduction et de l'alimentation doivent être alignés.

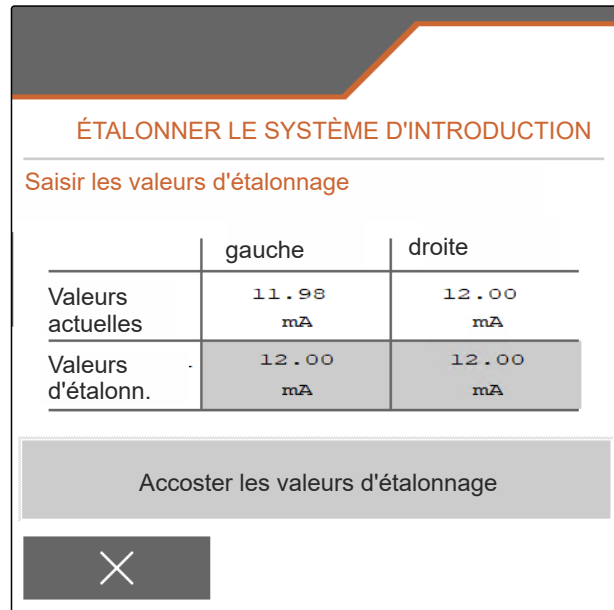
6.   Fermer le système d'introduction à droite.

➔ Les alésages du système d'introduction et de l'alimentation doivent être alignés.

7. ✓ Enregistrer les valeurs d'étalonnage

ou

✗ rejeter.



	gauche	droite
Valeurs actuelles	11.98 mA	12.00 mA
Valeurs d'étalonn.	12.00 mA	12.00 mA

Accoster les valeurs d'étalonnage

CMS-I-00009869

18.6 Étalonner la position de stationnement du système d'introduction

CMS-T-00015165-A.1

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service" > "Setup" > "Étalonner les moteurs".

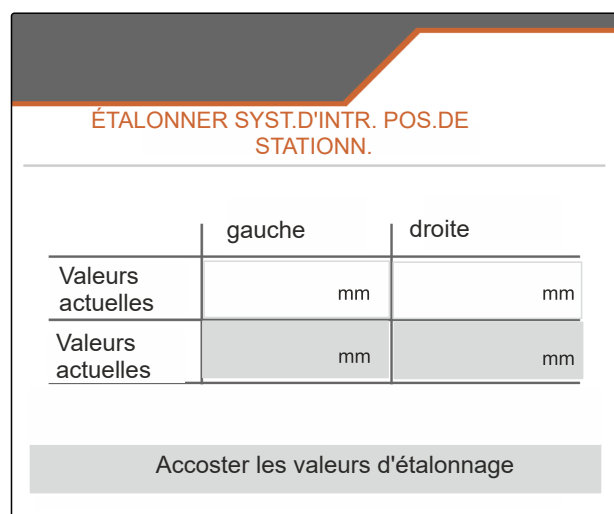
2. Ouvrir "Étalonner la position de stationnement du système d'introduction".

3. Sélectionner "Approcher les valeurs d'étalonnage".

4. ✓ Enregistrer les valeurs d'étalonnage

ou

✗ rejeter.



	gauche	droite
Valeurs actuelles	mm	mm
Valeurs actuelles	mm	mm

Accoster les valeurs d'étalonnage

CMS-I-00009873

Annexe

19

CMS-T-00009900-A.1

19.1 Documents afférents

CMS-T-00010724-A.1

Notice d'utilisation du ZG-TX

Notice d'utilisation du terminal de commande

Sommaire

20

20.1 Index des mots-clés

A		Capteur de vitesse <i>de la machine, paramétrer</i>	14
Adresse		Compensation de pente <i>automatique</i>	47
<i>Rédaction technique</i>	5	<i>manuel</i>	47
Affectation des touches <i>modifier</i>	27	Conduite sur route <i>Bloquer l'essieu directeur suiveur</i>	48
Affichage de la vitesse de convoyeur <i>dans le menu de travail</i>	11	Coordonnées <i>Rédaction technique</i>	5
Affichage du niveau de remplissage <i>tarer</i>	20	D	
Affichage multifonctions <i>dans le menu de travail</i> <i>modifier</i>	11 27	Débit <i>adapter</i>	43
Aperçu des fonctions	8	<i>saisir</i>	35
AutoTS <i>étalonner</i>	70	Débits <i>dans le menu de travail</i>	11
B		Démarrer	41
Barographe des socs semeurs <i>Affichage</i>	11	Direction <i>bloquer pour la conduite sur route</i>	48
Barre d'état <i>dans le menu de travail</i>	11	<i>Étalonner AutoTrail</i>	19
Barre de boutons <i>Faire défiler</i>	12	<i>régler</i>	18
Basculer entre mode jour et mode nuit <i>changer</i>	22	Documentation <i>appeler</i>	50
C		<i>gérer</i>	51
Capteur de vitesse angulaire <i>étalonner</i>	20	Données géométriques <i>saisir</i>	18
		E	
		Effectuer des réglages <i>Réglage de l'affichage</i>	22

Profils		Trappe	
<i>Afficher les tronçons sous forme parabolique</i>	26	<i>étalonner</i>	71
<i>gérer</i>	23	Travail, documenter le	50
<i>Présélectionner HeadlandControl</i>	26	Travail d'atelier	4
<i>régler</i>	24	Trémie	
<i>Sélectionner le nombre de tronçons</i>	26	<i>vider</i>	49
<i>Sélectionner les points de commutation</i>	25	Tronçons	
<i>Sélectionner le terminal</i>	24	<i>commuter</i>	44
Q		U	
Quantité d'engrais		Utilisation	12
<i>dans le menu de travail</i>	11	V	
Quantité de consigne		Vitesse simulée	
<i>régler</i>	29	<i>configurer</i>	13
Quantité de microgranulés		É	
<i>dans le menu de travail</i>	11	Éclairage de travail	
Quantité de semence		<i>utiliser</i>	41
<i>dans le menu de travail</i>	11	Épandage de chaux	
R		<i>Modifier l'organe d'épandage</i>	16
Réglage de l'affichage		Épandage	
<i>Basculer entre mode jour et mode nuit</i>	22	<i>d'un côté</i>	42
Réglages		<i>démarrer</i>	42
<i>pour passer dans le menu Champ</i>	12	Épandage en limite	
Remplissage		<i>effectuer</i>	44
<i>avec technique de pesée</i>	34	Épandre	
<i>sans technique de pesée</i>	33	<i>d'un côté</i>	42
Retour au menu précédent	12	<i>démarrer des deux côtés</i>	42
S		Étalonnage	
Section Control		<i>Sélectionner la méthode</i>	36
<i>utiliser</i>	42		
Signal de vitesse, paramétrer	13		
Signal de vitesse			
<i>du tracteur, paramétrer</i>	13		
Softkeys			
<i>modifier</i>	27		
Source du signal de vitesse			
<i>Apprendre impulsions par 100 m</i>	14		
Système d'introduction			
<i>étalonner</i>	71		
<i>Étalonner la position de stationnement</i>	72		
T			
Task Controller	50		



AMAZONE

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

49202 Hasbergen-Gaste

Germany

+49 (0) 5405 501-0

amazone@amazone.de

www.amazone.de