



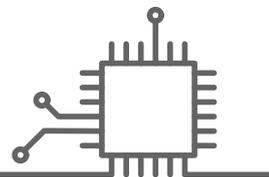
**SCHMOTZER**

# Notice d'utilisation d'origine

Logiciel ISOBUS

Bineuse

La présente notice d'utilisation est valable à partir de la version de logiciel NW324-D





## TABLE DES MATIÈRES

<b>1</b>	<b>Au sujet de la présente notice d'utilisation</b>	<b>1</b>	<b>5.3</b>	<b>Faire défiler les menus et la barre de boutons</b>	<b>16</b>
1.1	Importance de la notice d'utilisation	1	<b>6</b>	<b>Réglages</b>	<b>17</b>
1.2	Conventions utilisées	1	6.1	<b>Paramétrage de la source du signal de vitesse</b>	<b>17</b>
1.2.1	Consignes d'avertissement et termes d'avertissement	1	6.1.1	Utiliser le signal de vitesse de l'ISOBUS	17
1.2.2	Remarques complémentaires	2	6.2	<b>Configuration du capteur de position de travail</b>	<b>18</b>
1.2.3	Consignes opératoires	3	6.2.1	Configurer le capteur de position de travail numérique	18
1.2.4	Énumérations	4	6.2.2	Configurer le capteur de position de travail analogique	18
1.2.5	Indications de position dans les illustrations	4	6.3	<b>Configuration ISOBUS</b>	<b>19</b>
1.3	Documents afférents	4	6.3.1	Configuration des boutons pour le Section Control	19
1.4	Votre opinion nous intéresse	5	6.3.2	Réglage de l'emplacement de stockage de la documentation	20
<b>2</b>	<b>Aperçu des fonctions</b>	<b>6</b>	6.3.3	Activation de la rétrocompatibilité	21
<b>3</b>	<b>Aperçu du menu principal</b>	<b>7</b>	6.3.4	Activer la compensation de raccord	21
<b>4</b>	<b>Menu de travail</b>	<b>8</b>	6.3.5	Paramétrage du Section Control	22
4.1	Menu de travail, aperçu	8	6.4	<b>Réglage de l'affichage</b>	<b>24</b>
4.2	Affichage de l'état de la position de travail	8	6.4.1	Modification de l'affichage multifonctions	24
4.3	Affichage de l'état de pliage	9	6.4.2	Configuration de l'affectation de la barre de boutons du menu de travail	24
4.4	Affichage de l'état de la machine	10	6.4.3	Affectation des terminaux de commande	25
4.5	Affichage de l'état et de la position du parallélogramme	11	6.4.4	Configuration du mode jour-nuit	26
4.6	Barre d'état	14	<b>7</b>	<b>Gestion des profils</b>	<b>28</b>
4.7	Fonctions dans la barre de boutons	14	7.1	<b>Création d'un nouveau profil</b>	<b>28</b>
<b>5</b>	<b>Utilisation de base</b>	<b>16</b>	7.2	<b>Activation du profil</b>	<b>30</b>
5.1	Passer entre le menu champ et les réglages	16	7.3	<b>Renommage d'un profil</b>	<b>31</b>
5.2	Passer dans le menu précédent	16			

7.4	Suppression d'un profil	32	<b>13 Annexe</b>	<b>53</b>
			13.1	Documents afférents 53
<b>8</b>	<b>Gérer et configurer les profils machine</b>	<b>35</b>	<b>14 Index</b>	<b>54</b>
8.1	Gérer les profils machine	35	14.1	Index des mots-clés 54
8.2	Configurer un profil machine	36		
8.2.1	Régler les rangs	36		
8.2.2	Activer et régler la section médiane	38		
8.2.3	Régler les temps de réglage des soupapes	39		
8.2.4	Régler une asymétrie	40		
8.2.5	Régler le type de machine	41		
<b>9</b>	<b>Tâches</b>	<b>43</b>		
9.1	Binage	43		
9.2	Commande manuelle des parallélogrammes	43		
<b>10</b>	<b>Documentation du travail</b>	<b>46</b>		
10.1	Appeler documentation	46		
10.2	Remise à zéro du compteur journalier	46		
10.3	Gestion de la documentation	47		
<b>11</b>	<b>Appeler les informations</b>	<b>48</b>		
11.1	Affichage des numéros des boutons	48		
11.2	Affichage des versions du logiciel	48		
11.3	Appeler les états de compteur de la machine	49		
11.4	Appeler la mémoire d'erreurs	49		
11.5	Affichage du réseau ISOBUS	50		
<b>12</b>	<b>Éliminer les erreurs</b>	<b>51</b>		

# Au sujet de la présente notice d'utilisation

# 1

CMS-T-00000539-E.1

## 1.1 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.

## 1.2 Conventions utilisées

CMS-T-005676-C.1

### 1.2.1 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.

### 1.2.2 Remarques complémentaires

CMS-T-00002416-A.1

 **IMPORTANT**

- ▶ Signale un risque de dommages sur la machine.

 **FAITS CONCERNANT  
L'ENVIRONNEMENT**

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

 **REMARQUE**

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

### 1.2.3 Consignes opératoires

CMS-T-00000473-B.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

#### 1.2.3.1 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

#### 1.2.3.2 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

#### 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

### **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

### **1.2.4 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

### **1.2.5 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 Documents afférents**

CMS-T-00000616-B.1

Une liste des documents afférents se trouve en annexe.

## 1.4 Votre opinion nous intéresse

CMS-T-000059-C.1

Chères lectrices, chers lecteurs, Nous actualisons régulièrement nos notices d'utilisation. A cet égard, vos suggestions d'amélioration nous permettent de rendre nos notices d'utilisation 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: [td@amazone.de](mailto:td@amazone.de)

# Aperçu des fonctions

# 2

CMS-T-00006184-B.1

La commande des bineuses Schmotzer est effectuée 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 :**

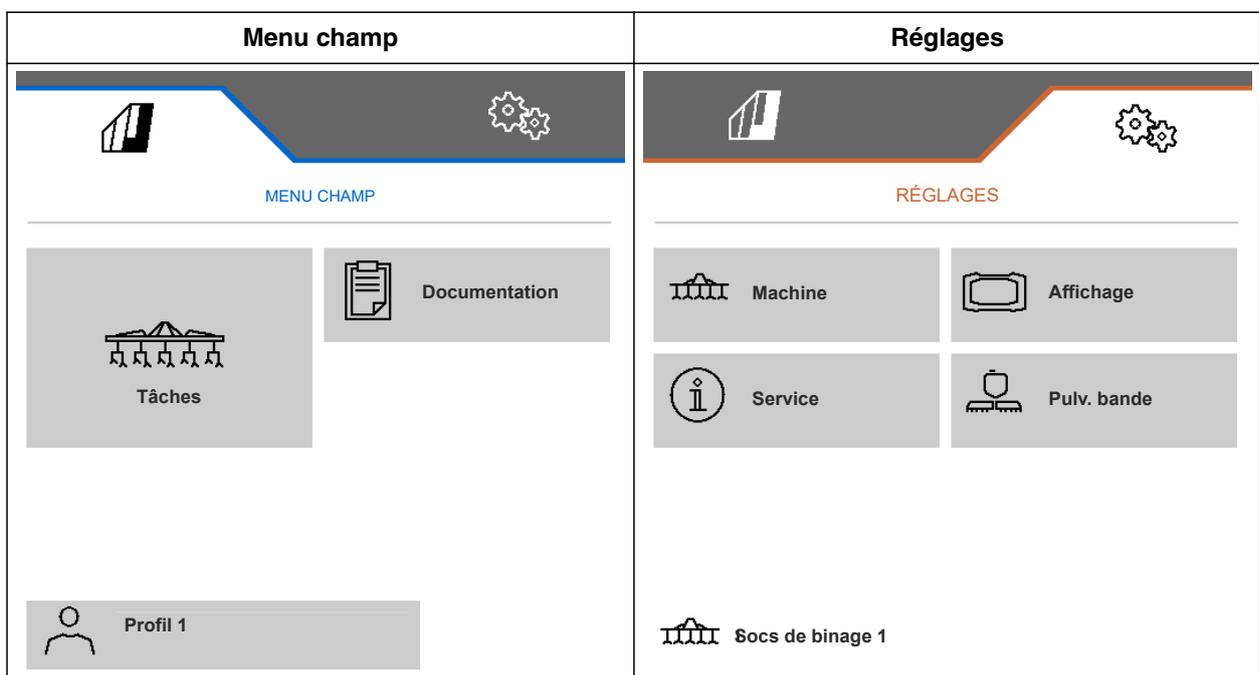
- Surveiller les données machine
- Activation et désactivation du parallélogramme
- Commuter manuelle et automatique des tronçons
- Effectuer des réglages
- Gérer les profils machine
- Gestion des profils utilisateur
- Gestion de la documentation
- Appeler les informations

## Aperçu du menu principal

3

CMS-T-00006185-A.1

Le menu principal se compose du menu champ et du menu des réglages.



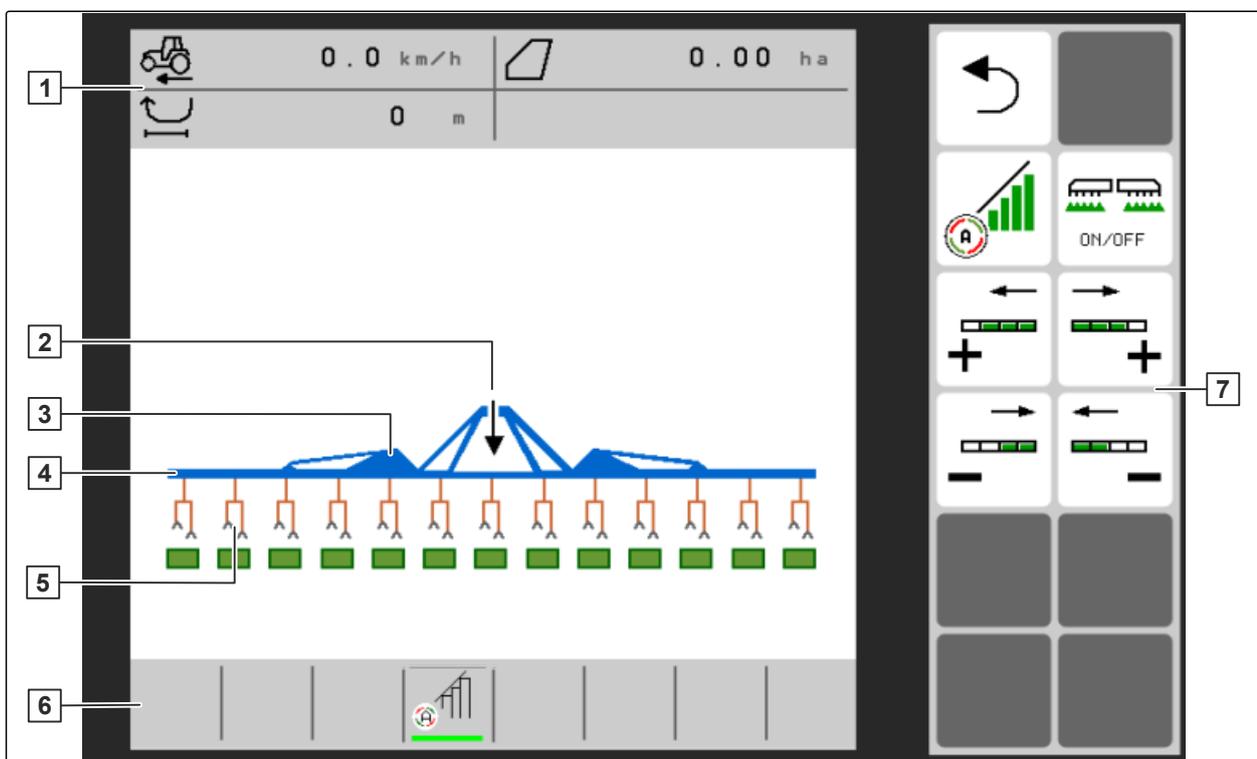
# Menu de travail

4

CMS-T-00006186-B.1

## 4.1 Menu de travail, aperçu

CMS-T-00006187-B.1



CMS-I-00004420

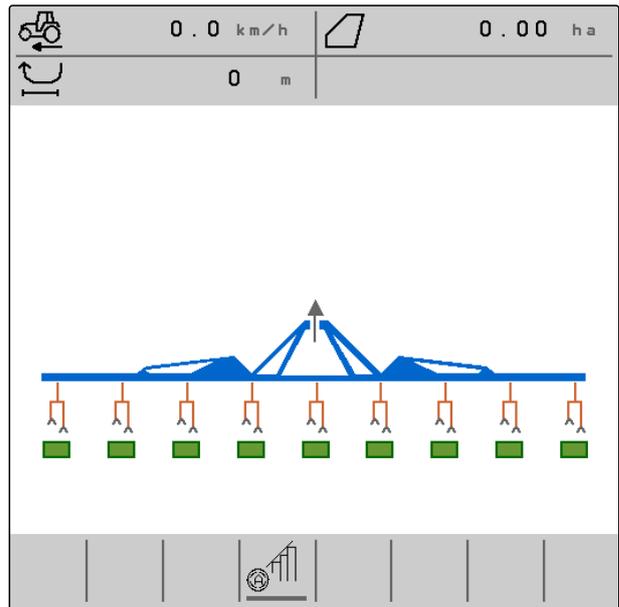
- |  |   |
|--|---|
| <b>1</b> Affichage multifonctions                      | <b>5</b> Affichage de l'état et de la position du parallélogramme |
| <b>2</b> Affichage de l'état de la position de travail | <b>6</b> Barre d'état   |
| <b>3</b> Affichage de l'état de pliage                 | <b>7</b> Barre de boutons   |
| <b>4</b> Affichage de l'état de la machine             |   |

## 4.2 Affichage de l'état de la position de travail

CMS-T-00008750-A.1

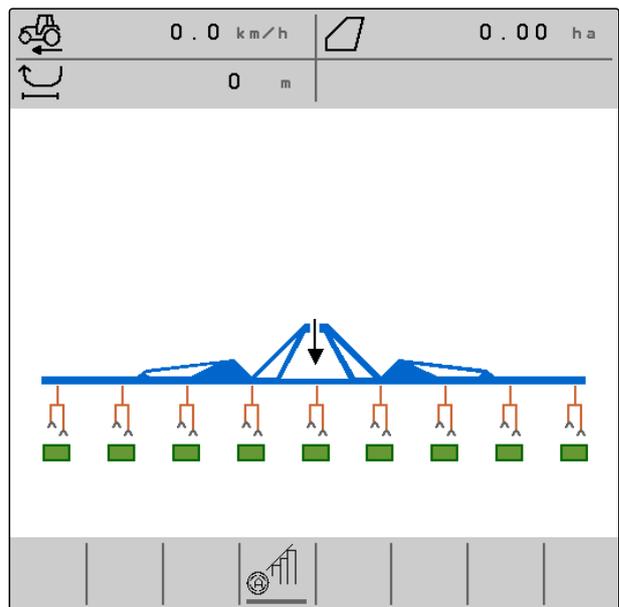
Le menu de travail indique à l'aide d'une flèche si la machine est relevée ou abaissée.

Si la flèche noire est orientée vers le haut, la machine est relevée.



CMS-I-00005986

Si la flèche noire est orientée vers le bas, la machine est abaissée.



CMS-I-00006141

### 4.3 Affichage de l'état de pliage

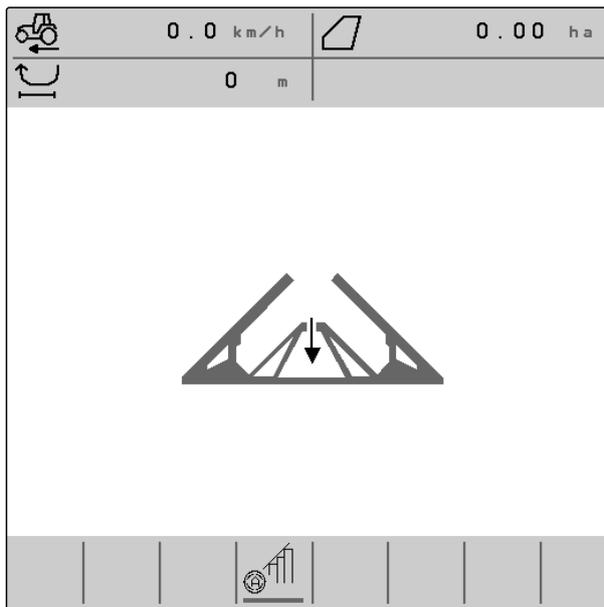
CMS-T-00006221-A.1

Le menu de travail indique à l'aide d'une glissière d'outils stylisée si la machine est repliée ou dépliée.

## 4 | Menu de travail

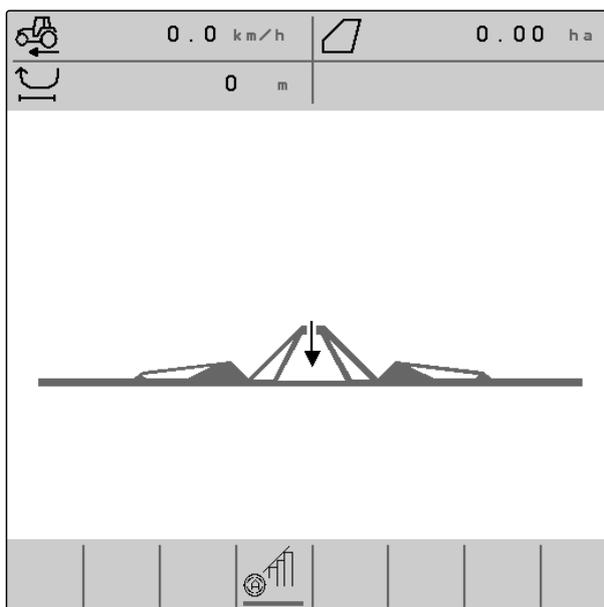
### Affichage de l'état de la machine

Si une glissière d'outils repliée est affichée, les tronçons sont repliés et les roues de jauge relevées.



CMS-I-00004421

Si une glissière d'outils dépliée est affichée, les tronçons sont dépliés et les roues de jauge abaissées.



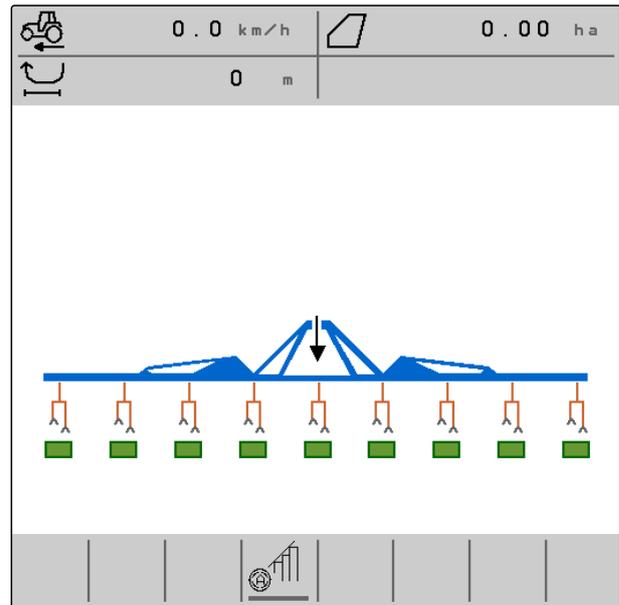
CMS-I-00004422

## 4.4 Affichage de l'état de la machine

CMS-T-00008888-A.1

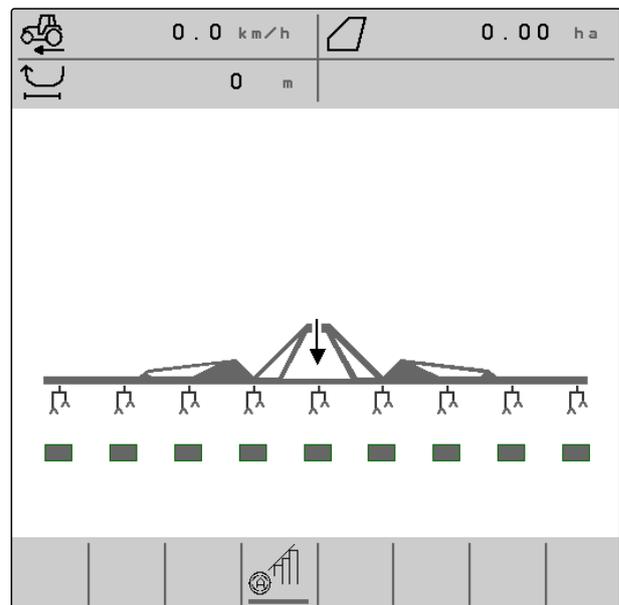
Dans le menu de travail, l'état à l'arrêt ou en marche de la machine est affiché en gris ou en bleu.

Lorsque la machine est mise en marche avec le bouton  , la couleur de la glissière d'outils passe du gris au bleu. La mise en marche a pour effet que tous les parallélogrammes activés passent de la position de transport à la position de travail et que les rectangles qui leur sont affectés dans l'affichage passent du gris au vert.



CMS-I-00006142

Lorsque la machine est mise à l'arrêt avec le bouton  , la couleur de la glissière d'outils passe du bleu au gris. La mise à l'arrêt a pour effet que tous les parallélogrammes activés passent de la position de travail à la position de transport et que les rectangles qui leur sont affectés dans l'affichage passent du vert au gris.



CMS-I-00006143

## 4.5 Affichage de l'état et de la position du parallélogramme

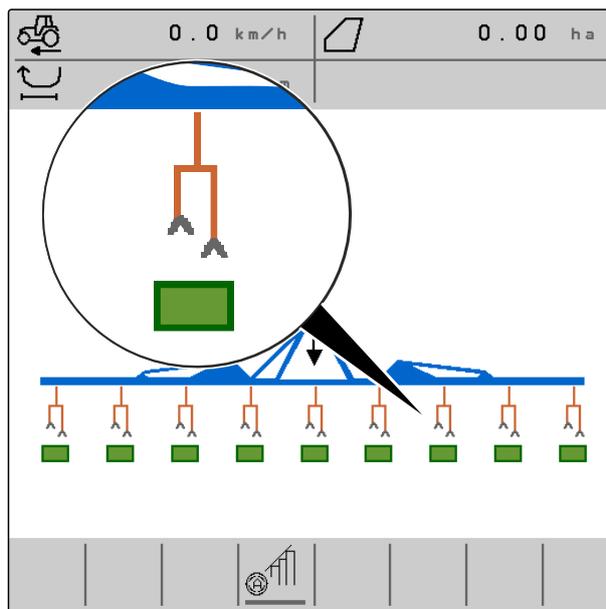
CMS-T-00006222-B.1

Le menu de travail indique si un parallélogramme est activé ou désactivé et s'il est relevé ou abaissé.

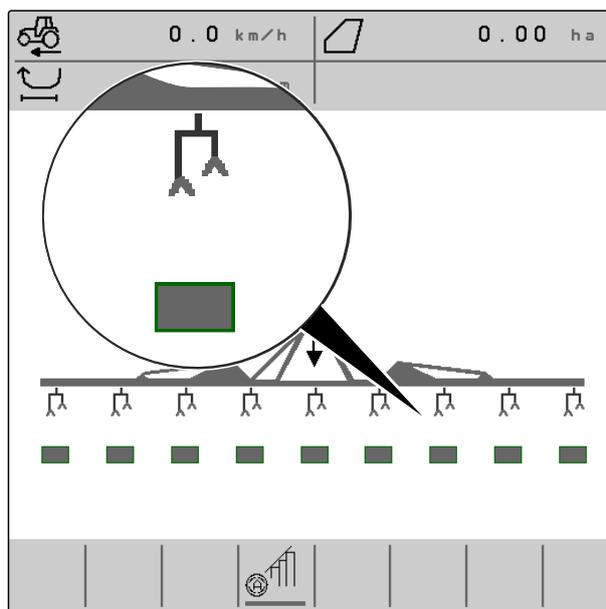
## 4 | Menu de travail

### Affichage de l'état et de la position du parallélogramme

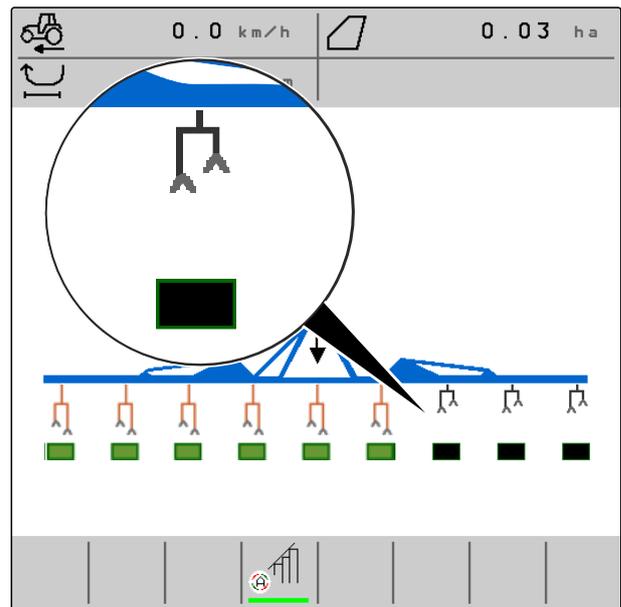
Que Section Control soit activé ou désactivé, les parallélogrammes activés et placés en position de travail sont représentés par des symboles de parallélogramme orange abaissés et des rectangles verts.



Lorsque Section Control est désactivé, les parallélogrammes activés et placés en position de transport par mise à l'arrêt de la machine sont représentés par des symboles de parallélogramme noirs relevés et des rectangles gris.

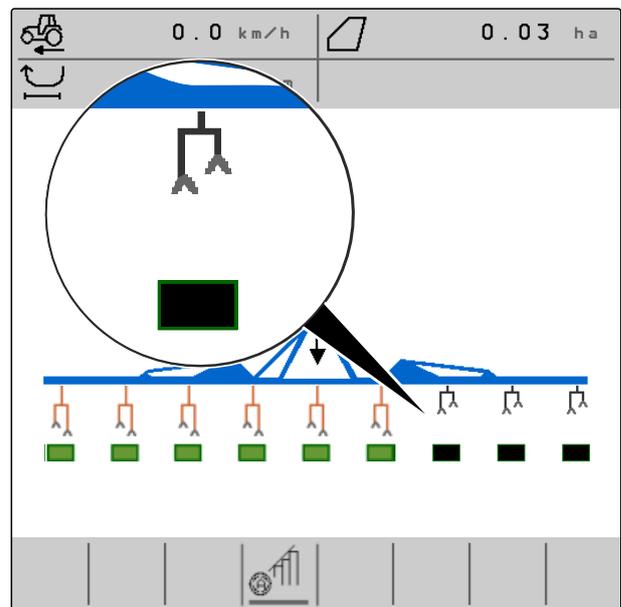


Lorsque Section Control est activé, les parallélogrammes activés et placés en position de transport par Section Control sont représentés par des symboles de parallélogramme noirs relevés et des rectangles noirs.



CMS-I-00006138

Lorsque Section Control est désactivé, les parallélogrammes désactivés et placés en conséquence en position de transport sont également représentés par des symboles de parallélogramme noirs relevés et des rectangles noirs.

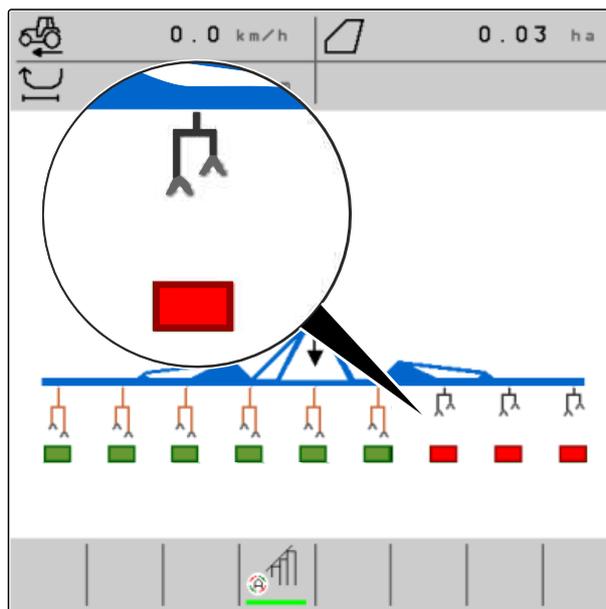


CMS-I-00006139

## 4 | Menu de travail

### Barre d'état

Lorsque Section Control est activé, les parallélogrammes désactivés et placés en conséquence en position de transport sont représentés par des symboles de parallégramme noirs relevés et des rectangles rouges.



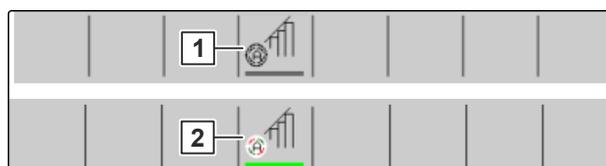
CMS-I-00006140

## 4.6 Barre d'état

CMS-T-00006265-B.1

La barre d'état indique si Section Control est activé ou désactivé.

- 1 Section Control désactivé
- 2 Section Control activé



CMS-I-00004465

## 4.7 Fonctions dans la barre de boutons

CMS-T-00006273-B.1

Retour.	Faire défiler un menu de plusieurs pages.	Activer et désactiver Section Control.	Mettre la machine en marche et à l'arrêt.	Activer les parallélogrammes désactivés de droite à gauche.

Activer les parallélogrammes désactivés de gauche à droite.	Désactiver les parallélogrammes activés de gauche à droite.	Désactiver les parallélogrammes activés de droite à gauche.	Basculer manuellement l'affichage du mode jour au mode nuit et inversement.

			
Gérer les profils machine et les documentations.	Faire défiler la barre de boutons.	Effacer tous les messages de la mémoire d'erreurs.	Actualiser la liste des abonnés ISOBUS.

# Utilisation de base

# 5

CMS-T-00006279-B.1

## 5.1 Passer entre le menu champ et les réglages

CMS-T-00006280-A.1

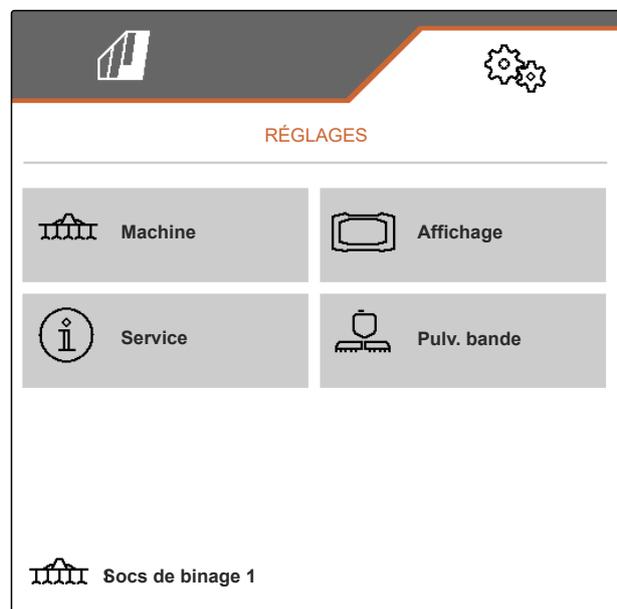
- Pour passer dans le menu champ,

sélectionner .

ou

pour passer dans les réglages,

sélectionner .



CMS-I-00004395

## 5.2 Passer dans le menu précédent

CMS-T-00000805-C.1

- Sélectionner  dans la barre de boutons.

## 5.3 Faire défiler les menus et la barre de boutons

CMS-T-00000806-B.1

- Pour faire défiler les menus dans les réglages,

sélectionner .

- Pour faire défiler la barre de boutons,

sélectionner .

# Réglages

# 6

CMS-T-00006288-B.1

## 6.1 Paramétrage de la source du signal de vitesse

CMS-T-00006626-B.1

### 6.1.1 Utiliser le signal de vitesse de l'ISOBUS

CMS-T-00000843-F.1

Pour commander la machine, un signal de vitesse est nécessaire. Le signal de vitesse déterminé par des capteurs du tracteur et mis à la disposition de la machine par l'ISOBUS peut être utilisé à cette fin.

1. Sélectionner dans le menu "*Réglages*" "*Machine*" > "*Vitesse*".

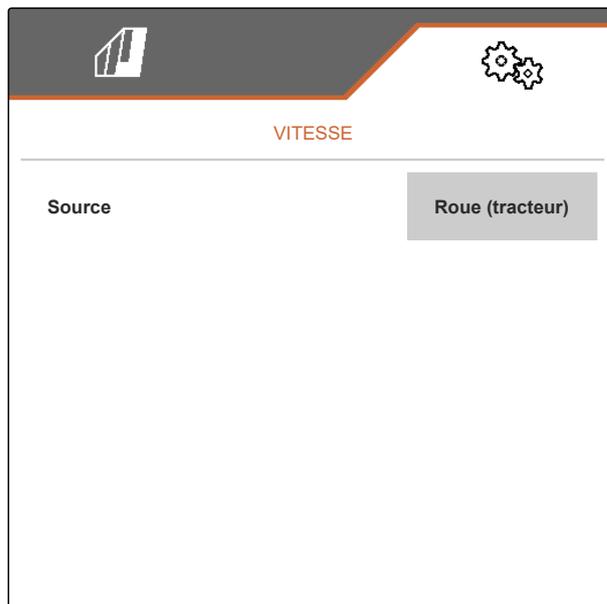
Seules les sources existantes sont affichées. Si, par exemple, aucune vitesse de « radar (tracteur) » n'est disponible, cette option de sélection n'est pas affichée.

2. Sous "*Source*", sélectionner "*Roue (tracteur)*", "*Radar (tracteur)*" ou "*Satellite (NMEA2000)*".

#### REMARQUE

Des sources imprécises du signal de vitesse entraînent une commande erronée.

3. Vérifier la précision de la source utilisée pour le signal de la vitesse.



CMS-I-00006151

## 6.2 Configuration du capteur de position de travail

CMS-T-00006628-B.1

### 6.2.1 Configurer le capteur de position de travail numérique

CMS-T-00008913-A.1

Le capteur de position de travail permet de déterminer si la machine est en position de travail. Lorsque la machine est en position de travail, le travail est documenté et les bineuses sont débloquées. Lorsque la machine quitte la position de travail, la documentation cesse et les bineuses sont bloquées.

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Machine" > "Position de travail".
2. Sélectionner sous "Source" "Hauteur de levée ISOBUS numérique".



CMS-I-00002902

### 6.2.2 Configurer le capteur de position de travail analogique

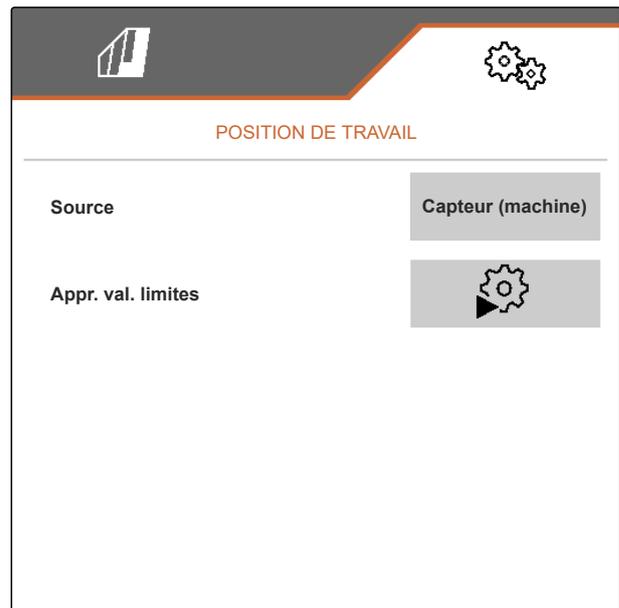
CMS-T-00006629-B.1

Le capteur de position de travail permet de déterminer si la machine est en position de travail. Lorsque la machine est en position de travail, le travail est documenté et les bineuses sont débloquées. Lorsque la machine quitte la position de travail, la documentation cesse et les bineuses sont bloquées. Pour définir l'atteinte de la position de travail, les valeurs limites doivent être apprises.

1. Sélectionner dans le menu "Réglages" "Machine" > "Position de travail".

Seules les sources existantes sont affichées. Si, par exemple, « Hauteur de levage ISOBUS analogique » n'est pas disponible, cette option de sélection n'est pas affichée.

2. Sous "Source", sélectionner "Capteur (machine)" ou "Hauteur levage ISOBUS analogique".
3. Suivre les instructions à l'écran sous "Apprentissage des valeurs limites".



CMS-I-00004504

## 6.3 Configuration ISOBUS

CMS-T-00006310-B.1

### 6.3.1 Configuration des boutons pour le Section Control

CMS-T-00006315-B.1

Pour le Section Control, il est possible de déterminer si ce dernier est activé et désactivé dans le menu de travail du logiciel ISOBUS ou sur le terminal de commande.

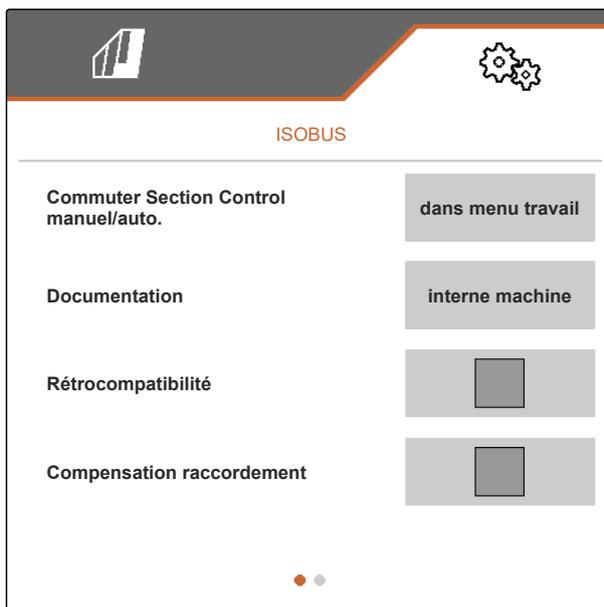
#### Réglages possibles :

- "dans le menu GPS"
  - Le Section Control ne peut être activé et désactivé que via le terminal de commande.  
Le symbole  de la barre d'état du menu de travail n'est qu'un affichage.
- "dans le menu de travail"
  - Dans le menu de travail, le Section Control peut être activé et désactivé avec le bouton  de la barre de boutons ou avec le symbole  de la barre d'état. En outre, le Section Control peut être activé et désactivé via le terminal de commande.

## 6 | Réglages

### Configuration ISOBUS

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "ISOBUS".
2. Sous "Commutation manuelle/automatique Section Control", sélectionner la position souhaitée.



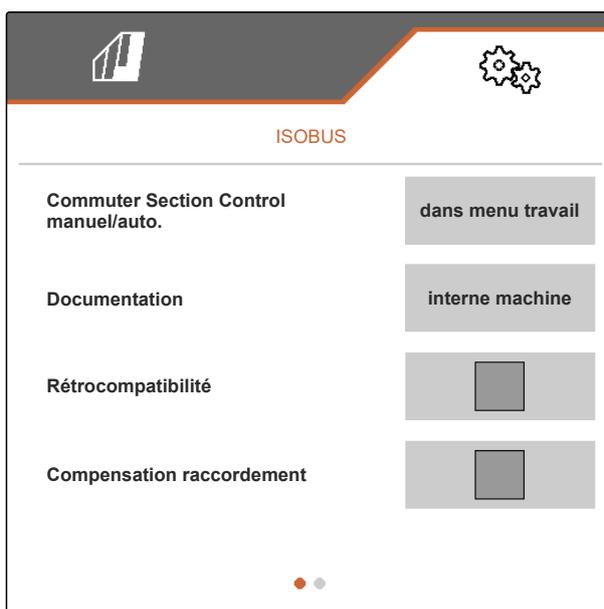
CMS-I-00004591

### 6.3.2 Réglage de l'emplacement de stockage de la documentation

CMS-T-00006313-B.1

L'emplacement de stockage permet de définir si la documentation est enregistrée dans l'ordinateur de travail de la machine ou sur le terminal de commande.

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "ISOBUS".
2. Sous "Documentation", sélectionner l'emplacement de stockage souhaité.



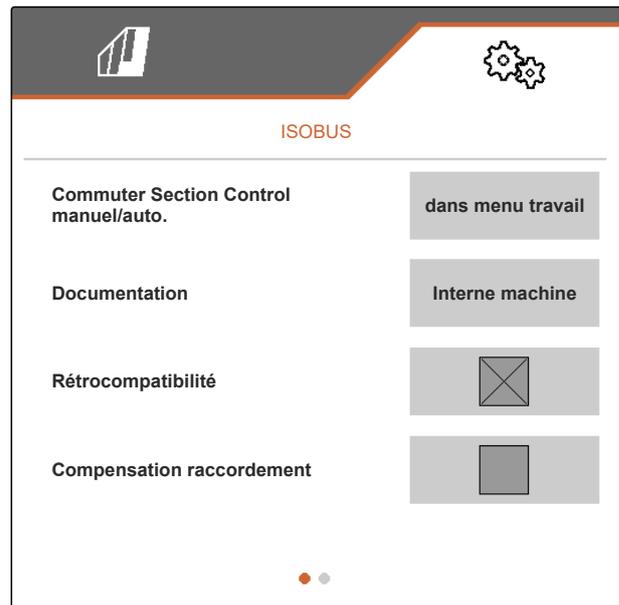
CMS-I-00004591

### 6.3.3 Activation de la rétrocompatibilité

CMS-T-00006316-B.1

Une rétrocompatibilité activée fait que la machine peut aussi communiquer avec d'anciens terminaux de commande en ce qui concerne la version ISOBUS et être reconnue de manière fiable par ces terminaux de commande.

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "ISOBUS".
2. Lorsque la machine n'est pas reconnue par le terminal de commande, activer "Rétrocompatibilité".



CMS-I-00004601

### 6.3.4 Activer la compensation de raccord

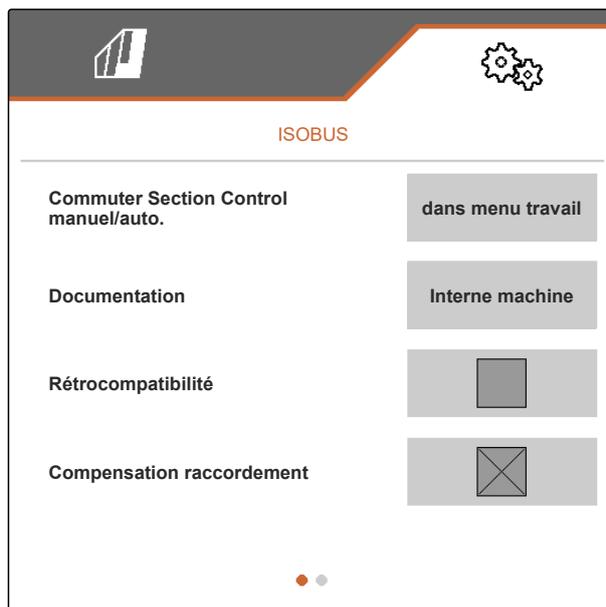
CMS-T-00008763-A.1

Lorsque Section Control est utilisé, de petites largeurs de rang et une mauvaise précision GPS peuvent avoir pour effet que les parallélogrammes de bordure se relèvent et s'abaissent sans cesse en alternance. L'activation de la compensation de raccord empêche cette instabilité en commandant chacun des deux parallélogrammes de bordure avec le parallélogramme voisin.

## 6 | Réglages

### Configuration ISOBUS

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "ISOBUS".
2. Si les parallélogrammes de bordure sont instables lors de l'utilisation de la machine, activer la "Compensation de raccord".



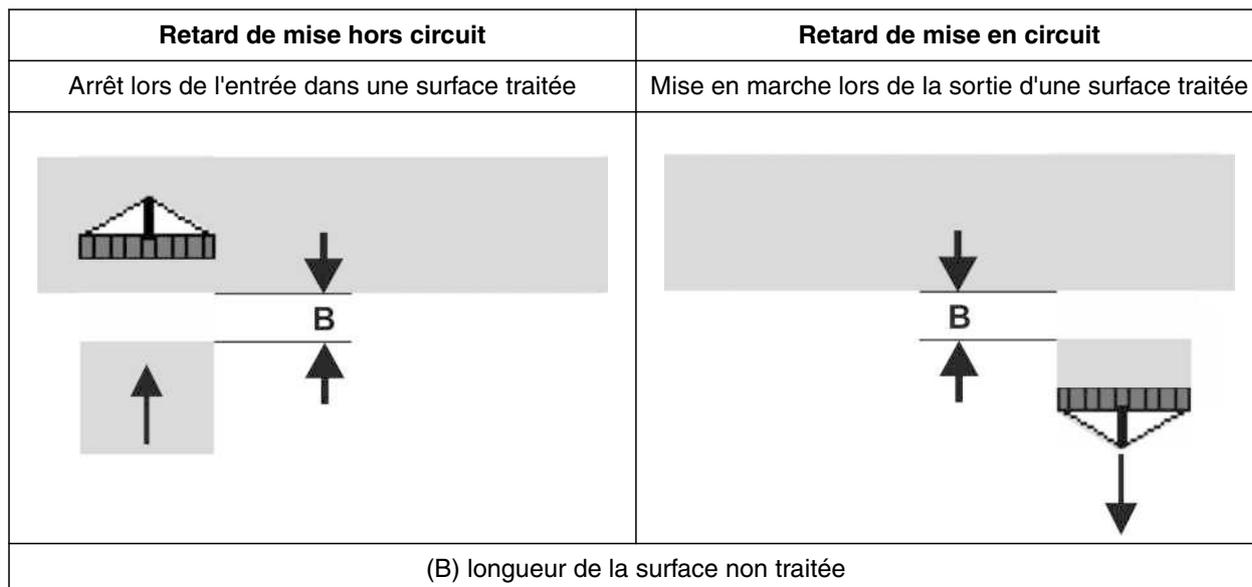
CMS-I-00005992

### 6.3.5 Paramétrage du Section Control

CMS-T-00006311-B.1

Lorsque la machine est commandée par Section Control, il suffit de quelques millisecondes pour qu'elle réagisse. Cette temporisation peut causer des chevauchements ou des surfaces non traitées. Les temps de commutation compensent ces retards lors de la mise en marche et de l'arrêt.

Retard de mise hors circuit	Retard de mise en circuit
Arrêt lors de l'entrée dans une surface traitée	Mise en marche lors de la sortie d'une surface traitée
(A) Longueur du chevauchement	



1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "ISOBUS".

2. Passer à la deuxième page du menu avec

3. Si des chevauchements se produisent lors de l'entrée dans une surface traitée, Augmenter la temporisation de mise à l'arrêt

ou

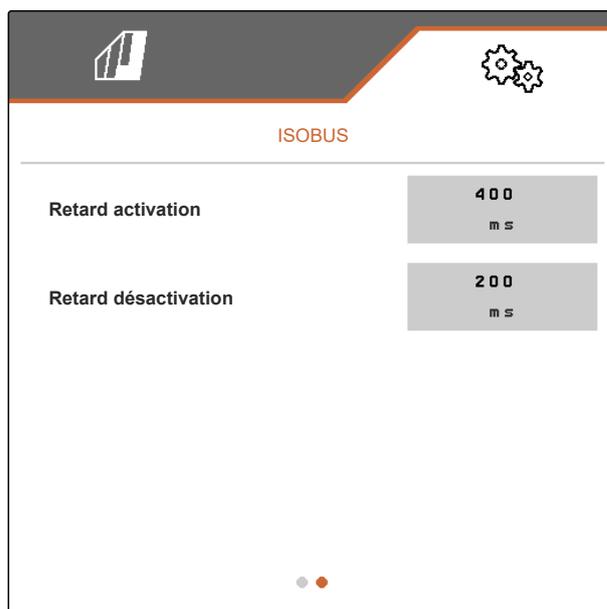
si des surfaces non traitées se produisent lors de l'entrée dans une surface traitée, Réduire la temporisation de mise à l'arrêt

ou

si lors du sortie hors de la surface traitée, des chevauchements surviennent, Réduire la temporisation de mise en marche

ou

si lors de la sortie d'une surface traitée, des surfaces non traitées apparaissent, Augmenter la temporisation de mise en marche.



CMS-I-00004596

## 6.4 Réglage de l'affichage

CMS-T-00006318-B.1

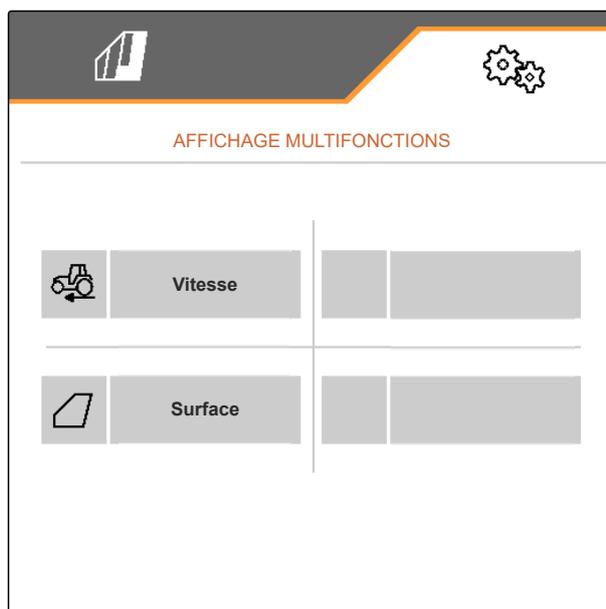
### 6.4.1 Modification de l'affichage multifonctions

CMS-T-00006319-B.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
Surface	Surface traitée en hectare
Compteur de distance parcourue	Distance parcourue en mètres

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Affichage" > "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-00000679

### 6.4.2 Configuration de l'affectation de la barre de boutons du menu de travail

CMS-T-00006320-B.1

L'affectation de la barre de boutons du menu de travail peut être configurée. Pour cela, un aperçu de toutes les fonctions est affiché sur le côté gauche et la barre de boutons, sur le côté droit. Dans l'aperçu de toutes les fonctions, les fonctions déjà utilisées ont une coche orange.

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Affichage" > "Affectation des touches de travail".

2. Sélectionner la fonction souhaitée dans l'aperçu de toutes les fonctions.

➔ La fonction choisie est encadrée en noir.

3. Dans la barre de boutons, faire défiler les pages avec  jusqu'à la page sur laquelle se trouve le bouton qui doit lui être affecté.

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



CMS-I-00004681

➔ Le bouton choisi est affecté à la fonction.

5. Affecter d'autres boutons

ou

Confirmer les affectations avec 

ou

Annuler les affectations avec .

### 6.4.3 Affectation des terminaux de commande

CMS-T-00006321-B.1

Si plusieurs terminaux sont connectés, il est possible d'affecter les terminaux pour la commande de la machine, la documentation et le Section Control. Si un seul terminal de commande est connecté, il est attribué automatiquement.

## 6 | Réglages

### Réglage de l'affichage

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Affichage" > "Sélectionner le terminal".
2. Sous "Terminal pour la commande de la machine" et "Terminal pour la documentation et Section Control", sélectionner le terminal de commande souhaité dans la liste.

3. Confirmer la sélection avec 

ou

Rejeter la sélection avec .



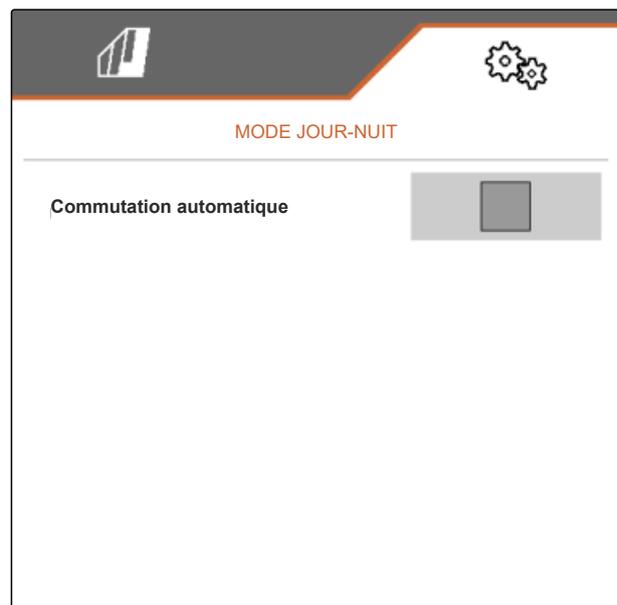
CMS-I-00004608

#### 6.4.4 Configuration du mode jour-nuit

Il est possible de commuter manuellement entre le mode jour et le mode nuit ou l'affichage commute automatiquement entre le mode jour et le mode nuit. Lorsque la commutation automatique est activée, les points de commutation peuvent être configurés pour la commutation en mode jour et en mode nuit.

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Affichage" > "Mode jour-nuit".
2. Lorsqu'une commutation entre le mode jour et le mode nuit est nécessaire, activer "Commutation automatique".

➔ Les réglages pour la commutation automatique s'affichent.

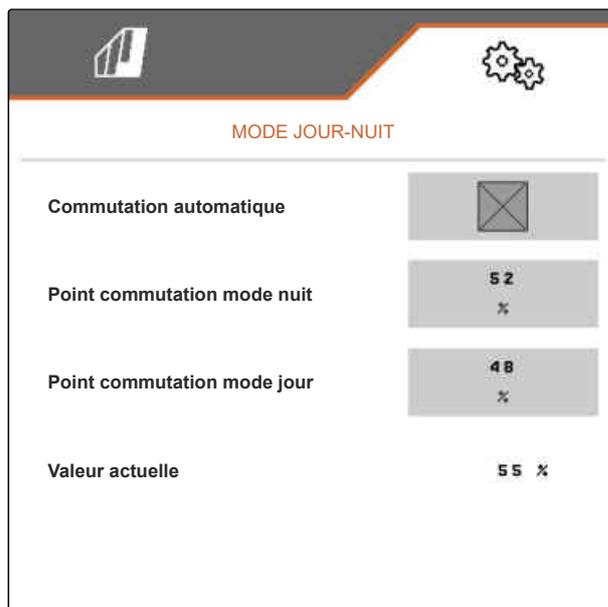


CMS-I-00004613

La luminosité actuelle de l'environnement est indiquée en pourcentage sous "Valeur actuelle".

Les pourcentages sous "Point de commutation mode nuit" et "Point de commutation mode jour" indiquent pour quelle valeur de la luminosité de l'environnement la commutation dans le mode correspondant est effectuée.

3. Si une luminosité d'environnement nécessitant une commutation au mode nuit est atteinte, saisir le pourcentage sous "Valeur actuelle" dans "Point de commutation mode nuit".
4. Si une luminosité d'environnement nécessitant une commutation au mode jour est atteinte, saisir le pourcentage sous "Valeur actuelle" dans "Point de commutation mode jour".



CMS-I-00004612

# Gestion des profils

# 7

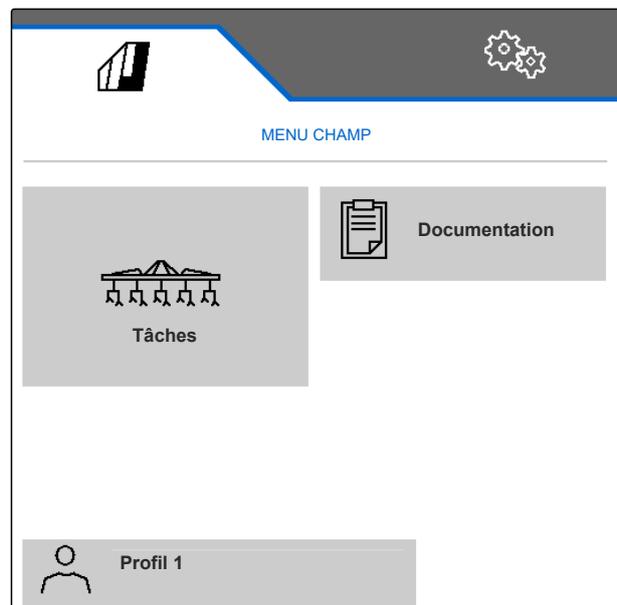
CMS-T-00006443-B.1

## 7.1 Création d'un nouveau profil

CMS-T-00006445-B.1

Tous les réglages personnalisés sont enregistrés dans un profil. Un profil est déjà créé à l'état à la livraison. Le profil créé porte le nom "Profil 1".

1. Dans le menu champ, sélectionner le bouton affichant le profil actif en bas à gauche.

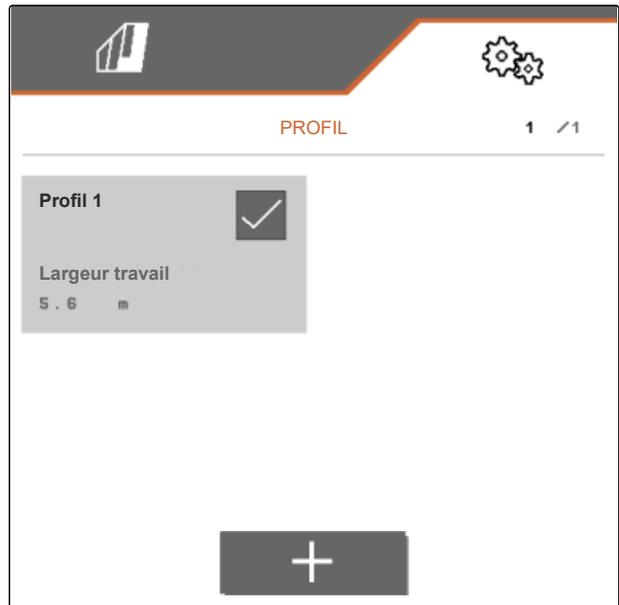


CMS-I-00004309

2. sélectionner .

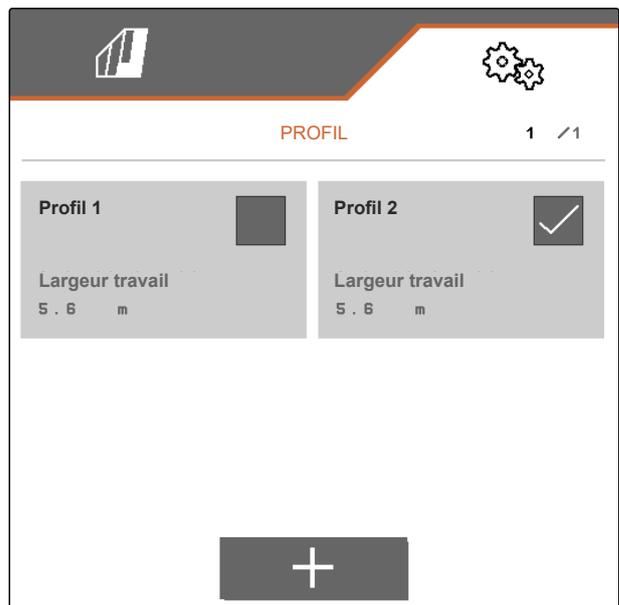
ou

Appeler un profil existant et sélectionner .



CMS-I-00004636

➔ Un nouveau profil est créé et activé.



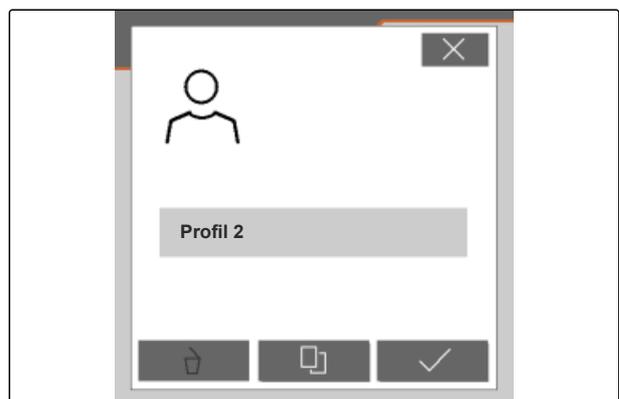
CMS-I-00004637

3. Sélectionner le nouveau profil.

4. Saisir un nom de profil.

5. Confirmer la saisie avec .

➔ Le nouveau profil porte un nom.



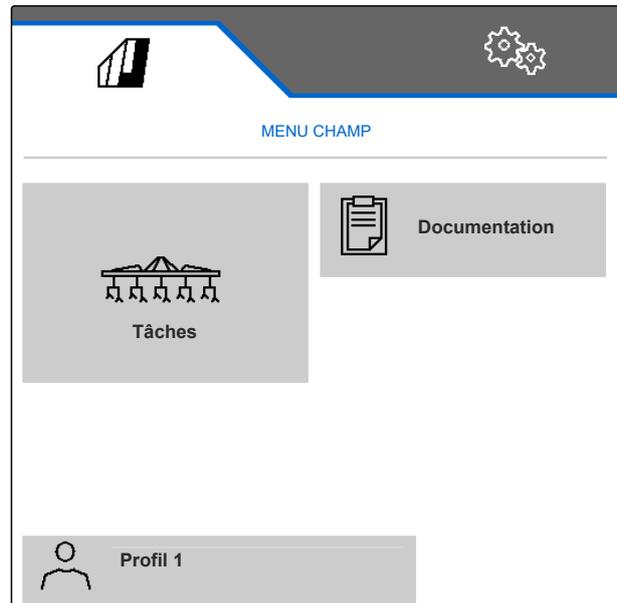
CMS-I-00004639

## 7.2 Activation du profil

CMS-T-00006444-B.1

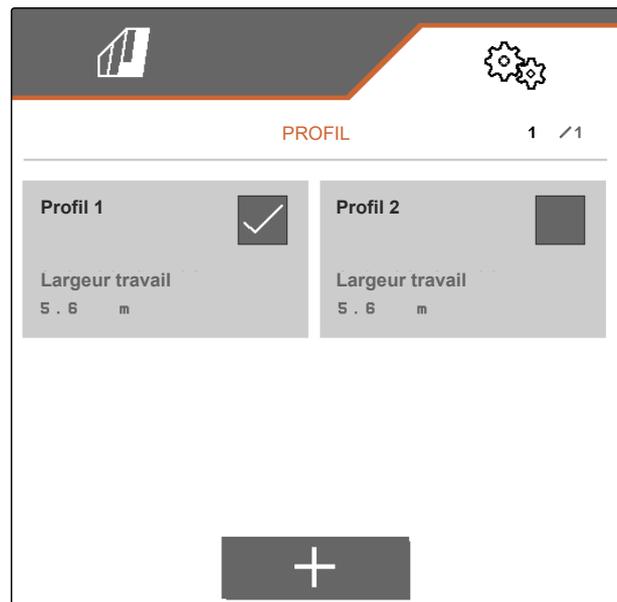
Si plusieurs profils sont disponibles, un autre profil peut être activé à la place du profil actif.

1. Dans le menu champ, sélectionner le bouton affichant le profil actif en bas à gauche.



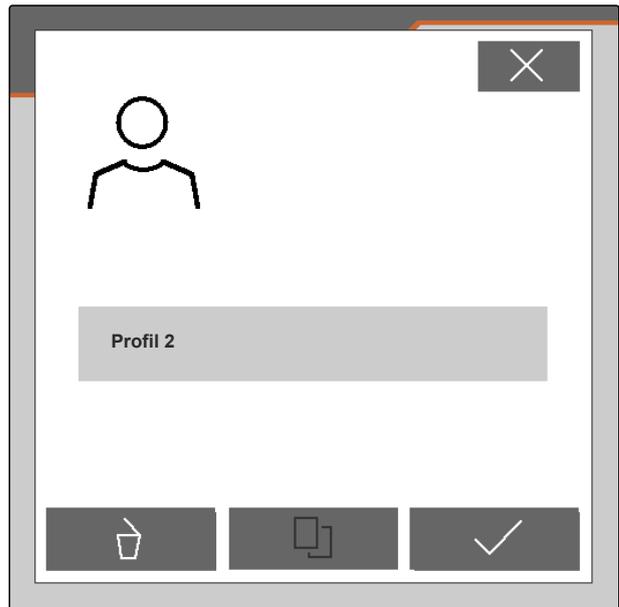
CMS-I-00004309

2. Sélectionner le profil souhaité.



CMS-I-00006010

3. Activer le profil avec  .

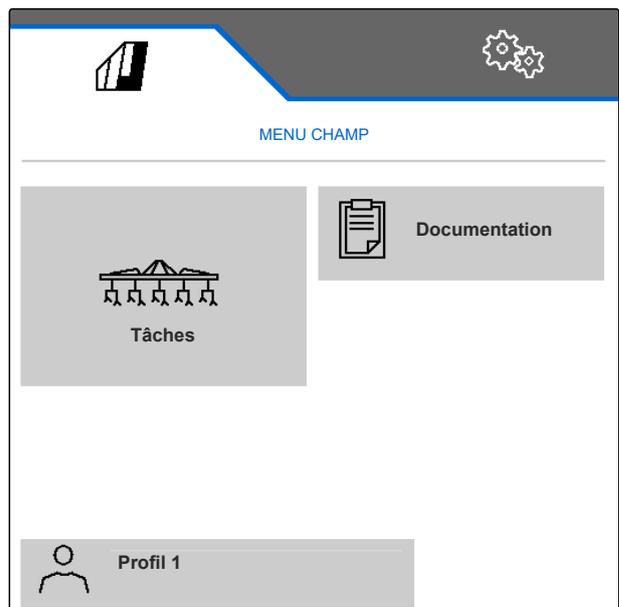


CMS-I-00004641

## 7.3 Renommage d'un profil

CMS-T-00006583-B.1

1. Dans le menu champ, sélectionner le bouton affichant le profil actif en bas à gauche.

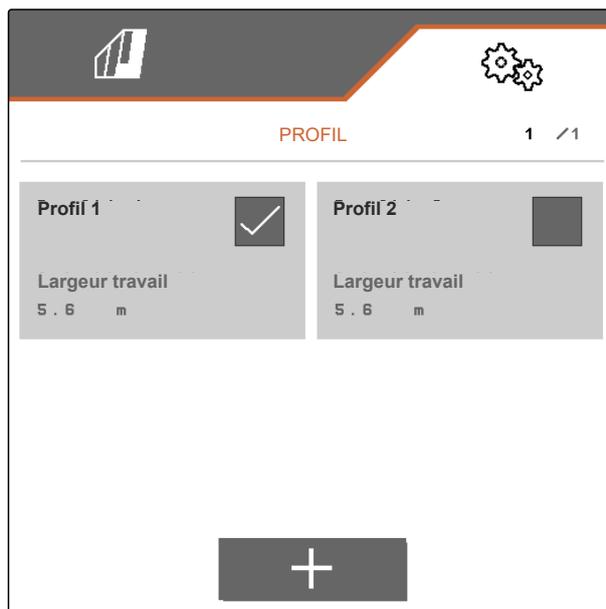


CMS-I-00004309

## 7 | Gestion des profils

### Suppression d'un profil

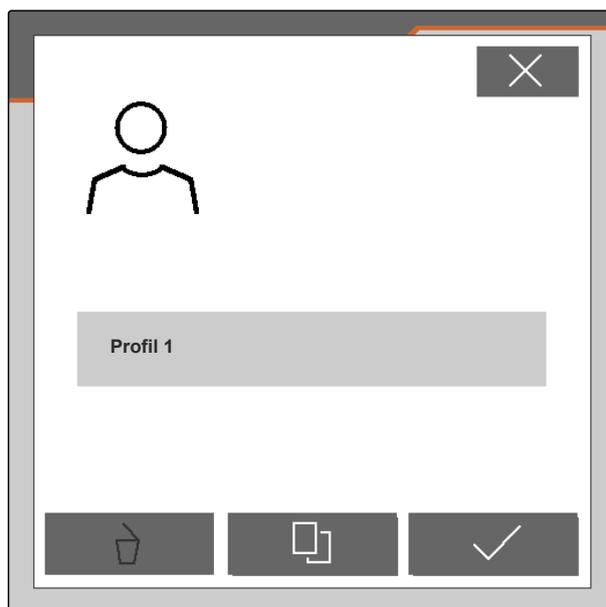
2. Sélectionner le profil souhaité.



CMS-I-00006010

3. Saisir un nom de profil.

4. Confirmer la saisie avec ✓.



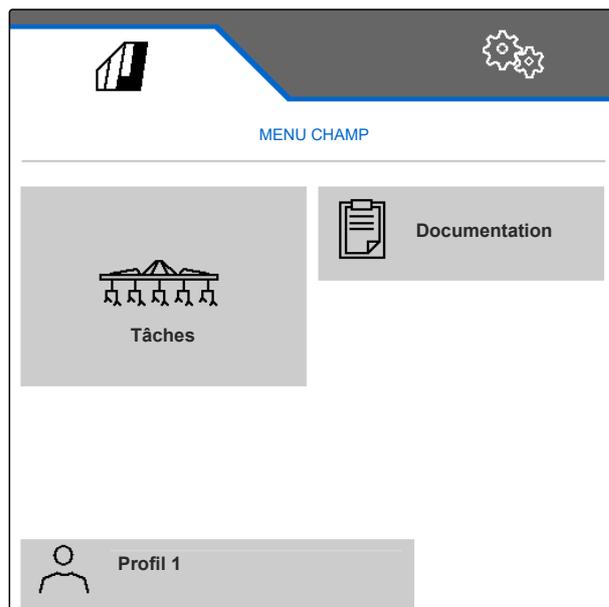
CMS-I-00006011

## 7.4 Suppression d'un profil

CMS-T-00006585-B.1

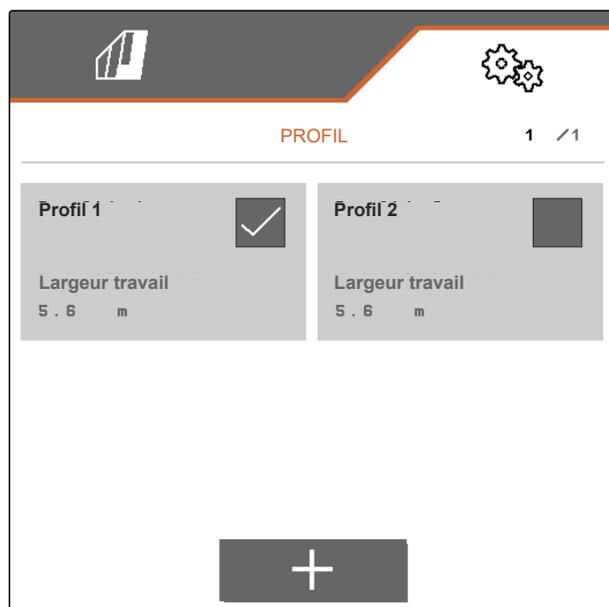
Seuls les profils désactivés peuvent être supprimés.  
Le dernier profil activé doit toujours être présent et ne peut pas être supprimé.

1. Dans le menu champ, sélectionner le bouton affichant le profil actif en bas à gauche.



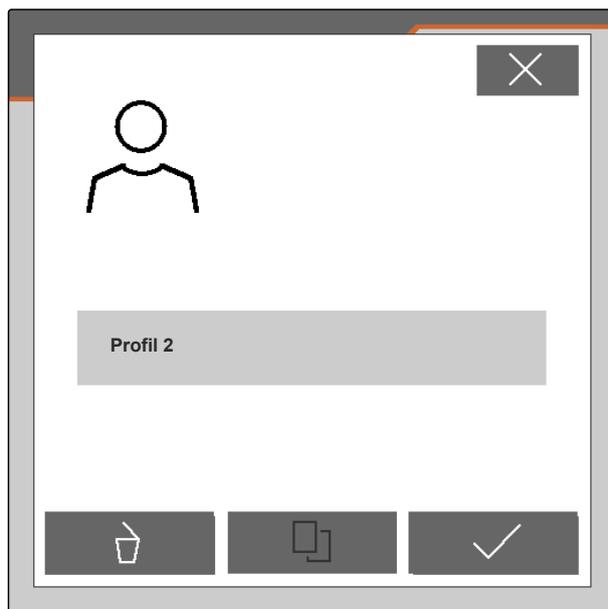
CMS-I-00004309

2. Sélectionner le profil souhaité.



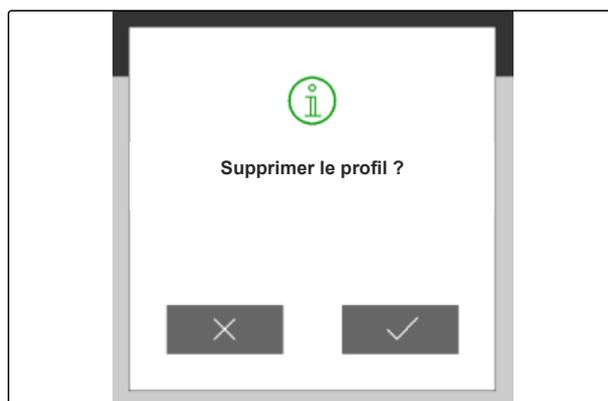
CMS-I-00006010

3. sélectionner .



CMS-I-00004641

4. Confirmer la suppression avec .



CMS-I-00004650

# Gérer et configurer les profils machine

# 8

CMS-T-00008757-A.1

## 8.1 Gérer les profils machine

CMS-T-00008758-A.1

Tous les réglages valables pour une composition de machine définie sont enregistrés dans un profil machine. Un profil machine est déjà créé à la livraison. Le profile machine créé est nommé "Socs de binage 1". Quatre profils machine peuvent être créés au maximum. Après la création d'un nouveau profil machine, il doit être configuré.

1. Pour appeler la gestion des profils machine, sélectionner "Machine" > "Profil machine" dans le menu "Réglages".

2. sélectionner .

3. Pour créer un nouveau profil machine, sélectionner .

ou

*Pour activer, renommer ou supprimer un profil machine,*

sélectionner le profil machine souhaité dans l'aperçu et procéder de manière analogue au chapitre « Activer un profil », voir page 30, « Renommer un profil », voir page 31, ou « Supprimer un profil », voir page 32.



CMS-I-00006012

## 8.2 Configurer un profil machine

CMS-T-00008759-A.1

### 8.2.1 Régler les rangs

CMS-T-00008778-A.1

1. Activer le profil machine pour lequel les rangs doivent être réglés, conformément au chapitre « Gérer les profils machine », voir page 35.
2. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Profil machine".
3. Saisir le nombre de rangs sous "Nombre de rangs".



#### REMARQUE

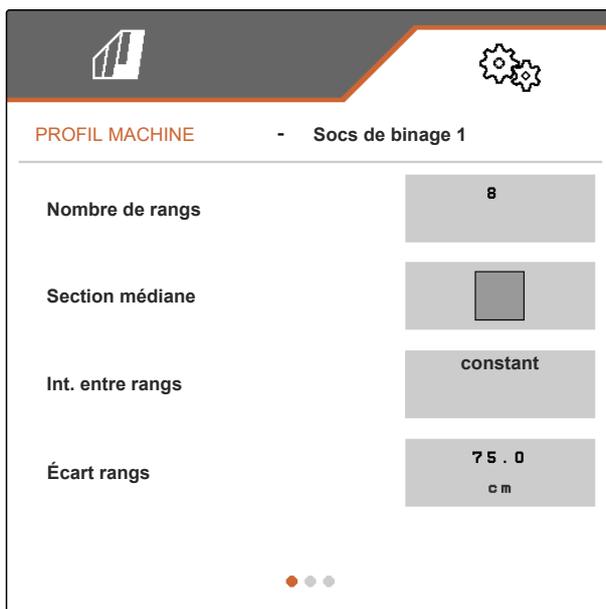
Le nombre de rangs est toujours inférieur de un au nombre de parallélogrammes montés sur la machine.

4. Sous "Intervalle entre rangs", sélectionner "constant" ou "variable".
5. Si "constant" a été sélectionné sous "Intervalle entre rangs", saisir la valeur en cm de la largeur de rang sous "Largeur de rang", sinon poursuivre à l'étape suivante.



#### REMARQUE

Si "Section médiane" a été activé, "Intervalle entre rangs" et "Largeur de rang" se trouvent à la deuxième page du menu, qui s'affiche avec .



CMS-I-00006016

6. Si "variable" a été sélectionné sous "Intervalle entre rangs",  
sélectionner > sous "Largeur de rang".

PROFIL MACHINE - Socs de binage 1

Nombre de rangs	8
Section médiane	
Int. entre rangs	variable
Écart rangs	>

CMS-I-00006015

7. Sous "Largeur de rang 1" à "Largeur de rang 4", saisir la valeur en cm de la largeur de rang.
8. Si le nombre saisi sous "Nombre de rangs" est supérieur à 3,  
passer à la page suivante du menu avec

ÉCART RANGS

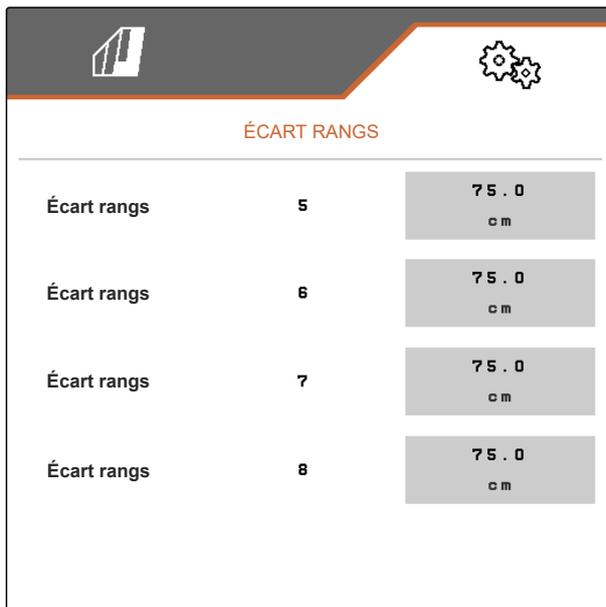
Écart rangs	1	37.5 cm
Écart rangs	2	75.0 cm
Écart rangs	3	75.0 cm
Écart rangs	4	75.0 cm

CMS-I-00006014

## 8 | Gérer et configurer les profils machine

### Configurer un profil machine

9. Sous "Largeur de rang 5" à "Largeur de rang 8", saisir la valeur en cm de la largeur de rang.
10. Si le nombre saisi sous "Nombre de rangs" est supérieur à 7, procéder de la même manière en passant à la page suivante avec  et saisir les valeurs jusqu'à ce que toutes les largeurs de rang aient été réglées.



ÉCART RANGS		
Écart rangs	5	75.0 cm
Écart rangs	6	75.0 cm
Écart rangs	7	75.0 cm
Écart rangs	8	75.0 cm

CMS-I-00006013

### 8.2.2 Activer et régler la section médiane

CMS-T-00008779-A.1

L'activation et le réglage de la section médiane ont pour effet que les parallélogrammes du segment central de la glissière d'outils ne restent pas relevés ou ne sont pas relevés lors du repliage de la machine, mais restent abaissés ou sont abaissés. L'activation et le réglage doivent être effectués si la bineuse est de type KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 voie 1500, KPP-LSC 12 x 45 ou KPP-LSC 12 x 50.

1. Si la machine est de type KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 voie 1500, KPP-LSC 12 x 45 ou KPP-LSC 12 x 50, activer le profil machine pour lequel la section médiane doit être activée et réglée, conformément au chapitre « Gérer les profils machine », voir page 35.
2. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Profil machine".

3. Activer "Section médiane".  
→ "Rangée de début Section médiane" et "Rangée de fin Section médiane" s'affichent.
4. Sous "Rangée de début Section médiane", indiquer le parallélogramme représentant le premier parallélogramme du segment central, compté depuis l'extrémité gauche dans le sens de déplacement.
5. Sous "Rangée de fin Section médiane", indiquer le parallélogramme représentant le dernier parallélogramme du segment central, compté depuis l'extrémité gauche dans le sens de déplacement.

PROFIL MACHINE	- Socs de binage 1
Nombre de rangs	8
Section médiane	
Rangée de début Section médiane	4
Rangée de fin Section médiane	6

CMS-I-00006019

### 8.2.3 Régler les temps de réglage des soupapes

CMS-T-00008799-A.1

Les temps de réglage des soupapes permettent de régler une machine équipée de parallélogrammes à relevage hydraulique en fonction du débit de la pompe à huile hydraulique du tracteur. Les temps de réglage des soupapes définissent combien de temps les soupapes des conduites d'huile hydraulique des parallélogrammes restent ouvertes après une impulsion d'abaissement et de relevage des parallélogrammes. L'ajustement des temps permet de garantir que le flux d'huile hydraulique est maintenu jusqu'à ce que les parallélogrammes atteignent complètement la position finale lors du relevage ou de l'abaissement.

1. Activer le profil machine pour lequel les temps de réglage des soupapes doivent être réglés, conformément au chapitre « Gérer les profils machine », voir page 35.
2. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Profil machine".
3. Passer à la deuxième page du menu avec

## 8 | Gérer et configurer les profils machine

### Configurer un profil machine

4. Pour régler les temps de réglage des soupapes pour l'abaissement des parallélogrammes, saisir le temps en s sous "Temps réglage soupapes Abaissement".
5. Pour régler les temps de réglage des soupapes pour le relevage des parallélogrammes, saisir le temps en s sous "Temps réglage soupapes Relevage".

PROFIL MACHINE - Socs de binage 1	
Temps réglage soup. Abaissement	5.0 s
Temps réglage soup. Relevage	5.0 s
Asymétrie	0 cm
Type machine	Venterra

CMS-I-00006095

#### 8.2.4 Régler une asymétrie

CMS-T-00008870-A.1

Si la machine est une machine à structure asymétrique, le décalage de la machine doit être indiqué par rapport au tracteur.

1. Activer le profil machine pour lequel l'asymétrie doit être réglée, conformément au chapitre « Gérer les profils machine », voir page 35.
2. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Profil machine".
3. Si "Section médiane" n'est pas activé sur la première page du menu,

passer à la deuxième page du menu avec .

ou

Si "Section médiane" est activé sur la première page du menu,

passer à la troisième page du menu avec .

4. Si la machine, vue dans le sens de déplacement, est décalée vers la gauche par rapport à l'axe central du tracteur, saisi une valeur en cm négative sous "Asymétrie" afin d'obtenir un décalage vers la gauche.

ou

Si la machine, vue dans le sens de déplacement, est décalée vers la droite par rapport à l'axe central du tracteur, saisi une valeur en cm positive sous "Asymétrie" afin d'obtenir un décalage vers la droite.

PROFIL MACHINE - Socs de binage 1	
Temps réglage soup. Abaissement	5.0 s
Temps réglage soup. Relevage	5.0 s
Asymétrie	0 cm
Type machine	Venterra

CMS-I-00006095

### 8.2.5 Régler le type de machine

CMS-T-00008871-A.1

Le type de machine doit être défini dans le profil machine.

1. Activer le profil machine dans lequel le type de machine doit être défini, conformément au chapitre « Gérer les profils machine », voir page 35.
2. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Profil machine".
3. Si "Section médiane" n'est pas activé sur la première page du menu,

passer à la deuxième page du menu avec .

ou

Si "Section médiane" est activé sur la première page du menu,

passer à la troisième page du menu avec .

## 8 | Gérer et configurer les profils machine

### Configurer un profil machine

4. Si la machine est une machine de type Ventera, sélectionner "Ventera" sous "Type de machine".

ou

Si la machine est une machine de type SCHMOTZER, sélectionner "Bineuse SCHMOTZER" sous "Type de machine".

PROFIL MACHINE - Socs de binage 1

Temps réglage soup. Abaissement	5.0 s
Temps réglage soup. Relevage	5.0 s
Asymétrie	0 cm
Type machine	Ventera

CMS-I-00006095

5. Si la troisième page du menu n'est pas encore affichée,

passer à la troisième page du menu avec .

6. Si la machine est une machine de type Ventera, activer "Capteurs position de transport" ou laisser activé, sinon désactiver ou laisser désactivé.

PROFIL MACHINE - Socs de binage 1

Capteurs position de transport	<input checked="" type="checkbox"/>
--------------------------------	-------------------------------------

CMS-I-00006096

# Tâches

# 9

CMS-T-00006287-B.1

## 9.1 Binage

CMS-T-00006063-B.1



### CONDITIONS PRÉALABLES

- ✓ Profil sélectionné, voir page 28
- ✓ Réglages effectués, voir page 17
- ✓ Profil machine sélectionné et configuré, voir page 35
- ✓ La machine est sans erreur
- ✓ La machine est en position de travail
- ✓ Pour Section Control : Section Control activé dans le terminal de commande

1. Appeler le menu "Tâches" dans le menu champ.
2. Activer tous les parallélogrammes qui sont nécessaires pour le binage et désactiver tous les parallélogrammes qui ne sont pas nécessaires pour le binage conformément au chapitre suivant « Commande manuelle des parallélogrammes ».
3. Mettre tous les parallélogrammes activés en position de travail avec  ON/OFF .
4. Si Section Control doit être utilisé pour le travail, activer Section Control avec .
5. Rouler à vitesse constante.

## 9.2 Commande manuelle des parallélogrammes

CMS-T-00006296-B.1

Les parallélogrammes peuvent être activés et désactivés manuellement de droite à gauche ou gauche à droite.

La sélection du bouton  agit de la manière suivante sur les parallélogrammes activés et désactivés :

- Les parallélogrammes activés et relevés s'abaissent en même temps.
- Les parallélogrammes activés et abaissés se relèvent en même temps.
- Les parallélogrammes désactivés restent relevés.
- Si tous les parallélogrammes de la machine sont désactivés et relevés, tous les parallélogrammes de la machine sont activés et abaissés en même temps.

Si la machine a été mise en marche avec , la sélection des boutons , ,  et  agit de la manière suivante sur les parallélogrammes :

- Lorsque  et  sont sélectionnés, tous les parallélogrammes relevés et désactivés sont activés et abaissés de gauche à droite ou de droite à gauche.
- Lorsque  et  sont sélectionnés, tous les parallélogrammes activés et abaissés sont relevés et désactivés de gauche à droite ou de droite à gauche.

Si la machine a été mise à l'arrêt avec , la sélection des boutons , ,  et  agit de la manière suivante sur les parallélogrammes :

- Lorsque  et  sont sélectionnés, tous les parallélogrammes relevés et désactivés sont activés de gauche à droite ou de droite à gauche et restent relevés.
- Lorsque  et  sont sélectionnés, tous les parallélogrammes relevés et activés sont désactivés de gauche à droite ou de droite à gauche et restent relevés.

- *Pour activer les parallélogrammes de gauche à droite,*

sélectionner  dans le menu de travail

ou

*Pour activer les parallélogrammes de droite à gauche,*

sélectionner  dans le menu de travail

ou

*Pour désactiver les parallélogrammes de gauche à droite,*

sélectionner  dans le menu de travail

ou

*Pour désactiver les parallélogrammes de droite à gauche,*

sélectionner  dans le menu de travail.

# Documentation du travail

# 10

CMS-T-00006640-B.1

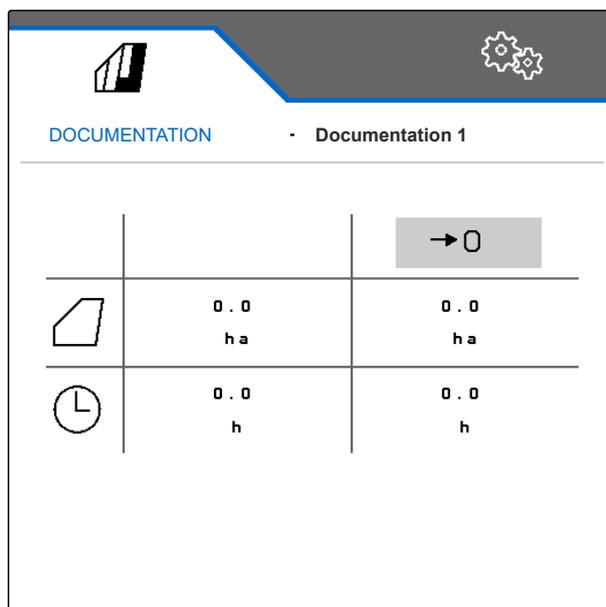
## 10.1 Appeler documentation

CMS-T-00006641-B.1

- ▶ Sélectionner "Documentation" dans le menu champ.
- ➔ Le menu affiche un tableau avec les valeurs de la documentation active. La colonne à gauche indique les valeurs totales, la colonne à droite affiche les valeurs journalières.

### REMARQUE

Le calcul de la surface traitée se fait avec l'ensemble de la largeur de travail de la machine. Les rangs désactivés ne sont pas pris en compte.



CMS-I-00004655

Symbole	Signification
	Surface traitée
	Temps de travail

## 10.2 Remise à zéro du compteur journalier

CMS-T-00000757-C.1

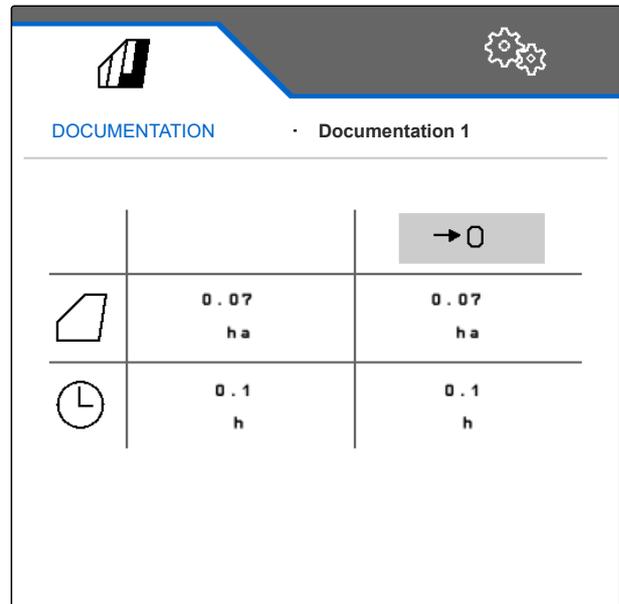
Lorsqu'il est nécessaire de travailler sur un autre champ, il est possible de remettre à 0 le compteur journalier de la documentation.



## REMARQUE

Les valeurs totales de la documentation sélectionnée sont conservées.

1. Sélectionner "Documentation" dans le menu champ.
2. sélectionner 0 .



CMS-I-00000714

## 10.3 Gestion de la documentation

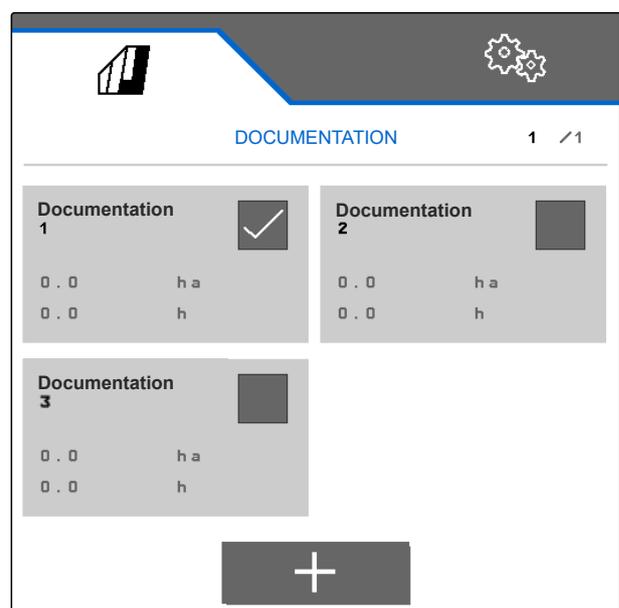
CMS-T-00009445-A.1

Les valeurs de la documentation active sont affichées dans l'aperçu. Lorsque la machine est utilisée, les valeurs de la documentation active sont mises à jour.

1. Pour appeler la gestion des documentations, sélectionner "Documentation" dans le menu champ.
2. sélectionner
3. Pour créer une nouvelle documentation, sélectionner

ou

Pour activer, renommer ou supprimer une documentation, sélectionner la documentation souhaitée dans l'aperçu et procéder de manière analogue au chapitre « Activer un profil », voir page 30, « Renommer un profil », voir page 31, ou « Supprimer un profil », voir page 32.



CMS-I-00006107

# Appeler les informations

11

CMS-T-00006324-B.1

## 11.1 Affichage des numéros des boutons

CMS-T-00006437-B.1

Les boutons de la barre des boutons peuvent être numérotés. Lors des appels téléphoniques avec les techniciens de service, il est ainsi possible de faire référence explicitement aux boutons.

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service".
2. Activer "Afficher les numéros des boutons".



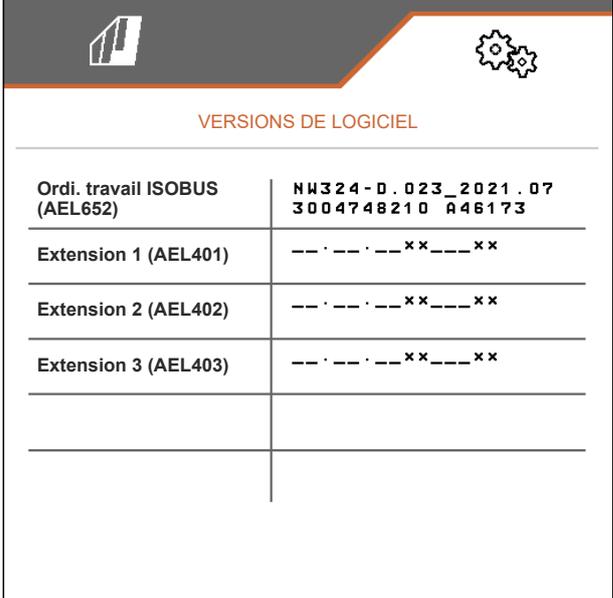
CMS-I-00004622

## 11.2 Affichage des versions du logiciel

CMS-T-00006436-B.1

Les ordinateurs de travail sont répertoriés dans la colonne de gauche du tableau. Les versions du logiciel installées sur l'ordinateur de travail sont indiquées dans la colonne de droite.

- Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service" > "Versions du logiciel".



VERSIONS DE LOGICIEL	
Ordi. travail ISOBUS (AEL652)	NW324-D.023_2021.07 3004748210 A46173
Extension 1 (AEL401)	--- · --- · --- x x --- x x
Extension 2 (AEL402)	--- · --- · --- x x --- x x
Extension 3 (AEL403)	--- · --- · --- x x --- x x

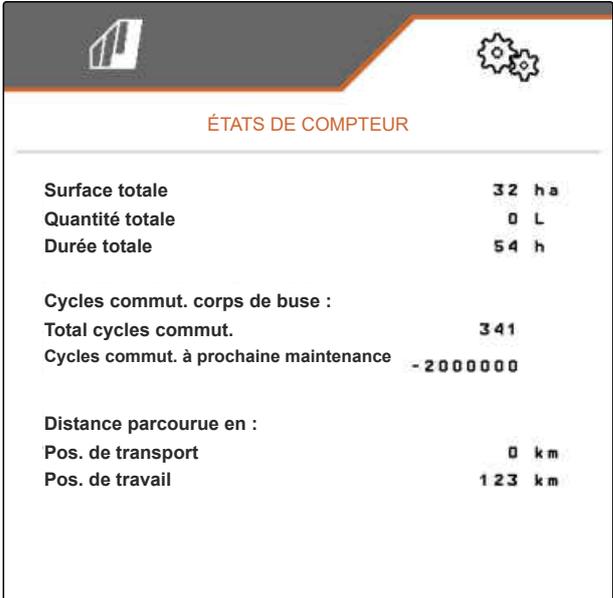
CMS-I-00004623

### 11.3 Appeler les états de compteur de la machine

CMS-T-00006434-B.1

Les états de compteur global actuels de la machine peuvent être affichés.

- Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service" > "États de compteur".



ÉTATS DE COMPTEUR	
Surface totale	32 ha
Quantité totale	0 L
Durée totale	54 h
Cycles commut. corps de buse :	
Total cycles commut.	341
Cycles commut. à prochaine maintenance	- 2 000 000
Distance parcourue en :	
Pos. de transport	0 km
Pos. de travail	123 km

CMS-I-00004624

### 11.4 Appeler la mémoire d'erreurs

CMS-T-00006435-B.1

Les messages d'erreur sont affichés dans la mémoire d'erreurs.

## 11 | Appeler les informations Affichage du réseau ISOBUS

Les messages d'erreur sont numérotés. L'heure de service à laquelle l'erreur est survenue est indiquée à côté du code d'erreur.

La mémoire d'erreurs peut être effacée.

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service".

2. Passer à la deuxième page du menu avec .

3. Sélectionner "Appeler la mémoire d'erreurs".

4. Pour effacer la mémoire d'erreurs,

sélectionner .

Mémoire de panne		
Heures service ECU :		<b>7 : 31</b>
Les 50 derniers messages ont été enregistrés. Pour les remarques sur numéro d'erreur, voir notice d'utilis.		
N°	Code err.	Heures service
01	F1 5223	7 : 27
02	F1 0000	0 : 00
03	F1 0000	0 : 00
04	F1 0000	0 : 00
05	F1 0000	0 : 00
06	F1 0000	0 : 00
07	F1 0000	0 : 00
08	F1 0000	0 : 00
09	F1 0000	0 : 00
10	F1 0000	0 : 00

CMS-I-00004625

### 11.5 Affichage du réseau ISOBUS

CMS-T-00006433-B.1

Tous les abonnés du réseau ISOBUS peuvent être déterminés et affichés.

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Service".

2. Passer à la deuxième page du menu avec .

3. Sélectionner "Réseau ISOBUS".

4. Pour actualiser la liste des participants,

sélectionner .

Réseau ISOBUS			
Ces composants ont été reconnus par ISOBUS :			
Adr.	Fonction	Fabricant	N°
85h	Weeder	Schmotzer	1
F2h	Non Virtual Term.	AMAZONE	2
F0h	Tractor ECU	AMAZONE	1
F7h	Task Controller	AMAZONE	1
Z6h	Virtual Terminal	AMAZONE	1
81h	Key Pad	AMAZONE	1

CMS-I-00004626

# Éliminer les erreurs

# 12

CMS-T-00006567-B.1

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F15006	À la fin du mode de diagnostic, toutes les fonctions automatiques sont réactivées ! S'éloigner de la machine !	Fin du mode de diagnostic.	▶ Pas nécessaire.
F15040	La source sélectionnée pour la vitesse de déplacement n'est pas disponible ! Sélectionner une source disponible !	La source utilisée en dernier pour le signal de vitesse n'existe plus.	▶ Sélectionner une autre source disponible pour le signal de vitesse.
F15086	Section Control ne peut pas être activé !	Conditions préalables à l'activation de Section Control non présentes.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier que la machine est activée.</li> <li>▶ Vérifier que Section Control est activé sur le terminal.</li> <li>▶ Vérifier que le capteur de position de travail fonctionne correctement.</li> <li>▶ Vérifier que le signal GPS est disponible.</li> </ul>
F15093	Tension d'alimentation non atteinte	Précontrainte insuffisante.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier la tension de la batterie du tracteur.</li> <li>▶ Vérifier le câblage à la machine.</li> </ul>
F15156	Défaillance capteur position de travail socs de binage !	Aucun signal du capteur de position de travail pour la position de travail sur la bineuse disponible.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier que le témoin du capteur de position de travail s'allume lorsque la machine est repliée.</li> <li>▶ Vérifier le faisceau de câbles du capteur de position de travail.</li> <li>▶ Vérifier le capteur de position de travail.</li> </ul>

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F15157	Défaillance capteur de position de transport socs de binage !	Aucun signal du capteur de position de transport pour la position de transport sur la bineuse disponible.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier que le témoin du capteur de position de transport s'allume lorsque la machine est repliée.</li> <li>▶ Vérifier le faisceau de câbles sur le capteur de position de transport.</li> <li>▶ Vérifier le capteur de position de transport.</li> </ul>
F15191	Vérifier le capteur de position de travail !	Aucun signal du capteur de position de travail sur le bâti coulissant disponible.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier que la source de signal utilisée en dernier est disponible.</li> <li>▶ Vérifier le faisceau de câbles du capteur de position de travail sur le bâti coulissant.</li> <li>▶ Vérifier le capteur de position de travail sur le bâti coulissant.</li> </ul>
F15220	Défaillance de l'ordinateur de travail de l'unité d'extension 1 !	Communication interrompue avec l'ordinateur d'extension 1.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier le faisceau de câbles d'extension.</li> <li>▶ Redémarrer la machine.</li> </ul>
F15221	Défaillance de l'ordinateur de travail de l'unité d'extension 2 !	Communication interrompue avec l'ordinateur d'extension 2.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier le faisceau de câbles d'extension.</li> <li>▶ Redémarrer la machine.</li> </ul>
F15222	Défaillance de l'ordinateur de travail de l'unité d'extension 3 !	Communication interrompue avec l'ordinateur d'extension 3.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier le faisceau de câbles d'extension.</li> <li>▶ Redémarrer la machine.</li> </ul>
F15223	Machine pas totalement repliée/dépliée. Vérifier l'état de la machine.	La machine n'a pas atteint la position de transport.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier que la machine est totalement repliée.</li> <li>▶ Vérifier que le capteur de position de transport s'active. Si tel est le cas, la LED s'allume.</li> </ul>
F15224	Déplacement sur route détecté, machine automatiquement désactivée.	La machine activée se déplace à une vitesse supérieure à 20 km/h.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Rouler plus lentement.</li> </ul>

# Annexe

# 13

CMS-T-00006438-B.1

## 13.1 Documents afférents

CMS-T-00006441-B.1

- Notice d'utilisation de la bineuse
- Notice d'utilisation du terminal de commande
- Notice d'utilisation du bâti coulissant

## Index

## 14

## 14.1 Index des mots-clés

<b>A</b>		Commutation automatique des tronçons	
		<i>configurer</i>	22
Adresse		<i>mettre en marche</i>	43
<i>Rédaction technique</i>	5	Commutation des tronçons	
Affectation de la barre de boutons		<i>automatique</i>	43
<i>configurer</i>	24	<i>manuel</i>	43
Affichage multifonctions		Compensation de raccord	
<i>Affichage</i>	8	<i>mettre en marche</i>	21
<i>modifier</i>	24	Compteur journalier	
Aperçu des fonctions	6	<i>Remettre à zéro</i>	46
Asymétrie		Coordonnées	
<i>régler</i>	40	<i>Rédaction technique</i>	5
<b>B</b>		<b>D</b>	
Barre d'état	14	Documentation	
<i>Affichage</i>	8	<i>activer</i>	47
Barre de boutons		<i>appeler</i>	46
<i>Affichage</i>	8	<i>créer</i>	47
<i>Affichage des numéros des boutons</i>	48	<i>des profils</i>	47
<i>Configuration de l'affectation</i>	24	<i>Réglage de l'emplacement de stockage</i>	20
<i>Faire défiler</i>	16	<i>supprimer</i>	47
<i>Fonctions</i>	14	<b>E</b>	
Binage	43	Erreur	
<b>C</b>		<i>Codes d'erreur</i>	51
Capteur de position de travail		<b>I</b>	
<i>configurer, analogique</i>	18	Informations	
<i>configurer, numérique</i>	18	<i>appeler</i>	48
Chevauchement			
<i>éviter</i>	22		



Terminaux de commande	
<i>Affecter</i>	25
Touches	
<i>Aperçu</i>	14
Travail, documenter le	46
Tronçons	
<i>commuter manuellement</i>	43
Type de machine	
<i>régler</i>	41
<b>U</b>	
Utilisation	16
<b>V</b>	
Versions du logiciel	
<i>afficher</i>	48
<b>É</b>	
Éliminer	
<i>les erreurs</i>	51
État de la machine	
<i>Affichage</i>	8
État de pliage	
<i>Affichage</i>	8
État du parallélogramme	
<i>Affichage</i>	8
État	
<i>Machine en marche ou à l'arrêt</i>	10
<i>Mécanisme de pliage</i>	9
<i>Parallélogrammes</i>	11
<i>Position de travail</i>	8
États de compteur	
<i>appeler</i>	49



SCHMOTZER Hacktechnik GmbH & Co. KG

Rothenburger Str. 45  
91438 Bad Windsheim  
Deutschland

t +49 (0) 9841 - 920  
m [info@schmotzer-ht.de](mailto:info@schmotzer-ht.de)  
w [www.schmotzer-ht.de](http://www.schmotzer-ht.de)

SCHMOTZER Hacktechnik ist ein  
Unternehmen der AMAZONE-Gruppe.



**AMAZONE**

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG  
Postfach 51 · D-49202 Hasbergen-Gaste

[www.amazone.de](http://www.amazone.de)