

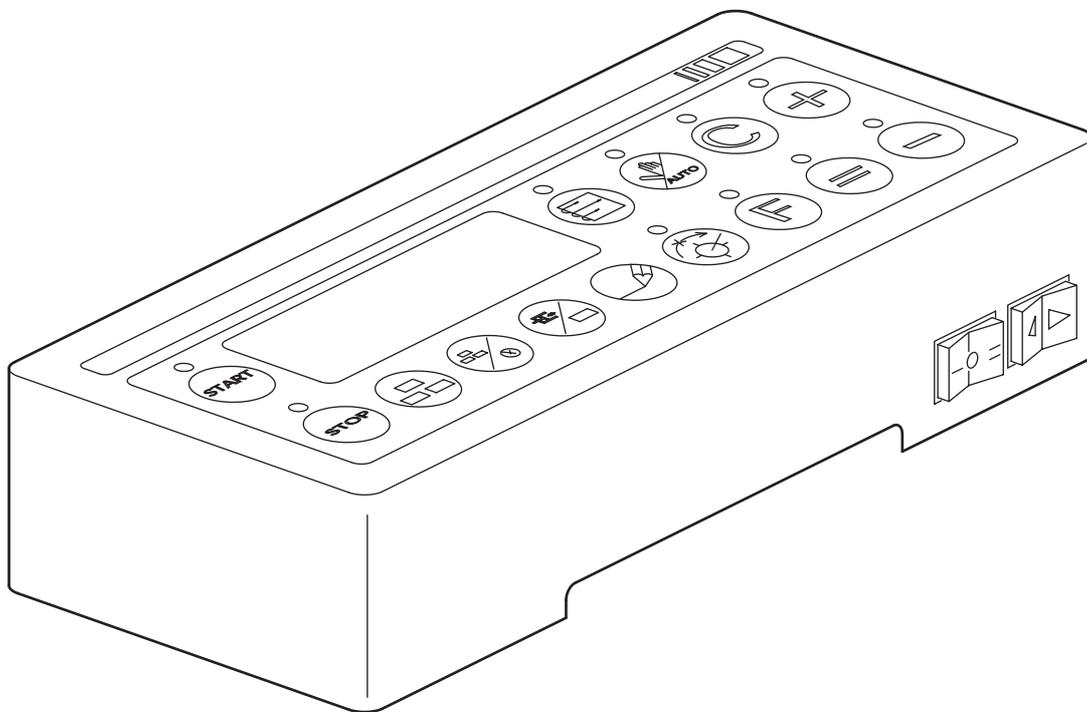


Manuel d'utilisation

AUTOFORM

LB 8200

LB 12200



G0303GPR2(3)FR

DE:

Dieses Buch und alle darin enthaltenen einzelnen Angaben und Abbildungen sind Urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung ausserhalb der Grenzen des Urheberrechts ist ohne ausdrückliche, schriftliche Zustimmung des Herausgebers unzulässig. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen aller Art, Übersetzungen, Mikroverfilmungen, einschliesslich Mikro- und Makrofiche, und die Einspeicherung und/oder Verarbeitung in elektronischen und optischen Systemen, einschliesslich aller Video und CD-Systeme.

DK:

Med forbehold af vor ret. Ingen del af denne bog må gengives, gemmes i database eller andet søgesystem, ej heller publiceres på nogen måde eller i nogen form, hverken elektronisk, mekanisk, optisk, på tryk, fotokopi, mikrofilm (incl. mikro- eller makrofiche) eller på anden vis - herunder alle video og CD systemer - uden forudgående skriftlig tilladelse fra udgiveren.

EN:

All rights reserved. No part of this book may be reproduced, stored in a data base or retrieval system, or published, in any form or in any way, electronically, mechanically, optically, by print, photoprint, microfilm (including micro and macro fiche), or any other means, including all video and CD systems, without prior written permission from the publisher.

ES:

El presente manual se acoge al amparo del Derecho de la Propiedad Intelectual. Salvo permisión escrita quedan reservados todos los derechos inherentes en especial los de reimpresión, de traducción, de reproducción en forma fotomecánica ó en cualquier otra forma, incluidos microfilmes, micro- y macrofichas así como el almacenamiento y procesamiento en sistemas electrónicos y ópticos, incluidos todos sistemas de video y CD, aún cuando no se utilice más que parcialmente texto o figura.

FR:

La propriété littéraire de ce manuel est protégée et les droits en découlant sont réservés. L'utilisation, même partielle, du texte et des illustrations n'est admissible qu'avec la permission écrite de l'auteur, en particulier la reproduction, la traduction, la restitution par des systèmes photomécaniques ou tous autres, y compris les microfilms, les micro- et macrofiches ainsi que la mise en mémoire et le traitement dans des installations électroniques et optiques, y compris les systèmes vidéo et CD.

IT:

Tutti i diritti di autore riservati. L'utilizzazione, anche parziale, del presente manuale, in particolare la ristampa, la traduzione, la riproduzione mediante microfilm, micro- e macroschede, come pure la memorizzazione e/o elaborazione tramite impianti elettronici, videosistemi e sistemi CD compresi, è ammessa solo se autorizzata preventivamente dall'autore per iscritto.

NL:

Niets uit dit boek mag worden verveelvoudigd, opgeslagen in een, al dan niet, geautomatiseerd gegevensbestand of openbaar gemaakt; in enige vorm of op enige wijze hetzij elektronisch, mechanisch, optisch, door fotokopieën, microverfilming (inclusief micro- en macrofiche), opnamen, of enig andere manier, inclusief alle video en CD-systemen, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever.

Ce manuel d'utilisation à la conduite AUTOFORM contient les informations pour l'utilisation et l'entretien de l'assistance à la conduite, il est complémentaire aux manuels d'utilisation des presses ramasseuses LB 8200 et LB 12200. Le but de ce manuel est de vous aider à réaliser les bénéfices que vous avez prévus en achetant cette presse.

Le rendement de votre machine dépendra en grande partie de votre manière de l'utiliser et de l'entretenir. Il est très important de lire ce manuel attentivement avant d'utiliser la ramasseuse presse, et de le garder à portée de la main. Vous éviterez des accidents, conserverez le bénéfice de la garantie et disposerez toujours d'une machine fonctionnelle et en parfait état de marche.

Respecter les consignes de sécurité données dans les manuels d'utilisation fournis avec la machine et les prescriptions générales de sécurité et de prévention des accidents.

Sommaire :

page

Système d'exploitation électronique Autoform

1 - Système d'exploitation électronique Autoform.....	2
1.1 Autoform	2
1.2 Installation.....	3
1.3 Touches de fonction et interrupteurs.....	4
2 - Utilisation de la presse ramasseuse et du système d'exploitation Autoform	5
2.1 Mise en marche.....	5
2.2 Ecrans de travail.....	5
2.3 Fonction d'enregistrement.....	6
2.4 Menu de fonctions	6
2.5 Fonctions concessionnaire.....	7
3 - Pressage	9
3.1 Réglage de la pression hydraulique de densité	9
3.2 Réglage de la longueur de bottes.....	12
4 - Messages d'alarme	14
4.1 Alarmes liées au processus de formation des bottes.....	14
4.2 Alarmes techniques.....	16
5 - Réglage manuel de la pression de densité	17
6 - Fin du pressage	20
6.1 Dételage de la presse	20
6.2 Hivernage de la presse.....	20
7 - Fonctions techniques.....	21
8 - Réglage des capteurs et des émetteurs de signaux	24
9 - Schémas.....	29
10 - Détection des pannes.....	31
11 - Déclaration de conformité CE	32

 **DANGER:**
Ce symbole d'alarme et terme indique qu'il existe un danger réel de blessures ou de mort pour tout homme et animal.

 **Attention:**
Ce terme signale que l'équipement (p.ex. les machines, les récoltes et les bâtiments) court le risque d'être endommagé. Evidemment, ce terme appelle votre attention sur les conséquences financières ou juridiques (responsabilité, garantie, etc.)!

 Une remarque qui vous aidera à faciliter ou perfectionner votre travail.

1) Système d'exploitation électronique "Autoform"

La presse ramasseuse est équipée d'un système d'exploitation électronique. Ce système permet la commande et le contrôle de la formation des bottes, du processus de liage et de la pression. Il est également pourvu de fonctions de visualisation des défaillances. Un boîtier de commande permet au conducteur de suivre l'ensemble du processus de pressage à partir du tracteur. Les fonctions les plus importantes qui font l'objet d'un contrôle, sont entre autres :

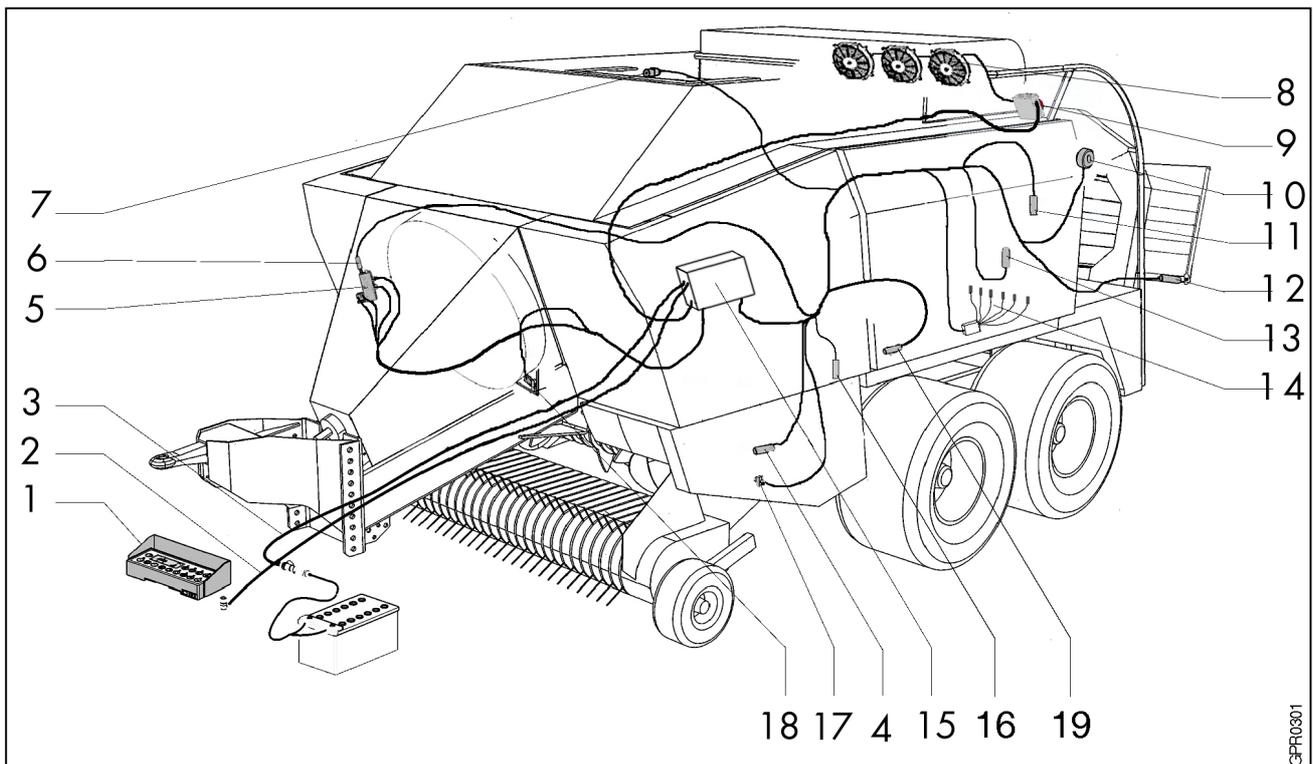
- Indication de la longueur de bottes
- Charge exercée sur le piston
- Pression hydraulique de densité
- Position des couteaux
- Surcharge du système d'alimentation
- Position de la ficelle et fonctionnement du liage
- Indicateur de remplissage ameneur

1.1) Autoform

Capteurs

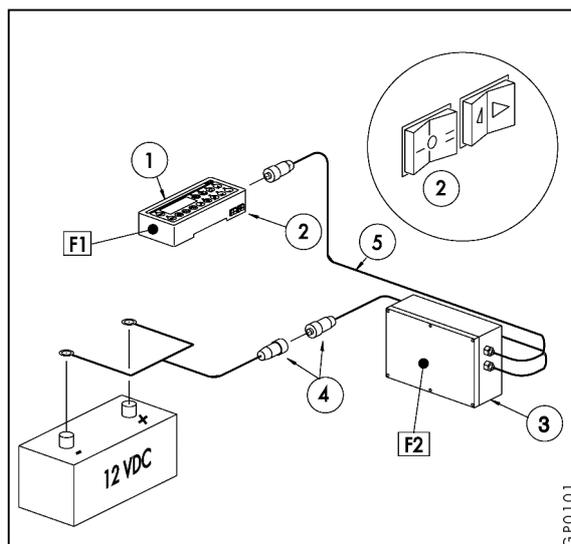
Comme le système Autoform est pourvu d'un certain nombre de fonctions de contrôle, la presse ramasseuse est équipée de plusieurs capteurs. Les capteurs utilisés sur la presse sont :

- Des capteurs de proximité
- Des capteurs rotatifs
- Des capteurs analogiques



- | | |
|----|-----------------------------------------------|
| 1 | Boîtier de commande |
| 2 | Câble de connexion du boîtier de commande |
| 3 | Câble d'alimentation |
| 4 | Capteur (PTO) |
| 5 | Bloc hydraulique |
| 6 | Capteur de pression (PRESS) |
| 7 | Capteur de charge de piston (ML) |
| 8 | Ventilateurs de nettoyage des noueurs |
| 9 | Bouton d'arrêt d'urgence des ventilateurs |
| 10 | Capteur de longueur de bottes (scie métreuse) |

- | | |
|----|-----------------------------------------------------|
| 11 | Capteur de liage |
| 12 | Capteur toile de sortie |
| 13 | Capteur boulon de sécurité du berceau de l'aiguille |
| 14 | Capteur de présence de ficelle |
| 15 | Boîtier machine |
| 16 | Capteur de surcharge du système d'alimentation (FF) |
| 17 | Capteur de position des couteaux (OC) |
| 18 | Capteur de position du frein du volant d'inertie |
| 19 | Capteur de remplissage |



1.2) Installation

Fixer le boîtier de commande et de contrôle AUTOFORM **(1)** dans la cabine du tracteur de façon à ce qu'il soit à la portée et dans le champ visuel du conducteur.

Ce boîtier est équipé d'un interrupteur marche/arrêt **(2)**, d'un écran et de touches de fonction.

Le boîtier de commande central **(3)** monté sur la presse comprend un système d'exploitation spécialement conçu pour la presse.

Relier le câble d'alimentation **(4)** du boîtier machine à la batterie du tracteur.

Raccorder le câble **(5)** au boîtier de commande.

Fusibles

- Boîtier de contrôle et de commande F1:
1 x 2 A
- Commande de la machine F2: 1 x 15 A
(sorties et processeur)
1 x 30 A (ventilateurs et Connexions aux
12 V).



Lors de la fixation du câble d'alimentation à la batterie, veiller à respecter la polarité.

(+) : fil marron

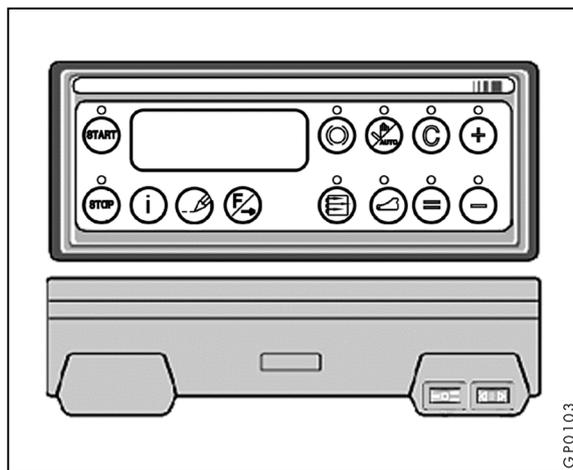
(-) : fil bleu

Ne jamais brancher les câbles sur un allume-cigare (risques d'interférence).

Utiliser toujours des sources directes sans interférence (contrôler le bon fonctionnement des fusibles des câbles d'alimentation).

Les câbles ne doivent pas se trouver en contact avec des pièces susceptibles de chauffer ou de subir un mouvement.

Ne pas oublier de débrancher les prises des câbles **(4) et **(5)** lors du dételage de la machine. Accrocher les prises sur le support correspondant. En cas d'arrêt prolongé de la machine, débrancher le système d'exploitation AUTOFORM et retirer les câbles d'alimentation.**



GF0103

1.3) Touches de fonction et interrupteurs

	Start (Re)mise en marche du système d'exploitation Autoform.		Non utilisé.
	Stop Arrêt de l'opération, retour à l'écran de base. Les activités sont arrêtées.		Effacer (clear : touche d'annulation). p.ex. pour réduire à 0 bar la pression de passage lors de la dernière botte.
	Non utilisé.		Augmenter une valeur.
	Enregistrement Enregistrement du nombre de bottes et du temps écoulé par champ.		Diminuer une valeur.
	Touche de fonction ; accès à la fonction, la position de réglage ou l'écran suivant.		Valider une valeur Après validation, la valeur ne doit plus clignoter.
	Frein du volant d'inertie (en option) Appuyer sur ce bouton pour activer le frein du volant d'inertie.		Interrupteur principal
	Bouton à options, réglage automatique ou manuel de la pression hydraulique de densité.	I	= Marche
	Interrupteur de marche/arrêt des couteaux (en option).	0	= Arrêt
		II	= Commande de secours
			 Commande de secours pour le réglage de la pression hydraulique de densité.
			Non utilisé

2) Utilisation de la presse ramasseuse et du système d'exploitation Autoform

2.1) Mise en marche

Placer l'interrupteur principal  sur la position **(I)**. Un écran intermédiaire de chargement (**d1**) apparaît, suivi automatiquement par un écran de base (**d2**).

L'écran de base est un écran de démarrage : il apparaît également lorsqu'une fonction de commande est interrompue par la touche . L'activation de l'écran de base empêche toute commande active (position de sécurité).



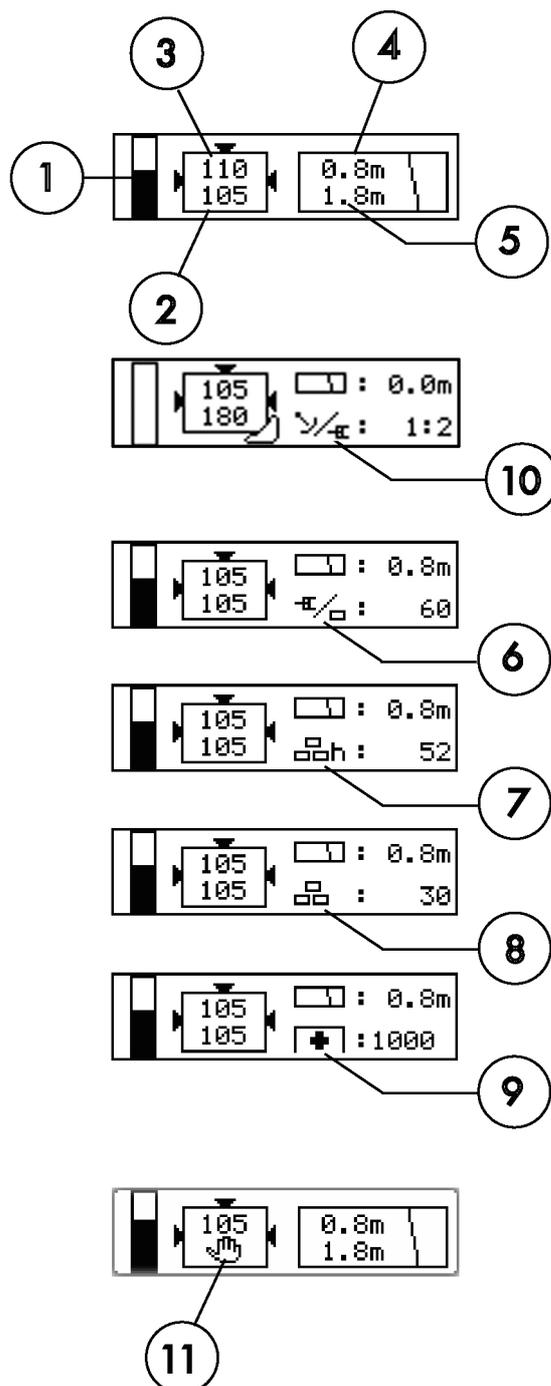
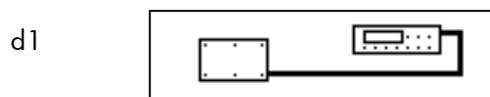
En cas d'arrêt prolongé de la presse, couper l'alimentation.

2.2) Ecrans de travail →

Appuyer sur  pour faire apparaître les écrans de travail. Un écran de travail correspond à un écran utilisé pour une opération de pressage. Appuyer sur la touche  pour afficher les différents écrans de travail disponibles. Informations communes à tous les écrans : charge exercée sur le piston **(1)**, pression programmée **(2)**, pression réelle **(3)**, formation de la botte **(4)**. Informations spécifiques par écran : longueur de bottes programmée **(5)**, nombre de coups de piston pour la dernière botte pressée **(6)**, nb. de bottes/heure **(7)**, nombre de bottes pressées **(8)**, régime PTO **(9)** et indicateur de remplissage **(10)**.

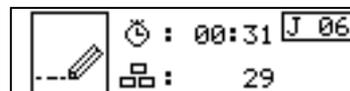
Indicateur de remplissage: les chiffres affichés dans le coin inférieur droit du moniteur indiquent le nombre de coups de piston par rapport au nombre de courses de l'ameneur.

Appuyer sur  pour choisir entre un mode de fonctionnement automatique ou manuel. Le système se met en marche en mode automatique. Utiliser le mode manuel **(11)** lorsque le réglage automatique de la pression hydr. de densité est indésirable ou impossible. En mode manuel la lampe témoin au-dessus de la touche  est allumée.



2.3) "Fonction d'enregistrement" →

Permet l'enregistrement de données de travail. Cette fonction est accessible à partir de l'écran de base en appuyant sur la touche . La touche  permet de parcourir (sélectionner) les écrans J 01 à J 25. L'écran sélectionné (**J06** sur l'exemple ci-contre) peut être attribué à un client ou à une parcelle (06) : on peut ensuite enregistrer le temps (00:31) et le nombre de bottes (29). Appuyer sur la touche  pour diminuer le temps ou le nombre de bottes enregistré, et sur la touche  ou simultanément sur les touches  et  pour effectuer une remise à zéro (reset). Valider en appuyant sur la touche . Tant que la petite lampe témoin au-dessus de la touche  clignote, la valeur précédente peut être restaurée en appuyant sur la touche  ou sur .

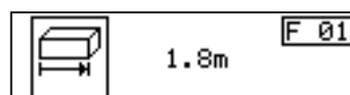


2.4) " Menu de fonctions " →

Pour faire apparaître le menu de fonctions, appuyer sur la touche  à partir de l'écran de base. Appuyer à nouveau sur la touche  pour accéder à la fonction suivante. Les touches  et  permettent d'activer ou de désactiver la fonction en question et de diminuer ou d'augmenter une valeur donnée. Valider à chaque fois les réglages en appuyant sur la touche .

F 01 - Réglage de la longueur de bottes

Pour de plus amples informations, voir le chapitre "formation des bottes".



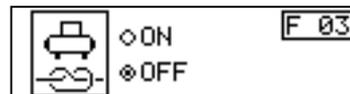
F 02 - Ventilateurs

Mise en marche / arrêt du nettoyage du noueur à l'aide de ventilateurs (en option).



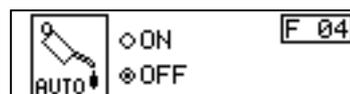
F 03 - Compresseur

Mise en marche / arrêt du nettoyage du noueur à l'aide du compresseur du tracteur (en option).



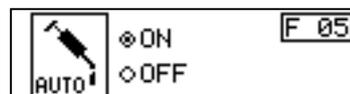
F 04 - Système de lubrification automatique à huile

Mise en marche/arrêt du système de lubrification automatique (en option).



F 05 - Système de lubrification automatique à graisse

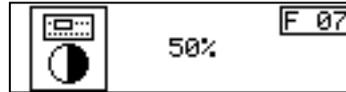
Mise en marche/arrêt du système de lubrification automatique (en option).



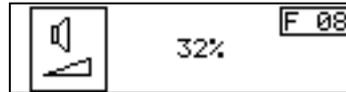
F 06 - Nettoyage automatique des couteaux
Mise en marche/arrêt du système de nettoyage automatique des couteaux (Opticut uniquement).



F 07 - Contraste de l'écran
Permet de modifier le contraste de l'écran (35 - 80%).



F 08 - Volume du signal sonore
Permet de régler le volume du vibreur sonore (0 - 100%).



 Appuyer sur la touche  pour quitter à tout moment ces fonctions.

 **Attention :** Avant d'utiliser la fonction d'enregistrement  et le menu de fonctions  → , arrêter la presse et le système de commande AUTOFORM en appuyant sur le bouton  (l'écran de base apparaît). Cette opération permet de bloquer les autres fonctions et d'éviter d'endommager la machine (si elle est en mouvement).

2.5) Fonctions concessionnaire →

Certaines fonctions du boîtier de commande électronique doivent être programmées / relevées par le concessionnaire ou l'utilisateur de la machine.

Procéder comme suit :

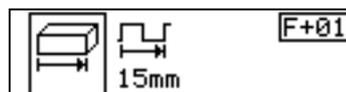
- 1) Faire (ré)apparaître l'écran de base.
 - 2) Appuyer simultanément sur les touches  et .
- L'écran F+01 apparaît.

Utiliser la touche  pour parcourir ce menu et modifier éventuellement certains réglages.



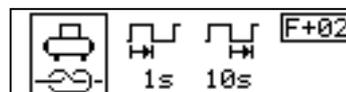
F+01 Correction du capteur de longueur de bottes

Permet de modifier la formation de la botte par pulsation du capteur de longueur de bottes.



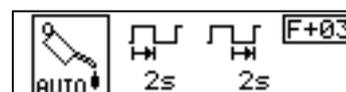
F+02 Réglage de la durée du nettoyage pneumatique du noueur

Réglé sur 1 sec. de nettoyage et 10 sec. de repos.



F+03 Réglage de la durée de lubrification automatique à huile

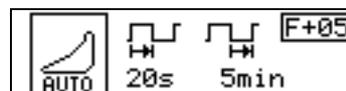
Réglé sur 2 sec. de lubrification et 2 sec de repos.



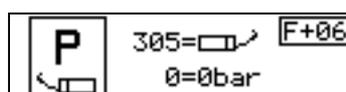
F+04 Réglage de la durée de lubrification automatique à graisse
 Réglé sur 20 sec. de lubrification et 99 sec de repos.



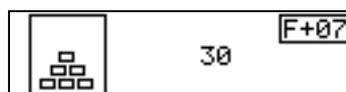
F+05 Réglage de la durée du nettoyage automatique des couteaux
 Réglé sur 20 sec. de nettoyage et 5 min de repos.



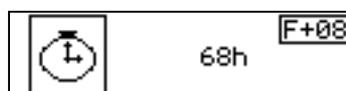
F+06 Etalonnage du capteur de pression
 Valeur mesurée et valeur programmée du capteur de pression (P).



F+07 Nombre total de bottes pressées par la machine



F+08 Temps de pressage total



F+09 Arrêt et mise en marche des capteurs
 Il est possible de mettre en marche ou d'arrêter un capteur. Utiliser pour cela les touches \oplus et \ominus . Valider le réglage en appuyant sur la touche \ominus .



 **Après l'arrêt d'un capteur, le système passe en mode manuel.**

F+10 Arrêt et mise en marche des capteurs
 Il est possible de mettre en marche ou d'arrêter un capteur. Utiliser pour cela les touches \oplus et \ominus . Valider le réglage en appuyant sur la touche \ominus .



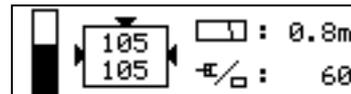
F+11 Arrêt et mise en marche des capteurs
 Il est possible de mettre en marche ou d'arrêter un capteur. Utiliser pour cela les touches \oplus et \ominus . Valider le réglage en appuyant sur la touche \ominus .



3) Pressage

 Attention : lors de l'utilisation de la machine, seul le respect absolu du régime nominal (1000 tour/mn) permet de garantir le bon fonctionnement des différents éléments. Adapter constamment la vitesse d'avancement (choix des vitesses) à la grosseur de l'andain. Pour une densité maximale de pressage, l'épaisseur des différentes couches de la botte ne doit pas être supérieure à 5 cm. Diminuer la vitesse d'avancement en cas de surcharge répétée du système d'aménagement par suite de quantités trop importantes.

Adapter la vitesse d'avancement au nombre de coups de piston par botte. Utiliser pour cela l'écran de travail qui mentionne la longueur de bottes en fonction du nombre de coups de piston.



Exemples :

Longueur de bottes (en cm)	80	120	160	180	200	220	240	250	260
Nombre de coups de piston par botte	16	24	32	36	40	44	48	50	52

3.1) Réglage de la pression hydraulique de densité

Appuyer la fonction de réglage automatique de la pression hydraulique de densité du système de commande électronique **AUTOFORM**. Lorsque la lampe témoin au-dessus du bouton est allumée, le système de régulation automatique de la pression est en marche.

 Lors de la mise en service de la presse, le système de commande électronique **AUTOFORM** règle automatiquement la pression hydraulique de densité sur la valeur programmée.

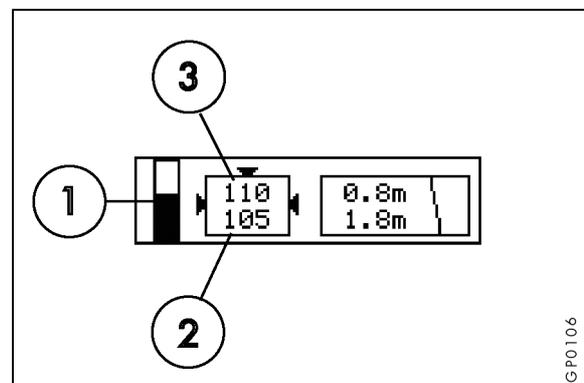
Ecran

Bargraph **(1)** : - Indication de la charge exercée sur le piston (ML)

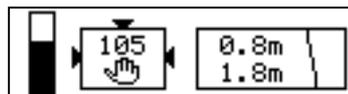
Valeur **(2)** : - pression de densité programmée

Valeur **(3)** : - pression de densité réelle

La pression de densité réelle **(3)** doit être identique à la valeur programmée **(2)** : elle est donc mesurée et corrigée constamment.



La réglage de la pression peut s'effectuer également en mode manuel. C'est ce qu'indique alors la petite main sur l'écran de travail. La petite lampe témoin au-dessus de la touche  est allumée. Pour modifier la valeur de densité, appuyer sur les touches  et . Lire la pression mesurée sur l'écran de travail. Pour de plus amples informations sur le mode manuel, voir page 17.



 **Attention : la pression de densité maximale autorisée est de 180 bars !**

Attendre jusqu'à ce que la densité désirée soit atteinte (laisser tourner la prise de force du tracteur pendant quelques minutes sans continuer le pressage) !

Laisser tourner la prise de force du tracteur pour obtenir la valeur de pression programmée.

 **Ne jamais dépasser en tout cas la pression programmée.**

Le système de commande AUTOFORM règle la pression de densité sur une valeur comprise entre 0 bar et la valeur programmée.

En cas de surcharge du piston, la pression hydraulique dans les vérins de densité automatiquement diminuée.

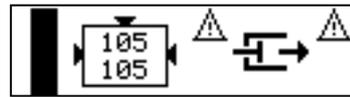
Lorsque la surcharge de piston est levée, la pression de densité augmente à nouveau automatiquement jusqu'à atteindre la valeur programmée.

 Adapter la pression aux conditions de travail (type de récolte, humidité de la récolte, forme de l'andain, résistance de la ficelle, etc.).

 **Attention : en cas de rupture de la ficelle après la sortie d'une botte, ou d'intervention répétée du limiteur du volant d'inertie, le piston est surchargé. Réduire alors la pression maximale indiquée à l'aide de la touche .**

Alarme de surcharge de piston :

- lorsque le piston est surchargé, un message d'alarme apparaît à l'écran et le buzzer se déclenche.
- Le système de régulation automatique de la pression hydraulique de densité est sollicité : la pression chute par palier de 5 bars jusqu'à ce que la charge qui s'exerce sur le piston, redevienne normale.



Si l'alarme se répète, diminuer la valeur de la pression programmée ou réduire la vitesse d'avancement.



Appuyer sur la touche  pour effectuer une remise à zéro rapide de la pression hydraulique : la valeur de la pression programmée précédemment est alors stockée dans la mémoire du système et peut être réactivée en appuyant sur la touche  ou .

Etalonnage du capteur de pression

Le capteur de pression doit transmettre des informations précises au système. Si ce n'est pas le cas, étalonner le capteur de pression. Réduire la pression hydraulique du système à 0. Lire la valeur mesurée du capteur de pression **(11)** sur l'écran F+06 du menu de fonctions  →  . Sur notre exemple (voir ci-contre), cette valeur est de 8 bars. Indiquer ensuite cette valeur comme valeur d'étalonnage **(12)** pour " 0 bar ".

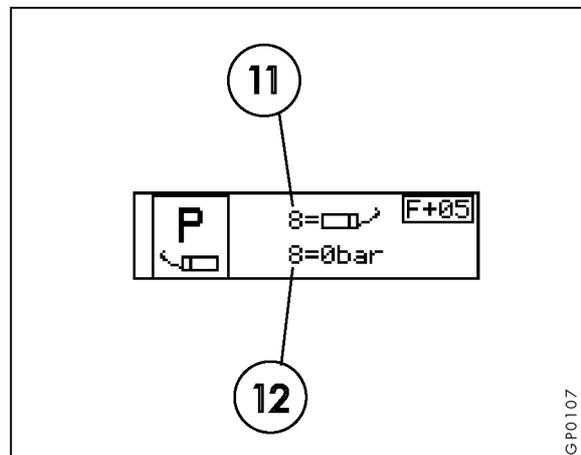
Effectuer simplement cette opération en appuyant 2x sur la touche .

Le réglage d'usine l'étalonnage est réglé mais le capteur doit être régulièrement étalonné pour éviter les écarts éventuels.

Enregistrer la valeur indiquée en appuyant sur la touche . La valeur s'arrête alors de clignoter.

Appuyer sur la touche  pour quitter le menu F+05.

Pour contrôler le bon fonctionnement du capteur de pression, régler la pression sur 150 bars (voir le manomètre) et lire la valeur indiquée sur l'écran F+05. Cette valeur **(11)** doit être égale à 625 ± 20 .



3.2) Réglage de la longueur de bottes

 Attention : la longueur de bottes est réglée mécaniquement. Le contrôle de la longueur de bottes font partie des tâches du système Autoform.

Réglage du système de commande automatique de la longueur de bottes

Indiquer la longueur de bottes souhaitée dans le boîtier de commande **AUTOFORM**.

- Appuyer sur la touche  à partir de l'écran de base pour accéder aux fonctions principales. L'écran F01 qui permet le réglage de la longueur de bottes, apparaît.
- Le réglage d'usine est de 2,0 m.
- Utiliser les touches  et  pour augmenter ou diminuer la longueur de bottes.
- La plage de réglage varie de 0,5 m à 3,0 m.
- Appuyer sur la touche  pour valider la longueur de bottes programmée. Cette valeur s'arrête alors de clignoter à l'écran.
- Appuyer à tout moment sur la touche  pour arrêter cette fonction.
- Sur notre exemple, la longueur de bottes indiquée est de : 1,8 m.

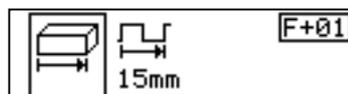
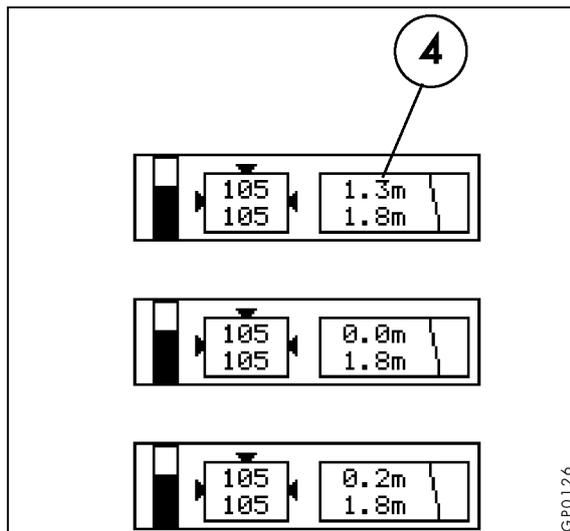
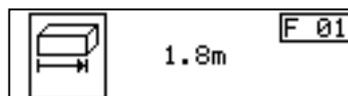
Formation de la botte

La formation de la botte **(4)** est toujours affichée sur les écrans de travail. Cette valeur correspond à la longueur réelle (en mètres) de la botte en cours de pressage. Elle varie donc en fonction de l'augmentation de la longueur de bottes. Lorsqu'une botte est liée (nouée), la longueur de bottes affichée est remise à 0. Une nouvelle botte peut alors se former.

Étalonnage du capteur de longueur de bottes

Le capteur de longueur de bottes doit transmettre des informations précises au système électronique. Si ce n'est pas le cas, le capteur doit être étalonné. Réaliser une première botte, et vérifier si la longueur affichée à l'écran correspond à la longueur réelle de la botte pressée (= mécanique). Corriger les écarts éventuels en procédant de la façon suivante :

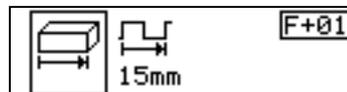
- Appuyer sur la touche  puis sur   pour accéder aux fonctions Concessionnaire.
- Le message en question apparaît sur le premier écran (F+01).
- Le réglage d'usine standard est de 15 mm de formation de botte / impulsion.



-
- Appuyer sur les touches \oplus ou \ominus pour corriger la valeur en question.
 - Ajuster la valeur du coefficient de variation entre la valeur réelle et la valeur lue.

Exemple : Valeur réelle(mesurée) : 2,0 m, valeur lue (écran) : 2,4 m ;

Diminuer la valeur de pulsation indiquée 15 mm / impulsion jusqu'à obtention de la valeur : $15 \times 2,0/2,4 = 13 \text{ mm / impulsion}$.



- Appuyer sur la touche \ominus pour valider la valeur indiquée. Cette valeur s'arrête alors de clignoter.
- Pour arrêter à tout moment cette fonction, appuyer sur la touche \oplus .



Répéter cette procédure jusqu'à obtention des informations appropriées. Effectuer éventuellement un nouvel étalonnage lorsque les conditions de travail (récolte) changent.



Attention : Régler le mécanisme de déclenchement du liage avant d'effectuer le réglage de la longueur de bottes dans Autoform.

4) Messages d'alarme

 Attention : Toute défaillance fonctionnelle est signalée à l'attention du conducteur par un signal sonore. Chaque message d'alarme s'affiche à l'écran du boîtier de commande par ordre de priorité. Lorsqu'un message d'alarme apparaît, arrêter immédiatement le pressage et résoudre le problème avant de poursuivre les opérations. La négligence d'un signal d'alarme et la poursuite du travail peuvent causer des dégâts matériels et financiers importants à la machine.

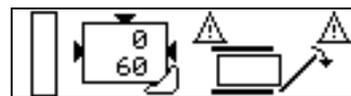
On distingue 2 grands groupes de messages d'alarme, à savoir :

- Alarmes liées au processus de formation des bottes.
- Alarmes techniques.

4.1) Alarmes liées au processus de formation des bottes

Alarme Toile de sortie (BA1).

Ce message apparaît sur l'écran de travail lorsque le toile de sortie n'est pas encore en position de pressage. Faire descendre le toile de sortie.



BA 1

Frein Volant d'inertie actif (BA2).

Ce message apparaît lorsque le frein mécanique du volant d'inertie est en position de freinage. Désenclencher le frein du volant d'inertie.



BA 2

Arrêt d'urgence ventilateurs (en option) enclenché (BA3).

Le bouton d'arrêt d'urgence des ventilateurs (nettoyage du noueur) est enfoncé.



BA 3

Rupture Boulon de sécurité berceau de l'aiguille (BA4)

Ce message apparaît lorsque le boulon de sécurité du berceau de l'aiguille est cassé. Rechercher l'origine du problème et y remédier. Remplacer le boulon de sécurité et effectuer un liage.



BA 4

Surcharge du piston (ML) (BA5)

Ce message apparaît lorsque la charge qui s'exerce sur le piston est trop élevée. Dans ce cas, la pression chute par paliers de 5 bars jusqu'à ce que la charge du piston redevienne normale. La pression hydraulique de densité est ensuite rétablie à la valeur programmée.



BA 5

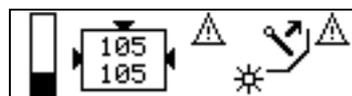
Surcharge système d'alimentation (BA6)

Une surcharge système d'alimentation entraîne le déclenchement du système de protection mécanique. En cas d'alarme répétée, réduire la vitesse d'avancement.

En cas de message d'alarme continu, vérifier si le canal d'amenée n'est pas obstrué par un corps étranger et vérifier si le problème n'est pas dû à une défaillance électronique ou mécanique du système d'alimentation.

Une surcharge excessive de l'ameneur provoque le déclenchement du limiteur débrayable à cames de l'ameneur. Autoform réagit automatiquement en désactivant les couteaux du système de coupe Opticut (en option) et en actionnant pendant quelques secondes le frein du volant d'inertie (en option).

Lorsque l'alarme est levée, le conducteur doit réactiver lui-même le système Opticut.



BA 6

Longueur de bottes incorrecte (BA7)

La longueur de bottes ne correspond pas à la valeur programmée dans les "fonctions principales". Contrôler le réglage de longueur de bottes.



BA 7

Absence de ficelle (BA8)

Un message apparaît si un ou plusieurs noueur(s) est(sont) dépourvu(s) de ficelle. Remédier au problème.

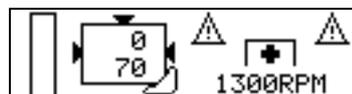
Un message apparaît à l'écran (sur cet écran) qui indique l'absence de ficelle sur gauche, et sur l'un ou plusieurs ficelles.



BA 8

Alarme PTO → le régime est trop élevé (BA9)

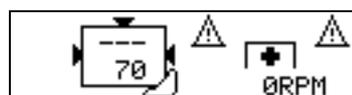
Un régime de prise de force (PTO) trop élevé augmente les risques de dégâts matériels. Autoform déclenche un message d'alarme lorsque le régime de la prise de force est supérieur à 1100 tours / min. Diminuer le régime du moteur du tracteur.



BA 9

Alarme PTO → le régime est trop bas (BA10)

Si le régime de la prise de force est trop bas, l'alimentation en huile du système hydraulique est insuffisante et certaines fonctions de la presse ne peuvent pas réagir assez rapidement. Augmenter le régime de la prise de force.



BA 10

Position des couteaux → écart par rapport à la valeur programmée (BA11)

La position des couteaux diffère de la valeur programmée. Rechercher l'origine du problème et y remédier. Pour réenclencher l'alarme de position des couteaux, arrêter puis remettre en marche les couteaux ou arrêter puis redémarrer le système.



BA 11

Alarme ameneur inactif (BA12)

Ce message d'alarme apparaît si après 10 coups de piston aucune course de l'ameneur n'a été enregistrée. Causes possibles: 1) Trop peu de produit à l'intérieur du canal d'alimentation; augmenter la vitesse d'avancement. 2) Capteur de remplissage mal réglé ou défectueux. 3) A cause d'un dégât mécanique, l'ameneur n'effectue aucune course d'alimentation; arrêter immédiatement la machine, rechercher l'origine du problème et y remédier.



BA12

Alarme problème de calage (BA13)

Ce message d'alarme apparaît si l'ameneur décrit deux courses sur un coup de piston. Causes possibles: 1) Calage de l'ameneur mal effectué (voir aussi le manuel d'utilisation LB 12200, chap. 5.4); 2) Dégât mécanique au niveau du système de commande du calage de l'ameneur; rechercher l'origine du problème et y remédier

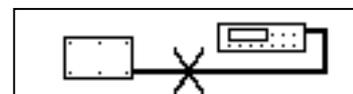


BA13

4.2) Alarmes techniques

Mauvaise liaison entre le boîtier machine et l'ordinateur de bord

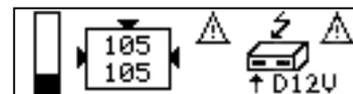
- Contrôler toutes les connexions électriques.
- Contrôler la charge de la batterie.



TA 1

Court-circuit D12 V connecteur 1

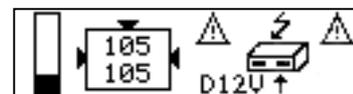
Court-circuit dans le circuit numérique 12 V du connecteur 1 (voir flèche).



TA 2

Court-circuit D12 V connecteur 2

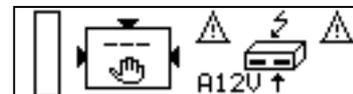
Court-circuit dans le circuit numérique 12 V du connecteur 2 (voir flèche).



TA 3

Court-circuit A12 V connecteur 2

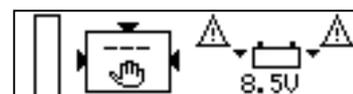
Court-circuit dans le circuit analogique 12 V du connecteur 2.



TA 4

Charge de la batterie trop basse

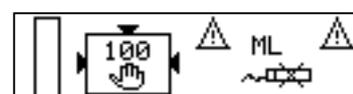
La charge de la batterie est inférieure à 9 volts. Une alarme continue peut entraîner des défaillances fonctionnelles du système de commande électronique. Remédier au problème.



TA 5

Pas de capteur ML

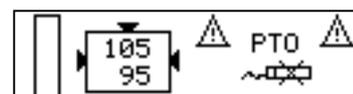
Le système ne détecte pas de capteur ML : impossible de lire la valeur de la charge exercée sur le piston. Remédier au problème.



TA 6

Pas de capteur PTO

Le système ne détecte pas de capteur PTO. Remédier au problème.



TA 7

5) Réglage manuel de la pression de densité

Réglage de la pression hydraulique en mode manuel

Le mode manuel de réglage de la pression de densité est confirmé à l'écran par une petite main.

La petite lampe témoin au-dessus de la touche  est allumée.

En mode manuel, la pression du circuit hydraulique de densité **(3)** est fixée directement par le conducteur du tracteur. La valeur de la pression programmée (= valeur de pression souhaitée) est remplacée à l'écran par une petite main **(10)**.

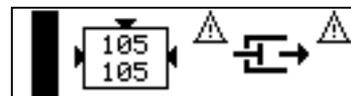
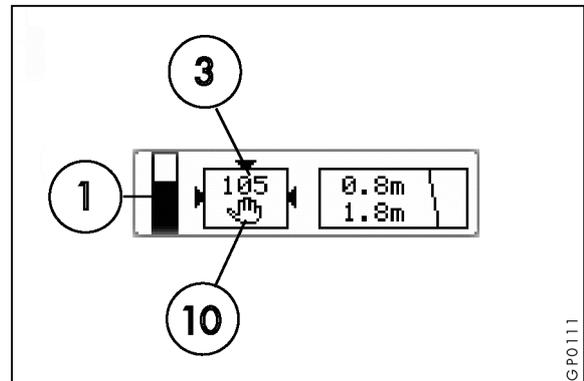
La charge du piston est figurée par un bargraph **(1)** ; la hauteur de la barre indique la valeur de la charge.

Régler la pression du circuit hydraulique de densité à l'aide des touches  et . La valeur de la pression hydraulique de densité **(1)** à l'écran varie de 0 à 180 bars.

Cette valeur peut être modifiée à tout moment. Faire tourner la prise de force du tracteur jusqu'à ce que la valeur de la pression s'affiche à l'écran **(3)**.

Alarme de surcharge de piston :

- En cas de surcharge du piston, un message apparaît à l'écran et le vibreur sonore se déclenche.
- Le système de régulation automatique de la pression se met en marche, et la pression hydr. de densité chute par paliers de 5 bars jusqu'à ce que la charge exercée sur le piston redevienne normale.
Ceci s'applique uniquement au système de régulation automatique de pression.



 **Attention : en mode manuel, après un message de surcharge, la pression ne revient pas à la valeur initialement programmée.**

Si l'alarme persiste, diminuer la pression ou réduire la vitesse d'avancement.

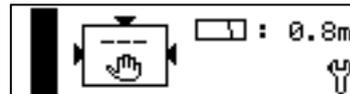
Pourquoi travailler en mode manuel ?

Le système d'exploitation **AUTOFORM** permet de travailler en mode manuel en défaut capteur. Si l'alarme persiste, le capteur concerné peut être désactivé. Utiliser pour ce faire les menus (F+) des fonctions concessionnaire. Lorsqu'un capteur PTO, FF, P ou ML (écran F+08) est désactivé, le système passe et reste en mode manuel jusqu'à ce que le capteur soit réactivé et fonctionne correctement.

Pour les autres capteurs, appuyer sur la touche  pour poursuivre les opérations en mode automatique.



Le mode manuel est confirmé à l'écran par une petite main. Une petite clé (défaut capteur) s'affiche également en bas à droite de l'écran.



Attention : En cas de connexion défectueuse ou d'alarme, rechercher l'origine de la panne et y remédier. L'utilisation optimale des capacités de la presse nécessite de placer le système d'exploitation en mode automatique.



Tant que la connexion n'est pas réparée, le signal d'alarme apparaît à l'écran (si le système est activé).

(Dé)connexion des capteurs

Le déconnexion d'un capteur s'effectue dans les menus (F+9, F+10, F+11) des fonctions concessionnaire. Supprimer pour ce faire la petite croix placée devant le capteur en procédant de la façon suivante :

sélectionner le capteur en question à l'aide des touches  et , et appuyer sur la touche . Valider en appuyant sur . Utiliser la touche  pour parcourir les écrans et les menus.



Mode manuel, capteur déconnecté et mesures de sécurité.

Si la presse est utilisée en mode manuel avec un ou plusieurs capteur(s) déconnecté(s), prendre des mesures de sécurité particulières.

⚠ Attention : Le mode manuel permet de continuer à travailler, et de finir une parcelle ou un champ, malgré l'apparition d'une défaillance de connexion(s).

Rechercher cependant l'origine de la panne le plus rapidement possible et y remédier. Placer le système de commande électronique en position AUTO pour utiliser pleinement le potentiel du système et de la presse.

- Lorsque le capteur de pression hydr. est déconnecté, lire la pression sur le manomètre (à l'avant de la presse).
- Lorsque le capteur de surcharge de piston est déconnecté, le système de commande électron. n'enregistre plus les valeurs de la charge qui s'exerce sur le piston. Dans ce cas, le message d'alarme "surcharge de piston" n'apparaît plus.

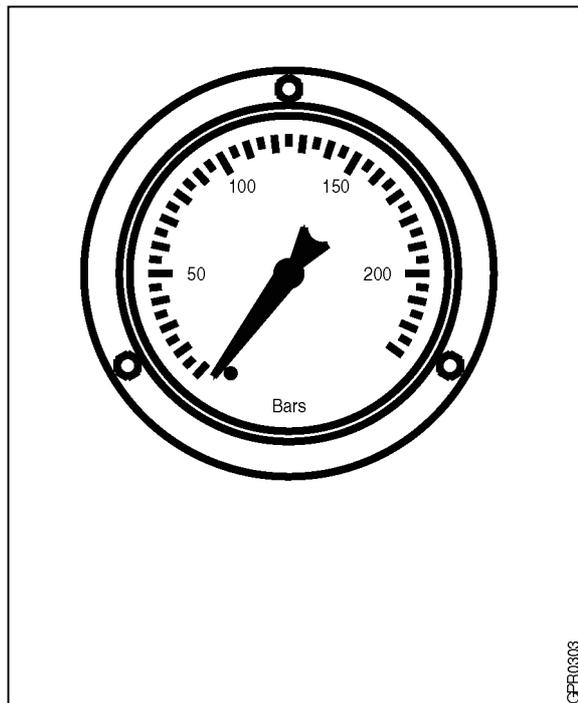
⚠ Attention : En tout cas, la limite de surcharge sera donnée soit par le dispositif de sécurité du volant d'inertie soit par la rupture de la ficelle lorsque la botte liée sort du canal.

Réglage de la pression hydr. de densité avec la commande de secours électrique.

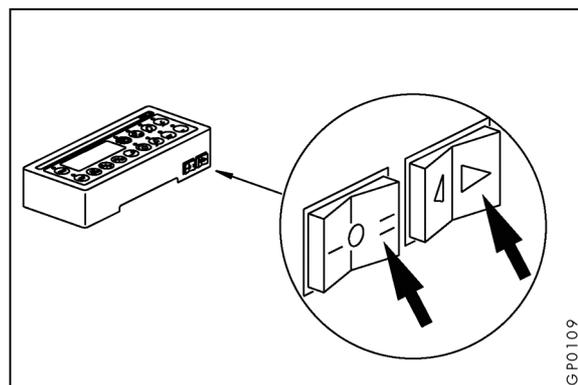
Le système d'exploitation AUTOFORM est équipé d'un dispositif spécial pour régler la pression hydr. de densité en cas de défaillance électronique. Avant de déconnecter le système d'exploitation **AUTOFORM**, placer le moniteur en position de veille : appuyer pour ce faire sur la touche "STOP". Attendre impérativement l'apparition de l'écran de veille avant d'arrêter le système de commande **AUTOFORM**.

Placer l'interrupteur principal  situé sous le boîtier de commande dans la position (II). À l'aide de la flèche  de l'interrupteur de commande de secours , activer la pompe. Cette opération d'effectue périodiquement (toutes les 30 secondes, en fonction de la fréquence de lecture du manomètre). Le conducteur du tracteur peut lire lui-même la pression souhaitée sur le manomètre. Le réglage de la pression hydraulique de densité est obtenu en faisant tourner la molette de la vanne proportionnelle (V5) située sur l'unité de valves hydraulique (voir également page 29)! En aucun cas, cette procédure ne peut être un mode de travail!

⚠ Attention : La commande de secours permet de continuer à travailler malgré une ou plusieurs défaillances. Il importe cependant de rechercher l'origine de la panne et d'y remédier rapidement. La machine doit être réglée en mode automatique pour fonctionner de façon optimale.



CFR0303



G-PO 109

6) Fin du pressage

Finir l'andain et laisser tourner la machine quelques instants pour vider le conduit d'amenage. Débrayer ensuite la prise de force. Avant de transporter la presse, mettre le système de commande électronique **AUTOFORM** hors service en appuyant sur . Avant de reprendre les opérations de pressage, appuyer sur  pour remettre le système en marche.



Pour évacuer la dernière botte, procéder de la façon suivante :

- Déclencher le liage.
- Régler la pression de densité du circuit sur 0 en laissant tourner la machine et en appuyant sur la touche .
- Arrêter la prise de force au bout d'un certain temps.
- Couper l'alimentation du système de commande électronique **Autoform**.

6.1) Dételage de la presse

Veiller à déconnecter les câbles du système de commande AUTOFORM avant de dételer la presse.

6.2) Hivernage de la presse

- Démontez le boîtier de commande et le stocker dans un endroit sec à l'abri des insectes et des rongeurs.
- Ne pas nettoyer autour du boîtier de commande électronique et des connexions électriques à l'aide d'un nettoyeur haute pression (eau, vapeur).

En respectant les règles de maintenance ci-dessus, vous disposerez d'une machine en parfait état de marche pour la saison suivante.

Pour toute question, contactez votre concessionnaire.

Effectuez tous les réglages qui figurent dans le livret d'instructions avant la remise en service de la machine.

7) Fonctions techniques →

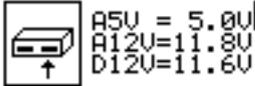
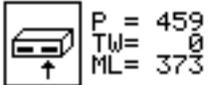
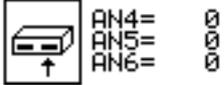
Pour accéder aux fonctions techniques, appuyer simultanément sur  et . Ce menu est destiné aux techniciens. Les fonctions techniques se composent de 2 menus → test et réglages.

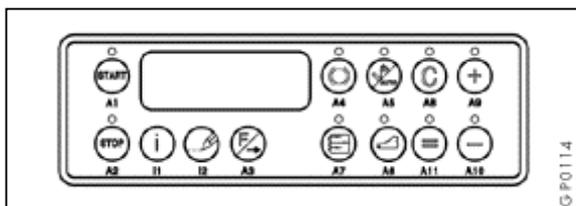
 **Attention : en cas d'appel des fonctions techniques, arrêter immédiatement la presse.**

 Pour quitter les fonctions techniques, appuyer sur la touche .
Remarque : toutes les données sont mémorisées (via la batterie).

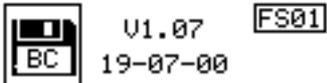
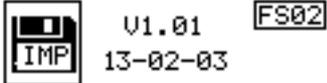
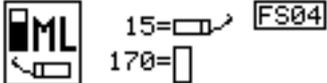
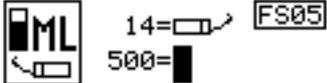
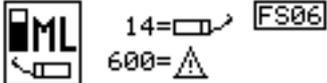
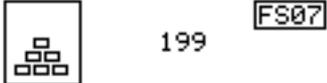
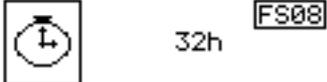
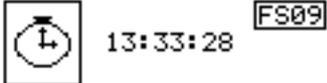
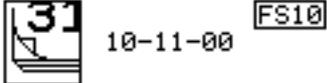
Menu test

 MENU:  TEST  SETTINGS	<ul style="list-style-type: none"> Sélection Menu test / réglages 	<ul style="list-style-type: none"> Le menu Test est sélectionné
 D12V=11.7V 	<ul style="list-style-type: none"> Voltage connecteur numérique 1 	<ul style="list-style-type: none"> D12 V = Voltage mesuré sur le connecteur 11,7 V = voltage actuel
 V2=0 V3=0 V4=0 	<ul style="list-style-type: none"> V2 = couteaux Marche V3 = couteaux Arrêt V4 = frein hydraulique volant d'inertie (V = valve) 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = désactiver 1 = activer
 PNEUMAT.=0   GREASING=0  OIL LUB.=0	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage pneumatique du noueur Lubrification de graisse Lubrification de huile 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = désactiver 1 = activer
 SPARE 2=0   V5 =0  V1 =0	<ul style="list-style-type: none"> Valve de réserve 2 V5 (prop.) V1 (V = valve) 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = désactiver 1 = activer
 TMO:  STOP	<ul style="list-style-type: none"> TMO 	<ul style="list-style-type: none"> Non utilisé
 SPARE M:  STOP	<ul style="list-style-type: none"> Moteur de réserve 	<ul style="list-style-type: none"> Non utilisé
 FLYWHEEL=1   FILL IND=0  SPARE 3 =0	Entrées : <ul style="list-style-type: none"> Capteur frein volant d'inertie Capteur de remplissage Réserve 3 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = pas de signal 1 = signal
 SPARE 4=0   SPARE 5=0  SPARE 6=0	Entrées : <ul style="list-style-type: none"> Réserve 4 Réserve 5 Réserve 6 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = pas de signal 1 = signal

 <p>FAN: FT09</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ventilateurs électriques nettoyage du noueur 	<p>(= Droite stop = désactiver) = Gauche</p>
 <p>A5V = 5.0V A12V=11.8V D12V=11.6V ↑ FT10</p>	<ul style="list-style-type: none"> Voltage capteurs analogiques 5 V et 12 V + capteurs numériques 12 V sur connecteur 2 	<ul style="list-style-type: none"> Si valeur = 0 court-circuit dans le système. A5V = 5 V (non utilisé) A12V < 9 V = alarme D12V < 9 V = alarme
 <p>P = 459 TW = 0 ML = 373 ↑ FT11</p>	<p>Test Capteurs analog :</p> <ul style="list-style-type: none"> P = capteur de pression TW = capteurs de ficelles ML = capteur de surcharge de piston 	<ul style="list-style-type: none"> P = 459 → valeur actuelle TW = 0 → valeur actuelle ML = 373 → valeur actuelle
 <p>AN4 = 0 AN5 = 0 AN6 = 0 ↑ FT12</p>	<ul style="list-style-type: none"> Tests entrées analogiques 4, 5 et 6 	<ul style="list-style-type: none"> Non utilisé
 <p>BIND=1 ROT.=1 FF =1 ↑ FT13</p>	<p>Test entrée :</p> <ul style="list-style-type: none"> Bind = compteur de bottes + remise à 0 longueur de bottes ROT. = Capteur du rotor FF = capteur de fourche d'amenée 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = pas de signal 1 = signal
 <p>OC =1 Sw A=1 Sw B=1 ↑ FT14</p>	<p>Test entrée :</p> <ul style="list-style-type: none"> OC = capteur de position des couteaux SW A = capteur de longueur de bottes A SW B = capteur de longueur de bottes B 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = pas de signal 1 = signal
 <p>NEEDLE=1 CHUTE =0 FAN Sw=1 ↑ FT15</p>	<p>Test entrée :</p> <ul style="list-style-type: none"> Capteur Boulon de sécurité du berceau de l'aiguille Capteur de pos. tole de sortie Ventilateur interrupteur d'arrêt d'urgence 	<ul style="list-style-type: none"> 0 = pas de signal 1 = signal
 <p>KEY=13 FT16</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ecran de test Clavier pour touches et DEL 	<ul style="list-style-type: none"> Appuyer sur une touche → Le numéro de la touche apparaît à l'écran et la DEL ne s'allumera plus. Appuyer 2 fois sur une touche pour regagner l'écran de base



Menu de réglages (ne peut être modifié)

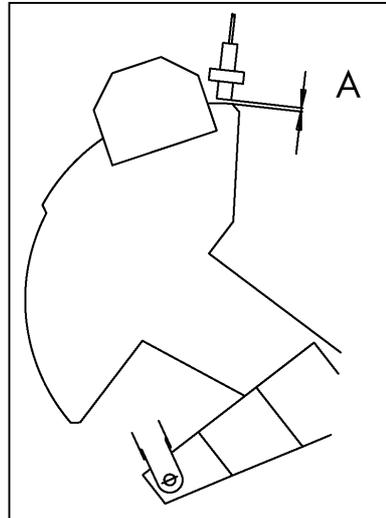
 <p>MENU: ◊TEST ⊗SETTINGS</p>	<ul style="list-style-type: none"> Sélection Menu test/réglages 	<ul style="list-style-type: none"> Le menu réglages est sélectionné
 <p>BC V1.07 FS01 19-07-00</p>	<ul style="list-style-type: none"> Version logiciel de l'ordinateur de bord 	<ul style="list-style-type: none"> V1.07 19 - 07 - 00 = version de logiciel
 <p>IMP V1.01 FS02 13-02-03</p>	<ul style="list-style-type: none"> Version logiciel implémentée 	<ul style="list-style-type: none"> V1.01 13 - 02 - 03 = version de logiciel
 <p>PIN 0 FS03</p>	<ul style="list-style-type: none"> Pin code 	<ul style="list-style-type: none"> Non disponible
 <p>ML 15= 170= FS04</p>	<ul style="list-style-type: none"> ML- offset 	<ul style="list-style-type: none"> 15 = valeur actuelle (counts) du capteur 170 = réglage capteur ML sans charge
 <p>ML 14= 500= FS05</p>	<ul style="list-style-type: none"> Réglage max. ML 	<ul style="list-style-type: none"> 14 = valeur actuelle (counts) du capteur 500 = bargraph entièrement noir
 <p>ML 14= 600= FS06</p>	<ul style="list-style-type: none"> Réglage alarme ML 	<ul style="list-style-type: none"> 14 = valeur actuelle (counts) du capteur 600 = réglage alarme surcharge de piston
 <p>199 FS07</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nombre total de bottes pressées par la machine 	<ul style="list-style-type: none"> Ne peut être modifié
 <p>32h FS08</p>	<ul style="list-style-type: none"> Temps de pressage total de la machine 	<ul style="list-style-type: none"> Ne peut être modifié
 <p>13:33:28 FS09</p>	<ul style="list-style-type: none"> Heure 	<ul style="list-style-type: none"> Ne peut être modifiée
 <p>31 10-11-00 FS10</p>	<ul style="list-style-type: none"> Date 	<ul style="list-style-type: none"> Ne peut être modifiée

8) Réglage des capteurs et des émetteurs de signaux

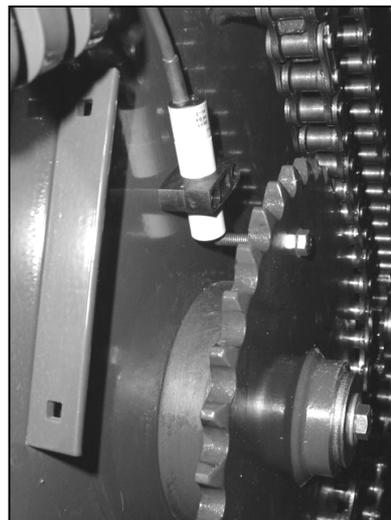
Capteurs de proximité

Les capteurs de proximité détectent les objets métalliques.

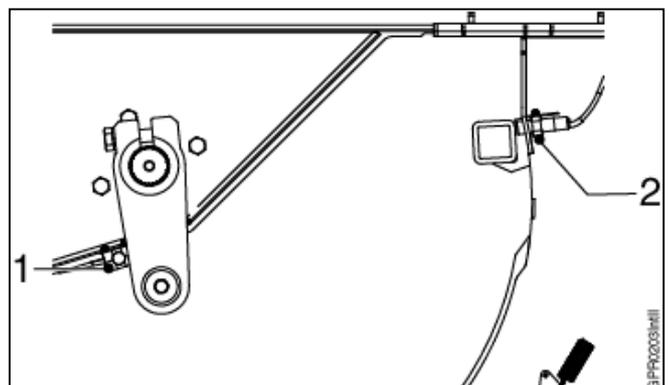
- Capteur berceau d'aiguilles (BIND)
(situé sur le côté gauche du cadre d'aiguilles)



- Capteur du rotor (ROT.)
(situé sur le côté gauche du rotor d'amenage)



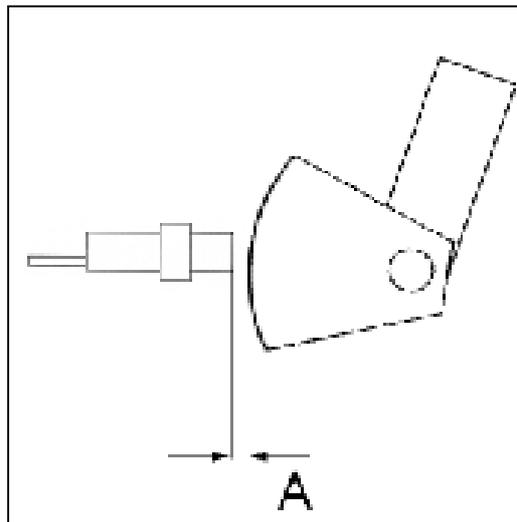
- Capteur de l'ameneur (**1**; FF)/capteur de remplissage (**2**)
(côté gauche de la presse)



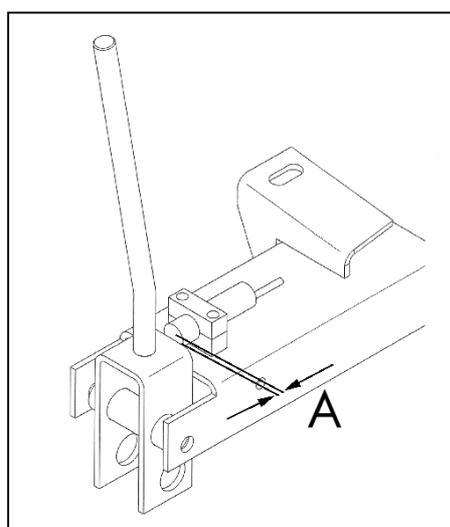
La cote de réglage (**A**) des capteurs doit être comprise entre 2 et 6 mm, mesurée à partir de la surface métallique.

La petite lampe de contrôle de capteur s'allume.

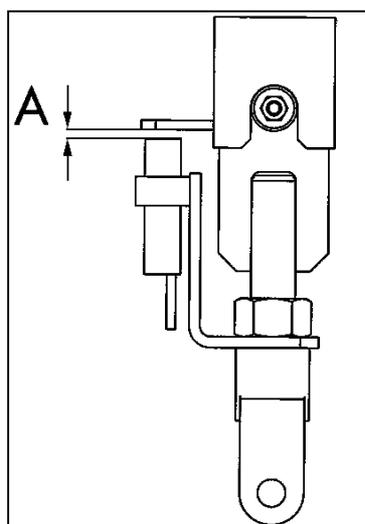
- Capteur alarme tole de sortie (Chute)



- Capteur du volant d'inertie (Flywheel)

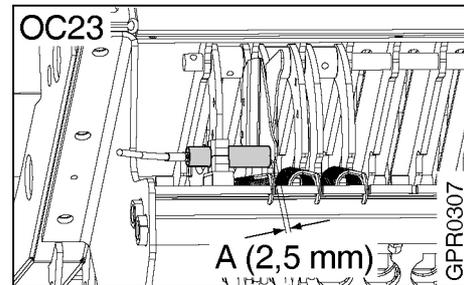
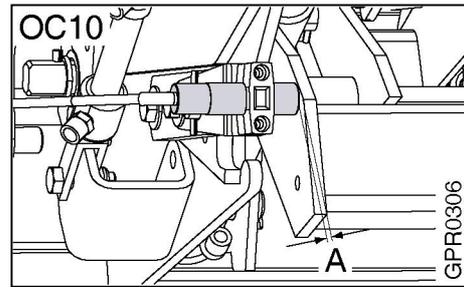


- Capteur du boulon de sécurité du berceau de l'aiguille (Needle shear bolt)

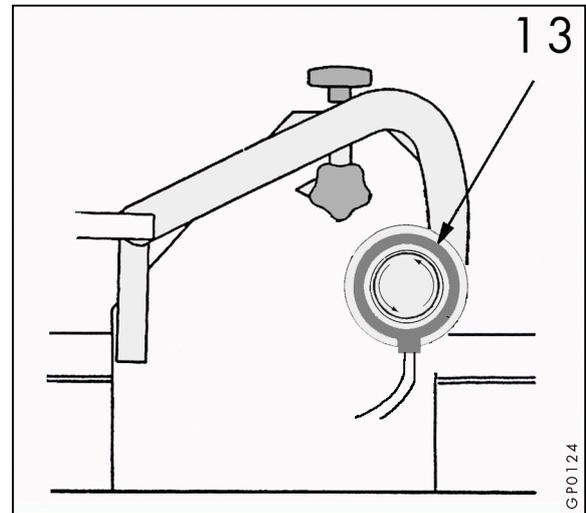


La cote de réglage (**A**) des capteurs doit être comprise entre 2 et 6 mm, mesurée à partir de la surface métallique.
La petite lampe de contrôle de capteur s'allume.

- Capteur de la position du cadre porte-couteaux (OC) (situé sur le cadre porte-couteaux)



- Capteur de longueur de bottes (SW)
La longueur des bottes est mesurée à l'aide d'un capteur rotatifs (**13**). Celui-ci est fixé sur l'arbre derrière la molette pour le réglage mécanique de la longueur de bottes. Ce capteur peut compter positivement et négativement. Les erreurs de comptage provoquées par le va-et-vient des bottes dans le sens de pressage sont impossibles. Lors de chaque débrayage du balancier d'aiguille la valeur est remise à 0.

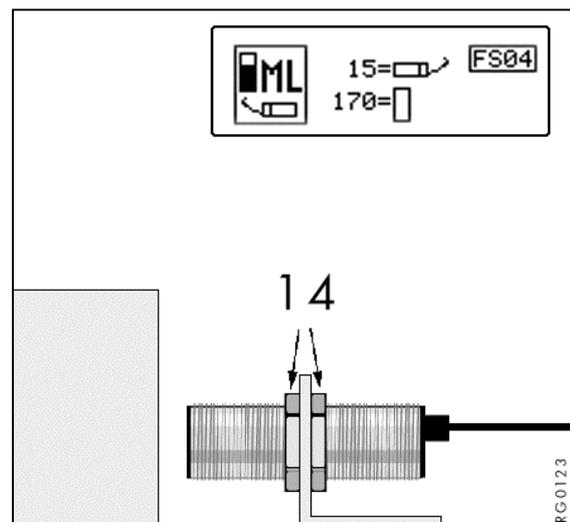


- Capteur de surcharge de piston (ML)

La valeur du capteur de surcharge de piston doit être de 170 (0 bar) sans charge. Cette valeur peut être contrôlée au moyen du menu de réglages des fonctions techniques.

Si cette valeur sans charge n'est pas égale à 170 (± 5), effectuer une nouvelle "remise à zéro" en procédant comme suit:

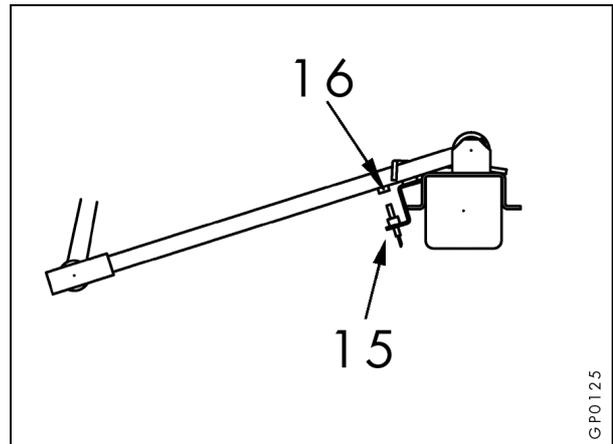
- Ouvrir l'écran FS04 du menu de réglages des fonctions techniques. Relever la valeur actuelle du capteur ML (15 sur notre exemple). Celle-ci doit s'élever à 170 sans charge (offset).
- Modifier la position du capteur à l'aide des écrous (**14**) du capteur ML.



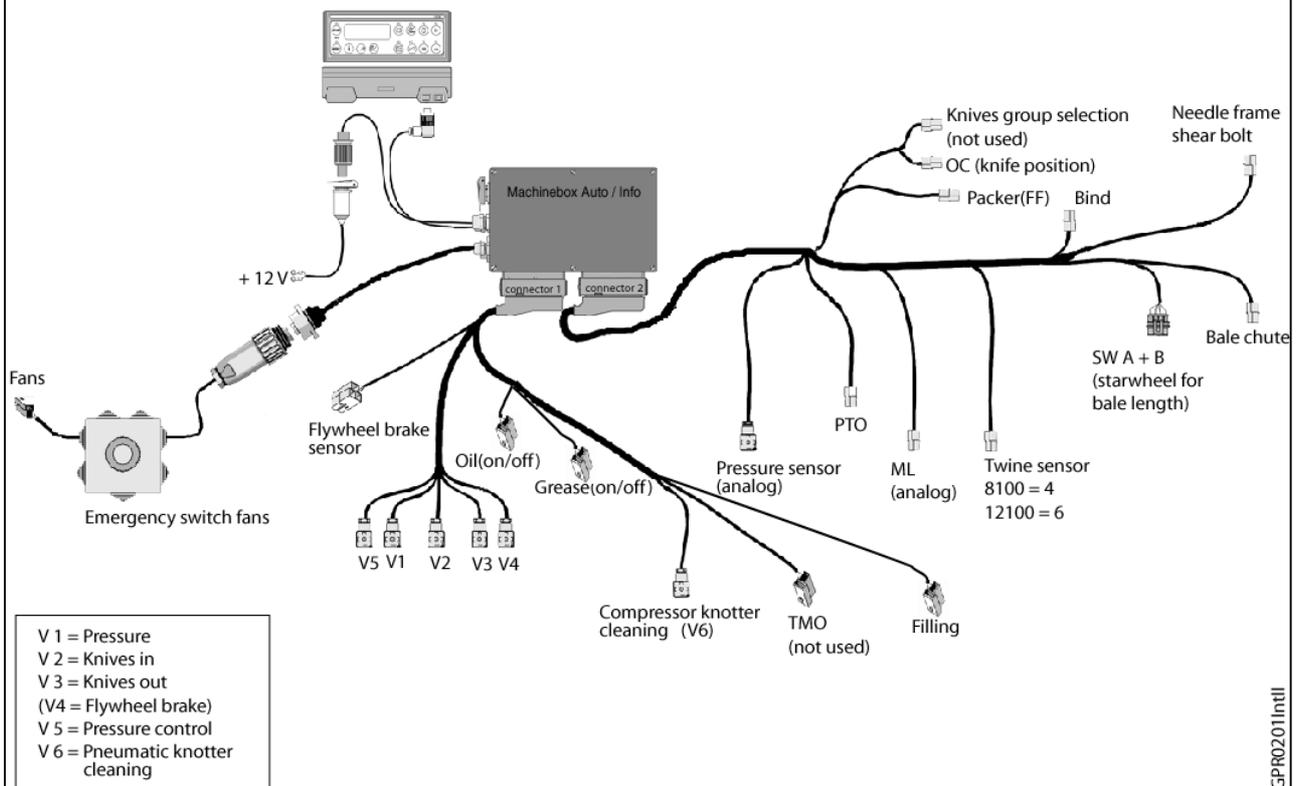
 **Fonctionnement du système de régulation de la pression hydraulique de densité:** Pour certaines cultures (humidité plus importante, gros volumes d'andains, etc.), la surcharge du piston peut intervenir avant le déclenchement de la surcharge du volant d'inertie. La charge qui s'exerce sur le piston, est mesurée par un capteur. Dès que la valeur maximale programmée est atteinte, le système de commande AUTOFORM régule la valve proportionnelle V5 (voir schéma hydr.). La chute de pression dans le circuit hydraulique de densité

provoque l'ouverture des 3 volets du canal de compression, et la charge exercée sur le piston diminue.

- Capteur de présence de ficelle (TWINE)
- Le capteur **(15)** est activé par un aimant **(16)** fixé sur le bras à ficelle. Si la ficelle n'est pas tendue, le levier est abaissé par un ressort et le message « problème de ficelle » apparaît à l'écran.
- La distance entre le capteur **(15)** et l'aimant **(16)** doit être comprise entre 20 et 25 mm, le bras se trouvant dans la position la plus basse.

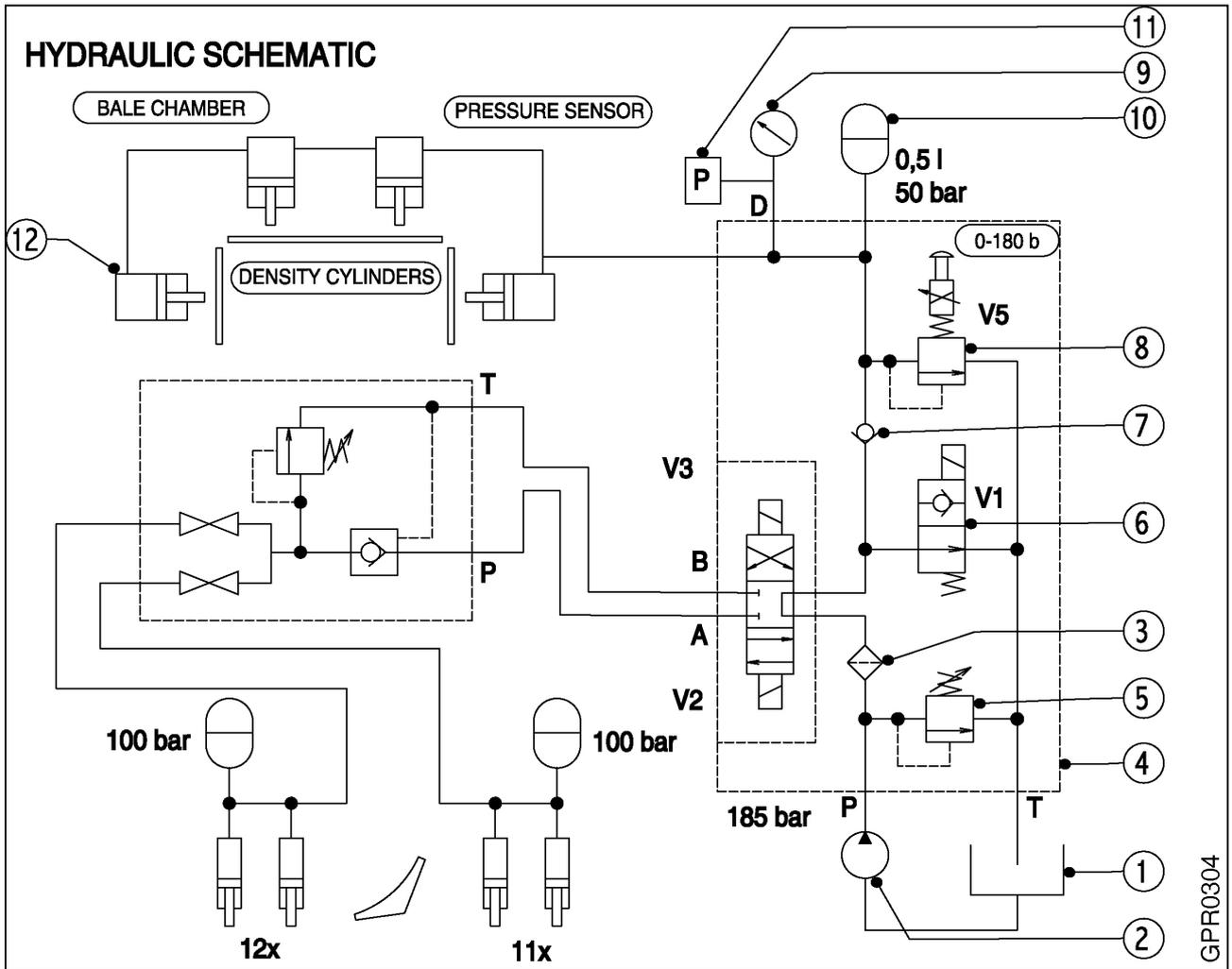


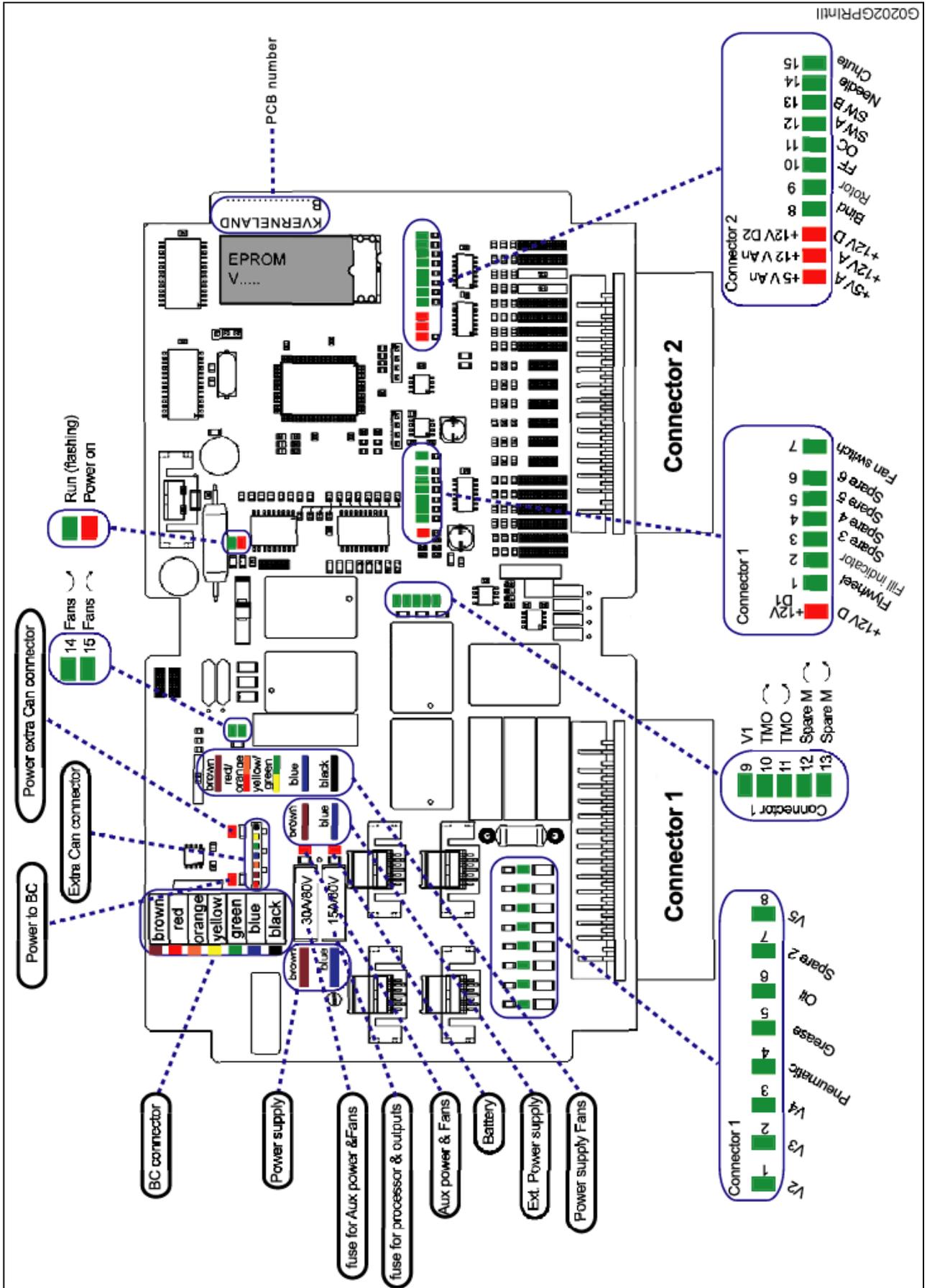
Autoform

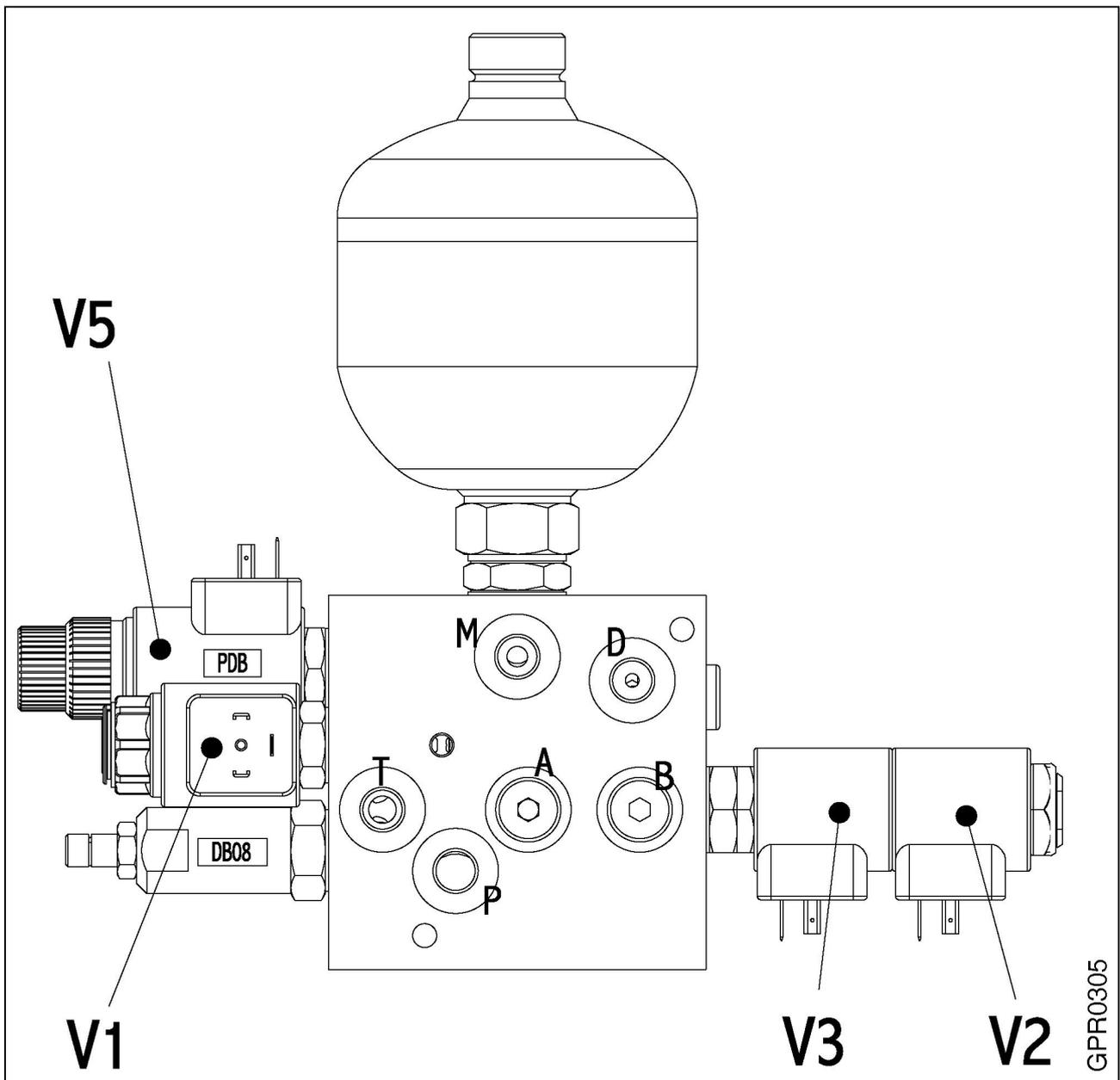


Anglais	Français
Fans	Ventilateurs
Emergency switch fans	Interrupteur d'arrêt d'urgence ventilateurs
Flywheel brake sensor	Capteur frein volant d'inertie
Oil (on/off)	Lubrification à huile (marche/arrêt)
Grease (on/off)	Lubrification à grassa (marche/arrêt)
Compressor knotter cleaning (V6)	Compresseurs nettoyage des noueurs (V6)
OC (knife position)	OC (Position des couteaux)
Packer	Fourche d'amenée
Bind	Bind (aiguille noueuse)
Needle frame shearbolt	Boulon de sécurité du berceau de l'aiguille
Pressure sensor (analog)	Capteur de pression (analogique)
PTO	PTO
ML (analog)	ML (analogique)
Twine sensor	Capteurs de ficelle
Starwheel for bale length	Molette pour longueur de bottes
Bale chute	Volet transporteur de bottes
V 1 = Pressure	V 1 = Pression
V 2 = Knives in	V 2 = Couteaux marche
V 3 = Knives out	V 3 = Couteaux arrêt
V 4 = Flywheel brake	V 4 = Frein du volant d'inertie
V 5 = Pressure control	V 5 = Régulation de la pression
V 6 = Compressor knotter cleaning	V 6 = Compresseur nettoyage des noueurs

9) Schémas







No.	Désignation
V1	Soupape multivoies pression de pressage
V2	Couteaux en position de coupe
V3	Couteaux en position de repos
V5	Soupape proportionnelle 0 - 180 bar
A	Pression avec V2 activée
B	Pression avec V3 activée
D	Manomètre / capteur de pression
M	Vérins de densité
P	Pompe (pression)
T	Réservoir (pression)

10) Détection des pannes

 Attention : Le système de commande électronique est un outil fiable. La plupart des pannes proviennent de mauvaises connexions. Le boîtier de commande central sur la machine ne doit être ouvert que par des techniciens compétents. Éviter que des saletés ne pénètrent dans le boîtier de commande ouvert.

PANNE	CAUSE	REMÈDE
- Aucun message n'apparaît sur les boîtiers de contrôle et de commande	- Le système de commande n'est pas sous tension	- Brancher la machine sur le secteur - Vérifier la tension du système - Contrôler les fusibles
- Le message d'alarme « communication » apparaît à l'écran	- Le boîtier de commande n'est pas chargé avec le logiciel "PRESSE"	- Eteindre le système, vérifier l'alimentation et remettre le boîtier de commande en marche - Contrôler la tension d'alimentation du boîtier de commande central - Mettre en marche le boîtier de commande central - Arrêter le boîtier de commande et de contrôle puis le remettre en marche.
	- Problème interne au niveau du système d'exploitation	- Consulter votre concessionnaire
- La longueur de bottes ne correspond pas à la valeur programmée	- Mauvais réglage du pas	- Etalonner à nouveau le capteur
- La régulation automatique de la pression hydraulique de densité ne fonctionne pas	- Mauvais fonctionnement du capteur de pression	- Etalonner le capteur de pression (voir p. 11) - Contrôler le capteur de pression
	- Defaut sensor PTO	- Ajustement - Connexion - Change sensor
	- Mauvais réglage du capteur ML	- Contrôler le réglage du capteur - Régler le capteur ML (170 repos)(voir p. 23)
	- Valeur erronée dans le programme informatique	- Passer en mode "MANUEL" - Consulter votre concessionnaire

11) Déclaration de conformité CE

DECLARATION DE CONFORMITE CE

selon Directive CE 89/392/CEE

Nous,

les Ets. Kverneland Geldrop BV,

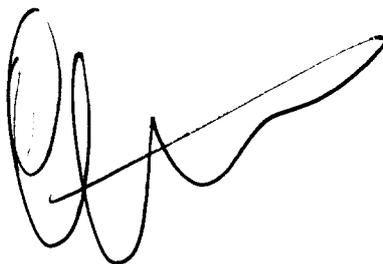
Nuenenseweg 165

NL-5667 KP Geldrop

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit: ramasseuse presse, type **LB 8200/12200** faisant l'objet de cette déclaration, est conforme aux règles fondamentales en matière de sécurité et de santé stipulées dans les Directives 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE et 98/37/EC.

Ainsi qu'aux dispositions des normes EN292-2, EN294 et EN704.

Fait à Gedrop le 18 avril 2003



Casper Böhme

Directeur

"KVERNELAND GELDROP BV", constructeur de machines agricoles, s'efforce sans cesse d'améliorer ses produits. Aussi se réserve-t-il le droit d'apporter à ses machines toutes les modifications et les perfectionnements qu'il jugera nécessaires. Toutefois, il n'est nullement tenu à apporter ces modifications aux machines déjà livrées.



KVERNELAND GELDROP BV
Nuenenseweg 165
Postbus 9
NL 5660 AA Geldrop
The Netherlands

Tel. +31 40 289 33 00
Fax +31 40 285 32 15

Prod. Series No. (PSN):

Gültig ab Produkt Identifikations Nr. (PIN): **GP00001**
À partir du no. d'identité du produit (PIN): **GR00001**
Effective from product identification no. (PIN):
Vanaf product identificatie nr. (PIN):

printed 2003-04-18

© Kverneland

Vicon is a brand of the Kverneland group

G0303GPR2(3)FR